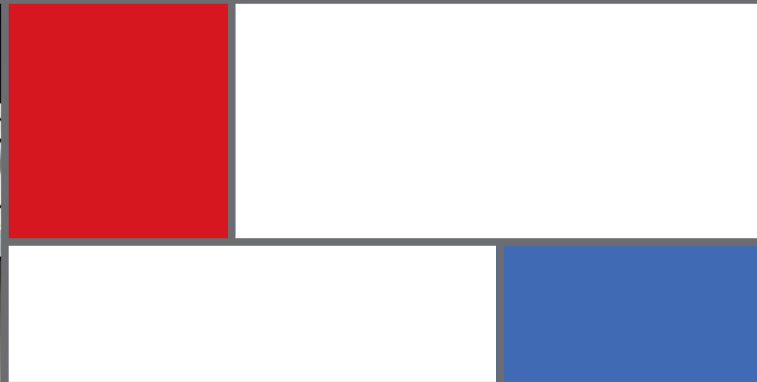




社会との関わり

私たちの事業の本質である製品を通じて世の中の役に立ち、製品の付加価値を追求することでお客様のニーズや社会の課題を解決していく。これはTHKが社会から必要とされる企業であるための必須条件であると考えています。社会とのコミュニケーションをより円滑にし、お客様や取引先の声に耳を傾け、絶え間ない改善を続けていきます。



2010年度 TOPICS

■OHSAS18001登録

労働安全衛生活動をより組織的に推進し、健全な企業経営を行うために、国内主要5工場（山形、甲府、岐阜、三重、山口）で労働安全衛生マネジメントシステム（OHSAS18001[※]）の認証登録をしました。

※OHSAS18001：Occupational Health & Safety Management System の国際規格（組織とその従業員及び関係する第三者の安全・衛生・健康面の管理を、企業経営の一環として体系的に取り入れるための戦略的なマネジメントツール）


■CP職制度の導入

新たな人事制度の取り組みとしてCP（クリエイティブプロデューサー）職制度を導入いたしました。将来につながる新たな事業展開を立案・実行できると認められた社員に、自由な発想で新事業に向け挑戦できるチャンスと成果に見合った報酬が与えられるシステムです。



お客様とともに（品質向上のために）

Q 製品の品質と安全性を高めるためにどんなことをしていますか？

A  優良材料・優良部材のグローバル調達を推進し、ISO9001等品質マネジメントシステムを効果的に運用することで品質と安全性を継続的に高めています。

品質向上への取り組み

2010年 社長方針 創造開拓

継続方針 「最高品質の徹底追求」

社長方針である「創造開拓」と「最高品質の徹底追求」を実践するには、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、新しく開拓した新市場の厳しい要求に適應できるようにする必要があり、以下のことを取り組みます。

1. 各製造拠点で、品質機能展開(QFD)を展開し、製造品質の信頼性向上を図ります。
2. 調達部門と連携して公平公正な試験評価を行い、当社製品に最適品質の優良材料・優良部材のグローバル調達を推進します。
3. 最終顧客市場でT H K製品の性能・機能を100%発揮させるため、市場に合った最適な寿命計算方法を確立し、製品寿命と要求寿命の一致を図ります。
4. グローバル品質向上のため、品質向上委員会を中心として全世界の生産拠点における品質管理体制の強化を図ります。

品質マネジメント

T H Kでは日本、米国、欧州及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を取得しています。また、FAI事業部、TME、TMA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。さらに昨年からJIS Q9100の航空宇宙品質マネジメントシステムをT H K新潟で取得し、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シ

テムを各生産拠点で効果的に運用して、品質の継続的改善に取り組んでいきます。

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、新しく開拓した新市場の厳しい要求に適應できるように、品質の向上を図ります。

改善事例発表大会への参加

(株)ハイレックスコーポレーションの協力会社で構成している宝友会が主催のTPM*改善事例発表大会は、QDC(品質・物流・コスト)のうち、ものづくりそのものに関していえばQ(品質)が最も重要との考えから、他社の品質向上に関する事例を参考に、製造業全体のレベルアップを図る趣旨で毎年開催されています。

例年、参加企業の中から5社が順次発表しており、5月に開催された大会ではT H K代表として岐阜工場の改善事例を発表しました。

内容は、LMガイド組付け時の修正と作業のバラツキ改善を行い、標準作業で出来る環境を整え、生産性を向上させた事例を発表しました。

他の企業も品質を向上させてコスト削減に結びついた事例を図解や効果金額まで出し具体的に発表していました。

このような他企業の生の声が聞ける発表会は、参加者の意識も高まるので今後も積極的に参加し、当社の品質向上に役立てたいと思います。

※ TPM : Total Productive Maintenanceの略。生産効率を極限まで高めるための全社生産革新活動

優秀サプライヤー賞

T H K台湾は大手工作機械メーカー「東台精機股份有限公司」殿から、第1回優秀サプライヤー賞を受賞しました。これは同社との長年にわたる取引を通して、T H Kの製品品質と納期対応を高く評価していただいたものです。授賞式は台北国際工作機械見本市開催中に東台精機殿のブースで行われ、表彰状が厳董事長より寺町社長に手渡されました。

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サービス向上を目指していきます。

お客様とともに（顧客満足向上のために）

Q 顧客・社会から高い企業評価を得るためにしていることを教えてください。

A → 時代のニーズを先取りし、
THKの技術が活かせる新しい事業分野にも果敢にチャレンジ
することで、これまで以上の付加価値をお届けします。

新市場へ向けた新たな挑戦

ヒューマノイドロボット、風力発電、航空機、医療・福祉、アミューズメント分野等へ、長年培ってきた直動技術と独自のノウハウを活かし、付加価値のある新製品を提案し開発する「事業開発統括部」が設立されました。

例えば、航空機では、コックピットに十分なスペースを取りたいというユーザーの声を元に、足元にあった操縦桿をコンソールパネルに取り付ける方法を提案し採用にいたりしました。

ビジネスジェット用の操縦桿にTHKのボールスプ

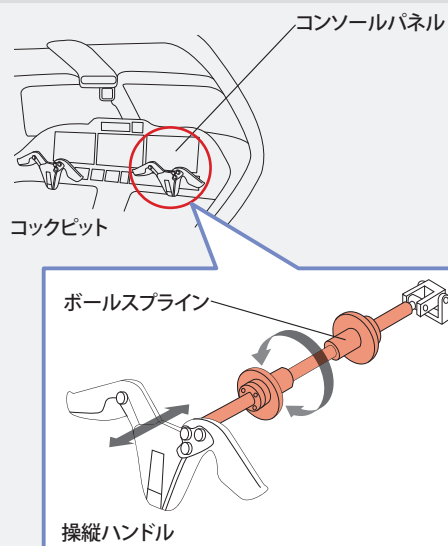


コックピット

ラインが使用されています。

ボールスプラインを使用することにより、スムーズで確実な操作を実現し、コックピットに十分なスペースを確保できるようになりました。THK製品は航空機業界の発展に貢献しています。

■ビジネスジェット用操縦桿



VOICE >>> 営業マンの声



西日本第二営業統括部
松山支店 営業課
係長

下津 吉人

私が就職活動をしていた頃の日本の製造業は国内外を問わず勢いがあり、それらの産業を支える製造装置にTHKの直動技術が大きく貢献していました。また、当時から『グローバル1021』と云う大きな目標を掲げている、わが社の社風に憧れて入社しました。

入社後、希望する営業職に就かせて戴きましたが、お客様の想いを感じ取ることができず、お叱りを受けた事もありました。その経験を元に今では、お客様が期待する以上の仕事と、驚きと感動のある商談を心がけ営業活動を行っています。

その営業活動を通じて販売した、直動システムが今流行の、デジタル家電の製造に役に立っていると思うと胸が熱くなります。

今後もTHKの技術力、開発力を武器にお客様の心に響く商談を心がけ、製造装置から身近なところまで、弊社の直動技術を使ったものであふれる未来を夢見て頑張っています。

シスメックス株式会社

1968年創業。東亜医用電子株式会社として発足し、1978年より「Sysmex（シスメックス）」という製品ブランドで医療用分析装置の開発・販売を手掛けてきました。1998年に製品ブランドを社名とした「シスメックス株式会社」が誕生。現在は、世界170ヶ国以上の国々の医療機関に向けて、血液分析や尿、免疫、生化学等の検体検査機器・試薬の製品・サービスを提供しています。



HIC開発部 第一グループ 課長
福田 和也様

HIC開発部 第一グループ 係長
勝見 宏則様

既存のビジネスや事業展開を越えた 新しいパートナーシップを築いていきたい

— T H K 製品を採用された経緯を 教えてください。

今回、先日発売された血液凝固測定装置の回転機構部分に、T H K さんの大口径ベアリングを採用させていただきました。新製品ですので、私どもとしても最新型に相応しい精度と処理スピードを追求していました。しかし、ユニットのレイアウト上のエリアがとても狭かったものですから、径は大きな物ながらコンパクトにしたいという希望もあり、市販品では今回私たちが求めていた性能とサイズを満たすベアリングは見つかりませんでした。

そんな折に、T H K さんの方で特殊製品やカスタマイズを扱われる開発部署があるとお聞きしたので、これ幸いとお相談させていただいたわけです。世界中の部品メーカーをあたって自分たちのニーズにマッチする製品がないという状況で、T H K さんには真摯かつ緻密にカスタマイズ対応していただけましたし、逆に私どもが悩んでいることに対してご提案もいただく等、非常に良い関係でプロジェクトを進めることが出来たと思います。

— 御社がサプライヤーに求めることは、 なんですか？

シスメックスは、医療機器、診断薬メーカーとしてさまざまな医療用機械と試薬を社会に対しご提供させていただいています。お客様にとって必要なデータを、より迅速に、より高精度に提供することが私たちの責任ですので、お取引先企業には製品寿命も含めて信頼性の高い製品の提供をお願いしています。

また私たちの扱う医療用計測器等は、自動車のように何万台という大きなロットで生産するものではありませんから、それを踏まえたコストのバランスや生産の調整等は、これからもお願いすることがあると思います。

今回のプロジェクトでは、最初に試作品を作っていただけですが、最初から完成度が高いものをご提案いただきまして、T H K さんの技術力の高さを率直に感じました。当社の方で耐久試験等を重ねる中で発生した問題についても、それに対する改善の提案が非常にスピーディーでしたし、電話やメールで済ますことなく、常に顔を付け合わせて両社で相談しながら進められたことも、パートナーとしての信頼感につながったと思います。

— 今後 T H K に期待することをお聞かせください。

我々は、メーカー各社さんから新商品についてはいろいろと紹介を受けるのですが、カスタマイズ等特別な対応が可能かどうか等については、あまり伺う機会がありません。新商品の紹介だけでなく、今回のようにビジネス領域や事業展開が変わった時や「ものづくり」に対して新たな取り組みを提供していただける場面があれば、ぜひそれをご紹介いただくと我々としても相談しやすくなります。勝手な思い込みではあるのですが、大手になればなるほど小回りのきくようなビジネスはしていないだろうと決めつけていることがあります。

また、東日本大震災を受けて多くのメーカーが感じたことだと思いますが、不測の事態が発生した場合でも製品を迅速に供給する体制づくりですね。検査機器がないために医療を受けられない患者さんが出てしまうことは、シスメックスとしてあってはならない事態ですので、T H K さんの非常時の対応力には、ぜひ期待させていただきたいと思っています。



全自動凝固測定装置 CS-5100

株主・投資家、海外のお客様とともに

Q 株主・投資家や海外のお客様から理解を得るため何をしていますか？

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

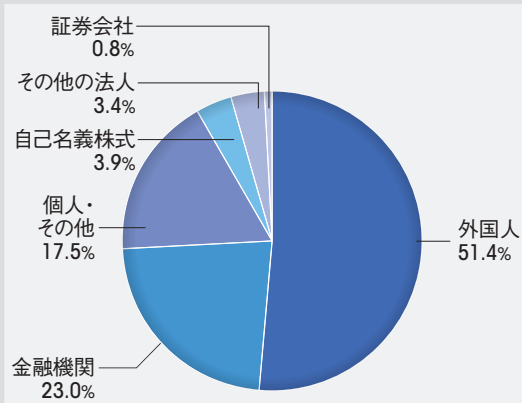
年2回の決算説明会においては、社長自らが業績ならびに戦略を説明するほか、質疑応答の時間を十分に設け、経営に対する忌憚のないご意見をお聞きするようにしています。またスモールミーティングや個別取材等を通じ、より多くの投資家との対話に努めています。海外の機関投資家に対しても、欧米の投資家を毎年定期的に訪問する等して、コミュニケーションの充実を図っています。

株主総会については、1998年から「開かれた株主総会」を目指し、より多くの株主のみなさま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理解いただきたいとの考えから、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。また併設会場にて、日ごろ目にする機会の少ない当社製品へのご理解を深めていただけるよう、身近な使用例を中心とした展示会を実施しています。



第41期定時株主総会(会場内)

所有者別株式分布状況(2011年3月31日現在)



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。



「JIMTOF」

THKでは、展示会を直接製品に触れていただき、お客様の様々な課題に対し、多種多様な製品でお応えする場として位置づけています。10月に開催された日本国際工作機械見本市(JIMTOF)では、7m一本物のLMガイドをデモ機として展示しました。当デモ機の展示により、工作機械の精度の向上や設計・組立てが容易になる等、ご来場のお客様に高い評価をいただきました。今後もお客様の課題解決に向けた展示会運営を推進してまいります。



JIMTOF



7m一本物LMガイドデモ機

取引先とともに

Q 取引先との公正・公平な取引や協力関係について教えてください。

A **健全で良好なパートナーシップを構築するため、取引先とのコミュニケーションを強化しています。また災害時等における相互支援体制も構築しています。**

「THK会」

協力会社や仕入先等の取引先によって組織される「THK会」は、THKおよび会員企業の相互発展を目指しています。発足して30年を越え、会員数も2011年3月現在196社が参加しています。事務局機能は当社が担っていますが、「THK会」の理事会による自主的な企画、運営により支えられ、毎年全社及び各工場支部において、総会・定例会および懇親会を通じて情報交換を密に行っています。この際、一方的にTHKの経営及び購買方針を説明するだけに留まらず、会員からの情報・要望を聞く重要なコミュニケーションの場となっています。今後も「THK会」を通じて強固なパートナーシップを構築していきます。



「THK会」

共存共栄を目指して

THKの生産活動は、協力会社や仕入先の協力なくしては成り立ちません。例えば、2010年7月山口県を襲った集中豪雨ではTHK山口工場で水害の影響を受けました。この時には直ちに取引先から物資等を支援して頂いたり、断水時、タンク車での上水搬送を行って頂き、早期に生産を再開することが出来ました。また、この水害時、浸水被害に遭われた取引先には電気系統の復旧作業や汚水排出作業を行いました。このように取引先が被害に遭われた場合には、THKは出来る限りの協力をいたします。なお、このような良好な関係を構築する為にも公平・公正な取引が欠かせません。今後も調達関連法令を遵守した公正で且つ

QCD等を総合的に判断した公平な取引を進めていきます。

加工技術チーム設置・運用

取引先とは協力し合い、共に成長する関係であるべきと考えています。その為にも顧客サービス向上を目指して、原価低減活動を推し進める必要があります。近年、特に取引先から多くの提案を頂き、各工場の「VA/VE※推進チーム」で検証を行い、提案を具現化しています。なお、優れたVA提案には、「THK会」総会にてTHK社長より表彰させていただいています。また、「VA/VE推進チーム」に続いて「加工技術チーム」を設置し運用を開始しました。これは、THK社内の加工・組立等のノウハウを基に、取引先に出向き、一緒に加工技術を向上させるべく改善を行うことを目的としています。資材担当だけでなく生産技術課や製造現場のリーダークラスがメンバーとなり、取引先の現場に入り込んで活動しています。これら2つのチームが取引先とタッグを組んで提案し合い、今後、更なる改善を行います。

※ 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

取引先とのパートナーシップ (相互発展を目指して)



THK会定期総会にてVA提案表彰

従業員とともに（安全で健康に働くために）

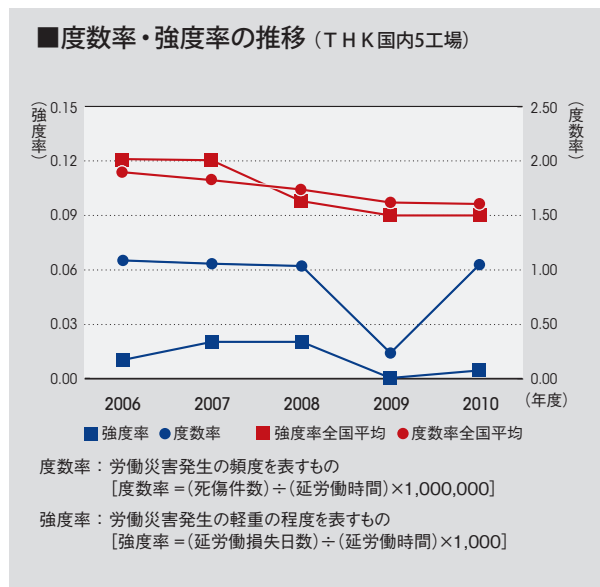
Q 従業員の安全と健康を守るためにどのような配慮をしていますか。

A **労働安全衛生マネジメント認証の取得により
社内の安全体制を強化するとともに、産業医や保険スタッフの
定例会議を開催し従業員の健康管理に努めています。**

労働安全衛生

T H K では従業員の安全な労働環境の実現に向けた様々な取り組みを実施しております。例えば毎月の安全衛生委員会の開催や安全衛生パトロール等、危険箇所の事前指摘と改善活動を継続的に行っています。

10年度は労働災害の指標である度数率・強度率ともに増加となりましたが、今後とも徹底した安全衛生管理により「労災ゼロ」を実現してまいります。



産業保健スタッフミーティング

T H K では、本社をはじめ5工場（山形、甲府、岐阜、三重、山口）を中心に産業医・保健スタッフを配置し、健康診断結果の分析や定期的な衛生情報の発信等により従業員の健康を管理し、労働災害の未然防止やより良い労働環境の構築に努めています。

2010年度からは全社的な取り組みとするため、本社産業医と各工場の保健スタッフが定期的に会する「産業保健スタッフミーティング」を開催し、これまで事業所毎独自に行っていた取り組みや悩みを共有化・ルール化することで、より安全で快適な労働環境の構築ができる体制を整えました。

今後、全社的な健康診断結果管理システムの構築やメンタルヘルス対策を強化し、従業員の方が安心して働ける職場環境の整備を行うべく、協力を密にしていきます。

OHSAS18001登録

労働安全衛生活動をより組織的に推進し、健全な企業経営を行うために、国内主要5工場（山形、甲府、岐阜、三重、山口）で労働安全衛生マネジメントシステム（OHSAS18001※）の認証を取得しました。認証取得にあたり「労働安全衛生方針」を定め活動しました。

2010年2月から5工場で活動準備を開始、10月に1stステージ審査、11月に2ndステージ審査を受け、12月に正式に認証登録されました。

基本方針

- 労働安全衛生向上を生産本部の最重要課題の一つに位置付け、各工場の事業活動の中で、安全で働きやすい快適な職場づくりに向けて、適切な労働安全衛生目標を設定して各工場で行います。
- 各工場では、労働安全衛生法をはじめ、関係する法令並びに会社、職場で定めた労働安全衛生に関する決め事を順守し、労働安全衛生向上を図ります。
- 各工場では、職場の危険有害要因をリスクアセスメントによって明確にし、危険ゼロを目標とする活動を全従業員の積極的な参画の下に推進します。
- 各工場では、疾病につながる有害な作業環境を排除し快適な職場づくりを推進します。
- 災害や事故の発生は、職場の体質や風土をそのまま反映したものであることを認識し、また災害や事故の主因である不安全行動は、知らず知らず身についた悪しき習慣がその根元にあるとの認識のもとに、労働安全衛生マネジメントシステムの運用を通じて正しい習慣を身につける活動を展開します。
- この労働安全衛生方針は、教育・訓練および意識向上活動などにより各工場の全従業員に周知するとともに、労働安全衛生に関する情報の生産本部内外への適時開示を推進します。




OHSAS

※ OHSAS18001 :
Occupational Health & Safety Management Systemの国際規格(組織とその従業員及び関係する第三者の安全・衛生・健康面の管理を、企業経営の一環として体系的に取り入れるための戦略的なマネジメントツール)

従業員とともに（成長を支援するために）

Q 社員の成長とワークライフバランスのために何をしていますか？

A  **社員が自らの能力を最大限発揮できるよう教育を充実し、仕事と家庭を両立できるよう「次世代育成支援行動計画」を策定・推進しています。**

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、2011年3月現在で合計41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 (%)
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
2010年9月	2,103	1,142	54.3	72.7

次世代育成支援

THKは、「次世代育成支援対策推進法」に基づき、社員が仕事と家庭を両立させることができ、社員全員が働きやすい環境を作ることによって、その能力を十分に発揮できるようにするため、「次世代育成支援行動計画」を策定し取り組んでいます。

THKで設定している目標は

- ①仕事と生活の両立支援を実現させる環境の定着
- ②制度の適正な運用および法を上回る制度づくりによる、積立有給休暇[※]等の利用促進と利用満足度の向上
- ③労働時間適正化によるワーク・ライフ・バランス（仕事と生活の調和）意識の醸成による、家族との交流時間の確保と健康増進

の3点となっています。この目標に対して具体的な施策を実施していく予定です。

[※]積立有給休暇：社員が私傷病（病気・怪我等）により長期療養する必要に迫られた時に備え、法定の年次有給休暇の失効分を積み立てられることとした制度。最大の積立可能日数は合計20日

VOICE >>> eラーニング受講者の声



西日本第一営業統括部
京滋支店 業務課
橋本 奈保子

※TAS：

THK Agent Supportの略ユーザーの満足度向上と業務の効率化を目的とした電子商取引システム

はじめはビジネスマナーやコンプライアンス、エクセル・ワードなど身近な教材から始め、少しずつ商品知識に関する教材にも着手していきました。

商品知識については一気に詰め込もうとしても頭に残らないので、1回の受講時間は短く設定し、回数をかけて進めました。今でも日々仕事をしていると、初めて耳にする専門用語等答えに窮することもあります。eラーニングを通じて吸収した商品知識を活用し、お客様からの問い合わせにも概ね対応出来るようになりました。

当社のeラーニング教材は、一度終了し終えてからも、分からないことがあれば再度受講あるいは部分的に調べられるので便利です。商品知識の教材はもとより、TAS[※]やエクセル・ワードの操作方法についてはかなり役立っています。何と云っても、豊富な教材の中から自分のペースで勉強できるのが最大のポイントではないでしょうか。

今後は、機械用語や免震関係の教材があると良いと思います。

私は、このeラーニング教材を積極的に活用することで自分の仕事に自信が持てるようになりました。まだ利用したことがなく、自分の能力をもっと高めたいと思っている方がいらっしゃれば、是非お勧めしたいです。

従業員とともに（多様な働き方を支援するために）

Q 人材の多様性を尊重する職場づくりを進めていますか？

A → **すべての社員が個性を活かし、いきいきと働くことのできる職場環境を作り上げるため、雇用制度や福利厚生の実充に努めています。**

障がい者雇用

当社工場においては、特別支援学校より職場実習生を受け入れ、コミュニケーションのとり方やビジネスマナーの指導を行い、さらには障がい者の就業経験の機会を提供する等、社会的な活動を行っております。

また、社員として採用した障がい者の定着化も重要なテーマであり、これを推進するため、山口工場においては、「障がい者雇用推進担当者」の選任を行いました。

選任された担当者はより専門的な活動に従事したいとの想いから、障がい者の就労に際し出来ることと出来ないことを職場に伝達する等、障がい者がより円滑に就労できるように職場内外の支援環境を整える専門資格である「ジョブコーチ（公的資格）」を取得しました。

これらの取り組みの成果もあり、2011年4月には従前からの目標であった法定雇用率（1.8%）を達成することができました。

これを堅持していくことは当然のことながら、「障がい者雇用推進担当者」を中心に、各事業所における障がい者の受け入れ態勢の整備や就業の支援を今まで以上に積極的に行っていく等、全社的な活動へとステップを踏んでおります。

障がい者、健常者の双方にとって、働きやすい職場環境を整えることはもちろんのことながら、あらゆる個性を

持った従業員が、お互いを認め・尊重し合いながら、相互で啓発し合えるような職場風土が醸成できるよう、全社で努力していきます。

障がい者雇用率推移 (%)

2008年12月	2009年12月	2010年12月	2011年4月
1.57	1.64	1.70	1.80

CP（クリエイティブプロデューサー）職制度

新たな人事制度の取り組みとしてCP（クリエイティブプロデューサー）職制度を導入いたしました。

これは、T H K の将来につながる新たな事業展開を立案・実行できると認められた社員に、既存の枠組みにとらわれず自由な発想で社内の経営資源を活用しながら新事業に向け挑戦できるチャンスと、その成果に見合った報酬が与えられるという、これまでにはない新しい取り組みで、現在、数名の社員がCP職として選出され、そのミッションの遂行に邁進しております。

この結果、T H K の最重要課題である新規分野の開拓および深耕をさらに推進するとともに、世の中に新たな価値を提案する創造開発の精神を通じ社会貢献も継続していきます。

VOICE >>> 「挑戦」—ハンディキャップを乗り越えて



中央：受注管理課 藤本 幸彦
左：受注管理課 専任課長 吉永 俊介※
右：山口県立山口南総合支援学校 進路支援部 服部 芳信 様

※：吉永さんは職場適応援助者（ジョブコーチ）の資格を取得し、社内の障がい者の採用から定着までをトータル的に支援する任務を担っています。

「あきらめず自信をもって仕事をして欲しい。」これは山口工場受注管理課で包装・梱包資材の受発注を取り仕切る藤本さんがT H K で働く他の障がい者へ寄せたコメントです。入社直後はやりがいを見出せない様子でしたが、リーマンショックにより職場の極端な効率化が迫られる中、藤本さん1人に梱包材等の受発注を任せました。これが、藤本さんの心に「自分がやるしかない」と火をつけた様です。

2010年10月に神奈川県で開催されたアビリンピック（第32回全国障がい者技能競技大会）の「製品パッキング部門」において金賞を受賞し、日本一の栄誉に輝きました。今では、業務を引き継げる後輩も育てています。

藤本さんの母校である県立山口南総合支援学校の服部先生は「正直、彼がここまで成長するとは」と驚きを隠せない様子でした。また、障がいのある方一人ひとりに目標を持たせサポートする当社の姿勢を「情熱を持って積極的に取り組んで頂いている」とのお言葉を頂きました。

永年勤続表彰

THKは勤続による会社への貢献を評価して、勤続5年表彰を始めとして5年毎に35年まで永年勤続表彰を行っております。2010年度は783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 (2006~2010年) (人)

勤続	2006年	2007年	2008年	2009年	2010年
35年	10	7	6	10	11
30年	15	20	16	25	23
25年	74	133	91	139	129
20年	54	87	107	143	163
15年	136	99	43	146	177
10年	100	179	74	77	113
5年	77	91	104	84	167
合計	466	616	441	624	783

マイスター制度導入

山口工場では、①標準化が難しい作業、②技能を習得するのに時間を要する作業、③特定の人のみが行なっている作業を洗い出し、会社の技術や技能等の知的資産を次世代へ伝えていく事を目的に2009年8月にマイスター制度を立ち上げました。技能マップ作成後、LMガイド製造過程の8工程で教える側(マイスター)と教わる側(継承者)を選しました。マイスターには、職業訓練指導員による「仕事の教え方」の教育後、技能試験と国家技能検定機械検査2級レベルのペーパーテストを実施。その結果、2010年8月に初回マイスター8名が誕生しました。継承者はマイスターから製造工程で実地研修を受け、最終試験合格後に技能伝承修了証と認定バッジが配られる仕組みです。



認定バッジ
(左:マイスター 右:継承者)

優秀雇用賞受賞

大連市人力資源局、社会保障局及び大連日報社主催の「2009年度大連(第三回)優秀雇い主調査」が行われ、総経理インタビュー、社員満足度調査、ネット投票等の活動を通じ、大連THKが「優秀雇い主」として選ばれ表彰されました。

2009年、大連THKは受注が大幅に減少する中で「雇用は維持する」という方針の元、数々の取り組みを行いました。具体的施策としては、積極的なコストダウンと業務効率向上等の改善活動、スキルアップ教育の強化を図り、更には業務に関する多彩なコンテストも実施し、全体の底上げを図りました。

その結果、優秀な人材を流失させることなく、鋭気・力を蓄えた社員が増え、目前の課題に対して全社員が自ら行動に移すようになり、この困難に打ち勝ったことが今回の表彰に繋がったものと考えております。

スキルアップ・多能工化

THK岐阜工場では個人のスキルアップ推進を図るために、種々の多能工化教育を積極的に行っています。その一つとして作業員による作業時間のバラつきを少なくするために、基準作業員と新人作業員の作業をそれぞれビデオに撮り、それを実際に目でみることで基準作業員との違いを解りやすく認識させる取り組みを行っています。

その一例として、検査工程では5秒の時間短縮が図られました。



パソコンを同時に使用し、基準作業員との違いを認識させながら、標準作業を習得させ作業時間の短縮を行った。

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 → **地域催事への参加や協賛をはじめ、T H K が持つ技術とノウハウを活かし「ものづくり」の素晴らしさを体験してもらう活動等を行っています。**

寄付・募金活動

T H K は社会貢献活動の一環として、2011年3月に発生した東日本大震災等の災害時に義援金の寄付を行っています。また、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 の拠点がある地域の催事への協賛を行っています。

■災害時支援金

2010年 4月	・中国青海省地震
2010年 7月	・山口大雨被害災害見舞金
2011年 3月	・ニュージーランド地震
2011年 3月	・東日本大震災

(注) なお、東日本大震災に対しては、本社、山形工場、甲府工場、岐阜工場、T H K リズム、T H K 中国、T H K ブラジルの社員が自主的に募金活動を行い、各国の赤十字社を経て提供いたしました。

■賛助金等

2010年10月	・おいでませ!山口国体、おいでませ!山口大会
2010年11月	・日本科学技術振興財団賛助金

清掃活動

T H K 本社では、5月・7月・11月の3回にわたり本社ビル周辺の草刈・清掃を行いました。各回共、約40名の社員が参加し、1時間30分の作業を行いました。清掃中には、道行く人から「ご苦労さま」「キレイになって、気持ちよく散歩ができます」といった声をかけられました。来期以降も計画的に清掃作業を継続していく予定です。



本社横の遊歩道にて

職場体験実習活動

T H K リズム御給工場は、2001年より工場近隣学校の職場体験実習活動に賛同し、計34名の生徒さんを受け入れてきました。本年度は2011年1月24日から3日間、東陽中学校の生徒2名を受け入れステアリング、サスペンション関係部品の組立作業に従事してもらいました。

生徒さんからは、『実習前には「期待」と「不安」が入り混じていたが、終了後には仕事の大切さや一つ一つの作業の責任の大事さを肌で感じ取り、良い経験であった』とのコメントをいただきました。



ステアリングリンケージ組立工程実習中

モノづくり体感スタジアム出展

8月に出展した「モノづくり体感スタジアム2010」はモノづくりの素晴らしさ、意義の高さを感じてもらうことを目的として開催されました。

T H K ブースでは「ころがりて何?」をコンセプトに3つの体感ゲーム、「カーリング」、「お手伝いロボットとじゃんけん」、「免震体験」を用意し、子供たちにチャレンジしてもらいました。3日間で延べ1,000名を超える来場者があり、モノづくりの面白さや奥深さを体験してもらいました。



お手伝いロボットとじゃんけんをする子供

京都工芸繊維大学“グランデルフィーノ”

毎年開催される全日本学生フォーミュラ大会に参加している京都工芸繊維大学の“グランデルフィーノ”チームの要請を受け、T H Kは車体とタイヤとの接続部に製品の供給を行いました。「自動車の設計・製作を通じ、座学では学べないことを身につける」を念頭に、大会でよい成績を収めるために少しでも部品重量を軽くし、また長寿命で軽く動く信頼性の高い部品を探した結果、数社あるメーカーの中から最終的にT H K製品の使用に決まった経緯があります。

少しでもいい成績を目指し、更なるT H K製品の採用を検討していくそうです。



グランデルフィーノのメンバー

中央職業能力開発協会表彰

甲府工場は、11月に1978年より山梨県職業能力開発協会の依頼により、機械加工の実技試験実施および検定委員派遣や、協力企業社員も含めた技能検定の啓蒙等、協力体制の構築を行い、技能検定事業の普及発展に協力してきたことに対し、厚生労働大臣より表彰状及び金盃をいただきました。

今後も社内外の技能向上と、新規取り組みとして官学(高校)を含めた職業訓練の推進をしていきます。



浸水被害時のお手伝い

7月に山陽小野田市を襲った大雨により、厚狭川が氾濫し市内では床上浸水680棟、床下浸水250棟の被害が出ました。山陽小野田市社会福祉協議会の要請を受け、山口工場は平日の10日間毎日10名のボランティアを出しました。毎日10名のボランティア人数は他団体にも例はなく、派遣先を決める上で計画が立て易く大変助かりましたとお礼の言葉をいただきました。

ボランティア参加者はただ川の水があふれた程度に思っていたのですが、実際の被害現場は想像以上にひどく、少しでもお役に立てるように、畳上げ、床下の泥掃除等の作業を行いました。ボランティア先の方から有難うと言葉をかけていただき、やりがいを感じました。



山陽小野田市ボランティア

手作りおもちゃ製作指導

山口工場の尾崎さんは、約10年前から児童館や地域のお祭り会場で、子供たちにバルーンアートのボランティア活動を行っています。多いときには60名位の子供たちを相手に、バルーン以外に割り箸ゴム鉄砲や紙飛行機等の作り方も教えています。

「既製品のおもちゃばかりで遊んでいる子供たちに、遊び道具そのものを手作り体験してもらうのは、とても好評なんです。夢中になっている子供たちのキラキラした澄んだ目が好きで、逆に私がパワーをもらっています。機会があれば東日本大震災の被災地でも活動できればと考えています。」



山口工場製造部製造第三課 尾崎 俊郎
あっという間にプードル犬が出来上がりました