

JTEKT

2016

ジェイテクトレポート

モノづくりで 社会の発展に 貢献する企業へ。

ジェイテクトは、2006年1月に光洋精工と豊田工機が合併して誕生しました。
世界トップクラスの軸受メーカー光洋精工と、
世界有数の優れた技術を持つ工作機械メーカー豊田工機両社が培った
トップクラスの技術とモノづくりへの情熱を一つにし、
ステアリング、駆動系部品、軸受（ベアリング）、工作機械・メカトロニクスの事業領域で、
数多くのナンバーワン商品、オンリーワン技術を持つ企業へと発展してまいりました。

2016年4月には、両社より受け継ぎ今後も伝えていくべき価値観に加え、
自ら考え自ら動く“考動”のベースとなる価値観を合わせ、
ジェイテクトグループ共通の価値観としてJTEKT WAYを制定しました。

ジェイテクトは、これからもモノづくりの進化にたゆまぬ情熱を注ぎ、
社会の発展に貢献してまいります。

本誌の位置づけ

本レポートは、ステークホルダーのみなさまと対話するためのメインツールとして制作しています。

ジェイテクトの価値創造のあり方を長期視点で伝えていくために、アニュアル・レポートとCSRレポートの情報を一体化させたレポートです。

※ 更新時期はツールによって異なるため、対象期間が異なる場合がございます。



CONTENTS

JTEKT'S CONCEPT ジェイテクトの考え方	02 経営理念体系
	04 歴史
	06 ビジネスモデル
	08 商品群
	10 財務・非財務ハイライト
02-13	12 財務ハイライト

SHAPING A BETTER FUTURE より良い未来に向かって	トップメッセージ
	14 ジェイテクトグループの目指す姿
	18 財務基盤の強化
	事業ごとの概況
	20 ステアリング事業
	22 駆動事業
	24 軸受(ベアリング)事業
14-27	26 工作機械・メカトロニクス事業

TOGETHER WITH SOCIETY 社会の発展とともに	29 環境
	33 社会
28-39	36 ガバナンス
	40 マネジメント
	42 連結貸借対照表
	44 連結損益計算表
	45 連結キャッシュ・フロー計算表
	46 非財務実績データ
	47 企業情報・株式情報
	48 第三者意見／第三者意見を受けて

対象期間および対象組織・範囲

対象期間 2015年4月～2016年3月

対象組織・範囲 ジェイテクトグループの全活動

ジェイテクトグループ統一基準が未策定の項目についてはジェイテクト単独の実績を記載しています。
なお、集計範囲に変更が生じた場合は、原則過去にさかのぼり、データの修正を実施しています。

参考にしたガイドライン

- ◎ IIRC国際統合報告フレームワーク
- ◎ コーポレートガバナンス・コード
- ◎ GRI(グローバル・レポーティング・イニシアティブ)
「サステナビリティ・レポーティング・ガイドライン2013(G4)」
- ◎ 環境省「環境報告ガイドライン(2012年版)」
- ◎ ISO26000(組織のための社会的責任国際規格)

ジェイテクトの考え方

経営理念体系

ジェイテクトでは、企業理念を体現するために、目指す姿を定義したJTEKT GROUP VISION、共有すべき価値観としてのJTEKT WAYを定義しています。

これらの経営理念体系は、私たちの羅針盤として、新たなチャレンジへの原動力となっています。

→ p.14~16 関連記事



企業理念

私たちジェイテクトは、社会の信頼に応え、モノづくりを通じて、人々の幸福と豊かな社会づくりに貢献します

JTEKT GROUP VISION

私たちの目指す姿です。より良い未来に向かって、お客様の期待を超える価値づくり、世界を感動させるモノづくり、自らが考動する人づくり、No.1、Only Oneの商品・サービスを生み出し続けます。

No.1 & Only One

—より良い未来に向かって—

私たちジェイテクトグループは、お客様、サプライヤー、従業員との和を大切に、「価値づくり」「モノづくり」「人づくり」を通じてナンバーワン、オンリーワンの商品・サービスをお届けします。

お客様の期待を超える 「価値づくり」

商品・サービスを通じて、お客様の期待を超える価値を提供します。

世界を感動させる 「モノづくり」

匠の技を極め、ダントツ品質のモノづくりを追求し続けます。

自らが考動する 「人づくり」

ジェイテクトグループの一員として、自信と誇りと情熱を持ち、自ら考え行動する人を育てます。

JTEKT WAY

私たちが共有する価値観です。
すべての仕事に対し、5つの価値観を支えに、揺るがぬ志を持ち、取り組んでいます。

お客様視点

お客様の立場で物事を捉え、ご要望に誠実に応える
これまでにない価値を創造し、期待を超える商品やサービスを提供する

当事者意識

何事も自分事として捉える
物事の本質をつかみ、素早く行動する

たゆまぬ改善

現地現物で確認し、真因を追求する
創意工夫の情熱を持って、
愚直に挑戦し続ける

和して厳しく

自らを律し、危機感を持って、仕事に取り組む
活発なコミュニケーションを図り、お互いの力を結集する




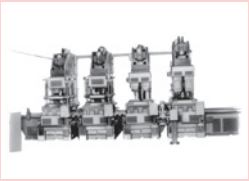
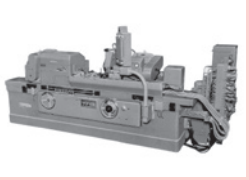
技に夢を求めて

技能と技術を追求し、世の中の変化を先取りする
一人ひとりが謙虚に学び、お互いに育てあう文化を創る



歴史

独自の技術で日本の産業を黎明期から支えてきた光洋精工と豊田工機。
ジェイテクトとして一つになった今も、そのトップクラスの技術とモノづくりへの情熱は脈々と受け継がれ、
新たなナンバーワン、オンリーワンを生み出し続けています。

Koyo	1921 光洋精工社創立  創業者 池田 善一郎	1935 光洋精工株式会社へ改組			
	1938 国分工場完成 	1943 圧延機用ロールネック軸受の国産化に成功	1958 米国に軸受販売会社設立	1960 国分工場にてステアリングの開発、試作開始	1969 米国に合弁会社を設立しステアリング生産開始
TOYODA	1941 トヨタ自動車工業より分離独立で豊田工機設立  創業者 豊田 喜一郎	1955 ● 仏国ジャンドルン社と円筒研削盤の技術提携 ● トランスファマシン国産1号機完成 	1956 日本初の静圧流体軸受を開発	1965 TOYODAブランドの円筒研削盤を開発 	1968 パワーステアリング生産開始
					1972 日本初のPLC商品化
					1973 ブラジルに工作機械生産会社設立
					1977 米国に工作機械販売会社設立

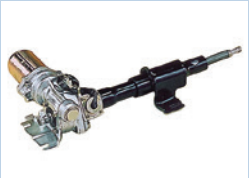
* TOYOPUCは株式会社ジェイテクトの登録商標です。
* ITCCは株式会社ジェイテクトの登録商標です。

1984

東芝とセラミック軸受を
共同開発

1988

世界初の電動パワーステアリング
(EPS)を開発、生産



1989

タイに軸受生産会社設立

1994

中国に軸受生産会社を
合併で設立

1998

ブラジル、アルゼンチンに
ステアリング生産会社設立

2000 / 2000

光洋精工と豊田工機が
EPS共同開発に基本合意

2002

EPSの開発・販売を行う
株式会社ファーベス設立
(光洋精工、豊田工機、
トヨタ自動車、デンソーと
共同で)

2006

JTEKT
ジェイテクト発足

2009

米国ティムケン社より
ニードル軸受事業買収

2010

- インドでEPS生産開始
- 中国にテクニカルセンター
開設

2011

- インドネシアでEPS生産
開始
- 風力発電機用セラミック
軸受を世界で初めて開発

2012

伊賀試験場開所



2013

世界初のギヤスカイピング
加工を搭載したギヤスカイ
ピングセンタを開発

2014

- ブラジルでEPS生産開始
- 大形軸受技術開発セン
ター本格稼働

2016

メキシコでEPS生産開始

1985

汎用コントローラ
TOYOPUC開発

1986

マスターレスカム研削盤開発



1989

米国にステアリング生産
会社を合併で設立

1996

- タイにステアリング生産
会社設立
- 日本初パラレルリンク
加工機開発

1997

英国にパワーステアリング
ポンプ生産会社を合併で
設立

1998

電子制御4WDカップリング
(ITCC)開発

2003

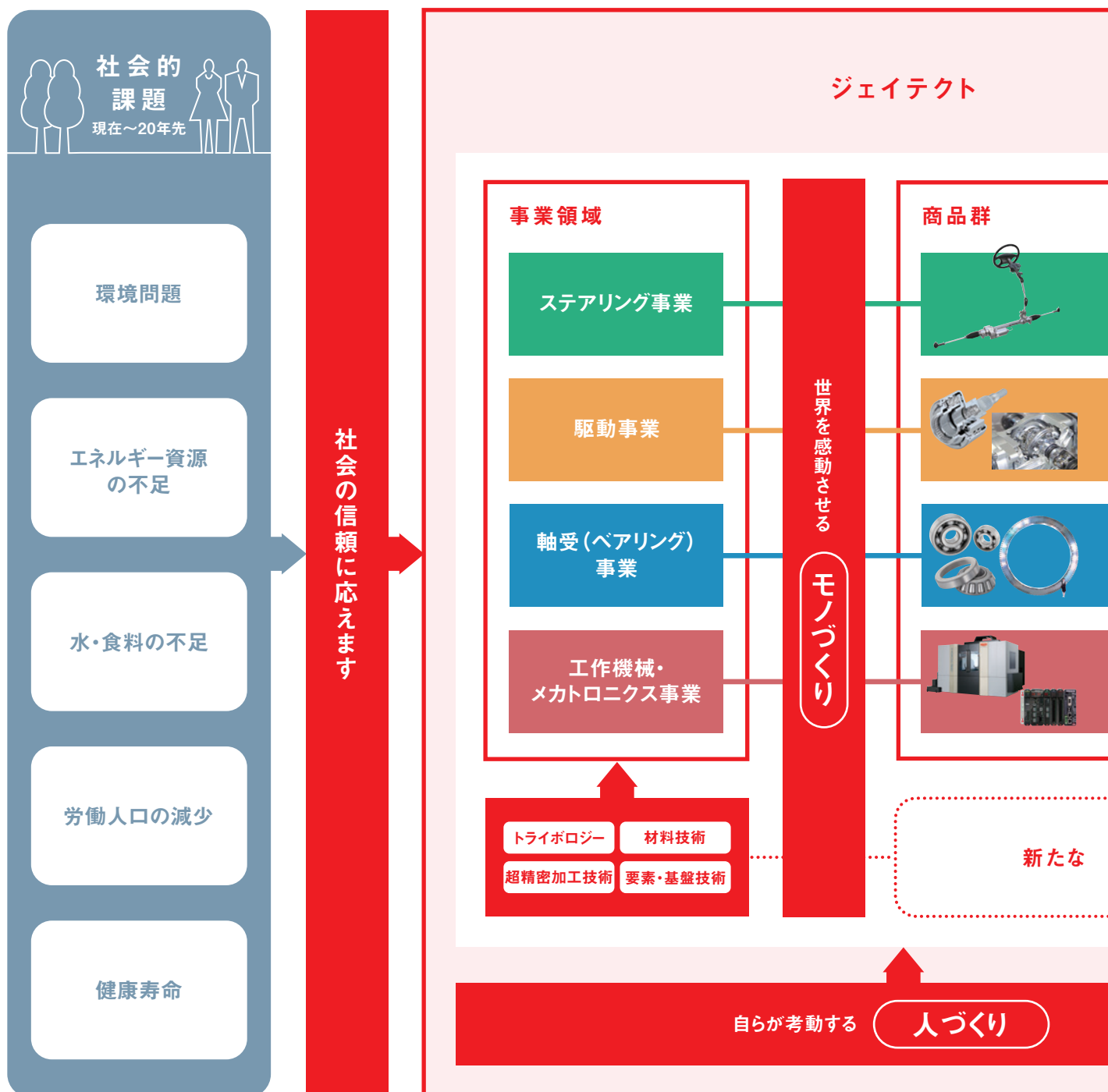
- 独国Bosch社より
トルセン事業買収
- 中国に自動車部品生産
会社設立
- 中国に工作機械生産
会社設立

各事業のブランドロゴ

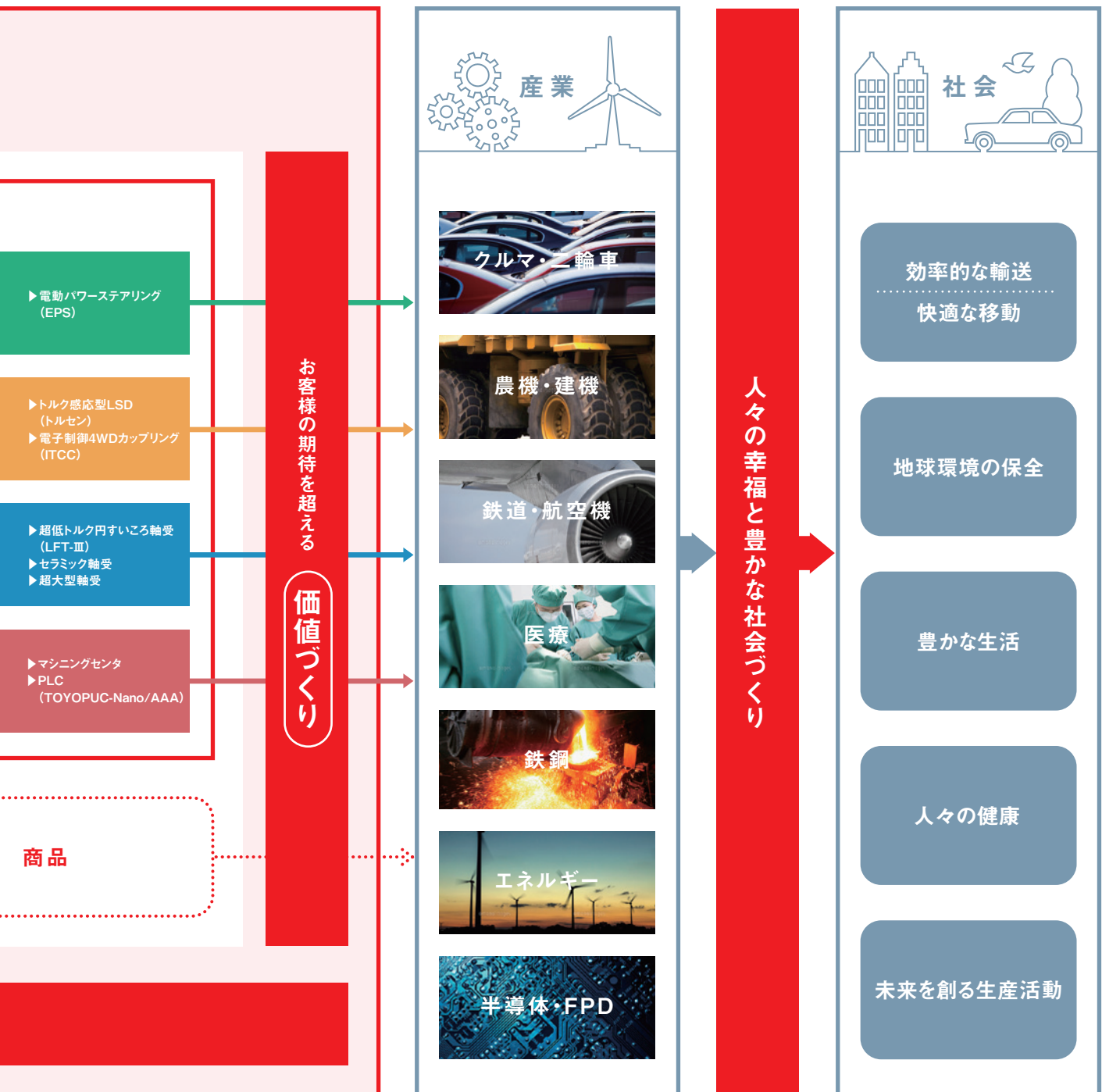
JTEKT : 自動車部品 Koyo : 軸受(ベアリング) TOYODA : 工作機械・メカトロニクス

ビジネスモデル

ジェイテクトでは、社会のさまざまな課題に対して
4つの事業領域を中心に、ナンバーワン、オンリーワンの技術とダントツ品質を追求したモノづくりで
お客様の期待を超える製品・サービスを提供し、その解決に貢献しています。



- * トルセンは株式会社ジェイテクトの登録商標です。
- * ITCCは株式会社ジェイテクトの登録商標です。
- * LFTはLow Friction Torqueの略で、株式会社ジェイテクトの登録商標です。
- * TOYOPUCは株式会社ジェイテクトの登録商標です。



商品群

自動車関連から、鉄鋼、鉄道、航空・宇宙、建設機械、農業機械、風力発電まで。
ジェイテクトは「JTEKT」「Koyo」「TOYODA」ブランドの商品を、
さまざまな領域へお届けし、社会の発展を支えています。

JTEKT ステアリング 事業

クルマの
「曲がる」
機能を支える
ステアリングシステムを
提供しています。

事業別概況 p.20-21

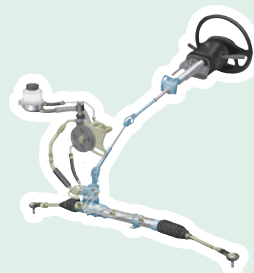
JTEKT 駆動事業

クルマの
「走る」
機能を支える
駆動部品を
提供しています。

事業別概況 p.22-23

油圧パワーステアリング (HPS)

油圧による高出力でハンドル操作をアシストし、軽く滑らかな操舵感。軽自動車からRV車まで幅広く対応します。



電動パワーステアリング (EPS)

1988年、世界で初めて実用化。その後、進化・多様化し、2000年以後は急速に普及が進んでいます。



コラムタイプEPS (C-EPS)



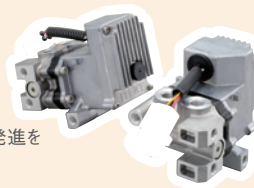
ラックパラレルタイプEPS (RP-EPS)



デュアルピニオンタイプEPS (DP-EPS)

油圧機器

アイドルストップ用
電動オイルポンプ (EOP)
アイドルストップ中に必要な油圧を供給し、スムーズな発進を支援します。



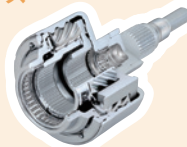
ドライブライン

ドライブシャフト
最大トルク伝達量に応じたラインナップを、豊富に取り揃えています。



トルクコントロールデバイス

トルク感応型LSD (トルセン)
高性能デファレンシャルギヤ。ドライバーの操作や路面状況に即して、最適なトルク配分を行います。



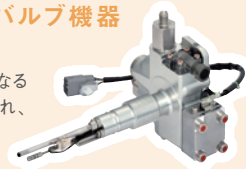
電子制御4WDカップリング (ITCC)

電子制御で瞬時に前後輪のトルクを最適配分。小型・軽量化により、燃費向上に貢献します。



燃料電池自動車用バルブ機器

高圧水素供給バルブ
燃料電池自動車の動力源となる高圧水素のタンクに装着され、水素を封止・供給する役割を担います。



減圧弁

バルブから供給された高圧水素を燃料電池スタックで使用可能な圧力にまで減圧します。

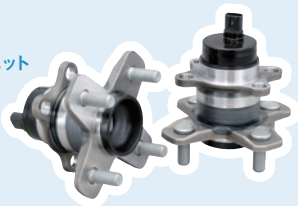


- * C-EPS、RP-EPS、DP-EPSは株式会社ジェイテクトの登録商標です。
- * EOP、トルセン、ITCCは株式会社ジェイテクトの登録商標です。
- * LFTはLow Friction Torqueの略で、株式会社ジェイテクトの登録商標です。
- * TOYOPUCは株式会社ジェイテクトの登録商標です。

自動車用軸受

軽量・低トルクハブユニット

軸受と周辺部品を一体化し、低トルク・軽量化を実現。クルマの足まわりを支えます。



超低トルク円すいころ軸受(LFT-Ⅲ)

軸受内部に流入する潤滑油量を抑制。世界トップクラスの低トルク性能を誇ります。



工作機械用軸受

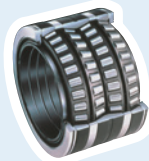
主軸、ボールネジサポート、周辺機器用まで多くの工作機械用精密転がり軸受を開発しています。



鉄鋼用軸受

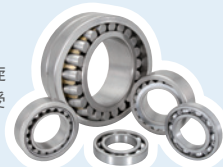
圧延機用ロールネック軸受

過酷な環境下で重荷重、高速回転に対応。浸炭軸受用鋼を採用し、耐腐食性を向上させています。



風力発電機用軸受

風車主軸、増速機、発電機、旋回部に使用される高品質の軸受を開発しています。



オイルシール

優れた密封性と高い自己潤滑性を持つ、低発熱、長寿命のオイルシールを提供しています。



Koyo

軸受
(ベアリング)
事業

あらゆる
「回るモノ」
を支える
軸受を
提供しています。

事業別概況 p.24-25

研削盤

GE4i

用途は汎用タイプから自動車専用ライン用まで。サイズは小型から大型まで、お客様に最適な高精度研削盤を提供しています。



マシニングセンタ

FH1600SW5i

信頼性と効率を追求し、生産性向上を可能とする、高精度・高速・高剛性のマシンを提供しています。



ギヤスカイピングセンタ

GS700H5

小型から大型まで、スカイピング(歯切り)の工程を1台に集約し、高精度な加工も実現します。



制御機器

TOYOPUC-Touch

工程管理からライン制御、小規模設備まで。すべてのステージで活躍するPLC(プログラマブルコントローラ)を提供しています。



TOYODA

工作機械・
メカトロニクス
事業

モノづくりの
「根幹」
を支える工作機械・
メカトロニクスを
提供しています。

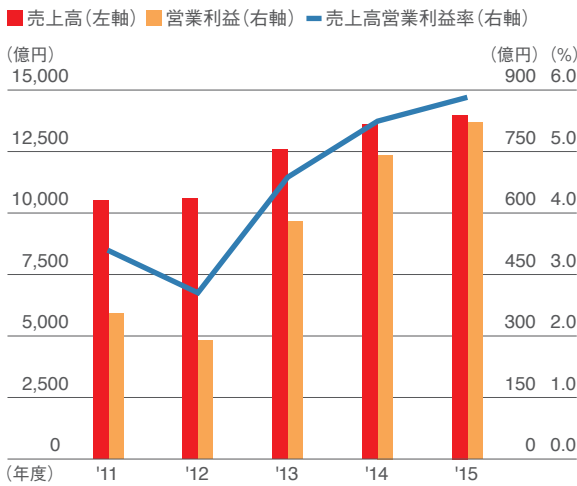
事業別概況 p.26-27

財務・非財務ハイライト

→ p.18~19 関連記事

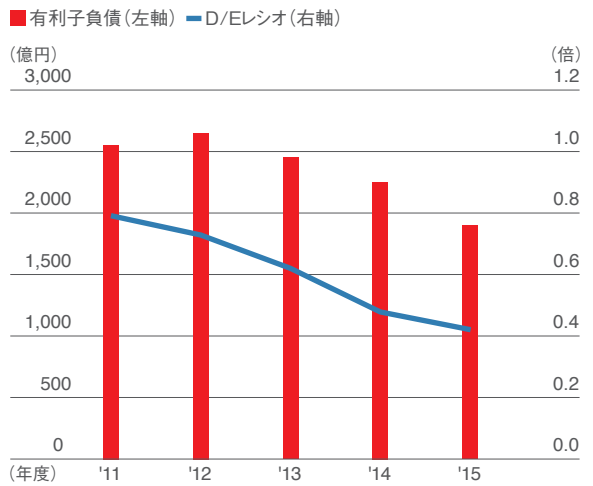
売上高 / 営業利益

売上高 **13,999** 億円 営業利益 **819** 億円



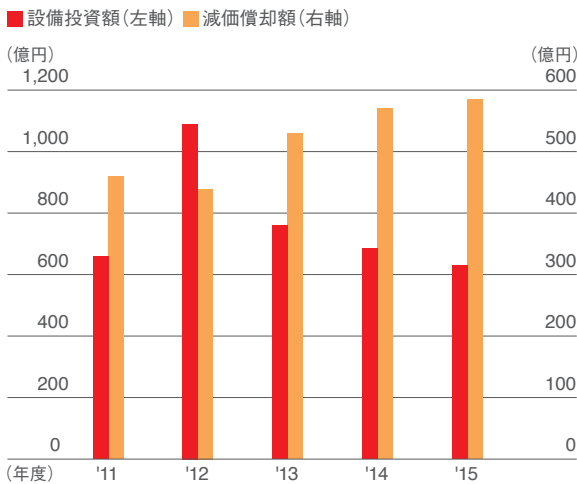
有利子負債

有利子負債 **1,901** 億円 D/Eレシオ **0.42** 倍



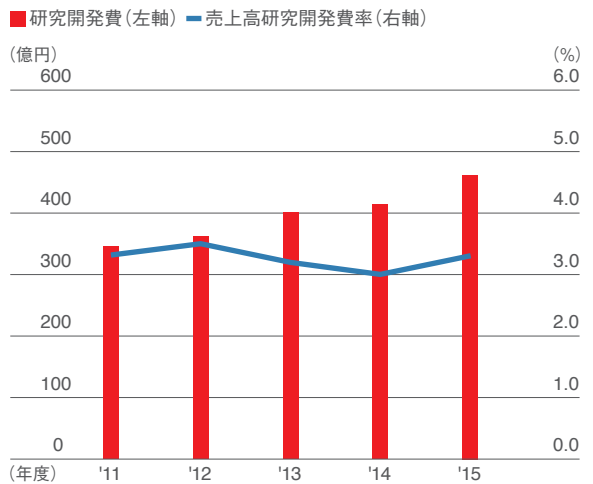
設備投資額 / 減価償却額

設備投資額 **631** 億円 減価償却額 **584** 億円



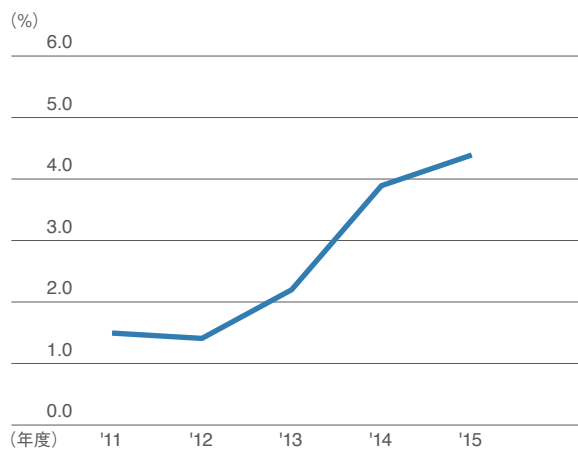
研究開発費

研究開発費 **462** 億円 売上高研究開発費率 **3.3** %



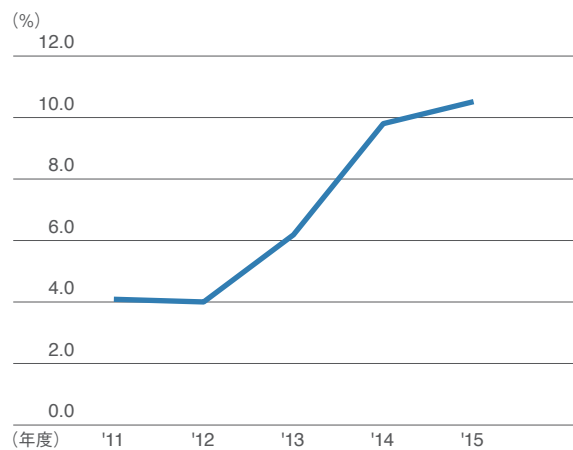
総資産利益率(ROA)

4.4%



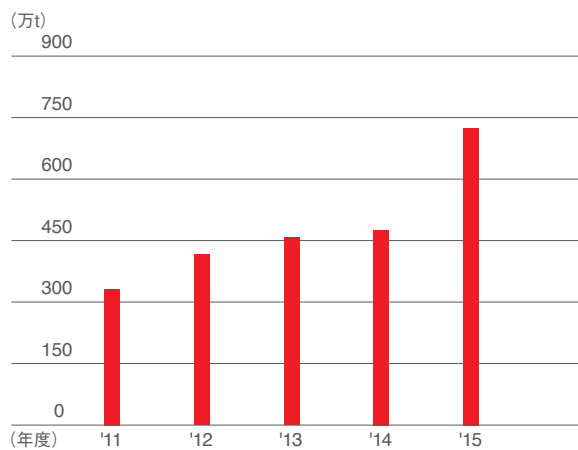
株主資本利益率(ROE)

10.5%



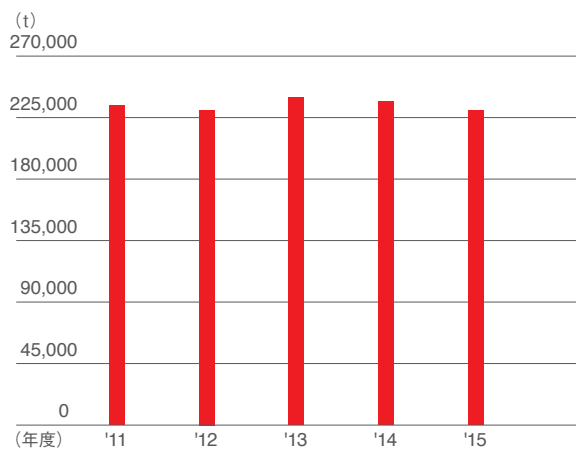
環境設計による 製品の使用段階でのCO₂削減量

724.2万t



生産におけるCO₂排出量

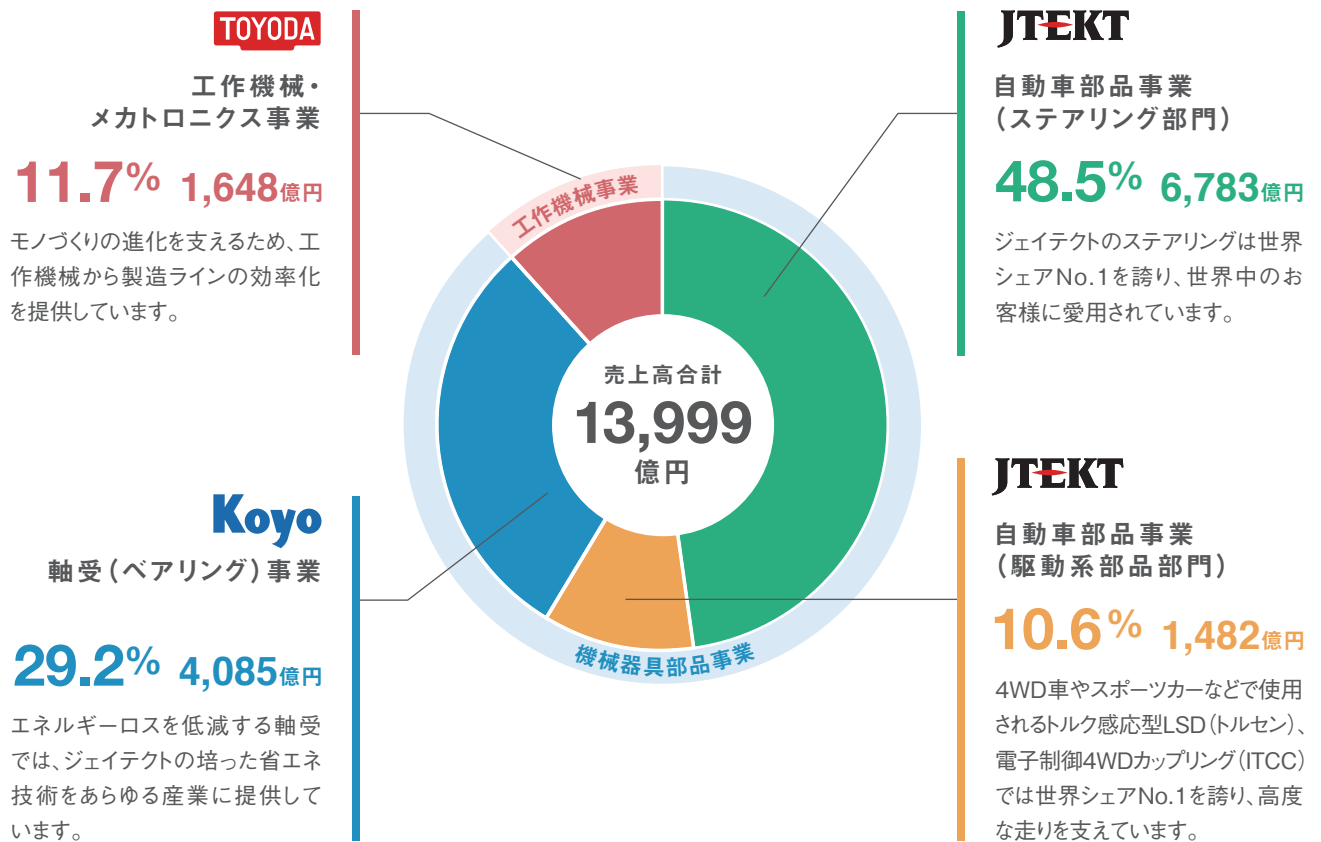
230,090t



財務ハイライト

*トルセンは株式会社ジェイテクトの登録商標です。
*ITCCは株式会社ジェイテクトの登録商標です。

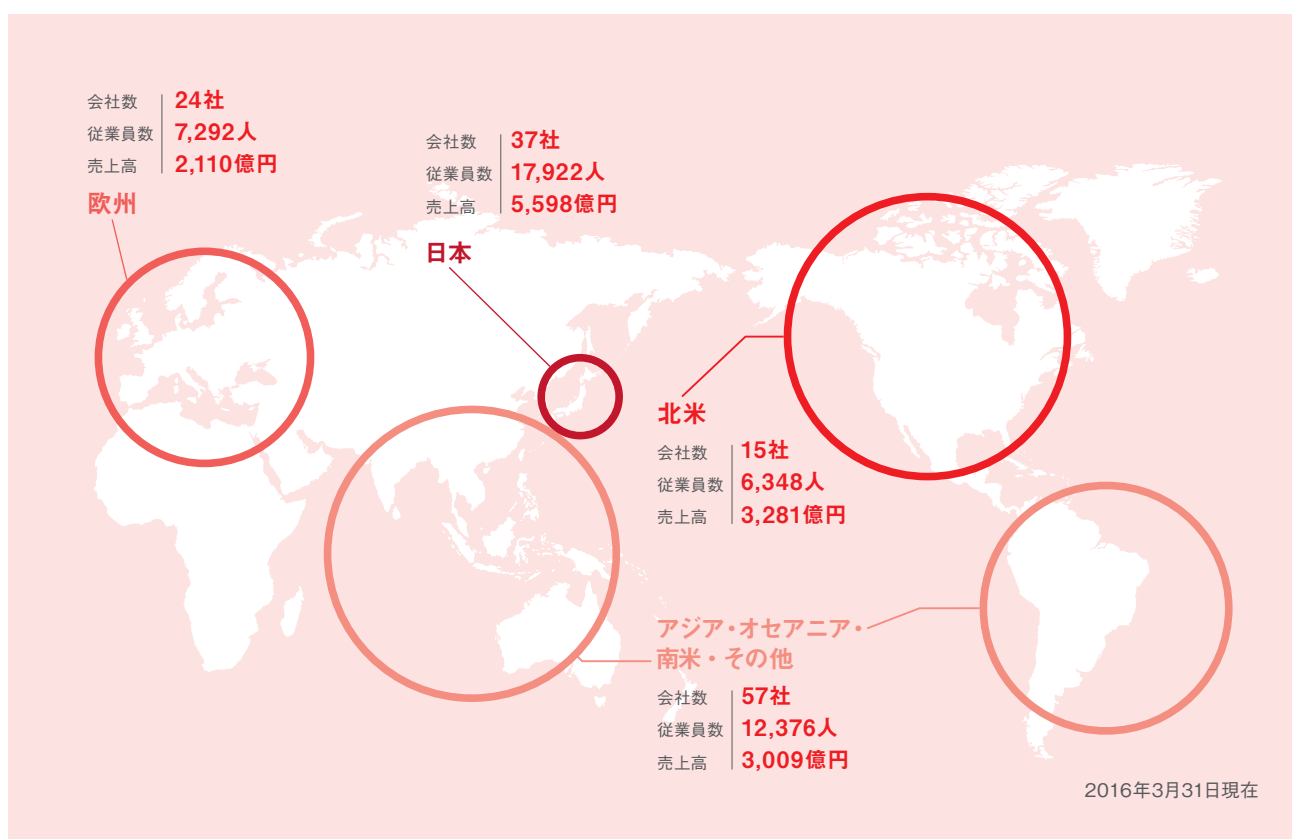
事業別概況



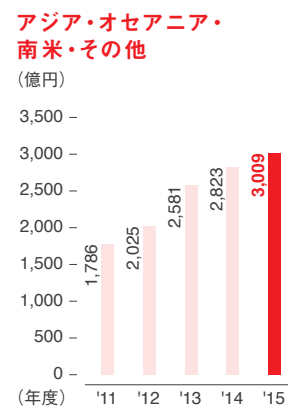
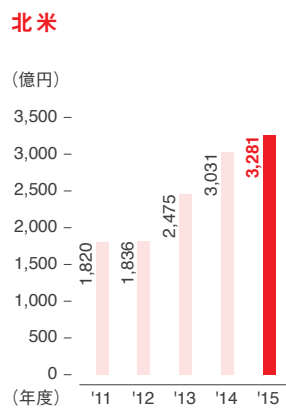
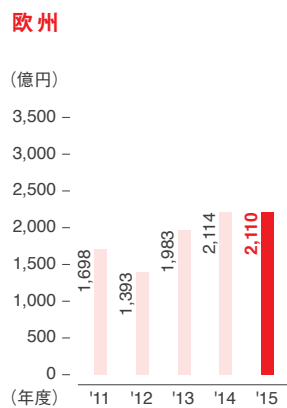
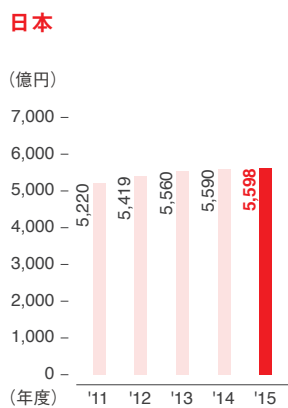
2015年度 (2015年4月1日から2016年3月31日まで)

部門	当期売上高 (億円)	構成比 (%)	前期比増減率 (%)
機械器具部品事業	12,351	88.3	3.1
自動車部品事業 (ステアリング部門)	6,783	48.5	4.7
自動車部品事業 (駆動系部品部門)	1,482	10.6	0.7
軸受 (ベアリング) 事業	4,085	29.2	1.5
工作機械事業	1,648	11.7	4.1
工作機械・メカトロニクス事業	1,648	11.7	4.1

地域別概況



地域別売上高の推移



より良い未来に向かって

| トップメッセージ |

設立からこの10年間は、それぞれ長い歴史を持つ2社が合併して一つとなり、

この先をどう戦うべきかを試行錯誤した期間でもありました。

2014年4月にはJTEKT GROUP VISION、中期経営計画を制定、

2016年4月にはJTEKT WAYを制定し、

ジェイテクトグループとしての方向性や考え方をようやく一つにまとめることができました。

次の10年は、一つになったジェイテクトグループのパワーを原動力に、

社会の発展に貢献し、ともに成長していきます。

ステークホルダーのみなさまにおかれましては、

なにとぞ変わらぬご支援、ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

株式会社ジェイテクト 取締役社長

安形 哲夫

TETSUO AGATA

ジェイテクトグループの目指す姿

ジェイテクトは、10年前に合併した若い会社ですが、その前身である光洋精工と豊田工機は、それぞれ1921年、1941年に創業しており、たいへん長い歴史を持つ会社でもあります。その当社の最大の特徴は、ステアリング事業や駆動事業、さらに軸受（ベアリング）事業を有する工作機械メーカーであると同時に、自社内に工作機械・メカトロニクス部門を持つ部品メーカーでもあるという世界でも類まれな会社であるということです。つまり、当社の最大の強みは、このように成長を支える事業をいくつも持っていることであり、それぞれの事業にNo.1、Only Oneの商品が数多くあることです。

一方で、当社は、世界27カ国に130社を超える拠点を構えてグローバルに事業展開しており、すでに売上高では約6割、従業員数では4分の3が日本国外です。当然、さまざまな国や地域の文化、慣習、言語、国籍の違いを内包していますが、「JTEKT」の社員という点においては、世界中の仲間が一丸と

なって、それぞれの立場・持場で最高のパフォーマンスを発揮する必要があります。

■ JTEKT GROUP VISIONの制定

この強みを最大限に活かしながらグローバルで力を束ねるために、2014年4月にJTEKT GROUP VISIONを制定し、目指す姿として「No.1 & Only One ～より良い未来に向かって～」を掲げました。先人たちのつくり上げたNo.1、Only Oneを自覚し、その根底に流れる思いとチャレンジ精神を受け継ぎ、次々に新たなNo.1、Only Oneを生み出し続けて持続的な社会の発展に貢献することが、ジェイテクトグループがより良い未来に向かう、目指す姿だと明確にした訳です。

このNo.1、Only Oneを実現するためには、お客様の期待を超える「価値づくり」、世界を感動させる「モノづくり」、そして、その実現のために一人ひとりが考えて行動する「人づくり」の三つが噛み合う必要があります。



| トップメッセージ |

■ JTEKT WAYの制定

JTEKT GROUP VISIONを実現するためには、ジェイテクトパーソンとしてのグローバル共通の価値観を持つことが必要となります。一つひとつの判断で困ったとき、迷ったときに支えとなるぶれない軸となる価値観があれば、自信を持って行動できます。この共通の価値観をJTEKT WAYとしてまとめ、2016年4月1日に発表しました。JTEKT WAYは光洋精工に長く伝えられてきた「和して厳しく」、豊田工機に伝えられてきた「技に夢を求めて」に加え、「たゆまぬ改善」「お客様視点」「当事者意識」の5つです。

VISIONとWAYをつくる際に私が特にこだわったのは、日本人が日本人だけで決めたものを各地域に押しつけるのではなく、社内はもちろんのことですが、国内グループ会社、海外グループ会社もできるだけ巻き込むということでした。世界中で活躍する多種多様な社員たちの意見やアイデアに耳を傾けながら、議論し、時間をかけてつくり上げた私たちのVISION、WAYを、現在すべての職場の社員一人ひとりまでに浸透させる活動をグローバルに展開中です。

→ p.02~03 関連記事

ジェイテクトグループの経営体制

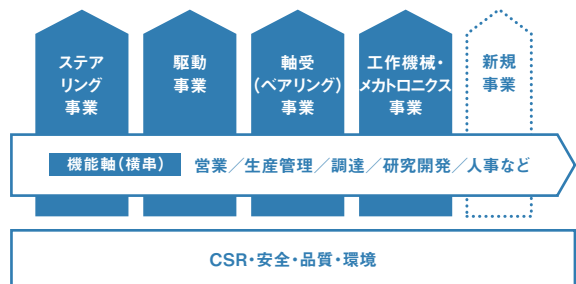
冒頭に申し上げた通り、当社の最大の強みは成長を支える事業をいくつも持っていることです。そのため、各事業の力を最大限発揮できるよう、事業本部制を取っています。具体的には、それぞれの事業本部長が一切の責任と権限を持っており、各事業本部ごとに国内外のグループ会社を含めた成長戦略を描き、実行し、結果責任を負っています。No.1、Only Oneを絶え間なく生み続けるためには、毎度本社にお伺いを立てている暇はないのです。

では、社長の私は何をしているのかというと、営業、生産管理、調達、研究開発、人事などの企業のファンダメンタルな部分を横目に見ながら、もっとベースになるコーポレート・ソーシャル・レスポンスイビリティ(CSR)、つまり企業の社会的責任や、安全、品質、

環境といった部分を見えています。加えて4月より、10~20年後を見据えた仕込みとして新規事業企画室を設立し、直轄して見えています。また、縦系(4つの事業本部)と横系(企業のファンダメンタル部分)のどちらか一方が強くなりすぎないようにバランスを取るのも私の役割です。

▶ 経営体制

- 主力の4事業を基軸にNo.1 & Only Oneを目指す
- 機能軸は横串として事業の成長を支援



なお、2016年4月1日より、自動車部品事業をステアリング事業と駆動事業に分離しています。ステアリング事業のみで全社の約半分の売上高を占める中、駆動事業の問題が隠れる傾向にありました。一方で、次世代モビリティが目前に迫っている中、当社としては鍵を握る事業でもありますので、独立した事業として緊張感を持ち、取り組んでまいります。

ジェイテクトの中期経営計画

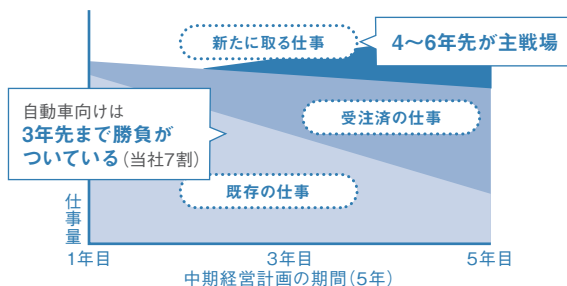
当社では、ローリング型で5カ年の中期経営計画を持っています。ローリング型としているのは、当社の売上高の約7割を占める自動車関連のビジネスでは、3年先の仕事(受注)は勝負がついており、本当の戦場は4~6年先の仕事だからです。ここでどう勝つか、しのぎを削るために、常に5年先を見据えて事業戦略や投資、資金計画など今やるべきことを考えています。

また、当社の中期経営計画は、半期毎の決算説明会で考え方・

進捗を詳細に報告しています。決算説明会には各事業本部長も同席し、担当事業についての報告と、質疑応答にも対応しています。直接アナリストや機関投資家のみなさまとお話しさせていただくことにより、客観的な評価・ご意見をいただくことができますし、社内にも半期毎に確認されるという緊張感が生まれるからです。

▶ 中期経営計画の狙い

- 常に5年先を見据え、今やるべきことを考える
- 毎年ローリングし、事業戦略・投資／資金計画を更新



業績と見通し

2015年度は3期連続の増収増益、および過去最高業績を達成しました。中国と欧州を中心にステアリングの販売が大幅に増加したことなどにより、売上高は1兆3,999億円と前期に比べて439億円の増収となりました。営業利益は増収および円安の効果などにより、819億円と前期に比べて77億円の増益となりました。また、配当は過去最高の42円としました。

2016年度は、売上高1兆2,700億円、営業利益650億円を目標としています。配当は、42円と維持を予定しています。為替が円高に反転し、向かい風となることに加え、環境保全・省エネの機運の高まりを背景に下流アシストタイプの電動パワーステアリング(主に大型車・SUV向け)への設備投資が大幅に増えるなど、大変厳しい年となりますが、未来のNo.1、Only Oneへの布石も着実に打ち、安定的な成長を目指してまいります。

コンプライアンス徹底の取り組み

当社グループでは、2011年7月に公正取引委員会による立入調査を受け、その後、独占禁止法違反の認定を受けたことを厳粛に受け止め、コンプライアンス体制の強化を図るとともに、従業員一人ひとりが意識を向上できるような施策に取り組んでいます。また、各施策の運用状況について定期的に把握し、現場の意見を反映した改善を積み重ねています。

取り組み状況

【即時報告ルールの運用】

コンプライアンス事故発生後の対応遅れを回避するために、2015年4月よりコンプライアンス違反(そのおそれのある事象を含め)発生、発覚の際、原則24時間以内に報告するよう運用を開始。

【コンプライアンス違反事例の集約と展開】

当社グループで生じたコンプライアンス違反事例(事故・ヒヤリ)を月次で集約し、経営トップ出席の会議で報告。グループ会社にも展開し、再発防止に取り組む。

【コンプライアンス点検】

コンプライアンスに関するマネジメントの状況を調査する点検を、グループ会社を含め、定期的を実施。

【同業他社との接触に関する報告】

同業他社と接触する場合に法務部への事前申請・事後報告を全従業員に義務づけ。

【教育・啓発活動等】

法令・社内規程等を遵守する旨の宣誓(署名)の実施のほか、役員コンプライアンス研修(2回/年)や階層別教育、営業部門対象の教育を実施。また、腐敗行為(贈収賄)防止のための周知徹底も図っている。

| トップメッセージ |

財務基盤の強化

事業活動の成果から戦略資金を捻出し次の成長に向けて投資する、この流れを安定化させることは、経営上の最重要課題と言えます。

しかしながら、ジェイテクトは2014年3月末時点で

D/Eレシオが0.7倍を超え、戦略資金を捻出できる状況ではありませんでした。

そこで2014年度より、B/S(バランス・シート)スリム化を中心に財務基盤の強化を進めてきました。

B/S上にたまりがちなさまざまな事業活動上のゴミを一度掃除し、

なぜゴミがたまったのか、その原因を追究し、対策を行うことで、

より効率的な業務プロセス構築を目指しています。

→ p.10~11 関連記事

現金預金の整理

ジェイテクトグループの130を超える企業は、それぞれにB/Sを管理し、現金預金を持っています。これを成り行きのままにしておくと、必要な企業に資金がなく、別の企業には必要以上に資金があるといった状況が起こります。

そこで、各地域、各グループ会社の資金需要を把握し、グループ全体で資金を有効活用する仕組みを構築しました。



正しい資産管理の定着

正しい資産管理の定着を目指し、CCC(キャッシュ・コンバージョン・サイクル)の最適化と、不良・不要資産の整理の二方向から改善を進めました。

■ CCCの短縮

ジェイテクトの商品は比較的ライフサイクルが長く、一見すると数値上の影響が小さいため、CCCの長さが見過ごされがちです。しかし、戦略資金の捻出には在庫や売掛の滞留を改善し、CCCを最適化する必要があり、サプライチェーン改革に取り組んでいます。たとえば軸受(ベアリング)事業では、原価を下げる目的で一度に大量に生産し、それをコンテナ一杯に詰めて海外の拠点に送っていたため、たとえ最前線で品切れを起こしていても、注文が生産ロットの単位になるまで生産できず、商機を逃すことにつながっていました。

そこで生産・物流・販売と、サプライチェーン全体での小ロット化と、中央在庫への品揃え集約を進めています。この取り組みにより、在庫は適正化され、CCCも短縮される予定です。今はまだ軸受製造グループ会社と営業グループ会社で試行中の段階です。

が、いずれは当たり前の手法として定着させます。 **▶ 資料-01**

■ 不良・不要資産の整理

ジェイテクトの商品はライフサイクルの長さに比例して、資産保有期間も長くなります。しかし、資産を長く持ちすぎると管理されなくなり、不良・不要資産がたまっていました。

そこで、この2年間で純資産の約4%にあたる約200億円の不良・不要資産を整理した結果、3年前に約2,700億円あった有利子負債は、現在1,900億円にまで圧縮できました。最終的には1,500億円程に減らし、D/Eレシオでは0.3倍以下にしていきたいと思っています。

この不良・不要資産の整理により、ジェイテクトグループ全体で、ROAは4.4%に上昇、ROEも10.5%になりました。

ここまでで一定の成果は出ていますが、まだ道半ばです。今後は資産効率化を持続するための仕組みも構築する必要があります。

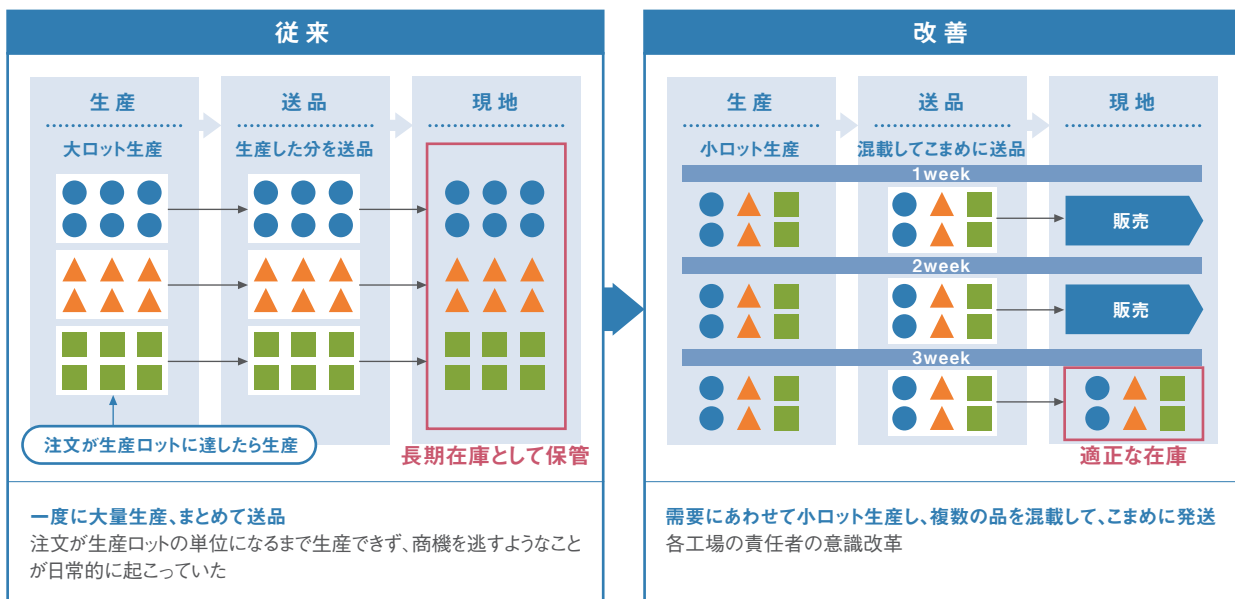
将来に向けて

将来、水や食料、労働力をはじめとしたさまざまな資源が不足する中で、ジェイテクトの技術が省エネ・省力化を中心に役に立つと思われる場面は多々あります。その戦略資金確保のためにも、財務基盤の強化には今後も力を入れていきます。

▶ 資料-01 ▶ サプライチェーンの小ロット化による在庫適正化のイメージ

→ p.25 関連記事

- 生産の小ロット化と併せてサプライチェーン全体での小ロット化に取り組む
- 生産在庫／営業在庫ともに、混載して定期便で送り、現地在庫を削減する



| 事業ごとの概況1 |

ステアリング事業

旧自動車部品事業(ステアリング部門)



自動車向けのステアリングを提供しています。

世界で初めて電動パワーステアリング(EPS)を開発・量産し、

小型車から大型車まで、あらゆるニーズに応えてきた経験と技術力を強みとして、

クルマの進化に貢献してまいります。



トピックス

新グリースを用いた低摩擦減速機 → F_02 関連記事

長寿命化、効率アップ、軽量化を新グリースが実現

省エネやCO₂排出量削減、静粛性向上などクルマのさまざまな課題の解決につながる、EPSの減速機用新グリースを開発。その新グリースを採用したEPSは、すでに多くの車種に搭載されています。

低摩擦性・樹脂適合性向上効果

樹脂ホイールが従来品より

約 **1.8** 倍
長寿命化

グリース使用量

従来品より

約 **50** %
削減

減速機効率

従来品より

16.5 %
向上

JFOPS対応EPS

JFOPS (JTEKT Fail-Operational System)

→ p.21・F_03 関連記事

自動運転を見据え、EPSのさらなる進化を追求

自動運転の実現には、何らかの問題が起きてもハンドル操作へのアシストを継続できる設計のEPSが必須となります。ジェイテクトはその対応に早くから取り組み、開発を推進。「完全なフェールオペレーショナル」のEPSを2020年頃から量産開始することを想定しています。

JFOPS	コンセプト	実現手段
JFOPS4	完全なフェールオペレーショナル	車両電源を含めたEPSシステム電気系ハードウェアの完全冗長化
JFOPS3	フェールオペレーショナル	EPSシステム電気系ハードウェアの冗長化
JFOPS2 または JFOPS1	部分的なフェールオペレーショナル	ソフトウェアでのバックアップ
JFOPS0	フェール発生時はシステム停止	従来EPS

* RP-EPSは株式会社ジェイテクトの登録商標です。

2015年度の振り返り

1 売上高は前年度比4.7%増の6,783億円

アジア・オセアニアで販売が減少しましたが、中国・北米・欧州では好調に推移したことに加え、中国・欧州の新規事業立ち上げ効果なども追い風になりました。

2 競争力強化に向けて

競争の激化をふまえ、コスト競争力を強化中です。お客様を設計段階からサポートするフロント・ローディング活動(※1)、つくり方・買い方の抜本的な改善、基幹部品の内製化などで、一層の原価削減を進めています。

3 生産能力の増強

地域ごとに強弱はあるものの依然として旺盛な自動車需要に対応して、世界各国で生産能力の増強を進めています。2015年8月には、JAMX(メキシコ)でEPS主要ユニットの現地生産を開始しました。

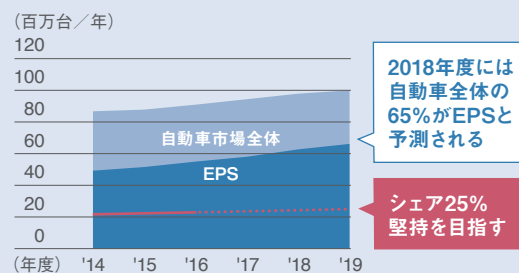
※1 フロント・ローディング活動 製品開発の初期段階から問題点をつぶし、設計品質を高めておくこと。

今後の見通し

1 足元の取り組み

ステアリング事業では、世界の自動車生産が伸びる中でグローバルシェア25%の堅持を目標に掲げています。受注活動が順調に推移したことにより、2018年度までは達成できる見込みです。2018年度に向けては150万台分の生産能力向上に加え、商品構成が中・大型車を中心に油圧タイプから電動タイプに変わるため、生産体制を着実に構築していきます。また、2020年度時点でグローバルシェア25%を達成するため、現在、取り組んでいる抜本的な原価削減を着実に進め、高いコスト競争力で目標達成に貢献します。さらに、ピックアップトラックといった大型車向け下流アシストタイプEPSを投入していきます。

グローバルでのステアリング市場動向



2 将来への取り組み

世界中で増え続ける交通事故の防止策や渋滞の緩和策、高齢者の安全運転策として、現在、ADAS(高度運転支援)(※2)が普及期に入ろうとし、近い将来、自動運転の実用化も見えつつあります。ステアリングに要求される性能も明確になってきており、各段階に最適なステアリングシステムを提供するとともに、2016年度中には技術基盤を確立し、安全・安心なクルマ社会づくりを全力でサポートしてまいります。

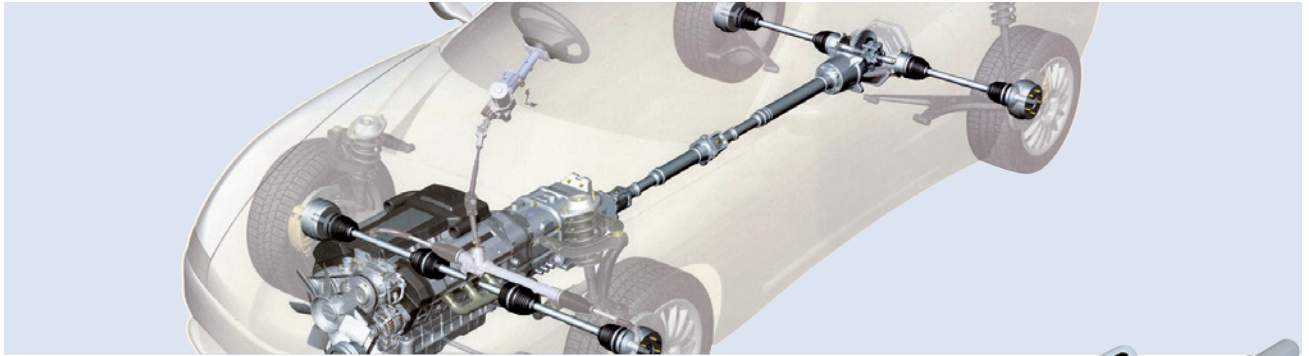
→ p.20 関連記事

※2 ADAS Advanced Driving Assistant Systemの略。クルマの先進運転支援システムのこと。

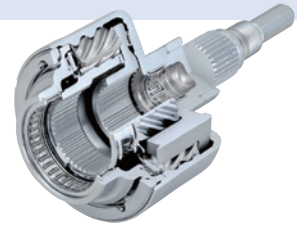
| 事業ごとの概況2 |

駆動事業

旧自動車部品事業(駆動系部品部門)



自動車向けの油圧機器、ドライブライン、トルクコントロールデバイス、
燃料電池車用バルブ機器などを提供しています。トルク感应型LSD(トルセン)、
電子制御4WDカップリング(ITCC)はグローバルシェアナンバーワンを誇り、
確かな技術力を強みとして、クルマの進化に貢献してまいります。



トルク感应型LSD(トルセン)

トピックス

電磁弁のダブルラップ構造

[→ F_04 関連記事](#)

リーク量低減と小型化の両立を実現

クルマの自動変速機(AT、CVT)内で使用される電磁弁という製品に「ダブルラップ構造」という独自の構造を取り入れ、リーク量(オイルの内部漏れ)低減と小型化の両立を実現。すでにさまざまな車種に搭載され、愛知発明大賞も受賞しています。

体積

従来品より

約 **47%** 小型化

リーク量 (オイルの内部漏れ)

従来品より

約 **27%** 低減

トルセンタイプCsm

[→ F_05 関連記事](#)

高い操縦安定性を、より多くの人に

4WD車において前後輪へのトルク配分を最適化する役割を担い、快適で安全な運転を支えるトルセンタイプC。その商品力の大幅な向上を目指して開発されたトルセンタイプCsm(sm: smart module)が、2012年よりアウディ社の4WD車に搭載されています。

体積

従来品より

約 **37%** 小型化

質量

従来品より

約 **34%** 低減

部品共通化率

従来品は18%
開発品は

73% に向上

- * トルセンは株式会社ジェイテクトの登録商標です。
- * ITCCは株式会社ジェイテクトの登録商標です。

2015年度の振り返り

1 売上高は前年度比0.7%増の1,482億円

タイを中心にアジア・オセアニアで市況が悪化し、販売が減少したものの、北米・日本では堅調に推移しました。

2 競争力強化に向けて

既存商品の集中と選択を進める中で、ステアリング事業・軸受(ベアリング)事業と連携したフロント・ローディング活動、各商品の原価低減活動やユニット化・モジュール化、グローバル供給体制の再構築など、ドライブラインにおけるシステムサプライヤーとしての競争力強化を推進し、基盤固めを行いました。

今後の見通し

1 駆動事業の強化に向けて

駆動事業は、これまでステアリング事業とともに自動車部品事業本部として活動してきましたが、2016年4月1日より独立しています。圧倒的な物量を持つステアリング事業に隠れがちになり、重要課題の解決が後手にまわる面があったからです。一つの事業として独立し、改めて何ができるのか、どう強みを生かせるのか、戦略を練り上げ、今後のクルマの進化にスピード感を持って貢献していきます。

2 独自性の発揮

ドライブラインにおけるシステムサプライヤーのリーディングカンパニーへと飛躍するために、足元では選択と集中による注力商品の見極め、生産体制の再構築、および画期的な原価低減活動を強力に推進します。また、燃費は当然としてクルマの走りの楽しさにも貢献することで、4WD車に強みを持つジェイテクト独自の存在感を発揮していきます。

3 将来への取り組み

ユニット化・モジュール化など商品の高付加価値化に挑むと同時に、ハイブリッドカー・電気自動車・燃料電池自動車などにも商品を投入し、環境に貢献していきます。

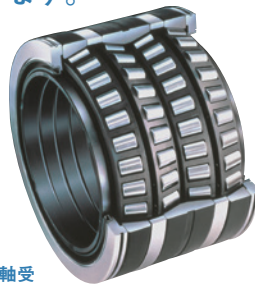
中長期的には、ジェイテクトの特長でもある、各事業が持つ各種制御技術、センシング技術、加工技術、コーティング技術、油圧技術などを融合・進化させ、そのシナジー効果により独創的な商品を生み出していきます。

| 事業ごとの概況3 |

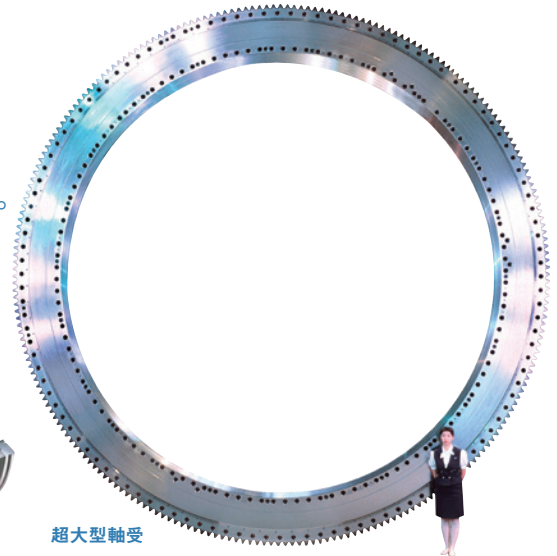
軸受(ベアリング)事業



自動車向けのみならず、
あらゆる産業機械向けに軸受を提供しています。
鉄鋼設備用軸受においては、
1943年に鉄鋼圧延機用ロールネック軸受の国産化に成功。
以来、国内ナンバーワンシェアを誇っています。
今後も積み重ねてきた技術力を強みに、
産業界の発展を支えてまいります。



圧延機用ロールネック軸受



超大型軸受

トピックス

次世代超低トルク円すいころ軸受LFT-IV

ナンバーワンの低トルク性能

クルマのデフユニットやトランスミッションに使用される円すいころ軸受において、ジェイテクト製品史上ナンバーワンの低トルク性能を誇る次世代超低トルク円すいころ軸受LFT-IVを開発しました。



トルク損失
第3世代製品LFT-IIIと比較して

約 **30%** 低減

新構造のアンチクリープ玉軸受 → F_06 関連記事

世界初の構造により、摩耗を抑制

軸受の寿命低下の原因となるクリープという現象への対策として、外輪に浅い溝を設けた新構造の軸受を開発。すでに国内外の自動車メーカー・変速機メーカーに提案中です。



重量
従来品より 約 **12%** 軽量化

ハウジング摩擦量
従来品より 約 **50%** 低減

モータ用新セラミック玉軸受

→ F_07 関連記事

新たな素材で異音と寿命低下を防止

モータ用軸受は、電食という内部を損傷させる現象をいかに防ぐかが課題。ジェイテクトはその対策として新セラミック材を採用した軸受を開発し、量産を開始しています。



* LFTはLow Friction Torqueの略で、株式会社ジェイテクトの登録商標です。

2015年度の振り返り

1 売上高は前年度比1.5%増の4,085億円

北米・中国で販売が増加したことにより、売上高は前年度比で1.5%増の4,085億円となりました。

2 事業体質の改革

構造改革として、拠点統廃合・品種集約によるグローバル最適供給体制の確立、サプライチェーンの最適化を進めています。産業機械・市販分野を強化するために、多品種小ロットラインへの対応に着手、および国内代理店の商流の強化を行いました。技術開発面では地域、顧客の特性に合わせた技術提案を強化するため、欧州、北米の設計体制の見直しを図りました。

今後の見通し

1 足元の取り組み

現在進めている構造改革をスピードアップし完遂することで、収益向上を図ります。日本では産業機械分野の強化として、国分工場を産業機械用軸受の旗艦工場とする取り組みを加速します。欧州では、ニードル工場の再編を完結するべく取り組みを進めます。

また、投資効率向上、多品種小ロットラインの導入拡大を着実に推進します。市販分野ではグローバル販売体制の強化に取り組みます。

→ [p.19 関連記事](#)

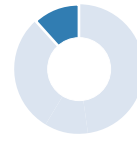
2 将来への取り組み

軸受事業では、「継続して価値を創造し、お客様に感動を与え賞賛される事業～Koyoブランドを世界のTOPブランドへ～」の長期ビジョンを掲げ、将来に向けた取り組みを進めています。

強みのある自動車向け軸受では電動化、ADAS(高度運転支援)といったクルマの進化を先読みした新商品開発に取り組みます。同様に、産業機械分野でも付加価値のある商品の開発を推進していきます。

| 事業ごとの概況4 |

工作機械・メカトロニクス事業



工作機械・メカトロニクス事業売上／
売上高合計(2015年度)

11.7%



ギヤスカイビングセンタGS700H5

各種工作機械・メカトロニクスを提供しています。

1956年に工作機械の加工精度を左右する静圧流体軸受を開発して以来、
要素技術を自社グループ内で持ち、また、ユーザーとなる事業も自社内に持つなど、
熟練した技術力を強みに、産業界の発展を支えてまいります。

トピックス

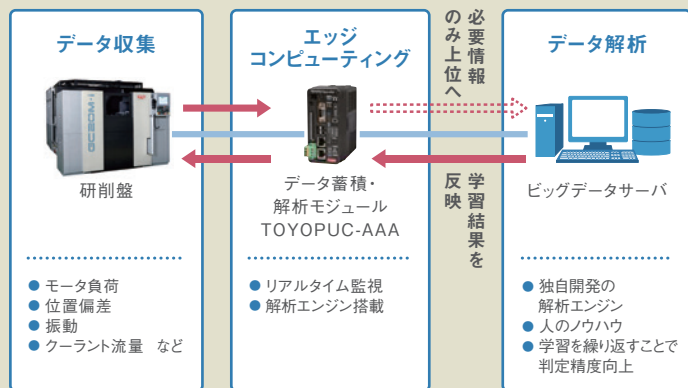
品質のIoE (Internet of Everything)

→ p.27・p.32・F_08 関連記事

IoEで、品質の向上へ

IoT (Internet of Things) の進展により、製造業にも大きな変革が起きつつあります。この潮流に対してジェイテクトは、モノだけでなく、人やサービスも含めてつなげるIoE (Internet of Everything) という考え方を掲げ、今後は生産、品質、保全、それぞれのIoEによるスマートファクトリー(※)づくりをお客様に提案していく方針です。その中の「品質のIoE」として、データ蓄積・解析モジュールなどの活用により研削焼けを検知するシステムの開発を推進しています。

研削状態監視による加工不良レス設備の提案



※ スマートファクトリー 工場内のあらゆる機器や設備をインターネットに接続し、品質・状態などの情報を詳細に把握・活用することで、設備と設備、設備と人が協調して稼働する工場のこと。

* TOYOPUCは株式会社ジェイテクトの登録商標です。
* ギヤスカイピングセンタは株式会社ジェイテクトの登録商標です。

2015年度の振り返り

1 売上高は前年度比4.1%増の1,648億円

日本で販売が増加したことにより、売上高は前年度比で4.1%増の1,648億円となりました。

2 グループ全体の強みを集約

2015年度は、ジェイテクトグループ内の強みを集約し、導入から運用・保守、オーバーホールまで、設備のライフサイクル全体をサポートできる体制の構築を進めました。また、これまで自動車分野で強みを発揮してきたジェイテクト商品を産業機械分野に展開するべく、農機・建機、エネルギー、発電機、航空機などの大物部品加工、産業ロボットや建設機械などに使われる大型ギヤ加工に向けた商品を発表しました。

今後の見通し

1 「三つのつながる」事業の構築

お客様の末永いご使用を支援するため、オーバーホールやサービスパーツの提供、保守メンテナンスのサポートのほか、実際に加工する上での技術サポート、技術トレーニングなどを提供し、バリューをつなげていきます。

また、ジェイテクトでは研削盤や切削機、メカトロニクス製品などを扱っていますが、グループ会社を見れば熱処理炉、油圧バルブ、搬送装置まで開発しており、それらをすべて合わせると生産ライン丸ごと提供することが可能です。グループ内の工程・技術をつなげ、お客様に対してジェイテクトグループ全体で新たな提案をしていきます。

工作機械においては、20年前に開発した商品でも安全に使用できますが、さらなる生産性向上やIoT化、環境に対応した先端技術を搭載した新しい商品を提供することで、高いレベルで商品をつなげていきます。

2 将来への取り組み

IoT時代をリードすべく、先進的な商品・サービスの投入を進めています。IoTというジェイテクト独自の考え方のもと、機械や製品のほか、サービスや人も含めて情報をデジタル化してつなぎ、設備と人がともに成長する工場づくりをはじめ、新たなビジネスモデルを構築したいと考えています。

→ [p.26 関連記事](#)

社会の発展とともに

ジェイテクトグループは、

「社会の信頼に応え、モノづくりを通じて、人々の幸福と豊かな社会づくりに貢献します」という

企業理念の実現に向けて、企業行動規準に定める

各ステークホルダーへの社会的責任の考え方に則り、事業活動を展開しています。

ここでは、「環境」「社会」「ガバナンス」の観点から取り組みを紹介します。

環境

Environment

地球温暖化防止

低炭素社会の構築に挑戦しています。

循環型社会の実現

排出物の極小化と再資源化を進めています。

- ▶ 持続可能な社会・地球を目指して_p.29
- ▶ 環境チャレンジ2050_p.30
- ▶ 2020年環境行動計画_p.31
- ▶ 生産技術革新_p.32

社会

Social

ダイバーシティ

多様な人材の受け入れ・活用に取り組んでいます。

次世代経営者育成

世界から経営者候補を選抜、育成しています。

女性の活躍を推進

活躍に向けた課題解決に取り組んでいます。

ステークホルダーとの対話

ステークホルダーとの対話を大切にしています。

- ▶ 人材マネジメント_p.33
- ▶ ステークホルダーとの対話_p.34～35

ガバナンス

Governance

ガバナンス強化

経営の透明性を高めています。

重要リスク対策推進

リスクの未然防止、被害の最小化に努めています。

- ▶ コーポレート・ガバナンス_p.36～37
- ▶ リスクマネジメント_p.38
- ▶ コンプライアンス_p.39

企業行動規準

お客様、取引先様への責任

- 遵法精神に基づき、公正、透明、自由な競争ならびに適正な取引を行います。
- マーケットから発想し、最高の品質・技術・サービスを提供し、お客様の満足と信頼に応えます。

株主様への責任

- 株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションを図り、企業情報を公正に開示するとともに、継続的に企業価値の向上を図ります。

従業員への責任

- 社員の人格と個性を尊重し、可能性と働きがいを大切にする安全な職場を作り、一人ひとりの豊かさを実現します。

地域社会、グローバル社会への貢献

- 「良き企業市民」として社会貢献活動を積極的に推進します。
- 国際ルール、各国各地域の法律・文化・慣習を尊重し、その発展に貢献します。
- 地球環境問題への取り組みは、企業の重要な使命のひとつであることを深く認識し、自主的・積極的に行います。

持続可能な社会・地球を目指して

→ E_01-02 関連記事

ジェイテクトグループは、環境を経営の重要な課題の一つとして位置づけています。
2011年3月には「環境理念」「環境方針」からなる「ジェイテクトグループ環境ビジョン」を策定し、
全社・グループ一丸となった推進体制のもと、社会・地球の持続可能な発展に貢献する取り組みを進めています。

環境理念

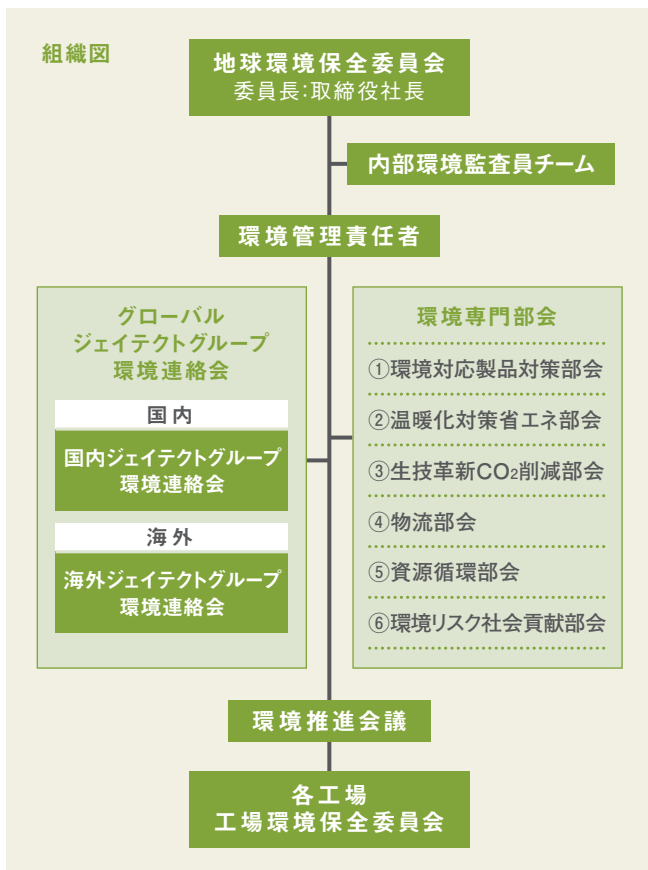
ジェイテクトグループは、地球環境が将来にわたり、健全に保全され、持続可能な社会の実現と共生のために、自らの事業活動および製品のライフサイクルを通しての環境負荷をゼロにすることを目指します。

ROAD to ZERO

詳細公開

「ジェイテクトグループ環境ビジョン」については、ジェイテクトウェブサイトでも紹介しています。

http://www.jtekt.co.jp/csr/en_po_j.html



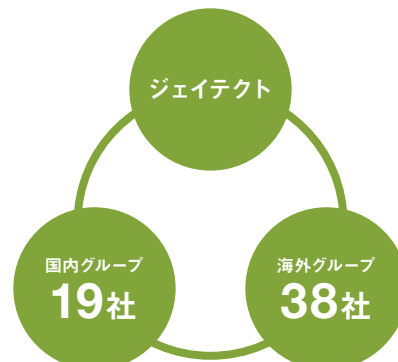
推進体制

地球環境保全委員会

ジェイテクトでは社長を委員長とする「地球環境保全委員会」を設置し、環境マネジメントを推進しています。委員会のもと、各環境専門部会が高い目標を掲げて活動を展開しています。

グローバル環境マネジメント

ジェイテクトだけでなく、国内グループ19社・海外グループ38社（2016年3月31日現在）を対象に、環境マネジメントの一層の強化に取り組んでいます。



| 環境 |

環境チャレンジ2050

→ E_03 関連記事

ジェイテクトは2016年5月、持続可能な社会の実現を目標として、
2050年に向けた取り組み指針「環境チャレンジ2050」を策定・公表しました。
「未来の子どもたちのために」をスローガンに、5つの柱のもと、環境負荷極小化、環境価値最大化を進めます。

2050年に向けた取り組み指針として策定



区分	指針
製品・技術	製品・技術開発力を活かし、環境社会へ貢献
低炭素社会の構築	製品のライフサイクルで排出されるCO ₂ を極小化 工場で排出されるCO ₂ を極小化
循環型社会の構築	排出物の極小化と再資源化の拡大 工場で排出されるCO ₂ を極小化
自然共生・生物多様性	関係機関と連携し、自然共生・生態系保護の活動を推進
環境マネジメント	地球環境保全を積極的に進められる企業風土と人づくり

(抜粋)

詳細
公開

「環境チャレンジ2050」については、ジェイテクトウェブサイトでも紹介しています。

<http://www.jtekt.co.jp/news/160531.html>

ジェイテクトの取り組み

生産時のCO₂排出極小化

ジェイテクトでは生産時のCO₂排出削減を目指し、工場においてさまざまな日常改善を進めてきました。これらに加えて生産技術においても、熱に関わるエネルギー消費が多いという生産特性をふまえ、廃熱再利用や熱処理の革新的技術を開発し、2050年までに工場で排出されるCO₂の極小化を目指します。

→ p.32 関連記事

2020年環境行動計画

→ E_03 関連記事

「環境チャレンジ2050」の達成に向けた第1ステップとして、
2016年5月、「2020年環境行動計画」を策定・公表しました。2020年までの5カ年の活動計画で、
具体的な数値目標を掲げジェイテクトグループの活動を推進していきます。

2050年の目標とする姿から振り返り、達成への第1ステップとして策定

区分	実施	項目	基準年	目標
製品・技術	ジェイテクト	CO ₂ 削減貢献量	2020年度目標	80万t/年以上
		ジェイテクトグループ全体のCO ₂ 排出量と同等以上のCO ₂ を製品による削減で貢献		
低炭素社会の構築	ジェイテクト	CO ₂ 排出量	2020年度原単位目標×生産量	
		CO ₂ 原単位	2008年度	15%減
		物流CO ₂ 原単位	2012年度	8%減
	グローバル	CO ₂ 原単位	2012年度	10%減
循環型社会の構築	ジェイテクト	廃棄物原単位	2008年度	18%減
		梱包資材原単位	2012年度	8%減
		水使用量原単位	2012年度	8%減
	グローバル	廃棄物原単位	2012年度	8%減
		水使用量原単位	2012年度	8%減

詳細
公開

「2020年環境行動計画」については、ジェイテクトウェブサイトでも紹介しています。

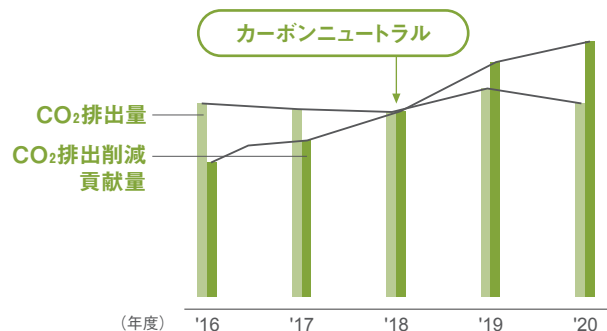
(抜粋)

<http://www.jtekt.co.jp/news/160531.html>

ジェイテクトの取り組み

製品によるCO₂排出削減

「2020年環境行動計画」では、製品のライフサイクルで環境負荷低減に貢献する、という新たな環境指標を設定しました。新たな製品が使われることで、従来品が使い続けられた場合と比べて削減できるCO₂排出量を把握し、その目標量を定めています。2020年の製品によるCO₂削減貢献量は、ジェイテクトグループ全体の生産活動にともなうCO₂排出量と同等かそれ以上を目指しています。



- * CO₂排出量は国内・海外グループを含めたグローバルCO₂排出量
- * 製品による削減貢献量はグローバルで算出した貢献量を単年度で表記

→ E_03 関連記事

| 環境 |

生産技術革新

→ E.14 関連記事

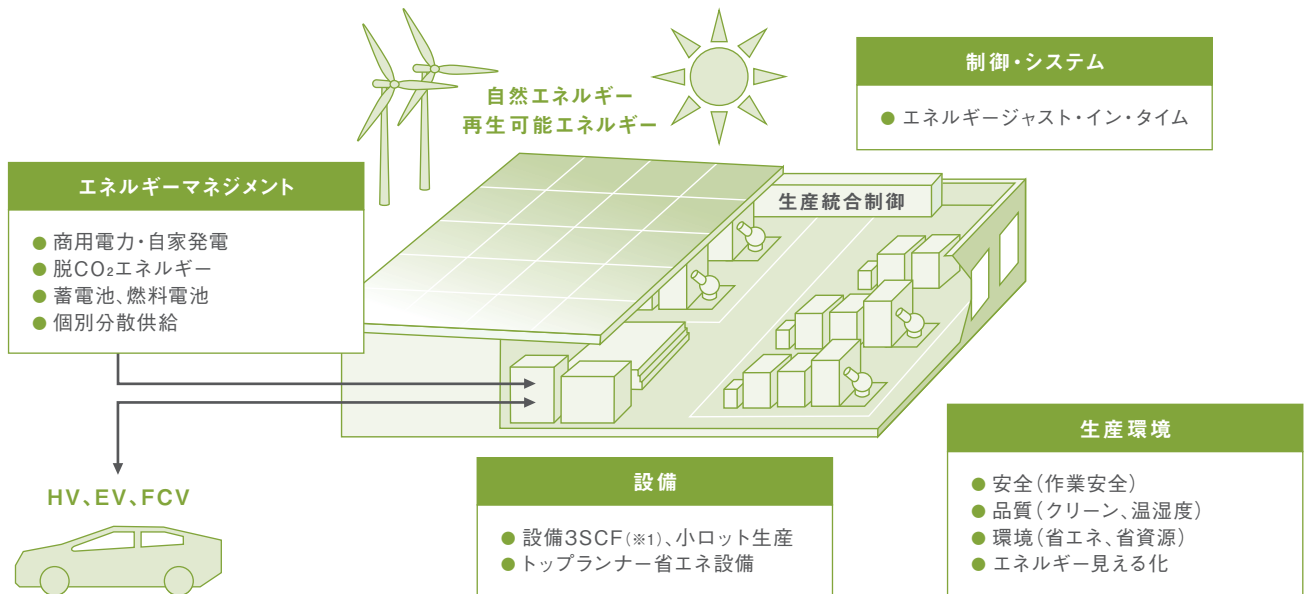
ジェイテクトは、「環境チャレンジ2050」に掲げる低炭素社会の構築を目標に、2016年「生技革新CO₂削減部会」を発足させました。

生産技術の革新による生産性向上を通じ、これまで以上の省エネ・CO₂削減に挑戦します。

スマートファクトリーの実現を目指して

ジェイテクトが生産技術の革新の先に目指すのは、エネルギーの供給革新とモノづくり革新の相乗効果でCO₂排出量の削減

を推進するスマートファクトリーの構築です。再生可能エネルギーの利用など将来のエネルギー変換に対応できる体制の整備と、生産性を向上させる生産技術の開発に積極的に取り組みます。



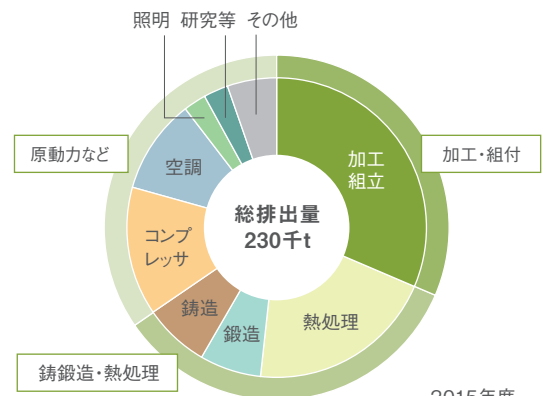
※1 3SCF シンプル、スリム、スマート、コンパクト、フレキシブルの略。

新たな生産技術で省エネ・CO₂削減を追求

生技革新CO₂削減部会では、省エネ・CO₂削減を実現した工場での生産こそが、企業価値を高めると考え、高いチャレンジ目標のもと、工程、設備、製品単位でのCO₂削減を目指しています。目標達成には生産に関わる全設備の省エネ強化が不可欠で、今後は鋳鍛造・熱処理、加工・組付、原動力のエネルギー消費工程の分析を進め、新たな生産技術の開発・展開による省エネを追求していきます。また、エコシート(※2)にCO₂削減の重点項目をあげ、現状と改善策を記載し見える化することで、省エネ投資や改善提案を促進させます。

※2 エコシート CO₂削減の改善案を数値とともに詳細に記載できるジェイテクト独自のシート。

目的別エネルギー使用割合(排出CO₂量で算定)



2015年度

| 社会 |

人材マネジメント

→ S_07~13 関連記事

ジェイテクトグループは、すでに世界で約130の拠点、約4万4,000人(2016年3月31日現在)の仲間がいる、グローバルカンパニーです。性別・国籍・年齢・文化などの属性を問わず、多様な価値観を持つ人材を受け入れ、活用することが不可欠です。

ダイバーシティの推進

ジェイテクトではダイバーシティ推進を、JTEKT GROUP VISIONを実現する上での重要な経営戦略の一つと位置づけ、取り組みを進めています。

次世代経営者の発掘・育成・適正配置

激変する経営環境の中で、柔軟に対応しつつも新たな成長を生み出せる経営人材を育成するため、世界中から発掘・育成し、迅速にグローバルで最適配置する仕組みを構築しています。2015年度は、経営人材の発掘・育成・適正配置を担うサクセッションコミッティー(SC)を世界6地域で立ち上げ、運用開始しました。制度面では、「職務・職責の大きさ」をグローバル統一基準で格付けするグローバル・グレーディング制度、グローバル統一基準の評価制度を導入しました。また、次世代経営者候補の2期生として、日本国外からの17人も含め36人を選抜し、育成を開始しています。

女性の活躍を推進

ダイバーシティに関する多くの取り組みの中でも特に重視しているのが、女性の活躍についてです。ジェイテクトでは、女性の活躍推進を加速させるため、2014年度に全女性従業員および全

管理職を対象とした調査を実施。その結果、見えてきた課題に対し、2015年度より次の4つの柱で取り組みを推進しています。

1. 意識改革

全管理職を対象にした、男女の固定的役割分担意識の払しょくと、女性部下の育成という切り口からダイバーシティマネジメントを理解する研修を実施

2. 両立支援

女性総合職を対象にした、長期的なキャリアデザインとネットワーク形成を目的としたキャリア研修を実施

制約がある中で働く従業員の継続就労を可能とする制度・環境づくり

3. 採用強化

キャリア形成支援を目的とした制度の導入

キャリア意識の高い女性の積極的な採用

4. 風土醸成

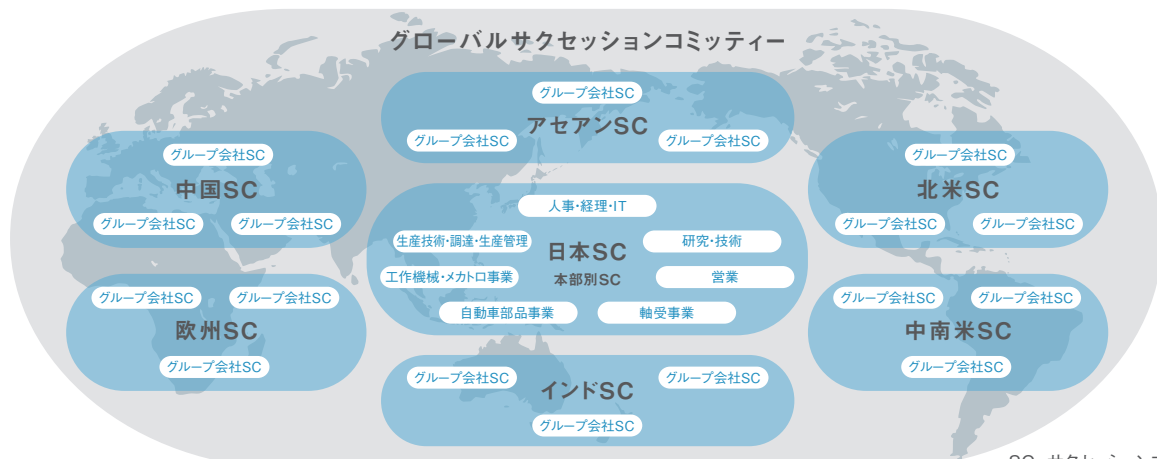
全従業員向けダイバーシティ教育などによる、性別にかかわらず活躍できる風土の醸成



管理職ダイバーシティ研修(1日間)



女性向けキャリア研修(2日間)



SC=サクセッションコミッティー

| 社会 |

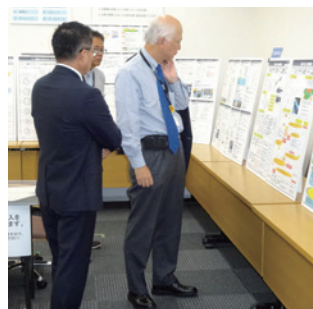
ステークホルダーとの対話

ジェイテクトグループは、今日までさまざまなステークホルダーのみなさまに支えられて成長してきました。みなさまからのご意見・ご要望は、事業活動の選択の場面において重要な判断材料となり、実りある対話の機会を増やすよう努めています。

お客様

マーケットから発想し、
最高の品質・技術・サービスを提供し、
お客様の満足と信頼に応えます

- BtoB企業として顧客ニーズをつかむため、日々の対話を重視
- より高い顧客満足につなげるため、お客様満足度調査を毎年実施
- ジェイテクトの技術・商品を紹介し、市場ニーズを把握すべく、国内外の展示会に参加
- お客様に品質改善の取り組みを紹介する、品質展示会を開催



取引先様

遵法精神に基づき、
公正、透明、自由な競争ならびに適正な取引を行います

- 調達方針説明会(2015年度253社参加)、品質管理大会(2015年度251社参加)、ジェイテクト協会の研修会を、年1回実施
- 2015年度の重点実施事項
重要品質問題への取り組み強化／卓越した国際コスト競争力の強化／グローバル最適調達への対応

従業員①(人事)

従業員の人格と個性を尊重し、
可能性と働きがいを大切に、豊かさを実現します

- 相互信頼・相互理解を深めるため、労使で数多くの対話の場を設け、着実な意見交換を実施
- 全従業員に対して年1回、職場マネジメントアンケートとモラルサーベイを実施
- ダイバーシティ推進を重視。中でも女性の活躍を支援するため、2014年度に実施した、全女性従業員および全管理職対象の調査に基づき、2015年度より取り組みを推進中

従業員②（安全衛生健康）

安全な職場をつくり、 一人ひとりの心と体の健康を推進します

- 労働災害ゼロを目標に、ジェイテクト全拠点と国内外グループ会社で共同して労働安全衛生を推進。「JISHA方式適格OSHMS基準」に従って活動中
- 従業員一人ひとりの心と体の健康づくりを推進するため、健康診断・ストレスチェック・長時間労働者健診・特定保健指導・喫煙対策を実施
- 基幹職にメンタルヘルス教育を実施



地域

「良き企業市民」として社会貢献活動を積極的に推進します

- 周辺の方々とのふれあいを通じてニーズを掘り起こし、地域とのコミュニケーションを図るため、各拠点で「地域懇談会」「工場フェスティバル」などを開催。2015年度は国内各拠点で合計657件（うち新規123件）の社会貢献活動を報告
- 国内全拠点での被災地支援チャリティキャラバンを3年連続実施。寄付金額は、2013年度 231万4,976円、2014年度 262万525円、2015年度 330万2,973円。開始当初の目標300万円を達成し、2016年度も継続中



株主・投資家

株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションを図り、 企業情報を公正に開示するとともに、継続的に企業価値の向上を図ります

- 経営の透明性を確保し、株主・投資家のみなさまとの長期的な信頼関係の構築に努力
- さまざまなIR活動を実施
IR決算説明会・スモールミーティングの開催／個別取材／工場見学会／アニュアルレポートの発行／
証券会社主催カンファレンス参加／事業報告書・株主総会招集ご通知

| ガバナンス |

コーポレート・ガバナンス

ジェイテクトは、企業の社会的責任を果たし、企業価値を持続的に向上させるため、コーポレート・ガバナンスの継続的な充実に取り組んでいます。

推進体制

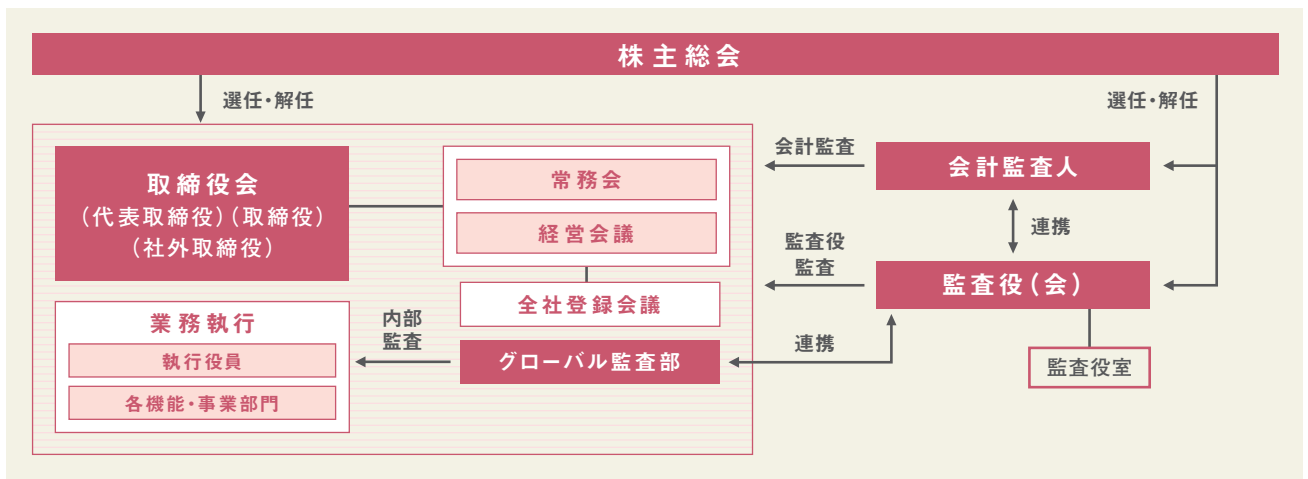
ジェイテクトでは、取締役会を毎月開催し、経営上の意思決定を行うとともに、取締役の職務執行を監督しています。さらに、取締役会の監督機能を強化するため、2015年6月に2人の独立社外取締役を選任しました。また、取締役会の下部機構として常務会、経営会議、全社登録会議を設け、個別事項の審議の充実を図るとともに、執行役員と業務執行を監督しています。

経営を監視する仕組みとして、監査役会設置会社制度を採用

し、社外監査役3人を含む5人の監査役が、取締役の職務執行を監査しています。

内部監査については、各業務執行とは独立したグローバル監査部により管理・手続きの妥当性、遵法性など業務全般の監査を行っています。監査役、会計監査人、グローバル監査部は、定期・随時に協議し、相互連携を図っています(資料-01)。また、ジェイテクトでは、会社法、金融商品取引法が要求する内部統制の体制を整備・運用しています。

資料-01 コーポレート・ガバナンス体制



取締役会

経営上の重要事項を決定するとともに、取締役の職務執行を監督する。

常務会

取締役会を補完し、経営上の重要事項などを審議、基本方針を決定する。

経営会議

取締役会を補完し、業務執行における方針の進捗を管理する。加えて、広く役員間で業務執行上の問題点・情報を共有する。

監査役会

取締役の職務執行の監査、会計監査人の監査の方法・結果の相当性の確認を行なう。

全社登録会議

取締役会・常務会・経営会議から権限を委譲され、業務執行の立場からの専門的かつ十分な審議を通じ方針・方向性を検討する。

社外役員

ジェイテクトは、独立役員(*)の要件を満たし、出身の各分野における実績と見識を有している人物を社外取締役として選任しています。各氏が人格、識見に優れ、高い倫理観を有していることなど「取締役選任に関する方針」に基づくことも選任の理由としています。

また、中立的・客観的視点での監査の実施という観点から、社外

監査役を選任しています。資料-02に記載する実績と見識を有することも理由としています。

* 一般株主と利益相反が生じるおそれのない社外取締役または社外監査役を意味し、東証「上場管理等に関するガイドライン」の独立性基準に沿った社内基準に基づいて判断しています。

資料-02 独立社外取締役および独立社外監査役の選任

役職	氏名	選任の主な理由となった実績・見識等	独立役員	2015年度の出席状況(回/回)	
				取締役会	監査役会
取締役	宮谷 孝夫	製造業の経営者および業界団体会長としてのモノづくりに関わる豊富な経験と高い見識	○	12/12	—
取締役	岡本 巖	経済産業省および一般財団法人の要職を歴任し国内外における産業・経済活動に関する豊富な経験と高い見識	○	12/12	—
監査役	深谷 紘一	製造業の経営者としての豊富な経験と企業統治に関する幅広い見識		13/14	14/15
監査役	小林 正明	公認会計士としての財務および会計に関する相当程度の知見	○	14/14	15/15
監査役	嵯峨 宏英	製造業の経営者としての豊富な経験と企業統治に関する幅広い見識		11/14	12/15

取締役・監査役報酬

取締役の報酬は、月額と賞与により構成し、企業業績との連動性を確保して、職責や成果を反映した報酬体系としています。賞与は、各期の連結営業利益をベースとして、配当、従業員の賞与水準、他社の動向および中長期業績や過去の支給実績などを総合的に勘案の上、検討しています。具体的な案は代表取締役と社外取締役で構成する「報酬案策定会議」にて検討しています。

監査役報酬は、月額のみとし、賞与の支給はありません。企業業績に左右されにくい報酬体系とすることで、経営に対する

独立性を担保しています。

なお、役員報酬などの月額報酬については、2012年6月27日開催の株主総会の決議により定められた報酬総額の上限額範囲内にて決定しています。各取締役の月額報酬は、取締役会にて決議し、各監査役の月額報酬額は監査役協議により決定しています。

また、取締役の賞与については、定時株主総会の決議により支給総額について承認された後、各取締役の賞与額は、個々の職務と責任および実績を勘案し取締役会で決議しています。

| ガバナンス |

リスクマネジメント

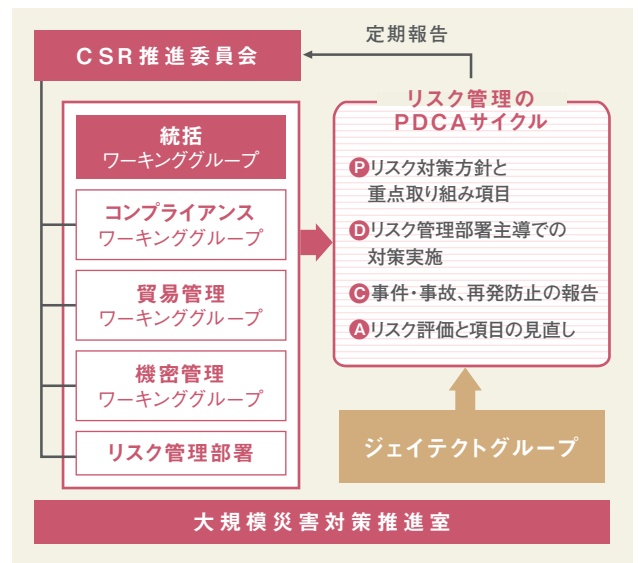
企業価値を持続的に向上させるために、ジェイテクトグループ全体の重要なリスクを把握、評価し、適切な対策を推進するリスクマネジメント推進体制の充実を図っています。

推進体制

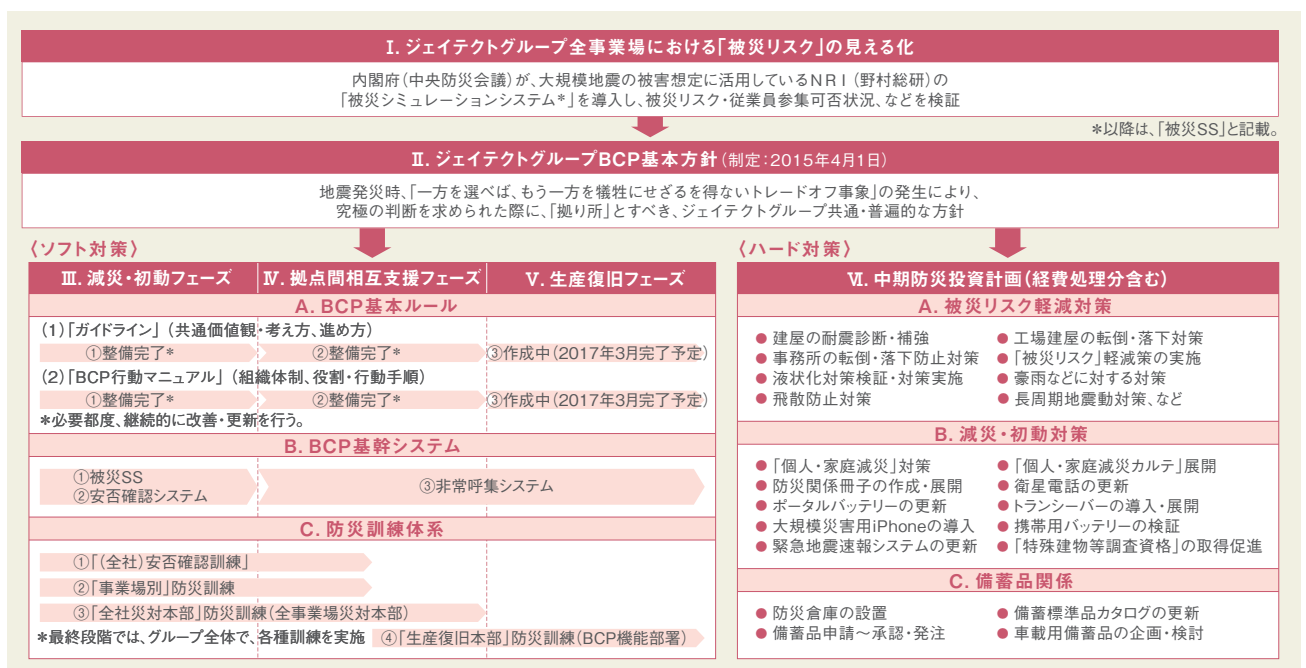
全社横断的な組織であるCSR推進委員会において、事業活動や社会・環境に影響をおよぼす可能性のあるリスクを外部環境の変化も踏まえて評価し、各ワーキンググループやリスク管理部署ではリスク発現への予防・復旧計画を策定、および各施策を推進しています。また、事業活動の継続に非常に大きな影響を与える大規模災害対策については、2015年度に取締役社長を議長とする大規模災害対策推進室を設立し、取り組み強化を図っています。

大規模災害対策

ジェイテクトでは、内閣府（中央防災会議）の想定災害に基づいて全事業場における被災リスクを検証し、2015年4月、ジェイテクトグループBCP(※)基本方針を制定しました。ソフト・ハード両面から対策を立案することで、大規模災害の発災時においても被害を最小限に抑え、事業活動の継続に努めていきます。



※ BCP 事業継続計画 (Business Continuity Plan) の略。



| ガバナンス |

コンプライアンス

ジェイテクトでは、コンプライアンス(法令、企業倫理の遵守)こそがCSRを支え、さまざまなリスクを回避する上で不可欠なものであると考え、「役員倫理規則」「コンプライアンス規則」を制定し、グループ全体での徹底に努めています。

推進体制

経営トップへの定期的な報告

各執行役員をコンプライアンスのリーダーとするワーキンググループを組織しています。月に数回の経営会議で、ヒヤリ事例を含めコンプライアンス違反について速やかに報告し、経営トップレベルの課題として迅速な対応、再発防止に取り組んでいます。

「バッドニュースファースト」を規程化

ジェイテクトグループで発生したコンプライアンス違反について、事故把握後、原則24時間以内に報告する「バッドニュースファースト」を、2015年度より規程化(*)。報告漏れが発生しないよう対策を強化しました。

* 内部通報およびコンプライアンス違反管理規準。

教育・啓発活動

ジェイテクト役員を対象としたコンプライアンス研修において、ジェイテクトで発生した一連の独占禁止法違反事案について担当弁護士より説明会を実施。どのような行為が問題だったのか改めて振り返り、再発および風化させないよう意識を高めました。

内部通報窓口

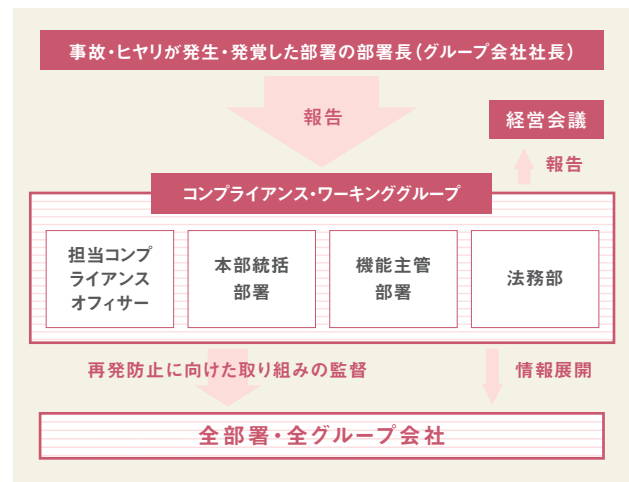
相談案件ごとにきめ細かな対応ができるよう「企業倫理相談窓口」を設けて、不祥事の未然防止や早期対応・再発防止に努めています。海外を含むグループ会社でも個別に相談窓口を設置しています。

過去5年の企業倫理相談窓口・ハラスメントヘルプライン通報件数

年度	2011	2012	2013	2014	2015
件数	21	28	50	51	51

* 2013年度以降は、ハラスメントヘルプラインの通報件数も加えています。

コンプライアンス違反 報告の流れ

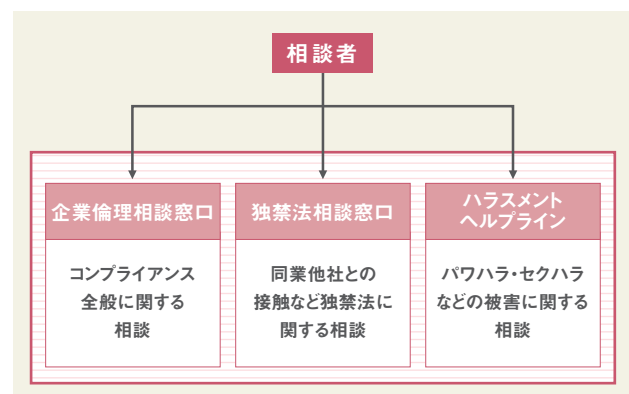


7月に実施した役員コンプライアンス研修

コンプライアンス強化月間

毎年7月をコンプライアンス強化月間と定め、全従業員を対象に啓発活動を実施しています。

内部通報窓口の役割



マネジメント

取締役

取締役会長
須藤 誠一



取締役社長
安形 哲夫



取締役副社長
河上 清峯



取締役副社長
井坂 雅一



業務改革推進室／新規事業
企画室総括

研究・技術統括／品質統括／
TQM推進室／研究開発本部
／ステアリング事業本部総括

安全統括／生産統括／安全
衛生管理部／工作機械メカト
ロ事業本部総括

常務取締役
松本 巧



駆動事業本部総括

取締役
宮谷 孝夫



社外取締役

取締役
岡本 巖



社外取締役

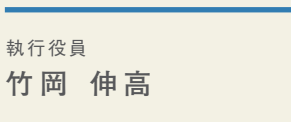
常勤監査役
榎本 真丈



監査役

執行役員

常務執行役員
荒木 恵司

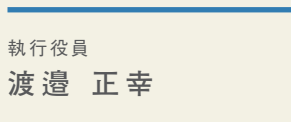


執行役員
鈴木 宣哉

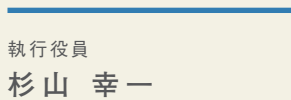


執行役員
富田 尚之

常務執行役員
大村 秀一

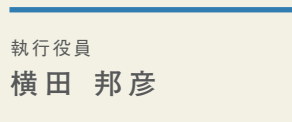


執行役員
山中 浩一

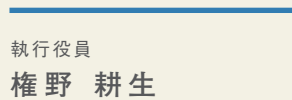


執行役員
杉山 幸一

常務執行役員
島田 和典

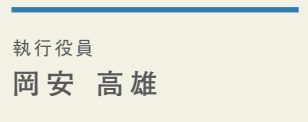


執行役員
Francis Fortin

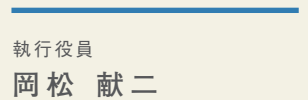


執行役員
権野 耕生

常務執行役員
牧野 一久
グローバル監査部統括



執行役員
林田 一徳



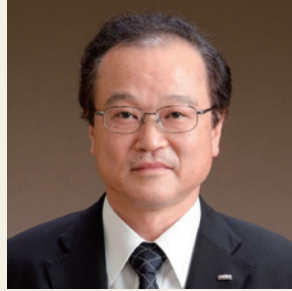
執行役員
岡松 献二

専務取締役
久米 敦



環境管理部／輸出管理室／
生産技術本部／調達本部／
生産管理本部総括

専務取締役
宮崎 博之



品質BR室／品質保証本部／
軸受事業本部総括

常務取締役
貝嶋 博幸



営業本部総括

常務取締役
高橋 伴和



経営管理本部総括

常勤監査役
竹中 弘



監査役
深谷 紘一



社外監査役

監査役
小林 正明



社外監査役

監査役
嵯峨 宏英



社外監査役

常務執行役員
佐野 眞琴

常務執行役員
小西 義和

常務執行役員
伊井 浩

常務執行役員
松岡 浩史

執行役員
宮下 徹

執行役員
深江 洋志

執行役員
瀬川 治彦
技術本部統括

執行役員
井上 孝夫

執行役員
木村 勉

執行役員
中岡 靖統

執行役員
西田 二郎

執行役員
立石 修治

執行役員
藤澤 寛幸

執行役員
Michael Davidson

連結貸借対照表

単位:百万円

会計期間(4月1日~3月31日)		2013年度	2014年度	2015年度
資産の部				
流動資産				
	現金及び預金	59,898	61,977	60,571
	受取手形及び売掛金	239,054	251,002	249,882
	有価証券	5,000	6,000	4,500
	たな卸資産	169,298	177,218	156,951
	繰延税金資産	17,178	17,714	17,221
	その他	39,076	37,887	37,053
	貸倒引当金	△1,153	△1,776	△1,229
	流動資産合計	528,352	550,023	524,951
固定資産				
	有形固定資産			
	建物及び構築物	255,778	271,673	273,126
	減価償却累計額	△154,000	△161,637	△162,638
	建物及び構築物(純額)	101,778	110,036	110,487
	機械装置及び運搬具	760,807	795,222	774,877
	減価償却累計額	△560,119	△585,457	△572,731
	機械装置及び運搬具(純額)	200,687	209,765	202,145
	工具、器具及び備品	70,097	71,253	68,718
	減価償却累計額	△59,080	△59,594	△57,553
	工具、器具及び備品(純額)	11,016	11,659	11,165
	土地	61,197	62,596	61,040
	リース資産	3,204	2,621	2,587
	減価償却累計額	△1,834	△1,458	△1,577
	リース資産(純額)	1,369	1,163	1,010
	建設仮勘定	45,132	45,477	32,192
	有形固定資産合計	421,181	440,699	418,042
	無形固定資産			
	リース資産	479	369	251
	その他	8,426	9,739	8,950
	無形固定資産合計	8,905	10,108	9,202
	投資その他の資産			
	投資有価証券	79,254	100,518	86,681
	出資金	8,185	9,687	9,668
	長期貸付金	265	231	217
	退職給付に係る資産	2,497	707	678
	繰延税金資産	12,605	8,761	20,465
	その他	7,204	5,912	6,712
	貸倒引当金	△1,983	△415	△785
	投資その他の資産合計	108,030	125,404	123,638
	固定資産合計	538,116	576,212	550,884
資産合計		1,066,469	1,126,235	1,075,835

単位:百万円

		2013年度	2014年度	2015年度
負債の部				
流動負債	支払手形及び買掛金	201,523	204,908	195,511
	短期借入金	48,148	35,440	38,108
	1年内償還予定の社債	20,000	20,000	—
	1年内返済予定の長期借入金	3,211	11,248	38,754
	リース債務	900	1,146	841
	未払金	27,845	30,686	35,222
	未払費用	58,515	49,582	47,330
	未払法人税等	10,784	9,662	4,895
	繰延税金負債	218	195	3,343
	役員賞与引当金	607	617	592
	製品保証引当金	5,955	7,025	5,577
	その他	14,313	16,590	15,281
	流動負債合計	392,024	387,103	385,459
固定負債	社債	20,000	20,000	20,000
	長期借入金	154,384	139,910	93,317
	リース債務	1,877	1,230	812
	繰延税金負債	1,879	2,998	5,568
	役員退職慰勞引当金	1,410	1,394	1,278
	環境対策引当金	626	503	216
	退職給付に係る負債	70,698	67,819	84,222
	負ののれん	184	—	—
	その他	4,519	5,500	4,892
	固定負債合計	255,580	239,358	210,309
負債合計		647,605	626,462	595,769
純資産の部				
株主資本	資本金	45,591	45,591	45,591
	資本剰余金	108,237	111,042	111,566
	利益剰余金	227,344	254,916	289,595
	自己株式	△393	△401	△412
	株主資本合計	380,780	411,148	446,341
その他の包括利益累計額	その他有価証券評価差額金	23,822	37,032	26,989
	為替換算調整勘定	△2,734	25,465	△3,838
	退職給付に係る調整累計額	△6,033	△152	△14,242
	その他の包括利益累計額合計	15,054	62,345	8,908
非支配株主持分		23,029	26,279	24,816
純資産合計		418,864	499,773	480,066
負債純資産合計		1,066,469	1,126,235	1,075,835

連結損益計算表

単位:百万円

会計期間(4月1日~3月31日)	2013年度	2014年度	2015年度
売上高	1,260,192	1,355,992	1,399,987
売上原価	1,079,154	1,152,012	1,177,641
売上総利益	181,037	203,979	222,346
販売費及び一般管理費	122,830	129,825	140,422
営業利益	58,207	74,154	81,923
営業外収益			
受取利息	638	677	648
受取配当金	1,114	1,627	1,856
固定資産賃貸料	766	571	567
持分法による投資利益	2,159	2,416	2,294
負ののれん償却額	375	278	—
為替差益	2,826	4,273	—
その他	3,781	3,100	3,087
営業外収益合計	11,662	12,944	8,454
営業外費用			
支払利息	3,456	3,322	2,848
為替差損	—	—	1,632
その他	4,557	4,396	4,636
営業外費用合計	8,013	7,719	9,117
経常利益	61,856	79,379	81,260
特別利益			
固定資産売却益	98	1,094	329
国庫補助金	—	—	289
負ののれん発生益	113	31	—
持分変動利益	—	772	—
反ダンピング税過年度還付額	1,825	—	—
その他	—	171	69
特別利益合計	2,037	2,069	687
特別損失			
固定資産除却損	2,726	1,904	2,333
減損損失	495	6,667	3,113
投資有価証券評価損	77	0	14
製品保証引当金繰入額	1,497	1,638	517
独禁法違反に係る罰金	10,979	3,035	—
その他	4,478	1,688	2,355
特別損失合計	20,255	14,934	8,334
税金等調整前当期純利益	43,639	66,514	73,614
法人税、住民税及び事業税	19,617	20,230	15,737
法人税等調整額	△1,862	175	6,253
法人税等合計	17,754	20,406	21,991
当期純利益	25,885	46,108	51,622
非支配株主に帰属する当期純利益	2,501	3,588	2,950
親会社に帰属する当期純利益	23,384	42,520	48,672

連結キャッシュ・フロー計算表

単位:百万円

会計期間(4月1日~3月31日)		2013年度	2014年度	2015年度
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	43,639	66,514	73,614
	減価償却費	53,024	57,035	58,412
	減損損失	495	6,667	3,113
	のれん償却額	△331	△239	28
	負ののれん発生益	△110	△31	—
	貸倒引当金の増減額(△は減少)	1,660	△1,017	△117
	退職給付引当金の増減額(△は減少)	△60,226	—	—
	退職給付に係る負債の増減額(△は減少)	62,213	1,643	7,384
	退職給付に係る資産の増減額(△は増加)	△2,497	1,789	27
	役員退職慰労引当金の増減額(△は減少)	△147	△16	△115
	受取利息及び受取配当金	△1,752	△2,305	△2,504
	投資有価証券売却損益(△は益)	△28	△43	△27
	投資有価証券評価損益(△は益)	77	2	△14
	支払利息	3,456	3,322	2,848
	持分法による投資損益(△は益)	△2,159	△2,416	△2,294
	有形固定資産売却損益(△は益)	△98	△1,094	△329
	有形固定資産除却損	2,726	1,904	2,333
	売上債権の増減額(△は増加)	△7,453	△3,673	△8,559
	たな卸資産の増減額(△は増加)	4,109	△319	13,130
	仕入債務の増減額(△は減少)	△8,554	116	△4,753
	未払費用の増減額(△は減少)	16,066	△10,462	△884
	役員賞与の支払額	△438	△420	△465
	その他	301	9,544	△10,270
	小計	103,971	126,499	130,557
	利息及び配当金の受取額	1,843	2,312	2,500
	利息の支払額	△3,499	△3,410	△2,843
	法人税等の支払額又は還付額(△は支払)	△13,089	△22,014	△20,088
	営業活動によるキャッシュ・フロー	89,226	103,386	110,125
投資活動によるキャッシュ・フロー	定期預金の預入による支出	△3,772	△3,159	△3,913
	定期預金の払戻による収入	3,583	3,614	2,914
	有形固定資産の取得による支出	△87,184	△64,882	△60,966
	有形固定資産の売却による収入	2,111	5,406	5,647
	投資有価証券の取得による支出	△1,021	△2,381	△1,410
	投資有価証券の売却による収入	55	190	117
	貸付けによる支出	△364	△231	△220
	貸付金の回収による収入	864	456	413
	その他	△1,382	△1,086	△2,506
	投資活動によるキャッシュ・フロー	△87,111	△62,072	△59,923
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)	△41,692	△18,397	4,350
	長期借入れによる収入	57,094	8,744	4,301
	長期借入金の返済による支出	△44,084	△18,730	△20,922
	社債の発行による収入	—	20,000	—
	社債の償還による支出	—	△20,000	△20,000
	ファイナンス・リース債務の返済による支出	△683	△792	△1,054
	配当金の支払額	△5,470	△8,548	△14,063
	少数株主への配当金の支払額	△588	△687	△1,185
	連結範囲の変更を伴わない子会社株式の取得による支出	—	—	△716
	自己株式の純増減額(△は増加)	△7	△8	△10
	自己株式の売却による収入	—	1,945	—
	財務活動によるキャッシュ・フロー	△35,433	△36,475	△49,301
現金及び現金同等物の期末残高	現金及び現金同等物に係る換算差額	1,790	△1,482	△4,493
	現金及び現金同等物の増減額(△は減少)	△31,528	3,356	△3,593
	現金及び現金同等物の期首残高	93,890	61,945	65,417
	連結範囲の変更に伴う増減額	—	—	△155
	新規連結に伴う現金及び現金同等物の増加額	206	162	—
	連結除外に伴う現金及び現金同等物の減少額	—	△46	△155
	連結子会社の決算期変更に伴う現金及び現金同等物の増加額(△は減少)	△621	—	—
	現金及び現金同等物の期末残高	61,945	65,417	61,668

非財務実績データ

			単位	2013年度	2014年度	2015年度
モノづくりを通じた貢献						
製品【単独】	環境設計による製品の使用段階でのCO ₂ 削減量	合計		457.1	466.0	724.2
	製品群事例	ステアリング(*1)	万t	184.0	296.0	334.0
		C-EPS電動アシスト パワーステアリングシステム				
		軸受		87.0	89.5	90.5
		自動車向け テーパローラベアリング				
環境【単独】	地球温暖化防止	生産におけるCO ₂ 排出量	t	240,024	237,147	230,090
		原単位	t/億円	148.1	147.7	146.2
		物流におけるCO ₂ 排出量	t	14,330	14,301	13,810
		原単位	t/億円	2.24	2.20	2.18
	資源の有効利用	廃棄物原単位	t/億円	6.71	6.86	7.34
	梱包材使用量の削減		t/億円	—	—	0.77
	内製生産高当たり水使用量		t/億円	—	—	1.56
	環境負荷物質の管理・低減	PRTR法対象物質排出・移動量	t	39.9	40.4	40.0
	環境法令違反件数		件	2	2	0
	研究【連結】	研究開発費(*2)の総額		億円	401	413
地域貢献【単独】	工場フェスティバル 来場者数		人	8,475	8,514	8,720
	地域懇談会開催拠点数		箇所	13	13	13
	地域清掃活動 総動員数		人	4,879	4,927	4,483
	工場見学 受入人数		人	1,051	1,344	1,366
盤石な経営基盤の確立						
従業員【単独】	海外の重要ポジションに占めるグループ会社社員比率 (グループ会社間異動者含む)		%	—	—	62
	女性管理職の割合	基幹職	%	0.82	0.83	0.81
		主任	%	2.36	2.62	3.30
	障がい者雇用率		%	2.11	2.17	2.23
	育児休業取得者(*3)		人	24	38	30
	介護休業取得者		人	3	5	1
ガバナンス	内部通報件数【単独】		件	50	51	51

*1 ジェイテクトが設計した製品の台数で算出するため、海外生産の製品を半分程度含みます。

*2 一般管理費および当期製造費用に含まれる研究開発費。

*3 2013年度は女性従業員の人数、2014年度、2015年度は男女合計の人数です。

企業情報・株式情報

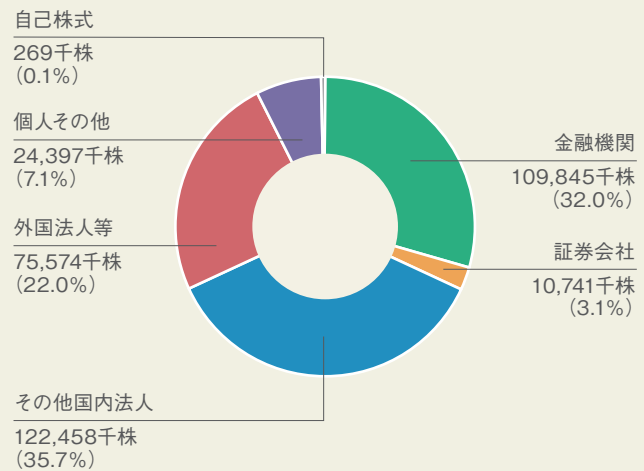
企業情報

社名	株式会社ジェイテクト JTEKT CORPORATION	
本店所在地	大阪市中央区南船場三丁目5番8号	
本社所在地	名古屋本社 名古屋市中村区名駅四丁目7番1号 ミッドランドスクエア15階 大阪本社 大阪市中央区南船場三丁目5番8号	
電話番号	名古屋本社 052-527-1900 大阪本社 06-6271-8451	
代表者	取締役社長 安形 哲夫	
資本金	45,591百万円(2016年3月31日現在)	
従業員数	43,938人 [連結] (2016年3月31日現在)	11,348人 [単独] (2016年3月31日現在)
売上高	1,399,987百万円 [連結] (2016年3月期)	634,831百万円 [単独] (2016年3月期)
経常利益	81,260百万円 [連結] (2016年3月期)	29,396百万円 [単独] (2016年3月期)
連結子会社	133社(国内37社、海外96社)	

株式情報

株式の総数	発行可能株式総数	1,200,000千株
	発行済株式の総数	343,286千株
株主数		22,131名

所有者別分布状況(発行済株式の総数に対する割合)



大株主の状況(上位10名)

株主名	持株数(千株)
トヨタ自動車株式会社	77,235
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	24,034
株式会社デンソー	18,371
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	14,861
日本生命保険相互会社	11,125
株式会社豊田自動織機	7,813
三井住友信託銀行株式会社	7,635
株式会社りそな銀行	6,749
株式会社三井住友銀行	6,366
豊田通商株式会社	5,969

第三者意見



特定非営利活動法人
循環型社会研究会理事

山口 民雄

TAMIO YAMAGUCHI

山口民雄プロフィール 新聞社に25年勤務後、環境ベンチャー広報部長、出版社の環境誌編集主幹、大学の非常勤講師などを経てフリー。2000年よりCSRの研究に着手し、毎年350社の報告書を精査し、動向を発表。(http://csr-project.jp/)

循環型社会研究会 次世代に継承すべき自然生態系と調和した社会の在り方を地球的視点から考察し、地域における市民、事業者、行政の循環型社会形成に向けた取り組みの研究、支援、実践を行うことを目的とする市民団体。研究会内のCSRワークショップで、CSRのあるべき姿を研究し、提言している。(http://junkanken.com/)

年金積立金管理運用独立行政法人(GPIF)は2015年9月、資産運用においてESG(※)の取り組みに優れた企業へ投資を行う国連責任投資原則(PRI)に署名しました。このことに象徴されるように投資家はESG情報に対する関心や評価力を高めてきています。一方、同年6月には「コーポレートガバナンス・コード」が適用されました。コードには、企業は投資家と建設的な対話を行うための基盤になるESG情報の提供に主体的に取り組むべきと明示されています。企業はこれらの要請に応えることができなければ評価されない時代になっています。企業に対する要請が変われば報告書も変わらなければなりません。そこで、2015年は報告書の転換に拍車をかけた年といっても過言ではないでしょう。

こうした動向を敏感に感知し、2016年版から統合報告

※ ESG Environment(環境)、Social(社会)、Governance(ガバナンス)の頭文字。企業が事業活動を展開するにあたり、企業責任として配慮が求められる項目。

書である本レポートを発行されたことは高く評価できます。統合報告書はフレームワークに原則や内容要素が明記されていますが、その肝は中長期的にさまざまな資本を投入しどのように価値を創造していくかであり、報告書からこれらが読み取れるか否かが重要なポイントとなります。本レポートでは「より良い未来に向かって」の表題の下、トップメッセージや各事業概況の中に中長期の見通しを読み取ることができます。また、ビジネスモデルからは、企業価値だけでなく社会価値を創造していくことが明確に図示されています。

統合報告書の発行企業は急激に増加する一方、その内容も充実してきています。本レポートがステークホルダーの期待により一層応えるためにフレームワークを参考に検証され、次年度のレポートに反映されることを期待します。

第三者意見を受けて

株式会社ジェイテクト 経営管理本部 経営企画部

本レポートは、当社にとって初めての統合レポート発行となります。2016年4月に共通の価値観となるJTEKTWAYを策定し、私たちの今後の羅針盤となる経営理念体系が完成し、グループ一丸となって取り組みを加速しているタイミングでもあります。よって、今回のレポートでは「この困難な時代にどう立ち向かおうとしているのか」という点について、社内、グループ内への発信も兼ねて掲載しております。

山口先生からは、まずは統合レポート発行に踏み切った

ことを評価いただきましたが、その一方で、一つひとつの取り組みにはまだ改善の余地があることもご教示いただきました。ESGの取り組みが社外から評価される時代に変わりつつあることは切に感じており、先生やステークホルダーのみなさまとの対話を重ね、ご意見を取り入れながら、より良い活動にすべく取り組んでまいります。今後も社会に誇れる会社として邁進すべく、ご支援いただいておりますステークホルダーのみなさまとともに持続的な成長を目指してまいります。

お問い合わせ先

株式会社ジェイテクト 経営管理本部 経営企画部

〒450-8515 愛知県名古屋市中村区名駅四丁目7番1号 ミッドランドスクエア15階

TEL 052-527-1905 FAX 052-527-1912

本冊子とジェイテクトのCSRレポート2016は、ジェイテクトのウェブサイトでもご覧いただけます。

<http://www.jtekt.co.jp>

JTEKT

Koyo | **TOYODA**

www.jtekt.co.jp

CSRレポート 2016

CSR Report 2016

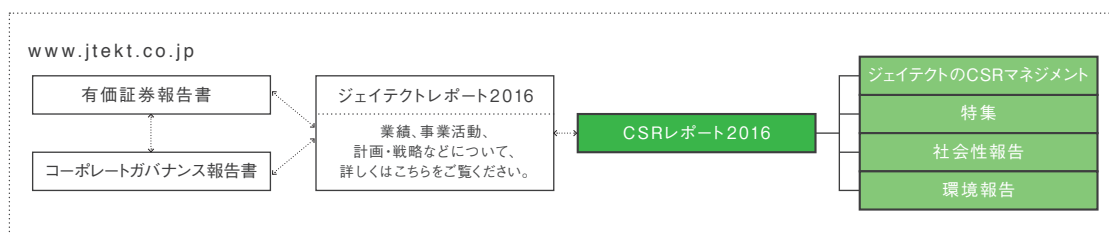
本レポートの位置づけ

2015年度版まで「メッセージ」(印刷冊子)と「詳細・データ」(ウェブ上のPDFファイル)の二部構成だった「ジェイテクトCSRレポート」は、「ジェイテクトレポート2016」の発行にともない、「CSRレポート2016」としてウェブ上のPDFファイルに集約しました。

社会性報告と環境報告の構成は、継続性を重視して2015年度版に倣っています。

また、ビジネスモデルの説明を補完する記事として、具体的な取り組みを紹介する「特集／ジェイテクトが提供する価値」を新設しました。

※更新時期はツールによって異なるため、対象期間が異なる場合がございます。



編集方針

- 本レポートは、ジェイテクトのCSRに対する考え方や活動について、みなさまにわかりやすくお伝えする目的で発行されています。
- 本レポートは「ジェイテクトのCSRマネジメント」「特集／ジェイテクトが提供する価値」「社会性報告」「環境報告」の4章で構成されています。
- 関連記事マークのアルファベットについて

M = ジェイテクトのCSRマネジメント F = 特集 S = 社会性報告 E = 環境報告 J = ジェイテクトレポート2016

対象期間および対象組織・範囲

対象期間 2015年度(2015年4月～2016年3月) ※一部の項目については対象期間外の内容も含まれます。

対象組織・範囲 ジェイテクトグループの全活動

ジェイテクトグループ統一基準が未策定の項目についてはジェイテクト単独の実績を記載しています。

なお、集計範囲に変更が生じた場合は、原則過去にさかのぼり、データの修正を実施しています。

参考にしたガイドライン

- ◎ GRI(グローバル・レポーティング・イニシアティブ)「サステナビリティ・レポーティング・ガイドライン2013(G4)」
- ◎ 環境省「環境報告ガイドライン(2012年版)」
- ◎ ISO26000(組織のための社会的責任国際規格)



2015年度に始まった新しい取り組みと、今回のレポートで初めて公開した情報には、このマークがついています。
※特集は、このマークを省略しています。

CONTENTS

- M** ジェイテクトのCSRマネジメント
- F** 特集／ジェイテクトが提供する価値
- S** 社会性報告
- E** 環境報告

「CSRレポート2016」に対する第三者意見

第三者意見を受けて

非財務実績データ

JTEKT

株式会社ジェイテクト

ジェイテクトの CSR マネジメント

JTEKT CSR Management

- 本PDF「CSRレポート2016」は、ジェイテクトのCSRに対する考え方や活動について、みなさまにわかりやすくお伝えする目的で発行されており、客観性・網羅性・継続性を重視した内容になっています。
- ジェイテクトの業績、事業活動、計画・戦略などについては「ジェイテクトレポート2016」をご覧ください。
- 関連記事マークのアルファベットについて
M = ジェイテクトのCSRマネジメント F = 特集
S = 社会性報告 E = 環境報告
J = ジェイテクトレポート2016
- 本項目「ジェイテクトのCSRマネジメント」では、CSRに対する考え方と、企業統治における重要項目をまとめました。

対象期間および対象組織

対象期間 2015年度(2015年4月～2016年3月)
※一部の項目については対象期間外の内容も含まれます。

対象組織・範囲 ジェイテクトグループの全活動

ジェイテクトグループ統一基準が未策定の項目についてはジェイテクト単独の実績を記載しています。なお、集計範囲に変更が生じた場合は、原則過去にさかのぼり、データの修正を実施しています。

参考にしたガイドライン

- ◎ GRI(グローバル・レポート・イニシアティブ)
「サステナビリティ・レポート・ガイドライン2013(G4)」
- ◎ ISO26000(組織のための社会的責任国際規格)
- ◎ コーポレートガバナンス・コード

New! 2015年度に始まった新しい取り組みと、今回のレポートで初めて公開した情報には、このマークがついています。

トップメッセージ	M_01
経営理念体系	M_03
企業の社会的責任	M_04
CSR推進	M_05
CSRを支える基礎	M_06
コーポレート・ガバナンス	M_06
コンプライアンス	M_08
リスクマネジメント	M_10

トップメッセージ



社会の発展とともに 成長し続ける 企業を目指して

株式会社ジェイテクト 取締役社長

安形 哲夫

Tetsuo Agata

JTEKT WAYを成長の原動力に

2016年1月、光洋精工と豊田工機が合併してジェイテクトが誕生してから、10周年を迎えました。この10年の間に、ジェイテクトグループの売上高は1兆円を超え、従業員数も4万4,000人となり、ともに4分の3が日本国外と、グローバル企業といえる規模になりました。

2016年は、これから真のグローバル企業として成長していくために、経営理念体系をグローバルで共有しやすい形に再構築し、その最下段に位置するジェイテクトグループで共有すべき価値観、JTEKT WAYを制定いたしました。

トップメッセージ

JTEKT WAYは、光洋精工、豊田工機、トヨタグループ、あるいはジェイテクトになってから構築された価値観を世界中から集め、今後の価値観として何が必要か検討を重ね、1年半かけて作成しました。このJTEKT WAYを強い意志を持って浸透させ、ジェイテクトグループの10年、100年の成長の礎としていきたいと考えております。

また、この共通の価値観を原動力に、さまざまな社会的課題の解決に果敢に取り組み、ブレイクスルーを生み出し、社会の発展とともに成長し続ける企業でありたいと考えております。

リスク対策を充実

2015年度のCSR活動は、従来から注力している安全・品質・コンプライアンス・環境保全などの取り組みを充実させたのはもちろんのこと、起こる可能性の非常に高い大規模地震への対策、右肩上がりでない時代を戦い抜く次世代経営者の育成計画など、ジェイテクトグループとしてリスクの高いと思われるポイントの充実を図っております。

特に大規模災害への対策については、サプライヤーとしての供給責任を果たすことはもちろん重要ですが、それも従業員のみなさまがご家族の安全を確保し、安心して出社できてこそだと考えており、「家庭減災」に重点を置いた取り組みを進めております。

みなさまにおかれましては、これからも変わらぬご支援をお願い申し上げます。

コンプライアンス徹底の取り組み

当社グループでは、2011年7月に公正取引委員会による立入調査を受け、その後、独占禁止法違反の認定を受けたことを厳粛に受け止め、コンプライアンス体制の強化を図るとともに、従業員一人ひとりが意識を向上できるような施策に取り組んでいます。また、各施策の運用状況について定期的に把握し、現場の意見を反映した改善を積み重ねています。

取り組み状況

【即時報告ルールの運用】

コンプライアンス事故発生後の対応遅れを回避するために、2015年4月よりコンプライアンス違反(そのおそれのある事象を含め)発生、発覚の際、原則24時間以内に報告するよう運用を開始。

【コンプライアンス違反事例の集約と展開】

当社グループで生じたコンプライアンス違反事例(事故・ヒヤリ)を月次で集約し、経営トップ出席の会議で報告。グループ会社にも展開し、再発防止に取り組む。

【コンプライアンス点検】

コンプライアンスに関するマネジメントの状況を調査する点検を、グループ会社を含め、定期的を実施。

【同業他社との接触に関する報告】

同業他社と接触する場合に法務部への事前申請・事後報告を全従業員に義務づけ。

【教育・啓発活動等】

法令・社内規程等を遵守する旨の宣誓(署名)の実施のほか、役員コンプライアンス研修(2回/年)や階層別教育、営業部門対象の教育を実施。また、腐敗行為(贈収賄)防止のための周知徹底も図っている。

経営理念体系

→ M_01~02 関連記事

経営理念体系

ジェイテクトでは、企業理念を体現するために、
 目指す姿を定義したJTEKT GROUP VISION、共有すべき価値観としてのJTEKT WAYを定義しています。
 これらの経営理念体系は、私たちの羅針盤として、新たなチャレンジへの原動力となっています。



企業理念

私たちジェイテクトは、社会の信頼に応え、
 モノづくりを通じて、人々の幸福と豊かな社会づくりに貢献します

JTEKT GROUP VISION

私たちの目指す姿です。より良い未来に向かって、お客様の期待を超える価値づくり、世界を感動させるモノづくり、自らが考動する人づくり、No.1、Only Oneの商品・サービスを生み出し続けます。

No.1 & Only One

— より良い未来に向かって —

私たちジェイテクトグループは、お客様、サプライヤー、従業員との和を大切に、「価値づくり」「モノづくり」「人づくり」を通じてナンバーワン、オンリーワンの商品・サービスをお届けします。



JTEKT WAY

私たちが共有する価値観です。すべての仕事に対し、5つの価値観を支えに揺るがぬ志を持ち、取り組んでいます。



企業の社会的責任

CSR(企業の社会的責任)について

ジェイテクトは、2009年2月CSR方針を策定し、誠実な事業活動の実践を基本にCSRの多岐にわたる活動に取り組んできました。2016年4月、「企業の社会的責任の考え方」「企業行動規準」を整理し、真のグローバル企業としての活動をさらに強化していきます。

→ M_01~02 関連記事

CSR(企業の社会的責任)の考え方

ジェイテクトグループは、「モノづくりを通じて、人々の幸福と豊かな社会づくりに貢献する」という使命の実現に向けて、企業行動規準に則り、「経済」「社会」「環境」のそれぞれの関係において、調和した事業活動を実践します。

良き企業市民として、この趣旨を共有するお客様、サプライヤーのみならず、社会的課題の解決に努め、社会・地球の持続可能な発展に貢献していきます。

企業行動規準

お客様、取引先様への責任

- 遵法精神に基づき、公正、透明、自由な競争ならびに適正な取引を行います。
- マーケットから発想し、最高の品質・技術・サービスを提供し、お客様の満足と信頼に応えます。

株主様への責任

- 株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションを図り、企業情報を公正に開示するとともに、継続的に企業価値の向上を図ります。

従業員への責任

- 社員の人格と個性を尊重し、可能性と働きがい大切に安全な職場を作り、一人ひとりの豊かさを実現します。

地域社会、グローバル社会への貢献

- 「良き企業市民」として社会貢献活動を積極的に推進します。
- 国際ルール、各国各地域の法律・文化・慣習を尊重し、その発展に貢献します。
- 地球環境問題への取り組みは、企業の重要な使命のひとつであることを深く認識し、自主的・積極的に行います。

CSR推進

体系的にCSR活動を推進

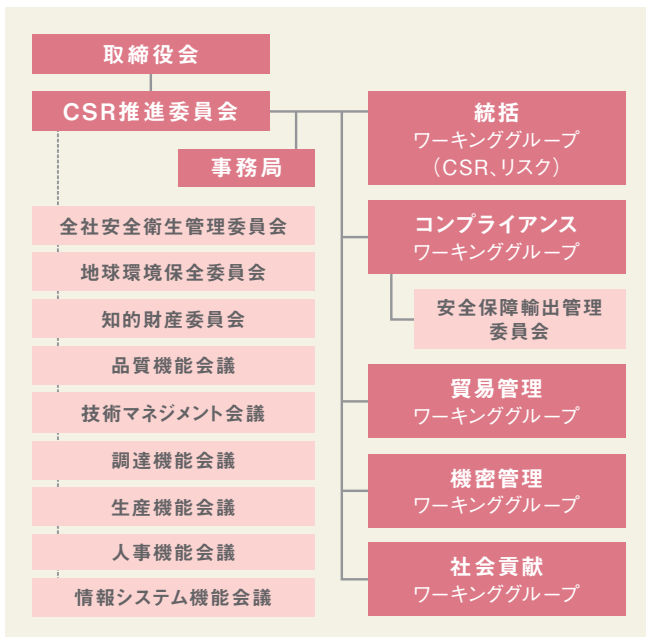
全社一体・グループ一体となって、体系的にCSR活動を推進していくために、社長が委員長を務める「CSR推進委員会」で定期的にCSR活動推進状況を点検しています。また、「企業理念の実現」「CSR活動によるリスクのコントロール」という使命を果たすためにどのような取り組みを進めるべきかを、さまざまな面から検討しています。また、ジェイテクトグループでは2014年4月にJTEKT GROUP VISIONと中期経営計画(※1)を策定。その中でCSRを経営基盤の一つとして位置づけ、2015年も継続して活動に取り組みました。

※1 中期経営計画 常に5年先を見据え、毎年、実績評価と計画更新を実施。2015年度の計画は2019年度、2016年度の計画は2020年度までを対象としています。

各種専門ワーキンググループ

重要なテーマであるコンプライアンス、貿易管理、機密管理、社会貢献については、専門ワーキンググループを設けて、活動計画をそれぞれに立案・推進しています。

CSR推進体制の概要

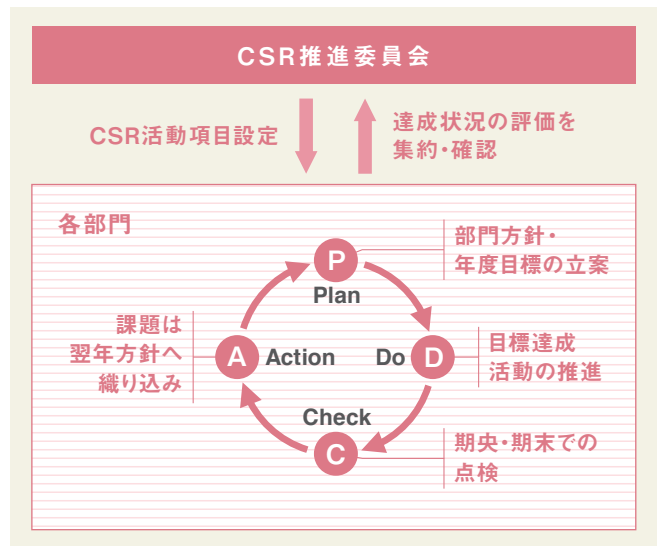


統括ワーキンググループ	CSR活動全般の企画・進捗管理、定期的なリスクマネジメントの状況把握とリスク評価
コンプライアンスワーキンググループ	法令や社内ルール、倫理の遵守意識の浸透と徹底
貿易管理ワーキンググループ	輸出入における国際ルール適合性確保のための対策を起案・推進
機密管理ワーキンググループ	ガイドラインによる評価・改善を行い、情報セキュリティに関する仕組み・体制を強化
社会貢献ワーキンググループ	社会貢献活動とボランティア活動の推進

全社各部門におけるCSR活動の実践

ジェイテクトでは「CSR推進委員会」に属する専門委員会と専門ワーキンググループによってCSR活動を推進しています。さらに、全社それぞれの部門においても年度目標にCSRに関する目標を織り込み、PDCAサイクル(※2)を回すことで計画的にCSR活動を推進しています。このような体制を構築することで、ジェイテクトとジェイテクトグループ全体におけるCSR活動の活性化と充実を目指しています。2015年度もCSRを重視した項目をグローバル会社方針に入れ、それぞれの部門が年度実施計画の中で取り組みました。

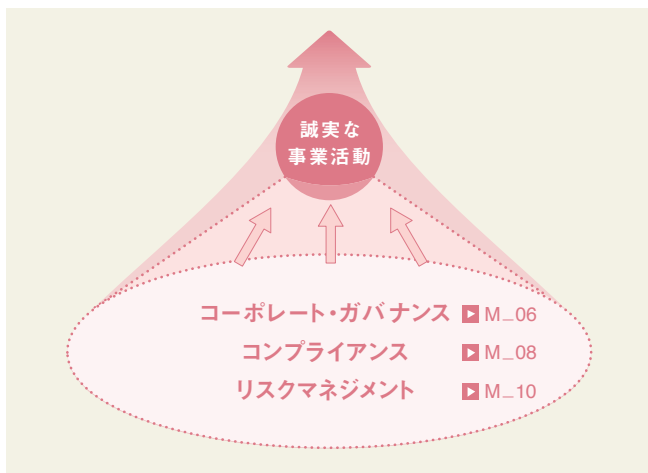
※2 PDCAサイクル 計画(Plan)、実行(Do)、評価(Check)、改善(Action)を繰り返すことで継続的に業務改善していく管理手法。



CSRを支える基礎

誠実な事業活動を支える三つの柱

ジェイテクトでは、誠実な事業活動を継続的に実践することが、CSR推進につながると考えています。誠実な事業活動に欠かせないのが、法令と社会的規範を遵守した、透明性の高い健全な経営。そのために「コーポレート・ガバナンス」「コンプライアンス」「リスクマネジメント」、この三つの柱を重要な基礎と位置づけています。いずれも近年、あらゆる企業において重視されていますが、大切なのは確実に運用されているかどうか。ジェイテクトでは、三つの柱を有効に機能させるために、推進体制を継続的に見直すなどの改善を重ねています。



コーポレート・ガバナンス

基本的な考え方

継続的な充実に取り組む

ジェイテクトは、企業の社会的責任を果たし、企業価値を持続的に向上させるため、東京証券取引所が適用を開始した「コーポレートガバナンス・コード」への積極的な対応、およびコーポレート・ガバナンスの継続的な充実に取り組み、あらゆるステークホルダーに対して経営の透明性を高め、十分な説明責任の確保に努めています。

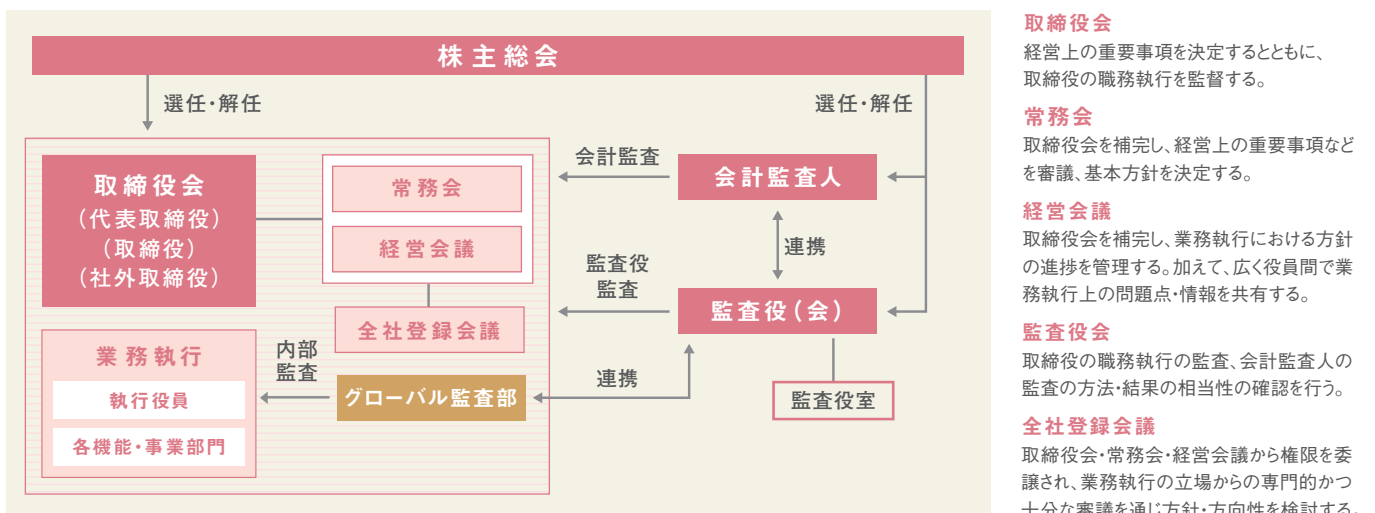
推進体制

適切な体制の構築

ジェイテクトでは、取締役会を毎月開催し、経営上の意思決定を行うとともに、取締役の職務執行を監督しています。さらに、取締役会の監督機能を強化するため、2015年6月に2人の独立社外取締役を選任しました。また、取締役会の下部機構として常務会、経営会議、全社登録会議を設け、個別事項の審議の充実を図るとともに、執行役員業務執行を監督しています。経営を監視する仕組みとして、監査役会設置会社制度を採用し、社外監査役3人を含む5人の監査役が、取締役の職務執行を監査しています。

内部監査については、各業務執行とは独立したグローバル監査部により管理・手続きの妥当性、遵法性など業務全般の監査を行っています。監査役、会計監査人、グローバル監査部は、定期・随時に協議し、相互連携を図っています(資料_01)。また、ジェイテクトでは、会社法、金融商品取引法が要求する内部統制の体制を整備・運用しています。

資料-01



コーポレート・ガバナンス

社外役員

資料-01

ジェイテクトは、独立役員(*)の要件を満たし、出身の各分野における実績と見識を有している人物を社外取締役として選任しています。各氏が人格、識見に優れ、高い倫理観を有していることなど「取締役選任に関する方針」に基づくことも選任の理由としています。

また、中立的・客観的視点での監査の実施という観点から、社外監査役を選任しています。資料-01に記載する実績と見識を有することも理由としています。

*一般株主と利益相反が生じるおそれのない社外取締役または社外監査役を意味し、東証「上場管理等に関するガイドライン」の独立基準に沿った社内基準に基づいて判断しています。

取締役・監査役の報酬

取締役の報酬は、月額と賞与により構成し、企業業績との連動性を確保して、職責や成果を反映した報酬体系としています。

賞与は、各期の連結営業利益をベースとして、配当、従業員の賞与水準、他社の動向および中長期業績や過去の支給実績などを総合的に勘案の上、検討しています。具体的な案は代表取締役と社外取締役で構成する「報酬案策定会議」にて検討しています。

監査役の報酬は、月額のみとし、賞与の支給はありません。企業業績に左右されにくい報酬体系とすることで、経営に対する独立性を担保しています。

なお、役員報酬などの月額報酬については、2012年6月27日開催の株主総会の決議により定められた報酬総額の上限額範囲内にて決定しています。各取締役の月額報酬は、取締役会にて決議し、各監査役の月額報酬額は監査役の協議により決定しています。

また、取締役の賞与については、定時株主総会の決議により支給総額について承認された後、各取締役の賞与額は、個々の職務と責任および実績を勘案し取締役会で決議しています。

資料-01

役職	氏名	選任の主な理由となった実績・見識等	独立役員	2015年度の出席状況(回/回)	
				取締役会	監査役会
取締役	宮谷 孝夫	製造業の経営者および業界団体会長としてのモノづくりに関わる豊富な経験と高い見識	○	12/12	—
取締役	岡本 巖	経済産業省および一般財団法人の要職を歴任し国内外における産業・経済活動に関する豊富な経験と高い見識	○	12/12	—
監査役	深谷 紘一	製造業の経営者としての豊富な経験と企業統治に関する幅広い見識		13/14	14/15
監査役	小林 正明	公認会計士としての財務および会計に関する相当程度の知見	○	14/14	15/15
監査役	嵯峨 宏英	製造業の経営者としての豊富な経験と企業統治に関する幅広い見識		11/14	12/15

コンプライアンス

基本的な考え方

一人ひとりが企業倫理に則った正しい判断・行動を

ジェイテクトでは、コンプライアンスはCSRを支える前提・基礎であり、企業理念を実現するために不可欠なものとして位置づけています。コンプライアンスを単なる法令遵守にとどまらず、企業倫理や社会的責務を果たしていくことと捉え、「役員倫理規則」「コンプライアンス規則」などを制定しています。

推進体制

経営トップへの定期的な報告

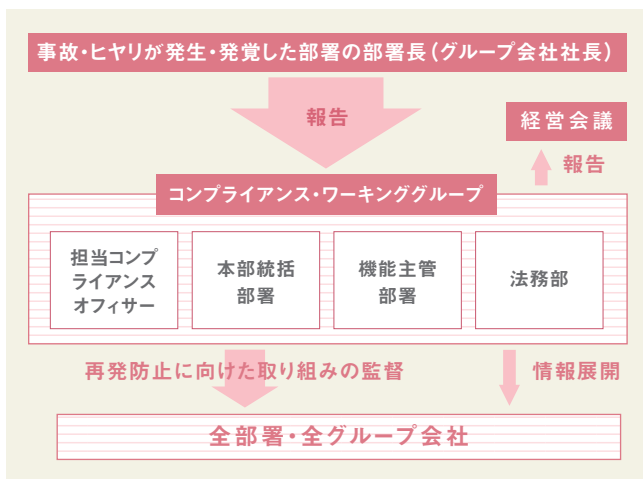
各執行役員をコンプライアンスのリーダーとするワーキンググループを組織しています。月に数回の経営会議で、ヒヤリ事例を含めコンプライアンス違反について速やかに報告し、経営トップレベルの課題として迅速な対応、適切な再発防止策に取り組んでいます。

「バッドニュースファースト」を規程化

ジェイテクトグループで発生したコンプライアンス違反について、事故把握後、原則24時間以内に報告する「バッドニュースファースト」を、2015年度より規程化(*)。報告漏れが発生しないよう対策を強化しました。

*内部通報およびコンプライアンス違反管理規程

コンプライアンス違反 報告の流れ



コンプライアンスオフィサーによる啓発・点検

ジェイテクトにおいては執行役員を中心に、コンプライアンスに則った業務活動を推進する役割を担うコンプライアンスオフィサーを任命。担当する職場において定期的にコンプライアンス点検を実施するとともに、コンプライアンスの浸透状況、リスクや課題を把握し、改善につなげる取り組みを実施しています。

グループ会社の推進体制

国内外の各グループ会社においても、コンプライアンスオフィサーを置くコンプライアンス推進体制を整え、各国・地域・企業の特성에応じた活動を展開しています。

教育・啓発活動

独占禁止法違反事案の振り返り

ジェイテクト役員を対象としたコンプライアンス研修において、ジェイテクトで発生した一連の独占禁止法違反事案について担当弁護士より説明会を実施。どのような行為が問題だったのか改めて振り返り、再発および風化させないよう意識を高めました。

◎コンプライアンス強化月間

毎年7月をコンプライアンス強化月間と定め、全従業員を対象に啓発活動を実施しています。2015年度は、8カ国語(*)に翻訳した社長メッセージを国内外グループ会社に展開。また、社内報やPC起動時のコンプライアンスメッセージ表示、さらに日めくりコンプライアンスの設置や役員コンプライアンス研修会を実施しました。

*英語、中国語、フランス語、タイ語、ルーマニア語、チェコ語、ポルトガル語、スペイン語



7月に実施した役員コンプライアンス研修

◎コンプライアンス通信

身近なコンプライアンス問題について各職場で話し合うため、法務部より毎月コンプライアンス通信を提供しています。

◎階層別教育におけるコンプライアンス教育

役員・新任部署長・基幹職昇格者・新入社員などに対して、グループディスカッション方式の研修を実施しました。

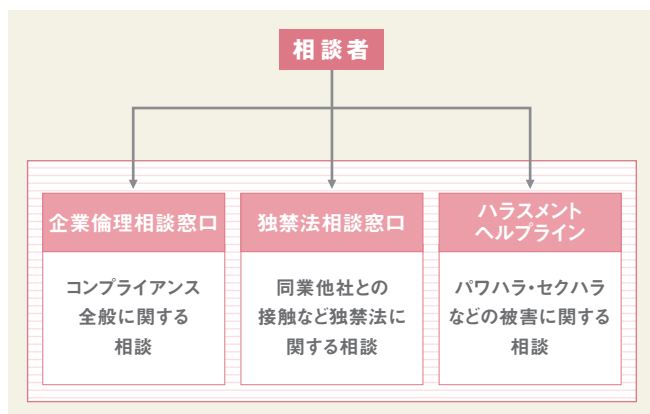
コンプライアンス

内部通報窓口

相談内容に応じた三つの窓口

相談案件ごとにきめ細かな対応ができるよう「企業倫理相談窓口」（法務部が受付の「社員の意見箱」と社外弁護士が受付の「ジェイテクトヘルプライン」）・「独禁法相談窓口」・「ハラスメントヘルプライン（人事部受付）」の三本柱で運用しています。

内部通報窓口の役割



工夫を凝らした積極的な窓口の周知

▶ 資料-01

誰でも気軽に相談できる内部通報窓口を目指し、インパクトあるポスターの掲示や技能職を対象にした日めくりコンプライアンスを配布。どこに相談すればいいのか、すぐに把握しやすいように工夫し周知しています。

大友 瑞季
人事・総務機能 法務部
コンプライアンス統括室

私の
CSR



働きやすい職場づくりをサポートしたい

コンプライアンス統括室では、従業員のみなさんが働きやすい職場づくりをコンプライアンスの面からサポートしています。職場での悩みを一人で抱え込まないように各種相談窓口を設けているほか、毎年7月をコンプライアンス強化月間とし、全従業員に対してコンプライアンスに関する周知徹底を図っています。今後もジェイテクトブランドの価値を高めるために、働きやすい職場づくりに尽力していききたいと思います。

▶ 資料-01

2015年度内訳

企業倫理相談窓口	法律・ルール違反	3件
	人事制度	10件
	職場コミュニケーション	2件
	ハラスメント	5件
	安全衛生	1件
	その他	6件
	合計	27件

独禁法相談窓口	同業他社との接触	18件
	情報収集・取り扱い	13件
	合計	31件

*通報に相当する案件はなし

ハラスメントヘルプライン	セクハラに関する相談	0件
	パワハラに関する相談	22件
	その他のハラスメント相談	2件
	合計	24件

過去5年の企業倫理相談窓口・ハラスメントヘルプライン通報件数

	2011	2012	2013	2014	2015(年度)
企業倫理相談窓口	21	28	33	39	27
ハラスメントヘルプライン	—	—	17	12	24
合計	21	28	50	51	51

リスクマネジメント

基本的な考え方

社会の期待に応えるために

ジェイテクトは「経済」「社会」「環境」のそれぞれにおいて、調和した事業活動を実践していくために、それらを妨げるリスクの未然防止や事故・事件発生時の被害を最小限にとどめるためのマネジメントを強化しています。

推進体制

全社横断組織のもとで対策を推進

▶ 資料-01

全社横断的な組織であるCSR推進委員会において、事業活動や社会・環境に影響をおよぼす可能性のあるリスクを外部環境の変化も踏まえて評価し、各ワーキンググループやリスク管理部署ではリスク発現への予防・復旧計画を策定、および各施策を推進しています。

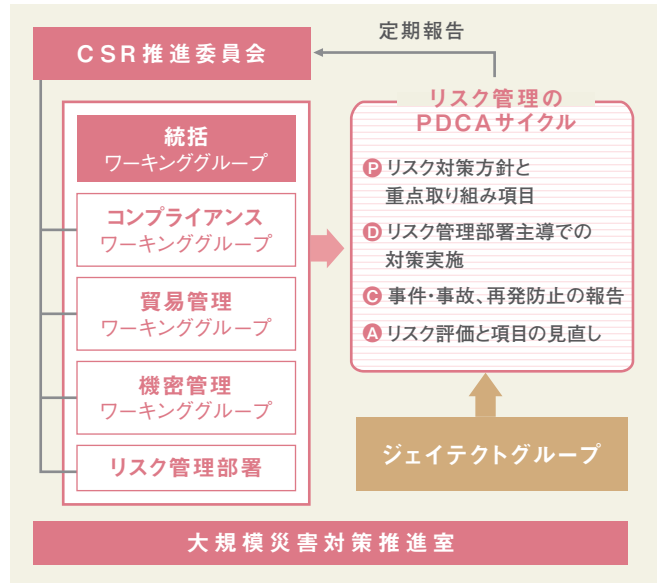
また、事業活動の継続に非常に大きな影響を与える大規模災害対策については、2015年度に取締役社長を議長とする大規模災害対策推進室を設立し、取り組み強化を図っています。

各部門でのリスク視点を強化

▶ 資料-02

ジェイテクトでは、各部門・本部単位でグローバル会社方針に基づいた年度実施計画を策定し、達成状況を定期的に点検する方針管理制度を採用しています。2013年度からは年度実施計画の中で計画を阻害する要因をリスクとして明記し、リスク発現時の対策を計画段階で検討する取り組みを開始しました。

▶ 資料-01



▶ 資料-02 リスクマネジメントの継続的な見直し

2014年度実施

- ジェイテクトグループへの経営管理ガイドライン展開。
- ジェイテクトグループBCP基本方針の制定。

2015年度実施

- 経営管理ガイドラインに基づくグループ会社のリスク管理強化。
- 大規模災害における減災・初動対策（ハード面・ソフト面）の推進。

2016年度計画

- 経営管理ガイドラインに基づくグループ会社の支援とフォロー。
- 従業員のリスク認識向上に向けた教育や対策の実施。

リスクマネジメント

大規模災害対策

ジェイテクトグループBCP基本方針の制定 **New!**

ジェイテクトでは、内閣府(中央防災会議)の想定災害に基づいて全事業場における被災リスクを検証し、2015年4月、

ジェイテクトグループBCP(※)基本方針を制定しました。ソフト・ハード両面から対策を立案することで、大規模災害の発災時においても被害を最小限に抑え、事業活動の継続に努めていきます。

→ M_01~02 関連記事

※ BCP 事業継続計画(Business Continuity Plan)の略。



特集

CSRレポート
2016

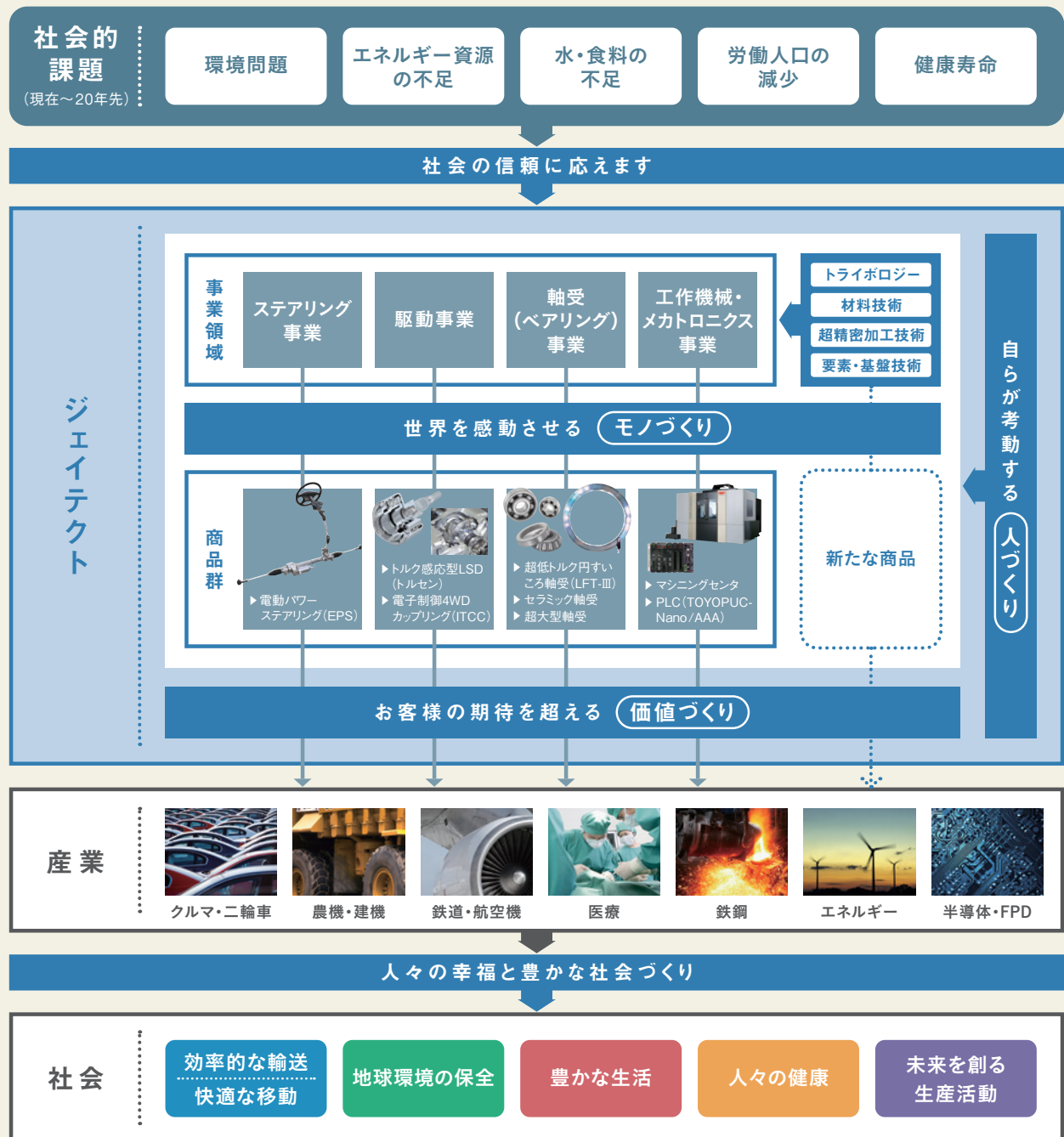
ジェイテクトが提供する価値

ジェイテクトは、ナンバーワン、オンリーワンの技術と
ダントツ品質を追求したモノづくりを通じて
新たな価値を創造し、
さまざまな社会的課題の解決に貢献しています。
この特集では、7つの具体例をご紹介します。

技術を進化・融合させて、
社会的課題の解決に貢献

- F_02 新グリースを用いた低摩擦減速機
- F_03 JFOPS対応
電動パワーステアリング (EPS)
- F_04 電磁弁のダブルラップ構造
- F_05 トルセンタイプCsm
- F_06 新構造のアンチクリープ玉軸受
- F_07 モータ用新セラミック玉軸受
- F_08 品質のIoT

ビジネスモデル

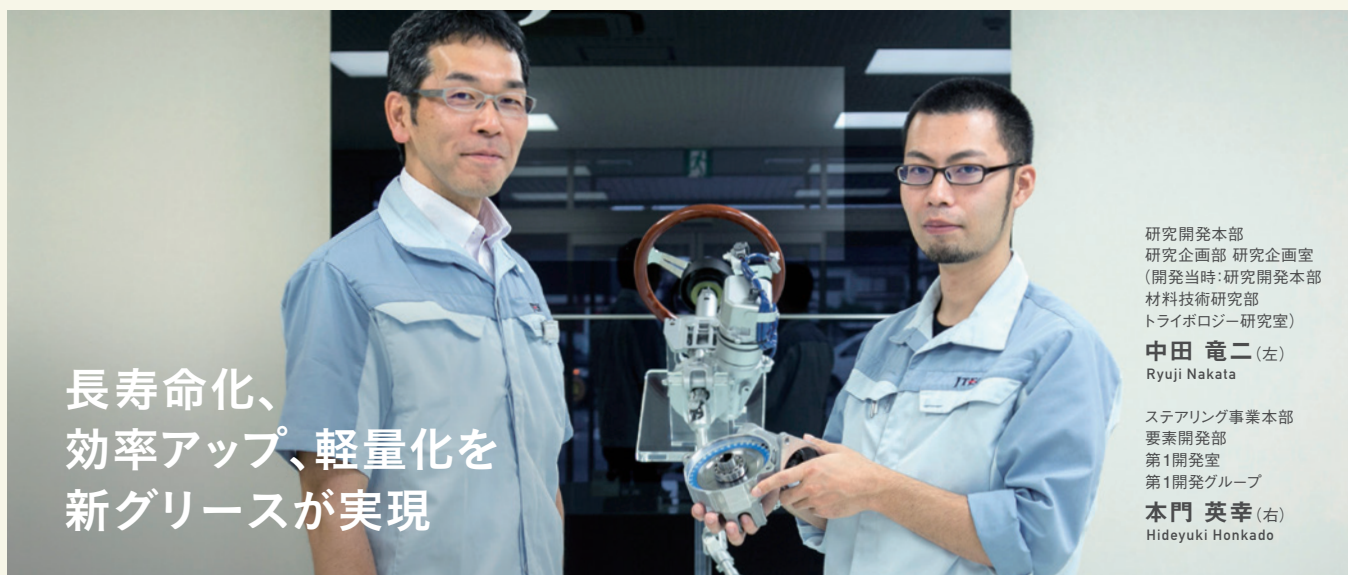


*トルセンは株式会社ジェイテクトの登録商標です。*ITCCは株式会社ジェイテクトの登録商標です。
*LFTはLow Friction Torqueの略で、株式会社ジェイテクトの登録商標です。*TOYOPUCは株式会社ジェイテクトの登録商標です。

新グリースを用いた低摩擦減速機

→ E_12 関連記事

特集 ジェイテクトが提供する価値



長寿命化、
効率アップ、軽量化を
新グリースが実現

研究開発本部
研究企画部 研究企画室
(開発当時・研究開発本部
材料技術研究部
トライボロジー研究室)

中田 竜二(左)
Ryuji Nakata

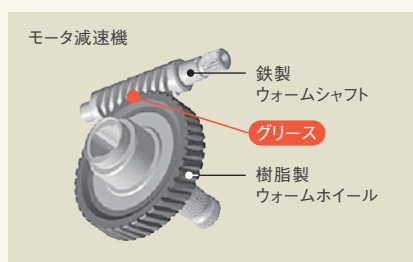
ステアリング事業本部
要素開発部
第1開発室
第1開発グループ

本門 英幸(右)
Hideyuki Honkado

省エネやCO₂排出量削減、静粛性向上—クルマのさまざまな課題の解決につながる、電動パワーステアリング (EPS) の減速機用新グリースを開発しました。

低摩擦性と樹脂適合性を
高水準で両立

自動車産業において省エネやCO₂排出量削減への貢献は重要なテーマ。燃費向上のために部品にはさらなる軽量化が求められ、また、電気自動車やハイブリッドカーの普及にとともに、静粛性へのニーズも高まっています。こうした背景からギヤなどの摺動(すり合わさって動く)機構部品に樹脂材料が多用されるようになりました。樹脂部品は軽量化や静音に効果を発揮します。しかし一方で、摺動による発熱が変形や破損につながるため、潤滑に用いるグリースには優れた低摩擦性が求められます。また、樹脂を劣化させない適合性も欠かせません。



ジェイテクトは2012年、低摩擦性と樹脂適合性を高水準で両立させた、EPSの減速機用グリースを開発。樹脂ホイールの約1.8倍長寿命化、減速機効率の16.5%アップなど、性能と信頼性を大きく向上させました。

グリース使用量削減による
環境への貢献

開発の過程では、元素分析なども活用して減速機内の潤滑メカニズム解明に取り組み、グリースの低摩擦性・樹脂適合性向上だけでなく、いかに使用量を削減できるかも追求。結果、グリース使用量を約50%削減し、省資源化を達成するとともに減速機の軽量化も実現しました。これらの成果が認められ、日本トライボロジー学会技術賞を受賞しています。

「新グリースを採用したEPSはすでに多くの車種に搭載されています。さらに多くの車種に採用いただけるよう、今後もお客様への提案に力を注いでいきたい。より多くのクルマに搭載されることで、燃費向上の効果も社会により



大きく広がりますから」(本門)

「ジェイテクトの技術者・研究者が、未来の社会に貢献できるような開発テーマに取り組むよう、研究開発部門を牽引していきたいと考えています」(中田)



低摩擦性・樹脂適合性
向上効果
樹脂ホイールが従来品より **約1.8倍** 長寿命化

グリース使用量
従来品より **約50%削減**

減速機効率
従来品より **16.5%向上**

JFOPS 対応 電動パワーステアリング (EPS)

特集 ジェイテクトが提供する価値

自動運転を見据え、EPSのさらなる進化を追求

ステアリング事業本部
電子システム企画部
企画グループ
高橋 俊博
Toshihiro Takahashi

自動運転の実現に向けて、自動車メーカー各社が技術開発を加速させています。ジェイテクトは電動パワーステアリング (EPS) で世界トップシェアを持つサプライヤーとして、その動向への対応に早くから取り組んできました。

最高レベルの安全が要求される製品

EPSはクルマの基本機能「走る」「曲がる」「止まる」のうち、「曲がる」を担う重要な製品。国際的な機能安全規格 ISO26262において、最も高い安全度水準を適用した開発が要求されています。

ジェイテクトはISO26262に準拠した開発プロセスを2011年に構築。その体制のもと2014年に世界で初めて冗長設計を採用したEPSシステムを開

発し、2015年から量産を開始しました。冗長設計とは同じ役割を持つものが2系統あり、もし運転中に片方の系統に問題が生じてもハンドル操作へのアシストを継続できる、フェールオペレーショナルな設計のこと。2015年に量産を開始した製品では、トルクセンサーとモータ駆動部に冗長設計を採用しています。

目標は「完全なフェールオペレーショナル」

ジェイテクトはEPSシステムの開発において実現を目指すフェールオペレーショナルのコンセプトを5段階に分け、JFOPS (JTEKT Fail-Operational System) 0~4として定めています。これまでにJFOPS3を実現。現在は、運転支援システムの高度化や、各国にお

ける自動運転システムの導入を見据え、完全なフェールオペレーショナルをコンセプトとするJFOPS4の実現を目指して開発を推進、2020年頃の量産を想定しています。

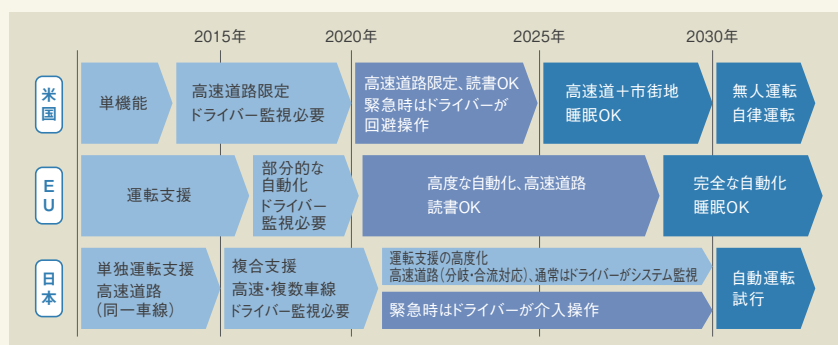
「運転は認知・判断・操作のサイクルで成り立っていて、その一部をこれからはクルマが支援していく時代になります。ジェイテクトの技術を通じてより高いレベルで支援することで、利便性・安全性の向上、さらには、クルマに乗ることが人生をより豊かにする、そんな時代づくりにつなげていきたいですね」(高橋)



JFOPS (JTEKT Fail-Operational System)

JFOPS	コンセプト	実現手段
JFOPS4	完全なフェールオペレーショナル	車両電源を含めたEPSシステム電気系ハードウェアの完全冗長化
JFOPS3	フェールオペレーショナル	EPSシステム電気系ハードウェアの冗長化
JFOPS2 または JFOPS1	部分的なフェールオペレーショナル	ソフトウェアでのバックアップ
JFOPS0	フェール発生時はシステム停止	従来のEPS

各国の自動運転システムの導入ロードマップ

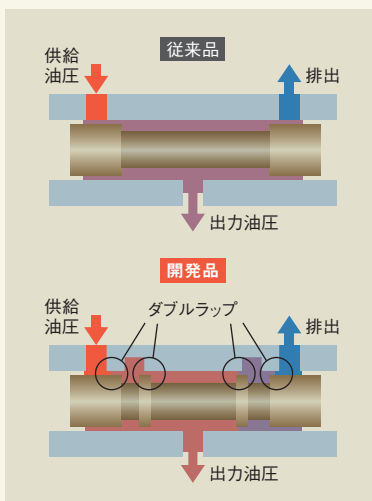


電磁弁のダブルラップ構造

特集 ジェイテクトが提供する価値

従来にない発想で、 相反する課題を同時に解決

駆動事業本部
油圧システム技術部
第2油圧技術室 第2設計グループ
藤田 かおり
Kaori Fujita



クルマの自動変速機(AT、CVT)の中に電磁弁という製品があります。従来にない発想の独自構造をこの製品に取り入れ、大きな効果を生み出しました。

リーク量低減と小型化の 両立を実現

クルマの自動変速機(AT、CVT)は、油圧によってクラッチを切り替えています。オイルポンプにより発生した油圧を、ショックなくスムーズに変速できるよう制御しているのが電磁弁です。

電磁弁は、電磁石の力で弁を開閉し、オイルの流れを制御します。いかにリーク量(オイルの内部漏れ)を減らすか、そして、いかに小型化するかが、改良に

向けての課題でした。通常、リーク量低減と小型化は相反するテーマであり、どちらかを向上させようとすると、どちらかが犠牲になります。しかしジェイテクトは、従来、供給側と排出側それぞれに1カ所ずつ設けられていたラップ(油圧絞り部)を直列2カ所にするという独自構造の電磁弁を開発することで、リーク量低減と小型化の両立を実現。この「ダブルラップ構造」の電磁弁は、リークされたオイルを汲み上げるポンプの小型化も可能にするため、燃費向上にもつながります。

愛知発明大賞を受賞

ダブルラップ構造の電磁弁は2012年

に量産を開始。すでにトヨタ自動車株式会社のさまざまな車種に搭載されています。同社からは燃費向上効果などが認められ、プロジェクト賞を受賞。また2015年には一般社団法人愛知県発明協会より愛知発明大賞を受賞しています。

「近年、ATでは多段化、CVTではレシオカバレッジ(変速比幅)の拡大が進んでいるため、1台当たり搭載される電磁弁の数も増える傾向にあります。電磁弁をこの開発品に切り替える効果もその分大きくなるので、さらに多くの車種に搭載されることを期待しています。今後は一歩進んで、ほかの関連製品とともにユニットとしての開発にも取り組み、さらなる低燃費化に貢献していきたいと考えています」(藤田)



体積
従来品より 約47%小型化

リーク量
(オイルの内部漏れ)
従来品より 約27%低減

トルセンタイプCsm

特集 ジェイテクトが提供する価値

高い操縦安定性を、 より多くの人に

JTEKT TORSEN Europe S.A.
Product Development,
European Technical Center - Belgium

吉濱 知生 (左)
Tomoki Yoshihama

JTEKT TORSEN Europe S.A.
Product Development,
European Technical Center - Belgium

Nicolas Poulet (右)



クルマにおいて地面に接している箇所は、タイヤのみ。エンジンのトルクを4つのタイヤにどう配分するかは、操縦安定性を高める上で非常に重要です。ジェイテクトのトルセンタイプCは4WD車において前後輪へのトルク配分を走行条件に応じて瞬時に最適化する役割を担い、快適で安全な運転を支えています。

新構造の実現に向けて、 事業間で協力

トルセンは1985年から長年にわたり、アウディ社の4WD車向けセンターデフ(前後輪の回転差を解消する装置)のシェアで100%を維持してきました。しかし2008年より競合他社が参入。そこで従来のトルセンタイプCをもとに商品力の大幅な向上を目指して開発された製品がトルセンタイプCsm(sm: smart module)です。2012年よりアウディ社の4WD車に搭載されています。

特長はまず、大物部品やボルトを廃止し、レーザー溶接を採用したこと。小型・軽量化を達成し、搭載性向上と低燃費化に貢献しています。また、主要部のフリクションディスクにカーボン系素材を高負荷対応に改良して採用することで、静粛性・耐久性の両立を実現しました。さらにトルク配分設定の自由度を拡大する新構造を採用。その低コスト化に向けて、ベルギーのトルセン技術開発部門と、日本の工作機械・メカトロ事業本部が協力し合い、複合ギヤ加工設備の高性能化を追求。成果をギヤスカイピングセンタ(※)の市場投入にもつなげました。

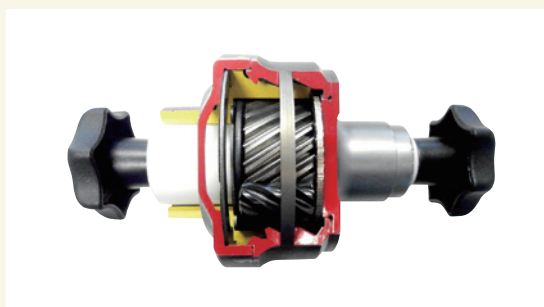
トルセン史上、最軽量を実現

トルセンタイプCsmのもう一つの大きな特長が、コア部品を共通化し、さまざまな変速機に適合させるための開発と生産対応を容易にしたこと。2015年よりAudi A4 2.0 TFSI quattroに採用されている製品は、トルセン史上、最軽量を実現しています。「競合他社が参入したことで、商品力向上への意識がより高まりました。常に危機感を持って商品力向上に努める

良い機会となりました」(Poulet) 「これからもジェイテクトならではの技術を生かして、より楽しく、より安全なクルマを社会に送り出すために、幅広い製品を視野に入れて開発に取り組んでいきたいと思います」(吉濱)

※ギヤスカイピングセンタ

ギヤ加工工程を1台に集約したジェイテクト製品。世界で初めてスカイピング工法をマシニングセンタに採用・量産化。



体積 従来品より	約 37% 小型化
質量 従来品より	約 34% 低減
部品共通化率 従来品は18% 開発品は	73% に向上

新構造のアンチクリープ玉軸受

→ E_12 関連記事

特集 ジェイテクトが提供する価値



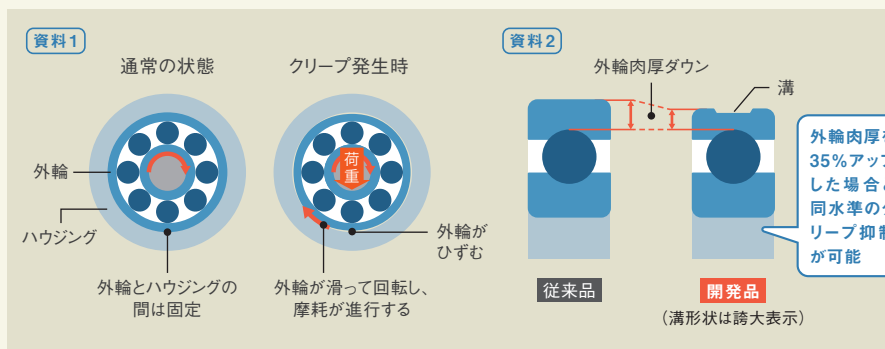
世界初の構造により、
摩耗を抑制

軸受事業本部
軸受技術部
軸受技術室 玉軸受グループ
石井 康彦
Yasuhiko Ishii

軸受(ベアリング)の耐久性と小型・軽量化を、いかにして両立させるか。ジェイテクトはこの課題の解決に向け、新構造の軸受を開発しました。

サイズを変えずに
クリープ対策が可能

クルマの変速機に使われる軸受など、一つの方向から大きな荷重がかかる軸受には、外輪のひずみによるクリープ(ハウジングに対して外輪が滑って回転してしまう現象)がまれに発生します(資料1)。クリープが発生すると軸受とハウジングの間で摩耗が進行し、やがて回転軸の中心がずれ、変速機そのものに不具合を生じさせかねません。防止策として、従来は外輪の肉厚化によりひずみを抑える方法が一般的でした。しかしその方法では軸受全体が大き



なり、重量も増加してしまいます。そこでジェイテクトでは、外輪に浅い溝を設けることでひずみを抑え、サイズを変えずにクリープ対策ができる「アンチクリープ玉軸受」を開発しました(資料2)。

変速機の
コンパクト化・軽量化に貢献

外輪のひずみによるクリープへの対策として溝を設ける構造・形状を採用した軸受は、世界初(ジェイテクト調べ)。従来のような外輪の肉厚化が不要になるため、変速機のコンパクト化・軽量化が可能となり、燃費向上につながります。開発は2016年3月に完了し、すでに国内外の自動車メーカー・変速機メーカーに提案中です。「どのような幅・深さ・形状の溝

が最適か、生産技術担当と相談しながら試行錯誤し、製品化を実現しました。展示会で説明したところ、自動車業界の方々に関心を持っていただき、クリープ抑制に対するニーズの高さを実感。これからもクルマの燃費向上につながる開発に取り組み、環境・エネルギー問題の解決に貢献していきたいと考えています」(石井)



重量 従来品より	約 12% 軽量化
ハウジング摩耗量 従来品より	約 50% 低減

新たな素材で異音と 寿命低下を防止

軸受事業本部
産業機器技術部
産建機軸受技術室
農機・電機グループ

阪本 康裕 (左)
Yasuhiro Sakamoto

軸受事業本部
産業機器技術部
精密機器軸受技術室
工作機械・EXSEVグループ

岡田 一真 (右)
Kazuma Okada

モータ用軸受(ベアリング)は、電食という内部を損傷させる現象をいかに防ぐかが課題。ジェイテクトはその対策として新セラミック材を採用した軸受を開発し、量産を開始しています。

多彩な分野で活躍する セラミック軸受

電食とは軸受内部で放電が起き、転動面などが損傷する現象のこと。進行



すると異音や寿命低下の原因になるため、モータに使用される軸受には絶縁対策が必要になります。

最も信頼性の高い絶縁対策は、通常金属でつくられる転動体(玉)をセラミック化すること。1984年、世界で初めて窒化けい素セラミック軸受の量産化に成功して以来、現在では航空・宇宙、医療機器、半導体製造装置、鉄道車両、風力発電など、ジェイテクトのセラミック軸受はさまざまな分野で使用されています。

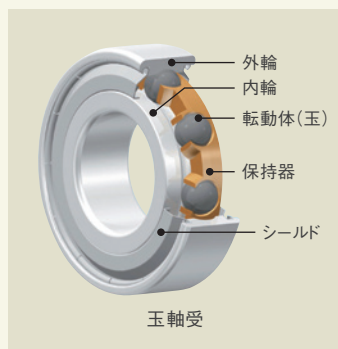
日本初となる 新セラミック材を採用

今回開発したモータ用新セラミック玉軸受は、エアコンをターゲットにした製品。エアコンにとって、電食による異音の防止は重要な課題です。従来は窒化けい素が使用されていましたが、日本初となる新セラミック材を採用することで、外輪・内輪と玉のすきま変化をより小さくし、幅広い温度環境への対応が可能となりました。2016年6月に量産を開始。今後はロボットで使用されるサーボモータなど、より幅広い分野に向けて提案していく考えです。「軸受は『産業の米』と呼ばれ、社会に存在するあらゆる機械で広く使われています。一般の方々の目にはあまりふれることのない製品ですが、これからも改善を積み重ね、より豊かな社会づくりに貢献するために、より信頼性の高



いものを世に送り出していきたいと考えています」(阪本)

「年々高度化するお客様のニーズにしっかりと応えていけるよう技術力を高めていきたい。たとえば、今より小さな力で回る軸受を開発すれば、搭載する機械の消費電力を抑えることができ、環境・エネルギー問題への貢献につながります。このようなニーズの一つひとつ応えていくことが技術者にとって大切だと考えています」(岡田)



品質のIoT

特集 ジェイテクトが提供する価値

IoT (Internet of Everything) で
品質の向上へ

工作機械・メカトロ事業本部
工作機械技術部
加工・工法技術室 研削グループ
疋田 雅也 (左)
Masaya Hikita

工作機械・メカトロ事業本部
IoT推進室
第1グループ
加藤 公一 (右)
Koichi Kato

あらゆるモノがインターネットにつながるIoT (Internet of Things) の進展により、製造業にも大きな変革が起きつつあります。この潮流に対してジェイテクトは、モノだけでなく、人やサービスも含めてつなげるIoT (Internet of Everything) という考え方を提案し、新たな価値を創出することを目指しています。

研削焼けを検知するシステムを開発

ジェイテクトは、IoTの実現に必要な工作機械と制御機器、両方を開発・製造し、さらにモノづくりのメーカーとしてIoTの効果を評価・実証するための生産ラインも有しています。この強みを生

かして今後、生産、品質、保全、それぞれのIoTによるスマートファクトリーづくりをお客様に提案していく方針です。その中の「品質のIoT」として、研削焼けを検知するシステムの開発を推進しています。研削焼けとは、熱によって金属組織が変質し、軟化してしまう不具合。目視では発見しづらく、検査工程で初めて判明するケースも少なくありません。一度発生すると機械を止めて前後の加工対象物も検査する必要があり、生産効率に多大な影響をおよぼします。

学習を繰り返し、成長するシステム

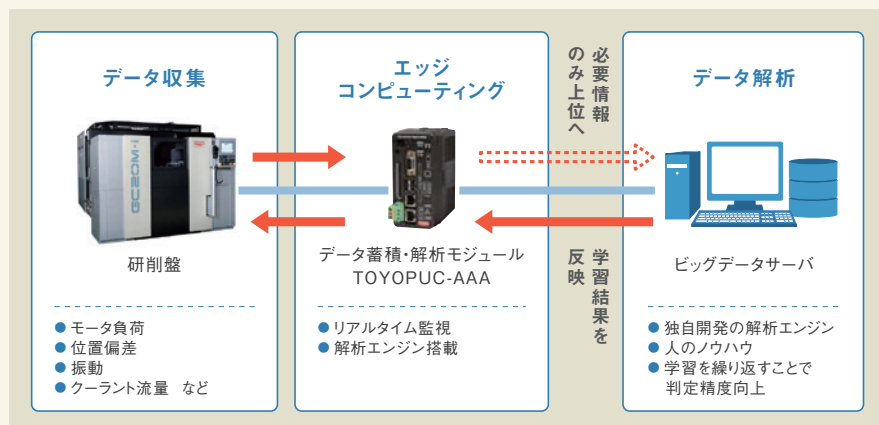
開発中のシステムでは、研削盤に設置した各種センサーから収集したデータを、

データ蓄積・解析モジュールを活用して蓄積・解析し、研削焼けの有無を判定します。解析は独自開発のソフトウェアで行い、そこには人のノウハウも組み込みます。結果をフィードバックすることで学習を繰り返し、判定精度が向上していくことも特長です。



「今は加工後に判定している段階ですが、将来はさらにデータ・知見を蓄積し、加工前に研削焼けなどの予兆を知らせることにより、加工異常が起きないようにする仕組みを実現し、導入されたお客様の品質不良防止に貢献していきたいと考えています」(加藤)
「品質不良を防止することにより、設備を効率良く稼働させ、省エネや生産コスト削減が図れます。今後も『機械』『加工技術』『制御技術』を組み合わせた付加価値の高い技術に取り組み、生産性向上に貢献していきます」(疋田)

研削状態監視による加工不良レス設備の提案



社会性報告

Social Report

- 本PDF「CSRレポート2016」は、ジェイテクトのCSRに対する考え方や活動について、みなさまにわかりやすくお伝えする目的で発行されており、客観性・網羅性・継続性を重視した内容になっています。
- ジェイテクトの業績、事業活動、計画・戦略などについては「ジェイテクトレポート2016」をご覧ください。
- 関連記事マークのアルファベットについて
M = ジェイテクトのCSRマネジメント F = 特集
S = 社会性報告 E = 環境報告
J = ジェイテクトレポート2016
- 本項目「社会性報告」では、2015年度の活動全般について、ステークホルダーごとにまとめました。継続的にご覧いただきやすいように、「CSRレポート2008」から、一貫してこの構成としています。

対象期間および対象組織

対象期間 2015年度(2015年4月～2016年3月)
※一部の項目については対象期間外の内容も含まれます。

対象組織・範囲 ジェイテクトグループの全活動

ジェイテクトグループ統一基準が未策定の項目についてはジェイテクト単独の実績を記載しています。なお、集計範囲に変更が生じた場合は、原則過去にさかのぼり、データの修正を実施しています。

参考にしたガイドライン

- ◎ GRI(グローバル・レポート・イニシアティブ)
「サステナビリティ・レポート・ガイドライン2013(G4)」
- ◎ 環境省「環境報告ガイドライン(2012年版)」
- ◎ ISO26000(組織のための社会的責任国際規格)

New! 2015年度に始まった新しい取り組みと、今回のレポートで初めて公開した情報には、このマークがついています。

お客様とともに	S_01
取引先様とともに	S_05
従業員とともに	S_07
地域社会とともに	S_21
株主・投資家のみなさまとともに	S_27

お客様とともに

社会背景

ISO26000で「消費者課題」が中核主題の一つとして取りあげられ、GRIガイドライン第4版(G4)でも「製品責任」という項目が設けられているように、消費者の権利への意識が世界的に高まっています。また、社会との持続可能な関わり方を経営戦略やビジネスモデルに組み込むことが企業に求められる中、ステークホルダーとの対話がより重視される傾向にあります。

ジェイテクトの考え方

社会全体をお客様と捉えて

ジェイテクトはお客様に対して、より高品質な商品を提供する「サプライヤーとしての価値」の探求はもちろん、頼れる「パートナーとしての価値」を感じていただくことを目指しています。また、ジェイテクトの商品は、クルマ、鉄鋼、鉄道、航空、宇宙など、さまざまな産業で使用されており、社会や環境問題と広く深く関わっています。ジェイテクトは、その社会的責任を強く自覚し、直接お取引のあるお客様はもちろん、社会全体までもお客様と考え、常に技術と品質の向上に努めています。

→ F_01～08・J_06～07 関連記事

品質方針と品質保証体制

▶ 資料-01

「お客様第一」を念頭に品質方針を定め、さまざまな品質向上活動に取り組んでいます。また、この方針に基づいて品質保証体制を整備し、さらに改善しています。

2013年に品質方針の文言を一部変更。それまで「商品品質」としていた箇所を「設計品質、製造品質」とより具体的な表現に変更しました。設計と製造、それぞれの段階における品質を追求することが、商品品質全体の向上と、お客様からの信頼獲得につながると考えています。

品質方針 私たちは品質第一に徹し、お客様の信頼と満足を得る魅力ある商品を提供する。

- お客様の立場に立った判断とスピードある行動
- 全員の創意と工夫による設計品質、製造品質のつくり込み

お客様とともに

2015年度の主な活動

[品質]

重要品質問題の根絶に向けて

2014年9月にトップ直轄組織として品質BR (Business Revolution) 室を立ち上げ、重要品質問題の根絶と仕組みの見直しを目指しています。2015年度からは、フロアマネジメントのあるべき姿の確立と、新規品立ち上がり時の品質向上に取り組んでいます。

QG(※)-20活動(マイルストーン管理)を実施

企画から、開発、設計、生産準備、生産に至る各段階において20の節目(マイルストーン)管理会議を実施。要求品質を確実に商品へ反映させています。

※ QG Quality Gatesの略。

定期審査を通じて改善

第三者機関による審査を経た品質マネジメントシステム認証取得を積極的に推進。年1~2回の定期審査を通じて品質管理の仕組みを常に改善し続けています。

主な取得済み認証

- ISO9001 (品質マネジメントシステムの国際規格)
- TS16949 (自動車産業向け品質マネジメントシステム)
- JIS Q 9100 (航空宇宙産業向け品質マネジメントシステム)

風土改革と お客様満足度向上への取り組み

New!

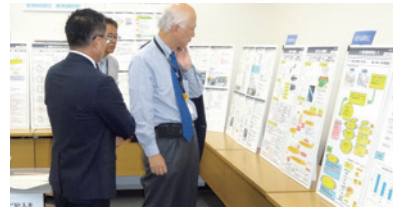
ジェイテクトでは毎年5月と11月を品質月間と定め、品質に対する意識高揚を図ることを目的に、ポスター・品質標語の募集・掲出や、改善に向けた各部署における討議など、さまざま



2016年5月の第21回品質月間ポスター

な活動を実施しています。

また、11月から12月にかけて第1回品質展示会を国内17拠点で開催。多くのお客様・取引先様にジェイテクトの品質状況と改善への取り組みを紹介するとともに、ジェイテクトの役員・従業員にお客様の声を伝え、品質の重要性を再認識してもらいました。



第1回品質展示会

[教育]

ジェイテクトの発展を自ら考える技術者集団

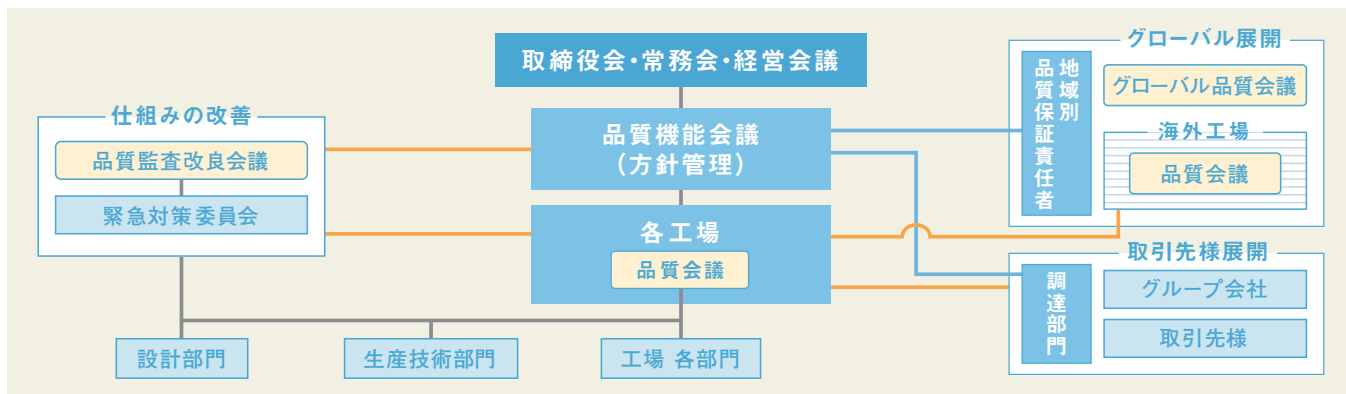
ジェイテクトでは2012年度にジェイテクト技術会を発足させ、社会が抱える課題の解決に向けた技術力・リーダーシップ力を向上させるため、社内の各分野の技術者同士がお互いに切磋琢磨する場を提供しています。

4年目を迎えた2015年度は、各委員会、東部・中部・西部の各支部主催の各種見学会、イベントを充実させ、技術者相互のコミュニケーションをさらに活性化させる取り組みを推進しました。ジェイテクト技術発表会も毎年開催。多くの技術者に参加してもらえるよう、刈谷工場と国分工場で交互に開催しています。2015年度は刈谷工場にて11月23日に開催。電気・電子部会、材料・トライボロジー・機械要素部会、加工・生産技術部会の三つの専門領域に分かれてのセッションでは、各事業場を中継し、合計18テーマ、全社で約700人が参加して討議を行いました。



ジェイテクト技術発表会(刈谷工場)

資料-01 品質保証体制



お客様とともに

問題解決研修を実施

ジェイテクトでは、すべての仕事において基本となる問題解決の考え方を全社的に浸透させるため、2014年度から問題解決研修を開始。お客様のための問題解決を実践できる力の習得を目指しています。2015年度は社内トレーナーの育成をスタートさせました。

→ S_09 関連記事

各現場における技術・品質向上への取り組み

TQM活動の推進、SQC手法の導入などにより、各現場において技術・品質向上に取り組んでいます。

→ S_10 関連記事

[コミュニケーション]

お客様満足度調査の実施

主要顧客を中心に毎年行う満足度調査を2015年度も実施。
①品質、②デリバリー、③技術対応力、④コスト対応力、⑤技術・営業サービスの5項目の満足度が向上するよう、浮かびあがった課題を全社で共有し、より早くと確に解決するよう努めています。

国内外の展示会に出展 & ショールーム開設

毎年、国内外の多数の展示会に出展し、普段お取引きいただいているお客様だけでなく、より幅広いお客様とコミュニケーションを深めるための機会を設けています。

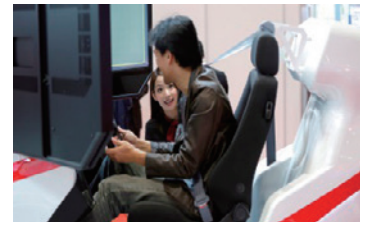
また、ジェイテクトの技術・商品をより多くのお客様に紹介するために、ショールームを開設しました。

第44回東京モーターショー2015

10月29日～11月8日に東京ビッグサイト(東京国際展示場)で開催された東京モーターショーにおいて、数々のNo.1 & Only One技術・商品を訴求するとともに、ジェイテクト商品の歴史を紹介。また360度映像でジェイテクトのテストコース伊賀試験場を体験



できる「JGOGGLE」や、将来の自動運転技術などを体験できるシミュレーター「SODA」を展示し、多くの人の関心を集めました。



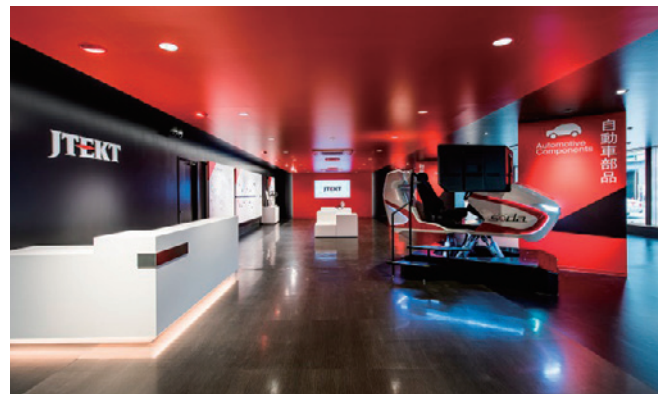
JTEKT DRIVING SIMULATOR SODA

東京ショールーム「JTEKT ROOM Ginza」オープン **New!**

東日本支社の1階を改装し、ジェイテクト各事業のNo.1 & Only One技術・商品を紹介するショールーム「JTEKT ROOM Ginza」を2016年4月1日にオープンしました。

オープンに先立って3月31日に開催されたイベントでは、スペシャルゲストとして歌舞伎俳優の市川海老蔵さんにも登場いただき、約50社のメディアからの取材を受け、注目を集めました。

今後は展示内容をより充実させるとともにさまざまなイベントを開催し、ジェイテクトの認知度向上、商品・事業内容の理解浸透を図っていきます。

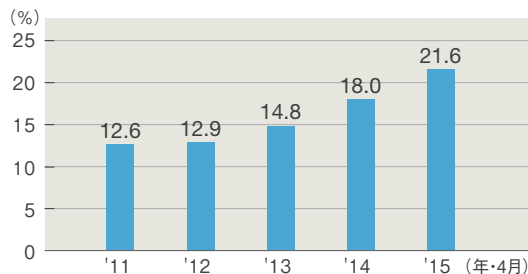


お客様とともに

企業広告・事業広告の展開による認知度向上 **New!**

新聞を中心とした複数のメディアでの企業広告を通じ、ジェイテクトの情報を発信しています。2016年は「歴史ある若い会社、ジェイテクト。」をコンセプトに10周年キャンペーンを展開しました。また、軸受(ベアリング)事業と工作機械事業の商品情報を発信する事業広告も新たに開始しました。いずれの広告においてもご覧いただいた方から「インパクトがある」「ジェイテクトの良さが伝わる」との評価をいただきました。また、2014年18.0%だった社名認知度は、2015年21.6%に向上しました。

社名認知度の推移



10周年キャンペーン **New!**

2016年1月に迎えたジェイテクト創立10周年を訴求する広告キャンペーンを開始しました。

光洋精工の85年、豊田工機の65年、両社合わせて150年分の歴史を引き継いで2006年に誕生したジェイテクトが10周年を迎えることから「歴史ある若い会社、ジェイテクト。」をキャッチコピーに採用。歌舞伎俳優の市川海老蔵さんを起用し、新聞広告を中心にテレビCMやウェブ広告などを展開しました。



新聞広告



テレビCM

事業広告 **New!**

軸受事業ブランドKoyoと、工作機械事業ブランドTOYODAのブランド強化・販売促進施策として、事業広告を新たに開始。軸受事業では「Key of your operation Koyo」をコンセプトに産業機械・市販領域の販売強化のために、ジェイテクトの軸受の性能や技術の優位性を訴求しました。引き続き2016年度には工作機械事業の事業広告を展開します。



軸受事業ブランドKoyoの事業広告

お客様各社から表彰

さまざまな品質向上活動の成果として、ジェイテクトはお客様各社から賞をいただいています。

2015年度の主な表彰

お客様名	表彰名	受賞企業
ヤマハモーターフィリピン	Supplier Excellence Award	KMP(フィリピン)
トヨタ自動車株式会社	仕入先品質表彰「特別賞」	ジェイテクト
エイ・ダブリュ・ノースカロライナ	品質・納入優秀賞	KBNA(アメリカ)
日野モーターズ マニファクチャリング U.S.A.	Quality Excellence Award	KBNA(アメリカ)
日野モーターズ マニファクチャリング タイランド	品質優良賞金賞 納入優良賞銀賞	JATH(タイ)
アルゼンチントヨタ	品質優秀賞	JAAR(アルゼンチン)

川崎 千里
営業本部 営業統括部
第1統括室
販売促進グループ

ブランド訴求の強化に向けて

私の
CSR



私たちの部署では、見本市出展や展示会開催、カタログ・パンフレット発行などを通じて、お客様ニーズを把握するとともに、販促ツールや展示会のさらなる充実化に取り組んでいます。現在は展示ブース装飾のデザイン統一化など、ジェイテクトのブランド訴求を強化する施策を推進。今後もジェイテクトの技術や環境への取り組みなどをより多くのお客様にご理解いただけるよう努めていきます。

取引先様とともに

社会背景

世界的規模でCSRへの関心が高まっています。企業の調達活動においては、従来のQCD(品質・価格・納期)に加え、ISO26000の中核主題に掲げられている人権、労働慣行、公正な事業慣行、環境なども考慮して実践することが期待されています。

ジェイテクトの考え方

公正・公平な取引を推進

ジェイテクトは、取引先様をパートナーとして尊重し、相互信頼に基づいた発展・成長を目指しています。

「企業行動規準」「調達理念」において、国籍、企業規模、取引実績の有無を問わず、オープンでフェアな取引を実践する方針を明文化。また、公正かつ公平な参入機会を提供するために、ウェブサイトにて取引開始までの手順を公開しています。

遵法精神に基づき、公正、透明、自由な競争ならびに
適正な取引を行います。(ジェイテクト企業行動規準より)

調達理念

オープンでフェアな取引 国籍、企業規模、取引実績の有無を問わず、オープンで公正かつ公平な参入機会を提供します。

調達基本方針

相互信頼 取引先様との密接なコミュニケーションにより相互の信頼関係を構築します。

共存共栄 取引先様との相互信頼に基づく相互繁栄を実現します。

長期安定的取引 継続取引を行うことで品質、価格、量、納期を満足する安定調達を実現します。

グローバル調達 グローバル視点での最適調達を実現します。また強固なサプライチェーンで国際競争力の向上を図ります。

「CSR活動項目ガイドライン」

ジェイテクトCSR方針の趣旨を取引先様と共有するために、取引先様向け「CSR活動項目ガイドライン」を発行し、取引先様に遵守していただきたい事項を明確化しています。このガイドラインは、取引先様の上流にさかのぼった展開も要請しています。

また、適切な取引を維持していくため、取引先様と関わる部門が各産業適正取引ガイドラインを遵守するとともに、取引先様とのコミュニケーションをより向上させるため、あらゆる機会を通じて情報発信やご意見の吸い上げに取り組んでいます。

1. マネジメント上の取り組み

- 法令遵守
- リスクマネジメント

2. ステークホルダーへの取り組み

- 品質確保
- 適正取引
- 良好な労使関係
- 人権擁護・多様性の尊重
- 企業倫理の遵守
- 地域社会への取り組み

3. 地球環境への取り組み

- 環境マネジメント
- 環境に配慮した事業活動

グリーン調達への取り組み

ジェイテクトでは、持続可能な循環型社会の構築を目指し、全社をあげてグリーン調達活動に取り組んでいます。その推進に向けて「グリーン調達ガイドライン」を発行し、取引先様へ協力をお願いしています。

取引先様へお願いするポイント

グリーン調達ガイドラインで取引先様へ要請するポイントは次の通りです。

- ISO14001などの外部認証取得を基本とした「環境マネジメントシステムの構築」
- 環境関連法規制の遵守・徹底
- 環境負荷物質の使用禁止または制限
- CO₂排出量の低減など環境パフォーマンスの向上
- 生物多様性保全の取り組みの推進

取引先様とともに

2015年度の主な活動

調達方針説明会

2015年4月19日にホテルニューオータニ大阪で開催し、253社、277人に参加いただきました。2015年度の調達方針として、ビジネスの大前提である「CSRの強化」「安全の徹底」をお願いするとともに、年度重点実施事項を説明。また年間を通して品質、技術、原価改善において優れた実績をあげられた取引先様の表彰を行いました。

2015年度重点実施事項

- 重要品質問題への取り組み強化
- 卓越した国際コスト競争力の強化
- グローバル最適調達への対応

中国での調達方針説明会 **New!**

中国のグループ会社JCCは、2015年5月15日に上海で「ジェイテクト2015年度中国調達方針説明会」を開催。取引先様88社に参加いただき、中国での調達方針の理解促進と信頼関係の構築・強化を図りました。



ジェイテクト協力会品質管理大会

2015年11月17日に大阪市の松下IMPホールにて開催し、ジェイテクト協力会(※)会員全251社から約390人に参加いただきました。5社の改善事例と、国分工場のQCサークルの招待事例のほか、QCサークルをテーマにした講話や、外部講師による講演会を行いました。

※ **ジェイテクト協力会** 取引先様251社(2015年度時点)で構成。品質管理大会、研修会、講演会などの活動を通して、会員相互の信頼関係の構築と、企業基盤の向上を目的としています。

ジェイテクト協力会研修会

ジェイテクト協力会より参加いただき、2016年1月27日に名古屋市のミッドランドホールにて開催されました。「貿易管理」「環境負荷物質管理」「独占禁止法」の三つのテーマについて研修を実施しました。

紛争鉱物問題への取り組み

2013年度から実施している紛争鉱物の調査を、2015年度も継続。取引先様の協力を得ながら、サプライチェーンをさかのぼって紛争鉱物の使用状況を確認し、お客様からの問い合わせに適切に回答しています。

福留 富久男
調達本部 第1調達部

私の
CSR

良好な信頼関係の中で
交渉を行います

調達業務の基本は、最も良い製品を、最も安く、タイムリーに購入することです。その結果、ジェイテクトのモノづくりの競争力を高め、企業理念の実現に貢献することを目指して、日々業務に取り組んでいます。

調達活動が企業の経営に直接影響を与えることや、取引先様から見れば私たちがジェイテクトの代表に当たることを十分に認識し、関係する法律を熟知し、取引先様と良好な信頼関係の中で日々交渉を行います。

従業員とともに

人事面の取り組み

社会背景

社会における企業の役割や、持続可能な経営への関心が高まる中、国連グローバル・コンパクトの10原則やISO26000、GRIガイドライン第4版(G4)、国際統合報告フレームワーク、持続可能な開発目標(SDGs)など、さまざまな規格・目標づくりが活発に進められてきました。多くの規格・目標において人権・労働に関する記述の補強が相次いだことからわかるように、企業には今、人権尊重や労働者の権利をより重視した事業活動が強く求められています。

ジェイテクトの考え方

一人ひとりが働きやすい環境づくり

ジェイテクトは、人材育成や多様性の尊重、安全衛生などさまざまな面から従業員一人ひとりが働きやすい職場づくりを推進しています。グローバル展開を進める中、人権への理解を深め、国内外のグループ会社で共有することが、今後さらに重要になると考えています。

人権の尊重と多様な人材の活用

ジェイテクトは、企業行動規準において、「社員の人格と個性を尊重し、可能性と働きがいを大切に安全な職場を作り、一人ひとりの豊かさを実現します。」と定め、人種、性別、年齢、国籍などによる不当な差別の禁止を明文化するとともに、国内外のグループ会社で共有し、徹底を図っています。その上で多様な人材の活用を図るため、さまざまな取り組みを進めています。

主な取り組み

- 外国人従業員の採用
- 女性従業員の活躍支援
- 障がい者雇用
- 期間従業員の正社員化
- 育児・看護介護をする従業員への就労支援
- 時間外労働の削減と有給休暇取得の推進
- 定年後の継続雇用
- 人権に関する各種啓発 など

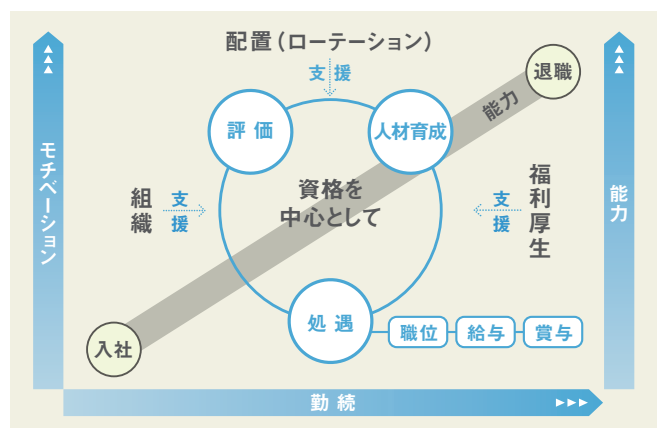
人材育成の方向性

下記の3点を基本に、従業員一人ひとりが達成感を得ながら成長できるよう、体系的な人材育成制度を構築しています。

1. 企業理念を理解し、経営目標を達成できる高い専門性・創造性、卓越した技術を持ち合わせた人材を育成する。
2. ジェイテクトグループの一員として自信と誇りと情熱を持ち、自ら考え、行動する人材を育成する。
3. 人権を尊重し、環境との調和に努め、社会ルールを遵守する国際性豊かな良識ある人材を育成する。

高いモチベーション維持と能力向上

人材育成、評価、処遇の3要素を有機的に結びつけ、入社から退社まで高いモチベーションを維持しながら能力向上を図れるよう、各種人事制度を関係づけて構築しています。



2015年度の主な活動

[労使関係と雇用]

労使間のコミュニケーションを重視

ジェイテクトは労使間のコミュニケーションを重視しており、各種懇談会・協議会など、全社および工場・事業場単位で、労使が直接対話する機会を数多く設けています。企業の発展と従業員の生活安定・向上を目指して労使で意見を交換し、相互信頼・相互理解を深め、より強固な労使関係を築いています。

労使の対話の場(2015年度開催)

- 中央生産分科会(1回)
- 労使研修(1回)
- 中央労使懇談会(1回)
- 工場生産分科会(毎月・各工場)
- 労使協議会(4回)
- 事業場労使懇談会(毎月・各事業場)
- 労使委員会(10回)
- 職場懇談会(随時・各職場)

従業員とともに

有給休暇消化率向上への取り組み

ジェイテクトでは有給休暇を取得しやすい環境づくりに取り組んでいます。労使で協力して有給休暇の消化状況を定期的にチェックし、消化率向上を推進しています。

労働状況の推移(労働組合員1人当たりの平均)

	2011	2012	2013	2014	2015(年度)
総労働時間(時間)	2,077.2	2,074.7	2,115.3	2,107.2	2,089.8
時間外労働時間(時間)	321.8	316.0	351.7	345.7	334.9
有給休暇消化率(%)	62.1	63.2	65.6	67.4	71.6

雇用の維持

2015年度もリソースの有効活用の観点で配置転換などの対策を講じ、雇用の維持に努めました。期間従業員の雇用管理は、関係法令・社内規程を遵守して行っています。2015年度は91人の期間従業員を正社員に登用しました。

期間従業員から正社員への登用

	2011	2012	2013	2014	2015(年度)
登用人数(人)	205	167	184	99	91

従業員の構成(2016年3月末現在)

	男性	女性	合計
正社員(人)	10,382	878	11,260
期間従業員など(人)(*1)	2,930	512	3,442
合計(人)	13,312	1,390	14,702

	男性	女性	平均
勤続年数(年)	15.7	11.2	15.4

離職率(*2)	0.7%
入社3年以内の離職率(*3)	3.7%

*1 期間従業員・パート・再雇用・嘱託の合計 *2 自己都合退社率
*3 正社員、定期入社、自己都合退社

[人材育成]

グローバルでの 人材マネジメント・育成体制の構築

資料-01

ジェイテクトグループ約4万4,000人の従業員のうち、約6割が海外で働いています。国籍・人種を問わず、意欲・能力ある人材が国・地域を越え、従業員・企業双方にとって最適な環境で活躍できる仕組みを整えるために、グローバルな人材マネジメント・育成体制の構築を進めています。

2015年度は、国内外拠点の主要ポストの役割に基づきグレーディング(職務・職責の大きさをグローバル統一基準で格付けすること)を行い、そのポストに現在ついている現職者や後継者候補となり得る従業員のキャリア・能力などの情報を整理・把握しました。その上で、各ポストの後継者となる人材の発掘・育成・適正配置について議論する委員会「サクセッションコミッティー」を各地域で立ち上げました。

2016年度からは、サクセッションコミッティーで指名された海外拠点の後継者候補が、ジェイテクト本社開催の選抜研修を受講。また、海外拠点の主要ポストの現職者を対象に、共通の評価制度を導入します。

外国人従業員の採用・活用 **New!**

日本国内においても、国籍を問わず優秀な人材の採用および活用を積極的に行っています。

外国人採用実績(事務系・技術系総合職)

	2011	2012	2013	2014	2015(年度)
定期採用人数	1	2	6	3	14
キャリア採用人数	7	11	3	0	0

資料-01



従業員とともに

従業員の英語力向上と、 日本↔海外 双方向の人材交流 ★New!

グローバルに活躍できる人材の育成に向け、従業員全体の英語力向上にも力を注いでいます。TOEIC社内試験や自己啓発講座(費用補助)の提供によるモチベーションアップ策だけでなく、「海外トレーニー制度」として、希望する若手従業員を早期に海外グループ会社へ派遣し、語学力や異文化コミュニケーション力の向上に努めています。

また2016年度より、企業内転勤ビザを使った海外グループ会社従業員の日本研修を本格的に推進。従来の「日本→海外」という単一方向から、真のグローバル化に向けて、「日本↔海外」という双方向の人材交流を始めています。

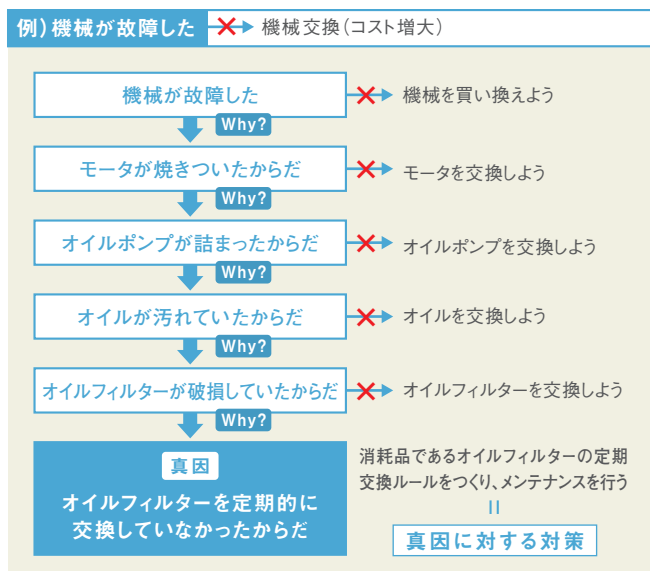
事技職従業員の人材育成

階層別教育、職位別教育、年齢別教育、選抜・テーマ別教育の4つの柱で構成。資格取得・自己啓発に対する支援にも力を注いでいます。2014年度から問題解決力を強化する特別研修を階層別実施。2015年度からは社内トレーナー育成がスタート。先輩従業員がトレーナーとなり、後輩従業員への指導を行っています。今後も継続して先輩から後輩へ伝える風土の醸成に取り組めます。また、この研修プログラムは世界各地の拠点にも展開していきます。

問題解決研修 ★New!

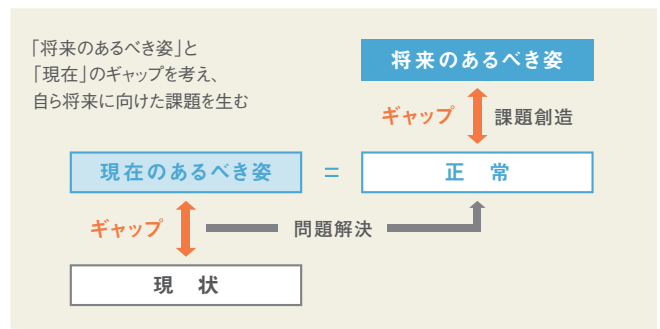
物事の本質をつかみ、真因を見極める力を養う問題解決研修を実施。お客様のための問題解決を実践できる力の習得を目指しています。

問題に対して「なぜ」を繰り返し真因を見つける



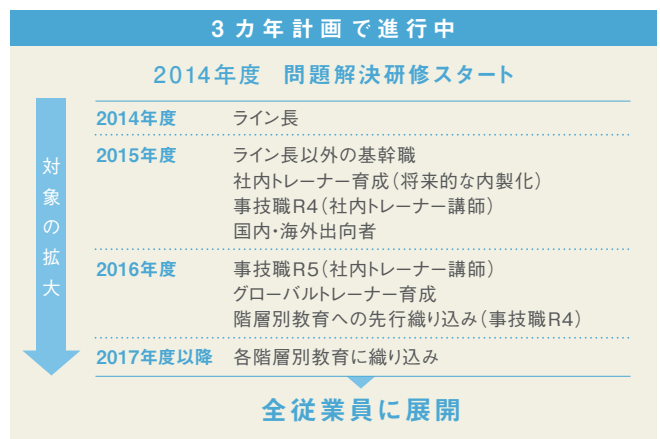
課題創造力を身につける

現状に問題がなくても、環境は変化します。5年後、10年後のお客様のニーズに応えるため、特にマネージャーを対象に、将来の課題を自ら創造し、先駆けて手を打つための教育も予定しています。



対象従業員の拡大

今後ジェイテクトでは、すべての階層に向けて、問題解決の考え方の浸透を継続的に図っていきます。



従業員とともに

技能職従業員の人材育成

全社教育、職場教育、自己啓発の三つの柱で構成。全社教育では、高等学園(※1)での教育を基礎とするキャリア開発プログラム(階層別)のほか、監督者研修、10コースの専門技能研修、TWI監督者訓練員養成講習(※2)、TWI10時間講習を実施。職場教育では、技能伝承に必要な専門技能のOJT教育(※3)、業務上必要な資格取得の特別教育・技能講習などを行っています。自己啓発では、国家技能検定、QC検定、自主保全士などの取得に挑戦できるよう支援しています。2015年度からはフロアマネジメント教育を立ち上げ、リーダー、監督者クラスの従業員を対象に研修を実施し、2017年度からは海外展開する予定です。

※1 高等学園 愛知県知事の認可を受けた認定職業訓練を実施。優秀な技能系人材の育成に力を注いでいます。

※2 TWI監督者訓練員養成講習 Training Within Industryの略。監督者のための企業内訓練。

※3 OJT On the Job Trainingの略。実際に仕事をしながら教育する方法。

階層別教育の一覧と主な内容

	研修名	主な内容	受講人数
基幹職	新任部署長・製造課長研修	CSR、職場マネジメント	43
	新任基幹職R3研修	CSR、方針管理と日常管理	105
事技職	新任事技職R4研修	CSR、リーダーシップ、計画的な業務遂行	195
	事技職R5研修	業務に必要なコミュニケーション能力	228
	事技職R6研修	問題解決の手法と考え方	200
	キャリア入社者研修	CSR、ジェイテクト社員としての基礎知識と心構え	44
	事技職新入社員研修	CSR、ジェイテクト社員としての基礎知識と心構え	138
技能職	新任生産課長研修	社内人材育成の仕組みとJPS(※4)生産システムの習得	9
	新任CL研修	CSR、マネジメントの基本と計画的な業務遂行	59
	新任KL研修	現場改善の基本と生産システムの習得	69
	新任GL研修	QCの考え方に基づいた問題解決手法	149
	技能職新入社員研修	CSR、ジェイテクト社員としての基礎知識と心構え	109

※4 JPS JTEKT Production System(ジェイテクト生産方式)。

TQM活動の推進

「お客様第一」「絶え間ない改善」「全員参加」を基軸としたTQM(Total Quality Management)活動を推進。また、現場の第一線では、小集団活動(QCサークル活動)を通じて相互啓発、固有技能および人材育成の伝承を図っています。

6月11日に開催された「第8回 事務・販売・サービス部門 全日本選抜QCサークル大会」に奈良工場「宅配隊サークル」が

ジェイテクトとして初めて出場しました。また、11月10日に東京ビッグサイト(東京国際展示場)で開催された「第45回全日本選抜QCサークル大会」に国分工場「JET2(ジェット・ツー)サークル」、香川工場「2012絆サークル」が出場しました。

SQC(※5)改善事例全社発表大会を開催

研究・開発、設計、生産など実務において、材料・部品、特性のバラつきを考慮し、データに基づく科学的な判断ができるよう、SQC手法を積極的に取り入れています。

実践活用した事例を全社で共有し、相互研鑽するために、毎年「SQC改善事例全社発表大会」を開催。2015年度は460人が聴講しました。

※5 SQC Statistical Quality Controlの略。統計的品質管理。



TOPICS

「第3回QCサークル改善事例グローバルブロック大会」を開催

9月10日、愛知県刈谷市のジェイテクト企業年金基金会館「ういず」にて「第3回QCサークル改善事例グローバルブロック大会」を開催。欧州・北米・中南米・中国・アセアン・インドの6地域、合計49の海外グループ会社より選抜された7サークルが、日頃の活動成果を発表しました。参加サークルそれぞれが、この大会で得た気づきを持ち帰り、地域全体に展開するとともに、さらなるQCサークル活動の活性化を誓う有意義な大会となりました。



最優秀 中国地域代表(JSSX) 众“智”成城(ウィズダム・オブ・ユニティ)サークル



発表者の會 当向(左)と、通訳の鄒 智虹(右)

従業員とともに

創意工夫提案展示会を開催

6月から9月にかけて、創意工夫提案の事例展示会を本社・9支社・12工場の全22拠点で開催し、2014年度の参加人数約6,700人を超える約8,300人が参加しました。展示事例には、文部科学大臣表彰創意工夫功労者賞を受賞した優秀な提案を紹介。自分の担当する仕事の改善に生かしてもらえよう、着眼点や創意工夫のポイントを詳しく説明しました。

2015年度は30人が文部科学大臣表彰創意工夫功労者賞を受賞し、2人が大阪府知事賞を受賞しました。

[多様性の尊重]

ダイバーシティの推進

グローバル化をはじめ、経営環境が年々激しく変化する中で企業が成長を続けるためには、性別・国籍・年齢・文化などの属性を問わず、多様な価値観を持つ人材を受け入れ、活用することが不可欠です。ジェイテクトではダイバーシティ推進を、JTEKT GROUP VISIONを実現する上での重要な経営戦略の一つと位置づけ、取り組みを進めています。

全従業員の意識改革とダイバーシティマインドの醸成 ★ **New!**

ダイバーシティ推進には、まず全従業員がその必要性和目的を理解し、意識を変え、行動を変えていく必要があります。そのためジェイテクトでは、ダイバーシティに関する社長メッセージ発信、全従業員対象のe-ラーニング、階層別研修でのダイバーシティ教育などを実施しています。

女性の活躍を支援 ★ **New!**

ジェイテクトでは、女性の活躍推進を加速させるため、2014年度に全女性従業員および全管理職を対象とした実態調査を実施し、女性従業員を取り巻く環境、女性従業員の仕事に

対する意識、上司の部下育成・評価に対する考え方を調査しました。その結果、見えてきた課題に対し、2015年度より次の4つの柱で取り組みを推進しています。

1. 意識改革
 - 全管理職を対象にした、男女の固定的役割分担意識の払しょくと、女性部下の育成という切り口からダイバーシティマネジメントを理解する研修を実施
2. 両立支援
 - 女性総合職を対象にした、長期的なキャリアデザインとネットワーク形成を目的としたキャリア研修を実施
 - 制約がある中で働く従業員の継続就労を可能とする制度・環境づくり
 - キャリア形成支援を目的とした制度の導入
3. 採用強化
 - キャリア意識の高い女性の積極的な採用
4. 風土醸成
 - 全従業員向けダイバーシティ教育などによる、性別にかかわらず活躍できる風土の醸成

女性採用・基幹職(管理職)登用の実績^(※1)

	2011	2012	2013	2014	2015(年度)
女性定期採用人数	20	20	27	26	36
(全定期採用人数)	(289)	(326)	(316)	(309)	(344)
女性基幹職人数	11	12	13	16	16
(全基幹職人数)	(1,785)	(1,804)	(1,870)	(1,937)	(1,976)
女性主任 ^(※2) 人数	20	22	32	37	49
(全主任人数)	(1,290)	(1,303)	(1,328)	(1,410)	(1,486)

※1 在籍ベース(国内外出向者含む、他社からの出向受入を除く)。

※1 算出方法を見直したため、数値が前年までの報告と異なっています。

※2 係長相当



管理職ダイバーシティ研修(1日間)



女性向けキャリア研修(2日間)

従業員とともに

女性活躍推進法に基づく行動計画を策定 **New!**

女性の職業生活における活躍の推進に関する法律(女性活躍推進法)に基づき、行動計画を策定しました。

計画期間

2016年4月1日～2020年3月31日

課題

- 基幹職に占める女性の割合が低い(2015年1月31日時点 0.8%、16人)
- 正社員に占める女性の割合が低い(2015年1月31日時点 7.3%、857人)

目標

- 女性基幹職の人数を2020年3月31日までに2015年1月時点の2.5倍とする。
- 女性正社員の人数を2020年3月31日までに2015年1月時点の1.3倍とする。

行動計画の詳細は下記リンク先をご覧ください。

<http://www.jtekt.co.jp/news/160315.html>

両立支援制度の充実 **New!**

性別にかかわらず、すべての従業員を対象に、育児・介護と仕事の両立を支援するため、制度の充実および制度を利用しやすい職場環境づくりに力を入れています。

両立支援制度概要

妊娠～ 出産	出産・育児					介護	その他
	1歳	2歳	3歳	小学校 就学前	小2 修了		
産前 産後 休業						介護休業	フレックス 勤務
	育児 休業 延長 可能					介護 短時間勤務	半日年休 (回数制限 なし)
	パパ・ママ 育休プラス					残業制限 (24時間/月 150時間/年)	
	残業免除					カムバックサポート制度	
	残業制限 (24時間/月、150時間/年)						
	子の看護休暇 (子1人:5日/年、子2人以上:10日/年)						
	託児所支援						
	育児短時間勤務						
	ベビーシッター補助制度						

主な制度の内容

育児休業 [2015年度改定]	子どもが1歳になるまで取得可能。 (保育所に入れないなどの事情がある場合は 最長2歳まで延長可能)
パパママ 育休プラス	両親ともに育児休業を取得する場合は、 1歳2カ月まで取得可能。
育児短時間勤務 [2015年度改定]	子どもが小学校2年生を修了する3月末までの期間、 1日の所定労働時間の短縮が可能。
託児所支援 [2015年度より]	愛知県 愛知県三河地区をメインに、トヨタグループの 賛同4社と協同託児所「たちハウス」を運営。 会社稼働日、稼働時間に合わせた託児が可能。 その他地域 祝日の会社稼働日に、事業場の一室を利用して、 専門業者による託児を実施。 ※2016年3月時点:奈良工場と国分工場で実施中
ベビーシッター 補助制度 [2015年度より]	業務都合で子どもの面倒を見ることができない場合、 会社補助を受けてベビーシッターの利用が可能。 利用料の50%を補助、補助額上限 年間24万円/人
介護休業	要介護状態の家族1人につき、通算365日取得可能。
介護短時間 勤務	要介護状態の家族1人につき、介護休業期間含めて 通算365日まで取得可能。
カムバック サポート制度	「配偶者の転勤」または「介護」を理由にやむを得ず退 職する従業員が、退職時に登録すれば、退職後の状 況変化で復職可能になった際、原則5年以内であれば 復職(カムバック)できる制度。

育児休業取得者数と介護休業取得者数

	2011	2012	2013	2014	2015(年度)
育児休業取得者数(人)	19	25	24	38	30
介護休業取得者数(人)	4	4	3	5	1

高齢者の再雇用

定年退職後も高い就労意欲や豊富な知識・経験を持った従業員が継続して働けるよう、2006年4月より定年退職後再雇用制度を導入。2016年3月末現在、ジェイテクトと国内外のグループ会社を合わせて736人の再雇用者が、さまざまな職場で引き続きその能力を発揮するとともに、次代を支える担い手の育成にあたっています。

2015年度の定年後再雇用制度適用状況

対象者数(人)	232	
希望者数(人)[a]	205	
再雇用者数(人)[b]	ジェイテクト	191
	グループ会社	14
再雇用適用率[b/a]	100%	

従業員とともに

資産形成を考える教育やツールの提供へ **New!**

2014年度から定年後再雇用者の期待・役割を明確にした再雇用制度を運用開始。2015年度には「資産形成検討労使委員会」を設置し、安心して定年を迎えられるよう定年前からの資産形成のあり方を労使で議論、2016年度から確定拠出年金を増額しました。また、従業員の意識向上を目的に資産形成を考える教育やツールを提供していくことを確認しました。

キャリアライフ研修の内容を拡充

定年後を含めた自身のキャリアや健康を含めた人生設計を考える機会を提供するため、50歳と55歳を迎えた全従業員を対象にキャリアライフ研修を従来より実施してきました。2015年度からは基幹職に対して個別キャリア面談を実施し、自身の定年後の働き方について相談する機会を提供しています。

キャリアライフ研修 受講者数 (2015年度)

50歳	キャリア50研修受講者数(人)	103
55歳	キャリアライフ55研修受講者数(人)	202
	合計(人)	305

障がい者の雇用

障がい者向け合同採用説明会などに積極的に参加し、より多くの方に面談・応募の機会を提供できるよう努めています。働きやすい職場づくりと、一人ひとりの障がい特性に合わせた配属を行い、障がいのある従業員の活躍を支援しています。

障がい者の雇用状況 (2015年度 平均)

	障がい者雇用人数(人)	307
	法定雇用人数(人)	274
	雇用過不足人数(人)	+33
	雇用率	2.23%

*雇用人数は、法に基づき重度障がい者をダブルカウント(2人)しています。

[従業員満足の向上]

職場マネジメントアンケートを実施

毎年12月に、全従業員を対象に職場マネジメントアンケートを実施。2015年度も「職場の使命の理解」「上位方針の共通認識」「上位方針と自身のテーマのつながりに関する理解」などの設問を通じて、各職場において管理職・被管理職それぞれの声を集め、日常業務の進捗管理が適切に行われているか、会社方針が着実に展開されているか、などのマネジメント状況を把握しました。見つかった課題を次年度の計画に反映させることで、より良い職場づくりを目指しています。

モラールサーベイによる満足度の確認

組織・施策に対する従業員の満足・不満足レベルと、その要因を確認するための調査「モラールサーベイ」を毎年12月、職場マネジメントアンケートと併せて実施しています。結果を次年度の計画に反映させることで、従業員の満足度向上につなげています。

福利厚生にカフェテリアプランを採用

ジェイテクトでは、選択型福利厚生制度(カフェテリアプラン)を採用。従業員は、食事、旅行、介護など、さまざまな福利厚生メニューの中から、あらかじめ付与されたポイントに応じて自由に選ぶことができます。2015年度のポイント消化率は96.4%でした。

また財形貯蓄制度や従業員持株会、社宅や体育館などさまざまな制度・施設を通じて、従業員が充実した生活を送ることができるよう支援しています。

従業員とともに

安全・衛生面の取り組み

社会背景

ISO26000の中核主題の一つ「労働慣行」の中で「労働における安全衛生」が課題としてあげられ、企業の安全衛生管理について詳細に設定されています。また、厚生労働省によると、仕事上のケガや病気で4日以上仕事を休んだ人は年間11万人に達し、企業に対してより実効的な対策が求められています。

ジェイテクトの考え方

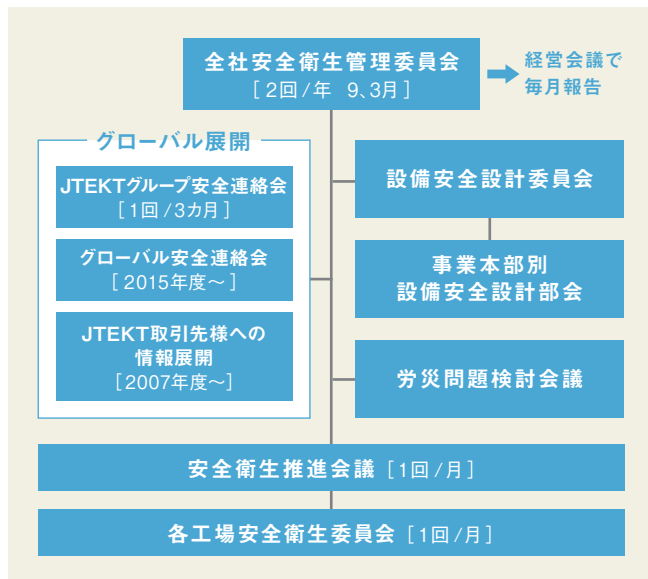
安全で快適な職場環境づくりを目指して

ジェイテクトでは全社安全衛生方針のもと、全従業員が一体となって安全衛生活動や快適な職場環境づくりに取り組んでいます。

一元管理体制のもと、活動を推進

安全で快適な職場環境づくりを計画的・体系的に推進するために、全社安全衛生管理委員会を設置し、国内外グループ会社を含めた一元管理体制を構築。グローバルな安全衛生活動を展開しています。

安全・衛生の管理体制



2015年度の主な活動

[ジェイテクトの安全活動]

労働安全衛生マネジメントシステムに基づく活動

中央労働災害防止協会による、リスクマネジメントを軸にした

労働安全衛生マネジメントシステムについての認定「JISHA方式適格OSHMS認定」の取得は、2007年度までに11工場と東刈谷事業場で完了しています。以降、マネジメントシステムに従って活動を継続しています。2014年度に狭山工場で新規認定を取得しました。

JISHA方式適格OSHMS認定の状況

2015年度 岡崎工場、東京工場、刈谷工場で更新。

2016年度 奈良工場、豊橋工場、花園工場、田戸岬工場、東刈谷事業場、徳島工場で更新予定。

労働災害ゼロを目指して

▶ 資料-01

国内各工場・事業場において、労働災害ゼロを目標にさまざまな安全衛生活動を継続して推進。中でも死亡・障害につながりやすい災害を「重点6災害」(※1)とし、安全道場(※2)の設置、作業・設備の改善による防止を図ってきました。2011年度以降は特に「止めず災害」(※3)対策を最重要課題とし、2015年度も撲滅に注力してきました。その結果、2014年度10件に対し、2015年度は9件と微減したものの、非常に残念なことに、撲滅には至っていません。また、歩行災害が増加傾向にあり、全災害件数は横ばいとなっています(休業災害件数は減少)。これらの災害の背景に何があるのかを徹底的に究明し、安全ビジョン「Safety First」No.1 JTEKT —全ての災害は必ず防ぐことができる!— を体現するために、安全人間づくり、安全職場づくりを加速させます。2016年度は、まずは全災害の半減の実現を目指します。

- ※1 重点6災害 挟まれ・巻き込まれ、重量物、車両、墜落、感電、高熱物による災害。
- ※2 安全道場 実際の機械で災害を疑似体験し、作業ルール遵守の大切さを体感してもらう教育の場。
- ※3 止めず災害 機械を止めずに異常処置などの作業や修理を行う中で発生する災害。

安全活動の柱「安全ビジョン」



従業員とともに

[国内グループ会社の安全活動] □資料-01 3カ月ごとに安全連絡会を開催

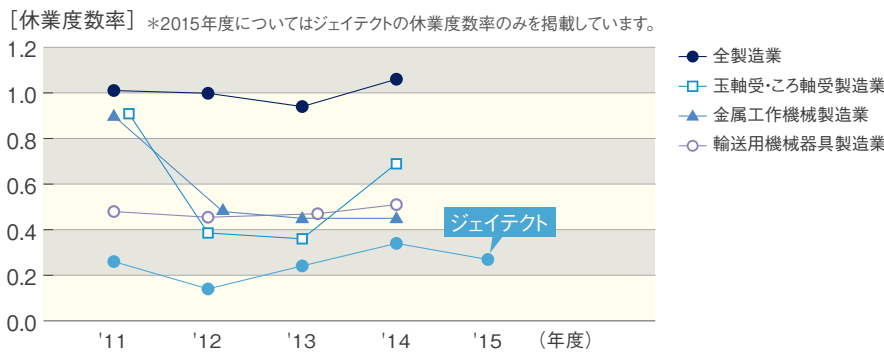
3カ月ごとに国内グループ会社輪番で安全連絡会を開催し、各種情報の共有を進めました。会場企業では、安全パトロールによる危険箇所の指摘、改善までの追跡を実施。また、過去の災害分析結果から、段替作業中の災害が多発していることを突き止め、全社統一取り組みとして頻発停止設備対策を進めました。その結果、対象を919件に絞り込み、対策を推進しました。

災害多発企業に特別支援活動を実施

ジェイテクトと同様に、国内グループ会社においても止めず災害が最大の課題であり、2012年度以降増加の一途をたどっています。しかし、止めず災害を含めて災害の多いグループ会社を特定して特別支援活動を「現地現物」で実施し続け、対象のグループ会社において災害は減少しています。

□資料-01

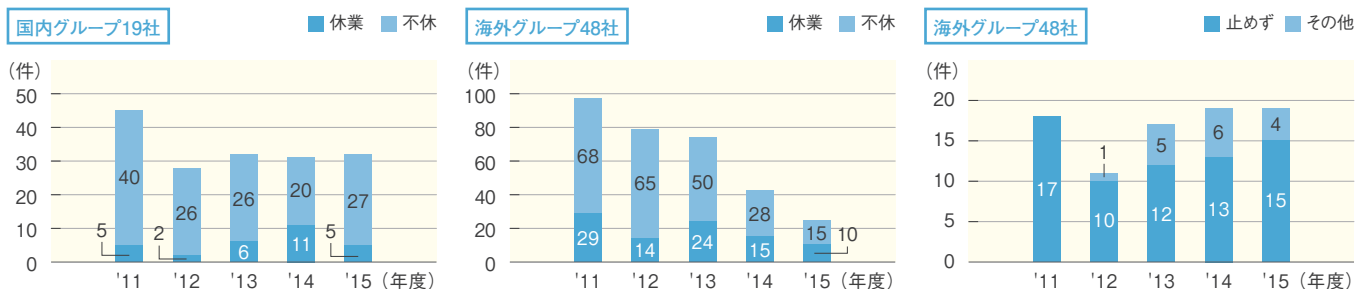
労働災害発生頻度の推移



$$\text{休業度数率} = \frac{\text{休業災害(※)件数}}{\text{のべ労働時間}} \times 100\text{万}$$

※ 休業災害
ジェイテクトでは、休業1日以上の労働災害を休業災害と定義しています。

全災害件数の推移



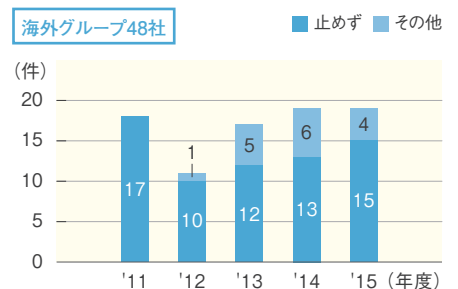
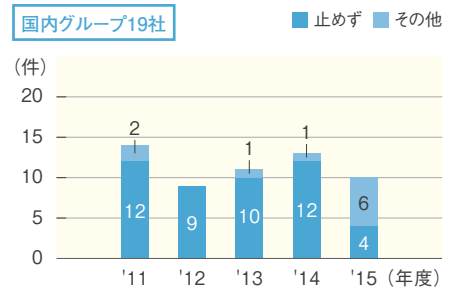
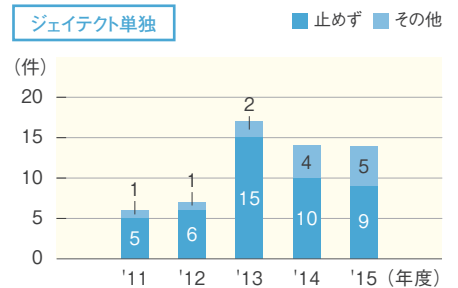
[海外グループ会社の安全活動] □資料-01 グローバル安全会議を開催 **New!**

海外グループ会社と情報交換し、相互に刺激しながらオールジェイテクトとして安全を追求するために、2015年度からグローバル安全会議を開催しています。第1回は7月21日に愛知県刈谷市のジェイテクト企業年金基金会館「ういず」で開催。各地域の統括会社4社が参加し、各社の取り組み状況の紹介や安全活動の5カ年計画について議論したのち、工場の安全取り組み見学を実施しました。

グローバルで安全レベル向上へ

海外グループ会社の労働災害発生状況については、2011年に全災害合計で96件発生していましたが、2015年は26件まで減少しています。しかし、止めず災害は2012年以降増加傾向にあり、日本国内と同じ問題を抱えていることがわかりました。積極的に「現地現物」での状況把握と支援活動を実施し、グローバルで安全レベルを引き上げ、オールジェイテクトとして災害ゼロの実現を目指します。

重点6災害の推移



*安全衛生活動の報告と環境報告とでは、連結マネジメント対象範囲が異なります。そのため、各グラフのグループ会社数も異なります。
*業務上疾病をカウント外として見直したため、一部数値が前年までの報告と異なります。

従業員とともに

2015年度の安全活動サマリー

重点推進事項

- 頻発停止設備の撲滅活動
- 赤設備(※1)対策の推進
- 安全をテーマにしたQC活動
- 歩行災害の未然防止
- 異常処置再教育

各種設備対策の推進

- 赤設備対策：3,901台実施
- 頻発停止設備対策：2,316台実施
- 油漏れ設備対策：1,547台実施

安全意識の共有化と不安全行動を注意し合える職場づくり

- 実施率100%を目標に、指差呼称による安全確認を徹底
- ヒヤリハット(※2)提案の推進 → 10万3,254件の提案に対し、全数対策完了
- 安全強化月間の取り組み
→ 年2回、従業員の約半数ずつアンケート形式で安全意識調査を実施／アンケート結果を分析して各工場にその内容を展開
- 安全道場、ショップ別安全道場(※3)での教育推進
- デュポン社の安全診断による実態把握

グローバル展開

- 国内展開事項を海外グループ会社に展開
→ 災害発生時の調査と、対策推進／月度安全テーマ活動推進／安全自主監査の実施／安全道場の設置推進

- ※1 赤設備 カバーが無く、手が挟まれてしまうような危険が残っている設備。
- ※2 ヒヤリハット 事故が起きそうな状況に遭遇した事例を収集・共有し、未然防止を図る安全衛生活動。
- ※3 ショップ別安全道場 職場単位またはライン単位に特化した危険源や設備を対象とした安全道場。

日比野 伸昭
トップ直轄
安全衛生管理部

私の
CSR



従業員の交通事故を減らすために

担当業務の一つとして、交通安全の取り組みを行っています。事故情報が送られてくると、発生部署に注意喚起のコメントを伝え、事故防止を促進しています。こうした業務に取り組む中で、自分自身の安全運転に対する意識も向上しました。今後は、従業員の運転に対する意識改革につながる活動を展開し、交通事故の撲滅に向け、貢献していきたいと考えています。

安全衛生教育による意識・知識の向上

職場の安全衛生活動における最も重要な要件の一つとして、教育と訓練を計画的に実施しています。

主な教育としては、職位に応じた階層別教育、職種に応じた特別教育など、主な訓練としてはKYT基礎4R訓練(※4)、危険体感訓練、技能反復訓練などを行っています。

※4 KYT基礎4R訓練 KYTとは危険(キケン)のK、予知(ヨチ)のY、訓練(トレーニング)のT。4Rとは、4ラウンドのこと。危険予知訓練を4つの段階を経て、進めていくものです。

主な教育(2015年度受講人数)

階層別教育	安全管理者教育	84
	職長(GL)教育	149
	新入社員教育	137
	学園生教育	76
特別教育	研削砥石取り替え	74
	低電圧取り扱い	74
その他	全豊田外来工事作業責任者教育	385
	全豊田工事責任者教育	112
	高所作業教育	762
	感電防止教育	649
	リスクアセスメントトレーナー教育	269
		2,771

[快適な職場環境づくり]

職場の騒音対策

騒音第三管理区分(90dB以上)をゼロにすることを目標に改善に取り組んでいますが、ゼロ実現には至っていません。計画に沿って遅れなく、改善活動を推進していきます。

高齢者や女性の働きやすい職場環境づくり

高齢者や女性の働きやすい職場環境づくりを推進するために、2015年度から独自のエルゴノミクス(※5)評価を導入し、国内各工場に展開しました。

※5 エルゴノミクス 人間工学

暑熱職場の改善

作業保護の観点から、作業環境の測定規準を改訂し、WBGT(※6)による評価を2010年度から開始しました。ジェイテクトはWBGT30℃を指標としています。2016年度も継続して対策を進めます。

※6 WBGT(湿球黒球温度) 人体の熱収支に影響の大きい湿度、輻射熱、気温の三つを取り入れた指標です。乾球温度、湿球温度、黒球温度の値を使って計算します。

WBGT(湿球黒球温度)の算出方法

屋外：WBGT=0.7×湿球温度+0.2×黒球温度+0.1×乾球温度
屋内：WBGT=0.7×湿球温度+0.3×黒球温度

従業員とともに

健康面の取り組み

社会背景

国民医療費の増加や生産年齢人口の減少にともない、企業には従業員の健康保持・増進に主体的に取り組む「健康経営」が求められています。また、メンタルヘルス対策の重要性が高まる中、労働安全衛生法の改正により、2015年12月からストレスチェックの実施が義務づけられました。

ジェイテクトの考え方

一人ひとりの心と体の健康づくり

従業員一人ひとりが健康を大切に、楽しく生き生きとした毎日を送ることができるよう支援するために、健康管理活動を行っ

ています。心と体の健康づくりの取り組みとして、メンタルヘルス活動や生活習慣病予防活動を積極的に推進しています。

2015年度の主な活動

[心の健康づくり]

メンタルヘルス対策を継続して推進

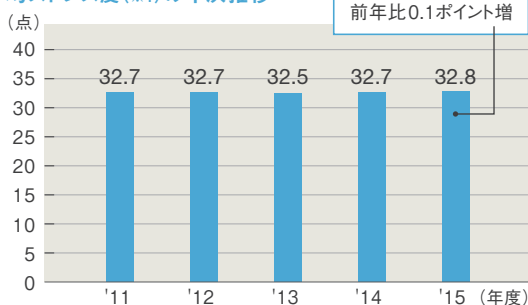
資料-01

うつ病の発症予防を主眼としたメンタルヘルス対策を2015年度も推進しました。その結果、20~30歳代の休業者は横ばいでしたが、40歳代は大幅に減少しました。

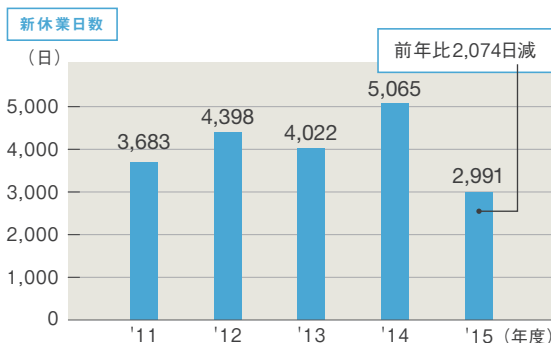
2014年度は40歳代の基幹職や管理監督者から休業者が発生する割合が比較的高かったため、2015年度から階層別教育にコミュニケーション力向上教育を導入しました。職場の協調性を大切にする意識が高まり、対人不安が軽減されたことが、40歳代の休業者の大幅な減少につながったと考えています。

資料-01

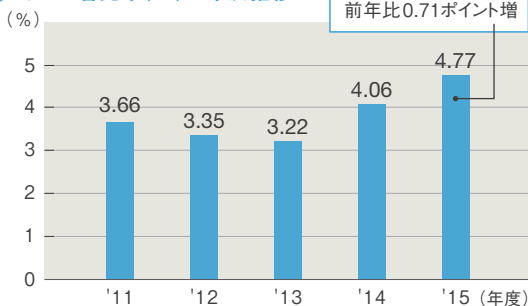
平均ストレス度(※1)の年次推移



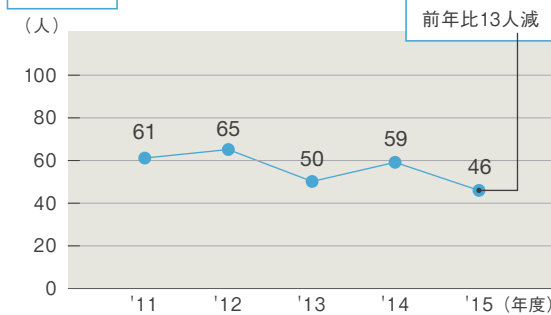
精神系疾患による新たな休業者の状況



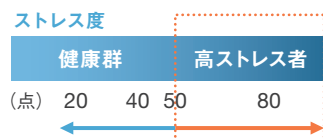
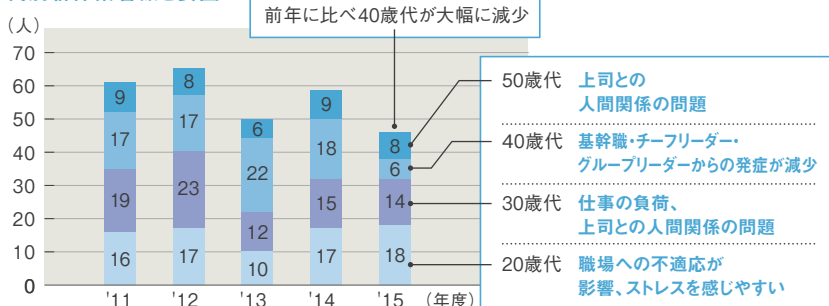
高ストレス者比率(※2)の年次推移



新休業者数



年代別新休業者数と要因



※1 ストレス度 抑うつ尺度。調査時のストレスと心の状態を表しています。ストレス度50点以上の者を高ストレス者と呼んでいます。60点以上の場合、うつ病の疑いがあります。
 ※2 高ストレス者比率 ストレス調査票を提出した従業員数に対する、高ストレス者数の割合。

従業員とともに

ストレスチェックの実施 **New!**

自己のストレスへの気づき、心理的負担の程度を把握する目的で健康診断時にストレスチェックを実施し、高ストレス者で面談を希望する人にはカウンセリングを行っています。

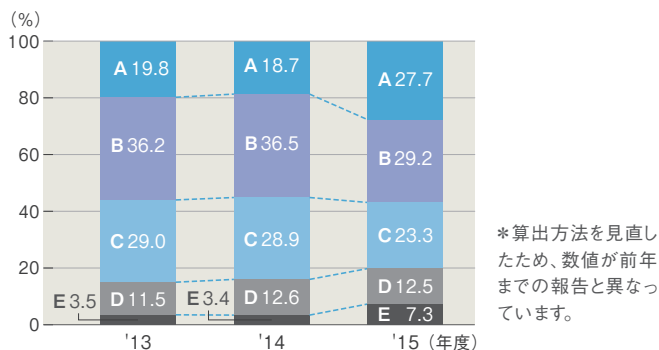
高ストレス者のうち、面談希望者の比率は、事技職17.6%、技能職13.1%でした。技能職は現場を離れにくいなどの理由で希望者が少ないため、2016年度はカウンセリングの方法を改善し、一人でも多くの方がカウンセリングを受けられるようにしていきます。

ストレスチェックの結果に基づく職場改善活動

自職場のストレス状態を把握し、職場改善に役立ててもらうことを目的に、ストレスチェックデータを職場単位(部・室・課・組)で分析し、その結果を部門長に報告しています。

2015年度は前年に比べてAランクの職場(元気で生き生きとしている職場)が増加しましたが、D・Eランクの職場(ストレスを感じている職場)も増えています。2016年度は、D・Eランクの職場に対する改善活動を強化したいと考えています。

ストレスチェックの結果



ランクについて

- A 非常に良い (元気で生き生きとしている職場)
- B 良い (元気な職場)
- C 普通
- D 悪い (ストレスを感じている職場)
- E 非常に悪い (強いストレスを感じている。職場改善が必要)

基幹職メンタルヘルス教育の実施 **New!**

基幹職を対象にメンタルヘルス教育を実施しました。

基幹職メンタルヘルス教育

テーマ「パワハラ防止のためのアンガーマネジメント」

- 講義形式(テレビ会議)で実施
- 約1,300人が受講

内容

1. パワハラについて
2. アンガー(怒り)とは?
3. “叱る”と“怒る”の違い
4. 怒りのコントロール・3つの方法
5. アサーティブ(良好なコミュニケーション)

精神系疾患による休業者の復職支援

厚生労働省の「労働者の心の健康の保持増進のための指針」に基づき、精神系疾患で休業した従業員の職場復帰を支援しています。職場復帰支援プログラムは再発防止に主眼を置き、障がい者職業センターなどの外部機関と連携して実施しています。2009年度0.34%だった再発率は、2015年度0.25%に減少しました。

「一人一言」活動の実施

各職場で朝礼・昼礼時に月ごとのテーマに沿って「一人一言」発言する活動を展開しました。職場内でお互いの気持ちや考え方を共有し、支え合うきっかけをつくることを目的としています。各職場から「職場が明るくなった」「海外支援の部署なので英語でスピーチし、語学力アップに役立っている」「職場のコミュニケーションが良くなった」「お互いを知るきっかけになっている」などのコメントが寄せられています。

過重労働対策を推進

長時間労働者の健康管理のために、医師による面接指導が事業者の義務となっています。面接の場面では、産業医が疲労の状態や仕事の状況を確認し、疲労が蓄積していると判断された場合には、翌月の残業制限や生活面での指導を実施しています。

従業員とともに

周知活動の実施

過重労働により脳血管障害や虚血性心疾患を招く可能性が高いため、長時間労働は健康阻害リスクと考え「多残業、休日出勤、連続出勤の是正」「労働時間の把握と管理の徹底」を遵守事項に掲げて周知活動に取り組みました。

その結果、2015年度は、一般従業員の長時間労働者健診の受診者数を減らすことができました。しかし残念ながら、基幹職の長時間労働者健診の受診者数は増加してしまいました。2016年度も業務の効率化、平準化対策や長時間労働職場の管理方法の改善に取り組んでいきます。

長時間労働者健診を受けた従業員数の推移

	基幹職	一般従業員
2011年度	2,511人(平均209人/月)	2,231人(平均186人/月)
2012年度	2,523人(平均210人/月)	1,563人(平均130人/月)
2013年度	2,767人(平均231人/月)	1,753人(平均146人/月)
2014年度	3,004人(平均250人/月)	2,312人(平均193人/月)
2015年度	4,451人(平均371人/月)	1,854人(平均155人/月)

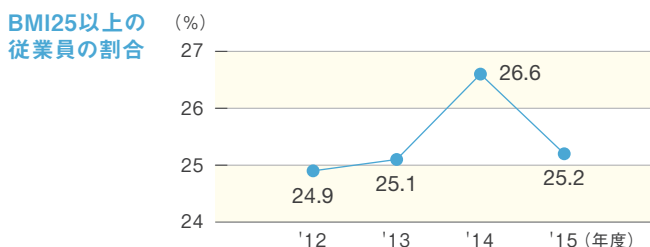
*長時間労働者健診は、基幹職・一般従業員ともに、残業時間が3カ月連続で45時間を超えた従業員、または、単月で70時間を超えた従業員が対象。

[体の健康づくり]

生活習慣病リスク低減のために ★New!

生活習慣病をはじめとする疾病の予防、早期発見・早期治療を重視し、従業員の健康管理を積極的にサポートしています。生活習慣病のリスクを測るものとしてBMI(※)を一つの指標としており、2020年までにBMI25以上の従業員の割合(期間従業員は除く)を20%以下にする目標を立て、さまざまな取り組みを行っています。

※ BMI [体重(kg)]÷[身長(m)の2乗]で算出される値。日本肥満学会では25以上を肥満と定めています。



特定保健指導

2008年よりスタートした特定健診・特定保健指導は、従業員の中に定着しつつあり、「脱メタボリックシンドローム」を目指して積極的に取り組んでいます。

2015年度は受講者の満足度向上のために、指導で使用する教材をよりわかりやすく改善しました。その結果、前年は70%だった満足度が、88%に向上しました。今後も受講者の満足度向上と、生活習慣改善につながる実効性の高い保健指導を目指し、さらなる内容の充実に取り組めます。

2015年度保健指導の実施状況

対象者(人)[a]	1,327
受講者(人)[b]	889
受講率[b/a]	67.0%



特定保健指導の教材

宿泊型新保健指導(スマート・ライフ・ステイ) ★New!

新たな生活習慣病予防の取り組みとして、2015年度から厚生労働省が導入した宿泊型新保健指導(スマート・ライフ・ステイ)の試行事業に参加しました。これは地元の観光資源や宿泊施設を活用し、保健師、管理栄養士、健康運動指導士など多職種で連携して提供する新たな宿泊型保健指導プログラムです。ジェイテクトは山形県上山市で8月24日から2泊3日で開催されたプログラムに参加しました。

体験した従業員9人は健康意識が大幅に向上し、継続的に生活習慣が改善。全員が6カ月後の目標を達成しました。今後も対象者を拡大しながら活用を継続し、一人でも多くの従業員の生活習慣改善を図っていきます。

2泊3日の体験内容



ストレッチ講座

600kcalの食事体験

健康ウォーキング

目標を記入したワインラベルづくり

参加者9人の
6カ月後の平均体重変化
-4.3kg
平均腹囲変化:-5.1cm



参加者F 3カ月後の結果
体重 -4.4kg
腹囲 -6.0cm

参加した従業員の声

- 普段とは異なる環境のもと、運動や食事について集中して学ぶことができた。
- 半年間のサポートのおかげで、くじけず最後まで意識を継続し、目標達成することができた。

従業員とともに

ウォーキングキャンペーン

従業員に日頃から運動習慣を身につけてもらうことを目的に、ウォーキングキャンペーンを実施しました。ウォーキングの歩数を記録できるマップを社内報に折り込んで配布。参加者は歩数に応じてマスを塗りつぶし、ゴールを目指します。2015年3月に第1回、11月に第2回を開催しました。

初回は参加人数が232人と少なかったため、第2回では企画内容の工夫と改善を図り「①キャンペーン開催告知活動の改善」「②参加者のレベルに合わせたコース設定」「③チーム参加枠の追加」を行いました。その結果、第2回では参加者が700人に増え、より多くの従業員に歩く楽しさや効果を感じてもらうことができました。

2016年度も一人でも多くの従業員に運動習慣を身につけてもらえるよう、さらなる参加者増加に向けての取り組みを検討していきます。



チーム戦 入賞チーム

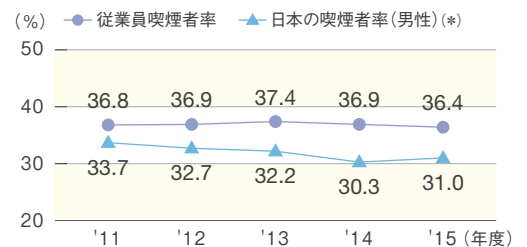


喫煙対策

2020年までに喫煙者率を従業員比32%以下(期間従業員は除く)にすることを目指し、禁煙を希望した従業員に対して医療職が積極的にサポートする活動「禁煙チャレンジ」を継続して行っています。

2015年度は、基幹職を中心とした2,531人の従業員に喫煙に関するアンケートを実施。その結果、喫煙者のうち禁煙への意欲を持つ従業員はわずか11%であることがわかりました。今後は禁煙チャレンジの継続だけでなく、タバコの有害性を訴える禁煙教育の強化を推進していく方針です。また、個人だけでなく、喫煙環境・職場の方向からのアプローチを平行して実施し、喫煙者率の低減と受動喫煙防止を推進していきます。

喫煙者率の推移



*JTによる調査より

杉本 日出子
人事・総務機能 人事部
人事室 健康推進グループ

私の
CSR



元気で生き生きとした毎日を送っていただくために

従業員のみなさんには元気で生き生きとした毎日を送っていただきたいと願っています。健康推進グループは疾病予防の観点で特定保健指導やメンタルヘルス対策、健康づくり活動を行っています。私が仕事においてうれしさを感じる瞬間は、メンタルケアをした後に「相談してよかった」「心が軽くなった」「前向きになれた」などの言葉をいただいたときと、従業員に笑顔が戻ったときです。健康で働ける喜びを感じていただけるような健康管理活動を続けていきたいと思います。

地域社会とともに

社会背景

ISO26000では、地域コミュニティに参画・貢献することの重要性が、7つの中核主題の一つとしてあげられています。GRIガイドライン第4版(G4)においても「地域コミュニティのニーズに基づく地域コミュニティ開発プログラム」についてふれられています。企業は「企業市民」として、多彩な面から地域社会に貢献することが期待されています。

ジェイテクトの考え方

企業行動規準の一つに「社会貢献活動」

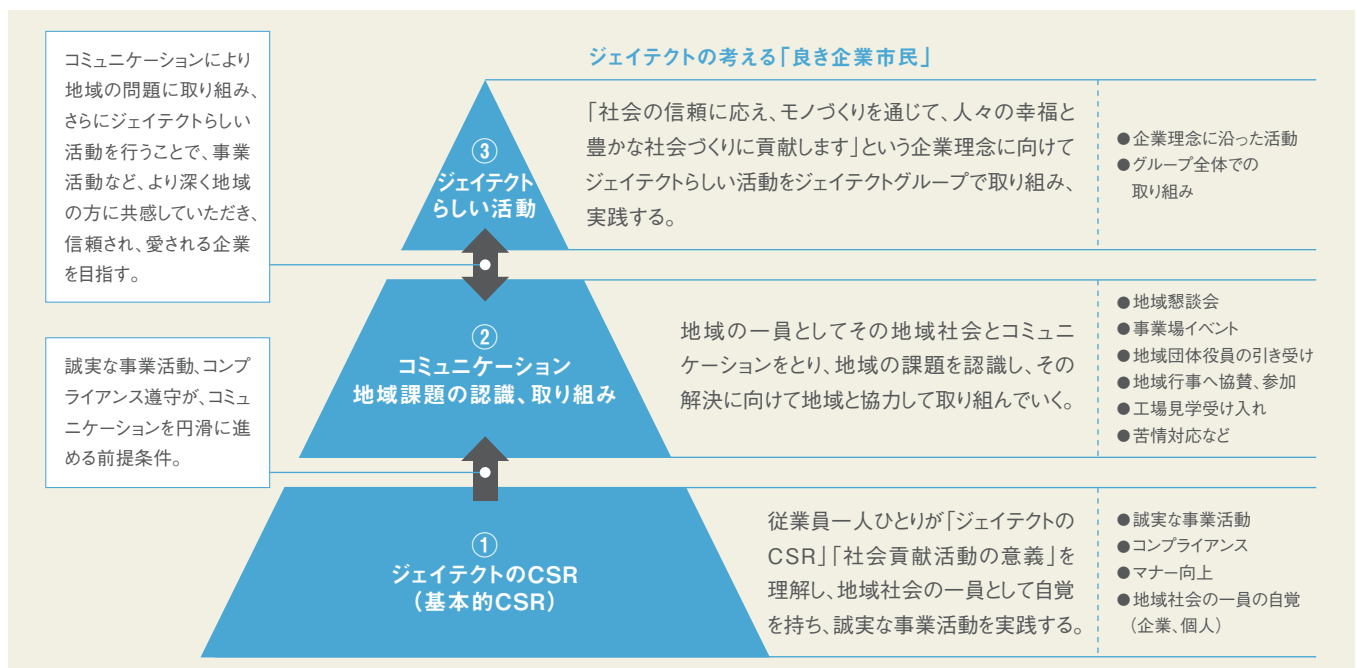
ジェイテクトは、企業行動規準の一つに「良き企業市民として社会貢献活動を積極的に推進します。」を掲げています。「CSR推進委員会」の下部組織である社会貢献ワーキンググループが主体となり、「地域に根ざした活動」「一人ひとりが積極的に活動する風土づくり」「東日本大震災被災地支援活動」を柱に、さまざまな社会貢献活動を展開しています。

目指す姿

▶ 資料-01

ジェイテクトは「良き企業市民」として社会貢献活動を推進し、地域とともに発展していくことを目指しています。「ジェイテクトらしい活動」として、各拠点が、それぞれの地域と積極的に対話し、地域の課題解決を目指し、「地域に根ざした活動」に取り組みます。

▶ 資料-01



2015年度の主な活動

[コミュニケーション]

2015年度は国内各拠点において合計657件(うち新規123件)の社会貢献活動報告がありました。周辺の方々とのふれあいを通じてニーズを掘り起こすことが、地域に根ざした活動の第一歩と考えており、各拠点で「地域懇談会」「工場フェスティバル」などを開催し、地域とのコミュニケーションを深めています。

全工場で「地域懇談会」を開催

各工場・事業場において、定期的に周辺地域や行政の方をお招きして「地域懇談会」を開催。環境保全活動に関する実績報告や意見交換、工場見学などを通じて地域との良好な関係を築いています。2015年度も全12工場と東刈谷事業場で開催しました。

▶ E_11・22 関連記事

親睦を深める「工場フェスティバル」

従業員と家族、地域のみならずとの親睦を深めるために、毎年、各工場・事業場が企画・開催し、ステージショー、ゲーム、従業員による模擬店販売などを行っています。2015年度は全12工場と東刈谷事業場で開催し、合計8,720人の参加がありました。

地域社会とともに

活動紹介 地域懇談会を開催 国分工場(大阪府柏原市)

国分工場では2016年2月13日、周辺地域の住民8人を招き、地域懇談会を開催。工場見学や意見交換・質疑応答を行い、ジェイテクトへの理解を深めていただきました。環境に関する苦情・申し入れもありませんでした。



参加いただいた地域住民の方の声 門谷様 (国分東条町区長)

ジェイテクトからの要望を聞き、町会の思いも聞いていただきました。今後も町会として、仲良くお互い協力し合っていきたいと思えます。

活動紹介 工場フェスティバルに約1,300人が来場 奈良工場(奈良県橿原市)

「ジェイテクトフェスティバルINなら」を開催し、従業員とご家族、関係者、地域住民の方々、合わせて約1,300人が来場。行政も参加し、畝傍中学校吹奏楽部の演奏、職場対抗クイズ大会、10周年イベントなど、多彩な企画で楽しんでいただきました。



活動紹介 駅で「歩きスマホ」の防止を呼びかけ New! 東刈谷事業場(愛知県刈谷市)

近隣のブラザー工業と共催で「歩きスマホ撲滅キャンペーン」を6月1日・15日の2回、JR野田新町駅改札口で実施。両社から4人ずつ参加し、ポケットティッシュの配布と声かけを行いました。



[青少年育成]

モノづくり教室、スポーツイベントなどで、地域社会の青少年育成に貢献しています。

活動紹介 中学生職場体験学習を実施 New! 花園工場(愛知県岡崎市)

8月3日に新香山中学校の2年生10人、8月20日に岩津中学校の2年生2人を迎えて、職場体験学習を実施。溶けたアルミを型に流す体験やトランジスタラジオづくりに取り組んでもらいました。



活動紹介 選手によるバレーボール教室を開催 香川工場(香川県東かがわ市)・徳島工場(徳島県板野郡)

ジェイテクトのバレーボールチームSTINGSの4選手が講師となり、8月4日に香川県で、5日に徳島県で、バレーボール教室を開催しました。

香川県の教室では地元の小学生から高校生まで、バレーボール部員約100人が参加。練習後にはサイン会や記念撮影を行い、子どもたちの笑顔があふれていました。

徳島県の教室では、地元の小中学生と従業員の子ども計62人が参加。年齢や経験に合わせた指導のもと、参加者は楽しく、真剣に、練習に打ち込んでいました。



活動紹介 タイ政府から教育支援について表彰 New! JTC(タイ)

タイ政府による短期大学生(3年間)の教育・地位向上の取り組みにおいて、JTCはインターンシップの受け入れを積極的に実施している企業として表彰を受けました。今後もタイ王国のさらなる発展に貢献できるよう、人材育成の取り組みに一層注力していきます。



地域社会とともに

[福祉支援]

障がいを持つ方、病気の方など、社会的弱者とされる方を、さまざまな形で支援しています。

活動紹介 **福祉支援の景品でボランティア促進 New!** 国内全拠点

ジェイテクトでは、従業員一人ひとりが積極的にボランティアに参加する風土づくりに取り組んでいます。2015年度はボランティアに参加した従業員にノベルティを配付する活動「年一度はボランティア!」を展開。ノベルティは拠点ごとに障がい者福祉支援や被災地支援、周辺の地域貢献につながるものを選定しました。



活動紹介 **体験を通して福祉について考える New!** 豊田支社(愛知県豊田市)

高齢者・妊婦・車椅子の擬似体験をするイベントを開催し、69人が参加しました。実施後のアンケートでは「妊婦の大変さがよくわかった」「街で困っている人を見たら声をかけてあげたい」などの回答があり、一人ひとりが福祉とどのように関わっていくかを考える上で有意義なイベントとなりました。



[交通安全・防火対策]

交通安全立哨をはじめとしたさまざまな交通安全活動を積極的に推進。また、地域から信頼される企業であり続ける上で防火は重要な活動と位置づけ、徹底した防火対策を実施しています。

活動紹介 **市民代表として交通安全を宣言 New!** 刈谷工場(愛知県刈谷市)

秋の全国交通安全運動の一環として、JR刈谷駅南側の広場で刈谷市交通安全推進協議会主催による「交通安全総決起大会」が9月25日に開催されました。刈谷市長をはじめ刈谷警察署長、刈谷市議会議員、関係団体およびトヨタグループ各社から約200人が参加する中、市民代表としてジェイテクト従業員が交通事故撲滅を願い、力強く宣言文を読み上げました。宣言後は、参加者全員で交通安全立哨を行いました。



活動紹介 **選手が1日警察官に任命 New!** STINGS

ジェイテクトの4選手が2016年4月12日、愛知県の刈谷警察署にて1日警察官を務めました。春の全国交通安全運動の一環として刈谷ハイウェイオアシスで交通事故防止を呼びかけ、啓発グッズのキーホルダーを配布しました。その後、刈谷工場にて従業員を対象とした啓発活動も行いました。



地域社会とともに

[地域清掃・美化]

工場周辺の清掃活動に従業員が積極的に参加し、地域との共生を図っています。

活動紹介 国内全拠点で清掃活動を実施 国内全拠点

従業員の環境意識の向上を目的とした地域美化活動を毎年実施。2015年度も全12工場、東刈谷事業場、各本社・支社で実施しました。



東京工場 多摩川クリーンキャンペーン



岡崎工場 岡崎市主催 国道1号線清掃活動



河合物流センター 大塚山古墳清掃活動



東日本支社 銀座いちよう並木落ち葉清掃

[環境保全]

環境分野における社会貢献は、ジェイテクトにおいて大切なテーマの一つです。各工場・事業場で近隣の方々とともに、多彩な環境保全活動を実施しています。

活動紹介 総勢140人で地引網と海岸清掃 豊橋工場(愛知県豊橋市)

2013年度からスタートし、3回目となる「砂浜ふれあいウォーク」を11月7日に開催。豊橋工場従業員とご家族に加え、地元の小学生とご家族にも参加いただき、総勢140人で地引網と海岸清掃を行いました。海岸清掃では約60kgのゴミを回収し、地域美化に貢献。従業員有志による環境クイズも行われました。

→ E_23 関連記事



参加した従業員の声 竹下 季江 ステアリング事業本部 豊橋工場 製造技術部

清掃活動だけでなく、地引網など楽しみも多く、子どもと参加できて本当に良かったです!

私たちのCSR



藤原 勝志 細田 泰宏
山本 俊彰 赤松 貴彦
人見 裕司 近藤 一徳
大西 哲也

光洋シーリングテクノ株式会社
社会貢献ワーキンググループ

地域とともに、
豊かな社会づくり

光洋シーリングテクノは、地域と一体となってクリーンな街づくりに取り組んでいます。徳島県内の県道を清掃する「徳島県OURロードアドプト事業」に2015年度から参画し、また、年7回開催される地域主催の一斉清掃活動には毎回30人程度が参加しています。さらに、地元警察署と連携して交通安全啓発活動に取り組み、献血活動においては2015年11月に厚生労働大臣表彰を受けました。今後も地域社会に密着した活動を、より活性化させていきたいと考えています。

私たちのCSR



道房 亮
山路 貴史
三宅 孝子
光洋機械工業株式会社
総務部 総務グループ

より良い
未来のために、
今一人ひとりが
できることを

光洋機械工業は、大阪に本社工場があり、奈良にも工場があります。大阪と奈良には大和川が流れていて、河川の美化・水質改善を図るため、毎年3月第1日曜日に一斉清掃が開催されています。この活動に毎年、従業員と家族で参加しています。年々、ゴミの量が減っているのを感じられてうれしいですね。これからも地域との共生を大切に活動が続けていきたいと考えています。

地域社会とともに

活動紹介

天然湖沼の浄化に向けた清掃活動に参加 **New!**
田戸岬工場(愛知県高浜市)

田戸岬工場から約3km東に愛知県唯一の天然湖沼、油ヶ淵があり、毎年7月第4日曜日には「油ヶ淵浄化デー」として周辺4市(碧南・安城・高浜・西尾)による一斉清掃が実施されています。田戸岬工場では新しい生物多様性活動の取り組みとして、稗田川(油ヶ淵への流入河川)清掃活動に従業員5人が参加しました。油ヶ淵水質モニタリング活動には今後も毎月参加していきます。

→ E_23 関連記事



参加した従業員の声 浅井 章吾 トップ直轄 環境管理部

地元の方々と交流すること、自然との共生に貢献することは、ジェイテクトとして非常に価値のある活動だと思います。他工場での活動も含めて、今後も積極的に参加していきます。



私の CSR

太田 吉信
豊興工業株式会社 経営管理部
総務・安全・知財室 安全環境グループ

鉢地川とともに
環境推進



豊興工業は岡崎市東部の緑あふれる環境に立地しています。「環境共生都市」「水と緑豊かな自然とふれあえるまち」を目指す岡崎市において、その一翼を担い、人と環境にやさしい快適な住みよい地域社会の実現に貢献しています。社屋のすぐ脇を流れる鉢地川では、毎年ゲンジボタルが飛び回ります。この環境を地域のみなさまと一緒に守っていききたいと思います。

[被災地支援]

東日本大震災から5年が経ちましたが、被災地は今も復旧・復興の途上にあります。ジェイテクトは被災地支援を社会貢献活動の柱の一つとして位置づけ、従業員参加型の取り組みを続けています。また、熊本地震被災地への支援も行っています。

活動紹介

「気仙沼あそびばーの会」に寄付 **New!**
豊橋工場(愛知県豊橋市)

宮城県気仙沼市で子どもたちのための遊び場を運営する「気仙沼あそびばーの会」に、豊橋工場は110万円の寄付金を贈りました。9月25日に気仙沼市で開催された贈呈式では、鈴木美和子代表より「子どもたちの心のがれきはまだまだ残っている。遊び場を続けるために大切にに使わせていただきます」との感謝の言葉をいただきました。



活動紹介

気仙沼でバレーボール教室を開催
STINGS

9月26日、STINGSは前年に引き続き、気仙沼市本吉響高等学校にて被災地復興支援バレーボール教室を行いました。今回は生徒たちから応援メッセージ入りの横断幕をいただき、選手たちはとても感激していました。



地域社会とともに

活動紹介 被災地支援チャリティキャラバン 国内全拠点

食堂メニューや自動販売機を活用した全従業員参加型の支援活動「被災地支援チャリティキャラバン」を前年に引き続き、国内すべての拠点で実施。従業員からの寄付と同額をジェイテクトが支援して寄付金を増額するマッチングギフト制度も継続して取り入れています。各拠点における独自チャリティ企画と合わせて、総額330万2,973円の寄付金が集まりました。

寄付金額

2013年度 → 231万4,976円

2014年度 → 262万 525円

2015年度 → 330万 2,973円 ●

2016年度も
継続中!

開始当初から目標としてきた
300万円を3年目にして達成!

試合観戦にご招待 & 寄付贈呈式 **New!**

1月9日に開催された、ジェイテクトのバレーボールチームSTINGSの岩手県での試合に、気仙沼市・南三陸町(本吉地区)の高校生、大谷地区・面瀬地区の小中学生、子どもの遊び場を運営する「気仙沼あそびーばーの会」など、計170人をご招待。試合の後には交流会と、被災地支援チャリティキャラバンの寄付贈呈式を行いました。バレーボール用品と現金、合わせて300万円分を本吉地区の高校生バレーボール部へ、30万円を気仙沼あそびーばーの会へ贈呈しました。



活動紹介 熊本地震被災地に300万円を寄付 **New!** ジェイテクトとジェイテクトグループ各社

2016年4月に発生した熊本地震の被災地を支援するために、ジェイテクトとジェイテクトグループ各社は300万円の義援金を寄付しました。また、被災されたお客様の生産復旧支援として、4月18日から6月23日までの期間、工作機械のサービス要請を24時間体制で受けつけました。

株主・投資家のみなさまとともに

社会背景

経営の透明性が重視される中、企業はタイムリーかつ正確に情報を開示すること、説明責任を果たすことがますます重要となっています。また、金融市場においても、企業価値を評価する上でESG(※1)情報を重視する考え方が広がっており、収益性だけでなく事業のサステナビリティ(持続可能性)との両立が重要となっています。

※1 ESG Environment(環境)、Social(社会)、Governance(ガバナンス)の頭文字。企業が事業活動を展開するにあたり、企業責任として配慮が求められる項目。

ジェイテクトの考え方

透明性の高い経営を目指して

ジェイテクトは、企業行動規準の一つとして「株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションを図り、企業情報を公正に開示するとともに、継続的に企業価値の向上を図ります。」を掲げています。この考え方のもと、経営の透明性を確保し、株主・投資家のみなさまとの長期的な信頼関係の構築に努めています。

2015年度の主な活動

情報開示とIR活動

経営に関する情報開示については、法定開示や適時開示のルールへの遵守はもちろん、経営の透明性をより高め、株主・投資家のみなさまにジェイテクトおよびジェイテクトグループへの理解を深めていただくために、さまざまなIR活動を通じて、公平で適時・適切な自主的開示に積極的に取り組んでいます。

期末IR決算説明会を実施

2016年5月に開催したアナリスト・機関投資家向け期末IR決算説明会では、各事業本部長出席のもと、直接、各事業の状

況についての対話を実施しました。対話を通じていただいたご意見は、毎年実施している中期経営計画のローリング(※2)の中で、事業活動に反映するよう努めています。

※2 ローリング 経営環境の変化に応じて、定期的に計画を見直すこと。

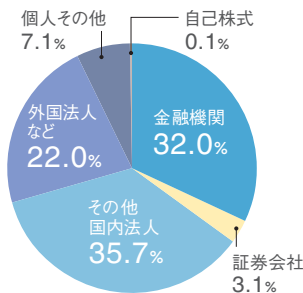
主なIR活動

対象者	IR活動
国内機関投資家・証券アナリスト	● IR決算説明会・スモールミーティングの開催 ● 個別取材 ● 工場見学会 ● アニュアルレポートの発行
海外機関投資家	● 個別取材 ● 証券会社主催カンファレンス参加 ● アニュアルレポートの発行
個人株主・個人投資家	● 事業報告書・株主総会招集ご通知

株式保有者の状況

2016年3月31日現在の発行済株式総数は約3億4,328万6,000株で、株式保有者の内訳は以下の通りです。 → J_47 関連記事

株式保有者の分布状況



保有者種別	株数 (千株)
金融機関	109,845
証券会社	10,741
その他国内法人	122,458
外国法人など	75,574
個人その他	24,397
自己株式	269
合計	343,286

2016年3月31日時点 (千株未満切捨て)

業績と利益還元

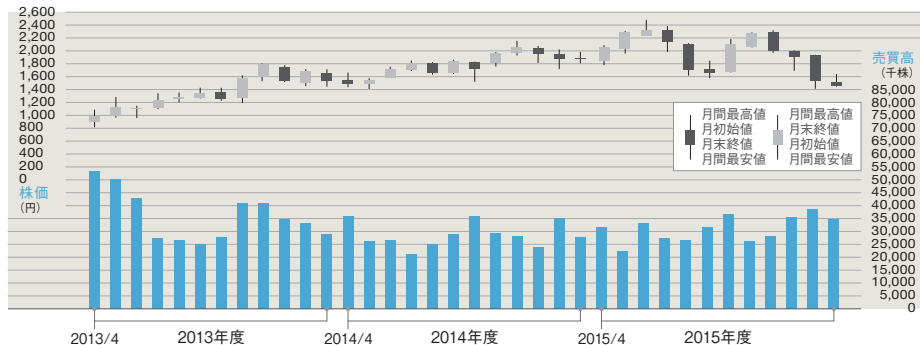
▶ 資料-01

ジェイテクトは、安定的な配当の継続を基本に、業績および配当性向を総合的に勘案し、株主のみなさまのご期待にお応えしたいと考えています。この方針のもと、2015年度の配当額は、1株につき42円と、前年度より8円増配とさせていただきます。

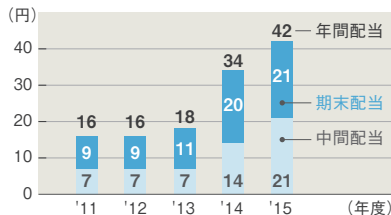
→ J_17-47 関連記事

資料-01

株価・売買高の推移



1株当たりの配当額の状況



社價格付

格付機関	長期格付	短期格付
日本格付研究所	A+	J-1
格付投資情報センター	A	

環境報告

Environmental Report

● 本PDF「CSRレポート2016」は、ジェイテクトのCSRに対する考え方や活動について、みなさまにわかりやすくお伝えする目的で発行されており、客観性・網羅性・継続性を重視した内容になっています。

● ジェイテクトの業績、事業活動、計画・戦略などについては「ジェイテクトレポート2016」をご覧ください。

● 関連記事マークのアルファベットについて

M = ジェイテクトのCSRマネジメント F = 特集

S = 社会性報告 E = 環境報告

J = ジェイテクトレポート2016

● 本項目「環境報告」では、2015年度の環境的な側面を、ジェイテクトの2016年環境行動計画に基づいてまとめました。

対象期間および対象組織

対象期間 2015年度(2015年4月～2016年3月)

※一部の項目については対象期間外の内容も含まれます。

対象組織・範囲 ジェイテクトグループの全活動

ジェイテクトグループ統一基準が未策定の項目についてはジェイテクト単独の実績を記載しています。なお、集計範囲に変更が生じた場合は、原則過去にさかのぼり、データの修正を実施しています。

参考にしたガイドライン

- ◎ GRI(グローバル・レポート・イニシアティブ)
「サステナビリティ・レポート・ガイドライン2013(G4)」
- ◎ 環境省「環境報告ガイドライン(2012年版)」
- ◎ ISO26000(組織のための社会的責任国際規格)
- ◎ GHGプロトコル・イニシアティブが定める算定基準
- ◎ 環境省および経済産業省「サプライチェーンを通じた温室効果ガス排出量算定に関する基本ガイドライン」

New! 2015年度に始まった新しい取り組みと、今回のレポートで初めて公開した情報には、このマークがついています。

環境マネジメント	E_01
環境に配慮した開発・設計	E_12
地球温暖化防止	E_13
資源の有効利用	E_16
環境負荷物質の管理・低減	E_21
生物多様性保全	E_23
補足資料	E_25

ジェイテクトグループ各事業所の環境データは、ジェイテクトのウェブサイト上で公開しています。

http://www.jtekt.co.jp/csr/env_data.html

環境マネジメント

社会背景

2015年9月、国連サミットで持続可能な開発目標(SDGs)が採択されました。2030年までの実現を目指す17のゴールのうち、多くが環境に関連しています。企業の事業活動は、地球環境にさまざまな影響をおよぼします。GRIガイドライン第4版(G4)や環境報告ガイドラインにおいても取りあげられているように、企業には、総合的な視点からの環境配慮と、プラス・マイナス両面からの情報開示が一段と求められています。

ジェイテクトの考え方

地球の持続可能な発展のために

ジェイテクトグループは、「社会の信頼に応え、モノづくりを通じて、人々の幸福と豊かな社会づくりに貢献します」という企業理念の実現に向け、環境を経営の重要課題の一つとして位置づけ、社会・地球の持続可能な発展に貢献する取り組みを進めています。企業活動が環境に与える影響を広く把握するとともに、重要性の高い項目に積極的に取り組んでいきます。

ジェイテクトグループ環境ビジョン

▶ 資料-01

ジェイテクトは地球環境保全に対する取り組み内容を定めた「環境理念」「環境方針」からなる「ジェイテクトグループ環境ビジョン」を2011年3月に策定。持続可能な社会の実現を目指し、目標達成に向けた行動計画を策定し、活動を継続的に推進しています。

ジェイテクトグループ環境ビジョン = 環境理念 + 環境方針

推進体制

「地球環境保全委員会」のもとに

▶ 資料-02

ジェイテクトでは社長を委員長とする「地球環境保全委員会」を設置し、環境マネジメントに取り組んでいます。委員会では会社方針に基づいて目標値を設定し、方策の審議・決定および進捗状況の管理を行っています。2016年度からは、低炭素社会の実現に向け、生産技術革新による革新工法・設備の開発と導入拡大を目的とする「生技革新CO₂削減部会」を新設。「環境チャレンジ2050」に掲げた目標の達成に向け、積極的に取り組んでいます。

グローバル環境マネジメントの推進

国内グループは19社、海外グループは38社を対象に、環境マネジメントの一層の強化に取り組んでいます。

→ E_25 補足資料

環境マネジメント

▶ 資料-01 ジェイテクトグループ環境ビジョン

環境理念

ジェイテクトグループは、地球環境が将来にわたり、健全に保全され、持続可能な社会の実現と共生のために、自らの事業活動および製品のライフサイクルを通しての環境負荷をゼロにすることを目指します。

環境方針

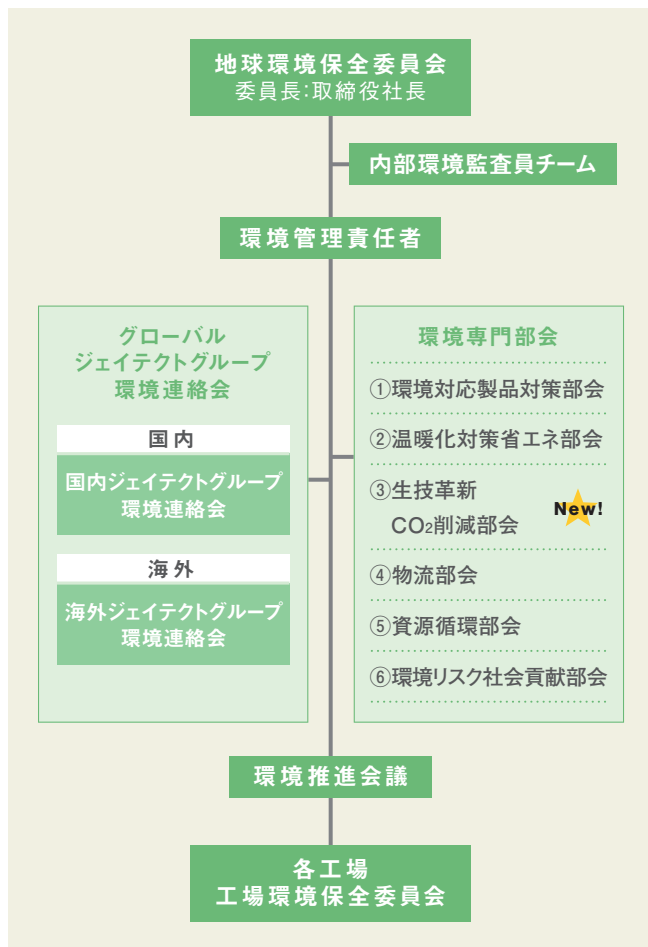
(制定年月日：2013年6月26日)

ジェイテクトは、軸受、駆動、ステアリング、工作機械、メカトロの事業活動を通して、地球環境保全の重要性を深く認識し、工場並びに本社、営業支社を含めた当社の全従業員の総力を挙げて、自主的かつ積極的に地球環境保全活動を推進する。

1. 事業活動と環境を調和させるために、環境マネジメントシステムの継続的改善を図る。また、原材料等の供給者との協力を押し進める。
2. 事業活動にかかわる環境法令・条例・協定およびその他の要求事項を順守するとともに積極的に環境汚染の予防に努める。また、地球環境保全上の技術的ニーズを的確に把握し、これらに対応する商品を開発提供することで社会に貢献する。
3. 全社員の環境意識を高揚して、事業活動・製品及びサービスに関する環境管理重点テーマとして次の項目に取り組む。
 - (1) 環境配慮型製品の開発及び設計
 - (2) 消費エネルギーの有効活用によるCO₂削減
 - (3) 廃棄物の削減
 - (4) 化学物質管理の徹底及び環境負荷物質の低減
 - (5) 主資材・副資材の削減
 - (6) 物流に関するCO₂削減
 - (7) 地域環境の維持及び改善
4. 環境保全体制の整備と環境保全活動の目的と目標を定め、定期的なレビューを行い、全従業員が協業して環境保全活動を推進する。
5. 各事業場の立地条件を認識し、関係諸官庁・地域住民とのコミュニケーションを図る。また必要に応じて、環境管理活動の実施状況について公開する。

▶ 資料-02 組織図

→ J_29 関連記事



環境マネジメント

2050年に向けた新たな取り組み指針

「環境チャレンジ2050」を策定 **New!**

▶ 資料-01

ジェイテクトでは2016年5月、「未来の子どもたちのために」をスローガンに、2050年の環境負荷極小化に向けた新たな取り組み指針として、「環境チャレンジ2050」および「2020年環境行動計画」を策定・公表しました。

従来の日常改善に加え、生産技術革新に努めるとともに、ジェイテクトの軸受（ベアリング）事業の技術を取り入れた風力発電や水素エネルギーなどの再生可能エネルギーについても積極的に推進し、製品の製造から使用、廃棄までのライフサイクルで排出されるCO₂の極小化を目指します。 → J.30 関連記事

▶ 資料-01 「環境チャレンジ2050」の指針

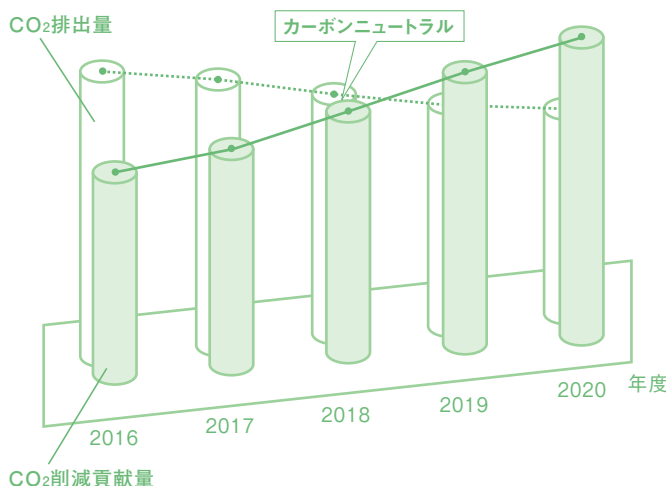
区分	指針
製品・技術	製品・技術開発力を生かし環境社会へ貢献 ・ 燃料電池自動車向け部品など、環境負荷低減に貢献が期待できる製品開発を積極的に推進
低炭素社会の構築	材料、部品調達から設計、製造、さらには廃棄までの製品のライフサイクルで排出されるCO ₂ を極小化
	製品を生産するときに工場から排出されるCO ₂ を2050年までに極小化 ・ 革新工程・設備の開発・導入拡大 ・ 工場での日常改善、設備の高効率化 ・ 再生可能エネルギー、水素エネルギーなどへのエネルギー置換
循環型社会の構築	生産段階での排出物の極小化と再資源化の拡大 ・ 発生源対策（歩留り向上など）・分別の強化などによる廃材価値向上（有価物化） ・ リサイクル材の活用、社内リサイクルの拡大
	工場で使用する水の循環利用など、水使用量を極小化 工場から排出される水は、よりきれいな状態で排水
自然共生・生物多様性	オールジェイテクトでの活動はもちろん、トヨタグループ、行政・NPOと連携し、自然共生、生態系保護の活動を促進
環境マネジメント	地球環境保全を積極的に進められる企業風土と人づくり ・ 従業員の環境意識向上と社内外へ貢献できる人材の養成 ・ グローバルで環境活動の拡大

製品によるCO₂削減貢献 **New!**

▶ 資料-02

ジェイテクトでは「2020年環境行動計画」において、製品の効率改善を進め、製品使用時のCO₂排出量を削減し、ライフサイクルで地球温暖化防止に貢献するという新たな環境指標を設定しました。2020年における製品によるCO₂削減貢献量の目標は、ジェイテクトグループ全体のCO₂排出量と同等以上と定めています。 → J.31 関連記事

▶ 資料-02 製品によるCO₂削減貢献



*CO₂排出量は国内・海外グループを含めたグローバルCO₂排出量
*製品による削減貢献量はグローバルで算出した貢献量を単年度で表記

2020年環境行動計画 **New!**

▶ 資料-03

「2020年環境行動計画」は「環境チャレンジ2050」の達成に向けて、第1ステップとして策定した5カ年の活動計画です。ジェイテクトグループが2020年までに取り組む、具体的な数値目標を設定しました。 → J.31 関連記事

環境マネジメント

資料-03 2020年度環境行動計画

区分	取り組み項目	具体的な実施項目・目標																							
製品・技術	(1) トップランナーの環境負荷低減を推進する 新技術・新製品の開発	① ジェイテクト社内で設定した環境効率式を使用し、 すべての製品に対して評価し向上を目指す																							
	(2) 資源の有効利用に配慮した 3R(リデュース、リユース、リサイクル)設計の推進	① リサイクルしやすい製品設計 ② 小型、軽量化、長寿命化による資源使用量削減																							
	(3) 製品に含有する環境負荷物質の管理・削減	① グローバルに全世界の化学物質規制対応の推進																							
	(4) 設計・開発段階での環境アセスメントの展開	① 製品の性能向上およびライフサイクルアセスメント(LCA)の取り組み推進																							
	(5) 製品によるCO ₂ 削減貢献	① 環境配慮型製品におけるCO ₂ 排出量削減へ貢献する開発・設計 ② 製品使用時のCO ₂ 削減貢献を2020年度までに80万t以上とする																							
低炭素社会の構築	CO ₂ 排出量の削減	<p>生産</p> <p>① 工場の日常改善活動によるCO₂削減活動の推進 ② 生産技術革新による低CO₂生産技術の開発・導入 (生産性向上の追求、オフィスなども含めた活動を展開)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>基準年</th> <th>目標(2020年)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ジェイテクト</td> <td>CO₂排出量</td> <td>2020年度単原単位目標×生産量</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">グローバル*1</td> <td>内製生産高当たり排出量</td> <td>2008年</td> <td>15%減</td> </tr> <tr> <td>内製生産高当たり排出量</td> <td>2012年</td> <td>10%減</td> </tr> </tbody> </table> <p>物流</p> <p>① 物流効率の向上および燃費向上によるCO₂排出量削減</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>基準年</th> <th>目標(2020年)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>売上高当たり排出量</td> <td>2012年</td> <td>8%減</td> </tr> </tbody> </table>	項目	基準年	目標(2020年)	ジェイテクト	CO ₂ 排出量	2020年度単原単位目標×生産量	グローバル*1	内製生産高当たり排出量	2008年	15%減	内製生産高当たり排出量	2012年	10%減	項目	基準年	目標(2020年)	売上高当たり排出量	2012年	8%減				
	項目	基準年	目標(2020年)																						
ジェイテクト	CO ₂ 排出量	2020年度単原単位目標×生産量																							
グローバル*1	内製生産高当たり排出量	2008年	15%減																						
	内製生産高当たり排出量	2012年	10%減																						
項目	基準年	目標(2020年)																							
売上高当たり排出量	2012年	8%減																							
(2) 再生可能エネルギーの推進	① 各地区、各地域の特性を考慮した再生可能エネルギーを推進する																								
循環型社会の構築	<p>生産</p> <p>(1) 発生源対策による徹底的な廃棄物削減の推進 (2) ジェイテクトグループすべての工場 でゼロエミッションの達成 (ジェイテクト本体は直接埋立廃棄物のゼロ化を 2009年度に達成、ゼロ化を継続)</p> <p>物流</p> <p>(1) ワンウェイ梱包資材使用量の削減</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>基準年</th> <th>目標(2020年)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ジェイテクト</td> <td>内製生産高当たり排出量</td> <td>2008年</td> <td>18%減</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">グローバル*1</td> <td>直接埋立廃棄物</td> <td>ゼロ</td> <td></td> </tr> <tr> <td>内製生産高当たり排出量</td> <td>2012年</td> <td>8%減</td> </tr> <tr> <td>直接埋立廃棄物</td> <td>ゼロエミッションの達成*2</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>*2 直接埋立廃棄物を排出物排出量の1%未満</p> <p>① 梱包の簡素化、リターナブル容器の拡大などによる梱包資材使用量の削減</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>基準年</th> <th>目標(2020年)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>売上高当たり排出量</td> <td>2012年</td> <td>8%減</td> </tr> </tbody> </table>	項目	基準年	目標(2020年)	ジェイテクト	内製生産高当たり排出量	2008年	18%減	グローバル*1	直接埋立廃棄物	ゼロ		内製生産高当たり排出量	2012年	8%減	直接埋立廃棄物	ゼロエミッションの達成*2		項目	基準年	目標(2020年)	売上高当たり排出量	2012年	8%減
	項目	基準年	目標(2020年)																						
	ジェイテクト	内製生産高当たり排出量	2008年	18%減																					
グローバル*1	直接埋立廃棄物	ゼロ																							
	内製生産高当たり排出量	2012年	8%減																						
直接埋立廃棄物	ゼロエミッションの達成*2																								
項目	基準年	目標(2020年)																							
売上高当たり排出量	2012年	8%減																							
資源の有効利用	<p>(1) 生産における排出物の削減</p> <p>(2) 生産における水使用量の削減</p>	<p>① 取代削減、設計や工法の変更による歩留り向上 ② 発生源対策、減量化</p> <p>① 再利用の推進、節水、ムダの削減</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>基準年</th> <th>目標(2020年)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ジェイテクト</td> <td>内製生産高当たり排出量</td> <td>2012年</td> <td>8%減</td> </tr> <tr> <td>グローバル*1</td> <td>内製生産高当たり排出量</td> <td>2012年</td> <td>8%減</td> </tr> </tbody> </table>	項目	基準年	目標(2020年)	ジェイテクト	内製生産高当たり排出量	2012年	8%減	グローバル*1	内製生産高当たり排出量	2012年	8%減												
項目	基準年	目標(2020年)																							
ジェイテクト	内製生産高当たり排出量	2012年	8%減																						
グローバル*1	内製生産高当たり排出量	2012年	8%減																						
<p>化学物質管理の徹底および環境負荷物質の低減</p> <p>生物多様性の保全</p>	<p>生産活動における環境負荷物質の低減</p> <p>生物多様性保全への取り組み</p>	<p>① PRTR法対象物質の排出・移動量の低減 ・代替材の推進による低減</p> <p>① 「生物多様性保全行動指針」に基づく環境活動の推進 ② ジェイテクトグループおよびオールトヨタで「活動をつなぐ」生物多様性保全活動の推進</p>																							
環境マネジメント	(1) 連結環境マネジメントの強化、推進	① すべての連結対象会社は、ジェイテクトグループ環境ビジョンに基づき、 各社の環境活動計画を策定し展開 ② 事業活動の経営課題を考慮した戦略的環境マネジメントの確立																							
	(2) ビジネスパートナーと連携した環境活動の推進	① すべての部品・材料のサプライヤーを対象に、グリーン調達を推進する ・部品・材料に含まれる環境負荷物質を管理し削減する ・環境マネジメントシステムの構築と運用を要請 ② 環境に配慮した商品の購入促進																							
	(3) サステナブルプラント活動の推進	① 自然を活用し、自然と調和する工場づくり、工場の森づくりの推進																							
	(4) 環境教育活動の推進	① 従業員の環境意識の向上を目的とした環境自覚教育の推進 ② 階層別教育の推進 ③ ジェイテクト環境月間の展開(6月)																							
	<p>地域環境の維持 および改善、 コミュニケーション の構築</p>	<p>(1) 環境問題の未然防止の徹底と法基準の遵守</p> <p>(2) 地域住民との良好な関係の構築</p> <p>(3) 環境情報の積極的な開示とコミュニケーション活動の充実</p>	<p>① 日常管理業務の強化および改善による法違反、 住民からの苦情のゼロ化継続の推進</p> <p>① 工場周辺環境保全活動の推進 ② 地域住民、自治体との懇談会を通しての良好な関係づくり</p> <p>① ジェイテクトレポートの公開の推進 官庁、地域住民とのコミュニケーションを図る。 ② 積極的な情報開示によるブランドイメージと外部評価の向上</p>																						

*1 ジェイテクト+国内グループ19社+海外グループ38社

環境マネジメント

目標と実績

ジェイテクト環境取り組みプラン

2015年環境行動計画

ジェイテクトでは、ジェイテクトグループと環境保全活動を推進するために、取り組み方針および具体的な目標を定めた「2015年環境行動計画」を策定し、ジェイテクトグループ全体で共有しています。行動計画の最終年となる2015年度は、ジェイテクトグループ全体のグローバルCO₂排出量原単位を

2012年度比5.0%改善し、目標を達成しましたが、ジェイテクト単独のCO₂排出量原単位は前年度比1.0%（2008年度比6.3%）の改善にとどまり、目標未達となりました。2016年度以降は、新たに策定した「環境チャレンジ2050」の実現に向け、ライフサイクル全体で排出されるCO₂の極小化達成を目指して、ジェイテクトグループ全体で活動を推進・強化していきます。

2015年環境行動計画

区分	取り組み項目	目標・取り組み方針	2015年度活動実績	評価	関連ページ
環境経営	(1) 連結環境マネジメントの強化、推進	(1) ジェイテクトグループ環境ビジョンの共有化	(1) 国内外グループ会社とともに活動継続 (2) ジェイテクトグループ環境連絡会の開催	○	E_01 E_02 E_09
	(2) ビジネスパートナーと連携した環境活動の推進	(1) グリーン調達の一層の推進 (2) 環境に配慮した調達ガイドラインの取引先様への展開	グリーン調達ガイドラインの展開		S_05
	(3) サステナブルプラント活動の推進	(1) 再生可能エネルギーの導入 (2) 工場の森づくりの推進	再生可能エネルギー導入量:676kW(累計)		E_14
	(4) 環境教育活動の推進	環境意識の向上を目的とした教育の推進	(1) 環境月間での環境教育 (2) 階層別教育		E_11
環境配慮型製品の開発・設計	(1) トップランナーの環境負荷低減を推進する新技術・新製品の開発	(1) 環境効率の基本式による新製品の環境負荷低減 (2) リサイクル設計の推進 (3) ライフサイクルアセスメント(LCA)の取り組み推進	(1) 新グリースを用いたEPS用低摩擦減速機 (2) 新構造のアンチクリーブ玉軸受 (3) モータ用新セラミック玉軸受	○	E_12 F_02 F_06 F_07
	(2) 資源使用量の削減				
	(3) 資源の有効利用に配慮したリサイクル設計の推進				
	(4) 設計・開発段階での環境アセスメントの展開				
	(5) 製品に含有する環境負荷物質の管理・削減				

環境マネジメント

[]は対基準年比

区分	取り組み項目	目標・取り組み方針	2015年度活動実績	評価	関連ページ															
CO ₂ 排出量の削減	(1) 生産・物流活動におけるCO ₂ の削減 ●グローバルなCO ₂ の削減 ●物流活動のCO ₂ 削減	生産 (1)低CO ₂ 生産技術の開発・導入と日常改善活動によるCO ₂ 削減活動の推進 (2)省エネ改善事例の横展開 (3)エネルギーの見える化推進		△	E_08 E_13 ~15															
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th colspan="2">2016年度目標</th> <th>実績</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CO₂排出量</td> <td colspan="2">2015年度原単位目標×生産量</td> <td>230,090 t-CO₂ [-]</td> </tr> <tr> <td>内製生産高当たり排出量</td> <td>145.2 t/億円</td> <td>2008年度比7%減</td> <td>146.2 t/億円 [6.3%減]</td> </tr> <tr> <td>グローバル内製生産高当たり排出量</td> <td>172.2t/億円</td> <td>2012年度比3%減</td> <td>163.8 t/億円 [5.0%減]</td> </tr> </tbody> </table>	項目			2016年度目標		実績	CO ₂ 排出量	2015年度原単位目標×生産量		230,090 t-CO ₂ [-]	内製生産高当たり排出量	145.2 t/億円	2008年度比7%減	146.2 t/億円 [6.3%減]	グローバル内製生産高当たり排出量	172.2t/億円	2012年度比3%減	163.8 t/億円 [5.0%減]
		項目	2016年度目標			実績														
		CO ₂ 排出量	2015年度原単位目標×生産量			230,090 t-CO ₂ [-]														
内製生産高当たり排出量	145.2 t/億円	2008年度比7%減	146.2 t/億円 [6.3%減]																	
グローバル内製生産高当たり排出量	172.2t/億円	2012年度比3%減	163.8 t/億円 [5.0%減]																	
物流 運送便の改善によるCO ₂ 削減																				
<table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th colspan="2">2016年度目標</th> <th>実績</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CO₂排出量</td> <td>13,300 t-CO₂</td> <td>1990年度比16%減</td> <td>13,810 t-CO₂ [13%減]</td> </tr> <tr> <td>売上高当たり排出量</td> <td>2.39 t/億円</td> <td>2006年度比15%減</td> <td>2.17 t/億円 [23%減]</td> </tr> </tbody> </table>	項目	2016年度目標		実績	CO ₂ 排出量	13,300 t-CO ₂	1990年度比16%減	13,810 t-CO ₂ [13%減]	売上高当たり排出量	2.39 t/億円	2006年度比15%減	2.17 t/億円 [23%減]								
項目	2016年度目標		実績																	
CO ₂ 排出量	13,300 t-CO ₂	1990年度比16%減	13,810 t-CO ₂ [13%減]																	
売上高当たり排出量	2.39 t/億円	2006年度比15%減	2.17 t/億円 [23%減]																	
(2)再生可能エネルギーの推進	再生可能エネルギーの導入		再生可能エネルギー導入量(累計):676kW	○	E_14															
廃棄物の削減	(1) 発生源対策による徹底的な廃棄物削減の推進 (2) ジェイテクトグループすべての工場でゼロエミッションの達成(ジェイテクト本体は直接埋立廃棄物のゼロ化を2009年度に達成、ゼロ化を継続)	生産	生産 (1)発生源対策による排出量削減 (2)有価物化の推進 (3)減量化、再利用による排出量削減		△	E_16 E_17														
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th colspan="2">2016年度目標</th> <th>実績</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>内製生産高当たり排出量</td> <td>7.1 t/億円</td> <td>2008年度比15%減</td> <td>7.34 t/億円 [12%減]</td> </tr> <tr> <td>直接埋立廃棄物</td> <td colspan="2">ゼロ</td> <td>ゼロ</td> </tr> </tbody> </table>	項目	2016年度目標			実績	内製生産高当たり排出量	7.1 t/億円	2008年度比15%減	7.34 t/億円 [12%減]	直接埋立廃棄物	ゼロ		ゼロ					
		項目	2016年度目標				実績													
内製生産高当たり排出量	7.1 t/億円	2008年度比15%減	7.34 t/億円 [12%減]																	
直接埋立廃棄物	ゼロ		ゼロ																	
物流	物流 (1)リターンナブル化 (2)荷姿変更による梱包の簡素化																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th colspan="2">2016年度目標</th> <th>実績</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>売上高当たり排出量</td> <td>0.84 t/億円</td> <td>2006年度比15%減</td> <td>0.77 t/億円 [20%減]</td> </tr> </tbody> </table>	項目	2016年度目標		実績	売上高当たり排出量	0.84 t/億円	2006年度比15%減	0.77 t/億円 [20%減]	○	E_18										
項目	2016年度目標		実績																	
売上高当たり排出量	0.84 t/億円	2006年度比15%減	0.77 t/億円 [20%減]																	
資源の有効利用	生産における排出物、水使用量の削減と資源の有効利用	排出物 (1)取代削減、設計や工法の変更による歩留り向上 (2)発生源対策、減量化 水使用量 再利用の推進、節水、ムダの削減	<table border="1"> <thead> <tr> <th>内製生産高当たり排出量</th> <th>内製生産高当たり水使用量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>実績</td> <td>実績</td> </tr> <tr> <td>38.1 t/億円</td> <td>1.56 t/億円</td> </tr> </tbody> </table>	内製生産高当たり排出量	内製生産高当たり水使用量	実績	実績	38.1 t/億円	1.56 t/億円	-	E_16 E_19 E_20									
内製生産高当たり排出量	内製生産高当たり水使用量																			
実績	実績																			
38.1 t/億円	1.56 t/億円																			
環境負荷物質の低減	化学物質管理の徹底 生産活動における環境負荷物質の低減	PRTR法対象物質非含有製品への代替化	PRTR法対象物質排出・移動量 39 t	○	E_21															
地域環境の維持および改善、コミュニケーションの構築	(1) 環境問題の未然防止の徹底と法基準の遵守	日常管理業務の強化による環境法違反、住民からの苦情のゼロ継続	環境事故 0件		E_10															
	(2) 地域住民との良好な関係の構築	(1) 工場周辺の環境保全活動の推進 (2) 地域住民、自治体との良好な関係づくり	(1) 工場周辺の清掃活動 (2) 環境に関する地域懇談会の実施		E_22 S_21 ~26															
	(3) 環境情報の積極的な開示とコミュニケーション活動の充実	(1) CSRレポートの充実と継続発行 (2) 環境情報提供の充実	CSRレポート2015の発行		○	S_21														
	(4) 生物多様性への取り組み	「生物多様性保全行動指針」に基づく活動の推進	(1) 里海保全活動 (2) 植樹活動			E_23 E_24 S_24 S_25														

環境マネジメント

事業活動にともなう環境への負荷

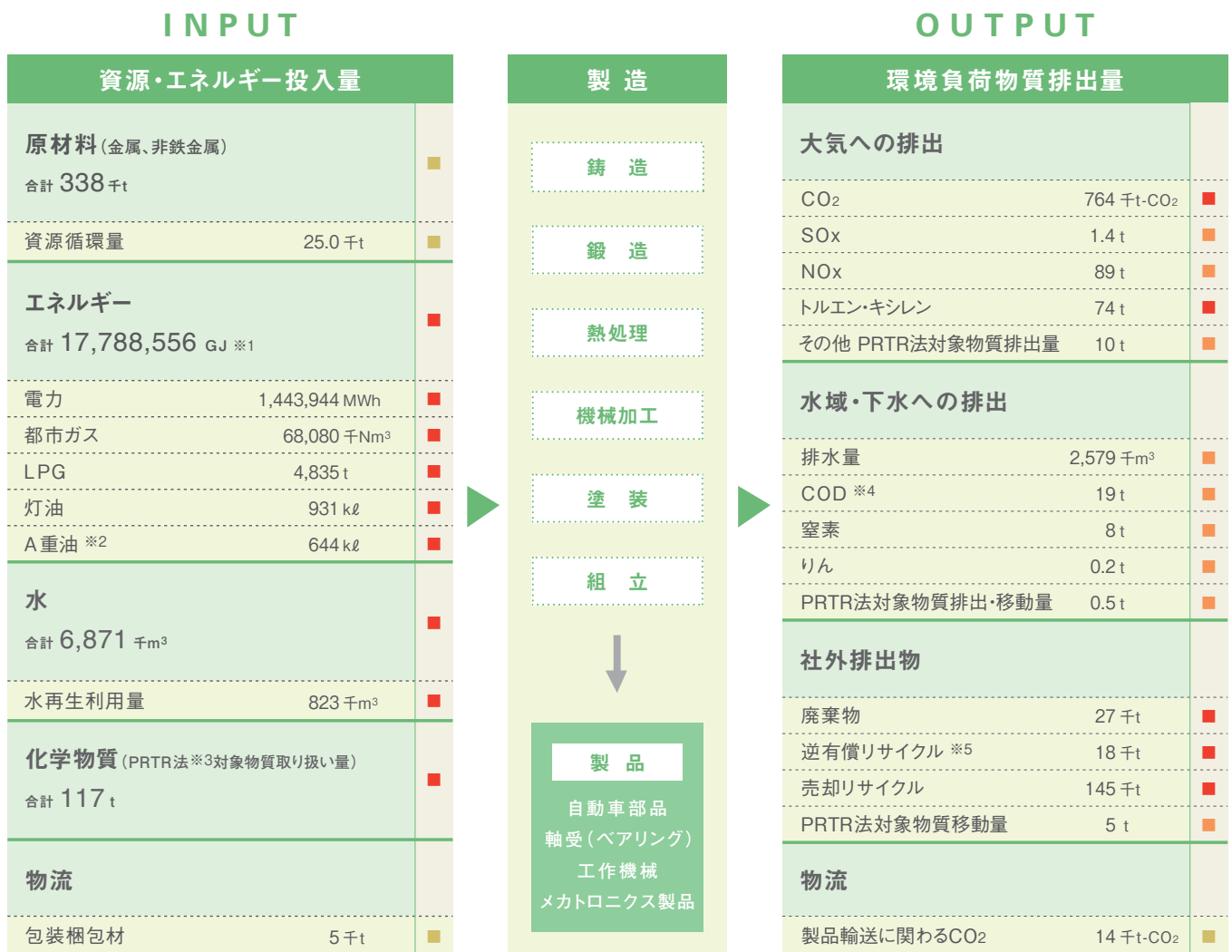
すべての段階での環境負荷低減

ジェイテクトでは、資源・エネルギー投入量（インプット）と環境への排出量（アウトプット）の全体像を定量的に把握し、事業活動すべての段階での環境負荷低減に取り組んでいます。

資源・エネルギー投入量と環境負荷物質排出量

下記の表は2015年度の資源・エネルギー投入量と環境負荷物質排出量を表しています。ジェイテクトでは事業活動にともなう温暖化の影響を最小化するため、鑄造、鍛造、熱処理、機械加工などエネルギー使用量の多い工程を中心に、エネルギーの削減に取り組んでいます。

資源・エネルギー投入量と環境負荷物質排出量



- ジェイテクトおよび国内グループ19社・海外グループ38社の集計
- ジェイテクトおよび国内グループ19社の集計
- ジェイテクト単独

※1 GJ ギガジュール(熱量を表す単位) G=10⁹

※2 A重油 A・B・Cの3種類に分類される重油の中で、最も軽油に成分が近く、ボイラーや暖房の燃料として利用されます。

※3 PRTR法 環境汚染物質排出・移動登録(Pollutant Release and Transfer Register)の略で、化学物質の環境への排出移動量を行政に報告し、行政が公表する制度。

※4 COD 化学的酸素要求量(水質汚濁の度合いを表す指標)

※5 逆有償リサイクル 処理費を支払ってリサイクルすること。

環境マネジメント

サプライチェーン全体のCO₂排出量

ジェイテクトでは、環境省および経済産業省のガイドライン^(※1)に基づいて、サプライチェーンも含めた事業活動および販売した製品の使用・廃棄に伴うCO₂排出量を算出し、その削減に取り組んでいます。下記の表はジェイテクトグループ全体の2015年度の実績です。

→ E_13 関連記事
→ E_25 補足資料

※1 環境省および経済産業省のガイドライン サプライチェーンを通じた温室効果ガス排出量の算定に関する基本ガイドライン。

サプライチェーン全体のCO₂排出量

スコープ ^(※2)	排出量 (千t-CO ₂)	備考
スコープ1 (自社での直接排出)	115	自社での都市ガスなどの燃料使用による排出
スコープ2 (自社でのエネルギー起源の間接排出)	649	自社が購入した電気の使用にともなう排出
スコープ3 (その他の間接的な排出)	7,377	原材料調達・廃棄・流通などの関連活動からの排出

※2 スコープ 温室効果ガス排出の算定・報告の世界的なガイドラインを作成するGHGプロトコル・イニシアチブが定める、温室効果ガス排出量の算定範囲。

環境会計

コストと効果の把握

▶ 資料-01

ジェイテクトでは、環境保全に関わるコストと効果を定量的に把握し、効果的かつ効率的な改善を継続しています。また、ステークホルダーのみならず、ジェイテクトの環境保全活動をご理解いただくために環境会計を活用し、その情報を開示しています。集計は環境省の「環境会計ガイドライン」に準拠しています。

2015年度環境会計集計結果

2015年度の環境保全コストは、投資が16.1億円、経費が38.8億円の計54.9億円となり、前年度比4.8億円(9.6%)の増加となりました。PCB廃棄物の処理を推進するため、PCB安定器および低濃度PCBの処分などを実施。その結果、資源循環コストが前年比で1.3億円の増加となっています。

▶ 資料-01

環境保全コスト

(単位:百万円)

分類	主な内容	投資	費用
[1] 事業エリア内コスト	● 環境関連設備の保守・維持管理費用	318	265
① 公害防止コスト			
② 地球環境保全コスト	● 省エネルギー対策費用	142	119
③ 資源循環コスト	● 廃棄物処理、リサイクル等の費用	90	493*
[2] 上・下流コスト	● グリーン購入費用	—	39
[3] 管理活動コスト	● 環境監視、測定費用など	7	151
[4] 研究開発コスト	● 環境配慮型製品の研究開発費用	1,056	2,730
[5] 社会活動コスト	● 環境情報公表、緑化などの費用	—	81
[6] 環境損傷コスト	● 地下水、土壌浄化のための費用	—	0
合計		1,613	3,877
総額		5,489	

*PCB廃棄物の処理費用を含む。

環境保全対策にともなう経済効果

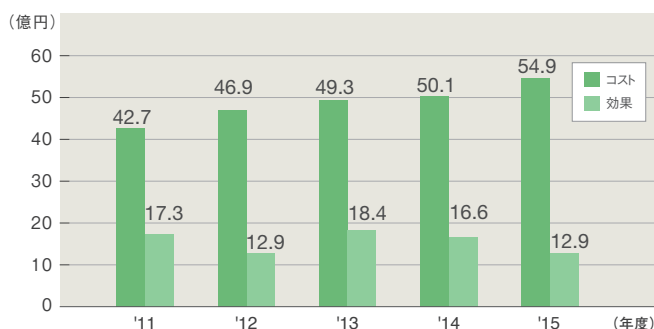
(単位:百万円)

効果の内容	経済効果
リサイクル材の売却益	618
省エネによるエネルギー費用の削減	632
廃棄物処理費用の削減	43
合計	1,293

環境保全対策にともなう物量効果

効果の内容	物量効果
エネルギー消費量 (千t-CO ₂)	23.4
廃棄物排出量(t)	2,162

環境保全対策にともなうコストと効果



*環境保全対策にともなう経済効果については、製品付加価値への寄与、環境リスク回避、企業イメージの向上などの効果は算出していません。省エネ効果など、確実に把握できる範囲で集計しています。

*また、減価償却費は含んでいません。支出目的が複合する費用については、按分集計しています。

*集計範囲:ジェイテクト単独(事業場内の一部グループ会社を含む)

*集計期間:2015年度(2015年4月~2016年3月)

環境マネジメント

2015年度の主な活動

ジェイテクトグループ環境連絡会

ジェイテクトではグループ全体で方針と目標を共有し、取り組みを強化するために、毎年、国内および海外のグループ会社によるジェイテクトグループ環境連絡会を開催しています。

国内ジェイテクトグループ環境連絡会

国内グループ19社で、環境連絡会を年3回開催し、CO₂削減・廃棄物削減・環境異常防止の活動を推進しています。

2015年4月には、国内グループ会社の環境担当役員による連絡会を開催し、各社の2014年度の環境取り組み状況と2015年度の取り組み計画について審議しました。2015年7月・12月には、これまでの実績と今後の取り組みについて報告・審議したほか、工場見学では環境設備などのリスク対策を確認し、環境保全対策の向上に努めています。



7月24日開催、国内ジェイテクトグループ環境連絡会

海外ジェイテクトグループ環境連絡会

2016年2月、海外グループ会社の代表者が出席し、環境連絡会を開催しました。国内と同じく2015年目標達成に向けて改善活動を推進するとともに、連結ベースの環境監査体制を継続し、

コンプライアンスの一層の徹底に努めています。また、2050年に向けた「環境チャレンジ2050」と次期中期計画の「2020年環境行動計画」を展開し、目標の共有化を図っています。

アセアン経営会議

2016年1月に、アセアン地域のグループ会社の経営者によるアセアン経営会議を開催しました。会議にはアセアン地域のグループ会社の代表が出席し、その中で「環境チャレンジ2050」と「2020年環境行動計画」の展開を図りました。今後もアセアンのグループ会社とともに、ジェイテクトグループの環境目標達成と環境法規制の遵守活動に取り組んでいきます。

中国安全衛生環境(EHS)分科会

2015年6月と2016年1月に、中国で安全衛生・環境に関する会議を開催しました。中国のグループ各社の環境活動や課題を報告し、改善事例を全社へ展開。工場内外の現場巡視を実施することで、専門知識と技能のレベルアップ、相互の環境意識向上を図りました。



中国EHS分科会



私の
CSR

Jens Benson
JEU/JEO(フランス)

自社製品の製造における ゼロ災害と環境影響の 軽減に向けた取り組み

2015年、欧州ではリソースを有効活用した環境影響の軽減と改善を目的とし、安全衛生・環境保全部門を含めた生産サポートチームが設置されました。欧州エリアの全工場は工場全体を包括的に把握するため、JEO(※1)規格に準じた監査を受け、初回の監査後には、欧州内外の工場間で事故やベストプラクティス(最善慣行)などの情報共有を可能にするツールの利用が実施されました。

安全衛生・環境保全に関しては、従業員への活動推進をは

じめ、教育プログラムを改善して、日常生活や会社におけるHSE(※2)マネジメントの重要性に対する理解を深めるとともに、社内のHSE標準と予防プログラムの制定を進めています。欧州グループは、組織内の風通しの良いオープンなコミュニケーションが、目標達成に向けて大切であると考えています。埋立廃棄物量の削減、再資源率の増加、エネルギーと水使用量削減・分析への取り組みにより、天然資源を守り、環境フットプリントの削減を行っています。まだチームとしては新しいですが、工場にとって重要な役割を担っており、今後も継続的な改善に尽力していく予定です。従業員にとって安全な仕事環境で、環境的に持続可能な生産を行うことは、注力すべき重要ポイントであると考え、私たちの世代や次世代の未来に向けて、責任を持って日々業務に取り組んでいます。

※1 JEO JTEKT Europe Operationの略で、欧州の統括会社(JEU)内に組織された生産をサポートする組織。

※2 HSE Health(健康)、Safety(安全)、Environment(環境)の略で、労働安全衛生環境の取り組み。

環境マネジメント

環境リスク低減

環境事故防止活動

環境事故防止のため、社内・社外の発生事例をもとに類似設備への対策を社内でも共有し展開しています。また、環境法令・条例・協定値を遵守するために、法規制値より厳しい自主基準値(*1)を設定し、管理を徹底しています。

*1 放流水の自主基準値は、法規制値の80%に設定しています。

環境法令の遵守状況

2015年度は、環境法規制値の超過、環境事故や環境に関する苦情の発生は0件でした。ただし、自主基準値を超過した事例を含め、環境ヒヤリ事例(*2)が20件発生。それぞれの事例に対し原因究明と対策を行うとともに、後述の「環境異常・ヒヤリ相互研鑽会」で全工場へ情報と対策を展開し、同様の事例の再発防止を図っています。

*2 環境への影響は軽微で敷地内で処置できたもの。

環境異常・ヒヤリ相互研鑽会

環境事故以外に発生した環境ヒヤリ事例を吸い上げ、全社で対策内容と展開事項を徹底するために、「環境異常・ヒヤリ相互研鑽会」を組織し、2カ月に1度、開催しています。相互研鑽会では、全工場の環境担当者が発生工場に集まり、「現地現物」で環境ヒヤリ事例を確認。その上で、対策の有効性を確認し、全社での展開事項を全員で協議して再発防止に努めています。



相互研鑽会(亀山工場)

工場長による環境パトロール

毎年6月の環境月間の取り組みとして、全工場で工場長による環境パトロールを実施しています。2015年度は、雨水側溝や油水分離槽の管理状況および廃棄物置場、遊休機置場からの油流出対策状況、構内道路、床面の油汚れについて確認しました。



環境パトロール(徳島工場)

緊急事態訓練

さまざまな環境事故発生に備えて、緊急事態訓練を定期的に行っています。各工場でも夜間の緊急事態発生を想定し、夜勤時の緊急事態訓練を行っています。



緊急事態訓練(田戸岬工場)

環境監査

内部監査

ジェイテクトでは、環境マネジメントシステムの運用状況や法令遵守状況を確認するため、年1回、内部監査を実施しています。指摘事項については、すべて是正を完了しています。

外部審査(ISO14001)

2016年4月にISO14001サーベイランス審査を受審しました。結果、不適合は0件で、環境マネジメントシステムが規格要求事項に適合し、有効に実施されていると判断されました。なお、改善の余地として9件の提言事項があったため、対応部署を決めて是正しています。2015年9月にISO14001の規格が改訂されたことを受け、2017年度中に改訂規格への移行審査を受審する計画です。



ISO14001外部審査

環境マネジメント

海外グループ会社の環境監査

ジェイテクトグループでは、連結ベースの環境監査体制を構築しており、2014年度から環境異常・苦情の防止を目的に、遵法活動を中心とした海外グループ会社の環境監査を実施しています。2015年度は欧州3拠点、中国7拠点、アセアン4拠点の監査を行いました。



環境監査 (KBVM:フランス)



環境監査 (JADS:フランス)



環境監査 (JTC:タイ)

環境教育

環境自覚教育

2015年6月の環境月間には、全従業員を対象にe-ラーニングを活用した環境自覚教育を実施しました。今回のテーマは「環境異常・ヒヤリを無くそう」で、6,699人が受講しました。

環境コミュニケーション ★ New!

他社との交流

他社との交流を通じて技術やノウハウを学び、環境課題の解決に生かすとともにジェイテクトの環境取り組みも紹介し、双方にとって有益な活動となることを目的に、環境コミュニケーション活動を推進しています。2015年度は、コニカミノルタ株式会社との交流活動を実施。コニカミノルタ西神サイトを訪問し、現場での環境活動を見学しました。またジェイテクトの東京工場、国分工場を見学してもらい、省エネの着眼点と改善ポイントについて意見交換するなど、有意義な交流となりました。



工場見学(コニカミノルタ株式会社西神サイト)

地域懇談会

全工場において地域や行政の方を招き、地域懇談会を定期的に開催しています。ジェイテクトの環境に関する取り組みの紹介や、工場見学、意見交換を通じて、地域のみなさまとのコミュニケーションを図っています。

[→ S.22 関連記事](#)

VOICE ISO14001 認証取得

2015年11月、株式会社ナカテツはISO14001認証を取得しました。認証取得に向け、各工場の責任者全員で協力し合い、環境マネジメントシステムを構築。計画通りに達成することができました。

各責任者が手探りで進める中、一つの資料を作成するために多岐にわたる法令を調べなければならないことが多く、環境法規を遵守する重要性を再認識しました。

今回の活動を通じて、当社に適用される環境法規制の特定と遵守を図る仕組みを構築できたことが成果だと感じています。今後は従業員へ環境教育を行い、会社全体で取り組みを進めていきます。



株式会社ナカテツ
工務部 総務課
有村 紀彦



ISO14001登録証

環境に配慮した開発・設計

社会背景

製品の使用による環境への影響は、製品の開発・設計段階と深く関わっています。企業は環境負荷を低減するため、資材調達からお客様の製品使用、廃棄までを見据え、環境に配慮した技術開発、再生利用・再資源化しやすい設計に取り組んでいく必要があります。

ジェイテクトの考え方

各製品をあらゆる角度から改善

ジェイテクトは、「社会の信頼に応え、モノづくりを通じて、人々の幸福と豊かな社会づくりに貢献します」という企業理念に則り、環境に配慮した開発・設計を進めています。ジェイテクトの製品・技術は、お客様の製品や製造プロセスの環境対策に結びつくものであり、製品・技術による環境貢献は大きいと考えます。そのため製品ライフサイクル全体を通じて各製品の環境性能向上に取り組み、地球温暖化防止や資源の有効活用などにつながる成果をあげています。

推進体制

環境対応製品対策部会による推進

全社の環境保全活動を統括する「地球環境保全委員会」のもと、環境対応製品対策部会では国内グループ会社も含めて環境配慮型製品の開発を推進しています。開発・設計段階での技術革新によって、小型化・軽量化、効率化、使用原料や環境負荷物質の削減などを実現し、製品を通じた環境保全を世界規模で展開しています。

私の
CSR



西田 良彦
工作機械・メカトロ事業本部
技術企画部

開発製品の環境対応活動の推進

工作機械・メカトロ事業本部では、開発製品の構想段階から製品の環境対応を考慮して、製品開発を進めています。その中で当部署では、技術部門の統括部署として環境対応製品対策部会の活動や、環境負荷物質調査ワーキンググループ活動への参画、CO₂削減、3R^(※1)活動を推進するとともに、CO₂削減を意識した設計を浸透させることで環境に良い製品をより多く世の中に送り出せるよう、技術部門とともに活動しています。また、将来への取り組みとして製品のLCA^(※2)を実施し、製品廃却までの環境影響を定量的に評価しようと考えています。

※1 3R Reduce(リデュース:廃棄物の発生抑制)、Reuse(リユース:再使用)、Recycle(リサイクル:再資源化)の3つの語の頭文字から命名された、廃棄物処理の優先順位の考え方。

※2 LCA ライフサイクルアセスメント。製品のライフサイクルにおける投入資源・環境負荷および、それらによる地球や生態系への環境影響を定量的に評価する方法。

評価方法

ジェイテクトでは、製品の環境負荷低減効果を数値で評価できるように、環境効率の基本式を独自の指標として定めています。数値が高いほど環境負荷低減の効果が大きく、年度ごとに、より高い環境効率値を目標とし、その達成度を評価しながら製品開発に取り組んでいます。

環境効率の基本式と環境効率値の算出

環境効率は、軽量化、小型化、省エネなどの度合いから算出される数値です。環境効率値は、評価製品における環境効率を、基準とする製品の環境効率で割って算出します。

環境効率

$$\frac{\text{製品の性能}}{\text{製品の環境負荷}} = \frac{1}{\sqrt{W^2 + T^2 + E^2}}$$

W:質量項 T:損失項 E:エネルギー項

環境効率値

$$\frac{\text{評価製品の環境効率}}{\text{基準製品の環境効率}}$$

環境負荷低減率

$$\left(1 - \frac{1}{\text{環境効率値}}\right) \times 100$$

環境負荷低減効果の算出

環境負荷低減効果として、環境負荷低減率を環境効率値より求めることができます。たとえば環境効率値が1.25であれば、その製品の環境負荷低減効果は20%となります。低減した環境負荷は、環境効率値の逆数として求められます。

特集に掲載の製品の評価

開発製品名	環境負荷低減率	
新グリスを用いたEPS用低摩擦減速機	17.8%	→ F.02 関連記事
新構造のアンチクリープ玉軸受	4.0%	→ F.06 関連記事
モータ用新セラミック玉軸受	1.0%	→ F.07 関連記事

グループ会社の取り組み

ジェイテクトは各事業本部・グループ会社一丸となって、環境設計活動を進めています。こうした設計段階からの創意工夫により、ジェイテクトグループの製品は地球環境に貢献しています。

主な実施内容

国内グループ会社 光洋シーリングテクノ株式会社

オイルシール金型構造変更によるゴム使用量の削減

オイルシールの加硫成形では、金型内(cavity)のガス抜き、ゴム充填量の安定を踏まえ、金型組み合わせ部(parting)から溶解した余剰ゴム(バリ)を外に出すよう設計することを基本としています。このバリは加硫成形後に除去され、廃材として捨てていますが、金型の構造を変更することでバリ量の削減に成功。結果、材料であるゴム使用量を15%削減することができました。



地球温暖化防止

社会背景

2015年11月にフランス・パリで開催された国連気候変動枠組条約第21回締約国会議(COP21)において、地球温暖化対策の国際枠組み「パリ協定」が採択されました。パリ協定では世界共通の長期目標として、地球平均気温の上昇幅を産業革命前と比較して2℃より十分低く保つとともに、1.5℃に抑えるよう努力することが掲げられています。企業においても直接的・間接的なCO₂排出を削減する一層の取り組みが必要となっています。

[→ E-08 関連記事](#)

ジェイテクトの考え方

CO₂排出削減を全プロセスで

ジェイテクトでは、製品の生産や物流においても地球温暖化防止へ貢献するため、主な温室効果ガスであるCO₂排出の削減に取り組んでいます。国内外グループ全社で、製品の設計から納入までの全プロセスにわたり、省エネ化や再生エネルギーの利用などを推進しています。

生産におけるCO₂排出量削減

国内CO₂排出量削減

資料-01

ジェイテクトは、CO₂排出量原単位を2015年度までに2008年度比で7%削減する目標を設定し、活動してきました。2015年度のCO₂排出量は、省エネ改善により7.0千tを削減しましたが、CO₂排出量原単位は、146.2t/億円で目標未達となりました。2016年3月、ジェイテクトでは生産時に工場から排出されるCO₂の極小化を目指す環境行動計画「環境チャレンジ2050」を策定。生産時のCO₂削減を積極的に推進するため、全工場のライン単位で「エネルギーの見える化」を実施し、固定費の変動費化、非稼働停止の待機電力削減に取り組み、目標必達に向けて活動を進めていきます。

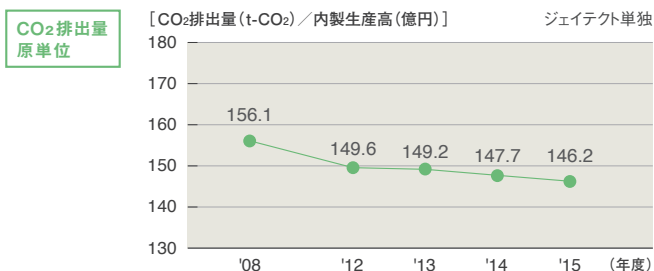
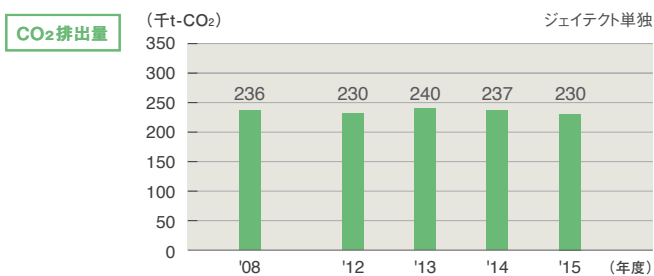
グローバルCO₂排出量削減

資料-02

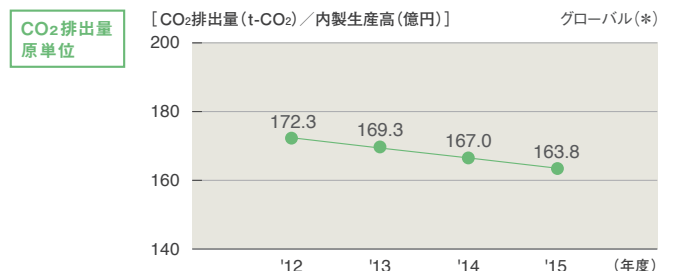
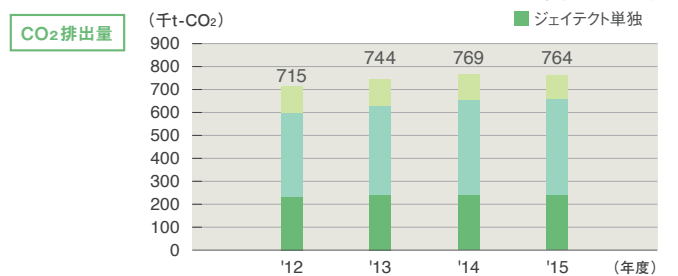
ジェイテクトでは、グループ全体の生産活動を通じた温暖化影響の最小化を目指し、国内外のグループ会社も含めたCO₂排出量削減に取り組んでいます。

2015年度のCO₂排出原単位は2012年度比で5.0%削減し、2015年度目標を達成することができました。今後も生産性向上による地球温暖化防止を目指し、グループ全体で生産効率の向上を図っていきます。

資料-01 生産におけるCO₂排出量・原単位推移



資料-02 グローバルCO₂排出量・原単位推移



*ジェイテクト + 国内グループ19社 + 海外グループ38社

地球温暖化防止

主な実施内容

国内グループ会社

エーコー精密株式会社

省エネ機器導入の取り組み

従業員の作業効率および職場環境改善の一環として、国の省エネルギー機器導入補助金制度を活用し、老朽化していた空調機器を更新。また燃料を灯油からLPGへ変更しました。さらに、電気使用量のデマンド監視装置を導入。これらの取り組みにより、1カ月あたりの契約電力量を110kW削減し、250千円／月のコスト削減に成功しました。またCO₂排出量は0.066t削減(*)。今後も国や県の省エネ補助金制度の有効活用を行い、工場内をLED照明へ切り替えるなど、省エネ活動を推進していきます。



エーコー精密株式会社
工務部 永田 禎志

* 2015年1月～3月平均値(2014年7月～9月平均値比)

省エネ診断の取り組み ★ **New!**

近年の省エネ活動を見つめ直すため、2015年度は環境活動において交流のあるコニカミノルタ株式会社に省エネ診断を依頼しました。その結果、高効率機器への更新などが進む一方で設備の保守・運用管理面の弱さが判明し、日常点検における管理項目の見直しを行いました。2016年度は「環境チャレンジ2050」へ向けた新たな省エネアイテムの創出、省エネ診断のできる人材の育成、外部コンサルタントによる省エネ診断の実施を計画しています。



私の
CSR

熊谷 俊介
軸受事業本部 東京工場
製造技術部 設備管理課

地球温暖化防止の 取り組み

東京工場では、生産性を向上し、エネルギーを効率的に使用することでCO₂排出量削減を目指す、さまざまな活動を行っています。これまでに太陽光発電やコージェネレーションシステム、照明のLED化など高効率機器を導入し、改善を行ってきました。また省エネパトロールを実施し、各職場の省エネ意識の向上と定着にも取り組んでいます。東京都では条例で厳しいCO₂排出量削減義務が課せられており、外部の省エネ診断を受けるなど、さらなる改善と目標達成を目指し、東京工場一丸となって努力していきます。

生産技術革新の取り組み ★ **New!**

生技革新CO₂削減部会を設置

ジェイテクトでは2016年、「生技革新CO₂削減部会」を新たに設置しました。「環境チャレンジ2050」が目指す低炭素社会の実現に向け、生産設備投資および革新的な設備・工法の開発による生産性の向上を通じ、省エネ・CO₂削減を推進していきます。生産性向上の取り組みとしては、全生産設備投資に省エネガイドを設定し、製品生産1個あたりのCO₂排出量を従来比で30%削減することを目指します。生技革新の取り組みとしては、CO₂排出量を従来の2分の1とする革新テーマの推進、設備・工法の3SCF(**1)化追求、および再生可能エネルギーを利用したスマートファクトリー(**2)の構築を目指します。

→ J.32 関連記事

**1 3SCF シンプル、スリム、スマート、コンパクト、フレキシブルの略。

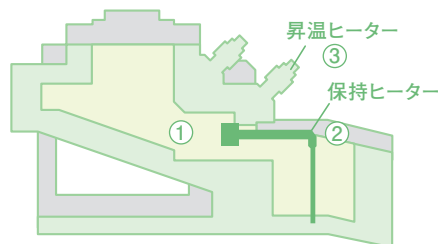
**2 スマートファクトリー 工場内のあらゆる機器や設備をインターネットに接続し、品質・状態などの情報を詳細に把握・活用することで、設備と設備、設備と人が協調して稼働する工場のこと。

主な実施内容

ハイブリッド溶解保持炉の開発

ジェイテクトでは鋳造工程で使用するハイブリッド溶解保持炉を新たに開発し、2016年4月より導入しました。炉体の小型化・断熱性向上による放熱低減、加・保温エネルギーをガスから電気に変更したことによる排ガスレスなどにより、CO₂排出量を従来より50%減らすことに成功しました。

ハイブリッド溶解保持炉



- ① 炉体の小型化、断熱性能向上により放熱を低減。
- ② 汲み出し口の縮小などにより放熱を低減。
- ③ 保持・昇温の熱源をガスから電気へ変更したことによる排ガスレス。

CO₂排出量 50%削減

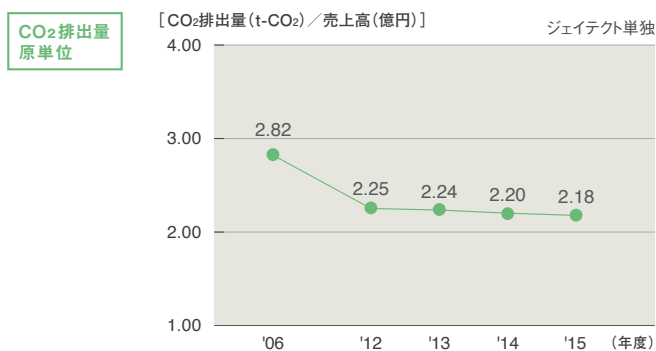
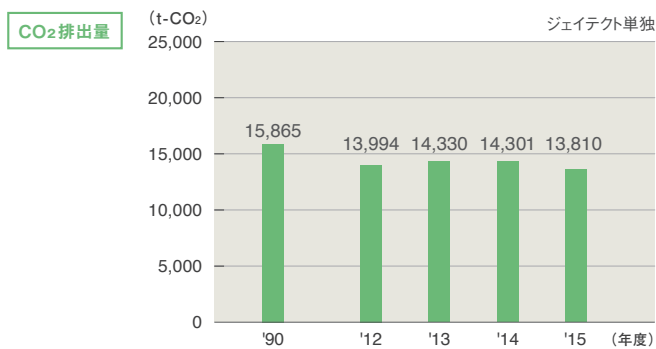
地球温暖化防止

物流におけるCO₂排出量削減

製品納入便の統廃合による削減

2015年度は、物流便の統廃合でCO₂排出量原単位を2.18t/億円と前年比で約1%削減。2016年度も、物流便の統廃合や工場建屋内などで使用しているフォークリフトの電動化を進めることで、CO₂削減に取り組んでいきます。

物流におけるCO₂排出量・原単位推移



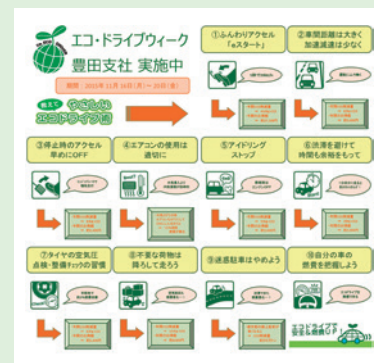
VOICE エコドライブの取り組み

豊田支社では2015年11月、CO₂削減と安全運転への意識を高めるため、「エコドライブウィーク」を実施しました。警察庁などが進めるエコドライブ(※)の取り組みに基づいたものです。事前説明会を行い、環境省作成のDVD「エコドライブ10のすすめ」を豊田支社全員で鑑賞。翌週の実施期間中、76人の参加者全員へ毎日メールで確認し、意識づけを行いました。事後アンケートでは「以前よりエコドライブへの意識が高まった」という声を多く聞くことができました。今後も運転の機会が増える連休前にDVDを鑑賞するなど、エコドライブへの意識向上を図っていきたく考えています。

※ エコドライブ 環境負荷の軽減に配慮したクルマの使用法。警察庁、経済産業省、国土交通省、環境省を関係省庁とする「エコドライブ普及連絡会」が普及・推進を図っています。



(左から) 近藤 優子、仲林 理恵、坊良 裕司、森 華緒
(すべて営業本部 豊田支社 営業管理室管理課)



エコドライブウィークポスター

資源の有効利用

社会背景

世界の資源基盤の保全については、ISO26000やGRIガイドライン第4版(G4)、持続可能な開発目標(SDGs)で取りあげられているほか、経済協力開発機構(OECD)理事会や各国のさまざまな持続可能性戦略でも目標となっています。企業には原材料の使用削減、部品の再利用などが強く求められています。

ジェイテクトの考え方

モノづくり企業の責任として

ジェイテクトでは、資源の有効利用を「地球環境にやさしいモノづくり企業」の責任の一つと考えています。各製品の生産工程の改善と工夫によって、使用材料の削減・再利用、廃棄物の削減・再資源化などを進め、大切な資源を無駄なく利用する取り組みに力を注いでいます。

生産時の省資源

主資材使用量削減への取り組み

鋳造・鍛造などの素形材技術の向上によるネットシェイプ化(機械加工部位の削減)に取り組み、材料使用量を削減しています。

主な実施内容

摩擦圧接工法による材料削減

▶ 資料-01

工作機械部品の一つである油圧ディストリビュータの製造において、異径材料を摩擦圧接工法で一体化し、切削などの加工部位を削減。材料使用量を大幅に削減しました。

副資材使用量削減への取り組み

砥石や刃具、金型などの副資材の材質や形状、硬度などのスペックを変更し、より耐久性を高めることで使用量の削減を実現しています。また、廃油、砥石、刃具、治具を再生・再利用するなど、リサイクルにも取り組んでいます。

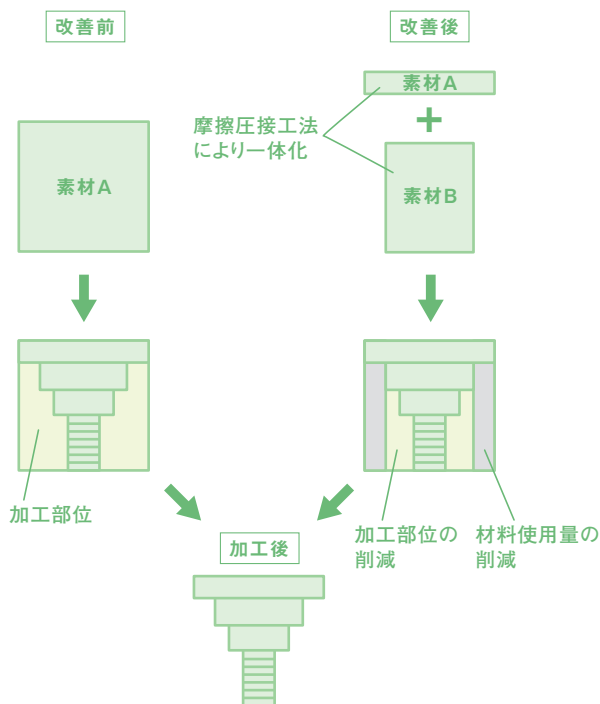
主な実施内容

コーティングの変更による金型の寿命向上

▶ 資料-02

鍛造の際、金型と製品が何度も擦れることで接触部分が磨耗し、金型のコーティングは徐々に剥がれていきます。そこでコーティングの種類を耐熱磨耗性に優れたものへ変更すると同時に、定期的な再コーティングを行い、寿命向上を図っています。

▶ 資料-01 摩擦圧接工法による材料削減



材料使用量 約40%削減

▶ 資料-02 コーティングの変更による金型の寿命向上



金型寿命 5倍

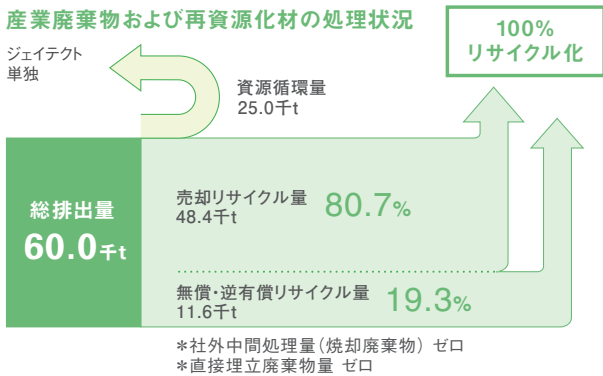
資源の有効利用

廃棄物削減

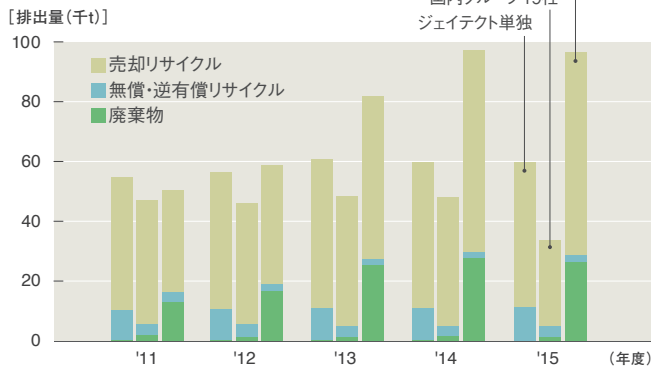
ゼロエミッション達成への取り組み

ジェイテクトでは、3R(リデュース・リユース・リサイクル)の考えに基づき、廃棄物も含めた排出物全体を資源として有効利用するため、再資源化(リサイクル)率100%を目標に取り組んできました。結果、ジェイテクト単独では2012年11月に再資源化率100%を達成し、以降継続しています。現在、ジェイテクトグループの全工場でゼロエミッション(※)を達成できるよう、さまざまな取り組みを進めています。

※ **ゼロエミッション** 産業活動から排出される廃棄物や副産物を、ほかの産業の資源として活用するなどして、全体として廃棄物を自然界に排出しないようにすることを目指すもの。1994年に国連大学が提唱。

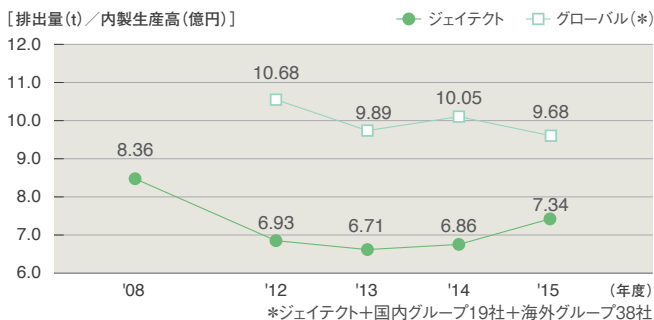


排出物排出量推移



*2014年度以前の国内グループ会社は21社。
*ジェイテクト単独の直接埋立廃棄物は2009年度から0tを継続。
*ジェイテクト単独の焼却廃棄物は2013年度から0tを継続。

廃棄物原単位推移

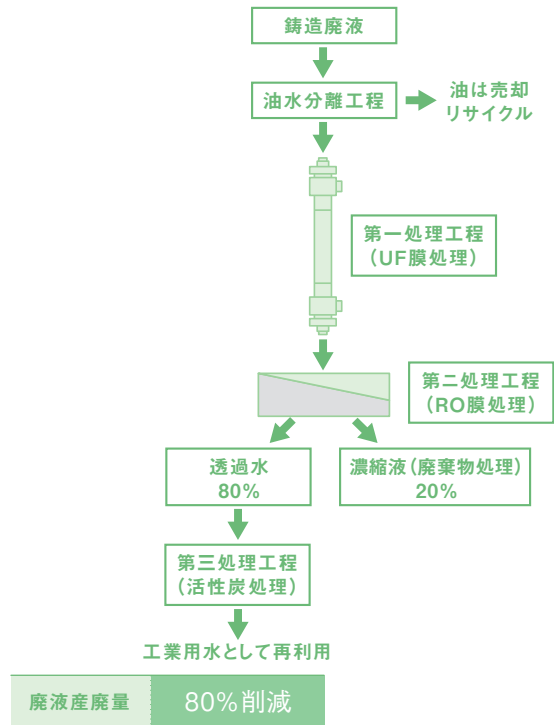


主な実施内容

廃液産廃量削減の取り組み

鋳造工程では水溶性の金型離型剤を大量に使用しており、使用後は鋳造廃液となって工場における廃液産廃量の大部分を占めます。この鋳造廃液はCOD値が高く排水処理が非常に困難なため、これまでは外部業者にすべての処理を依頼していました。しかし花園工場では2015年度、UF膜/RO膜による廃液濃縮装置を導入。これにより鋳造工程の廃液産廃量を80%削減することに成功しました。今後もさらなる削減を目指し、新しい技術も取り入れながら取り組みを継続していきます。

UF膜/RO膜による廃液濃縮装置



VOICE ワーキンググループによる廃棄物削減の推進

花園工場では、鋳造・加工・組立を一貫で行っています。特に鋳造と加工は、組立と比較して廃棄物が多く排出される工程です。そのため鋳造では廃液産廃量の削減ほか、鋳物加工時の切粉を削減するネットシェイプ化にも取り組んでいます。今後も関係部署の協力をもとにワーキンググループで知恵を出し合い、さらなる廃棄物削減を進めていきます。



(左から)
奥平 憲吾(製造技術部設備管理課)
平林 大志(工務部総務課)
梅津 秀彦(製造技術部第1技術課)
(すべてステアリング事業本部 花園工場)

資源の有効利用

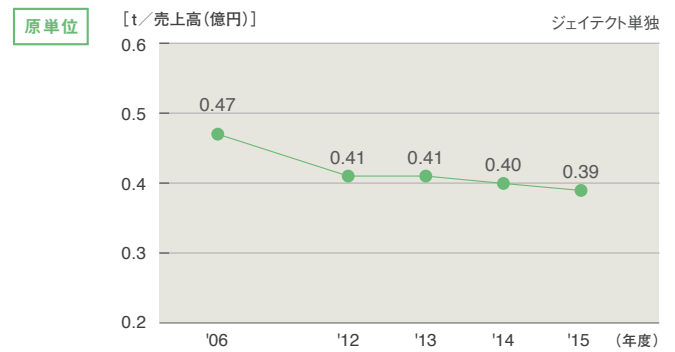
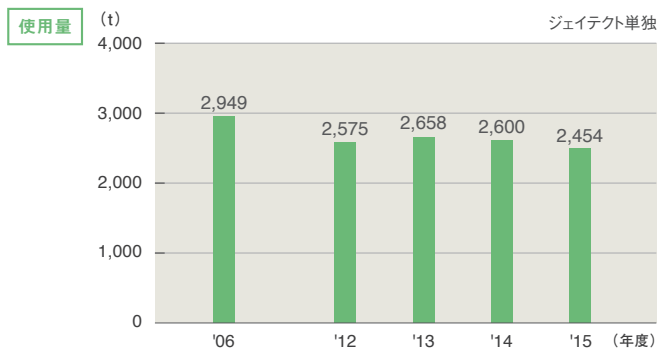
梱包資材削減

包装梱包資材の削減

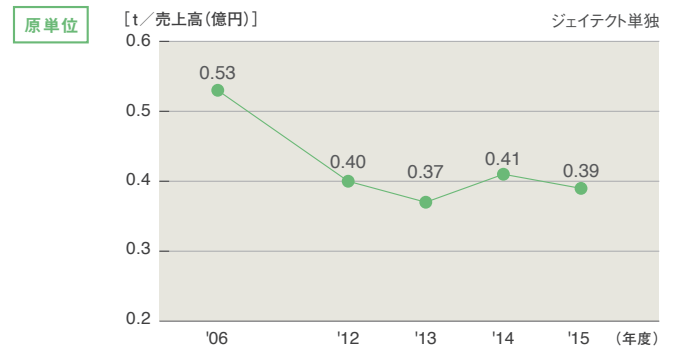
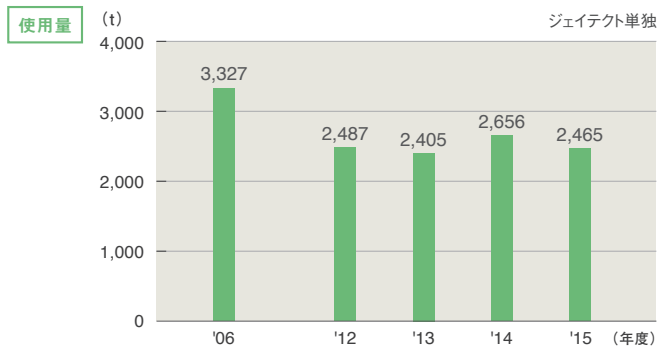
資源の有効利用を図るため、包装梱包資材について木製および紙製の素材ごとに目標を設定し、包装の簡素化・リターンブル化・リユース化を推進しています。木製梱包資材ではパレットのリターンブル化の拡大や木箱の簡易化、紙製梱包資

材では使い捨ての段ボールから樹脂製リターンブルポリケースへの変更を行いました。また過剰包装の見直し、製品サイズに合わせた段ボール箱を使用して緩衝材の使用量を削減するなど、さまざまな取り組みを進めています。2015年度は輸出入木箱の減量化により、包装梱包資材全体の使用量を年間12t削減しました。

木製梱包材使用量・原単位推移



紙製梱包材使用量・原単位推移



資源の有効利用

水使用量の削減

水の有効利用を推進

ジェイテクトでは、大切な資源である水の使用量を削減するため、無駄の削減や社内での再生利用などに取り組んでいます。2015年度は、原単位・使用量ともに2012年度比3%以上の改善に取り組む予定でしたが、2014年度に前倒しで達成したため、2014年度比0.5%以上の改善を目標としました。結果、原単位は1.1% (0.02千m³/億円) の改善、使用量は3.0% (76千m³) 削減しました。

2016年度は、2012年度比4%以上の改善に取り組む予定でしたが、すでに達成したため、2015年度比0.5%以上の改善を目標に継続して取り組んでいきます。

主な実施内容

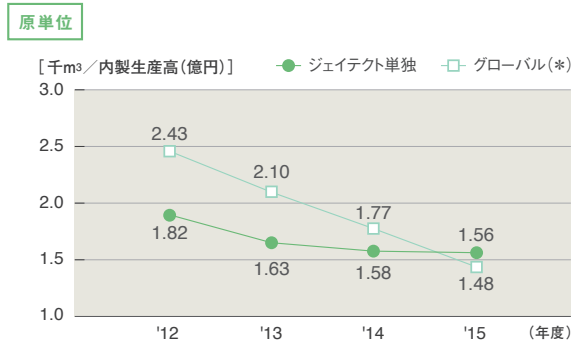
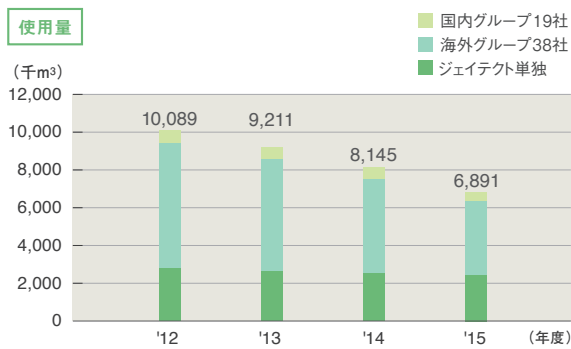
海外グループ会社

JAUK (イギリス)

雨水再利用の取り組み

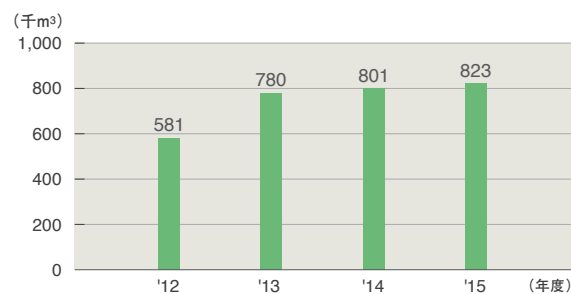
JAUKでは、イギリスの豊富な天然資源である雨水を活用する雨水貯留システムを導入しました。雨水をタンクに溜め、必要に応じてバクテリアを除去するUVフィルターに通したものを、マシニングセンタで使用するクーラントシステムに再利用しています。市水を利用していた従来に比べ、年間の水使用量を70% (980m³) 削減し、3,010ポンドのコスト削減に成功しました。今後は洗浄工程とトイレでも使用するなど、さらなる雨水活用の取り組みを進めていきます。

水使用量・原単位推移・水再利用量



*ジェイテクト + 国内グループ19社 + 海外グループ38社
2014年度以前の国内グループ会社は21社。

水再利用量 (ジェイテクト単独)



雨水貯留システム (JAUK:イギリス)

資源の有効利用

主な実施内容

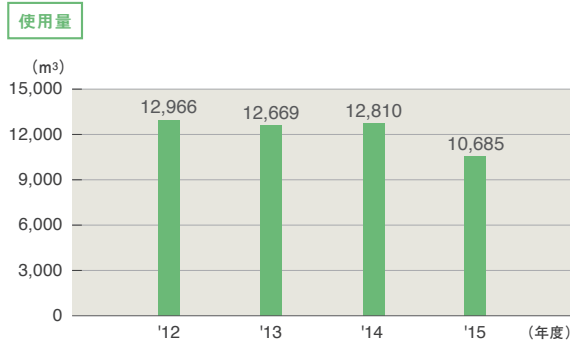
海外グループ会社

KBVM (フランス)

水使用量削減の取り組み

KBVMのMaromme工場では、水資源の有効利用とコスト削減を目的に、水使用量の削減に継続的に取り組んでいます。クーリングタワーの寄せ止め、クーリングタワーのドライクーラーへの変更、洗浄工程を乾燥に変更するなどの改善で、2015年の水使用量を約3,000m³削減。2012年度比で18%減を達成しました。今後は工程内での水の再利用、洗浄機の更新などに取り組み、一層のコスト削減を目指すとともに、今後高まると予想される水リスクに対応していきます。

工場水使用量推移



ドライクーラー



クーリングタワー

VOICE 持続可能な水資源を目指して

欧州の水資源は比較的低コストではありますが、水は人の生活に欠かせないものであり、製造メーカーにとっても無くてはならない資源です。私たちは水資源を共有の循環資源であると認識し、将来の世代にわたって守っていく責任があります。フランスでは、水質汚染防止に対する厳しい規制が制定されているとともに、不適切な水の循環使用でレジオネラ菌などによる健康被害が発生しており、クーリングタワーの循環水においては、KBVM Maromme工場の全従業員に健康被害がおよぶことのないよう、持続可能な取り組みが基本的な責任であると考えています。環境マネジメントシステムの効果的な運用で、さらなる環境負荷低減に取り組んでいきます。



KBVM Maromme (フランス)
Pascal Froissard (左)
Jean-Paul Clément (右)

環境負荷物質の管理・低減

社会背景

地球の生態系や人の健康に悪影響をおよぼす環境負荷物質に対し、使用・排出規制が強化されています。企業には生産から製品に至るまで、すべての段階において徹底した環境負荷物質管理と削減対策、そして各種規制の遵守が求められています。

ジェイテクトの考え方

環境負荷物質削減のために

「地球にやさしいモノづくり企業」を目指すジェイテクトにとって、製品のライフサイクル全体での環境負荷物質の削減は社会的な責務です。生産時の使用量・排出量を減らすのはもちろん、製品に含まれた環境負荷物質を把握し、管理を徹底しています。

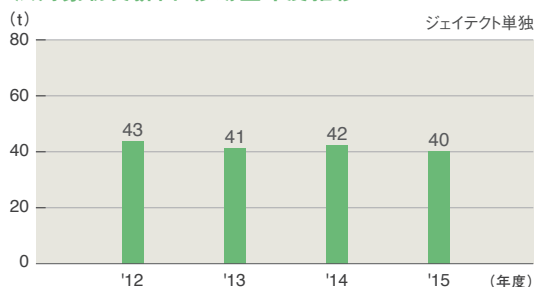
生産における化学物質の管理・低減

PRTR法対象物質の削減

ジェイテクトでは、生産活動により環境中に排出される化学物質による健康および環境への影響の低減に取り組んでいます。2015年度は塗料塗着率の管理などを進めることで、PRTR法(※)対象物質の排出・移動量を削減することができました。

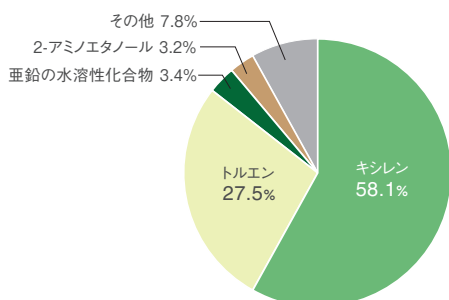
※ PRTR法 環境汚染物質排出・移動登録(Pollutant Release and Transfer Register)の略で、化学物質の環境への排出移動量を行政に報告し、行政が公表する制度。

PRTR法対象物質排出・移動量年度推移



*排出・移動量を再確認し、過去の実績を一部修正しています。

2015年度 PRTR法対象物質排出・移動量内訳



PCB機器の適正保管と管理

絶縁油に広く使用されていたPCB(ポリ塩化ビフェニル)機器については、PCB廃棄物特別措置法により保管・届出が義務づけられています。ジェイテクトでは、法に基づき適正に保管し、行政へ届け出るとともに、保管中の高濃度PCB機器である高圧コンデンサについて、破損により現時点で処理できない1台を除き、2014年度までにすべてを中間貯蔵・環境安全事業株式会社のPCB処理施設で無害化処理を完了しました。1台については、2016年度に処理を実施し、すべての高圧コンデンサの処理を完了する計画です。また、安定器については、2014年度の徳島工場に続き、2015年度は刈谷工場、岡崎工場、東刈谷事業場の1,126台を無害化処理しました。



PCB安定器処理状況(刈谷工場)

低濃度PCB機器の対応

PCBを使用していないとされてきた電気機器から、微量のPCBが検出されたものについても、高濃度PCB機器と同様に適正な保管を行っています。

2015年度は国分工場、香川工場が保管中の低濃度PCB機器から絶縁油の抜油処理を行い、無害化処理認定施設での処理をスタートさせました。



国分工場

環境負荷物質の管理・低減

土壌・地下水に関する取り組み(継続報告)

過去に洗浄剤などで使用していたトリクロロエチレンによる地下水汚染について、1998年から刈谷工場と岡崎工場、揚水曝気方式(※1)による工場敷地外への流出防止・浄化対策を継続して行っています。加えて、岡崎工場では浄化促進対策として、2004年度から栄養剤注入による微生物浄化法(※2)も併用しています。

地下水の測定結果については行政に報告するとともに、地域住民の方へは「地域懇談会」を通じて説明しています。

[→ S.22 関連記事](#)


※1 揚水曝気方式 地下水を汲み上げ噴霧し、下からエアを吹き付けて有機溶剤を気化・分離し、活性炭に吸着させ除去する方式。

※2 微生物浄化法 微生物機能を活用して汚染した環境を修復する方法で、栄養剤などの注入により現場に生息する微生物の浄化機能を高める方法。

トリクロロエチレン測定値 環境基準値0.03mg/ℓ

工場	地下水測定結果の最大値 [mg/ℓ]		
	2014年度	2015年度	現在の状況
刈谷	0.996	0.939	浄化中
岡崎	0.019	0.016	浄化中

*上記工場以外の敷地境界観測井戸では検出していません。



私のCSR

Nichaphat Jaipong
JTC(タイ)

環境負荷物質の管理・低減

土壌は多様な生物の基盤であるとともに、工場操業における基礎でもあります。工場の土地利用にあたっては、土壌環境への負荷は避けられず、汚染の有無を監視する土壌モニタリングはとても重要だと考えています。タイでは住居や農地以外に使用する土壌の環境基準が法令で設定されています。JTCでは土壌汚染に対する保護措置を取るとともに、工場内土壌のトルエン、ベンゼン、鉛について定期モニタリングを継続的に実施し、汚染がないことを確認しています。

生物多様性保全

社会背景

自然破壊の拡大により生息地が失われるなどして、地球上の生物の多様性が急速に失われつつあります。企業活動は、自然界から受ける恩恵によって成り立つと同時に、生物多様性に多大な影響を与えており、企業自らが自然生息地の保護をはじめ、生物多様性保全の取り組みを進めることが重要となっています。

ジェイテクトの考え方

地域の特徴を生かした取り組み

ジェイテクトは、生物多様性の保全を、命と暮らしを支える重要な社会的課題と位置づけています。「ジェイテクトグループ環境ビジョン」に基づき、各工場で地域の特徴を生かした取り組みを推進し、生物多様性保全に関する活動の輪を広げていきます。

生物多様性保全への取り組み

「生物多様性保全行動指針」のもとに ■ 資料-01

ジェイテクトは、事業活動による環境負荷を低減し、生物多様性に配慮するために、「ジェイテクトグループ環境ビジョン」の「2015環境行動計画」に基づいて、2011年3月に「生物多様性保全行動指針」を策定しました。環境省「生物多様性民間参画ガイドライン」を参考に策定したもので、今後は生物多様性保全に関する活動への定量評価を検討していきます。

ジェイテクトの生物多様性活動マップ New! ■ 資料-02

ジェイテクトでは国内から海外まで広範囲に工場が位置することから、個々の工場の活動をつなげることで、生物多様性保全の取り組みを広げていけるよう努めています。今後も活動の輪を国内・海外にさらに広めるべく、活動を推進していきます。

[→ S.24・25 関連記事](#)

▶ 資料-01 生物多様性保全行動指針

事業活動との関わり

- 原材料調達** ● ビジネスパートナーと連携し、生物多様性の保全に取り組みます。
- 土地利用** ● 工場の森づくりなどを通じ、生物多様性に資する生態系の保全に取り組みます。
- 生産活動** ● 革新工法・設備の開発による温暖化防止、資源の有効利用、環境負荷物質低減の積極的な活動を通じて、生物多様性と企業活動の両立を目指します。
● 事業活動が生物多様性に及ぼす影響の定量的な把握に努めます。
- 製品開発** ● ライフサイクルアセスメントの考え方に基づき、世界トップレベルの環境配慮型製品の開発・設計を通じて、生物多様性への影響を低減します。

生物多様性保全に資する社会貢献活動の推進

- 自治体、関係会社との協業による社会貢献活動へ積極的に参画します。

教育・啓発活動と情報公開

- 環境教育を通じて、生物多様性保全に対する社員の認識を高めます。
- CSRレポートを通じて、生物多様性保全に関する活動を公開し、ステークホルダーとのコミュニケーションに努めます。

▶ 資料-02 ジェイテクトの生物多様性活動マップ



生物多様性保全

里海保全活動(香川工場) **New!**

香川工場では2015年6月より、生物多様性保全の取り組みとして、「かがわの里海づくり」活動に参加しています。「かがわの里海づくり」は、香川県が市民および市民活動団体などとともに、環境問題を抱える瀬戸内海を水産資源だけでなく、景観、憩いの場、食文化、観光など多くの恵みを受取る「豊かな海」とすることを旨とするものです。香川工場では活動の理念に賛同し、6月27日、坂出市で行われた里海ツアーに参加。近年、海を汚すなど問題となっているアオサの回収を行いました。今後も活動を継続し、瀬戸内海の健全化と生物多様性の保全に貢献していきます。



里海保全活動(香川)

植樹活動(JATJ:中国) **New!**

JATJでは2012年から植樹活動に取り組んでいます。2016年3月、ファミリーデーで第3回目を実施しました。従業員と家族ら117人が参加し、各家庭で一本ずつ木を植えました。参加者らは植樹体験を通じて、環境に貢献する充足感を得ることができ、環境への意識も向上しました。また、子どもたちに環境保全の大切さを学んでもらうよい機会となりました。これまでの活動でのべ約2,000m²に132本の植樹を実施。今後も植樹活動を継続し、地域の環境保全に貢献していきます。



植樹活動(JATJ:中国)

補足資料

連結環境マネジメント対象範囲

欧州

●生産会社 / 12社

JTEKT AUTOMOTIVE UK LTD. (イギリス)
 KOYO BEARINGS (EUROPE) LTD. (イギリス)
 JTEKT TORSEN EUROPE S.A. (ベルギー)
 KOYO BEARINGS DEUTSCHLAND GMBH (ドイツ)
 JTEKT HPI S.A.S. (フランス)
 JTEKT AUTOMOTIVE LYON S.A.S. (フランス)
 JTEKT AUTOMOTIVE DIJON SAINT-ETIENNE S.A.S. (フランス)
 KOYO BEARINGS VIERZON MAROMME SAS (フランス)
 JTEKT AUTOMOTIVE CZECH PLZEN, S.R.O. (チェコ)
 JTEKT AUTOMOTIVE CZECH PARDUBICE, S.R.O. (チェコ)
 KOYO BEARINGS CESKA REPUBLIKA S.R.O. (チェコ)
 KOYO ROMANIA S.A. (ルーマニア)

中国

●生産会社 / 10社

捷太格特汽車部件(天津)有限公司
 捷太格特(佛山)汽車部件有限公司
 捷太格特轉向系統(廈門)有限公司
 大連捷太格特創新汽車部件有限公司
 無錫光洋軸承有限公司
 大連光洋瓦軸汽車軸承有限公司
 光洋軸承大連有限公司
 光洋六和(佛山)汽車配件有限公司
 光洋汽車配件(無錫)有限公司
 光洋滾針軸承(無錫)有限公司

日本

●ジェイテクト単独 / 13拠点

●国内グループ生産会社 / 19社

光洋機械工業(株)(大阪府)
 豊興工業(株)(愛知県)
 光洋シーリングテクノ(株)(徳島県)
 (株)CNK(愛知県)
 光洋サーモシステム(株)(奈良県)
 光洋電子工業(株)(東京都)
 ダイバア(株)(大阪府)
 宇都宮機器(株)(栃木県)
 (株)豊幸(愛知県)
 豊田バンモップス(株)(愛知県)
 光洋メタルテック(株)(三重県)
 (株)ケージェーケー(徳島県)
 日本ニードルローラー製造(株)(三重県)
 光洋熱処理(株)(大阪府)
 フォーミックス(株)(愛知県)
 (株)タイホー(香川県)
 エーコー精密株式会社(香川県)
 トキオ精工株式会社(東京都)
 ヤマト精工株式会社(奈良県)

北米・南米

●生産会社 / 8社

JTEKT AUTOMOTIVE TENNESSEE-VONORE, LLC (アメリカ)
 JTEKT AUTOMOTIVE TENNESSEE-MORRISTOWN, INC. (アメリカ)
 JTEKT AUTOMOTIVE TEXAS, L.P. (アメリカ)
 JTEKT AUTOMOTIVE SOUTH CAROLINA, INC. (アメリカ)
 KOYO BEARINGS NORTH AMERICA LLC (アメリカ)
 KOYO BEARINGS CANADA INC. (カナダ)
 JTEKT AUTOMOTIVA BRASIL LTDA. (ブラジル)
 JTEKT AUTOMOTIVE ARGENTINA S.A. (アルゼンチン)

アジア / オセアニア

●生産会社 / 8社

JTEKT (THAILAND) CO., LTD. (タイ)
 JTEKT AUTOMOTIVE (THAILAND) CO., LTD. (タイ)
 KOYO MANUFACTURING (PHILIPPINES) CORPORATION (フィリピン)
 JTEKT AUTOMOTIVE (MALAYSIA) SDN. BHD. (マレーシア)
 JTEKT SONA AUTOMOTIVE INDIA LTD. (インド)
 KOYO BEARINGS INDIA PVT.LTD.(インド)
 PT.JTEKT INDONESIA(インドネシア)
 KOYO JICO KOREA CO., LTD. (韓国)

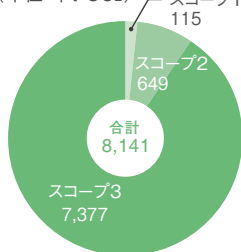
CO₂排出量算出に用いたCO₂換算係数

電力	0.3707	kg-CO ₂ /kWh
A重油	2.6958	kg-CO ₂ /ℓ
灯油	2.5316	kg-CO ₂ /ℓ
プロパンガス	3.0040	kg-CO ₂ /kg
都市ガス	2.1570	kg-CO ₂ /Nm ³

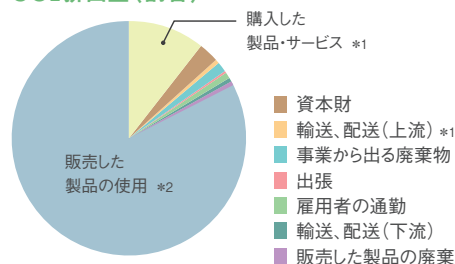
日本国内のCO₂換算係数は経団連係数(1990年)を使用しています。日本以外は各地域の2001年の公表値を使用しています。自社の改善を実績で評価できるよう換算係数は固定しています。

スコープ別CO₂排出量

(単位:千t-CO₂)



スコープ3カテゴリー別CO₂排出量(割合)



スコープ3のカテゴリー別CO₂排出量(2015年度) *3

分類	カテゴリ	排出量	算定方法
上流	購入した製品・サービス *1	680	鋼材の購入量(購入金額)を対象に排出原単位を乗じて算出
	資本財	186	資本財に関する設備投資金額に金額原単位を乗じて算出
	スコープ1、2に含まれない燃料、およびエネルギー関連活動	—	非該当
	輸送、配送(上流) *1	26	原材料、部品等の調達に係る排出量として、鋼材の購入量(購入金額)を対象に排出原単位を乗じて算出
	事業から出る廃棄物	96	廃棄物の排出量に排出原単位を乗じて算出
	出張	20	出張経費に排出原単位を乗じて算出、日本以外は従業員数に基づいて推計
	雇用者の通勤	50	通勤費に排出原単位を乗じて算出、日本以外は従業員数に基づいて推計
	リース資産(上流)	—	リース資産はスコープ1、2の排出量として算定
下流	輸送、配送(下流)	30	製品の輸送量と距離に原単位を乗じて算出、日本以外は物流経費に排出原単位を乗じて算出
	販売した製品の加工	—	製品の納入先様での加工に係る排出量を合理的な方法で算出することが困難なため、現時点では算定範囲から除外
	販売した製品の使用 *2	6,258	ステアリング、駆動製品、工作機械を対象に年間の生産台数のエネルギー消費量から算出(使用年数10年間で算定)
	販売した製品の廃棄	31	ステアリング、駆動製品、工作機械を対象に年間生産台数の材質構成から材質毎の質量を算出し、排出原単位を乗じて算出
	リース資産(下流)	—	非該当
	フランチャイズ	—	非該当
	投資	—	非該当
合計		7,377 (千t-CO ₂)	

*1 鋼材の購入量を対象に算定 *2 ステアリング、駆動製品、工作機械を対象に算定 *3 ガイドラインの排出原単位を用いて算定しています

「CSRレポート2016」に対する第三者意見

特定非営利活動法人 循環型社会研究会 理事

山口 民雄

山口民雄プロフィール 新聞社に25年勤務後、環境ベンチャー広報部長、出版社の環境誌編集主幹、大学の非常勤講師などを経てフリー。2000年よりCSRの研究に着手し、毎年350社の報告書を精査し、動向を発表。(http://csr-project.jp/)

循環型社会研究会 次世代に継承すべき自然生態系と調和した社会の在り方を地球的視点から考察し、地域における市民、事業者、行政の循環型社会形成に向けた取り組みの研究、支援、実践を行うことを目的とする市民団体。研究会内のCSRワークショップで、CSRのあるべき姿を研究し、提言している。(http://junkanken.com/)



貴社では2016年度版から統合報告書「ジェイテクトレポート」が発刊されました。統合報告書の発行企業は急増していますが、CSR情報の後退が懸念されています。IIRC（国際統合報告評議会）では統合報告書を「簡潔なprimary report」と位置づけ、既存のCSR報告書などとの並存、関係づけをイメージしています。このことに従えば、CSR情報の後退はありませんが、並存していない例は少なくありません。しかし、本レポートのマネジメント、社会、環境報告は昨年度版に比べ増頁されており、さらに初めて公開する情報も多く後退の懸念はまったくありません。

重要なCSRターゲットが示された2015年

さて、2015年はCSRを積極的に実践する企業にとって大きなCSRターゲットが示された年といえます。同年6月のG7サミットでは「資源効率性を向上させる」宣言がされ、9月に国連で「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。そして、12月のCOP21で、すべての国が協調して今世紀後半には温室効果ガスの実質排出ゼロを目指すことを定めた「パリ協定」が採択されました。国内に目を転じると、8月の女性活躍推進法の制定、メンタル

ヘルス疾患患者削減に向けた12月からのストレスチェックの義務化などがあります。報告書はこうした動向に敏感でなければなりません。ISO26000の「社会的責任に関する情報の特性」の一つにも「敏感である」ことがあげられており、報告書の読者も上記の動向への対応報告を期待します。

国内外の動向に「敏感」対応できたか

資源効率性の向上、女性活躍推進、メンタルヘルスについては、定量記載も含めて非常に詳しく考え方、制度、成果などが詳述され読者の期待に応えています。「2030アジェンダ」の17の目標(SDGs)については「社会背景」の中に文言があり、その重要性を認識されていることは伝わりますが、CSRのターゲットとしてどのように取り組むのかの記載はありません。「ジェイテクトが提供する価値」とSDGsを関連づけて報告されるとよいでしょう。

「パリ協定」については11月4日に発効することとなり、時代は炭素制約社会からゼロ炭素社会に突入したといえましょう。貴社では2016年5月に「環境チャレンジ2050」の指針を制定するとともに達成に向けた第1ステップとして「2020年環境行動計画」が示され、それぞれに低炭素社会

の構築に向けたCO₂の排出目標が定められました。「パリ協定」に対応し、このような中長期目標を打ち立てたことは高く評価できます。ただ、その目標が原単位の削減であり、排出総量目標が「極小化」あるいは「原単位目標×生産量」となっていることが気になります。今後は、さまざまなインベーションによって生産量の増大とCO₂の排出量増の両者を切り離すデカップリングが要請される時代になることは必至です。ぜひ、カーボンニュートラルから歩を進めてゼロ炭素社会に向けた排出量の絶対値目標を定めることを期待します。

CSRが各部門にまで浸透している

ここ数年、貴社のCSR報告書に関与してきていますが、着実にCSRが従業員の間に浸透していることが伝わります。これは、基幹職、事技職、技能職の階層別研修の中でCSRに関する内容を豊富に取り込み、各部門でPDCAを回し計画的にCSR活動を推進している成果と考えます。特に特集での「技術者・研究者が、未来の社会に貢献できるような開発テーマに取り組むよう、研究部門を牽引していきたい」との発言は、「CSRの考え方」に対応したものであり、浸透を象徴するものと捉えました。

第三者意見を受けて

株式会社ジェイテクト
経営管理本部 経営企画部

中間での意見交換会に続き、完成したCSRレポートへの貴重なご意見をありがとうございます。

2016年度より統合報告への第一歩として、ジェイテクトレポートを発行しました。本CSRレポートでは、ジェイテクトレポートに掲載したESG(※)に関する事項の詳細を発信する一方、CSR活動に関する情報提供のさらなる充実にも努めています。

ご意見でいただきましたように、CSRに関する要請が年々高まっていることは日々感じています。これからもステークホルダーのみならず、ニーズに沿った活動に取り組むとともに、国連の掲げるSDGsを

はじめ、持続可能な発展を目指す世界の動きに協調し、貢献してまいります。

2016年は、ジェイテクトが誕生して10年の節目を迎え、改めてグローバルで共有できる価値観として、JTEKT WAYを制定しました。また、経営理念体系についてもグローバルで共有しやすい、わかりやすい形にしました。このJTEKT WAYを加えた経営理念体系を新たなチャレンジの原動力として、「社会の信頼に応え、モノづくりを通じて、人々の幸福と豊かな社会づくりに貢献します」という企業理念の実現に取り組んでまいります。

※ ESG Environment（環境）、Social（社会）、Governance（ガバナンス）の頭文字。企業が事業活動を展開するにあたり、企業責任として配慮が求められる項目。

非財務実績データ

領域	項目		単位	2013年度	2014年度	2015年度		
モノづくりを通じた貢献	製品 [単体]	環境設計による製品の使用段階でのCO ₂ 削減量	合計		457.1	466.0	724.2	
		製品群事例	ステアリング(*1)	C-EPS電動アシスト パワーステアリング システム	万t	184.0	296.0	334.0
			軸受	自動車向け テーパローラ ベアリング		87.0	89.5	90.5
	環境 [単体]	地球温暖化防止	生産におけるCO ₂ 排出量		t	240,024	237,147	230,090
			原単位	t/億円	148.1	147.7	146.2	
			物流におけるCO ₂ 排出量		t	14,330	14,301	13,810
			原単位	t/億円	2.24	2.20	2.18	
		資源の有効利用	廃棄物原単位	t/億円	6.71	6.86	7.34	
		梱包材使用量の削減		t/億円	0.78	0.81	0.77	
		生産活動における水使用量		t/億円	1.63	1.58	1.56	
		環境負荷物質の管理・低減	PRTR法対象物質排出・移動量	t	39.9	40.4	40	
	環境法令違反件数		件	2	2	0		
	地域貢献 [単体]	工場フェスティバル 来場者数		人	8,475	8,514	8,720	
		地域懇談会開催拠点数		箇所	13	13	13	
地域清掃活動 総動員数			人	4,879	4,927	4,483		
工場見学 受入人数			人	1,051	1,344	1,366		
磐石な経営基盤の確立	従業員 [単体]	女性管理職の割合(*2)	基幹職	%	0.82	0.83	0.81	
			主任	%	2.36	2.62	3.30	
		障がい者雇用率	%	2.11	2.17	2.23		
		育児休業取得者(*3)	人	24	38	30		
		介護休職取得者	人	3	5	1		
		休業度数率	%	0.27	0.34	0.27		
	精神系疾患による新たな休業	日数	日	4,022	5,061	2,991		
		人数	人	50	59	46		
		BMI基準値オーバー率	%	25.0	25.5	25.2		
		喫煙者率	%	37.4	36.9	36.4		
	従業員数(内、期間従業員・パート・再雇用・嘱託の合計)	合計			14,696(3,803)	14,842(3,724)	14,702(3,442)	
		男	人		13,322(3,203)	13,442(3,157)	13,312(2,930)	
		女			1,374(600)	1,400(567)	1,390(512)	
	平均年齢	合計			38.9	38.9	38.9	
		男	歳		38.9	39.0	39.0	
女				37.9	37.8	37.9		
勤続年数	合計			15.3	15.3	15.4		
	男	年		15.6	15.6	15.7		
	女			11.7	11.2	11.2		
	入社3年以内の離職率[正社員、定期入社、自己都合退社]	%		3.01	3.68	3.70		

領域	項目		単位	2013年度	2014年度	2015年度	
磐石な経営基盤の確立	従業員 [単体]	採用人数[定期採用]	合計	人	316	309	311
			男	人	289	283	280
			女		27	26	31
		事務	合計		44	47	50
			男	人	27	26	24
			女		17	21	26
		技術	合計		94	89	87
			男	人	90	89	86
			女		4	0	1
		技能	合計		178	173	174
	男		人	172	168	170	
	女			6	5	4	
		シニアパートナー再雇用適用率		%	100	100	100
		自分の成長を実感できる従業員割合(*4)		%	32	32	33
	仕事にやりがいを感じる従業員割合(*4)		%	34	36	37	
	会社に満足している従業員割合(*4)		%	24	27	28	
ガバナンス	内部通報件数[単体](*5)		件	50	51	51	

*1 ジェイテクトが設計した製品の台数で算出するため、海外生産の製品を半分程度含みます。

*2 算出方法を見直したため、数値が前年までの報告と異なります。

*3 2013年度は女性従業員の人数、2014年度、2015年度は男女合計の人数です。

*4 職場マネジメントアンケート(全6択)より。

*5 本レポートより、2013年度開設のハラスメントヘルプラインの通報件数も加えました。

お読みいただき、ありがとうございました

ステークホルダーのみなさまの声を参考にさせていただきながら、
今後もCSRの取り組みと報告をさらに充実させていきたいと考えています。
ご意見・ご要望がございましたら、ぜひお気軽にお寄せください。

お問い合わせ先

株式会社ジェイテクト 経営管理本部 経営企画部
〒450-8515 愛知県名古屋市中村区名駅四丁目7番1号 ミッドランドスクエア15階
TEL 052-527-1905 FAX 052-527-1912

<http://www.jtekt.co.jp/>

事業所別環境データ①

国内13カ所の工場・事業場のうち、
国分工場・刈谷工場の環境データを掲載。

【化学物質】PRTR法の対象物質 【大気】測定値は最大値
 【水質】pH:水素イオン濃度/COD:化学的酸素要求量/BOD:生物化学的酸素要求量/SS:水中の浮遊物質量/油分:ノルマルヘキサン抽出物質含有量/ND:定量下限値未満/()は日間平均値
 【規制値】規制値は自主基準値(法規制値より厳しい値で設定しています)
 【PRTR法対象物質】取り扱い量1,000kg/年以上の物質を掲載。物質番号は、PRTR法第1種化学物質ごとの政令番号を示します。除去処理量は、「PRTR法対象物質」が場内で焼却、中和、分解、反応処理などにより他物質に変化した量。消費量は、「PRTR法対象物質」が反応により他物質に変化した量、製品に含有もしくは付随して場外へ持ち出される量。
 【対象期間】2015年4月～2016年3月

国分工場

従業員数 2,077人



生産品目

- 各種玉軸受
- ころ軸受
- 超大型軸受
- ハブユニット
- 高精度軸受

環境総合データ

インプット		分類	量
インプット		エネルギー使用量 (GJ)	1,075,979
		水使用量 (千m³)	433
		化学物質取扱量 (t)	17.4
アウトプット	大気	温室効果ガス (t-CO ₂)	42,733
		NOx (kg)	9,412
		SOx (kg)	0
		化学物質大気排出量 (t)	4.2
	下水	排水量 (千m³)	152
		COD (kg)	8,171
		窒素 (kg)	0
		りん (kg)	0
		化学物質下水移動量 (t)	0.05
	排出物	売却リサイクル (t)	4,981
		逆有償リサイクル (t)	1,726
		廃棄物(焼却+直埋) (t)	0
		化学物質移動量 (t)	2.2

*下水放流のためCOD、窒素、りん規制値なし

水質測定データ

単位:mg/l (pHを除く)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	5.2~8.8	7.9	7.1
BOD	480	200	109
SS	480	33	7.3
油分	4	3.5	1.4

大気測定データ

単位:ばいじん = g/Nm³ NOx = ppm SOx = K値

設備	項目	規制値	最大値
ボイラー (焼鈍炉)	ばいじん	0.08	0.002
	NOx	144	40
	SOx	—	—
ボイラー (冷水発生機)	ばいじん	0.08	0
	NOx	120	59
	SOx	—	—

騒音・振動データ

単位:dB

項目	規制値	実績			
		最大	平均		
騒音	64	朝	57	52	
		昼	69	62	54
		夕	64	60	54
		夜	59	56	51
振動	68	昼	68	52	49
		夜	63	49	47

悪臭

単位:ppm

測定項目	規制値	測定値
アンモニア	0.8	0.77
メチルメルカプタン	0.0016	0.0005
トリメチルアミン	0.0040	0.0004

*悪臭物質(22物質)を測定
*記載のない項目は定量下限値未満

PRTR法対象物質

単位:kg/年

物質番号	化学物質名	取扱量	排出量			移動量	リサイクル量	除去処理量	消費量	
			大気	水域	土壌					
1	亜鉛の水溶性化合物	10,833	0	0	0	0	1,083	0	0	9,749
80	キシレン	3,500	3,500	0	0	0	0	0	0	0
412	マンガン及びその化合物	1,282	0	26	0	0	462	0	0	795

刈谷工場

従業員数 1,283人



生産品目

- 工作機械
- ダンパーリー
- 機械加工部品

環境総合データ

インプット		分類	量
インプット		エネルギー使用量 (GJ)	232,640
		水使用量 (千m³)	132
		化学物質取扱量 (t)	2.5
アウトプット	大気	温室効果ガス (t-CO ₂)	8,932
		NOx (kg)	650
		SOx (kg)	0
		化学物質大気排出量 (t)	2.1
	水域	排水量 (千m³)	193
		COD (kg)	719
		窒素 (kg)	1,071
		りん (kg)	8
		化学物質水域移動量 (t)	0
	排出物	売却リサイクル (t)	507
		逆有償リサイクル (t)	217
		廃棄物(焼却+直埋) (t)	0
		化学物質移動量 (t)	0

水質測定データ

単位:mg/l (pHを除く)

項目	規制値	実績		項目	規制値	実績	
		最大	平均			最大	平均
pH	5.9~8.5	7.2	6.9	溶解性鉄	4	0.5	0.5
COD	19	4.0	3.4	溶解性マンガン	1.6	0.3	0.2
BOD	20	9.3	4.2	ふっ素	4	0.1	0.1
SS	20	3.3	2.1	窒素	16.1	7.1	6.1
油分	4	0.3	0.2	りん	1.5	0.1	0.1
亜鉛	1.6	0.1	0.0	ほう素	8	0.04	0.03

大気測定データ

単位:ばいじん = g/Nm³ NOx = ppm SOx = Nm³/hr

設備	項目	規制値	最大値
ボイラー (食堂用)	ばいじん	0.00	0
	NOx	0	57
	SOx	0.0	—
ボイラー (冷水発生機)	ばいじん	0.08	0.002
	NOx	104	53
	SOx	1.2	—

騒音・振動データ

単位:dB

項目	規制値	実績			
		最大	平均		
騒音	64	朝	57	48	
		昼	69	64	54
		夕	64	61	49
		夜	59	57	49
振動	68	昼	68	49	33
		夜	63	36	25

悪臭

測定項目	規制値	測定値
臭気指数	12	10

PRTR法対象物質

単位:kg/年

物質番号	化学物質名	取扱量	排出量			移動量	リサイクル量	除去処理量	消費量	
			大気	水域	土壌					
300	トルエン	1,675	1,345	0	0	0	0	0	0	330

事業所別環境データ②

国内13カ所の工場・事業場のうち、
徳島工場・岡崎工場の環境データを掲載。

【化学物質】PRTR法の対象物質 【大気】測定値は最大値
【水質】pH:水素イオン濃度/COD:化学的酸素要求量/BOD:生物学的酸素要求量/SS:水中の浮遊物質/油分:ノルマルヘキサン抽出物質含有量/ND:定量下限値未満/()は日間平均値
【規制値】規制値は自主基準値(法規制値より厳しい値で設定しています)
【PRTR法対象物質】取り扱い量1,000kg/年以上の物質を掲載。物質番号は、PRTR法第1種化学物質ごとの政令番号を示します。除去処理量は、「PRTR法対象物質」が場内で焼却、中和、分解、反応処理などにより他物質に変化した量。消費量は、「PRTR法対象物質」が反応により他物質に変化した、製品に含有もしくは付随して場外へ持ち出される量。 【対象期間】2015年4月～2016年3月

徳島工場

従業員数 1,186人

生産品目

- 玉軸受
- 水ポンプ用軸受
- 円筒ころ軸受
- 特殊環境軸受
- 複列アンギュラ玉軸受
- ハブユニット
- テンションプーリー



環境総合データ

分類		量	
インプット	エネルギー使用量 (GJ)	891,350	
	水使用量 (千m ³)	950	
	化学物質取扱量 (t)	8.2	
アウトプット	大気	温室効果ガス (t-CO ₂)	34,353
		NOx (kg)	30,815
		SOx (kg)	707
		化学物質大気排出量 (t)	4.3
	水域	排水量 (千m ³)	219
		COD (kg)	2,888
		窒素 (kg)	2,309
		りん (kg)	6
	排出物	化学物質水域移動量 (t)	0
		売却リサイクル (t)	6,606
		逆有償リサイクル (t)	1,143
	廃棄物(焼却+直埋) (t)	0	
	化学物質移動量 (t)	0	

水質測定データ 単位:mg/ℓ (pHを除く)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	5.9~8.5	7.5	6.7
COD	16	12.0	10.0
BOD	24	15.0	4.4
SS	2.4	1.8	1.2
油分	25	6.9	4.4
亜鉛	2.5	0.05	0.05

大気測定データ 単位:ばいじん= g/Nm³ NOx=ppm SOx=K値

設備	項目	規制値	最大値
ボイラー (吸収式温水機)	ばいじん	0.24	0.01
	NOx	144	51
	SOx	16.8	0.03
ディーゼル機関	ばいじん	0.08	0.048
	NOx	902.5	762
	SOx	16.8	0.04

騒音・振動データ 単位:dB

項目	規制値	最大	平均	
騒音	朝	59	51	49
	昼	64	58	56
	夕	59	52	50
	夜	55	50	48
振動	昼	63	53	47
	夜	58	48	45

悪臭

*悪臭物質(22物質)を測定
*すべての項目で定量下限値未満

PRTR法対象物質 単位:kg/年

物質番号	化学物質名	取扱量	排出量				リサイクル量	除去処理量	消費量
			大気	水域	土壌	下水			
80	キシレン	4,219	4,219	0	0	0	0	0	0
438	メチルナフタレン	3,934	0	0	0	0	0	0	3,934

岡崎工場

従業員数 848人

生産品目

- 4WDカップリング
- AT・CVT用リニアソレノイドバルブ
- AT・CVT用オイルポンプ
- プロペラシャフト
- 鋳造品



環境総合データ

分類		量	
インプット	エネルギー使用量 (GJ)	699,340	
	水使用量 (千m ³)	128	
	化学物質取扱量 (t)	5.9	
アウトプット	大気	温室効果ガス (t-CO ₂)	28,471
		NOx (kg)	27,096
		SOx (kg)	0
		化学物質大気排出量 (t)	3.8
	水域	排水量 (千m ³)	59
		COD (kg)	31
		窒素 (kg)	56
		りん (kg)	0
	排出物	化学物質水域移動量 (t)	0
		売却リサイクル (t)	10,226
		逆有償リサイクル (t)	3,158
	廃棄物(焼却+直埋) (t)	0	
	化学物質移動量 (t)	0	

水質測定データ 単位:mg/ℓ (pHを除く)

項目	規制値	実績		項目	規制値	実績	
		最大	平均			最大	平均
pH	6.6~8.4	7.6	7.2	溶解性鉄	4	0.5	0.5
COD	16	3.9	2.7	溶解性マンガン	2.4	0.3	0.3
BOD	16	3.9	2.0	ふっ素	0.8	0.10	0.10
SS	16	1.3	1.0	窒素	12	7.1	5.4
油分	1.6	0.5	0.2	りん	1.6	0.11	0.04
亜鉛	2.4	0.05	0.05	ほう素	8	0.02	0.02

大気測定データ 単位:ばいじん= g/Nm³ NOx=ppm SOx=Nm³/hr

設備	項目	規制値	最大値
電気炉	ばいじん	0.12	0.011
	NOx	80	10
	SOx	6.072	—
ボイラー (空調用)	ばいじん	0.08	0.002
	NOx	104	43
	SOx	—	—
加熱炉	ばいじん	0.12	0.002
	NOx	80	5
	SOx	6.072	—
ガス機関 (コージェネレーション)	ばいじん	0.04	0.002
	NOx	160	64
	SOx	6.072	—

騒音・振動データ 単位:dB

項目	規制値	最大	平均	
騒音	朝	64	55	49
	昼	69	56	50
	夕	64	53	49
	夜	59	53	50
振動	昼	69	35	31
	夜	64	33	31

悪臭

測定項目	規制値	測定値
臭気指数	12	10

PRTR法対象物質 単位:kg/年

物質番号	化学物質名	取扱量	排出量				リサイクル量	除去処理量	消費量
			大気	水域	土壌	下水			
80	キシレン	1,013	970	0	0	0	0	0	43
300	トルエン	3,522	2,828	0	0	0	0	0	694

事業所別環境データ ③

国内13カ所の工場・事業場のうち、
東京工場・香川工場の環境データを掲載。

【化学物質】PRTR法の対象物質 【大気】測定値は最大値

【水質】pH:水素イオン濃度 / COD:化学的酸素要求量 / BOD:生物化学的酸素要求量 / SS:水中の浮遊物質 / 油分:ノルマルヘキサン抽出物質含有量 / ND:定量下限値未満 / ()は日間平均値

【規制値】規制値は自主基準値(法規制値より厳しい値で設定しています)

【PRTR法対象物質】取り扱い量1,000kg/年以上の物質を掲載。物質番号は、PRTR法第1種化学物質ごとの政令番号を示します。除去処理量は、「PRTR法対象物質」が場内で焼却、中和、分解、反応処理などにより他物質に変化した量。消費量は、「PRTR法対象物質」が反応により他物質に変化した量、製品に含有もしくは付随して場外へ持ち出される量。 [対象期間]2015年4月～2016年3月

東京工場

従業員数 548人



生産品目

- 針状ころ軸受
- 等速ジョイント
- ドライブシャフト
- プロペラシャフト

水質測定データ

単位:mg/ℓ (pHを除く)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	5.9~8.6	8.0	7.5
BOD	240	8	4
SS	200	22	12
油分	24	1.0	1.0
窒素	96	23	9.4
りん	13	1.4	0.5

大気測定データ

単位:ばいじん = g/Nm³ NOx = ppm SOx = K値

設備	項目	規制値	最大値
ガス吸収式ボイラー	ばいじん	0.08	0.005
	NOx	44	43
	SOx	0.33	0.01

騒音・振動データ

単位:dB

項目	規制値	最大	平均
騒音	朝	59	55
	昼	69	61
	夕	59	56
	夜	54	50
振動	昼	58	39
	夜	48	35

悪臭

*悪臭物質(22物質)を測定
*すべての項目で定量下限値未満

環境総合データ

分類		量	
インプット	エネルギー使用量 (GJ)	340,900	
	水使用量 (千m ³)	99	
	化学物質取扱量 (t)	8.7	
アウトプット	大気	温室効果ガス (t-CO ₂)	12,861
		NOx (kg)	33
		SOx (kg)	6
		化学物質大気排出量 (t)	5.5
	下水	排水量 (千m ³)	65
		BOD (kg)	296
		窒素 (kg)	611
		りん (kg)	31
排出物	化学物質下水移動量 (t)	0.001	
	売却リサイクル (t)	1,729	
	逆有償リサイクル (t)	987	
	廃棄物(焼却+直埋) (t)	0	
化学物質移動量 (t)	1.2		

*下水放流のためCODの規制値なし

PRTR法対象物質

単位:kg/年

物質番号	化学物質名	取扱量	排出量			移動量	リサイクル量	除去処理量	消費量
			大気	水域	土壌				
1	亜鉛の水溶性化合物	1,557	0	0	0	156	0	0	1,401
80	キシレン	1,543	1,543	0	0	0	0	0	0
300	トルエン	3,827	3,827	0	0	0	0	0	0

香川工場

従業員数 935人



生産品目

- 円すいころ軸受

水質測定データ

単位:mg/ℓ (pHを除く)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	5.9~8.5	7.2	6.5
COD	40	29	18
BOD	40	38	30
SS	40	1.5	1.0
油分	2.4	2.1	1.6
窒素	48	13	9
りん	6.4	0.4	0.1

大気測定データ

単位:ばいじん = g/Nm³ NOx = ppm SOx = K値

設備	項目	規制値	最大値
ボイラー	ばいじん	0.24	0.011
	NOx	208	66
	SOx	4	0.1
自家発電	ばいじん	0.08	0.03
	NOx	902.5	820
	SOx	4	0.56

騒音・振動データ

単位:dB

項目	規制値	最大	平均
騒音	朝	64	55
	昼	64	53
	夕	64	55
	夜	59	54
振動	昼	49	28
	夜	46	27

悪臭

単位:ppm

測定項目	規制値	測定値
アンモニア	1.2	0.75

環境総合データ

分類		量	
インプット	エネルギー使用量 (GJ)	1,020,293	
	水使用量 (千m ³)	378	
	化学物質取扱量 (t)	6.0	
アウトプット	大気	温室効果ガス (t-CO ₂)	39,399
		NOx (kg)	2,259
		SOx (kg)	80
		化学物質大気排出量 (t)	2.9
	水域	排水量 (千m ³)	274
		COD (kg)	3,597
		窒素 (kg)	2,030
		りん (kg)	5
排出物	化学物質水域移動量 (t)	0	
	売却リサイクル (t)	9,497	
	逆有償リサイクル (t)	1,384	
	廃棄物(焼却+直埋) (t)	0	
化学物質移動量 (t)	0		

PRTR法対象物質

単位:kg/年

物質番号	化学物質名	取扱量	排出量			移動量	リサイクル量	除去処理量	消費量
			大気	水域	土壌				
80	キシレン	2,875	2,875	0	0	0	0	0	0
438	メチルナフタレン	2,910	15	0	0	0	0	0	2,896

事業所別環境データ ④

国内13カ所の工場・事業場のうち、
奈良工場・東川谷事業場の環境データを掲載。

【化学物質】PRTR法の対象物質 【大気】測定値は最大値

【水質】pH:水素イオン濃度/COD:化学的酸素要求量/BOD:生物化学的酸素要求量/SS:水中の浮遊物質量/油分:ノルマルヘキサン抽出物質含有量/ND:定量下限値未満/()は日間平均値

【規制値】規制値は自主基準値(法規制値より厳しい値で設定しています)

【PRTR法対象物質】取り扱い量1,000kg/年以上の物質を掲載。物質番号は、PRTR法第1種化学物質ごとの政令番号を示します。除去処理量は、「PRTR法対象物質」が場内で焼却、中和、分解、反応処理などにより他物質に変化した量。消費量は、「PRTR法対象物質」が反応により他物質に変化した、製品に含有もしくは付随して場外へ持ち出される量。
【対象期間】2015年4月~2016年3月

奈良工場

従業員数 1,819人



生産品目

- 電動パワーステアリング
- 電動ポンプ式油圧パワーステアリング用電動ポンプ
- 油圧パワーステアリング
- マニュアルステアリング

環境総合データ

分類		量	
インプット	エネルギー使用量 (GJ)	202,181	
	水使用量 (千m ³)	39	
	化学物質取扱量 (t)	11	
アウトプット	大気	温室効果ガス (t-CO ₂)	7,517
		NOx (kg)	0
		SOx (kg)	0
		化学物質大気排出量 (t)	10.4
	水域	排水量 (千m ³)	20
		COD (kg)	99
		窒素 (kg)	291
		りん (kg)	55
		化学物質水域移動量 (t)	0.001
	排出物	売却リサイクル (t)	1,269
		逆有償リサイクル (t)	961
		廃棄物(焼却+直埋) (t)	0
化学物質移動量 (t)	0.3		

水質測定データ

単位:mg/l (pHを除く)

項目	規制値	実績		項目	規制値	実績	
		最大	平均			最大	平均
pH	5.9~8.5	7.4	7.2	溶解性鉄	1	0.03	0.02
COD	12	7.3	5.3	溶解性マンガン	1	0.02	0.00
BOD	12	1.2	0.7	窒素	40	26	17
SS	20	0.8	0.1	りん	15	4.0	2.9
油分	2	0.7	0.1				

大気測定データ

単位:ばいじん=g/Nm³ NOx=ppm SOx=K値

設備	項目	規制値	最大値
1工場1号 (ボイラー)	ばいじん		
	NOx		
	SOx		
1工場2号 (ボイラー)	ばいじん		
	NOx		廃止
	SOx		
南第2工場 (ボイラー)	ばいじん		
	NOx		
	SOx		

騒音・振動データ

単位:dB

項目	規制値	実績		
		最大	平均	
騒音	64	朝	57	54
		昼	59	55
		夕	64	56
		夜	54	51
振動	59	昼	55	43
		夜	54	41

悪臭

*悪臭物質(22物質)を測定
*すべての項目で定量下限値未満

PRTR法対象物質

単位:kg/年

物質番号	化学物質名	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去処理量	消費量
			大気	水域	土壌	下水	廃棄物			
80	キシレン	7,762	7,762	0	0	0	0	0	0	0
300	トルエン	2,649	2,649	0	0	0	0	0	0	0

東川谷事業場

従業員数 108人



環境総合データ

分類		量	
インプット	エネルギー使用量 (GJ)	36,312	
	水使用量 (千m ³)	3	
	化学物質取扱量 (t)	0	
アウトプット	大気	温室効果ガス (t-CO ₂)	1,392
		NOx (kg)	0
		SOx (kg)	0
		化学物質大気排出量 (t)	0
	水域	排水量 (千m ³)	3
		COD (kg)	0.34
		窒素 (kg)	0.09
		りん (kg)	0.003
		化学物質水域移動量 (t)	0
	排出物	売却リサイクル (t)	144
		逆有償リサイクル (t)	30
		廃棄物(焼却+直埋) (t)	0
化学物質移動量 (t)	0		

水質測定データ

単位:mg/l (pHを除く)

項目	規制値	実績		項目	規制値	実績	
		最大	平均			最大	平均
pH	6.0~8.3	7.8	7.4	溶解性鉄	4	0.5	0.5
COD	16	5.7	4.3	溶解性マンガン	4	0.3	0.2
BOD	16	3.1	1.3	ふっ素	5	0.13	0.10
SS	16	1.5	1.1	窒素	48	3.6	3.2
油分	4	0.2	0.1	りん	6	0.18	0.09
亜鉛	2	0.1	0.1	ほう素	8	0.04	0.03

大気測定データ

単位:ばいじん=g/Nm³ NOx=ppm SOx=Nm³/hr

設備	項目	規制値	最大値
ボイラー (冷水水発生機)	ばいじん		
	NOx		廃止
	SOx		

騒音・振動データ

単位:dB

項目	規制値	実績		
		最大	平均	
騒音	64	朝	59	53
		昼	69	50
		夕	64	51
		夜	59	44
振動	68	昼	36	30
		夜	63	29

悪臭

測定項目	規制値	測定値
臭気指数	12	10

PRTR法対象物質

*取扱量 1,000kg/年以上の物質はありません。

事業所別環境データ ⑤

国内13カ所の工場・事業場のうち、
豊橋工場・田戸岬工場の環境データを掲載。

【化学物質】PRTR法の対象物質 【大気】測定値は最大値

【水質】pH:水素イオン濃度/COD:化学的酸素要求量/BOD:生物化学的酸素要求量/SS:水中の浮遊物質量/油分:ノルマルヘキサン抽出物質含有量/ND:定量下限値未満/()は日間平均値

【規制値】規制値は自主基準値(法規制値より厳しい値で設定しています)

【PRTR法対象物質】取り扱い量1,000kg/年以上の物質を掲載。物質番号は、PRTR法第1種化学物質ごとの政令番号を示します。除去処理量は、「PRTR法対象物質」が場内で焼却、中和、分解、反応処理などにより他物質に変化した量。消費量は、「PRTR法対象物質」が反応により他物質に変化した量、製品に含有もしくは付随して場外へ持ち出される量。 【対象期間】2015年4月～2016年3月

豊橋工場



従業員数 712人

生産品目

- 油圧パワーステアリング
- マニュアルステアリング
- 安全ハンドルコラム

水質測定データ

単位:mg/ℓ (pHを除く)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	6.1~8.4	7.4	7.0
COD	16	5.0	4.1
BOD	16	1.6	0.7
SS	24	1.0	1.0
油分	4	1.0	1.0
窒素	48	6	4.1
りん	6	0.7	0.5

環境総合データ

分類		量	
インプット	エネルギー使用量 (GJ)	257,297	
	水使用量 (千m ³)	42	
	化学物質取扱量 (t)	2.9	
アウトプット	大気	温室効果ガス (t-CO ₂)	9,779
		NOx (kg)	1,046
		SOx (kg)	35
		化学物質大気排出量 (t)	0.5
	水域	排水量 (千m ³)	13
		COD (kg)	50
		窒素 (kg)	68
		りん (kg)	5
	排出物	化学物質水域移動量 (t)	0
		売却リサイクル (t)	2,152
		逆有償リサイクル (t)	380
		廃棄物(焼却+直埋) (t)	0
化学物質移動量 (t)	0.1		

大気測定データ

単位:ばいじん=g/Nm³ NOx=ppm SOx=K値

設備	項目	規制値	最大値
1工場 (ボイラー)	ばいじん	0.03	0.001
	NOx	120	50
	SOx	1	0.001
2工場 (冷水発生機)	ばいじん	0.03	0.001
	NOx	120	35
	SOx	1	0.002
3工場 (冷水発生機)	ばいじん	0.03	0.001
	NOx	120	20
	SOx	1	0.002

騒音・振動データ

単位:dB

項目	規制値	最大	平均	
騒音	朝	60	56	53
	昼	65	57	54
	夕	64	59	56
	夜	59	56	52
振動	昼	55	38	36
	夜	50	34	34

悪臭

測定項目	規制値	測定値
臭気指数	14	10

PRTR法対象物質

単位:kg/年

物質番号	化学物質名	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去処理量	消費量
			大気	水域	土壌	下水	廃棄物			
453	モリブデン及びその化合物	2,335	0	0	0	0	0	0	0	2,335

田戸岬工場



従業員数 994人

生産品目

- ドライブシャフト
- 4WDカップリンク

水質測定データ

単位:mg/ℓ (pHを除く)

項目	規制値	実績		項目	規制値	実績	
		最大	平均			最大	平均
pH	6.0~8.8	7.6	7.4	溶解性鉄	2.4	0.1	0.1
COD	18	23.0*	10.0	溶解性マンガン	4	0.1	0.1
BOD	18	9.1	3.0	ふっ素	12	0.2	0.2
SS	24	8.0	3.9	窒素	24	7.9	4.8
油分	1.6	0.5	0.5	りん	3.2	0.6	0.4
亜鉛	0.8	0.04	0.04	ほう素	184	0.1	0.1

*自主基準値超過、法基準値は順守

大気測定データ

単位:ばいじん=g/Nm³ NOx=ppm SOx=Nm³/hr

設備	項目	規制値	最大値
ボイラー (冷水発生機)	ばいじん	0.05	0.001
	NOx	104	34
	SOx	0.6	0
連続浸炭炉	ばいじん	0.05	0.002
	NOx	104	1.4
	SOx	0.6	0

騒音・振動データ

単位:dB

項目	規制値	最大	平均	
騒音	朝	69	61	58
	昼	69	61	58
	夕	69	59	57
	夜	64	59	57
振動	昼	55	43	40
	夜	50	43	40

悪臭

測定項目	規制値	測定値
臭気指数	16	10

環境総合データ

分類		量	
インプット	エネルギー使用量 (GJ)	661,949	
	水使用量 (千m ³)	138	
	化学物質取扱量 (t)	1.1	
アウトプット	大気	温室効果ガス (t-CO ₂)	24,750
		NOx (kg)	745
		SOx (kg)	64
		化学物質大気排出量 (t)	0.001
	水域	排水量 (千m ³)	96
		COD (kg)	308
		窒素 (kg)	681
		りん (kg)	16
	排出物	化学物質水域移動量 (t)	0
		売却リサイクル (t)	9,177
		逆有償リサイクル (t)	853
		廃棄物(焼却+直埋) (t)	0
化学物質移動量 (t)	0.06		

PRTR法対象物質

*取扱量 1,000kg/年以上の物質はありません。

事業所別環境データ⑥

国内13カ所の工場・事業場のうち、
花園工場・亀山工場の環境データを掲載。

【化学物質】PRTR法の対象物質 【大気】測定値は最大値

【水質】pH:水素イオン濃度/COD:化学的酸素要求量/BOD:生物化学的酸素要求量/SS:水中の浮遊物質/油分:ノルマルヘキサン抽出物質含有量/ND:定量下限値未満/()は日間平均値

【規制値】規制値は自主基準値(法規制値より厳しい値で設定しています)

【PRTR法対象物質】取り扱い量1,000kg/年以上の物質を掲載。物質番号は、PRTR法第1種化学物質ごとの政令番号を示します。除去処理量は、「PRTR法対象物質」が場内で焼却、中和、分解、反応処理などにより他物質に変化した量。消費量は、「PRTR法対象物質」が反応により他物質に変化した量、製品に含有もしくは付随して場外へ持ち出される量。 【対象期間】2015年4月～2016年3月

花園工場

従業員数 1,216人



生産品目

- 電動パワーステアリング
- 油圧パワーステアリングポンプ
- 制御コンピュータ

水質測定データ

単位:mg/l (pHを除く)

項目	規制値	実績		項目	規制値	実績	
		最大	平均			最大	平均
pH	5.9~8.5	7.4	6.9	溶解性鉄	2.4	0.5	0.5
COD	8	4.2	2.9	溶解性マンガン	2.4	0.3	0.2
BOD	8	2.7	1.3	ふっ素	0.8	0.10	0.10
SS	8	2.5	1.5	窒素	24	20.0	10.9
油分	1.6	1.0	1.0	りん	2.4	0.1	0.0
亜鉛	0.8	0.42	0.08	ほう素	8.0	1.0	1.0

環境総合データ

分類		量	
インプット	エネルギー使用量 (GJ)	313,734	
	水使用量 (千m ³)	78	
	化学物質取引量 (t)	0.3	
アウトプット	大気	温室効果ガス (t-CO ₂)	12,224
		NOx (kg)	704
		SOx (kg)	13
		化学物質大気排出量 (t)	0.2
	水域	排水量 (千m ³)	76
		COD (kg)	48
		窒素 (kg)	135
		りん (kg)	1
	化学物質水域移動量 (t)		0
	排出物	売却リサイクル (t)	823
		逆有償リサイクル (t)	453
		廃棄物(焼却+直埋) (t)	0
化学物質移動量 (t)		0.02	

大気測定データ

単位:ばいじん=g/Nm³ NOx=ppm SOx=Nm³/hr

設備	項目	規制値	最大値
小型貫流ボイラー	ばいじん	0.08	0.001
	NOx	100	41
	SOx	6.07	0.003
ボイラー (冷温水発生機)	ばいじん	0.08	0.001
	NOx	100	50
	SOx	6.07	0.001

騒音・振動データ

単位:dB

項目	規制値	最大	平均	
騒音	朝	74	55	52
	昼	74	59	53
	夕	74	61	52
	夜	69	54	50
振動	昼	60	35	31
	夜	56	33	31

悪臭

単位:ppm

測定項目	規制値	測定値
臭気指数	14	10

PRTR法対象物質

*取引量 1,000kg/年以上の物質はありません。

亀山工場

従業員数 305人



生産品目

- 玉軸受
- クラッチベアリング
- 一方クラッチ付きオルタネータプリー

水質測定データ

単位:mg/l (pHを除く)

項目	規制値	実績		項目	規制値	実績	
		最大	平均			最大	平均
pH	5.9~8.5	8.0	7.5	溶解性鉄	8	0.07	0.03
COD	8	7.0	3.3	溶解性マンガン	2	0.02	0.02
BOD	8	4.0	1.3	ふっ素	5	0.10	0.10
SS	20	7.0	1.9	窒素	50	20	15
油分	1.0	0.5	0.5	りん	1.0	0.54	0.25
亜鉛	4	0.05	0.02	ほう素	8	0.06	0.06

環境総合データ

分類		量	
インプット	エネルギー使用量 (GJ)	171,798	
	水使用量 (千m ³)	34	
	化学物質取引量 (t)	1.7	
アウトプット	大気	温室効果ガス (t-CO ₂)	6,490
		NOx (kg)	13
		SOx (kg)	13
		化学物質大気排出量 (t)	0.9
	水域	排水量 (千m ³)	14
		COD (kg)	42
		窒素 (kg)	251
		りん (kg)	3
	化学物質水域移動量 (t)		0
	排出物	売却リサイクル (t)	634
		逆有償リサイクル (t)	179
		廃棄物(焼却+直埋) (t)	0
化学物質移動量 (t)		0.8	

大気測定データ

単位:ばいじん=g/Nm³ NOx=ppm SOx=Nm³/hr

設備	項目	規制値	最大値
1工場 (ボイラー)	ばいじん	0.1	0.005
	NOx	150	23
	SOx	1.65	0.01

騒音・振動データ

単位:dB

項目	規制値	最大	平均	
騒音	朝	60	56	55
	昼	60	58	57
	夕	60	58	56
	夜	55	52	51
振動	昼	58	36	34
	夜	48	24	24

悪臭

*悪臭物質(22物質)を測定
*すべての項目で定量下限値未満

PRTR法対象物質

*取引量 1,000kg/年以上の物質はありません。

事業所別環境データ⑦

国内13カ所の工場・事業場のうち、
狭山工場の環境データを掲載。

【化学物質】PRTR法の対象物質 【大気】測定値は最大値

【水質】pH:水素イオン濃度 / COD:化学的酸素要求量 / BOD:生物化学的酸素要求量 / SS:水中の浮遊物質量 / 油分:ノルマルヘキサン抽出物質含有量 / ND:定量下限値未満 / ()は日間平均値

【規制値】規制値は自主基準値(法規制値より厳しい値で設定しています)

【PRTR法対象物質】取り扱い量1,000kg/年以上の物質を掲載。物質番号は、PRTR法第1種化学物質ごとの政令番号を示します。除去処理量は、「PRTR法対象物質」が場内で焼却、中和、分解、反応処理などにより他物質に変化した量。消費量は、「PRTR法対象物質」が反応により他物質に変化したり、製品に含有もしくは付随して場外へ持ち出される量。 【対象期間】2015年4月～2016年3月

狭山工場



従業員数 161人

生産品目

- トルセン

環境総合データ

分類		量	
インプット	エネルギー使用量 (GJ)	31,746	
	水使用量 (千m ³)	4	
	化学物質取扱量 (t)	0.017	
アウトプット	温室効果ガス (t-CO ₂)	1,189	
	大気	NOx (kg)	31
		SOx (kg)	0
		化学物質大気排出量 (t)	0
	下水	排水量 (千m ³)	3
		COD (kg)	0.83
		窒素 (kg)	5.8
		りん (kg)	0
	化学物質下水域移動量 (t)	0	
	排出物	売却リサイクル (t)	657
逆有償リサイクル (t)		92	
廃棄物(焼却+直埋) (t)		0	
化学物質移動量 (t)		0	

水質測定データ 単位:mg/ℓ (pHを除く)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	5.2~8.8	7.7	7.7
油分	4	ND	ND
窒素	192	36	36
りん	25.6	ND	ND

大気測定データ 単位:ばいじん = g/Nm³ NOx = ppm SOx = Nm³/hr

設備	項目	規制値	最大値
1工場 (ボイラー)	ばいじん	0.08	0.001
	NOx	120	69
	SOx	0.52	0

騒音・振動データ 単位:dB

項目	規制値	最大	平均	
騒音	朝	64	62	56
	昼	69	63	57
	夕	64	60	54
	夜	59	57	53
振動	昼	未測定		
	夜	未測定		

悪臭

*未測定

振動、悪臭は規制対象地域外のため未測定

PRTR法対象物質

*取扱量 1,000kg/年以上の物質はありません。