



サステナビリティ レポート

2021





経営理念

当社及び当社グループの使命は、計測、認識、制御といった人間の感覚の働きを エレクトロニクスをはじめとする先端技術で商品化していく事業を核として、社会 に貢献することである。

- 1. 常に技術を磨き、世界をリードする商品を開発する。
- 2. 市場の変化を先取りして、新たな価値を創造する。
- 3. 商品は品質を第一とし、顧客の信頼に応える。
- 4. 能力、人格を高め、使命達成に貢献する人材を育成する。
- 5. 社会規範に則り、健全で公正な企業活動を推進する。
- 6. 自然環境を保護し、限りある資源の保全に努める。
- 7. 総合的な企業価値を高め、会社に関わる人々の期待に応える。

会社概要 (2021年9月30日現在)

商号:東京計器株式会社 英文社名: TOKYO KEIKI INC.

創業: 1896(明治29)年5月1日 設立: 1948(昭和23)年12月21日

資本金 : 7,217,597,300円

従業員 : 1,319名(連結1,709名)

編集方針

お客様・取引先、株主・投資家、地域の皆様、従業員などのステークホルダーの皆様に、東京計器のサステナビリティ情報についてわかりやすくご報告することを目的に発行します。本報告書がステークホルダーの皆様との有益なコミュニケーションツールとなることを目指します。

対象期間

2020年度(2020年4月~2021年3月) 一部、2021年4月以降の活動・データを含みます。

対象範囲

財務情報:

東京計器株式会社および国内外連結子会社

非財務情報:

東京計器株式会社

東京計器アビエーション株式会社

東京計器パワーシステム株式会社

東京計器レールテクノ株式会社

株式会社モコス・ジャパン

TOKYO KEIKI PRECISION TECHNOLOGY CO.,LTD.

参考にしたガイドライン

GRIスタンダード

Contents

経営理念	1
目次・編集方針	2
社長メッセージ	3
サステナビリティ担当役員メッセージ	5
会社沿革	6
事業紹介	7
財務・非財務ハイライト	9
<mark>特集 1</mark> 国土防災分野で活躍する 電波レベル計	11
特集2	
サステナビリティ推進室の設立	13
ステークホルダーエンゲージメント …	15
	
環境への取り組み 環境への方針・体制	17
環境への方針・体制	
環境への方針・体制	19
環境への方針・体制	
環境への方針・体制	19
環境への方針・体制	19 21
環境への方針・体制 気候変動への取り組み 循環型社会の実現 社会への取り組み	19 21
環境への方針・体制	19 21 25
環境への方針・体制	19 21 25 29
環境への方針・体制	19 21 25 29 33
環境への方針・体制	192125293336
環境への方針・体制	19 21 25 29 33 36 37
環境への方針・体制	19 21 25 29 33 36 37 38



社長メッセージ

新型コロナウイルスに翻弄された2020年度は、さまざまな場面で企業活動の制限を余儀なくされ、計画していたことを前に進めることができない我慢の一年となりました。営業実績についても、売上高は前期に比べて11.3%減収の420.8億円、営業利益は33.3%減益の12.5億円、経常利益は27.5%減益の14.6億円、親会社株主に帰属する当期純利益は33.7%減益の9.5億円となりました。

当社グループを取り巻く状況は大きく変化しつつあります。気候変動や生物多様性の危機などに端を発する世界的な環境意識の高まりを受け、カーボンニュートラル社会の実現は待ったなしの課題です。日本政府も2050年までに温室効果ガスの排出を実質ゼロにして、脱炭素社会の実現を目指すことを宣言しました。環境分野のみならず、公正な社会の実現やジェンダー平等への取り組みなど、地球や社会の持続可能性を考えて行動することは現代に生きる企業として当然の責務で

あり、変化に対応できない企業は消え去るしかない時代であると認識しております。また、2022年春に予定されている東京証券取引所の市場再編においては上場基準がより厳しいプライム市場が新設されますが、そこに向けた対応も喫緊の課題となっております。

これからも社会に求められる企業であり続けるために

当社は2021年5月に創立125周年を迎えましたが、SDGsやESGという言葉が生まれる遥か以前から安全・安心な社会づくりを使命に事業を展開し、社会課題の解決を理念として事業を進めてまいりました。我が国初の事業も数多く、各事業領域でニッチトップを誇る商品も生み出しました。また、早くから職場環境の整備や従業員の福利厚生にも取り組み、我が国初の健康保険組合設立などの歴史があります。これらの実績は現在に至るまで、社会課題の解決と事業の発展を両立する東京計器のDNAとして受け継がれて

います。歴史上の大きな転換点ともいえる現在、私たちはこの原点にもう一度立ち返り、事業の発展につなげていきたいと考えています。

サステナビリティを切り口とした成長戦略

「人びとの安心と安全を担保するための社会課題の解決」と「地球環境保護への貢献」の2つの活動を通して持続的な成長を続けることで、社会に求められる企業であり続けたい。そのような決意のもと、SDGsを切り口としたグローバルニッチトップ事業の創出によって持続的な成長と中長期的な企業価値向上を図ることを目的とした「東京計器ビジョン2030」を、2021年6月に策定いたしました。

「東京計器ビジョン 2030」は、ESGへの取り組みやサステナビリティを切り口として成長に向け大きく舵を切ることを宣言したものです。その実現のために、当社グループが抱えている経営課題や当社が寄与できるであろう社会課題などを洗い出し、強化すべき5つの事業領域や既存事業の深化のポイント、人材育成や組織改革に関する課題などを明示しました。これらのビジョンを柱に、再び挑戦者として、社会課題の解決をリードする会社として成長を目指してまいります。

そのための社内改革の一環として、ボトムアップのイノベーションを狙った「未来創出推進課」と、ESGやSDGs活動の全社的推進を狙った「サステナビリティ推進室」の2つの新たな組織を創設しました。さらに、サステナビリティ推進室を統括するものとして「サステナビリティ委員会」を設置し、私が委員長を務めています。この新たな体制のもと、サステナビリティの視点からイノベーションを引き出し、成長戦略へとつなげていきます。

中期事業計画

2021年度からの3ヵ年中期事業計画は、「東京計器 ビジョン2030」で設定した10年後の目標を実現する ため、中長期戦略を基にした基盤強化と基礎固めを



主な目的としています。同時にこの3年間は、未来を 支える成長ドライバーの発掘・絞込・育成のフェーズ でもあります。

基本方針は、SDGsにある社会課題の解決に向けて独自の高付加価値商品を創造し続けることです。「安全」と「環境」への貢献を通じて収益を伸ばし、持続的な成長と中長期的な企業価値向上を実現することで、ステークホルダーの要請と期待に応えていきます。その実現のために、「①事業領域の拡大」「②グローバル化の推進」「③既存事業の継続的強化」を基本方針として取り組みを進めてまいります。

当社は2022年春のプライム市場への移行を申請しており、それにふさわしいガバナンス水準を備え、企業価値の継続的な向上を使命とする覚悟です。加えて、サステナブルな社会づくりや、デジタル社会の進展など、当社グループが解決すべき課題は益々増加しています。これらをリンクさせながら、持続的に成長する会社にするべく今後も努力を続けていきます。

これからも、温かいご指導、ご支援をお願いいたします。

代表取締役 安藤 毅



当社グループは創業以来、サステナビリティという言葉が認知される遥か前より日本の社会インフラの課題を解決する製品やサービスを提供することにより、社会貢献を果たしてまいりました。

この歴史的経緯により、当社は「環境や社会の課題解決に貢献することを自社の成長に繋げていく」というサステナビリティの考え方に対して親和性の高い企業であると自認していますが、組織的な立ち上げは2021年6月であり、サステナビリティという文脈を意識しての企業経営は、その端緒に就いたばかりです。

サステナビリティ推進担当を拝命した私の使命は、 従来の事業をサステナビリティ経営という現代的な 視点で再整理し、これらを「東京計器ビジョン 2030」 として示した未来像と繋ぎ合わせることで、その先 にある次の 100年に向かって発展していくための 礎を築いていくことと認識しております。

近年ではESGに係る投資の拡大や欧州におけるグリーンディール政策など、世界の各国・各地域でサステナビリティを巡る動きが活発化してきています。このような環境下で、将来にわたって当社グループが東証プライム市場に上場する企業として持続可能な存在であり続け、長期に亘って社会から必要とされる企業であり続けるためには、従来型の製品・サービスや財務基盤における優位さを示す

だけではなく、環境問題や社会課題を解決するという新たな企業価値創出力を持続的に付加していくことが不可欠であると考えています。

この新しい価値を持続的に付加するためには、 全従業員が「自らが係る事業活動を通して社会に 貢献する」という強い当事者意識を持つことが 必要であり、グループ全体をこのような思考傾向 (mindset)を持った従業員の集合体に変革させて いくことも、サステナビリティ推進担当に課せら れた役割のひとつであると認識しております。

社内の体制を整え、先に述べました環境や社会に配慮した形での企業価値向上や、カーボンニュートラルやTCFD提言への対応、ダイバーシティ&インクルージョン等、さまざまなサステナビリティに係る取り組みの検討を進め、具現化した内容をお示しできるよう今後とも邁進してまいります。

執行役員 サステナビリティ推進担当 鈴木 由起彦

会社沿革

羅針儀、測深儀など	の航海計器の製作開始	1896	● 明治29年 •••• 我が国初の計器工場 「和田計器製作所」として 東京・小石川で圧力計の
望後照光神		1901	明治34年 製作開始
989		1917	大正 6年 •••• 株式会社東京計器製作所に改組 ••• 光学計器部門を分離独立させ三菱合資会社と
連合艦隊旗艦[三笠]の	スペリー式ジャイロ •••• コンパスの製作開始	1918	大正 7年 共同で日本光学工業株式会社 (現 株式会社ニコン)を設立
司令塔内羅針盤	本社を蒲田に移転	1923	大正12年・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 航空計器の研究開始
		1930	● 昭和 5年 株式会社東京計器製造所に 社名変更
日本初のマリンレ- の国産化に成功		1948	●昭和23年。。。。 及於 東京計器製造所 TOKYOKEIK!
	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	1952	昭和27年
	世界で初めて超音波流量計の 開発に成功し、流量計測分野に進出	1954	昭和29年 ●●● 油圧機器の生産開始
MK-II Mod.0		1962	● 昭和37年 ••• • 超音波探傷技術を 応用し、
レーダーの指示器		1963	
	UF-100型超音波流量計	1968	● 昭和43年 • • • • 油圧機器の量産工場として
電子応用機器、計測	器の量産専門工場として •••••••	1969	東京ビッカース株式会社を設立(現 佐野工場) 昭和44年
新東京計器株式会社	せを設立(現 矢板工場)	1970	昭和45年 ●●●●株式会社東京計器に社名変更
	F-4EJ用レーダー •••••	1971	昭和46年
المال	警戒装置を独自開発		
	Ĭ,	19/3	● 昭和48年 •••• •航空機用および地上用電子機器の専門工場として 第一東京計器株式会社を設立(現 那須工場)
		1990	平成 2年・・・・・・・・・・・・・・・・・ 株式会社トキメックに社名変更
創立100周年を迎え	₹ る ••••••••	1996	平成 8年
		1999	電波レベル計 平成11年 • • • • • MRG-10販売開始
電子事業部に海上を	で通部を新設 ●●●●●●●●●●●●	2005	平成17年
KEIK	▶ 「東京計器」の社名復活	2008	平成20年
中国に現地法人TC CO., LTD. を設立	KYO KEIKI (SHANGHAI)	2011	平成23年 油圧機器の生産拠点としてベトナムに
CO., LTD.を設立		2012	TOKYO KEIKI PRECISION 平成24年 •••• TECHNOLOGY CO., LTD. を設立
カンパニー制を導力	(2013	平成25年
監査等委員会設置会	会社に移行 •••••	2016	平成28年
		2021	● 令和 3年 •••• 創立125周年を迎える

事業紹介

┛船舶港湾機器事業

舶用機器システムカンパニー

モコス・ジャパン

最先端のジャイロ技術、 自動操舵技術が航海の安全安心を支える

- 日本で初めてレーダーやジャイロコンパス、オートパイロットの 製造を開始した航海計器のパイオニアとして、操船に必要な航海 計器をラインナップ。グローバルに提供しています。
- ジャイロコンパス、オートパイロットのトップ企業として、無人 運航船の開発プロジェクトにも参画しています。





オートパイロット

電子海図情報表示装置

▮油空圧機器事業

油圧制御システムカンパニー

東京計器パワーシステム

東京計器プレシジョンテクノロジー

ものづくり・インフラづくりの現場を支える

- 産業機械、建設機械市場を中心に省エネと制御性に優れた油空圧、電子製品を提供。社会基盤づくりを支えています。
- 水素圧縮システムを通じて次世代エネルギーの普及に貢献しています。



高圧低騒音・可変容量形ピストンポンプ



建設機械向けディスプレイ



水素ステーション向け油圧式水素圧縮装置

▮流体機器事業

計測機器システムカンパニー

正確な測定技術で水資源の管理や 河川防災を支える

- 超音波流量計を世界で初めて実用化。上下水道や農業用水 の流量監視で貴重な水資源の有効活用に貢献しています。
- 電波レベル計を利用した水位監視システムが河川氾濫や 都市水害の防災・減災に役立てられています。



各種ガス系消火設備で暮らしの安全を支える

● 日本で初めて不活性ガス消火設備を手掛けて以来、水・ 泡消火が適さない施設で火災から貴重な財産を守ってい ます。



ガス系消火設備

▶ 防衛・通信機器事業

電子システムカンパニー

通信制御システムカンパニー

東京計器アビエーション

独自のマイクロ波応用技術、慣性センサー技術で社会を支える

- 防衛市場向けの航空機用電子機器や潜水艦用慣性航法装置などを 開発・提供しています。
- 東京湾や大阪湾など輻輳する海上交通路の管制業務を担う船舶通 航管理システムを提供しています。
- 高性能のマイクロ波応用製品が半導体の微細化や宇宙事業に貢献 しています。
- 慣性センサーと制御技術でスマート農業をサポートしています。
- ジャイロセンサー、加速度計、磁気方位センサー等のコア技術を 組み合わせた各種姿勢制御装置をヘリコプターや報道中継車など に提供しています。



航空機用 レーダー警戒装置



船舶通航管理 システム



ソリッドステートマイクロ波電源



トラクタ直進自動操舵補助装置



アンテナ自動指向装置

┛ その他の事業

印刷の品質保持に貢献する検査機器事業

高精度な画像処理技術で印刷のトラブルを検出。 印刷物の品質向上に貢献しています。



印刷品質検査装置

検査機器システムカンパニー

東京計器レールテクノ

鉄道の安全運行を支える鉄道機器事業

レール探傷車やレール探傷器で保線業務をサポート。 国内鉄道会社の7割以上で利用されています。

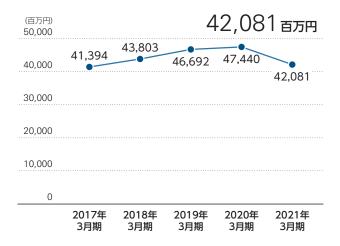


レール探傷車

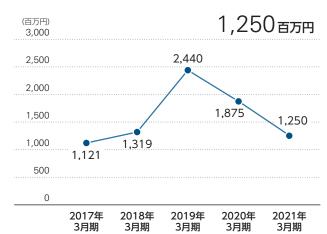
財務・非財務ハイライト

財務情報

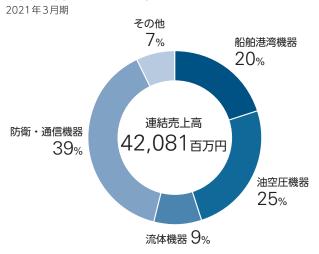
連結売上高推移



連結営業利益推移

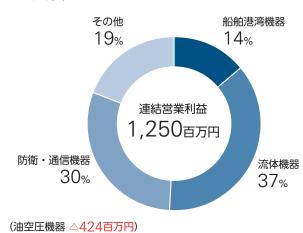


連結売上高セグメント比率



連結営業利益セグメント比率

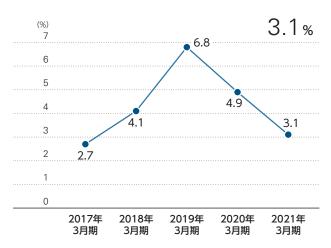




一株当たり当期純利益推移



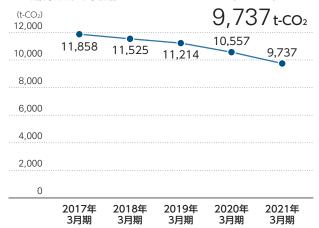
ROE



非財務情報

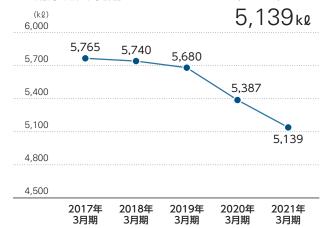
二酸化炭素発生量

(注)集計対象は本社、那須工場、佐野工場、矢板工場、田沼事業所、 飯能事業所、東京計器プレシジョンテクノロジー(ベトナム)

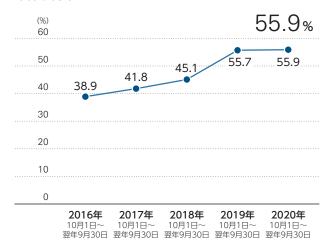


エネルギー使用量(原油換算)

(注)集計対象は本社、那須工場、佐野工場、矢板工場、田沼事業所、 飯能事業所、東京計器プレシジョンテクノロジー(ベトナム)



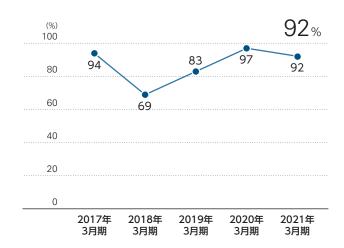
年休取得率



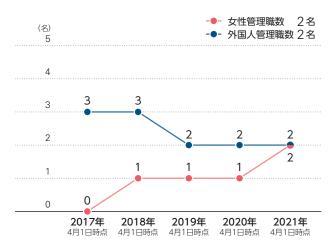
平均残業時間



シニア再雇用率



女性/外国人管理職数



特集 1

国土防災分野で活躍する電波レベル計

当社グループは創業以来安全・安心な社会づくりを使命に事業展開し、社会課題の解決を理念として事業を進めてまいりました。 「先駆者として社会課題の解決に挑戦する」、という『東京計器のDNA』は国土防災分野にも息づいています。今回はその中でも最近特に注目されている「電波レベル計」を使用したアプリケーションについてご紹介します。

当社グループの電波レベル計の歴史

当社は昭和30年代から石油化学を中心としたプロセス制御系の分野に進出し、海外企業と提携して電子式プロセス制御装置「マイクロセン」を軸としたオートメーション分野の市場開拓を始めました。この過程で静電容量式や超音波式の液面計(=レベル計)の開発・販売を進めてきました。1974(昭和49)年には、他社に先駆けて電気通信大学とマイクロ波電波レベル計の共同開発を始めました。その後、スウェーデンのSAAB社の一部門であるSAABMarine Electronics社(SME)が開発した船舶用高精度電波レベル計の国内独占販売契約をしたことをきっかけに電波レベル計事業を強化し、1993(平成5)年には当社のマイクロ波送受信モジュールを同社に供給するなど事業領域を拡大してきました。現在では船舶用の電波レベル計(Rosemount Tank Radar 社製;SME社が前身)のほか、自社開発

したさまざまな種類の電波レベル計をラインナップして います。

電波式レベル計とは、マイクロ波を機器から送信し、測定面である液面で反射されて戻るまでの時間から、液位を算出する計測器です。同じような原理で超音波式もありますが、超音波は音波であるため、例えば、測定面までの空間の温度が変化すると音速が変化してしまい、正確な伝搬時間が計測できないという問題がありました。特に屋外空間では、伝搬経路上の温度分布を正確に把握し補正することは困難です。また、風雨の影響も受けてしまいます。しかしマイクロ波は電磁波(つまり光)であるため、これらの影響をほとんど受けません。そのため電波式レベル計は近年さまざまな分野で多用されています。

潮位・津波観測施設と危機管理型水位計

我が国は周囲を海に囲まれているうえに巨大地震の 発生するリスクが高く、常に地震と津波による災害リスクに晒されています。このような中、気象庁では日本 沿岸の潮位と津波を観測するために、日本各地に潮位・ 津波観測施設を設置しています。これらの施設には、 潮位を観測するための計測器として電波式レベル計が 採用されていますが、ここでも当社製の電波レベル計が 活躍しています。

近年、地球温暖化に起因する気候変動に伴う自然災

害が多発しています。今後、温暖化がさらに進み気温が2度上昇した場合、気候変動に伴う日本の降水量は約1.1倍となり、洪水の確率は約2倍になるという予測があります。このような気候変動による豪雨の増加により、氾濫危険水位(河川が氾濫する恐れのある水位)を超過した河川数は、増加傾向となっています。

このような状況において河川の水位計の重要性は 日増しに高まっています。一方で従来の水位計は高価で あったため、中小河川への普及には設置・維持コスト が課題となっていました。こうした課題を解決するため、 国土交通省が中心となり、洪水時の水位観測に特化した 低コストの水位計(水位計本体費用は100万円/台以下) を開発しました。新たに開発された「危機管理型水位計」 は、これまで水位計の無かった河川や、地先レベルでの きめ細かな水位把握が必要な河川への水位計の普及を 促進し、水位観測網の充実を図るものです。

この水位計のセンサには圧力式、超音波式、電波式などがありますが、当社グループでは高性能の電波式レベル計を提供しています。

東京計器グループの危機管理型・防災監視用水位計用電波レベル計

危機管理型水位計用電波レベル計 MD-10

電波レベル計 MD-10は、国土交通省の危機管理型水位計として多く採用されている電波式水位計であり、これまでに約2,500台の納入実績があります。河川水位計測の分野で豊富な経験と実績を持つ当社の技術とノウハウを駆使して開発された MD-10は、洪水発生時でも正確かつ安定した水位観測を実現します。



危機管理型水位計用電波レベル計MD-10

溢水対策用レベル計RPL-10

近年多発する局地的な集中豪雨等によって、排水のためのマンホールから逆に水が溢れる"内水氾濫"のリスクが高まっており、マンホール内の水位監視が求められています。こうした内水氾濫の水位監視という新たなニーズに対応するために開発したのが溢水対策用レベル計RPL-10です。電波式レベル計と圧力式レベル計のメリットを融合し、マンホール内の水位を確実に測定します。氾濫被害の軽減に向けた他社に類のない、当社グループの独自商品です。





溢水対策用レベル計RPL-10

益々甚大化していく自然災害に向けて

当社グループでは今回紹介した商品以外にもさまざまな国土防災向け機器の開発を進めています。特に喫緊の課題として水防分野に注力し、流体の計測・監視・管理を行うことで社会生活の安全に貢献していくことを事業戦略として掲げています。最近の事例では、電波レベル計を単なる水位計測に用いるだけでなく、豪雨等で流入水が増加し緊急放流が必要になる「ため池」の放流ゲートの自動制御に応用されるなど、さまざまな水防分野で活用され始めています。

今後も当社グループが持つ「計測・認識・制御」を核とした独創技術で安全な社会と人々の幸せを実現することをミッションとして捉え、その実現に向けて飽くなき

挑戦を続けていきます。今後の当社グループの活動に ご注目ください。



ため池ゲート自動化設備



サステナビリティ推進室設立の経緯

当社グループは2021年5月に創立125周年を迎えました。125年間の歴史はイノベーションの歴史でもあります。SDGsやESGという言葉が生まれる遥か以前から当社グループは安全・安心な社会づくりを使命として事業展開し、社会課題の解決を理念として事業を進めてまいりました。125年という節目にあたり、今後は「安定」からさらに大きな視点を持った「成長」に大きく舵を切り、SDGsを切り口とした「グローバルニッチトップ事業」の創出により持続的な成長と中長期的な企業価値向上を図るステージへと転換していきます。

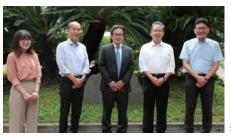
一方、当社は東京証券取引所の市場区分再編において、プライム市場への移行を選択しました。今後はプライム市場の上場会社として相応しいガバナンス水準を維持し、企業価値の向上を常に追求する使命が課せられます。また同時に、世の中がSDGsの実現に向けて大きく踏み出し、ドラスティックな変化が始まっている現在、企業経営においてESGに配慮した取り組みが企業価値を図るうえでの重要な指標の一つとなっており、企業に対するESG情報開示を求める動きが強まっています。当社グループにおいても、サステナブルな社会づくりへの貢献や、デジタル社会の進展など、当社グループが解決すべきESG各要素の課題は今後益々増加していくことが見込まれます。

このような状況のもと、昨年初めてESG報告書を制作しましたが、当社グループにおけるESG各要素の目標や取り組むべき課題について、グループ横断で捉えている機能・組織が弱いということが浮き彫りとなりまし

た。その反省を踏まえ、当社グループ全体のESG課題を俯瞰し、それらの解決を通じて当社グループの持続的な成長につなげるための戦略・施策を立案する組織としてサステナビリティ推進室を設立しました。サステナビリティ推進室の目的は、今後10年先、20年先の姿を当社グループの従業員全員で共有することで、そこに向けた新たなイノベーションを創出し、社会課題を解決しながら持続的な成長を実現する新しい東京計器グループを作ることを目的としています。

また、併せて社長執行役員を委員長とするサステナビリティ委員会を設置しました。同委員会は、サステナビリティ推進室が他の本部スタッフ部門と協働して立案したサステナビリティ経営に係る方針や施策等を審議、共有し、決定事項を遅滞なくグループ全体で実行するための会議体です。

なお、ESGに関する情報提供は、昨年はIR的な側面を意識し「ESG報告書」を発行しましたが、サステナビリティ推進室、サステナビリティ委員会の活動報告という意味も含め、今回より「サステナビリティレポート」と名称を変更しました。



サステナビリティ 推進室メンバー

サステナビリティ経営と「東京計器ビジョン2030」

サステナビリティ経営とは、会社が環境や社会に与える影響を考えると同時にそれらが会社に与える影響も考えて事業戦略を練ることです。周りから受ける影響を考慮して自分自身も変わらなくては、変化の激しい時代に生き残ることはできません。環境や社会が当社グループに与える機会やリスクを長期的目線でみて対応し、経営リソースを再配分すること、それはすなわち経営そのものでもあります。新たに設定した「東京計器ビジョン2030」は、サステナビリティ経営を実現するために125年に亘り受け継がれてきた当社グループのDNAを再確認し、さらなる未来に向かって持続的な成長を続けるためのものです。サステナビリティ推進室は、この「東京計器ビジョン2030」の実現に向けて各種施策を企画します。

「東京計器ビジョン2030」は当社ホームページで 開示しています。

東京計器ビジョン

計測・認識・制御を核に 独創技術で安全な社会と人々の 幸せを実現する ミッション 私たちの使命

独創技術で、世界の人々の安全に 関わる社会課題の解決に取り組み、 サステナブルな社会の実現に 貢献する会社となる

ビジョン 私たちの目指す姿

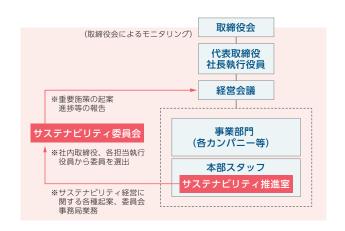
飽くなき挑戦

バリュー 私たちがミッションを果たし ビジョンを実現するための価値観

サステナビリティ推進体制

サステナビリティ推進室は、サステナビリティ経営 に係る諸施策を当社グループの中心となって企画、 推進します。

サステナビリティ委員会は、社長執行役員を委員長として、社内取締役、各担当執行役員から委員を選出しています。サステナビリティ経営に係る方針や施策などを審議、共有し、決定事項を遅滞なくグループ全体で実行するための会議体として機能します。また経営会議、取締役会に重要施策の起案や進捗等を報告します。



サステナビリティ推進室からのメッセージ

サステナビリティ推進室のスローガンは「みんなでハッピーになろう!」です。まず、当社のステークホルダー一人ひとりが幸せでなくては、SDGsの究極の目標である「誰一人取り残さない」世界を実現することは不可能でしょう。

ステークホルダーの皆さまを含めて私たち全員が ハッピーになるには、当社グループが持続的に収益を 生んで成長していくことが必要不可欠ですが、環境や 社会に配慮しない企業はお客様や仕入先様から、また 市場や株主様からも見放されて、消えていくしかない時代です。サステナビリティ推進室では、「これまで125年も存続して来られたのだから…」、という過去の歴史に甘んじることなく、これからの時代に合わせて大胆に行動を変革し、これまで以上に良い会社となるよう、メンバー一丸となって取り組んでいきます。当社グループには未来を担う問題意識を持った従業員が多数います。このような従業員を巻き込んで、当社グループの新たな歴史を作っていきたいと考えています。

ステークホルダーエンゲージメント

当社は、ステークホルダーの皆様との対話の機会を可能な限り設けて、事業の状況や事業を通じた社会課題解決の取り組みに関する説明や意見交換を行っています。今後も、情報発信のさらなる充実に努めていきます。

主なステークホルダーエンゲージメント

ステークホルダー	コミュニケーション方法	対話窓口
お客様	・日常の営業活動・製品操作説明・トレーニング・製品保守サービス・各種展示会等・ハイドロリックスクール(油圧講習会)	・各事業部門(営業・サービス部署) ・コーポレート・コミュニケーション室
株主·投資家	 ・株主総会*1 ・決算説明会*2 ・各種決算説明資料のIR関連ページ上での開示 ・機関投資家との個別ミーティング*3 	・法務・ガバナンス室(株主総会対応) ・コーポレート・コミュニケーション室
調達先·協力会社	・事業方針説明会の実施(協力工場、代理店、代行店) ・日常の調達活動 ・協力工場の監査	·資材管理室、各工場資材課 ·各事業部門(営業部署)
従業員	・労使交渉・経営協議会 (労使協議) ・各種制度説明会・社長との対話活動*4 ・評価面談	・人事総務部 ・社長室
地域社会	・工業団地組合等との対話 ・地元自治会等との対話 ・工業団地近隣企業との地域清掃活動 ・地域の祭事(花火大会等)への協賛	·(本社地区)人事総務部 ·(各工場)工場管理課 ·(飯能)TKA管理部*5 ·(田沼)TPS管理課*6
行政	・各種行政担当者との対話(自治体、警察、消防等) ・事故や不祥事発生時の政府機関対応	 (本社地区) 人事総務部 (各工場) 工場管理課 (飯能) TKA 管理部*5 (田沼) TPS管理課*6 ・社長室(政府機関対応)

- (注) *1 コロナ禍のため総会後の動画配信を追加実施(2021年6月開催から)
 - *2 コロナ禍のため動画配信を実施(2020年6月開催から)
 - *3 コロナ禍のため電話会議またはウェブ会議対応を実施
 - *4 コロナ禍のため1回ごとの参加人数を制限しての実施や、ウェブ会議対応を実施
 - *5 TKA: 東京計器アビエーション株式会社 *6 TPS: 東京計器パワーシステム株式会社

具体的な取り組み

お客様とのエンゲージメント

当社グループは、慣性測定技術や自動制御技術を活用して、農作業の省力化・精密化などを目指すスマート 農業の推進に努めています。当社の農業機械用直進 自動操舵補助装置は、トラクターの熟練オペレーターに よる直進運転操作を先端技術により自動化したもの です。開発に当たっては、熟練オペレーターだけでなく、 直進走行に不慣れな方にも実際に走行していただき、 ご意見を伺っています。

2020年11月には、那須地区認定農業者協議会と 那須農業振興事務所の主催により栃木県大田原市に て開催された那須地区スマート農業現地研修会に参加 し、農業機械用直進自動操舵補助装置AG-GEAR3を 装備したトラクターによる実演を行いました。当日は 参加したお客様に自動操舵による走行を実体験して いただき、ユーザー目線でのご意見をいただきました。 今後も、このような農業従事者の皆様とのエンゲージメントを深めることで、食料の安定供給の確保などの 課題解決に貢献し、農業の持続的発展に寄与する製品 開発につなげていきます。





株主様とのエンゲージメント

当社は、株主総会を株主様との貴重な対話の場としてとらえ、これまで当社本社会議室内で開催していました。しかし、コロナ禍での感染予防の観点から参加人数の制限をお願いしたため、2021年6月開催の定時株主総会からは終了後のインターネット動画配信を行うことにいたしました。これにより、ご来場をお控えいただいている株主様や、遠方の株主様など多くの株主様に当社グループの事業活動の理解を深めていただけると期待しています。

また、当社は、2021年1月より株主優待制度「東京計器プレミアム優待倶楽部」を導入しました。本優待制度のWebサービスの利用者登録にあたり、株主様にアンケートを実施することで、これまで以上に株主様からの直接の声を聴くことが可能になりました。多数の株主様からの叱咤激励を経営活動に反映しています。さらに当サイトの「株主ポスト」機能を活用し、ご登録いただいた株主様へ当社からのさまざまな情報発信を行っています。また、議決権行使について、2021年6月開催からは、東京計器プレミアム優待倶楽部を介して電子議決権行使もできるようにし、株主様の利便性向上と、郵送物の削減による地球環境への負荷低減を実現しています。

第90回株主総会 動画オンライン配信



機関投資家様とのエンゲージメント

当社では例年、主に機関投資家様向けの決算説明会を会場へご来場いただく形で開催しておりましたが、2020年6月開催分から、コロナ禍での感染予防のためインターネット動画配信で実施しています。決算説明会の動画配信は、これまでの会場開催と異なり、日時や場所の制約が無いことから、好評をいただきました。なお、IR面談は直接の面談が控えられたことから電話会議やウェブ会議で対応しています。

また、当社グループの事業は多岐に亘ることから、決算 説明資料は毎回、当社グループの事業活動がわかり易い ように工夫することに努めています。

2021年3月期決算説明会 動画オンライン配信



メディアを通じた情報発信

当社グループは、ステークホルダーの皆様へ各種メディアを通じた情報発信により事業活動のご理解を深めていただくことに努めています。最近では代表取締役社長執行役員安藤が以下のメディアに出演し、普段人目に触れる機会は少ないものの社会のなかで多岐に亘って展開している当社グループの製品や事業活動、2021年6月に発表した「東京計器ビジョン2030」における2030年までの経営目標を示した長期計画と、その実現に向けた成長ドライバーなどをご説明し、ステークホルダーの皆様により深いご理解をいただきました。

メディアへの出演による情報発信状況

日付	メディア	情報発信
2021年4月	ラジオ NIKKEI 「この企業に注目! 相場の福の神」	事業概要、成長事業について
2021年6月	日経 CNBC 「トップに聞く」	事業概要、 東京計器ビジョン 2030に ついて

環境への方針・体制

「自然環境を保護し、限りある資源の保全に努める」ことは、当社の経営理念の一つです。

地球規模の環境保全の重要性を常に念頭に置き、すべての事業分野において環境負荷を低減する環境経営を実践することで、持続的発展が可能な社会と健全な地球環境の実現に貢献します。

環境方針

当社は、計測、認識、制御といった人間の感覚の働きを エレクトロニクス技術で製品化することで社会に貢献 してきました。

その事業活動にあたっては、従来から環境に十分配慮してきましたが、地球規模での環境保全の重要性を再認識し、さらに一歩進めて、"豊かな自然と限りある資源を次の世代に継承する"ため、技術的、経済的に可能な限り全員参加のもと、環境の保全および改善に取り組んでいきます。

- 1. すべての事業活動及びお客様に提供する製品の 製造、使用、廃棄の各段階において環境影響を評価し、省資源、省エネルギー、廃棄物の削減、汚染 の防止に努めます。
- 2. これらの取組みに対し環境目的・目標を定め、計画-実施-チェック-アクションの管理サイクルを確立し達成します。
- 3. 環境関連法令、条例、業界の行動規範及び地域社会との協定を遵守することはもとより、可能な限り自主的に管理基準を定め、これを維持管理します
- 4. すべての従業員が参加する環境マネジメントシステムを構築し、監査及び見直しを通じ、システムの継続的な改善を行います。
- 5. 環境マネジメントシステムの理解と環境意識の 高揚を図るため、すべての従業員に教育を行う とともに、関係会社、協力会社へも理解と協力を 働きかけます。
- 6. この環境方針は、社外へ公表します。

各工場での環境方針

那須·矢板·佐野の各工場では、それぞれの製品づくりの特性や周辺環境への配慮を考慮に入れ、全社方針に基づいた独自の環境方針を策定しています。基本理念の実現のために、各カンパニーが環境方針を打ち出し、ISO14001をはじめとした各種認証を積極的に取得しています。

ISO14001 適合状況

事業所	取得年月
那須工場	2005年12月
矢板工場	2007年 1月
佐野工場	2007年 4月
田沼事業所	2006年11月



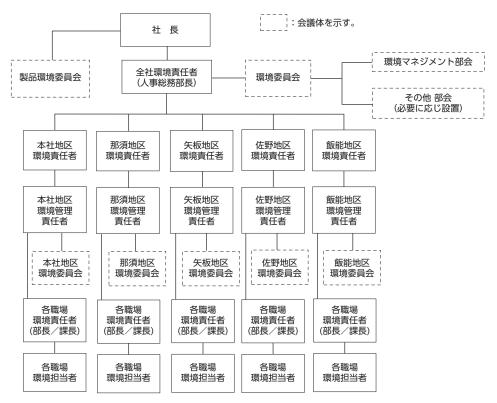






組織体制

全社の環境方針は環境委員会が司り、その下部組織として環境マネジメント部会が設けられています。双方とも、人 事総務部長が委員長を務め、那須・矢板・佐野の各工場長が委員となり運営されています。



環境日標と実績

当社の人事総務部長を責任者とする環境マネジメント部会では、環境活動に関する目標を定めるとともに、計画を策定し、実行しています。全社的な目標のほかに、工場や事業所ごとの目標も定められており、それぞれの取り組みが継続されています。

新たな東京計器グループ環境目標について

当社グループは、環境マネジメントシステムの一環として、かねてよりエネルギー総使用量の削減に取り組んできました。2021年度には、これまで以上に環境・社会に配慮した経営を行うことを目的として新設されたサステナビリティ推進室を中心に、改めて当社グループの中長期的な温室効果ガス(GHG)削減目標を検討し、サス

テナビリティ委員会にて審議・承認されました。新たな目標は、政府が策定した2030年度のGHG削減目標(産業部門)の考え方に賛同し、Scope1、2を対象とした2030年度のGHG削減目標として、2013年度比37%削減を目指します。

個別事業ごとの目標

工場や事業所ごとに、Fコスト(失敗コスト)・使用電力量・廃棄物・資材消費量などについての削減目標を定め、それらをクリアするための指標となるKPIを設定しています。設定したKPIを達成するための取り組みを、PDCAサイクルを回し推進することで、環境負荷の低減を図っています。

気候変動への取り組み

国境を越えて人々の安全を脅かす気候変動は人類への脅威であり、それを防止する対策や適応は世界共通の課題です。 私たちは、グローバルに事業を展開する企業の責任として、自らの事業活動に伴って発生する環境負荷の低減に取り組み、 気候変動問題の解決と持続可能な世界の発展に貢献します。

気候変動に対する考え方

当社は、気候変動による当社事業およびすべてのステークホルダーへの影響・リスクを重要な経営課題であると強く認識し、気候変動の緩和のための企業としての

責任を果たすために、各部門からのGHGの排出削減に向けた取り組みを推進しています。

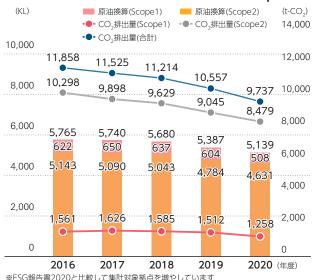
気候変動に対する具体的な取り組み

GHG排出量削減のためのエネルギー使用効率化

ハード面においては、エネルギー効率を重視した工場設備の更新を行っています。具体的には、照明のLED化、省エネタイプの空調への切り替え、受電設備の高効率デバイスへの換装、省エネタイプの変圧器の採用、空気圧縮機のインバータ方式への更新、屋根・外壁への遮熱塗料の使用やグリーンカーテンによる空調利用の削減などが挙げられます。

ソフト面では、電力デマンドに基づいた電力監視による全体最適化、熱処理作業の合併処理による電力消費の 節減、無人時の照明消灯や効率化による稼働時間短縮、 手配トラックの混載化による台数削減などの取り組み を行い、エネルギー使用の効率化を推進しています。

エネルギー使用量および二酸化炭素発生量(Scope1、2)



電力使用量



LED照明への転換

各工場および事業所では、ISO14001の取り組みの一環として、省エネ法による努力目標である年平均1%の電力使用量削減のために、蛍光灯からLED電球への切り替えを進めています。2014年度からスタートしたこの取り組みは一部を除いて2019年度中に終了し、佐野工場と飯能事業所ではLED化率100%を達成しました。

現在LED化率99%の那須工場と、98%の矢板工場でも引き続きLED化を進めていきます。

蛍光灯からLEDに更新したことによる削減量は、主要な事業所の合計で1,248,393kWh/年を達成しています。

設備更新時の省エネ設備導入

オフィスや工場で使用する設備類の更新や新規導入 を行う際に、省エネ性能の高い製品を選定し、使用する エネルギー量の削減に取り組んでいます。

導入に当たっては、複数の製品についてエネルギー効率などの評価を行った上で設備担当者が機種選定、業者選定を行い、上長が承認します。その際、職場環境責任者が法規制等についても確認し、その結果は環境事務局を経由して環境管理責任者に報告され承認されます。





空調機を水冷式から省エネ空冷式に順次置き換え

設計不良削減

設計不良は重大インシデントにつながりかねないだけではなく、歩留まり率の低下から多くの材料やエネルギーのロスに直結します。環境への影響を最小限に抑えるためには、設計不良の削減も欠かせません。

当社では、新製品、維持設計品および設計変更品等のすべての製品について、設計時のデザインレビューにより設計不良を防止する取り組みを続けています。ソフトウェアについては業務手順書による設計管理を実施。過去の設計不良情報をデータベース化することで設計不良事例を全社で共有し、随時確認することで新たな設計不良の発生防止につなげています。

工程改善の推進による使用電力の削減

省エネルギー性能の高い設備を導入しても、設計段階で不良の発生を抑えても、生産工程にムダがあっては省エネルギー効果も限定的なものとなってしまいます。当社グループでは生産段階においても工程のムダを省くことで、使用電力の削減に取り組んでいます。

当社グループで最大の規模を誇る那須工場では、精密

メカトロニクス機器の生産拠点として、電子機器の組み立てのほかに、各種工作機械を駆使した機構部品の加工 も行っており、最適な作業工程を追求しています。

油圧バルブのスプール・スリーブ加工の改善

油圧バルブに使用されているスプール・スリーブの加工処理において、これまで多くの時間を要していたスリーブの磨き作業 (ラップ作業) の工作機械の稼働時間短縮に挑戦しました。これまで対象となるスリーブのラップ作業では、すべて 3μ のラップ剤を使用して行っていましたが、これを 6μ のラップ剤で行う 「荒ラップ」と、これまでと同じ 3μ のラップ剤で行う 「仕上ラップ」に分けました。この改善により工作機械の年間稼働時間は 3,498 分短縮し、年間で 64k Whの電力削減につながっています。

高精度ジャイロセンサー内の部品加工時間の短縮

那須工場で生産する高性能ジャイロセンサーで使われている「ウォームギヤ」と呼ばれるねじ状の歯車の加工は、これまで工程が多いことで時間がかかることが問題となっていました。この加工工程を見直し8工程を5工程にするとともに数値制御(NC)化したことで、▲84%と工作機械の稼働時間の大幅な削減を実現しました。この改善により工作機械の年間稼働時間は1,802分短縮し、年間で45kWhの電力削減につながっています。

ボール盤工程の機械稼働時間短縮

那須工場で生産している高精度慣性測定装置に使用するアルミ製のセンサブロックは、部品を取り付けるための穴に1台当たり158カ所と多数のタップを立てる工程があります。この工程には多くの時間がかかっていることから、作業工程の改善に取り組み、これまでラジアルボール盤を使って行っていた作業を2台のマシニングセンター(MC)を使う工程に変更しました。この改善により工作機械の年間稼働時間は2,922分短縮し、年間で330kWhの電力削減につながっています。

循環型社会の実現

製造業においては、製品を作るための素材を選ぶ際やエネルギーを利用するときに、環境へのインパクトを最小限に抑えるように努めることが社会的責務といえます。私たちは事業活動を通じて、持続可能な成長を実現します。

循環型社会の形成に対する考え方

当社は、自社の企業活動を含めた人間のあらゆる文明活動が自然との共生の上に成り立っているという認識

のもと、持続可能な循環型社会の発展に向けた取り組み を推進しています。

廃棄物削減に対する具体的な取り組み

法令遵守

廃棄物の処理においては、法律や政令はもとより、工場や事業所の立地する自治体の条例に基づいて適切な処理を行っています。

3Rの推進

Reuse

使用済み製品・部品(電子部品含む)の一部を廃棄せず にリユースしています。

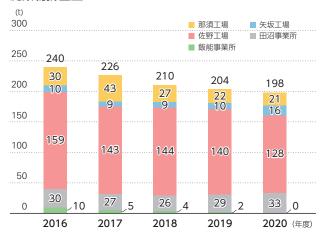
Reduce

一部のお客様や当社の協力工場様では、お互いの工場間で使用できる通い箱の採用により、ダンボールや梱包材などの消費資材を廃棄物として出さない取り組みを行っています。また、ガラス加工排水の蒸発乾燥や、洗浄液の再生装置の利用によって、産廃排水の削減につなげています。

·Recycle

紙類リサイクルの推進や、油水分離回収の徹底、切削 くずの金属別分別とリサイクル化など、資源を無駄にし ない取り組みを継続的に行っています。

廃棄物排出量



各工場での3Rの推進により、会社全体の廃棄物排出量は減少傾向にあります。生産量の拡大や設備投資を行いながら、同時に廃棄物を削減することは大きなチャレンジですが、環境に対する責任を持つ企業として、これからもさまざまな工夫で廃棄物削減に取り組んでいきます。

切削くずのリサイクル

那須工場では、加工工程で発生する切削くずのリサイクルに取り組んでいます。旋盤加工やフライス加工など、金属部品加工を行う工程で発生する金属のくず(アルミや鉄など)を、産業廃棄物処理業者に引き取ってもらい、再生業者が、アルミくずはアルミ製品に、鉄くずは鉄製品に再生しています。2020年度には4,717kg(内訳:アルミ1,218kg、鉄3,150kg、その他349kg)のリサイクルを達成しています。

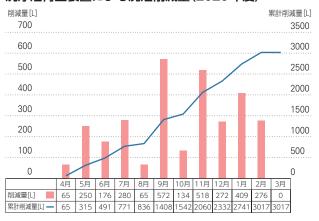


リサイクルするために分別して保管する切削くず

使用済み洗浄油の再生利用

全社の廃棄物排出量のうち佐野工場だけで約2/3を 占め、その約半分は水溶性切削液や洗浄油などの廃油で す。これまですべて業者に引き取ってもらっていました が、廃棄量の削減を目的に炭化水素系洗浄油の再生装置 を導入しました。その結果、洗浄油の中に溶け込んだ油 分を分離して約90%の洗浄油を再生させることができ、 廃棄量が1/10になることを確認しました。2020年度 実績は3,017Lとなり、今後さらに対象部署を増やすこ とで、さらに廃棄量を削減していく計画です。

洗浄油再生装置による廃油削減量(2020年度)



通い箱の導入

ダンボールや梱包材などの消費資材を廃棄物として出さない取り組みの一環として利用している通い箱は、当社工場と、その近隣にある組み立て業者間、または当社お客様の工場との間のやり取りに採用しています。現在の利用率は、例えば那須工場では発注金額ベースの約8%で、年間約1,000kgのダンボールを削減しています。



工場で使用されている通い箱

紙の使用量削減

・汎用ワークフローシステムによるペーパーレス化当社グループは、1980年代から他社に先駆けて、汎用

メインフレームコンピュータに実装された基幹システム上に統合OAシステム(TOA)を運用してきました。このTOAシステムを通じ、スケジュール管理、出退勤、出張精算等の各種申請などがオンライン化され、事務作業の効率化が実現しました。

TOAはオープンシステム化された現在の基幹システムでも継承されましたが、継承当初は相当数の紙ベースの申請が残っていました。紙ベースの申請書処理には多くの紙を使うという問題に加えて、会社に来ないと処理できない、申請中の案件がどこで止まっているのかわからないなど、さまざまな課題があります。特に工場や地方営業所の場合、本社への申請は輸送時間がかかる、承認後のファイリングに時間がかかるなど非効率な業務が山積していました。こうした問題解決のために基幹システムに申請システムを構築しようとすると、かなりの時間と費用が掛かります。また、各案件で個別に企画設計すると、統一感のない、バラバラな操作・入力が発生することになり、かえって非効率になる懸念があります。

そこで、多数の申請を電子化するために、汎用のワークフローパッケージを2019年に導入しました。導入後は、情報システム部門に開発を依頼しなくても自部署にてワークフローを設計・実装できるようになり、パッケージ導入以降、さまざまな部署で合計50の申請が当ワークフローシステムに実装されました。2020年度は本部スタッフ部署の申請を中心に、年間2,244件の申請が電子化されています。この結果、添付資料の複数貼付や控えなど、年間で相当数の紙を削減することができました。

今後も適用する申請の種類を増やし、紙の節約を図る とともに業務効率のさらなる向上を図っていきます。

汎用ワークフローシステムの入力画面



化学物質適正管理に対する具体的な取り組み

対応方針

化学物質の中には環境や人体に有害な影響を与える ものがあるため、適正に管理し、環境や労働安全に配慮 することが企業の社会的責任です。当社では自主目標を 定め、化学物質の排出量の削減に取り組んでいます。

有害化学物質の代替材料への変更

各工場では、有害化学物質の代替材料への変更を積極 的に行っています。

・油圧製品の洗浄剤

ジクロロメタンから炭化水素系洗浄剤へ変更

・シンナー

トルエン・キシレン含有からノントルエン・ノンキシレンへ変更

•切削油

塩素含有から非含有へ変更

グリーンパートナーの取り組み

"グリーンパートナー制度"とは、「地球環境にやさしい」ものづくりを推進するために、サプライチェーン全体で生産工程から有害物質を排除するための取り組みで、当社と発注先様・協力会社様・お取引先様(以下、お取引様)の各社が一体となって推進しているものです。

この取り組みでは、生産ラインにおいて有害物質の使用・混入などが起きないよう自主的に品質管理ができる能力を有し、当社の設けた管理基準を満たすお取引様をグリーンパートナーとして認定させていただき、製品もしくは部品ごとに行っている非含有証明書の提出あるいは含有化学物質調査の一部を不要としています。また、当社からグリーンパートナーに対し、部材等の含有化学物質調査・分析の支援、環境関連の特報の提供、環境関連の教育の支援等、各種の便宜を提供しています。

有害物質の廃棄量削減

購入ロットの見直し、発注量の細分化による余剰在庫の削減、有害物質不使用製品の購入促進などで、有害物質の廃棄量削減に取り組んでいます。

佐野工場では、生産する油圧製品の塗装前工程で製品

表面に付着した油分を除去するためにジクロロメタンを使用していました。しかし、ジクロロメタンは有害性の高い化学物質であるため、代替洗浄剤の選定・調査・検証を進めてきた結果、有害性の低い炭化水素系洗浄剤に置き換える目処が立ちました。そこで、専用の洗浄設備を社内で設計・製作し、2021年1月から運用を開始しています。一部の大型製品を除く主要製品への対応が完了したことから、ジクロロメタンの使用量は変更前と比較して85%減少しています。



PRTR排出量: 佐野工場 ※排出量のみ(移動量除く)

年度	ジクロロメタン(kg)	トルエン(kg)
2016	11,900	1,300
2017	15,400	1,140
2018	18,400	1,330
2019	14,000	1,100
2020	11,000	990

PRTR排出量:那須工場 ※排出量のみ(移動量除く)

年度	キシレン(kg)	1.2.4トリメチルベンゼン(kg)	
2016	68	10	
2017	43	11	
2018	66	17	
2019	51	12	
2020	50	12	

生物多様性に対する具体的な取り組み

那須街道沿い、赤松林保護活動

塩那森林管理署の活動に呼応した国有林の赤松保護活動には、日本盆栽協会那須野ケ原支部を通して参加しています。(詳しくは社会貢献のページをご覧ください)

工場周辺地域の緑化や清掃

飯能事業所は、敷地内緑地の保全活動として老木になってしまった桜の木を常緑低木(つつじ)に植え替えました。また、事務所周辺の落ち葉清掃等の地域活動にも参加しています。



矢板工場では、北側駐車場緑地帯に植えられていた「杉」を「桜」に植え替えるなど、鳥や昆虫が生息しやすい環境づくりに尽力しています。2017年度から2018年度にかけて、約5m間隔で52本の桜を植樹しました。これにより、杉が植えられていたころには見られなかった昆虫の生息などが確認されています。



杉に代えて植樹した桜並木(矢板工場)

本社周辺の緑地が「大田区保護樹林」として認定

東京計器本社ビルのある「テクノポートカマタ」は、当社の旧本社工場跡地の再開発により生まれたオフィスビル街区で、1990年9月に竣工しました。このエリアは、広大な敷地の3分の2を緑化した潤いのある環境を創出し、地域社会の利便に供するよう周辺道路に歩道を提供するなど、地域活性化に寄与するという再開発の趣旨を十分に反映させています。

竣工後30年が経過し、当時植樹した樹木は樹齢を重ね、緑の少ない蒲田地区でひときわ目立つ「緑のオアシス」のような存在になっています。

テクノポートカマタの中でも、とりわけ本社ビル周辺はさまざまな樹木に囲まれていることから、この度、大田区より本社ビル周辺の2,000㎡を超える緑地が「保護樹林」として指定されました。

大田区役所 ご担当者からのメッセージ

「大田区では、区内に残された貴重なみどりを保護するため、一定基準以上の樹木等を保護樹木等として指定しています。このたび保護樹木・樹林として指定をした貴社のみどりは、地域の景観的なシンボルとなっています。今後も地域に安らぎや潤いを与えるみどりを大切にしていただけると幸いです。|

(大田区環境清掃部環境対策課 町田康 様)





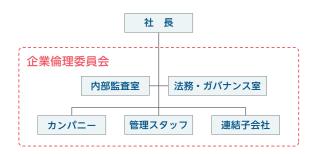
コンプライアンス・リスクマネジメント

私たちは「東京計器グループ倫理行動基準」を、法令・定款および社会規範を遵守した行動をとるための行動規範としています。企業倫理確立には、従業員一人ひとりの自覚が最重要であることを認識し、日頃の企業活動の中で企業倫理の高揚に努めています。また、市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力とは一切の関係を遮断しています。

コンプライアンスに対する考え方・方針

企業倫理活動を横断的に管理するために、法務・ガバ ナンス担当役員を委員長とする企業倫理委員会を常設 機関として設置しています。

企業倫理関連組織図



行動規範

「東京計器グループ倫理行動基準*」は、従業員一人ひとりの健全な行動を促すための基本です。法令や規程類に反する行為・言動をしないこと、企業倫理に反する行為がある場合には適切な対応をとることなどの基本的な姿勢から、社会に有用な商品・サービスの提供、企業活動を通じた社会への貢献、安全で働きやすい職場環境の構築など、すべてのステークホルダーに対する責任について規定されており、行動規範の遵守を通じて社会に対する責任を果たしていくものとなっています。

なお、倫理行動基準は各海外現地法人向けに当該国の 言語に翻訳して周知しています。

* https://www.tokyokeiki.jp/company/rinri.html

コンプライアンス意識向上に向けた取り組み

企業倫理確立には従業員一人ひとりの自覚が最重要であるという認識のもと、毎年4月に全従業員を対象に行動規範(倫理行動基準)の教育を実施しています。

研修実施状況

2020年度の倫理行動基準の教育は、新型コロナウイルス感染症の拡大を受け、座学集合研修を中心とした例年の運用とは方法を変え、全従業員が受講完了できるよう、eラーニング、Webミーティングを中心に、従来よりも期間を延長して実施しました。受講完了後には、「倫理行動基準に係る宣誓書」を全従業員が提出しています。

内部監査

内部監査は、グループ共通規程である「内部監査規程」 に基づき、当社グループの内部統制の適切性および有効 性を、被監査部門、部署もしくは子会社から独立した立 場で検証し、その結果に基づく改善を通じて、当社グ ループの経営の健全性および効率性の向上に資することを目的に実施されています。

内部監査の結果は社長執行役員に報告されるととも に、内部監査の結果および指摘された不備に対する是正 対策は、企業倫理委員会で報告、共有されています。

内部通報制度

当社グループでは、法令上疑義のある行為等について 直接情報の提供を受ける窓口を社内外に設けるととも に、通報者に不利益がないことを保証しています。

社内の内部通報窓口は内部監査室と監査等委員会の2つが設置されています。監査等委員会は取締役・執行役員の法令違反を取り扱い、役員の違反等の隠蔽を回避する役割を果たします。

2020年度の内部通報窓口の処理件数は4件で、内容はすべて軽微なものでした。今後も制度の浸透を図り、コンプライアンスの徹底に努めていきます。

腐敗防止に関する取り組み

当社グループでは、「倫理行動基準」において、不当な 手段による利益の追求を行わないこと、および国内外の 法令等やルールに基づいた取引を行うことを明記して います。

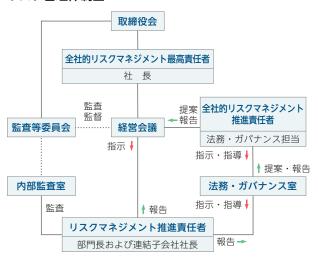
海外については「外国公務員贈賄防止規程」を制定し、 主要国の贈収賄防止に関する法令への理解を深めるための教育を毎年実施しています。外国公務員贈賄防止に 関する法律の概要、米国FCPAや日本外国公務員贈賄罪による摘発事例などを、主に主任クラスを対象とした階層別教育で、e ラーニングもしくは座学にて行っています。

また、国内においては官公庁の案件が多いことから、 談合の禁止を徹底しています。

リスクマネジメントの考え方・方針・体制

事業活動において直面するリスクは、経営レベルで特定・評価・分析され、対応の優先順位が明確である必要があります。当社グループのリスク管理体制は、全社的リスクマネジメント最高責任者に社長執行役員を据え、経営会議を中心にして法務・ガバナンス室、内部監査室、監査等委員会等で組織されています。

リスク管理体制図



リスクマネジメントの実施

グループ共通規程として[リスクマネジメント規程] を制定し、当社グループ全体を対象としています。

リスクマネジメントは、"経営上の重大リスク"とそれ以外のリスクに分けて進めています。

"経営上の重大リスク"は、リスクマネジメント規程に 従い法務・ガバナンス室が「経営上の重大リスクと主要 な対策」として毎年内容を見直して起案し、法務・ガバナ ンス担当役員が経営会議・取締役会に付議し承認を得て います。「経営上の重大リスクと主要な対策」に担当部署として記載された各部門・部署・子会社は、「経営上の重大リスクと主要な対策」に記載された"あるべき姿"と"主要対策"を踏まえ、具体的な各対策を「重大リスク対策プログラム」として作成し、毎年年末を目途に法務・ガバナンス室へ提出します。法務・ガバナンス室は、各担当部署から提出された「重大リスク対策プログラム」の内容を確認し、不備等があれば当該部署に対し改善の指摘を行います。各部門は、決定されたリスク対策について中期事業計画に反映するとともに、直ちに実行に移せるものは随時実施します。

"経営上の重大リスク"以外のリスク対応は、リスクマネジメント規程に従い、各部門等が「リスク調査票」に従い、自部門に損失をもたらす可能性のあるリスクの発見(洗出し)作業を行います。実施に当たっては、自部門の事業目標に対して、規程に記されているリスク分類ごとに調査し、現段階ではリスクに該当していなくても、環境変化に伴い、将来的にリスクとして見込まれるものも列挙することを十分考慮の上、進めています。

各部門は、洗い出したすべてのリスクについての評価・算定を行います。評価・算定については、リスクごとに"発生頻度"および"影響度"について評価し、これを掛け合わせ総合評価を行います。総合評価が10点以上のリスクについては重要リスクとして所定様式にリスク対策を記載し、法務・ガバナンス室に提出するとともに、自部門の中期事業計画に反映します。また、直ちに実行に移せるものは随時実施しています。総合評価が10点未満のリスクは、各部門等の統制(対策、実施、自己評

価)のもとに業務効率改善等の一環として推進しています。

各部門は、前年度に策定したリスク対策の実施状況について、毎期末に評価を行い、その結果を法務・ガバナンス室へ提出します。

内部監査室は、「重大リスク対策プログラム」について、独立的立場から評価を行い、必要に応じて内部監査 (実査)と是正・改善策の指摘を行います。

経営上の重大リスク 項目例

1.内外経済の変動	7.官公庁との取引
2.自然災害·疫病	8.競争の激化
3.新商品の開発	9.素材·部品調達
4.商品の品質	10.情報セキュリティ
5.人材の確保	11.知的財産権
6.金利の変動	12.退職給付債務

[※]上記リスクは有価証券報告書にて詳細な説明をしています。

BCP

BCPの概要

緊急事態発生時においては「人命の安全確保および早期解決」を最優先とし、事業継続に向けて損失の最小化と損害の早期復旧に取り組むことを基本としています。そのために、危機管理に関する基本的事項を定めた「危機管理規程」および個別の事象に対する対応手順を記載した「危機管理マニュアル」をグループ共通の規程・業務マニュアルとして維持整備しています。

BCPの体制

危機管理における最高責任者は、社長執行役員、または取締役もしくは執行役員の中から社長執行役員が任命した者としています。実際の対応部署は、原則として緊急事態の危機に係る主管部署であり、法務・ガバナンス室が支援を行います。なお、最高責任者が必要と判断した場合は、最高責任者を本部長とし、主管部署を事務局とする緊急対策本部が設置されます。

2020年は、社長執行役員を本部長とする「新型コロナウイルスに係る緊急対策本部」を設置し、現在も継続しています。

情報セキュリティ

情報セキュリティの方針

重要な資産である情報の機密性、完全性および可用性を確保し、災害や不慮の事故も含めて、情報資産を脅かす脅威から保護することを目的とした「情報セキュリティ基本方針」をとりまとめ、その趣旨に基づいて適宜適切な対応をとるものとしています。

情報セキュリティ基本方針は、次の4項目からなります。

情報セキュリティ基本方針

- ① 情報セキュリティへの取り組み
- ② 法令等の遵守
- ③ 情報資産の保護
- ④ 事故への対応

情報セキュリティの推進体制

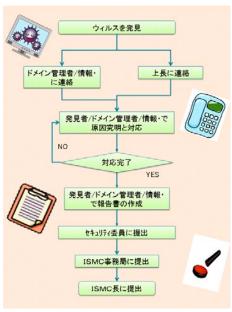
情報担当役員を委員長とし、各部門より選出された委員で構成される「情報セキュリティ管理委員会」(ISMC)を設置。情報セキュリティに関する施策の立案は社長室情報企画部が担当し、重要な施策の立案に当たっては、ISMCに付議され、内容によっては経営会議に諮られます。また、当社グループの情報システムの開発・運用は子会社の東京計器インフォメーションシステム(株)(TIS)が担当しております。TISは情報セキュリティマネジメントシステム(ISMS)の国際規格であるISO/IEC 27001の認証を取得しています。



情報セキュリティインシデント発生時の対応

PCやスマートフォンの紛失による情報漏洩のリスクの発生や、コンピュータウイルスの感染などによる重要な情報資産の脅威への対応を速やかに行うために、ユーザーが真っ先にとるべき対処をわかりやすくフロー化しイントラネットで共有しています。なお、ISMC長より報告されたインシデントの発生規模によっては、「危機管理規程」に従い社長執行役員の判断で情報セキュリティインシデントに対する緊急対策本部を設置し、事態の解決、早期収拾を図ります。

情報セキュリティインシデント対応フロー例 (コンピュータウイルス)



情報システムユーザーへの対応

情報セキュリティ管理の実効性を高めるためには、 ユーザーへの教育が極めて重要となります。社長室情報 企画部では、新しいシステム、サービスの導入時のユー ザー説明会や、基本的な情報セキュリティのeラーニン グを実施しています。

2020年度は新型コロナウイルス感染症の拡大により、コロナ禍前までは一部のユーザーが利用していたリモートアクセス環境について、対象者を拡大するとともにリモートアクセス環境の増強を図りました(ネットワーク機器の増強やリモートアクセス対象サービスの拡大等)。

また、すべてのリモートアクセスユーザーがコロナ禍に合わせて設置した「新型コロナウイルスに係る緊急対策本部」のイントラネットサイトにアクセスできるようにし、在宅勤務環境下でもとるべき行動を把握できるように整備しています。

新型コロナウイルスに係る緊急対策本部のページ

研究開発および品質管理の取り組み

当社グループの製品は、船舶、航空・宇宙、産業機械、農業・建設機械、社会インフラなど世界中のさまざまな分野で活躍しています。このような製品を供給するメーカーとして、研究開発と品質管理は当社グループの経営の根幹であると認識しています。研究開発および品質管理とも、コーポレート・スタッフ部門によるグループ横断的な取り組みと、よりお客様に近いところでの各カンパニー・子会社による取り組みを両輪で進めていくことにより、社会に貢献する製品の開発とその品質の向上を推進しています。

研究開発の考え方

当社グループの研究開発の基本方針は、経営理念である「計測、認識、制御といった人間の感覚の働きをエレクトロニクスをはじめとする先端技術で商品化していく

事業を核として、社会に貢献する」に立脚し、研究所機能である「研究開発センタ」の技術戦略および研究開発計画、カンパニー・子会社の製品開発に展開されています。

研究開発の体制

研究開発センタは、比較的中長期の研究開発を行うことが主体となっており、その成果を活かした製品開発を各カンパニー・子会社の開発部署が行うことが基本となっています。研究開発センタは将来の事業機会を捉え、事業の核となる技術の研究開発活動を行っている一方で、各カンパニー・子会社は、お客様のニーズを基に、数年先に製品化する商品の先行開発を含めた製品開発活動を行います。また、研究開発センタは各カンパニー・子会社単独では非効率な研究開発の委託研究や、個別案件での技術支援を担っています。

開発委員会

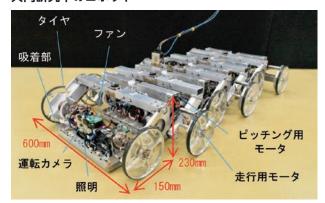
開発委員会は、技術担当役員が委員長を務める会議体で、研究開発センタ長、各カンパニーの技術部長等で構成されています。開発委員会は、当社グループの技術戦略立案や技術戦略実行に関するさまざまな事項を決定し、必要に応じて委員長が経営会議へ提案または報告します。

産官学との共同研究の実施

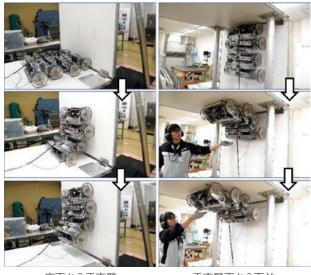
当社は産官学との共同研究にも積極的に取り組んでいます。過去には、「NEDO 産学連携実用化補助事業」における「高精度ウェアラブルモーションセンサの研究」に参画しました。また現在取り組んでいる研究開発の一つとして、一般財団法人日本海事協会様と共同研究中の「船体検査ロボット」があります。このロボットは壁面から天井へも移動可能な吸着型のもので、ばら積み貨

物船の貨物倉内の検査用途を想定して研究開発を行っているものです。今後もこのような外部機関との共同研究に積極的に取り組んでいく方針です。

共同研究中のロボット



ロボットの外観と搭載部品



床面から垂直壁 垂直壁面から天井 2面間の移動の様子

品質マネジメントに関する考え方

当社グループの品質に関する理念は、経営理念「商品は品質を第一とし、顧客の信頼に応える。」に立脚し、グループ行動指針、倫理行動基準等で具体化し組織に展開されています。

各カンパニーに共通する品質管理方針

基本理念の実現のために、各カンパニーが品質方針を 打ち出し、ISO9001をはじめとした各種認証を積極的 に取得し、継続しています。

ISO9001の認証取得状況・その他認証取得状況

ISO9001	舶用機器システムカンパニー 計測機器システムカンパニー 油圧制御システムカンパニー 検査機器システムカンパニー 通信制御システムカンパニー
JIS Q 9100	電子システムカンパニー

品質マネジメント推進体制

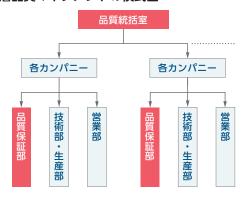
2階層での品質保証活動

本社のコーポレート・スタッフ部門に、品質に関する 全社横断的な課題に対応する[品質統括室]を設置して います。

この品質統括室においては、当社グループの製品の品質を一定以上に保つよう組織横断的に品質の管理監督を行い、品質に係るリスクの発現を未然に防止する活動を行っています。具体的には、当社製品の品質に係る全社的なルールである「技術・生産規程」の維持・管理や、検査品質監査を、各カンパニーおよび子会社に対して行うことで、各カンパニー・子会社の品質保証部による自主的な品質マネジメント活動を補完しています。

個々のカンパニーにおいては、営業部、技術部、生産部とは独立する形で品質保証部を設置し、「契約→設計・開発→購買・生産・検査→サービス」の各プロセスで助言・指導を実施しています。なお、事業特性の異なる各カンパニーにおいて、「技術・生産規程」に反しない範囲であれば、独自に業務ルールを策定できるよう、「カンパニー等技術生産規程」の枠組みを定めています。

2階層品質マネジメントの模式図



品質部会

品質部会は、社内における横断的な品質問題の情報共有および解決の場として設けられた、各カンパニー・子会社の品質責任者を部会員とする品質担当役員所掌の会議体です。品質統括室の主催によって年4回主催され、品質に関する全社的な問題や将来的な課題を抽出し、解決に向けての施策立案等を実施しています。各カンパニー・子会社において、品質上の懸念が生じた場合、品質部会において品質担当役員への報告が行われます。品質担当役員が必要と認めた場合、是正の指示を行うとともに、経営会議等、必要なレベルへの情報エスカレーションが行われます。

品質マネジメントに関する具体的な取り組み

検査品質監査

品質統括室が各カンパニー・子会社に行う検査品質監査は、監査としての実効性を確保したうえで、各カンパニー・子会社の品質管理の力量が向上するよう、年度ごとに監査方法や対象範囲の見直しを実施しています。

品質部会の活動

品質部会では、これまでそれぞれのカンパニー・子会社で蓄積していた不具合事例と周辺知識をグループ全体で共有するため、グループ横断の「不具合データベース」の構築に着手し、不具合事例を共有することによる品質向上を図っています。

改善提案(M札)活動

当社ではM札による改善活動を推進しています。M札とは、職場内にあるM:ムダを見つけ「札」に記載し職場改善につなげるための手段です。全従業員が参画し、職場内にある7つのムダを職場ごとに集計し対策を「個人」「サークル」に分類し改善する活動を行っています。その結果、作業環境を含めた作業改善が図られ、品質の安定につながっています。

品質研修

不具合事例に対し「不具合事例報告」や「ワンポイント・レッスン」といった教育資料を作成し、関係者に周知し、水平展開を行い各人の行動に落とし込むよう啓蒙し、不具合の再発防止を図っています。また、QMS強化の一つに品質内部監査がありますが、内部監査員教育を実施し主任監査員や監査員としての力量の維持向上を図っています。さらに各カンパニーで品質会議を開催し、不具合報告と対策の共有を行っています。

具体的な活動として、例えば那須工場の電子システムカンパニーおよび通信制御システムカンパニーでは、階層別教育として入社時および昇格時に品質保証や品質マネジメントシステムの知識教育を実施しています。日頃の啓蒙活動としては、ヒューマンエラー報告会を実施し、不具合予防を図っています。また、「品質月間」を設け、従業員から品質標語を募集し、優秀作品の工場内へ

の掲示や、従業員のメール発信時の署名に付け加えるなど、普段からの品質意識の維持・強化を図っています。

結果の数値:顧客満足度

当社グループの品質管理は、当社製品の品質に起因しない個々のお客様の固有の問題であっても、お客様の問題が解決するまで最後まで寄り添う「問題解決型の品質保証」を徹底することで顧客満足度を向上させています。顧客満足度については、その把握および向上を目標に各カンパニーにおいてそれぞれの事業特性に応じてさまざまな方法で定量的に捉える工夫がされています。

また、品質の確保こそが顧客満足度に直結することを踏まえ、Fコストによる計数的な管理と原因・対策の共有を図っています。

顧客満足度調査の一例

※2020年度の通信制御システムカンパニー RF機器部 契約プロセス 顧客満足情報より

	品質	納期	顧客対応
目標値	6.1以上	5.2以上	6.1以上
実績値	6.4	6.3	6.4

期初に品質、納期、顧客対応の目標値を設定し、四半期 ごとに顧客にアンケートをとり評価を行った結果、すべ ての項目において目標値を達成しました。

サプライチェーンマネジメント

基本的な考え方

生産活動の源泉は、製品製造に必要な部材を、必要なタイミングで調達することにあります。私たちは当社グループのサプライヤーの皆様との信頼関係を構築し、その継続および相互利益の実現を図る中で、安定した生産活動を具現化し、確かな品質の提供を通じて社会に貢献していきます。

資材管理基本方針

確かな品質のものを、適正な価格で、必要な時期に、必要なだけ、という基本的な考え方に基づき調達活動を実施する。

そのために、全社購買組織のセンターとしての機能を整備・維持・管理し、 円滑かつ適切な資材調達活動に寄与する。

また、購買先との協力関係・信頼関係のもと、資材調達における健全かつ安定した供給体制の維持向上に継続して取り組む。

- 1. 購買業務の基幹システム TBB と、関連システム(購買依頼 B 票システム・買掛金システム・ファクタリングシステム・Web-EDI・リースシステム)を維持・管理し相互の連携をもって、購買業務及び関連業務を推進する。
- 2. 工場資材部署との連携のもと、Web-EDIの加入促進を継続し、購買業務の効率化を推進する。
- 3. 購買管理業務における内部統制(社内規定・法令等の遵守、リスク管理、 財務報告に係る購買プロセス)管理を継続して行なう。
- 4. 健全かつ安定した資材供給体制の維持・向上を図るため、主要購買 先の静態観察を実施し、関連部署にフィードバックする。また、定常・ 非定常の各種機会を通じた連携により、協同組合や協力会加盟業者との 緊密な関係を維持する。
- 5. 本社購買部署として、コストダウンに取り組む。また、組織力強化を 目指した改善活動に取り組む。

サプライチェーンマネジメントの体制

当社グループのサプライチェーンマネジメント体制は、本社スタッフである資材管理室と、各カンパニーの購買部門により構成されています。資材管理室と各カンパニーの購買部門に上下関係はなく、資材管理室は社長直轄の組織として、各カンパニーの購買業務を支援しています。

購買管理の取り組みについて

資材管理室は、全社に係る基本方針や「標準購買規程」、当社グループで使用する定型の取引基本契約書の維持管理、下請代金支払遅延等防止法(下請法)の全社への指導、購買業務の基幹情報システム(TBBシステム)の維持管理などの管理業務と、本社地区の製品開発用資材の調達を担当しています。

各カンパニーの購買部門は、主に各カンパニーの生産 活動に必要な生産資材の調達を行っており、国内外のサ プライヤーの皆様と効率的かつ公平・公正な購買取引を行っています。取引開始にあたっては資材管理室が準備した定型の取引基本契約書を締結することを原則としており、購買業務でTBBシステムを使用することで標準購買規程に則った運用となるように設定されています。各購買担当者の能力開発はカンパニーごとに実施しているほか、資材管理室は購買担当者の下請法セミナー受講を推奨し、各購買部署に対し受講推進の働きかけをしています。2020年は購買担当者47名中20名が受講しました。

サプライチェーン全体での品質向上

サプライヤーの皆様向けの事業方針説明会を、当社グループの主要な生産拠点(那須工場、矢板工場、佐野工場)ごとに毎年5月に実施し、的確な情報提供に努めています。品質監査については各カンパニーの品質マネジメントシステムに基づく、取引開始時の品質監査や定期品質監査、臨時品質監査を適宜実施しています。当社グループのサプライヤーの規模はさまざまですが、特に加工部品外注については小規模な会社が多く、購買担当者との直接対面での対話を重視しています。対面での対話を重視することで、サプライヤー側での労働環境状態や品質管理に関する実態の把握がしやすく、サプライヤーとの長期的な信頼関係構築にもつながっています。なお、2020年度のサプライヤー監査は合計90件でした。

また、切削・板金加工、組立加工等のサプライヤーには、グリーン調達(環境負荷物質対策)業者としての認定制度があり、該当するサプライヤーに対しグリーン調達審査を実施しています。この審査の際には環境負荷物質の低減・排除についての説明・指導を行います。

トキメート・J会

トキメート・J会は、当社グループの中小サプライヤーの若手経営者や次世代の経営継承者が集まる組織です。会では、技術交流や勉強会のほか、当社の国内外の生産拠点等を研修目的で訪問する行事を定期的に行っています。会は資材管理室や各生産拠点の購買部署が全面的に支援しています。

従業員とともに

当社グループにとって、人材は最大の財産です。私たちは「自立型成長人材の育成」を人材育成の基本方針としており、 従業員一人ひとりが、自ら行動し、結果を出すことを求めています。その実現のため、能力開発を支援し、人的資本価値 を継続的に高めることを通じて、企業価値の向上を目指しています。

人材に関する考え方・方針

人材採用に対する取り組み方針

事業環境が大きく変化する中で、当社グループが持続的に発展していくためには、競争力の源泉である、多様かつ優秀な人材の確保が不可欠です。新たな価値の創造に向けて、従業員一人ひとりが個性や能力を最大限に発揮し、これらを結集して大きな力にすべく、当社グループが求める人材像を下記の通り定義しています。

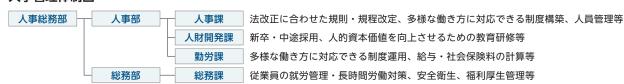
- ・情熱と執念を持ち、最後までやり抜くタフな人
- ・未経験の世界に飛び込める行動力のある人
- ・自分の頭で考え、課題を解決しようとする人

求める人材像の策定にあたっては、各部署のニーズと 人事総務部による人材マネジメント上の目指すべき姿 とを擦り合わせているほか、毎年の求人についても人事 総務部が各部署とのヒアリング結果を基にして採用活動に臨んでいます。

人材育成に対する取り組み方針

イノベーションを通じて社会課題の解決を図ると同時に、顧客の期待に応え、持続可能な成長のための基盤となる収益力を向上させる。そのためには、経営基盤を支える従業員の能力開発が欠かせません。私たちは生産・営業・技術・サービスなど、あらゆる業務の効率化と、生み出した余力による成長資源の自己捻出を目的とする全社改善活動を積極的に展開することに加え、多能工化等の付加価値を高める人材育成に引き続き取り組んでいきます。

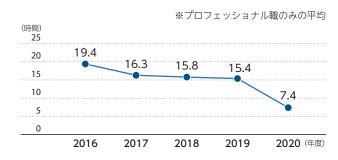
人事管理体制図



働き方改革への取り組み

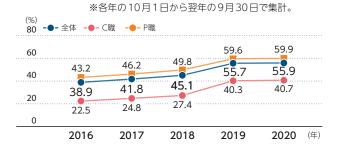
従業員一人ひとりが能力を十分に発揮できるように、 多様な働き方に柔軟に対応できるテレワークやフレックスタイム制度、ノー残業デー、育児・介護休業制度の各種制度の整備や多くの施策を行っています。

月平均残業時間



さらに、会社が一部費用を負担することで、同好会活動や拠点ごとの懇親会等、希望する従業員には業務外でもコミュニケーションを取れる場を提供するよう努めています

ています。 **年休取得率** **C職;クリエイティブ職(管理職)、
P職;プロフェッショナル職(一般職)



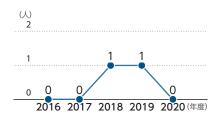
育児休職の利用者数

※各年度に新規取得した人数を計上し、前年度 から継続して利用している人は継続利用年度 の人数には計上していない。



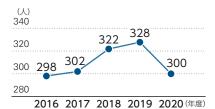
介護休職の利用者数

※各年度に新規取得した人数を計上し、前年度から継続して利用している人は継続利用年度の人数には計上していない。



特別年休の利用者数

※特別年休は切り捨てとなった年次有給休暇 日数と同日数を新たに10月1日に付与した ものをいい、私傷病による治療等に使用し、 従業員の福祉を目的とする。各年度に1日以上 利用した人を計上。



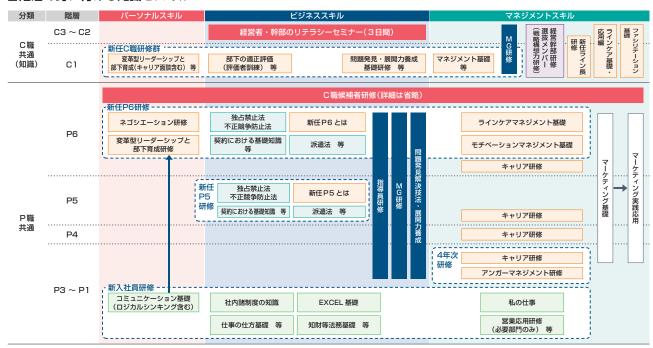
教育制度

キャリアプラン

新入社員から幹部社員までを対象に、人的資本価値を 向上させるための教育研修を行っています。

具体的には、階層別教育として各階層に見合う知識や スキルの保持についての研修、ライン管理職教育として マネジメントのスキルや知識を身に付ける研修、将来の 経営幹部として幹部候補者を人選し育成する研修等を 実施しています。

各階層で身に付ける知識とスキル



※C職:クリエイティブ職(管理職)、P職:プロフェッショナル職(一般職)

2020年度の教育の取り組み

コロナ禍における外部研修の活用

新型コロナウイルス感染症による前例のない混乱は、教育研修にも大きく影響を及ぼしました。集合教育や外部研修など従来対面で行われていた活動は継続が困難な状況となりましたが、リモート方式への切り替えを行ったほか、2020年度より新たに従業員一人ひとりが自主的にオンラインで受講できるビジネススキル講座を拡充するなど、柔軟な受講形式の整備を進めることによって、従業員の自発的な学習意欲への対応を図っています。

社内講師による研修実施

従来、当社グループの教育活動では、外部講師の派遣

や外部機関での受講など外部リソースを活用してきましたが、法務研修や営業研修、ものづくり研修といった一部カリキュラムでは、当社従業員を講師に任命しています。この取り組みのメリットは、外部講師からは得られ難い当社グループ特有の事例や知見が得られる点や、社内各部署との協働を通じて社内教育意識の向上が図れる点にあります。

2020年度は新型コロナウイルス感染症の影響により 中止となった講座もありましたが、主要な42講座のうち、 20講座において社内講師による教育が行われています。

これら社内外リソースを組み合わせたハイブリッド型の カリキュラムによって、教育効果の最大化を図っています。

ダイバーシティの方針・取り組み

当社グループは、働くことを希望する女性や障がいのある方々の雇用を強化するとともに、働きやすい環境の整備を 進めています。

女性活躍推進

法改正への対応や労働組合との協議を通じて、女性に とっても働きやすい環境整備を推進しています。社内制 度として、育児・介護休業制度や育児短時間勤務制度を 整備しています。

特別支援学校生徒の工場実習受け入れ

佐野工場では、毎年近隣の県立高校の生徒をインターンシップとして受け入れていますが、2020年度に初めて栃木県の特別支援学校から軽度知的障がいの生徒の工場実習申し入れがあり、受け入れることとしました。2週間の実習に先立ち、同校の先生および保護者の方との事前打合せを行い、実習内容を安全最優先とすること、一人で作業できることを実習終了時の目標設定とすることを取り決めました。

実習中に複数回、先生および保護者の方にご見学いただきましたが、生徒向けに新たに作成した作業手順書について、感謝のお言葉をいただきました。生徒の習熟も予想以上に速く、実習後の振り返りでは双方満足のいく

結果となりました。工場としても今後の障がい者雇用に 取り組むうえでよい経験になったと考えています。

障がい者雇用

障がいのある方々の雇用にあたっては、車いすでも行き来できる職場レイアウトやトイレを改善したオフィスを提供するといったハード面の整備のほか、配属される職場のメンバーに対して教育の場を設け、障がいへの理解促進に努めています。また、入社配属後も人事部による職場からの定期報告の確認や、職場への定期訪問を行い、連絡を密に労務管理や必要なケアを行っています。

障がい者雇用人数

11
9
5
8
33

障がい者実雇用率

2.12%

人権

企業は、ビジネスを展開する中で意図せずとも直接または間接的に人権に影響を及ぼす可能性があることを認識し、 人権尊重を意識した事業活動を行う必要があります。当社グループは、ステークホルダーをはじめ、すべての人びとの 人権を尊重することを基本として、企業としての責任を果たします。

人権に関する考え方・方針

私たちは人権を尊重するとともに、個人情報の適切な管理を行います。また、従業員の人権・人格・個性を尊重するとともに、働きがいのある職場を提供することが当社の競争力の維持・強化につながるとの考えのもと、人種・国籍・性別・年齢等を問わず、多様な人材が活躍でき

る企業を目指します。また、海外法人やサプライヤーの 事業活動においても人権侵害がないよう、日常業務を通 じてモニタリングを行います。

(「倫理行動基準」および「コーポレートガバナンス・ガイドライン」より)

人権に関する取り組み

ハラスメント防止の取り組み

・ハラスメント防止に関する方針

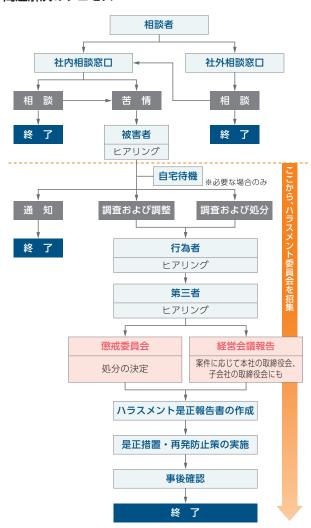
東京計器グループは、働く従業員一人ひとりがその能力を最大限に発揮し、その可能性を追求できるような業務環境を整備すると同時に、周囲の人と協力・連携しながら活き活きと働くことができる明るい職場づくりを実現すべく、職場におけるハラスメントの防止と排除の措置、並びにハラスメントに関する相談・苦情などに迅速かつ公平に対処することを目指します。

・ハラスメント防止規程

ハラスメントの定義や禁止行為、パワハラやセクハラに関する定義、LGBT等を取り扱う「ハラスメント防止規程」は、東京計器グループで働くすべての役員および従業員が対象となるだけでなく、顧客や取引先であっても上記の対象者が関係する場合は適用されます。

被害を受けた本人はもちろん、ハラスメントの現場を 見たり話を聞いたりするなど、疑わしいと感じた第三者 からの情報も受け付ける東京計器グループ共通の相談 窓口を、社内と社外に設置しています。程度がはなはだ しいと判断された場合は、ハラスメント委員会が、弁護 士等の有識者の意見を求めた上でハラスメントの有無 を認定します。その後、経営会議(子会社の場合は子会社 の取締役会にも)や必要な場合は本社取締役会に報告、 懲戒委員会にも報告して処分の検討を委ねるとともに、 是正措置と再発防止を検討・実施し、委員会並びに当該 職場の部門長および管理監督者がハラスメント是正報 告書を作成します。

問題解決のプロセス



労働安全衛生

従業員の安全と健康は、企業活動の基盤です。製造業として安全を第一とした操業を続けるためには、すべての従業員の心身の健康が重要な要素であるという認識のもと、安心して働ける職場を実現・維持できるように努めるとともに、 事故を発生させない作業環境づくりに継続的に取り組んでいます。

労働安全衛生の方針・体制

労働安全衛生方針

当社は、安全確保が人間尊重の理念からすべての活動に優先するものであり、健康が企業活力の基本であると認識し、以下の定めに従い事業運営を行います。

- 1. 職場における労働安全衛生に関する危険要因を除去し、快適な職場づくりに努め、心とからだの健康の保持増進を促進します。
- 2. 労働安全衛生方針を含む安全衛生管理体制を構築し、適切性、妥当性、有効性を維持するため継続的に改善を行います。
- 3. 労働安全衛生方針並びにその他必要事項を当社で働く全ての人に周知 し、安全衛生意識の高揚をはかります。
- 4. 安全衛生管理体制に関係する法規制や当社が同意した協定及び社内規程に定めた事項を遵守します。

労働安全衛生のための体制

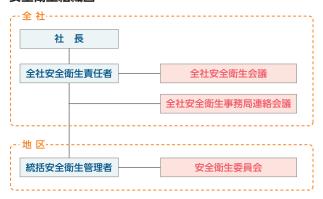
安全衛生管理体制は、各拠点で働く従業員からなる地 区組織と、各地区をまとめる全社組織で構成されています(安全衛生組織図参照)。

「全社安全衛生会議」は「全社安全衛生会議規程」に従って開催される会議で、会社側メンバーは人事総務部長、那須・矢板・佐野の各工場長、飯能・田沼の各事業所長、人事総務部総務課長で、同数の労働組合メンバー(通常は中央執行委員)からなります。原則として年1回開催され、安全衛生に関する規程の改廃検討をはじめ、同規程に記載された内容を審議しています。

「全社安全衛生事務局連絡会議」は毎月、各地区の「安

全衛生委員会」の前に開催される会議で、各地区の委員会事務局が集まり、それぞれの安全衛生委員会で議題にすべき内容や横通しが必要なもの、全社的な取り組み等を審議・情報交換する会議です。労働組合側の参加はありません。

安全衛生組織図



2020年度の労働災害

2020年度の労働災害件数は、業務災害は前年比で2件減少し7件、通勤災害は前年比で3件減少し11件、交通事故は前年比で3件減少し9件でした。今後とも、労働災害発生防止に向け、工場や通勤途上での保安・防災を徹底し、安全の確保に努めていきます。

健康に関する考え方

労働安全衛生方針にも明記されているように、私たちは、従業員一人ひとりの心身の健康こそが企業活動の基本であると認識しています。

具体的な取り組み

・健康管理についての取り組み

従業員の健康の増進・維持のため、以下のような取り 組みを行っています。

○社内食堂におけるメニューへのカロリーの表示および、 ヘルシーメニューの定期的な提供

○インフルエンザ予防接種の実施

全社的にインフルエンザ予防接種を推進しており、会社 および健康保険組合が予防接種代金を補助しています。 2020年度は全従業員の87.6%が接種を行いました。

・メンタルヘルスについての取り組み

産業保健師および人事総務担当者によるラインケア・セルフケア研修を行うとともに、従業員に対するストレスチェックとその結果のフィードバックを実施しています。2020年度のストレスチェックは1,915人を対象に行われ、回答率は95.7%でした(分析対象人数1,833人)。

社会貢献

当社グループは、社会の公器である自覚を持ち、事業を展開する地域社会の発展に寄与するとともに、さまざまな活動を通じて積極的に社会に貢献していきます。

社会貢献の考え方・体制

経営理念を踏まえた社会貢献の考え方

経営理念の中にある「社会規範に則り、健全で公正な企業活動を推進する」、「自然環境を保護し、限りある資源の保全に努める」を社会貢献に対する考え方の基礎とし、事業所が所在する地域への貢献や環境保護活動に取り組んでいます。

社会貢献活動の体制

日常的な地域貢献のための施策は、本社地区は人事総 務部、各工場は工場管理課が企画・対応しています。

自然災害により甚大な被害が発生した際の各種支援 や義援金等の企画は、緊急時に設置される災害対策本部 または社長室が当社グループ全体の調整を行います。

社会貢献の事例

地域環境の維持

栃木県那須町での国有林の赤松保護活動

栃木県那須町にある那須工場の近くには赤松の国有 林があります。昭和天皇も愛したこの広大な森は、かつ ては赤松が群生する美しい場所でしたが、松くい虫の被 害に遭って、赤松が激減しています。

那須工場従業員有志は、この赤松の保護活動に毎年参加しています。塩那森林管理署の「那須街道赤松林の松を保護し、景観を守る」活動に呼応したもので、例年3月に赤松の苗木植栽や木の葉の清掃を行っています。2021年3月は植栽赤松の間伐、枝打ちを行い、同年6月は下草刈りなどを、およそ10名の従業員が森林管理署管理官の指示のもとで実施しました。



草刈りとはいえ、刈り払い機やカマでただ草を刈っていくのではなく、植栽した赤松の苗を切らぬように、また群生しているヤマユリを切らぬように、と細心の注意を払って作業を行っています。

今回で6年目を迎えた活動ですが、これからも地域の皆様と力を合わせて続けていきたいと考えています。

・工場周辺の美化活動

豊かな緑に囲まれた那須工場では、工場周辺の地域美化活動に那須工場従業員が参加しています。また、栃木県佐野市にある佐野工場では、所属する佐野工業団地の近隣企業と協働して、年間数回実施する地域清掃活動に佐野工場従業員が参加しています。

•矢板工場周辺の街灯の維持

矢板工場の北側の7基の街路灯は、過去に工場近隣の 商工組合により設置されましたが、現在当組合の活動は 休眠状態となっており、これらの街路灯のメンテナンス が行われない状態にありました。この道路は周辺の学校 の生徒が通学路として利用しており、街路灯が故障する と交通安全上、または防犯上の危険が生じるおそれがあ りました。そのため、当該街路灯については、当社で維持 管理を行っており、地域の安全・安心に貢献しています。

医療関連

・日本赤十字社への献血の協力

本社、栃木の各拠点および飯能事業所では、日本赤十字社の献血活動に協力しています。特にこの1年では、新型コロナウイルス感染症の影響で主要な商業施設の一時休業や各種大規模イベントの中止、外出自粛要請などの影響で献血協力者が不足していました。この状況で推移すると必要な輸血用血液の供給に支障が出る深刻な状態になることを考慮し、各拠点で献血活動の実施回数を増やすなどの対応をしました。

地域貢献等

佐野工場では、例年2~3回、交通安全週間の街頭啓発に参加しています。地元警察署、近隣企業と佐野工業団地内の大型交差点、道の駅にて共同でのぼり旗を設置し、チラシ配りやゴミ拾い等に参加しています。

各工場で例年行われている地域貢献として、ほかにも 各工場の地元の高校からのインターンシップの受け入れ、地元の祭事への寸志や小学生ソフトボール大会への 寄付、花火大会への協賛、学校等での特別授業の講師派 遣など、多くの活動を行っています。

この1年は新型コロナウイルス感染症の影響でさまざまなイベントや学生の受け入れが中止になり、寄付も例年に比べ少なめとなっていますが、事業を展開する地域社会の発展のため、今後も継続的に取り組む計画です。

特別年休制度

従業員によるボランティア活動等への参加を促す制度としては、通常の年次有給休暇(年休)制度に加えて、通常なら切り捨てとなる未使用年休日数と同日数を付与する「特別年休制度」を導入しています。これは、災害発生時に地元復興のために近隣住民の支援や被災地ボランティア参加等のために継続して休暇を取るなど、特別な事情がある場合に使うことができる休暇制度です。また、本人が被災した場合には、年休や特別年休とは別に、一般休暇(有給休暇)として罹災の日以降14暦日以内に最高7日取得することができます。

なお、裁判員裁判や検察審査会など「公務を執行する場合」には、公民権行使休暇として、別途有給休暇が付与されます。

株主優待制度による寄付行為

当社が2020年度より導入している株主優待制度「東京計器プレミアム優待クラブ」では、株主の皆様の持ち株数に応じた優待ポイントを付与しています。株主様は、その優待ポイントと、食品や電化製品など4,000点以上の優待商品との交換が可能となっています。

当社では交換品目の中に「社会貢献」というカテゴリを用意し、当社から付与した優待ポイントの日本赤十字社や各種NPO、環境NGO、国際NGOなど公益法人への寄付を選択できるようにしています。

今年は本優待制度により日本赤十字社のほか、NPO 法人カタリバ、公益社団法人セーブ・ザ・チルドレン・ ジャパンに、合計117,100円の寄付が行われました。



コーポレートガバナンス

当社グループは、「経営理念」の実現を通じて企業価値を向上させ、ステークホルダーの共同の利益を長期的に増大することで、株主の皆様に当社の株式を安心して長期に所有していただきたいと考えています。その実現のため、常に良質のコーポレートガバナンスを追求し、その充実に継続的に取り組んでいます。

コーポレートガバナンスの考え方

私たちは、企業倫理の重要性を理解するとともに、健全性、透明性、効率性および機動性の高い企業経営を達成することが、激変する社会・環境に迅速に対応しつつ企業の持続的な成長・発展と長期的な企業価値の増大に向けた企業経営の仕組み(コーポレートガバナンス)の要点であることを認識し、次の基本的な考え方に沿ってコーポレートガバナンスの充実を実現しています。

- ■株主をはじめとするステークホルダーとの関係
- 1.株主の権利を尊重する。
- 2.株主の平等性を確保する。

- 3.株主を含む当社のさまざまなステークホルダーとの良好・円滑な関係を構築する。
- 4.会社情報は適切に開示し、企業経営の透明性を確保する。 なお、当社は東京証券取引所の新市場区分において、「プライム市場」を選択申請することを取締役会で決議し、 2021年9月に申請しました。今後「プライム市場」への移 行を通し、プライム市場上場企業として相応しいより高い ガバナンス水準を備えるため、引き続き取り組みを強化す るとともに、さまざまな社会課題の解決を通じ、持続的な 成長と中長期的な企業価値向上に努めてまいります。

コーポレートガバナンスの体制

機関設計

会社法上の機関設計として、「監査等委員会設置会社」を採用しています。独立性・中立性のある社外取締役が過半数を占める監査等委員会を有し、取締役会の業務執行権限の相当な部分を取締役に委任することで、監督と業務執行を分離し迅速な意思決定を行うことが可能となっています。

取締役会の構成に関する基本方針

代表取締役、経営幹部(社長執行役員、副社長執行役員、 専務執行役員、上席常務執行役員、常務執行役員)および 監査等委員でない取締役については、取締役会全体のバ ランス、多様性を確保するために必要な知識・経験・能力を 有しているか否かなどを総合的に考慮して選任します。

監査等委員である取締役候補者については、監査等委員および監査等委員会の職務を適切に遂行するのに十分な知見を有しているかなどを総合的に判断して選任します。特に、財務・会計に関する十分な知見を有している者を1名以上含めることとしています。

また、独立性・中立性のある社外取締役を、取締役の3分の1以上選任するよう努めることとしています。

取締役会の機能および独立性に関する考え方

社外取締役は、当社から人的および経済的に独立した 取締役とし、会社法に定める社外取締役の要件のほか、 東京証券取引所が定める「独立役員の要件」を充足する 者とします。社外取締役は、他の取締役とは異なる視点か ら助言を行うことで良質なコーポレートガバナンスを実 現するために尽力するものとし、必要に応じていつでも 他の取締役、執行役員、従業員に対し、社内資料の提出や 社内情報についての説明・報告を求めることができます。

監査等委員は、取締役の職務の執行を監督・監査することによって、実効性のあるコーポレートガバナンス体制の確立に努めることを役割とし、監査等委員で構成される監査等委員会は、取締役、執行役員、従業員、会計監査人等から受領した報告内容の検証や、会社の業務および財産の状況に関する調査等を行い、取締役に対する助言または勧告等の意見の表明、取締役の行為の差し止め等、必要な措置を適時に講じるものとします。

取締役会の構成

取締役会は、取締役6名(うち、監査等委員である取締役が3名)中2名の社外取締役(うち、監査等委員である

取締役が2名)を招聘し、豊富な経験をもとにした当社経営に有益な意見や、外部からの視点による率直な指摘をいただいています。これにより、経営の公正性を高め、業務執行者の意思決定や業務遂行に対する監督機能の強化に努めています。なお、定款の定めおよび取締役会の決議に従い、代表取締役社長執行役員への重要な業務執行の決定の委任を行うことで、経営上の迅速な意思決定と機動的な業務執行を可能とするとともに、取締役会の主眼を業務執行者の監督に置くことを可能としています。

関連する各種委員会

監査等委員会は、社外取締役2名および社内取締役1名から構成され、社内取締役が常勤監査等委員として監査等委員会の委員長、議長を務めます。また、監査等委員会の監査業務を支援するため、監査等委員会室を設けて専任スタッフ1名、兼任スタッフ1名を配置し、監査等委員会の円滑な職務遂行を支援しています。

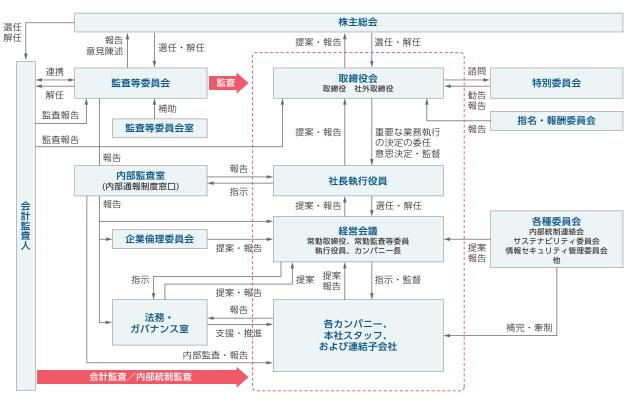
取締役会の下には、取締役の選任案および報酬案を審議する委員会として指名・報酬委員会を設置しています。委員長は代表取締役社長執行役員である安藤毅、委員は、社外取締役である柳川南平、中村敬の2名で構成しています。

社長執行役員の経営執行に関する意思決定機関とし

て、会社全般にわたる基本的な経営戦略およびその執行に関し審議することを目的として経営会議を設置しています。経営会議は、常勤取締役、執行役員、カンパニー長で構成しています。企業倫理委員会は、法務・ガバナンス担当役員を委員長とし、当社グループの企業倫理責任者で構成し、当社グループの企業倫理活動を横断的に管理し、取締役および使用人への企業倫理教育を徹底させ違反行為の未然防止を図っています。また、法令上疑義のある行為等について直接情報提供を行う手段としての内部通報制度を設置しています。この場合において、通報者に不利益がないことを確保しています。

特別委員会は、当社と全く関係のない大学教授、弁護士、公認会計士等の有識者で構成する委員会であり、買収提案者が具体的買い付け行為を行う前に取るべき手続きを明確かつ具体的に示した「大規模買付ルール」(買収防衛策)において、原則として具体的な対抗措置の実施/不実施の判断について当社取締役会の恣意的判断を排除するため、当委員会の判断を経るものとしています。

また、当社グループが環境・社会・経済の持続可能性への配慮により、事業の持続可能性向上を図る"サステナビリティ経営"を推進するために、2021年6月にグループを横断する組織としてのサステナビリティ委員会を設置しました。(詳しくは特集ページをご覧ください)



実効性評価

報告期間における取締役会実効性評価の実施要領

実効性評価は、コーポレートガバナンス・ガイドライン第30条「取締役会は、その実効性の評価について、取締役会の職務の執行が本ガイドラインに沿って運用されているかを中心に、毎年期末に自己評価を行い、結果を分析・評価する。また、分析・評価結果の概要は適宜開示する。」に基づいて行い、その結果はコーポレートガバナンス報告書にて開示しています。

第89期に掲げた課題に対する取り組み

第89期(2019年度・2020年3月期)の評価では、第89期の課題に対する第90期(2020年度・2021年3月期)の具体的な対応策として、従前からの施策の継続に加え、有価証券報告書の主要な項目について、上流段階で取締役会メンバーによるさらに踏み込んだ議論をする機会を設けることとしました。具体的には、経営方針、経営環境および対処すべき課題等、事業等のリスク、経営者による財政状態、経営成績およびキャッシュ・フローの状況の分析(MD&A)等が挙げられました。

その結果、当期においては前期に比べ一つひとつの案件に対する活発な議論が増加しており、取締役会の実効性がさらに高まったと評価しています。

第90期の評価結果

第90期の取締役会の実効性評価については、監査等

委員を含むすべての取締役に対し、匿名記入の回答票によるアンケート調査を実施しました。当該回答票の準備、配布、集計および分析は実効性評価の事務局である法務・ガバナンス室が行いました。回答票は、取締役会の構成、運営、審議、支援体制、ステークホルダーとの関係、取締役個人の貢献度、の各分野について、合計17個の質問で構成されています。

2021年5月開催の取締役会にて法務・ガバナンス担 当役員によりその集計および分析結果が報告され、現状 および課題の認識について議論を行いました。

その結果、当社の取締役会は総じて取締役会の責務を適切に果たしており、実効性に問題はないと判断しました。なお、昨年課題とした経営戦略・事業戦略の審議については、一定の改善が見られたものの、重要な経営戦略・事業戦略の執行結果に関する評価については、取締役会審議での議論・評価において改善の余地があることを確認し、取締役会にて共有しました。今後、従前からの改善施策を継続するとともに、当該課題についての具体的な改善策を定め、次回の実効性評価にてその進捗、成果を再確認することとしています。

当社では、実効性評価により認識された課題の解決および評価実施要領の継続的な見直しによる適切な評価を毎年実施することにより、取締役会のさらなる実効性向上に努めてまいります。

取締役の選任方針

監査等委員でない社内取締役の選任方針

取締役としての職務を遂行する上で必要な強い意志 と豊富な経験、高い見識、高度な専門性を有する者であ り、監査等委員でない社内取締役として求められる7項 目の指針に従い執行役員・従業員等の中から選任します。

監査等委員である社内取締役の選任方針

取締役としての職務を遂行する上で必要な強い意志 と豊富な経験、高い見識、高度な専門性を有する者であ り、監査等委員に求められる6項目の指針に従い現監査 等委員、執行役員・従業員等の中から選任します。特に財務・経理・内部統制等の深い理解と十分な経験や専門知識を重視しています。

社外取締役の選任方針

豊富な経験、高い見識、高度な専門性を有する者であり社外の企業経営者等の実践的な視点を持つ者、世界情勢、社会・経済動向等に関する高い見識に基づく客観的かつ専門的な視点を持つ者であり、社外取締役に求められる7項目の指針に従い選任します。

取締役の報酬制度

基本方針

監査等委員でない取締役の報酬は、業績の反映および 株主との価値共有という観点から、月額固定報酬(基本 報酬)、業績連動型報酬および譲渡制限付株式報酬で構 成されます。譲渡制限付株式報酬は、株式取得目的報酬 に替わり2020年6月から導入されました。監査等委員 でない社外取締役については月額固定報酬のみとなり ます。いずれの報酬額についても、代表取締役社長執行 役員が作成した各報酬額案を指名・報酬委員会に提出 し、指名・報酬委員会から「取締役報酬に対する意見書」 を受領後、その内容を踏まえて最終的に決定した報酬額 案を取締役会に提案し決議します。

監査等委員の報酬は、月額固定報酬による基本報酬のみで構成し、その役割・職務の内容を勘案し、常勤/非常勤各々区分の上、株主総会で決議された総額の範囲内で監査等委員の協議により決定します。

月額固定報酬

代表取締役社長執行役員は、取締役報酬の動向調査等により得た当社と比較可能な取締役報酬にかかる必要な情報を参考に、監査等委員でない取締役各人の月額固定報酬案を設定します。なお、月額固定報酬はその決定後、会社の経営状況その他を勘案して、これを減額することがあります。

業績連動型報酬

代表取締役社長執行役員は、事前に「取締役報酬規則」で規定する業績連動型報酬支給可否の基準に従い代表取締役との協議を行い、業績連動型報酬支給の可否を決定します。業績連動型報酬支給可否の基準は、営業利益が黒字であること、親会社に帰属する当期純利益が一定額以上あること、期初予想に対して減配或いは無配になっていないこと、ROEが期初予想値から一定の率以上低下していないことなどとなっています。

譲渡制限付株式報酬

各人の月額固定報酬額の年額換算額に、各役位に応じた係数を乗じて各人の金銭報酬債権を設定し支給します。各対象取締役は、当該金銭報酬債権の全部を現物出資の方法で給付することにより、譲渡制限付株式の割り当てを受けます。譲渡制限付株式の払込金額は、その発行または処分に係る当社取締役会決議の日の前営業日における東京証券取引所における当社普通株式の終値(同日に取引が成立していない場合は、それに先立つ直近取引日の終値)を基礎として、当該譲渡制限付株式を引き受ける対象取締役に特に有利な金額とならない範囲で当社取締役会において決定します。

なお、当該譲渡制限付株式と同様の譲渡制限付株式 を、当社の執行役員および当社子会社の代表取締役に対 し、割り当てています。

役員区分ごとの報酬額

	報酬等の総額	報酬等の種類別の総額(百万円)				対象となる
役員区分	(百万円)	基本報酬	株式取得 目的報酬 ^(注2)	譲渡制限付 株式報酬(注3)	業績連動型 報酬	役員の員数 (名)
監査等委員でない取締役 (社外取締役を除く)	92	69	3	10	10	3
監査等委員である取締役 (社外取締役を除く)	17	17	_	_	_	1
社外取締役 ^(注1)	10	10	_	_		2

- (注) 1 社外取締役の報酬等の総額は、社外監査等委員に対する報酬額です。
 - 2 「株式取得目的報酬」は、譲渡制限付株式報酬の導入に合わせ2020年6月で支給を停止しました。
 - 3 「譲渡制限付株式報酬」は、2020年7月以降から支給しています。なお、報酬等の総額は、譲渡制限付株式報酬制度で支給する金銭報酬債権の額となります。
 - 4 上記の取締役の報酬等の総額には、使用人兼務取締役の使用人給与相当額は含まれていません。

東京計器株式会社

〒144-8551 東京都大田区南蒲田2-16-46 TEL: 03-3732-2111 FAX: 03-3736-0261

www.tokyokeiki.jp