



# 社会との関わり

世の中の役に立ち、社会生活を豊かにする製品をお届けするという  
T H Kの本業を通じた社会貢献こそが、私たちに課せられた第一の責任です。  
そして、この責任を全うするためには、お客様や取引先、株主・投資家、  
地域社会の皆様、従業員等あらゆるステークホルダーとの  
円滑なコミュニケーションが重要であると考えています。



## 2009年度 TOPICS

### ●JIS Q9100をT H K新潟で認証取得

2009年度T H K新潟では、航空宇宙業界の厳しい仕様に適応できるように製造品質の信頼性向上を図り、航空宇宙品質マネジメントシステムであるJIS Q 9100を認証取得し、製品の提供を開始しました。

### ●精密工学会より表彰される

「ものづくり」に関わるテーマを研究対象とする精密工学会において「超高剛性／低ウェーピングガイドに関する技術」で技術賞、また「FEM解析を適用した直動ボールガイド負荷分布理論」で技術奨励賞を受賞しました。

## お客様とともに (品質向上のために)

**Q** 製品の高い品質と安全性を守るために何をしていますか。

**A** 世界のトップブランド企業として、ISO等世界基準の品質マネジメント認証を取得し、それに基づく全世界共通の品質管理を展開しています。

### 製品品質の信頼確保

T H K 製品が既存市場で優れた性能を発揮することは勿論ですが、T H K が開拓した新市場のより厳しい仕様に適応できるように、製造品質の信頼性向上を図ります。これを具現化するため、日本、米国、欧州およびアジアのすべての生産拠点で、品質マネジメントシステム ISO9001 を認証取得しています。また、F A I<sup>※1</sup> 事業部、T M E<sup>※2</sup>、T M A<sup>※3</sup> では ISO/TS16949 (自動車産業品質マネジメントシステム) を取得し、より厳しく高い品質管理が求められる自動車業界へも製品を提供しています。

さらに2009年度はT H K 新潟で航空宇宙品質マネジメントシステム JIS Q 9100 を認証取得し、航空宇宙業界へも製品の提供を始めました。T H K は今後もこれらの品質マネジメントを各生産拠点で適切に運用して、品質の継続的改善に取り組んでいきます。



※1 F A I : Future Automotive Industry

※2 T M E : T H K Manufacturing of Europe S.A.S.

※3 T M A : T H K Manufacturing of America, Inc.

### 品質保証体制

T H K は、世界のトップブランド企業として既存製品の品質に満足することなく品質管理を強化し、世界最高品質の製品をお客様に提供する品質向上活動を展開しています。開発製品が最終顧客市場で製品の性能・機能を100%発揮することは勿論、世界各地の生産拠点で製造される製品は、同一品質であることが求められます。そのため、全世界共通の品質管理 (T Q S<sup>※4</sup>) を展開するとともに、各生産拠点で調達、使用する材料、部材に

ついても公正、厳格な試験評価を行うグローバル調達 (G M S<sup>※5</sup>) 体制を確立し、今まで以上に迅速に購買活動ができる体制を整えています。

また、T H K 製品の性能・機能を最終顧客のところで100%発揮できるように既存市場の拡大に伴う多くの品質情報と、世界の新市場から生まれる新しい品質情報の交換を定期的に行い、グローバル品質の強化に努めています。

※4 T Q S : T H K Quality Standard T H K 独自の品質基準

※5 G M S : Global Material Standard

### 改善発表大会

2010年3月に生産本部主催の第3回改善発表大会を開催しました。4半期毎に各拠点において予選会を開催し、それぞれの1次、2次、最終予選を通過したテーマが本社で発表されます。本大会の目的は各工場におけるQCサークル活動や加工・機械開発等日々の改善活動の成果発表の場であり、他工場への横展開を図るものです。

本年度からは海外工場も対象となり、国内工場4テーマと海外工場からはT H K 無錫と大連T H K の特別改善事例2テーマの発表が行われました。結果、最優秀賞に甲府工場の「ねじ溝研削段取り時間短縮」が選ばれました。これは段取り時間の短縮を図ることで工程内仕掛りを減らし、リードタイム改善につなげるものです。



改善発表大会受賞者

前列右から	最優秀賞	甲府工場製造第二課代表2名
	優秀賞	山口工場生産技術課代表1名
	3位	三重工場製造第一課代表2名
	3位	山形工場生産技術課代表1名

## お客様とともに（顧客満足向上のために）

**Q** 顧客サービスのための取り組みを教えてください。

**A** 営業・技術・生産・品質部門が密に連携を取り、顧客の立場で物事を考えることを徹底しています。

### ベストパートナー賞受賞

株式会社日立ハイテクノロジーズ那珂事業所殿より2009年度のベストパートナー賞を受賞しました。全取引先約1,000社に対し、Q（品質）、C（価格）、D（納期）、T（技術）、S（サービス）の5分類24項目の調査が行われ、その総合評価でTHKは1位になりました。THKの営業部門の力だけで受賞できるものではなく、生産・技術・営業支援・品質保証部門との連携によるものです。今回の受賞で満足することなく、今後もお客様に満足いただけるよう一層のサービス向上を心掛けていきます。



### 「TAPS」

代理店の営業マンのスキル向上を図り、THKの営業マンと同等のサービスを顧客に提供する目的で開始した『TAPS※育成プログラム』も2年目を迎え、計50名の方が資格認定されました。

『TAPS育成プログラム』は資格認定後もフォロー研修があり、2009年10月には1期生を対象にした営業活動成功事例発表会を東京および大阪で開催し、多数事例が紹介されました。また11月には2期生を対象に実際に製品に接してもらえるよう組立実習を含む研修を山形工場で行いました。

今後もお客様にTHKの幅広いサービスを十分に提供できるよう、『TAPS 育成プログラム』をはじめとした各種活動を続けていきます。



TAPS育成プログラム参加者（2期生）

※ TAPS : THK Authorized Professional Sales の略

### VOICE | 営業マンの声



中部営業統括部  
名古屋支店 営業一課  
係長

宮本 順司

学生時代にサービス業のアルバイトをしたことから営業職を希望しました。THKに入社し念願通り営業職に就いたのですが、忙しさを理由にお客様への回答を疎かにしたことや自己判断で物事を考え、お客様の信頼が得られなかったという痛い経験があります。そのため「約束を守る事」という言葉の大切さを身をもって学びました。

一方通行の営業姿勢を考えさせられ、現在ではお客様の現場をできる限り見せていただき、多くの部署の方々の意見を反映した製品提案を心掛けるようにしています。

THKは営業の声が他部署にうまく届く一体感のある会社です。私達営業がお客様のニーズを社内関連部門へ正確に伝え、お客様が満足される製品を創造し開拓していきたいと思っています。お客様の笑顔に出会えることを想い描き、今後も営業活動に頑張っていきます。

## これからも両社協力のもとで 信頼性の高い製品を市場に届けたい

### 株式会社 安川電機

1915年設立。「モーションコントロール」「ロボット」「システムエンジニアリング」「情報」の4分野において時代の先端産業・技術を支え続けてきた日本を代表するメカトロニクス製品メーカーです。日本を含めた世界25カ国に販売拠点、9カ国に生産拠点を置き、その技術・製品・サービスは、全世界の得意先から高い評価と信頼を得ています。



株式会社 安川電機  
クリーンロボット事業統括部  
クリーンロボット技術部 部長  
古谷 彰浩様

### —THK製品のどのようなところが 評価されていますか？

まず高精度が出し易いこと。THKさんのLMガイドは「サーキュラーアーク形式※1」なので、アライメント※2の自由度が高く、組み立てが容易にできます。従って精度が要求される場所には、THK製品を使う例が多いと思います。また私は半導体ロボット、液晶ロボットの開発に携わっていますので、静音性と金属接触が少なくパーティクル（微小な塵や埃）が発生しにくいクリーン度に優れたボールリテーナー入りLMガイドやボールねじを非常に重宝しています。と言いますのも「クリーンルーム」というゴミのない特殊な空間で使われる半導体ロボット等は、雑音を発生しないことが要求されます。お客様は「音がする＝何か振動している→どこかが当たっている→パーティクルが発生している」と判断されるからです。また耳障りな音はクリーンルームで働く人にとってストレスがかかるので、静音性の高いリテーナー入りの製品はありがたい存在です。

※1 サーキュラーアーク形式：  
溝の断面形状が1つの円弧でできており  
ボールは2点接触する

※2 アライメント：  
誤差吸収

### —特に印象に残っているお取引について 教えてください。



半導体用  
クリーンロボット  
(SEMISTER-M124)

THKさんのガイドを組み込んだ製品が、明日出荷という時期になって必要な精度が出ていないということが分かり、翌日の朝までに何とかしないと当社のお客様に

ご迷惑をかけてしまうという非常に緊迫した状態になったことがありました。

既にお盆休みで担当工場の技術者との連絡がつかない中、THKさんの別工場からエンジニアの方がいらして「なんとかしましょう」と力強く言っていただいたことは今でも印象に残っています。徹夜で対応いただいた結果、翌朝には求める数値が出て、なんとか納期に間に合わせることができました。担当工場の方でなかったにもかかわらず、一生懸命親身になって作業いただき大変助かりました。

うまくいって当たり前の世界ですが、万一トラブルが起こった際のリカバリーにどれだけの力があるのかは、任せられるパートナーとしてとても大事なことです。THKさんにはそれだけの底力がありますから、信頼感をもってお付き合いができています。

### —今後THKに期待することは なんでしょうか？

この業界では製品の寿命を含めた信頼性が求められています。半導体ロボットも液晶ロボットも24時間稼働という過酷なラインで動いていますから、如何にラインを止めないか、あるいは止まった時の被害を最小限にできるかが課題です。特にガイドやベアリング等重要な機構部分は機械の基礎部にあり、壊れると復旧に時間がかかりますので、24時間ずっと動き続けて少しでも長く壊れずにもつという信頼性をこれからも追求して欲しいと思います。

またメンテナンス作業により装置を止める時間を最小にしたいというお客様が多いなか、自動給油機構付きの製品や給油し易い構造等「使いやすさ」についてもさらなる工夫をお願いしたいと思います。

## 株主・投資家、海外のお客様とともに

**Q** 株主・投資家、海外のお客様とのコミュニケーションをどう取っていますか。

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

### IRイベント

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

株主総会については、1998年から「開かれた総会」をめざし、より多くの株主の皆様にご出席いただけるよう、株主総会集中時期を避けた土曜日に開催しています。THKの経営をより多くのステークホルダーの皆様にご理解いただけるように、会場には見学席を設け、取引先をはじめとしたステークホルダーの皆様にもご出席いただいています。また、日ごろ目にする機会の少ないTHK製品へのご理解を深めていただけるよう、主要な新製品等を展示させていただいています。



第40期定時株主総会

### IRツール

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

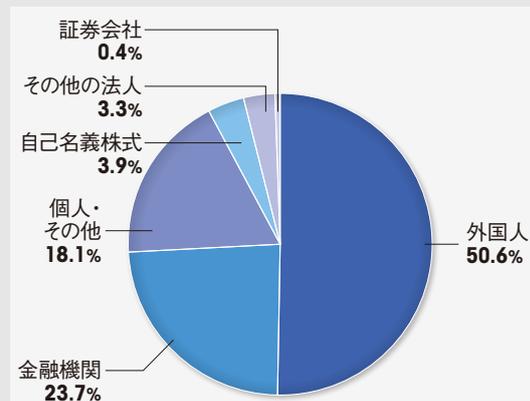
### 「EMO」

THKは、国内外で開催されるさまざまな展示会へ積極的に参加しています。多種多様な製品を展示し、また、お客様に製品に触れていただき、より一層の理解を深めていただける会場作りを心掛けています。

2009年10月には、イタリアのFieramilanoで開催の欧州国際工作機械見本市「EMO MILANO 2009」に出展し、工作機械に要求される高剛性と高精度をさらに高めた新製品「超高剛性／超低ウェービングLMガイド」を発表しました。また、THK独自開発のリテーナ技術を採用した高速性やエコロジーに優れた各種製品を取り揃え、ご来場のお客様に高い評価をいただきました。個々のお客様に最適な製品を提案し、また、新たな発想で創造的な「ものづくり」に貢献できることを喜びに、さらに充実した展示会運営を推進していきます。



■所有者別株式分布状況(2010年3月31日現在)



# 取引先とともに

Q 取引先との共存共栄を進めていますか。

A **公平・公正な取引のもとでパートナーシップを結び、顧客サービス向上のため、互いに信頼を高め合える関係を築いています。**

## VA/VE推進チーム設置・運用

材料・部品・加工委託等の取引先は、T H Kにとっては重要なパートナーであり、共に成長できるように協力関係を維持しています。このため、各種の原価低減活動を推し進めています。T H Kでは、一方的に発注するのではなく取引先からの提案を積極的に取り入れ、早期に採用に結びつけています。以前から取引先の提案はありましたが、より多くの提案をいただくため、各工場にVA/VE\*推進チームを設置し、活動を開始しました。この結果、提案件数も格段に増え、着実に効果があがっています。なお、毎年、優秀な提案には協力会である「T H K会」総会において表彰していますが、昨年度の表彰は前年度に比べて倍増しました。今後も、より良い品質のものをより安く製造できるよう、安全や環境にも配慮した部品、製品のご提供をいただけるよう協力を密にしていきます。

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

## 資材課員紹介

山口工場をはじめ、ヨーロッパ・アメリカのグループ会社で調達関係の仕事をしてきました。これまでの経験から、お客様が求める品質・価格・納期を満足する資材をいかに調達するかが資材部門の腕の見せ所だと思っていますが、仕入先に一方的な要請をするのではなく、知恵を出し合ってVA/VEを進め、お互いの利益を追求していく事が大切だと考えています。また業務上で予期せぬ問題も起きますが、その際はいかに迅速にリカバリーするかが重要と考えます。またT H Kはどんなお客様の要求に対しても組織全体で取り組み、対応します。調達部門としても標準品に限らず、全世界での熾烈な競争に打ち勝つ最高品質と価格で提供することを目標に、日々努力しています。今後は、国内に留まらず世界中の企業に目を向けたグローバル調達ができるような人材をめざしていきます。



山口工場  
製造推進部 資材課  
グループリーダー  
迫野 智隆

社会との関わり

## VOICE | 取引先の声



能瀬精工株式会社  
代表取締役  
能瀬 剛 様



### アンテナの違いを武器に新たな市場を切り開いていく

私どもはニードルベアリング、カムフォロア等を生産する完成品メーカーです。T H Kさんとは、前身である東邦精工時代からの長いお付き合いになります。これまでの間、T H Kさんからは製品に対するさまざまなご要望をいただき、私どもの方からも積極的に新しい提案をさせていただく等、お互いを高め合える良い関係を築いてきたと思っています。T H Kさんは、当社メイン取引先であり、それに比例してたくさんの品質情報をフィードバックしていただけますから、特にお客様の声に基づいた製品改善という意味においてT H Kさんとの連携はとても重要なものとなっています。

私どもとT H Kさんでは、市場に張り巡らせているアンテナの高さや太さが異なり、当社単独では望めなかった市場をT H Kさんのお力を得て切り開いてきたという実績があります。私どもは「お客様は次に何を欲しいのだろうか」と、相手の望むことを相手に言われる前に自分たちでやろうと心掛けています。これからもT H Kさんの力強い営業力とともに、新たな市場を発掘する情報力に期待をしています。

## 従業員とともに (安全で健康に働くために)

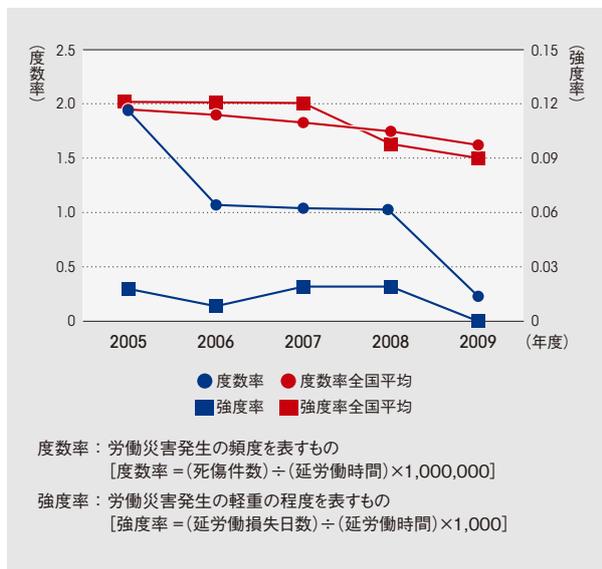
**Q** 従業員が安全に働くためにどのような配慮をしていますか。

**A** 安全に働ける職場環境づくりをめざし、地震時の2次災害を未然に防ぐ手立てを取るとともに、メンタルヘルスケアにも力を入れています。

### 労働安全衛生

T H Kでは従業員の安全確保を大前提に、労災事故を起こさないよう工場ごとに具体的な目標値を設定し取り組んでいます。毎月の衛生委員会の開催や安全衛生パトロールとして工場巡回を行い、危険箇所の事前指摘とその改善活動を行っています。

#### ■度数率・強度率の推移 (T H K国内5工場)



### 健康管理

T H Kの各工場は健康管理室もしくはこれに準ずるものを設置しています。この内、甲府工場では健康管理室に常駐看護師がおり、安全衛生コンセプト「社員の健康は会社の健康」を基本に掲げて業務を行っています。

特に力を入れている点は、1.健康診断後の全員に対する個人面談で、結果解説、アドバイス、改善努力目標、前年度の反省の聞き取り、ストレス度チェック等を行い、本人に現状認識をしてもらうことと、2. 約10年近く行っているメンタルヘルス活動で、これはご家族、臨床心理士、産業医、さらには専門医の協力を得ながら適切な対応をしています。

### 自動車安全運転管理者セミナー

2009年10月に本社で全事業所の安全運転管理者の方々を対象に、外部の講師を招き自動車安全運転管理者セミナーを開催しました。「交通事故ゼロをめざして」という主題のもと、過去のT H Kの事故の傾向を踏まえた安全運転管理のポイント、また安全運転管理者による社員への教育・指導方法について講習を行いました。最新の道路交通法改正内容等の説明を含め安全運転管理者の知識の充実を図り、全事業所で交通安全運転活動を徹底しています。T H Kでは車輛を使用した営業活動が主となりますので、業務中・業務外を問わず全社員による交通事故ゼロをめざしていきます。

### 地震パトロール

甲府工場では大規模地震に備え2009年7月に、構内の地震パトロールを実施しました。地震時に転倒/落下等により2次災害の恐れがある箇所の抽出を実施し、改善できるところから実施しています。



改善前

改善後

- 棚上に置かれている物の撤去 (落下の恐れのある物の移動)
- 非常出口場所未表示 ⇒ 路面案内表示
- エアダクトの不安定台上設置 ⇒ ボルト止め補強固定

また、事務棟内の書棚/備品棚/プリンタ等にはすべて耐震化(落下・転倒・ズレ防止)の措置を施し被災時の被害軽減に取り組んでいます。



台上で固定 (カラープリンター)

床面より固定 (FAX)

# 従業員とともに (成長を支援するために)

**Q** THKの人財育成の特徴を教えてください。

**A** 自己啓発を高めるため、eラーニングのコース増設・内容拡充を行うとともに、先輩社員から若手への技術継承を行っています。

## eラーニング

社員教育の一環として、eラーニングを導入しています。これによりインターネット環境があれば、時間や場所を問わず従業員が自己啓発のための学習をすることが可能になっています。主な内容としては、『クリティカル・シンキング』や『企業会計』等、ビジネスにおいて役立つ知識を学習できる「ビジネススキルシリーズ」、新製品から既存のコア製品まで幅広く網羅した「製品知識」、また昨今重要視されるようになった「コンプライアンス」等があり、2010年3月現在で合計40コースを受講することができます。

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

### ■eラーニング受講状況

	着手者状況			到達状況
	対象者数 (人)	着手者計 (人)	着手者率 (%)	着手コース 到達率 (%)
2006年9月	1,634	515	31.5	43.8
2007年9月	1,777	581	32.7	46.9
2008年9月	1,963	893	45.5	73.9
2009年9月	2,057	1,059	51.5	74.4

## ステップアップ研修

人財の早期育成のため、THKでは実務経験を数年経た若手社員に対する集合研修を、毎年実施しています。本研修では、専門の講師を招聘して利益やコスト構造についての講義を行い、計数感覚の習得をめざすほか、同年代の各部門社員とのグループ討議を行い、多角的な視点で課題を捉えることに重点を置いています。グループ討議の結果は、取締役を含む各部門長に発表する場を設け、上司・部下間での課題共有も行っています。2009年10月には大卒者と高卒者合わせて125名の若手社員を茨城県の研修施設に集め、3日間にわたり、集中できる環境で研修を実施しました。

なお、研修での学びを個人の行動改善につなげてもらうため、3カ月後のレポート課題を実施し、研修の振り返りと効果測定も行っています。



ステップアップ研修

## スキルアップ・多能工化「技能学校」

山形工場では、国家技能有資格者が中堅・若手社員を対象に現行スキルに応じた機械加工技術者／電気技術者育成プログラムに沿って「技能学校」を開校しています。学科部門、実技部門の2コースで構成されており、理論を理解した上で技術・技能をマスターする仕組みにしています。これにより、NC機械のボタンを押すだけの作業から自分で機械設定を行えるようステップアップしています。また電気技術者コースでは、電子ブロックを用いた実習・実験を取り入れながらスキルアップを図っています。

山形工場としては、技能学校を通して技術・技能の伝承、社員のスキルアップ、国家技能士取得をめざしますが、最終目標は経営スローガン「グローバル10 21」実現のために企業に最も重要な「心の才能」を持った人財を育成し、将来のリーダーとなる社員育成に努めています。



NC機械研修

講師：環境教育課 小林貴史(右)  
受講者：製造2課 村岡知直(左)



電子ブロックの研修

講師：製造第4課 川嶋 誠(中央)  
受講者：製造第4課 有路大輔(右)  
加藤慶大(左)

## 従業員とともに(従業員アイデアを事業活動に)

**Q** 従業員のアイデアを活かす仕組みはありますか。

**A** 従業員によるボトムアップのアイデアや声を活かすため、提案制度をはじめとするさまざまな仕組みを整えています。

### 精密工学会表彰

T H K は各種学会への参加を通じて学術機関との技術交流を積極的に行い、新たな製品や技術を提案すべく研究に取り組んでいます。2009年度には「ものづくり」に関わるテーマを研究対象とする精密工学会において「超高剛性／低ウェービングガイドに関する技術」で技術賞を「FEM解析を適用した直動ボールガイド負荷分布理論」で技術奨励賞を受賞しました。



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、同時に、その評価に対するポイント(2次評点)が付与される仕組みとなっています。このポイント(2次評点)を累積して一定基準を超えるごとに、最高「T H K 賞」とする2次表彰が受けられる点が改善提案制度の特徴です。この仕組みは、従業員が常に創意工夫、改善活動を意識して、継続的に提案することを奨励、支援するもので、半期の表彰ごとに100名以上の従業員が2次表彰を受賞しています。

提案件数は、「T H K 製品の新市場の提案」や「製品カタログの表記方法の変更の提案」等、2009年度は11,554件にのぼっており、T H K は提案を奨励することで、業務改善に留まることなく、従業員の日々の観察力や自発性の向上にもつなげるようにしています。

### ■提案件数2次表彰者の推移 (件)

2005年			2006年			2007年		
提案件数	受賞数		提案件数	受賞数		提案件数	受賞数	
	上期	下期		上期	下期		上期	下期
6,722	88	123	8,095	100	156	8,772	137	131

2008年			2009年		
提案件数	受賞数		提案件数	受賞数	
	上期	下期		上期	下期
10,241	144	166	11,554	179	162

表記方法を今まで、「前期」「後期」としていましたが、「上期」「下期」と変更しました。

### 「チャレンジ」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

## VOICE | 精密工学会技術奨励賞を受賞して



基礎技術研究所  
信頼性・トライボロジー課  
チームリーダー

今井 竜也

大学では弾塑性工学を専攻し、主に金属材料の変形や応力特性に関する研究をしていましたので、この知識を生かせる職場として機械業界に幅広く市場をもつT H Kに入社しました。入社後、営業・営業技術部を経て現在は基礎技術研究所に勤務していますが、入社当時に配属された営業職を通じて、沢山のお客様と直接お話しができたことで、改めてT H K製品の裾野の広さを感じると同時に、T H K製品に対する要求が多様化していることを知りました。

今回「FEM\*解析を適用した直動ボールガイド負荷分布理論」で精密工学会技術奨励賞を受賞しましたが、営業時代に「こんな技術があればいいな」とお客様に言われたテーマの一つを実現できた結果だと思っています。内容はLMガイドの理論解析において、ブロックやレールといった構成部品の変形計算にFEMを適用し、従来のボールと軌道面の接触変形だけではなく、すべての構成部品の変形を考慮した理論解析を可能にしたというものです。これにより従来の理論よりも実際の実験データに近い数値が弾き出せるようになり、新製品開発時の事前剛性確認やチェックに役立っています。奨励賞受賞は自分の研究成果が認められたことで大変嬉しく思いますが、お客様に言われたテーマはまだ残っています。これからも、それらのテーマの一つでも多く実現すべく、研究業務に励んでいきたいと思っています。

\* FEM: Finite Element Methodの略 有限要素法のこと数値解析法の一つ

# 従業員とともに(多様な働き方を支援するために)

**Q** それぞれに合った働き方を実現できる職場になっていますか。

**A** 多様な人材が、いきいきと働くことのできる職場環境をめざし、雇用制度や福利厚生の実施に努めています。

## 障がい者雇用

法定雇用率の達成(1.8%)を目標に、本社部門、工場部門を中心に障がい者の雇用を推進しています。

この目標達成はもちろん大事なことです。入社された方々にとって働きやすい環境を提供し、本人の能力も遺憾なく発揮してもらいT H Kにしっかりと定着していただくことを最重要事項として取り組んでいます。そのため障がい者・健常者の双方にとって働きやすい職場環境となるための教育を実施しています。

具体的には、障害者就労移行支援事業所のジョブコーチ(雇用先との調整や利用者の指導を行ってもらえる職員)より、障がい者に対しては、職場でのコミュニケーションの取り方、報告・連絡・相談の仕方、ビジネスマナー等を指導いただいています。健常者に対しては、障害に関する知識の向上、職務の設定の仕方、職務遂行に係わる指導方法等を指導いただいています。

また、健康管理の一環として、看護師との定期的な面談によるメンタルヘルスケアや、労働時間の弾力的な運用等の配慮も行っています。

なお、国の助成金を利用して付帯設備の設置(階段の手摺り、トイレの身障者対応手摺り)も行っています。

### ■障がい者雇用率推移 (%)

2007年	2008年	2009年
1.48	1.57	1.64

## 職務発明制度

従業員からの発明届けを積極的に募集し報奨する「職務発明制度」に対し、2009年度には268件の発明届書が提出され、うち93件を出願しました。

## 新製品アイデア募集

創造開発型企業として、全従業員を対象に新製品開発につながるアイデアを募る制度です。日常の業務では新製品開発に直接関わる機会の少ない従業員にも積極的に自分のアイデアを提案することのできる場となっています。応募されたアイデアは営業・生産・技術

部門の代表者による選考会で、独創性・実現性・事業性等によって評価されます。第4回目となる2009年度の新製品アイデア募集制度では98件の応募があり最優秀賞1件を含む9件が表彰されました。

## 永年勤続表彰

T H Kは勤続による会社への貢献を高く評価し、勤続5年表彰をはじめとして5年毎に35年まで永年勤続表彰を行っています。2009年度は624名が受賞し、受賞者には記念品が贈呈されました。

### ■永年勤続表彰受賞者数推移 (2005~2009年) (人)

勤続	2005年	2006年	2007年	2008年	2009年
35年	0	10	7	6	10
30年	12	15	20	16	25
25年	24	74	133	91	139
20年	137	54	87	107	143
15年	175	136	99	43	146
10年	187	100	179	74	77
5年	126	77	91	104	84
合計	661	466	616	441	624

## ボランティア休業の活用

2007年に施行されたT H Kのボランティア休業・休暇規程に則り「青年海外協力隊(JICA)」に参加し、ペルーにて約2年間の支援活動を終えた社員1名が復職しました。「学生時代から続けてきたボランティア活動を、T H K社員として長期にわたり行う機会を得ることができました。子供達の教育支援を通して得た経験は、かけがえのない財産となりました。今後は、社業を通じた社会貢献のあり方を自分なりに考え、さまざまな提案をしていきたいと思っています。」とのコメントをもらいました。



ペルーの養護施設にて  
ICBセンター WEB課 林 麻里子(写真中央)

## 地域社会とともに

**Q** 地域社会の一員として行っている活動を教えてください。

**A** 地域活動への参加や協賛はもちろん、未来の技術者を発掘する次世代育成支援等 T H K のノウハウを活かした活動を行っています。

### ボランティア活動

小牧支店は、2009年11月にパークアリーナ小牧で開催された「小牧市障がい者(児)スポーツレクリエーション」にボランティア参加し、運営等のお手伝いをしました。

当レクリエーションは33回目の開催となり、当日は競技者・ボランティア併せ約500名が集まりました。2008年にも用具係りのお手伝いをしましたが、本年度は障がい者の方の身の回りのお世話をしました。「小牧市社会福祉協議会」の皆様は、「多くの方が障がい者と触れ合い理解を深めて欲しい」と希望しておられ、支店社員も今後もあらゆるところで協力していきたいと希望しています。

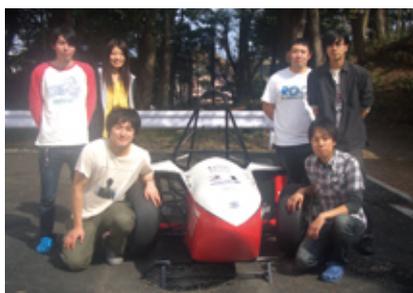


障がい者レクリエーション

### 茨城大学IUR

日立支店および弊社代理店大同精機株式会社は茨城大学IUR (Ibaraki University Racing) に協賛し、彼らが製作しているレーシングカーの足周りに T H K 製品を供給しています。IUR が少しでも速いタイムを出せるようボディ全体の軽量化を図っている上で、T H K 製品のコンパクトさが合致し採用されました。

IUR は2009年度の80大学が参加した全国大会ではベスト8に名を連ねました。本年度は更なる技術改良を図りベスト3をめざしていますが、そのうえで T H K 製品並びに技術アドバイスをさせていただきます。



茨城大学IURメンバー

### 寄付・募金活動

T H K は社会貢献活動の一環として、災害時の支援金の提供、将来の日本の「ものづくり」の発展や科学振興を目的とする団体への賛助金の提供、さらに T H K が進出している地域の催事への協賛を行っています。

#### ■主な寄付活動実績

2009年10月	・サモア地震津波被害
2009年10月	・スマトラ島沖地震被害
2009年11月	・日本科学技術振興財団賛助金
2010年 1月	・ハイチ地震被害
2010年 2月	・第9回果樹王国ひがしねさくらんぼマラソン大会協賛金
2010年 3月	・チリ地震被害

### 植林ポイント

T H K インテックス三島工場は、業務・経理書類の中で、機密性の高い紙文書について100%リサイクルを行うエコロックシステムを導入しています。当システムでは、機密文書排出専用ダンボール1箱に対して10円の植林基金が静岡県森林組合連合会の植林事業へ寄付されます。44箱がヒノキ1本の植林コスト(約440円)に相当し、2009年度は162ポイント(ヒノキ約4本分)を獲得しました。当工場では、通常業務の中で環境貢献できるシステムを積極的に取り入れていくことに努めています。

### 科学の祭典に出展

山形工場は、毎年全国各地で開催される「青少年のための科学の祭典」山形大会(8月)に、簡易的なクレーンゲームを出展しました。これは山形県産業科学館の出展依頼に賛同したものです。この祭典は、理科や数学あるいは科学技術といった分野の実験や工作を一堂に集めて来場者を楽しんでもらうイベントです。

2日間で7,800人の来場者があり、子供たちはさまざまなブースを行ったり来たりする中、T H K のゲームにも多数集まり科学技術への関心を深めていました。

## アダプトプログラム

小牧支店は2010年2月に「小牧市公共施設アダプトプログラム」に登録しました。これは小牧市内の公共施設、たとえば道路や公園等を気持ちよく利用できるように、ゴミを拾ったり樹木に水をあげたり除草したりするボランティア活動のことです。

支店の周辺を中心に毎月第3水曜日の朝、始業前30分程度清掃活動をしています。中高生が通学途中に「おはようございます」「ご苦労さまです」等の声をかけてくれ、すがすがしい気持ちで仕事に臨むことができます。今後も地域社会に根付いた営業活動を心掛けていきます。



アダプトプログラム看板

## 「企業展」出展

山口工場は山陽小野田市立中央図書館の要請に答え、5月から約1カ月間地元企業の歴史やコンセプトを地域の方々へ紹介する「山陽小野田市を支えた企業の資料展」へ他の地元企業10数社と共に出演しました。紹介用パネルやパンフレットを用いた資料展で、多くの市民の方が訪問され、山陽小野田市の歴史を振り返られる面白い企画であったと評価をいただきました。

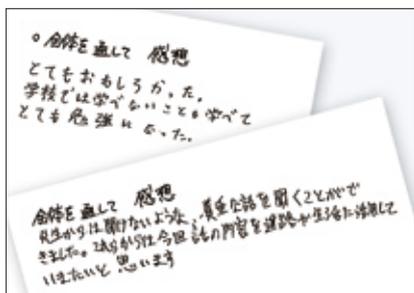
今後もこのような機会がありましたら、積極的に参加させていただき、地域社会と親密な関係を保っていきたいと思っています。



THKコーナー

## 出前授業

応用技術統括部AE部では、THKのさまざまな技術の一部を授業で役立てて欲しいと各地の高校を対象に計3回の出前授業を実施しました。2010年2月には山形県立東根工業高校で1～2年生76名に2時間の授業を行いました。普段の授業では習っていない最先端の使用例を説明したことで、生徒さん達は日本のものづくりにおけるTHKの要素技術に対して大変興味を持っていました。



生徒の感想文

## 中央職業能力開発協会表彰

甲府工場は、2009年11月に厚生労働省・中央職業能力開発協会より、中央職業能力開発協会会長表彰を受けました。これは1978年より山梨県職業能力開発協会の依頼を受け機械加工の職種における、9作業の実技試験の実施および検定委員の派遣を行っていることや社員の技能検定受験の啓蒙等の協力体制を構築し、技能検定事業の普及発展に寄与してきたことに対する表彰であります。今後も社内外の技能向上と、職業訓練の推進をしていきます。

