



豊田自動織機レポート

2014

Toyota Industries Report

2014年3月期



株式会社 豊田自動織機

企業理念（豊田綱領、基本理念）

当社は、社祖・豊田佐吉の精神を受け継いだ「基本理念」に基づき、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。



社祖 豊田佐吉

■ 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むとともに、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

■ 編集方針

幅広いステークホルダーの皆様の当社に対する理解を深めていただくことを目的に、2007年度より「アニュアルレポート」と「社会・環境報告書」を統合し、「豊田自動織機レポート」として発行しています。
豊田自動織機グループの経営方針に加え、事業、社会、環境の各分野における1年間の取り組みや今後の方向性などを、読者の皆様にわかりやすくお伝えできるよう心がけました。

■ 報告対象期間 2013年度(2013年4月から2014年3月)の活動を中心に記載していますが、一部対象期間外の内容も紹介しています。

■ 報告対象の組織 当社および連結子会社を含めた当社グループを対象としています。

■ 参考にしたガイドライン
・GRI「サステナビリティ・レポーティング・ガイドライン第3.1版」
・ISO26000
・環境省「環境会計ガイドライン2005年版」
・環境省「環境報告ガイドライン(2012年版)」

目次

表紙の裏	企業理念
1	目次
2-5	事業活動の概要
6-7	ごあいさつ
8	連結財務ハイライト
9-15	トップインタビュー
16-24	特集
16-19	❶ ～多様な事業を営む強みを活かした商品開発～ 環境性能を一層高めたエンジンを搭載した 新型フォークリフトの開発
20-24	❷ ～高い技術とサービスでお客様に貢献～ 世界のお客様とともに進化する 豊田自動織機のエアジェット織機

事業の取り組み

26-31	産業車両
32-37	自動車
32-33	車両
33-34	エンジン
34-36	カーエアコン用コンプレッサー
36-37	カーエレクトロニクス
38-39	物流
40	繊維機械

企業の社会的責任

42	CSR方針
43-49	コーポレート・ガバナンス
50-51	お客様との関わり
52-54	従業員との関わり
55	取引先との関わり
56	株主・投資家との関わり
57-58	地域社会との関わり

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もとに、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きください。実際の業績に影響を与えう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) 災害や停電などによる影響、(12) 国際的な活動に潜在するリスク、(13) 退職給付債務

環境への取り組み

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

財務セクション・企業情報

72-80	財務セクション
72-73	11年間の連結財務サマリー
74-75	連結貸借対照表
76	連結損益計算書
77	連結包括利益計算書
78-79	連結株主資本等変動計算書
80	連結キャッシュ・フロー計算書
81-85	企業情報
81	取締役、監査役および執行役員
82-83	主な連結子会社
84	主な生産拠点
85	投資家情報

産業車両

世界をつなぎ、暮らしや社会を豊かにするモノの流れ。
フォークリフトをはじめ、さまざまな産業車両をお届けする豊田自動織機は、
物流の最前線で働く人々を支え、
世界の皆様に笑顔を運ぶお手伝いをしています。



エンジンフォークリフト

【主な商品】



電動フォークリフト



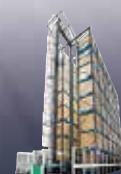
リーチタイプフォークリフト



ローリフト



高所作業車



ユニット式自動倉庫



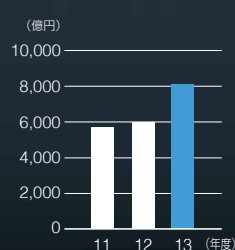
無人搬送車

0.5トン積から43トン積までのフルラインナップのフォークリフトを中心とする産業車両から、物流機器・システムに至る幅広い商品の開発・生産・販売・サービスを展開しています。

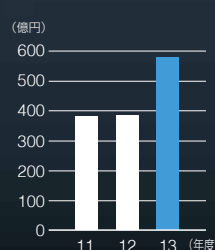
世界トップシェア*のフォークリフトについては、トヨタ、BT、レイモンド、チェサブの各ブランドで、世界中のお客様へお届けしています。また、お客様に商品を常に良い状態でお使いいただくために、きめ細かなサービスをご提供。先進国ではサービスの一層のレベルアップをはかり、新興国では販売・サービス網の強化やサービス教育の充実などを行っています。

*：自社調べ

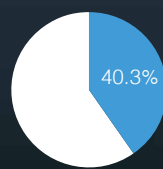
■ 売上高



■ 営業利益



■ 売上高構成比 (2013年度)



自動車

安心してハンドルをにぎり、気持ち良くドライブを楽しむ。
車両本体の生産に加え、エンジンや、車室内を快適に保つカーエアコンの心臓部コンプレッサーなど、
さまざまな自動車関連部品をつくる豊田自動織機は、
クルマの中の笑顔を静かに見守っています。



電動コンプレッサー

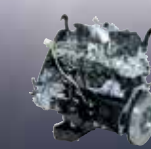
【主な商品】



RAV4



ヴィッツ



ディーゼルエンジン



可変容量型コンプレッサー



固定容量型コンプレッサー



DC-DCコンバーター

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。

車両：業界トップクラスのSEQCD(S:安全、E:環境、Q:品質、C:コスト、D: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。

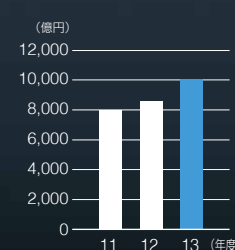
エンジン：企画・開発から生産まで一貫した体制を敷くディーゼルエンジンに加え、ガソリンエンジンも生産しています。

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*です。

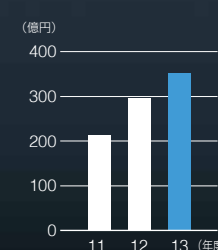
カーエレクトロニクス：ハイブリッド車など電動車両用を中心としたエレクトロニクス商品の開発・生産を行っています。

*：自社調べ

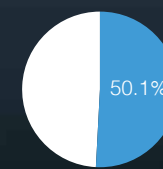
■ 売上高



■ 営業利益



■ 売上高構成比 (2013年度)



物 流

日々の暮らしに欠かせないモノ、お金、情報などの流れ。
自動車メーカーに「必要なものを、必要な時に、必要なだけ」お届けする陸上運送サービスをはじめとした、
高度で効率的な物流サービスをご提供する豊田自動織機は、
物流に関するお客様の多様なニーズにお応えしています。



陸上運送サービス

【主なサービス】



倉庫内物流



集配金・売上金管理サービス

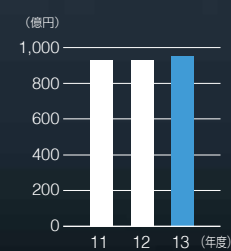


情報保管管理・集配サービス

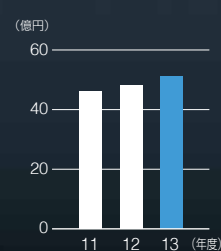
生産者から消費者に至るまでの「モノ」・「お金」・「情報」の流れの全体最適を追求する独自のビジネスモデルの構築を進め、お客様の総合的な物流最適化に貢献しています。

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」、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つの柱で事業を展開しています。

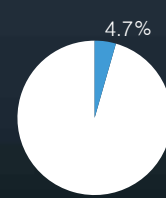
■ 売上高



■ 営業利益



■ 売上高構成比 (2013年度)



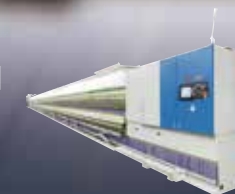
織 維 機 械

肌に感じる柔らかい風合い、包み込むような優しさ。
高品質の糸を紡ぐ紡機や、
高速かつ省エネで織り物を生み出す織機をつくる豊田自動織機は、
先端技術と品質へのこだわりを織り込んだ商品を、世界のお客様にお届けしています。



エアジェット織機

【主な商品】



リング精紡機



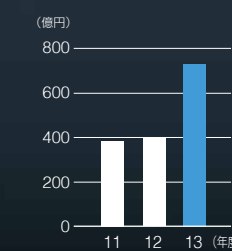
粗紡機

源流事業である繊維機械部門は、社祖・豊田佐吉による自動織機の発明から始まりました。現在は、繊維の束に撚りをかけて糸を紡ぐ紡機および紡いだ糸で布を織る織機の開発から生産、販売、サービスまで一貫して行い、世界の市場に向けて送り出しています。

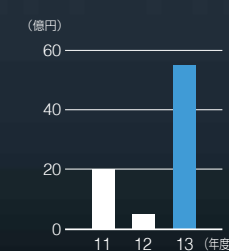
このうちエアジェット織機は、その優れた信頼性と生産性により、世界中のお客様から高い評価をいただいております。販売台数シェアは世界No.1*です。

*：自社調べ

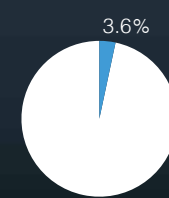
■ 売上高



■ 営業利益



■ 売上高構成比 (2013年度)





取締役会長
豊田 鐵郎

取締役社長
大西 朗

繊維機械ショールーム
(愛知県刈谷市)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。

2013年度の経済情勢を概観しますと、世界経済は、中国や東南アジアなどの新興国では一部に弱い動きが見られましたが、概ね回復基調のうちに推移しました。国内においては、金融および財政政策の効果により、個人消費や企業の生産が増加し、雇用環境や賃金も改善するなど、景気回復へ向けた好循環が現れはじめました。

こうした情勢のなかで、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するとともに、各市場の動きに的確に対応して、販売の拡大に努めてきました。その結果、2013年度の業績は、売上高、営業利益、経常利益、純利益とも過去最高を達成することができました。

今後の経済の見通しについては、世界経済の持続的な回復、また国内では政府の新たな成長戦略などに基づいた本格的な景気回復が期待されています。しかし一方では、中国経済の動向は注意を要すると思われ、また、米国での金融緩和縮小、国内での消費税率引上げの影響などの不安要素もあり、企業を取り巻く環境は引き続き予断を許さない状況にあると思われます。

このような環境下において、当社グループでは、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。

当面の課題としては、急激な事業環境の変化にも対応できるよう、筋肉質な企業体質を維持・向上していきます。具体的には、品質・原価を設計段階から徹底的につくり込むとともに、開発から販売にいたる製品リードタイムの短縮と原価改善活動に取り組みます。また、世界の競争を凌駕する新技術の開発を進め、各地域の特性やお客様のニーズに応じた競争力のある商品を企画・開発していく計画です。さらに、グローバルでの生産・販売体制の構築や幅広いサービスを提供するためのバリューチェーンの拡大をはかっていきます。

一方、中期的には、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課題として捉え、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きます。

今後も、2020年ビジョンに示しましたとおり、3E (Environment, Ecology & Energy) をキーワードに、環境に優しい、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 (Value Chain)、世界中 (World Market) 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」、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」、車両、エンジンの「モビリティ」の3つのビジネスユニットを成長させる考えです。また、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た中期経営計画に基づき、2020年ビジョンに向け、当社グループが一丸となった取り組みを進めていきます。

こうしたグローバルな連結経営を支えるために、職場力の向上に努め、人材活用の多様性を高めるとともに、世界各国で活躍できる人材を育成していく計画です。さらに安全第一はもとより、法令の遵守をはじめとしたコンプライアンスを徹底し、社会貢献活動へも積極的に参画するなど、広く社会の信頼に応え、企業価値の向上をはかるとともに、社会との調和ある成長をめざしてまいります。

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。

2014年7月
取締役会長

豊田鐵郎

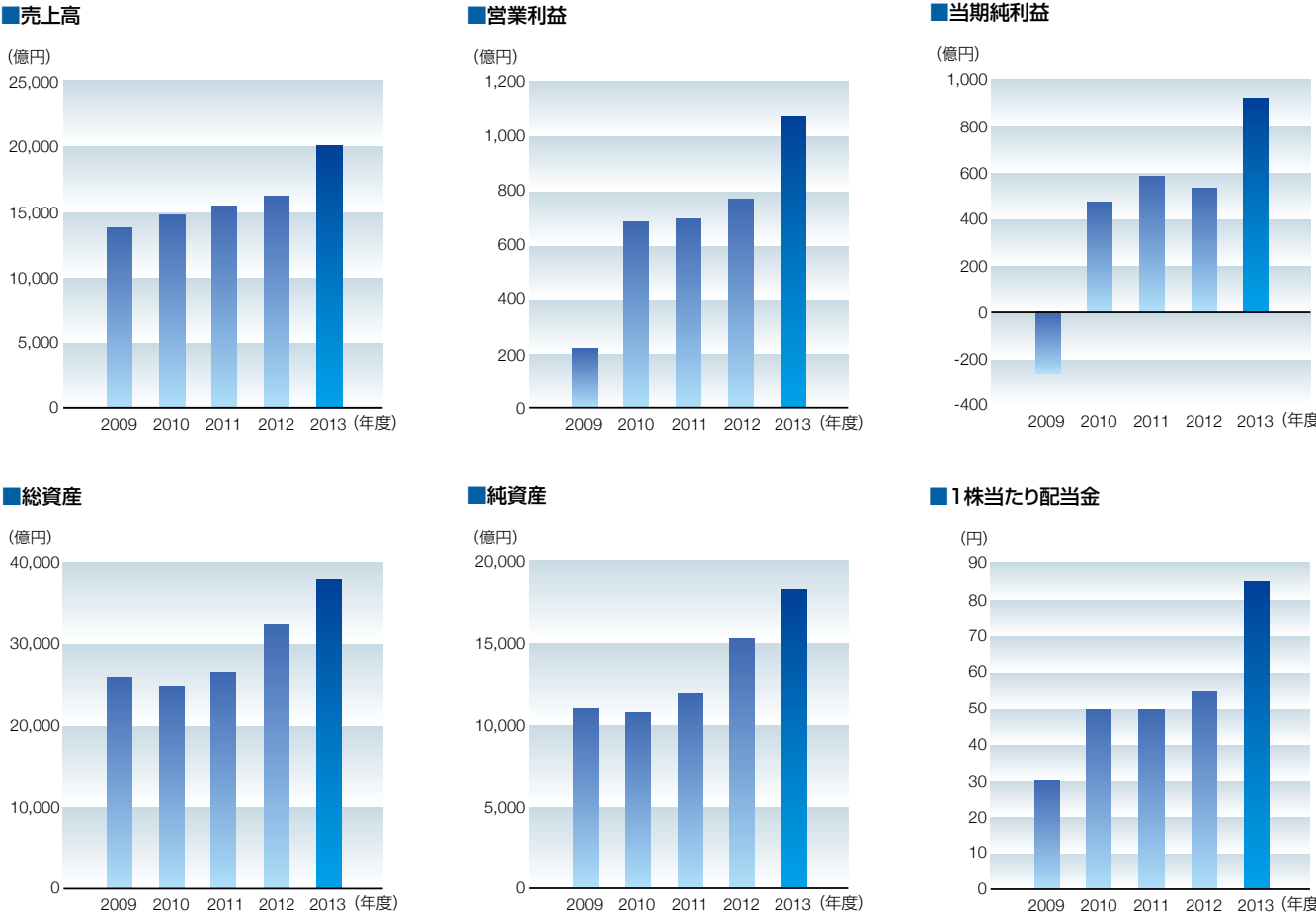
取締役社長

大西 朗

連結財務ハイライト

単位:百万円						増減率 (%)
	2013年度	2012年度	2011年度	2010年度	2009年度	2013年度 vs 2012年度
会計年度						
売上高	2,007,856	1,615,244	1,543,352	1,479,839	1,377,769	24.3%
営業利益	107,691	77,098	70,092	68,798	22,002	39.7
経常利益	138,133	86,836	80,866	73,911	31,756	59.1
当期純利益(損失)	91,705	53,119	58,594	47,205	(26,273)	72.6
研究開発費	46,326	39,057	32,070	27,788	26,826	18.6
1株当たり配当金(円)	85.00	55.00	50.00	50.00	30.00	54.5
会計年度末						
総資産	3,799,010	3,243,779	2,656,984	2,481,452	2,589,246	17.1%
純資産	1,829,326	1,524,933	1,197,841	1,075,939	1,104,929	20.0
従業員数(人)	49,333	47,412	43,516	40,825	38,903	4.1

注：括弧の数値は、マイナスを意味しています。



Top Interview

トップインタビュー

取締役社長 | 大西 朗

経営環境の変化にしなやかに対応し、
持続的成長に向けた取り組みを加速

「世界の人々の豊かな生活と温かい社会づくりにお役に立つ」
という理念のもと、ビジョンの実現に向けて取り組んでいくことや
経営方針についてご説明します。

Q はじめに、2013年度の取り組みや業績についての総括をお願いします。

2013年度を振り返りますと、国内外の景気は、地域により濃淡はあるものの全体的に底堅く推移しました。こうしたなか当社では、各事業において成長に向けた取り組みを着実に進めてきました。

主力の**産業車両事業**では、市場は全般に堅調に推移するなかで、当社は幅広い商品ラインナップやこれまでに強化してきた販売網を活かし、積極的な拡販活動を行った結果、グローバルで販売台数を伸ばし、業績を拡大することができました。2013年3月末に子会社化した世界最大手のフォークリフト用アタッチメントメーカーである米国のカスケード(株)の事業活動も順調に推移し、連結業績に大きく貢献しました。現在、同社との間では、お互いを理解し、強みを学び合うための活動を進めています。

自動車関連の事業については、**カーエアコン用コンプレッサー事業**では、国内外で販売台数を伸ばすこと

ができました。**車両事業**は、2012年末にフルモデルチェンジしたRAV4が販売好調で大幅な台数増となった一方で、**エンジン事業**は、KD型ディーゼルエンジンがアジアでの自動車販売低迷の影響を受けたことなどにより、前年度の販売実績を下回る結果となりました。**カーエレクトロニクス事業**では、トヨタ自動車(株)を中心とした国内外の自動車メーカーへの販売が堅調に推移しました。

物流事業については、物流受託サービスや自動車関連部品の陸上運送サービスが増加し、前年度を上回る売上げを確保しました。

繊維機械事業では、主な販売先である中国市場の好調に加え、当社も環境性能に優れた新型エアジェット織機を投入したことなどにより、業績を大きく伸ばすことができました。

こうした取り組みの結果、2013年度は、売上高2兆78億円、営業利益1,076億円と過去最高の業績を達成することができました。また、株主の皆様への配当につきましては、業績、資金需要および配当性向を勘案し、前年度から30円増加の85円とさせていただきました。



Q 今後のさらなる成長に向けた取り組み状況はいかがですか？

当社は、中長期的にめざす姿として2020年ビジョンを策定し、そのなかで以下の3つを主な戦略と位置づけて取り組みを進めています。

まず1つ目は、省エネなど環境・エネルギー分野の技術革新により、環境負荷の少ない社会の実現に貢献するというものです。

産業車両事業の主力商品であるフォークリフトでは、エンジン車と電動車の主要機能部品を自社開発することで、環境性能の強化をはかっています。

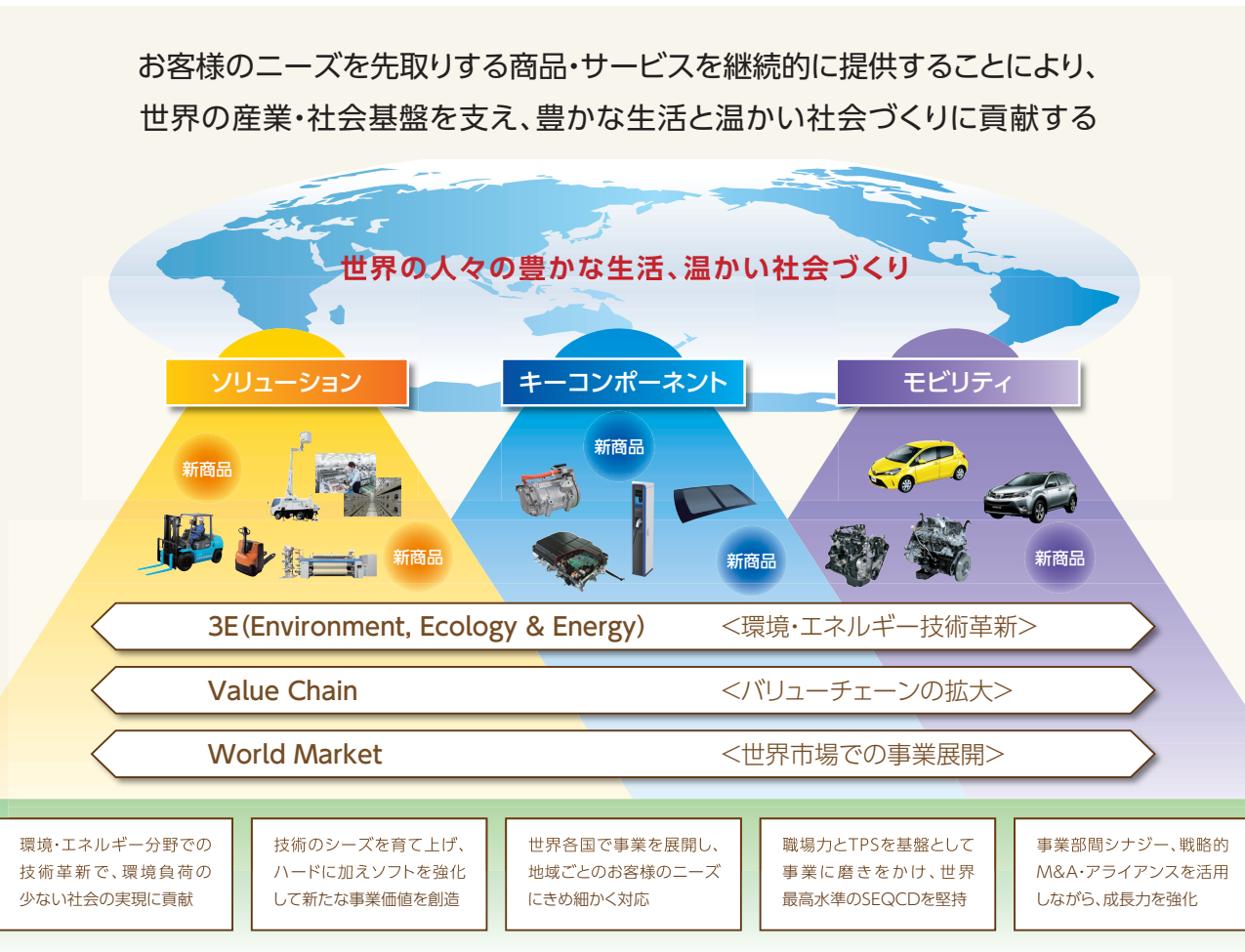


自社開発の産業用エンジンを搭載した新型フォークリフト

エンジン車では、エンジン事業部と共同で開発した新型の産業用エンジンとターボチャージャーをフォークリフトに搭載し、まず北米で2013年10月に販売開始しました。このモデルではDPF*を用いずに厳しい排ガス規制をクリアし、燃費も大幅に向上させることができ

* : Diesel Particulate Filterの略。ディーゼル微粒子捕集フィルター。

■ 2020年ビジョン



ました。また、電動車については、先進国を中心とした環境規制の強化や屋内物流の拡大などに伴い、すでに当社販売台数の半分以上を占めています。電動車の環境性能アップの鍵となるモーターやコントローラーをエレクトロニクス事業部と共同で開発し、パワーと稼動時間両面での差別化をはかっています。

環境性能の重要性は、自動車関連の事業においても、ますます高まっています。

コンプレッサーについては、自動車の燃費規制強化により、省燃費性能の高い可変容量タイプのニーズが高まっており、当社では、同タイプの開発・生産を強化しています。また、ハイブリッド車などに搭載する電動タイプの省燃費性能向上や軽量化を進めており、エンジン車用とともに、トヨタ自動車はもちろん、国内外の自動車メーカー向けに販売を拡大しています。

2つ目は、良い商品のご提供を含めたバリューチェーン全体を拡大させる、つまり、商品が生み出すお客様にとっての価値の最大化をはかるという考え方です。

具体的には、生産財である産業車両や繊維機械を常に良い状態でお使いいただくためのサービスをはじめ、お客様の事業に関わるあらゆる領域でお役に立つことをめざしています。

産業車両事業では、生産財にとって重要なサービスの品質を各国で一層強化すべく、グローバル・トレーニングセンターを中核拠点としてサービストレーナー向けの

教育や販売店のサービス技能コンクールを行うなど、さまざまな取り組みを行っています。また、リースなど販売金融のニーズが高まるなかで、自社での対応力強化をはかっています。2013年6月にはメキシコとフランスに販売金融の拠点を設立し、順次営業を開始しました。こうした取り組みにより、販売、サービス、金融が一体となってお客様のさまざまなニーズにお応えできる体制を整えていきます。

繊維機械事業においては、新型エアジェット織機で、強みである省エネ性能をさらに進化させるとともに、当社が蓄積してきたノウハウを数値化し、機台が最適な製織条件を自動設定するシステムを搭載しました。これにより、織機の性能を最大限に引き出すという熟練工が担ってきた付加価値を、商品を通じてご提供することができるようになりました。また、紡機では、インド拠点の生産能力を拡充し、お客様に近い場所でモノづくりを行うことで、一層タイムリーで地域のニーズに合ったサービスのご提供をめざしています。

3つ目は、経済の牽引役としての役割が拡大している新興国を含め、世界中の市場があるところで事業を行い、お客様に商品・サービスをお届けしていくというものです。

産業車両事業においては、これまでに先進国では市場に近い拠点での生産体制の基盤を構築する一方、新興国では、販売先への供給に最適な拠点へ順次切り

替えることでリードタイムの短縮や輸送コストの低減を追求してきました。さらに2013年6月には、中国の生産拠点の移転・拡張を行い、10月には今後さらなる成長が見込まれるブラジルに工場を新設し、同市場でニーズの高いエンジン車の生産を開始するなど、主に新興国の市場拡大への対応を行いました。

コンプレッサー事業では、グローバルでの自動車販売の拡大や燃費規制の強化を背景に、自動車メーカーからの受注が増加しており、北米、欧州、アジアで生産能力の増強を進めています。特に北米では、省燃費性能の高い可変容量タイプのニーズ拡大が顕著なため、主要機能部品の現地工場を2013年9月に立ち上げ、現地調達率の向上をはかっています。



可変容量タイプコンプレッサーの主要機能部品生産会社（北米）

Q 当社が多様な事業を営んでいることには、どのようなメリットがありますか？

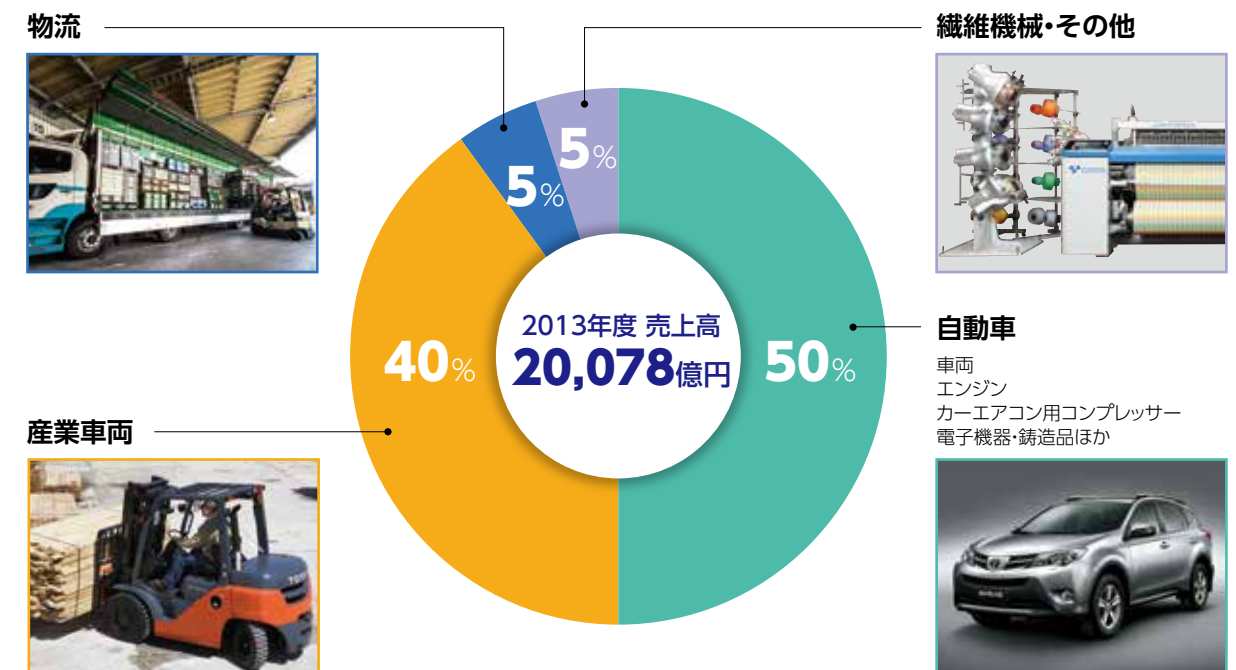
当社は、産業車両、自動車関連、繊維機械など、さまざまな事業を営んでおり、なかでも産業車両事業の主力商品であるフォークリフト、自動車関連事業のカーエアコン用コンプレッサー、創業事業である繊維機械のエアジェット織機の3つは、世界トップシェア*を堅持しています。この点で、トヨタグループのなかでも非常にユニークな会社だと認識しています。

ステークホルダーの皆様の中には、こうした事業構造のメリットがよくわからないとお感じの方もいらっしゃるかもしれません。しかし当社では、開発や生産などの分野において事業間に横串を通し、それぞれの強みを共有することが各事業の強化につながっていると考えており、今後もこうしたメリットを最大化できるよう努めていきます。

このうち開発分野では、省エネ、電動化などの環境技術において産業車両と自動車関連の事業が各々培って

*：自社調べ

■ 当社の事業構成



フォークリフト工場（ブラジル）

きた技術やノウハウを活かして共同で開発を行う案件が増えています。具体的には、産業車両事業部がエンジンやエレクトロニクスの事業部と共同でフォークリフトの主要機能部品を開発したり、コンプレッサー事業部がエレクトロニクス事業部と共同で電動コンプレッサーを開発するなど、協業により付加価値の高いものを生み出し、商品の差別化をはかっています。

また、生産分野においても、鋳造、加工や組み立てといった各事業に共通する生産技術力を一層強化するための活動や、優れた改善事例の各事業部への水平展開を行うなど、品質・生産性の向上や原価改善の取り組みを進めています。日本のモノづくりの将来を危惧する声もありますが、当社では、このように開発・生産両面で各事業の持つ力を結集して「モノづくり力」に磨きをかけ、世界各地域のお客様ニーズに合った商品・サービスをご提供していきます。

今後もこうした施策をさらに推進し、多様な事業を営むメリットを活かして、成長力を一層強化していく考えです。



エンジンの開発



エアジェット織機の生産現場

Q 当社の経営において大切にしている考え方を教えてください。

2020年ビジョンの実現に向けて 全社一丸となり取り組む

当社は、2020年に向けて、「こうありたい」という姿を2020年ビジョンとして掲げ、その実現に向けて全社をあげて取り組んでいます。具体的には、「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。そして、ビジョンを実現するために特に大切にしている考え方は、「**お客様視点**」と「**イノベーション**」です。

当社では創業以来、良いものをつくってお客様にお届けし、喜んでいただくことで社会に貢献し、その結果として会社を成長させてきました。その基本に立ち返り、私達にとっての最終のお客様は誰なのか、お客様の真のニーズは何なのか、を考え、私達のすべての仕事がお客様につながっていることを意識することにより、「お客様視点」の実践に努めています。

また、お客様に良い商品やサービスをご提供していくためには、従来の取り組みに加え、「イノベーション」を起こすことも必要です。当社の社是の1つに「研究と創造に心を致し、常に時流に先んずべし」という言葉がありますが、これがまさに「イノベーション」を指しています。今後、技術開発だけでなく、生産や販売、サービスなども含めあらゆる機能でイノベーションを生み出すことで、競争力を高めていきます。

このようにビジョンの実現に向けて取り組むなか、当社を取り巻く事業環境の変化は、かつてないほど速くなっています。そうした状況下でスピーディな経営を行うため、必要な監査・チェック機能を充実させつつ、権限委譲を一層進めていきます。全社に関わるような大きな課題は本社で検討を行う一方で、各事業における個別の案件については、権限委譲を進めることで迅速に対応していく方針です。

また、グローバル化が進展し、混沌さが増している現代

では、今日は追い風が吹いていても、いつまた向かい風に見舞われないとも限りません。リスクに備えて日頃からアンテナを高く張り、変化を敏感に察知するとともに、変化が起きた時や予兆を感じた時には、しなやかに対応していくことが重要だと考えています。これは、臨機応変というだけでなく、ビジョンの達成という大きな目標をしっかり見据えながらも、硬直的にはならず、環境の変化に応じた最適な方法や経路で柔軟に対応していくということです。

社会のお役に立つという理念に基づき、ビジョンの実現に向かって邁進していくことが、当社の成長につながるとの信念のもと、経営に取り組んでいきます。

社員一人ひとりがいきいきと働き、 積極的にチャレンジする企業風土を大切に

会社の持続的な成長のためには、社員の一人ひとりがいきいきと働いていることが必要です。現在、当社では、世界各地域で約5万人の社員が働いており、国籍はもちろん、業務内容やこれまでの経験、ものの考え方など多様性に富んだ集団と言えます。こうした社員の一人ひとりがいきいきと働くために大切なのは、目標を共有し、自分の仕事が目標達成につながっていると認識できることだと思います。当社では、会社の大きな方向性としての2020年ビジョンの共有と、一人ひとりが各々の持ち場で自分の役割を果たすことの大切さの浸透に努めています。また、持続的な成長を支える会社の基盤を強固にするため、安全、品質などの取り組みを強化しており、ここでも、それぞれが自主的に行動する風土づくりを進めています。このうち安全に関しては、2013年7月に安全ビジョンを制定し、ルールや制度だけに頼るのではなく、不安全行為をお互いに注意し合えるような安全文化の構築に取り組んでいます。

目標を共有し、それぞれの役割を果たすことに加えて新しいことに積極的にチャレンジしていくことも大切です。当社の社祖である豊田佐吉は、母親が手織の織機で苦勞する姿を見て、「何とか母親の仕事を楽にできる織機を発明できないか」との思いから、織機の研究を始めました。そして、資金が乏しく、周りからの理解も

得られないという厳しい状況のなかで、さまざまな困難を乗り越えながらも自動織機の開発に成功しました。このように目標に向かってチャレンジし続けていく姿勢が大切だと思います。

また、次代を担う人材の育成が重要であるのは、言うまでもありません。当社は技術技能ラーニングセンターやグローバル研修センターなど、学ぶ場を幅広く充実させてきました。加えて、若い人達が学んだことをグローバルに実践できるよう海外関係会社との人材交流の場も拡大してきました。ただし、教える側が一方的に与えるだけでは人材育成はうまくいきません。学ぶ側の一人ひとりがしっかりとした自覚を持って参画することが大切です。上司が一から十まで教えるのではなく、結果を恐れずまずやらせてみて、それを見守ってやれるような職場づくりに取り組んでいます。

今後も、会社の持続的な成長を通してステークホルダーの皆様のご期待にお応えできるよう、ビジョンの実現に向けた取り組みを加速させていきます。



～多様な事業を営む強みを活かした商品開発～

環境性能を一層高めたエンジンを搭載した 新型フォークリフトの開発

経済活動の拡大に伴って、モノの流れは増加し、活発化していきます。そして、モノが円滑に流れることで、人々の生活が滞りなく営まれます。

こうしたモノの流れを支えるのが、世界販売台数シェアNo.1*を誇る当社のフォークリフトです。

当社では、2013年10月に新型エンジンフォークリフトを北米で販売開始しました。多様な事業を営む強みを活かした、このモデルの開発の取り組みについてご紹介します。

*：自社調べ

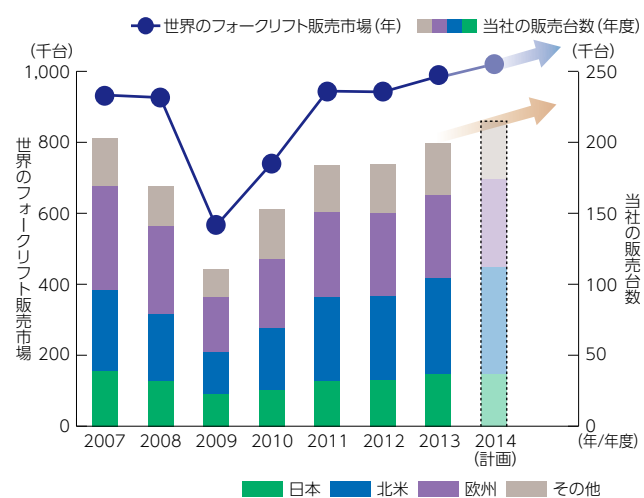


成長を続けるフォークリフト市場

当社は1956年にフォークリフトの生産を開始し、これまでお客様に最適な商品をご提供するとともに、充実した販売・サービス網を通じてお客様のニーズにお応えしてきました。電動車やエンジン車において、小型から大型までフルラインナップで商品を取り揃え、現在販売台数シェアは世界No.1です。

世界のフォークリフト販売市場は、2008年のリーマンショック後に大きく落ち込んだものの、その後の経済の回復に伴い再び拡大に転じ、2013年には100万台レベルに達しました。今後、世界経済の成長に伴い世の中の物流量は増加し、モノの流れを支えるフォークリフトの役割はますます重要になると見込まれます。

■ 世界のフォークリフト販売市場と当社の販売台数（自社調べ）



エンジンフォークリフトの 環境性能向上のニーズが拡大

倉庫や工場など屋内で荷役作業を行うお客様では、電動フォークリフトの需要が高まっている一方、屋外での作業が多いお客様や、重量物を取り扱うお客様では、パワーのあるエンジンフォークリフトへの根強いニーズがあります。

エンジンフォークリフトについては、近年、世界的な環境意識の高まりや物流コスト低減の取り組みなどを背景に、燃費向上に加え、各国で年々強化されつつあるフォークリフトをはじめとした産業車両の排ガス規制への対応も重要となっています。

当社では、エンジンフォークリフトの開発を約60年前に始めて以来、機能、安全性、信頼性のもとより、燃費など環境性能に磨きをかけ、商品力を高めてきました。

このうち、3.5トン～8.0トン積エンジンフォークリフトは、当社フォークリフトの主力商品のひとつであり、紙業や運輸

業、木材業などのお客様を中心に、製造や物流などさまざまな現場でお使いいただいています。

こうしたなか、当社は「業界トップクラスの環境性能の実現」をメインコンセプトに、エンジンを刷新するなど大幅に商品力をアップし、2013年に北米を皮切りにモデルチェンジをはかりました。

商品力を大幅に強化したフォークリフトを開発

新型フォークリフトでは、環境性能向上の対応として、燃費を大幅に低減させるために、新たに開発した産業用のエンジンを搭載しました。また、駆動や油圧システムについても見直しを行うことで、燃費性能の向上を可能にしました。

一方、荷物を載せるフォークの昇降を支えるマストの機能や形状を見直すことで、優れた前方視野を実現し、運転時の快適な作業性や安全性確保にも貢献。さらに、運転席周辺や乗り込み口の形状を工夫することにより、居住性や昇降性も高まっています。



新形状のマスト

また、機台を左右のフレーム、キャビン（運転席）、パワートレイン（駆動系）など6つのモジュールに分ける構造とすることにより、今後のモデル追加や仕様の変更を一層スピーディに行うことが可能となるなど、開発期間の短縮にもつながります。

長年の経験を活かし、 事業間で協業して産業用エンジンを開発

新型エンジンフォークリフトにおいて重要な役割を担ったのが、環境性能の大幅な向上をねらいに、今回開発した新型産業用エンジンです。

フォークリフト用のエンジン開発については、産業車両とエンジンの両事業部が密に連携して進めています。フォーク

リフトお客様のニーズを迅速かつ的確に捉え、エンジンの開発に活かすことにより、フォークリフトに最適なエンジンを効率的に生み出しています。

当社では、1953年にエンジンの生産を開始し、これまでに自動車用や、フォークリフトなどの産業用に、さまざまな機種を生産してきました。現在、自動車用として、トヨタ自動車(株)のIMV*1などに搭載されているKD型ディーゼルエンジン、ランドクルーザーなどに搭載されているVD型ディーゼルエンジン、RAV4などに搭載されているAR型ガソリンエンジン、産業用ではY型ガス・ガソリンエンジンなどを生産しています。

このうち、ディーゼルエンジンにおいては、開発にも大きく関わっており、自動車用および産業用のエンジンに関する技術やノウハウを蓄積してきました。

*1：Innovative international Multi-purpose Vehicleの略。新興国戦略車。



エンジンの開発

飛躍的に高まったエンジンの環境性能

今回開発した新型の産業用トヨタ1KD型ディーゼルエンジンは、従来型エンジンと比べて23%*2の燃費低減に加え、排気量を43%*3ダウンサイジングしたことにより機台への搭載性が向上しています。1KD型エンジンでは、自社開発したターボチャージャー(過給機)がこうした燃費低減やエンジン排気量のダウンサイジングに大きく寄与するとともに、PM*4除去のために一般的に用いられるDPF*5を使用せずに排ガス規制への対応を実現することができました。



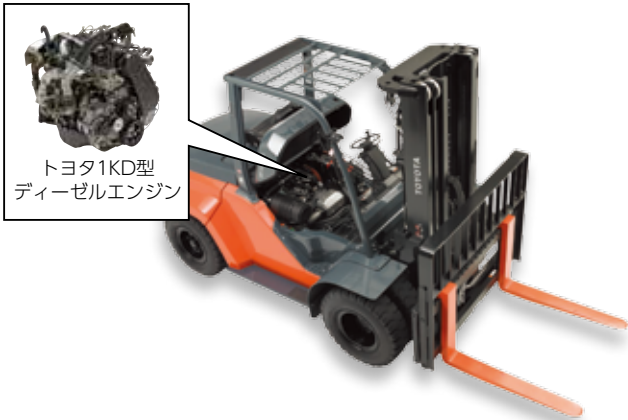
ターボチャージャー

DPFは、PMを除去できる一方で、DPFに堆積したPMを燃焼してフィルター機能を再生させるため燃料を消費し、その間、機台の停止が必要となる場合もあります。DPFレスにすることで、こうした燃料や作業が不要となり、燃費低減や機台の稼働率向上に貢献しています。

また、産業用エンジンは、自動車用エンジンと比べて長時間運転が必要とされ、使用環境も苛酷であるため、ターボ

チャージャーにも高水準の耐久性が求められます。このうち空気を圧縮する部品の開発では、当社のコンプレッサーの圧縮技術や加工技術も応用するなど、他事業の持つ幅広い技術やノウハウを活用することで、耐久性の向上や小型化を達成できました。

*2：定格点燃費、従来機種(15Z、280g/kWh)との比較。
*3：従来機種(15Z、5,204cc)との比較。
*4：Particulate Matterの略。粒子状物質。
*5：Diesel Particulate Filterの略。ディーゼル微粒子捕集フィルター。



産業用エンジンの開発を強化

2013年には、長年の開発経験と、多様な事業を行う強みを活かして、環境性能を大幅に高めた産業用エンジン3機種を相次いで開発しました。

トヨタ1KD型ディーゼルエンジンおよびトヨタ1FS型ガス(LPG)/ガソリンエンジンは、今回モデルチェンジした北米向けエンジンフォークリフトの3.5トン～8.0トン積モデルに、トヨタ1ZS型ディーゼルエンジンは1.5トン～3.2トン積モデルにそれぞれ搭載されています。

自動車エンジン並みの排ガス規制が導入される先進国はもちろん、今後規制が強化される新興国においても、よりクリーンでコンパクトな産業用エンジンのニーズは増加していくと思われます。当社は産業用エンジンのさらなる競争力アップに取り組み、自社のフォークリフトのみならず、建設機械や農業機械などの産業機器への販売拡大を進めていきます。

多様な事業を営む強みを活かし、フォークリフトの開発を一層強化

当社は、総合力を結集して完成させた3.5トン～8.0トン積エンジンフォークリフトを2013年10月に北米で販売開始し、欧州、日本と順次地域をグローバルに拡大していきます。今後、市場ごとの特性に合わせて仕様・ラインナップを拡充し、お客様の多様なニーズにお応えしていきます。

当社では、この特集でご紹介したエンジン事業やコンプレッサー事業との協業の他にも、フォークリフトの要素技術である鋳造や電動フォークリフトの開発で密接に関係するエレクトロニクスなどさまざまな事業を営む強みを活かし、お客様のニーズを捉えたフォークリフトの商品開発に一層力を注いでいきます。



シカゴで開催されたディーラー向け新車発表会

■ 新型産業用エンジンの主要諸元

(自社調べ)

型式	ディーゼルエンジン				ガス(LPG)/ガソリンエンジン	
	 トヨタ1KD	(従来機種) 15Z	 トヨタ1ZS	(従来機種) 3Z	 トヨタ1FS	(従来機種) 1FZ
シリンダー形式	直列4気筒	直列6気筒	直列3気筒	直列4気筒	直列4気筒	直列6気筒
排気量	2,982cc 当社従来機種比 43% 小型化	5,204cc	1,795cc 当社従来機種比 48% 小型化	3,469cc	3,685cc 当社従来機種比 18% 小型化	4,476cc
最高出力*6	55kW(2,200rpm)	55kW(2,000rpm)	41kW(2,200rpm)	42kW(2,200rpm)	66kW(2,550rpm)*8	63kW(2,350rpm)*8
最大トルク*6	300Nm(1,200-1,500rpm)	275Nm(1,800rpm)	200Nm(1,600rpm)	200Nm(1,600rpm)	290Nm(1,200-1,400rpm)*8	294Nm(1,200rpm)*8
燃費*6*7	215g/kWh 当社従来機種比 23% 低減	280g/kWh	221g/kWh 当社従来機種比 20% 低減	276g/kWh	233g/kWh 当社従来機種比 10% 低減	259g/kWh
主な用途	フォークリフト、建設機械、農業機械など					

*6：参考値 *7：定格点燃費 *8：LPG仕様



～高い技術とサービスでお客様に貢献～

世界のお客様とともに進化する 豊田自動織機のエアジェット織機



新型エアジェット織機 JAT810

社祖・豊田佐吉が自動織機の発明にかけた情熱を受け継いだ当社のエアジェット織機は、数々の先端技術を織り込んだ商品へとさらに進化し、現在も世界販売台数シェアNo.1*です。

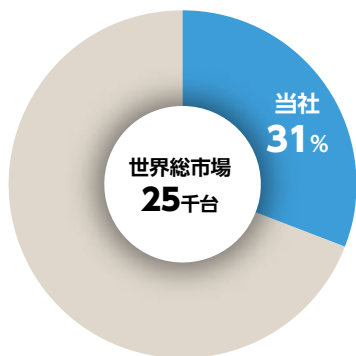
繊維産業は、今後も中国やインド、ASEANなど新興国の経済成長を背景に、人口の伸び率を上回る成長が見込まれており、当社のエアジェット織機は、繊維産業の発展を支えていくことを期待されています。

また、当社のエアジェット織機で織ることのできる製品は、シャツ地やシーツ地のような定番品から、はき心地が良くデザイン性の高いデニム地、柔らかく吸水性の高い高級タオル、軽くて通気性・速乾性の高い高機能スポーツ衣料、さらには電子部品の材料などの産業資材にまで広がっており、世界中の多くのお客様に採用いただいています。

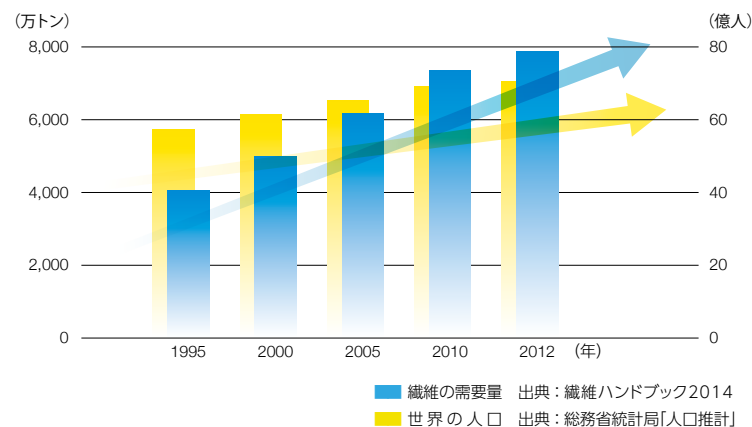
この特集では、お客様と当社のエアジェット織機との関わりを振り返りながら、お客様にいかにして選ばれてきたのかをご紹介します。

*：自社調べ

■ エアジェット織機 台数シェア(2013年)
総市場、シェアともに自社調べ



■ 繊維需要量と世界人口推移



パキスタン経済を牽引する繊維産業において、 世代を超えて信頼される豊田自動織機

ニシャット社は1951年に創業した、パキスタンで最大手の繊維企業です。また、創業事業の繊維以外にも、銀行や保険など多岐にわたる事業を展開している、パキスタンを代表する企業グループでもあります。当社は、ニシャット社の創業当初から現在まで、紡機と織機のメインサプライヤーとして、互いに世代を超えたお付き合いを続けています。

グループ総帥のモハammad・マンシャ氏に、当社の繊維機械、そして当社との歴史についてお話をうかがいました。



創業時からの成長を支えてくれた豊田自動織機

ニシャット社は、私の父が小規模な紡績会社として1951年にスタートさせました。

その後1950年代半ばには、豊田自動織機(以下、豊田)のシャトル織機を導入して織布事業にも参入。1962年には、当時の東パキスタン(現在のバングラデシュ)に豊田の紡機を導入した紡績工場も建設しまし

た。私が父親から事業を受け継いだ後、1981年には、豊田の精紡機RYを導入したのを皮切りに、一気に紡績事業を拡大しました。そして、1990年代半ばに染色仕上げ工場を設立し、2003年に同工場に織布部門を立ち上げた際、豊田のエアジェット織機JAT710を初めて導入した過程で、当社の繊維事業が急成長しました。

このように創業から現在に至るまでの大事な節目で、豊田

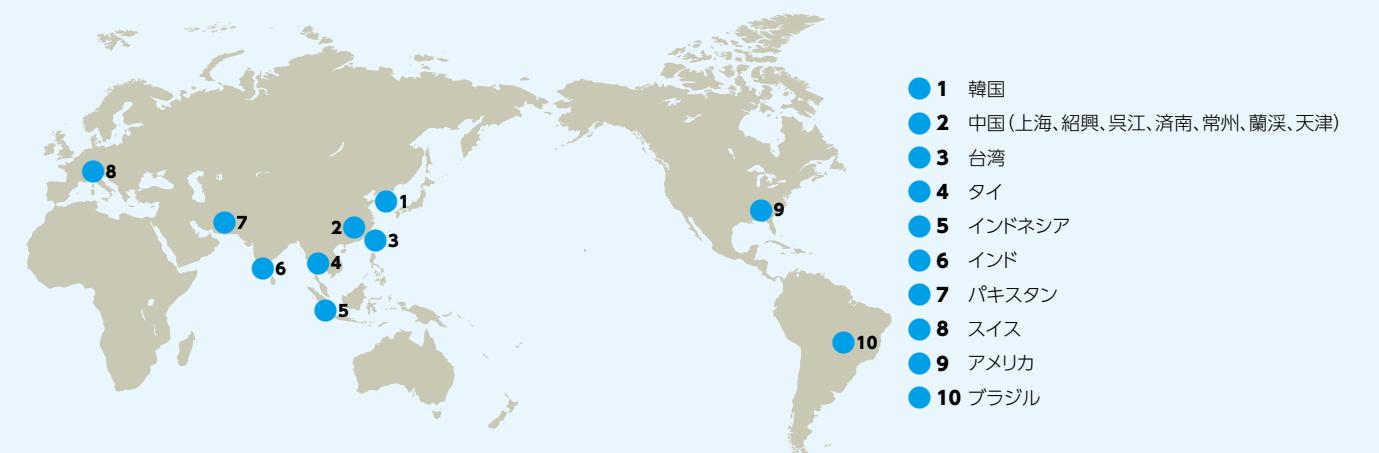


が技術とサービスで当社の成長を常に支えてくれました。単に最新の技術を織り込んだ機械の提供だけでなく、豊田の開発者やサービス員が当社の工場に入り、稼動状況を確認しながら、工場のオペレーターなどに対して当社に最も適した操作やメンテナンスの方法をていねいに指導してくれたのです。そのおかげで、常に機械の性能を最大限に引き出した状態で生産を行うことができました。また、機械の調子が良くない場合には、迅速に、かつ最後まで確実にサポートし、織機において改良が必要な点があれば、必ず次の開発機種に反映させるなど、誠実な姿勢に大きな信頼を寄せています。

最新のエアジェット織機とともに 繊維産業の発展に貢献

2014年になって、最新のエアジェット織機JAT810を導入した新しい織布工場を立ち上げました。「世界一の省エネ織布工場」をコンセプトに、照明や空調など、すべての設備に最新の環境技術を取り入れ、パキスタンのみならず世界でもトップレベルの環境に配慮した織布工場を実現しました。

■ 当社のアフターサービス網(海外サービスセンター)



主役である織機にも当然ながら大変厳しい省エネ性能を要求し、豊田と競合他社の機械とを比較した結果、豊田のJAT810を採用しました。これによって工場全体で20%ものエネルギー削減を実現できたのです。

パキスタンでは、電力の供給が不安定で悩みが尽きない状況にありますが、ニシャットグループはパキстанを代表する企業として、そうした状況を嘆くのではなく、攻めの姿勢でエネルギー削減に率先して取り組むことで、わが国産業の発展へ貢献したいと考えています。

現在、当社の繊維事業は、息子のウマル・マンシャが担当し

ています。私が父親から引き継いだ豊田の人達との信頼関係を、彼にもこの先永く受け継いでいってほしいと思います。私は当社のルーツである繊維事業に特別な思い入れがあります。繊維機械事業がルーツである豊田自動織機と当社が、今後も社会の発展に貢献しながら成長していくことを願っています。



ウマル・マンシャ氏
ニシャットミルズCEO

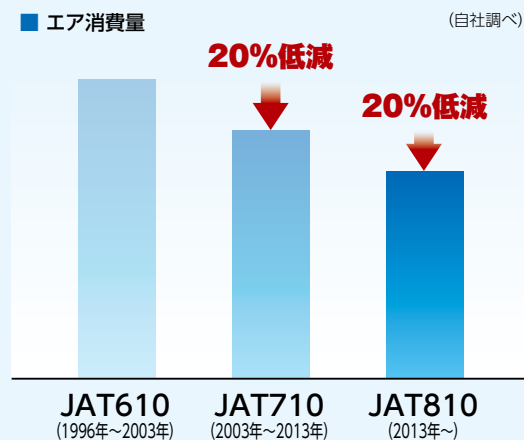


JAT810の稼働するニシャットミルズ社の工場

■ 当社が誇るJAT810の省エネ性能

エアジェット織機の特徴は、圧縮した空気を噴射し、よこ糸を超高速で飛ばして布を織ることです。圧縮空気を大型コンプレッサーでつくる際に、最も大きな電力を消費するため、いかにムダなく、少ない空気で効率的によこ糸を飛ばすことができるかが省エネのポイントとなります。つまり省エア=省エネとなるのです。

当社のJATシリーズは、これまでも常に競合モデルを超える省エア性能を確保してきましたが、最新のJAT810では空気を吹き出すサブノズルや空気の通り道などの装置を刷新し、高性能を誇った前モデルと比べても約20%のエア消費量低減を実現しました。



世界経済に貢献する台湾のエレクトロニクス産業において、 先端ビジネスを支える豊田自動織機

台湾経済のなかでも大きな比重を占めるのがエレクトロニクス産業です。南亜プラスチック社は、台湾で最大規模の企業グループである台湾プラスチックグループの1社で、携帯電話やパソコンに使用するプリント基板用のクロスとその原材料のグラスファイバーなどを生産しています。グラスファイバー分野の世界最大手として台湾のエレクトロニクス産業を支えている同社では、当社のエアジェット織機が3,000台以上稼働しています。



南亜プラスチック社を傘下に持つ台湾プラスチックグループの総裁である王文淵氏に、エレクトロニクス産業の高付加価値な製品分野において当社のエアジェット織機が果たしている役割などについてお聞きしました。

高品質が求められるプリント基板用クロス生産に 最適なエアジェット織機

台湾プラスチックグループは、私の伯父である王永慶と父の王永在兄弟により、ポリ塩化ビニール製品製造会社として設立され、現在では、石油化学、電子部品、医療、教育、輸送など、さまざまな分野で事業を展開しています。

豊田自動織機（以下、豊田）とは、1970年代にグループ会社の台湾化織社が精紡機を採用したことをきっかけに、お付き合いが始まりました。その後、台湾化織社には、エアジェット織機についても豊田の初代モデルから継続的に導入しています。



王文淵氏
台湾プラスチックグループ総裁

写真出典：鉅亨網
<http://www.cnyes.com>

豊田との関係が一段と広がったのは、1994年に電子部品を製造する南亜プラスチック社にグラスファイバーの製織用としてエアジェット織機を導入してからです。

グラスファイバーで生産するプリント基板用のクロスは、肉眼ではわからないほどのわずかな欠点が電子製品の動作不良の原因となるため、一般の衣料用の織物と比べて、非常にデリケートな品質管理が必要になります。豊田のエアジェット織機は、高速運転時でも糸を飛ばす空気の圧力を下げて糸に優しいよこ入れを実現するなど、高度な技術で品質の高いクロスを織ることができます。こうした点を評価して、それまで使っていた他メーカーの織機から変更することを決めました。現在では、台湾と中国の工場に合計3,000台以上を導入しています。

期待に応えて進化する織機の性能と真摯な姿勢

スマートフォンをはじめとするさまざまな電子機器の急速な普及に伴い、電子部品の需要は全世界で大きく増えています。

■ 当社エアジェット織機で織ることのできる多彩な製品



シャツ



デニム



タオル



プリント基板

それに対応するためには、織機の性能を最大限に引き出して稼働させなければなりません。私達にとって、高品質な織物を効率良く生産することがとても重要なのです。

この難しい課題に、豊田のエアジェット織機は、いつも高いレベルで応えとともに、必要に応じて迅速にサービス員が駆けつけて、織機が最良の状態で稼働するよう調整してくれています。電子部品ならではの品質や生産性に関する極めて厳しい要求に、常に真摯に向き合う豊田の姿勢が、エアジェット織機の商品力やサービスのレベルの高さにつながっているのだと思います。

電子部品は台湾の主力産業であり、世界経済に大きく貢献しています。当社は、今後も豊田自動織機を良きパートナーとして、ますます成長する台湾のエレクトロニクス産業界で、中心的な役割を担っていきたいと考えています。

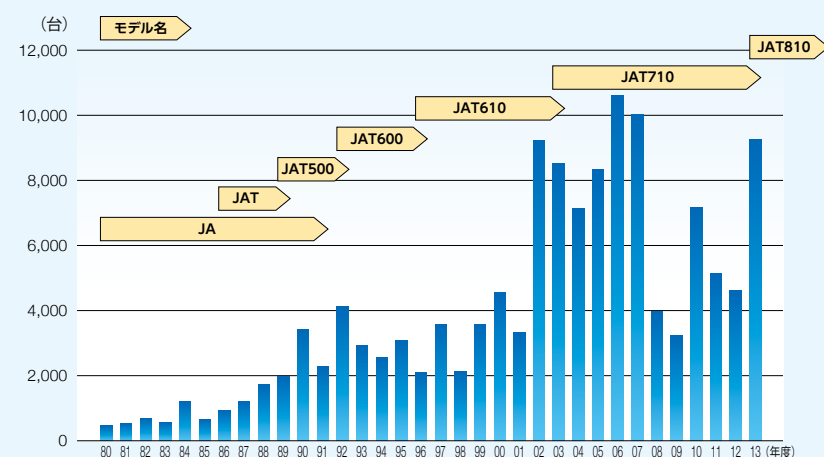


南亜プラスチック社のグラスファイバー



JAT710の稼働する南亜プラスチック社の工場

■ 当社エアジェット織機 ～モデルの変遷と販売台数の推移～



■ 豊田自動織機の今後の事業展開

当社は、これまでに培った技術に加え、2012年に子会社化したスイスのウースター テクノロジーズ(株)が持つ世界トップレベルのセンサー技術や情報処理技術を活用して、革新的な商品の開発をめざしています。

今後、商品力の強化とともに、迅速できめ細かなサービス力に磨きをかけ、お客様からの信頼感を一層高められるよう努めていきます。

事業の取り組み



産業車両 P 26-31

自動車 P 32-37

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 38-39

繊維機械 P 40



産業車両

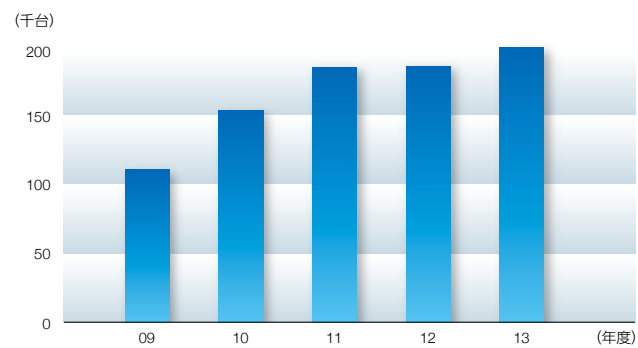
Materials Handling Equipment

豊田自動織機は、世界各国、各地域における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、フォークリフトをはじめとする先進の産業車両と物流ソリューションをお客様にお届けしています。

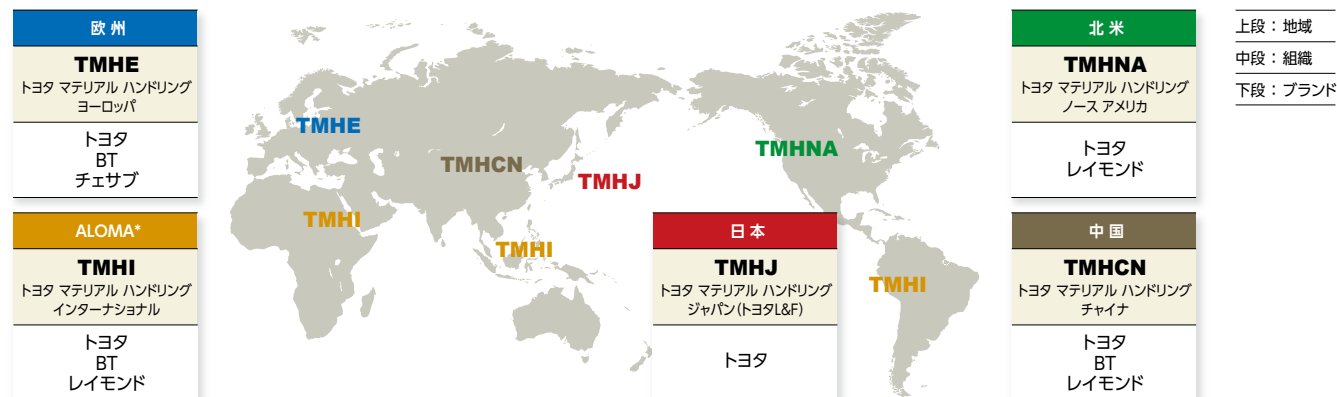
2013年度の事業の概況

産業車両におきましては、国内では堅調に推移し、海外では中国、北米の増加に加えて欧州が回復するなど、世界市場は拡大しました。そのなかで、当社は、各市場の状況に応じて、生産・販売体制を強化し、新商品を投入するとともに、2013年3月に子会社化した、フォークリフト用アタッチメントの生産・販売を行う米国のカスケード(株)などを通じて、事業領域の拡大に努めてきました。その結果、2013年度の販売台数は、前年度を1.4万台(7%)上回る19.9万台となり、売上高は前年度を2,128億円(36%)上回る8,092億円となりました。

■ 産業車両販売台数



■ トヨタ マテリアル ハンドリング グループの組織とブランド



*：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。

事業の取り組み

企業の社会的責任

環境への取り組み

財務セクション・企業情報

産業車両

拡大に努めています。新興国について、中国やインドでは販売体制の拡充や販売促進活動に努めるとともに、ブラジルでは新たに建設したフォークリフトの生産工場で生産を開始するなど、製販両面で強化をはかりました。また、メキシコとフランスに販売金融の拠点を新たに設立し、これまでの販売・サービスと合わせることで、商品購入、メンテナンス、買い替えなど、両国において商品のライフサイクルを通してお客様のご要望に一層お応えできるようになりました。

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、お客様が抱える物流課題へのコンサルティングから機器導入、運営に至るまで、幅広いニーズへの対応に努め、通信販売や医療・医薬など業績が好調な業種への対応を強化しました。また、港湾における物流量の増加により海上コンテナ搬送の効率化が求められていることに対応し、当社が長年蓄積したAGV*1の技術を活かしたコンテナ搬送AGVシステムの拡販に努めています。

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、主な国内販売先である電力業界において設備投資の抑制により販売が減少したものの、レンタル業界での設備投資や鉄道業界における工事作業の機械化需要が拡大したことなどにより、高所作業車の販売が増加しました。また、海外でも積極的な販売活動により売上げを伸ばし、全体では前年度を上回る売上高を確保しました。

*1：Automatic Guided Vehicleの略。無人搬送車。



(株)アイチコーポレーションの高所作業車

日本市場での展開

販売台数シェアNo.1*2の記録を更新

2013年の日本のフォークリフト市場は緩やかに拡大しました。こうしたなか、トヨタL&F／トヨタ マテリアル ハンドリング ジャパン(TMHI)は、輸送用機器を中心に設備投資が回復した製造業への拡販をはかるとともに、堅調な運輸倉庫業などへは、2012年に発売したジェネオRやハイピックリフトの積極的な販売に努めました。その結果、2013年度の販売台数は前年度比11%増の3.7万台となり、国内販売台数シェアは過去最高の46.6%と2年連続で新記録を更新するとともに、48年連続でNo.1を達成しました。

*2：2013年(社)日本産業車両協会および自社調べ



ジェネオR

ハイピックリフト

コンテナ搬送AGVシステムが、アジアデザイン賞を受賞

2013年12月に、コンテナ搬送AGVシステムが「アジアデザイン賞2013 (Design for Asia Award 2013*3)」の大賞と技術特別賞をダブル受賞しました。

このシステムは、埠頭と保管ヤードの間でコンテナを搬送するAGVと、その配車運行制御を行うソフトウェアからなり、2012年4月から名古屋港の飛島コンテナターミナル(飛島コンテナ埠頭)で運用が開始されています。

*3：アジアで最も影響力のある、優れたデザインを選出し表彰する国際的なデザイン表彰制度。香港デザインセンターが主催し、2003年より毎年開催。

港湾荷役の画期的な効率化への貢献と、未来を感じさせるデザインの両面が評価され、今回の受賞に結びつきました。



コンテナ搬送AGVシステム

お客様満足の上への取り組み

トヨタL&Fは2013年11月、第2回トヨタL&F全国販売店サービス技能コンクールを開催し、全国のトヨタL&F販売店からサービス部門の代表選手40人が参加しました。このコンクールは、お客様に産業車両を常に良い状態でお使いいただくため、サービスのさらなるレベルアップを目的に行っているものです。

今後もトヨタL&Fでは、幅広い商品ラインナップに加え、きめ細かなサービスや物流に関するさまざまな提案などを通じて、お客様の物流の効率化に貢献していきます。



サービス技能コンクール

北米市場での展開

販売台数シェアNo.1*を維持

2013年の北米におけるフォークリフト市場は、堅調な経済を背景に拡大しました。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2013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14%増の6.7万台となり、北米販売台数シェアでトップ*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、12年連続で北米販売台数ブランド別シェアNo.1*を獲得しました。一方レイモンドブランドは、ナローアイル電動フォークリフトのカテゴリーで、ブランド別シェアNo.1*を維持しました。

*：2013年 Crist Information & Research, LLC調べ

新商品を積極的に投入

トヨタブランドは、3.5トン～8.0トン積の8シリーズエンジンフォークリフトとして、当社が新たに開発したエンジン搭載の新型モデルを投入し、ラインナップの拡大をはかりました。新型エンジンの搭載により、従来型に比べて排気量をダウン



8シリーズエンジンフォークリフト

サイジングすることができ、従来型と同等以上の出力を確保しつつ、低燃費かつ低エミッションを実現しました。

(詳細は特集1 16～19ページ参照)

レイモンドブランドは、大口お客様用機台管理システムiWarehouseの機能充実をはかりました。また、機台ごとの装着が可能で、利用者情報登録や始動前チェック、事故情報の記録などの機能を織り込んだ機台管理装置iMonitorを新たに導入しました。さらにiWarehouseの操作性向上など、システム全体でのレベルアップを実現しています。



機台管理装置iMonitor

生産・販売体制の強化

2013年11月、トヨタブランドの北米における販売拠点トヨタ マテリアル ハンドリング USA (TMHU) は、本社をカリフォルニア州からインディアナ州の生産拠点であるトヨタ 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 (TIEM) に隣接する敷地に移転しました。



TMHU新本社開所式

生産拠点と販売拠点のロケーションを統合することにより、開発から生産、販売、アフターサービスまでが一体となっ

てお客様のニーズに迅速かつ的確に応えていきます。

TIEMでは、1990年の操業開始以来、高品質かつ効率的なフォークリフトの生産を行っています。また、2013年10月に生産を開始したブラジルのフォークリフト生産工場のマザー工場として、生産や品質管理などを指導する役割を担っています。さらに、ブラジル工場向けに部品の輸出も行うなど、当社グループのグローバルなフォークリフト生産において重要性を高めています。

業界No.1の商品づくりとお客様視点でのソリューション提供をめざす

北米の2014年のフォークリフト市場は、引き続き堅調に推移していくものと考えています。こうしたなか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、業界No.1の商品づくりとお客様視点でのソリューションの提供を通じて、お客様の生産性の向上とコスト削減に貢献することで、北米でのリーディングカンパニーとしてのポジションをさらに確固たるものとしていきます。

欧州市場での展開

市場の回復を捉え、販売台数を拡大

2013年の欧州フォークリフト市場は、経済が底打ちし緩やかな回復に向かったことに伴い、前年並みを維持しました。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) は、各国で拡販とサービス強化に努めました。2013年度のTMHEの販売台数は、前年度比1%増の5.9万台となりました。

商品力の強化

TMHEは、エンジンフォークリフトのトヨタTonerolに、従来のトルクコンバーター式トランスミッションに加え、軽快な

荷役操作や力強いエンジンブレーキなどを実現する油圧式トランスミッションをオプション設定しました。トヨタTonerohは、操作性や耐久性、信頼性などがお客様に高く評価されています。



トヨタToneroh

また、リチウムイオン電池フォークリフトについて、これまでお客様のもとで行ってきた実証実験を通じて品質や耐久性をはじめとした実用性の確認が完了しました。この結果を受けて、BT Levio電動ローリフトやBT Optioオーダーピッカーなど幅広いラインナップでリチウムイオン電池搭載の商品を発売しました。リチウムイオン電池の搭載により、充電や電池交換の頻度が減るため、長時間フォークリフトを稼動するお客様の作業効率向上に貢献するとともに、省エネも実現しています。



リチウムイオン電池フォークリフト

積極的に展示会へ出展し、お客様へアピール

お客様へ商品やサービス力をアピールするため、TMHEは展示会に積極的に出展しています。2013年度は、CeMATロシアやIMHX(イギリス)、LogiMAT(ドイツ)の物流展示会の他、interAirport空港展(ドイツ)に出展しました。いずれも、TMHEの豊富な商品ラインナップやきめ細かなサービ

ス体制、物流ソリューションの提案について来場者に紹介し、TMHEの総合力をアピールしました。



IMHX 2013展示会

商品力・サービス品質を一層強化し、欧州での販売シェア拡大をめざす

TMHEは、欧州の主要国で販売店の1チャンネル2ブランド化*1を完了し、新たに販売会社を設立したロシアを含め、販売・サービス体制を強化しています。今後も商品力やサービス品質を一層向上させることで、販売シェアの拡大をめざしていきます。

*1：「トヨタ」「BT」の2つのブランドの販売チャンネルを統合すること。

ALOMA*2・中国市場での展開

市場の積極的な開拓により販売台数が増加

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。

2013年は、新興国の経済の伸びは鈍化しつつも、先進国より高い成長率を維持し、TMHIとTMHCNが事業展開する市場は、堅調に推移しました。こうしたなかTMHIとTMHCNは市場の開拓に積極的に取り組み、2013年度の販売台数は、前年度比3%増の3.6万台となりました。

*2：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。

拡大する市場で生産・販売を強化

ブラジルは、中南米における産業車両の最大市場であり、さらなる成長が見込まれています。2013年10月には、サンパウロ州に建設した新工場で、ブラジル市場でニーズが高いエンジンフォークリフトの生産を開始しました。今後は現地調達率の向上をはかるとともに、フォークリフトの需要が高まっている地域に新たに販売拠点を設けるなど、販売・サービス体制の強化にも努めています。



ブラジル工場での初号機完成式典



ブラジル工場の生産ライン

インドでは、ディストリビューターであるトヨタ マテリアルハンドリング インディア(TMHI India)の販売・サービス体制の強化と積極的な拡販活動に努めた結果、販売台数は前年度を大幅に上回りました。

中国では、豊田工業(昆山)有限公司(TIK)でトヨタ



TIK新工場

ブランドのフォークリフトを生産しています。TIKは、中国市場の拡大や新興国市場への輸出増加に対応するため、2013年6月に新工場へ移転するとともに、生産能力増強を行いました。今後もTIKは、トヨタブランドのフォークリフトの供給拠点の一つとして、中国での生産を拡充していきます。

販売面では、豊田産業車両(上海)有限公司(TMHS)の天津・広州・大連支社の機能を強化し、主要地域での販売・サービス網の一層の強化をはかっています。

市場の拡大に対応

2014年のALOMAや中国のフォークリフト市場は、堅調に拡大していくものと思われます。こうしたなかTMHIとTMHCNは、市場ニーズに合った商品のご提供やサービスの一層の向上とともに、お客様の物流効率化をサポートするための活動を充実させていきます。

TOPIC

2014年3月には、名古屋市でTMHI代表者会議を開催し、35カ国のトヨタ、BT、レイモンドの販売店代表者78人が参加しました。会議では、中長期のビジョンや具体的な取り組み内容の確認を行い、今後の方向性についての意思統一をはかりました。また、優秀な成績をおさめた販売店の表彰式なども実施し、参加者は、スローガン「Lift Beyond Together(ともに、その先へ)」のもと、目標達成を誓い合いました。



TMHI代表者会議



自動車

Automobile

車両組み立てからエンジン、カーエアコン用コンプレッサー、カーエレクトロニクスまでの幅広い分野で、お客様の期待と信頼にお応えし続けています。

車 両

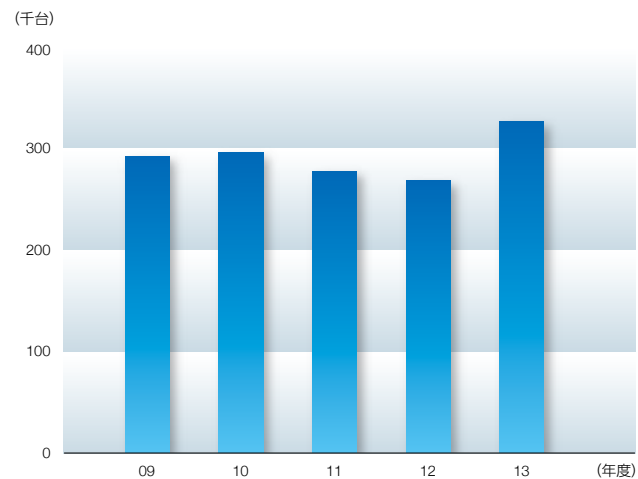
2013年度の事業の概況

自動車におきましては、国内では2013年度の前半は低迷したものの、後半にかけて回復し、また海外では中国、北米が牽引して、世界市場は拡大を続けました。

そのなかで、車両につきましては、ヴィッツは減少したものの、RAV4が増加し、生産台数は前年度を5.9万台(22%)上回る32.8万台となりました。

売上高は、前年度を1,103億円(31%)上回る4,670億円となりました。

■ 車両生産台数



自動車累計生産台数900万台を達成

当社は1967年に「パブリカ ピックアップトラック」の生産を開始して以来、46年にわたりトヨタ自動車(株)のコンパクト・ミディアムクラス車生産の一翼を担ってきました。現在は、ヴィッツとRAV4の生産を行っており、2013年7月には累計生産台数900万台を達成しました。



自動車累計生産台数900万台達成の記念式典

プリウスα向け樹脂パノラマルーフの生産

当社は、トヨタ自動車が2011年5月から販売を開始したハイブリッド専用モデル「プリウスα」向けに樹脂パノラマルーフの生産を行っており、現在では欧州で販売されている「プリウス+」に標準装備として採用されています。

この樹脂パノラマルーフは、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。

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

より魅力的なクルマづくりのための「わが社のヴィッツ・RAV4活動」

国内では当社が単独生産しているヴィッツについて「自分達のクルマを自分達の力でもっと魅力的に」を合言葉に、トヨタ自動車や販売店と連携をとりながら、末永く売れ続けるクルマに育てるための提案を行っています。また、RAV4についてもお客様の生の声を反映した特別仕様車を企画・開発し、世界中のお客様に一層ご満足いただけるクルマづくりに取り

事業の取り組み

企業の社会的責任

環境への取り組み

財務セクション・企業情報

自動車

組んでいます。

さらに、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。

トップクラスのSEQCDで魅力あるトヨタ車の生産に貢献

当社は、車両品質にとどまらず納期・コスト・安全性などの総合力がトヨタグループのボディメーカーのなかでトップレベルにあることが評価され、トヨタ自動車から2年連続で品質管理優秀賞を受賞しました。国内の自動車市場が縮小傾向にあるなか、これまで以上にSEQCD(Safety:安全、Environment:環境、Quality:品質、Cost:コスト、Delivery:納期)での優位性を強化するとともに、短期間での生産立ち上げや車種・生産量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。

TOPIC

当社は、2013年11月に開催された第43回東京モーターショー 2013に出展しました。電気自動車(EV)に適した合理的な構造により、安全性の確保や車体の軽量化、部品点数の削減などを実現したEV専用プラットフォームを参考出品するとともに、樹脂の特長を活かし、さまざまな機能を統合した多機能樹脂ルーフを提案しました。また、カーエレクトロニクス商品、カーエアコン用電動コンプレッサー、産業用ディーゼルエンジン向けターボチャージャーなど、3E(Environment, Ecology & Energy)をキーワードとした商品の他、ヴィッツラリーカーを出品しました。



東京モーターショーに出展した当社ブース

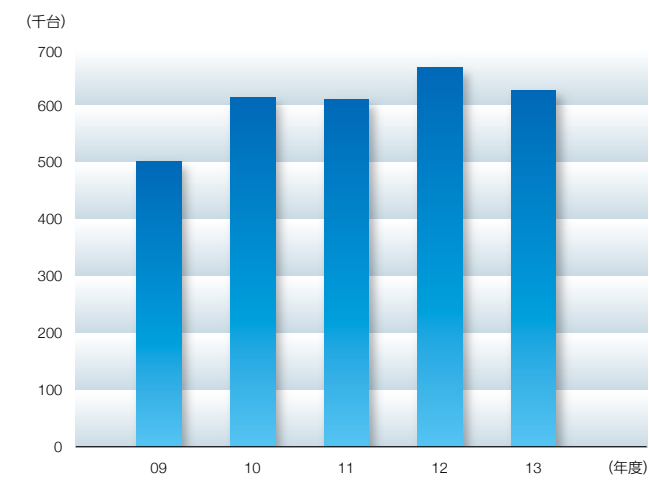
エンジン

2013年度の事業の概況

エンジンにつきましては、AR型ガソリンエンジンは増加したものの、KD型ディーゼルエンジンが減少したことにより、生産台数は前年度を4万台(6%)下回る62.6万台となりました。

売上高は、前年度を142億円(7%)下回る2,025億円となりました。

■ エンジン生産台数



当社製エンジンに世界各地のお客様から高い評価

当社は、1953年4月に刈谷工場(愛知県)でエンジンの生産を開始し、2013年6月には、累計生産台数1,500万台を達成しました。

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年から生産している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されています。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ています。

自動車以外の用途でも競争力のある ディーゼル、ガス・ガソリンエンジンを開発

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ています。

2013年3月には、新型産業用エンジンとして、自社開発のターボチャージャー（過給機）を搭載したディーゼルエンジン「トヨタ1KD」と、ガス・ガソリンエンジン「トヨタ1FS」を開発しました。



新型産業用ディーゼルエンジン「トヨタ1KD」

さらに、2013年12月には、自社開発のターボチャージャー搭載の「トヨタ1ZS」を開発し、産業用エンジンのラインナップを拡充しました。

これら3つのエンジンは、同等出力の従来機種と比較して排気量のダウンサイジングを行い、低燃費かつクリーン、コンパクトを実現しています。

（詳細は特集1 16～19ページ参照）

*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・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お客様のニーズに対応した商品ラインナップの企画・開発・生産を行うとともに、積極的な販売に努めています。

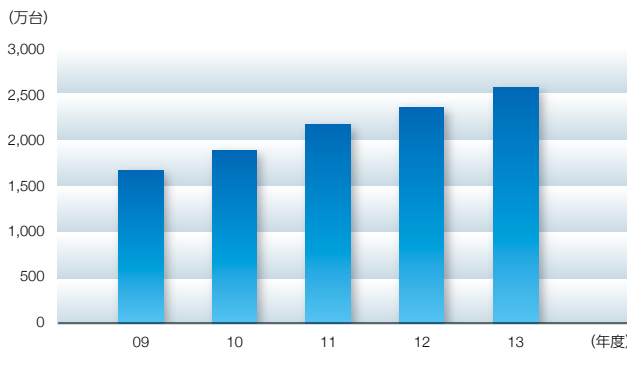
カーエアコン用コンプレッサー

2013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、販売台数は前年度を206万台(9%)上回る2,548万台となりました。

売上高は、前年度を476億円(21%)上回る2,757億円となりました。

■ コンプレッサー販売台数



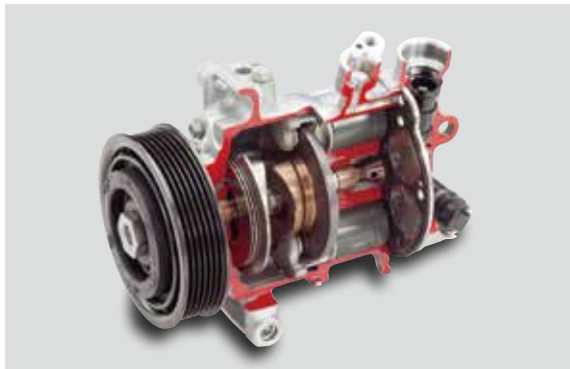
3E (Environment, Ecology & Energy) を 軸とした開発の取り組み

自動車の燃費規制は、北米、欧州、日本、中国においてさらなる強化が進んでおり、非常に厳しい省燃費性能が求められつつあります。

このような状況のなかで、エンジン車に搭載するコンプレッサーの分野では、固定容量タイプ・可変容量タイプとも省燃費タイプのニーズが拡大しており、特に北米では固定から可変へのシフトが加速しています。

このようなニーズに対応するため、当社は、省燃費性能を一層高めた可変容量タイプの開発と合わせて、新興国向け商品の機能と価格の最適化に力を注いでいます。

可変容量タイプでは、省燃費、軽量化とともに向上させたSESシリーズを開発し、トヨタ自動車(株)の新型カローラ向けをはじめ、ダイムラー、GM、フォルクスワーゲン向けなどに搭載車種を拡大しています。



6SE514コンプレッサー（可変容量タイプ）

一方、ハイブリッド車(HV)や電気自動車(EV)に搭載する電動タイプは、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LS600hに至るまで、すべてのトヨタ自動車のHVに搭載されています。

また、その他の国内外の自動車メーカー各社もHVの開発を進めるなかで、当社は、小型・省燃費を一層高めたESAシリーズを開発しました。このシリーズは、構造の変更により車両への搭載性も向上しており、フォード、フォルクスワーゲン、ホンダなどのHVに搭載されています。今後も日米欧の自動車メーカーへの拡販を加速させていきます。



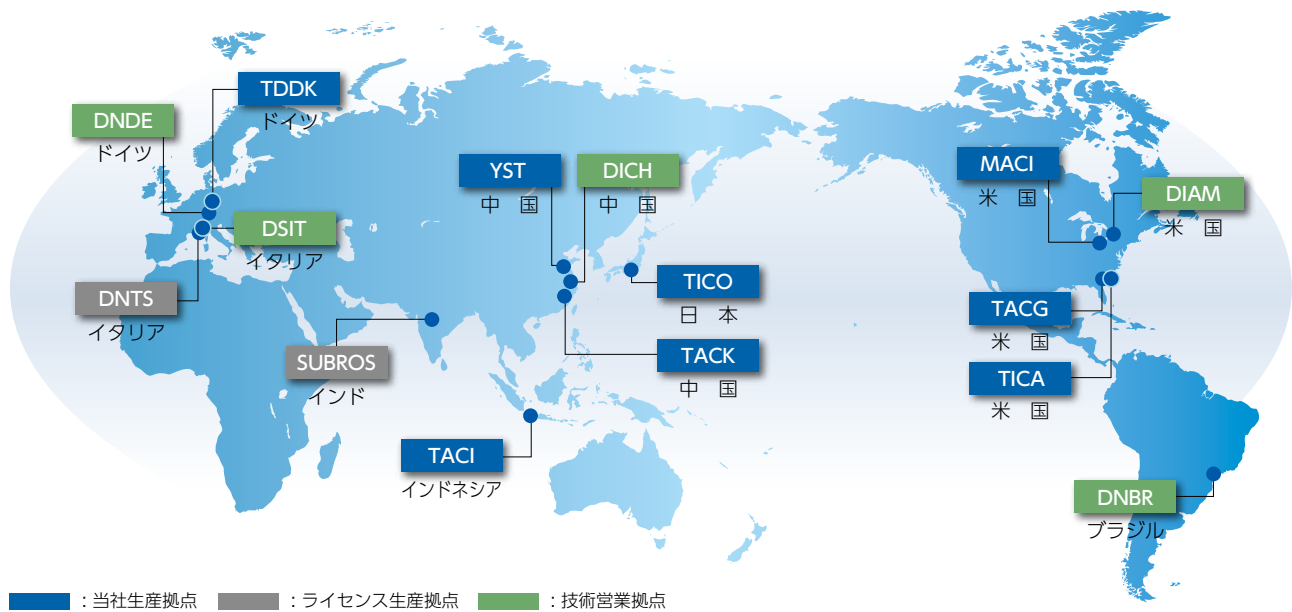
ESA34コンプレッサー（電動タイプ）

グローバル生産・供給体制の最適化

北米では、燃費規制の強化による可変容量タイプの需要増に対応し、生産能力を順次増強しています。また、カーエアコン用コンプレッサー部品の生産会社トヨタ インダストリーズ コンプレッサー パーツ アメリカ(株)(TICA)では、2013年9月から主要な機能部品の生産を開始し、現地調達率向上をはかっています。

欧州やアセアン、中国についても、コンプレッサーの需要

■ カーエアコン用コンプレッサーのグローバル拠点（2014年3月31日現在）



当社のカーエアコン用コンプレッサーは、国内外の主要自動車メーカーに幅広く採用され、世界販売台数シェアNo.1*となっています。

*：自社調べ

拡大に対応するため、生産能力増強や現地調達率アップなどを進めています。

特に中国では、成長する自動車市場に対応するため、山東省烟台市に、コンプレッサーの生産会社である烟台首鋼豊田工業空調圧縮機有限公司(YST)を設立し、2013年12月より生産を開始しました。また、江蘇省昆山経済技術開発区にコンプレッサー生産会社の豊田工業電装空調圧縮機(昆山)有限公司(TACK)の新工場を建設し、2014年10月から生産を開始する予定です。



烟台首鋼豊田工業空調圧縮機有限公司(YST)

生産のグローバル化が一層進展するなかで、品質の維持・向上をはかるため、コンプレッサー事業部では、「Global Training Center of Compressor (GTCC)」を立ち上げ、人材育成に取り組んでいます。GTCCでは、海外拠点の製造担当者がモノづくりについての考え方を深め、技能レベルを向上させると同時に、日本人スタッフが海外拠点で指導する際のスキルアップをはかっています。これまで、アメリカや中国、インドネシアの従業員を受け入れています。



GTCC 研修

カーエレクトロニクス

2013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)のプリウスやアクアなどのハイブリッド車(HV)向けのDC-DCコンバーターが堅調に推移し、DC-ACインバーターなどの販売が増加したことにより、売上げが拡大しました。

電動車両における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・生産を行っており、トヨタ自動車への販売に加え、国内外の自動車メーカーへの拡販も進めています。

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。2013年9月にはHV用DC-DCコンバーターで培った技術を応用し、エンジン再始動時の電圧降下を防ぐ、アイドリングストップシステム用DC-DCコンバーターを発売しました。また、初代プリウスへの搭載以来、商品の小型・軽量化に継続的に取り組み、2013年10月には累計生産台数600万台を達成しました。

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、東日本大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。当社では、1995年に生産開始し、2014年3月には累計生産台数1,200万台を達成しました。

車載充電器については、1990年代のEV用充電器以来培ってきた電源技術やノウハウをもとに開発し、プリウスPHVに搭載されています。

また、2003年からカーエアコン用電動コンプレッサーのインバーターを当社コンプレッサー事業部へ提供して

おり、2014年3月には累計生産台数600万台を達成しました。



アクア搭載DC-DCコンバーター

走行系商品

当社は、1967年に産業車両向けインバーターを開発して以来、パワーエレクトロニクス技術を高めてきました。

こうした技術を活用し、2009年には、独自開発の直冷方式で冷却性能を大幅に向上させた冷却器を開発し、3代目プリウス用PCU*1から走行系基幹部品(ユニット)に参入しました。

この直冷冷却技術を活かした走行用インバーターに加え、モーター、減速機などの機能部品を一体設計し、小型・軽量化を実現した走行ユニット「EV用パワートレインユニット」などの開発を行っています。また、ハードに加え制御ソフトを含む



EV用パワートレインユニット

ECU*2を合わせたシステム全体での付加価値向上にも取り組んでいます。

*1：Power Control Unitの略。電力制御ユニット。
*2：Electronic Control Unitの略。電子制御ユニット。

充電インフラ

当社は、PHVや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と家庭用充電装置を販売しています。

公共用充電スタンドについては、すでに、商業施設や自治体を中心に設置が進んでいます。また、家庭用充電装置については、トヨタホーム向けを中心に供給しており、壁掛型とポール型を合わせて、これまでに3,000台以上を販売しています。



充電スタンド

開発を加速し、低炭素社会へ貢献

今後、低燃費で環境に優しい商品へのニーズが一層拡大することで、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、電動化の流れが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くと予想されます。

このように大きく成長する電動車市場において、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、低炭素社会の構築に貢献していきます。



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。

2013年度の事業の概況

物流におきましては、物流受託事業および自動車関連部品の運送事業が増加し、売上高は前年度を23億円(2%)上回る953億円となりました。

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。2013年度は、既存物流センターの運営において、お客様の物流量は総じて比較的堅調に推移するなか、トヨタ生産方式の考え方に基づく物流現場での原価改善活動を継続し、お客様へのサービスレベルの向上と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ねらいに、当社グループのリソースを最大限に活用した提案を産業車両事業と一体となって推進するなど、積極的な営業活動を継続した結果、新たに5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。

今後も、既存のお客様への受注拡大と、成長が見込まれる業界での新たなお客様の開拓をめざし、積極的な営業活動を進めていきます。

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。

2013年度は、主要なお客様である自動車業界の好調を受け、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をめざした営業活動を、さらに強化していきます。



大興運輸(株)の陸上運送サービス

事業の取り組み

企業の社会的責任

環境への取り組み

財務セクション・企業情報

物流

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、郵便局、金融機関など約2,700社のお客様に、24時間365日の全国サポート体制で集配金・売上金管理サービスを行っています。

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、24時間監視・出動の機械警備サービスなどにも取り組んでいます。こうしたトータルでのサービス提供により、集配金・売上金管理を中心とするサービスでのオンリーワン企業をめざしています。

同社では、北海道から沖縄まで、全国19ヵ所の集配金センターと10ヵ所の配送拠点を展開し、お客様のニーズにお応えできる体制を構築しています。2013年度には仙台センターを移転・拡張するなど、ネットワークの強化に取り組んでいます。

また、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。



(株)アサヒセキュリティの集配金・売上金管理サービス

情報保管管理・集配サービス

(株)ワンビシアークाइブズは、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、紙や電子などの媒体に関わらず、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サービスを提供しています。これによ

り、お客様はリスクの低減や業務効率化が実現でき、本業へ集中することが可能となります。

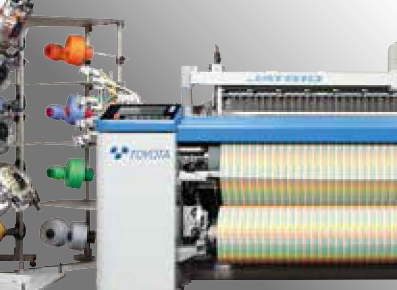
2011年に発生した東日本大震災以降、事業継続マネジメント(BCM)の実効性を重視する動きが続いており、お客様のニーズに対応した取り組みを強化してきました。その一例として、2013年度には、福島県に国内13ヵ所目の拠点として東北第2センターを開設しました。今後も、全国のお客様をサポートできるよう、施設・設備や運用体制の整備・強化を進めていきます。

また昨今、ビッグデータが活用され始めているなか、企業・団体が扱うデータ量は爆発的に増加しており、耐障害性やコスト優位性から、磁気テープでのデータ保管が見直されつつあります。さまざまなデータ保管の形態や技術に対応することで、情報資産の安全確保のニーズに応えていきます。

海外では、中国の現地法人において、日系企業の他に現地企業向けにもサービスを展開しています。日本で蓄積した経験・ノウハウを活かし、成長市場の取り込みを強化していきます。



(株)ワンビシアークाइブズの情報保管管理・集配サービス



繊維機械

Textile Machinery

社祖・豊田佐吉のモノづくりに対する理念に基づき、世界販売台数シェアNo.1*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。

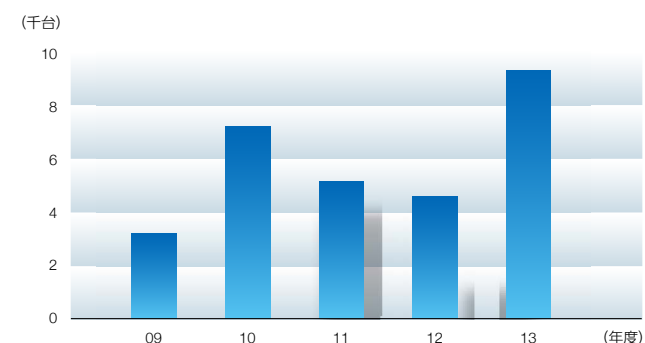
*1：自社調べ

2013年度の事業の概況

繊維機械におきましては、中国・インドなどにおいて国内需要の増加を背景とした設備投資意欲が高まり、市場は回復基調のうちに推移しました。そのなかで、当社は主力の紡機、織機がともに増加し、エアジェット織機の販売台数は前年度を4.7千台(101%)上回る9.3千台となりました。

売上高は、前年度を332億円(83%)上回る731億円となりました。

■ エアジェット織機販売台数



2013年度の事業活動

織機分野では、高い性能と信頼性により、多くのお客様からご愛顧いただいた世界販売台数シェアNo.1のエアジェット織機JAT710をモデルチェンジし、新型のJAT810を2013年8月から生産開始しました。JAT810では、高まる省エネニーズに対応するため、新開発のよこ糸挿入システムの搭載により、よこ糸を飛ばす空気の消費量を従来機比で20%*2低減させ、圧倒的な省エネを実現しました。また、複雑な柄の製織を可能にする電子開口装置を高速化し、生産性についても向上させています。

(関連記事の特集2 20～24ページに記載)

紡機分野では、1888年創業の紡績機械メーカーであるドイツのツルツラ社と共同開発した新型コーマー TCO12を

2014年1月に発売開始しました。この商品には、当社が長年培ってきた織機の技術・ノウハウとともに、世界中のお客様からの評価が高いツルツラ社の紡機の技術・ノウハウを織り込むことで、糸品質の向上と高速安定稼動を実現させています。

*2：自社調べ

さらなる商品力強化の取り組み

革新的な商品をつくりだすための取り組みの一つとして、2012年に子会社化したスイスのウースター テクノロジーズ(株)が持つ世界トップレベルのセンサー技術や情報処理技術を、当社の織機や紡機に活用するための研究・開発を進めています。こうした技術を将来的に商品化することで、さらなる省エネや紡織品質の向上を実現し、お客様に一層ご満足いただける商品を提供していきたいと考えています。

TOPIC

2013年9月28日～11月24日の約2ヵ月間、名古屋市のトヨタ産業技術記念館で開催された「ふわふわの、ひみつ。タオルとタオル織機展」で、新型JAT810を実際に動かし、タオルができる様子を実演展示しました。その他にもタオルの歴史やつくり方を学んだり、実際のタオルを手にとって触り心地を体感するなど、子供から大人まで幅広いお客様に楽しんでいただきました。



「タオルとタオル織機展」でのJAT810(写真提供：トヨタ産業技術記念館)

Toyota Industries Report 2014

企業の社会的責任



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 51
従業員との関わり	P 52 54
取引先との関わり	P 55
株主・投資家との関わり	P 56
地域社会との関わり	P 57 58

CSR方針

社祖・豊田佐吉の精神を受け継いだ「基本理念」を実現するために策定された「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、無停止切換式豊田自動織機(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。(詳細は表紙の裏ページ参照)

昨今、当社を取り巻く国内外の情勢は、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



豊田自動織機グループCSR方針(要約)

前文

- 社会・地球の調和のとれた持続可能な発展に貢献
- 国内外・国際的な法令とその精神を遵守
- すべてのステークホルダーを重視した経営
- 取引先がこの方針の趣旨を支持し、行動することを期待

お客様

- 「お客様第一」の信念に基づき革新的・安全かつ高品質な商品・サービスを提供
- 各国の法とその精神を遵守し、お客様をはじめ事業活動に関わるすべての人々の個人情報保護を徹底

従業員

- 従業員を尊重し、個々人の成長を支援
- 均等な雇用機会を提供、多様性を確保、差別を禁止
- 公正な労働条件、安全かつ健康的な労働環境を維持・向上
- 人権を尊重、強制労働・児童労働を禁止
- 従業員との誠実な対話と協議を通じ、「相互信頼・自己責任」の価値観を共有
- 経営トップの率先垂範のもと、倫理的な企業風土を醸成

取引先

- 取引先を尊重し、相互信頼に基づく共存共栄を実現
- 取引先の決定は、国籍・規模に関わらず門戸を開き、総合的な強みに基づき判断
- 各国の競争法の規定と精神を遵守し、公正自由な取引を維持

株主

- 株主の利益のため、企業価値を向上
- 事業・財務状況と成果を適時かつ適正に開示

地域社会・グローバル社会

〔環境〕

- 環境と経済を両立する技術の開発と普及、地球温暖化防止、生物多様性保全

〔社会〕

- 地域社会から信頼される経営を実践
- 安全でクリーンかつ社会のニーズを満たす技術を追求
- 贈収賄禁止、行政府諸機関と誠実かつ公正な関係を維持

〔社会貢献〕

- コミュニティの成長と豊かな社会づくりをめざし、社会貢献活動を積極的に推進

コーポレート・ガバナンス

各国・各地域で事業を展開するグローバル企業として、経営の効率性と公正性・透明性の維持・向上をはかっています。

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、社外取締役の監督機能を通して、客観的な視点からも、取締役会の意思決定および取締役の職務執行の適法性・妥当性を確保しています。一方で、ビジョン、経営方針、中期経営戦略、大型投資などの経営課題については、副社長以上と議案に関わる取締役・執行役員および監査役で構成する「マネジメントコミッティ」で、さま

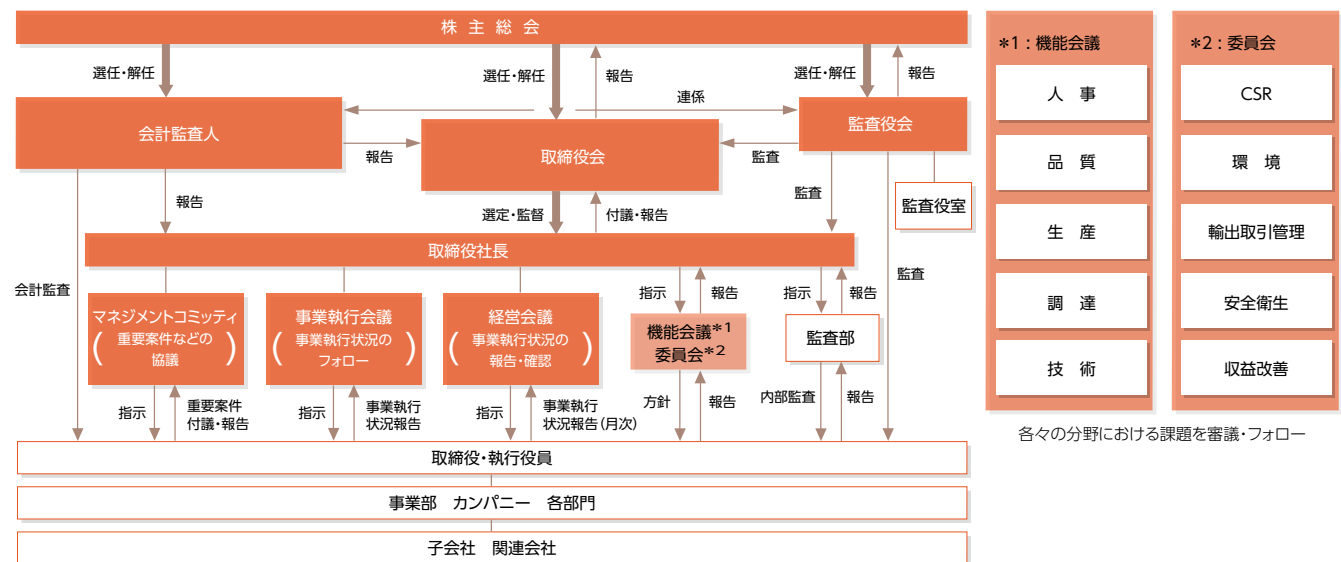
ざまな対応を協議しています。

当社は事業部制を採用し、事業運営に関わる権限の多くを事業部に委譲しています。しかし、特に重要な事項については、「事業執行会議」において、社長が各事業部の最高責任者に対し、定期的に監督、フォローを行っています。「経営会議」では、取締役、執行役員、監査役をメンバーとして、月々の業務執行状況の報告・確認、取締役会の審議内容およびその他の経営情報の共有化をはかっています。

また、人事、品質、生産、調達、技術の各機能において課題を審議する機能会議や、CSR、環境、輸出取引管理などの特定事項を審議する委員会を設置し、それぞれの分野における重要事項やテーマについても協議しています。

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



(2014年6月13日現在)

を通じて、経営の適法性・効率性などを監視しています。

独立役員の指定

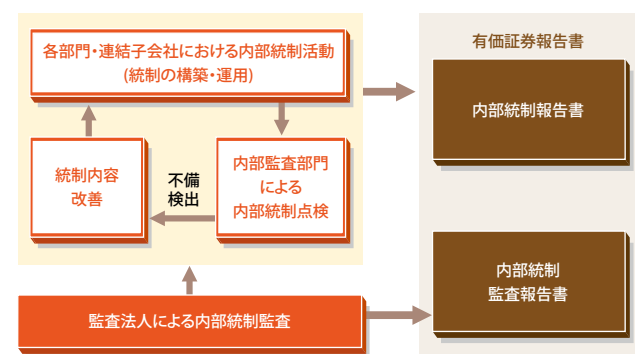
当社は、上場会社として、経営の公正性・透明性の確保に努めています。東京、名古屋の各証券取引所による有価証券上場規程に基づき、株主の皆様と利益相反の生じるおそれがないと判断した社外取締役1名および社外監査役2名を独立役員として指定し、コーポレート・ガバナンスの一層の充実をはかっています。

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、各部門の年度方針や日常管理に織り込んだ上で、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。そして、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、当社グループから、財務報告の信頼性におよぼす影響の重要性を考慮して決定しています。2014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2014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)



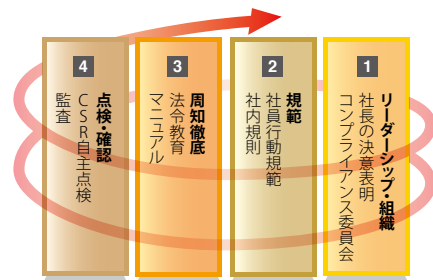
コンプライアンス

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、倫理や社会常識を守ることを含むものとし、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。

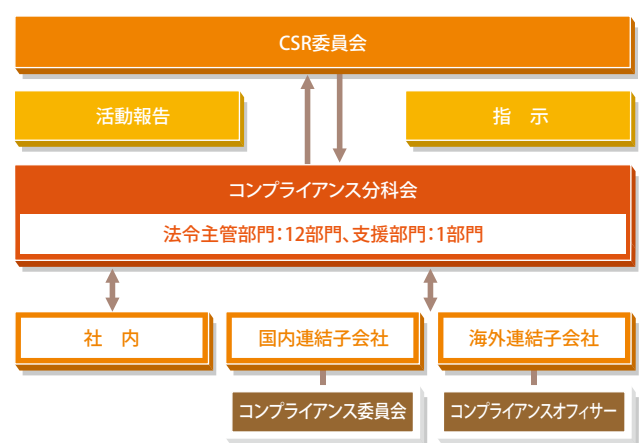
コンプライアンス活動の四本柱



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:事務統括副社長*）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。

コンプライアンスの推進組織



* : 2014年3月31日現在

当社グループでは、コンプライアンスの取り組みのさらなる強化に努めています。

2013年度には、北米で、16拠点のコンプライアンスオフィサーによる会議を開催しました。コンプライアンスに関する活



北米のコンプライアンスオフィサー会議

動状況について情報共有を行い、また、各拠点の主体的な取り組みを推進するため、拠点ごとのコンプライアンス委員会設置に向けて議論しました。中国では、全拠点の経営トップを対象とした中国労働法研修会を行いました。さらに、最大拠点である豊田工業(昆山)有限公司(TIK)では、仕入先代表者に対して不正防止教育を実施し、コンプライアンスの取り組み強化をはかっています。

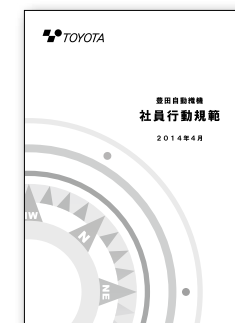


中国労働法研修会

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 (2014年3月31日現在)



社員行動規範



規範の策定・展開

当社では、従業員が守るべき行動指針を「社員行動規範」にまとめ、全従業員に配付しています。2014年4月には、従業員が一層理解しやすい手引きとするため、ステークホルダー別に内容を整理するなどの改訂を行いました。また、最近の重要なキーワードである、安全ビジョン*1やSHOKKI運転*2などを織り込みました。さらに、関係法令である独占禁止法や贈収賄防止法を遵守するための行動をより詳細に規定しています。

国内外の連結子会社においても、各社の業種・企業文化に合わせた行動指針(海外ではCode of Conduct)を策定して、従業員に配付・教育しています。国内では33社、海外では69社の連結子会社が策定を完了し、従業員への浸透をはかっています。

*1 : 2013年7月に策定。詳細はP52を参照ください。

*2 : 交通事故防止を目的に、社内で定めた安全運転のポイント。

法令の周知徹底

当社では、すべての階層の従業員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

■ コンプライアンス教育の実績（2014年3月31日現在）



や、問題発生時の初動対応、リスクマネジメントの教育を実施しています。特に、新入社員や若手従業員には「社員行動規範」に沿って、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」をわかりやすく解説し、コンプライアンス意識を浸透させています。

また、従業員のコンプライアンスに対する理解を一層深めるため、日常で起こり得るコンプライアンス違反の事例などを社内報に掲載し、問題点を解説しています。さらに、2013年度からは、毎月一つのテーマについてeラーニング教材の配信を開始し、従業員が自主的にコンプライアンスを学べる環境づくりに努めています。

■ eラーニングのテーマ（例）

	内 容	対 象
1	コンプライアンスとは	全従業員
2	環境（水質、廃棄物）	
3	交通安全	
4	個人情報保護法	
5	企業倫理相談窓口	

点検・確認の実施

当社では、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の点検項目に回答することで、顕在化した未達成項目について、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。

また当社グループでは、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、「社員行動規範」に記載する他、定期的にリー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。

■ 企業倫理相談窓口 リーフレット



中央右側は、コンプライアンス推進のイメージキャラクター、コンプライソウ

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:総務担当取締役*1）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*2、機密管理推進者*3を選任して、職場単位でのミーティング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、パソコンへのワイヤーロック設置の徹底による無断持ち出し防止、システムによる電子データの記憶媒体への書き出し制限や電子メール監査、社内撮影制限の強化、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・記憶媒体の持ち出し点検などの啓発・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。

- *1：2014年3月31日現在
- *2：各部の部門長
- *3：部門長が指名した部内の推進担当者



社内報

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。当社では、次の2項目が、リスク管理の基本であると考えています。

①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、その実施状況をフォローすること。

②リスクが顕在化した場合には、迅速かつ的確な緊急対応により、事業や社会への影響を最小化するための適切な行動を徹底していくこと。

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におけるリスクの未然防止や低減への取り組みを、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、環境などの各機能部門は、連結子会社を含むグループ全体的な視点で、規則やマニュアルを制定し、業務監査、現場点検などで確認・フォローを行うことで、各事業部および連結子会社のリスク管理レベルの向上を支援しています。

リスクが顕在化し重要問題が発生した際の対応については、重要リスクの具体例や適切な判断と行動のため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、当社の役員および管理職に加え、連結子会社の経営層へも展開し、当社グループとして、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



想定される震災への対応

当社では、日本周辺における大規模地震の発生を重要なリスクとして捉え、「人命第一、地域優先、迅速復旧」を基本方針として、防災対策を進めています。

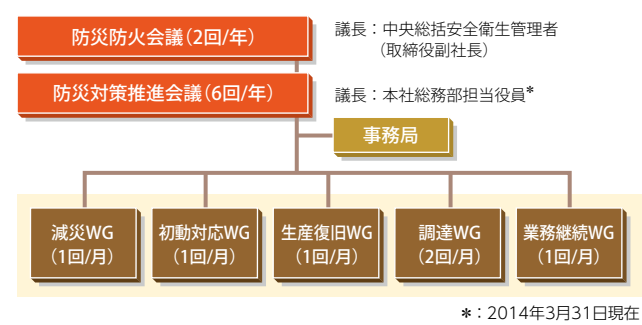
対策の実施にあたり、減災を目的とした「減災対策」、災害後取るべき行動とした「初動対応」、「生産復旧」の3つに分類し、全社で取り組んでいます。

2013年度には、これら3つの分野ごとに事業継続計画(BCP)を作成し、活動を行ってきました。具体的には、工場ごとの防災訓練の充実に加え、全社を統括する防災組織を確立し、震災発生時における対応のシミュレーションなどを実施しました。

推進体制

当社では、防災防火会議で方針を決定し、それに基づき防災対策推進会議で進捗確認を行っています。具体的な対策の立案と実施は、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(WG)で行っています。

■ 防災対策の推進体制



防災対策の主な取り組み

1 減災対策

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

対策が必要な建物に優先順位をつけ、補強工事を進めています。

3) 二次災害への対応

2013年度は、防災担当者が「減災対策計画」と「初動対応の行動手順」をもとに、工場の現場における対策の有効性や漏れの有無などについて、現地・現物による再確認を行いました。



安城工場（愛知県）での現場確認

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、従業員が取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月から運用しています。

3) 防災訓練

① 防災訓練の充実

各工場と拠点に、機能や役割を明確にした新たな防災組織を立ち上げ、これまでの避難訓練などに加え、搬送救護など、より実践的な訓練を行いました。



けが人の救出訓練



初期消火訓練

② 防災対策本部の訓練

2012年度に行った全社を統括する防災対策本部の

訓練に加え、各工場を指揮する工場本部の訓練を実施しました。訓練を通して、地震発生から翌日までの対応を疑似体験し、実施事項や役割分担を再確認しました。今後も、「有事の行動」と「平時の備え」の両面で、レベルアップをはかっていきます。



工場本部の訓練

4) 防災啓発活動の強化

役員を含む当社防災防火会議メンバーと連結子会社の防災担当者を対象に、コンサルタントによる「防災講演会」を2013年7月に開催し、東日本大震災の教訓を踏まえた当社の防災対策の振り返りを行いました。

また、当社グループ各社の改善事例をはじめとするさまざまな取り組みの共有を目的とした青空市場や、ショッキフェスタなどの会社イベントに防災コーナーを設けることで、従業員一人ひとりの防災意識を高め、職場だけでなく家庭における防災対策も促しました。



防災講演会



青空市場



ショッキフェスタ

3 生産復旧

当社では、国内外のお客様や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。2010年度より、全社で生産復旧WGを結成し、分野別に取り組みを強化しています。なお、サプライチェーン対策については、2012年9月から、全社防災対策の推進体制の一つである調達WGで取り組みを進めています。

1) 組織・人員に関する取り組み

① 復旧組織

緊急事態や復旧の長期化を想定し、本社と各事業部の各組織に、正・副の責任者を2人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を事前に選任し、迅速に対応できる体制を整えています。

2) 事前対策

各事業部において、事前対策を推進するための生産復旧ワークショップ活動を実施しています。この活動には生産復旧を担当する各部門のメンバーが参加してリスクや課題を洗い出し、以下の取り組みを進めています。

① 動力施設・設備対策

生産復旧に欠かせない電気・ガス・水道や情報システムなどに関わる設備や配線、配管の危険箇所への対策を進めています。

② 生産復旧手順の策定

生産復旧日程の目標を設定し、復旧を担当する各部門の実施事項や日程を明確にするなど、全社と各事業部における生産復旧手順の策定に取り組んでいます。

③ 生産設備対策

生産復旧を行う際に優先すべき生産工程を明確にし、リスクや課題を洗い出して、復旧方法や必要な資材・物品を事前に検討しています。

④ 物流対策

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。

⑤ 後方支援対策

飲食料の手配や従業員の就業管理、通勤手段の確保など、生産復旧活動を支えるための各部門の役割と実施事項を明確にした上で対策を進めています。



生産復旧ワークショップ活動
(リスクの洗い出しと対策の検討)

お客様との関わり

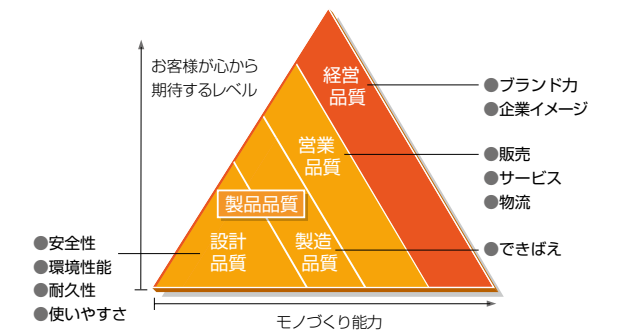
「品質第一」に徹し、お客様ニーズの変化・多様性に迅速に対応できるモノづくりを徹底しています。

「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、できばえなどの「製品品質」はもとより、販売とサービスなどを加えた「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。

■ 当社が追求している品質のイメージ



「お客様への感謝の気持ちを最高の品質でお伝えしよう」（当社品質指針より）

当社は、「お客様第一」を最優先に、お客様の期待にお応えす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承認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、必要な対策を速やかに講じるとともに、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、新商品開発のしくみも見直すことで、徹底的な再発防止に努めています。

品質指針に基づいた品質保証活動を実施

当社は、2020年ビジョン達成に向け、基盤となるべき品質に対する取り組みの理念として、「2020年品質ビジョン」を設定しました。

2020年品質ビジョン
豊田自動織機グループ全員が品質第一にこだわりぬき、世界各地のお客様のニーズを先取りして、魅力的な商品・サービスを継続的に提供する

このビジョンの実現に向け、年度の重点実施事項を明確にした「品質指針」を国内外の全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、経営トップが品質機能会議（議長:品質統轄副社長*）と品質確認・未然防止会議（議長:品質統轄副社長*）で確認し、課題を抽出した上で、対策を検討しています。これらの課題は、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。また、社長による現地・現物の現場点検を行い、これらの活動の成果を確認しています。

*：2014年3月31日現在



経営トップによる品質点検

重要な品質問題については、再発防止を徹底するだけでなく、他部門の未然防止につなげるため、品質保証度確保のための実施事項を標準化し、ガイドラインを制定するなど、全社横串の活動を行っています。

■ 全社横串の品質保証活動



製品安全への取り組み

品質指針の重点実施事項として、お客様の安全・安心に関する期待に応えるために、設計段階で、予見可能な誤使用を含めたお客様のさまざまな使い方を想定し、リスクを低減するしくみを強化しました。

各事業部の技術部門と品質保証部門の代表者で構成する製品安全推進委員会を設置し、各事業部における優れた活動の共有などを通して、全社の活動のレベル向上に取り組んでいます。事業部では、製品安全推進委員が中心となって事業部製品安全推進会議体を組織し、技術や品質保証だけでなく、営業やサービスなどすべての機能を含めた活動を行っています。

新商品の開発時には、日本科学技術連盟で開発され、経済産業省が推奨するリスク評価ツール「R-Map」を用いてリスクを評価しています。評価の結果がA領域とB領域の場合は、追加の安全方策を実施し、リスクを徹底的に低減することにより、トップレベルの安全性を追求した商品をお客様にお届けしています。

■ R-Map

5	頻発する	C	B3	A1	A2	A3	A領域
4	しばしば発生する	C	B2	B3	A1	A2	
3	時々発生する	C	B1	B2	B3	A1	
2	起りそうにない	C	C	B1	B2	B3	B領域
1	まず起り得ない	C	C	C	B1	B2	
0	考えられない	C	C	C	C	C	C領域
		無傷	軽微	中程度	重大	致命的	
		0	I	II	III	IV	

影響度

取引先への取り組み

商品品質の向上には、国内外の取引先を含めた品質管理能力の向上が不可欠であることから、年1回の品質監査を中心にサプライチェーンの強化にも取り組んでいます。

品質監査は、品質保証体系や不良品処置など9分野28の監査項目を、認定監査員が評価し、取引先の強みと弱みを明確にしています。また、優良事例の水平展開を行うことなどにより、品質保証レベルの向上をはかっています。なお、取引先も自己評価とのギャップを分析することにより、自ら進化し続ける風土を築いています。

人材育成への取り組み

当社では、全従業員を対象に、実務で必要とされる品質保証スキルを身につけるため、体系化された品質教育を実施しています。基礎教育では、当社の品質保証を解説したオリジナルテキストを使って、QC的ものの見方・考え方から基本的な改善手法、改善の進め方までを習得します。基礎教育修了後は、職場のニーズに合わせた実践的な研修を実施しています。

また、海外の生産拠点でも、QCサークル活動による改善活動と人材育成に取り組んでいます。

人材育成をベースに、当社グループ全体の力を結集し、お客様の期待を超える魅力的な品質をめざした品質保証活動をグローバルに展開していきます。

従業員との関わり

安全で健康的な職場づくりを第一に、一人ひとりの従業員が多様な能力を発揮し、いきいきと働くことが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当社グループの安全文化の構築

当社は「安全と健康を自らが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の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。

2013年度は、これまでの安全衛生活動を振り返るとともに、事業活動を進める上で基本となる「安全」をさらに磐石なものにすべく、活動を強化してきました。

2013年7月には、社是の「温情友愛の精神」の考え方に基づき、「安全の拠りどころ」「めざすべき姿」について社内で

協議を重ねた上で「安全ビジョン」を策定しました。

この安全ビジョンを全従業員へ浸透させることを2013年度の重要課題として位置づけ、経営トップが自ら安全宣言を行い、管理・監督者の率先垂範を基本として活動を実施しました。

さらに、安全ビジョンを当社グループ内にも浸透させることで、当社グループ全体の安全に対する考え方をより強固にするため、国内外の連結子会社の安全衛生リーダーを中心に、ワークショップを開催しました。

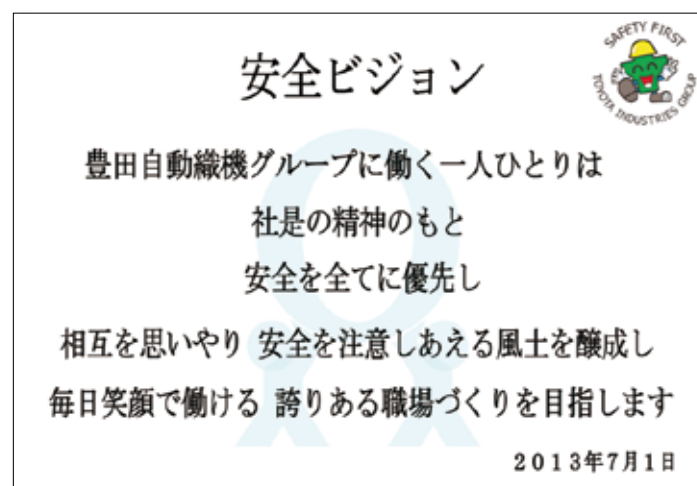
今後も安全意識を一層高め、安全衛生活動のレベルアップをはかっていきます。



国内ワークショップ



海外ワークショップ



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、全従業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・ラインケア教育を実施し、健康に関する相談窓口も整備しています。さらに、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や、異動者のフォロー活動による未然防止などに努め、成果をあげています。



年代別健康教育での体力測定

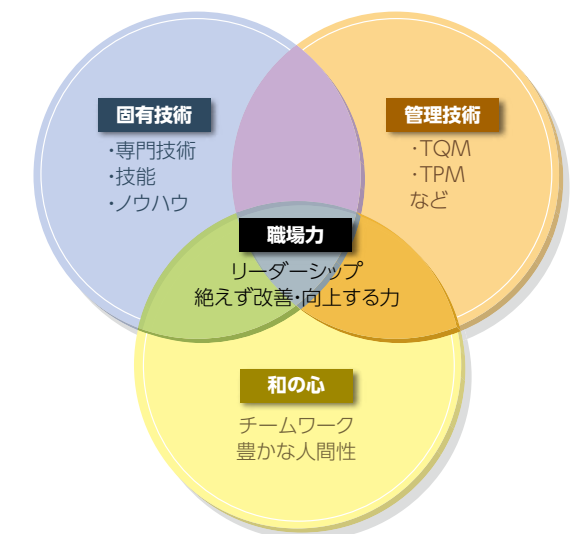


年代別健康教育での講義

「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。「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

モノづくりを支える技能については、研修施設の一つ「技術技能ラーニングセンター」を中心にレベルの向上をはかっています。2013年11月に開催された第51回技能五輪全国大会*では、メカトロニクス部門で金メダルを獲得し、機械組立て、構造物鉄工、電気溶接、旋盤の各部門で入賞しました。モノづくりの基礎技能習得に加えて、高度技能者の育成に力を入れてきた結果、13大会連続でメダルを獲得することができました。

*：青年技能者の技能レベルの日本一を競う技能競技大会。



第51回技能五輪全国大会

取引先との関わり

■ 管理技術

当社では、大切にしたい考え方・価値観を共有し、問題解決力の向上をはかるため、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。この研修については、海外の連結子会社へも展開を進めており、当社グループ全体での「管理技術」の向上をめざしています。

■ 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限に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、当社グループ会社と合同で行う駅伝大会・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進めています。



駅伝大会



カンパニースポーツの応援

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、仕事と家庭の両立支援、障がい者の雇用、高齢者が活躍できる環境整備などに取り組んでいます。

■ 仕事と家庭の両立支援への取り組み

仕事と家庭の両立に取り組む従業員の活躍しやすい環境を整備し、キャリア形成につなげるための施策の一つとして、部分的に在宅での勤務を認める「在宅勤務制度」を導入しています。

■ 障がい者の雇用への取り組み

「障がい者と健常者が一緒に仕事をし、働きがい・生きがいを共有する」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。入社後はさまざまな職場で、健常者と協力して業務を遂行しています。2013年度の障がい者雇用率は2.13%(当社単独)となっています。

■ 高齢者が活躍できる環境整備への取り組み

定年後再雇用制度の導入に伴い60歳以降も働く従業員が増加している状況に対応するため、55歳の節目に60歳以降の生き方・働き方を想定し、60歳までの活躍のしかたを考える機会として、「55キャリア研修」を実施しています。



55キャリア研修

開かれた調達や、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、震災を想定した防災活動を推進しています。

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。



当社ホームページ「調達活動」

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。

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、品質管理や技術・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年間を通して実施しています。

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・設備などを調達しています。

グリーン調達実施のために策定している「グリーン調達ガイド

ライン」では、部品・材料だけでなく、梱包資材も対象としています。お客様にお届けするすべての商品などに対して、使用禁止環境負荷物質の混入防止をはかることで、環境に優しい商品を一層安全・安心にお客様にご利用いただいています。

また同ガイドラインには、当社の第五次環境取り組みプランに織り込まれている「生物多様性の保全」に関する当社の考え方や取り組みを掲載し、サプライヤーへの理解を求めています。



グリーン調達ガイドライン

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、現地の連結子会社と連携して、現地サプライヤーからの調達拡大に取り組んでいます。

震災を想定した防災活動

当社では、日本における大規模地震を想定して防災活動に取り組んでおり、生産復旧の分野では、お客様への商品の供給を一日でも早く再開できるよう、サプライヤーと協力して、部品・材料の安定供給のための活動を進めています。

具体的な取り組みとして、防災の重要性に対する理解を深めるための講演会の開催や、サプライヤーにおける減災計画の策定や実行に役立つ減災ワークショップ(机上演習)を実施しました。

また当社は、減災計画を実効性のあるものにするために、情報提供や支援、進捗確認を行っています。



減災ワークショップ

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。また、インターネットによる議決権行使の採用、機関投資家向け議決権電子行使プラットフォームへの参加など、株主の議決権行使を円滑にするための取り組みを進めています。

2013年6月13日に開催した第135回定時株主総会には、396人にご参加いただきました。総会終了後には、株主の皆様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、フォークリフト工場の見学会を実施しました。

また、第136回より「定時株主総会招集ご通知」をカラー化し、事業の取り組みに関するトピックスを掲載するなど、読みやすさの向上に努めました。

IR活動の展開

四半期ごとの決算期には、機関投資家・証券アナリスト向けに、経営層による説明会を行っており、業績や各事業の進捗状況、今後の取り組み方針などについての報告を実施しています。その他、個別取材対応や機関投資家への訪問に加えて、工場見学会なども開催し、当社に対する理解を深めてい

ただいています。海外機関投資家については、当社とのミーティングのご要望が高まっていることに対応し、投資家を訪問して経営方針や事業概要の説明を行うとともに、証券会社主催の国内でのコンファレンスに参加し、個別ミーティングなどを実施しています。

また、ウェブサイトでは、財務情報をはじめ事業の概要や取り組み内容など、さまざまな情報提供を行っています。さらに、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。



社長による2014年3月期の決算説明会(2014年5月実施)

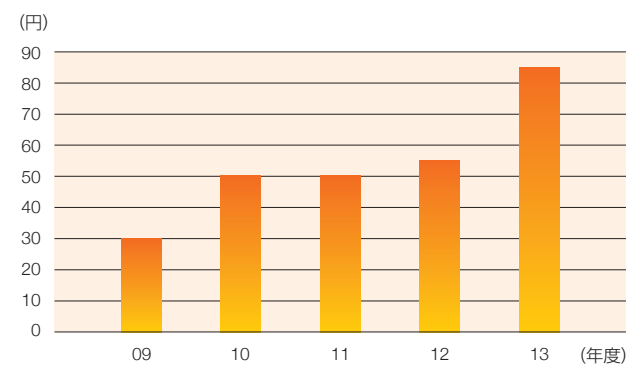
配当政策

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。

配当金については、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、2013年度の配当金については、85円(中間35円、期末50円)とさせていただきます。

■ 1株当たり配当金(年間)



地域社会との関わり

事業活動を行うあらゆる地域において、コミュニティの成長と豊かな社会づくりをめざし、社会貢献活動を積極的に推進しています。

良き企業市民として

当社は、基本理念の一つに「社会貢献」を掲げ、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、豊かで健全な社会の実現をめざして積極的な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る協力や支援を行うとともに、活動を通じた参加者とのふれあいを大切にしています。また従業員一人ひとりが社会とのつながりを意識し、社会貢献への関心を高めるため、社内でのボランティア情報の共有や全従業員を対象にボランティア活動の場を提供するなど、啓発活動に努めています。

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、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。

当社および連結子会社の活動事例(国内)

地元の小学生に環境教育を実施

2013年12月、当社は地元の小学校5年生を東浦工場(愛知県)に招き、クイズや実験を交えながら、安全でムダのないモノづくりや、環境へのさまざまな取り組みを紹介しました。工場見学を通して、環境に配慮したモノづくりが今後さらに重要になることを伝えとともに、環境を守るために子供達ができることを考えてもらいました。



排水処理の実験を見学する小学生

社会貢献活動の3つの柱

「社会福祉」「青少年育成」「環境保全」の3つを柱に、地域社会と連携してさまざまな活動に取り組んでいます。

■ 社会福祉

誰もがいきいきと暮らせる地域社会の実現を願い、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を行っています。

■ 青少年育成

次代を担う子供達が、体験を通してモノづくりの大切さや働く意味を学ぶ機会として、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

環境保全や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、当社工場が立地する地域の清掃活動などを行っています。

災害時協力協定を締結

産業車両の販売・サービス会社であるトヨタエルアンドエフ東京(株)は、2013年6月、同社が所有するフォークリフトを活用した災害時協力協定を東京都品川区と締結しました。この協定は、災害時に避難所へ迅速かつ円滑に支援物資を供給する体制の強化を目的としています。フォークリフトの活用により、大量の支援物資を少人数で短時間のうちに受入れ・供給できると期待されています。



品川区と災害時協力協定を締結

環境への取り組み

連結子会社の活動事例(海外)

インドネシア 地域医療の支援

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)
カーエアコン用コンプレッサーの生産会社

TACIでは2013年4月、村の役場やヘルスセンターと協力し、工場周辺の住民に医師の診察や薬を無料で提供しました。また乳幼児に栄養補助食品を配布するなど、地域住民の健康増進のための支援を行いました。



乳幼児への栄養補助食品の配布

スウェーデン 環境保護活動への参加・支援

BT プロダクツ(株)(BTP)
産業車両の生産会社

2013年7月、BTPの工場近郊のヴァドステーナで、環境イベント「黄金のゴミまつり」が開催されました。BTPの従業員も家族と一緒に参加し、牛乳パックや卵ケースなどの廃品を利用したおもちゃづくりなどを通して、環境保全の意識を高めることができました。同社は、このイベントに対し資金面での支援も行っています。



環境イベントに参加する従業員とその家族

フランス 乳がん協会への支援

トヨタ マテリアル ハンドリング フランス(株)(TMHFR)
産業車両の販売・サービス会社

乳がんへの関心を高め、医学研究の資金づくりに寄与することをねらいとして、2013年9月、パリでマラソン大会が実施されました。TMHFRの女性従業員約40人がチームを組んで大会に参加し、揃いのTシャツを着て、この大会を盛り上げました。なお、大会への参加費は乳がん協会へ寄付されました。



マラソン大会に参加する従業員

アメリカ 地元高校生の進学・就職指導の支援

ノース ヴァーノン インダストリー コーポレーション(株)(NVIC)
産業車両部品の生産会社

2013年11月、NVICでは地域貢献の一環として、従業員が講師となり、地元の高校で行われる模擬面接への協力や、進学や就職に向けた指導を行う授業などを行いました。11年目となるこの活動に、2013年度は200人以上の高校生が参加しました。



高校生へ模擬面接を行う従業員

環境活動のビジョン	P 60
環境経営の推進体制	P 61
第五次環境取り組みプラン	P 62 63
低炭素社会の構築	P 64 65
循環型社会の構築	P 66
環境リスク低減と自然共生社会の構築	P 67 68
環境マネジメント	P 69
環境負荷フローと環境会計	P 70

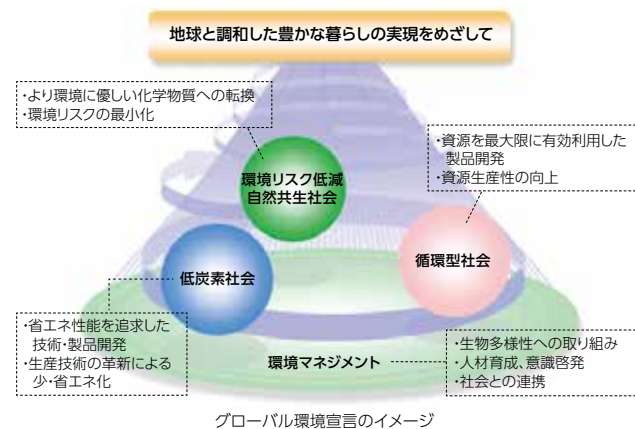
環境活動のビジョン

豊田自動織機は、国内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。
CO₂キャンセルについては、2015年度に達成することを目標としています。

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、ク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、2011年2月に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」の実現に国内外の当社グループ154社が一丸となって貢献していきます。

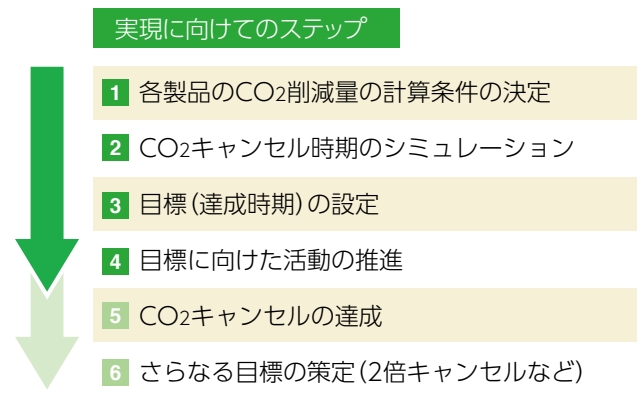


目標達成に向けた活動の推進

CO₂キャンセルの達成時期については2015年度を目標としており、それに向けた活動を推進しています。

2013年度は、製品開発において、CO₂排出量を大幅に削減できる新型エンジンや、エネルギー消費量を低減した新型エアジェット織機を開発し、市場に投入しました。また、生産活動においてもCO₂排出量削減に積極的に取り組んできた結果、2015年度でのCO₂キャンセル達成の目標に近づくことができました。

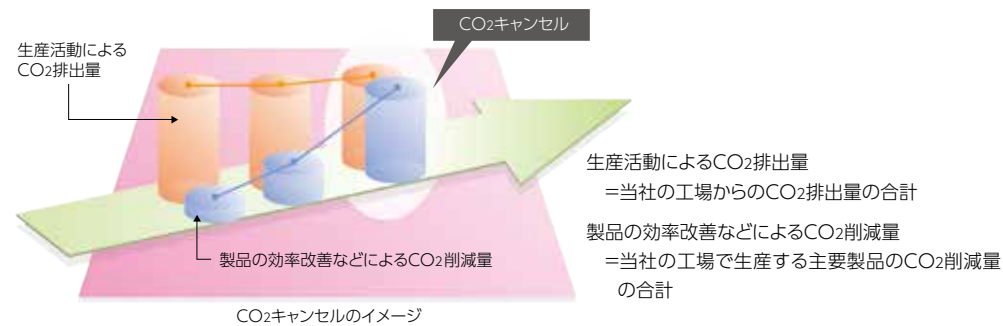
今後も製品開発と生産活動の両面で、活動を推進していきます。



CO₂キャンセルの実現をめざして

CO₂キャンセルとは

生産活動に伴うCO₂排出量を、製品の効率改善などによるCO₂削減量で相殺する当社独自の取り組みを進めています。当社ではこれを「CO₂キャンセル」と呼び、「第五次環境取り組みプラン」で新たに目標として掲げています。



環境経営の推進体制

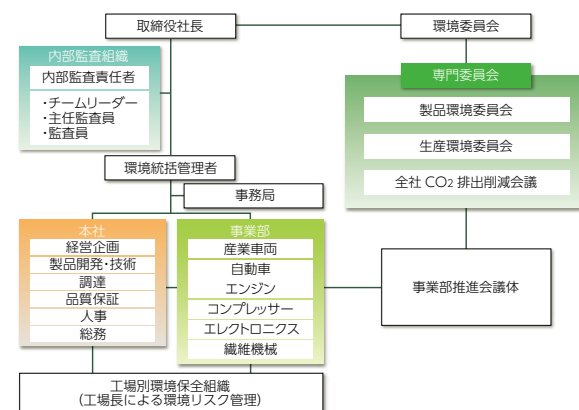
豊田自動織機は、環境対応を経営の最重要課題の一つと位置づけ、連結環境マネジメントを推進し、グローバルに環境経営のレベルアップをはかっています。

環境マネジメントシステムの効率化

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。

2010年度からは、EMSの効率化をねらいとして、事業部ごとに定めていた規程の統合を推進しています。2013年度は、生産活動が環境へおよぼす影響の評価(環境側面評価)において、評価すべき設備を明確化するための全社基準を作成しました。これにより、環境への影響が懸念される設備の評価をもれなく実施することができ、環境リスクの低減につながりました。また、評価プロセスの簡素化も実現しています。

■ 環境マネジメント体制



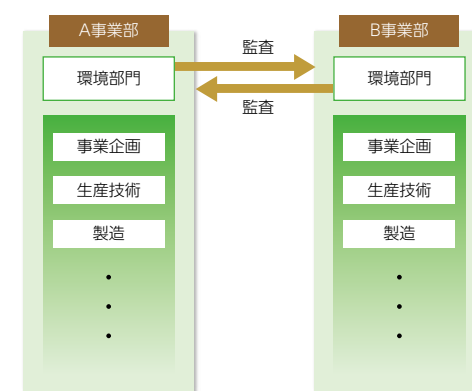
環境監査

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。

2013年度の外部審査では、1件の指摘事項がありました。これについては、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。

内部監査では、2012年度から事業部間の相互監査を実施し、各事業部の環境部門が他事業部の内部監査において中心的役割を果たすことで、事業部環境部門のレベルアップをはかっています。また、監査員の力量向上を目的に、ベテラン監査員と監査経験が少ない監査員がペアになって監査を行っています。

■ 相互監査のしくみ



■ 連結環境マネジメント対象範囲 (2014年3月31日現在)

非生産会社
日本:24社
海外:93社

北米

■生産会社:10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)
Cascade Corporation(アメリカ)
Toyota Industries Compressor Parts America, Co.(アメリカ)

欧州

■生産会社:6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)
Uster Technologies AG(スイス)

アジア

■生産会社:7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)
浙江愛知工程机械有限公司(中国)
Kirkoskar Toyota Textile Machinery Pvt. Ltd.(インド)
Toyota Industrial Equipment Vietnam Co., Ltd.(ベトナム)
Nishina Industries Vietnam Co., Ltd.(ベトナム)
P.T. TD Automotive Compressor Indonesia(インドネシア)

日本

■当社単独:10拠点

■生産会社:13社

(株)アイチコーポレーション(埼玉県)
仁科工業(株)(長野県)
東海精機(株)(静岡県)
(株)アルテックス(静岡県)
(株)原織機製作所(岐阜県)
美濃東久(株)(岐阜県)
(株)半田キャスティング(愛知県)
(株)ユニカ(愛知県)
イヅミ工業(株)(愛知県)
(株)長尾工業(愛知県)
ミヅホ工業(株)(愛知県)
(株)岩間織機製作所(愛知県)
東久(株)(愛知県)

第五次環境取り組みプラン

2013年度の活動実績は、2015年度の目標に対して、すべての項目において順調に推移しました。

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。

2013年度の実績は、2015年度の目標に対し、すべての項目で順調に推移しています。

製品関連

第五次プラン目標			2013年度実績
区分	取り組み方針	主な実施事項	
低炭素社会の構築	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CO2排出量を10%削減する*1		<自動車関連事業> ・高効率電動コンプレッサーの開発 <産業車両事業> ・ディーゼルエンジン車、ガソリンエンジン車の燃費向上 <繊維機械事業> ・エア消費量を低減した新型エアジェット織機JAT810の開発
	自動車関連事業における、電動化の推進と、CO2排出量削減へ貢献する技術・製品開発	・カーエアコンのエネルギー効率向上 ・電動化に対応した技術開発 ・軽量化技術の開発 ・エネルギーロスの低減 ・新エンジンの開発	
	産業車両事業における、CO2排出量削減へ貢献する技術・製品開発	・エンジン車の燃費向上 ・電動車のエネルギーロス低減と機能ユニットのエネルギー効率向上	
	繊維機械事業における、CO2排出量削減へ貢献する技術・製品開発	・エア消費量低減による電力使用量削減 ・風損負荷低減による動力削減 ・エネルギーロスの低減	
	研究開発分野における、省エネ技術開発	・自動車の省エネに寄与する新技術開発	
循環型社会の構築	資源を有効に利用するための、3R設計（リデュース、リユース、リサイクル）への取り組み	・長寿命化による資源使用量削減 ・標準化、モジュール化、部品点数削減による資源使用量削減 ・小型、軽量化による資源使用量削減 ・部品、素材のリユース推進	・樹脂製バックウィンドウの開発
環境リスク低減と自然共生社会の構築	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	・排ガス規制を先取りした産業車両用エンジンの開発
	製品含有化学物質の管理	・製品含有化学物質の調査、SVHC*2など有害物質の切替管理	・含有化学物質管理の範囲拡大（補給品などの含有化学物質調査）

※機密情報が含まれるため、2015年度の目標値の公表を控えています。

生産関連

第五次プラン目標		2013年度実績					2015年度目標
区分	取り組み方針・主な実施事項	対象	範囲	管理項目	基準年	実績	目標値
低炭素社会の構築	生産技術の革新による“少・省エネ化”の実現 “エネルギー JIT*3”による生産工程での温室効果ガス削減 グローバルな地球温暖化対策の推進	CO2排出量 ・エネルギー 起源CO2 ・5ガス*4 ・物流CO2	単独	総排出量	05年度	△13%	△18%
			グローバル	環境効率*5	05年度	1.25	1.27
						単独	1.43
	グリーン物流の推進によるCO2排出量の削減	物流 CO2	単独	総排出量	90年度	△30%	△20%
環境効率				06年度	1.41	1.09	
循環型社会の構築	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	4.86	1.09
			国内	環境効率	12年度	1.02	1.01
		単独				1.02	1.01
環境リスク低減と 自然共生社会の構築	環境負荷物質排出量の一層の削減 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 ・社会情勢を踏まえた化学物質の適正管理 ・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*6 排出量	単独 (自動車 ボディ)	排出量 原単位	—	24 (g/m ²)	24 (g/m ²)

環境マネジメント

第五次プラン目標		2013年度実績
取り組み方針	主な実施事項	
CO2キャンセルをめざしたCO2削減活動の強化	・工場での生産活動によるCO2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CO2排出量の削減により、当社としてのCO2排出量の相殺をめざす	・2015年度CO2キャンセル達成に向けた活動
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、下記をめざす ①各国の環境関連法遵守と環境リスクの低減 ②各国トップレベルのパフォーマンスの達成 ・環境マネジメントシステムと品質、安全などのマネジメントシステムを統合、運用することにより、効率的かつ体系的な企業運営をめざす	・国内連結子会社を対象とした環境リスク現地点検・遵法確認、海外連結子会社を対象とした環境リスクヒアリング調査 ・国内連結子会社の環境データの精度確認および向上支援
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 ・家庭でも取り組める意識啓発活動の企画・推進により、社内環境活動の強化と家庭への取り組み範囲拡大をめざす	・従業員環境意識調査結果3.8点（5点満点）
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	・第5回ビオトープ顕彰で「ビオトープ大賞」受賞
生物多様性への取り組み強化	・事業活動が生物多様性におよぼす影響の把握と目標設定による取り組み強化 ・森林保全や希少種保護などの活動による生物多様性保全への貢献	・大府駅東ビオトープでの地域を巻き込んだ維持管理活動
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継続的な見直し

※機密情報が含まれるため、2015年度の目標値の公表を控えています。

*1：当社が開発かつ生産する製品が対象。CO2削減量は2010年度を基準とした当社で定めた方法で算出。

*2：Substances of Very High Concernの略。高懸念物質。

*3：Just In Timeの略。ジャストインタイム。

*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：Volatile Organic Compoundsの略。揮発性有機化合物。

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、グローバルな事業活動でのCO₂排出量削減を推進するとともに、環境に優しい製品の開発をより加速させています。

サマリー

CO₂排出量(生産活動)

2013年度実績

総排出量(単独)
13%削減 (05年度比) 2015年度目標 18%削減(05年度比)

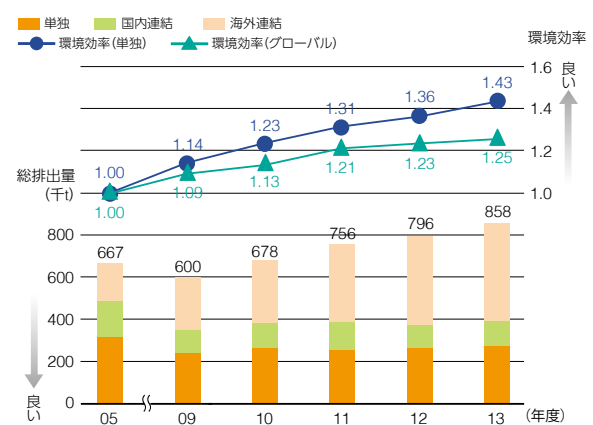
環境効率(グローバル)
1.25 (05年度=1.00) 2015年度目標 1.27(05年度=1.00)

第五次プランでは、生産活動に伴うCO₂排出量(単独)を2015年度までに2005年度比で18%削減する総量目標を掲げて活動しています。2013年度の実績は、継続的に行っている節電・ピーク電力削減活動や、製造、生産技術、環境の各部門が協業して取り組んだ生産用のエア使用量低減活動の推進などにより、CO₂排出量を13%削減することができました。

また、製品開発の分野では、「3E(Environment, Ecology & Energy)」をキーワードに「省エネ」、「電動化」、「軽量化」に向けた製品の開発に力を注ぎ、2015年度目標(主要製品による市場でのCO₂排出量を2010年度比で10%削減)達成に向けて活動を推進しています。

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、国内外連結子会社)



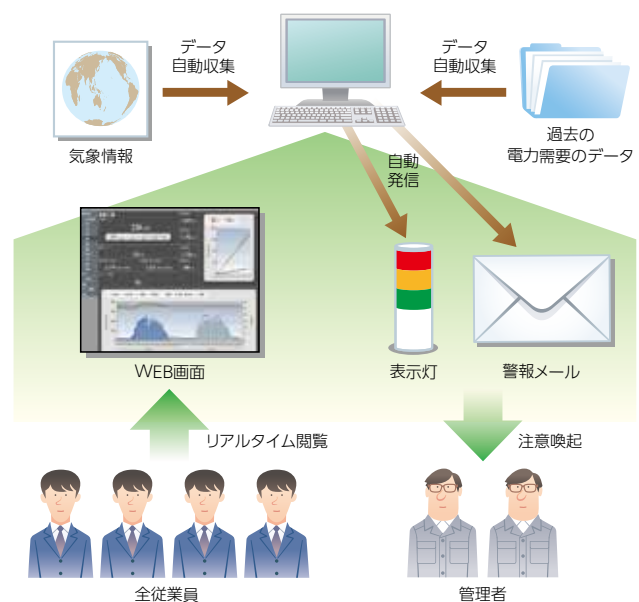
電力使用状況のみえる化によりピークカット活動を強化

夏季などにおいて、社内の電力使用量の上限を下げるピークカット活動を支援する目的で、工場での電力使用状況と予測がリアルタイムで確認できる全社管理システムを新たに導入しました。従来は、エネルギー供給部門だけで管理していた電力使用状況を全従業員に対してみえる化するなど、一層の節電意識の向上とピークカット活動の推進に取り組みました。

この管理システムの活用により、電力需要予測に応じた電力使用の調整が可能となりました。社内電力使用量の目標値に逼迫している時にはシステムでの表示に加えて、警報メールや表示灯で管理者に知らせることで、ピークカット対応のスピード化をはかりました。その結果、全社の電力使用量のピークレベルの12%削減(2013年度の成行比)に貢献できました。

今後も電力を含めた工場のエネルギーマネジメントに積極的に取り組み、節電と省エネで地球環境保全に貢献していきます。

エネルギーの全社管理システム



溝神 和徳(左)
本社 PE環境部 PE室
CO₂削減グループ
大村 貴裕(右)
本社 PE環境部 PE室
CO₂削減グループ
ワーキングリーダー
部署・役職は
2014年3月31日現在

全社管理システムを導入するにあたり、電力会社からの受電電力データをサーバに集約する必要があったため、データ集約を容易に行うことのできるシステムを構築しました。

従来は、過去のデータを蓄積していなかったため、電力ピークの解析が困難でしたが、1分単位のデータをサーバに保存することにより、電力ピークの解析が可能となりました。今後は、各工場の生産情報や稼働計画をシステムに取り込むことで、電力需要予測の精度向上をはかるとともに、警報メールの頻度や表示灯の設置範囲を増やすなど、より実効性の高いシステムをめざします。

ボイラーの分散配置により、蒸気の送気ロスを低減

産業車両の開発・生産などを行っている高浜工場(愛知県)では、CO₂排出量削減の取り組みのなかで、2008年度から生産工程における蒸気の送気ロス低減をめざして、生産設備の改善などを進めています。

これまでは、工場内にある1つのボイラー室で蒸気を製造し各工程へ送気していたため、蒸気の送気距離が長く、配管からの放熱ロスが多いことがわかりました。そこで、蒸気の使用量が多く、ボイラー室から離れている工程の近くには、新たにボイラー室を配置することで蒸気の送気距離を短くしました。さらに季節や時間に応じて送気量をコントロールできるよう、配管系統の見直しを行いました。その結果、年間で約600トンのCO₂排出量を削減することができました。

今後も、蒸気の送気ロス低減をめざしてさらなる改善活動を進めていきます。

環境配慮型製品の認定

当社では、環境に配慮した製品の開発・設計を積極的に推進しています。そのなかでも、特に環境性能が優れ、社内の基準を満たした製品を認定する「環境配慮型製品認定制度」を2006年度に制定し、2012年度までに12件の製品を認定しました。2013年度は、新たに3種類の産業用エンジンを環境配慮型製品として認定しました。

(自社調べ)

産業用エンジン「トヨタ1KD型ディーゼルエンジン」



環境配慮ポイント

- ・自社開発のターボチャージャーを搭載し、排気量のダウンサイジングを行うことで低燃費と軽量化を実現しています。
- ・DPF*1を用いずに、PM*2の排出を従来機種に対し大幅に低減し、各国の排ガス規制*3をクリアしています。

燃費 **23%低減**
(当社従来機種比)

排気量 **43%小型化**
(当社従来機種比)

- *1 : Diesel particulate filterの略。ディーゼル微粒子捕集フィルター。
*2 : Particulate Matterの略。粒子状物質。
*3 : 以下の排ガス規制に適合。
(1) EPA(米国環境保護庁)第4次排ガス規制(Tier4規制)
(2) EUノンロード Stage IIIB (3) 国内特殊自動車 平成25年排ガス規制

産業用エンジン「トヨタ1ZS型ディーゼルエンジン」



環境配慮ポイント

- ・「トヨタ1KD」に搭載のターボチャージャーを、「トヨタ1ZS」専用に最適化し搭載。従来機種の4気筒を当社初の3気筒ディーゼルエンジンとし、高出力のまま排気量のダウンサイジングを実施し、低燃費と軽量化を実現しています。
- ・1KD同様、DPFを用いずに、PMの排出を従来機種に対し大幅に低減し、各国の排ガス規制をクリアしています。

燃費 **20%低減**
(当社従来機種比)

排気量 **48%小型化**
(当社従来機種比)

産業用エンジン「トヨタ1FS型ガス・ガソリンエンジン」



環境配慮ポイント

- ・燃焼室の形状の最適化と点火プラグの燃焼室中央配置により、燃焼効率を向上。出力向上と低燃費を実現しています。
- ・排気量のダウンサイジングにより、軽量化を実現しています。

燃費 **10%低減**
(当社従来機種比)

排気量 **18%小型化**
(当社従来機種比)

※詳細は18ページ参照

循環型社会の構築

循環型社会の構築をめざし、不要物発生量を削減するために、サプライチェーン全体での資源の有効活用に取り組んでいます。

サマリー

不要物発生量(生産活動)

2013年度実績

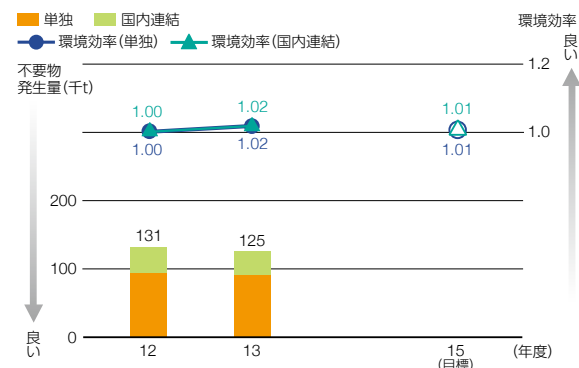
環境効率(単独)
1.02
(12年度=1.00) 2015年度目標 1.01 (12年度=1.00)

環境効率(単独 + 国内連結子会社)
1.02
(12年度=1.00) 2015年度目標 1.01 (12年度=1.00)

第五次プランでは、不要物発生量の2015年度における環境効率目標を、単独で1.01(2012年度=1.00)、単独+国内連結子会社で1.01(2012年度=1.00)と掲げ、不要物発生量の削減に取り組んでいます。材料ロス低減活動では、2013年度から、活動範囲をサプライヤーまで拡大し、サプライチェーン全体で資源の有効活用に向けた活動を始めました。

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)



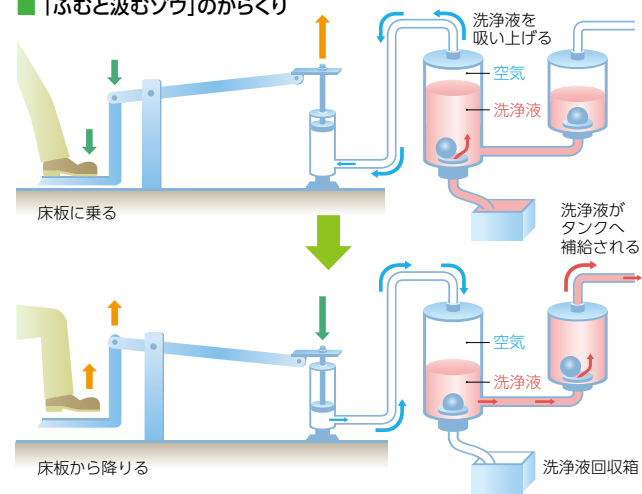
「ふむと汲むゾウ」による洗浄液の回収

ディーゼルおよびガソリンエンジンを生産している碧南工場(愛知県)では、洗浄液の回収装置「ふむと汲むゾウ」を製作し、回収した洗浄液を再使用しています。

これは、モーターなどの動力を用いずに、シンプルな機械仕掛けなどにより、人形や装置を動かす日本の伝統的な「からくり」を活用した改善の一つとして取り組んだものです。

従来、結露によって設備外部の洗浄液回収箱に溜まった洗浄液は、作業者が回収し廃棄していました。このムダをなくすために、数ミリ高くした床板に作業者が乗降する力でポンプを動かして溜まった洗浄液を吸い上げ、洗浄液タンクへ戻し再使用しています。ポンプの動力源となっている床は、作業者が通常作業を行う場所であるため、意識せずにポンプを動かすことになります。この機構は、社内の他の工程でも採用され、効果をあげています。

■ 「ふむと汲むゾウ」のからくり



碧南工場の
製造第一部PM室設備課の
メンバー

設備課では、環境に優しい「からくり改善」を積極的に推進しており、その成果は、環境面のみならず安全性や生産性の向上に大きく貢献しています。また、「からくり改善」を通じて職場の改善意欲の向上や人材育成にもつながり、日々レベルアップしています。

環境リスク低減と自然共生社会の構築

環境異常を発生させないために、全従業員が環境リスクへの感度を高め、グローバルな未然防止活動を推進しています。

サマリー

VOC*1排出量(生産活動)

2013年度実績

排出量原単位(単独・自動車ボディ)
24 g/m²
2015年度目標 24g/m²

第五次プランでは、自動車ボディ塗装工程におけるVOC排出量について2015年度の原単位目標を24g/m²以下と掲げ、VOC排出量削減に取り組んでいます。2013年度は洗浄シンナーの確実な回収と維持管理の徹底などを実施したことで、排出量原単位は24g/m²になりました。

*1 : Volatile Organic Compoundsの略。揮発性有機化合物。

法令の遵守状況

当社グループでは、2013年度に連結子会社で工場排水に関する法の基準値超過が2件ありました。所轄官庁へ報告の上、すでに是正措置を完了し、その後再発していないことを確認しています。

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・地下水汚染の調査や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、地域住民の方々に対しても懇談会を開催し、説明を行っています。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	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
刈谷工場	0.67	0.41	0.38	0.26	0.27
共和工場	0.34	0.41	0.48	0.33	0.31

地下水測定加重平均濃度(mg/l)

環境リスクのミニマム化に向けた取り組み

当社では、環境異常の未然防止を重要なテーマと位置づけ、第五次プランに基づき活動を推進しています。

薬液や油の漏洩が発生する可能性のある設備や作業などのリスクを洗い出し、設備や運用面での対策を優先順位をつけて実施しています。さらに、連結子会社における現地・現物での確認や、従業員はもちろん、サプライヤーについても啓発活動を推進することで、グループ全体で環境リスクのミニマム化をめざしています。

環境AP*2カードによる意識啓発活動

当社では、過去に発生した環境異常・ヒヤリの内容を周知徹底し、類似の環境異常の発生を未然に防止するために、環境APカードを作成し、意識啓発活動を行っています。

環境APカードとは、これまでに発生した異常・ヒヤリの概要、処置・対応方法とともに、類似の異常・ヒヤリを起こした場合の最悪の事態を想定し、注意すべきポイントを記載したカードです。異常・ヒヤリの種類、発生源、原因、発生作業などに応じて分類し、一覧表を作成して管理しています。また、類似案件のない新たな異常・ヒヤリが発生した場合は、新規にカードを作成し、社内へ展開しています。

2013年度は、生産現場で環境APカードを用いた全社一斉での啓発活動を実施しました。職場の上司が部下にカードの内容を説明し、類似の異常・ヒヤリの防ぎ方や、自部門で発生した場合の対応方法を確認するとともに、各自が守るべきことを宣言した寄せ書きを作成し、意識向上をはかりました。

*2 : Accidental Pattern

環境マネジメント

今後は、生産現場だけではなく、全社的に環境APカードによる意識啓発活動を拡大し、環境異常・ヒヤリの未然防止に努めていきます。



環境APカード

リスク低減活動に対する表彰制度の創設

当社は、環境異常・ヒヤリの早期発見、拡大防止に貢献した従業員、期間従業員、派遣従業員など(以下、従業員等)を対象として、環境表彰制度を創設しました。

この制度は、環境異常・ヒヤリの発生を「しかる」だけではなく、被害拡大防止への貢献を「ほめる」ことによって、従業員等のリスク低減への意識を高めることを目的としています。

環境異常・ヒヤリの重要度、発見難易度によって点数をつけ、点数に応じて賞状や報奨、社内エコポイントを授与します。この制度は2014年1月より運用を開始し、2014年3月末現在、8名の従業員等を表彰しています。



本郷 武士

本社 PE環境部
動力室 動力第四課
班長

部署・役職は
2014年3月31日現在

観測計の数値変化を早期に発見できたので、発生源を迅速に特定し、被害拡大を防止したことで表彰を受けました。自分の行動が被害拡大防止につながったことを改めてうれしく思うとともに、リスク低減への意識が一層高まりました。今後も環境異常0件をめざして、小さな変化も見逃さず、異常の早期発見、迅速な対応・報告を実施していきます。

連結子会社の排水設備の管理状況を 現地・現物で確認

当社は、グループ全体での環境異常・ヒヤリの未然防止をめざし、連結子会社のリスク低減活動に関するチェックを定期的に行っています。2013年度は、国内連結子会社7社11拠点について、排水設備とその管理状況を現地・現物で確認しました。

排水処理場や油脂タンク、廃液ピット、建屋外につながる配管など、社外流出リスクが高い設備を中心に事前に洗い出しを行い、チェックシートに基づいて管理状況を点検しました。課題が確認できた箇所は改善提案をするとともに、良い改善事例についてはグループ内で情報を共有しています。

また、海外連結子会社についても、国内同様のチェックシートを用いたヒヤリングを行いました。今後は、積極的に現地・現物確認を行い、グローバルでリスク低減活動のレベルアップをはかっていきます。



現地・現物での排水設備の点検(国内連結子会社)

生物多様性保全に取り組むとともに、国内外の連結子会社においても、さまざまな活動を行っています。

生態系ネットワークを考慮した ビオトープ整備

当社では、2012年9月、愛知県大府市内に保有している遊休地に地域開放型のビオトープを整備しました。愛知県が推進する生態系ネットワーク形成事業と連携し、分断された自然を緑地や水辺などでつなげることで、さまざまな生き物を呼び寄せることのできる環境を創出しています。2013年度は、地域住民の方々とともに、維持管理活動を実施しました。専門家を講師として招き、維持管理についての勉強会を開催した後、ビオトープ内で草刈りなどを行いました。参加者からは、「草刈りの方法をひと工夫するだけでも、多様な生物が生息しやすい環境を創出できることを実感した」などの感想をいただきました。今後も、住民の方々とともに、地域の生態系保全に貢献できるビオトープに育てていきたいと考えています。



ビオトープ維持管理の勉強会

国内連結子会社の(株)長尾工業で、 通勤時ノーカーデーを実施

コンプレッサー・産業車両・繊維機械の部品生産会社である長尾工業(愛知県)では、2008年度からノーカーデーを実施しています。6年目を迎えた2013年6月には、自家用車で通勤する従業員の約55%が、公共交通機関、自転車、徒歩、相乗りなどに切り替えました。これにより、CO₂に換算して221kg-CO₂の削減効果がありました。

海外連結子会社のTMHEが 社会環境報告書を発行

欧州の産業車両の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、2013年11月に社会環境報告書を初めて発行しました。

環境規制の厳しい欧州で、製品開発と生産活動の両輪で環境負荷を最小化していくという思いを「DUAL IMPACT」というタイトルで表現しています。この報告書では、お客様が直面する環境への対応をサポートするために、TMHEが開発や生産でどのように取り組んでいくのかを記載しました。



担当者のTom Schalenbourg氏

財務セクション・企業情報

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	11,006 TJ*1
電力	1,180,108 MWh
都市ガス	69,181 千m ³ N
LPG	4,936 t
石油製品	6,156 kl
石炭製品	7,001 t
液化天然ガス	5,581 t
*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	662,412 t
■水(連結)	
水使用量	3,724 千m ³
■化学物質(国内連結)	
PRTR法*2対象物質	1,480 t

環境負荷フロー図



OUTPUT

■大気(連結)	
CO ₂	857,839 t-CO ₂
CO ₂ 以外の温室効果ガス	3,130 t-CO ₂
物流CO ₂	48,415 t-CO ₂
SOx(硫酸化合物)	563 kg
NOx(窒素化合物)	145 t
VOC(揮発性有機化合物)	1,608 t
■化学物質(国内連結)	
PRTR法対象物質排出移動量	499 t
■廃棄物(連結)	
廃棄物発生量	93,799 t
■水域(国内連結)	
水質汚濁物質排出量	27 t
排水処理放流水	2,124 千m ³

*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。

環境会計・実地検証報告

2013年度環境会計*3

集計範囲:(株)豊田自動織機

対象期間:2013年4月1日~2014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		2013年度		2012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	585	427	516	761
	地球環境保全コスト	325	3,192	113	3,167
	資源循環コスト	144	639	10	514
上・下流コスト		0	343	2	80
管理活動コスト		5	1,219	14	1,219
研究開発コスト		28	1,943	0	1,872
社会活動コスト		0	456	-	6
環境損傷対応コスト		0	43	37	21
合 計		1,087	8,262	692	7,640
		9,349		8,332	

■ 環境保全効果	
環境負荷	前年度比
CO ₂	22,479t 減
廃棄物発生量	5,197t 減
水	552,672m 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	4,278	
	エネルギー費用の削減	190	
費用節減	省資源	71	
	(水使用量削減、排水処理費用削減など)		
合 計		4,539	

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、本社PE環境部が主体となって実地検証を行っています。
2013年度の実施状況は下記のとおりです。

実地検証サイト

豊田自動織機

・共和工場、高浜工場、東知多工場、東浦工場

国内連結子会社

・(株)ユニカ、ミヅホ工業(株)、(株)岩間織機製作所

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、すべての項目の修正を完了。
- 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、引き続き集計方法の改善を進めていく。



■財務セクション P 72-80

11年間の連結財務サマリー P 72-73

連結貸借対照表 P 74-75

連結損益計算書 P 76

連結包括利益計算書 P 77

連結株主資本等変動計算書 P 78-79

連結キャッシュ・フロー計算書 P 80

■企業情報 P 81-85

取締役、監査役および執行役員 P 81

主な連結子会社 P 82-83

主な生産拠点 P 84

投資家情報 P 85

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											
	2013年度	2012年度	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
会計年度											
売上高	2,007,856	1,615,244	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
営業利益（損失）	107,691	77,098	70,092	68,798	22,002	(6,621)	96,853	89,954	64,040	53,120	52,631
経常利益	138,133	86,836	80,866	73,911	31,756	14,343	126,488	108,484	80,635	70,912	58,970
当期純利益（損失）	91,705	53,119	58,594	47,205	(26,273)	(32,767)	80,460	59,468	47,077	43,357	33,623
設備投資	109,479	89,459	58,404	38,254	26,963	104,495	104,205	129,023	130,121	111,321	65,651
減価償却費	64,153	57,954	59,830	62,372	73,238	87,219	83,744	74,449	64,423	51,277	49,264
研究開発費	46,326	39,057	32,070	27,788	26,826	33,646	36,750	34,548	31,166	30,051	29,562
1株当たり情報（円）											
当期純利益（損失）	292.76	170.36	188.02	151.51	(84.33)	(105.16)	257.50	189.88	146.16	135.09	108.04
当期純利益（潜在株式調整後）	292.57	170.35	—	—	—	—	257.43	189.66	146.02	135.03	101.97
純資産	5,640.08	4,719.66	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
配当金	85.00	55.00	50.00	50.00	30.00	40.00	60.00	50.00	38.00	32.00	24.00
会計年度末											
総資産	3,799,010	3,243,779	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
純資産	1,829,326	1,524,933	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
資本金	80,462	80,462	80,462	80,462	80,462	80,462	80,462	80,462	80,462	80,462	80,462
発行済株式数（自己株式を除く）（千株）	313,730	312,207	311,687	311,564	311,570	311,577	311,589	312,075	319,320	318,237	317,666
キャッシュ・フロー											
営業活動によるキャッシュ・フロー	155,059	151,299	101,718	153,661	203,452	65,768	188,805	177,467	131,784	100,095	92,406
投資活動によるキャッシュ・フロー	(118,483)	(274,210)	(9,403)	(187,574)	(36,855)	(114,217)	(138,789)	(164,446)	(205,013)	(128,230)	(92,667)
財務活動によるキャッシュ・フロー	6,183	7,050	10,279	(85,728)	(38,230)	120,971	(33,992)	(19,749)	85,172	50,020	(56,015)
現金及び現金同等物	226,406	179,359	296,811	195,566	317,590	188,011	121,284	108,569	112,596	100,535	77,212
財務指標											
自己資本利益率（ROE）（％）	5.7	4.1	5.4	4.5	(2.6)	(2.8)	5.1	3.5	3.5	4.1	3.8
総資産利益率（ROA）（％）	2.6	1.8	2.3	1.9	(1.1)	(1.2)	2.5	1.7	1.7	2.0	1.8
売上高営業利益率（％）	5.4	4.8	4.5	4.6	1.6	(0.4)	4.8	4.8	4.3	4.3	4.5
自己資本比率（％）	46.6	45.4	43.0	41.4	40.8	40.0	47.1	48.8	49.7	48.0	50.5
EBITDA（百万円）	216,175	155,234	161,876	150,481	90,521	71,608	222,125	191,007	150,674	128,381	113,676
従業員数（人）	49,333	47,412	43,516	40,825	38,903	39,916	39,528	36,096	32,977	30,990	27,431

1. 設備投資と減価償却費は、有形固定資産を対象としています。
ただし、オペレーティング・リースに供しているリース用産業車両は含んでいません。
2. 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。
3. 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。
投資有価証券については、時価ベースを使用しています。
4. 売上高営業利益率＝営業利益÷売上高
5. 自己資本比率＝（純資産－新株予約権－少数株主持分）÷総資産
6. 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		
	2012年度末	2013年度末	増 減
資産の部			
流動資産			
現金及び預金	230,348	226,383	(3,965)
集配金業務用の現金及び預金	49,981	50,765	784
受取手形及び売掛金	215,799	246,676	30,877
リース投資資産	41,964	50,122	8,158
有価証券	33,047	46,012	12,965
商品及び製品	66,670	77,989	11,319
仕掛品	35,088	38,782	3,694
原材料及び貯蔵品	40,762	53,470	12,708
繰延税金資産	23,836	25,961	2,125
その他	46,222	59,727	13,505
貸倒引当金	(3,204)	(3,832)	(628)
流動資産合計	780,517	872,058	91,541
固定資産			
有形固定資産			
建物及び構築物	365,308	395,692	30,384
減価償却累計額	(226,436)	(238,697)	(12,261)
建物及び構築物〈純額〉	138,871	156,995	18,124
機械装置及び運搬具	864,534	976,511	111,977
減価償却累計額	(646,319)	(703,217)	(56,898)
機械装置及び運搬具〈純額〉	218,214	273,294	55,080
工具、器具及び備品	135,525	149,580	14,055
減価償却累計額	(105,024)	(114,281)	(9,257)
工具、器具及び備品〈純額〉	30,500	35,298	4,798
土地	118,244	119,107	863
建設仮勘定	43,982	41,418	(2,564)
有形固定資産合計	549,814	626,114	76,300
無形固定資産			
のれん	122,003	100,814	(21,189)
その他	46,045	90,068	44,023
無形固定資産合計	168,049	190,882	22,833
投資その他の資産			
投資有価証券	1,598,437	1,926,353	327,916
繰延税金資産	12,304	15,285	2,981
リース投資資産	93,572	118,849	25,277
その他	41,231	49,793	8,562
貸倒引当金	(148)	(328)	(180)
投資その他の資産合計	1,745,398	2,109,954	364,556
固定資産合計	2,463,262	2,926,951	463,689
資産合計	3,243,779	3,799,010	555,231

	単位：百万円		
	2012年度末	2013年度末	増 減
負債の部			
流動負債			
支払手形及び買掛金	180,146	196,904	16,758
短期借入金	183,920	120,058	(63,862)
コマーシャル・ペーパー	30,224	20,524	(9,700)
1年内償還予定の社債	4,499	29,139	24,640
リース債務	44,851	47,644	2,793
未払金	17,623	29,138	11,515
未払法人税等	15,958	25,962	10,004
繰延税金負債	2,923	1,458	(1,465)
役員賞与引当金	570	619	49
その他	178,378	191,903	13,525
流動負債合計	659,095	663,353	4,258
固定負債			
社債	213,584	212,128	(1,456)
長期借入金	236,318	323,400	87,082
リース債務	101,883	122,151	20,268
繰延税金負債	440,356	567,859	127,503
退職給付引当金	52,779	—	(52,779)
退職給付に係る負債	—	63,854	63,854
その他	14,829	16,936	2,107
固定負債合計	1,059,750	1,306,330	246,580
負債合計	1,718,846	1,969,684	250,838
純資産の部			
株主資本			
資本金	80,462	80,462	—
資本剰余金	105,898	105,654	(244)
利益剰余金	492,578	563,957	71,379
自己株式	(48,405)	(43,012)	5,393
株主資本合計	630,534	707,062	76,528
その他の包括利益累計額			
その他有価証券評価差額金	830,054	1,022,525	192,471
繰延ヘッジ損益	(237)	(139)	98
為替換算調整勘定	13,163	44,649	31,486
退職給付に係る調整累計額	—	(4,629)	(4,629)
その他の包括利益累計額合計	842,980	1,062,404	219,424
新株予約権	1,478	330	(1,148)
少数株主持分	49,939	59,528	9,589
純資産合計	1,524,933	1,829,326	304,393
負債純資産合計	3,243,779	3,799,010	555,231

連結損益計算書

	単位：百万円		
	2012年度	2013年度	増 減
売上高	1,615,244	2,007,856	392,612
売上原価	1,347,238	1,651,573	304,335
売上総利益	268,006	356,282	88,276
販売費及び一般管理費			
販売手数料	12,240	13,832	1,592
給料及び手当	74,452	85,831	11,379
退職給付費用	1,739	3,788	2,049
減価償却費	8,076	11,125	3,049
研究開発費	32,203	39,363	7,160
その他	62,196	94,647	32,451
販売費及び一般管理費合計	190,908	248,590	57,682
営業利益	77,098	107,691	30,593
営業外収益			
受取利息	9,071	11,205	2,134
受取配当金	21,084	38,602	17,518
有価証券売却益	784	1,106	322
持分法による投資利益	825	2,294	1,469
その他	5,277	7,319	2,042
営業外収益合計	37,043	60,527	23,484
営業外費用			
支払利息	14,508	16,023	1,515
固定資産除却損	1,006	1,345	339
その他	11,789	12,718	929
営業外費用合計	27,304	30,086	2,782
経常利益	86,836	138,133	51,297
特別損失			
関係会社整理損	6,710	—	(6,710)
特別損失合計	6,710	—	(6,710)
税金等調整前当期純利益	80,126	138,133	58,007
法人税、住民税及び事業税	27,345	40,670	13,325
法人税等調整額	(493)	3,263	3,756
法人税等合計	26,851	43,934	17,083
少数株主損益調整前当期純利益	53,275	94,198	40,923
少数株主利益	155	2,493	2,338
当期純利益	53,119	91,705	38,586

連結包括利益計算書

	単位：百万円		
	2012年度	2013年度	増 減
少数株主損益調整前当期純利益	53,275	94,198	40,923
その他の包括利益			
その他有価証券評価差額金	265,277	192,795	(72,482)
繰延ヘッジ損益	(106)	97	203
為替換算調整勘定	30,444	33,588	3,144
持分法適用会社に対する持分相当額	392	526	134
その他の包括利益合計	296,008	227,007	(69,001)
包括利益	349,283	321,206	(28,077)
(内訳)			
親会社株主に係る包括利益	345,988	315,759	(30,229)
少数株主に係る包括利益	3,295	5,447	2,152

連結株主資本等変動計算書

■ 2012年度(平成24年4月1日～平成25年3月31日)

	単位:百万円				
	株主資本				
	資本金	資本剰余金	利益剰余金	自己株式	株主資本合計
当期首残高	80,462	106,128	455,042	(50,266)	591,367
当期変動額					
剰余金の配当			(15,584)		(15,584)
当期純利益			53,119		53,119
自己株式の取得				(109)	(109)
自己株式の処分		(230)		1,971	1,741
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)					
当期変動額合計	－	(230)	37,535	1,861	39,166
当期末残高	80,462	105,898	492,578	(48,405)	630,534

	単位:百万円							
	その他の包括利益累計額					新株 予約権	少数株主 持分	純資産 合計
	その他 有価証券 評価差額金	繰延ヘッジ 損益	為替換算 調整勘定	退職給付に 係る調整 累計額	その他の 包括利益 累計額合計			
当期首残高	565,007	(131)	(14,763)	－	550,112	2,310	54,051	1,197,841
当期変動額								
剰余金の配当								(15,584)
当期純利益								53,119
自己株式の取得								(109)
自己株式の処分								1,741
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	265,047	(106)	27,927	－	292,868	(832)	(4,111)	287,924
当期変動額合計	265,047	(106)	27,927	－	292,868	(832)	(4,111)	327,091
当期末残高	830,054	(237)	13,163	－	842,980	1,478	49,939	1,524,933

■ 2013年度(平成25年4月1日～平成26年3月31日)

	単位:百万円				
	株主資本				
	資本金	資本剰余金	利益剰余金	自己株式	株主資本合計
当期首残高	80,462	105,898	492,578	(48,405)	630,534
当期変動額					
剰余金の配当			(20,326)		(20,326)
当期純利益			91,705		91,705
自己株式の取得				(96)	(96)
自己株式の処分		(244)		5,489	5,245
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)					
当期変動額合計	－	(244)	71,378	5,393	76,527
当期末残高	80,462	105,654	563,957	(43,012)	707,062

	単位:百万円							
	その他の包括利益累計額					新株 予約権	少数株主 持分	純資産 合計
	その他 有価証券 評価差額金	繰延ヘッジ 損益	為替換算 調整勘定	退職給付に 係る調整 累計額	その他の 包括利益 累計額合計			
当期首残高	830,054	(237)	13,163	－	842,980	1,478	49,939	1,524,933
当期変動額								
剰余金の配当								(20,326)
当期純利益								91,705
自己株式の取得								(96)
自己株式の処分								5,245
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	192,470	97	31,485	(4,629)	219,423	(1,147)	9,588	227,865
当期変動額合計	192,470	97	31,485	(4,629)	219,423	(1,147)	9,588	304,392
当期末残高	1,022,525	(139)	44,649	(4,629)	1,062,404	330	59,528	1,829,326

連結キャッシュ・フロー計算書

	単位：百万円		
	2012年度	2013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	80,126	138,133	58,007
減価償却費	90,756	111,826	21,070
減損損失	4,516	—	(4,516)
貸倒引当金の増加（減少）額	26	504	478
受取利息及び受取配当金	(30,156)	(49,807)	(19,651)
支払利息	14,508	16,023	1,515
持分法による投資（利益）損失	(825)	(2,294)	(1,469)
売上債権の（増加）減少額	(475)	(13,469)	(12,994)
たな卸資産の（増加）減少額	(6,041)	(15,459)	(9,418)
仕入債務の増加（減少）額	2,929	6,305	3,376
その他	4,981	(32,107)	(37,088)
小計	160,346	159,655	(691)
利息及び配当金の受取額	30,181	49,782	19,601
利息の支払額	(14,688)	(15,517)	(829)
法人税等の（支払）還付額	(24,540)	(38,861)	(14,321)
営業活動によるキャッシュ・フロー	151,299	155,059	3,760
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	(112,430)	(131,672)	(19,242)
有形固定資産の売却による収入	8,137	12,879	4,742
投資有価証券の取得による支出	(14,679)	(32,015)	(17,336)
投資有価証券の売却による収入	987	2,211	1,224
連結の範囲の変更を伴う子会社株式の取得による支出	(68,503)	(1,137)	67,366
連結の範囲の変更を伴う子会社株式の取得による収入	—	265	265
連結の範囲の変更を伴う子会社株式の売却による支出	(505)	—	505
貸付けによる支出	(13)	(867)	(854)
貸付金の回収による収入	275	640	365
定期預金の（増加）減少額	(64,435)	38,390	102,825
その他	(23,043)	(7,177)	15,866
投資活動によるキャッシュ・フロー	(274,210)	(118,483)	155,727
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	51,786	(59,236)	(111,022)
長期借入れによる収入	45,425	128,203	82,778
長期借入金の返済による支出	(49,382)	(60,721)	(11,339)
社債の発行による収入	30,000	26,660	(3,340)
社債の償還による支出	(54,125)	(4,505)	49,620
自己株式の取得による支出	(109)	(96)	13
配当金の支払額	(15,584)	(20,326)	(4,742)
少数株主への配当金の支払額	(435)	(454)	(19)
少数株主からの払込みによる収入	1,899	270	(1,629)
その他	(2,423)	(3,609)	(1,186)
財務活動によるキャッシュ・フロー	7,050	6,183	(867)
現金及び現金同等物に係る換算差額	(1,591)	4,286	5,877
現金及び現金同等物の増加（減少）額	(117,451)	47,046	164,497
現金及び現金同等物の期首残高	296,811	179,359	(117,452)
現金及び現金同等物の期末残高	179,359	226,406	47,047

取締役、監査役および執行役員

(2014年6月13日現在)

取締役



取締役会長
豊田 鐵郎



取締役社長
大西 朗



取締役副社長
山口 千秋



取締役副社長
佐々木一衛



取締役副社長
森下 洋司

専務取締役

古川 真也
鈴木 雅晴
佐々木憲夫
小河 俊文

取締役

大西 敏文
小川 隆希
大塚 幹
山本 卓

福永 恵一
張 富士夫
隅 修三

監査役

常勤監査役

石川 覚雄
野崎 晃平

監査役

三田 敏雄
ハンス ユーゲン・マルクス
小澤 哲

執行役員

常務執行役員

浅井 裕章
藤原 啓税
土本 幸久
伊藤 天

執行役員

山岸 俊哉
原田 淳一
岡本 幹彦
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
河井 康司
粥川 浩明
山口 和幸
稲川 透
松本 洋
大年 浩太

主な連結子会社

主な連結子会社

(2014 年 3 月 31 日現在)

*：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(%)*
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
	株式会社アイチコーポレーション	埼玉県上尾市	高所作業車の生産	52.2
	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
	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
自動車	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
	イズミ工業株式会社	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CTL	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
	大興運輸株式会社	愛知県刈谷市	陸上運送サービス	53.1
	アドバンスト・ロジスティックス・ソリューションズ株式会社	愛知県高浜市	物流センターの企画・設計・運営	100.0
	株式会社原織機製作所	岐阜県揖斐郡池田町	繊維機械部品・産業車両部品の生産	100.0
その他	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

*：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(%)*
北米					
産業車両	アメリカ	Cascade Corporation	Portland, Oregon	産業車両部品の生産	100.0
		Indiana Hydraulic Equipment, Corp.	Franklin, Indiana	産業車両部品の生産	100.0
		Industrial Components and Attachments, Inc.	Portland, Oregon	米国産業車両持株会社	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	北米産業車両統括会社	100.0
		Toyota Material Handling, U.S.A., Inc.	Columbus, Indiana	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	77.4
		Toyota Industries Compressor Parts America, Co.	Pendergrass, Georgia	コンプレッサー部品の生産	100.0
		Toyota Industries Electric Systems North America, Inc.	Novi, Michigan	エレクトロニクス商品の開発・販売	90.0
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	北米統括会社	100.0

*：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(%)*
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
	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
	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
	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 Ltd.	Budapest	産業車両の販売・サービス	100.0
	ルーマニア	Toyota Material Handling Romania s.r.l	Bucharest	産業車両の販売・サービス	100.0
	ロシア	ООО Toyota Material Handling RUS	Moscow	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
	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
	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
	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	Isernhagen	産業車両の販売・サービス	100.0
	フランス	Toyota Industrial Equipment, S.A.	Ancenis	産業車両の生産	100.0
		Toyota Material Handling France SAS	Marne La Vallée	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
	イタリア	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
		Toyota Industries Electric Systems Europe GmbH	München	エレクトロニクス商品の開発・販売	90.0
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	100.0
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
	中国	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
		豊田産業車輛(上海)有限公司	上海市	産業車両の販売	75.0
	ブラジル	Toyota Material Handling Mercosur Indústria e Comércio de Equipamentos Ltda	São Paulo	産業車両の生産・販売・サービス	100.0
	メキシコ	Toyota Material Handling Capital S.A.P.I. de C.V., SOFOM E.N.R.	Santiago de Querétaro	産業車両のリース・レンタルサービス	100.0
自動車	インド	Kirloskar Toyota Textile Machinery Pvt. Ltd.	Bangalore	自動車部品・繊維機械の生産	97.9
	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
		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	77.6
		烟台首鋼豊田工業空調圧縮機有限公司	山東省烟台市	コンプレッサーの生産	50.1
物流	中国	豊田工業管理(中国)有限公司	上海市	中国地域会社に対する物流などのサービス提供	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

■持分法適用関連会社

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

(2014年3月31日現在)

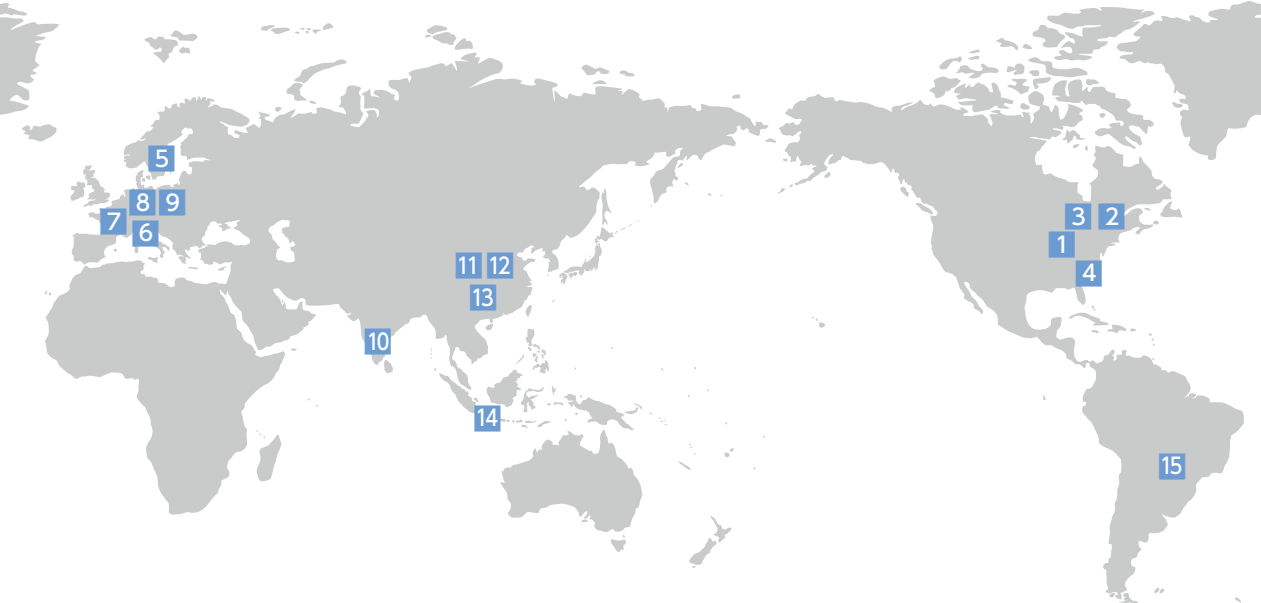
投資家情報

(2014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 Toyota 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 烟台首鋼豊田工業空調圧縮機有限公司	中国	山東省烟台市	コンプレッサー	2012
14 P.T. TD Automotive Compressor Indonesia	インドネシア	Bekasi	コンプレッサー	2011
15 Toyota Material Handling Mercosur Indústria e Comércio de Equipamentos Ltda	ブラジル	São Paulo	産業車両	2004

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

上場証券取引所

東京、名古屋 (証券コード: 6201)

株主数

16,799 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

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

大株主の状況

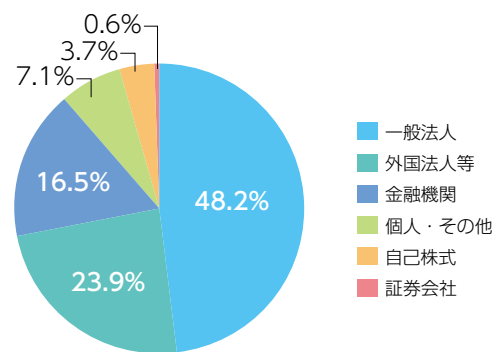
氏名または名称	所有株式数 (千株)	発行済株式総数に対する 所有株式数の割合 (%)
トヨタ自動車株式会社	76,600	23.51
株式会社デンソー	29,647	9.10
東和不動産株式会社	15,697	4.82
豊田通商株式会社	15,294	4.69
日本マスタートラスト信託銀行株式会社〈信託口〉	9,801	3.01
日本生命保険相互会社	6,657	2.04
アイシン精機株式会社	6,578	2.02
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社〈信託口〉	5,355	1.64
豊田自動織機従業員持株会	4,586	1.41
オーエム04エスエスビークライアントオムニバス	4,236	1.30
計	174,456	53.54

注 1：当社は、自己株式(12,109千株)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〉	9,801千株
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社〈信託口〉	5,355千株

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/>

