



2011 THK CSRLレポート



THK CSRレポート 2011 Contents

- 2 Contents／お読みいただくにあたって
- 3 東日本大震災におけるTHKの対応について
- 4 トップメッセージ
- 6 THKについて

特集

- 8 未来を見据えるTHK
クリーンな電力供給を目指して
- 10 社会を支えるTHK
不測の大震災から大切なものを守る

マネジメント体制

- 13 コーポレートガバナンス
- 14 コンプライアンス
- 15 リスクマネジメント・情報セキュリティ

社会との関わり

- 17 お客様とともに
- 20 株主・投資家、海外のお客様とともに
- 21 取引先とともに
- 22 従業員とともに
- 26 地域社会とともに

環境との調和

- 29 省エネルギー推進に向けて
- 30 環境経営の推進
- 31 環境マネジメントシステム
- 32 環境負荷の全体像
- 33 省資材・ゼロエミッション
- 34 省エネルギー・地球温暖化防止
- 36 リスク物質管理
- 37 グリーン物流

- 38 第三者意見
- 39 編集後記

お読みいただくにあたって

THKグループ(以下、THK)は、本業を通じ社会に貢献することを念頭に、創業時から変わらぬ気持ちで事業活動に取り組み、本年創立40周年を迎えることができました。

今回のCSRレポートでは当社の企業としての社会的責任を検証するため、特集ページで

- ① クリーンなエネルギー供給に向け、THKで独自に取り組んでいる風力発電
- ② 東日本大震災時にTHK免震システムがいかにご利用いただいた方に安心を感じとっていただけたかを紹介しています。

また「マネジメント体制」では、リスクマネジメントへの取り組み、「社会との関わり」では、THKを取り巻くステークホルダーとの関わり、「環境との調和」では、2010年度の環境への取り組みを数値結果を元に紹介しています。

THKでは「CSRレポート」を皆様とのコミュニケーションツールと位置づけています。つきましては、添付のアンケート用紙にて、ご意見やご感想をお聞かせいただければ幸いです。

報告期間

原則として2010年4月1日～2011年3月31日までの活動を中心に、同期間の前後の活動内容も含めて掲載しています。

報告範囲

THK株式会社および連結対象子会社・関連会社の報告を基本としています。なお、環境セクションに記載されている各種データの集計範囲については、環境負荷の全体像・環境保全コストを除き、THK国内5工場(山形・甲府・岐阜・三重・山口)、THK新潟株式会社、THKインテックス株式会社2工場(仙台、三島)を対象としています。

対象読者

お客様、株主・投資家、取引先(協力会社・仕入先)、従業員、行政、地域社会等、幅広いステークホルダーを対象としています。

参考にしたガイドライン

GRI「サステナビリティリポーティングガイドライン2006(G3)」および環境省「環境報告ガイドライン2007」を参考にしています。

お問い合わせ先

リスク管理室 TEL:03-5434-0569
FAX:03-5434-0315

東日本大震災におけるT H Kの対応について

震災発生直後の対応

- 震災当日（金）** Mar. 11, 2011
- ▶ 発生直後のT H Kの工場・営業拠点およびT H K協力会社の被害状況確認・関係者へ情報提供開始
 - ▶ 業務を早目に切り上げ、徒歩通勤圏者より順次帰宅させ、帰宅困難者は本社に宿泊
- 翌日（土）** Mar. 12, 2011
- ▶ 社長を本部長とする「対策本部」を設置、対策会議を毎日2回開催、被害状況をマトリックス図にする
 - ▶ 影響を受けなかった工場から、山形工場、T H K インテックス仙台工場の社員と家族のために緊急支援物資発送開始
 - ▶ T H Kの工場・営業拠点およびT H K協力会社の被害状況の追加情報確認
 - ▶ 「生産部門への影響について（日本語版）」をHPに掲載
- 3日目（日）** Mar. 13, 2011
- ▶ 「生産部門への影響について（英語版）」をHPに掲載（以降、各言語版を順次対応）
 - ▶ 原発事故により、関連会社の家族を含め避難指示（仙台支店社員は山形工場へ、日立支店社員は上野支店へ事業継続のために移動）
 - ▶ 「放射能漏れに対する健康被害対策」通達を発信
 - ▶ 義援金1億円を日本赤十字社に寄付決定
 - ▶ 「計画停電実施対象事業所について」事前通知発信、この後は東京・東北電力管内の拠点に対し日々計画停電に関する最新情報を発信
- 4日目（月）** Mar. 14, 2011
- ▶ 節電のために全対象事業所にて蛍光灯の間引き、昼間は自然光の利用、エアコンの使用制限を実施
 - ▶ 「放射能からの安全確保の注意」通達発信
 - ▶ 岐阜工場に本社機能の一部を分散するため、本社とテクノセンターから計80名が移動
 - ▶ 地震被害を受けた山形工場、甲府工場、T H K インテックス仙台工場の復旧活動開始
全国の工場から、生産技術部員が復旧支援のため現地に派遣される
- 5日目（火）** Mar. 15, 2011
- ▶ サーベイメータの全工場備え付け開始
- 以降**
- ▶ 各工場の出荷品はサーベイメータにより抽出にて放射線量チェックを行う
 - ▶ 本社を含む、各地の放射線量測定とそのデータの社内情報提供

本社機能バックアップ体制

東日本大震災、それに続く余震の続発、そして福島原発の放射能汚染の危険性が高まる中で、T H Kの地震対策本部は東京本社機能の一部を岐阜工場内に設置することを決めました。地震発生4日後から移動が始まり4月16日までの約1カ月間、本社：55名、テクノセンター：25名の計80名が岐阜工場で業務を行いました。さらに、最悪の事態を想定し、本社・テクノセンターからの追加人員が働けるスペースを名古屋支店内にも確保しました。これにより万が一の事態が発生しても本社人員の約80%が移動できる環境を整備し、本社機能のバックアップ体制が整いました。一方本社・テクノセンターに残った

社員はいつでも移動できるように、持参すべき書類やファイル等の一覧を作成し非常時の準備を整えました。

T H Kとしては初めての事態でしたが全員が落ち着いて行動し、今後起こりうる大災害時にも事業継続ができることが確認されました。

岐阜分室風景



ご支援をいただきました皆様へ

今回の東日本大震災では、被災した当事業所並びに社員に対しまして、国内外の沢山のお客様やお取引先から、いち早く生活物資や義援金の提供をいただきました。これらの物資や義援金は、一部は当社社員のために、また他方では、東北各県の被災者のために有効に使わせていただきました。皆様の暖かいご支援に深く御礼申し上げます。

本来であれば、ここに会社名を掲載し、個別にお礼を申し上げねばなりません、何分多数に亘りますため、本文をもちましてお礼のご挨拶に代えさせていただきます。何卒ご容赦のほどお願い申し上げます。

なお、当社は、被災者に対し日本赤十字社を通じて義援金1億円の提供をさせていただきました。併せてご報告申し上げます。

代表取締役社長 寺町 彰博

日本の復興とTHKの貢献

東日本大震災からの復興を期して

本年3月11日は、日本国にとって悲劇的な1日となりました。震災や津波により、多くの方々が亡くなられ、行方不明となっております。被害に遭われた皆様には心からのお悔やみとお見舞いを申し上げます。

しかしながら私は、一方でこの被災地の状況を見て、日本人の素晴らしさを再認識させられました。このような過酷な環境の中であって、多くの被災者が、秩序を保ち、弱い者を助け、且つ優先し、不平不満を見せず、冷静に行動されている姿を見て、畏敬の念さえ抱き感激いたしました。

このような雄々しく誇り高い日本人の姿を目の当りにし、私は、被災地は必ずや復興を遂げ、日本国も遠からずこの国難を乗り越え、さらなる成長を続けることであろうとの確信を抱きました。

THKの震災対応

THKでも、震災による被害は受けたものの、このような未曾有の大震災にあって、その被害の程度は幸にも軽微でありました。震災直後から本社災害対策本部への情報集約と、被害の無かった工場等からの支援体制は、私の指揮の下、迅速かつ漏れなくなされ、期日を置かずして復旧を果たすことができました。従業員の安全は確認されましたが、自宅が被災したりご親族を亡くされたりした方もいらっしゃいましたが、逆境の中で工場復旧に努めていただき、お客様にご迷惑を掛けることなく供給責任を果たすことができました。

また、営業拠点にあっても、ご家族も含めて震災対応に迅速に対処していただき、間断なく営業活動が継続できました。私は、THKの一致団結した復旧活動に深く感銘を受けるとともに、皆さんの努力に改めて感謝申し上げたいと思います。

日本の復興に向けて

今回の大震災により、東日本各県の被害は甚大なものとなり、復旧にも多額の国費と時間が必要となることでしょう。加えて原子力発電所の事故処理問題や地域の放射能汚染の解決が、大きな負担となってまいります。しかし、一国民としても、また企業人としても、日本国の早期復活にできる限りの貢献をしてまいりたいと強く望んでおります。

このためには、THK全体で、電力不足への対応、サプライチェーンの改善、BCP(事業継続計画)の再検討を急ぎ、生産活動を通じた日本経済への貢献を実現していきたいと思っております。当社が、如何なる災害が発生しても、安定的に供給責任を果たすことで、沢山のお客様の製品や機械等も安定供給され、引いては社会や経済の発展に多大な貢献ができることを強く自覚して生産活動に拍車をかけてまいりたいと思っております。

勿論、今回の大震災により、日本企業が生産拠点を海外にシフトしたり、お客様が購入を日本メーカーから海外メーカーに切り替えたりという事態も起こるでしょう。しかし、このような動向があつたとしても、THKは、既に需要に即した最適地生産を進めており、全世界の工場から供給責任を果たすことができます。いかなる需要に対しても国内外の生産拠

点から納期どおりのTHK製品の供給を続けていくことは、取りも直さず日本経済の復旧に大きく貢献することになると自負しております。

40周年を迎えて

THKは本年4月10日で創立40周年を迎えました。これは、日頃お引き立てをいただいているお客様、ご支援をいただいている取引先、株主の皆様、そして弛まぬ努力を重ねてきた従業員の皆様のお陰であると、改めて深く感謝申し上げます。

しかし、40周年は一つの節目に過ぎません。THKには「グローバル10 21」という大きな目標があります。また、直動システムのパイオニアとして、世界中のお客様のニーズに応じて新製品を開発し、これらを提供し続けなければいけません。今回の震災による教訓として、基幹部品の供給が止まるということが、いかに大きな影響を与えるのかということがよく分かりました。幸にして当社は、グローバル展開を推し進め、全世界に生産工場を配し、世界の何処でこのような災害が発生しても、お客様の求めに応じて製品供給を絶やすことなく継続することができます。グループ社員一丸となり、企業の社会的責任を理解し、『常にお客様のお役に立つTHK』であることを誇りとして、「グローバル10 21」の実現に向けて頑張っていきましょう。

THK株式会社
代表取締役社長

寺町 彰 博



THKについて

会社概要

THKは2011年4月10日をもって創業40周年を迎えました。1971年の創業以来「世にない新しいものを提案し、世に新しい風を吹き込み、豊かな社会作りに貢献する」との経営理念のもと、創造開発型企業として様々な製品開発に努めてきました。その結果生み出された「LMガイド」を中心とする製品は、工作機械、産業用ロボット、半導体製造装置等に採用され、それら機械の高精度化、高速化、省力化に不可欠な部品として、産業の発展に貢献してきました。最近では、CTスキャン、MRI等の高度医療を実現するハイテク医療機器、環境対応や耐久性の向上が求められる自動車・鉄道車両、また生命・財産を守るための免震・制震装置

等、その用途はますます拡大しています。

THKは永続的な成長のマイルストーンとして、連結売上高3,000億円の達成を目指しています。その実現に向けて「グローバル展開」と「新規分野への展開」の2本の戦略軸によって、地域面と用途面でビジネス領域を拡大しています。「グローバル展開」では、需要地生産こそが最適地生産であるとの考えのもと、日本、米州、欧州、アジアの4極における製販一体体制を確立し、さらなる強化を図っています。「新規分野への展開」では、専門部署を設置して自動車や住宅といった民生品に近い分野への用途拡大に積極的に取り組んでいます。

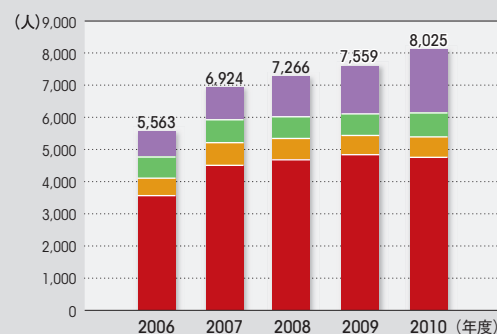
商号：THK株式会社
 設立年月日：1971年(昭和46年)4月10日
 本社所在地：〒141-8503 東京都品川区西五反田三丁目11番6号
 資本金：34,606百万円(2011年3月31日現在)

決算期：3月
 連結従業員数：8,025名(2011年3月31日現在)
 単体従業員数：3,332名(2011年3月31日現在)
 連結子会社数：国内：9社、海外：19社(2011年3月31日現在)

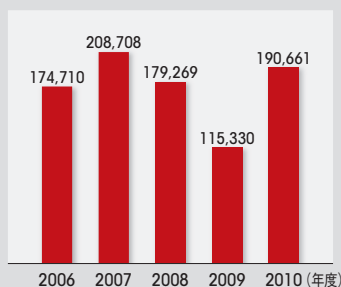
THK単体従業員数(2011年3月31日現在)

雇用形態	人数	平均年齢	平均勤続年数
従業員(男性)	2,825名	38.0歳	15.1年
従業員(女性)	507名	31.5歳	10.2年
従業員 合計	3,332名	37.0歳	14.4年
役員	20名		
顧問	3名		
パートタイマー	6名		
出向社員	136名		
派遣社員	272名		

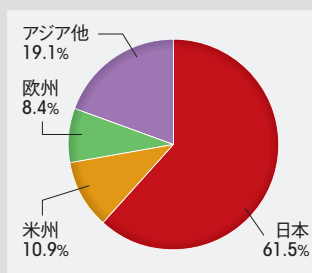
連結従業員数推移



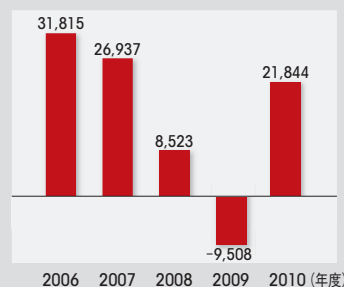
連結売上高推移(単位:百万円)



連結売上高構成比(2010年度)



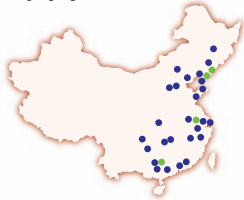
連結営業利益推移(単位:百万円)



THKグループ主要拠点

日本、米州、欧州およびアジアの4極で製販一体体制の強化を図る「グローバル展開」を推進しています。

中国



販売拠点 26
生産拠点 4

グループ企業

THK (中国) 投資有限公司
THK (上海) 国際貿易有限公司
大連THK瓦軸工業有限公司
THK (無錫) 精密工業有限公司
THK (遼寧) 精密工業有限公司
THKリズム(広州) 汽车配件有限公司

日本



販売拠点 48
生産拠点 15
商品センター 3

グループ企業

THK インテックス株式会社
THK 新潟株式会社
トークシステム株式会社
THKリズム株式会社
THKリズム九州株式会社
株式会社リズムエル
株式会社エルツール
株式会社エルトレーディング
株式会社エルエンジニアリング

● グループ本社 THK株式会社
● 販売拠点
● 生産拠点



欧州

販売拠点

ドイツ 4 フランス 1
イギリス 1 オランダ 1
イタリア 2 トルコ 1
スウェーデン 1 ロシア 1
オーストリア 1 チェコ 1
スペイン 1

生産拠点

アイルランド 1 フランス 1

グループ企業

THK Europe B.V.
THK GmbH
THK France S.A.S.
THK Manufacturing of Europe S.A.S.
THK Manufacturing of Ireland Ltd.
(2011年4月に社名変更)

アジア

販売拠点

台湾 3 インド 1
シンガポール 1 韓国 14

生産拠点

韓国 3 ベトナム 1
タイ 1

グループ企業

THK TAIWAN CO., LTD.
THK LM SYSTEM Pte. Ltd.
Beldex KOREA Corporation
THK RHYTHM (THAILAND) CO., LTD.
SAMICK THK CO., LTD.
THK MANUFACTURING OF VIETNAM CO., LTD.

米州

販売拠点

アメリカ 8
カナダ 1
メキシコ 1
ブラジル 1

生産拠点

アメリカ 2

グループ企業

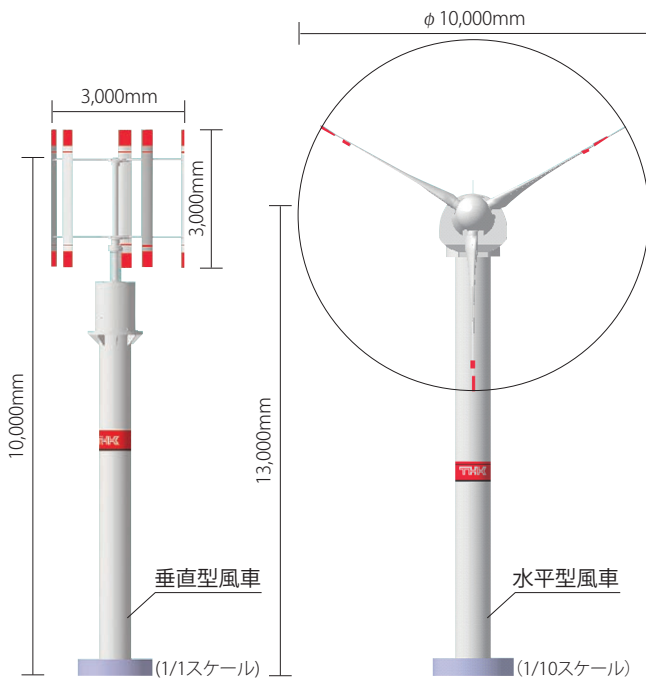
THK Holdings of America, L.L.C.
THK America, Inc.
THK Manufacturing of America, Inc.
THK RHYTHM NORTH AMERICA CO., LTD.
THK Brasil LTDA

クリーンな電力供給を目指して

THKでは風力発電機用の機械要素部品を研究・開発するための実証実験機用風車としてTHKインテックス仙台工場敷地内に垂直型風車(1/1スケール)2台と水平型風車(1/10スケール)1台を設置しました。垂直型風車のように小型化された風力発電装置は、例えば2011年3月に起きた東日本大震災のような自然災害時に、「被災地での発電」や「山中にある携帯電話の受信基地

での非常時の回線確保」、また、災害時以外でも「駐車場・公園のLED灯の照明電源」や「マンション共有部分等の発電」等に利用可能です。また水平型風車のように大型の風力発電装置は化石燃料に頼らない純国産エネルギーであり、地球に優しいクリーンなエネルギーとして今後の主要なエネルギー源の1つになると期待されています。

自然風を利用した安全な電力供給



現在日本国内には約1,800基の風力発電装置(総設備容量=244万kW)があります。一般的に風力発電装置には、垂直型(写真1)と水平型(写真2)の2種類があります。垂直型は、出力は比較的小さいものの、風向きに対する指向性がないためシンプルな構造となっており、水平型は、大出力のものが多く、風向きに正対するように制御するため最新のテクノロジーを集約した複雑な構造といった特性を持っています。



垂直型風車(写真1)



水平型風車(写真2)

■垂直型風車

		インナーロータ	アウターロータ
定格出力	Kw	3.2	3.2
ロータ直径	m	3	3
受風面積	m ²	9	9
翼	枚	5	5
定格風速	m/s	12.5	12.5
発電開始風速	m/s	2	2
風車停止風速	m/s	15	15
耐風速	m/s	40	40
緊急ブレーキ	-	Disk Brake	Disk Brake
保守ブレーキ	-	Disk Brake	Disk Brake

■水平型風車

定格出力	Kw	30
ロータ直径	m	10
受風面積	m ²	78.5
翼	枚	3
定格風速	m/s	12.5
発電開始風速	m/s	2
風車停止風速	m/s	15
耐風速	m/s	40
緊急ブレーキ	-	Brade Feather/Yawing
保守ブレーキ	-	Disk Brake
ヨー制御	-	Active Yaw

THKの着眼点

- 風車内部の構造を見ると、垂直型風車では、
- ① 市販ベアリングを使用した場合、軸径に対してサイズがあわず風車を回すのに余分な力が必要。
(風車専用の回転用ベアリングがない。)
 - ② 風車は発電機を用いて風力エネルギーを電気エネルギーに変換しますが、風車出力と発電機出力の回転数の違いから、ある回転数でしか風を有効活用できない。

また水平型風車では、

- ① 風向きを察知し羽根を旋回させる部分に大型ギア付

旋回リングを使用しているため、風の振動によるギア破損と破損時のギア交換作業が困難。

- ② 羽根内部の風速の強弱に従って羽根を傾ける機構が油圧アクチュエータや電動ギアで制御されていますが、位置決め精度や歯車同士のすきまが大きいため風の強弱により衝撃を受け破損が生じる。

等の問題点に着目し、これらの解消のためにTHK製品を使用した、風車にとって最適部品ユニットを開発できないかを念頭に、垂直型と水平型の2種類の風車を実際に製作し実証試験を行っています。

THKの工夫

上記問題点を解決させる手立てとしてTHKでは、垂直型風車に対し

- ① 弱い風力でも羽根が軽く回る、また風速に応じた最大電力を得られ発電効率を高める。
- ② 風車専用の回転ベアリングを組み込んだ支柱をユニット品としてお客様に提供し、組み立てや調整といった工数軽減を図る。

水平型風車に対しては、

- ① ベアリングの代わりに部分的に取り外し可能なTHK製品「Rガイド」を採用する、このため旋回軸で故障が起きた場合でも故障部分だけの取り替えで済み、交換作業の軽減を図る。

- ② THK製品を各種組み合わせた構造とし、歯車同士のすきまが小さくてハイパワー、省エネルギー、レスポンスの良い電動アクチュエータ化を図る。等のねらいを決め開発を行っています。



今後の取り組み課題

実証実験を通じて、下記の改善点を見つけました。

- ① 垂直軸風車の低トルク化に向けた風車に最適なシャフトユニットの必要性。
- ② 低風速では風力による回転トルクに比べ、風車の始動トルクの方が大きく、風車が回転しないことは知られていますが、初期の回転開始をアシストし、低風速下での発電を可能にするアシストスタータ付発電機の必要性。

- ③ 水平風車用のYaw軸(羽根を風の向きに正対させる)装置におけるギアレス化による故障リスクの軽減とギアレス化した装置の大容量化の必要性。

上述の改善点を今後の実証実験に反映させ、実用化に向けた開発を進めてまいります。

不測の大地震から大切なものを守る

THKでは、主力製品である「LMガイド」を地震の揺れの受け流しに利用した免震システムを市場に提案してきました。昨年のCSRレポートでもその社会的価値を特集として詳しく紹介しましたが、2011年3月11日に発生した東日本大震災と、それに続き発生した長野県北部や静岡県東部を震源とした最大震度6規模の地震において、建物やサーバー等お客様が大切にしているたく

さんの財産を守りました。人々の生活や資産、あるいは社会生活の基盤や企業活動の継続性・信頼性等を守ることに對し、THKの免震システムがどのように貢献できたか、導入されたお客様の声をご紹介します。

(写真左、中：五月女邸 右：静岡第一テレビ)

安全なフライトに必要な免震システム



JAL免震サーバー

重要なデータを守る立場からすると、建物は耐震化をすれば倒れなくなるのだと思いますが、その中に置いてあるサーバー等の機器は、建物が被災しなくても、あるいは上から物が落ちる等の物理的な原因がなくても、地震の揺れによってハードディスクが壊れ、使えなくなってしまうことが何よりも心配です。ましてやサーバーが転倒しシステムダウンしたときの機会損失を考えると、なるべく効果の高い方法でリスク回避をする必要があると考えていました。

日本航空では、安全なフライトを支える運航システム、空港でのチェックインシステム、Webサイトからの予約システム等、さまざまな情報をデータセンターのサーバーで管理しています。2011年の3月11日に、未曾有と言われるほどの大地震が起きたわけですが、THKさんの免震システムを導入していたこともあり、これらのシステムにはまったく地震の影響が出ませんでした。

地震当日は、羽田や成田等の空港が閉鎖されてしまったので、多くの飛行機が飛ばない状況にありましたが、サー

バーが止まってしまうと震災とは全く関係ない地域のフライトや運航再開にも影響が出ますから、データセンターが生きていたことは、当社の業務に取って非常に大きなことでした。

データセンターに免震システムを導入しようと考えたのは、阪神大震災の直後からです。センターの分散化等さまざまな選択肢があったのですが、まずは、最小の投資で一定の効果を見込める免震システムを導入することにしました。当初は他社の免震装置を採用していたのですが、免震効果が得られない事例があったと聞き、THKさんの上下プレートが外れない構造の免震システムを改めて導入することにいたしました。

免震システムを選んだことは東日本大震災を経験して、コスト的にもリスク回避としても極めて堅実的な策だったと満足しています。

日本航空株式会社 経営企画本部 IT企画部
技術基盤グループ マネージャー

長田 裕一様

サーバー用免震システム導入で得られた大きな安心感



株式会社静岡第一テレビ
経営企画局技術部
マネージャー

松田 修様

静岡第一テレビは、静岡県全域約380万人の県民に対し、テレビ放送を行っております。2009年8月に起きた「静岡沖地震」の際、重要な基幹系システムを納めたサーバーラックが歪むなど被害を受けました。そこで今後「東海地震」等の災害時の放送に大きな支障がでる可能性があるかと判断し、サーバー用免震システムの導入に踏み切りました。

検討段階では、他社製の免震システムも候補にありましたが、

- ① THKは直動システムで世界トップシェアであり、基本技術の信頼度が高い
- ② 転がり技術を活かした免震システムがユニークである

③ THKは製品に自信を持った非常にスマートな営業活動を行っており好感が持てたこと等を勘案しTHK製に決め、2010年の9月に設置するにいたしました。

2011年3月11日に発生した東日本大震災、静岡市内は震度4でした。このときは、今までは経験したことのない横揺れが続きました。サーバーラックは穏やかに水平移動しているだけで、免震テーブルが5cm程度移動しただけでした。導入後、すぐに実感できた免震システム。サーバーには全く異常は見られず、免震システムの安定感を実感しました。

曳家と免震の組み合わせで新しいビジネスを創出



五月女建設株式会社

五月女 博ご夫妻

一昨年前、自宅横の市道拡幅のため、家を移転する必要が生じました。そこで、県内初の曳家と免震技術を併せた工法に挑戦したいと思い、経営革新計画の申請をし、栃木県知事より事業活動の促進に承認して頂くことが出来ました。

私は109年続家業であります「曳家(ひきや)※」の4代目です。大学時代は都市震災予防計画について学び、免震には大いに興味を持っておりました。曳家を営む傍ら、免震構造協会の定例会に参加しTHKの方との出会いがありました。そこで宇都宮支店には免震装置が施されていると伺い、早速見学に行きました。他社からの免震装置PRも受けておりましたが、実際に転がり技術を利用したの免震装置に感激しました。また、営業の方が足繁く通って下さった熱意にほだされ、THKの免震装置採用に至りました。

東日本大震災当日、私は外出しておりました。自宅では着付け教室の講師をしている妻は生徒さんと着付けの授業中でした。会社の事務所内は壁

に掛けられた額縁が散乱していたそうです。そんな中、我が家は揺れがあったもののグラス1個たりとも落ちることがなく、授業を続けていたようです。一緒に授業を受けていた二男の嫁が自宅に戻り家財道具が倒れ、散乱しているのを見て地震の怖さを改めて知ったそうです。結局その日の晩は、余震も続いて不安だったらしく、我が家に泊まり安心したのか熟睡していたようです。その後も暫くの間余震が続き地面までも揺れる様を何度も見ました。お蔭様で我が家は何の影響もなく、平穩無事に過ごしております。そして、これがTHKの免震装置の効果なのだと感激しております。

私の家の免震装置は、どなたにでも見学して頂けるよう開放しております。是非、一度見に行ってください。また、これからは神社、寺院、重要文化財等も免震と移転工事を併せて手掛けていきたいと思っております。THKさんと共にご用命頂ければ幸いです。

※ 曳家(ひきや) : 土地区画整理事業、歴史的建造物の維持保存、あるいは建築物を解体せずに別の場所へ移動する場合に活用される建築工法

VOICE >>> 担当者の声



東日本第一営業統括部
上野支店 営業課
チームリーダー
木村 将美

お客様に免震システムをお勧めするにあたっては、使用することで得られる利益や効果、危険性を放置した場合のリスクを丁寧に説明し、単純に物理的、金銭的に、片付けられないさまざまな問題を解決することを最優先に考えています。

例えば、サーバー等が破損してしまった場合の実質的な被害はもちろん、サーバーダウンしてしまった際の社会へ与える影響の大きさを併せて考えていただくことで、免震システムが物理的・金銭的なリスク回避とともに「顧客や社会からの信頼」という数字には表せないものも守るのだということをお客様に納得していただくことが非常に重要です。

最近では、「良い製品なのだから自信を持って販売すれば大丈夫」と、お客様の方からお墨付きをいただくことも多くなりました。



マネジメント体制

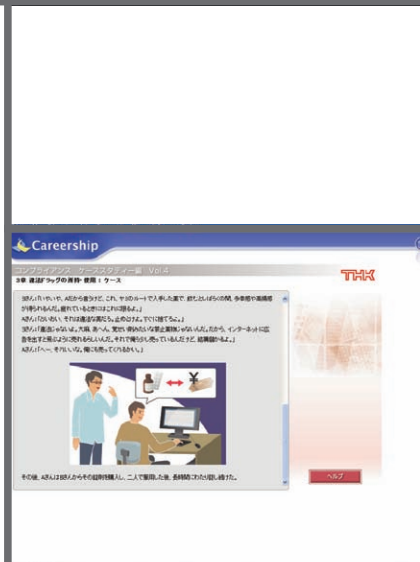
依然として世界的に先の見えない経済情勢が続き、国内でも東日本大震災が起きる等、企業に対し、非常時におけるリスク管理と社会への貢献がこれまでになく求められています。THKでは、これまでに引き続きガバナンス、コンプライアンスの強化を図っていくとともに、あらゆる社会的リスクに対応できる盤石のマネジメント体制整備を目指します。



2010年度 TOPICS

■情報セキュリティの推進

情報セキュリティ委員会事務局による情報セキュリティの社内監査を山口工場、福岡支店、上野支店、技術開発統括部、THK中国(技術統括部)、THKインテックス本社で実施しTHK全体の情報セキュリティ体制の構築を推進しました。



コーポレートガバナンス

Q コーポレートガバナンスと内部統制の整備状況は、どうなっていますか？

A → **監査体制を盤石なものとし、
子会社・グループ会社を含むT H Kグループ全体で、
経営の透明性の確保と内部統制の強化に努めています。**

ガバナンス体制

T H Kは経営を規律する機関として、取締役会・社外監査役を含む監査役(会)、および会計監査人があり、企業価値を継続的に高めていくために、経営における透明性の向上と経営目標の達成に向けた経営監視機能の強化に努めています。また、社長直轄で独立性を確保された組織として内部監査室を設け、業務執行の忠実性や経営効率性および内部統制の評価を行っています。

内部統制

T H Kは法令を遵守し、経営基盤を盤石なものとするために内部統制の強化を図っています。

2008年に内部統制に関する社内規程である「財務報告に係る内部統制規程」を制定し、「金融商品取引法」に基づく財務報告の信頼性を確保する体制整備を、子会社・関連会社を含むグループ全体で継続して進めています。

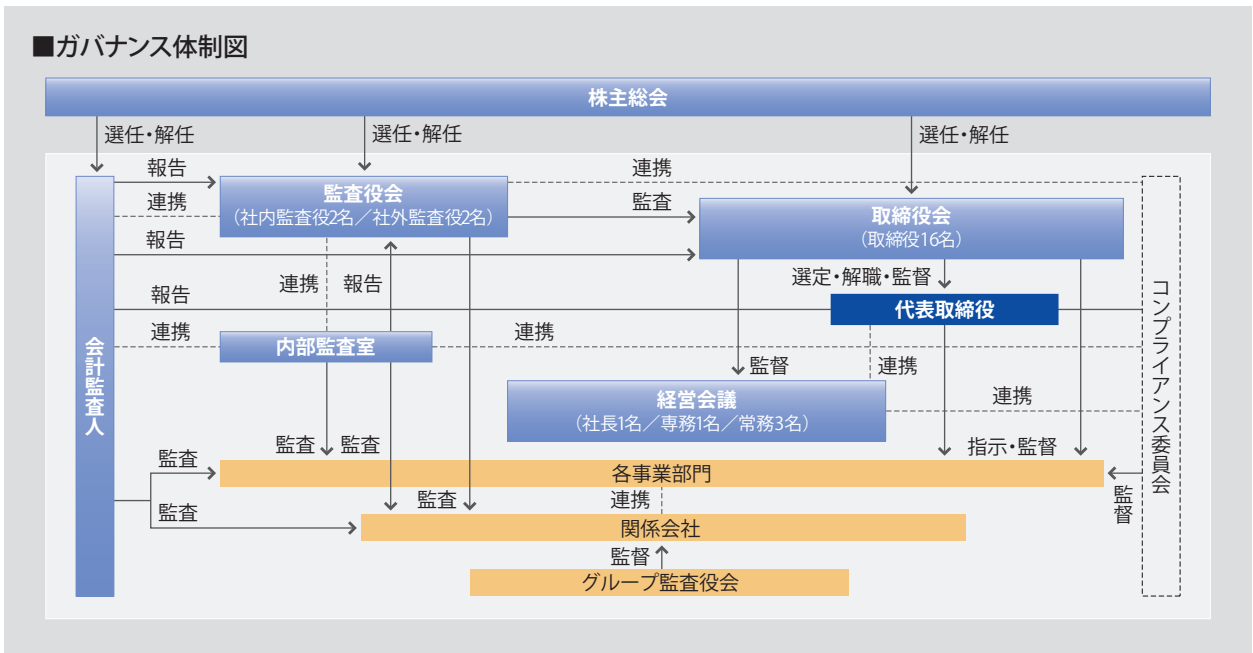
内部統制の運用状況の評価につきましては、内部監査室に設置した内部統制監査課において行うとともに、リスク管理室に設置した内部統制課を事務局として毎年、評価に基づいた運用の改善を行っております。

2010年度に実施した社内の評価においては「重要な欠陥」に該当する事項は認められませんでした。

最終的な評価の結果は、2011年6月に「内部統制報告書」にて内閣総理大臣(関東財務局)に提出し、開示しております。

安全保障貿易管理への取り組み

T H Kが直接海外に製品や機械もしくは技術を輸出する場合、およびお客様を通じてT H K製品が輸出される場合の該非判定書作成依頼に対して、正確かつ漏れのない該非判定ならびに迅速な判定書の作成を行うため、イントラネットを利用した該非判定管理システムを開発し、技術提供の管理については承認手続きを規定化しています。更に、海外市場での販売拡大に伴う海外需要者および用途の多様化において、外為法違反の発生もしくは現地営業部門の過剰な懸念による取引自粛を避けるべく海外販売現法の社員が適切な輸出管理を実施するためのセミナーの開催や、教育用ツールの作成を行い、国外の各拠点における輸出・情報管理の強化を図っています。このように、安全保障貿易管理の要請に対し、最適な取り組みを通じて、日本国の安全と発展とに貢献していきます。



コンプライアンス

Q コンプライアンス浸透のためにどのようなことを行っていますか？

A → **各事業部門単位で構成するコンプライアンス部会のメンバーによる定例の勉強会を開催し、その内容を各職場で報告・共有することで浸透を図っています。**

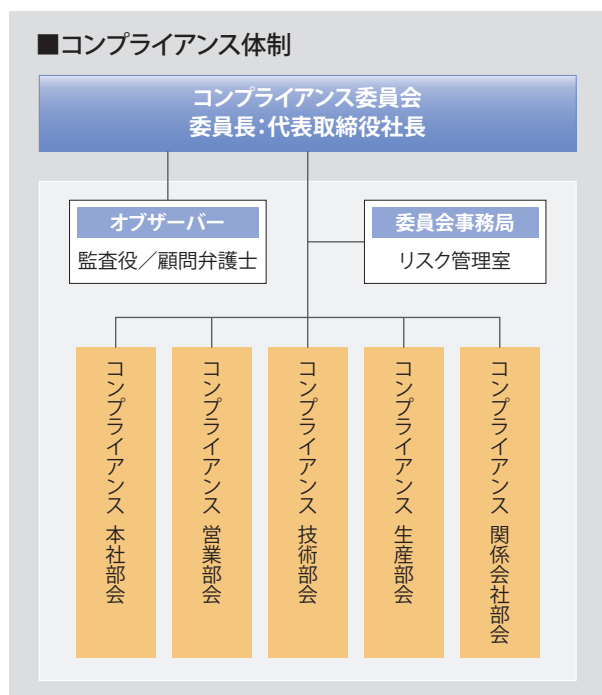
コンプライアンス体制

2005年から、社長を委員長とする「コンプライアンス委員会」を常設しています。ここではコンプライアンスに関わる方針や規程・規則、教育・啓発プログラムの審議や承認を行うとともに、従業員の法令・社内規程違反や内部通報事案への対応を検討しています。各種事案への対応は委員会のオブザーバーである顧問弁護士と連携をとり、適法・適正な対応を行っております。

また、委員会の下部組織として、各業務部門の単位で「コンプライアンス部会」を設置し、事業所・エリアごとに部会メンバーを選任し、コンプライアンス体制の推進を図るとともに、相談窓口の機能を果たしています。

なお、役員および従業員のコンプライアンス違反を未然に防止し、万一違反が発生した場合に早期に適切な措置を施すことを目的として社内通報制度「THKヘルプライン」を設置しております。通報は電話やメールで行うことができ、外部窓口として顧問弁護士への連絡も可能となっております。

2010年度は、ヘルプラインにおいて7件を受け付け、いずれも関係部署と連携のうえ対応しており、適宜コンプライアンス委員会で報告しております。



教育・啓発活動

コンプライアンス部会メンバーの法感覚およびコンプライアンスの知識・対応力向上を図るため、2010年12月、外部講師(顧問弁護士)による定例の勉強会を開催しました。勉強会の前半はコンプライアンス経営とその本質を、実際に起きた企業事件を題材に理解を深めました。後半は、ケーススタディとグループ討議により、不祥事を起こす企業に潜む問題点や、法令違反行為を正当化する社員・経営者への対応の考え方等を検証しました。

講習会終了後、部会メンバーは、早速講習会で得た知識を基に自主的な勉強会を開催する等して、各自の職場で生かしており、コンプライアンス態勢の構築が図られております。



コンプライアンス部会全体講習会

また、従業員への教育とコンプライアンス意識の醸成のため、各事業所にて一般社員への教育を実施し、新入社員研修を含めて、2010年度は延べ792名が受講しました。

自己啓発のためのコンテンツとして、日常業務におけるコンプライアンス意識向上を目的に、社内教育ツールであるeラーニングを用いていくつかのコンプライアンス教材を掲出しており、2011年2月には、新たにケーススタディ7問を追加し、合計30問としました(その他ドリル式は計69問を掲載)。今後も日常業務で起こりうる法令違反の事例を適宜追加して、社員のリーガルマインドの形成に寄与いたします。



eラーニングのコンプライアンス教材

リスクマネジメント・情報セキュリティ

Q 自然災害や情報管理等、リスクへの適切な備えをしていますか？

A → **生産拠点における大震災を想定した事業継続計画 (BCP) を策定しました。さらに防災訓練、情報セキュリティ教育を継続的に実施しています。**

BCP

T H K では大規模地震等の災害発生に備えたBCP (事業継続計画) の策定を全社的に推し進め、2009年には甲府工場、続く2010年には10ヶ所の主要工場において策定が完了しております。

その後は本社および営業拠点におけるBCP策定に着手しており、2011年度上半期には完成させる予定であります。

しかし、BCPは策定しただけでは有用とはいえず、実地・机上訓練やその後の改善、社員教育が大切であります。つまり、BCPの完成度を高めるためのPDCAを回さなければなりません。残念ながら2011年3月に発生した東日本大震災により、当社事業所も被災しました。この被災から復旧までの経験 (詳細は3頁を参照) を今後の全社的なBCPのレベルアップに有効に活かしていきたいと考えております。

防災訓練

岐阜工場では毎年定期的に地震・火災を想定した防災訓練を実施しています。昨今は単なる避難訓練の目的だけではなく、既存のBCPの有効性を確認するための大切な訓練でもあり、企画する側、参加する側ともに真剣に取り組んでおります。

2010年度は10月中旬に実施し、構内の中部商品センターはもちろん、協力会社の社員を加えた、総勢226名が参加しました。

避難訓練の後は、選抜メンバーによる消火栓の使い方に関する実技および新入社員を対象とした消火器の使い方講習を地域の消防署に指導いただきました。

訓練とはいえ、いざという時にルール通り整然と動けるかも重要な観点であることから、全体の避難時間を毎年記録しています。2年前までは、5~6分かかっていましたが、今回は4分を数秒超えた位でした。それでも目標の3分には届いていませんから、今後の更なる訓練と社員の意識向上が必要です。今回の反省点を踏まえ、次回の訓練あるいはいつ来るかわからない自然災害に備えられるよう効率良くPDCAを回していきます。

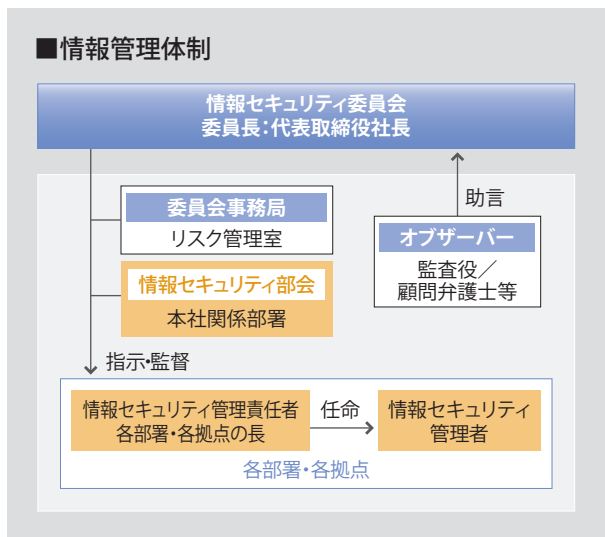
情報セキュリティ

情報セキュリティ委員会事務局による情報セキュリティの社内監査を2010年度は山口工場、福岡支店、上野支店、技術開発統括部で実施したほか、T H K 中国 (技術統括部)、T H K インテックス本社でも実施し、T H K 全体の情報セキュリティ体制の構築を推進しました。

また、一般従業員への情報セキュリティ教育を推進するため、2010年度は18支店で講習会を実施しました。また、イントラネットを利用した自己点検を全社で実施することにより情報セキュリティの実態把握に努め、問題が見られる場合は改善につなげています。

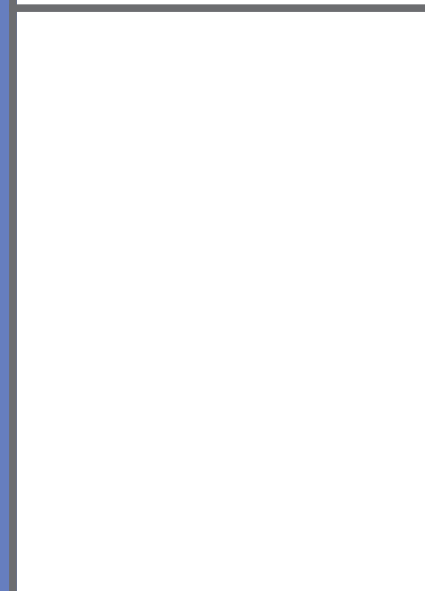
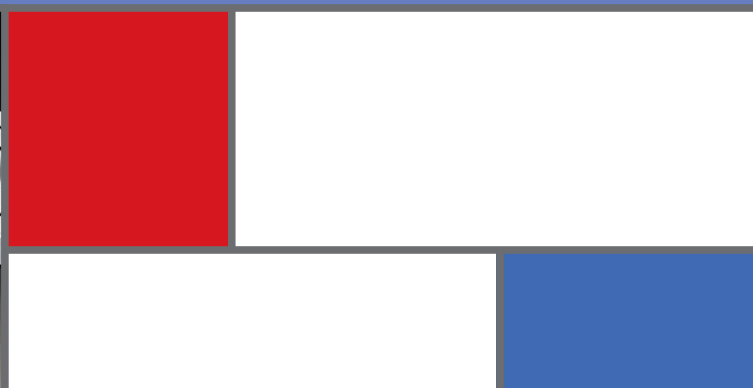
企業活動においてインターネットの活用は必要不可欠となっている反面、悪意ある第三者から自社のWebサイトが攻撃を受ける危険性もはらんでいます。このような被害は自社に留まらず、閲覧される皆様や個人情報をお預かりしているお客様にも甚大な被害をもたらすこととなるため、企業による情報セキュリティ対策も必須となっています。

このような背景より、T H K はWebサイトを、自社で任意に診断することにより、Webサイトの脆弱性の有無を素早く発見し、如何にして解消すべきかを判断できるシステムを導入しました。脆弱性の発見⇒解消⇒検証というサイクルを随時回していく事により、皆様に安心してお使い頂けるWebサイトを維持しています。



社会との関わり

私たちの事業の本質である製品を通じて世の中の役に立ち、製品の付加価値を追求することでお客様のニーズや社会の課題を解決していく。これはTHKが社会から必要とされる企業であるための必須条件であると考えています。社会とのコミュニケーションをより円滑にし、お客様や取引先の声に耳を傾け、絶え間ない改善を続けていきます。



2010年度 TOPICS

■OHSAS18001登録

労働安全衛生活動をより組織的に推進し、健全な企業経営を行うために、国内主要5工場（山形、甲府、岐阜、三重、山口）で労働安全衛生マネジメントシステム（OHSAS18001[※]）の認証登録をしました。

※OHSAS18001：Occupational Health & Safety Management System の国際規格（組織とその従業員及び関係する第三者の安全・衛生・健康面の管理を、企業経営の一環として体系的に取り入れるための戦略的なマネジメントツール）

■CP職制度の導入

新たな人事制度の取り組みとしてCP（クリエイティブプロデューサー）職制度を導入いたしました。将来につながる新たな事業展開を立案・実行できると認められた社員に、自由な発想で新事業に向け挑戦できるチャンスと成果に見合った報酬が与えられるシステムです。



お客様とともに（品質向上のために）

Q 製品の品質と安全性を高めるためにどんなことをしていますか？

A → **優良材料・優良部材のグローバル調達を推進し、ISO9001等品質マネジメントシステムを効果的に運用することで品質と安全性を継続的に高めています。**

品質向上への取り組み

2010年 社長方針 創造開拓

継続方針 「最高品質の徹底追求」

社長方針である「創造開拓」と「最高品質の徹底追求」を実践するには、T H K 製品が既存市場で優れた性能を発揮することは勿論、新しく開拓した新市場の厳しい要求に適應できるようにする必要があり、以下のことを取り組みます。

1. 各製造拠点で、品質機能展開(QFD)を展開し、製造品質の信頼性向上を図ります。
2. 調達部門と連携して公平公正な試験評価を行い、当社製品に最適品質の優良材料・優良部材のグローバル調達を推進します。
3. 最終顧客市場でT H K 製品の性能・機能を100%発揮させるため、市場に合った最適な寿命計算方法を確立し、製品寿命と要求寿命の一致を図ります。
4. グローバル品質向上のため、品質向上委員会を中心として全世界の生産拠点における品質管理体制の強化を図ります。

品質マネジメント

T H K では日本、米国、欧州及びアジアのすべての生産拠点で品質マネジメントシステムISO9001を取得しています。また、FAI事業部、TME、TMAではISO/TS16949(自動車産業品質マネジメントシステム)を取得し、より厳しく高い品質管理が求められる自動車業界へも製品を提供しています。さらに昨年からJIS Q9100の航空宇宙品質マネジメントシステムをT H K 新潟で取得し、航空宇宙業界へも製品の提供を始めました。T H K は今後もこれらの品質マネジメントシ

テムを各生産拠点で効果的に運用して、品質の継続的改善に取り組んでいきます。

T H K 製品が既存市場で優れた性能を発揮することは勿論、新しく開拓した新市場の厳しい要求に適應できるように、品質の向上を図ります。

改善事例発表大会への参加

(株)ハイレックスコーポレーションの協力会社で構成している宝友会が主催のTPM*改善事例発表大会は、QDC(品質・物流・コスト)のうち、ものづくりそのものに関していえばQ(品質)が最も重要との考えから、他社の品質向上に関する事例を参考に、製造業全体のレベルアップを図る趣旨で毎年開催されています。

例年、参加企業の中から5社が順次発表しており、5月に開催された大会ではT H K 代表として岐阜工場の改善事例を発表しました。

内容は、LMガイド組付け時の修正と作業のバラツキ改善を行い、標準作業で出来る環境を整え、生産性を向上させた事例を発表しました。

他の企業も品質を向上させてコスト削減に結びついた事例を図解や効果金額まで出し具体的に発表していました。

このような他企業の生の声が聞ける発表会は、参加者の意識も高まるので今後も積極的に参加し、当社の品質向上に役立てたいと思います。

※ TPM : Total Productive Maintenanceの略。生産効率を極限まで高めるための全社的生産革新活動

優秀サプライヤー賞

T H K 台湾は大手工作機械メーカー「東台精機股份有限公司」殿から、第1回優秀サプライヤー賞を受賞しました。これは同社との長年にわたる取引を通して、T H K の製品品質と納期対応を高く評価していただいたものです。授賞式は台北国際工作機械見本市開催中に東台精機殿のブースで行われ、表彰状が厳董事長より寺町社長に手渡されました。

今回の受賞で満足することなく、今後もお客様に満足いただけるサービス向上を目指していきます。

お客様とともに（顧客満足向上のために）

Q 顧客・社会から高い企業評価を得るためにしていることを教えてください。

A → 時代のニーズを先取りし、
THKの技術が活かせる新しい事業分野にも果敢にチャレンジ
することで、これまで以上の付加価値をお届けします。

新市場へ向けた新たな挑戦

ヒューマノイドロボット、風力発電、航空機、医療・福祉、アミューズメント分野等へ、長年培ってきた直動技術と独自のノウハウを活かし、付加価値のある新製品を提案し開発する「事業開発統括部」が設立されました。

例えば、航空機では、コックピットに十分なスペースを取りたいというユーザーの声を元に、足元にあった操縦桿をコンソールパネルに取り付ける方法を提案し採用にいたりしました。

ビジネスジェット用の操縦桿にTHKのボールスプ

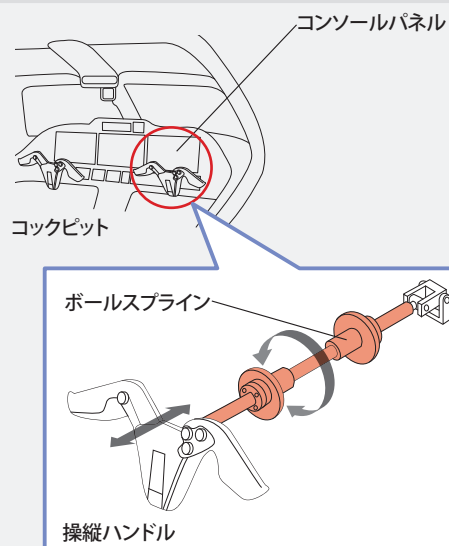


コックピット

ラインが使用されています。

ボールスプラインを使用することにより、スムーズで確実な操作を実現し、コックピットに十分なスペースを確保できるようになりました。THK製品は航空機業界の発展に貢献しています。

■ビジネスジェット用操縦桿



VOICE >>> 営業マンの声



西日本第二営業統括部
松山支店 営業課
係長

下津 吉人

私が就職活動をしていた頃の日本の製造業は国内外を問わず勢いがあり、それらの産業を支える製造装置にTHKの直動技術が大きく貢献していました。また、当時から『グローバル1021』と云う大きな目標を掲げている、わが社の社風に憧れて入社しました。

入社後、希望する営業職に就かせて戴きましたが、お客様の想いを感じ取ることができず、お叱りを受けた事もありました。その経験を元に今では、お客様が期待する以上の仕事と、驚きと感動のある商談を心がけ営業活動を行っています。

その営業活動を通じて販売した、直動システムが今流行の、デジタル家電の製造に役に立っていると思うと胸が熱くなります。

今後もTHKの技術力、開発力を武器にお客様の心に響く商談を心がけ、製造装置から身近なところまで、弊社の直動技術を使ったものであふれる未来を夢見て頑張っています。

シスメックス株式会社

1968年創業。東亜医用電子株式会社として発足し、1978年より「Sysmex（シスメックス）」という製品ブランドで医療用分析装置の開発・販売を手掛けてきました。1998年に製品ブランドを社名とした「シスメックス株式会社」が誕生。現在は、世界170ヶ国以上の国々の医療機関に向けて、血液分析や尿、免疫、生化学等の検体検査機器・試薬の製品・サービスを提供しています。



HIC開発部 第一グループ 課長
福田 和也様

HIC開発部 第一グループ 係長
勝見 宏則様

既存のビジネスや事業展開を越えた 新しいパートナーシップを築いていきたい

— T H K 製品を採用された経緯を 教えてください。

今回、先日発売された血液凝固測定装置の回転機構部分に、T H K さんの大口径ベアリングを採用させていただきました。新製品ですので、私どもとしても最新型に相応しい精度と処理スピードを追求していました。しかし、ユニットのレイアウト上のエリアがとても狭かったものですから、径は大きな物ながらコンパクトにしたいという希望もあり、市販品では今回私たちが求めていた性能とサイズを満たすベアリングは見つかりませんでした。

そんな折に、T H K さんの方で特殊製品やカスタマイズを扱われる開発部署があるとお聞きしたので、これ幸いとお相談させていただいたわけです。世界中の部品メーカーをあたって自分たちのニーズにマッチする製品がないという状況で、T H K さんには真摯かつ緻密にカスタマイズ対応していただけましたし、逆に私どもが悩んでいることに対してご提案もいただく等、非常に良い関係でプロジェクトを進めることが出来たと思います。

— 御社がサプライヤーに求めることは、 なんですか？

シスメックスは、医療機器、診断薬メーカーとしてさまざまな医療用機械と試薬を社会に対しご提供させていただいています。お客様にとって必要なデータを、より迅速に、より高精度に提供することが私たちの責任ですので、お取引先企業には製品寿命も含めて信頼性の高い製品の提供をお願いしています。

また私たちの扱う医療用計測器等は、自動車のように何万台という大きなロットで生産するものではありませんから、それを踏まえたコストのバランスや生産の調整等は、これからもお願いすることがあると思います。

今回のプロジェクトでは、最初に試作品を作っていただけですが、最初から完成度が高いものをご提案いただきまして、T H K さんの技術力の高さを率直に感じました。当社の方で耐久試験等を重ねる中で発生した問題についても、それに対する改善の提案が非常にスピーディーでしたし、電話やメールで済ますことなく、常に顔を付け合わせて両社で相談しながら進められたことも、パートナーとしての信頼感につながったと思います。

— 今後 T H K に期待することを お聞かせください。

我々は、メーカー各社さんから新商品についてはいろいろと紹介を受けるのですが、カスタマイズ等特別な対応が可能かどうか等については、あまり伺う機会がありません。新商品の紹介だけでなく、今回のようにビジネス領域や事業展開が変わった時や「ものづくり」に対して新たな取り組みを提供していただける場面があれば、ぜひそれをご紹介いただくと我々としても相談しやすくなります。勝手な思い込みではあるのですが、大手になればなるほど小回りのきくようなビジネスはしていないだろうと決めつけていることがあります。

また、東日本大震災を受けて多くのメーカーが感じたことだと思いますが、不測の事態が発生した場合でも製品を迅速に供給する体制づくりですね。検査機器がないために医療を受けられない患者さんが出てしまうことは、シスメックスとしてあってはならない事態ですので、T H K さんの非常時の対応力には、ぜひ期待させていただきたいと思っています。



全自動凝固測定装置 CS-5100

株主・投資家、海外のお客様とともに

Q 株主・投資家や海外のお客様から理解を得るため何をしていますか？

A → 各種のIRツール、IRイベントを通じ
適正かつ公正な情報開示を行い、
展示会等を通して海外のお客様にも情報発信しています。

IRイベント

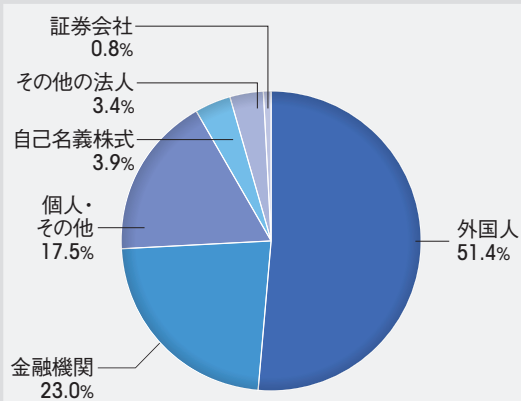
年2回の決算説明会においては、社長自らが業績ならびに戦略を説明するほか、質疑応答の時間を十分に設け、経営に対する忌憚のないご意見をお聞きするようにしています。またスモールミーティングや個別取材等を通じ、より多くの投資家との対話に努めています。海外の機関投資家に対しても、欧米の投資家を毎年定期的に訪問する等して、コミュニケーションの充実を図っています。

株主総会については、1998年から「開かれた株主総会」を目指し、より多くの株主のみなさまにご出席いただけるよう、株主総会集中時期を避けた土曜日に開催しています。THKの経営をより多くのステークホルダーの皆様を理解いただきたいとの考えから、会場には見学席を設け、取引先をはじめとしたステークホルダーの皆様にもご出席いただいています。また併設会場にて、日ごろ目にする機会の少ない当社製品へのご理解を深めていただけるよう、身近な使用例を中心とした展示会を実施しています。



第41期定時株主総会(会場内)

所有者別株式分布状況(2011年3月31日現在)



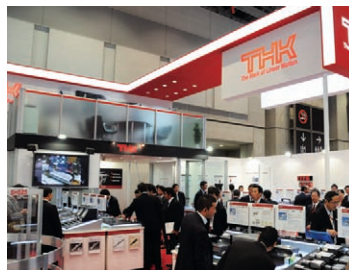
IRツール

「アニュアルレポート」の発行に加え、情報ツールとして「インベスター・インフォメーション(ファクトブック)」を四半期ごとに更新して発行しています。「IRホームページ」においては、法的開示書類に加え、これらのツールや決算説明会資料等を日本語、英語の2カ国語で掲載するほか、決算説明会の模様についても日本語および英語にてビデオ配信する等、株主・投資家の皆様の属性・地域を問わない、適正かつ公平な情報開示に努めています。



「JIMTOF」

THKでは、展示会を直接製品に触れていただき、お客様の様々な課題に対し、多種多様な製品でお応えする場として位置づけています。10月に開催された日本国際工作機械見本市(JIMTOF)では、7m一本物のLMガイドをデモ機として展示しました。当デモ機の展示により、工作機械の精度の向上や設計・組立てが容易になる等、ご来場のお客様に高い評価をいただきました。今後もお客様の課題解決に向けた展示会運営を推進していきます。



JIMTOF



7m一本物LMガイドデモ機

取引先とともに

Q 取引先との公正・公平な取引や協力関係について教えてください。

A **健全で良好なパートナーシップを構築するため、取引先とのコミュニケーションを強化しています。また災害時等における相互支援体制も構築しています。**

「THK会」

協力会社や仕入先等の取引先によって組織される「THK会」は、THKおよび会員企業の相互発展を目指しています。発足して30年を越え、会員数も2011年3月現在196社が参加しています。事務局機能は当社が担っていますが、「THK会」の理事会による自主的な企画、運営により支えられ、毎年全社及び各工場支部において、総会・定例会および懇親会を通じて情報交換を密に行っています。この際、一方的にTHKの経営及び購買方針を説明するだけに留まらず、会員からの情報・要望を聞く重要なコミュニケーションの場となっています。今後も「THK会」を通じて強固なパートナーシップを構築していきます。



「THK会」

共存共栄を目指して

THKの生産活動は、協力会社や仕入先の協力なくしては成り立ちません。例えば、2010年7月山口県を襲った集中豪雨ではTHK山口工場で水害の影響を受けました。この時には直ちに取引先から物資等を支援して頂いたり、断水時、タンク車での上水搬送を行って頂き、早期に生産を再開することが出来ました。また、この水害時、浸水被害に遭われた取引先には電気系統の復旧作業や汚水排出作業を行いました。このように取引先が被害に遭われた場合には、THKは出来る限りの協力をいたします。なお、このような良好な関係を構築する為にも公平・公正な取引が欠かせません。今後も調達関連法令を遵守した公正で且つ

QCD等を総合的に判断した公平な取引を進めていきます。

加工技術チーム設置・運用

取引先とは協力し合い、共に成長する関係であるべきと考えています。その為にも顧客サービス向上を目指して、原価低減活動を推し進める必要があります。近年、特に取引先から多くの提案を頂き、各工場の「VA/VE※推進チーム」で検証を行い、提案を具現化しています。なお、優れたVA提案には、「THK会」総会にてTHK社長より表彰させていただいています。また、「VA/VE推進チーム」に続いて「加工技術チーム」を設置し運用を開始しました。これは、THK社内の加工・組立等のノウハウを基に、取引先に出向き、一緒に加工技術を向上させるべく改善を行うことを目的としています。資材担当だけでなく生産技術課や製造現場のリーダークラスがメンバーとなり、取引先の現場に入り込んで活動しています。これら2つのチームが取引先とタッグを組んで提案し合い、今後、更なる改善を行います。

※ VA/VE : Value Analysis/Value Engineering
総コストを低減させ、部品・製品機能を高める管理手法

取引先とのパートナーシップ 〈相互発展を目指して〉



THK会定期総会にてVA提案表彰

従業員とともに（安全で健康に働くために）

Q 従業員の安全と健康を守るためにどのような配慮をしていますか。

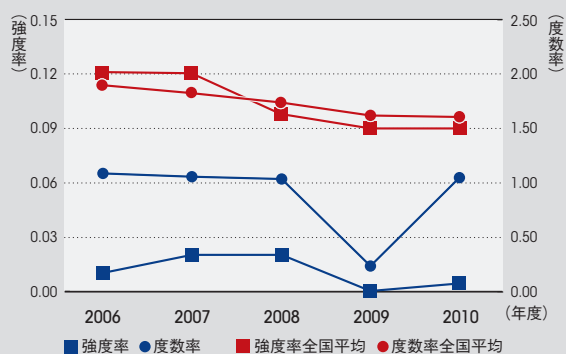
A **労働安全衛生マネジメント認証の取得により
社内の安全体制を強化するとともに、産業医や保険スタッフの
定例会議を開催し従業員の健康管理に努めています。**

労働安全衛生

T H K では従業員の安全な労働環境の実現に向けた様々な取り組みを実施しております。例えば毎月の安全衛生委員会の開催や安全衛生パトロール等、危険箇所の事前指摘と改善活動を継続的に行っています。

10年度は労働災害の指標である度数率・強度率ともに増加となりましたが、今後とも徹底した安全衛生管理により「労災ゼロ」を実現してまいります。

■ 度数率・強度率の推移（T H K 国内5工場）



度数率：労働災害発生の頻度を表すもの
 $[\text{度数率} = (\text{死傷件数}) \div (\text{延労働時間}) \times 1,000,000]$
 強度率：労働災害発生の軽重の程度を表すもの
 $[\text{強度率} = (\text{延労働損失日数}) \div (\text{延労働時間}) \times 1,000]$

産業保健スタッフミーティング

T H K では、本社をはじめ5工場（山形、甲府、岐阜、三重、山口）を中心に産業医・保健スタッフを配置し、健康診断結果の分析や定期的な衛生情報の発信等により従業員の健康を管理し、労働災害の未然防止やより良い労働環境の構築に努めています。

2010年度からは全社的な取り組みとするため、本社産業医と各工場の保健スタッフが定期的に会する「産業保健スタッフミーティング」を開催し、これまで事業所毎独自に行っていた取り組みや悩みを共有化・ルール化することで、より安全で快適な労働環境の構築ができる体制を整えました。

今後、全社的な健康診断結果管理システムの構築やメンタルヘルス対策を強化し、従業員の方が安心して働ける職場環境の整備を行うべく、協力を密にしていきます。

OHSAS18001登録

労働安全衛生活動をより組織的に推進し、健全な企業経営を行うために、国内主要5工場（山形、甲府、岐阜、三重、山口）で労働安全衛生マネジメントシステム（OHSAS18001※）の認証を取得しました。認証取得にあたり「労働安全衛生方針」を定め活動しました。

2010年2月から5工場で活動準備を開始、10月に1stステージ審査、11月に2ndステージ審査を受け、12月に正式に認証登録されました。

基本方針

- 労働安全衛生向上を生産本部の最重要課題の一つに位置付け、各工場の事業活動の中で、安全で働きやすい快適な職場づくりに向けて、適切な労働安全衛生目標を設定して各工場で行います。
- 各工場では、労働安全衛生法をはじめ、関係する法令並びに会社、職場で定めた労働安全衛生に関する決め事を順守し、労働安全衛生向上を図ります。
- 各工場では、職場の危険有害要因をリスクアセスメントによって明確にし、危険ゼロを目標とする活動を全従業員の積極的な参画の下に推進します。
- 各工場では、疾病につながる有害な作業環境を排除し快適な職場づくりを推進します。
- 災害や事故の発生は、職場の体質や風土をそのまま反映したものであることを認識し、また災害や事故の主因である不安全行動は、知らず知らず身についた悪しき習慣がその根元にあるとの認識のもとに、労働安全衛生マネジメントシステムの運用を通じて正しい習慣を身につける活動を展開します。
- この労働安全衛生方針は、教育・訓練および意識向上活動などにより各工場の全従業員に周知するとともに、労働安全衛生に関する情報の生産本部内外への適時開示を推進します。




OHSAS

※ OHSAS18001 :
Occupational Health & Safety Management Systemの国際規格(組織とその従業員及び関係する第三者の安全・衛生・健康面の管理を、企業経営の一環として体系的に取り入れるための戦略的なマネジメントツール)

従業員とともに（成長を支援するために）

Q 社員の成長とワークライフバランスのために何をしていますか？

A  **社員が自らの能力を最大限発揮できるよう教育を充実し、仕事と家庭を両立できるよう「次世代育成支援行動計画」を策定・推進しています。**

eラーニング

社員教育の一環として、eラーニングを導入しています。これによりインターネット環境があれば、時間や場所を問わず従業員が自己啓発のための学習をすることが可能になっています。主な内容としては、『クリティカル・シンキング』や『企業会計』等、ビジネスにおいて役立つ知識を学習できる「ビジネススキルシリーズ」、新製品から既存のコア製品まで幅広く網羅した「製品知識」、また昨今重要視されるようになった「コンプライアンス」等があり、2011年3月現在で合計41コースを受講することができます。

また、eラーニングによる遠隔地教育のメリットを活かし、営業社員の社内資格検定である「電気技術資格認定試験」も受験することができる等、その用途を広げています。

■eラーニング受講状況

	着手者状況			到達状況
	対象者数 (人)	着手者計 (人)	着手者率 (%)	着手コース 到達率 (%)
2007年9月	1,777	581	32.7	46.9
2008年9月	1,963	893	45.5	73.9
2009年9月	2,057	1,059	51.5	74.4
2010年9月	2,103	1,142	54.3	72.7

次世代育成支援

THKは、「次世代育成支援対策推進法」に基づき、社員が仕事と家庭を両立させることができ、社員全員が働きやすい環境を作ることによって、その能力を十分に発揮できるようにするため、「次世代育成支援行動計画」を策定し取り組んでいます。

THKで設定している目標は

- ①仕事と生活の両立支援を実現させる環境の定着
- ②制度の適正な運用および法を上回る制度づくりによる、積立有給休暇[※]等の利用促進と利用満足度の向上
- ③労働時間適正化によるワーク・ライフ・バランス（仕事と生活の調和）意識の醸成による、家族との交流時間の確保と健康増進

の3点となっています。この目標に対して具体的な施策を実施していく予定です。

[※]積立有給休暇：社員が私傷病（病気・怪我等）により長期療養する必要に迫られた時に備え、法定の年次有給休暇の失効分を積み立てられることとした制度。最大の積立可能日数は合計20日

VOICE >>> eラーニング受講者の声



西日本第一営業統括部
京滋支店 業務課
橋本 奈保子

※TAS：

THK Agent Supportの略ユーザーの満足度向上と業務の効率化を目的とした電子商取引システム

はじめはビジネスマナーやコンプライアンス、エクセル・ワードなど身近な教材から始め、少しずつ商品知識に関する教材にも着手していきました。

商品知識については一気に詰め込もうとしても頭に残らないので、1回の受講時間は短く設定し、回数をかけて進めました。今でも日々仕事をしていると、初めて耳にする専門用語等答えに窮することもあります。eラーニングを通じて吸収した商品知識を活用し、お客様からの問い合わせにも概ね対応出来るようになりました。

当社のeラーニング教材は、一度終了し終えてからも、分からないことがあれば再度受講あるいは部分的に調べられるので便利です。商品知識の教材はもとより、TAS[※]やエクセル・ワードの操作方法についてはかなり役立っています。何と云っても、豊富な教材の中から自分のペースで勉強できるのが最大のポイントではないでしょうか。

今後は、機械用語や免震関係の教材があると良いと思います。

私は、このeラーニング教材を積極的に活用することで自分の仕事に自信が持てるようになりました。まだ利用したことがなく、自分の能力をもっと高めたいと思っている方がいらっしゃれば、是非お勧めしたいです。

従業員とともに（多様な働き方を支援するために）

Q 人材の多様性を尊重する職場づくりを進めていますか？

A → **すべての社員が個性を活かし、いきいきと働くことのできる職場環境を作り上げるため、雇用制度や福利厚生の実施に努めています。**

障がい者雇用

当社工場においては、特別支援学校より職場実習生を受け入れ、コミュニケーションのとり方やビジネスマナーの指導を行い、さらには障がい者の就業経験の機会を提供する等、社会的な活動を行っております。

また、社員として採用した障がい者の定着化も重要なテーマであり、これを推進するため、山口工場においては、「障がい者雇用推進担当者」の選任を行いました。

選任された担当者はより専門的な活動に従事したいとの想いから、障がい者の就労に際し出来ることと出来ないことを職場に伝達する等、障がい者がより円滑に就労できるように職場内外の支援環境を整える専門資格である「ジョブコーチ（公的資格）」を取得しました。

これらの取り組みの成果もあり、2011年4月には従前からの目標であった法定雇用率（1.8%）を達成することができました。

これを堅持していくことは当然のことながら、「障がい者雇用推進担当者」を中心に、各事業所における障がい者の受入れ態勢の整備や就業の支援を今まで以上に積極的に行っていく等、全社的な活動へとステップを踏んでおります。

障がい者、健常者の双方にとって、働きやすい職場環境を整えることはもちろんのことながら、あらゆる個性を

持った従業員が、お互いを認め・尊重し合いながら、相互で啓発し合えるような職場風土が醸成できるよう、全社で努力していきます。

障がい者雇用率推移 (%)

2008年12月	2009年12月	2010年12月	2011年4月
1.57	1.64	1.70	1.80

CP（クリエイティブプロデューサー）職制度

新たな人事制度の取り組みとしてCP（クリエイティブプロデューサー）職制度を導入いたしました。

これは、T H K の将来につながる新たな事業展開を立案・実行できると認められた社員に、既存の枠組みにとらわれず自由な発想で社内の経営資源を活用しながら新事業に向け挑戦できるチャンスと、その成果に見合った報酬が与えられるという、これまでにはない新しい取り組みで、現在、数名の社員がCP職として選出され、そのミッションの遂行に邁進しております。

この結果、T H K の最重要課題である新規分野の開拓および深耕をさらに推進するとともに、世の中に新たな価値を提案する創造開発の精神を通じ社会貢献も継続していきます。

VOICE >>> 「挑戦」—ハンディキャップを乗り越えて



中央：受注管理課 藤本 幸彦
左：受注管理課 専任課長 吉永 俊介※
右：山口県立山口南総合支援学校 進路支援部 服部 芳信 様

※：吉永さんは職場適応援助者（ジョブコーチ）の資格を取得し、社内の障がい者の採用から定着までをトータル的に支援する任務を担っています。

「あきらめず自信をもって仕事をして欲しい。」これは山口工場受注管理課で包装・梱包資材の受発注を取り仕切る藤本さんがT H K で働く他の障がい者へ寄せたコメントです。入社直後はやりがいを見出せない様子でしたが、リーマンショックにより職場の極端な効率化が迫られる中、藤本さん1人に梱包材等の受発注を任せました。これが、藤本さんの心に「自分がやるしかない」と火をつけた様です。

2010年10月に神奈川県で開催されたアビリンピック（第32回全国障がい者技能競技大会）の「製品パッキング部門」において金賞を受賞し、日本一の栄誉に輝きました。今では、業務を引き継げる後輩も育てています。

藤本さんの母校である県立山口南総合支援学校の服部先生は「正直、彼がここまで成長するとは」と驚きを隠せない様子でした。また、障がいのある方一人ひとりに目標を持たせサポートする当社の姿勢を「情熱を持って積極的に取り組んで頂いている」とのお言葉を頂きました。

永年勤続表彰

THKは勤続による会社への貢献を評価して、勤続5年表彰を始めとして5年毎に35年まで永年勤続表彰を行っております。2010年度は783名が受賞し、受賞者には記念品が贈呈されました。

■永年勤続表彰受賞者数推移 (2006~2010年) (人)

勤続	2006年	2007年	2008年	2009年	2010年
35年	10	7	6	10	11
30年	15	20	16	25	23
25年	74	133	91	139	129
20年	54	87	107	143	163
15年	136	99	43	146	177
10年	100	179	74	77	113
5年	77	91	104	84	167
合計	466	616	441	624	783

マイスター制度導入

山口工場では、①標準化が難しい作業、②技能を習得するのに時間を要する作業、③特定の人のみが行なっている作業を洗い出し、会社の技術や技能等の知的資産を次世代へ伝えていく事を目的に2009年8月にマイスター制度を立ち上げました。技能マップ作成後、LMガイド製造過程の8工程で教える側(マイスター)と教わる側(継承者)を選しました。マイスターには、職業訓練指導員による「仕事の教え方」の教育後、技能試験と国家技能検定機械検査2級レベルのペーパーテストを実施。その結果、2010年8月に初回マイスター8名が誕生しました。継承者はマイスターから製造工程で実地研修を受け、最終試験合格後に技能伝承修了証と認定バッジが配られる仕組みです。



認定バッジ
(左:マイスター 右:継承者)

優秀雇用賞受賞

大連市人力資源局、社会保障局及び大連日報社主催の「2009年度大連(第三回)優秀雇い主調査」が行われ、総経理インタビュー、社員満足度調査、ネット投票等の活動を通じ、大連THKが「優秀雇い主」として選ばれ表彰されました。

2009年、大連THKは受注が大幅に減少する中で「雇用は維持する」という方針の元、数々の取り組みを行いました。具体的施策としては、積極的なコストダウンと業務効率向上等の改善活動、スキルアップ教育の強化を図り、更には業務に関する多彩なコンテストも実施し、全体の底上げを図りました。

その結果、優秀な人材を流失させることなく、鋭気・力を蓄えた社員が増え、目前の課題に対して全社員が自ら行動に移すようになり、この困難に打ち勝ったことが今回の表彰に繋がったものと考えております。

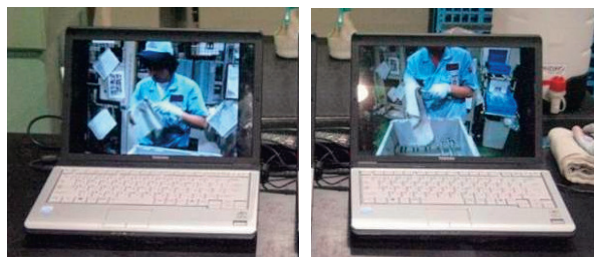
スキルアップ・多能工化

THK岐阜工場では個人のスキルアップ推進を図るために、種々の多能工化教育を積極的に行っています。その一つとして作業者による作業時間のバラつきを少なくするために、基準作業者と新人作業者の作業をそれぞれビデオに撮り、それを実際に目でみることで基準作業者との違いを解りやすく認識させる取り組みを行っています。

その一例として、検査工程では5秒の時間短縮が図られました。

基準作業者

新人作業者



パソコンを同時に使用し、基準作業者との違いを認識させながら、標準作業を習得させ作業時間の短縮を行った。

地域社会とともに

Q 地域社会の一員として行っている活動を教えてください。

A → **地域催事への参加や協賛をはじめ、T H K が持つ技術とノウハウを活かし「ものづくり」の素晴らしさを体験してもらう活動等を行っています。**

寄付・募金活動

T H K は社会貢献活動の一環として、2011年3月に発生した東日本大震災等の災害時に義援金の寄付を行っています。また、将来の日本の「ものづくり」の発展や科学振興を目的とする団体への賛助金の提供、さらにT H K の拠点がある地域の催事への協賛を行っています。

■災害時支援金

2010年 4月	・中国青海省地震
2010年 7月	・山口大雨被害災害見舞金
2011年 3月	・ニュージーランド地震
2011年 3月	・東日本大震災

(注) なお、東日本大震災に対しては、本社、山形工場、甲府工場、岐阜工場、T H K リズム、T H K 中国、T H K ブラジルの社員が自主的に募金活動を行い、各国の赤十字社を経て提供いたしました。

■賛助金等

2010年10月	・おいでませ!山口国体、おいでませ!山口大会
2010年11月	・日本科学技術振興財団賛助金

清掃活動

T H K 本社では、5月・7月・11月の3回にわたり本社ビル周辺の草刈・清掃を行いました。各回共、約40名の社員が参加し、1時間30分の作業を行いました。清掃中には、道行く人から「ご苦労さま」「キレイになって、気持ちよく散歩ができます」といった声をかけられました。来期以降も計画的に清掃作業を継続していく予定です。



本社横の遊歩道にて

職場体験実習活動

T H K リズム御給工場は、2001年より工場近隣学校の職場体験実習活動に賛同し、計34名の生徒さんを受け入れてきました。本年度は2011年1月24日から3日間、東陽中学校の生徒2名を受け入れステアリング、サスペンション関係部品の組立作業に従事してもらいました。

生徒さんからは、『実習前には「期待」と「不安」が入り混じていたが、終了後には仕事の大切さや一つ一つの作業の責任の大事さを肌で感じ取り、良い経験であった』とのコメントをいただきました。



ステアリングリンケージ組立工程実習中

モノづくり体感スタジアム出展

8月に開催した「モノづくり体感スタジアム2010」はモノづくりの素晴らしさ、意義の高さを感じてもらうことを目的として開催されました。

T H K ブースでは「ころがりて何?」をコンセプトに3つの体感ゲーム、「カーリング」、「お手伝いロボットとじゃんけん」、「免震体験」を用意し、子供たちにチャレンジしてもらいました。3日間で延べ1,000名を超える来場者があり、モノづくりの面白さや奥深さを体験してもらいました。



お手伝いロボットとじゃんけんをする子供

京都工芸繊維大学“グランドelfiーノ”

毎年開催される全日本学生フォーミュラ大会に参加している京都工芸繊維大学の“グランドelfiーノ”チームの要請を受け、T H Kは車体とタイヤとの接続部に製品の供給を行いました。「自動車の設計・製作を通じ、座学では学べないことを身につける」を念頭に、大会でよい成績を収めるために少しでも部品重量を軽くし、また長寿命で軽く動く信頼性の高い部品を探した結果、数社あるメーカーの中から最終的にT H K製品の使用に決まった経緯があります。

少しでもいい成績を目指し、更なるT H K製品の採用を検討していくそうです。



グランドelfiーノのメンバー

中央職業能力開発協会表彰

甲府工場は、11月に1978年より山梨県職業能力開発協会の依頼により、機械加工の実技試験実施および検定委員派遣や、協力企業社員も含めた技能検定の啓蒙等、協力体制の構築を行い、技能検定事業の普及発展に協力してきたことに対し、厚生労働大臣より表彰状及び金盃をいただきました。

今後も社内外の技能向上と、新規取り組みとして官学(高校)を含めた職業訓練の推進をしていきます。



浸水被害時のお手伝い

7月に山陽小野田市を襲った大雨により、厚狭川が氾濫し市内では床上浸水680棟、床下浸水250棟の被害が出ました。山陽小野田市社会福祉協議会の要請を受け、山口工場は平日の10日間毎日10名のボランティアを出しました。毎日10名のボランティア人数は他団体にも例はなく、派遣先を決める上で計画が立て易く大変助かりましたとお礼の言葉をいただきました。

ボランティア参加者はただ川の水があふれた程度に思っていたのですが、実際の被害現場は想像以上にひどく、少しでもお役に立てるように、畳上げ、床下の泥掃除等の作業を行いました。ボランティア先の方から有難うと言葉をかけていただき、やりがいを感じました。



山陽小野田市ボランティア

手作りおもちゃ製作指導

山口工場の尾崎さんは、約10年前から児童館や地域のお祭り会場で、子供たちにバルーンアートのボランティア活動を行っています。多いときには60名位の子供たちを相手に、バルーン以外に割り箸ゴム鉄砲や紙飛行機等の作り方も教えています。

「既製品のおもちゃばかりで遊んでいる子供たちに、遊び道具そのものを手作り体験してもらうのは、とても好評なんです。夢中になっている子供たちのキラキラした澄んだ目が好きで、逆に私がパワーをもらっています。機会があれば東日本大震災の被災地でも活動できればと考えています。」



山口工場製造部製造第三課 尾崎 俊郎
あつという間にプードル犬が出来上がりました

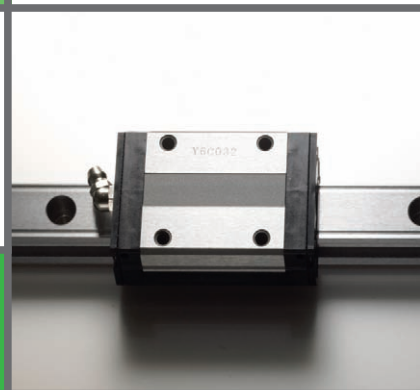
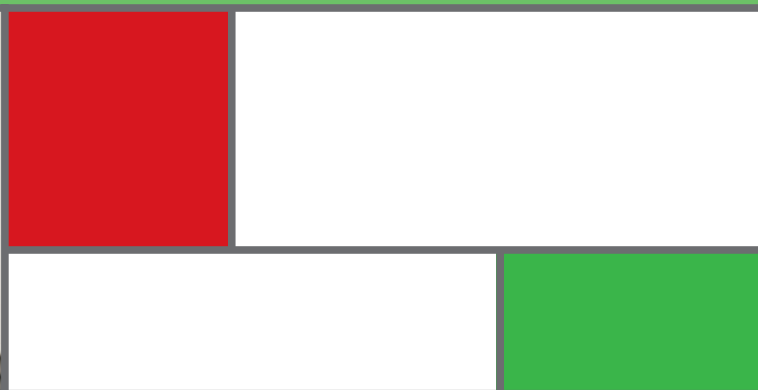


環境との調和

地球規模での環境対応が叫ばれる中、

企業にはより積極的な環境配慮が求められています。

T H Kは、自社の企業活動で可能な限りの環境配慮、省エネルギー活動を行うことはもちろん、取り扱い製品を環境配慮型にすることで、社会全体の環境保全に貢献できるよう、さまざまな視野で環境活動を捉えています。



2010年度 TOPICS

■ ISO14001統合認証の取得

従来個別に認証取得していた国内主要5工場（山形、甲府、三重、岐阜、山口）において環境マネジメントシステム（ISO14001）の統合認証を取得しました。

■ 大連工場に汚水処理施設を設置

2010年12月に大連工場に河川、湖沼、海への汚水流出を防止するために汚水処理施設を設置しました。



■省エネルギー推進に向けて

M e s s a g e

from managing director



省資源、省エネルギーの実現には、 効率性の追求が大切です。

資源の枯渇に対する対策や地球温暖化防止が叫ばれ、国や企業、家庭でも、さらには国際的にも様々な取り組みがなされています。当社でも、

- ①省エネルギー・地球温暖化防止
- ②省資材・ゼロエミッション
- ③リスク物質管理

を環境保全の重点課題として取り組んでいます。

ところで、当社は『世にない新しいものを提案し、世に新しい風を吹き込み、豊かな社会作りに貢献する』という経営理念の下に、LMガイドやボールねじ等の直動システムを開発し、これを産業界に提供してきました。これらの製品は、機械要素部品として、各種機械の省エネルギーに多大な貢献をしています。

しかし、これらの直動システムを製造するにあたっては、鋼材や樹脂材等の原材料を用い、また生産過程でも電気や重油等のエネルギーを大量に消費します。そこで、我々メーカーは、製品の果たす社会貢献は勿論のこと、部品構成や製造過程においても、可能な限り省資源、省エネルギーを追求する必要があります。

このため原材料の活用にあたっては、端材や加工ロスができるだけ少なくするとともに、廃棄物が発生しても100%リサイクルに回す仕組みが大切になります。また、製造工程でも、空調設備や照明機器の省エネルギー化や生産設備の省エネルギータイプの開発等が大切な課題になります。

さらに、これらの活動が定着するためには、企業は勿論のこと、社員一人ひとりが常に効率性を追求する強い意識を持つことが大切です。すなわち環境問題は、有限な資源を現世代で消費し尽すのではなく、子々孫々にまで残していく取り組みです。

そこで、THKでは、温室効果ガスの排出量削減強化を目指し、本社に「省エネ推進委員会」を設け、工場には「省エネ推進会議」を設けました。「省エネ推進委員会」は、社長を委員長として経営幹部で構成され、全社的な課題や問題解決の方向性を決定し、全社に指示を出します。「省エネ推進会議」は、工場長や工場幹部で構成され、エネルギー使用量の95%を占める生産部門の省エネルギー推進を工場単位でマネジメントします。

ところで、私は省エネ推進委員会より、THK全体の「エネルギー管理統括者」を委嘱されました。つきましては、今後委員会の指示を受けて、エネルギー使用効率のアップに努めてまいりますので、各方面の皆様のご協力をお願いいたします。

THK株式会社
常務取締役
寺町 俊博

環境経営の推進

Q 環境活動を推進するための基本的な考え方を教えてください。

A → **THKとしての基本的な考え方を「環境基本方針」としてまとめ、その基本方針に沿って具体的な取り組み分野と目標を定めています。**

環境基本方針

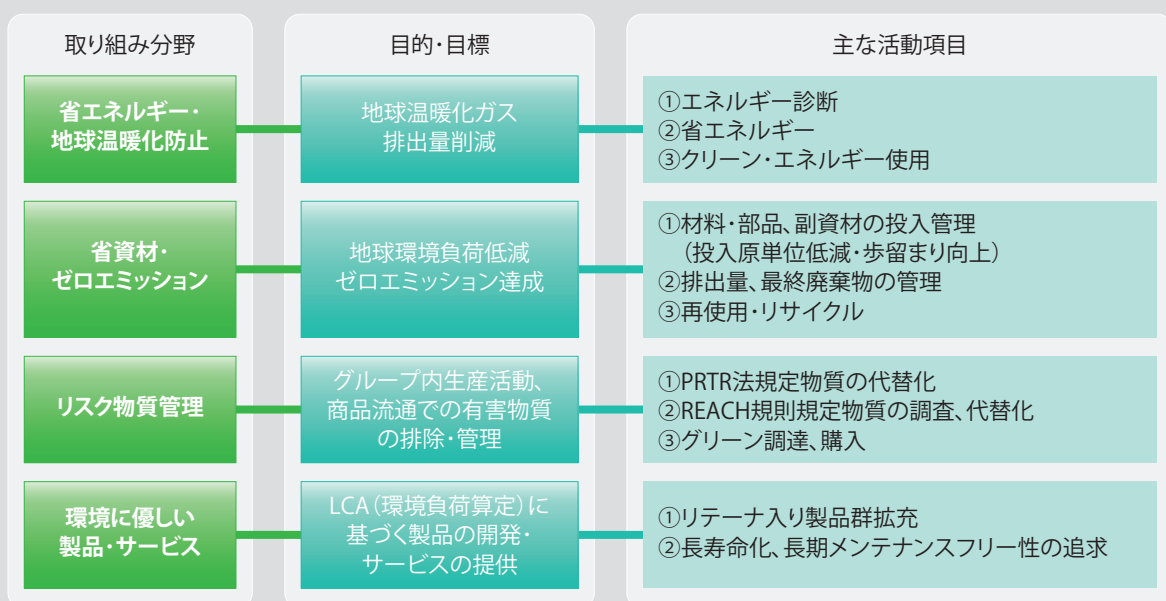
THKは、機械要素部品のメーカーとして世界に先駆けて開発した「直動システム」等を通じて社会・経済生活に貢献するとともに、地球環境を健全な状態で次世代に引き継いでいくことは企業の社会的責務である

との認識に立って、環境負荷の継続的な低減と自然環境の維持・改善を図るために次の活動を推進します。

THKグループ 環境基本方針

1. 環境の保全を経営の最重要課題の一つに位置付け、当グループの事業活動および製品やサービスが環境に与える影響を的確に把握することに努めつつ、適切な環境目標を設定して全部門で取り組む。
2. 環境に関する法令等を遵守することに加え、グループ内の自主基準を制定するとともに適宜その見直しを実施して、環境経営の効率性と効果の向上を図る。
3. 環境負荷の低減に貢献する製品の開発を継続的に推進する。
4. 製造部門での廃棄物の削減・再利用等を中心に、省資源化・リサイクル化の施策を継続的に推進する。
5. 当グループが一体となった環境活動を展開するために、関連会社および協力会社などに対して指導・支援を実施するとともに、地域社会との協調と連携にも努める。
6. この環境基本方針は、教育・訓練および意識向上活動などによりグループ全部門に周知するとともに、環境に関する情報のグループ内外への適時開示を推進する。

環境取り組み分野と目標



環境マネジメントシステム

Q 目標に対する進捗とISO14001の取得状況はどうなっていますか？



2010年度は、CO₂削減とゼロエミッションで目標を達成しました。
また国内主要5工場においてISO14001の統合認証を取得しました。

環境マネジメントシステム

THKでは、国内外の生産拠点で、環境マネジメントシステム(ISO14001)の認証取得を進めています。従来個別に認証取得していた国内主要5工場(山形、甲府、三重、岐阜、山口)では、2010年度に統合認証を取得しました。この統合は、温暖化対策や省資源対策、化学物質法規制等が、年々強化される中、従来工場毎に管理していた情報を体系的に収集、整備し、全社的な対応が迅速に取れる体制構築を目的としています。この統合により、環境改善活動を更に組織的、迅速に進めます。

また、グループ全体で環境活動を推進するため、本社リスク管理室環境経営課を中心に、生産部門、オフィス部門、物流部門が連携して活動を進めています。

2010年度は、省エネルギー・地球温暖化防止(CO₂排出原単位)、省資材・ゼロエミッション(廃棄物の最終処分量)で目標を達成しましたが、リスク物質管理(PRTR取扱量)では、急速期中の法改正による対象物質(メチルナフタレン)の増加により目標達成ができませんでした。

ISO14001 認証取得事業所

事業所	(個別取得)	取得年月日	審査機関
山形工場	1999年 9月 10日	2010年12月17日 (登録更新日)	JQA
甲府工場	2000年12月28日		
山口工場	2001年 2月 2日		
三重工場	2002年 9月 6日		
岐阜工場	2004年12月24日		
TRNA*(米州)		2001年 6月 13日	SQA
THKリズム 本社・御給工場		2001年12月20日	JIA
THKリズム 九州		2002年12月20日	JIA
TMA(米州)		2003年 7月 14日	QMI
TME(欧州)		2004年 2月 3日	AFAQ
THK新潟		2005年10月21日	JQA
THKリズム 引佐工場		2006年12月20日	JIA
THK無錫(中国)		2008年 1月 7日	CQC
大連THK(中国)		2008年12月18日	TUV
THK遼寧(中国)		2010年 1月 12日	TUV

* TRNA : THK RHYTHM NORTH AMERICA CO., LTD.

THK環境目標数値

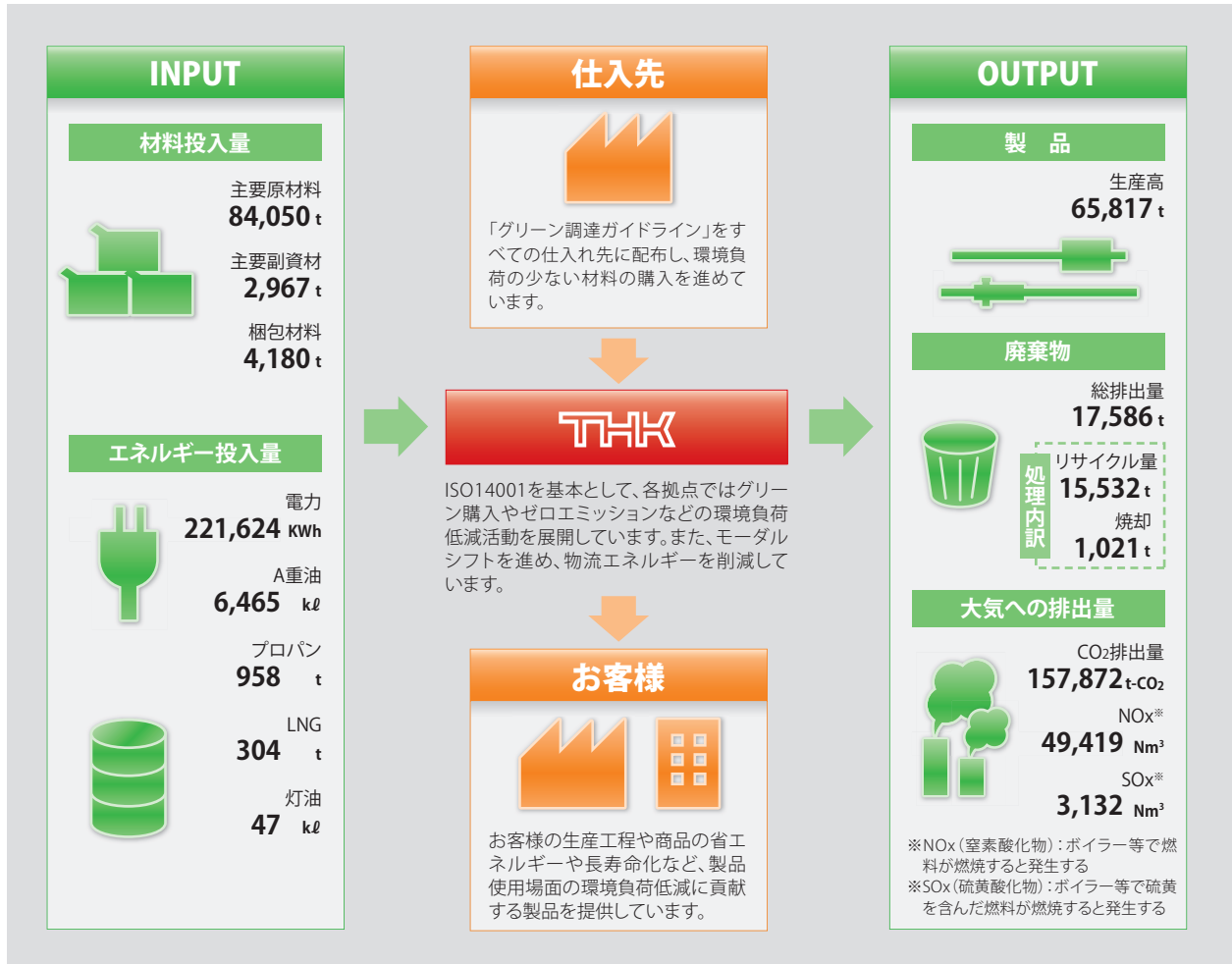
No.	項目	2011年度目標	中期目標(2014年まで)																					
1	省エネルギー・地球温暖化防止	<p>CO₂排出量原単位 1.12 kg-CO₂/千円(対前年比1%削減) 2010年計画1.48→実績1.13(達成)</p> <p>2011年度の主な施策 ① 空調機の更新、運転管理 ② ECO照明機器への更新 ③ 受配電設備の更新</p>	<p>CO₂排出量原単位 5%削減 基準値:1.13kg-CO₂/千円(2010年実績)</p> <p>CO₂排出原単位(kg-CO₂/千円) ●目標 ■実績</p> <table border="1"> <tr><th>年</th><td>2009</td><td>2010</td><td>2011</td><td>2012</td><td>2013</td><td>2014</td></tr> <tr><th>実績</th><td>1.50</td><td>1.13</td><td>1.12</td><td>1.11</td><td>1.10</td><td>1.08</td></tr> <tr><th>目標</th><td>0.98</td><td>1.48</td><td>1.12</td><td>1.11</td><td>1.10</td><td>1.08</td></tr> </table>	年	2009	2010	2011	2012	2013	2014	実績	1.50	1.13	1.12	1.11	1.10	1.08	目標	0.98	1.48	1.12	1.11	1.10	1.08
年	2009	2010	2011	2012	2013	2014																		
実績	1.50	1.13	1.12	1.11	1.10	1.08																		
目標	0.98	1.48	1.12	1.11	1.10	1.08																		
2	省資材・ゼロエミッション	<p>ゼロエミッション率 0.5%未満とする。 2010年計画1%→実績0.6%(達成)</p> <p>2011年度の主な施策 ① 複合部材の解体によるリサイクル ② 砥石使用量削減 ③ 包装梱包材使用削減</p>	<p>ゼロエミッション(最終処分量0.5%未満)の達成・維持 基準値:1.5%(2009年実績)</p> <p>ゼロエミッション(%) ●目標 ■実績</p> <table border="1"> <tr><th>年</th><td>2009</td><td>2010</td><td>2011</td><td>2012</td><td>2013</td><td>2014</td></tr> <tr><th>実績</th><td>1.5</td><td>0.6</td><td>0.5</td><td>0.5</td><td>0.5</td><td>0.5</td></tr> <tr><th>目標</th><td>1.0</td><td>1.0</td><td>0.5</td><td>0.5</td><td>0.5</td><td>0.5</td></tr> </table>	年	2009	2010	2011	2012	2013	2014	実績	1.5	0.6	0.5	0.5	0.5	0.5	目標	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5
年	2009	2010	2011	2012	2013	2014																		
実績	1.5	0.6	0.5	0.5	0.5	0.5																		
目標	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5																		
3	リスク物質管理	<p>PRTR物質取扱量 66,871kg以下とする。 2010年計画14,709kg→68,939kg(未達成) ※期中の法改正による対象物質(メチルナフタレン)の増加の為</p> <p>2011年度の主な施策 ① 重油使用設備の運転管理 ② フォークリフトの更新と運転管理 ③ 溶剤の節減と代替</p>	<p>PRTR物質取扱量削減 3%/年 基準値:68,939kg(2010年実績値)</p> <p>PRTR物質削減(kg) ●目標 ■実績</p> <table border="1"> <tr><th>年</th><td>2009</td><td>2010</td><td>2011</td><td>2012</td><td>2013</td><td>2014</td></tr> <tr><th>実績</th><td>15,164</td><td>68,939</td><td>66,871</td><td>64,865</td><td>62,919</td><td>61,031</td></tr> <tr><th>目標</th><td>10,627</td><td>14,709</td><td>68,939</td><td>68,939</td><td>68,939</td><td>68,939</td></tr> </table>	年	2009	2010	2011	2012	2013	2014	実績	15,164	68,939	66,871	64,865	62,919	61,031	目標	10,627	14,709	68,939	68,939	68,939	68,939
年	2009	2010	2011	2012	2013	2014																		
実績	15,164	68,939	66,871	64,865	62,919	61,031																		
目標	10,627	14,709	68,939	68,939	68,939	68,939																		

環境負荷の全体像

Q 環境負荷の現状を具体的に教えてください。



エネルギー使用量および環境負荷物質の排出量について、毎年具体的な数値で把握し、削減の努力を続けています。



■環境保全コスト (単位:百万円/年)

環境保全コスト	投資	費用	主な取り組み内容
1) 事業エリア内コスト			
公害防止コスト	1.7	40.3	大気・水質測定、浄化槽等点検・メンテナンス
地球環境保全コスト	40.1	90.4	省エネルギー付帯設備導入、省エネルギー工事
資源循環コスト	1.8	121.3	産業廃棄物の処理、リサイクル
2) 上・下流コスト			
	0.0	1.2	グリーン調達活動
3) 管理活動コスト			
	4.0	217.0	ISO活動、環境法令調査
4) 研究開発コスト			
	140.9	227.2	
5) 社会活動コスト			
	0.0	3.4	緑化・美化活動
6) 環境損傷コスト			
	0.0	1.8	土壌復旧
合計	188.5	702.7	

※上記環境負荷の全体像は、以下の生産拠点を対象としています。

THK国内5工場(山形、甲府、岐阜、三重、山口)、国内グループ生産会社(THK新潟、THKインテックス2工場、日本スライド工業、THKリズム、THKリズム九州)

THK海外5工場(TMA(米)、TME(仏)、大連THK(中国)、THK無錫(中国)、THK遼寧(中国))

※NO_x、SO_xはTHK国内5工場の数値

省資材・ゼロエミッション

Q 廃棄物削減の現状と今後のビジョンを教えてください。



2010年度は、ゼロエミッション率1%未満の目標を達成しました。
2011年度は最終目標である0.5%未満を目指します。

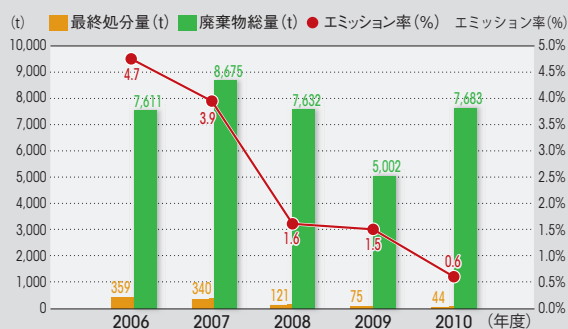
2010年度の省資材・ゼロエミッション状況

T H Kでは、廃棄物削減の目標をエミッション率（最終処分量/廃棄物総量）で設定しており、2010年度は、1%未満の目標に対し、結果は0.6%となり、目標達成ができました。これは、研削スラッジ等のリサイクルが計画通りにできたこと、部材の歩留まりが向上したことが主な要因です。

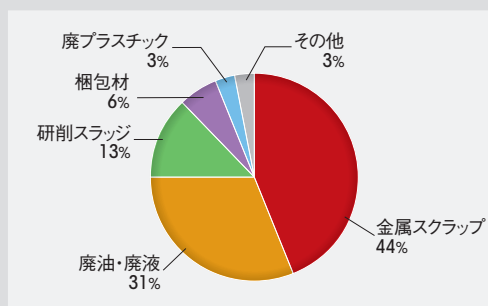
2010年度の廃棄物総量は、7,683トンで前年比2,681トン（約53%）の増加、処分量（埋め立て・焼却）は44トンで前年比31トン（約41%）の削減となりました。廃棄物総量は生産量の増加によるものでありますが、処分量の削減は、研削スラッジ、金属スクラップ、砥石、プラスチック、廃油・廃液等のリサイクル率を高めたことによるものです。

2011年度では、①複合部材（複数の異なる素材を組み合わせた材料）の解体リサイクル、②砥石使用量の削減、③包装梱包資材の使用削減等を進め、最終目標でありますエミッション率0.5%未満を目指します。

■ 廃棄物発生量の推移



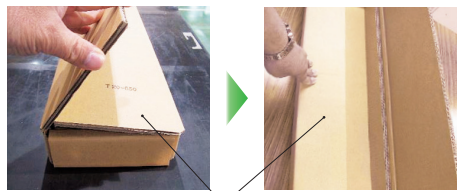
■ 廃棄物内訳



梱包資材

岐阜工場、山口工場では、外装箱の通い箱化や梱包箱の形状変更を行い、包装梱包資材および包装フィルムの使用量削減に取り組みました。梱包箱の形状変更は現行の強度を維持し、ダンボール部分の余分な部分をカットしました。その結果、本年度はダンボール使用量で約41トン/年、包装フィルム使用量で約6トン/年の削減が図れました。

今後は営業拠点向けの通い箱の推進や包装梱包資材の改良を行い、更なる包装梱包資材の削減を行っていきます。



この部分を半分に変更

工場の節水

大連T H Kでは、①水道蛇口、シャワー、洗面所への節水表示、②空調排水を非常用水として貯水（トイレ用）、③社員寮のシャワー圧力コントロール、④定期教育、⑤工場内掲示板への掲示等によって、節水活動を実施しています。

大連T H Kで使用する水の約80%（食堂での調理用水含む）を使用する社員寮では、これらの活動によって、7～9月の3ヶ月間の社員寮の水使用量は2009年の個人使用量25.4 tに対し、2010年では23.4 tとなり、約8%の削減ができました。

今後は、現在の取り組みを継続していくこと、および節水＝「水が使えない」のマイナス思考から「未来に使える水を残す」のプラス思考へ意識改革を行います。社員全員が更に前向きに、且つ積極的に活動できるよう工夫し、先人から受け継いだ貴重な水資源を未来の世代に大切に引き継いでいきます。



節水表示

省エネルギー・地球温暖化防止

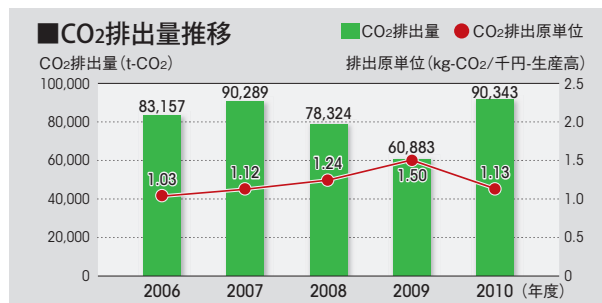
Q CO₂やエネルギー使用量を減らすために、どんなことをしていますか。

A → **さまざまな設備を環境にやさしい省エネルギータイプに変更しているほか、エネルギー使用状況の分析を行い、徹底的な節電活動を行っています。**

2010年度のCO₂排出状況

T H K では、CO₂排出削減目標を原単位 (CO₂排出 ÷ 生産金額) で設定しており、2010年度は目標を1.48としていましたが、結果は1.13と約24%の大幅な改善となりました。しかしながら、生産量の大幅な増加により、CO₂排出量 (絶対量) では、2009年度の60,883t-CO₂から、2010年度は90,343t-CO₂と約29,460t-CO₂ (約48%)の増加となりました。

2010年度では、照明設備、空調設備、コンプレッサー等の省エネルギータイプへの切り替え等を行いました。2011年度も引き続きこれらの付帯設備の更新を行う予定です。さらには、エネルギーが何処にどれだけ使用されているのか、固定的にエネルギーが使用されている部分は何か等、再度エネルギー使用状況の分析を行い、徹底的な節電活動、省エネルギー設備の導入・開発等に繋げる予定です。



照明設備の取り組み

TMAでは2009年度より順次、工場内の照明設備を水銀灯から蛍光灯へ切り替えを行っており、約40%が蛍光灯となっています。その結果、下記のように電力消費が抑えられ、CO₂排出量の削減ができました。

従来との比較

電力削減量 17,676kWh/月
CO₂削減量 13,870kg/月 (AFP基準※0.78kg/1kWh)

アメリカでは、車1台当り約5,440kg/年のCO₂排出と言われており、今回の蛍光灯への変更で車約30台分/年に相当するCO₂排出量削減が図れました。また、水

銀灯に比べて室内がより明るくなっています。

2011年度中には、工場内全体の60~70%程度までを蛍光灯へ交換する計画です。

※ AFP基準 : アメリカの電力会社のCO₂係数

遮光フィルムの採用

T H K 新潟では、毎年夏場の気温上昇に伴う空調設備の電力増加を防ぐため室内の冷房効率を高める目的で事務棟1階・2階の外壁窓で特に強い日差しの当たる西側及び南側全面に遮光フィルムを施工しました。窓際の温度は、施工前と施工後で最大5度ほど下がり、また電力量も年間1,600kWh削減できる見込みです。

今後も事務棟だけではなく、生産工場の外壁窓についても適宜遮光フィルム施工を実施し電力削減を行っていきます。

LED照明の導入

甲府工場では、4月に第一工場の円筒研削盤設置場所に、従来型の一般蛍光灯 (40W) からLED蛍光灯 (20W) へ118本の入れ替えを行いました。結果、消費電力が50%削減でき、年間約2トンのCO₂削減となりました。

照明環境が改善されて作業効率と安全管理が向上しました。今後も計画的にLEDへの移行を進めていきます。

また大連T H Kでは、5月に工場敷地屋外にソーラーパネル付LED照明装置を設置しました。これは太陽光を電気エネルギーに変換しバッテリーに蓄電、その後、光センサーによりLED照明を自動点灯、消灯させるシステムで、メンテナンス不要で約9年間の連続使用が可能です。

更に、屋内には50setのLEDユニットを導入しましたが、今後も工場建屋内外にLEDを導入し、電力量の使用量削減、CO₂排出量の低減を目指します。



ソーラーパネル付LED照明装置



ソーラーパネル



LED照明

空調システム

甲府工場では、水冷式の空調システムパッケージ（冷凍機や送風機を内蔵した一体型の空調装置）から、空冷式の空調システムに入れ替えました。

このシステムは電力消費量が従来式より57%少なく、17,084kg/年のCO₂を削減でき、また水も使用しないため、600m³/年の水削減が図れました。

また冷暖房の切り替え作業は簡単なボタン操作だけで、以前のようなバルブ開閉や冷却水の取り出し等の作業が省け、メンテナンス面の省力化が図れました。さらに室温が一定に保たれ職場環境も向上しました。



空冷式空調機

またTHK遼寧工場では、工場内の空調を機械的コントロール（定額運転方式）から、インバータ運転（サーモセンサーでコントロール）に変更し、省エネルギーの推進を行いました。インバータ化により夏・冬モード変換も容易になり、誤操作も防止する事ができました。

今後は、工場内の恒温恒湿エリアのインバータ改造を行い、更なる省エネルギーを目指します。

ボイラーの有効活用

山口工場では、重油使用量の削減活動を行いました。従来、工場の空調機は自家発電機で発生した排熱を利用して稼働させる仕組みとなっていますが、重油を使用している自家発電機の稼働時間を相対的に減らしました。それによる電力不足分は、CO₂排出量の少ないボイラー熱量で補い確保しました。その結果、空調能力を維持しながらCO₂排出量を



ボイラー定期点検

25%削減し、省エネルギーに大きく貢献しました。

今後は電力会社との電気需給契約を見直し、工場の電力量を確保しながら自家発電機の稼働時間を更に減らす一方、ボイラーの稼働率を向上させCO₂排出量を更に20%削減する計画です。

省エネパトロール

岐阜工場では、省エネパトロールを①空調班（空調の温度設定やフィルタの清掃状況確認等）、②照明班（不要な蛍光灯、人がいない場所の照明消灯状況等）、③油・エア・機械関係班（油やエアの漏れ、使用していない機械や稼働率の低い機械の主電源の確認等）に分けて実施しています。前回のパトロール結果と照合し、未改善項目や新たな問題があった場合には、省エネパトロールメンバーや部門長を通して改善を進めています。2011年度からは、更に確認レベルを上げるとともに、点検だけではなく、実対策の推進に省エネパトロールメンバーが参加していきます。



組立室空調フィルタの点検

コンプレッサーの効率向上

THK遼寧工場では、

- ① 定期的エアホース及びコンプレッサー設備を点検し、エア漏れ箇所の修繕
- ② コンプレッサーの圧力値を0.63MPaから0.59MPaに低減することによる省エネルギー
- ③ シリンダー内部を定期洗浄することにより潤滑効果を高める

等の施策を行ってコンプレッサーの使用効率を高めました。従来と比較し、約50%の省エネルギーが図れました。



コンプレッサー定期点検

リスク物質管理

Q 環境に影響を及ぼす化学物質をどのように削減していますか。



グリーン調達として製品に含有するリスク物質を削減する一方、生産工程ではPRTR法対象物質等の削減に取り組んでいます。

PRTR物質の使用削減

T H Kでは、リスク物質(人体や生態系に悪影響を及ぼす可能性のある物質)管理の一環として、生産部門でのPRTR法*対象物質の取扱量の削減に取り組んでいます。毎年3%ずつの削減目標としていますが、2010年度は、急遽期中のPRTR法改正により重油に含まれるメチルナフタレンが対象となったため、総取扱量が、68,939kgとなり、2009年度(10,627kg)比、約6.4倍の取扱量となりました。しかしながらメチルナフタレンを除く取扱量では、13,599kgで、目標としていた14,709kgを下回ることができました。

* PRTR法：特定化学物質の環境への排出量の把握等および管理の改善の促進に関する法律

■主なPRTR法対象物質取扱量 (kg)

項目	取扱量	大気への排出量
キシレン	2,208	34
トルエン	3,592	107
エチルベンゼン	606	17
ベンゼン	234	38
メチルナフタレン	55,788	-
その他	6,510	-
合計	68,939	197

PRTR対象物質の削減

T H Kリズムでは、PRTR法改正に伴い、新たに3種の化学物質が対象になりました。この中でN、N-ジシクロヘキシルアミンは取扱量が2トンとなり、国への届出が必要になることが分かりました。N、N-ジシクロヘキシルアミンは4種類の水溶性切削油に含まれていますが、PRTR対象物質を含まない水溶性切削油への切り替えに取り組みました。現行品と同等以上の寿命、刃具寿命を維持できることを条件に数社のメーカーを交えて選定し、トライアルした結果、4種類のうち3種類の水溶性切削油を切り替えることができました。

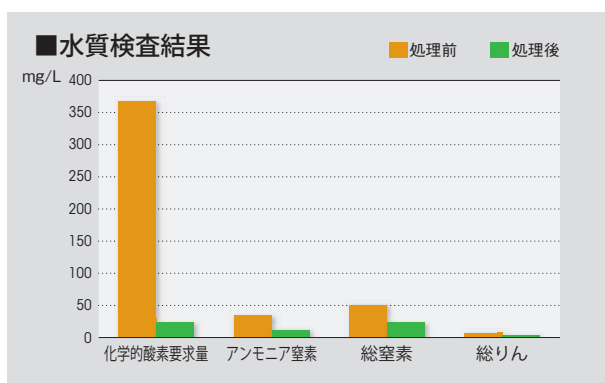
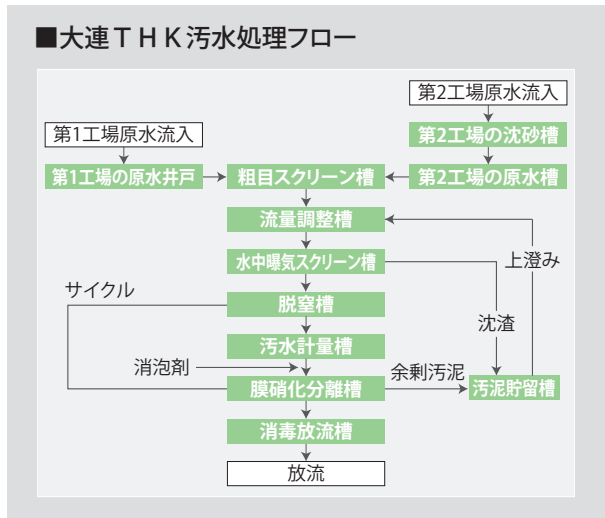
この結果、N、N-ジシクロヘキシルアミンの年間取扱量を2,000kgから200kgに抑えることができました。

污水処理設備の導入

「環境負荷低減に貢献する製品作り、廃棄物削減、再利用、環境保護法律を遵守する」との大連T H Kコミットメントを実現するため、12月に污水処理装置を設置しました。

これまで大連T H Kは中華人民共和国国家基準に定める污水排出要求は3級基準でしたが、污水処理装置設置により1級基準をクリアすることができ、河川、湖沼、海への污水流出を防止することで環境危害削減、周辺環境改善に取り組んでいます。

今後も中華人民共和国国家基準の遵守は基より、中国環境省の報道官発表の2011年6月5日の世界環境デーの中華人民共和国テーマ「共建生态文明，共享绿色未来」(訳：生態文化を共に築き、緑の未来を共に享受しよう)を強く意識し、環境保護に関与していきます。



グリーン物流

Q 物資の輸送で発生するCO₂を減らす取り組みについて教えてください。

A → **トラック等の運行の集約化や積載率の改善、そしてより環境にやさしい輸送手段を選択する「モーダルシフト」の取り組みを進めています。**

グリーン物流

商品センターを中心とする物流部門では、物流全般にわたる環境負荷低減を目指す「グリーン物流活動」に取り組んでいます。① CO₂ 排出量削減、② 輸送効率の向上をグリーン物流基本方針とし、モーダルシフトや輸送トラックの集約化等さまざまな活動を進めています。

国内7商品センターの推進員が、定期的に会合をもち、定期貸し切り便ルートの見直しや積載率の向上、モーダルシフト化・運行集約化、商品センター間輸送時のパレット共通化によるパレット回収の無駄をなくす等の活動を行った結果、全体の貸し切り便積載率は年初と比較し年度末に約10%向上しました。また、中国工場から日本への輸送では、8月からコンテナ内の段積みを見直し、月12本使用していたコンテナが8本に減り、結果、年間32本の削減となりました。



社内間貸し切り便共通ポストパレット 中部SC



コンテナ

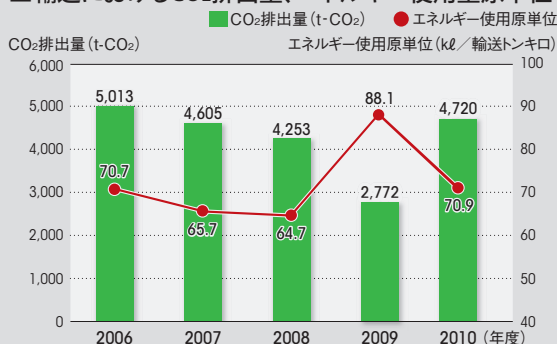
輸送におけるCO₂削減状況

2010年度の輸送におけるCO₂排出量は、輸送量の増加から前年比1,948トン(約70%)増加の4,720トンとなりましたが、エネルギー使用量原単位(エネルギー使用量/輸送トンキロ)では、前年度の88.1から70.9と約20%の向上となりました。これは国内7工場センターから顧客へのモーダルシフト率が2009年度の1%に対して、2010年度は9%と大きく伸びた結果です。

2010年度の新たな取り組みとしては、山口商品セン

ターから成田空港への海外出荷品の一部をトラック輸送から船舶への変更等を行いました。2011年度は、チャーター便の運行集約化、積載率の改善、モーダルシフトの強化により、更に輸送エネルギー使用の効率化を図る予定です。

輸送におけるCO₂排出量、エネルギー使用量原単位



モーダルシフト

T H K では、輸送におけるCO₂削減のため、モーダルシフト※を推進していますが、2010年度の取り組みとして、欧州向け貨物の国内物流の見直しを図りました。具体的には、山口工場-成田空港間を、従来のトラック便から、鉄道、船舶を利用した輸送に切り替えました。欧州向けの貨物は量が多く、また山口工場から成田空港までは約1000kmと輸送距離も非常に長いことから、このモーダルシフトにより、トラック輸送の場合、7.5トン-CO₂/週であったCO₂排出量は、2.6トン-CO₂/週となり、年間では226トン-CO₂/年の削減が図れました。

※ モーダルシフト : トラック輸送を、CO₂排出量が少なく大量輸送が可能な鉄道・船舶輸送に転換すること。



専用コンテナにて船舶から空港へ輸送

第三者意見

EMO(欧州地域)、IMTS(米国)、JIMTOF(日本)は、世界三大国際工作機械見本市として良く知られており、世界の工作機械技術動向を知るためには、最も有効な展示会となっております。筆者は、1989年のEMO(ハノーヴァ)を皮切りに、1995年からは、毎年のようにEMO、IMTS(2004年、2006年は視察せず)の視察をしてきました。したがって、すでに15年以上に亘り、世界の工作機械関連の技術動向を見てきたこととなります。この間、THK殿のブースには必ず立ち寄り、最新の技術動向を勉強させて頂いておりますが、今では、それが、私の楽しみの一つにもなっております。それは、必ずと言ってよい程、毎回、独創的な新製品が出展されるからです。そして、「このような独創的な製品を、長年にわたり継続的に生み出せる源泉は、何であるのか」、いつも知りたいと思っておりました。この度、第三者意見の執筆に当たり、この第5号のCSRレポート2011と共に、過去4回発行されたCSRレポートも拝読し、その源泉は、「しっかりしたマネジメント体制の構築・維持と、社会、環境とのかかわりを大切にするための多くの取組み」であることがわかりました。また、それら取組みには、企業責任を果たし、世界、社会、そして従業員からも信頼される企業を目指すという、確固たる姿勢が感じられます。

本レポートの目次の次のページには、今年3月11日の東日本大地震発生直後のTHKグループの対応が生々しく報告されており、その対応の素晴らしさに感銘を受けました。リスクマネジメントへの取組みについては、創刊号から既に報告がなされており、その継続的な取組みが、今回の大震災発生においても十分に機能し、企業責任を果たしたことが実感として伝わってきます。また、トップメッセージにおいては、寺町社長より、THKの未来の取組みの一つとして、この大震災からの復興にできる限りの貢献を行うことが宣言されており、また、今年の4月

に迎えられた40周年は、一つの節目にすぎないとお言葉があります。これらのメッセージより、企業責任を果たすことを第一とし、また40周年を迎えたことに満足することなく、その先の未来を見据えていく、THK殿の力強い取組み姿勢を感じ取ることができました。

さらに、本レポートを通して感じることは、常に、人が中心にあるということです。人を大切にし、人を育てる。そして、従業員も含めた、株主、顧客、ユーザー、グループ会社、協力会社といったステークホルダーの、「それぞれの“お陰”」を大切にしていることが、今日のTHK殿を築き上げているように感じます。また、本レポートは、会社全体を見える化し、それぞれがそれぞれの立場で、会社に貢献し易くするための環境づくりに、大いに貢献しているように思います。

企業は、まさしく、従業員も含めた多くのステークホルダーの活動の連鎖が効果的に機能しあって成り立っているものと思います。この連鎖は、軽く手を繋ぐような足し合わせ的な連鎖ではなく、腕を組むような強い連鎖、つまり「掛け合わせ的な」連鎖であることに留意する必要があります。何故でしょうか。足し合わせ的な連鎖であれば、一つのステークホルダーのアウトプットがゼロであっても、他で頑張ることにより、企業全体としては何とかアウトプットを出せます。ところが、実際は掛け合わせ的な連鎖ですので、一つでもアウトプットがゼロのステークホルダーが存在する(つまりあるステークホルダーが欠けてしまう)と、企業全体のアウトプットはゼロになってしまいます。逆に、そのアウトプットが2倍であれば、企業全体のアウトプットは2倍になる可能性があるのです。これからの企業活動においては、ますます「掛ける連鎖」が強まると言えます。今後とも、企業活動に関係するすべてのステークホルダーを大切に、それぞれが常に1以上のアウトプットを出せる環境づくりを行うことが重要と思います。

上智大学
理工学部機能創造理工学科

教授 工学博士 清水 伸二 様

1948年6月生まれ。1973年3月上智大学大学院理工学研究科機械工学専攻修士課程修了後、1973年から1978年まで、(株)大陸鐵工所(現オークマ(株))にて、円筒研削盤の開発設計に従事する。1981年上智大学大学院理工学研究科博士後期課程修了(工学博士)後、同大学助手に着任し、1994年同教授、現在に至る。現在は、主として工作機械の構造ならびに結合部の設計技術、工作機械の性能評価法、ツーリング技術等の研究に従事している。

また、日本学術会議連携会員、日本機械学会フェロー、精密工学会フェロー、日本工作機械工業会 国際工作機械技術者会議 (IMEC) 運営委員会 委員長、精密工学会 代議員、砥粒加工学会 評議員、日本能率協会 工作機械関連技術者会議企画委員会 副委員長、上智大学理工学振興会会長等を務めている。これまでに、日本機械学会生産加工・工作機械部門 部門長、RC229 多軸工作機械における先進技術に関する研究分科会 主査、精密工学会 理事、砥粒加工学会 理事、SME 東京支部 支部長等を始めとし、多数の学会、工業会における各種委員会の主査、委員長等、多くの役職を歴任している。



編集後記

T H K 創立40周年の年にCSRレポート第5号を発行することができました。T H K の経営理念を受け、T H K 製品が皆様の回りでどのようにお役に立っているかを検証するために、特集の1つに独自に風力発電装置を製作し、次世代にクリーンなエネルギー供給ができるよう実験している姿を紹介しました。もう1つの特集では、東日本大震災の際にT H K の免震装置利用者の声を聞き、安心を感じられた姿を紹介しました。

また、経年で紹介しているガバナンス・コンプライアンス体制、人財活用や地域社会に積極的に関わる姿勢、地球温暖化防止に向けた取り組みをT H K とご関係のある方々の声を最大限取り入れてお伝えしました。

今後もCSR活動を全社一丸となり積極的に推進し、その結果を皆様にお伝えしていく所存です。つきましては、今回のレポートをお読みになった皆様方がどのような感想をお持ちになったのかご意見を賜りたく存じます。皆様方の貴重なご意見は今後のCSR活動やレポート作成の参考にさせていただきます。ご高覧のうえ、忌憚のないご意見・ご感想を同封のアンケート用紙にてお寄せいただければ幸いです。

CSRプロジェクト事務局
(次回発行予定2012年9月)

THK株式会社

〒141-8503 東京都品川区西五反田3-11-6

TEL. 03-5434-0300 FAX. 03-5434-0305

Web www.thk.com/jp

