

豊田合成レポート2012 [2011年度分活動報告]

TOYODA GOSEI REPORT



TOYODA GOSEI

豊田合成グループ経営理念体系

限りない創造 社会への奉仕

【お客様の満足】

私たちは、時代を先取りした研究開発とものづくり技術を進化させ、お客様に満足していただける品質・価格で、タイムリーに商品・サービスを提供します。

【人間性の尊重】

私たちは、労使相互信頼・責任を基本に、個人の創造力・チャレンジ精神とチームワークによる総合力を高め、活力と働きがいのある企業風土を実現します。

【社会との共生】

私たちは、グローバル企業として内外の法・ルール及びその精神を遵守し、地域に根ざした事業活動と産業・経済・社会への貢献を通じて、社会から信頼される良き企業市民を目指します。

【環境との調和】

私たちは、環境保全・省エネ・安全分野での商品提供とあらゆる企業活動を通じて、住みよい地球と豊かな社会づくりに取り組みます。

【着実な成長】

私たちは、企業体質の強化と変化に対応した経営の革新を進め、高分子分野・LED分野のグローバルなトップメーカーとして着実に成長します。

経営
理念

豊田合成グループで共有すべき倫理規範・価値感を示しています。

行動
憲章

TG 2020
VISION

経営理念の趣旨に則って、豊田合成グループの「2020年の目指す姿」と「取り組みの方向性」を明示しています。

【企業の社会的責任】

【会社と社員の関係】

- 健全で動きやすい職場づくり・資産/機密の管理

【会社の事業活動】

- 開発/生産活動・営業活動・調達活動
- 海外事業活動・環境保全活動

【社会との関係】

- 企業広報活動・社会貢献活動
- 反社会的勢力排除・官公庁等との関係

【私的行為】

- 健全な社会生活・インサイダー取引の禁止
- 交通安全

【目指す姿】

世界のお客様にうれしさをお届けし選ばれる真のグローバルサプライヤー

【活動の柱】

- ① グローバル競争を勝ち抜く強い現場づくり
- ② 環境保全・省エネ・安全分野のダントツ技術開発
- ③ 世界の伸びる市場・伸ばせる分野の事業基盤強化

【活動を支える人材】

グローバルでの人材育成とオール豊田合成の総合力発揮

(詳細は4ページ)

豊田合成レポート2012 [2011年度分活動報告] について

編集方針

本レポートは、豊田合成に関係する全てのステークホルダーの皆様に、豊田合成グループの姿勢・活動を深く理解していただき、なお一層の信頼をいただくことを目的に、「社会・環境報告書」と「アニジュアルレポート」を1冊にまとめて企画・編集しました。

報告にあたっては、当社で重要性(マテリアリティ)を考え、ステークホルダーの皆様にお伝えしたい事項を重点的に取り上げることで、当グループの活動を理解しやすい誌面づくりに努めました。また、ステークホルダーの方のご意見や活動に取り組む従業員のコメントを紹介しています。

本レポートは、特集を含む導入パート、事業・経営・社会・環境・財務の5つの報告パートで構成しています。導入パートの特集では、当社のコア技術を活かしたゴム・樹脂部品の軽量化への取り組みをご紹介します。報告パートでは、2011年度の活動内容とその成果をお伝えしています。

対象期間

2011年4月1日～2012年3月31日

※上記対象期間を原則とし、必要に応じて本期間以外の内容も掲載しています。

対象範囲

原則として豊田合成グループ連結対象会社。

一部項目については個々に範囲を記載しています。

将来の見通しに関する注意

本レポートには、豊田合成の将来についての計画や戦略、業績に関する予想及び見通しが含まれています。これらの記述は過去の事実ではなく、当社が現時点で把握可能な情報から判断した仮定及び所信に基づく見込みです。

また、経済動向、自動車業界における競争の激化、市場需要、税制、法律、制度変更、天災などに関するリスクや不確実性を含んでいます。従いまして、実際の業績は当社の見込みとは異なる可能性があることをご承知おきください。

参照ガイドライン

●グローバル・レポートング・イニシアティブ(GRI)
「サステナビリティ・レポートング・ガイドライン/第3版(G3.1)」※

●環境省
「環境報告ガイドライン2007年版」※
「環境会計ガイドライン2005年版」

※ガイドライン対照表はホームページに掲載しています。

<http://www.toyoda-gosei.co.jp/csr/kankyau/houkoku.html>

発行日

2012年7月(次回発行、2013年夏予定/前回発行、2011年9月)

本報告書に関するお問い合わせ先

総務部 総務広報室(本社)
TEL. 052-400-1055 FAX. 052-409-7491

施設環境部 環境管理室(北島技術センター)
TEL. 0587-34-3291 FAX. 0587-34-3309

本レポートは、当社ホームページでもご覧いただけます。
<http://www.toyoda-gosei.co.jp/>

目次

- 1 経営理念体系
- 2 編集方針/目次
- 3 トップメッセージ
- 4 TG 2020 VISION
- 5 特集
**環境にやさしい
「軽量化技術」で時代をつかむ。**

事業報告

- 9 事業概要
- 11 事業別報告
- 14 所在地別報告

経営報告

- 17 コーポレートガバナンス
- 18 コンプライアンス
- 19 リスクマネジメント

社会報告

- 20 お客様との関わり
- 22 従業員との関わり
- 26 株主との関わり
- 27 サプライヤーとの関わり
- 28 地域社会との関わり

環境報告

- 31 グローバルに環境保全活動を推進
- 32 第5次環境取り組みプランの活動と結果
- 34 温暖化防止
- 35 資源有効利用
- 37 環境負荷物質管理・低減
- 39 環境効率の高いLEDの普及を推進
- 40 環境経営
- 44 第三者意見

財務報告

- 45 経営成績及び財政状態の報告・分析
- 47 5年間の連結財務サマリー
- 48 連結貸借対照表
- 49 連結損益計算書/連結株主資本等変動計算書
- 50 連結キャッシュ・フロー計算書

コーポレートデータ

- 51 グローバルネットワーク/国内ネットワーク
- 54 会社データ/取締役・監査役及び執行役員/株式の状況

世界のお客様にうれしさをお届けする グローバルシステムサプライヤーとして 「社会から信頼される企業」の実現を目指して

豊田合成株式会社
取締役社長

荒島 正



はじめに

当社グループはゴム・樹脂やLEDなど高分子分野・光半導体分野を中心に発展し、現在では、海外17の国と地域に46の拠点を設ける、自動車部品及びLED製品のグローバルシステムサプライヤーとして事業を展開しています。

近年では、環境志向の高まりを背景に、急速な普及を見せる各種エコカーに対応し、軽量化・小型化を図った自動車部品の開発を積極的に行うとともに、次世代の光として注目を集める各種LED光源の開発など、低炭素社会の実現に向けた活動を積極的に推進しております。

お客様にうれしさをお届けし 選ばれる企業集団を目指して

世界経済において、企業を取り巻く環境がめまぐるしく変化し、より一層激しさを増す中で、将来の目指す起業像や活動の柱を明確化し、グローバルなお客様のニーズに的確・迅速に対応していくため、本年1月1日に「TG 2020 VISION」を策定しました。

今回のビジョンでは、「世界のお客様にうれしさをお届けし選ばれる真のグローバルサプライヤー」を目指す姿として掲げ、その実現に向けた活動について、次の3つの柱を定めております。

①「グローバル競争を勝ち抜く強い現場づくり」

ものづくりの基本に立ち返り、品質・コスト・納期で、世界中のお客様に満足いただける製品を生み出せる現場づくりに取り組んでまいります。

②「環境保全・省エネ・安全分野のダントツ技術開発」

ハイブリッド車・電気自動車などのように自動車の動力が、大きく変化する中、環境・省エネ・安全などお客様のニーズにお応えできる良品廉価な新製品の開発を進めてまいります。

③「世界の伸びる市場・伸ばせる分野の事業基盤強化」

自動車部品事業では、各地域に密着した事業活動を行い、その地域での自動車産業を先取りした事業の拡大を進めてまいります。また、オプトエレクトロニクス事業では、最先端の技術を追求め、アジア地域を中心にさらなる成長に取り組んでまいります。

この「TG 2020 VISION」を念頭に、2012年度は、次の4つを重点項目として取り組んでまいります。

- ①重大災害と重要品質問題を絶対に起こさない人・職場づくり
 - ・品質への感性を高めて重要品質問題ゼロ
 - ・隅々まで目配りした安全対策による重大災害・休業災害ゼロ
- ②事業基盤の強化に向けた中期施策の確実な推進
 - ・各地域、各事業の収益構造改革の加速

- ・伸びる市場、伸ばせる分野でのメリハリをつけた売上拡大
- ③グローバルでの「ものづくり力」強化と人材育成
 - ・新興国でさらなる成長のための競争力強化
 - ・グローバル展開と現地化の推進力となる人材の計画的育成
- ④働くことを誇りに思える企業を目指したCSR活動の充実
 - ・住み良い地域づくり、働きやすい職場づくりの推進
 - ・社会人、企業人としての行動規範の遵守

社会から信頼される企業の実現に向けた 「環境保全・社会貢献」活動

当社グループは、環境保全に寄与する取り組み、地域社会に根ざした社会貢献活動などを積極的に進めております。

「環境保全の取り組み」では、2011年に策定した第5次環境取り組みプランに沿って、重要性の増すCO₂排出量削減やリサイクル技術の開発を推進しております。開始から3年が経過した「工場の森づくり」活動でも、2011年度は稲沢工場をはじめベトナムのハイフォンや中国の張家港の子会社で活動を展開しました。今後も、地域の皆様の声を取り入れながら、継続的に取り組んでいきます。

このような活動の結果、当社は、調査機関による「環境経営度調査」の製造業部門において6位となり、自動車部品メーカーとしてはトップの評価をいただくことができました。

「社会貢献の取り組み」では、安全で住みやすい街づくりのため、従業員ボランティアによる「地域防犯パトロール」を実施し、LED防犯灯の寄贈を行いました。また、新入社員教育の一環として、障がい者との「ふれあい交流会」を実施し、ものづくり教育とスポーツ交流会を行いました。さらには、小中学生を対象にした「一宮少年少女発明クラブ」を支援し、集団の中で工作活動を行うことを通じ、創造性豊かな人材の育成にも協力しております。

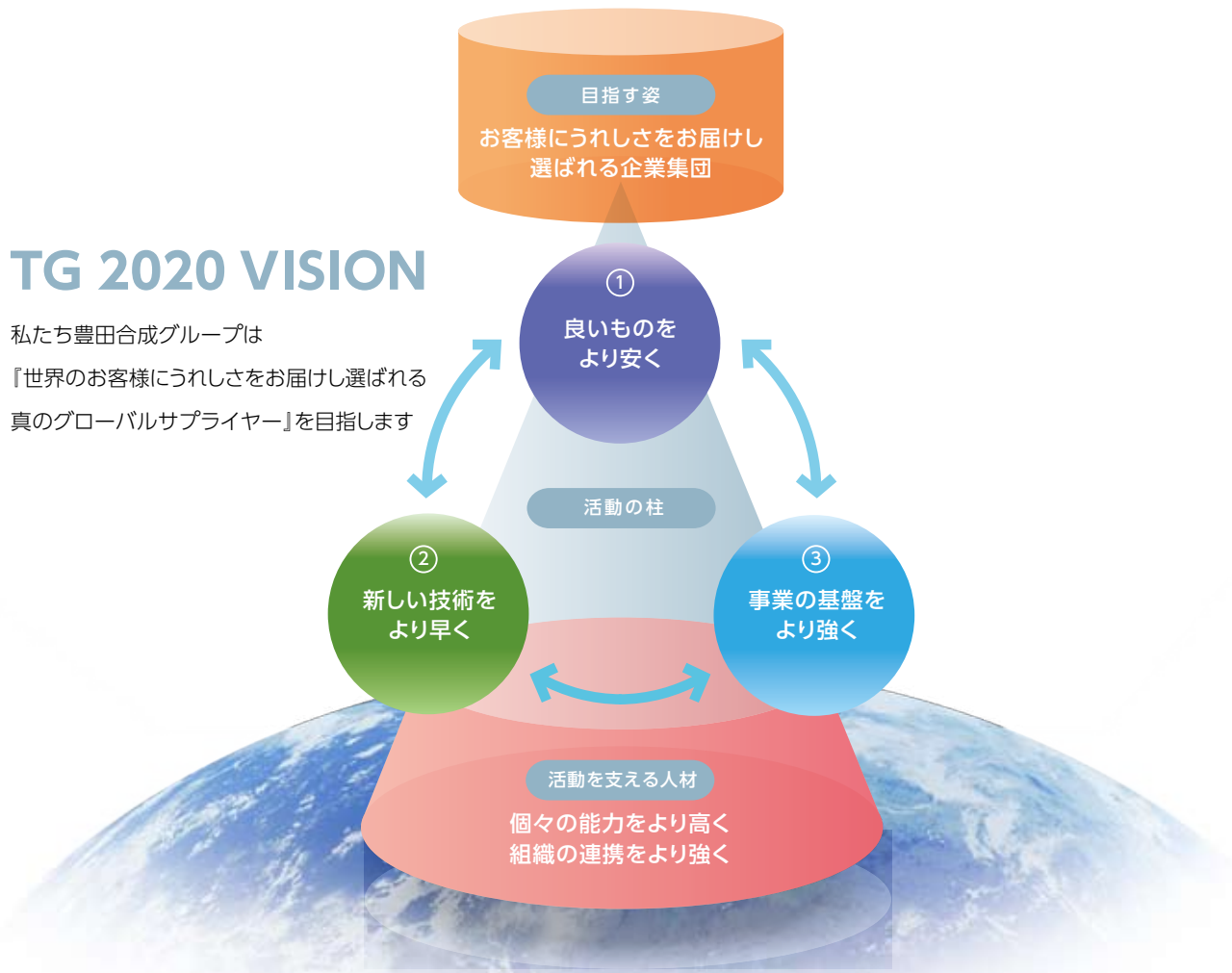
これらの活動が評価され、2011年度は、全国的なボランティア推進組織であるMake a CHANGE Day実行委員会より3年連続で表彰を受けるとともに、愛知県の「ボランティア活動功労者表彰」を受賞することができました。

おわりに

当社グループは、世界のお客様に喜ばれる製品開発や、環境保全・社会貢献を含めた全ての事業活動を通じて、「社会から信頼される企業」の実現を目指し、あらゆるステークホルダーの皆様への感謝の気持ちと謙虚さを持って、期待に応えていく所存です。引き続き、変わらぬご支援とご指導を賜りますようお願い申し上げます。

TG 2020 VISION

私たち豊田合成グループは
『世界のお客様にうれしさをお届けし選ばれる
真のグローバルサプライヤー』を目指します



目指す姿

世界のお客様にうれしさをお届けし選ばれる真のグローバルサプライヤー

私たち豊田合成グループは、モータリゼーションの世界的な進展と低炭素社会・循環型社会の実現に向けて、高分子分野・光半導体分野のベストパートナーとして、世界中のお客様にうれしさをお届けする企業集団を目指します

活動の柱

- ① **グローバル競争を勝ち抜く 強い現場づくり**
- 豊田合成ファンを世界に広げる優れた品質の確保
 - 圧倒的な良品廉価を実現する新材料・新工法の開発
 - 働く人に優しい工程づくりと地球環境に優しい工場づくり

行動指針 地域ナンバーワンの現場づくりとグローバルな水平展開を実施する

- ② **環境保全・省エネ・安全分野のダントツ技術開発**
- HV・PHV・EVや小型低価格車の普及に繋がる新商品の開発
 - 世界の照明市場をリードする業界トップのLED技術確立
 - 脱石油・リサイクル技術を始めた新技術の開発

行動指針 お客様ニーズを先取りして、新たな価値をより早く提供する

- ③ **世界の伸びる市場・伸ばせる分野の事業基盤強化**
- お客様・地域に密着した営業・技術体制の整備
 - グローバルで最適な調達・生産・納入体制の構築
 - パートナーとの協業による新興国での事業拡大

行動指針 お客様目線とグローバル最適の観点で仕事の質を向上させる

活動を支える人材

グローバルでの人材育成とオール豊田合成の総合力発揮

- 高い専門性と広い視野を併せ持ったプロ人材の育成
- グローバルに多様な人材を登用して地域課題への対応を強化
- 地域・事業を越えた人的資源の相互補完とチームワークの発揮

心構え 変革に挑戦する勇気を持ち、活発なコミュニケーションを心掛ける

環境にやさしい 「軽量化技術」で 時代をつつかむ。

世界的な環境志向の高まりに応え、自動車メーカー各社は、ハイブリッド車、プラグインハイブリッド車、電気自動車や、燃費を飛躍的に向上させたガソリン車(第3のエコカー)、さらには次世代の都市内交通手段として期待されている電動シティ・コミューター・カーといった、様々なエコカーを市場に投入しています。

自動車部品事業を主力とする当社が、時代のニーズに適う製品の提供を考えたとき、貢献できる分野のひとつが「軽量化」です。燃費向上による航続距離の延長やCO₂排出量の低減はもちろん、「走る」「曲がる」「止まる」という自動車の基本性能全ての向上において、様々なメリットが期待できます。軽量化は、現行のガソリン車・次世代自動車を問わず性能向上に貢献できる手段であり、かつ環境負荷の低い手段なのです。

ゴム・樹脂分野における当社の高いコア技術を活かし、部品の軽量化を推進する取り組みの中から、最新事例をご紹介します。

次世代のニーズを見据えた「樹脂化」の試み

内外装部品

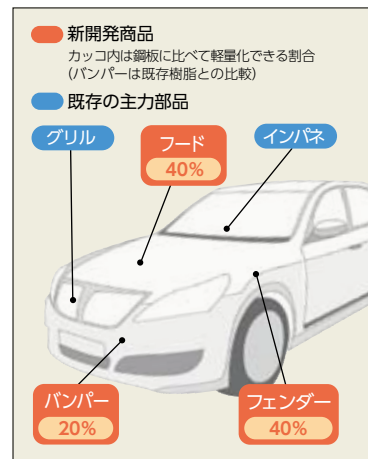
内外装部品事業部では、フード、フェンダー、サイドドア、バックドア、グレージング(ガラス部分)をターゲットに樹脂化の研究・開発を進めています。

フード、フェンダーについては、鋼板から樹脂に置き換えることで、従来と同じ強度を保ちながら約4割の軽量化を実現しました。当社では、自動車部品開発の知見を高めるために、トヨタ自動車の



「ヴェイツ」に開発品を搭載した電気自動車(コンバートEV)を製作しました。この車を昨年、中部国際空港の見学ツアーバス先導車として採用いただき、強度や耐久性、環境性能を測定する実証実験を行いました。この車は、次世代エコカーにおける対応部品のニーズを掘り起こすため、2009年に製作した電気自動車の2号車で、エ

■ 開発を進める樹脂部品と既存の主力樹脂部品



ンジンのコンバート作業から車検(自動車検査登録制度)の登録までを行ったものです。

一方、ドアについても樹脂化の研究を進めており、「第42回東京モーターショー」では他の樹脂部品とともに樹脂製フロントドア、バックドアを出展しました。

フードやフェンダーの樹脂化による軽量化のほかにも多くのメリットを生みだしています。自動

車の前面部分が軽くなることで、クルマの低重心化を図れるほか、万一歩行者とクルマが衝突した場合でも、歩行者が受けるダメージを軽減できるなど、走行性や安全性の向上でも期待を集めています。

このほか、部品点数の縮小にもつながっています。ある車種では、鋼板製フードを使用しているために、重量を吸収するダンパースティを必ず装備しなければなりません。また、成形できる形に限界がある鋼板は、別の部品を組み合わせることで法令に適した形にしていたので、部品点数も多くなっていたのです。しかし、軽くて自由に成型ができる樹脂製フードに変えることで、ダンパースティが不要になっただけでなく、樹脂製品のみで法令をクリアすることができ、約4割もの重量低減を実現。樹脂化はその部品一つだけを見れば高コストになるかもしれませんが、部品の機能を集約して点数を減らすことでコストを抑えることができます。これも樹脂の大きなメリットだと考えています。



開発センター 主監 数谷 茂、大庭 達也

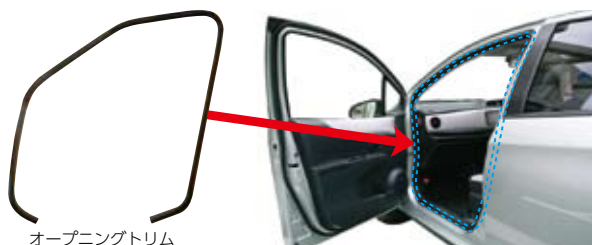
今後は、フェンダー、フードまわりをモジュール化して組み付けしやすくする研究やガラスから樹脂への代替、インストルメントパネル内部品の樹脂化などにも取り組む計画です。「低コスト」「安全」「美しい車」「走行性向上」をキーワードに、環境に寄与する内外装部品の軽量化を推進していきます。

重量を20%低減した「オープニングトリム」 従来品からの置き換えやすさも高評価

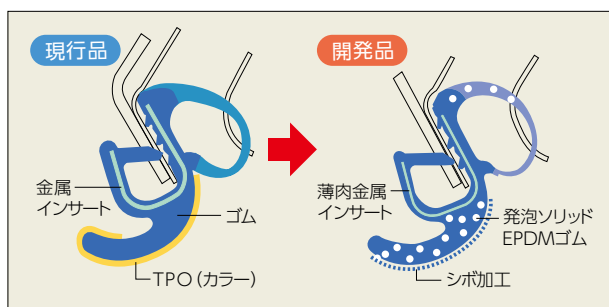
オートモーティブシーリング製品

オートモーティブシーリング事業部では、車室内を雨風や騒音から守るゴム製のシール部品を開発しており、中でも、ドアまわりの軽量化を進めています。

ドアの開口部に用いられるオープニングトリムは、1本あたり約3.5メートル、重量は800グラム～1キログラムで、1台の自動車に4本使用されるため、軽量化できればかなり大きな効果が期待できます。今回の開発品では、発泡ゴムを使用することで比重を低減し、ゴムの中に入れる金属インサートも薄肉化しました。また、オープニングトリムは、乗員が目にする内装材としての役割も果たしているため、従来は内装に合わせた色・模様（TPOカラー材）を貼り合わせていましたが、開発品では、表面に細かな凹凸をつけるシボ加工を取り入れることで見栄えを改善し、TPOカラー材を廃止。その結果、総重量で約20%の軽量化を実現できました。（図1）



■ 材料・インサート改良、シボ加工工程改良（図1）



オートモーティブシーリング事業部 技術部製品設計室
室長 水谷 安志、グループリーダー 三浦 好広、岩松 毅



重量を55%低減した「樹脂フューエルフィルターパイプ」

機能部品

機能部品事業部は、燃料タンクモジュールやホース・ブーツ類の軽量化に取り組んでいます。中でも、燃料を給油口から燃料タンクに送るフューエルフィルターパイプは、従来の金属製から樹脂化することによって、2008年に45%の重量低減を果たしました。

今回の開発では、機能・性能を維持させながら、装着部品の廃止によりさらなる軽量化に取り組んだ結果、現行品からさらに10%の重量低減に成功し、金属製のフューエルフィルターパイプに対して55%の軽量化を実現することができました。



機能部品事業部 燃料部品技術室
チームリーダー 三吉 啓司

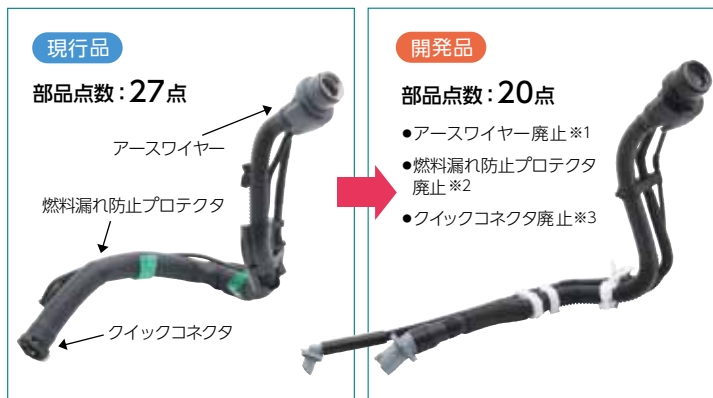
現行品は金属パイプを樹脂パイプに変更したものの、静電気を逃がすためのアースワイヤーとそれを守るプロテクタ、燃料漏れを防ぐ燃料漏れ防止プロテクタ、燃料タンクとフューエルフィルターパイプをつなぐクイックコネクタなどの多くの構成部品が必要でした。そこで、今回の開発ではこれらをなくすことを目標にスタート。まず注目したのは、アースワイヤーの廃止です。

今回の開発では、機能・性能を維持させながら、装着部品の廃止によりさらなる軽量化に取り組んだ結果、現行品からさらに10%の重量低減に成功し、金属製のフューエルフィルターパイプに対して55%の軽量化を実現することができました。現行品は金属パイプを樹脂パイプに変更したものの、静電気を逃がすためのアースワイヤーとそれを守るプロテクタ、燃料漏れを防ぐ燃料漏れ防止プロテクタ、燃料タンクとフューエルフィルターパイプをつなぐクイックコネクタなどの多くの構成部品が必要でした。そこで、今回の開発ではこれらをなくすことを目標にスタート。まず注目したのは、アースワイヤーの廃止です。

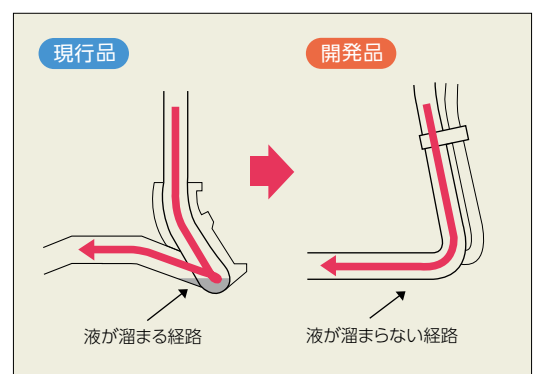
「樹脂がアースワイヤーの役割をすれば、ワイヤーとそれに付随するプロテクタも不要になるはず」との考えから、導電樹脂材を使ったアース回路を設計。^{※1} 導電樹脂の硬くて脆い特性を補うため、他の樹脂と二層にするなど、耐衝撃性を高める工夫を行いました。次に取り組んだのが、燃料漏れ防止プロテクタの廃止です。現行品は下部が蛇行しており、低くなっている部分に燃料が溜まるため、万が一、外部からの衝撃を受けた際にパイプからの燃料流出を防ぐ燃料漏れ防止プロテクタを装着していました。そこで燃料が溜まることなくタンクに流れる配管形状になるように、開発初期から自動車メーカーと取り組み、実現できました。(図1)^{※2} さらに、パイプと燃料タンクをつなぐ部品であるクイックコネクタをなくすため「タンク一体型構造」を取り入れました。これは、樹脂フューエルフィルターパイプとタンクをひとつのユニットにしたもので、納入時は樹脂フューエルフィルターパイプを折り曲げ、コンパクトな荷姿にします。世界初の試みだったため、実現までは試行錯誤の連続でしたが、燃料タンクメーカーと荷姿の検討を何度も重ね、柔軟蛇腹の最適配置により、車両への組み付けに支障がない荷姿を実現させることができました。^{※3}

樹脂フューエルフィルターパイプは当社にとって新しい分野であり、発展途上の製品です。さらなる軽量化を目指して開発を進め、「世界最軽量」と言える製品を世界中に送り出したいと考えています。

機能統合による部品点数削減



パイプ経路変更による燃料漏れ防止プロテクタの廃止(図1)



重量を22%低減した「軽量エアバッグモジュール」

セーフティシステム製品

セーフティシステム事業部では、エアバッグモジュールにおける軽量化を推進しています。業界全体で自動車部品の軽量化が進められている現在、ステアリングホイールも例外ではありません。しかし、振動や操作性の問題から、ステアリングホイールにはある程

度の重さが必要とされるため、軽量化の対象として注目したのがエアバッグモジュールです。

今回の開発品は、部品の機能統合と構造の見直しによって、部品点数を45%減らすことができ、約22%の重量低減につながり

ました。製品の基本的な性能はもちろん、メーカーにおける組み付け性や、デザインの自由度を損なうことなく、いかにレベルアップを実現させるか、簡単ではありませんでしたが「どの部品を統合するのか」「どういう締結の仕方をすれば部品点数を少なくできるのか」、トライ&エラーを重ねながら、開発を進めた結果、クラクション機能とハンドルへの固定機能をひとつに集約したホーンユニットを開発したことで、ステアリングのデザインにより車種ごとに存在したパッドカバー締結プレートをなくすことができ、5種類あった部品の組み合わせが、1種類で様々な車種への展開が可能になりました。(図2)

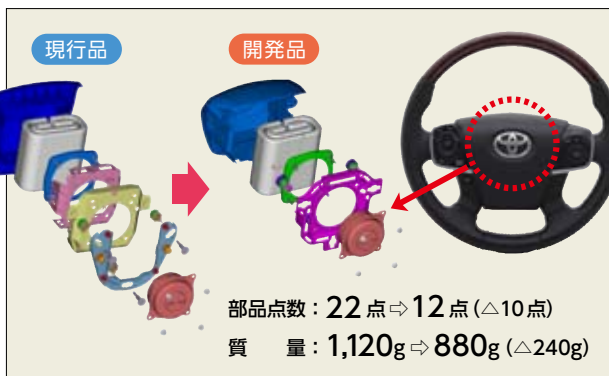
このほかにも部品点数の削減は、組み付け作業の短縮や、設備スペースの50%低減など、製造現場でもメリットを生んでいます。

現在、当社が製造しているエアバッグモジュールのうち、開発品の搭載車種は30%程度ですが、今後全てのエアバッグに展開し、数年後には日本国内向けの90%近くが開発品になると予測しています。エアバッグ未搭載車の多い新興国をはじめ、世界市場はまだまだ広がっています。目標は「エアバッグの標準搭載によって大きくなった現行のハンドルを搭載前の大きさに戻す」こと。実現に向けて、さらなる軽量化にチャレンジしていきます。



セーフティシステム事業部 第2技術室 グループリーダー 森田 敏寛、安達 元輝

■機能統合による構造の簡素化を実現(図2)



他分野の開拓にもつながる軽量化技術

当社の軽量化技術は、自動車産業だけでなく他の産業からも注目されています。2012年1月に開催された「第2回クルマの軽量化技術展」では、前述の各種軽量化対応製品を搭載した電気自動車(コンバートEV)とともに、空港内で荷物を載せて運ぶ樹脂製のカートや、体の不自由な人が空港内で使用する自走式

の折りたたみカートなどを出展しました。それをご覧になった異業種のメーカーから「自社製品の樹脂化を検討したい」という複数のリクエストや商談の問い合わせをいただくなど、大きな反響がありました。非自動車分野でも活用できる軽量化技術は、新たな事業分野の扉を開くかもしれません。

Director's Message

高分子分野と光半導体分野で低炭素社会に貢献、次世代を切り拓く



取締役・専務執行役員
(生産本部長・オート
モーティブシーリング
事業部長)

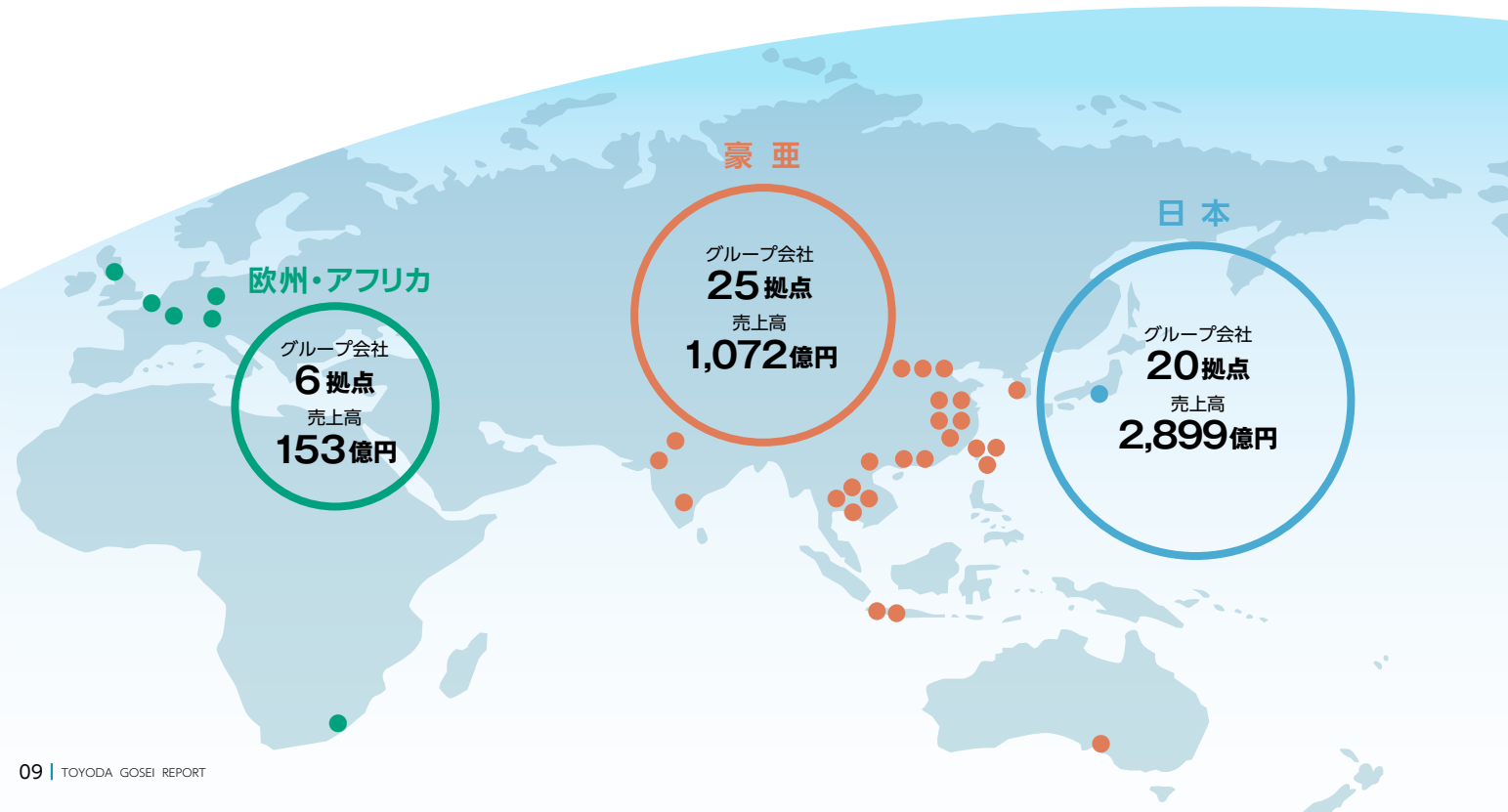
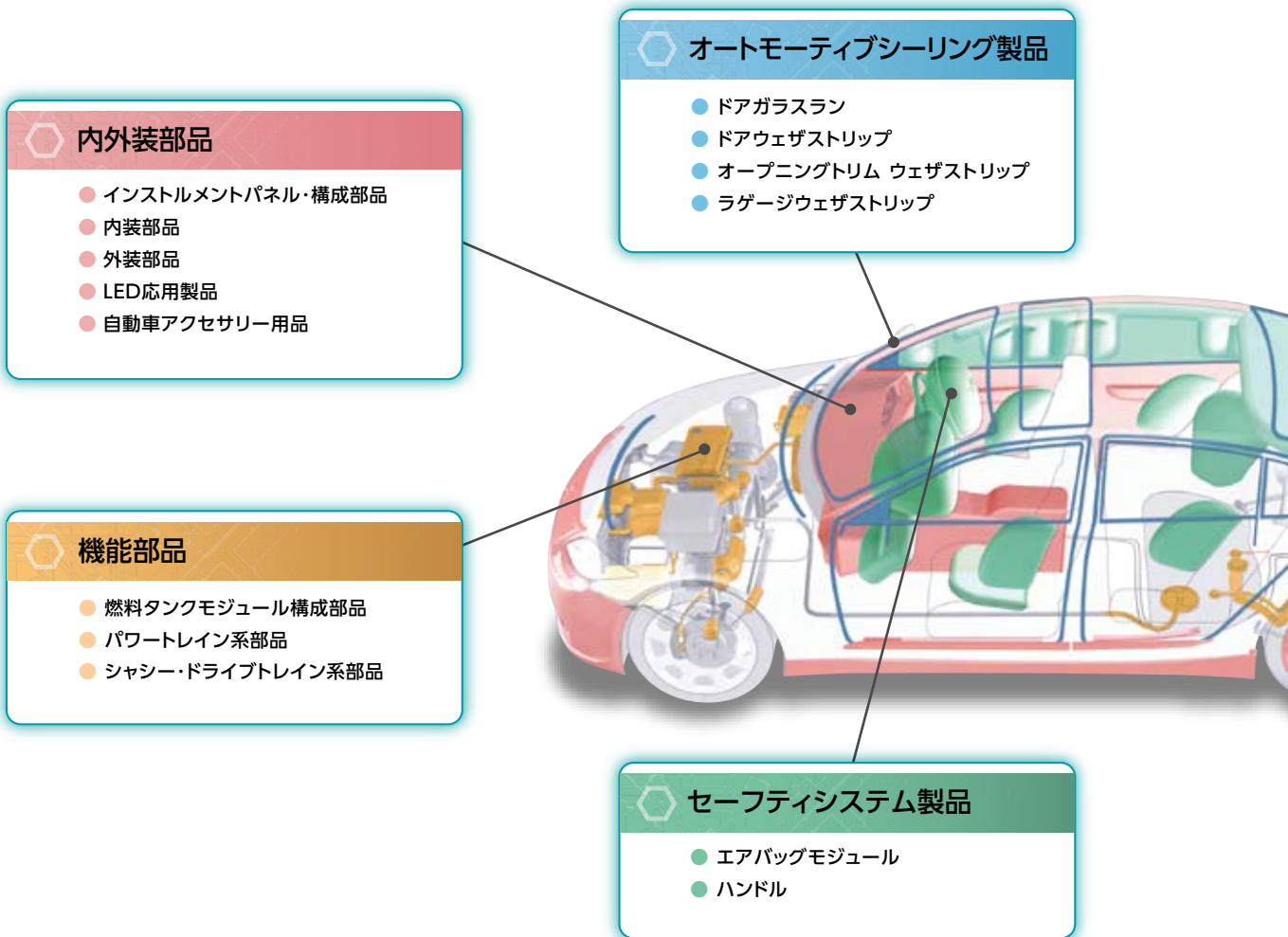
武井 芳明

自動車産業に携わる企業が低炭素社会に貢献するうえで、車両の軽量化は、将来にわたり取り組むべき課題です。また、今後の自動車づくりにおける競争力確保に重要な役割を担うことは、間違いありません。当社では、電気自動車に各種軽量化対応製品を搭載し、実証実験を行うことで知見を深め、次世代に向けて、さらなる可能性を探る試みを進めています。

今後も、ゴム・樹脂などの高分子分野とLEDなどの光半導体分野のベストパートナーとして、高度な技術を融合し、「軽量化」「省エネ・エコ」をキーワードに、より付加価値の高い製品をお客様に提供することで、低炭素社会の実現に寄与していきたいと考えています。

■ 事業概要

高分子分野・光半導体分野のベストパートナーとしてグローバルに事業を展開しています。



○ オプトエレクトロニクス製品

- LEDランプ・チップ



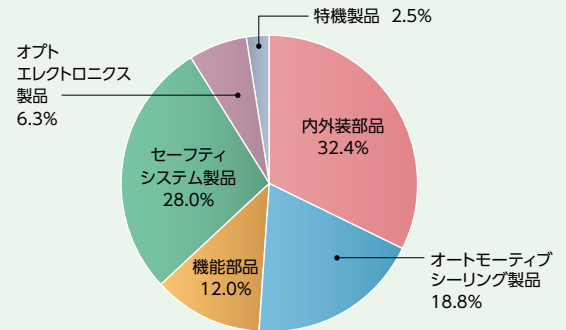
○ 特機製品

- 通信機器部品
- 空調製品
- 住宅関連部品
- 建設・産業機械部品

北米
グループ会社
15拠点
売上高
920億円

DATA

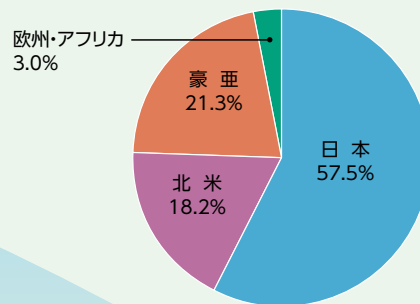
■ 分野別売上高



(億円未満切り捨て)

	2011年度		2010年度		増減率 (%)
	金額 (億円)	構成比 (%)	金額 (億円)	構成比 (%)	
内外装部品	1,634	32.4	1,634	31.6	0.0
オートモーティブシーリング製品	949	18.8	981	19.0	△3.3
機能部品	605	12.0	616	11.9	△1.8
セーフティシステム製品	1,412	28.0	1,457	28.2	△3.1
自動車部品事業計	4,602	91.2	4,690	90.7	△1.9
オプトエレクトロニクス製品	315	6.3	390	7.6	△19.2
特機製品	126	2.5	88	1.7	42.6
合計	5,045	100.0	5,169	100.0	△2.4

■ 所在地別売上高



(億円未満切り捨て)

	2011年度		2010年度	
	金額 (億円)	構成比 (%)	金額 (億円)	構成比 (%)
日本	2,899	57.5	2,991	57.8
北米	920	18.2	952	18.4
豪亜	1,072	21.3	1,078	20.9
欧州・アフリカ	153	3.0	147	2.9
合計	5,045	100.0	5,169	100.0

事業別報告

内外装部品

2011年度のハイライト

- インパネモジュールの開発・量産(欧州生産)
- 面発光LEDルームランプの開発・量産

競争が激化する国内外の自動車市場で勝ち残っていくためには、ものづくりの原点に立ち戻り工程内を徹底的に検証し、ムダやロスを排除することと、材料調達から製品までのリードタイムを短縮する生産技術開発に力を注ぎ、企業体質の強化をしています。それを海外生産拠点へ展開していくことで、グローバルでの競争力にも一層の磨きをかけていきます。2011年度は、インパネモジュールの生産を欧州でも開始しました。また、自動車用樹脂製品の知見を活かし、環境面(低消費電力)とデザイン性を両立した車載用LED照明の開発・生産にも取り組んでいます。2011年は世界初となる面発光LEDルームランプを、人間工学に基づく照度制御と光学設計技術を駆使し、開発することで量産することができました。

2011年度(連結)

売上高：1,634億円

売上構成比：32.4%

オートモーティブシーリング製品

2011年度のハイライト

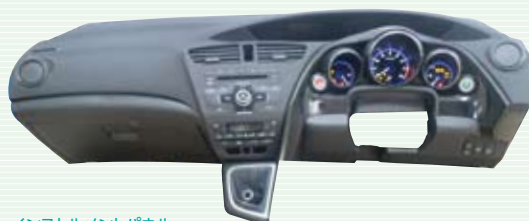
- 軽量化・リサイクル率の拡大

地球環境に配慮したものづくりとして、製品生産時のエネルギー低減(省エネ)、CO₂排出量削減を目指したコンパクトな生産工程や設備を開発、従来に比べ30%のエネルギーとCO₂低減を図りました。昨年からの継続として、脱溶剤系塗料(水系)の拡大にも積極的に取り組んでいます。従来から実施しているゴム材料の脱硫再生については、金属インサートの入った製品(例えばオープニングトリム)への拡大展開を図りました。脱硫再生前に行うゴムと金属インサートの分離技術を独自に開発し、これによりゴムリサイクル率は2010年度比で2.5倍に引き上げることができ、より環境にやさしい企業づくりに貢献しています。

2011年度(連結)

売上高：949億円

売上構成比：18.8%



インストルメントパネル
新規デザインを用いたインパネモジュール

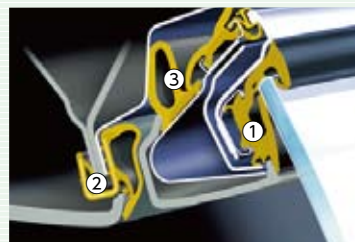


ラジエータグリル
ブランド独自のスピンドルデザインを表現しためっきグリル



利便性向上コンソールボックス
リッドが前後にスライドし、開閉時の操作性を向上

面発光LEDルームランプ



①ドアガラスラン
②オープニングトリム
ウェザーストリップ
③ドアウェザーストリップ



ドアの機能やデザインに対する多様なニーズに応え、常に最適のドアシール構造を提案



コンパクトカー向け
軽量オープニングトリム
ゴム材料や金属インサートを工夫し、これまでにない軽量化を実現

機能部品

2011年度のハイライト

- 軽量ゴムエアクリナホースを開発・量産
- 樹脂製フューエルフィルターリッド、ターボダクトを開発・量産

近年の燃料高騰、環境に対する意識向上により、軽量化かつ環境負荷低減が求められています。

2011年は材料設計技術を活かした開発による薄肉軽量ゴムホースの量産化に加え、金属から樹脂に置換したフューエルフィルターリッド、ターボダクトを新規に量産化しました。

ハイブリッドシステムや電気自動車、燃料電池自動車といった代替エネルギー自動車に向け、樹脂・ゴムのフレキシブル性、電気絶縁性、難熱伝導性、軽量などの特性を活かした材料・製品開発を引き続き進めていく方針です。

厳しい経済情勢が続く中、国内外の生産拠点におけるムダを徹底的に見直し、より効率的でスピーディな生産供給体制の確立を目指します。

2011年度（連結） 売上高： 605億円
売上構成比： 12.0%

●燃料タンクモジュール構成部品

燃料タンクまわりを中心に高機能な部品開発、環境規制を先取りした製品づくりを推進しています



●ホース・ターボダクト・ブーツ類

制動・エンジン・駆動システムを支えるホース、ブーツ部品などを開発



セーフティシステム製品

2011年度のハイライト

- 軽量・小型エアバッグを量産
- 内製インフレーター適用拡大

運転席用エアバッグに続き、新開発の軽量・小型な助手席用エアバッグ、サイドエアバッグ、カーテンエアバッグ、ニーエアバッグをグローバルで量産化しました。また、内製インフレーターを適用する品目を増やしました。今後は次世代製品として、多様な衝突形態に対応しさらに乗員保護性能を高めた高性能エアバッグの開発に取り組んでいくとともに、これまでの衝突安全に加え、予防安全との融合技術開発も積極的に展開していきます。

開発の領域では、車内乗員の安全から歩行者の安全へと拡大させ、歩行者保護デバイスの開発を実施しています。

また、設計・生産技術革新による低コスト化を実現し、エアバッグの普及が望まれる中国、インドなどの新興国市場への対応にも力を入れています。

2011年度（連結） 売上高： 1,412億円
売上構成比： 28.0%



事業別報告

オプトエレクトロニクス製品

2011年度のハイライト

- タブレット型パソコン用及び
- 照明用を中心にパッケージ売上が大幅増

「タブレット型パソコン」向けをコアビジネスと位置づけ、さらに「照明」向けを事業の第2の柱と位置づけ事業展開しています。中でも照明市場向けLEDの2011年度売上高は、前年度比2倍以上に拡大しています。

これは、当社がノートパソコン向けに開発してきた、高輝度・高効率・長寿命技術を活かした照明用LEDチップ、パッケージが、照明市場で受け入れられ、LED電球やLED蛍光灯など多くの照明製品への採用が拡大したことが要因と考えています。今後照明市場は、さらに急拡大が予想されるため、付加価値の高いパッケージ、モジュールなどの開発を行い、さらなる事業拡大を図っていきます。

2011年度（連結）

売上高： 315億円

売上構成比： 6.3%

特機製品

2011年度のハイライト

- 新たな分野での製品開発

中国子会社で生産している携帯電話筐体は、2011年度にはグローバル機種生産で売上が増加。現在、現地における競争力アップや原価低減に取り組んでおり、今後も中国生産による世界市場への拡大を図っていきます。

国内においても、主要製品である空気清浄機の増産により、前年を上回る売上を確保。2012年度は、継続受注した空気清浄機の確実な生産立ち上げに取り組んでいきます。

また、建設機械のグローバル対応、住宅用部材や当社LEDを使用した懐中電灯などの製品をはじめとし、これまで蓄積した技術を応用して新たな分野での製品開発にも挑戦していきます。

2011年度（連結）

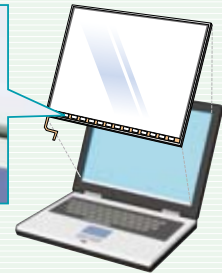
売上高： 126億円

売上構成比： 2.5%

PC用白色LEDパッケージ



ノートパソコン用バックライト光源



照明用白色LEDパッケージ



LED蛍光灯



携帯電話筐体



空気清浄機



充電式LED懐中電灯

所在地別報告

● 統括会社、研究・開発 ● 生産会社 ● その他

北米



Toyoda Gosei
North America
Corporation

社長
小山 享

2011年度（連結）

売上高： 920億円

売上構成比： 18.2%

北米全体で生産体制を最適化。 現地対応力の強化にも着手。

〈地域概況〉

東日本大震災に伴う部品供給不足は、北米市場に大きな影響を及ぼしました。日系自動車メーカーを中心に減産を余儀なくされ、リーマンショック後に1,300万台（年末換算。以下同様）まで回復していた自動車販売台数は、震災直後に1,100万台まで低下。しかし年度後半に入り部品の供給不足が解消されると、各自動車メーカーによる新モデル投入や積極的な拡販活動が実を結び、回復基調に転じました。2011年後半のタイの洪水による影響もありましたが、年度末の米国自動車販売台数は1,400万台を超える水準まで回復しました。

メーカー別では、米国・欧州自動車メーカーは堅調に推移、韓国自動車メーカーも引き続き躍進しました。震災の影響を受けた日系自動車メーカーも年度後半から巻き返し、復活の兆しを見せています。

〈2011年度 活動結果と今後の取り組み〉

2011年度は、自然災害などの外的要因による生産量の変動にも柔軟に対応できるように、北米全社をあげて原価低減、収益構造の改革に努めました。

北米事業体社長で構成する各事業部別のビジネスユニットミーティングを定期的開催。北米地域の全体最適を考慮した生産レイアウトを検討し、生産事業体間の生産移管など具体的な施策を展開しました。2011年10月には、日本本社のトップも参画して「北米戦略会議」を開催。市場や顧客のニーズと、事業・部品の成長性を考慮した2015年販売戦略に基づく中期目標を設定しました。この目標達成のため、現在の主要顧客とのビジネス維持はもちろん、日系以外の自動車メーカーへの拡販を目指して、信頼関係構築にも尽力しています。

また、リスクマネジメント・危機対応にも注力しました。東日本大震災とタイの洪水以外にも、4月にはケンタッキー州にあるオートモーティブシーリング製造拠点を竜巻が直撃。建物と生産設備が損害を被りましたが、日本本社と北米グループあげての復旧活動と、顧客・サプライヤー・地域コミュニティからの強力なサポートを

いただき、約1週間で通常生産・出荷を再開できました。これを機に北米各社で危機対応プランの見直しなどを実施しました。このほか、将来の拠点運営を担う幹部候補を日本本社で開催されたマネジメント研修に派遣するなど、今後の成長のための人材育成・確保にも力を注ぎました。

今後は、円高による為替相場リスクの回避、震災の教訓に基づく安定供給とコスト競争力の確保などの観点から、主要顧客の現地生産・現地調達動きはますます加速しているため、北米グループとしてさらなる現地化を推進していきます。また、ガソリン価格の高騰から消費者の燃費重視・エコカー志向が強まり、各メーカーの開発競争が激化していることなどを踏まえ、北米地域の消費者志向に合わせた独自の商品開発を行う現地開発体制を強化していきます。さらに主要顧客は、地域や車種をまたいだグローバルでの部品共有化と発注を進めており、豊田合成グループとして各地域が連携し対応できるグローバル営業体制の整備を進めていきます。今後もこうした重要課題に対して、「お客様視点」を第一に柔軟かつ迅速に取り組んでいきたいと考えています。

トピックス

Topics

ミシシッピ工場が本格稼働



2011年9月、当社の子会社であるTGミズーリ株式会社の分工場が稼働を開始しました。ミシシッピ工場は、2008年にアメリカ合衆国ミシシッピ州に設立後、北米自動車市場の減速などの影響により稼働準備を一時凍結していましたが、市場の回復に伴い稼働することとなりました。主に、インストルメントパネル周辺部品やコンソールボックスなどの内装部品を供給しています。

事業報告

経営報告

社会報告

環境報告

財務報告

コーポレートデータ

事業別報告

● 統括会社、研究・開発 ● 生産会社 ● その他

豪 亜



Toyoda Gosei
Asia Co., Ltd.

社長
一木 教二

2011年度（連結）

売上高：1,072億円

売上構成比：21.3%

生産能力を増強し成長市場に対応。
現地化を進め、さらなる競争力向上へ。

〈地域概況〉

2011年度は、東日本大震災、タイの洪水の影響を受け、大幅な減産を余儀なくされましたが、その後の復旧によって、生産は回復。さらに内需の拡大や輸出産業への期待に支えられ、自動車メーカーは現在の自動車生産の中心であるタイに加え、インド、インドネシアなどで生産能力増強に取り組んでいます。また、現在拡大している低価格帯のスマールカー市場は、後発メーカーの追い上げにより価格競争が激化。これを受けて先進国の自動車メーカーは現地生産・現地調達を加速させています。このほか中国では、環境問題への対応として政府が電気自動車の普及を推進してきましたが、市場成長が見られないことからハイブリッド車、プラグインハイブリッド車も同時に普及させる方針に転換するといった動きもありました。

また、アジア地域全体において賃金水準の向上が進んでいます。個人所得の継続的な上昇が個人の消費を高め、内需を支えていることから、賃金水準の上昇は、新興国の発展途上で必然的に起こることと考える必要があります。顧客への供給責任や収益の確保という点から、従業員の要望を吸い上げるとともに会社の現状への理解を深めるコミュニケーション活動の充実がより一層重要になっています。

〈2011年度 活動結果と今後の取り組み〉

【中国】

当面、世界No.1の自動車市場としてさらなる成長が予測されていますが、2011年度は、中国系企業との競争激化に伴う部品単価の大幅な下落や急激な円高の進行による輸入部材の値上がり、東日本大震災の影響が大きく、徹底した生産合理化や材料・部品の現地調達などの原価低減活動を行ったにもかかわらず、前年比で減収減益となりました。

2012年度は、価格競争力確保のための総原価改善活動の徹底、技術・開発体制の強化など新規拡販に向けた事業基盤の整備、各拠点スタッフの自立化に向けた人材育成に取り組む計画です。その一環として2012年3月に上海拠点である豊田合成(上海)

管理有限公司の技術・開発・営業体制を強化しました。

中国系自動車メーカーからは、自動車部品メーカーとして中国国内での技術開発・設計・生産までの一貫対応が求められており、技術開発部門の体制強化と現地従業員の育成が欠かせません。これまで培ってきたノウハウを現地従業員に伝承する一方、現地の管理職と力を合わせて中国における新たな標準を創造・進化させています。また、日系自動車メーカーに加え、中国系自動車メーカー、欧米自動車メーカーへの拡販を図るとともに、技術サポート体制の拡充や部品・材料のさらなる現地調達化を進めた原価低減活動を展開します。これらを実行することによって、中国での事業基盤を確固たるものにし、グローバルサプライヤーとして中国自動車市場とともに成長していきたいと考えています。

【タイ】

2011年度は、豊田合成タイランドの第3工場建設など、各自動車メーカーの大幅な増産計画に対応できるように生産能力の拡充に取り組みました。一方、洪水の影響は、タイ国内だけでなくアジア各国、日本、世界に波及し、過去最高の生産・販売を計画していたタイ自動車産業も大幅な減産を強いられました。

2012年度は、各自動車メーカーのさらなる増産計画に対応するとともに、労務費・材料費の上昇、競争激化に伴う価格下落をカバーする原価改善に取り組み、過去最高額の収益確保を目指します。その一方で、現地従業員が自律的に生産性向上や原価低減といった改善に取り組むように、現地の人材育成強化に力を注ぐ考えです。タイは、日系自動車メーカーの主要生産拠点、アジアの輸出拠点として、今後も成長が期待されており、厳しい競争を勝ち抜くため、品質・コスト・デリバリー全ての面で顧客のニーズに応えられる強い体制を整備していきます。

【インド】

2011年度は、ガソリン・ディーゼル価格の高騰や金利の上昇が響き、インド国内の自動車販売台数は、前年度に比べて鈍化しました。しかし、インドは世界第2位の人口を持ち、2020年には中国を抜いて世界一になることが予想されており、今後の成長が期待できる市場です。北部の拠点であるTGMINでは、創業からのセーフティシステム事業に加えて、2011年度はオートモーティブシーリング事業(ゴム事業)を開始しました。

今後は、原材料・部品の現地調達化を促進し、さらなる価格競争力の確保に取り組み、事業基盤の強化を図ります。

【インドネシア】

2011年度のインドネシアにおける自動車販売台数は約90万台と過去最高を記録しました。ステアリングホイールやパッドカバーなどの生産を行う豊田合成セーフティシステムズインドネシアは、東日本大震災やタイの洪水の影響を受けながらも、堅調な内需に支えられ、売上高前年比102%を達成し、主要顧客から「品質優秀賞」を受賞しました。

2012年度は、売上高前年比大幅増を見込んでいます。設備増強による生産能力の向上と原価低減を強力に推し進め、市場での優位性を確保していきます。

トピックス Topics

インドでオートモーティブシーリング製品の一貫生産工程構築を開始



2011年7月、今後の成長が期待されるインド市場での競争力強化に

向け、豊田合成インド株式会社でオートモーティブシーリング製品の一貫生産工程構築を開始しました。材料配練から完成品の製造まで一貫して現地化を進め、一層の競争力向上を目指しています。また、インド社会に根ざした円滑かつ迅速な企業活動をねらいに、インドの現地法人であるミンダ社に経営参加いただくことになりました。

● 統括会社、研究・開発 ● 生産会社 ● その他

欧州・アフリカ



Toyoda Gosei
Europe N.V.

社長
市岡 徹美

2011年度（連結）

売上高：153億円

売上構成比：3.0%

初進出の内外装事業が好調なスタート。 持続的成長への基盤をより強固に。

〈地域概況〉

欧州自動車業界は、ユーロ圏債務危機問題の影響による市場の低迷と厳しい価格競争に直面しています。欧州域外への輸出がほとんどない大衆車メーカーが苦しみ中、輸出力のある高級車メーカーはユーロ圏と新興市場の需要増加を背景に、好調な収益を記録しました。

アフリカ地域は、一部で政治情勢の悪化を受けて成長が鈍化したものの、南アフリカを中心に市場が拡大。しかし、海外から輸入車メーカーが攻勢を強めており、現地生産を行うメーカーは厳しい競争にさらされています。

〈2011年度 活動結果と今後の取り組み〉

2011年度は主要顧客である日系自動車メーカーが、東日本大震災とタイの洪水による影響を受けて生産調整を余儀なくされました。しかし、ものづくりの基本であるトヨタ生産方式の徹底や、部品・材料の現地調達などを図ることで原価低減活動を強化し、地域間の連携を密にした結果、欧州自動車メーカーの新型車向け納入部品の品質確保と競争力を維持。新たな欧州拠点の設立など、新規に進出した内外装事業の立ち上げが順調に進みました。また

アフリカでは豊田合成南アフリカが主要顧客から表彰を受けるなど、品質の向上が進んでいます。

2012年度はオートモーティブシーリング事業を足がかりに、内外装部品事業やセーフティシステム事業などで市場開拓を行い、欧州自動車メーカーとのさらなる取り引き拡大を図ります。

今後、地域に根ざした持続的成長企業として、激化する競争に対応していくために、多様な文化を尊重し、自ら考え行動できる人材が育つ環境づくりを進め、それぞれの地域で活力あふれる企業となるよう努めていく考えです。

トピックス Topics

英国豊田合成ウェールズ工場が稼働



2011年12月、英国豊田合成株式会社の分工場として設立した、

イギリス・ウェールズ工場が稼働を開始しました。意匠性の高い自動車用インストルメントパネルやコンソールボックスなどの内装樹脂製品を生産する欧州初の拠点として、生産を開始しています。この拠点の稼働により、世界4極（日本、北米、豪亜、欧州・アフリカ）における内外装部品事業の供給体制が実現しました。

コーポレートガバナンス

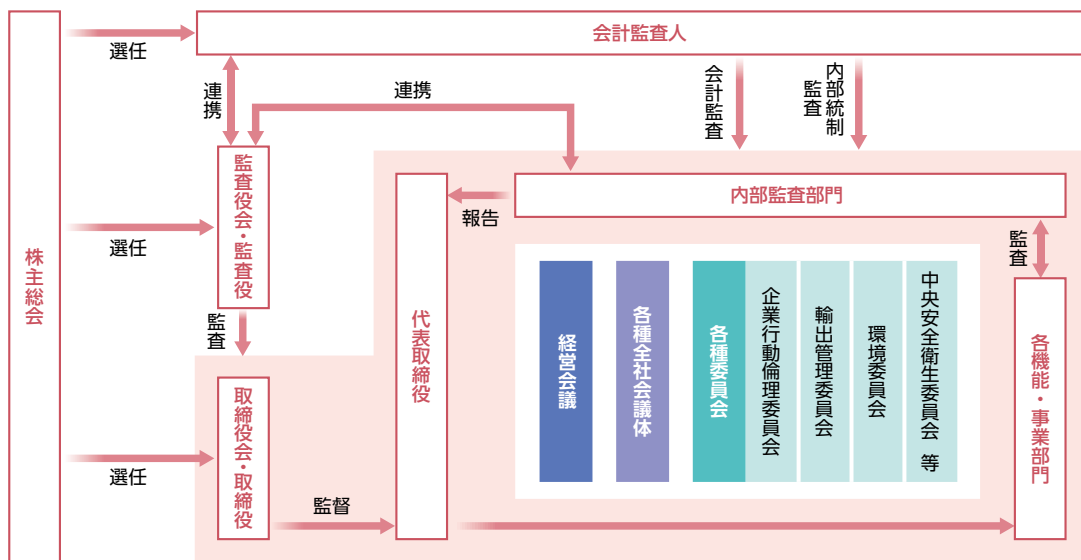
健全経営と組織の効率化を図り、
環境変化に即応できる企業体制を構築しています。

迅速かつ効率的、
健全な企業経営の
実現のために

当社は、効率的で健全な企業経営を目指したコーポレートガバナンスの充実・強化を行い、株主価値の安定的向上を経営の最重要課題としています。そのため、株主の皆様やお客様をはじめとする全てのステークホルダーの期待に応えられるよう、環境変化に迅速かつ確に対応できる組織体制と、公正で透明性のある健全な経営システムを構築し維持しています。

実際には、株主総会、取締役会、監査役会、会計監査人などの法定機能を備え、重要事項の審議、業務執行のチェック、内部監査の充実などにより、適切な経営判断と効率的な業務執行及び有効な監督・監査を行うための内部統制システムを整備・確立しています。また、経営環境の変化に対応した機動的な経営体制の構築、経営責任の一層の明確化を図るために、取締役任期を1年としています。

■コーポレートガバナンス体制図



内部監査の強化

※ERM: Enterprise Risk Management
(全社的リスクマネジメント)

当社は、法令順守と企業倫理に適った企業活動をチェックするため、会社法などに基づいて内部の管理・監督を行っています。監査部が行っている内部監査以外に総務部や人材開発部、経理部など機能部門でも監査を実施し、機密事項の管理方法など細部まで監査の目を配れるようにチェック体制を強化しています。各機能部門が実施した監査内容は監査部に集約され、年度末に内部監査結果について意見交換・アドバイスをを行った上で、次年度の監査テーマ、監査方法を決定しています。また、監査部はモニタリングの一環として各機能部門が実施する監査に立ち会い、監査のやり方などの改善指導を行うこともあります。その結果、各機能部門の監査技術も年々レベルアップしており、内部統制システムの強化が図られ、網羅的なリスク管理体制を構築することができました。2010年度からはERM*の手法を取り入れ、多面的なリスク評価に基づくリスクベースアプローチを採用し、監査業務の充実を図りました。

また、金融商品取引法(J-SOX法)に基づいた財務報告に係る内部統制の整備と運用により、継続したガバナンスの強化を行っています。

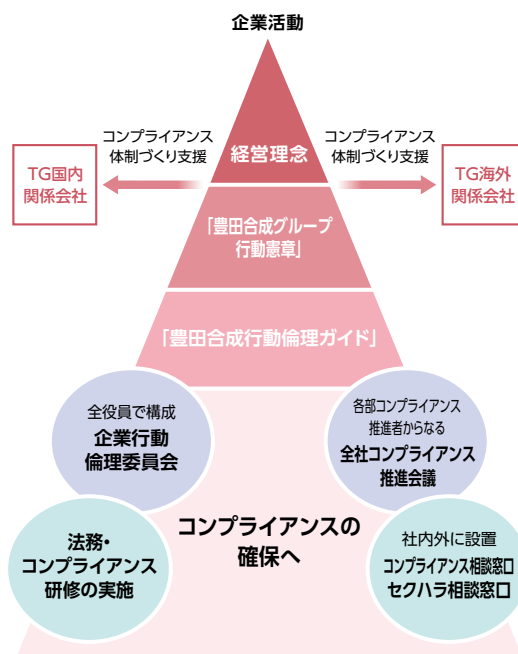
コンプライアンス

良き企業市民を目指し、コンプライアンスの確立のための取り組みを進めています。

豊田合成 グループとして コンプライアンス を徹底

当社では、法令順守はもちろんのこと、企業倫理の観点からも従業員一人ひとりが高い倫理観を身につけて行動できるよう、コンプライアンスの徹底を図っています。1997年に、社長を委員長とし全役員がメンバーとなる「企業行動倫理委員会」を組織し、2009年には部内への情報展開が主な役割であった法務連絡者に代わり、各部門におけるコンプライアンス活動を自ら主導するコンプライアンス推進者を各部門に設置するなど、経営と現場が一体となってコンプライアンスの徹底にあたっています。また、従業員が日常の事業活動でコンプライアンス面での問題に直面した場合のために、社内外にコンプライアンス相談窓口を設け、問題の早期解決にあたっています。一方、コンプライアンス面での行動の指針として、豊田合成グループ共通の価値観と行動規範を定めた「豊田合成グループ行動憲章」を制定し、当社も含めた国内外グループ各社でこれを具体化した行動指針をそれぞれ策定しています。当社では「豊田合成行動倫理ガイド」を策定し、全従業員に配布しています。

■ コンプライアンスへの取り組み



コンプライアンス強化・徹底を図るための啓発活動

当社は全従業員にコンプライアンスの強化・徹底を図るため、様々な啓発活動を実施しています。階層別・リスク別従業員研修を継続して行うとともに、マンガ形式で事例を扱う「コンプライアンス塾」の社内報掲載、裁判例などを深掘りして解説する「コンプライアンス通信」の社内掲示板配信など、各種啓発ツールを用いて従業員に対する意識づけに力を注いでいます。

2011年度は、規範意識を再徹底するために、基本となる「豊田合成行動倫理ガイド」を用いたコンプライアンス周知活動を全部門で実施しました。また、役員向け、部門長向けのコンプライアンス研修や、製造部門における周知活動のキーパーソンである係長・班長向けの研修を実施しました。さらに「コンプライアンスの周知度」と「コンプライアンス上の不具合」についてアンケートを実施。結果に不具合が多かった一部の部門については、改善計画を立案・実施し、不具合の改善を行いました。

■ 主な研修受講者数

研修名	回数	受講者数
新入社員研修	高卒・大卒向け各1回	130名
新任管理職研修	1回	66名
指名者法務研修(中堅社員向け)	3回	184名
部門長研修	1回	65名
役員研修	1回	38名
工場の係長・班長研修	3工場で計13回	204名



部門長コンプライアンス研修



役員コンプライアンス研修

国内外関係会社の体制強化

国内外関係会社に対しては、豊田合成の会社方針に基づいた自律的なコンプライアンス活動ができるよう、必要な支援・サポートを実施しています。

2011年度は、国内関係会社においては、前年度に行った各社コンプライアンスリーダーの育成研修を踏まえて、各社にて自社のコンプライアンスリスクを自ら洗い出したうえで、当該リスクの発生防止のための対策実施に取り組まれました。また、海外関係会社については、統括機能を持つ拠点において備え持つべきコンプライアンス体制・仕組みについての現状の整備状況を確認したうえで、未達事項について改善活動を行いました。

リスクマネジメント

従業員研修や製品の品質保証活動によるリスク管理にとどまらず、情報セキュリティ対策や災害対策も進めています。

リスクマネジメントへの体制

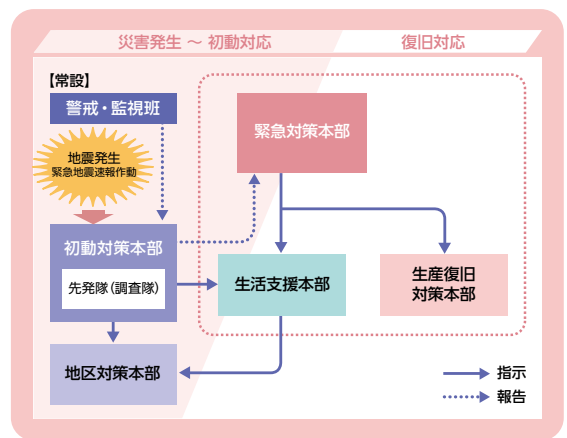
当社では、経営や事業を脅かす企業リスクに対応できるように取り組んでいます。中でも、機密情報管理については、「企業行動倫理委員会」のもとに、各部門長で構成する「機密管理責任者会議」を設け、情報セキュリティ対策を徹底して行っています。

また、「危機管理対応ガイド」及び「情報システムセキュリティ運用標準」を指針に、実務的な対策強化と情報セキュリティに対する全従業員の意識向上に注力しています。

災害発生時の初動活動と復旧への早期対応

当社では、「人命第一」と「早期復旧」を基本に建物・設備の耐震対策、各種災害対応マニュアルに基づく定期実践訓練を実施するとともに、「地震速報システム」や従業員とその家族の安否を確認できる「安否情報システム」を導入しています。このほか代替設備の所在、従業員の技能特性など早期復旧に必要なデータベースを構築し、定期的なメンテナンスを実施しています。2011年3月に発生した東日本大震災では、人的被害や生産及び品質に大きな支障は生じませんでしたが、一層の体制整備を図っています。

■ 災害対応イメージ



危機管理統括プロジェクトの発足

東日本大震災を機に判明した危機管理の課題を改善するため、危機管理統括プロジェクトを発足しました。同プロジェクトでは災害対策組織のあり方をはじめ、初動対応の方法、安否確認、危機管理対応ガイドや関連規定の整備とフォロー、建物の耐震対策、浜岡原子力発電所(静岡県)の30km圏内にある森町工場の対応、復旧準備や生産停止の判断などについて見直しを行っています。今回の見直しは、災害の中でも影響が大きいと思われる地震を想定したのですが、他の災害への応用や海外の拠点との連動も図っていきます。

情報セキュリティ対策の強化と意識向上

当社は機密管理を強化するために、情報管理の徹底を図っています。当社の機密管理規程に基づき、年1回の順守状況の点検と該当部門の現地監査を実施。また、情報セキュリティ運用標準を公布するとともに、機密管理規程から重要な要素を抜粋した「機密情報管理のてびき」を発行しています。このてびきは、必要に応じて内容を改訂して全部門長へ配布するとともに、新入社員教育にも活用しています。さらに、必要に応じてセキュリティニュースを発行するなど、社員の意識向上を図っています。2011年度は、技術系システムにおいて不自然な利用の有無をチェックするために、利用ログを継続的に点検、フォローするための仕組みと体制を強化しました。このほか東日本大震災を受け、2011年6月から遠隔地のデータバックアップを年3回から月1回に変更しました。

■ 対策強化例

	区分	実施事項
過失による漏洩防止	ハード	● デジタル複合機・図面専用印刷機の社員IDカード認証による放置印刷持ち出し防止
	ソフト	● 全パソコンのデータ暗号化 ● 電子メールのセキュリティ強化(上司CCの義務化)
悪意による不正漏洩防止	ハード	● 持出点検(点検2回/月) ● 監視カメラの増強 ● パソコン固定ワイヤー設置 ・ノートパソコン ・デスクトップパソコン ・外付け HDD
	ソフト	● ファイルサーバのアクセス権の制限強化 ● 持出制限・牽制機能強化 ● システム利用記録、アクセス記録取得監視 ● 不正接続防止(本館・ISセンター)
モラル対策		● 機密管理規程の見直し ● 機密管理の社内啓蒙 ● 各部門に対する現地点検

お客様との関わり

「お客様第一」「品質第一」を念頭に、魅力ある商品とサービスを提供しています。

開発から生産まで 一貫した 品質保証体制

※1 ISO9001認証取得:
JQA-QM7318、
QMA11826/12256/
12238/13130/12841

※2 ISO/TS16949認証取得:
JQA-AU0094/0091/
0160/0124

※3 TQM:
Total Quality Management
の略でモノ・サービスはも
ちろん、経営品質の向上の
ために「お客様第一」を基
本に「絶えまない改善」と
「全員参加」による“人と組
織の活力を高める活動”

当社は、「世界のお客様にうれしさをお届けし選ばれる真のグローバルシステムサプライヤー」を目指しています。

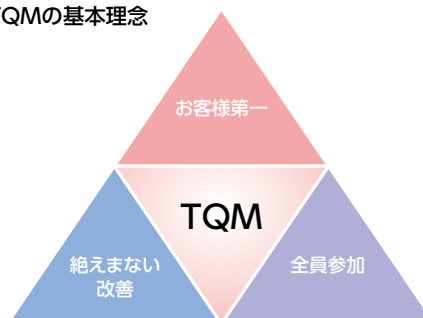
品質保証については、品質基本方針のもと、開発から生産にいたるまで一貫した品質保証体制で事業活動を推進しています。

具体的には、品質マネジメントシステムの国際規格であるISO9001※1とISO/TS16949※2の認証を全事業所で取得しています。また、TQM※3の基本理念に基づき、事業所ごとに品質目標を立て、魅力ある製品づくりに取り組んでいます。さらに、2010年度より国内・海外全拠点で製品の品質を同一にするため、品質向上のノウハウやルールを盛り込んだ「品質システムグローバルスタンダード」を発行し、現地スタッフにもわかるような指針として全拠点に展開を図っています。

品質基本方針

「品質至上」、「後工程はお客様」の考えを全員が認識し「相互に連携」して、顧客の信頼と満足を得る良い製品及びサービスを提供する。

TQMの基本理念



全従業員で 自工程完結を 目指して活動

※ロバスト設計:
製品の製造ばらつきや使用環境
に対して影響を受けにくい
頑健な設計を行うこと

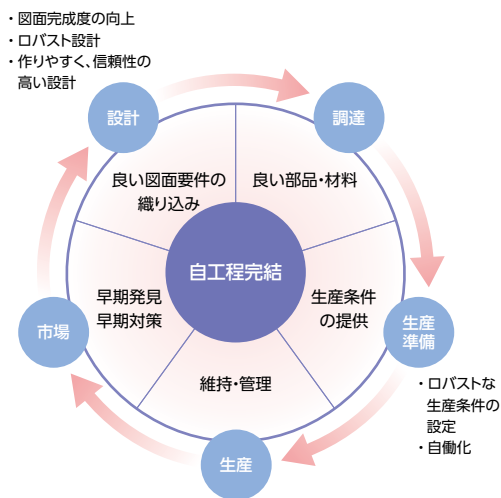
当社は、「お客様第一」を念頭に従業員全員が行動し、全ての業務で自工程完結を目指しています。

自工程完結とは、「品質は工程で造り込む」ことであり、あらゆる仕事のベースとなる考え方です。

ものづくりにおいては、「後工程(お客様への)不良をゼロにするには、工程内不良をゼロにするしかない」という考えから、環境変化や製造ばらつきに強いロバスト設計※をねらい、品質工学の全社展開を推進しており、量産品の工程内不良ゼロはもちろんのこと、新製品立ち上げ初日からの工程内不良ゼロを目指しています。さらに、ライン(製造部門)で根づいている自工程完結の考え方やノウハウをスタッフ(事務・技術部門)の仕事にも展開して、各自が「仕事のよし悪しをその場で判断できるよう」自工程完結を目指して全社で業務改善に取り組んでいます。

2011年度は、QC的な考え方のさらなる定着をねらい、TQM推進部を新設しました。

工程内不良ゼロを目指した自工程完結



「スタッフの自工程完結」事例展示会



工場巡視

お客様ニーズに
即した営業活動

営業部門は、当社の第一線に立ち、グローバルで多様なお客様の要望にお応えすべく、技術や調達のキーマンから開発情報やニーズを聞き出し、販売促進につなげる役割を担います。お客様との良好な関係を育みながら、お客様が必要としている事柄や抱えている問題点など様々な情報を収集し、解析します。その内容を社内関係部署との連携により多様なお客様のニーズに対応した、独自提案をプレゼンテーションするなどしてお客様との信頼関係を構築しています。

製造工程や
市場品質の監視と
対策推進

自動車の基本機能にかかわる保安部品の製造工程に対しては、自工程完結を進めるとともに、当社起因の重要な品質不具合を絶対発生させないようにするため、特別プロジェクトチームを編成し、専任監査員が国内・海外の全工程で監査を実施しています。また、市場において品質問題が発生した場合は、カーメーカーを通じて情報が伝達され、速やかに社内関係部署に伝達、回収した不具合品の解析などにより迅速な原因調査、処置対応と再発防止策を講じる体制を確立しています。

自社のみで原因究明、解決が困難な場合、カーメーカーの品質部門と一体になり、テスト車両による検証などを行い、より迅速かつ的確な再発防止と次製品への未然防止に努めています。



市場での信頼性向上活動

優秀サプライヤー
として
お客様から表彰

当社の製品は、世界各国の自動車メーカーなどに納入され、その基本性能を支えています。各メーカーでは、毎年優秀なサプライヤーを表彰しており、当社は多数の納入先から表彰を受けています。

2011年度 品質に関する受賞

名称	受賞会社	表彰元
品質達成賞(感謝賞)	TGMINTO	Toyota Motor Engineering & Manufacturing North America, Inc.
品質達成賞(感謝賞)	TGFSUS	Toyota Motor Engineering & Manufacturing North America, Inc.
品質納期優秀賞	TGMO	Yamaha Motor Manufacturing Corporation of America
品質賞	TGCZ	Toyota Peugeot Citroën Automobile Czech, s.r.o.
納入クレームゼロ	TGSSI	PT.Toyota Motor Manufacturing Indonesia
品質達成賞	天津TG	天津一汽豊田発動機有限公司
品質達成賞	天津TG	一汽豊田(長春)発動機有限公司
最優秀仕入先賞	天津TG	重慶長安鈴木汽車有限公司
品質達成賞	天津TG	四川一汽豊田汽車有限公司
品質協力賞	天津TG	広汽豊田汽車有限公司
品質達成賞	天津星光	四川一汽豊田汽車有限公司
品質達成賞	佛山TGR	四川一汽豊田汽車有限公司
品質達成賞	張家港TGSS	四川一汽豊田汽車有限公司
品質達成賞	福裕	四川一汽豊田汽車有限公司
品質協力賞	佛山TGR	広汽豊田汽車有限公司

トピックス
Topics

東京モーターショー
軽量化、安全対策、エネルギー有効活用を訴求

当社は、2011年11月に開催された「第42回東京モーターショー」に出展し、ゴム・樹脂・LED製品の総合サプライヤーとして「低炭素社会のくるまづくりに環境・安全・省資源技術で貢献」をテーマに、環境対応車などの次世代カーに対応した各種軽量化対応製品や安全対応製品をワイヤーフレーム実車モデルなどに搭載し、「将来性、量産品、LED」の3つの切り口から自社製品を紹介しました。

特に、将来性コーナーでは当社が将来に向けて実用化を目指す各製品(一部実用化済み)を展示。鋼材から樹脂に置き換えた樹脂製ボディや、金属インサートを排除したウェザーストリップ、歩行者の安全性を視野に入れ歩行者の頭部を守るエアバッグのコンセプトのほか、ヘッドランプ用のLED光源など、軽量化と安全対策、エネルギーの有効利用に寄与する製品を展示しました。



ブース全景



開発品を搭載したワイヤーフレーム実車モデル

従業員との関わり

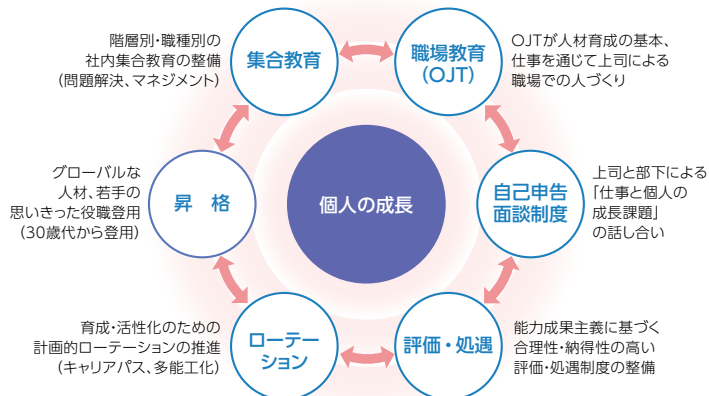
「人間性の尊重」と「安全最優先」を基本として、健康で安心して働ける職場づくりを目指しています。

自分で考え 行動する グローバル 人材を育成

当社では、「企業力=人材。その人材はつくりだすもの」という価値観を全従業員が共有し、仕事を通じて常に人が育っていく状態を目指しています。

グローバルで戦うための人材育成として若手社員を対象とした語学教育に力を入れています。

■ 人事諸制度



教育プログラムを充実し人材育成を活性化

当社はグローバル化に対応でき、課題形成・解決能力の高い人材の育成を図るために、教育プログラムの充実を注いでいます。

2011年度は「新任GL(グループリーダー)方針展開研修」を開始しました。これは現場における問題点を発見して課題を抽出し、解決するためには何をすべきかを考え、実行する力を育むものです。また、2010年度から引き続き、問題解決フォロー研修や中堅リーダー養成プログラムなどを実施しています。

その一方で、新入社員及び若手従業員を対象とした語学教育に力を入れています。「新入社員英語研修」として、語学力の必要性や勉強法を伝えるとともに、通信教育の受講や2日間の語学研修を行いました。その結果、この1年間でTOEICのスコアが平均で50点アップという効果が出ています。さらに20代、30代の従業員にも「若手社員語学力育成プログラム」として英語と中国語の語学教育を実施し、180名が参加しました。

なお、当社では人材育成を継続的に活性化させるため、2009年度から専門教育を除き、外部講師から社内講師に変更しています。経験豊富な従業員が現場で培った知識やスキルを伝えることによって、実務に即した知識や技能を習得できるようになりました。今後も教育プログラムのブラッシュアップを図り、人材育成を推進します。

■ 教育体系

階層	階層別教育	基礎専門教育	海外関係教育
部・室長	部・室長マネジメント研修	技術者教育体系	技術系教育体系
GL・課長	GL・課長マネジメント研修 新任GL方針展開研修		
T L	TLマネジメント研修		
係長	係長マネジメント研修		
班長	班長研修		
一般	4級問題解決フォロー研修 3級研修、中堅リーダー養成プログラム	* GPC活動	出向者・現地スタッフ教育
新入社員	新入社員教育 新入社員英語研修		

* GPC: Global Production Center (グローバル生産推進センター)



新任GL方針展開研修



新入社員英語研修



人材開発部
人事部

牧田 直人



主にスタッフ系教育と人事関連制度の運用を担当しています。人と組織の成長に使命・責任を持つ部署であることを念頭に、必要なタイミングで必要な研修を提供し、企業力の強化と受講者の自己実現に向け、最後までやり抜く覚悟で臨んでいます。そのためにも、研修をやったら終わりではなく、研修後のアンケートや事後課題での理解度把握、職場へのヒアリングなどから内容を見直し、常に良いものを目指しています。

グローバル人材育成

世界の国々で最適な生産を追求するためには、その地域軸において自立した経営が必要であり、海外関係会社の現地化が欠かせません。そこで当社は現地人化の推進及び現地人の育成を図るため、2010年度からグローバル人材の育成を推進しています。

2011年度は北米・欧州の副社長候補13名を対象にした「海外拠点No.2人材育成プログラム」、中国における将来の部長候補16名を対象にした「海外拠点部長人材育成プログラム」を実施。また、海外拠点から当社に人材を赴任させて実務のかたわら研修を行う「逆出向」もスタートさせました。現在、インドから2名、中国から1名が逆出向しており、今後はこれをさらに拡大していく考えです。このほか(財)海外技術者研修協会(AOTS)から中国、タイ、ベトナムの現地社員14名を受け入れ、1カ月から半年間の研修を実施するなどの取り組みを進めています。



グローバル人材幹部研修

人材の雇用

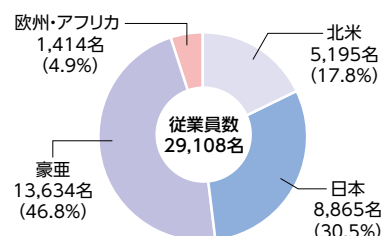
当社では、雇用の安定を図るとともに、従業員が働きやすい環境や制度を整備し、多様性を尊重した公正で公平な採用・育成を図っています。

■ 従業員の構成(単独)

	2010年度			2011年度		
	男性	女性	計	男性	女性	計
従業員	6,293名	712名	*7,005名	6,242名	728名	*6,970名
平均年齢	40.3歳	35.7歳	39.8歳	40.8歳	35.9歳	40.2歳
平均勤続年数	16.2年	10.9年	15.6年	16.7年	11.1年	16.1年

※従業員合計は出向者406名を含まない

■ 地域別従業員数(連結) ※2011年度



仕事と家庭が 両立できる 社内支援

従業員一人ひとりが「ワーク」と「ライフ」のバランスを考え、自主性を重んじながら自分の働き方を選択できるような制度の充実を図り、より一層の安心感と意欲を持って就労できるよう支援しています。2011年度は、震災の影響もあり、社内行事などが縮小傾向となりましたが、育児・介護関連では従業員ニーズに応え「育児デー」「働くママ交流会」「TGファミリーデー」「祝日社内託児」を実施しました。中でも「祝日社内託児」においては利用者の増加などに伴い託児所を増設し、利用環境の整備を行いました。また、震災の影響で7～9月のカレンダー変更に伴う託児所問題では、市町村及び従業員・ご家族の協力により何とか乗り切ることができました。今後も継続的な支援を実施するとともに、特に介護についてはより充実した施策を展開していきたいと考えています。

2011年4月、ワークライフバランスの考え方に基づき次世代育成支援に積極的に取り組む企業として、厚生労働省より2度目の認定を受けました。現在、職場理解活動を中心に、さらなる取り組みを推進しています。



TGファミリーデー



次世代認証マーク:くろみん

ダイバーシティ※ の推進

当社は、多様な個性を活かし、個人の能力が十分に発揮できる風土の醸成に取り組んでいます。また、定年退職者や障がい者に対して、雇用を促進し、安心して働ける制度を確立しています。

■ 多様な人材育成を推進

2010年度以降、多様な人材の活用促進に向け、「ダイバーシティ推進グループ」を専任組織とし、特に女性活用の促進に取り組んでいます。管理職を中心に、女性従業員に対する意識や行動の改革を強化し、会社の方針やダイバーシティの意義など意識づけを徹底する研修をスタートし、約150名が参加。女性従業員に対しても、働き方や将来的な志向を考察・啓発するための研修を実施、約280名が参加しました。

女性従業員とその上司を対象に女性活用に関する実態調査を実施し、女性従業員の仕事に対する考え方、上司の部下育成方法や登用に対する考え方、能力評価、昇格昇格スピードなどを把握しました。洗い出された現状の課題に基づき、女性従業員の活用における3カ年育成計画を立て、職場開発など具体的な取り組みを行っています。



女性活躍推進に向けた管理職研修



女性社員研修

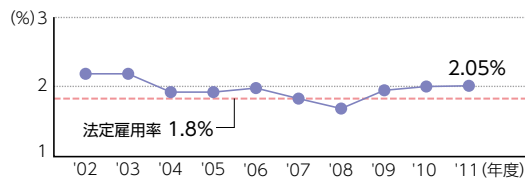
※ダイバーシティ:
多様性を意味し、人種・国籍・性・年齢を問わずに人材を活用すること

障がい者が働きがいを持ち、定着できる職場づくり

当社では、障がい者雇用に積極的に取り組んでおり、障がいを持つ従業員がいろいろな実務に携わっています。2011年度は、法定雇用率1.8%を超える2.0%を雇用目標とし、114名の障がい者を雇用(2012年4月1日現在)、雇用率は目標を超える2.08%に達しました。

「障がい者雇用推進委員会」を主体に、採用～配属・教育～定着～啓蒙の各活動を推進。特に定着に重点を置き、定期面談などを通じて、現状把握、職場環境の改善を図っています。障がいを持つ人が適応できる仕事の開拓を定期的に行い、採用から配属を計画的に実施できる体制を整備しました。また、特例子会社のTGウェルフェアと、豊田合成グループとしての雇用促進に向けた取り組みを実施しています。

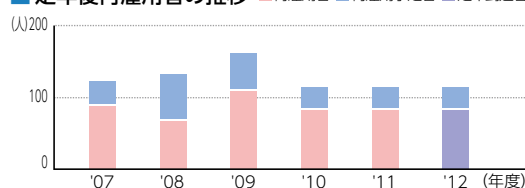
■障がい者雇用率の推移



定年後も安心して働ける制度を構築

2006年4月より「定年後再雇用制度」を設け、定年後でも安心して働ける制度を構築しています。

■定年後再雇用者の推移



TG ウェルフェア株式会社
代表取締役社長

本田 文利

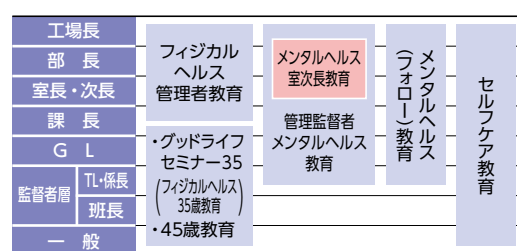


当社の障がいを持つ社員の大半が「重度の知的障がい」。最初は、数分間の作業すら無理でしたが、見学者から「本当に重度の知的障がいを持った方?」と質問を受けるまでに成長しました。障がいは、適した道具や育成方法を見つければ障がいでなくなります。現に、老眼の私が支障なく仕事をできるのは、メガネが開発されたからです。この心意気で仲間たちと日々探求し続けています。

メンタルと フィジカルの 健康維持を図る

従業員の健康管理は、メンタルヘルスとフィジカルヘルスを大きな柱とし、心身の健康維持・増進を図るための様々な施策を実施しています。

■健康教育体系



管理監督者へのメンタルヘルス教育の継続

2011年度は、継続して階層別のメンタルヘルス教育を定期開催し、ストレスを受けやすい新任の管理監督者と室・次長に重点を置き、職場の効率運営と円滑なコミュニケーションを促しました。各事業所では、資格を取得した看護師がカウンセリングの充実を図っています。相談者は低減傾向にあり、着実な効果が現れています。

健康管理意識の向上

2007年度から35歳の従業員を対象にした「グッドライフセミナー35」を開催し、生活習慣病予防など日常生活における健康管理教育を行っています。また、2010年度からは「禁煙プログラム」を開始し、禁煙に挑戦する従業員を支援する活動を推進しています。

2011年度は、45歳の従業員を対象に食事の摂り方や運動の種類、アルコールとの付き合いなどを指導する実践型教育をスタートしたほか、世界禁煙デーと禁煙週間に社内のたばこ販売を中止する取り組みを行いました。さらに感染症対策として、季節性インフルエンザの予防や新型インフルエンザ発生に備えて「手洗い・うがいの徹底」など注意を促しています。今後はこれらの活動を継続していくとともに、社内のたばこ自販機を順次撤去する予定です。

ゼロ災害を 目指して 活動を推進

※1 OSHMS:
Occupational Safety and
Health Management Systems
(労働安全衛生マネジメントシステム)

※2 OHSAS:
Occupational Health and
Safety Assessment Series
(労働安全衛生評価シリーズ)

当社は、社長自らが全社総括安全衛生管理者として陣頭指揮をとり、「安全職場づくり」と「安全人づくり」を両輪に、ゼロ災害を目指して活動を推進しています。

国内外25事業所が労働安全衛生マネジメントシステムを取得

「安全職場づくり」では、災害に結びつく危険箇所や危険要因がない職場を目指して、設備の本質安全化やリフトレス活動などに取り組んでいます。また、豊田合成グループとして国内は労働安全衛生マネジメントシステムの規格であるOSHMS*1、海外はOHSAS*2の認証取得活動を進め、2011年度までに下記拠点にて認証取得をしています。

労働安全衛生マネジメントシステム取得状況

豊田合成	● 平和町工場 ● 春日工場 ● 稲沢工場 ● 尾西工場 ● 西溝口工場 ● 森町工場
国内 関係会社	● 一榮工業(株) ● 日乃出ゴム工業(株) ● 株中勢ゴム ● 豊信合成(株) ● TGメンテナンス(株) ● TGRロジスティクス(株) ● ティーゾーオープシード(株)
海外 関係会社	● 豊裕股份有限公司 ● 天津豊田合成有限公司 ● Toyoda Gosei Czech, s.r.o. ● TG Kirloskar Automotive Pvt. Ltd. ● Toyoda Gosei Texas, LLC ● Toyoda Gosei Australia (Pty) Ltd. ● 天津星光橡塑有限公司 ● Toyoda Gosei (Thailand) Co., Ltd. ● 豊田合成(天津)精密製品有限公司 ● 豊田合成(佛山)橡塑有限公司 ● TG Minto Corporation ● P.T. Toyoda Gosei Safety Systems Indonesia

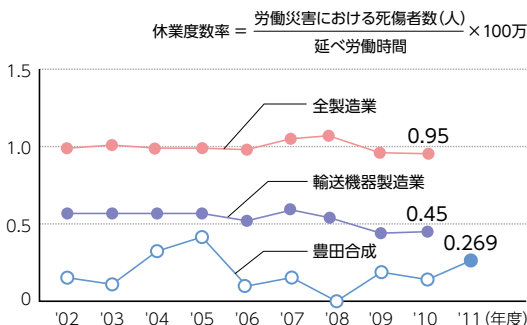
安全衛生の自主的解決を図る「安全こだわり活動」を実施

「安全人づくり」では、「危険」を危険と感じる人づくりのため、全従業員に適正検査を実施し、指導が必要な方には教育を行っています。2009年度より、現場の係・班単位で職場の安全衛生面の問題点や課題について検討・解決を図る「安全こだわり活動」に取り組んでいます。毎年2回、安全への取り組み姿勢・知識・実行力・部下への指導力について、各製造部門で評価し、特に優秀な者を「安全優秀管理監督者」として選出、表彰。2011年度までに管理者40名、監督者79名を表彰しました。

2011年度の主な活動

実施事項	
安全人づくり	1 ● 職場単位の「安全こだわり活動」の定着
	2 ● 職種に応じた基幹職による部下の安全指導の徹底
	3 ● OSHMS運用徹底による安全活動のマネジメントレベル向上
安全職場づくり	4 ● 製造部長・工場長自らが巡回・点検・不具合是正
	5 ● STOP7 災害撲滅のためのハード対策完遂
	6 ● 各拠点防火責任者が自ら巡回し危険箇所の是正
	7 ● 東日本大震災を踏まえた地震対策の再点検・再整備

労働災害発生率(休業度数率)の推移



労働組合との 協調を図り、 働きやすい 職場を創造

労使関係の基本理念である「相互信頼・相互責任」のもとに、会社と労働組合が賃金・職場環境・時間などの労働条件について話し合います。

「中央労使懇談会」「部門労使協議会」などを定期的に行い、特に「部門労使協議会」では、職場に密着した課題について、部長自らが組合員と直接話し合い、働きやすい職場づくりを目指しています。



中央労使懇談会

株主との関わり

企業価値の向上と積極的な情報開示で、
当社の実績をご理解いただけるよう努めています。

業績と利益還元

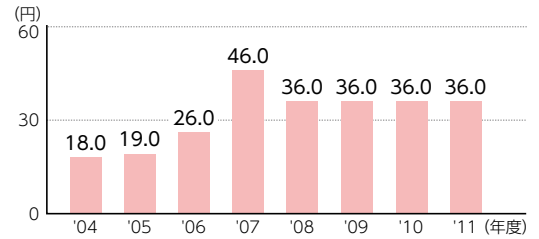
当期の連結売上高につきましては、自動車部品事業は、年度前半では東日本大震災などの影響による生産の減少がありましたものの、年度後半は、自動車生産台数の大幅な増加により、前年並みとなりました。一方、オートエレクトロニクス事業は海外チップメーカーの低価格攻勢などの影響により減収となり、全体では、5,045億円と前期5,169億円に比べ2.4%減となりました。

利益につきましては、自動車部品事業・オートエレクトロニクス事業ともに、グループを挙げて原価低減に取り組みましたが、大幅な市場環境変化や為替変動の影響などもあり、全体の経常利益は202億円と前期275億円に比べ、26.4%の減益、当期純利益は89億円と前期171億円に比べ、47.6%の減益となりました。この結果、1株当りの年間の剰余金の配当は36円とさせていただきます。

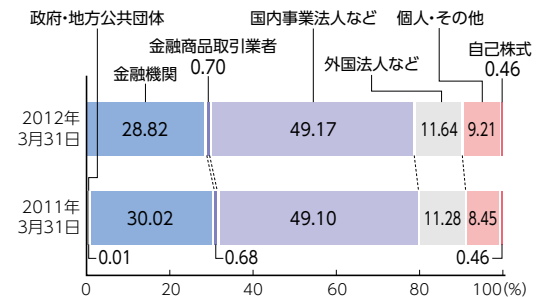


業績のご報告

■ 配当金推移



■ 株式保有者別分布状況



適正な情報開示

当社では、ホームページやIRツールでの定期的な情報発信と、決算説明会の開催やIRイベント出展などを推進し、適切な情報開示に努めています。

2011年度はホームページでのIR情報の充実化を図りました。機関投資家や証券アナリストを対象に決算説明会を年2回開催するとともに、ホームページ上でも同説明会の資料や財務情報を適宜公開しています。また、個別面談にも積極的に対応し、国内をはじめ海外から多くの投資家の皆様に情報を提供しています。この他、海外機関投資家を含めたIRイベントにも参加して、開かれた企業として適切な企業価値評価を得られるよう努力しています。

■ 主なIR活動

対象者	IR活動
国内機関投資家 証券アナリスト	個別面談、 決算説明会
海外機関投資家	個別面談、 IRイベントへの参加
個人株主・投資家	株主総会後の 工場見学会
	「業績のご報告」発行
	「豊田合成レポート」 発行
	ホームページによる 財務・IR情報の発信



決算説明会

サプライヤーとの関わり

当社はサプライヤーとの協力関係を強く持ち、ともに発展・成長していきます。

調達基本方針

当社の調達基本方針は、「競争力のある製品づくりを進めるために、調達環境変化、顧客及び競合先動向を的確かつスピーディーに捉え、コンプライアンスに努め、オープンで公正な取引により、当社にメリットのある調達基盤を構築することにより、グローバル最適調達を実現する」ことです。また、「当社を支えてくれているのはサプライヤーである」という考えのもと、現地・現物・現実主義で、社内を動かし、仕入先の体質強化策を展開していきます。

調達方針説明会を開催

当社を取り巻く環境と目指すべき方向を提示し、その上で年度の調達基本方針をしっかりと理解していただくために、調達方針説明会を毎年4月に行っています。

調達方針説明会には、製品・部品、加工、資材、設備、金型のサプライヤー160社に参加いただき、「当社の課題と今後の取り組み」のほか、今年度の「調達方針」として、安全、品質、量、原価、技術、グローバル展開、CSRなどを取り上げています。毎年、各分野で功績のあったサプライヤーを表彰し、感謝の意を表し、参加いただいた全てのサプライヤーに一層のレベルアップをお願いしています。

例年は、方針説明会時に表彰式を実施していましたが、2011年度は、東日本大震災の影響を受けられたサプライヤーの激励を兼ね、当社役員が一社ごと訪問させていただき、表彰式を行いました。



調達方針説明会

サプライヤーとの連携強化

年4回、サプライヤー約100社に参加いただき、調達連絡会を実施しています。内容は、生産情報の展開や品質の取り組み、コンプライアンス活動、安全活動、地震対策、機密管理、化学物質管理など、継続テーマについてその内容の充実を図るとともに、人材育成のための当社主催による教育、各種講演会の開催なども行い、サプライヤーとの連携を深めています。

品質向上、安全・防火、コンプライアンスなどの取り組み

重要な品質問題を絶対に発生させないための標準作業整備や不良流出防止活動、競争力向上のための原価低減活動に加え、サプライヤーにおける金型や製品設計領域への参画など、ともに発展・成長するための取り組みを展開しています。

2011年度は特に防火・防災、品質面を重点に、各社相互訪問、改善事例集の作成などによりレベルアップを図っていただきました。また、東日本大震災後の売上減や経済情勢などを踏まえて、サプライヤーの経営面の相談や収益確保のための原価低減活動も積極的に進めています。

グリーン調達を推進

環境面においては、当社の「グリーン調達ガイドライン(第3版)」を基に、継続的に活動を展開しています。ガイドラインは、「環境マネジメントシステムの構築」、「法令順守と環境パフォーマンスの向上」、「化学物質管理」の3つから構成されています。

「環境マネジメントシステムの構築」、「法令順守と環境パフォーマンスの向上」については、環境への負荷低減に向けたお取引先様社内の組織、体制面の充実と生産活動のレベルアップをお願いし、ISO14001の認証取得、省エネや排出物削減による成果が出ています。

「化学物質管理」については、グローバルで増加する化学物質規制に対応し、「納入品の化学物質の成分把握」をお願いする内容となっています。また、欧州ELV^{*1}規制、欧州REACH規則^{*2}、VOC^{*3}管理などへの対応をサプライヤーと一体となって進めています。

*1 ELV:
End of Life Vehicle
(使用済み車両)

*2 欧州REACH規則:
Registration, Evaluation,
Authorization and
Restriction of Chemicals
(化学物質の登録・評価・認可・
制限に関する規則)

*3 VOC:
Volatile Organic Compounds
(揮発性有機化合物)

地域社会との関わり

地域における良き企業市民として、住民とふれあいながら、
住み良い地域社会づくりに取り組んでいます。

社会貢献活動を さらに拡大

当社は自動車部品メーカーとして交通安全への啓発活動はもちろん、「弱者支援」「環境保全」「青少年育成」の3つの活動を柱とし、地域の人々とのふれあいを通して、より良い地域社会づくりに取り組んでいます。

従業員のモチベーションを高め、ボランティア活動の輪を広げるきっかけづくりとして、表彰制度の導入や新入社員に対する社会貢献教育など、従業員の意識向上と支援体制の整備に努めています。これにより、従業員は様々な活動を通して地域の人々とふれあいを図っています。また、海外拠点でもボランティア活動を中心に、地域社会と密接な関係づくりを推進しています。2011年度は、従業員による「地域の防犯パトロール」や、環境活動モデル工場として平和町工場を「エコ先端工場」に位置づけるなど、様々な活動を実施しました。



総務部
ボランティアセンター

伊東 桂一



ボランティアセンターでは、ボランティア活動を主体に、防犯パトロール、エコ先端工場、車イスドクターズ、一宮少年少女発明クラブ、献血や地域清掃など、社会貢献につながる様々な活動を行っています。ボランティア活動には従業員の理解が不可欠。自主的に、継続的に、楽しみながら活動に参加していただけるよう、一人でも多くのサポーターを増やしていきたいと考えています。

弱者支援



重度障がい者の自立を支援

社会での自立が難しいとされる重度の知的障がい者を中心とした自立支援を開始し、TGウェルフェアが特例子会社の認定を取得しました。



ハートフルメニュー

7事業所の食堂で、1食ごとに10円が募金される「ハートフルメニュー」を導入。集められた募金で車イスを購入し、3カ所の地域福祉施設へ寄贈しました。



車イスドクターズ

従業員の有志でサークルを結成し、地域の老人福祉施設や病院などを毎月訪問し、年間300台以上の車イスの修理・調整、清掃を行っています。この活動は17年以上続いています。



障がい者授産施設の物品販売

障がい者授産施設に通う方たちの自立を支援するために、毎月7事業所で手づくりパンや焼き菓子を販売する場を提供。収益金は施設の運用資金として活用されています。

環境保全



工場の森づくり

従業員の環境意識の向上や社内コミュニケーションの促進などを目的に2009年から始めた工場の緑化活動。2011年度は、国内外の3拠点で植樹を実施しました。



地域の清掃活動

各事業所の定期的な清掃活動に加え、年2回「全社一斉地域清掃活動」を実施。従業員の家族や地域の学生など毎回1,300名以上が参加しています。

青少年育成



一宮少年少女発明クラブ

子どもたちに「ものづくり」を楽しむ場を提供し、創造性豊かな人間の育成を目的に、開設当初から企画・運営など全面的に支援。2011年度は、97名が参加しました。



スポーツ支援

青少年の健全育成のため、地域の小中学生を対象に、バレーボール／ハンドボール／バスケットボール部の選手が指導を行っています。また、定期的に障がい者との交流も図っています。

海外ボランティア



Earth Dayに参加

アメリカのTGNAでは、地球のために行動する世界最大規模の環境イベント「アースデイ(Earth Day)」の一環として、昨年に引き続き、社長以下約30名が会社周辺の地域清掃活動を実施しました。



BIG BIKEの活動に協力

カナダのTGMINTOでは毎年、カナダ心臓病発作撲滅基金(BIG BIKE)に協力しています。シンボルである30人乗りの大型自転車に乗って基金をPR。個人や会社から集まった約3,000ドルを募金しました。



近隣の小学生を工場に招待

ベトナムのTGHPにて、工場見学を実施しました。ベトナム日本商工会からの要請に応え、現地の小学生50名を招待し、工程見学やエアバッグの展開試験映像の上映を通じ、安全意識の向上を図りました。

その他の活動



地域の防犯パトロール

地元小中学校の近隣や駅周辺などの重点防犯エリアを従業員ボランティアが巡回する「防犯パトロール」活動を開始しました。清須市・稲沢市・一宮市で活動を実施しています。

その他の活動



地域への寄附

「犯罪のない明るいまちづくり」を目指し、2009年より、当社のLED防犯灯を地域に寄贈しています。清須市・稲沢市に続き、2011年度は一宮市に4カ所目の寄贈を実施しました。



愛のバレンタイン作戦

事業所周辺にある14カ所の保育園や幼稚園に従業員約50名が出向き、紙芝居やビデオを利用して園児たちに交通安全の大切さを伝える活動をしています。2011年度で26回目を迎えました。



交通安全立哨

交通事故の撲滅と交通弱者を守るために、交通安全を推進する啓発活動をしています。毎月ゼロの日に、各事業所周辺に従業員が自主的に立ち、地域の人々へ交通安全を呼びかけています。



新入社員への社会貢献教育

ふれあいを通じて「障がい」を正しく理解し、「サポートのあり方」や「思いやりの心」を学び、社会性・協調性の向上、視野の拡大を目的に「新入社員と障がい者のふれあい交流会」を実施しました。

その他の活動



高校生を対象とした環境教育

学校と地域・企業をつなぐ「キャリア教育コーディネート」の一環として、岐阜県からの要請に応え、同県内の高校にて環境教育を実施。一般的な環境知識や、企業の取り組み事例を紹介しました。



ボランティア表彰制度

ボランティアに対する従業員のモチベーションを高め、その輪を広げるきっかけづくりを目的に、優れたボランティア活動を行った従業員を表彰しています。



ボランティア活動功労者表彰

長期的かつ継続的に実施してきた「車イスドクターズ」「交通安全啓蒙」や「全社一斉地域清掃」などの積極的なボランティア活動が評価され、愛知県よりボランティア活動功労者表彰を受けました。



Make a CHANGE Day 表彰を3年連続受賞

全国各地で一斉にボランティア活動を行う「Make a CHANGE Day」に参加し、地域の防犯パトロール活動が認められ、3年連続で表彰を受けました。

東日本大震災に対する取り組み

LED懐中電灯や食料などを提供。義援金7,000万円を拠出

当社は東日本大震災発生後、様々な復興支援を行いました。地震翌日(3月12日)には支援部隊14名を派遣して水や食料、毛布などを提供、その後もLED懐中電灯など物資の支援を行うとともに、従業員ボランティアによる復興支援部隊の追加派遣を行いました。さらに、当社グループとして義援金7,000万円を拠出しました。



被災地での復興支援活動

復旧後の操業でも品質低下を防ぐ

震災直後は生産停止、減産、その後に増産と生産状況がめまぐるしく変化しました。3月14日以降の生産停止とその後の再開に際し、社内や倉庫、輸送途中のトラックなど、全ての長期在庫品に対し品質劣化がないかを検査。生産再開後初回生産の品質確認を徹底し、品質不具合を発生させませんでした。また、監督者一人あたりの担当作業人数の見直しや、生産情報の迅速な把握による適正人員の配置などを行いました。このほか節電に努める一方、日本自動車工業会の決定を受け、7～9月の3ヵ月間は木曜日・金曜日を休日とし、平日の使用電力抑制に協力しました。(関連情報34ページ)

従業員の人命を守るため、耐震対策を実施

今回の震災を受けて、建物の耐震性などの再点検を実施しました。また、窓ガラスの飛散防止対策として、危険度の高い場所から順次、飛散防止フィルムを貼っています。このほか床面積500平方メートル以上の部屋の天井補強や、火災時の防煙のために設置されたガラス防煙垂壁の落下防止対策を行うなど、従業員の人命を守るために耐震対策を推進しました。



天井の補強工事

危機管理統括プロジェクトを発足

当社ではこれまでも災害対策を実施してきましたが、今回の震災では機能しなかったものや想定していなかったことも発生しました。そこでこれらの問題点を解決に向けて、危機管理統括プロジェクトを発足させ、災害に強い企業づくりを進めています。(詳細は19ページ)

平和町工場で「エコ先端工場づくり」を開始

平和町工場を、様々なエコを実践するモデル工場と位置づけ、「エコ先端工場づくり」を開始しました。2011年は、「周辺河川の生態系調査と浄化活動」「苗木センターの設置」「エコ体験学習」などの環境保全活動を実施しました。今後も「生態系調査と浄化活動」にエコ体験学習などを連動させたエコサイクルによって、住み良い地域社会の実現に力を注いでいきます。

生態系調査と浄化活動

工場排水放流先である須ヶ谷川の生態系調査を実施し、上流地点で17種類86個体、下流地点で18種類120個体の生物を確認しました。また、調査にあわせて河川の清掃とEM菌^{*1}による河川浄化に取り組みました。



苗木センターの設置

ボランティアで従業員が拾い集めたどんぐりを苗木に育てる「苗木センター」を設置しました。将来的には、当社が進めている「工場の森づくり」活動(43ページ参照)で用いる苗木の15%をこのセンターで育てる計画です。



エコ体験学習

「エコ先端工場づくり」の活動状況を紹介するとともに、実際の体験を通じて、子どもたちの環境意識向上を図るため、地元の小学生を招き、「LED体験教室」や「EM団子^{*2}投げ」などの「エコ体験学習」を開催しました。今後も、毎年継続して実施する予定です。



環境に配慮した設備

天然ガスを燃焼し、効率良く電気と熱を回収することで、CO₂排出量を低減するコージェネレーションシステムや太陽光・風力・水力などの自然エネルギーを利用した外灯(LED照明)を導入。2011年度は、屋根に断熱効果の高い塗料を塗るなどの取り組みを行いました。



^{*1} EM菌 : Effective Micro Organisms(有用な微生物群) ^{*2} EM団子 : EM菌(活性液)を土に練り込み団子状にして発酵乾燥したもの

グローバルに環境保全活動を推進

地球規模で広がる環境問題に対応するために「環境取り組みプラン」を策定。国内外関係会社、仕入先を含めた環境保全活動を推進しています。

当社は環境基本方針に基づいて、環境に配慮した様々な活動を行っています。開発から生産、販売に至るまでの全工程にわたって環境に配慮するとともに、法規制や時代によるニーズの変化にもいち早く対応し、豊田合成グループとして環境活動に取り組んでいます。また、従業員一人ひとりの環境意識を向上させ、活動の活性化を推進しています。2011年度から2015年度までの環境取り組みの実行計画である「第5次環境取り組みプラン」に基づき、今後も活動を継続していきます。

環境基本方針

1 環境に配慮した事業活動の推進

開発・生産・販売の事業活動から廃棄までの全ての段階で、環境と深く関連していることを認識し、社内全部門はもとより、国内外関係会社、仕入先を含めた豊田合成グループとして、顧客・行政なども協力・連携し、環境に配慮した事業活動を行う。

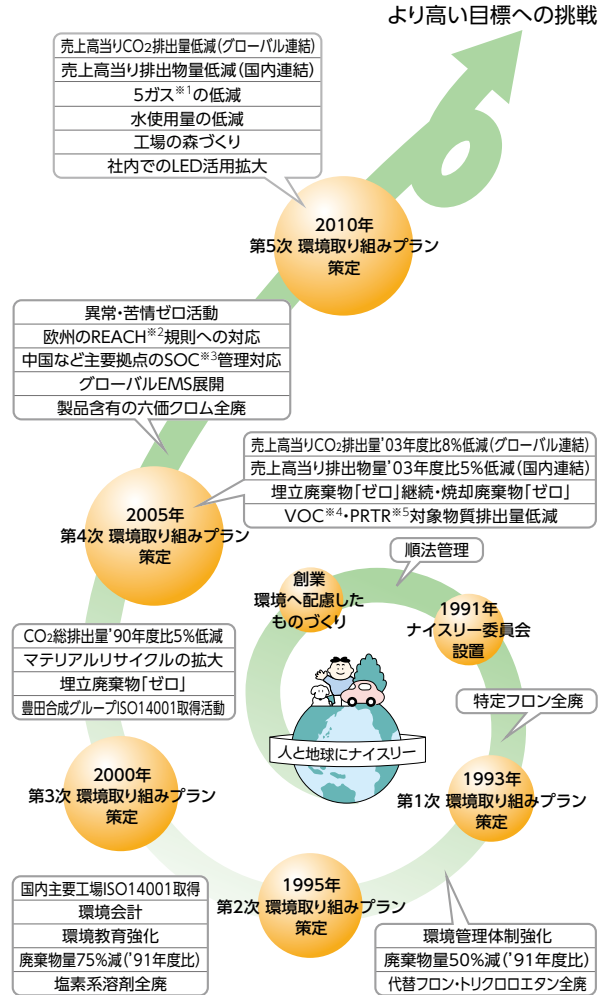
2 企業市民としての取り組み

良き企業市民として、地域・社会の環境活動に取り組むとともに、各団体の環境活動への参加、支援・協力をを行う。また、社員一人ひとりが地域・社会の一員として環境活動に取り組むための啓蒙・啓発を行うとともに、社会貢献・ボランティア活動を支援する。

3 こうした取り組み活動の情報を広く発信するとともに、各層からの意見を聴取し、さらなる改善活動に努める。

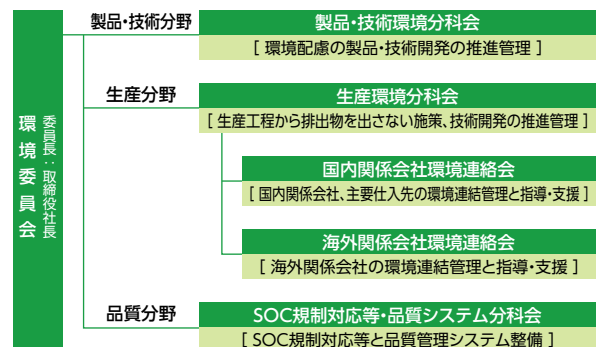
豊田合成グループとしての環境に関する方針や重要な取り組み事項は、社長を委員長とする「環境委員会」で審議・決定しています。「環境委員会」は、製品・生産・品質分野の3つの分科会で構成されており、下部組織の連絡会やワーキンググループと連携を図って、専門的な視点から環境保全・管理活動を推進しています。

環境推進組織



※1 HFC(ハイドロフルオロカーボン)、PFC(パーフルオロカーボン)、SF₆(六フッ化硫黄)、CH₄(メタン)、N₂O(亜酸化窒素)
 ※2 Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals (化学物質の登録・評価・認可・制限に関する規則)
 ※3 Substances of Concern (環境負荷物質)
 ※4 Volatile Organic Compounds(揮発性有機化合物)
 ※5 Pollutant Release and Transfer Register(環境汚染物質排出・移動登録制度)

環境組織体制図



環境委員会、各分科会から工場などへの展開は、各工場ISO14001システムなどに従い専門委員会を設置して対応しています

第5次環境取り組みプランの活動と結果

(2011年度～2015年度)

低炭素・循環型社会と自然共生社会の構築に向けて、豊田合成グループは「第5次環境取り組みプラン」のもと、「環境負荷低減」と「環境経営」を柱に積極的な取り組みを行っています。
 なお、2015年度までの目標は2012年度中に設定し、目標達成に向けた活動を行っていきます。

テーマ	実施事項	2011年度の活動結果				掲載ページ																							
温暖化防止	① CO₂の低減 【生産】 ● 効率の悪い設備・機器の更新や既存設備の改良 ● 検査・生産工程のLED照明化等の推進	▶ 生産における取り組み事例 ー CVJブーツの樹脂化による使用電力低減				P34																							
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>項目</th> <th>2012年度目標</th> <th colspan="2">2011年度実績</th> <th>評価^[2]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>グローバル</td> <td>売上高当りCO₂排出量</td> <td>'03年度比31%減</td> <td>68^[1]</td> <td>'03年度比32%減</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">本体</td> <td>売上高当りCO₂排出量</td> <td>'03年度比26%減</td> <td>65^[1]</td> <td>'03年度比35%減</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>CO₂排出量</td> <td>'90年度比14%減</td> <td>10.3万t-CO₂</td> <td>'90年度比11%減</td> <td>○</td> </tr> </tbody> </table>		項目	2012年度目標	2011年度実績		評価 ^[2]	グローバル	売上高当りCO ₂ 排出量	'03年度比31%減	68 ^[1]	'03年度比32%減	○	本体	売上高当りCO ₂ 排出量	'03年度比26%減	65 ^[1]	'03年度比35%減	○	CO ₂ 排出量	'90年度比14%減	10.3万t-CO ₂	'90年度比11%減	○					
		項目	2012年度目標	2011年度実績		評価 ^[2]																							
	グローバル	売上高当りCO ₂ 排出量	'03年度比31%減	68 ^[1]	'03年度比32%減	○																							
	本体	売上高当りCO ₂ 排出量	'03年度比26%減	65 ^[1]	'03年度比35%減	○																							
		CO ₂ 排出量	'90年度比14%減	10.3万t-CO ₂	'90年度比11%減	○																							
	【物流】 範囲:納入物流、工程内物流、調達物流 ● 輸送効率の向上	▶ 物流における取り組み ー 積載効率の向上 ー 顧客近隣生産による物流動線の短縮 ー 生産量に応じた配車手配				P34																							
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>項目</th> <th>2012年度目標</th> <th colspan="2">2011年度実績</th> <th>評価^[2]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">本体</td> <td>売上高当り物量CO₂排出量</td> <td>'03年度比25%減</td> <td>76^[1]</td> <td>'03年度比24%減</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>CO₂排出量</td> <td>'03年度比20%減</td> <td>11,344t-CO₂</td> <td>'03年度比15%減</td> <td>○</td> </tr> </tbody> </table>		項目	2012年度目標	2011年度実績		評価 ^[2]	本体	売上高当り物量CO ₂ 排出量	'03年度比25%減	76 ^[1]	'03年度比24%減	○	CO ₂ 排出量	'03年度比20%減	11,344t-CO ₂	'03年度比15%減	○											
		項目	2012年度目標	2011年度実績		評価 ^[2]																							
	本体	売上高当り物量CO ₂ 排出量	'03年度比25%減	76 ^[1]	'03年度比24%減	○																							
CO ₂ 排出量		'03年度比20%減	11,344t-CO ₂	'03年度比15%減	○																								
【製品】 ● 軽量化のための製品設計・材料開発の推進 ● 新エネルギー動向に対応した新領域製品・技術の開発	▶ 製品における取り組み事例 ー エアクリーナホースの軽量化				P35																								
② 5ガス*の低減 ● マグネシウム製造やLED製造用ガス(HFC、PFC、SF ₆)の代替化等の推進	▶ 5ガスにおける取り組み事例 ー マグネシウム製造工程のシールドガス変更				P35																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>項目</th> <th>2012年度目標</th> <th colspan="2">2011年度実績</th> <th>評価^[2]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>本体</td> <td>5ガス排出量</td> <td>'03年度比30%減</td> <td>1.5万t-CO₂</td> <td>'03年度比25%減</td> <td>○</td> </tr> </tbody> </table>		項目	2012年度目標	2011年度実績		評価 ^[2]	本体	5ガス排出量	'03年度比30%減	1.5万t-CO ₂	'03年度比25%減	○																	
	項目	2012年度目標	2011年度実績		評価 ^[2]																								
本体	5ガス排出量	'03年度比30%減	1.5万t-CO ₂	'03年度比25%減	○																								
環境負荷低減	③ 排出物の低減 【生産】 ● 歩留り向上による発生源対策の推進 ● ゴム・樹脂・金属の社内リサイクルの推進 ● 埋立廃棄物ゼロ化の継続	▶ 生産における取り組み事例 ー 減圧脱水装置導入による廃液の減量化 ー 一切削しない金属加工技術の開発				P36																							
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>項目</th> <th>2012年度目標</th> <th colspan="2">2011年度実績</th> <th>評価^[2]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>国内</td> <td>売上高当り排出物量</td> <td>'03年度比40%減</td> <td>62^[1]</td> <td>'03年度比38%減</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">本体</td> <td>売上高当り排出物量</td> <td>'03年度比41%減</td> <td>62^[1]</td> <td>'03年度比38%減</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>排出物量</td> <td>'03年度比35%減</td> <td>13,322t</td> <td>'03年度比31%減</td> <td>○</td> </tr> </tbody> </table>		項目	2012年度目標	2011年度実績		評価 ^[2]	国内	売上高当り排出物量	'03年度比40%減	62 ^[1]	'03年度比38%減	○	本体	売上高当り排出物量	'03年度比41%減	62 ^[1]	'03年度比38%減	○	排出物量	'03年度比35%減	13,322t	'03年度比31%減	○					
		項目	2012年度目標	2011年度実績		評価 ^[2]																							
	国内	売上高当り排出物量	'03年度比40%減	62 ^[1]	'03年度比38%減	○																							
	本体	売上高当り排出物量	'03年度比41%減	62 ^[1]	'03年度比38%減	○																							
		排出物量	'03年度比35%減	13,322t	'03年度比31%減	○																							
【物流】 範囲:納入物流、工程内物流、調達物流 ● 包装仕様のスリム化の推進 ● 容器のリターナブル化の推進	▶ 物流における取り組み ー 通い箱清掃の徹底 ー 通い箱の保管場所の点検・是正				P36																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>項目</th> <th>2012年度目標</th> <th colspan="2">2011年度実績</th> <th>評価^[2]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">本体</td> <td>売上高当り梱包材使用量</td> <td>'03年度比63%減</td> <td>33^[1]</td> <td>'03年度比67%減</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>梱包材使用量</td> <td>'03年度比60%減</td> <td>87t</td> <td>'03年度比63%減</td> <td>○</td> </tr> </tbody> </table>		項目	2012年度目標	2011年度実績		評価 ^[2]	本体	売上高当り梱包材使用量	'03年度比63%減	33 ^[1]	'03年度比67%減	○	梱包材使用量	'03年度比60%減	87t	'03年度比63%減	○												
	項目	2012年度目標	2011年度実績		評価 ^[2]																								
本体	売上高当り梱包材使用量	'03年度比63%減	33 ^[1]	'03年度比67%減	○																								
	梱包材使用量	'03年度比60%減	87t	'03年度比63%減	○																								
【製品】 ● リサイクルしやすい製品設計と技術開発の推進	▶ 製品における取り組み事例 ー スマートフォンのバッテリーカバーにリサイクル材料採用				P37																								
④ 水使用量の低減	▶ 水使用量低減と水の有効利用				P37																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>項目</th> <th>2012年度目標</th> <th colspan="2">2011年度実績</th> <th>評価^[2]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>本体</td> <td>水使用量</td> <td>'03年度比12%減</td> <td>184万t</td> <td>(前年度比8%減)</td> <td>○</td> </tr> </tbody> </table>		項目	2012年度目標	2011年度実績		評価 ^[2]	本体	水使用量	'03年度比12%減	184万t	(前年度比8%減)	○																	
	項目	2012年度目標	2011年度実績		評価 ^[2]																								
本体	水使用量	'03年度比12%減	184万t	(前年度比8%減)	○																								

*5ガス：フロン系ガス等〔HFC：Hydrofluorocarbon(ハイドロフルオロカーボン)、PFC：Perfluorocarbon(パーフルオロカーボン)、SF₆：六フッ化硫黄〕、メタン(CH₄)、窒素系ガス(N₂O：亜酸化窒素)

[1] 基準年の数値を100とした場合の数値 [2] ○：年度目標達成、×：年度目標未達成

テーマ	実施事項	2011年度の活動結果	掲載ページ																
環境負荷低減	⑤ VOC^{*1}の低減 ●塗料の水溶性化・低溶剤化や洗浄シンナーの代替化・使用量適正化による低減の推進	▶ VOC排出量における取り組み事例 ーホイールキャップ塗装の効率化 ーエアバッグ塗料の水系化	P38																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>項目</th> <th>2012年度目標</th> <th colspan="2">2011年度実績</th> <th>評価^[2]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">本体</td> <td>売上高当りVOC排出量</td> <td>'03年度比54%減</td> <td>43^[1]</td> <td>'03年度比57%減</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>VOC排出物量</td> <td>'03年度比50%減</td> <td>493t</td> <td>'03年度比52%減</td> <td>○</td> </tr> </tbody> </table>		項目	2012年度目標	2011年度実績		評価 ^[2]	本体	売上高当りVOC排出量	'03年度比54%減	43 ^[1]	'03年度比57%減	○	VOC排出物量	'03年度比50%減	493t	'03年度比52%減	○	
	項目	2012年度目標	2011年度実績		評価 ^[2]														
本体	売上高当りVOC排出量	'03年度比54%減	43 ^[1]	'03年度比57%減	○														
	VOC排出物量	'03年度比50%減	493t	'03年度比52%減	○														
地域社会との連携	⑥ 製品含有化学物質の管理充実 ●グローバルな製品含有化学物質管理の推進	▶ EU REACH規則、中国・韓国などの規制・法令対応	P38																
	⑦ 工場の森づくりの推進 ●10年間で、国内外の約60拠点に約60万本を植樹する	▶ 工場の森づくりの取り組み事例 ー国内外4拠点に植樹	P43																
	⑧ 社会貢献活動の推進 ⑨ 環境政策への貢献	▶ 地域社会における取り組み事例 ー地域清掃活動を実施 ー海外拠点でも積極的な社会貢献活動 ▶ 日本自動車部品工業会、日本ゴム工業会などの環境政策に参画	P28 P29 —																
環境経営	⑩ 環境意識の向上	▶ 環境意識の向上推進 ー体系的な環境教育の実施 ー社内報活用による啓発活動と環境月間行事 ー「eco検定アワード2011」優秀賞受賞	P40 P41 P41																
	⑪ 連結環境マネジメントの強化	▶ 連結環境マネジメント強化 ー国内、海外拠点ISO14001取得、審査状況 ー環境監査(内部環境監査、外部環境審査) ーグローバル連結環境マネジメント ー国内関係会社の取り組み(一榮工業株式会社) ー海外関係会社の取り組み(豊裕股份有限公司)	P40 P40 P41 P42 P42																
	⑫ ビジネスパートナーと連携した環境活動の推進	▶ 調達方針の浸透推進 ー調達方針説明会の開催 ー環境負荷物質管理体制のグローバル展開	P27																
	⑬ 環境情報の開示	▶ 環境情報の開示 ー「第42回東京モーターショー」に出展 ー「豊田合成レポート2012」の発行	P21																
環境にやさしいLEDメーカーとしての貢献	⑭ 製品開発における環境影響評価(LCA^{*2})の推進	▶ CO₂、製品リサイクル性への取り組み度合いの見える化																	
	⑮ 社内でのLED活用拡大 ⑯ LED事業の拡大	▶ 社内でのLED活用拡大 ー国内事業所照明のLED化 ▶ LED事業の拡大 ー照明用LED事業の拡大	P39 P39																

※1 VOC: Volatile Organic Compounds(揮発性有機化合物)
 ※2 LCA: Life Cycle Assessment [製品の生産・使用・廃棄にいたるライフサイクルでの環境影響(CO₂排出量等)を評価すること]
 [1] 基準年の数値を100とした場合の数値 [2] ○: 年度目標達成、×: 年度目標未達成

温暖化防止

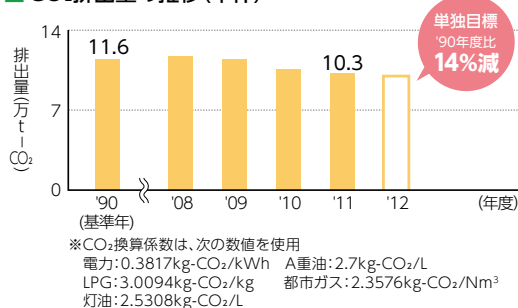
車両の軽量化や多様なエネルギーへの対応を強化するとともに生産性の向上と物流の効率化を図り、CO₂排出量の低減を推進しています。

生産

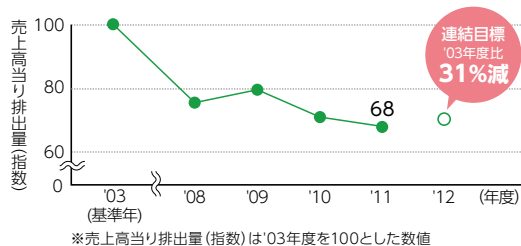
エネルギーのムダ削減とCO₂排出量の低減

豊田合成グループは、生産性の向上とエネルギー使用量の低減によって温暖化防止を進めています。2011年度は、前年度に引き続き「工場ムダ取り隊」による省エネルギーの徹底、休日における適正なエネルギー使用の点検などを行いました。また、東日本大震災後のピーク電力カットと使用電力低減の取り組みとして、空調機の適正な温度設定の徹底、蛍光灯や複写機などの間引きを行いました。さらに日本自動車工業会の決定に従い、木曜日・金曜日を休日とし、平日の電力使用量を抑制しました。

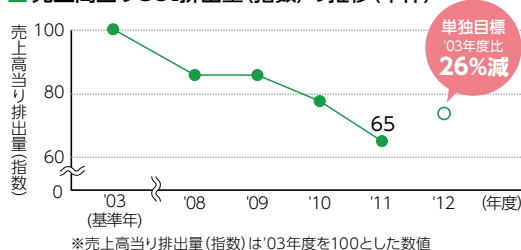
CO₂排出量の推移(本体)



売上高当りCO₂排出量(指数)の推移(グローバル)



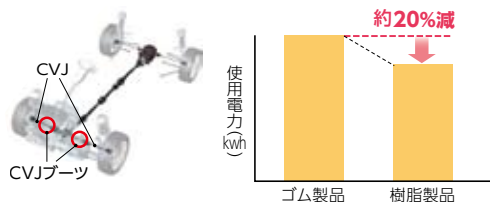
売上高当りCO₂排出量(指数)の推移(本体)



事例紹介

生産 CVJ※ブーツの樹脂化による使用電力低減

ドライブシャフトに使われるCVJブーツの素材をゴムから樹脂に変更し、消費電力の大きい加硫工程をなくすことで、生産工程における使用電力を約20%低減しました。樹脂化の課題として同一部品内で異なる方法による一体成型という高度な技術が必要となりますが、工場の工夫によりそれを実現し、使用電力の低減を行いました。また、耐久性を25%アップ、質量を約50%低減しました。現在、ゴム製品と樹脂製品の比率は4対6ですが、今後さらに樹脂製の割合を増やしていく考えです。



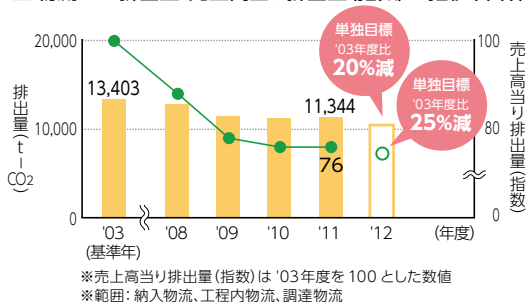
※CVJ: Constant Velocity Joint

物流

輸送ロス低減活動の徹底

輸送におけるCO₂を低減するために、積載効率の向上、物流動線の短縮、生産量に応じた配車手配(現地、現物、現実)を基本に活動しています。2011年度は自然災害などの影響によって自動車生産量が大きく変動しましたが、当社では生産拠点からの製品をみよし物流センターに集約し、同センターからお客様の工場に配送する体制を取り、輸送によるロスを最小限に抑えました。また、従来は月単位で行っていた配車手配についても、お客様のご協力のもと、生産量の変動に合わせて月中での見直しを行うようにしました。その結果、2011年度もCO₂削減目標を達成することができました。今後も変化に強い物流体制の構築を目指し、物流拠点の再編や輸送ロス低減活動を積極的に推進します。

物流CO₂排出量・売上高当り排出量(指数)の推移(本体)



物流CO₂低減活動の3つの柱

- 1 輸送及び積載効率を高め配車便数を少なくする活動
- 2 ルート変更や顧客近隣生産による動線短縮
- 3 CO₂排出量の少ない輸送手段を追求

製品

車両軽量化と
クリーンエネルギー
への対応

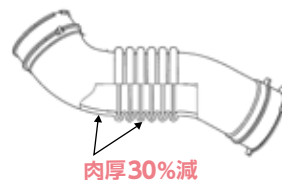
※EMS:環境マネジメントシステム

当社では製品・技術開発において軽量化に取り組んでいます。第5次環境取り組みプランの初年度である2011年度は、開発設計におけるEMS*のスタートとして各担当者がどのように軽量化を実現しようとしているかを「見える化」する取り組みを開始しました。合わせてクリーンエネルギー車や燃料多様化への対応も推進しています。また、エアクリーナーホースの軽量化、樹脂製品の薄肉化などの技術により、車両の軽量化を行いました。

事例紹介

製品 エアクリーナーホースの軽量化

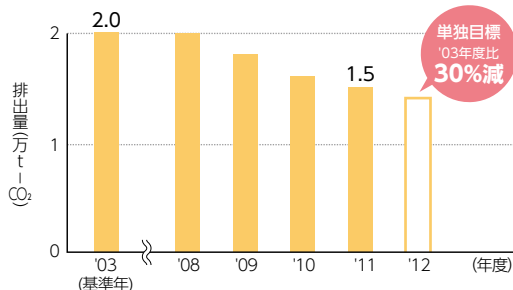
車両軽量化を図るため、エアクリーナーからエンジンに空気を導くエアクリーナーホースの肉厚を薄くしました。これは高剛性ポリマーをゴム素材として適合させることで、剛性を高めて、従来品に比べて厚さを30%、質量を25%減少させました。軽量エアクリーナーホースの生産は現在全体の10%程度ですが、3年後には約50%にまで高める計画です。また、さらなる軽量化を目指した開発にも取り組んでいます。



温室効果ガス
(5ガス)の低減

CO₂以外の温室効果ガスの中で低減を求められている5種類のガスのうち、当社が使用する3つのガスについての取り組みを新たに進めています。2010年度はLEDチップ製造で使用するクリーニングガス、2011年度はハンドル芯金の生産で使用するシールドガスを代替ガスに切り替えました。その結果、2011年度は2003年比25%低減しました。

■温室効果ガス(5ガス)排出量(CO₂換算)の推移(本体)

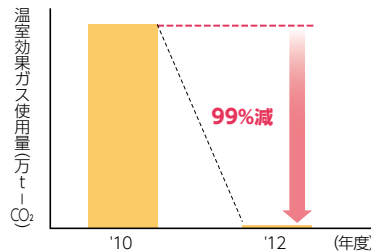


事例紹介

マグネシウム鑄造工程のシールドガス変更

ハンドル芯金製造におけるマグネシウム鑄造工程で使われていたシールドガス(SF₆*)を代替ガスに切り替え、温室効果ガス使用量を99%低減しました。マグネシウム溶湯は空気に触れると発火する恐れがあるため、SF₆を使用していました。今回、このSF₆を地球温暖化への影響を小さく(99%以上削減)できる代替ガスに変更しました。今後は代替ガス濃度のさらなる適正化に取り組み、その使用量も低減していく計画です。

※SF₆:六フッ化硫黄



資源有効利用

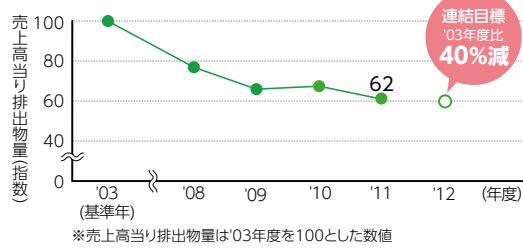
排出物の低減やリサイクル設計を通して資源を有効に利用するとともに、資源循環型社会の実現に貢献します。

豊田合成グループは、発生源対策とリサイクルの推進によって、排出物の低減活動を進めています。2011年度は社内外の排出物低減事例の水平展開により情報の共有化を図るとともに発生源対策として、従来から実施している不良対策・歩留り対策によるゴム・樹脂クズの低減、排水処理設備更新による廃液の低減をしました。またリサイクルとして、インサート入りゴム製品の脱硫再生と樹脂のリペレット化をさらに拡大し、排出物量、売上高当り排出物量とも大幅に改善しました。

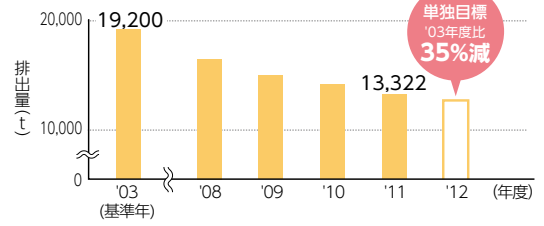
生産

排出物(廃棄物)
の低減

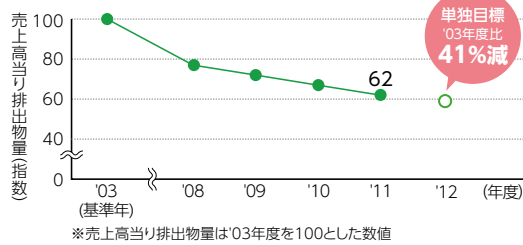
■ 売上高当り排出物量(指数)の推移(国内)



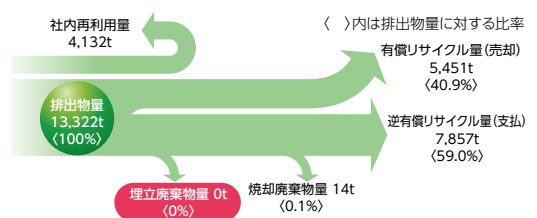
■ 排出物量の推移(本体)



■ 売上高当り排出物量(指数)の推移(本体)



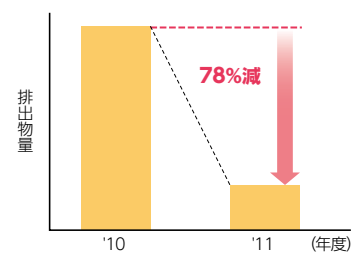
■ 廃棄物発生量・処理状況 ('11年度実績)



事例紹介

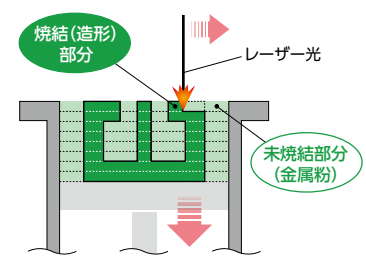
生産 減圧脱水装置導入による廃液の減量化

排出物低減を目的に、製品(ホース)を金型に挿入しやすくするために使われる離型剤の排水処理の濃縮率を上げて廃液を減量化しました。離型剤廃液は真空低温蒸留によって水分を回収し、残渣のみを産業廃棄物として処理していますが、既存の処理装置は23年前に設置され老朽化しているため、残渣に多量の水分が含まれていました。そこでより処理能力の高い設備に更新し、従来よりも残渣を78%減量しました。なお、回収した水は一部再利用し、水の使用量も低減しました。



生産 切削しない金属加工技術の開発

金属粉をレーザー光で焼き固め切削することなく金型を作る工法を導入することで、切削クズの発生量を低減しました。通常の金型は金属材料を削って製作するため、大量の切削クズが発生します。しかしこの工法導入に伴い、仕上工程でわずかに削る程度の切削クズ量に抑えることができました。また、切削油を使用しなくなったことや従来ではできなかった複雑な形状の金型製作が可能になったことなどのメリットも得られました。

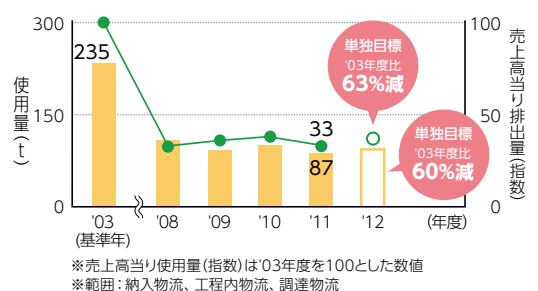


物流 通い箱※の適正管理を推進

※通い箱：部品や製品の輸送などに反復して使用する箱

製品輸送時の通い箱に使用する梱包材の使用量を低減するために、毎年チャレンジ目標を設定。最終目標である「使い捨て梱包材ゼロ」を目指して通い箱の適正管理を推進しています。2011年度は、前年度から引き続き使用工場における通い箱清掃の徹底と「通い箱洗浄乾燥機」の導入を進めるとともに、清掃が終了した通い箱の保管場所の点検と是正活動を行いました。その結果、売上高当りの梱包材使用量を10年度比13%低減しました。2012年度も「通い箱洗浄乾燥機」の追加導入とさらなる管理徹底を進めていきます。

■ 製品梱包包装材の使用量・売上高当り使用量(指数)の推移(本体)



製品

リサイクル設計の考え方

※ELV:End of Life Vehicle (使用済車両)

当社では車のライフサイクル全体を考えたリサイクルを意識した製品の開発・設計、リサイクル技術の開発を推進しています。2011年度は、ゴム製品など高分子材料の再生利用の拡大を目指して、ゴムと異なる素材が複合した製品の分離技術の開発及び、再生材の品質向上に取り組みました。その結果、ゴムと金属などからなる複合製品廃材のリサイクルを推進し、再生材の利用を拡大しました。

■ ELV*部品リサイクルに向けた技術開発

重点項目	取り組み方策
新規リサイクル	・新規再生処理技術 (高品質マテリアルリサイクル) ・複合素材分離技術
リサイクル材の車両搭載	・リサイクル材用途開発 ・ELV部品再生処理技術
リサイクルしやすい製品設計	・リサイクル容易な素材、構成への変更 ・解体容易な製品設計

事例紹介

製品 スマートフォンのバッテリーカバーにリサイクル材料採用

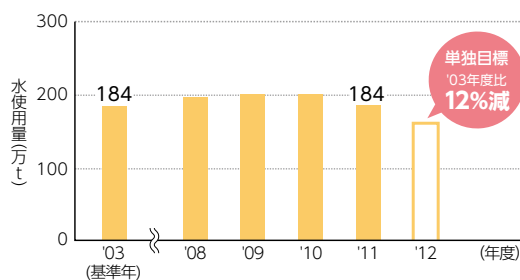
限られた資源を有効利用するため、「Xperia Acro」(ソニー・エリクソン・モバイルコミュニケーションズ(株)、現ソニーモバイルコミュニケーションズ(株)様製)のバッテリーカバーにおいて、リサイクル材を混合した材料を使用しています。射出成型時における材料の流動性及び熟劣化による強度の低下や、金型に影響を与えるガスが発生しやすくなるなどの課題がありましたが、工法・設計の工夫によってこれらを解決しました。今後はカバーの塗料を水系にするなど、さらなる環境負荷軽減を目指して改良を進める考えです。



水使用量の低減

資源としての水の有効利用に加え、送水ポンプ動力の低減などによるCO₂低減効果も期待できることから、水資源の使用低減を新たに推進しています。2011年度は工場内にある冷却塔の補給水の低減、漏水対策、節水などの活動に取り組みました。その結果、2011年度は前年比8%低減しました。

■ 水使用量の推移(本体)



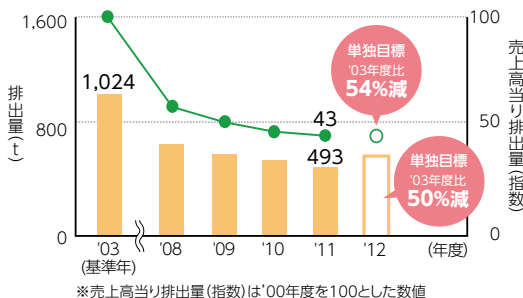
環境負荷物質管理・低減

世界的に強化されている環境負荷物質規制に適切に対応し、使用材料及び製造工程の見直しを進めています。

生産工程における環境負荷物質の低減

生産工程では、ガラス面の塗装レス化、ハンドル成形工程で使用される離型剤塗布作業のロボット化による使用量低減、ホイールキャップ塗料の低溶剤化により、PRTR*1やVOC*2対象物質の低減を行いました。また、生産環境分科会の下部組織であるVOC低減ワーキンググループを中心に事業部間の情報交換や好事例の紹介を行い、ブレーキホース用印刷ローラー洗浄材料のシンナーを低VOC物質へ切り替え

■ VOC排出量・売上高当り排出量(指数)の推移(本体)



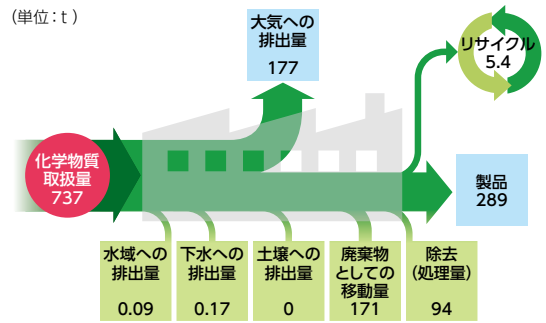
※1 PRTR:Pollutant Release and Transfer Register (環境汚染物質排出・移動登録制度)

※2 VOC:Volatile Organic Compounds (揮発性有機化合物)

る取り組みを水平展開するなど、環境負荷物質低減活動を全社で推進しています。今後さらに洗浄シンナーの溶剤代替、使用量低減を進める計画です。

■ PRTR対象物質の排出・移動状況（'11年度実績）

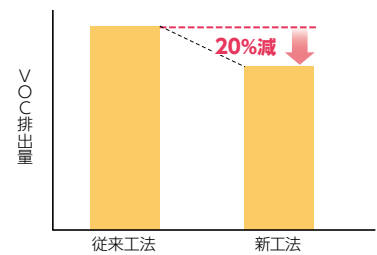
（単位：t）



事例紹介

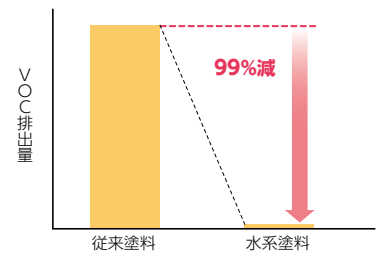
生産 ホイールキャップ塗装の効率化

ホイールキャップの塗装工程における塗着効率を向上させることで、VOC排出量を低減しました。従来は、高圧の空気をを用いて塗料を吹き付けるため、飛散範囲が広く、ムダが発生していました。そこでスプレーガンのノズルなどを改良し、低圧の空気で適切な範囲を塗装できるようにすることで20%の低減を実現しました。今後は他の塗装製品にもこの工法を導入していく計画です。



生産 エアバッグカバー塗料の水系化

運転席のエアバッグカバーの塗料を溶剤系から水系にすることで、VOC排出量を低減しました。エアバッグカバーは、意匠上、塗装をするケースが多く、これまで溶剤系塗料が使用されてきましたが、2011年度から水系に切り替えました。新規水系塗料の開発とそれを適用するための新たな塗装システム（設備・塗装条件）を開発して、水系化を実現しました。



製品含有化学物質の管理充実

当社はグローバル企業として、各国・地域の規制情報入手に努め、海外の関係会社と連携して、様々な規制に対応しています。環境負荷物質に対する規制は国際的にも年々厳しくなっており、新たな規制を設ける国・地域も増加しています。2011年度は欧州連合(EU)における高懸念物質に関する影響度評価・情報伝達、中国における新化学物質規制の対応をはじめ、台湾、アメリカ、韓国などで実施された規制・法改正への対応を行いました。また、将来の規制強化に対する準備として積極的に情報収集を行い、規制内容の公開後、即座に対応できるよう取り組んでいます。さらに自動車工業会の自主規制に応じて車室内のVOC低減に取り組み、内装部品にVOCを含まない接着剤や水系塗料を使用するなど、使用材料・製造工程の見直しを継続して行っています。

製品含有化学物質の規制

	2010	2011	2012
欧州	◆ EU ELV指令 AnnexII見直し	◆ AnnexII見直し	
		◆ トルコ ELV規則	◆ EU RoHS指令見直し
	◆ EU REACH規則 SVHC31物質追加	◆ 2020年までにSVHC200物質 SVHC31物質追加	◆ 41物質追加 6物質要認可指定
		◆ EU CLP規則 分類、ラベリング届出	◆ トルコ版 REACH規則
北米	◆ USA EPAアクションプラン 4物質群検討公表	◆ 今後順次検討物質追加	
		◆ 2物質群検討公表	◆ 州独自規制の動き活性化
アジア		◆ 中国新化学物質 環境管理弁法	◆ 韓国版REACH規則
	◆ 台湾化学物質提報及申報		◆ 韓国版ELV・RoHS規則改正
日本	◆ 日本 化審法改正		

環境効率の高いLEDの普及を推進

環境にやさしいLED製品を一貫生産。
普及活動を推進し、地球温暖化防止に貢献しています。

社内におけるLED利用拡大

LEDの普及・啓発活動として、当社では社内照明のLED化を進めています。2011年度から5年計画を3年に前倒しして、現在設置してある国内全事業所の全蛍光灯約5万本を自社のLEDを使用したLED照明に切り替え、電力消費を抑えてCO₂の低減を図ります。初年度である2011年度は検査工程と来客スペース、一部オフィスの蛍光灯約1万本をLED照明に変更しました。検査工程では「明るさ感がアップし、見やすくなった」「キズやゴミを発見しやすくなった」などの声があります。2012年度はオフィスと生産工程の一部、2013年度は生産工程の全ての照明をLED照明に変更する計画です。



平和町工場 用談コーナー



森町工場

LED事業の拡大

当社は「省電力」「長寿命」などの特性を持つ、環境効率の高いLED製品を素子から光源モジュールまで一貫して開発・生産を行っています。これまではノートパソコンやタブレット型端末、スマートフォンなどの液晶ディスプレイや自動車メーターのバックライト光源などで広く使われてきましたが、2010年度末から照明用LED光源のラインアップを拡充。照明分野をバックライトに次ぐ第2の事業の柱に育てる計画です。

オフィス・施設などへの導入を推進

2011年度は(株)栄エンゼルパーク様、トヨタ紡織(株)様のオフィスなど、協和会各社のオフィスに当社のLED照明が採用されました。今後ともトヨタグループ各社をはじめ、各企業のオフィス・施設への導入を推進していきます。



(株)栄エンゼルパーク様



トヨタ紡織(株)様 オフィス

イベント出展ブースにも積極的に導入

展示会などのイベント出展については、「第4回次世代照明技術展 ライティングジャパン」に素子メーカーとして出展し、LED照明の効果や将来性をPRしました。また、「メッセナゴヤ2011」や「東京モーターショー2011」などにおいては、ブース内の照明を全てLED照明にしました。特に「東京モーターショー2011」のブースでは、製品展示を昼白色系に、人が通るところを電球色系にするなど、光の色あいによる演出も行いました。



ライティングジャパン



東京モーターショー2011

色温度の体感や視認性の違いをはじめ、様々な効果を確認

当社はLED製品の評価・検証にも力を注いでいます。LED照明を使用した時の感じ方や視認性の評価を行い、次の開発に活かすとともに、LED照明の新しい使い方の提案にも役立て、照明という切り口で快適空間の創造に貢献していく考えです。

このほか新しい用途として植物工場における光源としての活用を視野に入れた実証研究も進めていく計画です。

環境経営

豊田合成グループ全社が連携して、
環境管理の徹底と環境負荷の低減を推進しています。

豊田合成グループで環境活動を強化

豊田合成グループ全体で環境管理と環境負荷低減の活動を積極的に推進しています。グループ各社の環境データを国内関係会社は2001年度から、海外関係会社は2003年度分から集計し、その環境データ(CO₂排出量、排出物量)を基に、2010年までの豊田合成グループの目標と行動を「第4次環境取り組みプラン」としてまとめ、実践してきました。2011年度からは「第5次環境取り組みプラン」がスタート、目標達成に向けて活動を積極的に推進しています。

■ 環境連結対象(生産事業所)

豊田合成	<ul style="list-style-type: none"> ● 春日工場 ● 西溝口工場 ● 岩手工場 ● 瀬戸工場 ● 稲沢工場 ● 尾西工場 ● 北九州工場 ● 佐賀工場 ● 森町工場 ● 平和町工場 ● 神奈川工場 ● 福岡工場
国内関係会社	<ul style="list-style-type: none"> ● 一榮工業株式会社 ● 豊田合成インテリア・マニュファクチャリング株式会社 ● 海洋ゴム株式会社 ● 豊信合成株式会社 ● 日乃出ゴム工業株式会社 ● ティージーオブシード株式会社 ● TGAP株式会社
海外関係会社	<ul style="list-style-type: none"> ■ 北米 <ul style="list-style-type: none"> ● TG Missouri Corporation ● TG Kentucky, LLC ● TG Automotive Sealing Kentucky, LLC ● TG Fluid Systems USA Corporation ● Toyoda Gosei Texas, LLC ● TAPEX Mexicana S.A. DE C.V. ● Waterville TG Inc. ● TG Minto Corporation ● Toyoda Gosei Automotive Sealing Mexico S.A DE C.V.

海外関係会社	<ul style="list-style-type: none"> ■ 豪亜 <ul style="list-style-type: none"> ● Toyoda Gosei (Thailand) Co., Ltd. ● Toyoda Gosei Rubber (Thailand) Co., Ltd. ● Toyoda Gosei Haiphong Co., Ltd. ● TG Kirloskar Automotive Pvt. Ltd. ● P. T. Toyoda Gosei Safety Systems Indonesia ● Toyoda Gosei Minda India Private Limited ● 豊裕股份有限公司 ● 台裕橡膠工業股份有限公司 ● Toyoda Gosei Australia (Pty) Ltd. ● 天津豊田合成有限公司 ● 天津星光橡膠有限公司 ● 豊田合成(張家港)科技有限公司 ● 豊田合成(張家港)塑料製品有限公司 ● 豊田合成(佛山)橡膠有限公司 ● 豊田合成(佛山)汽車部品有限公司 ● 福州福裕橡膠工業有限公司 ● 豊田合成(天津)精密製品有限公司 ■ 欧州・アフリカ <ul style="list-style-type: none"> ● Toyoda Gosei UK Ltd. ● Toyoda Gosei Czech, s.r.o. ● Toyoda Gosei South Africa (Pty) Ltd.
--------	--

● ISO14001取得済 新会社、主力工場については稼働3年目を目前にISO14001取得

環境監査を実施

当社の内部環境監査は、監査の対象事業所以外のメンバーで構成したチームで実施します。また、豊田合成グループでは、社外の審査登録機関である(財)日本品質保証機構(JQA)に審査を依頼。環境マネジメントシステムがISO14001(2004年度版)に従い、適正に運営が実施されているかを確認しています。2011年度においても当社及び関係会社への指摘はなく、適正な運営がなされていることが実証されました。



内部監査



外部審査

豊田合成グループ全体で環境教育を推進

豊田合成グループの従業員に対して、自然破壊や環境汚染などの環境問題をはじめ、生産活動に伴う環境への影響、環境法令の順守などに関する教育を行っています。

■ 豊田合成グループ環境教育体系

対象者	豊田合成	関係会社	
		国内	海外
全社共通	新任管理者教育		
	海外赴任者教育		
	環境キーマン教育		
	環境関係資格取得		
	新入社員教育		
	環境月間啓発活動		

対象者	豊田合成	関係会社	
		国内	海外
ISO14001 関連	環境スタッフ教育		
	内部監査員レベルアップ教育		
	内部監査員登録教育		
	管理監督者教育		
	環境重要業務従事者教育		
	一般従業員教育		

私の省エネ宣言 ライン未使用時のブレーカーOFFを徹底して行います(ウェザーストリップ第2課、銅賞)

環境啓発活動を展開

従業員一人ひとりがしっかりとした環境意識を持つとともに、それを行動に移すことができるように、参加型の取り組みを中心とした活動を展開しています。

環境月間、省エネ月間に啓発活動を実施

2011年度は6月の環境月間に合わせて、ポスターの掲示や社内報に環境意識の高揚を図る記事など環境に関する情報を掲載しました。特に浜岡原子力発電所の稼働停止を受けて、6月から9月を「省エネキャンペーン期間」に設定し、使用電力の低減と、夏季ピーク電力のカットに力を注ぎました。また、全従業員が省エネに対する宣言を行い、宣言通りに行動できたか自己評価する取り組みを展開しました。その宣言の中で効果が高く、他部署でも実践できる省エネ宣言・活動を行った従業員8名を「優秀省エネ宣言賞」として表彰しました。このほか毎年(7月・12月)実施されるeco検定に36名がチャレンジしました。

環境月間以外にも、2月には、政府・経済産業省が提唱する省エネルギー月間に合わせて、省エネ実践状況の調査や「工場ムダ取り隊」によるムダの徹底的な排除に取り組みました。



社内報(TG Times)

金賞受賞者の省エネ宣言

「私は、消灯忘れを点検しながら朝礼で事例を展開し、省エネが定着している職場にします」

(金型製造第2課)

※銀・銅賞受賞者の省エネは、34~42ページの下に記載

「eco検定アワード2011」で尾西工場が優秀賞受賞

環境保全活動を行う事業所・団体の実績を表彰する「eco検定アワード2011」(東京商工会議所主催)において、2010年度に行った尾西工場における「工場の森づくり」(43ページ参照)以降、工場主体で続けられた取り組みが優秀賞を受賞しました。これは、単に植樹をして終わりではなく、未来へ引き継ぐ取り組みにするため、地域住民も巻き込んで様々なイベントを催すなど、ハードとソフト両輪の活動が従業員や地域住民のエコマインド向上に繋がっていると高く評価されたものです。

その活動の1つとして11月の第2日曜日を「尾西工場みどりの日」と制定するとともに、同工場の全従業員から募集した10年後の森の姿を基に将来の森の完成予想図を作成しました。

この実現に向け、2011年度は「誰でも季節を感じられる森づくり」として、四季別エリア、昆虫が集まるエリアなどテーマを決め「尾西工場みどりの日」に新たに植樹をしました。また、工場内に「学び舎びさい」という体験学習コーナーを常設し、環境に対する啓発活動も行っています。

このような活動にeco検定アワードの優秀賞受賞が合わさり、従業員の環境保全活動に対する関心はさらに高まりを見せています。



「eco検定アワード2011」優秀賞受賞



尾西工場労働者による「尾西工場みどりの日」制定除幕式

尾西工場みどりの日

海外関係会社の環境管理体制を整備

当社では、国内外の環境管理レベルの統一化を図るために、「グローバルEMS※」を策定し、海外関係会社の環境管理体制のレベルアップや情報共有、順法管理を着実に実施しています。

特に環境法規制及び取り締まりが強化されている中国の環境管理体制の徹底を図るため、2009年度から中国生産拠点の現地実態調査・環境課題抽出及び各拠点長との意見交換を行っています。また、管理体制強化の一環として、2010年度から中国地区の環境統括をしています。

※EMS:環境マネジメントシステム

関係会社の 取り組み事例

※PRTR: Pollutant Release and Transfer Register (環境汚染物質排出・移動登録制度)

※アダプトプログラム: 市民と行政が役割を決め、協働で進めるまちの清掃・美化活動(まちづくり)

一榮工業株式会社

CO₂排出量・排出物量低減を推進。一宮市と連携した環境活動を展開

自動車用ハンドル製品の製造・加工をしている一榮工業(株)は、生産面における環境保全活動に加え、地域と連携した活動にも力を注ぐとともに、工場内及び外周の緑化などに取り組んでいます。

CO₂排出量の低減活動では排出される熱に着目し、熱交換器をアルミ溶解炉に設置することによって、排熱の回収・再利用を実現しました。排出物量の低減活動では歩留り改善として、アルミ射出成型工程の「捨て打ち廃止」に取り組み、課題であった「金型内の離型剤残留」を塗布方法・条件などの変更によって解決し、「捨て打ち廃止」を実現しました。また、製品にする際に取り除くアルミ芯金の端材を社内リサイクルすることによって、資源の有効利用もしています。これらの活動により、2011年度はCO₂排出量・排出物量ともに、前年比約8%の低減を行いました。このほか、非PRTR※化を推進し、第1種指定化学物質の使用を排除しています。

近隣地域へは、環境保全と社会貢献活動の両面から、一宮市のアダプトプログラム※メンバーに登録し、530(ゴミゼロ)活動として毎月工業団地内の清掃活動を実施するとともに、一宮市主催の清掃活動時には中継所や休憩所の提供もしています。



一榮工業株式会社



屋外休憩所

DATA

- 所在地/愛知県一宮市明地
- 設立/1960年6月(昭和35年)
- 資本金/4億5,700万円
- 事業内容/自動車用ハンドル製品の製造・加工・販売
- ISO9001認証取得/1998年11月
- ISO14001認証取得/2003年10月
- OSHMS認証取得/2008年4月(豊田合成協和会認証取得第1号)

豊裕股份有限公司

環境保全活動とボランティア活動を積極的に実施

台北市から車で約1時間の場所に位置する新竹工業区にある豊裕は、2012年に会社設立25周年を迎えます。同社は省エネルギーやCO₂低減、排出物の低減、リサイクル率の向上などの活動を積極的に進めています。工場開設から長い年月が経っていることから、古い射出成型機をインバータやサーボモータ仕様へ更新し、省エネルギーを実現したほか、工場内の水銀灯の削減と使用時間短縮、過剰能力のコンプレッサーを適正な能力のものに切り替えるなどの取り組みを行い、2011年度は電力使用量を前年比1.5%削減しました。また、廃棄物の分別徹底によるリサイクル率向上や、射出成型工程における廃棄樹脂のリペレット化などを行っています。このほかVOCの低減として、色調による色替性を考慮した生産計画にすることで、色替回数を減らして洗浄剤使用量の低減を行いました。

地域と連携した活動では、新竹工業区から配布された苗木を敷地内に植えたり、工業団地内の緑地整備を行ったりするなど、工場及び周辺地域の緑化活動にも力を入れており、2012年度からは同社でも「工場の森づくり」の取り組みを本格化させる計画です。

環境保全活動とともに地域貢献活動にも意欲的に展開しているのも大きな特長です。「仁愛工作隊」という社会貢献を行う組織を社内に結成し、毎月募金を行ったり、経済的に恵まれない子どものいる家庭や施設を訪問したりするなど、ボランティア活動を積極的に実施しています。

なお、原価低減、原価企画、輸出拡大の観点でも顧客から評価されており、2011年度も前年に引き続き、主要顧客である國瑞汽車から表彰を受けました。



豊裕股份有限公司



國瑞汽車から表彰



新竹工業区での植樹活動



仁愛工作隊

DATA

- 所在地/Hunan Village Hukou, Hsinchu County, Taiwan
- 設立/1987年5月(昭和62年)
- 資本金/200百万台湾元
- 事業内容/セーフティシステム製品、内外装部品の製造
- ISO14001認証取得/1997年5月
- ISO9001認証取得/1998年6月
- OHSAS18001認証取得/2006年12月

「異常・苦情ゼロ」活動で管理を強化

豊田合成グループでは、コンプライアンスの徹底を図るため「異常・苦情ゼロ」活動に取り組んでいます。2011年度は、6件の他社事例を分析して、同様な不具合を発生させないように同類の設備を点検し、事前に対策を実施しました。

PCB含有機器の適正処分と保管

有害で難分解性のPCB(ポリ塩化ビフェニル)を含む使用済み高圧トランスや蛍光灯安定器を厳重に保管し、これまでに電力コンデンサー65台を適正に処分しています。

高濃度PCB含有機器	保管台数	対策状況
電力コンデンサー	—	2006年度に日本環境安全事業(株)豊田事業所で適正処理(65台)
蛍光灯安定器	約1,200台	適正保管(PCB処理施設が整備され次第、順次適正処理)

※低濃度PCBの混入が確認された使用済み高圧トランスなども、従来から保管しているPCB廃棄物と同様に厳重に管理しています

土壌・地下水の保全

過去に洗浄剤などで使用していたトリクロロエチレンなどの有害物質あるいは敷地外からの有害物質による土壌・地下水汚染の監視と浄化に取り組んでいます。また、観測井戸を各工場に設置し、土壌汚染対策法の対象物質や油脂類による土壌・地下水汚染がないことを定期的に確認しています。

事業所	対象	対策状況
春日工場	地下水	浄化中(敷地外からの汚染の可能性もあるが積極的に浄化)
稲沢工場	地下水	過去、使用実績のない物質が検出されたことから、測定結果のみ定期的に行政へ報告

「工場の森づくり」活動を国内外の拠点に展開

豊田合成グループでは、会社創立60周年を機に2009年より「工場の森づくり」活動を推進しています。この活動は生態系保護や地球温暖化対策という基本姿勢にとどまらず、①工場緑化の推進、②社員の環境意識(エコマインド)の向上と全員参加による一体感の醸成、③地域の人々と一緒に取り組むことによる地域社会との融合の3つを柱に、人と自然が共生できる環境を地域とともに創りあげることを目的としており、国内外約60拠点に約60万本の植樹を目標に活動しています。あわせて地域の自然環境に合った樹木をどんぐりから育て、自然の姿に戻す「本物の森づくり」を進めています。

植樹会では、地域の人々や家族にも楽しんでいただけるようイベントを盛り込むなど、工夫をこらしています。

さらに、植樹した拠点では、定点観測を行って育成状況を記録し、草取りも従業員が行うなど、拠点ごとに管理を続けています。

2011年度は、国内で稲沢工場、海外ではベトナムのTGハイフォン、中国の張家港TGP、張家港TGSSの国内外4拠点で植樹会を実施。植樹本数は累計で約13万6,000本、延べ参加者数は約1万5,000名となりました。

さらに、尾西工場における2010年度以降の「工場の森づくり」活動が評価され、環境保全活動を行う事業所や団体及び個人を表彰する「eco検定アワード2011」において、「優秀賞」を受賞しました。

(41ページ参照)



↑ 稲沢工場植樹会(日本)



↑ TGハイフォン植樹会(ベトナム)



↑ 張家港TGP、張家港TGSS植樹会(中国)



定点観測を行い
育成状況を記録
しています。



平和町工場植樹時(2009年11月)



2011年



2012年

2011年度の環境コストは、研究開発、事業エリア内(樹脂材料のリペレット化、温室効果ガス低減)、社会活動(工場の森づくり)のコストに重点が置かれています。経済効果としては、廃材の発生源対策やリサイクルなどにより、排出物処理費用を低減できたほか、ユーティリティ設備の効率化などで電力費用の低減を実現しています。

■ 環境コスト

(単位：億円)

コスト分類	豊田合成	国内関係会社合計
研究開発コスト ^{※1}	5.2	—
事業エリア内コスト ^{※2}	16.5	0.9
管理活動コスト ^{※3}	1.0	0.3
社会活動コスト ^{※4}	0.5	0.1
環境損傷対応コスト ^{※5}	0.1	0
合計	23.3	1.3

- ※1 環境負荷低減に資する製品の研究開発に要したコスト
- ※2 公害防止、省エネ、廃棄物処理など生産で生じる環境負荷低減に要したコスト
- ※3 教育、環境マネジメントシステム維持、測定等管理に要したコスト
- ※4 緑化、美化など社会的取り組みに関するコスト
- ※5 企業などの事業活動が環境に与える損傷に対応して生じたコスト

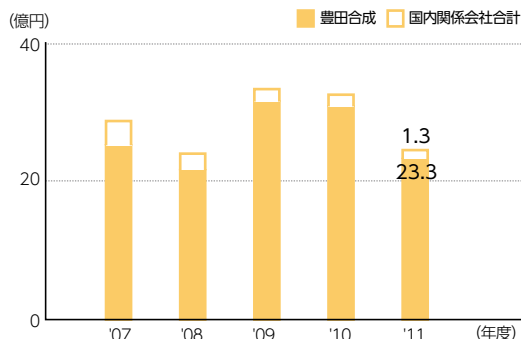
■ 効果

(単位：億円)

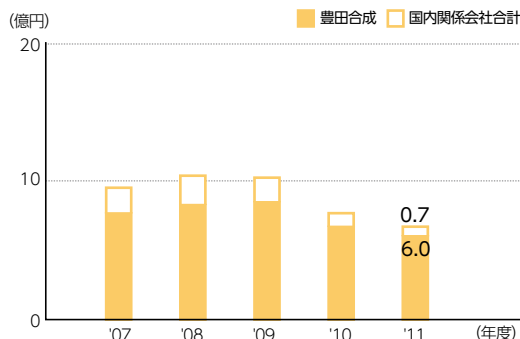
項目	経済効果 ^{※6}	
	豊田合成	国内関係会社合計
エネルギー費用	2.8	0.3
排出物処理費用	3.2	0.4
合計	6.0	0.7
項目	物量効果 ^{※7}	
温暖化防止(CO ₂ 削減量)	9,000t-CO ₂	
排出物低減(排出物削減量)	1,484t	
順法活動	P43に掲載 (国内工場データはホームページに掲載)	

- ※6 効果の算出は確実な根拠に基づき把握が可能なものについての効果集計分です
- ※7 物量効果は、豊田合成単独分のみで算出

■ 環境コストの推移



■ 経済効果の推移



環境データはホームページをご参照ください。 <http://www.toyoda-gosei.co.jp/csr/kankyhou/houkoku.html>

第三者意見



名古屋大学
大学院環境学研究科 教授
佐野 充

このレポートの目的は、豊田合成の環境配慮の取り組み状況と社会との対話状況を報告することです。この観点から、環境面について第三者意見を述べます。

生産工程において売上高当りのCO₂排出量は、'03年度比で32%減少しており、また、排出物も'03年度比で38%減少しています。これは、関係会社や顧客・行政などと協力・連携し、製品・サービスの開発から生産、販売にわたる全ての段階で環境に配慮した事業活動の誇るべき成果と言えるでしょう。

私が感心した取り組み事例は、「切削しない金属加工技術」と「マグネシウム casting 工程のシールドガス変更」です。金属粉をレーザー光で焼き固め切削することなく金型を作る工法には驚きました。この金型技術と鍛造技術との組み合わせによる生産工程は、資源循環型社会の実現に大いに貢献するものです。技術のさらなる深化を期待します。また、マグネシウム(Mg)金属の加工は、通常CO₂の約24,000倍の温室効果をもたらすSF₆を使用します。これを代替ガスに切り替え、温室効果ガス使用量を99%も低減した取り組みにも感心しました。高コスト加工になると推測しますが、企業責任を果たし、地球環境に貢献しようとする真摯な態度に感銘を受けました。

輸送ロスの低減、通い箱の適正管理、リサイクル設計、LED事業の拡大、エアリーナーホースの軽量とCVJブーツの樹脂化など、「事業を通じて環境に取り組み、社会に貢献する」ことが実践されています。私は昨年のレポートに「思いと驚きを伝える製品開発のエピソード紹介など、感動を与え読ませるレポート」を期待すると書きましたが、本年は、多くの事例紹介にそれが見られ、読ませるレポートとなっています。今後、第6次環境取り組みプランで、環境基本方針に本業を明記することや製造工程分析法「MFCA[※]」の適用などを期待します。

※Material Flow Cost Accounting(マテリアルフローコスト会計)

経営成績に関する分析

当期の世界経済は、欧州における一部の国々の政府債務問題や、米国における住宅・雇用問題などの影響により、先進国での景気回復の遅れはあるものの、新興国の景気拡大により全体としては緩やかな回復となりました。

国内経済は、東日本大震災に伴う大きな落ち込みから回復基調にありましたが、歴史的な円高の進行に伴い、そのペースは鈍化しています。

自動車業界においては、自動車生産台数は、北米及び新興国市場を中心に全体としては増加しました。また、日本市場も震災・タイ洪水による影響がありましたが、生産減少をカバーする各自動車メーカーの増産や、さらには、エコカー補助金及びエコカー減税による需要喚起政策により、前年度より若干の増加となりました。

一方、LED業界においては、節電意識の高まりや環境志向により、照明向けなどの販売は拡大しておりますが、中国や韓国等の海外メーカーとの低価格競争は、さらに厳しさを増しています。

このような情勢の中で当社グループは、特に「収益体質の強化」、「生産体制の充実」及び「技術開発力の強化」を重点に取り組んできました。

「収益体質の強化」では、震災・タイ洪水の影響により、自動車の生産台数が大きく変動する中、稼働体制の変更など、フレキシブルな生産を行うことにより、低操業下の影響を最小化し、また、高操業時には収益を最大化できるように努めてきました。

さらには、今回の低操業時を、固定費を見直す良い機会と捉え、経費や設備投資などについて総点検を実施し、ムダの排除に努め収益構造の改善に取り組んできました。

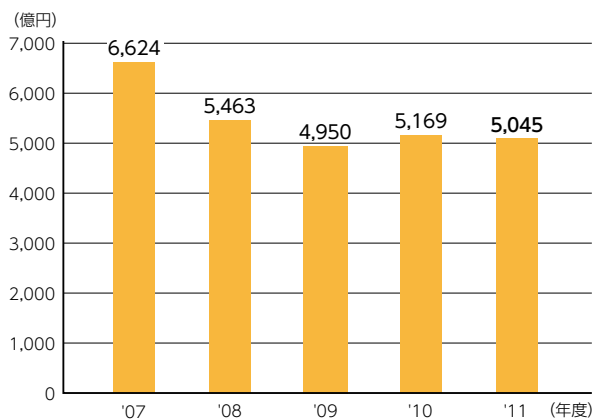
「生産体制の充実」として、自動車部品事業の内外装部品では、英国のウェールズや米国のミシシッピでの新工場において生産を開始するとともに、タイでは顧客の生産台数増加に対応するため、豊田合成タイランド(株)の第3工場を建設し生産能力を増強しました。また、インドにおいても、オートモーティブシーリング製品のコスト競争力を高めるため、豊田合成インド(株)(現 豊田合成ミンダ・インド(株))に押し出しからの一貫生産工程を導入しました。同社については、現地の有力企業であるミンダ社の経営参加により、当社の「ものづくり技術」とミンダ社の「インドでの実績」双方の強みを活かし事業の強化を図りました。

オプトエレクトロニクス事業では、九州の佐賀工場でのLED生産ラインなどの生産能力をさらに進めるとともに、韓国市場の拡大に備え、ソウル事務所を改組し新たに現地法人「韓国豊田合成オプト(株)」を設立しました。

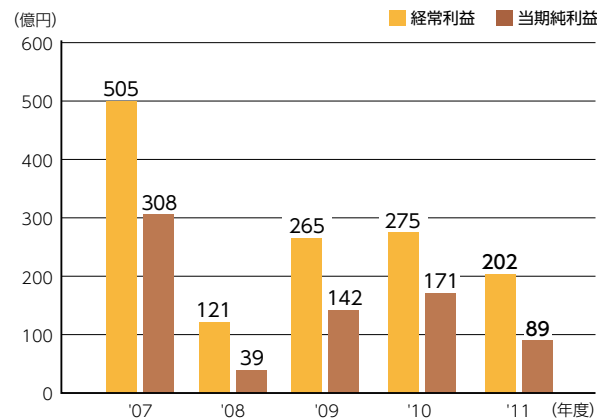
次に、「技術開発力の強化」では、「安全・環境・省エネ」を開発の重点と定め、それぞれの分野で業界をリードする新製品開発に努めてまいりました。

自動車部品事業の内外装部品では、人間工学に基づく照度制御と光学設計技術を駆使した、面発光LEDルームランプを開発し量産を開始しました。オートモーティブシーリング製品では、地球環境に配慮したものづくりとして、従来に比べ30%のエネルギー・CO₂低減を図ったコンパクトな生産工程・設備を導入しました。また、機能部品では、薄肉軽量ゴムホースの量産化に加え、金属から樹脂への材料置換を図った「ターボダクト」、

売上高



経常利益・当期純利益



「フューエルフィルターリッド」を開発し量産を開始しました。また、セーフティシステム製品のエアバッグモジュールでは、運転席に続き、小型・軽量の助手席・サイド・カーテン・ニーの製品を開発し量産を開始しました。

オプトエレクトロニクス事業では、引き続き製品ラインアップの充実を図る中、特にタブレット型パソコンやLED蛍光灯のニーズに応える、より高光度・省電力の製品を開発し市場に投入してきました。

この結果、当期の売上高につきましては、自動車部品事業は、年度前半では震災などの影響による生産の減少があったものの、年度後半、自動車生産台数の大幅な増加があり、ほぼ前年並みとなりました。一方、オプトエレクトロニクス事業は海外チップメーカーの低価格攻勢等の影響により減収となり、全体では、5,045億円(前期比2.4%減)となりました。

利益については、自動車部品事業・オプトエレクトロニクス事業ともに、グループを挙げて原価低減に取り組みましたが、減収の影響もあり営業利益は204億円(前期比31.8%減)、経常利益は202億円(前期比26.4%減)、当期純利益は89億円(前期比47.6%減)となり、大幅な減益となりました。

財政状態に関する分析

資産、負債及び純資産の状況

当期末における総資産は、主に売上債権の増加により、前期末に比べ382億円増加し、4,547億円となりました。また、負債は、主に仕入債務や借入金の増加により、349億円増加し、2,174億

円となりました。

純資産については、主に利益剰余金の増加により前期末に比べ32億円増加し、2,373億円となりました。

キャッシュ・フローの状況

当期末における現金及び現金同等物(以下「資金」という)は、前期末543億円に比べ155億円増加し、699億円となりました。当期における各キャッシュ・フローの状況とそれらの要因は、以下のとおりです。

● 営業活動によるキャッシュ・フロー

営業活動により獲得した資金は、税金等調整前当期純利益190億円や減価償却費419億円などを計上しましたが、売上債権の増加231億円やたな卸資産の増加63億円、法人税等の支払額51億円などを計上しました結果、511億円となり、前期625億円に比べ114億円減少しました。

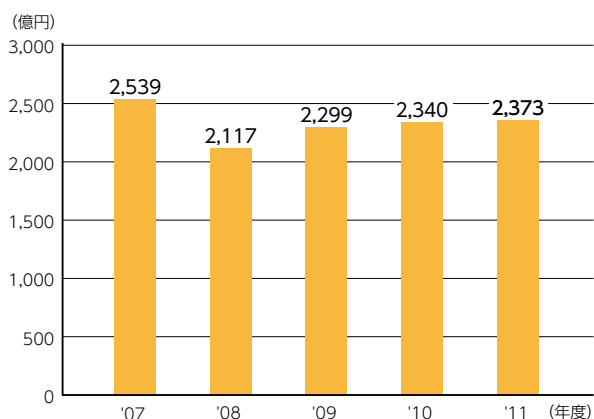
● 投資活動によるキャッシュ・フロー

投資活動により支出した資金は、新製品切替や能力増強のための設備投資などにより370億円となり、前期525億円に比べ155億円減少しました。

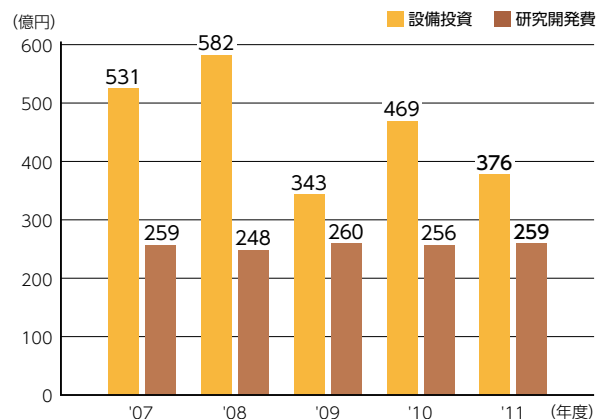
● 財務活動によるキャッシュ・フロー

財務活動による資金は、借入金の増加金などにより22億円の増加となり、187億円の支出であった前期に比べ、210億円増加しました。

■ 純資産



■ 設備投資・研究開発費



5年間の連結財務サマリー

(単位 百万円) (百万円未満切り捨て)

	2011年度	2010年度	2009年度	2008年度	2007年度
会計年度					
売上高	504,518	516,982	495,002	546,380	662,497
営業利益	20,415	29,952	26,202	15,833	52,125
経常利益	20,287	27,549	26,574	12,155	50,541
当期純利益	8,971	17,116	14,255	3,951	30,802
海外売上高	233,650	242,158	233,425	242,893	279,701
減価償却費	41,964	44,481	43,007	41,258	40,309
資本的支出	37,623	47,832	35,190	59,429	54,612
研究開発費	25,936	25,617	26,066	24,837	25,989
1株当たりデータ(円)					
当期純利益	69.33	132.27	110.19	30.55	238.61
当期純利益(潜在株式調整後)	—	132.27	110.17	30.55	237.97
純資産	1,708.41	1,680.96	1,650.90	1,523.16	1,781.08
配当金	36	36	36	36	46
会計年度末					
総資産	454,794	416,562	434,344	391,757	476,741
純資産	237,367	234,074	229,915	211,702	253,961
資本金	28,027	28,027	28,027	28,027	28,027
発行済株式数(自己株式を除く)(千株)	129,407	129,407	129,399	129,334	129,307
キャッシュ・フロー					
営業活動によるキャッシュ・フロー	51,112	62,586	68,199	47,843	75,229
投資活動によるキャッシュ・フロー	△37,027	△52,579	△36,574	△55,945	△55,291
財務活動によるキャッシュ・フロー	2,224	△18,785	△7,426	5,604	△20,742
現金及び現金同等物	69,914	54,326	67,490	42,701	53,372
指標等					
自己資本当期純利益率(ROE)(%) ^{注1}	4.1	7.9	6.9	1.8	14.2
総資産経常利益率(ROA)(%) ^{注1}	4.7	6.5	6.4	2.8	10.8
売上高営業利益率(ROS)(%)	4.0	5.8	5.3	2.9	7.9
デットエクイティレシオ(%) ^{注2}	24.3	21.2	27.7	31.4	22.5
インタレストカバレッジ(倍) ^{注3}	21.3	35.7	24.2	13.0	24.1
従業員数	29,108	26,964	26,084	25,792	27,036

注1 1株当たり当期純利益、ROE、ROAは、それぞれ各連結会計年度における平均の株式数、純資産、総資産に基づいて算定しています。

注2 デットエクイティレシオ=有利子負債÷純資産

注3 インタレストカバレッジ=(営業利益+受取利息および配当金)÷支払利息

連結貸借対照表

資産の部	(単位 百万円) (百万円未満切り捨て)	
	2011年度末	2010年度末
流動資産		
現金及び預金	70,555	56,586
受取手形及び売掛金	99,358	75,998
有価証券	160	—
商品及び製品	16,054	11,214
仕掛品	8,893	8,547
原材料及び貯蔵品	14,125	12,943
繰延税金資産	4,950	3,776
その他	15,249	14,344
貸倒引当金	△109	△118
流動資産合計	229,238	183,293
固定資産		
有形固定資産		
建物及び構築物	139,224	134,208
減価償却累計額	△74,382	△68,537
建物及び構築物(純額)	64,841	65,670
機械装置及び運搬具	287,509	273,424
減価償却累計額	△221,558	△205,944
機械装置及び運搬具(純額)	65,950	67,480
工具、器具及び備品	133,603	129,380
減価償却累計額	△111,639	△107,330
工具、器具及び備品(純額)	21,963	22,050
土地	23,098	22,327
建設仮勘定	8,009	13,732
有形固定資産合計	183,864	191,261
無形固定資産		
のれん	45	66
特許権	6	48
ソフトウェア	1,739	2,189
その他	823	754
無形固定資産合計	2,615	3,059
投資その他の資産		
投資有価証券	25,119	24,178
繰延税金資産	10,267	10,687
その他	3,768	4,256
貸倒引当金	△80	△175
投資その他の資産合計	39,075	38,947
固定資産合計	225,555	233,268
資産合計	454,794	416,562

負債の部	(単位 百万円) (百万円未満切り捨て)	
	2011年度末	2010年度末
流動負債		
支払手形及び買掛金	80,256	60,060
短期借入金	13,237	4,871
1年内返済予定の長期借入金	63	15,328
1年内償還予定の社債	10,000	—
未払費用	23,710	21,153
未払法人税等	4,386	2,308
役員賞与引当金	183	225
製品保証引当金	1,472	590
従業員預り金	4,493	4,490
その他	12,165	14,349
流動負債合計	149,698	123,379
固定負債		
社債	—	10,000
長期借入金	34,397	19,348
繰延税金負債	2,530	1,297
退職給付引当金	27,369	25,361
役員退職慰労引当金	1,503	1,602
その他	1,655	1,497
固定負債合計	67,457	59,107
負債合計	217,426	182,487
純資産の部		
株主資本		
資本金	28,027	28,027
資本剰余金	29,844	29,844
利益剰余金	181,855	176,820
自己株式	△1,327	△1,326
株主資本合計	238,400	233,365
その他の包括利益累計額		
その他有価証券評価差額金	4,421	3,796
為替換算調整勘定	△21,740	△19,634
その他の包括利益累計額合計	△17,319	△15,837
新株予約権	640	748
少数株主持分	15,646	15,798
純資産合計	237,367	234,074
負債純資産合計	454,794	416,562

連結損益計算書 / 連結株主資本等変動計算書

連結損益計算書

	2011年度	2010年度		2011年度	2010年度
売上高	504,518	516,982	特別利益	281	148
売上原価	446,559	449,451	貸倒引当金戻入額	—	12
売上総利益	57,959	67,530	新株予約権戻入益	253	135
販売費及び一般管理費	37,544	37,577	その他	28	—
営業利益	20,415	29,952	特別損失	1,492	504
営業外収益	3,641	3,777	投資有価証券評価損	32	29
受取利息及び配当金	797	653	減損損失	66	—
持分法による投資利益	189	1,202	資産除去債務会計基準の適用に伴う影響額	—	351
その他の営業外収益	2,654	1,921	災害による損失	—	11
営業外費用	3,769	6,181	退職給付制度改訂損	—	108
支払利息	994	858	製品保証引当金繰入額	906	—
固定資産除売却損	412	793	訴訟損失	388	—
為替差損	613	3,263	その他の特別損失	98	4
その他の営業外費用	1,748	1,265	税金等調整前当期純利益	19,076	27,192
経常利益	20,287	27,549	法人税、住民税及び事業税	7,949	6,253
			法人税等調整額	643	1,609
			少数株主損益調整前当期純利益	10,484	19,329
			少数株主利益	1,512	2,213
			当期純利益	8,971	17,116

連結株主資本等変動計算書

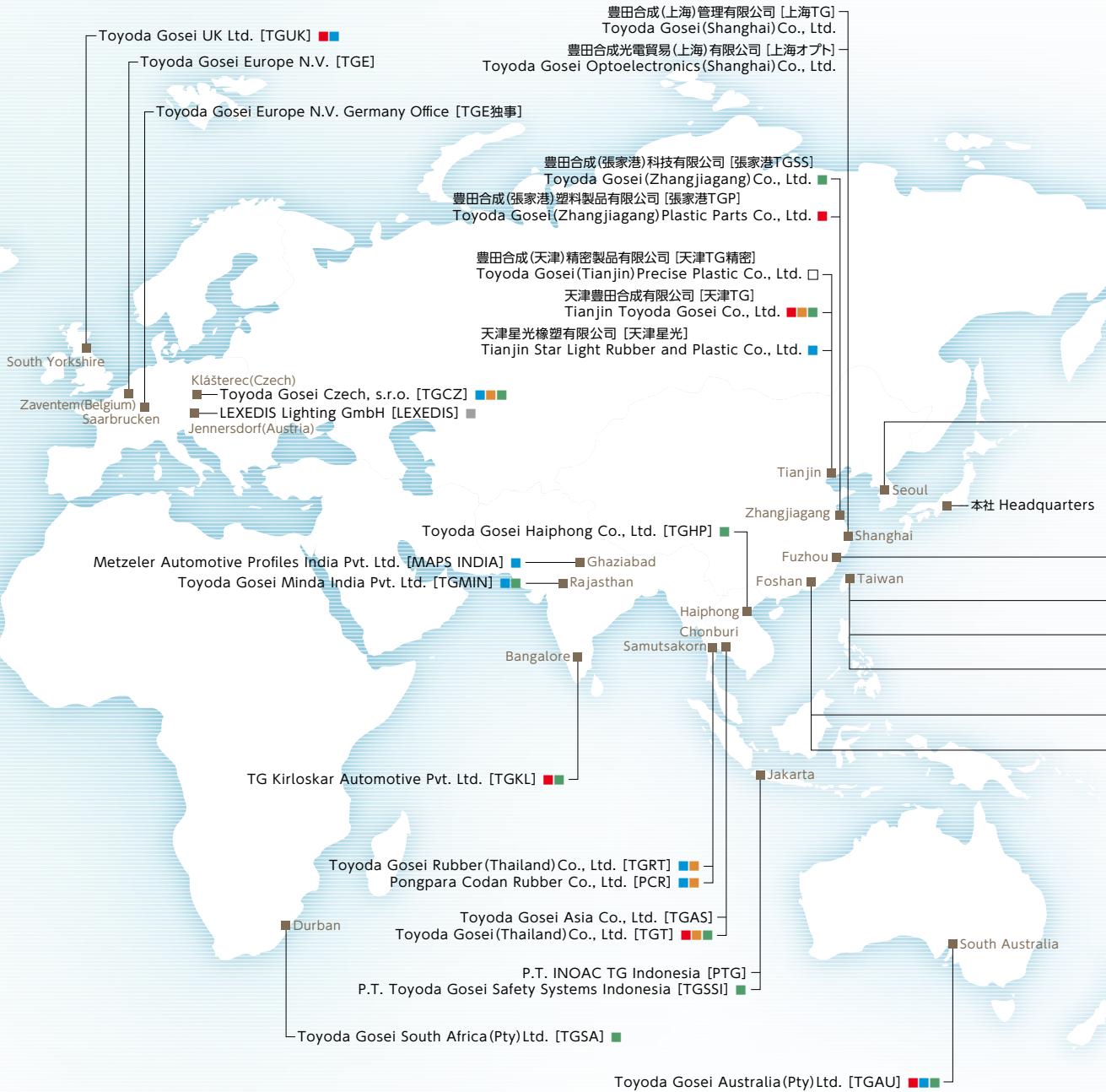
2011年度 (平成23年4月1日～平成24年3月31日)	株式資本				その他の包括利益累計額			新株 予約権	少数株主 持分	純資産 合計	
	資本金	資本 剰余金	利益 剰余金	自己株式	株主資本 合計	その他 有価証券 評価差額金	為替換算 調整勘定				その他の 包括利益 累計額合計
平成23年4月1日残高	28,027	29,844	176,820	△1,326	233,365	3,796	△19,634	△15,837	748	15,798	234,074
連結会計年度中の変動額											
剰余金の配当			△4,658		△4,658						△4,658
持分法の適用範囲の変動			631		631						631
連結子会社の決算期変更による 剰余金の変動額(純額)			90		90						90
当期純利益			8,971		8,971						8,971
自己株式の取得				△0	△0						△0
株主資本以外の項目の 連結会計年度中の変動額(純額)						624	△2,106	△1,481	△108	△151	△1,741
連結会計年度中の変動額合計	-	-	5,034	△0	5,034	624	△2,106	△1,481	△108	△151	3,293
平成24年3月31日残高	28,027	29,844	181,555	△1,327	238,400	4,421	△21,740	△17,319	640	15,646	237,367

連結キャッシュ・フロー計算書

(単位 百万円) (百万円未満切り捨て)

	2011年度	2010年度
営業活動によるキャッシュ・フロー		
税金等調整前当期純利益	19,076	27,192
減価償却費	41,964	44,481
減損損失	66	—
のれん償却額	18	54
貸倒引当金の増減額(△は減少)	△101	23
製品保証引当金の増減額(△は減少)	867	73
退職給付引当金の増減額(△は減少)	2,083	1,740
前払年金費用の増減額(△は増加)	—	65
役員退職慰労引当金の増減額(△は減少)	△98	△328
受取利息及び受取配当金	△797	△653
支払利息	994	858
為替差損益(△は益)	636	1,533
持分法による投資損益(△は益)	△189	△1,202
投資有価証券売却及び評価損益(△は益)	32	29
有形固定資産除売却損益(△は益)	295	739
売上債権の増減額(△は増加)	△23,122	10,142
たな卸資産の増減額(△は増加)	△6,326	△7,077
その他の流動資産の増減額(△は増加)	△2,040	△3,506
仕入債務の増減額(△は減少)	22,697	△2,690
その他の流動負債の増減額(△は減少)	275	1,629
その他	△22	399
小計	56,307	73,504
利息及び配当金の受取額	969	961
利息の支払額	△1,036	△858
法人税等の支払額	△5,127	△11,020
営業活動によるキャッシュ・フロー	51,112	62,586
投資活動によるキャッシュ・フロー		
投資有価証券の取得による支出	△0	△1,880
投資有価証券の売却及び償還による収入	0	28
子会社株式の取得による支出	—	△5
有形及び無形固定資産の取得による支出	△39,931	△49,535
有形固定資産の売却による収入	1,634	739
定期預金の純増減額(△は増加)	1,350	△2,013
その他	△80	87
投資活動によるキャッシュ・フロー	△37,027	△52,579
財務活動によるキャッシュ・フロー		
短期借入金の純増減額(△は減少)	8,227	△5,108
長期借入れによる収入	16,320	4,990
長期借入金の返済による支出	△16,428	△12,136
少数株主からの払込みによる収入	364	49
自己株式の処分による収入	—	16
自己株式の取得による支出	△0	△1
配当金の支払額	△4,656	△5,302
少数株主への配当金の支払額	△1,624	△1,151
その他	22	△141
財務活動によるキャッシュ・フロー	2,224	△18,785
現金及び現金同等物に係る換算差額	△808	△2,686
現金及び現金同等物の増減額(△は減少)	15,500	△11,465
現金及び現金同等物の期首残高	54,326	67,490
連結の範囲の変更に伴う現金及び現金同等物の増減額(△は減少)	—	338
連結子会社の決算期の変更に伴う期首現金及び現金同等物の増加額(△は減少)	87	△2,037
現金及び現金同等物の期末残高	69,914	54,326

海外17の国と地域に46拠点を展開(日本を除く)



本社 Headquarters



Toyoda Gosei North America Corporation



Toyoda Gosei Asia Co., Ltd.



Toyoda Gosei Europe N.V.



TG Missouri Corporation

生産品目

- 内外装部品
- オートモーティブシーリング製品
- 機能部品
- セーフティシステム製品
- オプトエレクトロニクス製品
- 特機製品

[] 内は会社名略称



- 福州福裕橡塑工業有限公司 [福裕]
- Fuzhou Fu-Yue Rubber & Plastic Industrial Co., Ltd. ■
- 台裕橡膠工業股份有限公司 [台裕ゴム]
- Tai-yue Rubber Industrial Co., Ltd. ■
- 豐裕股份有限公司 [豐裕]
- Fong Yue Co., Ltd. ■
- 豐晶光電股份有限公司 [TEオプト]
- TE Opto Corporation ■
- 豐田合成(佛山)橡膠有限公司 [佛山TGR]
- Toyoda Gosei(Foshan)Rubber Parts Co., Ltd. ■
- 豐田合成(佛山)汽車部品有限公司 [佛山TGP]
- Toyoda Gosei(Foshan)Auto Parts Co., Ltd. ■



Toyoda Gosei Automotive Sealing Mexico S.A. DE C.V.



Tianjin Toyoda Gosei Co., Ltd.



Toyoda Gosei Minda India Pvt. Ltd.



TG Kirloskar Automotive Pvt. Ltd.



Toyoda Gosei Czech, s.r.o.

国内ネットワーク 2012年6月現在

生産品目

- 内外装部品
- オートモーティブシーリング製品
- 機能部品
- セーフティシステム製品
- オプトエレクトロニクス製品
- 特機製品



北島技術センター Kitajima Technical Center



美和技術センター Miwa Technical Center



みよし物流センター Miyoshi Distribution Center



春日工場 Haruhi Plant



稲沢工場 Inazawa Plant



森町工場 Morimachi Plant



尾西工場 Bisai Plant



平和町工場 Heiwacho Plant



瀬戸工場 Seto Plant

社章/商号  **豊田合成株式会社**
TOYODA GOSEI CO., LTD.

本社所在地 愛知県清須市春日長畑1番地

設立 1949年6月15日

資本金 28,027百万円

従業員数 連結 29,108名
 単独 6,970名

決算期 3月31日

取締役・監査役及び執行役員 2012年6月20日現在

取締役会長

若山 甫

取締役社長

荒島 正

取締役・専務執行役員

清水 信行 武井 芳明 藤原 信夫
 市川 昌好

取締役・常務執行役員

大竹 一美 小林 大祐

常勤監査役

松井 靖 太田 光一

監査役

佐々木 真一 細井 土夫 井奥 博之

常務執行役員

一木 教二 宮本 康司

執行役員

隅田 淳 西川 金一 山田 友宣
 後藤 真一 森 三夫 橋本 正一
 田中 元雄 前田 寿昭 横井 俊広
 安田 洋 小山 享

株式の状況 2012年3月31日現在

株式の総数 発行可能株式総数 200,000,000株
 発行済株式の総数 130,010,011株

上場取引所 東京証券取引所及び名古屋証券取引所

株主数 16,416名

株主名簿 三菱UFJ信託銀行株式会社
 管理人 〒137-8081
 東京都江東区東砂七丁目10番11号
 三菱UFJ信託銀行株式会社 証券代行部
 TEL.0120-232-711 (通話料無料)

大株主 (上位10名)

株主名	持株数 (千株)	出資比率 (%)
トヨタ自動車株式会社	55,459	42.65
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	8,372	6.44
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	6,624	5.09
株式会社三井住友銀行	5,049	3.88
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口9)	2,761	2.12
日本生命保険相互会社	1,714	1.31
第一生命保険株式会社	1,493	1.14
三井住友海上火災保険株式会社	1,411	1.08
あいおいニッセイ同和損害保険株式会社	1,200	0.92
資産管理サービス信託銀行株式会社(証券投資信託口)	1,061	0.81



「人と地球に優しい環境づくり」に向け、地球環境保護、資源の有効活用の観点から環境の負荷になるものを「つukらない(つかわない)」「すてない」「まかせない」の3点を活動の基本とし、3つの“ない”を合言葉にして“ナイスリー”としました。「人と地球にナイスリー」は、豊田合成の環境活動のトレードマークです。



豊田合成株式会社

総務部 総務広報室

〒452-8564

愛知県清須市春日長畑1番地

Tel: 052-400-1055

Fax: 052-409-7491

<http://www.toyoda-gosei.co.jp/>

- 印刷用紙は適切に管理された森林で生産されたことを示すFSC認証紙を使用しています。
- インキはVOC(揮発性有機化合物)を含まない植物油インキを使用しています。
- 印刷は有害な廃液を出さない水なし印刷を採用しています。
- グリーン基準に適合した印刷資材を使用して、グリーンプリンティング認定工場が印刷した環境配慮製品です。
- 視認性、判読性に優れたユニバーサルデザインフォント(書体)を使用しています。
- 色覚の個人差を問わず、多くの人たちが見やすいよう表示を配慮するカラーユニバーサルデザインを採用しています。

- 豊田合成レポートの作成において、原材料調達から印刷、廃棄・リサイクルの工程で発生するCO₂をカーボンオフセットしています。

オフセット数量: 4tCO₂ プロジェクト名: インド共和国・ラジャスタン州 14.8MW 風力発電プロジェクト

環境データ

【期 間】 ・11年4月～12年3月
 【大 気】 ・単位はNOx:ppm、ばいじん:mg/m³・ND:定量下限値以下(検出されない)・実績の値は測定実績の平均値を示しています。
 【水 質】 ・単位はpHを除きmg/L・pH:水素イオン濃度・BOD:生物化学的酸素要求量・SS:水中の懸濁物質濃度・ND:定量下限値以下(検出されない)・実績の値は測定実績の平均値を示しています。
 【地下水】 ・単位はmg/L・ND:定量下限値以下(検出されない)
 【PRTR*データ】 ・単位はkg*1kg以下の数値は四捨五入しています。総量と取扱量の数値が一致しない場合があります。
 【資源利用・排出量データ】 ・単位は廃棄物:t/年、温室効果ガス:t-CO₂/年、水:万m³/年
 ※Pollutant Release and Transfer Register(環境汚染物質排出・移動登録制度)

主な国内工場データ

春日工場

愛知県清須市
春日長畑1番地

主要製品

・機能部品

■大気(大気汚染防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
ばいじん	0.1	ND
コージェネ(ガス)	0.05	0.016
NOx	150	44
コージェネ(ガス)	600	89

■地下水

測定項目	環境基準	実績
トリクロロエチレン	0.03	ND
シス-1,2-ジクロロエチレン	0.04	ND~0.06

※豊田合成レポートP43を参照

■法律等違反なし ■苦情なし

■PRTRデータ

物質名	物質番号 (号番号)	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去(処理) の合計	消費(製品) の合計
			大気	水域	土壌	下水道への移動	廃棄物としての移動量			
2-イミダゾリジンチオン	42	4,013	0	0	0	0	597	2	0	3,415
テトラメチルチウラムジスルフィド	268	5,786	0	0	0	0	312	0	0	5,473
フタル酸ジノルマルブチル	354	2,774	0	0	0	0	416	0	0	2,358
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	355	2,409	0	0	0	0	341	7	0	2,061

■資源利用・排出量データ

区分	実績	
廃棄物	発生量	1,604
	排出量	1,310
	最終処分量	0
温室効果ガス	CO ₂ 排出量	7,500
水	使用量	38

■水質(水質汚濁防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
pH	5.8~8.6	7.4
BOD	25	4.7
SS	30	1.4
油	5	0.5
全窒素	120	1.4
全りん	16	0.5
チウラム	0.06	ND
ふっ素	8	0.27

森町工場

静岡県周智郡森町
陸実1310番地の128

主要製品

・オートモーティブ
シーリング製品
・機能部品

■大気(大気汚染防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
ばいじん	0.3	0.01
NOx	260	89

■法律等違反なし ■苦情なし

■PRTRデータ

物質名	物質番号 (号番号)	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去(処理) の合計	消費(製品) の合計
			大気	水域	土壌	下水道への移動	廃棄物としての移動量			
アンチモン及びその化合物	31	5,682	0	0	0	0	284	57	0	5,341
2-イミダゾリジンチオン	42	10,331	0	0	0	0	413	413	0	9,504
エチルベンゼン	53	17,089	12,509	0	0	0	3,486	273	0	820
キシレン	80	19,685	14,429	0	0	0	4,036	305	0	915
テトラエチルチウラムジスルフィド	259	1,208	0	0	0	0	65	0	0	1,143
テトラメチルチウラムジスルフィド	268	14,331	0	0	0	0	774	0	0	13,557
1,3,5-トリメチルベンゼン	297	1,008	738	0	0	0	206	16	0	48
トルエン	300	53,732	33,880	0	0	0	17,142	1,162	0	1,548
ビス(N,N-ジメチルジチオカルバミン酸)亜鉛	328	5,920	0	0	0	0	237	237	0	5,447
フタル酸ジノルマルブチル	354	19,008	0	0	0	0	950	190	0	17,868
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	355	3,871	0	0	0	0	135	28	0	3,708
無水フタル酸	413	1,162	0	0	0	0	54	11	0	1,098
メチルビス(4,1-フェニレン)ジイソシアネート	448	4,249	0	0	0	0	425	0	0	3,824
2-メルカプトベンゾチアゾール	452	33,779	0	0	0	0	1,824	0	0	31,955

■資源利用・排出量データ

区分	実績	
廃棄物	発生量	5,180
	排出量	4,486
	最終処分量	0
温室効果ガス	CO ₂ 排出量	21,600
水	使用量	22

■水質(水質汚濁防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
pH	5.8~8.5	7.6
BOD	25	3.2
SS	50	3.7
油	5	ND
チウラム	0.06	ND
亜鉛	0.5	0.16

平和町工場

愛知県稲沢市平和町
下三宅折口710

主要製品

- ・オートモーティブシーリング製品
- ・機能部品
- ・セーフティシステム製品
- ・オプトエレクトロニクス製品

■大気(大気汚染防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績	
ばいじん	ボイラー(重油)	0.15	ND
	ボイラー(ガス)	0.05	ND
	コージエネ(ガス)	0.05	0.02
NOx	ボイラー(重油)	140	70
	ボイラー(ガス)	120	35
	コージエネ(ガス)	200	83

■法律等違反なし ■苦情なし

■PRTRデータ

物質名	物質番号(号番号)	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去(処理)の合計	消費(製品)の合計
			大気	水域	土壌	下水道への移動	廃棄物としての移動量			
2-アミノエタノール	20	54,926	5	0	0	110	54,811	0	0	0
エチルベンゼン	53	1,812	1,431	0	0	0	236	36	0	109
キシレン	80	2,704	2,136	0	0	0	351	54	0	162
トルエン	300	3,518	2,779	0	0	0	457	70	0	211

■資源利用・排出量データ

区分	実績	
廃棄物	発生量	2,099
	排出量	1,815
	最終処分量	0
温室効果ガス	CO ₂ 排出量	22,800
	PFC排出量	2,900
	HFC排出量	1,500
水	使用量	32

■水質(下水道法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
pH	5~9	7.2
BOD	600	120
SS	600	23
油	30	3
全窒素	240	18
全りん	32	0.8
ふっ素	8	0.5

稲沢工場

愛知県稲沢市北島町
米屋境1番地

主要製品

- ・内外装部品
- ・機能部品

■大気(大気汚染防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績	
NOx	ボイラー(ガス)	150	54
	コージエネ(ガス)	600	165

■地下水

測定項目	環境基準	実績
トリクロロエチレン※1	0.03	ND~0.005
シス-1,2-ジクロロエチレン※1	0.04	ND~0.029

※1 使用実績のない物質

※豊田合成レポートP43を参照

■法律等違反なし ■苦情なし

■PRTRデータ

物質名	物質番号(号番号)	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去(処理)の合計	消費(製品)の合計
			大気	水域	土壌	下水道への移動	廃棄物としての移動量			
エチルベンゼン	53	3,924	3,100	0	0	0	510	78	0	235
キシレン	80	7,605	6,008	0	0	0	989	152	0	456
クロム及び三価クロム化合物	87	4,556	0	36	0	0	3,608	0	0	911
六価クロム化合物	88	4,556	0	0	0	0	0	0	4,556	0
銅水溶性塩(錯塩を除く)	272	2,558	0	26	0	0	1,918	0	0	614
トルエン	300	24,497	19,267	0	0	0	3,270	505	0	1,455
ニッケル	308	63,473	0	0	0	0	0	0	63,473	0
ニッケル化合物	309	67,862	0	14	0	0	8,808	0	0	59,040
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	355	4,986	0	0	0	0	349	0	0	4,637
ペルオキシニ硫酸の水溶性塩	395	4,400	0	0	0	0	3,300	0	0	1,056
ほう素化合物	405	1,294	0	13	0	0	970	0	0	310

■資源利用・排出量データ

区分	実績	
廃棄物	発生量	3,284
	排出量	1,634
	最終処分量	0
温室効果ガス	CO ₂ 排出量	9,200
水	使用量	44

■水質(水質汚濁防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
pH	5.8~8.6	7.0
BOD	25	3.7
SS	30	4.2
油	5	0.9
全窒素	120	8.1
全りん	16	0.8
六価クロム	0.5	ND
全クロム	2	0.08
銅	1	0.06
ふっ素	8	0.1
ほう素	10	3.3

尾西工場

愛知県一宮市
明地字東下城40番

主要製品

・内外装部品
・セーフティシステム製品

■大気(大気汚染防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績	
ばいじん	ボイラー(重油)	0.3	0.003
	ボイラー(ガス)	0.05	0
	コージェネ(ガス)	0.05	0.003
NOx	ボイラー(重油)	180	59
	ボイラー(ガス)	150	63
	コージェネ(ガス)	600	93

■法律等違反なし ■苦情なし

■PRTRデータ

物質名	物質番号 (号番号)	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去(処理) の合計	消費(製品) の合計
			大気	水域	土壌	下水道への移動	廃棄物としての移動量			
エチルベンゼン	53	11,710	9,251	0	0	0	1,522	234	0	703
キシレン	80	15,999	12,639	0	0	0	2,080	320	0	960
トルエン	300	42,122	33,288	0	0	0	5,487	837	0	2,510
メチルピス(4,1-フェニル)ニゾシアネート	448	31,816	4	0	0	0	3,182	0	0	28,631

■資源利用・排出量データ

区分	実績	
廃棄物	発生量	2,385
	排出量	1,027
	最終処分量	0
温室効果ガス	CO ₂ 排出量	11,400
	SF ₆ 排出量	10,800
水	使用量	19

■水質(下水道法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
pH	5.7~8.7	7.0
BOD	300	42
SS	300	12
油	30	0.6

瀬戸工場

愛知県瀬戸市惣作町
141番地

主要製品

・内外装部品

■大気(大気汚染防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績	
ばいじん	ボイラー(灯油)	0.2	ND
NOx	ボイラー(灯油)	150	64

■法律等違反なし ■苦情なし

■PRTRデータ

物質名	物質番号 (号番号)	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去(処理) の合計	消費(製品) の合計
			大気	水域	土壌	下水道への移動	廃棄物としての移動量			
メチルピス(4,1-フェニル)ニゾシアネート	448	62,385	0	0	0	0	6,238	0	0	56,146

■資源利用・排出量データ

区分	実績	
廃棄物	発生量	502
	排出量	502
	最終処分量	0
温室効果ガス	CO ₂ 排出量	3,200
水	使用量	1.2

■水質(水質汚濁防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
pH	5.8~8.6	7.7
BOD	20	1.4
SS	20	0.4
全窒素	10	1.7
全リン	4	0.16

神奈川工場

神奈川県伊勢原市
鈴川19番地5

主要製品

・内外装部品
・機能部品

■法律等違反なし ■苦情なし

■PRTRデータ

物質名	物質番号 (号番号)	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去(処理) の合計	消費(製品) の合計
			大気	水域	土壌	下水道への移動	廃棄物としての移動量			
トルエン	300	1,093	864	0	0	0	142	22	0	66

■資源利用・排出量データ

区分	実績	
廃棄物	発生量	126
	排出量	88
	最終処分量	0
温室効果ガス	CO ₂ 排出量	700
水	使用量	0.2

北九州工場

福岡県北九州市
八幡東区大字前田北洞岡
1番地2

主要製品

- ・内外装部品
- ・オートモーティブ
シーリング製品
- ・機能部品
- ・セーフティシステム製品

■法律等違反なし ■苦情なし

■PRTRデータ

物質名	物質番号 (号番号)	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去(処理) の合計	消費(製品) の合計
			大気	水域	土壌	下水道への移動	廃棄物としての移動量			
クロム及び三価クロム化合物	87	4,402	0	0	0	0	3,487	0	0	880
六価クロム化合物	88	4,402	0	0	0	0	0	0	4,402	0
トルエン	300	14,562	11,408	0	0	0	2,015	285	0	854
ニッケル	308	21,397	0	0	0	0	0	0	21,397	0
ニッケル化合物	309	21,397	0	0	0	0	2,777	0	0	18,615

■資源利用・排出量データ

区分		実績
廃棄物	発生量	895
	排出量	863
	最終処分量	0
温室効果ガス	CO ₂ 排出量	5,500
水	使用量	1.6

福岡工場

福岡県宮若市倉久
2223番地1

主要製品

- ・内外装部品
- ・機能部品
- ・セーフティシステム製品

■法律等違反なし ■苦情なし

■水質(水質汚濁防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
pH	5.8~8.6	7.4
BOD	10	1.9
SS	25	5.7
油	2	0.5

■PRTRデータ

物質名	物質番号 (号番号)	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去(処理) の合計	消費(製品) の合計
			大気	水域	土壌	下水道への移動	廃棄物としての移動量			
トルエン	300	7,009	5,536	0	0	0	913	140	0	420

■資源利用・排出量データ

区分		実績
廃棄物	発生量	870
	排出量	655
	最終処分量	0
温室効果ガス	CO ₂ 排出量	2,900
水	使用量	0.02

佐賀工場

佐賀県武雄市
若木町大字川古
9966番地9

主要製品

- ・オートエレクトロニクス製品

■大気(大気汚染防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
ばいじん ボイラー(ガス)	0.1	0.01
NOx ボイラー(ガス)	150	37

■法律等違反なし ■苦情なし

■資源利用・排出量データ

区分		実績
廃棄物	発生量	344
	排出量	344
	最終処分量	0
温室効果ガス	CO ₂ 排出量	6,200
	PFC排出量	0
水	使用量	10

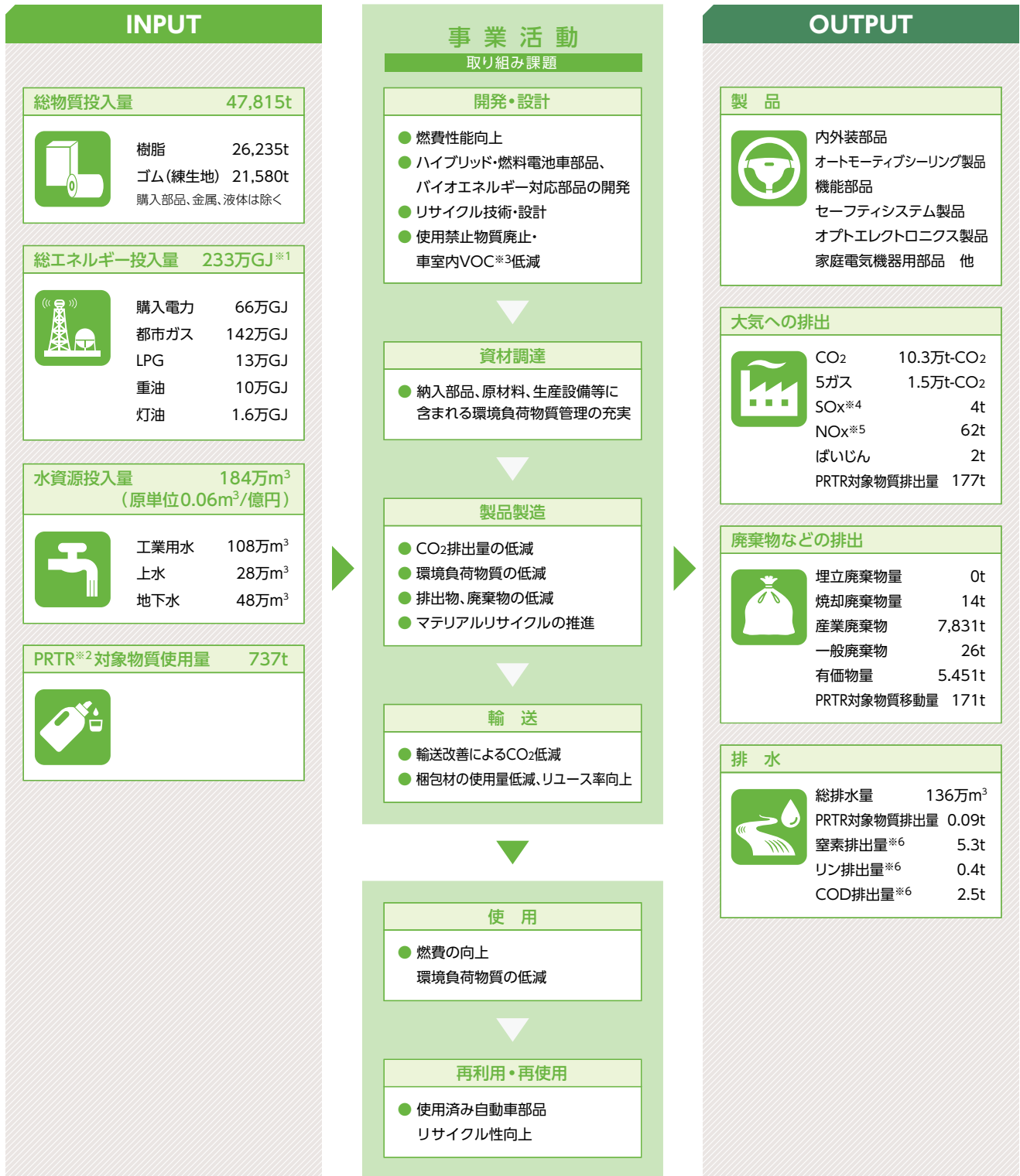
■PRTRデータ

物質名	物質番号 (号番号)	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去(処理) の合計	消費(製品) の合計
			大気	水域	土壌	下水道への移動	廃棄物としての移動量			
2-アミノエタノール	20	32,425	3	0	0	65	32,357	0	0	0

■水質(水質汚濁防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
pH	5.8~8.6	7.4
BOD	20	6.2
SS	50	1.5
油	5	ND

事業活動における2011年度の資源投入と環境への排出



※1 ギガジュール(1,000,000,000J) ※2 Pollutant Release and Transfer Register (環境汚染物質排出・移動登録制度)
※3 Volatile Organic Compounds(揮発性有機化合物) ※4 硫黄酸化物 ※5 窒素酸化物
※6 対象範囲：春日・稲沢・平和町・瀬戸の4工場、北島技術センター、美和技術センター、サンコート井之口

GRIガイドライン対照表

ガイドラインの項目	主な該当ページ
1. 戦略および分析	
1.1 組織にとっての持続可能性の適合性と、その戦略に関する組織の最高意思決定者(CEO、会長またはそれに相当する上級幹部)の声明	P3-4
1.2 主要な影響、リスクおよび機会の説明	P3-4, 19
2. 組織のプロフィール	
2.1 組織の名称	P54
2.2 主要なブランド、製品および/またはサービス	P9-10
2.3 主要部署、事業会社、子会社および共同事業などの組織の経営構造	P51-53
2.4 組織の本社の所在地	P54
2.5 組織が事業展開している国の数および大規模な事業展開を行っている、あるいは報告書中に掲載されているサステナビリティの課題に特に関連のある国名	P51-53
2.7 参入市場(地理的内訳、参入セクター、顧客/受益者の種類を含む)	P9-16
2.8 以下の項目を含む報告組織の規模 ・従業員数 ・事業(所)数 ・純売上高(民間組織について)あるいは純収(公的組織について) ・負債および株主資本に区分した総資本(民間組織について) ・提供する製品またはサービスの量	P23,45-46
2.10 報告期間中の受賞歴	P21
3. 報告要素	
報告書のプロフィール	
3.1 提供する情報の報告期間	P2
3.2 前回の報告書発行日	P2
3.3 報告サイクル	P2
3.4 報告書またはその内容に関する質問の窓口	P2
報告書のスコープおよびパウンダリー(報告組織範囲)	
3.5 以下を含め、報告書の内容を確定するためのプロセス ・重要性の判断 ・報告書内およびテーマの優先順位付け ・組織が報告書の利用を期待するステークホルダーの特定	P2
3.6 報告書のパウンダリー(国、部署、子会社、リース施設、共同事業、サプライヤー[供給者]など)	P2
3.7 報告書のスコープまたはパウンダリーに関する具体的な制限事項を明記する	P2
3.9 報告書内の指標およびその他の情報を編集するために適用された推計の基となる前提条件および技法を含む、データ測定技法および計算の基盤	P2
3.11 報告書に適用されているスコープ、パウンダリーまたは測定方法における前回の報告期間からの大幅な変更	P2
GRI内容索引	
3.12 報告書内の標準開示の所在場所を示す表以下の項目を検索できるように、ページ番号またはWebリンクを明らかにする	P2
4. ガバナンス、コミットメントおよび参画	
ガバナンス	
4.1 戦略の設定または全組織的監督など、特別な業務を担当する最高統治機関の下にある委員会を含む統治構造(ガバナンスの構造)	P17
4.2 最高統治機関の長が執行役員をかねているかどうかを示す(兼ねている場合は、組織の経営におけるその役割と、このような人事になっている理由も示す)	P17
4.6 最高統治機関が利益相反問題の回避を確保するための実施されているプロセス	P17
4.8 経済的、環境的、社会的パフォーマンス、さらにその実践状況に関して、組織内で開発したミッション(使命)およびバリュー(価値)についての声明、行動規範および原則	P1
4.9 組織が経済的、環境的、社会的パフォーマンスを特定し、マネジメントしていることを最高統治機関が監督するためのプロセス。関連のあるリスクと機会および国際的に合意された基準、行動規範および原則への支持または遵守を含む	P17
4.10 最高統治機関のパフォーマンスを、特に経済的、環境的、社会的パフォーマンスという観点で評価するためのプロセス	P32-33

ガイドラインの項目	主な該当ページ
外部のイニシアティブへのコミットメント	
4.11 組織が予防的アプローチまたは原則に取り組んでいるかどうか、およびその方法はどのようなものかについての説明	P19
ステークホルダーの参画	
4.14 組織に参画したステークホルダー・グループのリスト	P2
4.16 種類ごとのおよびステークホルダー・グループごとの参画の頻度など、ステークホルダー参画へのアプローチ	P20-30
4.17 その報告を通じた場合も含め、ステークホルダー参画を通じて浮かび上がった主要なテーマおよび懸案事項と、それらに対して組織がどのように対応したか	P20-30
5. マネジメント・アプローチおよびパフォーマンス指標	
経済的パフォーマンス	
EC1 収入、事業コスト、従業員の給与、寄付およびその他のコミュニティへの投資、内部留保および資本提供者や政府に対する支払いなど、創出および分配した直接的な経済的価値	P45-50
EC2 気候変動による組織の活動に対する財務上の影響およびその他のリスクと機会	P44
市場での存在感	
EC6 主要事業拠点での地元サプライヤー(供給者)についての方針、業務履行および支出の割合	P27
間接的な経済的影響	
EC8 商業活動、現地支給、または無料奉仕を通じて、主に公共の利益のために提供されるインフラ投資およびサービスの展開図と影響	P28-30
環境パフォーマンス指標	
原材料	
EN1 使用原材料の重量または量	ホームページ
EN2 リサイクル由来の使用原材料の割合	P35, ホームページ
エネルギー	
EN3 一次エネルギー源ごとの直接的エネルギー消費量	ホームページ
EN4 一次エネルギー源ごとの間接的エネルギー消費量	ホームページ
EN5 省エネルギーおよび効率改善によって節約されたエネルギー量	P34
EN6 エネルギー効率の高いあるいは再生可能エネルギーに基づく製品およびサービスを提供するための率先取り組み、およびこれらの率先取り組みの成果としてのエネルギー必要量の削減量	P34-38, 42
EN7 間接的エネルギー消費量削減のための率先取り組みと達成された削減量	P34
水	
EN8 水源からの総取水量	P37, ホームページ
EN9 取水によって著しい影響を受ける水源	ホームページ
EN10 水のライフサイクルおよび再利用量が総使用水量に占める割合	P37, ホームページ
生物多様性	
EN12 保護地域および保護地域外で、生物多様性の価値が高い地域での生物多様性に対する活動、製品およびサービスの著しい影響の説明	P43
EN14 生物多様性への影響をマネジメントするための戦略、現在の措置および今後の計画	P43
排出物、廃水および廃棄物	
EN16 重量で表記する直接および間接的な温室効果ガスの総排出量	P32, 34, 36, ホームページ
EN17 重量で表記するその他の関連ある間接的な温室効果ガス排出量	P32, 34, 36
EN18 温室効果ガス排出量削減のための率先取り組みと達成された削減量	P32, 34-36
EN19 重量で表記するオゾン層破壊物質の排出量	ホームページ
EN20 種類別および重量で表記するNOx、SOxおよびその他の著しい影響を及ぼす排気物質	ホームページ
EN21 水質および放出先ごとの総排水量	ホームページ
EN22 種類および廃棄方法ごとの廃棄物の総重量	P37, ホームページ
EN23 著しい影響を及ぼす漏出の総件数および漏出量	ホームページ
製品およびサービス	
EN26 製品およびサービスの環境影響を緩和する率先取り組みと影響削減の程度	P39
EN27 カテゴリー別の再生利用される販売製品およびその梱包材の割合	P36

ガイドラインの項目	主な該当ページ
遵守	
EN28 環境規制への違反に対する相当な罰金の金額および罰金以外の制裁措置の件数	ホームページ
輸送	
EN29 組織の業務に使用される製品、その他物品、原材料の輸送および従業員の移動からもたらされる著しい環境影響	P34
総合	
EN30 種類別の環境保護目的の総支出および投資	P44
労働慣行とディーセント・ワーク(公正な労働条件)パフォーマンス指標	
労働安全衛生	
LA8 深刻な疾病に関して、労働者、その家族またはコミュニティのメンバーを支援するために設けられている教育、研修、カウンセリング、予防および危機管理プログラム	P19, 24-25
LA9 労働組合との正式合意に盛り込まれている安全衛生のテーマ	P25
研修および教育	
LA11 従業員の継続的な雇用適性を支え、キャリアの終了計画を支援する技能管理および生涯学習のためのプログラム	P22-23
多様性と機会均等	
LA13 性別、年齢、マイノリティグループおよびその他の多様性の指標に従った、統治体(経営管理職)の構成およびカテゴリー別の従業員の内訳	P23

ガイドラインの項目	主な該当ページ
人権パフォーマンス指標	
投資および調達慣行	
HR2 人権に関する適性審査を受けた主なサプライヤー(供給者)、請負業者およびその他のビジネス・パートナーの割合と取られた措置	P27
社会パフォーマンス指標	
不正行為	
SO3 組織の不正行為対策の方針および手順に関する研修を受けた従業員の割合	P18
SO4 不正行為事例に対応して取られた措置	P19
公共政策	
SO5 公共政策の位置づけおよび公共政策立案への参加およびロビー活動	裏表紙
製品責任のパフォーマンス指標	
顧客の安全衛生	
PR1 製品およびサービスの安全衛生の影響について、改善のために評価が行われているライフサイクルのステージ、ならびにそのような手順の対象となる主要な製品およびサービスのカテゴリーの割合	P20-21
製品およびサービスのラベリング	
PR5 顧客満足度を測る調査結果を含む、顧客満足に関する実務慣行	P21

環境報告ガイドライン(2007年版)対照表

ガイドラインの項目	主な該当ページ
基本的項目	
経営責任者の緒言	P3-4
報告にあたっての基本的要件	P1-2
事業の概況	P9-16
環境報告の概要	P3-4, 30-44
事業活動のマテリアルバランス	ホームページ
環境マネジメント等の環境経営に関する状況	
環境マネジメントの状況	P31-33, 40-41
環境に関する規制の遵守状況	P43, ホームページ
環境会計情報	P44
サプライチェーンマネジメントの状況	P27, 40-42
グリーン購入・調達の状況	P27
環境に配慮した新技術、DfE等の研究開発の状況	P34-39
環境に配慮した輸送に関する状況	P34, 36
生物多様性の保全と生物資源の持続可能な利用の状況	P30, 43
環境コミュニケーションの状況	P41
環境に関する社会貢献活動の状況	P28-30
環境負荷低減に資する製品・サービスの状況	P34-39

ガイドラインの項目	主な該当ページ
事業活動に伴う環境負荷及びその低減に向けた取組の状況	
総エネルギー投入量及びその低減対策	P34, ホームページ
総物質投入量及びその低減対策	P34-35, ホームページ
水資源投入量及びその低減対策	P37, ホームページ
事業エリア内で循環的利用を行っている物質等	P35-36, ホームページ
総製品生産量又は総商品販売量	P9-16, 45-46
温室効果ガスの排出量及びその低減対策	ホームページ
大気汚染、生活環境に係る負荷量及びその低減対策	ホームページ
化学物質の排出量、移動量及びその低減対策	P37-38, ホームページ
廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量及びその低減対策	P35-36, ホームページ
総排水量等及びその低減対策	ホームページ
環境配慮と経営との関連状況	
環境配慮と経営との関連状況	P31-33
社会的取組の状況	
社会的取組の状況	P17-30