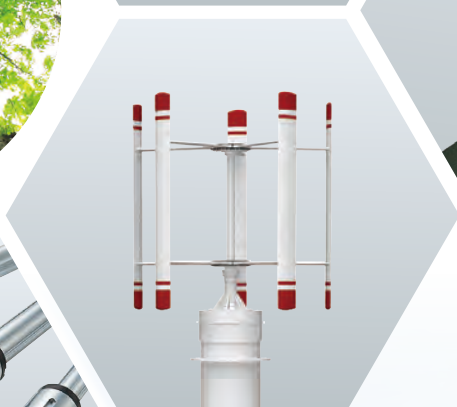
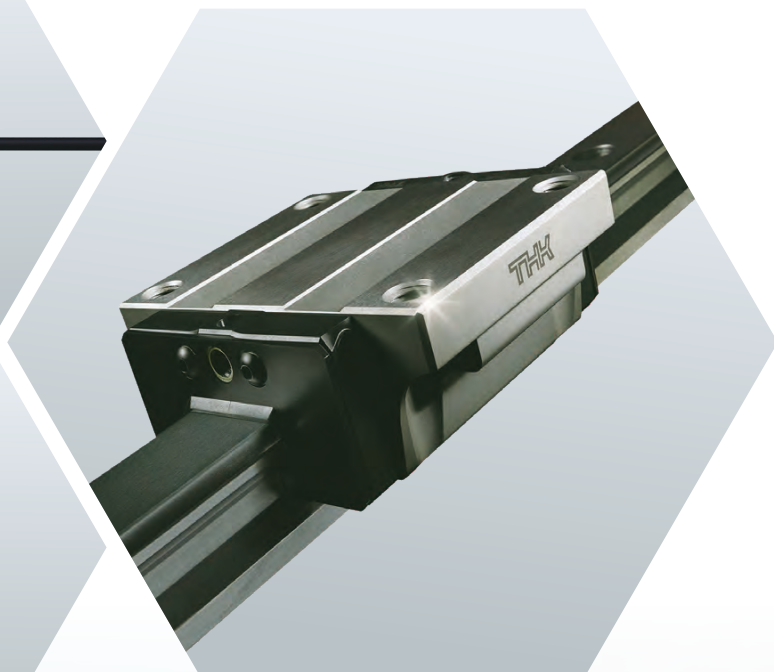
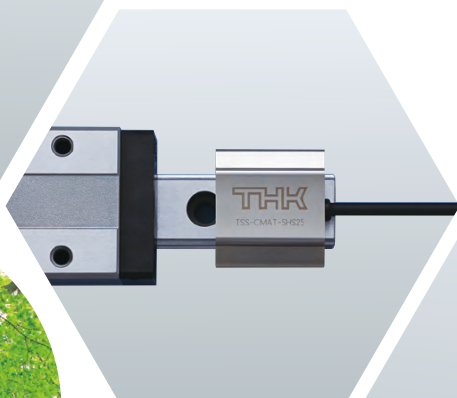




THK サステナビリティレポート 2020



新型コロナウイルス感染症への対応について

— 社員と家族の安全、事業継続と供給責任、新たな時代に向けた取り組み —

THKサステナビリティレポート2020年版の本編に先立ち、今般の新型コロナウイルス感染症への当社の対応について報告します。

2019年12月、中国湖北省武漢で原因不明の肺炎患者が確認され、2020年1月には厚生労働省が注意喚起、そしてWHO（世界保健機構）が新型コロナウイルス感染症の検出を確認しました。これ以降、世界各国での感染者対応や感染防止に向けた懸命な対応が始まったものの、依然社会・経済の回復には険しい道のりとなっています。

当社では2月早々、「緊急事態対策マニュアル」に基づき、社長を議長とする「新型コロナウイルス対策会議」を発足させました。以降、国内外の各拠点とWeb会議ツールを用いて情報の収集および共有を

図ってきました。世界的に危機が高まる中で当社は社員と家族の安全確保を図り、また多くのお客様から供給を止めないで欲しいとの声を受け、いわゆるエッセンシャルビジネスとしての誇りを貫き、事業を継続させ供給責任を果たすための様々な施策を日々検証し、実行してきました。更に、いわゆるコロナ後の社会・経済を見据えた商品開発も進めました。

今後も当面の間は、ウイルス対策と社会・経済活動との共存を模索していくこととなりますが、各ステークホルダーの皆さまが安心して当社とお取引いただけるよう、引き続きご期待に応じていく所存です。

以下これまでの当社の新型コロナウイルス感染症対策をまとめました。

■ 新型コロナウイルス対策会議発足

当社では新型コロナウイルス感染症が及ぼす将来のビジネスに関わるリスクを想定し、いかなる状況下でも事業継続とグローバルでの供給責任を果たすことを目的として2月3日に新型コロナウイルス対策会議を発足させました。出席者は各部門・拠点の責任者（中国拠点責任者も含む）として連日開催し、最悪の事態を想定した上で各種対応策を決定してきました。

まず、中国国務院が春節期間を延長するという報道を元に、すぐに中国の支援対策を進めました。日本に次ぐ従業員がおり、彼らの安全をいかに確保したうえで操業を維持できるか、仮に工場が閉鎖となった場合

にはどう再開に向けた準備を進めるかに注力しました。



新型コロナウイルス対策会議（世界の感染状況把握）

対応事例

新型コロナウイルス禍が徐々に深刻化する中、当社は供給責任を果たすための施策を早期に打ち出し実行してきました。以下に

| 1月 | 2月 |
|---|--|
| <p>日本および国際社会^{*1}</p> <p>6日 中国武漢で原因不明の肺炎、厚生労働省が注意喚起</p> <p>14日 WHO、新型コロナウイルス感染症を確認</p> <p>16日 日本国内で初めて感染確認</p> <p>30日 WHO、「国際的な緊急事態」宣言</p> | <p>25日 政府、基本方針決定、企業に対しテレワークや時差出勤の推進等を強力に呼びかけ</p> <p>28日 北海道知事、独自に緊急事態宣言</p> |
| <p>当社（主に日本）</p> <p>21日 不要不急の外出は控えるよう通達発信</p> <p>27日 中国出張の禁止</p> | <p>3日 新型コロナウイルス対策会議発足、海外出張の禁止</p> <p>17日 体調不良者の出社禁止、不要不急の国内外出張禁止</p> <p>24日 中国、韓国、日本への海外からの渡航禁止</p> <p>26日 時差出勤開始、対面来客の原則禁止、本社ショールーム閉鎖</p> <p>28日 在宅勤務トライアル開始、以降順次導入</p> |

*1 NHK新型コロナウイルス特設サイト等の資料を基に作成

幸い東日本大震災や新型インフルエンザ発生時の経験から本社では防災・衛生用品を在庫していたため、中国の営業および生産拠点向けにマスクと消毒液を送ることができました。一方、中国国内では各拠点責任者を中心に感染防止の徹底が図られ、コロナ問題が収束に向かう中で大きな混乱もなく順調に営業および生産活動を再開することができました。

同時に、日本国内の感染防止対策を始めました。未知なるウイルスへの対応となるため、あらゆる情報を収集しました。その中で感染リスクのあるものへの徹底した排除に注力し、従業員に対しては、手洗いの徹底、マスク着用の義務化、毎日の検温の実施、発熱時やその者との接触がある場合の自宅待機期間の設定、対面来客の禁止、公共交通機関の使用禁止等、ひとつひとつを積み上げ、従業員はもとよりご家族やサプライヤーにもルール

徹底の協力を要請しました。日本での感染拡大を見越して、エッセンシャルビジネスとして供給責任を果たすため、事業継続に向けた在宅勤務体制への移行準備、バリューチームの設置等、感染予防対策を徹底的に講じました。在宅勤務は3月27日時点で、生産拠点を除く本社および営業拠点の従業員約9割に達しました。

数多くの対応策を取った結果、緊急事態宣言下でも国内生産拠点は操業を維持できました。ただし、海外では地域的な感染状況によりやむを得ず操業停止した生産拠点はありましたが、操業開始後は速やかに稼働率を回復しています。

なお、厚生労働省が発足させたマスクチームや国立がん研究センターへ、慢性的に不足していた医療用マスクをグローバルネットワーク網の活用により調達し寄付しました。

■ 「絶対に事業を止めない」バリューチームの決意

感染拡大防止に向けた中国各都市の封鎖を目のあたりにし、人の移動が制限された場合でもお客様に当社製品を必ずお届けできる対策を施しました。オフィス業務（海外営業、資材、経理、システム、技術等）を中心に事業を継続するために必要な最低限の人選を行い、3月3日からバリューチームとして活動を開始しました。万一感染者が出たとしても業務のバックアップを考慮し2チーム体制で、本社とテクノセンターという別々の場所に配置しました。チーム内での感染リスクを最小限にするための施策として社屋内には独立したスペースを確保し、また他の社員との接触を回避するため社内では独立した移動ルートも決めました。なお、メンバーは事務所近隣のホテルに宿泊し通勤する等、細心の注意を払いました。

今後の動向も踏まえ、従来、事務所でしか行えな

いと思われた業務も在宅勤務で対応できるようにペーパーレス化等の様々な検証をバリューチームで行いました。最終的には種々の問題点の洗い出しを行い、個々の解決策を見出したことで在宅勤務への切り替えが可能となりました。



テクノセンターに配置されたバリューチーム

当社の主な対応事例を示しました。なお、2月3日から開始している対策会議はその後毎日継続し、状況に応じ適宜対応策を取っています。

| | |
|--|--|
| <p>9日 専門家会議「3密避けて」と呼び掛け</p> <p>23日 イラン、ドイツ、フランス等への渡航中止を勧告</p> <p>25日 東京都知事、感染爆発の重大局面と危機感、在宅勤務、夜間や不要不急の外出控える呼びかけ</p> | <p>1日 政府、全世界からの入国者に2週間の待機要請決定</p> <p>7日 政府、7都道府県に緊急事態宣言 「人の接触最低7割、極力8割削減を」</p> <p>16日 政府、緊急事態宣言を全国に拡大（5月25日に解除）</p> |
| <p>3日 事業継続選抜（バリューチーム）による業務運用開始</p> <p>9日 社長から社員へメッセージ発信（各種対応への御礼）</p> <p>25日 社長からの社員へメッセージ発信（感染予防への注意喚起）3/29、4/2、4/5、4/12にも内容を更新して追加発信</p> <p>27日 在宅勤務導入完了</p> | <p>8日 社長からの社員へメッセージ発信（国内外向け／感染予防と事業継続）</p> <p>29日 社長からの社員へメッセージ発信（GWの行動自粛）</p> |

3月

4月

With/Afterコロナの世界を見据えた取り組み

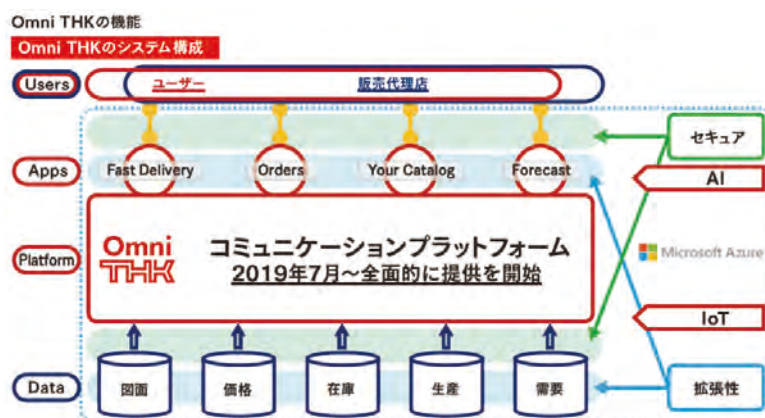
■ 一番困っているのはお客様 —ユーザー・取引先とのつながり—

私達の仕事環境は、ここ数ヶ月で大きく変化しました。医療機関での人工心肺装置や検査機器の欠乏、企業活動の中心をオフィスからテレワークへ移行するために必要なPCや通信機器の不足等、過去に経験したことのない社会課題が急速にグローバルで発生しました。当社の産業機器分野製品はこれら医療関連機器や半導体製造装置にも多数ご採用いただき、お客様からは生産供給の継続を強く要請されました。そこで国内を中心に本社・支店従業員の在宅勤務が9割にのぼる中、「一番困っているのはお客様」を合言葉に今後どう変わらなければいけないかを考えデジタルツールを駆使し対応しました。幸い創業期より「一顧客一仕様」という考えの下、お客様の実現したいことの課題解決提案を当社スタイルとし、双方向コミュニケーションを深化させることに取り組んできました。今回の問題に対しては遠距離移動をせずに、3密を避けながらお客様を支援するために

- 従来からお取引のあるお客様や初めて当社テクニカルサポートサイト来訪者への電話でのフォローやHP上でのオンライン打合せ、
- 技術セミナーのウェブ上で開催、
- 支店営業はお客様を訪問し、技術者はPC上で同席

等を行いました。さらに、顧客体験価値の再構築を目指し、2019年にDX（デジタルトランスフォーメーション）プロジェクトを発足させ、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」をリリースしました。Omni THKは当社とお客様を繋ぐ仕組みで、標準品を中心とした即時選定/在庫検索「Fast Delivery」やカスタム品を中心とした図面管理「Your Catalog」、所要情報共有「Forecast」等、お客様の利便性向上を目的としたタイムリーに情報を提供する機能が備わっています（Omni THKの機能参照）。

今回の取り組みを通じ、非対面、移動なし、3密を避けるといったリアルとデジタルの融合は、お客様の活動を持続的に支援できることに気づかされました。With/Afterコロナの世界において、非常に効果的な新しい仕組みだと思えます。



■ 非接触ロボットによる社会貢献へのチャレンジ —創造開発型企业と社会のかかわり—

私達の使命は創業以来培ってきた多くの基礎技術を基に、お客様のニーズにあった製品を開発する一方、次世代の市場を見据えた新製品の開発と考え日々の業務を行っています。今回の新型コロナウイルス感染症問題に対しては、医療従事者や接客業者の感染リスク軽減に向けた非接触ロボットを開発しました。

まず医療従事者向けには、事業所の受付等で検温や消毒を人の代わりに行う遠隔操作ロボットです。設定体温を超える人には、遠隔地にいる担当者が対話し適切な処置を促します。当社の本社・テクノセンターでも利用し、従業員は社内入館時に社員証をかざすと自動検温されます。各人の日々のデータは蓄積され、体調管理

も併せて進めています。

次に接客業者向けには、人の代わりに飲み物等を載



せたロボットが指定場所まで移動し、さらに受け取る人が取りやすい高さまで上下に動く自律型の走行と昇降機能を備えたロボットの開発です。なお、このロボットは外食産業のみならず、事務所内での配送台車としての利用も可能です。当社では上体ヒューマノイドやロボットアーム、昇降ユニット、移動台車等も既に製品化しており、非接触の中でのおもてなしという社会のニーズに即した試みを進めています。

さて開発部門のメンバーは感染防止に向け他部門同様に原則在宅勤務とし、出勤者は必要最小限の人数に絞り時差出勤としました（在宅勤務人数推移グラフ参照）。

また、製図に必要なデスクトップPCの自宅搬送、CADや技術文書等のソフト拡充といった在宅勤務に必要な対応は速やかに実施しました。

私達には世の中になくなくてはならない製品を作っている

という誇りがあります。お客様訪問が制限される中、Web会議の活用を積極的に進めました。その結果3月から6月で339件の打ち合わせを行い、対面打ち合わせ以上の結果を残せました。今後の不測事態発生時にも開発部門一丸となりお客様の要求を満たし、さらに社会のニーズに合った技術開発を推し進めていく所存です。



■ 製品の継続供給を果たす —ものづくりへのこだわり—

私達に求められたのは目に見えないウイルスの危機から社員を守りながら、お客様の要求に応じて製品の供給を続けることでした。

そのため、供給体制の維持に向けて、社員には不要不急の外出をしないことを徹底しました。また、生産現場へのウイルス侵入を防ぐために、社員には入社前、入社時、そして午後と3回の検温を実施。発熱があれば入社を禁じるとともに、保健師の指導を受け帰宅してもらいました。なお、検温はご家族にも協力いただき、同居する方で発熱者がいる社員は自宅待機としました。また来訪者にも検温にご協力いただきました。その他種々のルールも定め、私達が置かれている現状と求められていることを何度も説明し徹底を図りました。

コロナ問題発生直後には中国の一部生産拠点の操業停止という事態が生じましたが、日本を含めた全世界の生産拠点が連携し製品の供給を継続することができました。世界各極で製販体制をとる当社の強みが、いかに発揮できた事例です。サプライヤーに対しても当社同様の感染予防対策を実施していただき、供給継続への連携を図りました。

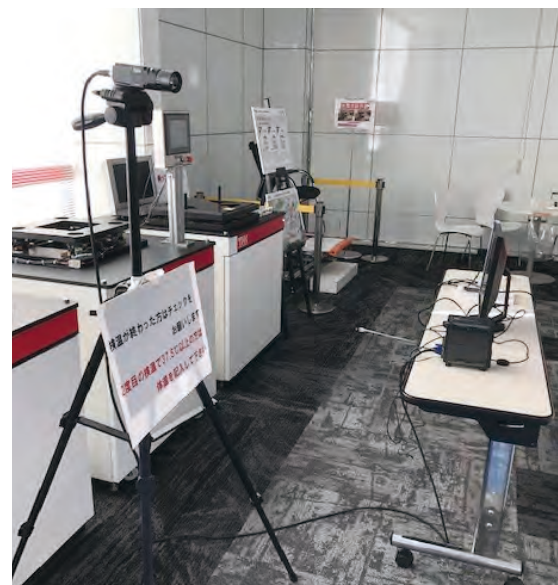
さらに、緊急事態宣言下には国内生産拠点の業務継続バックアップ体制構築に向け、生産管理、資材調達、設計等の間接部門を2チームに分け別の場所で作業しました。

コロナ禍で数々の課題が顕在化しましたが、生産性向上に向け自社のIoT製品であるOMNI edge^{*1}を活用

した設備の部品故障等の診断システムの導入、また従来にも増した社員の多能工化の促進等の施策を行いました。今後も、不測の事態に対しては、市場の動向にフレキシブルに対応できる万全の体制を整えていきます。

私達はコロナ後の社会・経済を見据え、市場にとってなくてはならない製品を供給しているという矜持のもと、よりよい製品をより多くのお客様に提供できるよう今後も努めていきます。

*1 OMNI edge：LMガイドの故障および潤滑診断、予兆検知等のネットワーク機能を備えた製品



甲府工場で独自に製作した来訪者用検温装置

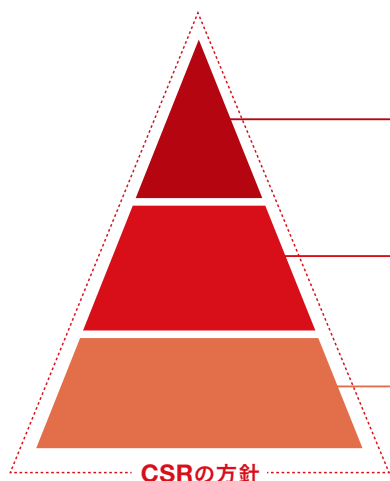


CSRの方針

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。

当社では2007年からCSRレポートを刊行し、

ESG情報を開示してきました。本年度からは従来よりも提供する情報を充実させ、またSDGsを意識した持続可能な社会の実現に向けた活動をステークホルダーの皆様に理解いただくためにタイトルをサステナビリティレポートに変更しています。



経営理念

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

基本方針

1. 価値創造と社会貢献
2. 顧客志向
3. 法令等の遵守

行動憲章

持続可能な社会の創造に向けて、
高い倫理観をもって社会的責任を
果たすための行動方針

CSRの方針



増築が完了(手前屋根部分)した
THKリズム 九州工場

Contents

- 2 新型コロナウイルス感染症への対応について
- 6 CSRの方針
- 7 Contents
- 8 トップメッセージ
- 10 THKについて

特集

- 12 価値創造ストーリー
- 14 SDGsの取り組みについて
- 16 産業機器 本部長の声
- 17 産業機器 製品群
- 18 産業機器 お客様の声
- 20 輸送機器 本部長の声
- 21 輸送機器 製品群
- 22 THKのバリューチェーン

マネジメント体制

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

社会との関わり

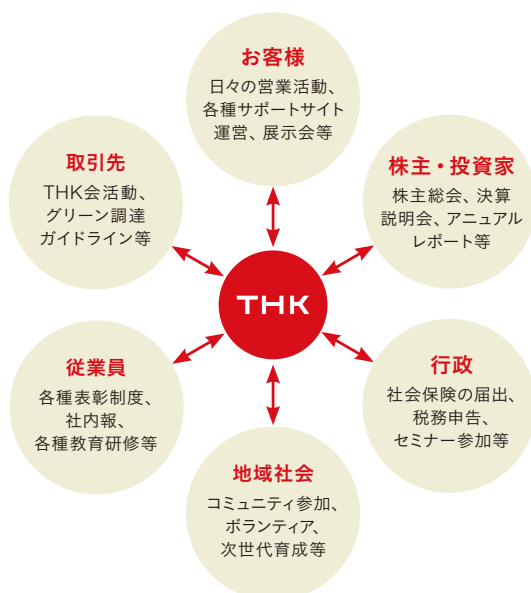
- 28 お客様とともに、取引先とともに
- 29 品質保証
- 30 株主とともに
- 31 安全・衛生
- 32 成長支援
- 33 THK共育プロジェクト
- 34 地域社会

環境との調和

- 36 THKグループ事業活動に伴う環境負荷の全体像
- 38 環境方針
- 39 省エネルギー、地球温暖化防止
- 40 省資材、ゼロエミッション、グリーン物流
- 41 リスク物質管理、ISO14001
- 42 第三者意見
- 43 編集後記

- **報告期間** 2019年1月1日～12月31日の間の活動ですが、前後の内容も含めて掲載しています。なお、各種データは項目ごとに対象期間を記載しています。また、本レポートは毎年6月に発行予定で、CSRレポート2019年版は2019年6月に発行しています。
- **報告範囲** THK株式会社、連結対象会社、非連結対象会社。なお、環境セクションの各種データの集計範囲は、別途記載しています。
- **参考にしたガイドライン** GRIスタンダードに準拠および環境省「環境報告ガイドライン2018」を参照しています。

ステークホルダー関連図



国連グローバル・コンパクトへの署名について

当社は2020年2月、国連グローバル・コンパクトに署名しました。人権、労働、環境、腐敗防止を共通価値観とした取り組みで、社会の持続可能な成長を実現するために、企業や団体に健全で責任ある行動を求めています。当社はこれを支持し、グローバルな企業活動を通じて、社会の持続的な成長に貢献していきます。



持続可能な社会の 実現に向けて

—なくてはならないと言われる会社を目指します—



THK株式会社 代表取締役社長 CEO

高橋 彰博

新型コロナウイルス感染症に罹患された方々へ

2020年の始まりと共に問題が大きくなり始めた新型コロナウイルス感染症は、日本をはじめ諸外国で多くの方が罹患されました。患者様にお見舞い申しあげるとともに、1日も早いご回復をお祈りします。一方、残念ながらお亡くなりになられた方々には、哀悼の意を捧げます。この未曾有の問題が一刻も早く、収束することを願っています。

2019年を振り返って

昨年の世界経済は米中経済摩擦、欧州のブレグジット問題、中東情勢の混乱等により先行きの不透明感が強まりました。そのような中、産業機器事業においては、米中経済摩擦の影響が続く中、各業界の需要も低迷が続き、受注は低位に推移しました。輸送機器事業においては、自動車業界におけるCASE*¹が進展する中、自動車販売は世界的に低迷しました。このような環境下においても、当社は社会・経済の動きをしっかりとキャッチし、市場が今後どう変化するかを想定しながら付加価値の高い製品やサービスを提供するとともに、将来のビジネスチャンスを生み出すための環境整備を進めました。

THKの戦略

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」を経営理念としています。1971年に創業、翌年には従来困難とされた直線運動案内 (Linear Motion Guide=LMガイド) の開発に世界で初めて成功し、メカトロニクス機器の高精度化・高速化・省力化等、機械性能の飛躍的な向上を実現させました。以降、創造開発型企業として数多くの製品を市場に投入し幅広い分野で採用いただいております。そして、“グローバル展開”、“新規分野への展開”に加え、AI、IoT、ロボットをはじめとするテクノロジーを徹底活用する“ビジネススタイルの変革”を成長戦略の柱として掲げ、さらなるビジネス領域の拡大を図っております。

景気の先行きの不透明感が拭えないままスタートした2020年ですが、AI、IoT、ロボット等のテクノロジーが発展する中、半導体や電子デバイスの需要の拡大やサービス産業における自動化・ロボット化・電動化の流れ、そして自動車業界におけるCASEの進展は、中長期的に見て我々にとって大きなチャンスだと考えています。そのような中、当社においては、お客様がいつでもどこでも簡単に製品の選定や注文ができるECサイト「Omni THK」、LMガイドやボールねじ等の機械要素部品の予兆を検知できるシステム「OMNI edge」を展開しました。さらにデジタル技術を徹底的に活用することで社内業務を変革させるDX (デジタルトランスフォーメーション) プロジェクトにも積極的に取り組んでおります。ものづくりが新しい時代への変わり目を迎える中、これらの取り組みを加速させ、お客様への提供価値の最大化を図っていく所存です。

SDGsへの取り組み

当社は、創業の精神である「経営理念」と「THKの基本方針」、「THKグループ行動憲章」を合わせてCSRの方針としています。本業そのものがCSRという考えの下、LMガイドをはじめとする当社製品群が単にお客様のニーズを満たすのみならず、社会課題の解決につながるものと考えています。

例えば、大地震による被害を最小限に抑え、私たちの生命や財産、企業資産や情報を守る免震装置。地球温暖化防止に向けた再生可能エネルギー分野では、わずかな風で風車の始動を可能にした低トルクシャフトユニット。品質とともに軽量化が求められる自動車部品。労働力人口の減少を見据え、生産性向上や危険を伴う作業を人に代わって行うロボット等が挙げられます。

一方、企業活動としては幅広いステークホルダーに向けた取り組みを行い、グローバル企業として地域社会への関与を深めています。当社の事業活動がCSRを超えたCSV^{*2}を実現しながら、社会的価値を高めることでSDGsの掲げるゴールへの積極的参加を目指しています。

国連グローバル・コンパクトへの署名

2020年2月、国連グローバル・コンパクトに署名しました。グローバルでビジネスを展開する当社は、国連グローバル・コンパクトが掲げる4つの目標「人権」「労働」「環境」「腐敗防止」と10原則に基づき、国際社会でより責任ある行動を取っていきます。

おわりに

私たちは皆さまのご期待に添い、真に「なくてはならない会社」になるべく、本業において強固な成長基盤を構築し企業価値を高めていきます。常に社会課題と向き合い、持続可能な社会への取り組みを継続するためにTHK全体がまさにONE TEAMとなり「豊かな社会づくり」を目指します。

*1 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) の頭文字をとった造語。

*2 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。

THKについて

当社は機械の直線運動部分を"軽く"正確に"動かすため"、"すべり"を"ころがり"化する重要な機械要素部品を世界へ供給するメーカーです。1971年の創業以来、創造開発型企業として「LMガイド」をはじめさまざまな製品開発に注力するとともに、供給責任を果たすため日本、米州、欧州、アジア4極で生産して販売する需要地における製販一体体制（営業拠点122か所、生産拠点37か所）を構築しています。

商号：THK株式会社 設立年月日：1971年（昭和46年）4月10日

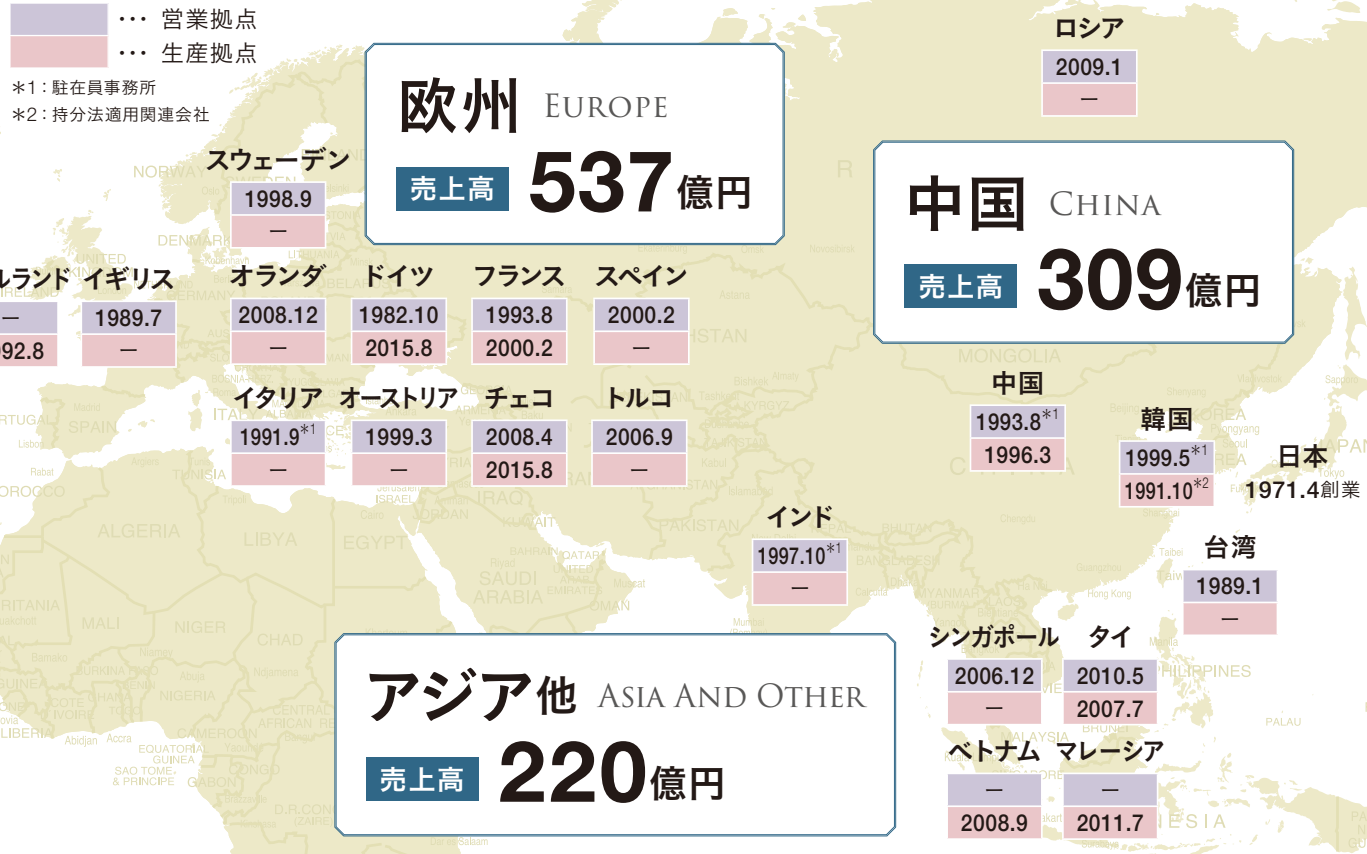
本社所在地：〒108-8506 東京都港区芝浦二丁目12番10号

世界に展開する営業および生産拠点の初進出年月

… 営業拠点
… 生産拠点

*1：駐在員事務所

*2：持分法適用関連会社



グループ企業一覧

(2019年12月31日現在)

欧州

- THK Europe B.V. ●1 ◆1 (オランダ)
- THK GmbH ●10 (ドイツ2、イギリス、イタリア、トルコ、スウェーデン、ロシア、オーストリア、スペイン、チェコ)
- THK France S.A.S. ●1 (フランス)
- THK Manufacturing of Europe S.A.S. ▲1 (フランス)
- THK Manufacturing of Ireland Ltd. ▲1 (アイルランド)
- THK RHYTHM AUTOMOTIVE GmbH ▲1 ■1 (ドイツ)

- THK RHYTHM AUTOMOTIVE CZECH a.s. ▲1 (チェコ)
- THK CAPITAL UNLIMITED COMPANY ▼1 (アイルランド)
- THK FINANCE UNLIMITED COMPANY ▼1 (アイルランド)

アジア他

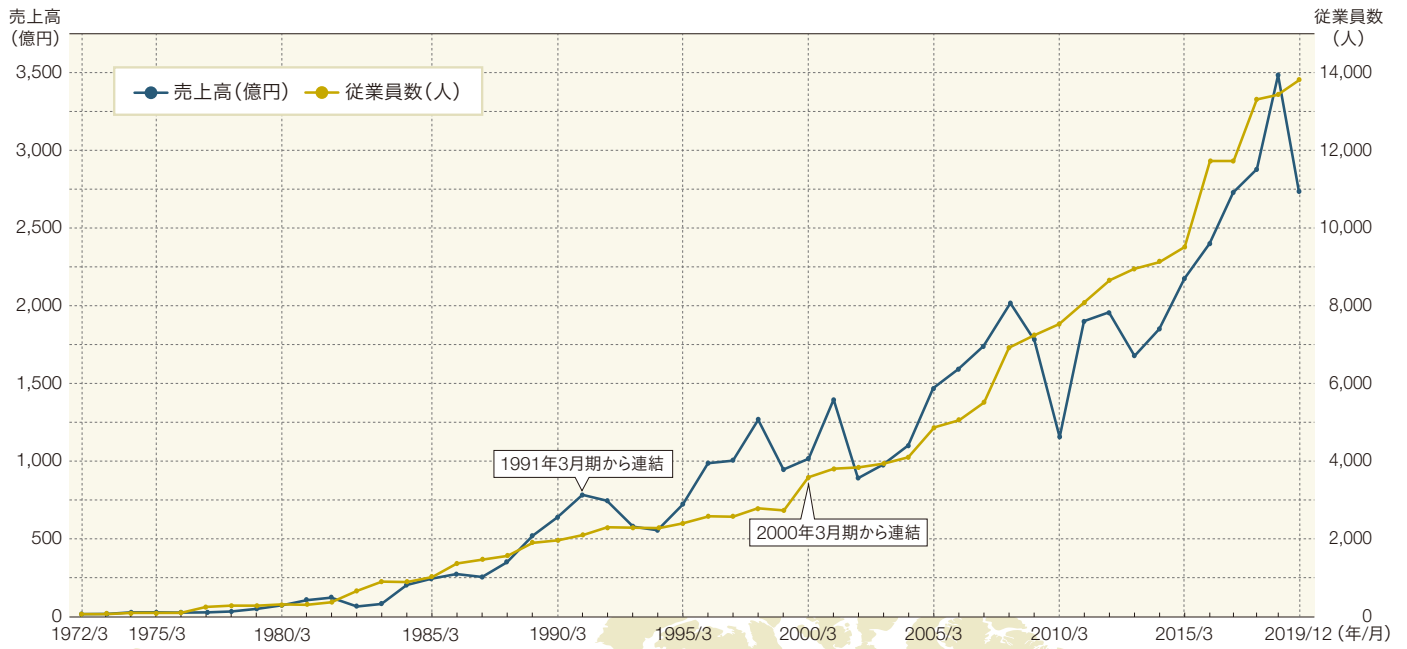
- THK TAIWAN CO., LTD. ●3 (台湾)
- THK LM SYSTEM Pte. Ltd. ●1 (シンガポール)
- THK RHYTHM (THAILAND) CO., LTD. ●1 ▲1 (タイ)

- THK MANUFACTURING OF VIETNAM CO., LTD. ▲1 (ベトナム)
 - THK RHYTHM MALAYSIA Sdn. Bhd. ▲1 (マレーシア)
 - THK India Pvt. Ltd. ●5 ▲1 (インド)
 - 三益THK株式会社 ●12* ▲5 (韓国)
- ※上記のほか、THK株式会社の韓国駐在員事務所（営業拠点）1拠点があります。

中国

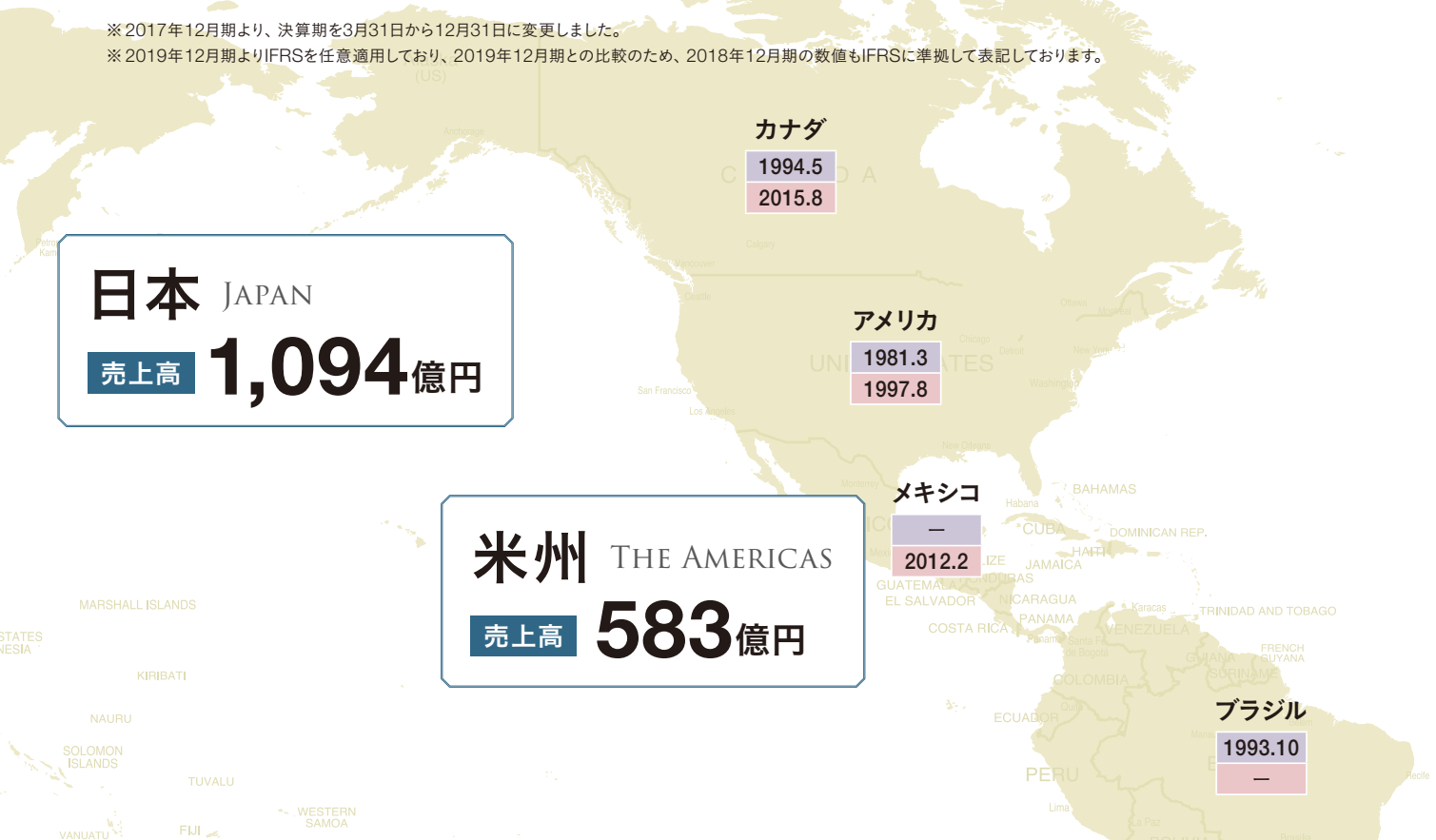
- THK (中国) 投資有限公司 ●29 ■1 ◆1
- THK (上海) 国際貿易有限公司 ●1

売上高・従業員数の推移



※2017年12月期より、決算期を3月31日から12月31日に変更しました。

※2019年12月期よりIFRSを任意適用しており、2019年12月期との比較のため、2018年12月期の数値もIFRSに準拠して表記しております。



- 大連THK瓦軸工業有限公司 ▲1
- THK(無錫)精密工業有限公司 ▲1
- THK(遼寧)精密工業有限公司 ▲1
- 蒂業技凱力知茂(広州)汽车配件有限公司 ▲1
- 蒂業技凱力知茂(常州)汽车配件有限公司 ▲1
- THK(常州)精工有限公司 ▲1

日本

- THK株式会社 ●29 ▲5 ■1
- THKインテックス株式会社 ▲2
- トークシステム株式会社 ●20
- THK新潟株式会社 ▲1

- THKリズム株式会社 ▲3
- 日本スライド工業株式会社 ▲1

米州

- THK Holdings of America, L.L.C. ◆1(アメリカ)
- THK America, Inc. ●6(アメリカ)
- THK Manufacturing of America, Inc. ▲1(アメリカ)
- THK RHYTHM NORTH AMERICA CO., LTD. ●1 ▲1(アメリカ)
- THK RHYTHM MEXICANA, S.A. DE C.V. ▲1(メキシコ)

- THK BRAZIL INDUSTRIA E COMERCIO LTDA. ●1(ブラジル)
- THK RHYTHM AUTOMOTIVE MICHIGAN CORPORATION ▲1(アメリカ)
- THK RHYTHM AUTOMOTIVE CANADA LIMITED ▲2(カナダ)

- THK株式会社 ● 連結子会社
- 非連結子会社 ● 持分法適用関連会社
- 営業拠点 ▲ 生産拠点 ■ 開発拠点
- ◆ 統括会社 ▼ 金融子会社

価値創造ストーリー

さらなる社会課題への挑戦

持続的な経営資源の投入



(2018.12.31現在*2)

特長 コア技術 /

バリューチェーン P.22-P.23

設計

調達・購買

生産

- 競合他社との競争
- 品質
- 安定した部材調達
- 仕入先との協調関係
- 労働災害
- 環境問題

当社は創造開発型企業として、直線運動案内（LMガイド）の開発に世界で初めて成功しました。今では設備装置の基幹部品として欠かせない、LMガイドをはじめ多くの製品を世に送りだしています。

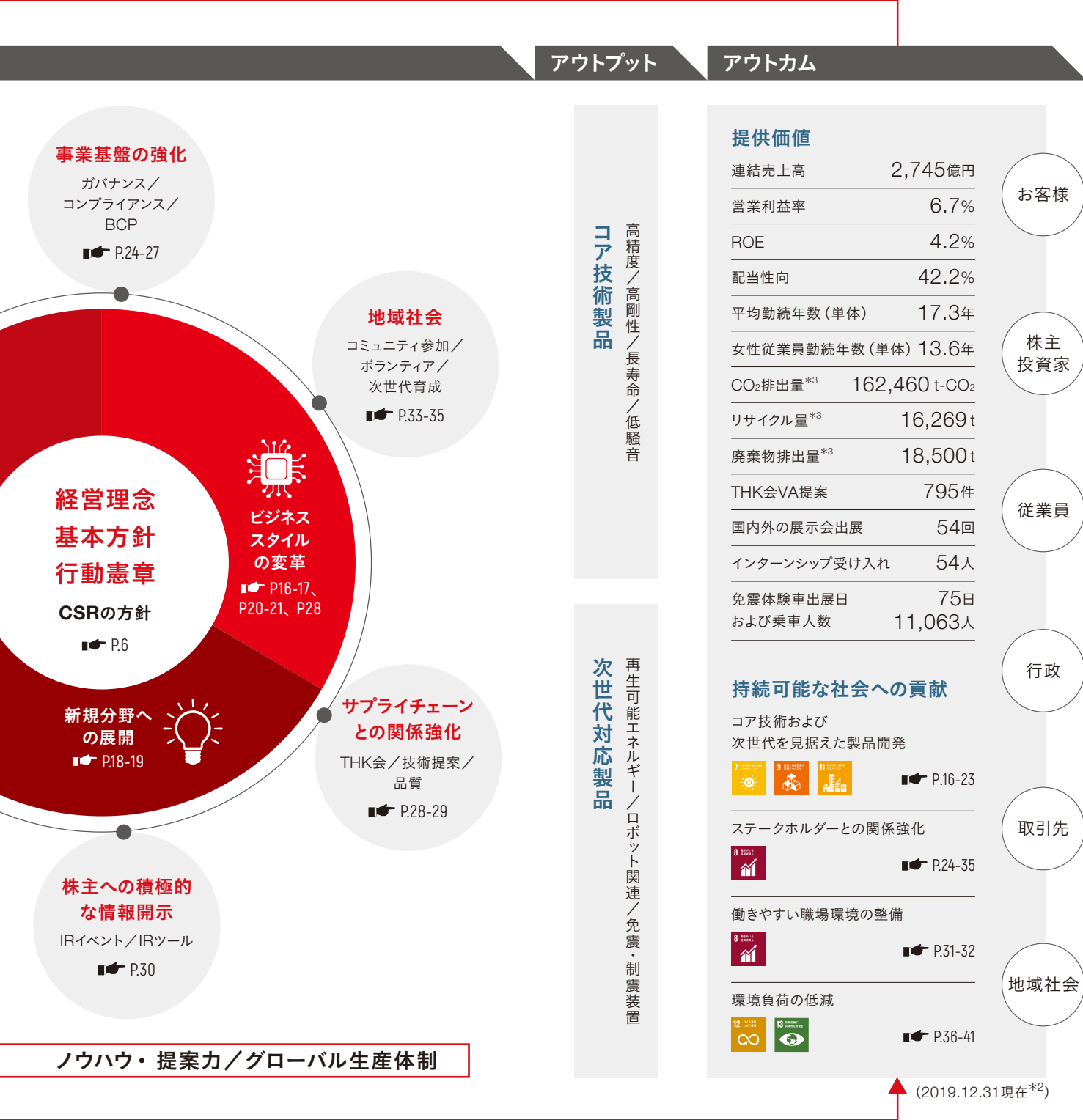
現在、創業以来培ってきた技術力や提案力、および世界各極に展開する生産体制を活かし、我々を取り巻く社会課題に真摯に取り組んでいます。

今後も当社が保有する資本を最大限投入することで各種サービスの充実、さらに強固な成長基盤を構築し、関連するステークホルダーの皆様にご満足いただける企業として成長を続けていきます。

*1：国内12工場

*2：当社の会計年度は2017年度から1月～12月となっています。

*3：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））



事業基盤の強化

ガバナンス/
コンプライアンス/
BCP

☛ P.24-27

地域社会

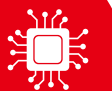
コミュニティ参加/
ボランティア/
次世代育成

☛ P.33-35

**経営理念
基本方針
行動憲章**

CSRの方針

☛ P.6



**ビジネス
スタイル
の革新**

☛ P.16-17、
P.20-21、P.28

**新規分野へ
の展開**

☛ P.18-19



**サプライチェーン
との関係強化**

THK会 / 技術提案 /
品質

☛ P.28-29

**株主への積極的
な情報開示**

IRイベント / IRツール

☛ P.30

ノウハウ・提案力 / グローバル生産体制

アウトプット

高精度 / 高剛性 / 長寿命 / 低騒音
コア技術製品

再生可能エネルギー / ロボット関連 / 免震・制震装置
次世代対応製品

アウトカム

提供価値

| | |
|-----------------------|---------------------------|
| 連結売上高 | 2,745億円 |
| 営業利益率 | 6.7% |
| ROE | 4.2% |
| 配当性向 | 42.2% |
| 平均勤続年数（単体） | 17.3年 |
| 女性従業員勤続年数（単体） | 13.6年 |
| CO ₂ 排出量*3 | 162,460 t-CO ₂ |
| リサイクル量*3 | 16,269 t |
| 廃棄物排出量*3 | 18,500 t |
| THK会VA提案 | 795件 |
| 国内外の展示会出展 | 54回 |
| インターンシップ受け入れ | 54人 |
| 免震体験車出展日 および乗車人数 | 75日 11,063人 |

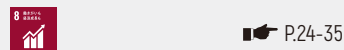
持続可能な社会への貢献

コア技術および
次世代を見据えた製品開発



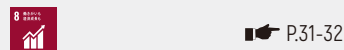
☛ P.16-23

ステークホルダーとの関係強化



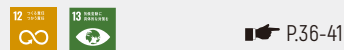
☛ P.24-35

働きやすい職場環境の整備



☛ P.31-32

環境負荷の低減



☛ P.36-41

お客様

株主
投資家

従業員

行政

取引先

地域社会

(2019.12.31現在*2)

流通

販売

● 環境問題 ● 法令遵守

● 競合他社との競争 ● 取引内容の理解

SDGsの取り組みについて

持続可能な社会の実現に向けて、当社は“創造開発型企業”としてお客様の声を反映させた製品を市場に送り出すことでその一役を担っています。SDGsが掲げる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）および「だれひとり取り残さない」というスローガンの実現に向け働き方改革をはじめとした取り組みを行っていますが、全ての項目を網羅することはできません。目標とターゲットを確認し、当社の活動内容と照らし合わせて重点項目を洗い出した結果を下表のとおりまとめました。KPIの実現達成に向け、今後も積極的な活動を続けていきます。

| マテリアリティ | SDGs関連項目 | THKの考え方 |
|---------------------|--|--|
| 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が高い、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、エネルギー原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2016年から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 |
|--|---|
| 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へ展開 | 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開発を行い、免震装置の拡販を行う |
| 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する社員に対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 | 新卒採用での女性採用比率の目標設定、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 | 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 |

時代を先読みし、一歩進んだサービスの提供を目指します

取締役専務執行役員 産業機器統括本部長

てらまち たかし
寺町 崇史



1 産業機器統括本部の事業内容

LMガイド、ボールねじ、クロスローラーリング等機械要素部品を工作機械や半導体製造装置、自動機、ロボット等の幅広い設備、装置向けに開発、製造、販売をしています。主力製品のLMガイドは直線運動の転がり案内が大きな特徴で、大幅な摩擦低減、高精度、高剛性を実現させると共に、高信頼性や静粛性が評価され手術支援ロボットや鉄道ホームドア、電動リクライニングシート等、従来の産業機器分野を超えた幅広い分野で採用されています。

2 SDGsを推進する上での社会課題と解決に向けた方策

当社では経営理念にある“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”を実現するためにお客様や社会とのコラボレーションを進め、絶えず各種問題の解決につながる市場に合った製品開発を実直に成し遂げていくことがSDGs推進につながると考えています。

例えば、地球温暖化、脱化石燃料への社会構造変化に対し、省エネや再生可能エネルギーのニーズが高まっています。当社では創造開発型企業として培ってきたコア技術を元に、風力発電および水流発電装置を提供しています。BCP対応では大地震から人命や財産を守るための免震装置を開発し、現在では国宝をはじめ美術品等にまで採用いただいています。また先進各国の少子高齢化に対しては、ロボットとの共存社会への動きからサービスロボットを含むロボットシステムを開発しました。さらに次世代の創造的なものづくり人財の育成を目指し、中・高生が仲間と取り組める課題解決型教材を新たに企画・制作するプロジェクトを進めています。

一方、当社は日本のみならず本年内に立ち上がる予定

のインド工場を含め、輸送機器部門と併せ各極37カ所に生産拠点を展開しています。BCP対策はもちろんのこと、地産地消や各地域の産業発展、高度人材育成の一躍を担っています。また、各拠点ともに法令を遵守しゼロエミッションや有害物質の管理等、環境面にも配慮しています。

3 10年先を見据えた事業展開

事業環境では様々な分野で、新規創造性を持った製品が開発される産業構造の変化が始まっています。例えば、生活の利便性を上げたSNSやスマートフォン、AI等のテクノロジーの進展ですが、その一方では個人情報保護、フェイクニュース等の新たな社会課題を生み出しています。当社ではデジタル化の流れに正面から向き合い、取り組みを始めています。DX（デジタルトランスフォーメーション）の一環として、生産面ではAIを使い市場の需給を予測させ、過剰在庫を防止し欠品による供給遅延を回避させる取り組みの開始、さらに、お客様の設備内に取り付けられた、当社製品の状態モニタリングのためのIoTサービス“OMNI edge”を正式に商用化しました。

あらゆるシステムを形成するハードウェア、ソフトウェア、データの3要素はより密接に結びつき、現在はデータを活用した新しい価値創出に進展がみられます。今後、自動車分野のCASEに代表される“Connect”テクノロジーをコアとしてあらゆるものがさらにつながる事業環境への変化、地球温暖化の対策等、持続的な成長環境への構造転換も進むと予想されます。当社としては新IoTサービスで事業環境への対応を図り、新たな顧客価値の創造にチャレンジしていきます。ハードウェアの付加価値の進展にすぐ対応できるよう機械要素部品メーカーとして基礎研究を重ね、あらゆる設備装置の基幹部品として機能の高度化と安定供給化に向けて引き続き取り組みます。たゆまぬ努力を行い、今後直面すると思われる社会課題に対応したサービスの提供を心掛けていきます。

本年度のレポートでは免震とロボット事業部門で当社製品をお使いいただいたユーザーの紹介をしています。

免震事業

詳しくは **P.18** へ

止まらない工場の実現に向け、顧客データを守る

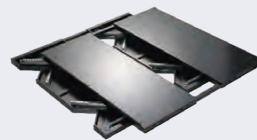
東日本大震災や熊本地震、地震国日本では震度6以上の地震が数多く発生しています。今後も首都直下型地震、東海地震、南海トラフ地震の発生が指摘される中、もしもの時企業には被害を最小限にとどめ、資産や重要な情報を守ったうえで、素早い復旧が求められます。当社ではデータセンター、オペレーションセンターのフロア免震から医療・理化学系・精密機器の免震、さらに美術品文化遺産等の免震までさまざまな分野の数多くのお客様に免震装置を採用いただいています。

次のページでは当社免震モジュールTGS型をサーバーに採用されたファナック(株)日野支社様に、導入までの経緯のお話をうかがいました。

<https://www.menshin.biz/>



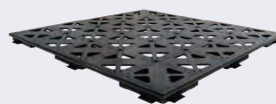
免震テーブルTSD型



特長

- 床に設置するだけ
- 増設も用意 (横方向に連結が可能)

免震モジュールTGS型



特長

- 設置階数や搭載物の重量に応じて、カスタマイズが可能
- 広い範囲の免震が可能で、床免震にも対応 (1㎡~)
- 重量物にも対応 (最大3,000kgf) (1㎡~)
- 減衰装置 (ダンパー) 付き

ロボット事業

詳しくは **P.19** へ

アバター技術の活用に向けたロボット開発

当社では **SEED Solutions** というサービスロボットの要素部品、そして等身大ヒューマノイド **SEED-Noïd** 等の開発・販売を行っています。また、展示会用のMC (master of ceremony) の代わりとなるロボット開発も手掛け、現在ではお客様のご要望に沿うロボットを「しおりん」他3体保有しています。

2020年5月にはコロナ対応として検温ロボットを開発し、本社受付で毎朝検温作業を行っています。社員証を顔部分にかざすと体温が表示され、一定の体温を超えるとロボットの腕が下がらず入館できません。なお、検温データは社員情報としてサーバーに蓄積され、各人の体調管理にも使用しています。

次ページでは、RKB毎日放送(株)様のアバターの世界を実現させるロボットの活用方法を紹介しています。現状の取り組みと今後の展開について、お話をうかがいました。

<https://www.seed-solutions.net/>



しおりん



検温ロボット 一定の体温を超えると左腕が下がらない

お客様への 供給責任を果たします



ファナック株式会社

日野支社：東京都日野市
(本社：山梨県忍野村)



サービス統括本部
国内サービス本部長
よしだ のりみち
吉田 典道 様



サービス統括本部 国内サービス本部
サービスIT部長 (兼) 日野サービスIT課長
いがらし ゆたか
五十嵐 裕 様

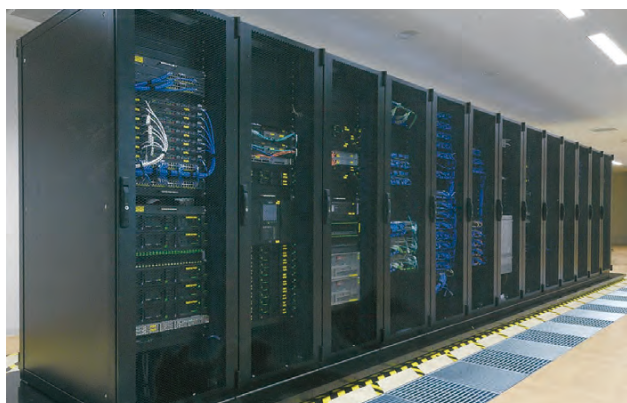
ファナック社の事業

当社は1956年に日本で民間初のNCとサーボ機構の開発に成功して以来、一貫して工場の自動化を追求してまいりました。現在では、FA事業、ロボット事業、ロボマシン事業に、IoTを利用したオープンプラットフォーム「FIELD system」を加えた事業を展開しています。また、お客様が当社の商品をお使いになる限り、保守サービスを提供いたします。

当社はお客様の工場における製造の自動化と効率化を推進し、国内外の製造業の発展に貢献してまいります。そして、これらの事業を通じてSDGsの達成に向けた活動を推進いたします。

止まらない工場の実現に向けた 生涯保守の精神

当社の製品は、主に生産現場で使用されます。24時間稼働も大事ですが、お客様がお使いになる時に問題なく動くことで信頼を得ることが重要です。メンテナンス等のサービスも含め「高信頼性」「高性能」を追求し、国内外どこであっても「生涯保守」を方針に掲げ、「お客様が当社製品をお使いいただく限り、保守を続けます」としています。お客様が困らないことから一歩踏み込み、止まってからではなく止まらないようにするために何をすべきかを念頭に置



免震モジュールTGS型を設置したサーバー

き安定的なサービスの継続を目指します。

現在、お客様自身で機械の状態を把握できるIoTのネットワークに取り組んでいます。お客様とのコミュニケーションを円滑にし、問題点を相談いただけるように信頼されるサービス体制の構築を心掛けていきます。

重要データ保全に向けた免震装置の導入

東日本大震災発生前、日野支社は国内全24拠点のサービスセンタの統括センタとして、人（エンジニア・コールセンター）、物（部品）、情報（データ）を管理していました。しかし震災の発生によりBCPの見直しを行い、お客様への供給責任の観点から東日本は日野支社、西日本は名古屋サービスセンタでの2拠点化を進めることになりました。これにより、どちらかの拠点が被災した場合でも、コールセンタ業務と保守部品倉庫が稼働し続け、お客様への影響を最小限に留めることができます。更に先に述べた「生涯保守」を実現するには、長年にわたり蓄積された技術情報やお客様の膨大な情報を集約したサーバーの保全が不可欠です。お客様の情報を守り、さらに当社技術の継承を目的に同じデータを保有する両拠点のサーバーにTHKさんの免震装置を導入しました。導入に当たっては両拠点の設置場所の揺れのシミュレーションをTHKさんに行ってもらい、最適免震装置の選定を行っています。

当社では既に本社基幹サーバーに免震テーブルTSD型を導入していますが、今回は免震モジュールTGS型に決定しました。サーバールームの高さ制限に対応可能、さらに連結できる構造に加えTSD型にはない地震を抑制する“減衰”機能に魅力を感じたからです。また、それ以上に当社製品に長年使い続ける中で培ってきたLMガイドをはじめとする、THK製品に揺るぎない信頼があったからです。

日野支社ではお客様がお越しになった際、サーバールーム前までご案内しています。サーバーへの免震装置導入を紹介することで、お客様に当社サービスへの安心感を持っていただけています。

身近でできるアバター技術の活用を目指します



RKB毎日放送株式会社

所在地：福岡市早良区



編成戦略本部メディアラボ
クロスメディアプロデューサー
やすます たかし
安増 高志 様

RKB毎日放送の取り組み

RKBはラジオ九州ブロードキャスティングの略称で、元はAMラジオ放送局として発足しました。現在はTBS系列の放送局で、主に福岡エリアを中心に約700万人向けにテレビおよびラジオの放送を行っています。

近年、AI、VRといった単語が盛んに使用され、最新テクノロジーが身近なものとなっています。そこで技術がどのように進化してきているのかを視聴者に紹介したいと考え、2019年4月から「エンタテ! 区〜テレビが知らないe世界〜」と題した深夜番組を毎週水曜深夜0時55分から放映しています。番組ではTHKさんの「しおりん」に登場してもらい、現在のアバター（ユーザーの分身となるキャラクターのこと）技術と将来の展望について紹介を行っています。

例えば、何らかの事情で外出できない人の代わりに買い物をしてもらう、または自宅に居ながら行きたい旅先の風景を送ってもらう、さらに昨今急激に浸透しつつあるテレワークの進化を図る等の実現です。一方、私共報道機関で働く者にとっては、災害現場や紛争地域にかかわらず現場からの報告は欠かせません。そこで命の危険に晒される状況下でロボットを介したアバター技術が活用できれば、遠隔操作でまさに自分の分身としてレポーターの役目を果たしてくれます。このように働き方改革を大きく変えてしまう可能性を追求した内容としています。

「しおりん」に見るTHKのロボット技術の高さ

多くの見本市を訪問し、番組イメージに合うロボットを探しました。ちょうど2019年2月のイベント総合EXPOでTHKさんの「しおりん」に出会いました。複数のアクチュエータを組み合わせることで制作していますが、他社に比べ部品が小さく全体的に線の細い仕上がりとなっています。遠隔操作が可能で、たとえ人混みの中でも威圧感がないのでテレビ向きだと直感しました。関節部分が巧妙にできていて、人の手に近い動きが再現できています。ユーザーが

望むものを具現化できる、ロボットの製作技術に感心しました。

実際、当社前の広場で毎年2日間にわたり開催される「RKBラジオまつり」で、「しおりん」にレポーター役を担ってもらいました。多くの人の輪の中にすんなりと入り込み、アバター機能またティッシュ配りを行う等、大任を十分に果たしていました。さらに深夜番組枠にもかかわらず知名度は高く、フォローアップ数が増加しています。

THKさんには、さらに人間に近い動きを実現させて欲しいと思います。人目線で視聴者との関わり合いが持て、アバター技術を利用した面白い社会作りの可能性を追求したいと思います。



インタビュー中のしおりん

働き方改革の一役を担えるように

産業機器統括本部 技術本部
事業開発統括部
永塚ビジネスユニット
たがわ あいこ
田川 愛子



子供の保育園送り迎えをする際に、周りの方々が「入社せずに仕事ができればいいのに」と話しているのを耳にする機会があります。より緻密な遠隔操作ロボットを開発できれば、「働き方改革」の一役を担えるのではないかと痛感します。今回のRKB様のアバターを利用した社会作りという取り組みを通じ、ロボット開発者として尽力したいと思います。

環境に優しく、安全性を追求した 自動車部品を提供します

取締役専務執行役員 輸送機器統括本部長

まきのぶゆき
榎 信之



1 輸送機器統括本部の事業内容

輸送機器統括本部は、大きく分けて3つの事業を展開しています。一つ目はL&S（リンケージアンドサスペンション）部品の開発、製造、販売で、グループ企業のTHKリズムとTRA（THK RHYTHM AUTOMOTIVE）が日本を含むアジア、中国、北米、欧州の自動車メーカーやトラックメーカー等の主要顧客をカバーしています。取扱っている製品は自動車のタイヤを支え、操舵を行うアームやジョイント等で重要保安部品^{*1}となります。

二つ目は自動ブレーキ、電動パーキングブレーキ用ボールねじの開発、製造、販売を行うAMC（Automotive Mechanical Components）事業です。自動運転に不可欠なブレーキ部品であると共に、昨今社会問題となっている高齢者ドライバーによる運転ミスを減らすために需要が増大しています。

三つ目は自動運転の普及に対応し、さらに乗り心地や安全性能向上を目指し自動車に直接組み込まれる電動アクチュエーターの開発事業です。

全ての事業に共通することですが、市場が要求する多くのご要望に応えるため、製品のバリエーションを揃え技術を更に磨き上げていく所存です。

2 持続可能な社会の実現に求められる、 自動車部品の要素

現在の自動車に求められるものは、「環境に優しく、もっと安全な乗り物」です。この要求を満たす製品の提案と安定供給が、私どもの役割です。L&S部品は軽量で長寿命が図れ、環境に優しい製品です。また自動ブレーキに採用されるボールねじや他の当社コア技術を応用した電動アクチュエーター等、付加価値の高い製品を提供することで、より安全な乗り物になると考えています。創造開発型企業として創業以来蓄積してきた知見、技術を生かした開

発が、将来の自動運転や高齢者による運転事故の減少といった社会ニーズに合致し、持続可能な社会づくりの実現につながると確信しています。

3 自動車産業の将来と当社の方向性

現在、自動車産業は、パラダイムシフト（価値観が大きく変わる事）と呼ばれる大変革期にあります。自動車メーカーやサプライチェーンそして自動車の購入者も含めて、今後どういった動きを見せるのか予測が難しく、試行錯誤を繰り返している状況だと思えます。確実なのは先に述べた「環境にやさしく、もっと安全な乗り物」という方向性で一致していますが、そこに至る方法論が多岐になっているのが現実かと思えます。ただし、自動車部品として長い歴史のあるL&S製品群には、更なる安全性と品質アップが求められているのは明らかです。当要求に確実に呼応するために基本設計を磨き上げ、生産工程での更なる品質の作り込みを続けていきます。

また、環境規制、燃費規制と並行して、CASE^{*2}への移行が急務となっているのが現状です。特に電動化の流れを汲んだ車両による走行距離の向上の課題に対しては、当社製品の特長である軽量化を持って応えていきます。新製品として開発、生産、販売を始めたボールねじは、自動ブレーキ、複合ブレーキ用にCASEの自動運転技術にはなくてはならない要素部品となっています。国土交通大臣が発表したように2021年11月から国産新型乗用車は自動ブレーキが義務化されますので、安定した量産体制を整えていきます。自動運転技術のテーマは、自動操舵、車高コントロール、アクティブサスペンション等、当社が長年の培った直動技術を多く生かせると思えます。今後はユニット製品に取り組み等、さらなる自動車の価値向上に向けて事業の拡大に努めます。

*1 重要保安部品：車の基本性能である「走る、曲がる、止まる」に支障をきたし重大な事故に至る装置を構成する部品

*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（電気自動車）の頭文字を取ったもの

当社が扱う輸送機器用製品

当社は車両事業の大きな柱として、車の基本性能「走る、曲がる、止まる」を支えるリンケージアンドサスペンション（主な製品はサスペンションリンク、ボールジョイント、タイロッドエンド、スタビリンク）と呼ばれる部品の独自設計を行い、多くの自動車メーカー、部品メーカー向けに提案・製造・販売しています。なお、サスペンションリンク、ボールジョイント、タイロッドエンドの3製品は自動車の基本性能・運転を支える部品であり、重要保安部品に分類されています。各部品の役割は以下の通りです。

サスペンションリンク／ボールジョイント

自動車の上下、左右への動きに対応する製品で、人間で言えば関節と同じ役割を果たしている製品です。

タイロッドエンド

ドライバーのハンドル操作で回した方向にきちんと曲がるための動力をタイヤに伝える部品です。

スタビリンク

コーナーで車が傾こうとする力を抑えるスタビライザーとサスペンションアームを連結し、安定走行を保つための製品です。

ボールねじ

回転運動を低トルクで高効率に直線運動に切り替える事が出来る事から、モーターに取付け電動化、自動運転化に寄与する製品です。

近年、これら製品は車の低燃費化や電動化に伴い、軽さが求められています。当社は軽量化ニーズにお応えすべく、新たなアルミの鍛造技術、鋳造技術を取り入れお客様に提供しています。なお、一般乗用車向けのみだけではなく、トラック、バスといった商用車、農業機械や建設機械、鉄道車両、オートバイ、バギー車、ゴルフカート等、小指ほどの小型製品から人の手では持つことのできない大型製品までお客様の用途、ニーズに沿った製品群を提供しています。

「需要地における製販一体体制の構築」を推進し、生産拠点*1を日本、中国アジア、北中米、欧州に展開しお客様のご要望にお応えしています。更に、開発拠点を日本、欧州、北米に設け、各地域のお客様にあった要求にお応えする提案、対応をしています。

今後、車両事業では自動運転、CASE等、新技術に対する製品対応が求められますが、リンケージアンドサスペンションにとどまらず、LMガイド、ボールねじをはじめとする直動部品も含め、提案、供給していきます。

*1 生産拠点

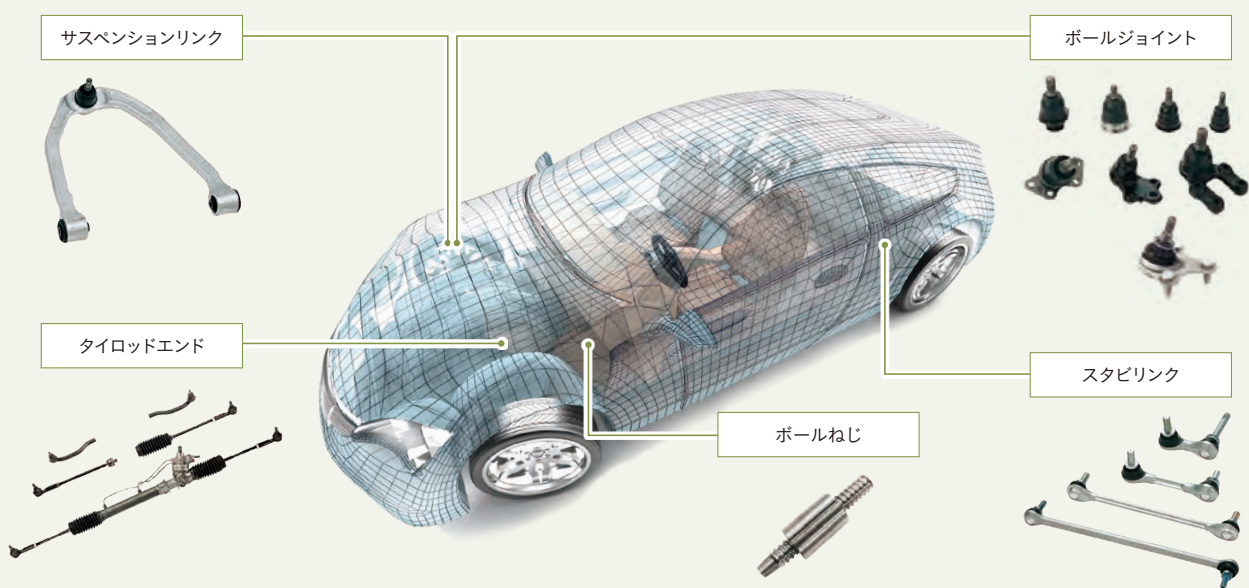
日本：THKリズム（3工場）

中国アジア：THKリズム（中国2工場、マレーシア1工場、タイ1工場）

北中米：THK（アメリカ1工場）、

THKリズム（アメリカ2工場、カナダ2工場、メキシコ1工場）

欧州：THKリズム（ドイツ1工場、チェコ1工場）



THKのバリューチェーン

当社は世界各地の顧客情報や各種データソースから市場ニーズを把握し、お客様が要求される製品開発に努めています。開発から販売後のフォローまでは社内プロセス、つまりバリューチェーンにおける付加価値向上と問題点の洗い出し、さらに解決法を強化しながら社会課題に対して向き合っています。本業を通じて社会貢献していくというCSRの方針に従い持続可能な社会の実現を果たすため、今後もバリューチェーンの強化を図っていきます。

01 設計 Design

岸 弘幸

産業機器統括本部 技術本部
技術開発統括部 技術開発第一部
技術開発第三課 課長



お客様のニーズに合った製品を開発します

環境に優しい部材の選定を心掛け、当社の主力製品であるLMガイド、ボールねじ、ボールスプラインおよび既存製品のコア技術を活かした、再生可能エネルギー対応製品や地震時に揺れを受け流す免震装置等の新製品を開発しています。

リスク(課題)

- 競合他社との競争
- 品質

機会(強み)

- 営業との連携により市場ニーズを満たす新製品の開発
- グローバルでの品質情報共有体制の構築

05 販売 Sale

青山 裕也

産業機器統括本部 営業本部
東日本第一営業統括部
東京第一営業部 営業一課 課長



お客様が気づかれていない課題を解決できる提案を心掛けます

当社独自の営業手法を用い、お客様との長期的な信頼関係を構築する営業を行っています。お客様の参加を第一と考え一緒に問題点や課題を洗い出し解決策を提案する活動を行い、市場の声を技術部門にフィードバックしています。

リスク(課題)

- 競合他社との競争
- 取引内容の理解

機会(強み)

- Omni THKやOMNI edgeといったIoT技術を駆使した、他社にはない営業ツールの有効活用
- 営業マン向け法務課主導の契約書内容理解に向けた勉強会実施



02 調達・購買 Procurement / Purchasing

ふかみ たけはる
深見 丈晴

産業機器統括本部 生産本部
グローバル調達統括部 資材部
購買第一課 課長



次工程の事を考えた仕事を心掛けて

各極の生産拠点と緊密な連携を取り合い、お客様へ当社製品の安定した生産体制の確立を図るため、サプライチェーン網の強化を行っています。

リスク (課題)

安定した部材調達

仕入先との協調関係

機会 (強み)

グローバル調達網の活用とRPA*¹による在庫管理

THK会を通じた意見交換の場を設定、仕入先との協同した技術研鑽

*1 RPA: Robotic Process Automationの頭文字を取っており、日常業務プロセスを自動化する技術のこと

03 生産 Production

しげもと みちよし
重本 通能

産業機器統括本部 生産本部
山口工場 品質保証課 課長



労働災害ゼロを目指します

ISO14001 (環境マネジメントシステム)、ISO45001 (労働安全衛生マネジメントシステム) の年間目標達成に向けて、運用管理 (PDCA) を行っています。また、内部統制の他工場監査 (クロスチェック) を行い、業務が手順通り行われているか管理を行っています。

リスク (課題)

労働災害

環境問題

機会 (強み)

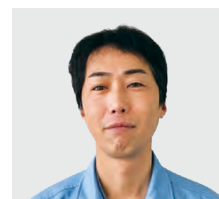
自動化の推進、各種機械への安全装置設置、事故防止に向けた他工場への横展開

CO₂排出量削減に向けた既存設備の改良、取引先を含めたプラスチックごみ削減活動

04 流通 Distribution

ながおか けいすけ
長岡 啓介

産業機器統括本部 生産本部
営業支援統括部 ロジスティクス部
山口商品センター センター所長



お客様の必要な時に製品がお手元に届くように心掛けています

完成品の保管、お客様の希望に沿った配送計画を立てています。出荷に際しては、出荷データをチェックし、重量や梱包箱のサイズを基にトラック便の手配を行っています。積載効率を考慮し、CO₂排出量の削減を絶えず念頭に入れていきます。

リスク (課題)

環境問題

法令遵守

機会 (強み)

出荷データから割り出した最適トラック便の手配、通い箱の積極的活用

荷主勧告制度の遵守に向け、運送会社との緻密な連絡体制による待機時間短縮

02 調達・購買

Procurement
Purchasing

03 生産

Production

04 流通

Distribution

Chain

コーポレートガバナンス、税務

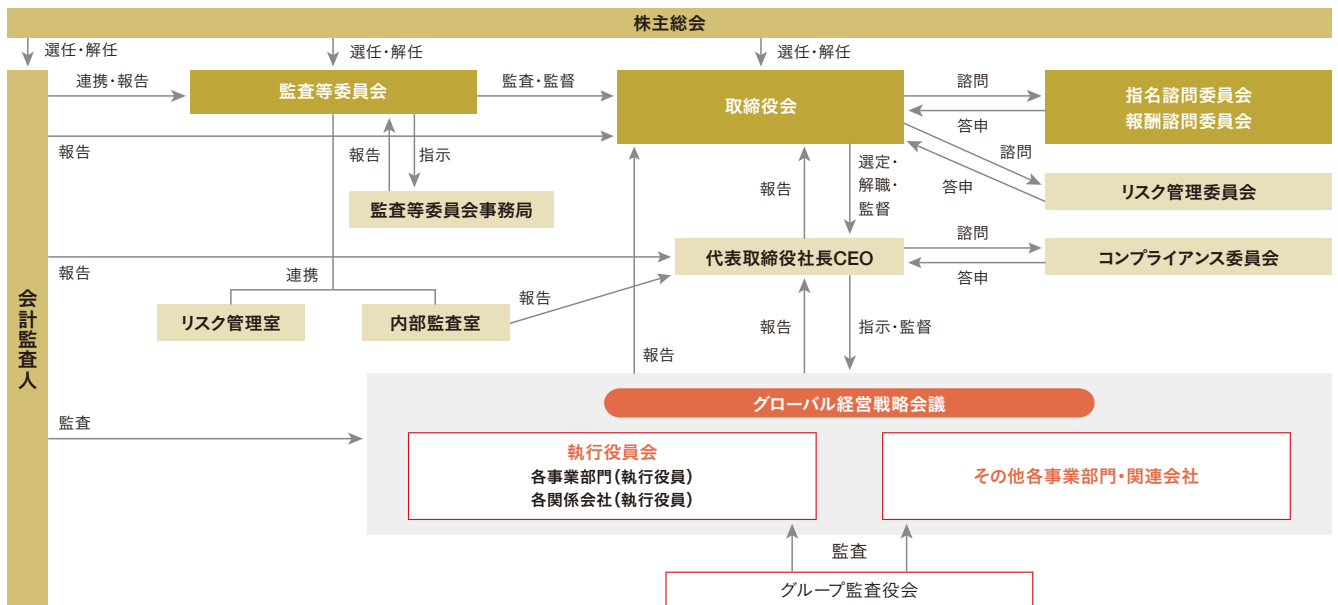
コーポレートガバナンス体制

当社は「企業価値の最大化」の観点から、コーポレートガバナンスの充実に取り組むことで、中長期的な企業価値の向上を目指しています。

機関設計として、監査等委員会設置会社を選択するとともに、取締役会の諮問機関として半数を社外取締役で構成す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、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図っています。また、2020年6月現在、取締役11名のうち4名（うち3名は監査等委員である取締役）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。

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の開示しています。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。2019年度は、国内・海外合わせて73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。2019年度は、全社的な観点での内部統制を20事業所、業務プロセスに係る内部統制は12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、2019年度に実施した社内評価では「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、2020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回開催しています。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。近年、データ活用の重要性を受け、クラウド等の新たなサービスが増加していることから、2019年度は情報セキュリティ体制の強化に向けて活動しました。

個人情報保護法制への対応

2018年5月のGDPR (General Data Protection Regulation) 適用開始に当たり、GDPRに対応したプライバシーポリシーおよび社内規程の制定等、一定の体制整備を行いました。GDPR以外にも、各国・地域で同様の個人情報保護法制の制定が相次いでおり、当社グループへの適用有無の調査、プライバシーポリシーの改訂等、グローバルに個人情報の保護体制を構築し適切に管理していきます。

コンプライアンス、知的財産

コンプライアンス体制

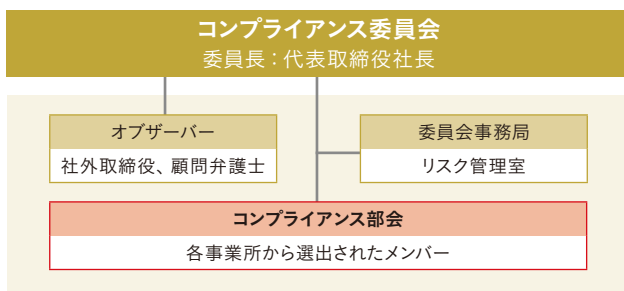
方針 ▶ コンプライアンス意識の徹底と不正を許さない職場環境の醸成

コンプライアンス意識の徹底を図るため、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回開催しています。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。

コンプライアンス体制図



THKグループヘルプライン制度 (内部通報制度)

社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。2019年度は7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グループ社員心得 (小冊子) の配布

社員としての使命を見失うことなく常時の適正な業務遂行を目的として、当社のCSRの方針である「経営理念」「THKの基本方針（価値創造と社会貢献、顧客志向、法令等の遵守）」「THKグループ行動憲章」を小冊子にまとめ、計12ヶ国語版を用意し全社員に配布しています。

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

当社は成長戦略に基づき日々ビジネス領域が拡大しており、知財活動もこれに歩調をあわせて実施しています。具体的には、

1. グローバル化に伴い、ビジネスの優位性確保と事業リスクの低減を図るため、海外における特許権等の適時出願と早期権利化の促進
2. 新規市場参入にあたり商標権の権利区画の見直しや新規出願の増強によるブランド保全

といった活動を行っています。

また、模倣品に対する取締りを強化しており、お客様が誤って模倣品を購入された場合に不利益が生じない様に努めています。

上述した活動の下、事業に貢献できる知財創出を目指して、国内外に特許出願する際の新たな評価基準策定や未実施の保有特許に関して利活用を促す等、より一層の知財活動の拡充を継続していきます。

リスク管理委員会、BCP

リスク管理委員会

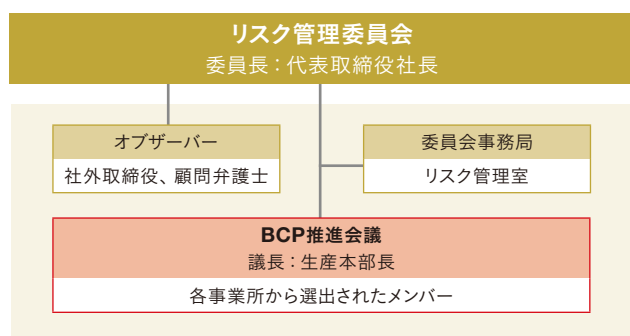
方針 積極果敢なリスクテイクを要素とする攻めのガバナンスの実現

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。

リスク管理委員会

社長を委員長とするリスク管理委員会を年1回開催し

リスク管理体制図



ています。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、浸透および定着を図っています。

2019年度の活動内容

| 活動項目 | 活動内容 |
|---------------|---|
| BCP推進会議 | 2018年度にリスク管理委員会の下に設置したBCP推進会議を、今後は生産部門が主体となって推進していく体制に変更 地震・大雨等の自然災害発生時に、被災地域にあるサプライヤーの被害状況を速やかに確認するためのシステム「Rescue Web Map」を導入 |
| リスクアセスメントレビュー | 当社および国内・海外のグループ会社を対象として、各社・各部署で認識しているリスクを洗い出し、リスクの識別、分類と分析・評価を実施し、レビュー結果を取締役会へ報告 |
| その他 | 主要な政策保有株式について、中長期的な経済合理性や将来の見通しの検証を実施 |

BCP

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

当社は部品メーカーとして、お客様に対していかなる時でも供給責任があります。大規模地震（震度6弱以上の揺れまたは周辺に大きな被害をもたらす地震）等の災害発生に備えBCP（事業継続計画）を策定し、被害軽減と早期事業復旧を図っています。

2019年11月には各生産拠点のBCP推進委員の

大規模災害を想定したBCP対策

| 活動項目 | 活動内容 |
|--------|--|
| サーバー対策 | ● 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 ● 本番機故障を想定したバックアップ機への切り替え訓練（1回/年） |
| 耐震対策 | ● 生産拠点：部品、治工具等の保管棚に転倒防止器具設置 ● 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 |
| 備蓄品 | ● 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 |
| 防災訓練 | ● 全事業所で実施（1回/年） ● 衛星電話テスト（1回/年） |

意識向上に向け、第2回目のBCP推進会議を開催しました。会議ではソニー(株)主席技監 上田 康弘様から熊本地震における損害状況とその後の対策・教訓等の講話をいただきました。

また、最近では地震以外にも、自然災害リスク、サイバーリスク、新型ウイルス等の不測事象による損害を最小限にするため、代替生産体制の整備、サプライチェーン管理、保険によるリスク移転等のBCM（事業継続マネジメント）を引き続き推進しています。



BCP推進会議

お客様とともに、取引先とともに

営業の取り組み

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) の下、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を行っています。

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122か所、生産拠点37か所) を構築しています。また、お客様とのコミュニケーションプラットフォームとして展開している「Omni THK」の機能を拡充させています。さらに、当社製品を多くのお客様に知っていただくため2019年度は、国内で22回、海外で32

回の展示会に出展しました。また、展示会以外にもお客様に直接ご説明する場として、プライベートショーや技術セミナーを随時開催しています。

2019年12月からはLMガイドの故障および潤滑診断、予兆検知等のネットワーク機能を備えた「OMNI edge」の受注を開始しました。センサーをつけるだけで部品状態が見える化し、保全業務の効率化、在庫管理コストの削減、設備稼働率の向上を図ることができます。



ネットワーク機能付き「OMNI edge」

取引先とともに

資材部方針

1. グローバル調達

最適地調達の推進

2. 発注業務スピードアップ

AIを利用した購買システムの開発

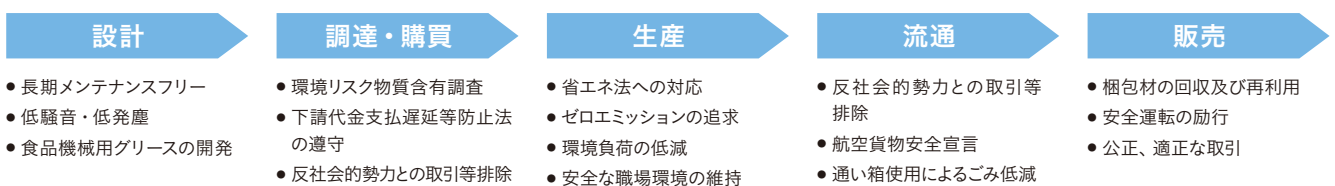
3. 提案の活性化

取引先とのコミュニケーションを倍増させてVA提案・生産改革を活性化し推進する

THKは最適地生産に向けた、また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を目的にした方針の下、日々の業務を行っています。

一方、サプライチェーンにおいて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の配慮を図っています。鋼材、アルミニウム合金、銅合金に鉛を含有する部品は、2021年のRoHS指令の改定に伴い欧州向けには出荷できなくなります。当社は各取引先にアンケートを実施し情報収集のうえ、鉛フリーの代替品を取引先とともに検討を進めています。

THKのサプライチェーン項目



品質保証

品質保証体制

方針 品質保証活動を通じ、常にお客様の信頼と満足が得られる製品を供給する

当社は、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、新たな分野に適應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、協力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、万全な品質保証体制のもと、日々、製品品質の維持・向上に取り組んでいます。

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

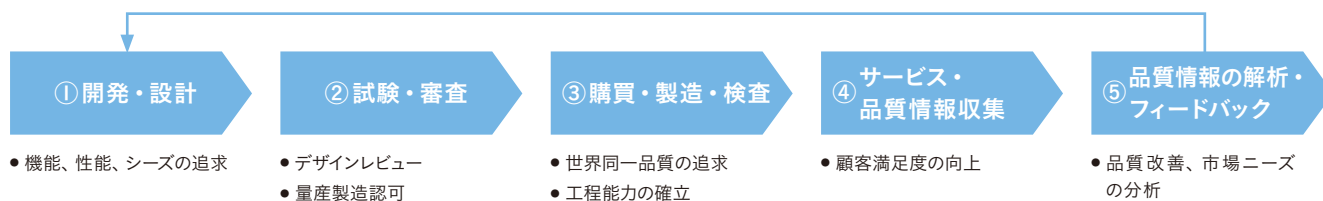


品質マネジメントシステム認証取得状況

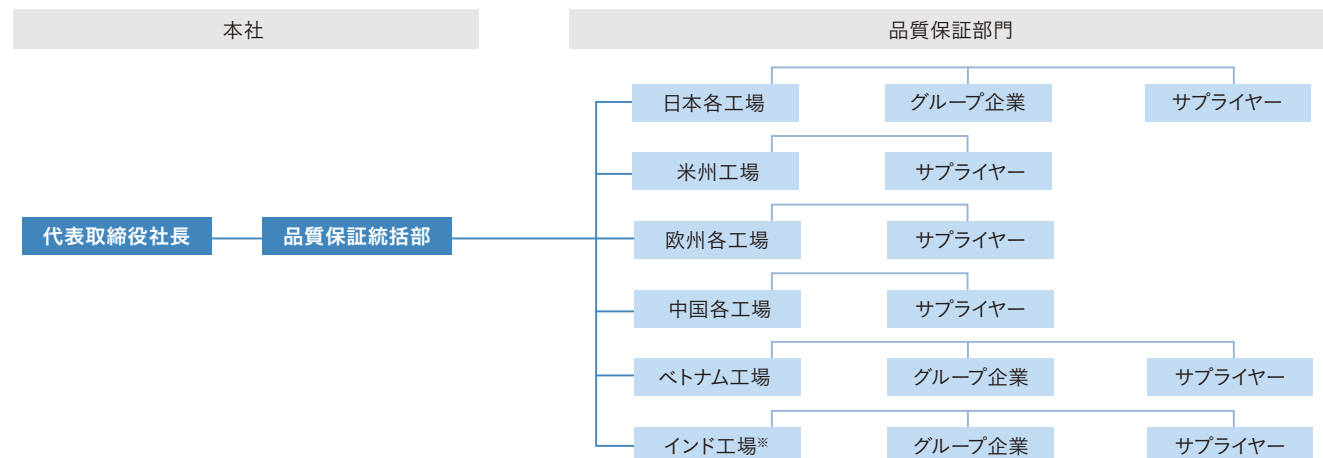
(拠点数)

| | ISO9001 | JIS Q 9100 航空宇宙産業用 | IATF6949 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



※ インド工場は2020年稼働予定

株主とともに

株主とともに

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などの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 | 年間500名程度のアナリストや機関投資家と面談 |
| | 海外ロードショー | 海外の機関投資家を対象に社長によるIRミーティングを実施 |
| | 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CSR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ください。

IR情報メール配信サービス (RIMSNET)

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.mufig.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ご紹介します。

* 第50期定時株主総会は祝日である3月20日の金曜日に開催しました。なお、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。

安全・衛生

マネジメント体制

方針 ▶ 労働災害：0件、疾病：0件で快適な職場作り

当社にとって労働安全衛生活動は企業経営基盤をなすものと考え、優先課題のひとつとしています。そして「安全で働きやすい快適な職場」を基本理念として掲げ、達成に向けた活動を推進しています。

当社国内5生産拠点では労働安全衛生マネジメントシステムの規格 (ISO45001) の認証を取得して、「PDCA」を回しながら取り組んでいます。まず、年初の生産本部安全衛生委員会で「方針、目標」を策定し、以降各生産拠点ではこれに基づく活動の展開を図り、

四半期毎に開催される同委員会で進捗状況を報告しています。新規格 (ISO45001) の活動としては、各工場の取引先の外部監査を計画して実施します。

また、安全衛生委員は年2回他生産拠点の監査を実施し、活動の進捗状況を確認しています。この相互監査を行うことで各拠点の重点課題や優先順位を明確にでき、進捗確認や他拠点で行っている活動の横展開を図る等管理しています。

2019年 生産本部労働安全衛生活動項目

| 目標 | No. | 活動内容 |
|---|-----|--|
| 1. 労働安全衛生マネジメントシステム (ISO45001) を、全員に浸透させる | 1 | リスクアセスメントの実施と職場安全教育推進 |
| | 2 | 関係法規の整理と周知 (化学物質のリスクアセスメント) |
| | 3 | 内部監査の準備と実施 (相互監査) |
| | 4 | マネージメントレビューの実施 |
| 2. 安全衛生委員会の活動を活性化させる | 5 | 防災対策の推進 |
| | 6 | 交通安全活動の推進 (交通災害：0件目標) |
| | 7 | 職場内安全パトロールの実施 |
| | 8 | 5S (6S) 活動の推進 |
| 3. 労働災害の撲滅 | 9 | 無災害記録310万時間の達成 (第一種無災害記録) 労働災害の発生を防止する (労災：0件) ●ヒヤリハット活動を推進する (製造:月1件/グループ毎、間接:月1件/課毎) ●KYT活動を推進する (製造:月1件/グループ毎、間接:月1件/課毎) |
| | 10 | 機械の完全停止の確認を徹底する |
| | 11 | 初心者 (派遣社員、中途社員) への教育を徹底する |
| | 12 | 構内・外協力企業・外来者への指導を推進する |
| 4. 健康管理の充実 | 13 | 定期・特殊健康診断の実施 |
| | 14 | メンタルヘルスの推進 |
| | 15 | ストレスチェックの実施 |
| | 16 | 疾病の予防活動推進 |
| | 17 | 産業医の指導に基づく改善活動 |

成長支援

当社では従来より“個力の強化”を目標に、社員の成長支援に取り組んできました。これに加え現在では、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すべく、データ活用人財の育成

具体的な取り組み

海外で活躍できる人財の育成

グローバルで活躍する希望を持って入社した従業員に対し、数か月海外拠点で業務経験を積ませる制度を2018年度から開始し計5名が参加しています。また、20代の社員から希望を募り、1年間海外拠点に出向する「海外 트레이ニー制度」を2016年度に設け計9名が利用しています。

66(ろくろく)プロジェクト

技術本部の部門を隔てた若手社員6人が6つのプロジェクトチームを作ったことから始まり、当社製品の新たな市場開拓に向け研究活動を進めています。研究活動の成果は年1回程度開催される報告会で発表され、中には新製品として完成間近な開発品もいくつか存在します。

基礎技術研修

「独創的な新製品の開発に役立つ技術を伝承し、開発品質の向上を図る」を目的に、技術系大卒新入社員を対象として講義を行っています。また技術者としての専門知識を深くかつ幅広く身に付けてもらうために、社内独自の技術検定試験制度を設けています。

データ活用人財の育成

データを活用した業務の高次元化や付加価値向上を目的に、「初級」「中級」「上級」の3つのスキルレベルに分けた研修制度を2019年度より始めました。

初級

- 担当業務においてデータ活用を実行する
- データ活用の全体像を抑え可視化や分析の基本的手法(統計等)を理解の上、業務データの集計・可視化後に要因分析および解決策を実行する

中級

- 各部門のデータ活用を推進する
- データ分析を活用して、部門で抱える課題設定から分析の実施そして課題解決までの全体を実行する

上級

- 第一人者として、全社のデータ活用を推進していく。また、データ活用の指導や人財育成の研修講師を実行する
- データ分析を活用して、部門を横断したまたはより複雑な課題解決を実行する

新入社員支援

新入社員は、入社時の集合研修および工場での製造実習を経て各職場へ配属されます。ここからはOJTを基本とした育成が進んでいきます。当社ではこの間のモチ

ベーションの変化や業務負荷の実態、抱えている不安等を把握し早期対応を図るため、2017年度から月一程度、WEBを利用した個人診断を実施しています。

THK共育プロジェクト

THK共育プロジェクト

“ものづくりの楽しさを子ども達に伝えたい”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4年目となりました。本プロジェクトでは、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「創造開発型人財」を育成することを目的としています。

2019年度は中学生を対象とした『ものづくり出張授業』に本社技術部門に加え6生産拠点（甲府、山口、山形、三重、岐阜、THK新潟）のメンバーも参画し、計7校で授業を実施しました。さらに8月には関東近郊の先生方を本社に招き、実際のプログラムを体験していただきました。参加された先生方からの貴重なご意見は、今後の教材開発に生かしていきます。

また「第3回サイエンスキャッスル*研究費THK賞」には30校の応募があり、採択された10件のテーマから

ベスト開発賞に千葉県立東葛飾高等学校が選出されました。

2020年度は『ものづくり出張授業』とサイエンスキャッスル研究費THK賞の継続、および社内コンペで選出されたテーマを元に新たな教材を開発します。



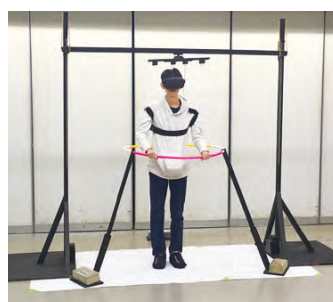
新潟県阿賀野市立安田中学校、授業後の様子

*サイエンスキャッスル：㈱リバネス様が主催する中高生のための学会

サイエンスキャッスル研究費THK賞「ベスト開発賞」受賞者：東葛飾高等学校

私達は2018年10月に高校近くの総合病院で職場体験を行い、多くのリハビリ患者さんを見かけました。今後の高齢化社会に呼応し、患者さんが自宅で楽しく療養できれば医療費も下がると思い、メンバーなりに歩行リハビリ装置の開発に挑みました。また、ただ歩くだけではなく患者さんが好きな場所の景色を楽しむ等、意欲的にリハビリに取り組めるように過去の映画で特に印象深いスピルバーグ監督の作品をヒントにVRを利用することにしました。

当初はLMガイドの動きで前後左右、さらに回転運動を



VRを使用したリハビリ装置

行う構想でしたが、うまくいきませんでした。2019年9月に開催された文化祭では腰をサポートする装置のお披露目予定でしたが、ポスターの展示に留まったものの反響が大きく新規装置

開発に向けて自信がつき、現在の機構（写真参照）に落ち着きました。両脇の支柱にLMガイドが取り付けられ、スクワット運動を行います。腰を屈めた状態からゴムの反発力で元の位置に戻りますが、LMガイドの働きでバーが滑らかに動き、腰や膝への負担が大幅に軽減されます。

使用者の動作をより正確にVRと連動させる為に、現在も開発を進めています。少しでも患者さんの立場で、快適に使える装置にできるかを検討しています。



ベスト開発賞を受賞した東葛飾高校のメンバー 左端は寺町専務

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行います。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。

2019年度は国内外を問わず多発する自然災害をはじめとする支援金の提供、また若者にもものづくりの楽しさを体験してもらおうと国内・海外の7生産拠点でインターンシップを開催し、計54名を受け入れました。

寄付

| 年度月 | 寄付目的 | 寄付送金先 |
|----------|----------------------|------------------|
| 2019年1月 | 公益財団法人日本科学技術振興財団賛助会費 | 公益財団法人日本科学技術振興財団 |
| 2019年10月 | 赤い羽根共同募金運動 | 共同募金会 |
| 2019年11月 | 令和元年台風第19号災害義援金 | 日本赤十字社 |
| 2019年11月 | 令和元年台風第15号千葉県災害義援金 | 日本赤十字社 |

地域に根付いたものづくり教育

ものづくり業界での従業員採用と定着にはスキルギャップ*が大きく影響しています。学生たちの多くはものづくり業界にて安全で安定したキャリアが存在するということを知りません。そこでTMAは2018年から地域の高校生を対象とした、Kakushinプログラムを開始しました。

当プログラムは月3回、ものづくりと日本に興味を持ってもらえるよう、日本文化や言語、プログラミング、生産等のテーマを設定して授業しています。例えば日本語のフレーズを教えたり、慣れない箸を使ってキャンディーをパウルに入れる作業、また最終日にはエジソンロボットを用いた基礎的なプログラミングを行ったりと工夫を凝らしています。

プログラム終了後に実施したアンケートでは、Kakushinプログラムは大変好評でした。ある学生さんからは「良い経験になりました。5年後の入社を目指します」とコメントがありました。

また別途開催した履歴書の書き方や職業面接等の

実践に則したカリキュラムでは、Kakushinプログラムにも参加した学生さんも何人か見受けられました。2019年からはプログラムを拡大し、他の地域社会活動を通して製造業界でのキャリアを促進するため、地元高校、専門学校、大学等の教育機関と提携しています。



Lakewood高校のKakushinプログラム参加者

* スキルギャップ：必要とされる技能を持った人材がないこと

プロ野球選手の誕生を期待

THKリズム本社・浜松工場では、敷地内のグラウンドを地元の浜松リトルリーグの練習および公式試合球場として、週末の土・日曜日に開放しています。

きっかけは、従来使用していたグラウンドが太陽光発電施設となるとのことで、「貸して頂けないか」との要請があり受け入れたものです。

週末にはリトルリーガーの元気な声が響き渡り、私達も彼らのプレーから元気もらっています。この子達の中から、将来プロ野球で活躍する選手が生まれてくれればいいなと思っています。



浜松リトルリーグ練習風景

RTミドルウェア普及貢献賞受賞

2019年12月にIMT事業部ロボット部が開発した自律移動制御システム「SIGNAS」は、産業の現場でRT*1ミドルウェア*2を用いたロボットシステムの普及に顕著な実績を挙げたとして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から第5回RTミドルウェア普及貢献賞を受賞しました。

*1 ロボティクステクノロジーズ

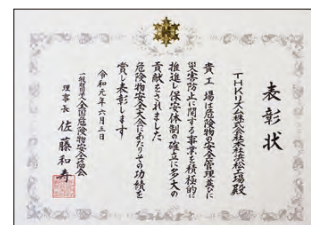
*2 コンピュータの基本的な制御を行うオペレーティングシステム (OS) と各種作業に応じた処理を行うアプリケーションソフトウェアとの中間に入るソフトウェア



自律移動制御システム「SIGNAS」

全国危険物安全協会理事長表彰

THKリズム本社・浜松工場は、2019年6月に優良危険物関係事業所として一般財団法人全国危険物安全協会理事長表彰を受けました。日頃の事業所での防火・防災意識の啓発活動および法令順守等、災害の未然防止活動への取り組みが評価されたものです。



全国危険物安全協会理事長表彰状

健康促進事業者表彰

TRA CZECHでは、毎年、従業員の健康促進の一環として健康食の講演、リハビリや肥満に関する専門医による相談受付等を実施しています。2019年6月には南ボヘミア州から健康促進事業者として3年連続表彰されました。



健康促進事業者トロフィー

THKグループ事業活動に伴う環境負荷の全体像*1

INPUT



開発品の設計



開発品の耐久試験



主要原材料(鋼材)



主要副資材(エンドキャップ)



梱包部材

| | 2018年*2 | 2019年*2 | 増減 |
|----------|---------|---------|--------|
| 主要原材料(t) | 114,579 | 67,243 | -41.3% |
| 主要副資材(t) | 4,105 | 1,430 | -65.2% |
| 梱包材料(t) | 7,079 | 6,137 | -13.3% |



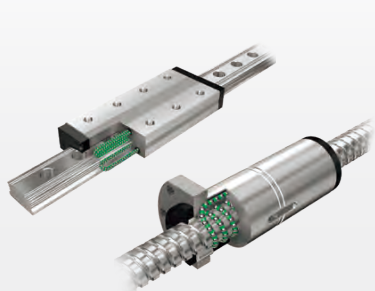
- 環境負荷低減製品の開発
- 再生可能エネルギー分野部品



- グリーン調達
- サプライヤーCSR調達

OUTPUT

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



リテーナ製品



垂直軸風車用部品

| | 2018年*2 | 2019年*2 | 増減 |
|----------|---------|---------|--------|
| 製品生産高(t) | 102,801 | 66,995 | -34.8% |

| | 2018年*2 | 2019年*2 | 増減 |
|-----------------------------|---------|---------|--------|
| PRTR法対象物質の 大気への排出量(kg)*5 | 2,353 | 1,249 | -46.9% |

廃棄物

| | 2018年*2 | 2019年*2 | 増減 |
|-----------|---------|---------|--------|
| 総排出量(t) | 21,359 | 18,500 | -13.4% |
| リサイクル量(t) | 18,568 | 16,269 | -12.4% |
| 処分量(t) | 2,047 | 1,812 | -11.5% |

環境目標値*4

| No | 項目 | 結果 |
|----|---|--|
| 1 | 省エネ・省資源の推進 CO ₂ 排出量原単位 (t-CO ₂) | 当社はCO ₂ 排出削減目標を原単位 (CO ₂ 排出量/生産金額) で設定しています。2019年国内12生産拠点のCO ₂ 排出量(絶対量)は、生産の減少により対前年37.0%増加し、原単位目標値0.70は達成できませんでした。 |
| 2 | 廃棄物の削減およびリサイクルの推進 ゼロエミッション率 (%) | 目標0.50未満 → 結果0.41 (目標達成) |
| 3 | グリーン調達の推進 PRTR物質取扱量 (kg) | 目標70,826 → 結果38,293 (目標達成) |

- *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 データ取得期間は各年1月~12月となります。
- *3 データ取得は日本5生産拠点 (山形、甲府、岐阜、三重、山口) となります。
- *4 日本12生産拠点の目標値となります。
- *5 データ取得は日本12生産拠点となります。



THK インテックス
三島工場
太陽光発電

エネルギー投入量

| | 2018年*2 | 2019年*2 | 増減 |
|-----------|---------|---------|--------|
| A重油 (kℓ) | 4,250 | 2,489 | -41.4% |
| LNG (t) | 240 | 225 | -6.3% |
| プロパン (t) | 1,047 | 1,343 | 28.3% |
| 灯油 (kℓ) | 14 | 11 | -21.4% |
| 電力 (MWh) | 275,271 | 255,181 | -7.3% |
| 水使用量 (千㎡) | 811 | 643 | -20.7% |

| | 2018年度*2 | 2019年*2 | 増減 |
|--------------|----------|---------|-------|
| 太陽光発電量 (MWh) | 115 | 111 | -3.5% |

| | 2018年度*2 | 2019年*2 | 増減 |
|--------------|----------|---------|--------|
| ガソリン (kℓ) *3 | 70 | 60 | -14.3% |
| 軽油 (kℓ) *3 | 1,983 | 1,602 | -19.2% |



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

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

大気への排出 (生産)

| | 2018年*2 | 2019年*2 | 増減 |
|--|---------|---------|--------|
| CO ₂ 排出量 (t-CO ₂) | 183,598 | 162,460 | -11.5% |

大気への排出 (輸送)

| | 2018年度*2 | 2019年*2 | 増減 |
|---|----------|---------|--------|
| CO ₂ 排出量 (t-CO ₂) *3 | 5,385 | 4,285 | -20.4% |



環境目標達成に向けた取り組み

| No | 項目 | 2019年度の主な施策内容 |
|----|-------------------|--|
| 1 | 省エネ・省資源の推進 | 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 |
| 2 | 廃棄物の削減およびリサイクルの推進 | ①廃棄物の分別と再資源化 ②資材の使用量削減 |
| 3 | グリーン調達 | ①PRTR物質の削減 ②使用溶剤等の見直し ③物流における輸送回数の削減 |

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みます。
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)

環境への取り組みについて

地球環境を健全な状態で次世代に引き継いでいくことが、企業の社会的な責務を捉えています。そして持続可能な社会の実現に向け全社を挙げて、環境負荷の継続的な低減と自然環境の維持・改善を図るための活動を推進しています。

1. 環境基本方針の見直し
 - 生物多様性の保全に取り組むことを追記しました(2018年4月)。
 - 省資源化・リサイクル化の推進について、製造部門から全部門の方針へと変更しました(2019年8月)。
2. 環境委員会の開催
 - 社長を委員長とし年4回開催しています。委員会では環境目標の承認および省エネ活動状況、リスク物質管理状況、その他環境課題への取り組み状況等を報告しています。
3. 環境対策総合会議の開催
 - 寺町副社長(CIO)が議長を務め、各部門の環境対応の代表者が集まり年2回開催しています。環境負荷低減に向けた自部門の取り組み内容の発表および情報の共有化を図っています。
4. ISO認証取得
 - 国内・海外の生産拠点でISO14001認証を取得しています。

省エネルギー、地球温暖化防止

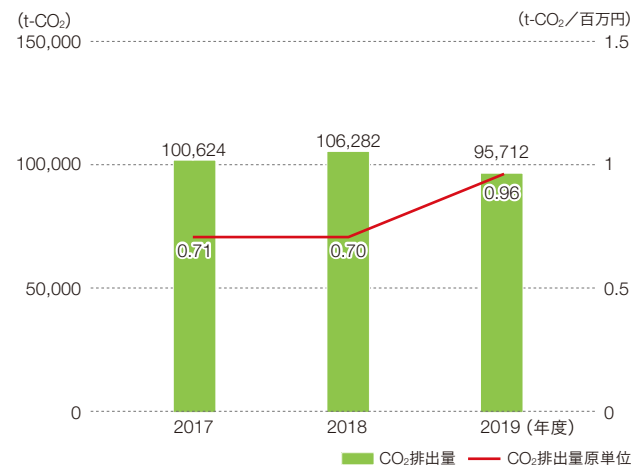
省エネルギーの取り組み

地球温暖化防止に向け、全社でCO₂排出量の削減に向けて取り組みを行っています。CO₂排出削減目標を原単位（CO₂排出量/生産金額）で設定し、2019年度の国内12生産拠点のCO₂排出量（絶対量）は95,712t-CO₂となり、原単位では目標値0.70に対し結果は0.96となり目標を達成できませんでした。なお、生産拠点では省エネルギーに向け、

1. LED照明への切り替え（2020年度には国内12生産拠点でLED化率100%とする）
2. 高効率設備の新規導入および更新
3. 再生可能エネルギー設備の新規導入
4. 既存再生可能エネルギー設備の積極的活用
5. 創意工夫を凝らした各種省エネ活動
6. 空調および照明の監視活動

を展開しています。各生産拠点の取り組みは、HP上で紹介していますので、参照ください。

CO₂排出量推移グラフ



データ取得期間：2017年は4-3月、2018年以降は1-12月です

LED更新結果

当社は2020年12月末までに、THK国内5生産拠点の必要箇所の照明をLEDにする計画を立てています。

2019年度の関連会社を含む国内各生産拠点のLEDへの交換状況および効果は、以下の通りです。

| 生産拠点 | 場所 | 時期 | 種別および本数 | 削減量 | |
|-------|---------------------|-----------|--|----------|-----------|
| | | | | 電力 (kWh) | 原油換算 (kℓ) |
| 山形工場 | 第1工場 | 2019.1 | 蛍光灯 × 1,339 | 78,000 | 20 |
| | 第2工場 | 2019.1 | 蛍光灯 × 289 | 35,000 | 9 |
| 甲府工場 | 第3工場、第4工場 | 2019.9~11 | 蛍光灯 × 993 水銀灯 × 41 | 118,277 | 30 |
| 岐阜工場 | 中部商品センター、岐阜工場 | 2019.9 | 蛍光灯 × 324 水銀灯 × 3 セラミックメタル ハライド × 3 | 52,567 | 14 |
| 三重工場 | 本工場 事務棟 | 2019.9~11 | 蛍光灯 × 585 水銀灯 × 125 | 200,369 | 50 |
| 山口工場 | 工場全体 | 2019.9~12 | 蛍光灯 × 377 水銀灯 × 217 | 218,950 | 56 |
| THK新潟 | 工場全体 | 2019.12 | 蛍光灯 × 48 | 37,393 | 4 |
| リズム浜松 | 冷鍛工場 機械工場 厚生棟 | 2019.12 | 蛍光灯 × 144 蛍光灯 × 350 蛍光灯 × 104 | 204,817 | 529 |
| リズム九州 | 事務棟 第2工場 (新工場) | 2019.5 | 蛍光灯 × 195 | 34,593 | 89 |
| | | 2019.11 | 新規 × 300 | | |

省資材、ゼロエミッション、グリーン物流

省資材・ゼロエミッションの取り組み

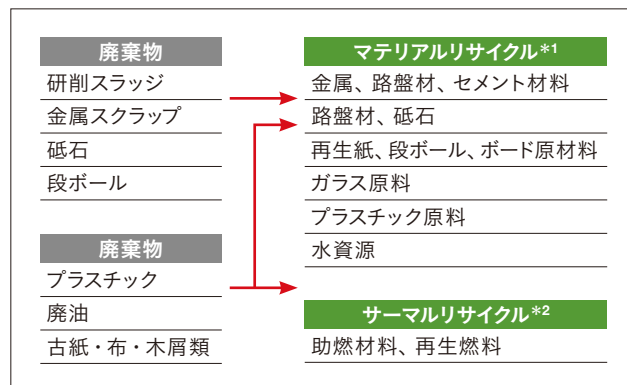
ゼロエミッションとは、工程中に発生した廃棄物をリサイクルして、他の工業目的に活用できる有益な物質に変換し、廃棄物排出量を限りなくゼロに近づける活動です。当社では「材料、副資材の投入管理」「排出量、最終廃棄物の管理」「再使用・リサイクルの管理」の3つの観点からゼロエミッション活動に取り組んでいます。

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」「砥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、2019年は0.41%と、2018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

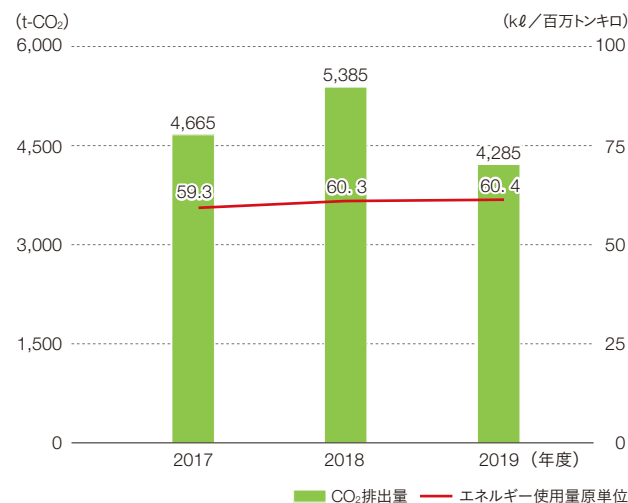
THKの3商品センター（東京、中部、山口）と2工場センター（山形、甲府）および他の生産拠点（インテックス三島、インテックス仙台、THK新潟、リズム浜松、リズム引佐、リズム九州、日本スライド工業）の物流部門は、

- CO₂ 排出量の削減：モーダルシフト（トラックから鉄道や海上輸送へ切り替えること）への移行、輸送トラックの集約化や輸送効率の向上
- 環境負荷の低減：環境に優しいフォークリフトへの移行
- ゴミ削減：通い箱の活用や梱包材の再利用を含む「グリーン物流計画」を展開しています。

2019年度の輸送におけるCO₂ 排出量は、4,285 t-CO₂と2018年度の5,385 t-CO₂から20%減少しました。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）は、2018年度の60.3から60.4と約

0.2%増加しました。各生産拠点の取り組みは、HP上で紹介していますので、参照ください。

輸送におけるCO₂排出量、エネルギー使用量原単位



データ取得期間は、2017年は4-3月、2018年以降は1-12月です。

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*1およびREACH規則*2や中国の電子情報製品生産汚染防止管理弁法*3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、必要に応じ関係省庁への届出を行っています。

PRTR法*4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、2019年度は38,293kgと2018年度62,608kgに対し大幅な減少となりました。各生産拠点の取り組みは、HP上で紹介しています

ので、参照ください。

- *1 RoHS指令 (Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and electronic Equipmen) :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 (Registration, Evaluation, Authorization 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

| 項目 | 取扱量 | 大気への排出量 (kg) |
|----------|--------|--------------|
| キシレン | 1,789 | 250 |
| トルエン | 3,329 | 604 |
| エチルベンゼン | 505 | 91 |
| ベンゼン | 151 | 21 |
| メチルナフタレン | 28,044 | 17 |
| その他 | 4,475 | 341 |
| 合計 | 38,293 | 1,324 |

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) | | DQS |
| THK RHYTHM AUTOMOTIVE CANADA (St.Catharines) | カナダ | 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 | CQC |
| 大連THK工場、遼寧工場 | | TUV |
| 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

昨年も第三者意見を述べさせていただきましたが、今般発行された「THKサステナビリティレポート2020（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。

新型コロナウイルス感染症への対応

新型コロナウイルス感染症（以下“コロナ”）の問題が深刻化・長期化する中、本レポート冒頭の4ページは、極めて内容の濃い読み応えのある内容です。読み手に対して、貴社のコロナ対応に関する基本戦略が、サブタイトル「社員と家族の安全、事業継続と供給責任、新たな時代に向けた取り組み」のとおり凝縮して説明されています。

その中で特筆すべきは、今回のコロナ禍が発生する前に貴社が開発し導入済みであった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資するIoT製品「OMNI edge」等の最新のテクノロジーが、With/Afterコロナの世界において非常に効果的な仕組みである点です。さらに非接触型ロボットもコロナ禍における新たな社会のニーズに即した好事例です。

上記事例は、貴社の経営理念「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」の実践例と言えます。一方、サステナビリティの側面から評価すると、SDGsとの関連では目標3（健康・福祉）・目標9（イノベーション）等に該当し、またCSV（共有価値の創造）とも言えます。このため来年のレポートでは、上記事例を「価値創造ストーリー」や「SDGsの取り組みについて」に組み込むことをご検討ください。

重要課題：「従業員」「取引先」「BCP」への各取り組みに関して

今回のコロナ禍を通じて、本レポート冒頭のサブタイトルのとおり、多くの企業で事業継続と供給責任を果たすためには、ステークホルダーの中でもまずは「従業員」「取引先」が重要であり、また「BCP」取組の重要性も再認識しています。本レポートにおいては、冒頭に例えば新型コロナウイルス対策会議および事業継続選抜メンバーの設置や在宅勤務について、さらに本編内の「BCP」「取引先とともに」「安全・衛生」「成長支援」にも関連情報が記載されています。

来年のレポートでは、With/Afterコロナの世界において、貴社が上記重要課題への各取り組みをどのように進展させていったのかについて、レポート本編内で記載していくことが望まれます。

CSR経営からサステナビリティ経営へ

本レポートの下記事項から、貴社がCSR経営からサステナビリティ経営へ進化されていることを確認いたしました。なお※印の事項は、昨年の第三者意見を踏まえた改善事項でもあります

- 国連グローバル・コンパクトへの署名
- 価値創造ストーリー
- SDGsの取り組みにおけるKPIの設定※
- バリューチェーンにおけるリスクおよび機会の認識※
- 財務価値および非財務価値を生み出す従業員のコメント※

ESG投資における企業評価では、数年間の短期の時間軸ではなく、SDGsの目標年の2030年やその先の2050年等を見据えた長期の時間軸で企業を評価する傾向にあります。このため、より長期的な視点でサステナビリティ経営を捉え、情報開示していくことが重要です。



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。

公職歴：環境省主催 第6回（2002年）～第23回（2019年）環境コミュニケーション大賞ワーキンググループ委員。

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

6月末の発行を予定していましたが、新型コロナウイルス感染症の影響で9月となりましたことをここに深くお詫びいたします。

さて、冒頭でも紹介しましたが、今号よりタイトルを従来の「CSRレポート」から「サステナビリティレポート」に変更しました。国連グローバル・コンパクトへの署名をはじめ、当レポートでは当社の持続可能な社会の実現に向けての取り組みについて深掘りし、サステナビリティ経営に向けた第一歩となる内容となっています。なお、関係会社を含む各拠点の活動内容はHP上に掲載していますので、併せて目を通していただければと思います。

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行い、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と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/a2020/

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2021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

www.thk.com/jp/csr (CSRページ ダイレクト)



CATALOG No. 42-13
20200945

