



THK



THK 2013
CSRレポート

お読みいただくにあたって

THKグループ(以下、THK)は、創業時から「本業を通じ社会に貢献する」という変わらぬ思いで事業活動に取り組んでいます。

本年度のCSRレポート内でも当社の企業としての社会的責任を検証するため、特集(8ページ)で

- ① THKの新たな取り組み分野であるロボット事業とその採用事例
- ② 頻発する地震や想定される大地震に備えて、THKの免震装置を採用いただいた方々が安心されていることを紹介する事例を紹介しています。

「マネジメント体制」では、リスクマネジメントへの取り組み、「社会との関わり」では、THKを取り巻くステークホルダーとの関わり、「環境との調和」では、2012年度の環境への取り組み結果を数値で、またその内容について紹介しています。

THK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、添付のアンケート用紙に記入いただき、ご意見やご感想をお聞かせいただければ幸いです。



2013年3月11日、THKは東日本大震災で犠牲となられた方々に哀悼の意を表し全社で黙祷、また全工場で半旗掲揚を行いました。(写真:岐阜工場)

Contents

- 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 **未来を創造するT H Kの技術**
夢をカタチにするT H Kのロボット技術
- 12 **暮らしを守るT H Kの技術**
具体的目標を持って進める減災対策

マネジメント体制

- 17 コーポレートガバナンス
- 18 コンプライアンス
- 19 リスクマネジメント・情報セキュリティ

社会との関わり

- 20 お客様とともに
- 23 株主とともに
- 24 従業員とともに

環境との調和

- 30 環境経営の推進
- 31 環境マネジメントシステム
- 32 環境負荷の全体像
- 33 省資材・ゼロエミッション
- 34 省エネルギー・地球温暖化防止
- 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

報告期間

原則として2012年4月1日～2013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2工場(仙台、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「サステナビリティレポートガイドライン2006(G3)」および環境省「環境報告ガイドライン2012」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

Top Message



THK株式会社
代表取締役社長

高橋 徹夫

■ 2012年度を振り返って

わが国を取り巻く経済情勢は、海外では引き続き南欧諸国の金融不安や中国経済の鈍化、国内では円高により輸出競争力の低下、電力の逼迫及び価格上昇等により厳しい状況が続きましたが、昨年12月には新政権が誕生し、アベノミクスと呼ばれる諸施策が順次打ち出されたことにより、回復の兆しを見せ始め、実体経済への浸透が期待されるところまで差し掛かってまいりました。

このような状況下においてTHKは、機械要素部品メーカーとして世界トップ10に入るべく「グローバル10 21」を掲げて、「グローバル展開」を進めております。具体的には、顧客対応の充実を図るため機械化需要、自動車部品需要が見込まれる中国において販売拠点を4つ増やし34拠点としました。成長が期待されるインドではバンガロールに現地法人を設立いたしました。一方生産面では最適地生産を目指し、中国の無錫工場に第3工場を建設し、さらにリズム常州工場を完成させました。また、南北アメリカ大陸での自動車部品の供給体制強化のために、メキシコにリズムメキシコ工場を計画し建設に着手いたしました。また開発面では、海外初となる研究開発部門であるR&Dセンターを昨年4月に中国遼寧にて稼働させました。

■ 更なる社会貢献を目指して

さて、THKの経営理念は「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」というものです。すなわち、新たな製品開発や市場の創造をすることで、「豊かな社会作りに貢献」していきたいと考えております。

THK製品は、様々な機械、装置、設備等において、重い物を軽い力で、かつスムーズに動かし、同時に高精度を実現いたします。このため、マザーマシンといわれる工作機械や産業用ロボット、半導体製造装置等には不可欠な製品で、これらの機械の進歩に貢献してまいりました。また近年では、新規分野でも高く評価され、医療機器や自動車部品としても不可欠な製品となっております。

今後は、大震災時に建物や資産はもちろん、人命も守ることができる免震・制震装置や、高齢化社会に欠かせないヒューマノイドロボット、地球温暖化防止のための再生エネルギー分野における風力発電や小型水力発電等にも貢献してまいります。

当社の直動システムは、各種のメカニカル機構において、摺動抵抗を著しく小さくし、消費電力も画期的に少なくすることができます。このことは、モーターサイズも小さくなり、機械構造も極端にコンパクトにできることを意味しており、エネルギーや資源の節約、トータルコストの削減に多大な貢献をしております。

本業を通じた 社会貢献を継続する

■ お客様の要求に応える製品開発

製造業の課題は、社会が求める新しい技術や製品を常に生み出す力にあると思います。当社は、多くの特許を有しておりますが、これらは生鮮食料品と一緒に、いずれ陳腐化いたします。新しいものを次々と生み出していくためには、人が大事です。また人は、「モノづくりの知恵」「マーケットの知恵」「自分達の知恵」を統合的に用いることが大切です。

このため、私は社員に「顧客の心で考え、顧客の心で行動する」ことを常に求めてきました。お客様のニーズは、万国共通であります。「より良い製品を、適切な価格で、必要なときに、必要なところで、必要な量だけ欲しい」というご希望は、日本のお客様に限った話ではありません。このような世界中のお客様の要求に応えていくためには、お客様が求めておられるものを謙虚な心で想像し、100%これに応えていくという姿勢が大切です。これらの要求には顕在的なものも潜在的なものもあります。当社では、お客様の顕在的、潜在的な要求が、新製品や新技術となってご期待に添えるよう技術開発に力を入れております。

また、お客様さえ気付いておられない使用用途へのご提案もしております。例えば、免震装置や制震装置は、直動システムを応用した装置ですが、高層ビルや戸建て住宅の免制震には不可欠な製品になりました。さらには、免震テーブルは、サーバー装置や高価な生産設備、文化財、美術品等の免震化に絶対

的に必要な機器となっております。駅ホームでの落下防止装置としてのホームドアも今後普及が拡大するものと思われます。T H Kは、社会の安全、安心につながる用途でも、お役に立ちたいと常に考えております。

■ 最後に

このように、T H Kがお客様のご期待に応じて社会貢献ができますのも、日頃からご支援をいただいておりますお客様、お取引先、株主の皆様、社員等様々なステークホルダーの皆様のお陰であると、この場をお借りし深く感謝申し上げます。

今後もステークホルダーの皆様のご意見を製品開発や経営に活かしつつ、社会貢献にも努めてまいります。

なお、今回のCSRレポートでは、この経営理念に則った、「本業を通じた社会貢献」の例をできる限りお伝えいたします。是非ともご高覧いただきますようお願い申し上げます。

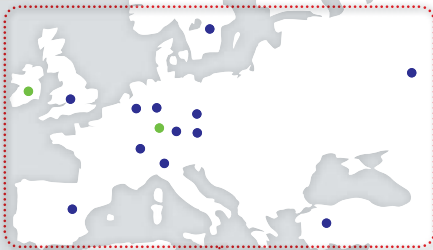
THKについて

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様々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は永続的な成長のマイルストーンとして、連結売上高3,000億円の達成を目指しています。その実現に向けて「グロー

■グローバルネットワーク



欧州

販売拠点

ドイツ	2	フランス	1
イギリス	1	オランダ	1
イタリア	1	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.
- THK Manufacturing of Ireland Ltd.

中国

販売拠点	34
生産拠点	5
開発拠点	1

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 (常州) 精工有限公司
- THKリズム(広州) 汽车配件有限公司
- THKリズム(常州) 汽车配件有限公司



アジア

販売拠点

台湾	3	インド	1
シンガポール	1	韓国	13
タイ	1		

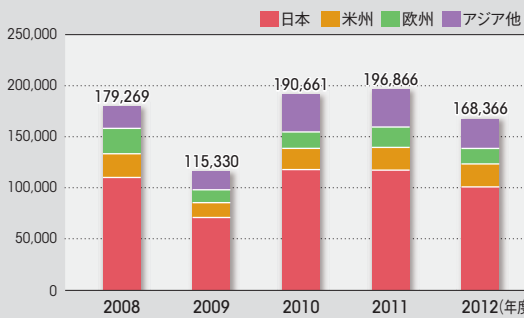
生産拠点

韓国	3	ベトナム	1
タイ	1	マレーシア	1

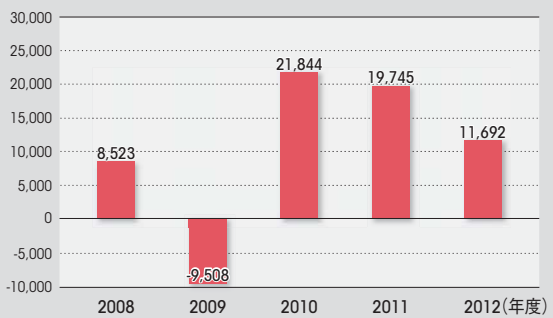
グループ企業

- THK TAIWAN CO., LTD.
- THK LM SYSTEM Pte. Ltd.
- THK India Pvt.Ltd.
- Beldex KOREA Corporation
- THK RHYTHM (THAILAND) CO., LTD.
- THK RHYTHM MALAYSIA Sdn. Bhd.
- SAMICK THK CO., LTD.
- THK MANUFACTURING OF VIETNAM CO., LTD.

■連結売上高推移 (単位:百万円)



■連結営業利益推移 (単位:百万円)



「グローバル展開」と「新規分野への展開」の2本の戦略軸によって、地域面と用途面でビジネス領域を拡大しています。「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、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、自動車や住宅といった民生品に近い分野への用途拡大に積極的に取り組んでいます。

商号：T H K 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(2013年3月31日現在)
 決算期：3月
 連結従業員数：8,958名(2013年3月31日現在)
 単体従業員数：3,381名(2013年3月31日現在)
 連結子会社数：国内：7社、海外：25社(2013年3月31日現在)

米州

販売拠点

アメリカ……………7 メキシコ……………1
 カナダ……………1 ブラジル……………1

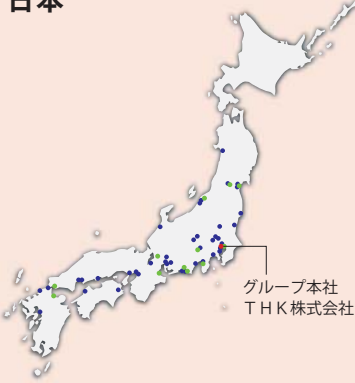
生産拠点

アメリカ……………2

グループ企業

T H K Holdings of America, L. L. C.
 T H K America, Inc.
 T H K Manufacturing of America, Inc.
 T H K RHYTHM NORTH AMERICA CO., LTD.
 T H K RHYTHM MEXICANA, S.A. DE C.V.
 T H K RHYTHM MEXICANA ENGINEERING
 T H K Brasil LTDA

日本



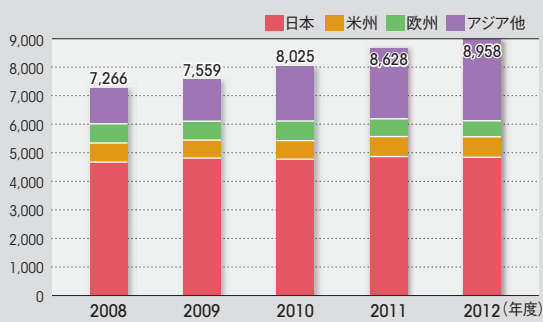
販売拠点……………45
 生産拠点……………12
 開発拠点……………1
 商品センター……………3

グループ企業

T H K インテックス株式会社
 T H K 新潟株式会社
 トークシステム株式会社
 日本スライド工業株式会社
 T H K リズム株式会社
 T H K リズム九州株式会社
 株式会社エルトレーディング

グループ本社
 T H K 株式会社

■ 連結従業員数推移 (単位:人)



■ T H K 単体従業員数 (平均年齢/平均勤続年数) (2013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)	2,895名	38.8歳	16.1年
従業員(女性)	486名	32.9歳	11.6年
従業員 合計	3,381名	38.0歳	15.4年
役員	20名		
準役員	3名		
パートタイマー	5名		
出向社員	160名		
派遣社員	6名		

夢をカタチにする

THKのロボット技術

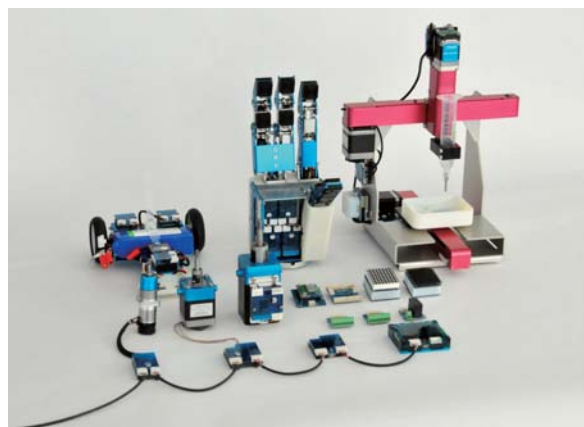
THKは、LMガイドやボールねじ等の機械要素部品や直動技術を応用した免震システムを開発してきましたが、サービスロボットや災害救助ロボットが活躍する、次世代ロボット時代に向けての要素部品の開発にも取り組んでいます。

SEED Solutionsは、THKで開発を行っている、RTにおける駆動、制御、センサー、ネットワークといった要素を兼ね備えた、次世代ロボット向け要素部品です。ラインアップしているアクチュエータや制御装置はどれも小型でコンパクトに設計されているため、ロボットの中にすっきりと格納することができます。これにより、従来ではロボットの外部に設置することしかできなかった大きな制御ボックスが必要なくなります。また、ロボットにさせたい動作プログラムを記憶させることで、ロボット単体で動かすことが可能となります。**SEED Solutions**で統合的にラインアップされたRTシステムの中から、用途に応じたモジュールを組み合わせることで、ロボットづくりを簡単かつスマートに行うことができます。

SEED Solutionsは、JAXAや産業技術総合研究

所等とロボットシステムを開発してきた中で培ってきた技術です。これまでに、産業用途での導入はもちろんのこと、次世代のロボットシステムの研究・開発を行っている機関への導入も進んでいます。また、ロボット技術は科学教育のツールとしても注目されており、学校や企業における教育プログラムへの応用が注目されています。

“SEED”（英語訳：種の意味）には、これからのRT産業の種になればという想いを込めており、将来のロボット産業への貢献を目指しています。



SEED Solutions ラインナップ

ロボット大賞優秀賞受賞

経済産業省、(社)日本機械工業連合会主催の「第5回ロボット大賞」において、THKの次世代ロボット向けRTシステム「SEED Solutions」が部品・ソフトウェア部門の優秀賞を受賞しました。

「ロボット大賞」は、我が国のロボット技術の革新と用途拡大及び需要の喚起を促すため、活躍したロボットの中から市場創出への貢献度や期待度の高いロボットや部品・ソフトウェア等を表彰する制度です。

次世代ロボットの開発には、システム要素部品の充実とソフトの開発は不可欠です。**SEED Solutions**の更なる開発によりRT（ロボットテクノロジー）業界の発展に貢献する所存です。



第5回ロボット大賞受賞式

左：審査委員長 三浦 宏文様
中央：副社長 寺町 俊博
右：事業開発統括部 永塚 正樹



「小型駆動技術で家のロボット化を実現！ 今後はさらなる信頼性の向上に期待」

独立行政法人産業技術総合研究所知能システム研究部門
 統合知能研究グループ 研究グループ長
 AIST-CNRSロボット工学連携研究体付
 大阪大学 招聘教授研究グループ招聘主幹研究員

谷川 民生様

私の研究は、皆さんが「ロボット」と聞いてイメージする人間型ではなく、住環境全体をロボット化しようという試みです。家自体が中の状況をセンサーで捉え、自ら判断し、窓やドアを自動的に開ける。そのような「家のロボット化」を目指しています。

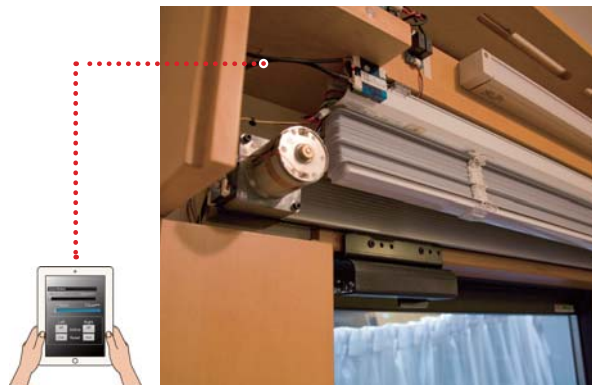
これは、単に「便利だから」という話ではありません。省エネによる環境負荷の削減や独居高齢者の見守りやサポートにも資する等、社会に貢献する要素を多分に含んでいます。例えば真夏等は、室温が高い状態のままエアコンをつけると消費電力が大きくなります。一度窓を開けて外気と混ぜ合わせてからつけた方が電力は小さくなる。窓そのものが室内外の気温差を感知・判断し、自動的に窓を開けて外気を取り入れ、それでも暑ければ窓を閉めてエアコンをつける。そうした仕組みを作ろうとしています。我々は、「RTミドルウェア※」という家をロボット化するための通信技術は持っていましたが、動作部分の技術やノウハウを持っていなかったためTHKさんにご協力をお願いしました。

いま、進めている研究はセンサーとアクチュエータが一体化した小さな「モジュール」をつくり、それを窓やドア、家具等へ付けることでそれぞれが自律して動く家ロボットになるというものです。モーターだけではなくドライバに関しても高い技術をもったTHKさんのSEEDが非常に役立っています。これだけの小型モジュールは、試作品レベルのものはあっても、きちんと

製品化されたメーカーはありませんでした。小型モジュールをさまざまなものに付けることでユーザーが必要な機能だけをロボット化するという、コンセプト通りのモジュールを制作していただけたのは、本当に助かりました。

今後、実用化にあたって、お年寄りのサポートとして窓や家具をロボット化して動かす際には、当然安全の担保がなければなりませんから、あらゆる状況下でSEEDが間違いなく動くことが問われてきます。ネットワークの負荷が急激に上がっても止まらず確実に機能するという絶対的な信頼性。それが家のロボット化における今後の大きな課題です。安全をいかに担保するか、そうした「信頼性」に関わる部分でもTHKさんの技術イノベーションに期待しています。

※RTミドルウェア：ロボット用通信規格



iPadから操作が可能

JAXAとの関わり合いについて

T H Kが、JAXAとロボットハンドを共同研究することになったのは、宇宙オープンラボ制度[※]へ応募したことがきっかけでした。JAXAの課題は、「宇宙船の外でクルーの代わりに作業ができる器用で力強いロボットハンドの研究をしたい」というものでした。T H Kは人の代わりに作業できるロボットハンド技術が災害救助や遠隔医療にも応用することができ、将来きっと役に立つだろうと捉え、開発に着手しました。

宇宙オープンラボでは、ロボットハンドの指を屈伸させる動力源として、小型で高推力の直動アクチュエータを開発しました。JAXAの要求仕様は、「ロボットハンドの大きさは、宇宙船外活動をするクルーが着けるグローブと同程度のサイズに収め、かつ同程度の握力を実現すること」でしたが、T H Kはモーターとミニチュアのボールねじを組み合わせることで、小型かつ動力損失の少ない直動アクチュエータを実現し課題をクリアしました。そして、直動アクチュエータを組み込んだロボットハンドの研究成果が出始めた頃、REX-J[※]プロジェクトのロボットハンド製作オファーがきました。

REX-Jプロジェクトは、有人宇宙活動支援ロボットの試作機を「きぼう」まで打ち上げドッキング、実際に宇宙空間で動作させ運用可能性を実験しました。REX-J用ロボットハンドを製作するにあたっては、実際の使用環境に沿った熱試験、振動試験、真空試験を行い、簡易的な宇宙対応策を施しました。2012年7月、支援ロボット試作機は「こうのとりのり」3号機（HTV3）に載せて無事打ち上げられ、2013年3月までの約7.5ヶ月、予定されていた実験をすべて成功させることができました。

T H Kでは今後、JAXAとの共同研究で培った直動アクチュエータの技術をさらに高めていき、宇宙でも地上でも活躍できるようなロボットハンドの開発に貢献していきたいと考えています。

※宇宙オープンラボ制度：

産・学・官で連携して魅力的な宇宙プロジェクトを実現することを目指す制度。

※REX-J：

国際宇宙ステーション「きぼう」でのEVA（船外活動）支援ロボット実証実験。



ロボットグローブの動きに連動して同じ動きをするJAXAハンド

未来を創造することへの喜び



事業開発統括部
遠藤 嘉将

私が入社した時から、すでにオープンラボ制度によるJAXAとの共同研究が始まっていました。初仕事は、開発したロボットハンドを直感的に操作するためのロボットグローブの設計でした。操縦者が手にロボットグローブを装着して指を動かすと、その通りにロボットハンドが動くといったシステムです。当時、同い年のJAXA担当者が非常に優秀な方で、彼に負けないようにとがむしゃらに製作をしたのを今でもよく覚えています。現在、そのロボットグローブは、T H Kが開発したロボットハンドと一緒にJAXAの実験棟に保管されています。公開イベントではしばしばデモンストレーションに用いられ、とても人気のあるアトラクションであると聞き大変嬉しく思います。

現在の仕事はSEEDの売り先として、T H Kの従来の商流である産業用途以外の新規分野を開拓することです。開発業務以外のスキルも必要となり、まだ分からないことが多く、周囲にも迷惑をかけてばかりです。それでも地道に進むことで、社内外でも応援してくれる仲間が増えていくのが実感でき、今の仕事のやりがいに繋がっています。

今後も次世代ロボットの研究・開発に貢献し、将来に役立つ面白い技術に携わっていきたいです。

予定していた実験を全て終えるまで 全くトラブルが起きなかった高い技術力に感謝

東京工業大学 大学院 機械宇宙システム専攻 教授
(兼) 宇宙航空研究開発機構研究開発本部
ロボティクス研究グループ招聘主幹研究員

小田 光茂様



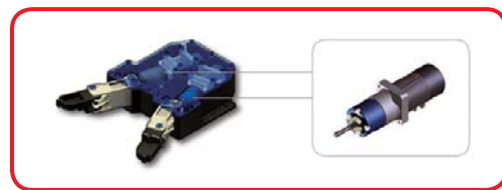
国際宇宙ステーションでは、宇宙でしかできない貴重な実験が日々行われていますが、とにかく人手が不足しています。宇宙飛行士の人数も、宇宙飛行士が働ける時間も限られているからです。そうすると、宇宙飛行士の代わりにしてくれるロボットが必要となります。ロボットには、作業をするための手と、作業現場に行く足と、現場の状況を理解し、次の動作を考える頭が要ります。そこで私は、宇宙飛行士の手助けをする新しい方式のロボットの実現を目標としたREX-Jプロジェクトを計画し、THKさんにはそのプロジェクトでロボットハンドを担当していただきました。

宇宙空間でも地上でも同じですが、何か作業をするためには、ある程度大きな握力が必要です。油圧モーターを使えば結構大きな力が出せます。しかし、宇宙空間では1体のロボットでいくつもの役割をこなさないといけないので、手首から先を交換できるようにしたいのですが、油圧モーターでは手首に収まりません。そこでTHKさんのリニアアクチュエータに注目したわけです。

THKさんには、以前からJAXAの産学官連携の事業の「オープンラボ」という制度を利用して、リニアアクチュエータを開発してもらっていて、人間の手でいう「甲」の部分に入れることができるほどの小型化を実現していました。また、民生用途として、リニアアクチュエータを組み込んだロボットハンドも試作していたのですが、30kgの握力を出すことができていました。空き缶なら簡単につぶせるくらいの力です。

REX-Jプロジェクトでは、このロボットハンドを宇宙でも使えるようにするために、ロケットの打ち上げ時の音響振動や、軌道上での熱真空・放射線環境等に耐えられるかどうかの試験をしました。非常に複雑なシステムであったにも関わらず、試験にも耐えて、打ち上げてからも問題なく動いていますので、とても満足しています。

2007年からREX-Jプロジェクトの一員として協力していただきましたが、これだけ短期間のうちに信頼性の高いロボットハンドができたというのは、素晴らしいことです。開発メンバーの方々が、「少しでもいいものを作ろう」という姿勢で臨んでくださったおかげです。民生・宇宙のどちらの用途にも使えるロボットハンドを開発し、実際の宇宙空間で運用した最初の先駆者として、しっかりとした役割を果たしてくれたことは、宇宙開発に携わる研究者たちにも、良い刺激となりました。



国際宇宙ステーションの実験棟で活躍するロボットハンド

特集／暮らしを守るTHKの技術 具体的目標を持って 進める減災対策

2013年3月に政府中央防災会議作業部会が、南海トラフ巨大地震が起きた際の被害状況予想を下記のように発表しました。

	南海トラフ巨大地震(予想)	東日本大震災
地震規模	M9.0~9.1	M9.0
全壊棟数	238万棟	13万棟
経済被害	220兆円	22兆円

ただし、建物の耐震化等事前の防災・減災(防火を含む)対策を施しておけば、被害額は31.8兆円まで減額できると併せて指摘しています。

行政による耐震化対策には限度があるため、住民や企業が被災するという自覚を持ち、耐震化を自己責任で進めることが重要だとしています。

THKの免震・制震装置

■ 建物用免震装置

直動転がり支承CLB

THK「LMガイド」を使用した免震装置。

建物を支え、軽く滑らかな動きで様々な地震に対応します。



■ 建物用免制震装置

増幅機構付き減衰装置RDT (免・制震用)

慣性付き粘性制震装置iRDT (制震用)

THK「ボールねじ」を使用した地震エネルギー吸収装置。地震の速度に応じて、揺れを小さくします。



■ 機器用免震装置

免震テーブルTSD型

免震テーブルTSD型は床に設置するだけで機能します。サーバーや精密機器、美術品等に多く採用されています。

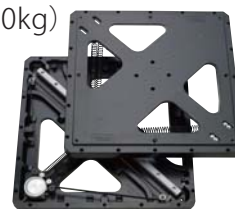
(搭載荷重:30~1,200kg)



免震モジュールTGS型

自由なレイアウトが可能で、重量物の部分免震や床免震に対応可能です。

(搭載荷重:1㎡で最大3,000kg)



免震体験車

皆様に地震の恐さと同時に免震装置の効果を体験いただけるよう「免震体験車」を開発しました。全国津々浦々を回っています。是非一度体験試乗され、「備え」への意識を高めていただければと思います。



設計を依頼した建築会社のすべてがTHKの免震装置を提案



岩手県奥州市
株式会社 妙徳(岩手事業所)
常勤監査役 伊勢 幸治様

当社が、岩手事業所の敷地内に新しく免震棟を建てたのは、3つの理由があります。1つ目は東日本大震災規模の地震が再び起きた際に、従業員が一時的に避難できる場所を確保すること。2つ目が、事業継続の根幹であるサーバを守ること。3つ目が、大規模災害後でも緊急会議が直ぐに開催できる場所と機能を確保することです。そのため免震棟には、ソーラーパネル・自家発電装置・雨水タンクを設置し、また社員が避難した際の3日分の食料確保も行いました。サーバは、もともと東京本社にあったのですが、地震というものは結局どこにいても起きるものだと結論付け、それなら、我々ができる最も安全な方法で守ろうとなり、岩手事業所の敷地内に免震棟を建てて置くことにしました。

THKさんの免震装置を採用したのは、当社が選んだというよりも、建物の設計を依頼した建築会社が、いずれもTHKさんの免震装置を提案してきたからです。当初は、3社に依頼した内の2社がTHK製で、1社が他社製のゴムダンパー式でしたが、いろいろ設計を見直すうちに最終的にはその1社もTHK製に替わりました。理由は、建物の総重量から、免震ゴムよりTHKさんのシステムの方が適していたからと聞いています。当社は空圧機器メーカーで、THKさんのLMガイドによるスライダ方式の免震装置は知っていましたし、工作機械でも使っていますので親しみはありました。仕組みの理解も早かったですね。もしまた地震が来ても、今は安心です。



太陽光パネル、雨水タンク、BCP 備蓄品、サーバを設置してある免震棟

免震装置の品質だけでなく、対応力にも感謝



岩手県北上市
シチズンマシナリーミヤノ株式会社
執行役員 ミヤノカンパニー製造本部本部長
北上事業所所長 青木 健樹様

もともとTHKさんと当社とのお付き合いは長く、当社の工作機械の9割以上にTHKさんのLMガイドを採用させていただいておりますし、両社の技術者の中で「技術交流会」を開催し、意見交換をする等、長くて深いお付き合いになります。

免震装置については今回採用させていただいたのが初めてでしたが、THK製品に対する信頼は非常に高いものがありますので、品質に対しての不安はほとんどありませんでした。むしろ、今回は当社の他工場にあった三次元測定機の移設に合わせての設置のため、期間が限られていまして、免震装置設置に関して社内の認可が下りるまでにも時間がかかりました。にもかかわらず、我々からの回答を根気強く待っていただいたうえ、たいへん短い期間で免震装置を設置していただき、その対応力にとっても感謝しています。

免震装置を設置した三次元測定機は、社内治具の最終検査チェック用に使用しています。いったん地震が起きると精度が狂ってしまい、そのたびに精度の校正をする必要があるのですが、その校正だけで大変なコストがかかってしまいます。またその作業に1週間程度かかりますので、免震装置の導入はコスト・パフォーマンス的にも満足しています。



免震装置付き三次元測定機

免震施工事例／サーバー免震



愛知県豊橋市
豊橋ケーブルネットワーク株式会社
技術管理部 部長 岡田 大学様

私共の新社屋建設にあたり、旧社屋が震度6弱の耐震強度でしたので、新社屋は震度7に耐えられる建物が計画されました。その際、ケーブルテレビ・インターネット・電話のサービスを行っている豊橋市・田原(たはら)市・新城(しんしろ)市の7万世帯向けの顧客に、例え東海・東南海・南海の三連動地震が起きたとしても決してサービスを途切れさせないように、サーバーやデータを送信する重要機器を設置する送入室(床全体)に免震装置の導入を決定しました。

T H Kの免震装置の導入決定に当たっては、①過去に起きた新潟沖・阪神淡路・東日本の各地震のシミュレーションで免震装置設置後の可動範囲が確認できた、②装置が1枚1枚容易に設置できる構造、③データ送信用のケーブルが張り易い、といった点が決め手となりました。

T H Kさんのお会いした営業担当者や技術担当者の皆さんからは免震製品にかかる思い入れが伝わりました。設置工事では真夏にもかかわらず現場に張り付いておられ、その姿勢にはただ製品を売るだけでなく客先の要望にどこまでも真摯に接するという気持ちが表れていました。

T H Kさんは自社で製品開発を行っている会社ですので、顧客ニーズをくみ取り柔軟に対応してくれます。顧客の施工方法のアドバイスをさらに充実させ、地震大国「日本」での災害を少しでも軽減する免震装置の普及が進むことを今後ますます期待します。



免震サーバー室の床全面に免震装置を採用

耐震・免震化でお堂を永世に引き継いでいく使命を全う



京都府京都市
法華宗 大本山 本願寺
左: 貫首 菅原 日桑様
右: 執事長 赤田 泰宏様

本願寺(本能寺)は、法華宗の大本山として、お堂やご本尊を間違いなく永世に引き継いでいくという使命を持っています。淡路島をはじめとして兵庫県にも50以上の末寺を抱えているのですが、阪神淡路大震災の折には本堂まで壊滅してしまったお寺もあり、本山としても災害の援助金、助成金等を通じて復興に努めるとともに災害対策を真剣に考え、やはり大きな地震からお堂やご本尊を守るためには「耐震診断による耐震改修対策」という結論に至りました。

一方で、過去に7度の建て替えを行っているとはいえ、創建から600年になる建物は文化財としての価値も持っていますので、純粋な木造建築の中に金属の制震装置や免震装置を入れることには懸念の声も上がっていました。大災害への対処と文化財としての価値のどちらをとるかというのは、かなり難しい問題でしたが、さまざまな検証や議論をした結果、制震化や免震化によって文化財としての基準が損なわれることはないと分かり、平成20年に始まった創建600年記念の修理工事の一環として、耐震・免震化工事を行いました。本堂の建物全体には、T H Kさんのボールねじを利用したダンパー式の制震装置、またご本尊にはLMガイドを利用した免震装置が取り付けられています。

本堂では、修学旅行生らを対象に最大500人に法話を行っていますが、今では安心して皆様方を招くことができます。



本願寺全景
床下と屋根裏に制震装置、本堂内須弥壇に免震装置を採用

軽い工芸品でも守れる特別仕様の免震装置に感動



大阪府大阪市
株式会社 サンセイテクノス
代表取締役社長 浦野 英幸様

当社はTHK製品を扱う電気商社です。従って、お客様に製品を売るには自身で製品を理解していなければなりません。今回文化財保存用に収集している陶磁器等の伝統工芸品を新収蔵庫に保存するにあたり、大地震がきても作品を守れるようTHK製の免震装置を採用しました。

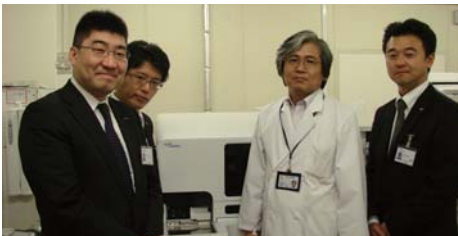
収蔵庫にはたくさんの陶磁器等を展示保存しているのですが、作品は軽いものから重いものまで様々です。軽いものは大きな揺れだと倒れるというより飛んでしまうので、もちろん普通の免震装置では対応できません。THKさんの方でも、工芸品等の軽いものを載せる前提で免震装置を作っていなかったと思いますので、試行錯誤の繰り返しでした。最終的に作品1つに免震装置1台というやり方では上手くいかないという結論にたどり着き、数台を連結して動く方式にしたことで、重さの異なる工芸品を等しく守れる免震システムが完成しました。

私は、東日本大震災以降、美術品や工芸品を販売し、収集されたりしている皆さんから、大地震の対策として作品を展示せず、箱に入れ仕舞っていることが多いと聞き、心を痛めていました。人が見て楽しむべき工芸品を災害に備えるため、飾らず仕舞いこむのはとても残念ですので、当社の収蔵庫が免震装置の効果を検証する場となり、興味を持つ方に実際の状況をご覧いただき「免震装置を付ければ飾っても大丈夫」と一人でも多くの方に感じていただければ、大変喜ばしいことだと思っています。



免震装置を施した展示収蔵庫

免震装置導入により人の安全と臨床検査の継続を確保



宮城県仙台市
左から3番目:東北大学病院
診療技術部副部長 臨床検査技師長
長沢 光章様
シスメックス社の方々
左から:杉原 一雄様、名村 哲也様、甲斐 直樹様

※シスメックス株式会社：
THK CSRレポート2011の「お客様の声」でもご紹介した、医療用検査機器・試薬のトップメーカー。

東北大学病院では、東日本大震災で300kgもある自動分析装置が倒れました。検査室では職員が最初の揺れで避難し事なきを得ましたが、停電、断水、その他の分析・検査装置がダメージを受け、診療に必要な検査ができない状況でした。そこで一日でも早く通常検査体制に戻す作業と並行し、再び大地震が来ても検査を継続できるように「震災対応総合臨床検査システム」の構築を決定しました。内容は検査室を2か所に分散、その内の一つに地震対策を施し必要最低限の検査機器を集めるものです。

検査室の床自体に地震対策を施す案もありましたが、シスメックス(株)※さんから分析・検査装置にTHK製の免震装置を組み合わせた提案を受け、最終的に採用に至りました。

とにかく急いでいましたので、臨床検査システムを含めた検査室全体の構築ノウハウがあること、本社が神戸にあり阪神・淡路大震災の被災者の立場での提案で説得力があったからです。免震装置が地震の揺れを受け流すことで人の安全が守られ、さらに分析・検査装置の精度に影響を及ぼさず、災害時でも検査を継続できますので、とても期待しています。



免震装置付き血液分析装置

THK 3つの取り組み

マネジメント体制

P.17~

CSRという概念が一般化しつつある状況下で、企業に対する社会的要求は、一層厳しさを増しています。THKでは、社会通念に沿った企業風土の醸成と透明な経営こそ、ものづくり企業として最も大切な姿勢であると考え、CSR意識の浸透とそれを支える強固なマネジメント体制の構築に力を入れています。

2012年度 TOPICS

- ▶グローバルなコンプライアンス教育活動
- ▶BCP(事業継続計画)の充実化

社会との関わり

P.20~

東日本大震災からの復興と長期低迷する経済の立て直しが求められているいま、私たち「ものづくり企業」が社会に貢献できる機会は、これまで以上に多くなっています。あらゆるステークホルダーとの関わりをこれまで以上に深めることで、社会生活における「ものづくり」の大切さを皆様と末永く共有していきたいと考えています。

2012年度 TOPICS

- ▶プライベートショー
- ▶研修制度
- ▶ボランティア休暇取得者の声
- ▶遼寧工場寄付活動

環境との調和

P.30~

技術革新によるエネルギー効率の飛躍的な改善や製品の長寿命化等、技術の進歩は私たちの日常における「省エネルギー」生活に大きな役割を果たしています。THKは、世界最先端と言われる日本の環境技術をさらに発展させ、それを後世に伝えていくことが、グローバル規模の環境保全に貢献するという考えのもと、さまざまな活動を展開しています。

2012年度 TOPICS

- ▶中国工場の廃棄物管理先進企業表彰
- ▶エネルギー管理優良事業者表彰、エネルギー管理功労者表彰
- ▶海外拠点でのグリーン調達教育



≫ コーポレートガバナンス

ガバナンス体制

T H Kのコーポレートガバナンスに関する基本的な考え方は、「株主利益の最大化」の観点から、株主に対し経営の透明性を高めるとともに、適切かつ効率的な経営を目指すことです。

経営組織としましては、取締役会と監査役会を基本としつつ、戦略的かつ、取締役会における迅速で適切な意思決定を行うため、社長、副社長、社外取締役の計4名を構成メンバーとする「経営会議」を設置しています。

経営会議は、戦略的観点から経営に関する基本的方向を決定しており、併せて取締役会での議論に必要な情報を担当セクションから収集し、必要に応じて弁護士や公認会計士等の第三者の立場から意見を聴取した上で議論を行い、情報と論点の整理を行っています。

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。

2008年に内部統制に関する社内規程である「財務報告に係る内部統制規程」を制定し、「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

全体で継続して進めています。

内部統制の運用状況の評価につきましては、内部監査室に設置した内部統制監査課において行うとともに、リスク管理室に設置した内部統制課を事務局として毎年、評価に基づいた運用の改善を行っています。

2012年度に実施した社内での評価においては「開示すべき重要な不備」に該当する事項は認められませんでした。

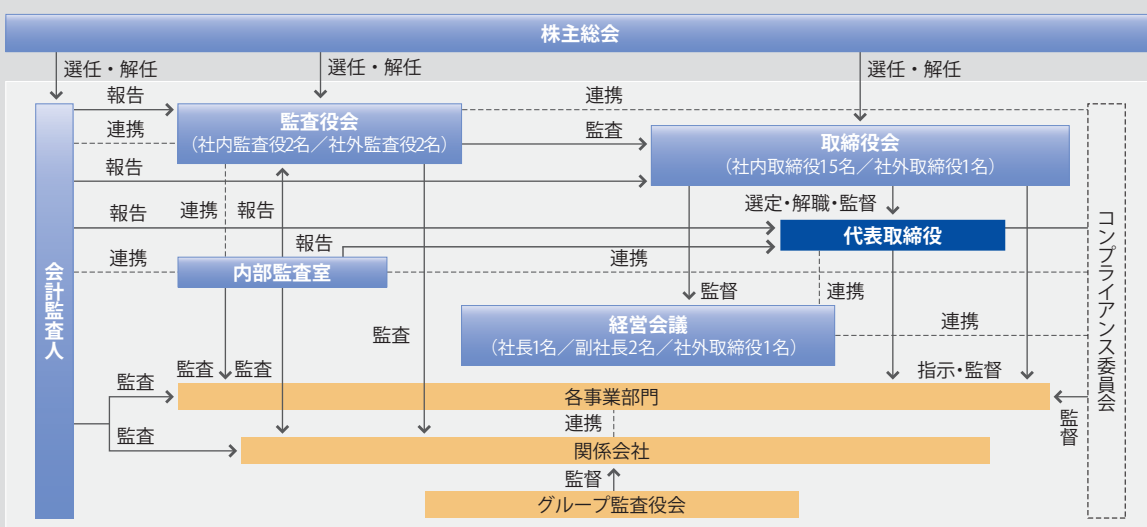
最終的な評価の結果は、2013年6月に「内部統制報告書」にて内閣総理大臣（関東財務局）に提出し、開示しています。

安全保障貿易管理への取り組み

T H Kの中期海外販売拡大計画に基づく、新規の輸出国や外国ユーザーへの取引において外為法違反の輸出が発生しないよう、海外営業部門への管理ツールの開発、提供および教育による安全保障貿易管理の強化を図っています。

また、弊社製品を輸出されるお客さまへの迅速かつ正確な該非判定書を提供するため、弊社ホームページやイントラネットの該非判定書作成システムの改良を継続的に行い、お客様の満足度向上と作成コストの削減を図っております。

■ガバナンス体制図



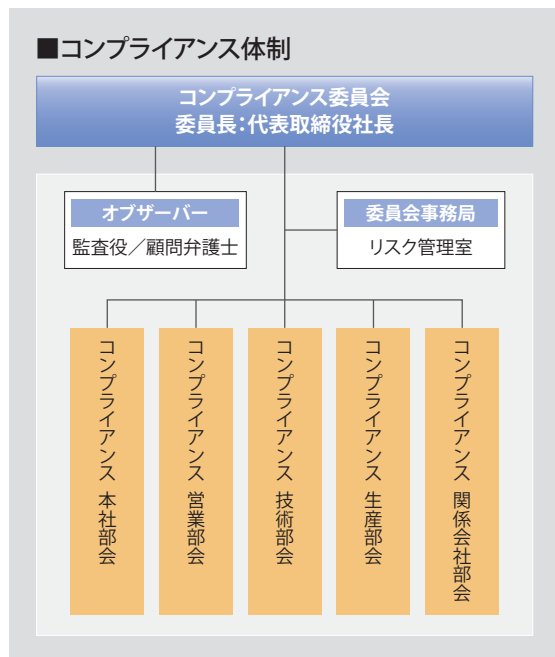
» コンプライアンス

コンプライアンス体制

社長を委員長とする「コンプライアンス委員会」を2005年から常設しています。ここでは、社内のコンプライアンス体制構築に関する方針の決定や、従業員の法令・社内規則違反や社内通報案件への対応を審議しています。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連携をとり、適法・適正な対応を行っております。

また、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制度「T H K ヘルプライン」を開設しております。通報手段としては専用の電話番号とメールアドレスが設置され、外部窓口として顧問弁護士への連絡も可能となっております。2012年度は、ヘルプラインにおいて8件を受け付け、いずれも関係部署と連携のうえ対応しています。

コンプライアンス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・エリア毎に部会メンバーを選任しています。部会メンバーは各事業所・エリアのコンプライアンス体制の推進を図るべく、相談窓口の機能を果たすとともに、自主的な勉強会を開催するなど法令等遵守の重要な役割を担っています。



教育啓発活動

コンプライアンス部会メンバーの法令等遵守の知識・対応力向上を図るため、2012年12月に外部講師(弁護士)による定例の勉強会を開催しました。内容は、独占禁止法、不正競争防止法等について事例演習を通じて理解を深めました。

また、日常業務で身に付けておくべき法令等知識の習得を目的に、社内のeラーニング環境を用いたコンプライアンス教材を掲出しており、2013年3月には新たに短答式(情報セキュリティ版)29問を追加しました。現在、短答式107問、ケーススタディ式30問を掲出しています。



コンプライアンス部会全体講習会

T H K 台湾では、2012年11月に出向者および現地社員全員(台北、台中、台南事務所計34名)に対し、コンプライアンスの必要性、CSRとの関係性等、基本的な事項について理解を深め、あわせて社員心得に書かれている経営理念や基本方針、行動憲章は全世界共通であることを確認しました。



T H K 台湾(台北事務所)での講習会

T M V (T H K MANUFACTURING OF VIETNAM CO.,LTD.) では、2013年1月から毎月1回、「モラル向上」について勉強会を行っています。T H K の基本理念や5S、仕事に向かう姿勢等をテーマとし、簡易テストを実施して効果測定を行うことでモラルの向上度合いの見える化に取り組んでいます。また、従業員全員参加で「みんなで守りたい」と思うルールについて標語を募り、従業員への意識付けの活動も行っています。

これらの活動を通じて、従業員がモラルを正しく理解し、日々少しずつ成長していくことを目標としています。



T M V (ベトナム)でのモラル勉強会

➤ リスクマネジメント・情報セキュリティ

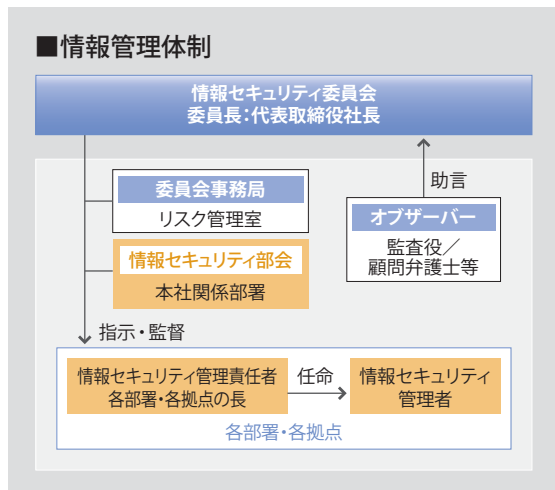
情報セキュリティ

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を2012年度は関係会社を含めた国内4拠点で実施し、T H Kグループ全体の情報セキュリティ体制の構築を推進しました。

また、一般従業員への情報セキュリティ教育を推進するため、2012年度は国内26支店で講習会を実施しました。また、イントラネットを利用した自己点検を全社で実施することにより情報セキュリティの実態把握に努め、問題が見られる場合は改善につなげています。

海外拠点の重要性が増すなか、中国の関係会社5拠点に対しても日本国内と同様に情報セキュリティ社内監査を実施しました。今後も海外拠点も含めた情報セキュリティ体制の構築を推進していきます。

コンピュータウイルスによる情報漏えいを防止するため、不正アクセスや不正送信を防止するための対策を従来以上に強化しています。



BCP

T H Kでは大規模地震等の災害発生に備えたBCP(事業継続計画)を策定し、災害発生時の被害軽減と早期の事業復旧を図るため、各種取り組みを行っています。

サーバーのリスク低減

従来から基幹システム用のサーバーにつきまし

ては、本番機とバックアップ機を別々に2箇所のデータセンターで運用しておりますが、2012年度からはその他のシステムにつきましても順次2箇所のデータセンターでの運用に移管しており、災害発生時のリスク低減を図っています。

棚等の耐震固定

地震が発生し大きな揺れが発生した場合に従業員の安全を確保することおよび地震後に早期に事業復旧するため、T H Kの事業所では部品、治工具、事務用品等の保管棚やプリンター複合機等の事務機器に、転倒や移動することがないように転倒防止器具を取り付ける対策を実施しています。

備蓄品の確保

大規模地震等の災害が発生した場合の帰宅困難者対策として、T H Kの全事業所に3日分の飲料水、食料、毛布、簡易トイレ等の備蓄品を準備しました。なお、特に人口の集中している大都市に所在する事業所には7日分の備蓄品を準備しています。また、多数の従業員が勤務する工場につきましては、担架等の救出用具や非常用発電機等の事業復旧用具も準備し、万一の際に被災者救助や事業復旧を速やかに行える体制を整えています。

災害訓練

T H K本社では例年、避難訓練、消防署の指導による消火・救護(AED他)訓練、発電機稼働訓練等を行っておりますが、2012年度はこれらに加えて、三角巾を使った応急手当訓練、階段用負傷者搬送器具と担架を使った負傷者搬送訓練も行いました。

また、T H Kグループ各拠点では衛星電話を導入しており、定期的に通話訓練を実施することで、災害発生時に早期に全拠点の状況を把握できる体制を構築しています。



負傷者応急手当訓練

≫ お客様とともに (品質・顧客満足・取引先)

品質保証体制

T H K は、お客様に安心・安全な製品をお届けするための取り組みを行っています。

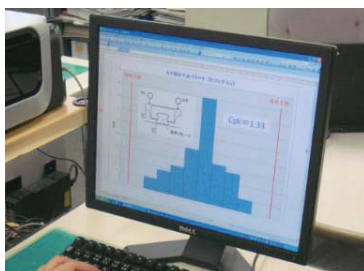
お客様に信頼していただける製品品質のために

T H K では素材の段階から完成品にいたる全ての工程内で統計的品質管理を用いた厳しい品質管理体制を構築し、お客様に安心してご使用いただけるよう努めています。

品質管理では統計的品質管理手法である工程能力指数※Cpk1.33を目標とし、お客様に高品質の製品を出荷できるよう努めています。

※ 工程能力指数：

工程がどれだけバラツキの少ない製品を作れるかの実力値を数値化したもので、Cpk1.33は社内管理値から外れる確率が10万個で3個以下です。



統計的品質管理
分析風景

お客様の安全のために

T H K では、RoHS指令をはじめとする法規制に対応するため、非破壊で分析を行う蛍光X線・FT-IR・吸光度計等の分析装置を導入して有害物質の調査を実施しています。製品に使用している部材や表面処理の皮膜についても定期的に検査を実施し、お客様に安心して製品をご使用いただけるよう努めています。



分析装置室

プライベートショー開催

T H K では、国内外の様々な業界の展示会に出展し、新製品の紹介から技術サポートに至るまで積極的な情報開示を行っております。しかし、地理的・時間的に展示会を見学できない方に向けた地域密着型のプライベートショーや直接お客様の事業所内で、課題解決に向けた応用技術を中心とした展示会を実施しております。



用途別にデモ機を展示

営業・業務職員の技術研修

2010年11月よりスタートした甲府工場実習は、
① T H K 製品の基礎知識を学び、
② 製品が使用される状態を擬似的に再現し、
③ 組み付けや精度出しの方法を、自ら体験する場です。

参加人数は2013年3月までに当社営業・内勤業務をはじめ、代理店の営業の方も含め延べ351名に達しました。

2013年2月からは、三重工場実習も開始しました。お客様の要求に迅速にお応えできる体制作りを行い、更に高い付加価値の提供を行えるように実習内容を充実させていく所存です。



甲府工場での実習風景

白井相談役、日本機械学会部門功績賞受賞

この度、弊社相談役白井武樹は(社)日本機械学会より「生産加工・工作機械」部門の功績賞を受賞しました。

(社)日本機械学会は、技術社会の基幹である機械関連技術に関わる技術者、研究者、学生、法人の会員から構成され、機械に関連する広い学術の分野をカバーする21の部門と地域の活性化活動を中心に行う8つの支部が会員のための活動を行っています。この内の1部門「生産加工・工作機械」の部門長を、2011年4月から1年間勤め、積極的な活動を行ったことに対する表彰です。

「現在日本の工作機械業界は新興国の影響を受け外需比率が上昇していますが、高い品質を維持し多機能ニーズを持つと共に環境に優しいCO₂排出量の少ない技術を生み出し世界をリードしていく重責がある。そのためにも機械学会は世界からの情報収集に努め、活発な意見交換を行う場として欲しい」と白井は考えています。

THKとしても国内製造業の活性化を少しでも図れるよう、機械学会の活動を支援していく所存です。



表彰を受けた白井相談役

取引先とともに

THKでは需要地生産こそが最適地生産であるという考えのもと、グローバルでの製販一体体制の強化を図っています。そこで、海外での現地生産増加に対応するため、材料・部品の現地調達を推進しています。調達先を海外に確保することは、BCPの観点からも有効な手段となります。今後も品質の確保に留意した上で、価格と納期の優位性を重視し、調達先の選定と信頼関係の構築を進

めていきます。

また取引先に関する情報は、品質部門、環境部門、そして購買部門とそれぞれが管理しており、横の情報交換が難しい状況にありました。この度、取引先管理の向上と効率化を目的にデータベースを構築し、本社部門と工場部門間の情報の共有化も可能となりました。取引先におかれましても、様々な調査を複数の事業所から重複して依頼していたケースもありましたが、こちらの改善も進むこととなります。

改善事例発表会

「第2回関ヶ原町QCサークル発表会」が2013年2月に開催され、岐阜工場は幹事会社として運営に参加しました。また、製造1課組立グループが「標準品の3定(定位置・定量・定品)」をテーマに発表を行い、優秀賞を受賞しました。

このテーマは、組立現場の作業台上の定位置に定量部品を置き、常時整理・整頓を心がけ部品の取り違いをなくすことを目的としています。作業を実際に行った結果、①作業台上がコンパクトになる、②違う部品の取り違いミスがなくなる、③作業場全体が広くなり、④生産量の増加につながりました。

また、このQC活動を通じ、

- ①全ての作業で改善意識が高まった
- ②生産性向上と在庫削減につながった
- ③6S意識が向上した(通常の5SにSafetyをプラス)
- ④チームワークが良くなった

といった無形効果も得られました。

今後も自分達のQC活動を活発化させるとともに、今回の活動で得た知識や方法を他部門にも横展開を図り、生産性の向上につなげていきたいと思えます。



QCサークル発表会 優秀賞

» お客様とともに (顧客) Interview —お客様の声—

株式会社ニコン

1917年設立。日本を代表する光学機器・精密機器メーカー。「光利用技術」と「精密技術」を基礎とする、精機、映像、インストルメンツの3つの事業を中心に、多彩な技術・製品・サービスを展開されています。



熊谷製作所



精機カンパニー
半導体露光装置事業部
開発本部 第二開発部 第六開発課

左:主任研究員 蛭名 俊和様
中央:マネジャー 岡田 雅 様
右:主任研究員 合田 泰之様

半導体露光装置特有の特殊な仕様にも 真摯に対応してくれたことに感謝しています。

THKと取引されるようになったいきさつを教えてください。

私共の仕事は、半導体露光装置の設計・製造ですが、その半導体露光装置に使用する光学振動素子のダンパーとして、リニアガイドを探したことがきっかけでした。時期としては、ちょうど2000年頃からでしょうか。当時の同僚たちからTHKさんのリニアガイドには、非常に剛性の高い製品があり、工作機械の直動ガイドにおいてTHKさんが圧倒的なシェアを持っていると聞かされたことから、営業の方を紹介していただきました。

その後、照明光学系で切替機構が非常に増えたこともあり、最初のお付き合い以降は、LMガイドやボールねじ等、THKさんの製品をいろいろ使わせていただいています。

THK製品、THKという会社の
どのようなところを評価されていますか？

私共の所属する「精機カンパニー 半導体露光装置事業部」の開発・生産拠点は、埼玉県熊谷市にあるのですが、東京支店の方にご対応いただいています。相当の距離があるにもかかわらず、こまめに足を運んで丁寧に対応していただいていることは、強く印象に残っています。

また、半導体露光装置の照明系は、少しでも光に強弱のムラがあると微細なパターンの幅が狂ったりする非常に精密なものです。一方で、UVを照射すると硫酸アンモニウム、有機系シリコン等の

汚染物質がレンズに付着して曇ってしまうという問題があります。レンズが曇れば光にムラができてしまうので、ガイドにも通常のグリースや防錆剤が使えず、フッ素系グリースの使用と「ケミカルクリーン」という特殊な洗浄が必要です。こうした半導体露光装置特有の特殊な仕様にも、真摯に対応していただき、これまでに実現できなかったことを可能にしてみらう等、我々の厳しい要求に対しても、常にきちんと対応いただけるTHKさんは、信頼してお付き合いのできるパートナーだと思っています。



半導体露光装置 NSR-S622D

今後THKに期待することをお聞かせください。

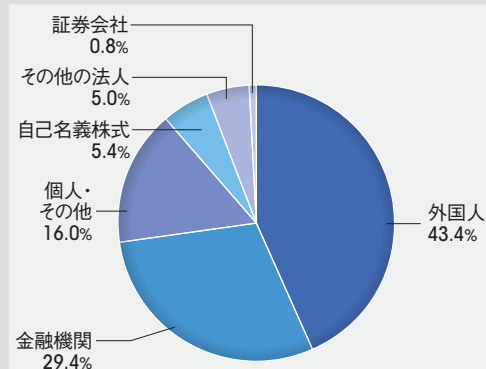
今後は、双方の開発部門同士の交流を深めて、より強固なパートナーシップを築きたいと考えています。技術的には、さらなる薄肉化や小型化によって製品レパートリーが増えることを期待しますし、さまざまな組み合わせによる駆動機構の提案等もあると嬉しいですね。二社による水平分業のような形で、カスタム製品の治具設計や制御、製造の拡大等に対し、お互いの技術を持ち寄り等、これからもWIN-WINの関係を継続していきたいと思えます。

▶▶ 株主とともに

IRイベント

年2回の決算説明会では、社長自らが業績ならびに戦略を説明する他、質疑応答の時間を十分に設け、経営に対する忌憚のないご意見をお聞き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、電話会議による取材はもちろんのこと、アメリカ・ヨーロッパの投資家を毎年定期的に訪問する等して、国内外を問わずコミュニケーション機会の充実に努めています。

■所有者別株式分布状況(2013年3月31日現在)



IRツール

「アニュアルレポート」のほか、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)」を四半期毎に発行しています。「IRホームページ」においては、法定開示書類の掲載はもちろんですが、「アニュアルレポート」や「インベスターインフォメーション」に加え、決算説明会資料等を日本語、英語の2ヶ国語で掲載する他、決算説明会の模様についても日本語および英語でビデオ配信しております。このように、投資家の属性や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。



アニュアルレポート

株主総会

「開かれた総会」を目指し、1998年からは、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。当社の経営をより多くのステークホルダーの方々にご理解頂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おります。

2013年6月15日に開催しました第43期定時株主総会では、343名の株主の皆様にご出席いただきました。また、日ごろ目にする機会の少ない当社製品へのご理解を深めていただけるよう、半導体製造装置や工作機械等、最先端の技術に不可欠な部品を製造する装置から、私共が新規分野として開拓を進めている、免震装置、輸送用機器関連部品、ロボット開発部品等の使用例を中心とした展示会を開催させていただきました。



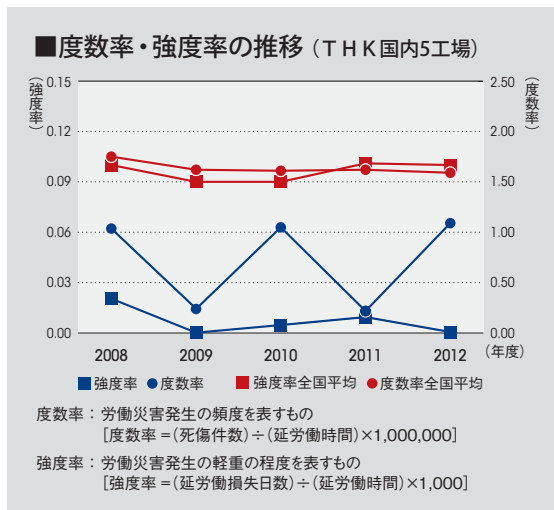
第43期定時株主総会



株主総会併催展示会

▶ 従業員とともに (安全・衛生)

度数率・強度率(無災害月間、PM2.5への取り組み)



THKでは従業員の安全な労働環境を実現するために様々な取り組みを実施しています。昨年度に引き続き「労働災害」と「交通事故」に対する従業員の関心と危機意識を高め、これらの撲滅に繋げることを目的として、2012年12月15日(土)～2013年1月15日(火)の期間を「年末年始無災害運動月間」と定めました。

またPM2.5の有害性物質から社員の健康を守るために、中国各拠点では大気汚染指数をチェックするサイトを公開して状況を把握し、指数の濃い事業所は、全社員にマスク配付を行うと共に、指数の高い日は、外出を控えるよう指示を出しました。日本からの中国出張者に対しては、全員に対してN95マスクの配布を行っています。

今後も従業員の健康をサポートし、安心・安全な職場作りを推進していきます。

大連工場の安全知識コンテスト

大連THKでは、2012年7月に専門講師を招いて、①安全知識の更なる普及を目指し、②従業員の安全意識を強化し、③安全生産と安全生活を確保するため、全社員を対象に安全教育のセミナーを行いました。

更に、安全知識への把握度合いを検証し、安全知識の学習を励行するため、9月下旬に「人々講安

全、安全為人々」をテーマに安全知識コンテストを開催しました。コンテストの内容は、①生産安全知識、②救急の常識と火災応急、③交通安全等の多岐に及んでいます。最終的に筆記試験とクイズコンテストの2つの選考結果、社内奨励として1等奨(1チーム)、2等奨(2チーム)、3等奨(3チーム)の合計6チームにタオルセットと奨励状を授与しました。



安全教育セミナーの1コマ

三重工場の安全運転への取り組み紹介

三重工場では、日本興和損保(株)殿とNKSリスクマネジメント(株)殿の協力を得て、2012年4月に高校・大学の新入社員および高齢者30名を対象に安全運転教育を実施しました。運転適性診断機を操作してもらい、その結果が、①速度見越反応検査、②重複作業反応検査、③処置判断検査、④運転適性レベルを含む運転適性診断結果票として発行され、自分の運転技術のレベルがすぐに分かる仕組みです。またその結果票に基づき個別面談が実施され、要点が説明されます。

実際にこの運転教育参加者からは、「自分は安全運転者だと思っていたが、診断結果とその後の個別面談で指摘を受け、自分の運転に過信していたことが分かった。適切なアドバイスをもらうことで、安全運転への認識を新たにできた。」といったコメントが上がっています。

この取り組み以外にも、2012年12月からは社有車を運転する前のアルコール検知器による呼気検査や2013年1月には製造1課の社員を対象にしたビデオ「あなたも今日からベストドライバー」と「飲酒運転の報い 破滅への道」を放映し、安全運転の自覚を促しました。

なお、安全運転教育は来期以降も実施し、全社員に受けてもらう計画です。



診断機を使用した実地教育

▶ 従業員とともに（成長支援）

改善提案制度

製品、業務効率、品質、安全性、生産性、技術等の向上と改善を図るため、「改善提案制度」を設けています。従業員の創意工夫、現場の目線を大切に、改善活動を評価するこの制度では、提出された提案すべてが評価・表彰（1次表彰）され、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です。このポイントを累積して一定基準を超えるごとに、2次表彰が受けられる点が特徴です。

提案件数は、“当社製品の新市場の提案”や“製品カタログの表記方法の変更の提案”等、2012年度は11,871件にのぼり、引き続き、提案を奨励することで、単なる業務改善に留まらず、従業員の日々の観察力や自発性の向上にもつなげていきます。

■提案件数の推移と2次受賞者の数

	提出件数(件)	受賞数(名)
2010年度	10,454	331
2011年度	11,840	352
2012年度	11,871	331

リズム技能研修

T H K リズム浜松工場では、「無災害目標：390万時間」（延べ労働者数×所定労働時間）を掲げ、全社員目標達成に向け安全作業を心掛けています。

工場内作業に対する基本動作を徹底的に身に付けさせるため、新規採用者、社内異動や関係会社からの応援者の方々が新たに現場作業を行うに当たっては、敷地内にある「スキル工房」で右手と左手での作業役割分担の実習訓練を繰返します。

その成果もあり、これまで294万時間（平成25年3月31日現在）の無災害記録を継続しており、390万時間の無災害目標については、本年12月27日に達成予定です。

また、当社では国家技能検定試験の受験を推奨し、試験前にはこのスキル工房で実技講習会を

開催して試験本番に向けて腕を磨いています。技能検定資格者は延べ727名（2013年3月31日現在）に達しています。



手前：指導者 松本 佳三
奥：受講者 松本 博郁

eラーニング

社員教育の一環として、インターネット環境があれば、時間や場所を問わず社員が自己啓発のための学習が可能となるeラーニングを導入しています。主な内容としては「ビジネススキル」や「製品知識」等に加え、昨今重要視される「コンプライアンス」関連の内容を拡充しており、2013年3月現在で計43コースを受講することができます。

■eラーニング受講状況

	着手者状況			到達状況
	対象者数(人)	着手者計(人)	着手者率(%)	着手コース到達率(%)
2010年9月	2,103	1,142	54.3	72.7
2011年9月	2,130	1,212	56.9	73.1
2012年9月	2,049	1,192	58.2	73.2

研修制度

T H K では、次のような教育体系にて各種研修を実施しています。

階層別研修：新入社員から事業所・部門等を統括する階層に至るまで、そのレベルに応じて必要となる知識やスキルの教育を行っています。

部門別研修：営業・技術（開発・研究）・生産等に携わる社員の知識・技能の向上のため、専門知識や経験を持つ社員が講師となって教育プログラムを実施する仕組みを取り入れています。

上記研修に加え、OJT（職場内実習）の指導役を担う社員の指導力向上や、海外赴任者の語学・異文化理解の向上、法令遵守意識の向上等、様々な形で社員の教育育成に取り組んでいます。

■教育体系図

	階層別研修	部門別研修	特別研修
管理職	統括部長位研修 部長位研修 課長位研修	（営業） T H K アドバンスプログラム ビジネススマイル教育	エグゼクティブ・プログラム コンプライアンス（法令遵守）教育 交通安全教育 海外赴任前教育
非管理職	課題設定研修 評価者研修 ステップアップ研修 新入社員研修	技術者基礎教育 社内技能検定	eラーニング OJTトレーナー研修 プロダクトトレーニング（製品知識） 交通安全教育 海外赴任前教育

▶▶ 従業員とともに (多様な働き方)

障がい者雇用への取り組み

T H K では本社・工場部門において障がい者雇用を推進しており、2013年4月1日時点の雇用率は2.01%と、本年4月1日に引き上げられた法定雇用率2.00%を上回っております。

また、障がい者がより円滑に就労できるよう職場内外の支援ならびに就労環境を整える専門資格「第2号職場適応援助者(第2号ジョブコーチ)」を2012年9月に岐阜工場の社員が取得し、既に資格を取得している山口工場の社員と2名で支援体制の強化を図っております。具体的な取り組みとして、年に1回各事業所を訪問し、職場での就労状況および体調の確認等を行い、障がい者本人と上長との面談を実施し、働きやすい環境づくりのサポートを行っております。

また、山口工場受注管理課の藤井将大が2012年10月長野で開催された「アビリンピック2012」の「製品パッキング部門」で金賞を受賞し日本一の

栄誉を獲得しました。前回大会も山口工場の社員が金賞を受賞しており2連覇となり、職場外での活躍にも目をみはるものがあります。

なお、「障がい者雇用優良事業所」並びに「障がい者の雇用の促進と職業の安定に貢献した個人」として、2012年11月に厚生労働省所管である「独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構」より、以下の表彰を受けております。

【表彰対象および受賞内容】

- ① 山口工場
事業所表彰
- ② 山口工場製造推進部環境教育課(兼)人財課(障がい者雇用推進担当)／吉永俊介
個人表彰

■障がい者雇用率推移 (%)

2009年12月	2010年12月	2011年4月	2012年4月	2013年4月
1.64	1.70	1.80	1.89	2.01

VOICE ▶▶▶ 個人表彰受賞者の声



平成24年度優秀勤労障害者
理事長努力賞表彰式
左:山村 勝則(工場長)
右:吉永 俊介(筆者)

私は2011年2月に障がい者の雇用推進にあたり障がい者が円滑に職場に適應できるように、また、職場環境の改善・調整等の支援を行えるよう、第2号職場適応援助者(第2号ジョブコーチ)の資格を取得しました。なお、2012年9月に岐阜工場の社員がこの資格を取得するまでは支援活動も限られたものでありましたが、現在は2人体制となったことにより全国の事業所で障がい者との定期的な面談ならびに特別支援学校からの職場実習生の受け入れ推進等、幅広い活動を行っています。

2013年度中には更に本社で1名が同資格を取得予定で、それにより西部、中部、東部地域でのタイムリーな支援体制の構築を目指しています。

また、2012年度はアビリンピック2012の「製品パッキング部門」でT H K 社員の2大会連続優勝、スポーツ部門では、全国障害者スポーツ大会(ぎふ清流大会)の「フットベースボール」競技への参加等、多岐にわたり障がい者の方が大いに活躍されました。

今後は、各事業所で選任された障がい者の支援者(障害者職業生活相談員)の教育・育成を行い、全社レベルで障がい者の支援体制の構築を積極的に進めていきたいと思っています。



第33回アビリンピック長野大会
日本一の瞬間
右:藤井 将大(金賞受賞者)
左:吉永 俊介

永年勤続表彰

T H Kは永年勤続表彰を行っております。対象を10年毎とする企業が多い中、より多くの社員に対し永きにわたる会社への貢献を表彰したいという思いから、5年毎に表彰を実施しています。2013年度は744名が受賞し、記念品が贈呈されました。また、T H Kでは初の40年受賞者が誕生しました。

■永年勤続表彰受賞者数推移 (2009～2013年) (名)

勤続	2009年	2010年	2011年	2012年	2013年
40年	0	0	0	0	1
35年	6	10	11	14	17
30年	16	25	23	69	120
25年	91	139	129	54	85
20年	107	143	163	128	96
15年	43	146	177	92	167
10年	74	77	113	68	81
5年	104	84	167	161	177
合計	441	624	783	586	744

ボランティア休暇制度

ボランティア休業・休暇制度の制定にあたって、基本的には短期でのボランティアを想定(社会的弱者に対する福祉、災害支援、地域貢献、青少年育成等)し検討を始めたものの、当社では国際的な事業展開を行っていることも踏まえると、国内における短期のボランティア活動だけではなく、海外での長期ボランティア活動についても積極的に支援できるような制度とすることも大変有効ではないかと考えました。当休暇制度の制定により、社員としての資格を有したまま、例えば青年海外協力隊の活動のようなものに専念できるようになります。特にそのような活動は、仕事では経験しがたい学びや新たな気づきがあること、それがひいては、今後のより一層のグローバル展開を押し進める当社の職務を遂行していくうえで必ずやプラスになるものと考えております。

VOICE >>> ボランティア休暇取得者の声



IMT事業部 EA技術部
清野 遥

2011年に発生した東日本大震災では、両親が福島県出身ということもあり、「何かしたい」という思いから、東北でのボランティアに参加しました。

私が住んでいる大田区では、宮城県東松島市と災害時相互応援協定を結んでおり、週末(金～日曜日)ボランティアコースに、2012年2月から4回ほど参加しました。実際に被災地の様子を見て、また、被災された方々と話してみても、まだまだボランティアの力が必要だと感じ、2012年6月にボランティア休暇を5日間取得して今度は1週間コースに参加しました。この時の活動内容は、東名(とうな)地区での除草作業と物資運搬支援でした。津波被害で一部廃線になってしまったJR仙石線の線路脇の草を取り、小中学生用の通学路を作りました。この地域の子供達にも笑顔が戻り、今ではあちこちから子供たちのはしゃぎ声が聞こえてきて大変嬉しく思います。

現在も1～2ヶ月に一度週末コースに参加しています。ボランティア休暇を実施していない企業も多いようで、休暇を取得した話をすると他の参加者から羨ましいと言われることが多々あります。

被災地の復興は、思ったほど進んでいません。3.11から2年半経ちますが、今更ボランティアなんて・・・と思わずに、皆さんも身近な活動に参加し被災地の方々との交流を深めてみてはいかがでしょうか。



津波被害を受けた線路



除草後の通学路

▶ 従業員とともに (地域社会)

寄付・募金活動

T H K は社会貢献活動の一環として、自然災害発生時の支援金の提供を行っています。また、将来の日本のものづくりの発展に向けて、科学振興を目的とする団体への賛助金の提供、T H K の拠点がある地域の催事への協賛を行っています。

■災害時支援金

H24.8	大分県大雨災害義援金	日本赤十字社(大分支部)
H24.8	福岡県豪雨災害義援金	日本赤十字社(福岡支部)
H24.8	熊本広域大水害義援金	日本赤十字社(熊本支部)

■賛助金等

H24.4	新日本フィルハーモニー交響楽団特別会員	新日本フィルハーモニー交響楽団
H24.8	公益財団法人日本科学技術振興財団賛助金	公益財団法人日本科学技術振興財団賛助金
H25.3	緑の募金	山口県土緑化推進委員会

クリーンビーチへの参加 (インテックス三島社員が参加)

2012年7月14日に地元NPO法人三保の松原・羽衣村主催の静岡市清水区にある「美保の松原」の海岸清掃活動が行われることをインターネットで知り参加しました。

当日の天気は快晴。AM9:00から約2時間、約15名で海岸のゴミ拾いや草刈りを実施しました。結果、30袋のゴミが集まりました。

三保の松原は、駿河湾を挟んで望む富士山の景色がきれいな所有名な海岸で、2013年6月22日には、富士山と同時に世界文化遺産に登録されました。清掃後に見た富士山は格別美しく感じました。

今回は個人で参加しましたが、来年以降は周囲の人にも声をかけ地域社会活動を行ってきたいと思っています。



三保の松原清掃活動

遼寧工場社員による金狐山のゴミ拾い活動

2012年5月5日にT H K 遼寧の社員22名は、保稅区慈善總會と共同で主催した大連金石灘にある金狐山の登山道のゴミ拾いを行いました。残念なことに、一部の登山者は環境保護の意識が薄く、登山道にゴミを捨てる等の行為をしています。そこで今回、環境美化を目的とし登山道のゴミ拾いを開催しました。

参加者は「写真とゴミ以外、何も持って帰らない」というスローガンの下、活動を行いました。当日は飛び入りで一部の観光客の方が私達の活動に賛同してくれ、一緒にゴミ収集作業を行ってくれました。

今後も機会を作り、積極的に環境保護活動に参加していきたいと思っています。



金狐山のゴミ収集活動参加者

出前授業

ものづくりの素晴らしさや日本の機械業界を支える部品作りの現状を伝承するために、T H K では出前授業を2012年度は全国8校の高等学校で開催しました。一部の高校では出前授業と工場見学を併せて行い、現場を見学することで製造業に対する理解を更に深めてもらいました。



三重県立松阪工業高校校内新聞にて紹介
 円内:左 応用技術統括部 長友 理恵
 右 三重工場 藤田 正美

長岡まつりへの協賛(長岡支店)

長岡支店有志6名は2012年8月1日～3日にかけて開催された長岡まつり初日に、神輿担ぎとして参加しました。2日、3日は有名な花火大会です。

長岡まつりは1945年8月1日に発生した長岡空襲の慰霊の願いを込めて昭和21年から始まったお祭りです。長岡市内の町内会から祭りの神輿担ぎのお誘いを頂き、日頃の運動不足解消も兼ねて喜んで参加致しました。

当日は約5万人の見物客が集まり(祭り全体では約90万人)、長岡市中心部を各町内会の神輿が行き交い、大変な盛り上がりになりました。神輿担ぎの体験により、祭りの歴史や情熱を肌で感じることができ、また地域の皆様と心をつなぐことができました。今回のような地域活動に今後も積極的に参加し、社会貢献を積極的に行っていきたいと思います。

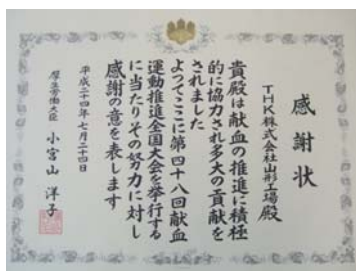


神輿担ぎ手

山形工場献血活動で厚生労働大臣表彰を受ける

2012年8月に山形工場は「献血運動推進協力団体等厚生大臣表彰」および「献血功労団体等知事感謝状」を受領しました。

山形工場は1991年の工場設立当初から継続して企業献血活動に参加しており、年2回個人の希望により200ml又は400ml献血を実施してきました。この活動が評価され、今回東根市の推薦を受け、厚生労働大臣からの表彰となりました。



厚生労働大臣からの感謝状

山形工場が消防庁消防団協力事業所表示証を交付される

山形工場は、2012年2月に消防庁より消防団協力事業所表示証の交付を受けました。これは約650名の社員中80名が地元の消防団に登録しており、火災・水害・雪害等の災害発生時に本人申請により有給扱いとして消防団活動への参加を認めている事が評価されたものです。

実際の活動内容は各地域の各消防団分隊によって様々ですが、家屋火災の消防、人の捜索、大雨時の河川の水防、山火事の初期消火、各隊における消防訓練や消防大会への参加等が挙げられます。

昨年は会社出勤時で7回、プライベートでは44回の消防団活動出勤が報告されております。

今後も、個人の地域に密着した活動を後押しし、会社としても地域貢献に寄与する体制に勤めてまいります。



消防団協力事業所表示証

遼寧工場社員による古着を集めての寄付活動

T H K 遼寧工場では2013年2月に「感動中国十大人物」の2012年受賞者である高淑珍さん[※]が経営している慈善学校へ寄付活動を行いました。

工場の方々に呼びかけて集まったのは、200着以上の服、約2,000本の鉛筆、約1,000冊の本等です。

思いやりの心を込めて集めた物です。障害を持った子供達が喜び、希望を持ってくれればと思います。

※ 高淑珍さん：

56歳の農村婦人で、1998年4月から自分の家屋を学校とし、身体障害のため学校に行けない子供を預かっています。この14年間に、無償で約100名の障害者に教育の場を与えました。



集まった善意の古着

環境経営の推進

環境基本方針

THK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

(2013年6月3日改定)

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。
5. 製造部門での廃棄物の削減・再利用などを中心に、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. 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努めます。
7. 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します。

■環境取り組み分野と目標

取り組み分野	目的・目標	主な活動項目
省エネルギー・地球温暖化防止	地球温暖化ガス排出量削減	①エネルギー診断 ②省エネルギー ③クリーン・エネルギー使用
省資材・ゼロエミッション	地球環境負荷低減 ゼロエミッション達成	①材料・部品、副資材の投入管理 ②排出量、最終廃棄物の管理 ③再使用・リサイクル
リスク物質管理	グループ内生産活動、 商品流通での有害物質 の排除・管理	①PRTR法規定物質の代替化 ②REACH規則規定物質の調査、代替化 ③グリーン調達、購入
環境に優しい 製品・サービス	LCA(環境負荷算定)に 基づく製品の開発・ サービスの提供	①リテーナ入り製品群拡充 ②長寿命化、長期メンテナンスフリー性の追求

環境マネジメントシステム

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、環境マネジメントシステム(ISO14001)の認証取得を進めています。2012年度は、グループ生産会社のT H K インテックス三島工場、仙台工場で認証を取得しました。両工場では内部監査委員の研修や環境マニュアル等の作成を通して、課題を一つひとつ確実に潰し込んで、認証取得にいたりました。この認証取得によって、更に環境に対する社員の認識が高まり、具体的な行動に繋がっています。

また、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。

2012年度は、3つの環境目標のうち、省資材・ゼロエミッション(廃棄物の最終処分量)、リスク物質管理(PRTR物質取扱量)は目標達成ができましたが、省エネルギー・地球温暖化防止(CO₂排出量原単位)は、目標達成ができませんでした。

ISO14001 認証取得事業所

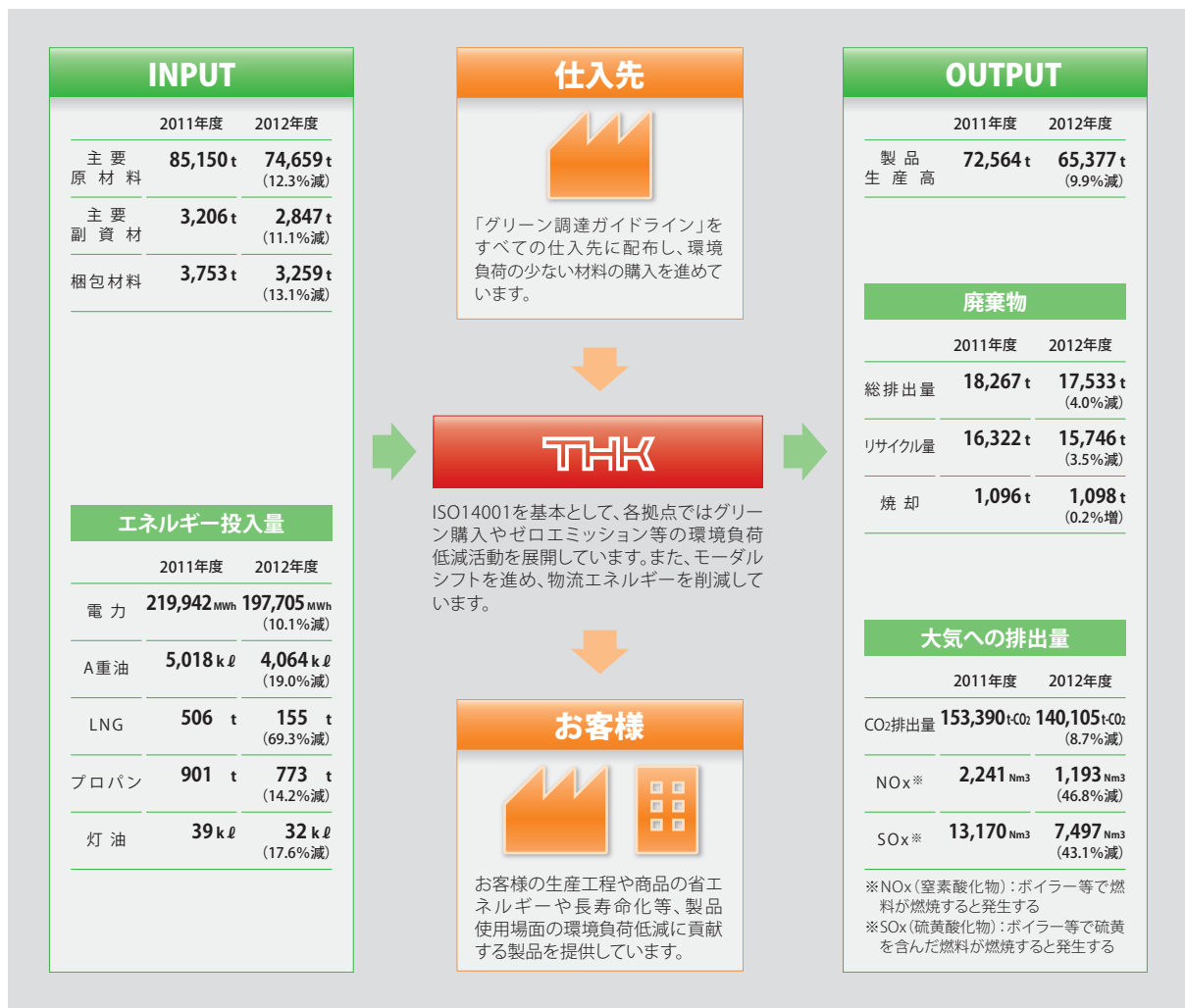
事業所	取得年月日	審査機関
山形工場	2010年12月17日 (統合による) (登録更新日)	JQA
甲府工場		
山口工場		
三重工場		
岐阜工場		
TRNA※(米州)	2001年 6月13日	SQA
T H Kリズム 本社・浜松工場	2001年12月20日	JIA
T H Kリズム 九州	2002年12月20日	JIA
TMA(米州)	2003年 7月14日	QMI
TME(欧州)	2004年 2月 3日	AFAQ
T H K新潟株式会社	2005年10月21日	JQA
T H Kリズム 引佐工場	2006年12月20日	JIA
T H K無錫(中国)	2008年 1月 7日	CQC
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
T H Kインテックス三島・仙台工場	2013年 3月21日	ClassNK

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

T H K 環境目標値

No.	項目	2013年度目標	中期目標(2015年まで)																					
1	省エネルギー・地球温暖化防止	<p>CO₂排出量原単位 1.08kg-CO₂/千円(前年目標値から1%削減) 2012年計画1.09→実績1.11(未達成)</p> <p>2013年度の主な施策 ① 空調設備の省エネ化 ② 照明機器の省エネ化(LED化) ③ 徹底した節電活動の継続</p>	<p>CO₂排出量原単位1%/年削減 基準値:1.10 t-CO₂/百万円(2011年実績)</p> <p>CO₂排出量原単位(t-CO₂/百万円) ●目標 ●実績</p> <table border="1"> <tr><th>年度</th><td>2010</td><td>2011</td><td>2012</td><td>2013</td><td>2014</td><td>2015</td></tr> <tr><th>目標</th><td>1.48</td><td>1.12</td><td>1.09</td><td>1.08</td><td>1.07</td><td>1.06</td></tr> <tr><th>実績</th><td>1.13</td><td>1.10</td><td>1.11</td><td>1.08</td><td>1.07</td><td>1.06</td></tr> </table>	年度	2010	2011	2012	2013	2014	2015	目標	1.48	1.12	1.09	1.08	1.07	1.06	実績	1.13	1.10	1.11	1.08	1.07	1.06
年度	2010	2011	2012	2013	2014	2015																		
目標	1.48	1.12	1.09	1.08	1.07	1.06																		
実績	1.13	1.10	1.11	1.08	1.07	1.06																		
2	省資材・ゼロエミッション	<p>ゼロエミッション率 0.50%未満とする。 2012年計画0.50%未満→実績0.48%(達成)</p> <p>2013年度の主な施策 ① 廃砥石のリサイクル化 ② 廃プラスチックのリサイクル化 ③ 一般ごみの削減</p>	<p>ゼロエミッション(最終処分量0.50%未満)の維持</p> <p>(%) ●目標 ●実績</p> <table border="1"> <tr><th>年度</th><td>2010</td><td>2011</td><td>2012</td><td>2013</td><td>2014</td><td>2015</td></tr> <tr><th>目標</th><td>1.00</td><td>0.50</td><td>0.50</td><td>0.50</td><td>0.50</td><td>0.50</td></tr> <tr><th>実績</th><td>0.58</td><td>0.48</td><td>0.48</td><td>0.50</td><td>0.50</td><td>0.50</td></tr> </table>	年度	2010	2011	2012	2013	2014	2015	目標	1.00	0.50	0.50	0.50	0.50	0.50	実績	0.58	0.48	0.48	0.50	0.50	0.50
年度	2010	2011	2012	2013	2014	2015																		
目標	1.00	0.50	0.50	0.50	0.50	0.50																		
実績	0.58	0.48	0.48	0.50	0.50	0.50																		
3	リスク物質管理	<p>PRTR物質取扱量 49,961kg以下とする。 2012年計画52,626kg→51,506kg(達成)</p> <p>2013年度の主な施策 ① 重油・軽油使用設備の運転管理 ② グリーン調達推進 ③ 溶剤の使用削減と代替</p>	<p>PRTR物質取扱量削減3%/年(kg) 基準値:54,254kg(2011年実績)</p> <p>(kg) ●目標 ●実績</p> <table border="1"> <tr><th>年度</th><td>2010</td><td>2011</td><td>2012</td><td>2013</td><td>2014</td><td>2015</td></tr> <tr><th>目標</th><td>14,709</td><td>66,871</td><td>52,626</td><td>49,961</td><td>48,462</td><td>47,009</td></tr> <tr><th>実績</th><td>68,939</td><td>54,254</td><td>51,506</td><td>49,961</td><td>48,462</td><td>47,009</td></tr> </table>	年度	2010	2011	2012	2013	2014	2015	目標	14,709	66,871	52,626	49,961	48,462	47,009	実績	68,939	54,254	51,506	49,961	48,462	47,009
年度	2010	2011	2012	2013	2014	2015																		
目標	14,709	66,871	52,626	49,961	48,462	47,009																		
実績	68,939	54,254	51,506	49,961	48,462	47,009																		

環境負荷の全体像



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	8.9	19.6	大気・水質測定、洗浄機・汚水タンク等メンテナンス
地球環境保全コスト	5.6	356.5	省エネタイプの付帯設備導入、屋根の遮熱塗装
資源循環コスト	1.7	93.6	廃棄物の処理、リサイクル、関連装置メンテナンス
2) 上・下流コスト			
	0.0	11.0	グリーン調達活動
3) 管理活動コスト			
	3.7	166.5	ISO活動、省エネ活動、化学物質管理
4) 研究開発コスト			
	157.9	184.0	
5) 社会活動コスト			
	0.0	7.1	緑化・広報活動
6) 環境損傷コスト			
	0.0	0.0	
合計	177.8	838.2	

※上記環境負荷の全体像は、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2工場、日本スライド工業、THKリズム、THKリズム九州)
 THK海外7工場(TMA(米)、TME(仏)、大連THK(中国)、THK無錫(中国)、THK遼寧(中国)、TMV(ベトナム)、TMI(アイルランド))
 NO_x、SO_xはTHK国内5工場のための数値

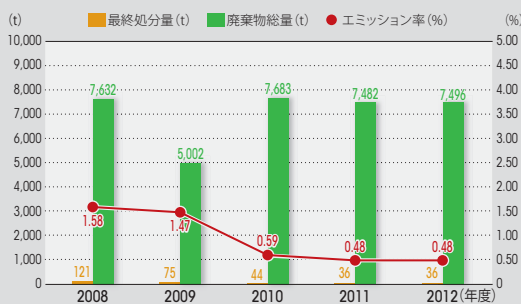
省資材・ゼロエミッション

省資材・ゼロエミッション状況

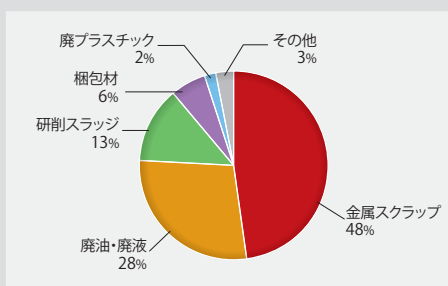
T H Kでは、廃棄物削減の目標をエミッション率（最終処分量/廃棄物総量）で設定しており、2012年度は、0.50%未満の目標に対し、結果は0.48%となり、2年連続して目標達成ができました。2012年度の廃棄物総量は前年比微増の7,496トンとなり、処分量（埋め立て・焼却）は36トンで昨年と同量でありましたが、①廃棄物分別方法の見直し、②サーマルリサイクルの推進、③塩ビ・ゴム類の廃棄物削減等に取り組み、目標の達成ができたものです。

2013年度は、①廃砥石のリサイクル化、②廃プラスチックのリサイクル化、③一般ごみの削減等に取り組み、エミッション率0.50%未満を維持していきます。

■ 廃棄物発生量の推移



■ 廃棄物内訳



電子機器類のリサイクル

TMA (T H K Manufacturing of America, Inc.)では、廃棄物削減の一環として、使用しなくなったパソコンやプリンター、生産設備の操作盤の基板等のリサイクルを開始しました。米国では廃却される電子機器類の総重量が10年前に比べ2倍以上

上となっており、今後もさらに機器の更新による廃却量増加が懸念されています。

TMAでは、使用しなくなったパソコンやプリンターを、これまで倉庫に保管していましたが、オハイオ州のリサイクル回収事業者と協力してリサイクルを開始しました。これにより、従来一般廃棄物として処分していた生産設備の操作盤等に使用されている基板のリサイクルも可能となりました。

これまでに回収された重量を元にエネルギー削減の効果を算出すると、5,321lb (2,416kg) 分のカーボンセーブ、ガソリン換算で902gal (3,428 l) のエネルギーセーブとなっています。



リサイクル分別作業

固体廃棄物総合管理先進企業賞表彰

T H K 遼寧は、中国遼寧省大連市より、「2012年固体廃棄物総合管理先進企業賞」の表彰を受けました。これは、固体廃棄物の管理強化を目的として、大連市が行った企業への環境検査の中で、T H K 遼寧が大連市金州新区の中では最も高得点だったことによるものです。また同時に資材課の高課長が個人表彰を受けました。

T H K 遼寧では、環境安全課、経営企画部が日常業務として、廃棄物の排出状況のパトロールを行い、問題がある場合は関連部門の協力を得て即時に改善しています。不意の環境検査にもかかわらず、このような体制が評価されたものです。

この表彰は、社員一人ひとりが改めて環境を意識する契機になると同時に大きな励みとなりました。

今後も、この表彰に恥じないよう環境活動を推進していきます。



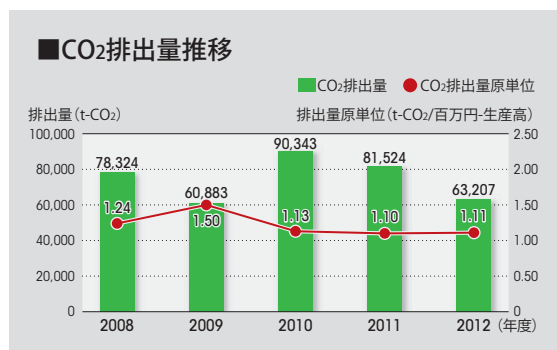
左から2番目:高課長

省エネルギー・地球温暖化防止

CO₂排出量状況

THKでは、CO₂排出削減目標を原単位（CO₂排出量/生産金額）で設定しています。2012年度は目標を1.09としていましたが、結果は1.11と約2%のオーバーとなり、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、2011年度の81,524t-CO₂から63,207t-CO₂へと約22.5%の大幅な削減となりました。

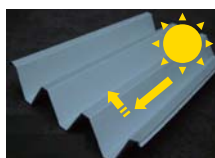
2012年度では、空調設備のインバータ化、照明設備や受電設備の省エネタイプへの変更、コンプレッサの廃熱利用等を行うと共に、生産設備の待機電力の削減、空調設備の間引き運転・設定温度管理等徹底的な節電対策を行いました。生産量減少の影響を受け、これをカバーできませんでした。



屋根の遮熱塗装

山形工場では、7～8月にかけて第1工場（100m×216m）の金属性折半屋根に、遮熱塗装工事を実施しました。実施効果として、屋根表面温度平均で-8.1℃及び屋根裏温度平均で-3.5℃の温度低下が確認されました。

外気温の上昇に比べて、屋根からの「進入熱量」が少なくなったことで、工場内冷房負荷の低減



遮熱塗装効果イメージ図



塗装工事中

下塗り
(錆止塗料:白色)

による省エネ効果と作業環境の改善を図ることができました。

今後も継続的な省エネ対策を推進しながら、環境負荷（CO₂排出量）の低減に努めていきます。

集中クーラントのインバータ化

山口工場第1工場の集中クーラントポンプ15台は、設備の稼働台数に係わらず常に15台フルで稼働しており、月当たり91,170kWhの電力を使用していました。

クーラント供給量は設備の稼働台数により、絶えず増減するので、必要なポンプだけを稼働させる様にモーターにインバーターを取り付け使用電力削減に取り組みました。

その結果、使用電力を49,837kWhまで減らし45%の省エネを実現しました。



クーラント供給ポンプモーター



インバーター制御盤

「エネルギー管理優良事業者」表彰

2013年2月に平成24年度中国地区の『省エネルギー月間』表彰式が行われ、中国経済産業局長から「エネルギー管理優良事業者」を山口工場が受賞しました。

主な評価内容として、空気調和機（エアハンドリングユニット）にタイマーを取り付け1時間に10分間だけモーターの回転数を下げて空調機の電力を削減した改善と、工場内の水銀灯照明を400Wから270Wの高効率タイプに変更して消費電力を32%削減させながらも、20%の照度向上が図れた点が挙げられます。



「エネルギー管理優良事業者」表彰を受けた山村勝則工場長

「エネルギー管理功労者」表彰

2013年2月に名古屋市の中電ホールにて「平成24年度省エネルギー月間東海地区表彰式」が行われ、T H Kリズム浜松工場の横田工場長（執行役員）が、中部地方電気使用合理化委員会委員長表彰において、「エネルギー管理功労者」として表彰されました。

本表彰式は「省エネルギー月間」の主催行事として、一般財団法人省エネルギーセンターが毎年行っているもので、省エネルギーに関し功績が極めて顕著な個人および事業者が表彰されます。2011年のT H Kリズム御給工場の関東経済産業局長表彰に引き続き、今回の横田工場長の「エネルギー管理功労者」表彰は、T H Kリズム全体の長年にわたる省エネ活動の取り組みが高く評価された結果です。



中央：横田工場長（執行役員）

グリーンカーテンの設置

三重工場では夏場の節電対策として、2011年に事務棟にグリーンカーテンを設けて、2010年比約16%の節電に寄与しましたが、2012年はこの取り組みを、生産建屋にも拡大して、工場敷地内5箇所、総延長約100メートルのグリーンカーテンを設置しました。2012年3月に従業員によって植えられたゴーヤ・アサガオ・キュウリ等は夏場には2～3mの高さに成長し、2011年比約9.5%の節電に繋がりました。また、この活動で松阪市主催の「緑のカーテンコンテスト」に応募し、地元新聞でも紹介されました。



事務所棟



ゴーヤの苗

待機電力・ピーク電力の削減

T H K新潟では、生産設備について運転準備状態でもクーラントポンプ等の周辺機器が作動していることに着目し、必要最低限の電力消費とするため、加工終了後にタイマーにより自動停止する回路を導入しました。これにより、休日や夜間停止時の消費電力を抑え、年間82,600kWhの削減となりました。

また、夏期は発電機の設置等により、デマンドコントロールを行い、ピーク電力を約15%削減しました。



設置した発電機

照明設備の省エネ化

TMI (T H K Manufacturing of Ireland) では、工場内の白熱灯30灯を、省エネタイプのT5蛍光灯180灯に変更しました。これによって消費電力を約30%削減すると同時に、照度も大幅にアップしたため作業環境の改善に繋がりました。

また、受付、廊下、トイレ他計7箇所の照明設備に人感知センサースイッチを設置して、使用する時間のみの点灯とし、消し忘れ等による電力の無駄を省きました。



省エネ蛍光灯

空調設備の個別タイマー設置

岐阜工場では、全ての空調設備に個別タイマーを取り付けることによって、エリア毎に空調時間の管理ができるようにしました。これまでは、各エリアの空調設備の管理は一括集中管理していました。タイマー設置によって空調設備毎の運転形態（フル運転、運転停止を繰り返す交互運転等）の切り換えも可能となりました。

この結果、延べ稼働時間は、1日あたり42時間ほど短縮され、交互運転による消費電力の削減効果もあり、月間では約43,000kWhの電力の削減と約240tのCO₂削減に繋がっています。

➤ リスク物質管理

海外生産拠点でのグリーン調達教育

T H Kでは2011年度に、日本国内の本社・工場を始め全国11カ所の拠点で、グリーン調達に使用する化学物質の管理ソフトの操作や化学物質管理に関わる各部門の業務等について教育を実施しましたが、2012年度は海外の生産拠点にもこの教育を開始しました。

化学物質に関する国内外の法規制が年々厳しさを増して、要求されるデータやその管理方法も複雑・多様化する中、世界的なグリーン調達体制が求められています。教育時には、現地社員、日本人駐在員とも、それぞれ各国の業務や状況と照合しながら、真剣にグリーン調達について考え、多くの質問や提案が出されました。



T H K遼寧でのセミナー

PRTR物質排出量の削減活動

岐阜工場では、製品に使用する部材の洗浄工程がありますが、使用後の廃液となった洗浄液を年間4.6kl(新油使用量の50%)再生して使用しています。

またPRTR物質削減のため、従来ガソリン及び軽油で稼働させていたリフト2台をプロパンガスを燃料とするリフトに改良を行い、キシレンの排出量(PRTR年間総排出量の38%)を前年比12%削減しました。

今後も水溶性塗料を使用する等PRTR物質の削減に努めて参ります。



LPGフォークリフト

環境ポスター募集

T H K遼寧では、環境問題についての意識向上のため、環境に関するポスターの募集活動を行いました。テーマは、廃棄物排出の削減、環境の保

護、ルール違反の防止とし、合計で41点の応募がありました。この中から優秀作5点が選ばれ、総経理より表彰されました。

応募された作品はどれも個性的で、可愛いキャラクターが環境問題を訴えるものが多くありましたが、中にはプロが描いたかと思われるような作品もありました。

T H K遼寧では、これまでも品質や安全等についてポスターの募集を行ってきましたが、中国の若い多くの社員に環境問題を考える、またアピールする活動ができたと思います。これを契機として更に環境活動を進めていきます。



ポスター掲示



優秀作表彰者

PRTR法対象物質使用状況

T H Kでは、リスク物質(人体や生態系に悪影響を及ぼす可能性のある物質)の使用削減を目的として、PRTR法*で対象となっている物質の取扱量削減に取り組んでいます。取扱量を毎年3%ずつ削減することを目標としており、2012年度は、2011年度の取扱量54,254kgから51,506kgとなり、前年比2,748kg(約5%)の削減ができ、目標を達成できました。これは節電の必要からコージェネシステムに使用している重油の使用を極力抑えた事によるものです。

* 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	2,753	26
トルエン	6,336	2,479
エチルベンゼン	917	13
ベンゼン	227	28
メチルナフタレン	37,492	169
その他	3,781	-
合計	51,506	2,715

➤ グリーン物流

グリーン物流

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目指す「グリーン物流活動」を継続して取り組んでいます。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効率化等さまざまな活動を進めています。



グリーン物流ミーティング

輸送におけるCO₂排出削減

甲府工場センターでは、甲府工場と連携し事前に生産スケジュールの把握に努めることで、輸送計画の精度を向上させました。これにより、従来の大型トラックで行っていた定期輸送を中型トラックでの定期輸送へ切り替え、CO₂排出量の原単位は2011年度比で約6%の削減を達成しました。

納品の集約化による輸送CO₂排出削減

中部商品センターでは、配達圏内のお客様に対して配達専用便で日々納品作業を行っていましたが、輸送効率の向上を目的にお客様と交渉の結果、賛同を得て月・水・金の隔日納品に変更し、輸送におけるCO₂排出量を約40%削減しました。

輸送距離短縮によるCO₂排出削減

T H K 全中国工場の完成品は、荷揚げ場所を大阪港から名古屋港へ一箇所集中させました。その結果、港から中部商品センターまでの輸送距離が縮まり、輸送で発生するCO₂排出量を約30%削減しました。

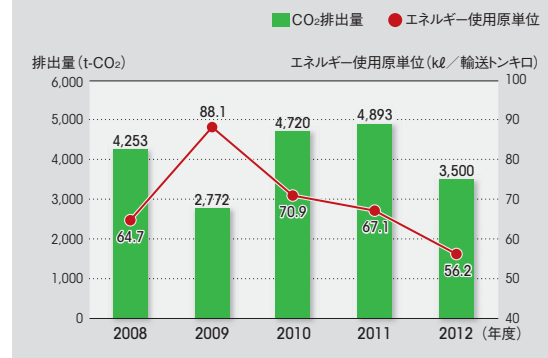


名古屋港から到着したトラック

輸送におけるCO₂削減状況

2012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2011年度の4,893t-CO₂から、3,500t-CO₂と、前年比1,393トン(約28%)の大幅な削減となりました。また、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)では、モーダルシフトや通い箱の導入、物流管理による積載率の向上等に取り組み、前年度の67.1から56.2と、こちらも約16%の大幅な改善となりました。

輸送におけるCO₂排出量、エネルギー使用量原単位(T H K 単体)

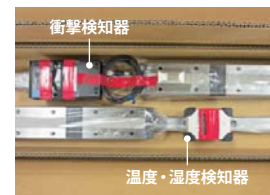


製品出荷後の品質保証と環境保全

T H K では、省エネルギーに貢献する直動システムを生産していますが、これらの製品を、お客様の元へ確実に、かつ安全にお届けできるよう、製品の包装、梱包方法の改善にも取り組んでいます。

その一環として、商品センター間のサンプル品に衝撃検知器、温度・湿度検知器を使用し、実際の輸送手段、輸送経路において製品が輸送中に受けるダメージを調査しています。その結果を基に、防錆油や包装材、梱包材、緩衝材を改良しています。

また、それらの部材は製品を保護するだけでなく、地球環境を守るために環境にやさしく、リサイクル可能な素材を選定し、廃棄物の削減にも寄与できるよう取り組んでいます。



検知器にて調査

第三者意見

T H Kグループは、「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」を経営理念に掲げ、創業以来、LMガイドと称する直線運動案内システムを国内外に供給し、社会の発展に貢献しています。

この度、CSRレポートの第三者意見の執筆を依頼され、「CSRレポート2013」を中心に、過去5年間のレポートならびにホームページを拝見しました。工業会の産業機械戦略調査委員会主査や大学の研究戦略室研究企画官を務めた際に、国内外のCSRレポートを分析した経験から、T H K社のCSRレポートは幅広いステークホルダーを读者として想定されているという印象を受けました。

本文では、企業理念に基づく事業活動を「マネジメント体制」、「社会との関わり」、ならびに「環境との調和」の3大項目に整理されています。まず、本CSR活動について評価すべき点を挙げさせていただきます。

第1に「共存共栄を目指した企業文化」がグループ内に根付いており、個々の取り組みに反映されています。それがグループの国際競争力の源泉であり、「グローバル展開」を戦略軸とした4極製販一体体制を成功に導いた駆動力であることは間違いありません。

第2に「世にない新しいものを提案する」という経営理念の下で新製品開発に取り組み、「新規分野への展開」を戦略軸としたビジネス展開に成功されています。特集の「未来を創造する技術」や「暮らしを守る技術」は成功例と言えます。

第3にリスクマネジメントを重要課題と位置づけ、事業継続計画(BCP)の策定に早期に着手し、既に体制を構築されています。社会に対する製品の供給責任を果たすものとして高く評価したいと考えます。

第4に「環境との調和」を目的とした環境経営を実践すると共に、取組みの成果を定量的データで検証されています。2010年に山口工場を訪問した際に、創出する製品自体が省資源・省エネルギーであるだけでなく、製造工程全般を環境に配慮している様子を確認しました。環境保全に対する高い責任意識を称賛したいと考えます。

一方、第三者意見者の役割として、今後の課題についても触れさせていただきます。一般にCSR活動の各段階は、PDCAサイクルとして体系化されます。本レポートではコーポレートガバナンス、コンプライアンスを含む様々な活動に濃淡はあるものの、個々の目標に対する体制や制度の策定(Plan)、実際の体制構築や運用状況(Do)が記述されています。しかし、運用に対する評価(Check)や改善のための課題や対策(Action)については陽に記述されていません。ステークホルダーが目標達成のための戦略、戦術、効果を理解する上で有用と考えますので明示されることを期待します。

最後に、今後もT H Kグループが一丸となって、革新的な製品群を創出すると共にそれらをタイムリーに市場に投入し、「豊かな社会作りに貢献する」という経営理念の下で発展されることを私は祈念しています。

国立大学法人 東京工業大学 精密工学研究所 副所長 教授・工学博士 新野 秀憲 様



略歴:1979年東京工業大学工学部生産機械工学科卒業、1984年東京工業大学大学院理工学研究科生産機械工学専攻博士課程修了、同年通商産業省工業技術院機械技術研究所機械部工作機械課研究職、1987年東京工業大学工学部助手、1989年東京工業大学工学部生産機械工学科助教、1997年東京工業大学精密工学研究所精密デバイス部門超微細加工研究分野助教授、1999年東京工業大学精密工学研究所精密デバイス部門超微細加工研究分野教授、同年東京工業大学大学院総合理工学研究科メカニクス専攻教授、2001年～2003年東京工業大学研究戦略室・研究企画官、2001年～2004年独立行政法人産業技術総合研究所・主任研究員、2004年～2005年および2009年～2010年同大学メカニクス専攻専攻長、2012年東京工業大学精密工学研究所副所長、現在に至る。

研究分野:超精密加工機および超精密測定機の研究開発、工作機械の構造設計方法論、超精密加工学、工作機械工学の研究に従事している。

学協会役員:日本学会会議連携会員、国際生産科学アカデミー(CIRP)フェロー、日本機械学会フェロー、日本工作機械工業会国際工作機械技術者会議(IMEC)運営委員長、日本機械学会RC257革新的工作機械技術に関する研究分科会主査、Journal of Engineering Design(UK) Editorial Board Member、FA財団理事等を務めている。

過去の学協会における役員:これまでに日本機械学会生産加工・工作機械部門長、日本機械学会理事・評議員、日本工作機械工業会欧州機械産業戦略策定委員会委員長等を歴任している。

編集後記

第7号のCSRレポートを無事発行することができました。T H K製品が皆様の周りでどのようにお役に立っているかを検証するために、特集ページでは本年度も大地震への備えの大事さと地震による被害を抑えるために免震装置を採用されたお客様のコメントを紹介しています。またT H K製品がロボット業界でも採用されている事例を取り上げ、当社のCSRへの姿勢を紹介しました。

また、経年で紹介しているガバナンス・コンプライアンス体制、人財活用や地域社会に積極的に関わる姿勢、地球温暖化防止に向けた取り組みをT H Kとご関係のある方々の声を最大限取り入れてお伝えしました。

今後もCSR活動を全社一丸となり積極的に推進し、その結果を皆様にお伝えしていく所存です。つきましては、今回のレポートをお読みになった皆様方がどのような感想をお持ちになったのかご意見を賜りたく存じます。皆様方の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2014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

