持続的成長への強い意志

つばきグループは、1999年4月にミッション･ステートメントを制定し、「世界のリーディング･カンパニーを目指して、世界の顧客にベスト・バリューを提供しよう」を旗印にグループ一丸となった事業運営を行っています。

持続的成長を実現するためには、「社会性」の高い商品を、「技術的な差別化」を推進しながら、最高の「効率」で作り上げ、「グローバル」にお届けすることが不可欠。また、従業員には「高度な技能・技術とモチベーション」が求められます。

つばきグループはこれらの要素を重視しながら、株主、顧客、従業員、協力会社、地域社会など、すべてのステークホルダーから存在価値を認められる企業でありたいと考えています。

10 「エコ商品」の開発

12 生産・経営の効率性向上

14 従業員の技能・技術、モチベーションの向上

16 グローバル化と最適地生産

19 ステークホルダーからの声

Developing Eco-Products

「エコ商品」の開発

「環境保全」や「省エネ」の面での社会や経済への貢献――つばきグループは、この２つに焦点を当てた商品開発において、技術面での差別化を推進してきました。

最も耐久性に優れ、最もエネルギー効率の高い商品は、お客様の利便性・経済性を飛躍的に高めるだけでなく、地球環境の保護にも役立ちます。このような考え方のもと、2011年から、開発する新商品すべてに環境配慮を義務づけることを宣言。つばき独自のエコ評価基準をクリアしたものをエコ商品と認定し、「つばきエコリンク®」マークを表示して、お客様および社会に強く訴求しています。

つばきグループは、社会に役立つオンリーワン商品づくりを徹底することで、持続的な成長を実現していきます。

TSUBAKI ECO LINK

つばきエコリンクは、つばきグループが設定したエコ評価基準をクリアした商品に付加されるマークです。

新・エコ商品

■ クリーンベヤ®&ケーブルベヤ®TKZP形

機械装置の可動部のケーブルやホースの支持案内装置として幅広い業界・用途に使用されているケーブルベヤ。
これまでに培った技術と新たな発想により開発したクリーンルーム専用のケーブルシステム「クリーンベヤ」と、軽量・コンパクトな新構造で、コストパフォーマンスに優れた「ケーブルベヤTKZP形」を2013年に発売しました。

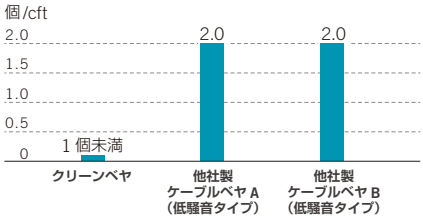
クリーンベヤ®

お客様の使用条件に応じた専用の可動ケーブルや空圧用チューブ等を組み込んだ状態で提供し、超低発塵・超低騒音稼働を実現したクリーンルーム専用のケーブルシステムです。

エコ&エコポイント

- クリーンな使用環境の維持と、装置の発塵·防音対策の簡素化が可能となりコストダウンに貢献。

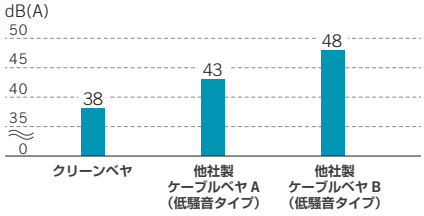
■ 発塵特性 *1



【当社発塵測定条件】
測定場所：クリーンブース内（クリーン度ISOクラス1）
設置条件：標準設置（床面あり）
移動速度：120m/min
ケーブル類なし（クリーンベヤはサポートメンバーのみボッドに挿入）
発塵量は1立方フイート内に存在する0.1μm以上の粒子個数を示す

*1 グラフデータは5回測定の平均値です。

■ 騒音レベル *2



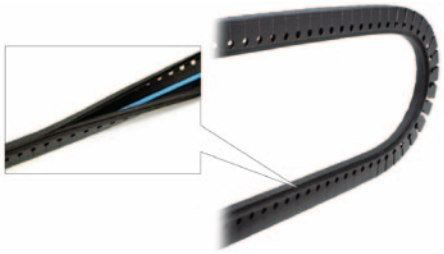
【当社騒音レベル測定条件】
設置条件：標準設置（床面あり）
移動速度：100m/min、騒音測定距離：500mm
ケーブル類なし（クリーンベヤはサポートメンバーのみボッドに挿入）

*2 グラフデータは5回測定したそれぞれの最大値を平均化した値です。

• 「ケーブルベヤ」および「クリーンベヤ」は当社の登録商標です。

ケーブルベヤ®TKZP形

シート状態から折り曲げてジップ部を閉じるだけで、ケーブル・ホースをセットできる新構造。従来のケーブルベヤ同様、一方向のみに曲がる機構による安定した動作と、ショートピッチとリンクレス構造により低騒音と低発塵も実現。従来、ケーブルベヤを含めた支持案内部材を使用していない箇所でのケーブル・ホース保護や美観向上、ケーブルベヤ以外の保護部材に対する機能向上を目的とした置き換えに最適な商品です。



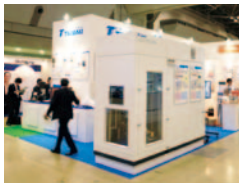
エコ&エコポイント

- 従来の類似サイズのケーブルベヤに対し、65%軽量化。
- 稼働による発塵量は1/5以下、騒音レベルは10dB(A)以上低減。

* 操作（取り扱い）要領については、当社ホームページをご覧ください。

■ ラボストッカミニ

小型創薬ライブラリー。小さいけれど100万検体を保存でき、バイアル、チューブ、プレートの異種容器の管理が可能。また、将来検体数が増えた場合の増設や各種オプション機能があります。

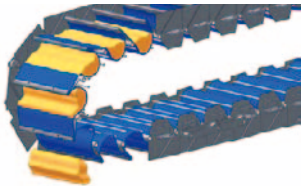


エコ&エコポイント

- 従来型ラボストッカに比べて、同収納量で装置容積を60%削減し省スペースを実現。研究室など一般建屋にも設置可能なサイズ。
- 空調機のダウンサイジングにより、ランニングコストを低減。

■ NABエプロベータ® Rシリーズ

塊状や摩耗性の高い輸送物の搬送に最適なコンベヤ、NABエプロベータ。付着性がある輸送物でも、付着による能力低下を起こさず使用が可能です。



エコ&エコポイント

- 底板のゴムシートがバケット屈曲に従って動き、輸送物の付着を抑制。
- 付着が少ないため、エネルギーロスを抑えるとともに清掃間隔と周辺環境を改善。
- 既存NABエプロベータとバケットの取り換え可能。

Maximizing Efficiency

生産・経営の効率性向上

つばきグループが強みとするのは、高機能・高品質のモノづくりです。チェーンをはじめとする当社の商品は、ダウンサイジングによる省エネ・省資源効果など、お客様や社会に数々のメリットを提供しています。

一方、グローバルにシェア拡大を図るには、価格競争力の強化が欠かせません。当社ではチェーン事業の「革新ライン」、自動車部品事業の「ものづくり改革活動」など一連の生産性向上活動を推進し、この10年間で生産効率を大きく向上させています。

これらの継続的な努力は、売上高営業利益率の向上のみならず、ネットD/Eレシオの大幅な改善につながっています。つばきグループは、事業活動に投下する資本や環境負荷低減と事業拡大を両立することで、企業価値のさらなる向上を目指していきます。

主な効率性指標

■ 従業員1人当たり営業利益

2002年度実績 151万円 → 2012年度実績 185万円

23% 増加 ↑

■ ネットD/Eレシオ

2002年度実績 0.87倍 → 2012年度実績 0.16倍

0.71ポイント 改善 ↑

■ ROE

2002年度実績 2.5% → 2012年度実績 7.7%

5.2ポイント 上昇 ↑

■ 経常利益100万円当たりのCO_2排出量*

2003年度実績 9.2t → 2012年度実績 4.3t

53% 減少 ↓

■ 経常利益100万円当たりのエネルギー使用量*

2003年度実績 223GJ → 2012年度実績 107GJ

52% 減少 ↓

* CO_2排出量とエネルギー使用量については2003年度からデータの集計を開始したため、2012年度との比較対象は2003年度としました。

Improving Skills and Motivation

従業員の技能・技術、モチベーションの向上

モノづくり企業にとって持続的な成長は、従業員が高いレベルの技能・技術、モチベーションを持ち続けてこそ、実現が可能となります。

つばきグループは、技能・技術伝承の危機が社会問題化する中で、「つばきテクノスクール」などによる若手技術者養成を積極的に展開。また、2012年度からは、モノづくりの技能をグループ内で競い合う「第１回つばき技能オリンピック」を開催、事業や工場の壁を越えた切磋琢磨・技術交流の場を創出し、製造現場のモチベーションの一層の向上を図っています。

つばきグループは「人材こそが財産」の考え方のもと、グループの全社員が一丸となって、企業価値向上を目指します。

詳細は「人材マネジメント」(P34-35) をご参照ください。

事業横断で技術・技能を磨く

■ つばき技能オリンピック

モノづくり技能の向上と
次世代への着実な伝承を目指して

2012年10月28日、「第1回つばき技能オリンピック」が開幕。技能の向上と同時に、各事業部門の技術交流を促進し、モノづくり企業としての基盤強化につなげようと、京田辺工場など3会場で3日間にわたる熱戦を繰り広げました。

出場選手は国内グループ会社から選抜された51名。日ごろ、それぞれの工場でモノづくりに腕をふるう精鋭が揃いました。競技は、4事業共通の基礎技能として「普通旋盤」「溶接」「射出成形」「計測」「手書き製図」「フォークリフト運転」の6つの個人競技、チーム競技として「段取り改善技能」の計7種目。各事業所での予選を勝ち抜いた出場者に加えて、予選サポートや当日の応援など職場をあげて多くの従業員が参画する熱い大会となりました。

この技能オリンピックは技能者が互いに切磋琢磨し、出場・入賞が目標となる大会を目指して毎年開催するとともに、将来的には海外グループ会社も加えたグローバルな大会に育てていく方針です。

競技風景

■ つばき技術フォーラム・つばきグループKAIZEN大会

技術力、品質向上に向けて相互研鑽

つばきグループでは、①基礎技術や商品化技術、生産技術の共有、②品質向上活動の水平展開をねらいに、事業横断の活動を展開しています。

2012年11月には「第19回つばき技術フォーラム」を開催。4つの事業所を中継し、国内グループ会社から320名が参加。商品開発や技術開発、生産技術に関する6テーマの発表のほか、コア技術をテーマにパネルディスカッションを行いました。

また、2013年3月に開催した「第14回つばきグループKAIZEN発表大会」では、海外グループ会社を含む8チームが参加。QCサークル活動、業務改善活動、ダントツ活動等について発表。社外クレーム再発ゼロに向けて、意識づけを図りました。

技術フォーラム

Focusing Real Globalization

グローバル化と最適地生産

つばきグループは近年、グローバル化を加速してきました。「中期経営計画2012」においては、中国や環インド洋地域で販売・製造会社を設立したほか、M&A等による積極的な海外拠点強化を図りました。2012年度の海外売上高比率は43.6%、海外生産比率は24.0%に達し、グループ従業員数の4割以上は海外子会社の社員が占めるなど、10年前と比べ販売と生産における海外比率は大きく変化しています。

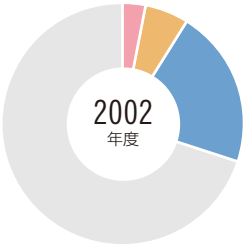
そして今、当社が掲げるテーマは、「脱・日本発」です。従来の“日本発のグローバル化”を脱却し、現地の市場ニーズを起点とした「マーケットイン」のモノづくりを徹底。そして、つばきが得意とするハイエンド領域に加えて、新興国のボリュームゾーンでもシェア拡大を図ります。

持続的成長力をさらに強化するため、つばきグループは真のグローバル化を目指します。

販売と生産のグローバル化

■ 海外売上高比率

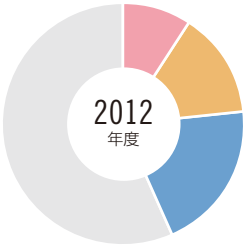
■ 欧州　■ アジア・オセアニア　■ 北米・その他



2002年度実績

33.8%

9.8
ポイント
UP



2012年度実績

43.6%

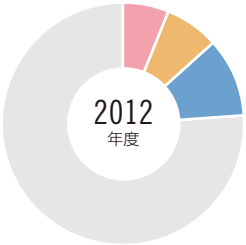
■ 海外生産比率

■ 欧州　■ アジア・オセアニア　■ 北米・その他

2002年度実績

15.8%

8.2
ポイント
UP

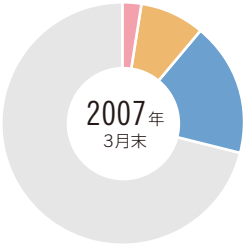


2012年度実績

24.0%

■ 海外従業員比率 *

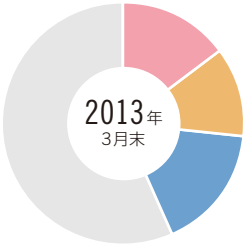
■ 欧州　■ アジア・オセアニア　■ 北米・その他



2006年度実績

29.1%

14.2
ポイント
UP

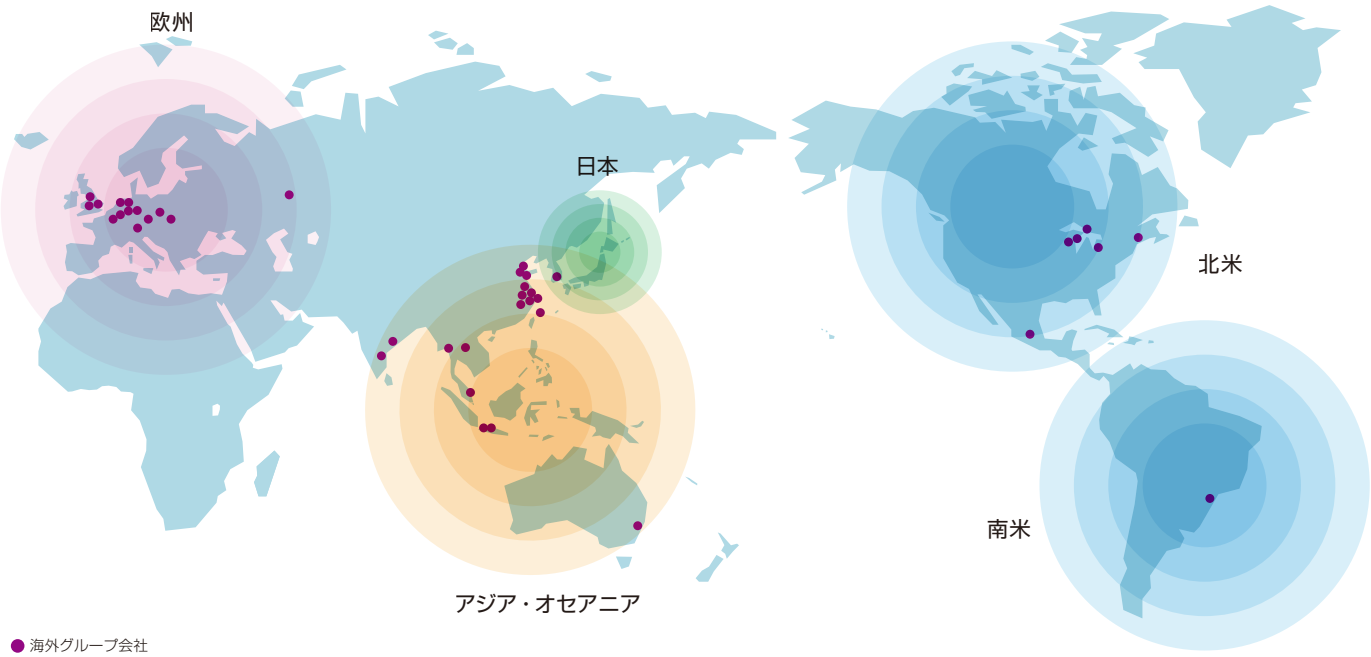


2012年度実績

43.3%

* 海外従業員比率については2006年度からデータの集計を開始したため、2012年度との比較対象は2006年度としました。

世界に広がるつばきのネットワーク



● 海外グループ会社

地域別主要拠点

● 日本（18社） ● 北米・南米（12社） ● 欧州（17社） ● アジア・オセアニア（29社）

京田辺工場

埼玉工場

京都工場

兵庫工場

U.S. Tsubaki Holdings, Inc.

Mayfran International, Inc.

Tsubaki of Canada Limited

Tsubakimoto Europe B.V.

Tsubaki Kabelschlepp GmbH

台湾椿本股份有限公司

Tsubakimoto Singapore Pte. Ltd.

Tsubakimoto Automotive (Thailand) Co., Ltd.

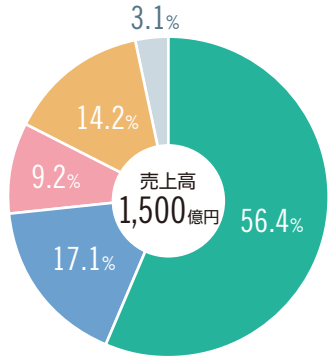
Tsubaki Australia Pty. Limited

椿本汽車発動機（上海）有限公司

椿本鏈条（天津）有限公司

地域別売上高比率

（2012年度連結）



- 日本
- 米国
- 欧州
- アジア・オセアニア
- その他地域

ステークホルダーからの声

お客様からの声

「つばきリニソート®」で業務の効率化を実現

①容易な操作、②効率化、③精度向上、④資材や消耗品削減を可能とすることから「つばきリニソート®」を選定。大きな課題がありましたが、皆様にご協力いただき無事導入ができました。

具体的には、発注から設置までが3カ月しかないこと、365日24時間体制で業務をしている中で実例のないシステムを更新することや、他社システムと連動して稼働させなければならないことなどの課題がありました。

このような条件のもと、2012年4月より「つばきリニソート®」が稼働を始めました。懸念していたトラブルも軽微なもので済み、3日目には期待効果の一部が出始め、現在では設計段階での効率化が実現されています。また、操作性が容易であることから、業務の一部を障がい者に行ってもらうなど雇用環境の改善にもつながりました。

今回の機器の導入に際し、椿本チエインの皆様にご協力いただき、厚く御礼申し上げます。

株式会社A・コープ鹿児島　物流事業部
加工課長兼ISO推進担当
四元　志信　様

地域からの声

椿本チエインは京田辺市にとってなくてはならない存在

椿本チエインさんの「夏休み親子工場見学会」は、夏休み前になると市役所への問い合わせが入るほどの人気イベントとして、すっかり市民に定着しました。子供たちに「モノづくり」の楽しさや魅力を伝えるのは非常に難しいと思いますが、小学生の目線に立ったプログラムが参加者に大好評です。子供たちが目を輝かせて参加している姿を見て、協賛している市の職員もうれしく思っています。工場をあげての対応に、フレンドリーな社風が伝わってきます。

このほか工場内グラウンドや4月の桜堤の一般開放をはじめ、地域事業にも積極的に参画いただいています。今後は「京田辺市と言えば椿本チエイン」と自慢できるような、市内産業を牽引するリーダーシップの発揮を期待しています。

京都府京田辺市　経済環境部産業振興課　主任
坂本　健二　様

協力会社からの声

生産性向上だけでなく
人材育成につながった「ダントツ活動」

当社では、椿本チエインさんよりご紹介いただき2010年にダントツ活動を開始しました。「工程内不良ゼロにこだわる」という考え方は、従来の改善活動とは全く異なり、会社全体で意識を統一することにとても苦労しました。しかし、初めてリーダーを務め、自分自身が成長できたほか、上司の指示のもとで作業をしていた活動メンバーが、自主的に改善案を出し合い作業を行うようになりました。ダントツ活動は高い目標に挑戦することにより、これまでになかった「気付き」の目を作業者レベルで養うことができます。これは、当社にとって一番の課題であった人材育成につながったと感じています。

椿本チエインさんには活動開始時から様々な場面で的確なご指導をいただき感謝しています。今後ともよろしくお願い致します。

アイ・アンド・ピー株式会社　製造グループ
宍戸　智徳　様

従業員からの声

「海外トレーニー制度」を活用したドイツとの技術交流

2010年から1年間、トレーニーとしてドイツ子会社に駐在。何事にも慎重な日本に比べ、合理的で意思決定が早い現地の仕事の進め方に大きな刺激を受けました。

当社では、若手社員を海外拠点に派遣してグローバル人材を育成する「海外トレーニー制度」のほか、入社時の現場実習、階層別研修、テクノスクールなどの研修プログラムがあります。特に、テクノスクールは課題も多く仕事と並行しての受講はハードですが、材料工学など基礎技術・応用技術を体系的に学べるのがよいですね。

現在、今年4月よりドイツの子会社から日本に派遣されているベーターさん（写真右）とペアで、港湾設備用の大形ケーブルベヤの置き換えプロジェクトを推進。ドイツでの納入実績や詳細な技術データを活用してPRした結果、日本での初受注も決定しました。今後は、技術者としてのスキルを磨くと同時に、スピーディーな商品開発に貢献していきたいです。

チェーン製造事業部　ケーブルベヤ部
ケーブルベヤ技術課　主事
大森　聡（写真左）