



THK CSRレポート 2010



お読みいただくにあたって

T H Kグループ(以下、T H K)は、本業を通じ社会に貢献することを念頭に、事業活動を誠実に取り組んでいます。

本業=CSRを検証するため、本年度の特集では、1.昨年8月に起きた駿河湾地震でT H K免震装置がいかに被害を軽減し、安全・安心に貢献できたか、2.T H K海外工場の一つ無錫工場を取り上げ、世界同一品質をいかに達成し、ものづくりに真摯に取り組んでいるかを紹介しています。

「マネジメント体制」では、BCPへの取り組み等のリスクマネジメント、「社会との関わり」では、ステークホルダーに対する活動内容とその責任を果たしていることを紹介しています。また「環境との調和」では、省エネルギー、ゼロエミッション等の取り組みを紹介しています。

T H Kでは、「CSRレポート」を皆様とのコミュニケーションツールと位置づけています。つきましては、添付アンケート用紙にてご意見やご感想をお聞かせいただければ幸いです。

Contents

■ 報告期間

原則として2009年4月1日～2010年3月31日までの活動を中心に、同期間の前後の活動内容も含めて掲載しています。

■ 報告範囲

T H K 株式会社および連結対象子会社・関連会社の報告を基本としています。なお、環境セクションに記載されている各種データの集計範囲については、環境負荷の全体像・環境保全コストを除き、T H K 国内5工場(山形・甲府・岐阜・三重・山口)、T H K 新潟株式会社、T H K インテックス株式会社3工場(仙台、松本、三島)を対象としています。

■ 対象読者

お客様、株主・投資家、取引先(協力会社・仕入先)、従業員、行政、地域社会等、幅広いステークホルダーを対象としています。

■ 参考にしたガイドライン

GRI「サステナビリティリポーティングガイドライン2006(G3)」および環境省「環境報告ガイドライン2007」を参考にしています。

■ お問い合わせ先

リスク管理室 TEL:03-5434-0569
FAX:03-5434-0315

2 お読みいただくにあたって

3 Contents

4 トップメッセージ

6 T H K について

特集

8 社会を支えるT H K

命を守る、財産を守る。
社会を支えるT H K の免震技術

12 世界を支えるT H K

需要地生産こそが最適地生産
グローバルに展開するT H K のものづくり

マネジメント体制

15 コーポレートガバナンス

16 コンプライアンス

17 リスクマネジメント・情報セキュリティ

社会との関わり

19 お客様とともに

22 株主・投資家、海外のお客様とともに

23 取引先とともに

24 従業員とともに

28 地域社会とともに

環境との調和

31 環境経営の推進

32 環境マネジメントシステム

33 環境負荷の全体像

34 省エネルギー・地球温暖化防止

35 省資材・ゼロエミッション

36 リスク物質管理

37 グリーン物流

38 第三者意見

39 編集後記

[ト ッ プ メ ッ セ ー ジ]

THKの環境への取り組み

環境問題と 企業活動

地球環境の問題、殊に温暖化問題については、この星に生を得てその恩恵に浴する我々人間にとっては重大な問題であります。特に高度な文明を築き上げてきた先進諸国にあっては、歴史上かつて無い大量のエネルギー消費社会を作り上げ、このような産業構造を維持し続けるならば、取り返しのつかない事態を招く危険性があります。そこで、これからは意識的に省エネルギーに努め、かつ再生可能なエネルギーへの切り替えを図っていく必要があります。

我々企業活動においても、従来科学技術の進歩とともに、利潤の追求、豊かな社会の実現を第一価値にしてまいりましたが、この活動は同時に環境への十分なる配慮を伴うものでなければならないという条件を付加されました。THKも最適地生産をめざして、日本、米州、欧州およびアジアの4極に製造拠点を置いて拡大を続けておりますが、自ずから環境への影響も増大しております。よって、この温暖化問題には正面から取り組んでいかなければなりません。

一方、THK製品についてみれば、LMガイドをはじめとする直動製品は、すべて省エネルギーに多大な貢献ができるという幸運に恵まれております。例えば、LMガイドを使用することにより、従来のすべり部品に比べてエネルギー使用量は約10分の1に削減できます。

このことは、THK製品をお使いいただく工業製品が増えることにより、省エネルギーも飛躍的に実現できるという関係にあります。

THK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』という経営理念のもとに、自社の事業活動にあつては勿論のこと、THK製品をご使用いただくお客様とともに、省エネルギーに貢献してまいりたいと切に願っています。

省エネ推進委員会の 新設

さて、THKでは、生産活動における業務の合理化であるTAP2*活動等に取り組んでおります。TAP2では、ジャストインタイムも取り入れ、可能な限りの無駄の排除をめざしており、「モノ」(資源)や「エネルギー」の使用量を必要最小限に抑えることを追求しております。

TAP2は、生産性の向上をめざす中で、省資源、省エネルギー、廃棄物の極少化等の副次的な効果をもたらします。しかし、これらのみでは、現在の課題である地球環境の維持改善にはまだまだ不足です。そこで、今年度は、本社に省エネ推進委員会を設け、かつ工場にも省エネ推進会議を置いて、さらなる省エネルギー活動に取り組んでまいります。

* TAP2 : THK Advantage Program の略 TAP1 (営業部門)、TAP2 (生産部門)、TAP3 (間接部門) がある

省エネルギー製品でも 環境に貢献

THKのLMガイドやボールねじは、精密位置決めが求められる半導体製造装置、高剛性・高速性が求められる工作機械や産業用ロボット等の生産設備、軽量・高剛性を生かし省エネルギーにも寄与する自動車部品等によって、環境に貢献をしてみましたが、ダイレクトに省エネルギーにも寄与する製品の開発をめざして、電気自動車の開発への参加や、風力発電装置の試験開発等も行っております。今後とも、THK製品が環境に配慮した新規分野において多数、採用いただけるよう、市場や用途の開拓に積極的に貢献してまいります。

最後に、環境問題は、企業にとってコスト負担という負の側面もありますが、逆に考えると、技術革新のためのモチベーションとして、特に日本企業にとっては大きなチャンスだと考えております。今までも日本企業は、公害問題やオイルショックの経験を経て、高度な技術や革新的な製品を生み出してまいりました。今回も省エネルギーや自然エネルギーの分野では、世界から高い評価を得られる技術や製品を生み出すことができると考えます。THKも、この分野で応分の貢献ができますよう、今後とも積極的に提案をしてみたいと存じます。



THK株式会社
代表取締役社長

高橋 隆博

THKについて

会社概要

THKは、世界で初めて「LMガイド(Linear Motion Guide:直線運動案内)」を開発したパイオニア企業であり、世界シェアNo.1の機械要素部品メーカーです。「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」との経営理念のもと、1971年の創業以来、創造開発型企業としてさまざまな製品開発に努めてきました。その結果生み出された「LMガイド」を中心とする製品は、工作機械、産業用ロボット、半導体製造装置等に採用され、それら機械の高精度化、高速化、省力化に不可欠な部品として、産業の発展に貢献してきました。最近では、CTスキャン、MRI等の高度医療を実現するハイテク医療機器、

環境対応や耐久性の向上が求められる自動車・鉄道車両、また生命・財産を守るための免震・制震装置等、その用途はますます拡大しています。

THKは、「グローバル展開」と「新規分野への展開」を柱にビジネス領域を拡大し、連結売上高3,000億円の達成をめざしています。「グローバル展開」では、需要地生産こそが最適地生産であるとの考えのもと、日本、米州、欧州およびアジアの4極における製販一体体制を確立し、さらなる強化を図っています。「新規分野への展開」では、専門部署を設置して民生分野への用途拡大に積極的に取り組んでいます。

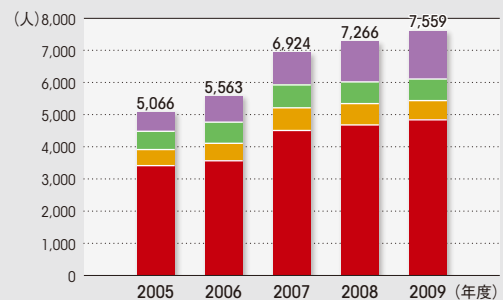
商号：THK株式会社
 設立年月日：1971年(昭和46年)4月10日
 本社所在地：〒141-8503 東京都品川区西五反田三丁目11番6号
 資本金：34,606百万円(2010年3月31日現在)

決算期：3月
 連結従業員数：7,559名(2010年3月31日現在)
 単体従業員数：3,336名(2010年3月31日現在)
 連結子会社数：国内：10社、海外：19社(2010年3月31日現在)

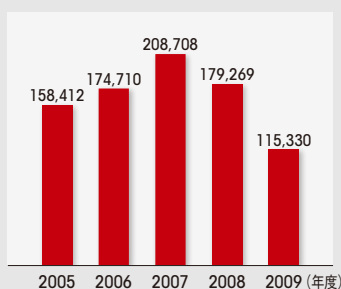
THK単体従業員数(2010年3月31日現在)

雇用形態	人数	平均年齢	平均勤続年数
従業員(男性)	2,812名	37.3歳	14.4年
従業員(女性)	524名	30.5歳	9.2年
従業員 合計	3,336名	36.2歳	13.6年
役員	17名		
顧問	3名		
パートタイマー	7名		
出向社員	128名		
派遣社員	16名		

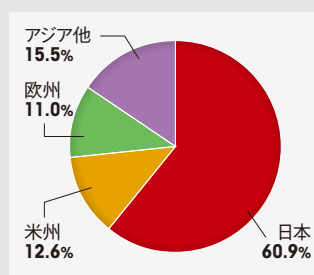
連結従業員数推移



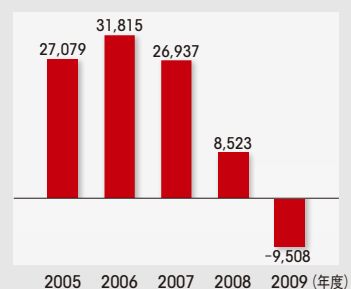
連結売上高推移(単位:百万円)



連結売上高構成比(2009年度)



連結営業利益推移(単位:百万円)



THKグループ主要拠点

日本、米州、欧州およびアジアの4極で製販一体体制の強化を図る「グローバル展開」を推進しています。

中国



販売拠点 19
生産拠点 4

グループ企業

THK (中国) 投資有限公司
THK (上海) 国際貿易有限公司
大連THK瓦軸工業有限公司
THK (無錫) 精密工業有限公司
THK (遼寧) 精密工業有限公司
THKリズム (広州) 汽车配件有限公司*

日本

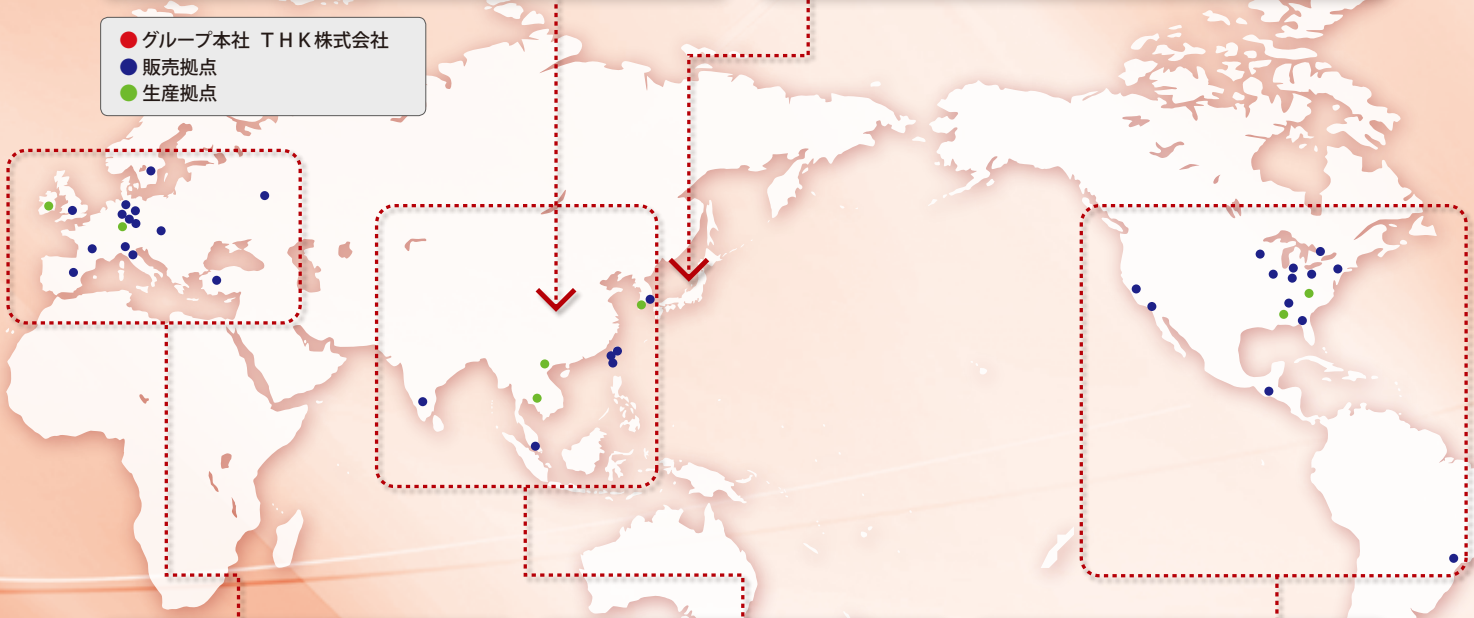


販売拠点 49
生産拠点 15
商品センター 3

グループ企業

THK インテックス株式会社
THK 新潟株式会社
トークシステム株式会社
THKリズム株式会社*
THKリズム九州株式会社*
株式会社リズムエル
株式会社エルツール
株式会社エルトレーディング
株式会社エルエンジニアリング

● グループ本社 THK株式会社
● 販売拠点
● 生産拠点



欧州

販売拠点

ドイツ 4 フランス 1
イギリス 1 オランダ 1
イタリア 2 トルコ 1
スウェーデン 1 ロシア 1
オーストリア 1 チェコ 1
スペイン 1

生産拠点

アイルランド 1 フランス 1

グループ企業

THK Europe B.V.
THK GmbH
THK France S.A.S.
THK Manufacturing of Europe S.A.S.
PGM Ballscrews Ireland Ltd.

アジア

販売拠点

台湾 3 インド 1
シンガポール 1 韓国 14

生産拠点

韓国 2 ベトナム 1
タイ 1

グループ企業

THK TAIWAN CO., LTD.
THK LM SYSTEM Pte. Ltd.
Beldex KOREA Corporation
THK RHYTHM (THAILAND) CO., LTD.
SAMICK THK CO., LTD.
THK MANUFACTURING OF VIETNAM CO., LTD.

米州

販売拠点

アメリカ 10
カナダ 1
メキシコ 1
ブラジル 1

生産拠点

アメリカ 2

グループ企業

THK Holdings of America, L.L.C.
THK America, Inc.
THK Manufacturing of America, Inc.
THK RHYTHM NORTH AMERICA CO., LTD.*
THK Brasil LTDA

* 2010年6月に社名変更

特集／社会を支えるTHK

命を守る、財産を守る。 社会を支えるTHKの免震技術

～駿河湾地震に見る、免震装置の果たす役割～



THKでは独創的な発想と独自技術による「LMガイド」を、他にない新しいメカニズムとして市場に提案しています。その用途は工作機械等の産業分野をはじめ、建築・建設分野に展開し、地震の揺れを受け流す「免震」装置としてビルや戸建住宅に採用されています。生活や社会基盤を根本から支えるTHKの免震システム。安心・安全といった免震のもたらす「価値」をご紹介します。

左から
願成就院 運慶作5体の仏像
愛知県庁外観

2009年8月、駿河湾地震が発生 高速道路の一部が崩落

THKでは、地震大国と言われる日本における免震の重要性に鑑み、1990年代からLMガイドを使用した「免震装置」の開発に取り組み、現在は建物全体の大規模な免震システムから文化財の保護、コンピュータラックの保護等小規模な免震装置の取り付けまで、幅広く対応しています。

THKの免震システムの有効性は、大きな地震が起きるたびに実証されることとなります。2009年8月11日午前5時07分、静岡県で大規模な地震が起きました。静岡県御前崎沖の駿河湾でマグニチュード6.5(震源の深さ23km)と推定される「駿河湾地震」です。御前崎市、牧之原市、焼津市、伊豆市で震度6弱と観測され、人的被害は1都4県と広範囲にわたって発生。東名高速道路・牧之原SA付近の上り線で約40mにわたり、路肩や走行車線が崩落し、上り線の追越車線や下り線の路面全体に亀裂が生じました。路面が崩落した上り線は8月15日24時まで通行止めになりました。

試されるTHKの免震システム 地震後の状況を調査

駿河湾地震のような比較的大きな地震が発生した際、威力を発揮するのが免震システムです。免震住宅は建物に揺れを直接伝えないため、地震が起きたときも建物はもちろん家具の転倒や落下がほとんどありません。つまり、いざというときでも建物や家具はいつもとあまり変わらない状態です。

THKでは駿河湾地震発生後に静岡県内で免震システムを採用された住宅にお住まいのお客様を訪問し、地震発生時の状況についてお声をいただきました(THK「免震ウェブサイト^{*}」で一部ご紹介しています)。THK免震システムを採用されたすべてのお住まいで揺れが抑えられ、お客様に被害がおよぶことがなく、建物や家具の倒壊もありませんでした。お客様からTHKの免震装置に高い評価をいただくとともに、こうした貴重な声を、今後の製品開発に活かしたいと考えています。

^{*} 免震ウェブサイト：<http://www.menshin.biz/>

人の命と財産を守る

THKの免震装置



静岡県藤枝市
株式会社大長鐵工
取締役副社長

大長 俊文様

Interview 免震施工事例

めざしたのは堅牢な家づくり。 駿河湾地震で免震の絶大な効果を知りました。

静岡県は東海地震の心配があるので、家を建てるなら堅牢な家にしようと思っていました。その当時は耐震設備を視野に入れていましたが、ホームセンターを訪れた際に揺れずに安全でしかも自由設計のできる免震装置に決めました。その後自分なりにいろいろなメーカーの免震構造を調べ、最終的に地震の縦揺れ、つまり上下方向にも強く、製品に対する考え方が一番しっかりしているTHK製品の採用を決めました。2009年8月に駿河湾地震が起きた時、私は布団の中におり、ソコソコ揺れているので、震度2～3程度の感覚でした。テレビをつけてみると震度6弱の大地震だと放送しており、また実家では立っていらなかったと聞いたことを考えるとわが家の免震効果は絶大なものでした。

静岡は東海地震対策で、住宅の構造として耐震・制震は進んでいます。確かに建物の揺れは少ないかもしれませんが、中のモノは揺れ倒壊の可能性があります。身の安全を考えると、揺れを吸収する免震装置は良い製品だと思います。

Voice 担当者の声

ご自宅に何も被害がなくて本当に良かったと思います。私はこの地区で工務店様や建築設計事務所様を回って免震装置の販売をしており、当社の免震装置はレールと基礎が一体式なので縦揺れに対応でき、建物が浮いたりしないところが高く評価され、安全性と品質を認めていただいています。危機意識を持っている方はもちろんですが、もっと一般の住宅にも普及される様、日々の営業で免震の高い安全性をアピールしています。

東日本第二営業統括部 静岡支店 営業課 主査 遠藤守彦



静岡県藤枝市
有限会社仲田工務店
代表取締役

仲田 修二様

Interview 免震施工事例

家族の命を守るため、免震装置を導入。 駿河湾地震後、施主様からも喜ばれました。

2006年に、免震装置をつけた自宅の建て替えが完成しました。もともと、免震装置を取り付けた住宅の施工もやっていたので、自分の家を建て替えるなら免震でやりたいという気持ちがありました。当初はTHK以外の装置を取り付けようと考えていましたが、静岡支店に敷設されている免震装置の構造を確認し、THKの採用を決定しました。と言いますのもレールと基礎が一体式で、震度6の縦揺れでもその力を横に逃がしてくれると思ったからです。2009年8月11日の朝は、台風の動きが気になってテレビを見ており、家が少し動いているのは風の影響かなと思いました。ところがテレビに地震速報が出て、初めて地震だと気付きました。駿河湾地震前までに7軒のお宅に免震装置を薦め施工させていただいたので、地震の影響を確認したところ何事もなく、皆さん喜んでいらっしゃいました。特に免震装置の見積りを見て採用を躊躇されていた施主様がいましたが、築後3カ月でこの地震を経験し何の被害も出なかったことで装置導入を心より喜んでおられたのは印象的でした。

確かに免震装置は安い買い物ではありませんが、家族一人ひとりの命には代えられません。耐震工事同様、免震装置にも補助金システムがあればよいのですが、駿河湾地震以降、藤枝地区では免震意識が高まり、2009年9月に静岡で開催された「住まい博」でのTHK免震体験車への乗車は人気がありました。

Voice 担当者の声

施主様にお会いできる機会をいただいたときには、免震であれば家具は倒れず、ご家族を地震から守れるという“値段に代えられない価値”をご提案させていただいています。「免震」がどういう仕組みか、まだ一般にあまり知られていないので、構造について詳しくご説明します。ただ駿河湾地震以降は、お客様の意識も変わってきました。やはり「怖かった」と言われる方が増え、免震装置の導入を考えている方が多くなりました。一方、工務店様は「免震工事はやったことがない、難しいのではないかと構えてしまう方も多いのですが、免震の効果をご理解いただけるよう努めています。

東日本第二営業統括部 静岡支店 営業課 鈴木昭範



天守君山 願成就院
住職

小崎 祥道様

Interview 免震施工事例

「運慶」作の重要文化財。大地震でも仏様はいつでも無事であるように。

ここ「伊豆の国市」の「願成就院」には、鎌倉時代に活躍した仏師・運慶の壮年期35才頃の真作である5体の仏像が安置されています。阿弥陀如来坐像をはじめ、いずれも国の重要文化財に指定された仏像なので、巨大地震が起きたときに仏様をきちんと守れるのかと気になっていました。仏像には台座と結合するためのホゾがあり、倒れない工夫はされていますが、それだけでは不安で檀家の方々と共に一層の安心を求め、守る為の検討をしていました。当初仏像の美術品的価値から収蔵庫でがっちり守ることを想定していましたが、収蔵庫になると中で灯明もつけられず、線香もあげることができません。そんな中ある設計会社を通じてTHKの免震システムの提案を受け、免震効果の映像を拝見し、タイミング良く静岡の「住まい博」にて免震体験車に乗りましたが、仏様の倒壊はこの免震で切り抜けられると思い、御堂と須弥壇といわれる台の部分に鉄骨・鉄板で耐震補強してから仏様の下に免震装置を取り付けることにしました。駿河湾地震の時はまだ基礎工事中で免震を取り付けていませんでしたが、幸いこちらの震度は小さなもので被害はありませんでした。現在は免震装置の設置も終了したので、安心していきます。

Voice 担当者の声

住職や檀家の方々をはじめ設計会社殿にもTHKはもちろん詳しい免震のことについても知られておらず、苦労しました。免震装置がどれくらいの効果があるか知っていただくため「免震体験車」にも乗っていただきましたが、体験車では「新潟中越地震」規模の揺れを体験していただき、こんなにすごい揺れだったのかと、免震効果の凄さを皆さん驚かれたようです。この分野での免震は、物体を守るのではなく神や仏を守るという気持ちを施主様と一体となり取り組む事が重要です。免震装置はいい製品なので、今回の事例をきっかけに会社として全国の重要な仏像や美術品を守るという使命感をもって取り組んでいきたいと思っています。

東日本第二営業統括部 沼津支店 営業課 課長 井上誠

免震施工事例

復元された奈良大極殿を 安全に、次世代に残すために。

奈良・平城京は、西暦710年に藤原京から遷都された、日本で初めての大規模な国際首都です。現在、大極殿跡等を含む平城宮跡は公園化されていますが、国において復元工事が計画され、1998年に朱雀門が、次いで2010年には大極殿正殿の復元が完成しました。2010年は平城京が誕生してからちょうど1300年。平城宮跡を体験的に理解できる場として次代に引き継ぐと、平城宮跡を中心に「平城遷都1300年祭」も実施されています。この復元された第一次大極殿に、THKの免震装置が採用されています。復元原案のままでは今日の建築構造上の安全性が満たされないことから、実施設計で地震による揺れを最小限に軽減させる免震装置の導入が決定。建造物の下の基礎になる基壇部分には、リニアスライダー、積層ゴム、粘性体ダンパーの組み合わせからなる免震装置が挿入されています。復元建物と地盤を切り離す免震装置により、建物本体への構造補強を最小限に抑えることが可能となり、復元原案に近い形での施工を実現しました。



免震施工事例

文化財であり、災害の拠点でもある 愛知県庁を免震化。

1938年に建てられた愛知県庁本庁舎は、洋風建築の上に日本の伝統的な瓦屋根を載せた代表的な帝冠様式の建物です。1998年には登録有形文化財に指定されました。現役の庁舎として機能すると共に、災害時には災害拠点施設として位置づけられています。しかし近い将来発生が予想される「東海・東南海」地震が発生した場合、その機能を維持できなくなるのが判明したため、免震化工事が行われました。免震装置の採用理由は、耐震装置では耐震壁あるいは耐震ブレース補強によって県庁舎の執務室が狭くなり、また工事中は移転せざるを得ず、業務に支障が出るため日常業務への影響が極力少なく済むよう配慮した結果です。

免震化工事にあたっては「免震レトロフィット」工法が用いられました。既存の建物を基礎から切り離して免震装置を挟み込む工法で、外観や内装および設備等を損なうことなく免震化工事ができます。既存の基礎が撤去されて、新たにコンクリートが打たれ、免震装置が取り付けられました。約73,400tの建物の下では、THKの「直動ころがり支承」と鉛入り積層ゴムが免震機能を発揮しています。

こうして外観を損なうことなく、県の防災拠点の中核を担う施設へと生まれ変わりました。



重要なデータを守る

THKの免震装置

■ お客様の情報を大地震から守る

大地震発生後の速やかな事業活動の再開は、企業にとっての大事な社会的責任と言えます。金融機関において、地震災害によりサーバーがダウンし、顧客情報が流出したり、ATMが使用できなくなる状態は絶対に避けなければなりません。サーバーは通常ボルトで固定する方法が取られていますが、それだけでは不十分です。THKの免震サーバーは床に置くだけで、フロア全体の免震工事を施したのと同等の効果を得られます。



三島信用金庫 事務部
調査役

中村 直樹様

Interview 免震施工事例

お客様の情報はまさに資産。免震装置で万全に守ります。

三島信用金庫では本部と各支店をネットワークでつなぎ、お客様の情報は常に本部のサーバーで一括して蓄積・管理されています。当金庫では、企業機密や顧客名簿の流出、ネットワークを介して攻撃されるような人災対策については万全のセキュリティ対策を施していますが、不安がありました。地震等の天災対策で、データのバックアップ体制は当然取ってあるのですが、復旧には時間がかかります。そんな折、THKの免震装置を知るきっかけがあり、デモ映像を見る事で免震の効果を認識し、説明を聞く事で天災に対する情報保護の重要性とサーバーのアンカー止めだけではBCP対策には十分ではないと気が付き導入を決めました。

駿河湾地震当日、真っ先にサーバーの安全確認の命令があり三島市は震度5弱でしたが、免震装置の効果でサーバーには全く影響がありませんでした。

金融機関にとってお客様の情報は大切な資産ですので、コストをかけてでも保護するのは当然の義務だと思っています。支障なく業務を執り行うために、現在3台設置してある免震装置を5台に増やし、今後も安全対策を充実させていく方針です。

進化するTHKの免震システム

地震の揺れを建物に伝えないことで 建物内部の被害を抑える

一般的に建物の地震対策は、1.耐震、2.制震、3.免震の3つがあります。耐震は、壁の強度を上げ耐える構造ですが、地震の揺れは建物内部に伝わり上層階ほど揺れは増幅します。制震は、建物の柱・壁等に制震装置を組み込み地震の揺れを吸収するもので、高層ビル等で有効です。免震は建物と基礎の間に免震装置を組み込み、建物に地震の揺れを直接伝えない構造です。

THKの免震システムは、LMガイドを使用した免震装置で建物を

支え、ボールねじを使用した減衰装置で地震エネルギーを吸収、そして復元用積層ゴムを使用し建物を元の位置に戻す3種類の構造となっています。

大地震が発生しても家庭内の家具等の転倒による人的被害を避け、文化財に指定された建物および内部の価値の高い文化財・芸術品を守りたい。そして皆様に心の安らぎを持っていただければ、それがTHKの願いです。

地震の怖さを体験できる 「免震体験車」

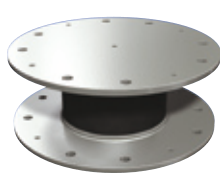
THKの免震体験車を見かけた事はありませんか？地震の怖さと免震装置がどういったものかを体験いただける装備を持った車です。震度6強や過去に起きた大地震の揺れ、また今後起こると予測される東海・東南海・南海地震の想定揺れとそれらの揺れに対する免震の効果を体験できます。防災関連の見本市等で見かけた際には是非、地震の怖さを体験いただければと思います。



免震体験車



直動転がり支承CLB型



戸建住宅用免震ゴム



粘性減衰装置RDT型

特集／世界を支えるTHK

需要地生産こそが最適地生産 グローバルに展開するTHKのものづくり

～急成長する中国市場で存在感を示すTHK無錫工場～



経済のグローバル化に伴い消費国に変化が現れはじめています。

従来の先進国中心の消費から中国に代表される新興国が

購買力の主役になる構図が明らかとなりました。

THKでは、需要のあるところに生産が育つ、つまり今後の消費の主役である新興国が生産国としても重要であるという考えのもと、積極的なグローバル展開を行っています。

グローバル・ビジョン

THKでは、21世紀に機械要素部品メーカーとして世界のトップ10企業になることを目標とした経営スローガン「グローバル10 21(テンにじゅういち)」を掲げています。また需要地生産こそが最適地生産という考えのもと日本、米州、欧州およびアジアの4極における生産・販売体制の構築に努め、世界23カ国66拠点で事業を展開しています。特に、将来の有望市場と世界から注目を集めるアジアでの生産体制を強化し、中でも発展の速度が著しい中国市場においては、既に4つの工場と19の販売拠点を展開。1996年に大連THKを稼働、2005年に中国初のLMガイド工場となる無錫工場を稼働、翌2006年には無錫工場の拡張、遼寧工場の稼働、そして2008年にも大連THKに工場を増設する等中国における生産能力の向上を進めています。

世界中へLMガイドを出荷する無錫工場

無錫工場は、中国における初めてのLMガイド生産工場として2004年に開設され、翌2005年より本格稼働しました。最高品質の製品を世界にお届けするための活動を行い、開設からわずか2年でISO2000/9001の認証を取得する等、世界中の市場に向けたLMガイド関連製品を生産する工場として、年を追うごとにその存在感を増してきています。地域経済の発展や雇用創出等中国経済発展への貢献とともに日本と中国の間のさまざまな交流にも力を入れています。

THK無錫工場



■概要

- 名称：THK（無錫）精密工業有限公司
- 設立：2004年3月23日
- 従業員数：294名（2010年3月末現在）
- 敷地面積：155,256平方メートル
- 主な生産品目：LMガイド、LMガイドアクチュエータ、ボールスプライン他

■あゆみ

- 2004年 3月 THK（無錫）精密工業有限公司設立
- 2004年 4月 一期工事起工
- 2004年 12月 一期工事竣工、試生産
- 2005年 1月 本格稼働開始
- 2006年 4月 二期工事起工
- 2006年 11月 二期工事竣工
- 2006年 11月 ISO2000/9001認証取得
- 2007年 1月 無錫市より「つつじ賞」受賞
- 2008年 1月 ISO14001:2004環境管理体系認証取得

「ものづくりの心」から生まれるTHK品質

無錫工場の品質管理は日本と同じシステムで行われており、当然現地従業員には日本と同じ品質へのこだわりが要求されます。それを実現するため、管理監督者候補に対して中国国内研修の3カ月と日本での研修2カ月の間に「日本のものづくり」についての教育を徹底。特に日本での研修では「仕事とはなにか」という観点で、加工工程の流れ、品質管理項目の把握、日本人作業者の仕事を五感で感じ取ってもらえるよう指導しています。

また工場の発展に合わせて毎年無錫工場独自の方針を策定し、「顧客の心」「改善の心」「コストの心」等、

技術や精度だけではなく広い視野から高い品質の製品をめざす「ものづくり」の意識を持つように人財育成を行っています。さらには、日本の工場でも行われていない独自の「品質強化活動」を実施する等、高い意識のもとで品質活動に努めています。



品質強化活動に向け、決起記念撮影

地域社会への敬意と地域社会からの信頼

中国において日本企業は、法の遵守において模範になり、環境保護法、消費者権益保護法、労働法等をしっかり守り、信頼に基づく企業経営を推進し、率先して地域とのコミュニケーションを図ることが望まれています。無錫工場は、無錫地域の経済発展と雇用創出に貢献するとともに、産業全体における技術発展と技術革新意識の強化という役割も果たしてきました。

2007年には中国無錫市から、同市の発展並びに交流

拡大に貢献した企業、団体に授与される「つつじ賞」を受賞しました。これからも日中双方の文化や生活習慣を尊重する経営を行い、未永く地域から信頼される企業経営をめざしていきます。



中国無錫市より「つつじ賞」受賞

働きがいのある職場環境

安全環境教育推進室を設立する等、労働安全衛生管理体制の構築には特に力を入れています。安全教育の徹底、安全KYK活動*の展開、日常的な5Sの強化、安全パトロール等を通じ、メーカーとして社員の安全を第一とした職場環境づくりを進めています。

またOJT方式を通して作業者のスキルアップと多能工育成に力を入れるとともに、社外の教育・トレーニング機関と協力して特殊スキル資格を持つ作業者を育成す

る等、「ものづくりは人づくり」という方針のもとに、人財育成を通じて会社と社員がWin-Winの関係で共に発展していけるよう努めています。



リーダー研修会

※ KYK活動：
危険予知活動

Voice 現地社員の声 | 山形工場研修感想



THK(無錫)
精密工業有限公司
KR組立担当
ジャンピン
張萍

今回THK無錫工場でのKR(LMガイドアクチュエータ)立ち上げのため、山形工場で1カ月間の研修を受けました。研修期間中はKR製品の組立だけでなく、他の仕事の面でも大変勉強になりました。山形工場は、作業スピードがとても速く、無駄な作業が少なく、効率良く仕事に取り組む姿勢は非常に参考となりました。

今回研修したのはKRの標準品でしたが、私たちが今まで生産した製品とまったく違うものでした。部品の種類も多く、組立も大変難しかったです。指導者の熱心な指導で、研修は順調に進み、基本の手順と流れを覚えることができました。しかし、わずか1カ月間の研修でしたので、まだまだ足りないところがたくさんあります。これから無錫工場で『情熱』を持ってKRの生産を立ち上げ、「最高品質の徹底追求」を常に心掛け、自分に厳しく努力します。今後も日本での貴重な経験を忘れることなく、今回の研修成果を今後の仕事に活かし、THKグループにおける無錫工場の存在感を更に高めていきたいと思っています。



山形工場にて(写真 左)



マネジメント体制

THKが、今後も社会から信頼され、市場から必要とされ続ける企業であるためには、
なによりも経営における透明性の向上が欠かせません。

また社員一人ひとりが社会の一員としての責任を自覚できるよう
人財育成に力を入れることも重要な役割だと考えています。

真に持続可能な社会づくりに貢献するためTHKの挑戦は続きます。

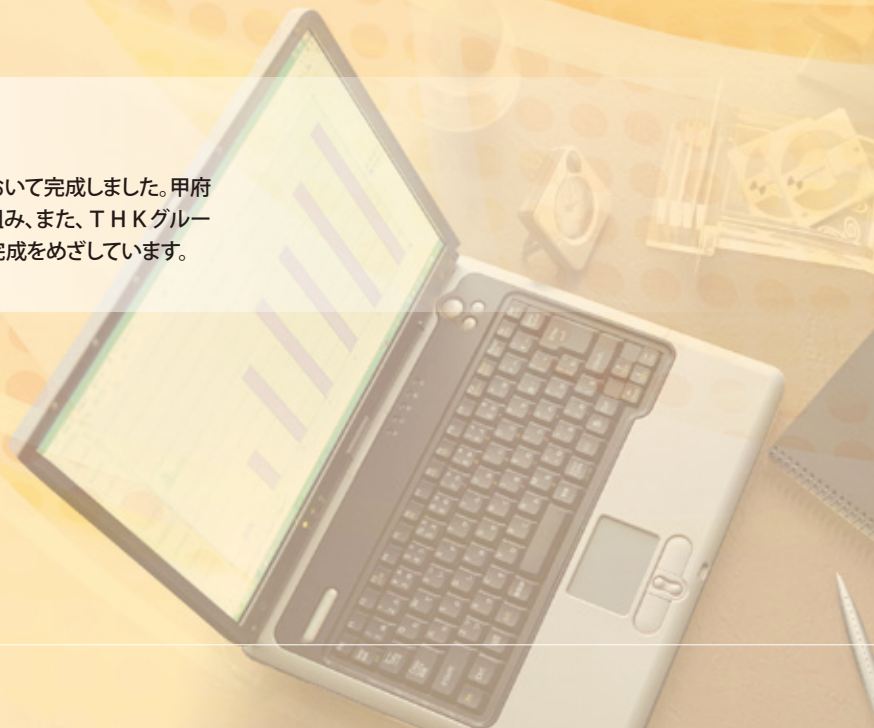


2009年度 TOPICS

●BCP[※]の推進

大規模地震等の災害発生に備えたBCPが、2009年9月に甲府工場において完成しました。甲府工場ではPDCAサイクルを回すことによりBCPのさらなる改善に取り組み、また、THKグループの他の主要工場でもBCP策定の取り組みを開始し、2010年度中の完成をめざしています。

※ BCP：事業継続計画 (Business Continuity Plan)



コーポレートガバナンス

Q コーポレートガバナンスの取り組み姿勢を教えてください。

A 内部統制の強化を図るとともに、経営における透明性の向上と経営監視機能の強化に努め、適切かつ効率的な経営をめざしています。

ガバナンス体制

T H Kは経営を規律する機関として、取締役会・社外監査役を含む監査役(会)、および会計監査人があり、企業価値を継続的に高めていくために、経営における透明性の向上と経営目標の達成に向けた経営監視機能の強化に努めています。また、社長直轄で独立性を確保された組織として内部監査室を設け、業務執行の忠実性や経営効率性および内部統制の評価を行っています。

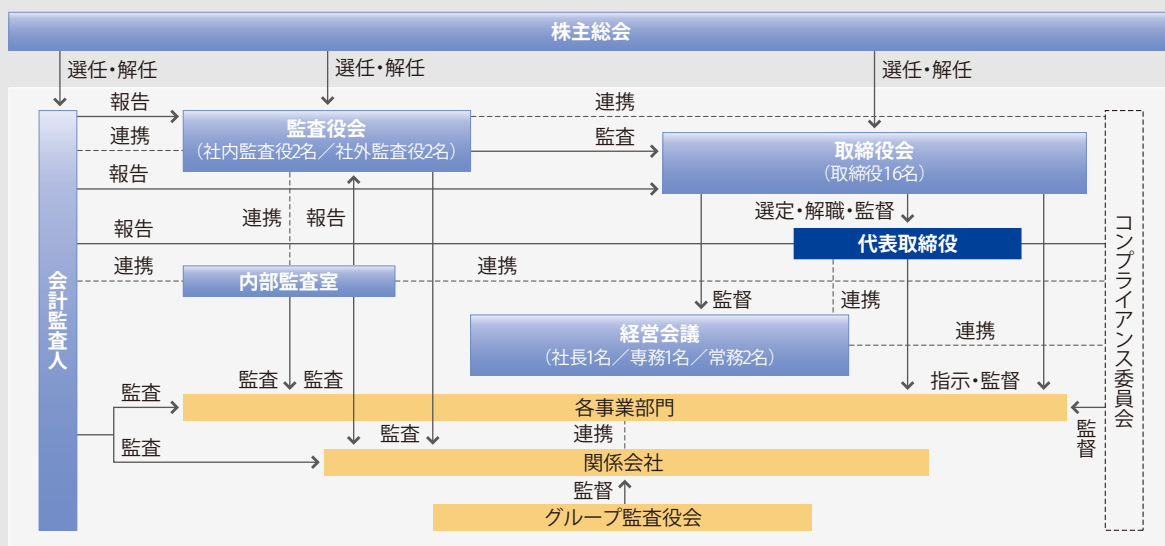
内部統制

T H Kは法令を遵守し、経営基盤を磐石なものとするために内部統制の強化を図っています。2006年度に内部統制のプロジェクトを立ち上げ、「金融商品取引法」に基づく財務報告の信頼性を確保する体制整備を、子会社・関連会社を含むグループ全体で進めてきました。2009年度に実施した社内テストにおいては、重要な欠陥は認められませんでした。最終的な評価の結果は、2010年6月に「内部統制報告書」にて内閣総理大臣(関東財務局)に提出し、開示しています。

安全保障貿易管理への取り組み

1987年以来、22年ぶりの改正となりました安全保障輸出管理に関する外為法の改正(2009年11月1日施行)により、国際的な人の移動の活性化に伴う技術流出の事例に対する規制の強化が図られました。グローバル化の進展に伴う人的交流が活発化する中、T H Kにおいても、リスク管理室貿易管理課を中心に、経済産業省へのコンプライアンスプログラムの届出の実施を行っています。また、T H Kが直接海外に製品や機械もしくは技術を輸出する場合、および、お客様を通じてT H K製品が輸出される場合の該非判定書作成依頼に対して、正確かつ漏れのない該非判定ならびに迅速な判定書の作成を行うため、イントラネットを利用した該非判定管理システムを開発し、技術提供の管理については承認手続きを規定化しています。更に、海外社員への教育用ツールの作成や提供を通じて、国外の各拠点における輸出・情報管理の強化を図っています。このように、安全保障貿易管理の要請に対し、迅速な取り組みを通じて、日本国の安全と発展とに貢献していきます。

■ガバナンス体制図



コンプライアンス

Q コンプライアンス体制構築状況を教えてください。

A あらゆるステークホルダーからの信頼を維持するため、従業員一人ひとりがコンプライアンスの重要性を認識できるよう教育・啓発活動を継続的に取り組んでいます。

コンプライアンス体制

2005年から、社長を委員長とする「コンプライアンス委員会」を設置しています。ここではコンプライアンスに関わる方針や規程・規則、教育・啓発プログラムの審議や承認を行うとともに、従業員の法令・社内規程違反や内部通報事案への対応を決定しています。各種事案への対応は委員会のオブザーバーである顧問弁護士との連携をとり、適法・適正な対応を行っています。

また、委員会の下部組織として、各業務部門の単位で「コンプライアンス部会」を設置し、事業所・エリアごとに部会メンバーを選任し、コンプライアンス体制の推進を図るとともに、相談窓口の機能を果たしています。

なお、役員および従業員のコンプライアンス違反を未然に防止し、万一違反が発生した場合に早期に適切な措置を施すことを目的として社内通報窓口「T H K ヘルプライン」を設置しています。通報は電話やメールで行うことができ、外部窓口として顧問弁護士への連絡も可能となっています。



教育・啓発活動

コンプライアンス部会メンバーの知識・対応力向上を図るため、2009年11月、外部講師（顧問弁護士）による定例の勉強会を開催しました。勉強会の前半は「企業不祥事の実例」を研究し、後半はグループワークを行い、「インターネット上への安易な書き込み」「贈賄と接待」「情報漏洩」「債権回収」を題材にディスカッションと発表、講師からの解説を行いました。



コンプライアンス部会全体講習会

また、従業員一人ひとりへの教育により、リーガルマインドの浸透を図るため、一般従業員への教育をスタートさせ、2009年度は生産系・営業系で延べ1,095名への教育を実施しました。来期も一般従業員への教育を継続して実施します。

啓発活動の充実として、日常業務におけるコンプライアンス意識を向上させる目的で、社内教育ツールであるeラーニング上にコンプライアンス教材を掲載しており、2009年12月、新たにドリル式21問を追加し、計69問となりました。一方、ケーススタディ式設問は23問掲載されており、今後も日常業務や生活に起こりうる法令等違反の参考例を適宜追加します。



eラーニングのコンプライアンス教材

リスクマネジメント・情報セキュリティ

Q 事業においてどのようなリスクを想定し、どのような対策を講じていますか。

A 大地震や新型インフルエンザ等発生に備えBCPを整備し、大規模災害時の事業継続を図るとともに、情報セキュリティの構築・教育にも力を入れています。

BCP

2008年9月より甲府工場において策定を進めていた、大規模地震等の災害発生に備えたBCPが、2009年9月に完成しました。甲府工場ではPDCAサイクルを回すことによりBCPのさらなる改善に取り組んでいます。地震災害に対する具体的対策としては機械装置や什器類の耐震固定等を進めています。また、T H Kの他の主要工場でもBCP策定の取り組みを開始し、2010年度中の完成をめざしています。

なお、IT関連機器保護目的の免震テーブルは国内5工場、T H Kリズム、T H K新潟に既に設置済みです。



BCP(工場)リーダー会議

新型インフルエンザ

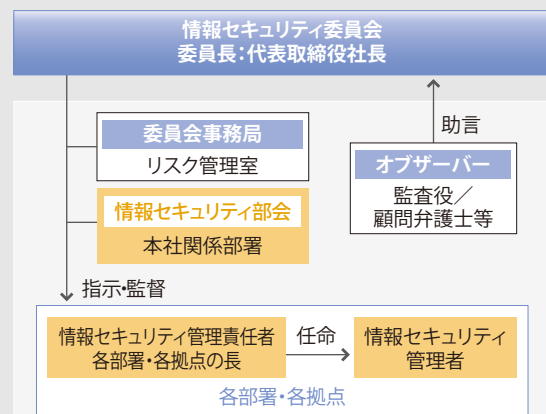
2009年4月に新型インフルエンザ(A/H1N1)に関するWHO発表の流行レベルがフェーズ4に引き上げられたのを受け、新型インフルエンザ対策マニュアルに則り社長を委員長とする対策本部を立ち上げました。通勤時のマスク着用や手洗い、うがい等の感染予防策の徹底を指示するとともに、来訪者に対しては入口で手指のアルコール洗浄のお願いをする等、従業員への感染予防に努めました。なお、罹患者については一定期間出社停止を指示するとともに濃厚接触者についてはマスクの着用を義務付けて、集団感染の予防に努めるとともに、従業員および同居家族の罹患情報を対策本部事務局で一元集計することにより、対策本部事務局から事業所に対し、適時適切な指導を実施しました。また、万一事業所で集団感染が発生した場合の事業所閉鎖基準、サポート体制を整えましたが、幸いにも2009年度にT H Kにおいて事業所閉鎖に至るような集団感染は一件も発生しませんでした。なお、2010年度以降も引き続き集団感染の予防に努めていきます。

情報セキュリティ

情報セキュリティ委員会事務局による情報セキュリティの社内監査の取り組みを2008年度から開始しており、2009年度は岐阜工場、甲府工場、東京支店、厚木支店の4事業所で実施しました。監査で問題が発見された場合は改善を指示し、情報セキュリティに関する社内ルールの遵守を徹底しています。

情報セキュリティ教育のさらなる推進を図るため、営業系の一般従業員への教育を開始しました。

■情報管理体制



安否確認システム

T H Kでは、災害発生時に従業員の安否を速やかに確認、早期に事業再開の計画を立案するための安否確認システムを導入しています。これは地震等の災害が発生した場合に、あらかじめ従業員が事前登録した携帯電話や固定電話、パソコンに安否確認の通知(メールもしくは音声案内)が届き、従業員がこれに本人や家族の安否、出社の可否等を返答するものです。

2009年8月に静岡県御前崎沖で発生した地震時には、実際に静岡県内の従業員に対し安否確認が通知され、従業員の状況を早期に把握することができました。9月には安否確認システムの定期利用訓練を行い、実災害発生時の被害を最小限に食い止めるよう努めています。



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^{※1} 事業部、T M E^{※2}、T M A^{※3} 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^{※4}) 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^{※5}) 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。

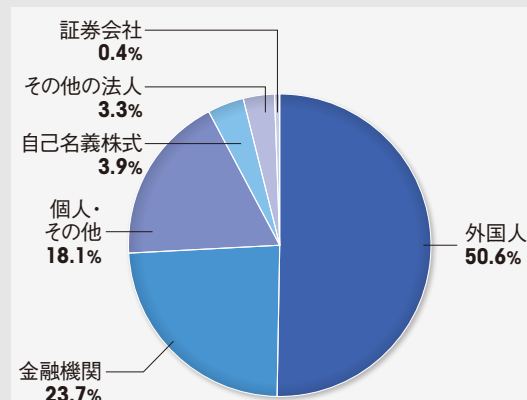
「EMO」

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)

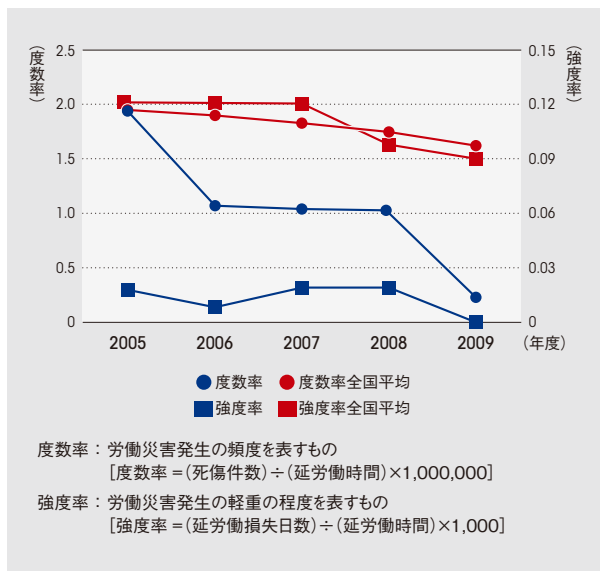
Q 従業員が安全に働くためにどのような配慮をしていますか。

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、本人に現状認識をってもらうことと、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。

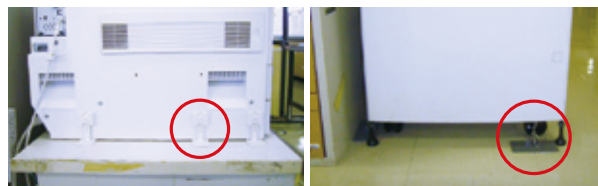


改善前

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践に努めています。

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。

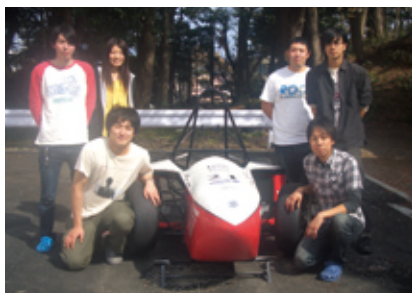


障がい者レクリエーション

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。

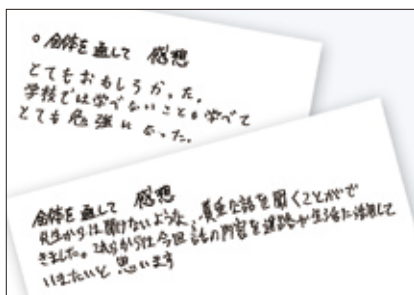
今後もこのような機会がありましたら、積極的に参加させていただき、地域社会と親密な関係を保っていきたいと思っています。



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

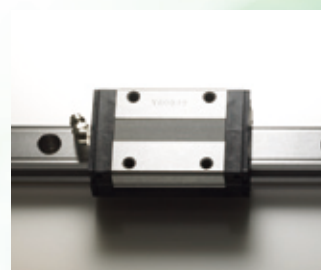
中央職業能力開発協会表彰

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。



環境との調和

一般消費者の生活の中にも「環境配慮」という考え方が根付いた現代、企業、特にメーカーにはより一層の地球環境保全への貢献が求められています。THKは経営そのものを環境へ配慮したものとす「環境経営」を掲げ、徹底的な省エネルギー活動や原材料・資材のリサイクル推進等地球環境に優しい企業活動を展開しています。



2009年度 TOPICS

●ISO14001認証 中国3工場取得完了

国内外の生産拠点で推進しているISO14001について、2009年度THK遼寧が認証を取得しました。認証取得活動を通して、THK遼寧社員の環境保全意識が高まっています。

●グリーン調達説明会にお取引先 約350社が参加

全国5箇所でグリーン調達に関する説明会を実施し、約350社のお取引先に参加いただきました。これは化審法の改正やREACH規制の施行等を受け「THKグループ グリーン調達ガイドライン」を大幅に改訂したためです。

環境経営の推進

Q 環境活動と環境経営の前提となる基本的な考え方は何ですか。

A THKグループとしての基本的な考え方を「環境基本方針」としてまとめ、その基本方針に沿って具体的取り組み分野と目標を定めています。

環境基本方針

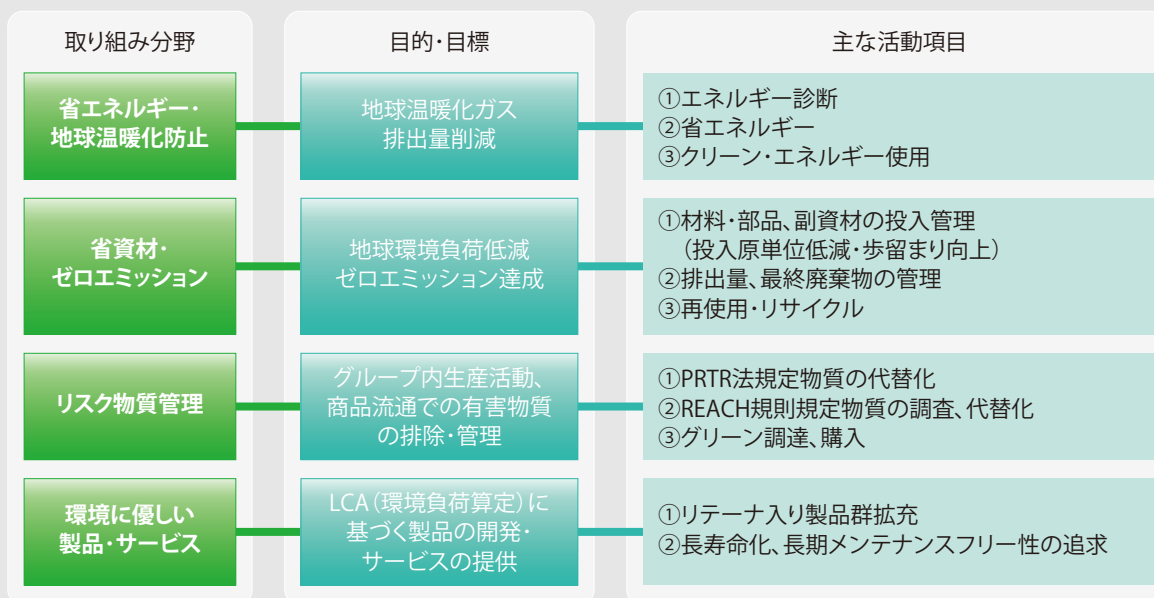
THKグループは、機械要素部品のメーカーとして世界に先駆けて開発した「直動システム」等を通じて社会・経済生活に貢献するとともに、地球環境を健全な状態で次世代に引き継いでいくことは企業の社会

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付け、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む。
2. 環境に関する法令等を遵守することに加え、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る。
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する。
4. 製造部門での廃棄物の削減・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。
5. 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などに対して指導・支援を実施するとともに、地域社会との協調と連携にも努める。
6. この環境基本方針は、教育・訓練および意識向上活動など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する。

■環境取り組み分野と目標



環境マネジメントシステム

Q 環境への取り組みはどのような仕組みで進めていますか。

A 環境マネジメントシステムの国際認証であるISO14001の仕組みを導入し、各部門が連携して取り組みを推進しています。

環境マネジメントシステム

T H Kでは、国内外の生産拠点で、ISO14001の導入を進めています。2009年度ではT H K 遼寧(中国遼寧省)が認証を取得しました。T H K 遼寧では、認証取得活動を通して社員の環境保全意識が高まり、中国の法令や国内事情に配慮しながら、ゴミの分別の徹底等さまざまな社内ルールを設定しました。

また、T H Kでは、グループ全体で環境活動を推進するため、本社リスク管理室環境経営課を中心に、生産部門、オフィス部門、物流部門が連携して活動を進めています。

2009年度は、リスク物質管理(PRTR取扱量)は目標を達成しましたが、省エネルギー・地球温暖化防止、省資材・ゼロエミッションについては目標達成ができませんでした(P34、35参照)。また、これを受けて、向こう5年間の環境中期計画を見直し、併せて環境目標数値を設定しました。

ISO14001 認証取得事業所

事業所	取得年月日	審査機関
山形工場	1999年 9月 10日	JQA
甲府工場	2000年 12月 28日	JQA
山口工場	2001年 2月 2日	JQA
TRNA*(米州)	2001年 6月 13日	SQA
T H Kリズム 本社・御給工場	2001年 12月 20日	JIA
三重工場	2002年 9月 6日	JQA
T H Kリズム 九州	2002年 12月 20日	JIA
TMA(米州)	2003年 7月 14日	QMI
TME(欧州)	2004年 2月 3日	AFAQ
岐阜工場	2004年 12月 24日	JQA
T H K新潟	2005年 10月 21日	JQA
T H Kリズム 引佐工場	2006年 12月 20日	JIA
T H K無錫(中国)	2008年 1月 7日	CQC
大連T H K(中国)	2008年 12月 18日	TUV
T H K遼寧(中国)	2010年 1月 12日	TUV

* TRNA : T H K RHYTHM NORTH AMERICA CO., LTD.

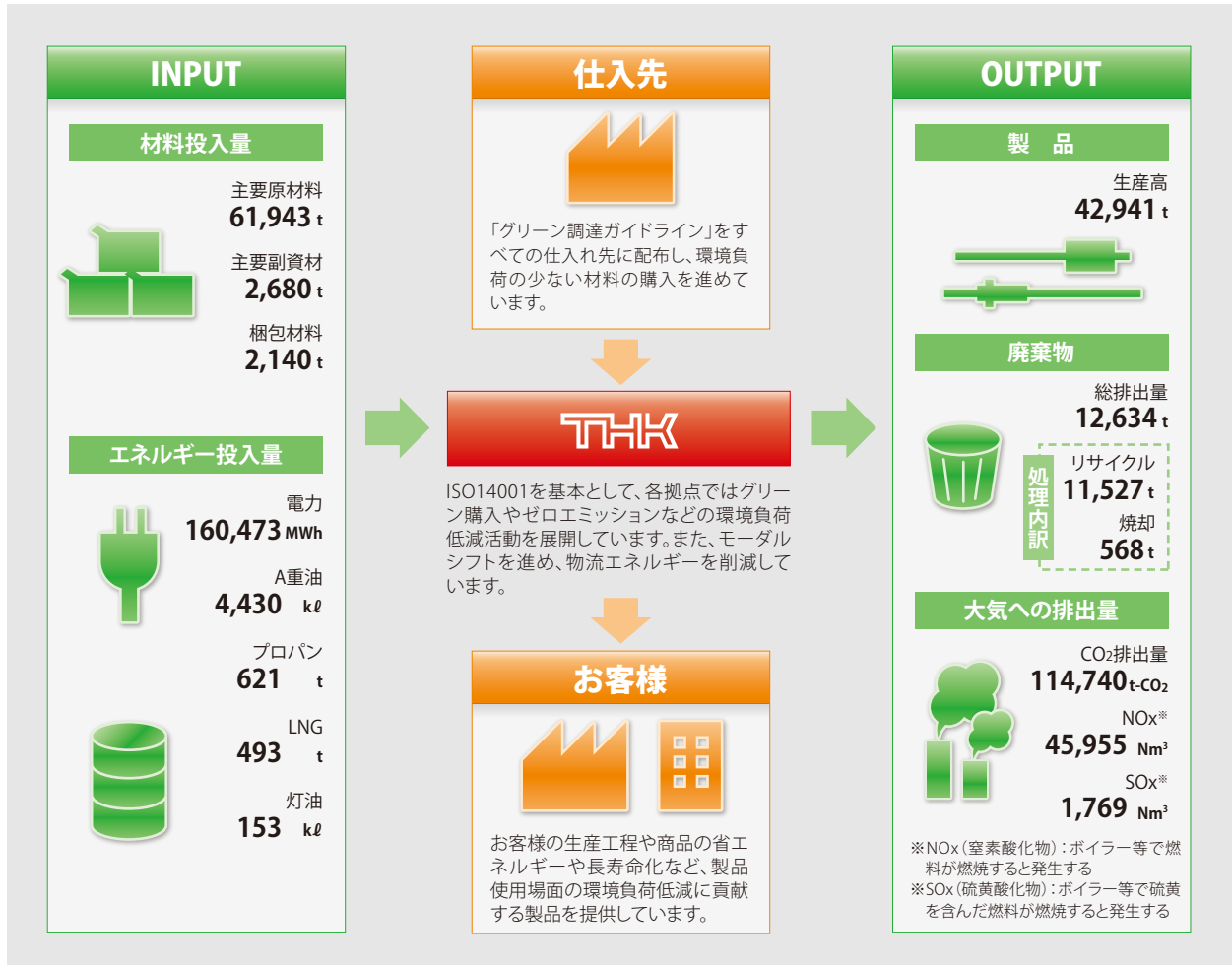
T H K 環境目標数値

No.	項目	2010年度目標	中期目標(2014年まで)																					
1	省エネルギー・地球温暖化防止	<p>CO₂排出原単位 1.48kg-CO₂/千円(対前年比1%削減) 2009年計画0.98→実績1.50(未達成)</p> <p>2010年度の主な施策 ①電力使用絶対量削減(徹底した節電) ②エネルギー使用管理(動力・空調・照明) ③高効率設備の導入</p>	<p>CO₂排出原単位 5%削減 基準値: 1.50kg-CO₂/千円(2009年実績)</p> <p>CO₂排出原単位(kg-CO₂/千円) ●目標 ■実績</p> <table border="1"> <tr><th>年度</th><td>2009</td><td>2010</td><td>2011</td><td>2012</td><td>2013</td><td>2014</td></tr> <tr><th>実績</th><td>1.50</td><td>1.48</td><td>1.47</td><td>1.45</td><td>1.44</td><td>1.42</td></tr> <tr><th>目標</th><td>0.98</td><td>1.42</td><td>1.42</td><td>1.42</td><td>1.42</td><td>1.42</td></tr> </table>	年度	2009	2010	2011	2012	2013	2014	実績	1.50	1.48	1.47	1.45	1.44	1.42	目標	0.98	1.42	1.42	1.42	1.42	1.42
年度	2009	2010	2011	2012	2013	2014																		
実績	1.50	1.48	1.47	1.45	1.44	1.42																		
目標	0.98	1.42	1.42	1.42	1.42	1.42																		
2	省資材・ゼロエミッション	<p>ゼロエミッション率 1%未満とする。 2009年計画1%→実績1.5%(未達成)</p> <p>2010年度の主な施策 ①徹底分別によるリサイクル ②外部リサイクル状況の確認 ③切削油の長寿命化</p>	<p>ゼロエミッション(最終処分量0.5%未満)の達成・維持 基準値: 1.5%(2009年実績)</p> <p>ゼロエミッション(%) ●目標 ■実績</p> <table border="1"> <tr><th>年度</th><td>2009</td><td>2010</td><td>2011</td><td>2012</td><td>2013</td><td>2014</td></tr> <tr><th>実績</th><td>1.5</td><td>1.0</td><td>0.5</td><td>0.5</td><td>0.5</td><td>0.5</td></tr> <tr><th>目標</th><td>1.0</td><td>1.0</td><td>0.5</td><td>0.5</td><td>0.5</td><td>0.5</td></tr> </table>	年度	2009	2010	2011	2012	2013	2014	実績	1.5	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	目標	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5
年度	2009	2010	2011	2012	2013	2014																		
実績	1.5	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5																		
目標	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5																		
3	リスク物質管理	<p>PRTR物質取扱量 14,709kg以下とする。 2009年計画15,164kg→10,627kg(達成)</p> <p>2010年度の主な施策 ①グリーン調達 ②フォークリフトの更新と運転管理 ③生産工程で使用する溶剤の切り替え</p>	<p>PRTR物質取扱量削減 3%/年 基準値: 15,164kg(2009年目標)</p> <p>PRTR物質削減(kg) ●目標 ■実績</p> <table border="1"> <tr><th>年度</th><td>2009</td><td>2010</td><td>2011</td><td>2012</td><td>2013</td><td>2014</td></tr> <tr><th>実績</th><td>15,164</td><td>14,709</td><td>14,268</td><td>13,840</td><td>13,425</td><td>13,022</td></tr> <tr><th>目標</th><td>15,164</td><td>13,022</td><td>13,022</td><td>13,022</td><td>13,022</td><td>13,022</td></tr> </table>	年度	2009	2010	2011	2012	2013	2014	実績	15,164	14,709	14,268	13,840	13,425	13,022	目標	15,164	13,022	13,022	13,022	13,022	13,022
年度	2009	2010	2011	2012	2013	2014																		
実績	15,164	14,709	14,268	13,840	13,425	13,022																		
目標	15,164	13,022	13,022	13,022	13,022	13,022																		

環境負荷の全体像

Q 環境負荷の現状を具体的に教えてください。

A エネルギー使用量および環境負荷物質の排出量について、毎年具体的な数値で把握し、削減の努力を続けています。



■環境保全コスト (単位:百万円/年)

環境保全コスト	投資	費用	主な取り組み内容
1) 事業エリア内コスト			
公害防止コスト	9.4	40.9	大気・水質測定、油水分離槽等設備メンテナンス
地球環境保全コスト	261.4	29.9	省エネルギー付帯設備導入、省エネルギー工事
資源循環コスト	6.5	103.7	産業廃棄物の処理、リサイクル
2) 上・下流コスト			
	0.1	2.5	グリーン調達活動
3) 管理活動コスト			
	2.3	107.3	ISO活動、環境法令調査
4) 研究開発コスト			
	30.9	313.1	
5) 社会活動コスト			
	0.0	20.0	
6) 環境損傷コスト			
	0.0	0.0	
合計	310.6	617.4	

※環境負荷全体像および環境会計は、以下の生産拠点を対象としています

THK国内5工場(山形、甲府、岐阜、三重、山口)、国内グループ生産会社(THK新潟、THKインテックス3工場、日本スライド工業、THKリズム、THKリズム九州)

THK海外5工場(TMA(米)、TME(仏)、大連THK(中国)、THK無錫(中国)、THK遼寧(中国))

※NO_x、SO_xはTHK国内5工場の数値

省エネルギー・地球温暖化防止

Q CO₂排出量削減のために取り組んでいることを教えてください。

A 生産設備、空調、照明等を省エネルギータイプへ更新するとともに効率的な運転を行うことでエネルギー使用量の削減を進めています。

2009年度のCO₂排出状況

THKでは、CO₂排出削減目標を原単位(CO₂排出量÷生産金額)で設定しており、2009年度は目標を0.98としていましたが、景気の落込みによる生産量減少の影響を受け1.50となり目標達成ができませんでした。ただしCO₂排出量(絶対量)では、2008年度の78,324t-CO₂から、2009年度は60,883t-CO₂と17,440t-CO₂(約22%)の削減となりました。

THKでは、上記結果に対する反省と省エネルギー法の改正(事業所単位から事業者単位への変更、かつ毎年原単位で1%以上の削減を課す)を踏まえ、2010年度から2014年度の目標値を2009年度結果を基準として新たに定め、毎年原単位で1%以上の削減ができるよう努めていきます。

なお、2009年度では、照明・空調等の付帯設備の省エネルギータイプへの切り替え、クーラント設備、エアーコンプレッサー等の運転管理等を行いました。2010年度では、これらに加えて、①エネルギーロスの少ない変圧器への更新、②LED照明の導入、③生産設備のインバーター化、④洗浄ボイラーの廃熱回収、⑤エアーブロー時間の短縮、⑥製造ラインの集約化等を行い、目標達成をめざしていきます。

の起動・停止を自動で行うシステムを導入しました。

従来はエアーコンプレッサー担当者が工場内の使用圧力状況を確認しながら一台一台のエアーコンプレッサーの起動・停止を決定していましたが、エアー圧力の変動により自動で稼働台数を制御するプログラムにより、安定したエアーを効率よく供給できるようになりました。この結果、エアーコンプレッサー消費電力量が25%削減でき、省エネルギーに大きく貢献できました。



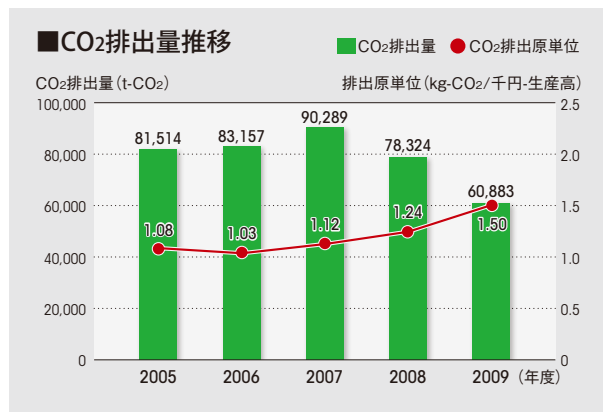
山口工場エアーコンプレッサー

また、THK新潟では、従来からインバーター制御機でエアーコンプレッサーの台数制御運転を行い、電力の削減を図っていましたが、台数制御運転した場合と分散運転した場合の電力消費を半年間にわたって調査し、分散運転の方が、電力消費を抑えられることを確認しました。

この調査結果から、コンプレッサーの運転方法の見直しを行い、従来の一括集中の稼働から、分散運転化へ切り替え、1日約500kWhの電力を削減しました。



THK新潟では、半年にわたり、電力消費量を調査



エアーコンプレッサーの使用エネルギー削減

山口工場では省エネルギーの取り組みとしてエアーコンプレッサーの電力量削減を行っています。工場内のエアー使用量に応じて数台のエアーコンプレッサー

照明設備の省電力化

三重工場では、電力削減のため、16基の水銀灯を従来品から反射笠タイプに更新し、1日約40kWhの電力を削減しました。また、この更新により、照度が210ルクスから350ルクスへと1.7倍となり、作業環境の向上にもつながりました。

また、事務棟ショールームに使用されていたダウンライトをLEDダウンライトに変更しました。従来品に比較し、約1/8の電力消費となり、1日約1.95kWhの電力削減となりました。



三重工場ショールーム

省資材・ゼロエミッション

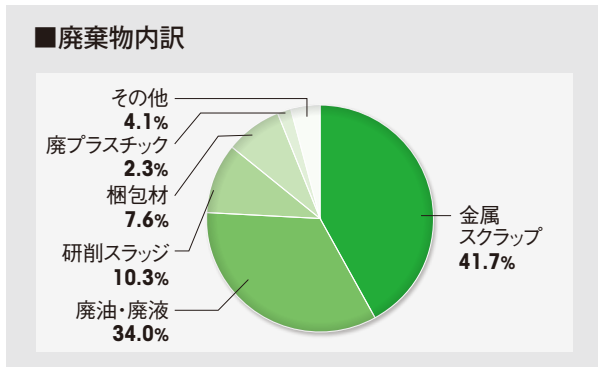
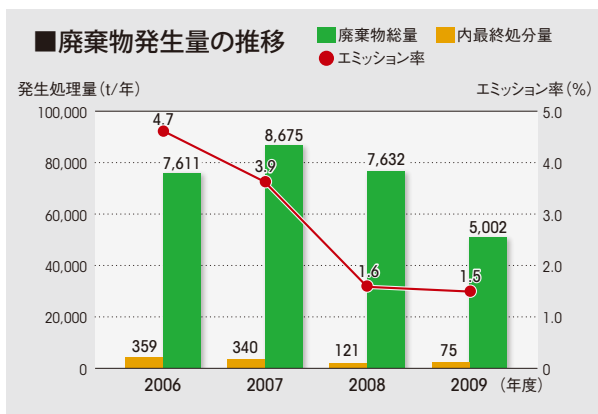
Q 廃棄物削減のために取り組んでいることを教えてください。

A 廃棄物削減の目標をエミッション率で明確にし、さまざまな廃棄物のリサイクル活動を強化しています。

省資材・ゼロエミッション

T H Kでは、廃棄物削減の目標をエミッション率(最終処分量/廃棄物総量)で設定しており、2009年度は、1%未満の目標としていましたが、結果は1.5%となり目標達成ができませんでした。これは、研削スラッジのリサイクルを委託していた業者でT H Kの生産量ダウンにより、リサイクルを行うに足る量に達せず、一部を焼却後、埋め立て処分したことによるものです。しかしながら、現在ではこの問題も解決しており、確実にリサイクルを行っています。

2009年度の廃棄物総量は、5,002トンで前年比2,630トン(約34%)の削減、処分量(埋め立て・焼却)は75トンで前年比46トン(約38%)の削減となりました。これは、生産量の減少と従来から進めてきた、廃棄物自体の発生量の削減、また研削スラッジ、金属スクラップ、砥石、プラスチック、廃油・廃液等のリサイクル率を高めたことによるものです。2010年度では、①複合材(複数の異なる素材を組み合わせた材料)の分解分別、②溶剤の再生利用、③切削削の長寿命化等を図り、目標達成をめざしていきます。



希少金属回収リサイクル

T H K新潟では、ボールスプラインの生産工程から発生する廃液の一部を、従来単純埋立処理に回していましたが、2009年度から廃液の保管・貯蔵方法の変更を実施したことにより、リサイクル対応が可能な廃液の量を確保できました。これにより、廃液から希少金属の基となる材料を回収するリサイクルシステムを構築し、希少金属の基となる材料を、年間約40kg回収することが可能となりました。また、回収後の廃液は、リサイクル業者にてアンモニアと水に分離し、アンモニアは焼却処理しています。



廃棄物削減の取り組み

TMA (T H K Manufacturing of America, Inc. 米国オハイオ州)では、廃棄物の削減、リサイクル化に取り組んでいます。従来使用後そのまま廃棄物としていたウエス(汚れ取り布)を、リサイクル業者と提携し、洗浄して再使用しています。洗浄は最低でも3回以上を行うようにしました。この結果ウエスの廃棄物量は、年間約25,200kg削減しました。

また、継続的にLMガイドを納入しているお客様と協力して、梱包ダンボール箱の削減に取り組みました。従来よりも大きいダンボール箱を利用して、1箱に入れる製品の量を増やし、トータル的にダンボール箱の量を、年間約4,200kg削減しました。この変更により、お客様でもダンボール箱の廃棄量が減り、その製品の取り出しが容易になったと好評でありました。



使用したウエスの回収



洗浄された再使用のウエス

リスク物質管理

Q 有害物質の削減取り組みはどのように行っていますか。

A PRTR対象物質の取扱量削減に取り組むとともに有害物質を使用していない原材料の調達率を高めています。

PRTR物質の使用削減

T H Kではリスク物質(人体や生態系に悪影響をおよぼす可能性のある物質)管理の一環として、生産部門でのPRTR法*対象物質の取扱量の削減に取り組んでいます。毎年3%ずつの削減目標としていますが、2009年度は、総取扱量が10,627kgとなり、3年連続で目標達成ができました。

これは、①生産量の減少により、工場内でのガソリン、軽油使用のフォークリフトの稼働が抑えられたこと、②ガソリン、軽油使用のフォークリフトから、バッテリー、LPGフォークリフトへの切り替えが進んだこと、③研削液や洗浄液のPRTR法対象物質を含まないものへの切り替えを進めたこと等によるものです。

法改正により、対象物質が増加していますが、今後も法に基づいて管理を徹底するとともに、取扱量や排出量を正確に把握し、削減の取り組みを行います。

※ 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

■主なPRTR法対象物質取扱量 (kg)

項目	取扱量	大気への排出量
キシレン	2,991	40
トルエン	3,849	120
エチルベンゼン	567	21
ベンゼン	195	44

研削液の無害化

三重工場では研削液メーカーと協力し、それまで化審法*の第一種指定化学物質を含んでいた研削液を、対象物質を含まない研削液に変更しました。個別タンク方式の研削機にて一年にわたりテストを行い、従来と遜色ない研削性を持つ無害な研削液への切り替えを行いました。2009年度は、期中からの切り替えであったため、全体の約40%でしたが、2010年度は全面的に切り替える予定です。これにより、三重工場では、第一種指定化学物質を含む研削液を全廃する計画です。

※ 化審法：化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律

グリーン調達説明会

T H Kでは、2009年度に、化審法の改正や欧州(EU)の新しい法律であるREACH規則*の施行等を受け、T H Kの化学物質基準である「T H Kグループ グリーン調達ガイドライン」を大幅に変更したことから、全国5カ所で、約350社のお取引先を対象にグリーン調達に関する説明会を実施しました。

T H Kでは、グリーン調達活動を環境保全、環境面におけるコンプライアンスの基本と捉え、

- ①製品・部品・材料等の調達品について、原料にはじまる製造・流通の過程から使用を経て廃棄に至るまでの各段階における環境負荷を配慮する、
 - ②積極的な環境全般への取り組みを通じて、調達品の環境負荷への配慮をより確実にする、
- ことをグリーン調達活動の目的としています。これは、お取引先の協力があって、はじめて実現するものです。

説明会では、改訂した「T H Kグループ グリーン調達ガイドライン」、REACH規則等について説明し、新しい方法による化学物質調査やリスク物質を含まない部材への代替等、グリーン調達に関わるご協力を、改めてお取引先にお願しました。

また、質疑応答では、お取引先から多数の貴重なご意見、ご質問をいただきました。これらをグリーン調達活動に活かすとともに、さらにお取引先とのコミュニケーションを充実し、共存共栄のための環境品質体制の構築をめざします。



本社でのグリーン調達説明会

※ REACH規則：2007年6月1日に発効した欧州連合(EU)の化学物質規制。化学物質の総合的な登録、評価、認可、制限の制度で、Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicalsの頭文字をとってREACH(リーチ)と呼ばれている

グリーン物流

Q 物流に伴うCO₂の削減対策はどうされていますか。

A グリーン物流推進員が定期的に会合を持ち、積載率の向上、運行ルートを集約化、モーダルシフト(鉄道利用)の導入等により、CO₂排出の削減に努めています。

グリーン物流

全国の商品センターを中心とする物流部門では、物流全般にわたる環境負荷低減をめざす「グリーン物流活動」に取り組んでいます。①CO₂排出量削減、②輸送効率の向上をグリーン物流の基本方針として、モーダルシフトや輸送トラックの集約化等さまざまな活動を進めています。

このグリーン物流を推進するため、各商品センターから選出されたグリーン物流推進員が、定期的に会合をもち、どのようにグリーン物流活動を進めていくかを話し合い、計画作成や活動項目の進捗確認を行っています。

2009年度では、定期貸切便ルートの見直しや積載率の向上、運行集約化等の活動を行いました。中部商品センターでは、これらの活動によって愛知県下の路線便を1便/日削減することができました。また、甲府工場センターでは関東方面の定期チャーター便に、従来路線便にて輸送していた荷物の一部取り込みを行い、積載率が約10%向上しました。



グリーン物流推進員ミーティング

フォークリフトの転換

環境負荷低減および近隣住宅への騒音対策等の目的から、ガソリンや軽油を使用しているフォークリフトを、バッテリー車、プロパンガス車への転換を進めています。各商品センターで所有しているフォークリフト総数は55台ありますが、現在では5台のみがガソリン車となっており、所有台数全体の約1割までその比率を削減しています。また、作業環境の改善(低騒音、ホコリ等の巻き上げ)にもつながっており、今後さらに転換を図る予定です。

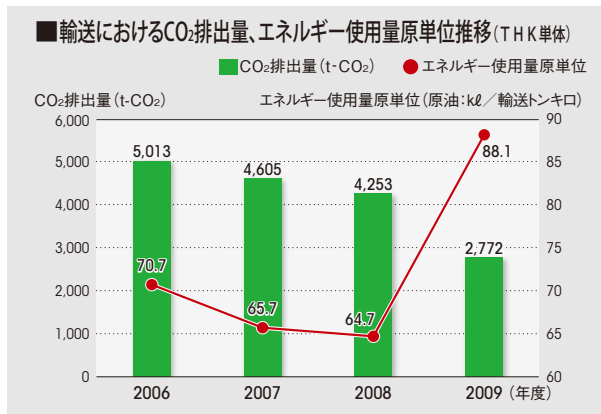


バッテリーフォークリフト

輸送におけるCO₂削減状況

2009年度の製品・部品の輸送におけるCO₂排出量は、輸送量の減少から前年比1,481トン(約35%)削減の2,772トンとなりましたが、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)では、前年度の64.7から88.1と約36%の上昇となりました。

これは、輸送量が大幅に減少した反面、トータル的に輸送トラックの積載率が低下したこと、予定していた路線のモーダルシフトが進まなかったことによります。2010年度では、チャーター便の運行集約化と積載率を改善することと社内間輸送でのモーダルシフトの推進によって、エネルギー使用原単位の低減を図る予定です。



輸送用パレットの再利用

山口商品センターでは、輸出用の専用スキッドパレットを海外工場・海外販社から回収して再利用を行っています。このスキッドパレットは輸出コンテナに効率よい積載をするために使用していますが、海外販社やグループ生産会社と協力して、海外のお客様からの回収方法と回収ルートを決め、最終的に環境負荷低減についてお客様にご理解、ご協力いただきパレットの回収再利用が実現しました。これによって、年間約400枚のパレットを回収し再利用しています。



再利用するスキッドパレット

第三者意見

人類はいま、人口、食糧、エネルギー、地球環境保全等多くの観点から環境に負担を与えない循環型社会の構築が喫緊な課題になっており大きな歴史的転換期を迎え、新しい挑戦が始まっています。このような背景から、CSRレポート2010で地球環境保全、エネルギーの安全保障、経済成長の継続のいわゆる3Eに貢献するという経営理念のもと、誠実な事業活動を進められていることは、社会の要求と方向を一にする心強いものです。

社会から見た企業に対する評価は、今や環境経営が大きな課題になってきており、そのような時代の流れの中で、T H Kの環境経営に対する積極的な姿勢はそのトップメッセージで強く示されています。企業経営において環境課題はリスクと評価される場合もありますが、環境経営へシフトすることは一方においてはチャンスであると認識できます。

「地球環境に貢献できる新製品を積極的に提案していく」とのトップメッセージと、それを具体化して真の意味で環境型経営を推進していくことは、我が国を含め世界中の企業において今まで以上に強く要求されているところであります。環境経営の取り組みの理念と具体的で実効性のある企業経営方針が進むことが望まれます。環境経営の一つであるエネルギー問題の技術的挑戦課題は、エネルギー効率向上、再生可能エネルギーの利用、無公害輸送用燃料の開発、水素や電気等の無公害エネルギーの複合化と先進的分散型エネルギーシステムであり、これらの多くの技術開発と具体的な機器の製造等は結果として、人口、食糧、地球環境といった多くの課題を克服することができ、最終的には環境、エネルギー、経済の3Eを得ることができるようになり、持続可能な発展をもたらす礎となるものと期待されます。これらの個々の技術を広い視野のもとで有機的に統合することのできる新規な統合技術がT H Kから発信されています。

また、環境経営は社会から、または市場から評価してもらわなければなりません。市民レベルでのコミュニケーション、情報提供は非常に重要な役割となってきます。本CSRレポートは「社会との関わり」、「環境との調和」として丁寧に具体的にかつ分かりやすく記述されており、T H Kの環境経営等に対する大きな理想と個々の機器における対応を現実的に図っているという面でも誠実な姿勢が強く感じられます。

ビジネス環境の変化、国際化の拡大、高度情報化の進展、企業の社会的責任の増加等により企業を取り巻く状況が変化し、リスクが多様化・巨大化している現状があります。このような危機管理の必要性が増しているなかで、T H Kはリスクを分析し、危機管理マニュアルの作成、訓練、評価を「リスクマネジメント・情報セキュリティ」の「BCP」、「新型インフルエンザ」、「情報セキュリティ」、「安否確認システム」等にて見ることができます。今後も繰返しの訓練、評価を行うことでリスク管理等の風化を防ぎながら企業の社会的責任である事業継続性を高めることが重要であります。

環境の保全と経済の発展を両立させ、健康で豊かな生活を送るため、地球温暖化の防止、循環型社会の構築および自然との共生などの取り組みが不可欠であるという価値観が世界の指導的な人々から個人の意識に至るまで共有されるようになってきました。

温室効果ガスを削減し、地球環境を保全することは、経済的なメリットを得ることのできる大きな将来への投資であるとの方向性も明確になってきたなかで、今回CSRレポートを拝読させていただくことができ、T H Kの環境問題に真摯に取り組む姿勢に接することができました。

真の技術で世界の人々に新しい風を吹かせ、その結果、T H Kファンが着実に増えていくことを期待しております。

明道大学エネルギー研究センター所長
東海大学総合科学技術研究所

関 和市(セキ カズイチ)様

1963年東京大学宇宙航空研究所航空力学部、1976年東海大学産業科学研究所、1991年東海大学開発技術研究所、1997年東海大学総合科学技術研究所、2006年台湾明道大学エネルギー研究センター。◇低亜音速空気力学、遷音速空気力学、超音速空気力学および極超音速空気力学に関する研究。環境工学、風車工学、ロケット、飛行体の空気力学に関する研究、走行体、球体、長大橋、構造物等の応用空気力学に関する研究。大気拡散、長大トンネル換気に関する研究。エネルギー変換工学に関する研究。風況特性、大中小風力発電システムに関する研究。人力飛行機に関する研究。◇経済産業省総合資源エネルギー調査会新エネルギー部会委員、新エネルギー・産業技術総合開発機構(NEDO)風力発電技術委員、新エネルギー財団(NEF)新エネルギー産業会議評議員・風力委員、日本電機工業会(JEMA)風力発電標準化総合委員、日本風力エネルギー協会会長、リニューアブルエネルギー有効利用・普及促進機構理事長等歴任。◇教授、工学博士。



編集後記

4回目のCSRレポート発行を迎えました。T H K製品が皆様の身近で使用され、どの程度お役にたっているかを検証するために昨年起きた駿河湾地震の事例を取り上げ、免震装置利用者の声と他の珍しい使用例を紹介する特集を組みました。もう一つの特集では、グローバル展開を進める中、T H Kの1海外工場を取り上げて、真摯にものづくりに臨んでいる社員の姿を紹介しました。またステークホルダーの皆様方に信頼されるコーポレートガバナンスやコンプライアンス体制の構築、従業員の能力を伸ばす仕組み、地域社会への貢献、地球温暖化防止や人体に悪影響をおよぼす化学物質の使用禁止への取り組み等を分かりやすくまとめました。2007年の初刊行以来、T H Kの素顔

をお見せするため、社員やT H Kとご関係のある方々の声を積極的に取り入れています。

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、またその情報開示を行っていく所存です。つきましては、今回のレポートが読者の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ます。ご高覧のうえ、忌憚のないご意見・ご感想を同封のアンケート用紙にてお寄せいただければ幸いです。

CSRプロジェクト事務局
(次回発行予定2011年9月)

THK株式会社

〒141-8503 東京都品川区西五反田3-11-6

TEL. 03-5434-0300 FAX. 03-5434-0305

Web www.thk.com/jp

