

Sustainability

環境・社会報告

Forest-In Office 2019



目次

02	アマダグループ経営理念・環境方針・環境宣言
03	トップメッセージ
04	アマダグループの重点目標と解決を目指すSDGs目標
05	Introduction 事業所紹介
07	特集① アマダエコプロダクツ紹介 SDE-2017 (GORIKI)
09	特集② アマダエコプロダクツ お客様導入事例
11	中期環境計画
13	重点課題の取り組み
	地球温暖化防止（商品におけるCO ₂ 排出量の削減）
14	地球温暖化防止（事業活動におけるCO ₂ 排出量の削減）
14	資源の有効利用
15	化学物質管理
16	生物多様性
17	2018年度・活動
19	水リスク評価
20	特集③ かながわ地球環境賞を受賞
21	コミュニケーション お客様とともに
23	コミュニケーション 従業員とともに
25	コミュニケーション 地域とともに
26	コーポレートガバナンス
28	ISO26000対照表/SDGs対応表
29	第三者からのご意見

■編集方針

本記載内容は、株式会社アマダと日本国内アマダグループの環境活動を中心とした内容で構成しています。
この報告書は、様々なステークホルダーの方を対象としています。この1冊でアマダグループの環境活動、社会貢献活動を理解していただけるように編集いたしました。

■参考にしたガイドライン

環境省 環境報告ガイドライン2012、ISO26000

■発行

2020年 3月

■本記載内容の対象範囲

対象期間：2018年度および2019年度上期（2018年 4月～2019年 9月） ※一部2019年度下期の内容が含まれます（P27-コーポレートガバナンス）。
対象組織：国内連結対象22社、海外連結対象69社

■Forest-In Office について

Forest-Inを名詞とした造語

アマダは、森の中にある事務所ではなく、アマダが森の事務所でありたい。自然豊かな環境を守る活動を推進していく「森の事務所」という意味で用いています。

■アマダグループ社名について

2020年4月1日に、アマダホールディングスとアマダの合併および組織改編に伴い、アマダグループ各社の社名を以下のように変更しました。本報告書では、新社名に統一して表記しています。

新社名（2020年4月1日より）

- ・株式会社アマダ（アマダホールディングスとアマダを合併）
- ・株式会社アマダマシナリー（アマダマシナリー・アマダテクニカルサービス・アマダサンワダイヤ・ニコテックを合併し社名変更）
- ・株式会社アマダウエルドテック（アマダミヤチを社名変更）

アマダグループ経営理念

1.お客さまとともに発展する。

私たちは、この理念を創業時から現在にいたるまで、すべての事業活動の原点として共有しています。お客さま視点に基づいた新たな価値の創造とその提供が、お客さま・アマダグループ相互の信頼関係をより強固にし、双方発展の源泉になると考えます。

2.事業を通じた国際社会への貢献。

世界のお客さまの『モノづくり』に貢献することは、地域社会さらには国際社会の発展にもつながるものと認識し、グループの経営資源を最適配置し世界の各市場で最高のソリューションを提供すべく事業活動を展開します。

3.創造と挑戦を実践する人づくり。

私たちは、常に現状をベストとせずさらに良い方法がないかを考え行動し、事業活動の改善・向上を図ります。これは、アマダグループの人材育成の基本理念であり、その実践の積み上げがアマダ独自の企業風土を醸成していくものと考えます。

4.高い倫理観と公正性に基づいた健全な企業活動を行う。

アマダグループの経営および業務全般にわたって、透明性の確保と法令遵守の徹底を図り、健全な企業活動の上で、より一層の企業価値向上を目指します。

5.人と地球環境を大切にす。

アマダグループにかかわるすべての人（株主、顧客、取引先、従業員、地域住民など）、および地球環境を大切にし、人と地球にとって良い企業であり続けます。

環境方針

◇アマダグループ環境理念

アマダグループは、次の世代に向けて大宇宙の小さな星、地球を守ることが人類最大のテーマととらえ、環境保全を経営の重要課題のひとつと位置づけ、エコなモノづくりを通して世界の人々の豊かな未来に貢献し、子子孫孫に美しい地球を伝えていきます。

◇アマダグループ環境基本方針

1. 環境保全に資する商品・サービスの提供

商品のライフサイクル全体に渡って環境負荷を評価し、省エネルギー、省資源、有害な物質の排除に資する商品・サービスを提供し、環境保全および経済に貢献する。

2. 事業活動における環境負荷の低減

事業活動のすべてのプロセスにおいて、エネルギー効率の向上や省エネルギー、省資源、リサイクルを図り、環境負荷の低減を徹底的に追求する。また、グリーン調達を積極的に推進し、有害な物質の排除に努める。

3. 生物多様性への取り組み

事業活動に伴う自然環境への影響を把握し、ステークホルダーと協調し、生物多様性を育む社会づくりに貢献する。

4. 環境関連法の遵守

環境に関する法律、およびその他の利害関係者との合意事項を遵守する。

5. 環境マネジメントシステムの継続的な改善

環境マネジメントシステムの構築と継続的な改善を図るとともに、事業活動、製品・サービスに関する環境への影響を把握し、環境目的・目標を定めて環境負荷の低減と汚染の予防を図る。

6. 環境教育の充実

環境保全を目的とした教育を実施し、企業人としての責任と環境保全への意識の向上を図る。

アマダグループ環境宣言

アマダグループは、環境活動をさらに積極的に推進することで、社会と企業が持続的に発展していく経営をめざします。そして、これまで培ってきたエンジニアリング力を最大限に活用し、金属加工機械の総合メーカーとして環境や省エネに配慮した商品の提供を通じ、世界の人々の豊かな未来に貢献してまいります。

『エコでつながるモノづくり』

アマダグループは、エコなモノづくりでお客さまと社会、そして世界とつながる企業をめざします。

エコな事業所でエコなマシンをつくる

アマダグループの事業所は、省エネ・省資源を推進し、環境保全と事業活動の両立を極限まで追求します。

アマダグループのエコプロダクツがお客さまのエコ製品をつくる

アマダグループのエコプロダクツは、お客さまの工場で省エネ・高効率なモノづくりを可能にしていきます。

お客さまの工場のエコ環境をつくる

アマダグループが蓄積した環境に関するノウハウで、お客さまの工場のエコな環境づくりに貢献します。

トップメッセージ

エコなモノづくりを通して、国際的な目標達成に積極的に貢献することを目指します



代表取締役社長
磯部 任

アマダグループは1946年の創業以来、モノづくりを通して社会に貢献することを使命とし、企業活動を行ってまいりました。私たちの事業である「モノづくり」は、世界のお客さまのモノづくりに貢献するものであり、それは、地域社会や国際社会の発展につながるものと認識しております。

一方で、近年の気候変動による地球規模の環境問題や貧困、飢餓、人口減少などの社会問題は、その影響力の大きさから社会全体のニーズやライフスタイルに変化をもたらし、企業のあり方や方向性に影響を与え、引いては企業の持続的な成長を制約する一因になることが容易に想像できます。このようななか、国際社会は持続可能な社会の実現に向け、パ

リ協定や持続可能な開発目標(Sustainable Development Goals : SDGs)において、世界が取り組むべき目標を示しました。企業は社会の一員として、ますますその役割を期待され、同時に企業が果たすべき責任も大きくなっていると考えています。

私たち機械メーカーにとって、気候変動への対応で特に重要なことは、機械のライフサイクルで発生するCO₂のうち、多くの割合を占めるお客さま使用時におけるCO₂発生量の削減です。従来から、生産性を向上するためにはエネルギー投入量を増やすことが必要でしたが、私たちにとってCO₂削減とは、機械の生産性を左右するエネルギー消費量を削減し、同時に生産性を向上するという2つの相反する性能を満足させることを意味します。このようなトレードオフの関係にある2つの性能を同時に向上するためには、技術に基づくイノベーションなくしては実現できないと考えています。

以上のように、私たち機械メーカーにとって気候変動による低炭素経済への移行は、持続的な成長を目指すうえでの重大な経営上のリスクでもあり、また技術革新により新たな成長戦略につなげる機会でもあると考えています。

私たちアマダグループでは、次の10年、そしてその先の100年企業を見据えた改革に取り組むため、2021年度までの中期経営計画「TASK 3・2・1」を策定しています。ここでは具体的な施策として、生産性と省エネ性を両立するファイバーレーザーマシンの商品力強化によるレーザービジネスの拡大や、ESGの取り組みとして環境に配慮したアマダエコプロダクツの企画・開発促進など、新たな成長戦略につなげるための施策を積極的に打ち出しています。

世界の環境や社会が急速に変化していくなか、長期的な視点に立ち、社会と向き合い、貢献し、お客さまをはじめとするステークホルダーの皆さまとともに成長するといった姿勢が、これから企業が持続的な成長をするうえで大事な時代になったと考えています。

アマダグループはこれからもグローバル企業として、地球環境を含む社会が抱える課題の解決に果たすべき責任と役割を深く認識し、環境保全や社会貢献を経営の重要課題の1つとして位置づけ当社グループの強みであるエコなモノづくりを通して、パリ協定やSDGsなどの国際的な目標達成に積極的に貢献することを目指していきます。

アマダグループの重点目標と解決を目指すSDGs目標

アマダグループの重点目標	SDGsの解決テーマ
地球温暖化防止 ・商品のライフサイクルでCO ₂ 排出量削減 ・事業プロセスにおける省エネ・省資源でCO ₂ 排出量削減	目標7：エネルギーをみんなに そしてクリーンに 目標9：産業と技術革新の基盤をつくろう 目標13：気候変動に具体的な対策を
資源有効利用	目標11：住み続けられるまちづくりを 目標12：つくる責任 つかう責任
化学物質管理	目標3：すべての人に健康と福祉を 目標11：住み続けられるまちづくりを 目標12：つくる責任 つかう責任
生物多様性	目標15：陸の豊かさも守ろう

アマダグループは「持続可能な開発目標 (Sustainable Development Goals : SDGs) の取り組みを推進します。

2015年9月、ニューヨーク国連本部で国連総会が開催され、「持続可能な開発のための2030アジェンダ」が採択されました。このアジェンダは、人間、地球および繁栄のための行動計画として、17の目標と169のターゲットを掲げました。国連に加盟するすべての国は、2015年から2030年までに持続可能な開発のための目標を解決するために尽力することが求められます。アマダグループでは、これらの持続可能な開発のための諸目標を達成するための取り組みを進めていきます。

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS
世界を変えるための17の目標



中期経営計画「TASK 3・2・1」

「TASK 3・2・1」で目指すべき3つの水準（日本基準で策定）は次のとおりです。

- ・売上高30%増（2015年度比、4,000億円）
- ・経常利益率20%（800億円）
- ・ROE10%

この「TASK 3・2・1」の実現に向けて、積極的な戦略投資を実施し、販売ネットワークの拡大や商品力の強化、新たなビジネスモデルの確立による成長戦略の実行、開発・製造一体となったモノづくり改革の推進やIoTを活用したサプライチェーン・マネジメント（SCM）構築によるさらなる収益性と効率性の向上、バランスシート改革による資本生産性の向上を図っていきます。

またコーポレートガバナンス体制の強化をはじめ、環境活動や社会貢献活動にも積極的に取り組んでいきます。

「TASK 3・2・1」を実現するための中期経営目標

～100年企業へ向けての新たな歩みへ～

-2015年度-		TASK 3・2・1 (2016-2021 年度)	-2021年度-	
売上高	3,040億円		成長戦略によるシェア拡大を目指して	売上高
経常利益率	14%	収益改善策による利益体質を強化	経常利益率	20%
ROE	6.5%	投資戦略に基づく経営基盤構築	ROE	10%

Introduction

事業所紹介

アマダグループは金属加工機械の総合メーカーであり、世界のお客さまのモノづくりに貢献するトータルソリューション企業です。

◆ 伊勢原事業所（アマダほか）

伊勢原事業所は神奈川県ほぼ中央に位置する伊勢原市にあり、本社およびアマダ・ソリューションセンター、パンチング・ベンディング・セット金型及び金型周辺装置の製造工場があります。伊勢原事業所では、2010年よりCO₂削減のためのさまざまな施策を実施。2017年には太陽光発電設備・マイクロコージェネ発電設備を備えたグループのBCP対策の中核を担う新施設、防災エネルギーセンターも稼働しました。



伊勢原事業所

◆ 富士宮事業所（アマダ）

富士宮事業所（静岡県富士宮市）は富士山の南西側の風光明媚な場所に立地した、アマダグループの板金・プレス開発および製造を担う事業所です。富士宮事業所では敷地の60%、13万坪程度が森林として残っています。アマダグループではこの森林の整備を積極的に行い動植物の豊かな森を維持する活動を継続して推進しています。



富士宮事業所

◆ 土岐事業所（アマダ/アマダマシナリー/アマダツールプレジジョン）

土岐事業所（岐阜県土岐市）は、切削マシンと構機、研削盤の開発・製造、板金機械の製造を担っています。2017年9月より金型製造の第二の拠点としてT876工場が新設され、始動しました。事業所内のテクニカルセンターで消費するエネルギーは太陽光発電などの自然エネルギーでまかされており、照明オールLED化など省エネの取り組みと合わせた複合的な取り組みを推進しています。



土岐事業所

◆ 小野工場（アマダマシナリー）

小野工場のある兵庫県小野市は東播磨の中央に位置し、古くから刃物製造を中心とした金属工業が発達しました。この地にアマダグループは消耗品ビジネスの基幹工場として金切帯鋸刃（バンドソーブレード）の拠点を置き、開発から製造まで行っています。小野工場では生物多様性の取り組みにも力を入れており、有志メンバーによるグリーンカーテン設置活動や、カブトムシの育成配布活動などを行っています。



小野工場

◆ 福島工場（アマダオートメーションシステムズ）

福島工場（福島県二本松市）は創業以来、システムの自動化装置を手がけ、板金システム分野では高い実績と経験を持つパイオニア的な板金システム設備メーカーとして成長してきました。

福島工場では照明LED化などの温暖化ガス排出抑制活動のほか、梱包材削減などの資源有効利用の取り組み、地域団体と連携した河川清掃活動なども行っています。



福島工場

◆ 三木工場（アマダマシナリー）

三木工場（兵庫県三木市）は、切削工具、切削機械、切削油などの製造を行っています。

古くから「金物のまち」として知られる三木市内にある三木工場では、主にバンドソーブレード・ホールソー・コイルなどの切削工具の開発・製造を担っております。



三木工場

◆ 野田事業所（アマダウエルドテック）

野田事業所（千葉県野田市）は、微細・精密分野における接合、加工ソリューションをグローバルに展開するアマダウエルドテックの主力拠点として、レーザー溶接・加工機と抵抗溶接機の製造、販売、保守を行っています。アマダウエルドテックは、溶接技術でレーザーと抵抗の両方をもつオンリーワン企業で、16カ国に拠点をもち、販売・サービスの拡充を図っています。野田事業所では、資源再利用の一環として中古作業服の寄付や地域河川の清掃活動参加など、環境活動を積極的に展開しています。



野田事業所



デジタル電動サーボプレス SDE-2017 (GORIKI)

「GORIKI」(ゴウリキ)は、その名の通り「合成(GO)を高めた、力強い(RIKI)サーボプレス」を意味する高剛性タイプのプレスマシンです。



SDE-2017 (GORIKI)



※ECO PRODUCTS マーク (P13参照)

◆ 特長① 高剛性フレームによる縦剛性の強化

前面フレームの上部を山型構造とし、またベッド前面板の切り欠きを減少した新たなソリッドコラムフレーム構造を採用。加圧時のフレームの伸びを抑え縦剛性を強化しました。従来機に比べてブレイクスルー量が軽減されることで、高精度・高品質なモノづくりのサポートを実現します。



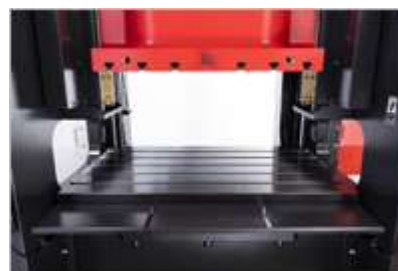
◆ 特長② 高剛性ガイド構造による横剛性の強化

スライドギブの構造を、センターギブに、かつフルガイド構造にすることで、従来機よりも横剛性を強化。耐偏心荷重特性を向上し、生産時の安定した加工精度を維持します。



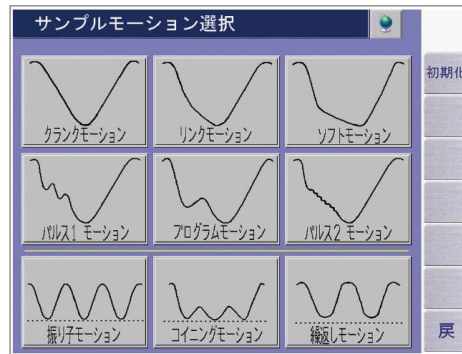
◆ 特長③ スライドエリアの拡大

高剛性構造に加え、スライドエリアを拡大することで、多工程金型を搭載可能とし、板鍛造・高張力鋼板などの高付加価値成形に対応し、幅広い加工ニーズにお応えします。



◆ 特長④ 多彩なモーションパターン

数々の加工ノウハウをデータベース化することにより、加工種別ごとに最適なモーション選択が行えるようになり、サーボプレスの使いやすさを追求します。



◆ SDE-2017の省エネ性能

	改善率	アマダエコプロダクツ適合基準 (プレスマシンの場合)
省エネ性 (消費電力削減率)	15.2%	≥10%
生産性 (生産コスト削減率)	29.6%	≥10%

※当社TPL-200 (SH) との比較

商品担当部門インタビュー①

アマダプレスシステム 社長 堀江 喜美雄

「サーボのアマダ」浸透を目指す

SDE-GORIKIシリーズは、冷鍛順送と車載端子コネクタ市場をターゲットに開発いたしました。 「GORIKI」の機種名が実機へとマッチングし、新規市場のお客さまにも好評です。さらに、「サーボのアマダ」を浸透させたいと考えています。



商品担当部門インタビュー②

アマダプレスシステム プレス営業管理部長 横地 勝美

機械工業デザイン賞で「日本力（にっぽんぶらんど）賞」を受賞

SDE-GORIKIシリーズは、バランスの取れた新型フレームで高剛性を実現しています。第48回機械工業デザイン賞にて、日本力（にっぽんぶらんど）賞を受賞※1できたことがその証です。

「お客さまに安定した加工を実感して欲しい」そのような気持ちでご提案させていただいております。



※1：旧社名・株式会社アマダホールディングス/株式会社アマダマシンツールとして受賞

アマダエコプロダクツ お客様導入事例

株式会社 杉山 様



ファイバーレーザーマシン
ENSIS-3015AJ (6kW) + AS-3015G

ランニングコストの削減で機械償却の負担が大幅低減 -生産性5倍、切断品質の向上に大満足-

株式会社 杉山様は現社長の叔父・杉山太市氏が1927年に岐阜県本巣郡美江寺で創業した。1943年には有限会社杉山製作所として法人化し、自転車の荷受けスタンドの製作・販売などを行うようになった。1947年からは農機具（除草機）の製作なども手がけるようになった。1965年頃からは、バスのシート関連の仕事を受注。200トンの単発プレスマシンなどを導入して、新幹線のシート関連の仕事も増えていった。

大野文雄社長は高校を卒業して同社に入社、すぐに各務原市の新工場へ転勤を命じられ、弱冠20歳で工場立ち上げを任された。当時は設備も仕事もなかったため、精力的に営業活動をしながら設備をそろえ、1973年には取締役工場長に就任した。

1985年にパンチングマシンを導入し、その後はレーザーマシンや溶接ロボットを導入して、得意先のQCD要求に対応するようになった。事業発展にともない倉庫や工場、事務棟を増築、更新を行っていった。

2006年には株式会社杉山に社名を変更。住宅部材には高耐食性の溶融亜鉛メッキ鋼板であるZAMが使われており、この頃から住宅部材のビームやフレームのほか、住宅用耐震装置や支柱アンカーの受注を開始。ZAMの板厚4.5、6.0、9.0mmの加工が求められるようになったため、2007年にはアマダのレーザーマシンFO-2412NT (4kW) を導入した。

FOは4kWの高出力レーザー発振器を搭載していたが、ZAMの加工に対応するには切断速度を遅くしなければならず、酸素切断する関係でガス代などのランニングコストが上昇、切断面品質も低く、課題が多かった。それでも仕事は立て込み、2014年に組立工場を増設した。

これらの課題に対しては、入社14年目の大野雅尚取締役工場長が中心となって取り組んでいる。大野工場長は入社後、職業訓練法人アマダスクールのJMC（経営後継者育成講座）を100期生として受講。経営者としてのセンスを磨きつつ実践的なノウハウを習得している。



大野文雄社長（左）と大野雅尚工場長（右）

会社情報

会社名 株式会社 杉山
代表取締役社長 大野 文雄
住所 岐阜県各務原市金属団地112
電話 058-383-8181
設立 1943年（1927年創業）
従業員 30名
主要事業 住宅の鉄骨部品、バスのシート部品・工作機械部品の製作
URL <http://www.sugi-yama.jp/>

主要設備

- ファイバーレーザーマシン：ENSIS-3015AJ(6kW) + AS-3015G
- パンチングマシン：HD-5020NT、FMB II-3613NT、ほか1台
- プレスマシン：TP-60FX、TP80、TPL-200、ほか1台
- 2次元CAD/CAM：AP100 ●V-factory Connecting Box

「Sheetmetal ましん&そふと」 2019年8月号（マシニスト出版）より

既存のレーザーマシンのメンテナンスに不満

大野社長は「主力得意先である住宅メーカーの名古屋工場が手がけていた鉄骨住宅の市場が収縮したことで、当社が生産する部材の内容も大きく変わり、ZAMを使った仕事の受注が増えてきました。また、住宅メーカーからの売上が全体の80%あり、従来の設備では対応が難しくなってきました。FO-2412NTはシャトルテーブル仕様で活用していましたが、導入して12年が経過し、劣化が目立ちはじめ、加工できる板厚は軟鋼・12mmまでが限界でした。」

「また、メンテナンスの費用も高くなっていました。ミラークリーニングは年2回行うのですが、1回に十数万円かかるため、メンテナンスコストにも不満がありました」と語る。



ENSIS-3015AJによる溶融亜鉛メッキ鋼板・4.5mmの加工

多段ストッカー付きENSIS-AJ (6kW) 導入

FOの後継機を検討する必要があったが、当時のファイバーレーザーは2~3kW仕様で、厚板への対応能力と切断面品質に課題があった。

ファイバーレーザーマシンの場合、ガス代・電気代・光学部品代などのランニングコストは下がるが、イニシャルコストが高額という問題があった。さらに、FOが装備していたシャトルテーブルでは長時間の自動化運転に対応できないので、多段ストッカーを装備して夜間を含めた長時間連続自動運転に対応するには、工場スペースの問題も解決しなければならなかった。そんな中、アマダから6kWのファイバーレーザー発振器を搭載したENSIS-3015AJ+AS-3015Gの提案を受けた。ENSIS-AJは、薄板から厚板まで加工領域を拡大できる。従来必要とされたレンズの交換が不要で、フルレンジ対応を実現できる。省エネ効果を最大限に生かしながら、変種変量生産の効率化に対応できる点が優れていた。課題だったZAMの加工に対応するため、コンプレッサーのエアーから窒素成分を抽出する装置を取り付け、純度95~97%の窒素を生成。それを使って「イージーカット」で加工することで、従来の酸素ガスを使った加工に比べ、生産性の改善とランニングコストの低減を実現できる。また、多段ストッカーを導入することで、段取り改善や、夜間を含めた長時間運転による稼働率の向上も期待できる。

ENSIS-AJの導入効果

今年4月に入ってENSIS-AJを本格的に運用するようになったが「想定以上に活躍している」（大野工場長）という。

大野工場長は「課題だったZAMは板厚9mmまでを『イージーカット』で加工しています。加工速度は4倍になりました。酸素ガスは、今まで月9本使用していましたが月1本になり、ミックスガスも不要になりました。これまではガス代に月額30万円くらいかかっていたので、それをほぼ削減できた形になります」。

「また、これまで板厚12mm以上の加工は外注に依頼していたので、外注費に毎月10万円~20万円かかっていたのですが、ENSIS-AJ導入により社内で加工できるようになりました。また、ENSIS-AJはレンズ・ミラーなどの光学系部品をほとんど使用していないので保護レンズのクリーニング以外、ミラークリーニングも不要。ノズルも自動交換するため、加工材料の板厚が変わってもレンズ交換なしで連続稼働でき、稼働率も大幅にアップできました」。

「使い勝手の面でも、NC装置であるAMNC 3iはマルチタッチ式LCDパネルを採用し、ユーザー中心の設計を採り入れたことで、スマートフォンのような直感的な画面操作を実現しており、作業者の操作性改善に役立っています。特に18.5インチのワイドディスプレイを使い、編集画面と加工画面をそれぞれ独立して操作できるのも助かります。電気代などはまだ実績として出てきていませんが、従来の4台分が1台分になったことに加え、省エネ効果も高いので、電気料金は大幅に下がり、基本料金の引き下げが実現できると思います」。

「もろもろのことを含めると、生産性は5倍になり、ガス代・外注費・電気代を削減でき、多段ストッカー活用による夜間運転の自動化実現、段取り改善による相当額のコストダウンが図れ、機械償却も楽になります。また、加工高の改善も実現できているので、これからが楽しみです。これまでのところ、黒皮・25mm、ZAM・9mmの切断面は問題ない品質で加工できています」と、ENSIS-AJの導入効果について語っている。

【ご使用いただいているアマダエコプロダクツ】



ファイバーレーザーマシン ENSIS-3015AJ

ENSIS-3015AJ (3kW/6kW/9kW)

ENSIS-AJシリーズは、アマダオリジナルのファイバーレーザー発振器と独自の最新ビーム制御技術を搭載し、省エネ効果を最大限に生かしながら変種変量生産の効率化へ貢献します。

- 特長① 1台のマシンで薄板から厚板までの切断が可能
- 特長② 省エネ効果による効率の向上
- 特長③ 発振器サイズダウン&ビルトインによる省スペース化の追求
- 特長④ フレキシブルレイアウト

※ENSIS-AJシリーズは、高い省エネ性能が評価され、日本機械工業連合会が主催する「第36回優秀省エネルギー機器表彰」において資源エネルギー庁長官賞を受賞しました。

中期環境計画

取り組みテーマ	2019年度目標（最終年度）
地球温暖化防止 【商品開発】 商品のライフサイクル全体でのCO ₂ 排出量*1 を削減し、地球温暖化防止に貢献する 【事業活動】 事業プロセスにおける省エネ・省資源を推進し、CO ₂ 排出量を削減する	<ul style="list-style-type: none"> 年間販売した全商品の平均CO₂発生量を2020年までに25%削減する（基準年2009年） 2019年目標：25%削減 工場、オフィスのCO₂ 排出原単位を2020年3月までに25%削減 改正省エネ法への対応：年1%削減（5% / 5年）（伊勢原・富士宮・土岐・小野・福島） 2019年度目標：25%削減（原単位）*2
資源有効利用 限りある資源の有効利用を促進し、循環型社会に貢献する	ゼロエミッション工場達成 <ul style="list-style-type: none"> 2020年までにグループ全体でゼロエミッション率1%以下達成（排出物重量比で埋立廃棄物 年1%以下） 2019年度目標：アマダグループ全体でゼロエミッション率1%以下 クリーン工場達成への取り組み <ul style="list-style-type: none"> 生産工程から発生する廃棄物の削減
化学物質管理 規制化学物質管理に関する取り組みを強化する	グリーン調達による製品開発（RoHS指令*3対象物質削減） <ul style="list-style-type: none"> 新商品全機種におけるRoHS対応率100% 商品全体におけるRoHS対応率100% 自主基準によるカテゴリー11対応完了（電気電子部品RoHS対応） 規制化学物質の削減 「製造プロセスにおける化学物質使用の削減と排出抑制を図る」（PRTR*4、VOC*5）
生物多様性 自然の恵み豊かなこの国土をよりよい姿で将来世代に引き継ぐため、生物多様性の保全・再生をする	生物多様性の保全に資する取り組み 「2020年までに現状以上豊かになるように維持・保全する」 <ul style="list-style-type: none"> 各サイトの定量評価 地域連携の活性化
環境経営 お客さまを始めとした様々なステークホルダーの声に誠実に対応することで、企業の社会的責任を果たす	グループ環境行政の強化 <ul style="list-style-type: none"> ISO14001：2015グループ統合認証 CSRへの取り組み推進 <ul style="list-style-type: none"> 積極的な説明責任の履行 ステークホルダーとのコミュニケーションの強化

*1:CO₂排出量は、「地球温暖化対策の推進に関する法律」の算定マニュアルに基づいて算出しています。

*2:基準年：2007年度

*3:RoHS指令：Restriction of Hazardous Substancesの略。電気・電子機器に含まれる危険物質を規定し、物質の使用を禁止する旨の指令。

*4:PRTR：Pollutant Release and Transfer Registerの略。環境汚染物質の排出・移動登録。有害性のある化学物質の排出量や移動量を集めて公表する仕組み。

*5:VOC：Volatile Organic Compoundsの略。揮発性有機化合物の総称で、化学物質過敏症やシックハウス症候群の原因とされている。

2018年度目標	2018年度実績
<p>エコプロダクツのリリース / 拡販によるCO₂削減 (削減率: 全体 : -21.6%、板金機械 : -39.6%、 プレス : -21.5%、切削・工機 : -13.8%、 研削 : -11.7%)</p>	<p>エコプロダクツのリリース / 拡販によるCO₂削減 (削減率: 全体 : -18.6%、板金機械 : -37.7%、 プレス : -16.5%、切削・工機 : -13.1%、 研削 : -7.2% ; 達成率 96.3%)</p>
<ul style="list-style-type: none"> アマダグループCO₂排出原単位を基準年比23.7%削減 改正省エネ法への対応 (原単位 年1%削減) (伊勢原・富士宮・土岐・小野・福島) 	<ul style="list-style-type: none"> アマダグループCO₂排出原単位 0.852 (基準年比 -14.8%) 改正省エネ法への対応: 原単位 年1%削減 (伊勢原・富士宮・土岐・小野・福島)
<ul style="list-style-type: none"> ゼロエミッション工場維持 (富士宮、伊勢原ATP、土岐) ゼロエミッション工場達成に向けた取り組み (小野、三木、野田、福島) アマダグループの工場ゼロエミッション率1.0%以下 (伊勢原事業所・富士宮事業所・土岐事業所) IN-OUT対策の改善 	<ul style="list-style-type: none"> ゼロエミッション工場維持 (富士宮 : 0.01%、伊勢原ATP : 0.00%、土岐 : 0.03%) アマダグループのゼロエミッション率 0.95%
<p>グリーン調達による製品開発 (RoHS 指令対象物質削減) RoHS指令対象物質全廃に向けた取り組み</p> <ul style="list-style-type: none"> 新商品全機種におけるRoHS対応率100% 商品全体におけるRoHS対応率90% 	<p>グリーン調達による製品開発 (RoHS 指令対象物質削減) RoHS指令対象物質全廃に向けた取り組み</p> <ul style="list-style-type: none"> 新商品全機種におけるRoHS対応率100% 商品全体におけるRoHS対応率99.8%
<p>塗料のPRTR対象物質削減に向けた取り組み</p> <ul style="list-style-type: none"> TXフリー塗料水平展開 (福島) シンナー消費量の削減 (土岐) PRTR物質の削減 (三木) 	<ul style="list-style-type: none"> 特定化学物質削減 目標11.9tに対し6.9t【達成率195%】 (土岐) 最新版SDS取得による特定化学物質の含有状況を確認 (小野) 部品洗浄用シンナーをPRTR物質非含有のものに変更 (三木) 溶剤塗料のVOC削減 (福島)
<ul style="list-style-type: none"> JBIBの「いきもの共生事業所」ガイドラインに沿った 定量評価実施(富士宮) 地域連携の活性化 	<ul style="list-style-type: none"> JBIBの「いきもの共生事業所」ガイドラインに沿った定量評価 実施(土岐) 間伐の実施(富士宮) 「樹木育成・どんぐりの森づくり」のための絶滅危惧種育成活動 (土岐) 「野鳥・昆虫を呼ぶ環境づくり」のための小動物のビデオ観察 (土岐) 特定外来生物の除去活動 (野田)
<p>CSRコミュニケーションの実施</p> <ul style="list-style-type: none"> 環境・社会報告書「Forest-In Office 2018」を発行 (日・英・中) CDP気候変動調査回答実施 環境経営度調査回答実施 	<p>CSRコミュニケーションの実施</p> <ul style="list-style-type: none"> 環境・社会報告書「Forest-In Office 2018」を発行 (日・英・中) CDPの気候変動調査回答実施 環境経営度調査回答実施

重点課題の取り組み

地球温暖化防止（商品におけるCO₂排出量の削減）



アマダグループは、商品のライフサイクルでCO₂排出量を削減し、地球温暖化防止に貢献します。アマダグループの商品は生産財であり、商品のライフサイクルにおけるお客さま使用時のCO₂排出量削減が特に重要です。環境技術の開発を推進し、生産性と省エネ性を両立した環境性能の高い商品（アマダエコプロダクツ）を創出していきます。

◆製品アセスメント制度

アマダグループでは製品アセスメント制度とアマダエコプロダクツ認定制度という商品の環境性能を評価する2つの制度を運用しています。

製品アセスメントは、開発ステップごとのデザイン・レビュー（DR）*1において実施され、従来機に比べて環境負荷の大きな商品は提供しないという目的で評価を行います。製品の環境性能を評価する製品アセスメントには製品使用時の消費エネルギー（CO₂排出量）や規制化学物質の不使用など、8つに大別された評価視点から合計25の評価項目を設定しています。

この評価はすべての新商品開発に適用されており、基準を通過しないものは原則、商品として販売できないルールになっています。

◆アマダエコプロダクツ認定制度

アマダエコプロダクツ認定制度は製品アセスメントと同様に、デザイン・レビュー（DR）において実施され、環境性能向上（省エネ）、および生産性向上をお客さまに訴求する目的で評価を行います。

認定された商品にはアマダエコプロダクツマークの使用が認められています。

アマダエコプロダクツは、新商品の企画設計時から省資源、低騒音、省エネ性などの環境性能を向上するための新技術が考慮され、アマダエコプロダクツ認定制度はその効果を審査しています。

アマダエコプロダクツの定義は、下記の4項目です。

- ① 従来モデルに比べて使用時の省エネルギーが実現されている。
- ② 従来モデルに比べて、環境性能の向上のみならず、生産性向上も実現される。
- ③ 省エネ・省資源及び生産性向上により製品加工のランニングコストを下げ製品原価を低減し、利益を創出できる商品である。
- ④ 新加工技術により新しい製品加工方法を提案できる商品である。

①及び②は、お客さまが実際に加工を行う加工サンプルを用いて評価します。判定の方法は、加工サンプルを従来モデルと新商品で実際に加工し、省エネ性改善率と生産性改善率をもとに環境性能向上について評価を実施します。

ECO PRODUCTS マーク



商標登録
第4631897号

環境保護を表す緑を基調としています。ECO PRODUCTS（エコプロダクツ）のEとPの2文字をかたどり、新緑の双葉をイメージしています。



〈省資源機〉 オイルやガスなどの消耗品の使用量が従来機よりも少量で済む、「省資源機」であることを示しています。



〈低騒音機〉 マシン使用時の騒音が従来マシンよりも小さく、「低騒音機」であることを示しています。



〈省エネ機〉 マシン使用時の使用電力量が、従来マシンよりも少量で済む「省エネ機」であることを示しています。

*1 デザインレビュー（DR）：お客さまに満足していただける商品を開発するために、設計部門が見つけた設計案に対し、その商品にかかわるすべての部門がそれぞれの立場から評価して、意見を述べ、必要に応じて改善を求める設計審査のこと。

地球温暖化防止（事業活動におけるCO₂排出量の削減）



アマダグループは、事業プロセスにおける省エネ・省資源を推進し、CO₂排出量を削減します。すべての事業所で、エネルギーの効率化と省エネ・省資源の取り組みをさらに推進していきます。

◆エコな事業所づくり

アマダグループは、主要な生産拠点においては、業務プロセスの効率化と生産工程の効率化を図り、省エネ化、省資源化を進め、環境負荷の低いエコ工場への改革を日々続けています。さらに、自然エネルギーの活用も重要なテーマと考え、事業所・工場の新設時には積極的に採用しています。



防災エネルギーセンター屋上の太陽光パネル
(伊勢原事業所)



照明をオールLED化・照明デザインアワード2012受賞
(土岐事業所)

資源の有効利用



アマダグループは、限りある資源の有効利用を促進し、循環型社会に貢献します。国内生産拠点においては、持続可能な社会への転換を重要視しゼロエミッション工場の達成から、クリーン工場をめざした活動を推進しています。

◆ゼロエミッション工場

アマダグループ国内製造拠点の中で、伊勢原事業所（アマダツールプレジジョン）、富士宮事業所、土岐事業所の3拠点にてゼロエミッション工場を達成。ゼロエミッション工場の達成基準は「全排出物の中で最終埋め立てされる廃棄物の比率（ゼロエミッション率）が1%を下回り、さらにその状態が1年以上継続しなければならない」と定め、活動3ステップに応じた取り組みを進めています。

アマダグループでは2018年度にグループ全体でのゼロエミッション率1%未満（0.95%）を達成しました。



化学物質管理



アマダグループでは、お客さまに商品を安心してご使用いただくために、規制化学物質に関する取り組みを強化しています。化学物質の適正な情報管理を行い、安全な素材を使った安全なマシンをご使用いただくための取り組みを推進します。

◆グリーン調達

アマダグループでは、環境に配慮した商品をお客さまに提供するために、環境負荷の少ない資材を調達するグリーン調達を環境保全活動の重要な取り組みと位置づけています。

2004年4月に「アマダグループグリーン調達ガイドライン」*1を制定し、これに基づき取引先へ、調達品に含まれる化学物質の分析と情報の提供をお願いしています。

◆クロメート処理

自社設計機構部品の表面処理に関して、環境負荷の大きい六価クロメートから環境負荷の小さい三価クロメートへ移行しました。

◆油脂類

アマダグループで販売している作動油・潤滑油・切削油などの油脂類はすべてRoHS対応品です。また、GHS*2に基づき危険有害性を分類し、その結果をSDS*3に記載しています。

◆RoHS指令*4対応

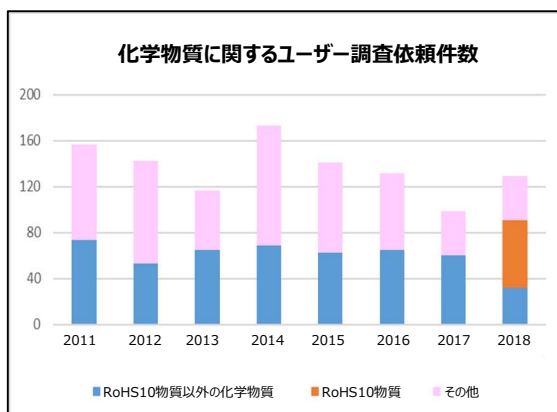
アマダグループの主要商品は、RoHS指令の中で、除外項目のLSSIT（大型固定産業用工具および装置）に分類されていますが、お客さまに安心してご使用いただくため、自社の取り組みとしてお客さまの製品が接触する部位に対して、2019年7月22日に施行されたカテゴリー11の基準に準拠する対応を完了しました。

◆製造工程の化学物質使用の安全管理と抑制

お客さまに提供する商品以外に、アマダグループ各社製造工場では、全社中期計画に基づき製造工程における規制化学物質の削減に努めています。

◆化学物質に関するユーザー調査依頼件数

お客さまからの含有化学物質とそれ以外の調査依頼件数の推移をまとめたグラフです。



- RoHS10物質以外の化学物質
調査依頼の内訳は、ユーザー指定の含有化学物質の調査およびPCBの廃棄日時、PFOA等の不使用証明書の発行依頼など。
- RoHS10物質
2019年7月22日より制限物質が10物質に拡大されたため、前年度の2018年に、追加4物質フタル酸エステル類4種（DEHP、BBP、DBP、DIBP）の調査が増加。
- その他
社会環境調査、CSR、ISO14001認証に関する質問ほか

*1 「アマダグループグリーン調達ガイドライン」は、法改正などに準じ改正しております。

*2 GHS : Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals の略で、化学品の分類および表示に関する世界調和システム

*3 SDS : Safety Data Sheet の略で、製品を他の事業者へ譲渡・提供する際に交付する化学物質の危険有害性情報を記載した文書

*4 RoHS指令 : Directive2011/65/EU

2018年度・活動

地球温暖化防止（商品におけるCO₂排出量の削減）



アマダエコプロダクツの紹介（2018年登録）

◆VC-500 II

VC-500 IIは、材質、板厚、継手形状、溶接方法の4つの要素をプルダウンメニューから選択することにより溶接電流、トーチ速度を自動設定します。さらに製品の高さや継手形状に合わせて昇降（電動）や角度調整（手動）が可能な突き当てで使いやすさを追求しています。VC-500 IIは当社従来機（比較対象機：VC-700W）に対して省エネ性11.6%、生産性20.7%の改善を達成し、アマダエコプロダクツに認定されました。



VC-500 II



◆VENTIS-3015AJ

VENTIS-3015AJは、レーザ光を金属の材質、板厚に応じて最適な軌跡となるよう制御する技術であるLBCテクノロジーを搭載。無限にあるレーザ光の軌跡パターンから、画期的な加工を実現する3つの加工モード（生産性モード/品質モード/カーフコントロールモード）で加工を行います。VENTIS-3015AJは当社従来機（比較対象機：LCG-3015AJ）に対して省エネ性33.6%、生産性38.8%の改善を達成し、アマダエコプロダクツに認定されました。



VENTIS-3015AJ



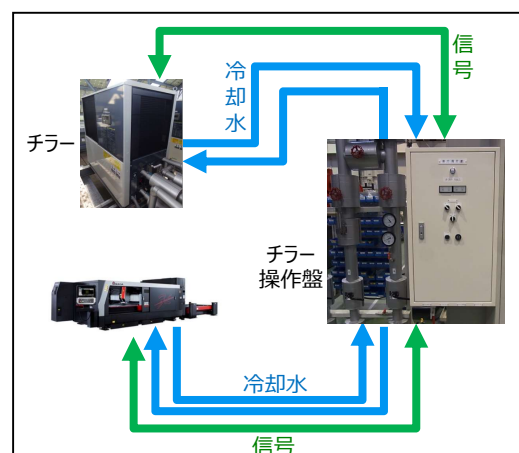
地球温暖化防止（事業活動におけるCO₂排出量の削減）



土岐事業所（アマダ/アマダマシナリー/アマダツールプレジジョン）

土岐事業所では、レーザ加工機の生産に使用する冷却設備(チラー)の消費電力量削減に取り組んでいます。チラーを使用する工程が夜間に完了した場合に、自動でチラーの運転を停止する機能を導入することにより、不必要な消費電力の削減に努めています。これにより、1台生産あたり約25%の消費電力量が削減されます。

また、冬季はチラーの長時間停止により、チラーの水温が適正温度を下回ってしまうことがあります。再稼働する際は、暖機運転に時間を要することから、チラーを使用しない場合でも水温を保つために運転を継続させておく必要があり、無駄な電力を消費していました。今回の設備改善では、レーザ加工機に装備されている温度センサーにて水温を監視し、自動で水温を設定温度に保つための間欠運転を行う機能も導入。これにより、最低限の運転で水温を適正温度に保つことができ、夏季に比べ1台生産あたり約18%多く消費していた電力量が削減されました。



チラー操作盤とレーザ加工機を接続、チラーの運転を自動制御

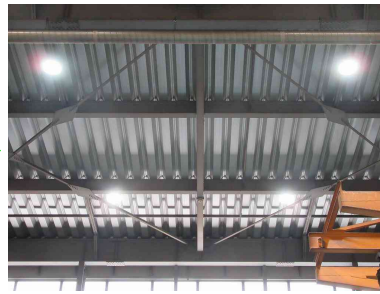
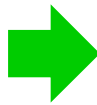
福島工場（アマダオートメーションシステムズ）

福島では、工場棟の照明に水銀灯を使用していたため、寿命が短いうえに保全コストがかさみ、電気料金も増加傾向にありました。また、現場では作業環境改善のための照度アップも求められていました。このため、2018年8月に工場棟照明と天井クレーン照明をLED灯に交換。この結果、電力料金は年間換算で前年度比2.6%削減。CO₂排出量を年間3.4%削減することができました。

また、照度(lx)は水銀灯と同じ電灯数で2~3倍以上の明るさとなるなど、作業性が向上したことにより工数削減と品質改善にもつながっています。



従来の水銀灯



交換後のLED灯



天井クレーンもLED灯に交換

資源の有効活用



・福島工場

福島工場では、出荷梱包作業で毎回ロール梱包材の採寸、カット等の付随作業による工数が発生し、エアークャップの端切れを廃棄していました。組立は梱包荷姿の標準化を推進し、プラ梱包袋を試作、既製品化しました。これにより、プラスチック梱包材の購入量は前年度より677kg減って、削減率は28%となりました。



商品梱包材を既製品化（福島工場）

化学物質管理



・三木工場

洗浄用シンナー（トルエン含有）の代替策再検討を実施し、トルエンフリーへの切替変更を完了。PRTR物質の排出量を前年比で15%削減しました。

・福島工場

塗料の廃油削減のため、塗料調合室にヒーターを設置し、調合塗料の粘度を下げ、安定させたことで、冬季の塗着率が向上。塗料廃油の排出量は10.2トン、購入量に占める塗料廃油の比率は前年度の18%に対し、2018年度は15%になりました。



溶剤塗料調合室（福島工場）

水リスク評価



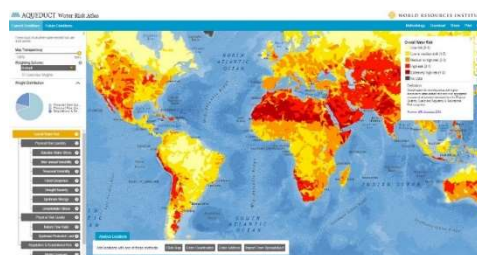
◆水資源に対する事業活動の影響開示の必要性

水は生命と生活、経済の繁栄、健康、開発、サステナビリティの基となる必要不可欠な資源です。しかし国連によると、すべての人が持続可能な水・衛生を利用可能にする、適切な管理確保の目標達成に向けた各国政府の対応は遅れているとのこと。気候変動に関する政府間パネル（IPCC）報告書では、気温上昇を1.5℃以下に留めることで、2℃上昇のシナリオに比べて水リスクにさらされる人口を50%削減できることとなりますが、世界はそのラインを超える方向とのこと。日本の国土は3分の2が森林で、河川や湖に恵まれており、水リスクに関する認識はそれほど高くないと思います。しかし、昨今の台風や洪水などの自然災害、水と気候変動に対しては大きなリスクにさらされています。アマダの持続可能な成長にも必要な「水問題」に関するリスク影響の開示を進めるべきと考えています。

◆グローバルツールによる水リスク評価

アマダグループでは、国内・海外に広く全19拠点*1があり、各拠点が位置する地域は様々であり、抱えている水リスクも多様であると考えられます。企業活動に伴う水資源のリスク分析・対応を行い対応状況を公表することが必要と考えています。

まずは第一段階として水リスク評価を行っています。アマダグループ19拠点に対し、世界資源研究所（World Resources Institute）の水リスク評価グローバルツールAqueductを用いた水リスクの概略評価を実施し、製造拠点にかかわる水リスクを把握しました。



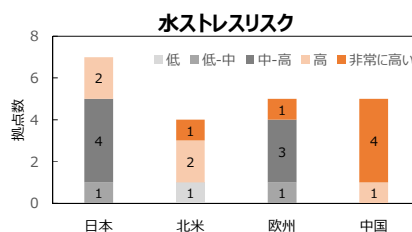
水リスク評価ツールAqueduct
* AqueductはCDPウォーター回答企業の多くが使用しているツールであり、世界各国に点在する製造拠点の水リスクを網羅的に横並び評価をすることができることから採用しました。

◆水リスク評価結果

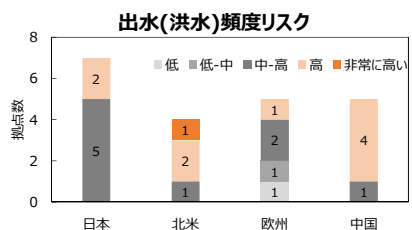
水リスク評価の結果、日本、北米、中国の拠点では、「水ストレス」および「出水(洪水)頻度」のリスクが高いことが判明しました。

水ストレスとは、水資源量に対する水需要量で計算され、地域の水不足の度合いを示します。アマダグループの製造拠点においてリスクの高い地域があり、特に中国で水ストレスのリスクが高いことが判明しました。

出水（洪水）の頻度に関するリスクは、水ストレスと同様にリスクの高い地域があり、特に北米および中国で出水（洪水）頻度リスクが高いことが判明しました。今後、気候変動による降水パターンの変化が予想されるため、これらの地域の出水（洪水）頻度リスクについて着目していきます。



水ストレスリスクが高い拠点



出水(洪水)頻度リスクが高い拠点



◆今後の水リスク対策

今年度は、グローバルツールを用いた外的要因の概略調査を行いました。今後は、内的要因の分析として、各拠点の持つ水環境へのリスク要因（水の使用への依存要因）の分析を進めて対策に繋げていきたいと考えています。まずは国内にある個別拠点のリスク状況を明確にしていきます。

*1アマダグループ19拠点：製造にかかわるグループ拠点（国内7拠点・海外12拠点）

かながわ地球環境賞を受賞

ENSIS-3015AJの環境性能を評価



アマダは神奈川県が推進する「平成30年度かながわ地球環境賞」を受賞しました。アマダが受賞したのは地球温暖化対策部門（温室効果ガス削減技術開発）で、受賞対象は「エコプロダクツの開発・ENSIS-AJシリーズ：ファイバーレーザマシン」です。

受賞理由としては、

- ① 独自開発の技術「ビーム可変ユニット」を搭載することにより、従来4kW相当の発振器が必要であった厚板を出力2kWで切断することを可能にした
- ② レンズ交換なしで薄板から厚板までフルレンジの連続自動加工を実現することで加工時間を短縮した
- ③ 上記の内容により、従来ファイバーレーザマシンに対して消費電力を約39%削減した

以上の内容が評価され、アマダグループとしては2013年以来、2度目の受賞の運びとなりました。

※かながわ地球環境賞

「かながわ地球環境賞」は、地球環境保全に向け、神奈川県の環境行動宣言の具体的取り組みに沿った実践的活動、「神奈川県地球温暖化対策推進条例」に基づく温室効果ガスの排出削減や、「神奈川県再生可能エネルギーの導入などの促進に関する条例」に基づくエネルギー計画の推進に寄与する優れた取り組みを行った団体（企業・行政・学校・NPO等）や個人に対し、その功績をたたえ表彰を行っています。

ENSIS-3015AJの特長

ENSIS-AJシリーズは、高効率とされるファイバーレーザマシンを、独自開発のファイバー発振器とビーム可変ユニットを組み合わせた独自の技術でさらに進化させ、高効率化した省エネマシンです。

■ 高いビーム品質と2kW発振器での厚板加工

ENSIS-3015AJには、独自の光学部品を搭載した世界初のビーム可変ユニットを搭載。これにより、板金加工に最適な高性能ビーム品質を実現しました。また、厚板の加工では4kW相当の発振器が必要とされていたのに対し、光の形状を変えることで2kWでの切断を可能としました。これにより薄板はより速く、厚板は安定切断ができるようになりました。

■ レンズ交換なしでフルレンジの切断が可能（薄板～厚板までの連続自動運転を実現）

ビーム可変ユニットは、薄板の高速切断時にはファイバーレーザの光形状で、厚板切断時には厚板に最適な光形状に自動可変して加工することを可能にしました。しかも、レンズ交換なしで、薄板から厚板までの連続自動加工を実現しました。

■ 省エネ効果によるエネルギー効率の向上

ファイバーレーザマシンはCO₂レーザと比較した場合、エネルギー効率が約3倍も高く、極めて省エネ効果が高い。ENSIS-3015AJでは従来4kWファイバーレーザで切断していた加工を2kWで行うことができるので、消費電力をさらに削減できるなど、大幅な省エネ効果を得ることが可能です。

※ENSIS-AJシリーズは、高い省エネ性能が評価され、日本機械工業連合会が主催する「第36回優秀省エネルギー機器表彰」において資源エネルギー庁長官賞を受賞しています。



ENSIS-3015AJ



平成30年度 かながわ地球環境賞 表彰式

コミュニケーション



お客さまとともに

アマダグループは、国内・海外の各拠点で業界支援・社会貢献のための活動を行っています。

Europe



FRENCH WORLD SKILLへの支援
AMADA S.A. (フランス)



学生の工場見学受け入れ
AMADA EUROPE S.A. (フランス)

Asia



近隣小学校へ備品を寄贈
AMADA INDIA (インド)



現地採用希望者へのJOB FAIR開催
AMADA THAILAND (タイ)

America



Genesee Community College Tech Wars協賛
AMADA TOOL AMERICA,INC. (アメリカ)



Woodfield Area Children's Organizationへの協力
AMADA AMERICA,INC. (アメリカ)

お客さまとともに

アマダスクール

1978年に日本で初めての金属加工機械専門の職業訓練法人として、豊富な技術と最新の機械設備を生かした教育機関であるアマダスクールを発足いたしました。技能教育（モノづくり）と助成教育（人づくり）を2本の柱とし、機械、CAD/CAMの操作教育、板金加工の基礎知識、工場板金技能検定の学科、実技試験対策講座を行う技能教育講座、中小企業の人材育成支援を目的に新入社員、管理職・監督職を対象とする講座と、経営後継者を対象とする教育講座を提供しています。



経営後継者を対象とする教育講座（JMC）

シートメタル工業会への支援

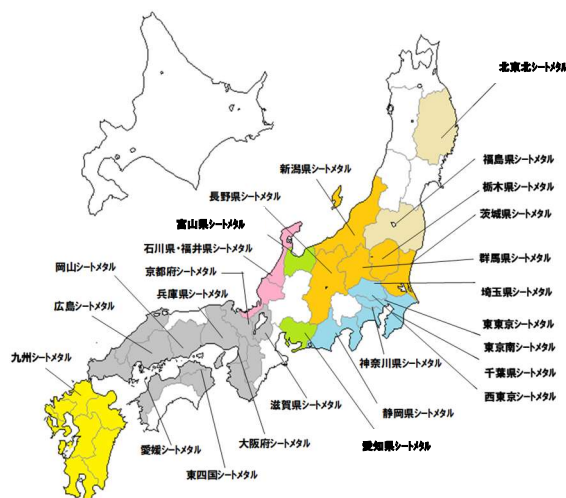
シートメタル工業会とは、板金（シートメタル）加工業に携わる企業が「会員企業の繁栄と業界の発展のため、諸活動を企画・立案・実行し研鑽をはかる」ために地域ごとに結集し、現在までに26の工業会が日本国内に設立されています。アマダは、工業会の事務局や研修会の講師派遣などを通し、会員企業の皆さんのスキルアップ、人材育成と業界発展のお手伝いをしています。



セミナーほか各種イベントを実施



技能検定



優秀板金製品技能フェア

板金加工技術・技能の向上を図るため、1989年にアマダスクールが始めたコンクールです。現在は、5つのジャンルに毎年5月頃から製品を募り、審査を経て、翌年3月に表彰式を行っています。2019年3月に第31回優秀板金製品技能フェア表彰式が開催されました。263点(うち海外からは104点)の出展があり、学生作品は32点の出品がありました。厚生労働大臣賞、経済産業大臣賞、神奈川県知事賞、中央職業能力開発協会会長賞、日刊工業新聞社賞、日本塑性加工学会会長賞、海外最優秀作品賞、審査委員会特別賞、アマダ賞が優れた作品に授与されたほか、「単体品の部」「組立品の部」「溶接品の部」「造形品の部」の各部門の優秀作品に「グランプリ」、「学生作品の部」では金・銀・銅賞が贈られました。

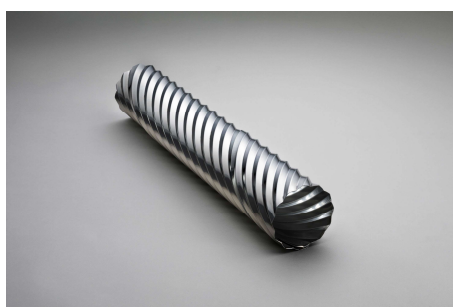


第31回優秀板金製品技能フェア表彰式

主な受賞作品



厚生労働大臣賞
受賞作品



経済産業大臣賞
受賞作品

従業員とともに



アマダグループの人材戦略

アマダグループは、「お客さまとともに発展する」ことを企業理念の柱としています。お客さまとともに発展するためには、お客さまのモノづくりをはじめとした国際社会に貢献できるよう、創造と挑戦を実践する人づくりが非常に重要な課題ととらえています。また、組織でありながらも個々が尊重される風土づくりをめざし、その個々の力がお客さまとともに発展することにつながると考え、さまざまな取り組みを展開しています。

人材育成

アマダグループでは、従業員こそが企業の持続的な発展であるとの考えのもと、従業員一人ひとりがいきいきと働き、成長を実感しながら顧客価値を創出することを目指して、人材育成に取り組んでいます。入社時研修から各種階層別研修にアマダグループのVALUEを学ぶプログラムを組み込み、経営理念の「お客さまとともに発展する」を体感することを目指しています。

入社時研修では、地元の伊勢原市と連携し市内のフィールドワークを通じて地域の魅力発見や来訪者増加提案などを行い、地域の活性化に貢献しています。この研修を通じて、視野を広げつつ課題解決スキルの向上を図ります。



2019年度新入社員研修（大山登山）

ダイバーシティの推進

■障がい者雇用

アマダグループでは障がい者とともに働く場として、特例子会社アマダプランテックがあります。主に清掃、事業所内の緑化、メール配送を請け負っています。障がい者の働き方や雇用促進について話し合う場として2カ月に1回、障がい者雇用推進委員会を開催しています。また、外部機関と連携して障がい者採用を推進し、身体障がい者、知的障がい者だけでなく、精神障がい者の採用にも力を入れ、障がい者法定雇用率の達成に向けて取り組んでいます。

※障がい者雇用率の推移は別冊「データ編」を参照

■女性活躍推進

現在女性リーダーが少ないという点を課題として認識しています。そのため、次世代を担う女性リーダーの積極的登用と育成を進めています。育成面では、入社5年目以内の女性社員に対し、女性キャリア研修を企画しています。学卒採用においては理工系女子の積極採用を展開しており、設計・開発分野での女性活用を進めています。また、語学堪能な女性社員も多く、国内外の展示会でのプレゼンテーションや、海外からのお客さまとのコミュニケーションなど様々な分野で力を発揮しています。

今後も、結婚・出産などのライフイベントを乗り越えながら働くことができる環境の整備を引き続き行うことで、意欲に満ちた女性社員が無理なく活躍できる企業風土を醸成していきます。

ワークライフバランスの推進

アマダグループでは、一人ひとりが安心して働くことができるよう取り組みを進めています。

■ 育児のための時間短縮勤務の延長

子育て世代に対しての取り組みとして、育児のための時間短縮勤務を法定の3歳までから小学校卒業までに延長しました。

■ 男性育児休暇取得の取り組み

男性社員の育児休暇取得を推進しています。独自の休暇設定を入口として、男性社員が育児休暇を取る風土を作ることで、法定の育児休暇を促進しています。

■ 年次有給休暇取得の取り組み

法定の年5日の有給休暇取得に併せ、1年の中で有給休暇奨励日として2日、個人計画として4日の取得を促進しています。また、年次有給休暇取得実績を案内し、上長からも有給休暇取得に向け、フォローをしています。

■ ジョブリターン制度

子育てに限らず、個々の事情で退職された社員に対し、ジョブリターン制度を設定しました。これにより、子育てや介護、自身のスキルアップのために離職した社員に再び活躍していただけるようになっています。

■ ハラスメント対策

アマダグループでは、社内と社外に相談窓口を設けています。相談は匿名でも受付をしています。相談件数は外部29件、内部は12件となっています。届いた相談内容については、慎重に確認し、対応をしています。

健康経営

アマダグループでは、産業保健衛生体制を整え、健康保険組合との協業によるメンタルヘルスクアおよび各種フィジカルヘルスクアに力を入れています。社員一人ひとりがいきいきと働くことができるよう、その土台となる心と身体の健康度を上げることを目指しています。

防げるがんへの取り組みとして、胃がんリスク検査（ピロリ菌検査）を社員全員に実施し、ピロリ菌除菌を促進しました。また社内禁煙外来を実施し、社員の禁煙支援と同時に肺がんリスクを減らす取り組みをしています。さらにがんが増える50代の社員を中心に、産業医による「がんのリスクマネジメントセミナー」を実施しました。

メンタルヘルスでは、メンタル休務者に対し、保健師が定期フォローとして受診後の状態確認や休務中の生活習慣の確認、助言を行い支援しています。その他にも社員のストレスチェック、管理職に対して「アンガーマネジメントセミナー」を実施しました。



がんのリスクマネジメントセミナー

安全管理

アマダグループの労働安全衛生については、事業所内のグループ会社合同で統括安全衛生委員会を組織し活動しています。専門機関として安全部会・衛生部会・防災部会・交通部会が設置されており、営業所を含めたグループ全体での安全衛生に関する課題解決を計画的に進めています。

2018年度はサービスエンジニアの労災事故防止に力を入れ、月次の営業所安全ミーティングを介して客先工場内ヘルメット着用・作業前危険予知ミーティングなど、安全管理の基本を再度徹底し、事故ゼロを目指して活動しています。



作業前危険予知ミーティング

地域とともに



各事業所で地域清掃活動を実施

国内各事業所では、地域団体と協力して社会貢献活動を行っています。野田事業所では、千葉環境財団が主催する「ちば環境再生基金」の募金活動に参加。募金は千葉県の自然の守る環境活動への助成金として活用されています。また、地域団体と協力して河川清掃活動にも参加しています。そのほか、伊勢原事業所（神奈川県伊勢原市）、富士宮事業所（静岡県富士宮市）、小野工場（兵庫県小野市）、三木工場（兵庫県三木市）、福島工場（福島県二本松市）などで地域の清掃活動を行っています。



「江戸川クリーン作戦」に参加（野田事業所）

日経「星新一賞」に協賛

アマダグループでは、日本経済新聞社が主催する文学賞の日経「星新一賞」に協賛しています。日経「星新一賞」のコンセプトは、「あなたの理系的発想力を存分に発揮して、読む人の心を刺激する物語を書いてください」というもの。モノづくり企業として理系的頭脳を持つ方々をはじめ、多くの方々にアマダの企業活動を知っていただくため、第1回から継続して協賛しています。



星新一賞の表彰式

地域のスポーツ大会に協賛

アマダグループでは、地域のスポーツ大会に積極的に協賛しています。2015年から開催されている横浜マラソンにも第1回から協賛。運営ボランティアとして社員も多数参加し、大会をサポートしています。また、アマダ本社のある神奈川県伊勢原市で毎年開催されている「大山登山マラソン」に協賛しているほか、地域の駅伝大会など、複数のスポーツ大会に協賛しています。

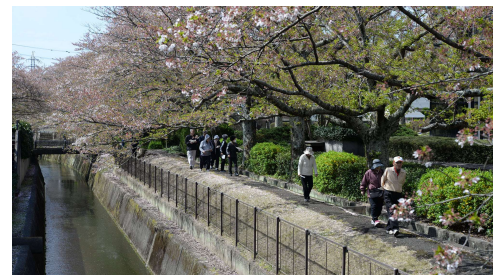


横浜マラソン

地域イベントに協賛・開催

小野工場（兵庫県小野市）では、毎年4月に「花観け～しょん」と題した地域交流会を開催しており、2018年度で第9回となりました。

そのほか、アマダグループでは毎年10月に開催される「伊勢原観光道灌まつり」（神奈川県伊勢原市）、「大磯なぎさの祭典」（神奈川県中郡大磯町）、「全国植樹祭」（福島県相馬市）などにも協賛しています。



「第9回花観け～しょん」開催（小野工場）

工場見学の実施

富士宮事業所（静岡県富士宮市）では、富士宮市が主催する「夏休み親子環境探検隊」に協力し、工場見学会を開催しました。この見学会のテーマは「大気汚染防止に配慮した工場の見学」。小学校低学年を中心とした見学者の皆様に富士宮事業所の環境に対する取り組みを紹介したほか、塗装ブース、工場内のマシン加工、レーザ専用工場など実際の工程を案内しました。



「夏休み親子環境探検隊」工場見学

コーポレート・ガバナンス

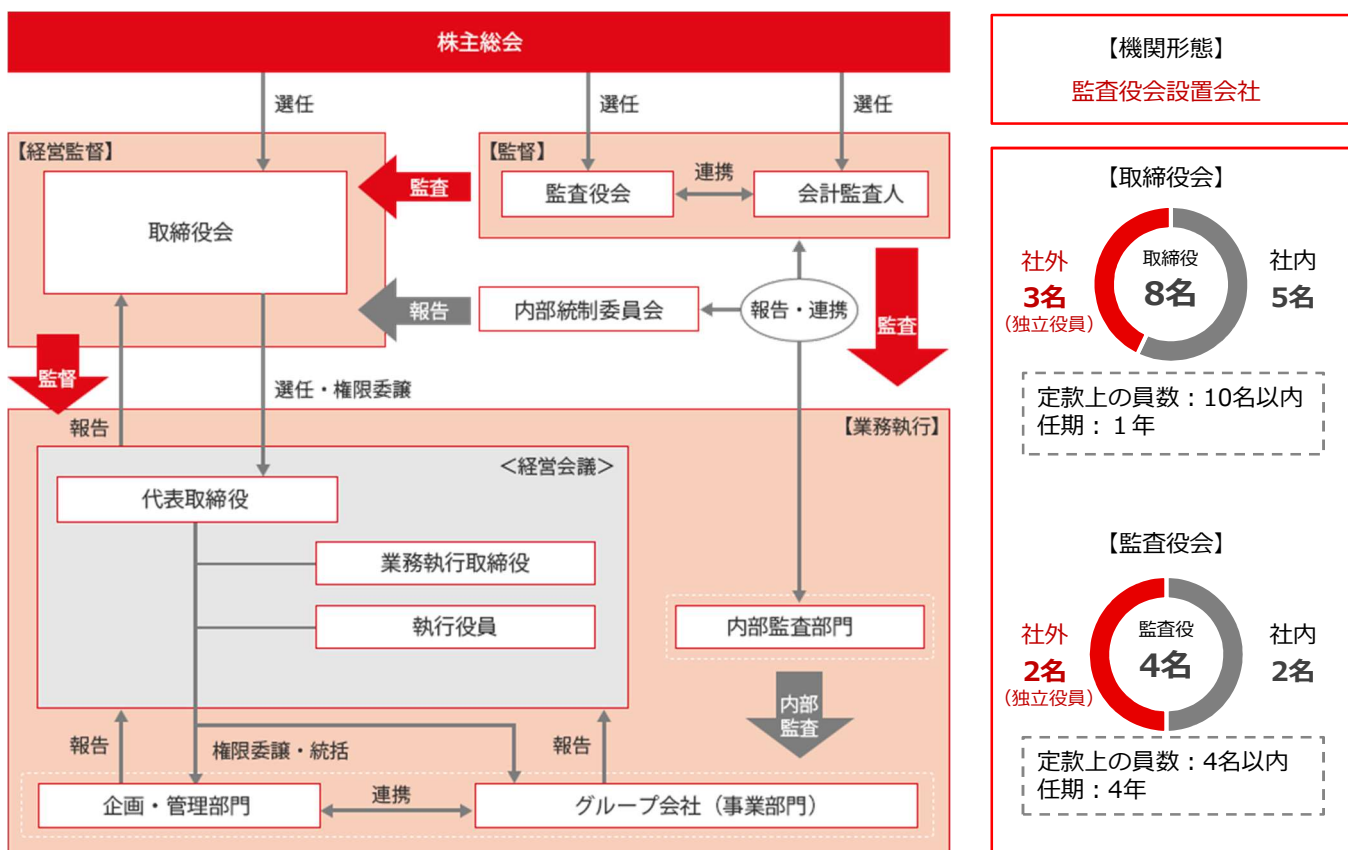
アマダグループでは、高い倫理観と公正性に基づいた健全な活動が極めて重要と考えており、経営および業務の全般にわたり、透明性の確保と法令順守の徹底を基本とし、次の考え方に沿ってコーポレート・ガバナンスの充実に取り組んでまいります。

コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

- (1) 株主の権利・平等性を確保するよう努めます。
- (2) 株主以外のステークホルダーとの適切な協働に努めます。
- (3) 適切な情報開示と透明性の確保に努めます。
- (4) 株主に対する受託者責任・説明責任を踏まえ、取締役会の役割・責務を適切に果たすよう努めます。
- (5) 株主との建設的な対話に努めます。

コーポレート・ガバナンス体制

当社は、監査役会設置会社を採用し、取締役会及び監査役会のほか、業務執行に関わる重要課題の諮問機関として経営会議を設置しています。また、執行機関と監督機関の分離の明確化と業務執行の機動性を高めるため、執行役員制度を採用しています。



当社は、当社グループが持続的に成長し、当社の長期的な企業価値を向上させ、もって株主の皆様にご当社の株式を長期的に保有していただくことを可能にするため、最良のコーポレート・ガバナンスを実現することを目的として本体制を採用しています。

取締役会

取締役会は、定款にて取締役の員数を10名までと定め、現在は独立役員である社外取締役3名を含む取締役8名で構成されています。取締役会には、社外の視点を経営の意思決定、監督機能の強化につなげるため、独立性・中立性のある独立社外取締役を2名以上置くこととし、独立社外取締役の有効活用の観点から、2016年6月28日開催の第78期定時株主総会決議以降、独立社外取締役3名の体制としています。

取締役会は、法令で定められた事項やその他経営全般に関する重要事項を決定するとともに、業務の執行を監督する機関として位置づけられており、必要に応じて取締役会を開催し、迅速かつ柔軟に経営判断できる体制となっています。

監査役会

当社は、監査役制度を採用しており、監査役の員数は、定款において4名までと定めています。監査役会には、独立性・中立性のある独立社外監査役を半数以上置くこととし、現在、独立社外監査役2名を含む4名で構成されています。監査役会は、経営陣から独立した組織として、取締役および執行役員等の使用人の業務執行、内部統制システム、会計等の監査を行っています。

また、会計監査人の独立性および監査の品質を確保するため、会計監査人候補あるいは現任の会計監査人を適切に評価するための基準を策定し、定期的にその基準を満たしているか否かの確認を行っています。

経営会議

当社は、取締役会の機能をより強化し、経営効率を向上させるため、経営会議を適時に開催しています。当該会議においては、業務執行に関する重要事項の審議を行うとともに、絞り込んだテーマについて時間をかけて議論を行うこととしています。

取締役会実効性評価

当社は、「コーポレートガバナンス・ガイドライン」に基づき、年度ごとに取締役会全体の評価を実施しています。2019年8月9日開催の取締役会において2018年度における取締役会全体の実効性について分析・評価を実施し、併せて現状の課題と今後の取り組み方針について議論を行いました。

その結果、当社の取締役会は、「規模やメンバーの多様性及び独立社外取締役の独立性の観点から適切に構成されており、経営上重要な意思決定及び業務執行の監督を適正に行える体制が整備されている」、「メンバーが自由闊達に意見を述べる環境が確保されており、社外役員を対象とした取締役会事前説明会が定例化したことに加え、事業説明会の開催など審議に必要な予備的な情報の提供も進展し、更なる議論の活性化に寄与している」ことから、当社の取締役会は概ね適切に機能していることを確認いたしました。

一方、「中長期の視点に立った企業としてのあるべき姿や将来的に対処すべき課題に対しては更なる議論の活性化が必要であり、役員の報酬や評価制度、選解任、サクセッションプランに基づく次世代経営者育成などの諸課題に関しても、報酬制度の見直しや任意の諮問委員会の設置などの継続的な検討が望まれる」ことも確認いたしました。

当社の取締役会は、今回の評価結果を踏まえ、取締役会全体の実効性の向上を目的に、監督機能の強化に向けた仕組みづくりの検討を進めてまいります。また、ESGやリスクマネジメントなどへの対応や役員の報酬・評価制度、サクセッションプランの検討など中長期的な企業価値の向上に資する議論の充実を図ってまいります。

任意の諮問委員会

当社は、2020年4月1日付で、取締役会の任意の諮問機関として「指名委員会」及び「報酬委員会」を設置することを2019年11月7日開催の取締役会において決議いたしました。当社は、より実効性の高いガバナンス体制の構築に向けて、取締役候補者の選解任や報酬の決定に際し、独立社外役員の知見および助言を活かす仕組みについて検討を重ねてまいりましたが、取締役会の独立性や客観性と説明責任の更なる強化を図るためには任意の委員会の設置が妥当との認識に至りました。各委員会は取締役会の決議によって選定された3名以上の委員で構成され、その過半数は独立社外取締役とする予定です。

ISO26000対照表/SDGs対応表

ISO26000対照表

本報告書において、2010年11月に発行された国際規格であるISO26000（社会的責任に関する手引き）の中核課題に則った活動や情報開示がなされているかの確認のため、対照表を作成しました。

ISO26000の中核主題	課題	本報告書での掲載	掲載ページ
組織統治	組織統治	・トップメッセージ ・コーポレートガバナンス	P03 P26-27
人権	1. デューデリジェンス 2. 人権に関する危機的状況 3. 加担の回避 4. 苦情解決 5. 差別および社会的弱者 6. 市民的および政治的権利 7. 経済的、社会的および文化的権利 8. 労働における基本的原則および権利	・従業員とともに ・地域とともに	P23-24 P25
労働慣行	1. 雇用及び雇用関係 2. 労働条件および社会的保護 3. 社会対話 4. 労働における安全衛生 5. 職場における人材育成および訓練	・従業員とともに	P23-24
環境	1. 汚染の防止 2. 持続可能な資源の使用 3. 気候変動緩和および適応 4. 環境保護、生物多様性および自然生息地の回復	・商品におけるCO2削減 ・事業活動におけるCO2削減 ・資源の有効活用 ・化学物質管理 ・生物多様性 ・2018年度・活動 ・水リスク評価 ・データ編	P13 P14 P14 P15 P16 P17 P18 ※別冊「データ編」
公正な事業環境	1. 汚職防止 2. 責任ある政治的関与 3. 公正な競争 4. サプライチェーンにおける社会的責任の推進 5. 財産権の尊重	・アマダグループ経営理念・環境方針・環境宣言	P02
消費者問題	1. 公正なマーケティング 2. 消費者の安全衛生の保護 3. 持続可能な消費 4. 消費者に対するサービス、支援並びに苦情及び紛争解決 5. 消費者データ保護およびプライバシー 6. 必要不可欠なサービスへのアクセス 7. 教育および意識向上	・商品におけるCO2削減 ・お客さまとともに	P13 P21-22
コミュニティへの参画およびコミュニティの発展	1. コミュニティへの参画 2. 教育および文化 3. 雇用創出および所得の創出 4. 技術の開発および技術へのアクセス 5. 富および所得の創出 6. 健康 7. 社会的投資	・お客さまとともに ・従業員とともに ・地域とともに	P21-22 P23-24 P25

SDGs対応表

内容	ページ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
アマダグループ環境宣言・環境方針、経営理念	P02																	
トップメッセージ/アマダグループの重点目標とSDGs目標	P03-04																	
事業所紹介	P05																	
特集① アマダエコプロダクツ紹介 SDE-2017 (GORIKI)	P07-08							●		●				●				
特集②アマダエコプロダクツ お客様導入事例	P09-10							●		●				●				
中期環境計画	P11-12																	
地球温暖化防止（商品におけるCO2排出量の削減）	P13							●		●				●				
地球温暖化防止（事業活動におけるCO2排出量の削減）	P14							●		●				●				
資源の有効利用	P14											●	●					
化学物質管理	P15			●								●	●					
生物多様性	P16															●		
2018年度・活動	P17-18	●						●		●		●	●	●				
水リスク評価	P19							●				●	●					
特集③ かながわ地球環境賞を受賞	P20							●		●				●				
コミュニケーション お客様とともに	P21-22				●					●								●
コミュニケーション 従業員とともに	P23-24		●		●				●		●							
コミュニケーション 地域とともに	P25											●				●		
コーポレートガバナンス	P26-27																	

第三者からのご意見



アマタ株式会社
スマートエコグループ シニアコンサルタント
猪又 陽一

1994年早稲田大学理工学部卒業後、同年ベネッセコーポレーション入社。その後、外資系ネットベンチャーやリクルートエージェントなどで新規事業を軌道に乗せた後、2009年より現職。担当分野は環境・CSR分野における戦略・実行、コミュニケーション、教育。主な実績は、環境省「優良さんばいナビ」、企業ウェブ・グランプリ受賞サイト「おしえて！アマタさん」、「CSR JAPAN」等をプロデュース。主な外部委員として、東京商工会議所「eco検定アワード」審査委員等。主な著書・連載記事に「CSR デジタルコミュニケーション入門」（共著）、環境新聞「CSRの光と影」、企業の第三者意見等。

アマダの第三者意見を執筆するのは今年で4回目になります。昨年は、①自社やステークホルダーの影響を踏まえた環境問題や社会課題における最重要課題（マテリアリティ）の設定、CSR中長期計画の策定、及び、組織目標の設定、②国際的なイニシアティブへの積極的な参加によるグローバルな課題への取り組み、③2050年までの長期ビジョンを意識したバックカastingによる自社事業の再整理、更なるサステナビリティ経営の強化を指摘いたしました。その指摘を受けて、今年の報告書で、貴社が1年を通じてどのように変わったのかをまずは確認したいと思います。

第一印象として、報告書の本編とデータ編に分けたことで、ステークホルダーごとに知りたい情報が分かれていますので、読者にも伝わりやすくなったのではないのでしょうか。内容面でいえば、昨年よりも着実にESGを意識したサステナブルな経営に近づいているものの、2年前のISO26000やSDGsの視点を経営に導入したときと比較すると少々物足りない印象を受けました。環境問題においては、①地球温暖化防止（事業活動におけるCO₂排出量の削減）、②資源の有効利用、③化学物質管理、④生物多様性を「重点課題の取り組み」として明確にまとめられており(P13~P16)、また、昨年指摘しましたグローバルな課題への取り組みについて、貴社が世界各地の水リスク評価を行ったことは(P19)、今後、グローバルカンパニーとして地域社会への責任を果たしていくための材料になるでしょう。また、現在、環境問題で一番関心が高いCO₂削減への取り組みとして、スコープ3(データ編P4、P5)のような自社の排出量だけに限らず、エンドユーザーを含めたサプライ

チェーン全体のCO₂の排出量を把握して、削減していくことも社会の一員として国際社会への貢献につながることで。さらに、今年から「ガバナンス」ページで、社外取締役の人数を明確に示すことでコーポレートガバナンスが徹底されていることが分かり(P26、P27)、社会面でいえば、ワークライフバランスの推進で社員一人ひとりが安心して働くことにも取り組んでいることが理解できました(P23、P24)。以上の点から、総合的に判断するとサステナビリティ経営に着実に前進しているという実感を持っています。

特に、トップメッセージの中でも「モノづくり」を通じて社会に貢献することを使命として掲げて、地域社会や国際社会の発展に貢献していくことを力強くメッセージしていることは(P3)、SDGsが単にパフォーマンスではなく経営にもしっかり溶け込んでいることを実感いたしました。また、機械メーカーでは、CO₂削減の対策として、本業である製品を通じた課題解決があります。そのためには、エネルギー投入量とCO₂発生量の削減という2つの相反する性能を満足させる必要がありますが、おそらく貴社が長年培ってきた「モノづくり」の経験や技術が十分に活かせるものだと思います。そのような難題を解決して、貴社の製品が世の中に増えることで地球環境がよくなり、経済的価値も同時に満たすことができれば、貴社が持続可能な企業へ一歩近づくこととなります。是非、長期的な視点で技術的なイノベーションを生み出してもらいたいです。

アマダグループでは、2021年度までの中期経営計画「TASK 3・2・1」を策定していると記載されていましたが、次の経営計画では、生産性と省工

ネ性を両立するファイバーレーザーマシンの製品強化やESGを意識したエコプロダクツの企画・開発促進など、50~100年後を見据えた長期的な視点で、経営計画を策定されることを検討すべきでしょう。その際には、CO2削減以外にも、機械を製造する際に捨てられてしまう原材料がどれくらい減少できたのか、また、廃棄されたファイバーレーザーマシンがどれくらいリサイクルされているのか、その製品を生み出すために従業員の生産時間がどれだけ減ったのか、といった観点で目標を設定されることを期待しています。そうすれば、よりESGを意識した「モノづくり」に近づくのではないのでしょうか。

その一つの兆しとして、貴社の製品「ENSIS-AJシリーズ：ファイバーレーザーマシン」のエコプロダクツの開発が神奈川県が推進する「平成30年度かながわ地球環境賞」(P20)を受賞した記事がありました。まさに貴社における今後のビジネスの方向性を示したトピックスだと思いました。このような「モノづくり」の強みを活かして、事業で環境問題や社会課題を解決することが、SDGsの目標達成にもなりますし、それが貴社の企業評価として、ESG投資を呼び込むことにつながってきます。今後、このような事業を多く作り出すことを目指していただければと思います。

今見てきたように、一歩ずつ前進した1年のように感じましたが、さらに多くのステークホルダーから信頼を得て企業価値を高めるために2点アドバイスをさせていただければと思います。

1点目ですが、今以上に「モノづくり」の強みを活かしてさらに社会課題を解決する動きを加速させていくということです。これからは益々不確実な社会になってきます。2019年に中国武漢で発生した新型コロナウイルスの影響で、2020年3月からは日本国内でも小中高の学校閉鎖や各種イベント中止など緊急事態が発生しています。昨年この時期、誰がこのような事態が起きると予想していたのでしょうか。もしかしたら、今後、気候温暖化による気温上昇や水不足によって私たちが予想だ

にしないことが起きるかもしれません。貴社では今年からスコープ3や水リスク評価などのグローバルな課題に取り組み始めたことが報告されていましたが、なぜその取り組みを始めたのか、貴社のビジネスとどう関係してくるのかを改めてステークホルダーに説明すべきではないでしょうか。ステークホルダーと対話することで、最重要課題（マテリアリティ）がブラッシュアップされて、その時代のニーズに合わせた課題へと取り組むことができるはずです。

2点目ですが、今までの第三者意見でも繰り返し指摘させていただいておりますが、現在の報告書からサステナビリティレポートや統合報告書などへの切り替えをする時期にきているのではないのでしょうか。欧米でも機関投資家のESG投資への評価が高まってきており、企業の持続可能性を考慮するうえで、サステナビリティに積極的に取り組んでいる企業が高く評価されています。すでに、ESG評価が低い石炭・石油・天然ガス関連企業には、世界各国の1,000以上の金融機関が投資撤退（ダイベストメント）を表明しています。このような動きは、今後、益々加速されていくことでしょう。是非、貴社の強みである「モノづくり」を活かして環境問題や社会課題をどのように解決をしていくのかを積極的に開示すべきです。そのための整理方法として、トップメッセージにもありましたが、100年企業を見据えた長期の未来予想図を描くことが必要です。これから先、我々が予想しない環境問題や社会課題が増えてきます。もしかしたら、そのことで既存の事業がいつまでも続けられないリスクも増えてくるでしょうし、逆にそれがビジネスチャンスに発展するかもしれません。課題を起点にして、事業や製品を再整理することができるはずです。おそらくそれが持続可能な社会を創ることにつながりますし、貴社が持続可能な企業へと進化していくこととなります。来年の報告を楽しみにしております。

株式会社アマダ
環境推進部
〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田200
TEL : 0463-96-3275 FAX : 0463-96-3517
E-mail : env_csr@amada.co.jp
URL:www.amada.co.jp