

サステナビリティの考え方

企業を取り巻く環境が大きく変化するなか、東京精密グループはサステナビリティが重要な経営課題であることを改めて認識し、これまで以上にサステナビリティ活動を推進することを決定しました。

2021年11月、サステナビリティ基本方針を定め、サステナビリティ委員会を設置しました。パーパスの実現に向けたサステナビリティ推進体制を強化するとともに、ステークホルダーの皆さまとの対話や協働を通じて、持続可能な社会の実現と東京精密グループの持続的な成長を目指していきます。

サステナビリティ基本方針

私たち東京精密グループは、企業理念「世界中の優れた技術・知恵・情報を融合して世界No.1の商品を創り出し、皆様と共に大きく成長していく」に基づいて実践する事業活動を通じて、お客さま、株主の皆さま、サプライヤーさま、従業員、地域社会、国際社会など全てのステークホルダーとの間でWIN-WINの関係を創りあげ、持続可能な社会の実現に向け積極的に役割を果たすと同時に、企業価値の向上に努めます。

サステナビリティ基本方針

1. 環境問題への取り組み
2. 社会からの信頼の確立
3. 人権の尊重
4. 人財育成
5. 地域社会への参画と貢献
6. 公平、透明で効率的なガバナンス体制の構築と運営

▼ 詳細は、下記サイトを参照ください。

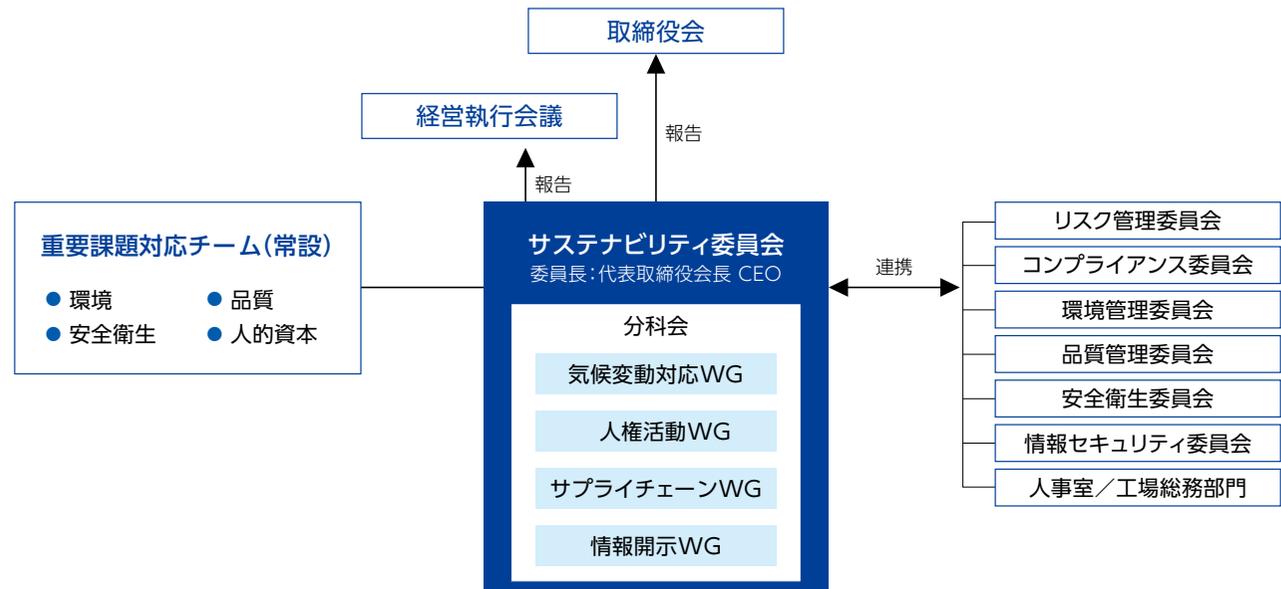
サステナビリティ基本方針

<https://www.accretech.com/jp/sustainability/esg/guideline.html>

サステナビリティ推進体制

東京精密グループは、サステナビリティ活動を的確に推進・マネジメントしていくために、サステナビリティ委員会を設置しています。代表取締役会長CEOを委員長とし、サステナビリティ活動に関する企画・立案・計画・実施を担います。本委員会には、6つの専門委員会と人事室／工場総務部門が紐づいているほか、傘下には4つの重要課題対応チームを設置し、喫緊の課題とされるものについては、委員長によって分科会が任命されます。

● サステナビリティ推進体制



2024年4月より、人権活動プロジェクトを常設の人権活動ワーキンググループ(WG)に変更し、当社グループはもとよりサプライチェーンと一体となり人権に関わる課題に対応していきます。

サステナビリティ委員会

委員長 : 代表取締役会長 CEO
 開催頻度 : 年2回
 機能 : 基本方針の策定、運営体制の構築、目標・指標の設定
 執行役員会議や取締役会への報告・提言
 施策実行のモニタリングおよび各種情報収集

環境

気候変動に関わる情報開示 (TCFDに基づく開示)

東京精密グループは、「気候関連財務情報開示タスクフォース (TCFD)」提言に対して2022年3月に賛同を表明しました。気候変動が当社グループの事業に及ぼすリスクと機会を分析し、課題を共有・展開するとともに、TCFDの枠組みに基づいた気候関連財務情報の開示を進めます。

最新の内容は、ホームページにてご確認ください。

<https://www.accretech.com/jp/sustainability/esg/tcfd.html>



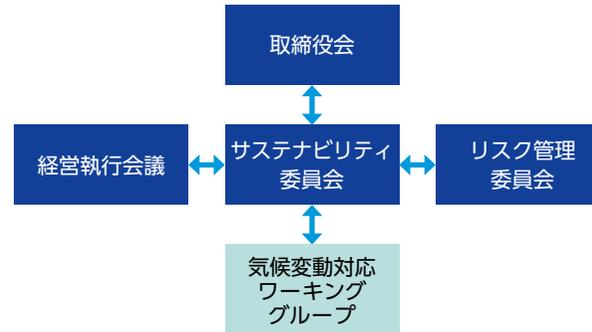
ガバナンス

東京精密グループは、気候変動を経営上の重要課題として認識しており、気候変動問題に関するリスク・機会をサステナビリティ委員会で審議・管理し、その内容を定期的に取締役会に付議・報告します。

サステナビリティ委員会の委員長は代表取締役会長 CEO が務め、年2回定例のサステナビリティ委員会で審議するとともに、委員長が必要と認める場合、取締役会に付議・報告します。

各取締役は、刻々と移り変わる気候変動関連の状況を把握するために、さまざまな機会や方法を通じて情報収集を行い、知見を深めています。取締役会では気候変動にかかるリスク・機会の課題を共有し、目標管理や課題解決に向けた議論を行うほか、今後は気候変動対応ワーキンググループを通じ、温室効果ガス (GHG) の中長期削減方針をとりまとめる予定です。

● 気候変動対応ワーキンググループ体制



【気候変動対応ワーキンググループ】

サステナビリティ委員会を中心に、生産、営業、技術および管理部門の関係者によって組織されており、気候変動に関する調査・検討を担い、定期的にサステナビリティ委員会に報告します。

リスクマネジメント

東京精密グループは、業務執行に関わるリスクの把握と管理を目的として「リスク管理規程」を定め、代表取締役社長 COO を責任者とする「リスク管理委員会」を設置し、潜在的なリスクの発生予防と危機発生に備えた体制を整備しています。

気候変動に関するリスク (移行/物理) については、サステナビリティ委員会の分科会である「気候変動対応ワーキンググループ」が中心となって、識別・評価・検討を行い、その結果を定期的にサステナビリティ委員会へ報告するほか、緊急性に依りて適宜報告し、事業経営に影響すると思われる事案に関しては、委員会より取締役会に速やかに報告し、審議されます。

リスク管理委員会で取り上げる対象リスクに気候変動リスクを追加し、リスクアセスメントおよび顕在化したリスク事象に

ついで対策検討等の議論を機動的に行うことにより、グループ全体の対応にあたります。

戦略

現状の分析対象は東京精密国内事業で、Scope1、Scope2を対象とします。

国内および海外子会社グループ企業の GHG 排出量については、今後モニタリングを進めながら順次対応していく予定です。また、Scope3については、製品 LCA を元にカテゴリー1とカテゴリー11の把握を進めています。

気候変動のリスクおよび機会

将来予測は不確実性が高く分析が難しいことから、複数のシナリオを参照して検討を行いました。2℃未満シナリオのもとでの対応では不十分との国際的な世論が形成されつつあり、1.5℃シナリオを視野に入れて分析を行いました。一方、1.5℃シナリオへの対応では、物理的リスクへの意識が希薄化することから、現状の経済活動を継続した場合に気温が上昇する4℃シナリオでの事業環境を想定しました。

* 参照したシナリオ

1.5℃シナリオ：【IEA】NZE、1.5℃ 特別報告書 【IPCC】SSP1-1.9
4℃シナリオ：【IEA】STEPS 【IPCC】SSP2-4.5、SSP3 - 7.0

また、環境リスク・機会の分析結果に基づき、中期・長期で取り組むべきアクションを以下のように決定しました。

- ・気候変動に対する全体像の整理と取り組み方針
- ・新規事業領域探索
- ・気候変動対応を起点としたBCPの強化
- ・LCA・Scope3 (顧客・サプライヤーとの連携含む)

シナリオ	リスク/機会	イベント	内容	財務インパクト	発現時期	
1.5℃	リスク	規制	カーボンプライシング	● 炭素税導入による原材料・資機材・エネルギー・輸送費用の上昇 ● 国境炭素税の導入により、製品輸出への制約	▲▲▲	中期
		市場	EV化	● 従来の事業・製品(内燃機関関連部品向け計測機器)の需要縮小	▲▲	中期
			脱炭素化プレミアム	● 脱炭素化に伴う材料価格の高騰、調達難、代替品確保に伴うコスト発生 ● 非化石エネルギーの調達難や調達コストの上昇	▲▲	中期
	評判	脱炭素化対応の遅れ	● 気候変動対応をはじめとするESG対応の遅れは、資金調達や取引関係に悪影響	▲	中期	
	機会	市場	EV化・電化・デジタル化	● EVの新たな素材・部品への計測需要が拡大・半導体利用が増加し、生産能力が拡張	▲▲▲	中期
			再生可能エネルギー市場拡大	● 再エネ市場拡大に伴う計測機器需要の拡大	▲	長期
		資源効率エネルギー	生産設備	● 工場内の省エネ対策(設備やプロセス)や資源の再利用により、生産性向上と顧客の脱炭素化要望に対応	▲	短期
製品サービス		低炭素製品サービス	● LCA観点による環境負荷の低減により、市場での製品評価や優位性が向上 ● 顧客の軽量化ニーズを実現捕捉(計測製品需要拡大)	▲▲	短期	
4℃	リスク	物理(急性)	激甚化災害の発現	● リスク対策費用(BCP対応)の増加 ● 被災による物的損害と復旧費用の発生 ● 被災による操業停止(自社・サプライヤー要因)	▲▲▲	中期
	機会	レジリエンス	災害対応	● 災害時における製品・サービスの安定供給により、顧客生産体制の維持に貢献	▲▲	中期

凡例 財務インパクト:▲▲▲=大、▲▲=中、▲=小 発現時期:短期 2022～2024年、中期 2025～2029年、長期 2030年～

機会に対する戦略

▶気候変動に関連する半導体製造装置事業の機会

世界各国がカーボンニュートラルを目指す過程では、あらゆる産業分野において、

- ・生産活動の効率化・省エネルギー化（主にデジタル化による施策）
- ・脱炭素エネルギーへの転換（主に電化による施策）

が追求されると予想されます。

上記2点の施策により、デジタル・情報通信技術の適用

範囲は広がり、社会全体で活用される電子機器・電子部品などの数量は急速に増加します。従って、それらの構成要素である半導体デバイスの需要も持続的に増大し、当社が提供する半導体製造装置のニーズは今後も飛躍的に高まっていくことが見込まれます。

また、電子機器・電子部品などは数量が増加するだけでなく、高機能化に伴い設計も複雑化していきます。そのため、製造工程に対する新たな課題解決ニーズが高まります。当社は、このようなニーズに対応した製品群を開発・提供しています。

例えば、SAWフィルターやセンサの高度化に対し、高精度な加工装置を提供することで、製造工程をサポートします。

一方、デジタル化・電化が進むことによって、

- ・データ量・計算量の拡大（IoT機器・AIの普及）による、消費電力の増大
- ・電気モータの利用拡大による、損失電力の増大

といった課題も同時に発生するため、半導体自体の省エネルギー化も両輪で推進する必要があります。そこで、高いエネルギー効率を実現する、次世代パワー半導体（GaN、SiCなど）の普及が期待されており、当社も関連する技術・製品開発を推進しています。

新たに生まれるニーズと当社の提供価値

上記のように、カーボンニュートラルの実現に向け、新たな課題が生まれるとともに、お客さまからのニーズも絶えず変化すると考えます。これらのニーズに対応し、当社は検査装置・加工装置に及び広範な製品群で総合的に対応し、新たな価値を提供し続けます。

	予想される社会の変化	新たに生まれる課題	当社の提供価値(例)
1	半導体デバイスの生産量増加	検査時間の延伸 半導体製造装置の増設	プロービングマシンのスループット向上 半導体製造装置の安定供給
2	半導体デバイス設計の複雑化	測定時の発熱量増加 加工精度の高度化	高精度温度制御に対応したプロービングマシン 高精度な高剛性研削盤、アブレーションレーザダイシングマシン
3	次世代パワー半導体の普及	難削材加工の需要増加	高精度な高剛性研削盤、エッジライディング、CMP装置

半導体製造装置事業の戦略と目標

当社は、気候変動関連の事業機会を的確に捉え、半導体製造装置事業を持続的に成長させるため、以下を取り組みます。

① 需要増加に見合う適切な設備投資

当社では、急速に増加する半導体デバイス需要に対応するため、半導体製造装置の生産体制を着実に強化します。2023年7月に、飯能工場が稼働を開始したほか、名古屋地区において新工場の建設を検討しています。

② お客さま志向を徹底した営業活動

当社の強みは、徹底したお客さま志向であり、製造・技術・サービス・営業が一体となって、日々お客さまの声に耳を傾けています。この取り組みにより、半導体製造装置の量的・質的なニーズをいち早く捉えるだけでなく、お客さまに満足いただける製品・サービスを探索することで、お客さまと当社が共に成長できる関係を目指します。

③ 業界団体および共同研究への参画

当社は、日本半導体製造装置協会(SEAJ)の理事を務め、環境部会にて省エネルギー・省CO₂の議論をリードしています。また、国際半導体製造装置材料協会(SEMI)において、半導体気候関連コンソーシアムへ設立メンバーとして参画しています。さらに、次世代技術の開発にも積極的に取り組みます。産業部門・家庭部門の幅広い省エネに貢献するパワーエレクトロニクスの共同研究体であるつくばパワーエレクトロニクスコンステレーション(TPEC)の一員として、研究開発や人材育成の取り組みに参画しています。また、東北大学国際集積エレクトロニクス研究開発センター(CIES)との研究開発にも参画しています。このような取り組みを通して、中長期的・シーズ視点での製品開発にも尽力し、技術的なブレイクスルーやそれに伴う業界変革を捉えます。

上記①・②・③の方針を踏まえ、半導体製造装置事業の売上を2024年度に1,320億円まで伸長させることを目標と

します(2021年度実績:1,011億円)。

また、業界で唯一「計測技術」を持つ半導体製造装置メーカーとして、両技術の融合にも取り組みます。半導体製造装置に計測機器をビルトインすることで、より高精度の検査・加工を可能とし、唯一無二の価値を提供します。この取り組みによる両事業のシナジーとして、2025年までに130億円程度の効果を見込んでいます。

▶気候変動に関連する精密測定機器事業の機会

2050年カーボンニュートラルを達成するためには、GHG排出量が大きい電力分野の脱炭素化だけでなく、非電力分野(民生・産業・運輸)においても、電化をはじめとする多様な取り組みが必要です。

当社の計測技術は、電力・非電力分野にかかわらず、幅広い領域でカーボンニュートラル施策の根幹を担っています。

1. 電力分野

1-1. 再生可能エネルギーの導入

▶ 洋上風力発電のベアリング計測技術

電力の脱炭素化を達成し、かつ、十分な電力需要を賄うためには、再生可能エネルギーを含む、複数の電源の組み合わせが必要であると指摘されています。

その中でも重要な役割を担うのが、洋上風力発電です。洋上風力発電は全世界での大量導入が予測されており、2040年に発電量は約20倍に拡大し、約1兆ドルの投資が見込まれています。国内でもその成長性や経済波及効果が重要視されており、「洋上風力産業ビジョン(第1次)」では、“再生可能エネルギーの主力電源化に向けた切り札”と位置づけられています。

風力発電機の発電効率を左右する部品がベアリングであり、大型の風力発電機に用いられるベアリングは数メートルの大きさになります。当社は、高い精度を誇る真円度・円筒形状の計測技術によって、ベアリングの形状や、内部に歪み・傾きがないかを測定し、風力発電の導入効果を最大化します。

1-2. 蓄電池産業の拡大

▶ 充放電試験装置

世界的なEVの普及や、再生可能エネルギーの導入拡大に伴う電力系統安定化のため、リチウムイオンをはじめとする二次電池の生産は飛躍的な伸びが見込まれます。

その二次電池の性能や信頼性を測定する「充放電試験装置」を開発・販売しています。

充放電試験は、その名の通り電池への充電と放電を繰り返すため、大きな電力消費を伴いますが、試験を実施している複数の電池の間で電力を融通する当社独自の「エネルギーシェア方式」により、最大30%(当社比)の省エネルギーを実現しました。当製品は電池の研究開発以外にも量産時の品質検査など幅広い用途に使われ、導入先のお客さまのCO₂排出量や電力コストの削減に貢献します。

加えて、試験装置の製造・販売だけではなく、装置を用いた試験を受託する評価サービスも提供しています。

試験実施時のお客さまのCO₂削減と、二次電池の研究開発や普及加速を通じ、気候変動対策に貢献すると同時に、当社の成長にもつながるWIN-WINの製品・サービスです。

2. 非電力分野(民生・産業・運輸)

2-1. (分野全体) 電化・デジタル化の進行

▶ 半導体製造装置・電気自動車における計測技術
非電力分野の脱炭素化においては、化石燃料を用いた

燃焼機器・設備などへの対策が中心であり、「電化による脱炭素エネルギーへの転換」（例：電気による直接加熱、ヒートポンプ、自動車の電動化）および「デジタル化による効率化」が大きな役割を果たします。

これらの施策により、社会全体で活用される電子機器・センサなどは急速に増加し、半導体デバイスの需要は持続的に拡大することが予想されます。

当社は、半導体デバイスメーカー、電子部品メーカー、半導体・電子部品製造装置メーカー、同検査装置メーカーの開発・生産活動に必要な不可欠な精密測定機器を提供しています。上述の半導体デバイスの需要拡大によって、半導体製造プロセスを支える当社製品のニーズも今後高まっていくと考えられます。

また、自動車から排出されるCO₂の削減はカーボンニュートラルに向けた重要なテーマであり、世界各国で相次いで政策が打ち出されています。日本政府も、2035年までに乗用車新車販売の電動化100%を目指していますが、蓄電池開発・普及を含む自動車産業の再構築を課題としています。HEV・EVのユニット構成や開発・生産方法は、従来の自動車とは大きく異なります。特に、駆動モータユニット・インバータ・バッテリーなどは、電気自動車固有の部品として、急速に市場が拡大すると考えられます。当社は三次元座標測定機やX線CT装置による計測技術を活用し、駆動系モータユニットやバッテリーの高精度な計測を支援します。今後、大きな変革点を迎える自動車産業のお客さまとともに成長し、計測技術という側面から新エネルギー車の普及に貢献します。

2-2. (産業) 温度適応と省エネの両立

→ 温度変化に強い計測製品群

世界各国が2050年カーボンニュートラルに向けて取り組む一方で、各国が掲げる目標が達成されたととしても、世界の平均気温は0.5~1℃上昇すると考えられています。また、仮に気候変動対策が進捗しなかった場合、4℃以上の平均気温上昇や極端な気象現象の発生確率が高まることが予想されます。このようなリスクに対し、当社は測定環境の温度変化に強い計測製品群を提供し、製造業の持続的な生産活動に貢献します。具体的には、以下のような価値を提供します。

温度管理が困難な測定環境下：

従来の精度保証環境温度を上回る恒常的な気温上昇にも一定程度対応します。加えて、計測時の環境温度に対する制約が緩和されることで、工場内における計測・検査プロセスを柔軟に設計することができます。これにより、生産工程のより早い段階で計測・検査が可能となり、生産性向上に貢献できます。

温度管理が可能な測定環境下：

精度保証環境温度の幅を広げ、空調の設定温度を緩和することで、計測精度を保ちながら省エネ・コスト削減に貢献します。

下記の製品群は、幅広い温度レンジでの測定を可能にします。

また、今後は暑熱環境での作業を避ける目的で、生産工程の自動化が加速するものと想定されており、これらの製品は自動化にも対応しているため、需要の増加が見込まれます。

- ・三次元座標測定機 — DuraMax、XYZAX AXCEL
- ・表面粗さ・輪郭形状測定機 — SURFCOM NEX

今後も幅広い製品群で、お客さまの温度適応・自動化ニーズに応え、より多くの業種・製品の生産基盤を支えます。

2-3. (運輸) 軽量化・効率化への貢献

→ 複雑なエンジン部品の計測技術

運輸分野の脱炭素化に向け、輸送機器のさらなる軽量化・効率化が引き続き求められます。特に、航空機の分野では、電化・燃料転換も進捗しつつありますが、機体の構造・エンジンの見直しも引き続き重要な開発課題です。一例として、エンジンのブレードとローターディスクを一体化させた部品である「ブリスク」は、航空機エンジンの軽量化やエンジン内部の空気抵抗低減などに重要な役割を果たします。

ブリスクの開発・生産には、高い精度の金属加工が求められ、部品の形状（特にブレードのエッジ部分）を正確に測定することが課題でしたが、当社の提供する「XYZAX Opt-BLISK」は、非接触センサを活用することで正確な測定を短時間で実現します。当社の保有する精度の高い計測技術によって、運輸部門の効率化・脱炭素化に貢献します。

リスクに対する戦略

▶ BCP・BCMS強化

- ・気候変動による自然災害などのリスクの高まりに加え、経済安全保障などの観点からも、有事の事業継続ニーズが高まっています。そうした背景を受け、当社では事業継続計画(BCP)および事業継続マネジメントシステム(BCMS)の強化に取り組んでいます。(P70「リスク管理」参照)
- ・気候変動に伴う災害激甚化に備え、自社工場の操業停止、サプライヤーや協力会社の被災を想定し、以下の計画・マネジメントを実施しています。
 - 自社工場の被災想定：当社工場（八王子、土浦、飯能）の浸水リスクを自治体のハザードマップなどを基に評価し、浸水リスクが十分に小さいことを確認しています。

- サプライヤー・協力会社：取引金額や代替不可能性など、当事業への影響の大きさを考慮のうえ、自治体のハザードマップや世界資源研究所 (WRI) 「Aqueduct Floods」などの評価ツールを用いて浸水リスクを評価し、リスクが高いと判断したサプライヤーに対しては、対策の検討を順次進めています。

Scope3(カテゴリー11)に対する戦略

LCAを元にしたScope3 カテゴリー1, 11を算出した結果、半導体製造装置のカテゴリー11のインパクトが最も大きく、削減取り組みの重要度が高いことが分かりました。

半導体製造工程では、当社製品自体の電力消費に加えて、クリーンルームの維持や温度制御、半導体の洗浄に必要な超純水の製造でもエネルギーが消費されます。

また当社のLCA結果に基づくと、ダイシングマシンにおいては、間接排出量に関連するCO₂排出量が、製品使用時の電力消費に関連するCO₂と同程度か数倍となる場合もあり、その削減も重要となっています。

当社としても、製品のフットプリント(専有面積)を削減することで、製品あたりに必要な空調のエネルギー削減や、半導体の切削・加工をより少量の水(超純水)で行える製品開発などに取り組んでいます。

当社の新製品開発における設計原則には、「コンパクト化」「ライフサイクルでの省エネ設計」「省資源設計」が含まれ、製品開発時に間接排出量に関するCO₂排出も含めたLCAの評価と目標値の設定を行っています。

指標・目標

東京精密グループは、2050年カーボンニュートラルを目指します。

当社は、2025年度および2030年度達成に向けたCO₂(Scope1およびScope2)排出量削減目標を策定しています。

当社が排出するGHGは、工場操業時に使用される購買電力換算分のCO₂が大半を占めるため、省電力に重点を置いた活動に取り組んでいます。

今後半導体需要はますます拡大していくことが予想され、当社グループもこのニーズに応えていくため、生産能力の拡大を企図しており、エネルギー消費の増加が見込まれます。2023年度は、飯能工場の竣工と充放電試験システム事業の譲受に伴う古殿工場が傘下となったことから、購入電力量にあわせてCO₂排出量が増えました。

今後は、省エネルギー活動の推進や太陽光発電システムの増設の計画とともに、非化石証明書を活用してCO₂排出量削減に向けて取り組みます。

● CO₂排出量削減目標

2025年目標	2025年度までに、Scope1およびScope2の排出量を35%削減(2018年度比)
2030年目標	2030年度までに、Scope1およびScope2の排出量を50%削減(2018年度比)

対象範囲：(株)東京精密単体

● CO₂排出量の実績と2023年度の目標

	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度(目標)	2025年度(目標)	2030年度(目標)
排出量(t-CO ₂)	11,982	9,524	8,191	8,257	11,598	12,044	8003	6156
(2018年度比)	2.68%減	22.64%減	33.47%減	32.94%減	5.80%減	2.18%減	35.00%減	50.00%減
電力使用量(MWh)	25,448	28,843	29,835	29,546	37,432	—	—	—
CO ₂ 排出量 生産高原単位 (t-CO ₂ /百万円)	0.191	0.129	0.080	0.074	0.111	—	—	—

対象範囲：(株)東京精密単体

2023年度の実績には、飯能工場(新規竣工の7月以降)、古殿工場(事業譲受後の10月以降)のデータが含まれます。

環境マネジメント

東京精密グループは、環境基本理念「東京精密は、地球環境保全が人類共通の重要課題であることを認識し、開発・設計・生産・サービスの全域において、積極的に環境保全に配慮した行動をとる。」のもと、持続可能な社会の実現に貢献します。

環境基本理念・環境基本方針・環境方針

<https://www.accrettech.com/jp/sustainability/esp/management.html>

環境マネジメントシステム

当社は、ISO14001による環境マネジメントシステム(EMS)を構築しており、半導体社・計測社の環境部会では、環境監視・測定管理規程に基づき、毎年、組織・製品・サービス・設備などの環境側面調査を実施・評価し、法的要求・環境方針・利害関係からの要求を踏まえて、「環境目標実施計画書」および「環境管理システムプログラム」の作成・承認・実行・評価・報告を実施しています。

年2回実施される内部監査では、施設・設備の管理状況を確認するとともに、環境基準の遵守や届出、報告などが適正に行われていることを環境管理委員会で確認しています。

環境管理委員会

委員長：代表取締役CFO

開催頻度：年2回

機能：八王子・飯能・土浦・古殿工場での環境管理活動を審議、推進
環境関連法規制などの遵守状況や環境負荷低減活動の進捗を確認
環境マネジメントシステムの構築・実施と、継続的改善

環境目標実施計画書／環境管理システムプログラム

環境部会に属する部署では、半導体社・計測社の環境目標を達成するための取り組み内容、期限、評価方法などを明記した環境目標実施計画書を作成し、この環境目標実施

計画書に基づいて年ごとの実行計画と進捗を記した環境管理システムプログラムを作成しています。

環境システムプログラムに基づく取り組みの結果は、3か月ごとに所属部署長と環境管理責任者に報告され、2023年度は59項目のプログラムのうち51項目が目標を達成しました(達成率86.4%)。

● 2023年度 目標達成した環境管理システムプログラム

主な取り組み	件数
設備効率による電力削減	25
加工・生産時の消費電力削減	4
改善提案・小集団活動による電力削減	8
生産時の水・エア使用量削減	3
有機溶剤使用量削減	5
有害化学物質削減	4
使用ガス代替によるCO ₂ 削減	1
廃棄物削減	6
社有車使用時のCO ₂ 排出削減	1
その他	2

● 主なシステムプログラムの結果

	削減計画・目標	削減結果
工場使用電力量削減	281MWh	325MWh
生産時の水使用量削減		
工程Xの水使用量	30%	31%
生産時の有害化学物質使用量削減		
工程Yの水使用量	10%	10%
工程Zの水使用量	5%	38%
工場内化学物質品目削減	10品目	13品目
廃棄物(梱包資材使用量)削減	150kg	280kg

エコファクトリー

東京精密は、精密部品の加工から自社で行っている機械メーカーです。CO₂排出量の99%以上が工場で使用する電力によるほか、水資源や廃棄物なども含め、当社の環境負荷のほぼ全てが工場における操業に起因しています。そのため、「エコファクトリー」という工場がメインのアプローチによって、環境負荷低減に関わる活動を推進しています。

地球温暖化防止の推進(脱炭素社会に向けて)

当社が排出するGHGは、工場操業時に使用される購買電力換算分のCO₂がほとんどを占めており、地球温暖化防止対策として再エネ電力の調達と省エネルギー推進に重点を置いた取り組みを進めています。

■ CO₂排出量削減目標

Scope1およびScope2の排出量

2025年度までに35%削減(2018年度比)

2030年度までに50%削減(2018年度比)

対象範囲：(株)東京精密 単体

● 2023年度 計画と実績

CO₂排出量の削減

	削減計画	削減実績
計画	2025年度までに2018年比 35%削減 基準排出量：12,312t-CO ₂ 削減目標：8,003t-CO ₂	
実績		11,598t-CO ₂ (2018年度比 5.8%減)

● CO₂排出量の推移

		2019年度	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度
CO ₂ 排出量合計 (Scope1+Scope2)		11,982t-CO ₂	9,524t-CO ₂	8,191t-CO ₂	8,257t-CO ₂	11,598t-CO ₂
内訳	ガス (Scope1)	21t-CO ₂	42t-CO ₂	51t-CO ₂	54t-CO ₂	70t-CO ₂
	燃料 (Scope1)	51t-CO ₂	33t-CO ₂	43t-CO ₂	45t-CO ₂	47t-CO ₂
	電気 (Scope2)	11,910t-CO ₂	9,449t-CO ₂	8,097t-CO ₂	8,158t-CO ₂	11,481t-CO ₂
CO ₂ 排出量 生産高原単位 (Scope1+Scope2)		0.191 (t-CO ₂ /百万円)	0.129 (t-CO ₂ /百万円)	0.080 (t-CO ₂ /百万円)	0.074 (t-CO ₂ /百万円)	0.111 (t-CO ₂ /百万円)

2023年度の実績には、飯能工場(新規竣工の7月以降)、古殿工場(事業譲受後の10月以降)のデータが含まれます。

2023年度は、飯能工場の竣工と充放電試験システム事業の譲受に伴う古殿工場が傘下となったことから、購入電力量にあわせてCO₂排出量が増えました。

今後は、省エネルギー活動の推進や太陽光発電システムの増設の計画とともに、非化石証明書を活用してCO₂排出量削減に向けて取り組みます。

資源循環・廃棄物削減

東京精密グループの製品・事業活動には、さまざまな資源を使用します。私たちは持続可能な循環型社会の形成に貢献するため、あらゆる資源を有効に活用していくとともに、省資源・廃棄物削減・リサイクルにも取り組むことを環境方針で宣言しています。

廃棄物の排出抑制・再資源化

計画	2024年度までにリサイクル率 95%以上
実績	リサイクル率.....98.4%
	総排出量.....1,008t
	再資源化量.....991t
	最終処分量.....17t

紙購入量生産高原単位削減

計画	2024年度までに2019年度比 5%削減 基準利用量：0.443kg/百万円 削減目標：0.421kg/百万円
実績	0.233kg/百万円(2019年度比 47.4%減)

対象範囲：八王子工場・飯能工場・土浦工場、古殿工場は資源利用(紙)の削減のみ

● 廃棄物削減・再資源化

当社では、廃棄物を削減するため、納入部品の梱包用段ボールを通い箱へ置き換えたり、木製パレットを運送業者に引き取ってもらうなど、さまざまな取り組みを進めています。八王子工場では、サーマルリサイクルも含め全ての廃棄物をリサイクルし、土浦工場では、廃液のリサイクルが可能な処理業者へ切り替え、各工場でもリサイクル率向上を図っています。

● 資源利用(紙)の削減

紙の使用量削減のため、社内の各工程において電子データで作業できる環境整備を進めています。

2023年12月に稼働を開始した電子取引システム(ACCURETECH Web-EDI System)により、発注書や図面などの書類を電子データに置き換えることで、八王子工場では、2022年度の約24%にあたる紙使用量を削減しました。

水資源

水は人々の生命や暮らしに直結する貴重な資源です。半導体製造装置を生産する八王子工場では水(純水)を大量に使用するため、水使用量削減と水リサイクルを推進することで、水資源保全に取り組んでいます。

水使用量生産高原単位削減

計画	2024年度までに2019年度比 5%削減 基準使用量：2.74m ³ /百万円 削減目標：2.60m ³ /百万円
実績	1.59m ³ /百万円(2019年度比 42.0%減)

対象範囲：(株)東京精密単体
2023年度の実績には、飯能工場(新規竣工の7月以降)、古殿工場(事業譲受後の10月以降)のデータが含まれます。

● 水使用量削減・水リサイクル

当社では、取水は全て地表水をもとにした市水と地下水で賄っており、2023年度は168,685m³を使用しました。特に八王子工場では、水(純水)を大量に使用する半導体製造装置の生産量拡大に伴い排水量も増加しているため、排水された一部の水を回収、ろ過し、純水の原水として水リサイクルを推進しています。

化学物質管理

当社グループは、使用および部材に含有する化学物質について、国内と輸出先地域の法令を遵守するのはもちろんのこと、法規制外の化学物質に対しても自主基準に基づく管理を行うことで、環境および人への影響が最小限になるよう取り組んでいます。

● 自主基準に基づく化学物質管理

環境を汚染する可能性のある物質を社内規程で定め、該当する物質を取り扱う場合は、環境管理責任者に全て届け出ることとしています。物質ごとの取扱量、保管場所、最大保管量などを把握するとともに、SDS*および緊急対策用具を備え、緊急事態を想定した訓練を定期的実施しているほか、有機溶剤などの有害化学物質の無害化または低害化の代替を進めています。2023年度は、目標化学物質削減品目数10に対して13品目を削減しました。

* SDS：化学物質を提供する際に、その危険性・有害性、保管や廃棄法などの取り扱いに関する情報を記載したもの

エコプロダクツ (製品を通じた環境貢献)

お客さまの生産プロセスに不可欠な東京精密グループの製品は、お客さまのモノづくりにおいて、安全・品質・高性能かつ環境に配慮した製品を提供することが重要だと考えています。当社はエコプロダクツ (製品を通じた環境貢献) を通じて、お客さまの環境課題の解決やカーボンニュートラル実現に貢献していきます。

LCA (ライフサイクルアセスメント)

当社の新製品開発では、LCA (ライフサイクルアセスメント: 製品の原料・製造から廃棄までの各段階における環境負荷をCO₂排出量に換算する算定基準) の目標値を決め、従来機からのCO₂削減を目指しています。

既存製品のLCA算出を順次行い、2023年度よりScope3カテゴリー11 (自社が販売した製品の使用に伴うCO₂排出量) のシミュレーションを行うとともに機能向上などによるCO₂排出量削減の評価を行いました。今後も生産効率向上とCO₂排出量削減の両立を実現する改良を行ってまいります。

製品含有化学物質管理

当グループは、環境関連法規制や顧客要求に対応した製品含有化学物質管理の体制を構築するため、サステナビリティ推進室に製品環境推進チームを設置しています。サプライヤーさまに対し調達部材に含有される化学物質の厳格な管理と報告をお願いする説明会を行い、これまでに400社を超えるサプライヤーさまが参加しました。クラウド・システムを使いRoHS指令、REACH規則などに対するサプライヤーさまへの調査を実施しています。また、蛍光X線分析装置やガスクロマトグラフィー質量分析装置等を配備した分析室を有しており、必要に応じた確認を行える体制を構築しています。

● グリーン調達

当社は、2003年4月にグリーン調達ガイドラインを制定、サプライヤーさまには製品含有化学物質管理に関する取り組みにご協力いただいております。近年、有害化学物質の管理に対する規制が強まるなか、2023年度には、ガイドラインを強化したグリーン調達基準を定め、環境負荷の少なく、環境配慮設計がされた部材を優先的に調達する運用に向けた体制構築に取り組んでいます。

● RoHS指令などへの対応

精密測定機器は、RoHS指令の6物質および2021年より追加された4種のフタル酸について調査を実施し、100%適合品を出荷しています。

半導体製造装置は、大型据付型産業機器としてRoHS指令適用除外となっていますが、2018年度にRoHS分析室を設置し、調達部材に含有される化学物質の分析を行っています。

2020年7月からは、POPs規則で追加されたPFOA*1規制に加え、TSCA-PBT*2規制に対しても全製品が対応しており、同規制が施行されている地域へは100%適合品を出荷しています。

***1 PFOA (ペルフルオロオクタン酸):**
有機フッ素化合物の一種で、発がん性が指摘されている

***2 TSCA-PBT:**
米国の有害物質規制法 (TSCA) が定める難分解性、高蓄積性、毒性を有する物質

環境負荷低減装置

東京精密の製品は生産設備の性格上、稼働時間が長く長寿命であることから、CO₂排出量に換算した場合、製品使用時の電力消費がライフサイクル総排出量の多くを占めることとなります。

このことから、お客さまのモノづくりの現場での環境負荷を低減する製品の開発・設計に注力しています。

高剛性研削盤: HRG3000RM II

半導体の製造において、パッケージの薄片化やチップ多層化に伴い、ウェーハの薄膜化が進んでいます。

高剛性研削盤HRG3000RM IIは、独自技術で剛性を高めたことにより、ポリッシュ・グラインダに匹敵する鏡面加工を実現し、さらにポリッシュ・グラインダに比べ3倍の加工速度・生産性を向上しました。

これにより、従来のポリッシュ・グラインダと比べ、ウェーハ1枚の加工にあたり電力61%削減、水・エア消費量57%削減、クリーンルームでの装置の設置面積65%削減が可能となりました。

また、ポリッシュ・レス (ケミカル・レス) な加工により、コストの削減と環境負荷の低減に貢献します。



HRG3000RM II

Opt-Blisk

ローターディスクとブレードを一体化した「ブリスク」は、航空機エンジンの構成部品です。一体化構造となったことで、部品点数の削減や部材の軽量化が実現する一方、その複雑な構造から求められる「測る」技術も高度化しています。

Opt-Bliskは独自の測定パス生成技術と、XYZ軸および回転プローブの4軸同期制御により、ブレードとブレードの重なる狭い部分が存在するブリスクにおいても、感度を維持する最適な測定パスで高速スキャン測定を可能にしています。

高加速を実現した三次元座標測定機AXCELと、非接触高精度回転プローブを組み合わせることで、従来の接触式

センサ測定と比較し約60%の測定時間短縮と、測定時の電力削減を実現しました。

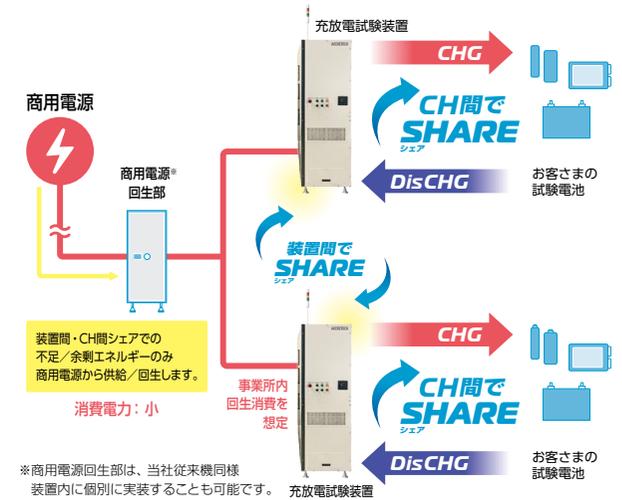
また、ブリスクのエッジ形状を正確に測ることで、航空機の燃費向上にも貢献します。



XYZAX Opt-BLISK

エネルギーシェア式充放電試験装置

充放電試験装置は、二次電池やキャパシタの研究開発や量産時の品質検査など幅広い用途で充放電サイクル試験に使用されています。当社の充放電試験装置は、従来も商用電源までエネルギーを回生させていましたが、試験を実施している装置内の複数の電池間や装置間での余剰電力を融通する当社独自の「エネルギーシェア機能」により、最大30%（当社比）の省エネルギーを実現しました。これにより、導入先のお客さまのCO₂排出量や電力コストの削減に貢献します。



脱炭素化に向けた次世代パワー半導体への対応

従来よりも高効率・高パワーなSiCやGaNなどの新素材から作られる次世代パワー半導体は、省エネルギー化への貢献に期待されています。当社グループでは、次世代パワー半導体に対応した製品のラインナップを強化しています。

HRG200X / HRG300 高剛性研削盤



SiC / GaN基板などの硬脆性材料の研削が可能

UF2000 ブローピングマシン



SiC / GaN向けの高耐圧、大電流に対応したオプションを用意

ChaMP-211 / ChaMP-232 CMP (Chemical Mechanical Polishing) 装置



高圧・高速研磨によりSiCウェーハの研磨レートを向上

精密切断 ブレード



SiC向けのブレードを展開

サステナブルな社会の実現に貢献する二次電池の評価

CO₂を発生させない電気自動車や太陽光発電などの再生可能エネルギーの蓄電に二次電池は欠かせません。当社の充放電試験システムは、二次電池の開発時試験や製造時検査に使われ、より安全で高性能な電池の開発や製造の安全性・性能の確認に貢献しています。



品質

東京精密グループの製品は「生産設備の一部」とであるという性質上、優れた『品質』とは「安定した信頼できる製品の品質」と「迅速で細やかなサポート品質」を提供することだと考えています。当社グループのお客さまの社会的地位と利益を守る責任を果たすため、品質・サービスの改善・向上の取り組みを推進しています。

品質方針

当社は、品質方針に従い、半導体社、計測社で設定した品質目標に則った品質管理を実施し、製品とサポート品質の向上に取り組んでいます。

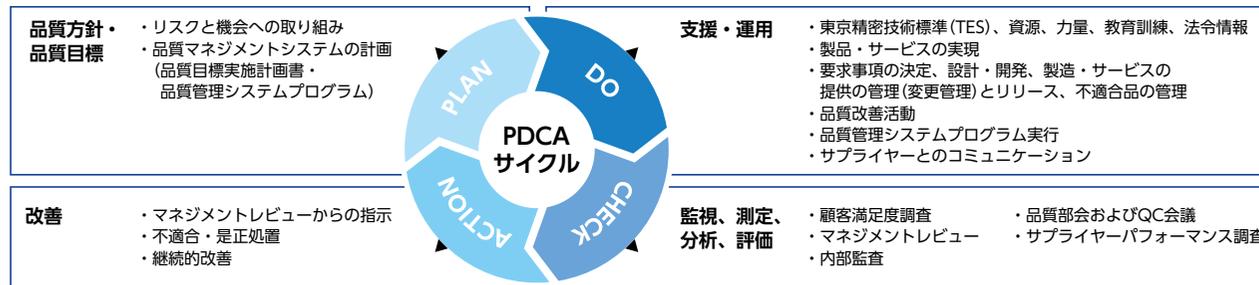
品質方針の全文

https://www.accretech.com/jp/sustainability/esg/product_quality.html

品質マネジメントシステム

当社では、開発・設計、製造を行っている工場で品質マネジメントシステムの国際規格ISO9001を取得しています。東京精密品質管理システム(QMS)を構築し、品質方針・品質目標に基づいたPDCAサイクルでの品質改善活動を推進しています。

● 品質方針・品質目標に基づいたPDCAサイクル



目標と2023年度の実績

● 顧客満足度調査

目標	2025年度までに満足評価の割合を94.8%以上とする
実績	2023年度満足評価の割合 95.1%

品質管理体制(品質管理委員会)

品質管理委員会は、品質担当取締役(代表取締役CFO)が委員長を務め、年2回開催される品質管理委員会で品質マネジメントシステムのパフォーマンスおよび有効性・妥当性の審査を実施しています。

取締役会には品質担当役員から報告し、指示・監督を受けています。2023年度は、是正を要する処置はありませんでした。

品質管理委員会

委員長：品質担当取締役(代表取締役CFO)

開催頻度：年2回

機能：品質マネジメントシステムの妥当性および有効性を審議
品質マネジメントシステムの実施、ならびに有効性を継続的に改善する
製品・サービスおよび業務における継続的な品質の維持・向上を推進する

品質内部監査

年2回、内部監査チームによる品質内部監査を実施しています。監査員資格認定を受けた監査員は、半導体社・計測社の品質管理責任者の指示のもと、品質マニュアルに従って監査を行い、品質管理責任者が監査結果と品質マネジメントシステムの有効性を品質管理委員会へ報告しています。

2023年度品質内部監査では、是正処置を必要とする指摘はありませんでした。

サプライヤー品質監査

当社製品に必要な多くの部材・部品の供給をいただくサプライヤーさまには、当社のISO9001に準拠したチェックリストでの品質監査に協力いただいています。2023年度のサプライヤー品質監査は11社(延べ219社)に実施し、当社の品質管理基準・品質要求事項に対する不適合はありませんでした。

顧客満足度調査

お客さまのご意見を製品やサービスの改善・改良に活かすため、お客さまへのアンケート調査を実施し、顧客満足度を把握するとともに、その向上に努めています。2023年度満足度調査での満足評価の割合は95.1%となり、改善施策の効果および要因分析と対策を実施しています。

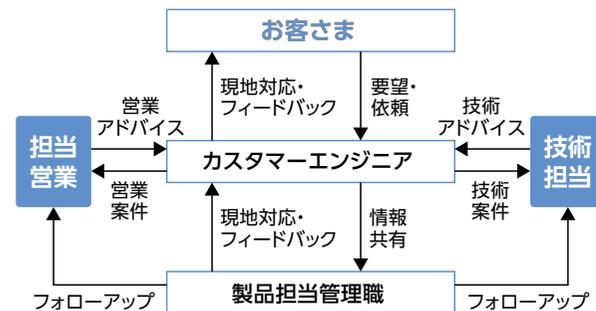
サポート・サービス

半導体製造装置事業

半導体社CE（カスタマーエンジニア）部は、世界中の当社半導体製造装置の品質と生産性を維持・向上させるために、据付セットアップからメンテナンス・トレーニング対応、保守パーツ供給などを行っています。また、お客さまとの深い信頼関係の下、お客さまのニーズの把握やお客さまのモノづくりのサポートにも努めています。高性能な製品と高品質なサポートを提供することにより、お客さまの利益に貢献し顧客満足度を高めるため、CE部全体のチームワークによるグローバルなサポート体制を整えています。

サポート体制

半導体社CE部では、サービス部門による高い顧客対応力・付加価値提供力に加え、パーツセンターの滞りのない部品供給を実現するため、国内外でお客さまのモノづくりのサポートを実施しています。



教育・研修

CE部は、顧客先のさまざまなトラブルに対応できる高度な専門性が求められます。高品質なサポートを提供し続けるため、資格取得や特別講習の受講のほか、若手エンジニア研修やリーダー育成研修を実施することで作業レベル（精度・動作保証・知識など）の標準化を行っています。スキルシートを用いることで、従業員の知識・能力の習得状況を明確化し、人材育成にも役立てています。

サポート品質の向上

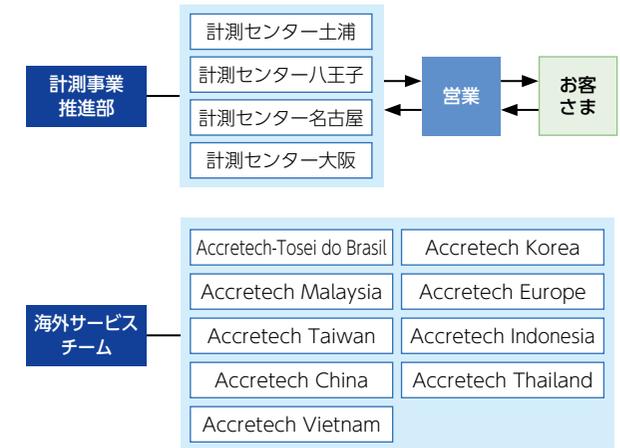
当社では、遠隔サポート促進のために、八王子工場でのスマートグラス専用回線の新設やオンラインのセキュリティ対策を実施、強化しています。

精密測定機器事業

精密測定機器ビジネスでは、「精密」と「信頼性」を提供することが「モノづくりの原点」という考えのもと、「測れないものは、つくりえない。」を合い言葉に、精密測定技術でお客さまの未来をつくるサポートを展開しています。

サポート体制

計測社は、国内にメトロロジ（計測）センターを4拠点と海外にショールームを9拠点設置し、お客さまに寄り添いながらテクニカルなサポートができる体制を構築しています。



メトロロジ（計測）センター

メトロロジ（計測）センターでは、計測技術や測定機運用のノウハウを十分に持った技術者が常駐し、お客さまのさまざまなニーズに対して“技術”（学びの場）、“誠意”（ソリューション提案）、“安心”（お客さまに寄り添ったサポート）を提供します。

海外の現地技術者研修

海外サービスチームでは、グローバルサポート体制を強化するため、各国のサービスエンジニアを土浦工場内のメトロロジ（計測）センターに招集し、集中的な研修・訓練を行っています。2023年度は、新人エンジニア対象のベーシックトレーニングに3か国5名、中堅・熟練エンジニア対象のアドバンストレーニングに2か国2名が参加しました。

サプライチェーンマネジメント

東京精密グループは全てのサプライヤーの皆さまを大切なパートナーと考えています。サプライヤーさまとの協働によって、国際社会のニーズに応える責任ある企業として自律し、持続可能な社会に貢献する強固なサプライチェーンの構築を目指します。

調達方針

お客様に高機能で高品質な製品とサービスを提供するにあたり、全てのサプライヤーの皆様と調達を通じてパートナーシップを深め、相互協力・信頼関係を構築し、共に成長・発展することができる関係を築きます。

品質はもとより法令や社会規範を遵守し、人権・労働、安全衛生、地球環境保全、情報セキュリティなど社会的な責任を果たす調達活動をサプライチェーン全体で取り組みます。

公平・公正な評価プロセスとコミュニケーションを通じて、信頼できる優れたサプライヤーの皆様とともに、市場変化への対応や付加価値の高いものづくりを進めます。

推進体制

持続可能なサプライチェーンの構築のため、サステナビリティ推進室にサプライチェーンチームを新設し、同チームが主導するサプライチェーンWGを2023年7月に設置しました。サプライヤーさまとの対話の機会・環境を整備して、サプライチェーンの課題管理とリスク軽減に取り組み、サステナビリティ調達を推進していきます。

取引基本契約書

当社は2024年5月に、取引基本契約書を改訂しました。法令遵守、贈収賄防止、個人情報保護などの条項のほか、当社基準（CSRガイドライン、情報セキュリティ基準、グリーン調達基準）の遵守に努める条項を追加し、共に協力して社会的な責任をサプライチェーン全体で果たしていくことを明確にしています。

サプライヤーCSRガイドライン

当社は、サプライチェーン全体で労働環境の安全、労働者の尊厳や環境負荷に対する企業責任など、国際社会の要求に応えるためにRBA (Responsible Business Alliance) への準拠を宣言しています。

RBA行動規範を踏まえ、「調達方針」「人権と労働」「安全と衛生」「環境」「倫理」「安全と品質」「情報セキュリティ」に関する要望を記載した東京精密サプライヤーCSRガイドラインを制定しています。サプライヤーの皆さまには、本ガイドラインの趣旨をご理解いただき、持続可能な調達活動の推進への協力をお願いしています。

グリーン調達基準

当社はグリーン調達の推進を展開しており、環境負荷が少なく、環境配慮設計がされた部材を優先的に調達することを示したグリーン調達基準を制定しています。

本基準は、2003年4月制定した「グリーン調達ガイドライン」をベースに、強化された環境法規制に対応するため2024年

4月に制定しました。

本基準へご理解とご協力をいただくために、2024年のサプライヤー説明会で説明を実施しています。

サプライヤーCSR調査

当社では、2016年度より実施してきたSCM（サプライチェーンマネジメント）チェックシートを見直し、2022年度からRBA行動規範に基づいた新たな内容でのサステナビリティアセスメントを実施しています。

2023年度は購入金額上位80%に該当する主要なサプライヤーさまを調査対象とし、113社から回答を得ました（回答率90.4%）。アセスメント分析結果はサプライヤーの皆さまにフィードバックし、点数の低い項目について是正・改善の取り組みを要請しています。

● 目標と実績

目標	実績
2023年度までに調達金額割合80%に実施(126社)	アセスメント実施：125社 (調達金額割合80%) 回答受領：113社(回答率90.4%)

環境影響(リスク)の抑制・管理

当社は、「環境管理体制調査書」、または「環境管理チェックリスト」を使用して調査・評価を行い、サプライチェーンにおける環境リスクの回避につなげる体制整備と管理をお願いしています。製品製造委託やサービスを委託するサプライヤーさまには、大気汚染・水質汚濁・悪臭防止法・振動騒音

施設・特別管理廃棄物など、人の健康または生活環境に関わる調査を2年ごとに実施しています。

サプライヤーさまとの対話の機会・環境

CSRセミナー

サプライヤーさまとの対話の機会として、サプライヤー説明会を開催しています。本説明会を通じて、当社のサステナブル調達に関する取り組みへのご理解とご協力いただけるよう、毎年開催を計画しています。

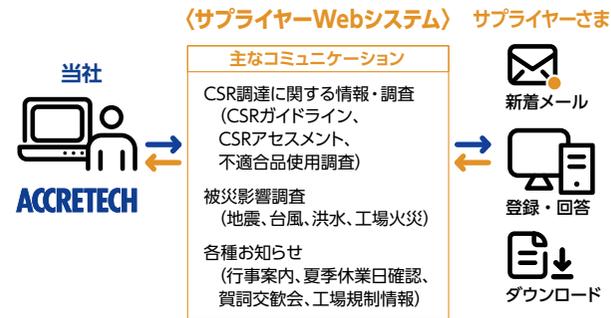
2023年度は、92社102名に参加（オンライン参加者も含む）いただきました。当社のサステナビリティ体制やマテリアリティ、人権方針などの各種方針のご説明とともに、サプライヤーCSR調査、人権デュー・ディリジェンスへの協力要請、通報窓口のご紹介といった内容をお伝えしました。

また、当社連結子会社である株式会社アクレーテック・パワトロシステムの充放電試験装置の開発・製造・販売事業の譲受に伴い、東京精密のサプライヤーになられるお取引先さま向けにサプライヤー説明会を2023年9月に実施しました。

サプライヤーWebシステム

当社が開発した「サプライヤーWebシステム」を利用して、サプライヤーの皆さまと、あまねく、重なりなく、情報を共有することを目指しています。本システムは、サプライヤーCSR調査や地震・豪雨など災害発生の連絡および被害状況の調査、各種お知らせの発信など、日々、高まる情報共有のニーズに対応したものです。このシステムを活用して、サプライヤーさまとのコミュニケーションを、より持続的に

活発化させる体制の構築を目指しています。



サプライヤー表彰

年に1回、サプライヤー表彰を実施しており、「品質」「コスト」「納期」「協力度」「マネジメント」の5項目の評価を行っています。2023年度は2社のサプライヤーさまに感謝の意を表し、表彰しました。

パートナーシップ構築宣言

当社は、「未来を拓くパートナーシップ構築推進会議*」の趣旨に賛同し、2023年2月1日「パートナーシップ構築宣言」を公表しました。サプライチェーンの取引先の皆さまや価値創造を図る事業者の皆さまと連携・共存共栄を進めることで、新たなパートナーシップの構築を目指します。



<https://www.biz-partnership.jp/declaration/22838-05-18-tokyo.pdf>

* 未来を拓くパートナーシップ構築推進会議：サプライチェーン全体

の共存共栄と規模・系列等を越えた新たな連携を推進する活動。関係閣僚（内閣府、経産省、厚労省、農水省、国交省および内閣官房副長官）と経団連会長、日商会議、連合会長等がメンバーとなっている。

電子取引システム

当社は、2023年12月に、電子取引システム（ACCRETECH Web-EDI System）の稼働を開始しました。

Web-EDIは、企業間で受発注等の情報を、Webブラウザを使って電子的に交換するシステムです。調達業務の効率化、ペーパーレス化、インボイス・電子帳票法対応を実現するとともに、取引情報の蓄積・可視化によるコンプライアンス（下請法などの法令遵守）対応強化や災害発生時のサプライヤーさまの状況を迅速に把握することでBCP対策強化に活用することが可能です。

従業員研修

調達部門従業員を対象に研修を実施し、責任ある調達を推進する人材を育成しています。

2023年度は、東京精密の従業員を対象に「下請法（下請代金支払遅延等防止法）」についてのe-learningによる教育を実施しました。

働き方

健康経営

東京精密グループは、従業員がその能力を最大限に発揮していきいきと働くためには、従業員とその家族が心身ともに健康であることが大切であると考えています。東京精密では2019年に健康企業宣言を行い、健康で働きやすい職場づくりに取り組んでいます。

● 2023年度の実績

健康宣言	実績・結果
健診を100%受診します	定期健康診断受診率 92.3%
健診結果の活用をします	特定保健指導受診勧奨 延べ 163名
健康づくり環境を整えます	健康企業宣言テーマ動画配信12回 (毎月1回)
「食」に取り組みます	食堂健康企業宣言 タイアップメニュー提供(週1回)
「運動」に取り組みます	健保組合主催ウォークラリー、 リモートウォーキング教室の紹介
「禁煙」に取り組みます	健康情報配信「喫煙について」
「心の健康」に取り組みます	カウンセリングサービス導入 ストレスチェック受検率 99.9%

長時間労働対策

当社は、長時間労働への対策として、入退門システムによる労働時間の管理、年次有給休暇取得の奨励に加え、1か月もしくは3か月の総残業時間が多い従業員に対する産業医面談および年次有給休暇取得の促進を図っています。2023年度の一人あたりの月平均残業時間は前年度比5.1時間の減少となりました。

● 残業時間数および有給休暇取得日数の状況

	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度
1人あたり残業時間数	25.8時間	29.3時間	25.7時間	20.6時間
1人あたり有給休暇取得日数	12.2日	13.1日	14.5日	13.8日

ワーク・ライフ・バランス

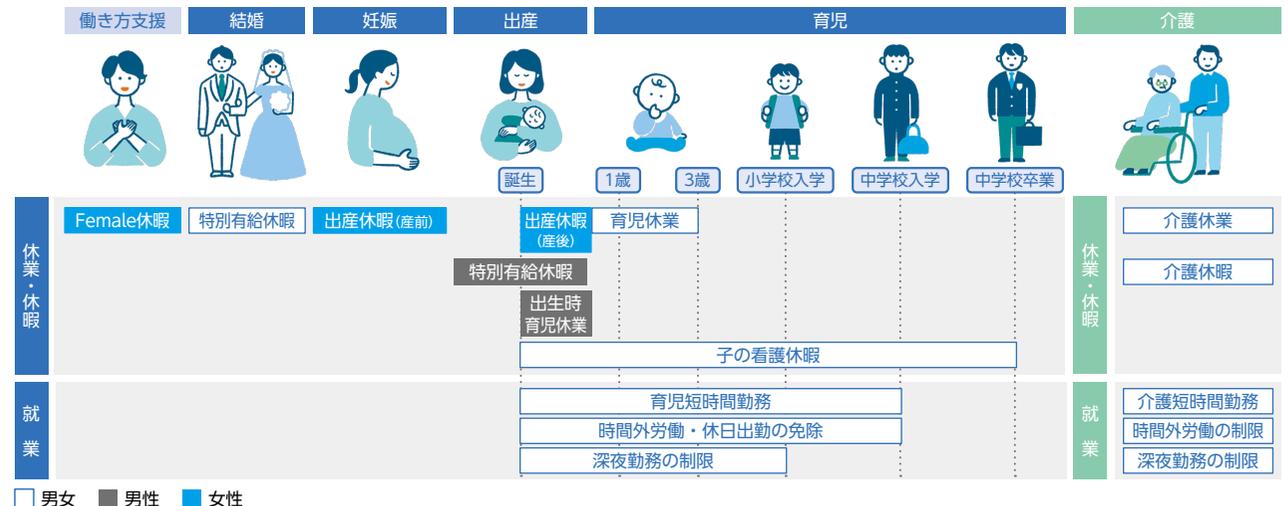
東京精密グループでは、全ての従業員が仕事と生活を両立しながら活躍できる制度を充実させています。多様で柔軟な働き方を推進することで、生産性向上とワーク・ライフ・バランスを実現し、誰もが働きやすい職場環境を目指しています。

● 目標

年次有給休暇	年5日取得率100%
--------	------------

有給休暇付与日数が年10日以上ある対象の従業員
特別有給休暇など年次有給休暇以外の休暇は含まれません。

● 主な支援制度



● 実績

	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度
年次有給休暇取得率(%)	65.9	69.8	76.7	72.3
年次有給休暇年5日取得率(%)	100	100	100	100
リフレッシュ休暇取得者数(名)	6	14	34	22
育児休業取得率(%) (取得/対象者数)	女性 (2/2)	対象者 なし	100 (2/2)	100 (1/1)
	男性 (3/32)	19.2 (5/26)	38.5 (10/26)	57.1 (16/28)
復職率	100	100	100	100
子の看護休暇取得者数(名)	4	7	11	16
介護休業取得者数(名)	1	0	0	0
介護休暇取得者数(名)	1	4	9	12

対象範囲：(株)東京精密単体(正社員)

労働安全衛生

東京精密グループは機械メーカーであり、製造や物流の現場には、装置や部品、工具や加工機械などが多く配置されています。また、製品が生産用設備であることから、納入・設置、保守点検など、お客さまの生産現場という慣れない環境での作業も少なくありません。これらのリスクを細心の注意力をもって探り出し、作業者の動作・動線を観察・予測して安全リスクを最小化する措置を実施することで、日々の職務行動を安全で合理的に進められるよう、安全衛生の取り組みを進めています。

推進体制

当社の八王子工場・飯能工場・土浦工場では、各工場長を安全衛生統括責任者とする安全衛生委員会を設けています。

安全衛生に関わる重大事案の立案、審議を行い、安全で快適な職場環境の維持・向上を図っています。また、従業員の職場における安全衛生意識の向上、健康維持および増進を図ることを目的に、本委員会は月1回の開催を原則とし、安全衛生統括責任者が必要と認めた場合には臨時で開催します。

なお、50人未満の小規模事業場である古殿工場においては、工場責任者が衛生推進者として職場の安全衛生を推進するとともに、土浦工場の安全衛生委員会に参加、報告しています。

安全衛生委員会

委員長：統括安全衛生管理者（八王子工場長、飯能工場長、土浦工場長）

開催頻度：月1回

機能：安全で快適な職場環境の維持と向上を図る
職場における安全衛生意識の向上および健康維持増進を図るため、法定管理者・専門部会を置き、安全確保および健康管理体制を確立する

年2回の内部監査を行い、その結果を監査室に提出して取締役会に報告するとともに、同委員会を監査室の監査対象にしています。

労働災害の状況

2023年度の事故の型別労働災害発生状況では、「はさまれ、巻き込まれ」と「転倒」の災害が大部分を占めました。

転倒災害については、歩きスマホなどのながら歩行の禁止を周知、また作業中のつまずき防止のため、整理整頓の励行と職場巡視を強化するなどの取り組みを進めます。

● 目標と実績

	目標	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度
休業災害(件)	0	0	2	1	4
不休災害(件)	0	6	10	12	15

対象範囲：八王子工場・土浦工場

● 休業災害度数率*1の推移



*1 休業災害度数率：労働災害による死傷者の発生頻度を示す。

計算式：(死傷者数/延実労働時間数) × 1,000,000

*2 厚生労働省[労働災害動向調査]

事業場におけるリスクアセスメント

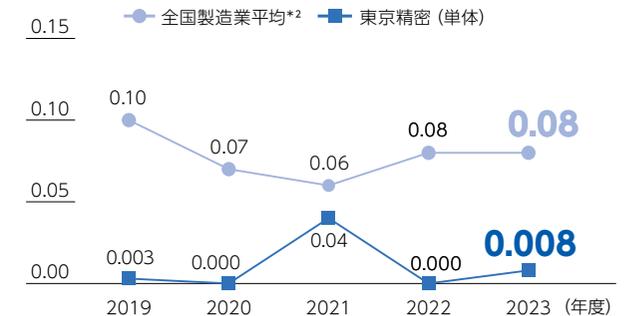
当社では、職場巡視によるリスクアセスメントを定期的に行い、作業環境を確認するとともに課題を抽出し、対策・改善につなげています。また、新規機械導入時や作業手順変更時はリスクアセスメントなどに加え、機械運転、重機作業、電気配線作業などの教育訓練を随時実施し、危険回避に努めています。

● リスクアセスメント研修

八王子工場では、労働災害防止のため、外部講師によるリスクアセスメント研修を実施しています。

2023年度は2回実施し、リスクアセスメントの手法や安全管理体制の構築について座学とグループワークによるより実践的な研修となりました。

● 休業災害強度率*1の推移



*1 休業災害強度率：労働災害によって生じた損失の程度割合を示す。

計算式：(延労働損失日数/延実労働時間数) × 1,000

*2 厚生労働省[労働災害動向調査]

人権の尊重

東京精密グループでは、事業展開する国・地域における法令・文化・宗教・価値観などを正しく理解・認識することに努め、事業と組織の持続的成長と持続可能社会の実現を目指すことを目的に、2022年10月3日に「東京精密グループ人権方針」を定めました。

人権方針

1. 人権に関する基本的な考え方
2. 国際人権規範の支持・尊重、地域労働法令の遵守
3. 適用範囲
4. 児童労働の禁止、強制労働の禁止
5. 差別の禁止と多様性の受入れ
6. 結社の自由と団体交渉権の尊重
7. ハラスメントの禁止
8. 人権デュー・ディリジェンスと救済
9. 人権教育
10. 情報開示と対話

▼ 詳細は、下記サイトを参照ください。

人権方針

<https://www.accrettech.com/jp/company/humanrightspolicy.html>

推進体制

当社では、人事室、経営支援室、生産管理部、総務部のメンバーで構成される「人権活動P」（プロジェクト）を設置し、当社グループ全体、サプライヤー、地域社会の横断的な人権活動に対応しました。2024年からは人権活動WG（ワーキンググループ）に拡大し、当社グループはもとよりサプライチェーンと一体となり「東京精密グループ人権方針」の一層の理解・浸透に努めています。

人権デュー・ディリジェンス

当社は「東京精密グループ人権方針」に基づき、当社グループの事業活動が与える人権へのリスクを特定・防止・是正するために、2022年度から人権デュー・ディリジェンス実施に向けた取り組みを開始しました。2022年度は、株式会社東京精密および国内グループ会社5社、海外グループ会社23社を対象に、Responsible Business Alliance（RBA）行動規範、SAQ（Self-Assessment Questionnaire）を参考に現状調査を実施しました。調査の結果、深刻度の高い人権侵害リスクは認められませんが、従業員の安全面や衛生面に対する作業環境整備については検討課題を発見し、改善に向けた取り組みを進めています。

また、2023年度には調査対象を主要サプライヤー113社まで広げました。調査結果に関するフィードバックは個別に実施し、対話による問題解決を図っています。

今後も定期的な調査を継続し、事業活動全体に対する人権リスク対策を進めていきます。

人権教育・研修

労働基準や労働安全衛生に関する法令や社会的規範の遵守および人権を侵害する行為の禁止などを「ACCRETECHグループ行動規範」に示し、この行動規範に関するe-learning教育を当社グループ全体で毎年実施しています。

また別プログラムで「東京精密グループ人権方針」が理解、実践されるよう、人権尊重に関する教育・研修を実施しています。2023年度は、国内グループ会社4社を対象に、ダイバーシティの取り組みとして障がい者雇用のトピックでe-learning教育を実施しました。

通報・相談窓口の設置

当社では、従来より法令違反や不正行為等を通報できる内部通報窓口を設置しています。2023年度のグループ内からの人権に関わる通報は0件でした。また、2023年度よりサプライヤー向けに外部窓口も設置し運用を開始しました。