

TSフィロソフィー

理念

「人材重視」「喜ばれる企業」

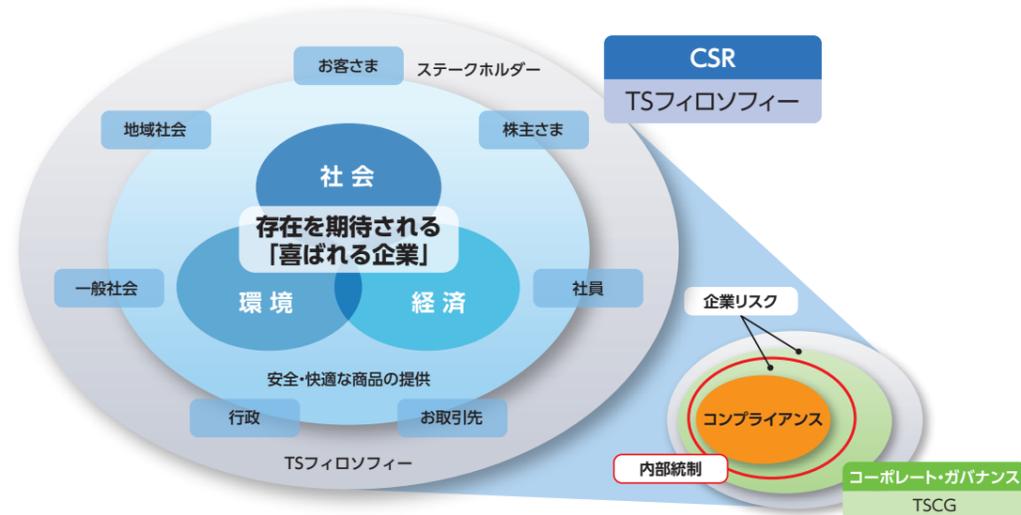
社是

わたしたちは 常に モノづくりに夢を求めて
無限の可能性に
挑戦し
快適で良質な商品を
競争力のある価格で 世界のお客様に
提供する

運営方針

- 人の和とコミュニケーションを尊重して、明るい職場を創ろう。
- 時間とプライオリティを大切に、調和のとれた仕事をしよう。
- 情熱と知恵をもって、新しい価値の創造にチャレンジしよう。
- 自己のビジョン実現に向けて、たゆまぬ努力をしよう。

ティ・エス テックのCSR概念図



CONTENTS

TSフィロソフィー／ティ・エス テックのCSR概念図

目次／コーポレートメッセージ	01
ティ・エス テックの価値創造プロセス／編集方針	02
トップメッセージ	04
ティ・エス テックの事業	08
事業活動ハイライト	10
特集: 魂の継承	12
特集1 先人たちのチャレンジ精神	13
特集2 モノづくり精神の継承	15
特集3 ステークホルダー・ダイアログ	18
自動運転は車内空間をどう変えるか?	
研究会「座ラボ」の若手社員が、	
「モノづくり」の原点と「座る」の未来を探る	
ティ・エス テックのビジネスモデル	22
営 業：お客さまが唸る「提案力」と「行動力」で勝負	23
事業開発：果たすべき役割は「他販の拡大」の司令塔	24
研究・開発：グローバル競争を制する「世界No.1技術」に挑む	25
生 産：「モノづくり」最前線の合言葉は「高品質」	26
ステークホルダーとの関わり	27
お客さま(お得意先・エンドユーザー)との関わり	28
株主・投資家との関わり	30
ビジネスパートナーとの関わり	32
社員との関わり	34
社会・コミュニティとの関わり	36
環境との関わり	38
コーポレート・ガバナンス／コンプライアンス	42
財務報告	44
役員紹介	51
グローバルネットワーク	52
第三者意見	54
会社概要	55

コーポレートメッセージ

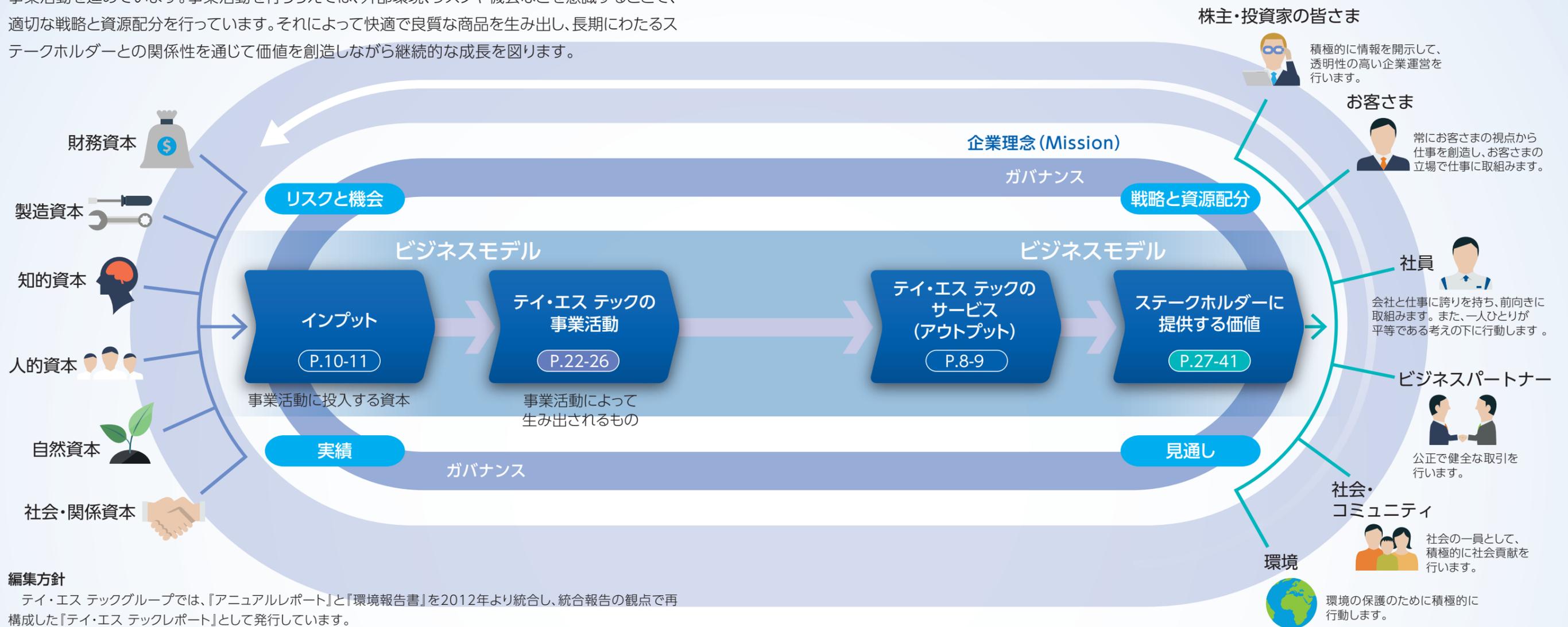
Beyond Comfort

ティ・エス テックは、製品づくりにあたり、安全性・環境性とともに快適さを探求しています。特に快適さは多様で奥深く、そして時の流れとともに無限に進化していくものです。私たちがティ・エス テックの一員として物事にあたる時、「快適さ」が「満足」を生み、そして「喜び」をもたらすという考えに立ち、今に縛られず、今を超えて創造し、すべてのステークホルダーに「喜び」を提供していきたいと考えます。まだ見えていない世界へ向かうチャレンジングな意志として、「Beyond Comfort」という言葉に想いを込めました。



ティ・エス テックの価値創造プロセス

ティ・エス テックでは、「TSフィロフィー」の下、様々な資本を取り入れ、財務面・非財務面を融合した事業活動を進めています。事業活動を行ううえでは、外部環境、リスクや機会などを意識することで、適切な戦略と資源配分を行っています。それによって快適で良質な商品を生み出し、長期にわたるステークホルダーとの関係性を通じて価値を創造しながら継続的な成長を図ります。



編集方針

ティ・エス テックグループでは、『アニュアルレポート』と『環境報告書』を2012年より統合し、統合報告の観点で再構成した『ティ・エス テックレポート』として発行しています。

当グループは、世界中のステークホルダーの皆さまから「存在を期待される『喜ばれる企業』」となるため、経済・環境・社会の各側面で様々な活動・取組みを進めています。その説明責任を果たすことが、本レポート発行の目的です。

報告メディアについて

冊子版では、ティ・エス テックが重要と考えるテーマを中心に、活動内容を読みやすく編集し、ご紹介しています。一方、Web版では、冊子版の情報に加え、より詳細な情報及び各種データを掲載しています。



〈報告対象範囲〉

本レポートは、日本及び世界各地に展開する当グループ全体を報告対象としています。しかしながら、その報告範囲は、事業活動やCSRへの取組み内容によって異なることをご承知おきください。

〈報告対象期間〉

本レポートは、原則として2014年4月1日から2015年3月31日を対象期間としています。当該期間以前もしくは以後の活動内容も報告内容に含まれています。

〈参考にしたガイドライン〉

編集に当たり、2010年11月に発行された、社会的責任の国際規格「ISO26000」、GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第3.1版」、国際統合報告委員会(IIRC)が2013年12月に発表した「国際統合報告フレームワーク」などを参考にしました。

ISO26000対象ページ 記載表

ISO26000 中核主題	掲載ページ
組織統治	・トップメッセージ P.04-07 ・株主・投資家との関わり P.30-31 ・コーポレート・ガバナンス/コンプライアンス P.42-43
人権	・社員との関わり P.34-35
労働慣行	・社員との関わり P.34-35
環境	・環境との関わり P.38-41
公正な事業慣行	・トップメッセージ P.04-07 ・ビジネスパートナーとの関わり P.32-33
消費者課題	・トップメッセージ P.04-07 ・お客さま(お得意先・エンドユーザー)との関わり P.28-29
コミュニティへの参画及びコミュニティの発展	・社会・コミュニティとの関わり P.36-37

■免責事項

本レポートは、ティ・エス テック株式会社の計画・見通し・戦略・業績などの将来見通しを含んでいます。この見通しは現在、入手可能な情報から得られた判断に基づいており、実際の業績などは様々な要因により、これらの見通しとは大きく異なる結果となり得ることをご承知おきください。

■本レポートに関するお問い合わせ先

ティ・エス テック株式会社 総務部 広報課
TEL:048-462-1136
FAX:048-465-0403
〒351-0012 埼玉県朝霞市栄町3-7-27

(発行) 2015年7月



代表取締役社長

井上 満夫

「モノづくり」の進化が “人”を育て、魅力ある商品を生む

2015年3月期は、減収減益ながら前期とほぼ同等の営業利益率を維持しました。着実な成果を挙げる「他販の拡大」活動の拡充と、競争力の強化に引き続き注力し、さらなるグループ成長を目指します。

代表取締役社長 井上 満夫(いのうえ みちお)

1977年4月、東京シート株式会社(現 ティ・エス テック)に入社。2002年に取締役開発・技術本部長、2008年にTS TECH NORTH AMERICA, INC.(現 TS TECH AMERICAS, INC.)取締役会長に就任。2010年にティ・エス テック株式会社 代表取締役副社長となり、2013年4月より現職。

2015年3月期の連結業績

2015年3月期の連結業績は、売上高は4,342億79百万円(前期比5.0%減)、営業利益は352億86百万円(同9.8%減)、経常利益は403億62百万円(同6.0%減)、当期純利益は220億8百万円(同7.9%減)となりました。中国・タイ・ブラジルといった新興国での自動車需要の減少などの影響により主要客先からの受注台数が減少したため、円安による為替換算効果や、グループ全体で原価低減活動に積極的に取り組んだものの、減収減益を余儀なくされました。

米州における収益体質の強化策

減収減益となった一方、営業利益率は、過去最高益を達成した2014年3月期の8.6%から8.1%と、減少幅を軽微にとどめました。これは、経済環境の急激な変化に対応できる収益体質、さらに生産計画などのオペレーション体制が、世

界各拠点でしっかり構築されている効果だと分析しています。収益体質の改善で特に大きな貢献を果たしたのが米州であり、北米・中米・南米で以下の施策に取組み、各地とも着実な成果を挙げています。

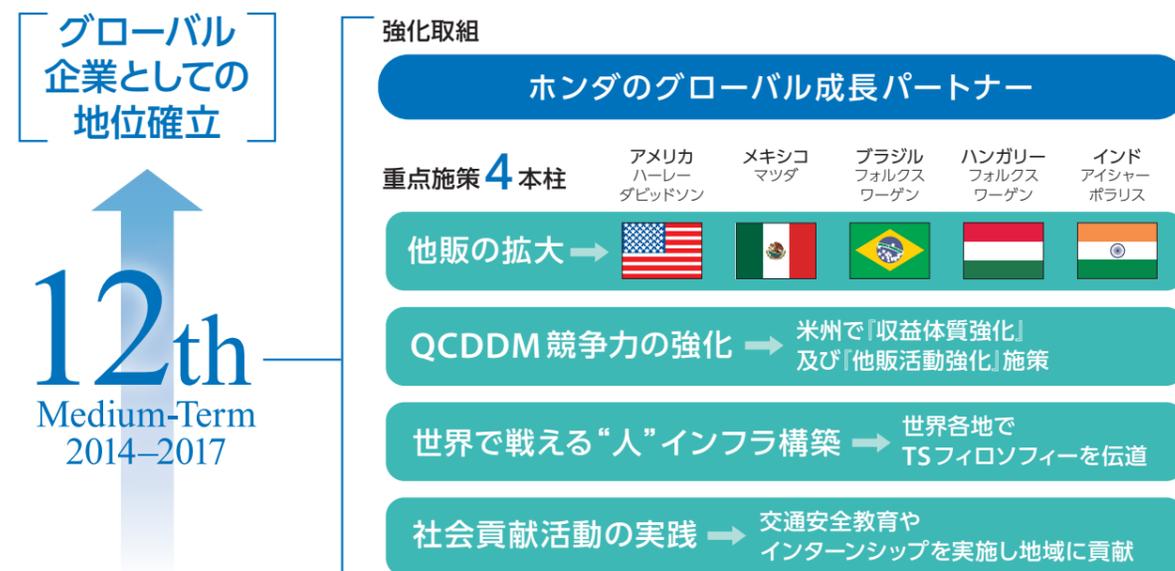
・北米:米州の地域統括会社 TS TECH AMERICAS, INC. の建屋を約2倍に拡張し、営業・開発体制を強化。

・中米:メキシコの TST MANUFACTURING DE MEXICO, S. DE R.L. DE C.V. で四輪車用シート・ドア部品の新工場の稼働を開始し、部品競争力を強化。

・南米:ブラジルの TS TRIM BRASIL S/A に新縫製工場を建設してトリムカバー製造を分社化し、コスト競争力をさらに強化。

米州では引き続きこれら3地域の相互連携により、さらなる競争力の強化と他販の拡大を目指していきます。

第12次中期経営計画(2014年4月～2017年3月)



「他販の拡大」の成果

お客さま	生産品目	生産地域	進捗
ハーレーダビッドソン	二輪車用シート	アメリカ	4機種の受注を獲得
マツダ	四輪車用トリムカバー	メキシコ	2014年11月より量産を開始
フォルクスワーゲン	四輪車用トリムカバー	ブラジル	2015年3月より量産を開始
フォルクスワーゲン	四輪車用(SUV ^{*1}) 3列目シート	ハンガリー	2015年5月より量産を開始
アイシャー ポラリス	MUV ^{*2} シート	インド	2015年5月より量産を開始

※1 SUV:Sports Utility Vehicle(スポーツ用多目的車) ※2 MUV:Multipurpose Utility Vehicle(多目的車)

着実に進展する「他販の拡大」

第12次中期経営計画で重点施策に掲げた「他販の拡大」活動が表の通り、世界各拠点で着実な成果を挙げています。「他販の拡大」で新しくお付き合いが始まったお客さまは、それぞれ商品開発の手段や業務の進め方が異なるため、柔軟かつ迅速な対応を心がけています。

現場に適合した「人材育成」の展開

2015年3月期より、当グループの根幹となる「TSフィロソフィー」を世界各地のグループ会社により深く浸透させる取組みを始めました。これは、各国の風習・文化・宗教などを考慮しながら、正しい解釈に基づき現地の言語による発信を行うもので、各地域で「TSフィロソフィーの伝道者」を決め、現地グループ会社の社員に向けた教育を実施しています。

さらに2015年3月期は人事制度の改定の一環として給与体系の見直しも行い、2015年4月より運用しています。例えば「収益体質の改善」にしても「生産効率の向上」にしても、実際に考えて行動するのは“人”であり、世界各拠点の現場で働く社員のモチベーションや「やる気」を高め、様々な施策や取組みを完遂したときの喜び・達成感をきちんと得られる体制をつくるのが、その目的です。

競争力と収益力の絶え間ない向上

2016年3月期も、2020年ビジョン「INNOVATIVE QUALITY COMPANY 一部品競争力 世界TOP-1」達成に向けた施策を推進します。

▶「新商品開発」と「革新生産技術」

今までにない価値を創造する「新商品開発」では、長年にわたり蓄積したシート開発技術を基に、新たにECU(Electronic Control Unit:電子制御ユニット)開発を行っています。自動車各部の機能を司るECUのニーズが増大する中、「機電一体開発」としてシートとECUを一体で開発し、さらなる魅力商品を具現化するとともに、車種間共用化などの開発効率アップにも貢献しようという狙いです。

同じ機能でも圧倒的に安く造れる「革新生産技術」では、シートフレームの溶接工程を半減する技術や、樹脂部品の成形時間を短縮するための金型や射出成形技術などの開発に取り組んでいます。

▶より強固な収益体質の構築

引き続き世界各拠点において、収益体質を強化する施策を展開中です。米州では、生産効率の向上や間接コストの削減を目的に建屋を増築し、内製部品の拡大や物流効率の改革を実施します。中国でも、内製化・自動化の推進や生産・物流効率の向上に取り組めます。アジア・欧州では、四輪・二輪ともに市場拡大が続くインドで新工場を建設し、増産に対応します。

ガバナンス体制の強化と拡充

当グループでは「TSフィロソフィー」に基づき、グループ会社が展開する各国の法令や各社の業態に合わせた、効率的・効果的なガバナンス体制の充実に努めています。グローバル展開の拡大に伴い、グループ全体のガバナンス体制を強化・

拡充するため、2014年8月より「グローバルリスク管理委員会」を設置するとともに、従来の「企業倫理委員会」を新たに「倫理・コンプライアンス委員会」と改め、企業リスクとコンプライアンスの両輪で対応する体制を構築しました。

グローバル展開に当たり、発生が予想される様々なリスクへの対応を強化するために設置したのが「グローバルリスク管理委員会」です。生産面でのリスクに加え、テロや大規模な自然災害による外部リスクも含め、グループ全体で統一したリスク管理を行うのが目的です。各部門及びグループ各社における様々な事業リスクの抽出と評価ならびにその対策などを推進して、予見できないリスクを顕在化させ、緊急時の対応を実施しています。

また、コンプライアンスの観点でも、多様化する事業環境では、これまで経験していない新たな問題が発生する可能性があり、あらゆる状況を想定して対応しなければなりません。「倫理・コンプライアンス委員会」では、全社的な企業倫理・コンプライアンスに関する方針の策定や審議などを行っています。

高度な技術力で先端分野に挑戦

ティ・エス テックグループでは、「安全技術」「環境技術」「魅力商品技術」を軸に据えて様々な領域で研究開発を行っています。現在、大手自動車メーカーで実用化が進む「自動運転」も、これら3技術の総力を結集して取り組むべき先端分野です。

自動運転では、車内空間のあり方が従来と大きく変わります。運転から解放された時間を有効に使うためのシートの安全性や快適性に加え、新たに必要な機能とは何か、そして同乗者と安心して楽しく過ごせるシートアレンジの可能性など、エンドユーザーの購入意欲を高める魅力的な車内空間の研究を進めています。

「モノづくり」精神を伝承し「喜ばれる企業」となる

当社は1960年の設立以来およそ半世紀以上



にわたり、魅力ある「モノづくり」の追求で社会から「喜ばれる企業」となることを目指しています。本レポートの特集ページ「魂の継承」(P.12-21を参照)で取り上げたように、ティ・エス テック独自の「モノづくり」精神は先輩から後輩へ、上司から部下へ、そして同僚同士で、しっかりと受け継がれています。

私は、「モノづくり」で最も重要なのは、品質・性能・コストなど、決めた目標値に対して絶対に「あきらめない」ことだと考えます。途中であきらめ挫折した瞬間に、「モノづくり」の進化は止まってしまうのです。あきらめずに最後まで全力を尽くして達成感を保ちつつ、同時にその次のステップを見据えておく。すなわち、「モノづくり」を高い次元に保って常に新たなステージへと進化させていくこと。これが、お客さまの期待を上回る商品の提供につながり、「喜ばれる企業」であり続けるのだと考えます。

ステークホルダーの皆さまへ

当グループは、熾烈な競争を勝ち抜きグローバル企業としての地位を確立するため、「他販の拡大」を中心に様々な施策を積極的に推進しています。そのコアとなる考え方は、「魅力商品」の開発で収益をさらに拡大し、永続的に成長していく企業グループになることです。世界中のステークホルダーの皆さまから「存在を求められ、喜ばれる企業」となるべく不断の努力を続けます。末永いご支援を、よろしくお願い申し上げます。

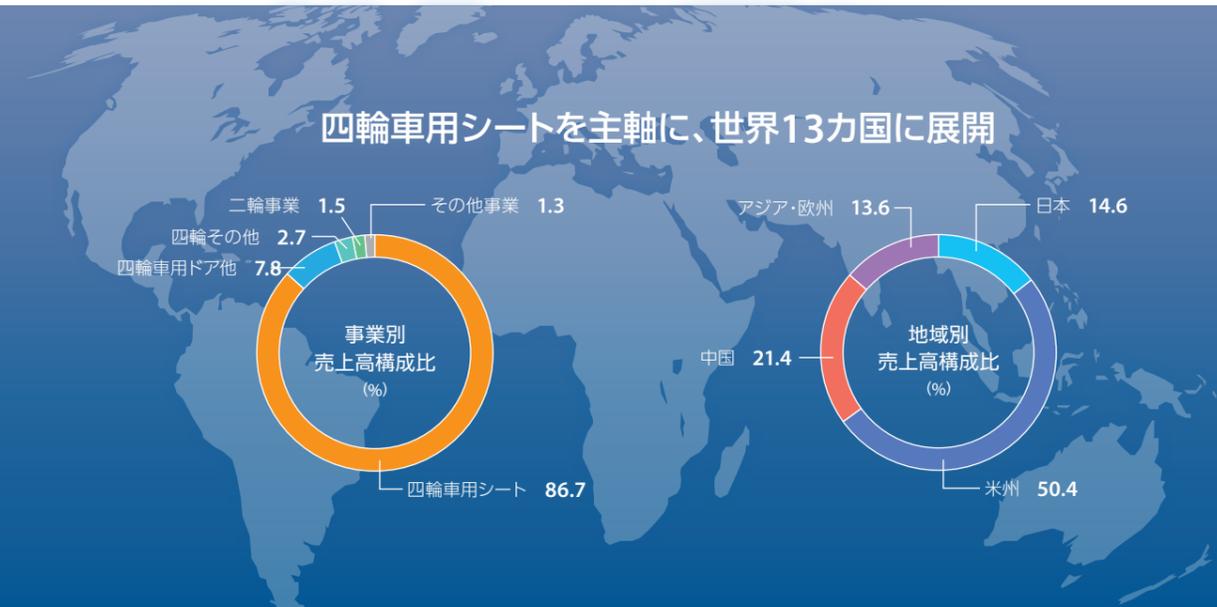


総じて厳しい事業環境により前期比減収・減益
積極的な原価低減活動などにより
営業利益率は8.1%を確保

円安による為替換算効果はあったものの、中国、タイ・ブラジルなどの新興国を中心とした経済成長率の鈍化、日本における消費税増税後の自動車需要の減少などにより、すべてのセグメントにおいて主要客先からの受注台数が減少し、前期に比べ減収・減益となりました。

厳しい事業環境ではありましたが、グループ全体で積極的な原価低減活動などを推進した結果、過去最高益を更新した前期に近い営業利益率8.1%を確保することができました。

常務取締役
管理本部長 事業管理本部長
中島 義隆



日本

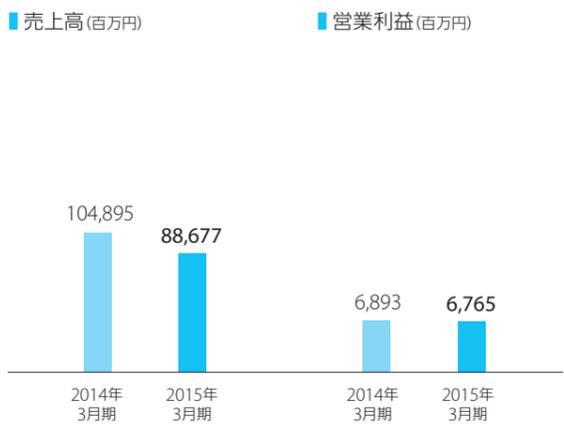
ホンダGRACE用シート及び内装品、ホンダ新型軽自動車N-BOX SLASH用リアシート及び内装品、ホンダLEGEND用シート及び内装品などの生産を開始しました。



ホンダ N-BOX SLASH用シート、ドア

埼玉工場においては、新内装工場の本格稼働により、内装品事業を集約し、生産効率の向上ならびに物流・管理コストを削減しました。

また、軽自動車用シートの受注獲得に向け組織改革を行い、ホンダN-WGN用シート、N-BOX SLASH用リアシートに続く機種受注に向け、積極的な営業活動を展開しました。



米州

ブラジルでホンダFIT用シート、ホンダCITY用シート及び内装品などの生産を開始しました。



ホンダ FIT用シート (ブラジル)

厳しい競争環境が続く米州市場においては、部品競争力をさらに強化するため、米州におけるシート部品の供給拠点として、メキシコで新工場を稼働開始したほか、ブラジルに新縫製会社を設立・稼働開始しました。

また、これら部品競争力強化の諸施策と併せて、TS TECH AMERICAS, INC. (米州地域統括会社)の本社建屋を拡張し、米州におけるさらなる事業拡大に向け、営業・開発体制の強化などの諸施策にも取り組みました。



中国

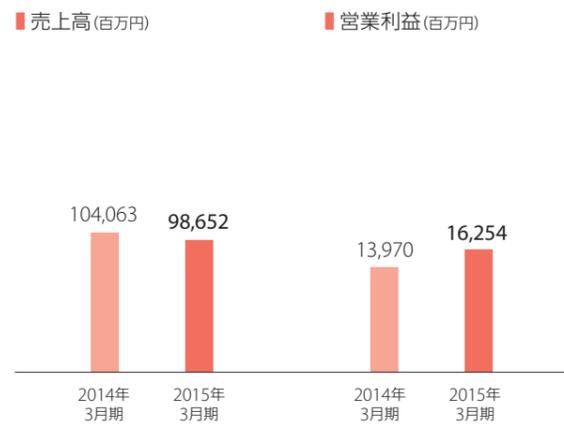
ホンダODYSSEY用シート及び内装品などの生産を開始しました。



ホンダ ODYSSEY用シート、ドア

今後さらなる人件費の上昇が見込まれる中では、生産の自動化などに取組んでいます。

また、広州市増城区の都市開発計画に伴い、広州提愛思汽車内飾系統有限公司の移転準備を開始しました。移転に際しては、生産・物流の最適化による効率向上だけでなく、環境にも配慮した工場の建設を計画しています。



アジア・欧州

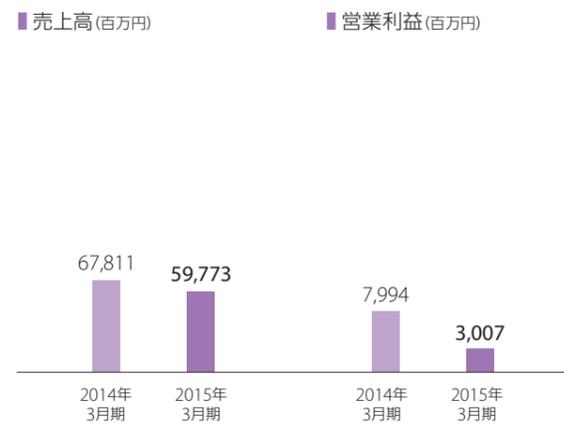
タイでホンダJAZZ用シートやホンダMOBILIO用シートを、インドネシアにおいてはホンダJAZZ用シートを、インドにおいてはホンダMOBILIO用シートなどの生産を開始しました。



ホンダ MOBILIO用シート (インド)

アジア地域においては、主要客先の生産計画に対応するため、インドで四輪車用シートの第2生産拠点であるTS TECH SUN RAJASTHAN PRIVATE LIMITEDの新工場を稼働開始したほか、二輪車用シートの第3生産拠点となる新会社TS TECH (MANDAL) PRIVATE LIMITEDを設立しました。

なお、TS TECH HUNGARY Kft.においては、欧州自動車メーカー向け3列目シートの生産準備を完了しました。



財務・非財務ハイライト

(百万円)

連結会計年度	2011年3月期	2012年3月期	2013年3月期	2014年3月期	2015年3月期
売上高	¥ 357,489	¥ 305,482	¥ 359,331	¥ 457,053	¥ 434,279
売上原価	315,110	273,813	309,929	385,939	364,530
販売費及び一般管理費	22,214	22,268	25,182	31,979	34,462
営業利益	20,163	9,401	24,219	39,133	35,286
当期純利益	11,755	4,712	15,741	23,900	22,008
減価償却費	9,368	8,625	7,332	8,628	9,437

会計年度末	2011年3月期	2012年3月期	2013年3月期	2014年3月期	2015年3月期
総資産	¥ 180,839	¥ 189,343	¥ 207,700	¥ 264,635	¥ 295,632
有利子負債	4,824	7,006	4,832	2,106	3,960
純資産	111,894	112,247	137,523	170,714	206,871
株主資本	106,075	109,073	122,982	143,718	161,928

連結セグメント別売上高	2011年3月期	2012年3月期	2013年3月期	2014年3月期	2015年3月期
日本	¥ 119,624	¥ 107,571	¥ 93,862	¥ 104,895	¥ 88,677
米州	139,648	121,737	172,063	214,628	219,814
中国	77,199	67,752	71,911	104,063	98,652
アジア・欧州	48,259	31,939	50,207	67,811	59,773

海外売上高	¥ 263,614	¥ 219,063	¥ 290,295	¥ 379,382	¥ 371,644
海外売上高比率(%)	73.7	71.7	80.8	83.0	85.6

財務資本

研究開発費・対売上高比率 単位:百万円

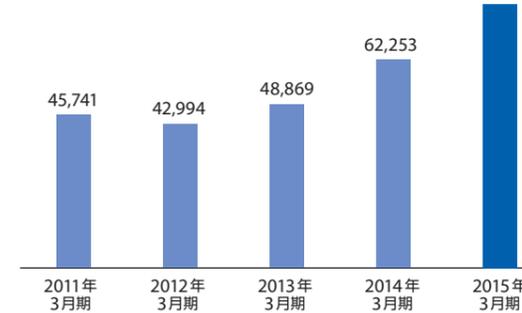


設備投資額・減価償却費 単位:百万円



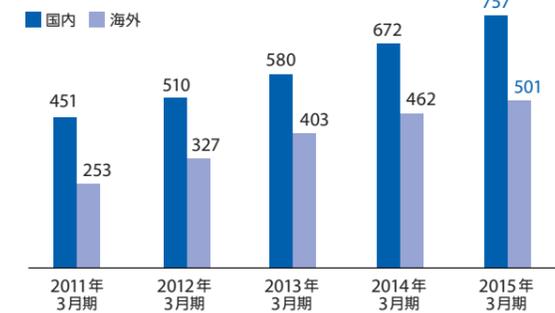
製造資本

有形固定資産 単位:百万円



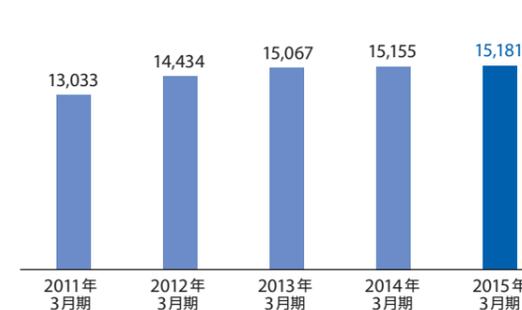
知的資本

保有特許件数推移 単位:件

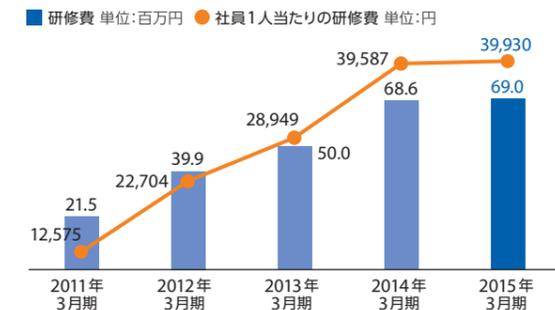


人的資本

社員数(連結) 単位:人

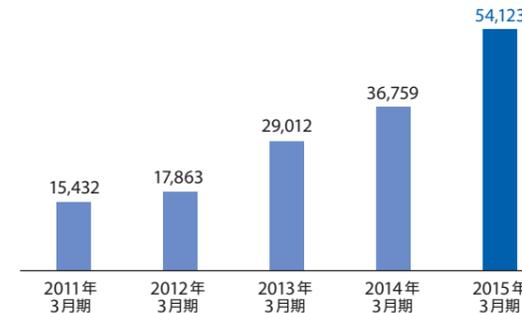


社員1人当たりの研修費(単体)



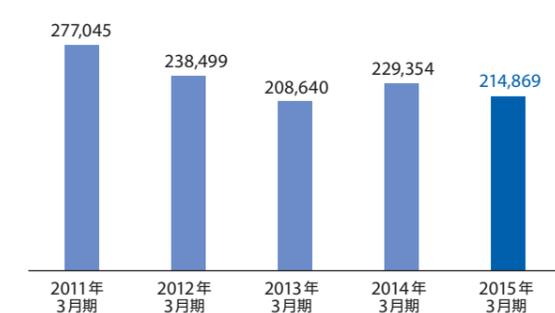
社会・関係資本

社会貢献支出額(単体) 単位:千円



自然資本

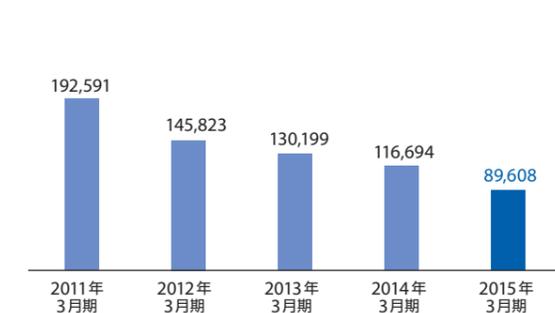
エネルギー投入量 単位:GJ



物質投入量 単位:t



水資源投入量 単位:m³





魂の継承

Succession of Spirits

テイ・エス テックの社員たちが過去から現在、そして未来へと継承する「精神」や「想い」は、どのように創られるのでしょうか？
 特集1では先人たちの先見性あふれるチャレンジ精神、
 特集2ではテイ・エス テックの「モノづくり」精神の継承、
 そして特集3では新たな「座る」を追究する若き社員たちの熱い想いをご紹介します。

特集1
先人たちの
チャレンジ
精神

Episode 1 1977 グローバル展開の 礎となった北米進出



TRI-CON INDUSTRIES, LTD.
(リンカーン、当時)

勃興する日本の自動車産業に 歩調を合わせる

テイ・エス テック株式会社(当時は東京シート株式会社)は1960年、日本の自動車産業が飛躍的な成長を遂げようとする時代に生まれました。設立後しばらくは、主要なお客さまであるホンダの二輪車販売の好調が続き、鈴鹿・朝霞・浜松工場を建設して業績も順調に拡大しました。やがて1960年代の後半には四輪車が急速に普及し、二輪車と併せ四輪車も輸出の花形商品となっていきました。

1970年代に入ると、テイ・エス テックを取り巻く事業環境は、国際的な政治・経済の大きな変動にさらされました。1970年、米国では厳しい排ガス規制を求める「マスキー法(通称)」が成立。それを受けて、日本の自動車メーカーは規制に合格する低公害自動車を続々と開発し、世界進出の機運が高まっていきました。1973年に第一次オイルショックが起こり、一時的な停滞を余儀なくされたものの、日本の各メーカーは逆境を糧とし、後に「生産台数世界一」となる体力を蓄えていきました。こうした中で、テイ・エス テックも、世界の自動車工場に商品を届ける自社の姿を描き始めていたのです。

将来を見据えた英断

テイ・エス テックは、1977年に100%出資子会社、TRI-CON INDUSTRIES, LTD. (米国ネブラスカ州リンカーン)を設立し、初の海外展開をスタートしました。トライ・コンの意味は、3つのコンチネンタル。すなわち、「海の向こうの大陸へ羽ばたこう」という気概が込められた会



社でした。

日米貿易摩擦や円高を背景に、日本の自動車

メーカーが北米での生産を本格化する1980年代以前の進出でしたので、将来のグローバルな製品供給拠点の必要性を見据えた、当時の経営トップ中村民雄の英断だったと言えるでしょう。

同社は、二輪車用シートから独自デザインによるカスタムバンシート、スノーモービル、ジェットスキー、ゴルフカートなどのシートへと生産品目を拡大。さらに1983年にはクライスラーへのシート納入のため、ミズーリ州コロンビアにシート組立工場を、同州ケーブジラードには縫製工場を設立し、北米事業、ひいては世界展開の礎となっていきました。

北米から世界へ

テイ・エス テックの海外展開の始まりは、日本の部品メーカーの現地生産がまだ一般的ではなかった時代のチャレンジングな決断と言えるものでした。しかし、自動車産業の未来を見据えて行動を起こしたことが発端となり、今日では計13カ国70拠点を構えるグローバル企業として成長を続けています。

テイ・エス テックの社には、冒頭に「わたしたちは、常にモノづくりに夢を求めて、無限の可能性に挑戦し…」と掲げられています。

先人たちがモノづくりに夢を求めた北米の地から世界に向けて、無限の可能性へのチャレンジは、次の世代へと引き継がれています。



TRI-CON INDUSTRIES, LTD.での縫製作業(当時)

テイ・エス テックの「今」につながる北米進出

1. 成長の原動力であるグローバルな供給力のスタート地点
2. まだ見えていない世界へ向かうチャレンジングな意志
3. 世界中のお客さまに良質な商品を提供する高い志

Episode 2

オデッセイ 3列目シート

1994



1994年に登場した初代オデッセイのシート

苦境から脱して見つけた進むべき道

1990年頃、国内ではミニバンやSUVと呼ばれる多目的車が人気となり、走る道具としてではなく、家族や仲間とのコミュニケーションの場としての車が求められるようになりました。こうしたニーズに沿って、当社の主要なお客さまであるホンダでも、ミニバンの「オデッセイ」の開発が動き出しました。

そこで、当社はひとつの壁にぶちあたりました。従来、ホンダの車種構成はセダンが中心だったため、ミニバンに求められるシートアレンジ*技術が不足していたのです。とはいえ、新たな挑戦なくして、新しい道は拓かれません。技術者たちは他社の多目的車のシートの造り方、荷物を収納するためのシートの格納方法などを徹底調査し、実際に作動するのかなどの研究や試作を繰り返し、苦勞の末にミニバンシートの開発に成功しました。この時に培った技術とノウハウは現在でも活かされ、長い歴史と多くの実績を持つ欧州自動車メーカーからも高く評価されるようになっていきます。

ミニバンシート開発への取組みは、提案型企業へと変革を遂げる第一歩となりました。オデッセイのミニバンシートに挑んだ翌年の1995年、当社は東京モーターショーに初出展し、独自のシートアレンジ技術を広くPRし好評を博しました。 ※シートアレンジ:RVなどでシート配置などを変更すること。



初代オデッセイで採用された回転床下収納式3列目シート

新技術への挑戦が教えてくれたこと

1. チャンスはピンチの姿でやって来る
2. 初めての挑戦でも徹底的に追求すれば成果となる
3. 得意分野はお客さまへの新たな提案を生み出す

Episode 3

東証一部 上場

2007



鐘をたたく神田社長(当時)

厳格化された審査基準をクリアした 株式上場プロジェクト

1986年以降、売上高は1,000億円を突破し、海外進出も果たしていた当社は証券会社から発表される「未上場優良企業ランキング」の常連となり、上場しないことを不思議がられる存在でした。そして2004年、ティ・エス テックは新たなステージを目標に据えました。経営の透明性を示し、多くのステークホルダーと信頼関係を築き、グローバル企業として一層の飛躍を期すため、東証上場を目指したのです。

しかし、それは株式上場へのハードルが高くなるタイミングと重なりました。「単体から連結」に審査の範囲が拡大したことに加え、上場企業の不祥事が相次ぎ、審査基準が格段に厳格化されたのです。各部門を巻き込んだ上場プロジェクトメンバーは、各自の専門性をベースに、チームワークを発揮しながら、綿密に準備を進めました。そして2007年2月23日、ティ・エス テックは、東京証券取引所の市場第一部へ上場を果たしました。

現在、ティ・エス テックの株式市場での評価は高く、上場企業約3,500社の中から投資魅力の高い銘柄400社で構成される「JPX日経インデックス400」に2年連続で選出されています。このことは、変化を恐れず進化を求めるティ・エス テックの姿勢が、「社会の公器」として認められた証だと言えるでしょう。



一部上場を祝う東証アローズのテロップ

株式上場がもたらしたもの

1. 「社会の公器」としての自覚
2. 緻密で強靱な企業体質の構築
3. 「喜ばれる企業」への礎

特集2 モノづくり 精神の継承

Spirit 1

常にお客さまの期待を上回る「魅力商品」づくりは、日々の業務の中で、どのように受け継がれていくのでしょうか？ 新たな機能や価値を取り込み、脈々と流れる「モノづくり精神」を開発試験部・機種計画室・埼玉工場の各現場からレポートします。

開発試験部 実験・研究課

モノを見る目を鍛え、
「フィーリング」の判断力を
養っていく



モノは嘘をつかない

開発試験部 実験・研究課の仕事は、シートの座り心地や操作性、ドアトリムの触感などについて、例えば座って体が触れる面に違和感はないか、シート作動時の作動音は気にならないか、手に触れた時の硬さは適切かなどの「使い勝手」や「フィーリング」がエンドユーザーの要求に適合しているかを判断することである。

部長の木澤は、前任者から「モノは嘘をつかない」という考え方を引き継いだ。その人は部下に対して口癖のように



開発試験部
部長
木澤 豊

開発試験部の社員には、造りやすさや重量、コストなどを常にトータルで考えながら、目の前にあるモノを直視した検証結果をしっかりと設計仕様と落とせる人を目指してほしいですね。そのためには、様々な領域の経験を積むことが大事です。自分の部署しか見えない偏った人にならないよう、私もできる限りのアドバイスをしていきます。

「モノを見せて」と言い、現物を見ることで未熟な部分、おかしい部分を確実に指摘する人だった。資料やデータだけでは、どうしても新しい部分にばかり目が行き、思わぬところが見逃されてしまうこともある。しかし現物を見れば、細かな部分までも一目瞭然だという。

「私もその人に倣って『資料だけでなくモノを見せて』と言うようになりました」と、木澤は、技術者であれば当たり前とも言える、現物を重視する重要性を改めて強調した。

「モノを見る目を鍛え抜く」、それは、開発試験部で受け継がれている「モノづくり精神」のひとつの典型と言えるかもしれない。

「フィーリング」は人が座って判断する

新機種開発に長く携わってきた係長の溝井は「エンドユーザーは、長時間の運転時はもちろん、初めて座った瞬間にシートの良し悪しを判断することもある」と、「フ

私が実験・研究課に来た時、当時の上司から「商品性の検証という仕事は、必要なら市場リサーチもできる。いろいろ冒険してみよう」と言われたことが、今も心に深く残っています。冒険は、多方面に幅広く興味を持っていてこそ可能なことですから、「今の仕事に興味を持つことが良い仕事をするための鍵」だと教えられた気がします。



開発試験部 実験・研究課
課長
金子 政之

「フィーリング」を扱うこの仕事のシビアさを語る。「これだったら満足してもらえるだろう」という領域を、とことん突き詰めてからシートを世に送り出す。そんな溝井が、先輩たちの背中を見て学んだのは「妥協をしない」「あきらめない」ことだという。

課長の金子は以前、在籍していた品質管理部の知見を活かし、「図面を見ただけで、修正が必要かどうかかわかるので、同僚から『鬼の目』と呼ばれています」と笑う。そして「品質管理の観点から図面の見方を指導し、開発試験部の検証力がより向上した」と付け加えた。

このように、図面の確認に加えて人間工学に基づいた考え方や体圧分布など、可視化・数値化できる手段を活用しながらも、最終的には人が座って「フィーリング」が判断されていく。かなりの経験が必要な高度な技能であるが、決して妥協せず諦めない開発試験部の社員たちは、フィーリングを見極める「判断力」をしっかりと受け継いでいる自信に満ちていた。

ティ・エス テックはグローバルに製品供給しているため、世界中で自分が関わった製品を目にする可能性があります。製品が世の中に出た時、「このシートは自分が造った」と家族や友人に自慢できるくらい自信と誇りを持って働く。その姿勢を、次代を担う若い人たちに伝えられれば技術者冥利に尽きますし、やりがいにもつながるはずです。



開発試験部
実験・研究課 一係
係長
溝井 健介

機種計画室 新機種企画課 >>
Spirit 2 現場を知り、
 セオリーに基づき分析し、
 “進化”を続ける



自分たちにしかできない“進化”を遂げる

機種計画室は、新製品の生産における工数を算出し、最も効率的な生産工程を提案する部門である。質の高い製品をいかに早く安く造るかに大きな役割を担う、いわば開発部門と生産現場の橋渡し役だ。

グローバル企業であるティ・エス テックでは、生産を担う工場が国内をはじめ世界の多くの国々に展開する。その中で、日本をはじめ、海外全拠点の造り方の情報を収集し、開発部門と同じ栃木県を拠点とする機種計画室が、造りの新技術を含め「最も効率的な造り方」を提案していく。



エンジニアリングセンター
 機種計画室
 室長
 小岩井 純

人は、問題に対して、とかく「対策」に走ってしまいがちですが、性急な対策は必ずしも問題と一致しません。なぜなら、1つの原因しか見ていないからです。実効性ある対策を打つには「なぜ？」を繰り返す多角的な原因分析が重要です。今後、さらに進化していくためには、問題・課題を明確にし、それを的確に分析する問題解決手法を浸透させたいと考えています。

この「効率的な造り方」を極めるためには“進化”が重要だ。室長の小岩井を筆頭に各リーダーたちは、部下に対し常に「新しいことをやろう」と声をかけている。多少、突飛でも他社が思いつかないアイデアやティ・エス テックにしかできない造り方、それが若手から出てくるようにしたいと話す。実際、「ティ・エス テックにしかできない」ものは生まれつつあり、「人の目視でのみ可能」が常識だった検査工程を、レーザーやカメラを組み合わせた自動検査システムに移行するプロジェクトが進んでいる。

“進化”するため受け継いでいくべきもの

「以前に経験した品質部門では、『なぜなぜ分析』*という原因分析の品質手法があって、教育ツールとして大事にしてきました」。小岩井は、自らが上司や先輩から受け継いだものとして「セオリーに基づいた分析」を挙げた。問題の原因を突きとめることで解決が早まるという。課長の小西は「自分なりの作業プランを事前に持ってお

くこと」の大切さを教えられたと語る。これもまた、ティ・エス テックのモノづくり精神の源泉となるセオリーなのだろう。係長の柘植はアメリカで仕事した際「できるかどうか不安でも『やってみよう』というチャレンジ精神」を覚えたという。この「チャレンジ精神」は、どうやら部門を問わずグループ全体に根付く伝統のようだ。



エンジニアリングセンター
 機種計画室 新機種企画課
 課長
 大西 寛

私が先輩から学んだのは、新機種の工程を組む際に、まず設備や型の能力を100%把握したうえで、あらゆる状況を想定した製造条件のパターンを前もって組み、量産化に最適かどうかを検証しておくことです。米州にいた際にも、仕事に対する姿勢が日本と異なる現地社員に、この「事前想定」の大切さを伝えてきました。

では、今の若手社員に伝えたいことは何か？ 小岩井に改めて聞いた。「とにかく『現場へ行く』ことです。工場に出向いて自分の目で見てと何かしら気づき、問題の原因も見えてくる。“進化”は、まず現場を知ることから始まります」。

新しいことに挑み“進化”し続けるために大切なことは、セオリーに基づく分析により原因を追究すること、チャレンジ精神、そして現場を知る姿勢。これらが機種計画室の考え方である。



エンジニアリングセンター
 機種計画室
 新機種企画課 シート係
 係長
 柘植 英和

「現場を知らない」ことは、この機種計画室において、何も分からないまま自分の仕事と向き合うことであり、それでは自分の想像だけの世界になってしまいます。現場が「造りやすい」と感じる「造り方」を考えるのが私たちの仕事ですから、新入社員には、必ず生産現場をその目で見てもらって状況を知ってもらうことから始めています。

*「なぜなぜ分析」：製品や工程などで問題が発生した場合、「なぜ起きたか？」を5回繰り返し、それぞれの段階で原因を論理的に究明して、再発防止を図る手段。

生産本部 埼玉工場 >>
Spirit 3 モノづくりの現場で
 受け継がれる「積極性の文化」が、
 未来の糧になる



現場を見ればその企業の体質が分かる

国内最大の生産拠点にして、ティ・エス テックのモノづくりを世界に発信する「グローバルマザー」である埼玉工場。ここで脈々と受け継がれているのは、「製造現場こそがモノづくり企業の顔である」という意識の高さだ。

「『現場を見ればその企業の体質が分かる』と、先輩から口を酸っぱくして言われた」、そう語るのは、工場長の林である。整理整頓が行き届き、製造ラインが清流のように整然としている工場内を見れば、S-QCDM*が全社員に浸透した会社であることが一目瞭然だという。さらに、そういう現場は当然「改善」への意識も高くなる。実際、「安価で良質な材料に変更する」「後工程の人が、より造りやすい形にして渡す」など、製造現場が起点となって事業全体の改善につながったケースには限りがない。



常務執行役員
 生産本部副本部長
 埼玉工場長
 林 晃彦

自動車業界は、製造業の中でも変化・革新のスピードが突出しています。それに伴走し、熾烈な競争の中で世界TOPに立つためには、いかに仕事のスピードを上げていけるか、が問われてきます。これから必要なのは従来の3倍のスピードです。2倍だと後戻りすると振り出しに近づきますが、3倍であれば後戻りしても、まだ2倍は先に進んでいるので補正が可能だからです。

ティ・エス テックはモノづくり企業であり、現場があって初めてモノづくりができる。その意識が今も埼玉工場の隅々まで行き渡っていることを、ここを訪れた人なら誰もが納得するだろう。

自ら率先して仕事の質を高める

工場長、製造部長、管理部長という埼玉工場における3人のキーマンが「次世代に継承したい」と口を揃えるのが、自ら進んで仕事の質を高めようとする、熟練社員なら誰もが持っている「積極性の文化」だ。

製造部長である長谷川は、若手社員に対して「豊かな想像力と素早い行動力」の大切さを折に触れては語っている。そこには、設備や工程の改善は「想像」と「行動」が両立

して初めて進展するという思いがある。事実、シート製造工場の壁一面には「想像力」に並んで「行動力」という大きな文字が、工場内のどこからでも見られるように掲げられていた。

新入社員が実習に来た時、必ず伝えている言葉があります。それは「技能を短期間で習得する努力を惜しんではだめだ」ということ。「石の上にも三年」と言いますが、不慣れた作業でも時間と経験を積み誰でもできるようになります。しかし、自ら貪欲に時間を縮める努力ができる人が揃わなければ、熾烈な競争に勝ち残れないと思います。



埼玉工場
 製造部
 部長
 長谷川 徹

また、管理部長の増田は、「自ら考え知ろうとすること、自分から興味を持つこと」の大切さを強調する。特に今の若手社員に向けて、「モノには様々な造り方があることについて、積極的に興味を持ってほしい」という。自社工場内での作業に加えて、取引先の方々の考え方やモノづくりのやり方などに興味を持つことは、若手にとって必ず未来の糧になる。だからこそ、今そのチャンスを与えてあげることが自分たちの仕事だと話す。

ティ・エス テックに限らず、最近の若手社員には、新しい仕事に取り組むとき、すぐに完成形を描いて失敗は許されないといい込むケースが見られる。林は「失敗を怖がらずに修羅場をくぐり抜けたことで精神的に鍛えられ、海外勤務の際にも応用が利いた」と振り返る。ここ埼玉工場には「失敗を恐れず、失敗も成長の源にしてほしい」と、本気で願っているリーダーたちが揃っていた。

後工程にいる多くの仲間、そしてカーメーカーとエンドユーザーに迷惑をかけないため、必要なときに必要な部品を揃えておくのが、私たち自動車部品メーカーの仕事です。私が先輩から教わったのは「人を知り、部品を知り、造りを知る大切さ」です。部品一つにしても、誰がどのように造ったのかを知らないとも始まりません。一人でも多くの仲間たちに、現場を知ることの大切さを伝え続けます。



埼玉工場
 管理部
 部長
 増田 渉

*S-QCDM: Q(品質)、C(コスト・工程)、D(生産・出荷)、M(体質)の観点で工場を診断し、弱点を顕在化して改善を行い、現場力の向上から強い生産体質を造り上げていく施策。

特集3
ステーク
ホルダー・
ダイアログ

「座ラボ」で学んだ コミュニケーションが持つ大きな力

「座フォーラム2014」で「自動運転と座る」をアイデアプレゼンテーションのテーマに選んだ「座ラボ」研究生チームBは、フォーラムでの発表に当たって、クリエイティブコミュニケーター根津孝太氏と事前にミーティングする機会を持ち、自動運転に関するディスカッションを行いました。このたび、改めて4人のメンバーと根津氏が集まり語り合った、「座ラボ」の提案や将来への抱負などを紹介します。



デザイナー／クリエイティブコミュニケーター
根津 孝太氏 (ねづ こうた)

1969年、東京生まれ。千葉大学工学部工業意匠学科卒業。トヨタ自動車に入社し、愛・地球博「i-unit」コンセプト開発リーダーなどを務めたのち、2005年にznug design (ツナグデザイン) 設立。国内外のデザインイベントで作品を発表し、グッドデザイン賞、ドイツ iFデザイン賞など受賞。2011年に日本初の電気バイク「zecOO (ゼクウ)」を開発。2014年よりグッドデザイン賞審査委員。

新たなつながりを持つことで視点が変わる

鈴木 根津さんとの出会いは、新たなアプローチを探っていた私たちの視点に変化をもたらしました。「運転者一人だけの居心地」しか考えていなかった私たちが、クルマは「一人じゃなくて誰かといっしょに乗れるもの」だと気がついたのです。

今泉 最も印象的だったのは、根津

さんの「家には勝てない」という言葉です。自動運転になれば、運転操作から解放される分、車内も自由になるから「自分の家や部屋のようにできればいいな」とばかり考えていました。

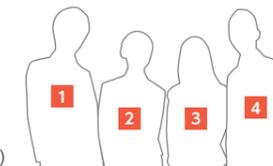
米山 私も今泉さんと同じように、「家には勝てない」という言葉によって、「クルマの価値って何だろう？」と改めて考え直し、チームの方向転換ができました。

根津 あの時、皆さんのプロジェクトの様子を聞いて、家を目指すのではなく、その中に居る人の「関係性」に注目すべきでは？と話をさせてもらいました。クルマは、狭い空間で同じ風景をシェアするのが特徴であり、それが良さでもあるからです。

高橋 自動運転になっても、クルマという限られた空間で「座る」を突き詰めていくと、人は他者との「関

座ラボ2014 チームB

- 1 商品開発部 商品開発課
高橋 祥一 (たかはし しょういち)
- 2 営業企画部 営業管理課
今泉 栄城 (いまいづみ しがき)
- 3 知的財産部 知的財産課
鈴木 未希 (すずき みき)
- 4 鈴鹿工場 製造部 生産一課
米山 慎一郎 (よねやま しいちろう)



「座る」の新しい考え方を発信する 独自イベント「座フォーラム」

「座る」ことに様々な角度からアプローチする研究会「座ラボ」の提案を、広く一般向けに公開する「座フォーラム」の第2弾を開催しました。その概要をご説明します。



ティ・エス テックは、1960年の創業以来、快適な乗り心地の追求をはじめ、魅力ある商品の開発、安全性の向上、環境対応など「座る」ことを中心に研究を続けてきました。創立50周年記念事業として2011年にスタートした「座る」を極める」をテーマとした独自イベントが「座フォーラム」です。2012年からは、一般の皆さまといっしょに広く「座る」の未来を考える公開フォーラムとして開催しています。

「座フォーラム」では、コーポレートメッセージ「Beyond Comfort」に込められた、まだ見えていない世界に向かうチャレンジングな意志を表す取組みとして、「座る」を哲学し科学する研

「座る」とは？



究会「座ラボ」によるアイデアプレゼンテーションを行っています。「座ラボ」は、生産・設計・営業・商品企画・管理部門など、組織横断的に集められた若手社員たちが、普段の業務では交流のなかったメンバーから刺激を受けながら、理想のシートを目指して、アイデアを出し合い、コンセプトをまとめます。

2012年の「座ラボ」の発表内容から誕生した、シートが個人を認識しその体形に合わせてジャストフィットするように補正する「相棒シート」は、試作品が「東京モーターショー 2013」に出展され、多くの方々に試乗いただきました。

「座フォーラム2014」は、2014年11月に東京・虎ノ門ヒルズで開催しました。第1部では「座ラボ」研究生の3チームによるアイデアプレゼンテーションを行いました。チームAは、座ることでワクワク・ドキドキできる、感動するシートを目指して脳科学からのアプローチを取り入れた「アンビエントシート」、チームBは、革新的な発展を続ける自動運転にふさわしい座の様式を考察した「デフォーマブルシート」、チームCは、「座る」の定義に挑戦した「着る

シート」といったテーマで、新しい発想の「座る」を提案しました。第2部は、松任谷正隆(まつとうや まさたか：音楽プロデューサー／モータージャーナリスト)、根津孝太(ねづ こうた：デザイナー／クリエイティブコミュニケーター)、澤口俊之(さわぐち としゆき：脳科学者)、中村格子(なかむら かくこ：医学博士)という、各分野の専門家を招いての特別トークセッションでした。「座るが人生を変える。」をテーマに、「座ることと腰掛けることの違い」「座ることの脳への影響」「座ることと周囲との関係性」など、様々な視点からの意見が交わされ、来場者とともに未来の「座る」について探求する場となりました。



係性」を重視するという考え方に強く共感しました。

モノづくりの起点は、自分で感じ、考えること

根津 確かに「関係性」というアドバイスを私から提供しましたが、「座フォーラム」での皆さんの発表には、皆さん自身で探り当てた知見が盛り込んであり、感心しました。チー



ムB以外の若手社員とも交流しましたが、ティ・エス テックの社員は誰もが「自分で何かを感じ、考える」という、モノづくりの絶対的な起点となる心構えを持っていると感じました。これはおそらく、「人材重視」の理念と

ともに先輩から後輩へと受け継がれているでしょう。

鈴木 根津さんの話を受けて、座

る人の「関係性」を探るために、「話がしやすい向き」や「最適な距離」について社内で調査を行いました。そこから、「仲のいい同僚同士でも、真正面に向き合って座ると緊張する」といった、座り方が快適性に与える影響が分かりました。

米山 私は、「関係性」という言葉を聞いて、「座る」時の向きを大事にするようになりました。相手の話を真剣に聞く時は、自然と正面に座っています。また、「座る」ことへの意識

が高まり、どこへ出かけても、乗り物の座席やそこに座る人の行動に注意を払うようになりました。

根津 「座る」ことと「コミュニケーション」について、ひとつお話しする

と、周囲の環境とセットで考えることが大切です。例えば、人と人の間にシェアできるテーブルがあると、それに対する意識が働き、実際にカラダも動き、座っている2人の関係性が変わります。

高橋 そういえば、調査中に「ここにテーブルがあったら、感じが違うかもしれない」という声もありました。確かに、2人の間に小さなテーブルがあるとならば、快適性も異なるのではないのでしょうか。

チームの力がモノづくりの力となる

根津 私は、モノづくりというのは、チームとして臨まなくては絶対にうまくいかないと考えています。今回のチームでは、「1人でなくチームだからできた」という実感はありますか？

鈴木 あります。チームにあたる場合と、個人で取組む場合では、アウトプットのレベルがまったく違うことを、様々な場面で実感しています。

米山 スタート時からメンバーが入れ替わることなく、常に考え方が共有できているので、スムーズにチーム力を発揮できているのでしょう。ただ、創造活動という面では、もっとぶつかり合ってもよいかもしれません。

高橋 いや、強く認識しなかっただけで、意見のぶつかり合いは確かにあると思います。しかし、それも難なく乗り越えて、時間の経過とともに、どんどんチーム力が上がっていると思います。

今泉 「座フォーラム」が終わった後に、ある方から、「あなたたちのプレゼンの良さはチーム力の良さだ」と言ってもらえることができ、自分たちのチーム力に気づかされました。

クリエイションの本体=コミュニケーションで次代を拓く

鈴木 「座ラボ」の活動から私は、大きなパワーをもらっています。日常業務と兼務で行っているのですが、負担が増えているはずですが、逆に日常業務を効率的にこなすことができています。こうした経験をたくさん積み重ねていきたいと思っています。

今泉 私は、自分の変化を感じました。「根津さんにお会いしてお話を聞く」といった形で、会社の外の世界とつながることが刺激となって、モノの見方が変わり、自分の仕事の見方も変わりました。



高橋 「座ラボ」のように、今までまったく関わりのなかった部門の人と交流し互いの仕事を知ることは、新鮮で刺激になります。これからは仲間に自分のことを知ってもらいながら仕事に取り組むことを心がけます。お互いもっとコミュニケーションを深

めていけば、次のティ・エス テックにつながる価値をきっと生み出すことができるはずですよ。

根津 そう、コミュニケーションこそが、クリエイションの本体です。特にモノづくりにおいては、「どれだけまわりの人を動かせるか」が重要。人を動かすといっても、鞭打つ



て無理強いすることではありません。「これをあなたがやってくれたら、世の中がこう変わ

る」「これができればワクワクするよね」など、コミュニケーションの力で相手のモチベーションを高めることなんです。

米山 今のお話に通じると思いますが、私は以前から立場の違う相手の気持ちを思い遣るよう心がけてきました。このチームも、メンバーたちが互いの異なる意見に対して、耳を傾けてともに考えた。だから、チームとしての力を発揮することができ、「座る」が人と人の関係を決めるのに重要な行動だということに辿り着けたんです。今後も違う意見を尊重しながら、「座る」を極めていきたいと思っています。

—これからの座ラボによせて—

根津 今回、「座ラボ」に関わらせてもらい、ティ・エス テックが社員に投資する企業なのだ、と強く感じました。4人の皆さんには、投資してもらっていることへの感謝の気持ちを持ってほしい。そして、チームを組んだつながりを偶然と受け止めるのではなく、必然としてとらえ、その縁を大事にしてください。そうすれば、皆さんが未来のどこかで、またつながる機会があるに違いありません。今後も「座ラボ」がたくさん若い皆さんのつながりを生みだす場となることを期待しています。



コミュニケーションしやすい「座る」を提供できるシート

友人グループや家族だったら…

新シート構造で自由なアレンジ

より自由な車内コミュニケーションのイメージ

ティ・エス テックの精神を「TSフィロソフィー」として海外拠点に拡大

管理本部 副本部長兼人事部長 原田 哲也



今回の特集で、読者の皆さまにもティ・エス テックに脈々と流れる強い精神を感じていただけたかと思います。それは創業のころから一貫し、当社のカラーとなって全社員が無意識のうちに大切に受け継いでいるものです。私自身もこれまでに、困難に立ち向かって仲間たちと一丸となったことを何度か体験し、そのたびに「この会社は強い」と感じてきました。

これからのティ・エス テックは、さらに強くチャレンジングな会社としてグローバルに発展していかなくてはなりません。私たちは、この精神を「TSフィロソフィー」として確実な実践につなげていくため、2016年3月期から海外の各地域に伝道者となるスタッフを配置し、地球規模での展開を開始しました。どうぞ、ご期待ください。

テイ・エス テックのビジネスモデル

日本、米州、中国、アジア・欧州の世界4極体制で事業を展開するテイ・エス テックのビジネスモデルを、営業／事業開発／研究・開発／生産という主要業務別の4要素に切り分けて、ご説明します。

→ P.23



営業

営業本部:既存・新規を問わず、魅力ある商品の提案による「お客さま満足」への貢献を最大の使命としています。

→ P.24



事業開発

事業開発部:受注に向けた営業活動のコントロールセンターとして、グループ全体の他販活動のハブ機能を担っています。

→ P.25



研究・開発

開発・技術本部:「世界No.1技術の提供」の目標を掲げ、製品の企画から量産化まで、開発活動に必要な各機能を備えています。

→ P.26



生産

生産本部:「高品質で競争力の高い商品」を提供し続けるために、生産技術の絶え間ない向上を図っています。



営業



お客さまの期待と満足を上回る提案力・行動力で、さらなる信頼の獲得に努めます。

営業本部の機能

「お客さま満足」への貢献

営業本部に求められるのは、「お客さまの満足に貢献し、売上高目標を達成に導くこと」です。お客さまが期待する以上の魅力ある商品を提案し、受注に至って初めてお客さまにご満足いただけたと言えます。その結果が売上高に現れるので、既存・新規を問わず、「お客さま満足」への貢献が私たちの最大の使命なのです。

果たすべき主な役割

私たちの役割は、お客さまと社内との橋渡しとなり、お客さまの想いを咀嚼し、当グループへの「期待」とは何かを的確に発信します。最も重要なのは、その「期待」を超えた魅力あふれる提案を創り出せるよう、グループ全体に戦略展開し牽引することです。

お客さまの、さらなる信頼獲得に向けて

人材育成の方針と手段

世界TOPレベルの営業体質の実現を目指し、その要である人材育成に注力してきました。独自の教育カリキュラムとして年間30回を超える階層別教育を実施し、スキルアップを図っています。

蓄積した「知見・知識」を活用

先人方が、お客さまの想いにその都度、真摯に向き合った結果の積み重ねが、テイ・エス テックの成長の根底にあります。それが「信頼」であり、他社の追随を許さない、当グループ最大の「強み」です。現在もお客さまの期待・満足を上回る提案力と行動力を日々実践し、営業本部が一丸となって活動しています。

重要課題への取組みと主な成果

重要課題と解決への取組み

メガサプライヤーと肩を並べ、真のグローバル企業として認知されるには、既存のお客さまからの継続的な安定受注と、さらなる成長を支える「他販の拡大」、すなわち新規のお客さまからの商権獲得・拡大が重要課題であると捉えています。



既存のお客さまに対しては、サプライチェーンに代表される調達構造の変更など、源流からの見直しも含めた競争力の創出提案を行っています。また、長年培ってきた「座学(「座る」の研究で得たノウハウ)」を最大の武器に、新事業開発担当役員の下、事業開発部が中心となり日系・海外自動車メーカーを問わず新規のお客さまにも提案型営業を行っています。

主な成果

既存のお客さまからは、2017年に上市が予定されているグローバル機種種のシート商権と、アジア圏機種種のシートフレームを併せて受注できました。また、自動車メーカーからの競合引合いも増えつつあり、最近では9件の受注につながりました。

今後、目指す方向性

レピュテーションの維持で社会貢献

営業の観点では、今日まで築いてきたレピュテーション(企業の評判)を維

持することが、結果的に顧客・社会全体への貢献につながると考えます。従来の財務的な競争力に加えて、社会的責任や環境保全などに関しても、高い意識をもって行動するテイ・エス テックグループであることを強くアピールして営業活動を行っていきます。

今後、新たに担っていききたい役割

グローバルでの営業体制における機能としては「牽引」から「統括」へ、また、関係性では「主導」から「連携」にその姿を変化させていきたいと考えています。営業本部が有する機能を各地域の特性・特色に応じて移管したうえで、各地域からの地域最適戦略を受け、営業本部からテイ・エス テックグループ全体としての最適提案をお客さまに発信する体制の確立を目指していきます。

代表取締役副社長
営業本部長

石井 豊英



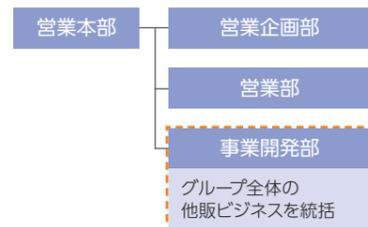
事業開発

「他販の拡大」のさらなる進展に向け、新たなお客さまの獲得を目指した魅力ある提案に取り組んでいます。

事業開発部の機能

「他販の拡大」に果たす役割

営業本部に属する事業開発部は、日・米・欧を中心とした大手自動車メーカーに対する情報収集と環境分析を行い、具体的な受注に向けた営業活動のコントロールセンターとして、グローバルでグループ全体の他販ビジネスを統括しています。



組織体制及び他部署との関連

事業開発部は、栃木と浜松のそれぞれに拠点を構えた2チームから成



専務取締役
新事業開発担当
和田 達夫

り、お客さまごとに状況が刻々と変化する中、よりスピーディーに動けるよう、新事業開発担当役員の直轄で活動しています。ティ・エス テックグループの他販活動におけるハブ機能として、世界各地の現地窓口から情報を収集し、具体的な案件に関しては国内の各機能本部とも連携をとり、お客さまへの見積り作成やプレゼンテーションなどの営業活動を行っています。

「他販の拡大」に向けて 人材育成の方針と手段

営業本部が主体の取組みに加え、他販領域では特に感性を働かせ、お客さまの真意を捉え最善策を提案できる人材を育成すべく、若手は社内エキスパートとの二人三脚で日々、経験を重ねています。関連業務に関する社外教育にも積極的に参加し、幅広い知識が身に付くよう、取り組んでいます。

蓄積した「知見・知識」を活用

過去の営業活動から得た、お客さまごとの特色や競合先、見積りの仕組みといった基本情報と、お客さまに応じた各種提案内容を、次の方向性を検討する際の振り返り材料とするなど、現在の他販活動のベースとして活用しています。

重要課題への取組みと 主な成果

重要課題と解決への取組み

ここ数年で、日・米・欧の主要な大手自動車メーカーとのつながりは築きましたので、今後は新たな商権の獲得に向けた魅力ある提案を、スピーディーにお客さまに提供することが重要だと捉えています。そのために

は、お客さまのご要望を事前にキャッチして環境分析を行うとともに、開発・技術本部と一体となり、同業他社にはない独自技術を積極的にプレゼンテーションする営業活動を展開してまいります。



主な成果

2016年3月期には、9件の新規獲得商権のうち世界各地で5件の生産がスタートします。売上規模はまだ大きくありませんが、今後、実績を積み重ねてお客さまの信頼を獲得し、商権拡大につなげたいと思います。

今後、目指す方向性

「他販の拡大」による社会貢献

新たなお客さまに、当グループの技術や製品の採用を拡大していただければ、私たちが重視する安全・快適・環境に配慮した製品を、より多くのエンドユーザーにお届けできますので、今後、さらなる他販の拡大に努めてまいります。

今後、新たに担っていききたい役割

これから、国境を越えたグローバルでの受注競争がますます激しくなる中では、競争力がなければ生き残れません。全社の総力を結集し、メガサプライヤーにはないティ・エス テックグループならではの提案を、事業開発部が中心となって行うことが重要だと考えています。

研究・開発

熾烈な競争に勝ち抜くため、「魅力ある商品」づくりと「オリジナル技術の創出」に注力しています。



開発・技術本部の機能

「魅力ある商品」づくりに果たす役割

「世界No.1技術を提供できる技術センターになる」という目標の下、製品の企画から量産化まで開発活動に必要な各機能を備えたのが、開発・技術本部です。二輪車・四輪車用の商品開発、設計、試作、試験の業務を担う機能部門と、それらを横断的にマネジメントする機種LPL室(LPL: Large Project Leader)及び、そのほかの管理部門など、全10部門で構成されています。



組織体制及び他部署との関連

米州(北米)・中国・アジア(タイ)・欧州(ドイツ)の各地域で開発を行っていますが、最終的な信頼性の確認は当本部(日本)が担っています。また、効率化の観点からコア技術の開発はすべて日本でやり、各地域のニーズに応じ、お客さまへの新技術プレゼンテーションなどを実施しています。新機種の量産立上げなどにおいては、LPLが機種プロジェクト単位でグループ各社を横断的にマネジメントする開発体制をとり、各部門の力を最大限に発揮しています。

「魅力ある商品」づくりに 向けて

人材育成の方針と手段

「失敗を恐れず常にチャレンジングに取組む」をモットーに、若い時期か

らグローバル視点でのJR(Job Rotation)を実施しています。モノづくりから感動と喜びを得られるよう、新商品開発プロジェクトにおいても若手技術者にプロジェクトリーダーとして活躍してもらっています。

蓄積した「知見・知識」を活用

過去の開発で培った技術やノウハウは、次機種の製品開発に活用しています。特に失敗事例は大切であり、事例集としてまとめたものを、再発防止の観点から新機種開発のみならず、新人技術者の教育にも役立っています。

重要課題への取組みと 主な成果

重要課題と解決への取組み

グローバルメガサプライヤーとの競争を勝ち抜くため、他社が真似できない「オリジナル技術の創出」に力を入れています。お客さまの期待を上回る「魅力ある商品」づくりに向けて社内プロジェクトを発足させ、ユーザーニーズの深掘りを行ったり、幅広いニーズへの対応として新たに電装品の開発を強化するなど、商品ラインナップの拡充により、加飾*・魅力商品の幅がより一層、広がってきました。

主な成果

「東京モーターショー2013」で提案した、ドライバーの体格を認識する「相棒シート」はオリジナル技術の成果の一部で、実用化を進めています。一方、前述した電装品の開発で得られた新商品がお客さまに採用され、新機種に続々と搭載される予定です。さらに、当社の強みであるシートアレンジでは、2014年に発売された

ホンダN-BOX SLASHのリアシートが好評を博し、お客さまより開発部門表彰をいただきました。

今後、目指す方向性

「魅力ある商品」づくりによる社会貢献

これまで既存のお客さま向けの開発で培った、安全性や快適さ、環境にも配慮した「魅力ある商品」群を「他販の拡大」などを含めて展開することで、世界中のお客さまに「喜び」を幅広くお届けできると考えます。

今後、新たに担っていききたい役割

「魅力ある商品」づくりと「オリジナル技術の創出」を通じ、社会から存在を期待され、「喜ばれる企業」になれるよう、常にチャレンジングな姿勢で新しい研究・開発に取り組んでいくことが大切だと思います。

常務取締役
開発・技術本部長
保田 真成



* 加飾:外観クオリティを高めるため、様々な技法で製品の表面を装飾すること。

5 生産

世界中のお客さまに、高品質で競争力の高い商品を常に提供するための、グローバルマザーであり続けます。



生産本部の機能

「高品質な商品」を提供し続ける体制

生産本部は、生産戦略を担う生産企画室、新機種の製造ラインや加工技術などを推進するエンジニアリングセンター、シート・ドアトリムを生産する国内3工場、そして、純正アクセサリや旧型を含む補修部品を扱うパーツセンターから構成されています。



生産技術の絶え間ない向上

生産における改善活動に関しては、生産企画室が世界各拠点から改善事例を集め、全拠点展開が可能な事例を世界に発信しています。また、

新機種の情報と生産トピックに関しては、四半期ごとに開催される各地域の地域会議にて報告し、共有化を図っています。

「高品質な商品」の提供

人材育成の方針と手段

生産のグローバル化が進む中、多くの生産本部出身の駐在員が海外で活躍しています。海外では日本に比べ、広範囲にわたる業務が要求されるため、より一層、いろいろな視点からの状況判断が必要です。そのため、生産、生産技術、品質といった領域のJR(Job Rotation)を行いながら、グローバルで活躍できる人材を、管理本部との連携により育成しています。

蓄積した「知見・知識」を活用

「モノづくり」の基準となる規格・規程が重要であることはもちろん、新機種立上がり時のトラブル、市場クレームなどをまとめた「過去トラブル集」や、「ノウハウ集」はかけがえのない財産です。新機種開発における生産サイドから開発サイドに対する要望への対応や、現場で使う作業標準の作成にこれらを活用し、新機種の立上りがスムーズに行えるよう、生産トラブルや市場クレームの未然防止に役立てています。

重要課題への取り組みと成果

主な重要課題

現在の重要課題を挙げると、国内生産が伸び悩む中では、生産工場のボトム体質^{*1}の強化があります。また、メガサプライヤーとの競争に勝ち残るための、コア技術の創出と生産技術力の強化や、より良い品質の製

品を造り出すための「三現主義」^{*2}に基づいた現場力の強化が必要です。そして、ティ・エス テックグループの生産をリードするグローバルマザー機能の強化です。

課題解決に向けた取り組みと成果

ボトム体質の強化例として、埼玉工場シート・内装工場の体質改革による構内物流・生産の最適化を実施し、年間で数億円規模の改善ができました。鈴鹿工場では、お客さまニーズに呼応して組織体制の強化及び生産の効率化を図っています。生産技術力の強化に関しては、エンジニアリングセンターで開発した、シートフレームの一括溶接技術や、カメラによる溶接部位の自動検査などを2016年3月期から量産適用していきます。

今後、目指す方向性

地域に密着した社会貢献

私は常々、「生産工場は地域に密着していかなくてはならない」と思っています。埼玉工場では、CO₂削減や緑地帯の整備における地域美観の保護、地域住民の方々に向けた憩いの場の提供などに取り組んでいます。また、身体障がい者福祉施設の支援として、施設の方々が作ったパンの販売も毎週、行ってもらっています。

今後、新たに担っていききたい役割

生産本部の目指す姿は、2020年ビジョンの達成に向け、「世界TOPの生産体質を構築し、グローバルマザーであり続ける」ことです。そして、世界の各生産拠点を常にリードし、ティ・エス テックグループ全体の競争力が高められるよう、日々がんばっていきます。

*1 ボトム体質: 減収の場合でも、一定の利益を生み出せる財務体質。

*2 三現主義: 「現場・現物・現実」を重視する行動指針。自ら現場に行き、現物を見たり聞いたり触れたりして現実を知れば、物事の本質を把握できるという考え方。

ステークホルダーとの関わり

ティ・エス テックは、あらゆるステークホルダーの皆さまから、常に「存在を求められ、喜ばれる企業」となるべく、不断の努力を続けていきます。

→ P.28

お客さま(お得意先・エンドユーザー)

- お客さまの期待を超える、高い製品品質を目指す
- グローバルな品質管理・保証体制
- 安全な製品の提供
- ご意見・クレームなどへの対応と活用

→ P.30

株主・投資家

- ディスクロージャーポリシー
- 株主・個人投資家・機関投資家とのコミュニケーション
- ホームページでの情報提供
- 社外からの評価 ● 利益配分に関する基本方針

→ P.32

ビジネスパートナー

- 調達に関する基本的な考え方
- サプライチェーンへの取り組み
- 貿易管理への取り組み
- 独占禁止法の遵守・汚職防止 ● 知的財産管理

→ P.34

社員

- 理念のひとつ「人材重視」 ● 人材育成
- 人権意識の醸成 ● ワークライフバランス
- ダイバーシティへの取り組み
- 安全衛生の推進

→ P.36

社会・コミュニティ

- 社会貢献に対する基本的な考え方
- コミュニティへの参画事例
(日本) 鈴鹿工場・埼玉工場
(米州) TS TECH INDIANA, LLC
(中国) TS TECH (HONG KONG) CO., LTD.

→ P.38

環境

- 環境基本方針 ● 行動指針 ● 環境マネジメント
- 事業活動による環境影響と取り組み内容
- 2014年度における主要環境目標・実績と2015年度の目標値
- 2014年度環境会計



お客さま(お得意先・エンドユーザー)との関わり

常にお客さまの期待を超える製品の提供に向けて、グローバルな品質管理・保証体制を構築しています。

お客さまの期待を超える、高い製品品質を目指す

直接、お客さまの目に見え、手に触れ、長時間でも疲れにくいシートを提供するティ・エス テックは、常にお客さまの期待を超える、世界TOPの製品品質を目指して、モノづくりに取り組んでいます。

当社は、製品の企画・開発から工場における生産工程まで、徹底した品質の意思入れを実施しています。特に新機種の開発においては、現行機種の品質解析を行い、新機種の企画・開発段階から、課題を設計に反映し、製品

の「品質」の向上に努めています。

その成果として、お得意先より品質優良賞を受賞し、また米国の顧客満足度に関する調査機関であるJ.D.パワース社が公表している、お客さまが車を購入した後に、シートに関する不具合がどれだけ発生しているかを指数化した初期品質調査(Initial Quality Study: IQS)においても、過去数年間にわたり高い評価を獲得しています。

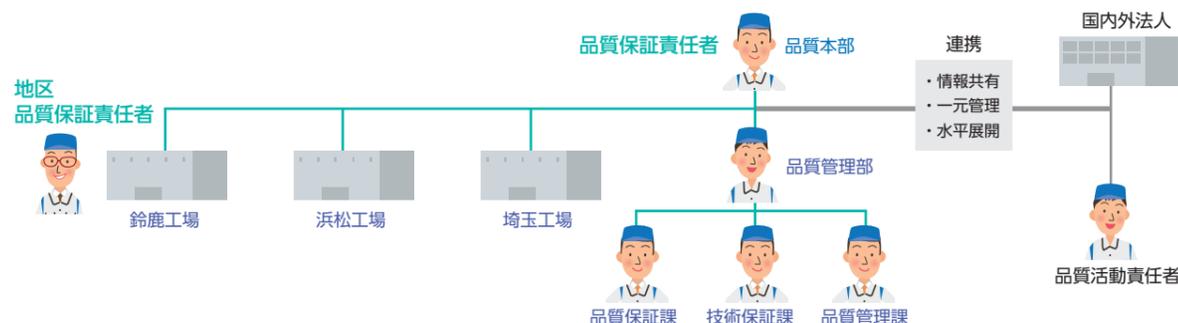
グローバルな品質管理・保証体制

ティ・エス テックグループでは、社是に則り、品質重視の生産活動をグローバルに展開しています。

品質保証体制は、国内・海外の全拠点で品質に関する国際標準規格(ISO9001やISO/TS16949など)の認証を取得し、世界中のどこでも常に同じ品質の製品をお届けしています。

一方、製造現場における品質管理は、工場の品質部門を中心に現場と一体となり、製造品質の安定に向けた生産・品質活動を実施しています。また、2年に一度、TCサークル世界大会を開催し、社員一人ひとりの、品質に対する意識の向上に結びつけています。

品質保証体制図



ISO9001・ISO/TS16949の認証取得状況

	事業所	ISO9001	ISO/TS16949
日本	ティ・エス テック(株)	○	○
	九州ティ・エス(株)	○	
	サン化学工業(株)	○	
	総和産業(株)	○	
米州	TS TECH AMERICAS, INC.	○	
	TS TRIM INDUSTRIES INC.	○	
	TS TECH USA CORPORATION	○	
	TRI-CON INDUSTRIES, LTD.	○	
	TS TECH CANADA INC.	○	
	TS TECH INDIANA, LLC	○	
	TS TECH ALABAMA, LLC.	○	○
	TRIMONT MFG, INC.	○	
	INDUSTRIES TRI-CON DE MEXICO, S.A. DE C.V.	○	
	TS TECH DO BRASIL LTDA.	○	
中国	広州提愛思汽車内飾系統有限公司	○	
	広州徳愛康紡織内飾製品有限公司	○	
	広州広愛興汽車零部件有限公司	○	○
	寧波保稅区提愛思泉盟汽車内飾有限公司 / 寧波出口加工区提愛思泉盟汽車内飾有限公司		○
	武漢提愛思全興汽車零部件有限公司		○
アジア・欧州	TS TECH TRIM PHILIPPINES, INC.	○	○
	TS TECH (THAILAND) CO., LTD.		○
	TS TECH SUN INDIA Private Limited		○
	PT. TS TECH INDONESIA	○	○
	TS TECH UK LTD	○	
	TS TECH Deutschland GmbH	○	

安全な製品の提供

当グループでは、安全・安心・信頼できる製品をお客さまにお届けするため、法令・規則の遵守はもとより、未然防止の観点からも、製品の品質や安全性に関する様々な取組みを行っています。

当社は製品有害物質の法令・規制の更新を監視し、またサプライチェーンを確立し新材料の適合性を確認するとともに定期的な監視を実施しています。

量産品の重要部品においては、重要項目を明確にしサプライヤーを含め定期監査の実施、また新機種開発においては新機構重要部品FTA*1検証結果の第三者評価を行い、安全に対するPPA*2を実施しています。

*1 FTA(Fault Tree Analysis): 「故障の木」解析。信頼性または安全性上の不具合に対して、理論的に発生経路や発生原因を解析する手法。

*2 PPA(Potential Problem Analysis): 潜在的な問題分析。「問題の認識と分析、解決策の考案と実行、その評価」という手順に沿って問題の解決を図る。

ご意見・クレームなどへの対応と活用

お客さまからのご意見やクレームなどは、当グループのさらなる品質向上に寄与する情報であると認識し、早期解決と再発防止に役立てています。不具合発生時の対応手順を社内規程に明文化し、その手順に沿った真摯な対応を心掛けています。

お客さまからの情報に基づくクレームデータを月度管

理し、オンラインシステムを通じて世界中の拠点で確認できるようネットワークを構築しています。さらに、不具合の未然防止に力を入れており、市場における実際のご利用方法を想定したテストと評価を繰り返し実施し、お客さまが安心され、ご満足を得られる製品の提供を心がけています。



Voice

品質管理教育で人材を育て、より高品質な製品をお客さまへ

品質管理部 品質管理課 品質管理係 任用主任
高崎 直昭 (たかさき なおあき)

Q 製品の品質管理に関する、社員教育システムはどうなっていますか?

既存のお得意先が使用している各種の品質マニュアルの受講は必須で、入社1年以内の全社員が対象です。さらに当グループ独自の教育体制として、まず、新入社員の研修時に品質の基本に関する講習を組み込みました。次いで、入社5年目以降の社員には階層別のコースを設け、品質管理についてより詳細に学べる体制を構築しています。これらの教育は本社及び、技術センターや埼玉・浜松・鈴鹿の各工場でも定期的な実施中です。

した。「他販の拡大」のさらなる推進においては、このような新たなマニュアルに迅速に対応できる人材が必須です。また、生産現場には手作業の工程もあるため、優秀な人材の育成は品質の一層の安定・向上にもつながります。今後、品質管理部ではこれらの拡充はもちろんで、世界の各拠点を含めた品質管理の統括機能を、もっと強化していきたいと考えています。

Q 「他販の拡大」による新たなお客さまへの対応策を教えてください。

例えばフォルクスワーゲンの受注にあたり、ドイツ自動車工業会(VDA)の品質マネジメントにおけるプロセス監査の規格「VDA6.3」の監査員資格を取得し





株主・投資家との関わり

正確な企業情報を迅速かつ公平に開示することで
企業価値の適正評価を目指します。

ディスクロージャーポリシー

ティ・エス テックグループは、株主さまを含む投資家をはじめとするステークホルダーの皆さまに向けた、正確な企業情報を迅速かつ公平にお伝えします。そのために当社では「ディスクロージャーポリシー」を制定し、役員及び社員はこれを遵守しています。

情報開示に当たっては、法令及び適時開示規則を遵守するとともに、これらのために該当しない場合であっても、

当社のディスクロージャーポリシー … <http://www.tstech.co.jp/ir/disclosure.html>

ステークホルダーの皆さまに有効かつ適切な情報であると判断したものについては、積極的に開示を行います。

なお、開示の方法としては、主として東京証券取引所が運営する適時開示情報伝達システムTDnetやプレスリリースなどを通じて行い、また、これらによって公開された情報は適宜、当社ホームページにも掲載しています。

株主・個人投資家の皆さまとのコミュニケーション

ティ・エス テックは、株主・個人投資家の皆さまとのコミュニケーションの活性化に努めています。年2回発行の株主通信「MOVEMENT」や、「ティ・エス テックレポート」などの発行物を用いて、企業側から情報を発信するとともに、株主総会や個人投資家向け説明会、及び「座フォーラム」などのイベント開催を通じて、双方向コミュニケーションを図ることで、当グループをより深くご理解いただけるような活動を展開しています。



株主通信



株主総会

機関投資家の皆さまとのコミュニケーション

当社では、中間と期末の年2回、機関投資家・アナリスト向け決算説明会を開催し、経営層による事業計画・業績・トピックスなどの説明を行うとともに、IR担当部門による、四半期ごとの個別取材やスモールミーティング、カンファレンスへの参加、電話会議などを通じて、国内外の機関投資家の皆さまとのコミュニケーションの機会を設けています。また、生産工場や開発拠点などの視察会も開催し、当社へのご理解を深めていただいています。



機関投資家の皆さまをご招待した生産工場視察会

ホームページでの情報提供

株主さまを含む個人投資家、機関投資家及びアナリストなどの皆さまに向けた情報発信の強化を目的に、当社ホームページにて、業績情報や重要情報の開示を行っています。また、開発者インタビューを掲載した「製品開発プロジェクト」、独自主催イベント「座フォーラム」といった

特別コンテンツなども交えて、当社の取組みをより分かりやすくお伝えできるように努めています。



社外からの評価

日本のSRI指標である、モーニングスター社会的責任投資株価指数 (MS-SRI) の2014年構成銘柄に選定されています。さらに、新しい株価指数であるJPX日経インデックス400の構成銘柄として、2014年の公表開始から2年続けて選定されています。

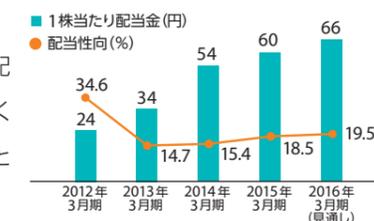


また、米国 Institutional Investor 誌が発表する「2015 All-Japan Executive Team (日本のベストIR企業)」の自動車部品部門において、バイサイド選定による「BEST INVESTOR RELATIONS」第3位に選ばれました。

利益配分に関する基本方針

当社は、株主の皆さまに対する利益還元を経営の重要課題の一つとして位置づけ、長期的かつグローバルな視点に立った事業展開を通じて企業価値の向上に努めるとともに、連結業績及び配当性向などを総合的に勘案した

上で、安定的に配当を継続していくことを基本方針としています。



Voice

経営者自らの言葉で発信することが重要

みずほ証券株式会社 シニアアナリスト
坂口 大陸 (さかぐち たいりく) 様

Q 投資判断をする際、企業が開示する情報の中で重要視する事柄はどのようなものでしょうか？

投資判断を下すためには、過去実績やトレンド等を踏まえたうえで、今後の予測を立てます。その中で御社のIRは、「中長期の目標」や「受注状況」等、分析に必要な情報が網羅されているため、情報開示のレベルは高いと感じています。

Q この「ティ・エス テックレポート」は、財務面だけでなく非財務面の情報も合わせて掲載しています。非財務情報も投資判断に影響するものでしょうか？

非財務情報も非常に重要と考えています。会社は単に業績を伸ばせば良いというわけではなく、特に今般ではESG*を重要視しています。環境やガバナンスを軽視している会社は今後投資対象に入らないケース

も出てくると考えています。

*ESG: Environmental (環境)、Social (社会)、Governance (企業統治/ガバナンス) のこと

Q ディスクロージャー面においてティ・エス テックに期待することをお聞かせください。

経営者が何を考えどのように会社を運営していきたいのか、具体的な目標や方向性などを経営者自らの言葉でより多くの投資家に向けて情報を発信することが重要だと感じております。御社は現在も、決算説明会や個別取材にて、中期計画や新技術などの情報を経営者の皆さまから直接お話をいただいておりますが、これに加えて投資家と直接対話する機会を多く設けていただきますと、御社の経営ビジョンや方向性がより浸透しやすくなると思います。



ビジネスパートナーとの関わり

公正で健全な取引をおこないます。

調達に関する基本的な考え方

テイ・エス テックグループは、下記の「TS調達4原則」を定め、お取引先とのパートナーシップの構築を推進しています。また、全世界で共通して採用する原材料・資材などについては、コスト競争力と品質保持の観点から、

日本で集中購買できる仕組みを順次、つくりあげています。グローバル規模での最適調達を図っていくことで、すべてのステークホルダーから信頼される調達・購買システムの構築を目指します。

● テイ・エス テック株式会社 調達原則

原則1<公正取引>	当社はお取引先選定に当たり、国籍・企業規模・取引実績等に係ることなく、広く公正な取引参入の機会を提供し、品質・技術・価格・納期等の優位性や合理性、並びに経営安定化努力等を総合的に勘案し、お取引先を公正に選定いたします。
原則2<取引実務>	当社はお取引先と開発・価格低減等の課題を共有し、同じ視点で目標を掲げ、成果獲得に向けて共に邁進いたします。得られた成果については相互互恵関係を最大限に尊重し、その基盤となる相互の信頼関係が更に揺るぎ無いものとなるよう努力します。
原則3<環境対応>	当社は企業活動について地球環境の保全に常に最大限の配慮を払います。購買活動についても同様の目的のため、環境影響へ配慮したものを率先して調達するグリーン購買を目指します。
原則4<遵法・機密保持>	当社はコンプライアンス理念を尊重し、社会規範・関連法規を遵守徹底すると同時に、お取引先より知り得た各種情報等についても厳格な管理の下、遺漏防止等に努めます。

サプライチェーンへの取組み

激しい受注競争に勝ち残るために、お取引先とともに情報共有の場を常に設け、コスト競争力の強化に取り組んでいます。主要なお取引先に対しては、情報交換を目的とした、お取引先懇談会での方針説明を実施しています。

また、市況・為替・生産変動・自然災害などへのリスク対応策を事前協議し、フレキシブルに安定調達する仕組みを立案しており、その姿勢はすべてのお取引先に対して公平・公正を旨とし、各社の強みを発揮していただけるよう、技術・品質・コストに関する当社側からのサポート体制も整えています。昨年度は、供給リスク対応として、サプライチェーン(供給網)の調査や、防災の観点からお取引先各社での点検の実施、現場確認も行いました。今後も継続して実施していきます。

紛争鉱物への対応としては毎年、定期的に鉱物の生

産地調査を実施するなど、調達活動における社会的責任を果たすため、お取引先の皆さまと連携し、武装勢力の資金源となる紛争鉱物の不使用に向けた取組みを推進しています。



お取引先懇談会

貿易管理への取組み

世界13カ国に進出し、事業展開を図る当グループにとって、輸出入に関する業務を適正に遂行することは事業継続の必須条件です。当社は2008年に貿易管理統括室を設立し、貿易業務を管理・監督する管理体制を構築



東京税関AEOセンター職員による、取締役・常勤監査役へのセミナーを開催

しており、AEO(認定事業者)制度^{*1}に基づく「特定輸出者」(2008年10月)及び「特例輸入者」(2013年3月)として、東京税関長の承認の取得や、国家資格である「通関士試験」^{*2}及び国際資格である「IATAディプロマ認定試験(危険物コース)」^{*3}の資格取得に取り組んでいます。また、税関職員による取締役へのセミナー開催などを通じた啓発活動にも前向きに取り組むなど、貿易管理の高度化に努めています。

^{*1} AEO(Authorized Economic Operator)制度:国際物流のサプライチェーンにおいて、セキュリティ管理と法令遵守の体制を整備した事業者を税関長が認定する制度。簡易な通関手続きなどの特別な措置を受けられる。

^{*2} 通関士試験:通関業法(昭和42年法律第122号)第27条の規定に基づき財務省が実施する資格試験。通関士として通関業務を行うために必要な関連法令・法規の知識や通関実務に関する知識を問う。

^{*3} IATA(International Air Transport Association)ディプロマ認定試験:国際路線を持つ航空会社が加盟する団体のIATA(国際航空運送協会)が実施する資格試験。危険物コースでは、国際航空貨物で危険物を運送する場合に必要な知識を問う。

独占禁止法の遵守・汚職防止

テイ・エス テックでは、「私的独占の禁止及び公正取引の確保に関する法律(独占禁止法)」及び「下請代金支払遅延等防止法(下請法)」の考え方や留意点を整理した、独自の「独禁法・下請法コンプライアンスマニュアル」を作成し、運用しています。関係部門は、独占禁止法及び下請法を正確に理解し、個別事象の適法性を十分に吟味するうえで、当マニュアルを活用し日常業務を推進し

ています。

当マニュアルだけで判断できない事象については、関係部門が法務担当部門と連携し、必要に応じて弁護士に相談できる体制を構築しています。また、社員のコンプライアンス意識を醸成するために、階層別研修プログラムに沿い、適宜かつ適切に独占禁止法及び下請法に関する教育を実施しています。

知的財産管理

当グループでは他者の知的財産権を尊重しており、他者の知的財産権を侵害しないよう、十分に注意を払いながら製品・技術の開発に当たっています。一方、他者に対しても当社の知的財産権の尊重を求めており、当社の知的財産権を侵害する企業があれば、侵害行為の中止を

求めるとともに、交渉を通じてライセンスの取得を促すなどの対応をとっています。そのためにも、2013年4月に知的財産部を新設し、知財価値の最大化と損失の最小化を目指し、特許だけでなく商標・意匠も含むすべての知的財産権に対応しています。



社員との関わり

会社と仕事に誇りを持ち、前向きに取り組めます。
また、一人ひとりが平等である考え方の下に行動します。

理念のひとつ「人材重視」

ティ・エス テックは「人こそ企業の決め手」と考えており、「人の和とコミュニケーションを尊重して、明るい職場を創ろう」を運営方針とし、安全で快適な職場づくりに努めています。

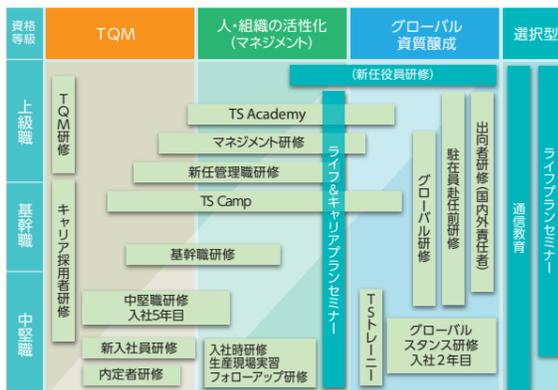
● 主な人事データ(各年度3月末現在/正規雇用のみ)

		2012年度	2013年度	2014年度
男女別社員数(人)	男性	1,547	1,555	1,541
	女性	182	178	186
	合計	1,729	1,733	1,727
平均勤続年数(年)	男性	14.4	14.8	16.2
	女性	13.0	13.2	14.3
	合計	14.3	14.6	16.0

人材育成

当社では、職場における日々の業務を通じた教育に加え、JR(Job Rotation)やOFF-JT(OFF-The-Job Training)を実施することで、次代を担う人材の育成に取り組んでいます。また、様々な国や地域に進出している当社にとって、多様な文化や環境の中でグローバルな視点で活躍できる人材が今後ますます重要になります。当社では様々な人事制度や研修制度を導入し、世界で活躍できるグローバル人材の育成を推進していきます。

● 階層別教育図



人権意識の醸成

「TS行動指針」に掲げているように、社員の出生、国籍、信条、宗教、性別、人種、民族、年齢、知的身体障害、病歴、趣味、学歴、社会的地位などによる差別をしません。

また、差別用語とみなされる言葉や、誤解を招くおそれのある表現あるいは用語を使用しません。

人権尊重・差別禁止などでの具体的な取組みとしては、人権に関する考え方を記した「TS行動指針」を掲載するコ

ンセプトマニュアルを、新規採用者も含む全社員に配布して、周知徹底を図っています。さらに、反差別を呼びかけるポスターを各拠点に掲示し、社員の啓発を促しています。



INDUSTRIAS TRI-CON DE MEXICO, S.A. DE C.V. :外部の医師を講師として招き、健康増進や児童虐待防止に関する講習を実施

ワークライフバランス

労働条件や職場環境など働きやすい職場づくりの改善に取り組むことはもとより、社員一人ひとりが仕事と家庭を両立させ、ライフステージに応じて多様な働き方ができるよう、育児休暇・短時間勤務などの制度整備を推進するとともに、ワークライフバランスに対する意識の浸透を図

っています。また、有給休暇の取得については、繰越カットゼロ達成率100%を、18年間、継続しています。

さらに、2015年5月29日に厚生労働大臣から「次世代育成支援対策に取り組んでいる企業」として新たに認定を受けています。



ダイバーシティへの取り組み

当社は、「世界中の人々と、お互いの個性や違いを積極的に認め合い、一人ひとりが平等である考え方の下に行動する」という基本理念に沿い、ダイバーシティを重要な経営戦略のひとつとして認識し、周知・推進しています。特に女性、障がい者、外国人のさらなる活躍の場の創出を考え、性別・国籍などの違いが阻害要因とならないよう、雇用・就労環境の整備を中長期的に実施するほか、長

期的には各地域の国情に合わせた内容による海外拠点への水平展開を目指します。

● 障がい者雇用率推移(当社)



安全衛生の推進

リスクアセスメントの観点から、事前に想定されるリスクを抽出し、早期に原因の解決及び環境の改善を行うことにより、労働災害の撲滅に努めています。具体的な社内体制として、安全衛生担当役員及び各事業所長を代表とした「安全衛生代表者会議」を開催し、安全衛生活動の総点検を行ったうえで、次年度の運営方針などを決定しています。2014年度は、中央労働災害防止協会より講

師を招き、リスクアセスメント実務研修を開催して、28名の社員が参加しました。

● 労働災害の発生状況(当社)

	全度数率	休業度数率
2012年度	1.11	0.00
2013年度	1.85	0.26
2014年度	1.58	0.00



Voice

女性の視点が「働きやすい職場」づくりを推進する

営業企画部 営業管理課 課長
岩宮 美真 (いわみや めいしん)

Q 簡単な経歴と現在の業務内容を教えてください。

私は台湾の出身で、1995年に入社し本社の海外事業部(当時)に配属されました。そこで海外関連の様々な業務を経験したのち、2003年に現在の営業管理課の前身である国際業務室に異動しました。今は課長として10名の部下とともに、既存のお客さまの海外拠点でティ・エス テック製の部品を使っていただく交渉や斡旋契約のほか、新機種の立上げサポートなどを中心とした業務に携わっています。

これら制度面の充実に加え、私は「職場の雰囲気よさ」が、「女性にとっての働きやすさ」に必要な条件のひとつだと考えます。例えば、「育児のため早く帰宅したい」場合に、要望を伝えやすい雰囲気を上司や先輩がつかれば、そこは女性社員にとって優しく働きやすい職場だと言えるのです。今後、雰囲気のいい職場づくりを拡大していけば、管理職を含む全社員の一層の活躍が期待できるでしょう。

Q 女性管理職の立場から「働きやすさ」をどのように定義しますか?

女性社員が向き合う生活環境には、夫婦共働き・妊娠・育児・介護などがあります。入社後の私がこれらを順に体験すると同時に、社内ですら労働条件の整備も進み、現在では産前産後・育児・看護・介護などに関する休暇・休職制度が確立しています。



社会・コミュニティとの関わり

社会の一員として、積極的に社会貢献をおこないます。

社会貢献に対する基本的な考え方

ティ・エス テックのCSRの基本的な考え方は、安全で快適な商品を継続的に提供し、お客さまに喜ばれる会社を目指し、経済・社会・環境の各側面でバランスのとれた事業活動の展開により、「TSフィロソフィー」の実現を追求していくことです。この考え方に沿って、第12次中期経営計画の重点施策に「社会貢献活動の実践」を掲げ展開しています。

持続的に事業活動を営むためには、地域社会に根ざした企業であることが大切です。様々な社会貢献活動により地域との共生を図り、社会から存在を期待される企業として企業価値の向上に努めるとともに、グローバル規模で事業活動の基盤強化を図っています。

コミュニティへの参画事例

1 鈴鹿工場：小学生向け工場見学を開催 日本

鈴鹿工場では、近隣小学校の児童を対象とした工場見学を開催しています。1つひとつの部品からシートが完成するまでを、実際に現場で楽しく分かりやすく説明する現場紹介や、「危険を安全に知る」をテーマに、「挟まれ体感」や「電気体感」など、実際に機器を活用した安全体験を『安全道場』で行っています。工場の「モノづくり」に対する想いと安全への取り組みをより分かりやすく、また自ら体験できるよう工夫しています。参加者からも「分



「安全道場」にて体験学習を実施



工場見学の様子

かりやすい説明に加えて実際の体験もでき、良い経験になった」とご好評をいただいています。今後も工場見学を通して地域貢献と児童育成の推進に寄与します。

2 埼玉工場：交通安全教育の実施 日本

埼玉工場では、地域の子どもたちに交通事故の怖さを伝え、交通安全の大切さを認識してもらうため、2014年10月に初めて親子交通安全教室を本田技研工業株式会

社安全運転普及本部とホンダ関連企業の社員で構成するHPI(ホンダパートナーシップインストラクター)とともに実施しました。



巻き込まれ事故のデモンストレーション



ドライブシミュレーター体験

講習内容としては、座学だけではなくシートベルト未着用時の「急ブレーキ実験」やトラックの内輪差による巻き込まれ事故の危険性を感じてもらうデモンストレーションを実施しました。2015年度も近隣小学校の児童とご家族を対象に実施する予定です。

3 TS TECH INDIANA, LLC：インターンシップを開始 米州

TS TECH INDIANA, LLCでは近隣の高校生向けにインターンシッププログラムを開始しました。同社の周辺地域では、即戦力として多くの熟練労働者を必要としている背景もあり、意欲のある学生にスキルを身につける場を準備したいという地域の要望に応えるため、本プログラムを開始しました。プログラムを修了した学生を雇用するなど、現地の企業と地域社会の双方にとって

米州

有益な関係を築いています。



座学(左)及び実習(右)の様子

4 TS TECH (HONG KONG) CO., LTD.：海岸の清掃活動 中国

TS TECH (HONG KONG) CO., LTD.では2014年11月に社員16名にて、現地で環境保護活動を行うNPO法人Green Councilが企画する海岸の清掃活動に参加しました。きれいに見えたビーチには、意外とたくさんのゴミが落ちており、大きなゴミ袋5個が満杯になりました。

中国

た。今後も継続して社会貢献活動を実施します。

清掃活動に参加したTS TECH (HONG KONG) CO., LTD.の社員



Voice

鈴鹿工場の野球部員は、野球少年の憧れの存在

鈴鹿市野球少年団育成協議会
南濱 喜久夫 (みなみはまきくお)様

Q ティ・エス テック鈴鹿工場と関わるきっかけは何でしたか？

協議会では年間6回の少年野球大会を開催し、そのうち小学五年生までが参加できる新人戦がティ・エス テック杯です。新人戦は30年近い歴史がありますが、6年ほど前にティ・エス テック鈴鹿工場の野球部から「もっと地域と深く交流できないか」という要望を受け、大会のスポンサーになってもらいました。協議会の活動のバックアップだけでなく、社員の方にも協議会の役員を兼任いただき、鈴鹿市内の各地域から参加するチームのコーチも引き受けてもらっています。

子どもたちが選手のユニフォーム姿に憧れるのです。「もっと練習して強くなれば、選手たちのように格好良いユニフォーム姿になれるよ」という指導もでき、抜群の効果がありません。ティ・エス テック杯は、野球少年が将来像を確実にイメージできる場とも言えるでしょう。地域の子どもたちが未来に向けて元気いっぱい成長していく意味でも、ティ・エス テックには今後も密接に関わっていただけると、うれしいです。

Q 野球部の選手は、子どもたちの目にも映っているのでしょうか？

大会の開会式・閉会式のあいさつは工場長が述べ、そこに野球部の監督と選手が十数名、加わります。全員ユニフォームでの参加ですが、鈴鹿工場野球部は社会人軟式野球の様々な大会で活躍する強豪なので、



環境との関わり

環境保護のために積極的に行動します。

環境基本方針

方針

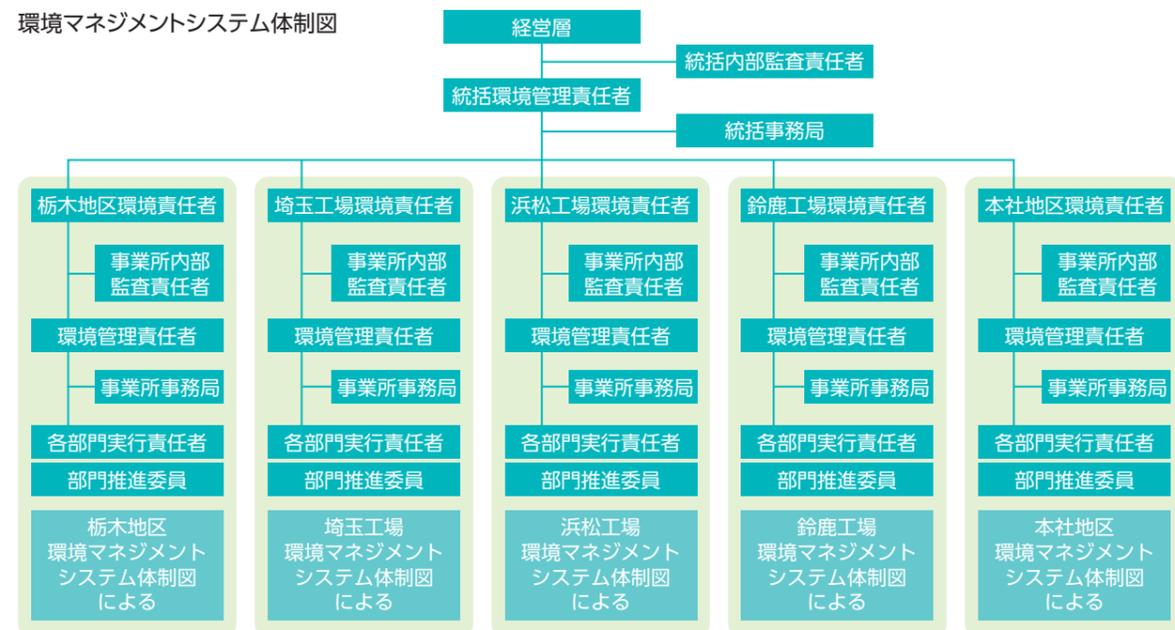
わたしたちは常に地球環境に配慮し、持続可能な資源循環型社会を目指し、生物を汚染から守るため、法の遵守の基に製造業として無限の進化と継続的な改善に挑戦し、環境にやさしい喜ばれる企業を目指す。

行動指針

- 商品の開発、生産、販売、廃棄の各段階においてライフサイクルアセスメント(LCA)の視点に立って廃棄物、汚染物質の最小化と適切な処理を図る。
- 商品の開発、生産、及びすべての事業活動で材料を有効に活用し、そのリサイクルと、資源、エネルギーの効率的利用に努める。
- 社会の一員として人の健康の維持と地球環境の保全、及び地域社会との共生に努力すべく、積極的に行動する。
- 環境保全活動に対し、テイ・エス テックグループ全体で積極的に取組む。
- 海外事業活動において、当該国の環境基準の遵守はもとより、環境対策技術の海外移転を積極的に推進する。

環境マネジメント

環境マネジメントシステム体制図



環境内部監査

テイ・エス テックでは、事業所の環境負荷の程度、過去のISO14001監査結果などを踏まえて、毎年、各事業所にて監査計画を立案し、環境負荷低減や環境法規制の順守、ISO14001規格の運用状況をチェックするために、1年に一度、社内で環境内部監査を実施しています。2014年度も国内全事業所にて環境内部監査を

実施しました。監査における指摘事項は適切に是正され、環境管理レベルの向上につながっています。



ISO14001の内部監査オープニングミーティング

環境教育

埼玉工場では、2014年9月に埼玉県環境部みどり自然課より講師をお招きし、生物多様性について講習していただきました。埼玉県生物多様性に対する取り組みや森づくりの大切さを勉強するきっかけとなり、また、当社で取組んでいる「緑の生態系保全活動」の意義や活動結

果の結びつきについて社員の理解を深めることができました。



生物多様性に関する講習会

環境マネジメントISO14001についての取組み

当社はISO14001の認証を2015年2月に更新しました。外部審査機関による審査では、観察事項1件、軽微な不適合1件はあったものの、特記すべき適合事項を3件取り上げていただくなど、当社の取組みが評価

されました。引き続きISO14001に前向きに取り組んでいきます。



ISO14001の外部審査

事業活動による環境影響と取組み内容

2020年ビジョンである「INNOVATIVE QUALITY COMPANY」の実現に向け、第12次中期経営計画を推進しています。

事業活動の展開によって発生する環境負荷の削減・低減に向け、当グループとして、CO₂原単位*1%削減を目標に取り組んでいます。

環境影響	領域	主な取組み内容
地球温暖化 資源枯渇 オゾン層破壊 大気汚染 水質汚濁 土壌汚染 廃棄物排出	製品開発技術	●軽量化・リサイクル性向上の製品設計 ●規制化学物質を含有する材料の不使用 ●省エネ/省資源を考慮した設備/工程設計
	生産管理	●省エネ/省資源を考慮した生産活動 ●VOC大気排出量の抑制と削減 ●ゼロエミッション維持継続 ●産業廃棄物の適正処理とリサイクル促進
	購買物流	●物流効率の改善 ●グリーン購買の促進

* 原単位とは、事業活動による生産(売上額)に対する、当社基準により算出したCO₂・廃棄物排出量、水使用量を示します。

環境との関わり

2014年度における主要環境目標・実績と2015年度の目標値

CO₂・廃棄物・水を中心とした環境負荷低減目標を立て、継続的に活動を行っています。また、第12次中期経営計画より、CO₂原単位^{*1}削減に重点を置き、3年間で原単位3%以上削減を目標とした省エネ活動に取り組んでいます。

● 環境目標と実績(当社)

項目	2014年度			2015年度		
	目標	施策	実績	達成度 ^{*3}	目標	施策
CO ₂	原単位 2013年度比△1% 2013年度実績: 0.171t-CO ₂ /百万円	・拠点集約に伴う省エネ ・生産設備の省エネ化 ・照明・空調の省エネ化 ・変電設備の省エネ化 ・社有車のハイブリッド化	原単位 2013年度比+17% ^{*2} 2014年度実績: 0.199t-CO ₂ /百万円	×	原単位 2013年度比△2%	・生産設備の省エネ化 ・照明・空調の省エネ化 ・変電設備の省エネ化 ・社有車のハイブリッド化
廃棄物	原単位 2013年度実績: 0.018t/百万円以下	・拠点集約に伴う廃棄物の削減 ・リサイクルの推進 ・製品不良率の低減	原単位 2013年度比△6% 2014年度実績: 0.017t/百万円	○	原単位 0.017t/百万円以下	・リサイクルの推進 ・製品不良率の低減
水	原単位 2013年度実績: 1.639m ³ /百万円以下	・拠点集約に伴う節水 ・全事業所による節水 ・水供給設備漏洩点検	原単位 2013年度比△4% 2014年度実績: 1.573m ³ /百万円	○	原単位 1.573m ³ /百万円以下	・全事業所による節水 ・水供給設備漏洩点検

^{*1} 原単位とは、事業活動による生産(売上額)に対する、当社基準により算出したCO₂・廃棄物排出量・水使用量を示します。
^{*2} 2014年度は生産減による売上減少の影響のため、目標達成に至りませんでした。
^{*3} 達成度は○は達成、△は達成率90%、×は達成率90%未満を示します。

2014年度環境会計

● 環境保全コスト

(単位:百万円)

分類	主な取組みの内容	2012年度		2013年度		2014年度	
		投資額	費用額	投資額	費用額	投資額	費用額
事業エリア内コスト	公害防止コスト	2	12	7	24	7	7
	地球環境保全コスト	1,199 ^{*1}	43	855 ^{*1}	30	273 ^{*1}	19
	資源循環コスト	5	53	21	53	1	42
上・下流コスト	環境負荷の少ない製品、原材料の購入に伴い発生した費用	3	2	—	3	16	—
管理活動コスト	EMSの整備・運用コスト、環境測定費用、事業所内緑化・整備費用	10	86	4	101	37	92
研究開発コスト	製品の軽量化、VOC削減(脱塗装)、リサイクル可能材料開発等の環境影響度が高い新技術の研究開発	—	4,040	—	4,080	—	3,997
社会活動コスト	自然保護、緑化、景観保持などの環境対策	—	6	—	3	—	8
環境損傷対応コスト	土壌汚染の修復など	—	—	—	51 ^{*2}	—	—
合計		1,219	4,242	887	4,345	334	4,165

1) 集計期間:2014年4月1日~2015年3月31日
 2) 上記の数値は、按分などの推計により把握した部分を含みます。
 3) 集計表の作成に当たっては、環境省より公表されているガイドライン、ガイドブックなどの環境会計に関する資料を参考にしました。
 4) 費用には、減価償却費は含まれません。
 5) 国内連結子会社の環境会計を含んでいます。
^{*1} 地球環境保全コストには、埼玉工場内の新工場建設関連費用が含まれています。
^{*2} 当社埼玉工場の土壌汚染改良対策計画による土壌浄化処置費用として発生しています。

● 物量効果(当社)

		2013年度	2014年度	差異
エネルギー使用量	GJ	229,354	214,869	△ 14,485
水使用量	1,000m ³	117	90	△ 27
CO ₂ 排出量*	t-CO ₂	12,156	11,341	△ 815
輸送によるCO ₂ 排出量*	t-CO ₂	1,344	1,062	△ 282
廃棄物総排出量	t	1,255	946	△ 309
VOC排出量	t	34	28	△ 6
PRTR排出量	t	8	8	0

* CO₂排出量は係数見直しにより、昨年度報告数値から変更しています。

● 経済効果(当社)

(単位:千円)

	2013年度	2014年度
有価物売却益	7,876	5,890
省エネルギーによる費用減	12,206	19,119
合計	20,082	25,009

環境負荷低減の取組み事例

1. 軽量化への取組み

当社では、環境負荷低減に最も貢献できる施策として、製品の軽量化を推進しています。中でも当社が取扱う製品の重量を大きく占める部品はフレームであり、年々関心が高まる安全性を世界TOPLレベルに保ちながら、モデルチェンジごとに前モデル比10%以上の軽量化を達成しています。

また将来を見据えて、現時点ではコストの高いカーボンも時代の流れで使用することを想定し、安全性を損な

わずに今までの使い勝手を踏襲した中で、世界最軽量のフレーム開発を行っており、2013年の「東京モーターショー」に参考出品しました。当社では材料を置換しただけの軽量化効果でな



超軽量フレーム

く、材料に応じた最適設計で1gも無駄な部品にしないよう、最新鋭の設備で研究・開発を行っています。

2. 緑の生態系保全活動

当社では「ティ・エス テックグループが全世界で事業活動を営むために地球から借りた敷地面積を、新たな緑地化の推進や、自然保護活動などを通じ、緑を地球に返す」ことをコンセプトに、国内外の拠点で近隣の森林保全

や生物多様性保全活動などに取り組んでいます。

また、2012年より引き続き「グリーンウェイブ2015」への登録も行っています。



武漢提愛思全興汽車零部件有限公司(中国) 武漢経済技術開発区にて植林



Voice

森づくりを通して地域社会との関係をもっと深めてほしい

本田技研工業株式会社 総務部 社会活動推進室 技術主任
鹿野 隆二 (かの りゅうじ)氏

Q 環境保全や地域社会との共生にどう取り組んでいますか?

私たちは、創業者である本田宗一郎の「地域社会とHonda事業所の間には、その結びつきを遮断するようなコンクリートの壁はつくらぬ」という想いを受けて、1976年より国内の各事業所の周囲に土地固有の樹木を植える「ふるさとの森」づくりを行ってきました。その後、こうした想いをさらに発展させ2014年より日本古来の里山管理手法を取り入れた、「Honda Woods」と呼ぶ森の管理・育成を開始しました。現在、「地域と共生し人々がよるこぶ森づくり」を目指し、全国8カ所の事業所から取り組んでいます。

企業は、地域の方々との機会がまだまだ十分ではありません。こうした中で、私たちも「敷地を開放し、地域のお祭りを開催(熊本製作所)」「工場見学コースに『Honda Woods』を組み込む(鈴鹿製作所)」などを実施しています。

ティ・エス テックも各拠点の特色を活かした独自の取組みを拡充するなど、住民の方々よりオープンな関係を築いていければ素晴らしいと思います。

Q ビジネスパートナーとしてティ・エス テックに期待することは?

緑の生態系保全活動として、国内外の拠点を中心に植林や間伐などを行う「ティ・エス テックの森づくり」は大変、素晴らしい活動だと思います。





コーポレート・ガバナンス／コンプライアンス

コーポレート・ガバナンスの基本的な考え方

ティ・エス テックは、お客さま、株主さまをはじめ、お取引先、地域社会、社員などから、「喜ばれる企業」となることを企業理念としています。企業の社会的責任を果たし、すべてのステークホルダーに対して「喜ばれる企業」となるためには、コーポレート・ガバナンスを確立するこ

とが重要課題と認識し、積極的に推進しています。

この考え方に基づき、ティ・エス テックグループは「ティ・エス テック コーポレート・ガバナンス(TSCG)体制」を構築し、コンプライアンスやリスク管理の強化、企業倫理の向上に取り組んでいます。

グループ・ガバナンス体制

当グループは、経営理念・社是をはじめとする「TSフィロソフィー」やコーポレート・ガバナンスに関する方針、3事業年度を期間とする中期経営計画などを共有するとともに、各関係会社は各国の法令や各社の業態に合わせ、各々、効率的かつ効果的なコーポレート・ガバナンス体制の充実に努めています。

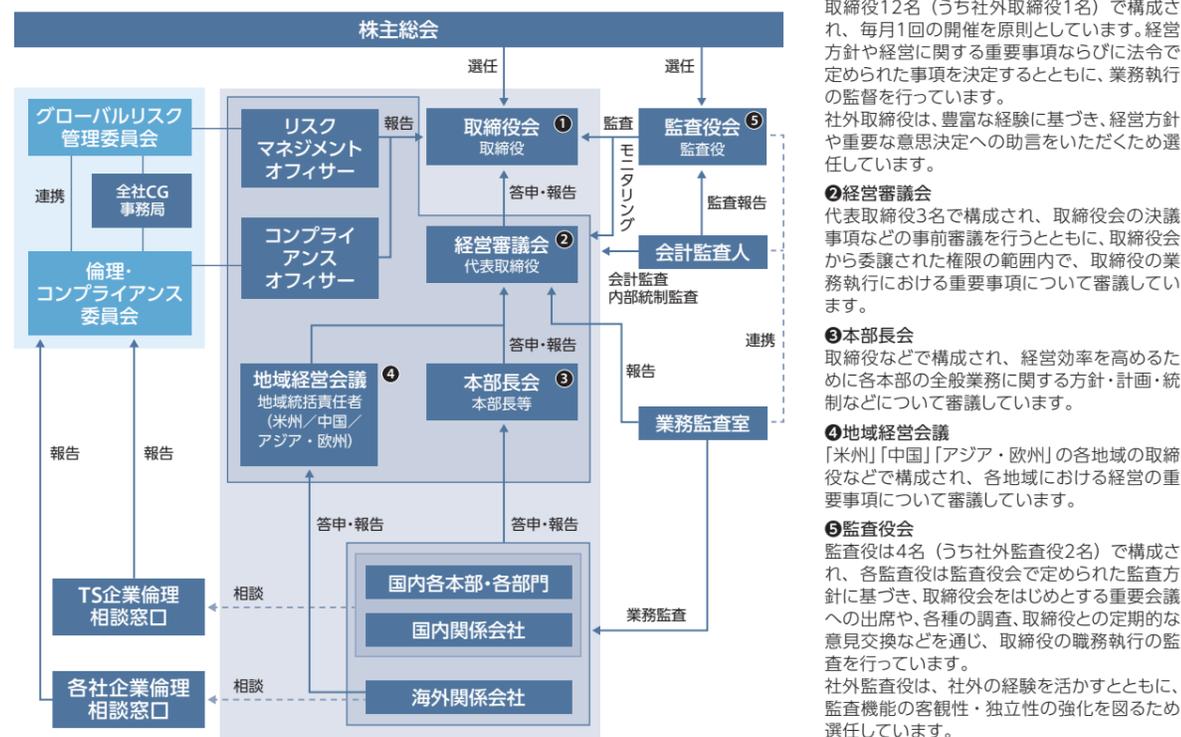
また、当社が定める基準に基づき、関係会社の経営上の重要事項については、当社への事前承認・報告を求めるとともに、事業計画や営業成績・財務状況については

定期的な報告を義務付けています。

さらに、関係会社は当社が定期的実施するリスク及びコンプライアンス検証(以下、TSCG自己検証)に参画し、グループ一体となったコンプライアンス推進活動ならびにリスク低減活動を展開しています。

なお、当社の内部監査部門は、関係会社の直接監査を行うほか、主要な子会社に設置された内部監査部門と連携し、グループ全体の内部監査体制の充実に努めています。

ガバナンス体制模式図



コンプライアンス体制

当社は、役員及び社員が業務の遂行にあたり遵守すべき規準として「TS行動指針」を制定し、「TSフィロソフィー」とともに周知徹底を図っています。

コンプライアンスに関する取組みを推進する担当取締役を、コンプライアンスオフィサーとして任命するとともに、定期的なTSCG自己検証の実施や、「倫理・コンプラ

イアンス委員会」による経営上、重要な倫理・コンプライアンス問題の審議を通じて、グループ内における法令違反の未然防止に努めています。

また、社内の自浄作用を働かせるため、内部通報窓口である「企業倫理相談窓口」を設置し、継続的な運用を行っています。

内部統制システム

当社は、会社法の定めに基づき、2006年5月11日開催の取締役会において「内部統制システムの基本方針」を決議しています。

以降、年度ごとに取締役会が運用状況のレビューを行い、方針に変更の必要がある場合には、随時取締役会において決議しています。

また、当グループは金融商品取引法に基づき、財務報告の信頼性を確保するための内部統制システムを構築しており、定期的な整備・運用状況の評価及び必要に応じた是正措置の対応により、実効性のある体制の維持を図っています。

TSCG自己検証の実施

コンプライアンスに関する問題の早期発見や、予見される事業リスクの未然防止を図るため、当社各部門ならびにグループ各社が自らリスクを抽出・評価し、改善対策

を行う「TSCG自己検証」を展開しています。

また、TSCG自己検証の結果は内部監査部門と共有され、リスクアプローチ監査の観点として活用しています。

リスクマネジメント

当社は、経営の重要事項について、経営審議会のほか、各種の諮問委員会を設置し、各々における慎重な審議を通じて、事業リスクの回避・低減に努めています。

また、リスクマネジメントの統括責任者として、代表取締役よりリスクマネジメントオフィサーを選任するとともに、取締役などで構成される「グローバルリスク管理委

員会」を設置し、定期的なTSCG自己検証結果の審議、経営上重要なリスクへの対応の審議などを通じて、潜在的リスクの低減に努めています。

なお、実際に損失の危機が発生した場合には、危機管理規程及び各種マニュアルに基づき、損失の最小化を図ることとしています。

財務報告

2020年ビジョン INNOVATIVE QUALITY COMPANY

当グループの競争環境は、これまでの枠組みではなく世界の同業他社との熾烈な競争のステージへ変化しています。そのような状況の中、企業規模の拡大と企業価値の向上を図るためには、現在の主要客先への対応はもとより、新規顧客開拓を積極的に進め、確実に新規商権を獲得していくことが重要な経営課題であると考えております。

2030 世界の巨大内装メーカーレベル…
最高峰“エベレスト”へ

2020 INNOVATIVE QUALITY COMPANY

13th
Medium-Term
2017-2020

「部品競争力 世界TOP」

12th
Medium-Term
2014-2017

グローバル企業としての
地位確立

11th
Medium-Term
2011-2014

グローバル企業としての進化

2010 GOOD QUALITY COMPANY
「世界TOP品質」…美しい“富士山”から

目次

財政状況と経営成績に関する説明及び分析	45
連結貸借対照表	46
連結損益計算書	48
連結包括利益計算書	48
連結株主資本等変動計算書	49
連結キャッシュ・フロー計算書	50

財政状況と経営成績に関する説明及び分析

1. 財政状態に関する分析

●資産、負債及び純資産の状況

(総資産)

当連結会計年度末における総資産は、2,956億32百万円と前連結会計年度末に比べ309億96百万円の増加となりました。これは、主要客先からの受注台数の減少等により受取手形及び売掛金が減少となったものの、為替換算上の影響、及び新機種投資、北米における建屋拡張等により有形固定資産が増加したことが主な要因です。

(負債)

負債合計は、887億60百万円と前連結会計年度末に比べ51億59百万円の減少となりました。これは、為替換算上の影響により増加となったものの、支払手形及び買掛金が減少したこと、及び会計基準の改正等により退職給付に係る負債が減少したことが主な要因です。

(純資産)

純資産合計は、2,068億71百万円と前連結会計年度末に比べ361億56百万円の増加となりました。これは、利益剰余金が増加したことに加え、為替換算調整勘定が増加したことが主な要因です。

2. キャッシュ・フローの分析

●キャッシュ・フローの状況

当連結会計年度における現金及び現金同等物(以下、「資金」という)は、前連結会計年度に比べ80億92百万円増加し、当連結会計年度末残高は845億52百万円となりました。

(営業活動によるキャッシュ・フロー)

営業活動により得られた資金は、299億59百万円と前連結会計年度に比べ136億40百万円の減少となりました。これは、売上債権の増減額が前連結会計年度の83億70百万円の減少から106億49百万円の増加となったものの、仕入債務の増減額が前連結会計年度の89億71百万円の増加から127億69百万円の減少となったこと、及び法人税等の支払額が23億15百万円増加したこと等によるものです。

(投資活動によるキャッシュ・フロー)

投資活動により支出した資金は、203億68百万円と前連結会計年度に比べ21億34百万円の増加となりました。これは、関係会社出資金の払込による支出が13億41百万円の減少となったものの、定期預金の預入及び払戻による純増減額が前連結会計年度の37億40百万円の収入から21百万円の収入となったこと等によるものです。

(財務活動によるキャッシュ・フロー)

財務活動により支出した資金は、98億71百万円と前連結会計年度に比べ9億72百万円の増加となりました。これは、長期借入金の返済による支出が25億87百万円の減少となったものの、配当金の支払額(少数株主への支払額を含む)が34億14百万円の増加となったこと等によるものです。

3. 経営成績に関する分析

●当期連結会計年度の経営成績

当期における世界経済は、新興国経済の先行きに不透明感があったものの、アメリカ経済の復調により、ゆるやかな回復基調となりました。一方、当グループの事業環境は、アメリカを中心とした自動車需要の回復はあったものの、中国、タイ・ブラジル等の新興国を中心に経済成長率が鈍化したことや、日本における消費税増税後の自動車需要の減少等があり、総じて大変厳しい状況となりました。

このような状況の中、当グループは2020年ビジョン「INNOVATIVE QUALITY COMPANY」の実現に向け、当期より「グローバル企業としての地位確立」を目標とする、第12次中期経営計画(2014年4月1日～2017年3月31日)に取組んでおります。

第12次中期経営計画では、第11次中期経営計画で推進してきた諸施策の進化に加えて「他販^{*}の拡大」を主要施策と位置付け、取組みの更なる強化を図ります。当期の実績としては、TS TECH HUNGARY Kft.において、既に受注した欧州自動車メーカー向け製品の量産体制の整備を行いました。新規受注では、米州においてトリムカバーや二輪車用シートの受注を新規顧客から獲得する等、徐々に成果が現れております。

また、当期は、新興国における自動車需要の減少や、自動車業界で発生した数々のリコール問題等の影響により、すべてのセグメントにおいて、主要客先からの受注台数が減少しましたが、中国を中心に世界各地で積極的な原価低減活動を推進した結果、過去最高益を更新した前期とほぼ同等の利益率を維持することができました。

当連結会計年度の売上高は、円安による為替換算効果があったものの、米州、中国をはじめすべてのセグメントにおいて主要客先からの受注台数が減少したこと等により、4,342億79百万円と前連結会計年度に比べ227億73百万円(5.0%)の減収となりました。利益面では、為替換算効果や、原価低減活動を積極的に展開したものの、減収影響により、営業利益は352億86百万円と前連結会計年度に比べ38億46百万円(9.8%)の減益となりました。経常利益は403億62百万円と前連結会計年度に比べ25億74百万円(6.0%)の減益、当期純利益は220億8百万円と前連結会計年度に比べ18億92百万円(7.9%)の減益となりました。

※他販:主要客先以外の完成車メーカーへの販売

4. 次期の見通し

2016年3月期の連結業績は以下のとおり予測しております。

連結売上高4,670億円	(前期比7.5%増)
連結営業利益385億円	(前期比9.1%増)
連結経常利益407億円	(前期比0.8%増)
連結当期純利益230億円	(前期比4.5%増)

連結貸借対照表

(単位:百万円)

	前連結会計年度 (平成26年3月31日)	当連結会計年度 (平成27年3月31日)
資産の部		
流動資産		
現金及び預金	78,181	86,440
受取手形及び売掛金	65,530	60,737
商品及び製品	2,609	2,361
仕掛品	3,325	4,351
原材料及び貯蔵品	19,681	24,353
未収還付法人税等	65	533
繰延税金資産	2,703	2,767
その他	5,338	6,310
貸倒引当金	△ 40	△ 20
流動資産合計	177,394	187,836
固定資産		
有形固定資産		
建物及び構築物(純額)	23,940	32,170
機械装置及び運搬具(純額)	14,272	15,861
工具、器具及び備品(純額)	6,661	8,253
土地	10,249	11,557
リース資産(純額)	758	1,919
建設仮勘定	6,371	9,006
有形固定資産合計	62,253	78,769
無形固定資産	1,546	3,183
投資その他の資産		
投資有価証券	16,673	18,351
関係会社出資金	3,082	3,221
長期貸付金	399	412
退職給付に係る資産	267	472
繰延税金資産	1,569	1,744
その他	1,455	1,643
貸倒引当金	△ 6	△ 3
投資その他の資産合計	23,441	25,842
固定資産合計	87,240	107,795
資産合計	264,635	295,632

(単位:百万円)

	前連結会計年度 (平成26年3月31日)	当連結会計年度 (平成27年3月31日)
負債の部		
流動負債		
支払手形及び買掛金	56,932	45,880
電子記録債務	—	4,491
短期借入金	1,869	1,674
1年内返済予定の長期借入金	167	59
リース債務	416	585
未払法人税等	3,049	1,687
賞与引当金	3,053	3,634
役員賞与引当金	151	151
繰延税金負債	36	603
その他	19,095	19,601
流動負債合計	84,772	78,369
固定負債		
長期借入金	69	9
リース債務	404	1,631
繰延税金負債	4,714	5,920
役員退職慰労引当金	60	—
退職給付に係る負債	2,663	775
その他	1,235	2,054
固定負債合計	9,148	10,390
負債合計	93,920	88,760
純資産の部		
株主資本		
資本金	4,700	4,700
資本剰余金	5,163	5,163
利益剰余金	133,858	152,069
自己株式	△ 3	△ 3
株主資本合計	143,718	161,928
その他の包括利益累計額		
その他有価証券評価差額金	8,533	9,946
為替換算調整勘定	290	12,810
退職給付に係る調整累計額	△ 937	247
その他の包括利益累計額合計	7,886	23,004
少数株主持分	19,110	21,937
純資産合計	170,714	206,871
負債純資産合計	264,635	295,632

連結損益計算書及び連結包括利益計算書

連結損益計算書

(単位:百万円)

	前連結会計年度	当連結会計年度
	(自平成25年4月1日 至平成26年3月31日)	(自平成26年4月1日 至平成27年3月31日)
売上高	457,053	434,279
売上原価	385,939	364,530
売上総利益	71,113	69,748
販売費及び一般管理費		
荷造運搬費	4,557	4,088
役員報酬	615	584
給料及び手当	12,407	14,090
減価償却費	1,169	1,420
研究開発費	1,658	1,941
その他	11,570	12,337
販売費及び一般管理費合計	31,979	34,462
営業利益	39,133	35,286
営業外収益		
受取利息	1,096	1,240
受取配当金	682	737
受取地代家賃	202	186
為替差益	1,015	1,933
持分法による投資利益	599	674
その他	402	547
営業外収益合計	3,999	5,319
営業外費用		
支払利息	158	176
その他	37	66
営業外費用合計	195	242
経常利益	42,937	40,362
特別利益		
固定資産売却益	127	39
負ののれん発生益	97	-
関係会社株式売却益	78	-
受取保険金	255	87
受取補償金	1	-
その他	0	-
特別利益合計	561	127
特別損失		
固定資産売却損	57	46
固定資産除却損	415	220
減損損失	407	133
災害による損失	356	26
その他	5	2
特別損失合計	1,242	428
税金等調整前当期純利益	42,255	40,061
法人税、住民税及び事業税	12,763	12,115
法人税等調整額	△ 628	447
法人税等合計	12,134	12,563
少数株主損益調整前当期純利益	30,121	27,498
少数株主利益	6,220	5,490
当期純利益	23,900	22,008

連結包括利益計算書

(単位:百万円)

	前連結会計年度	当連結会計年度
	(自平成25年4月1日 至平成26年3月31日)	(自平成26年4月1日 至平成27年3月31日)
少数株主損益調整前当期純利益	30,121	27,498
その他の包括利益		
その他有価証券評価差額金	357	1,424
為替換算調整勘定	11,288	14,895
退職給付に係る調整額	-	1,178
持分法適用会社に対する持分相当額	208	108
その他の包括利益合計	11,854	17,607
包括利益	41,975	45,105
(内訳)		
親会社株主に係る包括利益	32,715	37,127
少数株主に係る包括利益	9,260	7,978

連結株主資本等変動計算書

前連結会計年度(自平成25年4月1日 至平成26年3月31日)

(単位:百万円)

	株主資本				
	資本金	資本剰余金	利益剰余金	自己株式	株主資本合計
当期首残高	4,700	5,163	113,122	△ 3	122,982
当期変動額					
剰余金の配当			△ 2,991		△ 2,991
従業員奨励福利基金等			△ 172		△ 172
当期純利益			23,900		23,900
自己株式の取得				△ 0	△ 0
株主資本以外の項目の 当期変動額(純額)					
当期変動額合計	-	-	20,736	△ 0	20,735
当期末残高	4,700	5,163	133,858	△ 3	143,718

	その他の包括利益累計額				少数株主持分	純資産合計
	その他有価証券 評価差額金	為替換算 調整勘定	退職給付に係る 調整累計額	その他の包括利益 累計額合計		
当期首残高	8,191	△ 8,181	-	9	14,531	137,523
当期変動額						
剰余金の配当						△ 2,991
従業員奨励福利基金等						△ 172
当期純利益						23,900
自己株式の取得						△ 0
株主資本以外の項目の 当期変動額(純額)	342	8,471	△ 937	7,876	4,578	12,454
当期変動額合計	342	8,471	△ 937	7,876	4,578	33,190
当期末残高	8,533	290	△ 937	7,886	19,110	170,714

当連結会計年度(自平成26年4月1日 至平成27年3月31日)

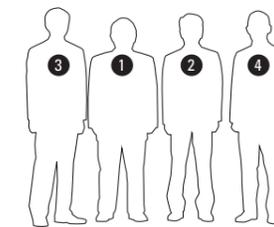
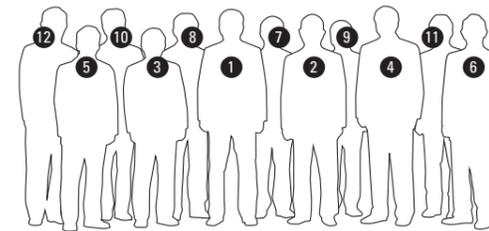
(単位:百万円)

	株主資本				
	資本金	資本剰余金	利益剰余金	自己株式	株主資本合計
当期首残高	4,700	5,163	133,858	△ 3	143,718
会計方針の変更による 累積的影響額			423		423
会計方針の変更を 反映した当期首残高	4,700	5,163	134,281	△ 3	144,141
当期変動額					
剰余金の配当			△ 4,079		△ 4,079
従業員奨励福利基金等			△ 139		△ 139
連結範囲の変動			△ 1		△ 1
当期純利益			22,008		22,008
自己株式の取得				△ 0	△ 0
株主資本以外の項目の 当期変動額(純額)					
当期変動額合計	-	-	17,787	△ 0	17,787
当期末残高	4,700	5,163	152,069	△ 3	161,928

	その他の包括利益累計額				少数株主 持分	純資産 合計
	その他有価証券 評価差額金	為替換算 調整勘定	退職給付に係る 調整累計額	その他の包括利益 累計額合計		
当期首残高	8,533	290	△ 937	7,886	19,110	170,714
会計方針の変更による 累積的影響額						423
会計方針の変更を反映した 当期首残高	8,533	290	△ 937	7,886	19,110	171,137
当期変動額						
剰余金の配当						△ 4,079
従業員奨励福利基金等						△ 139
連結範囲の変動						△ 1
当期純利益						22,008
自己株式の取得						△ 0
株主資本以外の項目の 当期変動額(純額)	1,413	12,520	1,185	15,118	2,827	17,945
当期変動額合計	1,413	12,520	1,185	15,118	2,827	35,733
当期末残高	9,946	12,810	247	23,004	21,937	206,871

(単位:百万円)

	前連結会計年度 (自平成25年4月1日 至平成26年3月31日)	当連結会計年度 (自平成26年4月1日 至平成27年3月31日)
営業活動によるキャッシュ・フロー		
税金等調整前当期純利益	42,255	40,061
減価償却費	8,628	9,437
減損損失	407	133
のれん償却額	33	42
負ののれん償却額	△ 43	-
負ののれん発生益	△ 97	-
貸倒引当金の増減額 (△は減少)	△ 12	△ 25
賞与引当金の増減額 (△は減少)	658	567
役員賞与引当金の増減額 (△は減少)	41	0
退職給付に係る負債の増減額 (△は減少)	1,165	183
受取利息及び受取配当金	△ 1,779	△ 1,978
支払利息	158	176
為替差損益 (△は益)	△ 102	△ 474
持分法による投資損益 (△は益)	△ 599	△ 674
有形固定資産売却損益 (△は益)	△ 70	6
有形固定資産除却損	415	220
関係会社株式売却損益 (△は益)	△ 78	-
受取保険金	△ 255	△ 87
受取補償金	△ 1	-
災害損失	356	26
売上債権の増減額 (△は増加)	△ 8,370	10,649
たな卸資産の増減額 (△は増加)	△ 823	△ 2,944
仕入債務の増減額 (△は減少)	8,971	△ 12,769
その他	2,758	△ 591
小計	53,616	41,959
利息及び配当金の受取額	1,791	1,987
利息の支払額	△ 159	△ 177
法人税等の支払額	△ 11,573	△ 13,889
保険金の受取額	19	105
補償金の受取額	1	-
災害損失の支払額	△ 95	△ 26
営業活動によるキャッシュ・フロー	43,600	29,959
投資活動によるキャッシュ・フロー		
定期預金の預入による支出	△ 4,384	△ 1,112
定期預金の払戻による収入	8,124	1,133
有形固定資産の取得による支出	△ 19,378	△ 18,762
有形固定資産の売却による収入	307	861
投資有価証券の取得による支出	△ 686	△ 846
関係会社出資金の払込による支出	△ 1,341	-
貸付けによる支出	△ 973	△ 145
貸付金の回収による収入	961	182
連結の範囲の変更を伴う子会社株式の取得による支出	△ 30	-
その他	△ 832	△ 1,678
投資活動によるキャッシュ・フロー	△ 18,233	△ 20,368
財務活動によるキャッシュ・フロー		
短期借入金の純増減額 (△は減少)	△ 313	△ 252
長期借入金の返済による支出	△ 2,754	△ 167
ファイナンス・リース債務の返済による支出	△ 573	△ 778
自己株式の取得による支出	△ 0	△ 0
配当金の支払額	△ 2,991	△ 4,079
少数株主への配当金の支払額	△ 2,264	△ 4,591
財務活動によるキャッシュ・フロー	△ 8,898	△ 9,871
現金及び現金同等物に係る換算差額	6,642	8,218
現金及び現金同等物の増減額 (△は減少)	23,111	7,939
現金及び現金同等物の期首残高	53,348	76,460
新規連結に伴う現金及び現金同等物の増加額	-	153
現金及び現金同等物の期末残高	76,460	84,552



役員

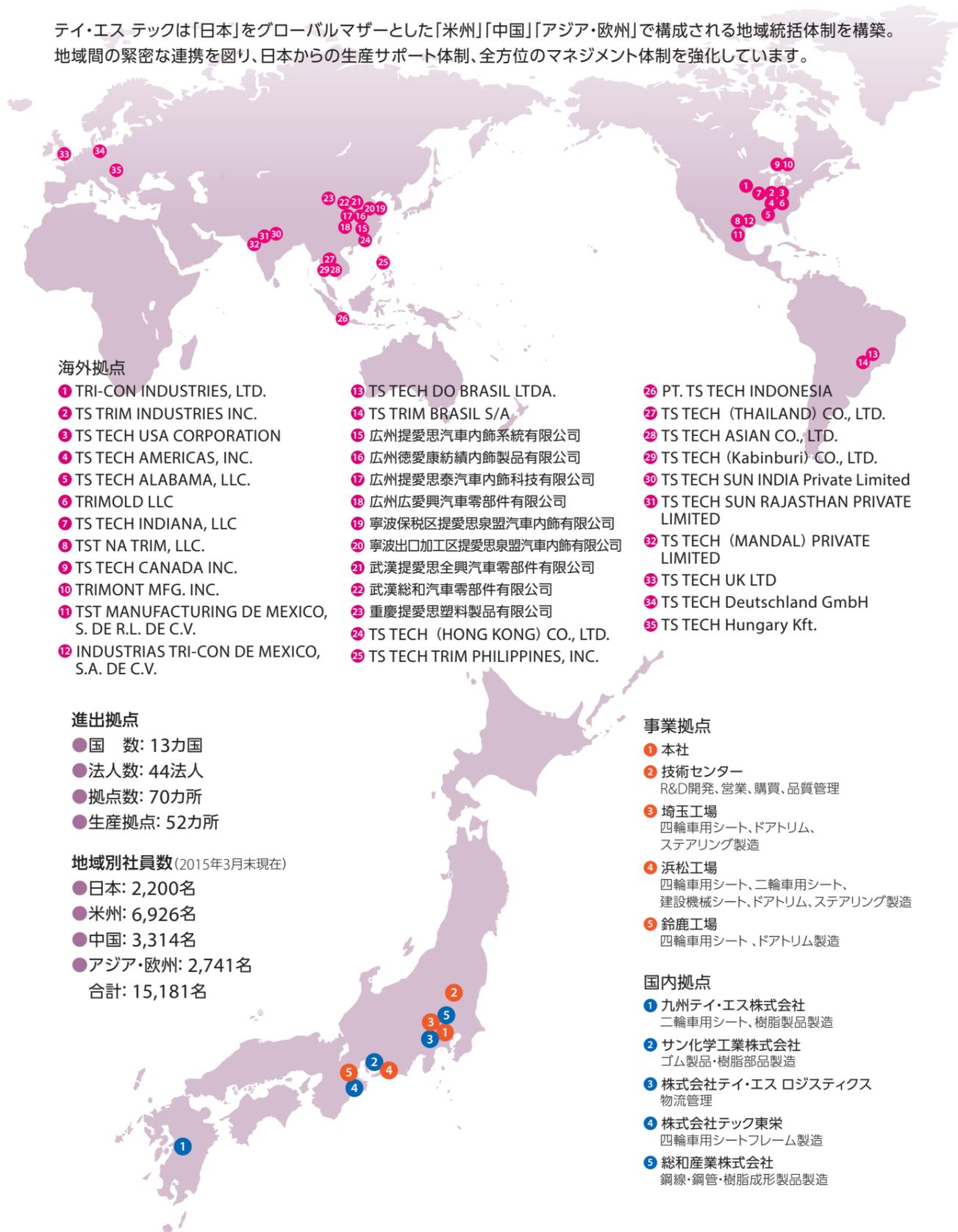
- | | |
|------------------|-------|
| 1. 取締役社長(代表取締役) | 井上 満夫 |
| 2. 取締役副社長(代表取締役) | 石井 豊英 |
| 3. 専務取締役(代表取締役) | 斉藤 和久 |
| 4. 専務取締役 | 荒井 拓雄 |
| 5. 専務取締役 | 和田 達夫 |
| 6. 専務取締役 | 由井 好明 |
| 7. 常務取締役 | 前田 稔 |
| 8. 常務取締役 | 保田 真成 |
| 9. 常務取締役 | 中島 義隆 |
| 10. 取締役 | 吉田 均 |
| 11. 取締役 | 新井 裕 |
| 12. 取締役 | 北村 静夫 |

監査役

- | | |
|----------|-------|
| 1. 常勤監査役 | 鶴澤 雅夫 |
| 2. 常勤監査役 | 根本 昭 |
| 3. 監査役 | 花村 武志 |
| 4. 監査役 | 元田 達弥 |

世界13カ国のネットワークにより、 地域最適ニーズに応える「グローバル供給力」

ティ・エス テックは「日本」をグローバルマザーとした「米州」「中国」「アジア・欧州」で構成される地域統括体制を構築。地域間の緊密な連携を図り、日本からの生産サポート体制、全方位のマネジメント体制を強化しています。



海外拠点

- 1 TRI-CON INDUSTRIES, LTD.
- 2 TS TRIM INDUSTRIES INC.
- 3 TS TECH USA CORPORATION
- 4 TS TECH AMERICAS, INC.
- 5 TS TECH ALABAMA, LLC.
- 6 TRIMOLD LLC
- 7 TS TECH INDIANA, LLC
- 8 TST NA TRIM, LLC.
- 9 TS TECH CANADA INC.
- 10 TRIMONT MFG. INC.
- 11 TST MANUFACTURING DE MEXICO, S. DE R.L. DE C.V.
- 12 INDUSTRIAS TRI-CON DE MEXICO, S.A. DE C.V.
- 13 TS TECH DO BRASIL LTDA.
- 14 TS TRIM BRASIL S/A
- 15 広州提愛思汽車内飾系統有限公司
- 16 広州徳愛康紡績内飾製品有限公司
- 17 広州提愛思泰汽車内飾科技有限公司
- 18 広州広愛興汽車零部件有限公司
- 19 寧波保税區提愛思泉盟汽車内飾有限公司
- 20 寧波出口加工區提愛思泉盟汽車内飾有限公司
- 21 武漢提愛思全興汽車零部件有限公司
- 22 武漢総和汽車零部件有限公司
- 23 重慶提愛思塑料製品有限公司
- 24 TS TECH (HONG KONG) CO., LTD.
- 25 TS TECH TRIM PHILIPPINES, INC.
- 26 PT. TS TECH INDONESIA
- 27 TS TECH (THAILAND) CO., LTD.
- 28 TS TECH ASIAN CO., LTD.
- 29 TS TECH (Kabinburi) CO., LTD.
- 30 TS TECH SUN INDIA Private Limited
- 31 TS TECH SUN RAJASTHAN PRIVATE LIMITED
- 32 TS TECH (MANDAL) PRIVATE LIMITED
- 33 TS TECH UK LTD
- 34 TS TECH Deutschland GmbH
- 35 TS TECH Hungary Kft.

進出拠点

- 国 数: 13カ国
- 法人数: 44法人
- 拠点数: 70カ所
- 生産拠点: 52カ所

地域別社員数 (2015年3月末現在)

- 日本: 2,200名
- 米州: 6,926名
- 中国: 3,314名
- アジア・欧州: 2,741名
- 合計: 15,181名

事業拠点

- 1 本社
- 2 技術センター
R&D開発、営業、購買、品質管理
- 3 埼玉工場
四輪車用シート、ドアトリム、ステアリング製造
- 4 浜松工場
四輪車用シート、二輪車用シート、建設機械シート、ドアトリム、ステアリング製造
- 5 鈴鹿工場
四輪車用シート、ドアトリム製造

国内拠点

- 1 九州ティ・エス株式会社
二輪車用シート、樹脂製品製造
- 2 サン化学工業株式会社
ゴム製品・樹脂部品製造
- 3 株式会社ティ・エス ロジスティクス
物流管理
- 4 株式会社テック東栄
四輪車用シートフレーム製造
- 5 総和産業株式会社
鋼線・鋼管・樹脂成形製品製造

競争力の向上とさらなる他販の拡大を目指し、 グローバルネットワークを拡充

TS TECH SUN RAJASTHAN PRIVATE LIMITED



インドにおける四輪車事業の拡充

インドにおける四輪車市場の拡大に合わせ、事業の拡充を目的として、四輪車用シートの新工場を建設しました。将来を見据えたレイアウトにより、ローカルメーカーと戦える競争力のあるフレキシブルな生産ラインを実現しています。

TS TRIM BRASIL S/A



新縫製会社を立上げ、コスト競争力を強化

米州地域における他販の拡大も視野に入れ、トリムカバーなどを生産する新縫製会社を設立しました。これにより、米州のコスト競争力をより一層、強化していきます。

TS TECH Hungary Kft.



フォルクスワーゲン向け3列目シート生産を開始

フォルクスワーゲン向けビジネスのきっかけとなった、新型SUVの3列目シートを生産するため、ハンガリーに設立した新会社が2015年5月より稼働を開始しました。この生産開始を皮切りにティ・エス テックグループの実力を欧州自動車メーカーに示すことにより、さらなる他販の拡大を目指していきます。

経営とCSRの一層の統合に向けて



株式会社クレイグ・コンサルティング
代表取締役
小河 光生(おがわ みつお)

早稲田大学卒業後、大手自動車関連メーカーを経て、ピッツバーグ大学経営学修士(MBA)取得。三和総合研究所、PwCコンサルティング、IBMビジネスコンサルティングに在籍。2004年に株式会社クレイグ・コンサルティングを設立し独立。専門分野は組織論、組織活性化。CSRコンサルティングのほか、M&A、事業戦略立案、人材育成などを手がける。名古屋商科大学院(Weekend MBA) 組織論 客員教授 近著に「ISO26000で経営はこう変わる」(日本経済新聞出版社)がある。

CSRは企業と社会との関係性がどうあるべきかを考えることである。企業は社会の一員であるので、社会にどのような価値を提供し、同時にマイナスの影響をいかに極小化していくかを考えることを指す。テイ・エス テック社は、その企業理念で(社会に)「喜ばれる企業」になる、そのために「人材重視」の経営を行うことを掲げている。社会に喜ばれる企業になるためにはどうすればよいかを社員全員が考えることが同社のCSRと言えるだろう。

2015年のレポートは、以前から取り組んできたCSRとアニュアルレポートの統合をさらに一歩進めた内容となっている。今年のレポートで特に秀逸なのが、ステークホルダー・ダイアログであろう。同社は座ることを科学し、その結果を社会に還元していく研究会活動を「座ラボ」と称して長い間継続してきているが、今回のダイアログではこの座ラボに参加した同社の若手チームメンバーと、デザイナーの根津氏の対談が収録されている。ステークホルダー・ダイアログは、企業が社会の期待を知るための大事な機会だが、一般に他社では有識者と呼んでCSRレポートに掲載するために、形だけのダイアログが散見される。しかし、同社のダイアログはまさに本業の「座る提案」を、デザインという違った目線で議論を広げること成功している。前述の「喜ばれる企業」になるための具体的なチャレンジであり、同時に将来を担う若手メンバーがこうした活動から刺激を受けることは間

違いない。「人材重視」の面目躍如となろう。ぜひ記事をお読みいただきたい。

経営とCSRの一層の統合に向けての課題を二点指摘したい。

第一にリスクマネジメントの現場浸透である。同社は今年度から「グローバルリスク管理委員会」を設置してリスクマネジメントへの対応をさらに強化した。今後この委員会を中心に、いかに現場でリスクマネジメントの“感度”を高めていくかが課題となろう。グローバルリスクで怖いのは現場が正しい知識を持たずに勝手に判断して進めてしまうことだ。これに対応していくためには、現場が「この件は法務に相談しよう」と考える“感度”を養成し、水際で防止するしかない。トップがリスクに関するスピーチをことあるごとに繰り返し欠かさないこと、ケーススタディを使った実践的な啓発活動が効果的だろう。

二つ目はCSRで何をを目指すのか、テイ・エス テックはなぜCSRを行うのか、という問いを文化として組織に浸透させることである。CSRも企業活動のひとつである以上、企業価値につながっている必要がある。CSRが企業価値にどのようにつながっているかを組織が常に考える姿勢が必要である。同社はTSフィロソフィーや座ラボなどの強力な基盤があるため、ややもするとこの根源的な話題に行きにくいところもある。この点を深く思考する延長線上に同社のマテリアリティが見えてくるはずだ。

会社概要 (2015年3月31日現在)

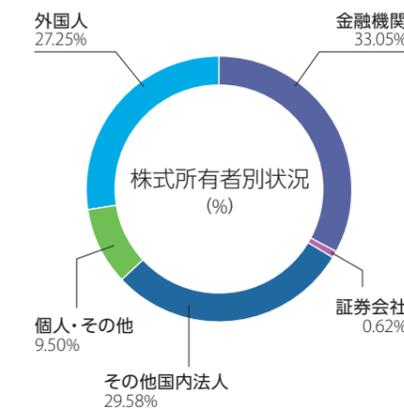
商号	テイ・エス テック株式会社
設立	1960年12月5日
本社	〒351-0012 埼玉県朝霞市栄町3-7-27
資本金	4,700百万円
代表取締役社長	井上 満夫
事業内容	四輪車用シート、四輪車用内装品、二輪車用シート、二輪車用樹脂部品等の製造販売
社員数	連結 15,181名 単独 1,727名
決算期	3月31日
上場市場	東京証券取引所市場第一部
主要銀行	(株)三菱東京UFJ銀行、(株)三井住友銀行、(株)埼玉りそな銀行
主な取引先	本田技研工業(株)、(株)本田技術研究所、(株)ホンダトレーディング、(株)ホンダアクセス、スズキ(株)、ヤマハ発動機(株)、川崎重工業(株)、パラマウントベッド(株)

株式情報 (2015年3月31日現在)

発行可能株式総数	272,000,000株
発行済株式総数	68,000,000株
株主数	10,223名

大株主 (2015年3月31日現在)

	出資状況	
	持株数(千株)	出資比率(%)
本田技研工業株式会社	15,360	22.6
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	2,748	4.0
三井住友海上火災保険株式会社	2,451	3.6
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(中央三井アセット信託銀行再信託分・株式会社三井住友銀行退職給付信託口)	2,199	3.2
住友生命保険相互会社	1,940	2.9
MSIP CLIENT SECURITIES	1,726	2.5
株式会社埼玉りそな銀行	1,720	2.5
株式会社ブリヂストン	1,536	2.3
太陽生命保険株式会社	1,400	2.1
三菱UFJ信託銀行株式会社	1,360	2.0



(注)自己株式数は「個人・その他」に含まれています。



〒351-0012 埼玉県朝霞市栄町3丁目7番27号
URL: <http://www.tstech.co.jp>



ユニバーサルデザイン (UD)の考え方に基づいた見やすいデザインの文字を採用しています。