

テイ・エス テックレポート2014



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

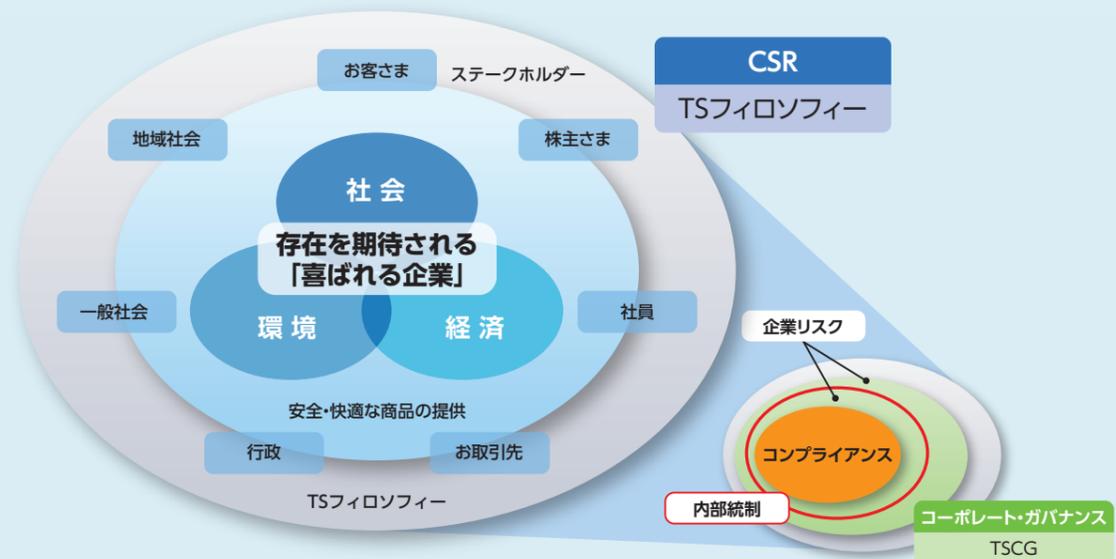
- 人の和とコミュニケーションを尊重して、明るい職場を創ろう。
- 時間とプライオリティを大切に、調和のとれた仕事をしよう。
- 情熱と知恵をもって、新しい価値の創造にチャレンジしよう。
- 自己のビジョン実現に向けて、たゆまぬ努力をしよう。

コーポレートメッセージ

Beyond Comfort

テイ・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。私たちがテイ・エス テックの一員として物事にあたるとき、「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。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。

テイ・エス テックのCSR概念図



Introduction

グローバル企業としての進化

2020年ビジョン「INNOVATIVE QUALITY COMPANY
—部品競争力 世界TOP—」の実現に向けた取組み

ティ・エス テックグループでは、2011年に設定した2020年ビジョンの実現を目指し、2011年4月～2014年3月の3年間を実施期間とした第11次中期経営計画で、「グローバル企業としての進化」を定性目標に掲げて各施策に注力しました。その主な成果について、ご報告します。

2020年
ビジョンを
目指す
成長戦略

2020年ビジョンの実現に向けて

第11次中期経営計画の定量目標「営業利益率6%以上」では、各地域で進めた体質改善の効果もあり、最終年度の2014年3月期に8.6%を達成しました。

グローバル
オペレーション
の強化

グローバルオペレーション体制を構築

「日本」本社及び「中国」「米州」「アジア・欧州」の世界各拠点に地域統括会社を設置し、各地域のお客さまに対応した生産・開発体制を構築しています。

技術力

高度な技術開発力

「安全技術」「環境技術」「魅力商品技術」の3つを軸に、お客さまの期待を超える、魅力ある商品の開発を目指しています。

CSR先進企業
体質の構築

CSR先進企業体質の構築

自分の業務・会社と、社会との接点を見出す「CSRワークショップ」などの開催により、CSR活動の基盤を構築しています。

目次

TSフィロソフィー/ティ・エス テックのCSR概念図	
コーポレートメッセージ	1
イントロダクション	2
目次/編集方針	3
トップメッセージ	4
海外3地域の統括責任者に聞く	8
財務担当役員インタビュー	10
第1章 第11次中期経営計画の成果	11
競争力：米州における体質改善の取組み	12
将来技術・新技術	19
人間力：「グローバル人材育成」と「ダイバーシティ推進」に重点	22
CSR先進企業：社員一人ひとりが自ら動く主体性のあるCSRへ	24
第2章 ステークホルダーと喜びを分かち合う	26
組織統治	28
人権	30
労働慣行	32
環境	34
公正な事業慣行	38
消費者課題	40
コミュニティへの参画及びコミュニティの発展	42
第3章 財務報告	45
役員紹介	64
会社概要	65
グローバルネットワーク	66
第三者意見	68

編集方針：『ティ・エス テックレポート』の発行に当たって

ティ・エス テックグループでは、これまで個別に発行してきた『アニュアルレポート』と『環境報告書』を2012年より統合し、CSR（企業の社会的責任）の観点で再構成した『ティ・エス テックレポート』として新たに発行を始めました。

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。これは、第11次中期経営計画（2011年4月～2014年3月）の重点施策の1つ「CSR先進企業体質の構築」の一環でもあります。

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」を参考にしました。

報告対象の範囲

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。

報告対象の期間

本レポートは、原則として2013年4月1日から2014年3月31日を対象期間としています。が、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。

免責事項

本レポートは、ティ・エス テック株式会社の計画・見直し・戦略・業績などの将来見直しを含んでいます。この見直しは現在、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、これらの見直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

発行日：2014年7月

トップメッセージ



お客さまの期待を超えた、魅力ある商品の開発を目指す

2014年3月期は、過去最高益の更新とともに、最終年度となった第11次中期経営計画の目標を上回る営業利益率8.6%を達成しました。現在、2020年ビジョン「INNOVATIVE QUALITY COMPANY 一部品競争力 世界TOP」の実現に向けて、グローバル企業としての地位の確立を目指す第12次中期経営計画を推進中です。

代表取締役社長

井上 満夫

Message

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(1997年よりティ・エス テック株式会社)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。

2014年3月期の連結業績

2014年3月期は、米州や中国を中心に主要客先からの受注台数が増加した結果、売上高は4,570億53百万円(前期比27.2%増)、営業利益は391億33百万円(同61.6%増)、経常利益は429億37百万円(同57.8%増)、当期純利益は239億円(同51.8%増)と、増収増益となりました。今回の利益に関しては、2008年3月期の過去最高益を更新しましたが、これはグループ成長に向けて、これまでに取組んだ各種施策の成果が業績に結びついた結果だと考えています。

第11次中期経営計画の振り返り

第11次中期経営計画(2011年4月～2014年3月)は、2020年ビジョンに「INNOVATIVE QUALITY COMPANY 一部品競争力 世界TOP」を掲げスタートした10年間のビジョンにおける、最初の中期経営計画でした。2020年に向かう基盤づくりとして様々な施策に取組みましたが、主な内容をご説明します。

まず、定量目標「営業利益率6.0%以上」では、増収効果と米州をはじめ各地域での体質改善の取組みの効果などにより、目標を上回る8.6%を達成しました。

また、定性目標「グローバル企業としての進化」に対しては、「米州」「中国」に次いで「アジア・欧州」の地域統括会社をタイ・バンコクに設置しました。これで世界4地域のグローバルオペレーション体制の基礎を整えることができました。

強化取組である「ホンダのグローバル成長パートナー」については、タイ・インド・インドネシアで生産体制の拡充を図り、また、中国では、開発体制の整備を行いました。国内では鈴鹿工場でホンダの軽自動車N-WGN用シートの生産を開始したほか、販売が好調な軽自動車用シート・内装品の受注拡大に向けて、技術営業窓口を同工場に設置しています。

もうひとつの強化取組「他販の拡大」では、新たなお客さまとしてフォルクスワーゲンの次期SUVの3列目シートを受注しました。ハンガリーに新設した工場で2015年から生産を開始する予定です。さらに米州では、他販を視野に入れた部品事業の強化により、マツダ向けトリムカバーを受注し、2014年1月より生産を始めました。

収益体質を改善した米州での主な取組み

「営業利益率6.0%以上」に向けた各地域の体質改善への取組みで、最も目覚ましい成果を挙げたのが米州です。以前より、米州の収益状況は、当グループとしての重要事項であり、体質改善が喫緊の課題となっていました。このため、主な改善施策として、

・間接機能のスリム化

グループ会社間で重複していた、人事・経理・システムなど間接部門の機能を地域統括会社であるTS TECH AMERICAS, INC.に集約。

・生産性の向上

生産ラインの汎用化やライン数の削減を実施するとともに、生産量の増加には人員増ではなく設備の自動化で対応。

・投資の抑制

生産ラインの汎用化などにより新機種への生産切り替え時の投資額を従来の6-7割程度にすることで、減価償却費の上昇を抑制。

などに取組んだ結果、米州は大幅な収益の改善を達成しています。

第12次中期経営計画をスタート

今期(2015年3月期)より始まった第12次中期経営計画では定量目標を「連結売上高5,000億円・営業利益450億円」、定性目標は「グローバル企業としての地位確立」とし、第11次中期経営計画の施策をさらに強化することで、2020年ビジョン達成に向けて、より高いステージに入っています。

2013年度の成果

営業利益率の目標 6.0% 以上→
実績 8.6% を達成:

第11次中期経営計画の定量目標であった営業利益率の向上は、各地域での体質改善効果などで目標を達成しました。



グローバルオペレーションの基盤が完成:

2013年1月に「アジア・欧州」の地域統括会社を設置し、「米州」「中国」と合わせたグローバルオペレーション体制の基盤が完成しました。



今後の課題

他販のさらなる拡大:

2020年ビジョンの実現に向け、他販(主要客先以外との新たな取引)を拡大します。



お客さまの期待を上回る商品の開発:

お客さまの期待を超えた、魅力あふれる商品の開発と提供に注力します。



主な方針としては、今までにない価値を創造する「新商品開発」と、同じ機能でも圧倒的に安く造れる「革新生産技術」への取組みを推進し、お客様の期待を上回る魅力ある商品を開発していきます。

商品の競争力を高めるのはコストだけではありません。世界中のお客様に心の底から欲しいと思っていただける魅力にあふれた商品を生み出さなければ、熾烈な競争には勝ち残れないのです。

さらに、成長戦略である「他販の拡大」を第11次中期経営計画での強化取組から、重点施策に組み入れました。2013年4月には新事業開発担当役員を選任したほか、欧州(ドイツ)・アジア(タイ)・中国・米州の地域ごとに営業体制を強化し、新たなお客さまとの取引の拡大を推進しています。

競争を勝ち抜ける人材の育成

世界で勝ち抜くためには、人材育成が不可欠です。第11・12次中期経営計画でも重点施策のひとつに「世界で戦える“人”インフラ構築」を組み入れてグローバル人材の育成に取組み、第11次中期経営計画では「TS Camp」「TSトレーニー制度」「TS Academy」などの選抜教育を新たに取り入れました。

人の成長には、日本だけでなくグループ会社を含めた人材育成制度の一層の充実が必要です。現在、当グループが展開する世界の各地域には、その地域固有の風習・文化・法律・宗教があります。このような多様性を尊重した、海外グループ会社の現地社員を対象とする育成制度も確立しなければなりません。この場合、ティ・エス テックグループ全体のオペレーションを考慮し、他地域のグループ会社との連携もふまえて、常にグローバルな観点からお客さまのご要望に応えられる人材の育成が重要となります。

TSフィロソフィーの浸透度を高める

グループ会社の社員は、自分が勤める会社や仕事に対して誇りを持ちたいと思っています。世界のアソシエイトは日々「この会社で働くことが、自分や社会にどういう価値をもたらすのか?」を考えながら、仕事に励んでいます。

そのような中において、グローバルに展開する当グループにとって、TSフィロソフィーを共有することは、非常に大事だと考えています。

世界のアソシエイトが、会社の存在意義や仕事の道しるべなどを謳ったTSフィロソフィーを共通認識としたうえで、「あなたの会社や仕事は、社会の中ではここに位置づけられ、こういう目標に向かっていきます」と説明することにより、会社の向かう方向を共有できます。さらには、職場の連帯感、個人個人のモチベーションの向上が図られていくと考えています。

グループ全体の成長が、CSRと社会貢献活動に不可欠

当グループのCSRとは、安全で快適な商品を提供し、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」を組み入れました。その意図は「社会貢献の最終目標は国の発展であり、それには企業としての持続的な成長が不可欠」ということを全社員に意識してもらうためです。自分たちの会社が成長を続けていける体力を維持できて、初めて社会貢献が可能になるのです。

本レポートをお読みの皆さまへ

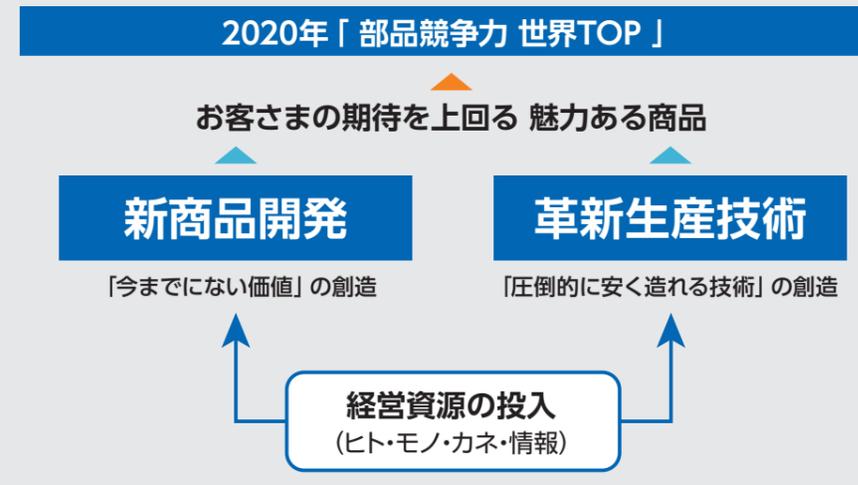
ティ・エス テックグループでは、TSフィロソフィーを基に持続的に成長し、社会から期待される以上の商品を作り続けるため、事業活動をより充実させていきます。読者である、すべてのステークホルダーの皆さまに「ティ・エス テックが世の中であってよかった」と喜んでいただくばかりか、「ティ・エス テックは、こんなことができるのか!」と感動していただけるよう、さらに切磋琢磨して一層の成長と発展を目指していきます。



第12次中期経営計画 (2014年4月~2017年3月)



※QCDDM: Quality(品質)・Cost(コスト)・Development(開発)・Delivery(デリバリー)・Management(マネジメント)



Dialog

海外3地域の統括責任者が、立命館大学の中村志保准教授とともに、人材育成や事業展開などでのTSフィロソフィーの現状を検証し、真のグローバル企業への道のりを探ります。

米州 (アメリカ・カナダ・メキシコ・ブラジル)

成果: TCサークル世界大会や世界会議の開催による知見の拡大
課題: 人材の流動性の高さに左右されない社員の育成手段

中村 グローバル人材をどのように捉えていますか？

荒井 当社では、「世界のどこでも活躍できる人材」をグローバル人材と考えており、米州だけでなく、中国とアジア・欧州も含めて様々な職種のグループ社員が、世界の各拠点を頻りに行き来して、世界会議を行っています。このようなグローバルな活動はTCサークル*でも展開しており、各拠点でチームを結成して予選を勝ち抜いたサークルが日本で開催される「TCサークル世界大会」に出場し、その

より一層のグローバル化を推進するTSフィロソフィーの浸透がもたらす

会場で初めて知り合った各国の社員同士が情報交換するなど、つながりを強めています。

これらを経験すると、グループ社員たちの視野が広がります。日本の本社やそこで働く社員の様子、さらに日本という国自体も、自分の五感で体験できます。これによって、実際に見ないと雑学だけでは絶対に分からない、「自分たちの目を見て、今の自分たちと何が違うのか」という、モノを見る目を養うことができます。そして、日本で得た知見を、自分が所属するグループ会社に戻って周囲に発信していくことが、グローバル人材を育成する一助を担うと考えています。

*TCサークル:QC手法を活用した業務改善を行う小集団活動

中村 米州市場で収益を上げる日系部品メーカーは数少ないと聞いています。ティ・エス テックグループも長らく低迷したものの体質改善を図り、ここ数年で米州で収益を上げる企業に進化しました。その要因について、いかがお考えですか？

荒井 米州の体質改善では、生産効率の追求、設備の汎用化による投資抑制や自動化による要員数の抑制などの様々な施策を徹底的に進めてきました。それらの

結果と、米州での自動車需要の回復などと相まったことで、収益の改善につながったと思います。

その推進にあたって、やはりTSフィロソフィーが大事な役割を果たしました。「転職」による人材の流動性の高い中では、短時間で個人レベルまで浸透させるのは難しいのですが、TSフィロソフィーに基づいた、社内の空気感や仕事の進め方などは各社で伝承されています。改善に向かうステップに沿って、施策のプライオリティ(優先度)を見極め、コミュニケーションを取りながら、知恵を使い、情熱をもってチャレンジするという「運営方針」に沿った行動が米州の体質改善を成し遂げたと思っています。

中国 (中国・香港)

成果: 社員への「仲間意識」の浸透
課題: 現地最適車における、よりコストパフォーマンスの高い製品の開発

中村 グローバル人材をどのように捉えていますか？

大久保 これは米州及びアジア・欧州も同様ですが、中国でもTSフィロソフィーとTS行動指針を解説した「コンセプト・マニュアル」を翻訳し、全社員に配布しています。私は、それを浸透させるために、「コンセプト・マニュアル」で言いたいことが、自然に社員たちに伝わるようにしています。社員に対する私の想いを伝えることによって、現場に行っても最低限の単語だけで会話できるようになります。このように、「コンセプト・マニュアル」に書かれた内容が、毎日の業務の中で社員たちに伝わるような仕組みをつくらなければなりません。

その結果、最近では、社員同士は主従・上下の関係ではなく、一緒に仕事をする仲間(アソシエイト)だという認識が、多くの社員に浸透してきました。例えば、グ

ティ・エス テックグループにとって、「グローバル人材」のあり方とは？

ループ会社間で応援に行く必要があれば、互いに嫌な顔ひとつせずに対応しており、仲間同士という関係性を築けたと感じています。つまり、「信頼関係」の構築そのものが、グローバル人材の育成につながると考えます。

中村 社員同士が、互いの立場や環境をグループ全体として理解するという点ですね。そのような現地社員の方々をまとめ、世界最大の自動車市場となった中国での競争を勝ち抜くには何が大切だと思いますか？

大久保 中国市場の成長は主に富裕層が支えてきましたが、今後はもっと幅広い層のお客さまに向けた製品の企画・開発が求められます。この対応として、2013年8月に設立した「広州提愛思泰汽車内飾科技有限公司」で研究・開発機能の現地化を図っています。

これから想定される、現地メーカーとの戦いでは、コスト・品質面での競争になります。コストを抑えて高い品質を実現しなければ、現地のお客さまから信頼を得られません。競争力のある価格を維持しつつ製品の品質を守るのは日々、当然のこととして取組んでおり、これがTSフィロソフィーの実践といえるでしょう。

アジア・欧州 (タイ・フィリピン・インド・インドネシア・イギリス)

成果: 国籍に関わらない要員の業務補完
課題: 欧州自動車メーカーに向けた外販のさらなる拡大

中村 グローバル人材をどのように捉えていますか？

由井 米州担当の荒井さんのような先人たちが現地の人を育ててきたので、日本社員が訪れて指導するよりも「各国の優れた人材が現地社員を指導すると

同時に、自分たちもどんどん成長する」、まさに各国は今そういう状態だと思います。「現地で経営者が育ってくる」という段階に当グループも来ていると感じています。

TSフィロソフィーは、今こそ明文化されていますが、当グループが1970年代後半に海外進出を始めた頃から、先輩方が自分の信念に基づき、現地の社員たちに教えてきた「モノづくり」の歴史が、その土台になっていると思います。

以前、タイのグループ会社でトリムカバーの縫製に携わる女性社員を、インドに派遣したことがありました。食事や宗教など生活環境の違いをものともせず、熱心に指導する彼女の姿はインドの製造現場で評判を呼び、非常に感謝されたのです。国を超えて、グループ全体で仕事を捉えるという姿勢を、私たちは先輩方から受け継いできた財産として大切にしています。

中村 欧州におけるフォルクスワーゲンのシートの受注に関して、TSフィロソフィーが果たした役割を教えてください。

由井 2011年4月、フォルクスワーゲンの次期SUV(Sports Utility Vehicle)向け3列目シートの受注に成功しましたが、これは偶然、獲得できたわけではありません。私は、TSフィロソフィーが示す仕事への心構えは「夢をもってチャレンジし続ける」ことだと考えます。欧州では新規顧客の開拓を2005年にスタートさせ、当グループが培ってきた技術力・開発力の高さをアピールしてきました。TSフィロソフィーに基づきながら、先輩方から伝統として引き継いできた高度な技術力、そして粘り強さがあったからこそ、当グループ製品の質の高さがフォルクスワーゲンに評価されたといえるでしょう。

現在、ハンガリーにこの3列目シートを製造・販売する新会社「TS TECH HUNGARY Kft.」を設立し、2015年の稼働予定に向けて、生産体制の構築を着々と進めています。

ダイアログを終えて： 中村准教授によるコメント

このたびのインタビューでは「経営理念」と「人材育成」という2つの大きなテーマを頂いた。「人材育成」については、私のこれまでの研究テーマと重なるところであったが、「経営理念」との関係については海外統括責任者の皆さまのお話から学ぶべきところが多かった。

まず、TSフィロソフィーはどのようにして海外移転されているのでしょうか。米州統括責任者の荒井さんは、1988年からアメリカ、アジアなどでの海外勤務に従事されている。座右の銘は持たない主義とおっしゃっていたが、裏を返せば、現地に合わせて自らを適応させていくという強さを持ち合わせていることになる。中国統括責任者である大久保さんの座右の銘は「まずは相手を知ること」であった。様々な民族の混在する中国でビジネスを成功させるためには、近代史の勉強が欠かせないとおっしゃっていた。さらに、アジア・欧州統括責任者である由井さんは、現場を視察することを欠かさない。工場の隅々までを点検し、モノを作るということ以前に清掃が大切であることを現地人材に伝える努力をしている。米州、中国、そしてアジア・欧州地域で荒井さん、大久保さん、そして由井さんそれぞれによりこのような形でTSフィロソフィーは現地へ受け継がれている。

こういった努力が実を結び、長年かけて育ててきた現地人材が現在、海外で活躍を遂げている。その背景には、統括責任者の精神、そしてそれをサポートする本社の人事制度(人材育成)の仕組みがある。例えば、各地域統括会社では、購買、営業、生産技術などの世界会議を開催し、本社と子会社間、また子会社間同士のつながりを強化している。一方、本社はTS Campなどの人事制度の導入により、その人材育成を支えている。

立命館大学
経営学部
国際経営学科 准教授
中村 志保氏
▶研究テーマ
日本企業の
国際人的資源管理

アジア・欧州
統括責任者
由井 好明
(常務取締役)

中国統括責任者
大久保 隆
(常務執行役員)

米州統括責任者
荒井 拓雄
(専務取締役)





Interview

グループ各社の収益力を高め、より強固な財務体質を構築

グローバルに展開するティ・エス テックグループ全社の持続的な成長と発展に向けて、財務体質の一層の強化を図る施策を推進しています。

グループ各社の収益力を強化する施策について教えてください。

第11次中期経営計画期間中の2012年より、世界のグループ各社において、営業利益率・限界利益率・売上高販管費比率・ROEなどの財務指標に基づく収益目標の設定と管理の強化に取り組んでいます。減収の場合でも、一定の利益を確保できる強固な財務体質の構築を図ることが目的です。

これに加えて、常に数年先を見越した収益計画管理の強化も進めています。当グループでは、中期経営計画は3年間を基本としていますが、それにとらわれず、例えば4年先まで見通した収益計画をつくり、1年が経過するたびに、各地域の経済状況、主要客先の中長期生産計画などを踏まえ、当社としての市場動向予測などを加味し、中期収益計画をローリングすることで精度を上げています。このような取り組みにより、変化する経営環境に対し、常に先手を打った行動を起こせるようにしておくことが必要と考えます。

グループ各社を束ねる地域統括会社の状況はどうか？

2013年1月、タイ・バンコクに「アジア・欧州」の地域統括会社TS TECH ASIAN CO., LTD.を設立し、「米州」「中国」を合

わせたグローバルオペレーションの基盤が完成しました。最も歴史の長い「米州」は地域統括会社として自立し、十分に機能していますが、「中国」「アジア・欧州」は、まだ、設立して間がないため、さらにその機能を強化していく必要があります。このため、第12次中期経営計画において、自立化に向けた様々な支援を実施し、より効率的な地域統括体制の構築を進める予定です。

理念である「喜ばれる企業」について、どう考えますか？

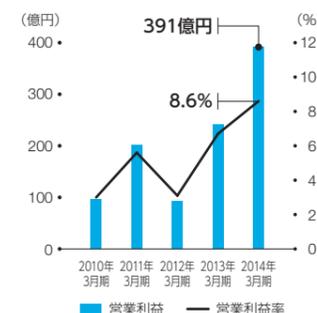
このたび、当社は「JPX日経インデックス400」の構成銘柄に選定されました。ROE・営業利益・時価総額などの各指標に基づいたランク付けのようですが、上位400社に選ばれたことで「投資魅力の高い会社」の一員となり、投資家の皆さまに広く認知いただいたことを嬉しく思います。

TSフィロソフィーの理念に「喜ばれる企業」があります。私は、当グループの存在が社会全体から喜ばれるようになれば、それが「一流の会社」の証しだと考えます。今回の構成銘柄への選定は、それに向けた大きな一歩です。引き続き、ステークホルダーの皆さまに喜んでいただけるよう、より強固な財務体質の構築に努めていきます。

連結売上高



連結営業利益及び営業利益率



事業管理本部長
足田 一彦
(専務取締役)



第1章

第11次中期経営計画の成果

重点施策として推進した3本柱「QCDDM競争力の強化」「世界で戦える“人”インフラ構築」「CSR先進企業体質の構築」の実績をご報告します。

Report 1

競争力

QCDDM競争力の強化

- 米州における体質改善の取組み
- 将来技術・新技術



Report 2

人間力

世界で戦える“人”インフラ構築

- 「グローバル人材育成」と
- 「ダイバーシティ推進」に重点



Report 3

CSR先進企業

CSR先進企業体質の構築

- 社員一人ひとりが自ら動く
- 主体性のあるCSRへ



競争力



Report 1

競争力

QCDDM競争力の強化

米州における 体質改善の取組み

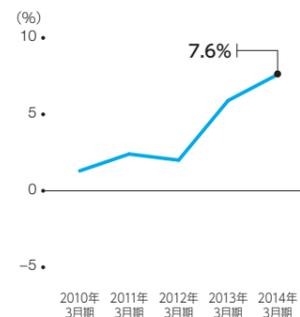
米州でのティ・エス テック新時代

近年、ティ・エス テックの米州における事業活動は大きく変化してきました。米州地域のそれぞれの会社が自立化を進めながら、米州として統一化され、調和のとれた企業グループへと進化しています。

今日、ブラジルを含めて米州には13社が展開しており、収益・社員数ともにティ・エス テックグループ全体の半分近くを占め、現在も成長を続けています。米州が同グループを支える柱としての役割を担うようになったのも、米州での事業活動を今後、さらに成長させるための計画に取組んできた成果なのです。

この成果がどのようにして成し遂げられてきたのかを探るとともに、体質改善の取組みが社員にもたらした影響力を確かめるために、私たちはアメリカ・オハイオ州レイノルズバーグにあるTS TECH AMERICAS, INC.、TS TECH USA CORPORATION、TS TRIM INDUSTRIES INC.を訪れました。

米州の営業利益率の推移



米州における事業活動への新たな注力

数年前に地域管理会議コンセプトが導入され、TS TECH AMERICAS, INC.が研究開発、販売、さらに調達や製造システムも統合し、より中核的な役割を担うことになりました。

きっかけはいくつかありました。まず、ティ・エス テックが、世界中で成長を遂げる中、全世界の事業活動を日本が効果的に一元管理するのではなく、地域での自立化が求められたのです。

不況も大きな要因となりました。不況以前より、米州の収益改善のための施策を強力に推進していましたが、経済危機によって緊急性が高まりました。改善施策のスピード化を進める中で、いくつかの問題として、ロスが多いこと、同じ地域内でも会社によって成長度が異なることにも気が付きました。そこで、米州のグループ会社をひとつにまとめ、とりわけ経営資源が十分でなかったために、まだ成長過程にあった会社も、いずれ自立できるような体制を整えたのです。今では同グループの各社において、より高いレベルでの標準化と効率化を達成しました。以前の状態と比べると、これは非常に大きな進化です。



Message

TS TECH AMERICAS, INC.が 当グループの中心的な役割を担うまで

米州における事業活動は、ティ・エス テックグループのグローバルネットワークにおいて重要な位置を占めています。さらなる強化に至った経緯や取組んだ施策、そしてTSフィロソフィーが果たした役割などについて、TS TECH AMERICAS, INC.のジェイソン・ジェイ・マー取締役副社長が語ります。

TS TECH AMERICAS, INC.
Executive Vice President,
執行役員 ジェイソン・ジェイ・マー (Jason J. Ma)

収益力の向上と自立化

施策を確実に推進してきた結果、業績は向上し、安定しました。その背景にはいくつかの要因があります。まず、ティ・エス テックグループとしての重点改善項目として、米州における収益性の向上を第11次中期経営計画の中に盛り込んだことが挙げられるでしょう。ティ・エス テックは日本から強力なチームを送り込み、幅広いサポートを実施したほか、長期的な戦略の策定にも力を貸してくれました。

もうひとつの要因が、品質向上のために多くの時間と資金を投入したことです。自分たちの強みと弱みを分析し、弱みを克服するための長期計画を練り上げました。製造工程の標準化は特に目覚ましい進展を見せました。この点に関しては、日本よりも一歩先んじているのではないかと私は考えています。米州では日本よりも機種のバリエーションが少なく、一機種当たりの生産量が多いことが特徴であるため、重要性が高い製造工程の標準化を強力に推進しました。

また管理業務の標準化も、効率アップ、ひいては収益性の向上という観点では重要な要因であり、生産管理システム(QAD)などのツールを活用し、大きな成果を収めました。

米州における事業活動の成熟度は高いレベルに到達しています。3~5年前と比較すると、製造、品質、原材料の取扱い、さら

には経営管理や販売・調達など、大きな進化を遂げました。現在では、研究開発や製品試験の体制も確立され、試験の性能という点では、日本でできることのほとんどがここでも実行可能です。また、社員が常に前向きな気持ちで働ける職場づくりに特に力を入れてきた結果、各自のスキルも向上し、一体感を持って仕事に取組んでいます。

TSフィロソフィーの浸透

ティ・エス テックグループの各社は、各社の目標に向けて事業活動を行っていますが、グループ全体としてより強力に発展するために、互いに協力する必要があります。そのために、事業計画を支える基本的な考え方であり、理念である「人材重視」「喜ばれる企業」の実現に向けて社員をリードしていくTSフィロソフィーは大きな役割を果たしています。TSフィロソフィーを基本として、各部門や社員一人ひとりの目標が、全社的な最終目標にどのようにつながるかを明確に示すことで、社員の理解度も高まり、それが結果に結びついてきたと考えています。

ひとつの例が、「アソシエイトハンドブック」の標準化です。それは、長年にわたって標準化を進めてきましたが、簡単なことではありませんでした。州ごとに法律や規則が異なるので、個別の状況や環境に応じた柔軟性も持たせる必要があったのです。た

だ、TSフィロソフィーの核となる理念はしっかり押さえ標準化を行いました。これは大きな進歩といえるでしょう。

ティ・エス テックグループの、お客さまを第一に考え、その期待に応えるという、素晴らしい企業文化の中で、TSフィロソフィーという共通言語を持ち、目標の達成に向けて互いに協力し合えるようになってきています。現場の社員も、この企業文化をしっかりと受け入れ、自分たちの原動力に変えているのです。



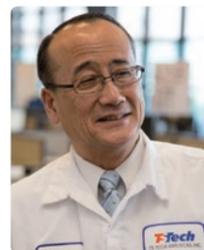
TS TECH USA CORPORATION



TS TRIM INDUSTRIES INC.

Message

「生産体質指標 (PCI) を基に、競争力を高めています」



TS TECH AMERICAS, INC.
Executive Vice President,
Corporate Manufacturing
常務執行役員 加藤 秀之

私が担当する生産部門では、リーマン・ショック以降、かなり体質は強くなったと思います。稼働率が向上し、生産設備の自動化も進みました。現在、当社は事業拡大に伴い人員を増強していますが、生産部門

ではできるだけ増員はせず、効率改善及び自動化により対応していく方針です。また、どうしても手作業が多い工程は労務費が安いメキシコに移しており、こうした施策が競争力の強化につながっています。同時に、米州の各グループ企業で加工費などの指標がバラバラではレベルを把握できないので、競争力を強化するために生産体質指標 (Production Characteristic Index: PCI) という基準を設定して標準化を進めています。

現在、TSフィロソフィーをベースに、全グループ統一ルールを基に事業計画を遂行していますが、さらにこの動きが加速しています。統一ルールで運営するのはいいことですが、一方で、各地域の自立化とのバランスが課題となります。当地域では統一化に向けた基盤づくりの作業がほぼ終了し、今後は自立化との両立を図る段階に進んでいきます。そこでは当地域独自の企業文化の確立が求められると考えています。

「お客さまやサプライヤーと長期的な信頼関係を構築」

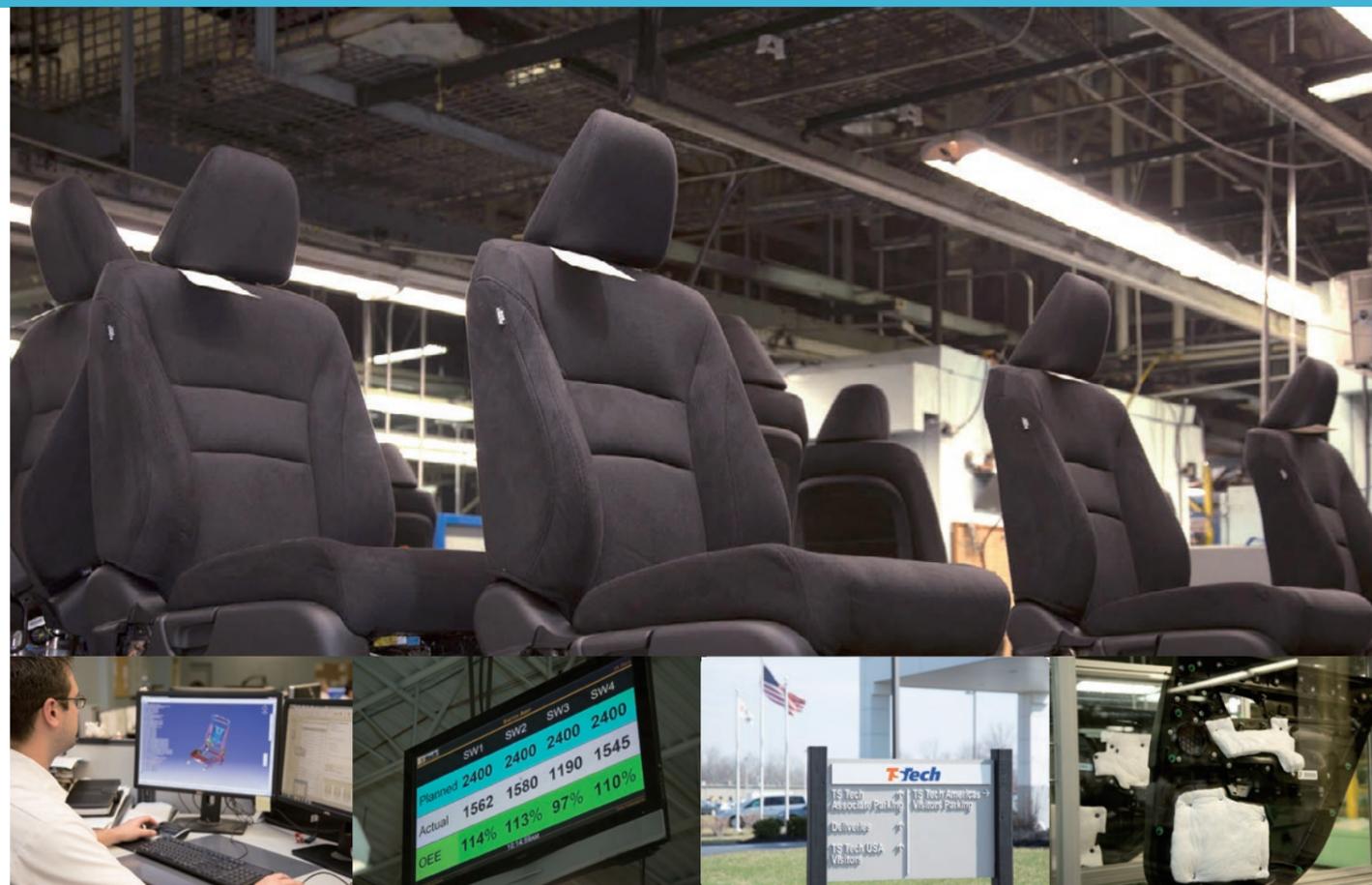


TS TECH AMERICAS, INC.
Vice President,
Corporate Commercial Relations
スコット・ヘブナー (Scott Hepner)

お客さまやサプライヤーの皆さまとのパートナーシップは非常に重要です。特に「信頼」を獲得していくために、相手が求めるものを可能な限り提供できるように、全力で取り組んでいます。また、競争力と革新性を、より高めていくことを常に課題に掲げ、長期的な信頼関係を構築していきます。このようなお互いの信頼関係は、当社に大きな利益をもたらしています。

事業的な観点からは、景気の低迷や東日本大震災などを、逆にサプライヤー側での見直しを行うきっかけとしました。それぞれのサプライヤーが持つ特徴を評価し、調達センターとより密接な連携を取るために検査プロセスや新しいシステムを導入しました。これによって、当社の事業基盤がさらに強固になり、リスク管理もレベルアップできました。

私たちの成功を支える最大の力は社員であり、理念の「人材重視」を示す具体的な行動としてTSフィロソフィーを浸透させていきます。



米州体質改善の立役者を訪ねて

米州の体質改善に大きな役割を果たした、米州3社 [TS TECH AMERICAS, INC.] [TS TECH USA CORPORATION] [TS TRIM INDUSTRIES INC.] の各キーパーソンたちが、自社における改善への取り組み内容を、語ってくれました。

「自立による持続可能性と未来の研究・開発体制」



TS TECH AMERICAS, INC.
Vice President,
Corporate R&D
マイク・スティーブンス (Mike Stevens)

私たちの目標は、日本の開発部門の窓口という役割から完全に自立することです。研究・開発に対するアプローチが変化していくにつれて、自分たちで完結できる作業が少しずつ形になり始めています。

グループ全体をひとつに束ね、すべてを標準化するというのは、簡単な作業ではありませんでしたが、現場である工場とのコミュニケーションという点では大きく進歩しました。工場側のニーズを理解するために、従来よりも、さらに多くのコミュニケーションを取るようになった結果、新しいプロジェクトの開始時の不稼働時間を極力、少なくすることが可能になりました。

現時点での最大の課題は、より高度な期待に応えられる研究・開発体制の整備です。具体的には、多様な機種への対応と、新しい開発手段であるCAE (Computer Aided Engineering : 設計・開発を支援するコンピュータシステム) の導入です。この手段を駆使すれば、開発効率の向上や試作品の製作台数を減らすという効果も現れます。

「次なる成長のために競争力を維持する」



TS TECH USA CORPORATION
Vice President,
Plant Manager
ジェフ・ダニエルズ (Jeff Daniels)

ここ数年間における体質改善への取り組みにより、生産効率と製品品質が大きく向上しました。現在では、ほとんどすべての製造工程のレイアウトや部品の設計を自社で行っています。これは劇的な変化をもたらし、この2、3年間は収益が改善され過去最高益を達成することができました。

また、TSフィロソフィーを全社員がしっかりと理解できる取り組みを進めています。このような意識改革は、品質向上の大きな要因となるほか、自分に与えられた役割を理解するという意味でも重要です。シートの製造には「人」という要素が密接に関わってきます。社員たちは、自分の仕事が、非常に大切なものの一部を構成していることを認識しており、TSフィロソフィーの浸透と実践が、このような結果につながっています。

今後は、次なる成長に向けた準備として、新たなお客さまや市場を開拓し、製造ラインも拡大していきます。私たちは、しっかりと土台を支えられており、競争力と収益を維持していくためには、何が重要なかを把握しています。もちろん、社員たちを鼓舞し、意欲的に仕事に取り組んでもらう方法も十分に理解しています。

「グループ企業の相互の監査で、収益性と製品品質が向上しました」



TS TECH AMERICAS, INC.
Vice President,
Corporate Manufacturing
長島 恒安

当社が高収益体質に転換した要因としては、2008年に開始したQCD (Quality, Cost, Delivery) 活動の寄与も大きいでしょう。QCDでは、グループ企業の体質・

体制の強化を目的に、統一した判定基準で評価することにより、全体のレベルアップを図ります。各グループ企業が相互に監査する中で、互いの状況・手法を意識するようになり、体質改善が進みました。2013年より、当社の実態に即したQCD活動への移行を開始し、2014年からの第12次中期経営計画の取組みの中でQAV*との統合を図りながら盤石な体制が構築できるよう進めています。

企業の成長過程では、まず統一化・標準化が推進され、次に現場の自立が進んで行くことが必要だと思います。私は、QCD活動の推進に関わっていますが、前述の通り当社も自立化の段階に入ってきました。TSフィロソフィーに「人材重視」とあるように、当社には、社員が教育や指導を受けながら、それらを活用して発展させていく考え方が根付いています。私は指導する立場の人間として、早く右腕となる人材を育てたいと思います。人が育たないと統一化の後に来る自立化は望めないからです。

*QAV: Quality Assurance Visit (品質保証訪問)

「品質に対する考え方を抜本的に改革」



TS TRIM INDUSTRIES INC.
Vice President,
Administration
フィル・ロビー (Phil Roby)

TS TRIM INDUSTRIES INC.では業務改善のため品質及び生産性の向上を中心に体質改革に取り組んできました。特に品質に関しては、不良品の発生を予防するとい

う観点から、作業の自動化や不稼働時間、廃棄物量などのロス削減、社員の自発的な改善活動の促進など、トラブル対応が続いた品質問題に抜本的な改善を図るための各種施策を展開しました。現在、品質管理は、社員と経営陣が一体となり、明確な事業戦略と目標を定め、計画・開発・実行というプロセスに則り推進されるようになっています。

全社レベルの標準化と品質評価プロセスを導入したことも、品質改善の流れを加速させました。他部門との定期的な意思疎通を通じて、会社全体の現状を把握するとともに、すべての改善策がうまくいくわけではありませんが、ある部門での成功例を他部門に転用するなど、新たな知見を共有することで全社レベルでの作業の標準化を推し進めています。

このような各種の施策展開を通じて品質改革を進めてきた結果、お客さまからも高い評価をいただくようになっています。



「ティ・エス テック」ブランドを創出する、無限の可能性

アメリカ・オハイオ州にあるグループ3社の管理職社員が集まり、各自の職場における変化や、直面した課題、将来への展望について、最近の実体験を基に語ります。

Q: 最近、多くの変化が起きました。皆さんの体験を聞かせてください。

ウェンディー: 購買部門においては、新規採用の社員を育成しながら、当社独自の人材育成制度の構築をいかにスピーディーに確立させるかが最大のテーマでした。

俊恵: 様々な改善を進める中で、時にはちょっとペースを落として、標準化にじっくり取り組みたいと思うこともあります。でも、課題は次から次へと押し寄せてくるので、横の連携を大事にしなが、常に前進しなければなりません。

メル: 製造部門では、標準化が一番たいへんだと感じるのは意識改革です。従来のやり方に慣れてしまっている社員に、変わることの良さを納得してもらう必要があります。

トニー: まさにその通りですね。私たちは社員向けのトレーニングガイドを作成し、時間をかけて丁寧に指導や研修を行っています。これが離職率の低下という大きな成果につながっています。

Q: アメリカのグループ会社は、ティ・エス テックグループの事業推進において、より大きな責任を果たしています。皆さんは、拡大を続ける事業活動の一翼を自分たちが担っているという意識は、以前よりも強くなりましたか?

ケオ: そうですね。このたび新たに生産が決まった機種は、私たちにとって初めての世界戦車用のシートで、製造や開発の観点から見ると、やりがいのある仕事でワクワクしています。生産量は世界で最も多くなりますが、アメリカ国内で

開発するので、各工場の生産体制がどのような状態かは把握しており、それに従って設計を行います。

ウェンディー: 購買部門では、これまでは世界中どこでも、バックアップのサプライヤーとして常に日本に頼ることができました。今では、そうした部品についても、自分たち自身がグローバルサプライヤーとなったのですが、これはまったく未経験の出来事でした。

俊恵: 開発部門も変わりました。NPD (Non-Prototype Development: 試作レス開発) プロセスで、米州における開発の原材料コストを削減できましたが、(本プロセスの習熟を含めた) 人材強化についての目標は未達です。最終目標に向かう道筋を見つけることが次の課題ですね。

Q: お客様の多様化は大きな変化をもたらすと思われる。そこから生まれる課題と、チャンスについて教えてください。

トニー: すでに複数の自動車メーカーの担当者が、工場を訪れました。ホンダの業績は好調ですが、さらに数社のメーカーを顧客として抱えることができれば、経営はより安定するでしょう。

俊恵: それぞれのメーカーには個性がありますから、面白いですね。お客様個別のご要望に対応する必要がありますし、学ばなければならないこともたくさんあります。お客様の期待に応えなければなりません。

ケオ: 慣れた環境から一歩、外へ踏み出すのは、良いことです。同業他社がこの変化にどう対応していくのか、興味津々です。

ウェンディー: 新しいビジネスには、新しい仕事のやり方が必要だと私は思います。これまでは、ティ・エス テックとえばまず思い浮かぶのが「ホンダ」でした。今後は、「ティ・エス テック」というブランドを構築していかなければなりません。自分たちの技術を注ぎ込んだ、自分たちのシートなのですから。

トニー: 工場の現場にも良い影響をもたらしており、社員の意識が変化し、品質の向上につながっています。社員一人ひとりが質の高いシートづくりを担っているという自覚や責任感が非常に強くなりました。

ウェンディー: 私たちの製品は人と密接に関わっています。家族や子供たちの安全を守る、という意識を欠かすことはできません。私たちの仕事は人々の生命に直接つながっているのですから、自信と誇りを持って製品をつくる必要があります。このことは、常に心に刻んでいますよ。

Q: これから会社が進む方向性について、どのように考えますか?

トニー: 工場の現場にいる立場で言わせていただければ、限界はありません。毎月、すべてがレベルアップしています。新しい作業に取り組むようになって、その中で何かうまくいかないことが出てきたら、状況を改善するために、手持ちの機材を最大限活用するという考え方が根付いています。

ウェンディー: ティ・エス テックは、シートや内装品のサプライヤーとして、OEM先にとってなくてはならない存在になってきました。私たちの開発力や品質向上への取り組み、そして技術革新は、いまや業界標準になろうとしています。私たちは社会から必要とされているのです。

シャノン: 限界はないというのは、まさにその通りですね。私たちはアメリカの調査機関 J. D. パワー社による、シート品質に関する満足度調査で、2012年に第1位となりました。これは、「真の品質とは何か?」を社員に指導し続けてきた結果です。私たちが生み出す「違い」が注目を集め始めているのです。このことは、ティ・エス テックグループ全体の素晴らしさを物語っていると思います。

トニー: 2013年に、関連会社2社が溶接部門を新設した際は、当社が基準となりました。また、他社が見学に来ては、「うまくいっている要因は何か?」という質問を受けますね。

メル: ティ・エス テックの製品の品質が向上し続けている理由のひとつは、お客様の期待を超えて目標を設定していることです。最初は、その意味をちゃんと理解できなかったのですが、時間が経つにつれて納得できるようになりました。

トニー: 本当にその通りですね。溶接部門でも、何も問題がないときは気分がいいものです。

俊恵: お客様のご要望を待つのではなく、先回りして目標を設定し、それをお客様に提案する。こうした取組みが、ティ・エス テックというブランドの確立につながっていきます。

ウェンディー: 社員一人ひとりがより良い仕事をするのが、結果として収益を生むのです。販売部門はもちろん重要ですが、それ以外の全部門の働きがなければ売上を達成できません。私たちはひとつのチームであり、全員が力を合わせることで、成功を手に入れられます。

シャノン・スミス (Shannon Smith)
TS TECH USA CORPORATION
Seat Assembly Coordinator

トニー・フーパー (Tony Hoover)
TS TECH USA CORPORATION
Weld Coordinator

ケオ・ヤング (Kao Yang)
TS TRIM INDUSTRIES INC.
Manager, Engineering/Quality Department

メル・ルター (Mel Rutter)
TS TRIM INDUSTRIES INC.
Manager, Manufacturing Department

北村 俊恵 (Toshie Kitamura)
TS TECH AMERICAS, INC.
Senior Chief Administrator, R&D/Technical Department

ウェンディー・ホーウィツ (Wendy Horwitz)
TS TECH AMERICAS, INC.
Section Manager, CCR/Purchasing Department



Future

安定した成長性の 長期的な継続

米州での競争に勝ち抜き、将来に向けて、安定した成長を確保する手段そして課題とは何か？ P.12-13に続き、ジェイソン・ジェイ・マー取締役副社長が説明します。

多方面への拡大が 急速な成長を支える

米州における事業活動は成長を続けています。競争の激しい同市場での事業拡大において、TS TECH AMERICAS, INC.は中心的な役割を担っていきます。重要な成長分野のひとつが研究・開発であり、その強化がホンダとの取引増大や、お客さまからの多様化するご要望への対応に貢献しています。また、「他販の拡大」を重点施策とする第12次中期経営計画の中では、米州においても積極的な展開が必要となります。それには、営業・購買部門の努力はもちろん、研究・開発部門の力強いサポートも必要です。そして、各製造拠点においては、お客さまのご要望への柔軟な対応能力や製造に対する責任感も求められます。

米州のグループ会社内での標準化や相乗効果のさらなる推進も重要なテーマ

です。ここ数年間で目覚ましい進歩が見られましたが、品質や効率という点ではまだまだ改善すべき点が残されています。TS TECH AMERICAS, INC.では、同グループが持つ経営資源を最大限に活用できるように、経営体制の強化に取り組んでいきます。

メキシコがより大きな役割を担う

トリムカバーの生産をメキシコに移管したことが、米州における収益性の向上に大



TST MANUFACTURING DE MEXICO, S. DE R.L. DE C.V.

きく寄与しました。これはリスクを伴う難しい決断であり、物流及びその管理を担当する専門家の育成など、かなりの労力を費やしました。その甲斐あってメキシコ移管は大成功を収め、ティ・エス テック自体にとっても、お客さまにとっても、大きなメリットとなったのです。

今後は、効率アップを目指した長期的戦略の一環として、メキシコでの経験とノウハウを、プレス加工、溶接、フレーム部品の部分組立などの部門にも活用していきます。

【地元・オハイオ州の地域の声を代表して

この地の経済を牽引し、地域社会にも貢献する TS TECH AMERICAS, INC.

クリスティ・タナー (Kristi Tanner, 写真中央)
JobsOhioマネージングディレクター

TS TECH AMERICAS, INC. (以下、TSAM)は、オハイオ州を代表する健全な企業市民であり、この地で一流企業と認められる要素をすべて持ち合わせています。同州の経済を牽引するリーダーであり、TSAMの社員からも厚い信頼が寄せられています。また、企業パートナーとしても地元へ利益を還元しており、これこそオハイオ州、そして社会に対するTSAMの貢献を示すものでしょう。

TSAMは革新性に富み、優れた製品づくりに真摯に取り組んでいます。オハイオ州でのさらなる事業成長を期待しています。



●JobsOhio:
アメリカ・オハイオ州の雇用創出と経済発展を目的に、海外企業を同州に誘致し、その事業を支援する非営利の民間団体



競争力

News

将来技術・新技術

“相棒シート”の開発

あなたのための「座る」を提案

「座る」を哲学し、科学する研究会として、ティ・エス テックの各部署から若手が集結しスタートした『座ラボ』。そのメンバーの議論と作業から誕生したのが“相棒シート”です。2013年11-12月に開催された「東京モーターショー2013」に試作品を展示し、多くの方々にご試乗いただき、喜ばれました。『座ラボ』のメンバーが開発について語ります。



「あったらいいな」から 理想のシートを考える

最初は、設計・営業・人事・試験・電装と、部署もバラバラで、顔は見えたことがあるけど知らない者同士の集まりでした。しかし、日常業務では接することができない発想・意見を聞く中で「こういうシートがあったらいいな」というアイデアを出し合い、ついにひとつのコンセプトにまとめあげることができました。

シートが個人を認識し、その体型に合わせてジャストフィットするように自動で補正。健康増進にも手を貸してくれる。そんなふうな、自分のことを理解し、時には癒してくれる相棒のような存在、ということで“相棒シート”と名づけ、ティ・エス テックが2012年から開催するイベント「座」フォーラムで、私たちの理想のシートとして発表しました。

“相棒シート”のコンセプトを 具現化する

次のステップとして、相棒シートのコンセプトを具現化し、試作品を造って東京モーター

ショーで展示するプロジェクトがスタートしました。まず、ありがたい姿へのロードマップづくりを行い、今回の東京モーターショーで反映すべき機能の絞り込みのあと、実際の製作に取り掛かりました。すべてが初めての体験で、手法も分からず情報も足りない中、とにかくトライアンドエラーで進めたというのが正直なところ。

そして、東京モーターショーの推進プロジェクトに、『座ラボ』のメンバー全員が加わりました。例えば、設計・試験・電装の部署から来たメンバーが主に試作品の製作を行いました。営業・人事からの参加者も、ユーザー目線で試作品について意見したり、相棒シートがどのようなものなのかを分かりやすく説明したリーフレットを作成するなど、皆が重要な役割を主体的に担ってきました。

私たちの存在意義は、 喜ばれる製品を提供し続けること

この試作品の製作では定期的に状況報告を行い、アドバイスをいただきました。しかし、あくまでも主体は『座ラボ』のメンバーで進めさせてもらいました。よく会社

がブレーキをかけず「やっていたいよ」と言ってくれたな、というのが率直な感想です。

何もなかったところから自分たちで考えたシートを自分たちの手で作り、東京モーターショーで一般のお客さまにお披露目でき、お客さまの「いいね」「運転しやすいね」という声を聞いたのは、本当に貴重な経験でした。ティ・エス テックの企業理念のひとつは「喜ばれる企業」です。お客さまを常に驚かせ、喜んでいただけるような製品を提供していかなければ存在意義がありません。私たちがティ・エス テックで働く若手として、それを実感しました。

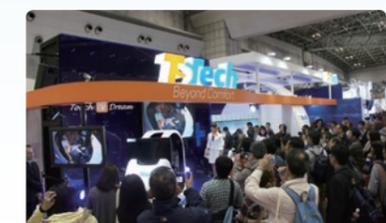
今回の『座ラボ』の活動は、この東京モーターショーに向けた試作品の製作で終わらず、真に「あったらいいな」とお客さまに思われる相棒シートの実用化に向けて、展開していきます。これから私たちの理想のシート実現のためにがんばってまいります。



“相棒シート”のコンセプトは2012年11月30日に開催された「座」フォーラムで発表された



“相棒シート”展示機と「座ラボ」チームメンバー後列左より
伊東 豪
人事部 人材開発課 採用係
古田 愛
開発試験部 材料開発課 二係
清井 健介
開発試験部 実験・研究課 一係 任用研究員
前列左より
新妻 健一
設計部 設計課 八係 係長
武藤 千弥
営業企画部 営業管理課 一係
田中 聡一郎
電装開発部 電装開発課 二係



「東京モーターショー2013」で“相棒シート”を囲むお客さま

将来技術・新技術

Product

進化を続けるシートフレームの技術開発

ホンダ新型FIT搭載のシート開発者に聞く

2011年モデルのホンダCIVICから順次投入され、安全性を高めると同時に、さらなる軽量化を実現してきた新シートフレームの画期的な技術。ティ・エス テックのシートフレーム技術は、留まることなく進化しています。今回は世界戦略車ホンダFIT用シートフレームに見る最新の技術について、開発メンバーが解説します。



開発試験部 実験・研究課 一係	開発試験部 衝突安全課 二係 係長	機種LPL室 機種LPL	設計部 設計課 三係 任用研究員
竹中 彬	藤田 郷詩	志津野 義行	伊藤 哲平



新シートフレーム



3つの目標達成を使命としたプロジェクト

今回の開発のポイントは、なんといっても軽量化・安全性能の進化・乗り心地の向上であり、これまで以上のパフォーマンスを実現できたことです。

本プロジェクトにおいて、軽量化では前モデル比15%削減の実現、安全性能の進化では頸部傷害値低減性能にてJNCAP^{*1}の最高評価である5☆(ファイブスター)の獲得、乗り心地の向上ではホンダFITと競合する他社コンパクトカー以上の性能の向上、という3つを目標にスタートし、最終的にすべてをクリアしました。特に軽量化については、材料・部品の見直しなどにより前モデル比15%削減という高い次元の目標値を達成し、ホンダFITの燃費の向上に大きく貢献したと考えています。

軽量化とともに安全性能と乗り心地も向上

新シートフレームでは、従来のアクティブヘッドレスト機構を用いることなく、後面衝突時にヘッドレストに乗員の頭部を近づけることを目的に、衝突時に乗員の身体が慣性で急激に後方へ移動する力を利用して、身体がシートに入り込みやすいように、か

つ衝突以外のときは、快適なたわみが得られるよう、従来のシート部品をすべて刷新しました。

これによって一層の軽量化を図ると同時に、頸部傷害値低減性能についても飛躍的な向上を実現しました。CAE^{*2}によるシミュレーションを積極的に活用したことが、目標の達成を可能にしたひとつの要因と考えています。頸部の状態を確認するには、外から見えない頸部の内部の動きを見ることが重要ですが、衝突実験の映像では確認できません。CAEではそれが可能になるので効率的・効果的に開発を進められました。

乗り心地の向上では、柔らかいタッチ感としっかりとした包容感の両立を目指しました。シートは一般的に柔らかい方が好まれますが、柔らかすぎると身体を保持できず長距離運転には向きません。今回の目標はコンパクトカーで一番になることでしたが、最終的にはひとクラス上のカテゴリにも上回る乗り心地を実現することができました。

早期にLPL体制を整え必勝を期す

このFITでは、ホンダと共同で開発を進めることになり、各担当部門をLPL(ラージプロジェクトリーダー)が統括する体制を研究段階から整え、開発に臨みました。しか

し、共同開発がスタートしたからといって受注が確定したわけではないため、プロジェクトの進行には大きなプレッシャーがかかりました。

早期のLPL体制により部門間のコミュニケーションがスムーズに進み、設計に入る前からグローバルでの生産を想定して、各地域で造りやすい仕様を前倒して検討することで、前述した3つの目標達成はもちろんのこと、グローバル調達を活かしたコストダウンや品質の熟成などの実現にも役立ったと考えています。

進化し続けるシートフレーム技術

すでに社内では次世代モデルの研究開発が進んでおり、技術の進化に終わりはありません。シートフレームの開発は、軽量・安全・快適、さらにグローバル生産への対応など、すべての要素を加味して進めなければならないのです。かなり難しいことですが、常に、より高い目標を目指して研究開発を続けてまいります。



- 軽量化
前モデル比15%削減
- 安全性
★★★★★
JNCAP最高評価である5☆(ファイブスター)を獲得
- 乗り心地
柔らかいタッチ感としっかりとした包容感を同時に実現

新シートフレーム採用機種

(2011年4月~2014年5月)

日本	米州	中国	アジア・欧州
 ホンダ FIT用シート	 ホンダ 新型 ACCORD用シート	 广汽本田 CRIDER用シート	 ホンダ CR-V用シート
 ホンダ FIT SHUTTLE用シート	 アキュラ RXL用シート (輸出用)	 アキュラ RDX用シート	 ホンダ FIT用シート

^{*1} JNCAP: Japan New Car Assessment Program (自動車アセスメント)の略。独立行政法人 自動車事故対策機構が、現在、市販されている自動車の安全性能について試験による評価を行い、その結果を「自動車アセスメント」として公表しています。これは、ユーザーが安全な車選びをしやすい環境を整えるとともに、メーカーに対しても、より安全性能の高い自動車の開発を促進することによって、安全な自動車の普及を促進しようとするものです。

^{*2} CAE: Computer Aided Engineeringの略。設計・開発を支援するコンピュータシステム

人間力



「グローバル人材育成」と「ダイバーシティ推進」に重点

グローバル人材育成プログラム

TS Camp

グローバル人材の発掘・育成を目的とする選抜研修で、実践型講義のほか、野外で社会性とリーダーシップ・フォロワーシップを育む実際体験の講習も行われます。2012年の第1回に続き、第2回TS Campは2014年7～12月までの約6カ月間に、延べ19日間にわたって実施しました。



海外でTSフィロソフィーを
実践し、教えていくことが
私の役割

TS TECH INDIANA, LLC
主幹
田中 憲治

研修で学んだコミュニケーション力はもちろん、現状を把握したうえで、QCDDMの各領域における改善／実行は、グローバル人材に必要な資質だと感じています。TSINへ赴任し、私がスピード感を持ってやるべきことは、TSフィロソフィーの理念である「人材重視」「喜ばれる企業」の土台をしっかりとつくることです。人材教育は「人財」を創り上げることというTS Campの教えは、海外でも活かせる内容です。海外でもTSフィロソフィーを実践できる「人財」を育てています。



チームワークと
調和の大切さを
改めて実感

TS TECH ASIAN CO., LTD.
任用研究員
相原 正幸

研修を通して改めて実感したことは、課題を解決するためにはチームワークと、人それぞれに異なる考えをひとつにまとめるための調和が不可欠だということです。これらは仕事においてもいえるので、業務に活かしています。また、TSASではアジア・欧州地域の統括拠点として、地元タイのみならずインドやインドネシアなどの拠点とも協力し、今後の会社の発展につなげたいと考えています。

TSトレーニー制度

若手社員向けに、海外で生活しながら語学(英語)の早期習得と異文化への適応能力の向上を目的とした研修制度です。アメリカ・オハイオ州立大学付属の語学スクールに約1年間、通学するなどのカリキュラムが組み込まれています。

自分の考えを
伝えようと努力
すれば語学力も
磨かれる



埼玉工場 製造部 品質課
横山 拓哉

語学スクールでは、発言しない人は、授業に参加していないものと見なされます。現地ですぐに友人たちからも「イエスカノーカをはっきりさせ、自分の本当にやりたいことをちゃんと言うべきだ」と何度もアドバイスされました。私は英語が不得手だったので、当初は自分の考えを伝えるのに苦労しましたが、発言したいという姿勢を見せれば相手も一生懸命、聞きとろうとしてくれるので、自然と上達していききました。

異文化に触れる
ことはかけがえの
ない財産になる

購買一部 購買管理課
東島 央

国や家族に対する考え方、価値観の違いを実感した一年でした。スポーツの試合の中で行われる、帰還兵を称えるセレモニーでは、どんなスター選手よりも大きな歓声で兵士たちが迎えられ、日本人の私にとって、非常に興味深い出来事でした。赴任以外で海外に住むことはなかなかできません。異なる価値観や生活習慣に触れることは、必ず自分の財産になるので、積極的にチャレンジすることをお勧めします。

異文化の中で
育まれた新しい
ことへの適応力

総務部 栃木総務課
長野 まりえ

授業はグループワークが多く、話し合っ問題解決するスタイルがとても新鮮でした。クラスメートはすべて外国人だったので、コミュニケーションの取り方や食事、服装などに違いを感じ、それらを積極的に試したり教えられたりして、新しい価値観を学びました。そこで適応力がついたのか、帰国後すぐに転勤となり、まったく新しい暮らしが始まりましたが、戸惑いやストレスもなく新生活を楽しんでいます。

ティ・エス テックでは第12次中期経営計画において、「グローバル企業としての地位確立」を定性目標とし、「世界で戦える“人”インフラ構築」を重点施策の1つに掲げ、グローバル人材の育成に取り組んでいます。同時に、真のグローバル化には人材の多様性を活かし、一人ひとりの能力を最大限に発揮できる環境づくりが必要不可欠であるため、ダイバーシティにも積極的に取り組んでいます。

多様性を受入れる風土を目指して

TS Women's
Committee (略称:TWC)

TWCは、各事業所より選出された5名の事務局が、女性社員の声を広く集められるよう、働く意欲と満足度を今以上に向上させる施策を企画・立案し、人事審議委員会に提案する運営体制です。「私から変わる」をスローガンに掲げて意識変革に取り組んだり、誰もが活躍できる人事制度や職場環境の整備につながる提案を行い、採用されています。



ライフステージなどに応じて
活躍の機会を応援する

埼玉事務局 (埼玉工場 管理部 総務課)
進藤 恵美

女性社員は、夫婦共働きの方や小さい子どもを育てながら働いている方など様々です。そういった環境でも海外出張・赴任の機会が得られるように活躍の後押しをする一方で、安心して育児に専念できる環境づくりなど、人事制度や職場環境の整備に取り組んでいます。女性がさらにやる気とやりがいを持って、どんなに小さなヒントも見逃さないようにしていきたいですね。



ダイバーシティを体得できる、
貴重な場

本社事務局 (総務部 総務管理課)
柴原 安子

TWCは、役職などの壁がないプロジェクトであるため、「ダイバーシティを実践する貴重な場」です。ですが、女性社員の活躍をさらに促進するには、会社と社員の双方がWin-Winの関係になる制度と運用、そして意識変革が必要です。特に、「ダイバーシティに対する『TOPの意思表明』」と、「ダイバーシティをいかに多く実践できるか」が鍵であり、女性の活躍はそのまま今後の当社の柔軟性につながっていくと思います。

外国籍社員

多様な人材が活躍できる企業風土の実現を目指し、外国籍社員を雇用しています。社員のグローバル化の推進と、会社の活性化を図ることも目的のひとつです。

語学力ではなく
コミュニケーション
力が仕事を
スムーズに

経理部 管理課
許 進
(国籍：中国)

中国には敬語という概念がないので、日本に来てから目上の方への言葉遣いの難しさを痛感しています。一方で、たとえば敬語がうまく使えなくても、自分の言いたいことを相手にわかりやすく伝えることを心がけ、相手の立場や考えを重んじながらコミュニケーションを取ろうとする姿勢があれば、お互いが理解し合えるようになり、業務も順調に進められることを実感しています。

互いの国の文化や
習慣を理解し
受容することが
大事

総務部 広報課
ジェニファー・ブラウン
(国籍：アメリカ)

私の母国のアメリカには個性を大切にす文化があり、個性的だと思われたい人がたくさんいます。人種も民族も多様な中で、自分らしさをアピールできなければ埋もれてしまうからです。日本で働くには、自分の強みを発揮することに加え、お互いの文化や習慣を受入れて、尊敬し合う気持ちを持たなければなりません。理解できるまで時間はかかっても、理解しようとする姿勢は大事なことだと思います。

「日本人化」
する先に
生まれてくるもの

設計部 設計課
アレクサンダー・ドレンブルグ
(国籍：ドイツ)

日本の職場では、周囲へ「自分のやりたいこと」を丁寧に伝え、理解してもらうことも大切ですが、時には日本人のやり方を学び、真似してみるべきだと考えます。反対に、日本人社員も自分たちとは異なる「外の力」を取り入れたり、「外国人化」するのも悪くないと思います。そうして、お互いの意見を基に話し合い、議論を積み重ねていけば、創造性が育まれるのではないのでしょうか。



Report 3

CSR先進企業

CSR先進企業
体質の構築

社員一人ひとりが自ら動く 主体性のあるCSRへ

知識を身につけるのではなく、当事者意識をもって考え、一步を踏み出す。その大切さに気づくためのCSRワークショップが開催されました。

CSRワークショップを開催した意義

ティ・エス テックでは、本業を通じて持続的な社会の発展に貢献し、TSフィロソフィーの実現を目指すことを、CSRの実践として捉えています。その実践となる社員一人ひとりの日常業務、さらには自分たちの会社が、社会とどのように関わっているか？ これらへの気づきを導くきっかけとして、CSRワークショップを開催しました。

社会との接点を再確認

2014年4月17日、部門横断的に12名の社員を集め、①社会へのアンテナを立て、業務と社会とのつながりを見出す、②社会における自社の価値を再確認する、③知恵や声を出し前進していく人材・関係性をつくる、を目的とし、CSRコンサルタントの黒井理恵氏をファシリテーターに、2つのワークが展開されました。

1つ目のワークは、業務と社会との接点を見出すストーリーテリング*。自分が業務で提供したもので社会及びステークホルダーから感謝されたことや誇りに感じたことをテーマに、「話す」「聴く」「書きとめる」役割を交代で行いました。ワークを通して、それぞれが自分の仕事を客観的に振り返るとともに、社会との関わりの中で何に喜びを感じていたのか再確認できました。また、参加メンバーの話から、たくさんの気づきや共感も得られました。

*ストーリーテリング:伝えたい思いやコンセプトを、それをイメージさせる印象的な体験談やエピソードなどの「物語」を引用して、聞き手に印象づける手法

理想の未来に向けたCSRとは？

2つ目のワークは、ティ・エス テックが権威ある団体から表彰されたと仮定して、それを報じる「未来新聞」づくり。様々な考え

や発想が次々と出て、ワークは大いに盛り上がりました。「エネルギー枯渇から地球を救う、空気・水・太陽光でできた再生可能素材の発明」や「地球温暖化による灼熱地獄でも座れる、人にも環境にもやさしい新シートの開発」「技術の多様性を活かし、新興国での障がい者雇用拡大に貢献」など、10年後の理想とする社会と当社のありたい姿をしっかりとイメージできました。

最後は、参加者全員が自分の言葉で「よりよい社会をつくるために、今からできる小さな一歩」を発表し、共有しました。黒井氏は「未来は漠然と存在するのではなく、この瞬間の行動から紡ぎ出されていくことを心に留め、日々行動してほしい」と締め括りました。ワークショップを通してともに社会や未来をつくっていく仲間同士であることを確認した12名が、それぞれの職場で中心となり、CSRを実践していくに違いありません。



ファシリテーター:
黒井 理恵 氏
株式会社
シータス&ゼネラルプレス
CSR革新室 室長

CSRコンサルタントとして数多くの大手企業でワークショップの企画・運営を手がける。



購買一部 購買一課
購買二係 係長
岡崎 正人

【お取引先とのコミュニケーション】
今後も社会やお取引先さまと深く関わっていくので、責任と自覚を持って仕事をしていきます。



営業企画部
営業企画課 一係 係長
柳田 佳紀

【興味・関心を持って物事を見る、聞く、語る】
CSRの観点から物事を見る習慣がありませんでしたが、今後は意識して実践していきます。



人事部 人材開発課
採用係 係長
尾崎 智哉

【情熱×行動=夢】
当社の理念と社是に通じる「夢」を、参加者の皆さんと共有できたことは大きな収穫でした。

私たちのCSR宣言

ワークショップ終了後、参加者たちに「よりよい社会をつくるために、今からできる小さな一歩」のテーマに基づくCSR宣言を掲げてもらいました。社会とティ・エス テックの明るい未来に向けた、それぞれの決意を発表します。



品質管理部 品質保証課
品質保証係 係長
松本 匡史

【ムダの削減。本当に必要なモノ+仕事は何か見極めよう】
地球規模の話から日常業務レベルまで思考していく中で、自分の課題が見えてきました。



経理部 財務課
財務係 係長
渋谷 広樹

【会話】
自分の中でCSRが今まで以上に理解できました。早速、日々の業務に活かします。



設計部 設計課 七係 係長
佐山 達雄

【植物を育てる】
CSRワークショップは、業務だけでなく、地球全体のことを考えるきっかけになりました。



埼玉工場 製造部 生産三課
生産二係 班長
白水 祐樹

【人の考えを理解する】
初めて出会った同僚とともにCSRについて考察を深めるという、貴重な経験をさせてもらえました。



鈴鹿工場 管理部 管理課
原価管理係 係長
伊藤 亮

【部門を超越した“つながり”】
部門を超えたつながりを大切にしながら、日々の業務の中でCSRを推進していきます。



開発試験部 材料開発課
一係 任用研究員
木元 マイケン

【対話】
今後は自分と会社が、何に貢献できるかを意識して仕事をします。多くの気づきを得た一日でした。



開発管理部 試作推進課
資材係 任用主任
関 康子

【自分のスキルUP】
職場に戻り、CSRや環境問題など、今日のワークで得られた気づきを役立てていきます。



浜松工場 管理部
品質課 品質係 班長
高柳 伸哉

【一つ一つの部品を常に大切に扱う】
CSRへの意識を深められました。今日から業務に活かしていきます。



二輪技術部 技術課 二係
任用研究員
黒沢 篤史

【エコドライブ】
自分の業務が社会や環境とどのようにつながっているのか気づき、考えさせられました。

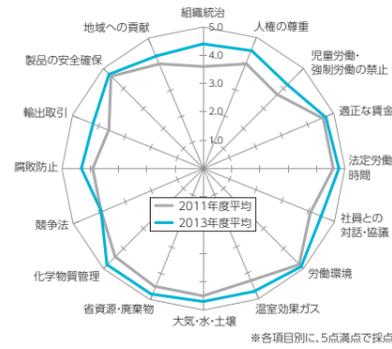
第2章

ステークホルダーと喜びを分かち合う

当グループは、すべてのステークホルダーの皆さまと良好な関係を保ち、ともに成長するため、理念に基づいた事業活動を展開しています。ISO26000の中核主題とTS行動指針における「ティ・エス テックの7つの姿勢」との関連づけ、及び各主題に関する具体的な取組み内容をご説明します。

チェックシートで、CSRの課題を発見

当グループのCSRチェックシートは、ISO26000が提唱している7つの中核主題を参考に課題抽出を行うものです。特に、基礎的な課題に関する設問に対して、国内及び海外の拠点ごとに自己チェックを実施。得られた分析結果を基に課題を抽出し、施策の展開につなげています。



CSRチェックシート：2011年度平均：4.2⇒2013年度平均：4.5

ヒアリングシートにより、取組み報告を構成

以降のページに掲載する取組み報告内容は、担当部門に対するヒアリングシートを基に構成しています。部門を横断してCSR報告に向き合うことにより、当グループ社員の「ティ・エス テックのCSR」に対する「気づき」を促す契機となることも目論んでいます。



ISO26000 7つの中核主題

概要

対象となる主なステークホルダー

TS行動指針7つの姿勢との関連

CSRチェックシート

CSRチェックシートから見る主な取組み事例



組織統治

P28

組織が社会的責任を果たすには、目的や役割を達成するために有効な意思決定の仕組みを持つことが重要です。組織統治は、組織の社会的責任を実現するための基盤であるといえます。外部のステークホルダーや内部の社員とのコミュニケーションを図り、説明責任と透明性のある意思決定を確実に実施させ、統率された行動を伴うことが求められます。

株主さま
社員
行政

- 株主さまに対する姿勢
- わたしたちの社内における姿勢
- 行政に対する姿勢

項目	2011年度平均	2012年度平均	2013年度平均
組織統治	3.6	4.1	4.4

- 各フロアに行動指針・行動規範を掲示、啓発に努める
- リスクマネジメント機密管理勉強会の開催
- ハンドブック、コンセプトマニュアルを社員に配布
- 階層別研修会によりフィロソフィー・行動指針などの教育活動の実施



人権

P30

性別・年齢・人種等によって差別を受けない社会をつくるためには、個々人の意識に加え、社内外の人々の人権を尊重し、直接的・間接的に人権を侵害しない配慮が重要です。活動が人権侵害に当たらないか、結果的に人権侵害を招くような環境をつくり出していないかを確認しなければなりません。もし、そのような行為や環境が確認された場合は、改善する仕組みを持ち合わせていることも重要です。

社員

- わたしたちの社内における姿勢

項目	2011年度平均	2012年度平均	2013年度平均
人権の尊重	4.0	4.2	4.5
児童労働・強制労働の禁止	3.7	4.3	4.2

- ハラスメント防止ポスターを掲示
- 就業規則に則り、児童労働・強制労働が起きないように管理
- 18歳未満の方を採用しない
- 暴力・ハラスメントに関する研修を実施



労働慣行

P32

労働慣行は、組織が雇用を生み出し、賃金を支払って労働者の生活水準を維持・改善していく点で、社会・経済に大きな影響を与えています。「労働は商品ではない」(国際労働機関)という基本的原則の下、すべての労働者に対する平等な労働機会を確保し、公正かつ労働者の安全と健康に配慮した労働条件・労働環境を整備すると共に、政府・雇用人・労働者の代表者間の交渉・協議・情報交換など社会対話が求められています。

社員

- わたしたちの社内における姿勢

項目	2011年度平均	2012年度平均	2013年度平均
適正な賃金	4.6	4.7	4.7
法定労働時間	4.6	4.8	4.8
社員との対話・協議	4.1	4.5	4.5
労働環境	4.8	4.9	4.9

- 保健師による健康指導、35歳以上社員への人間ドック健康推進
- 安全衛生委員会の実施
- 最新の法定労働法に従い、就業規則及び社内規程などを見直し
- 社員とその親族に現場での医療サービスを提供



環境

P34

現代社会は様々な環境問題に直面しており、全ての組織は、環境に何らかの影響を及ぼしていると言えます。法律や規制の遵守に加え、活動が引き起こす環境影響に対して責任を負わなくてはなりません。環境影響が許容レベルを超えた場合は、そのコストを負担することが求められています。また、環境への影響が不確実でも、できるだけ影響を小さくする予防処置を取ることが重要です。

一般社会

- 一般社会に対する姿勢

項目	2011年度平均	2012年度平均	2013年度平均
温室効果ガス	4.3	4.7	4.7
大気・水・土壌	4.5	4.8	4.7
省資源・廃棄物	4.5	4.6	4.8
化学物質管理	4.4	4.7	4.8

- EMSの運用に基づく産業廃棄物の削減
- 事業計画でCO₂削減目標を設定
- 電力削減活動の実施、省エネ運転の啓発
- 規則などの理解促進のため、環境コンサルタントを起用



公正な事業慣行

P38

組織として社会的責任を果たすための公正な事業慣行の課題として、汚職防止、責任ある政治的関与、公正な競争、財産権の尊重などが定められています。組織が倫理的な行動基準に基づいて事業慣行を行うことが、公正な事業慣行の基礎です。このためには、関係する組織にも倫理的活動が求められており、社会全体としての倫理的行動の推進に努めることが重要です。

お取引先

- お取引先に対する姿勢

項目	2011年度平均	2012年度平均	2013年度平均
競争法	3.9	3.8	3.9
腐敗防止	3.9	4.3	4.3
輸出取引	3.6	4.1	4.2

- 最新の法令を把握するため、セミナーに参加
- 地方の税関、税務署など政府機関へ定期訪問し情報交換
- 税関の専門知識を持っている第三者機関が四半期ごとに外部監査を実施
- サービスプロバイダの契約に関する内部監査を実施



消費者課題

P40

安全面に欠陥がある製品を提供して消費者に危険が及ばないよう、組織は提供する製品・サービスに責任を持たなければなりません。また、消費者がその製品やサービスを使い、環境被害が出るなど社会へ悪影響を与えないことが重要です。組織と消費者との双方が社会に悪影響を与えないような消費行動を取ることが大切です。

お客さま
(お得意先・
エンドユーザー)

- お客さま(お得意先・エンドユーザー)に対する姿勢

項目	2011年度平均	2012年度平均	2013年度平均
製品の安全確保	4.6	4.6	4.7

- 外部監査によるシステムのチェックと、入社時における品質研修の実施
- 紛争鉱物に関して、対応方針を策定
- 品質訓練を定期的の実施
- 製品の安全性を確認するため、運用基準の全面的な見直しを実施



コミュニティへの参画及びコミュニティの発展

P42

組織は自らが所属するコミュニティとコミュニケーションを図り、コミュニティの発展・活性化のために積極的に関わり、共に発展していくことが重要です。コミュニティへの参画により、地域の住民との対話や地域における教育や文化の向上など、多様な形式での関与・貢献が求められています。

地域社会

- 地域社会に対する姿勢

項目	2011年度平均	2012年度平均	2013年度平均
地域への貢献	4.0	4.4	4.3

- 街頭指導の実施、会社敷地外の清掃活動
- インターンシップ受入れ
- 小学校への物資の支援、奨学金の寄付
- 地域消防署への寄付、地域の子どもたちへの消防意識の啓発

ISO26000 中核主題との関連



組織統治

「喜ばれる企業」となるために

法律・決め事を遵守し健全で
透明性の高い経営の確立に
努めています



● TS 行動指針 7 つの姿勢との関連

株主さまに
対する姿勢

透明性の高い企業であるために
わたしは、積極的に情報を開示し
て、透明性の高い企業運営をおこ
ないます

わたしたちの
社内における姿勢

倫理観の高い企業であるために
わたしは、会社の決め事を誠実に
遵守します

行政に対する姿勢

遵法精神の高い企業であるために
わたしは、社会の一員として、法律
を誠実に遵守します

● 対象となる主な
ステークホルダー

株主さま、社員、
行政

● CSRチェックシート

2011年度平均
3.6pt

2013年度平均
4.4pt

● 事業活動・企業価値向上との関連

誠実で信頼できることが持続的に成長する企業の条件

企業統治・コンプライアンスの不徹底が引き起こす多くの不祥事はステークホルダーからの信頼を失い、企業価値を大きく損ないます。ティ・エス テックは、持続的に成長する企業であるために、まず「信頼される企業」であることが必要という認識の下、誠実で透明性の高い企業運営に努めています。

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、当グループは「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。

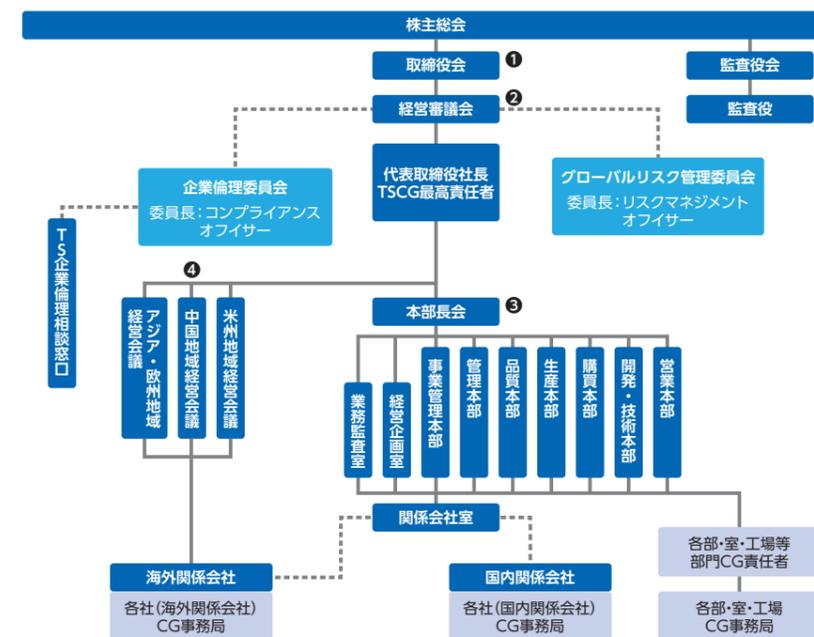
グループ・ガバナンス体制

当グループは、グループ全体でガバナンス体制を構築し、コンプライアンス活動に積極的に取り組んでいます。具体的には、コンプライアンス上の問題・課題を早期に発見するための自己チェック、社内規程の整備、内部通報窓口の設置、最新の法令情報の入手体制の整備、各種法令の啓発を行っています。

また、関係会社が重要事項を決定する際には、「関係会社管理規程」に基づき、当社においても審議する仕組みとしています。なお、関係会社に対しても当社の業務監査部門が業務監査を行っています。

ティ・エス テック コーポレート・ガバナンス(TSCG)体制

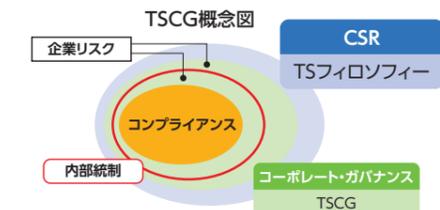
当社は、執行役員制度を導入しており、取締役会の機動性向上及び監督強化、地域・現場の業務執行体制の強化を図っております。



- ①取締役会
取締役12名で構成され、毎月1回の開催を原則としています。経営方針や経営に関する重要事項ならびに法令で定められた事項を決定するとともに、業務執行の監督を行っています。
- ②経営審議会
代表取締役3名で構成され、取締役会の決議事項などの事前審議を行うとともに、取締役会から委譲された権限の範囲内で、取締役の業務執行における重要事項について審議しています。
- ③本部長会
取締役などで構成され、経営効率を高めるために各本部の全般業務に関する方針・計画・統制などについて審議しています。
- ④地域経営会議
「米州」「中国」「アジア・欧州」の各地域の取締役などで構成され、各地域における経営の重要事項について審議しています。
- ⑤監査役会
監査役は4名(うち社外監査役2名)で構成され、各監査役は監査役会で定められた監査方針に基づき、取締役会をはじめとする重要会議への出席や、各種の調査、取締役との定期的な意見交換などを通じ、取締役の職務執行の監査を行っています。社外監査役は、社外の経験を活かすとともに、監査機能の客観性・独立性の強化を図るため選任しています。

TSCG自己検証の実施

コンプライアンス・リスクマネジメントに関する問題の早期発見と、予見される課題への対応を図るため、法令の遵守、リスク管理、企業倫理に関する自己チェックを行う「TSCG自己検証」を実施しています。



リスク管理体制の整備の状況

当グループは、リスク管理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しています。また、事業運営上のリスクを予防するため、リスクマネジメントオフィサーを委員長とした「グローバルリスク管理委員会」を設置し、同委員会を中心に各部門にてリスクの洗い出しや評価・対策を行っています。万が一、損失の危機が起こった場合は、危機管理規程ならびに具体的リスクに関する各種マニュアルに基づき、緊急時の対応を行うこととしています。

内部統制システムの整備の状況

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「内部統制システム構築の基本方針」を決議し、以降、年度ごとの運用状況の確認を年度末の取締役会で行い、変更などがある場合は随時、取締役会で決議しています。

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、有効かつ適切な内部統制システムを構築しており、その整備・運用状況については、継続的な評価及び必要な是正措置を行い、実効性のある体制の維持を図っています。

ISO26000 中核主題との関連



人権

差別のない公平な企業であるために

世界中の人々と個性を積極的に認め合い、平等の考え方の下で行動する企業であり続けます



● TS 行動指針 7 つの姿勢との関連

わたしたちの社内における姿勢

差別のない公平な企業であるために

わたしは、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します

●差別の禁止

わたしは、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。

●差別表現・用語使用の禁止

わたしは、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。

●事業活動・企業価値向上との関連

多様性への対応がグローバル企業への試金石

ダイバーシティ（多様性の尊重）と人権は、グローバル市場で認められ、受入れられるために重要な取り組みであると認識しています。多様な価値観を受容することは、人権という観点のみならず、グローバルなステージにおける企業価値の向上や、市場の拡大による企業の成長などに密接に結びついています。ティ・エス テックは、これからも多様な人々の多様な価値観を尊重し、事業活動を展開していきます。

●対象となる主なステークホルダー

社員

●CSRチェックシート

2011年度平均
3.9pt

2013年度平均
4.4pt

人権に対する基本的な考え方

「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。

人権に関する啓発活動



米州で使用されている「アソシエイトハンドブック」(P.13を参照)

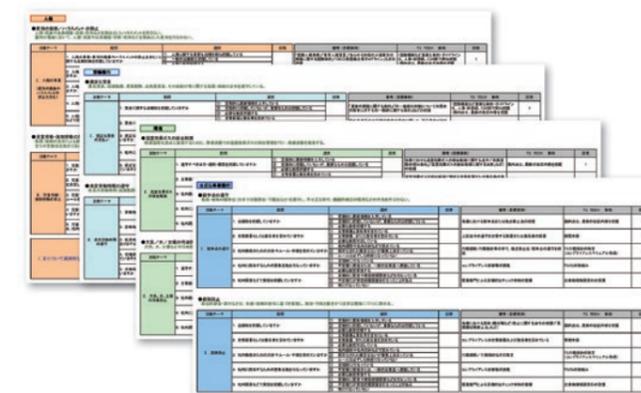
人権尊重・差別禁止などでの具体的な取り組みとしては、人権に関する考え方を記した「TS行動指針」を掲載するコンセプトマニュアルを、新規採用者も含む全社員に配布して、周知徹底を図るとともに、人権に関するチェックシートを当グループで展開し、実態の把握に努めています。さらに、反差別を呼びかけるポスターを各拠点に掲示し、社員の啓発を促しています。

また、企業活動によって発生する可能性がある人権問題の把握や防止・対処の取組み（人権デューデリジェンス）を実践しています。同時に、ILO（国際労働機関）が定める中核的労働基準における4つの分野（結社の自由及び団体交渉権、強制労働の禁止、児童労働の実効的な廃止、雇用及び職業における差別の排除）を尊重し、国内外の拠点で対応しています。

人権に関するチェックシートをグループ全体で展開

当グループでは、人権に関する基礎的なポイントについて、ありたい姿の共有認識と現状の課題を抽出するためにチェックシートを展開しています。

2011年より海外の全拠点で、また2012年からは国内の関係会社で、チェックシートを基に自己チェックを実施しました。このチェックシートの分析結果から、拠点ごとに課題を抽出し、施策の展開につなげています。



企業倫理相談窓口

潜在している法令違反や「TS行動指針」違反などの早期発見及び再発防止のため、企業倫理相談窓口を社内に設置し、その是正を行っています。また、公正さの担保のため外部窓口も設置し、相談者が通報による不利益を被らないように配慮しています。

ISO26000 中核主題との関連



労働慣行

安全で快適な職場で新しい価値を創造するために

安全で衛生的な職場環境づくりに努め、
会社と仕事に誇りを持ち、
前向きに取り組めます



● TS 行動指針 7 つの姿勢との関連

わたしたちの社内における姿勢

常に新しい価値の創造にチャレンジするために
わたしは、会社と仕事に誇りを持ち、前向きに取り組めます

- コミュニケーション
わたしは、人の和とコミュニケーションを尊重して、明るい職場づくりにつとめます。
- 効率的な仕事
わたしは、時間とプライオリティを大切に、調和のとれた仕事をします。
- 自己表現
わたしは、自己のビジョン実現に向けて、たゆまぬ努力をします。

すべての人々が安全で快適に過ごすために
わたしは、安全で衛生的な職場環境づくりにつとめます

●事業活動・企業価値向上との関連

世界で活躍できるグローバル人材を育成

事業活動の原点はすべて「人」であり、事業のフィールドが全世界に広がる今日、適材適所での人材の起用が、今後の当グループの業績に直結すると考えています。
企業理念に「人材重視」を掲げるティ・エス テックでは、事業の持続的な成長のためにグローバル人材の育成を進めています。

●対象となる主な
ステークホルダー

社員

●CSRチェックシート

2011年度平均
4.5pt

2013年度平均
4.7pt

人こそ企業の決め手

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)

		2011年度	2012年度	2013年度
男女別社員数 (人)	男性	1,573	1,547	1,555
	女性	186	186	178
	合計	1,759	1,729	1,733
平均勤続年数 (年)	男性	13.9	14.4	14.8
	女性	12.2	13.0	13.2
	平均	13.7	14.3	14.6

人材育成

ティ・エス テックのグローバル人材の基本は、TSフィロソフィーへの十分な理解のほか、製造業である当グループの「モノづくり」、あるいはそれを支える仕事の基礎が身につけているかどうかという点にあります。当社のグローバル人材の育成は、まず、その基本を社員一人ひとりに身につけさせることから始まります。当社では、その実現においては、JR (Job Rotation) やOFF-JT (OFF-The-Job Training) を効果的に繰り返し、その上で、世界で活躍できる素養を身につけ実践できる者が、グローバル人材になれると考えています。

ダイバーシティへの取り組み

ティ・エス テックは、「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法人への水平展開を目指します。

具体的な取り組みとしては、障がい者の雇用促進として、新規の建屋建設や改修工事、設備導入などの際に、階段・トイレへの手すりや非常用昇降機の設置といったインフラ整備を行っています。また、シニア人材の登用にに向けて、希望者に対する65歳までの雇用についても法改正への対応は完了し、段階的に希望者全員を65歳まで雇用できる体制を構築しました。

ワークライフバランスの推進

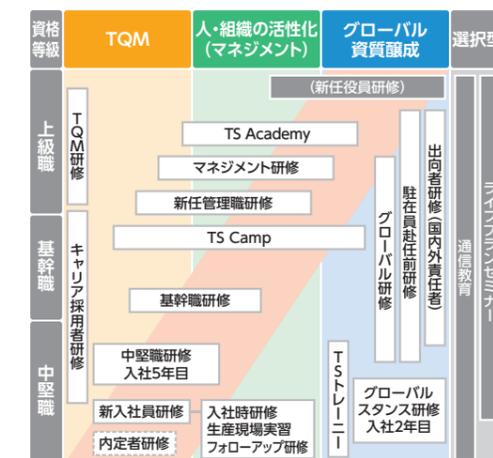
労働条件や職場環境など働きやすい職場づくりの改善に取り組むのはもとより、社員一人ひとりが仕事と家庭を両立させ、ライフステージに応じて多様な働き方ができるよう、育児休暇・短時間勤務などの制度整備を推進するとともに、ワークライフバランスに対する意識の浸透を図っています。また、有給休暇の取得については、繰越カットゼロ達成率100%を、17年間、継続しています。

労働安全衛生・メンタルヘルスへの対応

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。2013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者教習を開催して、32名の社員が参加しました。

また、社員のメンタル面への配慮として、全事業所において、「労働安全衛生法」で定める産業医とは別に、精神衛生の専門医と提携しました。社内の医療機関窓口と連携して、メンタルヘルスに不安を持つ社員に対し、早期に対応できる体制を整えるとともに、メンタルヘルスへの正しい理解を促進する講習会を定期的開催しています。

●人材育成プロセスOFF-JT体系(階層別教育) (当社)



●障がい者雇用率推移 (当社)



●外国人社員数 (人)

	2011年度	2012年度	2013年度
当社	7	6	7
連結	12,189	12,833	12,863

●ワークライフバランスを支援する主な制度

- ・短時間勤務 (育児・介護)
- ・特別休暇 (産前産後・出生・看護・介護)
- ・休職 (育児・介護・ボランティア)
- ・週1~2回の「ノー残業デー」を事業所ごとに設定

●労働災害の発生状況 (当社)

	全度数率	休業度数率
2011年度	3.13	0.00
2012年度	1.11	0.00
2013年度	1.85	0.26



メンタルヘルス講習会

ISO26000 中核主題との関連



環境

環境保全に積極的な企業であるために

事業活動で発生する環境負荷の削減・低減に向けてグループ全社で環境保全に取り組んでいます



● TS 行動指針 7 つの姿勢との関連

一般社会に対する姿勢

環境保全に積極的な企業であるために
わたしは、環境保護のために積極的に行動します

- 廃棄物・汚染物質の適切な処理
わたしは、廃棄物および汚染物質の最小化と適切な処理に努めます。
- 資源の効率的利用と再資源化
わたしは、資源の効率的利用と再資源化に努めます。
- 法令に基づく測定・記録・報告
わたしは、土壌、地下水、大気、騒音、臭気等に関する環境の測定、記録、報告は環境法令及び社内規則に基づいておこないます。

●事業活動・企業価値向上との関連

環境経営を推進し、持続可能な社会形成に寄与

企業と社会がともに持続可能な発展をしていくためには、環境マネジメントシステムの導入や製品・サービスのライフサイクル全体の環境負荷低減など、地球環境に配慮した企業経営が必要です。ティ・エス テックは、環境負荷を低減する製品の開発、環境に配慮した生産活動を徹底し、社会にとって存在価値のある企業を目指します。

●対象となる主なステークホルダー

一般社会

●CSRチェックシート

2011年度平均
4.4pt

2013年度平均
4.8pt

環境基本方針

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

1. 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。
2. 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。
3. 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。
4. 環境保全活動に対し、ティ・エス テックグループ全体で積極的に取り組む。
5. 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。

事業活動による環境影響と取り組み内容

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	主な取り組み内容
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。

ISO14001についての取組み

2014年2月、当社はISO14001の認証を更新しました。外部審査機関による審査では、1件の観察事項はあったものの、特記すべき適合事項を5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。引き続き当社はISO14001に前向きに取り組んでいます。



2013年度における主要環境目標・実績と2014年度の目標値

第11次中期経営計画より、CO₂排出量削減に重点を置いた環境目標として、毎年、原単位^{*1}前期比△1%を目標とした活動に取り組んでいます。

●環境目標と実績(当社)

項目	2013年度				2014年度	
	目標	施策	実績	達成度 ^{*3}	目標	施策
CO ₂	原単位 2012年度比△1% (2012年度実績: 0.096t-CO ₂ /百万円)	・新工場設立に伴う省エネ ・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 2012年度比△3% ^{*2} (2013年度実績: 0.093t-CO ₂ /百万円)	○	原単位 2013年度比△1%	・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
廃棄物	原単位 2012年度比△1% (2012年度実績: 0.0132t/百万円)	・リサイクルの推進 ・製品不良率の低減	原単位 2012年度比△3% ^{*2} (2013年度実績: 0.0129t/百万円)	○	原単位 0.0129 (t/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 2010年度実績 1.729 (ml/百万円) 以下	・全事業所による節水 ・水供給設備漏洩点検	原単位 2010年度比△31% ^{*2} (2013年度実績: 1.196ml/百万円)	○	原単位 1.196 (ml/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 2013年度は新工場稼働により生産効率向上や、工場集約効果、省エネ型設備の導入などによりCO₂・廃棄物・水すべてにおいて目標達成となりました。
 ※3 達成度は、○は達成、△は達成率90%以上、×は達成率90%未満を示します。

2013年度環境会計

●環境保全コスト

(単位:百万円)

分類	主な取り組みの内容	2011年度		2012年度		2013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	8	2	12	7	24
	地球環境保全コスト	55	30	1,199	43	855 ^{*1}	30
	資源循環コスト	3	46	5	53	21	53
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	—	1	3	2	—	3
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	14	72	10	86	4	101
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	54	132	—	4,040	—	4,080 ^{*2}
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	—	6	—	3
環境損傷対応コスト	土壌汚染の修復など	—	—	—	—	—	51 ^{*3}
合計		128	295	1,219	4,242	887	4,345

- 1) 集計期間: 2013年4月1日~2014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) 本年度より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 研究開発コストについては、技術センターの環境投資及び費用の見直しを図り、集計方法を変更した結果、2012年度より増加しています。
 ※3 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理費用として発生しています。

●物量効果(当社)

		2012年度	2013年度	差異
エネルギー使用量	GJ	208,640	229,354	20,714
水使用量	1,000m ³	130	117	△13
CO ₂ 排出量	t-CO ₂	8,232	9,047	815
輸送によるCO ₂ 排出量	t-CO ₂	2,633	1,361	△1,272 [*]
廃棄物総排出量	t	1,134	1,255	121
VOC排出量	t	40	34	△6
PRTR排出量	t	14	8	△6

※当社グループが管轄する物流対象範囲の変更のためCO₂排出量が大幅に削減されています。

●経済効果(当社)

(単位:千円)

	2013年度
有価物売却益	7,876
省エネルギーによる費用減	12,206
合計	20,082

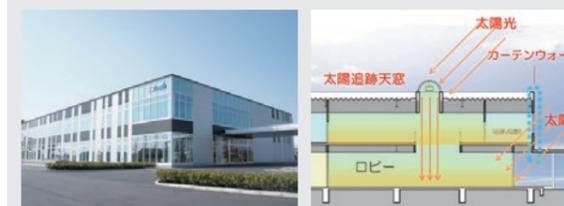
環境改善に向けた取り組み事例

省エネルギー・環境配慮技術を導入した管理棟が竣工

日本/技術センター

2013年3月、技術センターなどが立地する栃木地区において、環境配慮技術を導入した管理棟が竣工しました。この建物は、建築環境総合性能評価システム「CASBEE」(Comprehensive Assessment System for Built Environment Efficiency)のAランクを申請できる性能を実現しました。また、環境負荷低減・地球環境に貢献した建物ということで一般社団法人 日本建設業連合会のサステナブル建築事例集にも掲載されました。外観では採光と遮熱・断熱性能に優れたLow-Eガラスを採用。より多くの自然光を採り入れるため、GPS太陽光自動追尾型天窓や、食堂の大空間への光庭の設置などにより、電力量は122,473 kWh^{*}、水道量は3,869m³をそれぞれ削減しました。

※数値はいずれも技術センターでの2010年度比



明るいイメージの管理棟

自然光を多く採り入れる吹き抜けを採用



吹き抜けの上部に設置した、GPS太陽光自動追尾装置

インジェクション成形における色替えロス改善

日本/浜松工場

ドアトリムの製造時において、浜松工場ではインジェクション成形が主工程であり、車の内装色バリエーションに合わせて色替え作業による色ムラ修整や設備内の洗浄があることで、材料のロスによる廃棄物や洗浄時間によるCO₂排出量の増加を招いていました。

その改善策として、まず、洗浄効果の大きい洗浄剤を徹底的に検証のうえ、選定。さらに、これまでスクリー内と金型内の洗浄は分けて作業(セパレート洗浄)していましたが、同一洗浄できるように工夫し、使用材料と作業時間を大幅に削減しました。

この課題に取り組むことで、無駄なコストの発生を抑えるだけでなく、環境にも配慮した製造方法を実現できました。



射出成形機

対策を実施した項目

1. 色ムラ修整品の削減
主材の使用量を減らし、洗浄効果が大きい洗浄剤に変更
2. 材料使用量の削減
洗浄効果が大きい洗浄剤に変更
3. 材料使用量の削減と作業時間の短縮
洗浄方法をセパレート洗浄から同一洗浄に変更

照明のLED化で電力使用量の削減を推進

中国/武漢提愛思全興汽車零部件有限公司

武漢提愛思全興汽車零部件有限公司では、省エネルギーの一環として工場・事務所の照明をLED蛍光灯へ転換しました。その結果、2013年1月から4月の期間において電力使用量は117,648kWh、CO₂排出量は118t、それぞれ削減を達成しました。このほか、エアコンの統一管理など、省電力に対する取り組みを推進しています。



LED化された工場内部の照明

ISO26000 中核主題との関連



公正な事業慣行

お取引先と一緒に成長するために

良い製品を開発してともに
成長していくため、公正な取引による
調達を実施しています



● TS 行動指針 7 つの姿勢との関連

お取引先に対する姿勢

お取引先と公正で健全な関係を保つために
わたしは、公正で健全な取引をおこないます

●お取引先の決定

わたしは、製品やサービスの調達にあたっては、複数のお取引先の中から諸条件を公平に比較評価し、最適なお取引先を決定します。

●贈与・接待の禁止

わたしは、お取引先様との間で、社会通念を超える贈与および接待を受けたり、おこなったりしません。

●職位や権限の不当な利用の禁止

わたしは、職位や権限を利用し、利害関係者から不当な便宜を受けたり、与えたりしません。

●対象となる主な
ステークホルダー

お取引先

●CSRチェックシート

2011年度平均
3.8pt2013年度平均
4.2pt

●事業活動・企業価値向上との関連

お取引先とともに成長し、グローバル市場で勝ち抜く

グローバル市場において成果を挙げるためには、自社グループの取組みだけでなく、調達先などサプライチェーンの協力が不可欠です。そのために、これら調達パートナーと公正で健全な取引を行いながら、ティ・エス テックグループとお取引先がともに成長し、双方の企業価値の向上につながる信頼関係を築きます。

独占禁止法の遵守・汚職防止

当社では、「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。

国内調達基盤の構築

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、年次にて方針説明会を実施しています。

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。

グローバルにおける調達競争力の向上

ティ・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。

●ティ・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・取引実績等に依ることなく、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致します。
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致します。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為に、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。

知的財産権の尊重

ティ・エス テック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。このほか、知的財産権の尊重を促すために、社内の研修などで知的財産権(著作権など)の講習を実施しています。

貿易管理への取組み

世界13カ国に進出し、事業展開を図るティ・エス テックグループにとって、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、国際資格である「IATAディプロマ認定試験(危険物コース)」^{*2}の取得などを通じた育成教育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} 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。



東京税関の「AEO制度説明会」で講演する当社の担当者

反社会的勢力への対応と方針

ティ・エス テックグループの役員及び社員は、市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力とは一切の関係を遮断し、全社一体での毅然とした対応の徹底を、内部統制の基本方針に定めています。具体的な施策として、契約書には暴力団排除のための条項を追加するなどの措置を実施しています。

ISO26000 中核主題との関連



消費者課題

「良い商品をつくる会社」という信頼を得るために

世界市場のニーズに応える品質の実現を目指して、品質管理体制の一層の強化に取り組めます



● TS 行動指針 7 つの姿勢との関連

お客さま (お得意先・エンドユーザー) に対する姿勢

お客さま (お得意先・エンドユーザー) 満足度の高い企業であるために
わたしは、常にお客さまの視点から仕事を創造し、お客さまの立場で仕事に取り組めます

● 良質な商品の提供

わたしは、常にお客さまの視点に立ち、良質な商品を提供いたします。

● 事業活動・企業価値向上との関連

高品質の維持こそがグローバルにおける競争優位性の原点

品質に対する消費者の目は年々、厳しさを増し「高品質で長く安心して使える製品」であることが、製品の競争力の向上につながります。
ティ・エス テックは、グローバル規模での競争優位性を確立するために常にお客さまの立場での品質管理を徹底しています。

● 対象となる主なステークホルダー

お客さま
(お得意先・
エンドユーザー)

● CSRチェックシート

2011年度平均
4.6pt

2013年度平均
4.7pt

品質重視のグローバル体制

ティ・エス テックでは、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、グローバルレベルで常に同じ品質の製品をお届けしています。また、品質本部にてグループ全体の品質保証に関する目標及び実績を管理し、米国自動車初期品質調査 (Initial Quality Study: IQS) や米国自動車耐久品質調査 (Vehicle Dependability Study: VDS) など、米国のCS (Customer Satisfaction) に関する調査会社 J.D. パワーによる市場リサーチを基に、お客さまに、よりご満足いただける製品づくりを目指しています。

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1回、TCサークル (下記を参照) 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。

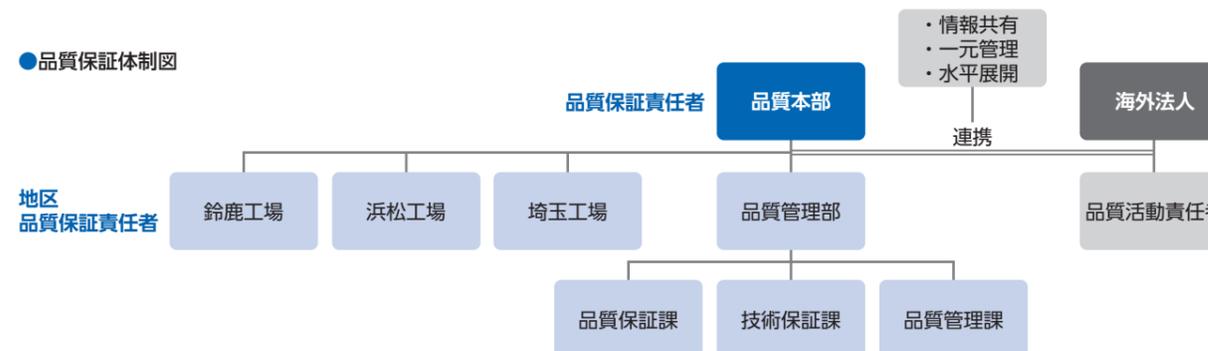


自動車産業における品質マネジメントシステムISO/TS16949の審査



ISO/TS16949の認証書

● 品質保証体制図



グローバル品質保証システム

モノづくりの中核である日本では、新機種の企画から量産までの、ステップごとの品質熟成を品質保証体制図に基づき展開しており、スムーズな生産開始に結びつけています。

その後の量産管理では、海外拠点を含む全拠点の品質情報を一元管理し、瞬時にノウハウの水平展開が可能な「グローバル品質保証システム」を構築しています。

製品保証体制 (トレーサビリティ管理)

ティ・エス テックでは、グローバルな部品共用化を進めていますが、製造品質保証システムなどによって個々の部品のトレースを可能としており、海外を含む各拠点が品質問題の拡大性を把握できる仕組みを構築しています。

トレーサビリティ管理を行うことで、当社の製造履歴を確実に残しており、万が一、お客さまから製品への問題提起を受けられた際は、製造品質保証システムなどによる履歴を基に、速やかに対応します。

「TCサークル」の活動

当グループでは、「TCサークル」という小集団による改善活動を実施しています。一般的には「QC (品質管理) サークル」といわれるものであり、そのQC手法を活用し、問題解決や管理及び改善ができる人材育成を目的とする活動です。これには、全世界共通テーマの推進や改善事例の共有、そして活動を通じた人材育成やリーダーの発掘といった狙いがあります。

参加メンバーのモチベーションアップのために、各地域 (日本 / 中国 / 米州 / アジア・欧州) での大会を年1回 (2013年の参加サークル総数: 598サークル)、また、世界大会を2年に1回、開催しています。2013年に開催した世界大会には、10カ国・18サークルの社員が参加しました。



2013年TCサークル世界大会の表彰式。最優秀賞を受賞した寧波出口加工区提愛泉盟汽車内飾有限公司のメンバー

ISO26000 中核主題との関連



コミュニティへの参画及び
コミュニティの発展

地域社会に根ざした企業であるために

社会を構成する一員として、
地域交流・社会福祉・災害支援などの
社会貢献に、積極的に取り組んでいます



● TS 行動指針 7 つの姿勢との関連

地域社会に対する姿勢

地域社会に根ざした企業であるために

わたしは、社会の一員として、積極的に社会貢献をおこないます

- 地域交流 わたしは、地域イベントへの積極的な参加等を通じて、地域社会との交流を深めます。
- 社会福祉 わたしは、心身に障害のある方への支援を積極的におこないます。
- 災害支援 わたしは、災害発生時の支援活動を積極的におこないます。
- ボランティア わたしは、ボランティア活動に積極的に参加または支援をおこないます。

●対象となる主な
ステークホルダー

地域社会

●CSRチェックシート

2011年度平均
4.0pt

2013年度平均
4.3pt

●事業活動・企業価値向上との関連

地域貢献で事業活動の基盤強化を推進

ティ・エス テックでは、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

地域社会の交通安全の推進活動

日本／技術センター・浜松工場・鈴鹿工場



親子交通安全教室 (鈴鹿工場)

各地域において、積極的に交通安全の推進活動に参画しています。技術センターでは、事業所周辺の要所で朝の通勤時の交通安全指導や地域の交通安全イベントに参加しています。浜松工場では交通事故防止キャンペーンへの協賛を行っています。鈴鹿工場においても、HPI(ホンダ パートナーシップ インストラクター:ホンダ関連企業の社員から構成され、全国で交通安全の普及活動を展開する)と連携した親子交通安全教室の開催や工場周辺の道路での交通安全指導など、地域の交通安全の推進に寄与しています。

スポーツイベントの支援

日本／埼玉工場・鈴鹿工場

地域密着型のスポーツイベントの支援を行っており、埼玉工場では、2010年より埼玉県内の小・中学生を対象に、バスケットボール大会を主催。また、鈴鹿工場では、鈴鹿市内の小学生を対象にしたミニバスケットボール大会や女性ハンドボールクラブ[三重バイオレットアイリス]への協賛のみならず、地域の少年野球チーム向けに野球教室を開催。幅広い層の住民の方々への支援を実施し、スポーツの振興とともに地域の活性化も後押ししています。



小・中学生バスケットボール大会 (埼玉工場)



少年野球チームを対象とした野球教室 (鈴鹿工場)

子どもたちへの教育支援

中国／寧波保税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
広州広愛興汽車零部件有限公司

中国・寧波の連結子会社2社の社員7名は2013年2月、近隣の「恩美幼稚園」を訪問しました。この幼稚園は比較的、貧しい家庭の児童が多く、備品も十分に揃っていない状態です。当日は、社員がプレゼントした本の読み聞かせなどを行い、児童たちと楽しい時間を過ごしました。

同時期に広州広愛興汽車零部件有限公司においても、同様に学習資源が乏しい山岳地域にある小学校に本の寄付を行いました。



プレゼントした本を児童たちに読み聞かせ (中国)

ハリケーンの被災者に向けた食糧集め活動

米州／TST MANUFACTURING DE MEXICO, S. DE R.L. DE C.V.

2013年9月、メキシコ湾北西部の海岸地帯をハリケーンが襲いました。メキシコ北東部のヌエボラレド市にあるTST MANUFACTURING DE MEXICO, S. DE R.L. DE C.V.では、被災者に対する支援のために立ち上がりました。社内で、社員の参加を呼びかけるとともに、食糧や生活必需品を集める活動を展開しました。集められた支援物資は、すべて現地の赤十字に寄付されました。



食糧を集める社員 (メキシコ)

障がい者への支援

アジア・欧州／TS TECH TRIM PHILIPPINES, INC.
TS TECH (THAILAND) CO.,LTD.

これら2社では、様々な障がいのある方々への支援を、物心両面から行っています。一例としては、点字用の紙に使用する古いカレンダーの寄贈や物資の支援、視覚障がい者のために本を読み上げて、それを録音するボランティア活動への参加などが挙げられます。



身体障がい者施設での車椅子の購入を支援するため、プルトップ(左)や使い終わったカレンダー(右)を集めて施設へ送付 (タイ)

コミュニティへの参画事例

Column

緑の生態系保全活動のグローバル展開

コミュニティへの参画の一例として、「緑の生態系保全活動」のグローバル展開をご紹介します。

■第11次中期経営計画における主な生態系保全活動一覧

中国	日本	米州
広州提愛思汽車内飾系統有限公司 ・植樹費納付 広州徳愛康紡績内飾製品有限公司 ・植樹による緑化活動 武漢提愛思全興汽車零部件有限公司 ・工場周辺住宅街で植樹活動 寧波保税区提愛思泉盟汽車内飾有限公司 ・道路、花壇、芝生などの清掃活動	本社・埼玉工場 ・テイ・エス テックの森 技術センター ・元気な森 浜松工場 ・テイ・エス テック 癒しの森 鈴鹿工場 ・テイ・エス テック 憩いの社	TS TECH AMERICAS, INC. ・ザ・ネイチャー・コンサーバンシー※との協働 ※The Nature Conservancy: 1951年に設立されたアメリカ最大の自然保護団体で、生物の生息地の保護や生態系の保全活動などを行う TS TECH ALABAMA, LLC. ・野鳥の保護区域を守る活動 TST NA TRIM, LLC. ・植林と雑草、藪の除去 TS TECH INDIANA, LLC ・YMCAでの藪の除去 TRIMONT MFG. INC. ・ヤードガーデニング INDUSTRIAS TRI-CON DE MEXICO, S.A. DE C.V. ・植樹及び緑化 TS TECH DO BRASIL LTDA. ・社員ボランティアによる植樹活動
アジア・欧州		
TS TECH TRIM PHILIPPINES, INC. ・環境改善と洪水防止を目的とした植樹活動 PT. TS TECH INDONESIA ・JICA (国際協力機構) 指導の下で、植林 TS TECH (THAILAND) CO., LTD. ・地域環境美化活動 ・パタヤビーチの清掃 TS TECH SUN (INDIA) LIMITED ・構内植樹 TS TECH UK LTD ・地域学校内に緑のアーチを作成		

■2013年度 活動トピックス

静岡県立森林公園 風倒木の処理に対する資金援助により、「しずおか未来の森サポーター」活動の認定証の交付を受ける

日本/浜松工場

浜松工場では、多くの県民に親しまれている「静岡県立森林公園」の一部が2011年の台風15号により風倒木の被害を受けたことから、地球環境に配慮した事業活動の一環として、その処理についての資金提供を2012年から5年間にわたり実施しています。

これらの貢献活動により2.89tのCO₂吸収に寄与したとして、2013年6月、浜松工場は川勝平太静岡県知事より、「しずおか未来の森サポーター」協定に伴う活動に対する認定証の交付を受けました。

今後もこのフィールドを「癒しの森」として、地域の方々から親しまれる森とする活動を展開していきます。

「グリーンウェイブ2014」へ参加登録

日本

緑の生態系保全活動の一部が、環境省の推進により2014年3月1日～6月15日に実施された「グリーンウェイブ2014」に参加登録されました。グリーンウェイブとは、森林や樹木などのふれあいを通じ、生物多様性の理解や普及・啓発につながるグループ・団体活動です。参加登録された活動は以下です。

- ①2014年4月:「テイ・エス テックの森」における新入社員の研修(植樹)
- ②2014年6月:本社・埼玉工場「テイ・エス テックの森」でのボランティア活動(下刈り)



「癒しの森づくり」で植樹活動を展開



「しずおか未来の森サポーター」活動の認定証の交付式に出席した浜松工場長(左)



THE GREEN WAVE
One school, one tree, one gift to nature
UNEP
CBO

第3章

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

「部品競争力 世界TOP」

13th
Medium-Term
2017-2020

グローバル企業としての地位確立

12th
Medium-Term
2014-2017

グローバル企業としての進化

11th
Medium-Term
2011-2014

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

目次

連結業績ハイライト	46
事業概況	48
財政状況と経営成績に関する説明及び分析	50
リスク情報	52
連結貸借対照表	54
連結損益計算書	56
連結包括利益計算書	57
連結株主資本等変動計算書	58
連結キャッシュ・フロー計算書	60
主要環境データ	62

連結業績ハイライト

連結貸借対照表 (百万円)

科目	2013年3月期	2014年3月期
資産の部		
流動資産	136,587	177,394
現金及び預金	58,269	78,181
受取手形及び売掛金	48,806	65,530
商品及び製品	2,251	2,609
仕掛品	1,978	3,325
原材料及び貯蔵品	18,256	19,681
その他	7,046	8,106
貸倒引当金	△ 21	△ 40
固定資産	71,113	87,240
有形固定資産	48,869	62,253
無形固定資産	1,259	1,546
投資その他の資産	20,984	23,441
1 資産合計	207,700	264,635

1 資産合計

為替換算上の影響に伴う増加に加え、現金及び預金の増加、主要客先からの受注増等による受取手形及び売掛金の増加、新機種投資、タイ、メキシコ等における新工場建設により、569億34百万円の増加。

2 負債合計

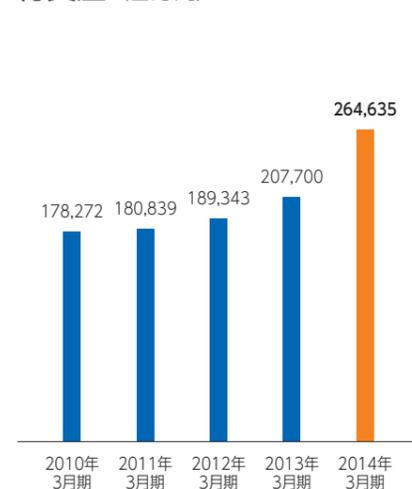
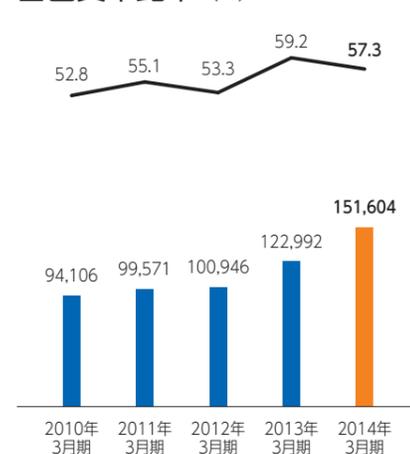
為替換算上の影響に伴う増加に加え、支払手形及び買掛金が増加したこと等により、237億43百万円の増加。

3 純資産合計

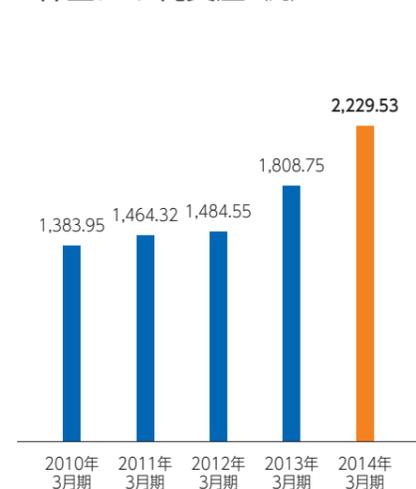
利益剰余金が増加したこと、及び為替換算調整勘定が増加したこと等により、331億90百万円の増加。

科目	2013年3月期	2014年3月期
負債の部		
流動負債	62,188	84,772
支払手形及び買掛金	40,330	56,932
短期借入金	2,049	1,869
1年内返済予定の長期借入金	2,572	167
未払法人税等	1,716	3,049
引当金	2,476	3,204
その他	13,042	19,547
固定負債	7,988	9,148
長期借入金	210	69
その他	7,776	9,076
2 負債合計	70,176	93,920
純資産の部		
株主資本	122,982	143,718
資本金	4,700	4,700
資本剰余金	5,163	5,163
利益剰余金	113,122	133,858
自己株式	△ 3	△ 3
その他の包括利益累計額	9	7,886
少数株主持分	14,531	19,110
3 純資産合計	137,523	170,714
負債純資産合計	207,700	264,635

総資産 (百万円)

自己資本 (百万円)
自己資本比率 (%)

1株当たり純資産 (円)



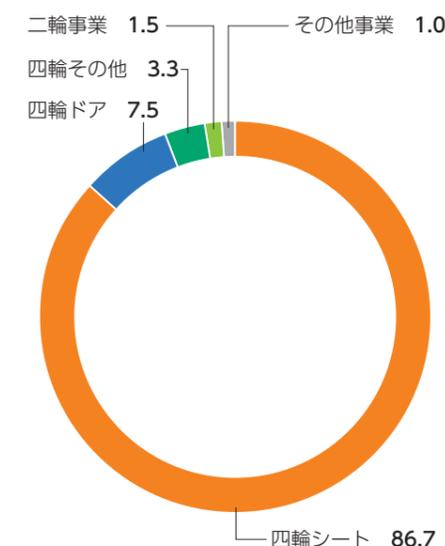
連結損益計算書 (百万円)

科目	2013年3月期	2014年3月期
売上高	359,331	457,053
売上原価	309,929	385,939
売上総利益	49,401	71,113
販売費及び一般管理費	25,182	31,979
営業利益	24,219	39,133
営業外収益	3,345	3,999
営業外費用	355	195
経常利益	27,209	42,937
特別利益	359	561
特別損失	1,121	1,242
税金等調整前当期純利益	26,447	42,255
法人税等合計	7,562	12,134
少数株主損益調整前当期純利益	18,884	30,121
少数株主利益	3,142	6,220
当期純利益	15,741	23,900

連結キャッシュ・フロー計算書 (百万円)

科目	2013年3月期	2014年3月期
営業活動によるキャッシュ・フロー	23,772	43,600
投資活動によるキャッシュ・フロー	△10,976	△18,233
財務活動によるキャッシュ・フロー	△7,304	△8,898
現金及び現金同等物に係る換算差額	4,462	6,642
現金及び現金同等物の増減額 (△は減少)	9,953	23,111
現金及び現金同等物の期首残高	43,394	53,348
現金及び現金同等物の期末残高	53,348	76,460

事業別売上高構成比 (%)

**4 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が増加したこと等により得られた資金は198億27百万円の増加。

5 投資活動によるキャッシュ・フロー

有形固定資産の取得による支出が増加となったこと等により、支出した資金は72億57百万円の増加。

事業概況

セグメント別の状況

日本

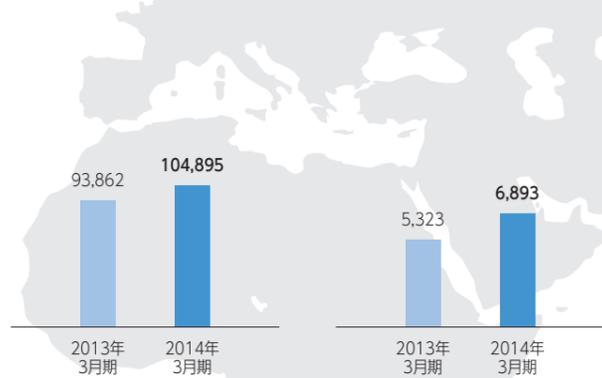
売上高

104,895百万円
(前期比11.8%増)

営業利益

6,893百万円
(前期比29.5%増)

売上高 (百万円) 営業利益 (百万円)



前連結会計年度との主な増減理由

売上高	主要顧客からの受注台数増加のほか、海外生産の増加に伴うロイヤリティ収入の増加による増収
営業利益	受注の増加に伴う諸経費の増加はあるものの、増収効果により増益

ホンダ新型FIT用シート、ホンダ新型軽自動車N-WGN用シート、ホンダ新型ODYSSEY用シートなどの生産を開始しました。埼玉工場においては国内の生産体質改革の一環として、昨年稼働を開始した新シート工場に続き新内装工場を本格稼働させ、埼玉地区の内装事業の集約によるさらなる生産効率向上及び物流・管理コストの削減に取り組みました。また、鈴鹿工場においては、N-WGN用シートに続く軽自動車用シート及び内装品の受注獲得に向け、主要客先のニーズに呼応した組織体制の整備や、生産ライン改革を進めてまいりました。

米州

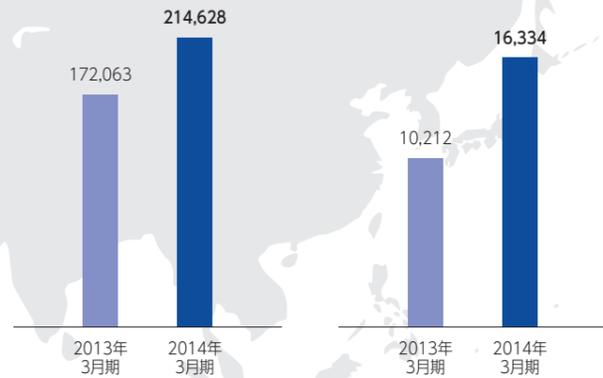
売上高

214,628百万円
(前期比24.7%増)

営業利益

16,334百万円
(前期比60.0%増)

売上高 (百万円) 営業利益 (百万円)



前連結会計年度との主な増減理由

売上高	円安による為替換算上の影響のほか、主要客先からの受注台数増加による増収
営業利益	受注の増加に伴う諸経費の増加はあるものの、増収効果や為替換算影響により増益

自動車需要の回復を背景に主要客先からの受注が好調に推移したほか、継続的に展開してきた収益体質改革の効果もあり、増収増益を達成することができました。引き続き厳しい競争環境が続く米州市場で、さらなる競争力の強化を目的として、四輪車用シート部品の製造を集約する新会社をメキシコに設立するなどの諸施策に取り組んでまいりました。

中国

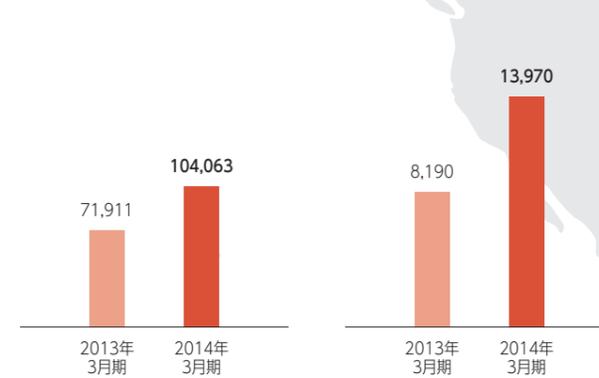
売上高

104,063百万円
(前期比44.7%増)

営業利益

13,970百万円
(前期比70.6%増)

売上高 (百万円) 営業利益 (百万円)



前連結会計年度との主な増減理由

売上高	円安による為替換算上の影響のほか、主要客先からの受注台数増加による増収
営業利益	受注の増加に伴う諸経費の増加はあるものの、為替換算影響や増収効果により増益

現地専用機種であるホンダCRIDER用シート及び内装品などの生産を開始しました。また、主要客先の地域最適仕様・現地開発ニーズに対応するため、広州市に研究開発機能を担う新会社を設立し、新機種開発業務を開始するなど、今後増加が予測される現地開発機種の受注獲得に向けた体制整備を進めてまいりました。

アジア・欧州

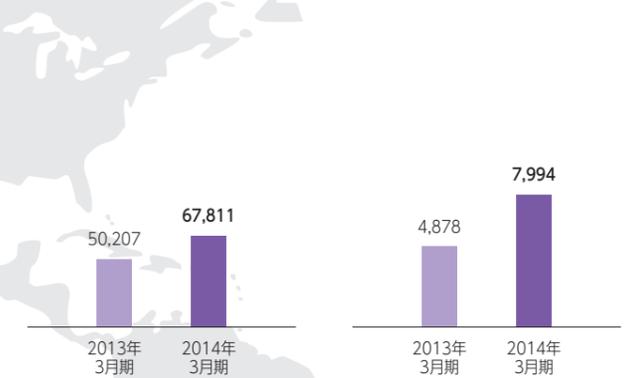
売上高

67,811百万円
(前期比35.1%増)

営業利益

7,994百万円
(前期比63.9%増)

売上高 (百万円) 営業利益 (百万円)



前連結会計年度との主な増減理由

売上高	円安による為替換算上の影響のほか、主要客先からの受注台数増加による増収
営業利益	受注の増加に伴う諸経費の増加はあるものの、増収効果や為替換算影響により増益

インドネシアでホンダ新型MOBILIO用シートを、インドでホンダCITY用シート及び内装品、AMAZE用シートなどの生産を開始しました。アジア地域においては、主要客先の生産拡大に対応するため、タイにおいて四輪車用シート生産のための新会社を設立したほか、インドやインドネシアでも新工場を立ち上げるなど、生産体制の整備を進めてまいりました。また、欧州地域においては、ハンガリーに四輪車用シート生産のための新工場の建設を推進しフォルクスワーゲン向け製品の生産体制の構築に取り組みました。

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、2,646億35百万円と前連結会計年度末に比べ569億34百万円の増加となりました。これは、為替換算上の影響に伴う増加に加え、現金及び預金の増加、主要客先からの受注増等により受取手形及び売掛金が増加したこと、及び新機種投資、タイ、メキシコ等における新工場建設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、939億20百万円と前連結会計年度末に比べ237億43百万円の増加となりました。これは、為替換算上の影響に伴う増加に加え、支払手形及び買掛金が増加したことが主な要因です。

(純資産)

純資産合計は、1,707億14百万円と前連結会計年度末に比べ331億90百万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、及び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231億11百万円増加した結果、当連結会計年度末残高は764億60百万円となりました。

(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、436億円と前連結会計年度に比べ198億27百万円の増加となりました。これは、売上債権の増減額が前連結会計年度の84億58百万円の増加から83億70百万円の減少となったものの、税金等調整前当期純利益が422億55百万円と前連結会計年度に比べ158億8百万円増加したこと、及び仕入債務の増減額が前連結会計年度の128億98百万円の減少から89億71百万円の増加となったことなどによるものです。

(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、182億33百万円と前連結会計年度に比べ72億57百万円の増加となりました。これは、定期預金の預入及び払戻による純増減額が1億26百万円の支出から37億40百万円の収入となったものの、有形固定資産の取得による支出が193億78百万円と前連結会計年度に比べ100億35百万円の増加となったことなどによるものです。

(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、88億98百万円と前連結会計年度に比べ15億93百万円の増加となりました。これは、配当金の支払が29億91百万円と前連結会計年度に比べ12億23百万円の増加となったことなどによるものです。

3. 経営成績に関する分析

●当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不透明感はあったものの、総じて堅調に推移しました。当グループの事業環境におきましても、タイの政情不安などによる事業への影響が懸念されましたが、北米及び中国を中心とした自動車需要の回復を背景に、概ね好調に推移しました。

このような状況の中、当グループは2020年ビジョン「INNOVATIVE QUALITY COMPANY」を掲げ、「グローバル企業としての進化」を目標とする第11次中期経営計画(2011年4月1日～2014年3月31日)に引き続き取り組んでまいりました。

中期経営計画の最終年度となった当期は、主要客先の生産拡大に対応した生産体制及び中国、アジア・欧州地域の現地開発体制の整備を行ってまいりました。また、主要客先以外への拡販体制強化など将来を見据えた体制整備に取組みました。加えて、地域最適調達、地域間の部品相互補完により部品競争力を更に向上させるなど、今後も厳しさを増す受注競争に勝ち残っていくための諸施策を展開し、第12次中期経営計画(2014年4月1日～2017年3月31日)に向けた準備を着実に進めることができました。

当連結会計年度の売上高は、北米、中国を中心とした主要客先からの受注台数の増加や為替換算上の影響等により、4,570億53百万円と前連結会計年度に比べ977億22百万円(27.2%)の増収となりました。利益面では、増収効果や原価低減効果等により、営業利益は391億33百万円と前連結会計年度に比べ149億13百万円(61.6%)の増益となりました。経常利益は429億37百万円と前連結会計年度に比べ157億27百万円(57.8%)の増益、当期純利益は239億円と前連結会計年度に比べ81億59百万円(51.8%)の増益となりました。

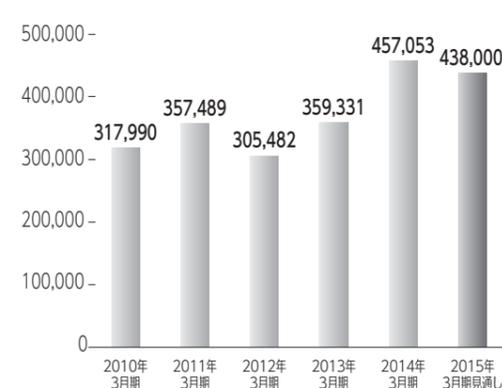
4. 次期の見通し

2015年3月期の連結業績は以下のとおり予測しております。

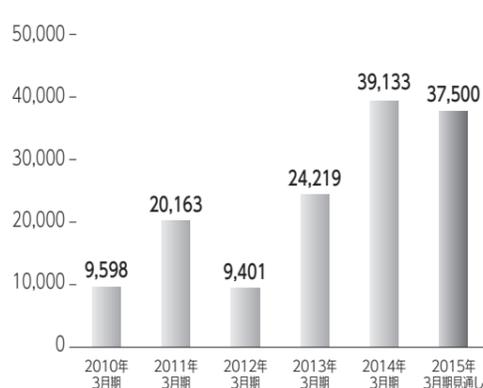
連結売上高	4,380億円 (前期比 4.2%減)
連結営業利益	375億円 (前期比 4.2%減)
連結経常利益	400億円 (前期比 6.8%減)
連結当期純利益	227億円 (前期比 5.0%減)

セグメント別の業績は以下のとおり予測しております。

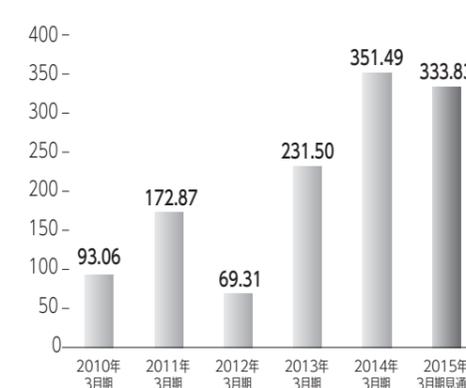
売上高 (百万円)



営業利益 (百万円)



1株当たり当期純利益 (円)



(単位:百万円)

(日本)	2014年3月期	2015年3月期 見直し	前期比増減額	前期比増減率
売上高	104,895	101,320	△3,575	△3.4%
営業利益	6,893	9,460	2,566	37.2%

前連結会計年度との主な増減理由

売上高 日本供給部品の生産減少等により減収
営業利益 減収影響はあるものの諸経費の削減等により増益

(単位:百万円)

(米州)	2014年3月期	2015年3月期 見直し	前期比増減額	前期比増減率
売上高	214,628	197,960	△16,668	△7.8%
営業利益	16,334	14,000	△2,334	△14.3%

前連結会計年度との主な増減理由

売上高 主要客先からの受注台数の減少による減収
営業利益 償却費や人件費等諸経費の増加のほか、減収影響により減益

(単位:百万円)

(中国)	2014年3月期	2015年3月期 見直し	前期比増減額	前期比増減率
売上高	104,063	107,350	3,286	3.20%
営業利益	13,970	14,480	509	3.6%

前連結会計年度との主な増減理由

売上高 機種構成差による減収はあるものの、主要客先からの受注台数の増加により増収
営業利益 受注の増加に伴う諸経費の増加はあるものの、為替換算影響や増収効果により増益

(アジア・欧州) (単位:百万円)

	2014年3月期	2015年3月期 見直し	前期比増減額	前期比増減率
売上高	67,811	62,430	△5,381	△7.9%
営業利益	7,994	6,160	△1,834	△22.9%

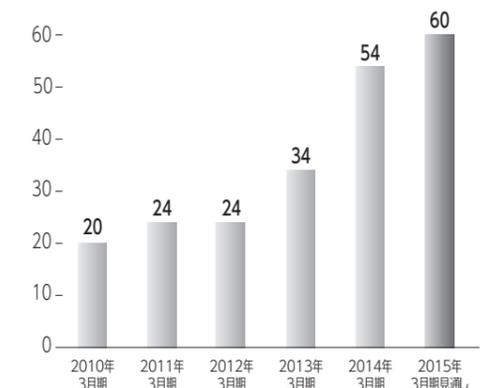
前連結会計年度との主な増減理由

売上高 主要客先からの受注台数の増加はあるものの、機種構成差による減収や為替換算影響等により減収
営業利益 主要客先からの受注台数の増加による増収効果はあるものの、機種構成差による減益影響や為替換算影響等により減益

また、設備投資額につきましては、200億円(前期比0.2%増)を計画しております。

なお、為替レートにつきましては、通期平均で、1米ドル=100.0円、1人民元=16.1円を前提としております。

年間配当金 (円)



リスク情報

(1) 市場環境の変化について

当グループは、日本、北米、南米、中国、その他のアジア地域、欧州と、世界各国において事業を展開しております。これらの国々における経済の低迷や、物価等の動向による消費者の購買意欲の低下は、二輪車及び四輪車の販売減少につながり、当グループの業績に影響を及ぼす可能性があります。

(2) 本田技研工業株及びそのグループ会社に対する販売依存度について

当グループの連結売上高に占める本田技研工業株式会社及び同社関係会社(以下=「同社グループ」)に対する比率は93.1%(同社グループの取引先への売上高を含めた最終販売先が同社グループとなる売上高の比率は96.0%)に達しています。当グループは同社グループとの定期的な意思疎通の機会を通じ、両社の事業方向性などの確認を行っていますが、車種毎の継続的な受注の保証はなく、想定外の失注が発生した場合には当グループの業績に影響を及ぼす可能性があります。また、同社グループの事業戦略や購買方針の変更、同社グループにおける生産調整、特定車種の生産拠点移管、生産拠点再編成、当グループの製品を採用した車種の販売開始時期の変更や販売動向等は、当グループの業績に影響を及ぼす可能性があります。

(3) 競争の状況について

新たな競争先または既存競争先の提携が台頭し、市場におけるシェアを急速に獲得する可能性があります。

当グループは、シートをはじめとする内装部品専門メーカーとしての地位確保に向け、常に技術革新を目指し、高品質で付加価値の高いシート及び内装部品の開発に注力し、競争力の向上に努めていますが、今後も市場シェアを維持、拡大できる保証はありません。

(4) 国際的活動及び海外進出に潜在するリスクについて

当グループは現地生産の強化などを基本方針とし、北米、南米、中国、その他のアジア地域、欧州に生産子会社を設立するなど海外展開に積極的に取組んでいます。

こうした海外での事業展開を通じて、各国の予期しない法律・規制の制定及び変更、移転価格税制等における税務当局の見解、人材確保の困難及び未整備のインフラ等に遭遇し、当グループの業績に影響を及ぼす可能性があります。

また、各国の政治・経済情勢の変化や多国間での紛争・テロ・重大事故などの事象が発生した場合についても物的、人的被害及びインフラの遮断などによって、当グループの業績に影響を及ぼす可能性があります。

(5) 取引先の信用リスクについて

当グループは、自動車部品メーカーとして数多くの取引先を有しております。取引先の経営状態については、定期的に確認を行っておりますが、不測の信用状況の悪化や経営破綻等が発生した場合には、当グループの業績に影響を及ぼす可能性があります。

(6) 原材料の市況変動等の影響について

当グループの主要製品である四輪車用シートは、鋼材、樹脂材、ウレタン、表皮材等で構成されており、その原材料や部品の調達については供給元との基本取引契約を締結し、安定的な調達に努めています。

しかし、原材料を取り巻く規制の変化、原材料メーカーの減産、原材料価格の市況変動などに起因して、当社が対応または吸収できない原材料の供給不足や急激な価格上昇が発生した場合には、当グループの業績に影響を及ぼす可能性があります。

(7) 為替変動の影響について

当グループはグローバルに事業活動を展開しており、外貨建取引における為替変動の影響を受けます。当グループは、外貨建取引における為替相場の変動リスクをミニマイズすべく主要通貨間における為替ヘッジ取引を行っているものの、全ての為替リスクをヘッジすることは不可能であるため為替相場の変動が当グループの業績に影響を及ぼす可能性があります。

また、連結財務諸表作成に用いる換算為替レートの如何によっては円貨換算後の経営成績が変動することにより当グループの業績に影響を及ぼす可能性があります。

(8) 災害・事故等による製造ラインへの影響について

当グループでは製造ラインの中断による潜在的なリスクを最小限にするため、各工場の全ての設備に対して定期的に災害防止安全検査及び設備点検を実施しています。しかしながら製造ラインで発生する生産中断による影響を完全に防止または軽減できる保証はありません。また、大規模な地震等の自然災害及び伝染病やその他操業を中断する事象が発生した場合、生産能力が著しく低下する可能性があり、当グループの業績に影響を及ぼす可能性があります。

(9) 知的財産権保護について

当グループは、自社が製造する製品に関連した技術とノウハウを蓄積してきましたが、将来に亘ってこのような知的財産権が広範囲に保護されない可能性があります。また、広範囲に亘って知的財産権が違法に侵害されることによって当グループの事業活動に影響を及ぼす可能性があります。

上記に加え、当グループは、他社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が、当グループの開発した製品・技術が第三者の知的財産権を侵害していると判断された場合、当グループの業績に影響を及ぼす可能性があります。

(10) 法的手続への対応について

当グループは、訴訟、関連法規に基づく調査等を受ける可能性があります。また係争中の法的手続きで不利な判断がなされた場合、当グループの業績に影響を及ぼす可能性があります。

(11) 製品の欠陥への対応について

当グループは、製造工程内品質保証体制の構築や、ISO9001等の国際標準規格に基づく品質マネジメントシステムの運用等を通じ、製品の欠陥の予防に努めております。

製造物責任賠償に繋がるような製品欠陥の発生に対しては、保険への加入やトレーサビリティ（製造履歴の追跡）体制の構築等によりリスクヘッジを行っておりますが、リコール等によって発生する多額のコストや信用の低下等により、当グループの業績に影響を及ぼす可能性があります。

(12) 法規制への対応について

当グループは、事業を展開する各国において、安全、環境等の様々な法的規制の適用を受け、これらの関連法規を遵守した事業活動を行っています。特に、欧米を中心とする自動車の安全法規に対しては、今後の法的規制動向にも対応が可能な研究開発体制を整えています。

ただし、今後の様々な法的規制の強化または新たな規制の制定に対し、規制を遵守できなかった場合、当グループの事業活動を制限される可能性があります。

また、これらの法的規制の強化または新たな規制の制定は、コスト増につながる可能性があり、当グループの業績に影響を及ぼす可能性があります。

(13) 退職給付債務について

当グループの従業員退職給付費用及び債務は、割引率や期待運用収益率などの前提条件に基づいて算出されております。従いまして、実際の結果が前提条件と異なった場合、または前提条件が変更となった場合は、当グループの業績及び財務状況に影響を及ぼす可能性があります。

連結貸借対照表

(単位:百万円)

	前連結会計年度 (平成25年3月31日)	当連結会計年度 (平成26年3月31日)
資産の部		
流動資産		
現金及び預金	58,269	78,181
受取手形及び売掛金	48,806	65,530
商品及び製品	2,251	2,609
仕掛品	1,978	3,325
原材料及び貯蔵品	18,256	19,681
未取還付法人税等	186	65
繰延税金資産	2,388	2,703
その他	4,470	5,338
貸倒引当金	△21	△40
流動資産合計	136,587	177,394
固定資産		
有形固定資産		
建物及び構築物(純額)	18,317	23,940
機械装置及び運搬具(純額)	12,430	14,272
工具、器具及び備品(純額)	4,830	6,661
土地	9,682	10,249
リース資産(純額)	580	758
建設仮勘定	3,027	6,371
有形固定資産合計	48,869	62,253
無形固定資産	1,259	1,546
投資その他の資産		
投資有価証券	15,371	16,673
関係会社出資金	2,636	3,082
長期貸付金	691	399
退職給付に係る資産	—	267
繰延税金資産	1,165	1,569
その他	1,457	1,455
貸倒引当金	△337	△6
投資その他の資産合計	20,984	23,441
固定資産合計	71,113	87,240
資産合計	207,700	264,635

(単位:百万円)

	前連結会計年度 (平成25年3月31日)	当連結会計年度 (平成26年3月31日)
負債の部		
流動負債		
支払手形及び買掛金	40,330	56,932
短期借入金	2,049	1,869
1年内返済予定の長期借入金	2,572	167
リース債務	419	416
未払法人税等	1,716	3,049
賞与引当金	2,366	3,053
役員賞与引当金	110	151
繰延税金負債	151	36
その他	12,471	19,095
流動負債合計	62,188	84,772
固定負債		
長期借入金	210	69
リース債務	247	404
繰延税金負債	5,099	4,714
役員退職慰労引当金	58	60
退職給付引当金	562	—
退職給付に係る負債	—	2,663
その他	1,810	1,235
固定負債合計	7,988	9,148
負債合計	70,176	93,920
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	113,122	133,858
自己株式	△3	△3
株主資本合計	122,982	143,718
その他の包括利益累計額		
その他有価証券評価差額金	8,191	8,533
為替換算調整勘定	△8,181	290
退職給付に係る調整累計額	—	△937
その他の包括利益累計額合計	9	7,886
少数株主持分	14,531	19,110
純資産合計	137,523	170,714
負債純資産合計	207,700	264,635

連結損益計算書

(単位:百万円)

	前連結会計年度 (自平成24年4月1日 至平成25年3月31日)	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)
売上高	359,331	457,053
売上原価	309,929	385,939
売上総利益	49,401	71,113
販売費及び一般管理費		
荷造運搬費	3,753	4,557
役員報酬	604	615
給料及び手当	10,193	12,407
減価償却費	892	1,169
研究開発費	1,271	1,658
その他	8,465	11,570
販売費及び一般管理費合計	25,182	31,979
営業利益	24,219	39,133
営業外収益		
受取利息	801	1,096
受取配当金	612	682
受取地代家賃	196	202
為替差益	1,075	1,015
持分法による投資利益	306	599
その他	352	402
営業外収益合計	3,345	3,999
営業外費用		
支払利息	189	158
貸倒引当金繰入額	154	-
その他	11	37
営業外費用合計	355	195
経常利益	27,209	42,937
特別利益		
固定資産売却益	50	127
負のれん発生益	9	97
関係会社株式売却益	-	78
受取保険金	272	255
受取補償金	19	1
その他	5	0
特別利益合計	359	561

(単位:百万円)

	前連結会計年度 (自平成24年4月1日 至平成25年3月31日)	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)
特別損失		
固定資産売却損	36	57
固定資産除却損	245	415
減損損失	325	407
災害による損失	420	356
その他	95	5
特別損失合計	1,121	1,242
税金等調整前当期純利益	26,447	42,255
法人税、住民税及び事業税	8,539	12,763
法人税等調整額	△976	△628
法人税等合計	7,562	12,134
少数株主損益調整前当期純利益	18,884	30,121
少数株主利益	3,142	6,220
当期純利益	15,741	23,900

連結包括利益計算書

(単位:百万円)

	前連結会計年度 (自平成24年4月1日 至平成25年3月31日)	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)
少数株主損益調整前当期純利益	18,884	30,121
その他の包括利益		
その他有価証券評価差額金	1,109	357
為替換算調整勘定	8,683	11,288
持分法適用会社に対する持分相当額	104	208
その他の包括利益合計	9,898	11,854
包括利益	28,782	41,975
(内訳)		
親会社株主に係る包括利益	23,878	32,715
少数株主に係る包括利益	4,903	9,260

連結株主資本等変動計算書

前連結会計年度(自 平成24年4月1日 至 平成25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	99,213	△3	109,073
当期変動額					
剰余金の配当			△1,767		△1,767
従業員奨励福利基金等			△65		△65
当期純利益			15,741		15,741
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	—	—	13,908	△0	13,908
当期末残高	4,700	5,163	113,122	△3	122,982

	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	7,089	△15,216	—	△8,126	11,300	112,247
当期変動額						
剰余金の配当						△1,767
従業員奨励福利基金等						△65
当期純利益						15,741
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)	1,101	7,034	—	8,136	3,231	11,367
当期変動額合計	1,101	7,034	—	8,136	3,231	25,276
当期末残高	8,191	△8,181	—	9	14,531	137,523

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)

(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

連結キャッシュ・フロー計算書

(単位:百万円)

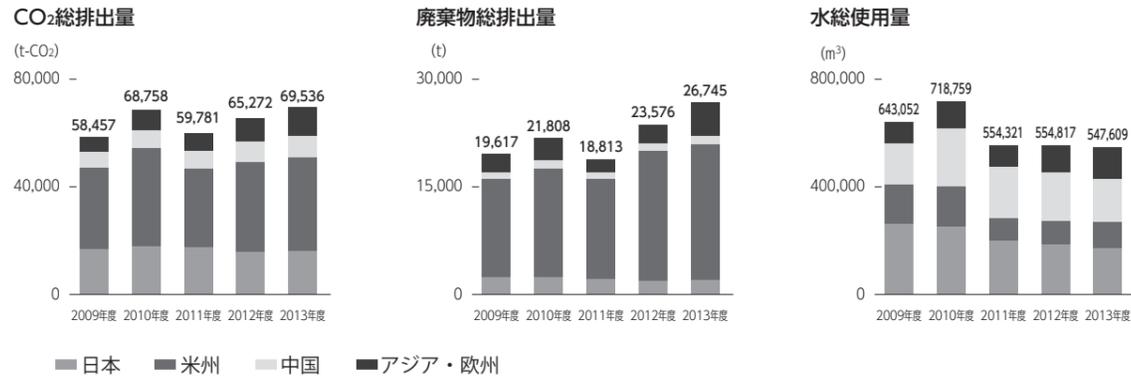
	前連結会計年度 (自平成24年4月1日 至平成25年3月31日)	当連結会計年度 (自平成25年4月1日 至平成26年3月31日)
営業活動によるキャッシュ・フロー		
税金等調整前当期純利益	26,447	42,255
減価償却費	7,332	8,628
減損損失	325	407
のれん償却額	1	33
貸倒引当金の増減額(△は減少)	178	△12
受取利息及び受取配当金	△1,414	△1,779
支払利息	189	158
為替差損益(△は益)	△398	△102
持分法による投資損益(△は益)	△306	△599
有形固定資産除却損	245	415
有形固定資産売却損益(△は益)	△14	△70
売上債権の増減額(△は増加)	8,458	△8,370
たな卸資産の増減額(△は増加)	△499	△823
仕入債務の増減額(△は減少)	△12,898	8,971
負ののれん償却額	△43	△43
負ののれん発生益	△9	△97
賞与引当金の増減額(△は減少)	434	658
役員賞与引当金の増減額(△は減少)	23	41
退職給付引当金の増減額(△は減少)	△84	—
退職給付に係る負債の増減額(△は減少)	—	1,165
関係会社株式売却損益(△は益)	—	△78
受取保険金	△272	△255
受取補償金	△19	△1
災害損失	420	356
その他	2,011	2,758
小計	30,106	53,616
利息及び配当金の受取額	1,422	1,791
利息の支払額	△191	△159
法人税等の支払額	△7,734	△11,573
保険金の受取額	272	19
補償金の受取額	19	1
災害損失の支払額	△123	△95
営業活動によるキャッシュ・フロー	23,772	43,600

(単位:百万円)

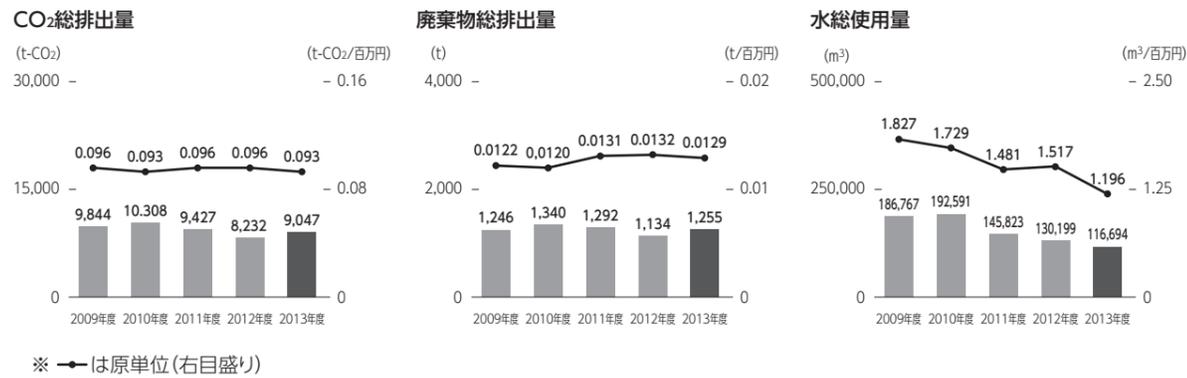
	前連結会計年度 (自平成24年4月1日 至平成25年3月31日)	当連結会計年度 (自平成25年4月1日 至平成26年3月31日)
投資活動によるキャッシュ・フロー		
定期預金の預入による支出	△6,132	△4,384
定期預金の払戻による収入	6,005	8,124
有形固定資産の取得による支出	△9,342	△19,378
有形固定資産の売却による収入	145	307
投資有価証券の取得による支出	△559	△686
関係会社出資金の払込による支出	△375	△1,341
貸付けによる支出	△187	△973
貸付金の回収による収入	384	961
連結の範囲の変更を伴う子会社株式の取得による支出	—	△30
その他	△914	△832
投資活動によるキャッシュ・フロー	△10,976	△18,233
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)	△2,329	△313
長期借入金の返済による支出	△221	△2,754
ファイナンス・リース債務の返済による支出	△580	△573
自己株式の取得による支出	△0	△0
配当金の支払額	△1,767	△2,991
少数株主への配当金の支払額	△2,405	△2,264
財務活動によるキャッシュ・フロー	△7,304	△8,898
現金及び現金同等物に係る換算差額	4,462	6,642
現金及び現金同等物の増減額(△は減少)	9,953	23,111
現金及び現金同等物の期首残高	43,394	53,348
現金及び現金同等物の期末残高	53,348	76,460

主要環境データ

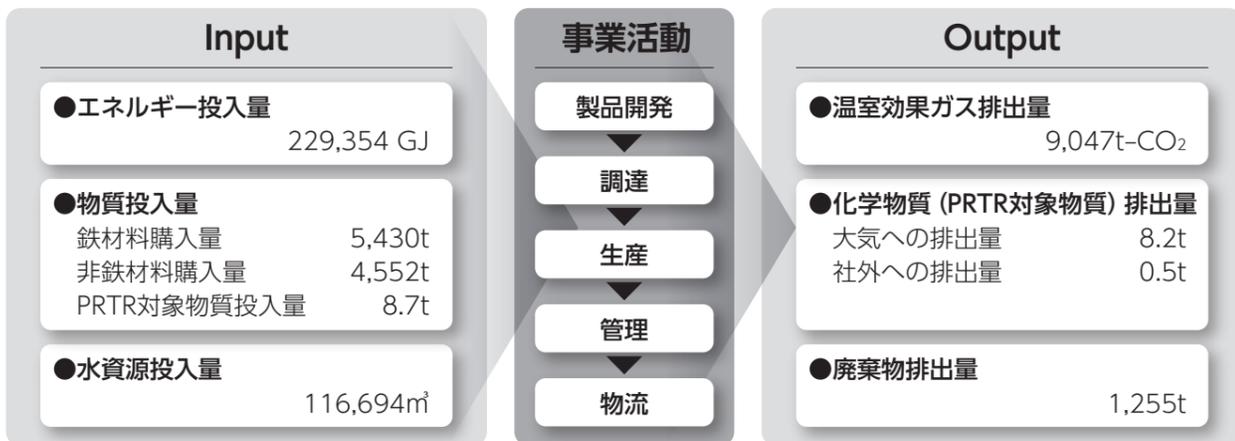
テイ・エス テック(グループ)の環境データ



テイ・エス テック(当社)の環境データ



マテリアルフロー



埼玉工場(行田)敷地内の土壌汚染浄化状況について

2013年5月10日、埼玉県告示第623号及び当社ホームページにてご報告しておりました、埼玉工場(行田)敷地内の土壌汚染について、生態系への影響、及び環境負荷が少ないバイオリメディエーションによる原位置での浄化を選択し、2013年10月より浄化工事に着手してまいりました。最終的に要措置区域内のボーリング結果及び地下水モニタリング結果が汚染基準値を下回ったことから、土壌及び周辺地下水が浄化されたものと判断し、工事完了報告するに至りました。今後の対応として、観測井戸を対象に措置完了経過確認として、年4回定期的に確認を行い、地下水汚染がない状況を2年間確認した後、区域指定解除となる運びです。

水質汚濁防止法・下水道法

各事業所から公共用水域に排出される排水及び地下に浸水する排水の定期的な観測を実施し、排水基準を遵守していることを確認しています。

項目	単位	本社		技術センター		埼玉工場(行田)		埼玉工場(狭山)		浜松工場		鈴鹿工場	
		規制値	実績	規制値	実績	規制値	実績	規制値	実績	規制値	実績	規制値	実績
水素イオン濃度	PH	5.0~9.0	8.4	6.0~8.4	7.2	5.8~8.6	7.4	5.0~9.0	7.3	5.8~8.6	8.2	5.8~8.6	6.4
生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/ℓ	(600)*	67	10	2.6	25	1.9	(600)*	63	160	1.8	25	6.8
浮遊物質(SS)	mg/ℓ	(600)*	55	25	1.8	60	5.0	(600)*	29	200	5.9	90	7.4

*規制値は一部自主規制値です。

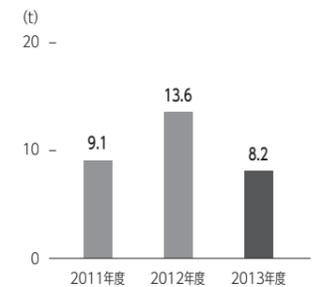
特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律 (PRTR法)

PRTR法に基づき、1回/年 化学物質の大気排出量等を報告しており、問題の発生はありません。

2013年度PRTR対象物質実績

	埼玉工場(行田)	浜松工場	鈴鹿工場
取扱量 (t)	1.1	6.5	1.1
大気排出量 (t)	0.6	6.5	1.1
移動量 (t)	0.5	—	—

大気排出量推移



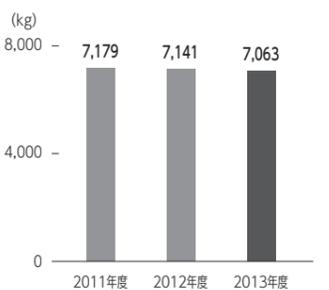
ポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法 (PCB特別措置法)

各事業所には、使用済みとなった受電設備(トランス・コンデンサ)に含まれているPCBを、廃棄処理のため、表のとおり保管しています。今後も継続して安全な保管管理を徹底していきます。

2013年度PCB保管状況

事業所	重量 (kg)
本社	514
技術センター	1,755
埼玉工場	2,479
浜松工場	—
鈴鹿工場	2,315
合計	7,063

PCB保管状況推移



お取引先CO2排出量調査

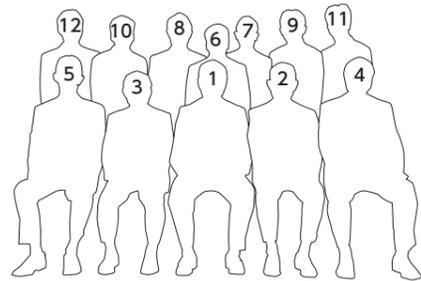
当社は、主要なお取引先の中から、製造加工取引先を対象とした「CO2排出量」調査を2010年度よりスタートさせました。

2013年度お取引先CO2排出量調査



製造加工取引先 業種別のCO2排出割合

役員紹介 (2014年6月24日現在)



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 | 疋田 一彦 |
| 6. 専務取締役 | 和田 達夫 |
| 7. 常務取締役 | 由井 好明 |
| 8. 常務取締役 | 前田 稔 |
| 9. 常務取締役 | 保田 真成 |
| 10. 取締役 | 中島 義隆 |
| 11. 取締役 | 吉田 均 |
| 12. 取締役 | 新井 裕 |

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 |

会社概要

会社概要 (2014年3月31日現在)

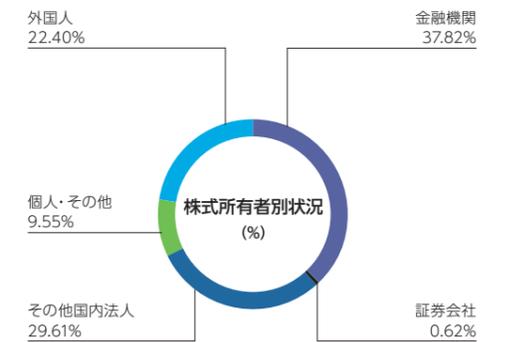
商号	ティ・エス テック株式会社
設立	1960年12月5日
本社	〒351-0012 埼玉県朝霞市栄町3-7-27
資本金	4,700百万円
代表取締役社長	井上 満夫
事業内容	四輪車用シート、四輪車用内装品、二輪車用シート、二輪車用樹脂部品等の製造販売
社員数	連結 15,155名 単独 1,733名
決算期	3月31日
上場市場	東京証券取引所市場第一部
主要銀行	(株)三菱東京UFJ銀行、(株)三井住友銀行、(株)埼玉りそな銀行
主な取引先	本田技研工業(株)、(株)本田技術研究所、(株)ホンダトレーディング、(株)ホンダアクセス、スズキ(株)、ヤマハ発動機(株)、川崎重工業(株)、富士重工業(株)、パラマウントベッド(株)

株式情報 (2014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	10,023名

大株主 (2014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)	4,278	6.6
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
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	1,983	2.9
住友生命保険相互会社(常任代理人 日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社)	1,940	2.9
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。

グローバルネットワーク

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

- | | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> 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 INDUSTRIAS TRI-CON DE MEXICO, S.A. DE C.V. 12 TST MANUFACTURING DE MEXICO, S. DE R.L. DE C.V. 13 TS TECH DO BRASIL LTDA. 14 広州提愛思汽車内飾系統有限公司 15 広州德愛康紡績内飾製品有限公司 16 広州提愛思泰汽車内飾科技有限公司 | <ul style="list-style-type: none"> 17 広州広愛興汽車零部件有限公司 18 寧波保稅区提愛思泉盟汽車内飾有限公司 19 寧波出口加工区提愛思泉盟汽車内飾有限公司 20 武漢提愛思全興汽車零部件有限公司 21 TS TECH (HONG KONG) CO.,LIMITED 22 TS TECH TRIM PHILIPPINES, INC. 23 PT. TS TECH INDONESIA 24 TS TECH (THAILAND) CO.,LTD. 25 TS TECH ASIAN CO.,LTD. 26 TS TECH (KABINBURI) CO.,LTD. 27 TS TECH SUN INDIA PRIVATE LIMITED 28 TS TECH SUN RAJASTHAN PRIVATE LIMITED 29 TS TECH (MANDAL) PRIVATE LIMITED 30 TS TECH UK LTD 31 TS TECH DEUTSCHLAND GmbH 32 TS TECH HUNGARY Kft. |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

進出拠点

- 国数： 13カ国
- 法人数： 43法人
- 拠点数： 71カ所
- 生産拠点： 51カ所

地域別社員数 (2014年3月末現在)

- 日本： 2,213名
- 米州： 6,844名
- 中国： 3,307名
- アジア・欧州： 2,791名
- 合計： 15,155名

事業拠点

- 1 本社
- 2 技術センター
R&D、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、ルーフトリム、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、ドアトリム、
建設機械用シート、水上オートバイ用シート製造
- 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

競争力の向上を目指し、
グローバルネットワークを拡充



TST MANUFACTURING DE MEXICO, S. DE R.L. DE C.V.

メキシコに新会社を設立し、米州での競争力を強化

厳しい競争が続く米州での部品供給拠点として、メキシコに新会社を設立しました。他販も視野に入れた部品事業の強化に向けて、2014年10月より稼働を開始する予定です。



埼玉工場 (行田)

生産体制の改革の一環として、埼玉地区の内装事業を集約・再編

埼玉工場では2013年1月に新シート工場が、2014年3月に新内装工場が本格稼働を始めました。今後、「造り」のグローバルマザー工場として、生産効率のさらなる向上と、生産技術の一層の進化を図っていきます。



グローバル企業としてさらに飛躍していくために



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。

昨年、本稿で同社が飛躍するために三つの課題を指摘した。CSR推進体制を強化すること。グローバル社会の課題にアンテナを高く保つこと。そしてサプライチェーンでのCSR強化である。これらの指摘には、第一にTSCG(ティ・エス テックコーポレートガバナンス)でのリスクマネジメントを強化し、自己検証を行う体制を強化した。第二に世界の法律の動向が法務課に入る体制を整えとともに社内への啓蒙活動を行う予定である。第三に新規取引先において調達時にCSR面を調査する仕組みを強化している。このように誠実にかつ真剣に課題をひとつひとつ乗り越えていこうとする姿勢は大変高く評価できる。

同社のCSRIはTSフィロソフィー、つまり「ステークホルダーに喜ばれる企業になる」ことにある。それを端的に示す代表的な好事例が座フォーラムである。「座るとは何か」という同社の哲学、テクノロジーを社外のステークホルダーとともに考え成果を公表していく取組みである。この中で「座ラボ」と呼ばれる若手研究者の取組みが、「相棒シート」という個人認証型シートの開発という形で結実している。今年のレポートに取り上げられているのでぜひご覧いただきたい。座ラボの取組みは、TSフィロソフィーが掛け声倒れに終わらず、具体的な形で社会に提示される好例であるとともに、同社の社員にとって自らの経

験とスキルを誇りに感じる場となる革新的な取組みである。次の座ラボのチャレンジは、同社が名実ともにグローバル企業になるため、ぜひ日本人以外のメンバーを加えてほしい。ダイバーシティにこそ真にイノベーションが生まれる土壌があるはずである。

CSR先進企業となることを経営方針に掲げる同社に、さらに取組んでいただきたいことが二つある。

ひとつめは、現在は経営に影響を与えていないが、将来大きな影響を与える可能性が高い環境変化を見つけることである。たとえば、現状シートの廃棄は車のスクラップと同時に行われているが、本革などの有限の素材を活かしていくためリサイクル可能なシートを考えることはできないだろうか。また、新興国などモビリティディバイドを解消するため、悪路でも疲れにくいシートを開発するといったことも考えられる。

もう一点は、事業部門にマルチステークホルダーの視点を浸透させることである。これには教育制度が鍵になるだろう。すでに社内にある「TS Camp」「TS Academy」などの仕組みを活用して、社会課題解決型のビジネスを複数取組んでほしい。これが実現できれば、同社にはさらに優秀な研究者が集まることになるだろう。座ラボを実現した同社がどのように成長していくか、期待を込めて見守りたい。



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

