

環境・社会報告

Forest-In Office 2021



目次

- 02 編集方針/情報開示の全体像
- 03 アマダグループ経営理念/環境理念・方針/環境宣言
- 04 アマダグループ・サステナビリティ基本方針
- 05 トップメッセージ
- 07 TCFD（気候関連財務情報開示タスクフォース）への対応
- 09 アマダグループ事業一覧
- 11 Introduction 事業所紹介
- 13 特集1 アマダエコプロダクツ紹介 REGIUS-AJ SERIES
- 15 特集2 アマダエコプロダクツ お客さま導入事例（株式会社中野屋ステンレス様）
- 17 中期環境計画
- 19 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）
- 20 地球温暖化防止（事業活動におけるCO₂排出量の削減）
 - 資源の有効利用
- 21 化学物質管理
- 22 生物多様性
- 23 2020年度・活動
- 25 水リスク評価
- 26 特集3「令和2年度 安全優良職長厚生労働大臣顕彰」を受賞
- 27 コミュニケーション お客さまとともに
- 29 コミュニケーション 従業員とともに
- 32 コミュニケーション 地域とともに
- 33 コーポレート・ガバナンス
- 35 リスクマネジメント
- 36 ステークホルダー対応状況
- 37 ISO26000対照表
- 38 SDGs対応表

編集方針

■ 編集方針

本記載内容は、株式会社アマダと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2018、ISO26000

■ 発行

2021年 12月

■ 本記載内容の対象範囲

対象期間： 2020年度（2020年 4月～2021年 3月）

対象組織： 国内連結対象16社、海外連結対象67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（株式会社アマダホールディングスから社名変更、旧株式会社アマダを吸収合併）
- ・株式会社アマダマシナリー（株式会社アマダマシツールから社名変更）
- ・株式会社アマダウエルドテック（株式会社アマダミヤチから社名変更）
- ・株式会社アマダプレスシステム（株式会社アマダオリイから社名変更）

■ 情報開示の全体像

当社の財務・非財務情報開示は以下の通りです。

◆ 財務情報

- ・IR情報（ウェブサイト）
- ・有価証券報告書
- ・決算短信
- ・アニュアルレポート（財務・非財務情報掲載）

◆ 非財務情報

- ・コーポレート・ガバナンスに関する報告書
- ・環境・社会報告書（本編・データ編）
- ・環境・社会貢献活動（ウェブサイト）

アマダグループ経営理念/環境理念・方針/環境宣言

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。

環境理念・方針

◇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。

◇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。

環境宣言

アマダグループは、環境保全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。

アマダグループ・サステナビリティ基本方針

サステナビリティ基本方針

私たちアマダグループは、経営理念、環境理念・方針、行動規範に基づき、お客さま、取引先、株主・投資家、従業員、地域社会など全てのステークホルダーとの対話を尊重し、持続可能な社会の構築に積極的に役割を果たすとともに、企業価値の向上に努めます。

1. 事業を通じた環境問題への取り組み

事業活動の全過程において、CO₂の排出量削減、廃棄物の削減と再利用の推進、生物多様性を含めた地球環境の保護に取り組むとともに、事業活動を通じて環境に配慮した製品・サービスを提供することで、人と地球環境を大切にす社会の実現に貢献します。

2. 人権の尊重

性別や国籍など個人の属性に関係なく、社会的に弱い立場にある人を含む全てのステークホルダーの人権を尊重するとともに、多様な従業員が生き活きと仕事に取り組める働きがいのある職場づくりと心身ともに安全・健康に働ける環境整備を推進します。

3. 人材育成

イノベーションの源泉として重要な経営資源である従業員が、能力を最大限発揮できるための人事制度や教育研修体系を整備することで、創造と挑戦を実践する人づくりに取り組みます。

4. 地域社会への参画と貢献

企業活動を行う地域において、事業活動や文化事業などの社会貢献活動を通じて、地域社会の活性化や豊かな生活環境づくりに積極的な役割を果たします。

5. 社会からの信頼の確立

法令や規則を厳格に遵守し、公正な競争、高品質な製品の供給、製品や企業情報の適切な開示など誠実かつ公正な企業活動を遂行するとともに、経営基盤の強化を図ることで、社会から高い信頼を得る経営を実現します。




アマダグループとSDGs

国連サミットで合意された「持続可能な開発目標（通称SDGs）」には、2030年に向けて世界をより良く変えるための17の目標が掲げられています。

アマダグループは、私たちにかかわるすべての人と地球環境を大切にしながら健全な企業活動を行うことで、お客さまや従業員とともに発展し国際社会に貢献していくことを企業理念としており、私たちがめざす先は、SDGsが掲げる目標と同じであると考えています。

アマダグループは「サステナビリティ基本方針」を制定しました。また、それを基にアマダグループが取り組むべき重要な課題とそれらを解決するための取り組みを明確にしました。そして、それらの活動を通じて特に力を注いで貢献していく8つのSDGs目標を決定しました。

アマダグループは、これらの活動を通じて、持続可能な社会の構築に積極的な役割を果たし、SDGsの達成を目指すとともに企業価値の向上に努めます。

アマダグループの重要課題	貢献していくSDGsゴール	アマダグループの取り組み
環境 ・脱炭素社会の実現		◆事業所・工場のCO ₂ 排出量削減 ・省エネ設備導入と自然エネルギー活用の推進（LED照明/太陽光発電設備など） ・工程数削減と設備運用改善による消費量抑制（素材/工法/工順見直し、待機電力削減など） ・森林保全を通じたCO ₂ ニュートラルへの貢献 ・環境保全状態の吸収量収支モニタリング ◆お客様工場でのCO ₂ 排出量削減 ・CO ₂ 排出量の削減が期待できる省エネマシンの開発 ・省エネ技術の開発 ・アマダエコプロダクトの商品比率拡大・販売割合向上
社会 ・働きがいのある職場づくり ・ダイバーシティの推進 ・人材の能力開発と育成		・働きがいを実感できる人事制度・施策の推進 ・女性活躍推進 ・次世代を担う人材の育成
ガバナンス ・経営基盤の強化 ・法令遵守 ・事業継続		・社会から信頼されるコーポレートガバナンス体制の強化 ・法令遵守が確実に行われる体制や仕組みの整備 ・想定されるリスクの発生に対して事業の継続を可能とする体制の強化

トップメッセージ

2050年のカーボンニュートラルを目指して、国際的な目標達成に貢献いたします。



代表取締役社長執行役員
磯部 任

今もなお、世界中で感染拡大を繰り返す新型コロナウイルスが世界に甚大な影響をおよぼしている状況のなか、私たちの生活を支えてくださっている世界中の医療従事者の皆さま、エッセンシャルワーカーの皆さまに心より感謝申し上げます。

新型コロナウイルスの感染拡大は、事業にも大きな損害を与えた一方で、デジタル化や環境対応はもとより、働き方改革、人々の価値観の変化など、私たちを取り巻くあらゆる分野で、従来と異なる対応が求められる状況となりました。当社でも、営業活動や公共展出展のオンライン化、社員の日々の業務もテレワーク化が進むなど、労働環境の変化が著しい1年でした。足元の状況が悪い時だからこそ、企業の持続可能性が

より一層求められるようになりました。アマダにとっての持続可能性とは、すべてのステークホルダーとともに持続可能な社会の構築に、積極的に役割を果たしていくこと、またそれによりアマダの企業価値そのものを向上させ、将来の社会にとってなくてはならない存在となることだと考えています。そのための役割を果たすべく、持続可能な企業への第一歩として、当社でも2021年7月にサステナビリティ基本方針を策定し、それに基づく重要課題の選定も行いました。

国内では2020年10月、日本政府は2050年までのカーボンニュートラル実現を表明しました。2021年4月には、2030年目標を従来の26%から46%（2013年度比）に引き上げました。気候変動対策やSDGsが世界的潮流となる中、アマダグループとしてはこれらの対応を図るとともに、これを機会ととらえ、環境エコ対策を商品・製造工場・営業拠点等において講じていきます。その第一歩として、アマダグループでは、グループ全体での脱炭素化目標の設定や戦略立案などを担う新組織『グループ環境プロジェクト』を2021年10月に立ち上げました。現在、パリ協定に準拠したSBT基準の2030年・2050年目標値の設定と、具体的な実行計画策定を進めています。事業所・工場のCO₂排出量（SCOPE1+2）では照明等の省電力化、高効率な空調設備への更新などの省エネ対策でエネルギー消費量を削減し、再生可能エネルギー・グリーン電力購入などの取り組みで、カーボンニュートラルを目指します。

また、アマダグループの事業活動全体のCO₂排出量のうち、SCOPE3（サプライチェーンにおける事業活動に関する間接的な温室効果ガス排出量）が大半を占めており、その中で最も多い商品稼働時のCO₂排出量削減が重要と考えています。従って、CO₂レーザーマシンと比較してエネルギー消費を約1/3に低減するファイバーレーザーマシンへの入れ替えをレーザー戦略として一層推進し、CO₂排出量削減を図ります。2021年下期には厚板シャーリング市場、鉄骨FAB業界の新規市場へファイバーレーザーマシン新商品投入（LC-VALSTER-AJシリーズ）も表明しました。この市場では従来、プラズマ加工機が主流でしたが、ファイバーレーザーマシンに置き換えることでCO₂排出量の大幅削減が見込まれます。中厚板大板材を扱う鋼材加工で課題であった粉塵の飛散防止や騒音低減効果も見込まれ、作業環境の改善につながります。

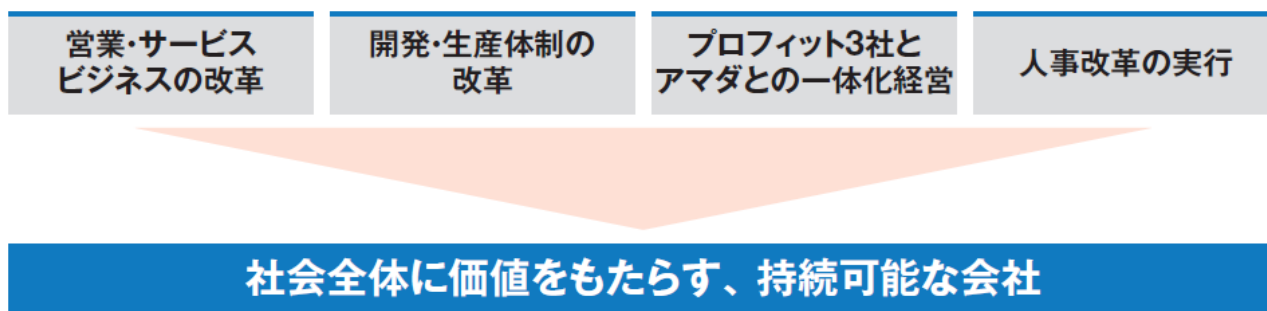
CO₂排出量削減への取り組みは、アマダエコプロダクツの技術開発をさらに進めるほか、部材量の削減、原材料の見直し、長寿命化、リサイクル可能な設計等を推進し、こうした取り組みでさらなる環境への貢献を目指します。

アマダグループは長期的な視点で環境関連投資を進め、2050年のカーボンニュートラルをはじめとする環境施策・社会貢献を通じて、100年企業へ向けて成長を図ってまいります。

■ 2021年度の経営戦略

2021年度は「次の成長に向けた戦略の基盤固めと収益体質を強化する1年」と位置づけ、「攻めと守りの両翼での経営戦略の実行」により、グローバルでの具体的な改革アクションに取り組んでいきます。

「お客さまとともに」そしてステークホルダーの皆さまとともに、このコロナ禍を一緒に乗り越えていきたいと思えます。上記を踏まえ、下記4つの戦略に取り組めます。



■ アマダグループの環境重点目標（2010年-2020年）

アマダグループの環境重点目標
<p>■ 地球温暖化防止</p> <p>【商品開発】 ・商品のライフサイクル全体でのCO₂排出量を削減し、地球温暖化防止に貢献する</p> <p>【事業活動】 ・事業プロセスにおける省エネ・省資源を推進し、CO₂排出量を削減する</p>
<p>■ 資源有効利用</p> <p>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</p>
<p>■ 化学物質管理</p> <p>規制化学物質管理に関する取り組みを強化する</p>
<p>■ 生物多様性</p> <p>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</p>

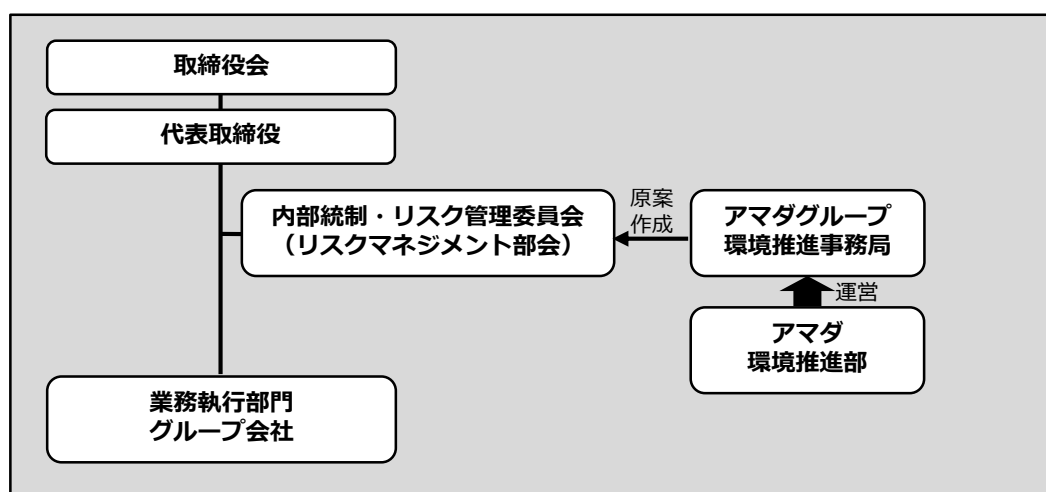
TCFD（気候関連財務情報開示タスクフォース）への対応

アマダグループでは、TCFD（気候関連財務情報開示タスクフォース）の提言に基づき、気候変動に関するリスクと機会が当社の経営に及ぼす影響の評価（シナリオ分析）等について、TCFDのフレームワークに基づく情報開示を開始しました。

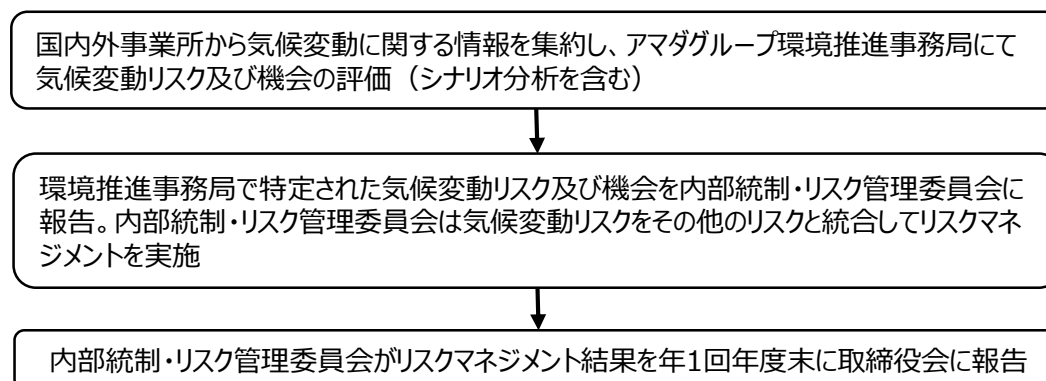
◆ガバナンス・リスク管理

アマダグループでは、気候変動に関するリスクと機会が当社の経営に対する重要な経営課題の1つであると認識しております。当社グループの経営に重大な影響を及ぼすリスク発生の未然防止やリスク発生時の被害を最小限にとどめることを目的として、平常時から対応策を検討する等のリスク管理に努めております。気候変動のリスク管理は、アマダ環境推進部が中心となり運営されるアマダグループ環境推進事務局において管理・対応を図っております。特定されたリスク・機会は代表取締役が委員長を務める内部統制・リスク管理委員会の中のリスクマネジメント部会に報告されます。内部統制・リスク管理委員会は、ヒト・モノ・カネ・情報等に係るグループレベルでの重要リスクについての方針を定め、その他のリスクと統合して管理を行っております。リスクマネジメントの結果は年度末に取締役会に報告され、経営の意思決定に活用されます。※当社のリスク管理体制については、「リスクマネジメント」（P35）を合わせてご参照ください。

気候変動リスク管理体制図



気候変動リスク管理フロー



◆戦略

気候変動に関するリスクと機会には、大きく分けて「カーボンニュートラル」を社会が目指すにあたって生じる法規制や技術の変化、市場の製品選好の変化などの「移行」によるものと、平均気温の上昇そのものやそれに伴って起こる異常気象や慢性的な気象の変化による「物理的」なもの2種類があります。アマダグループでは、この2種類のリスクと機会の枠組に応じて、その内容及び事業活動へのインパクト、影響を受ける期間等について評価し、以下の一覧の通り特定しています。

上記リスクと機会を特定するにあたり、複数のシナリオを用いてシナリオ分析を行い、その結果を反映させています。

主な気候変動関連リスク・機会

リスク・機会項目				事業インパクト		評価
シナリオ	大分類	中分類	小分類	期間 ※3	考察	
2℃ シナリオ ※1	移行 リスク	政策/規制	炭素価格/ 排出権取引	長期	炭素価格や排出権取引が導入されることにより、生産コストが増加	大
		市場	エネルギー・原材料 コストの高騰	中/ 長期	・脱炭素技術への対応により粗鋼価格の上昇 ・再エネ賦課金の価格上昇による電力価格の上昇	大
		評判	投資家等ステーク ホルダーの評判変化	短/ 中期	・気候変動への対策が不十分な場合、投資家の評判悪化、一部の国への開示報告義務への対応コスト、資金調達、リクルートへの影響 ・ESG情報開示基準の厳格化による対応コスト増加	大
	機会	製品とサービス	低炭素製品の普及	中/ 長期	アマダエコプロダクト（高効率省エネ製品）の創出。レーザービジネスでのファイバー制御技術や自動化、IoTによる省力化、安定稼働によりモノづくり課題を解決し収益増加	大
4℃ シナリオ ※2	物理的 リスク	慢性	水ストレスによる 生産性の低下	長期	干ばつが発生し、水制限による製造コスト増加、システム整備を行うための追加投資などが発生	小
		急性	異常気象の激甚化	長期	・台風等による自社工場被害から、操業停止・生産減少・設備復旧への追加投資等が発生 ・洪水等の発生によりサプライチェーンの寸断が発生し、生産の停止・減少	中

※1：2℃シナリオでは主に移行リスク・機会について検討しています。外部シナリオとしてIEA（国際エネルギー機関）のSDS（持続可能な開発シナリオ）を参考にしています。

※2：4℃シナリオでは主に物理的リスクについて検討しています。外部シナリオとしてIPCC（気候変動に関する政府間パネル）のRCP8.5シナリオを参考にしています。

※3：期間についてはそれぞれ 短期：1年 中期：3年～10年 長期：10年～ を表しています。

◆指標と目標

アマダグループでは、気候変動に関するリスクと機会を評価する指標およびリスクと機会をマネジメントするための目標として中長期計画を策定し、達成に向けて取り組みを進めています。詳細はP17「環境中期計画」をご参照ください。

また、Scope1～3のCO₂排出量については、データ編「詳細データ」（P04）及び「スコープ3への対応」（P06）をご参照ください。

アマダグループ事業一覧

グループのチカラで 製造業の未来に貢献します。

アマダグループは、金属加工機械のグローバルメーカーとして、板金事業、切削事業、研削盤事業、微細溶接事業、プレス自動化ソリューション事業等を行っています。2020年4月1日、グループの事業を再構築し、事業をより集約することで、差別化された商品の開発やお客さま視点に立ったサービスの提供を行い、製造業を志すお客さまの未来に貢献します。

- 株式会社アマダ
 - ・ 板金事業

- 株式会社アマダマシナリー
 - ・ 切削事業
 - ・ 研削盤事業
 - ・ ジェネファブ事業
 - ・ NCC事業

- 株式会社アマダウエルドテック
 - ・ 微細溶接事業

- 株式会社アマダプレスシステム
 - ・ プレス自動化ソリューション事業

- 海外グループ会社
 - 北米現地法人
 - 欧州現地法人
 - その他地域現地法人

- 国内グループ会社

切る・曲げる・あける・付ける

板金事業

私たちが毎日触れる携帯電話やスマートフォン、クリップやシャープペンシル、さらに信号機やエレベーター、そして飛行機やロケットまで板金部品が使われています。アマダの板金事業では、マシンをはじめ、それを制御するソフトウェア、周辺機器、メンテナンスにいたるまで、すべてのソリューションサービスを提供しています。

- ブランキングマシン
- ベンディングマシン
- 溶接マシン
- ソフトウェア
- 自動化装置



切る・あける・研削する

切削事業・研削盤事業

医療機器など精密で極小のものから、高層ビルや橋などの構造物に使われる鉄骨の加工まで、アマダマシナリーのマシンの活躍の場は多岐にわたります。

- 鋸盤（バンドソーマシン）
- 鉄構加工機
- ブレード
- 新素材加工機
- 研削盤
- 放電加工機
- シャーリングマシン
- タッピングマシン
- アイアンワーカー
- 流通向け商品（NCCブランド）



描く・付ける

微細溶接事業

自動車のボディ・電装製品、液晶ディスプレイ、パソコンまた医療機器など、私たちの身近な製品の溶接や加工にかかわるソリューションを世界中で展開しています。

- レーザ溶接機
- レーザ加工機
- 抵抗溶接機
- システム



成形する

プレス自動化ソリューション事業

薄い金属の板を加工したプレス部品は、自動車、家電製品、電子機器など私たちの身近な製品に使われています。

- プレスマシン
- ばね成形機
- プレス周辺装置
- プレスマシン特定自主検査



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/アマダツールほか）

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/アマダプレスシステム）

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）

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。2020年9月には板金商品の製造拡大を目指すため、溶接工程を含む一貫生産が可能となるT2工場が竣工しました。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なっており、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・製造を担っています。



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、レーザ溶接・加工機と抵抗溶接機の開発、製造、販売、保守を行っています。

野田事業所では、テープの巻芯リサイクルや地域河川の清掃活動参加など、環境保全活動を積極的に展開しています。



野田事業所

◆ 伊勢原鈴川事業所（アマダプレスシステム）

伊勢原鈴川事業所（神奈川県伊勢原市）は、2018年10月よりアマダグループのプレス自動化ソリューション事業の主力拠点として、プレス自動化装置の大型コイルラインシステムおよびロボットラインの開発・製造を行っています。伊勢原鈴川事業所では、プレス自動化装置の設計から機械加工、組立、配線、試運転までワンストップでモノづくりを行っています。



伊勢原鈴川事業所

◆ 川口事業所（アマダプレスシステム）

川口事業所（埼玉県川口市）は、アマダグループのばね成形機事業の開発・製造・販売を行っています。アマダプレスシステムのばね成形機は、「MEC」ブランドで世界中で愛用されており、精密ばね分野では業界随一の技術を誇るトップブランドとなっています。



川口事業所



超高速3軸リニアドライブ・ファイバーレーザーマシン REGIUS-AJ SERIES



※ECO PRODUCTS マーク (P19参照)

※「REGIUS」はラテン語で『王様』を意味し、最新加工技術、高速3軸リニア駆動と最先端テクノロジーを搭載したアマダのハイエンドマシンの意味を込めています。



第63回 日刊工業新聞
十大新製品賞 受賞



第51回 日刊工業新聞
機械工業デザイン賞 受賞

REGIUS-AJ SERIESは、進化した3つの技術「3軸リニアドライブ」、「アマダ独自のビーム制御技術」、ダウンタイムゼロ・安定加工を支援する新機能「Laser Integration System(LIS)」を搭載し、アマダのレーザーマシン最高峰の高速・高精度で生産性の高い加工が可能です。特にLISを初めて搭載することで、始業前点検の自動化や加工不良を抑制し、誰でも簡単にマシンの始動から加工終了までを行えるようになりました。このマシンの性能が評価され、2021年1月、十大新製品賞（日刊工業新聞社主催）において本賞を受賞しました。また、2021年7月には第51回機械工業デザイン賞（日刊工業新聞社主催）において、最高賞である「経済産業大臣賞」を受賞しました。

◆ 特長① 「異次元の超高速・高精度加工」

・ 3軸リニアドライブで加速度5G

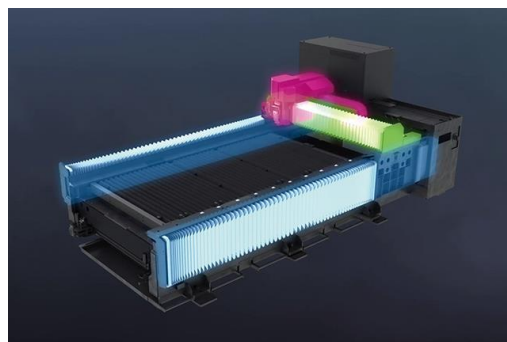
3軸リニアドライブを採用することで、異次元の超高速、高精度加工を両立しました。軸移動の加速・減速時間を最小化し、加速度5Gを実現。移動速度アップとの相乗効果により、実加工のトータルでの高速化が可能です。

・ ヘッド制御の最適化でタクトタイム短縮

最新のNC装置「AMNC 3i Plus」で早送り・切断時のヘッド動作を最適制御し、タクトタイム短縮を実現しています。

・ フルクローズドループ制御で高速と高精度を両立

異次元の超高速加工が可能になったREGIUS-AJでは、3軸リニアドライブによりフルクローズドループ制御を行い、高精度な位置決めを可能としています。また、リニアドライブは経年変化が少なく長期間高精度な位置決めを維持することが可能です。これにより超高速加工と高精度加工の両立を実現しました。

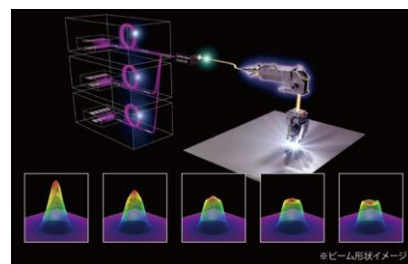


3軸リニアドライブで軸移動の加速・減速を高速化

◆ 特長② アマダ独自のビーム制御技術

ビーム可変ユニットによるビーム品質の無段階コントロール、光の形状を変化させ、厚板から薄板までの安定加工を行います。これにより、

- ・加工する材質・板厚に合わせてビームをよりダイナミックに最適コントロール
- ・少ないエネルギーで高いパフォーマンスを発揮
- ・レンズ交換なしでフルレンジ加工を実現します。

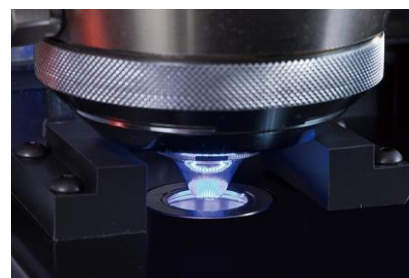


ビーム可変ユニットにより光の形状を変化

◆ 特長③新機能 Laser Integration System

新機能Laser Integration System (LIS) により、レーザ加工に関わるオペレーションを自動化し、作業者によるバラツキや待機時間を排除します。

LISはダウンタイムゼロ・安定加工を支援し、生産性UPに貢献します。



LISによるノズル点検・芯出しの自動化

◆ REGIUS-AJ SERIESの省エネ性能

	改善率		アマダエコプロダクツ適合基準 (レーザマシンの場合)
	6kW	9kW	
省エネ性 (消費電力削減率)	63%	45%	≥30%
生産性 (生産コスト削減率)	40%	65%	≥10%

※当社FOL-3015AJとの比較

技術担当部門インタビュー

アマダ板金開発本部 技術戦略室 室長 浅見 淳一

REGIUSは、アマダの最先端技術を結集させ、非常に多くの技術者と知恵を絞って作り上げたフラグシップマシンです。ガルウィング式パーテーションとフロントモニターの視認性が目を引く、デザイン性も優れたマシンとなっています。また、圧倒的な生産性とスキルレスを実現させる自動セットアップ、さらに加工を止めないセンシング技術が安定加工をサポートします。



アマダエコプロダクツ お客様導入事例

株式会社 中野屋ステンレス 様



平板・パイプ・形鋼兼用ファイバーレーザーマシン
ENSIS-RI+AS-3015G+STRI-3015 (2019年導入)

「Sheetmetal ましん&そふと」
2021年7月号 (マシニスト出版) より

ENSIS-RI導入で電気料金が35.9%減

株式会社中野屋ステンレスは、1902年、配給の粉ミルクの入れ物をブリキで製造する「中野屋ブリキ店」として創業した。ブリキ加工を得意としたことから、ブリキ製の流し台を製造販売した。やがて扱う材料がブリキからステンレスに変わったことに伴い、1955年に現在の社名である「中野屋ステンレス」に改名、法人化した。

2010年に伊那インター工業団地に本社工場を移転、旧本社工場は双葉工場となった。本社工場では抜き・曲げ・溶接・塗装・組立までを一貫して行う。双葉工場では主にファイバーレーザー溶接システムFLW-3000ENSISを活用して溶接組立を行うほか、本社工場でオーバーフローした組立の作業も担当している。

同社が製造している自動車関連や食品機械関連の装置は、コロナ禍の影響による納入延期が発生した。それにより、2020年8月期の売上は前期比20%減。今期（2021年8月期）は、前半はコロナ禍の影響を受けたが、後半は盛り返しており、前期比並みを予想している。

ENSIS-RI導入の経緯

3年前——2018年5月に取材で訪問した際は、ブランク工程ではパンチ・レーザー複合マシンEML-3610NTとレーザーマシンFO-3015NT（4kW）、曲げ工程ではHG-2204とHDS-2204NT、溶接工程ではTIG溶接機と半自動の溶接ロボット4台、ファイバーレーザー溶接システムFLW-ENSISなどが主力として活躍していた。

その後、2019年にはハンディファイバーレーザー溶接機FLW-300MTとテーブルスポット溶接機TSⅢ-NT、さらにFOとの入れ替えで平板・パイプ・形鋼兼用ファイバーレーザーマシンENSIS-3015RI（3kW）+AS-3015G+STRI-3015を導入し、設備力のさらなる強化に取り組んでいる。

小坂賢一専務はENSIS-RI導入の経緯について「形鋼関係の引き合いが増えてきて、FOでは加工が難しい角パイプや、C型チャンネルなどの形鋼加工をしたいとの考えから、パイプ・形鋼の加工ができる



小坂 賢一専務

会社情報

会社名 株式会社 中野屋ステンレス
代表取締役 小坂 博志
住所 長野県伊那市西箕輪2701-5
電話 0265-72-4413
設立 1955年
従業員 32名
主要事業 クーラントろ過装置、建築物物、環境機器、
洗浄装置、サイン、シンク
URL <http://www.nakanoyasus.co.jp/>

主要設備

●平板・パイプ・形鋼兼用ファイバーレーザーマシン：ENSIS-3015RI（3kW）+AS-3015G+STRI-3015 ●パンチ・レーザー複合マシン：EML-3610NT+AS-510RM+ULS-510RM ●レーザーマシン：LC-3015Ⅱ ●ベンディングマシン：HG-2204、HDS-2204NT×2台、RG-80、RG-35S×2台、SPH-30、SP-30 ●シャーリングマシン：M-1245、DCT-3065 ●ファイバーレーザー溶接システム：FLW-3000ENSIS ●ハンディファイバーレーザー溶接機：FLW-300MT ●テーブルスポット溶接機：TSⅢ-NT ●YAGレーザー溶接機：YLM-500P ●溶接ロボット×4台 ●3次元CAD：SolidWorks×2台 ●2次元CAD/CAM：AP100×5台 ●建築・サッシ用CAD：TBCAD×3台 ●板金エンジニアリングシステム：VPSS 3i ●ブランク加工用CAM：VPSS 3i BLANK ●曲げ加工用CAM：VPSS 3i BEND ●FLW用CAM：VPSS 3i WELD ●パイプインデックス装着用CAM：Dr.ABE_Tube ●生産管理システム：WILL

高い省エネ性能「ENSIS-3015RI」導入事例

レーザマシンを検討しました」。

「ENSIS-RIを選定した理由は大きく2つあります。1つ目は、FOと比べて加工スピードが速く、消費電力が少ないこと。2つ目は、パイプ・形鋼の加工に対応する高機能なロータリーインデックス装置を装備していることです。また、当社では平板の加工が約80%、パイプ・形鋼の加工が約20%で、平板がメインです。そのため、パイプ・形鋼の専用機ではなく、どちらにも使えるENSIS-RIの方が投資効果として大きなメリットが得られると考えました」と語っている。

2019年前半にはENSIS-RIを導入することを決め、「エネルギー使用合理化等事業者支援補助金」に申請を行い、採択された。

高速加工・低ランニングコストを実感

2019年11月、本社工場にENSIS-RIがパレットチェンジャー付きで導入された。

加工材料は鉄60%、ステンレス40%で、アルミやその他の材料はわずか。板厚は、EMLでは4.5mmまで、ENSIS-RIでは鉄4.5~16mm、ステンレス3~12mmを加工している。パイプ・形鋼は量が多いと外注に出すこともあるが、それ以外は基本的に社内で加工している。

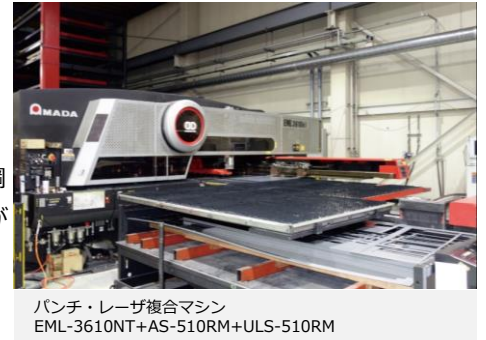
ENSIS-RIは、現場が退勤時に材料を載せ、夜間も稼働している。加工スピードが速いため、薄板だとすぐに加工が終わってしまうという。

「ENSIS-RIを導入した日、帰る前にパレットチェンジャーAS-3015Gの12段の棚に材料をセットしました。導入初日だったので気になってみんなで見ていたのですが、今までのFOだったら夜中までかかる量だったにもかかわらず、1時間ほどで全部終わってしまいました。ブランク担当者が『このスピードで終わるんだったら僕、週2日くらい会社を休んでもいいですかね』と冗談を言うくらい速かった。これはすごいと感動しました。』

「電気料金に関しては、マシン単体で比較すると、FOからENSISになったことで60%減りました。当社の場合、FOが電気料金のかかなりの割合を占めていたので、工場全体で見ても35.9%減。金額にすると年間で470万円くらい下がっています」。

「CO₂レーザとファイバーレーザを比べると、確かにCO₂レーザの方が切断面品質が高い——特にステンレスの場合はドロスの出かたに差があります。しかし、それを踏まえてもENSIS-RIのコストダウンの威力は大きい。』

「今後は、2050年の『カーボンニュートラル』に対応して、製品を1個つくるのにCO₂をどのくらい排出するか、お客さまから問われる時代になってくると思います。少し先の未来のことを考え、事業所全体で使用するエネルギーをなるべく少なくすることで脱炭素社会の実現に貢献していくことが、会社の発展にもつながっていくと思います」（小坂専務）。



パンチ・レーザ複合マシン
EML-3610NT+AS-510RM+ULS-510RM



曲げ工程ではHG-2204などが活躍している

【ご使用いただいているアマダエコプロダクト】



平板・パイプ兼用
ファイバーレーザマシン **ENSIS 3015 RI**

ENSIS-3015RI (3kW)

アマダ独自のビーム制御技術を持ったENSISシリーズにパイプ・形鋼を高精度に加工可能なロータリーインデックスを搭載。平板の全領域とパイプ・形鋼までオールマイティに加工可能で、変種変量生産に最適な環境をご提供いたします。

- 特長① 1台で薄板・厚板・パイプ全てを加工可能
- 特長② ロータリーインデックスのさらなる進化
- 特長③ パイプ・形鋼のさらなる高精度加工
- 特長④ イージーオペレーション

※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	2020年度目標
地球温暖化防止	<p>【商品開発】 商品のライフサイクル全体でのCO₂排出量を削減し、地球温暖化防止に貢献する</p>	<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） 2020年目標：25%削減
	<p>【事業活動】 事業プロセスにおける省エネ・省資源を推進し、CO₂排出量を削減する</p>	<ul style="list-style-type: none"> 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） 2020年度目標：25%削減（原単位：2007年比1.00→0.75） CO₂排出総量10,000t-CO₂削減^{*1}
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	<p>ゼロエミッション工場達成</p> <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）（2009年基準値：6.78%） <p>クリーン工場達成への取り組み</p> <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	<p>「グリーン調達による製品開発（RoHS指令対象物質削減）」 「製造プロセスの化学物質使用の削減と排出抑制を図る」</p> <ul style="list-style-type: none"> 【グループ全体】RoHS対応率 目標 新商品100%・全体100%
		<p>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}）</p>
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	<p>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」</p> <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	<p>グループ環境行政の強化</p> <ul style="list-style-type: none"> ISO14001：2015グループ統合認証 <p>CSRへの取り組み推進</p> <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:基準年：2007年度

*2: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。

*3:商品全体におけるRoHS対応率100%：お客さまの製品に接触するアマダの機械部位に対する対応

*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まと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。

	2020年度実績	中長期目標 (2030年度)
地球温暖化防止	<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 : 20.5%削減 板金機械 : -41.7%、プレス : -17.1%、 切削・工機 : -12.8%、研削 : -10.3% : 達成率 93.8%)</p>	<p>■全商品CO₂排出量△50%(2013年度比) ※SCOPE3-C11</p>
	<ul style="list-style-type: none"> 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) アマダグループCO₂排出原単位: 目標0.75に対し 1.038 (38%未達) CO₂排出総量10,756t-CO₂削減 (107%達成) 	<p>■全事業所・工場CO₂排出量△50%(2013年度比) ※SCOPE1+2</p>
資源有効利用	<ul style="list-style-type: none"> ゼロエミッション工場維持 (富士宮: 0.00%、伊勢原ATP: 0.00%、土岐: 0.00%、 福島: 0.84%、野田: 0.82%) ゼロエミッション工場達成に向けた取り組み (小野: 1.43%、三木: 3.74%) アマダグループのゼロエミッション率 0.57% 	<p>資源の有効活用</p> <ul style="list-style-type: none"> ■全廃棄物総量△10%(2019年度比) ■全廃棄埋立量△10% (2019年度比) ■全水使用量△10% (2019年度比)
化学物質管理	<p>「グリーン調達による製品開発 (RoHS指令対象物質削減)」 「製造プロセスの化学物質使用の削減と排出抑制を図る」</p> <ul style="list-style-type: none"> 実績 新商品100%・全体100% 目標達成*1 特定化学物質削減 原単位目標0.7505kg/百万円に 対し0.6066kg/百万円 (富士宮) 特定化学物質削減 売上原単位目標0.33kg/百万円 に対し0.43kg/百万円 (土岐) TXフリー塗料見直し: TX含有率目標23.9%に対し 23.5% (福島) 	<p>規制化学物質の適正管理と削減 (国内)</p> <ul style="list-style-type: none"> ■有害化学物質△10% (富士宮) ※2019年度基準値: 36,395kg ■水銀使用機器 (蛍光灯) 全廃
生物多様性	<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 (野田) 富士宮事業所敷地内の動植物の生態状況の把握を継続 して実施 (富士宮) 土岐事業所内の緑地保全活動実施 (土岐) 野鳥保護活動の推進 (福島) パッションフルーツによるグリーンカーテンの育成実施 (小野) 	<p>自然関連リスクと機会を捉えて生物多様性の保全、再生を 行う(国内)</p> <ul style="list-style-type: none"> ■2030年度: 森林計画 (富士宮) 及びグリーンインフラ (各事業所・工場)
環境経営	<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 2020」を発行 (日・英) CDPの気候変動調査・ウォーター調査回答実施 	<ul style="list-style-type: none"> ・サプライチェーンでの環境配慮推進

*1:お客さまが製品に直接触れる部分において対策を実施

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。高い技術力による商品開発を推進し、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。

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2つの制度を運用し、商品の環境性能を評価しています。

◆製品アセスメント制度

製品アセスメント制度は、開発ステップごとにデザイン・レビュー（DR）^{*1}を実施し、従来機に比べて環境負荷の大きな商品は、お客さまへ提供しないという目的で評価を行っています。製品の環境性能を評価する製品アセスメントの項目には製品使用時の消費エネルギー（CO₂排出量）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。この評価は新商品開発すべてに適用されており、基準を満たさないものは原則、リリース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デザイン・レビュー（DR）時に実施される製品アセスメント完了後に審査が実施され、開発比較機（従来モデル）に比べて『省エネ性改善率』、『生産性改善率』が社内基準をクリアした商品をアマダエコプロダクツ商品と認定します。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している。
- ②従来モデルに比べて生産性向上が実現している。
- ③省エネ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。
（推奨要件）

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。

^{*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、設計部門がつくった設計案に対し、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。

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。

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、野田事業所、福島工場の5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2019年度にグループ全体でのゼロエミッション率1%未満（0.81%）を達成。2020年度も1%未満を維持（0.57%）、取り組みをさらに進めています。





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

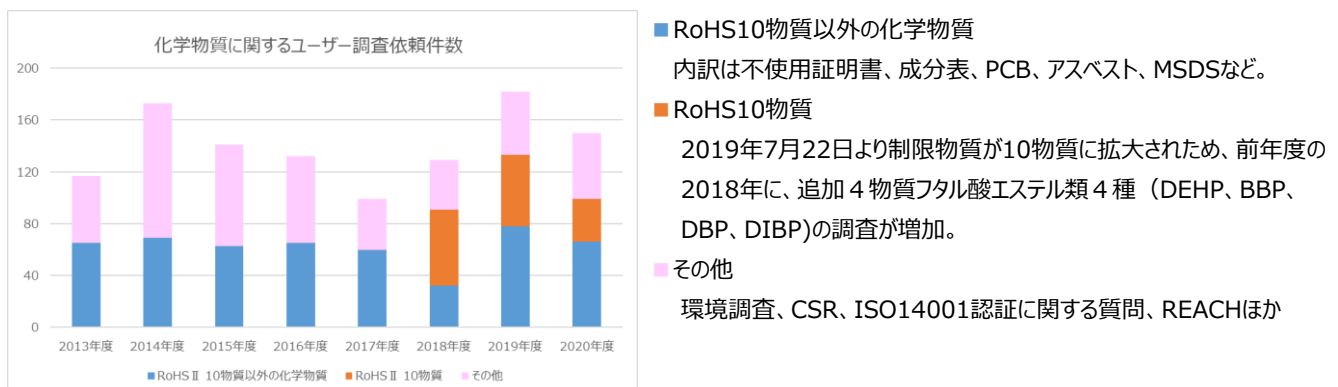
アマダグループの主要商品は、RoHS指令の中で、除外項目のLSSIT（大型固定産業用工具および装置）に分類されていますが、お客さまに安心してご使用いただくため、自社の取り組みとしてお客さまの製品が接触する部位に対して、2019年7月22日に施行されたカテゴリ11の基準に準拠する対応を完了しました。

◆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、全社中期環境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。



*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、製品を他の事業者に譲渡・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 : RoHS II (Directive 2011/65/EU) RoHS指令とは、電気・電子機器 (EEE)などの特定有害物質の使用制限に関するEUの法律です。



生物多様性

アマダグループは、生物多様性の保全に資する「アマダの森づくり」を推進します。国内各拠点で生物多様性への取り組みを進めています。

◆ 「アマダの森」富士宮事業所

富士宮事業所の敷地の約60%、13万坪程度が森林として残っています。そして、その約80%が人工林の「ヒノキ林」です。植林からすでに40～50年が経っており、動植物の豊かな森へと変貌させるため、計画的に整備を進めています。



富士宮事業所の森（静岡県富士宮市）



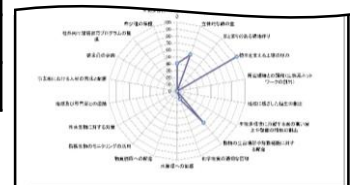
富士宮事業所で確認された生き物（一部）

◆ 「生物多様性の定量評価」

アマダグループの国内事業所では、生物多様性の取り組みの進捗を具体的に把握し、「事業所内にどのような良いポテンシャルがあるのか」、または「負荷をかけている要因がどこにあるのか」などを明確にするため、定量評価を行い、計画的に改善していくことを目指しています。

取り組みの方法は、企業と生物多様性イニシアティブ（JBIB）による「いきもの共生事業所推進ツール」を活用し、評価を実施。評価点数を向上させることで、生物多様性の取り組みをより進めていくことを目的としています。2020年度は野田事業所でこの取り組みを実施し、評価を行いました。

評価実施年度	評価実施拠点
2015	伊勢原事業所
2016	小野工場
2017	富士宮事業所
2018	福島工場
2019	土岐事業所
2020	野田事業所



野田事業所の生物多様性定量評価表

◆ 特定外来生物の除去活動参加（野田事業所）

野田事業所では、特定外来植物に指定されている「アレチウリ」を除去する「利根運河アレチウリ除去活動」（主催：利根運河協議会）に一般の方とともに参加しています。「アレチウリ」は北アメリカ原産のウリ科植物で、栽培などが法律などで禁止されています。利根運河の貴重な生き物を守るため、野田事業所では特定外来植物の根絶を目指して地域と協力して活動を続けています。

※2020年度の「利根運河アレチウリ除去活動」は、新型コロナウイルス感染拡大防止の観点から中止となりました。



2019年7月に開催「利根運河アレチウリ除去活動」

2020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 (2020年登録)

◆ファイバーレーザーマシン

REGIUSAJ SERIES



◆ファイバーレーザー溶接システム

FLW ENSIS



	改善率		アマダエコプロダクツ 適合基準（レーザーマシン）
	6kW	9kW	
省エネ性 (消費電力削減率)	63%	45%	≥30%
生産性 (生産コスト削減率)	40%	65%	≥10%

※当社FOL-3015AJとの比較

	改善率		アマダエコプロダクツ 適合基準（レーザーマシン）
	改善率		
省エネ性 (消費電力削減率)	51%		≥30%
生産性 (生産コスト削減率)	37%		≥10%

※当社YLRシリーズとの比較

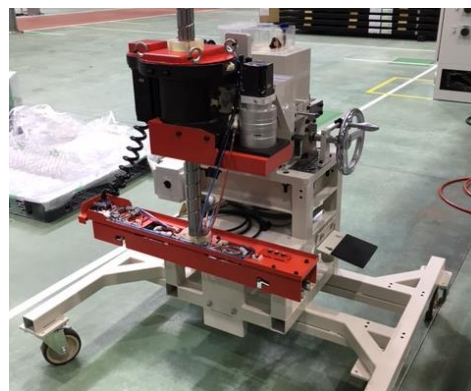
地球温暖化防止（事業活動におけるCO₂排出量の削減）



・土岐事業所

■組立工数削減による消費電力量の抑制

土岐事業所の第一組立製造部では、組立工数削減により消費電力量を抑制し、CO₂排出量を削減する取り組みを実施しています。QCDの観点から、バンディングマシン「HRB-1003」ATCモジュールのパンチリフターASSYの組み立てに使用する、反転機能を持たせた組立台を製作しました。作業中に回転させることにより、下側の作業も通常位置で作業ができるようになり作業性が向上、組立工数を削減することができるようになりました。このほかにも37項目の工数改善を実施し、組立工数全体でのCO₂排出量削減を図りました。



HRB ATCモジュール パンチリフター組立台

・伊勢原鈴川事業所

■配線工数削減によるCO₂排出量削減

プレスマシン用送り装置の大型機・特殊機の配線作業については注文ごとに仕様が異なり、これまで作業者の経験により配線のできばえ・作業時間に差が出ていました。2020年度より配線手順を見直し、標準手順書を整備。経験が浅い作業者でもベテラン同様の手順・できばえでの配線が可能となり、大幅な作業時間の削減を図ることができました。



プレスマシン用送り装置

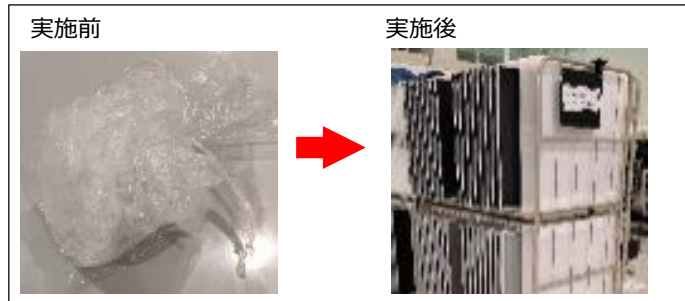
資源の有効活用



・富士宮事業所

富士宮事業所では、これまでレーザー発振器部品の輸送の一部において緩衝材や梱包材が多用されているものがあり、廃棄物が多く発生しているものがありました。これらのものは開梱作業にも時間がかかっていたため、納入荷姿の改善を実施。その結果、廃棄物を削減することに成功しました。

・専用カゴ車の導入梱包材削減



・通い箱導入（緩衝材再利用）



・伊勢原鈴川事業所

制御部品の故障時にはお客さまの生産現場復旧を最優先するため、在庫にある適正品との交換による復旧作業を行っています。回収した故障部品はメーカーにて修理し、戻ってきた物を故障対応品として在庫管理しています。2020年度よりリユース品の管理工程ごとに担当者を配置し、制御系リユース(再生)品使用率 91% から98%まで向上することに成功しました。



回収品

修理済みリユース品

化学物質管理



・富士宮事業所

バンディング塗装工程において上塗りなどを見直し、一部塗装工程の廃止による塗料使用量の削減を実施しました。これにより事業所の化学物質使用量を大幅に削減しました。



一部塗装上塗りを廃止し、化学物質使用量を削減

水リスク評価



水資源への対応

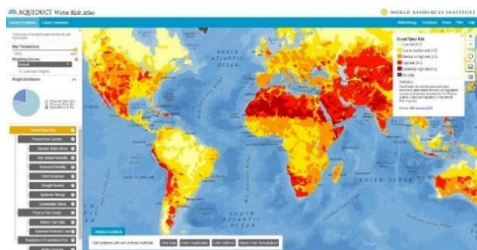
アマダグループでは、世界的に洪水や渇水等が頻発するなか、直接的な操業リスクに結びつく水リスクを想定することは、企業活動を行う上で大変重要と考えています。

◆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19カ所の製造拠点が 있습니다。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す。アマダグループでは企業活動に伴う水資源のリスク分析を行い、対応状況を公表することが必要と考えています。

昨年に続き、今年度もアマダグループ製造全19拠点*¹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確認・把握しています。

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



水リスク評価ツールAqueduct

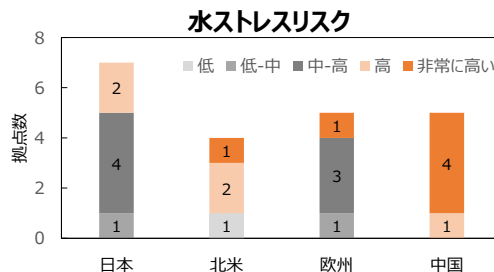
* AqueductはCDPウォーター回答企業の多くが使用しているツールであり、世界各国に点在する製造拠点の水リスクを網羅的に横並び評価をすることができることから採用しています。

◆水リスク評価結果

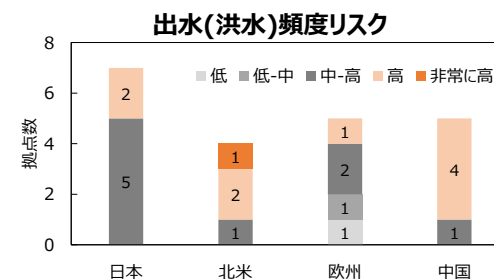
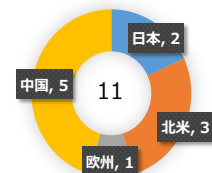
水リスク評価結果では、日本、北米、中国の拠点の「水ストレス」および「出水（洪水）頻度」のリスクが高いことが昨年同様の結果となりました。

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わかりました。

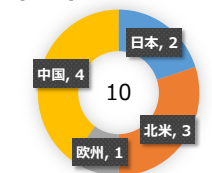
出水（洪水）の頻度に関するリスクは、水ストレスと同様にリスクの高い地域があり、特に北米および中国で出水（洪水）頻度リスクが高いことがわかりました。今後、気候変動による降水パターンの変化が予想されるため、これらの地域の出水頻度リスクについて着目していきます。



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



◆内的要因調査

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に加えて、国内9拠点*²の水環境へのリスク要因を分析する内的調査を行いました。製造工程における水使用量、渇水や洪水の影響などを過去10年分を調査しました。外的要因と内的要因による分析結果を進めて、今後の水対策の事業戦略に繋げていきます。

*²アマダプレスシステム（旧アマダオリイ）の2拠点を含む国内製造拠点9拠点で調査

「令和2年度 安全優良職長厚生労働大臣顕彰」を受賞

株式会社アマダ レーザ製造部 レーザ・複合調整グループ 福田 達也さん

厚生労働省が主催する「令和2年度 安全優良職長厚生労働大臣顕彰」におきまして、このたび株式会社アマダ 富士宮事業所レーザ製造部 レーザ・複合調整グループの福田龍也シヨップリーダーが本顕彰を受賞しました。

「安全有料職長厚生労働大臣顕彰」は、優れた技能と経験を持ち、担当する現場や部署で作業の安全を確保して優良な成績を挙げた職長を、「安全優良職長」として厚生労働大臣から顕彰するものです。

この制度は、労働災害による休業4日以上の被災者数が約12万人を超える（令和元年）なか、高い安全意識を持って適切な安全指導を実践してきた優秀な職長を顕彰することにより、その職長を中心とした事業場や地域における安全活動の活性化を図ることを目的に実施しています。平成10年度から始まり、今回で23回目となります。

※例年は安全優良職長厚生労働大臣顕彰式典が開催されていましたが、今年度は新型コロナウイルス感染症拡大防止の観点から、顕彰式典は実施されませんでした。

※「職長」とは、事業場で部下の作業員を直接指揮監督し、作業の安全確保・遂行に責任を持ち、第一線において「安全」を実現する監督者のことです。顕彰基準として、職長としての実務経験10年以上、担当した現場において過去5年以上、休業4日以上の災害が発生していないこと等の条件があります。



▲今回は顕彰式典中止のため、社内安全衛生委員会にて賞状が授与されました。

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



地域の職業高校見本市に参加
AMADA AUTOMATION EUROPE (フィンランド)



地域の高校の職業訓練協力
AMADA EUROPE S.A. (フランス)



専門学校とのコラボレーション
AMADA ITALIA S.r.l (イタリア)

Asia



連雲港赤十字会に防疫マスクを寄贈
天田連雲港機械有限公司 (中国)



救急病棟建設を支援
AMADA SOFT (INDIA) PVT.LTD. (インド)



地域の学校に奨学金を寄付
Amada (Thailand) (タイ)

America



コミュニティイベント開催
AMADA Marvel INC. (アメリカ)



「Wave Robotics」学生のロボット工学支援
AMADA Marvel 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

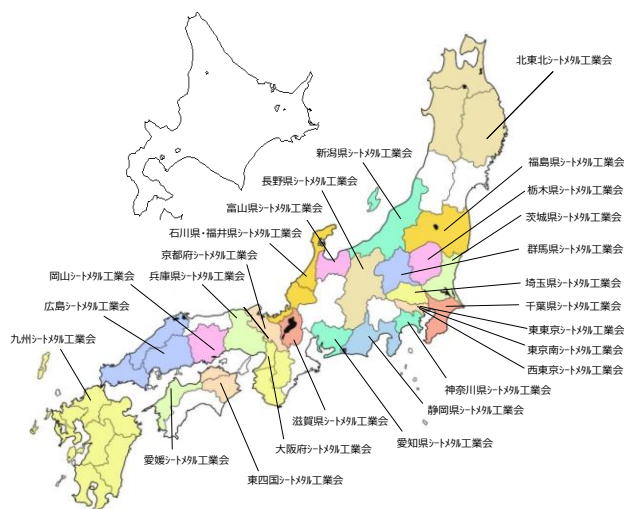
シートメタル工業会とは、板金（シートメタル）加工業に携わる企業が「会員企業の繁栄と業界の発展のため、諸活動を企画・立案・実行し研鑽をはかる」ために地域ごとに結集し、現在までに26の工業会が日本国内に設立されています。アマダは、工業会の事務局や研修会の講師派遣などを通し、会員企業の皆さんのスキルアップ、人材育成と業界発展のお手伝いをしています。



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つのジャンルで毎年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。2020年3月に第33回優秀板金製品技能フェア受賞作品が発表されました。288点(うち海外からは98点)の出品があり、学生作品は25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。



優秀板金製品技能フェア表彰式

※第33回優秀板金製品技能フェア表彰式は新型コロナウイルス感染拡大に伴い中止いたしました。

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開発

アマダグループにおける人材開発の基本は、経営理念の一つに掲げる「創造と挑戦を実践する人づくり」です。新たな価値の創造に挑戦し続ける人材を開発するとともに、社員が仕事を通じて自己実現できる企業風土を醸成することを目指します。

社員が能力を最大限発揮でき、働きがいを感じることができる職場づくり、人事制度や人材育成体系の整備に取り組んでいます。人材育成については、事業の海外比率の高まりに応じたグローバル人材の育成や、100年企業に向けた次世代の育成に注力しています。また、ワークライフバランスの実現や仕事と家庭の両立支援といった働き方改革に積極的に取り組むとともに、ダイバーシティの推進など今後の労働人口の減少を視野に入れたさまざまな人事施策を展開しています。

働きがいのある職場づくり

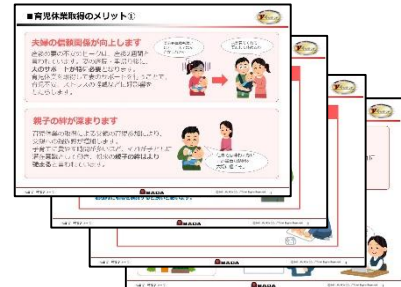
アマダグループは、社員の多様な価値観やライフステージに応じた職場環境を作ること、公正な評価処遇を行うことが働きがいにつながると考えています。

ワークライフバランスを図るために、有給休暇取得率向上施策として、期初に有休取得日を設定する『個人計画有休』を実施し、年間4日を確実に取得するように促進しました。また、有休が5日取得できていない社員の所属長には取得促進を働きかけるよう、定期的な確認を行っています。

また、男性の育児休業の取得促進のため『男性の育児休業取得推奨のご案内』のしおりを作成し、希望者への個別周知に活用を始めています。

働きやすさとともに生産性を向上させる施策を整え、有給休暇取得率の向上、そして男性の育児休業取得率を女性の取得率と同等に向上させていくよう、働き方改革を実施していきます。

		2018	2019	2020
有給休暇取得率		50.2%	59.7%	52.5%
育児休業取得率	男性	0.0%	14.7%	22.5%
	女性	100.0%	100.0%	80.0%



「男性の育児休業取得推奨のご案内」イメージ

【男性の育児休業取得者インタビュー】 アマダ 営業管理系男性社員(30代)

保育園が休園してしまい、生後5カ月の子どもがいたことから1カ月ほど育休を取得しました。普段から家事、育児を行っているのですが戸惑いはありませんでしたが、実際に育児休業をとってみて、1日子どもの面倒を看るといことはとても重労働だと感じました。育児はとても大変で乳児は寝てばかりだから楽だと思いがちですが、一番手がかかり、家事どころではないことも多々あります。しかしその分とても濃厚な1カ月を過ごすことができました。

ダイバーシティの推進

■子育て支援推進

SDGsの達成に向けて、アマダグループでは女性の活躍推進を重要課題として取り組んでいます。

2020年度の新卒採用における女性採用比率は25%となりました。正社員の女性比率は7.8%ですが、今後も女性の積極登用、女性の活躍の場の開発、採用強化をすすめていきます。

2020年度の女性管理職比率は1.2%であり、社会からの要請と大きな隔たりがあることを認識しています。そのため、女性管理職候補に対するキャリア開発を強化するとともに、若手や中堅女性社員に向けたリーダー育成研修を実施し、女性管理職比率の向上を目指します。



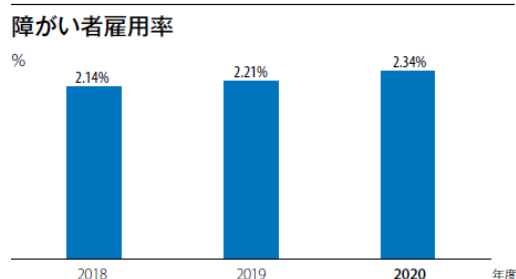
女性社員によるマシン操作

■障がい者雇用

アマダグループでは、特例子会社を発足し、障がいのある社員の自立といきいきと活躍できる場を提供していますが、さらなる活躍の場づくりを目的に『アマダグループ雇用運営委員会』を立ち上げています。

委員会の目的は、主に知的障がいのある社員の職域拡大と障がい者雇用者数の確保です。現在の業務は、清掃、メール集配、製造現場での補助作業となっています。

今後も障がいを持つ社員が活躍できる場を拡大し、一人でも多くの人の自立の手助けとなるよう一丸となって進めています。



人材の能力開発と育成

■次世代を担う人材の育成

社会や経済のグローバル化に加え、昨年の新型コロナウイルス感染症の拡大が、技術革新や企業の変革スピードをいっそう加速させています。このように企業環境が激変する中で、アマダが持続可能な成長を目指していくためには、アマダグループの社員一人ひとりが新たな価値の創造に挑戦し続け、お客さまをはじめとするステークホルダーとの信頼を築くことが不可欠です。新入社員には、ビジネスパーソンとしての基礎教育からモノづくりの基礎を学ぶ機械実習、工場実習まで、配属先で円滑に業務を開始できるよう、充実した教育研修を行っています。また、キャリアステージに合わせて中堅社員のキャリア開発、管理職のスキル向上などを目指した研修を実施しています。

TOPICS

新型コロナウイルス対策について

アマダグループでは、新型コロナウイルス対策本部を設置しています。社員が発熱した場合、また陽性者が発生した場合の対応をマニュアル化し徹底することで、感染拡大を最小限にとどめる努力を継続しています。

対策本部は、日本国内だけではなくグローバル拠点の感染状況も確認してグループ全体の状況をとらえています。国内で陽性となった社員には、保健センターと連携して対応しています。濃厚接触者を広い範囲で特定し、早急なPCR検査等を促し、感染拡大に歯止めをかけています。また社員の感染対策を都度見直し、定期的に発信することで社員の感染に対する意識づけをしています。

現在は、新型コロナウイルスの脅威から社員およびその家族を守るため、職域接種に協力しています。

コミュニケーション（従業員とともに）

安全管理

アマダグループの労働安全衛生については、事業所内の各社と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、グループ各社合同編成により営業所を含めたグループ全体での課題解決を計画的に進めています。2020年度は、「一人ひとりが意識を持って！目指そうぜロ災職場」のスローガンを掲げ、取り組みを進めました。

■ 専門部会の取り組み内容

1. 安全部会：「営業所安全管理体制強化継続と工場RA実施」
展示場委員会：「展示場リスクアセスメント、PDCAサイクル継続」
2. 衛生部会：「健康経営《ホワイト500》取得」
3. 防災部会：「災害発生時の初動対応の強化」
4. 交通部会：「GPS運転評価を活用した交通事故の未然防止」

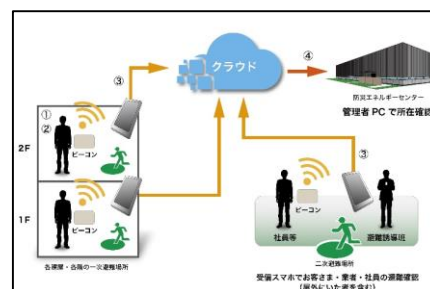


災害発生時の初動対応訓練

「BCP所在確認システム」を導入

従来は人手による点呼などに頼っていた構内所在者の確認を、リアルタイムにもれなく把握することができるシステムを導入。万が一、災害時に不明者が生じた場合には、所在場所を特定し、人命を守るための初動対応へ結びつけることができます。

今回の新型コロナウイルス対策として実施した時差出勤やテレワーク等においても、社員の敷地内の所在状況を把握することが可能で、業務の効率化や安全な労働環境づくりにつなげることができます。



BCP所在確認システム（イメージ図）

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、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）、伊勢原鈴川事業所（神奈川県伊勢原市）などで地域の清掃活動を行っています。



地域クリーンボランティア活動（小野工場）

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。



日経「星新一賞」トロフィー

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（2020年はオンライン開催）。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」（2021年3月は中止）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（2019年開催）

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～しよん」と題した地域交流会を開催しており、2019年度で第10回となりました（2020年度は中止）。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（各イベントとも2020年度は新型コロナウイルス感染拡大防止の観点から中止）。



「第10回花観け～しよん」（2019年開催・小野工場）

「湘南ベルマーレ」をサポート

2020年2月より、Jリーグプロサッカーチーム「湘南ベルマーレ」の『2020オフィシャルクラブパートナー』としてサポートを開始しました。湘南ベルマーレは、アマダグループ本社のある神奈川県伊勢原市をホームタウンの一つとするチームです。当社グループは、地域の皆さまとともに湘南ベルマーレを応援し、豊かな未来と地域・社会の発展に向けて積極的に取り組んでいます。



コーポレート・ガバナンス



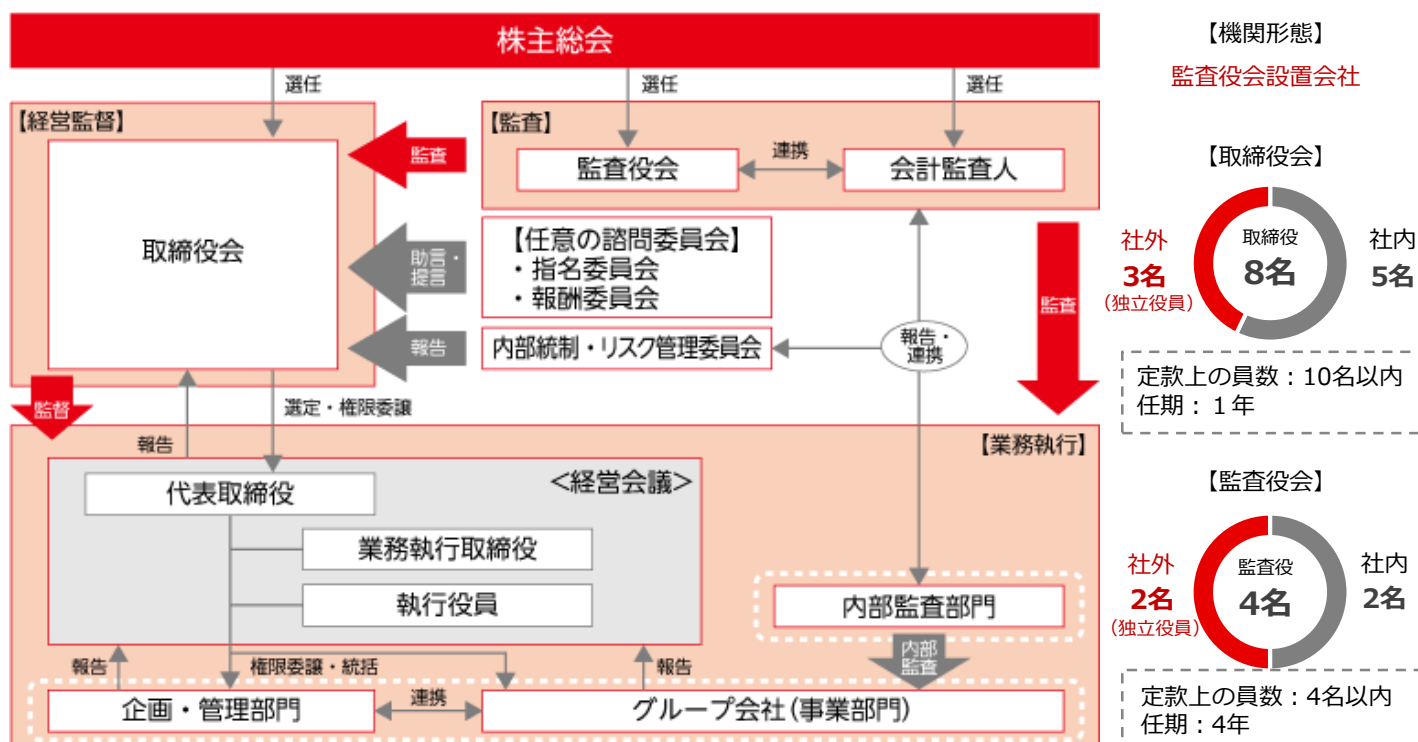
アマダグループでは、高い倫理観と公正性に基づいた健全な活動が極めて重要と考えており、経営および業務の全般にわたり、透明性の確保と法令順守の徹底を基本とし、次の考え方に沿ってコーポレート・ガバナンスの充実に取り組んでまいります。

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、もって株主の皆さまに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名以上置くことを基本としています。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、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。2021年8月6日開催の取締役会において2020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、取締役会上程議案の事前説明やテーマを絞った説明会の開催など、社外役員への情報提供の継続が取締役会における議論の活性化に寄与している。」、「任意の指名委員会及び報酬委員会の設置により、経営陣等の報酬制度や選解任に関する議論が深まり、取締役会の監督機能向上に寄与している。」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事業戦略の立案と迅速な実行、事業進捗をモニタリングする仕組みの強化」が課題として挙げられました。また、「当社の取締役会におけるスキルセットのあり方や更なる多様性向上に資する構成に関する議論の活性化も望まれる」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、中長期の視線に立った事業戦略の立案とモニタリングの仕組みの強化に向けた検討を進めてまいります。また、SDGsやESG、リスクマネジメントなどへの対応、取締役会の多様性向上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、社外取締役の知見および助言を生かすとともに、取締役会の機能である独立性・客観性と説明責任のさらなる強化を目的に、2020年4月より取締役会の任意の諮問機関として、独立社外取締役を委員長とする「指名委員会」および「報酬委員会」を設置しています。各委員会は4名の委員で構成され、その過半数となる3名を独立社外取締役が占めています。

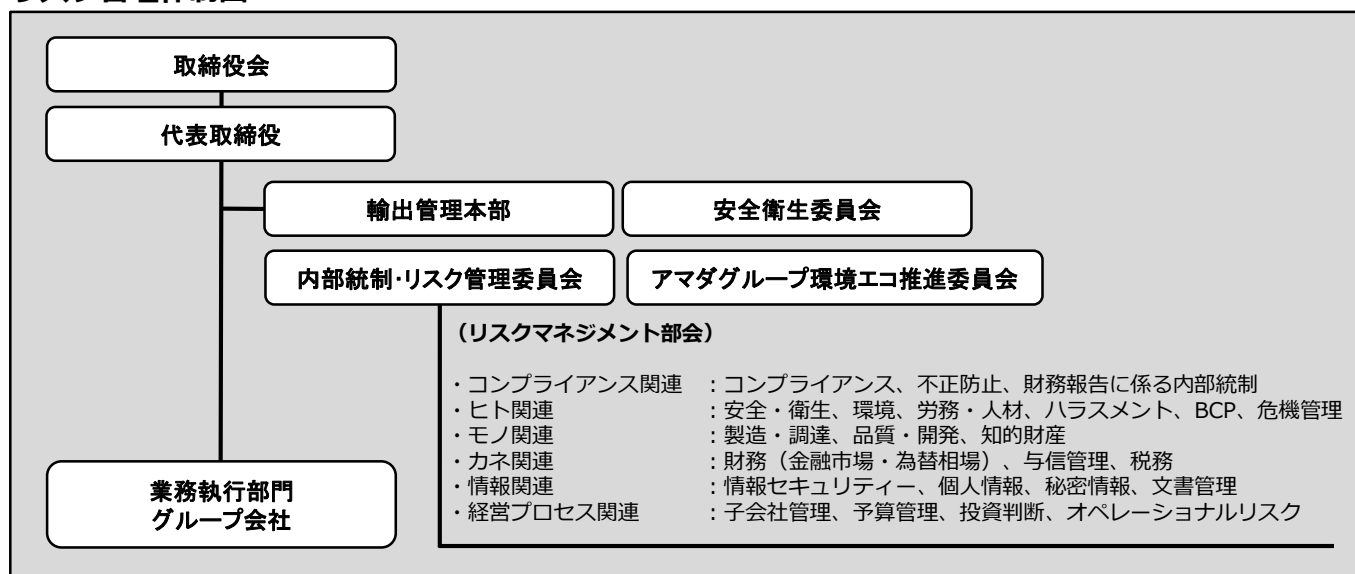
指名委員会は取締役の選任および解任等について、報酬委員会は取締役および重要な使用人が受ける報酬等の方針や内容等についてそれぞれ審議し、取締役会に対して助言・提言を行ってまいります。

リスクマネジメント

リスク管理体制

当社グループの経営に重大な影響を及ぼすリスク発生の未然防止やリスク発生時の被害を最小限にとどめることを目的として、平常時から対応策を検討する等のリスク管理に努めております。個々のリスク管理は「安全衛生委員会」、「輸出管理本部」、「アマダグループ環境エコ推進委員会」等の各専門委員会において管理・対応を図っております。これに加え、内部統制・リスク管理委員会の中のリスクマネジメント部会が、ヒト・モノ・カネ・情報等に係るグループレベルでの重要リスクについての方針を定め、対応を図っております。また、重大な事案及び案件の発生時においては、緊急対策本部等を設置しリスク管理の迅速な対応を図っております。

リスク管理体制図



防災体制

当社グループは、生産および営業拠点をグローバルに展開しております。それら周辺地域での地震・水害等の自然災害や広範囲な感染症の流行、紛争・テロなどにより甚大な被害が発生し、復旧、復興が長期化した場合は、当社グループの業績に影響を及ぼす可能性があります。

なお、事業継続計画（BCP）の一環として、伊勢原事業所の一部の建物に免震装置の導入や防災エネルギーセンターの建設により自家発電設備、給水、食料備蓄などを整備しております。また、国内及び海外の製造拠点の拡充を推進し、生産活動や供給におけるリスク分散を図っております。

新型コロナウイルスへの対応

当社グループの新型コロナウイルス感染拡大に対する対応は以下の通りです。

① 営業活動について

各営業所においては、通常通りの販売・サービス活動を行っております。感染防止対策を徹底しながら、お客さまのご意向やご要望に沿った対応を行っております。

② 供給体制について

富士宮、土岐、福島をはじめとする国内の生産拠点については、通常通り稼働しております。金型やブレード工場、ならびに消耗品を供給するパーツセンターについては、感染拡大防止策を講じてお客さまに商品を滞りなくお届けできるようにしております。

③ 従業員への対応について

緊急事態宣言発令時の対象地域においては最大限テレワークを活用しております。出社勤務にあたっては時差出勤の活用および出張の自粛を含めて、社員への感染リスクを可能な限り抑えております。

アマダグループは、お客さまへの商品・サービスの提供、継続に努力するとともに、グループ従業員およびその家族、ならびにお客さまの健康と安全を第一に考え、感染拡大防止に向けて適切な取り組みを実施いたします。

ステークホルダー対応状況

ステークホルダー	主な責任・課題	主な窓口	主なコミュニケーション方法
お客さま	・お客さま満足度の向上	<ul style="list-style-type: none"> ・営業部門 ・サービス部門 ・品質保証部門 ・環境推進部門 ・アマダスクール 	問い合わせ窓口（HP/各営業所）、営業活動、ウェブサイト、ショールーム、イベント、展示会、お客さまアンケート、金属加工機械の職業訓練・研修（アマダスクール）
	・安全で高品質な商品の提供		
	・お客さま満足度の高いサポート対応		
従業員・家族	・労働安全・健康経営の推進	<ul style="list-style-type: none"> ・人事部門 ・総務部門 	内部通報制度、イントラネット、社内報、各種研修、従業員意識調査、託児所等
	・人権・人格・個性の尊重		
	・人材の育成・活用		
	・公平な雇用/処遇・多様性の尊重		
政府・自治体・業界団体	・法令遵守・報告・届け出	<ul style="list-style-type: none"> ・経営企画部門 ・広報部門 ・総務部門 	自治体の委員会・会合への参画、業界団体・経済団体の活動への参画・シートメタル工業会への支援
	・規制への対応		
	・業界の発展に向けた活動・協力		
NGO・NPO・市民団体	・社会課題解決に向けた協働	<ul style="list-style-type: none"> ・総務部門 ・環境推進部門 ・アマダスクール 	ボランティア活動、社会・環境面の対話、金属加工機械の職業訓練・研修（アマダスクール）
	・環境面の対話		
取引先・サプライヤー	・公正な取引関係の構築	<ul style="list-style-type: none"> ・資材部門 	グリーン調達説明会、サプライヤー環境調査など
	・サプライチェーンにおける環境負荷低減		
地域社会	・社会貢献活動	<ul style="list-style-type: none"> ・総務部門 ・広報部門 	社会貢献活動（自治体協力、ボランティア活動等）、スポーツイベント協賛、研究助成、工場見学、文化イベント協賛
株主・投資家	・適切な情報開示・説明責任の追求	<ul style="list-style-type: none"> ・IR部門 	決算説明会（年4回）、株主総会（年1回）、IRイベント/個別ミーティング、ウェブサイト情報開示、取材対応、機関投資家・アナリスト向け説明会、個人投資家向け説明会
	・適正な利益還元		
	・企業価値向上		
	・株主との建設的対話		
	・ESG投資・評価の対応		
その他 （大学・教育研究機関 ほか）	・研究活動への貢献	<ul style="list-style-type: none"> ・研究開発部門 ・アマダスクール 	産学連携、研究費助成、問い合わせ窓口、教育プログラム、イベント
	・共同研究		
	・教育機会の提供		

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	<ul style="list-style-type: none"> ・サステナビリティ基本方針 ・トップメッセージ ・コーポレート・ガバナンス ・リスクマネジメント 	P04 P05 P33-34 P35
人権	<ol style="list-style-type: none"> 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 	<ul style="list-style-type: none"> ・サステナビリティ基本方針 ・従業員とともに ・地域とともに 	P04 P29-31 P32
労働慣行	<ol style="list-style-type: none"> 1. 雇用および雇用関係 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 	<ul style="list-style-type: none"> ・サステナビリティ基本方針 ・従業員とともに 	P04 P29-31
環境	<ol style="list-style-type: none"> 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 	<ul style="list-style-type: none"> ・アマダグループ経営理念/環境理念・方針/環境宣言 ・サステナビリティ基本方針 ・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 ・2020年度・活動 ・水リスク評価 ・データ編 	P03 P04 P19 P20 P20 P21 P22 P23 P25 ※別冊「データ編」
公正な事業環境	<ol style="list-style-type: none"> 1. 汚職防止 2. 責任ある政治的関与 3. 公正な競争 4. バリューチェーンにおける社会的責任の推進 5. 財産権の尊重 	<ul style="list-style-type: none"> ・アマダグループ経営理念/環境理念・方針/環境宣言 ・サステナビリティ基本方針 ・コーポレート・ガバナンス ・リスクマネジメント 	P03 P04 P33-34 P35
消費者問題	<ol style="list-style-type: none"> 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、支援並びに苦情および紛争解決 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 	<ul style="list-style-type: none"> ・アマダグループ経営理念/環境理念・方針/環境宣言 ・サステナビリティ基本方針 ・商品におけるCO2削減 ・お客さまとともに ・リスクマネジメント 	P03 P04 P19 P27-28 P35
コミュニティへの参画およびコミュニティの発展	<ol style="list-style-type: none"> 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 	<ul style="list-style-type: none"> ・お客さまとともに ・従業員とともに ・地域とともに ・ステークホルダー対応状況 	P27-28 P29-31 P32 P36

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	
アマダグループ経営理念／環境理念・方針／環境宣言	P03																		
アマダグループ・サステナビリティ基本方針	P04				●	●		●	●	●			●	●				●	
トップメッセージ	P05-P06																		●
TCFDへの対応	P07-08													●					
アマダグループ事業一覧	P09-10																		
事業所紹介	P11-12																		
特集1 アマダエコプロダクツ紹介 REGIUS-AJ SERIES	P13-14							●		●				●					
特集2 アマダエコプロダクツ お客様導入事例(株中野屋ステンレス様)	P15-16							●		●				●					
中期環境計画	P17-18																		
地球温暖化防止(商品におけるCO2排出量の削減)	P19							●		●				●					
地球温暖化防止(事業活動におけるCO2排出量の削減)	P20							●		●				●					
資源の有効利用	P20											●	●						
化学物質管理	P21			●								●	●						
生物多様性	P22															●			
2020年度・活動	P23-24			●				●		●		●	●	●					
水リスク評価	P25						●					●	●						
特集3「令和2年度 安全優良職長厚生労働大臣顕彰」を受賞	P26																●		
コミュニケーション お客様とともに	P27-28				●					●									●
コミュニケーション 従業員とともに	P29-31			●		●			●		●								
コミュニケーション 地域とともに	P32															●			●
コーポレートガバナンス／リスクマネジメント	P33-35																	●	
ステークホルダー対応状況	P36																		

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 : 0463-96-3487
E-mail : env_csr@amada.co.jp
URL:www.amada.co.jp