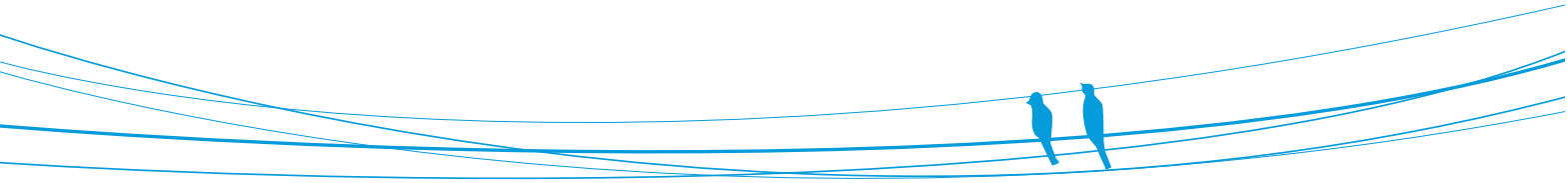


TATSUTA

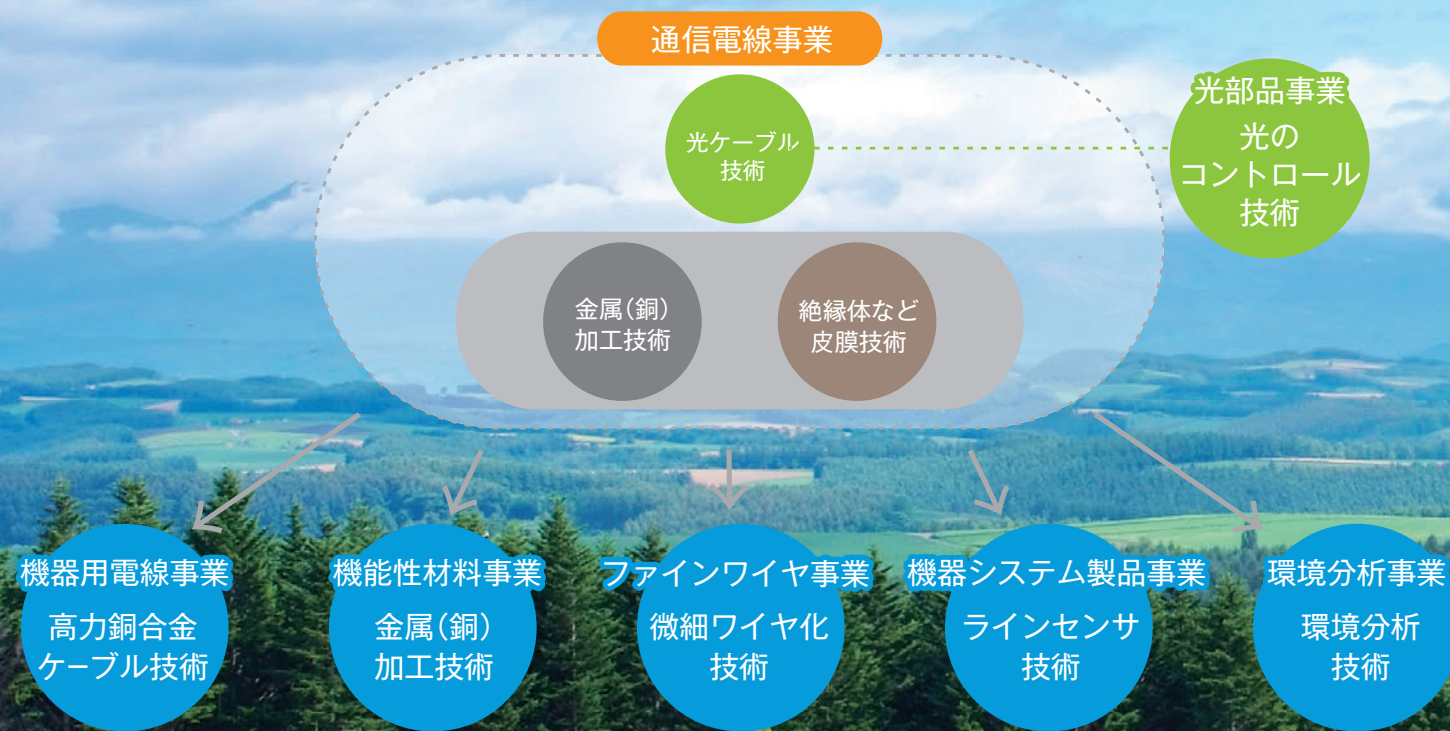


CSR Report 2019

CSR 報告書 タツタ電線株式会社


伝えたい、送りたい、目指したい、未来へ。

独自性の高い特長ある研究開発型企業として電線・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。



P 1-2 目次、事業概要
P 3-4 ステークホルダーの皆様へ
P 5-6 CSR の考え方
P 7-8 新本社紹介

環境報告

P 9 環境マネジメント
P 10-13 環境への取り組み
P 14-18 環境負荷の低減
P 19 生物多様性
P 20-22 環境配慮型製品
P 23 環境保全データ
P 24 環境分析の取り組み

社会報告

P 25-26 お客様への取り組み
P 27-28 株主への取り組み
P 29-30 取引先への取り組み
P 31-32 地域社会への取り組み
P 33-36 従業員への取り組み

コーポレートガバナンス

P 37-42 コーポレートガバナンス
P 43-46 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、環境省の「環境報告ガイドライン(2018年版)」を参考としています。

報告範囲
対象期間 / 基本的に2018年度(2018年4月1日～2019年3月31日)の取り組みについて報告しています。(一部2019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
2019年9月

ステークホルダーの皆様へ



独自性の高い特長ある研究開発型企业として電線・電子材料関連のフロンティアを開拓し、先端領域製品のトップシェアサプライヤーとなり、社会から信頼される企業グループを目指します。

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、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 周年を迎えた 2017 年に、さらなる企業価値の向上を目指して、2025 長期ビジョンを策定しております。その概要は、右記に示すように、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ております。

そのために、当社グループは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・材料分野において積極的に投資を実行して成長を追求し、その他の既存事業分野においては効率化投資の推進、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ことを基本としております。

さて、この「CSR 報告書 2019」であります。ステークホルダーの皆様は当社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、社会、コーポレートガバナンス各面から報告書としてまとめたものであります。

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です。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 宮下 博仁

2025 長期ビジョン

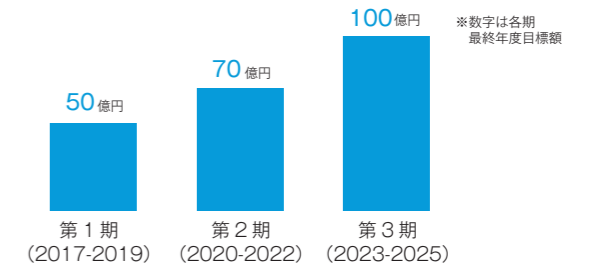
定性的な目指す姿

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。

目標営業利益



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

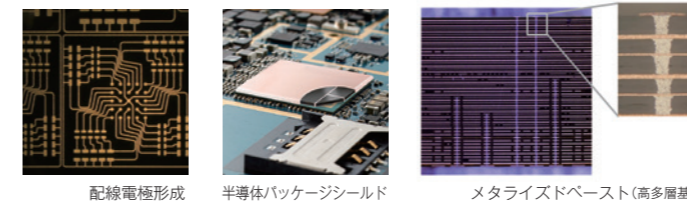
当社グループの 2025 長期ビジョンの第 1 次中計期間においては、事業基盤の整備、すなわち、通信電線事業、国内機器用電線事業、機能性フィルム事業等の利益追求事業においては収益力強化、ペースト事業、医療機器部材事業の成長追求事業においては新商品の開発を課題とし、2019 年度営業利益 50 億円の達成を目指した計画としております。2018 年度は、中期計画(2018 年度目標営業利益 47 億円)に対して、電線・ケーブル事業において、販売構成の悪化、操業トラブル、銅価格長期間低下継続等による収益悪化に加え、期後半の貿易摩擦影響に伴う機器用電線需要の急減による収益悪化があったことから、目標利益未達となりました。しかしながら、利益追求事業における事業基盤強化のための設備投資等は順調に進捗しており、成長追求事業における新商品開発についても、若干の遅れはあるものの、着実に進展しております。

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。

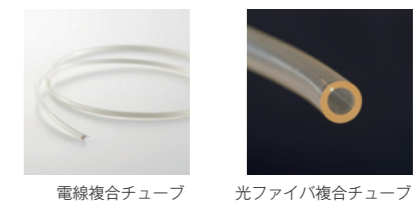
ペースト事業開発製品 (イメージ)



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



CSR の考え方

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。

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。

経営理念

企業行動規範

品質・環境方針

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。

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「タツタ電線購買基本方針」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

「地域貢献」「福祉」「教育」「環境」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。

環境に配慮し、地域との共生を目指す新本社が完成

2019年1月、環境に配慮した設備設計を取り入れたタツタ電線の新しい本社社屋が完成いたしました。

また、地域の方々の利用も想定した体育館を併設し、当社の今後の社会貢献を担う建物となっております。

建物の外観は、当社の礎である電線・ケーブルが繋がってネットワークを連想させるような繊細で奥行き感のあるラインが壁面に施されています。

そして南面には大きなガラスカーテンウォールを配置。明るい先進的なイメージを創出しています。



環境に配慮した設備

- 昼光・人感センサーに省エネ制御、消費電力の削減
- 中庭を活用した自然通風の促進
- 一般照明のLED化による省エネ
- 日光利用を目的としたライトシェルフ機能を併せもつ南面のガラスカーテンウォールの水平フィン
- 日射遮蔽効果による熱負荷低減を目的とした開口を小さくした西面ウォール
- 自動水栓、節水型衛生器具、擬音装置などによる節水
- 敷地内緑化・中庭緑化によるヒートアイランド緩和

従業員の執務環境の改善

2Fのオフィスでは室内に柱を設けない広い空間となっているため、従業員同士の顔が見やすく、相互コミュニケーションを活発に行うことができます。

また、共用部に中庭やリフレッシュスペースを設けることにより、社内外のコミュニケーションを自然と活性化することが期待できる執務環境となっています。



2F中庭とリフレッシュスペース

2Fオフィス

本社と一体型の体育館

体育館は本社と一体化しており、館内の淡い木目調の内装と高窓より差し込むやわらかな光で、自然を感じられる設計となっています。加えて、試合開催時など必要に応じて利用頂ける壁面収納式の観客席を設置しています。

体育館は、当社従業員の福利厚生施設として、また、当社のバスケットボール部をはじめとする体育会チームのホームアリーナとして使用しております。

今後は、地域のスポーツ大会、保育園の運動会、地域イベントにも活用し、地域貢献につなげてまいります。



壁面収納式観客席



体育館内装

TOPICS

ペーパーレス会議システムの導入

当社の取締役会、経営役員会が行われる会議室では、専用の機器を利用したペーパーレス会議システムを導入。取締役会、経営役員会で消費していた年間約 500kgの紙資源を削減。環境負荷の低減を図っております。



ペーパーレス会議システムを導入した会議室

TOPICS

小学生を対象としたバスケイベントを開催（体育館落成記念）

本社・大阪工場周辺地域の小学生を対象に、JX-ENEOS サンフラワーズの皆さんを講師として迎えて、バスケットボールクリニックを開催。同イベントは、当社バスケットボール部の運営のもと、体育館落成記念行事として行われました。

当日、会場は終始子供たちの明るい笑顔と歓声に包まれ、参加者は、トップチームの選手との貴重な時間を楽しんでいました。



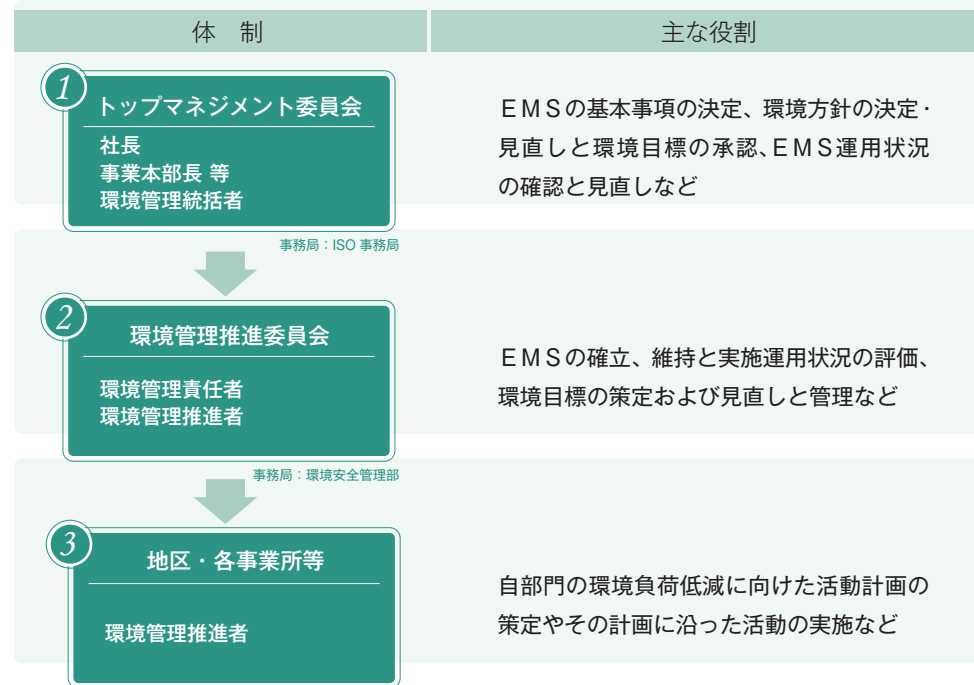
バスケットボールクリニックの様子



バスケットボールクリニック後の集合写真

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、上位の階層からそれぞれの役割を担っています。



また、EMSは、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、タツタ立井電線と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

マネジメントレビュー(MR)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の責任者からの指示事項などコメントを所属員に発信し、PDCAサイクルを回しています。



事業本部MR



全社MR

2018年度の環境目標と実績

2018年度は、環境目的に対して具体的な目標を設定し環境保全活動を推進してきました。その結果を下表に示します。

新年度も引き続き改善に努め、目標達成に向けて積極的に環境保全活動を推進していきます。

※ 評価記号 ○:達成、△:取組中、×:未達成

目的	目標	実績	評価	参照
省エネルギーの推進 [全社]	エネルギー使用原単位あたりの削減 前年比：1%以上削減	(注1) 1.6%減少 (参考)総エネルギー使用量 3.4%増加	○	P15
地球温暖化防止 【CO ₂ 排出量削減】	本社・大阪工場 削減計画期間 2018-2020年度 2017年度を基準に、最終年度削減率を評価 【削減目標】原単位で3.2%以上削減 (大阪府提出)	(注2) 原単位あたり 基準年比5.6%減少	△	P15
	タツタテクニカルセンター・京都工場 削減計画期間 2017-2019年度 前期間平均を基準に、最終年度削減率を評価 【削減目標】総量で3%以上削減 (京都府提出)	(注3) 評価対象となる排出量 基準年比6.8%減少	△	
	仙台工場 自主削減計画・前年度比 【削減目標】原単位で1%以上削減	(注4) 原単位あたり 前年比63.6%減少	○	
	物流の環境負荷低減 ・輸送効率/積載効率の向上 ・モーダルシフトの推進継続(注5)	(注5) 輸送ルートの選定など継続 東大阪⇒佐賀の鉄道貨物 東大阪⇒北海道の内航貨物船 の利用継続 (CO ₂ 排出量の削減：274t/年)	○	
リサイクルの推進	ゼロエミッション率 1%未満 (銅・アルミを含む)	0.8%	○	P18
製品の環境負荷低減	環境配慮型製品の開発 ◇ノンハロゲン化 ◇RoHS指令対応 など	商品化	○	P20
環境監査	・協力会社への環境調査	6社実施	○	P13

(注1)エネルギー使用の原単位あたりでは、効率的な生産体制に努めた結果、削減目標を達成しました。

しかし、需要動向により工場稼働時間が増減する中、総使用量は増加しました。

(注2)計画初年度のエネルギー原単位あたりの削減は、効率的な生産体制に努め目標以上の水準を維持しています。

(注3)計画中間年度の排出総量の削減は、効率的な生産に努め目標以上の水準を維持しています。

(注4)2018年度は、効率的な生産に努め、エネルギー原単位あたりの削減目標を達成しました。

(注5)住電日立ケーブル(株)および大電(株)との共同運行です。

環境への取り組み

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、突発事故発生の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、危険物漏洩を想定し、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。



タツタテクニカルセンターにおける訓練模様

法規制の順守・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、当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、本社・大阪工場で、操業や製品運搬に伴う騒音や異臭の苦情が発生しました。

この苦情に対しては、直ちに原因を調査特定し、問題のあった設備の改修・整備や製品運搬の経路変更など対策を行い再発防止に努めました。

今後も環境保全には、一層の注意を払ってまいります。



騒音対策としてボイラー室扉の改修事例

■ 指導・苦情件数 (件/年度)					
	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
指導	0	0	0	0	0
苦情	1	3	2	3	4

※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。

▶ 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	高圧コンデンサ
数量	909台	37台	236個	4台



PCBの保管状況

容器内の状況

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・環境方針や省エネ・廃棄物削減などの環境保全の取り組みと、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 (2019/4撮影)

● 一般教育および啓蒙活動

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、全社従業員を対象に省エネ啓発標語の募集や京都工場では月間趣旨に沿った省エネ提案の募集や品質・環境方針の教育などの取り組みを行っています。



省エネ啓発標語の優秀作品表彰の受賞者

● 専門教育

特別管理産業廃棄物管理責任者講習会など法規制などに係る特定業務従事者に対し、随時専門教育を実施しています。

● 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、「環境保全に関するシンポジウム」「最近の国際動向と COP21 (パリ協定)」など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。

今年度も EMS (環境マネジメントシステム) 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増員を図りました。

環境への取り組み

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」や原材料購入先および廃棄物処理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、環境マネジメントシステムの維持・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、環境マネジメントシステムが、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環境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）の様相

●環境パトロール

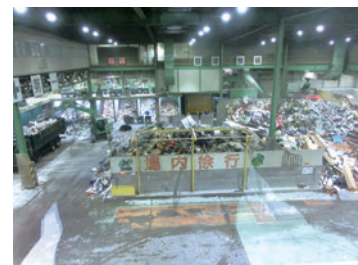
環境パトロールで、環境保全の取り組み状況や法令の順守状況をはじめ省エネの取り組み状況について随時現場で確認を行い、有害な環境影響発生の予防に努めています。



危険物（試薬）倉庫の点検パトロールの様相

●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。



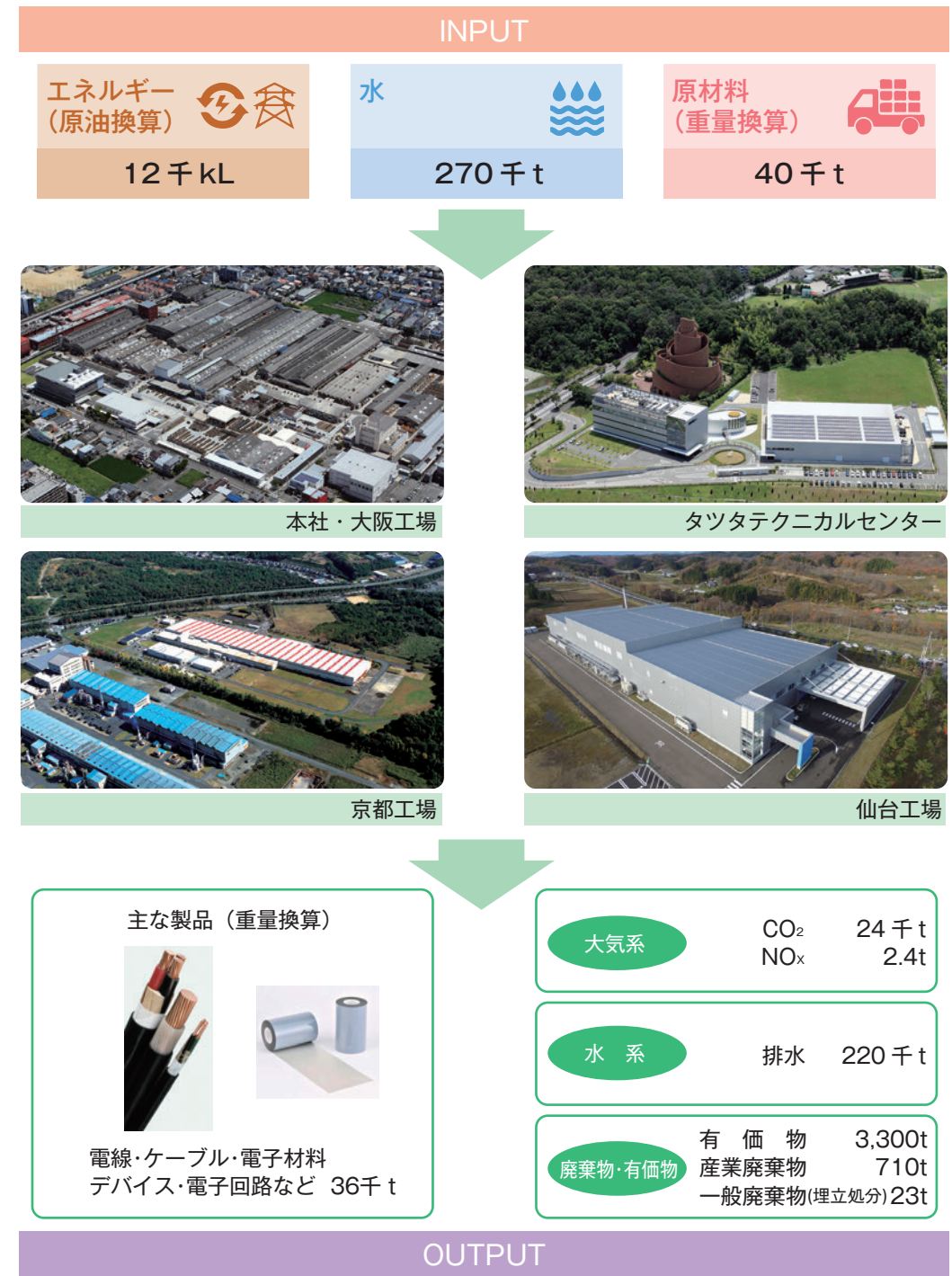
廃棄物処理委託先で調査している様相

環境負荷の低減

環境負荷マテリアルフロー

タツタ電線の本社・大阪工場、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。

2018年度実績（データの有効数字を2桁としました。）



環境負荷の低減

省エネルギー・CO₂排出量削減

タツタ電線は、省エネルギー活動とともに 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取り組みを推進しています。

省エネルギー

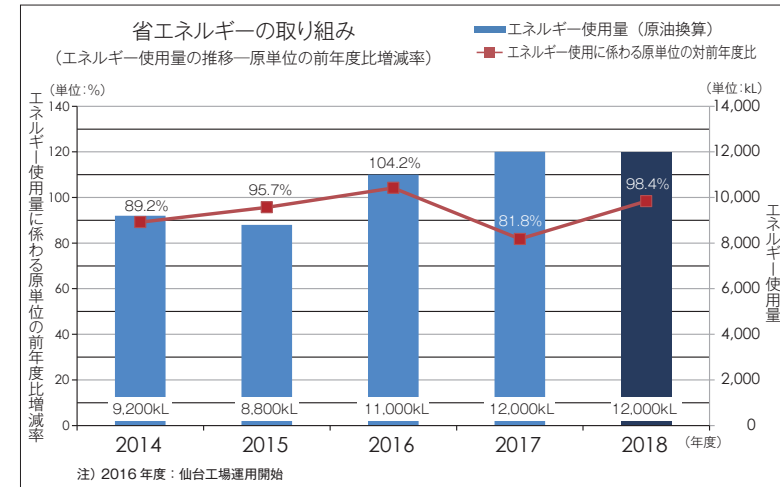
エネルギーの使用削減目標を原単位あたり前年度比 1%減に設定し、省エネルギーに取り組んでいます。

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。

その結果、エネルギー使用に係わる原単位あたりでは、2018年度指数が前年度比 98.4%、過去 5 年度間の加重平均も 94.7%となり、原単位（換算生産量）では共に削減目標の 1%以上の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%以上削減とする目標を達成するなど、2018 年度についても S クラス基準をクリアし、2014 年度から 4 年連続の S クラスの評価となる見通しです。



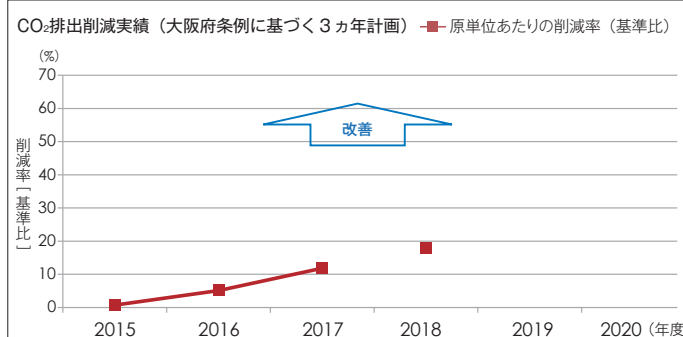
全社のエネルギー使用に係わる原単位あたりの推移 (原油換算)

CO₂排出量削減

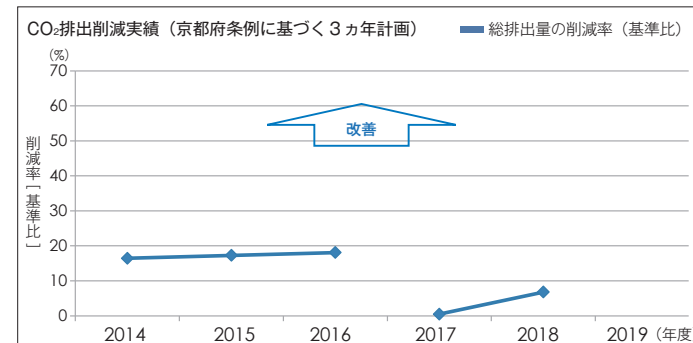
本社・大阪工場は、エネルギー使用あたりの原単位の削減計画 (2018 ~ 2020 年度) により、最終年度の目標を基準年度比 3.2%以上削減で取り組んでいます。堅調な需要を背景に総排出量は増加しましたが、初年度の実績は 5.6% 減と削減目標以上の水準を維持し、最終年度に向け活動を継続しています。

タツタテクニカルセンター・京都工場は排出総量の削減計画 (2017 ~ 2019 年度) で、最終年度の目標を基準値比 3%以上削減で取り組んでいます。中間年度の実績は 6.8%減と削減目標以上の水準を維持し、最終年度に向け活動を継続しています。

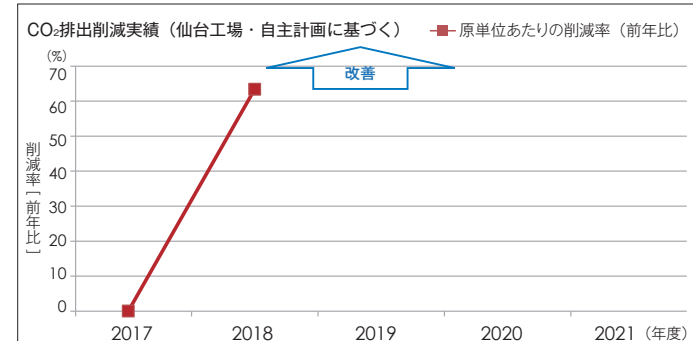
仙台工場も自主削減計画により、エネルギー使用あたりの原単位の削減目標を前年度比 1%以上に設定し取り組みました。結果、堅調な需要を背景に総排出量は増加しましたが、効率の良い生産に努め、前年度比で約 63% の削減を達成しました。



CO₂排出削減率実績：本社・大阪工場



CO₂排出削減率実績：タツタテクニカルセンターおよび京都工場



CO₂排出削減率実績：仙台工場

2018 年度の主な省エネ改善と効果試算

●本社・大阪工場では、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を実施しました。その結果、年間で電力量 約 97.4 千 kWh の削減、これら取り組みによる削減効果の合計は、原油換算で約 25kL の省エネとなりました。

加えて、2019 年 3 月竣工の新本社棟には、省エネ対応機器を導入し、エネルギー削減を図りました。

—工場照明の LED・高効率蛍光灯の導入—



導入前



導入後

●京都工場では、設備更新にあわせて、照明の LED 化や灯数削減など省エネ改修工事を行いました。その結果、年間で電力量 約 8.25 千 kWh の削減、原油換算では約 2kL となる省エネとなりました。



保全作業室 LED 照明更新



空調用の省エネモーター更新



ミラクルコイル設置

※ミラクルコイル…コンデンサの後段に設置し、冷媒の液化効率を上げ冷凍能力を向上させる装置

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 6% 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

環境負荷の低減

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があります。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1t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

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対策を継続しにより、排出量削減に取り組んでいます。

輸送エネルギーの削減活動

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

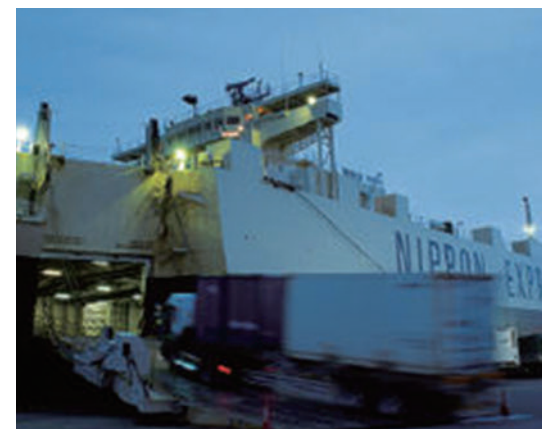
北海道や沖縄など500kmを超える地域への長距離の製品輸送は、トラック輸送よりも環境負荷の少ないJRコンテナや船舶などを活用しています。

九州方面への定期的な製品輸送は、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貨物活用（東大阪から佐賀間・住電日立ケーブル株式会社と大電社との共同運行）継続などの結果、2018 年度は原油換算で約61kL/年の省エネと約 175tの CO₂排出量の削減を図ることができました。

また、北海道方面への製品輸送は、内航貨物船を活用することで、トラック輸送と比較し原油換算で約38 kL/年の省エネと約 99tの CO₂排出量の削減を図りました。



12ft コンテナへの製品積み込み



北海道方面の船便コンテナを利用した製品輸送

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、お取引先の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

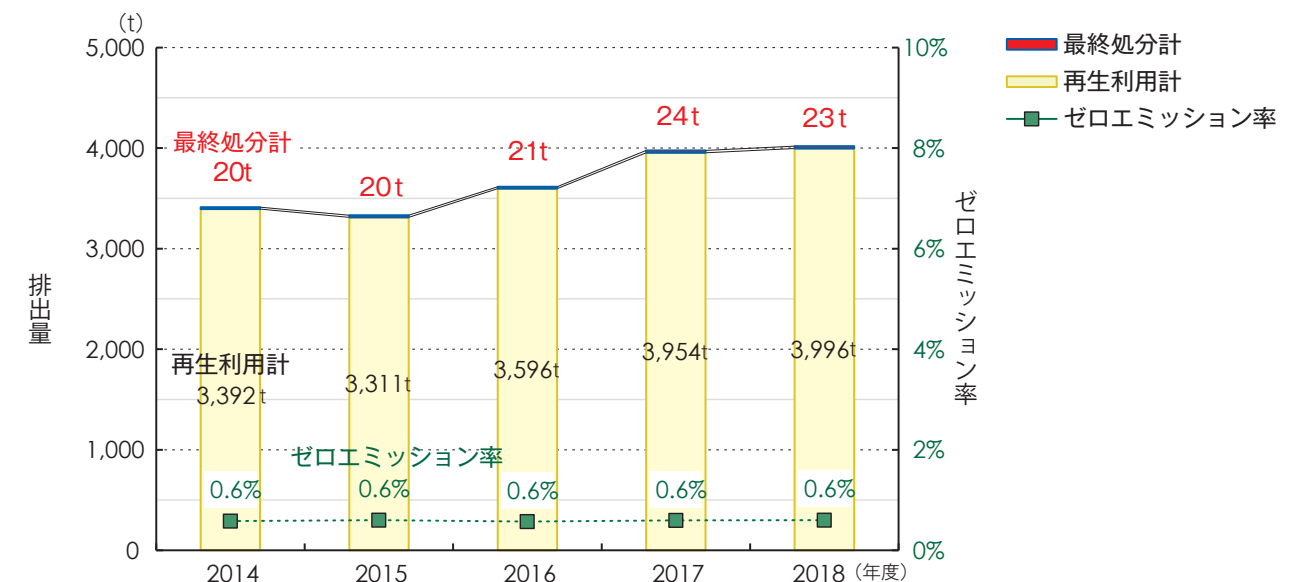
廃棄物の最終処分量の削減に向けて、2005 年度から一般廃棄物および産業廃棄物の再資源化に取り組み成果を上げてきました。その廃棄物の最終処分量削減の指標となるゼロエミッション率の目標を 1.0% 未満と掲げ取り組んできました。

今年度も、原材料である金・銀・銅の回収リサイクルをはじめ、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やリサイクルによる廃棄物の有効活用の継続に取り組んだ結果 0.6% と、昨年に続き目標を達成することができました。

近年海外では、再生利用に向けて輸出されたプラスチック系廃棄物が、輸入国の環境へ悪影響を及ぼしているとして輸入禁止など、規制が強化されています。

国内リサイクル業界も、前述の状況に影響を受け事業からの撤退や処理費用の高騰など、廃棄物の再生利用に向けた環境が厳しくなっていますが、引き続き発生抑制と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。

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

生物の多様性を持続させるために、私たちができる活動

生物多様性とは、生き物の種や生態系、遺伝子などが自然環境と共に複雑に絡み合って互いに影響しあいつながって、生き物の暮らしを支えあい共存していることです。

生物の多様性の持続のため、タツタ電線が作る製品の原材料には生き物に有害な化学物質を可能な限り使わないことを始め、日々の営みや企業活動の中で生き物や自然とのつながりを感じる事が大切です。

こうした生物多様性の恵みを受け続けられるよう、当社もできることから行動しています。

●守ろう（生き物や自然、人や文化との「つながり」）

・「生駒の森運営協議会」への活動参加

生駒の森運営協議会は、生駒山の人の手が入らず成長が滞る山林を豊かな森林への再生を目的に、東大阪市に所在する企業や大学、NPO、行政で構成されています。

当社も密生する山林を日差しが入り風通しを良くするために、「やっかんばの森林（やっかんばのもり・活動場所の名称）」の木々を間引く作業に参加しました。特に、今年は従業員のお子さんも参加され、生駒山の自然を知る機会となりました。



間伐作業風景

●食べよう（地産地消により旬を味わう）

・タツタテクニカルセンター / 京都工場の社員食堂の昼食

昼食の委託業者に協力を求め、野菜などの地元の食材を活用した献立をお願いしています。天候により出来不出来があるものの、自然の恵みと旬の食べ物をおいしく味わっています。



食材生産者を表示した京都工場のサラダバー

●伝えよう（自然の素晴らしさや季節の移ろい）

・ひまわりの植栽

京都工場と仙台工場では、「ひまわり」の植栽を行っています。

ひまわりの植栽は、自然災害被災者の鎮魂の意味が込められた「ひまわり」の種を貰い受けたのがはじまりです。

両工場の従業員は、太陽に向かって咲く花を楽しみに、日々の水まきなど世話を行ってきました。その甲斐が実って、写真の様に大輪を付けました。



京都工場の「ひまわり」



仙台工場の「ひまわり」

通信電線事業

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性

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。

難燃性・低発煙

ビニルケーブルと同等の自己消火性を有し、防災上効果があります。低発煙性で火災時の視野が確保できます。

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長

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。

【FIT シリーズ】

ネツタフ 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 シリーズの特長

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。

電気機器用特殊耐熱ビニル絶縁電線〈ネツタフ 115〇〉

絶縁材料の耐熱温度を向上させた製品。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。



ネツタフ 115の特長

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。

環境配慮型製品

エコ難燃・可とう性架橋ポリエチレン絶縁電線 110℃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。耐熱性に優れており、IV・KIVと比較して電線サイズが小さくなり省資源化が図れます。



EM-TLFC110の特長

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 めっきパレル用リード線 (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。



GT線の特長

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。

漏酸センサ (ドコサンミハール®)

水質汚濁防止法により目視点検できない場所の定期点検が義務付けられました。サンミハール®は、このような見えない場所でも短時間で漏酸位置検知が可能です。



サンミハール®の特長

1. 硫酸、塩酸、硝酸。用途に合わせた多様なラインナップ。
2. 既設設備への取り付けOK。
3. 電源は別配線。コネクタでジョイントでき敷設・メンテナンスが容易。
4. 約4分で検知。※濃度98%の硫酸滴下時(25℃)
5. 屋外敷設。

電子材料事業

電子材料の充実した環境適合性とは

ハロゲンフリー

塩素などハロゲン物質を含まないので、燃焼時にダイオキシンや毒性の強いガスの発生が心配ありません。

RoHS2

環境や人体に悪影響を与える特定有害物質。その特定有害物質の「鉛、カドミウム、水銀、六価クロム、特定臭素系難燃剤のPBB、PBDEおよびフタル酸類の4物質」を含まません。

UL

UL94は米国の試験規格で、VTM-0は薄型プラスチック垂直難燃性、V-0は垂直難燃性の試験です。共に、最も燃えにくい「0クラス」から3段階の試験グレードがあり、火の燃え広がりを抑え消火を助けるなどの性能を評価します。

鉛フリーハンダリフロー

電子回路のRoHS適合に欠かせない鉛フリーハンダ。部品をプリント基板へ実装するハンダ付け作業で、主流のリフロー加工においてハンダ付けが難しい鉛フリーハンダの使用に対応しています。

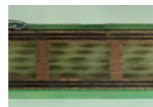
非導電性ペースト AE1125HD・DS (プリント配線板用途)

AE1125HD・DSは、タツタ電線が長年に渡り培ってきた高耐熱・高熱導電性能を実現したプリント配線板用途の非導電ペーストです。その性能の高さから、高い信頼性が求められる自動車用途等で使用されてきました。溶剤を使用していないため、安定した作業性能を実現。さらに溶剤に起因する空隙の発生を抑制し、高い穴埋め性・平滑性を誇ります。ハロゲンフリー製品であり、またRoHS規制に適合する本製品は、2018年にUL94規格(V-0)に認証されました。その環境性能の高さが認められ、より一層市場での評価が高まっています。



環境適合性

UL94 燃焼クラス	V-0
適合する環境対応	ハロゲンフリー・RoHS指令・鉛フリーハンダリフロー対応



使用イメージ
- 車載基板の断面画像 -

AE1125HD・DSの特長

1. UL94規格(V-0)認証。
2. 無溶剤タイプのため、作業性の安定化や硬化物内の空隙の発生を抑制。
3. 高耐熱性・高熱導電性に優れ、放熱用途に最適。
4. 様々な基材に対する高い密着性。

UL登録内容: UL94 V-0 (Kapton50Hとの組み合わせ)
※Kapton®は米国デュポン社の登録商標です

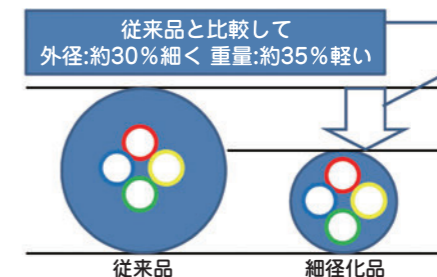
機器用電線事業

FA・ロボット用ケーブル—細径化高力ケーブル

産業用ロボット、FA機器など過酷で複雑な動きを求められる環境で使用出来るケーブルとして高力銅合金を導体に使用した「高力ケーブル」を提供してきました。さらに、機器の小型化や配線スペースの少ないロボット、ケーブルベアなどの省スペース配線に対応した、細径化高力ケーブルを開発しております。

従来の優れた耐屈曲性をそのままに配線スペースの削減、柔軟な配線、取り回しが可能になります。

こうした特性によって、使用されるロボットなどの軽量・小型化や省スペース化に寄与するとともに高力ケーブルの特徴である長寿命の実現によって省資源に寄与します。



優れた耐屈曲性・耐撓回性を保持
スリムなボディに驚きの耐久性
耐屈曲性・耐撓回性は、従来の高力ケーブルと同等以上(当社試験データより)

良好な端末加工性
ケーブル内の介在物、押さえ巻テープを極力使用しないので、コネクタ加工、ハーネス加工の作業性がアップ。

優れた省スペース性
外径約30%、断面積約50%の細径化を実現!(※当社従来品比)

農業用電線 アグリーブル

「アグリーブル」は、屋外・屋内の農業現場をはじめ、保管施設、農業機械など、あらゆる場面で農業をつないでいく全天候型のケーブルです。

従来の汎用ケーブルに比べて耐候性、耐寒性、耐熱性に優れており、また軽量化を実現しており、耐久性の面から省資源化が期待されています。

※2019年5月22～24日「第3回 関西 次世代農業 EXPO」で製品初登場!!

【使用例】



ビニルハウス内



冷凍倉庫、食品貯蔵施設、農業機械など

600Vのagreable-6 300Vのagreable-3 (2019年11月発売予定) 《特長》

1. 耐候性: 10年間の屋外曝露でも硬化やひびがありません。
2. 耐寒性: マイナス50℃でも柔軟性を保ちます。
3. 耐熱性: 90℃まで使用できます。
4. 軽量: 軽量化も実現。(同類製品2PNCTと比較し10%~30%軽量化)

エコ電線・ケーブル EM-PPCT

移動用途の600Vゴム系EMキャブタイヤケーブル(EM-PPCT)は、ハロゲンや鉛を含まない難燃性エチレンゴムを使用しているため、埋設や燃焼時に有害物質の発生がない環境にやさしいケーブルです。

EM-PPCTは従来のキャブタイヤケーブル(2PNCT)と比較すると、軽量で、耐熱性に優れており、柔軟性は同等の可とう性を有しています。

耐屈曲性・耐柔軟性 平型ケーブル

平型ケーブルは、省スペース収納性で、耐屈曲性・耐柔軟性に優れたケーブルです。

多心ケーブルの場合でも横ぶれ、ねじれが発生しないため、ケーブル断線頻度が軽減。耐久性向上により省資源化を図りました。

製鉄所・埠頭等での大型機械の給電用、舞台照明の給電用、あるいは無人化・自動化設備である自動倉庫、立体駐車場の移動機器の給電・操作用など、各種の平型ケーブルに使用されています。



《特長》

1. 横ぶれ、ねじれが発生しないため、ケーブル断線頻度が軽減。
2. 柔軟性がよく、小さな径に屈曲できるため、ケーブルを省スペースで収納可能。
3. 特に製鉄所・埠頭等での大型機械の給電用途では、平型専用リールへ1条多段に巻くことが可能なため、「うねり」発生が軽減。
4. 各種使用環境に合わせて特殊設計し、カスタマイズ可能。
(例) 耐熱性・耐寒性(冷凍自動倉庫)・耐油性・耐張力性・耐防爆性など

本社・大阪工場、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。

●本社・大阪工場

1. 大気および水質関係 (2018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	46
		NOx排出量	kg	—	910
		ばいじん	g/Nm ³	0.05以下	0.004
水質	下水道	pH (注)	—	5.7を超え8.7未満	6.4~8.6
		BOD	mg/L	300未満	120
		n-ヘキサン抽出(鉱油類)	mg/L	5以下	4

(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 (2018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	0.84
第1種-300	トルエン	0	1.4
第1種-305	鉛化合物	0	0.12
第1種-330	ジクミルパーオキサイド	0	0.16
第1種-355	DOP(フタル酸ビス(2-エチルヘキシル))	0	20

●京都工場

1. 水質関係 (2018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	7.2
		COD	mg/L	300以下	9
		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 (2018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	2.4

●タツタテクニカルセンター

1. 水質関係 (2018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	7.9~8.7
		BOD	mg/L	3,000未満	670
		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 (2018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	2.1

●仙台工場

1. 大気関係および水質関係 (2018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	43
		NOx排出量	kg	—	1,100
		ばいじん	g/Nm ³	0.05以下	0.02未満
水質	下水道	pH	—	5を超え9未満	8.0
		BOD	mg/L	3,000未満	58
		n-ヘキサン抽出(鉱油類)	mg/L	5.0以下	1未満

2. PRTR 調査結果 (2018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	18

(株)タツタ環境分析センター

水質・大気・土壌、作業環境はもとより、ダイオキシン類、微量 PCB など次々と顕在化する有害物質・・・多彩な分析技術を駆使して、環境を見つめ守ります。

ダイオキシン類分析

厳密な精度管理のもと、信頼性の高い分析と最短3日の短納期対応

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。

微量 PCB 分析

確かな実績をもとに微量 PCB をはじめ、広範囲の PCB 分析に対応

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 PCB 汚染廃棄物の分析にも対応しています。

土壌汚染調査

蓄積した技術、経験、ノウハウを駆使し、重金属、揮発性有機化合物等による汚染状況を的確に診断

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。

作業環境測定

定期測定から作業場の改善提案に至るまでの作業環境管理をワンストップで対応

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。

製品・材料分析

RoHS (特定有害物質の使用制限) 物質などの環境負荷物質分析、材料の組成分析など多様なニーズに対応

形態観察、組成分析、材質の特性評価など、これまで長い経験により習得した複数の分析手法および知見を駆使し、製品、部品、材料などが抱える様々な問題を解決しています。



高分解能ガスクロマトグラフ質量分析計 (HRGC/HRMS)



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)



ガスクロマトグラフ - 水素炎イオン化型検出器 (GC-FID) とオートサンプラー



熱分解ガスクロマトグラフ質量分析計 (Py-GC/MS)

お客様への取り組み

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）および会議等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、当社グループ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、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。

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。高力銅合金を使用した機器用電線関連製品の製造販売事業については、2019年1月の会社分割によりタツタ立井電線株式会社へ承継しました。

品質管理については、タツタ電線の品質方針を基本に、グループ各社の品質方針・年度目標のもと管理を行っています。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、それぞれの特色に応じた取り組みを進めています。

●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。

●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を構造試験、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再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。

●屈曲特性データを活用した寿命予測

FA・ロボットケーブル等に使用される可動用ケーブルについては、屈曲特性、捻回特性が求められており、お客様からの試験依頼や開発品評価で過去から蓄積しているデータを活用したケーブル劣化による寿命予測がより正確に行えるよう、データベースを構築しています。

また、Web カメラおよびネットワークを利用し、遠隔地から試験状況をリアルタイムに監視できる体制で試験を進めています。



ケーブルベア試験機による屈曲特性評価

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。

●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んでいますが、2019年度からは異なった視点に立った改善活動を新たに開始しています。



QC サークル活動の様子

●世の中にない製品を開発

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当社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、試作品評価（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することで、更なる品質リスクの低減に努めています。

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。

品質管理教育

●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、品質についての当社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。



検査測定器使用の社内資格受講の様子

改善提案制度

当社では、従業員が製品の品質やコスト、作業方法等について具体的な改善行動を実現していくことを奨励するため、改善提案制度を設けております。改善提案制度は、改善提案の内容について審査し、審査結果に応じて賞金を支給しております。優秀な提案については、半期に一度再審査を行い、審査結果に応じて金賞・銀賞・銅賞の表彰を行っております。



VOICE 改善提案金賞受賞者の声 通信電線事業本部 生産総括部 製造部 坂井さん

製造オペレーター毎にバラつきのある知識や技能レベルの向上が図れるのではないかと考えた改善提案が、今回、金賞を受賞したテーマです。

具体的には、製造設備に設置されているディスプレイに表示されている作業指示書の文字情報にマウスポインタを近づけると製品や材料などの画像が表示される仕組みです。

この改善提案は、病院などで使用されている電子カルテの管理方法から着想を得ており、自分の特技であるイラストやアニメーションの手法も取り入れております。

改善提案は、今あるモノや仕組みを上手に組み合わせることが大事だと考えています。使いやすさを追求し、製品の品質安定向上に寄与したいと考えており、いつまでもモノづくりに携わっていきたくと思っています。



株主への取り組み

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、中間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。

2018年度は、延べ41名の方々に参加いただきました。

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。



2018年度 決算説明会

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に行っています。

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・電子公告などのIR資料を適宜公開しています。

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



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

2018年6月開催の株主総会には38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Webサイトにおいて開示を行っています。

また、機関投資家や海外投資家に対する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、招集通知の英訳を行い当社および東京証券取引所のWebサイトにおいて開示を行っています。

株主総会当日は、グラフや表などをスクリーンに投影することで、議事内容をわかりやすく説明し、経営幹部による質疑応答も行われました。

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。

2018年度は、1株あたり8円の間配当と、期末配当をそれぞれ行いました。

株式の状況 2019年3月31日現在

■株主数 9,295名

■大株主

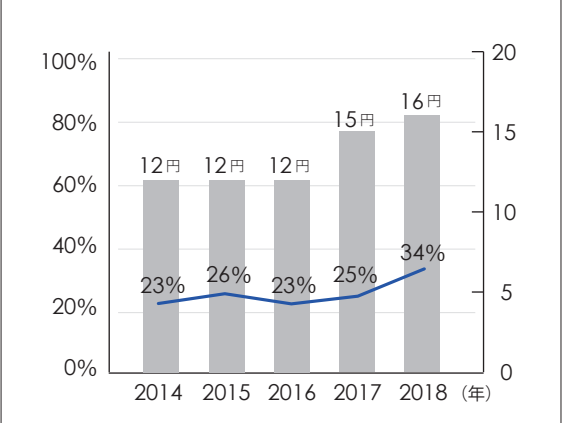
株主氏名	所有株式数(千株)	持株比率(%)
JX金属株式会社	22,739	32.41
タツタ電線株式会社(自己株式)	8,373	11.93
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	2,093	2.98
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	2,019	2.87
住友金属鉱山株式会社	1,921	2.73
BBH/SUMITOMO MITSUI TRUST (UK) LIMITED FOR SMT TRUSTEES(IRELAND) LIMITED FOR JAPAN SMALL CAP FUND CLT AC	1,705	2.43
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口4)	1,502	2.14
RE FUND 107-CLIENT AC	1,173	1.67
野村信託銀行株式会社(投信口)	991	1.41
個人株主A	915	1.3

株主通信の発行

株主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。



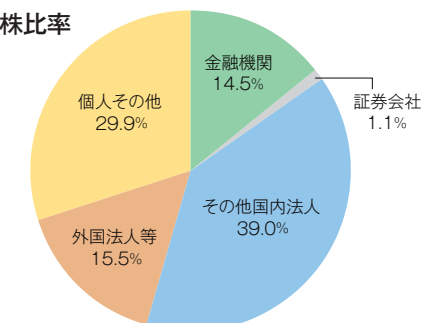
配当推移



所有者別状況

属性	株主人数(名)	株式数(千株)
金融機関	24	10,129
証券会社	36	802
その他国内法人	112	27,352
外国法人等	141	10,887
個人その他	8,982	20,984

持ち株比率



取引先への取り組み

● 購買基本方針

タツタ電線では、安定的な最適調達に向け、購買の基本方針を制定しています。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計画 (BCP) 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促し、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

● 調達に関する従業員教育

新入社員教育や各種層別教育と連携し、購買部の役割と業務内容および下請法に関する教育を毎年行っています。

2018年度は、11月から12月末にかけて、部、課、部内の担当グループといった単位でミニ勉強会を実施しました。対象となる単位組織の実務に則した内容に絞り込んだ教育資料を作成。講師である購買担当者と受講者とのディスカッションの時間を多くとり、日常業務における疑問や思い込みの払拭など、互いに理解を深める機会となりました。使用した資料やディスカッションでのQ&Aは社内イントラネットにも掲示し、「いつでも振り返り」できるよう情報提供に努めています。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。



下請法のミニ勉強会



VOICE タツタ電線の下請法遵守の姿勢について

タツタ電線のお取引先様の多くは下請法に定める「下請事業者」に該当します。そのため、購買部では部内での下請法の研鑽と並行して、意図しない下請法違反を防ぐために購買フローの整理や各事業部への注意喚起などに務めておられます。

各事業部からのご相談にも迅速に対応され、購買部で判断が難しい場合には当職へご相談いただきながら対応されております。

引き続き、下請法遵守の観点から当職も尽力させていただければと存じます。



梅ヶ枝中央法律事務所
越智弁護士

● 事業方針説明会の開催 (BCPの取り組み)

システム・エレクトロニクス事業本部 機能性材料事業部では、お取引先に対し、事業方針や事業継続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事業方針説明会を開催しています。

2019年3月1日に開催した事業方針説明会では、主要取引先34社にお集りいただき、機能性材料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、BCP®におけるサプライチェーンの重要性についての説明とご協力をお願いしました。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。今後も取り組みを継続して参ります。

※事業継続計画 (Business Continuity Plan)



事業方針説明会の様子

● インシデント発生時の影響度調査 (BCPの取り組み)

BCP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BCPがより効果的に機能するように、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。

地域社会への取り組み

社会貢献の基本的な考え方

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」「福祉」「教育」「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。

地域貢献

●木津南中学校へ茶道具の寄付

木津川市立木津南中学校へ、茶道体験教室に関わる茶道具などを寄贈しました。同校では、学校支援地域本部事業の一環として、木津川市在住のお茶の先生の指導の下、茶道の体験教室を実施されておりますが、必要な道具類が不足する状況となっていました。今回の寄贈は、同校の茶道体験教室をご指導されている先生に、当社従業員のお茶の指導をお願いしているご縁もあり、同校からの要請を受け、当社がこれに応えることとしたものです。



目録の贈呈の様子

●地域のスポーツ大会への参加

京都工場では、一般社団法人長田野工業センター主催のスポーツ大会に参加しています。本スポーツ大会に参加することで、長田野工業団地で働く人々や地域住民との親睦交流と地域のスポーツ活動の振興を図っております。



スポーツ大会でのビーチボールバレー



スポーツ大会でのソフトボール

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。

障がい者の職場体験を実施

●本社・大阪工場

東大阪市立障がい児支援センター・レピラに通われている障がい者の方に、月に1回備品の棚卸業務などの職場体験の機会を提供しております。

●タツタテクニカルセンター

京都府立城南支援学校の生徒1名を、3日間受け入れました。職場の雰囲気を知り、作業時間や一定の労働量などについて理解を深めることを目的に実施され、会議室やトイレなどを中心に日常清掃業務を体験していただきました。

●仙台工場

仙台工場では、宮城県立支援学校岩沼高等学園2年生1名を10月15日から合計10日間にわたり受け入れました。実習内容は、工場構内の草刈りや花壇の整備（土の耕しや花の植え替え）等の緑化活動を行いました。



タツタテクニカルセンターでの職場体験の様子



仙台工場での職場体験の様子

教育

●「リコチャレ 2018 未来につながる電線教室」への講師派遣

当社の従業員が電線総合技術センター（JECTEC）で開催された「リコチャレ 未来につながる電線教室」の講師として登壇しました。このイベントは理工系分野に興味がある中高生に電線産業について知ってもらうため、日本電線工業会と JECTEC により開催されました。

電線業界について、また、電線業界で働いている先輩が学生時代にどういったことに関心を持っていたのかを中高生に理解してもらえる講演となりました。



リコチャレでの講演

●小中高生等の職場体験・工場見学・出前授業

京都工場では、京都府立工業高校の生徒1名を、3日間受け入れました。生徒は機能性材料事業部で、フィルムやペーストの製造を学んでいただきました。初日は導入教育で会社の事業内容や安全を学び、京都工場内の見学を行いました。翌日からは実際に梱包作業やコーター作業を体験してもらいました。



インターンの様子



工場見学の様子

本社・大阪工場では、若江小学校5年生の児童40名が、地域の工業について学ぶ社会見学の一環で、大阪工場へ工場見学に訪れました。大阪工場で作っている電線の種類や電線の使用箇所について簡単な説明をした後、工場内で実際に電線を作っている様子を見学してもらいました。

仙台工場では、地域貢献の一環として富ヶ丘小学校を訪問し、「出前授業」を行いました。当日は小学生6年生120名が参加。県下で教育支援を展開するNPO法人の協力を得て、当社の会社概要と仙台へ進出した背景や立地するテクノヒルズ工業団地の役割などを説明しました。子供たちは熱心に耳を傾け、たくさんの質問をしていただきました。



出前授業の様子

環境

●工場周辺の美化活動

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



本社・大阪工場周辺での美化活動

●エコキャップ運動

施設各所に回収箱を設け、回収を行っております。2018年度は全社で194kgのキャップを集めることができました。また、キャップだけではなく、様々なリサイクル活動を推進しています。

従業員への取り組み

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、能力を發揮できる職場環境の醸成に努めます。

2017年4月以降、システム・エレクトロニクス事業本部企画管理部に、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」を設置し、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においても、ダイバーシティに関する業務を行う組織整備を行っています。

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。各現場で多様性についての価値観を共有し、全社に取り組みを拡大していく考えです。

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。

なお、2018年9月4日には、「障害者雇用優良事業所等の厚生労働大臣表彰」を受賞いたしました。本表彰は「障害者を積極的に多数雇用している事業所や、職業人として模範的な業績をあげている障害者に対し贈られる」ものです。

各拠点での取り組み

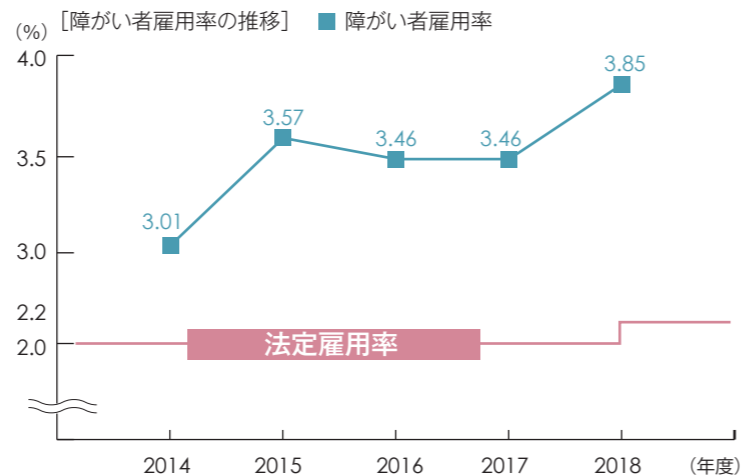
- 本社・大阪工場
職場実習生の受け入れ、支援センターによる当社作業現場の見学
- タツタテクニカルセンター
障がい者のトライアル雇用の受け入れ
- 京都工場
地元行政機関の当社作業現場の見学

[障がい者雇用者数の推移]

年度	身体障がい者	知的障がい者	精神障がい者	合計
2014	6名	6名	0名	12名
2015	7名	7名	1名	15名
2016	4名	9名	2名	15名
2017	4名	9名	3名	16名
2018	6名	8名	3名	15名



「障害者雇用優良事業所等の厚生労働大臣表彰」を受ける外池社長（当時）



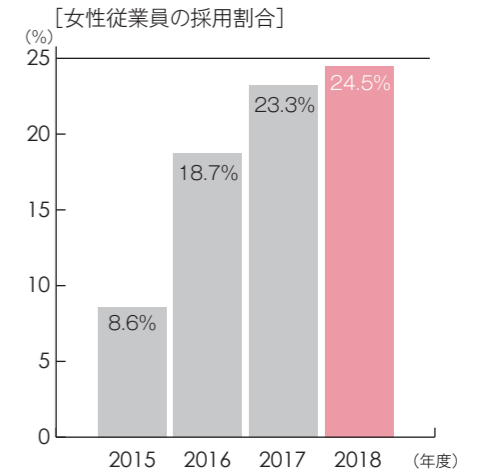
女性活躍推進

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に取り組んでいます。

女性の採用拡大

「女性従業員の採用割合 25%以上」を目標に、女性の積極採用となり、(新卒・中途採用)を進めています。2018年度は女性の採用割合が 24.5%となり、2017年度の 23.3% (2015年度 8.6%、2016年度 18.7%) から上昇しております。

また、社員に占める女性の割合も2016年度 9.7%、2017年度 11.3%、2018年度 14.6%と年々増加しております。営業職・技能職など、女性の活躍が期待できる職域も拡大しております。



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しています。育児、看護・介護等の制度の拡充や働き方改革関連法の施行に基づく 36 協定の変更、3 班 2 交替勤務での 3 か月単位の変形労働時間制導入、有休奨励日を 5 日設定等、誰もが働きやすく、末永く働ける職場環境の提供を進めております。また、労使で労働時間に関する専門委員会を開催し、議論を深めることで今後の改善に活かす仕組みづくりに取り組んでいます。

育児

- 育児育児のための所定労働時間短縮の措置 (満 12 歳に達する年度の年度末)
- 育児休業手当の見直し
- 保育所等の利用料補助の上限見直し

看護 介護

- 介護休業 / 短時間勤務制度 / 各種休暇
- 介護休業手当の設定

その他

- 再雇用社員の処遇見直し

VOICE 育児休業取得者の声 設備技術部 荒平さん

2018年7月10日から8月17日までの約1か月間、育児休業を取得しました。家族と一緒に時間を過ごす時間が増えたので、育児休業を取得してよかったです。育児休業を取得するにあたって、上司・同僚の理解があったのでスムーズに業務の引き継ぎを行うことができました。

今後、自分の親世代を頼ることができず、育児休業が必要な人がどんどん増えていくと思います。そういった人たちが離職せずに働き続けることができる制度として、育児休業制度を活用する人が増えると良いと思います。



従業員への取り組み

人材育成

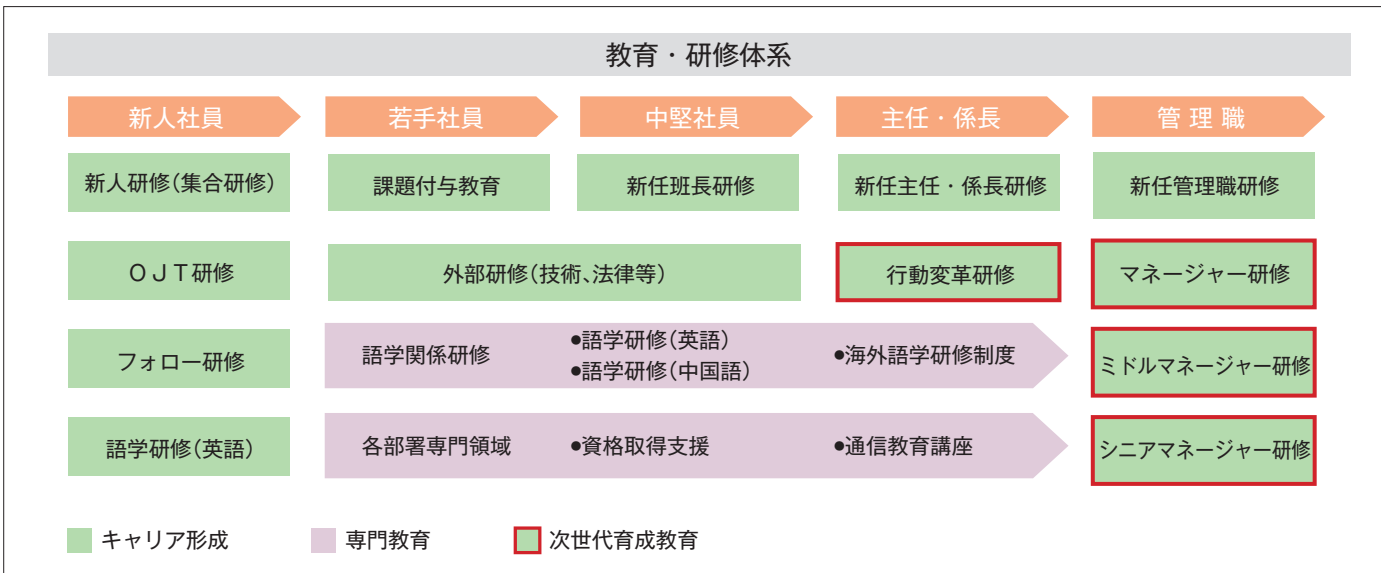
当社が培ってきた技術という財産を次の世代に受け継ぎ、人材を“人財”へと育てるため、専門技術教育、階層別教育、通信教育、社外研修などを取り入れた独自の研修制度を確立しています。

●キャリア形成支援

管理職登用に備える「行動変革研修」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歳代半ばを対象を広げ、行動変革に焦点を置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

通信電線事業本部では、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、システム・エレクトロニクス事業本部では、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。

安全

■リスクアセスメント実施事例

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。

■構内事故防止への取り組み

安全衛生委員会メンバーを中心に、構内の主要交差点の交通パトロール実施やフォークリフト安全講習会を開催し、更なる安全意識の向上に努めています。

■大規模工事に伴う安全への取り組み

2018年度は本社・体育館建替等の大規模工事を行っており、施工業者との定例会議(1回/週)を実施し、工事内容の情報交換、安全対策の実施状況等の確認を行い、事故・災害の発生防止に努めました。

2018年度 安全衛生の目標・実績

		目標	実績
安全	休業災害	0件	0件
	不労災害	0件	2件
衛生	職業性疾病	0件	0件
	業務外疾病休業率	0.2%以下	0.69%
	健診受診率	100%	100%



リスクアセスメントの実施状況



特別構内交通パトロール



フォークリフト安全講習会

衛生

■メンタルヘルスへの取り組み

ストレスチェック

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、集団分析を通じて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。2018年度は管理職向けにアンガーマネジメント研修を実施しました。

■産業医・カウンセラーへの相談

[産業医面談]

主要な拠点では産業医が健康診断後の面談や医療相談、休職・復職に関する面談、ストレスチェック対応の面談等を実施し、特に過重労働による健康障害を防止するため、一定時間以上の勤務時間が発生した従業員に対し、産業医による面接指導を実施しています。

[こころの健康相談室]

「こころの健康相談室」を2011年に開設し、カウンセラー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。



本社・大阪工場でのアンガーマネジメント研修の様子



タツタテクニカルセンターでのアンガーマネジメント研修の様子

TOPICS

次世代育成教育

次世代リーダーの発掘、経営方針の浸透、受講者同士の交流による事業課題の相互理解を主な目的として2014年9月から実施しています。

研修ごとにそれぞれ10数名程度を選抜し、4ヶ月(計8回)に亘り開催する中で、テーマ毎(組織マネジメント・マーケティング・会計等)のディスカッションや各人が設定する課題のプレゼンテーションについて、連携先教育機関のコンサルタントがアセスメントを実施します。その結果を本人・上司にフィードバックし、受講者各人の能力および課題の把握に努めています。

現在のところ、経営層へのプレゼンテーションによるボトムアップ提言、アセスメント、フィードバックのサイクルが定着し、受講者同士による横連携がとりやすくなったことが大きな成果となっております。一方で、部門間の事業特性の違いを乗り越えて、従業員同士が繋がるための強固な基軸の確立が今後の課題と考えており、2018年度以降は「2025長期ビジョン」との連動を図り、研修レベルに応じた、強化ポイントを見直す取り組みを進めています。



次世代育成教育の様子

コーポレートガバナンス

コーポレートガバナンスに関する基本的な考え方

当社は、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であって、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にご協力をいただき、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。

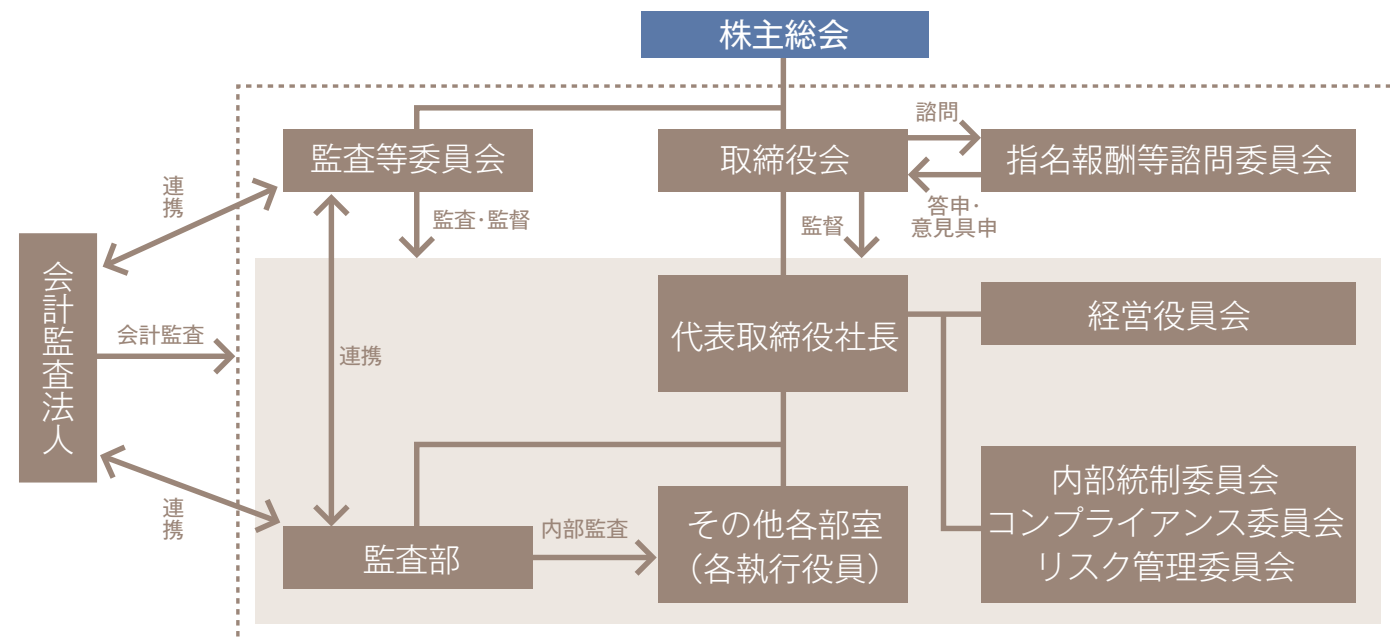
コーポレートガバナンスに関する開示

当社は、コーポレートガバナンスに関する開示を当社WEBサイトにて行っております。

URL:<http://www.tatsuta.co.jp/company/governance/>

コーポレートガバナンス体制について

当社は、取締役会の監督機能を強化し、コーポレートガバナンスの充実を図るという観点から、監査等委員会設置会社という機関設計を選択しております。その体制図と詳細については以下のとおりです。



取締役会

取締役会は、株主に対する受託者責任・説明責任を踏まえ、会社の持続的成長と中長期的な企業価値の向上を促し、収益力・資本効率等の改善を図ることを責務としています。

この責務を果たすため、取締役会は、法令または定款に定める事項を決定する他に、中期経営計画、年度予算等の計画を策定し、その計画と実績との差異を管理し、必要な場合に執行役員に対策を指示するとともに、執行役員による適切なリスクテイクを支える環境整備を行い、取締役および執行役員の職務執行を監督することを役割としています。

経営役員会

経営役員会は、取締役会において基本的な経営戦略や経営計画の決定や監督機能を果たすための議論を充実させるため、取締役会付議事項に関する事前協議、業務執行に関わる重要案件の審議・報告・連絡・調整等およびその他の重要事項に関する協議を行う機関として設置しております。

経営役員会は、監査等委員である取締役および社外取締役を除く取締役並びに社長の指名する執行役員をもって構成されております。

内部統制委員会

会社法および金融商品取引法ならびにタツタ電線グループ運営要綱に基づき、当社グループの業務の適正を確保することを目的として内部統制委員会を設置しております。同委員会はグループの内部統制システムの整備・運用状況の確認・総括を行うとともに、必要に応じて社長の諮問に対する答申を協議しております。

リスク管理委員会

当社グループにおけるリスク管理を行うため、リスク管理委員会を設置しております。同委員会では、グループ運営全般に関わる定期的なリスク把握・評価を行うとともに、必要に応じて随時開催を図る体制としております。

監査等委員会

監査等委員会は、会社の監督機能の一翼を担い、かつ、株主の負託を受けて代表取締役その他の業務執行取締役の職務の執行を監査する法定の独立の機関として、その職務を適正に執行することにより、企業および企業集団が様々なステークホルダーの利害に配慮し、これらステークホルダーとの協働に努め、健全で持続的な成長と中長期的な企業価値の創出を実現し、社会的信頼に応えるための良質な企業統治体制を確立することを責務としています。

この責務を果たすため、監査等委員会は、内部統制システムの構築・運用の状況を監視・検証するとともに、取締役の職務の執行の監査その他法令および定款に定められた職務を行っております。

指名報酬等諮問委員会

当社は、2018年12月25日制定の指名報酬等諮問委員会規程に基づき、同委員会を設置しております。同委員会は、すべての社外取締役、代表取締役、人事部門を管掌する取締役で構成されており、その過半数は社外取締役で構成されております。同委員会は、取締役候補者の指名、役員を選挙任、後継者育成計画および役員報酬に関する答申に加え、必要場合はコーポレートガバナンスに係るその他の事項についても取締役会に対して意見具申を行います。

コンプライアンス委員会

当社は、「企業行動規範」に基づく当社グループのコンプライアンスを徹底することを目的として、「コンプライアンス委員会」を設置しております。同委員会では、当社グループにおけるコンプライアンスに関する事項を協議し、答申するとともに、各社におけるコンプライアンスに関する情報を共有しております。

役員指名・選解任

取締役会は、取締役候補者の指名、代表取締役、役付取締役、役付執行役員および執行役員の選解任については、指名報酬等諮問委員会に諮問し、その答申を受けたうえで、または同委員会からの主体的な意見具申を受けたうえで、同委員会の答申、主体的意見具申を尊重して取締役会において十分に審議し決定いたします。

なお、取締役候補者の指名、代表取締役、役付取締役および役付執行役員の選解任については、当社 WEB サイトにその理由を開示いたします。

役員報酬

役員報酬は、月額報酬と業績連動型賞与で構成されています。また、中長期的業績と連動する報酬として、株式取得報酬を導入しております。監査等委員である取締役、社外取締役を除く取締役および執行役員は、毎月、月額報酬中の一定額を当社役員持株会に拠出することにより当社株式を取得し、取得した当社株式の保有を在任期間中継続することとしております。

月額報酬額、業績連動型賞与に係る指標は、指名報酬等諮問委員会の答申を尊重したうえで、取締役会において審議し決定いたします。

取締役会の実効性評価

取締役会は、毎年、各取締役の自己評価に基づく取締役会の実効性に関するアンケートを実施し、代表取締役社長と社外取締役がアンケート結果を分析・集約し、取締役会において現状の評価と今後の向上策について、審議・確認した後、その結果の概要を開示しております。

2018年度の結果の概要につきましては、下記のとおりです。

評価手続

- 2018年度の実効性については、
- 2019年4月、全取締役に対するアンケート調査を実施
- アンケート調査結果は、代表取締役社長と社外取締役が分析・集約以上を踏まえ、取締役会において、現状の評価と今後の向上策について、審議・確認

評価結果

- 取締役会は、2018年度、企業戦略の方向性を示すこと、適切なリスクテイクを行う環境整備を行うこと、経営陣に対する効果的な監督を行うことなど、実効性を確保したと評価している
- 特に2018年度は、次により取締役会における議論の活性化が進行した。

“2025長期ビジョン”、“2017-19中期経営計画”の経営戦略に基づく業績評価、投融資案件評価の定着

経営幹部の指名・育成等に関する社外取締役と代表取締役との間の議論の場としての指名報酬等諮問委員会の設置

個別経営課題の対応方針策定のための各部門に対する定期的諮問、答申に対する議論の実施

ただし、次に掲げる点などに関しては、より効率的な議論を実現するために改善を継続する。

経営戦略、企業統治等の進捗評価等に関する大局的な議論の拡大

事業環境変化への迅速・的確な戦略的対応

経営陣評価体制の整備

経営陣後継者育成プログラムの強化

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当社グループ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。

当社は、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、グループ各社の全従業員に対して、グループイントラネットに掲載することで、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、2018年度にはコンプライアンスガイドラインを冊子として作成し、当社グループの全従業員に対して配布することで、より一層の周知を行いました。



コーポレートガバナンス

内部統制

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」を整備しております。「内部統制委員会」がその整備・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回開催され、2018年度は4月および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宜実施しています。

●従業員研修

従業員に対しては、教育計画に基づくコンプライアンス研修を、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しております。また、「コンプライアンスガイドライン」を制定し、冊子を配布することで、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。



2018年度 コンプライアンス研修

●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、及びおよびその他の通報内容は、社内の通報受付窓口である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、その運用を取締役会が監督する体制を整えています。

リスクマネジメント

社長を委員長とする「リスク管理委員会」を設置し、グループ運営全般に関わる定期的なリスク把握・評価を行うとともに、必要に応じて随時開催を図る体制としております。

2018年度は4月に開催し、2018年度事業運営に関わるリスク評価・総括を行ったのち、同内容の取締役会への上申を図りました。

個人情報の保護

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おります。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。

TOPICS

事業継続マネジメントシステム（BCMS）の取り組み

2019年2月に事業継続マネジメントシステム（BCMS）の活動の一環として、M7.3の大規模地震によるタツタテクニカルセンターの被災を想定し、地震発生直後から他拠点での代替生産に移行する演習を行いました。

当日の演習はタツタテクニカルセンター、京都工場、仙台工場、本社の4拠点で同時に開催され、地震発生直後から48時間経過までのロールプレイングを行い、コントローラーやTVモニターから与えられる情報により、めまぐるしく変わる状況下において即時の対応が求められるような臨場感あふれる演習となりました。

来年以降も様々な演習を継続する事で、内部から出た課題に対して対策を講じつつ、今後もBCMSへの理解と促進を進めて参ります。



演習の様子



TVモニターによる4拠点同時中継

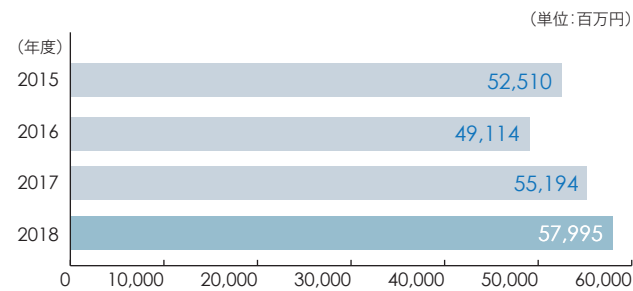


訓練の様子（全体）

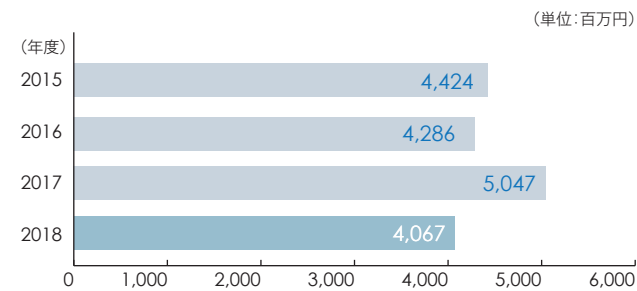
タツタ電線グループ企業情報

業績（財務データ）

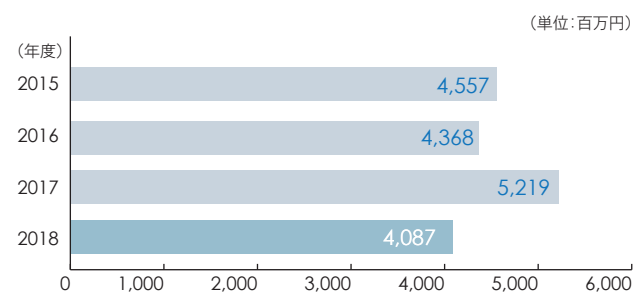
売上高



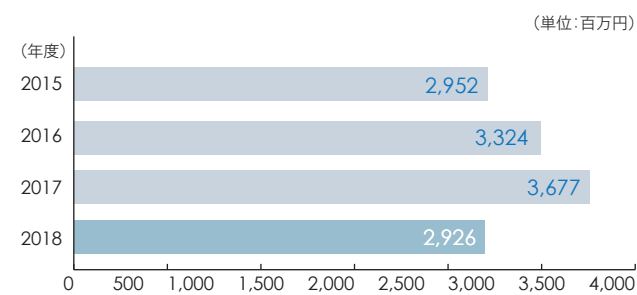
営業利益



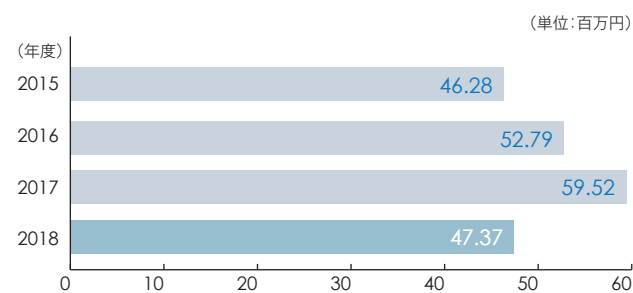
経常利益



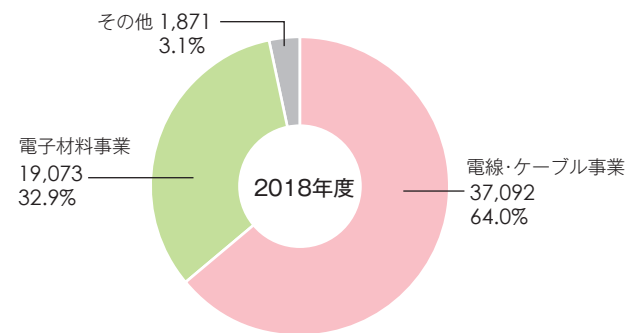
親会社に帰属する当期純利益



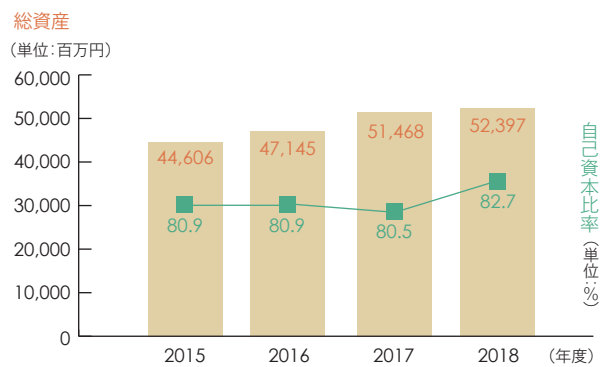
1株当たり当期純利益



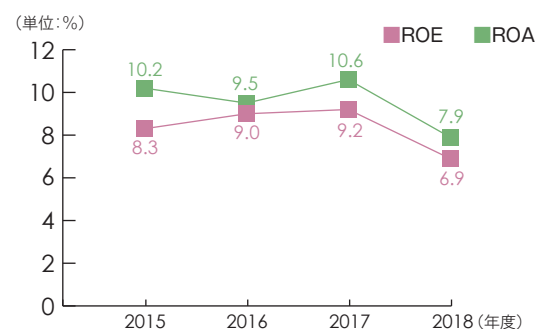
事業部別売上構成



資本構成



株主資本利益率（ROE）・総資本利益率（ROA）



ISO 認証取得状況

ISO9001:2015

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)	1994年11月25日	(一財)日本品質保証機構	JQA 0680
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)	6265-1998-AQ-KOB-RvA
タツタ立井電線(株)	2003年1月20日	(一財)電気安全環境研究所	JET-0336
Tatsuta Electronic Materials Malaysia Sdn. Bhd.	2014年6月4日	TÜV Nord (Malaysia) Sdn. Bhd.	44 100 132544
常州拓自達恰依納電線有限公司	2014年11月14日	DNV GL Business Assurance (China)Co.,Ltd.	166163-2014-AE-RGC-RvA

ISO14001:2015

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
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
タツタ立井電線(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
常州拓自達恰依納電線有限公司	2014年11月14日	DNV GL Business Assurance (China)Co.,Ltd.	166163-2014-AE-RGC-RvA

ISO22301:2012

登録事業者 および認証範囲	取得年月日	審査機関	登録証番号
タツタ電線(株) 機能性フィルムの製造及び販売	2016年7月25日	BIS グループジャパン(株)	BCMS653311

EN ISO 13485:2016

登録事業者 および認証範囲	取得年月日	審査機関	登録証番号
タツタ電線(株) 透析用及び輸液用針の監視センサの設計・開発及び製造	2015年10月12日	テュフラインランド	SX 60130685 0001

ISO/IEC17025:2015

登録事業者 および認定範囲	取得年月日	審査機関	登録証番号
(株)タツタ環境分析センター フタル酸エステル類の分析試験	2018年7月20日	PERRY JOHNSON LABORATORU ACCREDITATION,INC.	97811 L18-340

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(2019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 2019年3月期<連結>579億円<単独>524億円
 従業員 2019年3月期<連結>906名<単独>538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
本社	TEL:06-6721-3331(代表)	
大阪工場	TEL:06-6721-3337	
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1号
テクニカルセンタービル	TEL:0774-66-5550	
機能性フィルム工場	TEL:0774-66-5552	
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	
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	

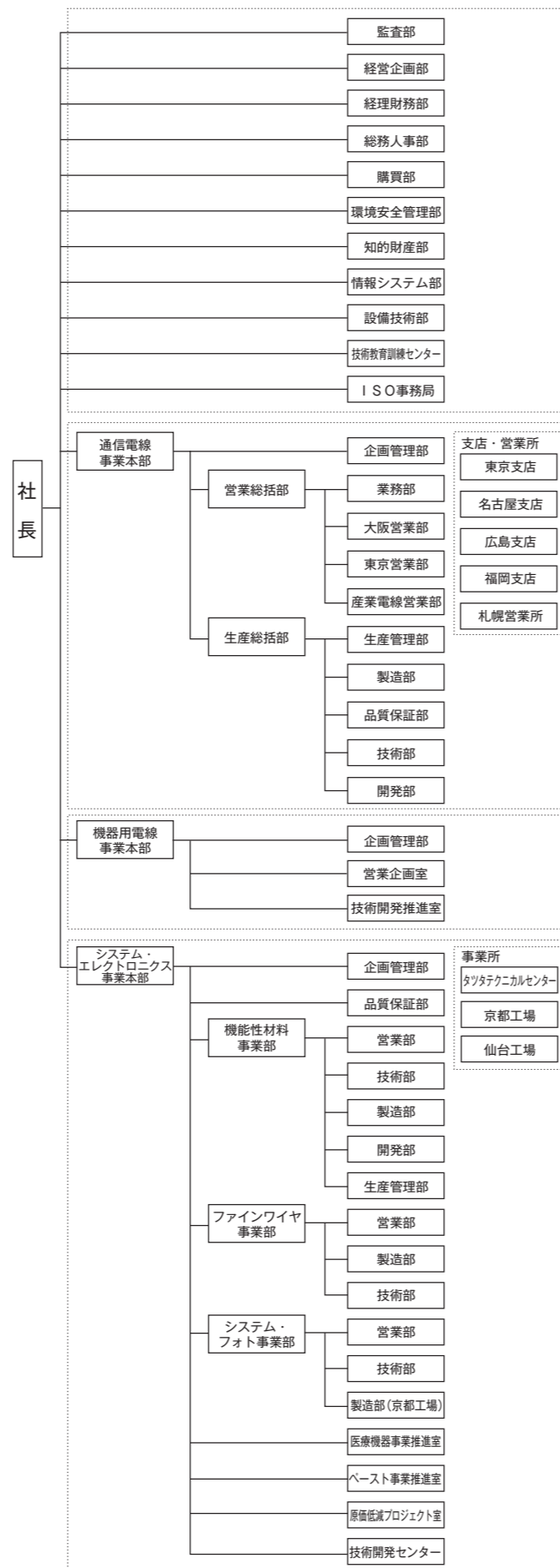
●支店・営業所

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(企画管理部)	〒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
 タツタ立井電線株式会社
 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
 常州拓自达怡依納電線有限公司
 上海拓自达商貿有限公司
 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ル・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 常州拓自达怡依納電線有限公司(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 上海拓自达商貿有限公司(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
- 2019年 「高力銅合金」を使用した機器用電線関連製品の製造販売事業を完全子会社の立井電線株式会社に移管
立井電線株式会社の商号をタツタ立井電線株式会社に變更



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