

▶ お客様とともに (品質)

● グローバル品質向上の実現

T H Kは、常に世界最高品質の製品を世界同一品質にて提供し続けていくことを目指しています。その具体的な活動として、2011年度は、調達部材やグローバル材料を目的・用途に応じて性能を評価できる専用評価試験機の開発を行い、グローバル材料の品質保証体制を向上させることを進めています。生産設備や製造工程に於いては、品質管理の手法を活用して設備管理や工程管理を推進していくことで、製品のばらつきを抑える品質向上活動を行っています。

また米国、欧州およびアジアの各生産拠点とは、3ヶ月に1度テレビ会議を利用し、品質連絡会議を開催することで「品質管理の手法」「信頼性向上」「品質改善」等、品質向上に関するテーマを取り上げ活動の展開を進めています。国内外の生産拠点の製品品質評価については、品質保証統括部にて継続評価を実施いたしました。結果としては、世界どの工場で生産した製品も、全て同等の品質であることが確認できています。

これからもT H K製品のグローバル品質向上の実現に向けて、いろいろな活動に積極的に取り組んでいきます。

● 品質マネジメントシステム

T H Kでは、品質マネジメントを計画的・体系的に行うための仕組みとして、日本、米国、欧州およびアジアの各生産拠点で品質マネジメントシステムISO9001を認証取得しています。また、FAI事業部、TME、TMAでは自動車産業向け品質マネジメントシステムISO/TS 16949を認証取得し、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。更に2009年度よりT H K新潟では、航空宇宙品質マネジメントシステムJIS Q 9100を認証取得し、航空宇宙業界へも製品の提供を始めました。

現在は、顧客や社会のニーズに対応する品質マネジメント活動を、より効率的で効果的な活動として進めるために、国内工場が認証取得している品質マネジメントシステムISO9001の見直し統合

を行い、新たな品質マネジメントシステムを2012年の認証取得に向けて進めています。

T H Kは今後も製品品質に関する活動の推進と合わせて、品質マネジメントシステムの面からも品質活動の推進が図れるように進めていきます。

● 技術交流会

アイイー総合研究所(有)主催の改善事例発表会「IE研究会」は、企業体質を一層強化するための人材育成を目的とし毎年開催され、2011年で11回目となります。IE研究会には改善手段を決め実践する「IE実践研究会」と本来どうあるべきかを考え、経営的な判断からその切り口を見つけ、体系的に学ぶ「上級者コース」があります。2011年度は4件の事例発表があり、T H KはIE実践研究会のテーマとして三重工場の改善事例を紹介しました。

内容はクロスローラーリング旋削工程の生産性向上で、

- 1.生産数量増加に対して人員を増やさない
- 2.設備の加工時間の短縮を図り、ムダを排除し出来高を向上させるラインづくりの改善

の2点に絞って取り組んだ事例紹介を行いました。他の企業の発表においても、各テーマに応じた改善の手段を見つけ、タクトタイムでの生産の追求をし、より効率的なものづくりを目指し改善を進めた成果の発表がありました。

上級者コースの発表では、顧客の要求リードタイムにどう応えられるか、デリバリー設計を元に発表がありました。

現在、生産現場ではTAP※2活動を通し、更にものづくりのレベルを上げ、いい物をより安く要求納期に応えられる生産体制の活動を推進しています。



三重工場での改善事例発表会のひとコマ

※TAP：T H K Advance Programの略、TAP1(営業部門)、TAP2(生産部門)、TAP3(間接部門)がある

▶ お客様とともに (顧客満足)

● ビジネスマナー研修

営業部門の業務効率化ならびに更なるCS向上を目指し設立した「中部オーダーフルフィルメントセンター」の中堅社員に対し、ビジネスマナー研修を実施しました。

ビジネスマナーについては、新入社員研修後は職場の上司や先輩の指導が中心となり、改めて整理・確認するような機会はあまりありませんでした。そのため、職場を離れ日頃の自身の仕事ぶりや立ち居振る舞いを振り返り、自己のビジネスマナーの課題を認識し、グループワーク等を通してより一層の顧客対応力を身に付けることを目的としています。

研修当日は丸一日をかけて、身だしなみや挨拶・敬語等の基本事項から、電話対応のスキルアップを図りました。

今後は研修の対象を広げていくとともに、より実践的なトレーニングを行い、顧客対応力の更なる向上を図っていきます。



研修のひとコマ

● グローバルエンジニアミーティング

2011年11月に各国の拠点(アメリカ、ドイツ、フランス、中国、台湾、韓国)の技術者10名を対象に3回目となる「グローバルエンジニアミーティング」を1週間にわたり開催しました。日本の営業マン向けに行っている研修と同等の内容で、基礎知識の強化を図るセミナーをテクノセンターで、ユーザーの現場で問題が発生したことを想定し、デモ機を用いた実習を甲府工場体験してもらい、現場で即座に対応できる能力の強化を図りました。

今後も継続して当セミナーの開催を行い、世界各地のユーザーで問題が起きた時の対処法の一環を自身で学んでもらい、T H Kとしてグローバルで同等のサービスが施せるようレベルの向上を図っていきます。



測定実習の様相

VOICE >>> グローバルエンジニアミーティング参加者の声



SAMICK THK CO.,LTD
技術支援Team
朴 恩主
(Park Eun Ju)

大学では機械設計工学を専攻していました。将来は大学で学んだことを活かせる機械業界で働きたいとの思いが強く、LMガイドで有名なSAMICK T H Kに入社しました。現在は技術支援業務-お客様にT H K製品を紹介するセミナーの主催、製品採用時の型番選定、クレーム発生時のトラブル解決-を行っています。

今回グローバルエンジニアミーティングに参加する機会があり、研修を通じて今までカタログ上で確認していた製品特性を実地検分することができました。またテクノセンターでの最新データを使用したセミナーや他国のエンジニアの方と話すことで各地の事例を知ることができ、今後の自分の業務に大いに役立つ情報入手ができました。

今後は韓国のお客様にセミナーで習得したことをお客様の立場で説明し、LMガイドの更なる普及に尽力していきたいと思っております。SAMICK T H K内で「技術支援業務であれば朴さんに聞け」と言われるような技術者になれるよう努力していきます。

▶ お客様とともに (顧客) Interview —お客様の声—

株式会社アマダ

1946年創業。金属加工機械の総合メーカー。金属加工機械・器具の製造・販売・賃貸・修理・保守・点検・検査等を主な事業とし、板金機械事業、プレス事業、切削・構機事業、工作機械事業の4事業を中心とする加工機械と、それらを制御するコンピュータ・ソフトウェアや周辺装置、金型、メンテナンスにいたるさまざまなソリューションサービスを提供されています。



ブラック第一開発部商品開発2ユニットリーダー 小野寺 宏様
ブラック第一開発部長 山梨 貴昭様

広く世界に認知されたTHKのブランド力と長年蓄積してきた技術や信頼性に期待しています

—THK製品を採用された経緯を教えてください。

私たちが入社する以前からの付き合いと聞いておりますが、我々が携わっているレーザ加工機で申しますと、長期メンテナンスフリーを実現させるために静音性の高いボールリテーナー入りのLMガイドとQZ潤滑装置という提案があり、この商品を採用させていただいています。

レーザ加工機の中で、案内部パーツは精度を出すために極めて重要な部分になります。24時間フル稼働でお客様にお使いいただくものですので、非常に酷使されます。ですから案内部パーツが消耗したり破損したりすると機械が稼働しなくなり、お客様にご迷惑をかけてしまいますが、THK製品であればそうした心配が少なく安心できるということです。

しかもTHKさんの場合、ブランド力が魅力ですね。案内部パーツでは世界有数の企業と広く認知されていますから。ブランド力を獲得するに至った技術、機能、耐久性を総合した信頼性が非常に大きいと思います。

—貴社の『FOL-3015AJ』が「増田賞」を受賞されました。

おかげさまで受賞させていただくことができました。「増田賞」は日刊工業新聞社が主催する「十大新製品賞」の中で、モノづくりの発展や日本の競争力強化に資する製品に贈られる大変名誉な賞です。『FOL-3015AJ』は、日本で初めて4kWの出力を実現したファイバーレーザという新しい発振器を搭載したレーザ加工機であり、それによって銅やアルミ等、レーザが苦手としていた領域の加工を可能に

した点が評価されました。当然この機械にも、蓄積された技術の成果としてLMガイドはもちろん、クロスローラーリングやカムフォロア等、要所でTHK製品を使わせていただいています。

このFOLという機種は、昨年フルモデルチェンジしてファイバーレーザを搭載したのですが、それ以前から世界最速のレーザ加工機として評価されていました。この世界最速、また加速度5Gを実現するという開発過程でも、THKさんには多くの相談をさせて頂きました。特に新しい製品を開発する時に、THKさんと技術打ち合わせをさせていただいたことが多かったと思います。



FOL-3015AJ

—今後THKに期待することをお聞かせください。

当社は、フランス・中国・アメリカにも製造拠点を持っています。事業のグローバル化と適地生産をより一層進めていく中で、現地調達を行う場合でも日本と同じ品質・リードタイムで供給していただく必要がありますし、各国間の取引が増加していく中で、フレキシブルな対応をお願いすることが増えていくと思われます。また、当社がグローバル競争に勝っていくためには、開発のスピード感が今後不可欠な要素となってきます。したがって、THKにおける新製品開発のスピード感にも大きく期待しています。

これからもより一層のご協力をお願いします。

▶ 株主・投資家、海外のお客様とともに

● IRへの取り組み

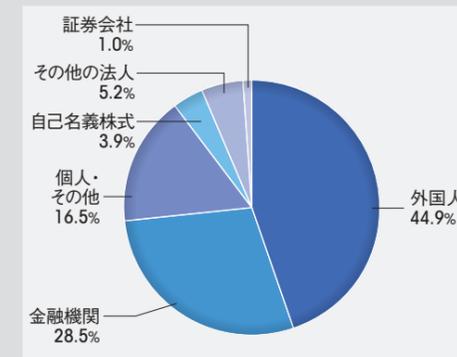
年2回の決算説明会においては、社長自らが業績ならびに戦略を説明するほか、質疑応答の時間を十分に設け、経営に対する忌憚のないご意見をお聞きするようにしています。またスモールミーティングや個別取材等を通じ、より多くの投資家との対話に努めています。海外の機関投資家に対しても、欧米の投資家を毎年定期的に訪問する等して、コミュニケーションの充実を図っています。

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、より多くの株主の皆様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42期定時株主総会(会場内)

■所有者別株式分布状況(2012年3月31日現在)



● HPの各国語対応

お客様へ発信すべき情報は世界の国々で異なることから27カ国21言語のホームページを作成し、広範囲にわたってお客様へ情報発信ができるような体制を構築しました。また、THK免震システムを紹介している「免震ウェブサイト」はこれまで日本のみでの公開でしたが、世界中の地震対策への関心の高まりを受けて各国語での情報提供を開始しました。

お客様が利用できる技術支援サイト「テクニカルサポートサイト」では、製品の特長や使用例、寿命計算等の技術情報を8言語用意し、これまでに21万名以上のお客様にご愛用いただいています。



● EMO

THKは国内外で開催される展示会に積極的に参加しています。多種多様な製品を展示し、一層の製品理解を深めていただける会場作りを心がけています。2011年10月にはドイツのハノーバーで開催された「EMO Hannover 2011」で、高剛性・高速・高精度をキーワードに展示を行いました。また、長尺製品のニーズに対応した一本物レール長さ7mのデモ機を出展し、お客様に高い評価をいただきました。

最適な提案を行い、創造的なものづくりに貢献できるよう展示会運営を行っています。



EMO THKブース

取引先とともに

THK購買基本方針

お客様に満足していただけるTHK製品を供給し続ける為に、取引先と共存共栄を目指した健全で良好なパートナーシップを構築することを購買基本方針として定めています。具体的な活動項目は以下のとおりです。

- 取引先とのコミュニケーションを重視した購買の実践
QCDESを総合的に考慮して、評価・選定を行う
Q:Quality(品質)
C:Cost(コスト)
D:Delivery(納期)
E:Environment(環境)
S:Safety(安全)
- 関連法令及び社会規範を遵守した公正かつ公平な取引の実施
- 原価低減の為にコストダウン推進
各種プロジェクト及びVA提案等への積極的参画を促す
- グローバル調達の推進
- BCP(Business Continuity Plan 事業継続計画)の実践
- グリーン調達による環境への配慮

BCPアンケート

THKの生産活動は、協力会社や仕入先の協力がなくては成り立ちません。そこで協力会社や仕入先におけるBCPへの取り組み度合いを確認させていただくためにアンケートの実施を行っています。

今年度は取引先237社を対象に、地震(震度、液状化)や津波の想定等、会社がおかれている現状把握と、その上で、自社のBCPへの取り組み度合いを全28項目について確認しました。その結果、火災・津波発生時の避難経路や避難場所の明確化や有害物質等の流出防止に対する取り組み度が高かった反面、取引先自身による仕入先へのBCP依頼および実施状況の把握に対する取り組み度が低いことが分かりました。今後も、協力会社や仕入先が自然災害等の緊急事態に遭遇した場合

に、損害を最小限にとどめていただくために平常時に行うべき活動の実践をお願いしていきます。

THK会

協力会社や仕入先等の取引先によって組織されている「THK会」の活動を通して、会員企業様に購買基本方針に対する理解を深めています。

また、会員企業様からの情報・要望をお聞きする重要なコミュニケーションの場としても活用しています。

2011年度は本部総会を6月に滋賀県長浜にて開催し、THKの経営方針等の説明や会員から提出されたVA提案に対し、THK社長から表彰状の贈呈を行いました。

各工場の支部毎にも定例会を実施しており、今後も「THK会」を通してより強固なパートナーシップを構築していきます。



「THK会」

VA提案制度

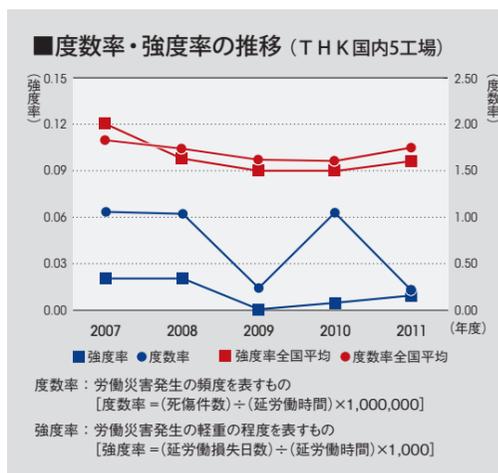
VA提案制度は、「THK会」会員によるご提案を奨励し、THKならびに会員企業の業務の進歩、向上に寄与することを目的としております。会員皆様のご理解により寄せられましたご提案をVA提案委員会にて審議をし、年一度本部総会にて表彰しています。2011年度は表彰対象が前年度の3倍以上となりました。これは各工場に設置したVA/VE^{*}推進チームの活動の成果と会員企業のご協力の賜物です。2012年度は更に倍の提案件数を提出していただくように活動の活発化を図っています。

今後もより良い品質のものをより安く製造できるよう、安全や環境にも配慮した部品、製品のご提供をいただけるよう協力を密にしていきます。

^{*}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

従業員とともに(安全・衛生)

度数率・強度率



THKでは従業員の安全な労働環境を実現するために様々な取り組みを実施しています。

本年度は「労働災害」と「交通事故」に対する従業員の関心と危機意識を高め、これらの撲滅につなげることを目的として、2011年12月15日～2012年1月15日の期間を「年末年始無災害運動月間」と定め、関連会社を含む12生産拠点の安全状況立会い確認および営業拠点の安全運転講習会を実施しました。

これらの活動により、これまでの安全衛生管理の課題を認識し、事故発生時の本社管理部門への報告、本社管理部門から経営層への報告体制を構築して情報の流れを一元化する等、本社の管理部門も積極的に関与する全社的な安全衛生管理体制を構築するための対策を検討・実施しました。

今後も従業員の心と体の健康をサポートすると共に通勤時や勤務時間内での事故の撲滅を目指し、安心・安全な職場作りを推進していきます。

インフルエンザへの取り組み

THKでは、2009年2月に「新型インフルエンザ対策マニュアル」を制定し、新型インフルエンザの世界的大流行(パンデミック)に対応して、国内外のTHKグループ役員やその家族の生命・健康の確保に万全を期すとともに、THKが取るべき対

応を的確かつ迅速に実施して会社の事業継続に及ぼす影響を最小限に抑えるよう取り組みを進めております。

2009年に流行した「インフルエンザ(H1N1)2009」では、この対策マニュアルに従い、ヒトヒト感染が懸念された段階で速やかに社長を本部長とする対策本部を立ち上げ、各事業所にマスク、うがい薬、アルコール消毒液を備え付け、当社の役職員はもとより事業所を訪れるお客様にも感染予防の対策を呼びかけました。

2011年度の傾向としてはA型が流行し、終息傾向がみられた後にB型の感染報告が増加するという2つの山がありました。また同じ方がA型に感染後、B型に再度感染するケースもみられました。

社員やその家族が感染症に罹患した場合には、制定した書式を用いて本社宛に報告することを求め、感染状況を一元的に把握しながら適時適切な対応の指示に努め、感染が拡大して事業継続に影響することがないように最大限の注意を払っております。

自然災害への取り組み

台風や低気圧通過に伴う大雨、また冬季の大雪の際には、社員の安全を第一に考え各拠点との情報交換を密に行い、対策を講じています。

2011年7月の「新潟・福島豪雨」の際、THK新潟では立入規制地区の社員を対象に会社近くのホテルに宿泊させる措置を、また9月に発生した台風12号、15号の際は台風の進路に当たる工場や営業拠点で進路時刻および鉄道・道路交通情報を基に社員を早目に帰宅させる措置を取りました。

またTHK本社では、東日本大震災以降継続して1日に3回、定時にサーベイメータを使用し社内と社外の放射線量チェックを行い、その結果を社員に通知し注意を喚起しています。



サーベイメータによる放射線量チェック(本社前にて)

▶▶ 従業員とともに (成長支援)

● 加工道場

T H K インテックス三島工場では2011年4月より長年にわたり汎用工作機械の使用で培われた高度な技術を若手社員に受け継ぐため、技術の伝承を目的とした「加工道場」プロジェクトを立ち上げました。

「加工道場」は毎週火曜日13時から16時の間に、1.フライス盤、2.ボール盤、3.平面研削盤を使用して、現場で働く若手社員を対象として開催されています。毎週3名の受講生が3台の機械をローテーションで各1時間ずつ熟練作業員からマンツーマンの指導を受けます。また汎用機を使うことで加工技術だけでなく、機械やワークを目視や音により使いこなし、同時に危険状況も判断できるよう教育しております。

受講者の中には普通高校卒業生もおり、段取りの仕方や加工方法の基本を徹底的に教えています。高校時代に汎用機械を扱ったことのある者も、入社後はNC機を担当することが多く、この道場で「何故この作業が必要なのか。加工条件やワークの設定まで一つ一つ考えるようになった」とコメントしています。

生産現場にとっては熟練作業員の育成が必要不可欠です。今後も「加工道場」の場を利用し初歩的な技術を身につけさせると同時に、日々の加工作業でのOJT※を通じ熟練者からの技術伝達を確実に指導することで後継者が育つことを期待しています。

※OJT：(On the Job Training) 実務を通じ仕事を覚えること



フライス盤での研修
左:指導者 塚田 稔
右:受講者 山田 洋平

● 健康支援

T H K では、本社をはじめ5工場(山形・甲府・岐阜・三重・山口)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社員の健康を促進し、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。なお、産業保健スタッフが集まるミーティングを定期的に開催し、これまで事業所毎独自に行っていた取り組みを共有化し、健康支援を行う仕組みを設けました。

また、退職者や長期の病気欠勤者に対し、定期的に状況を確認するとともに復職・復帰時およびその後の対応をルール化する等、職場復帰に向けた支援も充実を図っております。

● 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社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、2012年3月現在で合計42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 (%)
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
2011年9月	2,130	1,212	56.9	73.1

● 社内公募制度

当社では、社員が新たなフィールドへチャレンジする機会の一環として、社内に対し広く公募を行っています。具体的には、新規事業の発足や新組織の設置時等に実施するケースの他、既存部署においても人員補強等を行う場合に実施しています。

公募は、機密保持の目的から本人の想いを綴ったレポートを直接人事部門に応募する仕組みです。最終的な人選については、公募を実施する部署の責任者や人事担当者との面談によって決定し、これまでも多くの社員がこの制度により新たなフィールドにおいて活躍しています。

今後も、組織のニーズと社員のチャレンジ精神を有効にマッチングさせるべく実施していく予定です。

● T H K 新潟の取り組み

T H K 新潟ではミニチュアボールスプライン精密組立検査ラインの生産性向上を図るために、作業改善を行っています。その一つとして、従来製品の組立、タクトタイム(以下T/T)を106秒で行っていましたが、これを目標T/T90秒の実現に向け工程とラインの人員配置を見直し、更に作業チェック、

接着作業、脱磁作業についてムダ、ムラ取り等の改善活動を実施しました。

改善活動にあたっては、社員が自分達で考え積極的にQC活動を展開しています。社員の声を最大限反映した結果、生産管理板を活用しショートインターバルコントロールで進捗管理できる体制を構築しました。

その結果、T/Tを95秒まで短縮させることができました。まだ目標は未達成ですが、目標の達成に向け精密組立検査ライン全員が一丸となり自分達の成長と共に作業の改善に取り組んでいきます。



目標達成に向け作業を行う精密組立検査ライン

VOICE >>> 公募制度利用者の声



ICBセンター
栢木 知子
(かやき ともこ)

入社後5年間、国内支店と海外営業統括部で業務をしていましたが、2011年2月にT H K グループの宣伝・広告を担うICBセンターの社内公募があり、これに応募して2011年5月に異動となりました。

今までの業務の経験を活かして、今後のT H K グループのグローバル化に向けた宣伝・広告に貢献したいと思いましたが、Webや動画制作等については以前より趣味の範囲で興味を持っていましたので、これは非常に良い機会でした。

現在はホームページの運営や、PR用映像の制作、社内報作成等に携わっております。これまでに経験した視点を活かしながら、販売促進に貢献できる点に大きなやりがいを感じています。今後はさらに動画コンテンツを増やしたり、HP用に使い勝手の良いアプリケーションを構築したり、充実した内容の社内報を作りたいです。

このように、T H K はチャンスを広く与えてくれる雰囲気があります。社内公募は希望を実現できるチャンスがあるので、非常に良い制度だと思います。

▶ 従業員とともに (多様な働き方)

● 障がい者雇用

T H K では本社・工場部門において障がい者雇用を推進しておりますが、2012年4月1日時点では法定雇用率を上回る1.89%でした。一方障がい者の活躍は目立つものがあり、山口工場受注管理課の藤井将大は2012年10月長野で開催される「アビリンピック2012」の「製品パッキング部門」の山口県予選(2011年12月開催)で優勝し、本大会出場の内定が決まりました。

山口工場では昨年も同部門の全国大会に参加し、金賞を受賞し日本一の栄誉を獲得しています。2年続けての快挙であり、今後も健全者と障がい者にとっての働きやすい環境を積極的に整えていきます。

■ 障がい者雇用率推移 (%)

2009年12月	2010年12月	2011年4月	2012年4月
1.64	1.70	1.80	1.89

● 永年勤続表彰

T H K は永年勤続表彰を行っております。対象を10年毎とする企業が多い中、より多くの社員に対し永きにわたる会社への貢献を表彰したいという思いから、当社では5年毎に表彰を実施してい

ます。2011年度は586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 (2007~2011年) (名)

勤続	2007年	2008年	2009年	2010年	2011年
35年	7	6	10	11	14
30年	20	16	25	23	69
25年	133	91	139	129	54
20年	87	107	143	163	128
15年	99	43	146	177	92
10年	179	74	77	113	68
5年	91	104	84	167	161
合計	616	441	624	783	586

● 職場発明制度

従業員からの発明を奨励する制度として、「職務発明制度」を推進しています。当該制度は社内規程を設け知的財産に対する法令遵守はもちろんのこと全従業員を対象に発明活動を促すため届出から特許出願、権利化、実施に到る各段階において報償金を支給し奨励しています。

2011年度は390件の発明届出が提出されそのうち100件強の出願を致しました。

これらの活動成果として、2012年3月末現在でおよそ国内700件、海外1,300件の特許を保有、出願しています。

VOICE ▶▶▶ アビリンピック山口県代表者の声



中央：受注管理課
藤井 将大
左：受注管理課 専任課長
吉永 俊介
右：工場長
山村 勝則

『昨年もアビリンピック大会「製品パッキング部門」に参加しましたが、山口県予選で昨年の全国大会で優勝したT H Kの藤本さんに負けてしまい準優勝に終わり大変くやしい思いをしました。そのため、今年こそは山口県代表になりたいという意欲を持って、大会に臨みました。幸いなことに就職を希望していたT H Kの山口工場に入社することができ、さらに昨年優勝した藤本先輩から大会前に直接技術指導をもらうことができ大きな自信につながりました。大会中は勝てるかどうかの不安がありましたが、実際に優勝することができ感激しました。』

藤井君の出身校「山口県山口南総合支援学校」の藤井先生からは、T H Kの障がい者に対する熱意のある職業指導へのお褒めの言葉をいただくとともに、全国大会での悔いのない活躍を期待しているとのメッセージをいただきました。

● 改善提案

製品、業務効率、品質、安全性、生産性、技術等の向上と改善を図るため、「改善提案制度」を設けています。従業員の創意工夫、現場の目線を大切に、改善活動を評価するこの制度では、提出された提案すべてが評価され、一定基準がクリアされると表彰(1次表彰)されます。同時に、1次評価に対するポイント(2次評点)が付与される仕組みとなっています。このポイント(2次評点)を累積して一定基準を超えるごとに、最高「T H K賞」とする2次表彰が受けられる点が当社制度の特徴です。

この仕組みは、従業員が常に創意工夫、改善活動を意識して、継続的に提案することを奨励、支援するもので、半期の表彰ごとに100名以上の従業員が2次表彰を受賞しています。

提案件数は、「当社製品の市場の提案」や「製品カタログの表記方法の変更の提案」等、2011年度では11,840件にのぼっており、引き続き、提案を奨励することで、単なる業務改善に留まらず、従業員の日々の観察力や自発性の向上にもつなげていきます。

■ 提案件数の推移と2次表彰受賞者の数

	提出件数(件)	受賞数(名)
2003上期	8,760	140
2003下期		107
2004上期	7,303	124
2004下期		146
2005上期	6,722	88
2005下期		123
2006上期	8,095	100
2006下期		156
2007上期	8,772	137
2007下期		131
2008上期	10,241	144
2008下期		166
2009上期	11,554	179
2009下期		162
2010上期	10,454	156
2010下期		175
2011上期	11,840	163
2011下期		189

● 65歳までの雇用継続

T H Kの定年は満60歳となりますが、本人が希望する場合、65歳を上限として継続雇用を実施しております。定年到達者のうち約8割の方が継続雇用を希望され、現在は54名が契約社員として職務に従事されております。継続後は契約社員となりますが、従事いただく職務は定年到達前と大きくは変わりません。一方で、勤務日数の調整や、短時間勤務等個人の事情を踏まえた柔軟な働き方も可能です。また、有給休暇の付与はもちろんのこと、従業員持株会や財形貯蓄制度等の福利厚生も社員同様となります。ベテランならではの高い業務遂行能力を発揮していただくとともに、長年の知識や経験を生かし、後進の育成にも尽力いただいております。

高齢者雇用対策は国の重要課題の一つであり、当社におきましても、就業意識の高い60歳以降の従業員に安心して働いていただけるよう、継続雇用制度の拡充を図ってまいります。

● やまなし匠の技・伝承塾

山梨県技能士連合会より、2011年度「やまなし匠の技・伝承塾」に山本征希・功刀賢・田中邦晴の3名が委託を受け、普通旋盤の講師として、県下企業の若手技術者の育成を図りました。山梨県立産業短期大学にて6ヶ月間で計15回、土曜日の9時から16時までの時間帯において初級及び初心者国家技能検定2級までのレベルに上げる内容の技術的指導を行いました。



旋盤加工の見本を示す

▶ 従業員とともに (地域社会)

● 寄付・募金活動

T H K は社会貢献活動の一環として、自然災害発生時の支援金の提供を行っています。また、将来の日本のものづくりの発展に向けて、科学振興を目的とする団体への賛助金の提供、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

2011年 8月	新潟県・福島県大雨被害災害見舞金
2011年10月	東日本大震災(2回目)
2011年10月	台風12号被害見舞金
2011年11月	タイ洪水被害

■ 賛助金等

2011年12月	公益財団法人日本科学技術振興財団賛助金
2012年 2月	さくらんぼマラソン協賛金

● 技術指導

山梨県教育委員会・山梨県高等学校工業教育部会・T H K のいわゆる産・学・官が連携し、甲府工場の技能学校講師が工業高校の教師及び学生を対象に工業学科(特に機械検査)の研修を行いました。

教師に対しては2011年7月に教科指導力向上を図るために機械検査の基礎知識・作業上の要点、留意点・測定機器の取り扱い・検査実技等を、学生に対しては国家技能検定・機械検査2~3級の学科及び実技の指導を2011年11月~2012年1月にかけて工業高校5校で計14回実施しました。その結果受講生の内、機械検査2~3級に65名が受験し、52名が合格(合格率80%)しました。

ものづくりにおいて、加工と検査は一体の技能であり、今回の指導を通して教師・学生の皆さんの確実な技能向上につながる事が分かりましたので、今後も山梨県工業高校における技能のレベルアップを図れる様、できる限りのお手伝いをしていきたいと思っています。

● クリーンビーチへの参加

金沢支店の谷口恵美は、2011年6月26日に白山市主催の徳光海岸清掃作業に参加しました。当日の天候は、曇りで総勢20名が約1kmの広さを午前6時から1時間かけて清掃しました。作業終了後には、ゴミ袋40袋程の量のゴミが集まりました。その結果、海岸はキレイになり、子供達が安心して遊べるようになりました。

本人は、「初めて参加しましたが、清掃後の子供達の遊ぶ姿を見て、とてもやりがいを感じました。機会があれば、また参加したいと思います。」と感想を述べています。



海岸清掃活動

● 出前授業

ものづくりの素晴らしさや日本の機械業界を支える部品作りの現状を伝承するために、T H K では出前授業を2011年度、全国8校の高等学校で開催しました。本年度は出前授業と工場見学を併せて行い、現場を見学することで製造業に対する理解を更に深めてもらいました。

出前授業は実施から4年が経過し、毎年開催させていただき学校もあります。今後もニーズがある限り継続していきたいと考えております。



山口県立西市高等学校での出前授業風景

● 全国植樹祭

山口工場は、2012年5月に行われる「全国植樹祭2012」に協賛し、2011年1月にどんぐりの苗木10本を預かりました。当初は、水やりだけと簡単に考えていましたが、冬場は寒さに負けてしまうのではないかと心配の種がつきませんでした。2012年4月現在、30cm程度に成長しており、5月24日には、育てた苗木を山口市きらら浜に植樹いたします。植樹祭を通して環境保護について考える機会が持てたこと、また保護活動のお手伝いができることに感謝しています。



成長中のどんぐりの苗木

● 職場体験

山形工場では、中学生による1日勤労体験学習を実施しています。2011年度は8月5日に中学1年生が5名体験しました。主な作業としては組立前の段取り作業が中心で、LMガイドのレールストップ取り付け、レール溝の汚れ落とし、ボルトとワッシャーの組み込み作業、製品出荷時の添付品袋詰め、製造オーダー票の仕分け作業等です。中学生になったばかりの子供たちが8時間作業を行うのは大変だったと思いますが、感想を聞いてみると「疲れたけど楽しかった」「食堂のそばがおいしかった」「T H K に就職したい」と話しており、作業を通じて働くことに対する関心・理解を学んだのではないのでしょうか。



コードまとめ作業に従事

● 松阪市ものづくりフォーラム

松阪市主催の「松阪市ものづくり技能者交流フォーラム」が三重工場で、2012年2月に開催されました。当フォーラムは企業間の連携創出と技能者の人材育成につなげることを目的に松阪市が開いているもので、今年で4回目となります。毎年市内の製造事業所を会場に、高度な技術力や特徴的な製品作りの発表と生産管理の現場見学会を行うものです。今年は市内の製造業18社から32人が参加し、三重工場の取り組みを学び工場見学を実施しました。



フォーラムのひとつコマ(取組活動説明)

● 体感スタジアム

2012年2月に出品した「モノづくり体感スタジアム2012」はもの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います。

T H K ブースでは「ころがりって何?」をコンセプトに3つの体感ゲームと、ころがりすべりの比較や免震デモ等を用意しました。ころがりすべりの比較では、重いものが指一本で簡単に動くことに驚いている子供たちがたくさんいました。2日間で延べ800名を超える来場者があり、ものづくりの面白さや奥深さと共にT H K の基本技術である「ころがり」を体験してもらいました。



カーリングゲームを楽しむ