

お客様とともに (品質・顧客満足・取引先)

品質保証体制

THKは、すべてのお客様に「安心・安全な製品」を「世界同一の品質」でお届けするための取り組みを行っています。

まず公的認証では、

- ①日本、米州、欧州、アジアの全ての生産拠点では、品質マネジメントシステム [ISO9001]
- ②自動車産業に製品を供給する生産拠点では、自動車産業品質マネジメントシステム [ISO/TS16949]
- ③航空宇宙産業に製品を供給する生産拠点では、航空宇宙産業品質マネジメントシステム [JIS Q 9100]

をそれぞれ取得し、より厳しく高い品質管理のもと、個々の産業に対応しています。

協会社ならびに仕入先についても、定期的に品質マネジメントシステムに準拠した品質監査を実施し、総合的な品質保証体制を整えています。またTHKは、品質情報システムを一新し、グローバルネットワークを構築しました。

世界中のお客様から届けられる声、品質情報を収集・解析・共有し、迅速かつ適切なサービスを国内外に提供していきます。

THKは、これからも顧客満足度を重視し、お客様の視点で品質保証に取り組み、市場ニーズ、お客様ニーズに応えていきます。



THK品質システム概要

RWが日本機械学会から優秀製品賞受賞

2014年4月に日本機械学会より、「複列アンギュラローラーリングRW形」が優秀製品賞を受賞しました。同賞は既存技術の工夫や改良、革新的な技術開発等によって生み出された優れた製品を顕彰するものです。



表彰盾

従来のクロスローラーリングのノウハウを活かし、従来品よりも小さなころを採用することで二列に配置できる構造とし、コンパクトでありながら高剛性・高速回転への対応を可能とした点が評価されました。

海外技術者の研修



テクノセンター前での集合写真

2014年11月に欧州、米国、中国、韓国、台湾から10名の技術者が来日し、第6回GEM (Global Engineer Meeting) を開催しました。

テクノセンターでボールねじの危険速度といった基礎理論を学び、三重工場ではクロスローラーリングの組立実習を行う等5日間という限られた日程の中でお客様との間で直面しそうな技術を勉強しました。

当研修には既に累計で50名以上の海外技術者が日本研修を行い当社製品に対する理解を深めています。今後も現地からの要望がある限り、本研修を継続させていきます。

仕入先とともに

協力体制と最適条件での部品仕入れ THKでは、仕入先は“共に成長するための重要なパートナー”と位置付けています。互いにお客様に満足していただける製品を供給し続けることを共通の目的とし、新技術・新工法・新素材等の情報を出し合う場を設ける等協調体制を組み、製品の改善活動に取り組んでいます。一方、世界4極の生産拠点で部品の仕入れについて為替・関税・輸送条件等を適時確認できるシステムを構築し、これまで以上に最適条件での部品購入が可能となりました。

公正かつ公平な取引関係の構築 THKは品質・納期遵守等の状況に加え、環境対応と安全性も考慮した取引先評価を年1回実施し、取引先の選定を行っています。また、全てのサプライチェーンからの反社会的勢力の排除とグリーン調達推進により社会的責任の履行と環境への配慮を進めています。一方、下請法の対象事業者と公正かつ公平な取引を行うため、発注の責任者から担当者まで公正取引委員会が主催する下請法の講習会に積極的に参加し、正しい知識の習得と法令の遵守に努めています。

THK会 協力企業や主な仕入先で組織しているTHK会の会員様には、年1回の本部総会および年3回の各支部会に於いて経営方針や購買基本方針を説明し理解を求めています。2014年11月には「グローバル・チームワークで働くこと」と題し日置社外取締役による講演会や「省エネと刃具」



講演中の日置社外取締役

と題した勉強会等を開催しました。また、会員様が品質面・コスト・環境面・安全性で改善いただいた内容をVA提案していただき、本部総会ではこれらの提案に対する表彰を行っています。提案件数は毎年右肩上がりに増えており、より良い製品をお客様に提供できるよう、THK会会員様との強固な協力関係を築いています。

技術交流会（精密工学会／山口工場訪問）



山口工場エントランス前にて

2014年11月、精密工学会超精密位置決め専門委員会主催の「第6回位置決め技術国際会議」が福岡で開催され、山口工場はそのイベントの1つである工場見学先として選ばれました。当日は中国、台湾、韓国および日本各地から総勢17名の方が来場されました。

参加者は、当工場が主力生産する、まさに精密位置決めには欠かせないLMガイドの生産工程（研削、高周波焼入れ、浸炭焼入れ、矯正等）を見学されました。

また、ショールームでの製品説明では、8条ガイド等について活発な質疑応答がなされ、さらにTHK製品が採用しているサーキュラーク溝の有効性や応用製品である免震装置の効果を体験機にて体感していただきました。

総括では、今回の工場見学で山口工場の生産規模および数々の自動化設備をご自身の目で確かめることができ大変満足したという感想をいただきました。

古野電気株式会社



1938年創業。1948年に世界で初めて魚群探知機の実用化に成功され、現在も総合船舶用電子機器メーカーとして世界トップシェアを誇っています。Sensing (センサー)、Processing (信号処理・情報処理)、Communication (情報通信) という3つの技術をコアテクノロジーに、お客様へ「見えないものを見るための装置」や「確かな情報を得るための装置」を提供されています。



(左) 船用機器事業部 開発部 機構開発課 射延 一樹 様
 (中央) 調達センター 調達企画1課 第2係 主任 山上 久孝 様
 (右) 調達センター 調達企画1課 第2係 野林 宏 様

高い要求にも標準品で対応できる、製品ラインナップの豊富さがTHKの魅力です。

■ 貴社がTHK製品を採用された経緯を教えてください。

THKさんとのお付き合いは、10年ほど前に当社製品の駆動軸にすべり機構を採用させていただいたことが始まりです。船舶用電子機器の中で、周囲方向を感知するためのソナーは船底からセンサーを海中へ出し入れする必要があり、その昇降装置の駆動軸としてTHKさんの製品を使わせていただいているのですが、このソナーの上下動における高速化は、当社の研究開発における重要テーマとなっていました。今回、ソナーの新製品でもTHKさんの転がり機構を採用させていただき、従来にない高速化を実現することができました。具体的には、ソナーの昇降に掛かる時間が当社の従来製品よりも大幅に短縮されています。



赤部分がセンサー
 内部の昇降部分に転がり機構を採用

■ 採用の決め手はなんですか？

新製品では、少しでも速く上下動させたいという開発目的があり、そこにたどり着くにはどうしても「すべり」ではなく、「転がり」を利用した機構を使う必要があったのですが、この機構に関する製品ラインナップが最も豊富だったのがTHKさんでした。外径が大きいという仕様を考慮すると、他社製では標準品で対応できず特注となってしまうため、標準品で調達可能なTHKさんに決めました。

従来、ソナーの昇降にはそれなりの時間が必要で、当社製品のお客様である漁師の方は、停船してソナーの昇降完了を待たざるを得ませんでした。新製品では即座に昇降できるため、魚群を感知した後すぐにソナーをしまつて、他の船に先駆けて漁場へ駆けつけることができるようになったと非常に喜ばれています。

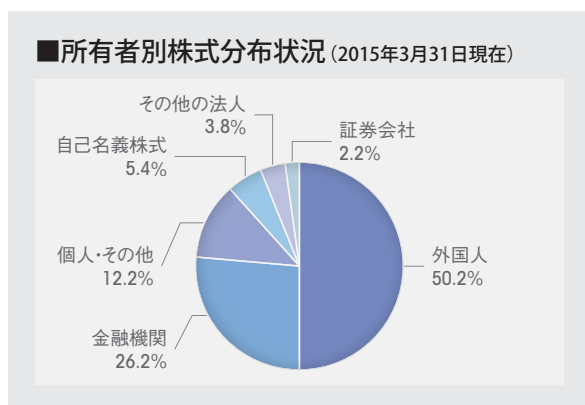
■ 今後THKに期待することをお聞かせください。

お客様に安心してお勧めできる製品作りのため、当社の品質基準も毎年のように改定され厳しくなっています。THKさんには、引き続き当社の品質保証にご協力いただきたいと思っております。

株主とともに

IRイベント

年2回の決算説明会では、社長自らが業績ならびに戦略を説明する他、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しています。加えて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。また、海外の機関投資家に対しても、電話会議による取材をはじめ、アメリカ・ヨーロッパの投資家を毎年定期的に訪問する等、国内外を問わずコミュニケーション機会の充実を図っています。



IRツール

投資家の属性や地域を問わず、適正かつ公平な情報開示に努めています。ホームページの「IR情報」において、法定開示書類はもちろんのこと、最新のプレスリリースやアニュアルレポート、インベスター・インフォメーション(ファクトブック)等、投資家の皆様にお役に立つ情報を開示しています。これらの資料は日本語、英語の2カ国語で開示しており、決算説明会の模様についてもビデオ配信しています。



アニュアルレポート

株主総会

「開かれた総会」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、1998年から株主総会集中時期を避けた6月中旬の土曜日に開催しています。加えて、取引先をはじめとしたステークホルダーにも当社の経営をご理解いただくため、会場には見学席を設けており、より多くの方々にご出席いただいています。

2015年6月20日に開催しました第45期定時株主総会では、約400名の株主の皆様にご出席いただきました。また、日ごろ目にする機会の少ない当社製品をより身近にお感じいただくため、例年、株主総会終了後に製品展示会を開催しています。本年は、工作機械や産業用ロボット等、ものづくりに不可欠な産業用機械をはじめ、新規分野として開拓を進めている免震装置、輸送用機器関連部品、3Dプリンター、風力や水力といった再生可能エネルギー関連等の使用例を中心に展示しました。



第45期定時株主総会



株主総会併催展示会

従業員とともに (安全・衛生)

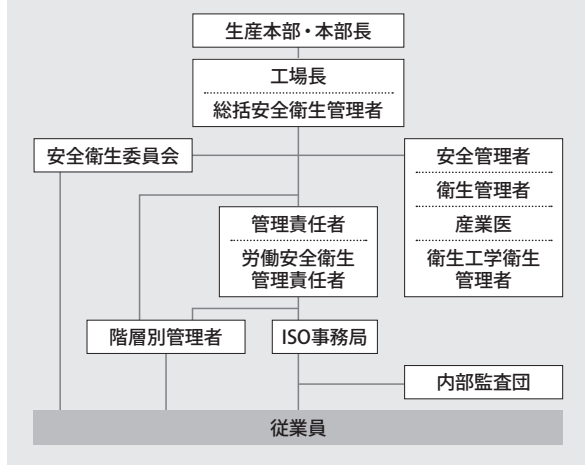
労働安全衛生マネジメント体制

労働災害の撲滅と組織的・継続的な安全衛生活動の推進を目的として、2010年に労働安全衛生マネジメントシステム (OHSAS※18001) の認証を取得して運用しています。

各工場は安全衛生委員会を設置し、安全衛生に関わる重点管理項目や活動方針等を審議・決定し、部・課内会議や工場掲示板等によって全従業員に周知・徹底させ、工場内の安全衛生の確保に向けた具体的な活動を推進しています。安全衛生活動を組織的・継続的に運用する一環として、年に2回他工場の衛生委員による「安全相互監査」を実施し工場間の交流を深め、管理・監査レベルの向上を図っています。

※OHSAS : Occupational Health and Safety Assessment Series

労働安全衛生マネジメントシステム組織・体系図



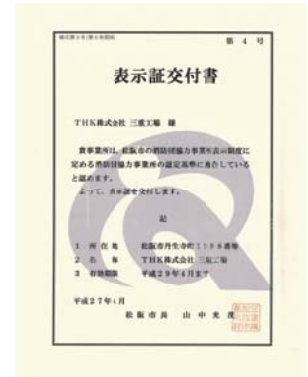
甲府工場では交通事故発生ワースト5の交差点に関して、交差点の特徴や事故発生原因をまとめた掲示物を多くの従業員が目にする食堂入口に掲示し注意喚起を行っています。

ワースト1: 甲斐市竜王79番地付近交差点 平成24年事故発生件数: 14件

甲斐市竜王79番地1
交差点の形状・特徴・通行状況
この交差点は、三差路交差点で、広い盛り上がり幹線道路(R20)に斜め方向から細い道路(裏道として使用されている)が接続している。幹線道路に接続する細い道路が裏道として使用されており、幹線道路ともに、比較的交通量が多いが、比較的スムーズに流れている。
事故の状況・主な要因

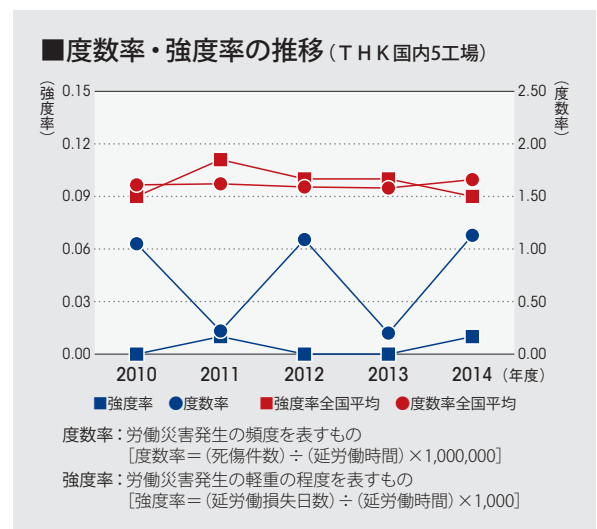
三重工場の消防への取り組み

三重工場では2014年11月に松阪消防署員4名列席の下、防災訓練を実施しました。生憎の雨天のため、消火訓練は実施できませんでしたが、全社員が参加する訓練は松阪地区では珍しく消防署の方からは「緊迫感のある良い訓練であった」との講評をいただきました。また、工場では6名の社員が地域消防団員に登録しており、これまでに松阪消防署の要請に基づき火災と水害時に1名ずつを派遣した経緯があります。こうした消防に対する前向きな姿勢が評価され、2015年2月には消防団協力事業所の認定を受け表示証の交付を受けました。



表示証

度数率・強度率



従業員の健康増進や快適な職場環境作りを進めることは、健全な経営維持のために重要です。この認識の下、生産本部は2010年に定めた「労働安全衛生方針」に基づいて労働安全衛生体制を構築し、安全で働きやすい快適な職場環境作りに取り組んでいます。

従業員とともに (成長支援)

改善提案制度

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・表彰(1次表彰)され、賞金が与えられます。同時にその評価に対するポイント(2次評点)が付与され、このポイントを累積して一定基準を超えるごとに、2次表彰が受けられる点が特徴です。

提案件数は、「当社製品の新市場の提案」や「製品の品質向上に関する提案」等、2014年度は7,213件に留まりましたが、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次受賞者の数

	提出件数(件)	受賞数(名)
2011年度	11,840	352
2012年度	11,871	331
2013年度	11,065	278
2014年度	7,213	192

仙台工場技能研修

インテックス仙台工場では工作機械の設計から出荷までの作業を行っており、各工程・部署で熟練工社員から若手社員への技術伝達が行われています。

機構設計課では2014年11月から週に1回15~20分程度で機械設計の基礎や工作機械について、「ミニ勉強会」を開催しています。市販の本に記載されていない、実際の現場経験から培ってきた技術を若手社員に伝えています。受講社員からは、「従来は感覚的に理解していたが、勉強会で得た技術根拠は過去の実績に裏付けされており役立つ」「ねじの選定1つ取っても安全係数を大きめに取っていたため、機械の大型化につながっていた」等勉強会で得られる知識を実業務に活かしています。

また工機組立課では、キサゲ※作業、旋盤、フライス盤、平面研削盤といった4つの加工技術を定期的に若手社員に実地で教えこんでいます。

熟練工の長年の経験に基づく活きた知識の伝承を確実にを行い、高品質の製品をお客様にお届けします。

※キサゲ：工作機械のベッドのような滑り移動を行う金属平面の摩擦抵抗を減らす目的で製造時の仕上げ工程で施される、微小な窪みを付ける加工。



勉強会で指導を行う、金成 洋一(中央)

eラーニング

社員教育の一環として、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が可能となるeラーニングを導入しています。主な内容としては「ビジネススキル」や「製品知識」等に加え、昨今重要視される「コンプライアンス」関連の内容(独占禁止法)を拡充しており、2015年3月現在で昨年より8つ多い計53コースを受講することができます。

■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(%)
2012年9月	2,049	1,192	58.2	73.2
2013年9月	1,951	1,181	60.5	74.0
2014年9月	2,012	1,260	66.6	77.0

従業員とともに (多様な働き方)

障がい者雇用への取り組み

本社・工場部門で障がい者雇用を推進しており、2015年4月1日時点の雇用率は2.23%、法定雇用率(2.00%)を上回っています。具体的な取り組みとして年1回各事業所に訪問し、職場での就労状況および体調の確認等を行うことを目的に、障がい者本人と上長との面談を実施し働きやすい環境作りのサポートを行っています。

なお、障がい者の職業生活全般にわたる相談・指導を行うための障害者職業生活相談員を本社ならびに工場に選任し配置しています。また、障がい者がより円滑に就労できるよう職場内外の支援ならびに就労環境を整える専門資格「企業在籍型職場適応援助者(ジョブコーチ)」を2014年6月に本社社員、2015年3月には甲府工場社員が取得しており、既に資格を取得している山口・岐阜工場社員と合わせた計4名でサポート体制を図っています。

今後も健常者と障がい者が働きやすい環境作りを積極的に整えていきます。

障がい者雇用率推移

(%)

2011年4月	2012年4月	2013年4月	2014年4月	2015年4月
1.80	1.89	2.01	2.24	2.23

アビリンピックで金賞・銅賞を受賞

2014年11月愛知県名古屋市中で開催された第35回 全国障害者技能競技大会(アビリンピック)の「製品パッキング」種目において、山口工場の山田さんが金賞、甲府工場の加賀さんが銅賞を受賞しました。T H Kは同種目において4大会連続で金賞を受賞(大会4連覇)することができました。



(左) 金賞を受賞した山田さん
(右) 銅賞を受賞した加賀さん



集中力の大切さを学びました

山口工場 製造推進部 受注管理課 山田 哲也



やったぞ!! 4連覇

過去3年、山口工場の先輩方がアビリンピック「製品パッキング」種目で日本一となっており、4連覇の重圧が重くのしかかっていました。ですが職場の方々が緊張をほぐしてくれるかのように普段通り優しく接してくれたため、県大会と全国大会に平常心で臨め4連覇達成をすることができました。

私は高校2年から3年にかけて、T H Kで職場体験実習を行いました。実習に臨む前にはT H Kに入社した先輩方から職場の雰囲気を知っていましたが、想像以上に職場の方々が優しく接してくれ、またその時に肌で感じた「優しさ」が現在の職場にも受け継がれています。入出荷品の検品や段ボールの組立作業を行っていますが、アビリンピック大会参加から学んだ集中力を切らさずに行うことを心掛けています。

T H Kは、自分の可能性を見出すためのチャレンジが行える会社です。国家技能検定機械検査2級、フォークリフトの免許取得を目指し、将来に向けて仕事の幅を広げていきたいと思っております。



目指せメダル！目標は5連覇だ！

甲府工場には山梨県立かえで支援学校の工場現場実習で、計7回お世話になりました。職場の方が皆さん優しく接してくれたことが忘れられず、就職先は迷わずTHKを選びました。現在、午前中は事務所で工場に出す受注管理票や図面のスキャナー作業を行い、午後は梱包作業を行っています。入社1年目ですがこの梱包作業の経験が活き、アビリンピックの山梨県代表となりました。THKは2013年まで「製品パッキング」種目で3連覇しています。私もメダル受賞を目指し日々改善等の努力をした結果、銅メダルでした。優勝者は山口工場の先輩だったので、THKとして4連覇でき嬉しく思っています。応援していただいた方々に感謝の気持ちを忘れず、次回は私が優勝し5連覇を目指したいと思います。

THKはチャレンジすることに対してバックアップを惜しまない会社です。まだ、梱包や受注管理の一部の仕事しかしていませんが、今後は他の業務にも取り組みたいと思っています。

甲府工場 製造推進部 受注管理課 加賀 颯 はやて



優勝を目指して梱包作業中



目標達成に向けて

THKのことは何度か高校の先輩から話を聞く機会があり、入社したいと思うようになりました。実際入社してみると周りの方々が理解を持って接してくれ、自身を成長させられる職場環境であることを実感しました。私は耳に障害を持っていますが、スポーツでは陸上競技を行っており、2014年は11月に長崎で開催された全国障がい者スポーツ大会の100m、200m走に山形県代表として出場することができました。現在は2020年に開催されるデフリンピック出場という目標に向けて、山形県の障害者が参加するクラブに所属して練習しています。

また、高校時代からワープロのスキルアップを継続していますが、2014年は、9月に開催されたアビリンピック地方大会「ワード・プロセッサ」部門に出場することができました。残念ながら、全国大会には出場できませんでしたが、今後も技術の習得を図り、現在検定4級ですが、3級取得を目指しています。

仕事では、アッセンブリーの前工程を担当しています。私の仕事のパフォーマンスが次工程の出来栄にも影響するものと考えています。将来的には海外を含め他工場の組立応援に行き視野を上げたいと思っています。



書類を確認中

山形工場 製造部 製造第一課 鈴木 康大



大会に向けての練習

従業員とともに (多様な働き方)

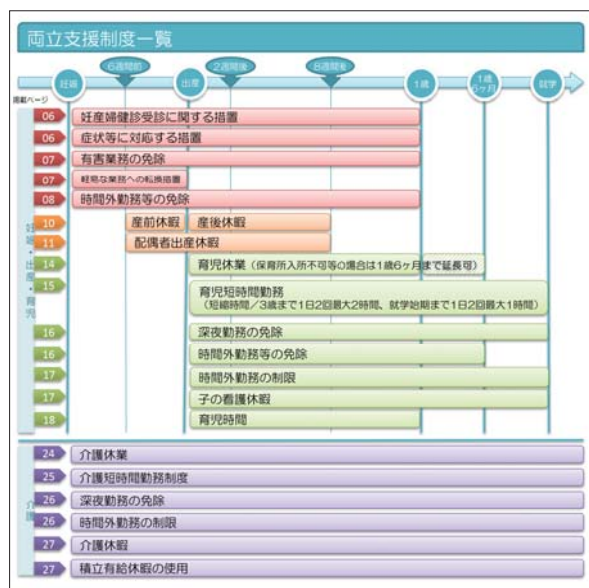
育英基金の創設

遺児等の育英を目的として、「THK 育英年金制度」を新設しました。本制度は当社役員および従業員が在職中に死亡したとき、その扶養する子供の育英を支援するため、その費用(入学金・授業料等)を補助するものです。対象者は在職中に死亡した役員または従業員が扶養義務を負っていた扶養家族である子供で、かつ21歳未満であることを条件としています。

残された遺児が会社の支給決定から満21歳になるまでの期間、継続して教育を受けられるようになりました。

育児休暇制度の拡充

少子化対策は日本にとって喫緊の課題であり、当社においても、仕事と子育ての両立支援をはじめとしたワーク・ライフバランスの充実を図るべく、育児支援関連制度の改善や環境整備等を進めています。2014年度は、策定した次世代育成支援のための「行動計画」に沿って、育児・介護に関する諸制度や手続きをわかりやすくまとめた「育児・介護のための両立支援ハンドブック」を作成し、社内に公開しました。今後は育児に関する休業・休暇制度の拡充を進めて行く予定です。



ハンドブック目次

永年勤続表彰

THKでは永年勤続表彰を行っています。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、5年毎に表彰を実施しています。2015年度は624名が受賞し、記念品が贈呈されました。なお、欧米の拠点ではクリスマスパーティーにて同様な表彰を実施しています。

■永年勤続表彰受賞者数推移 (2011~2015年) (名)

勤続	2011	2012	2013	2014	2015
40年	0	0	1	4	9
35年	11	14	17	16	23
30年	23	69	120	85	131
25年	129	54	85	101	132
20年	163	128	96	41	142
15年	177	92	167	70	68
10年	113	68	81	91	77
5年	167	161	177	171	42
合計	783	586	744	579	624

努力賞受賞

山口工場製造部の川岡さんは、(独) 高齢・障害・求職者雇用支援機構から20年にわたり真面目に業務に従事したことが評価され、努力賞を受賞しました。ホイストクレーン免許の取得や社内技能検定C級に合格する等、仕事に前向きに取り組み、また休日には聴覚障害者福祉協会の活動にも積極的に参加しています。

仕事には辛いことがつきものですが、それを乗り越えることが自身の成長につながると考えています。現在の目標は、フォークリフト免許の取得です。



川岡さん(右)

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

H26. 9	台風8号長野県南木曾町災害義援金	日本赤十字長野
	台風11号、12号徳島県災害義援金	日本赤十字徳島
	京都・兵庫丹波大雨災害義援金	日本赤十字京都・兵庫
	広島大雨土石流災害義援金	日本赤十字広島
H27. 6	ネパール地震被災者支援金	日本赤十字

■賛助金等

H26.11	社会福祉法人東京都共同募金会	社会福祉法人東京都共同募金会
H27. 1	公益財団法人日本科学技術振興財団賛助金	公益財団法人日本科学技術振興財団賛助金

ラグビーを子供達に指導

TVドラマの影響で、高校入学と同時にラグビーを始めました。大学卒業後企業チームの誘いを断り一時期プレーから離れましたが、ラグビーの魅力に引き寄せられ地元のクラブチームでプレーを続けています。

そのチームの方から地元の少年を対象にしたラグビースクールでのコーチ打診を受け毎週末、子供達に指導するようになりました。

ラグビーは自分を犠牲にして、チームを勝利に導くスポーツです。プレーを通じて他人のことを思いやる心を身につけて欲しいと思います。2019年の日本で開催されるワールドカップメンバーを目標に頑張れ!!



営業本部 甲府支店
鈴木 和雄

富士山クリーン活動



T H K インテックス三島工場有志は、2014年8月にNPOが主催する富士山クリーン活動に参加し、5合目駐車場や登山道の清掃活動を行いました。この1日で約10kgのゴミを回収しましたが、ゴミの中にはポイ捨てと思われるものも多くありました。誰もがキレイと思う山にするには、かなりの時間がかかるものと思われましたが、何よりも登山者一人ひとりがマナーを守ることが大切と感じました。

呉工業高等専門学校生の第2回目の遼寧工場訪問

T H K 遼寧工場は、2014年9月に前年9月に続き2回目となる呉工業高等専門学校の「大連・異文化体験プログラム」に賛同し、工場訪問を受け入れました。実際のものづくり現場を見学することで、将来は技術者を目指す高専生にとり大変良い刺激になったと引率教員からお言葉をいただきました。また生徒さんからは、「従業員が自分達を見ると挨拶をしてくれた礼儀の良さに感心した」「床にゴミひとつない清潔な工場であった」との感想をいただきました。



プレゼンを受ける
生徒さん