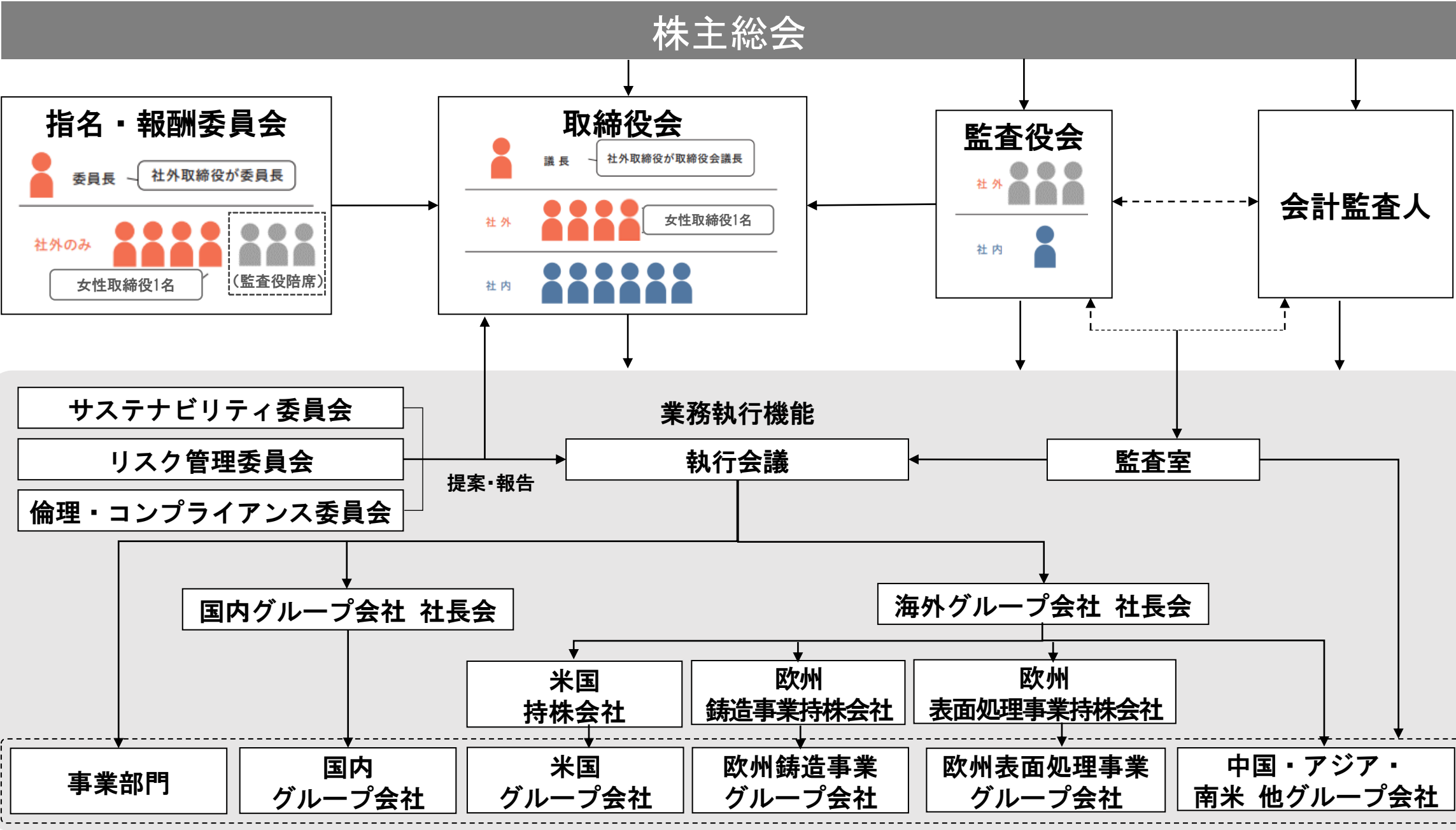


コーポレート・ガバナンス体制



（ご参考）議案が承認されたのちの経営体制（取締役・監査役が保有する専門性・経験）

取締役は、会社の経営計画、経営戦略に応じた多様性を確保し、豊富な経験、高い見識、高度な専門性を有する者を選任しており、取締役会において、適切な意思決定・経営監督を行っております。社内取締役は、営業、開発・技術・生産、管理等に精通した者を選任することで、知識、経験、能力のバランスに配慮しております。独立社外取締役5名は、上場企業等の代表取締役経験、企業経営の実績を有しており、営業、技術、製造、情報、サステナビリティに関する多様なバックグラウンドに基づき、助言・提言を行っております。

（注）・全ての専門性・経験を示すものではなく、取締役会における審議、意思決定において特に重要と考える専門性・経験に◎、重要と考える専門性・経験に○を付しています。

- ・過去の役職等に基づく経験、現在の役職等を基準としております。
- ・男性14名 女性1名 （役員のうち女性の比率6.7%）

| 氏 名 | 役 職 | 属性 | 当社取締役が保有する専門性・経験 | | | | | | | | |
|-------------------------|-----------------|----------|-------------------------|--------------------|-----------------------|-----------------|----------------|------------------|------------------------|-----------------------|-----------------|
| | | | 企業経営 （上場会社等の代表取締役経験） | 業界の 知見 | 国際性・ グローバル ビジネス | 環境・ サステナビリティ | 営業・ マーケティング | 開発・ 技術・ 製造 | 組織運営 人的資本・ 企画・財務 | デジタル・ 情報 セキュリティ | ガバナンス・ リスク管理 |
| う えだ よしき 上 田 良 樹 | 取締役会長 | 社外 独立 | ◎ | ○ （商社） | ○ | | ○ | | ○ | | ◎ |
| な が い あつし 永 井 淳 | 代表取締役 社長執行役員 | | ◎ | ○ | ◎ | | | | ○ | | ◎ |
| な か み ち けんいち 仲 道 賢 一 | 取締役 常務執行役員 | | | ○ | ○ | | | | ○ | | ○ |
| う ち や ま ひろみつ 内 山 浩 光 | 取締役 常務執行役員 | | | ○ | | | | ○ | ○ | | ○ |
| な か ね みきお 中 根 幹 夫 | 取締役 常務執行役員 | | | ○ | | ○ | | ○ | | ○ | ○ |
| た け だ ひろゆき 武 田 裕 之 | 取締役 常務執行役員 | | | ○ | ○ | | ○ | | | | ○ |
| す ず き たかし 鈴 木 崇 | 取締役 常務執行役員 | | | ○ | | ○ | | ○ | | | ○ |
| や ま うち やすひと 山 内 康 仁 | 社外取締役 | 社外 独立 | ◎ | ○ （自動車） | ○ | | | ○ | | | ◎ |
| う ち な が こ 内 永 ゆか子 | 社外取締役 | 社外 独立 | ◎ | ○ （情報・ 通信） | ○ | | | ○ | ○ | ○ | ◎ |
| く り は ら ひろし 栗 原 博 | 社外取締役 | 社外 独立 | ◎ | ○ （精密 機器） | ○ | | ○ | | ○ | | ◎ |
| つ る まさと 鶴 正 登 | 社外取締役 | 社外 独立 | ◎ | ○ （自動車 電子部品） | ○ | | ○ | | ○ | | ◎ |

| 氏 名 | 役 職 | 属性 | 当社監査役が保有する専門性・経験 | | | | | | | | |
|--------------------------|-------|----------|-------------------------|-------------|-----------------------|-----------------|----------------|------------------|------------------------|-----------------------|-----------------|
| | | | 企業経営 （上場会社等の代表取締役経験） | 業界の 知見 | 国際性・ グローバル ビジネス | 環境・ サステナビリティ | 営業・ マーケティング | 開発・ 技術・ 製造 | 組織運営 人的資本・ 企画・財務 | デジタル・ 情報 セキュリティ | ガバナンス・ リスク管理 |
| ご とう つよし 後 藤 剛 | 常勤監査役 | | | ○ | | | | ◎ | | | ○ |
| お の で ら たかみ 小 野 寺 隆 実 | 社外監査役 | 社外 独立 | | ○ （銀行） | ○ | | | | ○ | | ◎※ |
| い と う けん 伊 東 健 | 社外監査役 | 社外 独立 | | ○ （システム） | ○ | | | | | ○ | ◎ |
| か の ま た いちろう 鹿 又 一 郎 | 社外監査役 | 社外 独立 | | ○ （電機業界） | | | | | ○ | | ◎ |

※金融関係業務等に携わった豊富なビジネス経験を保有しています。

分野ごとの定義企業経営

| | |
|-----------------|---|
| 企業経営 | 上場企業等の経営者として企業価値向上に努めた経験を3年以上有する |
| 業界の知見 | 該当業界での業務執行または業務監督の経験を3年以上有し、高い見識を有する |
| 国際性・グローバルビジネス | 海外赴任、または海外企業との業務運営経験を3年以上有し、高い見識を有する |
| 環境・サステナビリティ | 環境事業、または環境対応業務に3年以上従事した経験を有し、高い見識を有する |
| 営業・マーケティング | 商社、または販売部門での営業業務に3年以上従事した経験を有し、高い見識を有する |
| 開発・技術・製造 | 研究開発部門、技術部門、または生産部門において3年以上従事した経験を有し、高い見識を有する |
| 組織運営／人的資本・企画・財務 | 事業部門、人事部門、企画部門、または経理財務部門などの部門において3年以上従事した経験を有し、高い見識を有する |
| デジタル・情報セキュリティ | IoT 企業、または IoT 関連部署において3年以上従事した経験を有し、高い見識を有する |
| ガバナンス・リスク管理 | 該当業界や専門性について、高い見識を活かして適切な対応・判断が可能 |

環境に対する取り組み

公害という言葉がまだ広く用いられていなかった1940年代末、鑄造工場の環境改善に着手したことが、当社の環境に対する活動の原点となっています。そして、環境問題よりも経済成長が優先された1963年、環境問題への警鐘として「花にも優しいモノづくり」の言葉に当社の思いを込めて、企業広告を世の中に送り出しました。それから60年以上の間、当社は連綿と環境負荷の低減を推進してきました。



1963年当時の企業広告「花にも優しいモノづくり」

環境マネジメント

環境方針

グローバル社会の一員として、企業活動のすべての領域で積極的に環境負荷の低減、汚染の防止に努め、持続可能な社会の実現を目指す。

行動指針

- 環境法規を遵守する
- 排出物の抑制および廃棄物の削減を推進する
- 資源、エネルギーの無駄を排除し、有効活用とCO₂排出の削減を図る
- ライフサイクルを通して環境負荷の低減に寄与する技術、製品開発に努める
- 社内環境教育を行い、社員の意識の向上に努める
- 環境方針は一般にも公開する
- グローバルな環境マネジメントシステムの継続的な改善に取り組む

環境マネジメントシステム認証

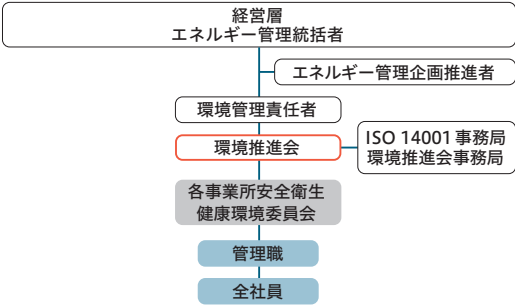
継続的な環境負荷低減を推進するため、環境方針、目的・目標などを設定し、その達成に向けた取り組みを実施するための計画・体制・プロセスなどの環境マネジメントシステムを整備しています。2024年度定期審査において厚木事業所の拡大適用を認められ、新東工業8事業所および国内外グループ会社12社では、環境マネジメントの国際規格である「ISO 14001」の認証を取得しています。また、協力会社においては、環境省が策定した「ECOアクション21」の認証取得に向けた取り組みを進めています。

環境教育

環境マネジメントシステムに関わる活動に従事する全ての社員を対象に、役割や業務内容に応じた環境教育（一般教育、専門教育、特別教育）を計画的に実施しています。特に特別教育では、エネルギー管理士、公害防止管理者、危険物取扱者などの業務遂行上、必要な資格取得のために、社内および外部講習会を活用し、計画的な育成を行っています。

環境管理体制

当社の環境管理体制は、環境マネジメントシステム（ISO 14001）と環境推進会を軸に全社的な取り組みと進捗を総合的に管理する全社横断型の体制を築いています。ものづくり本部を管掌する取締役が、ISO 14001の経営層と、省エネ法に基づくエネルギー管理統括者、そして環境推進会委員長を兼務し、原則として毎月1回開催される環境推進会で、環境経営目標の進捗状況や優れた事例の共有などの討議・推進・報告を行っています。環境推進会の内容は各事業所の安全衛生健康環境委員会を通じて伝達され、全社方針と取り組みを全社員に展開しています。



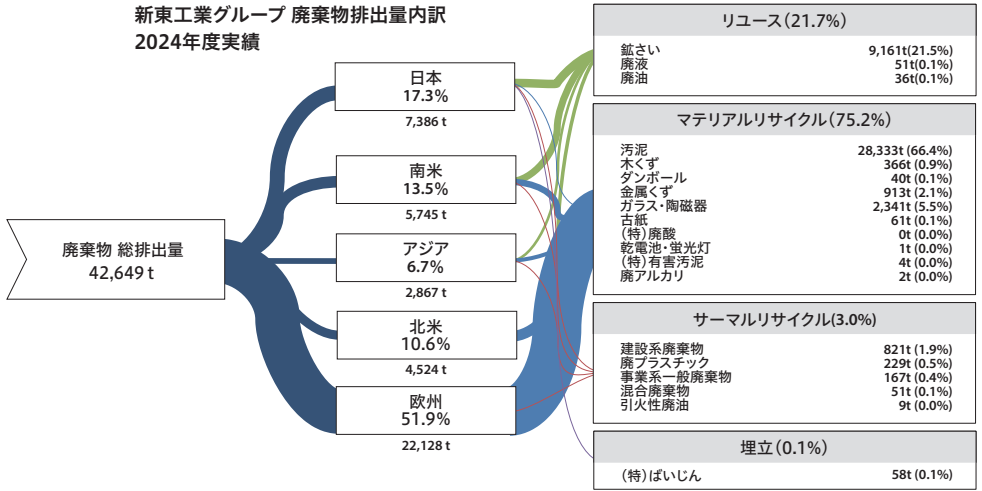
資源循環の推進

3 Rの取り組み

循環型社会の形成のため、3R（リデュース、リユース、リサイクル）に取り組んでいます。

■ 廃棄物排出量の見える化

廃棄物の排出量を地域ごと、種別ごとに把握し、最も多く消費している地域とエネルギーに着目して削減策を計画・実施しています。「鉱さい」「汚泥」「金属くず」が多くを占めますが、各事業所で共通する廃棄物の削減活動として、プラスチックパレットや段ボールに関する取り組みを推進しています。



■ 構内プラスチックパレットの運用

事業所構内の荷役作業において従来木製パレットを使用していましたが、壊れやすく頻繁に交換しなければならませんでした。そこでパレットの運用方法を見直し、木製よりも耐久性に優れたプラスチック製に切り替えることで、パレットの交換頻度を減らし、木くずの排出量を削減しています。またプラスチック製パレットを各事業所で融通し合い、新たな購入を抑制し、廃プラスチックの削減にも取り組んでおり、2025年度はさらなる横展開を図っています。

また、各事業所ごとに木くずおよび廃プラスチックの排出量削減の目標値を個別に設定し、実績との比較を通じて予実管理を徹底しています。



プラスチック製パレット

■ 段ボール材のリユース・リサイクル

重量のある製品の輸送では従来木製の梱包材を使用してきましたが、引き渡ししが完了した時点で木製梱包材は廃棄されることが多く、産業廃棄物としての増加が問題となっていました。そこでリサイクルが可能な複層構造の強化段ボールの梱包材に順次切り替え、木くずの排出量の削減に取り組んでいます。また緩衝材は従来プラスチック製を使用していましたが、段ボールを緩衝材にする裁断機を導入し、各事業所で発生した段ボールを回収して、豊川製作所にて緩衝材として加工しています。2025年度は事業所間での段ボール回収をさらに強化し、緩衝材としての活用を増やしていく予定です。



緩衝材の裁断機

温室効果ガスの削減

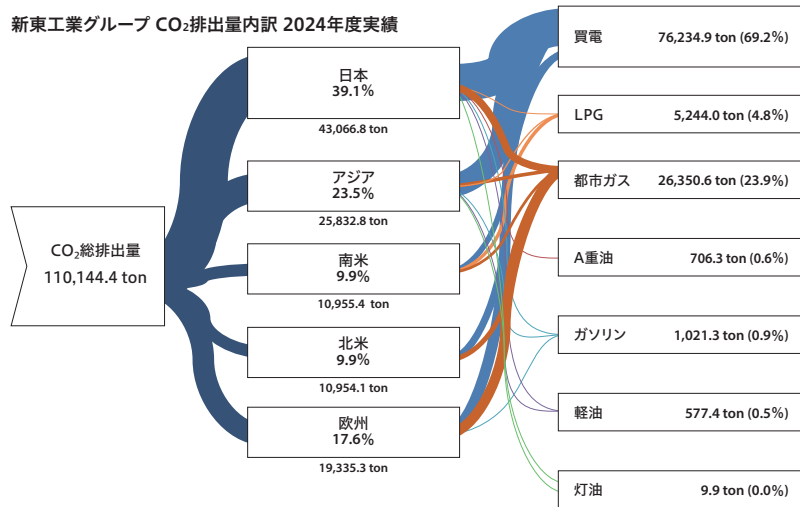
当社グループは、2022年6月にTCFD（気候関連財務情報開示タスクフォース）提言に賛同し、TCFD提言に沿った気候変動関連情報の開示の充実を図っています。主力の鑄造事業等、エネルギーを使用する当社グループにとって、カーボンニュートラルは喫緊の課題と捉えて活動を推進しています。

エコファクトリー（Scope1、2）

「カーボンニュートラル」の実現を見据えて、社員一人ひとりが工夫し、身近なところから省エネ活動に取り組み、当社のものづくりから発生するCO₂排出量を削減します。

■ エネルギーの見える化

エネルギーの消費量を地域ごと、種別ごとに把握し、最も多く消費している地域およびエネルギーに着目して削減策を計画・実施しています。最もエネルギーを多く消費している大崎事業所を中心に消費電力削減を目指した取り組みを進めています。



■ 事業所の電力見える化

エコファクトリーの取り組みのひとつとして、電力の見える化を進めています。2024年度には、幸田事業所で4階層（事業所、建物、生産ライン、設備単位）での電力の見える化が完了しました。事業所全体、建物ごとの電力計測だけでなく、生産ラインごとの電力を計測することで使用電力のムダを発見しやすくし、省エネ改善につなげています。例えば、設備単位ではコンプレッサや空調機の起動の時刻を把握し、起動を分散させることで最大需要電力を下げています。2025年度は、幸田事業所において取得したデータをもとに電力削減策の検討を進め、施策を順次実施していく予定です。さらに今後は、幸田事業所を他工場のモデルケースとして、電力の見える化、減らす化を推進していきます。

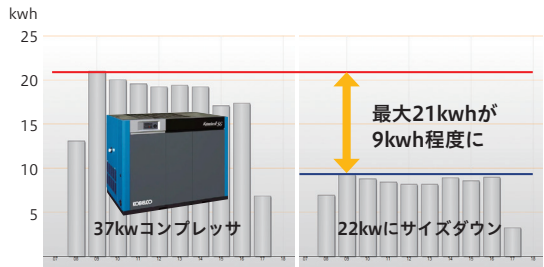
■ 水銀灯、蛍光灯のLED照明器具への更新

国際条約である「水銀に関する水俣条約」では、水銀の一次採掘から貿易、水銀添加製品や製造工程での水銀利用、大気への排出や水・土壌への放出、水銀廃棄物に至るまで、水銀が人の健康や環境に与えるリスクを低減するための包括的な規制が定められています。2020年には、水銀ランプの製造・輸出入が禁止され、2023年の締約国会議では蛍光灯も種類に応じて2026年または2027年までに禁止されることが合意されました。水銀使用製品の全廃に向けて、省エネ性の高いLED照明器具に順次取替を進めており、2025年度も継続して進めていきます。



■ 省エネ機器への更新

工場・事業場における省エネや脱炭素化には、高効率な設備への更新が重要です。当社では単に最新機器に置き換えるのではなく、省エネ改善6つの心得（ヤメル・ナオス・トメル・サゲル・ヒロウ・カエル）に基づき、最適化を図っています。九州事業所では、老朽化で維持費が増加していたコンプレッサを更新。運転状況や必要なエア量を分析し、使い方を工夫することにより小型機種で十分と判断して導入、最大電力を12kW削減しました。2025年度はさらなるムダな運転の削減と生産の最適化を進めていきます。



■ オフサイト PPA※による電力の購入

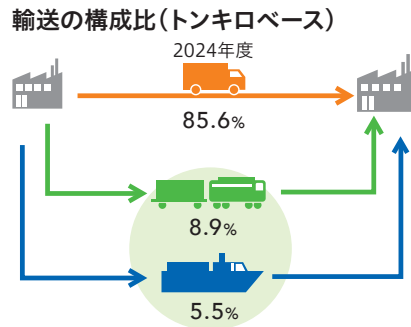
2023年4月に改正省エネ法が施行され、その改正のポイントのひとつに「非化石エネルギーへの転換」が掲げられました。鉄鋼業に対しては、国より2030年度の非化石電力比率の目標として59%が示されています。大崎事業所は鉄鋼業に該当するため、この目標達成に向けた対応策のひとつとして、「オフサイト PPA」があり、電力供給会社と契約締結に向けて取り組んでいます。当社専用として設置された1,500kW相当の太陽光発電設備から年間約200万kWhの電力を20年間にわたり購入する計画です。

※オフサイト PPA (Power Purchase Agreement)：企業が自社の敷地外で発電された再生可能エネルギーを利用する、電力購入契約。

エコプロダクツ・エコロジスティクス（Scope3）

■ 輸送方法の見直し（カテゴリー 4 輸送・配送）

投射材の輸送手段をトラックよりも環境負荷が少ない鉄道や船に転換し、輸送時におけるCO₂排出量の削減に貢献しています。現状のそれぞれの輸送手段による総輸送量は、トラック12,319.9千ton・km、鉄道356.9千ton・km、船267.6千ton・kmとなっています。今後はさらに鉄道や船による輸送比率を高めていきます。また巡回便の活用や、出荷スケジュールの最適化による出荷日寄せの取り組みを進めており、2024年度までにCO₂排出量を15%削減しています。2025年度も継続して取り組み、環境負荷の軽減に貢献します。



■ エコプロダクツ商品の展開（カテゴリー 11 販売した製品の使用）

以前から、環境配慮商品のラインナップの見直しや商品そのものを増やす取り組みを進めてきましたが、2022年度に環境配慮商品自体のCO₂削減の考え方を明確化しました。「商品のシンプル・スリム化」「環境配慮機器の採用」「動作・工程変更による生産効率向上」の視点で整理し直し、対象となる商品を選定のうえ、CO₂削減量を算出しました。お客さまのものづくりにおけるCO₂排出量の削減に貢献できるよう、環境配慮商品の改良、開発を進め、2024年度時点では対象を202商品まで拡大しています。本活動を国内外グループ会社へも展開するとともに、2025年度は新商品に対する削減効果の策定にも取り組んでいきます。

■ WATテープの活用（カテゴリー 12 販売した製品の廃棄）

従来の布（プラスチック）テープに代わり、段ボール箱の梱包作業においてWATテープ（Water-Activated Tape）の使用を推進しています。WATテープは「紙」と「澱粉糊」という天然素材で構成されており、段ボールに貼ったままリサイクルが可能のため、お客さま先での廃プラスチック削減にも寄与します。また、焼却処分時のCO₂排出量についても、従来のテープと比較して0.69t-CO₂/tの削減効果があります。2024年度には幸田および大崎事業所の一部で導入を開始しました。2025年度には、大崎事業所でのさらなる展開を予定しており、今後も他の事業所での横展開を進めていきます。

優良事例の横展開

各事業所独自で取り組み、効果の大きかった省エネ・廃棄物削減に関する対策を、環境推進会において優良事例として紹介しています。これまでに紹介された事例を事例集としてまとめ、社員が誰でも閲覧できるよう、電子掲示板に掲載しています。

直近の取り組みとして、優良事例の横展開を進めており、実施状況を把握するために横展開リストを作成し、各事業所の工場、事務棟、その他の建屋ごとに取り組みの展開が可能か調査し、実施率や予測効果の算出に利用しています。今後は、国内にとどまらずグローバルな展開も視野に入れ、活動を進めていきます。



エコ意識の醸成

全世界の社員が取り組む自分ごと

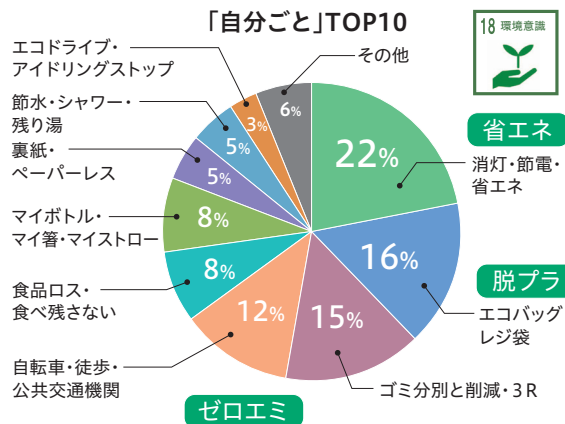
全世界の社員一人ひとりが心をひとつにし、SDGsに関連した取り組みを「自分ごと」として捉えるよう、SDGsの18番目の目標として独自に「環境意識」を設定しています。この活動は2021年度より開始し、身近でできることからひとつずつ着実に取り組んでいく風土づくりを進めています。

新東工業グループオリジナルの目標設定



2024年度「自分ごと」の再宣言

2024年度の環境月間では、全社員がSDGsの18番目の目標である「環境意識」に対する取り組みとして、「自分ごと」を再宣言しました。「自分ごと」の中で最も多かった行動は、パソコンやエアコンの節電・省エネ設定、こまめなON/OFFで、これが全体の22%以上を占めており、環境に配慮した行動の拡大に期待できる結果となりました。また、「レジ袋を断ってエコバッグを持参する」など、マイボトルやマイストローの使用を含むプラスチック排出の削減に対する意識の高さも確認できました。廃棄物に関しては、ゴミの分別・削減や食品ロスの意識を高め、余分なものを買わない、持たないといったムダを無くすゼロエミッション意識の向上が見られました。



eco 検定の資格取得の支援

社員一人ひとりに、複雑・多様化する環境問題への理解を幅広く体系的に深めてもらうため、東京商工会議所主催の「eco検定（環境社会検定試験）[®]」の資格取得の支援を積極的に行っています。過去に合格した社員が講師となり、自主的な社内勉強会を開催するなど、2024年度には29名が合格、累計477名のエコピーパー^{*}が誕生しています。（2024年度〔従業員300名以上〕企業別合格者数ランキング第19位）

※エコピーパー：eco検定の合格者

環境 温室効果ガスの削減

CO₂ 排出量削減目標の見直し、および Scope3 の定義設定

■ CO₂ 排出量削減目標の見直し

2030 年度、さらには 2034 年度（創立 100 周年）までに、Scope1 および 2 における CO₂ 排出量を年率 3% 削減する目標値を設定していましたが、国の目標と同じ 2050 年カーボンニュートラルにした場合、基準年である 2021 年度の排出量に対し、毎年 3.45% の削減が必要であると判明したため、新たな目標値を再設定しました。

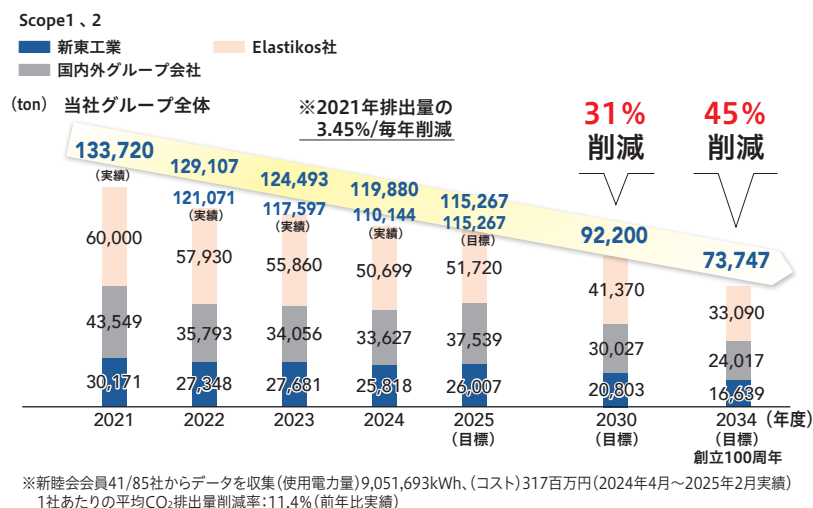
2030 年目標：

Scope1、2 2021 年度比 CO₂ 排出量 31% 削減

2034 年目標：

Scope1、2 2021 年度比 CO₂ 排出量 45% 削減

新東工業グループ CO₂ 排出量削減計画 - 創立 100 周年 2034 年度 -

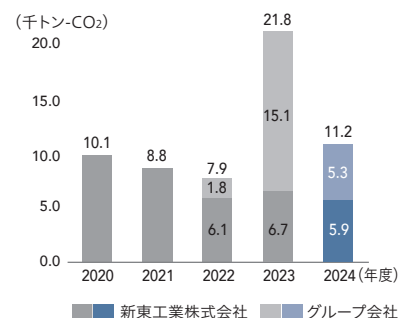


■ Scope3 の定義設定

Scope3 対象の 15 カテゴリーのうち、下記の 5 つのカテゴリーについて算出定義を設定してデータを収集しています。

| カテゴリー | 算出の定義 |
|-----------------------|---|
| カテゴリー 4 輸送・配送 | 輸送貨物と輸送距離のデータ取りを実施。 |
| カテゴリー 6 出張 | 「出張」に関して、「交通費支給額」「宿泊数」「出張日数」ごとの原単位を調査・設定。 |
| カテゴリー 7 雇用者の通勤 | 「通勤」に関して、「通勤費支給額」「勤務日数」ごとの原単位を調査・設定。 |
| カテゴリー 11 販売した製品の使用 | お客さまへ販売した設備ごとの運転中に排出する CO ₂ 排出量を計算。運転状況は把握できないので、各設備ごとに運転条件を設定し対応。 |
| カテゴリー 12 販売した製品の廃棄 | WAT テープの使用により、お客さま先でのプラスチック廃棄量 (CO ₂ 排出量) を削減。 |

(事例) カテゴリー 11 販売した製品の使用 環境配慮商品による CO₂ 削減貢献量の推移



環境 資源循環の推進

汚泥廃棄物排出量の削減

大崎事業所の投射材製造工程では、水資源の有効活用を目的に循環水専用の水路を設け、鉄分を含んだ汚泥を定期的に回収して産業廃棄物として処分しています。しかし、汚泥は水分を多く含んでおり、回収には手間がかかっていました。そこで、汚泥と水分を効率的に分離する方法を導入し、汚泥をフレコンバックに回収、余分な水分を除去することに成功しました。その結果、従来は年間 120 トン発生していた汚泥の廃棄物を 72 トンにまで削減し、廃棄物処分費を年間 70 万円削減することができました。また回収した年間 48 トンの水が再利用可能となり、補給水費も年間 2 万円を削減しました。今後もこの取り組みを継続し、汚泥の排出量を現状比で 40% 削減することを目指していきます。

