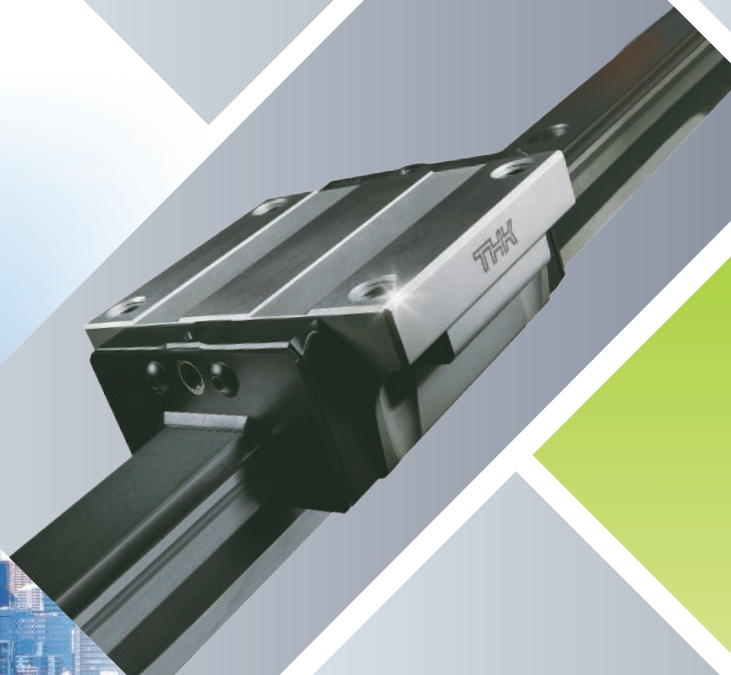




# THK

サステナビリティレポート

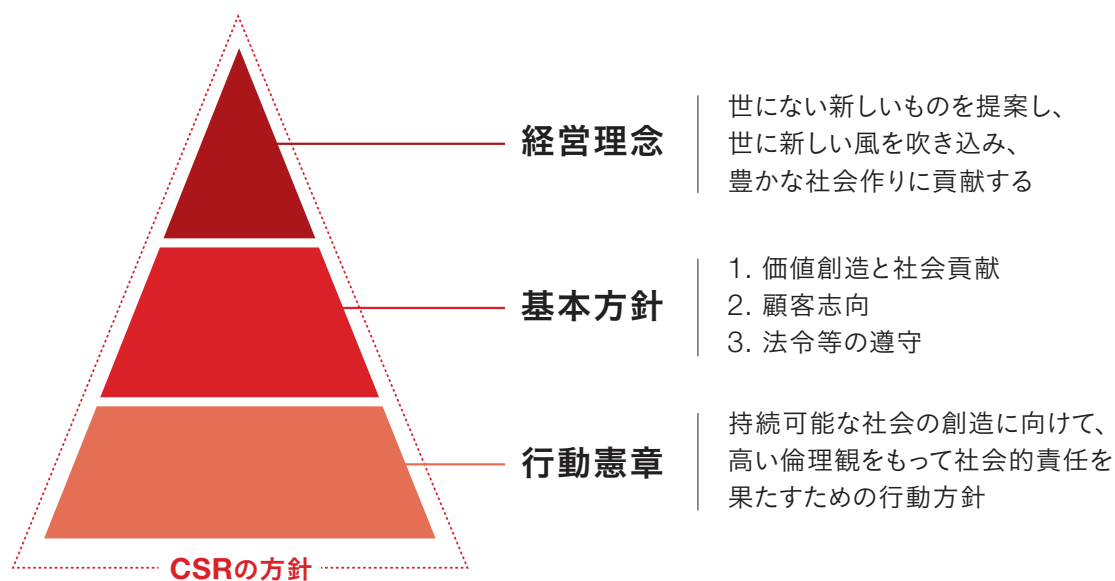
# 2022



## Sustainability Report 2022

# CSRの方針

私たちは創業の精神である「経営理念」と職務を遂行するうえで遵守すべき「基本方針」、さらに行動の指針である「行動憲章」をそのままCSRの方針として、長期的な企業価値の向上を目指します。



# Contents

CSRの方針	2
Contents	3
トップメッセージ	4

## 特集

50年の軌跡	6
SDGsの推進活動	12
サプライチェーンの強化	14
事業紹介	16
お客様の声	18

## マネジメント体制

コーポレートガバナンス、税務	20
内部監査、内部統制、情報セキュリティ	21
コンプライアンス、知的財産	22
リスク管理委員会、BCP	23

## 社会との関わり

お客様とともに、お取引先とともに	24
株主とともに	25
品質保証	26
安全・衛生	27
成長支援	28
THK共育プロジェクト	29
地域社会	30

## 環境との調和

THKグループ事業活動に伴う環境負荷の全体像	32
環境方針	34
省エネ対応	35
廃棄物の削減およびリサイクルの推進、グリーン物流	36
リスク物質管理、ISO14001	37
第三者意見	38
編集後記	39

## 国連グローバル・コンパクト署名

当社は2020年2月に国連グローバル・コンパクトに署名しました。グローバルな企業活動を通じて、人権、労働、環境、腐敗防止を共通価値観として社会の持続的な成長に貢献していきます。



## 会社概要

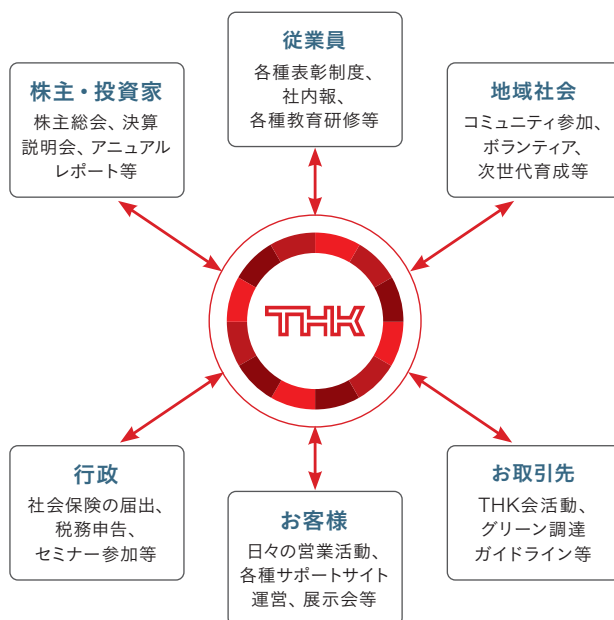
商号	THK株式会社
設立年月日	1971年4月10日
本社所在地	〒108-8506 東京都港区芝浦二丁目12番10号
従業員数	単体 3,968名(男3,362名、女606名) 連結 13,073名(男9,965名、女3,108名) 日本人5,649名、外国人7,424名)
拠点数	営業(日本47、海外73)、 生産(日本12、海外25)

## レポート概要

報告期間	2021年1月1日～12月31日 (ただし、前後の内容も含めて掲載しています)
発行月	毎年6月発行予定、2021年版は2021年6月に発行
報告範囲*	THK株式会社、連結対象会社、非連結対象会社
参考	GRIスタンダードに準拠および
ガイドライン	環境省「環境報告ガイドライン2018」を参照

\* 各種データは項目ごとに報告範囲を記載。

## ステークホルダー関連図



## DX認定事業者

当社は2021年4月、企業のDX(デジタルトランスフォーメーション)の促進を目的として経済産業省が定めるDX認定制度に基づく「DX認定事業者」に選定されました。



# ものづくりサービス業への 転換を図る



THK株式会社 代表取締役社長 CEO

西田 昌博

## 時代のスピードに即応できる体制作り

昨年、当社は創立50周年を迎えることができました。創立当時から経営理念にある「世にない新しいものを提案」する姿勢を実直に守り、また「顧客の心で考える」精神を全従業員で共有してきました。また、多様化するニーズへ迅速に対応するため、需要地での製販一体体制の構築を進め、現在では国内59拠点（営業47、生産12）、海外98拠点（営業73、生産25）にまで業容を拡大することができました。

さて、昨今の世の中の移り変わりを見ますと、2020年初頭から始まったコロナ禍を契機に、電気自動車の開発、リモートワークを活用した在宅勤務や社外との打ち合わせ等、従来であれば5年にかかるであろう変革が加速度的に進みました。当社ではこの社会情勢の変革以前から経営戦略の柱として「グローバル展開」「新規分野への展開」「ビジネススタイルの変革」を掲げ、ビジネス領域の拡大を図ってきました。一例をあげると、お客様との非対面コミュニケーションプラットフォーム「Omni THK」やお客様の生産性向上に向けたIoTサービス「OMNI edge」の展開です。一方、コロナ禍にあっては各種非対面・非接触ロボットを開発する等、時流に沿った製品開発でCSV\*1を実現させ、SDGsへの貢献に積極的に取り組んでいます。現在は更なるDX（デジタルトランスフォーメーション）活動を推進し、デジタル時代に求められる人財育成にも努めています。

## 長年培った技術で社会に貢献

前述した「Omni THK」や「OMNI edge」に加え、現在次の2つのプロジェクトを推進しています。1つ目は2017年にスタートした「THK共育プロジェクト」です。このプロジェクトでは若い学生達を対象に、

ものづくりの楽しさを体験してもらいながら、ある社会課題に対し仲間と一緒に考えて解決策を導く「創造開発型人材」の育成を目指しています。開始以来中学校および高等学校併せて129校の応募がありました。今後も継続させ、若者の技術離れに一翼を担うことを期待しています。

2つ目は2021年4月からサービスを開始したスタートアップ企業向けの技術支援サービス「EntSherpa<sup>\*2</sup>（アントシェルパ）」です。当社が創立以来蓄積してきたノウハウをもとに、専門チームがアイデアの具現化から技術面の課題解決まで、スタートアップ企業の事業運営を全力でサポートするものです。各企業様が目指す「理想」までの道先案内人として、例えば、アイデアの早期具現化の技術相談、製品選定のアドバイス、製品の無償サンプル提供等をサポートします。すでに日本国内の複数の企業様にサービスをご活用いただいておりますが、今後は、全世界のスタートアップ企業様を対象にサービスを広げていきます。

## カーボンニュートラル宣言

国連気候変動枠組条約第26回締約国会議（COP26）が昨年秋に開催され、今後の世界的な気候変動対策の推進に向けた各国の取り組みが表明されました。地球温暖化は、まさに後世の人達に対して私達が解決しなければならない喫緊の課題です。当社でも環境負荷低減に向けた取り組みを順次展開しており、昨年はTHKリズム浜松工場および九州工場に大規模太陽光発電設備を導入しました。また、8月には「THK カーボンニュートラルの中長期目標」を策定しました。目標の達成に向け、全社一丸となり活動を推進していく所存です。

## THK カーボンニュートラルの中長期目標

### 【中期目標】

2030年CO<sub>2</sub>排出量：基準年2018年 50%削減

対象範囲：国内THK、国内グループ会社

### 【長期目標】

2050年CO<sub>2</sub>排出量：実質ゼロ

対象範囲：THKグループ全体

## 今後の展開

創立50周年は通過点に過ぎません。当社はいかなる外部環境の変化にも適切に対応し、企業価値を高めていくための強固な基盤を構築していきます。そのうえで「持続可能な社会」「豊かな社会作り」の実現に向け、単にものづくりだけではないビフォーサービスからアフターサービスまでの一連の工程を担う「ものづくりサービス業」として皆様のご期待に沿うよう努力していきます。

新型コロナウイルスは新種株の発生等、まだまだ予断を許さない状況です。引き続き社内の感染拡大防止の徹底に努め、エッセンシャルビジネスとしての誇りを持って供給責任を果たしていきます。

\*1 CSV：Creating Shared Valueの略。社会的な課題を自社の強みで解決し、企業の持続的な成長へとつなげていく戦略。

\*2 EntSherpa：英語で「起業家」を意味するEntrepreneur（アントレプレナー）と、ヒマラヤ登山隊のガイドとしても知られるSherpa（シェルパ）を掛け合わせた造語。

# 50年の軌跡、そして今後の事業展開

1971

- ① 過酷な条件下での高品質と耐久性を確保
- ② リンクボール
- ③ **RBL**



1971

- ① 「高精度」「高剛性」「スムーズな動き」を実現する直線運動
- ② ボールスプライン
- ③ **LBS**
- ④ 「点接触」から「面接触」へ
- ⑤ 1979年 日本発明振興協会「発明大賞」



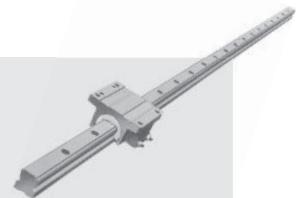
1972

- ① スプライン軸のたわみを失くし、より高剛性を実現する直線運動
- ② LMガイド
- ③ **LSR**
- ④ 「点接触」から「面接触」へ
- ⑤ 2021年 国立科学博物館の産業技術史資料データベース登録



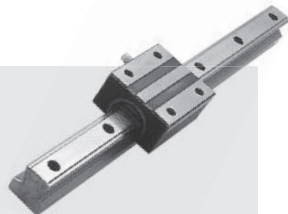
1973

- ① コンパクトで取り付けと精度出しが容易
- ② LMガイド ③ **NSR-BC**
- ④ 冷間引抜き技術によりスプライン軸と取り付け台を一体化



1975

- ① 更なるコンパクト化の追求
- ② LMガイド
- ③ **NSR-BA**
- ④ スプラインナットとハウジングを一体化



1979

- ① ボールねじの即納品対応
- ② ボールねじ
- ③ **BNF**
- ④ 標準ねじ、端末加工可能



## 「LMガイド／ボールねじ開発期」

1971

4月 ①

①  
創立時の本社  
(祐天寺)



1977

4月 ②

②  
日本生産拠点  
甲府工場



1978

7月 ③

③  
1回目の本社移転  
(目黒)



1981

3月 ④

④  
北米営業拠点  
THK America, Inc.



1982

10月 ⑤

⑤  
欧州営業拠点  
THK Europe GmbH



2021年4月に創立50周年を迎えました。創立当時から経営理念を忠実に守り、市場で必要とされる製品の開発に努めてきました。当特集ページでは、これまでの50年を主要製品紹介および世界各極（日本、中国、韓国、台湾、インド、欧州、北米）の主要拠点への進出変遷を織り交ぜて当社の成長を写真とともに振り返ってみました。

また、最後に、持続可能な社会への本業を通じた貢献について、今後の事業展開を考察してみました。

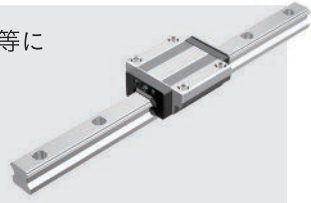
## 凡例

## 年

- ① 市場要求
- ② 開発製品
- ③ 形番
- ④ 特長
- ⑤ 表彰等

## 1981

- ① あらゆる方向の負荷を均等に受けられるLMガイド
- ② LMガイド
- ③ **HSR**
- ④ 4方向等荷重形



## 1982

- ① コンパクトであらゆる方向からの負荷対応
- ② クロスローラーリング
- ③ **RB**
- ④ 円筒ころを直交配列



## 1989

- ① 高速・高精度ボールねじ
- ② ロータリーボールねじ
- ③ **BLR**
- ④ ボールねじナットとサポートベアリングの一体化



## 1989

- ① ボールねじとボールスプラインの一体化
- ② ボールねじスプライン
- ③ **BNS**
- ④ 1軸で回転、直線およびスパイラル運動が可能



## 1990

- ① ボールねじのシンプル化
- ② ボールねじ
- ③ **BIF**
- ④ ナット1個でバックラッシュを抑える



## 1990

- ① コンパクトで高剛性があり、取り扱いが容易
- ② LMガイドアクチュエータ
- ③ **KR**
- ④ LMガイドとボールねじを一体化



## 1984

1月 ⑥

⑥  
2回目の本社移転  
(目黒)



## 1989

1月 ⑦ 11月 ⑧

⑦  
台湾営業拠点  
THK TAIWAN CO., LTD.



⑧  
株式会社頭公開



## 1991

10月 ⑨

⑨  
韓国営業/生産拠点  
三益工業(現SAMICK THK)



## 1992

8月 ⑩

⑩  
アイルランド生産拠点  
THK Manufacturing of Ireland Ltd.



1992

- ① 曲線運動用シンプル構造製品
- ② Rガイド
- ③ **HCR**
- ④ レールの組み合わせで円弧運動が可能



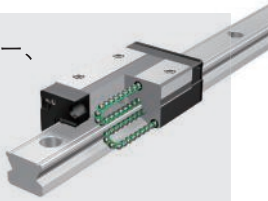
1994

- ① 軽量化
- ② スタビリンク
- ③ **BW**
- ④ アルミ製



1996

- ① 長寿命・長期メンテナンスフリー、低騒音・好音質の実現
- ② ボールリテーナ入りLMガイド
- ③ **SSR**
- ④ ボールは樹脂リテーナでカバーされ、両者の間にはグリースを保持  
SSE=Smooth、Silent、Ecologicalを実現
- ⑤ 2000年 精密工学会「技術賞」



1997

- ① メンテナンスフリーの強化
- ② LMガイド用潤滑装置
- ③ **QZ**
- ④ ボール転動面に必要量の潤滑油を供給



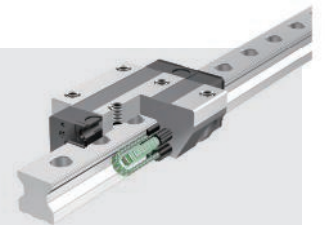
1999

- ① リテーナ製品の小型化
- ② ボールリテーナ入りLMガイド
- ③ **SRS**
- ④ 1分間に500回の往復運動を実現



2000

- ① 高剛性LMガイド
- ② LMガイド
- ③ **SRG**
- ④ リテーナ技術によりスキューを抑えたローラーガイド



「LMガイド／ボールねじ開発期」

「リテーナ化」

「グローバル展開」

1993

5月 11 10月 12

11

3回目の本社移転  
(不動産前)



12

中南米営業拠点  
THK Brazil LTDA.



1996

3月 13

13

中国生産拠点  
大連THK瓦軸工業  
有限公司



1997

8月 14

14

北米生産拠点  
THK Manufacturing  
of America, Inc.



2000

2月 15

15

欧州生産拠点  
THK Manufacturing  
of Europe S.A.S.





## 2002

- ① 射出成型機等の高負荷領域の電動化に対応できるボールねじ
- ② 高負荷ボールねじ
- ③ **HBN**
- ④ 高負荷使用対応として、定格荷重を向上



## 2007

- ① サーバー等機器用免震装置
- ② 免震テーブル
- ③ **TSD**
- ④ 揺れを受け流す案内部にLMガイドを使用



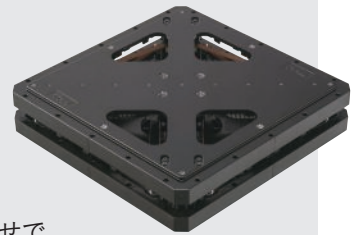
## 2011

- ① ナノ精度の実現化
- ② ボールリテーナ入りLMガイド
- ③ **SPR/SPS**
- ④ ボール転動溝が8条、静圧案内に匹敵する超低ウェーピングを実現
- ⑤ 2009年 精密工学会「技術賞」



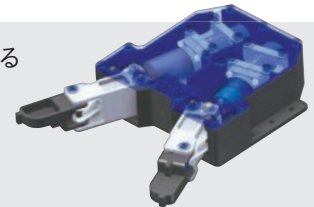
## 2011

- ① 減衰性能があり、自由設計可能な床、機器用免震装置
- ② 免震モジュール
- ③ **TGS**
- ④ モジュールの組み合わせで最適な免震装置を実現



## 2012

- ① 宇宙空間で使用できるロボットハンド
- ② ロボットハンド
- ③ **REX-J**
- ④ 宇宙空間での実証試験を実施



## 「新規分野への展開」

2001

2月<sup>16</sup>

<sup>16</sup>  
東京証券取引所  
第一部上場



2005

7月<sup>17</sup> 9月<sup>18</sup>

<sup>17</sup>  
日本R&D拠点  
テクノセンター



<sup>18</sup>  
中国営業拠点  
THK(中国)  
投資有限公司



2007

5月<sup>19</sup>

<sup>19</sup>  
THKリズム(株)  
の全株式取得



2010

4月<sup>20</sup>

<sup>20</sup>  
中国R&D拠点  
中国技術統括部



※ 1993年8月に北京駐在員事務所開設、  
2003年8月にTHK(上海)国際貿易公司開設  
中国への展開を拡大

2015

- ① 小型・簡単アクチュエータ
- ② **SEED Smart Actuator**
- ③ **TRX**
- ④ コントローラ内蔵。モーター1個で、つかむ、つまむ、握るを実現したロボットハンド
- ⑤ 2012年 経産省「第5回ロボット大賞受賞」



2017

- ① 小さな風で回り、発電効率が良く、安全な風力発電装置
- ② 低トルクシャフトユニット
- ③ **WLS** ④ コンパクト
- ⑤ 2013年 日本風力エネルギー学会「論文賞」  
2018年 新エネルギー財団「新エネ大賞 新エネルギー財団会長賞」



2018

- ① 自動車業界でのCASE\*要求の高まり
- ② 自動ブレーキ用ボールねじ
- ③ **DK**
- ④ CASEの自動運転技術に不可欠な要素部品



2020

- ① 経験と勘頼みであった機械要素部品の交換時期等のデジタル化
- ② 製造業向けIoTサービス
- ③ **OMNI edge**
- ④ LMガイド等の機械要素部品にセンサを装着し、破損、潤滑の状態を数値化、見える化



2020

- ① ラフな環境でも簡単に使える安定した搬送ロボット
- ② 搬送ロボット ③ **SG**
- ④ 経路の設定や変更が簡単、周辺の環境と変化に対し安定、メンテナンスが少ない
- ⑤ 2019年 一般社団法人 日本ロボット工業会 ロボットビジネス推進協議会「第5回RTミドルウェア普及貢献賞」



2021

- ① サービスロボット プラットフォーム
- ② **SEED Platform Robots**
- ③ **PFR7シリーズ**
- ④ ユニットの組み合わせて、さまざまなサービスロボットを簡単に構築可能



\* CASE : Connected (コネクテッド)、Autonomous (自動運転)、Shared&Services (カーシェアリングとサービス)、Electric (電気自動車)の頭文字を取ったもの

2021 「ものづくりサービ

2016 「ビジネススタイルの変革」

「グローバル展開」「新規分野への展開」

2012

2月 21 11月 22

21

中南米生産拠点  
THK RHYTHM  
MEXICANA, S.A DE C.V.



22

インド営業拠点  
THK India Private  
Limited



(1997年10月に  
駐在員事務所開設)

2015

8月 23

23

TRA L&S事業譲渡  
および欧州R&D拠点  
TRA GmbH



2017

10月 24

24

4回目の本社移転  
(田町)



2021

11月 25

25

インド生産拠点  
THK India Manufacturing  
of Sri City



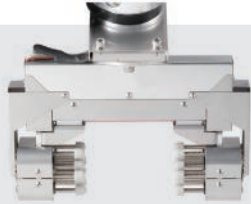
## 2021

- ① 半導体関連等、高タクト下での低摺動・高剛性・安定した動き
- ② クロスローラーガイド
- ③ **VRG**
- ④ ケージずれ防止機構付で高タクト下でも安定性能



## 2021

- ① ワークの種類に応じたハンドの準備が必要
- ② ならいハンド
- ③ **TNH**
- ④ ならい機構の採用により、複雑なワーク形状でも吸着または把持が可能な小型軽量の汎用ロボットハンド
- ⑤ 2021年“超”モノづくり部品大賞、機械・ロボット部品賞



## 2021

- ① 従来のスライドレールよりも高負荷容量、耐久性の向上
- ② スライドレール
- ③ **ATG**
- ④ 薄型コンパクト、取り付けが簡易



## 今後の展開

持続可能な社会の実現に向け、全社員一丸となり取り組んでいきます。

## ガバナンス体制の強化

企業の屋台骨となるガバナンス体制を一層強化します。

## 市場、お客様のニーズの把握

市場、お客様がどのような製品を希望しているのか常に把握し、時代の変化に即応した新製品を開発します。

## 従業員一人一人の個力の強化

個々人の能力を磨き上げ、お客様に付加価値を提供できる人財を育てます。

CO<sub>2</sub>排出量の削減

カーボンニュートラル宣言の達成に向け、必要な施策を確実に実行し、地球温暖化防止に貢献します。

## ビジネススタイルの変革

AI、ロボットをはじめとする新テクノロジーを徹底的に活用し、ビジネスの進め方や仕組みを変革させビジネス領域を拡大します。

## モノづくりサービス業への転換

ビフォーサービスからアフターサービスまでの一連の工程をビジネスとして捉え、お客様との接点を広げていきます。

## CSVを通じた豊かな社会作りの実現

事業活動を通じて社会と繋がり、当社製品やサービスが社会に貢献することによって企業価値を高めていきます。

「業への転換」

拠点数

2021年12月31日現在

	営業	生産	R&D
日本	47	12	1
中国	30	6	1
アジア	21	9	0
欧州	12	4	1
アメリカ	10	6	0
計	120	37	3

## 重要課題とSDGsとの関連

# SDGsの推進活動

創立以来、当社は「創造開発型企業」として市場を創造し、お客様の声を反映させた製品を世に送り出してきました。

今後も、“本業そのものがCSR”という考えのもと、各ステークホルダーと良好な関係を生み出し、またCSV\*を実践しながら、「豊かな社会づくり」の実現、つまりSDGsが掲げる社会課題解決への貢献を目指します。

\* CSV: Creating Shared Valueの略。社会的な課題を自社の強みで解決し、企業の持続的な成長へとつなげていく戦略。

マテリアリティ	SDGs関連項目	THKの考え方
感染症に対する BCP(事業継続計画) の策定	 3 すべての人に健康と幸福を	従業員と家族の安全確保を図り、事業継続します
コア技術および 次世代を見据えた 製品開発	 7 エネルギーをみんなに そしてクリーンに	LMガイドで培った転がり技術を用いて、再生可能エネルギー分野へ新商品を展開します
	 9 産業と技術革新の 基盤をつくろう	お客様のニーズに沿った付加価値の高い、高品質な製品を供給します
	 11 住み続けられる まちづくりを	地震災害による被害を軽減し、住居等の財産や歴史的建造物等の文化遺産を守る製品を供給します
働きやすい 職場環境の整備	 8 働きがいも経済成長も	差別、児童・強制労働等の人権侵害行為を禁じ、障がいのある方が働きやすい職場環境を整備し多様な人財の就労を促します
ステークホルダー との関係強化	 8 働きがいも経済成長も	ものづくりの楽しさや働くことの意義を教育する場を広めます
環境負荷の低減	 12 つくる責任つかう責任	事業活動に伴うエネルギー使用を削減し、エネルギー単位の低減及び温暖化ガスの排出削減を継続的に推進します
	 13 気候変動に具体的な対策を	環境に関する法令等を遵守し、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ります

SDGs (Sustainable Development Goals) とは世界が2030年までに達成すべき、環境や開発に関する国際目標 (17の目標と169のターゲット) です。「だれひとり取り残さない」をスローガンに持続可能な暮らしや社会を営むための、世界各国の政府や自治体、非政府組織、非営利団体だけでなく、民間企業や個人等にも共通した目標です。



当社の取り組み	KPI
問題発生時「緊急対策マニュアル」に基づき「対策会議」の早期立ち上げおよび各極責任者間で情報の収集・共有を図り、各種施策を実行	エッセンシャルビジネスとして供給責任を果たすための企業活動
風車の国際安全基準IEC61400-2と日本のJSWTA0001に基いた十分な強度と耐久性、高い安全性を確保した低トルクシャフトユニットWLSの開発および市場投入	現行の風車技術を活かした用水路用小型水流発電への展開
LMガイド、ボールねじ等、ものづくり産業の省エネに寄与するところがり技術を軸としたコア技術を深耕し、製品開発および改良ならびに部品状態の見える化 (IoT) サービスへの展開	グローバル市場への新製品リリースおよび既存製品のリニューアルを継続実施
LMガイドを基本とした建物用免震装置「直動転がり支承CLB」機器免震装置「免震モジュールTGS型」「免震テーブルTSD型」、ボールねじを基本とする「増幅機構付き減衰装置RDT」「慣性付き粘性制震装置iRDT」の開発および市場投入	従来販売実績のない新規市場ニーズに合致した製品を開発、免震装置を拡販
2019年度に導入したカムバック・エントリー制度 (結婚、育児、介護等、家庭の事情を理由にやむを得ず退職したものの、退職時に当社への再雇用を希望し、勤続年数等一定の要件を満たす社員を対象に再雇用の機会を提供) をはじめとする働きやすい職場を目指した諸制度	営業・管理・技術部門配属の新卒採用の女性比率を20%以上にする。女性社員の管理職・監督職相当資格への登用促進
THK共育プロジェクトを立ち上げ、「ものづくり」を通して、思考力・判断力・表現力を養う学びの機会を教育現場に提供するためのものづくり教材の開発	日本国内の生産拠点6地域の中学校で出張授業の継続および新規教材開発
高効率設備の導入、空調の更新、照明器具のLED化、新エネルギーシステム導入化	当社およびグループ各社で定める基準年の実績からエネルギー使用量原単位を1%削減
製品含有化学物質管理に関する法規制を遵守するため、グリーン調達ガイドラインに適合した部品の購入、PRTR物質について使用量を削減、代替の推進	RoHS指令等関連法規の遵守、当社およびグループ各社で定める基準年の実績からPRTR物質を毎年3%削減

# サプライチェーンの強化

持続可能な社会の実現に向けてサプライチェーンを強化し、さらにエッセンシャルビジネスとしての<sup>きょうじ</sup>矜持を忘れずに、事業活動を通じて企業価値を生み続けます。


<p>方針・考え方</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• コア技術を生かした製品開発</li> <li>• お客様のニーズ、困りごとに目を向けた製品開発</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 「グローバル、最適地、グリーン」調達の推進</li> <li>• 業務スピードアップ、AI活用による業務の効率化</li> <li>• お取引先とともに増産体制構築、改善活動推進</li> </ul>
<p>当社の強み</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 市場ニーズを満たす製品開発</li> <li>• コア技術を生かした新市場開拓</li> <li>• 豊富な製品ラインナップ</li> <li>• 使用条件に合った技術計算等のサービス</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• グローバル調達網</li> <li>• 協力企業との生産体制の構築</li> <li>• 複数社購買による災害時のリスク分散</li> <li>• 独自材料による高耐久、長寿命の実現</li> </ul>

 **開発・設計**

 **調達・購買**

<p>ESG推進に向けた活動内容</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• すべりから転がり化への積極的な推進</li> <li>• 油圧から電動化への製品展開</li> <li>• 省メンテナンスに向けた製品開発</li> <li>• 高速、高タクトに対応する製品開発</li> <li>• 再生可能エネルギー関連の製品開発</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 各国の使用禁止物質情報を元にした部材の先行切替</li> <li>• 国内外の法規等の遵守状況の調査</li> <li>• 下請法遵守等、本社調達関連部門との連携</li> </ul>
<p>今後、取り組む課題</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• カーボンニュートラルに向けた製品開発</li> <li>• コア技術の追求（長寿命、高速性等）</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 新規仕入先の開拓、既存仕入先との強固な協体制構築</li> <li>• 廃棄物削減に向けた再生材の有効活用</li> <li>• DX活動推進、社内他部門との協調体制強化</li> </ul>

**正の影響の強化**




- 環境負荷の少ない製品開発
- 時代のニーズに即した製品開発



- グリーン調達

**負の影響の最小化**



- 紙の使用量




- 人権問題

- 生産性を高め、納期遵守による顧客満足度の向上

- 国内外需要地生産体制の確立
- 大規模災害発生時の海外生産拠点も含めた代替生産体制の確立

- CO<sub>2</sub>排出量低減に向けた輸送方法
- 積載効率、生産性を考慮した物流
- CO<sub>2</sub>排出量、対前年比で削減

- お取引先の意見を反映させた輸送方法の確立
- 災害時の輸送経路確保

- 新規市場への参入
- 提案営業の強化
- グローバル連携の強化

- 直動部品トップメーカーとしてのブランド力
- 国内、海外をカバーする販売網



## 生産



## 流通



## 販売

- CO<sub>2</sub>排出量削減に向けた各種取り組み
- 従業員の環境意識向上に向けた「省エネ対策会議」の定期開催
- ISO14001、45001の遵守と環境対策の確認

- CO<sub>2</sub>排出量削減に向けたさらなる取り組み
- 省エネルギー活動の推進
- DX活動の推進

- 通い箱の活用等を通じたCO<sub>2</sub>排出量削減
- モーダルシフトや共同配送の推進

- DX活動による最適輸送方法の選定
- AI活用による省人化

- 電動、省力化製品の提案
- オンライン訪問等の非対面営業手法の活用

- 医療、EV等の新規成長市場への参入
- 免震、ロボット等、新規事業の展開



- CO<sub>2</sub>排出量削減
- 安全/衛生の強化
- プラスチック使用量削減



- CO<sub>2</sub>排出量削減
- 梱包材削減



- 環境負荷低減製品開発
- 少子高齢化対応の省力化製品開発
- 防災対応製品開発



- CO<sub>2</sub>排出量
- 廃棄物
- 労働災害



- CO<sub>2</sub>排出量



- 交通災害

# 事業紹介

## 産業機器

### グローバル生産体制のさらなる強化に向けて

常務執行役員 産業機器統括本部

生産本部長

神戸 昭彦



#### 生産体制の強化

中期経営計画（産業機器）の達成に向け増産体制をグローバルに展開し、2021年末現在、生産比率は国内約6割、海外約4割となっています。国内生産拠点では、生産性向上を念頭に自動化、ロボット化を進め、順次海外生産拠点にも展開しています。

海外生産拠点では、11月にインド工場で生産を開始しました。また中国では需要拡大の観点から生産能力の一層の強化に向け、THK（常州）精工有限公司は来春、THK（遼寧）精密工業有限公司は2023年初旬の完成を目指し新棟の増築予定です。

#### BCP体制

地震や台風等の自然災害に対しては、1.自衛消防隊による災害発生時の人命救助や消火訓練、2.備品保管棚の転倒防止策、3.食料品や救出機材等の備蓄、4.地域公共機関との各種連携等の対策を講じています。また新型コロナウイルス感染症に対しては、従業員のみならずご家族にも検温、手洗いやマスク着用の徹底、外出自粛等についてご理解をいただきながら生産活動を継続させ、お客様への製品供給体制を維持しています。

なお、いかなる状況にも柔軟に対応できるよう、1.素早く設備を直す力（保全スキル）、2.フレキシブルに対応出来る力（多能工）、3.品質を造り込む力（改善力）を伸ばす人材育成を進めています。さらにLMガイド、ボールねじ等の主力製品については、非常時には各極生産拠点がサポート可能なグローバル生産体制を構築しています。

#### 「カーボンニュートラル宣言」への対応

2018年を基準年として、2030年にはCO<sub>2</sub>排出量を50%削減させるという中期目標に向け、「カーボンニュートラル推進プロジェクト」を発足させました。積極的に省

#### 産業機器拠点一覧

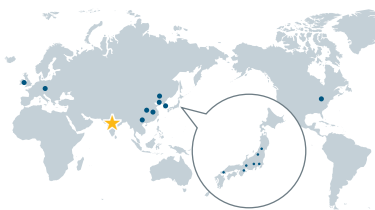
日本を中心に、米州、欧州、アジアの4極での生産拠点を拡充

##### 国内

山形、東京、甲府、岐阜、三重、山口、新潟

##### 海外

オハイオ（アメリカ）、エンジスハイム（フランス）、ダブリン（アイルランド）、無錫、遼寧、常州、大連（中国）、バックニン省（ベトナム）、スリシティ（インド）★、テグ（韓国）



エネ効果の高い機械設備の導入や再生可能エネルギーPPA\*1の活用を推進し、12月には山口工場の第1、第3工場の屋根に太陽光パネルを設置しました。また、従業員の省エネ意識を高めるため、「省エネパトロール」や「部門内省エネチェック」等を実施しています。

#### DXの推進状況と今後の展開

一般的に、第1の壁として「ハンコと紙文化」からの脱却があります。製造現場では検査情報、図面情報、点検情報等のペーパーレス化を目指し、デジタルテクノロジーやITを活用したシステム構築に取り組んでいます。また、間接部門でも同様に、RPA\*2やBI\*3を導入し、自動化、最適化を推進しています。

さらに「THK DXプロジェクト」の推進により受注から出荷までの情報を一元管理する仕組みを構築し、生産の最適化および付加価値の高い業務への人財のシフトにより、全体の生産性向上を図っています。デジタル化による改善活動、生産性向上は、生産部門の永遠のテーマであり、スマートカンパニーの実現へ向けてさらに活動範囲を広げていきます。

\*1 PPA: Power Purchase Agreementの略。電気を利用者に売る小売電気事業者と発電事業者の間で結ぶ「電力販売契約」の事。

\*2 RPA: Robotic Process Automationの略。事業プロセス自動化技術の一種。

\*3 Business Intelligenceの略。企業の組織データを収集・蓄積・分析・報告することで、経営上等の意思決定に役立てる技術。



## 輸送機器

# 市場動向を把握し、提供価値を高める

常務執行役員 輸送機器統括本部 副統括本部長

THKリズム株式会社 取締役副会長

澤田 雅人



### 市場の変化に対応できる体制作り

輸送機器事業はTHK、THKリズム、TRA<sup>\*1</sup>から成り、6営業拠点（国内1、海外5）、16生産拠点（国内4、海外12）、3研究開発拠点（国内2、海外1）を有します。2021年は新型コロナウイルス感染症によるマレーシアのロックダウンや各国の半導体工場火災による部品供給遅れによる生産調整があり、自動車生産台数が2019年の9,800万台から8,400万台へ減少（うち半導体不足の影響は1,150万台）と自動車産業は混乱した年でした。半導体の供給不足は2023年まで続くとの予測もあり、従来の運営では不測の事態への対応が難しく、加えてCASE<sup>\*2</sup>、MaaS<sup>\*3</sup>やカーボンニュートラル等の動きにも速やかに対応できる体制を構築する必要があり、来期の取り組みとしては以下3点に注力します。

1. 業界の強い要求である安全、安心、環境配慮に対応する生産活動の推進。軽量化商品の提案営業、コンパクト設計の推進、品質、耐久性、信頼性を確保する。
2. THKリズムとTRAの営業、製造の統合推進。組織、役割、仕組み等を見直し、さらなる持続的成長を図る。
3. 自動車の電動化対応から生まれる新規市場開拓。山形工場とTHKリズム浜松工場で生産している電動化案件の電動ブレーキとパーキングブレーキ向け製品の販路拡大。また長年培ってきた技術をもとに新商品開発を進め新規ニーズを開拓する。さらに、毎月お客様からいただいているスコアをもとに顧客満足度を2倍にする。

### 今後の輸送機器の展開

現在、自動車の電動化、自動運転、排出ガス規制、燃費試験方法の変更、衝突安全基準の強化等、自動車メーカーは多岐にわたる問題に直面しています。また、自動車は単なる移動手段から、より生活に密着した高付加価値

輸送機器関連部門拠点一覧（営業、生産、R&D）



製品への動きがあります。モビリティ<sup>\*4</sup>の多様化、さらにはエレクトロニクスシステムが主要な新規開発分野として浮上しています。またデジタル化、自動車のスマホ化、ロボット化、自動車+4脚歩行ロボット、ナビゲーション制御、インフォティメントシステム<sup>\*5</sup>、オーバーヘッドディスプレイ<sup>\*6</sup>、自立走行支援、新エネルギーを動力とする車、空飛ぶ車<sup>\*7</sup>等、数多くの可能性があり、当部門として安全性、利便性、快適性の追求等のテーマは無限に広がります。自動車業界に対し、いかに提供価値を実現できるかが重要です。市場動向を確実に把握し、提供価値の充実化を図っていきます。

- \*1 TRA: TRW社の欧州と北米のL&S部（リンケージ&サスペンション）を2015年に買収。
- \*2 CASE: Connected（コネクテッド）、Autonomous（自動運転）、Shared & Services（カーシェアリングとサービス）、Electric（電動化）の頭文字をとった造語。
- \*3 MaaS: Mobility as a Serviceの頭文字を取った造語、ITを用いて人々が効率よく、かつ便利に使えるようにするシステム。
- \*4 モビリティ: 移動性、流動性、動き易さ等。
- \*5 インフォティメントシステム: 情報と娯楽の提供を実現するシステム。
- \*6 オーバーヘッドディスプレイ: フロントガラスに運転者向けの情報画像を提供。



\*6 オーバーヘッドディスプレイ イメージ  
出典: C-net Japan。



\*7 空飛ぶ車(車とデリバードローン)  
出典: SKYDRIVE。

# お客様の声

## スタートアップ企業に頼もしい存在

### inaho 株式会社

Co-Founder & CEO

菱木 豊 様



#### スタートアップ企業として創設

皆さんは鎌倉と聞いて何を思い浮かべますか？お寺、海岸等、人それぞれいろいろなイメージが浮かぶと思いますが、実は周辺が山と海に囲まれた肥沃な土地柄のため「鎌倉野菜」の産地となっています。私自身出身が鎌倉のため、日頃から親しくしている農家の方々がいます。一度、収穫作業を手伝わせていただいたことがあるのですが、想像以上に重労働でした。そこで農作業の負担軽減を図れないかと、2017年1月17日（イイイナホの日）にAIベンチャー企業として当社を立ち上げました。2019年、国内で最初にRaaS\*1で事業展開を図り、現在では社員20名、国内（鎌倉、佐賀、新潟、香川）に4事業所、海外（オランダ）に1事業所を構えています。

#### 収穫ロボットの開発にいたるまで

現在、アスパラとトマトの収穫ロボットを開発し、地元農家の方に使っていただいています。ロボット内に組み込まれたAIセンサーやカメラがアスパラとトマトの成長状況を確認し、アスパラは発育高さ、トマトは赤色の基準を満たしたものだけを収穫する仕組みです。THKさんのボールベアリングは、アスパラロボットの旋回部に使用しています。

THKさんは私共技術者の間では信頼できる機械要素部品メーカーとして有名で、2019年の当ロボット開発にあたり初めからTHK製品の採用で開発を進めていました。農作業ではロボットが移動する足場等を含め使用環境が悪い、劣悪環境下でも耐久性のある部品が必要です。製品化に先駆けて耐久テストを数百万回実施しましたが、問題は起きませんでした。当然、納入済のロボットの旋回部で問題が起きた話は、一度も聞いていません。当初は標準品を使用していましたが、営業の方との打ち合わせを重ねることで当社製品に最適なボールベアリングBBの採用にいたっています。

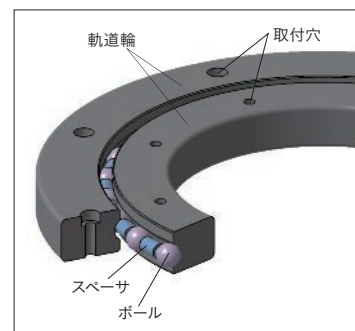
2021年4月にスタートアップ企業向けに「アントシェルパ」プロジェクトを立ち上げたと聞いていますが、当ロボッ

トの開発にあたってアイデアの具現化に向けた技術面でのサポートがありました。そのため、当プロジェクトの発足精神は2019年当時から存在していたと思います。

#### 今後のロボット開発計画

農業分野での人手不足問題、特に若い方の就労が減っています。従って、現在のアスパラやトマト以外にも収穫ロボットの開発を行い、農作業の負担軽減をしたいと考えています。そのためにも、当社ロボット用に良い製品の提案、また、技術的な打ち合わせや交流会等を開いていただくと助かります。一方で、当社はロボット開発を事業としているため、当社のロボット技術がTHKさんのお役に立つ機会があるかもしれません。そういう点も含め、相互間でのコミュニケーション機会を増やしていきたいと思っています。

\*1 RaaS: Retail as a Serviceの略で「小売のサービス化」の訳。革新的な仕組みを持つ小売事業者がIT事業者と協業して、他の小売事業者へサービスを提供する新たなサービス



BBの内部構造



アスパラ収穫ロボット

## 新たな価値創造の実現に向けて

### NTTリミテッド・ジャパン 株式会社

ICTインフラサービス部

データセンターサービス部門 主査

今枝 佑介 様



#### ExTorch (エクストーチ) プログラムに 不可欠なTHKのロボット技術

NTT Comグループでは自社が保有する豊富な技術、インフラ、サービス等を活用し「社外との共創により想像を超えて灯火が拡がり、創造を超えた世界を作っていく」ExTorchプログラムを展開し、従来にはない新たな価値の創造を目指しています。5つのテーマのうち、私が担当する「完全無人化された次世代データセンターの創出」では、当初ロボットの導入は検討していませんでした。しかしTHKさんを訪問し提案されたロボット技術を体験することで、センターの無人化には必要不可欠な要素ではないかと考えました。とにかく操作が簡単でマニュアルや説明書を見る必要がなく、操作桿を動かすとロボットが同じ動きを再現してくれます。これであれば機械に慣れていない素人でも扱うことができ、また、ハードウェアプラットフォームのみを安価で購入できます。そのため、プログラム開発自体は当社で自由にカスタマイズできるという特性を活かし、1.データセンター運用業務の省力化、2.インフラ設備や工場等の他業種への展開、サービス化という2つの目標を設定しました。

#### 実証実験を通して

川崎市にパートナー企業様とDXを推進するための新たな事業やサービスを開発・検証するデータセンターがあり、そこでロボットによる運用無人化を検証しています。最終

目標の完全無人化に向けて、最初のステップは大手町の事務所から実験センターのロボットを遠隔操作し、動作を徹底的に確認することでした。そして現状のデータセンター構造ではロボットが作業できない箇所は、対象物の改造を試みました。例えば、1つの事例としてルーム内の扉やラックを改造し、ロボットが開閉できるように改良しています。こうした地道な作業を繰り返しロボットの操作性を向上させた結果、10月に社内・社外の方が参加した当社内のイベントで5テーマのデモを公開し、参加者投票を実施したところ、Audience賞をもらうほどの反響があり、一部では商談にまで話しが進んでいます。

#### 今後のプロジェクト推進に向けて

当社上層部へプレゼンし、ロボット導入の最終判断がなされます。承認された場合、次のステップとして実際のデータセンターでのロボット運用を開始します。その際の課題が2つあり、1つ目はハードウェア側のカスタマイズができないかということです。これまでも動作確認等の問い合わせを何度かしていますが、簡単な修正を当社で実施できればお互いの時間の有効活用につながります。2つ目は、ロボットの操作性を更に高める周辺サポートのバリエーションを増やしていただければと思います。

当プロジェクトの成功に向けては、今後も十分なバックアップをお願いします。

実証実験風景



DC内で同じ動きをする SEED-Noïd



トレーサー操縦中の筆者

# コーポレートガバナンス、税務

## コーポレートガバナンス体制

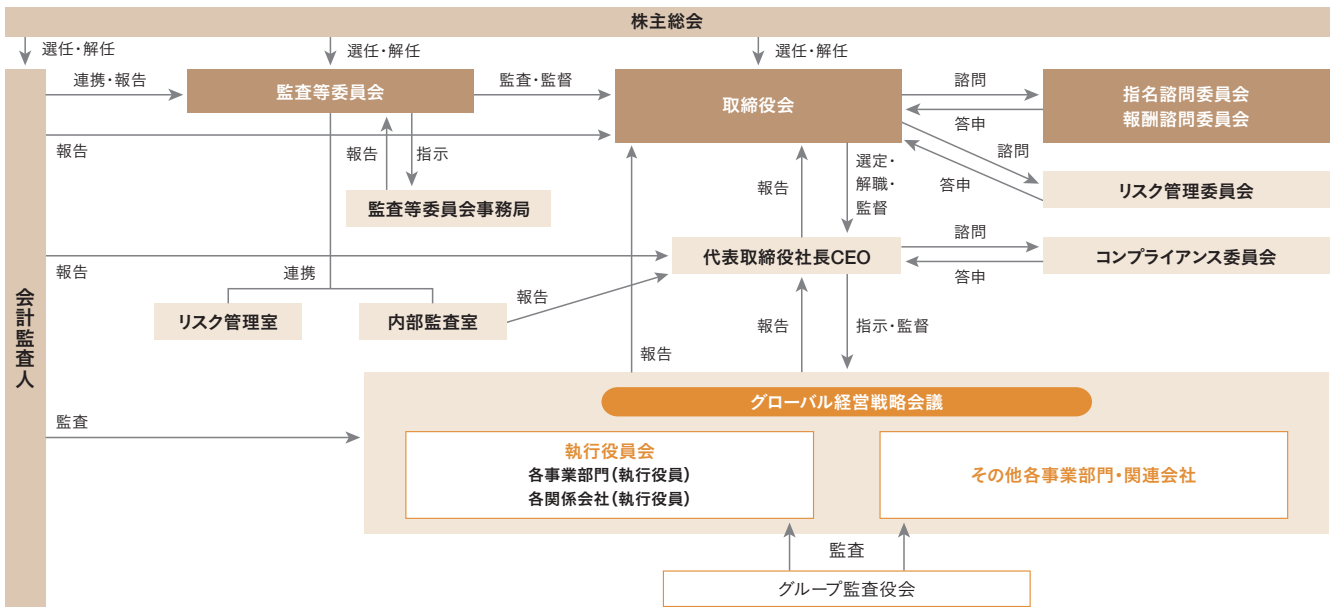
当社は「経営理念」「基本方針」「行動憲章」から成るCSRの方針に基づき、「企業価値の最大化」の観点から株主を含む全てのステークホルダーに対し当社グループの経営の透明性を高め、適切かつ効率的な経営を遂行します。さらにステークホルダーの皆様と適切に協働のうえ、持続的な成長と中長期的な企業価値の向上を基本的な考え方とし、その充実に取り組みます。

機関設計として監査等委員会設置会社を選択し、経営の人事および報酬についてさらなる透明性、公正性を確保するよう社外取締役が半数を占める任意の指名

諮問委員会および報酬諮問委員会を設置しています。また、当社は執行役員制度を導入しています。これらにより、取締役会の監督機能の強化ならびに経営に関する意思決定と業務執行の迅速化および効率化を推進しています。また、取締役会の構成において全取締役の3分の1以上を独立社外取締役とすることで、経営の中立性や客観性も高めています。

新型コロナウイルス感染防止対策のため、昨年に引き続き状況に応じてテレビ会議と併用しながら取締役会を16回開催しました。

ガバナンス体制図



## 税務

### 基本姿勢

当社グループは、税務に関する国際ルールや、事業活動する各国・地域における法令を遵守し、適切な税務申告・納税に努めています。

### 税務リスク

税務リスクが発生する恐れのある取引については十分に検討するとともに、必要に応じて外部専門家の助言や関連する税務当局への相談等を通じ適切に対応しています。さらに、事前確認制度 (APA) の活用により税務リスクの抑制に努めています。

### 税務当局との関係

当社グループは、税務当局が求める情報開示等には誠意をもって対応し、信頼関係を維持するよう努めています。

### 透明性の確保

当社グループは、各国の法令や開示基準に従い適切に情報開示しています。また、日本の税法に従って事業概況報告事項および国別報告事項を提出しています。

# 内部監査、内部統制、情報セキュリティ

## 内部監査

内部監査室では、「経営および監査対象部門に貢献する内部監査」を基本方針に掲げて活動しております。社長に直属する組織として、他の部門から独立した立場で、事業部門における業務の活動状況をモニタリングしています。

なお、内部監査室は内部監査と内部統制評価の2つの役割を担っています。

内部監査では、当社の各部門およびグループ企業を対象にした業務監査を実施します。年度単位で現地往査することを基本に内部監査の結果は内部監査報告書にまとめ、経営および監査対象部門に回付します。

2021年度は、コロナ禍の続く状況において、現地往査ではなくオンラインにより67の事業所・部門の監査を実施しました。

また、内部統制評価では、金融商品取引法に基づいた財務報告に係る内部統制の評価を実施します。経営者が内部統制報告書を開示するにあたり、年度ごとに内部統制の運用状況を評価し、会計監査人による内部統制監査を受けます。2021年度は、全社的な観点での内部統制を21事業所、業務プロセスに係る内部統制は13の事業所を評価しました。

## 内部統制

当社はすべての役職員が法令および定款を遵守し、経営の健全性・透明性を確保しつつ、経営理念を実現させるため「内部統制基本方針」を策定し、適切に運用しています。

また、金融商品取引法に基づく「内部統制報告制度」に対応するために、「財務報告に係る内部統制規程」を制定しています。金融庁の基準等に示されている基本

的枠組みに準拠し、財務報告に係る内部統制を整備・運用し必要に応じて改善しています。

なお、2021年度は、コロナ禍の続く状況において、リモートによる評価を中心に実施した結果、「開示すべき重要な不備」事項はありませんでした。最終的な評価結果は、2022年3月に「内部統制報告書」を内閣総理大臣（関東財務局）に提出し開示しています。

## 情報セキュリティ

### 方針 当社グループの情報セキュリティ体制の確立、浸透、定着

#### 情報セキュリティマネジメント

社長を委員長とする「情報セキュリティ委員会」を常設し、年4回開催しました。社外取締役、顧問弁護士も参加し、情報セキュリティ体制構築に関する方針の決定や情報セキュリティ事案への対応を審議しています。

従業員向けの教育としては、1.ルールの周知徹底を図る目的で、各部門の情報管理責任者向けに所管部

門における秘密情報の管理・保全に関する説明資料の配信、2.秘密情報の取り扱いルールおよび漏洩防止措置をテーマとしたeラーニング教材の提供、3.標的型攻撃メールに対する訓練を実施しました。また、現状の問題点と改善点の抽出のため、従業員を対象に情報セキュリティアンケートを実施しています。

# コンプライアンス、知的財産

## コンプライアンス体制

### 方針 コンプライアンス意識の徹底と不正を許さない職場環境の醸成

コンプライアンス意識の徹底を醸成するため、法令、社内規範、倫理規範の遵守を目的とした体制の整備や各種プログラムに取り組んでいます。

### コンプライアンス委員会

社長を委員長とするコンプライアンス委員会を年4回開催しました。社外取締役、顧問弁護士も参加し、年間活動計画の承認と実施報告、従業員のコンプライアンス違反や内部通報案件への対応報告等を適正に実施しています。

### THKグループヘルプライン制度（内部通報制度）

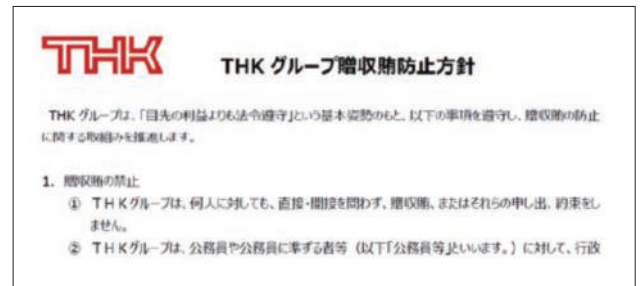
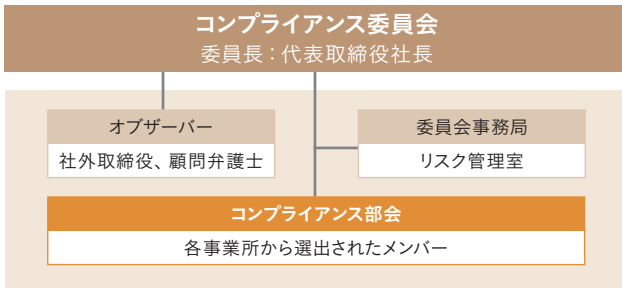
従業員のコンプライアンス違反を防止し、万一違反が発生した場合でも早期に適切な措置を施すことを目的として、内部通報制度「THKグループヘルプライン」を開設しています。通報窓口は、社内に2箇所（リスク

管理室、監査等委員会）、社外に1箇所（顧問弁護士）設けています。匿名による通報も可能であり、通報内容に関する守秘義務や通報を理由とした不利益取り扱いの禁止等を定めた規程を誠実に運用しています。2021年度は14件の通報を受け付け、関係部門と連携し、適切に対応しています。

### THKグループ贈収賄防止方針の制定

当社グループでは従来から「THKグループ行動憲章」等に基づき贈収賄の防止に努めています。しかし、昨今の急速な外国公務員贈賄を含む腐敗問題に対する世界的な意識の高まり、また当社が2020年に署名した国連グローバルコンパクトに定められている「腐敗防止」を受け、贈収賄の防止に関する取り組みの推進に向けた「THKグループ贈収賄防止方針」を12月に制定しました。

### コンプライアンス体制図



「THKグループ贈収賄防止方針」一部抜粋

## 知的財産

### 方針 独創的な製品を通じて豊かな社会作りに貢献し続けるため、知的財産を尊重し、自社の知的財産の創造と活用を推進する

今期はDX戦略商品 **OMNI edge** に代表される新規事業に対応した研究、開発が活発に推進されていく中で、適切に知財を保全し、各事業戦略に沿った権利取得や各種調査分析を推進してきました。また、近年増加している模倣品や当社ブランドの不正利用に対処するため、水際対策として税関での不正商品の差し

止め、グローバルでの一層の権利拡充や不正使用を目的とした権利取得の阻止といった対策を継続的に実施しました。

来期以降も引き続き知財投資の観点から新規事業を含めた知財権を拡充するとともに、当社ブランドの保全、強化を実施していきます。

# リスク管理委員会、BCP

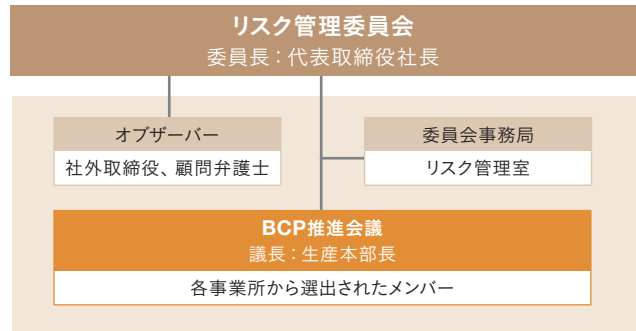
## リスク管理委員会

### 方針 積極果敢なリスクテイクを要素とする攻めのガバナンスの実現

経営陣による適切なリスクテイクを支えるため、経営陣が積極的に関与する「先を見越した」リスク管理体制の整備に取り組んでいます。

社長を委員長とするリスク管理委員会を年1回開催しました。社外取締役、顧問弁護士も参加し、年間活動計画の承認、当社全体を見渡したリスクコントロールの実施等により、リスク管理体制の確立、浸透および定着を推進しています。

リスク管理体制図



## BCP

### 方針 予期せぬ災害が発生した場合にも、製品の供給責任を果たし社会に与える影響を最小限に食い止めることが、世界の産業を支えるTHKの重要な社会的責任である

今期は策定したBCPの実効性の強化に向けてBCM\*を推進し、製造拠点のBCP推進委員を中心に机上シミュレーション等、事前準備事項の過不足や現場対応力を検証しました。

個別活動として、「罹災下において動ける現場」をテーマに、生産および営業部門のBCP現場担当者約50名が参加した第3回BCP推進会議を12月に開催しました。各拠点のBCP推進者には事前に実際の震災現場にいたことを想定したアンケートや専門家の意見を踏まえた現行の対策の有効性を検証してもらいました。会議当日は東日本大震災の影響を受けた山形工場、THKインテックス仙台工場の参加者から、被害状況およびその後の対応等について説明を受けました。写真を交えた実体験に触れ、各担当者は自分のなすべきことをイメージし、現場力を高めました。

最近の地震の群発をみると大規模地震の発生懸念は非常に高まっています。非常事態下でも当社の使命である製品の供給責任を果たすため、今後も従業員の現場力向上とBCP対策を継続的に実施していきます。

来期以降は上記シミュレーションで認識した課題事

項に対する対応部門の明確化、優先度、グループ内外の協力体制、行動指針の策定による現場対応力を強化します。また、緊急事態発生時の材料・部品等、供給への影響を速やかに把握するため、サプライヤーの拠点の可視化やRPAを活用した状況収集システムを開発していきます。これら取り組みを通じ、被害の極小化を目指していきます。

### 大規模災害を想定したBCP対策

活動項目	活動内容
製品供給	<ul style="list-style-type: none"> <li>工場罹災時における国内外のグループ工場での代替生産の確認</li> <li>海外グループ工場の生産能力拡大</li> </ul>
サーバー対策	<ul style="list-style-type: none"> <li>本番機とバックアップ機を別々のデータセンターで運用</li> <li>本番機支障を想定したバックアップ機への切り替え訓練(1回/年)</li> </ul>
耐震対策	<ul style="list-style-type: none"> <li>生産拠点：部品、治工具等の保管棚に転倒防止器具設置</li> <li>営業拠点：プリンター、キャビネット等に転倒防止器具設置</li> </ul>
備蓄品	<ul style="list-style-type: none"> <li>全生産・営業拠点：飲料水、食料、衛生用品、非常用品、救出保護資機材</li> </ul>
防災訓練	<ul style="list-style-type: none"> <li>全事業所で実施(1回/年)</li> <li>衛星電話テスト(1回/年)</li> </ul>

\* BCM: Business Continuity Managementの頭文字を取ったもの。

BCPは「災害発生時の事業継続」を考えるものであるのに対し、BCMIはBCPを円滑に運用するために「計画・導入・運用・改善」を考えるもの。

# お客様とともに、お取引先とともに

## 営業の取り組み

### 方針

1. シェアアップ Global拠点との連携強化
2. 新規市場への参入 需要の発掘
3. 提案営業の強化 顧客の課題発見と解決

当社は社名に込められた3つの理念（Toughness：頑丈で長持ちする製品の提供、High Quality：世界最高品質の製品の提供、Know-How：お客様にノウハウを提供する「ソリューション企業」であり続ける）のもと、お客様の心で考え、行動し、検証する「顧客志向」の立場で日々営業活動に取り組んでいます。現在は日本、米州、欧州、アジアの4極において、現地で生産して販売するという需要地における製販一体体制（営業拠点120か所、生産拠点37か所）を構築しています。

新規分野への継続的な取り組みの実施に向け、ここ数年は従来とは違う分野への展開を進めています。コロナ禍の影響もあり昨年からは医療機器への積極的な参入を図り、PCR検査機をはじめ他の多くの新規機器

に採用いただいています。お客様との打ち合わせも昨年に引き続きonlineで実施し、緊急事態宣言下でも営業活動を続けました。海外展示会も現地と日本本社間でonlineを活用し、時差の問題もありましたがTop面談や技術打ち合わせ等を進めました。

来期以降も市場動向に沿った、顧客の心で考える営業姿勢を継続していきます。

開催実績 (回)

	対面	オンライン
技術セミナー	0	52
国内展示会	19	9
海外展示会	6	2
プライベートショー	13	3

## お取引先とともに

### 方針

1. グローバル調達、最適地調達、グリーン調達の推進
2. 業務スピードアップ、AI活用による業務の効率化
3. 取引先とともに増産体制構築、改善活動推進

最適地生産そしてお客様の要求を満たすための業務処理や技術力向上に向けた取り組み等を目的とした方針のもと、日々業務に邁進<sup>まいしん</sup>しています。また、サプライチェーン全体では持続可能な社会の実現に向け、設計から販売まで社会規範の遵守や環境へ配慮しながら活動しています。

景気の回復に伴い急激な受注の増加となりましたが、部材調達に関してお取引先の絶大なるご協力をいただき、国内外生産拠点への供給が滞る事態はありませんでした。一方、コロナ禍によりお取引先と対面での打ち合わせの場を設けることは昨年以上に厳しく、THK会の行事も含めリモート化が通常対応となりました。

昨年より取り組んでいる欧州RoHS指令の鉛レス化への対応は、該当部品に関して段階的に切り替えが進み2022年第1四半期には完了見込みです。

また、SVHCやTSCA等の環境調査や各種法令等に関してお客様の調査要望が増える傾向があり、お取引先様には例年以上の規模で調査協力いただきました。

来期以降はさらなる増産体制の対応が必要となるため、国内ではお取引先と増強施策の検討・調整・実施をスピードを持って取り組みます。またグローバルの視点では今般のコロナ禍の影響によるコンテナ不足問題による輸送リードタイムの長期化等の運送事情も考慮し、世界各極と国内の調整を適宜実施し生産に支障をきたすことのない部材調達を継続していきます。



# 株主とともに

## 株主とともに

### 考え方

当社は、公正・公平・迅速かつ、正確でわかりやすい開示を心がけてIR活動に取り組んでいます。決算説明会やIRミーティング等のIRイベントに加え、IRサイト

やアニュアルレポート等のIRツールにおける開示情報の充実と質の向上に努めています。

### 主なIR活動

IRイベント	IRミーティング	新型コロナウイルス感染症の影響を受け、電話会議で実施。件数は年間300件程度
	決算説明会	中間・期末で2回開催、プレゼンテーション資料および動画をIRサイトで公開
	株主総会	集中時期を避けた土曜日開催、展示会*を併催
IRツール	IRサイト	各種IRツール、個人投資家向けコンテンツを掲載
	アニュアルレポート	会社概要、経営目標、中長期的な戦略等を収録
	インベスター・インフォメーション(ファクトブック)	詳細な財務データを収録

### IRサイトのご紹介



### IRライブラリ

決算短信や詳細な財務データを収録したインベスター・インフォメーションをはじめとする決算関連資料に加え、アニュアルレポートやサステナビリティレポートを掲載しています。毎年2月、8月に開催される決算説明会の後にはプレゼンテーション資料および動画をご覧いただけます。

### IR情報メール配信サービス (RIMSNET)

主に個人投資家の登録者を対象に決算発表等のニュースメールを配信しています。

#### 登録サイト

<https://rims.tr.mufg.jp/?sn=6481>



\* IRメール配信サービスは、三菱UFJ信託銀行株式会社が運営しています。

### 株主総会

#### 個人投資家の皆様へ

当社は「開かれた総会」をコンセプトに1998年から集中時期を避けた土曜日に株主総会を開催するとともに、見学席を設け、取引先をはじめとするより多くの

方々にご参加いただいています。

さらに、展示会\*を併催し、工作機械や産業用ロボットに加え、輸送機器、免震装置等、当社製品の活躍フィールドを紹介しています。

\* 第52期定時株主総会においては、新型コロナウイルス感染症対策として、見学席の設置および製品展示会は実施していません。

# 品質保証 —信頼と安心・安全—

## 品質保証体制

**方針** 全ての顧客へ安心安全な優良商品の提供とグローバルを考慮した万全な品質保証体制の提供

THKは、国内外の各生産拠点において品質マネジメントシステムであるISO9001を認証取得し、工作機械や半導体製造装置、医療機器、ロボット、免震・制震装置等を生産する産業機器事業の品質保証体制を基盤とし、自動車産業をはじめとする輸送機器事業、また航空宇宙産業等、新たな分野に適応する各種品質セクター規格を認証取得し、品質保証体制を構築しています。

また、製品品質の向上にはサプライヤー皆様のご協力も重要であり、信頼関係を構築すると共に、品質マネジメントシステムに準拠した品質監査の実施等を通じ、品質の維持・向上に取り組んでいます。

なお、製品の企画・設計・試作・試験・量産にいたる開発プロセス管理では、課題事項の解決を確認し、量産後の品質安定・維持の管理に努めています。

さらに、グローバルで品質情報を共有できる体制を構築し、世界各地のお客様から届けられる声を収集・解析し、迅速かつ適切なサービスをご提供するとともに、市場ニーズに応えられる製品の開発、品質改善に取り組んでいます。

### 品質システム概要

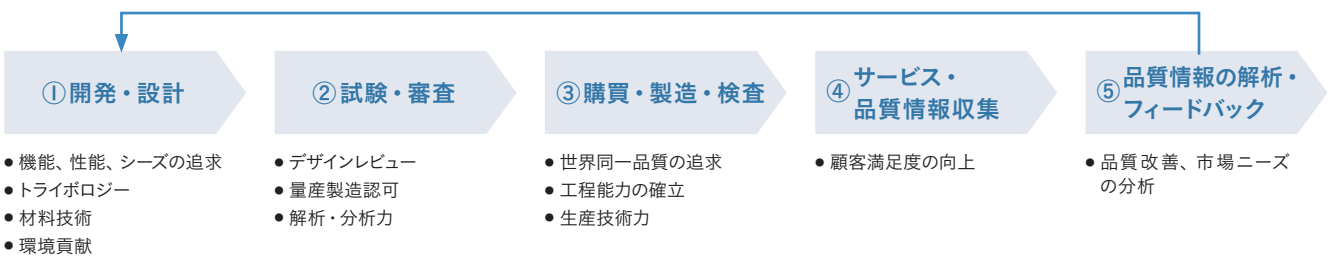


### 品質マネジメントシステム認証取得状況

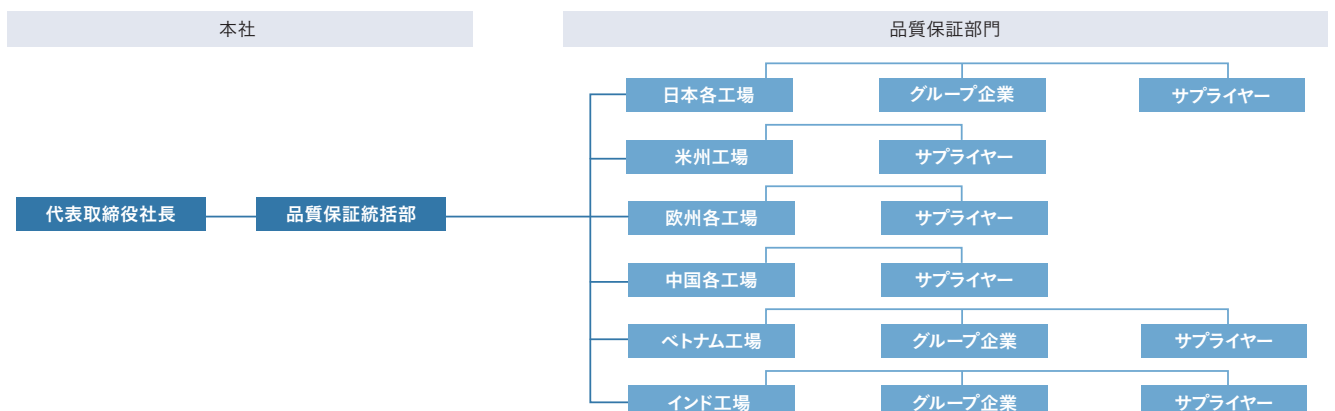
(拠点数)

	ISO9001	JIS Q 9100 航空宇宙産業用	IATF16949 自動車産業用
日本	11	1	4
海外	13	—	7
合計	24	1	11

### 品質マネジメントプロセス



### グローバル品質保証体制



# 安全・衛生

## マネジメント体制

### 方針

1. 労働安全衛生向上を生産本部の最重要課題の1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に向けて、負傷及び疾病につながる有害な作業環境を排除し安全で健康的な職場づくりを推進します。
2. 各工場では適切な労働安全衛生目標を設定し毎年の見直しを通じて、労働安全衛生マネジメントシステムの継続的な改善に取り組みます。
3. 各工場では労働安全衛生法をはじめ、関係する法令ならびに会社、職場で定めた労働安全衛生に関する決めごとを順守し、労働安全衛生の向上を目指します。
4. 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除去し、危険源ゼロを目標とする活動を推進します。
5. 各工場では、全従業員の積極的な協議及び参加のもと、労働安全衛生マネジメントシステムを推進します。

6. 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、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推進します。
7. この労働安全衛生方針は、教育・訓練および意識向上活動等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。

「安全で働きやすい快適な職場」「労働災害0件」の実現に向け、特に安全面では教育・訓練等の意識向上活動、各生産拠点の全従業員に無災害の意識付けの周知、また労働安全衛生に関する情報を適時開示しています。来期以降も安全・衛生に関する活動を推進し、常時改正法令情報の入手していきます。なお、甲府工場は8月に連続無災害時間\*310万時間達成し、甲府労働基準監督署へ第一種認定を申請中です。また、THKリズム浜松工場は4月に無災害時間が1,320万時間に達し、7月に浜松労働基準監督署から無災害記録証第四種を受証しました。

\* 無災害時間：従業員数×延べ労働時間

### 労働安全衛生活動目標

目標	活動内容
労働に関係する負傷及び疾病を防止する ● 労働災害：0件 ● 無災害記録310万時間の達成（第一種無災害記録）	① リスクアセスメントの実施 ② 職場での安全衛生教育の実施 ③ KYT・ヒヤリハット活動の推進（製造：月1件/G毎、間接：月1件/課毎）
労働安全衛生のパフォーマンスを継続的に改善する	④ 関係法規の最新管理と周知（化学物質のリスクアセスメントの実施） ⑤ 安全衛生委員会の活動推進 ⑥ 内部監査・マネジメントレビュー実施 ⑦ 交通安全活動の推進（交通災害：0件目標） ⑧ 職場内安全パトロールの実施
安全で健康的な職場の提供	⑨ メンタルヘルスの推進 ⑩ 産業医の指導及び疾病予防活動の実施 ⑪ 定期・特殊健康診断の実施 ⑫ 長時間労働（多残業）の管理

# 成長支援

## 方針

1. ワークライフバランスを推進するとともに、多様な人材の就労を可能とする人事・処遇制度を構築いたします。
2. 従業員の個性を尊重し、教育・研修その他の機会を通じて従業員のキャリア形成や能力開発を支援いたします。

当社では“個力の強化”を目標に掲げ、従業員の成長支援に取り組んでいます。さらに、当社の成長戦略である3つの基本戦略に沿った具体的な個力の強化策を推進しています。

### 基本戦略に沿った個力の強化策

1. **グローバル展開** 海外で活躍できる人財の育成
2. **新規分野への展開** 66プロジェクト\*や基礎技術研修の開催
3. **ビジネススタイルの変革** デジタル社会へいち早く対応できるよう、データ活用人財の育成

\* 66(ロクロク)プロジェクト：技術本部の部門を超えた若手社員6人が6つのプロジェクトチームによる新市場開拓に向けた研究活動。

## 新入社員およびフォローアップ研修

新入社員研修は新型コロナウイルス感染症の影響により、オンラインと対面を融合した形で4月下旬まで実施した後、工場製造実習を経て各職場への配属となります。研修ではDX人材育成を中心テーマとし、データ活用に関する内容を大幅に追加しました。

また、入社2年目の社員に対しては配属時から在宅勤務が中心であったため、WEBを利用したモチベーション等の個人診断を毎月1回実施し、さらにコミュニケーションに関するフォローアップ研修を実施しました。

## データ活用研修

当社の社長方針である“スマートカンパニーとしての本格稼働”に向け、また全社的に進めているDX活動をさらに前進させるため、データ活用技術・知識の習得を目的としたデータ活用研修を2019年より実施しています。データ活用に関する全社的なレベルアップとデータを活用しながら仕事を進めていく文化の醸成に向け、

データ活用研修の基礎的内容をeラーニングにより本社・営業部門の全従業員を対象に実施しました。来期以降は同データ活用研修を生産部門の従業員へ展開し、全社でのレベルアップを図るとともに、中級者向けの研修を実施し、上級者向けについては、来年実施予定となっています。

### 具体的な取り組み内容

クラス分けと研修内容

新人	基礎	中級	上級
<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 新卒対象</li> <li>・ 3週間かけて統計学からプログラミングまで</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 全社員がe-ラーニングで受講</li> <li>・ 基礎スキルを学ぶ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 機械学習による予測モデル</li> <li>・ Python(パイソン、プログラミング言語) 初級</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 画像解析</li> <li>・ 時系列分析</li> <li>・ プロジェクトマネジメント</li> </ul>

## THK共育プロジェクト

“ものづくりの楽しさを子どもたちに伝えたい”の思いから、2021年の創立50周年記念企画として2017年度からスタートした「THK共育プロジェクト」は今年で5年目となりました。ものづくり教育を通して課題に対して仲間と考え解決に導くことができる「創造開発型人材」の育成を目的としています。

昨年度に引き続きコロナ禍により当社従業員が中学校に出向く『ものづくり出張授業』は中止せざるを得ませんでした。中学校の技術課程で使用できる新たな教材を開発しました。新しい教材テーマとして社内公募で採択された『捨てなくなるごみ箱』をテーマに、分別要素を加えた『リサイクルのための自動分別ゴミ箱を作ろう』を開発。教材さえあれば多くの学校で展開できる内容となっています。モニター校の募集に留まりましたが、来年は正式にリリースし学校への配布を進め「もの

づくりを通じた課題解決」を広めていきます。

また、ものづくりに関わる研究開発に取り組む子どもたちを対象とした「第5回サイエンスキャッスル研究費THK賞」は28校の応募、うち採択した10校を従業員が技術メンターとなり半年にわたり開発をサポートしました。12月末の成果報告会は2年ぶりに対面形式で開催し、2021年の採択校の発表だけではなく過去に参加いただいた生徒を招いて受賞後の活動を発表していただきました。事務局として、ものづくりへの情熱が失われることなく研究が進んでいることに大変刺激を受けました。

当プロジェクトは来年以降も継続し、THK賞の継続と中学校の技術・家庭科向けのものづくり教材のリリースを予定しています。

### サイエンスキャッスル研究費THK賞「ベスト開発賞」 受賞校：洛星高等学校（京都市）

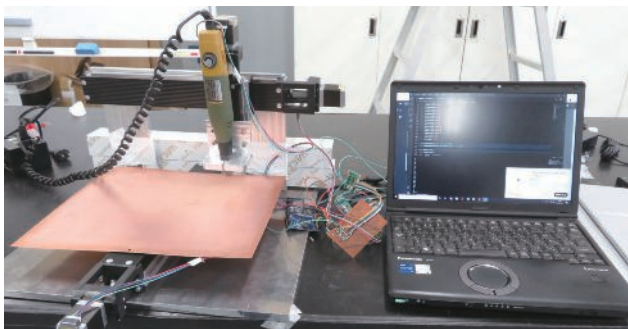
#### 卓上基板製作機開発プロジェクト

高校ではロボット研究部に属しロボットやプログラム等の製作活動をはじめ、工学分野関係で興味がある内容の研究をしています。2021年6月にはロボカップJr世界大会に参加し、災害現場を模した迷路の中で無遠隔操作ロボットが被災者を発見する精度と速度を競う部門で優勝しました。大会を通じプリント基板作成に不便を感じ、手軽に基板を製作できる装置の開発にあたり現役の技術者に装置設計の意見を聞きたいと思いサイエンスキャッスルに応募しました。

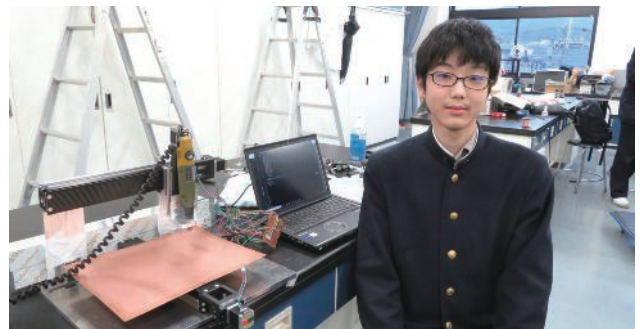
通常、基板は銅箔をエッチング液で溶かし回路を製作しますが、廃液が出るため今回は銅箔を貼った基板を切削し廃液処理を必要としない方法にしました。構

造としては歯科医が歯を削る器具を、LMガイドを用いた機械で前後上下左右に動かすものです。現在はもう少しで片面の基板回路加工が終了する状態ですが、今後はロボット向けに両面基板を制作したいと思っています。THKの技術メンターの方にはアクチュエータの制御方法等を指導いただきました。

将来は工学系に進んで、日常にある身近な問題を解決できる研究をしたいと考えています。具体的に「コレだ!」といったことはまだ絞り切れていませんが、私の研究でより多くの方がものづくりに携わり、日本の産業発展により貢献したいと思っています。



開発した卓上基板Alnilam



基板開発を行った池ノ上さん

# 地域社会

## THKの考え方

当社は「よき企業市民」として、積極的に社会貢献活動を推進します。具体的には、

1. 事業活動を通じて社会貢献することを基本理念と定める
2. 自社の経営理念等を踏まえつつ優先的に取り組む課題領域を特定し、経営資源を活用して貢献活動を推進する

3. NPO・NGO、地域社会、行政、国際機関等、幅広いステークホルダーと連携・協働する
4. 従業員の自発的な社会貢献参加を支援する
5. 業界や経済界としての社会活動に参画するとしています。

## 地域社会活動

2021年度の国内外を含めた地域社会活動は以下のとおりです。

活動一覧の中で\*がついた事業所の活動内容は詳細をHPで紹介していますので、是非ご覧ください。

### 寄付金一覧

年度月	寄付目的	寄付送金先
2021年2月	賛助会費	公益財団法人 日本科学技術振興財団
2021年3月	特別会員年会費	公益財団法人 日本フィルハーモニー交響楽団
2021年7月	活動資金	日本赤十字社
通年	活動資金	Dačice市
2021年12月	食料品、おもちゃ	Community care of St. Catharines and Thorold

### 活動一覧

事業所	内容
海外5生産拠点 (TRAミシガン、大連THK、THK無錫、TRA Czech、TRA St. Catharines)	インターンシップ計131名を受け入れ。
THK新潟*	新型コロナウイルスワクチン職域接種会場の提供。 従業員/家族、派遣社員、近隣の企業の方1,091名が利用。 交通安全立哨での気づき。道路上の「止まれ」の標示が消えかかっていることやカーブミラーのくすみ等を阿賀野市役所と阿賀野警察署へ提言。
THKインテックス三島*	通勤時の無事故運転に対し、一般財団法人静岡県安全運転管理協会から受賞。
TRA St. Catharines*	従業員にTHKロゴ入り作業着を販売。 金額内の5カナダドルを拠出し、計7,000カナダドルを慈善団体に寄付。
大連THK*	PCR検査会場の提供。 一部従業員は住んでいる地域でコロナ対応のボランティア活動に従事。
THK常州*	新型コロナウイルス禍、14日間高速道路の渋滞状況の確認活動。 月1回老人ホーム「安康」での清掃活動。 月1回常州図書館での書籍整理活動。
TRAミシガン*	Riverfront Park Revitalization projectへの協賛。

## 価値創造

### DX認定事業者

当社は4月、企業のDX（デジタルトランスフォーメーション）の促進を目的として経済産業省が定めるDX認定制度に基づく「DX認定事業者」に認定されました。

DX認定制度とは、2020年5月15日に施行された「情報処理の促進に関する法律の一部を改正する法律」に基づく制度で、DX推進に関わるビジョンの策定

や戦略・体制の整備されている事業者が認定されます。

一部事業主の氏名又は名称 学統法番号	代表者の氏名 認定の適用日	住所 認定の期限	法人番号等 申請日
THK株式会社 DX 2021-04-0010-01	寺町 和雄 2021年4月1日	東京都港区赤坂2-1-12番10号 適用日:2021年4月1日(2022年3月31日更新)	3010781006176 2021年4月

経済産業省のホームページより

### 実証ロボットに採択/自律移動型サイネージ\*ロボット (SEED-Sign-Mover)

自律移動型サイネージロボットは、自律型の走行台車とデジタルサイネージ（電子看板）を組み合わせ、走行台車は狭所での全方向移動や360°旋回が可能です。

マルチメディアコンテンツの視聴に活用でき、遠隔操作にも対応しています。本年度は、愛知県と神奈川県の実証ロボットに採択されました。

#### 愛知県の採用事例

1月の愛知県主催「あいちロボットトランスフォーメーション」で、豊田スタジアムの遠隔オペレータによる運営サポートや動く広告塔としての実証実験デモンストレーションとして選ばれました。コロナ禍の影響で「新しい生活様式」として高まったサービスロボットを生活の様々な場面で協働させる実証実験で、ロボット活用の好事例を発信するものです。



豊田スタジアムで実験中の自律移動型サイネージロボット

#### 神奈川県の実証事例

9月に神奈川県が実施する「令和3年度新型コロナウイルス感染症対策ロボット実装事業」の「フロア案内ロボット」プロジェクトに採択され、医療法人沖縄徳洲会 湘南鎌倉総合病院内で実証実験が実施されました。

病院内での利用用途としては、例えば受診科までのルートが分からず迷っている来院者を遠隔操作と自律移動機能で目的の場所まで案内する。また、サイネージ部分は遠隔操作で利用者の背丈に合せた高さ調整が可能で、利用者により対面に近いコミュニケーションが可能になります。

\* サイネージ：看板や標識のこと

### データベース登録

当社が世界に先駆けて1972年に開発、製品化したLMガイド「LSR形」が、4月に国立科学博物館の産業技術史資料データベース\*に登録されました。

当社独自の技術により機械の直動運動部の「ころがり化」を実現し、「直動運動案内」として世界で初めて製品化しました（初代LMガイドがLSR形）。機械性能を飛躍的に向上させ、工作機械や半導体等、日本の

基幹産業に幅広く採用され、その発展に大きく貢献した点が評価されました。

直動転がり案内 LSR	
資料番号	105212040017
所在等	THK株式会社
所在地	東京都港区
製作(製造)年	1972
調査機関団体	一般社団法人日本工作機器工業会

産業技術史資料データベースHPより

\* 産業技術史資料データベース：戦後日本の技術開発に関する貴重な資料を保存し、その歴史を長く後世に継承する目的で国立科学博物館の部局の1つ産業技術史資料情報センターが運営し、インターネット上で公開しています。

# THKグループ事業活動に伴う環境負荷の全体像<sup>\*1</sup>

(データ取得期間：1月～12月)

## INPUT



開発品の設計



LMガイド高速耐久試験機

01  
開発

### 生産材投入量

	2020年	2021年	増減
主要原材料(t)	56,542	117,084	107%
主要副資材(t)	1,186	1,667	40%
梱包材料(t)	6,459	7,588	17%

02  
資材調達

### 資源投入量

	2020年	2021年	増減
A重油(kℓ)	2,554	2,505	-2%
LNG(t)	128	247	92%
プロパン(t)	1,222	1,598	31%
灯油(kℓ)	9	9	8%
電力(MWh)	232,690	307,007	32%
水使用量(千㎡)	493	623	26%

### 再生可能エネルギー<sup>\*2</sup>

	2020年	2021年	増減
太陽光発電量(MWh)	99	2,826	2,776%



THKリズム浜松工場  
太陽光発電



THKリズム九州工場  
太陽光発電

03  
生産

### 車両用燃料<sup>\*3</sup>

	2020年	2021年	増減
ガソリン(kℓ)	61	101	66%
軽油(kℓ)	1,217	1,569	29%

04  
物流

## 目的・目標一覧表(日本12生産拠点)

項目	目的	目標
省エネルギー	エネルギー使用量の削減	エネルギー使用原単位 <sup>*5</sup> 年平均1%削減
地球温暖化防止	CO <sub>2</sub> 排出量の削減	* 原単位(付加価値高)
廃棄物の削減及びリサイクルの推進	ゼロエミッションの達成・維持	ゼロエミッション(最終処分量0.50%未満)を維持する
グリーン調達の推進(リスク物質管理)	PRTR物質の削減	基準年の実績から毎年3%ずつ削減
	製品含有化学物質の管理	RoHS指令等関連法規の遵守
持続可能な環境活動の推進	環境保全	各生産拠点の地域性、特性を考慮した自主的な環境保全活動を実施する



\*1 環境負荷の全体像のデータ取得は、以下の生産拠点を対象としています。

日本12生産拠点 (山形、甲府、岐阜、三重、山口、THK新潟、THKインテックス (仙台、三島)、日本スライド工業、THKリズム (浜松、引佐、九州))

海外8生産拠点 (TMA (アメリカ)、TME (フランス)、TMI (アイルランド)、大連THK (中国)、無錫 (中国)、遼寧 (中国)、常州 (中国)、TMV (ベトナム))

\*2 データ取得は豊田支店、山口工場、THKインテックス三島工場、THKリズム浜松工場

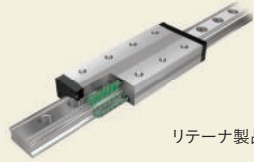
\*3 データ取得は日本5生産拠点 (山形、甲府、岐阜、三重、山口)、3商品センター (東京、中部、山口)、3工場センター (山形、甲府、三重)

\*4 データ取得は日本12生産拠点

## OUTPUT

- 環境負荷低減製品の開発
- 再生可能エネルギー分野部品

### キュービッグEコンセプト (Endless, Ecological, Economical)



リテーナ製品



垂直軸風車用部品

- グリーン調達
- サプライヤーCSR調達

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

### 生産高

	2020年	2021年	増減
製品生産高 (t)	51,521	77,590	51%

### 廃棄物

	2020年	2021年	増減
総排出量 (t)	15,456	22,432	45%
リサイクル量 (t)	13,544	19,442	44%
処分量 (t)	1,527	2,399	57%

### 大気への排出量\*4

	2020年	2021年	増減
PRTR法対象物質の大気への排出量 (kg)	877	963	10%

### 大気への排出 (生産)

	2020年	2021年	増減
CO <sub>2</sub> 排出量 (t-CO <sub>2</sub> )	152,929	183,809	20%

### 水排出量

	2020年	2021年	増減
水排出量 (千m <sup>3</sup> )	275	306	11%

- グリーン物流
- 輸送方法の効率化
- 低公害フォークリフト
- 包装・梱包材の改善

### 大気への排出 (輸送)\*3

	2020年	2021年	増減
CO <sub>2</sub> 排出量 (t-CO <sub>2</sub> )	3,293	4,297	31%



## 結果

## 2021年度の主な施策内容

目標原単位：0.545 実績：0.614

- ①既存設備の省エネ ②使用エネルギーのシステム改良 ③空調の更新  
④照明設備の切り替え ⑤物流における輸送回数の削減

目標：0.50 実績：0.09

- ①廃棄物の分別と再資源化 ②資材の使用量削減

目標：50,791kg 実績：33,950kg

- ①PRTR物質の削減 ②使用溶剤等の見直し

RoHS指令除外項目の代替推進

- ①RoHS指令除外項目の代替推進

各生産拠点にて実施

- ①ペットボトルのキャップ、プルタブの回収 ※ 地域貢献活動等は行えませんでした。

# 環境方針

THKグループは、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・改善に取り組んでいます。

## 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づけ、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みます。
2. 環境に関する法令等を遵守し、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ります。
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します。
4. 事業活動に伴うエネルギー使用を削減し、エネルギー単位の低減および温暖化ガスの排出削減を継続的に推進します。
5. 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とともに、汚染の予防に努めます。
6. 事業活動による生物多様性の影響を認識するとともに、生物多様性の保全に取り組めます。
7. 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等に対して指導・支援を実施するとともに、地域社会との協調と連携に努めます。
8. この環境基本方針は、教育・訓練および意識向上活動等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します。

(2019年8月21日改定)

## 環境活動推進体制

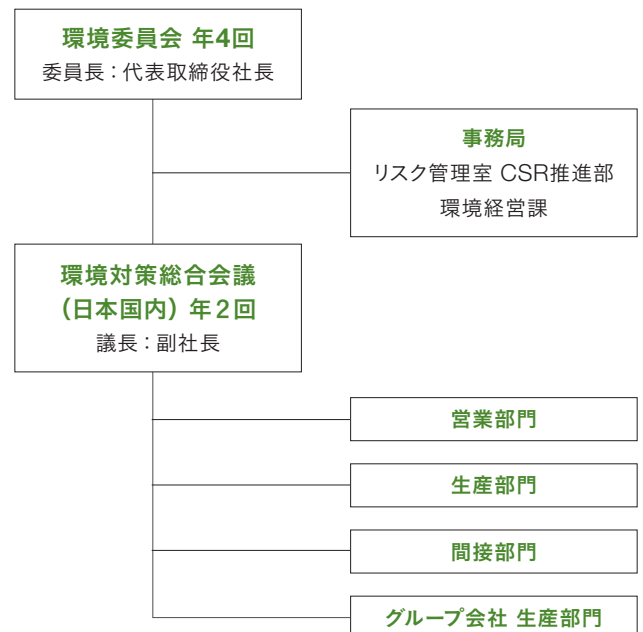
THKでは、企業活動による環境負荷低減に向けた各種取り組みを推進させるための体制を構築しています。

環境委員会は、社長を委員長として四半期ごとに開催され、各年度の環境目標や環境推進スケジュールの承認および省エネ活動やリスク物質管理状況、その他環境に関する各法令の遵守状況等が報告され、適宜必要な改善策を検討します。

環境対策総合会議は、副社長を議長とし、半期に一度開催されます。各生産拠点とオフィス部門の環境活動推進担当者が集まり、環境負荷低減に向けた観点から積極的な取り組みの必要性を認識するとともに、各事業所のエネルギー使用状況と省エネ活動の効果事例等、有用な情報を共有し、改善活動につなげます。

具体的には、無駄なエネルギー使用の発見と除去、省エネ効果の高い生産設備や空調設備への更新、空きスペースを活用した太陽光パネルの設置、照明のLED化等、各事業所に適した環境負荷低減活動が報告されています。

環境活動推進体制図



# 省エネ対応

企業活動による「負の影響の最小化」と「正の影響の強化」により、社会と企業が、サステナビリティに代表される共通価値の創造につながることを踏まえ、個の最適化だけでなく、全体最適で行動していくという考えのもと、持続可能な社会の実現に向けたさまざまな取り組みを進めています。

特に、世界が直面する課題である地球温暖化がもたらす気候変動リスクに対応するため、温室効果ガス排出量削減の「中期目標」および「長期目標」を策定しま

した(2021年8月、取締役会承認)。

「負の影響の最小化」対応としては、カーボンニュートラル推進プロジェクトを発足させ、事業活動におけるCO<sub>2</sub>排出量の更なる削減に取り組んでいます。一方「正の影響の強化」対応としては、省エネに貢献する直動製品をはじめとする製品やサービスの拡充を図っています。目標を達成に向け、今後も様々な取り組みを加速させていきます。

## カーボンニュートラルの中長期目標

### 【中期目標】

- 2030年CO<sub>2</sub>排出量：基準年2018年 50%削減
- 対象範囲：国内THK、国内グループ会社
- 2018年実績値：106,514 t- CO<sub>2</sub>

### 【長期目標】

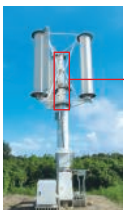
- 2050年CO<sub>2</sub>排出量：実質ゼロにする
- 対象範囲：THKグループ全体

### 製品・サービスによる貢献 (正の影響の強化)

直動製品拡大(機械の省エネ化、長寿命化による貢献)



再生可能エネルギー向け製品拡大(直接貢献)



風力発電機用シャフトユニット

自動車のEV化に伴う小型軽量化に貢献する製品の拡大



### 事業活動におけるCO<sub>2</sub>削減 (負の影響の最小化)

#### カーボンニュートラル推進プロジェクト



#### 直近の主な取り組み

- LED照明への切り替え
- 高効率設備の新規導入および更新
- 再生可能エネルギー設備の新規導入
- 既存再生可能エネルギー設備の積極的活用
- 創意工夫を凝らした各種省エネ活動
- 空調および照明の監視活動

# 廃棄物の削減およびリサイクルの推進、グリーン物流

## ゼロエミッションの達成・維持

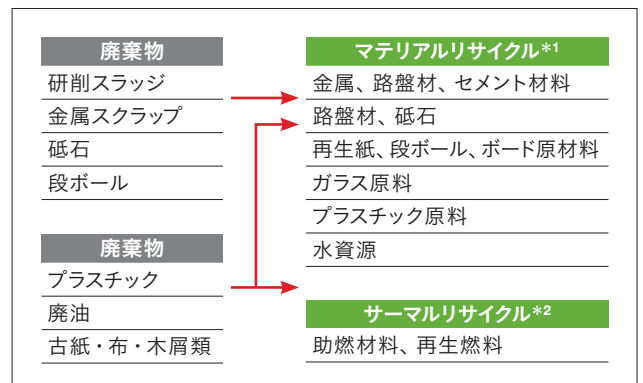
ゼロエミッションとは、工程中に発生した廃棄物をリサイクルして、他の工業目的に活用できる有益な物質に変換し、廃棄物排出量を限りなくゼロに近づける活動です。当社では「材料、副資材の投入管理」「排出量、最終廃棄物の管理」「再使用・リサイクルの管理」の3つの観点からゼロエミッション活動に取り組んでいます。

当社の事業活動から発生する廃棄物は、金属スクラップ、廃油・廃液、研削スラッジ、梱包材、廃プラスチック等ですが、徹底して分別することで「鉄系廃棄物の製鋼原料化」「珪石粉を含む汚泥のセメント原料化」「廃油の燃料化」「廃プラスチックの再生燃料」といった再利用または有価物化を進めています。

当社は省資源・ゼロエミッションを推進しているなかでエミッション率0.50%未満（処分量／廃棄物総排出

量）を年度目標としていますが、2021年は0.09%と、前年度に引き続き目標を達成しました。

### 廃棄物のリサイクル方法



\*1 マテリアルリサイクル：廃棄物を次の製品の原料や素材として再利用すること  
\*2 サーマルリサイクル：廃棄物を燃焼材料として利用すること

## グリーン物流の取り組み

### 方針

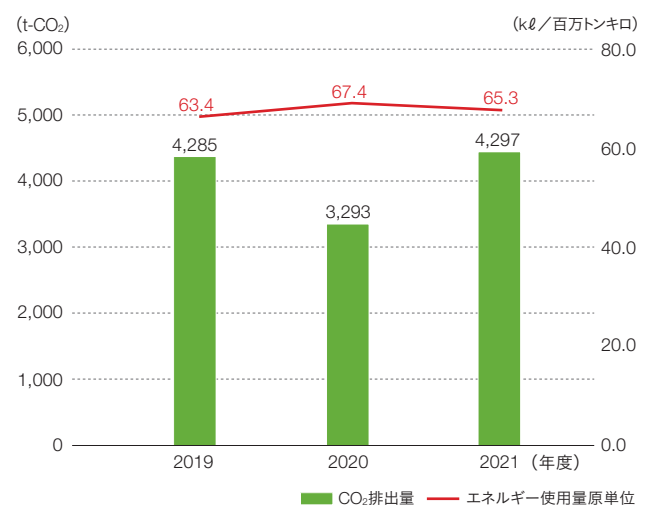
1. 顧客納期を考慮したCO<sub>2</sub>排出量の少ない輸送方法の提案
2. 積載効率、作業者の生産性を考慮した物流
3. 対前年CO<sub>2</sub>排出量の削減（輸送トンキロ）、使用燃料原単位1%削減

物流部門\*では納期遵守を最優先とするなかでCO<sub>2</sub>排出量削減に向けた出荷方法を常に検討しています。6月からは一部の海外輸送で、従来のAIR便からフェリー便への切り替えを実施しています。

来期以降はDXを積極活用し、出荷量の事前把握からパレットへの積載方法を割り出す等、効率的な輸送方法によりCO<sub>2</sub>排出量の削減を推進していきます。また、AIを活用して業務を見直し、省人化に取り組んでいきます。

\* 物流部門：2商品センター（中部、山口）、3工場センター（山形、甲府、三重）、THK新潟

### 輸送におけるCO<sub>2</sub>排出量、エネルギー使用量原単位



データ取得期間：1-12月

対象：日本5生産拠点（山形、甲府、岐阜、三重、山口）、2商品センター（中部、山口）、3工場センター（山形、甲府、三重）

# リスク物質管理、ISO14001

## リスク物質管理の取り組み

製品に含有され人体や生態系の環境に悪影響を及ぼす可能性がある物質を「環境リスク物質」と定義し、部品や材料への含有を原則的に禁止しています。不純物として混入の可能性がある物質は、許容値を定め対応しています。

EU（欧州連合）の有害物質規制法RoHS指令<sup>\*1</sup>およびREACH規則<sup>\*2</sup>や中国の電子情報製品生産汚染防止管理弁法<sup>\*3</sup>に対しては、国内・海外の生産拠点に対して「グリーン調達ガイドライン」を適用しお客様の要請により必要な情報を提供しています。なお、REACH規則に対しては、必要に応じて関係省庁へ届出しています。

PRTR法<sup>\*4</sup>で指定されている指定化学物質は取り扱い上の管理を厳格にしており、指定化学物質を含まない製品への切り替えを進めています。毎年取扱量の3%削減を目標にしており、2021年は33,950kgと2020年37,962kgに対し減少となりました。各生産拠点の取り組みは、HP上で紹介していますので、ご参照ください。

- \*1 RoHS指令 (Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment): 電気・電子部品機器に含まれる特定有害物質の使用制限に関する指令
- \*2 REACH規則 (Registration, Evaluation, Authorisation of Chemicals): EUで販売されるほぼ全ての化学物質について安全性評価、情報登録を義務付ける規制
- \*3 電子情報製品生産汚染防止管理弁法: 中国版RoHS指令と呼ばれる電子情報製品・部品に含まれる特定有害物質の表示を義務付ける法律
- \*4 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

### PRTR物質取扱量と大気への排出量

(kg)

項目	取扱量	大気への排出量
キシレン	1,308	191
トルエン	2,525	458
エチルベンゼン	375	60
ベンゼン	120	28
メチルナフタレン	26,166	55
その他	3,456	172
合計	33,950	963

対象：日本12生産拠点（山形、甲府、岐阜、三重、山口、THK新潟、THKインテックス（仙台、三島）、日本スライド工業、THKリズム（浜松、引佐、九州））

## ISO14001認証取得事業所

### 日本

生産拠点	所在国	審査機関
山形工場、甲府工場、岐阜工場、三重工場、山口工場、THK新潟	日本	JQA
THKリズム本社、浜松工場、引佐工場、九州工場		JIA
THKインテックス本社、三島工場、仙台工場		ClassNK

### 米州

生産拠点	所在国	審査機関
THK Manufacturing of America	アメリカ	SAI GLOBAL
THK RHYTHM NORTH AMERICA		SQA
THK RHYTHM AUTOMOTIVE MICHIGAN		DQS
THK RHYTHM AUTOMOTIVE CANADA (Tillsonburg)	カナダ	DQS
THK RHYTHM AUTOMOTIVE CANADA (St.Catharines)		DQS

### 欧州

生産拠点	所在国	審査機関
THK Manufacturing of Europe	フランス	AFAQ
THK RHYTHM AUTOMOTIVE GmbH	ドイツ	DQS
THK RHYTHM AUTOMOTIVE CZECH	チェコ	DQS

### アジア

生産拠点	所在国	審査機関
無錫工場	中国	TÜV
大連THK工場、遼寧工場		TÜV
THKリズム（常州）汽车配件有限公司		BUREAU VERITAS
THKリズム（広州）汽车配件有限公司		SGS
THK RHYTHM MALAYSIA	マレーシア	DQS
THK RHYTHM (THAILAND)	タイ	URS

## 第三者意見

今般発行された「THKサステナビリティレポート2022（以下“本レポート”）」に関する第三者としての意見は次のとおりです。

### カーボンニュートラル宣言と中長期目標の策定

2021年のサステナビリティ経営における最大の進展は、カーボンニュートラル宣言と中長期目標の策定といえるでしょう。従来、環境目標やKPIを設定する際は現状からの積み上げで（インサイド・アウト・アプローチで）策定するのが一般的ですが、今般、カーボンニュートラルを達成するため、そのあるべき姿から逆算して（アウトサイド・イン・アプローチで）中長期目標を策定し、かつ取締役会の承認事項としてステークホルダーにコミットされています。その施策の基本的な考え方として、「カーボンニュートラル推進プロジェクト」を立ち上げて「事業活動におけるCO<sub>2</sub>削減（負の影響の最小化）」に取り組むだけでなく、事業を通じたサプライチェーンでの「製品・サービスによる貢献（正の影響の強化）」も掲げた点はサステナビリティ経営の観点から高く評価いたします。なお技術的な課題として、後述のTCFD（気候関連財務情報開示タスクフォース）等に基づく開示が挙げられますが、今後の継続的な進展を期待しています。

### 「SDGsの推進活動」と「サプライチェーンの強化」

特集には、従来から「SDGsの推進活動」が記載されていますが、本レポートの次ページには新たに「サプライチェーンの強化」が加わり、SDGsと絡めた「正の影響の強化」（収益機会）および「負の影響の最小化」（リスクの減少）も付記されていることに着目しました。なぜならば、このようなサステナビリティ課題への対応は、重要な経営課題であり、中長期的な企業価値の向上に関係するからです。今後は、「SDGsの推進活動」と「サプライチェーンの強化」の関係を整理し、貴社が標榜するサステナビリティ経営について、ステークホルダーに対してよりわかりやすく説明していくような情報開示を期待しています。なお、前述の「カーボンニュートラルの中（長）期目標」の策定や、「サプライチェーンの強化」等も踏まえ、「SDGsの推進活

動」に記載されているKPIについて見直し、必要に応じて再設定することが望まれます。

一方、貴社は2021年に創立50周年を迎えましたが、トップメッセージにおいて、今後は単にものづくりだけではないビフォーサービスからアフターサービスまでの一連の工程を担う「ものづくりサービス業への転換」を図ることがコミットされていました。この新たな経営戦略は「サプライチェーンの強化」とも関連することから、貴社のサステナビリティ経営の概念に適切に統合し、情報開示していくこともご検討ください。

### スタートアップ企業向けの 技術支援サービス「アントシェルパ」を通じた グローバル・パートナーシップ

トップメッセージにおいて新たに開始した本サービスについて言及されていますが、特集「お客様の声／スタートアップ企業に頼もしい存在」を読んで、本サービスはスタートアップ企業とのパートナーシップによってSDGsのさまざまな目標に貢献していることがよく分かりました。本サービスは、当該ページに記載されているSDGsの目標以外に、目標17「持続可能な開発のための実施手段を強化し、グローバル・パートナーシップを活性化する」にも該当しており、今後のグローバル展開とその進展が期待されます。もちろん2017年度からスタートしている若い学生さんを対象にした「THK共育プロジェクト」もパートナーシップの好事例です。

### サステナビリティ経営の更なる進展に向けて

2021年12月に更新された貴社のコーポレート・ガバナンス報告書には、「中核人材の登用等における多様性（例：女性・外国人・中途採用者）の確保」、「サステナビリティ推進のための会議体の設置」、および「国際的に確立された開示の枠組みであるTCFDまたはそれと同等の枠組みに基づく開示の導入」等が検討事項として挙げられています。このように、貴社のサステナビリティ経営の課題は明確ですので、前記検討事項が具体的に進展し、その進捗状況が次年度の本レポートにて情報開示されることを期待しています。



いかり まさとし  
猪刈 正利

サステナビリティ・コンサルティング代表  
成蹊大学非常勤講師

略歴：1957年生まれ。1982年東北大学工学部卒業後、三菱マテリアル入社。MS&ADインターリスク総研を経て2018年4月から現職。

著書：「進化する金融機関の環境リスク戦略」金融財政事情研究会共著、「企業の環境部門担当者のためのSDGsをめぐる潮流がサクッとわかる本」日刊工業共著、ほか著書多数。

## 編集後記

4月に当社は、創立50周年を迎えました。ひとえに皆様方のご支援の賜物であり、この場を借りて御礼申し上げます。そこで当レポートの特集ページでは「50年の軌跡、そして今後の事業展開」と題して当社製品が開発された当時の市場要求をどのように反映させたか、すなわちいち早くCSVの概念を取り込み企業価値の向上を図ってきたかの検証と今後進むべき方向性についてまとめています。さらに「サプライチェーンの強化」として、SDGsと絡め「正の影響の強化」（収益機会）および「負の影響の最小化」（リスクの減少）も併記し、中長期的な企業価値の向上に向けた取り組み内容を紹介しています。お客様の声ページでは、4月にスタートした“アントシェルバ”関連および新たな価値創造の実現に向け当社製品をご利用いただいている2社を紹介しています。また、「マネジメント体制」「社会との関わり」「環境との調和」の各拠点の活動内容は、関係会社を含めHP上に掲載していますので、あわせて目を通していただければと存じます。

今後もステークホルダーの皆様方の信頼を得られる取り組みを推進し、またその情報を適切に開示していく所存です。つきましては、今回のレポートが皆様方にどのように映ったのかご意見を賜りたく存じます。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たいと思っておりますので、同封のアンケート用紙、または下記WEBサイトから忌憚のないご意見・ご感想をお寄せいただければ幸いです。

URL：  
[www.thk.com/jp/csr/a2022/](http://www.thk.com/jp/csr/a2022/)

スマートフォン、タブレットPCからのアクセスはこちら ▶



CSRプロジェクト事務局  
(次回発行予定2023年6月)



# THK株式会社

〒108-8506 東京都港区芝浦2-12-10 THKビルディング  
TEL. 03-5730-3911 FAX. 03-5730-3915

URL: [www.thk.com](http://www.thk.com)

[www.thk.com/jp/csr](http://www.thk.com/jp/csr) (CSRページ ダイレクト)



CATALOG NO.42-15  
20220530

