



## HOWA CSRレポート2026



継続的な取り組みの積み重ねが、未来をつくる

## 会社紹介

会社概要  
主な沿革

- 会社名 株式会社HOWA (Howa Co., Ltd.)
- 代表者 代表取締役会長CEO 高田 智行  
代表取締役社長COO 大宮 正樹
- 本社所在地 愛知県春日井市味美白山町2丁目10番地の4
- 設立 1955年(昭和30年)3月7日
- 事業内容 自動車用内外装部品の企画・開発・製造・販売
- 資本金 3億240万円
- 売上高 1,051億円(2025年度3月末グループ全体)
- 従業員数 3,240名(2025年度3月末グループ全体)
- 主要製品 ヘッドライニング、ダッシュインナーサイレンサー、サンシェードトリム、ドアトリム、ラゲッジトリム、EVバッテリー構成部品、NV製品

## HOWA CSR REPORT 2026

1955



豊和繊維工業株式会社設立  
(愛知県名古屋市中区  
御幸本町)

1961



本社移転  
(愛知県春日井市)

1978



岡崎工場新設  
(愛知県岡崎市)

1992



(株)豊和繊維九州製作所設立  
※現：HOWA九州  
(福岡県嘉麻市)

2000



日豊化成(株)岐阜工場竣工  
※現：HOWA岐阜

2003



(株)豊和繊維 岩手製作所  
設立  
※現：HOWA岩手  
(岩手県胆沢郡)

2004



Howa USA, Inc設立  
(米国インディアナ州)

2005



天津新明繊維樹脂製品  
有限公司設立(中国)

2006



佛山新明繊維樹脂製品  
有限公司設立(中国)

2007



American Howa Kentucky,  
Inc. ケンタッキー工場 設立  
(米国ケンタッキー州  
ボーリンググリーン)

2008



(株)豊和繊維栃木製作所設立  
※現：HOWA栃木  
(栃木県那須塩原市)

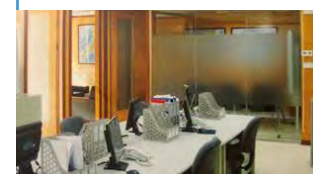
2009



武漢新明繊維樹脂製品  
有限公司設立(中国)



Howa USA Holdings, Inc設立  
(米国ミシガン州)



広東豊明商貿有限公司設立(中国)  
中国現地工場の営業、受注活動開始

## 会社紹介

会社概要  
主な沿革～SDGsへの貢献～  
ものづくりで支える持続可能な社会

当社は、環境への配慮、安全・安心な製品の提供、人権の尊重、多様性の推進、働きがいのある職場づくり、地域との共生など、日々の企業活動そのものがSDGsの各ゴールに直結していると考えています。当社は、これらの取組をCSR活動の柱と位置づけ、継続的な改善と価値創出に取り組んでいます。また、全従業員が日常業務のなかでSDGsを意識し、主体的に行動できるよう、社内への普及・啓発活動を推進しています。

特に、自動車内外装部品メーカーとして培ってきた技術力と品質力を活かし、持続可能な社会の実現に取り組んでいます。

軽量化製品やリサイクル材料の活用、環境負荷低減技術の開発、AIやDXを活用した生産革新、生物多様性への配慮、安全で働きやすい職場環境の整備など、多面的な活動を推進しています。

こうした取り組みを通じて、SDGsの達成に貢献し、社会とともに成長する企業を目指します。

## SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS



## INDEX 目次

|                            |    |
|----------------------------|----|
| 会社紹介(会社概要、主な沿革、SDGs) ..... | 02 |
| グローバルネットワーク .....          | 06 |
| 製品紹介 .....                 | 08 |
| トップメッセージ .....             | 12 |
| 経営理念、CSR方針 .....           | 14 |
| 数字で見る HOWA .....           | 16 |
| SDGs/ESG と HOWAの取組 .....   | 18 |
| DX による価値創出と社会課題への挑戦 .....  | 20 |
| 環境 .....                   | 26 |
| 社会 .....                   | 46 |
| ガバナンス .....                | 58 |

2010

Howa Thailand Co.,  
Ltd.設立(タイ)Howa USA, Incを  
AHKに統合

2011

豊和繊維研発(佛山)  
有限公司設立(中国)American Howa Kentucky,  
Inc. オハイオ工場 設立  
(米国オハイオ州デラウェア)

2012

PT. Howa Indonesia 設立  
(インドネシア)Howa Tramico SAS 設立  
(フランス、スペイン、  
スロバキア、ロシア)

2013

Howa Mexico,  
S.A. DE C.V.設立(メキシコ)Howa Canada  
Manufacturing,  
Inc. 設立(カナダ)

2014

襄陽新明纖維樹脂製品  
有限公司設立(中国)American Howa Kentucky, Inc.  
ミシシッピ工場 設立  
(米国ミシシッピ州キャントン)

2017

American Howa Kentucky,  
Inc. ジョージタウン工場 設立  
(米国ケンタッキー州ミッドウェイ)

2016

Howa Tramico Automotive,  
Unipessoal Lda  
(ポルトガル)

2020



東京支社新設

2019

商号変更  
(当社および国内関連会社)  
豊和繊維工業(株)  
→(株)HOWAへ変更

2025

栃木支社 設立



HOWA岩手 第1工場 設立



HOWA九州 田川事業所 設立



01 Howa Tramico  
SAS Brionne工場



02 Howa Tramico SAS  
Coulomb工場



03 SA.Isofel

## France フランス

## Spain スペイン



04 Howa Tramico  
Slovakia s.r.o.

## Slovakia スロバキア



05 Howa Tramico  
Automotive,  
Unipessoal Lda

## Portugal ポルトガル



03 大阪営業所



07 株式会社HOWA九州

## JAPAN 日本



01 本社



08 株式会社HOWA岩手



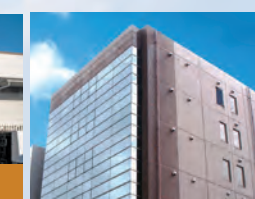
09 株式会社HOWA栃木



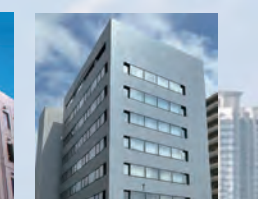
10 株式会社HOWA岐阜



05 磐田工場



02 東京支社



04 栃木支社



06 岡崎工場



01 天津新明纖維樹脂製品有限公司



02 佛山新明纖維樹脂製品有限公司



03 武漢新明纖維樹脂製品有限公司



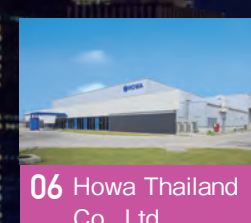
04 豊和繊維研究(佛山)有限公司



05 広東豊明汽車零部件有限公司



## China 中国



06 Howa Thailand  
Co., Ltd.



07 PT.Howa  
Indonesia

## Thailand タイ

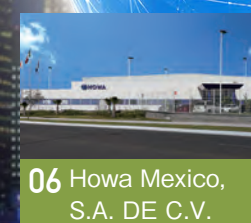
## Indonesia インドネシア



07 Howa Canada  
Manufacturing,  
Inc.



## Canada カナダ

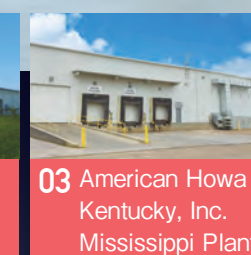


06 Howa Mexico,  
S.A. DE C.V.

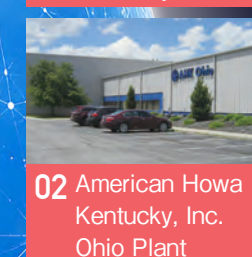
## Mexico メキシコ



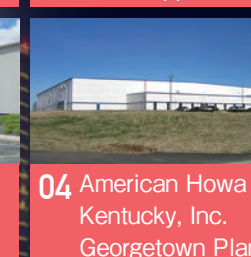
01 American Howa  
Kentucky, Inc.  
Kentucky Plant



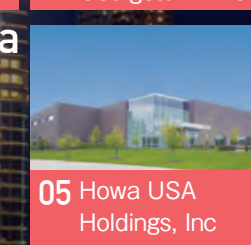
03 American Howa  
Kentucky, Inc.  
Mississippi Plant



02 American Howa  
Kentucky, Inc.  
Ohio Plant



04 American Howa  
Kentucky, Inc.  
Georgetown Plant

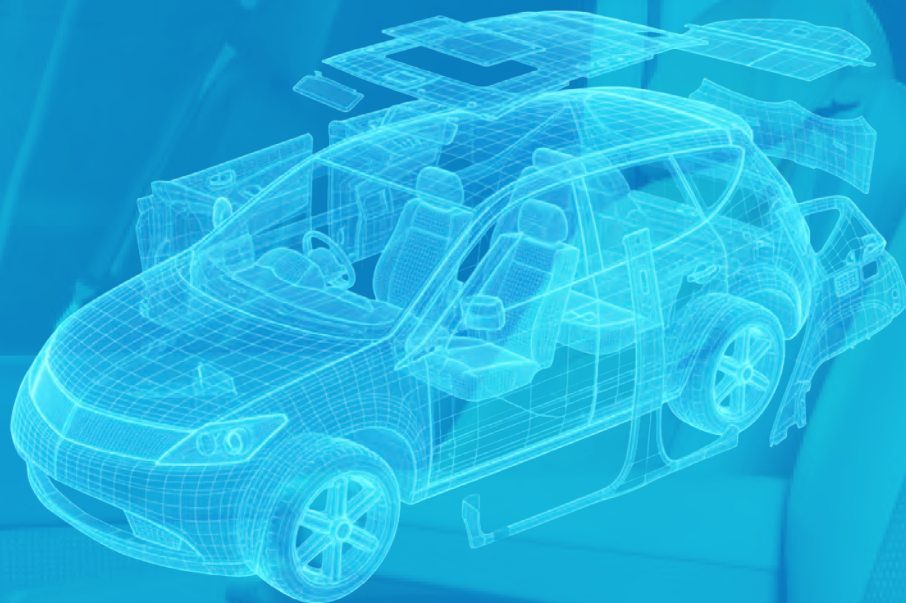


05 Howa USA  
Holdings, Inc.

## America アメリカ

# Global Network

世界11ヶ国の地域に29拠点



当社は、快適な車内空間を創造し、自動車メーカーのニーズを先取りした製品の提供に努めています。内装部品では、ウレタン基材による軽量ヘッドライニングで業界トップシェアを長年維持しています。ノイズや振動を吸・遮音するNV部品では、提案力と生産技術力でお客様より高い評価をいただき、特にダッシュインナーサイレンサーで業界トップクラスのシェアを誇っています。また、EV電池バッテリー部品では、異常時の延焼防止や衝突時のセル保護・絶縁性確保といった安全性へのニーズに対応した製品の開発と生産を行っています。

## ヘッドライニング

車内の天井部分のトリム（内張り）です。心地よい見た目や触感に加え、音や熱の侵入を抑える製品です。



ノーマルルーフ

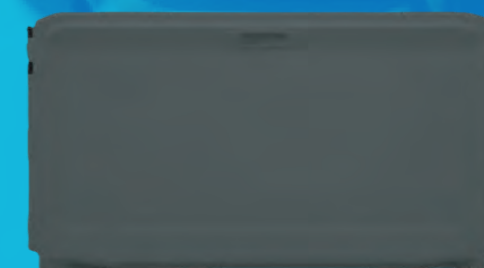


サンルーフ



パノラマルーフ

1970年、国内で初めて当社が成形天井を開発しました。現在は自社生産したウレタン材料を使用しています。軽量で、吸音性、耐熱性、耐湿性に優れ、寸法安定性も高く、特に大型のヘッドライニングに適しています。

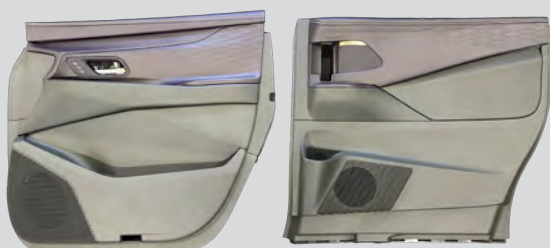


サンシェードトリム

ガラスサンルーフからの太陽光や紫外線を遮断し、快適な車内空間を実現します。

## サイドトリム

車両室内サイドの内張りで、自動車のインテリア空間を構成する製品です。



ドアトリム

各ドアの室内側にセットされるトリムです。衝撃吸収・外部からの侵入音を抑えます。



ボデーサイドトリム

室内側壁面のドアを除く部分のトリムです。ドアオープニング部分の車体鉄板側外周に取り付け、衝撃吸収・車内密閉・見栄え向上等の機能を有する部品です。

## 開発取組のポイント

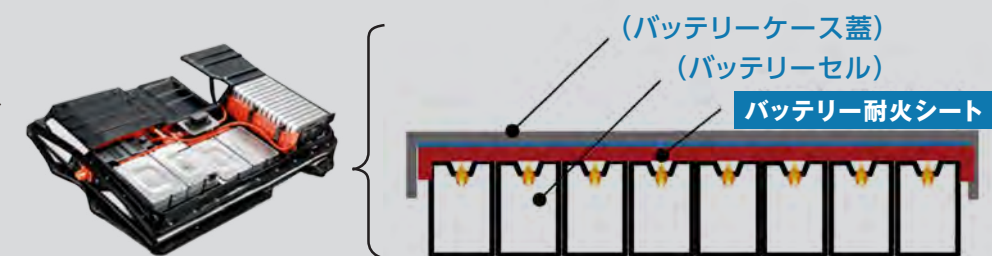
継続的な新材料の発掘と蓄積した知見を組み合わせ、長年培ってきた内装部品の成形技術、ASSY技術、品質保証力を基盤とした量産提案を行っています。新材料、新工法、新設備、仕入先に至るまで、従来の概念に捉われない全く新しい付加価値を創出しています。

## EVバッテリー構成部品

EVバッテリーの絶縁、安全保護などに使われる製品です。

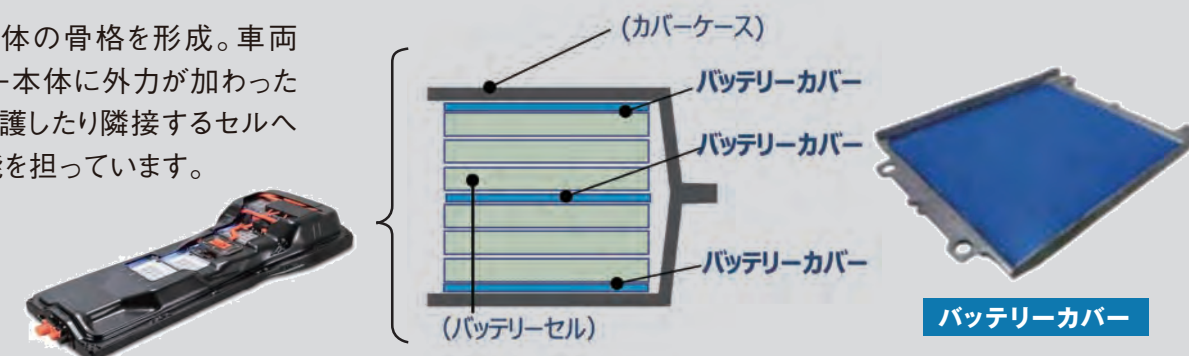
## バッテリー耐火シート

バッテリーに異常な負荷が掛かった際、バッテリーセルから発する熱がバッテリーケースに伝わることを遅らせる等の延焼防止の役割を担っています。



## バッテリーカバー

バッテリーセルの集合体の骨格を形成。車両衝突時などにバッテリー本体に外力が加わった際、バッテリーセルを保護したり隣接するセルへの通電を防ぐ絶縁性能を担っています。



## トランク・ラゲッジトリム

衝撃や振動を緩衝する制振機能と外部からの侵入音を抑える吸・遮音機能をあわせ持つ製品です。



## バックドアトリム

バックドアにセットされるトリムです。制振材、吸・遮音材として外部からの侵入音を低減するほか、荷物への衝撃や振動を緩和します。



## パッケージトレイトリム

リアシートとリアウインドウ間に装着される製品です。トランクルームからの騒音の侵入やボディの振動を抑えるとともに、カーオーディオのスピーカーやストップランプの設置場所としての機能を担います。



## デッキサイドトリム

デッキ側面（リアクォーターピラー付近）にセットされるトリムです。制振材として外部からの振動および侵入音を抑えます。



## ラゲッジボード

荷室・ラゲッジスペースの高さを調節するためにラゲッジルームの床面に配置する部品です。近年、荷室の多目的な利用に対応した提案を行っています。



## トノボード

乗用車の荷室を覆うカバーです。主に布やビニール、革、プラスチックでできており、乗用車ではステーションワゴン、SUV、ハッチバックなどのモデルに装備されています。カバーの多くは、使用しないときの着脱や巻取りが可能となっています。



## ラゲッジボックス

ラゲッジフロア下部に用意された樹脂成形の収納ボックスで、スペアタイヤカバーの役割に加えて、工具や小物を収納することができます。

## NV 部品

騒音や振動を軽減し、車内空間を快適に保つ機能製品です。



## ダッシュインナーサイレンサー

ダッシュパネルの車室内側に装着される防音材です。エンジンノイズ、ロードノイズを低減します。



## ダッシュアウターサイレンサー

ダッシュパネルの車室外側（エンジンルーム内）に装着される防音材です。エンジンノイズを吸音します。



## エンジンフードサイレンサー

ボンネットのエンジンルーム側に装着される防音材です。車のエンジンノイズを吸音します。



## フェンダーライナー

ホイールハウスに装着される防音材です。走行時のタイヤ騒音を低減し、泥や石跳ねからボディを保護します。



## エンジンアンダーカバー

エンジンルームの下部に装着される防音材です。車内外騒音を低減し、空力性能を向上させることで燃費向上に貢献します。



## フロアアンダーカバー

車両の下に装着される防音材です。車内外騒音を低減し、空力性能を向上させることで燃費向上に貢献します。

## ■ダッシュインナーサイレンサー フィルム技術

ダッシュインナーサイレンサーは、主にエンジンルームからのノイズを防ぎます。当社は、リサイクル材を使用したフェルトとフェルトの中間層にフィルムを入れた高性能なダッシュインナーサイレンサー（防音材）を開発しました。この構成で特許を取得し、多くの車両に搭載しています。

# Top Message

2025年度は、地政学リスクや経済の不透明感が引き続き高い水準で推移し、グローバルに事業を展開するうえで厳しい環境が続いた一年となりました。ウクライナ情勢の長期化や中東における緊張の高まりに加え、米国をはじめとする各国の政策動向や通商環境の変化など、企業活動に影響を与える要因が複合的に絡み合う状況が続きました。

米国では、トランプ関税が4月より段階的に発動され、自動車業界のサプライチェーンが大きく乱れて、材料を中心としたコストアップが顕著になりました。しかしながら、インフレが継続するなかでも景気は底堅く推移し、エネルギー価格の高止まりから、燃費性能に優れたHEVへの需要が高まりました。このため、主力である日系顧客の米国での生産が顕著に増加したことに加え、為替の円安動向を背景に日本からの輸出も堅調に推移し、当社の国内生産においても高水準を維持する結果となりました。

一方、中国においては経済の減速傾向が継続するなか、EVメーカー間の競争が一段と激化し、価格引き下げ競争が常態化しました。その結果、コスト競争力で不利な日系顧客の販売が低迷したため、当社もその影響を受けました。さらに余剰となった廉価な中国製EVが、東南アジアなどへ大量に輸出され、各地域の自動車販売構造にも変化が生じており、こうした状況が今後も続く予想されることから、当社の事業環境にもアセアン市場を中心に影響が及ぶものと見込まれます。

2025年度の当社業績は、欧州をはじめとする各地域の異なる市場環境の影響を大きく受けましたが、国内外の全拠点が一丸となり、従来は国内を中心に推進してきた原価低減活動や拡販活動を海外拠点へも展開し、グローバルベースで取組を強化してまいりました。こうした活動をグループ全体へ浸透・定着させた結果、連結ベースで増収増益を達成し、売上高・利益ともに過去最高を更新することができました。

足元では、EV市場の成長ペースが当初想定を下回るなかで、自動車メーカー各社は電動化戦略の見直しを進めています。顧客である日系自動車メーカーでもBEV関連投資に

ついて、稼働時期や車種戦略の最適化を図るなど、需要動向や収益性を踏まえた現実的な事業運営への見直しが進んでいます。このような動きは、電動化の後退ではなく、地域ごとの市場特性に応じた戦略の再構築であり、業界全体がより実効性のある方向へ調整を進めているものと捉えています。

これに伴い、サプライチェーンの地域最適化、いわゆるローカル化の流れが一層加速しており、顧客である日系自動車メーカーによる地域別の開発・生産体制の構築が進んでいます。当社としても、こうした変化に的確に対応するためには、迅速かつ柔軟な意思決定と実行力の強化が不可欠であると認識しています。

また、自動車業界は技術面においても大きな転換期を迎えています。AIや自動運転技術の進展により、「Software Defined Vehicle (SDV)」の概念が現実のものとなりつつあり、クルマは単なる移動手段から高度な知能を持つ存在へと進化しつつあります。このような技術の進化は、自動車産業の競争軸を大きく変えるゲームチェンジャーであり、当社としても従来の延長線上にとどまらない発想をもって、新たな価値創出に挑戦していく必要があると考えています。今後は、材料技術や加工技術といった当社の強みに加え、新たな技術潮流への適応力を高めることで、変化する市場に対応してまいります。

さらに、事業環境の変化と並行して、環境問題への対応は企業の持続可能性を左右する極めて重要な課題となっています。当社ではカーボンニュートラルの実現に向けて、環境負荷の少ない素材の開発や高効率な生産技術の導入、次世代原料の活用などに取り組み、持続可能なものづくりを推進しています。これらの取り組みはゼロエミッションのみならず、資源循環を前提としたサーキュラーエコノミーの実現にもつながるものであり、クルマのライフサイクル全体を見据えた技術革新として継続してまいります。

1955年の創業以来、当社は「環境保全」と「資源活用」を重要なテーマとして技術革新を重ねてきました。リサイクル材を活用した製品は当社のアイデンティティの中核をなすものであり、軽量化やCO<sub>2</sub>削減に資する技術開発とあわせて、その高度化に取り組んでいます。今後も環境に配慮した製品づくりを通じて、お客様の多様なニーズに応えるとともに、社会全体の持続可能な発展に寄与してまいります。

また、変化の激しい時代において企業の持続的成長を支えるのは「人」であり、「企業は人なり」という理念のもと、現場力と企画力を兼ね備えた人財の育成に引き続き注力しています。AIやSDVといった業界変革をもたらす技術を理解し、当社の強みを活かせる領域で価値を創出できる「未来創生人財」の育成と、その活躍を支える組織風土の醸成を進めてまいります。

あわせてDXの推進により業務効率化と働きやすい環境の整備を進めるとともに、デジタル技術を活用した次世代工場の構築にも取り組んでいます。柔軟性・効率性・快適性を高めた持続可能な生産体制を確立し、今後の競争力強化につなげてまいります。

法令遵守や人権尊重、コンプライアンス意識の徹底はCSRの根幹であり、責任あるサプライチェーンの構築とともに、ダイバーシティ&インクルージョンの推進にも引き続き取り組んでいます。こうした基盤の確立こそが、持続可能な企業経営の前提であると認識しています。

当社は、自動車内外装・NV部品の総合部品メーカーとして、高品質かつ競争力ある製品を通じてHOWAの存在価値をさらに高めてまいります。競争力ある製品づくりによる収益基盤の強化と、環境・社会課題への対応は、企業の持続的成長に不可欠な要素であり、まさに「車の両輪」です。これらを両立させることで、変化の時代においても確実に成長を続けてまいります。

今後も、技術開発力の向上と安定した事業基盤の確立を通じて持続的な成長を実現し、ステークホルダーの皆様の期待に応える企業であり続けるよう努めてまいります。本レポートが当社の取り組みに対するご理解の一助となれば幸いです。



代表取締役会長  
CEO

高田 智行

代表取締役社長  
COO

大宮正樹

## 経営理念

1. 豊かな人間性と協調の精神によって会社を運営する。
2. あらゆる環境の中でも存続・発展しうる強固な企業基盤を確立する。
3. 常に業界のトップレベルとしての評価と信頼される製品づくりに総力を挙げる。
4. 従業員の福祉の向上と社会の発展に貢献する。

## 経営理念

## CSR方針～ 信頼される企業とは ～

当社は経営理念を具現化した5つのCSR方針(企業の社会的責任への取組方針)を定めています。このCSR方針に基づき企業活動を展開し、社会の持続可能な発展に貢献することは企業の社会的責任であるとともに、当社の発展にも繋がるものと考えています。

- 1.お客様** 安全かつ高い品質の製品を安定して供給することによりお客様の期待に応え、ニーズを先取りした製品を開発することにより業界の発展に貢献します。
- 2.お取引先** お取引先を尊重し、公正、透明で誠実な取引を維持し、相互信頼に基づく共存共栄の実現に努めます。
- 3.従業員** 安全かつ健康的な労働環境の提供に努め、人権や多様性を尊重し、従業員個々の能力開発を支援することを通して、従業員と会社がともに成長できるよう努めます。
- 4.環境** CO<sub>2</sub>排出量の削減や、水資源保全および資源の再利用推進を通して環境負荷低減に努め、持続可能な地球環境の実現に貢献します。
- 5.社会** 拠点を置く国や地域の文化や慣習を尊重し、社会と調和のとれた発展に努め、法令順守のみならず企業倫理の徹底を図り、社会の信頼に応える経営に努めます。

お取引先

お客様

従業員

CSR方針

環境

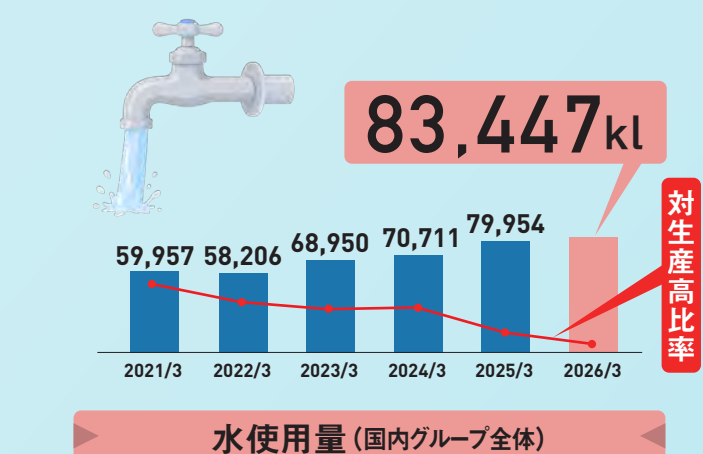
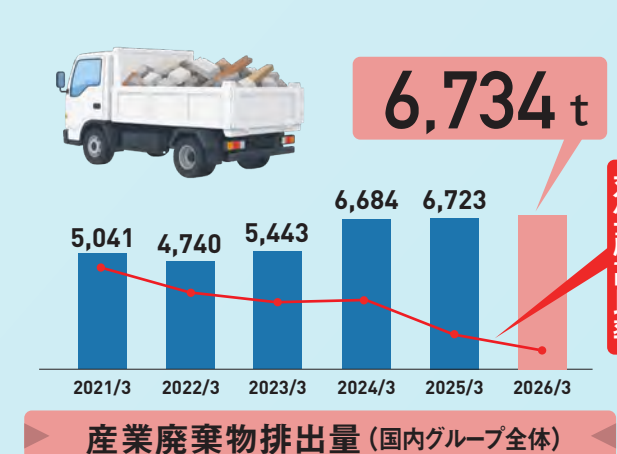
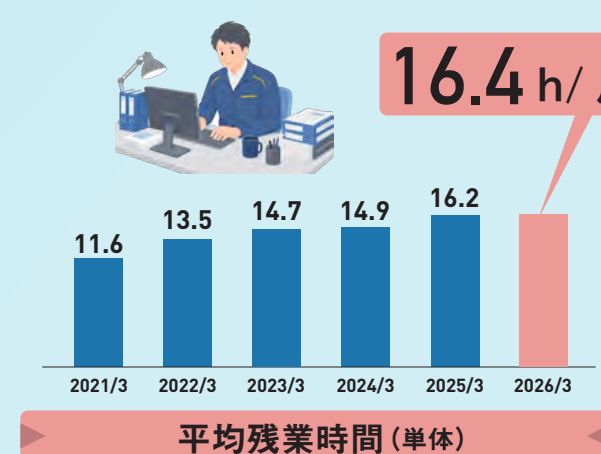
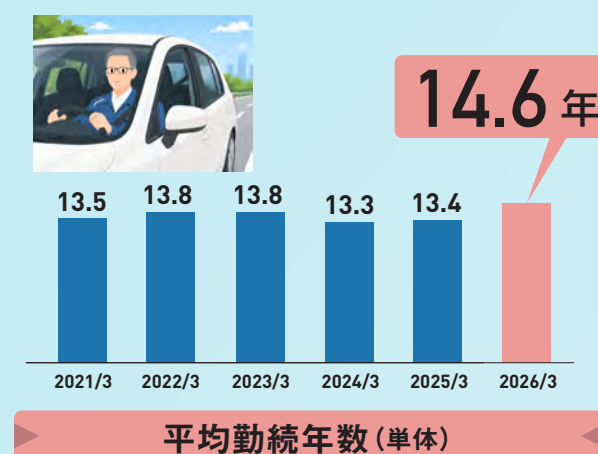
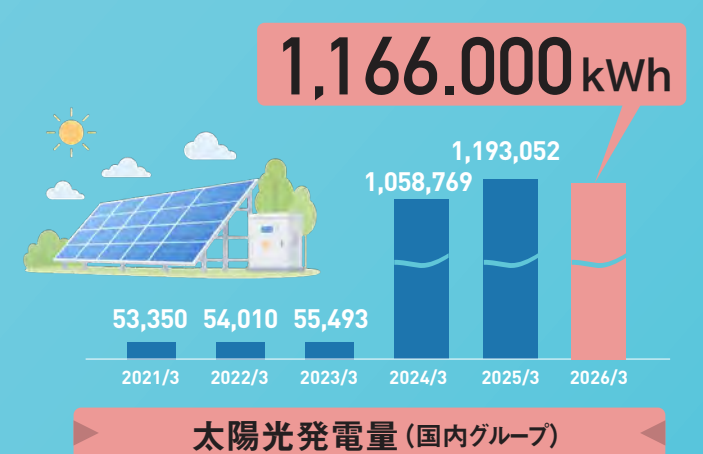
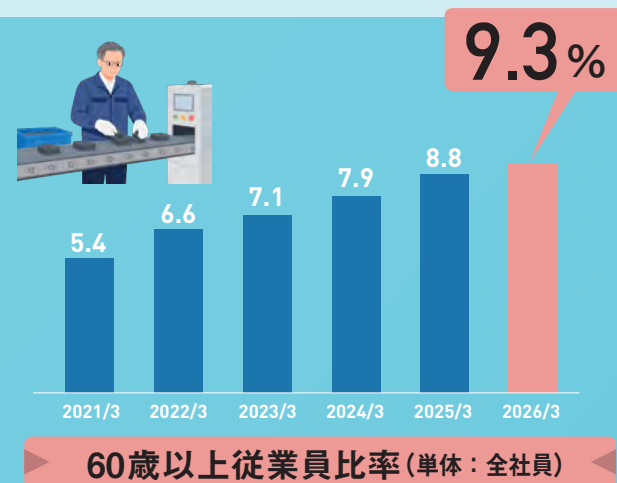
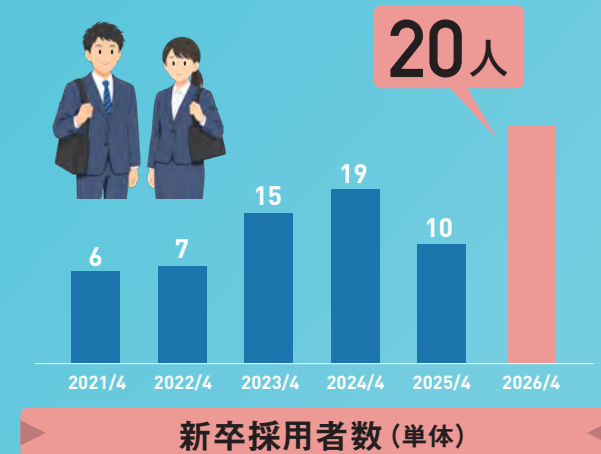
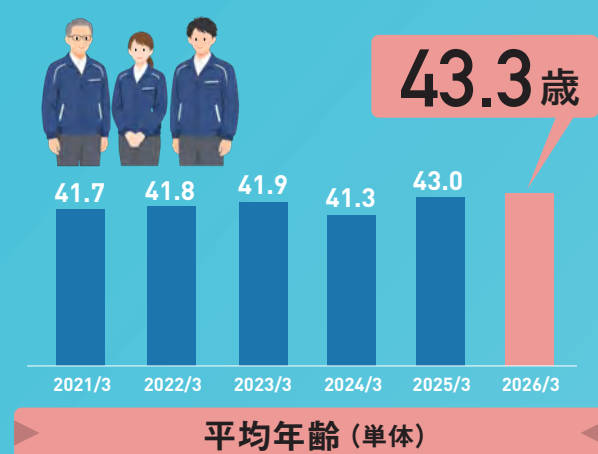
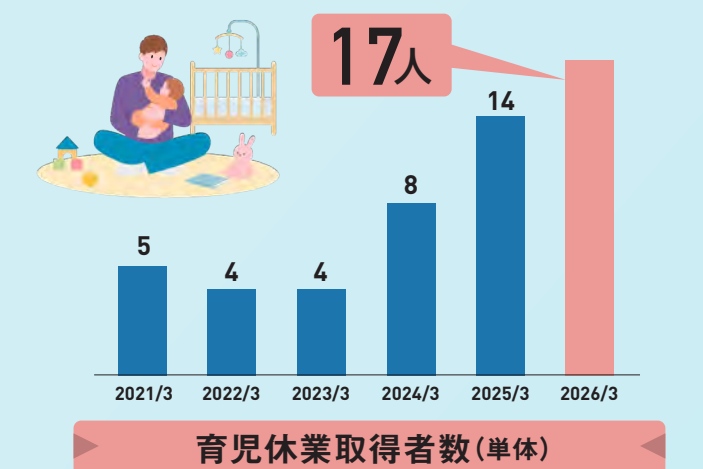
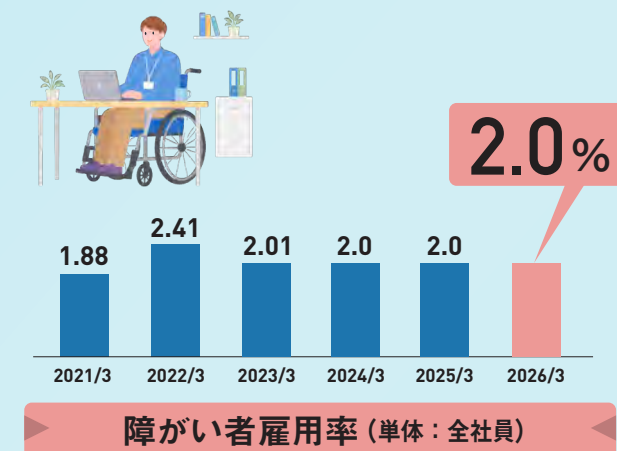
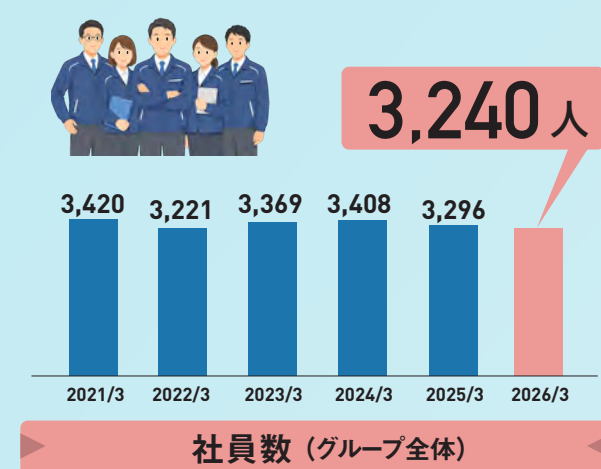
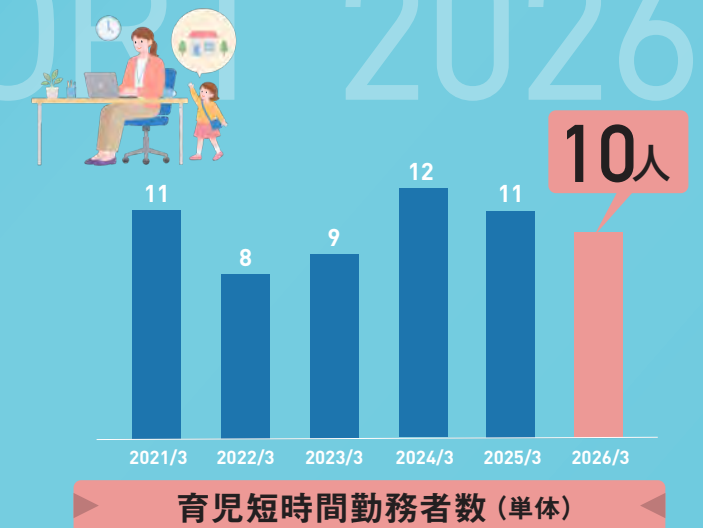
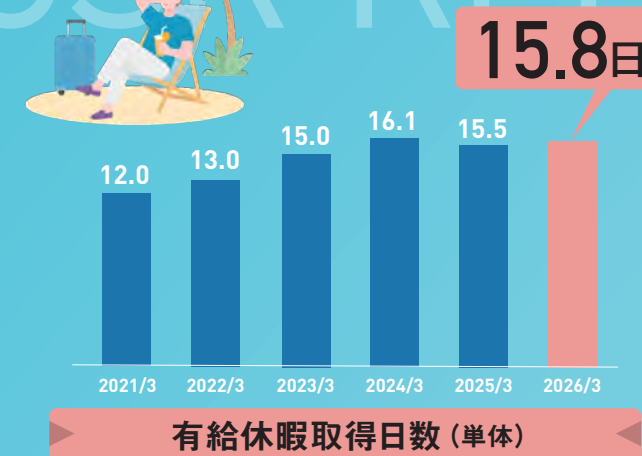
社会

社会の持続可能な発展

HOWAの発展



**71周年**  
(2026年3月)  
会社創立  
創立日1955年3月7日  
(昭和30年)



## お取引先

## CSR方針

お取引先を尊重し、公正・透明で誠実な取引を維持し、相互信頼に基づく共存共栄の実現に努めます。

## HOWA取組項目

- サプライチェーン(お取引先)への取組
- お取引先への健康経営のサポート
- サプライチェーン向けの健康・安全サポート
- 汚職・贈収賄防止

## ESG分類



## 関連するSDGs



## ESGとHOWAの取組

当社は、自社の生産活動をはじめ、製品を生み出す一連の過程において、社会にさまざまな影響を及ぼすことを認識しています。そのうえで、ステークホルダーの皆様のニーズに応え、企業の社会的責任を果たすための取組を進めています。

ESG(環境、社会、ガバナンス)や、SDGs(持続可能な開発目標)等の視点を踏まえた当社のCSR方針のもと、日々の活動における積極的な実践、社会の持続可能(サステナブル)な発展に貢献していきます。

また、当社が掲げたCSR方針に関連する主な取組項目を、ESGとSDGs目標の観点で分類することで、社会に貢献する意義の理解を深め、新しい課題の発見に繋げていきます。

## お客様

## CSR方針

安全かつ高い品質の製品を安定して供給することにより お客様の期待に応え、ニーズを先取りした製品を開発することにより業界の発展に貢献します。

## HOWA取組項目

- 品質保証方針
- 品質保証体制
- 品質向上活動
- 製品の開発
- 製品開発の重点取組
- 新規ビジネス
- 技術展示会の開催
- IATF16949、ISO9001認証取得
- 緊急事態対応訓練の実施
- 当社の安定供給への取組(BCP)
- 個人情報保護
- ゼロトラスト
- ITセキュリティ強化
- 情報セキュリティ

## ESG分類



## 関連するSDGs



## 環境

## CSR方針

CO<sub>2</sub>排出量の削減や、水資源保全および資源の再利用推進を通して環境負荷低減に努め、持続可能な地球環境の実現に貢献します。

## HOWA取組項目

5Rsの取組、ライフサイクルでのCO<sub>2</sub>削減活動、環境規制に対応した重点取組

- ペーパーレス化(e-TAP)
- 環境負荷低減につながるスマートファクトリー
- 生物多様性への取組
- MDI不使用によるヘッドライナーの開発
- 再生エネルギー利用、比率ロードマップ
- KPI、CO<sub>2</sub>排出量削減、省エネルギーの取組
- 最適な再利用・リサイクルを可能とする循環モデルの構築
- 化学物質の管理、水質汚染低減
- リサイクル材料の活用、軽量化の推進
- 製品端材のリサイクル、廃棄製品のリペレット化
- 資材・副資材のリサイクル活動
- 生産工程・工場設備見直しによるCO<sub>2</sub>排出量削減
- 物流の見直しによるCO<sub>2</sub>排出量削減
- 社有車に電動車を導入、照明のLED化
- ISO14001の取得
- 環境情報等の積極的な開示
- リサイクル技術の紹介と業界連携
- 天井端材と障がい者アートの共創
- 循環型ものづくりの社会発信
- CN/CE仕入先勉強会の開催

## ESG分類



## 関連するSDGs



## 従業員

## CSR方針

安全かつ健康的な労働環境の提供に努め、人権や多様性を尊重し、従業員個々の能力開発を支援することを通して、従業員と会社がともに成長できるよう努めます。

## HOWA取組項目

- DX人財育成
- Copilot活用
- CATIAマクロ
- AGV
- 見守りカメラ
- 業務効率化
- QCサークル活動
- ハラスメント防止への具体的な取組
- 健全な労使関係の構築に向けた取組
- 多様な働き方を支える制度と環境づくり
- 有給休暇の取得促進と残業時間の削減
- 仕事と育児・介護の両立支援
- 健康経営への取組
- 定期健康診断
- 健康課題の見える化と職場改善の推進
- 取締役の安全健康決意表明
- 安全衛生の取組
- 安全道場:「知る」「感じる」教育の実践
- 熱中症の対策強化
- リスクアセスメント
- 防火対策と防災意識の強化による安全な職場づくり
- グローバル人材、女性、シニア層の活躍
- 人財制度
- 階層・目的別研修
- コンプライアンス周知に向けた取組
- 個人情報保護

## ESG分類



## 関連するSDGs



## 社会

## CSR方針

拠点を置く国や地域の文化や慣習を尊重し、社会と調和のとれた発展に努め、法令順守のみならず企業倫理の徹底を図り、社会の信頼に応える経営に努めます。

## HOWA取組項目

- 児童労働・強制労働の根絶に向けた取組
- 障がい者の活躍と共生社会の実現
- 地域とのつながりを深める取組
- 安全活動(立哨活動)・周辺清掃活動
- 内部通報制度

## ESG分類



## 関連するSDGs



# DXによる 価値創出の加速と 社会課題解決への 実装



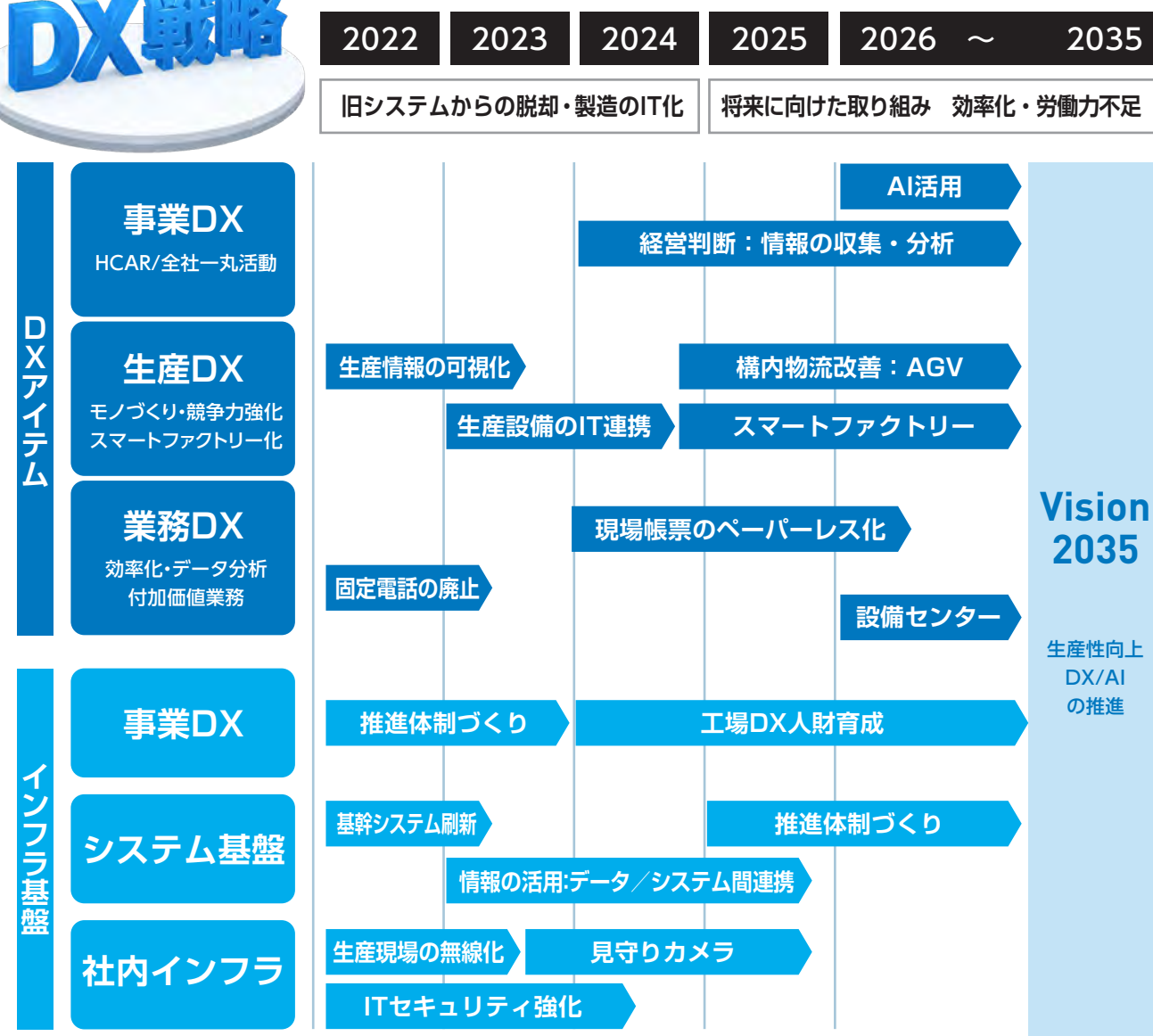
## — 持続可能なものづくりと働き方の進化 —

当社は、持続可能なものづくりと働き方の進化を目指し、DX(デジタルトランスフォーメーション)に取り組んでいます。

2025年度は、これまで構想・準備してきた施策を「稼働フェーズ」へと進化させ、主に、新工場(HOWA九州田川事業所・HOWA岩手新本社工場)でのスマートファクトリーの具現化、そしてゼロトラストを基盤としたセキュリティの抜本的強化を実現しました。

製造現場・業務プロセス・人材育成の各領域でデジタル技術を活用することにより、環境負荷の低減、品質と生産性の向上、そして働きがいのある職場づくりにつなげています。

## DX戦略



## DX導入事例① ～構内物流の無人化～

固定ルート搬送(AGV)から、柔軟に動く自律搬送(AGV+WCS)への高度化

2025年度に開所した HOWA九州 田川事業所において、これまでの牽引式AGVではなく、積載型AGVを群制御するシステムを導入しました。

AGVとWCS(Warehouse Control System:倉庫制御システム)を組み合わせ、HOWAでは初となる群制御による完全無人搬送を実現しました。

### 特徴

- 積載型AGVで、台車を「持ち上げて」搬送(牽引式AGVの2～3倍の柔軟性)
- 8台のAGVを群制御し、呼び出しに対して最寄り機が自動応答
- 搬送経路を固定せず、状況に応じてWCSが最適ルートを自律生成
- 無線LAN環境を内製で構築し、機器搬入と並行で工期短縮を実現
- 最大1,500kgの台車の搬送に対応
- ネットワーク構築の内製化



### 成果

- 段取り工数の省人化
- 11月=原反搬送+空台車回収にて稼働開始
- 2026年6月=本工程の製品搬送が本格稼働



## DX導入事例② ～自社開発・電子日報アプリ「e-TAP」によるペーパーレス化～

これまで日常点検表・始業終業点検表・不良チェックシートなど、紙帳票によるチェック・回覧・保管が大きな負担となっていました。これらを Microsoft Power Platform(Power Apps / Power Automate)と SharePoint を組み合わせ、自社で内製開発した電子日報アプリ「e-TAP(イー・タップ)」に置き換えました。



### 特徴

- 社内開発100%(ライセンス費用のみ／開発外注ゼロ)でユーザーニーズに即応
- 約50種類の帳票をアプリ化(タブレット・スマホ・PCに対応)
- 点検後に班長スマホへPush通知 → 承認 → 工長以上承認 の二段階フロー
- 点検結果は自動でSharePoint上のExcelに書き込み、月末に自動退避
- 判定時には写真添付による変化点の可視化



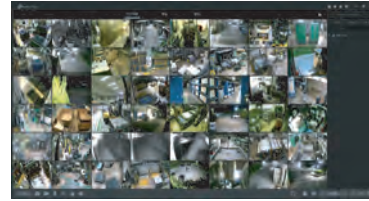
### 成果

- 印刷枚数 月240枚 ⇒ 0枚／月(100%ペーパーレス達成)
- 回覧・押印・紙保管工数の削減、記録紛失・承認漏れの解消

## DX導入事例③ ～見守りカメラ×生産管理システムの連動～

作業者の安全確保と生産現場のトラブル即時可視化を目的に、見守りカメラと生産管理システム「QuickNavi」を連動させました。

- 特徴**
- デジタル管理ボードに障害カードを挿すと、生産時間管理と同時に事務所モニターへ現場映像が自動切替
  - 離れた場所からも状況確認が可能となり、初動対応が大幅に短縮
  - HOWA岩手では本社をコントロールセンターとし、複数拠点を一元管理



## DX導入事例④ ～設計DX:CATIAマクロの自社内製開発による設計工数削減～

### ■背景:設計工数削減の経営課題

当社は、OEM各社向けの内装部品(天井・ダッシュサイレンサー・トリム・サンシェード等)を設計・開発しており、設計工数の削減は競争力強化の根幹となる経営テーマです。開発の現場では、OEMから提供されるCADデータの「整理作業」や、ウォータージェット(WJ)・ロボットなど生産設備の「オフラインティーチング作業」に多くの時間を要しており、設計者の付加価値業務(創造的設計)への集中を阻害していました。これらの定型的・反復的なCAD操作を自動化するため、2025年度より「CATIAマクロの自社内製開発」に着手しました。CATIA(V5)はOEM標準の3D CADであり、当社では年間ライセンス数だけでも本社・東京・栃木の各拠点に20機以上を運用しています。「CADマクロ開発」は当社初の試みです。

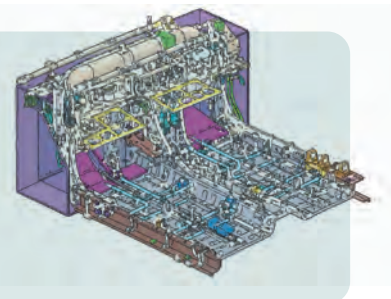
### ■推進体制 ～システム推進グループによる内製化～

技術管理部 システム推進グループにCATIAマクロ開発スキルを持つ人材を中心に、設計部門(第1設計部・生技開発部)と密接に連携した内製開発体制を構築しました。要件ヒアリング・試作・ユーザー試行・改修というアジャイル開発サイクルを回し、外注ではなしえないユーザーニーズへの即応性を実現しています。

### ■開発事例【1】周辺部品データ整理ツール (2025年10月リリース)

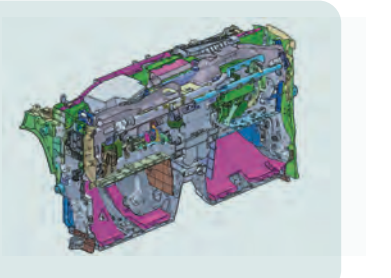
#### 課題

OEMから提供されるアセンブリデータには、設計に必要な部品以外の周辺部品(サイレンサー、ハーネス、補強材ほか多数)が大量に含まれており、設計者は手作業でこれらを削除する「データ整理作業」を実施していました。データが多いほど作業時間が長くなり、設計者にとって大きな負担となっていました。



#### ツールの機能

- 選択した部品のXYZ値から「カットエリア」を自動生成
- カットエリア外の要素を一括削除、エリアに跨る要素は自動カット
- プロダクトデータ ⇒ 新規パートデータへの自動変換(非パラ化)
- 非表示要素・注釈セットの削除、空形状セット・ボディの自動削除
- 任意形状(複数可)でのエリア指定機能を追加



#### 効果

- 導入前:1回 8時間(月平均 32時間)
- 導入後:1回 10分(月平均 40分)
- 削減効果:約 80時間/月(98%削減) ÷ 年間 約 960時間
- 第1設計部にて稼働後、効果はTOP報告会(2025年11月)でも報告

#### 中国拠点への横展開

当ツールは、中国研究(佛山)のCATIAにも導入されています。中国語OSにおいても動作検証を完了し、2026年2月より稼働を開始。設計品質の安定化と中国側設計力の向上に貢献しています。

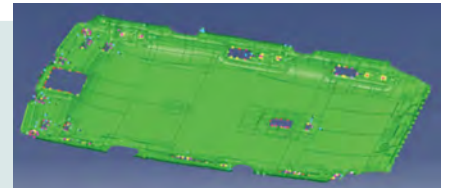
### ■開発事例【2】ロボットティーチング支援ツール(2026年6月 開発進行中)

#### 課題

ロボットのティーチング(教示)には、対象部品の表面に多数の「通過点(教示ポイント)」を作成し、各点の座標値と「抜き方向」を作成する作業が必要です。従来は1点ずつ手作業で点と方向を作成しており、通過点の多い製品(特にR部の多い部品)では膨大な工数が発生していました。

#### ツールの機能

- 対象線に沿って 1mmピッチで点を自動配置
- 曲率を自動測定し「R部(曲率0.01以上)」と「直線に近い曲線」を判定
- R部・直線部それぞれの最適アルゴリズムで点間隔を自動調整
- 作成された各点に対し、方向(法線ベクトルまたは座標ベクトル)を自動生成
- 製品面と一定距離の平面円(ノズル距離指定)を自動作成
- 作成された形状セット内の全座標値をExcelに自動出力



#### 効果(見込み)

- 通過点1点ごとの手作業 ⇒ ボタン1クリックで自動生成
- ティーチング前段の設計工数を大幅削減
- ヒューマンエラー(座標値入力ミス・抜き方向ミス)の排除



#### 中国拠点へ展開予定

中国語OSに対応し2026年8月の完成後に展開する計画です。これにより、日本と中国両拠点で同一の生産技術DXツールを共有できる体制を構築します。

### ■CATIAマクロ内製化がもたらす5つの価値

#### ① 設計工数の大幅削減

ここまで紹介したデータ整理マクロとティーチング支援マクロを全社に展開することで、年間数千時間の工数削減が見込まれます。(周辺部品データ整理ツール単独で約960時間/年)。これは設計者を「定型作業」から解放し、「創造的設計」に集中させる効果があります。

## ② 設計品質の安定化

人手によるばらつき（点間隔のばらつき、抜き方向の誤りなど）を排除し、誰が作業しても同じ品質のCADデータが得られます。後工程（生産技術・実機ティーチング・量産）での手戻りも削減します。

## ③ 内製ならではの即応性

ユーザーの「困りごと」を直接ヒアリングし、試作→試行→改修のサイクルを高速に回せます。外注では数か月かかる仕様変更を、社内では数日～数週間で実現可能。

## ④ グローバルな知見共有

中国への横展開により、日本と中国の設計拠点で「同じツール・同じ思想」を共有できる体制が整いつつあります。これにより、グローバルでの設計品質均質化と、海外拠点の設計力向上を両立しています。

## ⑤ DX人財の育成

CATIAマクロ開発を通じて、「製造業の現場知識×プログラミングスキル」を併せ持つDX人財を社内で育成する効果が生まれています。

## ■今後の展開

- 天井以外の製品への横展開
- 成形ロボット向け展開、通過点最適化

# 今 後

## ー 計画① ー

## DX/AI人財育成と推進体制づくり

### ■教育プログラム

- AI勉強会（2025年5月～）：初級編・実践編
- 社内CATIA操作教育（2025年度 各部1名×40時間 / 2026年度 5月～3月分散開催）
- 技術基礎教育（年間26講座）：AI、データ分析、業務設計などのスキルを社内講師で展開
- 動画配信講座（エクセル関数基礎、技術文章の書き方、実験計画法）

### ■内製開発人財の育成

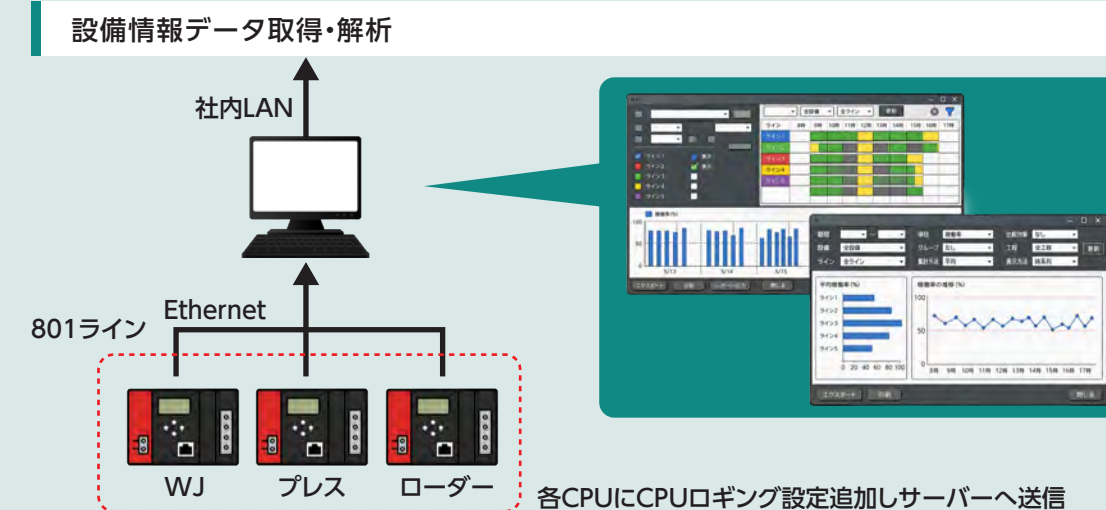
システム推進グループを中核に、現場の若手主体で  
Power Apps / Power Automate / Office Script / Power BI /  
CATIAマクロ（VBA）による業務改善アプリを内製開発。

## ー 計画② ー

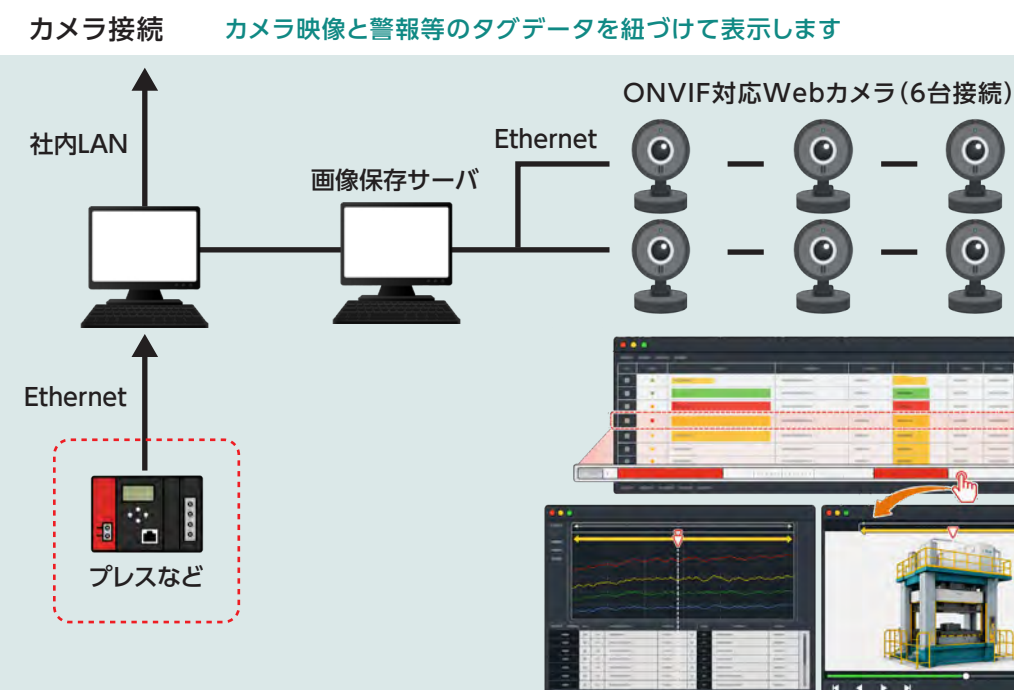
## 将来構想 ～次世代スマートファクトリーへ～

### ■センサーを利用した生産分析（2026年度実施）

- 設備情報データ取得・解析（内製サーバで収集～解析）  
（工場の設備の状態データを集めて、自社のサーバで分析する仕組み）



- カメラによる工程監視・トレーサビリティ  
（カメラで工程を記録し、不具合発生時に原因をさかのぼって特定できる仕組み）



2025年度のDXは、「計画」から「稼働」へと大きく進化した一年でした。AGV・e-TAP・AIカメラなどの生産現場DXは新工場で実装され、AIとゼロトラストセキュリティによる業務DX・インフラ基盤の刷新、そしてCATIAマクロを起点とする「設計DX」の自社内製化も並行して進みました。当社は「現場の困りごとから始まる内製開発」と「最新テクノロジーの活用」を両輪として、品質の向上・働きがいのある職場づくりに貢献してまいります。

# 生物多様性への取り組み

## 自然の恵みを未来につなぐ

近年、生物多様性の保全是、企業に求められる重要な社会的責任の一つとなっています。当社は、自然の恵みに支えられている事業活動を踏まえ、生物多様性の保全を重要な経営課題の一つと位置付け、継続的に取り組んでいます。

磐田工場では、企業・地域・行政が連携して「桶ヶ谷沼」の保全活動に参加し、ベッコウトンボをはじめとするトンボ類の保護、外来種対策、環境整備を進めています。

ベッコウトンボ  
(磐田市の昆虫)

### ① 基本的な考え方



企業活動が自然の恵みに支えられていることを認識し、生物多様性の保全を重要な経営課題の一つと位置付け、自然との共生をめざした事業活動を通じて、持続可能な社会の実現に貢献していきます。

### ② トンボ(指標種)の意味



トンボの幼虫(ヤゴ)は水中で生活し、きれいな水を好む種類が多いため、その生息状況や確認される種類から、水辺環境や地域の生態系の状態を知ることができます。特にベッコウトンボは、抽水植物がある浅い池沼・湿地と周辺の草地を必要とすることから、良好な止水環境の指標として保全上も重要な種です。

### ③ 企業・地域・行政連携



磐田工場では、企業・地域・行政が連携して「桶ヶ谷沼」の保全活動に参加しています。市の昆虫であるベッコウトンボをはじめとするトンボ類の保護に加え、外来種対策や樹木の伐採などの環境整備を通じて、地域の生態系の維持・回復に寄与し、自然と共生する社会の実現をめざして活動を推進しています。

### ④ 継続的な改善と情報開示



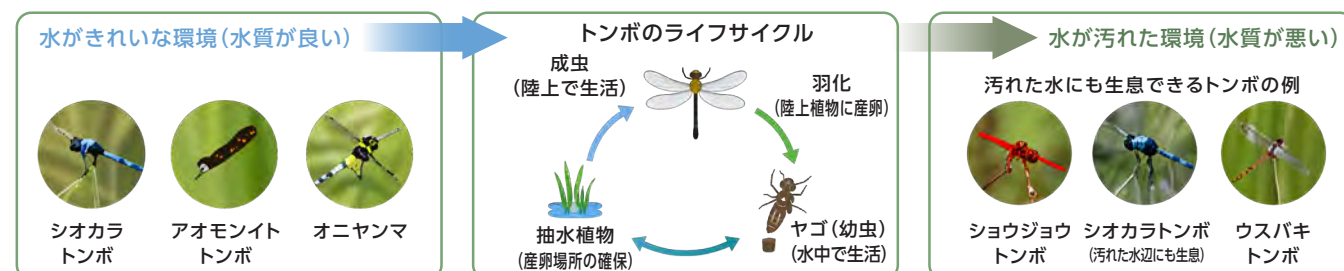
活動の成果を定期的に評価し、課題の改善に取り組みます。また、取り組みの状況や成果を社内外のステークホルダーに分かりやすく開示し、透明性の向上を図るとともに、次年度の活動計画や目標設定に反映させ、継続的な改善と生物多様性保全の取り組みを推進していきます。

### ●生物多様性の保全に向けた活動の流れ



### ●トンボと水質の関係(指標種としての役割)

トンボの幼虫(ヤゴ)は水中で生活し、きれいな水を好む種類が多いため、その生息状況は水環境の健全性を反映します。



ベッコウトンボは、抽水植物がある浅い池沼・湿地と周辺の草地を必要とすることから、良好な止水環境の指標として保全上も重要な種です。

### ●主な活動内容(桶ヶ谷沼の保全活動)

#### ① トンボ類の保護

市の昆虫「ベッコウトンボ」をはじめとするトンボ類を保護するため、ヤゴの飼育や周辺の草刈りを行います。



#### ② 外来種(アメリカザリガニ・ミシシippアカミミガメ)の対策

生態系のバランスを保つため、アメリカザリガニなどの外来種を駆除します。



アメリカザリガニ



ミシシippアカミミガメ

#### ③ 樹木の伐採

桶ヶ谷沼とその周辺の自然環境を保全するため、雑木類を伐採します。



### ●生物多様性の保全に向けた主な取り組み



#### 自然環境の保全

- ・工場敷地内および周辺の緑地保全・創出を推進します。
- ・事業活動における生態系への影響を把握し、自然環境に配慮した取組を実施します。



#### 地域との連携・協働

- ・自治体や地域団体、NPOなどと連携し、自然環境保全活動に取り組みます。
- ・地域の特性に応じた活動を通じて、地域社会と共生します。



#### 環境教育・意識向上

- ・社員に対する環境教育や啓発活動を実施し、生物多様性の重要性に対する理解を深めます。
- ・次世代を担う子どもたちへの環境学習支援に取り組みます。



#### 継続的な改善と情報開示

- ・活動の成果を評価し、課題の改善に取り組みます。
- ・取り組み状況をステークホルダーに分かりやすく開示し、透明性の向上を図ります。

### ●今後の予定

今後もヤゴの飼育や周辺の草刈りを継続するとともに、外来種対策や樹木の伐採などの活動に参加していきます。



#### これまでの活動

地域の水辺環境の保全を目的に、自治体および地域住民と協力しながら、水辺の環境整備や保全活動を継続して実施しています。



#### 活動の共有・理解の促進

トンボの生態や保全活動の情報を社内外で共有することで、理解の促進と参加意識の向上に取り組んでいます。



#### 今後の取り組み

これまでの活動で得られた知見を活かし、対象エリアの拡大や取組内容の充実を図るとともに、継続的な環境保全活動を推進していきます。

# 2050環境ビジョン 未来につなぐ環境価値創造

2050

2040

2030

2025

2024

軽量化  
(材料・製品)マテリアルリサイクルを  
活用した商品化

ケミカルリサイクルを活用した商品化

バイオ材料を活用した商品化

次世代新工法の開発

インバーター活用による  
エネルギーロス低減断熱施工による  
エネルギーロス低減

再生エネルギー比率の向上

水素・メタネーションなどの  
再エネガスの活用サプライヤーとカーボンニュートラルに  
向けた取組活性化

省エネ(加工)

太陽光発電(導入・利用)

サプライヤーとの共創

消費後にリサイクルされた材料  
(PCR材料)の採用拡大

バイオ材料の活用

リサイクルの材料採用拡大

歩留まり及び工程ロス改善

廃材を活用した新製品の開発

梱包・副資材等  
工程内のリユース拡大ELV規制に対応した  
新製品の開発企業連携での  
廃材を活用した  
新製品の開発(加速)

内装とNVを融合させた新製品の開発

モジュール化、システム化した高付加価値製品の開発

熱マネジメント新製品の開発

EV車用防音材の開発

快適な車室内空間の創造

EV向け新製品の開発



カーボンニュートラル  
次世代基材化



エネルギーの  
脱石油化100%

産廃ゼロ企業の実現

新規ビジネスでの  
収益拡大CO<sub>2</sub>  
NEUTRAL

カーボンニュートラル



サーキュラーエコノミー



次世代電動車に向けた  
新製品開発

## MDI不使用による環境に優しいヘッドライナーの開発

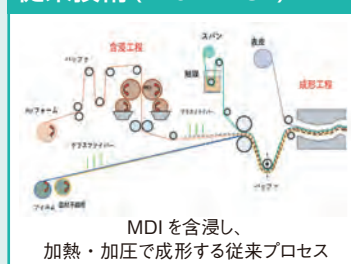
当社（欧州）ではMDI（ジフェニルメタンジイソシアネート）を使用しない環境配慮型ヘッドライナー「Fomotex天井（低VOC化・CO<sub>2</sub>削減）」の技術を独自に開発し、現在、製品の量産化に向けて取り組んでいます。

新技術（Fomotex）では、粉末の堆積と乾式含浸によるラミネートラインを採用。MDI・触媒を一切使用せず、揮発性有機化合物（VOC）やホルムアルデヒド、アミンの排出を大幅に抑えた、人と環境にやさしい自動車用天井材を実現しました。

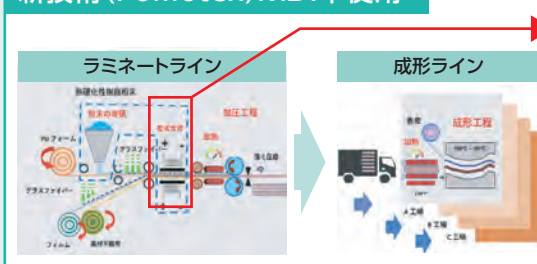


### 技術コンセプトとプロセス（イメージ）

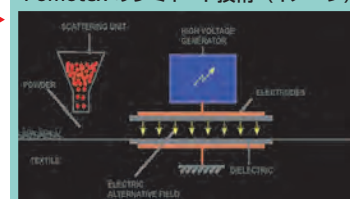
#### 従来技術（Tramivex）



#### 新技術（Fomotex）MDI不使用



#### Fomotexのラミネート技術（イメージ）

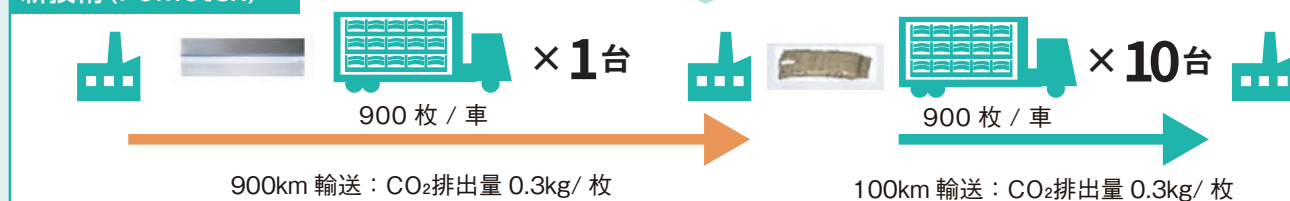


### 物流改善

#### 従来技術（Tramivex）



#### 新技術（Fomotex）



従来工法Tramivexと比較し、物流CO<sub>2</sub>排出量8割削減

従来Tramivex物流CO<sub>2</sub>排出量:3.4kg/枚

新技術Tramivex物流CO<sub>2</sub>排出量:0.6kg/枚

### 環境・社会へのインパクト

- ・MDI 不使用で環境に優しいヘッドライナー：低 VOC、低ホルムアルデヒド、アミン不使用で健康と環境を配慮した車室内環境を実現
- ・CO<sub>2</sub>排出量削減：従来基材と比較し低 CO<sub>2</sub>排出基材。加えて物流効率も改善し輸送 CO<sub>2</sub>排出量も削減
- ・Glassfiber 代替が可能：プラスチックフィルム・天然素材への代替が可能

## 5Rsの取組

「人と環境にやさしい」、「環境保全」に根ざしたものは、創業以来当社の製品づくりのアイデンティティとなっています。環境保全や資源の有効活用をテーマに、創業以来数々の技術革新を行ってきましたが、地球資源の有限性を認識し、環境に配慮した資源の有効活用をテーマに、現在も全社を挙げて「5Rs」に取り組んでいます。

- |                 |                                         |
|-----------------|-----------------------------------------|
| <b>Refine</b>   | 材料・設計の変更による<br>Reduce、Reuse、Recycle の拡大 |
| <b>Reduce</b>   | 廃棄物を発生させない設計・生産技術の展開                    |
| <b>Reuse</b>    | 廃棄物の同一工程内再使用                            |
| <b>Recycle</b>  | 別用途での廃棄物有効利用                            |
| <b>Recovery</b> | エネルギー資源としての活用                           |



## 環境規制に対応した重点取組

### (1) カーボンニュートラル（CN）

#### ■ OEMのCO<sub>2</sub>削減目標達成できる新製品の展開

- ・製品素材での CO<sub>2</sub>削減 ⇒リサイクル材、低排出素材へ切り替えた新製品の開発
- ・軽量化による CO<sub>2</sub>削減 ⇒軽量化構造、軽量素材へ切り替えた新製品の開発
- ・生産での CO<sub>2</sub>削減 ⇒CO<sub>2</sub>低減新工法、省エネ、再エネ導入

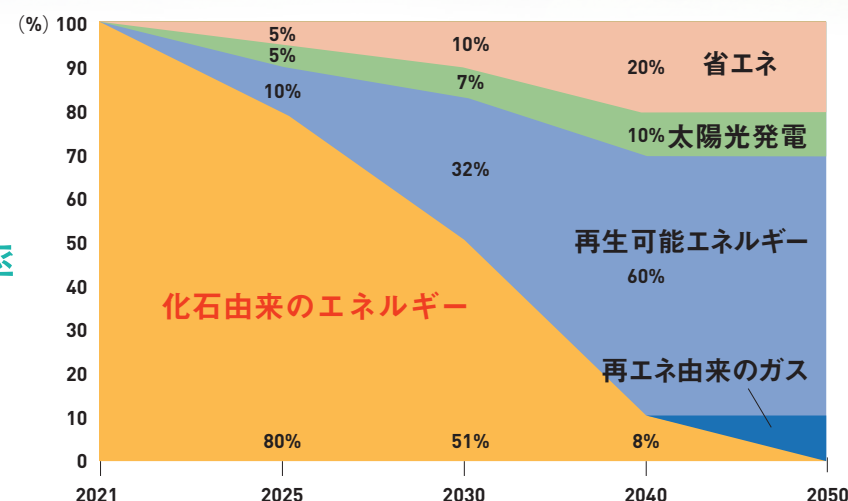
### (2) サーキュラーエコノミー（CE）

#### ■ ELV規制対応できる新製品の展開

- ・市場回収材を使った製品開発 ⇒回収衣料を材料に活用した新製品の開発
- 自動車部品廃材を活用した新製品の展開
- ・社内及び関係会社から発生する廃材を活用した製品開発

カーボンニュートラルやサーキュラーエコノミーに対応した  
新製品開発／製品開発の推進

## HOWAの 再生可能エネルギー比率 ロードマップ



■ HOWAは、以下の環境関連データについて、情報開示の信頼性向上を目的として、外部の第三者保証機関による保証を受けています。

- 再生可能エネルギーメニューで購入した電力
- PPA(オンサイト)の再生可能エネルギー電力
- 自家消費した太陽光発電(オンサイトPV)

※PV(Photovoltaics) = 太陽光発電 ※PPA(Power Purchase Agreement) = 電力購入契約

### ■ KPI : 重要業績評価指標 2030年 CO<sub>2</sub>・廃棄物・水 削減目標値

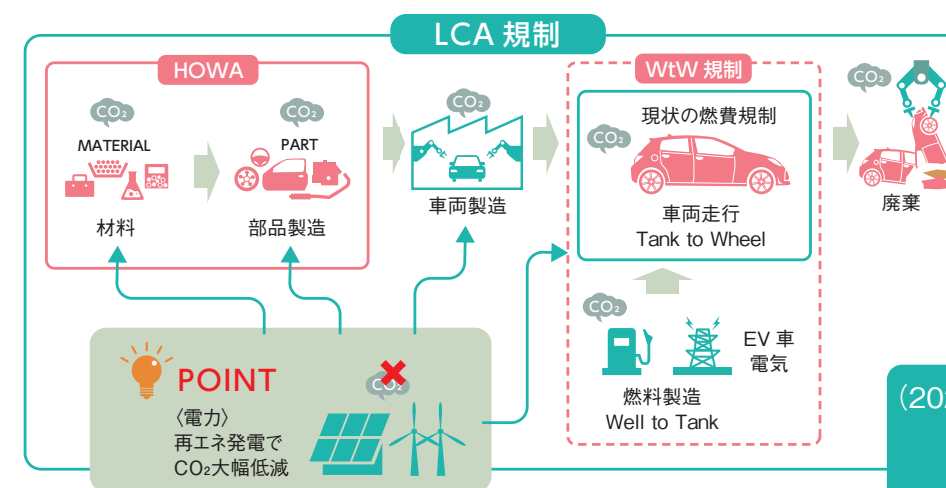
|                                                                                             |                                                    |                                                                                                          |
|---------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 気候変動<br> | HOWA グループCO <sub>2</sub> 排出量ゼロにチャレンジ               |                                                                                                          |
|                                                                                             | KPI<br>CO <sub>2</sub> 排出量を2030年迄に36%削減(2021年比)    | 取組<br>・軽量化及びリサイクル材料活用<br>・徹底した省エネ活動によるエネルギー使用量の削減<br>・太陽光発電をはじめとした再生可能エネルギー導入                            |
| 資源枯渇<br> | HOWA グループ廃棄物ミニマム化にチャレンジ                            |                                                                                                          |
|                                                                                             | KPI<br>産業廃棄物量を2030年迄に2割削減(2021年度の国内生産数量をベースにした理論値) | 取組<br>・最適な再利用・リサイクルを可能とする循環モデルを構築し、廃棄物を減らすとともに廃棄時の土壌への影響を低減する                                            |
| 水環境<br>  | HOWA グループ水質汚染ゼロ、水使用量ミニマム化にチャレンジ                    |                                                                                                          |
|                                                                                             | KPI<br>2030年迄に水使用量10%削減(2022年度比)<br>汚染物質流出事故ゼロ     | 取組<br>・全社での節水活動、排水浄化再利用や雨水利用などによる循環サイクルの構築<br>・ISO14001環境マネジメントシステムに基づく、各工場での排水処理設備の日常チェック、定期的な事故を想定した訓練 |

## ▶ CO<sub>2</sub>排出量削減

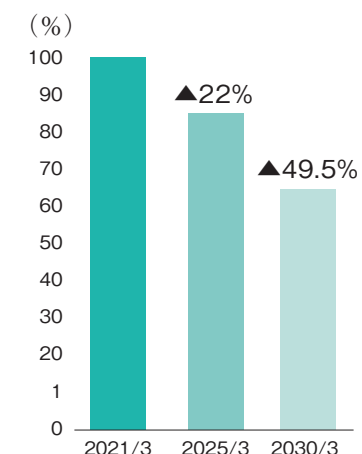
### ■ CO<sub>2</sub>排出量(Scope1+Scope2)

#### 【ライフサイクルでのCO<sub>2</sub>削減活動】

HOWAは、車の素材や部品製造での取組を通じて、ライフサイクル全体でCNを目指しています。



### ■ CO<sub>2</sub>削減原単位目標



(2025年度・国内グループ全体)

# 16,203t

LCA = Life Cycle Assessment

## ▶ 再生可能エネルギーの利用

CO<sub>2</sub>排出量削減活動の一環として、本社では社屋の屋上と壁面に太陽光発電システムを導入し、全量を本社で消費しています。また国内拠点では、HOWA岐阜、HOWA九州、岡崎工場の製造拠点に太陽光発電システムを導入しています。今年度新たにHOWA岩手にも導入しました。岡崎工場、磐田工場、HOWA九州では、CO<sub>2</sub>フリーメニュー(原子力発電+再生可能エネルギー=100%)の導入をはじめました。海外拠点では、HOWAメキシコやHOWAタイのほか、HOWAトラミコポルトガルで太陽光の電力供給を開始させ、再生可能エネルギーの利用拡大を図っています。



本社



HOWA岐阜



HOWA九州



HOWA岩手



岡崎工場



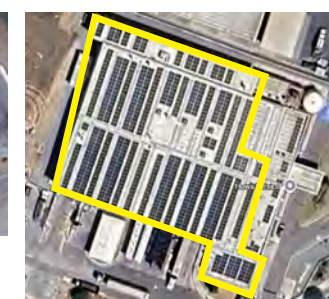
HOWAタイ第1工場



HOWAタイ 第2工場



HOWAトラミコ ポルトガル



HOWAメキシコ

## 2025年度(2025.04～2026.03)

| 国内拠点             | パネル総枚数<br>(枚) | 出力容量<br>(kW) | 年間発電量<br>(千kWh) | ※CO <sub>2</sub> 排出削減量<br>2024年度 実績(t) | CO <sub>2</sub> 排出係数 |
|------------------|---------------|--------------|-----------------|----------------------------------------|----------------------|
| HOWA岐阜           | 634           | 293          | 296             | 161                                    | 0.55                 |
| HOWA九州<br>※田川事業所 | 1,248         | 561          | 533             | 252                                    | 0.47                 |
| 27年1月～開始予定       |               |              |                 |                                        |                      |
| 岡崎工場             | 778           | 350          | 309             | 169                                    | 0.55                 |
| HOWA岩手           | 768           | 391          | (2026.1～3) 43.2 | (2026.1～3) 18.2                        | 0.42                 |
| 26年1月開始          |               |              |                 |                                        |                      |

※環境省からのCO<sub>2</sub>排出係数をもとに試算

## 2025年度(2025.01～2025.12)

| 海外拠点        | パネル総枚数<br>(枚) | 出力容量<br>(kW) | 年間発電量<br>(千kWh) | ※CO <sub>2</sub> 排出削減量<br>2024年度 実績(t) | CO <sub>2</sub> 排出係数 |
|-------------|---------------|--------------|-----------------|----------------------------------------|----------------------|
| HOWAタイ 第1工場 | 784           | 450.8        | 532.82          | 279.78                                 | 0.53                 |
| HOWAタイ 第2工場 | 256           | 162.56       | —               | —                                      | —                    |
| 26年5月開始     |               |              |                 |                                        |                      |

※タイ国内でのCO<sub>2</sub>排出係数をもとに試算

|                |     |     |     |     |      |
|----------------|-----|-----|-----|-----|------|
| HOWAトラミコ ボルトガル | 888 | 511 | 616 | 292 | 0.47 |
| HOWAメキシコ       | 725 | 482 | 693 | 308 | 0.44 |
| (2025.03～12)   |     |     |     |     |      |

※業者毎の発電量に応じ、CO<sub>2</sub>排出係数をもとに試算現在、九州工場に加えて、岡崎工場、磐田工場でもCO<sub>2</sub>フリー電力の導入を準備しています。

| 工場                                | 岡崎工場<br>(25.04～26.03) | 磐田工場<br>(25.04～26.03) | HOWA九州<br>(25.04～26.03) |
|-----------------------------------|-----------------------|-----------------------|-------------------------|
| CO <sub>2</sub> フリー電力購入・使用量(千kWh) | 1,309                 | 1,341                 | 1825                    |
| CO <sub>2</sub> 排出削減量(t)          | 615                   | 630                   | 761                     |
| CO <sub>2</sub> 排出係数              | 0.47                  | 0.47                  | 0.42                    |

※2025年度の電力使用量実績をもとに算出

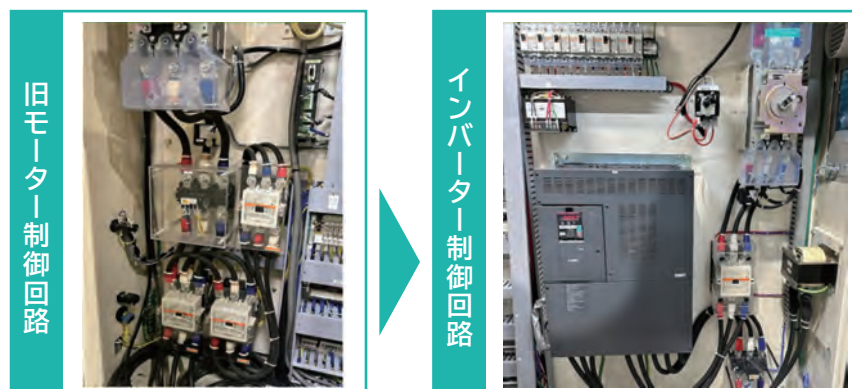
## ▶省エネルギーの取組事例①：プレス設備インバーター制御

## モーター制御

常に商用周波数でモーターを駆動

## インバーター制御

プレス待機時間はモーターを停止させ、不要運転を無くす



プレス待機時間のモーター停止させることによるエネルギー消費量低減

## ▶省エネルギーの取組事例②：アモルファス変圧器の導入

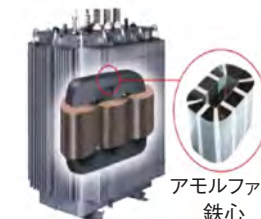
岩手・九州(田川)工場に導入しました。(岡崎工場にも)導入予定。

従来の変圧器に対して、電力使用量を69%削減

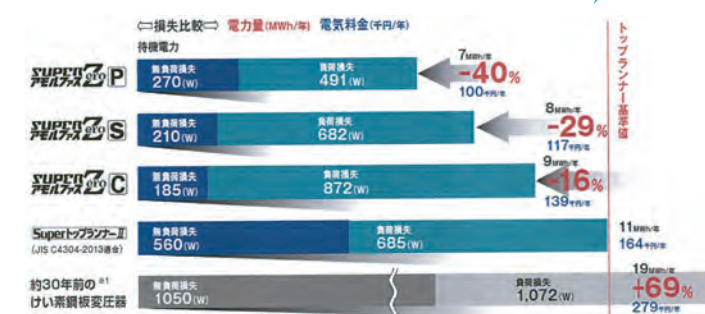
アモルファス変圧器は、第三次判断基準値をクリアしています。

## Superアモルファス変圧器は省エネに直結

鉄心にランダムな原子配列の構造を持つアモルファス合金を使用し、無負荷損(ヒステリシス損と渦電流損)を大きく減少し、待機電力を抑えることができます。



アモルファス鉄心



## ▶省エネルギーの取組事例③：屋根遮熱による空調効率アップ

## 磐田工場10ラインの屋根に遮熱塗料の施工



## 室内側からみた屋根の温度

屋根材：折半屋根

施工前 室温 37℃

遮熱シート施工後 室温 34℃

## 磐田工場7・9ラインの屋根に遮熱シートの施工



## 室内側からみた屋根の温度

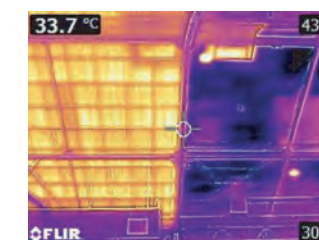
屋根材：折半屋根

施工前 室温 37℃

遮熱シート施工後 室温 32℃

屋根に遮熱塗料、遮熱シートを施工することにより、室内の温度上昇を抑制

## HOWA岐阜スライスライン屋根の内側に遮熱シートを施工



## 室内側からみた屋根の温度

屋根材：折半屋根

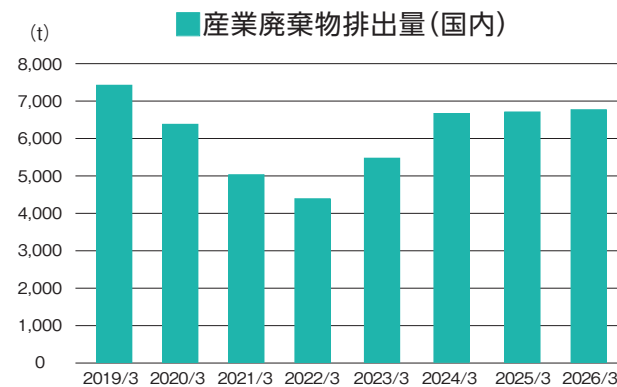
施工前 室温 36℃

遮熱シート施工後 室温 34℃

HOWA国内各工場で、建物の外壁や作業エリアの天井に遮熱施工を実施し、室内の温度上昇を抑制

## ▶ 最適な再利用・リサイクルを可能とする循環モデルの構築

金属、作動油、紙類をリサイクルし、廃棄物の低減に努めて最適な再利用・リサイクルを可能とする循環モデルを構築しています。  
また、廃棄時の影響低減に取り組み、年1回の産業廃棄物処理現場の確認を通じて、廃棄物が適正に処理できているかの確認も実施しています。  
産業廃棄物排出量(国内)は2019年3月期の7,441トン进行ピークに減少傾向にあり、2026年3月期は6,734トンとなりました。



## ▶ 化学物質

当社はお客様のニーズに適した安全かつ高い品質の製品を安定して供給するため、フッ素系化合物等の含有がないか等、定期的に最新の法規情報を収集し、製品の製造に関わる原材料に含まれる環境負荷物質を把握する管理を行っています。  
また、お取引先の環境負荷物質管理体制に関する点検を通じて、社内の管理体制向上、社内教育による理解度向上活動も行っています。

## ▶ 水質汚染低減

当社工場では油水分離槽を通して油分を除いてから敷地外へ排水するとともに、排水の水質測定を定期的に実施しています。  
ISO14001環境マネジメントシステムに基づいた設備の日常チェック、流出事故を想定した訓練により水質汚染の防止に努めています。



油水分離層

## リサイクル材料の活用、軽量化の推進

製品材料CO<sub>2</sub>排出量の見える化を行い、製品開発におけるCO<sub>2</sub>排出量の少ない素材への置き換え(リサイクル材料・低炭素素材への置き換え)に取り組んでいます。その他、燃費向上に欠かせない製品の軽量化を図り、CO<sub>2</sub>排出量削減に取り組んでいます。主に、最新のNV解析技術によって最適防音材を検討し、理想的な軽量防音材を開発しています。

### ■ フェルト

古着や服の裁断端材や、製品を生産する際に発生する端材を再利用し、100%リサイクルしています。

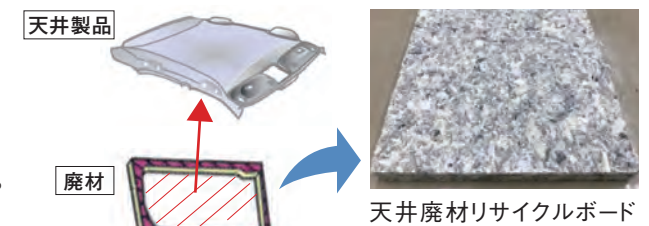


## 活用事例① 廃材を再利用した商品開発の推進

### ■ 天井廃材リサイクルボード

産業廃棄物として処理していた天井端材をリサイクルし断熱材や遮音ボードとして開発しました。

薄いフィルムを表面にはることで、低中周波域の遮音性を向上させ、従来の遮音材と比べ大幅な軽量化を実現させました。



### ■ エアバッグ廃材リサイクルフェルト

廃棄していたエアバッグ端材を活用した自動車用フェルトを商品化しました。



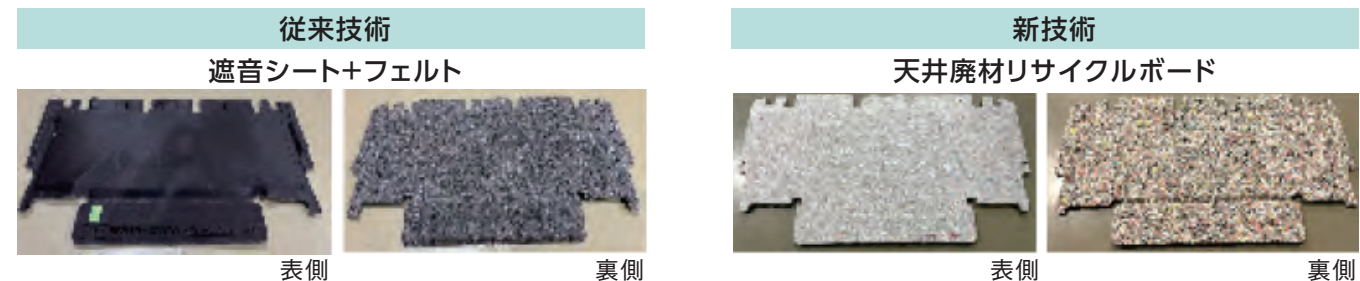
## 活用事例② サーキュラーエコノミー対応(欧州ELV規制)に向けた製品の開発

2032年欧州ELV規制による市場回収リサイクル材の含有規制に対応したフロアサイレンサーを開発中です。

再生素材 90% のうち、市場回収リサイクル素材 25%



※ELV : end-of life vehicles (廃車となった乗用車や小型商用車など)



性能同等で質量とCO<sub>2</sub> 排出量を大幅に低減 + 産業廃棄物量も削減

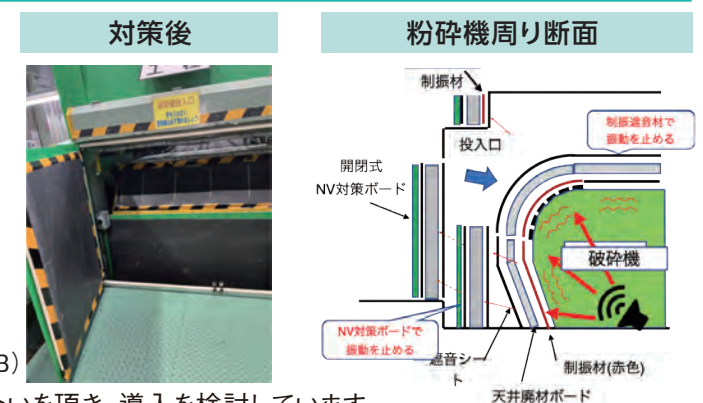
## 活用事例③ 自社工場の騒音対策

### ■ HOWA 自社工場の騒音対策への活用

フェンダーライナー端材の粉碎工程では100dB近い低周波音の騒音が発生し、その低減が求められていました。天井廃材を活用した防音材による騒音対策で25dBの騒音を低減し、作業環境を改善しました。

|     | 100Hz | 200Hz | 575Hz | 騒音のレベル(参考)        |
|-----|-------|-------|-------|-------------------|
| 対策前 | 102   | 95    | 99    | 工事・建築現場、ジェット機の飛び音 |
| 対策後 | 75    | 73    | 72    | バスや電車の車内          |

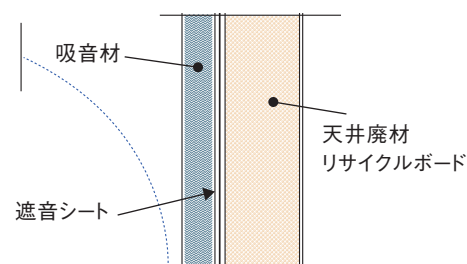
現在は、他社から同様の騒音対策を実施したいとの引き合いを頂き、導入を検討しています。



## 活用事例④ 青山製作所様と協業での騒音対策：パーツフィーダー騒音対策

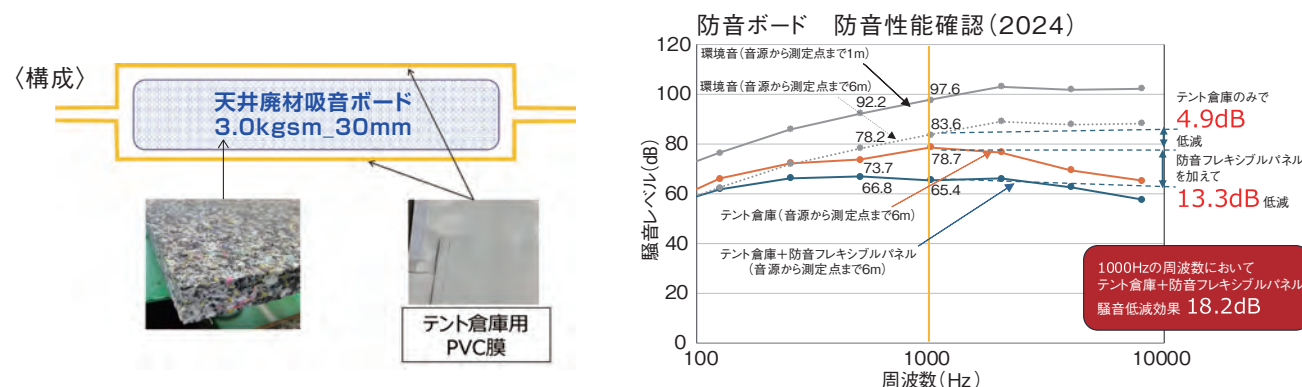
当社での騒音対策の事例を活かし、青山製作所様と協業でパーツフィーダー騒音対策を実施しました。  
当社のリサイクル防音材を活用することで、従来90dB以上あった騒音を11.9dB低減することができました。

## パーツフィーダー騒音対策仕様



## 活用事例⑤ 屋外用防音シートの開発・販売

太陽工業と協業で屋外用防音シートを開発し、販売しています。  
テント倉庫の中に生産設備を入れて使用するユーザー又は屋外での騒音が気になるユーザー向けに販売しています。  
1000Hz域で18.2dBの騒音低減効果がある商品です。

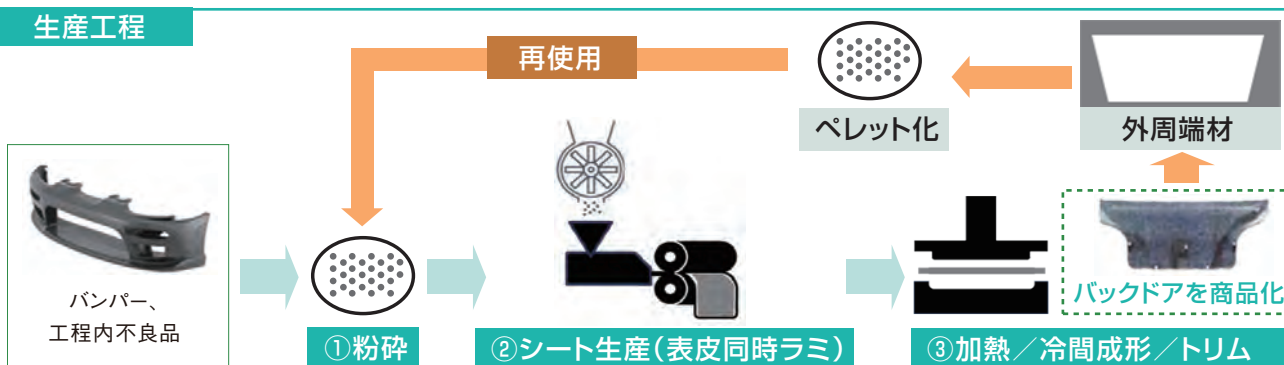


## 活用事例⑥ 古着とHOWA 廃材を活用したリサイクル断熱材の商品化

衣料用メーカーから回収した古着とHOWAの天井廃材を配合させたりサイクル断熱材を商品化しました。店舗の壁などの断熱材に採用されています。



## 活用事例⑦ 工程内不良バンパーを活用したリサイクル製品の商品化



## 活用事例⑧ 岡崎工場、磐田工場でのダッシュサイレンサー端材のリサイクル

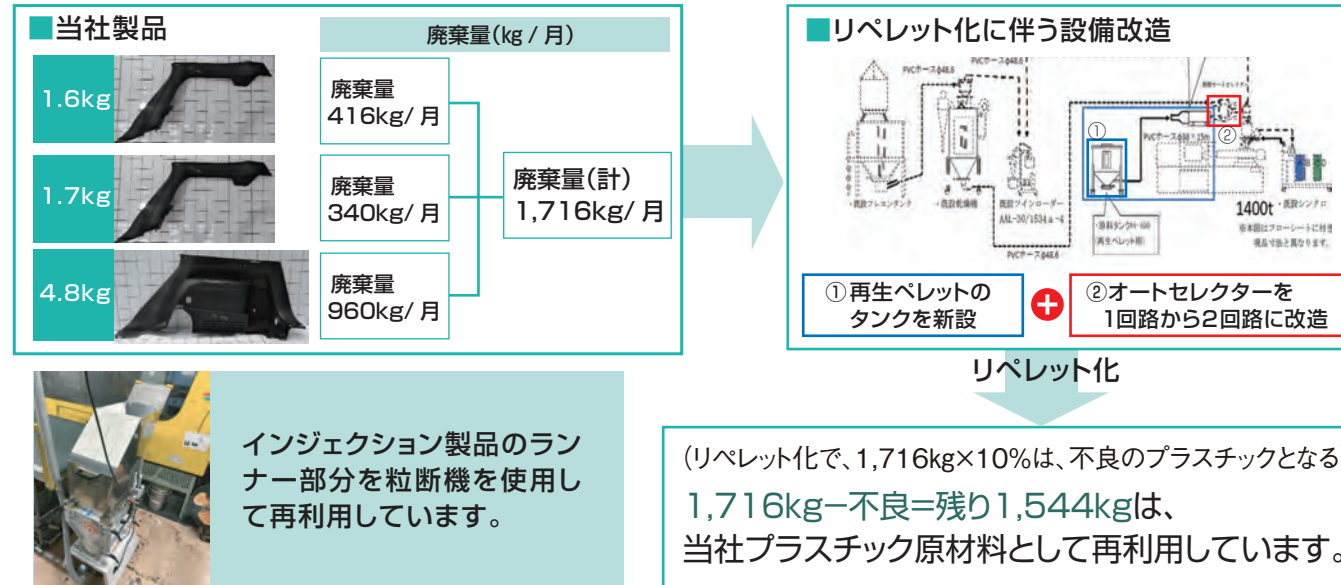
ダッシュサイレンサーの生産時に発生したシート付の外周端材からシートとフェルトを剥がし、それぞれの工程に戻して再利用しています。  
岡崎工場では人が剥がしていたシートとフェルトを自動化させました。

(他事業所で不要となったダッシュサイレンサーのシート付の外周端材も回収し、同様に再利用)



## 活用事例⑨ HOWA 九州苅田事業所でのラゲッジサイドロア廃棄製品のリペレット化

※リペレット化: 廃プラスチックを粉砕・溶融して原材料化し、リサイクルすること。



## 活用事例⑩ HOWA 岐阜でのフェンダーライナー端材の100%リサイクル

フェンダーライナーの生産ラインで発生した端材を粉砕し、100%再利用しています。



## 磐田工場、HOWA栃木、HOWA岐阜:資材・副資材などのリサイクル活動

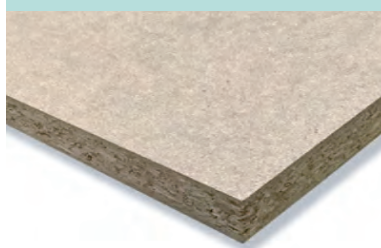
- ウォーターナイフの受け台や使わなくなったエレベータの金属部品、エアコン内のフロンを産業廃棄物としてではなく、鉄屑として活用いただける企業に届けています。また、ハーネス部品などについても、廃棄せずに再資源化や有効活用を図るために、適切に再利用いただける企業にお渡ししています。
- 空ドラム缶、製品台車、ウォータージェット設備の配管ステンレス、電線、治具、型などの鉄屑を産業廃棄物としてでなく、鉄加工品として活用いただける鉄鋼会社へ届けています。
- 資材使用後に発生する紙管(しかん)が大量の産業廃棄物になっていましたが、資材メーカーと交渉して条件に沿う形で資材メーカーへ返却し、リサイクルを行っています。
- 樹脂パレットをそのままの形で再利用したり、樹脂成形品として加工して活用していただける企業へ届けています。
- サンシェードの製品箱やTP箱、プラスチックパレットやエンジンアンダーカバー工程で発生するリベットの芯材を再利用いただける企業へ届けています。
- 成形機で使用する作動油は定期的な交換が必要で、不要となった作動油を再利用できる企業へ有価で引き渡しています。
- 資材納入時に使用されている木製パレットはサーマルリサイクル(燃やして熱エネルギーとして利用)で処分をしていましたが、建築資材や家具などに利用されるパーティクルボードの原料チップとして再利用していただける企業へ届けています。



木製パレット



パーティクルボード



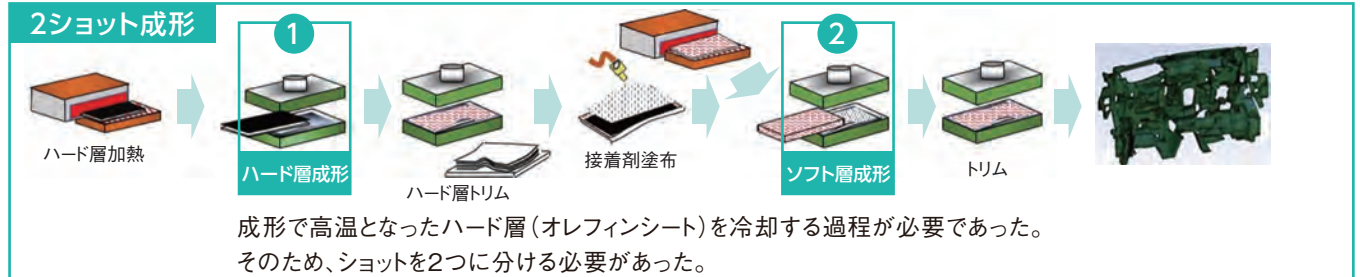
このほか、処分台車のキャスター／ハンマーロックの部分を処分せずに、再利用しています。

生産工程・工場設備見直しによるCO<sub>2</sub>排出量削減

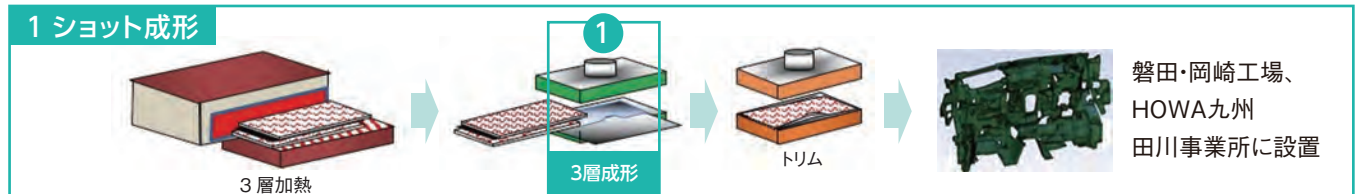
当社は工場における生産活動の中で、以下のようなCO<sub>2</sub>排出量削減に取り組んでいます。

## 生産工程

- ・成形時間短縮
- ・スライス工数改善による時間短縮
- ・集約生産による予熱時間削減
- ・型替え回数低減(フォークリフト使用燃料削減)
- ・型昇温時間の短縮
- ・不良率低減、作業工数削減(効率的な生産方法へ変更)
- ・暖気運転時間短縮
- ・ガラス塗布、発泡工数の効率化

ダッシュインナーサイレンサー製造過程におけるCO<sub>2</sub>削減事例

## 【改善】1ショットで成形する工法を開発



## 工場設備

- ・フェルト設備モーターの小型化
- ・事務所エアコンの省エネタイプへの変更
- ・外灯の点灯時間調整
- ・工場内における運搬機の電動(EV)化、からくりシューターの使用

AGV(電気・バッテリー式)による自動運搬と、からくりシューターを用いた空パレットの入替え作業およびウォークー(バッテリー式リフト)による運搬、荷役作業を行い、ガソリン式対比でCO<sub>2</sub>排出量を減らす取組を実施しています。今年度より、使用頻度の高いリフトは、LPGガスや鉛バッテリーからリチウムのバッテリーに変更するなど、更にCO<sub>2</sub>排出量を削減する対策を取り入れています。



AGV(電気・バッテリー式)

からくりシューター

電動フォークリフト

リチウムバッテリー

## 物流の見直しによるCO<sub>2</sub>排出量削減

当社は物流活動でのCO<sub>2</sub>排出量を削減するために部品などの輸送効率の改善を図っています。物流改善委員会を中心に、トラック積載効率向上（各路線の統合、共同輸送、収容効率向上など）、物流距離の短縮化（納入先の近隣地生産など）に取り組んでいます。また、産業廃棄物運搬時の効率化で、CO<sub>2</sub>排出量を削減しています。

### HOWA岐阜での物流（輸送）効率化事例

■ パーチカル端材をRPF原料（廃プラスチック固形燃料を製造するための原料）として輸送する際に圧縮ブロックにすることにより輸送効率を高めています。



### HOWA九州での産業廃棄物の物流効率アップ事例

■ パーチカル端材をトラックの幅寸法に合わせてカット



■ 改善後は積載できる量が増加

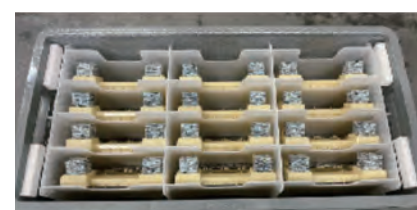


### 磐田工場でのトラック運送時の載積効率化、改善事例

■ 製品の搬送時など、トラック内の空いたスペースを有効活用するために架台を作製し、載積効率化を図り、増便の抑制を行っています。



### HOWA九州での包装仕様（荷姿）の見直しによる物流効率の改善事例



内製化



荷姿設計の変更 → 収容数増加



環境負荷の低減と業務効率の両立を目指し、包装仕様（荷姿）の見直しを進めています。PAD（輸送時の緩衝材・仕切り材）の内製化を契機に、箱の構造や収容方法を工夫することで、1箱あたりの製品収容数を従来の約2.7倍となる32個へと拡大しました。

この改善により、工場内における搬送頻度の削減と、工場外における輸送回数の低減が同時に実現し、梱包資材の使用量削減やCO<sub>2</sub>排出量の抑制など、物流全体における環境負荷の低減につながっています。

今後も現場からの創意工夫を活かし、環境配慮と効率化を両立する持続可能な改善活動を継続していきます。

### HOWA九州での包装仕様（荷姿）の見直しによる物流効率の改善事例



10個から20個へ収容数をUPすることで受け入れ荷重を減らし、CO<sub>2</sub>削減に貢献します。

## 社有車に電動車を導入

2012年より電動車を社有車として導入しました。以降も、プラグインハイブリッド車やストロングハイブリッド車（e-POWER）、水素自動車などの環境配慮型車両を積極的に活用しています。これらの取り組みにより、ガソリン車に比べてCO<sub>2</sub>排出量の削減や排気ガスの抑制を図り、脱炭素社会の実現に向けて貢献を続けています。

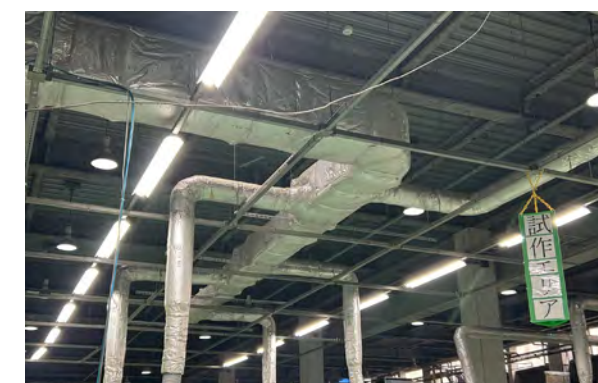


## 照明のLED化

環境負荷低減に向けた取組の一つとして、照明のLED化によるCO<sub>2</sub>排出量の削減を進めています。

|        | 照明全体に対する比率    |
|--------|---------------|
| HOWA本社 | 照明全体の70%      |
| 岡崎工場   | 90% (前年比 5%増) |
| 磐田工場   | 89% (前年比 8%増) |
| HOWA九州 | 88% (前年比 4%増) |
| HOWA岐阜 | 93% (前年比 3%増) |
| HOWA栃木 | 98% (前年比 1%)  |
| HOWA岩手 | 95% (前年比 3%増) |

引き続き100 %LED化を進めていきます。



## ISO14001 の取得

当社は工場単位で環境方針を定め、環境マネジメントシステムの国際規格ISO14001を認証取得しています。現在HOWAグループの認証取得工場は5工場です。

### ISO14001 認証取得状況

| 対象拠点   | 認証取得                     |
|--------|--------------------------|
| 磐田工場   | 2000年11月15日              |
| 岡崎工場   | 2001年11月18日（登録移転2018年8月） |
| HOWA九州 | 2003年12月19日              |
| HOWA岐阜 | 2005年10月 7日              |
| HOWA栃木 | 2020年 2月28日              |

## ▶ 環境情報等の積極的な開示

当社は、環境情報の積極的な開示を通して、各ステークホルダーとの環境コミュニケーションを推進しています。2014年よりCDPの質問書に回答しており、EcoVadis社（本社フランス）のサステナビリティ（持続可能性）調査には2016年より回答しています。その他、各省庁や日本自動車部品工業会等からの調査へも積極的に回答を行っています。

## 社会との共創と社外発信によるサステナブル活動の推進

### ▶ リサイクル技術の紹介と業界連携

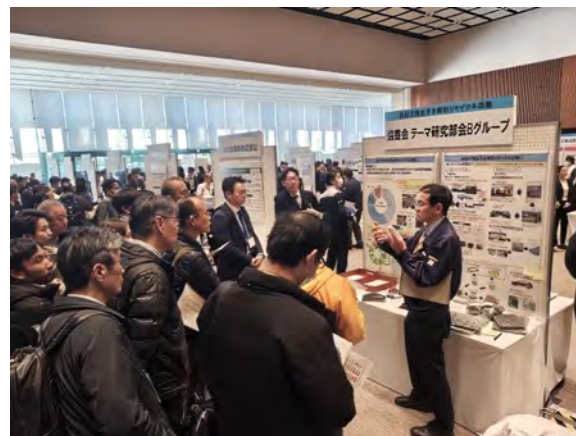
当社は、持続可能な社会の実現に向けて、業界内外の多様なステークホルダーと連携し、環境・社会課題の解決に取り組んでいます。トヨタ自動車サプライヤーズセンターで開催された「カーボンニュートラル／サーキュラーエコノミー展示会」に出展し、当社のリサイクル技術やサーキュラーエコノミーへの取組を広く紹介しました。とくに、自動車内装材の端材を再利用した技術は、他社との意見交換を通じてさらに磨きをかけていきかけとなりました。



「カーボンニュートラル／サーキュラーエコノミー展示会」

### ■ リサイクル技術の企業間連携

当社は持続可能な社会の実現に向けて、企業の垣根を越えて産廃ゼロに取り組んでいます。自動車メーカーの活動にも参加し、自動車部品メーカー各社から発生する端材を活用した製品開発にも取り組んでいます。この取組は2025年度トヨタ自動車（株）本社本館ホールで開催された「カーボンニュートラル／サーキュラーエコノミー展示会」でも紹介され、またトヨタアリーナ東京で開催された「2026 Toyota Supply Partners Convention」でも紹介されました。



### ▶ 天井端材と障がい者アートの共創

生産過程で発生する内装天井部品の端材を活用し、障がいのあるアーティストによるアート作品の制作を支援しています。これらの作品は、抗菌・抗ウイルス・消臭機能を持つ漆喰和紙と組み合わせたアートパネルとして、福井県の「さばえSDGs推進センター」や、障がい者施設兼ショップ「スタンドトゥギャザー」などで展示されており、地域と連携した社会的価値の創出につながっています。



障がい者施設兼ショップ「スタンドトゥギャザー」



- 障がい者アート
- 健康（漆喰和紙）
- ECO（HOWA端材）

### ▶ 循環型ものづくりの社会発信

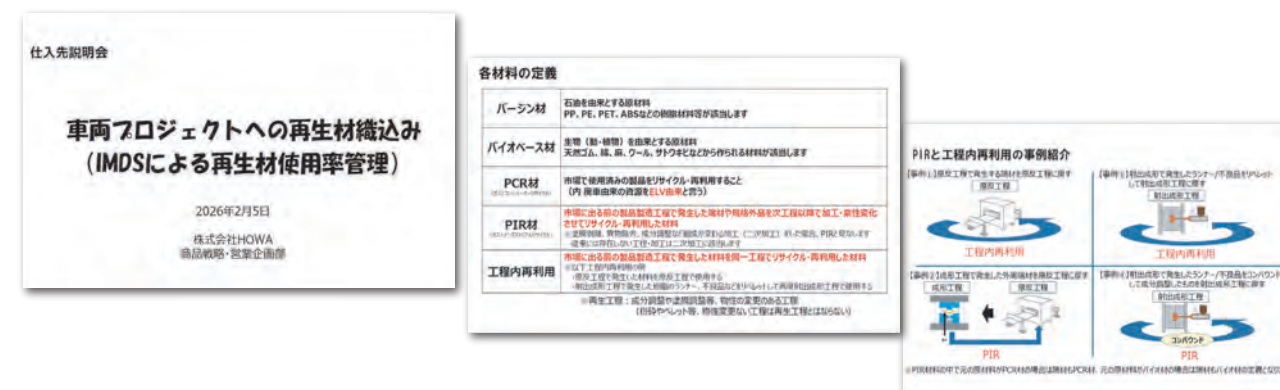
トヨタ博物館で開催された「SDGsを考える」企画展では、衣料品の裁断屑を再生し、自動車用フェルト材（ダッシュサイレンサー）へと活用する当社のリサイクルプロセスが紹介されました。展示では、反毛素材、フェルト、完成品などを用いて、循環型ものづくりの具体例を社会へ発信しました。当社は、環境負荷の低減にとどまらず、地域や社会との共創を通じて価値を広げる取り組みを進めています。今後も、社外との連携と積極的な情報発信を行い、持続可能な未来の実現に貢献していきます。



「SDGsを考える」企画展

### ▶ CN/CE 仕入れ先勉強会の開催

カーボンニュートラルおよびサーキュラーエコノミーを推進するためには、サプライチェーン全体で取り組む必要があることを踏まえ、当社の仕入れ先122社に対し、勉強会を実施しました。第1弾として「再生材料の定義説明および再生材使用率のIMDS管理」について説明しました。



## 製品の品質

## 品質保証方針

全社一丸となって品質向上に努め、世界トップレベルの顧客満足度(CS)を実現する

一人ひとりが当事者意識を持ち、品質改善に取り組み『オールHOWAでOnly One品質』を実現する

## 重点方針

スピードのある行動力、一人ひとりが能動的に動く“未来創生人財の育成”

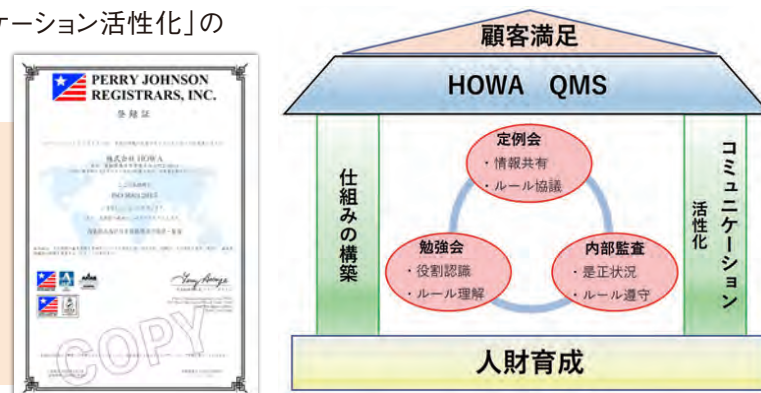
- (1) 原点に立ち返り、現場管理の基本を徹底する
- (2) 部門間が結束、高品質なHOWAブランドを提供し、顧客の信頼を獲得する
- (3) 再発防止と横展開により未然防止の強化を図り、仕事の質向上から収益力の一翼を担う
- (4) 年々拡大する法規及び顧客要求に対応した品質マネジメントシステムに更新する

## 品質保証方針

当社は、顧客満足向上のために継続的改善を続ける品質マネジメントシステム(QMS)を構築しています。定例会・勉強会・内部監査の実践活動からPDCAを回して、基礎となる「人財」を「育成」し、HOWA QMSを支える「仕組みの構築」「コミュニケーション活性化」の2本柱を軸に体制強化を図っています。

## IATF16949、ISO9001 認証取得

株式会社HOWAは、自動車産業の国際品質規格「IATF16949」、一般的な品質マネジメントシステムの国際規格取得「ISO9001」を取得しています。

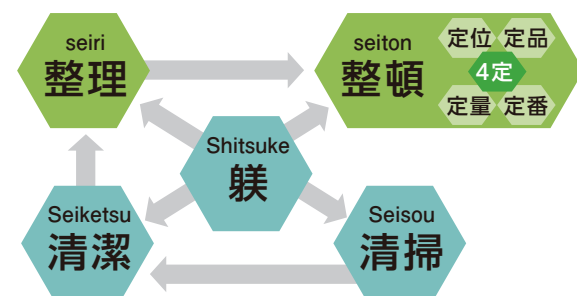


## 品質向上活動

当社は顧客品質目標達成の為、社内外で品質向上活動を推進しています。

## 社内活動

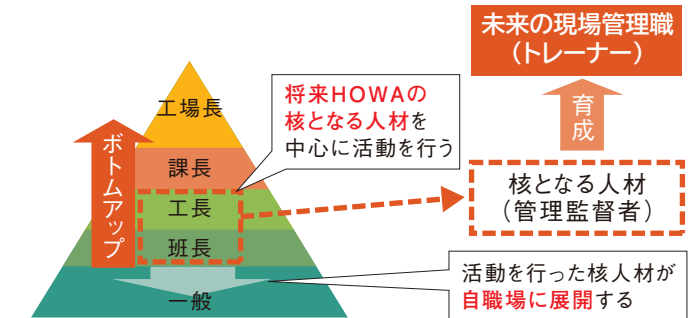
異常が見える環境づくり、異常が見える人財育成の2大テーマに取り組んでいます。この活動により現場力を上げると共に、これまで培ってきた品質標準や技術を末端まで広げ、生産に携わるメンバー全員が主体的に品質を保証し、不良をつくらない、流さない体質づくりに繋がっていきます。



## 社外活動

毎年仕入先を選定し、品質定例会を開催して、過去の不具合対策のフォローアップや改善活動の推進に加え、品質教育も行う事で仕入先も一緒に品質レベルを底上げできる活動を推進しています。これにより、仕入先の品質が向上したことに加え、各社が自主的に維持継続していけるよう、サポートを行っています。

## 管理監督者交流会



## QC サークル活動

当社はQCサークル活動を積極的に推進しています。この活動は、グループで各部署の課題を洗い出し、グループで業務改善に取り組んだり、推進していくための効果的な活動と位置付けています。また、スタッフの品質管理や改善のための手法の習得、課題解決に必要なスキルの向上を目的としています。QCサークル活動発表会では、役員全員が参加のもと、厳正なる評価と改善アドバイスや質疑応答が盛んに行なわれています。この活動を継続的にを行い、更なる企業体質の強化に繋がっていきます。



## 製品の開発

## クルマの中に、もうひとつの快適空間を。



車両の電動化・カーシェアリング・自動運転／コネクテッドなどの変化、そしてカーボンニュートラルの加速を背景に、内装部品と防音技術を通じて、車室内に広がる「45cmの快適空間」の創造に挑み続けています。静けさの価値が変わる今、私たちは新規防音材の開発と独自の車両音響解析を融合し、一台一台に最適な音環境を提供。人が心からくつろぎ、安心し、価値を感じられる——そんな新しい快適空間を、クルマの中に実現します。

## ▶ 循環から生まれる、新しい価値。クルマの未来を支える快適と環境。

当社は創業以来、衣類端材を活用したリサイクルフェルトの製品化に取り組むなど、環境にやさしいものづくりを追求してきました。現在では、バイオマス材料の活用や水平リサイクル可能な材料開発を推進するとともに、EV化に対応したNV部品やバッテリー関連部品の開発を通じて、自動車産業のサステナブルな発展に貢献しています。

さらに、製品製造の過程で発生する廃材を再資源化し、新たな製品として価値を創出。これらの取組によって自動車の部品に採用され、資源循環型のものづくりを具体的な成果として実現しています。

私たちはこれからも、「環境」と「快適」を両立する技術革新により、新しい時代のモビリティ社会を支えていきます。

### 製品開発の重点取組

- ① カーボンニュートラル
- ② サーキュラーエコノミー（リサイクル材活用）
- ③ 電動車対応
- ④ 付加価値向上
- ⑤ 車内外の熱マネジメント

## ▶ 新規ビジネス

### ■カーボンニュートラルに対応した部品開発

- ・CO2排出量の低い材料開発と工法開発

### ■電動車に対応した部品開発

- ・e-Axle向け防音材の開発
- ・バッテリー向けの部品開発（採用実績あり）

### ■既存部品の付加価値向上

- ・成形天井の次世代ハーネスとランプの開発

### ■サーキュラーエコノミーに対応した部品開発

- ・欧州ELV規制に対応できるリサイクル材料を活用した部品開発
- ・成形天井基材のモノマテリアル化

### ■車室内の熱マネジメント部品開発

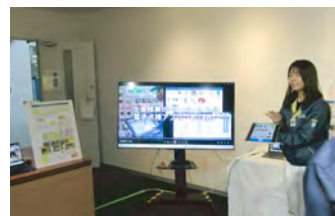
- ・成形天井に遮熱性を向上させる材料の開発

## ▶ 技術社内展示会の開催

より良い製品を社会にいち早く提供するために、開発中の技術について、関係部署からの意見を早期に聞く場として社内展示会を開いています。

### 2025 年度技術展示会【アイテム数：33】

日本で実績のあるアイテムを海外で拡販したり、海外拠点のアイテムを日本でも展開できるよう、今回は中国や欧州拠点からもこの展示会に参加しました。



## サプライチェーン

### ▶ お取引先への取組

当社は、お取引先を重要なパートナーと位置付け、公正な取引と相互信頼に基づく協力関係を通じて、共存共栄の実現を目指します。また、法令遵守、人権尊重、環境保全および安全で健康な職場環境の確保に取り組み、サプライチェーン全体の持続的な成長と社会課題の解決に貢献します。

### 公正・適正な取引による共存共栄

当社は、独占禁止法、中小受託取引適正化法、その他関係法令を遵守し、公正かつ透明な取引を推進します。また、原材料価格やエネルギーコストの上昇等の経済環境の変化を踏まえ、お取引先との十分な対話を行い、価格転嫁や取引条件の見直しに努めます。

### 環境に配慮した持続可能なサプライチェーン

当社は、お取引先と連携し、省エネルギー、温室効果ガス排出量削減、資源循環の推進など、環境負荷の低減に取り組みます。環境保全と事業成長の両立を図り、次世代へ持続可能な社会をつなぐことを目指します。

### 人権尊重と安心・安全・健康の確保

当社は、サプライチェーンに関わるすべての人の人権を尊重し、差別やハラスメントのない事業活動を推進します。また、お取引先の安全で健康的な職場環境の維持・向上を支援するとともに、健康経営の推進を通じて、従業員が安心して働くことができる環境づくりに貢献します。

## 人権の尊重

### ▶ 児童労働・強制労働の根絶に向けた取組

当社は、さまざまなステークホルダーの人権について、従業員一人ひとりが意識を高く持ち、他者への尊厳を保ちながら企業活動を行っています。特に、児童労働・強制労働については、法律で定められた最低就業年齢に満たない児童を就労させたり、健康・安全・道徳を損なうおそれのある労働に従事させることは、当社のみならず、グループ各社やお取引先とも共同して防止を図るよう努めています。

児童労働は児童の権利や心身の発育等の観点から不適切であり、国内外の当社拠点における製品の製造過程において、児童労働がなされることのないように周知しています。

### ▶ ハラスメント防止への具体的な取組

従業員等の労働環境をよりよくし、各自の有する能力を最大限に発揮できるように、各種ハラスメントの予防に積極的に取り組んでいます。取組の一つとして、全役職員を対象として毎年定期的に開催しているコンプライアンス研修においては必ずハラスメントに関する項目を取り上げて意識啓蒙を図っています。また、ハラスメントに関して内部通報窓口寄せられた相談に対しては、事実を確認し、問題解決に取り組んでいます。

### ▶ 健全な労使関係の構築に向けた取組

当社は労働組合と、会社の発展と組合員の労働条件の維持改善、健全な労使関係を築くことを目的として、労働協約を締結しています。また、労使間の話し合いの場を設定し、さまざまなテーマについて定期的に協議および意見交換を行っています。2025年度は、年次有給休暇付与日数の増加や半日年休取得日の働きやすさ、海外赴任者の処遇向上などを中心に協議し、制度や運用の改善を進めています。



取組要求書の授受

## 働き方

## ▶ 多様な働き方を支える制度と環境づくり

「企業は人なり」の精神に立ち会社を発展させ、社員と家族の幸福を実現することを経営基本方針に掲げ、その実現に向けた取組を展開しています。具体的には、フレックスタイム制度や、法律で定める基準を上回る年次有給休暇制度や育児関連諸制度、有給の介護休暇など介護関連諸制度を取り入れています。今後も多様なライフスタイルを尊重し、全社員が職場とプライベート両面で充実感を得られるような環境整備を推進していきます。



## ▶ 有給休暇の取得促進と残業時間の削減に向けて

年次有給休暇の取得促進に向けて、毎月取得状況を部門長にレポートしているほか、定期的に全社の取得状況を社内に公表しています。労使を交えた取得促進についての話し合いの場も設定しています。また、従業員が健康でいきいきと働ける職場を目指して、長時間労働の防止にも取り組んでいます。

## ▶ 仕事と育児・介護の両立支援

2025年4月の育児・介護休業法改正に際して、社内関連制度の見直しと拡充を実施しました。看護休暇や養育両立支援休暇、育児休業は、小学校を卒業するまでの子を養育する従業員を対象として、子育て世代をサポートしています。介護との両立支援についても、介護休業や介護休暇、介護短時間勤務など、介護の各フェーズに合わせた制度を整えています。



## — 愛知県ファミリー・フレンドリー企業への登録 —

当社は、愛知県ファミリー・フレンドリー企業として登録されています。ファミリー・フレンドリー企業とは、仕事と育児・介護・地域活動など仕事以外の活動を両立できるよう積極的に取り組む企業のことです。従業員が仕事と生活の調和を図ることができるよう積極的に取り組む企業で、一定の要件を満たす場合に登録できます。HOWAグループでは、今後も多様なライフスタイルを尊重し、全社員が職場とプライベート両面で充実感を得られるような環境整備を推進していきます。



愛知県ファミリー・フレンドリー・マーク

## 従業員の健康

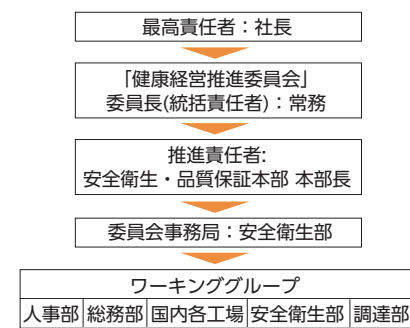
## ▶ 健康経営への取組

従業員の健康を経営における重要なテーマと位置づけ、「健康経営」を積極的に推進しています。社員一人ひとりの健康の維持・向上に取り組むことが、活力や生産性を高め、組織の活性化、さらには企業価値の向上へとつながっていると考えています。2021年7月に「健康宣言」を公表し、健康経営を推進する体制を整備しました。本年度も社員自身が日々の健康に目を向けることはもちろん、会社としても一丸となって健康づくりを支援することで、意識の醸成と働きがいのある職場環境の実現に努めています。こうした取り組みを通じて、持続的かつ安定した事業の成長をめざしてまいります。

## — 健康宣言 —

当社は車室内の快適空間を創造するとともに、車外騒音規制に対応した製品を追求し、明るく活気のある職場づくりに努めます。元気な職場づくりには、社員一人ひとりの心と体の健康が最も重要と考えます。仕事のやりがい、人生の生きがいは、会社がもたらすところが大きいと感じます。そして、従業員が意欲を持って挑戦し続けることが、会社の成長にもつながると考えています。「社員の健康に満ちた笑顔と、活気ある元気な職場」の実現に向けて取組を続けていきます。

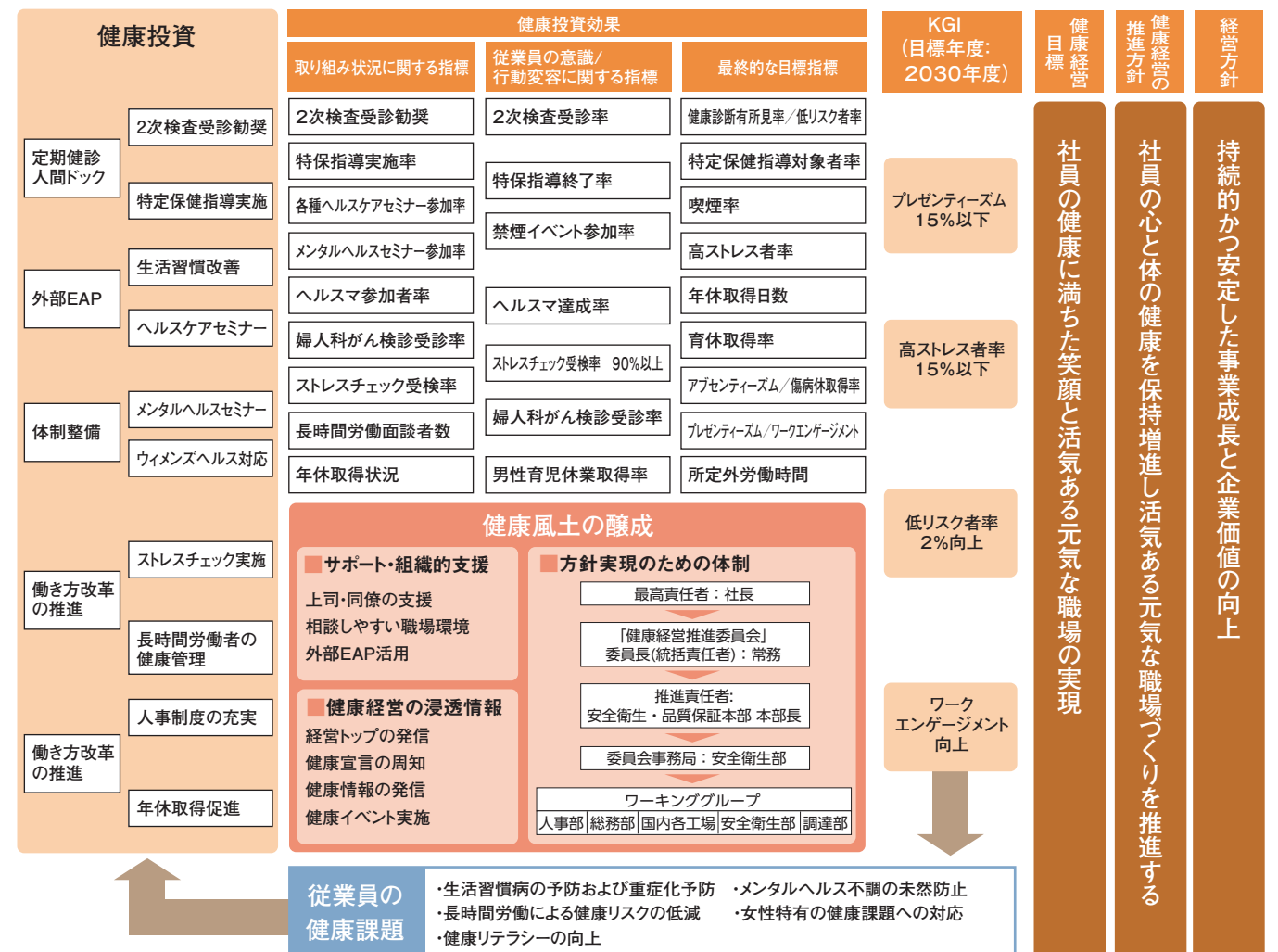
## ■ 推進体制



2022年の「健康経営優良法人」認定取得以降、健康維持・増進に向けた各種施策の改善・強化に取り組んでいます。2023年度には、健康経営推進委員会を新たに設置し、推進体制を強化するとともに、健康課題の把握と施策の充実を図り、健康経営のさらなる向上につなげています。

今後は、従業員の高齢化も見据え、生活習慣病の予防や重症化予防に加え、パフォーマンス管理やメンタルヘルス対策にも重点を置きながら、すべての従業員が心身ともに健やかに、安全かついきいき働くことのできる職場環境づくりを推進してまいります。引き続き、健康経営を通じて、従業員の健康保持増進と企業価値向上の両立を目指して取り組んでいきます。

## ■ 戦略マップ



当社は、トヨタ関連部品健康保険組合に加入しており、定期健康診断や歯科検診、インフルエンザ予防接種など、従業員の健康維持・管理を目的とした各種取組を実施しています。

## ▶ 定期健康診断／歯科健康診断

当社では、従業員の健康保持・増進および疾病の早期発見・重症化予防を目的として、健康保険組合と連携し、グループ会社を含む全従業員へ年1回の定期健康診断および歯科健康診断の受診機会を提供しています。また、特定年齢層へのがん検診や人間ドック費用補助を行い、自主的な健康管理を支援しています。

健診結果において再検査・精密検査が必要な従業員には、二次検査受診率100%を目標に受診勧奨を実施しています。さらに、生活習慣病等の重症化リスクが高いハイリスク従業員へは保健職による個別面談を実施し、2025年度の面談実施率は100%となりました。面談を通じて受診行動の促進や生活習慣改善を支援し、疾病の重症化予防と安全な就労確保に努めています。これらの取り組みにより、有所見率の低減と安全で健康的に働ける職場環境の実現を目指しています。

## ▶ 健康課題の見える化と職場改善の推進

2025年度よりグループ全社でストレスチェックを統一実施し、集団分析結果を活用した職場環境改善に取り組んでいます。また、ストレスチェックと併せてプレゼンティーズム調査を実施し、組織および従業員の健康課題の見える化を進めています。抽出された健康課題に対しては、2026年度より年3回のヘルスケアセミナーの実施や管理職向けラインケア研修を展開し、従業員・管理職双方のヘルスリテラシー向上を図っています。

さらに、外部EAP(従業員支援プログラム)を活用し、eラーニングや専門職によるカウンセリングなどの健康支援を実施しています。eラーニングは各部門で活用を推進し、視聴率は60%を超えています。従業員が心身の不調や悩みを早期に相談できる環境を整備し、安心して働ける職場づくりを進めています。2025年度のプレゼンティーズム損失率は17.5%となっており、2030年度までに15.0%へ低減することを目標としています。今後も疾病の早期発見・重症化予防やメンタルヘルス対策などを総合的に推進し、従業員一人ひとりが健康でいきいきと働き続けられる職場づくりを目指してまいります。

## ▶ サプライチェーン向けの健康・安全サポート

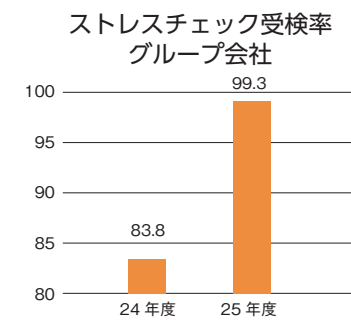
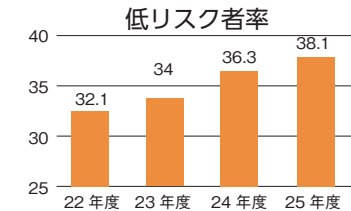
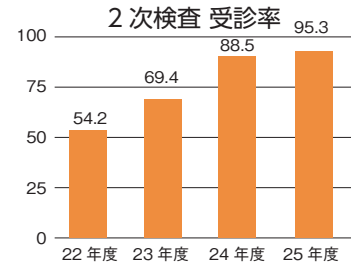
サプライチェーン全体の健康維持・増進を重要なCSR活動の一環と捉え、すべての仕入先に対し、健康管理体制の強化を支援しています。メンタルヘルス対策、熱中症対策、安全対策の重要性を通知し、より包括的な健康・安全サポート体制の構築を進めています。現場の安全と働く人の心身の健康は、持続可能なものづくりの土台であり、私たちはパートナー企業と共に、安心して働ける環境づくりを推進しています。

## 労働安全衛生

## ▶ 取締役による安全健康決意表明

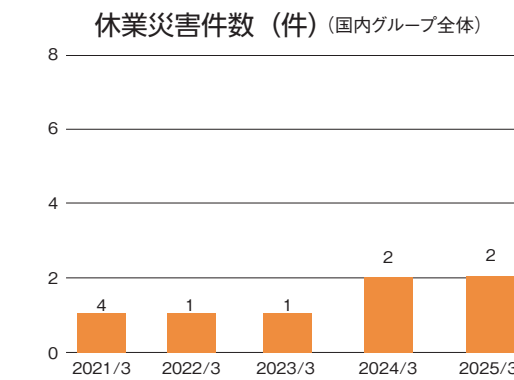
当社では毎年4月、「安全はすべてに優先する」という安全衛生の基本理念および方針のもと、全取締役が安全と健康への決意を新たにしています。2026年においても、心身ともに健やかに働ける職場環境のさらなる充実に取り組んでいます。

高田会長による「毎日安全、心身ともに健康」とのメッセージのもと、各取締役がそれぞれの立場から安全と健康に対する責任を自覚し、取り組みを推進しています。これらは、全従業員とともに安全文化を醸成し、誰もが安心して働ける職場の実現を目指す当社の基本姿勢を示すものです。

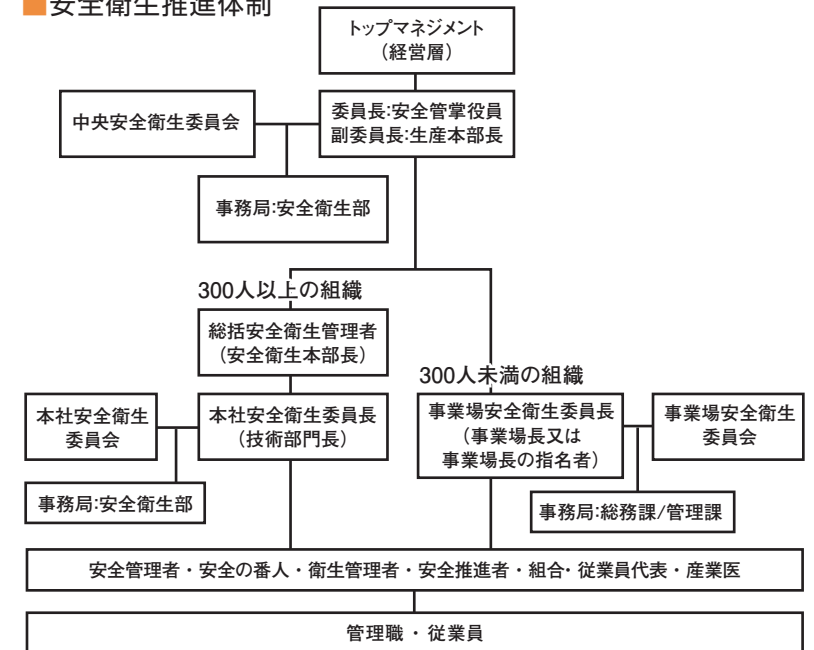


## ▶ 安全衛生の取組

当社は各事業場に安全衛生委員会を設置し、安全パトロールや啓発活動、健康増進施策を通じて労働災害の未然防止と安全・安心な職場づくりを推進し、従業員が心身ともに健やかに働ける環境の実現に努めています。



## ■ 安全衛生推進体制



## 【KYT 活動】



本社



工場

## ▶ 安全防火道場：安全と防火を「知る」「感じる」教育の実践

部署毎に安全・防火教育計画を立案し、ルール再確認や過去災害・火災事例の振り返り、新入社員の導入教育を実施しています。挟まれ、巻き込まれの災害に加え、火災の危険性と初期消火対応の重要性についても重点的に学びます



## ▶ 熱中症対策の強化

当社では、職場における熱中症リスク低減に向けた取り組みを強化しています。2026年3月に発表された熱中症防止ガイドラインに基づき、早期発見体制の整備や重篤化防止のための対応手順の策定、関係者への周知を推進しています。WBGT(暑さ指数)の把握とリスク評価を行い、作業環境・作業管理・健康管理の観点から対策を実施しています。具体的には、工場屋根への遮熱シート設置、休憩場所の整備、こまめな休憩および水分・塩分補給の徹底を図っています。教育・啓発活動の継続と異常時の対応体制整備により、熱中症の予防と重篤化防止に努め、今後も安全で快適な職場づくりを推進していきます。



## ▶ リスクアセスメント

当社は労働安全衛生法に基づき3種類のリスクアセスメントを実施しています。

- ① 作業リスクアセスメント (定常作業/非常定常作業) 作業手順に沿った内容でリスク評価を行っています。
- ② 設備リスクアセスメント 新規設備導入時や設備改造、移設時にリスク評価を行っています。
- ③ 化学物質リスクアセスメント 化学物質の新規採用時にリスク評価を行っています。

## ■「災害発生プロセス」を踏まえる

厚生労働省のリスクアセスメント等に関する指針において、「災害発生プロセス」は重要な位置づけをされており、全ての労働災害は「災害発生プロセス」によって説明できるとされています。

当社においても災害の成り立ちを理解し、「危なさを調べる」上で基本理念となる「災害発生プロセス」を十分に踏まえ、リスクアセスメントに役立てていきます。



## ▶ 防火対策と防災意識の強化による安全な職場づくり

当社では防火対策マニュアルを定め、火災から従業員の命と会社の資産を守り、地域やお客様に影響が及ばないように努めています。具体的には、工程ごとの防火対策を明確にし、消火設備の点検や従業員の遵守事項を定めています。また、防災訓練を実施し、防火体制の強化を図っています。

さらに、会社トップによる防火点検を年に1回実施することで、職場全体で防災に対する意識を高めています。

### — あいち SDGs パートナース登録 —

当社は、愛知県が推進する「あいちSDGsパートナーズ」に登録されました。

当社では、自動車部品メーカーとして、環境負荷の低減に貢献する製品開発やCO<sub>2</sub>排出量削減活動、安全で安心して働ける職場環境の整備、コンプライアンスの徹底など、事業活動を通じてSDGs達成に向けた取組を推進しています。

今後も地域社会やお取引先との信頼関係を大切にしながら、環境・社会・ガバナンスの各分野における取組をさらに強化し、持続可能な社会の実現に貢献してまいります。



### — 岐阜県 新はつらつ職場づくり宣言企業への登録 —

岐阜県に拠点を置くHOWA岐阜では、誰もが働きがいや生きがいを感じ、はつらつと働くことができる職場づくりを目標として、岐阜労働局の事業である「新はつらつ職場づくり宣言」を行い、登録しています。働き方改革の推進に係る取組項目を労使で宣言し、働き方改革推進に向けた取組を推進するものであり、働きやすい職場づくりに向けて積極的に取り組んでいます。



登録証

### — 福岡県 飲酒運転撲滅宣言企業への登録 —

「福岡県飲酒運転撲滅運動の推進に関する条例」では、事業者及び飲食店営業者は飲酒運転の撲滅を宣言し、その対策に取り組むよう努めることとされています。

福岡県を拠点とするHOWA九州では、福岡県に対して宣言を届け出て、登録されています。飲酒運転をなくし、悲惨な事故を1件でも減らせるよう努力を積み重ねていきます。



登録証

# CSR REPORT 2026

## ダイバーシティ

### ▶ 障がい者の活躍と共生社会の実現を目指して

障がい者 雇用人数（重度障がい考慮後） 2026年4月 **14名**

当社は、CSR方針に人権や多様性の尊重を掲げており、様々な障がいをもった方々が働きやすい職場環境づくり、生き生きと自立して働ける職場づくりに積極的に取り組んでいます。採用活動においても、地元ハローワークのご協力を頂きながら積極的に行っています。また、地元の高等特別支援学校との関係を強化し、同校の実習希望者を積極的に受け入れています。2026年4月にはグループ全社で新規学卒の障がい者を2名採用しました。今後も、障がい者の方々の社会進出の一助となるよう、働きやすい職場環境の整備に努めるとともに、法定雇用率の安定的な達成に向けて採用活動に取り組んでいます。さらに、障がい者の方々がその能力をより発揮しやすくなるよう、働きやすい職場環境や支援体制の充実を図る計画も進めています。



### ■ 障害者雇用支援マークの取得

「障害者雇用支援マーク」は、公益財団法人ソーシャルサービス協会が障がい者の就労支援ならびに在宅障がい者就労支援を認めた企業・団体に付与するマークで、当社はこの認証を取得しています。



### ▶ グローバル人材、女性の活躍

#### 「国籍・性別を問わず活躍できる環境の実現へ」

「国籍・性別を問わず活躍できる環境の実現へ」

当社は新卒採用、キャリア採用に関係なく、外国籍社員を積極的に採用しており、アジアをはじめ多くの外国籍社員が在籍し、各部門で活躍しています。また、HOWAグループは海外に19の拠点を有しており、多くの現地社員が各国で活躍するとともに日本への出張や出向を通じて、国内でも活躍しています。グローバルで事業を継続していくためには、多様な人財の起用が重要だと考えており、グローバル人財の育成に努めています。一方、日本から海外現地法人に出向する社員に対しては、語学研修のほか、様々な赴任前教育を実施しています。通常の赴任期間は3～5年ですが、本人の希望により赴任期間を延長するケースもあり、異国の文化や習慣の中で、大きなやりがいをもって成長する社員も多くいます。また、生産部門、技術部門、開発部門や管理部門など様々な分野に女性や外国人が従事しており、性別によらず活躍できる環境づくりを推進しています。2026年4月には、外国人留学生1名を新卒採用しています。



### ▶ シニア層の活躍

#### 「定年再雇用制度によるスキル継承と活躍支援」

定年退職者が在職中に身につけたスキルやノウハウは貴重な財産であり、次世代に伝承していく必要があります。こうした観点から当社は定年再雇用制度を導入しました。退職前に、上長との面談で再雇用後の働き方について本人の希望を聞き、再雇用後にスムーズに業務に取り掛かることができるようにしています。毎年、働き方や業務内容を見直し、臨機応変に契約内容を見直すこともでき、業務での活躍ばかりでなく、後進育成の一翼を担ってもらっています。また、定年再雇用者の処遇改善も行いました。



60歳以上在籍者数（再雇用契約者含む）

2025年4月 **69名**

▶ 2026年4月 **75名** ※役員を除く



## 人財育成

## ▶ 人事制度

## 「人財こそ最大の資産：育成・評価・処遇の好循環へ」

自動車業界は100年に一度の大変革期を迎えていますが、当社がこの大変革期の中で持続的に成長するためには、人財育成が不可欠と考えています。当社の人事制度は、「育成」、「評価」、「処遇」の3つの制度で構成されており、これらが有機的に連携して良いサイクルを生み出すことによって、効果的な人財育成に繋がっています。中でも育成制度は、キャリア計画・キャリア面談を基盤として、階層別や分野別の教育・研修会、問題解決やグローバル人財育成などの目的別教育を導入しており、人財育成には計画的にきめ細かく対応しています。

## ■ 人事制度体系



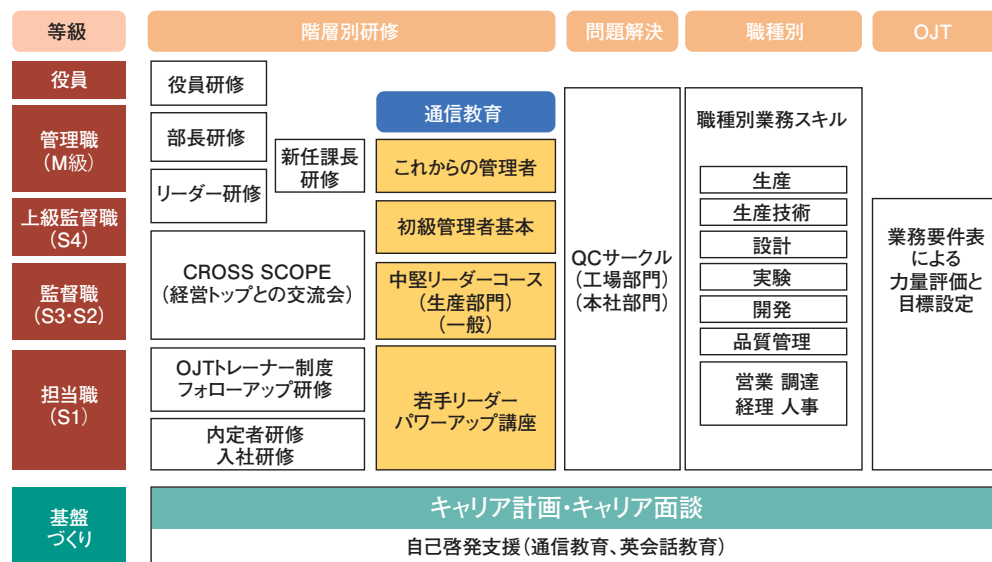
## ▶ 研修について

## 「階層別・目的別教育による体系的な人財育成」

当社は階層別研修として、新入社員研修、リーダー研修、新任課長、部次長、役員に向けたマネジメント研修などを実施しています。新入社員研修では、社会人としての基本姿勢を養うビジネスマナーから、新入社員が早期に職場に馴染み、活躍するための業務説明や工場実習を行っています。リーダー（課長クラス）研修やマネジメント研修は、次世代のリーダーを育成すべく、意識改革とマネジメント力向上を目的に行っています。また、2021年度から若手社員や中堅社員が経営者の考えを直接聞き、会社のビジョン、あるべき姿を捉えながら会社への興味関心を高め、チャレンジ意識を育むことを目的とした「経営トップとの交流会」がスタートしています。そのほか、工場のリーダー育成を目的とする問題解決教育や、グローバルで活躍できる人財の育成、安全、コンプライアンス、メンタルヘルスなどの分野別の研修を定期的に行い、未来創生人財の育成を図っています。

## ■ 教育研修の体系

## 人財育成体系



コンプライアンス研修(役員・部門長向け)



CrossScope



リーダー研修

## 地域社会への貢献

## ▶ 安全活動（立哨活動）・周辺清掃活動

毎月1回交通事故ゼロの日に合わせて、社内の安全衛生委員会と組合執行部、管理職による安全呼びかけ運動を行っています。本社周辺の交通量の多い交差点で、シートベルト装着やスマホながら運転の防止を呼びかけ、歩行者への挨拶運動を行っています。ドライバーの方や歩行者の方々の安全意識向上とともに、参加者自身の意識向上に寄与するものとして実施しています。自動車業界に属する企業として、従業員自身はもちろん家族、仲間から一人の加害者も被害者も出さないという思いを込めて取り組んでいます。また、本社周辺のごみ拾いなどの清掃活動も毎月1回あわせて実施しています。

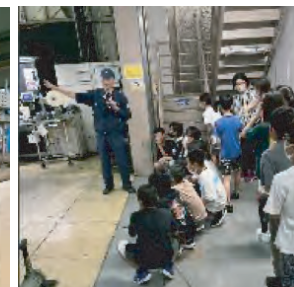


## ▶ 地域とのつながりを深める取組

当社は、事業活動を展開する地域社会との共生を大切にし、さまざまな交流・貢献活動を行っています。HOWA栃木では、地域の交通安全を支える取組として、市役所職員や工業団地内の企業と連携し、交差点での立哨活動を行いました。また、工業団地内の清掃活動にも年2回参加し、環境美化に努めています。



HOWA 栃木：工業団地内の清掃活動



HOWA 九州：地域の小学生に向けた工場説明

HOWA九州においては、地元の小学生を対象に工場見学会を実施し、ものづくりの現場を見学する機会を提供しました。

本社では、地域住民の安全を第一に考え、接面道路にミラーやパトライトを設置するなど、歩行者や車両との接触事故の未然防止に取り組んでいます。さらに、地域行事への参加や周辺道路のパトロール、除草・樹木伐採などの環境整備活動も継続しています。今後も、地域社会との信頼関係を深めながら、安全で安心なまちづくりへの貢献を目指していきます。

## リスクマネジメント

## ▶ 安定供給に向けた事業継続の取組み（BCP：Business Continuity Plan）

当社は、地震や火災などの不測の事態が発生した場合においても、従業員の安全確保と製品の安定供給を維持するため、事業継続計画（BCP）を策定しています。緊急時には主管部門が状況を把握・評価し、リスクの内容に応じて対策本部を設置する体制を整備しています。また、対策本部長の指揮のもと、迅速な意思決定と対応が行える仕組みを構築し、事業への影響の最小化に努めています。

## ■ 火災発生時の対応体制

当社では、火災発生時の迅速かつ的確な初動対応を目的として、各拠点に自衛消防組織を編成しています。連絡班、初期消火班、避難誘導班、応急救護班などの役割を明確に定め、有事の際に円滑な対応が行える体制を整備しています。

## ■ 社員の安全確認

災害発生時に従業員およびその家族の安否や被害状況を迅速に把握するため、HOWAグループ全社で安否確認システムを運用しています。本システムは、従業員の安全確認に加え、事業継続に必要な人員状況を速やかに把握するための重要なインフラとして活用しています。

## ▶ 防災訓練の実施

当社では、南海トラフ地震をはじめとする大規模災害の発生に備え、毎年全社で防災訓練を実施しています。災害発生時に従業員一人ひとりが適切に行動できるよう、防災意識の向上と緊急時対応力の強化に取り組んでいます。

## 主な訓練内容

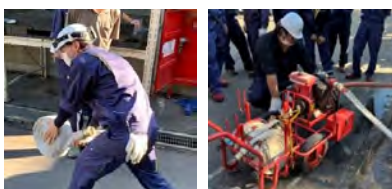
- 屋外への避難訓練
- 安否確認訓練
- 通報訓練
- AED使用訓練
- 消火器・消火栓操作訓練
- 自家発電機運転訓練
- 泡消火設備操作訓練

工場では、地震災害を想定し、総括責任者を中心に各班が連携する行動訓練を実施しました。警戒連絡班、情報班、危険物管理班、公害対策班、電気設備班、ウレタン設備班、救急班、施設点検班など、それぞれの役割と対応手順を確認しながら実践的な訓練を行いました。

また、負傷者の救護や担架搬送、応急手当などの救急処置訓練を通じて、緊急時に必要となる対応力の向上を図りました。設備訓練では、自家発電機の起動・停止操作や非常用電源による消火栓設備の運用方法を確認し、緊急時における設備運用の実効性を検証しました。

本社では、避難訓練、安否確認訓練および初期消火訓練を実施するとともに、各部署の代表者による構外避難場所や避難経路の確認を行いました。また、技術部門では複数回にわたり消火器操作訓練を実施し、火災発生時の安全な初期消火活動について理解を深めました。

今後も継続的な防災訓練を通じて防災体制の強化を図り、従業員の安全確保と事業継続力の向上に努めていきます。



## ▶ 救護訓練の実施

2025年度も救護訓練の一環として、11月に救命講習会を実施しました。講習では、胸骨圧迫法とAEDの取扱い方法の他、以下のような処置に関する重要なポイントや知識を習得しました。

## 受講者数：82名

- AEDが有効なのは心室細動など
- 胸骨圧迫する際は負傷者の肋骨骨折をおそれない（骨折は治る）で、躊躇せず救命措置を行う
- 胸骨圧迫の目的は、体中に血液を送り続けること

本社内はもちろん、工場等に出向いたとき、災害等において事案に遭遇したときには、戸惑うことなく処置ができるよう、今後も定期的の実施していきます。



## ▶ 防災備蓄品などの整備と管理

当社では、地震や風水害などの自然災害に備え、社内に長期保存可能な非常用食料や飲料水、毛布、災害救助用工具、ポータブル発電機などを備蓄しています。これらは、災害発生時に帰宅困難者や被災した社員を支援するとともに、ダメージを受けた設備の早期復旧に対応するための重要な資源です。また、専用の防災備蓄庫を設置し、迅速な対応が求められる場面でも必要物資を円滑に供給できる体制を整えています。近年、災害の激甚化や頻発化が指摘される中、当社は「事業継続（BCP）」の観点からも、防災体制の強化・見直しを継続的に進めています。日頃からの備えを徹底することで、有事の際にも社員の安全と企業活動の持続可能性を確保できるよう努めています。



## ▶ 緊急事態対応訓練の実施

IATF16949の求める緊急事態対応訓練を毎年行っています。

訓練は、①主要設備停止、②外製品仕入先の供給停止、③鋼製部材仕入先の供給停止、④災害及び設備インフラの停止、⑤ITインフラの停止、⑥サイバー攻撃、⑦顧客への輸送管理について、社内規定に基づいて行います。

そのうちの一部の訓練として、2025年度は、①主要設備停止についての訓練を実施しました。今回は、当社の磐田工場（日野加工所）で、設備が停止し、生産不可能な状況を想定した訓練を行いました。

工場から生産本部への連絡と初期対応を行い、生産本部では緊急事態対応本部を設置して、関係部門長を招集しました。また、工場で顧客への納入に問題が生じないか、工場内他設備での代替生産の可否確認などを速やかに行いました。

このほか、緊急事態対応本部への連絡、他工場への移管の可否、対応計画などを検討のうえ、顧客へ報告しています。

訓練後は対応の流れや連携状況を振り返り、課題を抽出しました。

不測の事態にも迅速・的確に対応できるよう、引き続き体制の強化と継続的な改善に取り組めます。

## ▶ 情報セキュリティ

「機密管理規程」「機密保持テキスト」などを整備し、情報セキュリティ、機密管理について機密保持委員会を中心とした体制を敷いています。また、昨今のサイバー攻撃に対処するため、AI挙動監視、生体認証、メール・ブラウザの検疫機能などを採用し、未知のウイルスにも対応することができるシステムをパソコン・スマートフォンへ導入しています。日本自動車工業会(JAMA)および日本自動車部品工業会(JAPIA)が共同で発行した「自工会/部工会サイバーセキュリティガイドラインV2.2」に則り、ICカードによる機密エリアへの入退場管理、機密情報の管理手法、取引先との機密保持契約など様々なルールを定めた確な運用に努めています。標的型攻撃メールへの対応訓練を定期的を実施して、従業員のセキュリティ意識向上に取り組む一方、ガイドラインへの準拠の度合いを毎年自己評価で測り、継続的なレベルアップを目指しています。

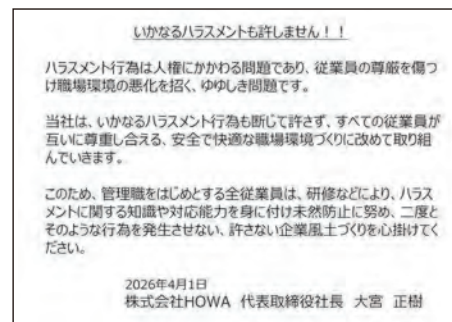


## ▶ ハラスメント防止

当社は、すべての従業員が安心して働ける職場環境の実現を重要な経営課題と位置付けています。その一環として、「カスタマーハラスメントに対するHOWA方針」を制定し、社長名による方針揭示を通じて全従業員へ周知しています。

当社は、お客様やお取引先からの正当なご意見・ご要望には真摯に対応する一方、暴言・脅迫・人格否定・過剰要求・長時間拘束など、社会通念上許容される範囲を超えるハラスメント行為に対しては、従業員個人に対応を委ねることなく、会社として組織的かつ毅然と対応する方針を明文化しています。

また、当社は社外から従業員に対するハラスメントを防止するだけでなく、当社従業員がお客様やお取引先等に対してハラスメント行為を行わないことも重要な責務と考えています。相手の立場や人格を尊重し、適切かつ誠実な対応を行うことを行動指針として周知し、相互に尊重し合える健全な関係づくりに努めています。今後も当社は、すべてのステークホルダーの人権と尊厳を尊重し、ハラスメントを許さない企業風土の醸成と、安心・安全に働ける職場環境の維持・向上に取り組んでまいります。



## コンプライアンス

### ▶ コンプライアンス周知に向けた取組

当社は倫理規程を制定し、当社役職員が遵守すべき事項を定め、啓蒙活動を継続しています。各部門長を企業倫理および法令遵守の責任者とし、所属員へのコンプライアンスに関する指導を行う体制をとっています。加えて、コンプライアンス研修を毎年継続し、役職員へのコンプライアンス意識の浸透・定着に努めています。このマニュアルは毎年内容を見直し、法令や社会情勢に沿った最新の内容を社内で共有しています。なお、当社は反社会的勢力との関係断絶のため、法令および行政機関等の指導に従い、反社会的勢力の排除に関する覚書を取引先と取り交わしています。

## ▶ コンプライアンス研修

コンプライアンス研修は、HOWAグループに所属する全役職員を対象とし、コンプライアンスの重要性、遵守すべき法令等の説明を毎年実施しています。当社グループでは、コンプライアンス(法令順守)に基づいた業務を行うため、国内向けの研修においては、全従業員向けの一般的な研修と、一定の事項を深く講義する専門的な研修を用意しています。一般的な研修は、全従業員を対象とすることを踏まえ、動画や事例を用いるなど分かりやすさを重視した内容としています。ハラスメントに関することは毎年研修内容に含んでおり、ハラスメント予防に積極的に取り組んでいます。また、当社において重要な法令と位置付けている下請法についても、当社における相談事例を用いて、下請法についての基本的な考え方や、実務上の適切な対応方法について重点的に解説しています。専門的な研修は、過去に「パワーハラスメント」や「契約」について実施しています。この研修では、法律の内容から丁寧に説明し、業務にどのような意味があるのか、どのように対応しなければならないのか、を深く具体的に講義するものです。対象者は、研修の内容に関係する者から選抜して実施しています。



コンプライアンス研修  
受講者数

1,223名

(2025年度・国内グループ全体)

## ▶ 汚職・贈収賄防止

当社は、企業倫理の徹底と公正な事業活動の実現に向け、汚職・贈収賄の防止に取り組んでいます。倫理規程において、取引先との適正な関係の維持や利害関係者との不適切な利益の授受を禁止し、事業活動における透明性と公平性の確保に努めています。

## ▶ 個人情報保護

デジタル化の進展に伴い、個人情報の適切な管理は企業の重要な責務であると認識しています。当社は、個人情報取扱規程およびプライバシーポリシーに基づき、個人情報の適正な取得・利用・管理に努め、情報セキュリティの維持・向上を図っています。

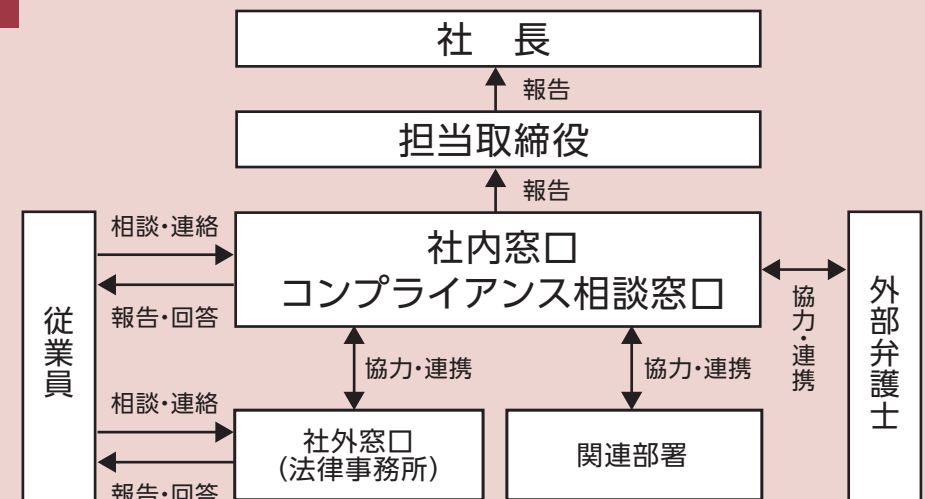
## ▶ 内部通報制度

健全な企業風土の醸成とコンプライアンスの徹底を目的として、内部通報制度を整備しています。社内外に相談窓口を設置し、法令違反や不正行為等に関する相談・通報を受け付けています。通報者の保護を徹底し、適切な調査および是正措置につなげることで、企業統治の強化に取り組んでいます。

内部通報件数  
(2025年度・国内グループ全体)

3件

### 制度概要



## あ と が き

「CSRレポート2026」をお読みいただき、ありがとうございました。  
このレポートは、HOWAグループのCSR活動をご紹介しますレポートとして編集しています。  
日本と世界各地のHOWAグループ各社を報告対象としていますが、  
個々の報告項目によりその範囲は異なります。  
なお、このレポートには当社の将来に向けての方針や考え方も含まれますが、これらは当社が  
現時点で収集可能な情報から判断した事項です。実績は異なる可能性があります。

### 【発 行】

2026年8月

### 【対 象 期 間】

2025年4月1日から2026年3月31日まで。

ただし、一部の記載は当該期間前後の活動内容を含みます。

### 【問い合わせ先】

総務部 総務課

## 株式会社HOWA

〒486-0969 愛知県春日井市味美白山町2丁目10番地の4

TEL 0568-34-8180(代表)

<https://howagr.com>

