

2012 2012年3月期

2012年3月期



世界をつなぐ、笑顔でつなぐ。

食卓を囲んで家族が集い、笑い声が広がる毎日の暮らし。
野菜や果物、肉をはじめ、いろいろな食材がテーブルを彩ります。
世界中のどこかで大切に育てられたものが、集められ、運ばれ、そして家庭に届けられる。
今日も世界を笑顔でつなぐお手伝いをしているのは、豊田自動織機です。



電動フォークリフト

笑顔を届ける、暮らしを支える。

倉庫内で活躍する、クリーンで安全・安心な電動フォークリフト。
豊田自動織機は、世界トップシェア*のフォークリフトを中心とした、
豊富な商品ラインナップやサービスで、
世界中の人々の暮らしを豊かにする物流を、しっかりと支えています。

*：世界販売台数No.1 自社調べ



快適だから、笑顔になれる。

クルマに乗って出かけるときは、いつも快適でいたい。
暑いとき、寒いとき。晴れの日、雨の日。そして昼でも、夜でも・・・。
子供にとっても大人にとっても、居心地のいい車室内であってほしいと思います。
今日もクルマの中の笑顔を静かに見守るのは、豊田自動織機です。



心地よい風の、向こうにあるもの。

クルマの中をいつも快適な空間に保つカーエアコンの心臓部コンプレッサー。
車室内外の温度やエンジンの状況により冷却能力を自動制御するタイプや、
ハイブリッド車のアイドリングストップ中にもエアコンを作動させる電動タイプなど、
先進技術を活かした豊田自動織機のコンプレッサーは、世界シェアNo.1*です。

*：世界販売台数No.1 自社調べ



使うたびに、感じる豊かさ。

日々の暮らしに欠かせないタオル。ふっくらとした感触や柔らかな風合いに、気持ちもなごむ。
そんな瞬間に、ささやかな豊かさを感じます。
毎日使うものだから、大切にしたい。毎日使うものだからこそ、こだわりたい。
今日も人々の暮らしを優しく包み込みたいと願っている、豊田自動織機です。



エアジェット織機

こだわりと優しさを、織り込む。

肌になじむタオルをはじめ、さまざまな織物を生み出す織機。
豊田自動織機は、よこ糸を空気力で運ぶエアジェット織機のトップメーカー*です。
先進機能を備え、高速化・低振動・省エネを実現した織機は、
こだわりと優しさをていねいに織り込みます。

* : 世界販売台数No.1 2011年ITMF統計 (International Textile Manufacturers Federation)



取締役会長
伊村 晟

取締役社長
豊田 鐵郎

技術技能ラーニングセンター
(愛知県大府市)の
G型自動織機の前で

ごあいさつ

平素より格別のご高配を賜り、厚くお礼申し上げます。

2011年度の経済情勢を概観しますと、世界経済は、中国をはじめとしたアジア各国での経済成長に加え、米国での景気回復により、全体では回復が続いてまいりました。国内におきましては、東日本大震災の影響や、円高による厳しい状況のなかで、個人消費、設備投資に持ち直しの動きが見られ、緩やかな足取りながら、景気は改善してまいりました。

こうしたなか、当社グループは、品質第一に徹してお客様の信頼にお応えいたしますとともに、各市場の回復の動きに的確に対応して、販売の拡大に努めました。また、震災やタイの洪水などによる生産活動への影響を最小限にとどめるよう柔軟な稼働対応を行ってまいりました。その結果、2011年度の業績につきましては、増収増益を達成することができました。

今後の世界経済の見通しにつきましては、中国などのアジア諸国の成長に支えられ、全体では、景気の回復傾向が続くと見込まれますが、欧州の債務危機や米国の雇用情勢の悪化などによる景気の下振れリスクや、原油などの原材料価格の高騰、為替相場の動向などの不透明な要因があり、企業を取り巻く環境は引き続き厳しいと予想されます。

このような環境のなかで、当社グループといたしましては、より強固な経営基盤を築き、企業価値の一層の向上に向け、グループの総力をあげて経営課題に取り組んでまいります。

当面の課題といたしましては、いかなる環境の変化にも速やかに対応できる、ゆるぎない企業体質の実現のため、事業構造、コスト構造改革を進めていきます。また、各国・各地域においては、最適なコスト、納期を実現する生産・供給体制を構築するとともに、お客様に幅広いサービスを提供するため、バリューチェーンの拡大に取り組んでまいります。

一方、中長期的には、品質第一を基本に、環境・安全への対応と、国際競争力の向上を重要な課題として捉え、お客様目線に立った商品開発、先進技術開発を推進いたします。

2011年10月には、当社グループが次の10年にめざす姿を定めた2020年ビジョンと、中期経営計画を策定いたしました。2020年ビジョンでは、お客様のニーズを先取りする商品・サービスを継続的に提供することにより、世界の産業・社会基盤を支え、豊かな生活と温かい社会づくりに貢献することをめざしています。そのために、「3 E」、つまり、Environment, Ecology & Energyをキーワードに、環境にやさしい、省エネ型の商品を開発し、お客様が求める機能・サービスを加え、世界中にお届けすることにより、産業車両、物流、繊維機械などの「ソリューション」事業、カーエアコン用コンプレッサー、エレクトロニクスなどの「キーコンポーネント」事業、車両、エンジンの「モビリティ」事業の3つのビジネスユニットをそれぞれ大きく成長させていきます。また、中期経営計画では、2015年度までの具体的な方策をビジネスユニットごとに定め、2020年ビジョン達成に向け、当社グループが一丸となった取り組みを進めてまいります。

皆様におかれましては、今後とも引き続き変わらぬご支援とご指導を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

2012年7月

取締役会長

伊村 晟

取締役社長

豊田 鐵郎

プロローグ	P 1－5	■ 環境への取り組み	
ごあいさつ	P 6－7	環境統括管理者インタビュー	P 58－61
目次	P 8	環境活動のビジョン	P 62
連結財務ハイライト	P 9	環境経営の推進体制	P 63
事業活動の概要	P 10－11	第五次環境取り組みプラン	P 64－65
トップインタビュー	P 12－17	低炭素社会の構築	P 66－67
特 集		循環型社会の構築	P 68
❶ 豊田自動織機の3Eの技術と商品	P 18－21	環境リスク低減と自然共生社会の構築	P 69
❷ グローバルな展開をめざすTMHGの	P 22－24	環境マネジメント	P 70－71
バリューチェーン強化の取り組み		環境負荷フローと環境会計	P 72
■ 事業の取り組み		■ 財務セクション・企業情報	
産業車両	P 26－31	財務セクション	P 74－82
自 動 車	P 32－36	11年間の連結財務サマリー	P 74－75
車両	P 32－33	連結貸借対照表	P 76－77
エンジン	P 33	連結損益計算書	P 78
カーエアコン用コンプレッサー	P 34－35	連結包括利益計算書	P 79
カーエレクトロニクス	P 36	連結株主資本等変動計算書	P 80－81
物 流	P 37－38	連結キャッシュ・フロー計算書	P 82
繊維機械	P 39－40	企業情報	P 83－87
■ 企業の社会的責任		取締役、監査役および執行役員	P 83
企業理念(豊田綱領、基本理念、CSR方針)	P 42	主な連結子会社	P 84－85
コーポレート・ガバナンス	P 43－49	主な生産拠点	P 86
お客様との関わり	P 50	投資家情報	P 87
従業員との関わり	P 51－52		
取引先との関わり	P 53		
株主・投資家との関わり	P 54		
地域社会との関わり	P 55－56		

	単位:百万円					増減率 (%)
	2011年度	2010年度	2009年度	2008年度	2007年度	2011年度 vs 2010年度

会計年度

売上高	1,543,352	1,479,839	1,377,769	1,584,252	2,000,536	4.3%
営業利益(損失)	70,092	68,798	22,002	(6,621)	96,853	1.9
経常利益	80,866	73,911	31,756	14,343	126,488	9.4
当期純利益(損失)	58,594	47,205	(26,273)	(32,767)	80,460	24.1
研究開発費	32,070	27,788	26,826	33,646	36,750	15.4
1株当たり配当金(円)	50.00	50.00	30.00	40.00	60.00	－

会計年度末

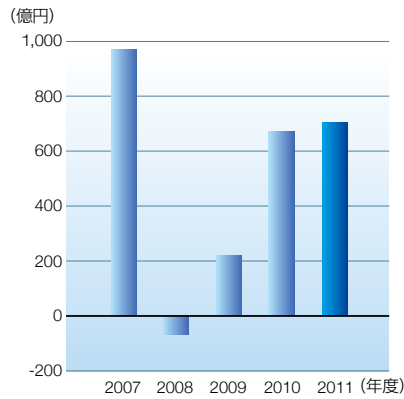
総資産	2,656,984	2,481,452	2,589,246	2,327,432	2,965,585	7.1%
純資産	1,197,841	1,075,939	1,104,929	977,670	1,453,996	11.3
従業員数(人)	43,516	40,825	38,903	39,916	39,528	6.6

注：括弧の数値は、マイナスを意味しています。

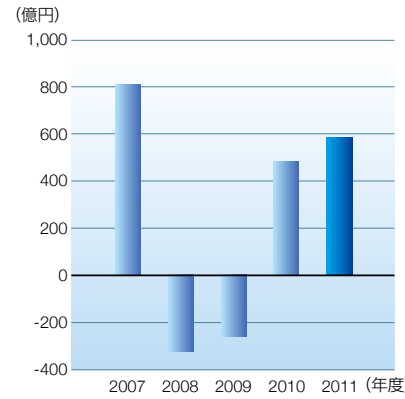
■売上高



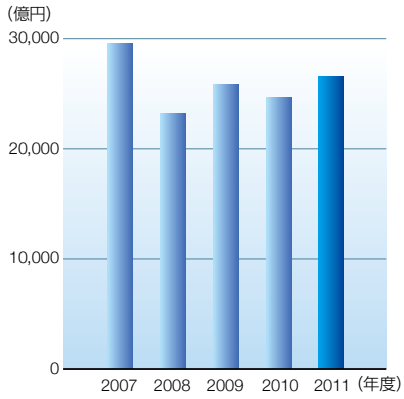
■営業利益



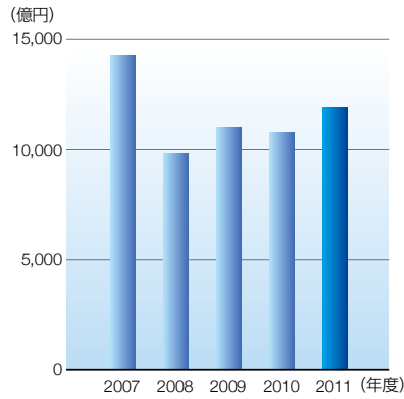
■当期純利益



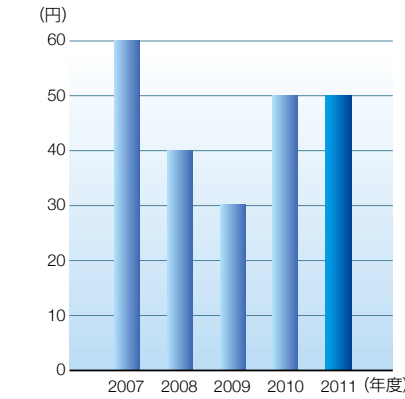
■総資産



■純資産



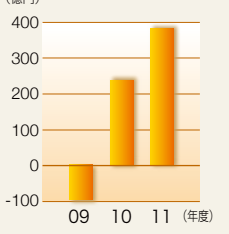
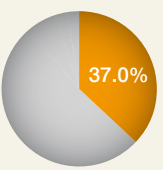
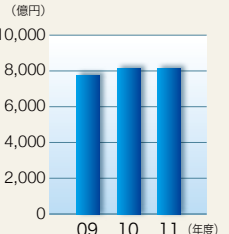
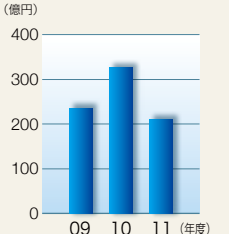
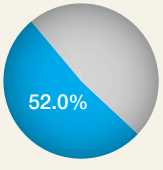
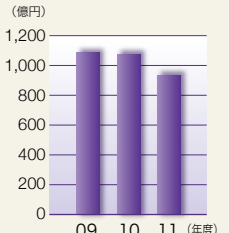
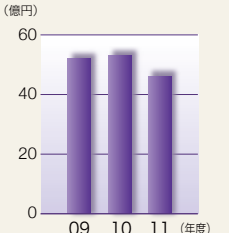
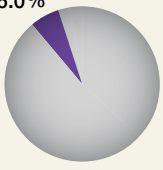
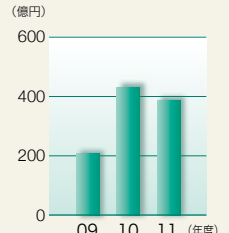
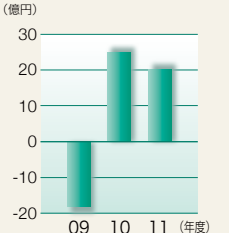
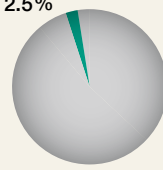
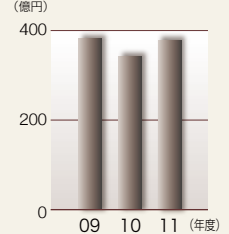
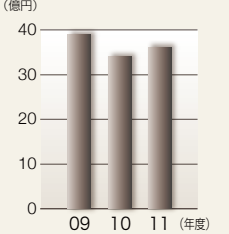
■1株当たり配当金



将来見通しに関する記述についての注意

本レポートには、リスクや不確実性を伴う予測や将来に関する記述が含まれています。これらは「見通し」、「見込み」、「予想」、「予測」、「計画」などの表現を使って記載されています。予測や将来に関する記述とは、当社(連結子会社を含む)の今後の計画、見込み、戦略、将来における当社の業績に関する現在の見通しや予想に基づいています。これらの予測や将来に関する記述は、現在入手可能な情報から得られた当社経営者の仮定および判断に基づいており、将来の業績を保証するものではありません。また、当社や当社グループは、新たに入手した情報や今後起こりうる事象を元に、これらの将来に関する記述を公的に更新したり改訂する義務を負いません。従って、これらの予測や将来に関する記述のみに全面的に依拠することは控えてくださいますよう、お願いいたします。また、実際の業績は、さまざまなリスクや不確実性により、本レポートに記載している予測や将来に関する記述と大きく異なる結果となりうることをご承知おください。実際の業績に影響を与えるリスクや不確実性には、以下のようなものが含まれますが、これらに限定されるものではありません。(1) 特定の販売先への依存度、(2) 商品開発力、(3) 知的財産権、(4) 商品の欠陥、(5) 価格競争、(6) 原材料、部品供給元への依存、(7) 環境規制、(8) 他社との提携の成否、(9) 為替レートの変動、(10) 株価の変動、(11) 災害や停電等による影響、(12) 国際的な活動に潜在するリスク、(13) 退職給付債務

事業活動の概要

セグメント	事業概要		主な商品・サービス	売上高	営業利益	売上高構成比
産業車両	0.5トン積から43トン積までのフルラインナップを取り揃えたフォークリフトを中心とする産業車両から、物流機器・システムに至るまで、幅広い商品の開発・生産・販売・サービスを行っています。 主力商品であるフォークリフトについては、トヨタ マテリアル ハンドリング グループ(TMHG)の組織のもとに、トヨタ、BT、レイモンド、チェサプの各ブランドで、世界中のお客様へ販売しています。		・フォークリフト ・ウェアハウス用機器 ・高所作業車 ・自動倉庫 ・無人搬送車			
自動車	完成車から部品まで、自動車全体に関わる幅広い事業を展開し、シナジーを活かした開発・生産を行っています。連結売上高の52.0%を占める、当社における最大の事業分野です。					
	車 両	業界トップクラスのQCD (品質、コスト、納期)を強みとし、コンパクトからミディアムサイズまでの車種を生産しています。	・ヴィッツ/ヤリス ・RAV4 ・マークXシゴ			
	エンジン	ディーゼルおよびガソリンの両タイプのエンジンを生産しています。特にディーゼルは、トヨタ自動車(株)と共同で開発に取り組み、企画・開発から生産まで一貫した体制を敷いています。	・ディーゼルエンジン ・ガソリンエンジン			
	カーエアコン用コンプレッサー	小型・軽量・省燃費などの環境性能、高速信頼性や静粛性が高く評価され、販売台数シェアは世界No.1*1です。 *1：自社調べ	・固定容量タイプ ・可変容量タイプ ・電動タイプ			
	カーエレクトロニクス	パワーエレクトロニクス回路技術や電気駆動システム開発力を活かし、主にハイブリッド車など電動車両用エレクトロニクス商品の開発・生産を行っています。	・PCU直冷式冷却器 ・DC-DCコンバーター ・DC-ACインバーター			
物 流	お客様の物流コスト低減をサポートする「物流センターの企画・設計・運営」とトラックによる貨物運送をメインとする「陸上運送サービス」、「集配金・売上金管理や情報保管管理などの高付加価値サービス」の3つの柱で構成されています。		・物流センターの企画・設計・運営 ・陸上運送サービス ・集配金・売上金管理サービス ・情報保管管理・集配サービス			
繊維機械	社祖・豊田佐吉による自動織機の発明から始まり、現在は世界のリーディングメーカーとして、織機および紡機の開発・生産・販売・サービスを一貫して行っています。		・エアジェット織機 ・リング精紡機 ・粗紡機			
その他	その他の部門には、当社へのサービスを主な事業とする連結子会社や、イビデン(株)と合併で設立した(株)ティーアイビーシー*2が含まれています。 *2：2012年7月 関連会社に移行。2013年1月 解散予定。		・連結子会社の当社へのサービス事業 ・半導体パッケージ基板			



取締役社長
豊田 鐵郎

混沌の時代を生き抜くための 羅針盤を掲げ、 2020年に向けて航海を開始。

頻発する深刻な自然災害や先が見えない世界経済の行方・・・。

私たちは、今、混沌とした時代のなかにあってもなお、熾烈なグローバル競争を勝ち抜かなければなりません。

必要なものは明確なビジョンと戦略、そして挑戦するエネルギー。

社長の豊田鐵郎が、2020年に向けてのビジョンと当社の進むべき航路をご紹介します。

当社では、2012～2015年度に進むべき道を示す中期経営計画を2011年秋に発表し、2012年4月からその初年度が始まりました。まずは、前回の中期経営計画(2006～2010年度)の総括をお願いします。

当社は、2005年秋に発表した中期経営計画を2006年度からスタートさせ、各事業において積極的な施策を行ってきました。

産業車両事業では、2000年にスウェーデンの物流機器メーカー BTインダストリーズ(株)を子会社化しましたが、企業文化の違いを考慮し、当初はあえて急激な経営統合を行わずに、互いの強みを学ぶ期間としました。そして2006年の時点で、本格的な経営統合の機が熟したと判断し、世界各地域のマネジメント体制を統合することで経営のスピードアップをはかるとともに、販売網の再編による販売・サービスの拡充に取り組んできました。

自動車関連事業では、カーエアコン用コンプレッサー事業において、北米工場での生産能力増強や中国での生産拠点の立ち上げなど、生産体制の強化を実施しました。また、車両事業における生産量や車種の変動への的確な対応や、ディーゼルエンジンの開発・生産での役割の拡大、カーエレクトロニクスでのハイブリッドを中心とした電源機器・システムのラインナップ拡充などを行ってきました。

物流事業では、高付加価値な物流サービスに集中し、事業を成長させてきました。

また、繊維機械事業においては、主力のエアジェット織機の拡販や市場変動に強い生産体制の構築を行ってきました。

こうした取り組みによって、2007年度には、中期経営計画の売上高目標である2兆円超を前倒しで達成し、経常利益は1,264億円まで伸ばすなど、順調に推移しました。

しかし、その後2008年度の初めには世界経済の変調を感じ取り、金融危機に伴う景気後退が本格化する前の比較的早い時期に収益改善活動に着手して、全社的に徹底した構えのスリム化を進めてきました。そして2010年度には、市場の変化の兆しを捉えてビジネスチャンスを実に業績につなげるために、「守りを固めつつ、攻めに転じる」年と位置づけ、産業車両の拡販活動をはじめとした攻めの施策に取り組んできました。

世界同時不況の影響は大きく、2010年度に当初の目標を達成することはできませんでしたが、当社グループ全体で企業体質を強化し、世界的な景気後退の前に比べて収益力をつけることができたと考えています。

それでは、2011年度の取り組みについてはいかがですか。

当初は、前回の中期経営計画が2010年度に最終年度を迎えることから、2011年度の初めには新しい計画を発表する予定でした。しかし、2011年3月11日に発生した東日本大震災により、部品調達の影響などから一時的に工場の稼働停止を余儀なくされ、中期経営計画の発表を延期せざるを得ませんでした。その後は、生産の正常化に向けて全力で取り組んだ結果、主力の産業車両事業では、当社独自のサプライチェーンの強みを活かした機動的な対応によって、短期間で挽回生産のレベルまで戻すことができました。

このように、未曾有の大震災から生産正常化までの局面では、産業車両事業が牽引役となりました。これも、幅広く事業を行っている当社の強みといえるかも知れません。

リーマンショック以降のグループをあげた収益改善活動の成果が出始めたところに震災が発生し、その後、欧州債務危機の深刻化やタイの洪水、超円高など、困難な経営環境が続きました。日本で製造業を営む企業の多くが減益を余儀なくされましたが、当社はこれらさまざまな逆風のなかで、グループ丸となって対処することにより、難局を乗り越え、増収増益を達成することができました。私どもでは、2008年度から2011年度にかけて立て直しをはかってきましたが、その間の復活に向けた取り組みによって、当社の足腰は、ずいぶん鍛えられたと感じています。こうして今、将来に向けて新たな「成長」を続けていくための礎を築くことができたと考えています。



新たな中期経営計画とともに、2020年ビジョンを策定・発表しましたが、その考え方について教えてください。

現在、わが国の製造業は、円高や高い法人税をはじめとした、いわゆる「6重苦」の状況にあり、グローバルに見ても非常に厳しい競争下にあるといえます。また、私達を取り巻く環境の変化は、日に日にスピードを増しており、大きな変化や危機が常態化する「混沌」の時代に入ったといえるのではないのでしょうか。

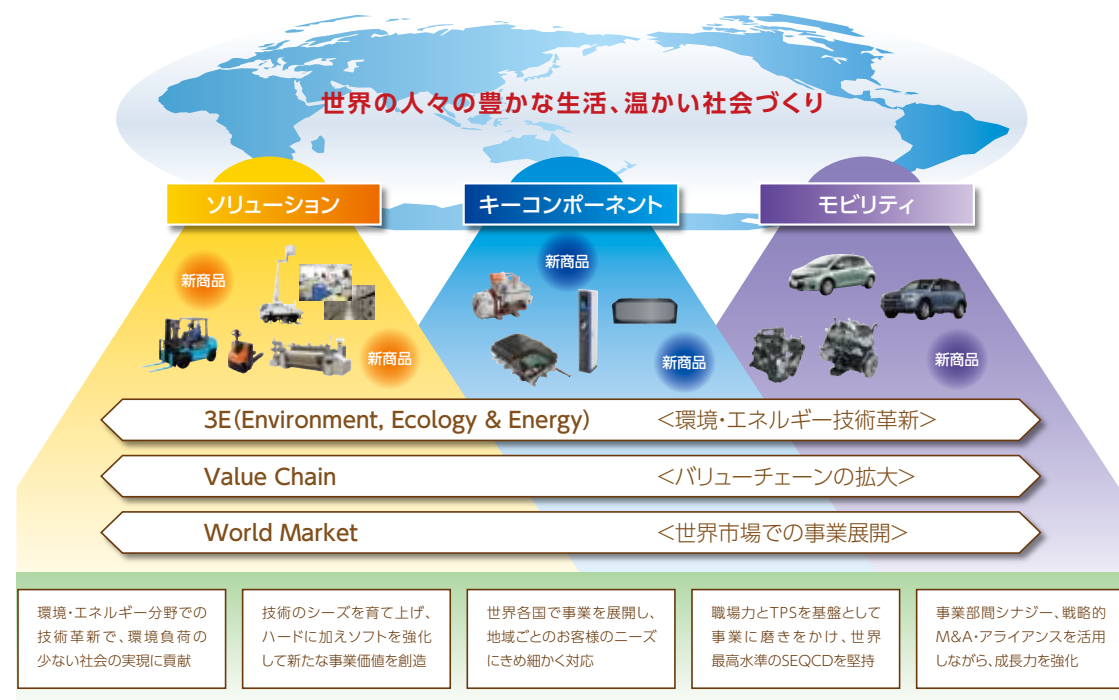
これからも、環境の変化は常に起こり得るものと想定して、私どもはこれまで以上に「自立」し、自ら道を切り開いていくことが不可欠だと考えています。自社商品・自社技術の力をさらに高めることによって、2020年までの10年間、「復活」から、さらなる「成長」のステージへ向かって進んでいきます。このための羅針盤が2020年ビジョンなのです。

2020年ビジョンにおけるめざす姿は、どのようなものですか？

当社は、社祖・豊田佐吉が創業して以来、「モノづくりを通して社会や世の中のお役に立つ」という理念を掲げています。

2020年ビジョン

お客様のニーズを先取りする商品・サービスを継続的に提供することにより、世界の産業・社会基盤を支え、豊かな生活と温かい社会づくりに貢献する



普段、皆さんが当社商品を直接目にする機会は少ないかも知れませんが、食卓に上がる野菜や果物、魚、肉、また、毎日の生活に欠かせない電化製品などには、生産地から届けられる過程のどこかで当社のフォークリフトで運ばれたものもあるでしょうし、毎日使うタオルや皆さんが着ているシャツなどは、その布地が当社の織機で織られているものも多いはずです。また、世界中のクルマの多くに当社のコンプレッサーが搭載されており、真夏でも快適にドライブできる車内空間をご提供しています。このように、世界中で一番使われている*フォークリフト、カーエアコン用コンプレッサー、エアジェット織機をはじめとした当社の商品は、毎日の暮らしとつながっています。

2020年ビジョンについても、私どもは、お客様が本当に必要とする商品やサービスをタイムリーにお届けすることによって、皆さんの生活や温かい社会づくりのお役に立ちたい、との思いで策定いたしました。

豊田自動織機グループの4万人を超える従業員一人ひとりがビジョンに向けて、これからも一生懸命に取り組んでいきます。

2020年ビジョンでは、当社の各事業をどう位置づけていますか？

当社は、繊維機械をはじめ、産業車両、自動車、自動車部品などさまざまな事業を営む、いわば「雑貨屋」であると考えています。

これらの事業を、ビジネスモデルによって3つのユニットに分類しました。

1つ目は「**ソリューション**」で、産業車両、物流、繊維機械の各事業を含んでいます。これは、当社が、開発から生産、販売、サービスまでのすべてを行う事業ユニットであり、当社独自の事業として、大きく育てていきたいと考えています。

2つ目は、カーエアコン用コンプレッサーやエレクトロニクスを中心とする「**キーコンポーネント**」です。この事業ユニットでは、当社の技術力を活かして、世界中の自動車メーカーを中心とした幅広いお客様へ、各商品においてキーとなる部品を提供していきます。

そして、3つ目は「**モビリティ**」で、トヨタ自動車(株)向けの車両やエンジンの生産を担う事業ユニットです。ここでは、当社の生産面での強みを活かして、トヨタ車の一層の競争力向上に貢献していきます。

このように、一つの事業に頼らず、幅広い領域において「連峰型」の事業を行っていくことで経営の安定化をはかり、かつ、事業間のシナジーを生み出していけることが、当社の強みだと思っています。

それでは、2020年ビジョンおよび中期経営計画達成のためには、どのような戦略を描いていますか？

当社では、「**3E**」、「**Value Chain**」、「**World Market**」の3つを骨太の戦略と位置づけ、先ほど申しあげた各事業ユニットに横串を通して展開していきます。

1つ目の「3E」は、地球環境を保全していくためのキーワードである「Environment, Ecology & Energy」の頭文字をとったもので、環境にやさしい商品の開発を加速していくというものです。

当社は、車両、エンジン、コンポーネントといった自動車全体を営むことで、これまでにさまざまな技術を蓄積し、さらには電動フォークリフトで培った技術やノウハウなど、3Eに貢献できる要素技術を多く持っています。これらの要素技術を「省エネ」「電動化」「軽量化」などの側面でさらに磨きをかけ、各分野での商品開発に活かしていきます。

2つ目は「Value Chain」です。産業車両事業の例で申しあげ



ると、良い商品をご提供するのが重要なのはもちろんですが、購入いただいた後のきめ細やかなメンテナンス対応や、物流改善に関するご提案を行うことなども、お客様への対応として非常に大切です。このように、お客様と関わるすべての領域において、お役に立ちたいと考えています。

3つ目は「World Market」です。これまでは、先進国が経済活動の中心でしたが、昨今では、むしろ新興国が経済の牽引役となっています。こうしたことから、今後当社も、先進国に新興国を加えた幅広い地域で事業を行い、世界中のお客様に商品・サービスをお届けしていくとの思いを込めています。

では、実際にどのような取り組みを行っていくのでしょうか？

具体的な取り組みとしましては、以下の5つを中心に進めていきます。

■ 環境負荷の少ない社会の実現に貢献

戦略の一つにも位置づけている重要なテーマですが、地球環境保全の観点から、環境・エネルギーの側面で技術革新をはかって、「環境負荷の少ない社会」の実現に貢献していきたいと考えています。そのために、当社グループ全体の英知を結集し、環境に配慮した商品の開発にスピードを上げて取り組んでいきます。

*：カーエアコン用コンプレッサーおよびフォークリフトについては自社調べ、エアジェット織機については2011年ITMF統計 (International Textile Manufacturers Federation)



■ ソフトウェアの領域を強化

開発の面では、当社の持つ技術のシーズ、つまり「種」を育て上げていくことが、まずは重要です。その上で、従来はどちらかというと「ハード」を中心に開発してきましたが、今後は、それに加えて「ソフトウェア」の領域も強化し、お客様が使われる際に本当にご満足いただけるような商品をご提供していきたいと思っています。一例を申しあげると、私どもがトップシェアをいただいているエアジェット織機で織られる布は、今治ブランドのタオルなどにも採用されています。当社が、織機のハード面に加えて、織機を制御するソフトウェアの開発にも力を注いでいることにより、できあがった布の風合いや肌触りが、お客様から高く評価されているものと考えています。

■ 世界の地域ごとに異なるニーズに対応

近年、市場が新興国も含め全世界へと大きく広がっていることによって、商品やサービスに対するニーズも、以前よりさらに多様化しています。私どもは、こうした地域ごとに異なるニーズへの確に対応した商品・サービスの拡充に努めるとともに、

グローバルで最適な生産体制を構築し、販売・サービスネットワークの強化にも取り組んでいきます。

■ 最高水準の「安全・環境・品質・コスト・納期」の堅持

当社は、「モノづくりの基本は人づくり」であると考えており、以前から人材育成に努め、職場力を強化してきました。この職場力と、モノづくりの現場で培ってきた「トヨタ生産方式(TPS)」を基盤として、世界最高水準の「安全・環境・品質・コスト・納期」の堅持に努めていきます。当社が持つ独自の生産技術や工法をさらに進化させて、品質やコストでの圧倒的な差別化をはかっていく考えです。また、マザー工場と位置づけている日本の工場の強みに磨きをかけた上で、世界の拠点へ伝播させ、「モノづくり」を支える「人づくり」を、世界各国で着実に実施していきます。

■ シナジーの最大化と戦略的M&A・アライアンスの展開

産業車両や自動車をはじめとした、さまざまな事業を営んでいることのメリットを活かして、「事業部間のシナジー」はもちろ

ん、子会社なども含めた「当社グループ間のシナジー」を最大化できるよう努力していきます。さらには、当社の強みを一層強化し、弱い部分を補完することで成長力を加速できるような「戦略的なM&Aやアライアンス」も、必要に応じて活用していきます。

2020年ビジョンと中期経営計画の目標値を教えてください。

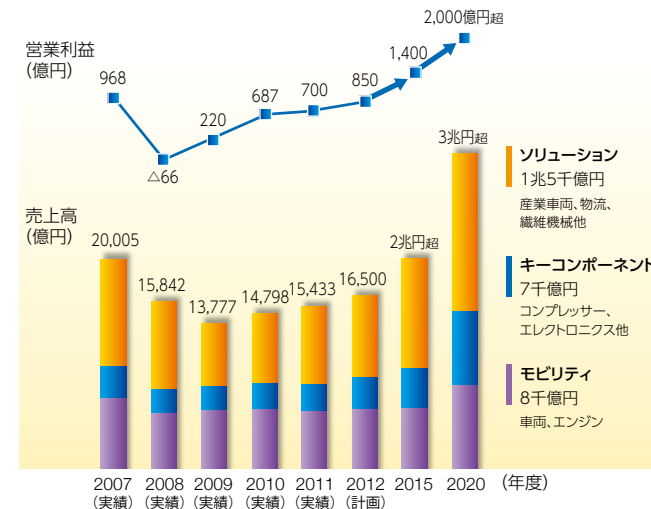
2020年度の目標としまして、売上高では、先ほどの「ソリューション」の事業ユニットで1兆5千億円、「キーコンポーネント」で7千億円、「モビリティ」で8千億円、これら3つのユニットを合わせて3兆円を超えるレベル、営業利益では2千億円を超えるレベルをめざして、取り組んでいきます。

一方では資産効率の面も重視し、「ROA、ROE」の目標としては、それぞれ「5%、10%」に設定しています。

また、中期経営計画におきましては、2015年度に、売上高2兆円超、営業利益1,400億円を目標としています。なお、M&A投資を含む設備投資額については、2012年度から2015年度の4年間の合計で約5,000億円を計画しており、今後の成長に向けて有望な事業へ積極的に投資を行っていく考えです。

目標の目線

■ 売上高	3兆円超
■ 営業利益	2,000億円超 (7%)
■ ROA*1	5%
■ ROE*1	10%



*1：投資有価証券については、取得ベースを使用。

*2：M&A投資を含む。

*3：ベストセラー作家、トレーダー。ニューヨーク大学ポリテクニク研究所でリスク工学の特別教授を務める。

*4：ナシーム・ニコラス・タレブが著書「ブラック・スワン」(米国Random House 2007)の中で紹介。西欧世界では、数世紀に渡り何百万羽に及ぶスワン(白鳥)を観察した結果、スワンとは白い鳥のことだと信じられていた。しかし、1697年にオーストラリアでブラック・スワン(黒い白鳥、黒鳥)が発見されたことで、従来の常識が大きく崩れることになった。このように、たった一つの例外によって旧来の常識が覆ること、確率論や従来からの知識・経験では予測できない極端な現象が発生し、その現象が人々に多大な影響を与えることを「ブラック・スワン」という。



最後に、2020年ビジョン達成に向けた抱負をお願いいたします。

冒頭でも申しあげましたが、当社はこれまで、世界的な経済不況をはじめとしたさまざまな危機を乗り越えて「復活」し、今、さらなる成長へのスタートラインに立つことができました。しかし、今後が必ずしも順風満帆な航海になるとは考えていません。作家のナシーム・ニコラス・タレブ*3は著書の中で「事前にほとんど予想できず、起きた時の衝撃が大きい事象」のことを、「ブラック・スワン(黒い白鳥)*4」と呼んでいます。昨今では、そのような出来事が立て続けに起こっていますが、これから先、私達の前に新たな「黒い白鳥」が現れようとも、当社グループはこれまで以上に「自立」し、ビジョンの実現に向けて一丸となって努力することで、これを乗り越え、「成長」していく決意です。

2015年度 経営目標

	2011年度実績	2012年度計画	2015年度目標
売上高	15,433	16,500	20,000超
営業利益 (率)	700 (4.5%)	850 (5.2%)	1,400 (7.0%)
ROA*1	3.5%	—	5.0%
ROE*1	10.5%	—	10.0%
設備投資額	584	1,000	2012~2015年度合計で約5,000億円*2

豊田自動織機の3Eの技術と商品

暮らしや社会、いろいろなところで活躍する豊田自動織機の環境技術。
あなたの近くで、豊かな生活と温かい社会づくりを支えています。

当社は、「Environment, Ecology & Energy」の頭文字である“3E”をキーワードに、
省エネ、電動化、軽量化技術などの技術開発を推進しています。
これらの技術を当社の自動車や産業車両をはじめとしたさまざまな事業分野の商品に活かし、
環境負荷の少ない社会の実現に貢献していきます。



優れた環境性能と経済性を両立した
**ディーゼルエンジン
ハイブリッドフォークリフト**



クルマで家電製品の使用を可能にする
DC-ACインバーター



HVなどのモーター駆動ユニットの
小型化に貢献する
PCU直冷式冷却器



カーエアコンの冷却能力をきめ細かく制御し、
クルマの省燃費に貢献する
可変容量型コンプレッサー



HVやPHV、EVに搭載される
電動コンプレッサー



独自の低燃費モードを備えた
ディーゼル・エレクトリック方式の
海上コンテナ無人搬送車



家庭用の電源を変換し
プラグインハイブリッド車(PHV)を
充電する
車載充電器



よこ糸を空気で飛ばす
エアジェット織機



CO₂排出量の少ないクリーンな
ディーゼルエンジン



パワーと長時間稼働の両立を実現した
電動フォークリフト



ハイブリッド車(HV)の電圧を変換し
ライト、ワイパーなどの使用を可能にする
DC-DCコンバーター



複数台のPHV・電気自動車(EV)を
効率的に充電する
スマート充電システム



車体の軽量化に貢献する
樹脂ウインドウ



空港内で活躍する
環境に優しい電動タイプの
トローイングトラクター

省エネ、電動化、軽量化で世界をリード

“3E”をキーワードに技術革新をめざす当社は、省エネ、電動化、軽量化技術を深化させ、グローバルに高まる環境志向の市場ニーズに応えています。
ここでは、各分野での3E技術から、そのいくつかをご紹介します。

省エネ | 可変容量型コンプレッサー

当社のカーエアコン用コンプレッサーは、小型・軽量、省燃費、高速信頼性、静粛性などの面で世界トップレベルの品質・性能を実現しています。

世界的な環境意識の高まりに伴い、省エネ性能がますます求められるなか、当社は、1995年に内部可変容量タイプ、1997年に外部可変容量タイプを世界で初めて開発し、その後も性能を向上させてきました。

車室内外の温度やエンジンの状況により、冷却能力を最適に自動制御する外部可変容量タイプは、圧倒的な商品力が評価され、国内外の主要な自動車メーカーに幅広く採用されています。



斜板の角度を変えることで、ピストンのストロークを調整し、冷却能力を自動制御

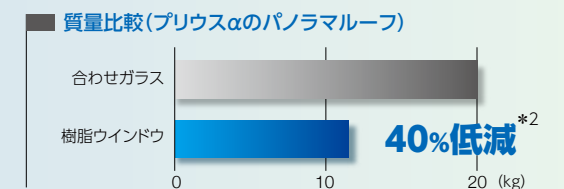
軽量化 | 樹脂ウインドウ

自動車の燃費向上に直結する車体軽量化へのニーズは、近年一層高まっています。そのなかでガラスは、小型車の場合でも1台当たり30kg以上を占めており、これに代わる軽量新素材として樹脂ウインドウへの期待がますます大きくなっていました。

当社ではこれまでの樹脂ウインドウの開発により、大型化など従来困難とされてきた技術の開発に成功し、2011年5月にトヨタ自動車(株)から発売されたプリウスαに、世界最大の樹脂パノラマルーフ*1として採用されました。

現在、国内外の自動車メーカーから多くの引き合いがあり、今後も商品力をさらに強化することで、搭載車種の拡大や自動車の他の部分への搭載をめざしていきます。

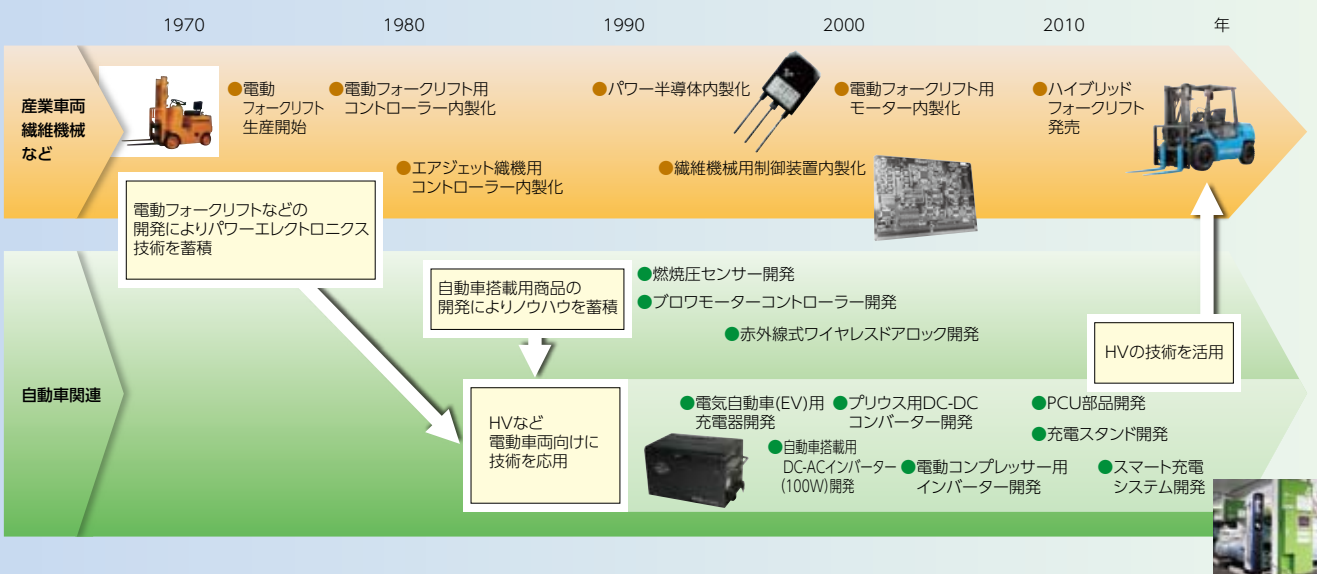
*1：2012年3月31日現在 自社調べ
*2：自社調べ



電動化 | 産業車両・自動車の両分野における電動化技術のシナジー

当社は、1967年に電動フォークリフトの生産を開始して以来、フォークリフトや繊維機械に搭載する電子部品の開発・内製化を通じて、パワーエレクトロニクスの技術・ノウハウを培ってきました。

1990年代にはそれまで蓄積してきた電動化の技術を自動車分野にも応用し、現在では、ハイブリッド車(HV)などの電動車両用カーエレクトロニクス商品の開発・生産を行っています。



最新の技術動向 物流EV「e-Porter」

当社は、スマートモビリティ社会の物流効率化とCO₂排出量削減に貢献する「物流EV『e-Porter』」を開発。これは3Eをキーワードに省エネ、電動化、軽量化の技術を融合した、新しい発想によるコンセプトカーです。

e-Porterは、当社が培ってきた自動車ボディの設計技術に物流ノウハウを織り込んだ専用車両、電動フォークリフトや自動車用の車載機器の開発で培ったパワーエレクトロニクス技術、電気駆動システム開発力など、当社の総合技術力を結集させています。

EV専用のプラットフォームを開発し、EVに適した合理的な構造とすることで、部品点数削減による車体の軽量化とコスト低減を同時に実現させました。また、e-Porterには、新開発のEV用パワートレインユニット*3をはじめ、車載充電器、DC-DCコンバーター、電動コンプレッサーなど、環境負荷低減に貢献する当社のさまざまな商品が搭載されています。

当社では、e-Porterを2011年12月に開催された東京モーターショーに出展し、次世代物流車の方向性を提案しました。

*3：当レポートP36を参照



第42回東京モーターショー2011に出展

グローバルな展開をめざす TMHGのバリューチェーン強化の取り組み

当社では、トヨタ マテリアル ハンドリング グループ(TMHG)の組織のもと、フォークリフトを中心とした産業車両事業をグローバルに展開しています。
お客様に高品質な商品をお届けすることはもちろん、
お手元に届いた後も、常に良い状態でお使いいただくための幅広いサービスを充実。
深く永いお付き合いを通じて、お客様のお役に立つことをめざしています。



バリューチェーンのなかでも、サービスは重要な要素

2020年ビジョンにおける骨太の戦略の一つが「Value Chain (バリューチェーン)」です。開発から生産、販売、サービスまでのすべてのステップにおいて、お客様にご満足いただけることをめざしています。

ここでは、産業車両事業における「サービス」の一層のレベルアップをめざす取り組みにフォーカスを当てて、ご紹介いたします。

生産財である産業車両において、商品自体の性能も大事ですが、「サービス」も非常に重要な要素です。例えばフォークリフトが故障した場合、お客様の事業活動に大きなロスが生じてしまいます。このため、お客様の使用方法や作業環境を的確に把握し、ご購入いただいた後も安心してお使いいただけるよう、保守・点検・整備などをしっかり行うことが、とても重要です。こうした「サービス」が、当社の商品を良い状態で、長くお使いいただくことにつながり、お客様の物流の効率化に貢献します。



お客様に、より高品質なサービスをご提供

グローバルに産業車両事業を展開しているTMHGは、商品をお届けしているどの地域においても、高品質なサービスを提供することに努めています。

このサービスを支えるのが、高い技術と豊富な知識・経験を持つサービススタッフです。当社では、TMHGトレーニング

センター(愛知県半田市)において、サービススタッフ育成プログラムを策定し、各地域に展開することにより、国内外のディストリビューターやディーラーにおけるサービススタッフの一層のレベルアップをはかっています。

サービススタッフ育成プログラムを TMHGトレーニングセンターからグローバルに発信

～センター長の松嶋が語るサービススタッフ育成の熱い思いとは～



松嶋 秀彦 | TMHGトレーニングセンター センター長

生命線は、お客様との信頼関係

生産財のビジネスでは、お客様に商品をお届けした後も、永くお付き合いしていくことになります。ですから、個々のお客様と深い関係を築き、より信頼されるパートナーとなることが重要です。

常にお客様の立場で考え、お客様に安全と安心を提供し、さらにはお客様のニーズやお困りのことに対して解決策をご提案し続けることで、信頼関係が築かれていきます。生産財は責任も大きいのですが、一旦お客様から信頼を得られれば、その後も永くお付き合いをいただけるのです。

生産財のサービス活動の基本は、正確な点検整備を行って、お客様に納得いただけるように親切に説明することであると考えています。この基本活動の源泉は、お客様第一の精神と正確なサービス技術の知識であり、当トレーニングセンターでは、これらに重点をおいて研修を実施しています。

今後もディストリビューターやディーラーとのコミュニケーションを密にして、サービスレベル向上に役立つ情報を発信し続けていきます。



フォークリフトにとってサービスは不可欠

フォークリフトは生産財ですから、お客様に安心してお使いいただけるサポート体制が非常に重要です。優れた商品を提供してもサービスが悪ければお客様が離れていってしまうのは、世界共通です。フォークリフトが故障し、お客様の事業活動に影響することがないよう、予防整備が重要ですし、万一故障した時には、迅速な対応が求められます。

この業界では、新興国において低価格のフォークリフトの販売が伸びていますが、販売後のサービスが十分でないケースも見られます。

しかし、当社では、新興国においても、お客様の効率的な事業活動のサポートが十分できるようにするため、日頃のメンテナンスや修理対応などに、力を注いでいます。

研修を受けた各国のサービスのキーパーソンが、帰国後に展開

このトレーニングセンターには、世界各国のディストリビューターやディーラーに所属するサービストレーナーに来てもらい、少人数のクラスでTMHGの品質の考え方をはじめ、サービスのあり方、高いレベルの知識と技術を、講義形式と実機を用いた実習形式で学んでいたいています。

そして帰国後には、彼らが他のスタッフに展開することで、各国のディストリビューターやディーラーにおけるサービスのレベルアップをはかっています。



世界各国のニーズに応えるサービスを実現

2012年3月、アジア、中南米、オセアニア、中東、アフリカから50名以上のサービストレーナーが来日。トレーニングセンターで、新たに導入されたグローバルモデルのメンテナンスについて学びました。

VOICE 1



アミット・ラワットさん [インド]
トヨタ マテリアル ハンドリング インディア
(TMH India*1)
サービスマネージャー

TMH Indiaのサービス・テクニカルスタッフ約30名のトレーニングを担当しています。

今回の研修では、産業車両の技術面だけでなく、現地・現物や相互信頼といった考え方や教え方についても学ぶことができました。この経験を活かし、技術と哲学をスタッフに伝えていきたいと思っています。

インドのお客様は、サービスに不満があれば他のメーカーに移ってしまうので、サービスは非常に重要です。

今後も、インドのスタッフを一層レベルアップさせ、サービスを通じてお客様にご満足いただけるよう努めていきます。

*1：インドにおける産業車両の販売子会社。

VOICE 2



ムン・ウェイ・キンさん [マレーシア]
UMWインダストリー*2
サービスエグゼクティブ テクニカルサポート

UMWインダストリーに入社して23年。サービススタッフ約20名、メカニカルスタッフ約70名の研修と技

術支援を担当。スタッフは全体的にベテランが多く、トレーニング体制やプログラムも充実していることから、技術レベルが高く、お客様と厚い信頼関係で結ばれています。

現在、マレーシアでは電動フォークリフトのニーズが伸び、その研修に力を注いでいます。トレーニングセンターでの研修同様、実車やシミュレーターを効率的に活用し、わかりやすい技術教育をはかっています。

*2：マレーシア、ベトナム、シンガポールにおける産業車両の販売代理店。

物流に関するさまざまな領域でお役に立つことをめざして

TMHGでは、メンテナンスや修理対応のほか、レンタルやリース、物流改善のためのコンサルティングなど、物流におけるさまざまな領域での品質の一層の向上に取り組んでい

ます。

今後も、物流に関するあらゆるニーズに的確に対応し、お客様の物流の効率化に貢献していきます。

豊田自動織機レポート
Toyota Industries Report

2012

事業の取り組み

産業車両 ————— P 26-31

自動車 ————— P 32-36
車両／エンジン／カーエアコン用コンプレッサー／カーエレクトロニクス

物流 ————— P 37-38

繊維機械 ————— P 39-40



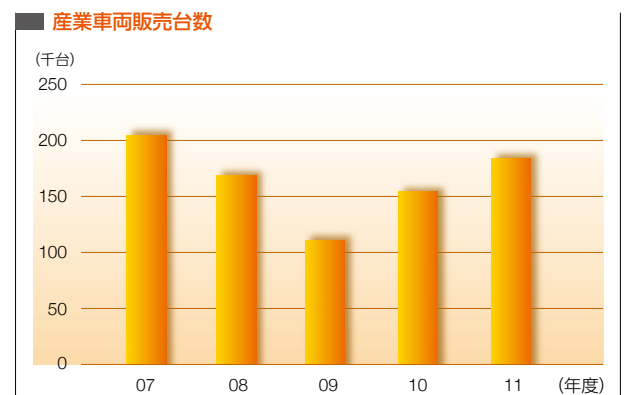
世界に認められたフォークリフトのトップブランドとして、
業界のリーディングカンパニーにふさわしい先進の商品とサービスを、
世界のお客様のもとにお届けしています。



2011年度の事業の概況

産業車両におきましては、アジアを中心とする新興国市場をはじめ、欧州、北米、日本の各市場で、総じて回復が続きました。そのなかで、各市場の状況に応じた、生産・販売体制の強化や商品投入を行い、主力のフォークリフトが国内・海外ともに増加したことにより、販売台数は前期を3.1万台(20%)上回る18.4万台となりました。

売上高は、前期を801億円(16%)上回る5,707億円となりました。



トヨタ マテリアル ハンドリング グループ (TMHG)

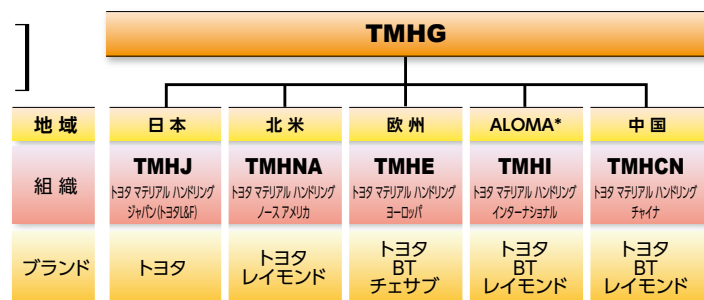
当社は、世界中の物流現場のニーズを知り尽くした業界のリーディングカンパニーとして、フォークリフトを中心とした産業車両を世界中のお客様にお届けしています。

TMHGの組織のもと、トヨタ、BT、レイモンド、チェサブの各ブランドで事業展開し、各ブランドが販売面および開発面で持つ強みを相互に活用して、グローバルに事業拡大をはかっています。

2011年の市況と事業活動

2011年のフォークリフト市場は、先進国市場の回復と新興国市場の伸張により、各市場が好調に推移しました。そのなかで当社は、国内では、東日本大震災の影響により一時的に稼働停止を余儀なくされましたが、独自のサプライチェーンを活かした機動的な対応により、早期に挽回生産を実現させるとともに、設備投資が回復する製造業への拡販などに努めました。欧州・北米では、大口・広域商談への対応を強化するとともに、展示会への出展などを通して商品・サービス力をアピールしました。新興国について、インドでは新設した販売店を通じて拡販に力を注ぎ、ブラジルではフォークリフトの生産工場の新設を決定するなど、製販

■ トヨタ マテリアル ハンドリング グループ組織図



*: アジア、中南米、オセアニア、中東、アフリカの地域を指すための当社の呼称。
Asia, Latin America, Oceania, Middle East, Africaの略。

両面で強化をはかっています。

自動倉庫や無人搬送車などに代表される物流エンジニアリング事業においては、中国をはじめとする海外市場の開拓に努めています。

高所作業車において国内トップブランドである(株)アイチコーポレーションは、震災や欧州経済の減速などの影響により、市場は厳しい状況で推移するなか、拡販とコスト削減に力を注ぎ、前期を上回る売上高を確保しました。

■ 日本市場での展開

販売シェアNo.1*の実績

2011年の日本のフォークリフト市場は、震災による影響を受けましたが、その後の回復により前年比約10%の伸びを示しました。そのなかで、トヨタL&F/トヨタ マテリアル ハンドリング ジャパン(TMHJ)は、震災の影響による稼働停止を早期に復旧させ、挽回生産を行うとともに、市場の回復に対応して輸送用機器をはじめとする製造業への積極的な拡販を進めました。その結果、2011年度の販売台数は前年度比21%増の3.2万台となり、2011年の国内販売台数シェアは、46年連続でNo.1*となる42.7%を達成することができました。

*: 2011年(社)日本産業車両協会および自社調べ

環境性能、作業効率に優れた商品を投入

トヨタL&Fは、3.5トン～4.5トン積ディーゼルエンジンハイブリッドフォークリフト「ジェネオ ハイブリッド」用のアタッチメントオプション4種類を追加設定しました。これにより、紙・パルプ業や木材業などをはじめとするさまざまな業種や、お客様の幅広いニーズに対応できるようになりました。



また、トヨタL&Fの全国販売店では、プラグインハイブリッド車や電気自動車用充電スタンドの取り扱いを開始しました。電動フォークリフトで培ったサービス力を活かし、自動車の電動化の分野においても、メンテナンスなどのニーズに対応しています。

お客様へ省エネと物流効率化をアピール

トヨタL&Fは、「倉庫は改善の宝庫だ」をテーマに、省エネや物流現場の効率化を、お客様に提案してきました。2011年7月にはエコ・ラインナップキャンペーンを展開し、環境にやさしい電動およびハイブリッドフォークリフトの拡販を進めました。

また11月からは、これまでトヨタL&Fが提案してきた改善事例を新聞広告などに掲載し、全国で物流無料診断を実施することでお客様ニーズの掘り起こしに力を注ぎました。

トヨタL&Fはフォークリフトから物流機器までの幅広い商品ラインナップと豊富な物流改善ノウハウ、充実したサービス体制で、お客様に最適な物流ソリューションを提供していきます。

■ 食品業を営むお客様での改善事例

当社の自動倉庫システムの活用により、60～90kgある樽の出し入れ作業の負担が大幅に軽減しました。また、倉庫の立体的な活用により樽の保管量が1.5倍に増加したほか、フォークリフトによる作業所内の樽の移動がスムーズになりました。

新聞広告の事例



Topic | トピック

当社は、2012年2月に西部電機株式会社(福岡県古賀市)と業務・資本提携契約を締結しました。

当社が販売する自動倉庫や搬送機器など物流システム機器の強化をねらいに、カスタマイズ設計・生産の一部を西部電機に委託します。今後、当社は従来の物流機器におけるハード中心の業務に対し、ソフトウェア領域の強化をはかっていきます。

■ 北米市場での展開

10年連続で販売台数シェアNo.1*1を達成

2011年の北米におけるフォークリフト市場は、前年比30%以上の伸びを示しました。こうしたなか、トヨタ マテリアル ハンドリング ノース アメリカ (TMHNA) の2011年度の販売台数は、トヨタとレイモンドの両ブランドを合わせ、前年度比37%増の5.9万台となり、北米販売台数シェアでトップ*1を維持しました。

フォークリフトのフルラインナップサプライヤーであるトヨタブランドは、10年連続で北米販売台数ブランド別シェアNo.1*1を獲得しました。倉庫や物流業などに最適なウェアハウス用機器に強みを持つレイモンドブランドは、優れた環境性能で、倉庫などの効率的かつクリーンな運営に貢献しています。

*1：2011年 Crist Information & Research, LLC調べ

新商品・サービスを積極的に投入

トヨタブランドは、8シリーズ4輪電動フォークリフトに、小型バッテリー搭載タイプをオプション追加しました。このオプションは、倉庫など狭い場所での作業を必要とするお客様のニーズにお応えしています。



トヨタ8シリーズ4輪電動フォークリフト

レイモンドブランドは、業界最速のフォーク昇降速度を誇る新型7000シリーズリーチタイプフォークリフトを投入しました。このモデルでは、スピーディなフォーク昇降により



レイモンド7000シリーズリーチタイプフォークリフト

作業効率の向上をはかるとともに、フォーク下降時に回生装置により充電を行うことで、フォークリフトの稼動時間延長に貢献しています。また、新開発の無人フォークリフト「クーリエ」は、視覚誘導技術の活用により、導入時にレーザー、磁気誘導テープ、ワイヤーなどの設置が不要となりました。これにより、さまざまな場面でフレキシブルに無人フォークリフトをお使いいただくことができるようになりました。

高い評価を得る トヨタ、レイモンド両ブランド

TMHNAでは、お客様のさまざまなニーズにお応えし、効率的な物流現場の構築に役立つ商品・サービスの開発・提供に努めています。

こうした取り組みが評価され、トヨタブランドの8シリーズ4輪電動フォークリフトが、Plant Engineering誌により物流機器部門の2011年最優秀商品賞に選ばれ、レイモンドブランドの9300/9400サイドローダーは優秀商品賞に選ばれています。

さらに、フォークリフトユーザーの意識調査では、トヨタブランドのフォークリフトが、安全性や信頼性で最も優れている*2との評価を得ました。補給部品においても、トヨタブランドの純正部品は、3年連続で、最も品質および信頼性で優れている*2と評価されました。

*2：2011年 Peerless Media Research Group調べ

お客様第一のサービス提供と 業界No.1の商品づくりをめざす

北米の2012年のフォークリフト市場は、前年に比べ伸びが鈍化すると予測しています。TMHNAは、トヨタ・レイモンド両ブランドを活用し、最大限の力が発揮できるよう、シナジーをさらに高めていきます。TMHNAは、お客様目線でのサービス提供と業界No.1の商品づくりを通じて、お客様の効率性と生産性の向上、コスト削減に力を入れていきます。

Topic | トピック

北米におけるトヨタブランドの産業車両の生産会社であるトヨタ インダストリアル イクイップメント マニュファクチャリング(株) (TIEM) は、2011年に累計生産台数40万台を達成しました。TIEMは、IndustryWeek Magazine により2011年北米優秀工場10拠点の一つに選出されたほか、コロンバス商工会議所から年間最優秀企業に選出されました。また、同業他社と比較して休業災害発生率が半分以下であることが認められて、全米安全性評議会から「労働安全衛生優秀賞」を受賞したほか、インディアナ州知事からは環境優秀賞を受賞しました。



レイモンドブランドは、2012年2月にジョージア州アトランタで開催された、MODEX 2012展示会に出展しました。MODEXでは、省エネなどに加え、効率的な物流の提案力を来場者にアピールしました。



MODEX 2012展示会

■ 欧州市場での展開

市場動向を的確に捉え、販売台数を拡大

2011年の欧州のフォークリフト市場は、下期は伸びが鈍化したものの、年間としては回復基調を示し、前年比で20%以上増加しました。

こうしたなか、トヨタ マテリアル ハンドリング ヨーロッパ(TMHE) では、展示会への出展などを通じて、物流ソリューションの提案による需要の掘り起こしや幅広い商品・サービスの紹介などに努めました。こうした積極的な拡販活動の結果、TMHEの販売台数は、前年度比21%増の6.0万台となりました。

新商品の投入などによる拡販活動

TMHEは、新「滑らか操作」をコンセプトに、人間工学に基づいて設計した新型「BT Optio L シリーズ」オーダーピッカーを投入しました。このモデルは、カーブ走行時などに自動的に運転速度を調節する機能や、運転席での床下からの振動を緩和し、スムーズな乗り心地を実現するサスペンション機構など最新機能も備えており、性能、機能、スタイリングなどが高く評価され、iFデザイン賞*の金賞を獲得しました。

TMHEは、物流ソリューション分野にも力を入れており、これまでの拡販活動の結果、2011年度には多くのお客様を新規開拓しました。物流の無人化などさまざまなソリューションの提案により、物流コスト削減や安全性の向上に貢献しています。

*：ドイツの社団法人国際デザインフォーラムが、1954年より毎年開催している、世界的に権威のある工業デザイン賞。



BT Optio L シリーズオーダーピッカー

【展示会で商品とサービスの品質をアピール】

TMHEは2011年5月に、ドイツのハノーバーで開催された世界最大級の物流機器見本市であるCeMATに出展しました。「Responsible Together(ともに歩む)」をテーマに、「技術革新」「安全道場」「事業支援」の3点をサブテーマとして設定し、幅広い商品とサービスを紹介しました。ジェネオハイブリッドや無人オーダーピッキングなどの実演を通して、商品をアピールしたほか、物流ソリューションについてのデモ機を展示し、コスト削減のしくみなどを紹介しました。



CeMATでのTMHEブース

CeMATではチェサブブランドもブースを設け、マストの操作性の向上と優れた安全性の確保をはかったカウンタータイプフォークリフトおよびウェアハウス用機器の最新モデルを出展し、来場者にアピールしました。



CeMATでのチェサブブース

また、同年10月にドイツのミュンヘンで開催された欧州空港展には、航空貨物の牽引車として世界各地の空港で導入実績のあるトヨタトーイングトラクターを出展しました。



トヨタトーイングトラクター

【物流コストのさらなる低減と、より良い物流環境の構築に貢献】

TMHEは今後も、豊富なラインナップの商品に加え、最先端の無人化技術や大口のお客様用の機台管理システムトヨタL_Siteをはじめとする革新的なソリューション、高品質なサービスを欧州全域で提供し、お客様の物流コスト低減に貢献していきます。また、2012年度も引き続き、EU-OSHA(欧州連合労働安全衛生局)が、「全員参加で未然防止」をテーマに展開する労働安全啓発活動に参画し、役員から現場スタッフまで一丸となって職場の安全確保に努めるなど、お客様やサプライヤーをはじめとする関係者とともに、より良い物流環境の構築に努めていきます。

■ ALOMA*・中国市場での展開

【販売・サービスの機能を一層強化】

トヨタ マテリアル ハンドリング インターナショナル(TMHI)は、アジア、中南米、オセアニア、中東、アフリカなどのALOMA*市場で、また、トヨタ マテリアル ハンドリング チャイナ(TMHCN)は中国市場で、それぞれ事業を展開しています。

2011年のTMHIおよびTMHCNが事業展開する市場は、好調な経済に支えられ、フォークリフトの需要は堅調に推移しました。こうしたなか、TMHIおよびTMHCNは販売

*：アジア、中南米、オセアニア、中東、アフリカの地域を指すための当社の呼称。
Asia, Latin America, Oceania, Middle East, Africaの略。

およびサービスの一層の強化に取り組んだものの、中国などで販売が減少し、2011年度の販売台数は、前年度比3%減の3.3万台となりました。

【拡大する市場で生産・販売を強化】

拡大を続けるインド市場に確実に対応するため、2011年5月にトヨタ マテリアル ハンドリング インディア(株)(TMH India)の営業を開始しました。TMH Indiaは、商品ラインナップの充実とインド全土への販売・サービスネットワーク拡充に努めていきます。

中南米における産業車両の最大市場であるブラジルでは、既存の販売活動の強化に加え、サンパウロ州での新たな生産工場の建設を決定しました。新工場では、2013年10月に、市場ニーズが最も高いエンジンフォークリフトの生産を開始し、順次生産品目の拡大を計画しています。

また、ベトナムのトヨタ インダストリアル イクイップメント ベトナム(株)(TIEV)では、2012年4月より電動フォークリフト用モーターを生産開始し、世界のフォークリフト組立工場に供給することで、価格競争力を強化しています。



トヨタ インダストリアル イクイップメント ベトナム

中国では、豊田工業(昆山)有限公司(TIK)で、グローバルモデルである新型8FBN電動フォークリフトの生産を開始しました。このモデルは、2011年6月に中国市場での販売を開始し、2012年2月からはALOMA市場へも投入しています。さらに、広東省佛山市にBTブランドのローリフト、遼寧省大連市にレイモンドブランドの小型牽引車の生産工場をそれぞれ設立しました。また、販売面では、既存ディストリビューターの機能強化に加え、合併販売会社を設立し、2011年9月に営業を開始するなど、主要都市における販売・サービス網の一層の強化をはかりました。



トヨタ8FBN電動フォークリフト

【各地域のニーズを捉えた商品の提供と最適な供給体制の構築】

2012年のALOMAおよび中国のフォークリフト市場は、引き続き拡大していくと考えられます。こうしたなか、TMHIおよびTMHCNでは、地域ごとのニーズに合ったフォークリフトおよびサービスの提供と、最適な供給体制の構築により、お客様のご期待にお応えしていきます。

Topic | トピック

TMHIは2011年11月に、第2回TMHIディストリビューター会議を開催しました。会議には、ALOMA地域35カ国から、トヨタ・BT・レイモンド各ブランドの42社、約70名の代表者が参加し、TMHIの中期目標とその達成に向けた活動計画を共有しました。また、各ブランドのフォークリフトやウェアハウス用機器、トーイングトラクターなどの商品知識向上に努めたほか、トヨタL&F販売店を訪問し、販売管理やサービス拠点運営についての事例を学びました。



TMHIディストリビューター会議

車両組み立て、エンジン、カーエアコン用コンプレッサー、
カーエレクトロニクス分野で、省エネ、電動化、軽量化などの環境技術を駆使し、
環境にやさしく快適なクルマづくりに貢献しています。



車 両

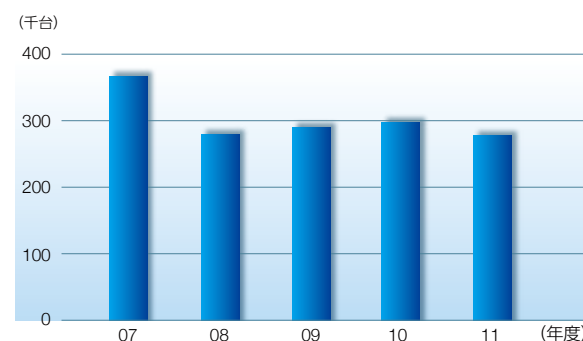
2011年度の事業の概況

自動車におきましては、国内市場が落ち込んだものの、アジア市場の成長や北米市場の回復により、世界市場は拡大しました。こうしたなかで、震災やタイの洪水の影響がありましたが、生産活動の維持・挽回に努めました。

車両につきましては、RAV4・ヴィッツが減少したことにより、生産台数は前期を1.7万台(6%)下回る27.8万台となりました。

売上高は、前期を211億円(6%)下回る3,544億円となりました。

■ 車両生産台数



樹脂ウインドウをトヨタプリウスαに搭載

トヨタ自動車(株)が2011年5月に発売したハイブリッド

専用モデル「プリウスα」向けに、当社は樹脂パノラマルーフの生産を開始しました。自動車の軽量化ニーズが高まっているなかで、当社は従来のガラスウインドウに代わる軽量新素材として樹脂ウインドウの開発を行ってきました。

この樹脂パノラマルーフは、ガラス製ルーフの特長である美しい表面品質を維持しつつ、ガラス製ルーフと比べ約40%*の軽量化を実現しており、車両の燃費向上によるCO₂排出量削減に貢献しています。現在、国内外の多くの自動車メーカーから引き合いがあり、今後も、樹脂ウインドウの特性を活かした魅力ある新商品の開発を行っていきます。

*：自社調べ



より魅力あるヴィッツをつくるための取り組み

これまでヴィッツの国内生産は、当社とトヨタ自動車との併産となっていました。2010年3月からは当社での単独生産となりました。また、アッパーボディの一部と内装の設計、スポーツグレード「RS」のデザインも当社が行うなど、開発から生産まで一貫して担当しています。ヴィッツを末永く

売れ続けるクルマに育てるため、「自分たちのクルマを自分たちの力でもっと魅力的に」を合言葉に、トヨタ自動車と連携しながら、新仕様のクルマや用品などの提案を行っています。また、モータースポーツの支援を通じたヴィッツのイメージアップによりお客様の層を広げる活動も行っています。

トックラスのQCDで 魅力あるトヨタ車の生産に貢献

国内の自動車市場が縮小傾向にあるなか、QCD(Quality:品質、Cost:コスト、Delivery:納期)での優位性をさらに強化するとともに、短期間での生産立ち上げや生産量・車種ともにフレキシブルな生産体制を活かして、国内でのトヨタ車生産に貢献していきます。

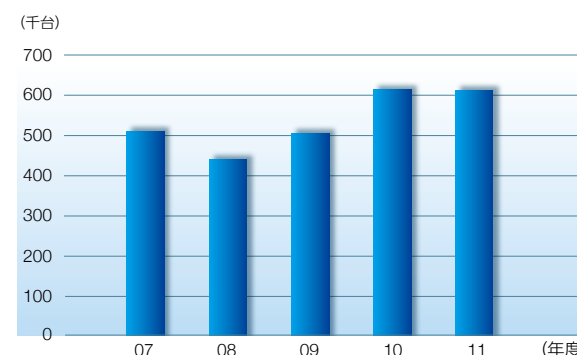
エンジン

2011年度の事業の概況

エンジンにつきましては、主にKD型ディーゼルエンジンが増加したものの、AR型ガソリンエンジンが減少したことにより、生産台数は前期並みの61.0万台となりました。

売上高も前期並みの1,971億円となりました。

■ エンジン生産台数



当社製ディーゼルエンジンに 世界各地のお客様から高い評価

当社が生産するディーゼルエンジンは、世界各地で販売されているトヨタ車に搭載されており、クリーン、低燃費、高性能などの理由から、お客様の高い評価をいただいています。2005年に生産開始したKD型ディーゼルエンジンは、トヨタIMV(新興国向け戦略車)に搭載され、アジア、中南米などを中心に販売を伸ばしています。また、豪州、ロシア、

中東などで販売好調なランドクルーザーには、当社主体で開発したV型8気筒のVD型ディーゼルエンジンが搭載され、欧州向けのRAV4やレクサスISには、2008年に欧州排ガス規制(ユーロ5)に対応したAD型ディーゼルエンジンが搭載されています。

2011年には、KD型ディーゼルエンジンおよびVD型ディーゼルエンジンのユーロ5対応、AD型ディーゼルエンジンの低燃費化対応を実施しました。



KD型ディーゼルエンジン

自動車以外の用途でも競争力のある エンジンを開発

当社製エンジンは、自動車以外の分野でも、環境性能などが高く評価されています。

ディーゼルエンジンハイブリッドフォークリフト「ジェネオハイブリッド」をはじめとした当社製フォークリフトや、国内GHP*1メーカー、海外CHP*2メーカーの商品などにも搭載され、幅広いお客様にお使いいただいています。

*1：Gas Heat Pumpの略。ガスエンジンで駆動させるエアコン。
*2：Combined Heat & Powerの略。コージェネレーションシステム。

これからも、より多くのお客様に ご満足いただくために

当社では、開発の効率化・短期化を実現するための取り組みを進めるとともに、ユーロ6など厳しい排ガス規制に対応した自動車用次世代エンジンや、低燃費で低価格の産業車両用・汎用エンジンの開発を行っています。

また、汎用エンジンにおいては新規のお客様に販売するために、海外展示会へ出展しているほか、今後は、市場に応じた最適な販売・サービス体制を構築することで、新興国を中心に拡販の取り組みを進めていきます。

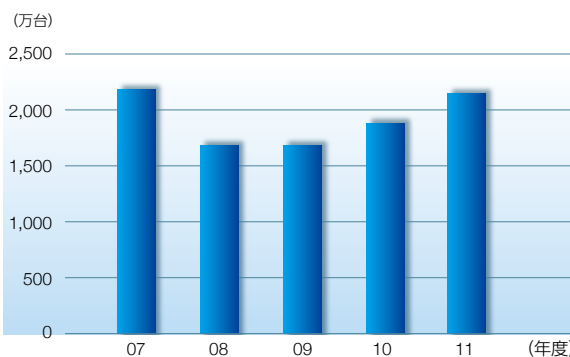
カーエアコン用コンプレッサー

2011年度の事業の概況

カーエアコン用コンプレッサーにつきましては、国内・海外ともに増加し、販売台数は、前期を272万台(14%)上回る2,155万台となりました。

売上高は、前期を147億円(8%)上回る2,065億円となりました。

コンプレッサー販売台数



豊富なラインナップにおける商品力を一層強化

当社は、お客様の幅広いニーズに応えるために、小型車用のベーン式をはじめ、中・大型車用の固定容量タイプから、可変容量タイプ、電動タイプまで、すべての商品ラインナップを揃えてきました。

先進国から新興国まで、地域ごとの多様なニーズに的確に対応することが可能であり、今後も豊富なラインナップに

おいて、商品力を一層強化していきます。

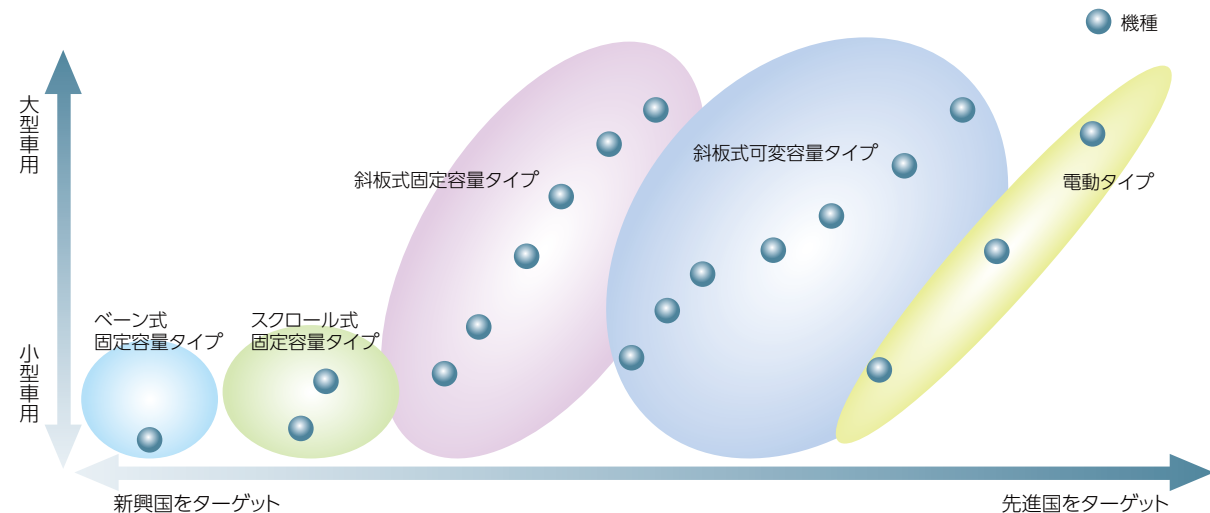
先進国向けの商品では、可変容量タイプでの省燃費ニーズへの対応や、電動タイプでの小型化・軽量化・静粛性をさらに向上させるための開発などを進めています。

このうち電動タイプは、2代目トヨタプリウスへ搭載されて以来、現在では3代目プリウスからアクアに至るまで、すべてのトヨタ自動車(株)のハイブリッド車(HV)に搭載されています。こうした実績と商品力を強みに、トヨタ以外の自動車メーカーのHVやプラグインハイブリッド車、さらには電気自動車への引き合いも拡大しています。

一方、新興国向けの商品では、固定容量タイプにおける信頼性の一層の向上および価格競争力の強化に加え、需要が伸びつつある可変容量タイプでの機能とコストの最適化をはかっていきます。新興国では、商品力に加え、自動車メーカーが必要としている技術サポート力を活かし、これまで当社の販売台数が少なかった新興国のボリュームゾーンでのシェアアップをはかっていきます。



商品ラインナップのイメージ



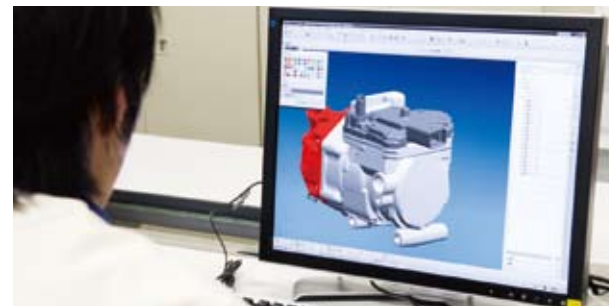
グローバルでの生産・調達体制をさらに強化

生産面については、先進国では、省燃費ニーズが一層高まるなか、当社は北米、欧州において、可変容量タイプでの生産を強化しています。また、日本では、電動タイプの生産能力増強などを行っています。

新興国では、成長するアセアン自動車市場に対応するため、2011年6月に生産開始したインドネシアの ティーディー オートモーティブ コンプレッサー インドネシア(株) (TACI) の生産能力をさらに増強していきます。



TACIで生産している10SA13コンプレッサー (固定容量タイプ)
トヨタIMVやエディオスに搭載

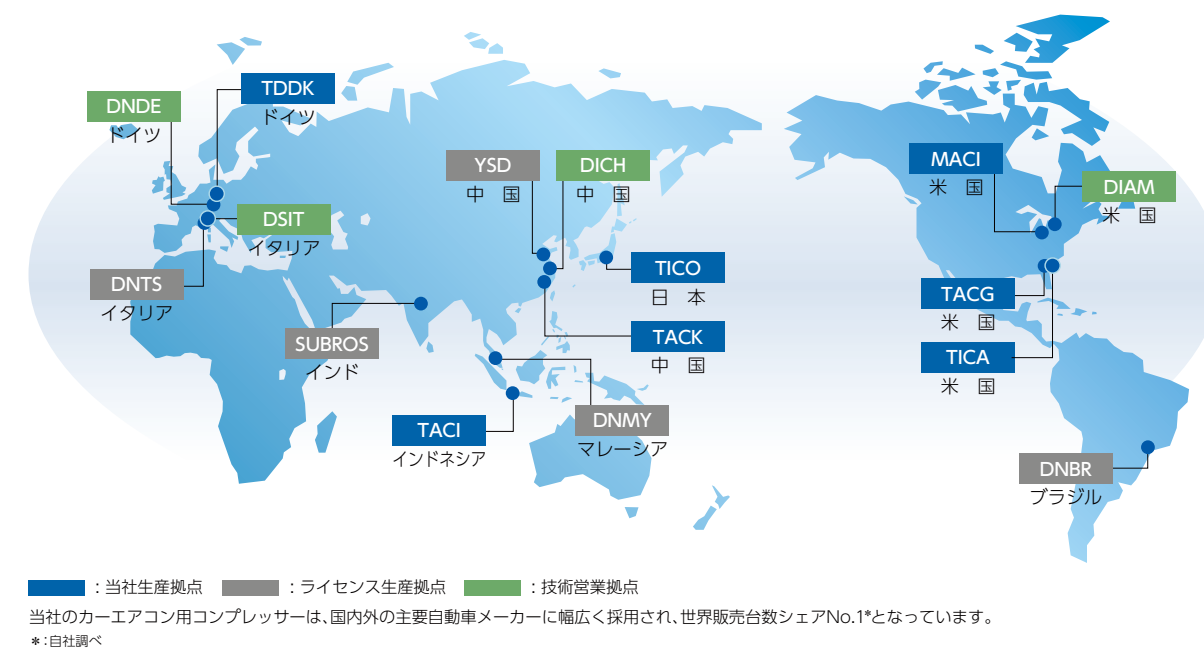


開発風景



実験風景

カーエアコン用コンプレッサーのグローバル拠点



カーエレクトロニクス

2011年度の事業の概況

当社のカーエレクトロニクス商品は、トヨタ自動車(株)のプリウスをはじめとするハイブリッド車(HV)の台数増や、アクアやプリウスPHVなどの発売に伴う搭載車種の増加により、売上げが拡大しました。

電動車両での当社の実績と役割が拡大

当社は、HV、プラグインハイブリッド車(PHV)、電気自動車(EV)など電動車両用電子部品・機器の開発・生産を行っています。

〔補機系商品〕

DC-DCコンバーターは、HV用バッテリーの高電圧をライト、ワイパー、ホーンなど補機用の低電圧へ変換する商品です。初代プリウスへの搭載以来、3代目プリウスやアクアへと商品の小型・軽量化に継続的に取り組み、2012年2月末には累計生産台数400万台を達成しました。



プリウス搭載DC-DCコンバーター

DC-ACインバーターは、車両で家電製品を使用するための商品で、震災を契機に非常用電源としての評価が高まっています。

車載充電器については、1990年代のEV用充電器や1500W AC電源における技術・ノウハウをもとに開発・提案を重ね、2012年1月に市販化されたプリウスPHVに採用されました。

〔走行系商品〕

当社は、独自開発の直冷方式で、冷却性能を大幅に高めた冷却器を開発し、3代目プリウス用PCU*から走行系基幹部品(ユニット)に参入しました。

2010年1月、全社レベルでの電動化を推進する組織として、電動化プロジェクトを立ち上げ、走行系ユニット・システムへの取り組みを強化してきました。

このプロジェクトでの開発品の第一弾として、2011年11月に走行ユニット「EV用パワートレインユニット」を発表しました。この商品は、インバーター、モーター、減速機などの機能部品を一体設計し、小型・軽量化を実現しています。

*:Power Control Unit (電力制御ユニット)



EV用パワートレインユニット

〔充電インフラ〕

当社は、PHVおよびEV向けに、日東工業(株)との共同開発による公共用充電スタンドを2009年7月に発売しました。また、プリウスPHVの市販化に合わせて、一般家庭の車庫などへの設置に適した、シンプルで使いやすい機能・デザインの家庭用充電装置を、2011年に共同開発しました。



家庭用充電装置

開発を加速し、低炭素社会へ貢献

今後、低燃費で環境にやさしい商品へのニーズがますます高まり、自動車のみならず、産業車両など非自動車分野においても、電動化の流れは一層加速すると考えられます。また、PHVやEVの普及に向けた充電インフラの重要性も高まっていきます。

このように大きく成長する電動車両市場において、当社は補機系分野に加え、走行系ユニット・システム分野や充電インフラ分野における技術開発・商品開発を加速し、低炭素社会への貢献をめざします。

物流 Logistics

物流センター運営や、陸上運送サービス、集配金・売上金管理サービス、情報保管管理サービスなどの高度で効率的なサービスで、お客様の多様なニーズにお応えしています。



2011年度の事業の概況

物流事業を取り巻く環境は、震災や洪水の影響がありましたが、比較的早く回復し、総じて物流量は堅調に推移しました。そのなかで当社は、新規案件の開拓や収益改善による事業体質の強化に継続して取り組みましたが、物流受託事業を行う子会社であった(株)通販物流サービスの保有株式をすべて売却したことなどにより、売上高は前期を148億円(14%)下回る929億円となりました。

物流センターの企画・設計・運営

当分野では、幅広い業界・お客様の物流センター運営を行っています。2011年度は、既存物流センターの運営において、震災や洪水の影響は少なく、物流量が比較的堅調に推移するなか、トヨタ生産方式の考え方をもとに物流現場での原価改善活動を継続し、収益体質のさらなる強化に努めました。

また、お客様の物流サプライチェーン全体での最適化をめざした提案を推進するなど、積極的な営業活動を継続しました。その結果、新たに2案件の物流センター運営受託に結びつけることができました。

そのほか、お客様のニーズに対応した物流コンサルティング活動を引き続き積極的に実施することで、新たな物流センター運営の受託や物流機器の需要の掘り起こしに努めています。

陸上運送サービス

陸上運送を手がける大興運輸グループは、多数の自動車部品メーカーから運送を受託し、納入先別に集約した上で、自動車メーカーに「必要なものを、必要な時に、必要なだけ」お届けしています。

2011年度は、主要なお客様である自動車業界が震災や洪水の影響を受けましたが、早期に生産水準が回復したことに加え、エコカー需要が増大したため、自動車関連部品の輸送量は堅調に推移しました。

こうしたなか、当分野では効率的な貨物運送の実施など収益改善活動を継続するとともに、安全や環境に配慮した活動も強力に推進しました。

今後も、事業拡大に向けて新たなお客様の開拓と獲得に向けた営業活動のさらなる強化を進めていきます。



大興運輸グループの陸上運送サービス

■ 物流ロッカーの実証実験開始

当社では、新たな事業領域をめざし、物流ロッカーの事業性の検証や商品開発を以前から進めてきました。これまでの取り組みにより、利用者が特定でき、セキュリティ性能が高い、「荷物無人受け渡し」機能付きロッカーを新たに開発し、大学や交通機関と共同で、実証実験を開始しました。

この実験を通じて、利用者にとってのサービス性を検証し、今後の開発につなげていきます。

近年、インターネット通販の利用がますます増加しており、ユーザーの利便性向上と物流効率化が求められています。今後も荷物受け渡しの中継点としての高い機能を活かし、宅配業者、商業施設、企業、戸建住宅向けなどに事業展開し、配送に関わる社会のインフラ整備に貢献していきます。

■ 集配金・売上金管理や情報保管管理などの高付加価値サービス

■ 集配金・売上金管理サービス

(株)アサヒセキュリティは、小売業・サービス業を中心とした約2,450社のお客様に、24時間365日のサポート体制で事業を行っています。

お客様ごとのニーズに合わせた集配金サービスに加え、現金以外の商品券などの管理、お客様の店舗での出納業務全体の代行などにも取り組み、トータルでのサービス提供をめざしています。

全国ネットワーク・サポート体制を強化するため、2011



(株)アサヒセキュリティの集配金・売上金管理サービス

年度には集配金センターを沖縄県と鹿児島県に新設し、名古屋市のセンターを移転拡張しました。また、北海道、愛媛県、長野県、栃木県に配送拠点を新設しました。

お客様に安全・安心なサービスを提供するために、全国の拠点で、独自の訓練に加え、警察と連携した有事対応訓練なども実施しています。

■ 情報保管管理・集配サービス

(株)ワンビシアーカイズは、金融機関などの大企業や、官公庁をはじめとする約4,000社の企業・団体の情報資産の安全確保と効率的な活用をサポートしています。堅固なセキュリティ体制のもと、重要な情報資産の保管・活用、機密抹消など、情報のライフサイクルすべてをカバーした総合的なサービスを提供しています。

紙文書の電子化などのアウトソーシング業務は、お客様の業務プロセスに深く関わることで、付加価値の高いサービスを提供しています。

2011年3月の震災後に行った企業の情報資産管理に関する実態調査に基づき、同年11月、東北第1センター（宮城県名取市）を開設しました。12月に、その調査結果を公表しました。

震災を機に、BCP（事業継続計画）の観点から、情報資産のバックアップの必要性が見直されており、当社ではバックアップデータの遠隔地保管サービスなど、さらなる品質の向上に努めています。

海外では、中国・昆山市に設立した現地法人で情報資産管理サービスを本格的に開始しました。日本で蓄積した経験・ノウハウを活かし、中国で事業を行う企業・団体の情報資産の安全確保と効率的な活用をサポートするなど、成長市場の取り込みに力を注いでいます。



(株)ワンビシアーカイズの東北第1センター

繊維機械 Textile Machinery

社祖・豊田佐吉のモノづくりに対しての理念に基づき、世界販売台数シェアNo.1*のエアジェット織機をはじめ、リング精紡機、粗紡機などのラインナップで、幅広いニーズにお応えしています。



*：1997年以来15年連続で世界No.1
2011年 ITMF統計 (International Textile Manufacturers Federation)

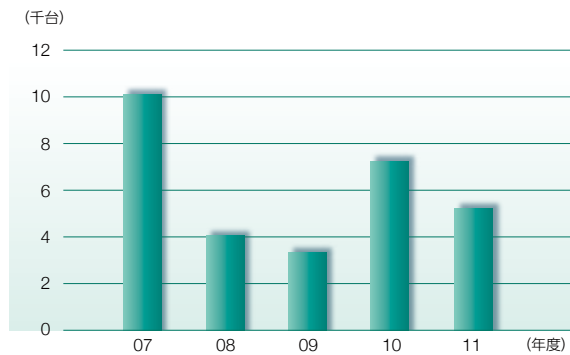
2011年度の事業の概況

繊維機械におきましては、エアジェット織機が中国向けで減少したことにより、販売台数は、2.0千台(28%)下回る5.2千台となりました。

その結果、売上高は前期を42億円(10%)下回る385億円となりました。

なお、事業をさらに強化するため、2012年2月にウースターテクノロジーズ(株)(ウースター社)を子会社化しました。

エアジェット織機販売台数



さらなる商品力強化の取り組み

織機分野では、2011年5月、主力のエアジェット織機において、複雑な織柄を可能とする電子開口装置を改良しました。この商品では、水冷式モーターを独自に開発し、モーターの小型化や電気消費量の低減を実現しました。また、よこ糸を飛ばす空気消費量を低減するために、新型

よこ糸挿入システムなどの装置も投入しています。

紡機分野では、2011年9月、新型高速リング精紡機RX300を発売しました。この商品は、新型高効率モーターや新型ニューマ装置の採用により、優れた省エネ性能を実現しています。

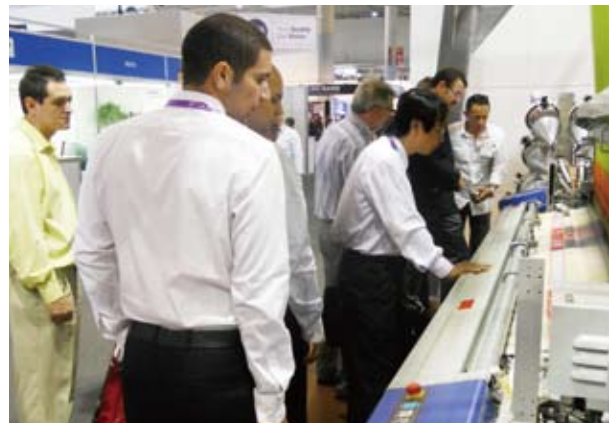


RX300 高速リング精紡機



ITMA 2011に出展

2011年9月、スペインのバルセロナで、世界最大の繊維機械展示会「ITMA2011」が開催されました。当社は、新型電子開口装置や新型よこ糸挿入システムなど省エネ装置を搭載したエアジェット織機JAT710と、新型高速リング精紡機RX300を実演展示しました。インドをはじめブラジル、パキスタンなど、さまざまな国のお客様に対し、高い技術力と環境対応への取り組みをアピールしました。



ITMA2011での当社ブース

ウースター社との提携による商品力の強化

当社は、原綿・糸の格付機器と品質測定機器の開発・生産・販売を行っているスイスのウースター社を2012年2月に子会社化しました。同社は、50年以上に渡って蓄積した世界中の糸の品質を規格化し、それに基づいて開発した機器で測定した糸品質が、世界基準となっているほか、高度なセンサー技術などを有しています。これら世界トップレベルの技術を、当社のエアジェット織機などに活かすことで、革新的な商品の開発をめざします。



綿花格付機器



紡績糸品質の測定機器



ウースター社

豊田自動織機レポート Toyota Industries Report

2012

企業の社会的責任

企業理念（豊田綱領、基本理念、CSR方針）	P 42
コーポレート・ガバナンス	P 43-49
お客様との関わり	P 50
従業員との関わり	P 51-52
取引先との関わり	P 53
株主・投資家との関わり	P 54
地域社会との関わり	P 55-56



企業理念（豊田綱領、基本理念、CSR方針）

社祖・豊田佐吉の理念を受け継いだ「基本理念」に基づき、「CSR方針」のもと、社会・地球の調和のとれた持続可能な発展に貢献しています。

トヨタグループ創始者の豊田佐吉は、「モノづくりを通して、社会や世の中のお役に立つ」という理念のもと、研究と創造を重ね、無停止杼換式豊田自動織機(G型)などを発明しました。豊田佐吉の精神は「豊田綱領」(1935年制定)にまとめられ、今日の当社の「基本理念」(1992年制定 1998年改正)に受け継がれています。

昨今、当社を取り巻く環境は、急速かつ劇的に変化を続けています。しかし、経営環境や価値観などが変わっても、当社の「基本理念」を実現していくことが、豊田自動織機グループにとってのCSR*1であることに変わりはありません。こうした考えに基づき、ステークホルダー（お客様、従業員、取引先、株主、地域社会・グローバル社会）との関係において整理した方針を、2009年3月に「豊田自動織機グループCSR方針」として策定・展開しました。

「CSR方針」で掲げた項目を9つの取り組み分野に分け、「CSR委員会*2」で実施状況を確認・評価し、CSRの推進をはかっています。

*1：Corporate Social Responsibilityの略。企業の社会的責任。
*2：年2回開催。委員長は社長で、メンバーは取締役、執行役員、監査役。

CSRの取り組み分野



■ 豊田綱領

豊田佐吉翁の遺志を体し

- 一、 上下一致、至誠業務に服し、産業報国の実を挙げべし
- 一、 研究と創造に心を致し、常に時流に先んずべし
- 一、 華美を戒め、質実剛健たるべし
- 一、 温情友愛の精神を発揮し、家庭的美風を作興すべし
- 一、 神仏を尊崇し、報恩感謝の生活を為すべし

■ 基本理念

【公明正大】

内外の法およびその精神を遵守し、公正で透明な企業活動を実践する

【社会貢献】

各国、各地域の文化や慣習を尊重し、経済・社会の発展に貢献する

【環境保全 品質第一】

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とともに、クリーンで安全な優れた品質の商品を提供する

【顧客優先 技術革新】

時流に先んずる研究と新たな価値の創造に努め、お客様に満足していただける商品・サービスを提供する

【全員参加】

労使相互信頼・自己責任を基本に、一人ひとりの個性と能力を伸ばし、全体の総合力が発揮できる活力ある企業風土をつくる

■ CSR方針(前文)

私たち(株式会社豊田自動織機およびその子会社)は、「基本理念」に基づき、グローバル企業として、各国・各地域でのあらゆる事業活動を通じて社会・地球の調和のとれた持続可能な発展に貢献します。

私たちは、国内外・国際的な法令並びにそれらの精神を遵守し、誠意を尽くし誠実な事業活動を行います。

私たちは、持続可能な発展のために、全てのステークホルダーを重視した経営を行い、オープンで公正なコミュニケーションを通じて、ステークホルダーとの健全な関係の維持・発展に努めます。

私たちは、取引先がこの方針の趣旨を支持し、それに基づいて行動することを期待します。

web 詳細は当社ホームページへ
<http://www.toyota-shokki.co.jp/corporateinfo/philosophy/>

コーポレート・ガバナンス

グローバルに事業を展開する企業として、さまざまなステークホルダーから信頼され続けるためにも、健全で効率的な経営を追求しています。

【コーポレート・ガバナンスの基本的な考え方】

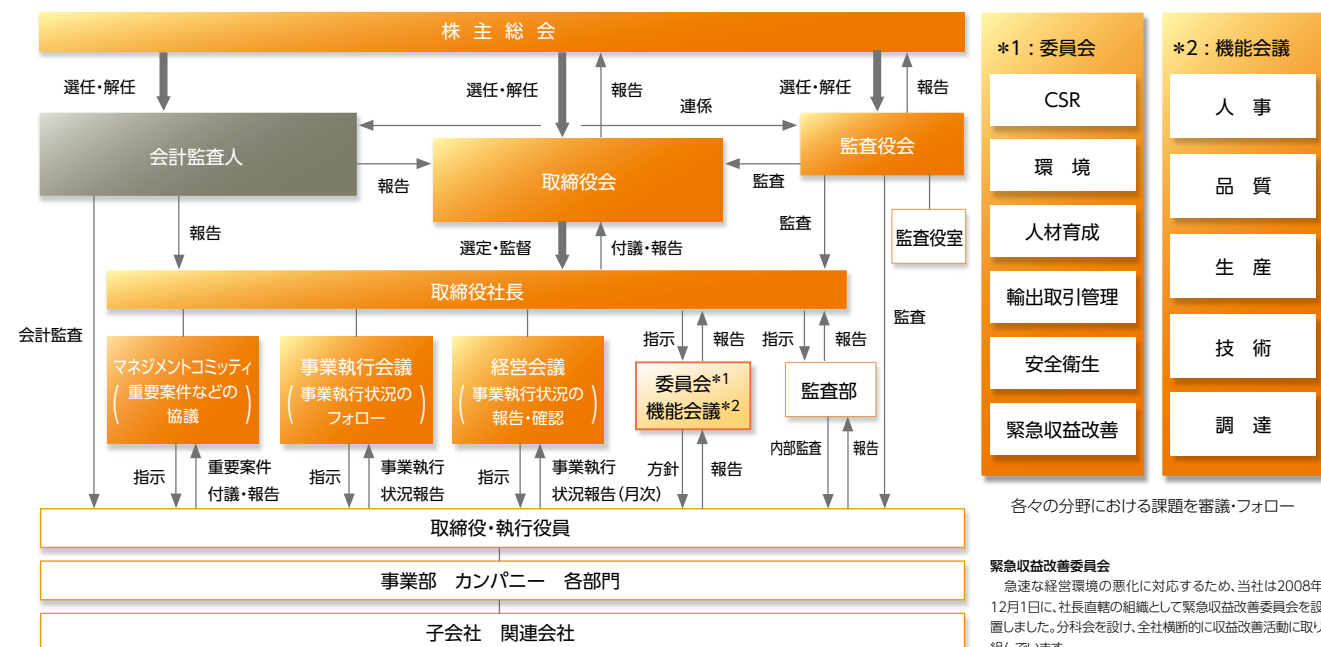
当社は、基本理念のもと、誠実にCSRを果たすことで社会の信頼を獲得し、長期安定的な企業価値の向上をめざしています。

そのためには、経営の効率性と公正性・透明性の維持・向上が重要と考え、コーポレート・ガバナンスの充実をはかっています。

ガバナンス体制

【推進体制】

当社は取締役会を毎月開催することで、経営に関わる重要事項の決定および取締役の職務執行の監督を行っています。さらに、当社の事業分野に見識の深い社外取締役を選任し、取締役会において、適宜意見・質問を受けるなど、



緊急収益改善委員会
急速な経営環境の悪化に対応するため、当社は2008年12月1日に、社長直轄の組織として緊急収益改善委員会を設置しました。分科会を設け、全社横断的に収益改善活動に取り組んでいます。

監査役会制度

当社は監査役会制度をとっています。常勤監査役(2名)、社外監査役(3名)が取締役会に出席し、取締役の職務執行を監視するとともに、毎月「監査役会」を開催し、監査の重要事項を協議、決定しています。常勤監査役は主要な会議体に出席し、取締役から直接報告を受けるなど監査に努めています。また、専任スタッフを配置し、会計監査人や内部監査部門との関係を通じて、経営の適法性・効率性などを監視しています。

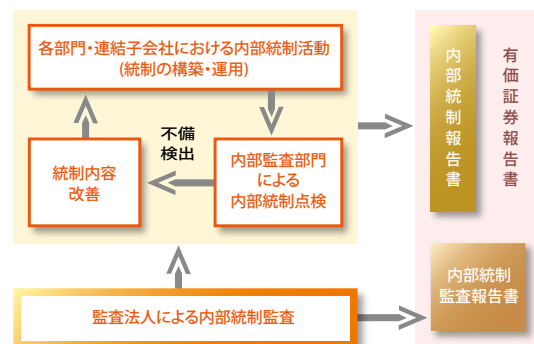
当社は、上場会社として、経営の公正性・透明性の確保に努めています。東京・大阪・名古屋の各証券取引所による有価証券上場規程に基づき、株主の皆様と利益相反の生じる恐れのない社外監査役2名を独立役員として指定し、コーポレート・ガバナンスの一層の充実をはかっています。

内部統制

当社は会社法に基づき、2006年5月に「内部統制の整備に関する基本方針」(以下「基本方針」)を取締役会で決議し、コンプライアンス、リスク管理、業務の有効性・効率性の徹底に取り組んでいます。毎年3月のCSR委員会で、基本方針の1年間の達成状況を評価し、しくみの見直し、日常管理の徹底など、次年度に向けた取り組みを確認しています。

さらに当社は、金融商品取引法(J-SOX法)に基づき、財務報告の信頼性確保に向けた内部統制システムの構築と適正な運用を行い、その整備・運用状況については監査部門が点検し、監査法人による監査を受けています。その対象会社は、国内外の当社グループから、財務報告の信頼性に及ぼす影響の重要性を考慮して決定しています。2012年3月期現在の当社グループの財務報告に係る内部統制は有効であると判断し、内部統制報告書を2012年6月に提出しました。なお当社の内部統制報告書については、監査法人から適正である旨の監査報告が提出されています。

内部統制評価のしくみ(J-SOX)



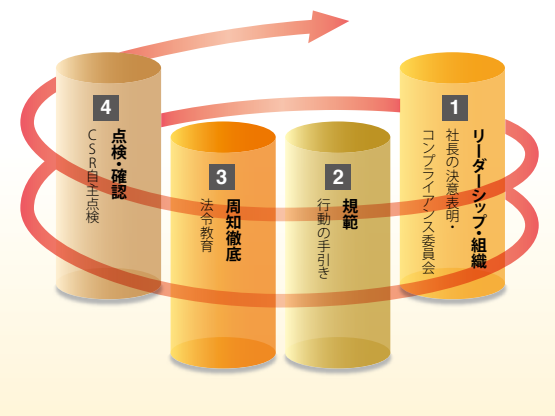
コンプライアンス

コンプライアンス活動の四本柱

当社は、コンプライアンスを法令だけでなく、倫理や社会常識を含むものとし、従業員一人ひとりにしっかり意識づけることが大切であると考えています。

経営トップの強いリーダーシップのもと、規範の策定、周知徹底、点検・確認を通じ、国内外の連結子会社を含めた当社グループ全体でコンプライアンスを推進しています。

コンプライアンス活動の四本柱



推進組織の構築・強化

当社は、グループ横断的にコンプライアンスを推進するため、「CSR委員会」の下部組織として、「コンプライアンス分科会」(分科会長:法務部担当役員*)を設置しています。当分科会では、活動方針を毎年策定するとともに、その実施状況を年4回フォローしています。

2011年度の主な活動として、当社グループ全体で、コンプライアンス推進に取り組むためのしくみを再構築しました。

- 1 連結子会社において、国内はコンプライアンス委員会の設置、海外はコンプライアンスオフィサーの選任を推進し、各社が主体的に活動できるしくみの構築をサポートしました。
- 2 当社グループ全体での法令違反事例と再発防止策を、分科会で半期に1回総括し、グループ間での情報共有と横展開を必要に応じて行い、グループ全体でのレベルアップを支援しました。

* : 2012年3月31日現在

コンプライアンスの推進組織



規範の策定・展開

当社では、従業員が守るべき行動指針を「会社と従業員の行動の手引き」にまとめ、その携帯版を全従業員に配付しています。

国内外の連結子会社においても、各社の業種・企業文化に合わせ、行動規範(海外ではCode of Conduct)を策定

して、従業員に展開しています。

国内では29社、海外では54社の連結子会社が策定を完了しています。

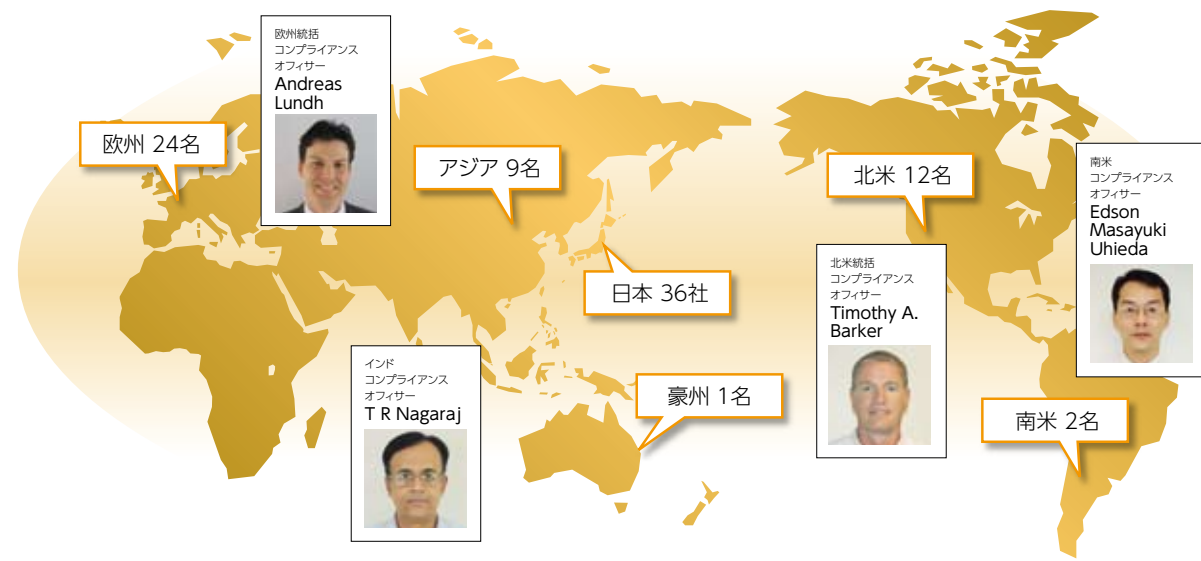


法令の周知徹底

当社では、すべての階層に対しコンプライアンス教育を実施しており、資格や役職に応じて必要な法律知識や、問題発生時の初動対応、リスクマネジメントの教育を整備しています。特に、新入社員や若手従業員には「会社と従業員の行動の手引き」を教材に、法令や企業倫理に照らして「すべきこと、すべきでないこと」を徹底しています。

教育方法に関しても、グループディスカッションを取り入れ、双方向の参加型教育とすることで受講者の理解度を高めたり、事前にヒアリングした受講者のニーズ(問題点・悩み)に対する回答を盛り込むことで、活用度や満足度を高めるなど、さまざまな工夫を行っています。

コンプライアンスオフィサー(海外)とコンプライアンス委員会(国内)の配置状況



リスク管理

基本的な考え方

当社は、会社法に基づき、2006年5月に取締役会で決議した「内部統制の整備に関する基本方針」に沿って、リスク管理に関する規程や体制の整備に取り組んでいます。リスクの未然防止や低減への取り組みを日々の業務の中に織り込み、また、リスクが顕在化した場合には、迅速かつ確な緊急対応により、事業や社会への影響を最小化することが、リスク管理の基本であると考えています。

推進体制

品質、安全、環境、人事労務、輸出取引、災害、情報セキュリティなどのリスクへの未然防止や低減への取り組みについて、毎年、各事業部および本社各部門の活動方針に織り込み、推進しています。その実施状況については、CSR委員会や環境委員会などの機能別の経営会議体で評価・フォローしています。また、本社の品質、安全、環境などの各担当部門は、連結子会社を含む全社的な視点で、規則やマニュアルの制定、研修や業務監査、現場点検などを行い、各事業部および連結子会社のリスク管理活動を支援しています。

リスクが顕在化した際の対応については、リスクの具体例や適切な行動についての基本的なルールを定めた「クライシス対応マニュアル」を整備しています。本マニュアルは、当社の役員および部門長に加え、連結子会社の経営層へも展開し、リスク管理に取り組んでいます。



クライシス対応マニュアル

機密管理

基本的な考え方

当社は「お客様や従業員、取引先などの個人情報、技術・営業に関わる情報は守るべき資産である」という認識に基づき、機密管理を「CSRの取り組み分野」の一つとして、情報の保護と管理強化を推進しています。

推進体制

当社は機密管理の推進のため、「CSR委員会」の下部組織として「情報セキュリティ分科会」（分科会長：総務部担当役員）を設置し、機密情報の漏洩リスクへの対応や不正競争防止法・個人情報保護法などの法令対応に取り組んでいます。

分科会での取り組みを徹底するため、各部で機密管理責任者*1、機密管理推進者*2を選任して、職場単位でミーティングの実施や機密管理自主チェックを行うことにより、機密管理意識の向上に努めています。

取り組みの事例として、パソコンの無断持ち出しおよび盗難の防止、システムによる電子データの記録媒体への書き出し制限や電子メール監査、機密管理規則類の定期的な見直しなどを実施しています。

また、トヨタグループ各社と連携して5月、10月を「オールトヨタ機密管理強化月間」とし、パソコン・記録媒体の持ち出し検査などの啓発・監査活動を行っています。

国内外の連結子会社については、各社で機密管理責任者、機密管理担当者を選任するとともに機密管理に関する共通ガイドラインを展開し、各社の取り組みを定期的にフォローしています。

- * 1：各部の部門長。
- * 2：部門長が指名した部内の推進担当者。



機密管理の啓発ポスター

点検・確認の実施

法令遵守状況を確認するため、社内および国内外の連結子会社に対して自主点検を要請しています。

連結子会社は、毎年、法令ごとに60～250の点検項目に回答し、顕在化した未達成項目については、各社と当社の法令主管部門が協力して、改善活動を行っています。

また当社では、従業員やその家族がコンプライアンスに関して相談できる「企業倫理相談窓口」（ヘルプライン）を設けており、相談者が不利益を受けることなく安心して相談でき、適切な対応が可能な体制を整えています。この相談窓口については、「会社と従業員の行動の手引き」に記載するほか、定期的にパンフレットを配付することで、当社グループの従業員へ周知しています。



また2011年度からは、日本全国のトヨタL&F販売店の営業幹部に対して、独占禁止法教育の展開を始めています。今後は、海外連結子会社にも教育対象の範囲を拡げ、各社をきめ細かくフォローしていきます。

さらに、企業倫理月間を定め、すべての従業員を対象とした職場ミーティングを実施することで、全従業員がコンプライアンスについて考える機会を持てるようにしています。

連結子会社への情報展開としては、国内はトップ研修会、海外は地域別コンプライアンスオフィサー会議を定期的で開催することにより、法改正へのタイムリーな対応や、違反・問題への対応事例を共有化し、再発防止に努めています。



トヨタL&F販売店での独占禁止法教育

コンプライアンス教育の実績

当 社	役員向け研修	新任役員研修、役員法令講習会を実施			取り組みを継続
	階層別（事務技術、技能）研修 職能別研修	品質、安全、環境、労務、機密管理、輸出取引、下請・独占禁止法などの研修を推進 ★11,600名受講 ★9,200名受講 ★8,200名受講			取り組みを継続
	関係会社向け研修	トップ研修会、外来工事徹底会、渉外連絡会、販売店訪問などで集合研修を推進 ★2,000名受講 ★1,400名受講 ★1,800名受講			取り組みを継続
	国内連結子会社	未調査	未調査	行動規範、安全などを実施 ★11,700名受講	取り組みを継続
		2009	2010	2011	2012 （年度）

リスク管理

想定される震災への対応

当社では、日本における大規模地震の発生を重要なリスクの一つとして捉えています。その上で、防災対策を、減災を目的とした「事前対策」、災害後にとるべき行動とした「初動対応」、「生産復旧」に分類し、全社で取り組んでいます。

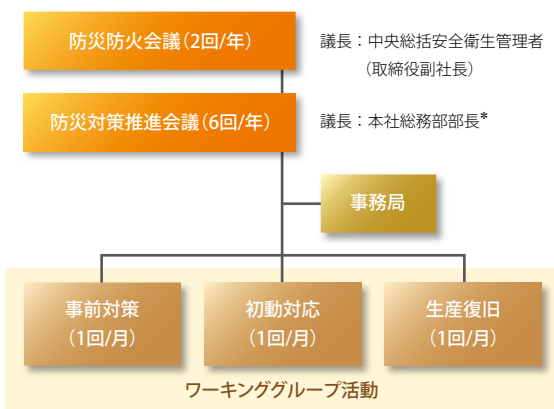
また、防災対策を進めていく上では、「人命第一、地域優先、迅速復旧」の3つを基本方針としています。

2011年度は、甚大な被害をもたらした東日本大震災をきっかけとして、全社のさまざまな防災対策の見直しを行いました。具体的には、従来の避難訓練などに加えて、停電や津波を想定した訓練の実施、防災コンサルタントによる講演会やワークショップによる啓発活動の強化などを行いました。

推進体制

当社では、防災防火会議で方針を立案し、それに基づき防災対策推進会議で進捗確認をしています。具体的な対策の立案と実施については、本社機能部門と各工場メンバーで構成するワーキンググループで行っています。

防災対策の推進体制



*：2012年3月31日現在

防災対策の主な取り組み

1 事前対策

従業員の人命を守るために、設備面などの防災対策を行っています。

1 設備

工場内設備などの耐震基準の作成および設備の転倒・落下・飛び出しの防止を行いました。

2 建物

対策が必要な建物の優先順位づけを行い、補強工事に取り組んでいます。

3 二次災害への対応

工場に潜んでいる火災などの「二次災害」をワークショップ活動にて洗い出し、評価・優先順位づけを実施しました。



ワークショップ活動

2 初動対応

1 初動対応基準

災害直後の状況を想定し、人命第一を基本として、従業員がとるべき初動対応基準の策定および周知徹底を行いました。

2 安否確認システム

震度5強以上の地震が発生した場合、携帯電話などに自動送信されたメールに対して従業員が被災状況を返信し、確認できるシステムを2011年7月から運用開始しました。

安否確認の流れ



3 実践的な防災訓練

従来の防災訓練に加え、停電や津波を想定した避難訓練を実施しました。



停電を想定した避難訓練



津波を想定し2階へ避難する従業員

4 防災啓発活動の強化

役員を含む防災防火会議メンバーを対象に、防災コンサルタントによる「防災講演会」を2011年7月に開催し、東日本大震災の教訓と当社の課題を再認識しました。



防災講演会

3 生産復旧

当社では、国内外のお客様、社会からの期待に応えるべく迅速な生産復旧への対策を進めています。これまでは事業部ごとの活動が主体でしたが、2010年度からは、全社で生産復旧ワーキンググループを結成し、以下のとおり分野別に取り組みを強化しています。

1 組織・人員に関する取り組み

(1) 復旧組織

生産復旧体制の見直しや、各部門の役割の明確化を実施しました。緊急事態や復旧の長期化を想定し、本社および各事業部の各組織に、正・副の責任者を2名以上置く体制としています。

(2) 復旧要員

被災先で復旧活動の指揮・対応がとれるリーダー候補と、経験や知識、スキルを持った復旧要員候補を事前に応任し、迅速に対応できる体制を整えています。

2 設備に関する取り組み

(1) 設備対策

早期復旧が困難な工程や設備を洗い出し、復旧させる設備の優先順位づけなどを行いました。その結果に基づき、復旧方法や必要な資材・物品を明確にしています。

3 部品・物流・情報に関する取り組み

(1) サプライチェーン対策

震災発生時、速やかに適切な対応が取れるよう、サプライチェーン情報の把握に努めています。その結果に基づき、リスクを洗い出し、対策を事前に検討していきます。

(2) 物流ルートの確保

当社の各工場周辺のインフラ状況を調査・検討し、安全な物流ルートの確保に取り組んでいます。

(3) 生産情報のリスク回避

生産に関する情報およびシステムの安全性確保のため、工場サーバールームの耐震補強、情報のバックアップの強化や遠隔地保管を行っています。

4 手順・方法に関する取り組み

(1) 海外拠点への対応

日本での震災による海外拠点への影響を軽減させるため、日本から海外に供給している部品の種類や物流のリードタイムの把握を通じて、迅速な対応ができる体制づくりを行っています。

(2) 生産復旧対応マニュアルの作成

当社グループ全体の迅速な生産復旧をめざし、震災の経験と反省を織り込んだ生産復旧対応マニュアルを作成しました。



生産復旧対応マニュアル

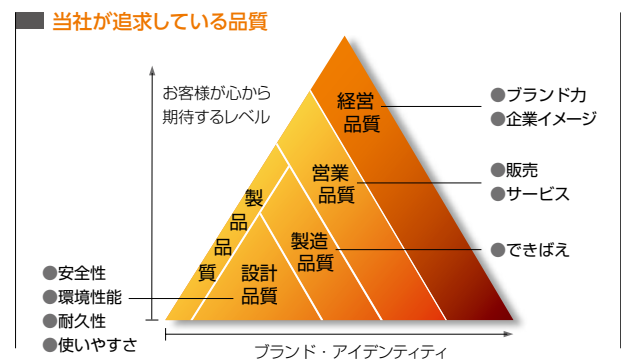
お客様との関わり

品質第一を基本に、お客様ニーズの変化・多様性に迅速に対応できるモノづくりを徹底し、確かな品質をお届けしていきます。

「営業的試験を為し、その成績充分にあらざる間は、決して販売すべきものに非ず」

当社は、社祖・豊田佐吉の遺訓の精神を受け継ぎ、品質こそ会社の生命線と考えています。品質第一に徹して、お客様の安全と安心を保証することが、お客様に対する最も重要な責任であり、当社CSRの基本です。

当社では、安全性や環境性能、耐久性、使いやすさ、できればなどの「製品品質」はもとより、販売やサービスを加えた「営業品質」、さらにブランド力や企業イメージなどを加えた「経営品質」に至るまで、企業活動全体のあらゆる「品質」の維持・向上をはかっています。



徹底した品質のつくり込み

当社は、「お客様第一」を最優先に、お客様の期待に応える商品開発を行っています。

新商品開発では、商品企画から設計、生産準備、生産、販売・サービスに至るすべてのステップにおいて、品質をつくり込むための具体的な実施事項を定めています。その上で、目標とする品質レベルに達していることを事業部長が審査し、次のステップへの移行を許可するしくみであるデザインレビュー（DR）を実施しています。

万一、商品の発売後に不具合が発生した場合は、各事業部の品質保証部門が中心となり、速やかに必要な対策を講じるとともに、技術としくみの両面から発生原因を洗い出し、必要に応じて、DRのしくみも見直すことで、次期モデルでの徹底的な再発防止に努めています。

品質指針に基づいた活動を実施

当社では毎年、品質向上のための重点実施事項を明確にした「品質指針」を国内外の各生産拠点に展開しています。「品質指針」の実施状況については、経営トップによる品質機能会議（議長：品質統括副社長）を開催し、関係会社を含め現地・現物で確認しています。摘出された新たな課題は、全社品質保証部門長会議（議長：品質管理部部長）でフォローしています。



経営トップによる品質点検

2011年度の主な活動として、「品質指針」の重点実施事項である「サプライチェーンを含めた品質保証の強化」の一環として、取引先の品質監査方法の全面的な見直しを行いました。従来の取引先の品質監査データを基に、製造品質を保証するための評価項目を整理し、各々の評価項目に5段階の要求レベルを設けた「品質監査シート」を策定しました。このシートにより、主要取引先70社の品質管理の状況を定量的に把握でき、かつ目標レベルが明確になったことで、各社への品質改善支援を的確に推進できるようになりました。

2012年度も、お客様満足度向上のため、「品質指針」に基づいた重点実施活動を、国内外で着実に推進していきます。

従業員との関わり

一人ひとりの従業員の安全と健康を第一に考えた職場であること、多様な人材がいきいきと働き、活躍できる職場であることを最大の目標としています。

労働災害ゼロをめざした安全文化の構築

当社は「安全と健康を自ら実践する人間づくり」を基本に、労働災害および職業性疾病的発生防止と、良好な作業環境をめざした活動を推進しています。

2011年度は、下記の3つを主な方針として定め、活動を展開しました。

1 安全文化の基盤づくり

従業員の安全教育の一環として、各工場に設置している安全道場を、さらに充実、改善し、安全作業のための基本行動の習熟に努めてきました。

2 リスクアセスメント活動の推進

工程内の危険を洗い出し、作業者に認識させるリスクアセスメント活動を、労働災害発生抑止の重点施策として位置づけています。この活動をさらに向上させるために、現行制度の問題点を見直し、整理してきました。既存の設備においては、危険をより確実に抽出することにより、作業者の危険認識度を向上させ、リスクを低減するための具体的なしくみを再構築しました。

3 本質安全化の推進

本質的な安全化を推進するため、設備を新設する際の生産準備段階におけるリスクアセスメントの導入を進めています。また、設備を製作するための機械設備基準を、安全衛生関係の行政通達や海外規格の考え方に基づいて改正し、さらに設備火災を抑止するための設備基準を整備しました。

連結子会社の安全衛生レベル向上へ向けた支援

国内の連結子会社に対しては、社内の関係部門と連携し、より強固で綿密な関係構築のための体制づくりを進めてきました。

各社に対し、トップ研修会や現地・現物での点検と指導を行うことで、安全衛生レベルの向上に努めています。

また、海外の連結子会社へも、災害をはじめとした情報交換や類似災害の未然対策、安全道場の横展開、現地・現物での指導や活動支援などを行っています。



国内連結子会社の安全衛生点検

健康管理・健康づくりの取り組み

当社は、「高齢化やストレス増大などのリスクに対応した健康づくり運動の推進」を中期的な課題とし、従業員の健康づくり活動を推進しています。

健康診断後のフォローを充実させ、メタボリック症候群の対象者への生活習慣病の改善指導を積極的に行っています。また、従業員全員を対象とした定期的な年代別健康教育を実施し、個人の健康保持・健康増進に努めています。

メンタルヘルス予防活動においては、セルフケア・ラインケア教育をはじめ、外部医療機関との連携強化、長期休職者への復職支援プログラム導入による再発防止、職場ストレス評価活動による未然防止に努め、一定の成果をあげています。



生活習慣病の改善指導



年代別健康教育での体力測定

取引先との関わり

開かれた調達の実現、サプライヤーとの相互信頼に基づく共存・共栄の実現とともに、
グリーン調達、CSR調達を推進しています。

オープンドアポリシーに基づく公正な取引

当社は、「開かれた調達」を実現するため、国籍・企業規模・取引実績を問わず、すべての企業に公正かつ公平な参入機会を当社ホームページ上で提供しています。

サプライヤーの選定にあたっては、品質、価格、納期、技術力、経営内容はもちろんのこと、安全、環境、コンプライアンスへの対応などを総合的に評価し、公正な取引引きのもと、良いものを安くタイムリーかつ安定的に調達することに努めています。

主に下請取引に関するサプライヤーからの相談については、取引引きの当事者ではない第三者的な立場の担当者が相談窓口となって対応しています。

相互信頼に基づく共存・共栄

当社は、サプライヤーとの相互信頼に基づく共存・共栄をはかるため、主要サプライヤーに対して調達方針説明会やトップ研修会を毎年開催するなど、理解と協力を得る活動に努めています。また、より良い品質の製品を安定的に調達するために、毎年、品質や技術・技能に関する研修、生産現場の工程改善指導、安全衛生教育などを実施しています。

研修・指導などへの参加状況

実施内容	人数・社数
品質や技術・技能に関する研修	延べ288名
工程改善指導	延べ51社
安全衛生教育などの資格教育	延べ709名

グリーン調達の推進による環境負荷の低減

当社は、環境負荷の少ない商品づくりのため、環境配慮に取り組むサプライヤーから優先的に部品・材料・設備を調達しています。当社が策定した「グリーン調達ガイドライン」に基づき、環境マネジメントシステムの構築をサプライヤーに要請しており、特に部品・材料の分野では、

ISO14001などの外部認証機関による認証取得を取引条件の一つとしています。

また、サプライヤーに対して、当社の製品や生産工程での使用を禁止する物質を明文化し、対象となる物質の混入防止と、そのための管理体制の構築を要請しています。さらに、サプライヤーから、納入品についての「使用禁止環境負荷物質の非含有宣言書」と、「環境負荷物質情報」を事前に提供してもらい、その内容を確認した上で調達しています。

良き企業市民をめざした現地化の推進

海外における現地生産の拡大に伴い、地元の良き企業市民として地域社会に貢献できるよう、現地サプライヤーからの調達を拡大しています。

CSRのさらなる推進

各国の競争法を遵守し、公正な取引引きを継続することを目的に、社内関係者の教育を毎年実施しており、2011年度は734名が受講しました。また、社会規範、法令およびその精神を遵守するとともに、サプライヤーと当社における相互の機密情報の取り扱いにも、十分注意を払っています。

CSRIに関する国内サプライヤーへの要望事項をまとめた「仕入先CSRガイドライン」を策定し、すべてのサプライヤーに対してCSR活動の推進を要請しています。さらに、主要サプライヤーに対しては、各社における活動を支援するためにツールや情報を提供し、定期的な自主点検を要請しています。

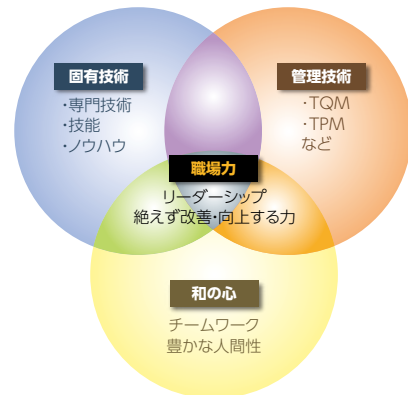
今後もサプライチェーン全体でCSRを遵守すべく、国内外のサプライヤーに対し活動を推進していきます。



仕入先CSRガイドライン説明会

「職場力」の強化

一人ひとりがいきいきと働き、会社が継続的に発展していくためには、その源泉となる「職場力」の強化が大切であると、当社は考えています。



「職場力」は、モノづくりの原点である「固有技術」とそれを最大限活用する「管理技術」、そしてそれらを支える「和の心」が重なり合って成り立ちます。当社の強みであるこの「職場力」をさらに強化するとともに、事業や世代、地域を越えて、これを伝承・伝播していきます。

■ 固有技術

研修施設の一つである「技術技能ラーニングセンター」を中心に、技能レベル向上をはかっています。2011年12月に開催された第49回技能五輪全国大会では、「メカトロニクス」職種で、姫野博選手・山村了選手のペアが金メダルを獲得し、加えて「電気溶接」「構造物鉄工」「機械製図」「旋盤」「機械組立て」の5職種でもメダルを獲得しました。

■ 管理技術

問題解決能力の向上をめざし、事務職・技術職を対象に「仕事の仕方(問題解決)研修」を実施しています。この研修について、海外拠点へも展開を進めているほか、海外拠点から人事担当者を集め「グローバル人事会議」を開催するなど、グループ全体で、仕事の進め方や大切にしたい考え方・価値観を共有することをめざしています。

また、海外拠点での採用者を外向として当社へ受け入れるなど、国を越えた人材交流を推進しています。



グローバル人事会議

■ 和の心

一人ひとりがやる気に満ち溢れ、個の力と組織の力が最大発揮される明るく元気で面倒見の良い職場づくりを推進しています。仕事の中でのコミュニケーションにとどまらず、職場ごとの親睦会、事業部ごとの運動会・夏祭り、グループ会社を巻き込んだ駅伝大会・カンパニースポーツの応援などのコミュニケーション施策を、国内外で進めています。

多様な人材が活躍できる職場環境の整備

当社では、多様な人材が持てる力を十分に発揮できる職場環境を整えるため、仕事と育児・介護の両立支援、障がい者の雇用、定年後再雇用制度の充実などの施策を実施しています。

■ 仕事と育児・介護の両立支援の取り組み

従来から、仕事と家庭の両立のための制度の充実をはかっています。定期的に従業員交流会を開催し、両立に向けた留意点の共有、意識の向上をはかっているほか、2011年度は、子の看護のための公休や介護休職制度の拡充を進めました。



従業員交流会「ダイバシティ Navi交流会」

■ 障がい者の雇用の取り組み

「障がい者と健常者が一緒に仕事をし、働きがい・生きがい共有する」という基本的な考えのもと、毎年継続的に障がい者の採用を行っています。当社内のさまざまな職場で、健常者と協力して業務を遂行しています。2011年度の障がい者雇用率は2.03%（194名、当社単独）となっています。

■ 定年後再雇用の取り組み

高齢者の高い専門性・技能を活かした業務遂行ができるよう、定年後再雇用制度を設けています。さらに高齢者でも活躍できる職場環境の整備を、全社を挙げて取り組んでいます。

株主・投資家との関わり

適時・適切な情報開示により、株式市場で適切な企業評価を得られるように努めるとともに、株主・投資家の皆様との良好なコミュニケーションを築いています。

基本的な考え方

当社は、株主・投資家の皆様に、適時・適切な情報開示を継続的にを行い、経営の透明性を高めることによって、株式市場において適切な企業評価を得られるよう努めています。開示に関する法令や規則に定められた情報の開示だけでなく、経営方針や事業内容について、理解を深めていただくための情報も積極的に開示しています。また、株主・投資家の皆様とのコミュニケーションを通じて得たご意見などを、役員や各事業部へフィードバックし、事業活動に反映するよう努めています。

定時株主総会の開催

当社は、できるだけ多くの株主の皆様にご参加いただくため、定時株主総会の集中日を避けて早い時期に開催しています。

2011年6月16日に開催した第133回定時株主総会には、320名にご参加いただきました。また、総会終了後には、株主の皆様に当社の事業活動への理解を深めていただくことを目的として、工場見学会を実施しました。

IR活動の展開

機関投資家・証券アナリスト向けに、マネジメントによる四半期ごとの決算説明会を行っており、スモールミーティングや個別取材も随時実施しています。今年度は、震災の影響や2011年10月に発表した2020年ビジョンならびに中期経営計画についての説明を中心に実施しました。



社長による2012年3月期の決算説明(2012年5月8日実施)



機関投資家とのミーティング

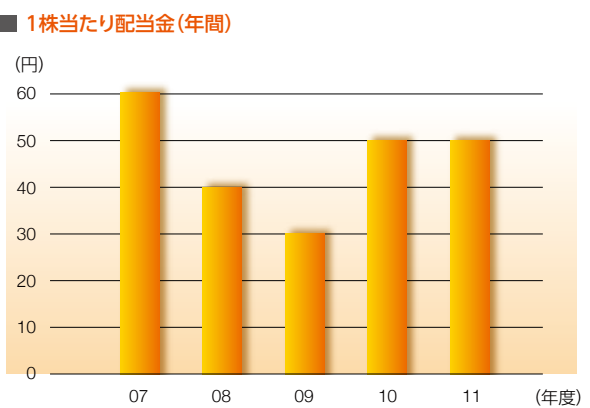
また、当社ホームページでは、迅速な情報開示を行うため、「投資家情報」コーナーを開設しています。このコーナーでは、最新情報をタイムリーにお知らせするRSS配信を行っています。

配当政策

当社は、株主の皆様への利益還元を経営の最重要課題の一つとして位置づけています。

配当金につきましては、継続的に配当を行うよう努めるとともに、業績、資金需要および配当性向などを勘案し、株主の皆様のご期待にお応えしていきたいと考えています。

この方針のもと、2012年3月期の配当金につきましては、50円(中間25円、期末25円)とさせていただきます。



地域社会との関わり

事業を展開する世界各国・各地域において、「良き企業市民」として信頼される存在であることをめざし、積極的に社会貢献活動に取り組んでいます。

社会貢献活動の方針

当社では、企業としての持続的な発展をはかるとともに、豊かで健全な社会の実現のため、事業活動を行うあらゆる地域において「良き企業市民」としての役割を果たし、積極的に社会貢献活動を推進しています。

人材、施設、資金、ノウハウなどの提供により、社会貢献のための協力支援活動を進めるとともに、従業員一人ひとりも、ボランティア活動などを通じて、社会貢献に努めています。

社会貢献活動の推進体制

CSR委員会において、社会貢献活動のあり方などを審議し、コーポレートセンター(本社)総務部の社会貢献グループが中心となって活動に取り組んでいます。

社会貢献活動の3つの柱

当社では、「青少年育成」、「環境保全・自然保護」、「社会福祉」を3つの柱に、地域社会との関係を重視した活動に積極的に取り組んでいます。

■ 青少年育成

青少年に、モノづくりの楽しさや働く意味などについて、体験を通して学んでほしいとの願いから、発明クラブとの協業イベント、職場体験の受け入れ、環境学習などを実施しています。

■ 環境保全・自然保護

地域社会の一員として、持続可能な社会づくりに貢献するために、国産間伐材の利用促進や、従業員参加型の森林保全活動など、さまざまな活動を展開しています。

■ 社会福祉

誰もがいきいきと暮らせる地域社会の実現をめざし、障がい者の方とのふれあいイベント、国内連結子会社と一体となった募金活動などに取り組んでいます。

当社および連結子会社の活動事例(国内)

森林保全活動

豊田自動織機班長会*は、社会貢献の一環として、愛知県瀬戸市の海上の森で「エココロ間伐活動」を実施しています。この活動は、愛知県海上の森センターのプロジェクトに参画しているもので、当社では2012年11月までに6,000m²の森林を整備していきます。活動日には間伐実施のほか、自然散策や勉強会を通じて、間伐の必要性や健康な森をつくることの大切さを学び、自然保護への理解を深めています。



間伐活動

*：当社の生産部門における若手リーダー約1,700名からなる全社的な自主組織。地域の清掃などのボランティア活動、自己啓発のための交流活動などを実施。

児童養護施設の支援活動

社員クラブの管理・運営を行う(株)シャインズは、2011年度より、児童養護施設の子供達を応援する活動を始めました。愛知県知多郡東浦町の施設「風の色」に、節分に食べると縁起が良いとされる恵方巻を届け、一緒に豆まきを行いました。また、クリスマスには、従業員の有志で用意したケーキをプレゼントするなど、子供達の明るく健やかな成長を願って活動を続けています。



節分の豆まき

連結子会社の活動事例(海外)

ー インド ー 青少年スポーツ活動の支援

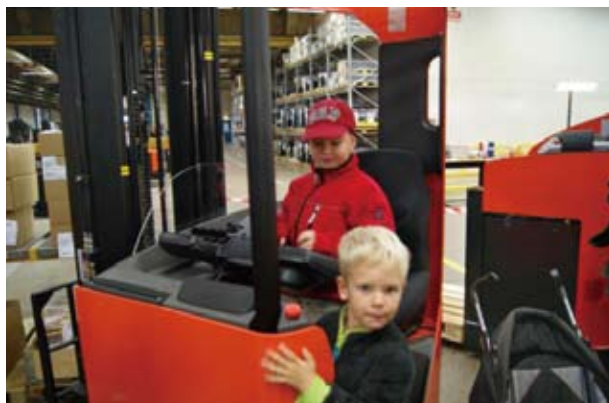
自動車部品・繊維機械の生産会社であるキルロスカ トヨタ テキスタイル マシナリー (株) (KTTM) は、毎年、地元の小学校で開催されるスポーツ大会にトロフィーやメダルを寄贈するなど、青少年のスポーツ活動を支援しています。また、インドの国技カバディで、地元高校の代表を務める選手達へ、ユニフォームの寄贈も行いました。



スポーツ大会の表彰式

ー スウェーデン ー 工場見学会の開催

欧州の産業車両統括会社であるトヨタ マテリアル ハンドリング ヨーロッパ (株) (TMHE) は、2011年10月、従業員の家族、友人、地域住民、学生など多くの方を招き、工場見学会を実施しました。このイベントでは、工場見学のほか、商品ラインナップの紹介や、トヨタ生産方式を学ぶゲームを通じて、参加者の方々に楽しみながら同社の事業活動への理解を深めてもらいました。



フォークリフトを見学する子供達

ー ドイツ ー 地域スポーツ活動への従業員参加の支援

カーエアコン用コンプレッサーの生産会社であるティーデー ドイツェ クリマコンプレッサー (有) (TDDK) では、地域とのつながり強化のため、会社側がスポーツイベントへの登録費用やユニフォームの支給を行い、従業員の参加を奨励しています。2012年1月に行われた地域の卓球トーナメントには、日本人従業員を含めたチームで参加し、スポーツを通じた国際交流の場にもなりました。



地域の卓球トーナメントの出場者

ー アメリカ ー がん研究のための寄付活動

カーエアコン用コンプレッサーの生産会社であるミシガン オートモーティブ コンプレッサー (株) (MACI) では、がん患者とその家族・友人、支援者が、がんに立ち向かう勇気や生きる感動を共有するため夜通しグラウンドを歩くイベント「リレー・フォー・ライフ」に、従業員がチームを作り参加しました。このチームは、がん研究に役立てる寄付活動も行っており、お菓子の販売やオークションなどの年間売上金約3,000ドルをアメリカのがん協会へ寄付しました。



リレー・フォー・ライフに参加した従業員

豊田自動織機レポート Toyota Industries Report

2012

環境への取り組み

環境統括管理者インタビュー	P 58-61
環境活動のビジョン	P 62
環境経営の推進体制	P 63
第五次環境取り組みプラン	P 64-65
低炭素社会の構築	P 66-67
循環型社会の構築	P 68
環境リスク低減と自然共生社会の構築	P 69
環境マネジメント	P 70-71
環境負荷フローと環境会計	P 72





専務取締役* 加藤 正文

—これからのエネルギーマネジメント—

スマートファクトリーの構築をめざして。

2011年3月11日に発生した東日本大震災による原子力発電所の停止をきっかけに、日本のエネルギー戦略が大きな転換期を迎えました。こうしたなか企業にとっても、エネルギーマネジメントがますます重要な経営課題の一つとして位置づけられるようになっていきます。そこで、当社の今後のエネルギーマネジメントについて、環境統括管理者*である専務取締役の加藤正文に聞きました。

*：2012年3月31日現在

特長

コ・ジェネレーションシステム(コジェネ)は、天然ガスなどを燃料として、電気と熱の2つのエネルギーを生み出すものです。通常の発電では廃棄されてしまう熱も、このシステムでは有効利用できることから、今後のエネルギー戦略のなかで重要な選択肢の一つとして位置づけられています。



コジェネ施設の外観(刈谷工場／愛知県)

2011年度の取り組みを振り返って

Q 震災による原発停止の影響により、国内で電力供給が逼迫するなか、当社の工場が立地する中部圏でも浜岡原子力発電所の一時稼働停止を受け、節電への取り組みが急務となりました。この間の取り組みをどう総括されますか？

[加藤] 当社は、事業活動全体で多くのエネルギーを消費しており、節電は当然の責務でした。そこで、2011年度は「ピーク電力5%削減(前年度比)」という目標を掲げて、全社で節電対策に取り組みました。とにかく今できることを全力で行う必要があったのです。

まず当社は、自動車業界全体で実施した休日シフトをはじめ、工場やオフィスでのさまざまな節電対策に取り組みました。全従業員が同じ志を持って活動した結果、目標を達成し、社会への責任を果たすことができたと思います。

Q 2011年度の取り組みを通じて、従業員のエネルギーに対する意識は変わったと感じていますか？

[加藤] 変わったと思います。ただし、今後は単に節電するだけでなく、会社としてエネルギー戦略そのものを再構築する必要があります。当社では、震災前は、CO₂電力係数*とコストの両面から有利な電化を推進してきました。しかし、今回の震災は、1つのエネルギー源に依存しない柔軟性を持ったマネジメントを再考する契機となりました。

*：単位電力を発電する際に排出されるCO₂排出量。

今後のエネルギー戦略

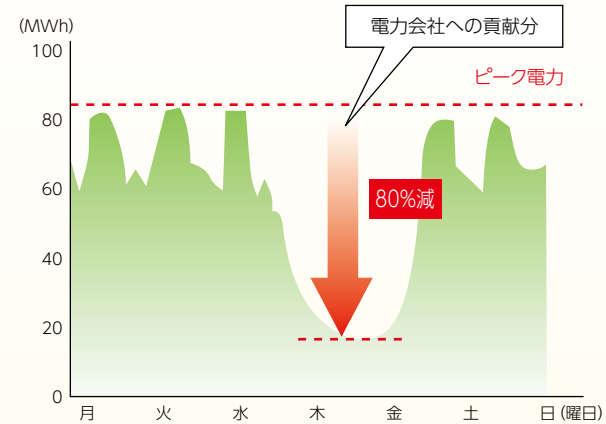
Q 当社におけるエネルギー戦略とはどのようなものでしょうか？

[加藤] 今後は、エネルギーを「賢く管理する」、つまり「賢くつくる」、「賢くつかう」、「賢くためる」が必要になります。このような考え方を工場のエネルギー管理に応用した

節電への取り組みの一例

■ 休日シフトによる節電

自動車業界全体で、休日を土・日曜日から木・金曜日へ変更することで、電力会社の木・金曜日のピーク電力削減に貢献



■ 中部電力(株)からの緊急時調整契約に伴う対応準備

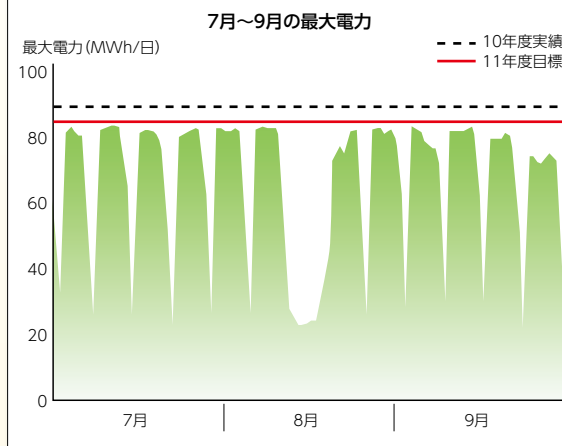
- 電力会社から電力使用抑制の要請があった場合に、運転停止する設備の優先順位づけを実施し、手順を標準化
- 要請があった場合、決められた手順どおりに設備を停止し、電力使用量を削減する訓練を実施

■ オフィスでの節電対策

- 空調と扇風機の併用
- 建屋での壁面緑化
- 窓ガラスの遮熱対策
- クールビズ期間の延長 など

■ 結果

ピーク電力5%削減(前年度比)達成



スマートファクトリーの構築が、当社のめざす姿だと思っています。それは、再生可能エネルギーと、高効率な発電設備でつくられたエネルギーを、工場内での需要に応じてムダなく効率的に供給するしくみをつくることです。

Q 具体的には、どのようにしていくべきでしょうか？

〔加藤〕まず、「賢くつくる」ことから始めていかなければなりません。当社の考える「賢くつくる」とは、コジェネ、再生可能エネルギー、バイオマスエネルギーの利用です。なかでも、まず第一にコジェネの利用と拡大を進めていきたいと考えています。

これまでの、エネルギーの電化を推進するなかで、コジェネはCO₂排出量削減の面でメリットが少なく、将来的には縮小する方針でした。しかし、今回の転換期を迎え、CO₂排出量削減だけではなく、ピーク電力の削減、省エネ、防災（停電時の非常発電用）の面も含めて総合的に評価すると、コジェネの利用は十分メリットが期待できると判断し、方針を大きく切り替えました。



またコジェネは、必要な時に動かすことができ、排熱を蒸気や温水などのエネルギー源として活用することもできるので、エネルギー効率の面でも優れています。

ただし、「賢くつくる」という面での本命は、やはり再生可能エネルギーだと考えています。

世の中の流れとして、再生可能エネルギーの導入がますます進むなか、当社としては、太陽光発電や風力発電を重要なエネルギー源として位置づけ、技術開発の動向を注視しながら導入拡大をはかっていきたいと考えています。

また、化石燃料からバイオマスへのエネルギー転換も進めており、バイオコックスを2011年度から導入しています。（詳細は、P66「バイオコックスの導入によるCO₂排出量削減」参照）

さらに、廃熱を利用した発電などの新エネルギーについても目を向けています。

Q このようにつくったエネルギーを、どのように「賢くつかう」のですか？

〔加藤〕エネルギーの供給源が変わることにより、工場のエネルギー管理も、一層複雑化することが予想されます。例えば、再生可能エネルギーは気象条件によって供給量が左右されますし、工場内でエネルギーを必要とする場所によって最適な供給源も変わります。「賢くつかう」ということは、各供給源を最適に組み合わせて、メリットを最大限に引き出すことです。

現状のエネルギーの使い方は、現場の管理者が、生産状況などの負荷を見て決定しています。しかし、エネルギー源が多様化し、管理が複雑化するなかで、コストやCO₂を削減していくには、人による制御では限界があり、各設備のエネルギーをトータルで管理するエネルギーマネジメントが

重要となっていきます。

気象情報や生産状況などのインプットデータをもとに、最適なエネルギー源を自動的に選択することで省エネを実現できるシステムを構築していくことが、「賢くつかう」ことにつながります。

Q 必要な時に使えるようにするには、「賢くためる」ということも重要ですね。

〔加藤〕そうです。ためるといって、蓄電技術がイメージされますが、その場で発電できる燃料電池も有効な手段です。当社では、電力供給源とすることも視野に入れて、燃料電池フォークリフトの実証実験を進めているところです。

このように「賢くつくる」、「賢くつかう」、「賢くためる」技術の組み合わせにより、最適なエネルギーマネジメントシステムを構築し、スマートファクトリーの実現をめざしていきたいと考えています。

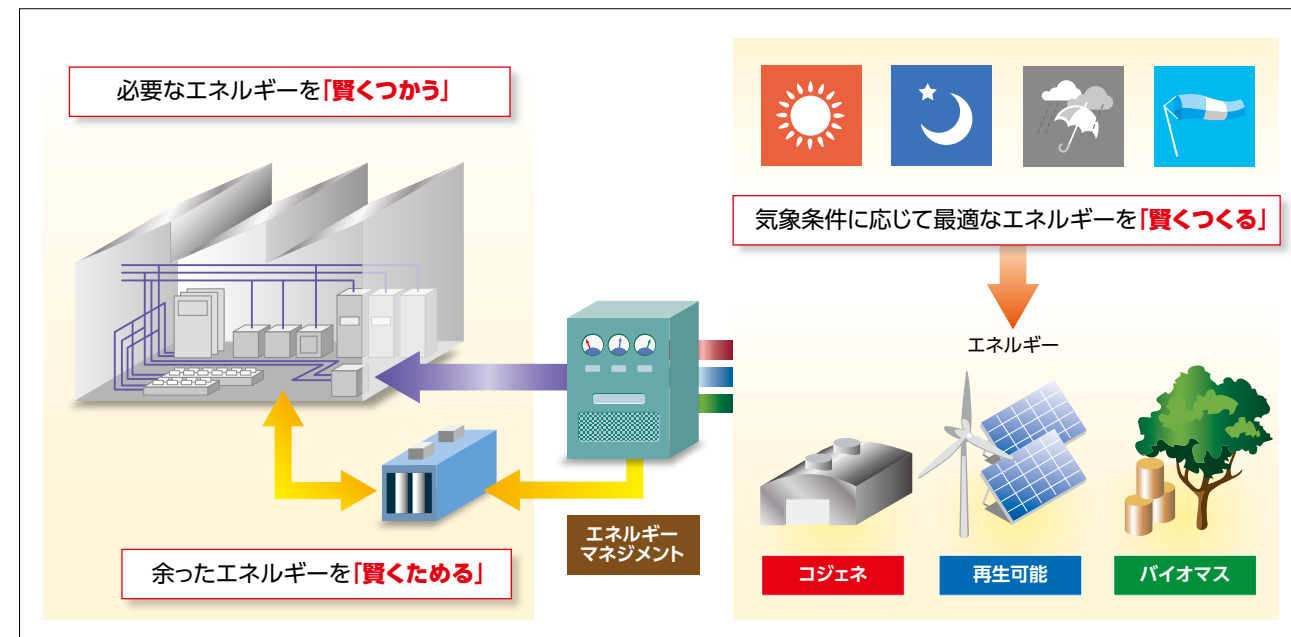


光ダクト+調光システム（高浜工場/愛知県）



燃料電池フォークリフト

スマートファクトリーのイメージ



太陽光発電+風力発電
（技術技能ラーニングセンター/愛知県）



太陽光発電（グローバル研修センター/愛知県）



太陽光発電（TDDK*/ドイツ）
*：TD Deutsche Klimakompressor GmbH
コンプレッサの生産子会社

環境活動のビジョン

豊田自動織機は、国内・海外の連結子会社と一丸となって、グローバルに環境への取り組みを推進。
持続可能な社会の構築により、地球と調和した豊かな暮らしの実現をめざしています。

グローバル環境宣言

当社は、「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むとともに、グリーンで安全な優れた品質の商品を提供する」を基本理念の一つとして定めています。この理念に基づき、環境面での具体的な行動指針を示した「グローバル環境宣言」を定め、豊田自動織機グループ全体で共有し、実践しています。

「環境マネジメント」を土台として、「低炭素社会」、「循環型社会」、「環境リスク低減・自然共生社会」をめざした活動により、「地球と調和した豊かな暮らし」の実現にグループ一丸となって貢献していきます。

CO₂キャンセルの実現をめざして

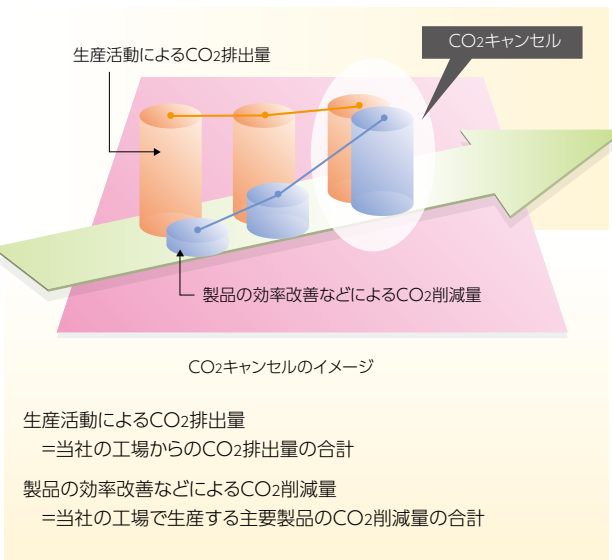
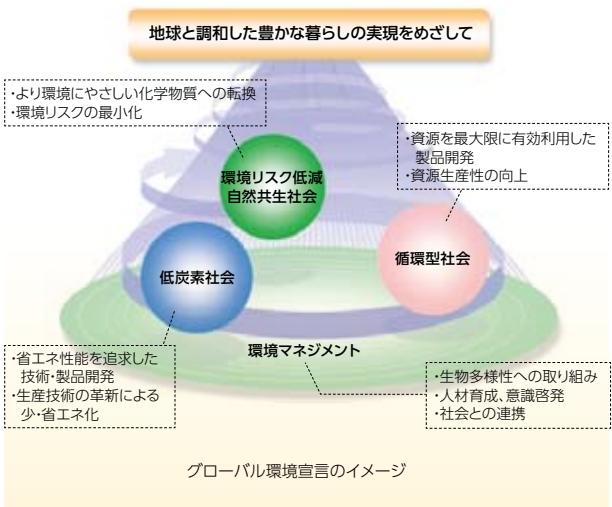
CO₂キャンセルは、当社独自の考え方で、生産活動によるCO₂排出量を、製品の効率改善などによるCO₂削減量で相殺することを意味しています。2011年度から2015年度までの活動計画である「第五次環境取り組みプラン」で、新たに目標として掲げ、活動を推進しています。

独自の基準を確立

2011年度は、特性の異なる製品ごとのCO₂削減量について、当社独自の考え方で計算条件を確立しました。

今後の取り組み

原発停止により、CO₂電力係数の変化や、海外生産への移行に伴う生産量の大幅な変動が考えられます。2012年度以降、それらの変化を考慮してCO₂キャンセル達成の時期を明確にし、活動を推進していきます。



実現に向けてのステップ

- 1 各製品のCO₂削減量の計算条件を確立
- 2 試算からCO₂キャンセル時期のめど付け
- 3 目標(達成時期)の設定
- 4 目標に向けて活動の推進
- 5 目標達成
- 6 さらに目標の策定(2倍キャンセルなど)

環境経営の推進体制

豊田自動織機は、環境対応を経営の最重要課題の一つと位置づけ、連結環境マネジメントの推進による、環境面でのガバナンスを強化しています。

環境マネジメントシステムの状況

当社では、環境対応を経営の最重要課題の一つと位置づけ、経営層の意思決定を迅速に業務へ反映できるよう、社長をトップとした全社統合の環境マネジメントシステム(EMS)を構築し、運用しています。

また、EMS上の要職である内部監査責任者および環境統括管理者にも役員を配置し、環境面におけるガバナンス強化をはかっています。

環境監査

当社では、第三者機関による外部審査と、内部監査を毎年実施しています。

2011年度の外部審査では、7件の指摘事項がありました。これらについては、是正措置を完了するとともに他の工場へも内容を展開し、再発防止につなげています。

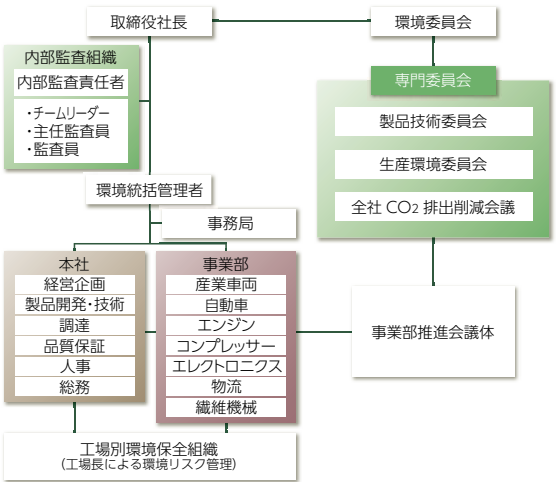
内部監査については、1部門当たりの平均指摘件数を前年度の0.86から0.77に低減することができました。また、内部監査強化のため、環境マネジメント概論、環境監査概論などの教育を実施することで監査員の育成に努めた結果、2012年3月末現在の内部監査員数は110名となりました。

人材育成

当社は、環境活動の基本方針である「グローバル環境宣言」で人材育成を掲げ、自ら環境について考え、行動できる人材の育成に取り組んでいます。職種や役職ごとに必要な環境に関する知識・能力を整理し、それに基づいて環境教育プログラムを構築しています。

また、毎年6月を環境月間と定め、さまざまな行事を行ったり社内報に環境特集を掲載したりするなど、従業員に加えてその家族の環境意識の啓発にも努めています。

環境マネジメント体制



連結環境マネジメント対象範囲
(2012年3月31日現在)

非生産会社
日本:24社
海外:92社

北米

生産会社:8社
Toyota Industrial Equipment Mfg., Inc. (アメリカ)
The Raymond Corporation (アメリカ)
Raymond-Muscatine Inc. (アメリカ)
North Vernon Industry Corp. (アメリカ)
Indiana Hydraulic Equipment, Corp. (アメリカ)
Michigan Automotive Compressor, Inc. (アメリカ)
TD Automotive Compressor Georgia, LLC (アメリカ)
Cullman Casting Corporation (アメリカ)

欧州

生産会社:5社
BT Products AB (スウェーデン)
Toyota Industrial Equipment, S.A. (フランス)
CESAB Carrelli Elevatori S.p.A. (イタリア)
L.T.E. Lift Truck Equipment S.p.A. (イタリア)
TD Deutsche Klimakompressor GmbH (ドイツ)

アジア

生産会社:4社
豊田工業電装空調圧縮機(昆山)有限公司 (中国)
豊田工業(昆山)有限公司 (中国)
Kirloskar Toyota Textile Machinery Pvt. Ltd. (インド)
浙江愛知工程机械有限公司(中国)

日本

当社単独:10拠点
生産会社:14社
(株)アイチコーポレーション(埼玉県)
(株)ディーアイビーシー(愛知県)
(株)アルデックス(静岡県)
イゾミ工業(株)(愛知県)
(株)岩間織機製作所(愛知県)
東海精機(株)(静岡県)
東久(株)(愛知県)
(株)長尾工業(愛知県)
ミツホ工業(株)(愛知県)
仁科工業(株)(長野県)
(株)半田キャスティング(愛知県)
(株)ユニカ(愛知県)
(株)原織機製作所(岐阜県)
美濃東久(株)(岐阜県)

第五次環境取り組みプラン

第五次環境取り組みプラン(2011～2015年度)に基づいて、環境経営のレベルアップに取り組み、2012年度の目標達成に向けた活動を強力に推進していきます。

第五次環境取り組みプランの進捗

当社は、持続可能な社会の構築により、地球と調和した豊かな暮らしの実現をめざして、2011年度から2015年度までの活動計画である「第五次環境取り組みプラン」を策定し、活動を推進しています。

低炭素社会の構築

区分	取り組み方針・主な実施事項	2012年度目標					2011年度実績	
		対象	範囲	管理項目	基準年	目標値	実績	関連ページ
製品	第五次プラン期間内に開発する主要製品による市場でのCO ₂ 排出量を10%削減する* ¹	* ²					<自動車関連事業> ・高効率新型可変容量コンプレッサーの開発 ・高効率新型電動コンプレッサーの開発 ・世界最大面積* ³ の樹脂パノラマルーフの開発 <産業車両事業> ・省エネ型電動車の開発 <繊維機械事業> ・エアジェット織機における、省エネ、省資源型の新型電子開口装置の開発	P66/67
	自動車関連事業における、電動化の推進と、CO ₂ 排出量削減へ貢献する技術・製品開発 ・電動化に対応した技術開発 ・カーエアコンのエネルギー効率向上 ・軽量化技術の開発							
	産業車両事業における、CO ₂ 排出量削減へ貢献する技術・製品開発 ・電動車のエネルギーロス低減							
	繊維機械事業における、CO ₂ 排出量削減へ貢献する技術・製品開発 ・エネルギーロスの低減							
生産	生産技術の革新による“少・省エネ化”の実現 ・エネルギーロスの見える化推進 ・全員参加による削減活動のさらなる促進と水平展開やり尽し ・革新的なCO ₂ 削減技術の開発	CO ₂ 排出量 ・エネルギー起源CO ₂ ・5ガス* ⁴ ・物流CO ₂	単独	総排出量	90年度	△10% (08-12年度平均)	△17%	
	グローバル		環境効率* ⁵	05年度	1.15	1.27		
					単独	1.32	1.43	
					国内連結子会社	1.02	1.11	
					海外連結子会社	1.05	1.22	
グローバルな地球温暖化防止対策の推進 ・温暖化防止技術の水平展開								
物流	グリーン物流の推進によるCO ₂ 排出量の削減 ・モーダルシフトの推進 ・事業部間混載の拡大による車数削減	物流CO ₂	単独	総排出量	90年度	△15%	△37%	
	環境効率			06年度	1.06	1.24		

循環型社会の構築

区分	取り組み方針・主な実施事項	2012年度目標					2011年度実績	
		対象	範囲	管理項目	基準年	目標値	実績	関連ページ
製品	資源を有効に利用するため、3R設計(リデュース、リユース、リサイクル)への取り組み ・小型、軽量化による資源使用量削減	*2					・省資源型の新型DC-DCコンバーターの開発 ・エアジェット織機における、省エネ、省資源型の新型電子開口装置の開発	P68
生産	資源生産性の向上 ・梱包用木材の使用量削減 ・歩留り向上などの発生源の対策 ・社内再使用の推進	梱包資材 使用量	単独	環境効率	06年度	1.06	4.10	
		不要物 発生量	国内	環境効率	05年度	1.13	1.61	
			単独 国内連結 子会社			1.12 1.16	1.20 2.54	

環境リスク低減と自然共生社会の構築

区分	取り組み方針・主な実施事項	2012年度目標					2011年度実績	
		対象	範囲	管理項目	基準年	目標値	実績	関連ページ
製品	各国 / 各地域の都市大気環境改善に資する排出ガス低減 ・規制を先取りしたエンジン開発 製品含有化学物質の管理 ・製品含有化学物質の調査、SVHC*6など有害物質の切替管理	*2					・低排出ガスディーゼルエンジンの開発 ・仕入先への含有化学物質データ作成勉強会の実施	P69
生産	環境負荷物質排出量の一層の削減 ・塗装プロセスを中心とした環境負荷物質の排出量削減 環境リスクのミニマム化 ・事前審査制度の定着 ・排水リスクの低減 ・関連団体、地域住民とのリスクコミュニケーションの充実	VOC*7 排出量	単独 (自動車ボディ)	排出量 原単位	—	24 (g/m ²)	25 (g/m ²)	

環境マネジメントの推進

区分	取り組み方針・主な実施事項	2012年度目標					2011年度実績	
		対象	範囲	管理項目	基準年	目標値	実績	関連ページ
全般	CO ₂ キャンセルをめざしたCO ₂ 削減活動の強化 ・工場での生産活動によるCO ₂ 排出量のさらなる削減 ・新製品開発時の効率改善などによるCO ₂ 排出量の削減 上記活動により、当社としてのCO ₂ 排出量の相殺をめざす	*8					・CO ₂ キャンセルの定義づけの検討、および各製品のCO ₂ 削減量の計算条件の確立	P62
	連結環境マネジメントの強化、推進 ・グローバル環境マネジメント体制の構築と活動推進により - 各国の環境関連法遵守と環境リスクの低減 - 各国トップレベルのパフォーマンスの達成をめざす						・国内連結子会社連絡会の開催 ・工場に関わる法令情報の展開 ・チェックシートによる遵法状況の確認	P63
	環境に関する意識啓発活動と教育の充実化、推進 ・社内での環境活動の核となる環境キーパーソンの育成						・環境講演会の開催 ・社内エコポイント制度の導入	P70/71
	環境ブランドイメージの向上 ・環境経営度調査の内容や結果を踏まえ、環境活動を強化し、ブランドイメージ向上をめざす						・壁面緑化活動で「あいち緑のカーテンコンテスト」最優秀賞受賞 ・スーパー環境配慮型製品のホームページ紹介	
	生物多様性への取り組み強化 ・事業活動が生物多様性に及ぼす影響の把握と目標設定による取り組み強化						・ビオトープ整備に向けた計画推進	
	サステナブルプラント活動の推進 ・生産技術革新による少・省エネ化の推進、ロス改善、再生可能エネルギーの活用などによる自然と調和する工場づくり						・中長期エネルギー戦略の立案	

*1：当社が開発かつ生産する製品が対象。
CO2削減量の算出は2010年度を基準とした当社で定めた方法によります。
*2：機密情報が含まれるため、詳細な目標については、公表を控えています。
*3：2012年3月末現在 自社調べ。
*4：CO2を除く温室効果ガス。メタン(CH4)、一酸化二窒素(N2O)、ハイドロフルオロカーボン類(HFCs)、パーフルオロカーボン類(PFCs)、六フッ化硫黄(SF6)。
*5：環境効率＝対象年度生産効率÷基準年度生産効率
生産効率＝生産指標(売上高or生産量など)÷生産活動における環境負荷
*6：Substances of Very High Concern(高懸念物質)の略。
*7：Volatile Organic Compounds(揮発性有機化合物)の略。
*8：詳細な目標は別途設定し、取り組み状況についてはホームページや豊田自動織機レポートなどで情報開示します。

低炭素社会の構築

低炭素社会の構築を最重要課題と位置づけ、技術革新による製品の効率改善や生産活動での少・省エネ化、グリーン物流によるCO₂排出量削減を推進しています。

環境改善事例の社内表彰制度

当社は、生産現場やオフィスにおける優秀な環境改善活動を社内で共有化し、全社的に活動レベルを向上させることを目的として、2010年度より環境改善事例の社内表彰を行っています。

2011年度は、本制度に従業員の活動意欲のさらなる高揚につなげるため、活動のプロセスをより幅広く評価する内容に制度を見直しました。各事業部からは、CO₂排出量削減対策や節電対策などに関わる応募が寄せられ、4件の事例が優秀賞、優良賞として選出されました。

今後も、本制度がさらなる環境改善活動の活性化や優秀な事例の創出に貢献するよう、継続して制度の改革に取り組んでいきます。



現地審査



表彰式

社内表彰制度 優秀賞

バイオコークスの導入によるCO₂排出量削減

当社では、全社のCO₂排出量のうち37%をエンジン事業部が占めており、そのなかの多くが鑄鉄の溶解工程における石炭コークス燃焼によるものです。

エンジン事業部では、溶解工程でのCO₂排出量を削減するため、石炭コークスをCO₂排出係数ゼロのバイオコークスに置き換える取り組みを開始しました。

バイオコークス導入の初年度となる2011年度は、石炭コークスの4%をバイオコークスに代替し、年間500トンのCO₂排出量削減を目標として活動に取り組みました。

バイオコークスは、間伐材などの木屑や飲料メーカーなどから廃棄される茶殻を加温・加圧して作り出される固形燃料です。カーボンニュートラル*であるという点で優れた代替燃料ですが、石炭コークスに比べ、溶解のための熱量と鑄造湯に必要な炭素量が不足するため、当社製品の品質を維持できません。

そこで、バイオコークスの投入量を増やすことで、不足していた熱量を確保することができました。さらに、石炭コークスとほぼ同等の炭素量を持つオイルコークスとの配合を検討の上、操業試験を重ねることで適正な配合率を決定し、炭素分不足の問題を解決しました。

その結果、CO₂排出量を年間650トン削減し、目標を達成することができました。

バイオコークスの製造



*：植物の成長過程における光合成によるCO₂吸収量と、植物の燃焼によるCO₂排出量が相殺され、実際に大気中のCO₂の増減に影響を与えないという考え方。

社内表彰制度 優秀賞

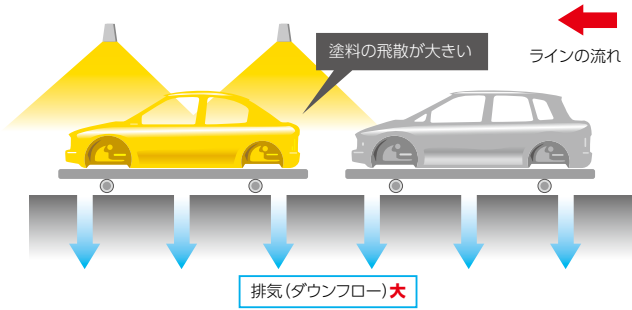
自動車塗装ブースの風量ダウンによるエネルギー使用量低減

自動車のボディ塗装のブースでは、吹き付ける塗料が大きく飛散しないように、塗装ブースの上部から下方向に向けて一定速度で風を流しています。

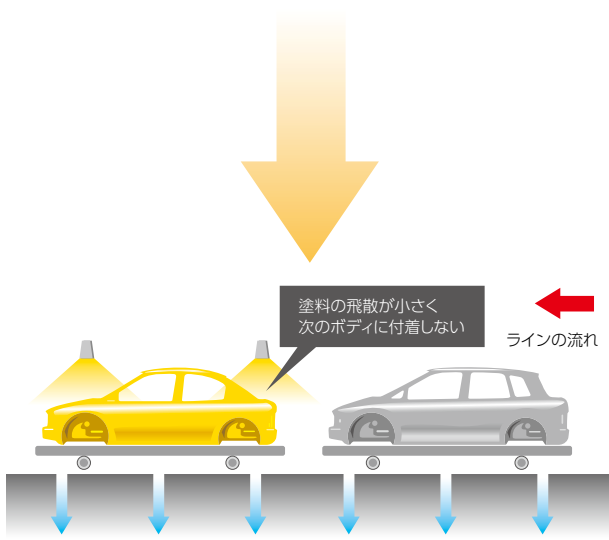
当社では、この風量を低減することでエネルギー使用量を減らす取り組みを行いました。

まず、塗装ガンとボディとの距離を縮め、塗装ガンからの吐出圧力や流量などを調整することにより、塗料の飛散を小さくしました。その上で、飛散した塗料が次のボディへ付着しないよう風量を設定することで、約60%の風量を低減しました。

これにより、CO₂排出量を年間約270トン削減することができました。



強力に排気を行い、塗料の飛散による次のボディへの付着を防止



必要最低限の排気で、品質維持が可能

新型電子開口装置での省エネ化

エアジェット織機の開口装置は、たて糸を上下に開いてよこ糸を挿入する空間を作る装置で、それぞれのたて糸を上下させるタイミングを制御することで、複雑なデザインの製織を可能としています。

当社では、従来の電子開口装置の製織性能を維持しつつ、省エネ性に優れた新型電子開口装置を2011年5月に開発しました。

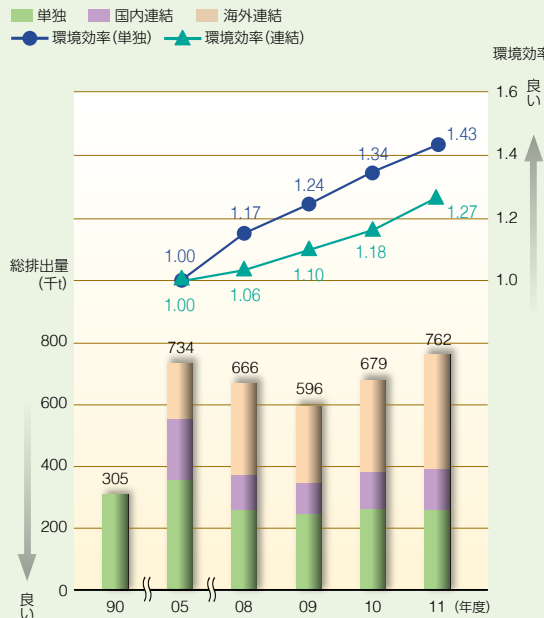
新型電子開口装置は、減速機とモーターの改良により高速性能を向上させるとともに、減速時のエネルギー回生を行うことで、開口装置の消費電力を10%以上削減することができました。



JAT710エアジェット織機(電子開口装置搭載機:オプション)

低炭素社会の構築に向けた取り組み状況

CO₂排出量の推移(単独、国内・海外連結子会社)



循環型社会の構築

循環型社会の構築に貢献するために、3R設計(リデュース、リユース、リサイクル)や、資源生産性向上による資源使用量の削減に取り組んでいます。

社内表彰制度 優良賞

洗浄装置蒸気ドレン*1の回収・再利用

当社の産業車両部門であるトヨタL&Fカンパニーでは、塗装前洗浄工程において、水使用量の削減に取り組みました。これまで、洗浄水を一定の温度に維持するために蒸気を使用し、その際に蒸気が液化したドレンは排水として処理していました。このドレンの水質分析を行ったところ、洗浄水に使用できる水質であったため、ドレンを回収し洗浄水として再利用することにしました。

これにより、上水道の使用量を年間約4,000m³削減することができました。また、洗浄水に約80℃の再利用水が加えられたことにより、加熱に必要な蒸気量も削減でき、CO₂排出量についても年間約50トンの削減ができました。

*1：蒸気を加熱に使用した際、熱を奪われて液化した高温水のこと。

DC-DCコンバーターでの省資源化の促進

DC-DCコンバーターは、駆動用のモーターで使用する高電圧をライト、ワイパー、ホーンなどの補機で使用する低電圧に変換する装置で、主にハイブリッド車(HV)に使われています。

2011年12月に開発したDC-DCコンバーターは、当社の従来製品と比較して、構成部品の小型化と部品点数の削減により、約44%の軽量化を実現しました。また、内部の締結ネジ本数を減らしたことで分解性も向上し、資源循環に貢献しています。この製品はトヨタ自動車(株)のHV「アクア」に搭載されています。



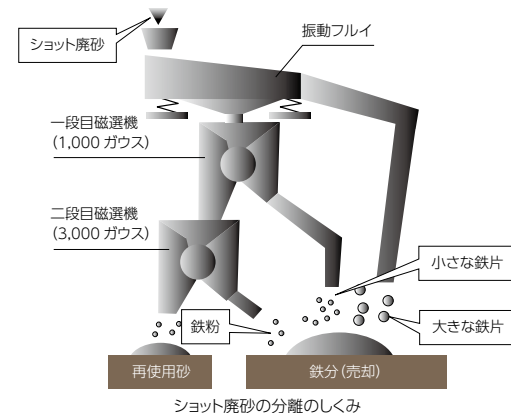
アクア搭載DC-DCコンバーター

国内連結子会社の(株)半田キャスティングで廃棄物を削減

産業車両用の鋳造品生産会社である半田キャスティングでは、カウンターウエイト*2の表面処理を行うショットブラスト工程で発生する廃棄物の削減に取り組みました。

従来、この工程から発生するショット廃砂には、微細になったショット玉(鉄片)や鉄粉が含まれていたため、再利用することができませんでした。

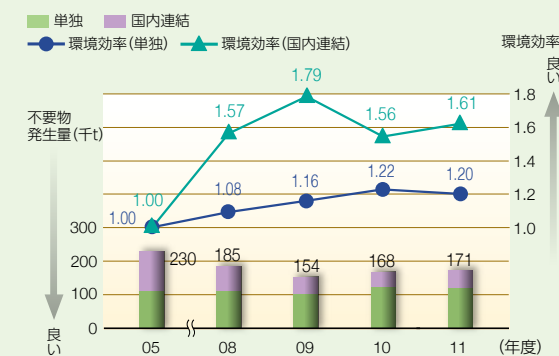
2010年度にメーカーと協同で廃砂に含まれるこれらの不純物を分離させることに成功し、年間で廃棄物を約480トン削減することができました。



*2：積荷とのバランスを取るためにフォークリフトの車体後方に取り付けられているおもり。

循環型社会の構築に向けた取り組み状況

不要物発生量の推移(単独、国内連結子会社)



環境リスク低減と自然共生社会の構築

製品開発および生産活動における徹底した化学物質管理により、環境負荷物質の排出量削減を推進しています。

社内表彰制度 優良賞

ピストンの塗装方法変更による環境改善

カーエアコン用コンプレッサーの部品であるピストンには、円滑なピストン運動および気密性を確保するために樹脂塗装を行っています。

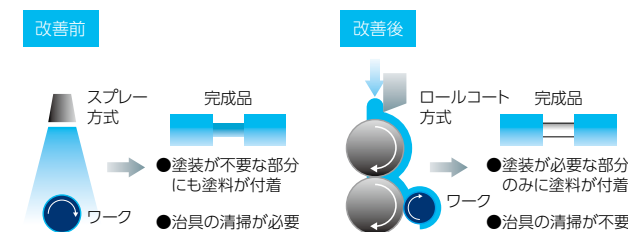
従来の塗装では、ピストン全体に塗料をスプレーしていました。しかし、スプレー方式では塗料が広範囲に散布されるため、必要のない部分や治具にまで付着してしまい、ムダな塗料やエネルギーを使用していました。

そこで1998年より、ローラーからピストンに塗料を転写するロールコート方式の導入を開始しました。この方式は、必要な部分のみに塗装するため塗料の使用量が少なく、化学物質の使用量を削減することができます。

当社は、2011年度までに14本の塗装ラインをすべてロールコート化し、従来のスプレー方式と比較してVOC排出量を年間約249トン、PRTR*対象物質の排出量を年間約42トン削減することができました。

また、エア使用量の削減や乾燥炉の廃止などにより、CO₂排出量も年間約4,600トンの削減を達成しました。

*：Pollutant Release and Transfer Register (化学物質排出移動量届出制度)



化学物質の管理に関する仕入先勉強会を開催

世界で次々と新たに制定される化学物質規制への適合を確認するため、全社の製品に関する材料や化学物質のデータを、化学物質管理システムに蓄積しています。

適合確認を的確に行うには、正確なデータの蓄積が重要



仕入先勉強会

です。そのため当社は、各データを作成しているサプライヤーに対し、化学物質管理の重要性についての啓発活動や、データ作成の習熟を目的とした勉強会を2006年度から継続して実施しています。

この成果はサプライチェーンに広く波及し、化学物質管理に対するサプライヤーの意識が向上するとともに、有害物質の影響を受けない安心した社会づくりにも貢献しています。

土壌・地下水汚染対策

当社では、過去に使用していたトリクロロエチレンによる土壌・地下水汚染の調査および浄化に取り組んでいます。また、測定結果を定期的に行政に報告するとともに、地域の方々に対しても懇談会を開催し、説明しています。さらに土壌汚染対策法での対象物質および油脂類による汚染の未然防止対策として、観測孔を設置し、定期的に確認しています。

トリクロロエチレン測定値

事業所	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
刈谷工場	0.99	0.67	0.67	0.41	0.38
共和工場	0.79	0.72	0.34	0.41	0.48

地下水測定加重平均濃度(mg/l)

法令の遵守状況

2011年度、当社グループでは、連結子会社で1件の工場排水に関する法の基準値超過がありました。本件については、所轄官庁へ報告の上、すでに是正措置を完了し、その後再発がないことを確認しています。

今後は、当社グループ内で発生原因や対策内容に関する情報を共有するなど、環境リスクの未然防止活動の強化をはかっていきます。また、万一、異常が発生した場合を想定し、緊急事態訓練を実施するなど、社外への影響を最小に抑えるための取り組みをグループ全体で継続・強化していきます。

環境マネジメント

第五次環境取り組みプランを推進し、プランに掲げた目標を達成するために、環境に対する自発的な取り組みができる人材の育成を推進しています。

環境講演会の開催



片山右京氏

当社では、従業員の環境意識向上をはかるために、環境講演会を毎年実施しています。



ワークショップ

2011年度は、講演者として元F1レーサーで現在は登山家として活動されている片山右京氏、インタビュアーとして富山県立大学教授の九里徳泰氏をお招きし、「環境のために今、一人ひとりができること」と題した講演会を行い、従業員約170名が参加しました。

片山氏からは、「環境問題を自分のこととして感じ、身近でできることから取り組もう」との考え方に変わったきっかけなどをお話していただきました。

また、講演会の最後にワークショップを実施し、参加者が環境にやさしい行動を一つずつ紙に書いて宣言したものを集めて“気づきの木”をつくりました。「エコドライブを心がける」「子供達の手本となる行動・考え方を」などの宣言が行われ、一人ひとりの小さな行動が環境へのやさしさにつながることを認識できました。



参加者の宣言を集めた“気づきの木”

壁面緑化活動が「あいち緑のカーテンコンテスト」で事業所部門最優秀賞を受賞

当社では、夏の節電対策と従業員の環境意識の向上を目的に、刈谷工場（愛知県）の事務所建屋において、高さ7メートル、幅90メートルにおよぶ壁面緑化を行いました。

2011年6月に壁面緑化のもととなるアサガオの苗を植えるイベントを開催し、従業員約200名が参加しました。アサガオの成長記録をイントラネットで配信するなど、従業員が継続的に関心を持てるような工夫を凝らし、環境意識の高揚につなげることができました。また、省エネ効果としては、空調電力を約10%削減することができました。

こうした活動が社外からも評価され、愛知県主催の「あいち緑のカーテンコンテスト」では最優秀賞を受賞しています。

今後は、他工場へも展開し、活動を継続していきたいと考えています。



事務所建屋一面を覆った壁面緑化



従業員による苗植え

社内エコポイント制度を導入

当社では、従業員とその家族の環境意識の向上をめざし、2011年4月より社内エコポイント制度を開始しました。本制度では、「もっと! ECO活しよっ」をスローガンに、環境保全につながる改善提案や社内の環境講演会などのイベント参加に対してエコポイントが付与され、集めたポイントに応じてエコ商品との交換ができます。

エコキャラクター エコロップ

社内公募112通から選ばれたエコキャラクターです。水滴と葉っぱで環境をイメージし、額には「ECO」の文字で社章を表現しました。



本社主催による全社的なイベントに加え、各工場でも独自のイベントを行い、多くの従業員がエコポイント制度に参加しました。

この制度に関するアンケートでは、当社従業員の約85%が、これまでの活動を通じて「環境意識が向上した」と回答しています。

今後も、従業員が環境問題に関心を持ち、職場だけでなく家庭においても「環境にやさしい行動」ができるよう、継続的に活動を行っていきます。

さらに、周辺地域の環境保全にも貢献できるよう、制度の改革を進めていきます。

担当者の声

従業員とその家族が楽しみながら「環境にやさしい行動」ができるようにとの思いから、この制度を立ち上げました。

今後も気軽に参加できる企画を立て、一人ひとりの意識向上に努めていきます。



エコポイント制度の周知活動を行う本社PE環境部担当者

2011年度の活動(抜粋)



発電体感イベント(長草工場/愛知県)



打ち水大作戦(刈谷工場/愛知県)

TIEMが環境賞を受賞

米国の産業車両の生産会社であるトヨタ インダストリアル イクイップメント マニュファクチャリング(株) (TIEM) が、インディアナ州知事より、「The 2011 Indiana Governor's Award for Environmental Excellence」を受賞しました。

この賞は、優れた環境戦略に基づく事業活動や意思決定を行っている企業に対して贈られるもので、TIEMが5年間の継続的な環境改善活動を通じて数々の成果をあげたことが評価され、3回目の受賞となりました。

TIEMの環境改善活動5年間の成果

VOC55%削減、大気汚染物質34%削減、産業廃棄物62%削減、水使用量24%削減など



授賞式

環境負荷フローと環境会計

グローバルに展開する事業活動に起因する環境負荷の全体像と、
環境会計(環境保全コスト、環境保全効果、環境保全対策に伴う経済効果)について報告します。

環境負荷フロー

INPUT

■エネルギー(連結)	使用量計	9,800TJ*1
	電力	980,640MWh
	都市ガス	77,977千m ³ N
	LPG	4,105t
	石油製品	5,178kl
	石炭製品	6,346t
	液化天然ガス	5,720t
	*1:TJ(テラジュール)は熱量を示す単位。 1TJ=10 ¹² ジュール	
■原材料(連結)	投入原材料	576,355t
■水(連結)	水使用量	6,035千m ³
■化学物質(国内連結)	PRTR法*2対象物質	1,726t
	*2:PRTR法とは事業主が環境汚染物質の排出量および移動量を把握し、行政に報告するとともに、行政が集計し公表する制度。	

環境負荷フロー図



OUTPUT

■大気(連結)	CO ₂	724,338t-CO ₂
	CO ₂ 以外の温室効果ガス	3,329t-CO ₂
	物流CO ₂	34,028t-CO ₂
	SO _x (硫黄酸化物)	692kg
	NO _x (窒素酸化物)	190t
	VOC(揮発性有機化合物)	1,698t
■化学物質(国内連結)	PRTR法対象物質排出移動量	781t
■廃棄物(連結)	廃棄物発生量	298,057t
■水域(国内連結)	水質汚濁物質排出量	29t
	排水処理放流水	2,510千m ³

環境会計・実施検証報告

2011年度環境会計*3

集計範囲:(株)豊田自動織機

(株)ディーアイビージー

対象期間:2011年4月1日~2012年3月31日

*3:集計は、環境省の環境会計ガイドライン2005年版に準拠。

環境保全コスト

(単位:百万円)

分 類	2011年度		2010年度	
	投資	費用	投資	費用
業務エリア内コスト				
公害防止コスト	257	1,028	246	1,371
地球環境保全コスト	345	3,264	233	2,872
資源循環コスト	32	721	20	562
上・下流コスト	-	49	6	4
管理活動コスト	263	1,231	2	1,130
研究開発コスト	3	1,260	3	152
社会活動コスト	-	8	4	13
環境損傷対応コスト	3	9	-	9
合 計	903	7,570	514	6,113
		8,473		6,627

環境保全効果

環境負荷	前年度比
CO ₂	7,735t 減
廃棄物発生量	2,004t 増
水	95,934m ³ 減

環境保全対策に伴う経済効果

(単位:百万円)

項目	内容	効果額
収益	廃棄物リサイクル売却益	4,656
	エネルギー削減	49
費用節減	省資源(水使用量削減、排水処理費用削減など)	△19
合 計		4,686

実地検証報告

当社は、本レポートに掲載する環境データの正確性・整合性について、コーポレート・センター(本社)PE環境部が主体となって実地検証を行っています。2011年度の実施状況は下記の通りです。

[実地検証サイト]

大府工場:コンプレッサー部品の生産

森岡事業所:自動車部品の生産

東海精機(株):コンプレッサー部品・エンジン部品などの生産

[検証内容]

- データの集計範囲の妥当性、収集方法・集計方法の有効性、および内部検証の有効性。
- 収集・集計データ、本社への報告データの信頼性と正確性、および本社への報告方法の正確性。

[検証結果]

- 検証実施サイトにおいては、すべてのデータについて元データ(エビデンス)が存在しており、集計の範囲およびその方法が明確であった。
- 検証中に発見したデータの差異については、原因を確認し、すべて修正完了。
- 集計ミスにつながる複雑な集計方法のデータについては、継続して集計方法の改善を進めていく。

豊田自動織機レポート Toyota Industries Report

2012

財務セクション・企業情報

財務セクション

11年間の連結財務サマリー P 74-75

連結貸借対照表 P 76-77

連結損益計算書 P 78

連結包括利益計算書 P 79

連結株主資本等変動計算書 P 80-81

連結キャッシュ・フロー計算書 P 82

企業情報

取締役、監査役および執行役員 P 83

主な連結子会社 P 84-85

主な生産拠点 P 86

投資家情報 P 87

注記

本レポートに掲載の財務諸表の詳細につきましては、当社のホームページに掲載されている決算短信および有価証券報告書をご参照ください。

豊田自動織機ホームページ
(<http://www.toyota-shokki.co.jp>)

11年間の連結財務サマリー

単位：百万円											
	2011年度	2010年度	2009年度	2008年度	2007年度	2006年度	2005年度	2004年度	2003年度	2002年度	2001年度
会計年度											
売上高	1,543,352	1,479,839	1,377,769	1,584,252	2,000,536	1,878,398	1,505,955	1,241,538	1,164,378	1,069,218	980,163
営業利益（損失）	70,092	68,798	22,002	(6,621)	96,853	89,954	64,040	53,120	52,631	52,477	46,330
経常利益	80,866	73,911	31,756	14,343	126,488	108,484	80,635	70,912	58,970	51,375	47,865
当期純利益（損失）	58,594	47,205	(26,273)	(32,767)	80,460	59,468	47,077	43,357	33,623	21,933	27,311
設備投資	58,404	38,254	26,963	104,495	104,205	129,023	130,121	111,321	65,651	69,607	—
減価償却費	59,830	62,372	73,238	87,219	83,744	74,449	64,423	51,277	49,264	45,939	—
研究開発費	32,070	27,788	26,826	33,646	36,750	34,548	31,166	30,051	29,562	29,705	29,985
1株当たり情報（円）											
当期純利益（損失）	188.02	151.51	(84.33)	(105.16)	257.50	189.88	146.16	135.09	108.04	70.19	87.28
当期純利益（潜在株式調整後）	—	—	—	—	257.43	189.66	146.02	135.03	101.97	62.90	78.26
純資産	3,662.26	3,300.17	3,390.02	2,987.16	4,483.32	5,612.11	5,044.45	3,504.80	3,199.69	2,522.52	2,809.54
配当金	50.00	50.00	30.00	40.00	60.00	50.00	38.00	32.00	24.00	22.00	19.00
会計年度末											
総資産	2,656,984	2,481,452	2,589,246	2,327,432	2,965,585	3,585,857	3,245,341	2,326,824	2,011,995	1,650,391	1,770,401
純資産	1,197,841	1,075,939	1,104,929	977,670	1,453,996	1,810,483	1,611,227	1,115,747	1,016,763	738,867	878,812
資本金	80,462	80,462	80,462	80,462	80,462	80,462	80,462	80,462	80,462	68,046	68,021
発行済株式数（自己株式を除く）（千株）	311,687	311,564	311,570	311,577	311,589	312,075	319,320	318,237	317,666	292,777	312,796
キャッシュ・フロー											
営業活動によるキャッシュ・フロー	101,718	153,661	203,452	65,768	188,805	177,467	131,784	100,095	92,406	103,183	81,078
投資活動によるキャッシュ・フロー	(9,403)	(187,574)	(36,855)	(114,217)	(138,789)	(164,446)	(205,013)	(128,230)	(92,667)	(95,120)	(106,710)
財務活動によるキャッシュ・フロー	10,279	(85,728)	(38,230)	120,971	(33,992)	(19,749)	85,172	50,020	(56,015)	57,775	1,225
現金及び現金同等物	296,811	195,566	317,590	188,011	121,284	108,569	112,596	100,535	77,212	136,929	71,119
財務指標											
自己資本利益率（ROE）（%）	5.4	4.5	(2.6)	(2.8)	5.1	3.5	3.5	4.1	3.8	2.7	3.0
総資産利益率（ROA）（%）	2.3	1.9	(1.1)	(1.2)	2.5	1.7	1.7	2.0	1.8	1.3	1.5
売上高営業利益率（%）	4.5	4.6	1.6	(0.4)	4.8	4.8	4.3	4.3	4.5	4.9	4.7
自己資本比率（%）	43.0	41.4	40.8	40.0	47.1	48.8	49.7	48.0	50.5	44.8	49.6
EBITDA（百万円）	161,876	150,481	90,521	71,608	222,125	191,007	150,674	128,381	113,676	95,472	97,540
従業員数（人）	43,516	40,825	38,903	39,916	39,528	36,096	32,977	30,990	27,431	25,030	23,056

1. 1株当たり当期純利益（損失）は、期中平均株式数に基づき算出しています。
2. 自己資本利益率（ROE）及び総資産利益率（ROA）は、期初期末平均純資産及び総資産に基づき算出しています。
3. 売上高営業利益率＝営業利益÷売上高
4. 自己資本比率＝（純資産－新株予約権－少数株主持分）÷総資産
5. EBITDA＝税金等調整前当期純利益（損失）＋支払利息－受取利息及び受取配当金＋減価償却費

注：財務セクションにおける括弧の数値は、マイナスを意味しています。

連結貸借対照表

	単位：百万円		
	2010年度末	2011年度末	増 減
資産の部			
流動資産			
現金及び預金	198,654	274,710	76,056
受取手形及び売掛金	152,121	195,391	43,270
リース投資資産	35,146	36,570	1,424
有価証券	132,430	92,249	(40,181)
商品及び製品	42,940	48,183	5,243
仕掛品	31,256	33,727	2,471
原材料及び貯蔵品	30,065	34,536	4,471
繰延税金資産	18,493	20,368	1,875
その他	32,646	36,358	3,712
貸倒引当金	(2,863)	(2,740)	123
流動資産合計	670,893	769,356	98,463
固定資産			
有形固定資産			
建物及び構築物	367,931	354,136	(13,795)
減価償却累計額	(208,325)	(212,723)	(4,398)
建物及び構築物〈純額〉	159,606	141,412	(18,194)
機械装置及び運搬具	777,207	790,804	13,597
減価償却累計額	(591,219)	(610,658)	(19,439)
機械装置及び運搬具〈純額〉	185,988	180,146	(5,842)
工具、器具及び備品	111,907	116,495	4,588
減価償却累計額	(88,272)	(92,047)	(3,775)
工具、器具及び備品〈純額〉	23,634	24,448	814
土地	119,697	116,526	(3,171)
建設仮勘定	8,350	18,519	10,169
有形固定資産合計	497,278	481,053	(16,225)
無形固定資産			
のれん	68,573	68,824	251
その他	10,767	37,952	27,185
無形固定資産合計	79,340	106,777	27,437
投資その他の資産			
投資有価証券	1,123,306	1,177,591	54,285
繰延税金資産	9,786	10,758	972
リース投資資産	71,480	76,566	5,086
その他	29,539	35,034	5,495
貸倒引当金	(173)	(152)	21
投資その他の資産合計	1,233,940	1,299,798	65,858
固定資産合計	1,810,559	1,887,628	77,069
資産合計	2,481,452	2,656,984	175,532

	単位：百万円		
	2010年度末	2011年度末	増 減
負債の部			
流動負債			
支払手形及び買掛金	144,956	168,465	23,509
短期借入金	99,946	110,212	10,266
コマーシャル・ペーパー	11,133	12,897	1,764
1年内償還予定の社債	30,829	54,105	23,276
リース債務	37,873	37,619	(254)
未払金	14,349	18,169	3,820
未払法人税等	18,320	12,510	(5,810)
繰延税金負債	737	3	(734)
役員賞与引当金	521	525	4
その他	153,275	165,018	11,743
流動負債合計	511,944	579,527	67,583
固定負債			
社債	205,649	187,238	(18,411)
長期借入金	236,602	249,183	12,581
リース債務	82,813	85,754	2,941
繰延税金負債	309,256	297,304	(11,952)
退職給付引当金	46,924	48,973	2,049
その他	12,321	11,160	(1,161)
固定負債合計	893,568	879,615	(13,953)
負債合計	1,405,512	1,459,142	53,630
純資産の部			
株主資本			
資本金	80,462	80,462	—
資本剰余金	106,179	106,128	(51)
利益剰余金	412,029	455,042	43,013
自己株式	(50,703)	(50,266)	437
株主資本合計	547,968	591,367	43,399
その他の包括利益累計額			
その他有価証券評価差額金	488,277	565,007	76,730
繰延ヘッジ損益	46	(131)	(177)
為替換算調整勘定	(8,075)	(14,763)	(6,688)
その他の包括利益累計額合計	480,248	550,112	69,864
新株予約権	2,132	2,310	178
少数株主持分	45,589	54,051	8,462
純資産合計	1,075,939	1,197,841	121,902
負債純資産合計	2,481,452	2,656,984	175,532

連結損益計算書

	単位：百万円		
	2010年度	2011年度	増 減
売上高	1,479,839	1,543,352	63,513
売上原価	1,250,313	1,301,617	51,304
売上総利益	229,526	241,734	12,208
販売費及び一般管理費			
販売手数料	8,913	10,003	1,090
給料及び手当	62,969	68,176	5,207
退職給付費用	2,020	1,977	(43)
減価償却費	6,332	5,951	(381)
研究開発費	21,727	25,348	3,621
その他	58,765	60,184	1,419
販売費及び一般管理費合計	160,727	171,641	10,914
営業利益	68,798	70,092	1,294
営業外収益			
受取利息	9,172	9,070	(102)
受取配当金	14,975	17,933	2,958
有価証券売却益	488	1,159	671
その他	7,407	6,545	(862)
営業外収益合計	32,044	34,709	2,665
営業外費用			
支払利息	15,773	16,046	273
固定資産除却損	1,281	1,035	(246)
持分法による投資損失	473	490	17
その他	9,402	6,363	(3,039)
営業外費用合計	26,930	23,936	(2,994)
経常利益	73,911	80,866	6,955
特別利益			
段階取得に係る差益	—	4,599	4,599
特別利益合計	—	4,599	4,599
特別損失			
東日本大震災による損失	4,631	—	(4,631)
特別損失合計	4,631	—	(4,631)
税金等調整前当期純利益	69,279	85,465	16,186
法人税、住民税及び事業税	25,456	23,382	(2,074)
法人税等調整額	(5,234)	1,311	6,545
法人税等合計	20,221	24,693	4,472
少数株主損益調整前当期純利益	49,058	60,771	11,713
少数株主利益	1,852	2,177	325
当期純利益	47,205	58,594	11,389

連結包括利益計算書

	単位：百万円		
	2010年度	2011年度	増 減
少数株主損益調整前当期純利益	49,058	60,771	11,713
その他の包括利益			
その他有価証券評価差額金	(55,834)	76,752	132,586
繰延ヘッジ損益	55	(177)	(232)
為替換算調整勘定	(6,375)	(6,820)	(445)
持分法適用会社に対する持分相当額	(300)	(216)	84
その他の包括利益合計	(62,455)	69,537	131,992
包括利益	(13,396)	130,308	143,704
(内訳)			
親会社株主に係る包括利益	(14,174)	128,457	142,631
少数株主に係る包括利益	777	1,850	1,073

連結株主資本等変動計算書

	単位：百万円		
	2010年度	2011年度	増 減
株主資本			
資本金			
当期首残高	80,462	80,462	—
当期末残高	80,462	80,462	—
資本剰余金			
当期首残高	106,179	106,179	—
当期変動額			
自己株式の処分	(0)	(50)	(50)
当期変動額合計	(0)	(50)	(50)
当期末残高	106,179	106,128	(51)
利益剰余金			
当期首残高	378,648	412,029	33,381
当期変動額			
剰余金の配当	(14,020)	(15,581)	(1,561)
連結子会社の減少に伴う増加（減少）額	196	—	(196)
当期純利益	47,205	58,594	11,389
当期変動額合計	33,381	43,013	9,632
当期末残高	412,029	455,042	43,013
自己株式			
当期首残高	(50,689)	(50,703)	(14)
当期変動額			
自己株式の取得	(15)	(5)	10
自己株式の処分	1	441	440
当期変動額合計	(13)	436	449
当期末残高	(50,703)	(50,266)	437
株主資本合計			
当期首残高	514,601	547,968	33,367
当期変動額			
剰余金の配当	(14,020)	(15,581)	(1,561)
連結子会社の減少に伴う増加（減少）額	196	—	(196)
当期純利益	47,205	58,594	11,389
自己株式の取得	(15)	(5)	10
自己株式の処分	0	391	391
当期変動額合計	33,367	43,399	10,032
当期末残高	547,968	591,367	43,399
その他の包括利益累計額			
その他有価証券評価差額金			
当期首残高	544,068	488,277	(55,791)
当期変動額			
株主資本以外の項目の当期変動額〈純額〉	(55,790)	76,729	132,519
当期変動額合計	(55,790)	76,729	132,519
当期末残高	488,277	565,007	76,730

	単位：百万円		
	2010年度	2011年度	増 減
繰延ヘッジ損益			
当期首残高	(9)	46	55
当期変動額			
株主資本以外の項目の当期変動額〈純額〉	55	(177)	(232)
当期変動額合計	55	(177)	(232)
当期末残高	46	(131)	(177)
為替換算調整勘定			
当期首残高	(2,430)	(8,075)	(5,645)
当期変動額			
株主資本以外の項目の当期変動額〈純額〉	(5,645)	(6,688)	(1,043)
当期変動額合計	(5,645)	(6,688)	(1,043)
当期末残高	(8,075)	(14,763)	(6,688)
その他の包括利益累計額合計			
当期首残高	541,628	480,248	(61,380)
当期変動額			
株主資本以外の項目の当期変動額〈純額〉	(61,380)	69,863	131,243
当期変動額合計	(61,380)	69,863	131,243
当期末残高	480,248	550,112	69,864
新株予約権			
当期首残高	1,720	2,132	412
当期変動額			
株主資本以外の項目の当期変動額〈純額〉	411	178	(233)
当期変動額合計	411	178	(233)
当期末残高	2,132	2,310	178
少数株主持分			
当期首残高	46,978	45,589	(1,389)
当期変動額			
株主資本以外の項目の当期変動額〈純額〉	(1,389)	8,461	9,850
当期変動額合計	(1,389)	8,461	9,850
当期末残高	45,589	54,051	8,462
純資産合計			
当期首残高	1,104,929	1,075,939	(28,990)
当期変動額			
剰余金の配当	(14,020)	(15,581)	(1,561)
連結子会社の減少に伴う増加（減少）額	196	—	(196)
当期純利益	47,205	58,594	11,389
自己株式の取得	(15)	(5)	10
自己株式の処分	0	391	391
株主資本以外の項目の当期変動額〈純額〉	(62,357)	78,503	140,860
当期変動額合計	(28,990)	121,902	150,892
当期末残高	1,075,939	1,197,841	121,902

連結キャッシュ・フロー計算書

	単位：百万円		
	2010年度	2011年度	増 減
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	69,279	85,465	16,186
減価償却費	89,576	87,368	(2,208)
貸倒引当金の増加（減少）額	(195)	(159)	36
受取利息及び受取配当金	(24,148)	(27,004)	(2,856)
支払利息	15,773	16,046	273
持分法による投資（利益）損失	473	490	17
売上債権の（増加）減少額	11,650	(47,043)	(58,693)
たな卸資産の（増加）減少額	(16,953)	(13,897)	3,056
仕入債務の増加（減少）額	3,440	25,307	21,867
その他	19,228	(5,357)	(24,585)
小計	168,125	121,216	(46,909)
利息及び配当金の受取額	24,173	26,992	2,819
利息の支払額	(15,882)	(15,940)	(58)
法人税等の（支払）還付額	(22,755)	(30,549)	(7,794)
営業活動によるキャッシュ・フロー	153,661	101,718	(51,943)
投資活動によるキャッシュ・フロー			
有形固定資産の取得による支出	(48,085)	(76,638)	(28,553)
有形固定資産の売却による収入	7,645	8,408	763
投資有価証券の取得による支出	(56,000)	(1,924)	54,076
投資有価証券の売却による収入	2,963	1,720	(1,243)
連結の範囲の変更を伴う子会社株式の取得による支出	(25)	(5,568)	(5,543)
連結の範囲の変更を伴う子会社株式の売却による収入	41	1,228	1,187
貸付けによる支出	(30)	(27)	3
貸付金の回収による収入	730	374	(356)
定期預金の（増加）減少額	(89,351)	70,161	159,512
その他	(5,461)	(7,137)	(1,676)
投資活動によるキャッシュ・フロー	(187,574)	(9,403)	178,171
財務活動によるキャッシュ・フロー			
短期借入金の増加（減少）額	(6,759)	(21,706)	(14,947)
長期借入れによる収入	240	50,482	50,242
長期借入金の返済による支出	(826)	—	826
社債の発行による収入	4,002	35,604	31,602
社債の償還による支出	(49,180)	(30,761)	18,419
自己株式の取得による支出	(15)	(5)	10
配当金の支払額	(14,020)	(15,581)	(1,561)
少数株主への配当金の支払額	(528)	(478)	50
少数株主からの払込みによる収入	143	1,220	1,077
その他	(18,784)	(8,495)	10,289
財務活動によるキャッシュ・フロー	(85,728)	10,279	96,007
現金及び現金同等物に係る換算差額	(2,382)	(1,348)	1,034
現金及び現金同等物の増加（減少）額	(122,024)	101,244	223,268
現金及び現金同等物の期首残高	317,590	195,566	(122,024)
現金及び現金同等物の期末残高	195,566	296,811	101,245

取締役、監査役および執行役員 (2012年6月14日現在)

取締役



取締役会長
伊村 晟



取締役副会長
吉田 和憲



取締役社長
豊田 鐵郎



取締役副社長
三矢 金平



取締役副社長
安形 哲夫



取締役副社長
山口 千秋

専務取締役

関森 俊幸
佐々木一衛
森下 洋司

古川 真也
大西 朗
鈴木 雅晴

取締役

加藤 正文
佐々木憲夫
小河 俊文
大西 敏文
張 富士夫

監査役

常勤監査役

吉田 成毅
石川 寛雄

監査役

渡辺 捷昭
三田 敏雄
ハンス ユーゲン・マルクス

執行役員

常務執行役員

小川 隆希
野崎 晃平
大塚 幹
山本 卓

執行役員

土本 幸久
浅井 裕章
伊藤 天
山岸 俊哉
原田 淳一
岡本 幹彦
藤原 啓税
村田 康弘
水野陽二郎

川口 真広
豊田 晋
石崎 裕二
原 敬三
栗本 清次
國遠 正章
志水 敏彦
伊藤 浩一

主な連結子会社

(2012年3月31日現在)

*1：間接出資を含む				
事業	会社名	所在地	主な事業内容	出資比率(%) *1
日本				
産業車両	トヨタL&F秋田株式会社	秋田県秋田市	産業車両の販売・サービス	100.0
	株式会社アイコーポレーション	埼玉県上尾市	高所作業車の生産	51.0
	トヨタエルアンドエフ福井株式会社	福井県福井市	産業車両の販売・サービス	100.0
	トヨタエルアンドエフ東京株式会社	東京都品川区	産業車両の販売・サービス	100.0
	仁科工業株式会社	長野県長野市	産業車両部品・建設機械部品の生産	97.5
	トヨタエルアンドエフ静岡株式会社	静岡県静岡市	産業車両の販売・サービス	100.0
	株式会社半田キャスティング	愛知県半田市	鋳造品の生産	100.0
	株式会社ユニカ	愛知県清須市	構内運搬車の生産	100.0
	トヨタエルアンドエフ兵庫株式会社	兵庫県西宮市	産業車両の販売・サービス	100.0
自動車	東海精機株式会社	静岡県磐田市	コンプレッサー部品・エンジン部品の生産	100.0
	株式会社アルテックス	静岡県浜松市	コンプレッサー部品の生産	100.0
	イヅミ工業株式会社	愛知県大府市	工作機械・摩擦圧接機・自動車部品の生産	100.0
	株式会社長尾工業	愛知県名古屋市	コンプレッサー部品・産業車両部品・繊維機械部品の生産	100.0
	ミヅホ工業株式会社	愛知県名古屋市	自動車部品・コンプレッサー部品・産業車両部品の生産	100.0
	株式会社岩間織機製作所	愛知県丹羽郡大口町	コンプレッサー部品の生産	100.0
	東久株式会社	愛知県丹羽郡大口町	コンプレッサー部品・産業機械の生産	100.0
	株式会社KTL	東京都江東区	物流センターの管理・運営	50.5
	株式会社ワンビシアークाइブズ	東京都港区	情報保管管理・集配サービス	100.0
物流	株式会社アサヒセキュリティ	東京都港区	集配金・売上金管理サービス	100.0
	アドバンスト・ロジスティクス・ソリューションズ株式会社	愛知県大府市	物流センターの企画・設計・運営	100.0
	株式会社ALTロジ	愛知県大府市	物流業務の受託、物流センターの企画・管理・運営	60.0
	大興運輸株式会社	愛知県刈谷市	陸上運送サービス	52.8
繊維機械	株式会社原織機製作所	岐阜県揖斐郡池田町	繊維機械・同部品の生産	100.0
その他	株式会社エレット	東京都千代田区	産業機械向けモーター・インバーターの生産	60.0
	株式会社ティーアイビーシー*2	愛知県大府市	半導体パッケージ基板の生産	60.0
	株式会社エスケイエム	愛知県刈谷市	建設総合管理、保安警備管理、土木・建築設計施工、不動産管理	100.0
	株式会社サンスタッフ	愛知県刈谷市	総合人材サービス・業務受託	100.0
	株式会社サンパレー	愛知県刈谷市	物品販売、旅行サービス、イベント企画・運営	100.0
	株式会社シャインズ	愛知県刈谷市	社員クラブの管理・運営	100.0
	株式会社豊田自動織機ウェルサポート	愛知県刈谷市	福利厚生制度の企画・運営、給与計算などの事務処理代行	100.0
	豊田ハイシステム株式会社	愛知県刈谷市	情報インフラ・システムの企画・開発・構築・運用	100.0
	株式会社サンリバー	大阪府吹田市	スポーツ施設の運営、不動産賃貸、レストランの経営	100.0

*2:2012年7月 関連会社に移行。2013年1月 解散予定。

*1：間接出資を含む					
事業	国名	会社名	所在地	主な事業内容	出資比率(%) *1
北米					
産業車両	アメリカ	Indiana Hydraulic Equipment, Corp.	Franklin, Indiana	産業車両部品の生産	100.0
		North Vernon Industry Corp.	North Vernon, Indiana	産業車両部品の生産	100.0
		Raymond-Muscatine Inc.	Muscatine, Iowa	産業車両の生産	100.0
		The Raymond Corporation	Greene, New York	産業車両の生産	100.0
		Toyota Industrial Equipment Mfg., Inc.	Columbus, Indiana	産業車両の生産	100.0
		Toyota Material Handling North America, Inc.	Columbus, Indiana	米国産業車両統括会社	100.0
		Toyota Material Handling, U.S.A., Inc.	Irvine, California	産業車両の販売	100.0
	カナダ	G. N. Johnston Equipment Co., Ltd.	Mississauga, Ontario	産業車両の販売・サービス	100.0
自動車	アメリカ	Michigan Automotive Compressor, Inc.	Parma, Michigan	コンプレッサーの生産	60.0
		TD Automotive Compressor Georgia, LLC	Pendergrass, Georgia	コンプレッサーの生産	65.0
		Toyota Industries Compressor Parts America, Co.	Pendergrass, Georgia	コンプレッサー部品の生産	100.0
繊維機械	アメリカ	Toyoda Textile Machinery, Inc.	Charlotte, North Carolina	繊維機械の販売・サービス	100.0
その他	アメリカ	Toyota Industries North America, Inc.	Columbus, Indiana	米国持株会社	100.0

*1：間接出資を含む					
事業	国名	会社名	所在地	主な事業内容	出資比率(%) *1
欧州					
産業車両	スウェーデン	BT Products AB	Mjölby	産業車両の生産	100.0
		Toyota Industries Europe AB	Mjölby	欧州産業車両持株会社	100.0
		Toyota Material Handling Europe AB	Mjölby	欧州産業車両統括会社	100.0
		Toyota Material Handling Sweden AB	Bromma	産業車両の販売・サービス	100.0
	ノルウェー	Toyota Material Handling Norway AS	Trondheim	産業車両の販売・サービス	100.0
	フィンランド	Toyota Material Handling Finland OY	Vantaa	産業車両の販売・サービス	100.0
	ラトビア	Toyota Material Handling Baltic SIA.	Riga	産業車両の販売・サービス	100.0
	ポーランド	Toyota Material Handling Polska Sp. z o.o.	Pruszków	産業車両の販売・サービス	100.0
	デンマーク	Toyota Material Handling Danmark A/S	Slangerup	産業車両の販売・サービス	100.0
	イギリス	Toyota Material Handling UK Limited	Slough, Berkshire	産業車両の販売・サービス	100.0
	ドイツ	Toyota Material Handling Deutschland GmbH	Langenhagen	産業車両の販売・サービス	100.0
		BT France S.a.r.l.	Marne La Vallée	産業車両の販売・サービス	100.0
		Toyota Industrial Equipment Europe, S.A.R.L.	Ancenis	産業車両の販売	100.0
		Toyota Industrial Equipment, S.A.	Ancenis	産業車両の生産	100.0
	ベルギー	Toyota Material Handling Europe Brussels NV/SA	Brussels	産業車両の販売・マーケティング	100.0
		Toyota Material Handling Belgium NV/SA	Wilrijk	産業車両の販売・サービス	100.0
	オランダ	Toyota Material Handling Nederland B.V.	Ede	産業車両の販売・サービス	100.0
	スペイン	Toyota Material Handling España, S.A.	Barberá del Vallés	産業車両の販売・サービス	100.0
	オーストリア	Toyota Material Handling Austria GmbH	Wiener Neudorf	産業車両の販売・サービス	100.0
	チェコ	Toyota Material Handling CZ s.r.o.	Rudna	産業車両の販売・サービス	100.0
	スロバキア	Toyota Material Handling Slovensko s.r.o.	Bratislava	産業車両の販売・サービス	100.0
	ハンガリー	Toyota Material Handling Hungary Kft.	Budapest	産業車両の販売・サービス	100.0
	スイス	Toyota Material Handling Schweiz AG	Zürich	産業車両の販売・サービス	50.0
		CESAB Carrelli Elevatori S.p.A.	Bologna	産業車両の生産	100.0
		Toyota Material Handling Italia S.r.l.	Bologna	産業車両の販売・サービス	100.0
	ギリシャ	Toyota Material Handling Greece SA	Markopoulo, Attica	産業車両の販売・サービス	100.0
自動車	ドイツ	TD Deutsche Klimakompressor GmbH	Bernsdorf	コンプレッサーの生産	65.0
繊維機械	スイス	Toyota Textile Machinery Europe, AG	Uster	繊維機械の販売・サービス	100.0
		Uster Technologies AG	Uster	紡績糸品質測定機器・綿花格付機器の生産	50.3
その他	スウェーデン	Toyota Industries Finance International AB	Mjölby	資金調達および貸付、その他金融サービス	100.0

その他					
産業車両	インド	Toyota Material Handling India Pvt. Ltd.	Delhi	産業車両の販売・サービス	75.0
	ベトナム	Toyota Industrial Equipment Vietnam Co., LTD.	Hung Yen	産業車両部品の生産	90.0
	オーストラリア	Toyota Material Handling Australia Pty Limited	New South Wales	産業車両の販売・サービス	100.0
		豊田産業車輛(上海)有限公司	上海市	産業車両の販売	75.0
		比特産業車輛(佛山)有限公司	広東省佛山市	産業車両の生産	100.0
		雷豪産業車輛(大連)有限公司	遼寧省大連市	産業車両の生産	100.0
	ブラジル	Toyota Material Handling Mercosur Indústria e Comércio de Equipamentos Ltda	São Paulo	産業車両の販売・サービス	100.0
自動車	インド	Kirloskar Toyoda Textile Machinery Pvt. Ltd.	Bangalore	自動車部品・繊維機械の生産	95.1
	インドネシア	P.T. TD Automotive Compressor Indonesia	Bekasi	コンプレッサーの生産	50.1
	中国	豊田工業(昆山)有限公司	江蘇省昆山市	自動車部品、産業車両などの生産	63.7
		豊田工業電装空調圧縮機(昆山)有限公司	江蘇省昆山市	コンプレッサーの生産	59.8
物流	中国	豊田工業商貿(中国)有限公司	上海市	輸出入貿易、中国国内物流、物流センター運営	100.0
繊維機械	中国	豊田紡織機械商貿(上海)有限公司	上海市	繊維機械の据付・サービス	100.0
		Toyota Máquinas Têxteis Brasil Ltda	São Paulo	繊維機械の販売・サービス	100.0

■持分法適用関連会社

産業車両	日本	トヨタL&F近畿株式会社	大阪府大阪市	産業車両の販売・サービス	33.8
自動車	ポーランド	Toyota Motor Industries Poland Sp. z o.o.	Jelcz-Laskowice	ディーゼルエンジンの生産	40.0

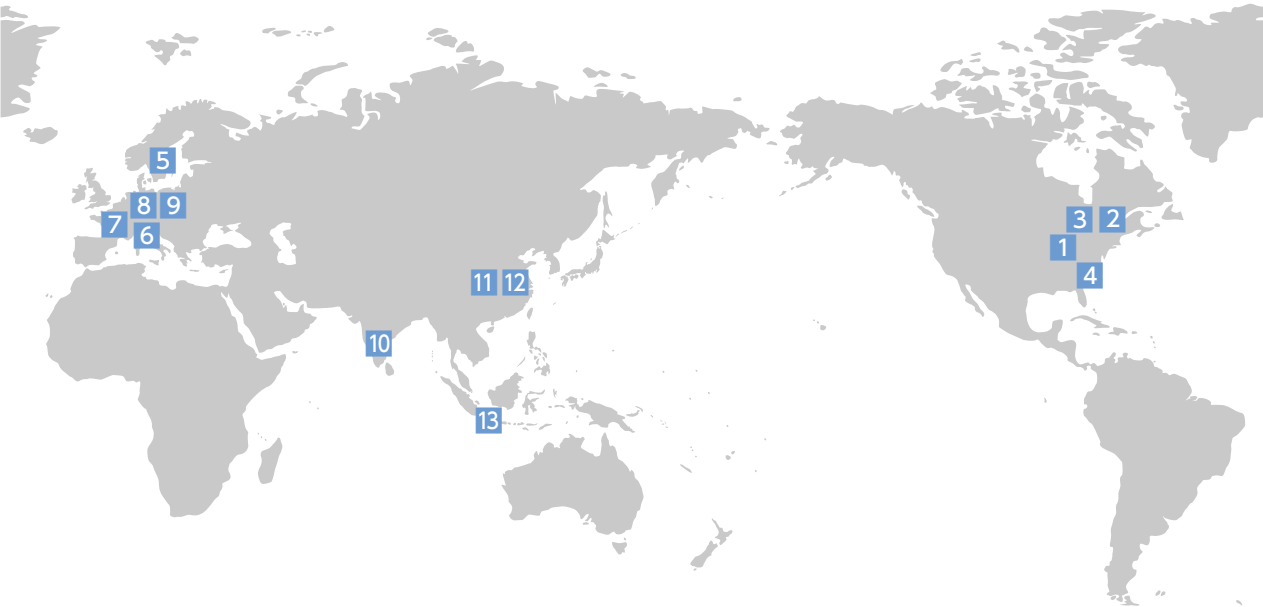
主な生産拠点

(2012年3月31日現在)

主な国内生産拠点(工場)

工場名	所在地	生産品目	操業開始年
刈谷工場	愛知県刈谷市	繊維機械、コンプレッサー	1927
大府工場	愛知県大府市	コンプレッサー部品	1944
共和工場	愛知県大府市	電子機器、自動車用プレス型、生産設備、エンジン部品	1953
長草工場	愛知県大府市	自動車	1967
高浜工場	愛知県高浜市	産業車両、物流システム機器	1970
碧南工場	愛知県碧南市	ディーゼルおよびガソリンエンジン	1982
東知多工場	愛知県半田市	鋳造品、ディーゼルエンジン	2000
東浦工場	愛知県知多郡東浦町	コンプレッサー部品	2002
安城工場	愛知県安城市	電子機器	2007

主な海外生産拠点



会社名	国名	所在地	生産品目	設立年
1 Toyota Industrial Equipment Mfg., Inc.	アメリカ	Columbus, Indiana	産業車両	1988
2 The Raymond Corporation	アメリカ	Greene, New York	産業車両	1922
3 Michigan Automotive Compressor, Inc.	アメリカ	Parma, Michigan	コンプレッサー	1989
4 TD Automotive Compressor Georgia, LLC	アメリカ	Pendergrass, Georgia	コンプレッサー	2004
5 BT Products AB	スウェーデン	Mjölby	産業車両	1946
6 CESAB Carrelli Elevatori S.p.A.	イタリア	Bologna	産業車両	1942
7 Toyota Industrial Equipment, S.A.	フランス	Ancenis	産業車両	1995
8 TD Deutsche Klimakompressor GmbH	ドイツ	Bernsdorf	コンプレッサー	1998
9 Toyota Motor Industries Poland Sp. z o.o.	ポーランド	Jelcz-Laskowice	ディーゼルエンジン	2002
10 Kirloskar Toyoda Textile Machinery Pvt. Ltd.	インド	Bangalore	自動車部品、繊維機械	1995
11 豊田工業(昆山)有限公司	中国	江蘇省昆山市	自動車部品、産業車両など	1994
12 豊田工業電装空調圧縮機(昆山)有限公司	中国	江蘇省昆山市	コンプレッサー	2005
13 P.T. TD Automotive Compressor Indonesia	インドネシア	Bekasi	コンプレッサー	2011

投資家情報

(2012年3月31日現在)

本社所在地

〒448-8671 愛知県刈谷市豊田町2丁目1番地
株式会社豊田自動織機
電話番号: (0566) 22-2511 (代表)
FAX番号: (0566) 27-5650

設立

大正15年(1926年)11月18日

普通株式

発行可能株式総数: 1,100,000,000株
発行済株式総数: 325,840,640株

資本金

80,462百万円

上場証券取引所

東京、大阪、名古屋 (証券コード: 6201)

株主数

21,632人

監査法人

〒104-0061 東京都中央区銀座8丁目21番1号
住友不動産汐留浜離宮ビル
あらた監査法人

株主名簿管理人

特別口座管理機関

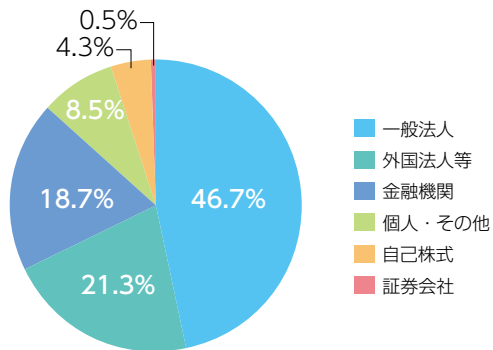
〒100-8212 東京都千代田区丸の内1丁目4番5号
三菱UFJ信託銀行株式会社

大株主の状況

氏名又は名称	所有株式数 (千株)	発行済株式総数に対する 所有株式数の割合 (%)
トヨタ自動車株式会社	76,600	23.51
株式会社デンソー	29,647	9.10
東和不動産株式会社	15,697	4.82
豊田通商株式会社	10,125	3.11
日本マスタートラスト信託銀行株式会社〈信託口〉	10,118	3.11
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社〈信託口〉	6,955	2.13
日本生命保険相互会社	6,735	2.07
アイシン精機株式会社	6,578	2.02
サード アヴェニュー ヴァリ्यू ファンド	5,143	1.58
豊田自動織機従業員持株会	5,066	1.55
計	172,669	52.99

注 1: 当社は、自己株式 (14,153千株) を所有していますが、上記の大株主より除いています。
2: 上記所有株式数のうち信託業務に係る株式は次のとおりです。
日本マスタートラスト信託銀行株式会社〈信託口〉 10,118千株
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社〈信託口〉 6,955千株

所有者別株式の状況





株式会社 豊田自動織機

〒448-8671 愛知県刈谷市豊田町2丁目1番地
TEL: (0566) 22-2511 (代表) FAX: (0566) 27-5650
ホームページ <http://www.toyota-shokki.co.jp/>

