



高須産業株式会社 の経営理念と サステナビリティへの取り組み

当社は、「快適な住まい造りに貢献する」という経営理念のもと、創業以来、住宅設備の製造を通じて社会の発展に寄与してまいりました。私たちは単なる製品づくりにとどまらず、人々の暮らしをより豊かに、快適にすることを使命とする企業です。製造業としての責任を果たすべく、持続可能な社会の実現に向けた取り組みを加速させており、特に地球環境への影響を真摯に捉え、次世代により良い地球を引き継ぐことを重要な使命と考えています。

その一環として、製造工程におけるCO₂排出量の削減に取り組み、省エネ設備の導入などを通じてエネルギー効率の向上を図っています。また、製品設計段階からリサイクル性を重視し、再利用可能な素材の採用や梱包材の簡素化を推進。工場内では廃材の分別回収を徹底し、資源の有効活用と廃棄物の削減にも努めています。

さらに、独自技術を活かした省エネ型の換気・暖房製品の開発に注力し、エネルギー効率の高い製品を市場に提供しています。将来的には、製品のライフサイクル全体を通じて環境負荷を最小限に抑え、温室効果ガスの削減を実現することを目指しています。

また、地域社会との連携にも力を入れており、教育支援や地元企業との協力を通じて、共に持続可能な未来を築くことを目指しています。私たちは、経済的成長とともに、環境保全・社会貢献の両立を図ることこそが、これからの企業に求められる本質的な価値であると信じています。すべてのステークホルダーの皆様と対話を重ねながら、未来に誇れるものづくりを実現してまいります。今後とも、変わらぬご支援とご協力を賜りますよう、心よりお願い申し上げます。

高須産業株式会社

代表取締役 社長 高須 浩平

SDGs



基本方針



重要課題



取り組み



サステナビリティ

2015年9月の国連サミットで加盟国の全会一致で採択された「持続可能な開発のための2030アジェンダ」に記載された、2030年までに持続可能でよりよい世界を目指す国際目標です。

17のゴール・169のターゲットから構成され、地球上の「誰一人取り残さない (leave no one behind)」ことを誓っています。

SDGsは発展途上国のみならず、先進国自身が取り組むユニバーサル(普遍的)なものであり、我が社としても積極的に取り組んでまいります。

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS



製造業 × SDGs

経済産業省、厚生労働省、文部科学省の3省が2021年5月に公開した「2021年版ものづくり白書」では、ニューノーマル時代で製造業が生き残るための3つのポイントを「レジリエンス」「グリーン」「デジタル」としています。日本の製造業がニューノーマル時代に対応しながら生き残るため、この3つのポイントを軸としたさまざまな取り組みが求められています。



RESILIENCE
レジリエンス

不確実性が高まる現代で事業を継続するために、これから発生しうる危機・変化に柔軟に対応すること



GREEN
グリーン

カーボンニュートラル(脱炭素化)の取り組みをさらに進めること



DIGITAL
デジタル

事業をより効率的にするためデジタルトランスフォーメーション(DX)に取り組むこと

製造業に期待される3つの目標

製造業はエネルギー問題や環境問題に大きく関わっています。とくに次の3つの目標は、製造業の取り組みに期待が寄せられます。

7 エネルギーをみんなに
そしてクリーンに



製品の生産過程では多くのエネルギーを消費します。一社一社がエネルギーを「減らす・作る・効率よく使う」ことを意識して取り組むことが大切です。

9 産業と技術革新の
基盤をつくらう



日本だけでなく他国、とくに発展途上国において製造業は安定した経済・雇用社会の基礎となります。持続可能な技術開発を積極的に行うこと、安定した供給を続けられるようインフラやネットワーク構築を支援することなどが求められています。

12 つくる責任
つかう責任



生産過程で不良品が多く出ると、廃棄物が増えてしまいます。できるだけゴミを増やさないう、ライフサイクルの長い製品を開発することも大切です。私たち製造業には「つくる責任」があります。

高須産業株式会社のサステナビリティに関する6つの基本方針と対応施策

弊社は、『快適な住まい造りに貢献する』という経営理念の下、商品の企画・開発から、商品設計・試作、金型設計・製作、成形・加工、組立・検査、品質保証・管理、販売・物流、メンテナンス業務に至るまで、すべてを自社内で一貫して行っています。

これまで培ったノウハウをSDGsに積極的に取り組むことにより事業を通じて持続可能な社会の実現への取り組みを行い社会貢献します。



Environment 環境

CO₂削減、LED導入、
廃棄物削減、再エネ推進など



Social 社会

OJT支援、ダイバーシティ、
地域連携、働きやすい職場環境など



Governance ガバナンス

コンプライアンス体制、
広告表示管理、品質保証など



01 環境保護を重視し、資源の持続的利用と環境負荷の低減に取り組みます。

CO₂排出削減、LED照明導入、電動フォークリフト化、使用電力量削減など



02 循環型社会の実現を目指し、リサイクルや廃棄物削減を推進します。

廃棄物リサイクル率向上、簡易包装の導入、資材再利用



03 働きやすく安全な職場環境を整備し、多様な人材が活躍できる組織を目指します。

OJT支援体制、ダイバーシティ推進、バリアフリー設計、ベテランの技術継承支援



04 透明性のある事業活動と、法令・倫理の遵守を徹底します。

コンプライアンス体制、誤認広告防止、製品表示チェック体制の整備



05 地域社会との共生と貢献を大切にし、信頼される企業を目指します。

地域採用の推進、地域との協力による防災・安全活動等



06 製品・サービスの品質と技術を通じて、社会課題の解決に貢献します。

不良改善・作業標準化・品質保証体制 (ISO9001 取得)

高須産業株式会社のマテリアリティ (重要課題)

	マテリアリティ項目	長期ビジョン (目指す取り組み)	関連するSDGs
 Environment 環境	気候変動対応	・CO ₂ 排出量の削減	  
	資源の循環・有効活用	・廃棄物のリサイクル率向上	  
	環境配慮製品	・環境に配慮した製品の開発・梱包の推進	  
 Social 社会	人権への取り組み	・ハラスメントの防止	
	多様な人材の活躍	・ダイバーシティ (多様性) 人材教育 働きやすい職場づくり	  
	高品質な商品・サービス	・品質管理・お客様のニーズを踏まえた商品開発	  
 Governance ガバナンス	公正・誠実な事業活動	<ul style="list-style-type: none"> ・コンプライアンスの遵守 ・コーポレート・ガバナンス ・リスクマネジメント 	 

マテリアリティ (重要課題) の特定プロセス

STEP1 候補課題の特定・抽出

マテリアリティ (重要課題) を特定するにあたり、まず社内外の多様な情報源をもとに、候補となる課題の洗い出しを行いました。具体的には、国際的なガイドライン (例: GRI、ISO26000)、SDGs、業界動向、他社事例、ステークホルダーの意見、自社の事業活動やリスク情報などを総合的に分析し、社会的要請と自社にとっての重要性を踏まえた課題の抽出を行っています。このプロセスにより、企業価値の向上と社会的責任の両立に資する幅広いテーマを候補課題として整理し、次の段階での優先度評価・絞り込みへとつなげています。

STEP2 評価基準の整理と重要度評価・優先順位付け

候補課題の抽出と基本的な評価を踏まえ、当社では各課題の重要度を整理し、優先順位の付与を行いました。このステップでは、「社会的要請の強さ (ステークホルダーからの期待や関心の度合い)」と「自社への影響度 (経営や事業に与えるインパクト)」の2軸で分析を実施。各課題を比較・検討し、客観性と妥当性を確保した上で、相対的な重要度を判断しました。その結果、当社が中長期的に取り組むべき重点課題 (マテリアリティ) の選定に向けた、明確な優先順位が定まりました。この評価は、社内の意思決定や戦略への反映にとって、極めて重要な指標となっています。

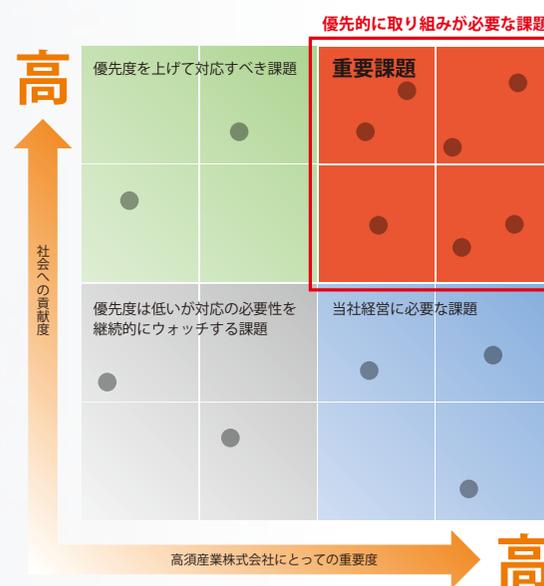
STEP3 評価結果の妥当性確認とマトリクス分析

抽出された候補課題については、当社にとっての重要性 (企業経営や事業成長への影響) と、社会からの要請 (ステークホルダーにとっての関心や期待) の両面から評価を行いました。この評価は、社内の各部門による意見集約と、外部の基準やトレンド分析を組み合わせることで実施し、定量的および定性的な観点から総合的に判断しています。このプロセスにより、単なる事業上のリスク・機会だけでなく、持続可能性や社会貢献の観点でも重要とされる課題を特定。評価結果は、後続のマテリアリティ・マトリクス作成の基礎データとして活用しています。

STEP4 マテリアリティの特定・決定

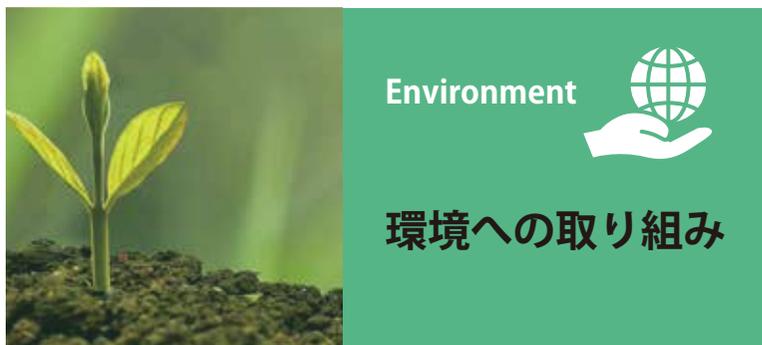
候補課題の重要度評価を経て、当社では自社にとっての「マテリアリティ (重要課題)」を特定・決定しました。このプロセスでは、評価結果をもとにマテリアリティ・マトリクス (重要性マトリクス) を作成し、課題ごとの社会的要請と自社への影響度を視覚的に整理しました。その上で、経営層との対話を通じて、企業理念や中長期的な経営戦略との整合性も考慮しながら、最終的なマテリアリティを決定しました。この決定は、今後のサステナビリティ戦略や目標の明確化、社内外への説明責任の土台となる重要な基盤となっています。

マテリアリティ・マトリクス



中間・長期目標と実施内容の対応表

	目標分類	中間・長期目標	実施内容
 Environment 環境	※排出物(廃棄物や温室効果ガスなど)を可能な限りゼロにする、または排出量を大幅に削減する取り組みを実践している工場		
	 エネルギー効率	電力使用20%削減(～2035年)	LED照明の導入、人感センサー付き照明の整備
	 CO ₂ 削減	CO ₂ 排出量を20%削減(～2035年)	フォークリフトの電動化(100%目標)
	 資源循環	梱包・パレットの再利用強化(～2028年)	段ボール・緩衝材の再利用、社内再活用体制の整備
	廃棄物削減	ゼロエミッション(※)工場の実現(～2035年)	廃棄物分別の徹底、モジュール設計による再利用推進
 Social 社会	 ダイバーシティ(多様性)	多様な人材の採用・活躍推進(～2028年)	性別・年齢・国籍・障がい・性的指向・価値観・働き方などの違いがある方の採用促進
	 ハラスメント防止	ハラスメントゼロの職場づくり(～2035年)	評価制度の明確化、相談体制の整備、厳正対応
	働きやすさ	労働環境の改善・満足度向上(～2035年)	空調完備、OJT強化、信頼関係を重視した人材育成
 Governance ガバナンス	※事業継続計画(Business Continuity Plan)の略で、災害やテロ、システム障害など、緊急事態が発生した場合でも、事業の継続または早期復旧を図るための計画		
	 品質管理	不良率20%改善(～2028年)／ゼロトラブル(～2035年)	ISO9001活用、標準作業と教育の徹底、体制強化
	 リスクマネジメント	リスク即応体制・BCP整備(※)(～2035年)	経営報告体制の構築、災害時の対応策整備
	コンプライアンス	情報管理と改ざん防止の徹底(～2028年)	電子化・履歴管理、重要書類の承認と適正廃棄
 Innovation 製品・技術	※製品を機能単位に分割し、各単位を独立した部品(モジュール)として設計・製造する手法		
	 省エネ製品	省エネ製品の開発／モデルチェンジ時の省エネ型化(～2035年)	省電力型商品の導入
	 軽量・資源効率	軽量設計比率の向上(～2028年)	PP樹脂の採用、輸送効率の改善、成形エネルギー削減
	製品長寿命化	モジュール設計(※)の標準化(～2035年)	部品交換によるメンテナンスの修理対応と廃棄削減
 Community 地域・社会貢献	 地域文化・コミュニティの継承	地域団体(自治会・商工会等)との連携体制を構築(～2028年)	地域のお祭りや伝統文化イベントへの協賛・支援による地元文化振興
	 地域共創パートナーシップ	地元採用率の向上(～2028年)／雇用基盤の強化(～2035年)	地元企業との連携、再雇用の推進
	 環境保全	地域の自然環境保全・緑化活動の拡大、環境教育支援(～2035年)	廃棄プラスチック・紙の分別回収、工場の省エネ・省資源化対策強化



[CO2 排出量の削減 >](#)

[廃棄物のリサイクル率向上 >](#)

[環境に配慮した製品の開発・梱包の推進 >](#)



[ハラスメントの防止 >](#)

[ダイバーシティ\(多様性\) 人材教育 働きやすい職場づくり >](#)

[品質管理・お客様のニーズを踏まえた商品開発 >](#)



[コンプライアンスの遵守 >](#)

[コーポレート・ガバナンス >](#)

[リスクマネジメント >](#)



CO2 排出量の削減

社内照明のLED化による
電力削減

全社の照明を高効率LEDに切り替え、一部に人感センサーを導入。
電力消費とCO₂排出を削減し、長寿命で交換負担や廃棄物も軽減しています。

軽量化設計

新規開発製品において、従来よりも軽量で環境負荷の少ない素材を採用することで、
作業性の向上と輸送効率の改善を実現しました。
この新素材は製造時のCO₂排出量が少なく、再資源化がしやすい特性を備えており、持続可能な製品開発に貢献しています。

ペーパーレス化の推進

業務効率化と環境配慮でFAXを廃止し、書類の電子化と納品書のメール送付を推進。
紙資源と郵送コスト削減に加え、情報管理の効率化とCO₂抑制に貢献しています。

社内で使っていた
パレットを再利用

使い捨て輸送パレットを社内で管理・再利用し、資材の無駄と購入を削減。
運用ルールの共有で効率化と意識向上を図り、CO₂排出削減に貢献しています。

梱包資材の再利用による
廃棄物削減とコスト低減

段ボールや緩衝材を社内で再利用し、梱包コストと廃棄物を削減。
資源活用と環境負荷軽減に加え、社内のリユース意識向上にも貢献しています。

ガソリンフォークリフトから
電気フォークリフトへの
切替推進

フォークリフトの75%を電動化し、排出ガスゼロと騒音低減で作業環境を改善。
今後も更新時に電動化を進め、CO₂削減とエネルギーコスト安定化を目指します。





廃棄物のリサイクル率向上

製造工程での廃棄物削減と
資源の有効活用

成形品工場で不良品や端材を再利用し、材料ロスとコストを削減。
金型工場では切り粉を分類・活用し、廃棄物削減と循環型生産体制を推進しています。

エアパッキン返却による
梱包資材コスト
および廃棄物削減

使用済みエアパッキンの返却・検品による再利用体制を構築し、資材費と廃棄物を大幅削減。
資源活用やCO₂削減に加え、協力企業との連携強化と業務効率化も推進しています。

モジュール式の製品設計による
廃棄物削減と長寿命化

部品交換可能なモジュール設計で製品を長く使い、廃棄物削減とコスト最適化を実現。
交換部品の再利用やリサイクルで資源循環に貢献し、修理迅速化や在庫管理も効率化しています。

樹脂トレー内製化による
通函購入費用の削減と
運用効率の向上

外部購入していた通函を樹脂トレーとして内製化し、コスト削減と品質向上を実現。
輸送保護や納期対応を強化し、環境負荷低減にも貢献、他製品展開も検討しています。

工場内の廃棄物分別徹底による
リサイクル効率の向上

工場内で素材ごとに分別し、リサイクル業者と連携して効率的に処理・回収。
分別精度向上と廃棄削減を進め、資源活用と環境保護に貢献しています。



環境に配慮した製品の開発・梱包の推進

従来と性能に偏りがなく
消費電力が少ない製品の開発

新規開発製品において省エネ性を重視した設計を進め、駆動方式の高効率化などにより、
約75～80%の消費電力削減を実現しております。
これにより電気代の節約とCO₂排出量の大幅な削減に貢献し、今後も持続可能な社会の実現に向けた技術開発を推進してまいります。

簡略化と削減による効率化と
コスト削減

設計段階から部品構成を見直し、組立効率やコスト削減を実現。
軽量化や共通部品活用で生産合理化と輸送コストの最適化も図っています。

簡易包装の導入による
コスト削減と環境負荷の軽減

過剰包装を見直し、梱包材の適正使用で資材コストと環境負荷を削減。
箱や袋のサイズ最適化により、保管・輸送効率を高め、持続可能な物流を推進しています。



ハラスメントの防止

公正な人事運用による
信頼性の高い職場づくり

当社は個々の成長を丁寧に評価し、公正な人事運用を推進しています。
これによりパワハラ抑止や職場の信頼向上、モチベーションアップを実現し、安心できる環境と持続的成長を支えています。

ハラスメント防止と適切な
対応による安心な職場づくり

当社はハラスメントの抑止と早期対応に努め、公正な判断と是正措置で安心できる職場環境をつくっています。
対応内容は共有し透明性を保つことで信頼と成長を支えています。

ダイバーシティ(多様性) 人材教育 働きやすい職場づくり



多様な人材採用の促進と
技術継承

多様な人材の採用と再雇用を推進し、技能継承と職場活性化に貢献。
誰もが活躍できる環境づくりを通じて、組織の競争力向上を目指しています。

スムーズな職場適応と
信頼関係の構築に向けた
支援体制

新入社員や中途採用者に対し、現場OJTで丁寧に指導。
業務知識に加え企業文化への理解も深まり、信頼関係やチーム力を強化。
技術継承と人材育成を現場中心に推進しています。

工場内冷暖房の設置・改善
による従業員の健康管理

夏の熱中症や冬の体調不良を防ぐため、工場内の空調設備を整備し、温湿度を適切に管理。
快適で安全な作業環境を整え、体調不良や効率低下を防ぎ、従業員の満足度向上につなげています。



品質管理・お客様のニーズを踏まえた商品開発

ISO9001の取得と活用による 品質管理の強化

当社はISO9001を取得し、共通の品質管理マニュアルでPDCAを徹底。継続的な改善により、品質向上・コスト削減・顧客満足の上を実現しています。

品質とニーズの両立を実現する 製品開発

当社は顧客対応・開発・品質管理の連携により、ニーズを製品に反映。開発初期から品質部門が関与し、信頼性の高い製品づくりを推進。部門連携で競争力と顧客満足を高めています。

無人化による生産性の向上

成形工場に無人ストック装置を導入し、物品移動を自動化。作業効率と集中力が向上し、稼働率・納期・コスト面でも効果を発揮しています。

電動式移動ラック導入による 効率化とコスト削減

当社は電動式移動ラックを導入し、格納効率と作業の迅速化を実現。電動操作で労力を減らし、スペースを有効活用。ピッキング時間短縮と負担軽減で物流コスト削減と生産性向上に貢献しています。

不良率改善の取り組み・対策 による品質向上

当社は全工程の作業手順を明文化し、誰が作業しても一定の品質を確保しています。基準を設けて品質の均一化を実現し、不良品削減と生産性向上に貢献。今後も標準化と改善を続け、品質向上を目指します。

5S活動 (整理・整頓・清掃・清潔・しつけ) による作業効率向上

当社は5S活動を徹底し、作業環境を効率化しています。工具や材料の定位置管理で時間を節約し、ミスや事故防止に役立っています。清掃で品質向上と安全な製造環境を実現し、生産性と働きやすさを高めています。

工程改善による生産性の向上

当社は作業負担を均等化するため工程を見直し、生産ラインを最適化。疲労軽減と生産性向上でダウンタイム削減・納期短縮を実現し、コスト削減と品質安定に貢献しています。

従業員の意識改革による 現場力の強化

当社は従業員の改善提案を促進し、現場の意見を反映して作業効率と品質を向上。モチベーション向上と課題解決力強化で品質安定とコスト削減を実現しています。





コンプライアンスの遵守

文章改ざん・廃棄防止策による
信頼性向上

当社は重要文書を電子化し、履歴管理で改ざんや不正アクセスを防止しています。
廃棄時は管理者承認を必須とし、情報漏えいを防止。
これにより信頼性とセキュリティを高め、コンプライアンスを徹底しています。

偽装表示・誤認広告の防止

当社は誤解防止のため、営業部門と各部門長による事前確認体制を整えています。
「エコ」や「高性能」などの表現は根拠データを保管し、透明な情報提供を徹底。
法令遵守で誤認広告を防ぎ、ブランドと顧客の信頼を守っています。

コーポレート・ガバナンス

品質トラブルの報告体制と
再発防止策の徹底

当社は品質トラブル発生時に迅速に関係部門や経営層へ報告し、原因分析と再発防止を徹底しています。
対応結果は社内でも共有し、品質意識と信頼性の向上につなげています。これにより企業と顧客の信頼維持に貢献しています。

リスクマネジメント

品質リスクへの対応強化と
迅速な是正措置

当社は製品の安全・信頼性確保のため、定期的に品質検査を実施しています。
不具合発生時は迅速に報告し、原因究明と再発防止を徹底。
対策は社内に展開し、リスクを未然に防ぎながら信頼性向上に努めています。

サプライチェーンリスク管理の
強化

当社は安定生産のため、サプライチェーンリスクへの備えを強化しています。
重要部品は複数の供給元を確保し、安全在庫も保持。
サプライヤーの定期評価やリスク分析により、柔軟で強い調達体制を構築しています。

労働災害リスクの管理と
未然防止への取り組み

当社は労働災害ゼロを目指し、安全教育や訓練を定期的実施しています。
事故やヒヤリハットは即時報告と再発防止を徹底し、安全設備も定期点検・修理を行っています。
安心して働ける職場づくりに取り組んでいます。