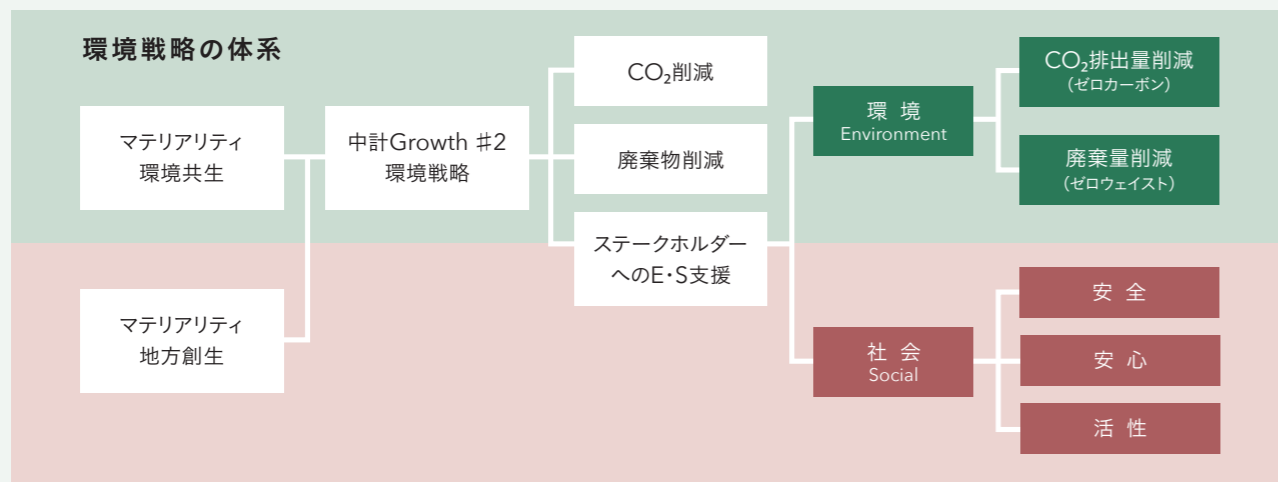


■ 環境方針と環境対応に関する基本的な考え方

社は「我らの信条」およびそれに宿る精神を示した「行動規範」に基づき行動し、持続可能な社会の実現に向けて地域や地球環境の課題に対して積極的に取り組みます。

あらゆる業界のモノづくりに欠かせない「産業の塩」たる締結部品、締結技術を扱う企業として、環境に対する責任は大きいですが、それは同時に良い影響も大きく与えるチャンスであると捉えています。社会やお客様の環境課題と当社のモノづくりの環境課題の双方の解決につながる企業づくりに取り組んでいます。



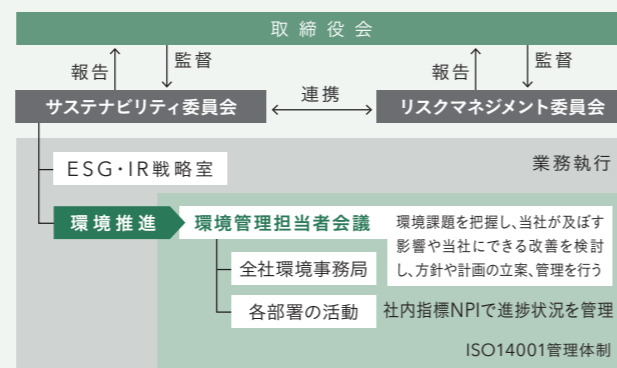
■ 環境マネジメント

環境マネジメント体制

事業運営における環境に関する事項は、環境管理責任者を委員長とする全社横断の委員会である環境管理担当者会議において検討、議論を行っています。ISO14001の管理体制に基づき、毎年リスク評価を行ったうえで環境目標を策定し、その達成に向けた活動を各部署で展開しています。

製品含有化学物質管理

環境管理責任者をトップに環境品質保証体制を確立しています。原材料や購入品の調達においては、有害物質が含有されないよう管理項目に基づき管理しています。製造工程では、使用する薬品や補助材料、機械装置からの汚染がない仕組み、出荷検査では、有害物質の含有がないことを保証する仕組みを確立しています。



環境管理担当者会議

構成	委員長：環境管理責任者 委員：生産技術部 部長 他
開催回数	2回(2025年12月期)
主な議題	・方針・目標の立案 ・具体的施策の検討 ・施策の実施状況の確認 ・ISO14001の管理体制に基づく内部監査の報告

■ TCFD提言に沿った情報開示—CO<sub>2</sub>削減

中期経営計画における目標	CO <sub>2</sub> 排出量 (Scope1,2) (2019年比)	2028年	2035年	2050年
		28%削減	60%削減	100%削減 (カーボンニュートラル達成)

ガバナンス

前述の環境マネジメント体制のもと、気候変動を含む環境全般に関する業務執行は環境管理担当者会議を中心に行っています。環境管理担当者会議で検討、議論した内容を最終的には常勤役員会で決定し、決定した内容はサステナビリティ委員会および取締役会で報告しています。また、中期経営計画の目標として設定しているCO<sub>2</sub>削減率は、取締役報酬および執行役員・部長・課長の退職給付の評価指標にも組み込んでいます。

戦略

ISO14001のリスク評価で気候変動関連の項目を特定しています。その分析方法は、年1回各部署で低炭素経済への移行リスク、気候変動による物理的リスク、気候変動緩和策・適応策による経営改革の機会を抽出し、環境管理担当者会議がステークホルダーにとっての重要度、会社にとっての影響度(技術、財務、事業の観点)の両面で評価します。評価結果をもとに中期経営計画でCO<sub>2</sub>削減率目標を設定し、施策を展開しています。

気候変動関連のリスクと機会

	項目	特定したリスク・機会の内容	特定したリスク・機会に対する対応	影響度		
移行リスク	政策・法規制	気候変動法規制(炭素税等)の対応	コスト(炭素税)の増加	太陽光発電設備導入、再生可能エネルギーの調達	大	
		省資源・サーキュラーエコノミー規制	リサイクル素材使用による原材料費の増加	リサイクル化、製造・流通プロセスの効率化 分別廃棄の徹底、有償化の推進	中	
		環境関連法規制	違反行為による行政処分、信頼低下	環境関連法規制、社内規定の情報収集、顧問弁護士との情報交換	大	
	市場	原材料・エネルギーコストの上昇	原材料コストの上昇による利益圧迫	製品仕様見直し、調達先の再検討	大	
		社会	気候変動への対応要求	顧客のニーズ変化による失注、売上減少 対応不足によるブランド価値低下 気候変動対応コストの増加	市場調査、サプライチェーンの調査、製品仕様見直し 社外(投資家等)への情報開示 熱処理炉のLPGからカーボンニュートラルLNGへの転換、新技術の検討	大
			地域の環境保護	信頼低下、事業停止	全社的な環境管理・運用強化	大
物理的リスク	自然災害 [短期]	自然災害の激甚化(台風、集中豪雨、洪水)	事業停止	工場排水能力・浸水対策強化 事業継続計画(BCP)策定、電源確保・データ管理	中	
		雪不足・干ばつによる水不足・取水制限	事業停止	材料調達先・生産拠点の分散化	中	
	自然災害 [長期]	平均気温上昇、気象パターンの変化	健康被害/生産性低下による収益悪化 電力量増加による電気料金等エネルギーコスト増加	従業員の健康管理、安全管理 再エネ導入の推進・太陽光発電導入・空調効率アップ、作業効率アップを目指した工場への改装	中	
		資源の効率性	省資源・サーキュラーエコノミー規制	資源循環による材料費削減・CO <sub>2</sub> (Scope3)削減	ライフサイクルを意識した製品設計・企画	大
機会	エネルギー源	低炭素エネルギーの利用	CO <sub>2</sub> 削減/企業価値向上	ファスナー製造設備電力使用量・稼働率の見える化推進	中	
	レジリエンス	平均気温上昇、気象パターンの変化	健康被害の予防対策によるレジリエンス強化	健康経営の各種取り組み	中	
	市場	気候変動への対応要求	マーケット要求への対応による売上増加・ブランド価値向上	市場調査、サプライチェーンの調査、製品仕様見直し 環境対応製品の共同開発テーマや市場ニーズの情報収集	大	
			カーボンニュートラル市場(EV・FCV・水素・燃料電池等)へのアクセスによる売上拡大		大	
製品サービス	脱炭素化貢献製品の需要	継続的な研究開発による収益力の向上	脱炭素化貢献商品の開発(お客様の環境課題解決)	大		

リスク管理

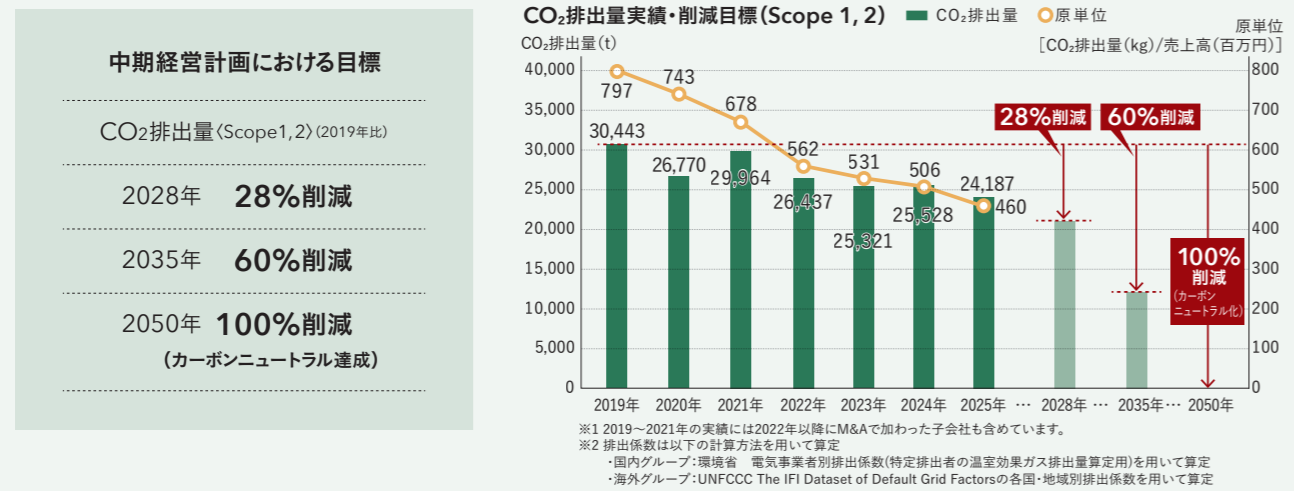
環境マネジメント体制のもと、気候変動関連を含む環境リスクを特定し、各部署が目標に沿った取り組みを進めています。各部署の進捗管理は社内指標NPIで進捗状況を可視化し、事業に

おける環境への取り組みの推進と管理体制の強化を図ります。サステナビリティ委員会で検証した気候関連リスクはリスクマネジメント委員会と連携し評価、管理しています。

指標と目標

2050年のカーボンニュートラルを見据え、Scope1, 2におけるCO<sub>2</sub>の排出量を2035年に60%削減(2019年比)することを目指します。

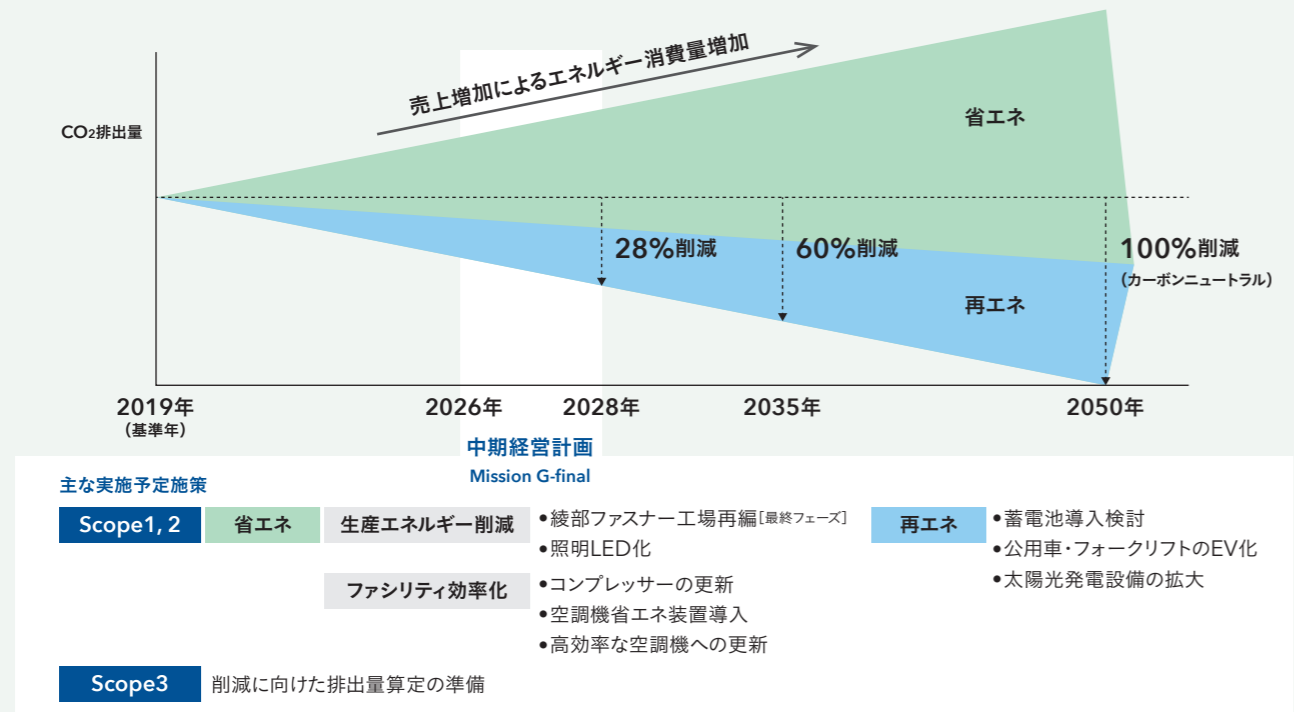
中期経営計画「Mission G-final」では同排出量を2028年に28%削減(2019年比)することを目指し、施策を実行しています。



カーボンニュートラルに向けた取り組み

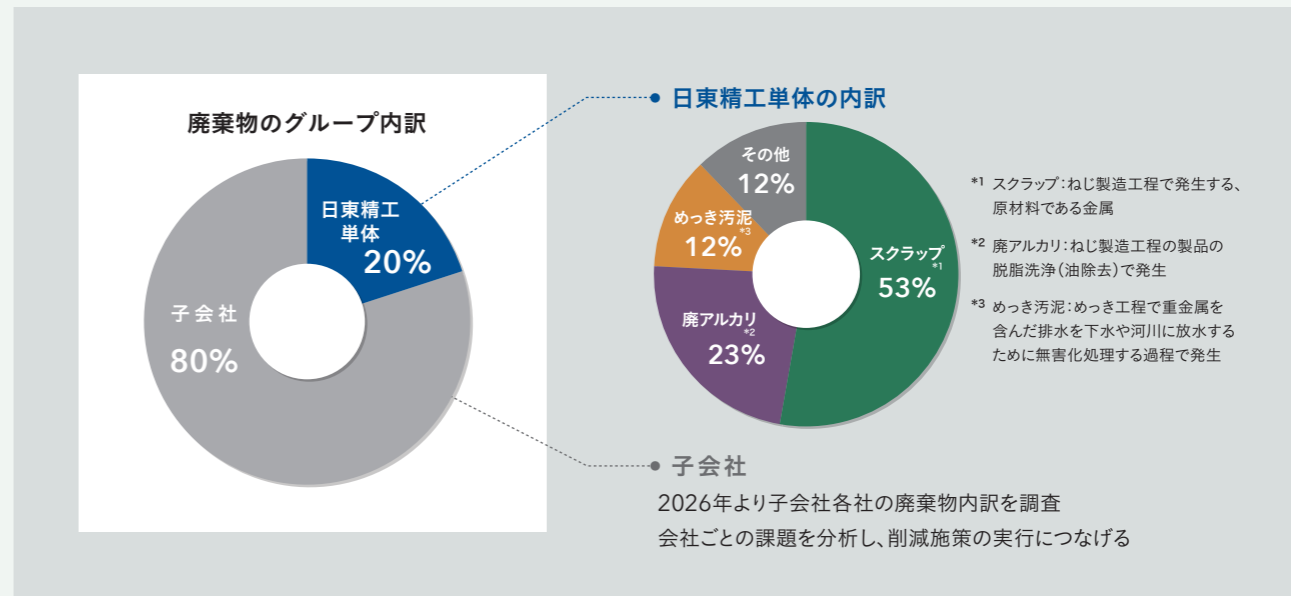
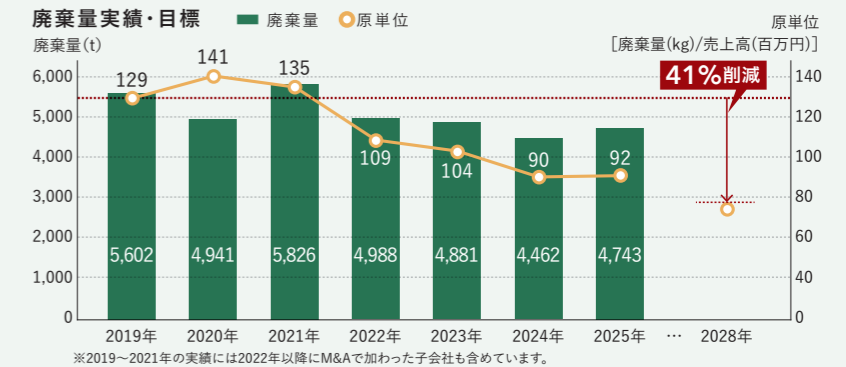
本中計期間においては、省エネ・再エネの両面で施策を実行していきます。省エネでは、CO<sub>2</sub>排出量の多いファスナー事業における工場再編、工程の見直しなどによる生産エネルギー削減、機械や空調

設備の更新によるファシリティ効率化などを行います。再エネでは、太陽光発電設備設置拠点の拡大に加え、蓄電池導入も検討します。さらに、Scope3削減に向けた排出量算定の準備も行う計画です。



廃棄物削減

中期経営計画における目標  
 ● 不要物廃棄量の原単位  
 2028年 **41%削減**  
 (2019年比)



削減のための取り組み

工程内良品率・加工効率の向上

廃棄量のうち最も多く約5割を占めるのは、ファスナー製品の在庫および製造工程におけるスクラップ廃棄です。工程内良品率・加工効率の向上を目指し、廃棄量削減目標を掲げ、関連部署が課題を分析し、社内指標NPIにより逐次製造工程の見直しや検査体制の強化、生産現場従業員への教育などを実施しています。

デジタル化によるペーパーレス推進

社内イントラにて部門ごとの印刷物の量と費用を公開し、廃棄量とコストへの意識づけをしています。今後も働き方改革や作業の自動化・デジタル化、積極的な慣例の見直しを進め、廃棄物の削減に取り組んでいきます。

廃アルカリ・めっき汚泥の減量化

スクラップに次いで廃棄量の多い廃アルカリ・めっき汚泥についても減量化に取り組んでいます。廃アルカリは、これまでから「アルカリ洗浄機の浮上油

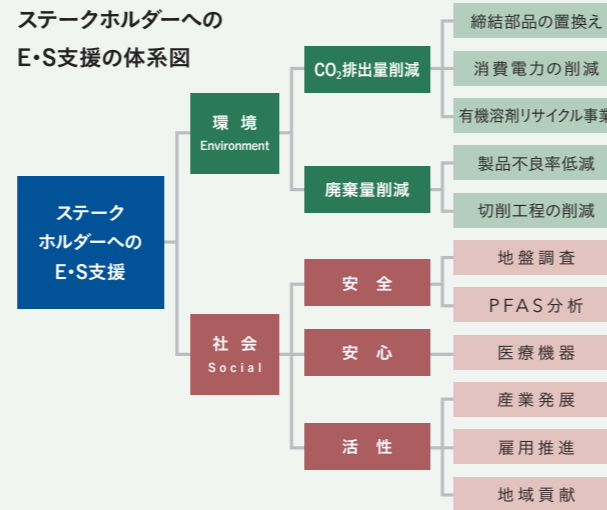


回収装置」と「廃アルカリ減量化装置」を使用し減量化に取り組んできました。綾部ファスナー工場の再編を進める中で現在2工場稼働しているアルカリ洗浄機の統合を予定しており、それによる減量化を見込んでいます。めっき汚泥は、浄水場にあるフィルタープレスの更新により、水分との分離率を高め、廃棄量を減らすことを検討中です。

■ ステークホルダーへのE・S支援

社会課題解決型の製品開発を通じて、お客さまのCO<sub>2</sub>排出量削減、廃棄量削減、安全・安心の提供などのステークホルダー支援を推進し、日東精工にしかできない技術とノウハウでプラスアルファの価値を提供します。

また、地域社会の活性化は、創業理念を背景にした企業の責任であるとともに、持続的な成長の手段でもあると捉え、産業振興や雇用促進、地域貢献に取り組みます。



中期経営計画における目標

ユーザーCO<sub>2</sub>削減貢献量 2028年 **98,000t-CO<sub>2</sub>**

E (環境)

CO<sub>2</sub>削減貢献

区分	製品名	貢献内容	計算方法	2025年実績 (t-CO <sub>2</sub> )
ファスナー製品	セルフタッピンねじ	めねじ加工が施されていない相手材の下穴にめねじを塑性変形しながら締結が可能であり、加工工数を削減。	小ねじからの切り替えにより削減できるめねじ加工の使用電力	77,588.2
	JOISTUD®シリーズ	薄板の締結に特化したセルフクレンジングスタッドボルト。溶接ボルトからの置換えが可能。	溶接ボルトとの使用電力比較	382.9
産機製品	トルク表示付 ACサーボナットランナ NXドライバ SD550T	従来型からツール部を小型軽量化、コントローラは体積比約8割減で低電力消費を実現。	従来型との使用電力比較	10.0
	軽量単軸ねじ締めユニット FM514VZ/FM514CZ	従来型から約30%軽量化を実現し、搭載するロボットのサイズダウンが可能。	従来型を搭載するロボットとの使用電力比較	0.8
制御製品	小型蒸留装置 DS-5100	従来の大型蒸留装置と比較し消費電力を約1/2に抑制。	従来の大型蒸留装置との使用電力比較	21.4
計				78,003

廃棄量削減貢献

区分	製品名	貢献内容	2025年実績 (当社の販売実績)
ファスナー製品	CPグリップ®	切粉吸着により電子基板のショートを防ぎ、製品不良を防ぐことでお客さまの製品廃棄を削減。	461,238 千本

S (社会)

安全/安心

・地盤調査 …… P34へ ・PFAS分析 …… P37へ ・医療機器 …… P38へ

活性

創業から一貫して綾部に本社を置く日東精工は、企業が立地している地域からより多くの仕入れを行うことで取引関係のハブとなり地域外へ販売する「コネクターハブ企業」として、経済産業省から評価されています。

ステークホルダー支援の一環として、産業振興、環境保全などの地域の活性化のための取り組みを推進します。



産業発展・雇用推進

綾部工業研修所の運営支援

1966年に当社の呼びかけにより地域内における中堅技術者養成のために設立された、地域の技術者のレベルアップに貢献しています。これまで60年間で1,900名以上の卒業生を輩出。最近では産学連携で京都工芸繊維大学などの協力も得られ、より一層取り組みの幅を広げています。



地域貢献

ネーミングライツ取得による施設の資金支援

綾部市にある〈あやべ・日東精工アリーナ〉(あやべ・日東精工スタジアム)のネーミングライツ取得による施設の運営支援を行っており、綾部市民の皆さまがスポーツや文化活動を行えるようサポートしています。



「あやべ水源の里トレイルラン」メインスポンサー

2023年の開始初年度からメインスポンサーとして大会を支援し、特設ブースでの催しやボランティアスタッフとして大会を盛り上げています。2026年のレースには全国から過去最高となる800名以上のランナーが集結しました。



学校での人づくり教育

人事課や、キャリアコンサルタント資格保有の従業員が京都府北部地域の小学校から高等学校まで年間約10校でキャリア教育を実施しています。



地域の環境保全活動

京都府・綾部市と協同し、森林の間伐や雑草の除去などを行う「モデルフォレスト活動」や、京都府立綾部高校分析科学部主催の「由良川クリーン大作戦」への毎年のボランティア参加などを行っています。また、特例子会社である日東精工SWIMMYが「生物多様性のための30by30アライアンス」に参加し、工場周辺の植栽やピオトープの管理を行う「花のまちづくり事業」を行っています。



受験生応援ゆるみ止めねじプレゼント

人生の岐路に立つ皆さまを応援するべく、そしてねじをより身近に感じていただけるよう実施している本企画。2026年で12周年を迎え、これまでの累計配布数は63,038個となりました。

