

マテリアリティ

当社では、外部環境が大きく変化する中でも持続的な事業成長と社会課題解決の両立を実現するため、2021年度にマテリアリティ(重要課題)を特定しました。

マテリアリティは4テーマ・10項目に取りまとめ、サステナビリティ推進委員会が主導してKPIおよび目標を設定した上で、取り組みを展開していきます。

なお、マテリアリティは、事業環境の変化や社会動向を踏まえ、定期的に見直しを図ります。

■ マテリアリティ特定のプロセス

特定に当たっては、経営会議や取締役会での議論などに加え、社外有識者の皆さまにもご意見・ご評価をいただきました。これらのマテリアリティは、中期経営計画に組み込むとともに、

サステナビリティ基本方針やサステナビリティ活動の「目指す姿」を具体的に活動計画として反映することで、社内への浸透を図っていきます。

STEP 1

課題の抽出と整理

サステナビリティに関する国際的ガイドラインやESG評価機関の調査内容などを参考に、当社の経営・事業に重要な影響を与えると考えられる社会課題を抽出。100近い候補の中から、事業特性や経営計画・目標など将来の方向性と照らし合わせて、マテリアリティの候補となる課題群を整理しました。

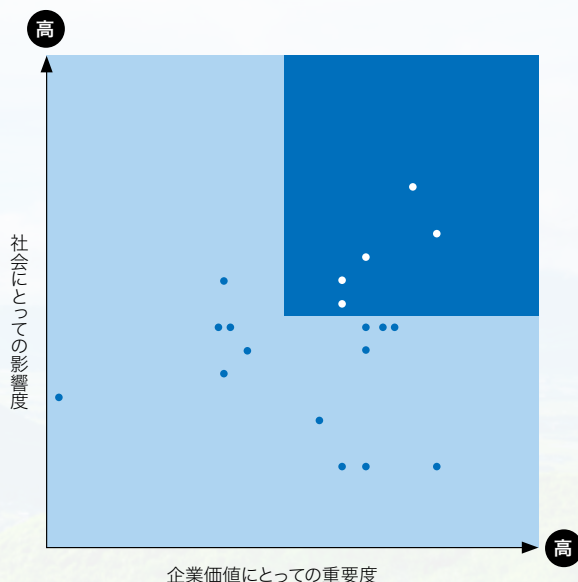
STEP 2

役員および社外有識者による重要度評価

抽出・整理した課題群の中から、中長期的な経営にとって重要な項目を絞り込むため、重要度評価を行いました。

評価に当たっては、社内外の役員および社外有識者に対してアンケートを実施しました。その際、「企業価値にとっての重要度(横軸)」と「社会にとっての影響度(縦軸)」の2軸で評価を行いました。

マテリアリティ・マトリックス



特定したマテリアリティ

- ① 自社およびサプライチェーン上の環境負荷低減
- ② 製品・サービスによるカーボンニュートラルへの貢献
- ③ 社会変化に伴う新たな顧客ニーズの創出
- ④ デジタル化の進展への対応
- ⑤ 人材確保・育成
- ⑥ 多様で安全安心な職場づくり
- ⑦ 製品安全・品質の向上
- ⑧ サプライチェーンマネジメント
- ⑨ コーポレート・ガバナンスの強化
- ⑩ リスクマネジメント

STEP 3

承認と中期経営計画への組み込み

評価後のマテリアリティ案は、複数回の経営会議および取締役会で審議された上で、2022年2月開催の取締役会で最終承認されました。また、2022年5月に発表した中期経営計画では、基本方針に「ESG経営の取り組み強化」を掲げ、期間中の目標設定や取り組みの可視化を図っています。

マテリアリティ

特定したマテリアリティについては現在、各ワーキンググループで2030年目標とKPIを策定しています。

下表ではすでに社内決議した目標・KPIを記載しています。

マテリアリティ(重要課題)	リスク	機会	2030年目標・KPI*	これまでの取り組み
気候変動への対応 ▶ P.40				
① 自社およびサプライチェーン上の環境負荷低減	- 取引先の環境要件、業界行動規範に沿えない場合の事業機会の減少・対応費用増加 - 法規制などによる事業活動の制限	- 環境取り組み強化によるステークホルダーの信頼獲得、長期的な企業価値向上 - 自社工場のGHG排出量削減、環境負荷低減による地域への影響抑制	- カーボンニュートラル達成(Scope1、2) - 水使用量を実質生産高比1％／年以上の削減	- 環境方針および環境マネジメント体制構築(ISO14001認証取得) - Scope1、2の排出量の調査、太陽光パネル設置、PPAなど再エネ調達手段の調査検討 - 省エネ設備導入推進、水循環設備の設定見直し、美化運動参画
② 製品・サービスによるカーボンニュートラルへの貢献	- 取引先の環境要請に沿わない製品提供による取引影響 - 自社製品の競争力低下	低環境負荷製品・サービス提供による事業機会の獲得	「エコ電動シリーズ」における売上拡大	「エコ電動シリーズ」ラインナップ拡充 - 顧客への提案機会の拡大
持続可能な社会の構築 ▶ P.45				
③ 社会変化に伴う新たな顧客ニーズの創出	社会変化によるニーズ把握、研究開発の遅延による事業機会の減少	- カーボンニュートラルに寄与する製品・サービスの創出による競争優位性の向上 - 既存製品・サービスにとどまらない事業分野の伸長	- バッテリーおよび燃料電池関連での売上拡大 - 半導体関連での売上拡大	- EV(電気自動車)向けバッテリー分野のキーデバイス開発・改良(例:「Dual Head ワイヤーボンダー」) - 顧客ニーズに応える開発、改良 - 医療、植物遺伝資源研究など新規分野に対する取り組み
④ デジタル化の進展への対応	デジタル化への対応遅れによる競争力の低下や人材の流出	データの分析などによる顧客行動の理解や市場トレンドの把握による効果的な戦略策定	- 基幹システム入れ替えによる業務の効率化(30％削減) - 一人当たりの年間業務時間3％削減	3D設計推進強化(実践およびトレーニング) - CADVR、エミュレータ - その他業務プロセスの自動化
人を活かす ▶ P.46				
⑤ 人材確保・育成	- 人材育成が不十分な場合の受注ビジネス成立の要である技術者集団の欠損 - 日本の労働人口が縮小する中で、人材獲得に劣後することによる生産性の低下	- 従業員エンゲージメントの向上 - 提案型ビジネスにおける競争優位性の獲得 - 不確実性の高い事業環境で、多様な人材活躍による組織力の発揮	- エンゲージしている人の割合20％ - 女性従業員に占める管理職比率を男性従業員に占める管理職比率と同等にする - 障がい者雇用率 法定雇用率+0.3％	- エンゲージメント調査 - キャリア採用の強化 - 研修の拡充(ハラスメント、アンガーマネジメント、メンタルヘルス、コミュニケーション、評価者研修など特化テーマ)
⑥ 多様で安全安心な職場づくり	- 従業員の心身への影響 - 労働災害による事業活動の停滞	- 多様な働き方の実現 - 従業員の心身の健康維持	- 健康経営の取り組み強化(「ホワイト500」の取得) - 労働災害度数率0.4以下 - Hirataグループおよび、サプライヤーさまにおける人権デュー・ディリジェンスのPDCAを確立	- 健康管理センター創設 - 定時日シフト勤務や時間休、インターバル時間など、労働時間適正化のためのルール拡充 - 安全衛生方針の策定 - バリアフリー拡充(施設など) - 人権尊重活動体制整備 - 平田機工単体での人権デュー・ディリジェンス実施、関係会社およびサプライヤーさまへの実施計画策定 - 人権についての社内教育強化
経営基盤の強化 ▶ P.50				
⑦ 製品安全・品質の向上	- 製品・サービスの安全性や品質に対する不信 - QCDに対する不信と品質低下	QCDに対する信用の確立、強化	- 顧客満足度調査にて、回答回収率90％ - 同調査にて、調査結果の加重平均スコア4.5点以上 - 製品による重大事故発生0件を継続	- 品質方針および品質マネジメント体制構築(ISO9001認証取得) - 標準化推進
⑧ サプライチェーンマネジメント	- 納期遅延などによる事業活動の停滞や契約不履行の発生 - 環境や社会慣行への取り組み遅滞による事業機会の減少	- 事業継続性の維持と生産体制の強靱化 - 取引先との信頼関係の構築	CSR調達セルフ・アセスメント3.7点未満のサプライヤー数ゼロ(取引額上位90％)	- 調達基本方針の策定 - 調達ガイドラインの策定 - サプライヤーミーティングの開催 - CSR調達セルフ・アセスメントおよび監査などの実施
⑨ コーポレート・ガバナンスの強化	- IR、SRの不足による機会損失 - ガバナンス機能の欠如による経営環境の悪化、事業停滞	- グローバル基準に対応し、あらゆるステークホルダーからの信頼獲得 - 監督と執行が適切に責務を果たすことによる戦略変革の推進力向上	- 重大な法令違反件数ゼロ - コンプライアンス重点項目に対する違反件数ゼロ	- TCFD提言への賛同表明 - 国連グローバル・コンパクトへの署名 - 行動規範の見直し
⑩ リスクマネジメント	法令、コンプライアンス違反による社会的信用の失墜	- 法令遵守に加え、誠実性、倫理観を備えた行動を実践することによる経営や企業文化の好転 - 経営戦略と連携したリスクマネジメント体制の確立		リスク管理体制の拡充

* 目標・KPIについては、2024年度現在は平田機工単体を対象としています。

ワーキンググループリーダーのコメント

■ グリーンファクトリー

グリーンファクトリーWGでは、GHG排出量削減に向けた取り組みや水、生物多様性などの環境負荷低減に取り組んでいます。特に、CO₂排出量削減目標については各国で大きく謳われており、当社としても重要視しています。2030年に平田機工単体、2035年にグループ含めたScope1、2でのカーボンニュートラル達成、2050年には、サプライチェーン全体でのカーボンニュートラル達成を目標として掲げ、省エネ・創エネ・再エネの検討を進めています。今後の具体化に当たっては、環境に関する各国の規制や技術などが大きく変化してきているため、各国の対応や技術の変化を注視し、柔軟に対応していきます。



執行役員
米田 穰

■ グリーンマーケット・グリーンプロダクト

「製品安全・品質の向上」は、お客さまに安心して製品を使用していただく上で重要な項目であり、継続的な改善を進めています。また、「社会変化に伴う新たな顧客ニーズの創出」による新市場の開拓は、当社の継続的な成長の基盤と位置付け、「製品・サービスによるカーボンニュートラルへの貢献」を目指した環境にやさしい製品の投入など事業として積極的に取り組みます。併せて「デジタル化の進展への対応」として、各業務を推進する上で最新のデジタル技術を駆使し効率的な作業と高付加価値製品の創出に取り組んでいきます。これらを踏まえ、製品競争力を高めていきます。



執行役員
平川 武則

■ 人を活かす・人権尊重

2023年度は、経営陣や社員へのヒアリングを通して、社会情勢や世代の変化に伴う課題などの現状把握を行い、活動の中で、「人を大切に想う」当社の良さを再認識しました。今後ますます多様性が高まる中、この考えの重要性も増すものと思います。2023年9月に「国連グローバル・コンパクト」に署名し、2024年1月には、「Hirataグループ行動規範」を見直すなど、取り組みを進めました。引き続き、社内外へ方向性を示し、全社一丸となって「人を活かす」を体現します。また人権尊重への取り組みとして、初年度では活動の体制を整え、将来的にはHirataグループ全体とサプライヤーさまへ人権デュー・ディリジェンスを展開し、サプライチェーン全体で人権尊重に取り組みます。



執行役員
森 美保

■ サプライチェーン

「サプライチェーンマネジメント」は当社の事業継続、拡大において重要な取り組みです。安定調達を実現するために、「Hirata CSR調達ガイドライン」を策定し労働、安全衛生、環境保全、管理、倫理のマネジメントシステムを推進しています。調達先の選定に関しては、品質・価格・納期だけではなく、経営状況・技術力・コンプライアンス・CSRの取り組みなど総合的に判断して公平・公正な取引を行います。また、サプライヤーさまとともに課題解決を行い成長することで、お互いの信頼関係を強固なものとし、共存共栄を図ります。



執行役員
松崎 敏行

■ コーポレート・ガバナンス

これまで取り組んできたガバナンス改革を形式から実質により深化させるため、コーポレートガバナンス・コードの適合状況や取締役会実効性評価の結果を踏まえた改善策や対応策について取締役会で議論し、確実な実行につなげていきます。特に、資本政策・財務戦略、人的資本や知的財産への投資、全社的リスクマネジメントなどの重要テーマについては、次期中期経営計画(2025年度～)に反映すべく検討を進めています。2024年1月には全面的な改定を行った「Hirataグループ行動規範」を施行し、さらに規範の実効性を持たせるためガイドラインやQAの整備も進めています。



執行役員
二宮 秀樹

マテリアリティテーマ① 気候変動への対応

自社およびサプライチェーン上の環境負荷低減

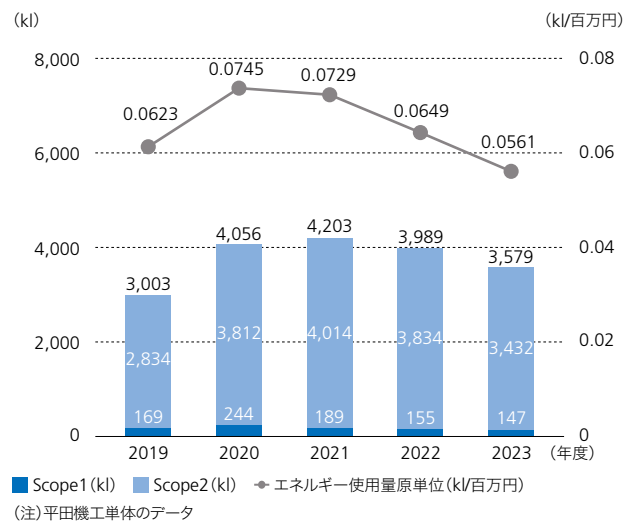
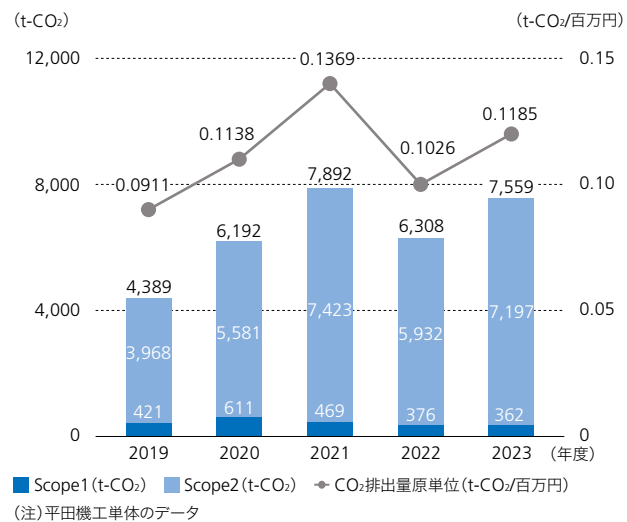
エネルギー使用量／CO₂排出量の推移

当社では「エネルギーの使用の合理化及び非化石エネルギーへの転換等に関する法律」(省エネ法)に基づき、エネルギー使用の合理化に取り組んでいます。2020年度は熊本工場において新たに本社工場エリアの稼働が開始したため、エネルギー使用量、エネルギー使用量原単位はともに大幅に増加しています。環境目標において、2020年度を基準年度とし、2023年度までに当社のエネルギー使用量原単位を3%削減すると掲げ、2023年度実績としては電動フォークリフトや高効率エアコンの導入および生産高の増加により、エネルギー使用量は2020

年度と比較して、実質生産高比15.2%(2023年度以降の換算係数変更による影響を除く)の削減となりました。

CO₂排出量についても環境目標において、2020年度を基準年度とし、2023年度までに実質生産高比でCO₂排出量を3%削減すると掲げ、2023年度実績としてはエネルギー使用量の削減を進めたものの、電力会社のCO₂排出係数(基礎排出係数)の増加により、実質生産高比でCO₂排出量は4%増加となりました。今後もサステナビリティ委員会にて中長期の取り組みを議論し、具体化した施策に取り組めます。

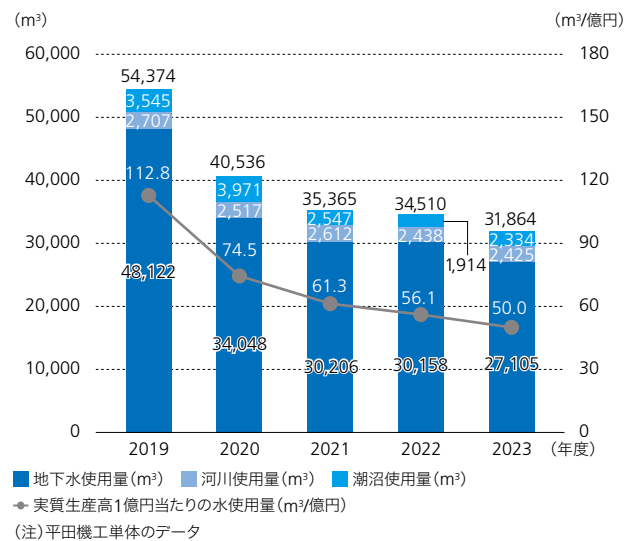
エネルギー使用量

CO₂排出量

水資源保全のための取り組み

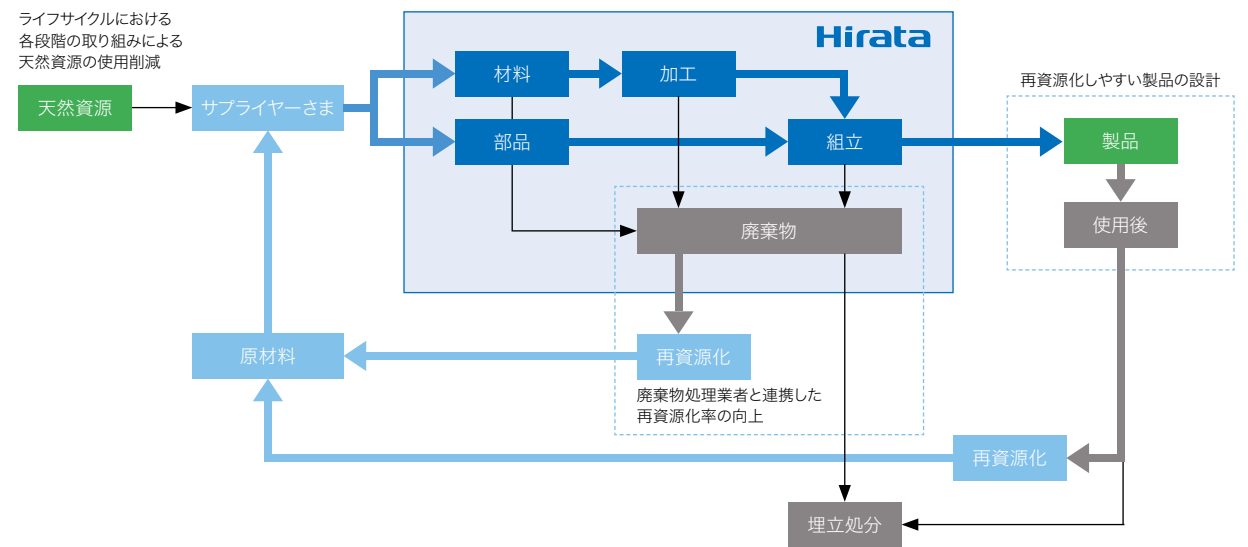
当社は水資源保全のために、水使用量削減および工場排水の監視を行っています。水使用量削減の取り組みとして、2021年度は熊本工場で使用する冷却水使用量を削減するために、冷却水循環装置の設定を見直し、さらに使用量の削減を行うことができました。工場排水については、毎年すべての工場の排水分析を行い、法規制値および自主管理基準を満たしていることを確認しています。

水使用量



資源循環に対する考え方

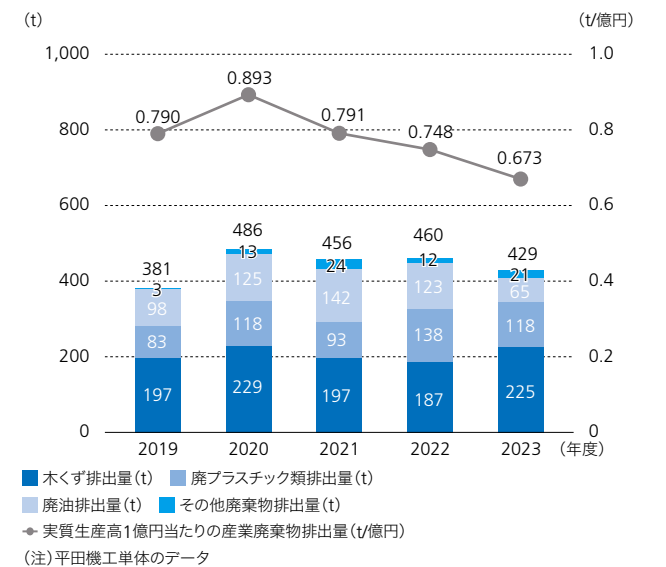
当社では、持続可能な社会の実現のために、ライフサイクルの各段階(材料・部品の調達、設計、生産、使用後の廃棄)における資源循環を考慮したもののづくりに努め、環境配慮設計を通じて、製品の製造時に使用する原材料の削減や廃棄時にリサイクル可能な製品の生産を推進しています。さらに、海外から輸入する一部の装置に対する梱包資材の削減や生産活動における廃棄物の削減、およびリサイクルの推進に努めています。



廃棄物排出削減のための取り組み

当社から発生する産業廃棄物は、主に木くず、廃プラスチック、廃油です。木くず、廃プラスチックについては納品物の梱包に使用されていたものが、開梱後に廃棄物として排出されています。そのため、海外から輸入する一部の装置について梱包方法の見直しを行い、簡素化することにより廃棄物排出量の削減に取り組んでいます。

産業廃棄物排出量



有害物質管理

欧州RoHS指令*1、REACH規則*2を代表とする国内外の化学物質関連法規制に対応するため、製品に含まれる化学物質の管理強化を進めています。

サプライヤーさまからchemSHERPA*3を通じて情報をご提出いただき、製品含有化学物質調査にご協力いただいています。今後も引き続き製品含有化学物質管理への対応に努めていきます。

*1 EUの有害物質規制

*2 EUの化学物質管理規制

*3 サプライチェーンにおける製品含有化学物質情報伝達のフォーマット

TCFD提言に基づく開示

当社は、2022年に気候関連財務情報開示タスクフォース(TCFD)提言に賛同を表明し、TCFD提言に基づく気候関連のリスクおよび機会の情報を公表しました。今後も引き続き気候変動関連の情報開示を充実させ、社会課題の解決と事業成長により企業価値のさらなる向上を図ります。



ガバナンス

当社は、サステナビリティ基本方針に基づき、気候変動を含むサステナビリティ経営を推進するために、サステナビリティ推進委員会を設置しています。体制としては、社長を委員長とし、社内取締役を委員に充てています。また、外部の視点による意見の充実や、より深い議論につなげるため、オブザーバーとして、社外取締役が出席できるようにしています。サステナビリティ

推進委員会から取締役会へ上程、報告、情報提供を行い、取締役会が定期的に監督を行っています。
サステナビリティ推進委員会では、持続可能な成長を支えるための目標や計画などに関する討議を行い、気候変動への対応策についても、事業活動に照らし、より積極的に議論する機会の充実を図ります。

リスク管理

サステナビリティ推進委員会が気候変動に関するリスクの識別・評価、管理を行っています。

当社のリスクを一覧化した「Hirataリスクマップ」においては、気候変動を含むサステナビリティに関する項目を含めています。

戦略

当社では、2021年度に、シナリオ分析を通じ、IEAなどの科学的な情報に基づく、1.5℃／4℃シナリオにおける2030年、2050年での当社とお客さまの業界への変化を把握し、気候変動リスク・機会を分析しました。

分析結果を踏まえ、省エネ製品の拡大と物理的リスクの低減に取り組んでいます。具体的には、当社が販売する「エコ電動シリーズ」における製品ラインナップの拡大や調達リスク低

減のための先行手配の実施、自社エネルギー転換(再生可能エネルギー)などが挙げられます。
特に「エコ電動シリーズ」(P.44参照)においては、工場からのCO₂排出量を約75%削減する*など、当社を含め、世界のカーボンニュートラル実現につながる取り組みを実践していきます。
*当社従来品比

指標と目標

CO₂排出量削減による地球温暖化の抑制は、持続可能な社会の実現のために必須の活動となっています。
当社は、地球温暖化の抑制に向けて、2050年にグループ全体で事業活動に伴うCO₂排出量(Scope1、2、3)を実質ゼロ(カーボンニュートラル)にすることを目標としています。

この目標達成に向けて、2030年Scope1、2を平田機工単体にて実質ゼロにすることを中間目標として掲げており、削減計画の策定および削減施策などを検討しています。また、サプライチェーン上のCO₂排出量(Scope3)については、排出量の大きいカテゴリについて優先的に取り組む計画を検討しています。

シナリオ分析結果

当社において、前掲の1.5℃シナリオでは、省エネ製品の需要増加によるビジネス機会が大きくなる一方で、4℃シナリオでは物理的リスクの影響が大きくなると認識しています。

これらの分析結果を踏まえ、当社は認識したリスクに対処しながら機会を最大化するための取り組みを実現性の高いものから順次検証し、経営戦略への反映・統合を推進していきます。

機会		機会の詳細	影響度		対応策
大分類	中分類		1.5℃	4℃	
省エネ製品 などの開発	省エネ 推進製品	省エネ政策や気温上昇に伴い、お客さまの工場で電動化と自動化が進み、工場・設備の生産性向上および省エネ性能を高める製品需要が増加	大	小	●すでに一部地域で開始済みの部品・リペアパーツの現地での製造・販売や生産拠点集約などの地産地消ビジネスモデルの拡大 ●環境に配慮したエコ電動化製品の導入や、軽量性や長寿命性を考慮した製品の設計・開発 など
	省人化需要	気温上昇による労働生産性低下に伴い、生産現場の省人化や効率化が求められ需要が増加	小	小	●自動倉庫・無人搬送車向け製品の開発 など

リスク		リスクの詳細	影響度		対応策
大分類	中分類		1.5℃	4℃	
移行リスク					
炭素価格	Scope1、2	各国の炭素税、排出量取引の導入や国境炭素調整措置の導入による製造コストが増加	中	小	●カーボンニュートラル宣言などの炭素排出削減目標設定 ●炭素排出量のScope構成の把握やモニタリング体制の構築 など
原材料コスト	希少資源	排出規制により、原材料および仕入れ購入品に制限がかかり調達コストが増加	小	小	●老朽化したロボットのリニューアルなど、改造・修理サービスを通じて装置・部品のリユースやリサイクルを推進 など
	プラスチックコスト	規制による利用制限や再プラの利用要請によりプラスチックを利用した材料コストが増加	中	小	●製品梱包における過剰梱包の見直しとともに、再生紙や通い箱への代替を通じた使用プラスチック量の削減 など
エネルギーコスト	電力コスト	自社工場・オフィスの脱炭素化や再生可能エネルギー普及により電力コストが増加	中	中	●LED照明の導入など省エネ推進 ●自家発電設備(太陽光発電設備)の導入やリースサービスの活用を検討 ●すでに導入・検討をしているビル・工場からEnergy Management Systemによる最適運転導入および、未導入箇所への順次拡大 など
	空調コスト	気温上昇により工場などの空調稼働率が上昇し、空調コストが増加	小	小	●換気見直し、エア漏れ対策、空調室外機の日除け対策などの運用改善 ●省エネ空調設備の導入 など
	物流コスト	大型車のEV(電気自動車)化による物流コストが増加	中	中	●一部の事業で実施している共同輸送に関し、生産拠点集約やお客さま(OEM)との取り組みを拡大し工場間輸送効率化 ●地域内サプライヤーさまへの巡回集荷による物流の合理化の拡大を検討 など
物理的リスク					
物理的コスト	復旧・操業コスト	異常気象の影響による設備の復旧費用などのコストが増加	小	大	●複数購買によるリスク低減の実施 ●供給が停止した場合にも一定の生産活動ができるよう事業内容に沿った先行手配や適切な在庫管理と運用の徹底 など

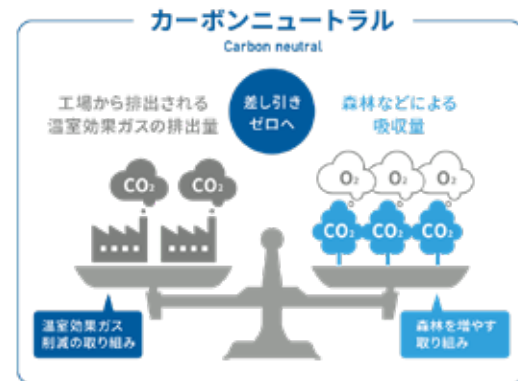
製品・サービスによるカーボンニュートラルへの貢献

環境配慮の重要性が高まる中、工場から排出されるCO₂や電力使用量を低減させる製品・サービスの開発・提供は重要課題の一つです。お客さまをはじめとしたステークホルダーからの環境配慮に関するニーズも高く、カーボンニュートラル市場の拡大を機会と捉え、製品・サービスを通じたカーボンニュートラルや持続可能なものづくりに貢献します。



Hirata「エコ電動シリーズ」

自動車分野では内燃機関車からEV(電気自動車)などへの移行が世界規模で急速に進められており、その生産においてもパワー重視でCO₂排出量が多いエア式から、環境・安全に配慮した電動式へとニーズが変わってきています。当社は、多様な産業分野での実績を基に、生産システムのベースとなる「搬送」においてオール電動化を実現することで、エアレスで安全な生産システムを提供し、環境に負荷をかけない工場の実現に貢献します。



「エコ電動シリーズ」とは **人と環境にやさしいHirataのオール電動搬送システム** です。

01 エアレスで環境に配慮

工場で使用する電力の約25%はコンプレッサ。「エコ電動シリーズ」は、エア機器不要のため消費電力を当社従来品比で約75%削減し、CO₂排出量の削減にも貢献します。

02 低推力で安全

「エコ電動シリーズ」は低推力のため、安全柵やライトカーテンなどの安全付帯機器が不要で、人との協働が可能です。必要なスピードを確保しつつ、衝突時など万が一の際には片手ほどの力で止められる高い安全性を実現しています。

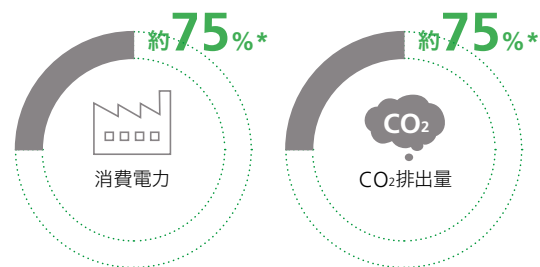
03 信頼と実績

国内外大手自動車会社の指定品として認定されており、シリーズ累計約34,000台を超える納入実績があります。

「エコ電動シリーズ」の心臓部「Hirata BLUE MOTOR」

「Hirata BLUE MOTOR」は「エコ電動シリーズ」専用に自社開発した小型・高効率ブラシレスDCモータです。コンパクトでありながらパワフルなこのモータは、「エコ電動シリーズ」に搭載され、省エネ性能に大きく貢献しています。UL認証をはじめとする各種規格に対応し、グローバルで使うことができます。エンドユーザーさま独自に当社エコ電動シリンダと他社エアシリンダの比較検証を行い、その結果から削減率約75%の妥当性をご評価いただいています。

Hirata
BLUE MOTOR



* 当社従来品比
「エコ電動シリーズ」全体を表す特長を示しており、削減率は代表値を表しています。

「エコ電動シリーズ」のさらなる拡充

既存のラインナップに加え、成長分野向けの拡充やキーデバイスへの応用に取り組んでいます。

▶ 詳細は、「エコ電動シリーズ」特設サイトをご覧ください。
<https://hirata-ecoele.com>



マテリアリティテーマ② 持続可能な社会の構築

社会変化に伴う新たな顧客ニーズの創出

各国の脱炭素・カーボンニュートラルへの取り組み強化

- EV・半導体関連の需要増に対する最適リソース配分、QCD向上による受注獲得
- 次世代バッテリーの量産化に対する新技術追従、量産対応による商機拡大
- 研究開発段階から関与し、顧客ニーズに沿う開発
- 全社横断的かつ中長期観点での市場調査活動
- 「エコ電動シリーズ」を中心とした環境配慮製品の開発と売上拡大により、お客さまの工場の省エネ化に貢献
- Scope1、2、3におけるCO₂排出量削減を目指した算出精度や効果向上に対する取り組み

デジタル化の進展への対応

生成AIの普及、さらなるデジタル化進展

- EV・半導体関連の需要増に対する最適リソース配分、QCD向上による受注獲得
- デジタル技術の活用による自社のバリューチェーン改革や新たな基幹システム導入による業務効率化
- お客さまの生産現場のデジタル化支援や他社との協働によるイノベーションを加速させ、ものづくり業界全体のスマート化に貢献

Topics

デジタルツインサービス

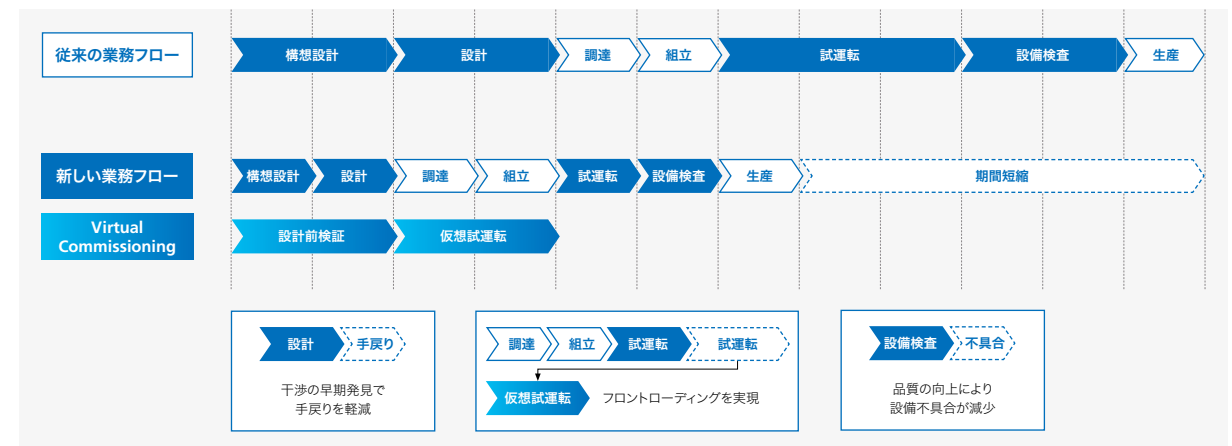
当社は設備づくりに関するDX化・デジタル化でお困りのお客さまに対して設備のEmulate3D*の設定支援やソフトウェアの販売/サポートをご提供し、お客さまの設備づくりに関するDX化を支援しています。

* Rockwell Automation社の物流業・製造業向けの3Dシミュレーションソフト



▶ バリューチェーンの改善

バリューチェーンの各フェーズでデジタルツインを活用し、ロスコストの削減・リードタイムの短縮・設備品質向上などを実現します。



▶ 詳細は、こちらをご覧ください。
<https://www.hirata.co.jp/products/digitaltwin>



人技幸献

Hirataに関わるすべての人を幸福にするとともに、
社会に技術で貢献する

企業価値の向上・企業の成長

従業員エンゲージメントの向上

人材確保・育成

人材育成方針

当社では、会社が目指す姿として策定したスローガン「人技幸献」の下、主体的に学び、一丸となって挑戦し続ける人材の育成を目指しています。

具体的には、従業員一人ひとりが自身の専門性や個性を最大限に活かして挑戦できるよう、経験やスキルに応じた階層別研修や技術専門研修を実施しています。

今後は、長期的な視点で当社の成長に必要な人材育成を目指し、多様な人材のキャリアを支援する研修プログラムや人事異動の活性化、適正な評価の推進などにより、高い技術力・専門性を持った人材に加え、グローバル人材、マネジメント人材の持続的な育成を推進してまいります。また、自己啓発支援制度の充実により、従業員一人ひとりが自己の夢や目標に向かって、自己の人格と能力を高め、自身の可能性へ挑戦し続ける環境・風土の醸成に、積極的に取り組んでいきます。

社内環境整備方針

当社では、多様なキャリア・社会的背景(性別、年齢、国籍、障がいの有無、ライフスタイルなど)を持つ従業員が、仕事を通じて成長を実感し、やりがいや誇りを持って働き、幸せを感じられるような環境づくりを目指しています。

また、従業員の主体的なキャリア形成支援に向けた、ジョブローテーションの活性化推進、従業員が働きがいややりがいを実感できる評価・報酬制度の構築、健康経営を旨とした取り組みとして、時間外労働の削減などを通じてワークライフバランスの実現や、健康管理センターの体制強化など、多角的な環境づくりに取り組んでまいります。

指標および目標*1

当社は、人材育成方針および環境整備方針について、次の指標を掲げ取り組んでいます。

指標	目標(2030年)	実績(2023年)
エンゲージしている人の割合 (心理的に「当事者意識」を持ちパフォーマンスと革新を推進し、組織を前進させている人の割合。)	20%	4%
女性従業員に占める管理職の割合	男性従業員に占める管理職の割合と同等	5.7% (参考：男性従業員に占める管理職の割合20.4% 女性管理職比率6.1%)
障がい者雇用率*2	法定雇用率+0.3%	1.47%

*1 いずれも平田機工単体における目標および実績数値です。

*2 障がい者雇用率の実績は、「障害者雇用状況報告書」の最新値(2024年6月1日現在)で示しています。

従業員エンゲージメントの向上

社内環境整備方針を実現するためには、現状や課題を把握する必要があることから、客観的なデータを取得するため、「従業員エンゲージメント調査」を毎年実施しています。2023年度は、約1,100名の従業員を対象に調査を実施し、86%の従業

員から回答を得ました。今後、全社的な課題・各組織の課題を把握し改善していくことで、従業員一人ひとりが成長を実感し、やりがいや誇りを持って働ける風土や環境づくりを目指していきます。

ダイバーシティ・エクイティ&インクルージョン(DE&I)

当社は、挑戦する一人ひとりが、「個性」を認められ、互いに尊重し合い、成長を実感し、人生が輝くような企業集団を目指し、DE&I推進の取り組みを強化しています。2030年に向けては、ジェンダーおよび障がいのある社員に関する目標を設定し、

各種施策に取り組んでいます。特にジェンダーに関する施策は、各種研修の実施、女性従業員の交流の場づくりに加え、男性従業員の育児への参加を推奨する取り組みなど、推進を強化していきます。

人材関連データ

	2023年度
採用した労働者に占める女性の割合	23.8%
労働者に占める女性の割合	18.9%* *「労働者＝正社員」で算出
係長級(主任)に占める女性の割合	11.7%
管理職に占める女性の割合	6.1%
男女別の平均勤続年数(男性)	17.3年
男女別の平均勤続年数(女性)	16.5年

	2023年度
育児休業取得率(全社)	53.7%
同(男性)	48.6%
同(女性)	100%
一月当たりの労働者の平均残業時間	22.4時間
年次有給休暇取得率	55.2%

多様で安全安心な職場づくり

健康経営

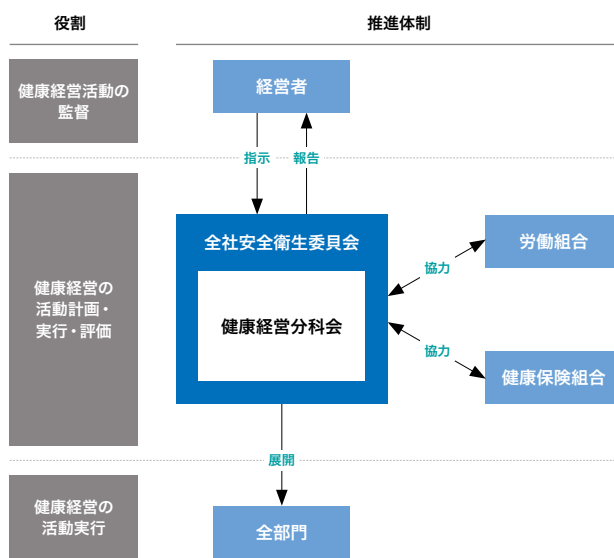
当社は、健康と安全を最優先とし、従業員がいきいきと活躍し、またワークライフバランスの向上を図るため、さまざまな施策を実施しています。健康管理センターを創設し、保健師資格を持つ専門のスタッフが心身の健康に関する相談窓口となり、契約する産業医や臨床心理士とも連携した相談体制をとれるようにしています。

経営者と安全衛生委員会が定期的に報告・相談をしなが
ら、計画、実施、効果検証を行い、平田健康保険組合、労働組
合とも連携して取り組みを推進していきます。

健康宣言

Hirataグループで働くすべての人とその家族が心身ともに健康であることは、職場において個々の能力を最大限発揮することで成長を実感し、企業価値を向上させる基盤です。

Hirataグループは、経営理念に「人を活かす」を掲げる企業として、安心・安全な状態で働くことができるように環境を整備し、心身ともに健康で幸せに、それぞれの人生を輝かせられるように、全員で健康経営を推進します。



これまでの施策概要

2015年度	● 法定休日就業禁止 ● 水曜定時退社日の時間外労働禁止 ● 深夜0時以降の時間外労働禁止 ● 年次有給休暇を1時間単位で取得可能に
2016年度	● 給与・賞与支給日も定時退社日に ● 時間外労働の管理を30分単位から1分単位へ ● 育児短時間勤務対象を小学3年生までの子の養育に拡大
2018年度	● インターバル制度導入
2020年度	● 健康管理センター創設
2021年度	● 所定労働時間を8時間から7.5時間に短縮 ● 定時退社日のシフト勤務適用開始 ● 在宅勤務の制度化
2022年度	● 年次有給休暇の取得義務日数を8日へ ● 新たな傷病休暇制度の運用開始 「未取得年休傷病休暇制度」から「一律40日付与制度」に変更 ● 生理休暇をウェルネス休暇とし年間12日上限で有休化
2023年度	● 年次有給休暇・傷病休暇の取得義務日数を8日から10日へ ● 休日出勤原則禁止 ● ウェルネス休暇・傷病休暇の拡大（難病指定の病気治療・がん治療・透析治療・不妊治療など）⇒両立支援

安全衛生方針

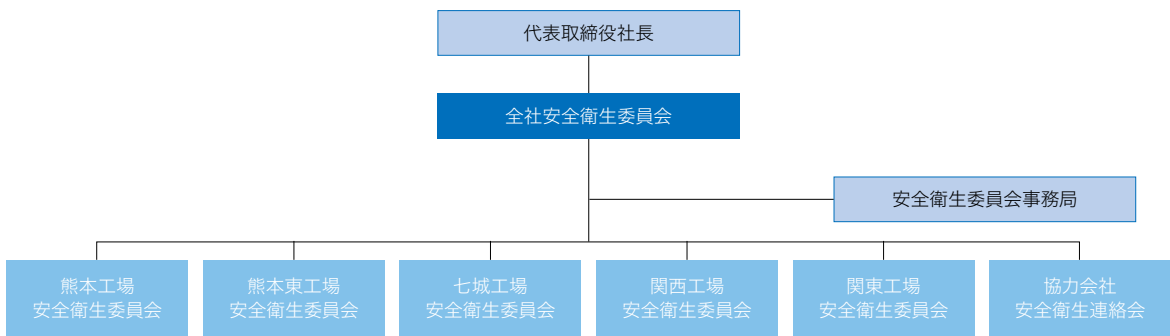
Hirataグループは、サステナビリティ基本方針に基づき、グループに関わるすべての人の安全と健康の確保のために、全員参加で以下に取り組んでいます。

- 安全および健康を最優先とし、労働安全衛生マネジメントシステムの整備および改善に努めます。
- リスクアセスメントの実施およびその結果に基づく改善、安全衛生教育等の実施により、事故や災害の防止を図ります。
- 労働安全衛生関連の法令や、グループ各社で設定する安全衛生ルールを遵守します。
- 安全・安心な製品づくりを推進し、ステークホルダーの期待に応えます。

安全衛生推進体制

当社では、安全衛生方針に基づき、法令で設置が義務付けられている事業所への安全衛生委員会の設置に加え、全社安全衛生委員会を設置し、全社的に安全衛生管理について調査・

審議し、安全衛生を推進しています。各工場の安全衛生委員会においては、従業員の規模に応じ、総括安全衛生管理者、安全管理者、衛生管理者、産業医などを選任しています。



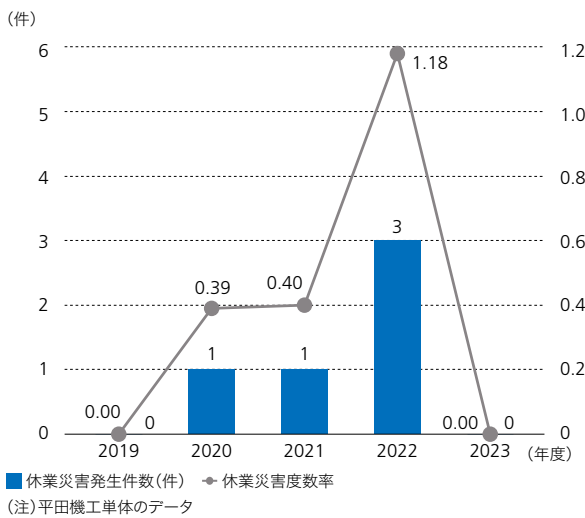
安全衛生の取り組み

全社安全衛生委員会では年間計画に基づき、安全衛生推進事項の報告、災害の再発防止策の協議、安全衛生に関するルールの立案・設定、法規制などの情報発信を行っています。各工場の安全衛生委員会では、安全衛生パトロールの実施・改善、各現場では危険予知活動(KYT)を実施し、安全確保に努めています。役員による各工場の安全パトロールも毎年実施し、経営側からの視点で厳しいチェックを行っています。

2023年度は、各部署の安全活動により休業災害ゼロを達成しましたが、不休業災害が増加しており、ゼロ災害に向けて下記の取り組みを推進しています。

- 労働安全衛生リスクアセスメント手順の再策定と順次実施
- 化学物質リスクアセスメント手順の再策定(2024年度にリスクアセスメントの実施)
- KYTトレーナー講習の実施(中央労働災害防止協会を招いて集合教育)
- フォークリフト再講習の実施(フォークリフトディーラーを招いて集合教育)

労働災害発生状況



人権尊重

当社は、サステナビリティ基本方針に基づき、事業に関わるすべての人の基本的人権を尊重するために2022年10月、グローバルで実践する人権方針を制定しました。人権方針は、取締役会決議を経て定め、関係会社を含むすべての役員・従業員に適用します。また、人権方針に基づく人権尊重の取り組みについては、JEITA「責任ある企業行動ガイドライン」などを参考に、人権尊重に向けた「人権方針ガイドライン」を制定し、サプライヤーさまを含むすべてのビジネスパートナーの皆さまにも賛同と実践をお願いしています。

人権に関する基本的な考え方	Hirataグループは、自国および事業を行う国・地域に適用される法令を遵守し、国連「ビジネスと人権に関する指導原則」のほか、人権尊重に関する国際規範などを支持、尊重します。	
人権方針(項目のみ)	① 強制労働の禁止 ② 児童労働の禁止 ③ 労働時間への配慮 ④ 適切な賃金と手当 ⑤ 非人道的な扱いの禁止	⑥ 差別の禁止 ⑦ 結社の自由と団体交渉権 ⑧ 労働安全衛生

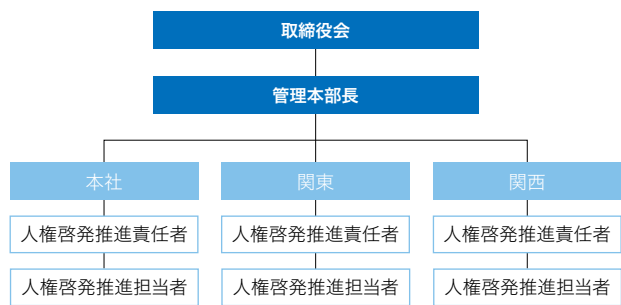
▶ 人権方針の詳細は、こちらをご覧ください。
<https://www.hirata.co.jp/files/uploads/人権方針.pdf>



人権尊重のための体制

人権尊重のための体制づくりとして、2023年度より熊本本社(東京オフィスを含む)、関東、関西の3拠点にそれぞれ人権啓発推進責任者、人権啓発推進担当者を設定しました。人権啓発推進責任者・担当者は、各拠点の人権に関する教育の企画や実施、アセスメントの実施・検証、特定されたリスクに対する是正の実施・検証、サプライヤーさまに対する人権方針およびガイドラインの浸透などを担います。また、各拠点の責任者・担当者が人権相談窓口となり、すべての従業員が人権に関する相談ができる体制を構築しています。

人権尊重推進体制



人権デュー・ディリジェンス

平田機工単体を対象とした人権デュー・ディリジェンスの取り組みについては、2023年度のアセスメント結果を受け、人権方針並びにガイドラインの理解に関する教育を全社員に実施しました。こちらの教育については、継続して実施予定です。

また、2024年以降は、国内関係会社、サプライヤーさまへ人権デュー・ディリジェンスの取り組みを展開し、アセスメントに着手する予定です。海外関係会社への展開につきましても、国内での実施状況を踏まえて、取り組みを推進する予定です。

次年度以降の取り組み

- 海外を対象としたアセスメントの実施、是正
- 人権啓発教育の継続検討、実施

など

<人権方針制定を含む人権デュー・ディリジェンス実施に当たって参照した主な規範類>

- 国連「世界人権宣言」
- 国連「ビジネスと人権に関する指導原則」
- 国連グローバル・コンパクト
- ILO国際労働基準
- JEITA「責任ある企業行動ガイドライン」

など

マテリアリティテーマ④ 経営基盤の強化

製品安全・品質の向上

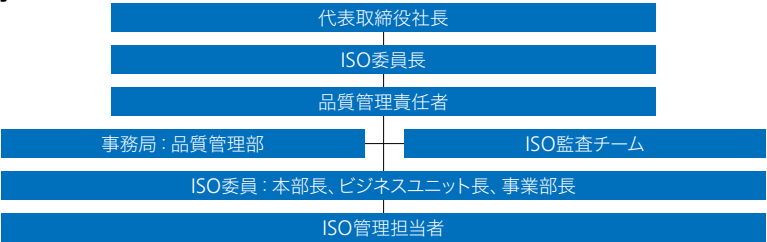
お客さまのベストパートナーとして、安全・品質・生産性に対するさまざまなご要望を確実に具現化し、信頼と満足を全世界にお届けできるよう取り組んでいます。

品質マネジメント

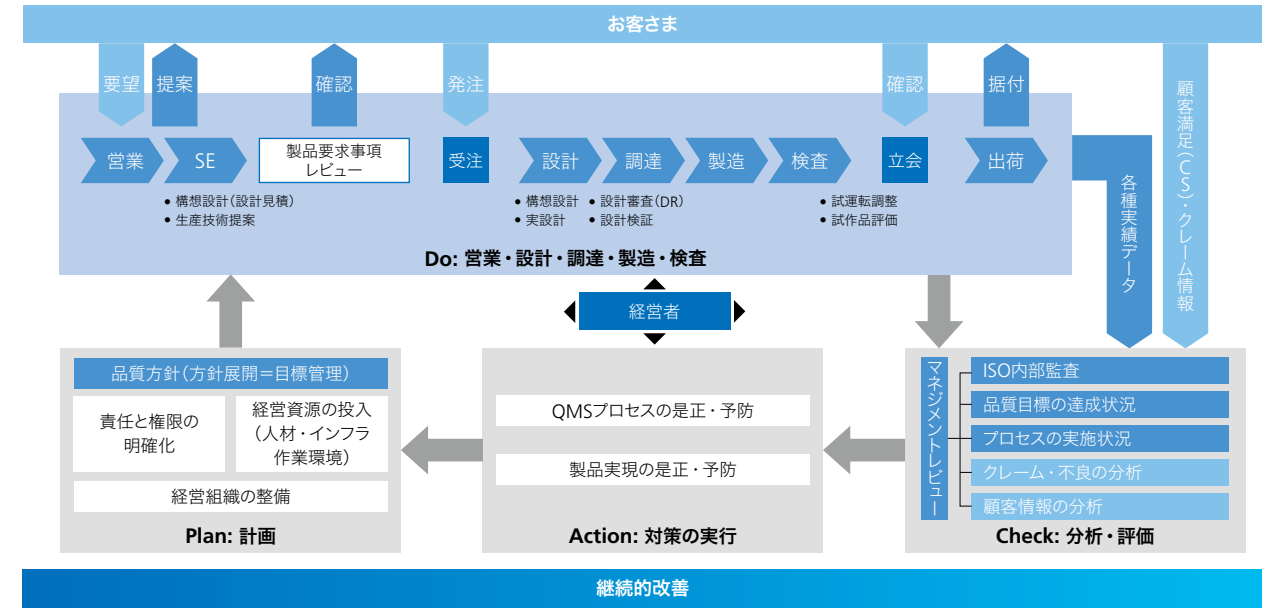
当社では、製品の安全性向上のための施策推進をはじめ、ISO9001に基づく品質管理体制を構築しています。

品質方針	品質マネジメントシステムの継続的な改善を通じて、品質向上・生産性向上・顧客満足の向上に努める	
	① お客さまに満足いただける製品およびサービスの提供	● 技術を高め、安全で生産性の高い製品を提供する ● 契約内容の確認および文書による情報の共有化 ● クレーム対応の体制整備および再発防止の徹底 ● 顧客満足度の向上
	② 高い品質のものづくり	● 原理・原則に基づいた信頼性確保の設計(信頼性工学) ● 設計審査、検証、妥当性確認による品質リスクの低減 ● 法規・規格の遵守 ● 製品安全およびHirata Standard(ヒラタ社内標準)の製品への反映 ● 検査規格の明確化による製品完成度の向上 ● サプライヤー管理および変更管理の徹底 ● 統計的管理手法を用いた管理・改善活動および問題解決力の向上
	③ 多種少量生産の中における標準化、共通化の確立	● 標準化の推進 ● 共通化の推進 ● ユニット化の促進 ● 商品(量産型製品)の積極的な開発／管理

品質マネジメント推進体制



品質マネジメントシステム



品質マネジメントシステムの具体的な取り組み

PDCAによる品質マネジメントシステムの活用

当社はISO9001の認証を取得しており、受注、設計・開発、調達、製造、組立、出荷・梱包に至る各プロセスにおいて手順を定めて標準化を推進し、品質の安定化と不具合の未然防止を図っています。また、クレームなどの品質状況の監視、顧客満足度(CS)調査やマネジメントレビューなどによる活動の結果に基づく継続的な改善に至るまで、PDCAを意識した活動を行っています。

ISO内部監査や当社サプライヤーさま向けの「品質マネジメントシステム審査」の実施

当社の品質マネジメントシステムは、毎年行われるISO内部監査にてその有効性及び適合性を評価し、適宜是正指導を実施することで、確実な是正処置に加え、品質不具合の未然防止に努めています。また、当社とお取引をいただいているサプライヤーさま向けに「品質マネジメントシステム審査」を実施し、当社製品へ組み込まれる部品単位の品質を保証できる体制を構築することで、より安心安全な製品を提供できるよう取り組んでいます。

品質意識、製品信頼性の向上につながる知識習得

お客さまに信頼と満足をお届けする。その想いの下、品質意識と信頼性の向上につながる教育プログラムを企画、実施しています。製品安全基礎教育は、セーフティアセッサ有資格者(当社社員)が、事例を交えた教育を毎年行っています。2023年度は

製品安全におけるリスクアセスメントの強化を目的に、外部講師による制御システムの安全関連機器部に対するPL(パフォーマンスレベル)の見積もり方についてのセミナーを開講しました。

2023年度実施教育(品質意識と製品信頼性の向上に向けた教育)

教育名	目的・内容	受講者数
品質管理基礎教育(ISO9001入門、ISO監査員)	ISO9001に関する基礎知識の習得に加え、業務プロセスの統一による効果やPDCAサイクルの重要性などISOに対する理解を深める。	57名
QC手法教育(なぜなぜ分析、QC7つ道具)	収集したデータ分析および要因分析能力、問題に対する根本原因の追及などのスキル習得により、問題の早期解決と再発防止策の有効性向上につなげる。	101名
検査員講習	検査業務の基礎知識の習得に加え、検査員としての心構えを養うことで、検査工程の信頼性向上による品質不具合の流出防止につなげる。	41名
ヒューマンエラー防止教育	ヒューマンエラー防止の考えを取り入れることで、「ミスが発生しにくい仕組みづくり」を活性化させる。	78名
製品安全基礎教育(機械安全編、電気安全編、製品リスクアセスメント編)	製品安全に関する基礎知識の底上げと安全意識の向上につなげる。	470名
制御システムの安全関連部に対するPLの見積もり方(社外講師)	ISO13849-1に基づいたPLの考え方と、SISTEMA(ソフトウェア)を用いたPLの見積もり方を学び、今後の製品リスクアセスメント実施に必要な知見を得る場を提供する。	36名

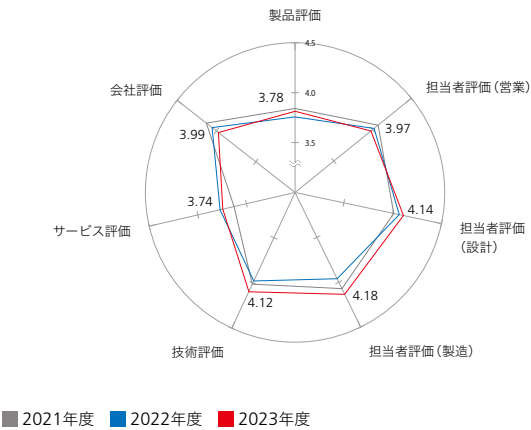
お客さまのご意見を反映する改善体制の構築

当社では、お客さまと接する機会のあるすべての部門を通じてご意見・ご要望をお聞きしています。

サステナビリティ活動計画の目標である2030年までに、顧客満足度調査の平均スコア4.5点以上の達成を目指し、お客さまよりいただいたご意見・ご要望を参考に取り組みを行っています。

また、課題を明確にするため、2023年度は、より多くのお客さまに調査のご協力をお願いし、64件のご回答をいただき、全評価項目の平均スコアは、3.74点となりました。

満足度加重平均スコア(5点満点)



サプライチェーンマネジメント

当社は、ステークホルダーの皆さまから信頼され、選ばれる企業であるために、「調達基本方針」をサプライヤーさまと共有し、「Hirata CSR調達ガイドライン」に沿って責任ある調達活動を行い、継続的な改善に努めています。

調達本部長を責任者とした調達本部が中心となり、サステナビリティ活動と連携しながら持続可能な調達の取り組みを推進しています。

調達
基本方針

- ① 法令、モラルを遵守した調達活動を行います
- ② サプライヤーさまとは対等なパートナーとして公平かつ公正な調達活動を行います
- ③ サプライヤーさま・調達品選定の際には人権および環境負荷低減に十分配慮した調達活動を実施します

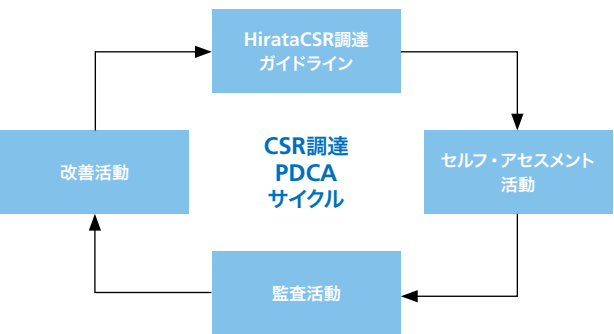
CSR調達セルフ・アセスメント

当社は、製品および原料などを調達するに当たり、品質、性能、価格および納期といった従来の項目に環境、労働環境、人権などへの対応状況の観点から要求項目を追加することで、サプライチェーン全体でCSR(社会的責任)を推進しながら改善する活動を行っています。

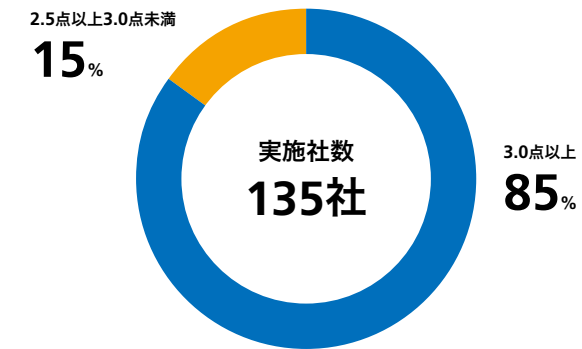
2021年度～2023年度までに、CSR調達セルフ・アセスメントを重要な仕入れ先と位置付ける135社に実施しました。同時に「Hirata CSR調達ガイドライン」の遵守とご協力の同意をいただいています(セルフ・アセスメントおよび同意確認書の回収率100%)。

また一部のサプライヤーさまには、ヒアリングおよび監査を実施させていただき、現時点で大きな問題がないことを確認しています。

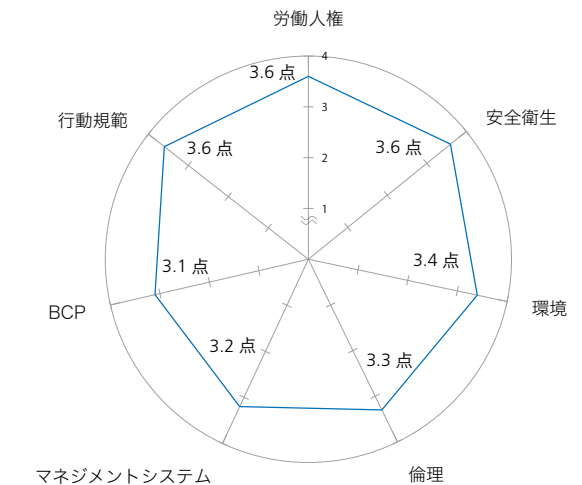
なお、監査対応としては、2022年度は1社、2023年度は24社を実施しました。



CSR調達セルフ・アセスメント評価スコア(総合4点満点)



各カテゴリごとの集計結果(平均)



サプライヤーミーティング

2024年6月、サプライヤーミーティングを開催し、2023年度の連結業績や、2024年度の業績見通し、事業本部の動向と方針、調達基本方針・重点施策について説明を行いました。

2023年度に引き続き、社会や環境の領域においてサプライヤーさまに積極的に取り組んでいただきたい2項目を共有しました。この2項目は、現在、平田機工単体の取引額上位80%を占めるTier1の全サプライヤーさまに取り組んでもらうことを目標に推進しています。

また、2024年度は、優れたCSRの取り組みを表彰するCSR賞の新設や、社外の方をお招きして、気候変動についての講演なども実施しました。

今後も事業活動やサステナビリティについてサプライヤーさまと対話を重ねながら、持続可能な調達活動を実践します。

社会・環境領域における推進事項

- 社会・環境領域についての方針策定
 - 労働、人権に関する方針
 - 安全衛生に関する方針
 - 環境に関する方針
 - 倫理に関する方針
- サプライヤーさまにおけるCO₂排出量の把握

サプライヤー通報窓口(サプライヤーヘルプライン)の開設

公益通報者保護法改正への対応およびガバナンス強化に伴い、2022年より、サプライヤーヘルプラインを開設しWebサイトに窓口を掲載しています。ご提供いただいた情報を基にヘルプ

ライン事務局(コンプライアンス・リスク管理部)により調査を行い、是正および再発防止策を講じます。通報に関する秘密は厳守し、通報を理由とする不利益取り扱いは一切行いません。

通報方法	当社Webサイトに専用窓口を設置 https://www.hirata.co.jp/contact/
通報対象	サプライヤーさま(当社の生産活動に必要な物品、ソフトウェア、用役、設備などの購入先)
通報後の処理	通報された事案に関する事実関係の調査を速やかに行い、コンプライアンス違反が判明した場合には、速やかに中止命令、是正、再発防止などの必要な措置を講じる
通報実績	通報件数2件(通報に対する対応率100%)

責任ある鉱物調達への対応

当社は人権侵害や労働問題などを引き起こす要因となっている紛争鉱物*1および児童労働や環境破壊のリスクをはらむ鉱物について、その使用を調査、監視するための国際的な取り組みを認識し、調査を行っています。RMI(Responsible Minerals Initiative)の情報更新に伴い、調査フォーマット(CMRT、

EMRT*2)を活用し、定期的に各サプライヤーさまから購入した製品の調査を行っています。

*1 紛争鉱物：タンタル、タングステン、スズ、金およびコバルトのうち、コンゴ民主共和国およびその周辺国で産出され、深刻な人権侵害を行っている武装勢力の資金源になっている、と目されるものを指す。

*2 CMRT: Conflict Minerals Reporting Template
EMRT: Extended Minerals Reporting Template