



**目次**

目次・編集方針	1
トップメッセージ	2
トーカロの溶射技術	4



環境マネジメント	7
目標と実績	15
マテリアルバランス	18
環境負荷低減への取組み	19



お客さま・お取引先とともに	28
従業員とともに	31
地域社会とともに	33
株主・投資家とともに	36
事業継続活動	38

**編集方針**

当社は、溶射加工を中核とする表面処理加工の専門メーカーであり、その皮膜を持つ省資源化、省力化、環境負荷低減などの諸機能を通じて、社会に貢献することが重要であると考えています。編集にあたっては、環境報告書ガイドライン 2007 年版および 2012 年版を参考に、2017 年度（2017 年 4 月～2018 年 3 月）のトーカロ単体の会社概要および活動結果を中心に、一部最新の情報を織り込みながら、できるだけ分かりやすくまとめました。

溶射をはじめとする  
多様な表面改質技術を駆使し、  
社会の持続的成長と地球環境保全に貢献します

代表取締役社長 三船法行



## 環境基本理念に基づき、事業を通じて地球環境保全に貢献

当社では「地球環境への継続的改善と汚染予防による保全」が最も重要な課題であることを認識し、事業を通じて社会に貢献し、地球環境を守ることを環境基本理念として掲げています。この理念に基づき、当社は表面処理分野のリーディングカンパニーとして、エネルギー、鉄鋼、石油化学、産業機械などをはじめ、幅広い産業のお客さまに対して表面改質技術を提供しています。

当社の表面改質技術は、部材表面にさまざまな特性を付加することで、部品や装置の耐久性向上や長寿命化、生産の効率化などを図り、お客さまの省エネ・省資源、環境負荷低減に貢献できる技術です。お客さまの問題点を診断し、最適なコーティングをご提供し、アフターケアまで行うことで、さまざまな産業を裏方として支えるとともに、モノづくりの環境負荷低減に貢献する。そんな製造業のドクターのような存在であると自負しています。

## 幅広い産業の環境負荷低減に活躍するトーカロの表面処理皮膜

例えば、自動車の主要構造部材である自動車用鋼板。燃費向上を目的とした車体軽量化を図るために使われている高張力鋼板を安定して生産するために使われているのが当社の機能皮膜であり、今では自動車用鋼板の製造ラインを有する鉄鋼業界で広く適用されています。

また、主力製品である半導体製造装置への溶射は、生産性の向上、半導体素子の高密度化などに貢献し、お客さまから高い評価を得ています。

さらに再生可能エネルギー分野でも、風力発電機の軸受に絶縁性を付与することによる長寿命化や、バイオマス発電において高温燃焼ガスに曝されるボイラ伝熱管の腐食防止に、当社の表面改質技術が貢献しています。一方、日本では当面、火力発電に頼らざるを得ない状況が続き、化石燃料と高効率なコンバインド・サイクル発電※が電源構成の主体となると予想されています。当社はこれらの発電方式の発電効率を飛躍的に高めるコーティング技術についても、研究を進めていきます。

※コンバインド・サイクル発電：ガスタービンと蒸気タービンを組み合わせることで、通常の火力発電で使用するのと同じ量の燃料でより多くの電力をつくり出すことができる発電方式のこと。CO<sub>2</sub>排出量の抑制にも有効です。

## 社内における省エネ対策にも注力しています

---

溶射の生産工程では、さまざまな物資や、エネルギーを消費します。それら事業活動が与える環境への影響をできる限り最小限に抑えるため、当社では国際的な環境マネジメントシステムであるISO14001の認証を取得し、環境問題を全社的課題として取り組んでいます。

中でも、省エネ対策に注力しており、電力使用量を大きく左右する省エネタイプのコンプレッサーや照明機器、空調機器への変更などの対策を実施しています。

## 顧客満足度が高いオンリーワン技術の創出へ

---



当社では、今後も、お客さまの生産環境における環境負荷低減に役立つ表面改質技術を開発し、業界の中で確固たるポジションを築いていく考えです。エンジニアや研究設備の強化とともに、産官学連携や有力企業との技術交流・提携を進め、お客さま満足度の高いオンリーワン技術の創出に積極的に取り組んでいます。

環境・エネルギー・医療といった市場拡大が期待される分野では、蓄積してきた多くの技術・ノウハウを応用展開することで、新市場の開拓にも注力しています。中でも環境・エネルギー分野は地球環境保全に直結する市場です。これらの分野に表面改質技術で貢献することにより社会全体の環境負荷低減に寄与しています。

## 地域・社会の一員として、ステークホルダーとともに

---

当社は、2003年の再上場以来、急激な成長を遂げてきました。さらなる躍進のためには、従業員の成長が不可欠との考えのもと、職場環境を整え、今まで以上に人材育成に注力していきます。株主・投資家の皆さまには、当社への理解を深めていただくため、個人投資家向けの説明会などを引き続き積極的に開催していきます。また、我々が地域社会の一員であることも忘れてはならないと考えています。事業所周辺の清掃活動や地域行事への参加などを通じ地域社会とよりよい関係が築けるよう努力していきます。

地域や社会の一員として、当社は今後も、地球環境と人間社会の調和を求めながら、お客さまの問題を解決することで企業価値を高め、持続的成長を進める所存です。

皆さまからの忌憚のないご意見・ご感想をお待ちしております。

環境課題の解決に貢献する  
トーカ口の溶射技術

耐熱性、耐腐食性、耐摩耗性・・・、トーカ口の溶射技術は、さまざまな部材に適確な特性を表面に付与することで、製造装置の長寿命化、生産効率の向上のために有効に利用されています。

トーカ口はこれからも表面改質を追求し、省エネ・省資源を可能にする、環境負荷低減に貢献するさまざまな機能を提供していきます。





例えば・・・

## 風力発電で

### 施設の耐久性を高めるとともに、発電効率も向上

風力発電は原油高や環境問題で注目を集めるエコ発電です。欧米ではすでにインフラとして広く普及しており、国内でも巨大なプロペラを目にすることも多くなってきました。プロペラに組み込まれた発電機に使用される軸受では、内部の電流によるスパーク現象が発生しベアリングを損傷させる懸念があります。大型の風力発電機ではベアリングの交換はほとんど不可能ですが、当社の技術を利用した絶縁ベアリングにより、操業を長期に安定させることができます。



## 自動車の生産ラインで

### CO<sub>2</sub>排出量削減に繋がる、高張力鋼板の生産に寄与

自動車業界では、CO<sub>2</sub>排出量を削減するために燃費向上が大きな課題となっています。そこで車体の軽量化のために、薄く、かつ十分な強度を有する高張力鋼板が使われています。この高張力鋼板を高品質に安定して生産するために、トーカロの表面改質技術が生かされています。例えば、高張力鋼板の製造ラインでは、搬送ロール表面に異物が固着しやすく、この凸部が鋼板に押し込み傷を作る原因となります。この対策としてロール表面に溶射皮膜を形成することで異物の固着を抑制しています。



## 水力発電で

### 土砂摩耗を防ぎ、電力の安定供給を支える

水力発電に利用される河川水には土砂が混じっており、発電用水車の羽根が摩耗します。水車の羽根が摩耗すると発電効率が低下します。トーカロが新たに開発した耐土砂摩耗コーティングは、土砂摩耗試験において、ポンプ部品に使用される高Cr 鋳鋼と比較して最大19倍の性能向上を達成しています。また、大きな流石の衝撃にも皮膜が割れないように高い韌性（ねばり）を持たせる工夫もしています。



## バイオマス発電で

### 過酷な環境に晒される発電設備の長寿命化を支える

バイオマスとは、一般的には「再生可能な、生物由来の有機性資源で化石資源を除いたもの」とされており、身近なものでは食品残渣や家畜の糞尿などがあります。バイオマス発電はこれらの資源を直接またはガス化して燃焼させることによって発電しています。高温燃焼ガスに曝されるボイラ伝熱管への耐高温腐食皮膜や、排煙から硫黄酸化物を取り除く排煙脱硫装置部品への耐摩耗皮膜を溶射により形成することで、これら部材の長寿命化に貢献しています。



環境負荷低減に貢献



# 環境マネジメント

全工場で環境マネジメントシステムを構築し、適正な運用のもと、継続的な改善を行っています。

▼ 基本的な考え方    ▼ ISO14001の推進    ▼ 適用範囲    ▼ 環境関連法の遵守    ▼ 環境会計    ▼ 環境教育・訓練

## 基本的な考え方

### 環境理念

トーカロ株式会社は、「地球環境の継続的改善と汚染予防による保全」が最も重要な課題の一つであることを認識し、表面処理皮膜が持つ省資源化、省力化、環境負荷低減等の諸機能を通じて社会に貢献し、地球環境を守ることを環境基本理念とする。

### 環境方針

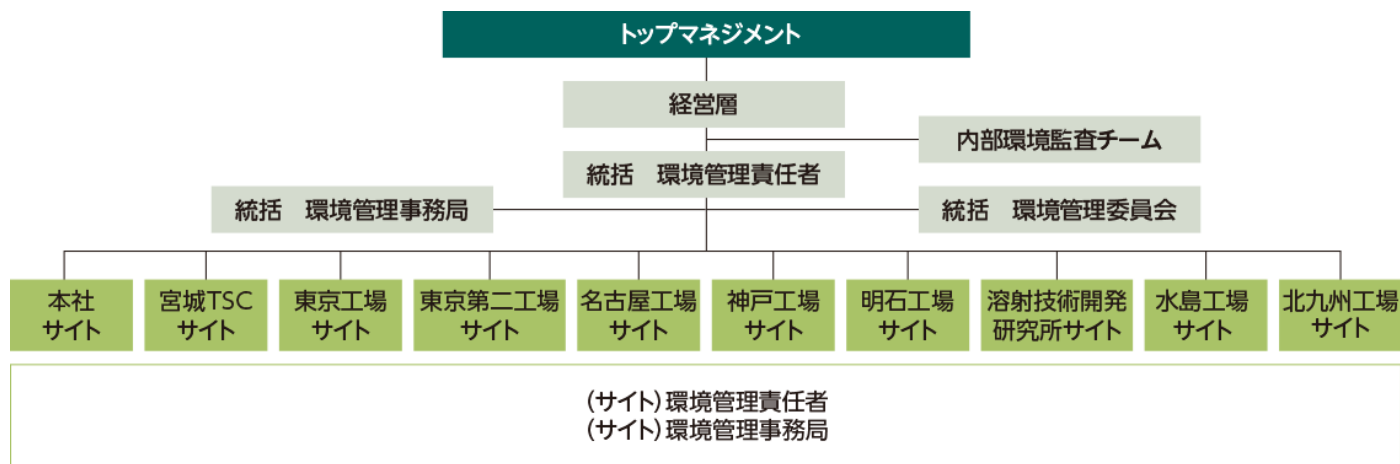
トーカロ株式会社は、当事業所の活動、製品、サービスが表面改質製品の製造、販売であることを踏まえ、当社の環境基本理念に従い以下の方針に基づき環境の継続的改善に取り組む。

1. 当社の活動、製品、サービスに係わる環境側面を常に認識し、環境マネジメントシステムを確立し、実施し、維持する。
2. 当社は、環境に関する汚染の予防、持続可能な資源の利用、及び気候変動への適応に努めることを約束する。
3. 当社は、環境マネジメントシステムの継続的改善に努めることを約束する。
4. 当社は、事業活動、製品及びサービスに係わる環境関連法規制、並びに当事業所が同意するその他の要求事項を順守することを約束する。
5. 当社は、この環境方針、並びに活動、製品、サービスに係わる環境側面を踏まえ、以下のテーマを課題に、環境目標を設定して活動に取り組み、環境の改善に資する。
  - (1) 事業活動の省エネルギー、省資源
  - (2) 事業活動推進による環境への貢献

この方針を達成するため、環境目標を設定し、当社の全部門、全階層の力を結集し、環境保全に寄与する。

2016年10月1日改訂

### ≡ 環境管理組織体制



## ISO14001の推進

### 全拠点で認証を取得しています

#### ≡ ISO 14001認証取得状況（認証番号JQA-EM2253）

認証取得 工場・研究所	認証サイト拡大年月
本社	2002（H14）年3月
溶射技術開発研究所	2002（H14）年3月
北九州工場	2005（H17）年9月
名古屋工場	2006（H18）年9月
神戸工場	2006（H18）年9月
東京工場	2007（H19）年9月
東京第二工場	2018（H30）年8月
水島工場	2007（H19）年9月
明石工場	2009（H21）年9月
宮城技術サービスセンター	2012（H24）年8月



### ≡ ISO14001認証取得のあゆみ

2002 (H14) 年	3月	<b>本社及び溶射技術開発研究所がISO14001をトーカロで初めて取得。</b>
2004 (H16) 年	10月	溶射技術開発研究所が神戸市東灘区から明石市の南二見工業団地内へ移転。
2005 (H17) 年	9月	溶射技術開発研究所の登録住所を新住所に変更。 <b>北九州工場が工場として初めて認証を取得。</b>
2006 (H18) 年	9月	<b>名古屋工場、神戸工場、明石第三工場が認証を取得。</b>
2007 (H19) 年	9月	<b>東京工場、水島工場が認証を取得。</b>
2009 (H21) 年	9月	<b>明石工場が認証を取得。トーカロの主要拠点全てが認証取得となる。</b>
2010 (H22) 年	10月	明石第三工場を明石工場に移転、統合。
2011 (H23) 年	7月	宮城技術サービスセンターを宮城県に新設。
	9月	<b>各営業所が認証を取得。</b> 明石第三工場の認証を取り消し。
2012 (H24) 年	9月	<b>宮城技術サービスセンターが認証を取得。トーカロの全拠点が認証取得となる。</b>
2014 (H26) 年	8月	神戸工場が神戸市東灘区から神戸市西区へ移転。一部の生産工程が残った旧工場は神戸工場深江分室となる。
	12月	明石工場管轄の工場として明石播磨工場を取得。
2015 (H27) 年	9月	神戸工場の登録住所を新住所に変更。
2016 (H28) 年	2月	名古屋工場を名古屋市緑区から愛知県東海市へ移転。
	9月	<b>明石播磨工場の本格稼働に伴い明石播磨工場の認証を取得。</b> 名古屋工場の登録住所を新住所に変更。
2017 (H29) 年	8月	本社を神戸市東灘区深江から神戸市中央区港島（ポートアイランド）に移転。
	9月	本社の登録住所を新住所に変更。

## 適用範囲

---

環境マネジメントシステムの適用範囲は、トーカロ株式会社の事業活動に適用します。

### (1) 対象組織

---

トーカロ株式会社

本社 / 宮城技術サービスセンター / 東京工場 / 名古屋工場 / 神戸工場 / 明石工場 / 溶射技術開発研究所 / 水島工場 / 北九州工場

### (2) 登録活動範囲

---

溶射及びその周辺技術を用いた表面改質製品の研究開発、製造、販売、及びアフターサービス

### (3) 所在地（物理的な範囲）及び活動範囲

---

記載内容は J Q A への登録内容に準拠しています。

---

① 組織名：トーカロ株式会社・本社

所在地：兵庫県神戸市中央区港島南町六丁目 4 番 4 号

活動範囲：本社における統括管理及び支援業務

---

② 組織名：トーカロ株式会社・宮城技術サービスセンター（略称：宮城 T S C）

所在地：宮城県黒川郡大郷町川内字北中別所 2 1 番 1 1

活動範囲：溶射を用いた表面改質製品の製造、販売及びアフターサービス

---

組織名：トーカロ株式会社・山梨営業所

所在地：山梨県甲府市飯田 1 丁目 1 番 2 4 号

活動範囲：溶射及びその周辺技術を用いた表面改質製品の販売、及びアフターサービス

---

③ 組織名：トーカロ株式会社・東京工場

所在地：千葉県船橋市行田 1 丁目 1 番 1 号

活動範囲：溶射及びその周辺技術を用いた表面改質製品の製造、及びアフターサービス

---

④ 組織名：トーカロ株式会社・東京第二工場

所在地：千葉県船橋市鈴身町 6 0 6 番 5

活動範囲：溶射及びその周辺技術を用いた表面改質製品の製造、販売、及びアフターサービス

---

組織名：トーカロ株式会社・神奈川営業所

所在地：神奈川県横浜市港北区新横浜 1 丁目 1 4 番 2 0

活動範囲：溶射及びその周辺技術を用いた表面改質製品の販売、及びアフターサービス

---

組織名：トーカロ株式会社・北関東営業所

所在地：群馬県太田市西矢島町 6 0 7 番地の 4

活動範囲：溶射及びその周辺技術を用いた表面改質製品の販売、及びアフターサービス

---

---

⑤ 組織名：トーカロ株式会社・名古屋工場

所在地：愛知県東海市名和町二番割下33番3

活動範囲：溶射を用いた表面改質製品の製造、販売及びアフターサービス

---

組織名：トーカロ株式会社・静岡営業所

所在地：静岡県富士市市場411-1 富士王子ビル102

活動範囲：溶射及びその周辺技術を用いた表面改質製品の販売、及びアフターサービス

---

⑥ 組織名：トーカロ株式会社・神戸工場

所在地：兵庫県神戸市西区見津が岡1丁目5番

活動範囲：溶射周辺技術を用いた表面改質製品の製造及びアフターサービス

---

⑦ 組織名：トーカロ株式会社・明石工場

所在地：兵庫県明石市二見町南二見14番地の1

活動範囲：溶射を用いた表面改質製品の製造、販売及びアフターサービス

---

組織名：トーカロ株式会社・明石工場（明石播磨工場）

所在地：兵庫県加古郡播磨町東新島15番1

活動範囲：溶射を用いた表面改質製品の製造及びアフターサービス

---

⑧ 組織名：トーカロ株式会社・溶射技術開発研究所

所在地：兵庫県明石市二見町南二見14番地の3

活動範囲：溶射及びその周辺技術を用いた表面改質製品の研究開発

---

⑨ 組織名：トーカロ株式会社・水島工場

所在地：岡山県倉敷市松江二丁目2番38号

活動範囲：溶射を用いた表面改質製品の製造、販売及びアフターサービス

---

⑩ 組織名：トーカロ株式会社・北九州工場

所在地：福岡県京都郡苅田町鳥越町1番48号

活動範囲：溶射を用いた表面改質製品の製造、販売及びアフターサービス

## (4) 影響を及ぼすことができる範囲

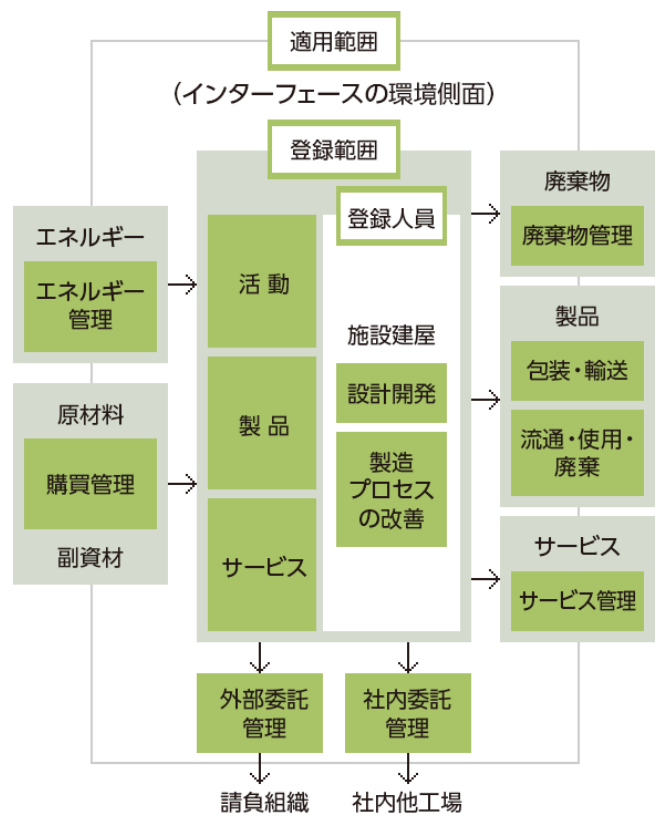
### サイト内

- ①設計開発
- ②製造プロセスの改善

インターフェースの環境側面は次の通りとする。

- ①エネルギー管理
- ②購買管理
- ③外部委託管理
- ④社内他工場委託管理
- ⑤廃棄物管理
- ⑥製品の流通・使用・使用後の廃棄
- ⑦サービス管理

### ≡ 影響を及ぼすことができる範囲





## 環境関連法の遵守

### 順守すべき法令を洗い出し、順守状況を確認しています

トーカロは環境に係わる順守すべき法規制を一覧表にまとめ、定期的に順守状況を確認しています。順守内容には行政への届け出、選任、規制値などがあります。

#### ≡ トーカロの事業と関連する主な環境法令

廃棄物の処理及び清掃に関する法律	大気汚染防止法
水質汚濁防止法	下水道法
土壌汚染対策法	浄化槽法
騒音規制法	振動規制法
悪臭防止法	工場立地法
フロン類の使用の合理化及び管理の適正化に関する法律	特定化学物質の環境への排出量の把握など及び管理の改善の促進に関する法律（PRTR法）
毒物及び劇物取締法	消防法
労働安全衛生法	高圧ガス保安法
地球温暖化対策の推進に関する法律	エネルギーの使用の合理化等に関する法律

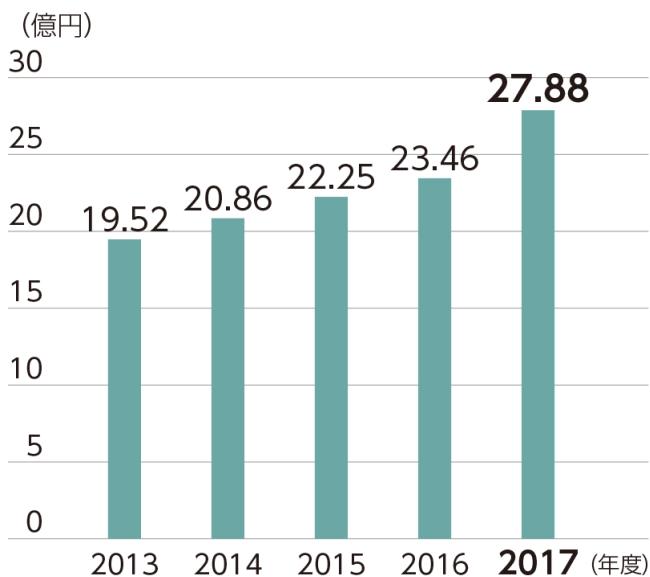
## 環境会計

### 新工場の、排水、排ガス処理、防音対策などの環境設備投資に注力しました

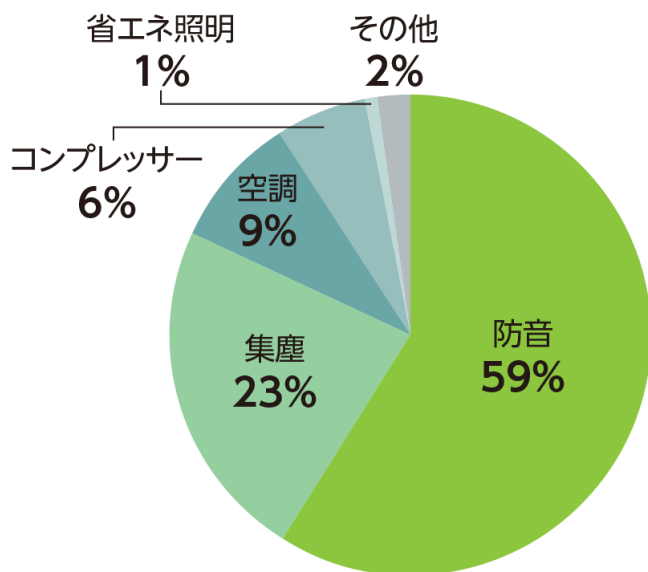
環境に関連した設備投資額について、ISO 14001を認証取得した2002年からの累計をグラフに示しています。当社の主な環境設備は、粉塵を放出しないための集塵設備やその集塵機から発生する騒音を遮蔽するための防音設備、そして省エネ関連設備などへの投資が大きな割合を占めています。

2017年度は、東京工場、東京第二工場での防音対策に多く投資しています。

#### 環境投資額累計



#### 設備投資内訳



## 環境教育・訓練

### 全従業員を対象に、認識教育を実施しています

環境マネジメントシステムを運用するためや、緊急事態が発生した場合に対処できるように、必要な教育や訓練を計画的に実施しています。

主なテーマとして、「環境方針」「環境マネジメントシステムを運用することの意味」「廃棄物の取り扱い」などを、各現場における取り組みを交えて教育しています。

このような教育や訓練を通じて、意識の向上とレベルアップを図っています。



教育風景

# 目標と実績

大きく2つのテーマを設定し、各サイトで目標を設定して環境活動に取り組んでいます。

---

▼ 2017年度の実績と2018年度の目標

## 2017年度の実績と2018年度の目標

---

### 29項目中、23項目で目標達成しました

トーカロ全体テーマとして、（1）事業活動の省エネルギー・省資源、（2）事業活動推進による環境への貢献を掲げ、各工場で独自の目標を設定して取り組みました。その結果、省エネルギー関連では4項目が、事業活動推進関連では2項目が未達成でしたが、それ以外の23項目については達成できました。

### 引き続き、事業活動の省エネルギー・省資源、事業活動推進による環境への貢献に注力します

2018年度も大きなテーマとしては（1）事業活動の省エネルギー・省資源、（2）事業活動推進による環境への貢献を掲げ、全工場が同じ方向性をもって目標を定め活動してまいります。



:達成



:未達成

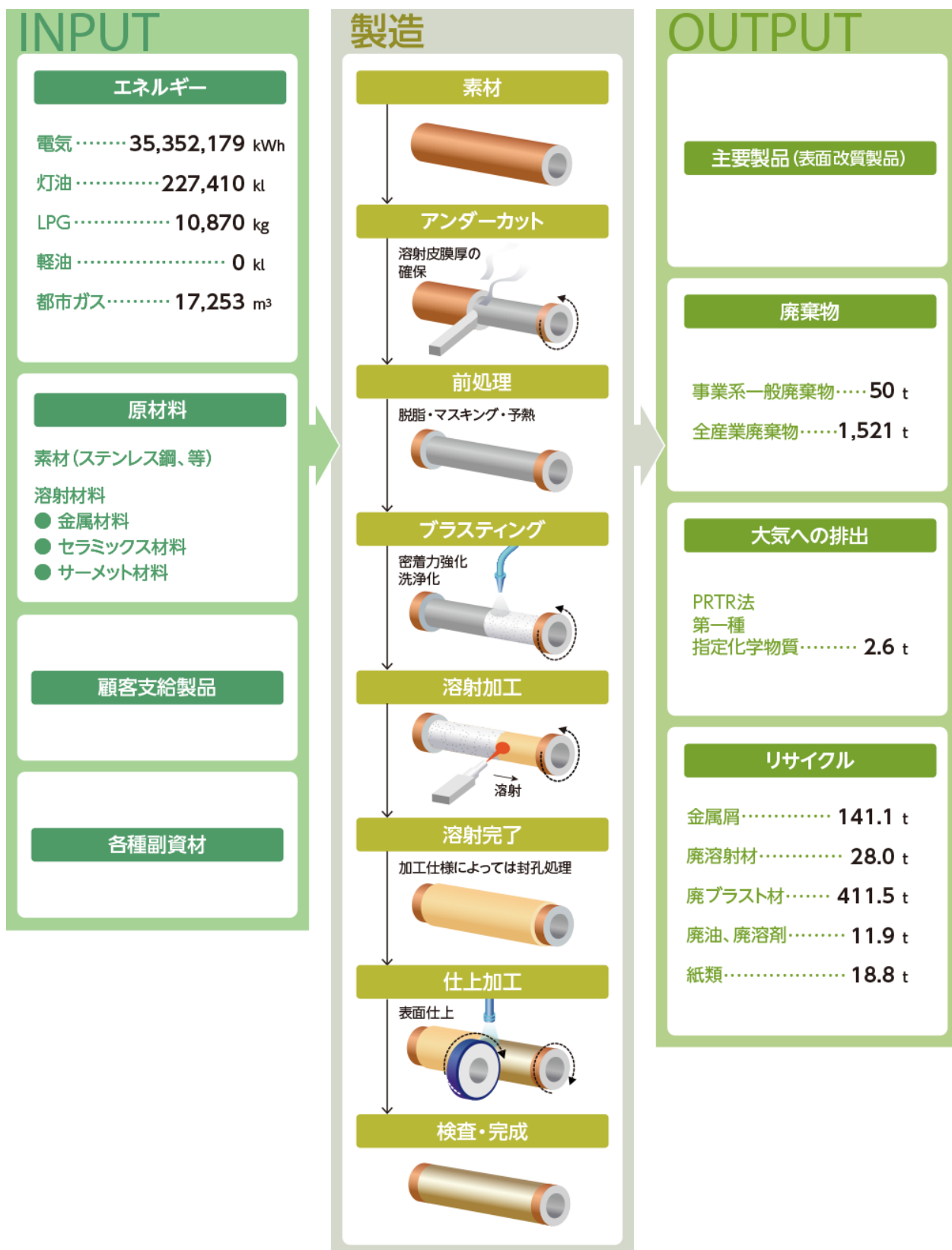
サイト	環境目的	2017年度目標	2017年度実績	
<b>事業活動の省エネルギー・省資源</b>				
本社	節電の実施 4月～8月 (本社移転まで)	電力使用量の年間目標値：4 7,670 kWh 以下	45,778 kWh 目標の96%	
	節電の実施 本社移転後 (9月～3月)	新本社での電力使用量の把握	電力使用量の把握・分析を実 施、床面積比は約50%の使用 率	
宮城	ガソリン消費量の削減	社有車の燃費平均：2015年 度比17%向上	目標達成率：98.6% 20 15年度比15.4%向上	
東京	電力利用の削減	夏季のピーク電力使用制限 2,200kWh以下	使用制限に対し7月：1,581、8 月：1,912、9月：1,630(kWh)	
	省エネ・省資源活動の推 進 サイト共通	省エネ型設備への切り替え 3 件/年以上	省エネ型設備に7件切り替え	
	省エネ・省資源活動の推 進 溶射1	仕上げ加工品の取り代削減 4 件/年以上	取り代削減実施件数 2件	
	省エネ・省資源活動の推 進 溶射2	手直しおよび再加工材料量/総 使用材料量 5.1%以下	実績 3.0%	
	環境汚染の予防 機械	研削液飛散防止による作業場床 汚れの改善	他の機械への水平展開を図り良 好な結果を得た	
	不良率低減活動の推進 技術	製品単位での検査手順書の作成 5件/年	年間5件	
名古屋	省電力 集塵機の低電力 化の推進	集塵機の低電力化を年3台以上 実施	3件実施	
神戸	節電	電力削減対策を年間2件実施	2件実施	
	作業環境の改善	五酸化バナジウムの集塵対策	局所集塵機設置済みも未使用時 あり	
明石	電力の使用量削減	下記①②共に達成すること ①手直しに係る電力使用量を独 自指標で過去3年平均を下回る こと ②使用電力÷売上電力が過去3 年平均を下回ること	①：達成 ②：達成	
水島	電力使用量の削減	目標値 原単位で12.98以 下	原単位 12.90	
	不適合の低減	予防処置マニュアル作成 12 件/年	11件	
北九州	営業車の走行距離の低減	営業車の走行距離 2,170 km/月・台以下	平均 1,816 km/月・台	



事業活動推進による環境への貢献				
本社	新規案件開拓目的での新規PR	新規顧客又は従来顧客の新規部署へのPR 216件/年以上	年間309件実施	
宮城	客先への新規提案活動の推進	新規開発案件 170件/年以上	年間185件	
	環境貢献技術の生産化	2案件推進及び実機適用	1件は実機適用完了、他の1件は技術確立（評価品は納入）	
東京	新規提案活動の推進 TD	新規TD仕様の適用 年間12件	累計結果 12件	
	新規提案活動の推進 営業	新規訪問件数 240件/年以上	年間283件	
名古屋	新規事業活動の推進	新規評価品及び製品を年60件以上受注	年間60件	
神戸	客先製品の長寿命化が図れる皮膜提案を行う	受注に至った件数 5件/年	年間2件	
明石	顧客への長寿命皮膜の紹介	新时期訪問件数 168件/年	年間172件	
技研	新規開発	年間70件以上の新規開発への取り組み	年間71件	
	コーティングプロセスの開発及びデータの提供	レーザー技術の商品展開	レーザークラッド技術の商品展開を行い、実機展開中	
水島	新規品の受注	新規品の受注件数 12件/年以上	年間47件	
北九州	環境改善製品の効率的な生産	溶射1課のアーuntimeを52%以上保持する	溶射1課：年間53.6%	
		溶射2課のアーuntimeを56%以上保持する	溶射2課：年間55.0%	

# マテリアルバランス

事業活動の生産工程で資源やエネルギーをどれだけ使用し、どのような環境負荷が発生しているか、実態を把握し、解析して環境負荷の低減に努めています。



# 環境負荷低減への取り組み

トーカロは、事業活動、製品、サービスに係わる環境負荷を常に意識し、省エネルギー、廃棄物削減、有害物質の適正な管理などを通して、汚染の予防および継続的改善に努めています。

- ▼ 地球温暖化の防止
- ▼ 化学物質などの適正な管理
- ▼ 廃棄物の削減
- ▼ 粉塵対策
- ▼ 土壌・水質汚濁対策
- ▼ 騒音対策

## 地球温暖化の防止

### 節電対策を徹底するとともに、省エネ機器の導入を推進しています

当社の使用するエネルギーは、化石燃料由来の一次エネルギーである灯油、軽油、LPGおよび都市ガスと、二次エネルギーである電気の使用です。これらをCO<sub>2</sub>換算で見ると、電気および灯油の使用によるものが、それぞれ96.51%、3.11%で、全体の99.62%にあたり、その2つでCO<sub>2</sub>排出量のほとんどを占めています。

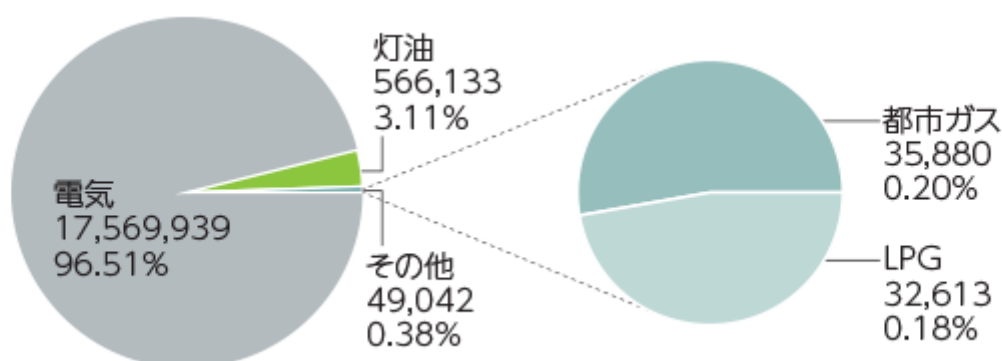
特に多いのが電気の使用によるもので、これは電気事業者が排出したCO<sub>2</sub>量を、利用者の使用量に応じて割り当てたもので、使用量にCO<sub>2</sub>排出量へ換算する係数をかけて算出されます。この係数は電気事業者により毎年公表されていますが、電気事業者の発電方法に大きく左右され、原子力発電が減り火力発電が増えた事により、同じ電気使用量でもCO<sub>2</sub>排出量は多くなっています。

トーカロでは、きめ細かい節電を実施することは当然のこと、加えて節電機器の導入、老朽化機器のエコ製品への更新などを行っています。

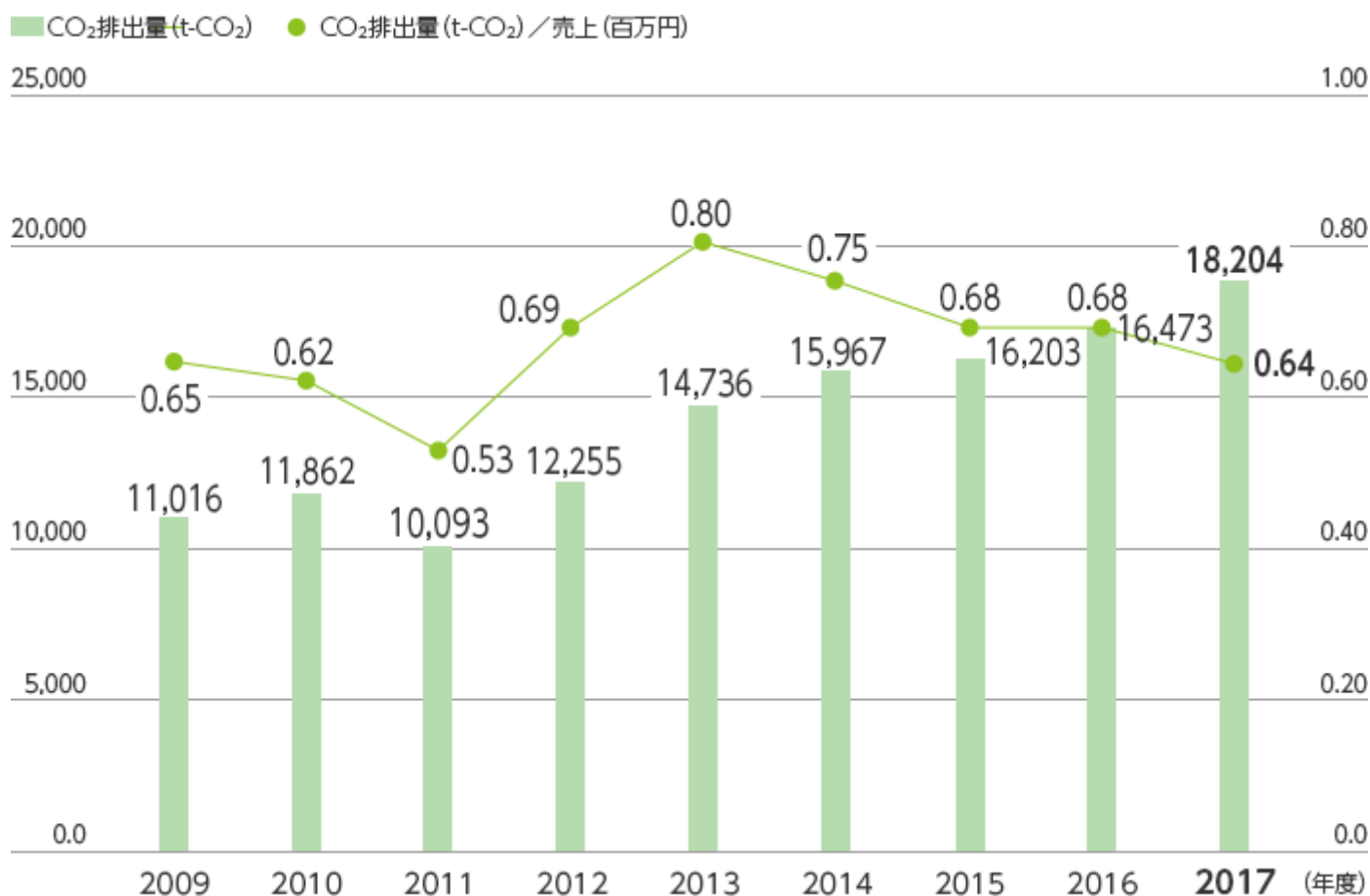
2017年度は、LED照明の新たな導入や高効率なコンプレッサー等の導入・入れ替えを行いました。

#### ≡ 2017年度のエネルギー使用量の内訳 (CO<sub>2</sub>換算)

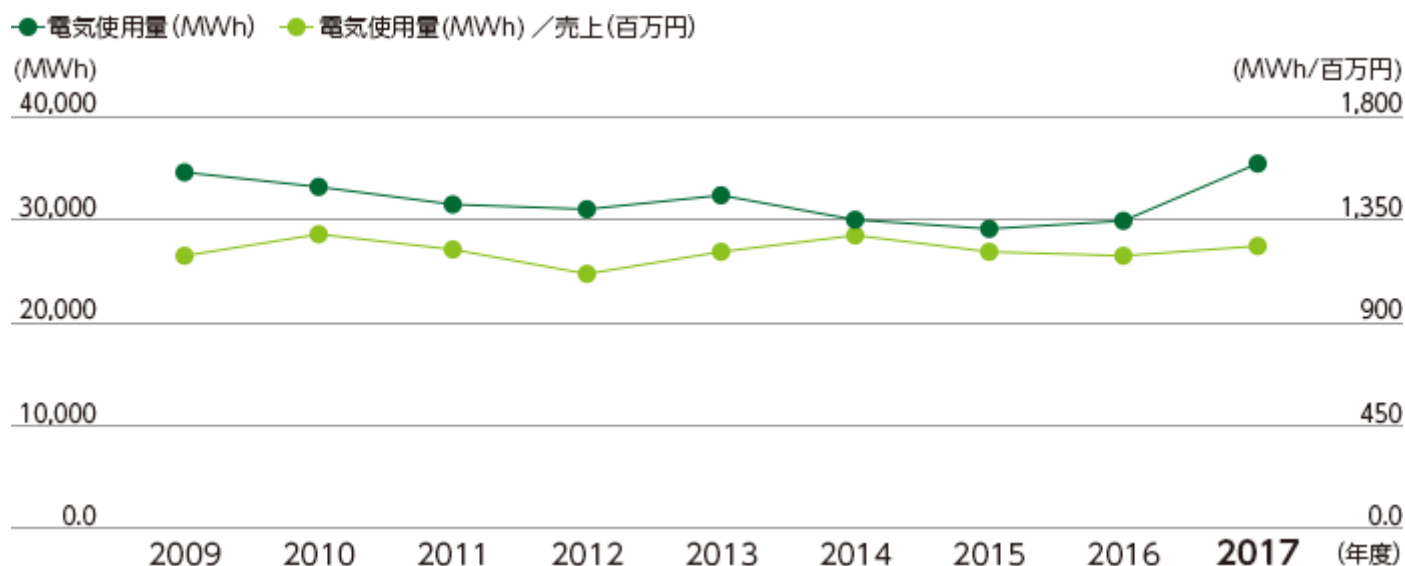
(単位：kg-CO<sub>2</sub>)



### CO<sub>2</sub>排出量の推移



### 電気使用量の推移



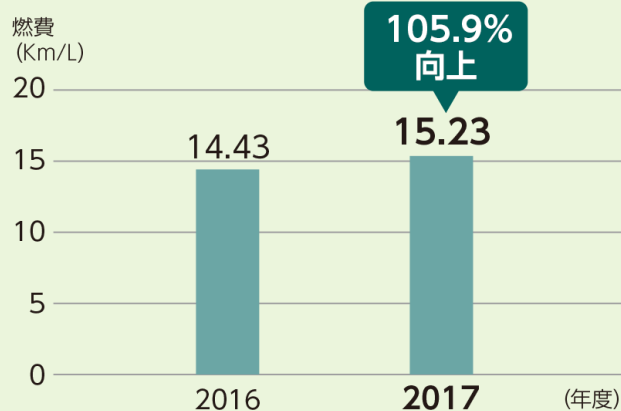
# TOPICS1

## 各運転者の走行データを分析し、燃費向上につなげています。

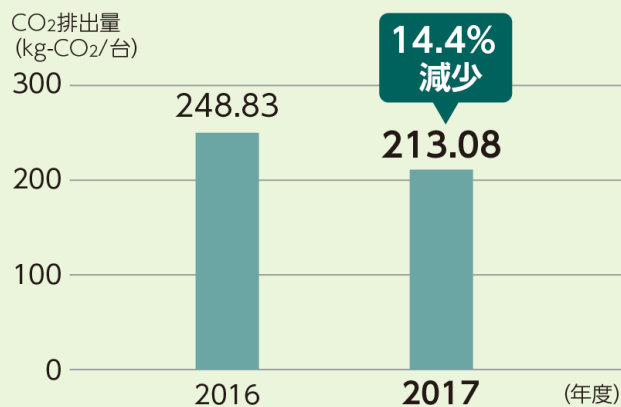
全社で導入しているテレマティクス（通信やGPS機能を備えた車載機）を活用することにより自動車情報を収集し、各運転者の走行データを分析して燃費向上につなげています。走行距離、燃費、長時間アイドリング、急加速回数、等速走行時間比率等を運転者別に解析することで、運転者一人ひとりへの低燃費走行や安全運転の指導に役立っています。

また、ハイブリッド車とガソリン車の燃費に大きな差があることが分かり、遠距離移動が多い運転者にハイブリッド車を割り当て、拠点全体のガソリン消費量を減らすようにしました。この取り組みにより低燃費車のメリットが見える化でき、自動車導入時のよい判断材料になると考えています。

### ≡ 営業車等の平均燃費



### ≡ 営業車等のCO<sub>2</sub>排出量



営業社用車（ハイブリッド車）

### 新本社ビル～省エネルギー・環境負荷低減への取り組み

新本社ビルが2017年8月に竣工し、創業の地である神戸でポートアイランドとして親しまれている中央区港島に移転しました。新社屋は上空から見るとトーカ口の社章の相似形をしており、少し思い入れの入った先進的な建物となっています。

新社屋は壁面の多くが窓ガラスとなっています。太陽光による屋内温度の上昇が懸念されますが、南側の窓を二重にし、ガラス間の空気を排気することにより室内の温度上昇を抑える機構を採用しています。また、最新のオフィスビルとしては当然ですが、省エネ性能に優れたマルチエアコンやLED照明を全面的に採用し、環境にやさしいビルとなっています。

旧本社に比べ新社屋は5倍程度の床面積とずいぶん大きくなりましたが、総エネルギー使用量は2.5倍程度に押さえられています。高断熱の窓や高効率の空調機が功を奏していると思われます。オフィススペースだけでなく、トイレや通路なども全館暖冷房でかろく空調していますので、体にも優しく働く我々も喜んでいます。

- **断熱性が高い建物外皮**  
一般的な事務所ビルに比べ、約1.7倍の断熱性能
- **更に断熱性能を高めるインナーサッシ+エアフローシステム**  
利用時間の長い事務室等で導入
- **各種省エネ機器を採用**
- **設備機器の省エネ運用を支援するシステムの導入**  
BEMS(Building Energy Management System)によって、使用電力量を計測・集計



本社空撮



## TOPICS3

### 新工場建設にあたって、防音対策に注力しました。

東京第二工場がある工業団地「船橋ハイテクパーク」は、低公害型の企業誘致を図られており、環境基準も住居地域並みの厳しさとなっています。トーカロは騒音を発生する設備を使用することから、防音対策には特に力を入れ、防音ブースによる騒音源の囲い込みや、近隣の住居地区側に高さ10mの防音壁を設置するなどの対策をしています。また、工場全体を冷媒にフロン類ではなく水を使用する冷暖房システムを使用し、大多数の照明にはLEDを使用されています。



防音壁 外観



防音壁 内側から見た様子（建設中）



# 化学物質などの適正な管理

## PRTR法に則り、化学物質の排出・移動量を届け出ています

トーカーは、2017年度、指定化学物質の環境への排出量、および移動量につき、PRTR法（Pollutant Release and Transfer Register：化学物質排出移動量届出制度）に従い7物質について届け出を行いました。

### ≡ 2017年度のPRTR法 第一種指定化学物質の排出・移動量

	排出量 (kg)				移動量 (kg)	
	大気への排出	公共用水域への排出	当該事業所における 土壌への排出	当該事業所における 埋立処分	下水道への移動	当該事業所の 外への移動 (産廃)
クロム及び三価クロム化合物	7.2	0	0	0	0	5,680
コバルト及びその化合物	2.7	0	0	0	0	2,080
トルエン	POINT 1 2,900	0	0	0	0	2,510
ニッケル	11.7	0	0	0	0	10,685
ニッケル化合物	1.7	0	0	0	0	POINT 2 0
バナジウム化合物	POINT 3 0	0	0	0	0	0
ほう素化合物	0	0	0	0	11.0	5,000
モリブデン及びその化合物	0.3	0	0	0	0	230

**POINT 1** 大気への排出でトルエンが2,900kgとなっています。  
有機溶剤（シンナー等）に含有されている物質で、自然乾燥による蒸発量（揮発性有機化合物 VOC）を  
使用量から推計した値です。

**POINT 2** ニッケル化合物は顧客からの支給材、使用後の残余分や集塵機からの回収粉塵は全て顧客に返却するた  
め移動量は0となっています。

**POINT 3** バナジウム化合物は、バナジウム成分の2017年度取扱量が1トンに満たないため、PRTR法での届出が0  
となっています。（PRTR法では、各事業所におけるバナジウム成分の年間取扱量が1トン以上の場合に  
届け出ることであります）

## 廃棄物の削減

### 一般廃棄物から特別管理産業廃棄物まで、全ての種類に対して適正な処理を行っています

#### (1) 事業系一般廃棄物

事業系一般廃棄物の多くを占めるものは、紙類です。当社では紙類の再利用・リサイクルに取り組み、製紙会社の協力を得て機密保持の上、溶解処理を行うことなどで削減に努めています。

#### (2) 産業廃棄物

産業廃棄物は廃油が34%を占めています。これは、湿式研削機（ロールなどの研磨を行う機械）で使用するクーラントと呼ばれる研削油を添加した冷却水に由来するもので、90%以上が水道水で、廃却後はセメント工場などの燃焼温度調整用に利用されています。

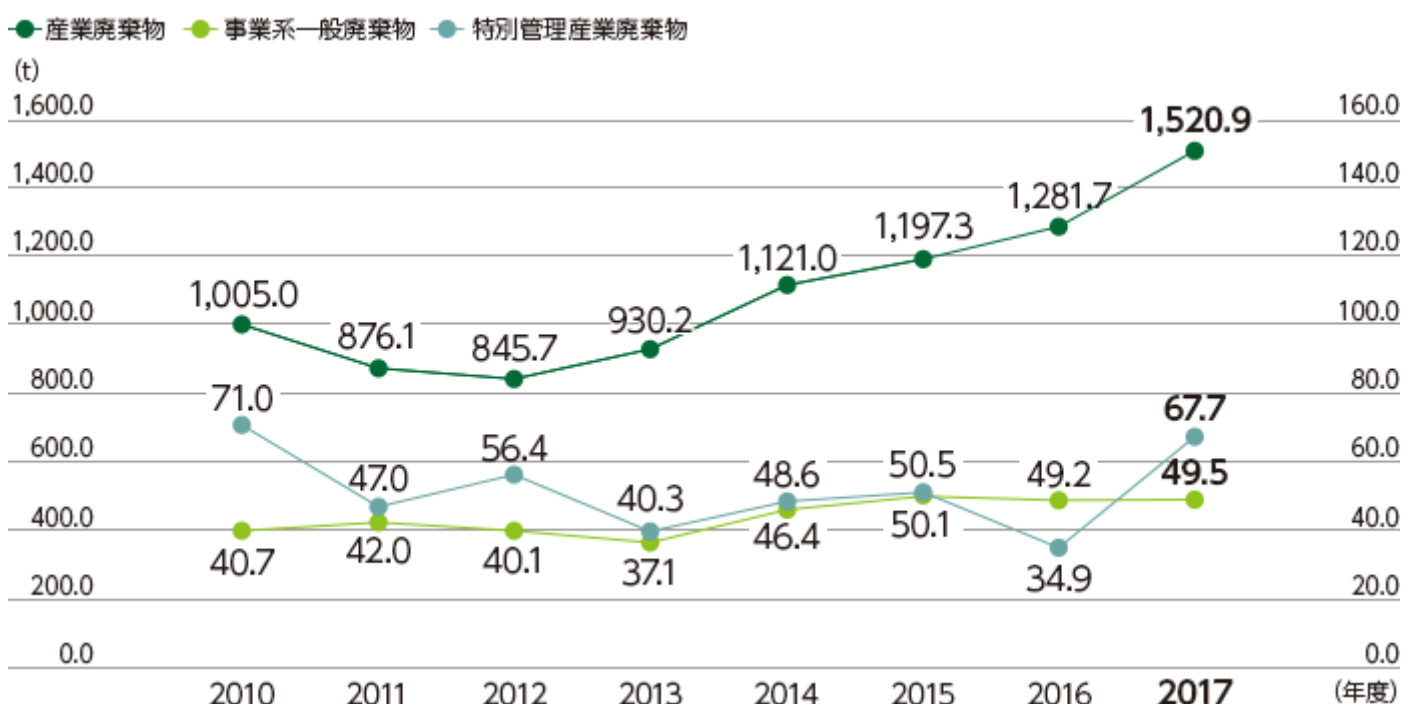
続いて廃プラスチック22%、汚泥19%、ガラス・陶磁器くず8%、鋳さい6%となります。廃プラスチックは、材料容器や副資材などに加え、油が付着した紙くずや木くずなどが含まれており、汚泥は溶射時に発生する廃粉塵が多く含まれています。廃粉塵は乾燥状態ですが、廃棄基準の厳しい汚泥としてそのほとんどを処理しています。

ガラス・陶磁器くずには、セラミック系の研削材でリサイクルのできないものが含まれています。鋳さいとは鋳物滓のことですが、廃棄物処理法上は濡れているものはより管理の厳しい汚泥となります。トーカー口では現時点で濡れていなくても、濡れる可能性のあるものは汚泥として破棄しています。

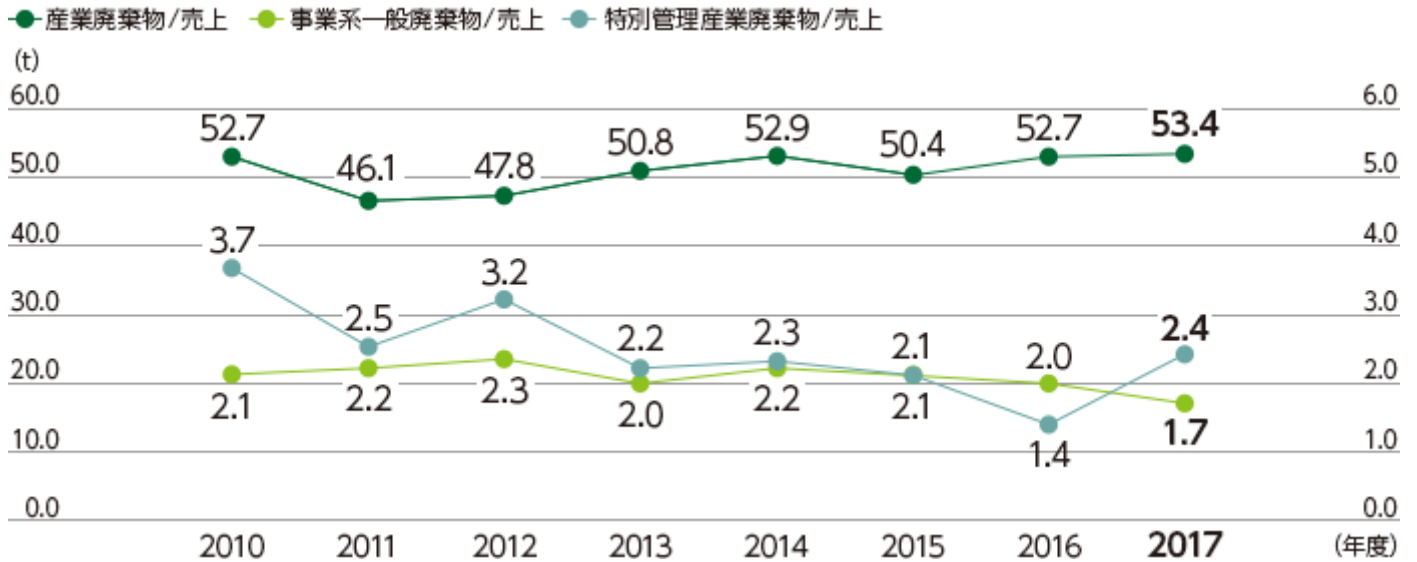
#### (3) 特別管理産業廃棄物

ほとんどがクロム含有金属（ステンレス鋼など）を溶射したあとに粉塵として集塵機に回収した廃粉塵です。溶出試験で規制値を超える場合があり、特別管理産業廃棄物として排出処理しています。

### ≡ 全廃棄物排出量の推移



### ≡ 全廃棄物排出量/売上高の推移



## 粉塵対策

### 溶射の工程で発生した粉塵は、大気に放出せず安全に回収しています

トーカーの主要な加工製品は溶射によって表面改質したものです。溶射は粉末または線材を材料として、燃焼炎（フレーム）やプラズマジェット中に供給して溶融加速させ皮膜を形成します。

加工工程の中で、溶融しなかった粉末や溶融加速させても付着しなかった材料は粉塵となります。これらの粉塵を直接大気放出せず安全に回収するのが集塵機（写真）です。

溶射技法は乾式法であるため廃液処理の問題はなく、集塵方法も主に乾式を採用しています。溶射専用の作業室（溶射ブース）に浮遊する粉塵は、ダクトで集塵機に送り込まれ装置内の織布や不織布でできたフィルターを通してろ過捕集します。フィルター表面に捕集した微粉塵層が厚くなると目詰まり状態となり、圧力損失が大きくなり集塵効率が低下しますので、圧縮空気（パルスジェット）で間欠的に払い落とし、効率を復帰させる仕組みになっています。

回収した粉塵のうち、再利用できるものはリサイクルし、できないものは産業廃棄物として処理します。



カートリッジ式集塵機

## 土壌・水質汚濁対策

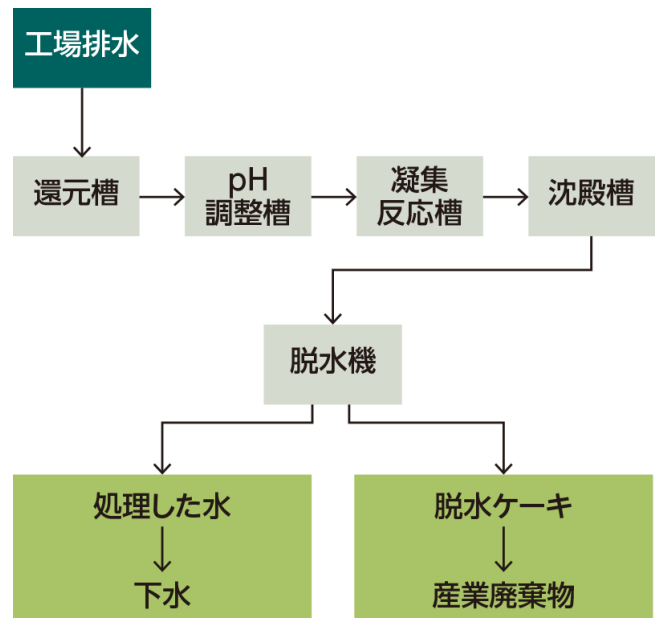
### 周囲の地域に直接影響を与える土壌と水質だからこそ十分な対策に努めています

溶射以外の表面改質を行っている神戸工場では、除害化処理の必要な工場排水は凝集沈殿設備にて無害化処理を行ったあと、下水道に排水しています。万が一工場排水が漏洩した場合に備え、コンクリートで浸透防止ができ、かつ漏洩が迅速に分かるよう目視で確認できるところに配管などの設備を配し、さらに、漏洩水が拡散しないよう拡散防止材などを準備しています。その管理は、関係法令基準を順守し、定期的な監視測定を実施するなど厳格な体制で臨んでいます。

1951年の創業時より長年にわたり借用している旧神戸工場跡地は、土壌調査の結果一部に指定基準の超過が見られましたが、健康被害を生じるおそれがないため「形質変更時要届出区域」に指定されました。

土地の返却に際しては、周辺環境に配慮しながら将来に奇禍を残さないよう十分な土壌改質を行う予定です。

#### 工場排水の処理フロー（凝集沈殿設備）



## 騒音対策

### 防音壁を設置し、騒音測定も定期的にも実施しています

当社の騒音に関連する特定施設は、主に空気圧縮機、送風機が該当します。しかし、特定施設以外にも騒音発生源はあり、これら設備は、建屋内への設置や専用の防音壁を設けるなどの防音対策を実施して、近隣へ迷惑をかけないように努めています。

また、定期的に騒音測定を実施して規制値内であることを確認しています。



専用機器を使った騒音測定





## お客さま・お取引先とともに

お客さまから信頼される企業を目指し、顧客要求事項を満足する製品・サービスの提供に努めています。また、お取引先とはパートナーシップに基づいた活動を通じ相互発展に努めています。

❖ 顧客満足の向上    ❖ ISO9001認証取得    ❖ JIS Q 9100、Nadcap認証取得

### 顧客満足の向上

#### お客さまに感動を届けられるよう日々研鑽しています

トーカロの生み出す高付加価値の商品は、高レベルの品質管理があってこそお客さまにご満足いただける製品となり、それにグッドサービスが加わることで、感動を覚えていただけるほどの価値を持ったオンリーワンの製品になると考えています。お客様に真摯な態度で寄り添い、受注から納品に至るまでのあらゆる機会を捉えて、必要な情報をお伝えするよう努めています。

トーカロは、研究開発と共に品質管理に全力で取り組んでいます。一般的な品質マネジメントシステムであるISO9001や航空宇宙産業向けの品質マネジメントシステムであるJIS Q 9100の運用に加え、品質管理の成果を発表する「QA発表大会」や、新たな研究発表の場である「技術レポート発表大会」を開催し、技術と品質管理の両面から、全社的なレベルアップをはかっています。

トーカロでは、「医療」「環境・エネルギー」「輸送機器」をテーマとする展示会に積極的に出展しており、2017年度は合計10回の出展をはたしました。問題解決企業として、顧客の課題を捉え、顧客と共に、より良い製品・サービスが実現出来るよう、積極的に取り組んでいます。



展示会の様子

# ISO9001認証取得

## ほぼ全ての工場で認証を取得しています

当社は品質保証を通じて、顧客満足度向上と社会的信頼に応えるために、品質マネジメントシステムの継続的な改善を行っています。

### ≡ JIS 9001の認証取得状況

認証取得工場	認証取得年月	登録番号	登録活動範囲
東京工場	1999年 5月	JQA-QM 3344	産業用部品に対する表面処理加工（溶射加工その他周辺技術）
神戸工場	2003年 5月	JQA-QMA 10001	液晶・半導体製造装置部品及び一般産業機械部品のZAC処理加工 自動車用部品成形用インサートブロック金型のTD処理加工
明石工場	1999年 10月	JQA-QM 3810	産業用部品に対する表面処理加工（溶射加工その他周辺技術）
水島工場	2011年 12月	JQA-QMA 14492	産業用部品に対する表面処理加工（溶射加工その他周辺技術）
北九州工場	1998年 7月	JQA-2470	産業機械装置部品、化学工業用装置部品及び液晶・半導体製造装置部品に対する溶射加工

### ≡ 品質管理体制

工場	実施事項	登録活動範囲
受注検討	<ul style="list-style-type: none"> <li>ヒアリング</li> <li>顧客要求事項検討書</li> <li>事前検証試験</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>お客様の要求事項実現のためのヒアリングによる情報収集</li> <li>お客さまごとの使用環境を分析</li> <li>提案</li> </ul>
↓		
受注（加工指示）	<ul style="list-style-type: none"> <li>加工指令書               <ul style="list-style-type: none"> <li>図面</li> <li>購入仕様書</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>お客様の要求事項を加工指令書へ展開（図面・購入仕様書などの添付）</li> </ul>
↓		
製造	<ul style="list-style-type: none"> <li>入荷検査</li> <li>購買プロセス管理</li> <li>製造プロセス管理</li> <li>出荷検査</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>入荷検査（源流管理に基づき、不適合な部品、材料の製造工程への投入防止）</li> <li>購買管理（選定された購買先から適合品を購入）</li> <li>製造プロセス（安定した製品品質を提供するため5Mに基づく各施工プロセスを管理）</li> <li>出荷検査（顧客要求に適合した製品の提供）</li> </ul>
↓		
出荷	<ul style="list-style-type: none"> <li>トレーサビリティ管理</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>製品識別による施工履歴の管理</li> </ul>
↓		
アフターサービス	<ul style="list-style-type: none"> <li>アフターフォロー</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>技術・営業・製造のタイアップによる客先へ伺っての品質調査</li> <li>お客さまクレームへの誠実な対応</li> </ul>



## JIS Q 9100、Nadcap認証取得（航空、宇宙産業向け）

### 名古屋・明石工場で航空宇宙産業における権威ある認証を取得しています

JIS Q 9100は高度な品質管理が求められる航空宇宙防衛製品への品質適用に制定されたものです。当社では、航空宇宙産業界特有の要求事項を満足させ、新たなビジネスチャンスの獲得を期待して2008年11月に名古屋工場が、2014年12月に明石工場が認証を取得しました。

Nadcapは、米国のNPOであるPRI（Performance Review Institute）が航空宇宙軍需産業における特殊工程作業に対して審査する国際的認証制度で、新たに明石工場が取得しました。

#### ≡ JIS Q 9100 及び Nadcap 認証取得状況

	認証取得工場	認証取得年月	登録番号	登録活動範囲
JIS Q 9100	名古屋工場	2008年 11月	JQA-AS 0044	航空宇宙産業用部品の表面処理（溶射加工）
Nadcap		2014年 3月	967616467	航空宇宙産業用部品の表面処理（溶射加工）
JIS Q 9100	明石工場 航空機部品担当	2014年 12月	BSKA0227	航空機用部品の表面処理（溶射加工）
Nadcap		2017年 8月	14634180824	航空機用部品の表面処理（溶射加工）

# 従業員とともに

企業倫理行動ガイドラインで、従業員がその能力を最大限に発揮し、自己実現をはかることができるように、会社が従業員に対して負う義務とそれに対する決意を掲げています。

▼ 社員全員が活躍できる環境づくり   ▼ 人権の尊重   ▼ 労働安全衛生への取り組み   ▼ ワーク・ライフ・バランス

## 社員全員が活躍できる環境づくり

### 仕事と子育ての両立支援に関する取り組み

- 育児介護休業制度
- 育児介護時短勤務制度
- 子の看護介護休暇制度

### 働きやすい環境づくりに関する取り組み

- 通信教育制度
- 表彰、奨励金制度

### 全ての社員が能力を十分に発揮できる環境づくりに関する取り組み

- 定年退職者再雇用制度
- ストレスチェックの実施
- リフレッシュ休暇
- フレックスタイム制の導入
- 時間単位で取得できる有給休暇制度の実施



通信教育講座のご案内

## 人権の尊重

### 従業員の処遇差別の排除を徹底しています

従業員の基本的な人権を尊重し、人種、国籍、民族、思想信条、宗教、年齢、性別、身体的特徴、障害の有無、社内的地位、雇用形態、財産、出身地、結婚の有無等その他の業務遂行と関係のない理由による不当な差別や嫌がらせ等個人の尊厳を傷つけるような行為は一切行わないことを、コンプライアンス・ハンドブックに明記しています。

## 労働安全衛生への取り組み

### 災害時の安全確保にも注力しています

労働基準法・労働安全衛生法などを順守し、安全衛生に配慮した、働きやすい職場環境の維持向上に努めると共に、福利厚生に関する諸制度の充実に努めています。一方、災害に対しての安全確保および被害最小化のための対応を事業所ごとに定めています。

万一の労働災害を未然に防ぐため、全社一丸となり安全衛生対策を強力に推し進めています。

#### 労働安全衛生方針

トーカロ株式会社は「安全はすべてに優先する」を安全衛生管理の基本とし、安全衛生に配慮した『職場環境の維持向上』ならびに『無事故・無災害の達成』に努めるとともに、全ての従業員の健康を維持、増進させるため、明るく働きがいのある職場づくりに取り組みます。

1. 当社業務に係わる安全衛生関係法規制および関連する社内規程を順守すること
2. 労働安全衛生活動（点検・パトロール・教育）を継続し、安全衛生意識の向上に努めること
3. リスクアセスメントの活用により事故、災害のもとになる危険要因の低減を図ること
4. 従業員が健全な状態で働けるようメンタルヘルスに十分配慮すること
5. 構内協力会社および外注業者の安全活動の促進を図ること

## ワーク・ライフ・バランス

### 長時間労働の削減、有給消化とともに、育児就業制度の整備や意識改革にも取り組んでいます

当社は、仕事と生活の調和の実現に向け、労使による長時間労働の削減や年次有給休暇の取得奨励はもとより、少子高齢化が急速に進む中で従業員の仕事と子育ての両立を支援する取り組みとして、育児就業制度を設けています。さらに、妊娠中および出産後の健康管理に配慮し、女性社員の母性を尊重する環境の整備も行っています。

また、家族介護を行いながら働く従業員にも配慮し、職場の意識や職場風土の改革とあわせ、働き方の改革に取り組んでいます。

一般事業主行動計画は[こちらのページ](#)に開示しています。

# 地域社会とともに

周辺地域の清掃活動、地域イベント、青少年育成プログラムへの参画、スポーツ振興などを通じ、地域住民の皆さまに親しんでいただける企業を目指しています。

▼ 地域清掃活動    ▼ 青少年の育成への貢献

## 地域清掃活動

### 事業所の所属する管理組合が、地域清掃活動で表彰されました

トーカロでの地域清掃活動は、地域貢献活動の一環として始まり、各事業所の独自のアレンジを加えたかたちで継続されています。トーカロカラーであるオレンジ色のゼッケンを着用して車に注意しながら活動しています。

宮城技術サービスセンターでは、雪のない4月～11月を中心に年4回、川内流通工業団地内および周辺の一般道路沿いのゴミ拾いや工場周辺の草取り、工業団地内の安全走行を促す標識を直すなどの活動を行っています。

また、同事業所が所属している川内流通工業団地管理組合は、定期的に行っている清掃活動が認められ、平成27年度大郷町環境衛生組合連合会定期総会において、公衆衛生活動の推進に尽力した功績が顕著であるとして同連合会より表彰されました。

溶射技術開発研究所では、近隣にある明石海浜公園の緑地帯を清掃しています。立ち入り許可を明石海浜公園事務所へお願いした際には、快諾いただいた上、公園のホームページにトーカロの清掃活動を掲載していただきました。

その他、近くの公園に放置されている花火かすやBBQ残渣と思われる多量のごみに苦心している神戸工場、所属する工業団地の清掃活動に合わせるかたちで毎月実施している明石工場など、それぞれの工場に合ったかたちで活動しています。神戸工場では、近隣の会社の方からトーカロの活動を参考に新たに地域清掃活動を開始する旨のお話もいただき、励みになっています。

2016年度からは、毎月実施することを基本に活動しています。

新本社でも、所在地周辺の清掃を実施しています。



所在地周辺の清掃活動の様子

## 青少年の育成への貢献

### 明石城旗学童軟式野球大会を支援しています

2017年度も、明石トーカロ球場を主会場として、「第6回明石城旗学童軟式野球大会」が開催されました。トーカロがネーミングライツを取得した頃にスタートした大会で、初年度から特別協賛をしています。明石トーカロ球場をメインに会場として行われますが、毎年すばらしい大会が繰り広げられています。



明石城旗学童軟式野球大会  
※トーカロは特別協賛をしています。



明石トーカロ球場

### インターンシップ生の受け入れを行っています

2017年度もドイツのHelmut Schmidt大学からインターンシップ生を2名受け入れました。溶射技術開発研究所で夏期の1カ月余りを過ごし、溶射技術に関する研究開発業務の体験と、当社の企業活動を経験して貰いました。また、所員との公私にわたる交流を通じてドイツと日本文化の相互理解を深めました。



海外インターンシップ生による活動の様子



## 神戸港150周年事業に協賛しました

本社を置く神戸地域への地域振興活動として、2017年の神戸港150周年記念事業に協賛しました。トーカロからは、町垣会長と三船社長が記念式典に参加しました。



※ロゴマークは、神戸市の了承を得て使用しています。

## 「平成30年7月豪雨」災害に対する義援金

西日本に降り続いた記録的な豪雨の影響で発生した災害により亡くなられた方々に、謹んでお悔やみを申し上げますとともに、被災された皆さまに心よりお見舞い申し上げます。被災地の一日も早い復興を心からお祈り申し上げます。

トーカロでは、この豪雨による被災者救済および被災地復興にお役立ていただくため、義援金として総額300万円を当社水島工場がお世話になっている岡山県倉敷市に寄付いたしました。



# 株主・投資家とともに

当社では、株主・投資家の皆さまの視点に立って、迅速かつ正確な情報開示を基本としたIR活動を推進しています。

▼ 情報開示方針    ▼ 主なIR活動    ▼ 配当方針

## 情報開示方針

### 株主通信やホームページなどでは、わかりやすい情報開示を心がけています

当社では、経営方針、財務データなどの企業情報を、株主や投資家の皆さまの視点に立ち、迅速、正確かつ公平に開示することで、株主や投資家の皆さまの信頼に応えるよう努めています。

情報開示にあたっては、法律開示基準および証券取引所の定める開示規則を順守しています。

### IR関連ツール

- 有価証券報告書、四半期報告書（年4回）
- 決算短信（年4回）
- 株主通信

最新の株主通信は、[こちらのページ](#)でご覧いただけます。

- ファクトブック
- 投資家向け会社説明会資料
- ホームページIR情報

IR情報は[こちらのページ](#)で詳しくご覧いただけます。



ホームページIR情報



ファクトブック



株主通信

## 主なIR活動

### 個人投資家向け説明会にも注力しています

当社は、投資家向け会社説明会、アナリストや国内外機関投資家とのミーティングなどを随時実施し、株主・投資家の皆さまと経営トップとの直接対話の機会を設け、積極的にコミュニケーションをはかっています。

知名度向上や企業認知の拡大、投資家・ファン拡大に向けて、継続的に資産運用フェアへの参加も行っています。

またホームページではIR情報を積極的に提供しています。各種開示資料の閲覧をはじめ、CM動画をアップするなど、当社の事業内容に親しみを感じていただけるコミュニケーションを目指しています。



投資家フェアで説明する三船社長



投資家フェアへの出展告知

## 配当方針

### 2017年度は株式分割を行い、1株当たり26.25円となりました。

当社は、株主に対する利益還元を経営の重要施策とし、業績に裏付けられた成果の配分を通じて、安定的な配当の継続を重視するとともに、積極的に株主還元の充実をはかっています。

2018年3月1日付で普通株式1株につき4株の割合で、株式分割を行いました。株式分割を実施することで、当社株式の投資単位当たりの金額を引き下げることにより、当社株式の流動性の向上及び投資家層の拡大を図ることを目的としています。

2017年度の配当は、1株当たり26.25円（うち中間配当45.0円<sup>※</sup>）としました。この結果、配当性向（連結）は33.0%となりました。内部留保資金については、事業の発展・拡大を通じた中長期的な株式価値の向上に資するため、事業の成長、企業体質の強化に必要な不可欠な研究開発や設備投資に充当していきます。

<sup>※</sup>中間の配当金については当該株式分割前の実際の配当金の額を記載しています。

# 事業継続活動

---

▼ リスクマネジメント

## リスクマネジメント

---

### 災害発生時の対策などを徹底しています

当社のリスク管理体制は、CSR委員会がリスク管理の状況を横断的に監視し、全社的対策を検討することを基本としています。事業継続計画書を2010年4月1日に発行し、毎年更新しています。

コンプライアンス、反社会的勢力への対応、環境、災害、品質、情報セキュリティ、与信管理、投融資および輸出管理などに係るリスクについては、それぞれの担当部署にて規則、ガイドライン、マニュアルなどを作成し、周知徹底をはかっています。不測の事態が生じた場合は、災害対策規程に則り、ただちに災害対策本部を設置し、対策を実施することになっています。

上記以外に新たに生じたリスクについては、取締役会においてすみやかに対応責任者となる取締役を定め、適切な対応をはかる体制を整備することとしています。

また、万一の事態に備えて防災訓練を毎年実施しています。主な拠点では火災訓練と、地震や津波を想定した大規模災害対応訓練を行っています。合わせて、災害時に備え非常食等も各拠点に備蓄しています。