



統合報告書 2025

INTEGRATED REPORT 2025



自動制御機器で世界No.1の ポジションを目指す

SMCは、空気圧機器をはじめとする自動制御機器の総合メーカーとして、世界中のどこでも、最高の製品とサービスを提供できる体制を整えています。いかなる非常事態に際しても製品供給責任を果たせるBCPの体制を確立し、お客様の信頼を得て、業界のデファクト・スタンダードになることを目指しています。

■ 経営理念

自動化・省力化
に貢献する

本業に専心する

グローバルに
製品を供給する

空気圧機器で 世界の工場の自動化を推進

SMCは、空気圧機器をはじめとする自動制御機器をワンストップで提供することで、世界中の製造現場における生産性の向上と効率化を支えています。急速に進む技術革新に対応するため、独自の研究開発を重ね、省エネや高品質・高性能を追求した製品ラインアップを展開してきました。また、グローバルネットワークを活かすことで、地域ごとの多様なニーズに応じた迅速かつ柔軟なサービスを提供しています。SMCは空気圧機器をはじめとする自動制御機器のリーディングカンパニーとして、持続可能な社会の実現に貢献し、未来のものづくりを支える存在を目指し続けます。

あらゆる産業のサステナブルな 未来を切り拓く

環境問題に対する意識が高まる中、SMCは小型化・軽量化・省エネ化を実現した製品を供給し、製造業をはじめ、酪農や医療など多様な業界において、お客様の生産活動の効率化と、環境負荷の軽減を両立するソリューションを提供します。SMCは、労働力人口の減少や気候変動といった社会課題の解決に、お客様と共に取り組みます。サステナブルな未来を築くために、SMCはこれからもお客様のあらゆるニーズに応えていきます。

グローバルな人材交流で さらなる成長と 企業価値向上を目指す

「社員が誇りと幸福感を持って働ける会社」を目指し、より快適で生産性の高い執務スペースを実現するため、本社オフィスを東京駅至近へ移転しました。全世界のグループ会社やお客様、お取引先様とのコミュニケーションを促進する人材交流の場として活用しています。

2025年3月 本社・東京営業所を京橋へ移転



従業員の自主性を尊重し 誇りを持って働ける環境づくり

より良い職場環境の構築と人材交流の促進を目指し、若手社員が中心となって何度も議論を重ねて新本社のコンセプトを練り上げました。組織に縛られず、一人ひとりが自主性を持って取り組む新しい働き方を実現したいという願いが込められた新たな拠点で、さらなる価値創造を行っていきます。

グローバル企業として相応しい 人材交流の場

グローバルビジネスのハブとなる新本社では、海外グループ会社から選抜された、さまざまな国籍を持つ社員が勤務しています。グローバルな価値観に触れることで、日本社員の働く意欲も高まり、新たなビジネスの創出にもつながる人材交流の場となっています。



- ① 最上階のラウンジ。ランチ時やミーティングなど外部の方も利用可能。
- ② 機能別コンセプトに基づいた執務フロア。
(チームワーク中心、少人数でのワーク・ミーティング向け、部門を超えた交流・多様業務対応・個人での集中作業向け等)
- ③ “かまくら”型のミーティングスペース。
- ④ 海外グループ会社から選抜され新本社で勤務しているグループ内転勤メンバーと、共に働いているSMC日本の従業員。▶ 詳細はP66をご覧ください。



ZEB Ready* 認証取得

SDGsへの取り組みの一環として、新本社ビルでは環境省の定めるZEB Ready (ネット・ゼロ・エネルギー・ビル・レディ) 認証を取得しています。

* 省エネ技術を活用し、基準となる年間の一次エネルギー消費量を50%以上削減した建築物

2025年9月 千葉県柏市に
Japan Technical Centerが竣工

最先端の技術と研究開発力で 新たなイノベーションを創出

社員が健康で快適に働くことのできる「スマートウェルネスオフィス」をコンセプトとし、創造性と生産性を高める優れた研究開発環境を整えたJapan Technical Center。世界中からお客様や研究スタッフが集い、最先端の技術交流や研究開発力の向上、新たなイノベーションの創出を目指します。



- 1 5階建て建物3棟で構成され、敷地面積は約42,000㎡、建築面積は約29,000㎡。生産性と創造性を生み出すバイオフィリックデザインを採用している。
- 2 自然光を活かすデザインが施された広々としたエントランス。
- 3 植物や木造構造によって自然を感じさせる造りのカフェテリア。



グローバルフラグシップとなる 研究開発拠点

SMCの「人と知の拠点」として、最新の研究開発設備とオープンイノベーションを促す交流機能を備えたJapan Technical Centerでは、世界中のエンジニアが協働できる環境を整えています。活発な人材交流は、新たな技術と製品を生み出し、お客様のニーズに応える製品開発の基盤となります。

研究開発の生産性向上は、SMCの競争力強化と将来の成長に欠かせないものです。

Japan Technical Centerは、世界各国に配置した技術センターとの連携の核となる、グローバルフラグシップ拠点として、開発期間の短縮にも取り組みます。

生産性、創造性を生み出しながら 環境へも配慮

設計コンセプトには、自然とのつながりを重視した「バイオフィリックデザイン」が採り入れられており、社員の健康増進とストレス解消のためのフィットネスエリアやカフェテリアなども備えています。また、社員だけでなく地域の方々にも利用いただけるカフェや広場なども設けることで、新たな交流と地域の発展に貢献することを目指します。柏市の豊かな自然環境と調和する木造構造と「スマートウェルネス設計」により、環境に配慮するとともに、働く社員一人ひとりの生産性や創造性を向上させる工夫が随所に備わった施設となっています。

4



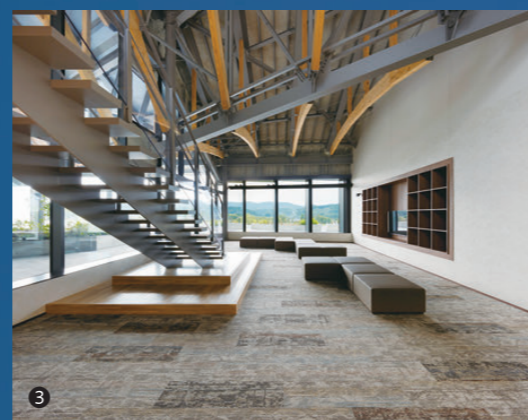
2025年8月 岩手県に
遠野サプライヤーパークが竣工

サプライヤーとの 連携を強化し 需要変動へ柔軟に対応

SMC単独ではなくサプライチェーン全体を網羅したBCP対策の一環として、遠野サプライヤーパークを設置しました。

パークに入居いただいたサプライヤー各社様との連携により、SMCとの一貫生産を可能とし、製造DX化や納期のさらなる短縮、生産能力の拡大を目指します。

- 1 岩手県遠野市の約177,000m²の広大な土地に建設された遠野サプライヤーパーク。約20社の主要サプライヤーが参画している。
- 2 木のアーチによって生み出される空間デザインが特徴の食堂。
- 3 従業員の休憩や打ち合わせにも使えるラウンジ。



遠野サプライヤーパークの屋根部分等に県産木材（アカマツ等）を使用し、岩手県「木づかい宣言」事業者に登録されています。SMCの企業方針でもある、グローバルローカライゼーションを踏まえ、独特の風土を色濃く残す遠野という地域性に適合した施設を目指し、主に下記の3つの点から遠野アカマツ集成材を選定しています。

- 1 林業の街・遠野への地域貢献と環境負荷低減
- 2 遠野の美しい風景と調和した木架構を遠野の材料で実現
- 3 地域住民が愛着を持って訪れる施設の実現

より強固なサプライチェーンで 一貫生産体制を確立

SMCの製品供給体制は、サプライヤーとの強固な信頼関係によって支えられています。「サプライヤーと共に成長する」という、SMCの願いを体現した遠野サプライヤーパークは、製造工程に必要なさまざまな機能と技術、設備や機械を備え、それらをサプライヤー各社と共有できるシステム構築を図っています。また同時に、工程間での輸送によるロスを解消して生産のリードタイムを劇的に短縮し、一貫した生産体制で、より迅速な製品出荷を可能としています。

BCP対応の強化と 生産合理化のためのDXを推進

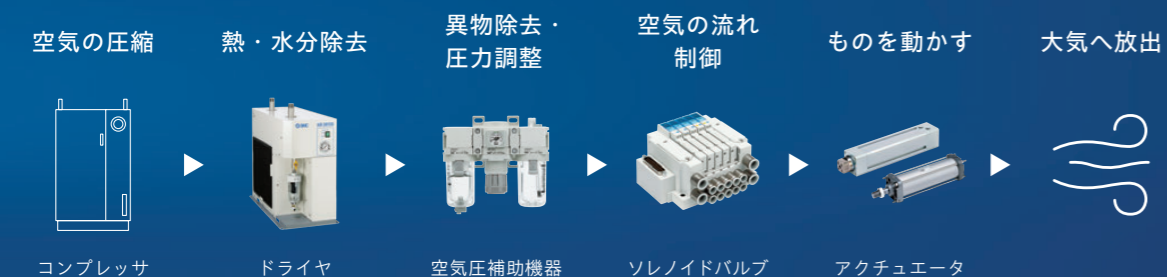
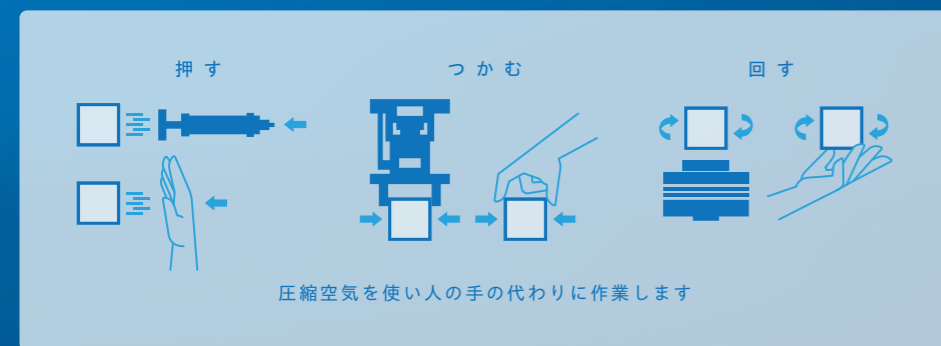
BCPの確立には、自社単独ではなく、サプライチェーン全体を対象とした体制構築が必要です。現在、遠野サプライヤーパークには約20社の主要サプライヤーが参画しており、各社との協業によってより強固なBCP体制を実現しています。地政学リスクや災害による部品・部材の供給不足、労働・物流人材の減少など、あらゆる状況に対処を強化することができます。また、生産・在庫状況の見える化など製造DX化の推進にも積極的に取り組み、生産合理化によって機会損失を減らし、SMCとサプライヤー双方が共に目指す、さらなる成長を支えていきます。

AT A GLANCE

空気圧技術のリーディングカンパニーとして産業界に貢献

SMCの空気圧機器は、コンプレッサで生成した圧縮空気を動力源として、ものを押す・つかむ・回すといった人の手に代わるような作業をします。工業化の進展に伴い、取り扱いが容易な空気圧機器は世界中の工場で使用されるようになり、工業製品の大量生産に貢献してきました。

空気圧機器



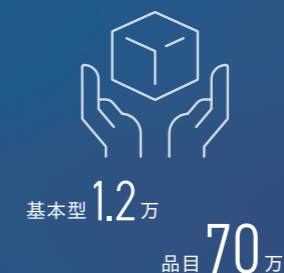
売上高(連結)



従業員(連結)



製品



空気圧機器世界シェア



顧客アカウント



営業拠点



開発拠点



量産拠点



設備投資額



自己資本比率



株主還元



CONTENTS

イントロダクション

- 01 Cover Story
- 09 At a Glance / Contents

SMCの価値創造

- 11 History
- 13 トップメッセージ
- 17 価値創造プロセス
- 19 リスクと機会
- 21 経営資本

事業戦略

- 23 財務戦略 担当役員メッセージ
- 27 長期経営ビジョンの達成に向けて
- 29 4BAR factory
- 31 グローバル戦略
- 33 研究開発
- 35 技術 担当役員メッセージ

サステナビリティ

- 37 サステナビリティマネジメント
- 38 マテリアリティ
- 39 サステナビリティリスク評価
- 41 SDGs への取り組み
- 43 TARGET 1-1 人権の尊重
- 44 TARGET 1-2 ダイバーシティの推進
- 46 TARGET 1-3 職場の安全安心確保
- 47 TARGET 2 気候変動・環境課題への対応
- 59 TARGET 3 グローバルな製品の安定供給
- 63 製造 担当役員メッセージ
- 65 TARGET 4 人材の育成・自動制御技術の普及
- 71 ステークホルダーとの関わり

ガバナンス

- 77 役員一覧
- 79 監査役座談会
- 83 社外取締役メッセージ
- 85 コーポレート・ガバナンス
- 89 コンプライアンス

データ

- 93 財務データ (11 年)
- 95 非財務データ
- 96 会社情報

イニシアチブへの参画

国連グローバル・コンパクト



SMCは、2024年4月に国連が提唱する「国連グローバル・コンパクト」に署名しました。
▶ 詳細はP43をご覧ください。

SBTi認定



SMCは、2023年5月にSBTiにコミットし、2024年6月にScope1、2、3の削減目標が認定されました。
▶ 詳細はP51をご覧ください。

HISTORY

SMCは、1959年に「焼結金属工業株式会社」として設立されました。
 (SMCの名称は、Sintered Metal [= 焼結金属] Companyの略称から)
 創業当初から掲げる「顧客第一主義」のもと、お客様のご要望にお応えする形で、
 空気圧機器をはじめとする自動制御機器の製造販売を開始したSMCは、製造・販売・研究開発のグローバル展開を進め、
 世界トップシェアの空気圧機器の総合メーカーとして、成長を続けています。

1959年、 焼結金属工業株式会社 (現SMC株式会社) 設立

2024年に亡くなった
 故高田芳行名誉会長は、
 創業以来60年の長きにわたり、
 製品開発、製造、販売の
 すべてにおいて陣頭指揮を執り、
 SMCの発展の礎を築きました。



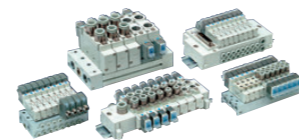
1959 フィルタエレメント
 粉末冶金法によるブロンズエレメントを開発し、ろ材とエアフィルタを発売。2年後にはステンレスエレメントを開発。



1970 日本初アルミ製
 エアシリンダ (CM/CA)
 チューブカバーにアルミニウムを採用、これまでの鉄製シリンダから軽量化・長寿命化を実現。



1982 薄形シリンダ (CQ)
 コンパクトなシリンダを開発。設備の小型化に貢献。



1993 5ポートソレノイド
 バルブ (SY/SX)
 従来品の10倍もの耐久性を兼ね備えた、小型で低消費電力とメンテナンス性に優れた電磁弁を開発。



1961 エア三点セット
 FRL (エアフィルタ・レギュレータ・ルブリケーター) と呼ばれる圧縮空気を清浄化し制御する機器を開発。



1971 高性能電磁弁 (VS)
 従来品の10倍の切替寿命を持つ電磁弁を開発。



1994 フロン規制対応冷凍式
 エアドライヤ (IDF/IDU)
 環境規制の厳格化に対応した製品を研究・開発。



2004 温調機器
 1978年より半導体製造工程における薬液の温度管理の需要に応える温調機器を開発、一般販売を開始。



1995 電動アクチュエータ (LJ1)
 ロングストロークや精密な位置停止などの要求に応える電動アクチュエータを開発。



2022 エアマネジメント
 システム (AMS)
 圧力・流量・温度を見える化し、エア漏れ低減や低圧化によりCO₂の削減に貢献。



2024 世界初無線オートスイッチ
 (IN574)
 断線・ケーブルの劣化による工場での装置の一時停止やメンテナンス作業削減に貢献する通信・給電を無線化したオートスイッチを開発。

2025年3月期
 売上高(連結)
7,921億円

導入期

成長期

発展期

変革期

1960

1970

1980

1990

2000

2010

2025

■ 主な事項・拠点

- 1959 焼結金属工業株式会社設立
- 1967 販売拠点の海外展開
- 1968 草加第一工場設置

- 1973 草加第二工場設置
- 1983 筑波第一工場設置
- 1984 生産拠点の海外展開

- 1986 SMC株式会社へ社名変更
 シンガポール工場設置
- 1987 東証二部上場
- 1989 東証一部指定

- 1991 筑波技術センター設置
 釜石工場設置
- 1994 矢祭工場設置
 中国工場設置

- 1997 遠野工場設置
- 1998 「ISO9001」認証取得
- 1999 「ISO14001」認証取得

- 2000 研究開発拠点の海外展開
- 2013 下妻工場設置
- 2014 ベトナム工場設置
- 2021 東日本ロジスティクスセンター設置

- 2022 西日本ロジスティクスセンター設置
- 2025 本社を京橋へ移転
 遠野サプライヤーパーク竣工
 Japan Technical Center 竣工



TOP MESSAGE

**不透明な情勢が続く今こそ
安定した製品供給体制をグローバルに確立し
将来に向けた競争力の基盤を固めます**

SMC株式会社 代表取締役社長

高田 芳樹

変化を恐れず、挑戦を続ける グローバル企業として 技術革新を加速

政治的・軍事的対立の激化、経済の減速懸念など、不透明な情勢が続いています。自動制御機器の需要環境についても、世界的に半導体関連需要の回復が遅れていることに加え、自動車関連では一時的に急増したEV二次電池関連の需要が落ち着き、その後は地域ごとに明暗が分かれる状況となっています。中国ではEV市場が堅調に推移する一方、欧州では販売が低迷し、アメリカでも関税に関する懸念から新規プロジェクトが停滞しています。

しかし、私はこうした厳しい外部環境を必ずしも悲観的には捉えていません。中長期的には、半導体の需要拡大が続くこと、就労人口の減少を背景に自動化・省力化のニーズが高まることは確実です。景気には必ず波があり、過去の歴史を振り返ると、景気の悪い時期にも人員や設備を縮小せず景気回復期に備えたSMCにとって、不景気を脱するタイミングは成長の好機となってきました。今回の景気後退局面も次の成長ステージに向けた基盤づくりの期間と位置づけ、積極的な投資と体制整備を進めています。

またSMCは、気候変動問題への対応として、お客様のCO₂排出量削減に役立つ製品・ソリューションの提供を強化し

ています。その一例が、工場全体の省エネ化を支援する「4BAR factory」です。

多くの工場では、7～8bar程度の高い圧力の圧縮空気を使って設備を稼働させていますが、高圧を必要とする工程は限られています。工場全体で使う空気の圧力を8barから4barに下げることによって、圧縮空気を作り出すコンプレッサの消費電力を半減し、工場全体で約10%の電力削減を実現することが可能です。こうした仕組みを提案することで、環境意識の高いユーザーにアピールし、売上の増加につなげたいと考えています。

さらに、グローバルでの販売体制の最適化にも注力しています。お客様のサプライチェーンの多拠点化が進む中、どの拠点でも同水準の品質とスピードで対応することが競争優位性につながるの考えから、SMCは世界80以上の国と地域に拠点をもち、6,000人超の営業スタッフを配置することで、どこでも「SMC品質」を実現できる体制の構築を目指してきました。販売戦略においては、代理店のお力が必要不可欠ですが、これまで代理店との協働のレベルは、地域によって大きく異なっていました。たとえば、ドイツやマレーシアでは代理店経由の販売比率が1桁台にとどまる一方、日本では約90%に達しています。今後は直販と代理店販売の適正なバランスを維持し、双方の強みを活かすことで、顧客接点の強化と販売活動の効率化を両立させていきます。

TOP MESSAGE

成長分野を拡大し 強靱な生産基盤を構築

多様な産業に製品を提供できることが、SMCの強みの一つです。SMCの製品は、半導体、自動車、工作機械など、幅広い分野で採用されており、特定業界の景気変動に左右されにくい安定的な収益基盤を有しています。近年は、食品機械や医療機器などの成長分野にも注力しています。いずれの分野も景気変動の影響を受けにくく、安定成長が見込まれます。

食品機械分野では、チーズ製造機や飲料充填ラインなど、海外市場を中心に需要が拡大しています。1分間に2,000本のビール缶を充填する高速工程でSMC製品が稼働し、世界最大手メーカーの生産効率を支えています。医療機器分野では、血液分析装置や酸素濃縮器向け部品を提供しています。さらに、製薬や化粧品など、既存技術の応用による新用途開発にも挑戦しています。製薬機械や包装工程での自動制御機器の活用が進むほか、半導体製造で培った温度制御技術を食品流通や農業分野に応用するなど、異業種との連携を通じて新たな市場を切り拓いています。

SMCの製品供給体制を支えるのが、サプライヤーとの強固な信頼関係です。サプライヤーと共に成長することが健全なサプライチェーンの在り方であると考えており、その象徴が、岩手県にある遠野工場の隣接地に新設した遠野サプライヤーパークです。北関東に集中しているサプライヤーの生産機能を分散することで、災害時におけるBCP体制を強化しつつ、サプライヤーとSMCとの密接

な連携と協業により、生産性の向上とコスト削減の両立を目指します。

人と組織の力で 経営基盤を強化する

私は、SMCを「社員が誇りと幸福感を持って働ける会社」にしたいと願っています。その実現には、優秀な人材が集まり、長く活躍できる魅力的な職場環境を整えることが欠かせません。その取り組みの中核を担うのが、新しい本社（東京都中央区京橋）とJapan Technical Center（千葉県柏市。以下「JTC」）です。いずれもSMCの未来を支える“人と知の拠点”として整備しました。

東京駅至近の新本社は、グローバルビジネスのハブとして理想的な立地であり、快適で洗練されたオフィス環境が社員の誇りと働く意欲を高めています。現在、海外グループ会社から選抜された約15名の若手社員が本社に勤務しており、日本人社員が多様な価値観に触れる場にもなっています。2024年度からはモンゴル科学技術大学と連携し、インターンの受け入れを通じて国際的な人材交流を進めています。日本人と外国人が互いに刺激し合いながら成長する姿を学生にも示すことで、次世代の国際人材育成にもつなげています。

一方、新しいJTCには、研究開発体制の拡充、多文化協働の促進、社員が誇りを持てる環境づくりの三点を目的に、最新の研究設備とオープンイノベーションを促す交流機能を備え、国内外の技術者・研究者が協働できる環境を整備しました。こうした知の融合を通じ、SMCは「業界

で最も信頼されるサプライヤー」を目指します。今後は新JTCを中核に、世界5か国（日本・アメリカ・中国・イギリス・ドイツ）の各技術センターをクラウドで連携させ、地球規模で循環する「24時間開発体制」を発展させます。日本で始まった研究を欧州が引き継ぎ、アメリカが仕上げる——この連動により開発スピードを高め、エンジニアが「世界とつながる実感」を得られる環境を実現します。

SMCの経営体制の大きな特徴は、海外グループ会社の社長の多くを現地出身者が担っていることです。現地の実情を熟知した人材が指揮を執ることで、社員の自立心とモチベーションが高まり、組織としての結束力を一層強めています。同時に、実力に基づいた登用を徹底しており、アメリカ法人では30年のキャリアを持つ女性が社長を務めています。彼女には、グループ全体の人事制度とIT戦略の責任者として、またSMC日本の取締役としても活躍してもらっています。

私は、取締役会における自らの役割をオーケストラの指揮者になぞらえています。各部門が最大限の力を発揮し、全体として調和の取れた音を奏でること。それこそが、SMCらしい価値創造を持続させるための要だと考えています。

将来を見据えた投資で 持続的成長の実現へ

大きく変化する事業環境の中でSMCが目指すのは、短期的な業績に左右されず、中長期的な視点で企業価値を高め、持続的に成果を還元していくことです。ステークホルダーが求める価値は多様

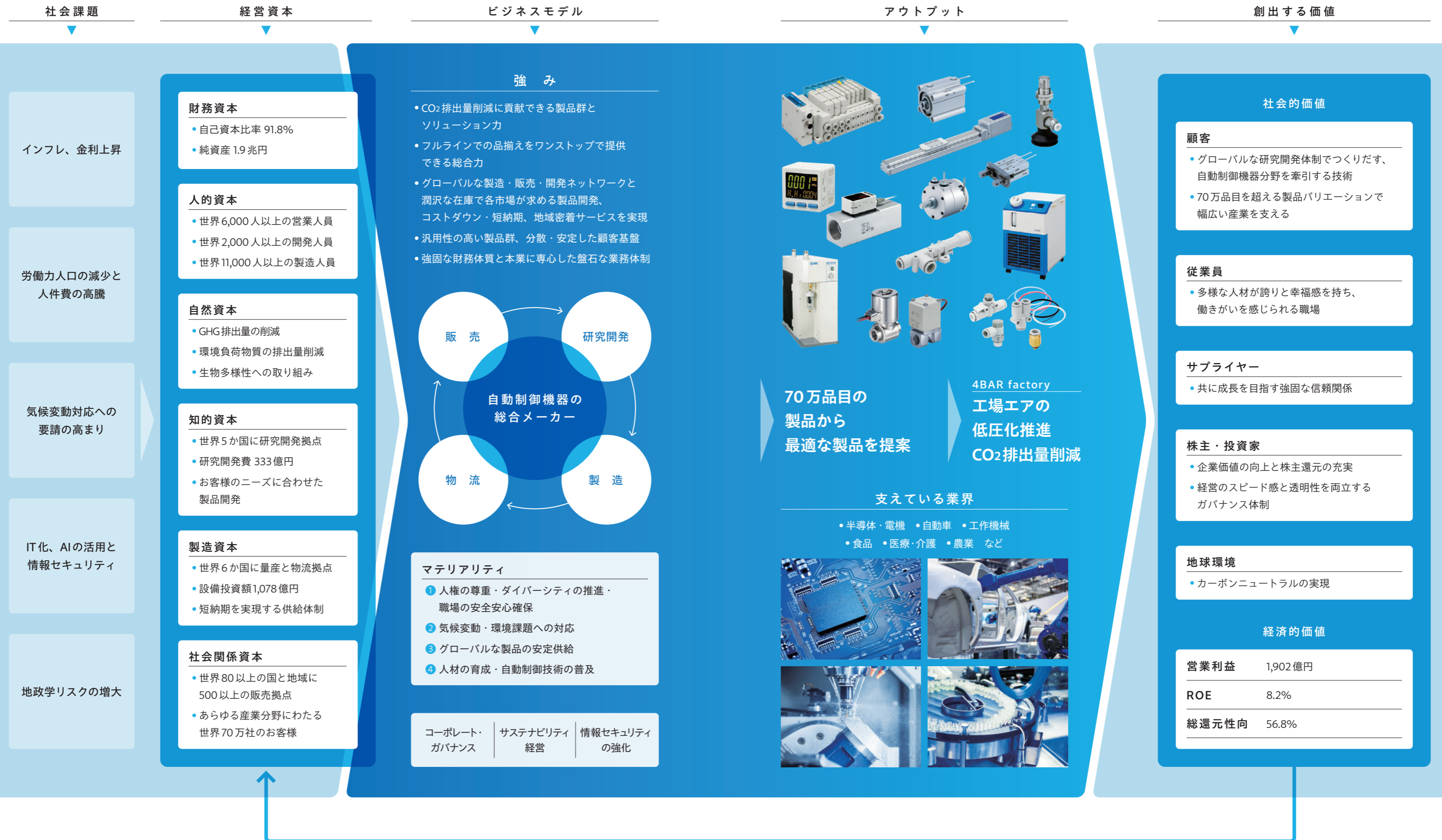
ですが、確かな成果を積み重ねることが信頼と満足につながると考えています。

そのため、足元の景気変動に惑わされず、将来を見据えた投資を継続しています。2025年3月期も1,000億円を超える設備投資を実施し、生産拠点や研究開発施設の拡充を進めました。SMCの事業領域はニッチでありながら、世界の製造業に不可欠な市場です。大手が容易に参入できない分野だからこそ、今こそ先手を打ち、次世代への土台を固めています。キャッシュの使い方については、「現金を持ちすぎている」との指摘もありますが、最も重視しているのは未来への投資です。投資を控え、競争力を失うようなことがあってはなりません。

アメリカや中国の経営者は常に「大きな絵」を描き、その実現に向けひた進みますが、日本企業は細部の精緻さに優れる反面、大きな構想を描くことが苦手なところがあります。私たちが競っている相手はまさに「大きな絵」を描けるグローバル企業です。だからこそSMCも腹をくくり、変化を恐れず挑戦を続けることが重要です。

SMCは、生産財を扱う部品メーカーとして、表舞台では目立たない存在かもしれませんが、世界中の製造現場でSMCの製品が確かに動いている。その事実が私たちの誇りです。人類はものづくりを続けなければ生きていけません。私たちはその根幹を支える使命を胸に、たとえ環境が厳しくとも持続的な成長に挑み続けます。株主・投資家の皆様には、SMCの中長期的な成長に引き続きご期待いただきたいと思います。





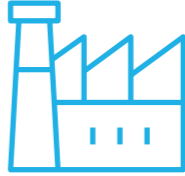

価値創造プロセス



リスクと機会

外部環境	リスク	機会	マテリアリティ
<h3>労働力人口の減少と人件費の高騰</h3> <p>少子高齢化は世界的に進んでおり、多くの先進国では、労働力人口の減少が始まっている。また、これまで労働集約型の生産活動を担ってきた新興国においては、経済発展に伴い人件費が高騰しつつある。</p> <p>▶ SMCにおいても採用や人件費の面で影響を被るおそれがある。</p>	<p>SMCの空気圧機器は、人の手による作業の代替に適した自動制御機器であり、労働力人口の減少や人件費の高騰に対処するための自動化・省力化ニーズに適合していることから、今後も売上の拡大が見込まれる。</p>	<p>TARGET 1 人権の尊重・ダイバーシティの推進・職場の安全安心確保</p>  <p>TARGET 4 人材の育成・自動制御技術の普及</p> 	
<h3>環境保護への要請の高まり</h3> <p>環境保護の取り組みは人類共通の喫緊の課題であり、お客様の環境保護への要請は高まっており、さまざまな地域で法規制の強化が進んでいる。</p> <p>▶ これらに対応できない場合、各市場で販売できなくなることや罰金が科せられ、SMCの信頼も失われ、売上を大幅に落とすおそれがある。</p>	<p>SMCは、製品設計の段階から、環境負荷の少ない製品の開発に取り組み、培った技術力により製品の小型化・軽量化を得意としている。SMCの製品とソリューションは、お客様の工場全体のエネルギー消費量削減に大きく貢献できるため、お客様のご要望に応える製品開発と法規制に対応していくことで一層の売上の拡大が見込まれる。</p>	<p>TARGET 2 気候変動・環境課題への対応</p> 	
<h3>情報セキュリティ</h3> <p>サイバー攻撃はますます巧妙に、かつ大規模になっている。情報ネットワークの拡大に伴い、遠い他国の一拠点で起きたウイルス感染などのインシデントが、グループ全体の情報システムに深刻な影響を及ぼすリスクが高まっている。</p> <p>▶ サイバー攻撃などによりシステムがダウンし、業務が停止するおそれがある。顧客情報や技術情報の漏洩により、競争力が損われるほか、お客様や取引先の信頼を失い、多大な損失を招くおそれがある。</p>	<p>SMCは、オートメーションを支える自動制御機器の総合メーカーとして、いかなる非常事態に際してもグローバルに製品供給責任を果たすことが自社の社会的使命であると考え、情報セキュリティ対策を含むBCP体制の構築を進めている。これによりお客様からの信頼を獲得し、ビジネス面でも大きな競争優位性をもたらすと考えられる。</p>	<p>TARGET 3 グローバルな製品の安定供給</p> 	
<h3>カントリーリスク</h3> <p>①政治体制、経済環境の激変 ②法制、税制、為替政策、輸出入に関する規制などの急激な変更 ③労働力の不足、人件費の高騰、大規模な労働争議の発生など労働環境の激変 ④社会インフラの未整備に起因するエネルギー供給の不安定化 ⑤テロ、戦争、暴動、自然災害、感染症の蔓延などによる社会的混乱のおそれがある。</p> <p>▶ 現地従業員および生産設備など現地資産の保全が危うくなるおそれがあるほか、グローバルな製品供給体制に支障が生じ、SMCの事業活動に深刻な悪影響が及ぶ可能性がある。</p>	<p>主要生産拠点に匹敵する生産拠点を複数整備することや、国内にも一定の供給能力を確保することで、不測の事態が発生しても早期に復旧できる体制の整備に努めている。また、平素から潤沢な在庫を保有する戦略を取ることで、物流網の混乱の影響を軽減するなどの対応により、機会損失を防ぎシェアを獲得することが可能になると考えられる。</p>		

経営資本

財務資本	人的資本	自然資本	知的資本	製造資本	社会関係資本
					
<p>売上高 7,921 億円</p> <p>営業利益率 24.0%</p> <p>純資産 1兆9,283 億円</p> <p>ROE 8.2% PBR 1.8倍</p> <p>総還元性向 56.8%</p>	<p>従業員数 (連結) 23,114人</p> <p>(単体) 6,414人</p> <p>離職率 2.1%</p> <p>有給休暇取得率 83.4%</p>	<p>GHG 排出量の削減</p> <p>環境負荷物質の排出量削減</p> <p>生物多様性への取り組み</p>	<p>技術センター 世界5か国</p> <p>開発人員 2,000人</p> <p>研究開発費 333 億円</p>	<p>量産・物流拠点 世界6か国</p> <p>ISO9001 認証取得</p> <p>製造人員 11,000人</p> <p>設備投資額 1,078 億円</p>	<p>販売拠点 世界80以上の国・地域</p> <p>営業人員 6,000人</p> <p>調達ポリシー</p> <p>サプライヤーとの協業</p> <p>工場立地地域との連携</p>
<p>堅固な財務基盤維持のために</p> <p>SMCは、徹底したコストダウンを通じて蓄積した自己資本を背景に、短納期即納を可能にする戦略在庫と、不況期に行う積極的な設備投資により、世界トップシェアを獲得してきました。SMCは今後も、将来の成長に向けた投資と、株主還元の充実を両立させながら、堅固な財務基盤を維持していきます。</p>	<p>イノベーションを創出し生産性の向上を図るSMCの人材</p> <p>SMCは、ビジネス環境の変化に対応し、イノベーションの創出や生産性の向上を図るため、優秀な人材を確保し、育成するための施策を進めています。従業員が安全・安心に働ける職場環境を維持するとともに、世界中の多様な人材が活躍し、従業員が誇りと幸福感を持って働ける会社を目指します。</p>	<p>長年培ってきた技術や製品を通じて環境保全に貢献</p> <p>SMCは、自然環境の変化に対応しながら、サプライチェーン全体を通じたGHGの排出量削減や生態系への負荷低減、そして、自然資本の有効活用を目指しています。</p>	<p>SMCを支える技術力</p> <p>SMCは、お客様のご要望にお応えする中で技術力を培い、高性能な製品を数多く開発してきました。世界5か国の技術センターをネットワークで結び、2,000人のエンジニアが、お客様に製品やサービスをお届けします。SMCのエンジニアは、新製品開発に留まらず、量産立ち上げや合理化にも関与しています。</p>	<p>世界中のお客様に高品質の製品をお届けする</p> <p>SMCは、世界6か国の量産拠点と物流拠点、また、主要国を網羅する地域工場から、世界中のお客様に、高品質の製品をお届けしています。需要の拡大に対応する生産能力の確保と、非常事態においても製品供給責任を果たし続けるための生産の複線化など、積極的な設備投資を行っています。</p>	<p>持続可能な社会の実現と事業成長を両立するために</p> <p>SMCは、人権の保護や倫理規範の遵守など、持続可能な社会の実現と事業成長を両立させるための施策を進めています。また、良き企業市民として、地域社会との連携を深めています。</p>
		<p>4BAR factory</p> <p>GHG排出量、電力消費量などを削減し、工場全体の省エネ化を支援する仕組みです。SMCの研究開発と経験・ノウハウによるソリューションでお客様のサステナビリティ活動をサポートします。 ▶詳細はP29-30をご覧ください。</p>			

財務戦略 担当役員メッセージ



販売の拡大と BCP対応を目的とした 積極的な設備投資を通じて より一層強固な事業基盤の 確立を目指します

取締役執行役員
太田 昌宏

2025年3月期の 業績と主な取り組み

2025年3月期の業績は、期初のガイダンスにおいて売上高8,400億円、営業利益2,340億円、純利益1,940億円を予想していましたが、二度の下方修正を余儀なくされるなど、満足のいかない結果となりました。

為替レートは想定よりも円安水準で推移し、輸出型の業態であるSMCにとっては追い風となりましたが、売上の3分の1

以上を占める半導体・自動車の分野において、お客様の設備投資需要が期待どおりにには活性化しませんでした。

半導体分野では、AI・データセンター以外のボリュームゾーンの需要回復が弱かったこと、自動車産業では、世界最大の市場であるアメリカでの政権交代を契機として、EVへの投資にブレーキがかかったことや、新大統領による高い関税の賦課により、メーカーがグローバルなサプライチェーンの再構築を迫られたことなど、設備投資の抑制につながる出来

事が重なりました。

地域的には、下半期に入り中国の需要が回復しました。中国のお客様が求める中国生産品の供給に対応すべく、中国現地での地産地消を進めました。競争は厳しく販売価格は下がったものの、生産面でのコストダウンや納期短縮による販売数量の増加から、製販合わせた中国事業全体としては増益となりました。

グローバルに展開しているSMCの海外販売会社は、現地企業に対して販売を増やすことを定石としており、特に中国の半

導体分野では、外資系の半導体製造装置メーカーの中国販売に陰りが見える中で、SMCは地場の半導体製造装置メーカー向けの販売を伸ばし、健闘しています。

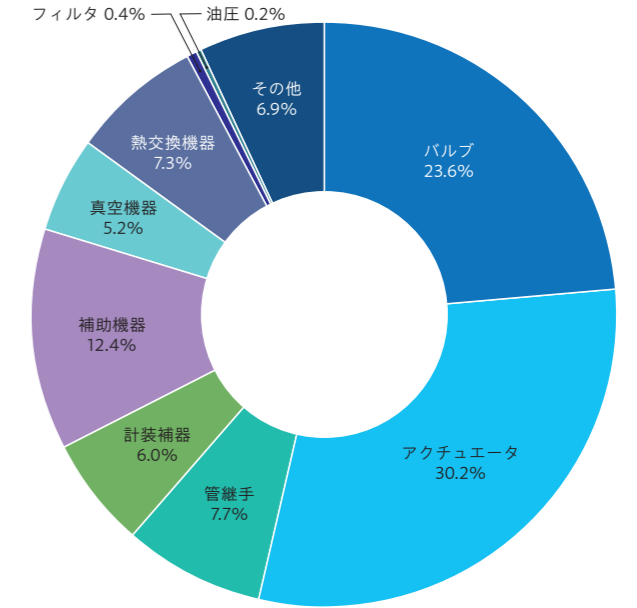
また、主にエッチング等の半導体製造の前工程で使用される温調機器（チラー）の販売が増えています。SMCのチラーは、お客様が求める精緻な温度コントロールが可能で、温暖化係数の高いフロンガスを冷媒に一切使用しない新製品を発売しました。その他のチラー製品も、運転時の消費電力が競合他社品に比べて圧倒的に少なく、地球温暖化防止の観点からも競争力のある製品となっており、販売が拡大しています。

グローバルな供給体制が SMCの強み

SMCの事業領域は自動化機器の要素部品の製造販売で、このワンセグメントをグローバルに深く掘り下げています。

さまざまな工業製品のメーカーである「エンドユーザー」の生産工程に設備を納入する「セットメーカー」がSMCの主な直接のお客様となります。SMCがエンドユーザーに直接納品するケースは少

■製品別売上構成比

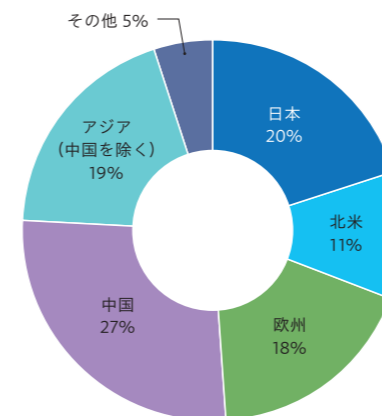


ないことから、競合関係には関わりなく、幅広いエンドユーザー向けに製品をお納めすることができています。また、お客様であるセットメーカーと競合しないように、SMCは設備装置を原則として生産・販売しません。できるだけ多くのお客様を開拓し、安定して短納期で製品を供給できる仕組みを構築することにより、持続的で安定した売上を上げています。SMCのお客様は、地域別・産業別で多数に分散していますので、特定のお客様、

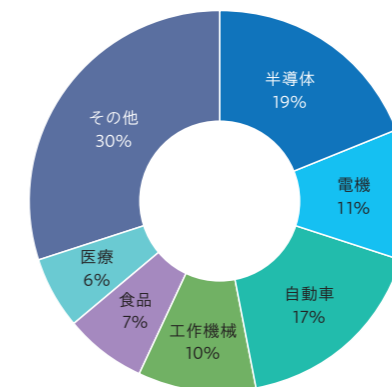
地域、産業向けの売上が急激に落ち込んだとしても、業績全体への影響は限定的です。

SMCは創業当初から、お客様の要望を製品化するマーケットインの開発姿勢を重視しています。生産設備における課題解決にお客様と共に取り組む中で開発された特注品が、改良を重ねて標準品化し、長い年月をかけて販売量を増やし売上の柱となるような製品に成長しています。お客様は、自動制御機器製品の価格や新機能への期待よりも、生産ラインが止まるような故障を起こさない信頼性に重きを置く傾向にあり、一度標準採用されれば、設備投資が発生した際に再度ご依頼いただけます。また、一連の要素部品群をワンストップで入手でき、定番製品について一定の在庫を保有し、販社併設工場で簡易な特注にも対応して短納期での製品供給を実現するといった、製造業のお客様に対する付加価値サービスをグローバルに提供できることが、SMCの強みです。

■顧客所在地別売上構成比



■業種別売上構成比



財務戦略 担当役員メッセージ

BCP対応と販路拡大のための大規模な設備投資を実施

SMCは、業績は世界の製造業の設備投資の増減の影響を免れ得ないとの考えから、設備倒れにならないように、これまで投資を必要最小限に抑える方針を取ってきました。

COVID-19の流行が収束していく過程において、従前から在庫を相応に保有してきたSMCは、それまで取引実績のなかったお客様へのアクセスを獲得し、売上を伸ばすことができました。しかしながら、SMCも生産能力の不足や部材調達における課題に直面し、お客様の需要に対応しきれず、顧客基盤を上げきれませんでした。こうした経緯から、自然災害や感染症などに対するBCPとして、また、販売先業種の多様化や新たな販路の開拓による業容の拡大のため、主力製品については、生産余力の拡大、生産の複数拠点化、購買先のダブルソース化、キーパーツの在庫化などの対処を行い、お客様の需要に確実に応え、中長期に業容を拡大できるように、まとまった規模での設備投資を行ってきました。

またSMCは、製造業のお客様に生産自動化のための要素部品を広く供給し、社会的にも相応の役割を果たしていますが、世間一般には知名度が低く何をやっている会社かも知られていません。こうした中で、ステークホルダーでもある社員一人ひとりが自分の会社に誇りを持って働くことができるように、また、グローバルで優秀な人材を採用できる機会を増やすために、広告費を使って露出を増やすのではなく、実際に我々が日々使用し、ステークホルダーであるお客様やサプライヤーにお越しいただく施設の質を上げることを選択しました。東京の中心の立地に本社を移転したほか、多くの研究機関が集積し今後の産学連携も望める交通至便な場所に設置したJapan Technical Center、サプライヤーの生産余力拡大やBCPに資する遠野サプライヤーパークなどを、2025年度中に稼働させる予定です。

キャピタルアロケーションの方針

COVID-19の流行後に増やした設備投資も2025年度をピークに一段落し、

2027年度には巡航速度に戻る見込みです。また、調達に困難であった時期にまとめ調達した部材についても、消費が進んできました。

SMCは2020年度以降、成長と株主還元の高い次元での両立を図るためまとまった設備投資を行う一方で、配当性向25%、総還元性向50%を標榜して株主の皆様にも報いてきました。多額の設備投資が続く現在のステージは2026年度で一旦節目を迎えます。それ以降のキャピタルアロケーションについては、引き続き株主・顧客・従業員・取引先・地域社会といった多様なステークホルダーの皆様にもバランス良く報いるべく、マネジメントにおいて検討していくことになります。

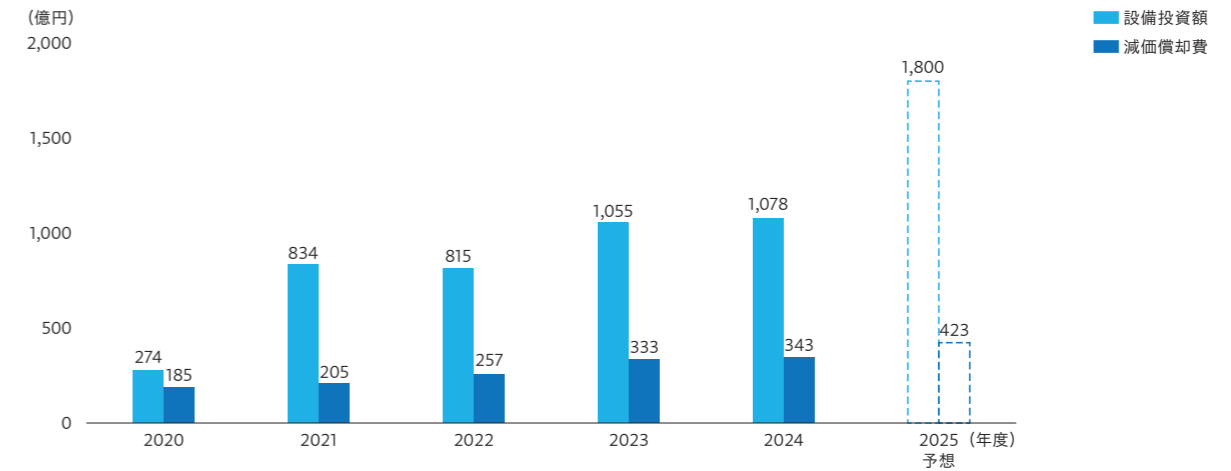
ステークホルダーの皆様へ

製造業における景況感の鈍化や、アメリカの関税影響による設備投資の手控えなどにより、計画した売上を達成できない状況が続く中、設備投資による償却負担の増加や、在庫回転率低下による評価減の計上から収益率が悪化し、SMCは、マーケットの期待に応えられていない現状です。

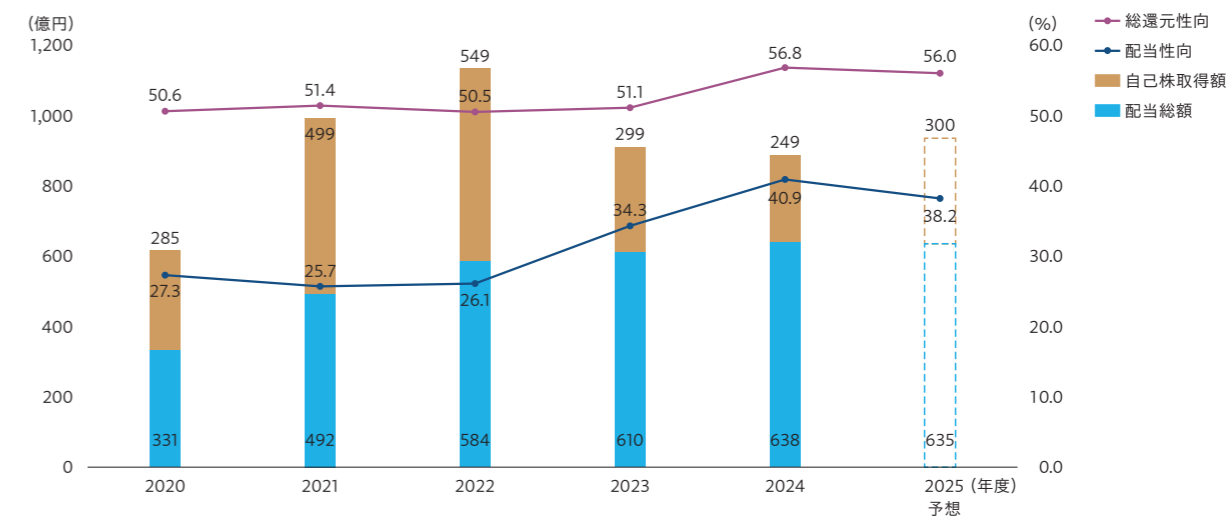
グローバルに6,000人ほどの営業スタッフの増員による販売活動の活性化や代理店販売網の拡充、特注品開発のご要望への対応などを通じて、お客様と中長期に強い紐帯を結んでいくことで売上を拡大し、各地域での販売シェアを上げるとともに、生産量増加に伴う製品1個当たりの生産コスト削減を図り、収益性を高めていきます。

また、インフレなどによるコスト増加を一部価格に転嫁する対応も進めてい

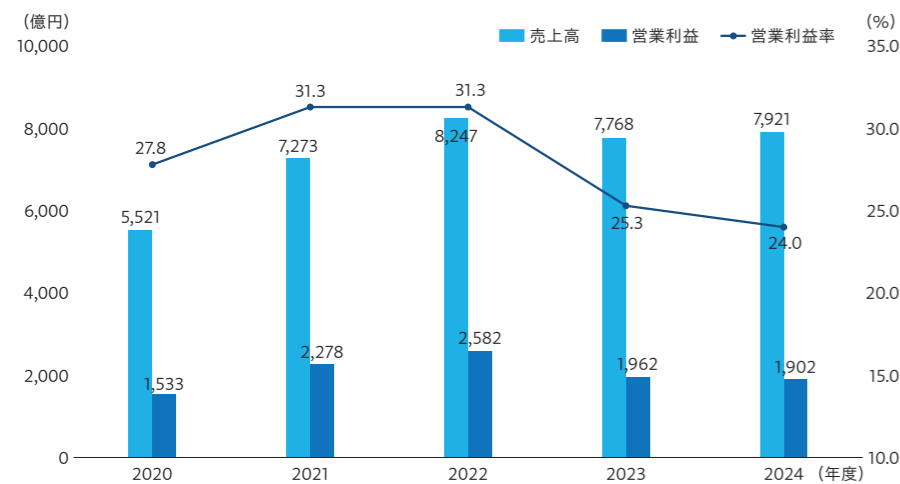
■設備投資額・減価償却費の推移



■配当および自己株取得額の推移



■売上高・営業利益・営業利益率の推移



す。シェアの高い日本や、比較的成本の売価転嫁に受け入れる風土のある欧州では、2025年度に値上げを計画しています。

加えて、新しくなった工場の生産設備や開発設備の活用を進め、生産面でのコストダウンや新製品投入サイクルの短期化を実現していきます。

財務上のリスクとしては、連結売上の約8割を海外売上が占めることから、円高になると売上・利益ともに減少します。しかしながら、これらの金利や為替の変動は、長い時間軸で見れば一定範囲内で

循環すると考えることができ、円高時にも相応の対処ができる強い財務基盤を維持することで、克服できると考えています。

またSMCは、グローバルに自由貿易が進展する中で成長してきましたが、昨今は自国第一主義が伸長し、税務や法務上の制限が増長、事業運営に制限がかかる傾向にあり、事業リスクは上昇しています。ただし、こうした状況はSMCのみが直面しているものではなく、競合企業も同様であり、業界内で相対的に財務基盤の強いSMCは、十分に競争に打ち

勝っていけると考えます。

ここ数年かけて行ってきた事業用設備の整備は2026年度で一段落し、今後はこれらをフル活用した中長期での成長ステージに入ります。GDPの伸びよりも高いと思われる自動化機器市場の将来の伸び代を念頭に入れ、まずはSMCのビジネスモデルの強みを活かした事業成長にプライオリティを置き、財務基盤の強固さを相応に維持した上で、今後のキャピタルアロケーションの在り方を検討していきます。

長期経営ビジョンの達成に向けて

SMCは、「お客様のご要望にはすべてお応えする」ことを目標に努力を積み重ね、空気圧機器をはじめとする自動制御機器の総合メーカーとして成長してきました。今日では、世界80以上の国と地域に拠点を構え、約23,000名の従業員が、世界中のどこでも、最高の製品とサービスを提供できる体制を整えています。

中長期的な需要拡大に備えて製品供給体制の強化のための設備投資を積極的に推進しました。特に半導体向けのチラーやスリットバルブの現地サービス体制の拡充を目的に、チェコ、台湾、韓国の各工場で積極的な投資を行いました。また、お客様の工場全体の低圧化に貢献するため、CO₂排出量削減に貢献できる製品提供とともに、「4BAR factory」提案を開始しました。

2021年4月に、高田芳樹が代表取締役社長に就任しました。30年以上にわたる海外勤務経験を持つ高田社長のもとで、SMCは、国籍や性別を問わず多様な人材が活躍する、真のグローバル企業へと進化することを目指しています。

- ・サステナビリティ経営の推進
- ・ガバナンスの強化
- ・次代を担う人材の育成
- ・強固なグローバルネットワークの構築
- ・ステークホルダーとの協働

SMCの総合力により
グローバルシェアを拡大
自動制御機器
世界No.1を目指す

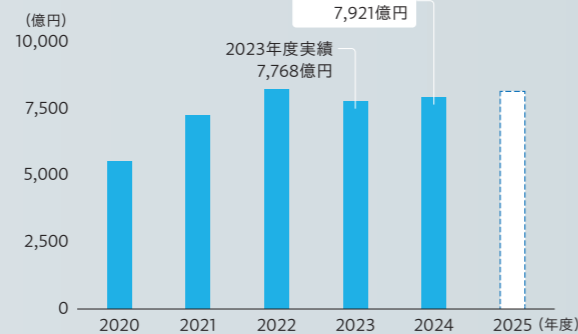
1959 設立

SMCは、1959年（昭和34年）4月27日に、フィルタ用焼結金属の製造会社として設立されました。

2021年度

2023年度
施策

■ 売上高の推移



拡販のための重点施策

- 既存顧客向け販売増
- ・プロダクトミックス分析
 - ・グローバル契約を軸としたリンケージ
- 半導体向け製品拡販
- ・チラー、ゲートバルブ、高真空製品、フッ素樹脂製品
- 二次電池関連拡販
- ・中国・韓国中心 → 北米・欧州需要取り込み
- 環境関連・省エネ製品拡販
- ・AMS、増圧弁、ノンフロン/CO₂冷媒チラー等
 - ・「4BAR factory」ソリューション
- 多角化
- ・非空圧製品
 - ・業種、ユーザー層の多角化（食品、医薬、農業、物流、水処理等）

マテリアリティ (SDGs TARGET) の解決へ

自動制御機器で 世界No.1の ポジションを目指す

SMCは、空気圧機器をはじめとする自動制御機器の総合メーカーとして、世界中のどこでも、最高の製品とサービスを提供できる体制を整えています。また、同業他社の追随を許さない、環境に配慮した小型・軽量・省エネ製品のラインアップと、工場全体の低圧化に貢献するソリューション、そして盤石な生産・供給体制をグローバルに構築しています。いかなる非常事態に際しても製品供給責任を果たせる体制づくりを行い、お客様の信頼を得ながら業界のデファクト・スタンダードになることを目指しています。

TARGET 1

人権の尊重・ダイバーシティの推進・職場の安全安心確保

多様化する人材を活かし職場から、社会を変えていく。

TARGET 2

気候変動・環境課題への対応

自動制御技術を通じて、サステナブルな社会づくりへ貢献する。

TARGET 3

グローバルな製品の安定供給

備え、守る供給システムで、どんな時でも世界を止めない。

TARGET 4

人材の育成・自動制御技術の普及

持続可能な未来を支える、一人ひとりの成長を応援する。

Be a Part of Innovation

小さな製品で、大きな変革に貢献する。

▶ マテリアリティ・SDGsへの取り組みの詳細はP38,41-42へ

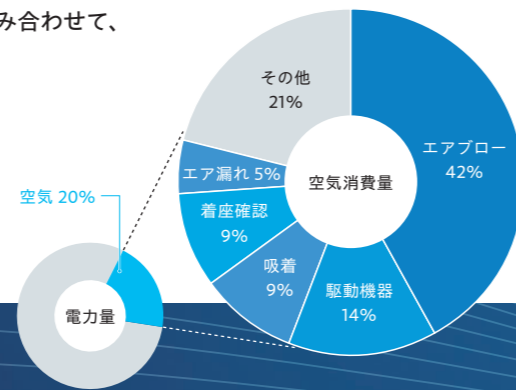
特設サイトはこちら… <https://www.smcworld.com/about/sdgs/ja-jp/index.html>

4BAR factory

圧力を変え、未来を変える

工場全体の消費電力の約20%が、
 圧縮空気を生成するコンプレッサを動かすために使われています。
 より高圧の圧縮空気を生成するためには、より大きな負荷がコンプレッサにかかり、
 より多くの電力が必要になってしまいます。
 一般的な工場で使用されている圧縮空気の圧力は、7~8bar (0.7~0.8MPa) です。
 SMCは、これを4bar (0.4MPa) まで下げることを、お客様に提案しています。
 SMCは、長年の研究開発と自社工場での経験で培った製品やノウハウを組み合わせ、
 GHGの排出量削減や高騰する電力料金の削減に取り組むお客様を、
 全力でサポートします。

▶ 省エネ最適化提案の活動についてはP71をご覧ください。



0.4MPa

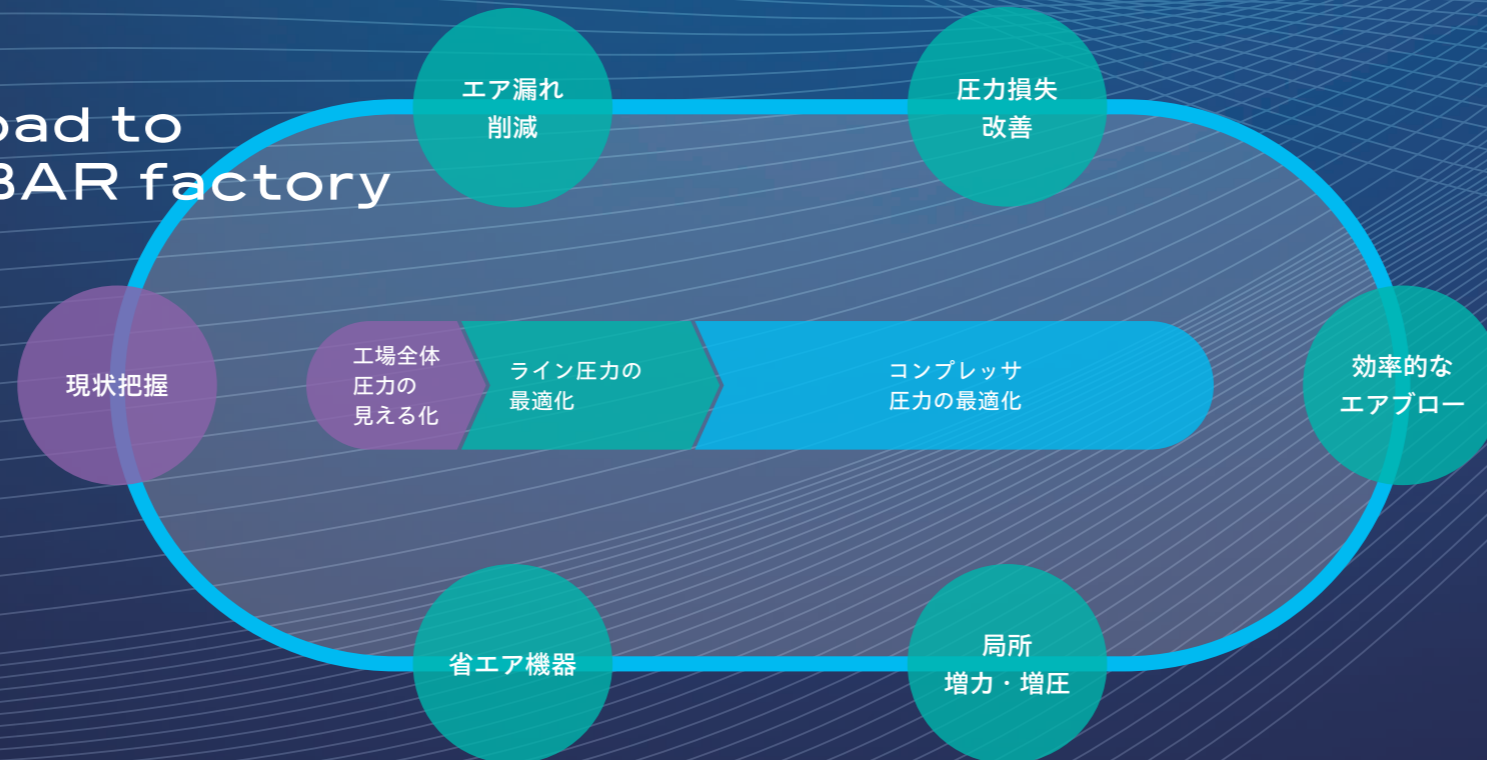
[下妻工場における低圧化の取り組み]

SMCは、自社の各生産拠点において4bar、さらにはそれを下回る水準への低圧化を実践しており、その取り組みをお客様に実際にご覧いただく視察ツアーも実施しています。

下妻工場では、従来の6barから4bar以下への低圧化をはじめとするさまざまな取り組みによって、以下の成果を挙げました。

- 年間のエア消費量を20%削減 (1,066千m³→865千m³)
- 年間の電力消費量を20MWh削減
- 年間のCO₂排出量を12t削減

Road to 4BAR factory



工場全体・装置別のエア使用状況の把握

工場全体のエア使用状況とともに、装置単位での稼働/停止、待機状態の状況が見える化し、不要なエア消費量を把握します。

エア漏れの可視化・防止、供給圧力低下の改善

SMCのエア漏れ可視化ソリューションにより、迅速にエア漏れ防止対策を講じることが可能です。また、エアフィルタの目詰まりや継手の接続不良などから生じる圧力損失を改善します。

効率的なエアブロー、局所増力・増圧

インパクトブローガンなどのSMC製品により、工場において最も多くのエアを消費するエアブローを最適化することが可能です。また、省エネ増圧弁などのSMC製品により、必要な部分だけ圧力を上げ、ライン全体の空気圧を低圧化することが可能です。

省エア製品でさらなる圧力低減

SMCは、長年の研究開発の積み重ねにより、小型・軽量・省エネ・省エアの製品を数多くラインアップしています。これらの優れた製品を用いて、さらなる低圧化を図ることが可能です。

▶ 詳細はP49-50をご覧ください。

グローバル戦略

SMCは、1967年にいち早く海外進出を果たしました。

現在、世界80以上の国と地域に500以上の営業拠点、6,000人以上の直販営業人員を擁する大規模なグローバル販売ネットワークを構築しています。

■ グループ会社全社連結

SMCは、世界80以上の国と地域に拠点を構えています。その多くが現地法に基づく現地法人であり、経営は現地マネージャーに任されています。

これは、生産財を扱う企業として、現地のお客様の信頼を勝ち得ていくためにSMCが従来から採用している戦略ですが、工業化がまだ十分に進展していない地域では、現地法人の規模も小さいのが実情です。

SMCはこれまで、重要性の観点からこうした小規模なグループ会社を連結決算の対象外としてきましたが、経営面での一体感をさらに高めること、また、財務会計の透明性をさらに向上させることを目的に、2026年3月期から、すべてのグループ会社を連結対象としました。

■ グローバル・セールスミーティング

SMCは、グループ全体のベクトル合わせと結束固めを目的として、世界各国のグループ会社の社長らが参加する会議を毎年開催しています。2025年は「グローバル・セールスミーティング」として、10月に東京で開催しました。



■ アドバイザリー・コミッティ

SMCは、主要グループ会社（日本、アメリカ、中国、イタリア、シンガポール）の社長により構成される「アドバイザリー・コミッティ」を設置して、グローバルな経営課題に関する情報交換・意見交換を行っています。

アドバイザリー・コミッティのメンバーである主要グループ会社の社長に、①メンバーとして取り組んでいること②SMCの課題と将来進むべき方向／役職員へのメッセージについて聞きました。

SMCアメリカ Kelley Stacy



- ① 私は、SMCグループが一丸となって前に進めるよう、地理的な制約を越えたグローバルな連携強化に取り組んでいます。会社戦略と各国の営業戦略のベクトルを合わせるために、グローバルなコミュニケーションとベストプラクティスの共有を促進するとともに、各国のリーダー同士の連携強化を図ることで次世代を担う人材を育成し、SMCの成長と発展につなげることを目指しています。
- ② 技術革新や、市場の変化に伴う顧客要求の変化は年々激しさを増しており、また、自動化とサステナビリティへの要求も高まりつつあります。私たちは、品質と信頼性を保ちながら、これらの要求に俊敏に対応しなければなりません。また、労働力人口が減っていく中で、優秀で多様な人材を獲得し維持する必要があります。今まさにその取り組みを加速する時です。一人ひとりがSMCの将来を創るのです。迅速に、明確に、協働し合い、梓にはまらず大きく考え、より早く、より賢く行動に移すよう心がける必要があります。一緒に未来をつかみ取りましょう。

SMC中国 馬清海



- ① 私は、SMCグループの経営方針と市場戦略を十分に理解した上でSMC中国はじめ各社の役職員へ徹底して指導し、定期的なPDCAを行い、会社の売上目標や経営上のKPIを達成するべく取り組んでいます。中国市場は変化が激しく、顧客からの要求も厳しいため、顧客満足を得るためのハードルは高いと感じており、SMCグループとしての目標を達成するためには、経営方針と市場戦略に沿った人材育成と仕組みづくりが必要不可欠であると考えています。
- ② SMCグループの売上の約8割を占める海外市場を重視した製造・販売・技術の体制を強化し、SMCの総合力を高め、DXを含む市場変化への対応力や、新市場・新業種の需要を獲得していける力をSMCグループ全体で伸ばしていきましょう。

SMCイタリア Lucio Moriggi



- ① 私は、SMCグループが成長し続け、長期的な価値創造を達成できるよう、グローバル情勢を注視し、また、会社方針と地域戦略の整合性を保つことに取り組んでいます。また、サステナビリティという観点で、SMCの国を越えた協働と継続的改善の文化の醸成に努めています。
- ② 地政学的問題や経済情勢不安が続く中、SMCは、売上を上げながらも、激しい市場の変化に俊敏に対応し、競争力のある企業でなければなりません。特に欧州では、変化への対応が最重要課題であり、さらに、サステナビリティ関連規制といった大きな課題にも直面しています。気候変動対策や企業の社会的責任要求が高まる中、私たちもそれらに積極的に対応できるよう一丸となって準備する必要があります。SMCが引き続き、信頼でき、レジリエントな企業であるために、そしてより良い未来をつくるために、共に決意と責任感と情熱を持って取り組んでいきましょう。

SMCシンガポール David Wong



- ① 私は、SMCグループの長期ビジョンやゴールをすべての従業員に明確に伝える役目を担っていると考えています。そのため、SMCグループの価値観やビジョンを反映できるチームづくりや、多様性のある包括的で支え合える職場環境づくりに注力しています。
- ② ここ数年、SMCグループは市場の需要回復と将来の成長を考慮した戦略的で積極的な投資を行っています。企業が大きくなるにつれ、市場変化に迅速に対応することは必要不可欠であり、私たちの競合よりも迅速かつ貪欲でいなければ、業界のリーダーとしてのポジションを揺るぎないものにすることはできません。皆さんはSMCグループの会社戦略とその実行をつなぐ重要な架け橋です。皆さんの役割はグループの将来の成功にとって極めて重要です。リソースを最大限に活用しながら、生産性向上のためのAI統合や、需要の多い新製品の開発、そして強固で包括的かつ目的意識に満ちた企業文化の構築に共に取り組んでいきましょう。

研究開発

技術開発

機械振興賞・省エネ大賞

日本の機械産業における技術開発の一層の促進を図るため、優秀な研究開発およびその成果の実用化によって機械産業技術の進歩・発展に著しく寄与したと認められる企業・大学・研究機関および研究開発担当者を表彰する「第59回機械振興賞『奨励賞』」(2024年度)と、他者の模範となる優れた省エネ取り組みや、省エネ性に優れた製品並びにビジネスモデルを表彰する「2024年度(令和6年度)省エネ大賞『省エネルギーセンター会長賞』」を、SMCのエアマネジメントシステム(AMS)が受賞しました。AMSは、圧力・流量・温度を測定できるセンサと無線技術により、生産設備のアイドル状態を検知し、生産設備や装置のエアシステムを自動コントロールして省エネ化することで、工場全体のCO₂削減を実現する画期的な製品です。

機械振興賞 主催：一般財団法人 機械振興協会
 後援：経済産業省/中小企業庁、農林水産省 他
 省エネ大賞 主催：一般財団法人 省エネルギーセンター
 後援：経済産業省



十大新製品賞

産業技術の向上に役立つ優れた新製品を表彰する「第67回十大新製品賞『モノづくり賞』」(2024年度)を、SMCの無線オートスイッチ(IN574シリーズ)が受賞しました。

同製品は、スイッチの信号出力の無線化だけでなく、ワイヤレス給電の採用により電源ケーブルも不要とする完全無線化を実現し、ケーブルの断線による設備停止のリスクと、配線作業にかかる工数の大幅な削減を可能にした画期的な新製品として注目されています。

主催：日刊工業新聞社



電気学術振興賞

電気に関する学術・技術において新規な概念・材料・デバイス・システム・方式等を新たに提案あるいはこれらの提案を実証した者、および電気に関する製品・設備等を新たに完成または改良し、顕著な成果を上げた者を表彰する「第81回電気学術振興賞『進歩賞』」(2024年度)を、SMCの空気用フローコントローラ(PFCQシリーズ)の開発チームが受賞しました。

同製品は、業界初となるリニアモータによるバルブ駆動を採用した流量制御機器であり、コンパクトな形状でありながら、精密かつ大流量の制御を可能とした画期的な製品です。半導体製造や食品製造などの分野で活躍しています。

主催：一般社団法人 電気学会



FOOMA アワード

FOOMA JAPANは、食品製造プロセスに関する機械・装置、ソリューション全体を網羅した世界最大級の総合展示会です。

食品機械の技術研究・開発の促進およびその技術の普及を図るため、FOOMA JAPANの出展製品の中から、優秀な食品機械・装置を顕彰する「第4回FOOMA アワード2025『FOOMA アワード審査委員会賞』」を、SMCの電動アクチュエータ/ロッドタイプ耐塵・防滴(IP69K相当)仕様(HF2A-LEYシリーズ)が受賞しました。

同製品は、高度な安全基準をクリアした部材を使用し、清浄性を保つためにデザインも考慮した食品製造プロセスを支える製品です。

主催：一般社団法人 日本食品機械工業会



日本フルードパワーシステム学会 技術功労賞

長年にわたりフルードパワー技術(流体制御技術)に携わり、数々の技術改良を行うなどして技術の向上に貢献した技術者に贈られる「日本フルードパワーシステム学会2024年度『技術功労賞』」を、SMCの張本護平氏が受賞しました。同氏は、空気圧システムにおける結露の研究や、業界初となる機器選定ソフトの開発など、空気圧業界の発展に大きく貢献する数々の功績を残してきました。

主催：一般社団法人 日本フルードパワーシステム学会



“超”モノづくり部品大賞

「第22回/2025年“超”モノづくり部品大賞『環境・資源・エネルギー関連部品賞』」を、SMCの冷凍式サーモチャラー(HRZCシリーズ)が受賞しました。従来のチャラーには、温暖化係数(GWP)の高いフロンガス等の冷媒が使用されていましたが、欧米の冷媒規制強化に対応して、温暖化係数が極めて低く(GWP=1)、かつ不燃性であるCO₂冷媒を採用したチャラーを開発しました。同製品は、輸送・設置に係る制約がなく、フロンの回収・廃棄コストや法定の簡易点検作業が不要となります。従来機種と同等の性能を有し、外寸・配管・配線の互換性にも配慮して、従来品からの置き換えが容易となるように設計されています。

主催：モノづくり日本会議/日刊工業新聞社
 後援：経済産業省/日本商工会議所/日本経済団体連合会



その他製品開発(気候変動・環境課題への取り組み)

SMCは、CO₂排出量削減への貢献を目指し、ヒマの種子など植物由来のバイオ原料を採用したバイオマスチューブを開発しました。従来のソフトナイロンチューブと比べて*、最大18.7kgのCO₂排出量を削減できます。

* 当社ソフトナイロンチューブTS(チューブ外径12mm、チューブ内径9mm)、100mタバ巻との比較。



技術 担当役員メッセージ



トップシェア企業の社会的使命を胸に 社会課題の解決につながる開発を

取締役常務執行役員 技術本部長

土居 義忠

気候変動や労働人口減少に SMCの自動制御機器で貢献する

SMCは1959年の創業以来、「お客様の声」を第一に、ご要望に応じて製品開発を重ねてきた結果、約1万2千種類の基本モデルと70万品目の幅広い製品群を備えるに至りました。あらゆる産業の多種多様なお客様の声に対応する中で積み重ねてきた情報やノウハウが、SMCの技術力の根源と言えます。

SMCの主力製品である空気圧機器は、ものを押す・つかむ・回すといった人の手による作業の代替に適した自動制御機器であり、半導体、自動車、工作機械、

食品機械、医療機器など、あらゆる産業界の自動化・省力化に欠かせない製品です。世界的な労働人口の減少や人件費の高騰などの課題に対処するため、自動化・省力化のニーズは加速しており、その動きをSMCの製品が支えています。また、お客様の声に応えるべく、長年研究開発を進めてきた製品の小型化・軽量化は、装置やロボットの重量低減・可搬重量の増加およびカーボンフットプリントの削減につながり、さらには工場全体のエネルギー消費量削減に寄与します。同様に進めてきた省電力化・省エア化、そして低圧化と共に、SMCの技術がCO₂排出量削減に貢献しています。

あらゆる領域で使用され、社会を支えているSMCの製品は、その供給が止まるとお客様の生産を止めてしまうことにつながるため、製造部門が構築する供給体制のBCPが重要であることはもちろんですが、業界のリーディングカンパニーであるSMCの技術開発が遅れることは、世界の自動化を遅らせることにもつながります。さまざまな産業の自動化とその発展を止めないために、技術開発部門もBCPを確立しなくてはなりません。開発のスピードアップはBCPの観点からも重要であると考えています。

グローバルな技術連携で 開発スピードを加速

SMCは世界中のさまざまな産業のお客様の期待に応えるため、世界5か国に開発拠点である技術センター（Technical Center、以下「TC」）を設置し、2,000人超のエンジニアが新製品の開発や、既存製品の改良に従事しています。TC間における情報共有と連携のもと、製品開発

や技術サポートを行うグローバル・エンジニアリング・ネットワークを確立し、世界中で同質の技術サービスを提供しています。また、5か国の時差を活用したグローバル連携にも取り組んでおり、日本で始まった業務をその日のうちに中国、欧州、さらにアメリカへ引き継ぎ、翌朝には進捗した形で日本に戻る製品開発のリレーを実現し、開発期間の短縮を目指しています。

これまで、海外4か国（アメリカ、中国、イギリス、ドイツ）のTCでは現地ユーザーのニーズに応じた特注品の開発や技術サポートを軸とし、日本のTCがコア技術の開発や量産品の設計を担うという、海外と日本のTCとではそれぞれ異なる目的と役割を持って運用してきました。しかし、グローバルな需要に迅速に応え、BCPを実現するためには、どのTCにおいても同等水準の製品開発力や技術サポート力を持つことが必要不可欠であり、共に技術力を向上させていくことが重要です。

そのために必要なのが、組織と人の連携強化です。将来に向けて必要となるエンジニアの増員とスキルアップに加え、技術業務プロセスの統一と標準化、PLM（Product Lifecycle Management：製品ライフサイクル管理）のプラットフォーム構築によって、グローバルでの技術力向上を図っています。また、営業部門や製造部門と連携し、製品の企画段階で製

造工程から販売に至るまでのシミュレーションを行うフロントローディングの手法によって、設計から市場投入までのスピードを加速させます。この連携を密に行うことで、製造部門からの手戻りが少なくなり、開発コストの抑制にもつなげています。

新たなイノベーション拠点の 誕生で競争力をさらに高める

2026年3月には、研究開発の効率向上、最先端の技術交流、新たなイノベーション創出の拠点として、千葉県柏市にJapan Technical Center（以下「JTC」）がオープンします。

SMCでは、開発テーマの拡大に伴い、より大きな実験／検証スペースを必要としてきました。たとえば、製品寿命の検証は必然的に検証期間が長くなりその分場所を占有します。JTCでは、製品機種によっては実験スペースを従来の2～3倍に拡張し、同時に複数の検証を行うことで研究開発の効率を向上させます。

もう一つ、JTCの役割として期待しているのが、お客様をはじめとしたオープンな技術交流です。最新の研究開発設備を備えることで、世界中からお客様や優秀な研究スタッフが集まり、活発な人流から新たな技術・合理化製品が加速度的に生まれていきます。開発スピード

の向上は、迅速な新製品の市場投入を可能にし、それがSMCの競争力をさらに引き上げます。また、最新の設備を有し、お客様の声を直接聞く機会が増えることは開発スタッフのモチベーションの向上にもつながり、人材獲得競争の面での効果も期待しています。

システム全体の低圧化を実現し オンリーワンの企業へ

今後のSMCの成長に向け、製品個体のさらなる小型・軽量・省エア・省エネ・長寿命化に関する研究開発はもちろんですが、工場ライン・システム全体の低圧化「4BAR factory」にも取り組んでいます。

空気圧機器は、同じ能力を低圧で実現することでエネルギー消費量の削減に寄与しますので、エアの見える化、ライン圧力やコンプレッサ圧力の最適化は欠かせません。SMCはAMS（Air Management System：エアマネジメントシステム）や無線技術を拡充した低圧化システム、低圧化を可能にする製品（増圧弁や出力1.5倍シリンダ、エアブロー効率を高めたブローガン・ノズルなど）の開発に注力することで、システム全体の低圧化と運用効率の向上を実現します。こうした取り組みによって、お客様の拠点全体のCO₂削減に貢献し、競合との差別化を図っていきます。

■ Japan Technical Center



所在地	千葉県柏市
敷地面積	約42,000m ²
延床面積	約85,000m ²
概要	5階建て×3棟
従業員数	1,400名
投資総額	約1,200億円
開業	2026年3月

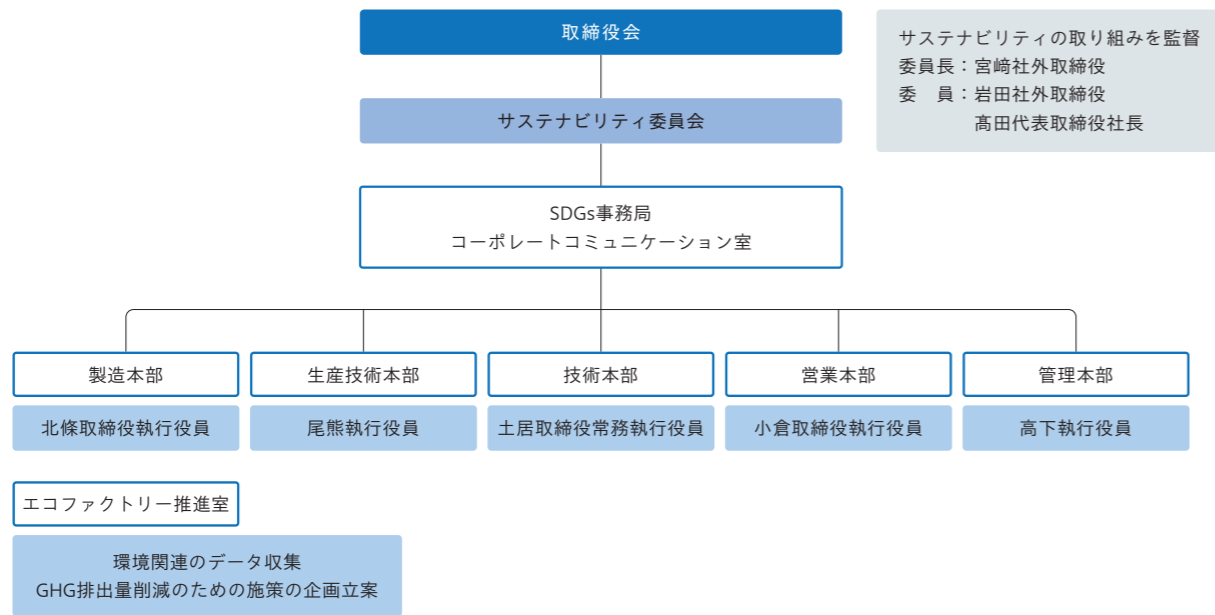
サステナビリティマネジメント

サステナビリティ方針

SMCは、「産業界の自動化・省力化に貢献する」ことを使命とし、本業に専心し、世界中のあらゆる産業分野のお客様に、高品質・高性能の「自動制御技術」をお届けすることを経営理念としています。気候変動をはじめとしたさまざまな社会課題を解決し、豊かな自然と社会を未来に引き継ぐために、SMCは、これからも環境に配慮した製品を供給し、産業の「自動化・省力化」を推進することで、社会全体の「持続可能な成長と技術革新」に貢献し、サステナブルな未来に向けて、グループ全社を挙げて取り組んでいきます。

サステナビリティ推進体制

取締役会は、サステナビリティに関する取り組みの進捗状況を監督しますが、取締役会の諮問機関として「サステナビリティ委員会」を設置し、監督機能の強化を図っています。サステナビリティ委員会は、独立社外取締役が全体の過半数となるよう構成すること、委員長は独立社外取締役である委員の互選により選定することを、内規により定めています。執行側の組織としては、同委員会を補佐する「SDGs事務局」および「コーポレートコミュニケーション室」が事務局機能を担い、各部門責任者が先頭に立って取り組みを推進していく体制を明確にしています。また、環境関連のデータ収集ならびに再生可能エネルギーの利用促進など気候変動対策としての具体的施策の企画立案・実施を担当する部署として「エコファクトリー推進室」を設置しています。



直近のサステナビリティ委員会の主な審議事項

- ・ 国連グローバル・コンパクトへの継続署名
 - ・ GHG「2050年度ネットゼロ目標」のSBTi認定取得申請
 - ・ SDGs活動の進捗状況
 - ・ 統合報告書の制作方針
 - ・ 欧州を中心とした非財務情報開示規制の動向
 - ・ SSBJ情報開示対応の進捗状況
- ※サステナビリティ委員会の宮崎委員長(独立社外取締役)には、ESG分野に関する投資家との対話にも対応いただいています。



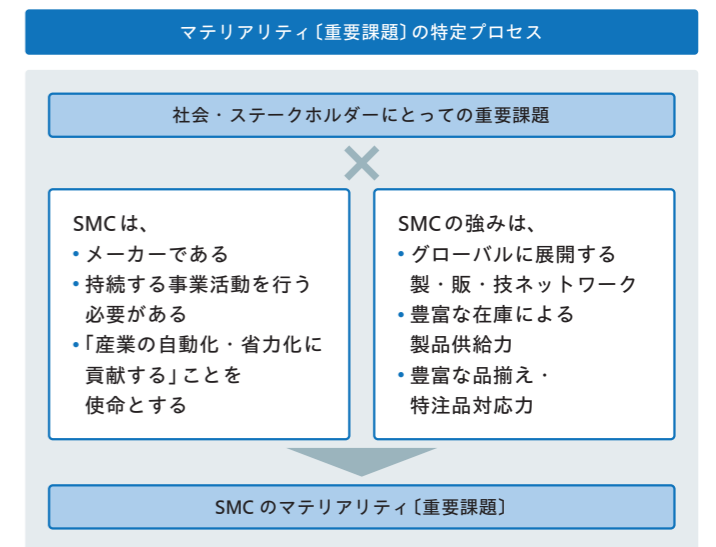
マテリアリティ

マテリアリティの特定

SMCは、これまでも環境に配慮した製品を供給し、産業の「自動化・省力化」を支えることで、社会全体の「持続可能な成長と技術革新」に貢献してきました。さらに、経営理念を礎に、事業活動と社会課題の解決をより強く結びつける4つの「重要課題(マテリアリティ)」を特定し、これらのマテリアリティを「SMC SDGs TARGET」に定めた具体的な活動へとつなげ、サステナブルな未来に向けて、グループ全社を挙げて取り組んでいきます。

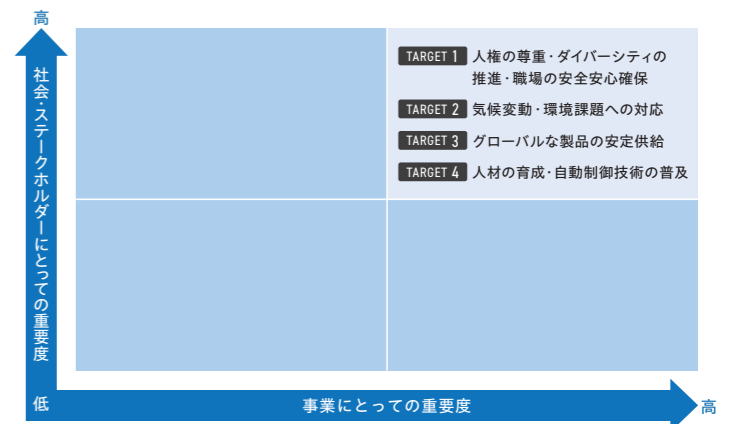
特定プロセス

SMCでは、SDGsをはじめとする国際的な規範や枠組み、ガイドライン、サステナビリティ評価機関の評価項目、リスク・機会の認識などを踏まえて、取り組むべき社会課題(マテリアリティ候補)を抽出しました。マテリアリティ候補について社内で議論を重ね、さらに外部有識者の意見も取り入れ、それぞれの候補の重要度を整理し、取締役会での決議を経て、マテリアリティとして特定しました。



特定したマテリアリティ

SMCでは、事業にとって重要な課題と、社会やステークホルダーにとって重要な課題を照らし合わせ、右記の4項目をSMCのマテリアリティとして特定しました。



リスクと影響の管理

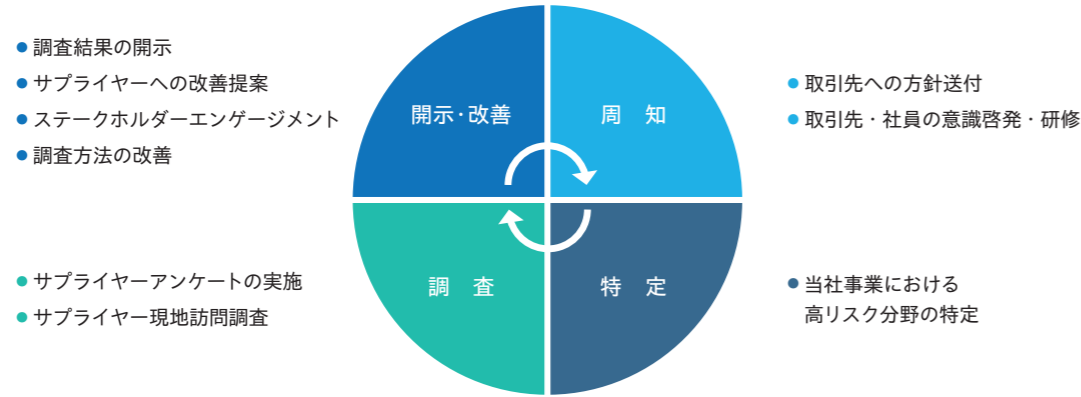
SMCのサステナビリティ委員会は、各事業部門および事務局から報告を受けたサステナビリティに関するリスクについて、分析、評価、対応策の妥当性を検証し、必要に応じて取締役会に報告することとしています。気候変動および自然資本に関しては、エコファクトリー推進室が中心となり、SDGs事務局および各事業部門と連携し、外部専門家の助力を得て、リスク・機会を幅広く抽出し、重要なリスク・機会の特定・評価を行い、それぞれのリスク・機会に対して対応策を検討しています。その結果は、サステナビリティ委員会および取締役会に定期的に報告しています。

サステナビリティリスク評価

SMCは、グローバルなサプライチェーン全体を対象に、サステナビリティ課題に対するリスク管理を行っています。ESG評価機関との対話の中で、下記のうち、「特定」のプロセスについての取り組みが不足しているとの指摘を受けたことから、この度外部専門家の助力を得て、改めてサプライチェーン全体に対するリスク評価*を実施しました。

* 2021～2024年度における購入額100%のデータに基づき分析

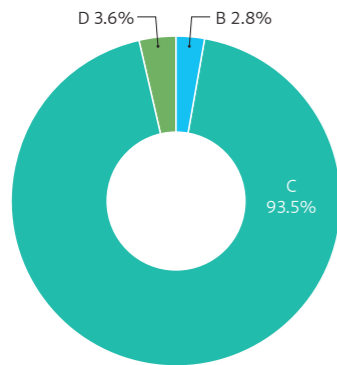
■ サプライチェーンにおけるデューデリジェンスの実施



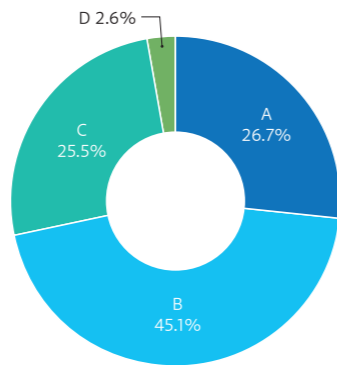
評価の手法

- SMCが定めている「SMCグループ行動規範」「調達ポリシー」「調達ガイドライン」から、評価対象とする重要なサステナビリティ課題として、E環境（気候変動、汚染、資源、生物多様性）、S社会（人権・労働、安全衛生、コミュニティ）、Gガバナンス（コンプライアンス、倫理）の各項目を特定。
- SMCグループの購買データ等から、19の調達品目および委託業務を評価対象として特定。
- 公的機関などのデータや報告書をもとに、サステナビリティ課題への負の影響を調査し、ESG評価を実施。
- SMCがサプライヤーに対して実施しているSAQ（自己評価質問票）による調査をもとに、BCP評価とCSR評価を実施。
- 公的機関の調査レポート等をもとに、「児童労働」「強制労働」「差別・ハラスメント」「労働時間・賃金」「労働者の安全衛生」の観点について、国別のリスク評価を実施。

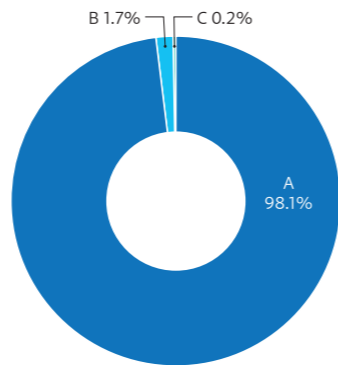
■ ESG 評価



■ BCP 評価



■ CSR 評価

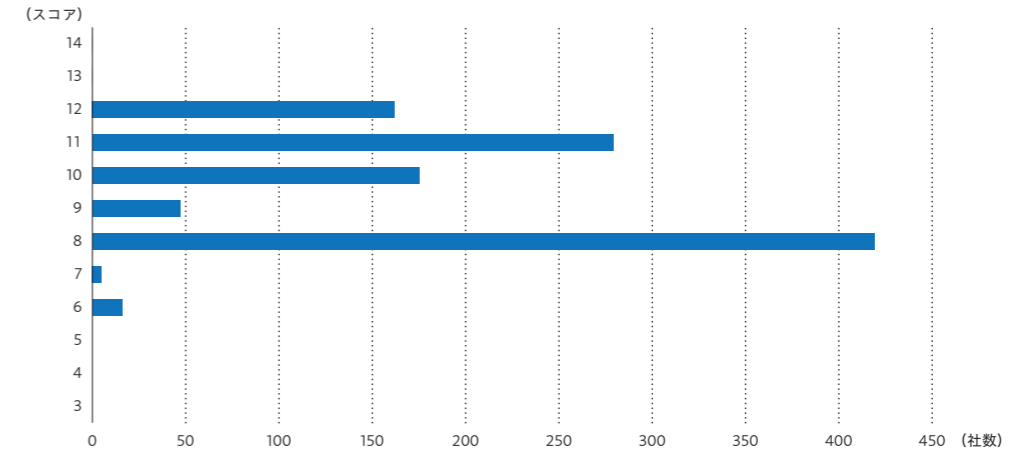


ESG、BCP、CSR各評価スコア(4[A]:最高評価、1[D]:最低評価)

評価の結果

これらの結果を踏まえて総合スコアを算出し、SMC日本の直接操業およびSMCの子会社・サプライヤーごとのリスクマップと、調達品目ごとのリスクマップを作成しました。

■ 総合スコア分布



対象：SMCグループおよび主要なサプライヤー 合計1,103社
 総合スコア(14：最高評価、3：最低評価) = ESGスコア+BCPスコア+CSRスコア+国別リスクスコア
 ※国別リスクスコア(2：なし、0：あり)

■ 調達品目毎のリスクマップ

調達品目	環境				社会			ガバナンス	
	気候変動	汚染	資源	生物多様性	人権・労働	安全衛生	コミュニティ	コンプライアンス	倫理
1 SMC子会社	中	中	中	低	中	高	中	中	中
2 電気製品	中	高	中	低	高	中	高	中	中
3 基盤・基板実装	中	高	中	低	高	中	高	中	中
4 ハーネス	中	高	中	低	高	中	高	中	中
5 電気電子その他	中	高	中	低	高	中	高	中	中
6 切削加工(素材をSMCが調達)	中	高	中	低	中	高	高	中	中
6 切削加工(素材をサプライヤーが調達)	中	高	中	低	高	高	高	中	中
7 鉄	中	高	高	高	高	高	高	高	高
8 黄銅	中	高	中	低	高	高	高	高	低
9 アルミニウム	中	高	高	高	高	高	高	高	高
10 プラスチック	中	高	中	低	中	高	高	中	中
11 組立・完成品(組立+板金溶接)	高	高	中	低	高	高	高	中	中
11 組立・完成品(設備機器)	中	中	中	低	中	高	中	中	中
12 ゴム	中	高	中	低	中	高	高	中	中
13 スプリング・プレス	高	高	中	低	高	高	高	中	中
14 ダイキャスト	高	高	中	低	高	高	高	中	中
15 表面処理	中	高	中	低	中	高	高	中	中
16 人材派遣	低	低	低	低	高	高	低	中	低
17 陸上輸送	低	中	低	低	高	中	中	中	中
18 海上輸送	高	高	低	高	高	中	高	中	中
19 航空輸送	高	高	中	中	高	中	高	中	中
20 紛争鉱物(3TG)	中	高	高	高	高	高	高	高	高
直接操業 21 SMC日本	低	中	中	低	中	高	中	中	中

以上の結果、サステナビリティ課題に大きな負の影響を及ぼす可能性がある調達品目として、鉄、黄銅、アルミニウム、紛争鉱物(3TG)を特定し、総合スコアが相対的に低いサプライヤー21社を特定しました。

このリスク評価結果をもとに、「調査」「開示・改善」のプロセスを実施していきます。

▶ SMCのサプライヤーとの取り組みについてはP72をご覧ください。

SDGsへの取り組み

SDGs活動一覧 (SMC SDGs TARGET)

マテリアリティ	取り組み	KPI目標	2024年度進捗状況	関連するSDGs
人権侵害のない 明るい職場環境 づくり	テーマ：あらゆる不当な差別のない職場環境づくり ●不当な差別を禁止したグループ行動規範の周知徹底 ・採用、昇格、人事評価等において、国籍、人種、皮膚の色、家系、民族、信条、宗教、婚姻の有無、性別、障がい、性的指向、出生地、社会的身分等に基づく不当な差別は行いません。 ●全従業員への教育 ●内部通報制度の活用	全従業員への教育を100%実施する	●新任管理職・係長・主任、キャリア採用者へ人事考課研修を実施	
	テーマ：児童労働、強制労働、過重労働の禁止 ●不当な労働を禁止したグループ行動規範の周知徹底 ・法定の就労可能年齢に達していない児童との雇用契約は行いません。 ・従業員の精神または身体を自由に拘束する労働、極端に劣悪な環境での労働や過酷な重労働のない職場環境の維持に努めます。 ・過剰な時間外労働による従業員の健康被害の発生防止に努めます。 ●全従業員への教育 ●内部通報制度の活用	全従業員への教育を100%実施する	●産業界による過重労働防止のLMS研修を実施。受講率97.9% ●月45時間超の時間外労働を行った従業員には健康状態チェックシートによる管理を継続	
	テーマ：あらゆるハラスメントのない職場環境づくり ●人格の尊重を定めたグループ行動規範の周知徹底 ・セクシャルハラスメント、パワーハラスメント等の嫌がらせ、過剰な懲罰など人道に反する行為のない職場環境の維持に努めます。 ●全従業員への教育 ●内部通報制度の活用	全従業員への教育を100%実施する	●パワハラ防止のLMS研修受講率97.6% ●LGBTへの差別防止のLMS研修受講率97.4%	
性別や障がいの有無にかかわらず、多様な人材が活躍できる職場環境づくり	テーマ：女性採用比率の向上 ●女性リクルーターを増員 ●リクルートのパンフレットで女性社員の活躍を紹介 ●理系女子学生向けの採用イベントへ参画	直近5年平均で ●技術職の新卒女性採用比率を10%まで引き上げる ●営業・企画業務職の新卒女性採用比率を35%まで引き上げる	●技術職4.5% ●営業・企画業務職20.0%	
	テーマ：仕事と家庭の両立支援 ●ライフイベントに合わせた柔軟な働き方の支援 ●関連する制度の利用促進(研修、LMS、社内報等の活用)	—	●くるみマーク取得に向け準備	
	テーマ：障がい者が働きやすい職場づくり ●障がい者の受け入れ作業の創出、外部支援サービスを活用し、障がい者の雇用を促進 ●障がい者および障がい者の家族、特別支援学校、支援団体等との親睦会、情報交換会の開催 ●障がい者の職場環境および作業内容の実態調査の実施	(各国の)障がい者法定雇用率を守る	●障がい者法定雇用率を上回る2.6%	
従業員が健康で安全・安心な職場環境づくり	テーマ：従業員が安全・安心に働ける職場環境づくり ●安全衛生委員会の活動強化 1. 取り組み事例の横展開 個別事業所取り組みの全事業所共有と横展開 2. 安全パトロールの強化 ●職場の安全・安心のための教育体制拡充 1. 各事業所別、階層別、労務管理研修実施 2. 工場長研修実施	労働災害(年千人率*・強度率・度数率)に関する指標について継続的に製造業平均を下回る数値を目標とする(日本) * 年千人率…1年間の労働者1,000人当たり発生した死傷者数の割合	●労働災害についてはP46を参照 ●全工場の従業員を対象に安全教育を実施。受講率100%	
	テーマ：従業員が健康に働ける環境づくり ●産業保健・安全衛生体制の構築による健康災害撲滅 ●健康増進プログラムの実施 ●AEDの設置および救命講習の実施 ●メンタル専門医・産業界による予防カウンセリング ●40歳以上の従業員の脳ドック受診の促進	職場の安全・安心のための研修 1. 主任・班長・係長の受講率90%以上を達成する 2. 工場長・副工場長の受講率100%を達成する	●AEDによる救命講習実施 ●脳ドック受診の促進	
	テーマ：従業員が健康に働ける環境づくり ●産業保健・安全衛生体制の構築による健康災害撲滅 ●健康増進プログラムの実施 ●AEDの設置および救命講習の実施 ●メンタル専門医・産業界による予防カウンセリング ●40歳以上の従業員の脳ドック受診の促進	—	—	

マテリアリティ	取り組み	KPI目標	2024年度進捗状況	関連するSDGs
省エネ製品の開発と普及活動	テーマ：環境配慮型製品の企画開発推進 ●ISO14001における製品アセスメントを実施 ●製品ライフサイクルアセスメントによるCO ₂ 排出量(製品開発から廃棄まで)の監視体制を構築	●製品アセスメントの目標点数に対し90%以上を達成する ●アセスメント管理の精度向上(事業領域別チェック項目の見直し) ●環境配慮型製品 ●エコ製品の定義付けおよび開示	●製品アセスメント年度目標点数に対し132% P48参照 ●環境配慮型製品 P49-50参照	
	テーマ：省エネ製品と省エネシステムの提案によるお客様のCO₂削減の支援活動 ●営業活動を通じた省エネ提案 ●省エネ講習会・セミナーの実施 ●工場における省エネ診断のサポート	—	●左記のとおり実施 P71参照	
TARGET 2 気候変動・環境課題への対応 自動制御技術を通じて、サステナブルな社会づくりへ貢献する。	テーマ：再生可能エネルギーの利用促進 ●再生可能エネルギー由来の電力の利用促進 ●自社事業所での太陽光パネル設置の促進	再生可能エネルギー電力利用率95%以上を達成する	●国内利用率96%	
	テーマ：廃棄物・環境負荷物質の排出削減 ●化学物質・排水管理の徹底、環境法令遵守 ●廃棄物のリサイクル促進 ●温暖化係数の低い代替フロンへの切り替え ●排水管理の法規制より厳しい自主管理基準を設け、管理を徹底 ●ISO14001の環境マネジメントシステム管理の徹底	●廃棄物リサイクル率95%以上を達成する ●代替フロンへの切り替え95%以上を達成する ●排水による法令違反ゼロを継続する ●環境関連指摘事項ゼロを継続する	●廃棄物リサイクル率100% ●代替フロン切替率89%	
	テーマ：梱包材の使用によって生じる環境負荷の低減 ●環境負荷低減物質を使った梱包材の使用	—	●左記のとおり実施	
	テーマ：グリーン調達推進による環境負荷物質の排出・使用量の削減 ●製品における環境負荷物質の使用量・排出量の削減(ISO14001における環境負荷物質の削減活動を継続し、削減目標を毎年達成していく)	RoHS指定有害物質不使用製品への切替率(製品在庫)90%を達成する	●RoHS指定有害物質不使用製品への切替率92.4%	
	テーマ：自動車の業務使用によるCO₂排出量の削減 ●すべての社有車を環境対応車へ切り替える	環境対応車へ100%切り替える	●切替率81.6%	
	テーマ：工場周辺地域での環境保全活動への参加 ●植樹、花壇の花弁入替、里山維持活動、美化活動	—	●左記のとおり実施	
TARGET 3 グローバルな製品の安定供給 備え、守る供給システムで、どんな時でも世界を止めない。	テーマ：生産・物流におけるBCPの取り組み ●生産拠点、物流倉庫のリスク分散	—	●左記のとおり実施	
	テーマ：情報システムに関連したBCPの取り組み ●グローバルに統一したIT基盤整備によるセキュリティ強化 ●データセンタールによる災害復旧体制の構築、サイバー攻撃への対応	—	●左記のとおり実施	
	テーマ：災害発生に備えた地域自治体との連携強化 ●地域自治体との、災害時における連携協定の締結 ●地域自治体へソーラーパネル・蓄電池・非常用備品を寄付	—	●左記のとおり実施	
TARGET 4 人材の育成・自動制御技術の普及 持続可能な未来を支える、一人ひとりの成長を応援する。	テーマ：グローバル人材の育成 ●グローバルタレントの管理 ●各分野におけるエキスパートを育成するための仕組みづくり	—	●左記のとおり実施	
	テーマ：技能習得機会の提供 ●技能を伝承する仕組みづくり 1. 各工場に安全・技能訓練設備を設置 2. 計画的に技能検定保有者を養成 3. 技能競技大会・表彰の実施	—	●左記のとおり実施	
	テーマ：グローバル表彰制度 ●各部門において、優れた実績や技量を示した従業員を表彰	—	●左記のとおり実施	
	テーマ：自動制御技術を知る機会の提供 ●子供向けワークショップを開催 ・広く子供を対象として「空気圧機器・自動制御機器とは何か」を体験する機会を提供 ●学生への講習会を開催	—	●左記のとおり実施	
テーマ：高等教育機関への支援 ●大学や研究機関への寄付 ●カットサンプル・トレーニングキット・製品の提供	—	●左記のとおり実施		

TARGET 1-1 人権の尊重

国連グローバル・コンパクトへの参画

SMCは、2024年4月、「国連グローバル・コンパクト」に署名しました。「国連グローバル・コンパクト」が掲げる人権、労働、環境、腐敗防止に関する10原則に賛同し、社会的な責任を果たしつつ持続可能な成長の実現に取り組んでいきます。



基本的な考え方

SMCは、「国連グローバル・コンパクト」に署名するとともに、国連「ビジネスと人権に関する指導原則」「国際人権章典」および「労働における基本的原則及び権利に関するILO宣言」をはじめとする国際規範を支持し、人権に関する各国・地域の法令等の遵守を徹底する旨を「人権方針」として宣言しています。

▶詳細はP89をご覧ください。

人権方針の適用範囲

本方針は、人権尊重に関する基本的な方針を定めるものであり、SMCグループすべての役員・従業員（臨時従業員や派遣社員などを含む）に適用されます。また、仕入先（業務委託先を含む）に対しても、本方針の趣旨を尊重していただくよう要請します。

SMCグループ行動規範

従業員一人一人の人格、個性を尊重し、国籍、人種、民族、信条、宗教、性別等に基づくいかなる非合理的な差別もなく、各自が意欲を持ち、能力を十分に発揮できる、安全で働きやすい職場環境の維持に努めます。

全従業員への教育

SMCは、従業員が意欲を持ち、能力を十分に発揮できる、安全で働きやすい職場環境の維持を目指して、さまざまな教育研修を実施しています。

- ・ハラスメント防止の階層別研修や、全従業員に受講が義務付けられたeラーニング「LGBTに係る研修」「セクシャルハラスメント防止研修」「パワーハラスメント防止研修」「過重労働防止研修」「カスタマーハラスメント防止研修」



サプライヤー向け調査

SMCは、サプライチェーン全体で人権尊重の取り組みを進めるため、サプライヤー各社にセルフチェックをお願いするとともに、主要なサプライヤーを直接訪問する実地調査を行っています。

▶詳細はP72をご覧ください。

TARGET 1-2 ダイバーシティの推進

基本的な考え方

SMCは、「SMCグループ行動規範」において、「従業員一人一人の人格、個性を尊重し、国籍、人種、民族、信条、宗教、性別等に基づくいかなる非合理的な差別もなく、各自が意欲を持ち、能力を十分に発揮できる、安全で働きやすい職場環境の維持に努めます。」と定めています。

女性の活躍推進

SMCは、女性がキャリア形成をあきらめることなく活躍できる環境を整え、管理職へ昇進する機会も平等であることが重要だと考えています。積極的な採用活動により女性採用比率を向上させるとともに、出産や育児のための休暇・休業から復帰する際には、休業前と同一の職場に復職することとして、スムーズな復帰が可能となるよう配慮しています。また、仕事と家庭・育児などの両立支援策として、時短勤務制度や時差出勤制度などの諸制度を設け、働きやすい職場環境の整備に取り組んでいます。将来的に組織の管理や経営の意思決定に携わる女性社員を増やしていくためには、中長期の視点でキャリア意識の醸成が必要であり、各自の特性や能力を最大限に活かせる職場環境の整備や管理職の養成に関わる研修などの取り組みを進めています。

仕事と家庭の両立支援

ライフイベントに合わせた柔軟な働き方の支援

SMCは、従業員が仕事と家庭を両立し、育児や介護などのライフイベントに合わせて柔軟な働き方を選択できるよう、フレキシブル勤務制度や時短勤務制度などを継続的に見直し、改善を進めています。

男性の育児休業取得の促進

SMCは、男性の育児参加の促進を図るため、「出生時育児休業取得奨励金」を設けました。また、配偶者の出産時に付与する特別有給休暇日数も、2日から5日に増やしました。出産や育児を支援するさまざまな制度への理解を深め、「マタハラ・パタハラ」の防止を図るためLMS（eラーニングシステム）の教材を制作し、すべての組織長に受講を義務付けています。

男女間の賃金格差

SMCは、同一労働同一賃金の原則に則り、同一の職群（職層や職階のカテゴリー）においては同一の賃金テーブルで賃金制度を運用しており、性別を理由とする支給格差は一切ありません。

男女間で賃金格差が生じている理由は、下記のとおりと分析しています。

男女間の平均勤続年数の差

従来の日本企業では、女性が結婚、出産、育児、介護を理由に退職することが多く、SMCにおいても女性の平均勤続年数が男性より短い要因となっています。加えて、特に技術職・営業職・技能職・技能工職の職層では、過去に女性の採用者が少なく、近年の新卒採用において女性の比率が上昇し、若手層が増加していることも、女性の平均勤続年数が男性より短い要因となっています。

男女間の従業員比率の差

相対的に賃金水準が高い職層（特に管理職層、技術職・営業職・企画業務職）で女性比率が低くなっています。

シニア世代の活躍推進

SMCは、シニア世代がスキルを活かして活躍できる環境の整備に努めています。シニア世代の多様な知見を事業の発展に活かすとともに、ノウハウや技術の伝承を通して後進の育成にも取り組み、事業継続性を高めています。

TARGET 1-2 **ダイバーシティの推進**

■ **人材の多様性確保**

SMCは、グローバル化への対応および専門的知見を持つ人材の獲得を目的として、外国人や中途採用者の積極的な活用を推進しています。従業員全体の意識改革、組織の活性化といった効果も期待しています。

■ **従業員エンゲージメント**

SMCは、一人ひとりの意欲を高め、組織としての一体感を醸成することを目的に、従業員エンゲージメントサーベイを実施しています。「職務・仕事」「支援・上司」「環境・同僚」「風土・ビジョン」「処遇・報酬」の分類で調査を行い、人事施策の評価や、より良い職場環境づくりに活用しています。

■ 正規雇用労働者のエンゲージメントサーベイ各分類に占める肯定的回答者の比率

	2023年度	2024年度	2025年度
職務・仕事	76.0%	75.5%	76.6%
支援・上司	77.6%	75.5%	76.8%
環境・同僚	78.0%	78.3%	79.4%
風土・ビジョン	73.4%	72.4%	71.1%
処遇・報酬	66.3%	66.4%	68.1%

■ **今後取り組むべき課題**

従業員エンゲージメントサーベイの結果全体は肯定的な回答が多いものの、「処遇・報酬」の比率が相対的に低く、そこに改善すべき課題があると認識しています。特に肯定的な回答比率が低かった「昇格・昇進における公平・公正性」と「自分の希望するキャリアビジョン・キャリアプランを実現する機会」で課題が認識されました。

これらの課題に対し、公平・公正で透明性のある人事評価を行い、役割、能力・成果に基づいて処遇することが必要であると認識しています。また、自分のキャリアについて漠然とした不安を抱えている可能性、将来に向けて明確な目標を持って仕事に取り組めていない可能性があることから、自分のキャリアについて考える機会が必要であると認識しています。

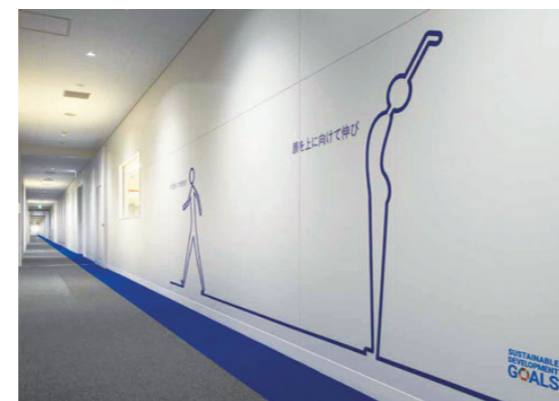
調査を踏まえ、2024年度は自分の希望のキャリアプランを実現する仕組みとして、特定のスキル・経験を持つ従業員が自身のキャリアを主体的に選択できる仕組みである「キャリアチャレンジ制度」を実行しました。引き続き調査結果に基づき、従業員が挑戦意欲を持ち、能力を発揮できる環境を整備することを目指します。

■ **従業員が健康に働ける職場づくり**

SMCは、従業員が健康に働ける職場づくりを目指し、以下の施策に取り組んでいます。

- ・健康増進に役立つ設備の設置
- ・産業保健・安全衛生体制の構築による健康災害撲滅
- ・健康増進プログラムの実施
- ・AEDの設置および救命講習の実施
- ・メンタル専門医・産業医による予防カウンセリング
- ・40歳以上の従業員の脳ドック受診の促進

また、メンタルヘルスラインケア、ストレスチェックなどヘルスケアに関する講習や定期的なチェックリストの配信など、従業員への啓発活動を実施しています。



TARGET 1-3 **職場の安全安心確保**

■ **安全委員会の活動**

SMCは、産業医と連携して、労災防止、防災、ハラスメント防止、防犯等を含めた幅広い観点から、職場の安全安心確保に取り組んでいます。

製造部門では、工場統括責任者（製造本部長）を補佐する「安全・防災統括事務局」を設置して、従業員が安心して働ける職場環境の整備と、従業員一人ひとりの安全に関する意識・知識の向上を目的として、部門全体で統一した活動を実施しています。各工場に設置した安全衛生委員会は、労働安全衛生、防火防災、5S活動を重点として活動しています。従業員全員を対象としたAEDや消火栓の使用訓練や、管理者層を対象とした安全教育を定期的に行っているほか、職場の安全パトロールを実施して、リスクの早期把握に努めています。



産業医による職場巡視

■ **安全道場**

SMCは、労働災害ゼロを目指し、各工場に「安全道場」を設置して、パート、アルバイト、派遣社員の皆さんも対象とした安全教育を実施しています。

実際に現場で使われる装置やVR教材などを使用して、作業時の危険性を擬似体験することで、危険予知能力と安全意識を高めています。



■ **労働災害の発生状況（千人率・強度率・度数率）**

SMCの労働災害発生率は、製造業の平均値を継続的に下回っています。

	2020年		2021年		2022年		2023年		2024年	
	製造業	SMC	製造業	SMC	製造業	SMC	製造業	SMC	製造業	SMC
千人率	2.6	1.3	2.7	0.3	2.7	1.4	2.7	0.9	2.7	0.4
強度率	0.07	0.02	0.06	0.00	0.08	0.02	0.08	0.02	0.06	0.01
度数率	1.21	0.82	1.31	0.32	1.25	1.15	1.29	0.89	1.30	0.53

※ 製造業の千人率、強度率、度数率：「厚生労働省 職場のあんぜんサイト 労働災害統計」参考
※ 対象期間：1月1日～12月31日の1年間

TARGET 2 気候変動・環境課題への対応

基本的な考え方

SMC グループ行動規範

地球環境の保護は、企業の存在と活動の必須要件であることはもちろん、人類共通の課題であることを認識し、豊かな自然と安全に暮らせる環境の維持向上に取り組みます。

- ① 環境に配慮した製品の開発・供給に努めます。
- ② 事業活動の全過程において、環境保護に配慮します。
 - ・ 使用禁止物質に関する規則を守ります。
 - ・ 排水、排気や廃棄物の処理を適正に行うとともに、廃棄物の削減に取り組みます。
 - ・ 省資源、省エネルギーを徹底します。

環境方針

【基本理念】 SMCは、地球環境の保全が人類共通の最重要課題であると認識し、あらゆる事業活動を通して快適な地球環境の実現に努めます。自動制御機器の総合メーカーとして、サステナブル(持続可能)な社会づくりに貢献します。

▶ 環境方針に関する詳細はこちらをご覧ください。

https://www.smcworld.com/about/sustainability/ja-jp/environmental_management.html

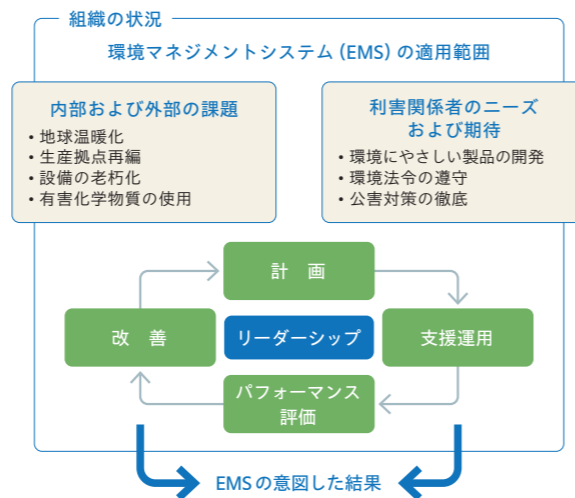


環境マネジメントシステム

SMCは、環境マネジメントシステム(EMS)であるISO14001の規格に基づき、持続可能な環境活動の推進に取り組んでいます。その一環として、3年間を対象とした「環境中期目標」と、各年度における「環境目標」を策定し、これらの目標に対する進捗状況を継続的に管理・評価しています。

SMCは、世界6か国のグローバル量産拠点*を重要拠点として位置づけています。これらの拠点では、ISO14001を取得しており、環境に配慮した事業活動を推進しています。また、その他のSMCグループ各社においても、ISO14001を取得、もしくは準拠した活動を行っています。

* 日本(華加・筑波・下妻・矢祭・釜石・遠野)
中国(中国製造・北京製造・天津製造)、ベトナム、シンガポール、インド、チェコ



環境教育

SMCは、従業員に対し環境に関する教育研修および実技訓練を実施し、意識向上と知識習得を図っています。また、公害防止管理者、エネルギー管理士など国家資格の有資格者には、継続的なフォローアップ研修を通じて、知識と技能の維持・向上に努めています。

さらに、サプライヤーに対しても環境教育に関する支援を行い、サプライチェーン全体での環境配慮を推進しています。

2024年度 教育訓練実施状況

	日本	中国	合計
従業員への環境教育	8,861名	532名	9,393名
緊急事態対応訓練	144名	166名	310名
実務作業への訓練	490名	51名	541名
外部の環境関連講習会の参加	97名	85名	182名
環境関連協力企業への環境教育	136社	164社	300社

グリーン調達

SMCは、環境負荷を継続的に軽減するために、環境にやさしい製品を開発、提供します。その一環として、設計・開発・生産過程で調達する製品、原材料、部品、半製品、副資材、梱包材などについて、各種規制に対応したグリーン調達を実施しています。

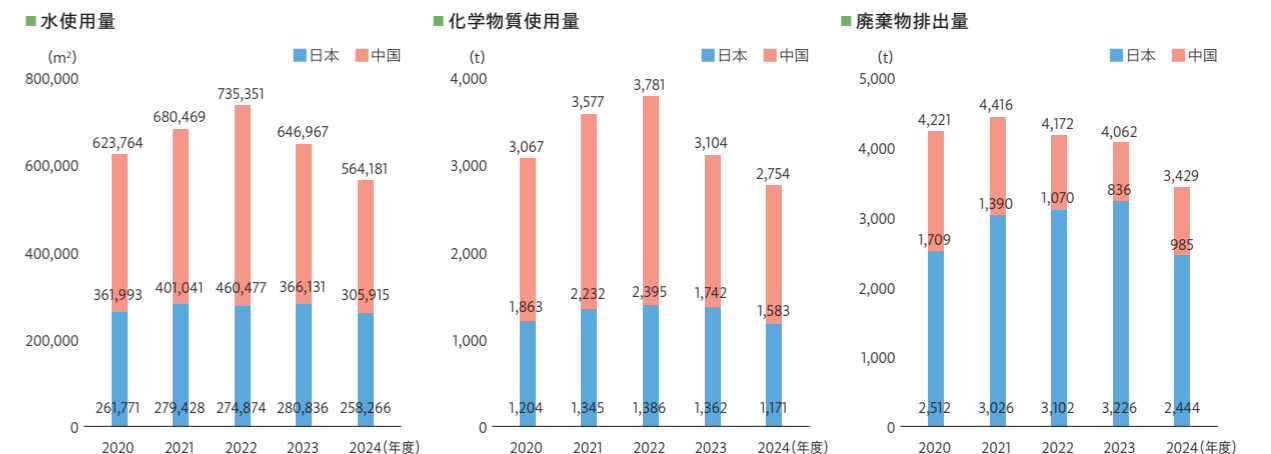
環境目標と2024年度の実績・評価

2024年度の取り組み結果は、以下のとおりとなりました。

- ① 環境にやさしい製品の設計・開発につなげるため、製品アセスメントを実施し目標を達成しました。
- ② CO₂排出量は20.7%増加、廃棄物の排出量は5.3%増加、水の使用量は25.0%増加となりました。
 いずれも生産高原単位当たりの第8期(2020~2022年度)平均対比。
 BCPの一環として生産の複線化を進めた一方、23、24年度の生産高が減少〜横ばいで推移したことにより、原単位ベースでの排出量が増加したものです。
- ③ 地域社会への貢献や自然との共生を掲げ、主要拠点において、美化活動(地域清掃)には延べ481名が、里山保全活動には延べ33名が参加しました。その他、工場立地地域の自治体との連携を深めています。

項目	環境中期目標		2024年度環境目標		
	2023~2025年度の3年間の到達点	3年間の合計	目標	実績	評価
製品アセスメント(環境調和)	環境にやさしい製品の設計、開発 現状の点数評価でアセスメントを実施する	75機種以上 900点以上	25機種 300点以上	39機種 396点	達成
事業活動(環境保全)	本来業務における有益な環境活動を通して、 省エネルギー・省資源・環境負荷の低減を推進する				
	・温暖化の防止-CO ₂ 排出量削減 前3年平均生産高原単位比	3%以上	1%以上	△20.7%	未達
	・省資源化-廃棄物の排出量削減 前3年平均生産高原単位比	3%以上	1%以上	△5.3%	未達
コミュニケーション(社会と共生)	・水使用量の削減 前3年平均生産高原単位比	3%以上	1%以上	△25.0%	未達
	・社会貢献活動		地域美化活動	全地区 計画どおり実施	達成
	・生物多様性保全の推進		里山保全活動 植栽	全地区 計画どおり実施	達成
	・地球温暖化防止の推進		行政・業界団体の 取り組みに参画 啓蒙活動の実施	全地区 計画どおり実施	達成

以下は、生産高でグループ全体の88%を占める日本および中国の生産拠点における数値を示しています。



TARGET 2 気候変動・環境課題への対応

環境配慮型製品

SMCは創業以来、空気圧機器を中心とした自動制御機器の開発に取り組み、お客様のニーズに合わせて製品バリエーションを増やしてきました。また、「トポロジー最適化設計*1」の方法論に基づいて、製品の小型・軽量化、省エア・省電力化を進め、製造時および使用時のCO₂排出量の大幅な削減を実施しています。SMC製品のほとんどが環境にやさ

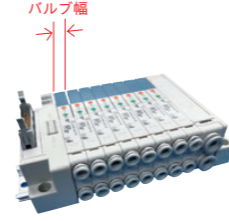
しい製品ですが、2023年度からSMC独自の基準を設けて、とりわけお客様のGHG排出量削減に貢献する製品を「環境配慮型製品*2」と定義付けしました。それらの製品は、SMCの売上高の80%を構成しています。(2024年度)

*1 トポロジー最適化 (topology optimization) とは、数学的・力学的根拠に基づき、構造物の最適な形状と形態を求める方法論です。
*2 使用時の ①省電力 ②省資源 ③省エア のいずれかにおいて比較対象となる旧製品を上回る性能を持つ製品と、④環境に配慮した新製品の4分類に当てはまるもの。

製品の変遷

ソレノイドバルブ (方向制御機器)

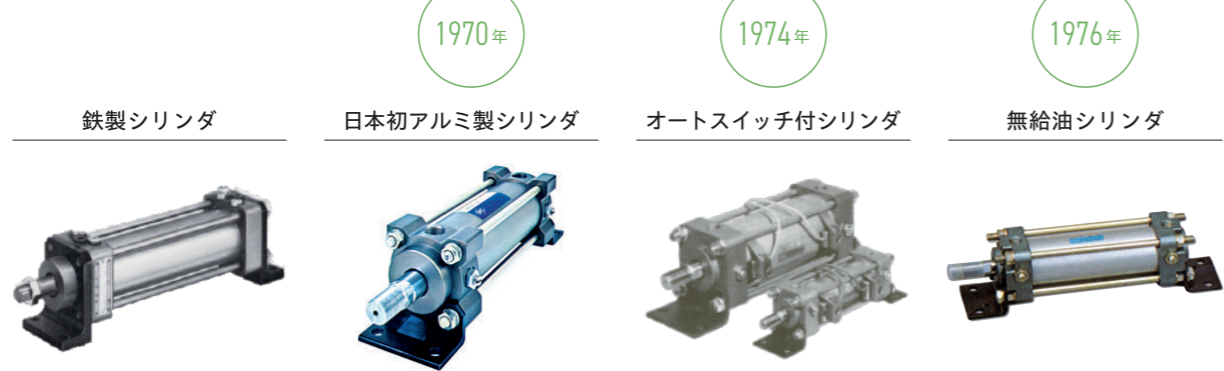
時 期	1971年	1983年	1984年	1993年	1998年	2005年	2009年	2019年	2020年
シリーズ	VS4000	VF	VZ	SY	SZ	SJ2000	New-SY	JSY	SJ1000
バルブ幅	36mm	26.4mm	15mm	10mm	10mm	7.5mm	10mm	6.4mm	6.5mm
消費電力	5.5W	2W	2W	0.55W	0.6W	0.23W*4	0.4W	0.2W*4	0.23W*4



*3 サブプレートなしの場合
*4 節電回路付き



アクチュエータ (駆動機器)



現在

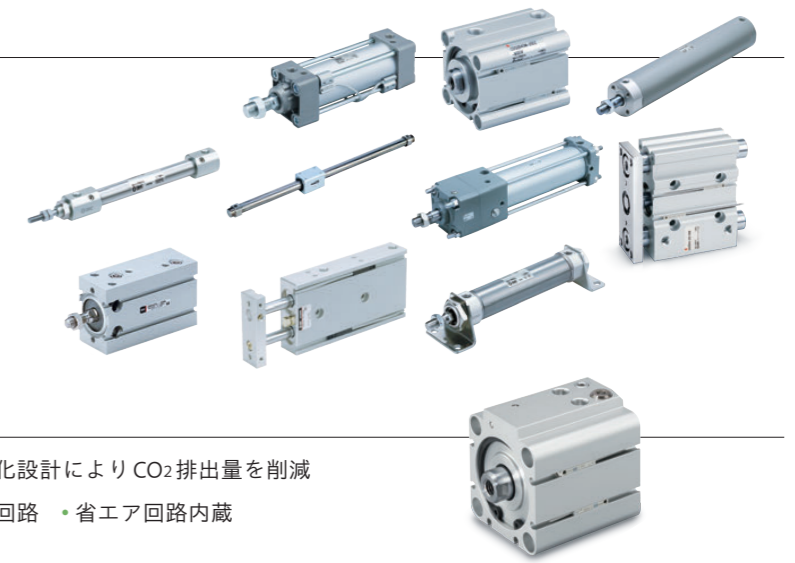
基本製品の追求/製品拡充

- お客様のご要望に合わせた製品開発
- 製品改良と製品拡充
- 製品の品質向上とコストダウン

基本製品: 50機種
総アイテム数: 700,000種類

CO₂削減への取り組みと製品展開

- 小型・軽量化 トポロジー最適化設計によりCO₂排出量を削減
- 省エア 排気エア再利用回路 ・省エア回路内蔵



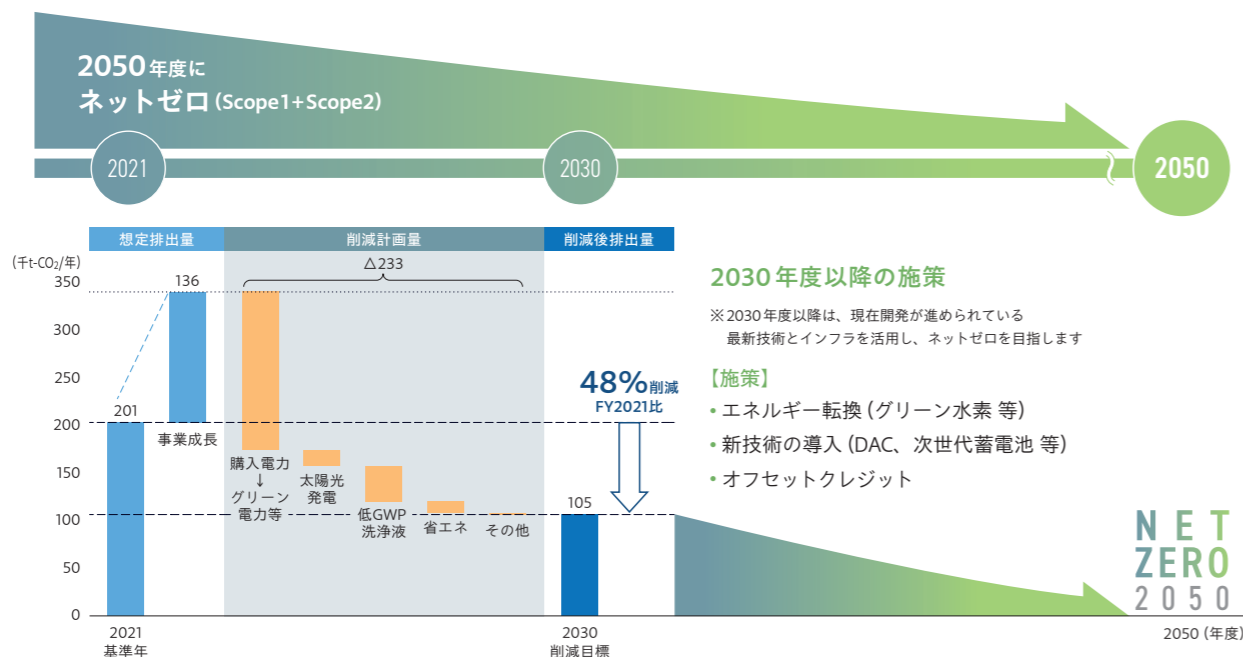
TARGET 2 気候変動・環境課題への対応

GHG 排出量の削減

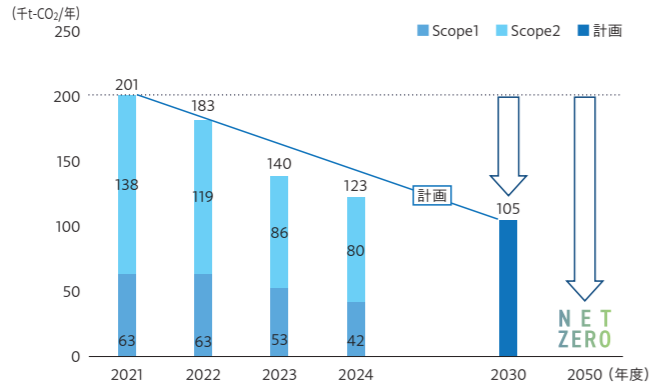
SMCは、自社の生産活動から生じる温室効果ガス (GHG) の排出量を削減するため、さまざまな取り組みを推進しています。国際的な基準である「GHG プロトコル」に基づく Scope1、Scope2 と Scope3*1 の排出量について、グループ全体*2 を網羅するデータを集計し、将来の売上・生産規模の拡大も想定した上で、具体的な施策を積み上げて、GHG 排出の絶対量を削減する中長期目標を策定しています。なお、Scope1・2・3に係る集計データの正確性および信頼性については、LRQA リミテッドおよびBSI グループジャパンによる第三者保証*3を受けています。また、2030年度までのGHG 排出量削減の短期目標*4については、国際機関 SBTi (Science Based Target initiative) による認定を取得しています。

*1 Scope1: 自社の燃料消費によるCO₂排出量
 Scope2: 他社から供給されたエネルギーの消費によるCO₂排出量
 Scope3: 原材料の購入、製品の配送、お客様が当社製品を使用した際のエネルギー消費など、事業活動に関わる間接排出
 *2 連結外部売上高の95%以上を構成する販売拠点、量産工場、主要物流拠点45拠点
 *3 2021~2023年度はLRQA リミテッド、2024年度はBSI グループジャパンによる第三者保証
 *4 2021年度を基準年として、SBTiによる1.5°Cシナリオの要求を満たす削減目標

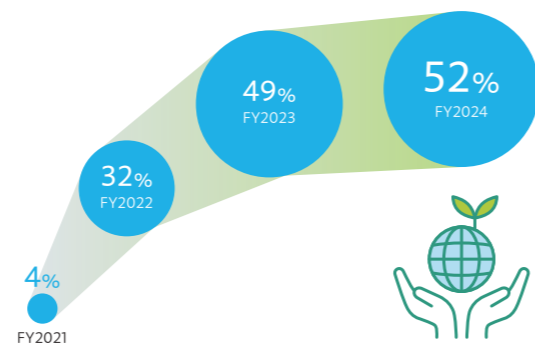
ネットゼロロードマップ (Scope1+2)



GHG 排出量の推移 (Scope1+2)



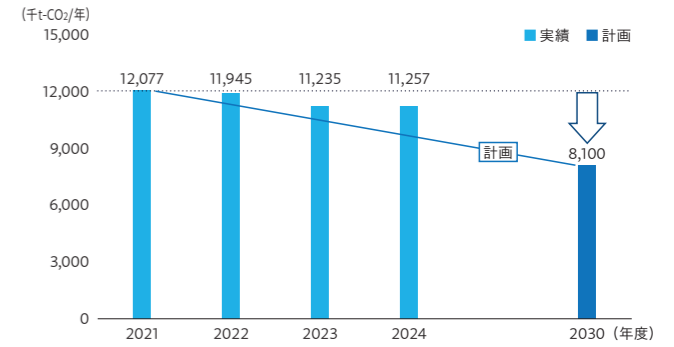
再エネ比率



Scope3 排出量削減の取り組み

SMCは、Scope3におけるGHG排出量の削減に向けて、社内に「Scope3・CO₂削減プロジェクト」を設置し、サプライチェーン全体での脱炭素化に取り組んでいます。Scope3の15のカテゴリの中から、カテゴリ1・4・11を重点領域(ホットスポット)として特定し、削減目標の達成に向けて、サプライヤー各社様との協力体制を構築し、カテゴリ別の施策を推進しています。さらに、社会全体の脱炭素化への貢献を目指し、施策の継続的な改善(ブラッシュアップ)にも注力しています。

GHG 排出量の推移 (Scope3)



Scope3 カテゴリ別排出量

カテゴリ	2024年度排出量
1. 購入した製品・サービス	1,156千 t-CO ₂
2. 資本財	370千 t-CO ₂
3. Scope1、2に含まれない燃料およびエネルギー関連活動	25千 t-CO ₂
4. 輸送、配送(上流)	137千 t-CO ₂
5. 事業から出る廃棄物	4千 t-CO ₂
6. 出張	3千 t-CO ₂
7. 雇用者の通勤	9千 t-CO ₂
8. リース資産(上流)	0 t-CO ₂
9. 輸送、配送(下流)	3千 t-CO ₂
10. 販売した製品の加工	0 t-CO ₂
11. 販売した製品の使用	9,528千 t-CO ₂
12. 販売した製品の廃棄	18千 t-CO ₂
13. リース資産(下流)	0 t-CO ₂
14. フランチャイズ	0 t-CO ₂
15. 投資	0 t-CO ₂
Scope3合計	11,257千 t-CO ₂

Scope3 カテゴリ別施策

カテゴリ1
 SMCは、GHG排出量可視化プラットフォーム「C-Turtle®」を活用して、サプライヤーのGHG排出量削減努力を一次データとして反映することが可能な仕組みの構築を進めています(「C-Turtle®」については下記をご覧ください)。また、購入する原材料については、リサイクル材への転換を積極的に推進しており、SMC自身も削減に取り組んでいます。

カテゴリ4
 SMCは、「地産地消」を目指し、原材料・部品等の現地調達を拡大を通じた輸送距離の最小化を推進しています。さらに、モーダルシフトにも積極的に取り組み、船舶輸送や鉄道輸送の活用により、航空輸送やトラックによる陸送の比率低減に努めています。

カテゴリ11
 SMCは、省電力・省エネ製品の提供に加え、省エネソリューションの提案を通じたコンサルティング活動を展開しています。お客様の工場全体におけるGHG排出量の削減を、ハード・ソフトの両側から総合的にサポートしています。

▶詳細はP49-50,71をご覧ください。

GHG 排出量可視化プラットフォーム「C-Turtle®」の導入

SMCは、Scope3を含むGHG排出量の削減に取り組む、2050年度までのカーボンニュートラル達成を目標に掲げています。その達成のためにはサプライヤーとの協働が不可欠であるとの認識のもと、2025年9月から国内約600社のサプライヤー各社様に対し、株式会社NTTデータ様のGHG排出量可視化プラットフォーム「C-Turtle®」の無償提供を順次開始しました。サプライヤー各社様の負担軽減を図りつつ、より正確で信頼性の高いScope3排出量算定を実現し、サプライチェーン全体の環境負荷低減を加速させることを目指しています。

TARGET 2 気候変動・環境課題への対応

ガバナンス、リスクと影響の管理

▶ サステナビリティ推進体制とリスクと影響の管理についてはP37-38を、
人権方針、ステークホルダーとのエンゲージメントについてはP71-76, 89をご覧ください。

■ 気候変動に関する取り組み [TCFD提言に基づいた情報開示]

戦略

SMCは、2022年6月に賛同表明したTCFDの考え方にに基づき、IEAやIPCCなどの報告書やパリ協定をはじめとする国際動向を踏まえ、低炭素社会へ移行する1.5℃シナリオと、温暖化が進行する4℃シナリオを選択し、シナリオ分析を実施しました。シナリオ分析の結果は、SMCの方針決定に反映しています。

また、1.5℃シナリオおよび4℃シナリオの双方において、それぞれのリスク・機会に関する財務影響度および対応策の観点から、SMCの事業戦略はレジリエンスを有していると考えています。今後も定期的にシナリオ分析を行い、リスク・機会を見直すとともに、対応策の着実な実行および進捗状況のモニタリングを実施していきます。

■ シナリオの概要

	概要	参照した主な参考文献
1.5℃シナリオ	2050年に温室効果ガス(GHG)排出量をネットゼロとするため、炭素税や排出量取引、リサイクル規制や地球温暖化防止規制など、脱炭素に向けた政策が強化される。それに伴い、GHG排出量削減要請の高まり、低炭素技術の進展や低炭素製品の需要拡大が見込まれる。なお、気温上昇が抑えられることから、物理的な影響は比較的大きくないことが想定される。	<ul style="list-style-type: none"> IEA WEO NZE シナリオ、SDS シナリオ IPCC RCP1.9 JEITA「注目分野に関する動向調査」 世界経済フォーラム「Winning in Green Markets: Scaling Products for a Net Zero World」
4℃シナリオ	化石燃料への依存により経済が発展する中で、気候変動政策は十分に講じられず、脱炭素に関する技術はあまり進展しない。一方で、気温上昇に伴い、洪水などの気象災害が激甚化し、物理的な被害の拡大が予想される。そのため、BCP対応や、熱中症・感染症等に備えるための工場設備の省人化・自動化の推進が想定される。	<ul style="list-style-type: none"> IEA WEO STEPS シナリオ IPCC RCP8.5 WRI Aqueduct Floods WRI Aqueduct Water Risk Atlas 国土交通省 ハザードマップ

[定義] 1. 時間軸 短期：0～3年、中期：4～10年、長期：11～30年 2. 財務影響度 小：10億円未満、中：10～500億円未満、大：500億円以上

■ 1.5℃シナリオ

分類	気候変動ドライバー	想定	リスク/機会	事業への影響	顕在時期	2030年度財務影響度	対応策
政策・法規制	炭素税・排出量取引制度の導入	炭素排出の負担が発生する	リスク	サプライヤーの炭素排出負担転嫁による調達費用の増加	中～長期	中	<ul style="list-style-type: none"> 小型・軽量製品の開発(材料使用量削減) 切粉・端材のリサイクル グローバル調達最適化
			リスク	Scope1・2に炭素排出負担が生じることによる製造・営業費用の増加	中～長期	中	<ul style="list-style-type: none"> 太陽光発電の導入
			機会	Scope1・2削減に伴う炭素排出負担減少による製造・営業費用の減少	中～長期	中	<ul style="list-style-type: none"> 再生可能エネルギー由来電力の主力電源化 HFCを温暖化係数の低い洗浄液へ切り替え 高効率設備の導入と設備更新 省エネ生産工法の研究と量産導入 温調機器に温暖化係数の低い冷媒を採用
市場	顧客の低炭素意識の高まり	顧客から低炭素エネルギーの利用が要請される	リスク	Scope1・2削減施策の実行に伴う製造・営業費用の増加	中～長期	小	
			機会	CFP表示が義務付けられ、CFPの小さい製品が選定されることによる、SMC製品の売上高の増加	中～長期	大	<ul style="list-style-type: none"> 代表機種製造時のCO₂排出量算定 製品アセスメントの実施 軽量・小型設計で製造時のCO₂排出量削減 工場電力を再生可能エネルギーへ切り替え 製造時CO₂排出量算定対象製品の拡大 省エネ・省エアー・長寿命製品の開発拡大
		低炭素製品を志向する顧客が増加する	機会	見える化に伴うセンサ類の需要増加による売上高の増加	中～長期	中	<ul style="list-style-type: none"> 省エネ製品の開発 生産/販売体制の強化 製品バリエーションの充実 無線化技術の拡充
			機会	小型・軽量な空気圧機器の需要増加による売上高の増加	中～長期	大	<ul style="list-style-type: none"> 製品バリエーションの充実 小型・軽量製品の拡充 生産/販売体制の強化 省エネ・省エアー製品の新規技術開発 使用済み製品のリサイクルチェーン構築

分類	気候変動ドライバー	想定	リスク/機会	事業への影響	顕在時期	2030年度財務影響度	対応策
市場	顧客の低炭素意識の高まり	動力が電化に移行する	機会	空気圧アクチュエータの市場の成長が鈍化する中で一定の売上高の増加	中～長期	中	<ul style="list-style-type: none"> 省エネ・省エアー製品の開発 最適製品を選定できるプログラムの提供 省エネ・省エアー製品の市場普及活動 省エネシステムの技術サポート カスタム製品の対応強化
			リスク	空気圧アクチュエータ市場の成長率鈍化による売上高の逸失	中～長期	中	
			機会	電動アクチュエータの市場が拡大することによる売上高の増加	中～長期	中	<ul style="list-style-type: none"> 電動アクチュエータのバリエーションの充実 省エネ製品の開発 生産/販売体制の強化 修理・リサイクル体制の構築
	素材の価格上昇	低炭素社会移行に伴いアルミニウムの価格が上昇する	リスク	主要な原材料であるアルミニウムの価格上昇による調達費用の増加	中～長期	中	<ul style="list-style-type: none"> 小型・軽量製品の開発によるアルミ使用量の削減 樹脂材料への材質転化 リサイクルチェーンの構築 グローバル調達の最適化
			リスク	主要な原材料である銅合金・鋼材の価格上昇による調達費用の増加	中～長期	中	<ul style="list-style-type: none"> 小型・軽量製品の開発による銅合金・鋼材使用量の削減 樹脂材料への材質転化 リサイクルチェーンの構築 グローバル調達の最適化
			リスク	再生樹脂・ゴム材料価格の上昇	中～長期	中	<ul style="list-style-type: none"> 小型製品の開発による材料使用量の削減 ランナーレス金型構造の研究 リサイクル原料の活用検討 グローバル調達の最適化
	小売電力価格の上昇	電力会社が脱炭素エネルギーに基づく発電に移行することにより、小売電力価格が上昇する	リスク	サプライヤーの電気代価格転嫁による調達費用の増加	中～長期	中	<ul style="list-style-type: none"> 連結Scope3排出量の算定 省エネ生産工法の研究(プレス化、樹脂化など) 省エネ生産工法の設計採用 最適なグローバル生産拠点の検討
			リスク	自社の電気代上昇による製造費用の増加	中～長期	中	<ul style="list-style-type: none"> 太陽光発電の導入 省エネ設備の導入 高効率生産設備への更新
			機会	省エネ・省エアー製品の需要増による売上高の増加	中～長期	大	<ul style="list-style-type: none"> 省エネ・省エアー製品の開発 最適製品を選定できるプログラムの開発と提供 省エネ・省エアー製品のバリエーション拡充と拡販 省エネ・省エアー製品の生産/販売体制強化 省エネシステムの技術サポート
小売電力価格の下落	再生可能エネルギーが汎用化して小売電力価格が下落する	機会	自社の電気代下落による製造費用の減少	中～長期	小	<ul style="list-style-type: none"> 再生可能エネルギー由来電力の主力電源化 燃焼・空調設備の電化 	
		機会	電気をエネルギー源とする製品の売上高の増加	中～長期	小	<ul style="list-style-type: none"> LCA関連団体(LCA日本フォーラム)への参加 生産/販売体制の強化 製品シリーズとバリエーションの拡充 カスタム製品の対応強化 	

■ 4℃シナリオ

分類	気候変動ドライバー	想定	リスク/機会	事業への影響	顕在時期	2030年度財務影響度	対応策
物理(急性)	気象災害(洪水・大雨・台風等)の激甚化	気象災害に被災する	リスク	サプライヤーの気象災害被災に伴う納入遅延による損失	短～長期	小	<ul style="list-style-type: none"> 複数購買の推進 定期的な在庫保有日数の確認 定期的な洪水・高潮リスクの把握 新規サプライヤー選定時の洪水リスクの把握
			リスク	自社の気象災害被災による棚卸資産・固定資産の災害損失	短～長期	大	<ul style="list-style-type: none"> 生産/物流拠点の分散化 事前の対策および被災時のBCPの策定 BCP対応予算の拡充 損害保険契約
			リスク	自社の気象災害被災に伴う操業停止による損失	短～長期	中	<ul style="list-style-type: none"> 在庫保管場所の見直し 生産拠点の新設・移転時の気象災害リスクの評価 洪水の影響を受けやすい拠点における洪水発生時の備えの検討
物理(慢性)	降雨パターンの変化	降雨の季節的な変動により、水不足が生じる	リスク	渇水による水不足に伴う操業停止による損失	短～長期	小	<ul style="list-style-type: none"> 生産/物流拠点の分散化 事前の対策および被災時のBCPの策定 BCP対応予算の拡充 特に水不足のリスクが高い拠点における対策の実施や水不足発生時の備えの検討 水使用量の削減 水の再利用・循環の検討

指標と目標

▶ 詳細はP51-52をご覧ください。

TARGET 2 気候変動・環境課題への対応

■ 自然資本に関する取り組み [TNFD 提言に基づいた情報開示]

SMCは、SMCの事業活動が自然資本や生物多様性による生態系サービスの恩恵を受けて成り立っていると同時に、自然資本や生物多様性に一定の影響を与えていることを深く認識しています。近年、自然資本の喪失や生物多様性の減少が進行していることは、SMCのバリューチェーンにおけるリスクを増加させる可能性がある一方で、SMCの技術や製品を通じて、自然資本や生物多様性の保全に貢献することは、SMCの事業成長にもつながると考えています。

また、SMCのバリューチェーン全体における自然資本への依存と影響を適切に把握するとともに、リスクと機会を評価し、対応策を実行することが重要と考えています。その一環として、TNFD (自然関連財務情報開示タスクフォース) の提言に基づく情報開示を進め、事業活動と自然資本の関係を可視化して、持続可能な社会の実現と事業成長の両立を目指します。

一般要件

① マテリアリティの適用

SMCは、経営理念を礎に、事業活動と社会課題の解決をより強く結びつける4つの「重要課題(マテリアリティ)」を特定し、これらのマテリアリティを「SMC SDGs TARGET」に定めた具体的な活動へとつなげ、サステナブルな未来に向けて、グループ全社を挙げて取り組んでいます。

▶ SMCのマテリアリティの特定およびSDGs活動についてはP38, 41-42をご覧ください。

② 開示範囲の設定

直接操業にあたるSMCの自動制御機器事業のほか、バリューチェーン上流の鉱物採掘(SMCが調達している鉱物のうち、アルミニウム、鉄鋼、銅)を対象としています。

③ 自然関連課題がある地域

SMCの工場・物流拠点およびバリューチェーン上流のアルミニウム、鉄鋼、銅の鉱山を対象に、優先地域の特定を実施しています。

④ 他のサステナビリティ関連の開示との統合

自然資本は他のサステナビリティ課題と密接に関連しており、特に気候変動と自然資本は互いに影響を及ぼしています。優先地域の検討に際しては、物理的な水リスクが高い地域の特定には気候変動シナリオ分析の4°CシナリオにおけるAqueductの評価結果を部分的に用いる等、気候関連の分析情報を利用するとともに、重要な自然関連リスクおよび機会に対する対応策の検討にあたっては、気候変動の対応策と関連付けて検討を行っています。

⑤ 時間軸

短期、中期、長期の時間軸を次のように設定しています。

時間軸	定義
短期	0～3年
中期	4～10年
長期	11～30年

⑥ 地域社会と影響を受けるステークホルダーとのエンゲージメント

SMCは、「国連グローバル・コンパクト」に署名するとともに、国連「ビジネスと人権に関する指導原則」「国際人権章典」および「労働における基本的原則及び権利に関するILO宣言」をはじめとする国際規範を支持し、人権に関する各国・地域の法令等の遵守を徹底する旨を「人権方針」として宣言しています。

▶ SMCの人権方針についてはP89をご覧ください。

戦略

SMCは、TNFDが提唱する評価手法であるLEAPアプローチに基づき、直接操業および主要なバリューチェーン上流のアルミニウム、鉄鋼、銅の鉱山における自然への依存と影響および優先地域を把握するとともに、自然に関するリスクと機会を評価し、対応策の検討を行いました。

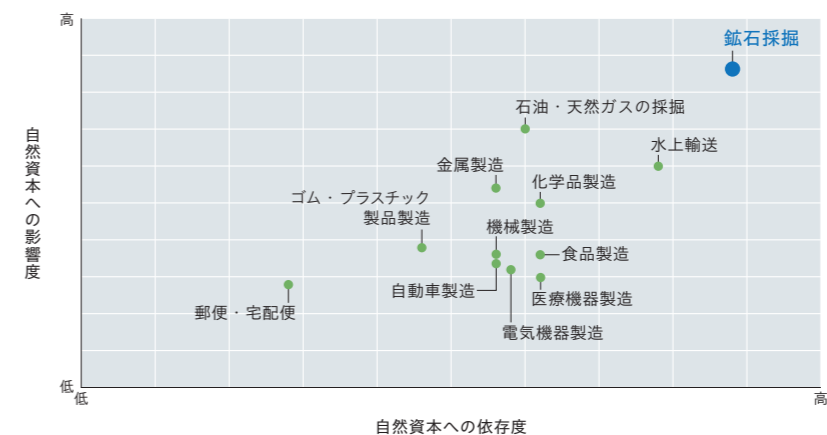
① 分析対象範囲の設定 (Scoping フェーズ)

直接操業にあたるSMCの自動制御機器事業を分析対象とするとともに、主要なバリューチェーンの段階については、UNEP (国連環境計画) が開発したスクリーニングツールであるENCORE (Exploring Natural Capital Opportunities, Risks and Exposure) を用いて検討を行った結果、自然資本への影響度および依存度が最も高いと想定される活動として、バリューチェーン上流の鉱物採掘を特定しました。SBTN (Science Based Targets Network) のHigh Impact Commodity List (自然への影響が大きいとされる原材料リスト)に基づき、SMCが調達している鉱物のうち、アルミニウム、鉄鋼、銅を分析対象に設定しました。

■ ENCORE 分類と主要なバリューチェーンの段階

ENCORE分類			主要なバリューチェーンの段階			
ISICセクター	ISICディビジョン	ISICグループ	調達	直接操業	輸送	使用
鉱業および採石業	鉱石採掘	非鉄金属鉱石採掘	●			
製造	金属製造	基礎貴金属およびその他の非鉄金属製造	●			
採掘と採石	石油・天然ガスの採掘	原油採掘	●			
製造	化学品製造	プラスチック、合成ゴム等の製造	●			
製造	ゴム・プラスチック製品製造	ゴム製品製造	●			
製造	機械製造	汎用機械製造		●		
輸送と保管	郵便・宅配便	郵便活動			●	
輸送と保管	水上輸送	海上および沿岸の水上輸送			●	
製造	電気機器製造	その他電気機器製造				●
製造	自動車製造	自動車製造				●
製造	機械製造	汎用機械製造				●
製造	食品製造	その他食品製造				●
製造	医療機器製造	医療・歯科用器具・用品製造				●

■ 自然資本への影響と依存の分布



TARGET 2 気候変動・環境課題への対応

② 自然との接点の特定 (Locate フェーズ)

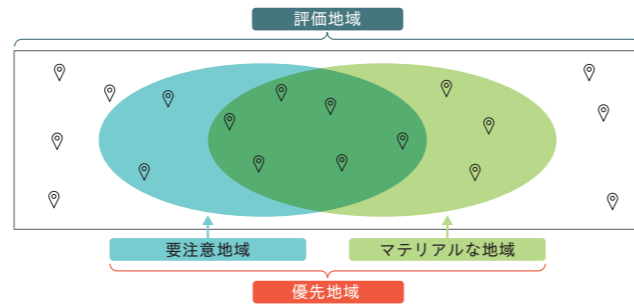
SMCの事業活動と自然との接点を把握するため、直接操業の工場・物流拠点およびバリューチェーン上流のアルミニウム、鉄鋼、銅の鉱山を対象に、優先地域を特定しました。優先地域は、要注意地域とマテリアルな地域から構成されており、各地域の判断基準を設けて特定を実施しています。

また、優先地域として特定された拠点については、Global Ecosystem TypologyやEcoregions of the Worldのデータベースによってバイオーム(生物群系)およびエコリージョン情報を調査し、自然資本への依存と影響の把握に活用しました。なお、アルミニウム、鉄鋼、銅に関する鉱山の場所は、統計情報等の二次データに基づいています。

■ 要注意地域の区分および参照データベース

区分	参照データベース
生物多様性にとって重要な地域	IBAT、Global Forest Watch
生態系の完全性が高い地域	Global Forest Watch
生態系の完全性が急速に低下している地域	GLOBIO
物理的な水リスクが高い地域	Aqueduct Water Risk Atlas
先住民、地域コミュニティ等への便益を含む生態系サービスの提供にとって重要な地域	Global Forest Watch、Critical Natural Asset Layers

■ 優先地域のイメージ図



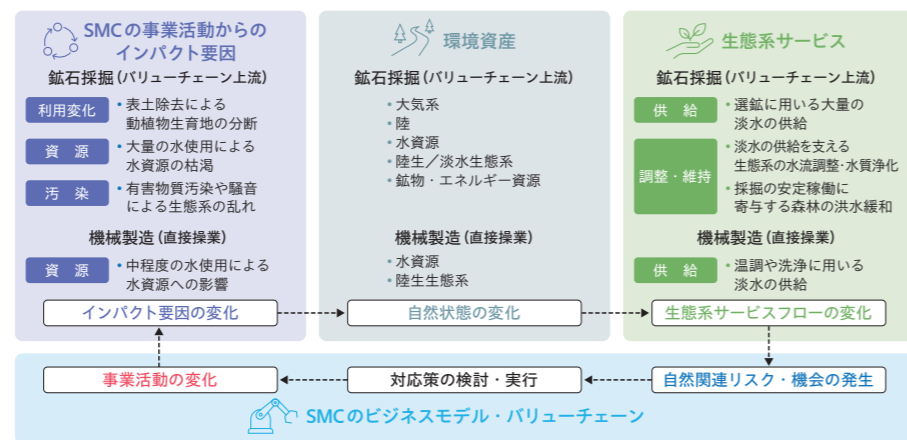
■ マテリアルな地域の判断に用いた指標

影響/依存	サブカテゴリ1	サブカテゴリ2	指標	
影響	気候変動	GHG排出量	Scope 1・2排出量	
	資源使用/資源補充	水の使用	水リスク地域での取水	
	汚染/汚染除去	GHG以外の大気汚染物質	SOx排出量	NOx排出量
			水質汚染	BOD濃度
廃棄物			廃棄物焼却・埋処分分量	
依存	供給	水の供給	取水量	

③ 依存と影響の把握 (Evaluate フェーズ)

事業活動における自然関連のリスクおよび機会を識別するためには、自然への依存と影響を明らかにする必要があります。SMCは、直接操業である機械製造およびバリューチェーン上流の鉱物採掘に関するレポートや論文等に基づき、インパクト要因、環境資産および生態系サービスを特定し、依存と影響の関連図を右記のように整理しました。

■ 自然資本への依存と影響の関連図



④ リスクと機会の評価 (Assess フェーズ) および対応策の検討 (Prepare フェーズ)

自然資本への依存と影響の関連図や自然資本シナリオ分析をもとに、自然に関するリスクと機会の評価を行いました。自然資本シナリオ分析では、気候変動シナリオ分析における1.5℃シナリオに整合する自然保全シナリオおよび4℃シナリオに整合する自然劣化シナリオを設定しました。また、重要な自然関連リスクおよび機会に対する対応策の検討にあたっては、気候変動のリスクおよび機会対応策と関連付けて検討を行っています。

■ 自然資本シナリオの概要

区分	概要	参照した主な参考文献
自然保全シナリオ (1.5℃シナリオと整合)	自然保全に対して積極的な姿勢をとるといった国際的な合意のもと自然関連政策が強化され、大気・水質汚染などの環境負荷は低減し、自然の保全が進みます。また、消費者の意識が自然の持続可能性を優先するように変化します。	SSP1 TNFDシナリオ #1 Ahead of the game PRI FPS + Nature
自然劣化シナリオ (4℃シナリオと整合)	自然保全に対する国際的な合意が得られず、自然関連政策が十分でないことから、自然の劣化が進みます。また、環境保護に対する消費者の意識は低く、資源の大量消費が継続します。	SSP3 TNFDシナリオ #3 Sand in the gears

【定義】時間軸 短期：0～3年、中期：4～10年、長期：11～30年

■ 自然保全シナリオ

分類	自然資本ドライバー	想定	発生段階	リスク/機会	事業への影響	顕在時期	対応策
政策・法規制	取水、環境負荷を含む自然保全政策の導入・厳格化	バリューチェーンの上流にある鉱山において、自然保全政策が厳格化される	バリューチェーンの上流	リスク	サプライヤーからの新地金の供給が不安定となり、新地金価格が上昇することによる調達費用の増加	中～長期	<ul style="list-style-type: none"> 小型・軽量製品の開発によるアルミ・銅合金・鋼材使用量の削減 樹脂材料への材質転換 リサイクルチェーンの構築(リサイクルアルミ・銅合金・鋼材使用割合の拡大を含む) グローバル調達最適化 調達ガイドラインの遵守(自然関連の対応策)
		当社の生産工場における取水が制限される	直接操業	リスク	取水制限に伴う操業停止による損失	中～長期	<ul style="list-style-type: none"> 生産/物流拠点の分散化 事前の対策および被災時のBCPの策定 BCP対応予算の拡充 特に水不足のリスクが高い拠点における対策の実施や水不足発生時の備えの検討 水使用量の削減 水の再利用・循環の検討(例：雨水利用、循環システム)
市場	顧客の自然保全意識の高まり	顧客の意識が自然保全を優先するように変化する	バリューチェーンの上流	リスク	新地金利用製品の需要減少による売上高の減少	中～長期	<ul style="list-style-type: none"> リサイクルチェーン構築 切粉・端材のリサイクル グローバル調達最適化
			直接操業	機会	資源の使用量が少ない小型・軽量機器の需要増加による売上高の増加	中～長期	
技術	天然資源をあまり使用しない製品に関する開発の進展	鉱物の使用量が少ない製品の開発が促進される	バリューチェーンの上流/直接操業	リスク	鉱物の資源効率化や代替材の開発を目的とした鉱物の省資源技術に関する研究開発費の増加	中～長期	<ul style="list-style-type: none"> 小型・軽量製品の開発(材料使用量削減) リサイクルアルミ・銅合金・鋼材使用割合の拡大 切粉・端材のリサイクル 樹脂材料への材質転換 バイオマスなど新材料の使用
			直接操業	機会	鉱物の省資源化による調達費用の減少	中～長期	

■ 自然劣化シナリオ

分類	自然資本ドライバー	想定	発生段階	リスク/機会	事業への影響	顕在時期	対応策
物理(急性)	自然劣化による気象災害(洪水・大雨・台風等)の激化	気象災害に被災する	バリューチェーンの上流	リスク	サプライヤーの気象災害被災に伴う納入遅延による損失	短～長期	<ul style="list-style-type: none"> 複数購買の推進 定期的な在庫保有日数の確認 定期的な洪水・高潮リスクの把握 新規サプライヤー選定時の洪水リスクの把握
			直接操業	リスク	自社の気象災害被災による棚卸資産・固定資産の災害損失	短～長期	
物理(慢性)	自然劣化による降雨パターンの変化	降雨の季節的な変動により、水不足が生じる	バリューチェーンの上流	リスク	自社の気象災害被災に伴う操業停止による損失	短～長期	<ul style="list-style-type: none"> 生産/物流拠点の分散化 事前の対策および被災時のBCPの策定 BCP対応予算の拡充 損害保険契約 在庫保管場所の見直し 生産拠点の新設・移転時の気象災害リスクの評価 洪水の影響を受けやすい拠点における洪水発生時の備えの検討
			直接操業	リスク	洪水による水不足に伴う操業停止による損失	短～長期	

指標と目標

■ 自然関連の依存と影響

自然の変化の要因	指標	測定指標	単位	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度	
気候変動	GHG排出量	Scope 1	t-CO ₂	63,006	63,646	53,632	42,904	
		Scope 2 (マーケット基準)	t-CO ₂	138,686	119,920	86,786	80,507	
		Scope 3	t-CO ₂	12,077,875	11,945,841	11,235,798	11,257,736	
汚染/汚染除去	土壌に放出された汚染物質の種類別総量		t	0	0	0	0	
		GHG以外の大気汚染物質総量	SOx	t	0.5	0.4	0.6	0.4
			NOx	t	57.8	61.8	49.1	46.7
			ばいじん*1	t	—	—	0.5	0.4
			排水	BOD*1	t	—	—	7.3
資源の使用/補充	水不足地域からの取水量と消費量	排水量*2	m ³	—	1,715,449	1,631,980	1,811,519	
		廃棄物の発生と処理	廃棄物発生量	t	22,635	33,941	21,180	19,636
資源の使用/補充	水不足地域からの取水量と消費量	取水量*3	m ³	—	32,862	36,082	36,369	

*1 集計範囲はSMC単体です。

*2 取水量=排水量と推計しています。

*3 水不足地域に位置する拠点として特定した、SMC Corporation (India) Pvt. Ltd.の取水量を記載しています。

TARGET 3 **グローバルな製品の安定供給**

■ **安定供給のために**

自然災害や感染症、貿易摩擦や紛争、部材の価格高騰や供給不足など、リスクは次々と形を変えて私たちの前に現れます。しかし、どのような事態に直面しても、SMCは平時から備えを固め、有事の際にも事業活動を停止しない体制、仮に停止した場合にも速やかに再開し、供給体制を継続できる体制を整えるため、開発・生産・物流拠点のリスク分散、情報システムのセキュリティ強化、経営のバックアップ体制の構築などを実施しています。

■ **研究開発**

グローバル・エンジニアリングネットワークの構築

SMCは、世界中のお客様のご要望に的確かつスピーディーに対応するため、日本、アメリカ、中国、イギリス、ドイツに技術センターを設置。技術センター間をつなぐ強力なグローバル・エンジニアリングネットワークを構築し、世界中で同質の技術サービスをご提供します。

技術部門グローバルバックアップ体制

災害やパンデミックの発生時においても、在宅勤務、サテライトオフィス、海外技術センターからも業務を継続できるバックアップ体制を強化していきます。

業務システムのバックアップ

業務システム (CAD、図面データ、技術データなど) のデータバックアップを強化するため、データセンターの増強を進めています。

JTC (Japan Technical Center) の機能バックアップ

JTCの製品設計開発・技術サポートの機能は、海外技術センターでも同様にカバーします。



JTC (Japan Technical Center)



UTC (米国技術センター)



CTC (中国技術センター)



ETC (欧州技術センター)



GTC (ドイツ技術センター)

■ **販売**

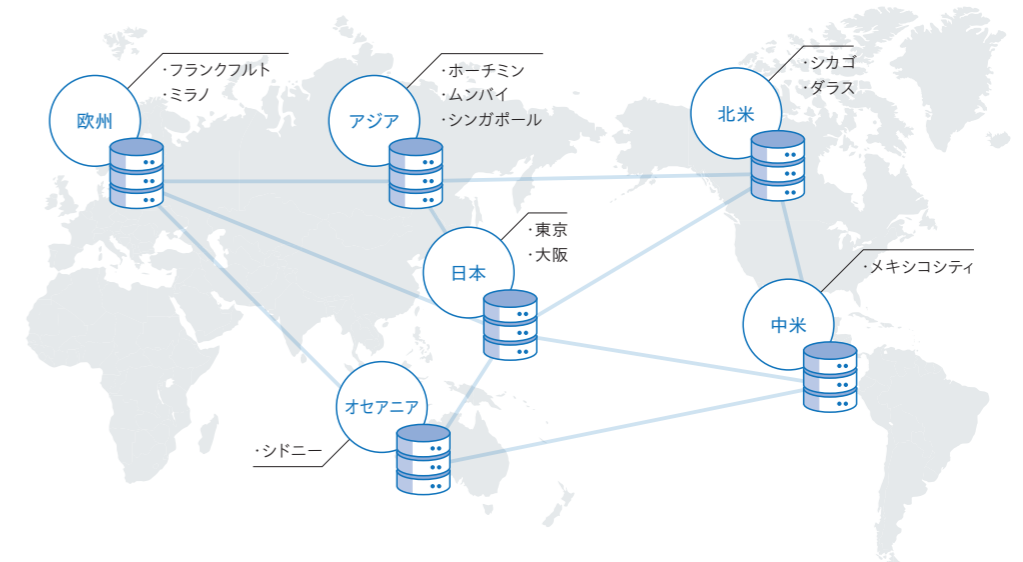
SMCは、世界80以上の国と地域に約500拠点のセールスネットワーク、約6,000人の営業スタッフを擁し、お客様を強力にサポートする体制を整えています。

■ **情報セキュリティ**

SMCは、世界各地で統一したデータの基盤整備を行い、情報セキュリティの強化に取り組んでいます。災害、サイバー攻撃やウイルス感染による被害を未然に防ぐとともに、仮にシステムが壊滅的な被害を受けた場合でもダウンタイムを最小限にして早期に復旧するために、最新のディザスタリカバリ体制を構築しています。

- ・統一した基盤整備によりセキュリティホールを排除します。
- ・サイバー攻撃やウイルス感染の被害拡大を未然に察知し、マルウェア・侵入者などを常時監視しウイルス感染時はシステムの冗長化により短時間でシステム復旧を行います。
- ・各データセンター間で受発注データの同期を行い業務を継続します。
- ・災害対策訓練(ドリル2回/年)を行い、災害時はスムーズに業務を継続します。

■ SMCのデータセンター



■ **経営**

SMCは、有事の際、事業継続に必要な運転資金や建物・設備等の復旧資金を十分に賄える堅固な財務基盤を保持しています。また、代表取締役社長の諮問機関として、当社および主要子会社4社 (アメリカ・中国・イタリア・シンガポール) の社長をメンバーとする「アドバイザー・コミッティ」を設置して、非常時におけるグループの業務執行に係る意思決定機能の代替が可能な体制の構築を図っています。

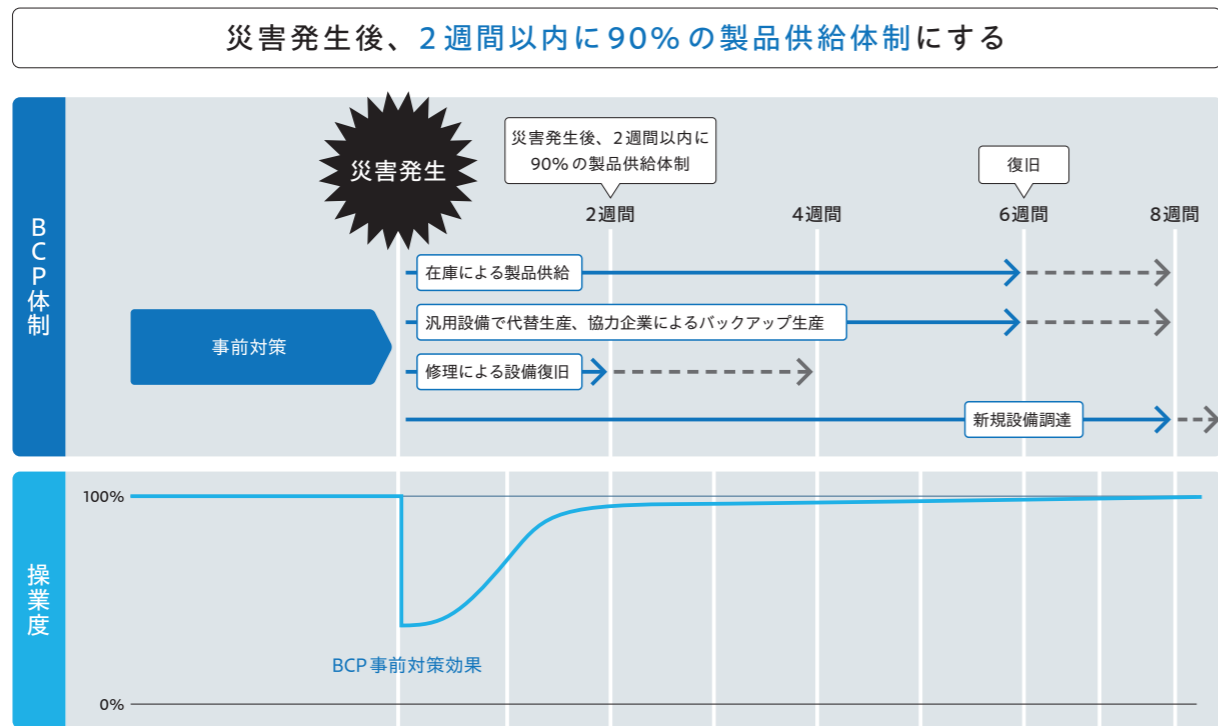
▶ 詳細はP32をご覧ください。

TARGET 3 グローバルな製品の安定供給

生産および物流体制の強化

SMCは、需要の増加に対応するための生産能力拡充と、BCP（事業継続計画）の一環としての「生産の複線化」を図るため、世界各国において積極的な設備投資を行い、生産および物流拠点の整備を進めています。日本および中国、ベトナム、シンガポール、インド、チェコの生産拠点は、世界の市場に向けてSMC製品をお届けする量産工場と位置づけています。このほか、世界各国に現地でお客様のニーズに柔軟かつ素早く対応するための、地域工場と物流拠点をきめ細かく設置し、平時にも有事にも、お客様へいち早く製品をお届けできる体制の確立に取り組んでいます。

▶ BCPに関する詳細はこちらをご覧ください。
<https://www.smcworld.com/about/bcp/ja-jp/index.html>



	1週間	2週間	3週間	4週間	5週間	6週間	7週間	8週間
製品供給体制と設備復旧体制								
製品供給体制	物流・在庫ネットワークの構築	ワールドワイドな物流・在庫ネットワークによる供給の維持						
	生産体制の構築	〈部品加工〉被災地以外の国内・海外工場に汎用設備を主力とした代替生産						正常な供給体制が確立するまで継続
	部品在庫の供給体制 代替生産体制の構築	〈製品組立〉 手動による生産開始						
	協体制の構築	〈特注工程〉 サプライヤーによるバックアップ生産開始						
設備復旧体制	設備の転倒、ズレ防止 補修部品の保管	補修部品を利用した 修理による復旧						
	設備仕様、図面等の 保管管理	新規設備による復旧			修理による設備復旧が見込めない場合 には保管図面による新規製作を実施			

■量産工場 リスク分散

	ドライヤ/ 温調機器	空気圧 補助機器	管継手/ チューブ	ソレノイド バルブ	スピード コントローラ	アクチュエータ	オートスイッチ	その他
草加工場		●		●				
筑波工場		●	●	●		●	●	
下妻工場						●	●	
矢祭工場	●	●	●			●		
釜石工場		●	●	●				
遠野工場					●		●	●
中国工場	●	●	●	●		●		
ベトナム工場	●	●	●	●	●	●		●
シンガポール工場	●		●					
インド工場					●	●		
チェコ工場	●	●				●		

■物流倉庫 リスク分散



さらなる安定供給に向けて

日本では、南海トラフ地震などの大規模災害の発生が想定されています。そのような非常事態に備えて、SMCはこの度、日本通運株式会社様との間で「国際輸送BCPサービス」に関する協定を締結しました。同社の強力な物流ネットワークを活用して、陸送、倉庫、港湾、船舶などによる代替輸送ルートを確認し、日本と世界各国とを結ぶ輸送を継続する体制の構築を目指します。

製造 担当役員メッセージ



持続可能な製造業のあり方を 自社の生産・供給体制で示していく

取締役執行役員 製造本部長

北條 秀実

グローバル供給体制の整備で より安定した生産体制構築へ

SMCが世界のあらゆる国・地域に有する、約70万社の顧客アカウントへの、多種多様なグローバル供給を支えているのが、国内6工場と5か国の海外量産拠点です。新製品や特注品は、技術開発部門や生産技術部門と連携して主に日本国内で製造ラインを確立し、量産化のステージで海外の拠点に移管する仕組

みを構築しています。量産品は、日本、中国、ベトナム、シンガポール、インド、チェコの6か国の拠点で営業部門の需要予測に基づき、在庫管理を徹底しながら、物流コストを極力抑える地産地消を実現しています。

世界シェア36%を有するSMCの製造部門は社会的役割も非常に大きく、BCPを最重要課題と捉えています。自然災害や貿易摩擦、紛争リスクなど、見通しが不透明な状況においても変わらぬ供給

体制を維持・継続するため、さまざまな対策を行っています。

まず、グローバルでの安定供給については、これまで一部の機種の世界への供給を中国工場のみが担ってきましたが、ベトナム工場を増設し、その役割の一部を移管する計画を実行中です。また、各量産拠点固有のリスクを考慮し、複数の工場で同一製品を製造する「製造の複線化」を図ることで、有事の際にも生産活動を継続できる体制を敷いています。企業としてさらなる成長を遂げるという目標に向かって、機会損失を極力減らすための戦略的な在庫の備蓄保管、生産ラインのフレキシブル化にも取り組んでいきます。

サプライヤーとの共存共栄で 強固なサプライチェーンを構築

国内においては、遠野工場の隣接地に遠野サプライヤーパークを建設し、2025年8月に竣工を迎えました。SMCは数多くのサプライヤーから部品の供給を受けていることから、BCPは自社単独で構築できるものではなく、サプライチェーンの安定があって初めて成立するものであるという考えのもと、製造一体化を目指して設立したのが遠野サプライヤーパークです。約177,000m²の敷地に約20社のサプライヤーを誘致。金属加工や樹脂加工、表面処理・組立など、SMC製品の製造工程に必要なさまざまな機能・技術が集積しています。異なるエリアに機能が散在していると、倉庫や輸送などの物流体制を機能ごとに整備する必要がありますが、同一拠点に生産機能を集約することで、中間品の工程間輸送の短縮による製造リードタイムの圧縮だけでなく、仕掛在庫の削減も図るこ

とができます。遠野サプライヤーパークでは、倉庫などの機能はサプライヤー各社が共有し、中間品の受け渡しはAGV (Automated Guided Vehicle：無人搬送車) が施設内を縦横に走行しており、物流の効率化を実現しています。遠野サプライヤーパークの誕生により、物流面でのリスクも低減できます。

遠野サプライヤーパークに拠点を置くサプライヤー同士が技術・知見を共有して協働することは、SMCのサプライチェーンの強化に直結するはずですが、この取り組みの成果を測るには一定の期間が必要ですが、SMCの持続的な成長につながっていくという確信のもとに進んでいきます。

人材確保・育成と DXによる効率化を推進

安定供給を実現するためには、工場などのハード面だけでなく、ソフト面の充実も欠かせません。労働人口の減少は、人材確保において顕在化しているリスクの一つです。SMCで活躍する約600名の特定技能外国人の皆さんは、貴重な人材であり、快適な職場環境の整備や、OJT・OFFJT、LMS (Learning Management System：学習管理システム) などによる研修体制を構築しています。受け入れる側のSMC社員の人権尊

重に関する意識の涵養や、地域社会との共生の支援にも努めています。

人材の確保・育成に加えて、製造ラインにおけるDXの推進も安定供給には欠かせません。遠野サプライヤーパークではMES (Manufacturing Execution System：マニファクチュアリング実行システム) による生産・在庫状況の見える化も進めています。今後、さらなる自動化を推進するにあたり、エンジニアの人材確保・育成の重要度も高まってきています。エンジニアは開発部門だけでなく、製造部門にとっても重要な人材です。製造部門としてもIT人材の採用活動を積極的に行うとともに、既存社員のモチベーション向上や技術向上の目的で、世界各国のエンジニアが参加する技能大会を毎年開催しています。これらの取り組みを通じて、人材の育成と高効率な製造ライン構築を図っています。

環境に配慮した生産設備で “営業”になる工場を目指す

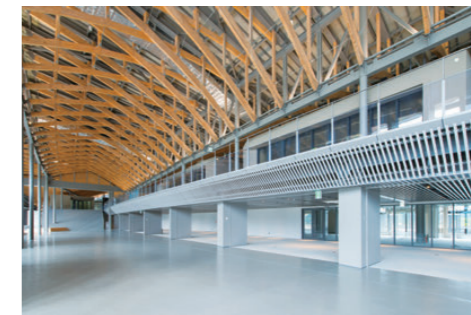
環境問題への取り組みも、特に重視しています。製造業はどれだけ良い製品をつくっても、環境への負荷が高ければその価値を100%認めてもらうことはできない時代です。SMCはここに成長の機会があると捉え、「4BAR factory」を推進していますが、SMC自身が率先

して、自社工場でSMC製品を活用した圧縮空気の低圧化・消費量削減によるコンプレッサの負荷低減に取り組み、お客様の省エネ・脱炭素化のモデルケースとなることを推進してきました。SMCが先を進むことにより、お客様の課題解決をエスコートしていくことを目指しています。

また、SMCが掲げるGHG排出量削減計画に則り、太陽光パネルの設置による化石燃料由来のエネルギー削減、洗浄液の低GWP代替液への転換などを推進してきたことで、短期目標の「2030年度に2021年度比48%削減」のGHG排出量削減は達成できる見込みです。今後、「2050年度ネットゼロ」という高い目標に向けて、グリーン水素やバイオマス燃料、メタネーションなどのエネルギー転換を視野に、情報収集を進めているところです。

製造部門の抱える課題は、お客様が抱える課題と同じです。環境性能が高い工場の実現は、お客様への“営業”につながります。これからは環境に配慮しながら、サプライヤーとともに高付加価値の製品を安定供給し続け、お客様に誇れる工場であり続けることによって、SMCのさらなる成長の推進役を製造部門は担っていきます。

■遠野サプライヤーパーク



所在地	岩手県遠野市
敷地面積	約177,000m ²
延床面積	約79,000m ²
概要	地上3階、塔屋1階
入居社数	約20社
投資総額	約400億円
開業	2026年1月

TARGET 4 人材の育成・自動制御技術の普及

■ 人材の育成

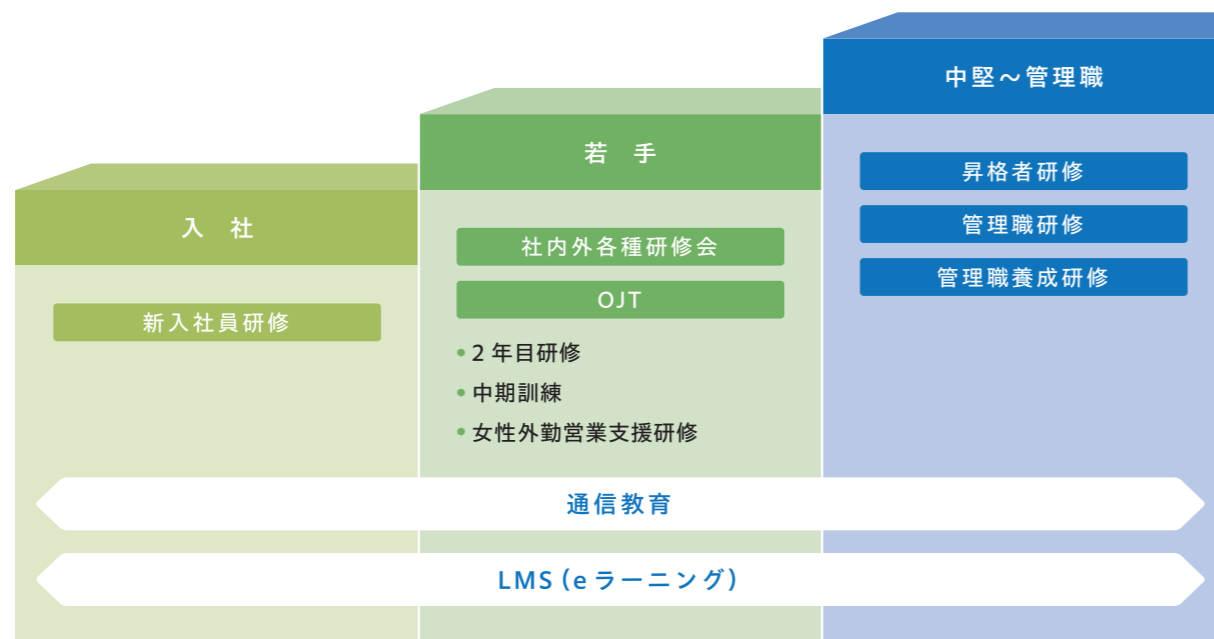
SMCは、ビジネスのグローバル化、顧客ニーズの多様化、少子高齢化・労働力人口の減少に伴い深刻化する人材不足といったビジネス環境の変化に対応するとともに、イノベーションの創出や生産性の向上など、ビジネスに新たな価値をもたらす効果が期待できるダイバーシティを推進し、人的資本の最大限の活用に取り組んでいます。

全グループ従業員のうち約70%は、海外のグループ会社に在籍しています。SMCがさらなる成長を遂げ、次のステージに進むためには、グループ間での連携・協働の深化、グループの優秀な人材が能力を発揮できる仕組みと環境の整備、人材育成の仕組みの整備が不可欠です。こうした認識のもと、SMCは、人的資本への投資を積極的に行い、グローバルに活躍できる人材の能力を最大限に活かす人事施策を推進するとともに、各分野におけるエキスパートを育成するための仕組みづくりに取り組んでいます。

- ▶ グローバル人事方針、グローバル人材育成方針、確保・育成していく人材像に関する詳細はこちらをご覧ください。
https://www.smcworld.com/about/sustainability/ja-jp/human_capital.html

研修・自己研鑽制度

SMCは、グローバルな視点でマネジメントのできる人材、グループ全体で活躍できる人材、持続的な会社の成長に貢献できる人材を継続的に育成するため、各種の教育・研修プログラムを導入しています。従業員の自己研鑽を支援するため、時間と場所を選ばず自由に受講できるクラウド型のeラーニング管理ツールLMS (Learning Management System) を導入しています。



ジョブポスティング制度

SMCは、適材適所の実現および従業員のキャリア形成の支援の一環として、ジョブポスティング制度を採用しています。特定のスキル・経験を持つ従業員が自身のキャリアを主体的に選択できる仕組みとすることで、従業員が働きがいを感じ、自身の力を最大限に発揮できる環境の整備に努めています。

グローバルHR会議

SMCは、世界80以上の国と地域で働く約23,000名の従業員について、文化の多様性を尊重しながらも統一性のある効率的な人事制度を確立するため、2021年に日本、アメリカ、中国、イタリアの4か国で構成する「SMCグループHR委員会」を設置しました。2025年5月には、各国の人事部門責任者が一堂に会する「グローバルHR会議」を北京で開催し、グローバル人事システムの構築について深く意見を交わしました。



グローバル表彰制度

SMCは、営業・技術・製造の各部門において優れた実績を上げた従業員に対する表彰制度を設けています。営業部門では、「アメリカで得たユーザー情報がマレーシアで売上に繋がった」というようなグローバル連携の成果に対する表彰、技術部門では「技術部門における貢献」「営業との連携による貢献」「製造との連携による貢献」の3種類の表彰、製造部門では、「創意工夫と業務の貫徹により社業発展に貢献した」活動に対する社長賞、優秀賞、アイデア賞の3種類の表彰を行っています。



SMCグループ内転勤制度

SMCは、さらなる成長を実現するためには、世界中のグループ各社で働いている人材が、会社の枠を超えて「グローバルに活躍できる体制」を、スピード感を持って構築する必要があるとの考えから、「SMCグループ内転勤制度」を2023年度から運用しています。本制度は、海外グループ各社から募った、優秀で高い意欲を持った人材が、日本の本社での勤務経験をもとに視野を広げ、帰国後のさらなる活躍の素地を固めると同時に、日本の従業員が海外の人材と交流し切磋琢磨の中で刺激を受け、グローバルな活躍の舞台を求めてチャレンジする精神を培うことを目的としています。同制度により現在、約15名のメンバーがSMC日本の本社で活躍しています。

TARGET 4 人材の育成・自動制御技術の普及

自動制御技術の普及活動

技能育成道場

SMCは、各工場に「技能育成道場」を設けて、熟練した技能者の持つノウハウを次世代に継承する取り組みを続けています。

技能競技大会

SMCは、「SMCグループ技能競技大会」を毎年開催して、グループ各社、各生産拠点の従業員が優れた製造技術を競い、切磋琢磨する中で、より一層の技能の向上とグループとしての一体感の醸成に努めています。2025年10月の技能競技大会には、日本国内6工場および東日本ロジスティクスセンター、SMCグループの中国、ベトナム、シンガポール、韓国、台湾、チェコの各工場の代表選手が参加し、技能交流を通じて、さらなる技能向上の動機づけとグループ各社の一体感を深めました。

[競技種目] 空気圧装置組立、工具研削盤、旋盤、フライス盤、平面研削盤、マシニングセンタ、ろう付け、TIG溶接、フォークリフト



製造部門ユニフォーム一新

SMCは、製造部門の従業員が安全に作業できるよう、ユニフォームの着用を義務付けています。この度、作業効率の向上と従業員のモチベーションアップを目的として、ユニフォームのデザインを見直しました。見直しに際しては、複数のデザインを従業員に示してアンケートを行い、最も多くの票を得たデザインを採用しました。



奈良女子大学女性エンジニア養成プログラム参画

日本の女子大学で初めて工学部を設置した奈良女子大学は、女性の理系進学を推進する活動を行っています。SMCはその活動に賛同し、2024年度から本プログラムに参画しました。ものづくりに興味のある全国的女子高校生20名を本社に招き、SMCの製品でクレーンゲームを組み立て、動作検証するワークショップを女性エンジニアの指導のもと開催しました。ワークショップ最後の発表では、工学部進学を宣言した女子高校生が複数名おり、将来が楽しみとなる場になりました。



学生ロボットコンテストへの支援

SMCの製品は、各種のロボットに幅広く利用されています。将来のロボット産業を担う人材の育成に貢献するとともに、自動制御技術の魅力を伝えるため、SMCは学生ロボットコンテストをサポートしています。

ABU学生ロボコン

SMCは、アジア各国の大学生が参加する国際大会「ABUアジア・太平洋ロボットコンテスト」のスポンサーを務めています。2025年8月にモンゴルのウランバートルで開催された大会では、SMC日本も支援している日本代表チームの東京大学Robo Techが優勝しました。

主催：ABU（アジア太平洋放送連合）
後援：モンゴル国営放送、NHK、NHKエンタープライズ



モノづくり体感スタジアム

SMCは、小学生を対象とした、モノづくりや理科・科学の楽しさを伝える体験型のワークショップ「モノづくり体感スタジアム」に参加しています。「見えないけれどすごい、空気のを体感！」を出展テーマとして、今年も多くの子供たちに空気圧自動制御技術に触れ、空気のを体感してもらいました。

主催：モノづくり日本会議/日刊工業新聞社



大阪・関西万博への出展

SMCは、2025年7月、日本のロボット産業をリードする名だたる企業の皆様と共に、大阪・関西万博で開催された「未来づくりロボットWeek」に出展しました。無線給電技術を活用したSMCの「無線オートスイッチ」や、製品のデモンストレーションとして用意したルーレットゲームは多くの来場者の皆様に好評で、楽しみながらSMCの技術に触れていただく機会となりました。

主催：未来づくりロボットWeek実行委員会
後援：経済産業省、World Robot Summit実行委員会、
日本ロボット工業会、日刊工業新聞社



TARGET 4 人材の育成・自動制御技術の普及

ファミリーデーの開催

SMCは、「従業員が誇りと幸福感を持って働ける会社」を目指す方針のもと、従業員やその家族、地域住民の方々などを招待して、SMCの事業活動やその社会的意義、職場環境、空気圧制御技術などに関する理解を深めていただく機会として、「ファミリーデー」を各事業拠点において開催しています。

① SMC中国30周年ファミリーデー開催

SMC中国では、設立30周年を記念して、各地の拠点で「30周年ファミリーデー」を開催しました。パネル展示、工場見学ツアー、空気圧体験コーナーなどを設けて、従業員と家族の皆さんに、SMC中国の産業への貢献や30年の発展の歴史、先進的な工場の様子、空気圧機器の原理などに触れ、楽しんでいただくことができました。



② 遠野工場・矢祭工場ファミリーデー開催

SMCは、遠野工場と矢祭工場の各事業所で、「ファミリーデー」を開催しました。遠野工場では、多田遠野市長様や岩手県幹部の方々のほか、市内の高校生の皆さんも招待し、新鋭の遠野第二工場をご観いただきました。従業員による手作りのアトラクション、運営ノウハウの蓄積を活かしたスムーズな運営は、多くの来場者の方々からご好評をいただきました。



③ 新本社ファミリーデー開催

2025年3月に東京・京橋に移転した新本社において、「ファミリーデー」を開催しました。多くの従業員の家族の皆さんに会場いただき、新本社内での記念撮影や執務エリア・ショールームの見学、空気圧を活用した体感型ゲームコーナーなどを楽しんでいただくことができました。



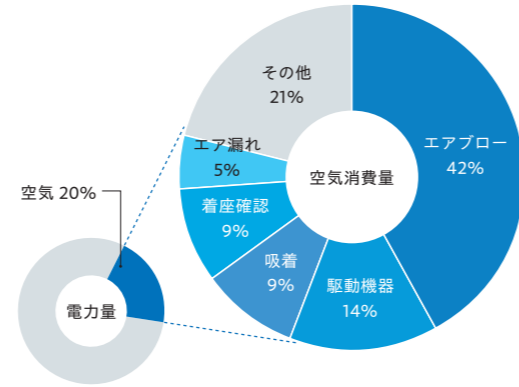
ステークホルダーとの関わり

■ お客様対応

工場における空気消費量削減の取り組み

SMCの主力製品である空気圧機器は、コンプレッサで生成した圧縮空気を動力源としています。圧縮空気は、目に見えず、また大気に放出しても無害なため、使用量については意識されにくい傾向があります。一般的な工場で使用される電力の約20%が圧縮空気の生成に使われているとされ、圧縮空気の使用量や圧力の低減は、お客様の工場の消費電力の削減につながります。SMCはさまざまな製品やノウハウを駆使して、お客様のCO₂排出量削減の取り組みをサポートしています。

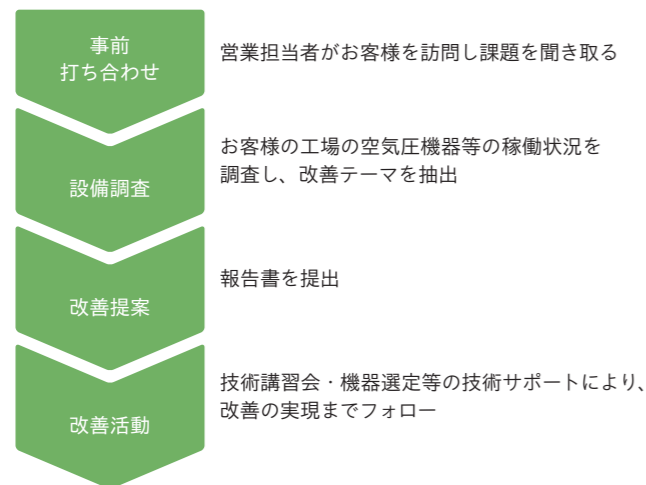
▶ 詳細はP29-30, 49-50をご覧ください。



省エネ最適化提案の取り組み

SMCは、これまで培った省エネの経験と知識を活かして、お客様の工場でのCO₂排出量削減につながる省エネソリューションを提案する専門チームを設けています。お客様の工場を訪問し、実地調査をもとに報告書を提出するとともに、さまざまな技術サポートにより課題解決の実現までフォローします。SMCの製品に実際に触れ、省エネ効果を体感する機会も提供しています。

■ 省エネ最適化提案の流れ



SMCは、53か国に省エネに関する専門知識を有するスタッフ196人を配置しています。2024年度には647件の省エネ診断を実施しました。

省エネ診断補助金

SMCは、経済産業省資源エネルギー庁の施策として一般社団法人環境共創イニシアチブにより運営されている「中小企業等に向けた省エネルギー診断拡充事業」の省エネ診断機関に登録し、お客様の生産設備や装置の省エネ診断を行っています。



Applied Materials社サプライヤーエクセレンスアワード受賞

SMCは、昨年に続き、世界大手の半導体装置メーカーであるアプライドマテリアルズ様から、優れた取引先企業に贈られる「サプライヤー・エクセレンス」を受賞しました。半導体産業の電力消費削減に貢献する製品開発と付加価値提案の継続的な取り組みが高く評価され、『エクセレンス・イン・サステナビリティ』部門での表彰となりました。約3,000社あるアプライドマテリアルズ様の取引先のうち、本部門で選ばれたのは、SMC 1社のみです。



■ お取引先様とともに

調達ポリシー、ガイドライン

SMCは、SMCグループ行動規範において、「自由で公平な取引関係の上取引先との信頼関係を築き、相互の発展を図ります。」と宣言しており、お取引先とともに発展することを目指しています。また、国の内外を問わずすべての法規を遵守し、かつ、地球環境の保全ならびに社会への影響を配慮した調達活動をグループ全体でグローバルに実施します。さらに、お取引先様に対しては、公平かつ透明な競争機会の提供を行い、お互いの信頼関係を強固なものとし、共存共栄の関係維持に努めています。またSMCは、サプライチェーン全体でのサステナビリティ推進の一環として、お取引先様にも調達ガイドラインの趣旨をご理解いただき、従業者の人権を尊重するとともに、安全・安心な職場環境づくりの推進をお願いしています。

サプライヤー通報受付制度

SMCでは、お取引先およびお取引先の従業員の方からの相談・通報を受け付ける窓口を、独立した社外の法律事務所に設置しています。窓口で受領した通報は、通報処理の実務に精通した弁護士が公益通報者保護法に沿って取り扱います。SMCは、通報者の匿名性や不利益取り扱いの防止に配慮しつつ調査を行い、必要に応じて適切な是正措置を取ります。

- ① 通報を行うことができる対象者：お取引先の役員・従業員の方（退職後、1年以内の方も含まれます）
- ② 通報の対象行為：法令、定款、社内規程、企業倫理、社会規範等に違反していると考えられる行為

サプライヤー説明会

SMCは、安定的な生産・調達を確保するため、サプライヤー各社様向けの説明会を実施しています。直近の説明会では、サステナビリティに関する取り組みをサプライチェーン全体で推進していくため、改めて協力をお願いしました。



サプライヤー向け調査

SMCは、人権・労働・環境・紛争鉱物・贈賄防止などの課題にサプライチェーン全体で取り組むため、サプライヤー各社様に協力をお願いしています。2025年度は、国内のサプライヤー545社に対してCSRとBCPに関するセルフアセスメントシートによる調査を行いました*。また、主要なサプライヤー26社を対象に、実地調査ヒアリングを実施しています。

* CSRとBCPのアンケート調査は購入額95%を占める上位サプライヤーに対し実施しています。

紛争鉱物問題への対応

SMCは、責任ある鉱物調達に取り組むことをSMCグループ行動規範に明記し、ドッド・フランクウォールストリート改革および消費者保護法(DFA)1502条に従い、お取引先様の協力を得て、非政府武装集団等による人権侵害、暴力行為その他の不正行為の助長を防ぐように努め、責任ある鉱物調達の実践に取り組んでいます。紛争鉱物報告テンプレート(CMRT)を活用したデータベースによる、お客様向けの情報提供を行っており、お取引先様とともにCMRTの精度の向上を図っています。

ステークホルダーとの関わり

■ お客様・お取引先様とともに

エリートパートナー認定制度

SMCは、2024年度からSMCの販売活動に対して特に積極的に協力して下さる代理店様を「エリートパートナー」として認定する制度を開始しました。

エリートパートナーの認定基準は、以下の4項目です。

- SMCの販売戦略・営業方針を十分に理解していただいていること
- SMCの各種の販売施策に積極的に取り組んでいただいていること
- SMCの営業拠点との連携強化に積極的に取り組んでいただいていること
- 代理店様独自にSMC製品の拡販施策を策定、実施していただいていること

▶ エリートパートナー認定代理店様についてはこちらをご覧ください。
<https://www.smcworld.com/support/agency/ja-jp/index.html#A9>



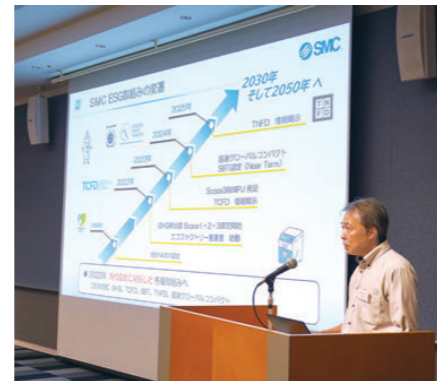
GHG 排出量可視化プラットフォーム「C-Turtle®」の導入

SMCは、2050年度までのカーボンニュートラル（ネットゼロ）の目標達成に向けて、株式会社NTTデータ様が提供するGHG排出量可視化プラットフォーム「C-Turtle®」を導入し、サプライヤーとの協働のもと、サプライチェーン全体の環境負荷低減を目指しています。

▶ 詳細はP52をご覧ください。

NTTデータ「C-Turtle Sustainability Leader's Conference 2025」

2025年10月に東京で開催された株式会社NTTデータ様主催の「C-Turtle Sustainability Leader's Conference 2025」に、エコファクトリー推進室長が登壇し、SMCのGHG排出量削減に向けた取り組みをご紹介しました。このカンファレンスには、SMC製品のエンドユーザー様を含む、数多くの企業のサステナビリティ部門の方が出席され、活発な情報交換が行われました。



サステナビリティ情報交流「環境デジタルプラットフォーム」への参加

SMCは、2024年から、コニカミノルタ株式会社様が運営する「環境デジタルプラットフォーム」に参加しています。このプラットフォームは、環境問題をはじめとするサステナビリティ課題への対応に向けて、企業の枠を越えた連携・共創を実現することを目指しており、製造業を中心に80以上の企業が会員となり、サステナビリティ関連の最新情報を共有し、具体的な取り組み内容について情報交換を行うなど、同じ課題を抱える各企業の現場担当者同士をつなぐ役割を担っています。

▶ 「環境デジタルプラットフォーム」については「<https://env-dpf.konicaminolta.com/view/home>」、SMCインタビュー内容については「<https://mktenv-dpf.konicaminolta.com/voice/smc>」（共にコニカミノルタ株式会社様）をご覧ください。



また、2025年12月には、「環境DPF AWARDS 2025『交流部門』」を受賞しました。「小規模ディスカッションなどの積極活用」「アンケートへの積極回答協力」「環境デジタルプラットフォーム活用事例の配信協力」において、環境デジタルプラットフォーム会員交流活性化貢献度が最も高い企業として評価されました。



ステークホルダーとの関わり

工場立地地域との連携強化

「常総ふるさとまつり」への参加

SMCは、工場立地地域の住民の皆様との交流に努めています。筑波工場が立地する茨城県常総市では、「常総ふるさとまつり」に、圧縮空気を使ったゲームなどが楽しめるコーナーを出店して、地域のお子さんや住民の方々に、空気圧機器に触れていただく機会を設けました。



草加市に「簡易トイレ用手すり」を寄贈

SMCは、主要な拠点が立地する自治体との間で協定を締結し、災害発生に備えて連携を深めています。その一環として、埼玉県草加市に対して、災害時に設置される避難所で利用していただく「簡易トイレ用手すり」を寄贈する取り組みを継続しています。



山川百合子草加市長(左)、中村義浩 SMC 草加工場長

東日本ロジスティクスセンター 救護活動者に対する表彰

東日本ロジスティクスセンターにおいて、グループ会社従業員の方が作業中に倒れ、心肺停止状態に至る事案が発生しましたが、SMC従業員がAEDを使用した応急処置を行った結果、倒れた方は心拍と呼吸を回復し大事には至りませんでした。日頃の訓練を活かした迅速な対応により人命を救った従業員2名に対して、表彰を行いました。



緑のトラスト協会の緑地保全活動

SMCは、公益財団法人さいたま緑のトラスト協会の緑地保全活動に参加しています。本年度の活動地域である山崎山は、都市化が進む埼玉県東部地域に残された貴重な雑木林であり、周囲には江戸時代中期の開墾当時の水田開発の様子が残るなど、ふるさとの原風景としても貴重な財産です。



植栽活動

SMCは、快適な職場環境を整備し、従業員のリフレッシュにつなげる施策の一環として、各工場の植栽活動に取り組んでいます。



地域美化活動

SMCは、工場立地地域への貢献の一環として、定期的に事業所周辺の清掃を行っています。



役員一覧



スキルマトリックス

氏名	当社における地位/担当	スキル									
		企業経営	経済分析	技術開発	営業・マーケティング	SCM	財務会計	法務リスク管理	IR	ESG/SDGs	国際性
① 高田 芳樹	代表取締役社長/営業本部長/指名・報酬委員会委員/サステナビリティ委員会委員	●			●		●				●
② 土居 義忠	取締役常務執行役員/技術本部長			●		●					●
③ 太田 昌宏	取締役執行役員/経理部長						●		●		●
④ サミエル・ネフ	取締役執行役員/サプライチェーン・マネジメント担当/SCM統括部長					●		●			●
⑤ 小倉 浩史	取締役執行役員/営業本部副本部長				●						
⑥ ケリー・ステイシー	取締役執行役員/GHR担当、GIT担当	●			●						●
⑦ 北條 秀実	取締役執行役員/製造本部長			●		●					
⑧ 磯江 敏夫	取締役						●	●		●	●
⑨ 海津 政信 <small>独立 社外</small>	社外取締役/筆頭独立社外取締役/指名・報酬委員会委員長		●				●		●	●	
⑩ 香川 利春 <small>独立 社外</small>	社外取締役/指名・報酬委員会委員			●							
⑪ 岩田 宣子 <small>独立 社外</small>	社外取締役/サステナビリティ委員会委員	●							●	●	●
⑫ 宮崎 恭一 <small>独立 社外</small>	社外取締役/サステナビリティ委員会委員長							●		●	●
⑬ 千葉 雄正	常勤監査役					●	●				
⑭ 東葭 新 <small>独立 社外</small>	社外監査役						●				
⑮ 内川 治哉 <small>独立 社外</small>	社外監査役							●			

① 高田 芳樹

代表取締役社長
営業本部長
1987年 4月 当社入社
2018年 7月 営業本部長
2019年 12月 SMCアメリカ取締役会長
2021年 4月 代表取締役社長

② 土居 義忠

取締役常務執行役員
技術本部長
1984年 4月 当社入社
2021年 6月 技術本部長
2023年 5月 取締役常務執行役員

③ 太田 昌宏

取締役執行役員
経理部長
2015年 5月 当社入社
2019年 6月 取締役執行役員
経理部長

④ サミエル・ネフ

取締役執行役員
サプライチェーン・マネジメント担当
2006年 5月 当社入社
2020年 6月 取締役執行役員
サプライチェーン・マネジメント担当
2025年 4月 SCM統括部長

⑤ 小倉 浩史

取締役執行役員
営業本部副本部長
1980年 2月 当社入社
2020年 4月 営業本部副本部長
2022年 6月 取締役執行役員

⑥ ケリー・ステイシー

取締役執行役員
GHR担当、GIT担当
1994年 8月 SMCアメリカ入社
2019年 12月 同社取締役社長
2022年 6月 取締役執行役員
2023年 11月 GHR担当、GIT担当

⑦ 北條 秀実

取締役執行役員
製造本部長
2003年 1月 当社入社
2024年 6月 取締役執行役員
製造本部長

⑧ 磯江 敏夫

取締役
2014年 8月 当社入社
2019年 6月 取締役執行役員
2025年 11月 取締役

⑨ 海津 政信

筆頭独立社外取締役 | 元野村證券株式会社
金融研究所長
2014年 6月 社外取締役
経済・金融情勢、企業経営および財務会計に関する豊富な知識と経験を有するエコノミスト・証券アナリスト

⑩ 香川 利春

社外取締役 | 東京科学大学 名誉教授
2015年 6月 社外取締役
流体計測制御を専門とする工学博士

⑪ 岩田 宣子

社外取締役 | ジェイ・ユース・アイアール
株式会社 取締役会長
2021年 6月 社外取締役
コーポレート・ガバナンスおよび投資家と企業との対話の実務に関する専門的知見と豊富な経験を有する

⑫ 宮崎 恭一

社外取締役 | Zen Asset Management
株式会社 代表取締役
2021年 6月 社外取締役
国際的な金融機関において最先端の金融工学を活用した投資ポートフォリオの運用および市場リスクマネジメントに関する豊富な知識と経験を有する

⑬ 千葉 雄正

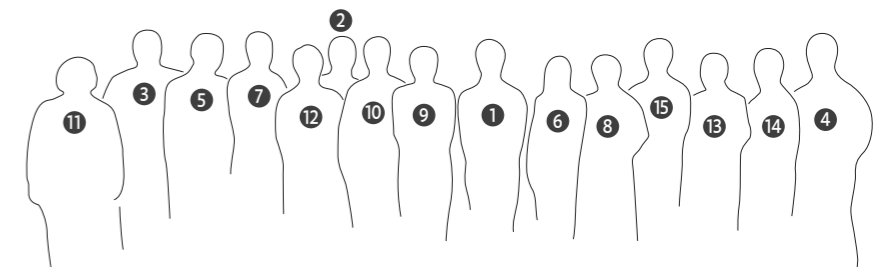
常勤監査役
1981年 10月 当社入社
2023年 6月 常勤監査役

⑭ 東葭 新

社外監査役 | 公認会計士東葭新事務所 代表
2019年 6月 社外監査役
大手監査法人のパートナーとして、上場会社の監査実務、株式公開支援などのアドバイザー業務等に携わった公認会計士

⑮ 内川 治哉

社外監査役 | 弁護士法人御筋筋法律事務所
パートナー
2019年 6月 社外監査役
企業法務に精通し、上場会社の社外役員を歴任した経験豊富な弁護士



監査役座談会

多角的な視点でリスクを識別し グローバルな内部統制システムの 整備を支援します

監査役に求められる役割について、
どのように捉えていますか

千葉 私はSMCに入社以来40年以上にわたり製造部門に携わった後、2023年から常勤監査役を務めています。社内の情報などを収集し、独立社外監査役のお二人と共有して、ガバナンスの実効性を高めることが、常勤監査役の重要な役割と考えています。また、長年の経験と知見を活かし、往査での情

報確認のみならず、従業員との対話による相互理解の促進も意識しています。

東葎 私は2019年から独立社外監査役として、財務・税務の専門性を基盤に、経営判断の土台となる情報の整合性や開示の適正性に目を配り、実効性のあるガバナンスの確立に取り組んできました。公認会計士としての専門性を活かすとともに、上場企業の社外監査役として、株主や投資家などのステークホルダーをより強く意識し、企業価値の最大化につながる企業運営に貢献したいと考えています。

内川 私も2019年にSMCの独立社外監査役に就任しました。上場企業の顧問弁護士として、製造業にとどまらない多種多様な業界に関わってきた知見を活かし、SMCのガバナンス・リスク管理の領域において、法律家の視点から支援してきました。企業の発展には業容や利益の拡大が欠かせませんが、それが「適法」かつ「適正」であることが大前提です。健全な活動こそが企業の持続的な成長と価値向上の源泉であると考えています。

監査役会の連携として、
監査役同士の情報共有や役割分担は
どのようにされていますか

千葉 監査役会は、監査役監査計画を年に一度改訂し、監査役間の役割分担についても確認しています。毎月開催される監査役会では、新たな課題や検討事項の進捗状況について、常勤監査役である私と監査役スタッフから、独立

社外監査役のお二人に情報共有を行っています。会計的側面については東葎監査役、法律的側面については内川監査役と、それぞれの専門的視点による意見を伺ったり、他社での事例を共有いただいたりすることで、知識のアップデートを行っています。また、重要性や緊急性の高い事案については、臨時に会合を開いて、より迅速な情報共有に努めています。

東葎 企業活動のすべての意思決定には会計と法律が関係しています。私たち監査役は、それぞれの異なる視点を持ち寄ることで役割分担していると考えています。

内川 異なるバックグラウンドを持っているからこそリスクに気づくこともあり、執行部門や独立社外取締役との連携強化にも貢献していると思います。

社内外との連携による
ガバナンス実現の取り組みについて、
具体的に教えてください

東葎 SMCは2年前に、今後の持続的な成長と企業の強靱化を見据えて会計監査人を変更しました。監査役会としては、SMCにとって最善の監査チームを組んでくれる監査法人を選定したつもりですが、緊張感がある監査体制を構築してくれたと評価しています。社外取締役との連携としては、年2回、監査役会主催で意見交換会を設定しています。

内川 ガバナンスやリスク管理の観点から実効性を向上させるために、取締役会の付議基準の見直し、報告方法の改善に

ついて意見を述べました。また、トリプルレポートラインの明確化を課題として、独立社外取締役の皆さんと意見交換を行い、事務局の意見も伺いながら調整を進め、取締役会でしっかりと議論しました。この過程を通じて、社外取締役とも執行部門とも、さらに強固な信頼関係を築けたと感じています。

SMCの強みと課題については
どのように捉えていますか

千葉 強固な財務基盤を活かした豊富な在庫と短納期によって、競争優位性を確保していること、また新本社、遠野サプライヤーパーク、Japan Technical Centerなど、次世代に向けた大規模な投資に対して迅速な経営判断がなされることはSMCの強みであり、垂直方向の意思決定に優位性があります。一方で部門間など水平方向の連携強化は取り組むべき課題です。

東葎 水平方向の連携については、業務執行メンバーの人数が多いことも影響していると考えています。事業環境の変化に臨機応変に対応していくためには、取締役会において、業務執行だけではなく監督機能の側面も高める必要があると考えています。そのような観点から、取締役会全体の構成をどうしていくかを考えることが大切です。

内川 グローバルに展開する上場企業として、SMCの取締役会における業務執行と意思決定は極めて効率的です。海外の事業規模が拡大していく中で、グループガバナンスをどう浸透させて



常勤監査役
千葉 雄正

独立社外監査役
公認会計士東葎新事務所 代表
東葎 新

独立社外監査役
弁護士法人御堂筋法律事務所 パートナー
内川 治哉

監査役座談会



いくつかという課題がありますが、これはSMCアメリカ取締役社長のケリー・ステイシー氏が2022年に取締役に就任したことで改善がみられています。

内部統制の有効性を高めるために、どのように取り組んでいますか

千葉 棚卸資産の適正化については、資産の保全・不正防止・財務諸表の信

頼性確保の観点から重視しています。SMCには基本型で約1万2千種類、品目数にして70万を超える製品があり、グローバルに多数の供給拠点を有しています。固定資産の管理や設備投資においては、法令や社内規程を遵守することはもとより、効率的な運用が図られているかどうかという観点からも、現状とリスクの把握に努めています。情報収集に際しては、マネジメント層である工場長や部門長からのヒアリングだけでなく、現場の課長職や係長職との対話も重視しています。

東葎 内部統制の監査では、企業の文化や風土、統制環境に対する理解に加え社内規程や業務手順に対する理解が不可欠です。内部統制は適正に整備・運用されることが必須であり、メンテナンスをしっかりと行う必要があると考えています。そのためには部門間で内部統制に関する共通認識を築く必要があります。監査部門は黒子に徹すべきという考え方もありますが、効率的な事業運営や生産性の向上に貢献できることを示していく必要があります。その結果、社内で内部統制に対する理解が醸成されていきます。日常業務の中では故意に起こされる不正と、知らず知らずに起きてしまう不正とがありますが、内部統制に対する意識の高まりは、双方の不正の抑止に役立ち、健全な事業運営に寄与すると考えています。

内川 内部統制のリスク管理においては、リスクの芽を早期に発見し、リスクとして識別した上で対応していくことが重要だと考えています。社内の当

たり前が、外部視点ではそうではないこともあります。社外監査役としては、その認識の違いで見落とされているリスクの芽を指摘することが肝要です。私は監査役会や取締役会で共有される情報を精査する際、こうしたリスクの芽を見逃さないよう心掛けています。

東葎 経営環境は目まぐるしく変化しています。将来の見通しが一層不透明になる中で、SMCの経営陣は企業を持続させていくための意思決定を下し続けていかなければなりません。不透明な状況下だからこそ、私は企業が対策を決められる「リスク」と、単なる「不確実性」とを識別していくことが重要と考えます。監査役として、「リスク」については対策の提言を、「不確実性」については経営陣の判断を尊重した支援を行っていきます。

監査役として今後強化していきたいテーマについて教えてください

千葉 監査役会では主に二つの課題に注目しています。一つ目は「棚卸資産の適正な運用」です。SMCは、競争優位性とグローバルなBCP体制を維持するために、各国の拠点に多くの在庫を保持しています。これが持続的な成長につながっているのは事実ですが、資産を効率的に活用できているかという観点で、今後も注視していきたいと考えています。二つ目は「識別されたリスクに対する施策は有効に機能しているのか」という点です。この二つについて、調査の手法も含め強化していきたいと思っています。また、



常勤監査役としては、従業員に監査役会の役割を理解してもらうことも、大切な役割の一つだと認識しています。現場の従業員との対話を重ねることが、一人ひとりのリスクに対する気づきや認識を深め、より健全な事業運営を推進する一助になると考えています。

内川 グローバル企業としての成長のため、二つの要素が重要だと考えています。一つ目は海外拠点を含めたグローバルでのガバナンス体制の構築です。SMCが真のグローバル企業に向かって進める施策は、国内では既に浸透していると感じています。一方で、グローバル企業におけるガバナンスを考えたときに、海外のマネジメントメンバーと一体となったガバナンスの構築が不可欠であると考えています。二つ目が、後継者育成の課題です。後継者育成と

いうと、人選の方がクローズアップされがちですが、支える人材や率いる組織の整備という側面も重要と考えます。SMCは近年、さまざまな世代、国籍の社員が働く組織になり、多種多様な経験を共有できる体制が整ってきました。そこに、監査役が調査、説明を加えていくことで、客観的な事実が経験値として蓄積され、将来にわたってグローバルで持続的な事業を展開する組織の醸成の一助となり、ひいては後継者育成プランに寄与できるのではないかと考えています。

東葎 あらゆる製造業へ製品を供給するSMCは、いかなることが起きようともその供給を維持する社会的使命を負っています。そのためにはリスクを予見し適切に対処することが、SMCのみならず、世界中のお客様の事業の継続と価値創造に寄与すると考えています。私は自分が思うこと、気づいたことは、忖度せずに伝えることも大切にしています。

最後に、ステークホルダーに対するメッセージをお願いします

内川 監査役会設置会社というSMCの現状の機関設計に対し、一部の投資家から懸念が寄せられていることは認識しています。今後もグローバル企業として求められるレベルの監査を実施するべく、内部統制システムの実効性向上に尽力していきます。

東葎 右肩上がりの成長が難しい時代の中で、SMCが持続可能であり続けるための役割を果たしていきたいと考え

ています。株主や投資家、従業員にとって大切なことは、企業が存続していくことです。独立社外監査役として、そのための取り組みを続けていきます。

千葉 SMCがグローバル企業として価値を提供し続けるために、生産性の向上に資する監査に取り組んでいきます。また、従業員の皆さんの活動を正しく認識し、一人ひとりにとってより良い環境となるよう、邁進していきます。



社外取締役メッセージ



独立した立場から 自由闊達な議論を通じて 持続的成長と企業価値の 向上を支えていく

筆頭独立社外取締役

海津 政信

社外取締役としての 歩みと使命

私は野村證券で金融研究所長を務めていましたが、SMCとは1980年代から交流があり、経済・金融情勢や企業経営、財務会計などについて、証券アナリストの立場から助言を行って来ました。そうした長年のご縁の中でお声がけをいただき、経営に対して外部の視点から貢献できればと考え、2014年に社外取締役をお

引き受けました。

当時の社外取締役は私一人だけでしたが、経営陣と率直に意見を交わしながら、ガバナンスの強化に努めてきました。現在では社外取締役は4名に増え、取締役会12名のうち女性2名、外国籍2名を含む構成となっています。

社外取締役に就任して以来、私は経営体質の強化やガバナンス体制の整備に注力してきました。会計監査人の交代、株式報酬や業績連動報酬の導入、株主還元

の強化など、持続的な企業価値の向上を意識したさまざまな施策を推進してきました。

社外取締役の最も重要な任務は、経営トップの後継者計画の策定と実践であると考えています。オーナー企業においては内部から進言しにくいテーマであるだけに、独立した立場から経営体制の刷新を支え、持続的なガバナンスを確立することが自らの責務だと感じています。加えて、地政学リスクを含む経営環境の変化に対して、高い視座から助言を行うことも社外取締役の重要な役割です。中国経済の減速や国際的な紛争など、外部環境が大きく変わる局面でこそ、冷静かつ長期的な視点で経営を支えることを意識してきました。

ガバナンスの深化と 多様性の進展

SMCの強みは、自動制御機器専業であり、かつグローバルに事業を展開している点にあります。特定分野に集中し、技術を磨き上げてきたことが、高い利益率と競争力を支えています。特に半導体産業向けの製品など、環境性能に優れた製品群を早くから開発してきたことが、サステナビリティ重視の時代においても大きな優位性となっています。また、強固な財務基盤を活かして豊富な在庫を確保し、短納期で顧客ニーズに応える体制を築いていることも、SMCならではの競争力です。

一方で、創業以来のトップダウン型の文化が色濃く残り、組織の縦割り構造に起因する課題もあります。今後は、部門を越えた連携をさらに強め、より柔軟で自立的な組織運営へと発展させていくことが求められると考えています。

こうした組織面での進化を支える基盤となるのが、取締役会による健全なガバ

ナンスです。SMCの取締役会は、経営執行の監督に加え、設備投資計画の投資採算性を評価するなど、健全な意思決定を支える役割を担っています。

私は2020年4月から指名・報酬委員会の委員長も務めており、代表取締役1名と社外取締役2名の計3名で構成されるこの委員会において、取締役の選任および報酬制度の設計に携わっています。取締役の選任に際しては必ず候補者と面接を行い、公正性・透明性・客観性を確保することを重視しています。

委員長として心掛けているのは、職務のバランスとスキルの多様性です。たとえば、新たに製造担当の取締役を登用することで、製造・技術・営業それぞれの視点を取締役会に反映させるよう努めてきました。また、女性や海外出身の取締役登用も推進し、グローバル企業としての多様性を取締役会の構成に反映させることを意識しています。これらの取り組みを通じ、SMCがより開かれたガバナンス体制へと進化していくことを目指しています。

中長期的な成長と価値創造

過去10年間、SMCの連結売上高は年平均4.5%の成長を遂げ、世界の実質GDPや空圧機器市場の成長を上回る成果を上げてきました。今後も持続的な成長を続けるためには、次の三つの方向性が鍵になると考えています。

第一に、AIや半導体分野の成長を取り込むことです。半導体製造装置に用いられる自動制御機器の高付加価値化を進め、主要顧客との連携を一層強化していきます。

第二に、欧州市場でのシェア拡大です。

世界の空圧機器市場において欧州は依然として大きな伸びしろがあり、環境性能を武器に欧州企業との取引を広げることが次の成長につながると考えています。

第三に、周辺機器分野への拡大です。2024年9月に発売したフロン不使用の半導体向けチラー（温調機器）は、CO₂を冷媒として使用し、GHG削減に貢献するとともに、他社製品の半分以上の消費電力で高い省エネ性能を実現しました。こうした高付加価値な製品群の拡大が、今後の成長ドライバーになるとみています。

サステナビリティの観点では、特に「E（環境）」の領域において、SMCの技術力を活かせる余地は大きいと感じています。SMCは、お客様のニーズに応える中で培った技術力により、製品の小型化・軽量化・省エネを得意としています。省エネ性能の高い製品の導入によって、お客様のCO₂削減への貢献を定量的に示すことができる点は、特に欧州市場において重要な競争力になるはずだと考えています。

社会とともに価値を創る

SMCの最大の責任は、株主をはじめとするすべてのステークホルダーに対し、持続的な企業価値の向上を実現することにあります。これまで堅実な成長を重ねてきましたが、足元では市場環境の変化を受け、次の成長段階への転換が求められています。そうした中で、株主還元の方針やガイダンスの在り方を見直し、より明確な経営姿勢を打ち出すことが重要だと考えています。

同時に、千葉県柏市での新技術センター（Japan Technical Center）の建設や、岩手県遠野市での遠野サプライヤーパークの整備など、地域社会や取引先とともに

に発展するための投資も積極的に進めています。一見すると高コストに見える取り組みも、長期的にはサプライチェーンの強化や人材育成、地域との共生に寄与し、結果的に企業価値の向上につながるものと確信しています。

現場を訪れる度に感じるのは、SMCにはものづくりの伝統と革新が息づいていることです。約70万にもおよぶ多品種少量生産を、自動化による効率化と多様な人材の活躍によって実現している姿には、SMCらしい企業文化が表れています。伝統と革新の両輪で、次の成長に挑んでいく姿勢を今後も大切にしていきたいと考えています。

未来を担う社員とステーク ホルダーへのメッセージ

SMCは、世界のあらゆる産業の現場で自動化技術を通じて、生産性の向上と社会の発展に貢献してきました。私たちの製品は、見えないところで世界中の人々の生活を支えています。社員の皆さんにはその確かな技術力と社会的使命に、改めて誇りを持ってほしいと思います。

今やSMCの売上高は約8,000億円に達し、売上高1兆円という目標に迫っています。製品の環境性能の高さ、グローバル市場での信頼、そしてものづくりへの情熱。これらを礎に、SMCはこれからも持続的な成長を遂げていけると確信しています。

私は、SMCが社会的責任を果たす企業であり続ける努力を怠らないように監督し、また、ステークホルダーの皆様はSMCの長期的な価値創造の歩みをしっかりとお伝えするという、社外取締役としての責務を全うし、SMCの、ひいては社会全体の持続的な発展に貢献していきたいと考えています。

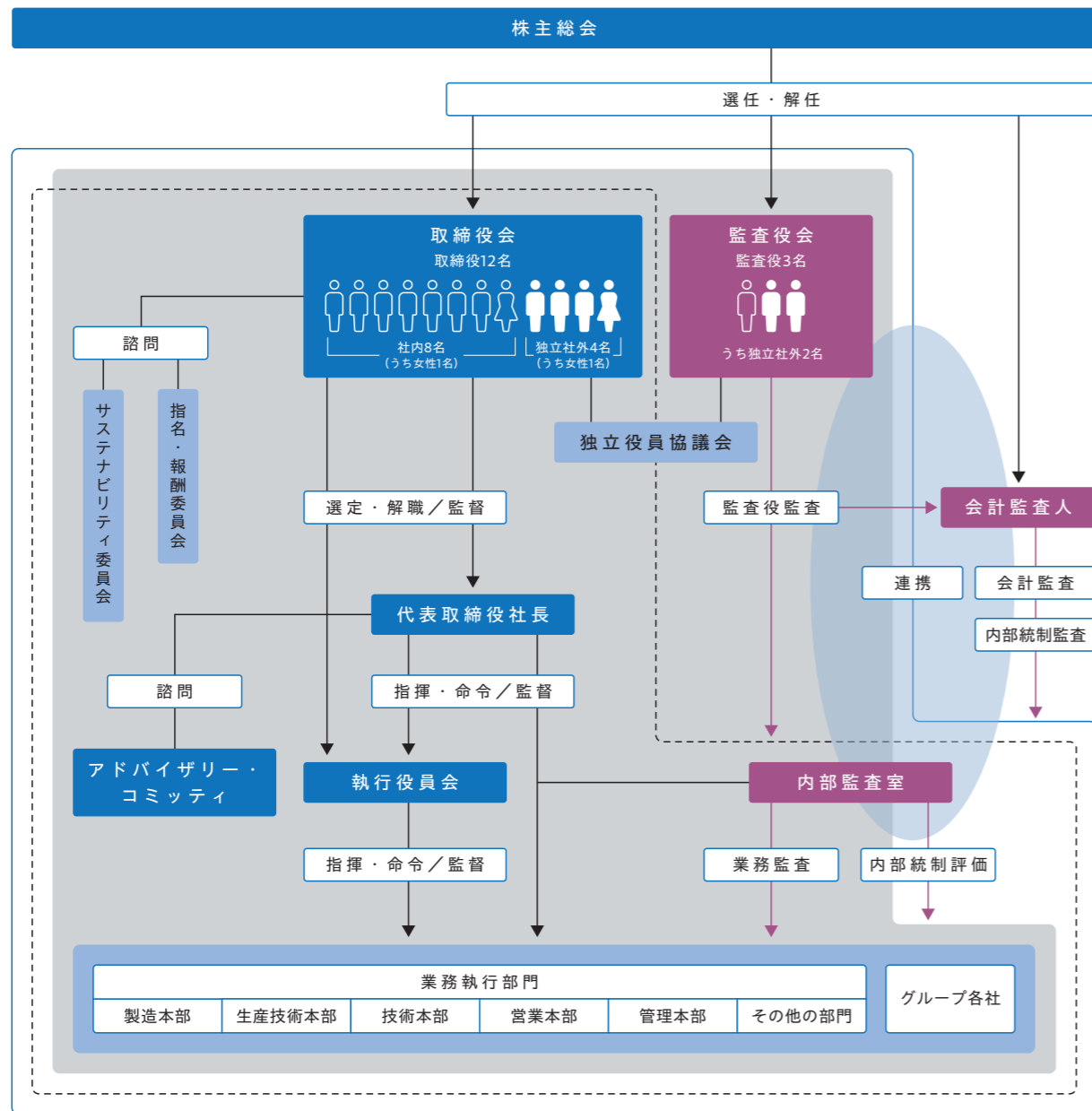
コーポレート・ガバナンス

基本的な考え方

SMCは、意思決定の迅速化と経営の透明性の確保を両立させたコーポレート・ガバナンス体制の確立が、持続的な成長と中長期的な企業価値の向上を実現し、株主の皆様の権利保護を図るために極めて重要であると認識しています。

ガバナンス体制

SMCは監査役会設置会社であり、事業特性その他SMC固有の事情および社内情報に通暁した、業務執行を行う取締役による相互監視および部門間の内部牽制と、社外取締役および社外監査役による独立かつ客観的な視点からの監視・監督とによって、各取締役の業務執行の適法性・適正性を担保しつつ、取締役会全体としての意思決定の迅速性を損なうことなく、公正性・透明性を確保する体制をとっています。



取締役会

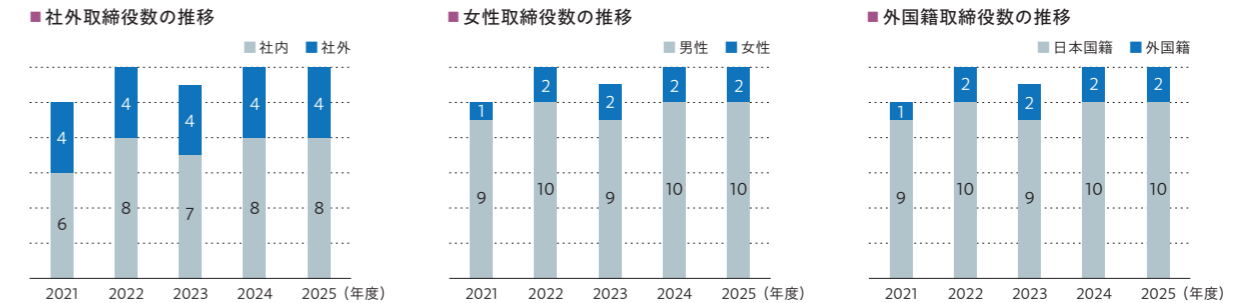
取締役12名（うち社外取締役4名）により構成される取締役会は、法令および定款に定める重要事項のほか、取締役会規程に定める付議基準にしたがい、SMCの経営方針ならびに設備投資、役員人事など業務執行に係る重要事項を決定するとともに、取締役、監査役、執行役員等から重要事項に関する報告を受け、取締役の職務の執行を監督しています。

取締役会の検討事項

ガバナンス関連	株主総会の招集、役員人事
決算・財務関連	決算の承認、配当・自己株式の取得
重要な業務執行	設備投資計画
コーポレートガバナンス・コード関連	取締役会の実効性評価、株主総会における議決権行使結果の分析、政策保有株式の継続保有の可否

取締役会の構成

公正性・透明性の向上と、ダイバーシティの推進の観点から、取締役会の構成の見直しを進めています。



監査役会

監査役3名（うち社外監査役2名）により構成される監査役会は、法令および定款に定める事項のほか、監査役会規程にしたがい、監査役監査の計画および役割分担などを決定するとともに、監査役、取締役、従業員および会計監査人などから必要に応じて報告を受けています。

取締役会の諮問機関等

取締役会の諮問機関として、代表取締役1名および社外取締役2名で構成する任意の「指名・報酬委員会」を設置して、取締役の指名・報酬に関する手続きの公正性・透明性・客観性の強化に努めています。また、サステナビリティに関する取り組みを監督する取締役会の諮問機関として「サステナビリティ委員会」を設置しています。両委員会は独立社外取締役が全体の過半数となるよう構成すること、委員長は独立社外取締役である委員の互選により選定することと定めています。また、業務執行を行う取締役および執行役員により構成される「執行役員会」を設置して、情報共有の迅速化を図っています。さらに、代表取締役社長の諮問機関として、SMCおよび主要子会社4社（アメリカ・中国・イタリア・シンガポール）の社長をメンバーとする「アドバイザー・コミッティ」を設置して、非常時におけるグループの業務執行に係る意思決定機能の代替が可能な体制の構築を図っています。

独立役員協議会および筆頭独立社外取締役

社外取締役および社外監査役のみを構成員とする「独立役員協議会」を設置して、自由闊達な意見交換と、情報交換および認識共有を図り、必要に応じて意見集約の上、取締役会への提言を行うこととしています。また、社外取締役の互選により「筆頭独立社外取締役」を選定し、社外取締役・監査役会および業務執行部門等との連絡調整の円滑化を図るとともに、投資家との対話にも対応しています。

コーポレート・ガバナンス

役員報酬

基本方針

- 取締役の報酬は、会社の持続的な成長と中長期的な企業価値の向上を図るインセンティブとして適切に機能すること、各人の職責に応じた適正な水準とすることを基本方針とします。
- 業務執行取締役の報酬は、基本報酬、業績連動報酬および株式報酬により構成し、非業務執行取締役の報酬は、基本報酬のみとします。

基本報酬

- 取締役の基本報酬は、業績の見通し、従業員給与の水準ならびに各人の業績に対する貢献度、役職、担当職務および在任年数等を総合的に勘案して決定します。
- 業務執行取締役の基本報酬は、社会課題（ESG課題等）の解決に向けた当社の重要課題（マテリアリティ）の達成に対する各人の貢献度も評価して決定しています。

業績連動報酬

- 業務執行取締役に対する短期インセンティブ報酬として、業績連動報酬（確定額金銭報酬としての賞与）を導入しています。各事業年度における前事業年度に対する連結売上高成長率の達成度に応じて、取締役会および指名・報酬委員会において役位ごとに定められた金額を賞与として支給するものです。業績連動指標として連結売上高成長率を選定した理由は、SMCが「売上高1兆円の達成」を当面の目標として掲げていることに整合させたもので、連結売上高成長率がマイナスとなった事業年度においては、本賞与は支給されません。
- 上記の業績連動報酬は、株主総会決議により定められた取締役に対する金銭報酬の年額上限の範囲内で、確定額金銭報酬として支払います。

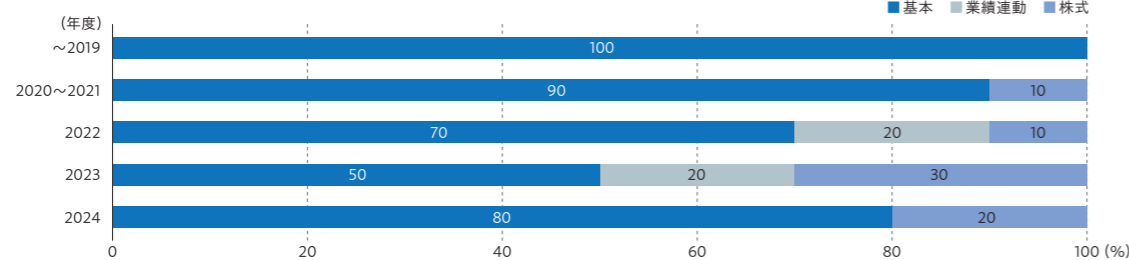
非金銭報酬

業務執行取締役に対する長期インセンティブ報酬として、株式報酬制度（株式給付信託）を導入しています。取締役には、各事業年度に関して、役位および業績達成状況に応じて算出されたポイントが付与されます。ただし、業績目標（連結売上高営業利益率）を達成できなかった事業年度については、ポイントは付与されません。

役員区分ごとの報酬等の総額、報酬等の種類別の総額および対象となる役員の員数（2024年度）

役員区分	報酬等の総額 (百万円)	報酬等の種類別の総額(百万円)			対象となる 役員の員数(名)
		基本報酬	業績連動報酬	株式報酬	
取締役(社外取締役を除く)	506	332	—	174	8
監査役(社外監査役を除く)	19	19	—	—	1
社外取締役	53	53	—	—	4
社外監査役	19	19	—	—	2

取締役への報酬の構成比



取締役・監査役に対するトレーニングの方針

取締役および監査役が、求められる役割と責務を理解することならびにSMCの事業の特性および現況を理解することが重要であるとの認識のもと、その機会を継続的に提供し、費用負担などの必要な支援を行うことを基本方針としています。具体的には、eラーニングの受講および外部セミナー等への参加を奨励しています。また、社外取締役および社外監査役に対しては、事業場の視察および従業員からの説明など、当事業の特性および現況の理解を助ける機会を必要に応じて設けています。

取締役会の実効性評価

年に1回、取締役会全体の実効性に関する自己評価を実施しています。取締役会において以下の分析結果を共有し、改善すべき点は未だ多く残されているものの、現状において、SMCの取締役会は有効に機能していると評価できる旨を確認しました。今後とも取締役会、執行役員会および指名・報酬委員会、サステナビリティ委員会の運営の改善を進め、意思決定の機動性と透明性を共に向上させるための取り組みを継続していきます。

評価プロセス

対象者：取締役および監査役の全員（取締役12名、監査役3名）

方式：記名式アンケート

各設問に対し「1(そう思わない)」～「5(そう思う)」の5段階評価、1～10の10段階評価と自由記述

評価結果の概要

カテゴリー	2023年度の課題と2024年度の対策	2024年度の対策への評価
取締役会の構成	現在の取締役会の員数枠の妥当性について、あらためて検討するべきではないか。 ▶ 前期に退任した社内取締役1名を補充(総数12名中、社外4名) ・製造部門の責任者を取締役に加えるべきだ。 ・社外取締役に、他社での経営経験者を加えるべきだ。 ・内外の政治経済情勢について俯瞰的な視点を持つ人物が必要だ。 ▶ 製造部門の責任者を、定時株主総会で取締役に選任した。	・製造部門の責任者を取締役に選任したことにより、バランスが取れたとの評価が多くなった。 ・一方、社外取締役に全体の過半数とすべきかどうかについては意見が分かれた。

- 取締役会の開催頻度は適切に設定されていると思うかについては、「決議事項に関しては十分だと思うが、取締役会が監督機能を果たす観点からは、報告事項を受ける機会が不足していると感じる」との意見がありました。
- SMCにとって最適なガバナンス体制については、「当面は監査役会設置会社が望ましいと思うが、将来、社外取締役に過半にする場合は、監査等委員会設置会社への移行も検討する必要がある」「重要案件については、業務執行を行う取締役が、自身の担当部門の枠を越えて、取締役会への付議の前に十分に検討する機会が必要である」といった意見がありました。

2025年度の課題

以下のような意見を踏まえて、引き続き検討を行います。

- 社外取締役に、他社での経営経験者またはスキルを有する者を加えるべきだ。
- 取締役会での議論は活発になったが、審議の効率化も図るべきだ。
- 将来、社外取締役に過半にする場合は、組織形態の変更も併せて議論する必要がある。

コンプライアンス

■ 人権方針

SMCは、人権の尊重は、社会的責任を果たし、グローバルに事業を展開する上で必要不可欠であると認識しています。SMCは、国際連合で採択された「ビジネスと人権に関する指導原則」「国際人権章典」および「労働における基本的原則及び権利に関するILO宣言」をはじめとする国際規範を支持し、各国の人権に関する法令の遵守を徹底することで人権尊重の取り組みを実践していきます。

適用範囲

本方針は、人権尊重に関する基本的な方針を定めるものであり、SMCグループすべての役員・従業員（臨時従業員や派遣社員などを含む）に適用されます。また、仕入先（業務委託先を含む）に対しても、本方針の趣旨を尊重していただくよう要請します。

人権デューデリジェンス

SMCは、人権デューデリジェンスの枠組みを構築し、運用していきます。

是正・救済

SMCは、事業活動を通じて人権侵害が生じないように最大限に配慮し、自らの事業活動や仕入先において人権への負の影響が生じた場合は、是正に向けて適切に対処することにより、人権尊重への責任を果たしていきます。

教育

SMCは、本方針が事業活動全体に浸透し、高い倫理観に基づいた事業活動が行えるように、定期的に教育・周知します。特にセクシャルハラスメント、パワーハラスメントなどのハラスメントは、個人の尊厳や人格を不当に傷つけることにつながるため、階層別集合研修や全従業員必須のeラーニングを実施し、会社全体でハラスメント防止に向けた取り組みを行います。

情報開示およびステークホルダーとの対話

SMCは、本方針および本方針に基づくSMCの取り組みについて、自社のウェブサイトや開示資料を通じて適切に開示し、顧客、取引先、従業員、株主、投資家などのステークホルダーの皆様と、情報開示や対話等のコミュニケーションを通じてSMCの人権方針についてご理解とご支持をいただけるように働きかけていきます。



■ 腐敗防止

SMCは、SMCグループ行動規範および腐敗行為の防止に関する各国の法令を遵守し、ステークホルダーの皆様と健全で透明な関係を維持することを目的として、以下のとおり腐敗防止基本方針を定めています。

腐敗行為の禁止

SMCは、公務員または公務員に準じる者に対し、事業上の便宜の獲得を目的として、直接・間接を問わず、賄賂の提供その他腐敗・汚職に関連する行為（ファシリテーションペイメントを含む）を行いません。また、社会通念上妥当な範囲を超えるような、不当な接待・贈答等の利益供与についても行いません。また、一部の国では、公務員に該当しない者に対しても、営業上の不正の利益を得るための利益供与は、法令違反に該当することがあるため、優遇措置を目的とした、またはそのように見なされかねない接待、贈答、金銭などの利益供与は行いません。

報告体制

SMCは、腐敗行為の防止に関する法令および社内規程などへの違反あるいは違反の可能性のある行為について、役員、従業員から報告または内部通報を受けるための体制を整備します。また、報告または内部通報を行った役員、従業員に不利益が生じないよう通報者保護を徹底します。

教育

SMCは、役員、従業員に対し、腐敗行為の防止に関する法令や社内規程などについて、定期的に教育研修を実施します。

適正な経理処理

SMCは、腐敗行為の防止に関する法令と本方針の遵守に関する説明責任を果たすため、会計基準に基づき透明かつ公正な経理を行い、すべての取引および資産の処分について、正確に漏れなく記帳し、帳簿を保持します。

違反者の処分

SMCは、役員、従業員が腐敗行為の防止に関する法令および社内規程等に違反した場合には、社内規程に基づき厳正に処分を行うとともに、再発防止を図ります。



コンプライアンス

内部通報制度

SMCは、役員および従業者（社員のほか、臨時社員、派遣社員等を含む。また退職後1年以内の者を含む）が、法令や社内規程に違反する不正行為を知ったが上司への報告ができない事情がある場合、会社または外部の法律事務所に対して直接報告ができる内部通報制度を設けています。なお、職場でのハラスメントやトラブルについては、より相談しやすいように「労務相談窓口」を別途設けています。

通報者の保護

内部通報を受けた者および通報事案に関する調査を行う者は、通報があった事実、通報者の氏名ほか通報者の特定につながる情報ならびに通報の内容等に関する守秘義務を負っています。また、通報者に対して人事上の不利益取り扱いや嫌がらせを行うことは、社内規程により禁止されており、これらの義務に違反した場合は、罰則の対象となります。

実績

2024年度は7件の内部通報があり、調査の結果、不正行為の事実は認められませんでした。また、労務相談窓口には、2024年度に73件の相談がありました。調査の結果、ハラスメント等の事実が認められた場合には、社内規程に基づき厳正に処分を行うとともに再発防止を図っています。

税務方針

SMCは、企業は社会を構成する一員として、企業利益の追求のみならず市民社会生活の安定と経済の健全な発展に貢献する「社会的責任」を負っていることを認識しています。税務、特に納税については、各国・各地域の税法等を遵守した上で継続納付することにより、この「社会的責任」を果たしていきます。

法令遵守（税務コンプライアンス）

各国・各地域の税務関連諸法規を、その趣旨を適切に理解し遵守します。諸法規の改正の状況の適時把握およびその適切な理解を心がけ、不明な場合は外部の専門家に問い合わせ明確にしています。

ガバナンス

SMCの税務にかかるガバナンスは、グループ内部統制の中の一部として適切に構築されています。これにより、税務に関する業務の有効性・効率性、報告の信頼性、関連諸法令の遵守等の目的が達成されることが担保されています。

企業価値向上と適切な納税の両立

SMCは、顧客等からのさらなる信頼関係を発展させるなどにより、企業価値の向上に努めています。そのため、可能な限り節税に努めていますが、関連諸法令の立法趣旨に照らし合理的範囲におさめ、過度な租税回避などは行いません。

税務当局との関係

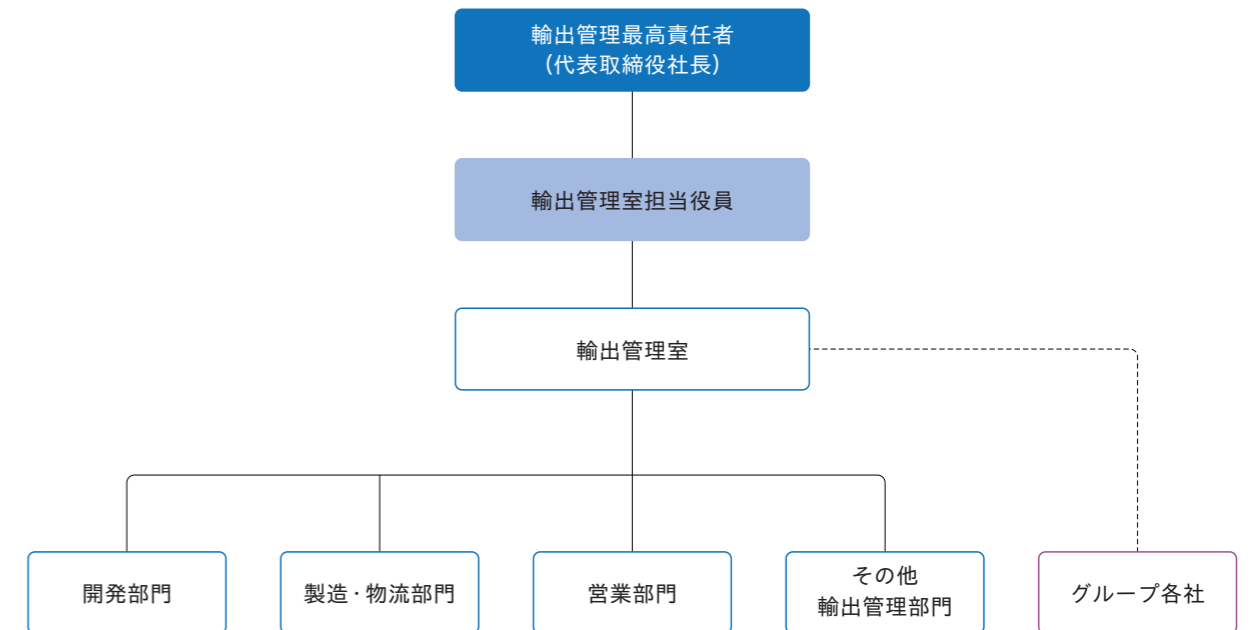
SMCは、各国・各地域の税務当局等に信義・誠実に接し、求められた情報等を適時・適切に提供することによりしっかりした信頼関係の構築・維持に努めています。

安全保障輸出管理方針

SMCは、2004年12月に、安全保障輸出管理に関する社内規程を制定し、経済産業省に届け出て受理されています。代表取締役社長を「輸出管理最高責任者」として、専門組織「輸出管理室」および担当役員を置き、各部門に「輸出管理責任者」および「輸出管理担当者」を配置しています。

SMCは、グループを挙げて、各国の安全保障輸出管理に関する法令および各種規制の遵守に努めます。

安全保障輸出管理組織体制



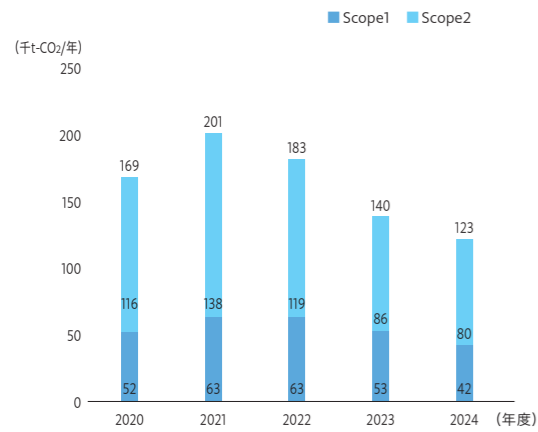
財務データ (11 年)

決算期	2015年3月	2016年3月	2017年3月	2018年3月	2019年3月	2020年3月	2021年3月	2022年3月	2023年3月	2024年3月	2025年3月
連結会計年度 (百万円)											
売上高	458,081	475,608	487,625	591,035	576,948	526,000	552,178	727,397	824,772	776,873	792,108
営業利益	127,686	134,233	141,107	192,428	180,203	146,254	153,355	227,857	258,200	196,226	190,224
親会社株主に帰属する当期純利益	109,583	92,138	113,095	136,869	130,631	110,500	121,790	192,991	224,609	178,321	156,344
減価償却費	13,620	14,863	14,246	15,252	16,255	16,669	18,585	20,557	25,767	33,355	34,308
設備投資額	28,669	24,756	21,663	23,683	31,936	38,370	27,439	83,499	81,592	105,522	107,803
研究開発費	17,607	18,452	19,115	20,239	21,367	21,480	20,874	23,457	27,361	31,141	33,351
フリー・キャッシュ・フロー	66,412	67,724	30,584	83,656	16,827	149,534	193,913	39,878	14,530	△33,693	231,891
連結会計年度末 (百万円)											
総資産	1,129,001	1,120,171	1,192,444	1,342,890	1,389,308	1,390,539	1,539,871	1,769,951	1,927,940	2,094,559	2,100,767
棚卸資産	194,573	182,564	179,185	205,660	230,268	232,559	248,752	303,545	418,602	519,558	489,661
純資産	921,483	941,813	1,030,369	1,150,416	1,243,252	1,253,266	1,379,987	1,559,274	1,702,325	1,885,871	1,928,306
自己資本	919,245	939,409	1,027,607	1,147,245	1,240,019	1,250,188	1,376,704	1,555,628	1,698,413	1,881,586	1,928,281
有利子負債	70,581	49,243	17,073	6,438	7,238	11,516	10,788	11,544	12,187	13,070	5,041
現金及び現金同等物	281,716	295,270	277,449	322,690	312,366	399,128	561,540	559,296	491,324	405,586	531,649
1株当たり情報 (円)											
1株当たり当期純利益 (EPS)	1,629	1,371	1,683	2,036	1,943	1,656	1,831	2,923	3,444	2,766	2,444
1株当たり純資産	13,682	13,981	15,292	17,067	18,447	18,794	20,835	23,808	26,331	29,338	30,255
1株当たり年間配当金額	190	200	300	400	400	400	500	750	900	950	1,000
1株当たりキャッシュ・フロー	1,831	1,592	1,895	2,263	2,185	1,906	2,111	3,235	3,839	3,284	2,981
収益性 (%)											
営業利益率	27.9	28.2	28.9	32.6	31.2	27.8	27.8	31.3	31.3	25.3	24.0
販管費率	20.9	21.7	20.9	19.0	20.2	21.6	20.4	18.7	19.8	21.5	21.8
自己資本当期純利益	12.9	9.9	11.5	12.6	10.9	8.9	9.3	13.2	13.8	10.0	8.2
総資産経常利益率	15.2	11.5	12.8	15.5	14.5	11.4	11.7	16.5	16.5	12.5	10.0
効率 (倍)											
総資産回転率	0.4	0.4	0.4	0.5	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
自己資本回転率	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.4	0.4	0.5	0.5	0.4	0.4
棚卸資産回転率	2.4	2.5	2.7	3.1	2.6	2.3	2.3	2.6	2.3	1.7	1.6
固定資産回転率	3.4	3.2	3.3	3.9	3.5	2.9	2.9	3.1	2.8	2.1	1.8
安定性 (%)											
自己資本比率	81.4	83.9	86.2	85.4	89.3	89.9	89.4	87.9	88.1	89.8	91.8
負債資本比率	7.7	5.2	1.7	0.6	0.6	0.9	0.8	0.7	0.7	0.7	0.3
流動比率	448.0	497.3	645.8	543.2	822.6	1,022.1	929.3	742.8	701.0	794.6	1,048.3
固定資産比率	35.5	39.7	34.7	35.1	34.0	34.1	32.2	32.9	35.6	41.8	35.2
インタレストカバレッジレシオ (倍)	333.8	406.3	679.0	1,216.9	758.8	1,131.2	608.6	865.7	810.5	1,189.4	2,629.5
財務データ											
配当性向 (%)	11.7	14.6	17.8	19.6	20.6	24.1	27.3	25.7	26.1	34.3	40.9
自己資本配当率 (%)	1.5	1.4	2.0	2.5	2.3	2.1	2.5	3.4	3.6	3.4	3.4
株価収益率 (倍)	21.9	19.0	19.6	21.2	21.4	27.6	35.1	23.5	20.3	30.7	21.7
株価純資産倍率 (倍)	2.6	1.9	2.2	2.5	2.3	2.4	3.1	2.9	2.7	2.9	1.8
株式時価総額 (百万円)	2,414,854	1,761,035	2,217,799	2,901,598	2,797,849	3,082,148	4,332,523	4,637,706	4,704,402	5,714,942	3,575,291

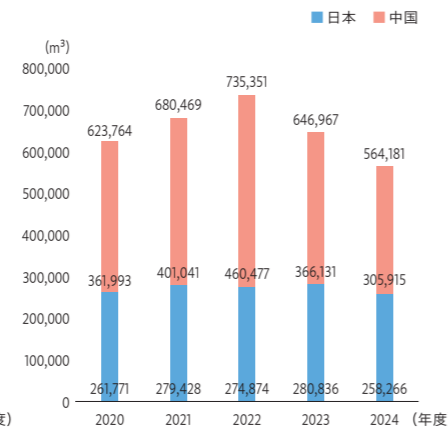
1. フリー・キャッシュ・フロー = 営業活動によるキャッシュ・フロー + 投資活動によるキャッシュ・フロー
2. 自己資本 = 純資産 - 非支配株主持分
3. 1株当たり当期純利益は期中平均発行済株式数に基づき計算
4. 1株当たり年間配当金額は会計年度に支払われた配当金に基づき計算
5. インタレストカバレッジレシオ = 営業活動によるキャッシュ・フロー ÷ 利息の支払額

非財務データ

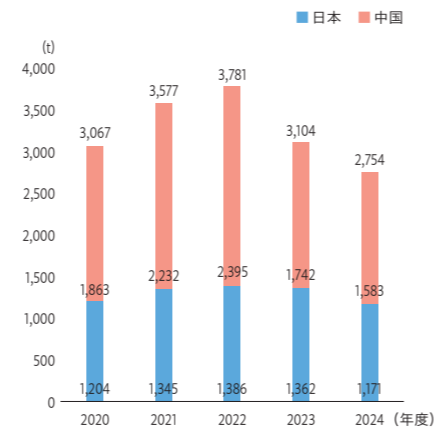
GHG排出量*1 (Scope1+Scope2)



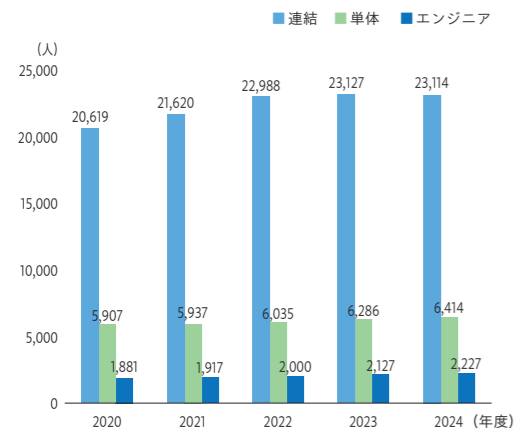
水使用量*2



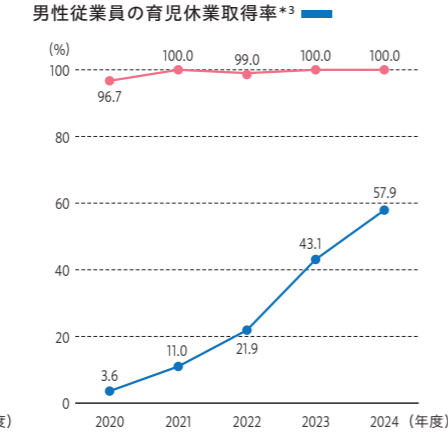
化学物質使用量*2



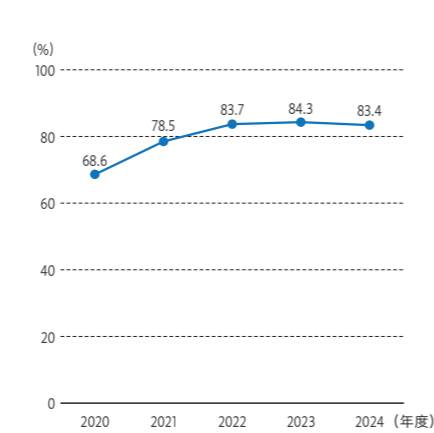
従業員数



育児休業取得者の復職率*3



有給休暇取得率*3



その他の非財務データ*3

		2020年度	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度
平均年齢		41.6歳	41.8歳	41.9歳	41.3歳	41.2歳
平均勤続年数		20.4年	20.6年	20.5年	19.9年	19.8年
障がい者雇用率		2.5%	2.4%	2.4%	2.3%	2.6%
3年未満離職率		4.2%	3.1%	2.2%	10.1%	1.6%
正規雇用労働者の離職率		2.0%	2.0%	3.5%	2.0%	2.1%
正規労働者に占める女性・外国人・中途採用者の比率	女性	28.1%	28.3%	28.2%	27.7%	27.5%
	外国人	0.4%	0.4%	0.5%	0.8%	0.7%
	中途採用者	16.2%	15.7%	13.8%	16.7%	16.0%
管理職に占める女性・外国人・中途採用者の比率	女性	1.5%	1.8%	1.7%	1.8%	1.8%
	外国人	0.0%	0.2%	0.4%	0.5%	0.7%
	中途採用者	25.9%	24.0%	23.1%	22.3%	21.1%
新規採用者に占める女性・外国人・中途採用者の比率	女性	20.7%	28.7%	18.7%	23.9%	19.2%
	外国人	0.0%	0.6%	2.2%	0.9%	0.3%
	中途採用者	22.4%	16.9%	43.5%	26.8%	18.2%

*1 連結外部売上高の95%以上を構成する販売拠点、量産工場、主要物流拠点45拠点
 *2 生産でグループ全体の88%を占める日本および中国の生産拠点における数値
 *3 単体

会社情報

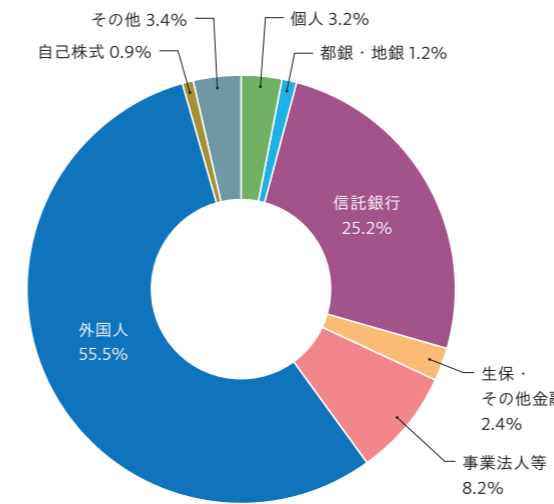
会社概要

2025年3月31日現在

商号	SMC株式会社
本社	〒104-0031 東京都中央区京橋一丁目5番5号
設立年月日	1959(昭和34)年4月27日
代表取締役社長	高田 芳樹
事業内容	空気圧機器をはじめとする自動制御機器の製造・販売
資本金	610億円
従業員数	23,114人
売上高	7,921億円
総資産	2兆1,007億円
自己資本比率	91.8%

株式所有状況

2025年9月30日現在



株式の状況

2025年9月30日現在

上場証券取引所	東京証券取引所プライム市場
株主名簿管理人・特別口座管理機関	三井住友信託銀行株式会社
発行済株式数	63,869,359株
株主数	9,616名

大株主の状況

2025年9月30日現在

株主名	持株数(千株)	持株比率 (%)
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	9,739.6	15.38
株式会社日本カストディ銀行(信託口)	4,011.1	6.33
合同会社高田インターナショナル	3,793.0	5.99
トンファイナンスピービー	3,443.5	5.43
ジェービーモルガン チェースバンク380055	2,849.0	4.50
ザバンクオブニューヨークメロンアズデポジタリーバンクフォーデポジタリーレシートホルダーズ	1,720.7	2.71
ステートストリートバンクアンドトラストカンパニー505001	1,666.5	2.63
ステートストリートバンクアンドトラストカンパニー505223	1,316.9	2.08
ステートストリートバンクアンドトラストカンパニー505103	1,261.7	1.99
野村信託銀行株式会社(信託口2052208)	1,239.4	1.95

WEBサイトのご案内

SMCの製品やサステナビリティに関する情報を掲載しています。

▶ <https://www.smcworld.com/ja-jp/>



