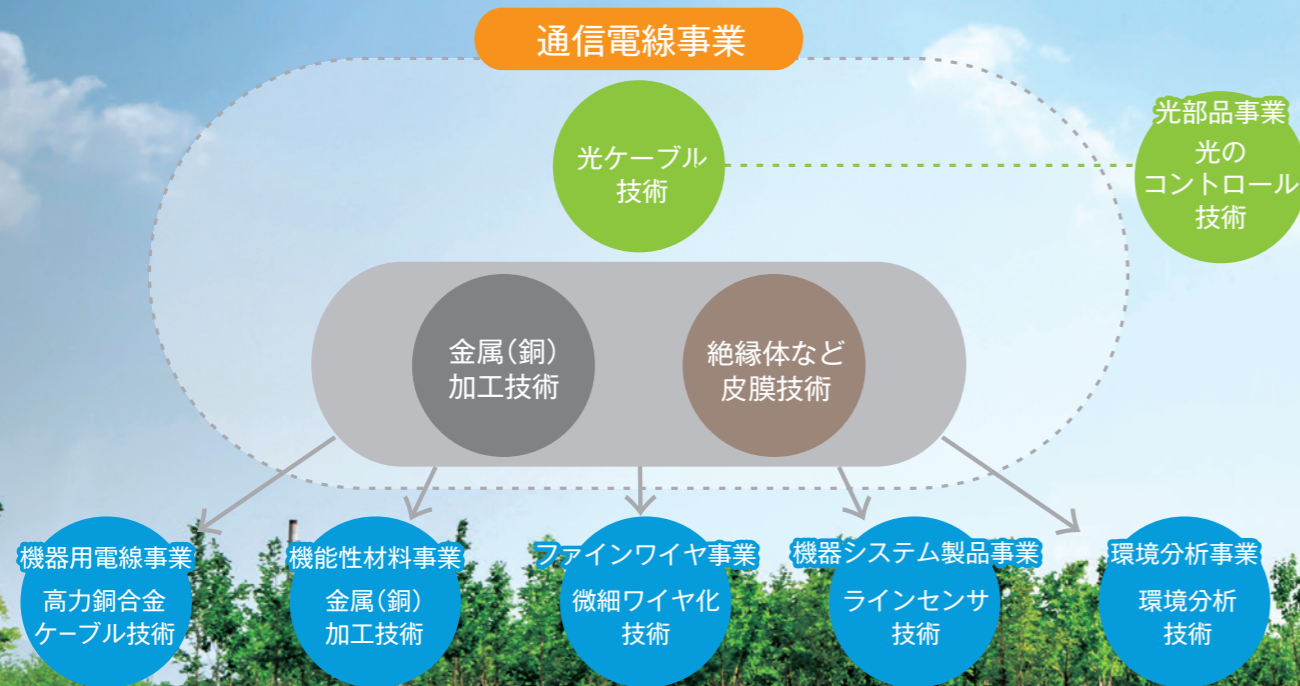


TATSUTA




伝えたい、送りたい、目指したい、未来へ。

通信電線事業で培った技術を軸に、社会インフラとなる幅広い製品を開発。
持続可能な社会の発展に貢献します。




▶ 通信電線事業

安心・快適・便利な世の中を、高品質な電線・ケーブルで支えています。




▶ 機器用電線事業

独自開発の高力ケーブルで、FA業界の高度な動きを支えています。




▶ 機能性材料事業

機能性フィルムで、導電性ペーパーストで様々な形状で、ニーズに応えます。




▶ ファインワイヤ事業

半導体・電子機器の微細化・高精細化の流れに卓越した伸線技術で応えます。




▶ 光部品事業

独自の光ファイバ加工技術を用い、医療や照明の未来を切り拓きます。




▶ 機器システム製品事業

最先端のセンサー技術を活かし、水の漏れや人の動きを検知します。



▶ 環境分析事業

多彩な分析技術を駆使して、健全で恵み豊かな環境の実現に貢献します。



P1-2 事業概要

P3-4 ステークホルダーの皆様へ

P5-6 CSR の考え方

環境報告

P7-8 環境マネジメント

P9-12 環境への取り組み

P13-18 環境負荷の低減

P19-22 環境配慮型商品

P23 環境保全データ

P24 環境分析の取り組み

社会報告

P25-26 お客様への取り組み

P27 株主への取り組み

P28 取引先への取り組み

P29-30 地域社会への取り組み

P31-32 従業員への取り組み

コーポレートガバナンス

P33-35 コーポレートガバナンス

P36-38 企業情報

【編集にあたって】
編集方針
タツタ電線グループの企業姿勢、価値創造に向けた取り組みにご理解をいただくため、従来の環境報告書(E)に、社会(S)、ガバナンス(G)の要素を加えた内容構成とし、ESG3つの側面から、ステークホルダーの皆様のご関心と事業活動としての重要性が高い事項について報告しています。本報告書の編集にあたっては、GRI(Global Reporting Initiative)ガイドライン第4版および環境省の「環境報告ガイドライン(2012年版)」を参考としています。

報告範囲
対象期間 / 基本的に2017年度(2017年4月1日～2018年3月31日)の取り組みについて報告しています。(一部2018年度の内容も含んでいます)
対象組織 / タツタ電線株式会社ならびに主たる連結子会社、関連会社などを対象としています。

発行月
2018年9月

電線・電子材料関連のフロンティアを開拓
持続的な社会の発展に貢献し、企業グループの価値向上を目指します

タツタ電線グループは、電線・ケーブル事業および電子材料事業をコア事業とし、次代を担う事業の開発にも継続的かつ積極的に取り組み、活力・スピード感に溢れ、公正かつ透明性の高い連結経営を推進することにより、持続的に成長し、中長期的な企業価値を向上させるとともに、地球環境問題に配慮しつつ、顧客ニーズにマッチした特長ある商品・サービスを提供することにより、持続的な社会の発展に貢献することを経営の基本方針としております。

創業 70 周年の節目となる 2017 年には長期ビジョンを策定いたしました。その概要は、2025 年度には、売上高 1,000 億円・営業利益 100 億円を達成することを目標とし、電線・電子材料関連のフロンティアを開拓して、独創的な先端部品・素材を供給するニッチトップのサプライヤーとなることを目指します。

そのために、特に市場の拡大が期待される導電性ペースト分野および医療機器関連部品・材料分野においては効率化の推進、高マージン商品へのシフト等により回収利益の最大化を追求することを基本とします。

さて、この「CSR 報告書 2018」であります。ステークホルダーの皆様はタツタ電線グループの活動全体についてのご理解を深めていただきたく、環境報告に加え、社会活動、コーポレートガバナンス等の報告の充実を図ったものです。

当社グループの環境に関する基本的な考えは、環境に配慮した優れた製品を社会に提供するとともに、その生産に当たっては環境への負荷低減を徹底することにあります。また、事業運営に当たっては、法令、社内規程を遵守し、社会規範や倫理に則って公正な企業活動を行うこと、情報を適切かつ公正に開示して経営の透明性を高めることを徹底してまいります。

ステークホルダーの皆様には、引き続きのご支援・ご鞭撻をお願い申し上げます。

代表取締役社長 **外池 康太郎**

2025 長期ビジョン

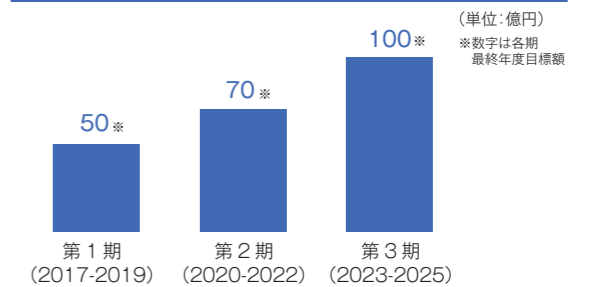
定性的な目指す姿

タツタは、電線・電子材料関連のフロンティアを開拓し、ニッチトップのサプライヤーとなり、独創的な先端部品・素材を供給する。

定量的な目指す姿

高い収益率を維持しつつ、現状の 1 桁上の規模（2025 年度売上高 1,000 億円、営業利益 100 億円）を併せ持つ企業集団となる。

目標達成へのマイルストーン



事業展開

成長追求事業	積極的に開発投資、増産投資等を実行して、規模の拡大、利益の拡大を追求する。 ペースト事業（半導体パッケージ用、車載基板用等） 医療機器部品・材料事業（高機能チューブ類、シングルユース電極類等）
利益追求事業	効率化投資の推進、高マージン商品へのシフト等により、回収利益の最大化を追求する。 通信電線事業、機能性フィルム事業、国内機器用電線事業、ファインワイヤ事業、システムフォト事業、環境分析事業
中長期育成事業	当面事業基盤整備に注力し、基盤整備の確認後、増産投資を実行して、将来的に規模の拡大、利益の拡大を追求する。 海外機器用電線事業

目標とする経営指標の達成状況等

当社グループの 2025 長期ビジョンの達成に向けた第 1 次中期経営計画（2017-2019）においては、事業基盤の整備、すなわち、通信電線事業、国内機器用電線事業、機能性フィルム事業等の利益追求事業においては収益力強化、ペースト事業、医療機器部材事業の成長追求事業においては新商品の開発を課題とし、マイルストーンを上回る 2019 年度売上高 580 億円、営業利益 54 億円を目標としております。

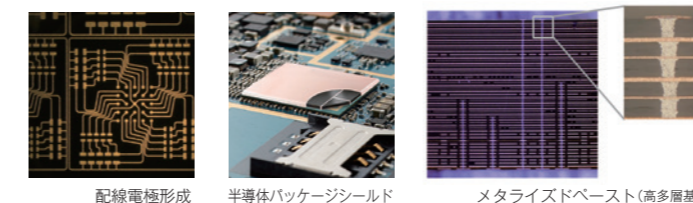
2017 年度は、利益追求事業における効率化投資、高マージン製品へのシフト等は順調に進行しており、また、成長追求事業における新商品開発も、一部に遅れが見られるものの、着実に進捗しております。2025 長期ビジョン達成に向け、順調なスタートを切ることができたものと評価しております。

成長追求事業開発製品イメージ

ペースト事業

メタライズペースト、半導体パッケージシールド・放熱・積層用、配線・部品実装用、車載基板用放熱材ペースト、車載向け新基板材料の開発等を進めています。

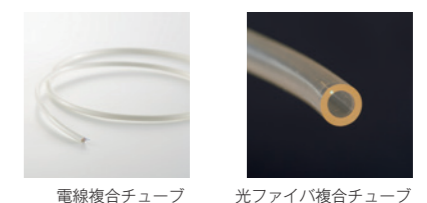
ペースト事業開発製品（イメージ）



医療機器部品・材料事業

電線・電子材料事業で培った樹脂成型技術、精密電線技術、センシング技術を生かし、電線や光ファイバと複合した高機能ハイブリッドチューブ類、シングルユース電極類等をターゲットとして、事業展開を図ります。

高機能ハイブリッドチューブ類



経営理念の実現に向けて、タツタ電線は、「企業行動規範」、「品質・環境方針」のもと、ステークホルダーの期待に応え、社会の持続的かつ安定的な発展に貢献する CSR 活動を継続しています。

経営理念

電線・ケーブル事業及び電子材料事業をコア事業とし、次代を担う事業の開発にも継続的かつ積極的に取り組み、活力・スピード感に溢れ、公正かつ透明性の高い連結経営を推進することにより、持続的に成長し、中長期的な企業価値を向上させるとともに、地球環境問題に配慮しつつ、顧客ニーズにマッチした特長ある商品・サービスを提供することにより、持続的な社会の発展に貢献する。

企業行動規範

1. 創意工夫を凝らし、不屈の精神をもって社会・顧客の求める技術・製品を開発し、有用で安全な優れた製品・サービスを提供します。
2. 地球環境の保全が人類共通の最重要課題の一つであり、経営の基本であることを認識し、事業活動のあらゆる面において環境と人との調和を目指します。
3. 従業員の人格・個性を尊重し、安全で働きやすい多様性に富んだ職場環境を確保します。
4. 株主、取引先、地域社会等の社外における関係者との間で、健全で良好な関係を築きます。
5. 国内外の法令及び社内規程を遵守し、社会規範や倫理に則って公正な企業活動を行います。
6. 企業活動に関する情報を適切かつ公正に開示して、経営の透明性を高めます。

品質・環境方針

1. 経営理念を達成するために企業行動規範に則り、事業プロセスの改善、製品及びサービスの向上、環境保全の推進に対して継続的かつ適切に取り組みます。
2. ISO 規格要求事項に基づいた品質・環境マネジメントシステムを構築、運用することで、適用される法令や顧客要求事項を守ります。
3. 当社は、取り組む必要のあるリスクを抽出し、それらに対応する事で、品質向上、汚染の予防、環境保護に取り組みます。
4. 品質・環境マネジメントシステムを維持し、そのパフォーマンスを向上させるために、PDCA のサイクルにより継続的改善を進めます。

ステークホルダーとのかかわり

タツタ電線の事業活動は、お客様、株主、取引先、地域社会、従業員など、多様なステークホルダーとのかかわりの上に成り立っています。対話の機会を増やし課題に誠実に応えていくことで、ステークホルダーとの良好な関係性を築き、当社のCSRを推進していきます。

お客様

研究開発型企業としてお客様のご要望に応える有用な製品を開発。また、当社独自の品質方針に基づき品質管理を徹底させ、安全で優れた製品を提供しています。

株主

株主・投資家に対して、企業価値評価に関する情報を迅速、正確かつ公平に開示。対話機会の充実に努め、要望・意見等を真摯に受け止め事業活動に反映します。

取引先

取引先との健全で良好な関係を築くための「CSR調達基本方針」を制定。公平・公正な取引機会の確保に努めるとともに、従業員に対する調達教育を実施しています。

地域社会

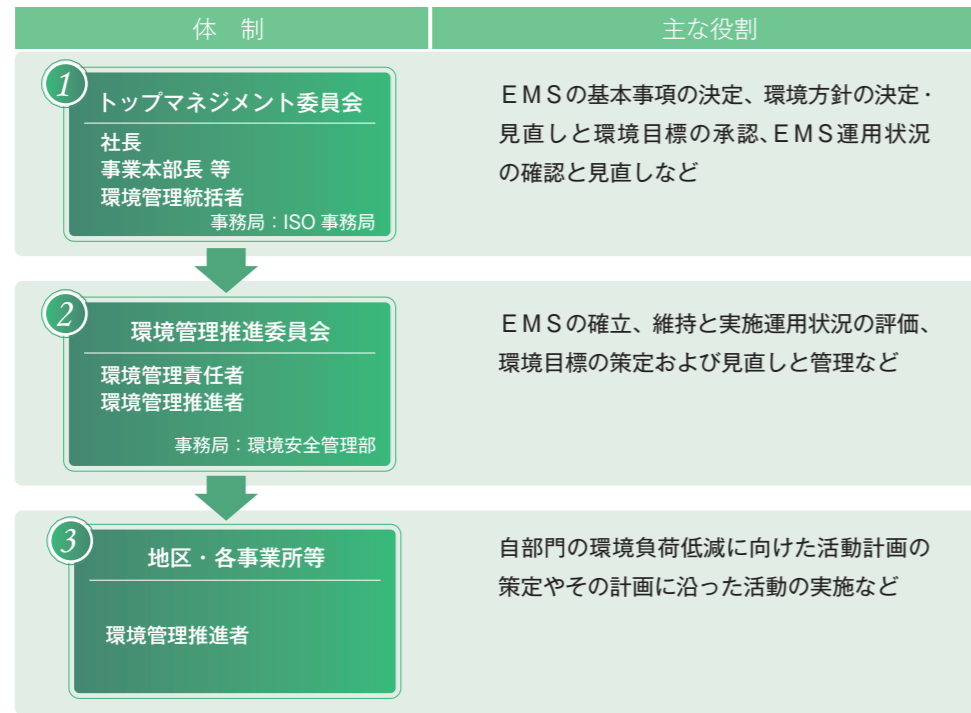
「地域共生」「環境」「教育」「福祉」の分野で、地域の持続的発展や心豊かな暮らしに貢献する活動を推進。企業市民として、地域社会への責任を果たしています。

従業員

従業員は企業の成長を支える重要なステークホルダーと考え、全ての従業員が働きがいを持てる職場環境の醸成、当社技術を継承させる人材の育成に注力しています。

■環境マネジメント体制

EMS（環境マネジメントシステム）を推進する体制は大きく三つに分かれ、主な役割として上位の階層から下図の様な役割を担っています。



また、タツタ電線と同一サイト内に所在する、タツタ環境分析センター・タツタ ウェルフェアサービスも一体となった体制で、環境保全の活動に積極的に取り組んでいます。

■マネジメントレビュー

MR（マネジメントレビュー）は、事業本部MRとトップマネジメント委員会メンバー（経営層）による全社MRを段階的に開催しています。

それぞれの段階で、半期ごとの取り組み経過やその成果を評価し、次の半期に向けて各段階において責任者からの指示事項などコメントを所属員に発信し、活動のPDCAサイクルを回しています。



事業本部MR(左)および全社MR(右)の模様

ISO 14001 認証取得状況

登録事業者	取得年月日	審査機関	登録証番号
タツタ電線(株)	1999年11月26日	(一財)日本品質保証機構	 JQA-EM0606
関連会社の取得状況			
中国電線工業(株)	2002年10月17日	DNV ビジネス・アシュアランス・ジャパン(株)	 00591-2002-AE-kob-RvA
立井電線(株)	2003年1月20日	(一財)電気安全環境研究所	 E02-306
Tatsuta Electronic Materials Malaysia Sdn. Bhd	2014年6月4日	TÜV Nord (Malaysia) Sdn. Bhd.	 EMS No: 44 104 14 92 0015
常州拓自达怡依納電線有限公司	2014年11月14日	DNV GL Business Assurance (China)Co.,Ltd.	 00591-2002-AE-kob-RvA

[各社ともに、ISO14001 2015年版への移行は完了しています。]

緊急事態への対応

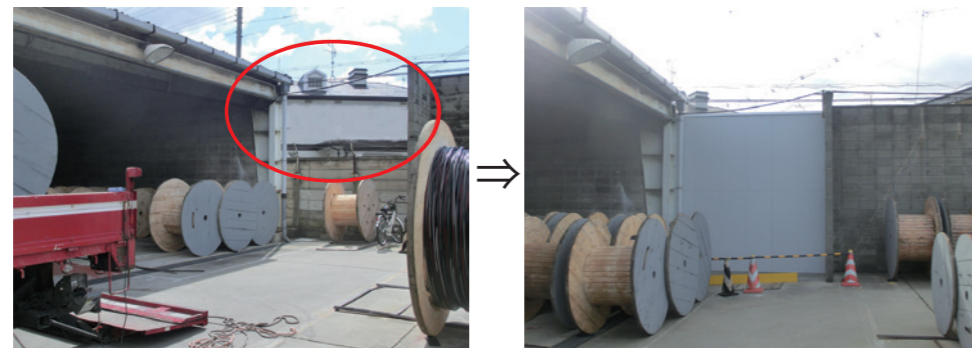
環境に影響を与える可能性のある設備・施設について、管理責任部署は日常点検を実施し、突発事故発生予防に努めています。また、緊急事態の対応訓練については、各事業所の状況に応じて設定し、年1回実施しています。例えば、危険物漏洩の際には、環境汚染被害の重大性を説明するとともに対応の手順と有効性を確認し、万が一の事故発生に備えています。



大阪地区における訓練模様

法規制の遵守・利害関係者からの苦情

環境保全の状況を把握するため、活動項目に応じて定期的に監視・測定を行い評価しています。特に、2017年度の法規制対象項目の評価結果は、規制値を上回る監視測定項目はありませんでした。一方、2017年度は大阪地区で、協力会社による納入ドラムの荷下ろし作業に伴う騒音苦情が発生しました。この苦情に対しては、直ちに調査し原因を特定し、騒音緩和のために協力会社に作業開始時間の変更申し入れや防音壁の設置など対策を行い環境負荷低減に努めました。今後も環境保全には、一層の注意を払ってまいります。



対策として設置した防音壁

■ 指導・苦情件数 (件/年度)					
	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度
指導	0	0	0	0	0
苦情	2	1	3	2	3

※京都工場・タツタテクニカルセンター・仙台工場では、苦情は発生していません。

PCB廃機器への対応

ポリ塩化ビフェニル (PCB) を使用した廃機器は、特別管理産業廃棄物として社内で保管・管理し、国が定める処分方法に沿って計画的に廃棄処分を進めています。また、微量 PCB 汚染機器も適正に管理しており、2017年度も当社およびグループ会社の微量 PCB 汚染小型トランスの焼却処理を実施しました。

PCB 廃機器については、今後も国の基準に沿って適切に保管・管理し、計画的な廃棄処分を進めます。

▶ 保管数量は以下の通りです。

種類	安定器	ネオトランス	照明用コンデンサ	微量 PCB 汚染電機器	微量 PCB 汚染絶縁油
数量	800 台	37 台	159 個	0 台	0 ℓ



微量 PCB 汚染絶縁油の排出風景



微量 PCB 汚染機器の搬出風景

環境教育

環境保全活動に対する理解を深め、活動ルールの徹底を図るために、全従業員を対象に環境教育を実施しています。

■新入社員教育

入社時に品質・環境方針や環境保全活動などの環境保全への取り組みや、そのルールについての理解を深めるため、導入教育を実施しています。



研修および廃棄物の分別演習の風景

■一般および管理者教育

全従業員に、品質・環境方針、環境目標および環境保全活動に関わる法令や条例、化学物質の取り扱いなど、会社を取り巻く環境問題についての教育を実施しています。

例えば、省エネ取り組みへの意識高揚を図るため、毎年6月の全国環境月間に合わせて、京都工場では月間の趣旨に沿った取り組みとして省エネ提案の募集や品質・環境方針などの教育や提案活動、全社従業員を対象に省エネ啓発標語の募集などの取り組みを行っています。



省エネ啓発標語の表彰式

■専門教育

法規制などに係る特定業務従事者に対し、専門教育を随時実施しています。

■社外環境セミナーなどへの参加

環境保全に関する法令や技術、新しい取り組みなどの情報を社内に取り入れるため、社外で開催される講演会・セミナーに随時参加しています。

■内部監査員教育

社外研修または社内講師による内部監査員教育を実施し、監査員の養成を行っています。

社内資格を取得した監査員は、実地訓練のため内部監査に参加させて、監査員力量の向上を図っています。特に、今年度は ISO14001:2015 の改定趣旨に沿って、EMS と QMS (品質マネジメントシステム) 両資格を有する監査員の養成を図りました。

環境監査

(一財)日本品質保証機構によるISO14001 マネジメントシステム審査や顧客による外部監査の受審とあわせて、定期的な内部監査や環境安全管理部による原材料購入先および廃棄物処理業務委託先などへの環境調査の実施や、構内の環境パトロールを行い、システムの維持・改善を図っています。

■内部監査

環境目標の達成に向けて、その活動が効果的に行われているかなどを確認するため、内部監査規定に基づき定期監査や臨時監査を実施して、EMS の維持・改善に努めています。



内部監査の様相

■外部監査

お客様からの要求に応じて、EMSが、お客様の要求基準を満足しているかを確認いただくために、書類審査を含め外部監査の対応を行いました。



審査機関による更新審査(トップマネジメントインタビュー/現場審査)の様相

■環境パトロール

事務局などによる環境パトロールで、環境保全の取り組み状況や法令の遵守状況をはじめ省エネの取り組み状況について随時各現場で確認を行い、有害な環境影響発生の予防に努めています。



危険物(試薬)倉庫の点検パトロールの風景

■協力会社への調査

原材料の購入先や廃棄物処理委託先など当社協力会社へ定期的に訪問し、グリーン調達ガイドラインや社内規定に基づき、環境保全の取り組みや会社状況の確認など調査を実施しています。



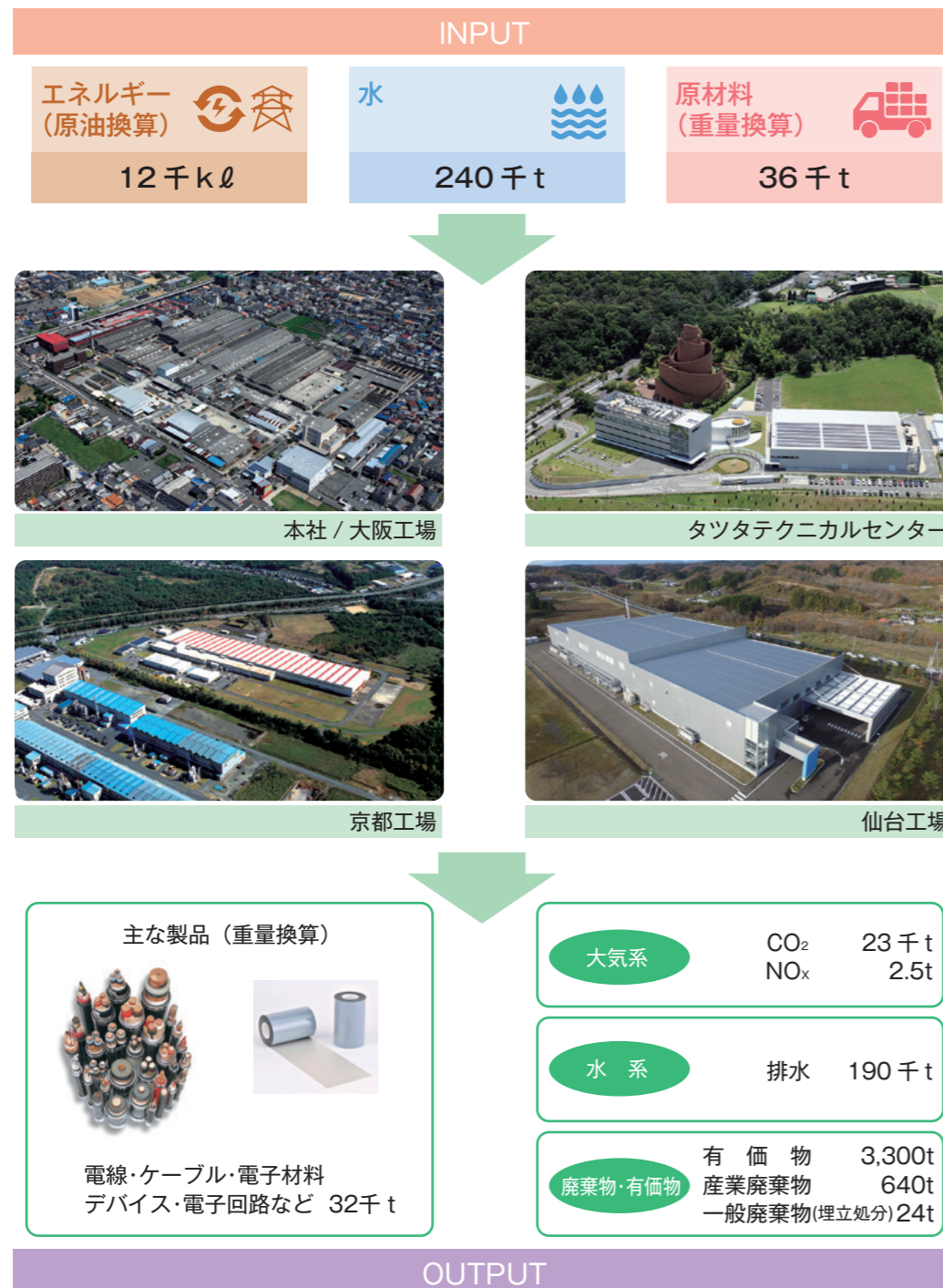
廃棄物処理委託先で調査している様相

タツタ電線は、今後も省エネルギー活動を通しCO₂の発生抑制に努め、地球温暖化予防や低炭素社会に向けた対応を推進しています。

■環境負荷マテリアルフロー

当社の大阪地区、京都工場、タツタテクニカルセンターおよび仙台工場で生産活動に投入したエネルギーと資源、および排出されたCO₂と廃棄物など、環境負荷実績は以下の通りです。

2017年度実績（データの有効数字を2桁としました。）



■省エネルギー

省エネルギーの削減目標を前年度比の1%削減で設定しました。

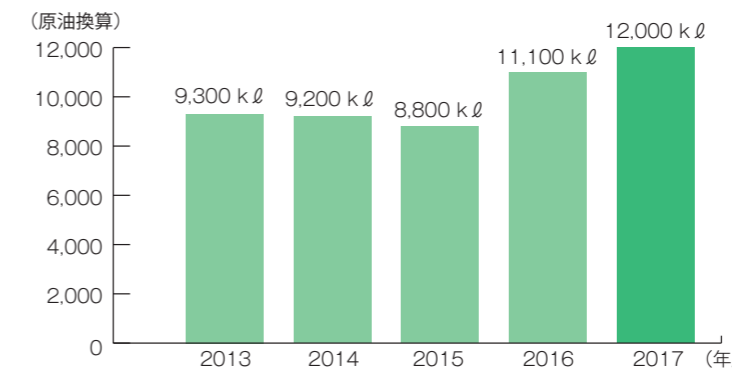
製造部門を中心に効率的な生産体制の維持に努めるとともに、エネルギー効率の良い照明器具への交換やコンプレッサーのインバーター化など様々な工夫を行いながら取り組んできました。

全社の結果は、製品需要の高まりとともに前年度よりも生産量が増加したことから、全社の使用エネルギー総量は原油換算で約12千kℓと、前年度比で約7.1%増加し目標未達となりました。

一方、生産量を加味したエネルギー使用に係わる原単位の前年度比の2017年度指数は81.8、その過去5年度間の加重平均も92.4となり、原単位では共に削減目標の1ポイント削減を達成しました。

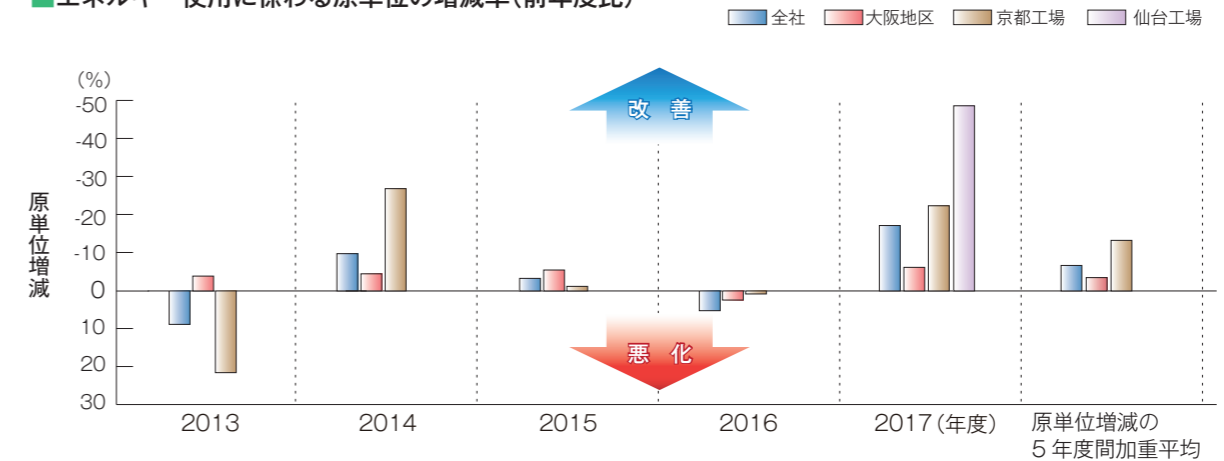
また、省エネ活動の評価方法の一つである、事業者クラス分け評価制度(SABC評価制度)による評価では、5年度間原単位を年1ポイント以上削減とする目標を達成するなど、2014年度から3年連続してSクラスの評価を受け、2017年度についてもSクラス基準をクリアしました。

■温暖化防止の取り組み (全社)



注) 2013年度: タツタテクニカルセンターおよび京都工場内の第2および第3工場 運用開始
2016年度: 仙台工場運用開始

■エネルギー使用に係わる原単位の増減率(前年度比)



*グラフは、前年度を100とし、指数化した当年度の原単位を削減目標を減じた指数値99を基準とした、原単位の増減を表している。
また、エネルギー管理指定工場を対象に表示しているため、タツタテクニカルセンターは全社に含まれている。仙台工場は、2017年度実績から適用。

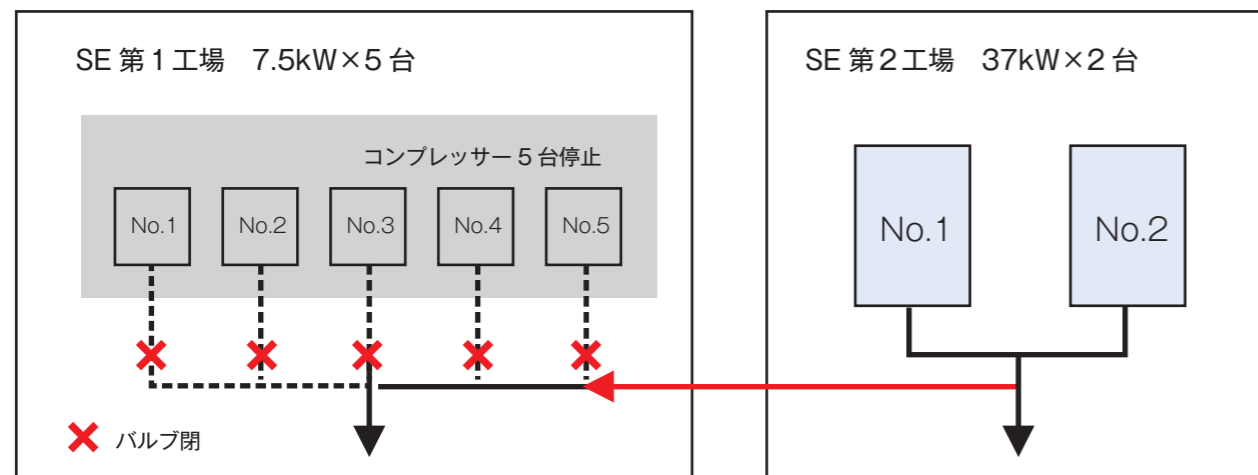
■2017年度の主な省エネ改善と効果試算

大阪地区では、生産設備の効率化や省エネ化の視点で、高効率の電動機や照明器具への改修工事とともに、事務所建替え時に使用エネルギーのオール電化への変更などを実施できました。これら取り組みによる削減効果の合計は原油換算で約30kℓの省エネとなりました。



給湯ガスボイラーからヒートポンプ給湯器へ

京都工場では、運転効率や過剰設備の視点で見直しを行い、エアーコンプレッサーやチラー空調を整理統合する省エネ改修工事を行いました。その結果、年間で電力量約23千kWhの削減、原油換算では約6kℓの削減となる省エネとなりました。



コンプレッサーの集約運転による省エネルギー

■太陽光発電モジュール発電による省エネ（二酸化炭素 (CO₂) 排出量削減)

タツタテクニカルセンターでは、太陽光発電モジュールを工場棟に設置しています。この1年間でタツタテクニカルセンター使用エネルギーの約5%に相当する225千kWh(原油換算約57kℓ)の電力を発電し省エネルギーに寄与しました。また、発電電力をCO₂換算すると約114t相当になり、CO₂排出量削減の一助となりました。



タツタテクニカルセンターの工場棟に設置した太陽光発電モジュール

■化学物質の管理

化学物質は、私たちの生活を便利で豊かにしてくれる一方で、環境中への排出によって悪影響を与えるものもあります。当社では、こうした化学物質の使用に際して必要な量の使用に心がけるとともに廃棄量の削減に努め、廃棄する場合は慎重かつ適切な取扱いを守り、環境リスクの回避に努めています。また、製品や製造過程で取扱った、PRTR法（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）の対象物質（第1種指定化学物質）で1トン以上の取扱量・排出・移動量は、環境保全データに記載のとおりです。

●VOC（揮発性有機化合物）の削減

当社では、光化学スモッグの発生要因の一つであるVOC排出削減に向けて、印刷・塗装などの乾燥排気に含まれるVOCをバーナーによる燃焼焼却や活性炭フィルタによる吸着回収を行うとともに水性塗料への切り替えなどの方法により、排出量削減に取り組んでいます。



タツタテクニカルセンター 蓄熱式脱臭装置



仙台工場 脱臭装置

■物流の取り組み

輸送時のエネルギー（燃料）消費量の削減を目指し、積載効率の向上やモーダルシフトの推進などの取り組みを行っています。

●積載効率および輸送効率の向上

製品輸送に際して、近距離では一台の車両による複数納入先集約配送や、中継集積所など配送拠点の活用により中長距離でも同方向への出荷製品積み合わせを行うなど、積載効率の向上を図っています。

さらに、走行距離・時間の短い効率的な配送ルートを選定など、輸送方法の改善により省エネを図っています。

●モーダルシフトの推進

北海道や沖縄など 500 km を超える地域への長距離の製品輸送は、トラック輸送よりも環境負荷の少ない JR コンテナや船舶などを活用しています。特に、定期的な製品輸送では、10t トラックの積載量とほぼ同じになる 31ft コンテナを使用した鉄道利用（東大阪⇒佐賀間・住電日立ケーブル(株)・大電(株)との共同運航）継続などの結果、2017 年度は原油換算で約 37kℓ/年の省エネと約 107 t の CO₂ 排出量の削減を図ることができました。



■グリーン調達

「環境負荷を低減した製品の提供」を通して持続可能な循環型社会形成の実現のために、原材料や部品、副資材などを調達する場合には「環境負荷の少ないもの」の優先的な調達を目的に、2007 年 3 月から当社のグリーン調達ガイドラインをお取引先に提示し、お取引先ご協力のもとグリーン調達を推進しています。

具体的には、材料に鉛や六価クロムなど EU の RoHS 指令や REACH 規則をはじめ国内外の法令で定められた使用制限化学物質、当社が指定する使用禁止物質の非含有順守をお取引様に求めています。さらに ISO14001 またはそれに準ずる環境マネジメントシステムの外部認証取得、若しくは組織的かつ効果的な環境保全活動を行っていることを要件として、環境保全の取り組みを促進しています。

■廃棄物削減活動

●廃棄物発生量の抑制

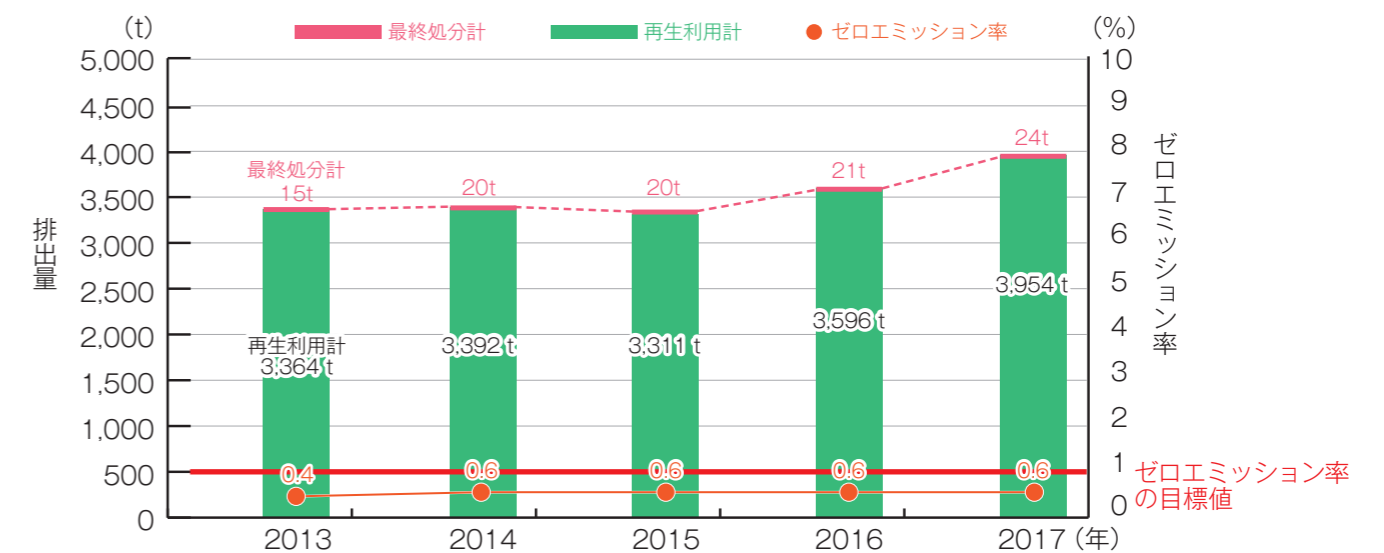
限られた資源を有効に活用するため、廃棄物の最終処分量（直接埋立処分）の削減を目指して、発生抑制と再資源化に積極的に取り組んでいます。

●ゼロエミッション活動

廃棄物の最終処分量の削減に向けて、2005 年度から一般廃棄物および産業廃棄物の再資源化に取り組み成果を上げてきました。その廃棄物の最終処分量削減の指標となるゼロエミッション率の目標を 1.0% 未満と掲げ取り組んできました。

今年度も、金属やプラスチックなどが混合する廃棄物の有価物化による再資源化の拡大継続とリサイクルの向上による廃棄物の有効活用に取り組んだ結果 0.6% と、昨年に続き目標を達成することができました。引き続き、最終処分量の削減に取り組んでいきます。

■廃棄物排出量とゼロエミッション率の推移



※ 再生利用計：リサイクルなど再資源化が図られた廃棄物
最終処分量：リサイクルに適さず埋立処分した廃棄物
ゼロエミッション率：全廃棄物排出量中において、最終処分量の割合を表す指標 - 評価は低いほど良い

注) ゼロエミッション率の定義

埋立処分している“廃プラスチック”などを最終処分量として、以下のように算出しました。

$$\text{ゼロエミッション率} = \frac{\text{最終処分量 (直接埋立処分)}}{\text{廃棄物排出量 (再生利用 + 最終処分)}} \times 100$$

電線・ケーブル

■エコ電線・ケーブル

電線・ケーブルは、被覆材の多くが産業廃棄物として処理されており、とりわけ塩化ビニルは、焼却時に発生する有害物質による環境への影響が懸念されています。

エコ電線・ケーブルは、従来の塩化ビニルと同等の難燃性を保持しながら、ハロゲン元素や鉛などの重金属をまったく含まず、リサイクル性の高い被覆材を使用した環境配慮型の電線・ケーブルです。

環境配慮型製品の特徴

■焼却処理時の安全性

焼却時に有害なダイオキシンが発生する心配はありません。塩素など酸性ガスの発生もなく、炉を腐食しません。

■リサイクル性

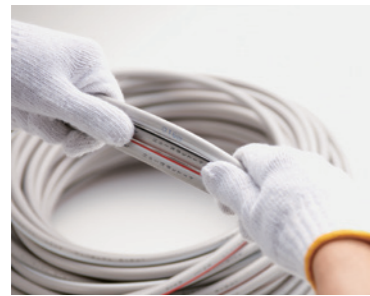
マテリアルリサイクル、焼却時の熱エネルギーを利用するサーマルリサイクルが可能です。

■耐薬品性

ベースにポリエチレン系樹脂を使用していますので優れた耐薬品性を発揮します。

ニュースラットケーブル

これまでの引き込み用ケーブルの絶縁体には、主に“ビニル”材料が使用されていました。ニュースラットケーブルは、塩素を含まない“黒色架橋ポリエチレン”絶縁体に変更し環境に配慮しました。



ニュースラットケーブルの特徴

1. 廃却時に、環境への影響が懸念されているビニル材料の使用量が減りました。
2. 敷設時の耐候性の特性の向上により、温度変化や水などの影響に強くなりました。
3. 通電時の耐熱温度の特性が向上し、ケーブルのダウンサイジングが図れます。

電気機器用特殊耐熱ビニル絶縁電線〈ネットフ 115[®]〉

絶縁材料の耐熱温度を向上させた新製品。この製品を使用することで、従来製品に比較して電線サイズが小さくなり省資源化が図れます。



ネットフ 115 の特徴

1. 許容電流が高くなり、同じ電気容量なら導体サイズを小さくし銅の使用量を削減できます。
2. 導体サイズを小さくすることで、絶縁体材料の使用量を削減できます。
3. 上記の1と2の結果、配線スペースの有効活用が図れます。
4. RoHS2（10物質）に関して、意図的含有はありません。

エコ難燃・可とう性架橋ポリエチレン絶縁電線 110°C耐熱〈EM-TLFC110〉

EM-TLFC110は、リサイクル性の高い被覆材を使用した柔軟性のある電線です。



EM-TLFC110 の特徴

1. 環境に配慮したエコ難燃・架橋ポリエチレン材料を使用しています。
2. 導体サイズを小さくすることで銅・絶縁材料の使用量を削減できます。
3. 上記の1と2の結果、配線スペースの有効活用が図れます。
4. 箱梱包により、省スペースでの保管が可能です。
5. RoHS2（10物質）に関して、意図的含有はありません。

高耐久性 めっきバレル用リード線（GT線）

柔軟タイプの導体と保護層に特殊ウレタンを使用することで耐久性向上により省資源化を図りました。この製品を使用することで、従来製品に比較して電線サイズが小さくなり省資源化が図れます。



GT線の特徴

1. 保護層に特殊ウレタンを使用することにより、従来製品に比べ（※）2倍以上の耐久性を実現しました。（※当社比）
2. リード線破損交換による生産ラインの停止を少なくし、生産性向上とトータルコスト削減を可能にしました。
3. 柔軟タイプの導体を使用し、可とう性（柔軟性）を良好にしました。
4. RoHS2（10物質）に関して、意図的含有はありません。

FITシリーズ

これまでのネットフ 115・TLFC・GT リードに多様な要望にお応えする新仕様『FIT シリーズ』柔軟性とくせ付け性の両立を実現した細径導体を採用し省資源化を図りました。

FITシリーズの特徴

1. 従来品より、細径化を実現し、被覆材料使用量が減りました。
2. 配線および端子加工の作業性向上を図りました。

タツタ電線大阪地区、京都工場、タツタテクニカルセンター、仙台工場における環境保全データは以下の通りです。

■大阪地区

1. 大気および水質関係 (2017年度データ)

施設名	項目	単位	法規制値	実測値(最大値)	
大気	天然ガスボイラー	NOx濃度	ppm	150以下	48
		NOx排出量	kg	—	964
		ばいじん	g/Nm³	0.05以下	0.008
水質	下水道	pH ^(注)	—	5.7を超え8.7未満	6.5~8.6
		BOD	mg/l	300未満	97
		n-ヘキサン抽出(鉱油類)	mg/l	5以下	5

(注) pHは範囲を示す ※水質規制値は、東大阪市下水道条例による

2. PRTR 調査結果 (2017年度 / 当該事業所で、取扱量が1tを超えた化学物質)

政令番号	物質名	排出量 [t]	移動量 [t]
第1種-31	アンチモン及びその化合物	0	0.79
第1種-305	鉛化合物	0	0.13
第1種-330	ジクミルパーオキサイド	0	0.13
第1種-355	DOP(フタル酸ビス(2-エチルヘキシル))	0	28

■京都工場

1. 水質関係 (2017年度データ)

施設名	項目	単位	法規制値	実測値(最大値)	
水質	下水道	pH	—	5.7を超え8.7未満	8.4
		COD	mg/l	300以下	37
		n-ヘキサン抽出(鉱油類)	mg/l	5.0以下	1未満

※京都工場では、ボイラーを設置しておらず、NOxなどの測定監視は実施していない。

2. PRTR 調査結果 (2017年度 / 当該事業所で、取扱量が1tを超えた化学物質)

政令番号	物質名	排出量 [t]	移動量 [t]
第1種-82	銀および水溶性化合物	0	0
第1種-300	トルエン	0	2.2

■タツタテクニカルセンター

1. 水質関係 (2017年度データ)

施設名	項目	単位	法規制値	実測値(最大値)	
水質	下水道	pH	—	5を超え9未満	8.6~8.8
		BOD	mg/l	3,000未満	150
		n-ヘキサン抽出(鉱油類)	mg/l	5.0以下	1未満

※タツタテクニカルセンターでは、ボイラーを設置しておらず、NOxなどの測定監視は実施していない。

2. PRTR 調査結果 (2017年度 / 当該事業所で、取扱量が1tを超えた化学物質)

政令番号	物質名	排出量 [t]	移動量 [t]
第1種-82	銀およびその水溶性化合物	0	0
第1種-300	トルエン	0	2.0

■仙台工場

1. 大気関係 (2017年度データ・自主測定値)

施設名	項目	単位	法規制値	実測値(最大値)	
大気	天然ガスボイラー	NOx濃度	ppm	150以下	31
		NOx排出量	kg	—	1,100
		ばいじん	g/Nm³	0.05以下	0.01未満

2. PRTR 調査結果 (2017年度 / 当該事業所で、取扱量が1tを超えた化学物質)

政令番号	物質名	排出量 [t]	移動量 [t]
第1種-82	銀およびその水溶性化合物	0	0
第1種-300	トルエン	0	8.5

(株)タツタ環境分析センター

水質・大気・ダイオキシン…多彩な分析技術を駆使して、環境を見つめ守ります。環境負荷物質を分析技術の視点で見つめ、それらの削減に貢献しています。

ダイオキシン類分析

ダイオキシン類は、極めて毒性の強い有害物質です。それらの分析には、極微量分析に対応した精度管理システムと高い技術力が要求されます。当社では最新の装置を揃えて能力向上を図り、最短納期3日での分析を実現しています。



高分解能ガスクロマトグラフ質量分析計 (HRGC/HRMS)

微量 PCB 分析

トランス、絶縁油、感圧紙や塗膜中などの PCB 分析のほか、水質、大気および土壌中の PCB、ウエスや器具、容器といった微量 PCB 廃棄物の分析にも対応します。



負イオン化学イオン化 - ガスクロマトグラフ質量分析計 (GC/NICI-MS)

土壌汚染調査

工場跡地などの再開発、土地売買などにおいて、「土壌汚染対策法」に基づく調査が義務付けられています。当社は「指定調査機関」の認定を受け、汚染物質の濃度、分布などの正確なデータの取得および汚染状況の評価を行い、土地の有効利用の一端を担っています。



熱分解ガスクロマトグラフ質量分析計 (Py-GC/MS)

作業環境測定

労働安全衛生法などの法規制の対象となる有害物質を製造・取り扱う屋内作業場では、定期的な作業環境の測定と評価および結果に応じた適切な改善が必要とされます。当社では作業環境の評価・改善に至るまでの作業環境管理をお客様と一緒に取り組んでいます。

RoHS 分析

RoHS 指令では、電気電子機器への有害物質の含有が制限されています。2019年7月には、このRoHSにフタル酸エステル類4物質が加わります。当社では、このフタル酸エステル類でISO17025認定を取得し、規格に沿ったマネジメントシステムで高品質なRoHS分析の結果をご提供します。



ISO17025 認定証

品質保証体制

有用で安全な優れた製品をお客様に提供するため、タツタ電線グループは、ISO9001の品質マネジメントシステム(QMS)をベースに事業に適したQMSを構築し運用。全社の方針や品質目標の決定、品質に関する様々な課題・取り組みについては、マネジメントレビュー(MR)および会議体を通じて情報交流を図り、事業本部およびグループ会社のQMS運用状況を監査しています。

品質向上の取り組み

電線・ケーブルをはじめ社会インフラとなる製品製造に携わる企業として、高機能化・高品質な製品の提供に努めることは、当社の社会的使命と認識。経営理念と企業行動規範に則った品質方針に基づき、仕入れから製造・納品に至る品質管理を徹底しています。

通信電線事業本部

■先進機器導入による検査、データ管理

- 電線・ケーブル製造では、「操業管理システム」を構築し、これを運用することで各製造ラインの進捗状況、工程内の不具合の有無を監視しています。
- 生産ラインの主要条件(温度、圧力、回転数等)をデータで管理する「操業条件の監視・管理システム」を逐次導入しており、操業状態の変化や異常発生の有無を常時監視することで、徹底した品質管理を実施しています。
- 測定器を用いた人による検査から、自動測定器による正確な検査を実施しています。
例えば、構造検査では「画像寸法測定器」を用いることで、出来上がったその場でスピーディーかつ、誤差の無い正確な検査を可能にしています。

システム・エレクトロニクス事業本部

■品質保証部による厳格な品質検査

安全で安心な製品を送り出すという使命を全うするため、各事業部の製品を厳格に検証し適性かどうかの判断を下しています。
原材料の調達に関わる購買先の監査にはじまり、製造工程では、人と機械の視点による2重のチェックを実施。出荷検査では、当社の認定を受けた品質検査資格保有者が、外観目視検査、機械特性検査、電気特性検査を徹底して行い、タツタ品質を保持しています。

■完成品検査

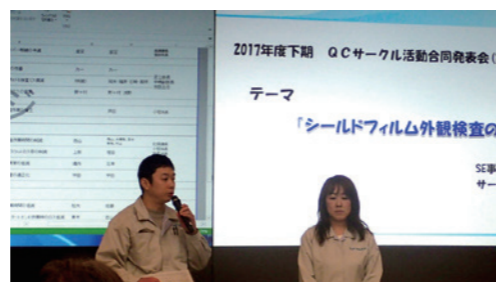
お客様と取り決めた仕様を満たす品質であるか。構造試験、耐電圧試験など、仕様書に基づいた検査を実施しています。

■品質改善とお客様満足(CS)の向上

お客様からのクレーム、不具合については品質保証部が中心となり、不具合の要因を徹底的に調査し、真の原因を見つけ出すことで、適切な再発防止策を立案し実施しています。
また、再発防止策の有効性も定期的に確認しており、再発防止を徹底することでお客様の信頼を得ています。

■QCサークル活動

「QCサークル活動」は現場で行われている品質改善活動です。時間短縮、不良数低減、スキル向上など様々なテーマにチームで取り組み、その成果を合同発表会で発表。改善事項は各拠点で共有しています。



機器用電線事業本部

■グループ各社と協働し品質を保持

高力銅合金化技術を軸に、グループ会社の専有技術を組み合わせ産業に貢献する製品を送り出しているのが機器用電線事業。品質管理については、各社の品質方針・年度目標のもと管理を行い、当社品質保証部が統括する体制を敷いています。品質確保および製造技術継承の面で重視するのは、製造工程作業の「標準化」。通信電線事業の管理基準をベースにグループ各社と協働し、ケーブル製品、端末加工製品、それぞれの特徴に応じた取り組みを進めています。

標準化	推進項目
手順書	機器の操作手順を標準化し、誰が作業しても均一の品質を確保
指示書	製品毎に異なる製造機器の設定条件を、作者者へ明確に指示

■高度かつ精度な製品ニーズに対応

製品の細径化、機能の高度化に伴い、求められるのは製造過程における精度の向上です。機器用電線の事業分野は特に、一品一様で設計製作される精緻なケーブル製品が多く、高い加工性も要求されます。そのため各現場では、お客様が望む仕様を満たすための製品検査を徹底しています。



ケーブルベア試験機

品質管理教育

通信電線事業本部 機器用電線事業本部

■グループ全社員に品質教育を実施

技術教育訓練センターで行う品質管理教育は、品質についてのタツタの考えを理解し意識を高めることを目的とし、さらに各現場で製造・作業に関する技能を磨いています。通信電線事業本部では、各工程の検査測定器使用の「社内資格」を設定するなど、事業本部毎に管理体制の強化に取り組んでいます。



資格認定シール取得者のみ作業が許可される

世の中にない製品を開発

システム・エレクトロニクス事業本部

電線・ケーブルで培った要素技術を発展させ、社会に有効な用途開発を行う一タツタ電線の開発力と研究力は広く認知されています。
システム・エレクトロニクス事業本部はそれら先端領域を担い、世界シェアを有する機能性材料など独自性の高い製品を送り出しています。
製品化に至るまでは、デザインレビュー、試作品検証(実験・試験)等を重ね、品質保証部を始め全関連部署が厳しく検証。当社が今後注力していく医療機器分野の製品開発なども、各種業許可を取得して現在進めています。

IRの取り組み

タツタ電線は、株主・投資家に対して、企業価値評価に関する情報を迅速、正確かつ公平に開示しています。適時開示規則に該当しない情報についても、株主・投資家の理解の一助となると判断した情報については早期かつ積極的に開示します。

また、会社の持続的な成長と中長期的な企業価値の向上を目指し、株主・投資家との対話の充実に努めるとともに、そのコミュニケーションを通じて得られた要望・意見等については適宜取締役会にフィードバックし、企業価値の向上につなげます。

■決算説明会

機関投資家・アナリストおよび関連業界報道機関を対象とした決算説明会を、第2四半期決算および年度決算終了後の年2回（5月・11月）開催しています。決算説明会においては、決算内容や中期計画の進捗状況等を説明するとともに、意見交換も行うなど、同説明会を経営トップと直接対話する場としています。2017年度は、延べ48名の方々に参加いただきました。



2017年度 決算説明会

また、決算説明会資料は当社ホームページに掲載しています。

■個人投資家向けWEBサイト

適切かつ迅速な情報開示のため、ホームページ上で当社の事業領域や財務データをわかりやすく紹介するとともに、決算短信・有価証券報告書・決算説明会資料などのIR資料を適時公開しています。



<http://www.tatsuta.co.jp/investor/>

■各種ミーティング

決算説明会以外の個別対話を希望される投資家の要望に応じ、建設的な対話を図ることを基本にワン・オン・ワン・ミーティングを定期的実施しています。

株主との対話

株主との建設的な対話、コミュニケーションを図るべく、年に1回毎年6月に「株主総会」を開催しています。また、当社事業へのご理解を促し、ご支持をいただけるようIRツールを発行し積極的な情報開示に努めています。

■株主総会

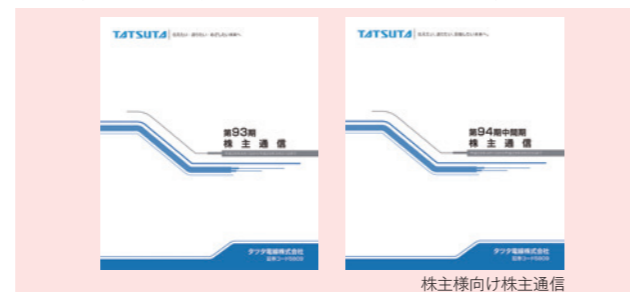
2017年6月開催の株主総会には50名の株主に参加いただきました。開催に際しては、報告・決議事項について充分検討いただけるように、招集通知および資料を3週間以上前に発送し、発送前には当社および東京証券取引所のウェブサイトにおいて開示をおこなっています。また、議決権行使環境向上策として、機関投資家向け議決権電子行使プラットフォームに参加しております。当日はグラフや表などを駆使し議事内容をわかりやすく説明し、引き続き質疑応答が行われました。

■株主への利益還元の方針

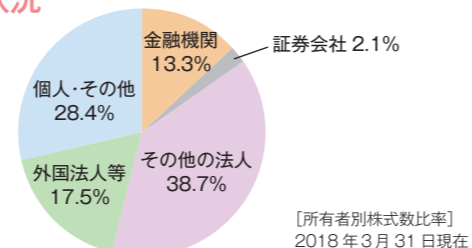
株主還元である剰余金の配当等については、配当性向30%を目安としつつ、安定的な配当を継続することを基本とし、各年度の剰余金の配当等の決定は、業績の動向、設備投資の見通し等を総合的に勘案したうえで決定することとしています。2017年度は、1株あたり7円の間配当と、1株あたり8円の期末配当を行いました。

■株主通信の発行

株主様向けの株主通信の発行（年2回）を通して、当社事業の活動状況、財務情報をお伝えしています。



■株主の状況



購買基本方針

タツタ電線では、安定的な最適調達に向け、購買の基本方針を新たに制定しました。当方針は、当社の経営理念・企業行動規範等を基本に、さらに環境調達や事業継続マネジメント（BCM）など、企業の社会的責任からの観点を加えて統合・整理したもので、お取引先に対してもご理解とご協力をいただきつつ、その浸透に努めます。

■■■タツタ電線 購買基本方針■■■

当社は、以下の基本方針に基づいた調達活動を行います。

1. お取引先との相互信頼と連携に基づく、健全で良好な関係を築きます。
2. 法令遵守はもとより公平、公正かつ透明性の高い調達活動の推進を図ります。
3. 地球環境と人との調和を目指した調達活動を推進します。
4. お客様に製品を安定供給するための体制構築、維持を図ります。
5. お取引先の機密情報を厳格に管理し、秘密保持に努めます。

2017年8月1日 購買部制定

■パートナーズミーティングの開催

当社は、お取引先に対し、当社購買方針や事業方針への理解を深め、より良い協力関係を築いていくためのパートナーズミーティングを開催しています。

2018年2月に機能性材料事業部が開催したパートナーズミーティングでは、主要取引先30社にお集りいただき、当社事業の現状と見通し、開発・技術の動向、品質に関する情報交換を行うとともに、調達に関するお願いやBCMS※についての説明を実施しました。懇親会ではお取引先各社と当社従業員の間で情報交換が活発に行われ、好評のうちに終了しました。今後、取り組みを継続しつつ、全社的な拡大を図ります。



パートナーズミーティングの開催

※事業継続マネジメントシステム

■インシデント発生時の影響度調査

BCMSの一環として、地震、風水害、ゲリラ豪雨、火災等の事故が発生した際に、お取引先各社の被災状況やお取引物品の安定供給影響度の情報をいち早く収集し、当社お客様への情報提供や社内生産体制への情報提供を行うためのシステム構築を行っています。

これからもCSR調達の各種課題の把握に努めるとともに、事業継続リスクの高いお取引先には改善の働きかけを行うなど、サプライチェーン全体での改善・課題解決に積極的に取り組みます。

■調達に関する従業員教育

新入社員への導入教育の一環として、購買部の役割と活動の内容、下請法に関する研修を毎年行っています。

また2017年11月には、大阪、京都、仙台、タツタテクニカルセンターの4カ所、従業員に向けた下請法のフォローアップ教育を実施。計84名が参加し、違反しやすい事例などを具体的に取り上げ、購買活動に対するさらなる理解を促しています。

健全な調達活動を推進するため、従業員教育は今後も継続的に実施します。



下請法のフォローアップ教育

社会貢献活動の基本的な考え方

タツタ電線は、社会への貢献活動が企業の重要な役割であると認識しています。地域社会の課題やニーズを共有しながら、「地域貢献」「教育」「福祉」「環境」の各分野で、地域コミュニティの持続的発展、皆様の豊かな暮らしに寄与する活動を推進します。

地域共生

■バスケットボールを通じた社会貢献

子どもたちのスポーツ活動を支援し、地域の方々との交流、親睦を深める取り組みを、社会貢献の一貫として行っています。

ミニバスクリニックを実施

本社近隣の岩田西小学校および八戸ノ里小学校のミニバスケットボールチームに、ミニバスクリニックを開催しました。当社のバスケットボール部の選手たちが技術指導を受けた小学生は大変喜んでいました。



ミニバスクリニックの様子

■木津川市水道事業への協力

当社は 2014 年度から木津川市木津南配水池の命名権を取得しており、木津川市水道事業が主催する各種イベントに協力しております。2017年度は、大仏鉄道ウォークラリーイベントと毎年恒例の 6 月水道週間及びクリスマスのライトアップイベントに協賛いたしました。



ライトアップイベントの様子



環境

■打ち水活動への参加

夏場のヒートアイランド現象の緩和や環境意識の向上を図るために、東大阪市が呼び掛けた打ち水活動に 2014 年から参加しています。



打ち水活動の様子

■美化活動

大阪地区、タツタテクニカルセンター、京都工場、仙台工場、事業所周辺の道路を中心に、ゴミ拾いや雑草刈りなどの清掃活動を定期的に行っています。



美化活動（仙台工場）

福祉

■障がい者の自立支援に対する取り組み

当社は、長年の障がい者雇用を通じて培った経験を生かして、障がい者の自立支援に対する取り組みを行っております。

① 中丹圏域障害者自立支援協議会の研修支援（平成30年2月20日（火）実施）

京都府中丹圏域（福知山市・舞鶴市・綾部市）の障がい者就労支援関係者が、障がい者雇用先進地視察研修で、当社の障がい者雇用の取り組みを学びに来られました。研修には約 30 名の方がお越しになり、当社の取り組みについて説明を受けた後、実際に障がい者が働く様子を見学されました。



障がい者が働く様子を見学される様子

② 障がい者の職場体験を実施

東大阪市立障がい児者支援センター・レピラに通われている障がい者の方に、

- ① 実社会に触れて、仕事を知る。
- ② 就労に対する「意欲」や「自信」を深める。
- ③ 「やりがい」や「厳しさ」を感じ働く実感をつかむ。

との目的のもと、備品の棚卸業務や清掃業務などの職場体験の機会を提供しております。



職場体験の作業の様子

■什器備品の寄贈

京都工場で使用していない什器を長田野工業センターの企業プラザや地元の社会福祉法人に寄贈いたしました。



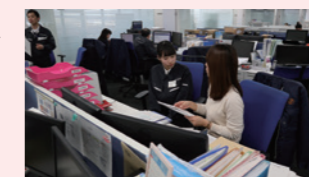
提供した什器（ソファー）

教育

■高校生の職場体験の実施

高校生が望ましい勤労観、職業観を身につけ自身の進路選択や進路実現に活かすことができるよう職場体験を実施しております。2017年度は、タツタテクニカルセンター、京都工場、仙台工場で実施いたしました。

タツタテクニカルセンターでは、京都府立木津高校の2年生の生徒1名を、2日間受け入れました。体験期間中は企画管理部に配属し、資料作成やマニュアル作成を実施しました。その他にも伝票入力を行っていただき経理関連業務を実際に体験してもらいました。



テクニカルセンターでの職場体験の様子

京都工場では、京都府立工業高校2年生の生徒1名を、4日間受け入れました。機器用電線・機能性フィルム・導電性ペーストの各製造部にて製造実習を行いました。また、最終日には品質保証部にて、品質保証の業務も体験してもらいました。



京都工場での職場体験の様子

仙台工場では、宮城県立黒川高校の生徒3名を、3日間受け入れました。生徒をそれぞれ製造・品質保証・総務の職場に配属し、初日は導入教育で業務概要を学ぶとともに現場で先輩方の作業を観察しました。翌日からは実際にピロー包装や膜厚測定等の実際に工場で行っている作業を体験してもらいました。



仙台工場での職場体験の様子

人材に関する基本的な考え方

タツタ電線は、企業の成長を支えるのは人材であるとの考えに基づき、『従業員の人格・個性を尊重し、安全で働きやすい多様性に富んだ職場環境を確保します』（企業行動規範第3項より）。また、当社の製品技術を次代に継承、発展させるための人材育成に注力し、従業員の能力と活力の向上のための各種制度を拡充します。

ダイバーシティの推進

当社は、性別、国籍、民族、文化、ハンディキャップなどを含め、様々な価値観と多様性を尊重するダイバーシティを推進しています。一人ひとりのライフスタイルや価値観にあった働き方を提供し、全ての従業員が働きがいを感じ、能力を発揮できる職場環境の醸成に努めます。2017年4月には、システム・エレクトロニクス事業本部・企画管理部内に、女性活躍とダイバーシティを推進する「ダイバーシティ推進担当」を新設。総務人事部、通信電線事業本部・機器用電線事業本部の企画管理部でも、ダイバーシティに関する業務を行う組織改編を行っています。また、ダイバーシティ経営を実践するための「役員トレーニング」を2017年度から実施。各職場で多様性についての価値観を共有し、全社的に取り組んでおります。

ワークライフバランス制度の拡充

仕事と生活の調和（ワークライフバランス）を支援する、独自の基準を制定。育児、看護・介護等の制度も拡充し、誰もが働きやすい、長く働ける職場環境を提供しています。



働き方に関するアンケート調査の実施

仕事と生活の調和（ワーク・ライフ・バランス）の取れた働きやすい職場環境の整備を進めて行くため、(公)21世紀職業財団に調査分析を委託し、2017年6～7月に現状を把握することを目的として、「働き方に関するアンケート調査」を実施いたしました。同年10月以降、本社大阪地区およびタツタテクニカルセンター（WEB会議システムを活用し、京都工場、仙台工場同時実施）において、調査結果の報告会を実施し、現状の実態および今後取り組むべき方策について、同財団 関西事務所長から説明を受け、意見交換を行いました。



働き方に関するアンケート調査結果報告会

女性活躍推進

ダイバーシティマネジメントの一環として、「女性活躍に関する基本方針」を2016年4月に策定し、社内の職場環境の整備、仕事と家庭の両立支援等の取り組みをスタートさせました。

女性の採用拡大

「女性従業員の採用割合25%以上」を目標に、女性の積極採用（新卒・中途採用）を進めています。

2017年度は女性の採用割合が23.3%（2015年度8.6%、2016年度18.7%）に上昇。営業職・技術職など、女性の活躍が期待できる職域も拡大しております。

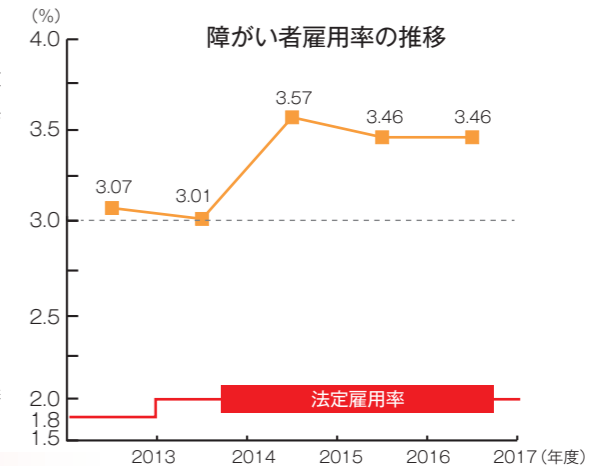
障がい者雇用

障がい者雇用に力を入れ、個々の特性を見極めた働きやすい作業環境づくりに努めています。職場定着率は非常に高く、多くの雇用機会を提供していることから優良事業所として評価されています。

- 京都工場（平成29年9月京都府知事から障がい者雇用優良事業所として表彰、地元行政機関の当社作業現場の見学）
- 大阪地区（重度の知的障がい者が大阪労働局長から優秀勤労障がい者として表彰、職場実習生の受け入れ、支援センターによる当社作業現場の見学）
- タツタテクニカルセンター（障がい者のトライアル雇用の受け入れ）



障がい者雇用優良事業所として表彰



人材育成

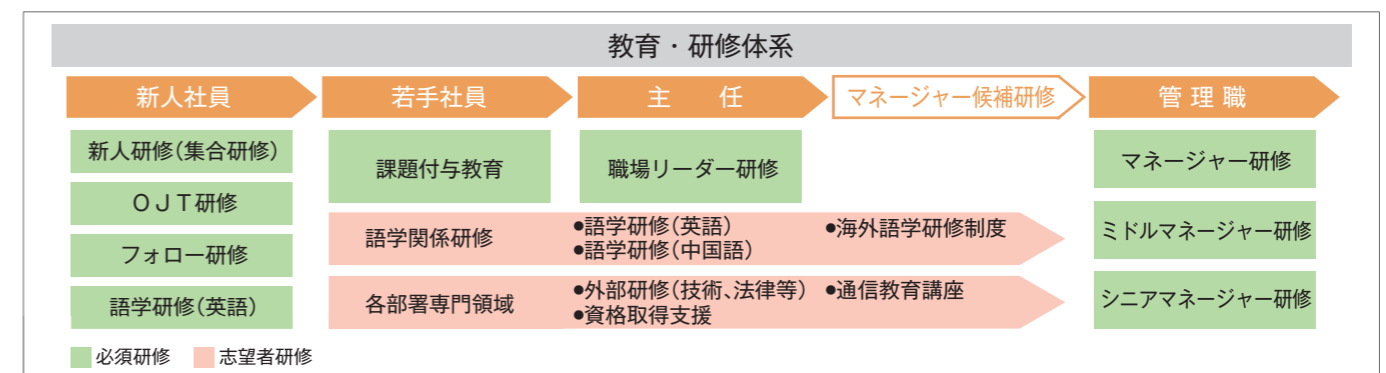
当社が培ってきた技術という財産を次の世代に受け継ぎ、人材を“人財”へと育てるため、専門技術教育、階層別教育、通信教育、社外研修などを取り入れた独自の研修制度を確立しています。

キャリア形成支援

管理職登用に備える「マネージャー候補者研修」では、人財や技術を活かすマネジメントスキルを養成。今後は30歳代半ばに対象を広げ、行動変革に焦点をおく研修に見直しを図っていく等、若手管理職およびその候補者への教育は当社の未来を担う取り組みとして強化していく考えです。

技術研修

通信電線分野では、生産総括部及び技術教育訓練センターが中心となり若手従業員を指導。さらにOJT研修により各現場に必要な技術力を培います。また、電子材料分野では、先端技術の習得や専門技術を高めるため奈良先端科学技術大等との共同研究にも取り組んでいます。その他、グローバルビジネスに必要な語学研修に注力し、海外留学支援などの取り組みも始めています。



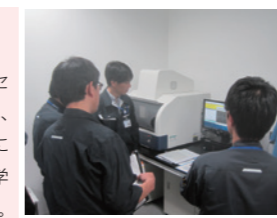
安全衛生への取り組み

「安全衛生の確保」は、企業で働く人々と家族や社会に対し果たすべき責務と考え、年度目標を掲げ取り組みを推進しています。

2017年度目標	2017年度実績
[安全] 休業災害0 / 不労災害0	[安全] 休業災害0 / 不労災害2
[衛生] 職業性疾病0 業務外疾病休業率0.20%以下 / 健診受診率100%	[衛生] 職業性疾病0 業務外疾病休業率0.44% / 健診受診率100%

[安全] リスクアセスメント対策事例

設備導入の際には、危険性や有害性に関するリスクアセスメントを、会社および労働組合の合同メンバーで実施し、その結果に基づいて、必要な措置を行い、設備・機械等に起因する労働災害の防止に取り組んでいます。また、化学物質のリスクアセスメントについても随時実施しています。



リスクアセスメントの実施状況

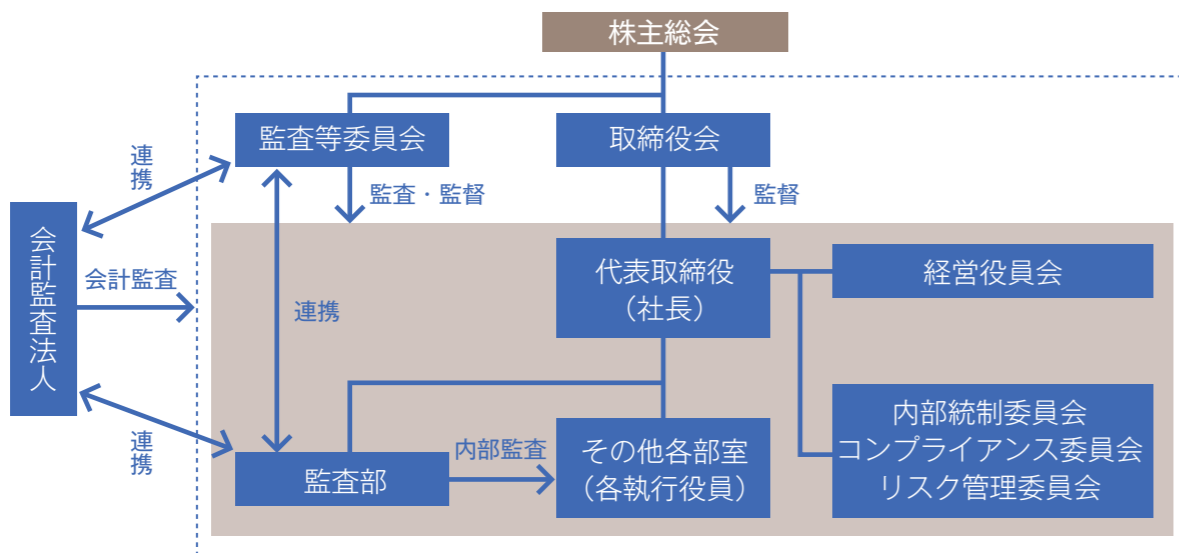
[衛生] こころの健康相談室

こころの健康が社会課題ともなる昨今、メンタルヘルスへの取り組みを拡充。年1回のストレスチェックで従業員の気付きを促し、ストレス要因を低減させる職場環境の改善に努めています。また、「こころの健康相談室」を2011年に開設し、医師による面接指導を通じてメンタルヘルス不調を未然に防ぐとともに、病からの職場復帰をサポートしています。2017年度の相談件数は292件となっています。

コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

当社では、創意工夫を凝らし社会的に信用される有用で安全な優れた製品・サービスを提供することが使命であり、その実現に当たっては、国内外の法令および社内規程を遵守し、社会規範や倫理に則って公正な企業活動を行うとともに、情報を適切かつ公正に開示することが必須であると認識しております。

かかる認識に基づき、当社は、事業環境が大きく変動する中において、経営の迅速な意思決定と健全性・透明性を確保しつつ、持続的な成長と中長期的な企業価値の向上を実現すべく、「コーポレートガバナンスガイドライン」を制定し、株主やあらゆるステークホルダーの皆様当社のコミットメントとしてお伝えするとともに、当社の自己規範として機能させることでコーポレート・ガバナンスの強化に取り組んでおります。



ガバナンス体制について

当社は、2015年6月開催の定時株主総会をもって、監査役会設置会社から「監査等委員会設置会社」へ移行いたしました。

経営役員会

取締役会の職務の効率的な執行を確保するため、重要事項の協議機関として、執行役員等で構成する「経営役員会」を設置。業務遂行に関わる重要案件の審議、報告、連絡、調整等を行っております。

内部統制委員会

社長を委員長とし、本社各部室管理役員、各事業本部長、主要子会社社長等から構成される「内部統制委員会」を設置。グループ内部統制システムの構築、運用状況の確認、総括を行っております。

コンプライアンス委員会

社会規範に則った企業活動、公正・公平に業務遂行することを目的に、社長を委員長とする「コンプライアンス委員会」を設置。研修等の実施により、法令・倫理遵守への意識向上に努めています。

リスク管理委員会

組織横断的リスク状況の監視および全社的対応は社長を委員長とする「リスク管理委員会」が担い、各部門所管業務に付随するリスク管理は担当部門が行う体制を構築しています。

▶コーポレートガバナンスに関する事項をホームページに掲載

http://www.tatsuta.co.jp/company/governance/_file/internal_control_1707.pdf

コンプライアンス

当社は、企業行動規範の一つにコンプライアンス（法令・社内規程・社会規範や倫理の遵守）を掲げ、コンプライアンス遵守のために、取締役会、監査等委員会による監督・監査の強化およびコンプライアンス委員会によるグループ各社におけるコンプライアンスに関する情報の共有、コンプライアンス推進活動に関する答申の協議等を行っております。

全従業員に対しては、当社が目指すべき方向を示した企業行動規範、コンプライアンスガイドライン等の社内規程を社内イントラネット等で周知しています。グループ各社についても、グループ内部統制システムを定めたグループ運営要綱を制定し、グループイントラネットに掲示。グループ各社内に周知し、その遵守を徹底しています。

また、業務の適正を確保するための「内部統制システムの基本方針」を整備。「内部統制委員会」がその運用状況の確認・総括に当たるとともに、運用の有効性を取締役会が監督しています。

内部統制委員会は、原則年2回開催し、2017年度は4月及び10月に開催しました。

コンプライアンス教育

コンプライアンスに関する意識を全社的に高めるため、教育計画に基づく従業員研修、取締役へのトレーニング研修等を適時実施しています。



2017年度 コンプライアンス研修

従業員研修

従業員に対しては、教育計画に基づく研修を、新入社員教育、新任主任・係長研修、および新任管理職研修などの節目において実施。「コンプライアンスガイドライン」を制定し、コンプライアンスに関する全従業員の理解を促し、必要性・重要性を周知しています。

取締役へのトレーニング

取締役等の役員に対しては、取締役に対するトレーニングの方針に基づく研修等を適宜実施。取締役就任時に、取締役の役割・責務（法的責任を含む）について知識習得の機会を提供するとともに、年1回取締役会の実効性評価時に、取締役に対するトレーニングの状況を確認。必要に応じて更なる知識習得の機会を提供しています。

内部通報制度の周知と浸透

法令等に違反する行為、その恐れのある行為を早期に発見し是正することを目的に、タツタ電線グループ内部通報制度を整備運用し、通報受付窓口として社内と社外弁護士との2箇所を開設しています。

コンプライアンスに関して報告を受けた内容、及びその他の通報内容は、総務人事部を通して監査等委員会に報告されます。情報提供者には、通報を理由としたいかなる不利益な取り扱いも行わない旨を内部通報取扱要綱に定め、その運用をコンプライアンス委員会が監督する体制を整えています。

リスクマネジメント

事故や自然災害、情報システム障害、サプライチェーンの途絶など、事業活動に支障をきたす恐れのあるビジネスリスクを極小化するため、社長を委員長とする「リスク管理委員会」を設置し、組織横断的なリスク状況の監視、および全社的なリスクに関する課題の解決・対応を行っています。

リスク管理委員会の開催は原則年1回とし、必要に応じ委員長が招集。2017年度は4月に実施しています。

各部門所管業務に付随するリスク管理は、担当部門が担い、各取り組みについての報告をリスク管理委員会に集約しています。



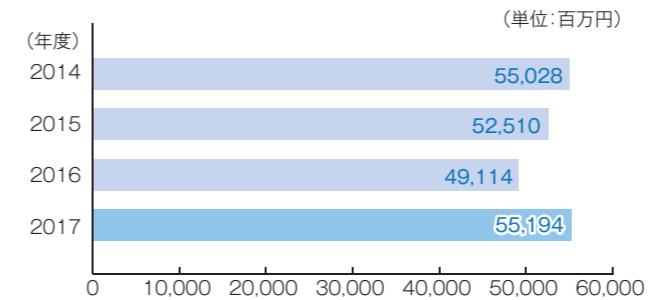
個人情報の扱いについて、当社では「個人情報取扱規程」および「プライバシーポリシー」を定め、法令等を遵守した個人情報の収集、使用および保管を行っています。

事業活動で収集した個人情報は、紛失、破壊、改ざん、漏えい、不正アクセスが生じないようにセキュリティ対策を講じて適正に管理しております。また、収集した個人情報は、個人情報によって識別される特定の個人の承諾を得るなど適正な事情がない限り、第三者には提供・開示しません。

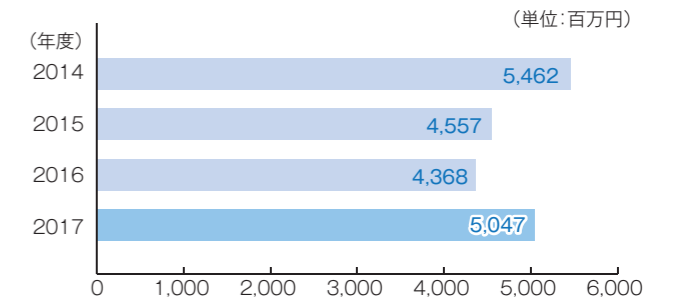
また、個人情報の取り扱いについての従業員教育を実施。個人情報が適正に取り扱われているかの点検も定期的に行い、必要に応じて個人情報保護の取り組みを見直し改善を行っています。

業績（財務データ）

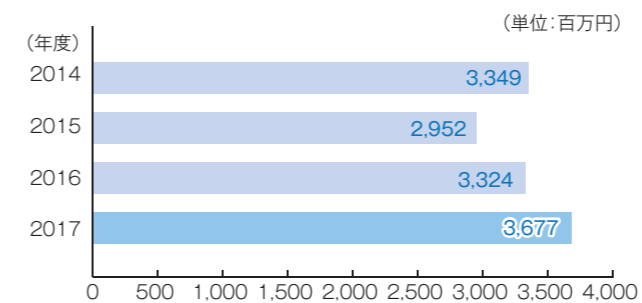
売上高



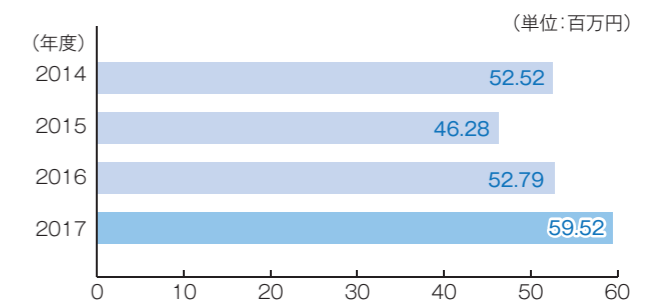
経常利益



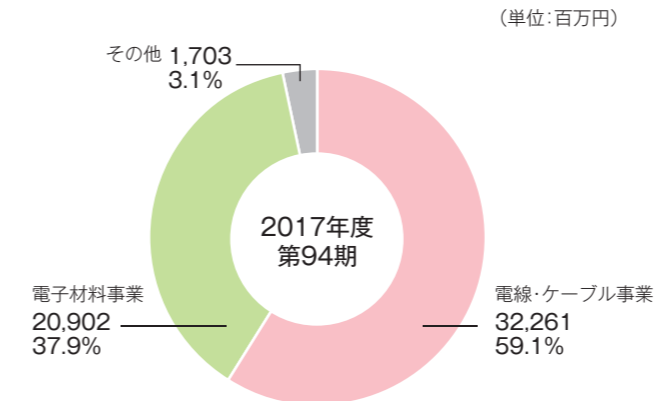
親会社株式に帰属する当期純利益



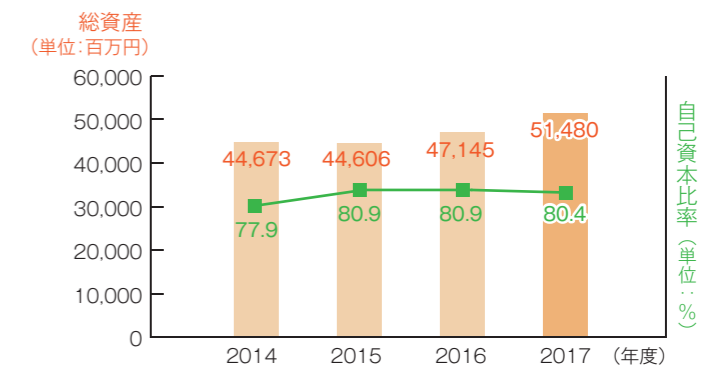
1株当たり当期純利益



事業別売上高構成



資本構成



会社概要 Corporate Profile

社名	タツタ電線株式会社
設立	1945(昭和20)年9月28日
本社	大阪府東大阪市岩田町2丁目3番1号
資本金	66億7,600万円(2018年3月現在)
上場取引所	東京証券取引所(市場第一部)
主要製品	電線・ケーブル(電力用、光・通信用)、電子材料、機器システム製品、光関連製品
売上高	2018年3月期<連結>551億円<単独>503億円
従業員	2018年3月期<連結>852名<単独>521名

主要拠点

●事業所

本社・大阪工場	〒575-8585	大阪府東大阪市岩田町2丁目3番1号 TEL:06-6721-3331(代表)
京都工場	〒620-0853	京都府福知山市長田野町3丁目17番地 TEL:0773-27-3331
タツタテクニカルセンター	〒619-0216	京都府木津川市州見台6丁目5番 TEL:0774-66-5550 TEL:0774-66-5552
仙台工場	〒981-3629	宮城県黒川郡大和町テクノスビルズ2番1 TEL:022-346-1126

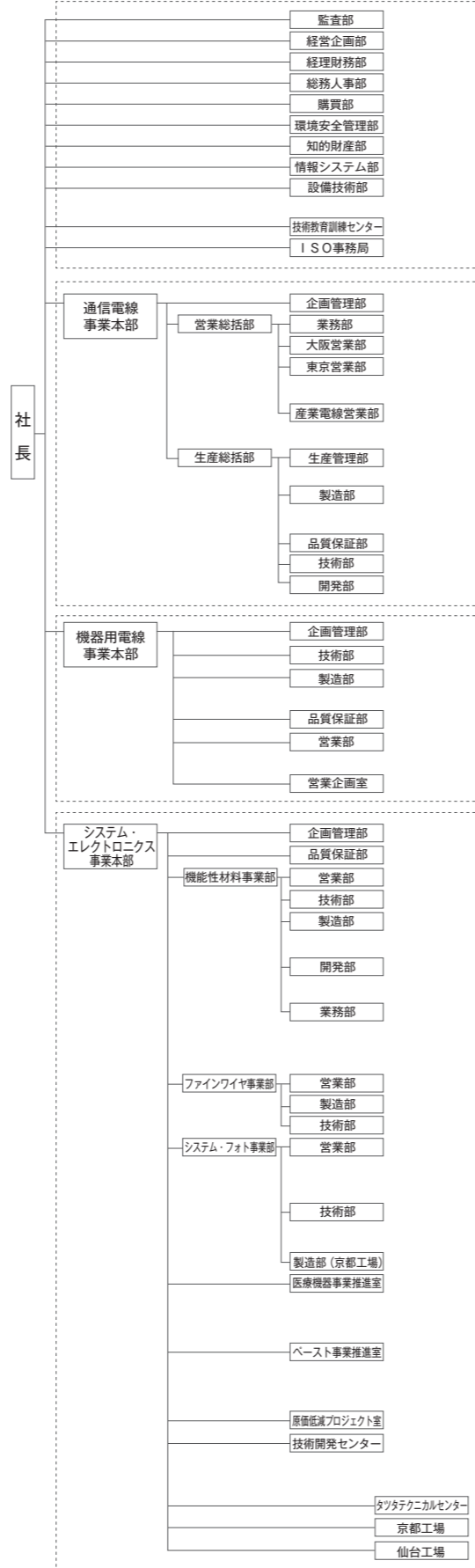
●支店・営業所

東京支店	〒105-0014	東京都港区芝2丁目13番4号 (住友不動産芝ビル4号館10階) TEL:03-5439-4925
名古屋支店	〒450-0002	名古屋市中村区名駅5丁目5-22 (名駅DHビル6階) TEL:052-586-4131
広島支店	〒730-0051	広島市中区大手町2丁目8番1号 (大手町スクエア8階) TEL:082-248-0436
福岡支店	〒810-0022	福岡市中央区薬院1丁目13番8号 (九電不動産ビル) TEL:092-771-3646
札幌営業所	〒060-0042	札幌市中央区大通西18丁目1番地26号 (山京大通ビル別館501) TEL:011-640-3377
機器用電線事業本部	〒532-0011	大阪市淀川区西中島5丁目14番5号 (ニッセイ新大阪南口ビル7階) TEL:06-6195-5828

●関係会社

中国電線工業株式会社
立井電線株式会社
株式会社タツタ環境分析センター
タツタ ウェルフェアサービス株式会社
常州拓自達怡納電線有限公司
上海拓自達商貿有限公司
Tatsuta Electric Materials Malaysia Sdn.Bhd
TATSUTA USA,Inc

タツタ電線株式会社 組織図



沿革

沿革

- 1945年 設立
- 1947年 電線製造・販売開始(創業)
- 1950年 タツタバルブ株式会社(現 中国電線工業株式会社)設立
- 1953年 若江工場(現 大阪工場)完成
- 1954年 大阪証券取引所上場
- 1955年 通信ケーブル製造・販売開始
- 1961年 東京証券取引所上場
- 1975年 株式会社スリーティー・サービス(現 タツタウェルフェアサービス株式会社)設立
- 1976年 福知山工場(現 京都工場)完成
- 1979年 株式会社タツタ電線分析センター(現 株式会社タツタ環境分析センター)設立
- 1981年 漏水検知システム製造・販売開始
- 1984年 ボンディングワイヤ製造・販売開始
- 1987年 ポリマー型銅導電ペースト製造・販売開始
- 1989年 高力銅合金線(FA等向け)製造・販売開始
- 1996年 通信事業部ISO 9001 認証取得
- 1997年 光ファイバケーブルの製造・販売開始
- 1998年 電線事業部ISO 9001 認証取得
- 1999年 通信事業部ISO 14001 認証取得
- 2000年 電磁波シールドフィルム販売開始
- 2001年 光部品事業部ISO 9001 認証取得
- 2002年 大阪地区ISO 14001 認証取得 建設・電販向け電線販売事業を行う住電日立ケーブル株式会社設立に参画
- 2003年 電磁波シールドフィルム自社生産開始
- 2011年 常州拓自達怡納電線有限公司(中国)設立
- 2012年 TATSUTA ELECTRONIC MATERIALS MALAYSIA SDN.BHD(マレーシア)設立
- 2013年 タツタテクニカルセンター完成 大阪証券取引所上場廃止(東京証券取引所への現物市場統合)
- 2014年 立井電線株式会社株式取得
- 2015年 Tatsuta USA,Inc.(米国)設立
システム・エレクトロニクス事業本部にて医療機器分野のISO13485認証取得
仙台工場完成
- 2016年 上海拓自達商貿有限公司(中国)設立
機能性フィルム事業にてISO 22301(事業継続マネジメントシステム)認証取得
第三種医療機器製造販売業許可を取得



若江工場(現 大阪工場)の全景(1961年頃)



建設中の福知山工場(現 京都工場)



HS&Tに参画(2002年)



タツタテクニカルセンター完成(2013年)



仙台工場完成(2015年)

TATSUTA



この印刷物に使用している用紙は、森を元気にするための間伐と間伐材の有効活用に役立ちます。