



Toyota Industries Report
豊田自動織機レポート 2011

2011年3月期





力強さ、スピード感、独創性を持った、
真のグローバルカンパニーをめざす。

私たちは、産業車両、自動車、物流、繊維機械の事業を担う企業として、
お客様が本当に必要とする商品・サービスをご提供するため、
世界各国・各地域で事業を展開しています。
明日の世界のため、より豊かで快適な社会づくりに貢献したいとの強い思い。
お客様が喜ぶその笑顔こそが、豊田自動織機にとっての大きな支えです。

目次

目次	P 2
連結財務ハイライト	P 3
ごあいさつ	P 4-5
トップ対談	P 6-12

事業の取り組み

事業活動の概要	P 14-15
産業車両	P 16-23
自動車	P 24-31
車両	P 26-27
エンジン	P 28
カーエアコン用コンプレッサー	P 29-30
カーエレクトロニクス	P 31
物流	P 32-34
繊維機械	P 35-36

企業の社会的責任

東日本大震災の影響と当社の対応	P 38
企業理念(豊田綱領、基本理念、CSR方針)	P 39
コーポレート・ガバナンス	P 40-43
お客様との関わり	P 44
従業員との関わり	P 45-46
取引先との関わり	P 47
株主・投資家との関わり	P 48
地域社会との関わり	P 49-50

環境への取り組み

環境統括管理者インタビュー	P 52-54
グローバル環境宣言	P 55
第五次環境取り組みプランの概要	P 56-57
第四次環境取り組みプランの総括	P 58-59
環境マネジメント	P 60
地球温暖化防止	P 61-62
資源循環/環境リスク低減	P 63
環境コミュニケーション	P 64
生物多様性	P 65
TOPICS	P 66
環境データ	P 67-68
事業活動と環境負荷/環境パフォーマンスの推移	P 67
土壌・地下水汚染対策/環境会計・実地検証報告	P 68

財務セクション・企業情報

財務セクション	P 70-78
11年間の連結財務サマリー	P 70-71
連結貸借対照表	P 72-73
連結損益計算書	P 74
連結包括利益計算書	P 75
連結株主資本等変動計算書	P 76-77
連結キャッシュ・フロー計算書	P 78
企業情報	P 79-83
取締役、監査役および執行役員	P 79
主な連結子会社	P 80-81
主な生産拠点	P 82
投資家情報	P 83

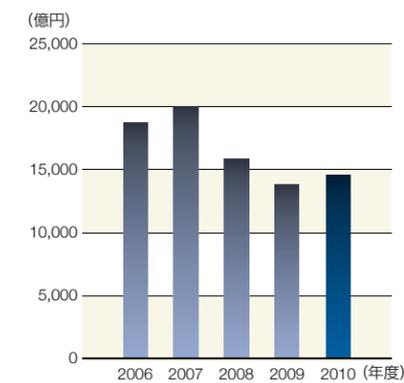
将来見通しに関する記述についての注意

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

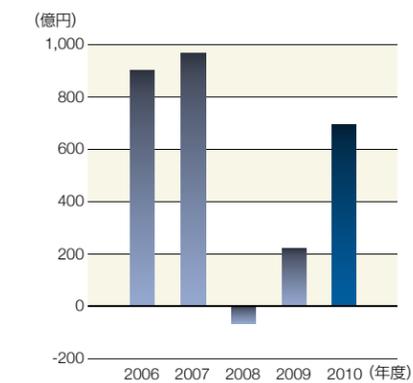
連結財務ハイライト

会計年度	単位:百万円					増減率(%)
	2010年度	2009年度	2008年度	2007年度	2006年度	2010年度 vs 2009年度
売上高	1,479,839	1,377,769	1,584,252	2,000,536	1,878,398	7.4%
営業利益(損失)	68,798	22,002	△6,621	96,853	89,954	212.7
経常利益	73,911	31,756	14,343	126,488	108,484	132.7
当期純利益(損失)	47,205	△26,273	△32,767	80,460	59,468	-
研究開発費	27,788	26,826	33,646	36,750	34,548	3.6
1株当たり配当金(円)	50.00	30.00	40.00	60.00	50.00	66.7
会計年度末						
総資産	2,481,452	2,589,246	2,327,432	2,965,585	3,585,857	△4.2%
純資産	1,075,939	1,104,929	977,670	1,453,996	1,810,483	△2.6
従業員数(人)	40,825	38,903	39,916	39,528	36,096	4.9

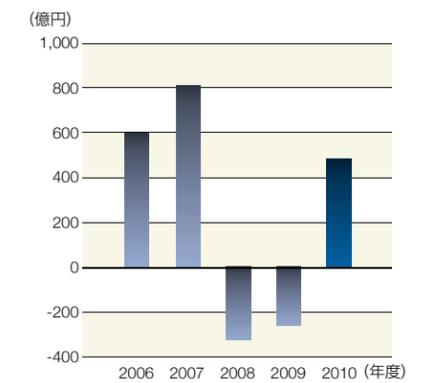
■売上高



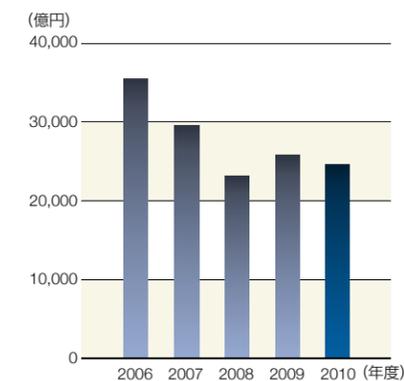
■営業利益



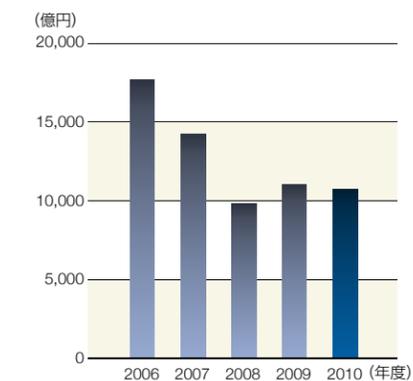
■当期純利益



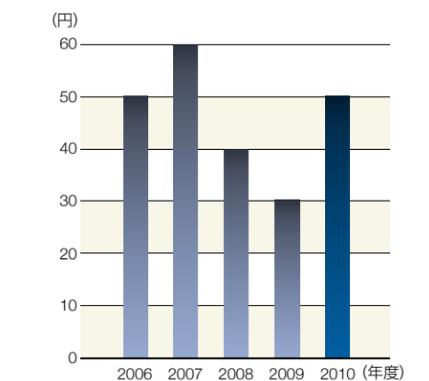
■総資産



■純資産



■1株当たり配当金





取締役会長
伊村 晟

取締役社長
豊田 鐵郎

豊田自動織機グローバル研修センター
(幅豆アカデミー)

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。
東日本大震災で亡くなられた方々のご冥福をお祈り申し上げますとともに、被災地の皆様に、心よりお見舞い申し上げます。また、被災地の一日も早い復旧・復興をお祈り申し上げます。

国内外の景気が回復に向かうなか、当社グループは、品質第一に徹してお客様の信頼にお応えいたしますとともに、各市場の回復の動きに迅速に対応して、販売の拡大に努めてまいりました。しかし、東日本大震災により国内経済は大きな影響を受け、当社におきましても、仕入先の部品供給の問題により、一部の生産停止を余儀なくされました。

2010年度の売上高につきましては、震災の影響はあったものの、増収増益を達成することができました。

今後の経済の見通しにつきましては、景気の回復傾向が続くと見込まれますものの、信用収縮や雇用情勢の悪化などによる景気の下振れのリスクや、原油などの原材料価格の高騰、為替相場の動向などの不透明な要因がございます。また、東日本大震災が経済に与える影響が長期化、深刻化する懸念もあり、企業を取り巻く環境は引き続き厳しいと予想されます。

こうしたなか、震災の影響により低下していた当社の生産活動につきましては、柔軟な稼働対応や仕入先の支援などを通じ、ほぼ回復させることができました。今後、完全正常化に向けて、さらに努力してまいります。併せて、いかなる環境の変化にも速やかに対応できる、ゆるぎない企業体質実現のため、事業構造、コスト構造改革を進めていく所存です。具体的な取り組みとして、先進国を中心とした既存市場での事業を強化し、成長著しい新興国市場への展開を加速させるため、各地域でのきめ細かな市場調査を徹底し、各市場の特性、ニーズに対応した商品の投入を進めていく考えです。

また、中長期的には、品質第一を基本に、環境・安全への対応と国際競争力の向上を重要課題として捉え、3E (Environment, Ecology & Energy) をキーワードに、お客様目線に立った商品開発、先進技術開発を推進してまいります。

皆様におかれましては、今後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。

2011年7月

取締役会長

伊村 晟

取締役社長

豊田 鐵郎

「世界経済戦国時代」を勝ち抜く、真に力のある企業をめざして

「豊田自動織機レポート2011」では、ビジネススクールの教授や経営コンサルタントを務め、企業の経営戦略やものづくりなどに精通した遠藤功氏と社長の豊田鐵郎との対談を、2011年4月19日、当社本社にて実施。大きく変化する社会・経済環境のなかで、当社が、さらに成長・進化するために求められることについて語り合いました。



G型自動織機の前で

株式会社豊田自動織機 取締役社長

豊田 鐵郎

早稲田大学大学院商学研究科(ビジネススクール)教授
株式会社ローランド・ベルガー 会長

遠藤 功 氏



遠藤 功(えんどう いさお) 氏 プロフィール

早稲田大学商学部卒業。米国ボストンカレッジ経営学修士(MBA)。三菱電機株式会社、米系戦略コンサルティング会社を経て、現職。早稲田大学ビジネススクールでは、経営戦略論、オペレーション戦略論を担当し、現場力の実践的研究を行っている。また、欧州系最大の戦略コンサルティング会社であるローランド・ベルガーの日本法人会長として、経営コンサルティングにも従事。戦略策定のみならず実行支援を伴った「結果の出る」コンサルティングとして高い評価を得ている。ローランド・ベルガードイツ本社の経営監査委員会のメンバーでもある。中国・長江商学院客員教授、日新製鋼株式会社経営諮問委員などを兼任。

【東日本大震災】

被災地復興への協力と 自社生産の早期正常化への取り組み

豊田: 本日は、国内外の多くの企業を自らの足で回り、ものづくり現場の強みや課題についての活きた知識、見識をお持ちの遠藤さんをお迎えでき、大変うれしく思っています。

遠藤: こちらこそ、よろしくお願いたします。私は、トヨタグループの中でも御社とはとてもユニークな存在であると注目していました。というのも、世界のほとんどの自動車メーカーに採用されているカーエアコン用コンプレッサー、フォークリフト、そして源流事業である繊維機械(エアジェット織機)の3つの分野で世界販売シェアNo.1*を誇っているからです。

豊田: ありがとうございます。今日は、当社の強み、課題などを含め、遠藤さんとの対談を通じて自らを再認識できる機会になると思うと、非常に楽しみです。

遠藤: それでは、最初に世界的にも大きな影響をもたらした東日本大震災についておたずねします。どのようにお感じでしょうか。また事業には直接的な影響はありましたか。

豊田: 今回の震災は回復の兆しのあった日本経済に深い傷跡を残し、世界経済への影響も計り知れないものがあります。影響が相当長期化することも想定し、日本全体が協力して難局を乗り越えていかなければならないと思います。

当社では、幸い工場・設備などに大きな被害はありませんでしたが、部品調達の影響で、工場の稼働停止を余儀なくされました。その後、代替品への切り替えやサプライヤー復旧の支援などを重ねることで、かなり回復させることができました。少しでも早く正常な稼働に戻せるよう、引き続き全力を挙げて取り組んでいきます。被災地支援としては義捐金や当社の産業車両などを寄贈。また、少しでも被災地のお役に立てればと思い、自社トラックで生活物資などを輸送しました。今後も被災地復興に向けて、さまざまな形での協力を行っていきたくと考えています。



G型自動織機を見学する遠藤氏

G型自動織機(無停止杼換式豊田自動織機): 豊田佐吉が1924年に発明、完成。世界で初めて実現した自動化により、高速運転中にスピードを落とすことなく円滑に杼を交換してよこ糸を補給することができ、また、たて糸が切れると機械が自動的に停止することで、後工程に不良品を送らない機能を持つ。このような総合的性能と経済性で世界一と評価された。

【2010年度のふり返り】

「構え」のスリム化で体質を強化し、 業績を回復

遠藤: 年度末を控えた3月11日に大きな震災が起きたわけですが、2010年度をどう総括されますか。業績は前年度から大きく向上しているようですが、どのような取り組みをされたのですか。

豊田: 当社では、2008年から行ってきた緊急収益改善活動により損益分岐点を引き下げ、「構え」のスリム化を実施してきました。「世の中が変わった、頭を切り替える」と、社内で口を酸っぱくして言ってきたことで、従業員の意識が変わりました。今まで経験したこともないような、ゼロベースでの経費見直しをはじめとした固定費の削減など、従業員全員がよく頑張り、収益体質を改善することができたと思っています。

2010年度は、この構えを維持したままで、機会損失を出さないよう、市場の回復を捉えた積極的な拡販を行い、一定の成果を出すことができました。こういう時こそ、当社グループが一丸となり、一人ひとりが元気を出して前に進んでいかなければなりません。

【ものづくり、品質】

品質は当社の生命線

遠藤: 対談前にショールームで、社祖 豊田佐吉翁が発明した「G型自動織機」を見学させていただきました。この自動織機に佐吉翁が込めた思いから、我々が学ぶべき

ことについて教えていただけますか。

豊田: G型自動織機は、豊田佐吉が「ものづくりを通して、社会や世の中のお役に立つ」という理念に基づき発明したものです。「本当にお客様に喜ばれるものは何か」という視点で、自分の手で試行錯誤を繰り返し、たて糸が切れた時にメカニカルな「からくり」だけで運転を止め、不良品の発生を未然に防ぐしくみを考え、つくりあげました。しかし、最初の自動織機は、十分な実験ができないまま外国製品との比較が行われ、本意な結果に終わってしまった。そこで、それ以降は「お客様に迷惑をかけぬよう徹底して実証実験を繰り返し、納得がいくものが出来あがってから出荷する」という姿勢を貫いたといいます。

私たちも常にこのような基本に戻って考え、現地・現物で品質にこだわったものづくりを行うことが重要だと教えてくれていると思います。

遠藤: なるほど。G型自動織機の時代から「品質」は重要なテーマだったのです。昨今の部品の共通化や事業活動のグローバル化などにより、品質問題の影響が以前より拡大しやすくなっており、品質は企業にとって、従来にも増して切実な課題となっています。御社の品質に対する基本的な考え方や取り組みについてご紹介いただけますか。

豊田: 品質は製造業の生命線です。お客様第一の視点に立って、各部門が自工程で品質をつくり込み、かつ、緊密に連携することで、さらなる品質向上に努めています。

品質と利益は相反するものだと考える人がいるかも



社長の豊田がG型自動織機のメカニズムを説明

知れませんが、それは間違いです。品質向上の取り組みが原価改善につながり、結果として利益を生む。品質を守るために私自身が現場へ足を運び、生産状況や改善の進捗状況などを点検しています。

遠藤: そういう意味では、G型自動織機は今でも発明と品質に関する原点であり基本だといえますね。

最近、品質問題が話題になることが多いですが、私は、日本製品の品質への信頼は依然として失われていないと思います。日本企業の現場ほど、自ら知恵やアイデアを生み出し、創意工夫をしながらオペレーションを進化させている例は世界広しといえどもまれです。今後も、現場の一人ひとりが高い意識を持ち、愚直に行動することで、品質をつくり込むという基本姿勢を変えることなく、競争力をさらに向上させてほしいと望んでいます。

【人材育成】

「自ら学び、自ら考え、自ら行動する」人を育てたい

遠藤: 品質のつくり込みは、ツールや品質保証体制などのしくみだけではなく、従業員一人ひとりが高い意識を持ち、愚直に行動することで初めて達成できるものだと思います。御社では、どのような考え方で取り組んでいますか。

豊田: 基本となるのは「自ら学び、自ら考え、自ら行動する」自立した人材の育成だと考えています。若い従業員はもちろん、キャリアを積んだ人達も、自分の人間性や能力の間口を広げ、判断力を身につけるためにもっともっと本を読むなど、自らを高めることに努めてほしいですね。

遠藤: 社長は、読書は好きなんですか。

豊田: 遠藤さんと比べれば読んでいないと思いますが、年間120～130冊ほど読み、読み終えたら全部海外の駐在員に送っています。現地では手に入らないから結構喜んでいそうですね。彼らは勉強意欲も高いですね。ただ、最近は駐在拠点の数が増えたことによって1ヵ所あたりの冊数が少なくなってしまい、残念がられています。

遠藤: 130冊でも足りないんですか。それではもっと読む必要がありますね(笑)。豊田社長の考える「自ら学び、自ら考え、自ら行動する」自立した人材となるには、まずは

読書などを通して、自分を高めることが前提だということですね。

では、将来の豊田自動織機を担っていく人達を育成するために、具体的にどんな取り組みをされていますか。

豊田: 会社をこれから支えていく若手技術者の育成という面では、近年IT化の弊害が大きいと感じています。インターネットを使えば膨大な情報が簡単に手に入ってしまうからこそ、「現地・現物」が大切だと思います。

自分の目と手と足、感性を駆使して得た情報が活かされた情報です。ものづくりの場面でも同じで、すぐに電氣的なセンサーやコンピューターに頼ってしまう傾向があります。

遠藤: どの企業でも同様の悩みを抱えていますね。

豊田: それで「技術技能ラーニングセンター」で、G型自動織機を教材にしてものづくりの原点を教え込んでいるわけです。若手技術者は大学でいきなり3次元CADから学んでいるので、設計・製図の基本がわからないまま実務につくようになっています。技術技能ラーニングセンターでは、ドラフターで設計図面を描かせます。3次元CADを使う前にドラフターで教えて、基本からたたき込まないといけない。

遠藤: おっしゃるとおりです。設計段階の不具合は、大きな品質問題につながりやすいですからね。

豊田: 3次元CADを使えば、見た目には完成度の高い図面が描けるのですが、基本ができていないと、とんでもない設計上のミスが発生してしまい、それが品質問題につながってしまいます。

遠藤: だからこそ原点に戻らないといけないの思いなのですね。

豊田: ドラフターで描かせるために、鉛筆の削り方から教えていますよ(笑)。また、たたら製鉄や、エンジンの分解・組み立ても学ばせ、実際にエンジンをかけて回すところまでやります。自分で組み立てたものが回るので、入社し



て日が浅い技術者は喜ぶます。ものづくりのおもしろさに少し近づくからですね。

遠藤: おもしろさを体感すると、設計に魂がこもってくるでしょうね。

世界中で活躍できるグローバル人材を育てる

遠藤: 御社の事業展開はかなりグローバル化が進んでおり、海外での売上げ比率も高いと聞いています。そこで、グローバル人材の育成について伺いたいと思います。

豊田: 今や、当社のエンドユーザーの多くが海外のお客様であることを考えると、グローバル人材の育成は特別なことではなく、やらなければならない当然のことです。しかし、ここに至るまでにわずか10年。急激なグローバル化でした。

遠藤: どんなことがあったのですか・・・。

豊田: 経営的に影響の大きかった出来事として、2000年にスウェーデンのBTというフォークリフトメーカーを子会社化したことが挙げられます。当時で日本人の従業員が約1万人、BTも約1万人で、突然一度に日本語が話せない従業員が半分もいる会社になってしまいました。今では全世界で4万人が在籍し、そのうち日本人は約半分という会社になっています。しかし、それに対応できる



最新のエアジェット織機の特長を説明

人材はまだ少ない。だから、まず、物おじしない人材を育てています。

ただ繊維機械の営業部隊は以前から訓練されていて、世界中どこへでも自由に飛んでいき、新たな市場を開拓しビジネスを軌道に乗せてしまうダイナミックさがあります。当然いろいろな言語を操れる人材も多いので、そういう意味では、日本で教育するより現地に送り込んだ方が効果的です。

遠藤：優秀な人をいろいろな国に送り込んで、さまざまな体験をさせて学ばせれば、大きく成長するチャンスとなります。ある大手流通企業では、課長の3割を3～6ヵ月間、海外に送り込んでいるそうです。それでこの会社でこれから自分は何をするのか探してこいというミッション以外、何のテーマも与えずに行かせる。当初は、自分がいなくなったら課の仕事が回らなくなると心配し、皆、尻ごみしていましたが、やってみたら何の問題もなく、今ではすっかり定着してうまくいっているようです。

【技術開発・商品開発】

環境・エネルギー問題に正面から取り組む

遠藤：メーカーとして当然のことながら技術開発・商品開発にも力を入れてこられたと思いますが、今後の方向性はいかがですか。

豊田：地球温暖化や石油資源の枯渇化などを背景に、お客様のニーズが電動化、軽量化、省エネルギーへと急激にシフトしています。当社は、お客様が真に必要なものを提供するため、全社を挙げて「3E」をキーワードとした技術開発を推進しています。「3E」とはEnvironment, Ecology & Energy のことで、電動化、軽量化、省エネルギーに貢献する要素技術に磨きをかけ、各事業の新品に展開することで事業の拡大をはかっています。

一例として、カーエアコン用コンプレッサーでは、ハイブリッド車用として、従来のようにエンジンからでなくモーターでコンプレッサーを動かすことで、アイドリングストップ時でもエアコンが使用できる電動コンプレッサーが好評です。また、産業車両では電動車における稼働時間をはじめとした基本性能の一層の向上やハイブリッドフォークリフトのシリーズ化などを進めています。

遠藤：産業車両の主力商品のフォークリフトでは、すでに電動車の比率が高いそうですね。

豊田：フォークリフトの約6割はすでに電動式です。当社は、年間10万台以上の電動フォークリフトを販売しており、世界一の電動車メーカーであると自負しています。

車両組み立てでは、自動車の燃費向上のための車体軽量化に貢献する樹脂ウィンドウを開発、エンジンでは、ガソリンエンジンより2～3割CO₂排出量が少ない

ディーゼルエンジンをさらに進化させた次世代クリーンディーゼルエンジンの開発、カーエレクトロニクスでは、車両の電動化に対応したキーコンポーネントの開発、繊維機械では、電力やエアなどの省エネ性能アップに努めています。

遠藤：さまざまな事業を営まれていますが、すべての事業において、環境・エネルギー問題に正面から向き合って、開発を進められていることがよくわかります。さらに、本業から離れた分野まで幅を広げて考えると、新しいビジネスモデルが生まれる可能性もあるのではないのでしょうか。

ある倉庫会社では、トラックも今後電動化が進むと考え、倉庫の一部に充電器や電池を設置しているそうです。

豊田：私どもではすでに事業化にめどをつけていますよ。当社の自動倉庫システム内で電池を保管している間に充電しておき、車が来たら、1分間で電池を入れ替えるようなしくみをつくりあげました。

遠藤：お話を伺っていると、楽しみな分野が広がっているようですね。ところで新興国などの企業も技術開発を強化していますが、いかがですか。

豊田：当社のエアジェット織機に良く似た商品が、一部の市場に出回っていますが、できあがった布の品質に大きな差がある。なぜなら、織機を制御するソフトウェアは真似できないからです。私どもでは、今後、商品のハードとしての競争力強化はもちろん、ソフトウェアの開発に力を注ぎ、付加価値を一層高めていく考えです。

遠藤：日本には繊細な技術があり、さらに技術的な深さもある。加えて、生産技術やソフトウェアなどをブラックボックス化することもグローバル競争の場面では重要になってきますね。

【グローバル戦略】

世界各国で事業を展開し、地域ごとのニーズにきめ細かく対応

遠藤：昨今は新興国の成長が著しく、市場のニーズも大きく変化し、多様化も進んでいます。御社では年を追うごとに激しさを増しているグローバル競争にどのように対応

しているのか、お聞かせください。

豊田：今までにないスケールとスピードで国や地域が競い、企業が国境や業種を超えて競い合うさまは、群雄が割拠し覇を争った「戦国時代」そのものです。まさに世界経済は「戦国時代」に突入し、経済構造が大きく変わるパラダイムチェンジの真っ只中にあります。

当社では、2011年度を「世界経済戦国時代」におけるグローバル競争を勝ち抜いていくための「新たなスタートの年」と位置づけました。

遠藤：「世界経済戦国時代」というのは、まさにそのとおりですね。

これからは、世界中が企業間の競争の場になるわけですが、地域ごとの戦略についてはどうお考えですか。

豊田：どこで生産し、どこに供給し、どう販売するか、日本との役割分担をどうするかなど、事業ごとにグローバル最適な体制を構築・展開しています。

遠藤：今後成長が期待される新興国では、どのように取り組んでいく方針ですか。

豊田：中国やインドのほか、ASEANや中南米などの市場も伸びが期待できます。新興国として一括りにするのはなく、国ごとに異なるニーズを的確に捉え、その国のお客様に喜ばれるものをタイムリーにお届けしていくことが重要だと考えています。



カーエアコン用コンプレッサーのメカニズムを説明



遠藤:北米や欧州など、先進国への対応はいかがですか。
豊田:日本を含めた先進国は、成長率は高くないものの市場は大きいので、これは守り続けたいいけない。ここでは、付加価値の高い商品やバリューチェーンで勝負することが重要だと考えています。たとえば愛知県の飛島コンテナ埠頭で、コンテナを運ぶ当社製の大型AGV（無人搬送車）が運行しています。長さ最大45フィート・重さ約30トンのコンテナを時速25kmで運べます。山のように巨大なコンテナを積んで、所定の位置に誤差2cm以内で停めることができるんですよ。
 車の運転でも難しいのに、私自身もこの技術には驚きました。

【今後めざす姿】

事業間の連携を深め、トータルの力を結集

遠藤:これまでのお話で、御社が中長期的にめざしている方向性が大体わかりました。3Eを軸とした技術開発やグローバル戦略においてもそうですが、今後は、各事業の連携が一層重要になっていきそうですね。
豊田:はい。シナジー効果を高めるために、事業間の壁を取り払い、各事業の横の連携を深め、開発や原価低減の方策など、共通化できるものは共通化しようという取り組みを進めています。たとえば車両の組み立て事業では、TPS（トヨタ生産方式）をベースに生産性向上が進んでいます。産業車両や繊維機械の事業部の人材をTPSの現場

に入れて体験させ、自部署に持ち帰って展開させる取り組みもしています。

遠藤:今まで以上に総合力を発揮する、豊田自動織機としてトータルの力を結集していこうというのが大きな方向性としてあるわけですね。

豊田:その通りです。私は趣味でよくヨットに乗るのですが、風のない日には遠くの海をながめて、「あそこに波があるからもうすぐ風が来るぞ」というように、風を先に読まなければいけません。

遠藤:風を読んで、風より先に動くという点では経営と同じですね。

今日はいろいろとお話を伺って、非常に個性的で、いろいろな可能性にあふれた企業という印象を持ちました。何かワクワクしてくるような期待感もありますね。

豊田:創業時の精神を忘れず「本当にお客様に喜ばれるものは何か」を常に考え、社会のお役に立つ商品・サービスを提供することを通じて貢献していく。それが当社にとってのCSR、企業の社会的責任だと考えています。ステークホルダーの皆様のご期待に応えられるよう、さらに努めていきます。



Toyota Industries Report
 豊田自動織機レポート 2011

事業の取り組み

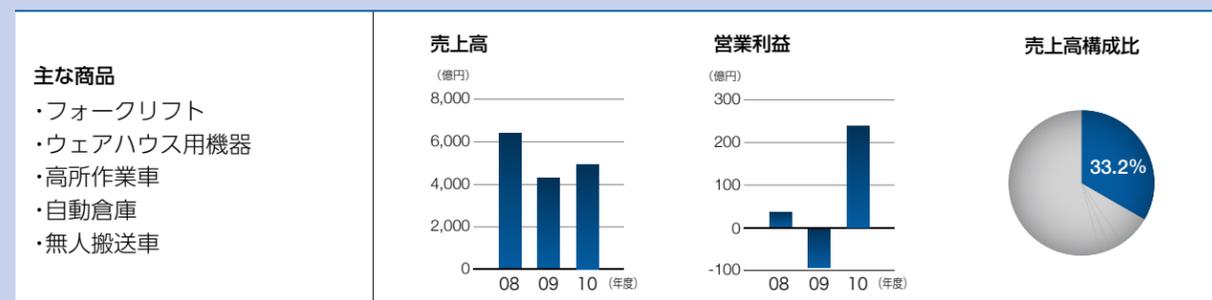
事業活動の概要	P 14-15
産業車両	P 16-23
自動車 車両/エンジン/カーエアコン用コンプレッサー/カーエレクトロニクス	P 24-31
物流	P 32-34
繊維機械	P 35-36

事業活動の概要

産業車両

0.5トン積から43トン積までのフルラインナップを取り揃えたフォークリフトを中心とする産業車両から、物流機器・システムに至るまで、幅広い商品の開発・生産・販売・サービスを行っています。

主力商品であるフォークリフトについては、トヨタ マテリアル ハンドリング グループ(TMHG)の組織のもとに、トヨタ、BT、レイモンド、チェサプの各ブランドで、世界中のお客様へ販売しています。



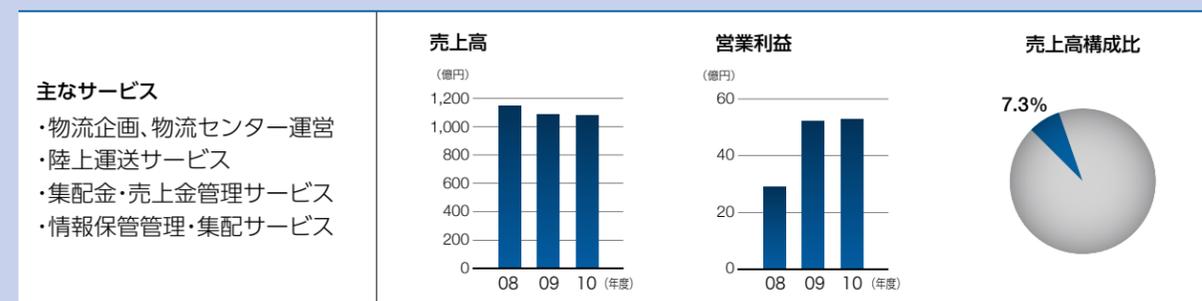
自動車

完成車から部品生産まで、自動車全体に関わる幅広い事業を展開し、シナジーを活かした開発・生産を行っています。連結売上高の54.3%を占める、当社における最大の事業分野です。

車	業界トップクラスのQCD(品質、コスト、納期)を強みとし、コンパクトからミディアムサイズまでの車種を生産しています。	主な商品 ・ヴィッツ/ヤリス ・RAV4 ・マークXジオ	売上高 (億円)
エンジン	ディーゼルおよびガソリンの両タイプのエンジンを生産しています。特にディーゼルは、トヨタ自動車(株)と共同で開発に取り組み、企画・開発から生産まで一貫した体制を敷いています。	主な商品 ・ディーゼルエンジン KD型、AD型、VD型 ・ガソリンエンジン AR型、AZ型	営業利益 (億円)
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。 *：当社調べ	主な商品 ・固定容量型 ・可変容量型 ・電動型	売上高構成比
カーエレクトロニクス	パワーエレクトロニクス回路技術や電気駆動システム開発力を活かし、主にハイブリッド車など電動車両用エレクトロニクス商品の開発・生産を行っています。	主な商品 ・PCU直冷式冷却器 ・DC-DCコンバーター ・DC-ACインバーター	

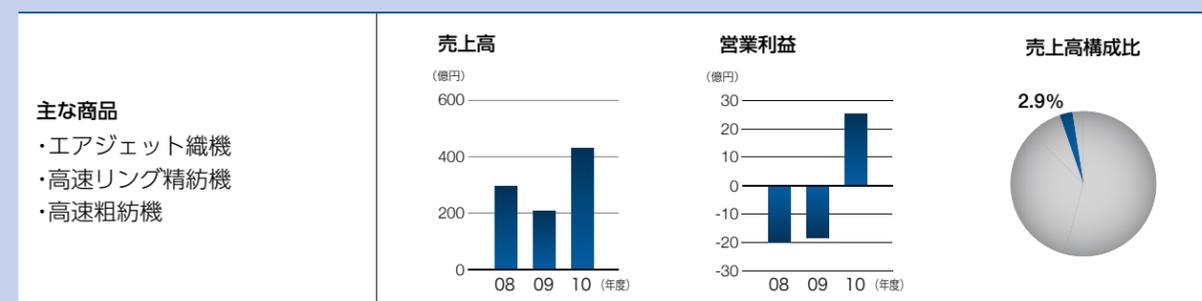
物流

「物流センターの企画・設計・運営」と「陸上運送サービス」、「集配金・売上金管理や情報保管管理などの高付加価値サービス」の3つの柱で構成されています。



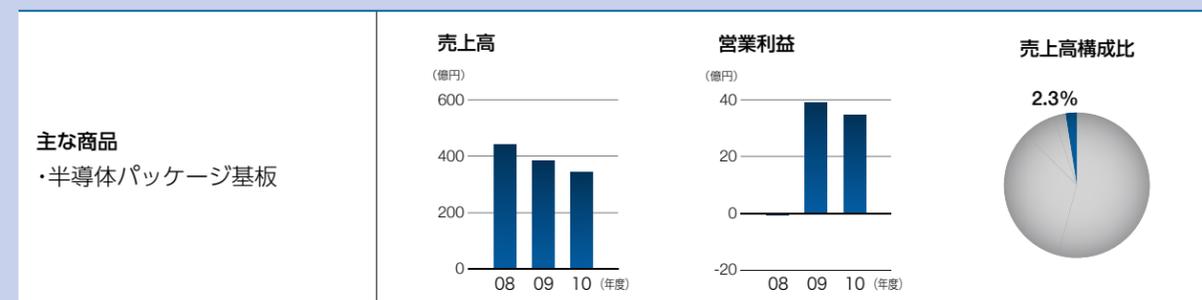
繊維機械

社祖・豊田佐吉による自動織機の発明から始まり、現在は世界のリーディングメーカーとして、織機および紡機の開発・生産・販売・サービスを一貫して行っています。



その他

その他の部門には、当社へのサービスを主な事業とする連結子会社や、イビデン(株)と合併で設立した(株)ティーアイビーシーが含まれています。同社は、パソコンMPU用半導体パッケージ基板を生産しています。



Materials Handling Equipment

私たちは、業界のリーディングメーカーとして、フォークリフトなどの機器のご提供だけでなく、物流現場に対するご提案を行うなど、お客様の物流に関するニーズに幅広くお応えしています。

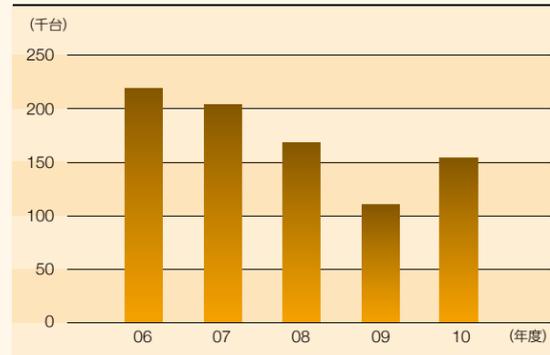
世界中の物流を支える、豊田自動織機の産業車両。
あなたの生活と、きっとどこかでつながっています。



2010年度の事業の概況

産業車両業界におきましては、アジアを中心とする新興国市場をはじめ、欧州、北米、日本の各市場で、総じて回復傾向が継続しました。そのなかで、各地域での市場回復に確実に対応する生産、販売活動を強力に推進し、主力のフォークリフトが国内・海外とも増加したことにより、売上高は前期を590億円(14%)上回る4,906億円となりました。

■産業車両販売台数



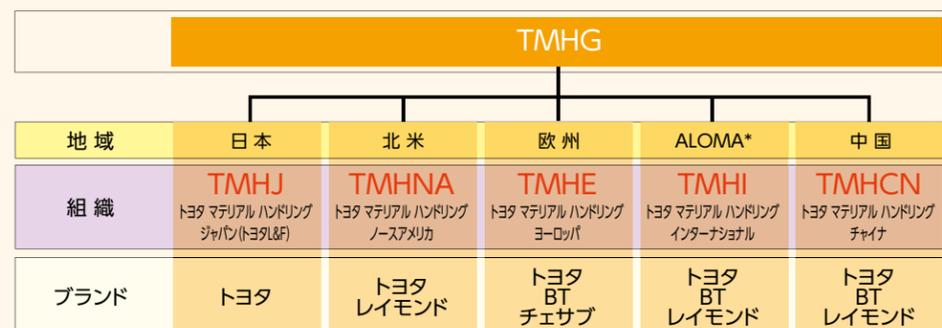
トヨタ マテリアル ハンドリング グループ (TMHG)

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

TMHGは、世界市場を「日本」「北米」「欧州」「ALOMA*」「中国」の5地域に分け、事業を行っています。

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

■トヨタ マテリアル ハンドリング グループ組織図



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



2010年の市況と事業活動

2010年のフォークリフト市場は、アジアをはじめとする新興国経済が、世界的な経済低迷からいち早く脱却したことに加え、日米欧を始めとする先進国経済が着実に回復したことを受けて、前年を約31%上回る伸びを示しました。そのなかで当社は、2008年の世界金融危機以降、固定費の大幅削減などによりスリム化した構えを維持しつつ、市場回復の動きを捉えた積極的な拡販活動を行ってきました。

フォークリフトについて、国内向けには、エンジンハイブリッドフォークリフトのモデル追加、北米および欧州では電動フォークリフトのモデルの拡充など、商品力の強化をはかりました。新興国では、各国市場のニーズに応える新商品の投入を実施しています。また、自動倉庫や無人搬送車(AGV)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、海外市場の開拓に努めています。

高所作業車の市場は、国内では民間設備投資が引き続き抑制傾向にあるため、需要が伸び悩んでおり、海外でも中国市場は回復しつつあるものの、全体としては依然厳しい状況が続いています。国内販売トップシェアのアイチブランドは、時代の変化に対応した新商品の開発や新市場の開拓により、需要の拡大をはかるとともに、徹底したコストの削減と業務の効率化を推進し、収益力の向上と長期安定的な経営基盤の確立に努めています。

グローバルボイス

～先進の商品・サービスを世界のお客様にお届けする、皆様の物流パートナー TMHG～

このコーナーでは、お客様や世界各地におけるTMHGのメンバーの声ををご紹介します。

日本より お客様



戸畑港運輸(株)
社長
日向 祥剛様

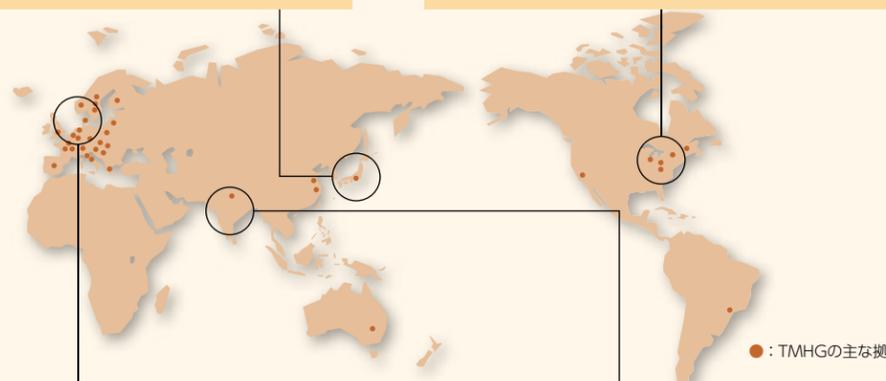
ジェネオ ハイブリッドは、パワーはエンジン車と同等でありながら、燃料消費量とCO₂排出量は期待通りに半減しました。さらには、社員の環境意識の向上にもつながるなど、環境経営の一翼を担っています。

アメリカより 開発・生産



TIEM
技術・製造部長
トニー・ミラー
(左)

TIEM*1に入社以来、多くの新商品を世に送り出すことができました。発売に向け、仲間と協力して設計や生産技術に取り組むのはとてもやりがいがあり、また、絶え間ないカイゼンを行っていくことに喜びを感じています。



●: TMHGの主な拠点

スウェーデンより サービス



TMHE
ヨーロッパ
キーアカウント
ダイレクター
クラウス・
クリステンセン

TMHE*2では、欧州全土に4,500人を超える熟練のスタッフを擁する強力なサービス体制で、お客様に高品質なサービスをお届けしています。良い商品をもっと最高の状態でお客様に使っていただくことが、私たちにとって何よりの喜びです。

インドより 販売



TMH India
セールス
ダイレクター
ビンドラ・
オベロイ

経済発展が続くインドでは、物流も年々活発になり、産業車両のニーズも高まっています。TMH India*3では、豊富な商品ラインナップをもとに、お客様に最適な商品・サービスを提供していきます。

*1: Toyota Industrial Equipment Mfg., Inc. 産業車両の生産子会社
*2: Toyota Material Handling Europe AB 産業車両の欧州統括子会社
*3: Toyota Material Handling India Pvt. Ltd. 産業車両の販売子会社



TIEM全景

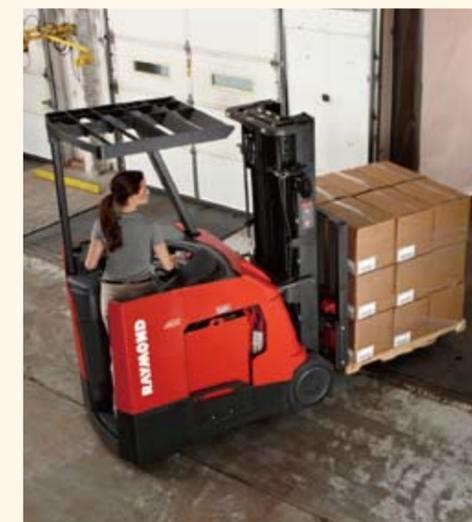
ンドでは、部品点数を削減することで、保守の工数および費用を低減し、さらに操作性の向上を実現したサスペンションプラットフォーム「ComfortStance」を装備した新型立席カウンターバランスフォークリフト4150/4250を開発しました。物流ソリューション提案については、お客様の「技術、ノウハウ、リソース」を一体化することにより、物流効率の向上に貢献するシステムCustomCareを投入しました。さらに、電動フォークリフトの機台管理をサポートするため、搭載電池の状態などを把握できるiBatteryサービスを、大口お客様用機台管理システムiWarehouseに新たに加えるなど、お客様個々のニーズに応じています。

こうした取り組みにより、トヨタ4FDおよびレイモンド4150/4250が、Plant Engineering誌の2010年製品賞に選ばれました。

北米におけるトヨタブランドの産業車両生産子会社であるトヨタ インダストリアル イクイップメント マニュファクチャリング(株) (TIEM)では、創立20周年にあたる2010年に、労働衛生安全局(OSHA)基準で1,000稼働日に相当する200,000時間無災害記録を達成したほか、Plant Engineering誌の2010年全米最優秀工場賞に選ばれました。

お客様目線でのサービス、商品の充実へ

北米の2011年のフォークリフト市場は、緩やかな拡大が見込まれています。こうしたなか、TMHNAはトヨタ・レイモンド両ブランドのシナジーの最大化を強力に進めるとともに、お客様における物流効率向上とコスト削減の両立をはかるため、お客様目線でのサービス提供と商品のさらなる充実に努めていきます。



レイモンド4250

■ 北米市場での展開

北米販売台数シェアでトップを維持

2010年の北米におけるフォークリフト市場は、前年比約5%の伸びを示しました。こうしたなか、トヨタ マテリアル ハンドリング ノース アメリカ(TMHNA)の2010年度販売台数は、トヨタとレイモンドの両ブランドを合わせ、前年度比約46%増の4.3万台となり、北米販売台数シェアでトップ*1を維持しました。

フォークリフトのフルラインナップサプライヤーであるトヨタブランドは、9年連続で北米販売台数ブランド別シェアNo.1*1を獲得し、倉庫や物流業などに最適なウェアハウス用機器を強みとするレイモンドブランドも、販売台数シェアを大きく伸ばしています*1。

*1：2010年Crist Information & Research, LLC調べ

新商品の積極的な投入

TMHNAは、2010年度も新規モデルの投入や物流ソリューション提案を進め、北米における産業車両のリーディングカンパニーの地位を強固なものにしています。

トヨタブランドでは、8シリーズ4輪電動フォークリフトの生産を開始したほか、4FD大型エンジンフォークリフト(15トン-23トン積)を市場に投入しました。品質第一を基本に商品力向上に努めてきたトヨタは、6年連続で産業車両分野における品質・価値No.1*2と認定されました。さらに、トヨタ純正部品が、産業車両部品調査*2において最も品質および信頼性に優れる、との評価を受けています。

一方レイモンドブラ

*2：2010年Peerless Media Research Group調べ



ウォーカー

【小型電動フォークリフト「ウォーカー」のモデルチェンジ】

トヨタL&Fは2010年8月に、小型電動フォークリフト「ウォーカー」(0.6トンおよび0.9トン積)のモデルチェンジを行いました。樹脂製の新ハンドルを採用し、操作性の向上をはかるとともに、作業効率の向上のために、高容量バッテリーおよび折りたたみ式乗車ステップを新たにオプション設定しました。

環境・安全・物流効率化を全世界に向けて強くアピール

トヨタL&Fは、2010年9月に東京で開催された国際物流総合展2010に出展しました。「環境・安全・物流効率化へのトータルソリューション」をテーマに、充実した商品群と豊かな物流ノウハウを紹介しました。会期中は、トヨタL&Fブースへ多数のお客様にご来場いただき、特にトヨタL&Fの商品を導入した改善事例を紹介するデモンストレーションは、多くの関心を引き寄せました。

今後もトヨタL&Fは、環境と安全をキーワードに、フォークリフト、ウェアハウス用機器、自動倉庫、無人搬送車、高所作業車など、豊富なラインナップとノウハウ、充実したサービス体制で、お客様に最適な物流ソリューションを提供していきます。



国際物流総合展2010

■ 日本市場での展開

販売台数シェアNo.1の実績

2010年の日本のフォークリフト市場は、国内企業の設備投資意欲の高まりにより、前年比約15%の伸びを示しました。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(TMHJ)は、設備投資が回復した輸送用機器をはじめとする製造業への拡販や、運輸・倉庫などの堅調業種への営業強化を行い、2010年度の販売台数は市場の伸びを上回る前年度比15%増の2.6万台となりました。この結果、2010年の国内販売台数シェアは過去2番目に高い43.0%となり、45年連続でNo.1*を達成することができました。

*：2010年(社)日本産業車両協会および自社調べ

環境性能や作業効率に優れた新商品を投入

【ハイブリッドフォークリフトのラインナップを拡充】

お客様の環境負荷低減と経済性向上ニーズに対応し、トヨタL&Fは2010年7月に、3.5トン積ディーゼルエンジンハイブリッドフォークリフト「ジェネオ ハイブリッド」のラインナップ拡充のため4.0トンおよび4.5トン積を発売しました。また、キャビンやヒーターなどのオプションを追加設定することで、お客様のさまざまなニーズへのきめ細やかな対応をはかりました。



ジェネオ ハイブリッド

■ 欧州市場での展開

欧州市場の回復を捉え、販売台数を拡大

欧州経済は、国ごとに差はあるものの2010年初めに底を打ち、回復に向かっています。このような状況を受け、2010年の欧州のフォークリフト市場は前年比約20%の伸びを示しました。

こうしたなか、トヨタ マテリアル ハンドリング ヨーロッパ(TMHE)では、これまで欧州30カ国以上においてトヨタブランドおよびBTブランドの販売・サービス網の統合を進め、経営のスピードアップをはかってきました。2010年度には、新規モデルの投入や物流ソリューション提案による需要の掘り起しなどに努めた結果、TMHEの販売台数は、前年度比約26%増の4.9万台となりました。

電動車のラインナップ強化

TMHEは、2010年度にチェサブブランドの電動フォークリフトBlitzに加え、B300型3輪電動フォークリフトおよびB400型4輪電動フォークリフトを投入しました。欧州フォークリフト市場が回復に向かうなか、競争力のある新モデルを投入することにより、需要拡大の局面を確実に取り込むことができました。



チェサブB300/B400

物流ソリューションニーズの高まりに対応

お客様のニーズは、フォークリフト単体の品質・性能だけでなく、保有機台の活用により、物流の効率化をはかる物流ソリューションへと広がっています。また、オンラインショッピング市場が年々拡大するなか、注文に従って保管場所から商品を取り出すオーダーピッキングがこれまで以上に重要となっています。このような市場環境の変化を捉え、TMHEは、倉庫内でのピッキングルートを予め入力することにより自動運転が可能なたッカーと、ピッキングする保管物を音声で案内するシステムを組み合わせたBT自動オーダーピッキングソリューション(AOP)の販売に力を注ぎました。AOPの導入により、大規模物流センターでは、約4割の生産性向上が可能となります。また、新型Optioオーダーピッカーを投入し、効率的なオーダーピッキングをサポートしています。

お客様の物流を力強くサポート

欧州のフォークリフト市場は、2011年度も引き続き回復が見込まれています。TMHEはこうした市場の動きを確実に捉え、欧州全土に4,500人以上のサービススタッフを擁する強力なサービス体制を活かして、個々のお客様のニーズに合った物流ソリューションを提供していきます。



サービススタッフによる機台メンテナンス

■ ALOMA・中国市場での展開

2010年度の事業展開

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

TMHIおよびTMHCNが事業展開する地域の多くでは、2010年に市場が大きく回復しました。こうしたなか、TMHIおよびTMHCNは販売およびサービスの強化に取り組み、2010年度の当該市場における販売台数は、前年度比約80%増の3.5万台となりました。

拡大する市場で生産・販売を強化

インドでは、これまで子会社のキルロスカ トヨタ テキスタイル マシナリー (株) (KTTM)の産業車両部門がフルラインナップの品揃えをもとに、販売およびサービス体制を強化してきました。今後の成長が期待される同市場において、お客様のご期待に一層的確にお応えするため、KTTMの産業車両部門をトヨタ マテリアル ハンドリング インディア(株) (TMH India)として分離独立させ、2011年5月から営業を開始しています。TMH Indiaは、デリー本店に加え主要都市に販売・サービス拠点を設置し、輸入フォークリフトブランドでの販売台数No.1ポジション*を強固なものにしていきます。

拡大を続ける中国フォークリフト市場は、2010年に約19万台となり、世界市場の約4分の1を占めています。世界最大の単一国市場に成長した中国において、TMHCNは市場のニーズに合わせたフォークリフトを投入し、積極的な販売活動を行っています。また、ディストリビューター機能および主要都市における販売・サービス網の一層の強化を通じ、中国市場での事業拡大をはかっていきます。

ブラジルでは、景気回復を背景に、フォークリフト市場も過去最大規模へと拡大しています。TMHIでは、

これまでに一本化したトヨタ・BT両ブランドの販売・サービスネットワークを活用し、お客様のご要望にお応えしていきます。

展示会を通じたお客様へのアピール

ブラジルのサンパウロでは、2010年8月に、ブラジル物流業界で最も重要な展示会の一つであるMOVIMATが開催され、28,000人以上の来場者で賑わいました。トヨタ マテリアル ハンドリング メルコスール(株) (TMHM)は、「トヨタを試そう」をテーマに出展し、ご来場いただいたお客様が、トヨタ・BT両ブランドの展示機台に直接触れ、体感いただける工夫をしました。このような取り組みを通じ、期間中ブースに来場いただいたお客様の需要掘り起こしに努めました。

インドのムンバイでは、2010年12月に、最新の物流・産業車両機器の展示会であるCeMAT Indiaが開催され、さまざまな業界のお客様が来場しました。TMH Indiaはトヨタ・BT両ブランド合わせて10台展示し、優れた商品力をお客様に積極的にアピールしました。



MOVIMAT トヨタブース

成長する市場への対応

2011年のALOMAおよび中国のフォークリフト市場は、回復傾向が続くものと思われます。こうしたなか、TMHIおよびTMHCNでは、国ごとに異なるニーズに合った商品・サービスをお届けしていきます。

*: 2010年自社調べ

Automobile

私たちは、車両組み立て事業に加え、エンジンや、カーエアコン用コンプレッサー、
カーエレクトロニクスなどの自動車部品に至るまで、自動車全体に関わる事業を行っています。
これら各事業の持つ自動車の電動化や軽量化、低燃費化などの技術・ノウハウを結集し、
環境にやさしく快適なクルマづくりに貢献していきます。



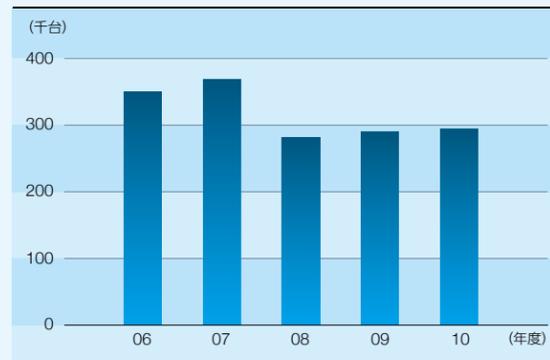
2010年度の事業の概況

自動車業界におきましては、自動車買い替え支援策の終了により国内市場が落ち込んだものの、北米市場が回復し、アジア市場が拡大してきました。

当社の車両につきましては、RAV4とマークXジオが減少したものの、ヴィッツが増加したことにより、生産台数は前期を0.4万台(1%)上回る29.5万台となりました。

一方売上高は、車種構成の変動により、前期を232億円(6%)下回る3,755億円となりました。

車両生産台数



レクサスLFA向け樹脂ウインドウ商品の生産開始

トヨタ自動車(株)が2010年12月から販売を開始した2シータースポーツ『レクサスLFA』向けに、当社は樹脂ウインドウ商品であるクォーターウインドウとパーティションの生産を開始しました。

車体軽量化による燃費性能のさらなる向上をはかるため、当社では従来のガラスに代わる軽量新素材として、樹脂ウインドウの開発に取り組んでいます。LFAに搭載された樹脂ウインドウ商品では、ガラス素材の商品に対して、クォーターウインドウで約30%、パーティションで約45%の軽量化を達成することができました。

また、樹脂ウインドウの材料となるポリカーボネート樹脂は、太陽光により劣化するという課題がありました。当社が開発したハードコート塗料による表面処理を施すことで、耐久性を飛躍的に向上させました。



2011年5月に発売されたPrius alphaには、当社製の樹脂パノラマルーフが採用されています。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。



国内向け新型ヴィッツの生産開始

当社では、2010年12月に国内向け新型ヴィッツの生産を開始しました。また、2011年8月には、海外向けの新型ヤリス(ヴィッツの海外名)の生産を開始する予定です。

ヴィッツは、日本はもちろん、欧州をはじめ世界70カ国以上で販売され、累計販売台数が350万台を超すトヨタブランドの主力モデルです。当社では、1999年に初代ヴィッツが発売されて以来、トヨタ自動車からの委託を受けて生産を行っています。また、アッパーボディの一部と内装の設計、スポーティグレード[RS]のデザインも当社が行うなど、開発から生産まで一貫して担当しています。

TOPICS

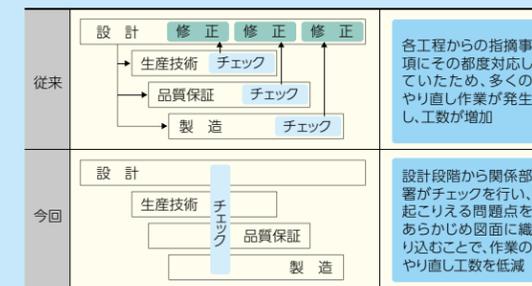
新型ヴィッツ生産での取り組み

2つの生産ラインを同時に立ち上げ

1999年に初代ヴィッツが誕生して以来、国内では当社の長草工場とトヨタ自動車の高岡工場における並行生産でしたが、今回発売された3代目の新型ヴィッツは、当社長草工場での単独生産となりました。このため、長草工場では、発売後の初期需要への対応として、既存のヴィッツ専用ラインでの生産に加え、RAV4とマークXジオを生産する組立ラインにおいてもヴィッツを混流生産できるよう生産準備を行いました。

混流生産を円滑に行うため、両ラインで使用する設備の共有化によるスペースの最大化や、部品の一部共通化による誤組み付けの抑止などの取り組みを実施しました。

生産準備の進め方:「事業部一体でのやり直し・ムダ低減活動」



生産準備の新しい取り組み

新型ヴィッツの生産準備において、設計段階での図面完成度を一層高めることで、ムダな作業工数を低減すると同時に、さらなる品質の向上を実現することができました。具体的な取り組みとしては、設計担当者が実際に組み立ての工程を体験することで、やりにくい作業の設計段階での低減をはかりました。また、生産技術、品質保証、製造など生産に関わる全部門の担当者が、設計段階から参画する、いわゆる同時設計を行うことで、予測される問題点を事前に洗い出し、図面への反映を行いました。



新型ヴィッツの生産

マークXジオをマイナーチェンジ

2011年2月、マイナーチェンジしたマークXジオの生産を開始しました。今回のマイナーチェンジでは、フロントグリルやアルミホイールなどのデザインを変更することにより、シャープで洗練された外観と上質感のある室内空間を実現しています。

トップクラスのQCDで魅力あるトヨタ車の開発・生産に貢献

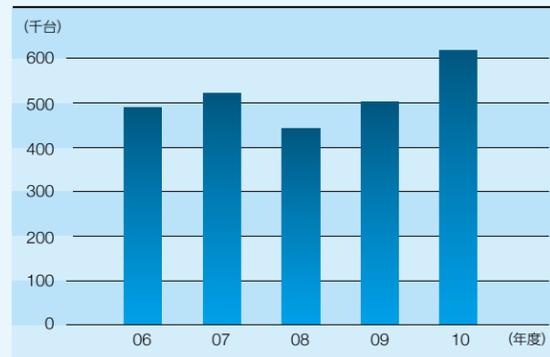
当社の長草工場は、トヨタグループのボディメーカーの中でもトップクラスのQCD (Quality:品質, Cost:コスト, Delivery:納期) を誇っています。また、短期間での生産立ち上げや、生産量・車種ともにフレキシブルな生産体制は、トヨタ自動車からの高い評価を得ています。今後もこうした強みを活かし、魅力あるトヨタ車の開発・生産に貢献していきます。

2010年度の事業の概況

エンジンにつきましては、主にKD型ディーゼルエンジンや、AR型ガソリンエンジンが増加したことにより、生産台数は、前期を11.2万台(22%)上回る過去最高の61.4万台となりました。

売上高は、前期を323億円(20%)上回る1,973億円となりました。

■エンジン生産台数



世界各地で高く評価されている
当社製ディーゼルエンジン

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、高い市場評価を受けています。2005年に生産開始したKD型ディーゼルエンジンは、トヨタIMV(新興国向け戦略車)に搭載され、アジア、中南米などを中心に販売を伸ばしています。また、豪州、ロシア、中東などで販売好調なランドクルー



KD型ディーゼルエンジン

ザーには、当社主体で開発を行ったV型8気筒のVD型ディーゼルエンジンが搭載され、欧州向けのRAV4には、2008年に欧州排ガス規制(ユーロ5)に対応したAD型ディーゼルエンジンが搭載されています。

低環境負荷で高性能なエンジンを
開発、生産

当社製エンジンは、クルマだけでなく、さまざまな環境配慮型製品にも搭載されています。

当社が開発した1DZ-III型ディーゼルエンジンは、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」(3.5トン・4.0トン・4.5トン積)に搭載。現行ディーゼル車に比べ、燃料消費量・CO₂排出量ともに約50%*1低減し、世界トップクラスの環境性能を実現しました。

また、4Y型エンジンなどは、ガスエンジンとしても活用されており、国内GHP*2メーカー・海外CHP*3メーカーへの導入が進んでいます。この分野では、高効率、長寿命、ロングメンテナンスなどの点において、非常に高い評価を受けています。

*1: 当社作業サイクルでの測定値。
*2: Gas Heat Pumpの略。ガスエンジンで駆動させるエアコン。
*3: Combined Heat & Powerの略。コジェネレーションシステム。

次世代のエンジンを開発するために



新入社員教育風景

当社は、これまでに培ってきたエンジン開発の技術・ノウハウを活かし、次世代エンジンの開発に力を注いでいます。そのなかでも重要な人材育成の面では、次世代を担う技術者を育てるためにさまざまな取り組みを行っています。エンジン開発に携わる新入社員に対しては、約3ヵ月間、実験などを通じ、実際にエンジンを駆動させながら、エンジン全体の基本構造や、1台当たり約800点のエンジン部品への理解を深めるための実習を行うなど、現地・現物での教え込みを実施しています。

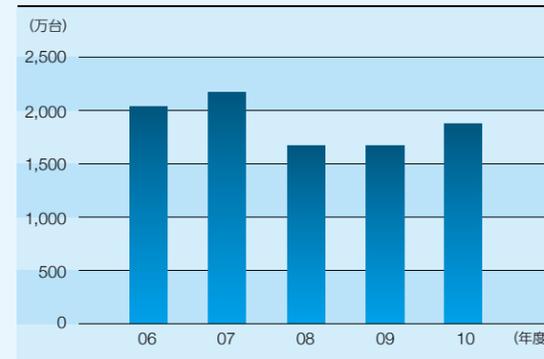
今後も、高効率で環境にやさしいエンジンの開発を、積極的に進めていきます。

2010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、国内で減少したものの海外で増加したことにより、販売台数は、前期を212万台(13%)上回る1,883万台となりました。

売上高は、前期を148億円(8%)上回る1,918億円となりました。

■コンプレッサー販売台数



電動コンプレッサーのさらなる拡販

当社はこれまで、小型、軽量、省燃費などの環境性能や、静粛性に優れたエンジン車用のコンプレッサーを他社に先がけて開発し、市場に投入してきました。

また、近年では、ハイブリッド車(HV)を中心とした自動車の電動化に対応し、モーターなど電動化技術の強みを活かして世界で初めて量産化した、電動コンプレッサーの拡販を進めています。2003年に2代目プリウスへ搭載されて以来、現在ではプリウスからレクサスCT200hに至るまで、すべてのトヨタHVに搭載されています。こうした実績と商品力をもとに、トヨタ以外の自動車メーカーのHVへの採用も拡大しています。さらに、プラグインハイブリッド車(PHV)や電気自動車(EV)においても、国内外で引き合いが増加しています。

今後も、商品力を一層強化することにより、拡大する電動車市場を確実に囲い込み、販売拡大につなげていく考えです。



インドネシアにカーエアコン用コンプレッサーの生産会社を設立

当社は、成長するASEAN自動車市場に対応するため、インドネシアにカーエアコン用コンプレッサーを生産する新会社「P.T. TD Automotive Compressor Indonesia/ 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)」を2011年1月に設立しました。

現P.T. DENSO Indonesia(デンソー インドネシア)のコンプレッサー事業を分離する形で同社工場内に設立したTACIは、2011年6月より生産を継承し、トヨタ自動車(株)がインドで生産する「エティオス」向けにも供給しています。

TACIでは、2015年度までに生産能力を現在の100万台から160万台に増強する計画です。日本、北米、欧州、中国の各拠点に加えて、インドネシアにTACIを設立したことで、グローバル供給体制を一層強化し、拡大するコンプレッサー需要に対し確実に対応していきます。

地域ごとのニーズに対応した商品開発を加速

当社は、米国、ドイツ、中国などに設置した、自動車メーカーへの技術営業拠点を通じ、さまざまな情報やニーズの把握に努めています。これにより、地域ごとの異なるニーズを商品開発に的確に反映させ、お客様に満足いただける商品づくりを行っています。

新興国に対しては、市場ニーズが高い小型車向け商品の開発や、供給体制の整備に力を注いでいます。また、北米、欧州および日本においては、車両の燃費などに関する法規制のさらなる強化に対応し、環境性能をはじめとした技術力に磨きをかけていきます。

今後も、競合他社を凌駕する性能、品質、価格を実現し、優れた商品力をベースに、トップメーカーとしての確固たる地位を築いていきます。

2010年度の事業の概況

2010年度は、トヨタ自動車(株)の3代目プリウスをはじめとするハイブリッド車(HV)の台数増や、2010年1月に発売されたレクサスCT200hなど搭載車種の増加により、当社のカーエレクトロニクス商品の売上げが拡大しました。

HVにおける当社の役割が拡大

当社は、HVなど電動車両用電子部品・機器の開発・生産を行っています。これまで補機系の電源機器を中心に、商品ラインナップや搭載車種を拡大してきましたが、3代目プリウスより走行系の基幹部品にも参入しました。

[補機系商品]

DC-DCコンバーターは、HV用バッテリーの高電圧をライト、ワイパー、ホーンなど補機用の低電圧へ変換する商品です。初代プリウスへの搭載から10年以上の市場実績を活かして、商品の小型・軽量化を実現し、3代目プリウスへとシリーズ展開しました。

電動コンプレッサー一体型インバーターにおいても同様に商品の小型・軽量化を進め、搭載車種を広げていきます。

車載充電器については、1990年代の電気自動車(EV)用充電器や1500W AC電源の開発経験を活かして、高圧バッテリー容量に合わせた最適設計を行い、

2009年に発売されたプリウス プラグイン ハイブリッドに採用されました。

[走行系商品]

当社独自開発の直冷方式により、冷却性能を大幅に高めた冷却器を開発し、3代目プリウス用PCU*の小型・軽量化に大きく寄与しました。2010年1月には、全社の電気駆動分野の技術者を結集した電動化プロジェクトを立ち上げ、走行系基幹部品・システムへの取り組みを強化しています。

* : Power Control Unit (電力制御ユニット)

プラグインハイブリッド車(PHV)・EV用充電スタンドをモデルチェンジ

当社は、PHVやEVの普及促進に向けた充電インフラの開発にも取り組んでいます。2010年10月には、日東工業(株)との共同開発によるPHVおよびEV用の新型充電スタンドを発売しました。この商品は、従来型に比べて、利用者の操作性を一層向上させるとともに、充電インフラ網の構築に欠かせない通信機能を、量産機として国内で初めて標準搭載しました。

低炭素社会へのさらなる貢献をめざして

今後、低燃費で環境にやさしい自動車へのニーズがますます高まり、電動化の流れは、一層加速するものと考えられます。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ます。

このように大きく成長する自動車市場において、当社は、補機系に加え、走行系基幹部品・システム分野や充電インフラ分野における技術開発・商品開発を加速し、低炭素社会への貢献をめざします。

■ カーエアコン用コンプレッサーのグローバル拠点



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

■ : 当社生産拠点
■ : ライセンス生産拠点
■ : 技術営業拠点



当社製車載充電器を搭載するプリウス プラグイン ハイブリッド



充電スタンド

Logistics

私たちは、生産現場で培ったノウハウにより、高度で効率的な物流サービスをお客様にご提供しています。物流センター運営や自動車部品をはじめとした貨物の陸上運送サービス、さらには、集配金・売上金管理サービスや情報保管管理サービスなど、時代とともに変化するニーズを先取りし、お客様の物流をサポートします。



物流

2010年度の事業の概況

物流におきましては、集配金・売上金管理サービス事業や、自動車部品などの運送事業が前期並みに推移し、売上高は1,077億円となりました。

物流センターの企画・設計・運営

当分野では、多岐にわたる業界・お客様の物流センター運営を行っています。2010年度は、既存物流センターの運営において物流量が比較的堅調に推移するなか、トヨタ生産方式の考え方をもとに物流現場での原価改善活動を継続し、収益体質のさらなる強化に努めました。

また、物流に関するハード、ソフト、オペレーションをお客様のニーズに合わせて最適な組み合わせで提案する「物流ソリューション事業」を推進しており、積極的な営業活動を行いました。その結果、新たに2案件の物流センター運営受託に結びつけることができました。

このうち、2011年2月には、医薬品卸事業のお客様から、物流センター運営を新規に受託しました。医薬品の物流は、正確な商品の仕分け・配送に加え、物流センターのクリーンさが求められます。お客様の信頼に応えることにより、医薬品分野での存在感を高めていきます。

そのほか、お客様のニーズに対し、コンサルティング活動も継続して実施し、需要の掘り起こしに努めています。

陸上運送サービス

2010年度前半は、主要なお客様である自動車業界におけるエコカー減税・補助金政策により、同業界の生産水準は回復傾向となりました。それに伴い、大興運輸(株)グループの自動車関連部品の輸送量も堅調に推移しました。

しかし2010年度後半は、円高基調が続くなか、同業界のエコカー減税・補助金政策の打ち切りに加え、2011年3月に発生した東日本大震災に伴う工場の

生産停止などの影響により輸送量が減少し、厳しい状況となりました。こうしたなか、当分野ではこれまで引き下げてきた損益分岐点を維持すべく収益改善活動を継続し、経営体質の強化を推進しました。

また、貨物の運送に加え、これまで培ったノウハウをもとにお客様にさまざまな物流提案をするなど、周辺サービスにも力を入れています。特に、集約混載・多頻度納入を基軸に効率を追求した物流提案や、「つくり」と「運び」を一体化した付加価値のある物流サービスの提供を通じ、事業の幅の拡大に努めています。



大興運輸グループの陸上運送サービス

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

(株)アサヒセキュリティは、小売業・サービス業を中心としたおよそ2,300社のお客様に、集配金・売上金管理サービスを24時間365日のサポート体制で提供しています。それぞれのお客様のニーズに合わせた集配金サービスに加え、現金以外の商品券などの管理、お客様の店舗での出納業務全体の代行などにも取り組み、お客様にとってトータルでのサービス提供をめざしています。

2010年4月には静岡県に20カ所目の拠点を新設し、全国ネットワーク・サポート体制をより強固にしています。また、安心安全なサービスをお客様に提供するために、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)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およそ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。関東・関西地区を中心に、11カ所の情報管理センターを設置し、堅固なセキュリティ体制のもと、重要な情報資産の発生段階から活用、保管、抹消まで



(株)アサヒセキュリティの集配金・売上管理サービス

のライフサイクルすべてをカバーした総合的なサービスを提供しています。

また、東日本大震災の影響によりBCP(事業継続計画)の観点から、情報資産のバックアップの必要性が見直されており、バックアップデータの遠隔地保管サービスなど、お客様に一層ご満足いただけるサービスを提供できるよう、さらなる品質の向上に努めています。

海外では、2010年9月に中国・昆山市に現地法人を設立し、中国でのサービス提供を開始するなど、成長市場への取り組みにも力を注いでいます。

物流ソリューションビジネスの 領域拡大をめざして

当社は、物流に対するお客様のあらゆるニーズに応えるべく、産業車両部門との協業による物流ソリューション事業の推進などを通じ、より多様で幅広い提案をめざしてまいります。

今後もサービスの付加価値向上をはかり、積極的な営業活動によりチャンスを実際に取り込み、お客様の裾野を広げてまいります。



(株)ワンビシアークाइブズの情報管理センター

事業の取り組み | 繊維機械

Textile Machinery

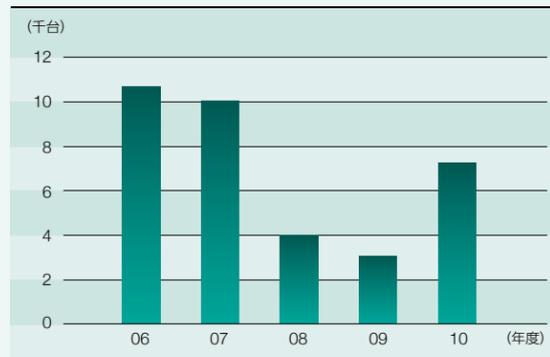
豊田自動織機の創業の原点であるG型自動織機は、豊田佐吉が「ものづくりを通して、社会や世の中のお役に立つ」という理念に基づき発明したものです。私たちは、先人の知恵や織物の品質に対する思いを脈々と受け継ぎ、織物の美しさや風合いなどに敏感なお客様の感性にお応えしていきます。



2010年度の事業の概況

繊維機械におきましては、主要市場であるアジア地域の景気回復を受け、エアジェット織機、紡機の販売がともに増加したことにより、売上高は前期を219億円(105%)上回る427億円となりました。

■エアジェット織機販売台数



2010年度の販売状況

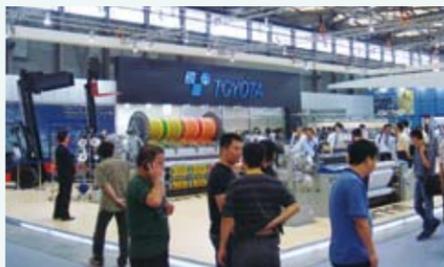
中国では、主力のエアジェット織機の販売が回復するなか、補給部品販売やアフターサービスにも一層力を注ぎました。その一環として、当社はそれまでの上海サービスセンターを発展的に解消し、2010年5月に新たに独自資本の豊田紡織機械商貿(上海)有限公司として設立し、それに合わせて、キャンペーンやお客様への直接訪問などの販売活動を実施しました。このような活動を通じ、中国での補給品販売額を前年比で約1.4倍に伸ばしました。

またインターネットでの部品販売システムを充実させたほか、遠隔地から稼働状況をモニタリングするシステムや、機械の生産効率を上げる改造部品の拡販に力を入れるなど、お客様の目線に立ったアフターサービスの展開も行いました。このような地道な取り組みを通じ、エアジェット織機では、2010年の世界販売台数シェアは36%*となり、1997年以来14年連続で世界No.1*となっています。

*: 2010年ITMF統計 (International Textile Manufacturers Federation)

ITMA ASIA + CITME 2010 に出展

2010年6月、中国の上海国際博覧センターで、アジア地域最大の繊維機械見本市である「ITMA ASIA + CITME 2010」が開催されました。当社は、出展企業の中でも最大規模となる出展ブースに、エアジェット織機「JAT710」を5台展示し、多種多様な織物の高速稼働を実演しました。このほかリング精紡機などの展示も行い、当社ブースを訪れた中国を始めインド、パキスタンなど多くの国のお客様から高い評価をいただきました。



当社出展ブース

さらなる高付加価値化をめざして

近年、繊維機械の販売を牽引してきた新興国においても、都市部を中心に消費者の布製品に対する高級志向が高まっています。当社は以前から付加価値の高い繊維製品を生み出す機械の開発に力を注ぐとともに、環境負荷物質の削減、エネルギー効率や操作性の向上に努めています。その一環として2011年5月に、エアジェット織機の電子開口装置を改良し、製織範囲の拡大と高速化、省エネ性能を向上した新型電子開口装置を備えた織機を発売しました。今後もさらなる高付加価値化をめざし、お客様の多様なニーズにお応えしていきます。



JAT710 エアジェット織機
(電子開口装置搭載機: オプション)



Toyota Industries Report 2011
豊田自動織機レポート

企業の社会的責任

東日本大震災の影響と当社の対応	P 38
企業理念 (豊田綱領、基本理念、CSR方針)	P 39
コーポレート・ガバナンス	P 40-43
お客様との関わり	P 44
従業員との関わり	P 45-46
取引先との関わり	P 47
株主・投資家との関わり	P 48
地域社会との関わり	P 49-50

東日本大震災の影響と当社の対応

東日本大震災で亡くなられた方々のご冥福をお祈り申し上げますとともに、被災された皆様に心よりお見舞い申し上げます。被災地の皆様の安全と一日も早い復旧・復興をお祈り申し上げます。

地震発生後の対応

2011年3月11日の地震発生後、当社では直ちに、愛知県刈谷市の本社にある防災センターに震災対策本部を設けました。従業員および家族の安否確認のほか、関係会社やお客様・取引先などの被災状況を確認するとともに、生産対応についての検討を行いました。

当社グループへの影響および今後の対応

当社グループにおいて、従業員本人への人的被害および生産設備への被害はありませんでした。しかし、部品調達などの影響により、国内工場では、稼働停止や一部稼働の状態が続きました。

その後、調達が困難な部品の代替品への切替やサプライヤーの支援などの対応を進め、7月初めの時点では、一部の工場を除き、ほぼ正常化させることができました。

今後も引き続き、稼働の完全正常化に向けて全力を注ぐとともに、リスク管理体制の強化をはかっていきます。

主な支援活動

■ 義捐金の寄付

- ・当社グループから義捐金をNPO法人ジャパンプラットフォームなどに寄付

■ 募金活動

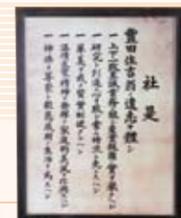
- ・当社役員、従業員および従業員の自主組織である職制会・学友会が、社会福祉法人中央共同募金会などに寄付

■ 救援物資の提供

- ・フォークリフトや小型ショベルなど計31台を被災地へ無償提供
- ・飲料水、食料、衛生用品などの生活物資を、地震発生翌日から被災地へ発送



企業理念 (豊田綱領、基本理念、CSR方針)



トヨタグループ創始者の豊田佐吉は、「ものづくりを通して、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、無停止予換式豊田自動織機(G型)などを発明しました。豊田佐吉の精神は「豊田綱領」(1935年制定)にまとめられ、今日の当社の「基本理念」(1992年制定 1998年改正)に受け継がれています。

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

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

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

CSRの取り組み分野



■ 豊田綱領

豊田佐吉翁の遺志を体し

- 一、 上下一致、至誠業務に服し、産業報国の実を挙げべし
- 一、 研究と創造に心を致し、常に時流に先んずべし
- 一、 華美を戒め、質実剛健たるべし
- 一、 温情友愛の精神を發揮し、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

■ CSR方針(前文)

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

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

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

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

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

■ ガバナンス体制

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。

推進体制

当社は取締役会を毎月開催することで、経営に関す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。社外取締役は、取締役会に出席し、取締役会の意思決定および取締役の職務執行の適法性・妥当性を確保するにあたり、必要な意見・質問を適宜行っ

ています。また、執行役員制度により執行役員を業務執行に専念させ、意思決定の迅速化をはかっています。さらに、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。なお、事業体制の強化のため、2010年6月に戦略立案などを行う事業部担当役員を新設し、従来の事業部長は、事業執行に専念することとしました。また「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。その他、品質、安全、人事、環境などについても、各機能会議、各委員会を設置し、それぞれの課題について協議しています。

■ 内部統制

監査役会制度

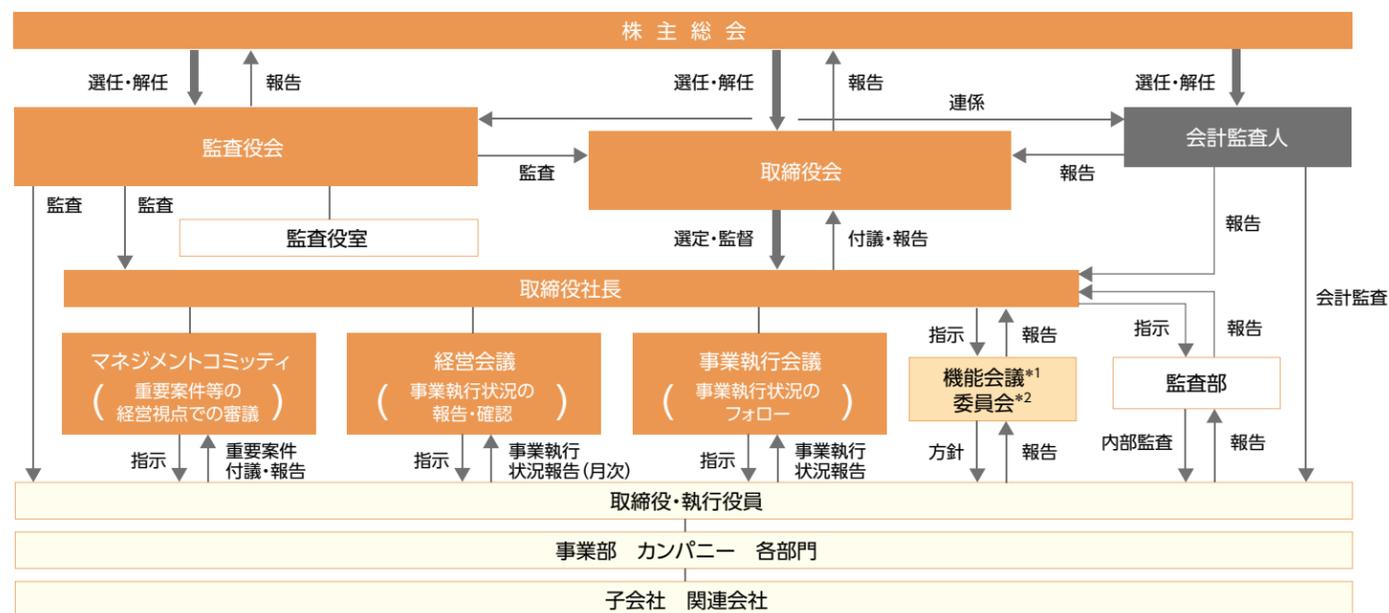
当社は監査役会制度をとっています。常勤監査役(2名)、社外監査役(3名)が取締役会に出席し、取締役の職務執行を監視するとともに、毎月「監査役会」を開催し、監査の重要事項を協議・決定しています。常勤監査役は主要な会議体に参加し、取締役から直接報告を受けるなど監査に努めています。また、専任スタッフを配置し、会計監査人や内部監査部門との関係を通じて、経営の適法性、効率性などを監視しています。

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

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

さらに当社は、金融商品取引法(J-SOX法)に基づき、財務報告の信頼性確保に向けた内部統制システムの構築と運用・評価を進め、内部統制の有効性評価と監査法人による監査を受けています。有効性評価の範囲は、財務報告の信頼性に及ぼす影響の重要性を考慮し、国内外の連結子会社を含む当社グループより選定しています。「全社的な内部統制」「業務プロセスに係る内部統制」「IT全般統制」「決算・財務報告プロセスに係る内部統制」については、その整備・運用状況を内部監査部門が評価し、不備があれば改善のフォローをしています。

当社は、2011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2011年6月に提出しています。また、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。



緊急収益改善委員会

急速な経営環境の悪化に対応するため、当社は2008年12月1日に、社長直轄の組織として緊急収益改善委員会を設置しました。経費削減をはじめとした7の分科会で、全社横断的に収益改善活動に取り組んでいます。

■ 機密管理

基本的な考え方

当社は、機密として守るべき情報については適正な管理を行うことが重要と考えており、機密管理を「CSRの取り組み分野」の一つとして、情報の保護とその管理の強化に取り組んでいます。

推進体制

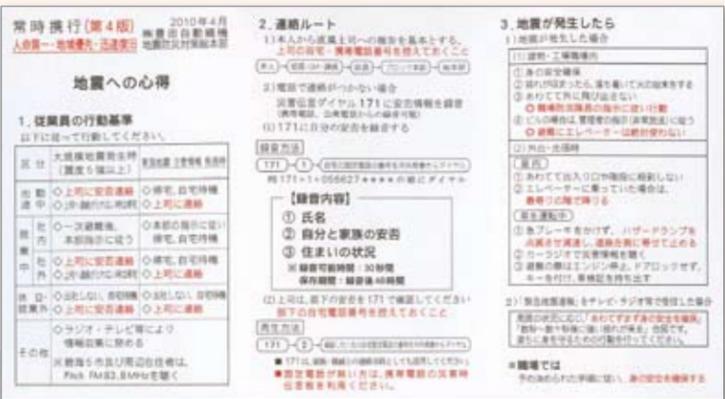
当社は「CSR方針」に基づき、機密管理推進体制の整備に取り組んでいます。機密情報やお客様・従業員に関わる情報資産の漏洩リスクへの対応、および不正競争防止法・個人情報保護法などの法令対応について、「CSR委員会」で方針を決定し、「情報セキュリティ分科会」（分科会長：総務担当役員）で未然防止活動を推進しています。

具体的には、「機密管理規則」（1987年4月制定 2011年2月改正）の定期的な見直しや、機密管理責任者*1、機密管理推進者*2による職場ミーティングでの機密管理意識の徹底などを行っています。

また、国内外の連結子会社については、機密管理に関するガイドラインを設け、各社の推進責任者を中心に未然防止活動を推進しています。

活動事例として、パソコンの無断持出しおよび盗難の防止や、システムによる電子データの記録媒体への書出し制限などを行っています。

*1：各部署の部門長
*2：部門長が指名した部内の担当者



■ リスク管理

基本的な考え方

当社は「内部統制の整備に関する基本方針」に基づき、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。事前対応として、リスクの未然防止や抑制対応の徹底を基本とし、万一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、影響を最小化することを目的としています。

推進体制

品質、安全、環境、輸出取引、災害、情報セキュリティなどのリスクについては、毎年、未然防止や抑制対応を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。その推進状況は、CSR委員会や環境委員会をはじめとする各機能別の委員会で、評価・フォローを行っています。また、本社の機能担当部門は、全社的な視点で、規則やマニュアルの制定、研修や業務監査、現場点検などを行い、各事業部および連結子会社の活動を支援しています。

リスク顕在時の対応については、「クライシス対応マニュアル」にその基本ルールを定め、当社の役員および部門長に加え、連結子会社へも展開しています。基本ルールでは、リスクが顕在化した時に、経営トップへ速やかに報告し、社会や事業活動への影響の大きさを見極め、適切な対応で影響を最小化するための手順や方法が定められています。

なお日本では、地震への対応について、初動訓練の実施や行動基準を定めた「地震への心得」の常時携帯を全従業員に義務づけるなど、地震発生時の的確な対応を周知徹底しています。

■ コンプライアンス

基本的な考え方

当社が考えるコンプライアンスは、単に法令を遵守するだけでなく、従業員一人ひとりの行動が倫理や社会常識に即したものであることを基本としています。

推進体制

当社は、コンプライアンスを徹底させるために、体制の整備をはかっています。国内外の連結子会社にコンプライアンス委員会を設置し、その活動責任者としてコンプライアンスオフィサー*を任命した上で、活動を推進しています。また、CSR方針に基づき、各国の法令・慣習や各社の業態に適した行動指針を策定し、その内容については教育を通じて従業員に周知徹底しています。

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

さらに毎年、法令ごとに60～250の点検項目を設定し、自社の遵守状況を確認する「CSR自主点検」を実施しています。自主点検で顕在化した未達成項目について

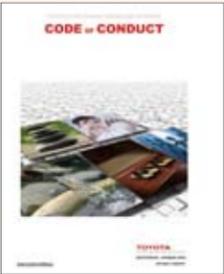
は、各社と当社の法令主管部門が協力して、改善活動を行っています。

従業員やその家族からのコンプライアンスに関する相談については、「企業倫理相談窓口」を設置し、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設けています。相談窓口は国内連結子会社も対象としており、定期的にパンフレットを配付し、子会社の従業員にも周知しています。また、主要な海外連結子会社には、コンプライアンスオフィサーを通じ、ヘルプラインの設置と周知をはかっています。

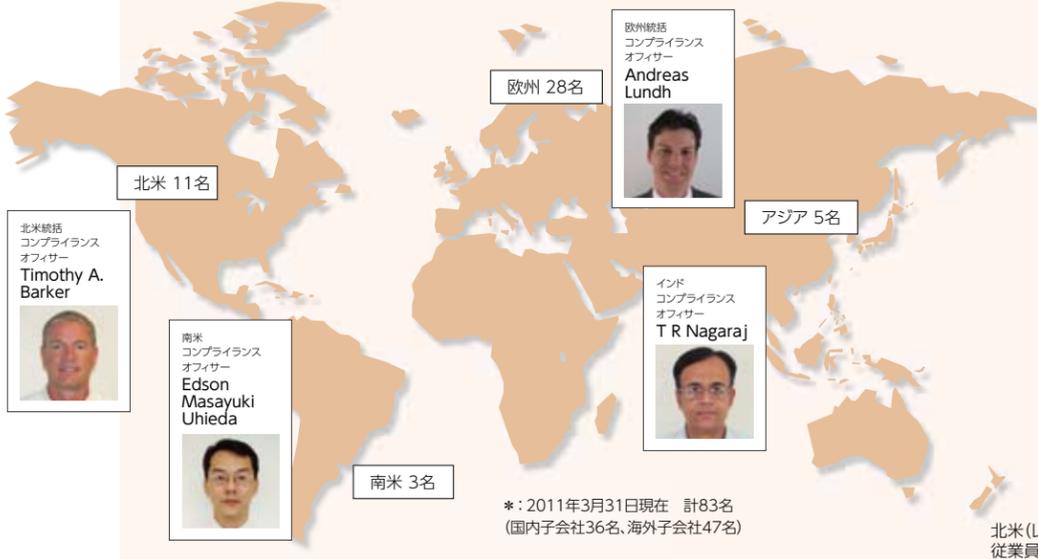
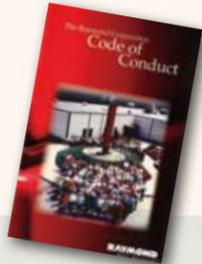
こうしたグローバルな活動の象徴として、CSR委員会では、地球儀をイメージする図柄と、「Doing Business with Integrity」（誠実な事業活動）のメッセージを組み合わせたシンボルマークを採択し、教育資料など社内各種資料に使用するなど、従業員のコンプライアンス意識の向上をはかっています。



中国(TIK/TIAP/TACK) 従業員の行動規範携帯版



欧州(TMHEグループ) 従業員の行動規範



*：2011年3月31日現在 計83名 (国内子会社36名、海外子会社47名)

北米(レイモンド) 従業員の行動規範

お客様との関わり

「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であると考えています。品質の維持・向上に努め、お客様の安全と安心を保證することが、お客様に対する最も重要な責任であり、「お客様第一」は当社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、販売やサービスを加えた「営業品質」、さらにブランド力や企業イメージなどを加えた「経営品質」に至るまで、企業活動全体のあらゆる「品質」の維持・向上をはかっています。

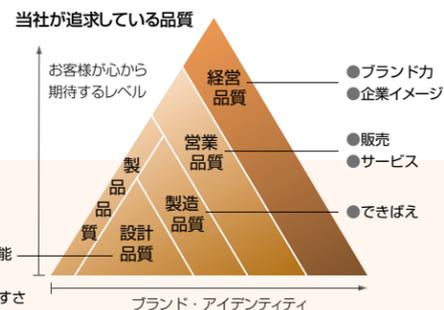


社長による現場点検

徹底した品質のつくり込み

当社は、「お客様第一」の考え方を最優先に、お客様目線での開発を行っています。

当社の新商品開発は、商品企画から開発、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、具体的実施事項を定め、それに従って品質のつくり込みを行っています。開発の節目では、デザインレビュー(DR)を実施しています。これは、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、品質のつくり込みに必要な経営判断の上、次のステップへ進むしくみです。また、商品発売後に不具合が発生した場合、各事業部の品質保証部門が中心となり、速やかに必要な対策を講じるとともに、新商品開発の進め方を見直すことで、次期モデルでの徹底的な再発防止に努めています。



お客様に安全と安心をお届け

当社は、お客様に喜ばれ、安心してお使いいただける安全な商品をお届けするため、常にお客様の声に耳を傾け、時代を先取りする新技術・新機能などの研究開発に活かしています。

その一例として、フォークリフトや繊維機械では、お客様相談センターやサービスセンターを通して直接お客様の声を聴き、速やかに対応するとともに、設計など関連部門に伝えて、商品の改良や新商品開発に反映しています。

また、全社的な活動としては、「品質は各工程でつくり込み、後工程に不良品を流さない」という自工程完結の考え方を、すべての部門で徹底して行っています。この活動を通じて、各部門が協力して品質の阻害要因を洗い出し、真因を追究することで、再発防止と未然防止を徹底し、お客様に安全と安心をお届けしています。

基本の品質保証活動を愚直に実施

当社では毎年、品質重点実施事項を明確にした「品質指針」を、国内外の各生産拠点に展開しています。品質指針の実施状況については、品質機能会議を開催し、国内のみならず、海外拠点においても、経営トップ自ら、現地・現物で確認しています。2010年度は、「お客様目線」、「再発防止」、「品質第一の職場づくり」を重点に活動しました。抽出された新たな課題は、全社品質保証部門長会議で取り上げ、早期解決をはかっています。

2011年度は、お客様第一の考え方をさらに徹底し、「商品企画・製品企画の充実」、「再発防止と未然防止の徹底」、「お客様の期待に応える体制づくり」を重点に活動していきます。

今後ともお客様満足度向上のため、すべての工程で、決められたことを決められたとおりに実行し、後工程に不良品を流さないという品質保証の基本に忠実な活動を、国内外で着実に推進していきます。

従業員との関わり

災害ゼロをめざした安全文化の構築

当社は「安全と健康を自ら実践する人間づくり」を基本に、労働災害防止と良好な作業環境を求め、「災害ゼロ」をめざした活動を推進しています。

2010年度は、下記の3つを主な方針として定め、活動してきました。

■ 1 安全文化の基盤づくり

当社の全工場に安全道場を設置し、各工場の重点課題を中心とした基本項目に加え、モラル面の取り組みも強化するなど、社内の安全文化の基盤づくりに努めました。

■ 2 リスクアセスメント活動の推進

重要工程を洗い出し、評価マニュアルに基づいた工程の評価と課題の発見・対策を推進し、リスクの低減活動に継続的に取り組みました。

■ 3 フォークリフト作業の本質安全化

運転者のシートベルト着用100%を継続するとともに、フォークリフトの作業範囲の見直しや、歩行帯と車両走行帯の分離などに取り組みました。



歩行帯と車両走行帯の分離(刈谷工場)

2010年11月23日には、残念ながら高浜工場で機械装置での挟まれ事故が発生し、従業員1名の尊い命が失われました。今後、このような事故を絶対に起こさないよう、問題点を顕在化させた上で徹底した再発防止対策に取り組みました。設備の面では、高浜工場にある全設備の総点検を行い、洗い出された要改善箇所の対策を実施するとともに、他の全工場においても同様の対策を行っています。また、全職場での一斉ミーティングを通じて従業員一人ひとりに安全の基本事項の周知・徹底を行っています。

連結子会社の安全衛生レベル向上に向けた支援

国内の連結子会社に対しては、社内の関係部門と連携し、法令遵守などに関する研修会や現場での定期的な点検・指導を行ってきました。

また、トヨタグループ各社など関連する会社で発生した労働災害については、豊田自動織機グループ各社へ、労働災害情報を発信するとともに、再発防止のための対策の情報共有を強化しています。さらに、作業時においては、現地・現物での確認を徹底するなど、安全衛生レベルの向上に努めています。

海外の連結子会社においては、当社で実施している安全道場を取り入れ、自ら安全の基本を実践できる人材の育成やリスクアセスメント導入による安全衛生の基礎づくりに取り組んでいます。

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。

具体的には、メタボリック症候群の対象者への保健指導や定期的な年代別健康教育を実施し、個人の健康

保持・増進に努めています。

メンタルヘルス予防活動においては、セルフケア・ラインケア教育をはじめ、外部医療機関との連携強化、復職支援の充実をはかっています。

健康づくりとメンタルヘルス予防活動の実施状況

実施事項	実施内容
生活習慣病改善指導	・特定健診(メタボリック基準)の実施 ・特定健診後の保健指導 ・年代別健康教育の実施
メンタルヘルスケア	・資格別メンタルヘルス教育の実施 ・準備就業制度による復職支援活動



フランスの産業車両生産子会社であるトヨタ インダストリアル イクイップメント(株) (TIESA)の安全道場

取引先との関わり

「職場力」の強化

当社では、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」を強くすることが大切であると考えています。従業員一人ひとりの「腕」、「知恵」、「心」を結集し、強固な「職場力」形成をはかります。



「職場力」は、もの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」から成ると考えています。当社の強みであるこの「職場力」をさらに強化するとともに、事業や世代、地域を超えて、これを伝承・伝播していきます。

具体的な取り組みとしては、当社では問題解決能力の向上をめざし、事務職・技術職の全員を対象に「仕事の仕方(問題解決)研修」を実施しています。この研修を2010年度より海外拠点にも展開し、グループ全体で仕事の進め方や大切にしたい考え方・価値観の共有をめざしています。

技能職については、研修施設である「技術技能ラーニングセンター」を中心に、技能レベル向上をはかっています。2010年10月に開催された第48回技能五輪全国大会では、「電気溶接」職種で、稲木利保さんが金メダルを獲得しました。今後、稲木さんは2011年にロンドンで開催されるユニバーサル技能五輪国際大会で、世界の強豪たちと技を競い合います。

多様な人材が活躍できる職場環境の整備

当社は、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に、仕事と育児・介護の両立支援、障がい者の雇用、定年後再雇用制度の充実などの施策を実施しています。

■ 仕事と育児・介護の両立支援の取り組み

当社では従来から仕事と家庭の両立のための制度の充実をはかってきました。育児・介護をテーマとした従業員交流会を開催し、積極的な役割をさらに果たすことができるよう、意識づけを行っています。2010年度には社内イントラシステム上に育児・介護両立支援のホームページも開設しました。



従業員交流会「ダイバシティNavi 交流会」

■ 障がい者の雇用の取り組み

当社では「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。当社内のさまざまな職場に配属され、健常者と協力して業務を遂行しています。2010年度の障がい者雇用率は2.05% (186名、当社単独) となっています。

■ 定年後再雇用の取り組み

高齢者の高い専門性・技能を活かした業務遂行ができるよう、定年後再雇用制度を設けています。また、高齢者が働きやすい職場環境の整備についても、全社を挙げて取り組んでいます。

明るく元気で面倒見の良い職場づくり

当社では、一人ひとりのやる気に満ち溢れた集団づくりを推進し、個の力と組織の力を最大限に発揮できる職場づくりに努めています。そのためには、徹底的なコミュニケーションを通じた「和の心」の醸成が大切であると考えています。仕事の中でのコミュニケーションはもちろん、職場ごとの親睦会、事業部ごとの運動会・夏祭り、全社レベルの駅伝大会・カンパニースポーツの応援などのコミュニケーション施策を国内外で推進しています。

オープンドアポリシーに基づく公正な競争

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

サプライヤーを決定する際は、品質、価格、納期、技術力、経営内容のみならず、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、より品質の高い製品を安定的に調達するために、毎年、品質や技術・技能に関する研修および生産現場の工程改善指導などを実施しています。

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・設備を調達しています。当社が策定した「グリーン調達ガイドライン」に基づき、環境マネジメントシステムの構築をサプライヤーに要請しており、特に部品・材料の分野では、ISO14001などの外部認証機関による認証取得を取引条件としています。

環境負荷については、サプライヤーに対して、製品や生産工程で使用される環境負荷物質の使用禁止、使用量の削減および使用状況の管理を要請しています。さらに、当社の商品の一部、または生産工程で使用される納入品については、事前にサプライヤーから「使用禁止環境負荷物質の非含有宣言書」と、「環境負荷物質情報」の提供を受け、その内容を確認した上で調達しています。

良き企業市民をめざした現地化の推進

海外における現地生産に関しては、地元の良き企業市民として地域社会に貢献できるよう、現地サプライヤーからの調達を推進しています。

CSRのさらなる推進

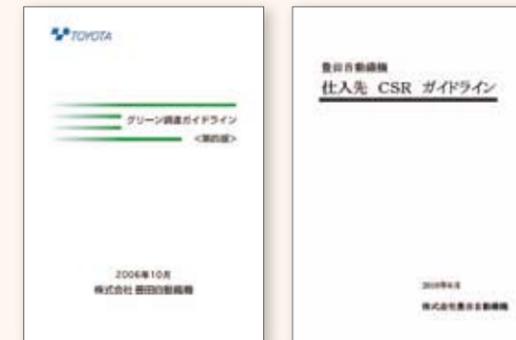


仕入先CSRガイドライン説明会

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

2010年度には、CSRに関する国内サプライヤーへの要請事項をまとめた「仕入先CSRガイドライン」を策定し、すべてのサプライヤーに対して説明会を開催しました。さらに、主要サプライヤーについては、各社におけるCSR活動推進を目的とした勉強会を計3回開催しました。

今後もサプライチェーン全体でCSRを遵守すべく、海外も含めた活動を推進していきます。



サプライヤーへの展開資料

株主・投資家との関わり

情報開示に対する考え方

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、理解を深めていただくための情報も積極的に開示しています。

株主・投資家への適時・適切な情報開示

当社は、株主・投資家の皆様との良好なコミュニケーションを通じて得たご意見やご要望を、事業活動に反映するよう努めています。

機関投資家・証券アナリスト向けには、マネジメントによる四半期ごとの決算説明会を行っており、スモールミーティングや個別取材も随時実施しています。個人投資家の皆様には、会社説明会を開催し、事業概要や今後の取り組みについてご説明しています。

また、株主の皆様へ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、株主総会終了後に、工場見学会を実施しています。

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

情報開示発行物

- ・決算短信
- ・有価証券報告書・四半期報告書
- ・報告書「株主の皆様へ」
- ・豊田自動織機レポート*

*：アニュアルレポートと社会・環境報告書の合本版



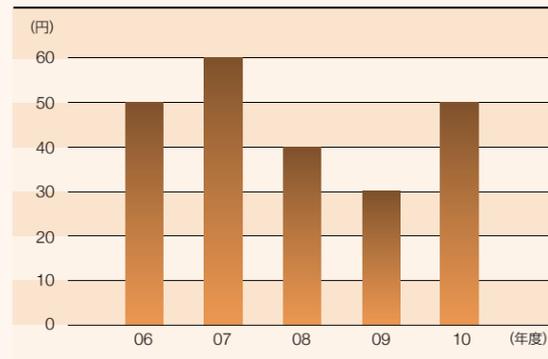
配当政策

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

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

この方針のもと、2011年3月期の配当金につきましては、50円(中間25円、期末25円)とさせていただきます。

■1株当たり配当金(年間)



機関投資家とのミーティング

地域社会との関わり

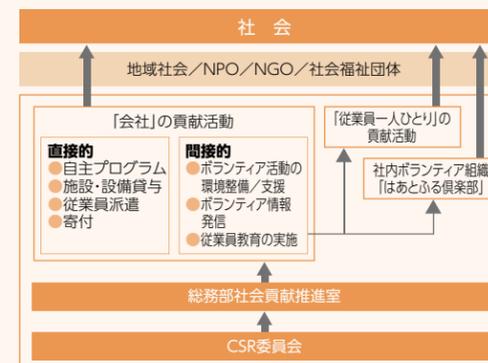
社会貢献活動を積極的に推進

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

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

社会貢献活動の推進体制

コーポレート・センター(本社)総務部の社会貢献推進室は、CSR方針に基づいて組織された「CSR委員会」において、社会貢献活動のあり方などを社内関連部門とともに審議しています。



社会貢献活動の3つの柱

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

■ 青少年育成

青少年に、ものづくりや就業体験などを通して豊かな心を育くんでほしいとの願いから、発明クラブとの協業イベントや、職場訪問などを実施しています。

■ 環境

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

■ 社会福祉

誰もがいきいきと暮らせる地域づくりの一助になりたいとの思いから、障がい者とのふれあいイベント、国内連結子会社と一体となった募金活動などに取り組んでいます。

当社および連結子会社の活動事例【国内】

小学校訪問ミニコンサートの開催

当社は2010年度より、愛知県の大府市と高浜市の全小学校で訪問ミニコンサートを行っています。一流の演奏家による音楽を聴き、感性を育ててもらふことを目的としており、今後も継続してこの活動に取り組んでいきます。



大府市の小学校でのコンサート

「RECOLOの森」森づくり活動の実施

情報保管管理・集配サービスを行う(株)ワンビシアークアイズ(東京都港区)は、2010年6月に500本のけやきを植樹しました。同社の提供する環境にやさしい機密書類消滅サービスRECOLO(Recycle Ecology Locker)にちなんだ活動名をつけ、事業活動を通じて紙のリサイクル等に取り組む従業員の思いを込めています。



RECOLOの森

連結子会社の活動事例 [海外]

【インド】環境保全への取り組み

精紡機などの生産・販売会社であるキルロスカトヨタ テキスタイル マシナリー (株) (KTTM) では、毎年、近隣の子供達を招待し、植樹祭を実施しています。また、小学校を訪問し環境についての講義を行うなど、地域社会とともに環境保全への積極的な取り組みを行っています。



植樹祭

【イタリア】工場見学会・懇談会の開催

産業車両の生産会社であるエルティーイー リフトトラック イクイップメント (株) (LTE) では、地域の方を招き、工場見学会や懇談会を開催しています。2010年11月には地元の高校生を招いて、工場の見学を行い、生産現場で働く従業員との懇談を通して、同社の事業活動への理解を深める機会となりました。



高校生を招いた工場見学会

【ドイツ】地域社会との共生

カーエアコン用コンプレッサーの生産会社であるテーデー ドイツェ クリマコンプレッサー (有) (TDDK) では、近隣の幼稚園に対し、日本人従業員の子供達との国際交流や、贈り物などを行っています。また、地域のスポーツイベントなどへも積極的に参画するなど、地域社会との共生を大切にしています。



国際交流を行った子供達

【アメリカ】NPOへの支援

産業車両の販売会社であるトヨタ マテリアル ハンドリング USA (株) (TMHU) では、地域社会への貢献活動を継続的に行っています。2010年には、月に1回従業員が5ドル寄付し、カジュアルな服装で楽しみながら社会貢献するというDenim for Dollarsキャンペーンを行いました。この活動により、地域のNPOに対して、1年間で約4,000ドルを寄付することができました。



NPO支援活動を行っている従業員

Toyota Industries Report 2011
豊田自動織機レポート 2011

環境への取り組み

環境統括管理者インタビュー	P 52-54
グローバル環境宣言	P 55
第五次環境取り組みプランの概要	P 56-57
第四次環境取り組みプランの総括	P 58-59
環境マネジメント	P 60
地球温暖化防止	P 61-62
資源循環 / 環境リスク低減	P 63
環境コミュニケーション	P 64
生物多様性	P 65
TOPICS	P 66
■ 環境データ	
事業活動と環境負荷 / 環境パフォーマンスの推移	P 67
土壌・地下水汚染対策 / 環境会計・実地検証報告	P 68





専務取締役 加藤 正文

環境統括管理者インタビュー

豊田自動織機だから できることをしたい — 「CO₂ キャンセル」は、 その思いから生まれた。

当社は、2010年度末に第四次環境取り組みプランの活動を終了し、2011年度から新たな中期活動計画である第五次環境取り組みプランに基づく活動を開始しました。

地球温暖化をはじめとする環境問題は、ますます深刻さを増しており、企業にもこれまで以上の取り組みが求められています。

このような状況のもと、改めて第四次プランの取り組みと成果を振り返るとともに、第五次プランに掲げる活動を通して、今後どのように環境保全活動に取り組んでいくべきかを環境統括管理者である専務取締役 加藤正文に聞きました。

第四次プランを振り返って

Q 2010年度は、第四次プラン(2006年度～2010年度)の最終年度となりましたが、5年間の活動を振り返ってどのような成果がありましたか?

加藤：第四次プランでは、グローバル化や連結マネジメントをキーワードに、取り組み範囲をこれまでの当社単独から、国内連結、海外連結へと拡大し、活動してきました。目標値についても、すべての項目で達成でき、この5年間の活動を通じて、グローバルな環境対応の土台を、築くことができたと感じています。

Q 具体的に、この5年間で最も力を入れた取り組みは何でしたか?

加藤：従来から、当社の生産活動においては、環境負荷低減活動がコスト低減に直結するとの考えに基づき、取り組みを推進してきました。

そのなかで最も力を入れたのは、やはりCO₂排出量削減活動です。第四次プラン当初(2006年頃)からこの5年間で、地球温暖化問題への社会的関心は急激に高まり、CO₂排出量削減は、企業活動において必須のものとして位置づけられるようになりました。

当社もその責任を果たすべく、CO₂排出量削減に特化した本社横断的な会議体を新設しました。活動としては、大規模な投資によるCO₂排出量削減だけではなく、社内ESCO*活動や従業員の意識啓発によるムダの削減など、徹底したエネルギーロス低減活動を全社で推進することで、大きな効果を得ることができました。

一方、製品開発の面では、各分野で製品の環境対応が進むなか、当社は「3E (Environment, Ecology & Energy)」をキーワードに、世の中のニーズを先取りした独自の技術開発に取り組み、優れた環境性能を持つ製品を開発することができました。

まず自動車分野では、ハイブリッド車(HV)、電気自動車(EV)といった電動車両の主要部品である電動コンプレッサー、インバーター、コンバーターの小型化、軽量化、高効率化をめざして開発を進めました。

また、電動車両の普及に必要なインフラ整備に貢献するため、充電スタンドなどの開発にも力を入れてきました。さらに、欧州をはじめとする燃費規制、排出ガス規制を先取りしたクリーンで高効率なディーゼルエンジンを開発するなど、環境負荷低減に努めてきました。

産業車両分野では、現行のディーゼル車に比べて、燃料消費量とCO₂排出量を大幅に低減し、世界トップクラスの環境性能を実現させたディーゼルエンジンハイブリッドフォークリフトを開発しました。このフォークリフトは、環境に配慮した製品として高い評価をいただいています。

(詳細は、P66「TOPICS」参照)

*: Energy Service COmpanyの略。省エネに関する包括的なサービスを提供し、省エネ活動を支援すること。

今後の社会における環境面の課題

Q 第四次プラン目標を達成しましたが、今後の環境に関する活動の課題は何でしょうか?

加藤：世界の人口増加を背景に、さまざまな地球環境問題のさらなる深刻化が予想されています。まず地球温暖化問題では、温暖化が確実に進んでいるにもかかわらず、京都議定書以降の国際的なCO₂排出量削減目標は未だに定まらず、混迷の度を深めています。また、水やレアアースといった、ものづくりには欠かせない資源の枯渇問題や、これまでの人類の活動の代償ともいえる生物多様性の喪失も懸念されています。これらの問題に対して、企業としてより真摯に向き合い、活動を進めていくことが必要であると考えています。

上記課題を踏まえた当社の対応

Q それらの課題に対して、当社ではどのように対応していくべきでしょうか?

加藤：世の中の流れとして、今後、持続可能な社会の実現に向けた取り組みが進むといわれています。当社も一企業市民として、「CO₂を出さないものづくり」、

「資源を使わないものづくり」、「自然を大切にしたものづくり」を推進していきます。

その新たな一歩として、こうしたものづくりを進めていく上での基本的な考え方や、取り組みの方向性を明確にするために、グローバル環境宣言を全面的に改訂しました。

今回の改訂では、持続可能な社会を実現するための3つの柱である、低炭素社会、循環型社会、自然共生社会の構築に加え、これらの基礎ともなる環境マネジメントの推進を4つ目の柱として掲げています。さらにこの中でも、地球温暖化防止に向けた低炭素社会の構築を最重要課題と位置づけ、CO₂排出量削減の取り組みをこれまで以上に強化していきます。

Q 低炭素社会の構築に向けて、当社の主要事業分野では、どのような変化があると考えますか?

加藤：自動車の分野でいえば、現在は、ガソリンなどの化石燃料をエネルギー源とする車両が主流ですが、HV、EV、バイオ燃料車、燃料電池車などクルマの多様化が進んでいます。特にHVやEVの市場は近年急成長しており、中期的にはこれらが市場を牽引していくでしょう。

HVやEVには、これまでのクルマの機能を越えたさまざまな可能性が秘められています。たとえば、現在、電気を蓄えてクルマの動力エネルギーとして利用していますが、将来は、クルマで蓄えた電気を家庭やオフィス等に供給するなど、クルマが単なる移動手段だけでなく、エネルギー基地としての役割を担うことも考えられます。

産業車両の分野でいえば、電動車の比率が高まっており、環境への対応は進んでいます。今後も、電動化の流れはさらに進むと考えています。

インタビュアー



PE環境部環境室 室長 吉兼 章生



PE環境部環境室 製品環境グループ 長 小田 好昭



PE環境部環境室 企画グループ 長 鳥居 秀樹



PE環境部環境室 企画グループ 辻 雄亮

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」旨を基本理念の一つとして定めています。この理念に基づき、環境面での具体的な行動指針を示した「グローバル環境宣言」を定め、

豊田自動織機グループ全体で共有し、実践しています。「持続可能な社会の構築」の実現にグループ一丸となって貢献していくことをより明確にするために、今回、グローバル環境宣言を全面的に改訂しました。

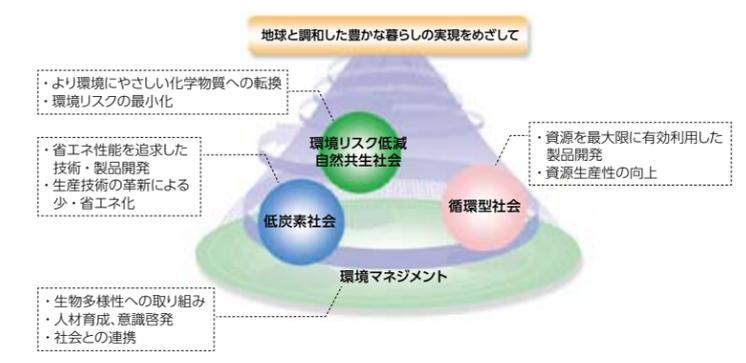
グローバル環境宣言

【基本理念】

- ▶ 豊かな自然を将来世代に引き継ぎ、地球と調和した豊かな暮らしを実現する持続可能な社会を目指して、私たちは、事業活動全般を通して環境保全に努め、環境と経済を両立する技術の開発と普及に取り組みます。

【行動指針】

- ▶ 私たちは、環境に関する法規制はもとより、業界団体の指針や地域協定の順守、さらにはお客様や関係する方々の声をよくお聞きし、より高い目標を設定して環境負荷の低減に継続的に取り組みます。
- ▶ 私たちは、事業活動において以下4項目を重点課題と認識し、積極的に取り組みます。
 - ・低炭素社会を構築するために、地球温暖化防止への貢献を、当社における最優先課題として位置づけ、一製品のライフサイクル全体を通して、省エネルギー性能を追求した技術・製品開発を加速します。一事業所の活動全般におけるエネルギー使用を削減し、CO₂排出量の極小化を目指します。
 - ・循環型社会を構築するために、一資源を最大限に有効利用した製品開発を追求します。一資源使用量を最小化し、不要物を発生させない生産活動を目指します。
 - ・環境リスク低減と自然共生社会を構築するために、一製品中の環境に影響を及ぼす化学物質について、より環境にやさしい物質に転換するように努めます。一環境負荷物質を発生させない生産活動に取り組み、環境リスクの最小化を目指します。
 - ・環境マネジメント(生物多様性の保全、環境人材の育成)を推進するために、一事業活動が生物多様性に及ぼす影響を評価・把握し、その結果を踏まえて、取り組みを実践します。一環境に対する自発的な取り組みができる環境人材の育成に努めるとともに、社員だけでなく、その家族や地域社会へと取り組みの輪が広がるような意識啓発活動を推進します。
- ▶ 私たちは、お客様、取引先、株主・投資家、行政、NGO/NPOや地域住民の方々など幅広いステークホルダーとのコミュニケーション、パートナーシップを大切に、企業市民として地域・地球環境の保全に積極的に参画します。



2011年2月15日
株式会社豊田自動織機
豊田 鉄郎



(詳細は、P56-57「第五次環境取り組みプランの概要」参照)
この「CO₂キャンセル」の達成を当社のCO₂排出量削減の旗印として掲げ、社内でも共有することにより、従業員の意識を高めるとともに、全社一丸となってCO₂排出量削減活動の強化に努めていきます。

Q 生物多様性保全への取り組みについては、どのように考えますか?

加藤：当社ではこれまで、生物多様性保全のためには、地球温暖化防止活動が最も効果があると考えて取り組んできました。その姿勢を維持しつつ、今後は生物多様性保全に対し、より直接的に関係する部分にも目を向けていきます。具体的には、生物の生息空間の拡大に寄与するビオトープ整備活動など、幅広く生物多様性保全に貢献できる取り組みを推進していきたいと考えています。

Q 人材育成については、どのように考えますか?

加藤：第五次プランでは、CO₂排出量削減をはじめ、各項目で高い目標を掲げましたが、これらの目標に対して実際に行動するのは従業員一人ひとりです。“人”が育たなければ、持続可能な社会を実現することはできません。
一部の従業員を環境のプロフェッショナルとして育てることは確かに重要ですが、すべての従業員が環境に配慮しながら、自らの業務に取り組むことができるようになることがまずは必要です。このような全体の意識の底上げこそが、会社を変える大きな力につながっていくと信じています。
そのための取り組みの一つとして、2011年4月からは、従業員が環境に配慮した活動を行った場合にポイントを付与する、社内エコポイント制度を始めました。この制度によって、従業員一人ひとりが環境について考えるだけでなく、何らかのアクションを起こすきっかけになることを期待しています。

Q こうした社会の変化に対して、当社はどのように貢献していけばよいでしょうか?

加藤：電動車両の市場拡大は、その進化を支えるモーターやインバーターなどのコンポーネントの開発を手がける当社にとって、今後の事業拡大に向けた大きなチャンスといえます。これまで市場投入してきた製品のさらなる小型化、軽量化、高効率化をめざし、燃費や電費(電力消費率)の向上という形で電動車両の進化に貢献していきます。

また、クルマの電動化の促進には、車両技術の革新のみならず、インフラ整備が重要な要素となってきます。当社は、これまでも、充電スタンド等の開発に力を入れてきましたが、さらに社会のニーズに合ったさまざまな付加価値を持った製品の研究開発を進めていきたいと思えます。

加えて、既存の事業領域で培った技術を応用し、エネルギーの創造や蓄積といった分野にも積極的に進出し、世の中の役に立つ製品を開発していきたいと思えます。

今後も、電動車両の市場拡大に向けた製品開発のみならず、すべての分野において、クリーンで安全な優れた品質の製品を世の中に提供していきたいと考えています。

第五次プランのポイント

Q 第五次プランでは、新たに「CO₂キャンセル」の考え方を掲げていますが、どのようなねらいですか?

加藤：第四次プランでのCO₂排出量削減活動として、生産分野では原単位改善、製品分野では製品ごとのエネルギー効率改善に取り組んできました。今回の第五次プランでは、社会的なCO₂排出量削減への関心の高まりを受け、生産、製品いずれの分野においてもCO₂排出量削減に関する総量目標を設定するとともに、両分野での取り組みの成果を統合する「CO₂キャンセル」という考え方を導入しました。

第五次環境取り組みプランの概要

CO₂キャンセルの実現をめざして

当社は、地球と調和した豊かな暮らしを実現する持続可能な社会をめざして、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」を策定しました。同プランでは、今後ますます重要視される環境課題のうち、豊田自動織機グループが重点的に

取り組む4つのテーマ「1. 低炭素社会の構築」、 「2. 循環型社会の構築」、 「3. 環境リスク低減と自然共生社会の構築」、 「4. 環境マネジメントの推進」を柱として活動を推進していきます。

1. 低炭素社会の構築

区分	取り組み方針	主な実施事項	2012年度目標				
			対象	範囲	管理項目	基準年	目標値
製品	第五次プラン期間内に開発する主要製品による市場でのCO ₂ 排出量を10%削減する*1						
	「自動車関連事業」 「産業車両事業」 「繊維機械事業」 における、CO ₂ 排出量削減へ貢献する技術・製品開発	〈自動車関連事業〉 ・電動化に対応した技術開発 ・カーエアコンのエネルギー効率向上 ・軽量化技術の開発 〈産業車両事業〉 ・エンジン車の燃費向上 ・電動車のエネルギーロス低減と部品のエネルギー効率向上 〈繊維機械事業〉 ・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					*2
	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					
生産	生産技術の革新による「少・省エネ化」の実現	〈エネルギー起源〉 ・エネルギーロスの見える化推進 ・全員参加による削減活動のさらなる促進と水平展開やり直し ・革新的なCO ₂ 削減技術の開発	CO ₂ 排出量 ・エネルギー起源CO ₂ ・5ガス*3 ・物流CO ₂	単独	総排出量	90年度	△10% (08-12年度平均)
		グローバル		環境効率*4	05年度	1.15	
		単独		環境効率	05年度	1.32	
	〈フロン類〉 ・材料の代替化		国内連結子会社	環境効率	05年度	1.02	
	グローバルな地球温暖化防止対策の推進	・温暖化防止技術の水平展開 ・ESCO*5活動の強化、拡大	海外連結子会社	環境効率	05年度	1.05	
物流	グリーン物流の推進によるCO ₂ 排出量の削減	・モーダルシフトの推進 ・事業部門混載の拡大による車数削減	物流CO ₂	単独	総排出量	90年度	△15%
				環境効率	06年度	1.06	

2. 循環型社会の構築

区分	取り組み方針	主な実施事項	2012年度目標				
			対象	範囲	管理項目	基準年	目標値
製品	資源を有効に利用するため、3R設計(リデュース、リユース、リサイクル)への取り組み	・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					*2
生産	資源生産性の向上	〈梱包資材関連〉 ・梱包用木材の使用量削減 〈資源関連〉 ・歩留り向上等の発生源の対策 ・社内再使用の推進	梱包資材使用量	単独	環境効率	06年度	1.06
			不要物発生量	国内	環境効率	05年度	1.13
				単独	環境効率	05年度	1.12
	国内連結子会社	環境効率	05年度	1.16			

3. 環境リスク低減と自然共生社会の構築

区分	取り組み方針	主な実施事項	2012年度目標				
			対象	範囲	管理項目	基準年	目標値
製品	各国/各地域の都市大気環境改善に資する排出ガス低減	・規制を先取りしたエンジン開発 ・製品含有化学物質の調査、SVHC*6等有害物質の切替管理					*2
	製品含有化学物質の管理						
生産	環境負荷物質排出量の一層の削減	・塗装プロセスを中心とした環境負荷物質の排出削減 -塗装条件の見直し	VOC*7排出量	単独(自動車ボディ)	排出量原単位	-	24(g/m)
	環境リスクのミニマム化	・事前審査制度の定着 -事業計画段階での環境負荷低減対策の織り込み ・排水リスクの低減 ・関連団体、地域住民とのリスクコミュニケーションの充実					*8

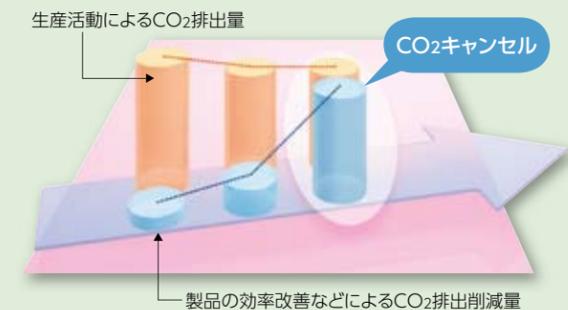
4. 環境マネジメントの推進

区分	取り組み方針	主な実施事項	2012年度目標				
			対象	範囲	管理項目	基準年	目標値
全般	CO ₂ キャンセルをめざしたCO ₂ 削減活動の強化	・工場での生産活動によるCO ₂ 排出量のさらなる削減 ・新製品開発時の効率改善などによるCO ₂ 排出量の削減 上記活動により、当社としてのCO ₂ 排出量の相殺をめざす					
	連結環境マネジメントの強化、推進	・グローバル環境マネジメント体制の構築と活動推進により -各国の環境関連法遵守と環境リスクの低減 -各国トップレベルのパフォーマンスの達成をめざす					*8
	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					
	環境ブランドイメージの向上	・環境経営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					
	生物多様性への取り組み強化	・事業活動が生物多様性に及ぼす影響の把握と目標設定による取り組み強化					
	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、再生エネルギーの活用などによる自然と調和する工場作り					

- *1: 当社が開発かつ生産する製品が対象。CO₂削減量の算出は2010年度を基準とした当社で定めた方法による。
- *2: 機密情報が含まれるため、詳細な目標については、公表を控えています。
- *3: 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)。
- *4: 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
- *5: Energy Service COmpanyの略。省エネに関する包括的なサービスを提供し、省エネ活動を支援すること。
- *6: Substances of Very High Concern (高懸念物質)の略。
- *7: Volatile Organic Compounds (揮発性有機化合物)の略。
- *8: 詳細な目標は別途設定し、取り組み状況についてはホームページや豊田自動織機レポートなどで情報開示します。

CO₂キャンセル

工場での生産活動によるCO₂排出量を、製品の効率改善などによるCO₂排出削減量で相殺することを意味し、第五次環境取り組みプランから、当社独自の考え方として新たに目標に掲げました。



第四次環境取り組みプランの総括

当社は、第四次環境取り組みプラン(2006年度～2010年度)において、豊田自動織機グループ全体を対象に、「地球温暖化防止」、「資源循環」、「環境リスク低減」、

「連結マネジメント」を重要課題と位置づけ、実施事項と目標値を設定し活動を進めてきました。その結果、すべての項目で目標を達成しました。

項目	区分	取り組み方針	主な実施事項	目標値		実績・結果	評価
				管理項目	レベル		
地球温暖化防止	製品	自動車関連事業における、各国/各地域でトップクラスの燃費性能をめざす技術開発の推進	・自動車の軽量化を達成する技術開発 ・企画燃費性能目標を達成するエンジンの開発 ・カーエアコン用高効率コンプレッサーの開発	*1 (定量目標未公表)	*1	・重量がガラスの1/2の樹脂ウインドウ開発 ・トヨタ自動車(株)受託事業のアップボディ軽量化開発 ・衝撃吸収CFRP*2クラッシュボックスの開発 ・ディーゼルエンジンの燃費向上 ・高効率可変容量コンプレッサーの開発 ・次世代型可変容量コンプレッサーの開発開始	○
		非自動車製品における、業界トップクラスの省エネ技術開発の推進	・フォークリフトの燃費を改善する技術開発 ・繊維機械の業界トップレベルの省エネ技術開発 ・産業用エンジンの燃費向上			・新型フォークリフトの低燃費化 ・燃費1/2のディーゼルハイブリッドフォークリフトの開発 ・エアジェット織機の空気消費量削減 ・高速リング精紡機消費電力削減 ・ガスヒートポンプ用エンジンの熱効率改善	○
		クリーンエネルギー車用機器開発の推進	・ハイブリッド車(HV)用機器の層の性能向上 ・次世代燃料電池車用機器の開発			・電動コンプレッサーのシリーズ化 ・HV向けDC-DCコンバーターの小型・軽量化 ・車載用ACインバーターの小型化 ・普通充電スタンドの開発 ・燃料電池車用エアコンプレッサー、水素ポンプの開発	○
		ライフサイクルでの温室効果ガス排出量の低減	・すべての製品分野におけるLCA*3評価の定着によるライフサイクル環境負荷の着実な低減 ・環境効率の優れた製品開発 ・温暖化係数の小さな冷媒用カーエアコン用コンプレッサー開発			・全事業部の主要製品でLCA評価実施 ・高効率可変容量コンプレッサーの開発 ・欧州規制に対応した新冷媒コンプレッサー開発	○
生産	生産	生産技術の革新による「少・省エネ化」の実現	〈エネルギー起源〉 ・生産プロセスの合理化 ・供給エネルギーの最適化 ・新エネルギーの導入促進	環境効率	〈単独〉 1990年度比 35%低減 〈連結〉 2003年度比 10%低減	〈単独〉 1990年度比 52%低減 〈連結〉 2003年度比 15%低減	○
		グローバルな地球温暖化防止対策の推進	〈フロン類〉 ・生産プロセスの見直し ・材料の代替化		〈単独〉 1990年度比 30%向上 〈連結〉 2003年度比 10%向上 (物流除く)	〈単独〉 1990年度比 52%向上 〈連結〉 2003年度比 18%向上 (物流除く)	○
		グリーン物流の推進によるCO ₂ 排出量の抑制	・モータリシフトの推進 ・グリーン物流ガイドラインの策定と委託業者との連携強化		○	○	
資源循環	製品	リサイクル設計の一層の推進	・すべての製品分野におけるリサイクル率評価の定着によるリサイクル率の着実な向上 ・解体、リサイクルが容易な製品構造の開発	*1	*1	・主要製品でのリサイクル率評価実施 ・リサイクル設計ガイドライン作成 ・樹脂ウインドウの工程内リサイクル技術開発	○
		資源生産性の向上	〈資源関連〉 ・歩留り向上等の発生源の対策 ・社内再使用の推進 〈梱包資材関連〉 ・梱包用木材の使用量低減	環境効率	〈単独〉 2003年度比 5%向上	〈単独〉 2003年度比 25%向上	○
		地下水使用量の低減	・排水のリサイクル化 ・水使用量の節約	地下水使用量(総量)	〈単独〉 2003年度比 50%低減	〈単独〉 2003年度比 73%低減	○
		廃棄物処理における総合的な環境負荷の低減	・国内外の関係会社を含めた埋立廃棄物のゼロ化 ・廃棄物処理における環境影響評価手法の確立	埋立廃棄物量	〈連結〉 1998年度比 1%未満 (対象:国内生産)	〈連結〉 1998年度比0.2% (対象:国内生産)	○

項目	区分	取り組み方針	主な実施事項	目標値		実績・結果	評価
				管理項目	レベル		
環境リスク低減	製品	環境負荷物質管理・低減の一層の推進	・環境負荷物質4物質(鉛・水銀・カドミウム・6価クロム)のグローバルな全廃(適用除外部品あり) ・環境負荷物質の管理対象拡充	*1	*1	・適用除外を除く環境負荷物質4物質の廃止 ・環境負荷物質管理体制チェックシート運用規程の制定 ・化学物質管理システムの構築 ・フォークリフトの排ガス規制対応	○
		各国/各地域の都市大気環境改善に資する排出ガスの低減	・高効率クリーンディーゼルエンジンの開発 ・最高レベルの低排出ガスフォークリフトの導入			○	
生産	生産	環境リスクのミニマム化	・企画段階での環境リスク評価制度の構築(事業計画段階での環境負荷低減対策の織り込み) ・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	環境負荷量	〈単独〉 2003年度比 10%低減 〈連結〉 2003年度比 5%低減 (対象:国内生産)	〈単独〉 2003年度比 52%低減 〈連結〉 2003年度比 51%低減 (対象:国内生産)	○
		環境負荷物質排出量の低減	・VOC*4等大気汚染物質の排出抑制 →水性塗装、粉末塗装の拡大 →除害装置の導入 ・水質汚濁物質の排出低減		○		
連結マネジメント	全般	ビジネスパートナーとの連携強化	〈取引先〉 ・グリーン調達の一層の推進 →EMS構築・推進支援による環境パフォーマンスの向上 →環境負荷物質の管理の充実 〈関係会社〉 ・コミュニケーション強化による連結環境マネジメントの推進 →コンプライアンスの徹底(共通) →環境マネジメントシステムの構築(販売・サービス) →グリーン調達、環境会計の導入(生産) →環境パフォーマンス改善、外部コミュニケーション強化(生産)	*5	*5	・グリーン調達ガイドライン第四版の発行・展開 ・仕入先へのEMS構築支援 ・SOC*6監査の実施 ・環境配慮型製品認定制度設立 ・国内関係会社連絡会の定期的開催 ・遵法監査の実施	○
		コミュニケーション、社会貢献活動を通じた企業市民としての責任の遂行	・環境情報の積極的な開示 →製品環境情報の提供 →社会・環境報告書の充実化 ・生物多様性保全に資する社会貢献活動の推進 ・地域社会での環境教育、コミュニケーション活動の実施			○	
社会貢献	全般	コミュニケーション、社会貢献活動を通じた企業市民としての責任の遂行	・環境情報の積極的な開示 →製品環境情報の提供 →社会・環境報告書の充実化	*5	*5	・豊田自動織機レポートにて年度毎の活動内容を報告 ・アンニュアルレポートと社会・環境報告書を統合 ・役員インタビューの掲載により環境トップの生の声を伝え、ビジョン・方向性を明示	○
		コミュニケーション、社会貢献活動を通じた企業市民としての責任の遂行	・生物多様性保全に資する社会貢献活動の推進 ・地域社会での環境教育、コミュニケーション活動の実施			○	

*1: 機密情報等が含まれるため、詳細な目標については、公表を控えています。
 *2: Carbon Fiber Reinforced Plastics (炭素繊維強化樹脂)の略。
 *3: Life Cycle Assessment (製品やサービスに対する環境影響評価)の略。
 *4: Volatile Organic Compounds (揮発性有機化合物)の略。
 *5: 詳細な目標は、年度単位に設定し、豊田自動織機レポート等で情報開示しています。
 *6: Substances of Concern (環境負荷物質)の略。

環境マネジメント

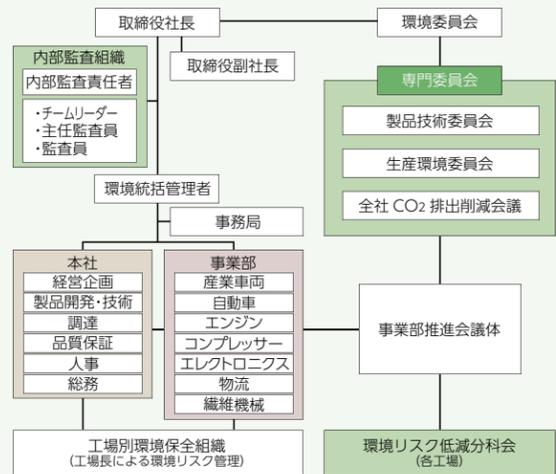
環境マネジメントシステムの状況

当社は、環境対応を経営の最重要課題の一つと位置づけ、より強力に推進するために、従来は工場単位で構築していた環境マネジメントシステム(以下、EMS)を、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として再構築し、2008年度から運用しています。これにより、経営層の意思決定を迅速に業務へ反映することが可能となっています。

2010年度からは、EMSの統合メリットを最大化するため、全社横断的な組織である「全社規定統合化推進プロジェクト」を発足させ、各事業部が個別に定めている文書の統合化への取り組みを開始しました。

今後、文書類の統廃合をさらに進め、EMSのスリム化、効率化をめざします。

■環境マネジメント体制図



■連結環境マネジメント対象範囲 (2011年3月31日現在)

非生産会社
日本：25社
海外：92社

北米

■生産会社：9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)
Lift-Rite Inc. (カナダ)

欧州

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

アジア

■生産会社：5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)
豊田工業汽车配件(昆山)有限公司(中国)
Kiruskar Toyoda Textile Machinery Pvt. Ltd. (インド)
浙江愛知工程机械有限公司(中国)

日本

■当社単独：10拠点
■生産会社：14社
(株)アイテコーポレーション(埼玉県)
(株)ティーアイビシー(愛知県)
(株)アルテックス(静岡県)
イヅミ工業(株)(愛知県)
(株)岩間織機製作所(愛知県)
東海精機(株)(静岡県)
東久(株)(愛知県)
(株)長尾工業(愛知県)
ミヅホ工業(株)(愛知県)
仁科工業(株)(長野県)
(株)半田キャスティング(愛知県)
(株)ユニカ(愛知県)
(株)原織機製作所(岐阜県)
美濃東久(株)(岐阜県)

環境教育への取り組み

当社では、「ものづくりの基本は人づくりである」という考えのもと、経営上の最重要テーマとして人材育成を掲げ、従業員の環境教育や啓発活動を積極的に行っています。

職種や役職ごとに必要とされる環境に対する知識・能力を整理し、それに基づいて環境教育プログラムを構築しています。具体的には、従業員階層別教育、環境マネジメント概論、環境監査概論、製品環境対応教育等を実施しています。

今後も最新の環境動向や教育実施状況を踏まえて、環境教育プログラムを見直し、人材育成に継続的に取り組んでいきます。

環境監査

当社では、第三者機関による外部審査と内部監査を毎年実施しています。

2010年度の外部審査では、3件の軽微な不適合がありました。これらについては、是正措置を行い、さらなる改善に努めています。

また、内部監査のレベルアップをめざし、管理職層における内部監査員教育の受講者数を増やすことで、監査の質を向上させるとともに、各部門の業務のレベルアップにもつなげています。

地球温暖化防止

製品 リング精紡機の電力消費量を削減

リング精紡機のニューマ装置は、精紡中に切れた糸や浮遊綿等を吸引することで、他の糸への悪影響を防いでいます。そのため、精紡時には連続吸引をしており、機台が消費する電力の約15%を占めていました。

2010年度には、吸引モーターをインバーター化し回転数を下げることで、通常時の電力消費量を削減し、糸切時など必要時のみ吸入圧力センサーで感知してモーター回転数を上げ、吸入力を確保する制御を可能にしました。これにより、装置単体で約35%、機台全体では約5%の電力消費量を削減することができました。



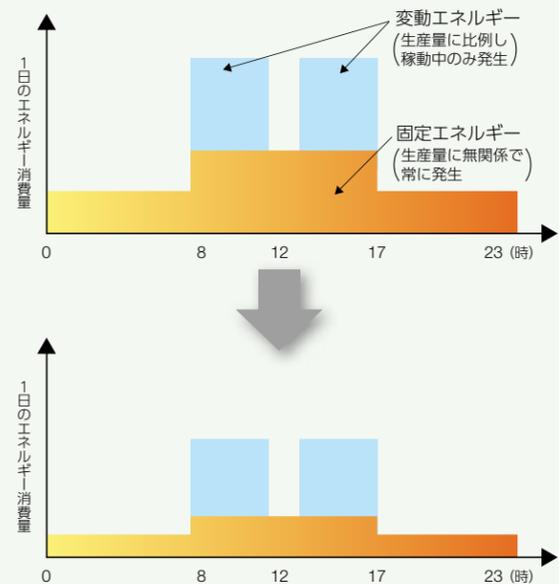
RX240シリーズ高速リング精紡機

生産 エネルギー JIT活動によるCO2排出量の削減

当社では、生産量に関係なく必要な固定エネルギー*1のムダに着目し、エネルギー JIT*2プロジェクトを新規に立ち上げました。

2010年度は、全社でCO2排出量を1,000トン削減することを目標として、活動に取り組みました。

■固定と変動エネルギーの考え方(イメージ)



主な活動

- 従業員一人ひとりの行動指針であるエネルギー JITガイドラインの策定
- 非稼働生産エネルギーロスの調査
- 非稼働時設備停止シール貼付によるエネルギー不要時の電源OFFの徹底



非稼働時設備停止シール

「必要なときに必要なだけ」のエネルギー使用を徹底したことにより、全社でCO2排出量を3,091トン、エネルギー費を93百万円削減することができました。

今後は、エネルギーのムダの見える化をさらに進め、徹底的なムダの排除に取り組んでいきます。

*1：生産と関係なく常に発生しているエネルギー。
*2：Just In Timeの略。ジャストインタイム。

資源循環

生産 アルミダイカストの溶解・保持工程の改善によるCO₂排出量削減

コンプレッサー事業部では、2003年度からアルミダイカストの溶解・保持工程におけるCO₂排出量削減対策を進めています。

従来、メーカーから購入するアルミインゴット*1と鑄造工程で発生する戻り材*2を、各ダイカストマシン*3に付帯する溶解炉で溶解していました。2003年度以降は、あらかじめ溶けたホットメタルをメーカーから購入するとともに、個別の溶解を集中溶解炉に集約したことにより、2008年度までの6年間でCO₂排出量を約10,000トン削減してきました。

2009年度は、生産技術部と製造部の協業により、独自の発想で溶湯保持炉の小型化に成功しました。これにより放熱量が減少し、約70%の電力消費量削減が可能となりました。

2010年度までに、この高効率小型炉を15台導入することで、年間1,350トンのCO₂排出量を削減することができました。

今後も、一層のエネルギー効率化をめざし、改善活動を続けていきます。

*1：精製したアルミを固めた塊 *2：再利用する鑄物の端材
*3：金型に原材料を流し込む機械

生産 スウェーデンの連結子会社で環境に配慮した塗装ラインを新設

スウェーデンの産業車両の生産会社であるBTプロダクツ(株)(BTP)では、2009年11月から、環境に配慮した新しい塗装ラインの稼働を開始しました。

この塗装ラインでは、洗浄水の昇温のために、バイオマスエネルギーによる公共の地域暖房システムの余熱を有効利用しています。これにより、BTPでは、エネルギー使用量を削減し、CO₂排出量を年間322トン削減することができました。



塗装ライン

生産 国内連結子会社の仁科工業(株)で待機電力を削減

建設機械および産業車両の油圧制御機器の生産会社である仁科工業では、フォークリフトのコントロールバルブ加工ラインにおける待機電力の削減をめざし、設備の改善に取り組みました。

その結果、2011年1月から、生産設備の稼働状況を検知し、それに合わせてミストコレクターやパイプコンベアなどを自動的に運転停止・稼働再開できるようになりました。これにより、年間でCO₂排出量約9トンの削減効果を見込んでいます。

TOPICS

環境改善事例の表彰制度を創設

当社は、生産分野における優秀な環境改善活動を社内で共有化し、全社的に活動レベルを向上させることを目的として、環境改善事例の社内表彰制度を創設しました。初年度である2010年度は、各事業部からエネルギー使用量削減対策や廃棄物削減対策など、計18件の応募があり、審査の結果、4件の事例が優秀賞、優良賞として選出されました。

今後、さらなる優秀事例の創出につながるため、制度の改善をはかるとともに、優秀事例を社外の環境賞にも積極的に応募していきたいと考えています。



現地審査

製品 プラグインハイブリッド車(PHV)用車載充電器のリサイクル性を向上

車載充電器は家庭用の交流電力を直流電力に変換し、PHVの高圧バッテリーを充電するための電力変換器です。トヨタ自動車(株)が2009年度に市場導入したPHVに採用された当社の車載充電器に比べ、2010年度に開発した製品は、部品点数を約40%削減し、分解性も高めることでリサイクル性を向上させ、資源の有効利用に貢献しています。

生産 スウェーデンの連結子会社で塗装ラインに排水浄化装置を新規導入

スウェーデンのBTプロダクツ(株)では、2009年度に全塗装ラインで使用した水を処理する浄化装置を導入しました。塗装ラインの洗浄装置から出る排水は、すべて社内で浄化処理し、再利用しています。その結果、工場排水を全体で133m³削減することができました。

環境リスク低減

製品 化学物質の管理

当社は、全社の製品に関する材料・化学物質情報を化学物質管理システムに蓄積し、世界で新たに制定される化学物質規制の対象となる物質の含有確認を行っています。

2010年度からは、蓄積してきた膨大なデータについて、物質の種類・含有量の精度、新規規制に対する有効性の見直しなど、データ品質の向上を進めることで、新規規制が当社事業へ与える影響を、迅速かつ的確に把握することが可能となりました。

生産 法令の遵守状況

2010年度、当社グループでは、連結子会社にて3件、工場排水に関する法の基準値超過等がありました。それらについては、所轄官庁へ報告の上、既に是正措置を完了し、その後再発がないことを確認しています。

今後は、当社グループ内に発生原因や対策内容を展開するなど、環境リスクの未然防止活動の強化をはかっていきます。また、万一、異常が発生した場合を想定し、緊急事態訓練を実施するなど、社外への影響を最小化するための取り組みをグループ全体で継続・強化していきます。

生産 工場全体での排水リスク低減

当社は、「環境リスクのミニマム化」を方針に掲げ、工程からの排水の社外流出を防ぐ活動に取り組んでいます。従来は、排水負荷の高い工程や排水の最終処理工程などにおいて、個別に排水リスクの低減対策を実施してきましたが、さらに工場全体での最適な対策を推進しました。

2009年度に全工場の排水系統について、工程からの排水が社外に流出する可能性を現地・現物で調査し、工場全体の排水リスクを見える化しました。この調査結果に基づき、2010年度は排水リスク対策のあるべき姿をガイドラインとしてまとめるとともに、各工場における対策を立案しました。2011年度以降、継続的にこれらの対策を進めていきます。



排水系統の調査

環境コミュニケーション

お客様向け環境セミナーを開催

当社の産業車両部門であるトヨタL&Fカンパニーは、2010年度から新たに、高浜工場内において、お客様などを対象に環境セミナーを開催しています。

環境セミナーでは、当社全体や高浜工場固有の環境への取り組み事例をご紹介するとともに、お客様企業の環境活動のレベルアップを目的とした意見交換会等を実施しています。

2010年度の受講者からは、「環境道場などを通じた人材育成が参考になった」、「講義内容を参考に、自社でもできることから取り組んでいきたい」などの感想をいただき、好評を得ることができました。

今後は、セミナーの内容をさらに充実させるとともに、開催頻度を増やすことで、お客様に当社の環境への取り組み姿勢を理解していただくよう努めていきます。



セミナー当日の写真

環境講演会の開催



赤池学氏による講演

当社では、従業員の環境意識向上をめざし、環境講演会を毎年開催しています。

2010年度は、愛知県名古屋市で生物多様性条約第10回締約国会議(COP10)が開催されたこともあり、ものづくりの企業がどのようにして生物多様性に取り組むべきかについて、環境省生物多様性広報・参画推進委員会委員である赤池学氏に、講演をお願いしました。

赤池氏からは、21世紀のキーワードは「快適」であり、これからのものづくりには自然の心地良さを取り入れることが求められるという主旨のお話をいただきました。

今回の講演会により、生物多様性保全のため、企業として植林や生物保護を行うだけでなく、自然の活用や自然との共生によるものづくりを行っていくことの重要性を認識することができました。



担当者
本社PE環境部環境室
佐藤 裕史

聴講者からは、「多様な価値を見出すことが自然との共生、さらには生物多様性につながる」、「弱者の視点から発想する考え方などが勉強になり、今後の改善などで役立てていきたい」などの感想が聞かれました。今後も従業員の環境への関心を高める講演会を開催することで、従業員一人ひとりの意識向上に努めていきます。

生物多様性

「豊田自動織機エココロ間伐活動」で間伐材を使ったものづくり教室を開催

当社では、2009年度より、「豊田自動織機班長会*」のメンバーが中心となって、愛知県瀬戸市の海上の森で間伐活動を行う「豊田自動織機エココロ間伐活動」を実施しています。

2010年度には、「エココロものづくり教室」と題し、間伐した木材を用いた工作教室を開催しました。当日は、約150名の子供達が参加し、鉛筆立てや写真立て、コースターなどを作りました。また、工作教室の会場では、未来の地球を担う子供達に森林を守る大切さを伝えるため、森林の役割、枝打ちや間伐を行う必要性をわかりやすく説明したパネルを展示しました。

今後も、「豊田自動織機エココロ間伐活動」を通して多くの人が木と触れ合い、自然保護への意識を高めるきっかけとなるよう、活動を継続・発展させていきます。

*：生産現場の若手リーダー約1,700名からなる全社的な自主組織。地域の清掃等のボランティア活動、自己啓発のための交流、会員の親睦を深めるレクリエーション活動などを実施。



エココロものづくり教室の受付ブース



ものづくり教室

生物多様性条約第10回締約国会議(COP10) 関連行事への参画

2010年10月、COP10が愛知県名古屋市で開催され、世界179カ国から約13,000人の方が参加しました。当社もCOP10に合わせて企画された関連行事に参画し、生物多様性保全の取り組みについての情報発信を行いました。その中の(社)中部経済連合会主催の行事では、森林の間伐や地域の小学生への環境教育など、当社が従来から行ってきた活動を小冊子やポスターセッションなどにより幅広く紹介しました。

今後も生物多様性への取り組みを強化するとともに、その内容をさまざまなステークホルダーの皆様によりわかりやすくお伝えしていきます。



当社環境活動のポスター

事業活動と環境負荷

環境配慮型製品認定制度のあゆみ

当社では、環境に配慮した製品の開発・設計を積極的に進めています。その活動の一環として環境性能が特に優れた製品を認定する「環境配慮型製品認定制度」を2006年度に制定し、運用を開始しました。この制度は、基準製品に対し開発製品の環境効率がどれだけ向上したかを数字で評価する「ファクター評価」と、開発プロセスにおける環境配慮を評価する「開発プロセス評価」を取り入れています。2007年度には、(社)産業環境管理協会主催の「環境効率アワード」にて「会長賞」を受賞しました。

この認定制度により、2010年度までの5年間で9件の製品を認定しました。その中でも2009年度に認定した「ジェネオ ハイブリッド」は、従来のディーゼルエンジンフォークリフトに比べ燃費を約50%低減したことなどが高く評価され、社外表彰を3件受賞しました。また、2010年度に認定した「RX240リング精紡機」は、駆動モーターにIPMモーター*を採用したことにより、機台全体で約5%の電力消費量の低減を達成しました。

また、環境配慮型製品の開発をより強力に推進するため、認定制度の改正を行っています。

2008年度には、制度の認定対象を当社グループ会社の製品に拡大し、BTプロダクツ(株)の「BT リフター」を、2009年4月に認定しました。

さらに、2010年度には、「スーパー環境配慮型製品認定制度」を新設しました。この新制度は従来の認定基準に加え、評価基準である「温暖化防止ファクター」が基準製品に比較して1.5倍以上のものを「スーパー環境配慮型製品」として認定するものです。これに認定される製品は、地球温暖化防止に特に大きく貢献する製品といえます。また、過去の認定製品に対しても、再認定を行っています。

今後も製品開発および認定制度の両面で継続的な改善を進め、環境に配慮した製品の開発に取り組んでいきます。

*: ローター内部に磁石を埋め込んだ構造を持ち、省エネ、高効率、高トルクを実現したモーター。



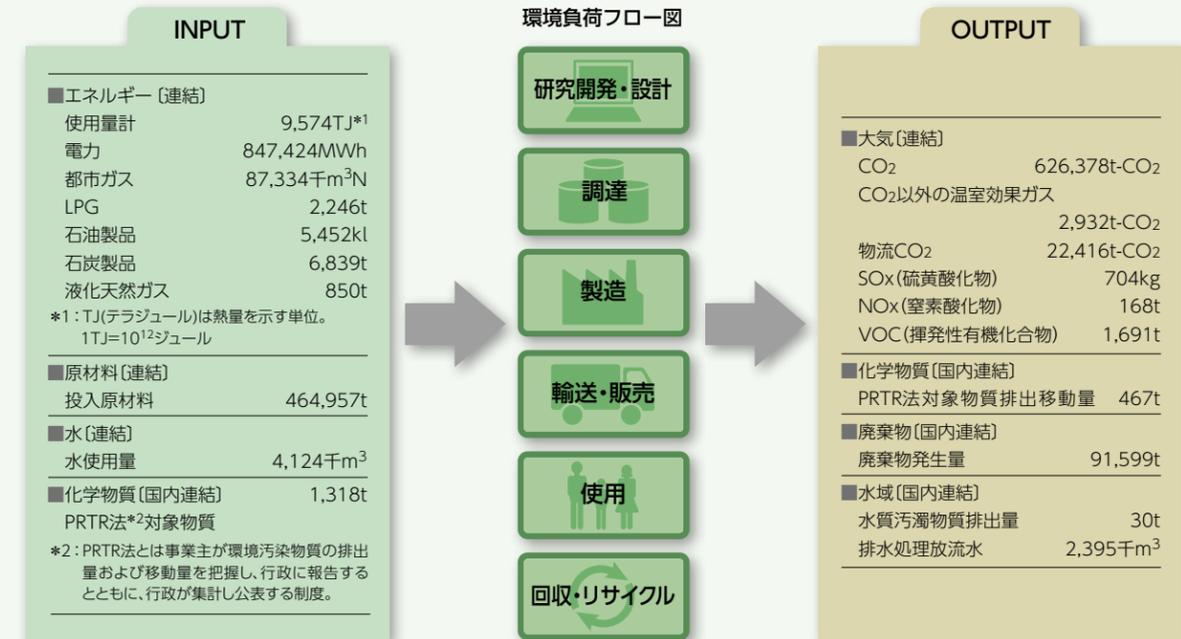
環境配慮型認定製品一覧

年度	2006	2007	2008	2009	2010
認定製品	エンジンフォークリフト「ジェネオ」	ユニット式パレット用自動倉庫「ラックソーターP」 2輪駆動ショベル「ショベルローダー」 DC-DCコンバーター	100W ACインバーター	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」 BTリフター 400W ACインバーター	RX240シリーズ高速リング精紡機

スーパー: スーパー環境配慮型製品

ジェネオハイブリッドの社外表彰受賞一覧

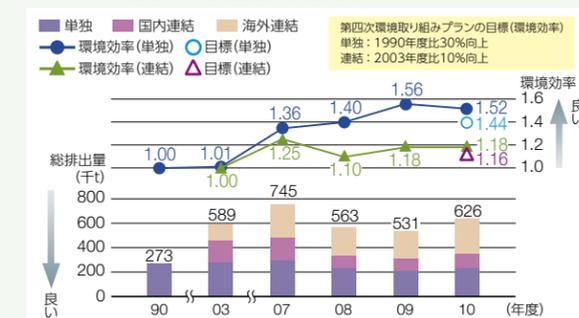
アワード名	主催	受賞名
第11回物流環境大賞	(社)日本物流団体連合会	物流環境負荷軽減技術開発賞
第7回エコプロダクツ大賞	エコプロダクツ大賞推進協議会	エコプロダクツ大賞推進協議会会長賞
第31回優秀省エネルギー機器表彰	(社)日本機械工業連合会	日本機械工業連合会会長賞



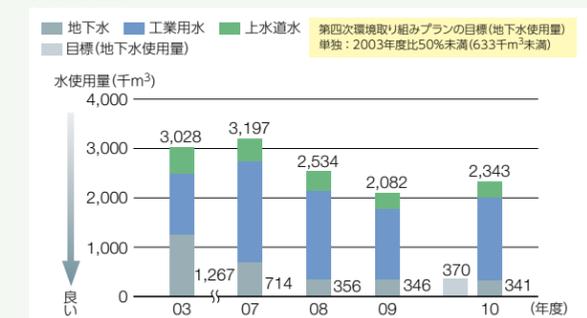
環境パフォーマンスの推移

当社の主な環境パフォーマンスの推移は以下のとおりです。

エネルギー起源CO₂排出量、環境効率



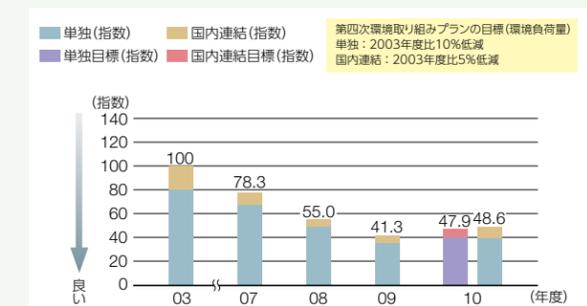
水総使用量



不要物社外排出量、環境効率



環境負荷量



土壌・地下水汚染対策

当社では、過去に使用していたトリクロロエチレンによる土壌・地下水汚染の調査および浄化に取り組んでいます。また、測定結果を定期的に行政に報告するとともに、地域の方々に対しても懇談会を開催し、説明を行っています。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(2010年度)

事業所	地下水測定加重平均濃度 (mg/l)	現在の状況
刈谷工場	0.41	浄化中
共和工場	0.41	浄化中

環境会計・実地検証報告

2010年度環境会計*

集計範囲：(株)豊田自動織機

(株)ティーアイビーシー

対象期間：2010年4月1日～2011年3月31日

*：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	2010年度		2009年度	
	投資	費用	投資	費用
業務プロセス 公害防止コスト	246	1,371	485	518
地球環境保全コスト	233	2,872	33	3,257
資源循環コスト	20	562	5	433
上・下流コスト	6	4	—	—
管理活動コスト	2	1,130	39	720
研究開発コスト	3	152	3	81
社会活動コスト	4	13	—	6
環境損傷対応コスト	—	9	—	5
合計	514	6,113	565	5,020
	6,627		5,585	

■環境保全効果

環境負荷	前年度比
CO ₂	20,953t 増
VOC	84t 増
廃棄物発生量	1,076t 増
水	141,727m ³ 増
SO _x	0.1t 増
NO _x	3t 減
COD	3t 増

■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	3,405
費用節減	エネルギー削減	△616
	省資源 (水使用量削減、排水処理費用削減等)	△41
合計		2,748

実地検証報告

当社は、本レポートに掲載する環境データの正確性・整合性について、コーポレート・センター(本社)PE環境部が主体となって実地検証を行っています。2010年度の実施状況は下記の通りです。

【実地検証サイト】

安城工場：自動車用電子部品・機器の開発・生産
(株)ティーアイビーシー：半導体パッケージ基板の生産

【検証内容】

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

【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、原因を確認して、すべてを修正済み。
- 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、集計方法の改善を検討していく。

Toyota Industries Report 2011
豊田自動織機レポート

財務セクション・企業情報

■財務セクション

11年間の連結財務サマリー	P70-71
連結貸借対照表	P72-73
連結損益計算書	P74
連結包括利益計算書	P75
連結株主資本等変動計算書	P76-77
連結キャッシュ・フロー計算書	P78

■企業情報

取締役、監査役および執行役員	P79
主な連結子会社	P80-81
主な生産拠点	P82
投資家情報	P83

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、以下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。

決算短信

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

有価証券報告書

EDINET
(<http://info.edinet-fsa.go.jp>)

11年間の連結財務サマリー

会計年度	単位:百万円											
	2010年度	2009年度	2008年度	2007年度	2006年度	2005年度	2004年度	2003年度	2002年度	2001年度	2000年度	
会計年度												
売上高	1,479,839	1,377,769	1,584,252	2,000,536	1,878,398	1,505,955	1,241,538	1,164,378	1,069,218	980,163	767,382	
営業利益 (損失)	68,798	22,002	△6,621	96,853	89,954	64,040	53,120	52,631	52,477	46,330	47,304	
経常利益	73,911	31,756	14,343	126,488	108,484	80,635	70,912	58,970	51,375	47,865	44,526	
当期純利益 (損失)	47,205	△26,273	△32,767	80,460	59,468	47,077	43,357	33,623	21,933	27,311	22,637	
設備投資	38,254	26,963	104,495	104,205	129,023	130,121	111,321	65,651	69,607	—	—	
減価償却費	62,372	73,238	87,219	83,744	74,449	64,423	51,277	49,264	45,939	—	—	
研究開発費	27,788	26,826	33,646	36,750	34,548	31,166	30,051	29,562	29,705	29,985	26,195	
1株当たり情報 (円)												
当期純利益 (損失)	151.51	△84.33	△105.16	257.50	189.88	146.16	135.09	108.04	70.19	87.28	75.90	
当期純利益 (潜在株式調整後)	—	—	—	257.43	189.66	146.02	135.03	101.97	62.90	78.26	67.77	
純資産	3,300.17	3,390.02	2,987.16	4,483.32	5,612.11	5,044.45	3,504.80	3,199.69	2,522.52	2,809.54	3,036.77	
配当金	50.00	30.00	40.00	60.00	50.00	38.00	32.00	24.00	22.00	19.00	17.00	
会計年度末												
総資産	2,481,452	2,589,246	2,327,432	2,965,585	3,585,857	3,245,341	2,326,824	2,011,995	1,650,391	1,770,401	1,869,642	
純資産	1,075,939	1,104,929	977,670	1,453,996	1,810,483	1,611,227	1,115,747	1,016,763	738,867	878,812	951,298	
資本金	80,462	80,462	80,462	80,462	80,462	80,462	80,462	80,462	68,046	68,021	68,018	
発行済株式数 (自己株式を除く) (千株)	311,564	311,570	311,577	311,589	312,075	319,320	318,237	317,666	292,777	312,796	313,260	
キャッシュ・フロー												
営業活動によるキャッシュ・フロー	153,661	203,452	65,768	188,805	177,467	131,784	100,095	92,406	103,183	81,078	78,412	
投資活動によるキャッシュ・フロー	△187,574	△36,855	△114,217	△138,789	△164,446	△205,013	△128,230	△92,667	△95,120	△106,710	△155,870	
財務活動によるキャッシュ・フロー	△85,728	△38,230	120,971	△33,992	△19,749	85,172	50,020	△56,015	57,775	1,225	94,472	
現金及び現金同等物	195,566	317,590	188,011	121,284	108,569	112,596	100,535	77,212	136,929	71,119	95,296	
財務指標												
自己資本利益率 (ROE) (%)	4.5	△2.6	△2.8	5.1	3.5	3.5	4.1	3.8	2.7	3.0	3.6	
総資産利益率 (ROA) (%)	1.9	△1.1	△1.2	2.5	1.7	1.7	2.0	1.8	1.3	1.5	1.8	
売上高営業利益率 (%)	4.6	1.6	△0.4	4.8	4.8	4.3	4.3	4.5	4.9	4.7	6.2	
自己資本比率 (%)	41.4	40.8	40.0	47.1	48.8	49.7	48.0	50.5	44.8	49.6	50.9	
EBITDA (百万円)	150,481	90,521	71,608	222,125	191,007	150,674	128,381	113,676	95,472	97,540	79,921	
従業員数	40,825	38,903	39,916	39,528	36,096	32,977	30,990	27,431	25,030	23,056	21,118	

- 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。
- 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。
- 売上高営業利益率 = 営業利益 ÷ 売上高
- 自己資本比率 = (純資産 - 新株予約権 - 少数株主持分) ÷ 総資産
- 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

連結貸借対照表

	単位：百万円		
	2009年度末	2010年度末	増減
資産の部			
流動資産			
現金及び預金	287,965	198,654	△89,311
受取手形及び売掛金	163,708	152,121	△11,587
リース投資資産	—	35,146	35,146
有価証券	71,391	132,430	61,039
商品及び製品	37,358	42,940	5,582
仕掛品	25,672	31,256	5,584
原材料及び貯蔵品	25,318	30,065	4,747
繰延税金資産	17,182	18,493	1,311
その他	47,307	32,646	△14,661
貸倒引当金	△3,103	△2,863	240
流動資産合計	672,801	670,893	△1,908
固定資産			
有形固定資産			
建物及び構築物	366,977	367,931	954
減価償却累計額	△196,985	△208,325	△11,340
建物及び構築物（純額）	169,991	159,606	△10,385
機械装置及び運搬具	781,683	777,207	△4,476
減価償却累計額	△569,604	△591,219	△21,615
機械装置及び運搬具（純額）	212,079	185,988	△26,091
工具、器具及び備品	108,056	111,907	3,851
減価償却累計額	△86,215	△88,272	△2,057
工具、器具及び備品（純額）	21,840	23,634	1,794
土地	119,517	119,697	180
建設仮勘定	8,547	8,350	△197
有形固定資産合計	531,977	497,278	△34,699
無形固定資産			
のれん	72,745	68,573	△4,172
ソフトウェア	9,976	10,767	791
無形固定資産合計	82,722	79,340	△3,382
投資その他の資産			
投資有価証券	1,162,685	1,123,306	△39,379
長期貸付金	5,554	—	△5,554
繰延税金資産	10,429	9,786	△643
リース投資資産	—	71,480	71,480
その他	123,278	29,539	△93,739
貸倒引当金	△202	△173	29
投資その他の資産合計	1,301,744	1,233,940	△67,804
固定資産合計	1,916,444	1,810,559	△105,885
資産合計	2,589,246	2,481,452	△107,794

	単位：百万円		
	2009年度末	2010年度末	増減
負債の部			
流動負債			
支払手形及び買掛金	141,787	144,956	3,169
短期借入金	46,241	99,946	53,705
コマーシャル・ペーパー	9,575	11,133	1,558
1年内償還予定の社債	50,446	30,829	△19,617
リース債務	—	37,873	37,873
未払金	13,149	14,349	1,200
未払法人税等	15,014	18,320	3,306
繰延税金負債	316	737	421
役員賞与引当金	310	521	211
その他	158,100	153,275	△4,825
流動負債合計	434,941	511,944	77,003
固定負債			
社債	231,401	205,649	△25,752
長期借入金	299,208	236,602	△62,606
リース債務	108,014	82,813	△25,201
繰延税金負債	351,009	309,256	△41,753
退職給付引当金	45,234	46,924	1,690
その他	14,507	12,321	△2,186
固定負債合計	1,049,375	893,568	△155,807
負債合計	1,484,316	1,405,512	△78,804
純資産の部			
株主資本			
資本金	80,462	80,462	—
資本剰余金	106,179	106,179	—
利益剰余金	378,648	412,029	33,381
自己株式	△50,689	△50,703	△14
株主資本合計	514,601	547,968	33,367
その他の包括利益累計額			
その他有価証券評価差額金	544,068	488,277	△55,791
繰延ヘッジ損益	△9	46	55
為替換算調整勘定	△2,430	△8,075	△5,645
その他の包括利益累計額合計	541,628	480,248	△61,380
新株予約権	1,720	2,132	412
少数株主持分	46,978	45,589	△1,389
純資産合計	1,104,929	1,075,939	△28,990
負債純資産合計	2,589,246	2,481,452	△107,794

連結損益計算書

	単位：百万円		
	2009年度	2010年度	増減
売上高	1,377,769	1,479,839	102,070
売上原価	1,194,399	1,250,313	55,914
売上総利益	183,370	229,526	46,156
販売費及び一般管理費			
販売手数料	6,814	8,913	2,099
給料及び手当	64,716	62,969	△1,747
退職給付費用	1,953	2,020	67
減価償却費	8,151	6,332	△1,819
研究開発費	19,482	21,727	2,245
その他	60,248	58,765	△1,483
販売費及び一般管理費合計	161,367	160,727	△640
営業利益	22,002	68,798	46,796
営業外収益			
受取利息	10,804	9,172	△1,632
受取配当金	15,297	14,975	△322
有価証券売却益	135	488	353
持分法による投資利益	744	—	△744
その他	7,413	7,407	△6
営業外収益合計	34,395	32,044	△2,351
営業外費用			
支払利息	17,847	15,773	△2,074
固定資産除却損	1,257	1,281	24
持分法による投資損失	—	473	473
その他	5,535	9,402	3,867
営業外費用合計	24,641	26,930	2,289
経常利益	31,756	73,911	42,155
特別損失			
東日本大震災による損失	—	4,631	4,631
産業車両の事業構造再編に伴う損失	43,099	—	△43,099
特別損失合計	43,099	4,631	△38,468
税金等調整前当期純利益又は税金等調整前当期純損失 (△)	△11,343	69,279	80,622
法人税、住民税及び事業税	13,320	25,456	12,136
法人税等調整額	△438	△5,234	△4,796
法人税等合計	12,882	20,221	7,339
少数株主損益調整前当期純利益	—	49,058	49,058
少数株主利益	2,048	1,852	△196
当期純利益又は当期純損失 (△)	△26,273	47,205	73,478

連結包括利益計算書

	単位：百万円		
	2009年度	2010年度	増減
少数株主損益調整前当期純利益	—	49,058	—
その他の包括利益			
その他有価証券評価差額金	—	△55,834	—
繰延ヘッジ損益	—	55	—
為替換算調整勘定	—	△6,375	—
持分法適用会社に対する持分相当額	—	△300	—
その他の包括利益合計	—	△62,455	—
包括利益	—	△13,396	—
(内訳)			
親会社株主に係る包括利益	—	△14,174	—
少数株主に係る包括利益	—	777	—

(参考)

2009年度における包括利益	
親会社株主に係る包括利益	132,888百万円
少数株主に係る包括利益	1,848
計	134,737

2009年度におけるその他の包括利益	
その他有価証券評価差額	151,677百万円
繰延ヘッジ損益	△33
為替換算調整勘定	7,018
持分法適用会社に対する持分相当額	300
計	158,962

連結株主資本等変動計算書

	単位:百万円		
	2009年度	2010年度	増減
株主資本			
資本金			
前期末残高	80,462	80,462	—
当期末残高	80,462	80,462	—
資本剰余金			
前期末残高	106,180	106,179	△1
当期変動額			
自己株式の処分	△0	△0	—
当期変動額合計	△0	△0	—
当期末残高	106,179	106,179	—
利益剰余金			
前期末残高	412,294	378,648	△33,646
当期変動額			
剰余金の配当	△6,231	△14,020	△7,789
連結子会社の増加に伴う増減額 (△は減少)	△1,138	—	1,138
連結子会社の減少に伴う増減額 (△は減少)	△1	196	197
当期純利益又は当期純損失 (△)	△26,273	47,205	73,478
当期変動額合計	△33,646	33,381	67,027
当期末残高	378,648	412,029	33,381
自己株式			
前期末残高	△50,672	△50,689	△17
当期変動額			
自己株式の取得	△18	△15	3
自己株式の処分	1	1	—
当期変動額合計	△16	△13	3
当期末残高	△50,689	△50,703	△14
株主資本合計			
前期末残高	548,264	514,601	△33,663
当期変動額			
剰余金の配当	△6,231	△14,020	△7,789
連結子会社の増加に伴う増減額 (△は減少)	△1,138	—	1,138
連結子会社の減少に伴う増減額 (△は減少)	△1	196	197
当期純利益又は当期純損失 (△)	△26,273	47,205	73,478
自己株式の取得	△18	△15	3
自己株式の処分	0	0	—
当期変動額合計	△33,663	33,367	67,030
当期末残高	514,601	547,968	33,367
その他の包括利益累計額			
その他有価証券評価差額金			
前期末残高	392,489	544,068	151,579
当期変動額			
株主資本以外の項目の当期変動額 (純額)	151,578	△55,790	△207,368
当期変動額合計	151,578	△55,790	△207,368
当期末残高	544,068	488,277	△55,791

	単位:百万円		
	2009年度	2010年度	増減
繰延ヘッジ損益			
前期末残高	24	△9	△33
当期変動額			
株主資本以外の項目の当期変動額 (純額)	△33	55	88
当期変動額合計	△33	55	88
当期末残高	△9	46	55
為替換算調整勘定			
前期末残高	△10,048	△2,430	7,618
当期変動額			
株主資本以外の項目の当期変動額 (純額)	7,618	△5,645	△13,263
当期変動額合計	7,618	△5,645	△13,263
当期末残高	△2,430	△8,075	△5,645
その他の包括利益累計額合計			
前期末残高	382,466	541,628	159,162
当期変動額			
株主資本以外の項目の当期変動額 (純額)	159,162	△61,380	△220,542
当期変動額合計	159,162	△61,380	△220,542
当期末残高	541,628	480,248	△61,380
新株予約権			
前期末残高	1,224	1,720	496
当期変動額			
株主資本以外の項目の当期変動額 (純額)	496	411	△85
当期変動額合計	496	411	△85
当期末残高	1,720	2,132	412
少数株主持分			
前期末残高	45,715	46,978	1,263
当期変動額			
株主資本以外の項目の当期変動額 (純額)	1,263	△1,389	△2,652
当期変動額合計	1,263	△1,389	△2,652
当期末残高	46,978	45,589	△1,389
純資産合計			
前期末残高	977,670	1,104,929	127,259
当期変動額			
剰余金の配当	△6,231	△14,020	△7,789
連結子会社の増加に伴う増減額 (△は減少)	△1,138	—	1,138
連結子会社の減少に伴う増減額 (△は減少)	△1	196	197
当期純利益又は当期純損失 (△)	△26,273	47,205	73,478
自己株式の取得	△18	△15	3
自己株式の処分	0	0	—
株主資本以外の項目の当期変動額 (純額)	160,922	△62,357	△223,279
当期変動額合計	127,259	△28,990	△156,249
当期末残高	1,104,929	1,075,939	△28,990

連結キャッシュ・フロー計算書

	単位:百万円		
	2009年度	2010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又は税金等調整前当期純損失(△)	△11,343	69,279	80,622
減価償却費	110,119	89,576	△20,543
減損損失	36,902	—	△36,902
貸倒引当金の増減額(△は減少)	84	△195	△279
受取利息及び受取配当金	△26,101	△24,148	1,953
支払利息	17,847	15,773	△2,074
持分法による投資損益(△は益)	△744	473	1,217
売上債権の増減額(△は増加)	△777	11,650	12,427
たな卸資産の増減額(△は増加)	17,334	△16,953	△34,287
仕入債務の増減額(△は減少)	36,164	3,440	△32,724
その他	7,372	19,228	11,856
小計	186,859	168,125	△18,734
利息及び配当金の受取額	26,145	24,173	△1,972
利息の支払額	△17,976	△15,882	2,094
法人税等の支払額又は還付額(△は支払)	8,424	△22,755	△31,179
営業活動によるキャッシュ・フロー	203,452	153,661	△49,791
投資活動によるキャッシュ・フロー			
有形固定資産の取得による支出	△48,312	△48,085	227
有形固定資産の売却による収入	15,729	7,645	△8,084
投資有価証券の取得による支出	△3,927	△56,000	△52,073
投資有価証券の売却による収入	197	2,963	2,766
連結の範囲の変更を伴う子会社株式の取得による支出	△781	△25	756
連結の範囲の変更を伴う子会社株式の売却による収入	—	41	41
貸付けによる支出	△293	△30	263
貸付金の回収による収入	2,003	730	△1,273
定期預金の純増減額(△は増加)	—	△89,351	△89,351
その他	△1,470	△5,461	△3,991
投資活動によるキャッシュ・フロー	△36,855	△187,574	△150,719
財務活動によるキャッシュ・フロー			
短期借入金の純増減額(△は減少)	△37,614	△6,759	30,855
長期借入れによる収入	27,820	240	△27,580
長期借入金の返済による支出	△1,915	△826	1,089
社債の発行による収入	50,000	4,002	△45,998
社債の償還による支出	△33,286	△49,180	△15,894
自己株式の取得による支出	△18	△15	3
配当金の支払額	△6,231	△14,020	△7,789
少数株主への配当金の支払額	△625	△528	97
少数株主からの払込みによる収入	—	143	143
その他	△36,359	△18,784	17,575
財務活動によるキャッシュ・フロー	△38,230	△85,728	△47,498
現金及び現金同等物に係る換算差額	1,211	△2,382	△3,593
現金及び現金同等物の増減額(△は減少)	129,578	△122,024	△251,602
現金及び現金同等物の期首残高	188,011	317,590	129,579
現金及び現金同等物の期末残高	317,590	195,566	△122,024

取締役、監査役および執行役員 (2011年6月16日現在)

取締役



取締役会長
伊村 晟



取締役社長
豊田 鐵郎



取締役副社長
吉田 和憲



取締役副社長
豊田 康晴



取締役副社長
三矢 金平



取締役副社長
安形 哲夫

専務取締役

加藤 正文
山田 耕作
関森 俊幸
山口 千秋
佐々木一衛

森下 洋司
古川 真也
大西 朗
鈴木 雅晴

取締役

池永 仍士
張 富士夫

監査役

常勤監査役

吉田 成毅
石川 覚雄

監査役

渡辺 捷昭
三田 敏雄
ハンス ユーゲン・マルクス

執行役員

常務執行役員

小川 隆希
大久保孝司
佐々木憲夫
小河 俊文
大西 敏文
野崎 晃平

執行役員

山本 卓
土本 幸久
大塚 幹
浅井 裕章
伊藤 天
山岸 俊哉
ジェームス・マルバツ
原田 淳一

岡本 幹彦
中野 卓
沢田 保
藤原 啓税
村田 康弘
水野陽二郎
川口 真広
豊田 晋

主な連結子会社 (2011年3月31日現在)

主要国内関係会社

会社名	所在地	主な事業内容	出資比率(%) [間接出資を含む]
●連結子会社			
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	51.0
株式会社ワンビシャーカイブズ	東京都港区	総合情報マネジメント、保険サービス	100.0
株式会社ティーアイピーシー	愛知県大府市	半導体パッケージ基板の生産	60.0
株式会社半田キャスティング	愛知県半田市	鋳造品の生産	100.0
株式会社アサヒセキュリティ	東京都港区	集配金・貴重品運搬警備、売上金管理サービス、機械警備	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
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
株式会社サンリバー	大阪府吹田市	スポーツ施設、不動産賃貸、レストランの経営	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
東久株式会社	愛知県丹羽郡	コンプレッサー部品、産業機械の生産	100.0
アドバンス・ロジスティクス・ソリューションズ株式会社	愛知県大府市	物流企画、物流センター運営	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
仁科工業株式会社	長野県長野市	産業車両・建設機械部品の生産	97.5
株式会社KTL	東京都江東区	物流センターの管理・運営	50.5
東海精機株式会社	静岡県磐田市	コンプレッサー・エンジン部品等の生産	100.0
大興運輸株式会社	愛知県刈谷市	貨物自動車運送業、倉庫業、物流コンサルタント	51.8
株式会社エスケイエム	愛知県刈谷市	建物総合管理、保安警備管理、土木・建築設計施工、不動産管理	100.0
株式会社ユニカ	愛知県清須市	構内運搬車の生産	100.0
株式会社岩間織機製作所	愛知県丹羽郡	コンプレッサー部品の生産	100.0
株式会社長尾工業	愛知県名古屋	コンプレッサー・産業車両・繊維機械部品の生産	100.0
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
トヨタエルアンドエフ兵庫株式会社	兵庫県神戸市	産業車両の販売・サービス	100.0
トヨタエルアンドエフ福井株式会社	福井県福井市	産業車両の販売・サービス	100.0
株式会社原織機製作所	岐阜県揖斐郡	繊維機械、同部品の生産	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・運営業務	100.0
ミツホ工業株式会社	愛知県名古屋	自動車・コンプレッサー・産業車両部品の生産	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ALTロジ	愛知県大府市	物流業務の受託および物流センターの企画・管理・運営	60.0
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

主要海外関係会社

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

国名	会社名	所在地	主な事業内容	出資比率(%) [間接出資を含む]
南米				
ブラジル	Toyota Material Handling Mercosur Comercio de Equipamentos LTDA	São Paulo	産業車両の販売・サービス	100.0
	Toyota Máquinas Têxteis Brasil Ltda	São Paulo	繊維機械の販売・サービス	100.0
欧州				
スウェーデン	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
	BT Products AB	Mjölby	産業車両の生産	100.0
	Toyota Material Handling Sweden AB	Bromma	産業車両の販売・サービス	100.0
	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
ノルウェー	Toyota Material Handling Norway AS	Trondheim	産業車両の販売・サービス	100.0
フィンランド	Toyota Material Handling Finland OY	Vantaa	産業車両の販売・サービス	100.0
ラトビア	Toyota Material Handling Baltic SIA	Riga	産業車両の販売・サービス	100.0
ポーランド	Toyota Material Handling Polska Sp. z o.o.	Pruszków	産業車両の販売・サービス	100.0
デンマーク	Toyota Material Handling Danmark A/S	Slangerup	産業車両の販売・サービス	100.0
イギリス	Toyota Material Handling UK Limited	Slough, Berkshire	産業車両の販売・サービス	100.0
	Toyota Material Handling Deutschland GmbH	Langenhagen	産業車両の販売・サービス	100.0
ドイツ	TD Deutsche Klimakompressor GmbH	Bernsdorf	コンプレッサーの生産	65.0
	Toyota Industrial Equipment, S.A.	Ancenis	産業車両の生産	100.0
	Toyota Industrial Equipment Europe, S.A.R.L.	Ancenis	産業車両の販売	100.0
フランス	BT France S.a.r.l.	Marne La Vallée	産業車両の販売・サービス	100.0
	Toyota Material Handling Europe Brussels NV/SA	Brussels	産業車両の販売・マーケティング	100.0
ベルギー	Toyota Material Handling Belgium NV/SA	Wilrijk	産業車両の販売・サービス	100.0
	Toyota Material Handling Nederland B.V.	Ede	産業車両の販売・サービス	100.0
オランダ	Toyota Material Handling España, S.A.	Barberá del Vallés	産業車両の販売・サービス	100.0
スペイン	Toyota Material Handling Austria GmbH	Wiener Neudorf	産業車両の販売・サービス	100.0
オーストリア	Toyota Material Handling CZ s.r.o.	Rudna	産業車両の販売・サービス	100.0
チェコ	Toyota Material Handling Slovensko s.r.o.	Bratislava	産業車両の販売・サービス	100.0
スロバキア	Toyota Material Handling Hungary Kft.	Budapest	産業車両の販売・サービス	100.0
ハンガリー	Toyota Material Handling Schweiz AG	Zürich	産業車両の販売・サービス	50.0
スイス	Toyota Textile Machinery Europe, AG	Uster	繊維機械の販売・サービス	100.0
	CESAB Carrelli Elevatori S.p.A.	Bologna	産業車両の生産	100.0
イタリア	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
アジア・オセアニア				
中国	豊田産業車輛(上海)有限公司	上海市	産業車両の販売	100.0
	豊田工業(昆山)有限公司	江蘇省昆山市	産業車両、自動車部品等の生産	70.0
	豊田工業電装空調圧縮機(昆山)有限公司	江蘇省昆山市	コンプレッサーの生産	59.8
	豊田工業自動車部品(昆山)有限公司	江蘇省昆山市	自動車部品の生産	60.0
	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
	豊田工業商貿(中国)有限公司	上海市	輸出入貿易、中国国内物流、物流センター運営	100.0
インド	Toyota Material Handling India Pvt. Ltd.	Delhi	産業車両の販売・サービス	100.0
	Kirloskar Toyoda Textile Machinery Pvt. Ltd.	Bangalore	繊維機械、自動車部品の生産	95.1
インドネシア	P.T. TD Automotive Compressor Indonesia	Bekasi	コンプレッサーの生産	71.4
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
●持分法適用関連会社				
欧州				
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 (2011年3月31日現在)

主な国内生産拠点(工場)

工場名	生産品目	操業開始年
刈谷工場	繊維機械、コンプレッサー	1927
大府工場	コンプレッサー部品	1944
共和工場	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	自動車	1967
高浜工場	産業車両、物流システム機器	1970
碧南工場	ディーゼルおよびガソリンエンジン	1982
東知多工場	鋳造品、ディーゼルエンジン	2000
東浦工場	コンプレッサー部品	2002
安城工場	電子機器	2007

主な海外生産拠点

会社名	所在地	設立年
1 Toyota Industrial Equipment Mfg., Inc.	5555 Inwood Drive, Columbus, Indiana 47201 U.S.A.	1988
2 Michigan Automotive Compressor, Inc.	2400 North Dearing Road, Parma, Michigan 49269 U.S.A.	1989
3 TD Automotive Compressor Georgia, LLC	1000 Valentine Industrial Parkway, Pendergrass, Georgia 30567 U.S.A.	2004
4 Toyota Industrial Equipment, S.A.	ZAC de l'Aéropôle-B.P.77-F-44152 Ancenis Cedex, France	1995
5 TD Deutsche Klimakompressor GmbH	Weißiger Straße 6, 02994 Bernsdorf, Germany	1998
6 Toyota Motor Industries Poland Sp. z o.o.	ul. Japonska 6, Leg, 55-220, Jelcz-Laskowice, Poland	2002
7 Kirloskar Toyoda Textile Machinery Pvt. Ltd.	Plot No.10-13, Phase II, Jigani Industrial Area, Anekal Taluk, Bangalore, District-562 106, India	1995
8 豊田工業電装空調圧縮機(昆山)有限公司	中華人民共和国江蘇省昆山市経済技術開発区三巷路412号	2005
9 豊田工業(昆山)有限公司	中華人民共和国江蘇省昆山市経済技術開発区中華園路18号	1994
10 豊田工業汽车配件(昆山)有限公司	中華人民共和国江蘇省昆山市経済技術開発区三巷路408号	2004
11 BT Products AB	Svarvargatan 8, SE-595 81 Mjölby, Sweden	1946
12 CESAB Carrelli Elevatori S.p.A.	Via Persicetana Vecchia 10, 40132 Bologna, Italy	1942
13 The Raymond Corporation	8 South Canal Street #20, Greene, New York 13778 U.S.A.	1922



投資家情報 (2011年3月31日現在)

本社所在地

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

上場証券取引所

東京、大阪、名古屋 (証券コード: 6201)

株主数

21,447人

設立

大正15年(1926年)11月18日

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

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

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

資本金

80,462百万円

大株主の状況

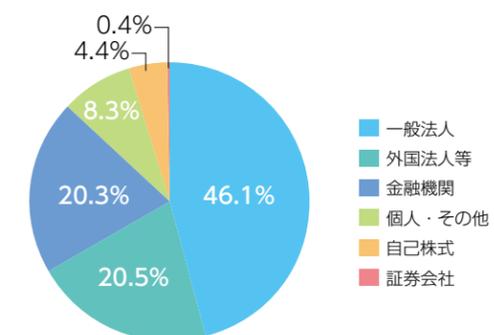
氏名又は名称	所有株式数 (千株)	発行済株式総数に対する 所有株式数の割合 (%)
トヨタ自動車株式会社	76,600	23.51
株式会社デンソー	29,647	9.10
東和不動産株式会社	15,697	4.82
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	9,873	3.03
サード アヴェニュー ヴァリュアー ファンド	8,313	2.55
豊田通商株式会社	8,289	2.54
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	7,346	2.25
日本生命保険相互会社	6,735	2.07
アイシン精機株式会社	6,578	2.02
三井住友海上火災保険株式会社	5,345	1.64
計	174,428	53.53

注1: 当社は、自己株式(14,275千株)を所有していますが、上記の大株主より除いています。

注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) 9,873千株
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口) 7,346千株

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/>

