



Introduction

Strategy

▶ Sustainability

サステナビリティマネジメント

環境

品質

サポート・サービス

サプライチェーンマネジメント

働き方

人権の尊重

Governance

Data

サステナビリティマネジメント

東京精密グループはサステナビリティを重要な経営課題と認識し、これまで以上にサステナビリティ活動を推進しています。2021年11月には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するなど、パーパスの実現に向けた推進体制を強化してきました。サステナビリティの重要課題を特定し、中長期戦略に組み込んで具体的な取り組みを設定、事業を通じて実行していくことが重要だという考えのもと、これからも社会の持続可能な発展と東京精密グループの持続的な成長を目指します。

サステナビリティ基本方針

私たち東京精密グループは、ミッション「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」に基づき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ともに、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. 人材育成
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

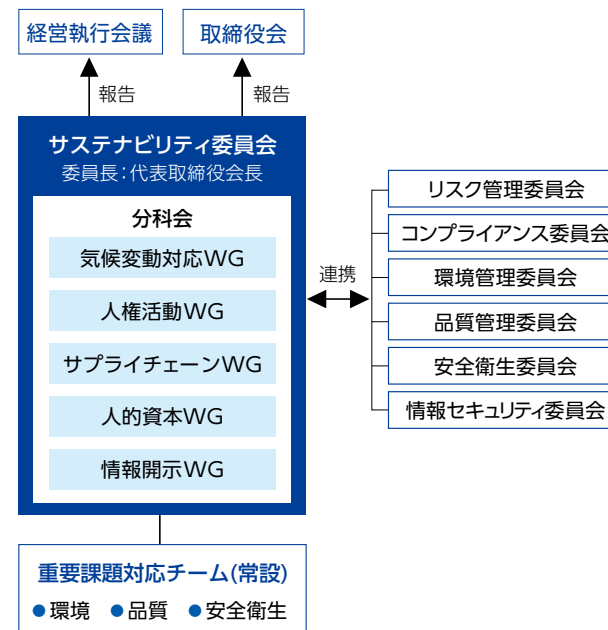
サステナビリティ基本方針全文

<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、傘下には3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



サステナビリティ委員会

委員長：代表取締役会長

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

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（以下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も一体となり人権に関わる課題に対応していきます。

サステナビリティマネジメント

中期経営計画（2025-2027年度）取り組み

E カーボンニュートラルに向けた企業活動の推進	<ul style="list-style-type: none"> ●自社製品・サービスの提供を通じた環境負荷の低減 ●事業活動におけるGHG排出量の削減 ●サステナブル調達活動の推進
S 人を活かし 社会からの信頼を高める 企業姿勢の強化	<ul style="list-style-type: none"> ●従業員が心身の健康を保ち、能力を最大限に発揮できる職場環境の構築 ●従業員エンゲージメントの向上による、仕事意欲向上と組織一体感の強化 ●高品質な製品・サービスの提供による顧客満足度の向上
G 公正な企業活動の 基盤となる ガバナンスの強化	<ul style="list-style-type: none"> ●グループ全体での高い企業倫理・遵法精神の育成 ●適時・適切な情報開示の推進 ●リスクマネジメントの強化



Introduction

Strategy

▶ Sustainability

サステナビリティマネジメント

環境

品質

サポート・サービス

サプライチェーンマネジメント

働き方

人権の尊重

Governance

Data

環境

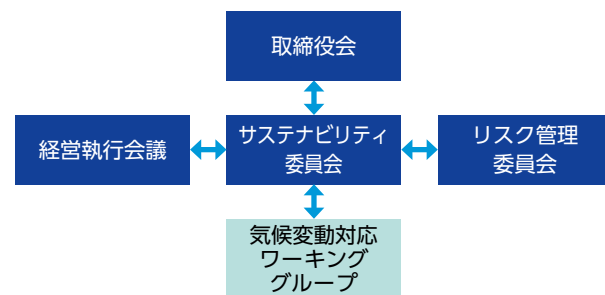
気候変動に関わる情報開示(TCFDに基づく開示)

2022年3月に、東京精密は「TCFD（気候関連財務情報開示タスクフォース）」提言への賛同を表明しました。気候変動が当社事業に与える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。

▼詳細は、下記Webサイトを参照ください
気候変動に関わる情報開示(TCFDに基づく開示)
<https://www.accretech.com/jp/sustainability/esg/tcfd.html>



■気候変動対応ワーキンググループ



●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の分科会として「気候変動対応ワーキンググループ」を設置し、気候変動対応活動に関する調査・検討を行い、定期的に委員会に報告します。技術、製造、営業および管理部門の関係者が参加し、リスク・機会の抽出、シナリオ分析および対応策の検討を組織横断的に推進しています。

リスクマネジメント

東京精密グループは、業務執行に係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 CEO 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一方、緊急時には随時報告を上げ、うち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

を要請します。

リスク管理委員会で取り上げる対象リスクにも気候変動リスクを追加しており、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ての対策検討など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、排出量が大きいと予測されるカテゴリ1とカテゴリ11の把握を進めてきました。2025年より他のカテゴリ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℃未満シナリオの下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

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り締役に付議・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が務め、年2回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他、今後は気候変動対応ワーキンググループを通じ、2030年度目標達成に向けたマイルストーン設定を行います。

環境

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°C	リスク	規制	カーボンプライシング	<ul style="list-style-type: none"> 炭素税導入による原材料・資機材・エネルギー・輸送費用等の上昇 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	<ul style="list-style-type: none"> 従来の事業・製品(内燃機関関連部品向け計測器)の需要縮小 	▲▲▲	短期
			脱炭素化プレミアム	<ul style="list-style-type: none"> 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	<ul style="list-style-type: none"> 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	<ul style="list-style-type: none"> 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	<ul style="list-style-type: none"> 再生可能エネルギー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	<ul style="list-style-type: none"> 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	<ul style="list-style-type: none"> 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°C	リスク	物理(急性)	激甚化災害の発現	<ul style="list-style-type: none"> 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	<ul style="list-style-type: none"> 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、中期2025～2029、長期2030～

また、環境リスク・機会の再分析を行い、中期・長期で取り組むアクションを以下のように見直しました。

- ・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）

▶グループ企業(国内および海外子会社)のGHG排出量のモニタリング

当社グループ企業のうち生産拠点におけるScope1とScope2のGHG 排出量の調査を開始しました。

▶Scope3の開示に向けた取り組み

当社のほとんどの製品は、部品・部材を調達し、自社で製造・販売、お客さまの現場で稼働しています。

そのため、バリューチェーン全体での温室効果ガス排出量を把握することが重要であると考えます。

2024年度より新たにScope3対応プロジェクトを発足し、カテゴリ1～カテゴリ15の把握を進めています。

●機会に対する戦略

世界がカーボンニュートラルを目指す過程で、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）と脱炭素エネルギーへの転換（主に電化による）が進むと予想されます。これにより、デジタル・情報通信技術の適用範囲が広がり、電子機器・電子部品が急増し、半導体デバイスの需要も持続的に増大すると考えられ、当社の半導体製造装置のニーズも飛躍的に高まることが見込まれます。

また、電子機器・電子部品の高機能化に伴い設計が複雑化し、新たな製造工程の課題解決ニーズが高まります。当社はこれに対応した製品群を開発・提供しています。

さらに、デジタル化・電化の進展に伴い、データ量・計算量の増加（IoT機器・AIの普及）による消費電力の増大や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発生します。次世代パワー半導体（GaN、SiCなど）の普及が期待されており、当社も関連技術・製品開発を推進しています。

このように、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。当社は検査装置・加工装置などの広範な製品群で総合的に顧客ニーズに対応し、新たな価値を提供し続けます。



Introduction

Strategy

▶Sustainability

サステナビリティマネジメント
環境

- 品質
- サポート・サービス
- サプライチェーンマネジメント
- 働き方
- 人権の尊重

Governance

Data

環境

半導体製造装置事業の機会に対する戦略

1. 需要増加に見合う適切な設備投資

当社は、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他、2025年8月には名古屋地区において新工場が竣工しました。

2. お客様志向を徹底した営業活動

当社の強みは徹底したお客様志向であり、製造・技術・サービス・営業が一体となって、日々お客様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、お客様に満足いただける製品・サービスを探求することで、お客様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）の監事を務め、環境部会で省エネルギー・省CO₂の議論をリードし、また国際半導体製造装置材料協会（SEMI）の半導体気候関連コンソーシアムへも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、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、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）とは共同で研究開発を実施、長岡パワーエレクトロニクス研究会にも参加しています。

このような取り組みを通して、中長期的な製品開発や技術的ブレイクスルーを目指し、業界の変革を促します。

上記の方針を踏まえ、半導体製造装置事業の売上高を2027年度までに1,400億円に伸ばさせることを目標とします（2024年度実績：1,135億円）。

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。

精密測定機器事業の機会に対する戦略

1. 電力分野

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）

電力の脱炭素化と安定供給のためには、再生可能エネルギーを含む多様な電源の活用が不可欠です。中でも洋上風力発電は、その成長性や経済波及効果が期待されています。

風力発電機の発電効率を左右する重要部品である大型ベアリングの形状や歪み、傾きを、当社の高精度の真円度・円筒形状の計測技術で測定し、風力発電の導入効果を最大化します。

② 蓄電池産業の拡大（充放電試験システム）

EVの普及や再生可能エネルギー拡大により、二次電池の生産が飛躍的に伸びると予測されています。当社は、二次電池の性能や信頼性を評価する充放電試験システムを開発・販売しています。充放電試験は電池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、当社独自の「エネルギーシェア方式」で最大30%の省エネを実現しました。

試験実施時のお客様のCO₂削減と二次電池の研究開発や普及加速を通じて、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製品・サービスです。

（→P52 エネルギーシェア式充放電試験装置）

2. 非電力分野（民生・産業・運輸）

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は、化石燃料を使用した燃焼機器・設備への対策が重要で、電化（例：電気加熱、ヒートポンプ、自動車の電動化）やデジタル化による効率向上が大きな役割を果たします。これに伴い、電子機器やセンサの使用が増え、半導体

需要も拡大しています。当社は、半導体や電子部品の製造・検査に不可欠な精密測定機器を供給しており、市場拡大により今後も需要増が見込まれます。

また、自動車産業でも電動化が進む中、三次元計測機やX線CT装置を活用した駆動系やバッテリーの高精度計測で、自動車業界の変革と新エネルギー車の普及に貢献していきます。

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）

各国が2050年のカーボンニュートラルを目指す中、たとえ目標が達成されても世界の平均気温は0.5～1℃上昇すると予測されています。対策が進まない場合、4℃以上の上昇や異常気象のリスクも高まります。このリスクに対し、当社は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。

（→P52 SURFCOM NEX 200による精度保証温度変化拡大）

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は、輸送機器の一層の軽量化・効率化が求められます。特に航空機分野では電化や燃料転換が進む一方で、機体やエンジンの構造改善も重要な開発課題です。例えば、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「ブリスク」は、航空機エンジンの軽量化や空気抵抗低減に重要ですが、ブリスクの開発・生産には高精度な金属加工と正確な形状測定が不可欠です。当社の「XYZAX Opt-BLISK」は非接触センサを活用し、正確な測定を短時間で実現します。今後も高精度な計測技術により、当社は運輸分野の効率化・脱炭素化に貢献していきます。

（→P52 Opt-BLISK）

● リスクに対する戦略

▶ BCP・BCMS強化

気候変動による自然災害の増加や経済安全保障の観点から、有事の事業継続ニーズが高まっており、当社では、事業継続計画（BCP）および事業継続マネジメント（BCMS）の強化に



Introduction

Strategy

▶ Sustainability

サステナビリティマネジメント

環境

品質

サポート・サービス

サプライチェーンマネジメント

働き方

人権の尊重

Governance

Data

環境

取り組んでいます。また、気候変動に伴う災害激甚化に備え、自社工場の操業停止やサプライヤー・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、古殿）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し、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、リスクが高いと判断したサプライヤーに対しては、順次対策の検討を進めています。

● **Scope3(カテゴリ11)に対する戦略**

LCAに基づいてScope3カテゴリ11、11を算出した結果、半導体製造装置のカテゴリ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、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、ダイシングマシンにおいては、間接排出量に関連するCO₂排出が製品使用時の電力消費に関連するCO₂と同程度かそれ以上になる場合があり、その削減も重要です。

当社は、製品のフットプリント（専有面積）を削減することで、空調エネルギーを削減しつつ、半導体の切削・加工をより少量の水（超純水）で行える製品開発に取り組んでいます。

当社新製品開発の設計原則には「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、製品開発時には間接排出量に関するCO₂排出も含めたLCA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。主に工場で使用する購買電力によるCO₂排出が大半を占めるため、省電力を中心とした対策に取り組んでいます。

今後の半導体需要の拡大に伴い、当社グループも生産能力拡大を図っており、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の追加によりCO₂排出量も増加しました。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、非化石証明書の活用を通じてCO₂排出量削減に取り組めます。

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2025年度の目標

	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度	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	12,733	8,003	6,156
(2018年度比)	2.68%減	22.64%減	33.47%減	32.94%減	5.80%減	3.42%増	35.00%減	50.00%減
電力使用量(MWh)	25,448	28,843	29,835	29,546	37,432	43,316	—	—
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	0.103	—	—

対象範囲：(株)東京精密単体

2023年度の実績には、飯能工場の実績は竣工した7月以降、古殿工場の実績は事業譲受後の10月以降のデータが含まれます。



Introduction

Strategy

Sustainability

- サステナビリティマネジメント
- 環境**
- 品質
- サポート・サービス
- サプライチェーンマネジメント
- 働き方
- 人権の尊重

Governance

Data



Introduction

Strategy

▶ Sustainability

- サステナビリティマネジメント
- 環境**
- 品質
- サポート・サービス
- サプライチェーンマネジメント
- 働き方
- 人権の尊重

Governance

Data

環境

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.accretech.com/jp/sustainability/esg/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：業務会社カンパニー長
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、2024年度は56項目のプログラムのうち53項目が目標を達成しました（達成率94.6%）。

■ 2024年度 に実施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	5
改善提案・小集団活動による電力削減	5
生産時の水・エア使用量削減	1
有機溶剤使用量削減	4
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	3
その他	8

エコファクトリー

製造業である当社では、CO₂排出量の99%以上が工場で使用する電力による他、水資源や廃棄物なども含め、環境負荷のほぼ全てが工場における操業に起因します。そのため、

工場がメインアプローチをすることによって、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生可能エネルギー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

■ 2024年度 計画と実績

CO₂排出量削減 (Scope1+Scope2)

計画・目標値	2025年度までに2018年度比 35%削減 基準排出量： 12,312t-CO ₂ 削減目標： 8,003t-CO ₂
実績	12,733 t-CO ₂ (2018年度比 3.42%増)

対象範囲：(株) 東京精密八王子工場、土浦工場、飯能工場、古殿工場

2023年度には飯能工場の竣工に加え、事業の譲受に伴い古殿工場が傘下となったことでCO₂排出量が増加し、2024年度には両工場の1年間の稼働によってさらにCO₂排出量が増加しました。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計画を進めるとともに、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。

環境

CO₂排出量の推移

		単位	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度
CO ₂ 排出量合計		t-CO ₂	9,524	8,191	8,257	11,598	12,733
Scope1	ガス(LPG)	t-CO ₂	42	51	54	70	71
	燃料*	t-CO ₂	33	43	45	47	47
Scope2	電気	t-CO ₂	9,449	8,097	8,158	11,481	12,615
CO ₂ 排出量生産高原単位		t-CO ₂ /百万円	0.129	0.080	0.074	0.111	0.103

対象範囲：(株)東京精密八王子工場、土浦工場、飯能工場(2023年7月以降)、古殿工場(2023年10月以降)
 * 集計対象：揮発油、灯油、軽油

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。

廃棄物削減・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	97.8%
	総排出量	958t
	再資源化量	937t
	最終処分量	21t

資源利用(紙)の削減(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	
	基準使用量	0.443kg/百万円
	削減目標	0.421kg/百万円
実績	0.122kg/百万円(2019年度比72.5%減)	

対象範囲：(株)東京精密八王子工場・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、納入部品の梱包用ダンボールを通い箱に置き換えたり、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。各工場で廃棄物の削減・再資源化の目標を設定し、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のリサイクル、土浦工場では廃液のリサイクルが可能な処理業者への切り替えなどを実施、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 (ACCRETECH 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ました。工場内の各部署でのペーパーレス化が進んだことにより、2024年度は前年に比べ約9,200kg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。

水使用量削減(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
	削減目標	2.60m ³
実績	1.39m ³ /百万円(2019年度比49.1%減)	

対象範囲：(株)東京精密八王子工場、飯能工場、土浦工場、古殿工場

● 水使用量削減・水リサイクル

当社では、取水は全て市水と地下水で賄っており、2024年度は172,482m³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、排水の一部を回収・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他、有機溶剤など有害化学物質の、無害または低害のものへの代替を進めています。2024年度は、目標化学物質削減品目数10に対して59品目を削減しました。

* SDS(安全データシート)：化学物質を提供する際の、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



Introduction

Strategy

▶ Sustainability

サステナビリティマネジメント

環境

品質

サポート・サービス

サプライチェーンマネジメント

働き方

人権の尊重

Governance

Data

環境

エコプロダクツ(製品を通じた環境貢献)

東京精密グループは、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。エコプロダクツ(製品を通じた環境貢献)によって、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

当社グループは、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規則などに関するサプライヤー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など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います。近年、有害化学物質の管理に対する規制が強まる中、2023年度には、ガイドラインを強化したグリーン調達基準も定めました。以来、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、体制構築に取り組んでいます。

● RoHS指令などへの対応

計測社製品については、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。半導体社製品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自主的に行っています。

2020年7月からは、POPs規則で追加されたPFOA*1関連物質の使用制限に加え、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になります。

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は、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・生産性を実現した機種です。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



Introduction

Strategy

▶ Sustainability

サステナビリティマネジメント

環境

品質

サポート・サービス

サプライチェーンマネジメント

働き方

人権の尊重

Governance

Data

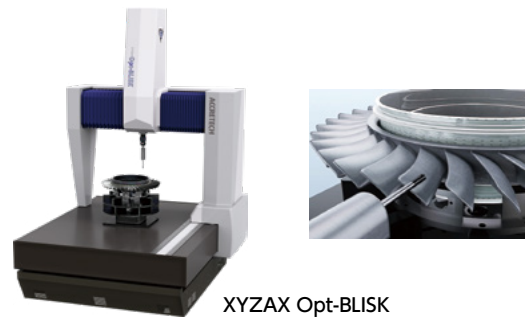
環境

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とした測定専用機です。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。



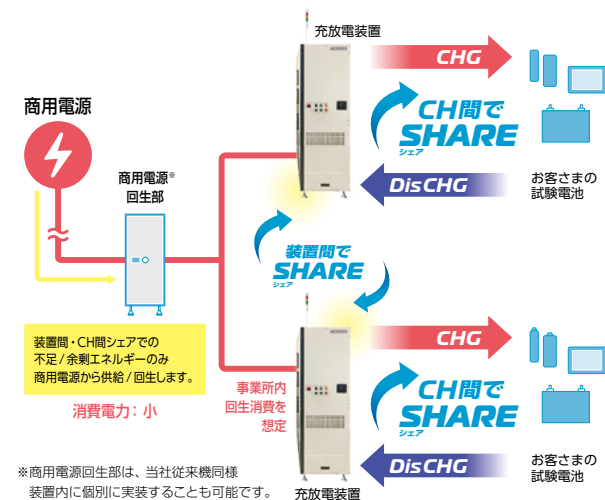
XYZAX Opt-BLISK

エネルギーシェア式充放電試験装置

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。

充放電試験システムは、二次電池やキャパシター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。

当社の充放電試験システムは、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。



SURFCOM NEX 200による精度保証温度変化拡大

精密測定機器の高精度な測定を実現するためには、校正室など温度や湿度が厳密に管理された精密空調の環境で測定を行う必要がありました。

しかしSURFCOM NEX 200 HTGオプションでは、測定精度を保証できる温度変化範囲を拡大させ、一般空調環境下での高精度な測定を可能としました。

精密空調は一般的な空調に比べ、初期コストが大きく掛かるだけでなく、運用時の消費電力も大きくなります。当社の精密測定機器は、お客さまの測定機使用環境を改善するとともに、精度と信頼性を維持しながら環境負荷の低減にも貢献します。

SURFCOM NEX 200 制度保証温度を拡大

精密空調	一般空調
温度変化：0.5℃ /h 校正温度：20℃±0.1℃～±0.5℃	温度変化：2.0℃ /h 校正温度：20℃±5℃

精密空調から一般空調に変更した場合（風量100m³/min）

- ・消費電力低減による年間CO₂排出削減量：6,880kg
- ・電力料金のコスト効果：36万円

※ 2025年9月時点で販売されている複数の空調製品仕様より精密空調および一般空調設備の風量100 m³/min時の消費電力を設定し、1日の稼働を10時間、年間稼働日220日として算出。
 ※ 2023年12月22日 環境省・経済産業省公表「電気事業者別排出係数(特定排出者の温室効果ガス排出量算定用)掲載の全国平均係数 0.000438 t-CO₂/kW を適用し算出。
 ※ 電力量料金 1kWhあたり23円で算出。



SURFCOM NEX 200 DX2/SD2



Introduction

Strategy

▶ Sustainability

- サステナビリティマネジメント
- 環境
- 品質
- サポート・サービス
- サプライチェーンマネジメント
- 働き方
- 人権の尊重

Governance

Data

環境

脱炭素化に向けた次世代パワー半導体への対応

パワー半導体は、電力変換器に使用されるキーデバイスです。電力消費量を減らし、効率よくエネルギーを使用できるため、電気自動車や鉄道車両、冷蔵庫やエアコン、また風力発電、再生可能エネルギー関連など、さまざまなエレクトロニクス機器に搭載されており、脱炭素社会の実現に向けて必要不可欠なデバイスです。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、高耐圧・低損失・高周波動作が可能となり、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
硬脆材料の研削が可能

**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

UF2000
プロービングマシン



SiC / GaN 向けの
高耐圧、大電流に対応した
オプションを用意

精密切断ブレード



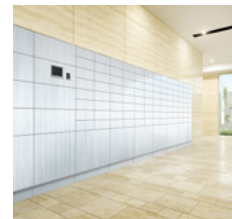
SiC 向けのブレードを展開

輸送における環境課題への取り組み

宅配ボックス製品による環境貢献

近年、多様化するライフスタイルとともにEC（電子商取引）市場が急速に拡大し、宅配便の取り扱い個数が増加する一方、宅配便の再配達によるCO₂排出量を増やしドライバー不足を深刻化させるなど、重大な社会問題の一つとなっています。こうした課題に対する有効な解決策として、宅配ボックスの活用が注目されています。

東京精密のグループ会社である東精ボックスでは、宅配ボックス、メールボックスの製造・販売を行っています。宅配ボックスを通じて、再配達防止による労働力削減とCO₂排出量削減に貢献していきます。



TA-M300/TA-M600
メールボックス付一体型
宅配ボックス

リターナブル梱包による梱包材の削減

リターナブル梱包材は、発送先から回収して繰り返し使用することで廃棄物を減らし、環境負荷を低減することができます。当社では、SURFCOM NEXを対象に採用を進めており、梱包にリターナブル梱包材を採用した際の、廃棄物・CO₂排出量の年間削減量を試算しています。

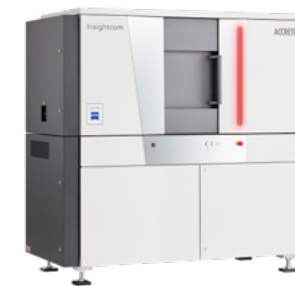


輸送手段によるCO₂削減

精密測定機器の国内輸送において、チャーター輸送から長距離混載輸送や同時輸送へと変更する取り組みを、2023年度より実施しています。現在、国内輸送では20.6%が混載便、3.4%が同時輸送となっており、これらの取り組みにより2024年度には5,827kg-CO₂のCO₂削減効果がありました。

ノックダウン生産によるCO₂削減

東京精密は、ドイツのCarl Zeiss社と業務提携をしており、同社の計測用X線CT装置Insightcom® 160でノックダウン生産を採用しています。ドイツのCarl Zeiss社からは主要部品を購入し、日本国内で筐体やカバーなどの調達と組付けや検査を行っています。これにより、ドイツからの輸送量が大幅に削減され、空輸時のCO₂排出量がZeiss METROTOM 1と比べると約89%削減されています。



Insightcom® 160

Insightcomは(株)東京精密の登録商標です



Introduction

Strategy

▶ Sustainability

- サステナビリティマネジメント
- 環境
- 品質
- サポート・サービス
- サプライチェーンマネジメント
- 働き方
- 人権の尊重

Governance

Data

品質

東京精密グループの製品は「生産設備の一部」という性質上、「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」の双方を実現することが、優れた『品質』を提供することだと考えます。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。

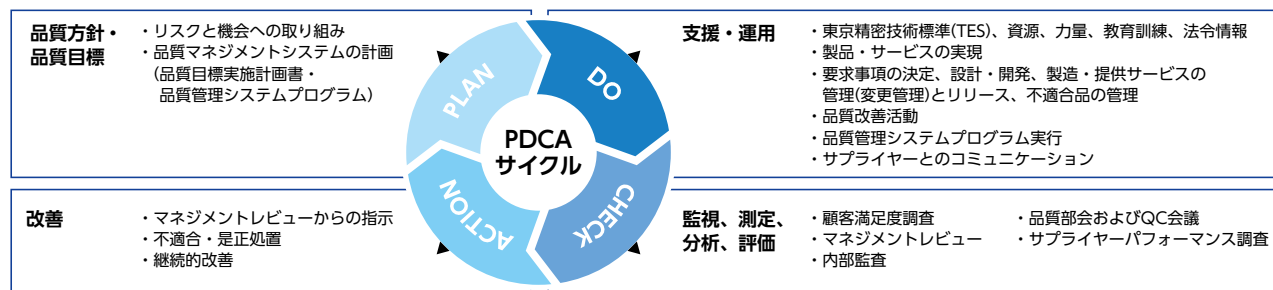
品質方針全文

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、製造を行っている各工場が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サイクルを回して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2024年度の実績

顧客満足度調査

目標*	2028年度までに満足評価の割合を95.0%以上とする
実績	2024年度満足評価の割合 94.8%

* 2025年度目標を前倒しで達成したため、従来の94.8%から目標を引き上げました。

品質管理体制(品質管理委員会)

品質管理委員会は、品質担当役員(業務会社カンパニー長)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。2024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: 品質担当役員(業務会社カンパニー長)

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が、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。

2024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。2024年度にはサプライヤー品質監査を20社(延べ239社)に実施した結果、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。2024年度調査での満足評価の割合は94.8%となり、結果を踏まえ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。



Introduction

Strategy

Sustainability

サステナビリティマネジメント
環境

品質

サポート・サービス

サプライチェーンマネジメント

働き方

人権の尊重

Governance

Data



Introduction

Strategy

▶ Sustainability

- サステナビリティマネジメント
- 環境
- 品質
- サポート・サービス**
- サプライチェーンマネジメント
- 働き方
- 人権の尊重

Governance

Data

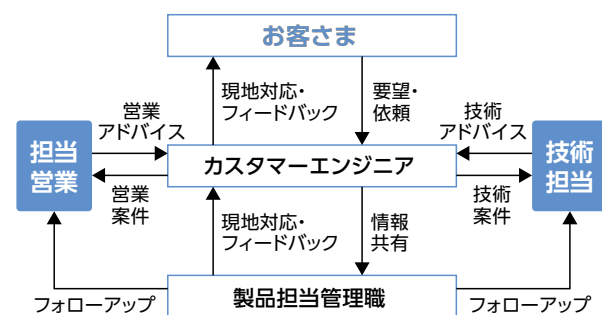
サポート・サービス

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を通じた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、パーツセンターからの遅滞のない部品供給を実現することで、国内外でお客さまのモノづくりをサポートしています。



教育・研修

CE部には、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他、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て従業員の知識・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

・サービスのデジタル化

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。

・お客さまへのトレーニングサービス

ご来社いただくお客さまはもとより、要請があれば世界中の現場に出向いて装置の操作・保守トレーニングなどを実施しています。

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ukれない。」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、国内にメトロロジー（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。



メトロロジー（計測）センター

メトロロジー（計測）センターには、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ー（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。2024年度には、新人エンジニア対象のベーシックトレーニングに1か国2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1か国2名が参加しました。



Introduction

Strategy

▶ Sustainability

サステナビリティマネジメント
環境

品質

サポート・サービス

サプライチェーンマネジメント

働き方

人権の尊重

Governance

Data

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、サステナブル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他、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。

東京精密 サプライヤーCSRガイドライン

<https://www.accretech.com/jp/assets/SupplierCsrGuidelines.pdf>

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月に制定した「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、サプライヤーの環境面および社会面の取り組み状況を確認するために、2016年度よりSCM（サプライチェーンマネジメント）チェックシートによる調査を行っており、2022年度からはRBA SAQを参考にしたサステナビリティアセスメントを実施しています。

サプライチェーン全体の状況をより正確に把握するため、2023年度以降は購入金額上位80%に該当する主要なサプライヤーを調査対象にしており、2024年度は112社から回答をいただきました（回答率92.6%）。アセスメント分析結果はサプライヤーに個別にフィードバックし、取り組みが不足している項目については是正・改善を要請しています。

目標と実績

目標	調達金額割合80%に実施
実績	アセスメント実施：121社 （調達金額割合80%） 回答受領：112社（回答率 92.6%）

サプライチェーンマネジメント

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

サプライヤー説明会

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をいただけるよう、毎年の開催を計画しています。

2024年度サプライヤー説明会

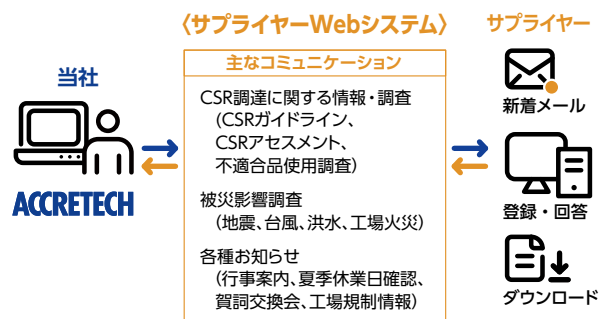
八王子	103社135名 参加(オンライン参加者も含む)
古殿	38社48名 参加

CSRセミナー

当社は、サプライヤー主催の研修会にてCSRセミナーを毎年開催しています。2025年5月に実施したCSRセミナーでは、2024年に実施した情報セキュリティアンケートの結果をもとに、サイバー攻撃による事業継続リスクに対応する体制強化と情報セキュリティ対策を経営課題として認識していただくようお願いしました。

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。2024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、日商會頭、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、受発注などの情報を、Webブラウザを使って企業間で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の時のサプライヤーの被害状況、生産への影響を把握することで、初動対応の迅速化を目指しています。

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。2024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)」と「安全保障輸出管理」についてのe-learningによる教育を実施しました。



Introduction

Strategy

▶ Sustainability

サステナビリティマネジメント

環境

品質

サポート・サービス

サプライチェーンマネジメント

働き方

人権の尊重

Governance

Data

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。2019年には東京精密が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。

2024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 94.4%
健診結果の活用をします	特定保健指導受診勧奨延べ198名 健康企業宣言テーマ動画配信 12回
健康づくり環境を整えます	健康トピックス動画配信 12回 健康コラム掲載(社内報) 12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、 いきいき健康づくりの紹介
「禁煙」に取り組みます	健康トピックス動画配信
「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 99.4% (対象者：1,658名)

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、定時退社日（毎週水曜日・賞与支給日）の実施、年次有給休暇取得の奨励を行っています。また、1か月もしくは3か月の総残業時間が多い従業員に対しては、産業医面談を実施し、健康状態の確認や業務負荷の見直しを行うことで、心身の健康維持に努めています。

残業時間数および有休取得日数の状況

	単位	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度
1人あたり残業時間数	時間	29.3	25.7	20.6	21.2
1人あたり有休取得日数	日	13.1	14.5	13.8	13.7

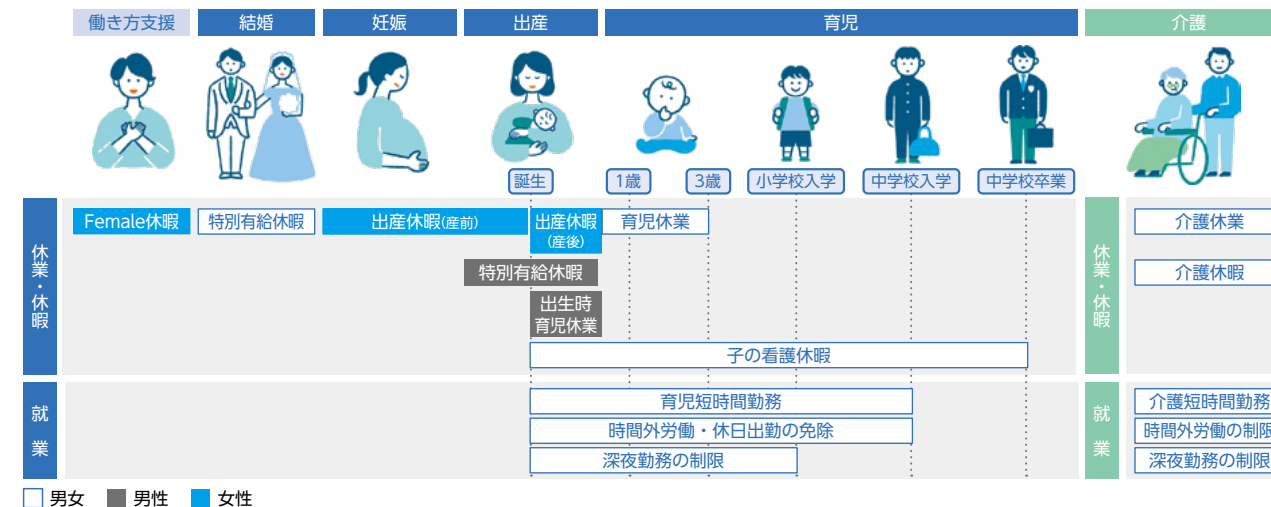
ワーク・ライフ・バランス

東京精密グループは、従業員一人ひとりが仕事と生活を両立しながら能力を最大限に発揮できる職場環境の整備に取り組んでいます。

子育てや家族の介護、病気やケガなど、さまざまな事情を抱える従業員を支援するため、当社では法定基準を大きく上回る独自の休業制度を設けています。

さらに、従業員が仕事と子育てを両立し、全ての従業員が安心して働ける環境を実現するため、「次世代育成支援対策推進法」に基づく行動計画（2025～2026年度）を策定しました。

主な支援制度



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。

実績

	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度	
年次有給休暇取得率(%)	69.8	76.7	72.3	71.9	
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)	14	34	22	33	
育児休業取得率(%) (取得/対象者数)	女性	対象者なし	100(2/2)	100(1/1)	
	男性	19.2 (5/26)	38.5 (10/26)	57.1 (16/28)	54.2 (13/24)
	復職率	100	100	100	100
子の看護休暇取得者数(名)	7	11	16	18	
介護休業取得者数(名)	0	0	0	0	
介護休暇取得者数(名)	4	9	12	15	

対象範囲：(株)東京精密単体(正社員)



Introduction

Strategy

▶ Sustainability

- サステナビリティマネジメント
- 環境
- 品質
- サポート・サービス
- サプライチェーンマネジメント
- 働き方
- 人権の尊重

Governance

Data

働き方

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、安全衛生へ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、各工場長を総括安全衛生管理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・向上を図る狙いです。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、総括安全衛生管理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。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。

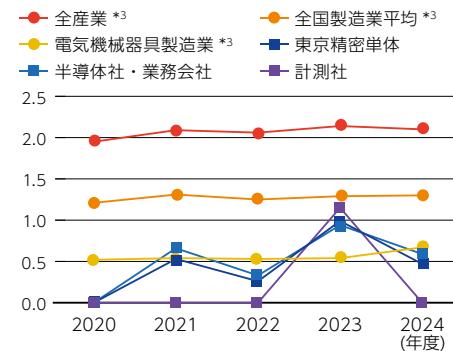
安全衛生委員会	
委員長	統括安全衛生管理者(八王子工場長、飯能工場長、土浦工場長)
開催頻度	月1回
機能	安全で快適な職場環境の維持と向上を図る 職場における安全衛生意識の向上および健康維持増進を図るため、法定管理者・専門部会を置き、安全確保および健康管理体制を確立する

労働災害の状況

2024年度の労働災害発生状況は、休業災害が1件・不労災害が9件となり、前年度と比較すると合計で9件の減少となりました。発生した事故の型は作業中の事象が多いため、整理整頓の励行と職場巡視を強化する他、職場でのミーティングや声掛けの実践などの取り組みを進めています。

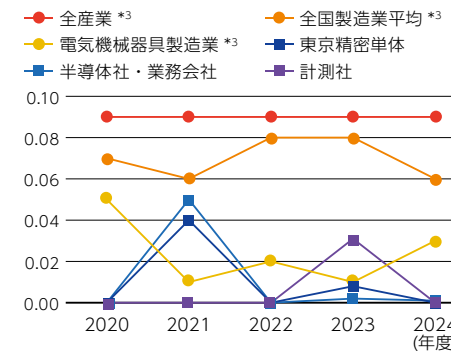
	目標	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度
休業災害(件)	0	2	1	4	1
不労災害(件)	0	10	12	15	9

休業災害度率*1の推移



*1 度率: 労働災害による死者の発生頻度を示す
計算式(死者数/延実労働時間数)×1,000,000

休業災害強度率*2の推移



*2 強度率: 労働災害によって生じた損失の程度割合
計算式(延労働損失日数/延実労働時間数)×1,000

*3 データは厚生労働省「労働災害動向調査」による

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実施し、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

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。2024年度には八王子工場と土浦工場それぞれ行われ、ハザードの特定やリスクの見積もり、その除去・低減方法を学びました。グループワーク形式で開かれ、通常は接点のない部署や人と意見を交換するとともに、労災に至るプロセスを論理的に理解することで、再発防止や教育に直結する有意義な機会となりました。



Introduction

Strategy

▶ Sustainability

- サステナビリティマネジメント
- 環境
- 品質
- サポート・サービス
- サプライチェーンマネジメント
- 働き方
- 人権の尊重

Governance

Data

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・認識し、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

人権方針全文

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

推進体制

当社は、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を手掛け始めました。2024年からは人権活動WG（ワーキンググループ）へと体制を移行し、当社グループはもとよりサプライチェーン全体と一体となって「東京精密グループ人権方針」の一層の理解と浸透に努めています。

現在のWGには、従来の構成に加え、サステナビリティ推進、法務、情報システム、営業、品質保証を担う部門も参画し、より多角的・部門横断的な取り組みを進めています。

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・ディリジェンスを実施しています。2024年度には、株式会社東京精密および国内グループ会社4社、海外グループ会社22社を対象として、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でした。従業員の安全面について検討課題を発見し、改善に向けた取り組みを進めています。

また、2024年度には調査対象を主要サプライヤー121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については、「ACCRETECHグループ行動規範」に明示しており、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「東京精密グループ人権方針」の理解と実践を促進するため、人権尊重に関する教育・研修も別プログラムとして実施しています。2024年度には国内グループ会社4社を対象に、ハラスメント防止に関するe-learning教育を実施しました。

通報・相談窓口の設置

当社では、以前より法令違反や不正行為などを通報できる内部通報窓口を設置しています。2024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。



Introduction

Strategy

▶ Sustainability

サステナビリティマネジメント
環境

品質

サポート・サービス

サプライチェーンマネジメント

働き方

人権の尊重

Governance

Data