



日本高周波鋼業株式会社

CORPORATE GUIDE



独創的な技術を育み、 モノづくりに生かす。

高度な製品を通じて、新しい価値を提案する 日本高周波鋼業グループ。

日本高周波鋼業グループは、高級特殊鋼を製造している会社で、多くの製品は、自動車産業、エレクトロニクス産業、産業機械、航空・宇宙産業等で、幅広い部品や製造装置として利用されています。これらは、目に触れない分野で活躍することが多く、一般にはあまり知られていないのですが、これまで多くのお客さまに高い評価をいただきました。

私たちの「モノづくり」を支えているのは、創業以来培ってきた独創的な技術力です。すぐれた保有技術を大切に育み「モノづくり」に生かすことによって、製品に新しい価値を創造し、社会に役立っていくことが、日本高周波鋼業グループの大きな目標です。

社会の変化や高度化するニーズにお応えし、いろいろな産業分野でスペシャリストとして期待される役割を果たしていくため、私たち日本高周波鋼業グループはこれからも「モノづくり」の可能性に挑戦していきます。

経営理念

魅力ある製品の提供を通じ、
環境と人間が融和した豊かな社会づくりに貢献します





CONTENTS

- 1 ごあいさつ・経営理念
- 2 目次
- 3 グループ事業一覧
- 5 モノづくりの歩み
- 7 日本高周波鋼業の強み
- 9 特殊鋼事業紹介
- 13 特殊鋼製品紹介
 - 特殊合金
 - 工具鋼
- 17 製造プロセス
- 19 研究開発
- 21 (株)カムス
 - 鋼材・熱処理・表面処理
- 23 ESG経営の推進



グループ事業一覧

日本高周波鋼業グループは特殊鋼事業において、さまざまなニーズにお応えできる体制を確立しています。特殊鋼事業は鋼線・線材・棒材、鍛造品、加工品・素形材などの開発・製造・販売を日本高周波鋼業(株)が行っています。また、これらの製品をご要望に応じてお届けするため、鋼材・熱処理・表面処理・流通を一貫して(株)カムスが行っています。

特殊鋼事業

日本高周波鋼業(株) 富山製造所 (株)カムス

鋼線



棒材



鍛造品



素形材



表面処理





日本高周波鋼業(株)富山製造所

(富山県射水市)

日本高周波鋼業(株)大阪支店

(大阪府大阪市)

(株)カムス本社

(群馬県太田市)

日本高周波鋼業(株)本社

(東京都千代田区)

日本高周波鋼業(株)名古屋支店

(愛知県瀬戸市)

●…カムス 事業所



麦卡發商貿(上海)有限公司

(中国 上海)

時代とともに、
より広く多彩に
成長する特殊鋼の世界。

モノづくりの歩み

特殊鋼業界の先駆けとして、
長い歴史を重ねてきた日本高周波鋼業。
私たちは、時代のニーズに応える
独創的なモノづくりに取り組み、
特殊鋼のフィールドをさらに大きく広げています。

1945

頃

幻のピッケル

戦後、ゼロ戦の脚に用いた特殊鋼を用いて、当社で登山用ピッケルを試作した。高級材料による優美なデザインと品質の良さが岳人の中で高評価を得たが、量産されなかったため「幻のピッケル」として語り継がれている。



1969

アポロを月面に導いたミニチュアベアリング

アメリカ・アポロ11号が月面着陸した時、当社のSM3鋼線から製造したミニチュアベアリングがジャイロに使用され、数少ないメイドインジャパン製品として話題となった。



工具鋼

1961

(株)神戸製鋼所 名古屋工場より
1000t水圧プレスに移設

1975

2500t油圧プレスを設置

ステンレス鋼・特殊合金

1963

マルテンサイト系
ステンレス軸受鋼
「SM3」を製造開始

1980

耐食ベアリング用マルテンサイト系
ステンレス鋼「SMX70」を
顧客と共同開発

軸受鋼

1941

軸受鋼の量産開始

日本高周波鋼業およびグループ会社の事業の歩み



1934

高周波電撃精錬法の
発明

高周波電流によって鉍石中の酸化鉄を瞬間的に還元する方法が発明された。この方法により、高炉では処理できなかった粉鉍を原料として活用できるようになった。この精錬法が、当社の名前の由来となっている。

1936

日本高周波重工業(株)
を設立

1950

日本高周波鋼業(株)
を設立

1952

東証、大証に上場

1955

(株)神戸製鋼所資本参加

1968

40tアーク式電気炉設置



1988



「マイクロファイン工具鋼」
ブランドのシェア拡大

工具鋼の不純物や非金属介在物の低減を図る製造プロセスを独自に開発し、高靱性化・均質化を実現した。このプロセスを適用した当社の「マイクロファイン工具鋼」は理想の工具鋼とも呼ばれ、当社の評価は大きく高まった。



1995

冷間工具鋼
「KD11S」開発

1990

1500t高速油圧プレス設置

- 2001 ダイカスト用金型用鋼「KDA1S」開発
- 2003 2500t油圧プレスを3000t油圧プレスに改修



- 2008 金型表面処理被膜「マカオンコートKS-G」を共同開発



- 2009 ハイテン成形用冷間工具鋼「NOGA」を共同開発



- 2011 冷間工具鋼「KD11MAX」を開発
高級プラスチック金型用鋼「GHX」「JHX」を販売
- 2015 ホットスタンピング用金型用鋼「KDAHP1」を販売
- 2017 3000t油圧プレス マニプレータ大型化

- 1986 高強度線、ニッケル合金線、チタン線および溶接用特殊合金線の受注開始



- 1981 真空誘導溶解炉(VIF)を新設



- 2002 コンバインドマシン3機体制を整備しステンレス引抜棒鋼分野に進出
- 2003 第2特殊合金線工場を建設



コンバインドマシン
3機体制を整備し
ステンレス引抜棒鋼分野に進出

- 2006 第3特殊合金線工場を建設

2013



真空アーク再溶解炉(VAR)を新設
VARは、電気炉や誘導炉で溶解した鋼塊を真空中で再溶解することにより、より高い清浄度の鋼塊を製造する設備を導入している。

2000

軸受鋼材(軸受鋼鍛鋼品を除く)営業権を神戸製鋼所に譲渡

2013

鋼線東仕上伸線工場を新設

- 1984 小径中空部品「NKリング」を開発



- 1981 NKコイラーの開発・稼働

1990



全自動化新鋼線工場が稼働

- 1983 西ドイツコックス社製線材仕上ブロックミル設置



- 1981 高周波 casting (株)を設立

1993

バンコク駐在在所を新設

2001

・(株)カムスを設立
・高周波精密(株)を設立

2011

麦卡発商貿(上海)有限公司を設立(中国・上海)

2019

分塊圧延ラインを更新完了

2023

高周波精密(株)の事業を(株)カムスに承継

2026

・株式上場廃止
・高周波 casting (株)を(株)神戸製鋼所に譲渡
・大同特殊鋼(株)の完全子会社となる

独創的な技術力で
新たな価値を社会に提供する

日本高周波鋼業の強み

日本高周波鋼業の最大の強みは、長年にわたり蓄積した技術力と製鋼から二次加工まで合理化された一貫製造ラインで製造された、高品質な特殊鋼製品です。これからも幅広い分野で、信頼される製品を創出していくよう挑戦を続け、特殊鋼の可能性を広げていきます。



強み

1.

創業以来培った技術力

特殊鋼のスペシャリストとして長年にわたり蓄積した高い技術力を生かし、高度化、多様化するお客様のニーズにお応えします。お客様が必要とする材料特性や使い方などのご要望を把握し、あらゆる角度から検討を重ね、最適なソリューションを提供します。

Technology for
Solution

事例

自動車ハイテン用金型の長寿命化を可能にした マカオンコートKS-G



自動車ボディ材の主流である高張力鋼板は、その強さゆえにプレス金型の損傷が激しいという問題がありました。プレス金型用鋼で豊富な経験を持つ当社は、(株)神戸製鋼所、金型流通のグループ会社である(株)カムスとともに、金型表面に硬質皮膜を形成する技術「マカオンコートKS-G」を開発。最適な金型用鋼と表面処理の組合せにより、品質の安定化および長寿命化が可能になり、自動車部品メーカーから高い評価を得ています。このように、お客様の要望に合わせて最適な保有技術を適用してご提案できることが、当社の大きな強みです。

強み

2.

合理化された一貫製造ライン

Manufacturing System



Wide Application



強み **3.** 幅広い分野で活躍する製品群

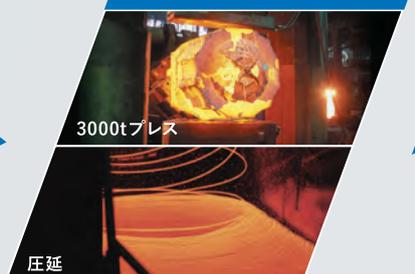
高度な技術力と合理化された一貫製造ラインで製造された製品は、自動車、航空・宇宙、エレクトロニクス、医療などの先端分野から、私たちの生活の身近なところにいたるまで、幅広く活躍しています。

富山製造所は80年以上の歴史を誇る、当社のモノづくりの拠点です。ここには、原料から鋼をつくる製鋼工程、製品の形をつくる鍛造工程・圧延工程、線や棒などの最終製品をつくる二次加工工程が集約されています。高度な生産技術とノウハウを活かし、合理化された一貫製造ラインを構築しています。また、さまざまな鋼種の製造や小ロット生産などに対応するように、柔軟かつ強靱な生産体制の整備を進めています。

製鋼工程



鍛造、圧延工程



二次加工



高度な生産技術と厳しい品質管理のもと トップクラスの高級特殊鋼を製造します。

特殊鋼事業は、日本高周波鋼業グループの核となる事業分野です。

私たちは、これまでに蓄積してきた高度な技術力をベースとし、
製鋼から鍛造、圧延、加工、熱処理までを一貫して行っています。

製造する鋼種は、工具鋼、特殊合金、軸受鋼など幅広く、

用途に応じて鍛造品、線材、棒材などの加工製品として提供することが可能です。

またきわめて高い特性が要求される耐熱鋼やステンレス鋼は、
自動車、エレクトロニクスなどの先端分野で採用されています。

製造工程では、まず溶解・精錬工程で、不純物などを除去し、
求められる成分や品質の鋼種を製造します。

造塊工程ではインゴットを铸造し、

さらに製品の形状に合わせ鍛造や分塊圧延を行います。

溶解・精錬

造塊

鍛造

分塊圧延

圧延

特殊鋼 製造フロー

材質

- 工具鋼
 - 熱間工具鋼
 - 冷間工具鋼
 - 高速度鋼
 - プラスチック型用鋼
 - 機械構造用炭素鋼・合金鋼等
- 特殊合金
 - ステンレス鋼
 - 耐熱鋼
 - ニッケル合金等
- 軸受鋼

形状

- 鋼線
- 線材
- 引抜棒材
- 圧延棒材
- 圧延平角材
- 鍛造品
- 加工品
- 素形材



溶解 アーク式電気炉

原料の戻鋼や合金鉄を高温で溶解し、成分調整する。



溶解 真空アーク再溶解炉 (VAR)

繰り返し溶解を行い、不純物を低減し、緻密な凝固組織の溶鋼を製造する。



精錬 炉外精錬装置 (ASEA-SKF)

軸受鋼で培った精錬技術を応用し、高純度鋼を製造する。



造塊 造塊設備

精錬された溶湯を下注ぎ法で流し込み、インゴットを製造する。



鍛造 3000tプレス

インゴットを鍛造し、高品質な鍛造品を提供する。



分塊圧延 分塊圧延機

インゴットを加熱し、圧延用ビレット、丸鋼、平鋼に圧延する。

熱処理・機械加工

冷間加工・熱処理・酸洗

検査

出荷

鋼線・線材・棒材・鍛造品などの最終形状まで一貫した生産体制を整えています。

富山製造所では、二次加工製品に至る特殊鋼の一貫生産体制を整えています。

圧延では、分塊圧延機、棒材・線材圧延機、平板圧延機により、さまざまな形状の製品を製造しています。

線材圧延では、仕上げ圧延に日本で初めて3ロールのブロックミル（コックス社製）を採用し、寸法精度の良い線材を製造しています。

加工された製品は、線材連続焼なまし炉、真空炉、光輝焼なまし炉などにより、熱処理を行います。

酸洗・洗浄では、インライン式、バッチ式などの設備により、加工時に適切な表面状態に仕上げます。

さらに分析機器、超音波探傷機などにより品質を確認し、出荷しています。



圧延 圧延機

ピレットを線材や棒材に加工する。



圧延 線材仕上げ3方向ロール

3ロールのブロックミルで、寸法精度のよい線材を製造する。



冷間加工 連続伸線機

圧延された線材は、伸線加工され、鋼線になる。



機械加工 大型旋盤

表面のスケールと呼ばれる不純物を取り除き、所定の寸法に仕上げる。

溶解・精錬

造塊

鍛造

分塊圧延

圧延

特殊鋼 製造フロー

日本高周波鋼業株式会社

富山製造所 富山県射水市 ISO9001認証取得
ISO14001認証取得

[主要設備]

部門	設備名
製鋼	アーク式電気炉 40t・10t、炉外精錬装置 (ASEA-SKF) 真空脱炭装置 (VOD)、高周波誘導炉 3t、真空誘導炉 2t・0.3t エレクトロスラグ再溶解炉 (ESR炉) 3t・1t 真空アーク再溶解炉 (VAR) 7t・3t
鍛造	高速油圧プレス 3000t・1500t・1000t
圧延	分塊圧延機 (2重式シフティングリバースミル) 中小型圧延機 $\phi 110 - \phi 12.5$ 線材ブロックミル $\phi 12 - \phi 5.5$
線材加工	NKコイラー (自動キズ取連続伸線機) 連続伸線機、単頭伸線機、線材皮削機、酸洗設備
棒材加工	コンバインドマシン、棒材矯正機 棒材皮削機
機械加工	BTA式穿孔機 ^{せんこうき} 、自動ホーニング盤 CNC旋盤、マシニングセンター
熱処理	線材連続焼なまし炉、棒材連続焼なまし炉 真空焼なまし炉
検査	分析機器、材料試験機器、超音波探傷機

富山製造所



熱処理 バッチ式水素雰囲気焼なまし炉

雰囲気制御により表面品質の優れた線材を製造する。



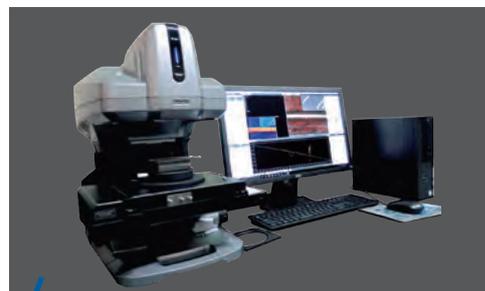
酸洗 特殊酸洗装置

線材表面に付着した酸化物の除去や、皮膜形成を行う。



検査 原子吸光光度計

成分の分析を行い、確かな品質の製品を出荷する。



検査 3D形状測定機

非接触で形状や粗さの測定が可能な装置であり、材料表面のきずの深さの測定などに使用している。

熱処理・機械加工

冷間加工・熱処理・酸洗

検査

出荷

独自技術で製造される特殊合金は 製品素材として幅広い用途に 活用されています。

特殊合金は、日用品から航空・宇宙やエレクトロニクスなど幅広い分野で使用されています。
日本高周波鋼業では圧延線材から鋼線、磨棒材など特殊合金の高機能素材を製造しています。
とくに、技術革新のスピードが速い先端産業では、さまざまな特性を持つ高機能素材が求められています。
こうしたニーズに応えるため、独自の成分設計で溶解から伸線、抽伸、機械加工を一貫加工で行い、
高度な要求にも小ロットから敏速に対応できる体制を整えています。

製品例



鋼線



引抜棒材



線材

用途例

Automobile 自動車

ミニチュアベアリング



(実物大)

高耐食・高耐熱機能を満足する
自動車部品用素材。



エンジン用耐熱ボルト



ピストンリング

Electronics エレクトロニクス



耐食性、加工性にすぐれた
ハードディスクドライブ部品用素材。

Consumer electronics 家電

家電

家電製品・電子機器の長寿命化
と低消費電力化を実現する
電子部品リード線用素材。



Daily necessities 日用品



軽量で耐食性にすぐれ、長期間美しさを
保つチタンフレーム眼鏡用素材。

Energy エネルギー

LNGタンクの溶接に必要な
低温靱性・耐食性・強度を
兼ね備えた高性能溶接材料。



Nuclear power generation 原子力

原子力

原子力発電のような特殊用途の
溶接に用いられる高耐食性溶接材。

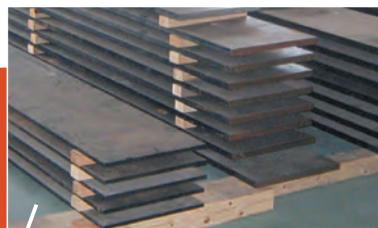
日本高周波鋼業の工具鋼は高品質で ユーザーの生産効率向上に大きく貢献します。

工具鋼は、鉄、非鉄、プラスチックなどの素材を、さまざまな製品形状に加工するための金型や工具として、幅広く使用されています。金型や工具の耐久性を高めるため、工具鋼には耐熱性・耐摩耗性・靱性などが求められます。これらの要求に応えるため、当社の工具鋼は、厳選された材料と独自の成分設計、鍛錬技術、熱処理などで製造されています。日本高周波鋼業の総合技術から生まれた製品は「マイクロファイン鋼」と呼ばれ、多くのユーザーから高い評価を得ています。

製品例



圧延棒材



圧延平角材



鍛造品 (丸棒)



鍛造品 (角鋼)

加工品・素形材

コンテナ
タイヤ



ステム

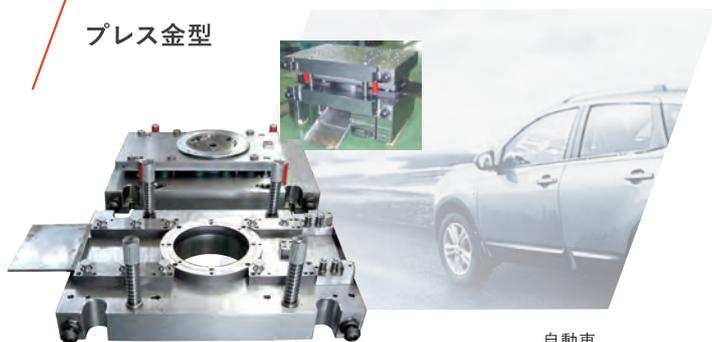


段付き
シャフト



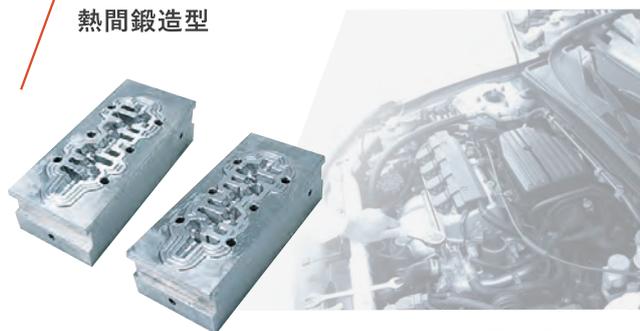
多岐にわたる環境下で使用される金型・工具には、
耐熱性・耐摩耗性・靱性などさまざまな特性が必要とされます。

プレス金型



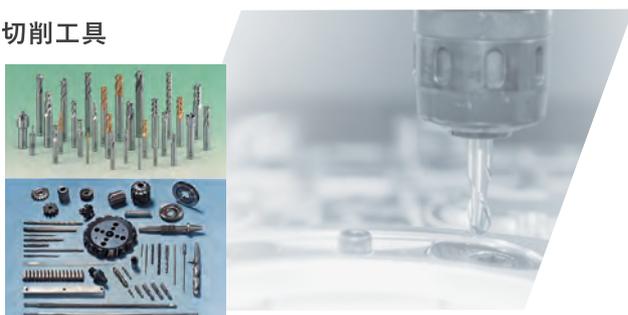
自動車

熱間鍛造型



エンジン、足回り部品

切削工具



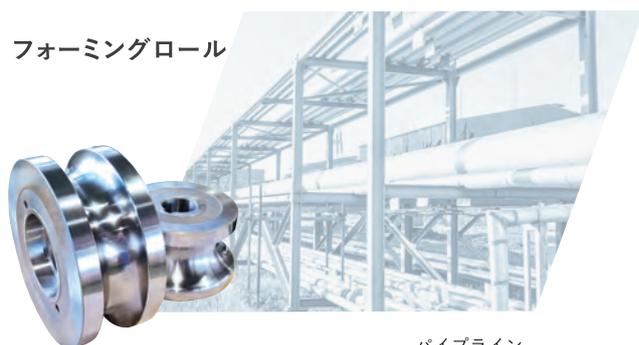
エンドミル、ドリル、ボブブローチなど

アルミ押出ダイス



押出製品（窓サッシ）

フォーミングロール



パイプライン

プラスチック成形型



自動車内装

産業機械

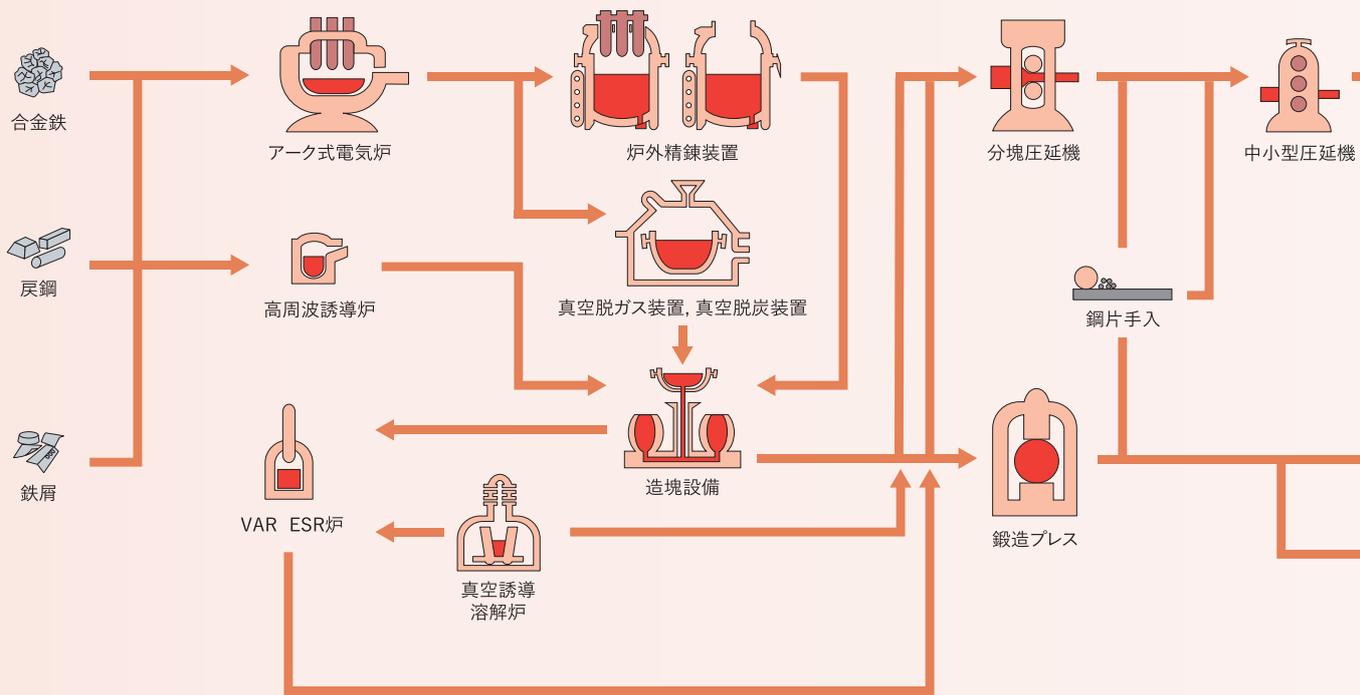


水門



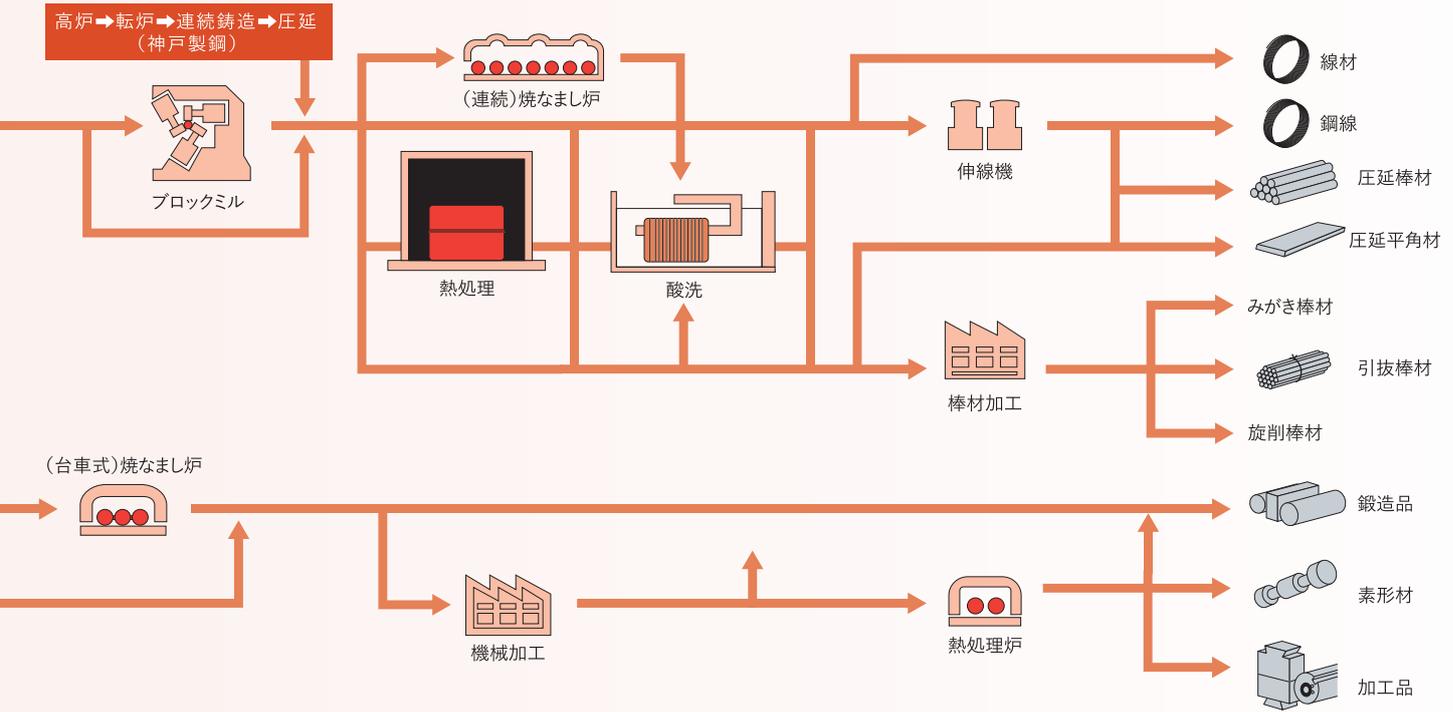
製造プロセス

特殊鋼・特殊合金



高周波とは

1934年、南満州鉄道(株)の中央試験所に勤務していた菊池秀之により「高周波電撃精錬法」という製鉄法が発明されました。これをきっかけに1936年、当社の前身である日本高周波重工業(株)が設立され、現在の社名もこの製鉄法に由来しています。高周波電撃精錬法とは、高周波電流によって鉱石中の酸化鉄を瞬間的に還元する方法です。この方法で日本高周波重工業(株)は、当時の高炉では処理できなかった粉鉱を原料として活用し、拡大する特殊鋼需要に大きく貢献しました。



研究開発



要素技術と製鋼、鍛造、圧延を代表する
製造技術の総合的な技術力を基盤に
魅力ある鋼種を開発します。

日本高周波鋼業株式会社は、あらゆる特殊鋼製品のニーズにお応えするため、鋼種の開発から、製鋼、鍛造、圧延にいたる総合的な研究開発を進めてきました。特殊鋼分野では、長年蓄積した冶金技術をベースに、新鋼種の成分設計のシミュレーションや、熱処理試験などを含めた開発を進めるなど、つねにすぐれた品質を実現できるようなアプローチを重ねています。また、将来を見据えた商品開発のため、大学や公的研究機関とのプロジェクト研究を通じて、イノベーションの創出と研究者のスキルアップを図っています。

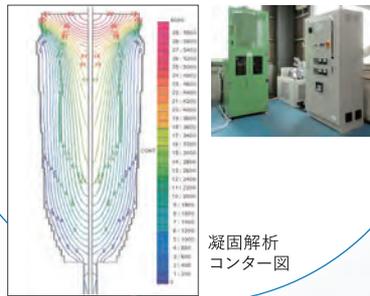
私たちが製造する高性能製品や高付加価値製品は、このような高度な研究開発がベースとなっています。

Solution

要素技術

凝固制御技術

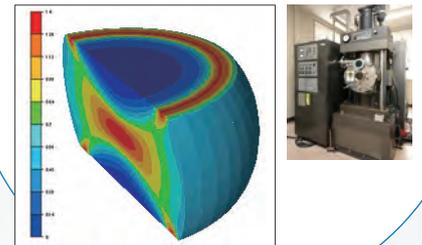
- ・凝固シミュレーション
- ・凝固制御実験炉



凝固解析
コンター図

熱間加工技術

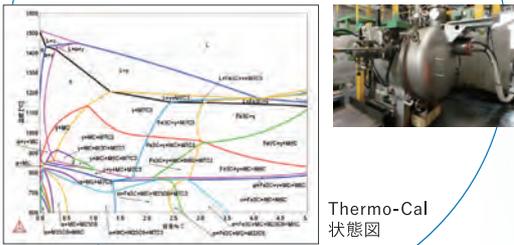
- ・塑性加工シミュレーション
- ・熱間加工再現試験機



3次元解析図

成分設計技術

- ・計算状態図
- ・真空溶解炉



Thermo-Cal
状態図

製鋼

鍛造

機械
加工

Production
Technology

製造技術

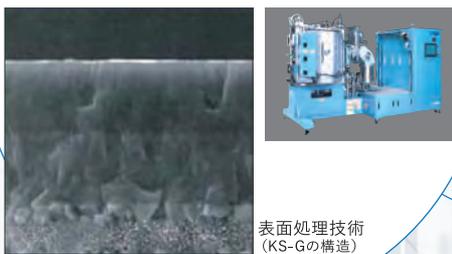
圧延

伸線
加工

熱処理

表面処理技術

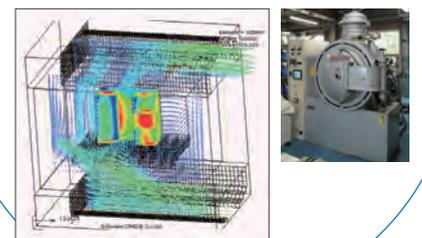
- ・表面処理皮膜設計
- ・表面処理皮膜評価



表面処理技術
(KS-Gの構造)

熱処理技術

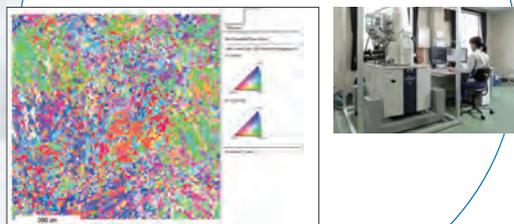
- ・熱流体シミュレーション
- ・制御冷却熱処理炉



熱流体解析図

評価技術

- ・EPMA、SEM/EDXによる各種解析
- ・各種機械的性質評価設備による評価



結晶方位解析

特殊鋼分野

ニーズに応え、魅力ある鋼種を開発する
要素技術と製造技術の両輪を回す研究開発

豊富な鋼材在庫と最新鋭の設備で 鋼材・熱処理・表面処理まで 一貫したサービスを提供します。

お客さまからの要望にタイムリーにお応えするため、流通機能の重要性はますます高まっています。

カムスは、日本高周波鋼業マイクロファイン鋼の在庫、販売、配送のみならず、鋼材・熱処理・表面処理まで、さまざまなニーズにお応えできる一貫した体制を整えています。

豊富な在庫、充実した機能、また、全国各拠点のネットワークで、安心かつスピーディなサービスを提供します。



株式会社カムス

[主要設備]

部門	鋼材	熱処理	表面処理
本社工場	縦型フライス盤、両頭フライス盤 NCフライス盤、平面研削盤 超硬ブレードバンドソー、バンドソー	真空焼入炉 真空焼戻炉 真空窒化炉 サブゼロ装置	—
瀬戸工場	—	真空焼入炉、焼入油槽 雰囲気焼入炉 真空焼戻炉 大気焼戻炉、洗浄槽	成膜装置 ラジカル窒化装置 真空脱ガス装置
西宮工場	バンドソー	—	—
富山工場	縦型フライス盤、NCフライス盤 両頭フライス盤 バンドソー	—	—





切断

1300mmバンドソーを保有し、
大型製品のご要望にも対応します。



熱処理 真空焼入炉

研究開発にて培ったノウハウで、
熱処理変寸を制御し、高い品質を誇っています。

表面処理

マカオンコートシリーズでご好評を頂いている「KS-G」に加えて、新たに「KS-VF」をラインアップしました。
金型に関する種々のお困りごとに対応致します。



表面処理を施した金型



表面処理設備

ESG 経営の推進

Environment 環境保全への取り組み

製造業にとって事業活動における環境負荷削減はもっとも大きな課題のひとつです。

当社は2006年に「環境方針」を制定し、社会的役割と事業活動を両立させる環境保全企業を志向すると定めております。

また、2024年度-2026年度においては、カーボンニュートラルへ向けた取り組みとして、

CO2排出量を2030年度に2013年度比「46%削減」を目標に掲げました。

その他、リサイクルを重視したモノづくりや環境にやさしい仕組みづくりに努めております。

環境方針

私達は、地球社会の一員として、環境の重要性を認識し、その保全、保護、改善のために不断の努力を行い、社会的役割と事業活動を両立させる環境保全企業を志向する。

- 1. 社会との共生**：地域社会の環境保全活動に積極的に参画する。
- 2. 環境意識の向上**：社員に対する教育、啓発を進め、環境意識の向上に努める。
- 3. 環境負荷の低減**：企業活動において、環境保全、資源保護、リサイクル等の視点から点検を行い、環境負荷の低減に努める。
- 4. 法令等の遵守**：環境関連法規及び環境保全協定などを遵守する。
- 5. 環境改善活動**：具体的な目的及び目標を設定し、継続的な改善活動を推進するとともに定期的な見直しを行う。

カーボンニュートラルの実現に向けて

気候変動が社会に与える影響は大きく、当社としても取り組むべき重要な社会問題と捉えています。気候変動がもたらす事業へのリスクと機会について、分析と対応を一層強化し、関連情報の開示を推進していくとともに、2050年のカーボンニュートラルに向けて、取り組みを進めてまいります。

目標 CO2排出量を2030年度に46%削減(2013年度比)する。

取り組み エネルギー消費量の減少と燃料転換によるコスト削減とCO2排出量削減を推進する。
また、非化石電源の購入も交え、2050年にはカーボンニュートラルを達成する。

リサイクル社会の実現のために

金属くずを原料としたモノづくりにより、リサイクル社会の実現を支えます。

- 主に鉄くずやステンレスくずなどから高付加価値製品を生産します。
- 工場内で発生する金属ダストやレンガくずのリサイクルも進めています。

環境にやさしい仕組みづくり

リサイクル重視で無駄の少ないモノづくりを進めるとともに、地域のニーズを踏まえた環境対策にも取り組んでまいります。

- 環境を意識した取り組みの例**
- 排熱の回収や耐火物の軽量化で、燃料の消費を抑制
 - 工場内の照明のLED化や、オフィスのペーパーレス化の推進
 - 歩留の向上で、無駄のないモノづくり
 - 大気や水質など法令を遵守し、環境汚染を防止

Social 社会への貢献

経営理念「魅力ある製品の提供を通じ、環境と人間が融和した豊かな社会づくりに貢献します」の実現に向け、以下の活動を通じて社会への貢献に努めております。

社会課題の解決

製品の提供を通じてお客様のサステナビリティ経営を支援し、社会課題の解決を目指していきます。

- 軽量化** 高強度金型工具鋼や金型表面処理（自動車、鉄道車両など）
車体の軽量化を支え、環境にやさしい車づくりを実現します。
- 長寿命化** 耐熱耐食特殊合金（自動車、電子情報、半導体など）
部品などの長寿命化をサポートし、故障や無駄のない車や機械づくりに貢献します。

地域への貢献

企業経営の基本的な要件として、社会的責任を果たすことを第一に考えております。工場周辺の清掃や地域振興活動などを通じて、地域の方々との交流を深めています。地域社会に貢献する「企業市民」を目指し、積極的な活動を続けています。

主な活動

環境美化活動

工場のある富山県射水市において、2002年よりアダプトプログラム事業に参加し、清掃活動を実施しております。2022年には地域の環境美化に貢献していることをもって、同年度の県土美化推進功労者として富山県知事表彰されました。



射水市 新湊 曳山祭への寄付

富山県射水市で毎年10月1日に行われる「曳山祭」に、日本の歴史と文化の伝承という文化的意識に賛同し、社会・地域貢献の一環として寄付を行っております。



高周波コミュニティーセンターの 一般開放および工場見学会の実施

工場のある高周波コミュニティーセンターの軽運動場、研修室、教養室を一般に開放しております。また、企業活動の理解を深めるという観点から、積極的に工場見学受け入れを行っております。



ESG 経営の推進

人材の確保と育成の推進

すべての従業員がお互いに尊重し合い、明るく活力溢れる職場を作ります。また、多様な人材がそれぞれの能力を発揮できる環境を整備し、デジタル化による業務効率、生産性向上も推進します。

多様な人材の確保、維持

I. 女性活躍の推進

日本高周波鋼業では、女性の活躍を推進しており、総合職では積極的な採用を行っております。今後は、職域を拡大することで、更なる雇用を進めていきます。

II. 障がい者の雇用推進

日本高周波鋼業では、障がいを持っている方も、他の従業員と同様の業務に従事しており、企業活動に大きな貢献を果たしています。採用に際しては、夫々の個性に応じて最大限の能力を発揮できる受入職場の開拓を行うことで、入社後のミスマッチの低減を図っています。

多様な働き方への取組み

夫々のライフステージに応じて仕事と家庭の両立を図りながら働き続けることができるよう、様々な制度の導入を図り、有効活用されています。また、働き方改革の取組みとして、長時間労働の削減、オンライン会議の積極的な活用、年休取得日数の向上にも力を注いでいます。

III. シニア世代の雇用

日本高周波鋼業では、2005年に従業員再雇用制度を導入して以降、法制度の見直しに合わせて改定を重ね、シニア社員の労働条件の向上を推し進め、やりがいを持って働くことのできる仕組み作りを行っています。

各種制度

- フレックスタイム制度
- 育児・介護休職制度
- 福祉休暇制度
- 在宅勤務制度
- 半日休暇制度

人材育成

日本高周波鋼業の成長を支える最大の経営資源は人材です。日本高周波鋼業では、「人材育成」を経営戦略の要として、企業全体で取組むべき経営の最重要課題として位置づけています。その仕組みとしては、「OJT (On-the-Job Training)」と「Off-JT (Off-The-Job Training)」の2本柱で構成されています。



研修風景

Governance ガバナンスの追求

法令の遵守および社会の要請に即した対応によって社会的責任を果たすことは、企業経営に不可欠なものとして位置付け、実践しております。そのための平時の活動として、品質・環境・知的財産など諸分野のコンプライアンスに関わる具体的なリスクを抽出し、必要な社内ルールの策定・運用、教育および内部監査の実施などによってリスクの顕在化防止に努めております。

安全・衛生の取り組み

安全・衛生・健康は経営の基盤であり、すべての事業活動に優先します。関係法令の遵守は当然のこと、様々な安全衛生活動を行ってまいります。

品質管理

お客様の事業をしっかりと支え、信頼されるパートナー企業としてIoTも活用し、納期満足度の向上と、品質管理を更に厳格化し保証体制を強化します。

リスク管理およびコンプライアンスへの取り組み

法令の遵守および社会の要請に即した対応によって社会的責任を果たすことは、企業経営において不可欠なものとして位置付け、実践しております。そのための平時の活動として、当社および関係会社では品質・環境・知的財産など諸分野のコンプライアンスに関わる具体的なリスクを抽出し、必要な社内ルールの策定・運用、教育および内部監査の実施によってリスクの顕在化防止に努め、この活動をモニタリングする当社グループの会議体を半年毎に開催しております。更に、コンプライアンス全般やハラスメントに関する相談窓口を担当部署内に置き、また別に内部通報制度を置いて相談者・通報者の保護を図りつつ、相談・通報案件への適切な対応を行っております。



www.koshuha.co.jp

 **日本高周波鋼業株式会社**