

## CSR報告書2017

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。

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。



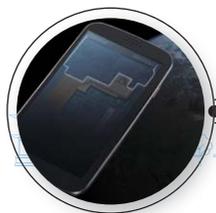
## 通信電線事業

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。



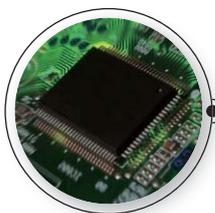
## 機器用電線事業

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

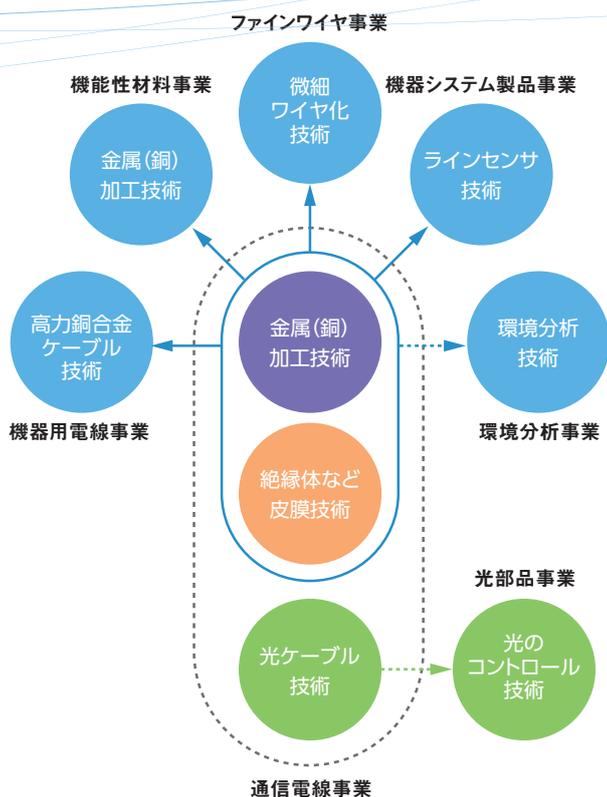
半導体・電子機器の微細化・高精細化の流れに、  
卓越した伸線技術で応えます。



## 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。





# CSR報告書 2017

## INDEX

事業概要	1
ステークホルダーの皆様へ	3
CSRの考え方	5
<b>環境報告</b>	<b>7</b>
環境マネジメント	7
環境負荷の低減	11
環境配慮型製品	16
環境保全データ	19
環境分析の取り組み	20
<b>社会報告</b>	<b>21</b>
お客様への取り組み	21
株主への取り組み	23
取引先への取り組み	24
地域社会への取り組み	25
従業員への取り組み	27
<b>コーポレート・ガバナンス</b>	<b>29</b>
企業情報	32

### 【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に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2016年度(2016年4月1日～2017年3月31日)の取り組みについて報告しています。(一部2017年度の報告も含んでいます)

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にしています。

### 発行日

2017年12月 ※次回発行予定：2018年9月(毎年発行)

## 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。

## 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。



2017年10月にタツタ電線グループは、創業70周年を迎えることができました。これは、ひとえにステークホルダーの皆様の御支援・御鞭撻の賜物と厚く御礼申し上げます。

当社の設立は1945年にさかのぼりますが、総合電線メーカーとしての創業は、熔銅から伸線までの一貫生産体制を整えた1947年10月です。以来、社会のインフラを支える通信電線事業を中心に、そこで培った技術を活用して幅広い事業を展開してまいりました。現在では、通信電線事業、収益の大きな柱に成長した電磁波シールドフィルム等の機能性材料事業のほか、機器用電線事業、ファインワイヤ事業、機器システム製品事業、光部品事業、環境分析事業を推進するに至っております。

しかしながら、タツタ電線グループが持続的な社会の発展に貢献しつつ、成長を継続し、中長期的な企業価値向上を実現していくためには、さらに新しい事業を開拓し、発展させていかななくてはなりません。かかる認識のもと、創業70周年の節目となる2017年に、当社は、2025年をターゲットとした長期ビジョンを策定いたしました。その概要は右記のとおりで、電線・電子材料関連のフロンティアを開拓して、ニッチトップのサプライヤーとなり、独創的な先端部品・素材を供給し、社会の発展に貢献することを目指します。高い目標を掲げておりますが、グループ丸となってその達成に努めてまいります。

さて、この「CSR報告書2017」であります。ステークホルダーの皆様には、タツタ電線グループの活動全体についての御理解を深めていただきたく、昨年までの「環境報告書」をリニューアルし、環境報告に加え、社会活動、コーポレートガバナンスの報告の充実を図りました。

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ということとあります。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、引き続きの御支援・御鞭撻をお願い申し上げます。

代表取締役社長 外池 康之郎

## 2025 長期ビジョン

タツタ電線では、このたび「2025 長期ビジョン」を策定いたしました。

### 定性的な目指す姿

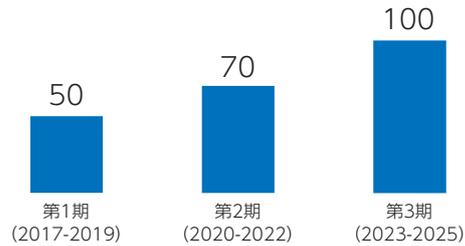
タツタは、電線・電子材料関連のフロンティアを開拓し、ニッチトップのサプライヤーとなり、独創的な先端部品・素材を供給する。

### 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

(単位:億円)



### 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

## 成長追求事業開発製品イメージ

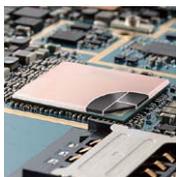
### ペースト事業

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。

### 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等をターゲットとして、事業展開を図ります。

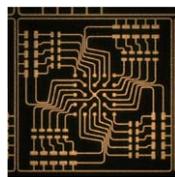
### ■ 半導体パッケージ開発製品イメージ



シールドペースト



積層ペースト

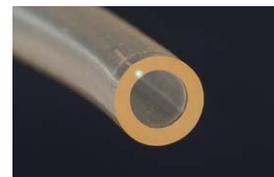


配線ペースト

### ■ 高機能ハイブリッドチューブ類



電線複合チューブ



光ファイバ複合チューブ

# 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。

## 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。



研究開発拠点・タツタテクニカルセンター

## 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

当社は、有用で安全で優れた製品提供とともに事業活動のあらゆる面において地球環境との調和を目指しています。また、品質・環境マネジメントシステムの国際規格であるISO9001・ISO14001の認証を取得し、これをベースに品質管理、環境保全の取り組みを積極的に活動しています。

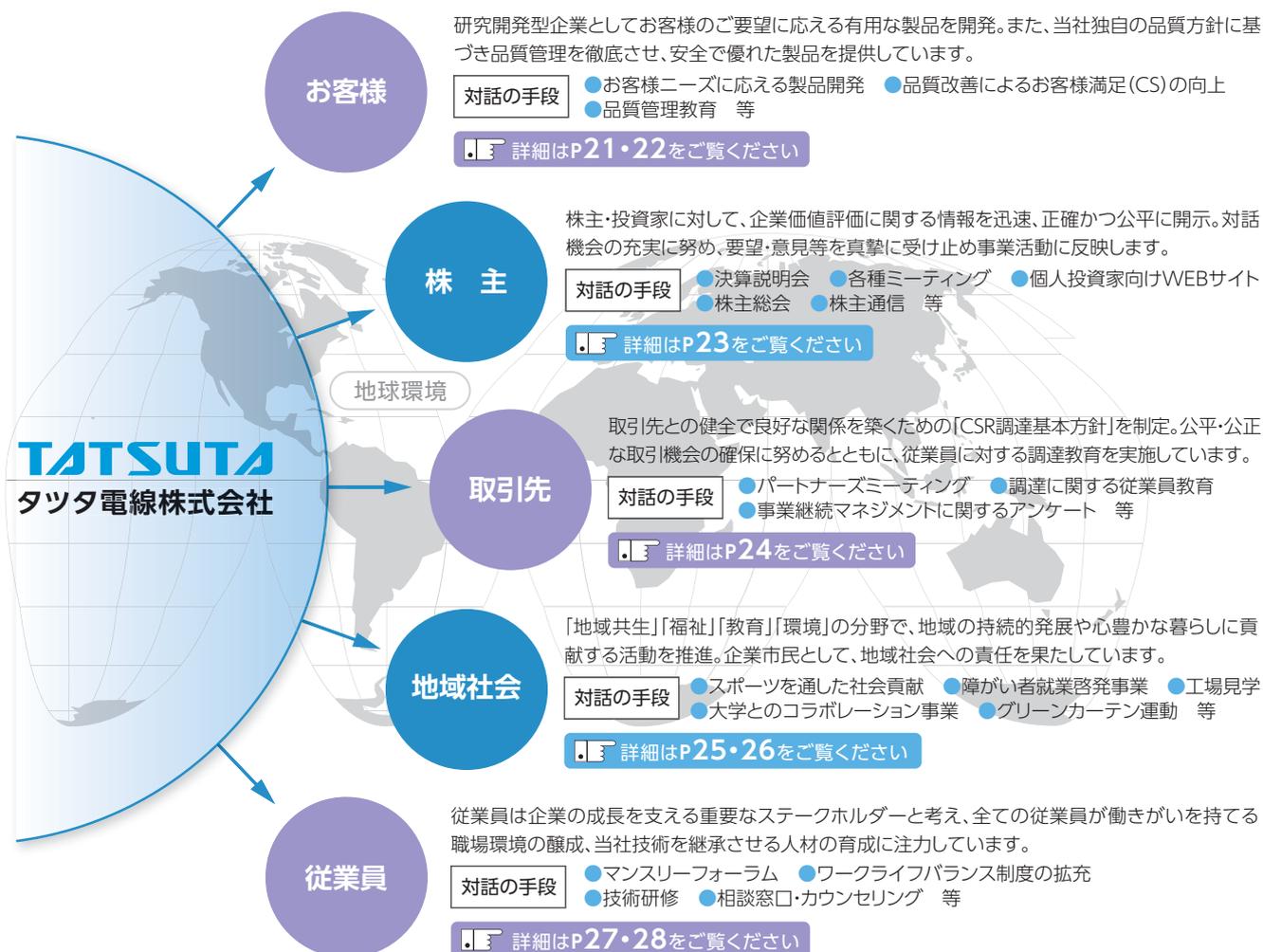
ISO9001及びISO14001規格の2015年版を運用するにあたっては、規格改正の趣旨やその取り組みの重要ポイントに沿って、品質および環境方針を統合しました。

さらに、従業員の意識の向上を図り、品質改善や環境保全の活動に積極的に取り組んでいます。



## 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。

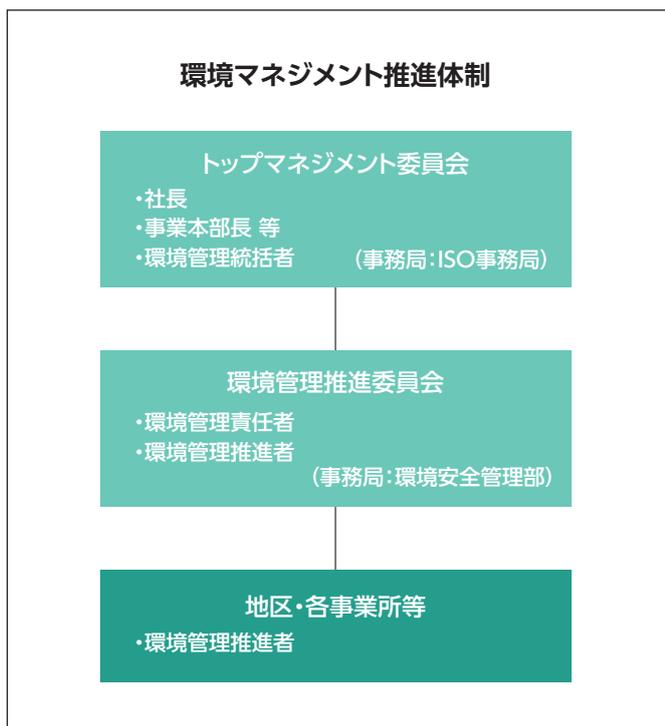


# 環境マネジメント

## 環境マネジメント体制

当社は環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001認証を取得しています。また、マネジメントシステムとして取り組み内容の共通性が高くなったISO14001およびISO9001規格の2015年度版への認証移行を機に、品質および環境方針を一つにまとめました。

当社の環境マネジメントシステムにおける取り組みの意思決定の場として「トップマネジメント委員会」を設置し、環境保全活動の目標の審議、活動実施状況の把握、活動結果を評価し環境マネジメントシステムの見直しなど、タツタ電線と同一サイト内の関連会社であ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が一体となったシステムで環境保全活動を推進する体制をとっています。



トップマネジメント委員会

## マネジメントレビュー

当社の環境活動の適切性、妥当性及び有効性を判定し、継続的改善活動など次のステップにつなげるため、経営層による見直し及び確認（マネジメントレビュー）を行っています。

2016年度より、事業本部毎に行われる一次マネジメントレビュー(MR)を経て、トップマネジメント委員会メンバー（経営層）による二次MRと段階的に開催。一次MRと二次MRでは、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で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、環境活動のPDCAサイクルを回しています。



一次MRの模様



## ISO14001 認証取得状況

登録証番号	登録事業者	取得年月日	審査機関
 JQA-EM0606	タツタ電線(株)	1999年11月26日	(一財)日本品質保証機構
関連会社の取得状況			
 00591-2002-AE-kob-RvA	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)
 E02-306	立井電線(株)	2003年1月20日	(一財)電気安全環境研究所
 EMS No:44 104 14 92 0015	Tatsuta Electronic Materials Malaysia Sdn. Bhd	2014年6月4日	TÜV Nord (Malaysia) Sdn. Bhd.
 166163-2014-AE-RGC-RvA	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.

## 環境監査

当社では、(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環境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構内の環境パトロール、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を実施し、システムの維持・改善を図っています。

### 内部監査

当社の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、環境マネジメントシステムの維持・改善に努めています。



内部監査の様様

### 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)

### 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順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。



危険物倉庫の点検パトロール

### 協力会社への環境調査

原材料の購入先や廃棄物処理委託先など当社協力会社殿へ定期的に訪問し、当社のグリーン調達ガイドラインや環境管理規定に基づき、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の調査

## 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、万が一の事故発生前に備えています。



「危険物の容器から内容物が漏洩した」想定で行われた訓練(京都工場)

## 環境教育

当社では、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

### 専門教育

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。

### 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、監査員力量の向上を図っています。

2016年度は、ISO14001:2015の改定趣旨に沿って、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養成増員を図りました。

### 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、京都工場では環境月間(毎年6月)を設定し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などの取り組みを行っています。

### 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。

## 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、2016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。しかし、大阪地区で、ボイラーの蒸気排出に伴う結露・異音、また、建屋の改修工事に伴う騒音・振動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、騒音・振動の緩和のために工事業者に作業方法の改善などを申し入れ対策を行うなど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。

	指導・苦情件数 (件/年度)				
	2012	2013	2014	2015	2016
指導	0	0	0	0	0
苦情	3	2	1	3	2

※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。

# 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において、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CO<sub>2</sub>と廃棄物など、環境負荷実績は以下の通りです。

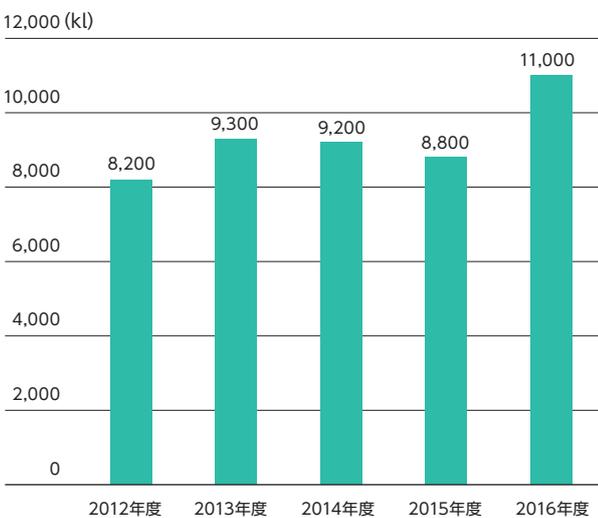


## 省エネルギーの取り組み

省エネルギー削減目標を前年度実績比の1%を削減することに設定し、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、エネルギー効率が高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、仙台工場（2015年12月開設）の稼働もあって全社の使用エネルギー総量は、原油換算で約11,000klと、前年度年比約19%の増加となりました。

当社は、今後も省エネルギー活動を通して、CO<sub>2</sub>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ます。

### 全社のエネルギー使用量(原油換算)



#### 特記事項

2012年度: 京都工場でのケーブル製造の停止  
 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・第3工場運用開始  
 2016年度: 仙台工場運用開始

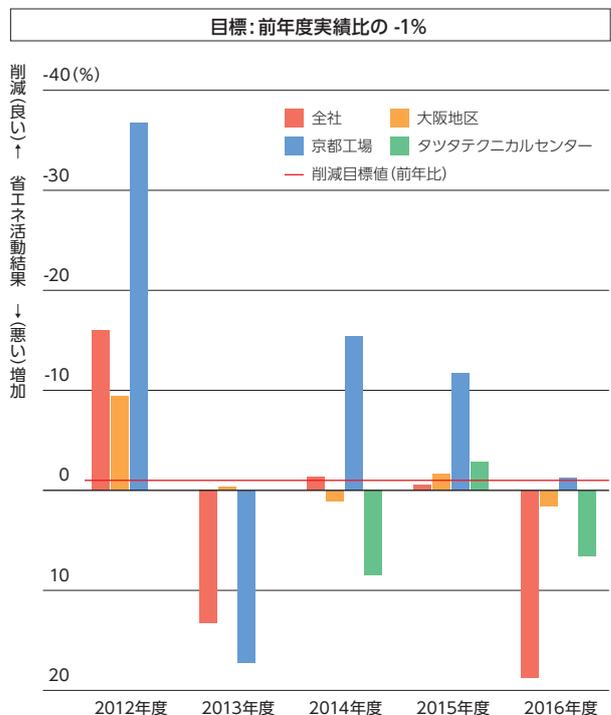
### 省エネ設備導入による効果

- 大阪地区では、2016年4月の設備更新時に、コンプレッサーをインバータ方式に変更しました。その結果、年間で電力量約36千kW、原油換算では約9.1klを削減しました。
- 京都工場では、吸排気設備の常時稼働から、生産設備の休日停止などに応じて吸気設備の出力を抑えるように改修工事を2016年10月に行いました。その結果、年間で電力量約60千kWの削減、原油換算では約15klを削減しました。
- 仙台工場では、新たに熱回収チラーおよび冷却塔を導入しました。この他、空調方法の変更や換気回数見直しや改修工事などを2016年12月に行いました。その結果、年間で電力量約380千kWおよびガス量約370Nm<sup>3</sup>、原油換算での合計では約510klを削減できました。

### 事業所別使用エネルギーの推移(率-前年度比)(原油換算)

個々の事業所の省エネ取り組みの結果は以下のとおりです。

- 大阪地区/生産量の増加を主因に、約2%の増加となりました。
- 京都工場/効率的な生産計画の維持などにより、約1%の削減となりました。
- タツタテクニカルセンター/研究設備や生産設備の拡充整備を主因に、約7%増加となりました。
- 仙台工場(2015年11月稼働)/年間操業の初年度となり、効率的な生産体制の慣熟を行いつつ次年度の省エネ活動の指標となる、ベンチマークを収集する年度となりました。京都工場を除き目標を達成できませんでした。



#### 特記事項

2012年度: 京都工場でのケーブル製造の停止  
 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・第3工場の運用開始  
 2016年度: 仙台工場運用開始 (対象年度の増減は、全社に含まれている)

## 太陽光発電によるCO<sub>2</sub>排出量削減

タツタテクニカルセンターの工場棟に設置している太陽光発電モジュールは、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220千kWh(原油換算約55kl)の電力を発電し省エネルギーに寄与しました。発電電力をCO<sub>2</sub>換算すると約110t相当になり、CO<sub>2</sub>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、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を心がけ、廃棄する場合は慎重かつ適切な取り扱いを守り、環境リスクの回避に努めています。また、当社の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。 → P19参照

### 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。

### 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いますが、2016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。



廃PCB機器などの保管状況



微量PCB汚染機器の搬出風景

PCB廃機器 保管数量	
種類	数量
安定器	750台
ネオトランス	37台
照明用コンデンサ	159個
微量PCB汚染廃電機器	0台
微量PCB汚染絶縁油	0ℓ

## 廃棄物削減活動

### 廃棄物発生量の抑制

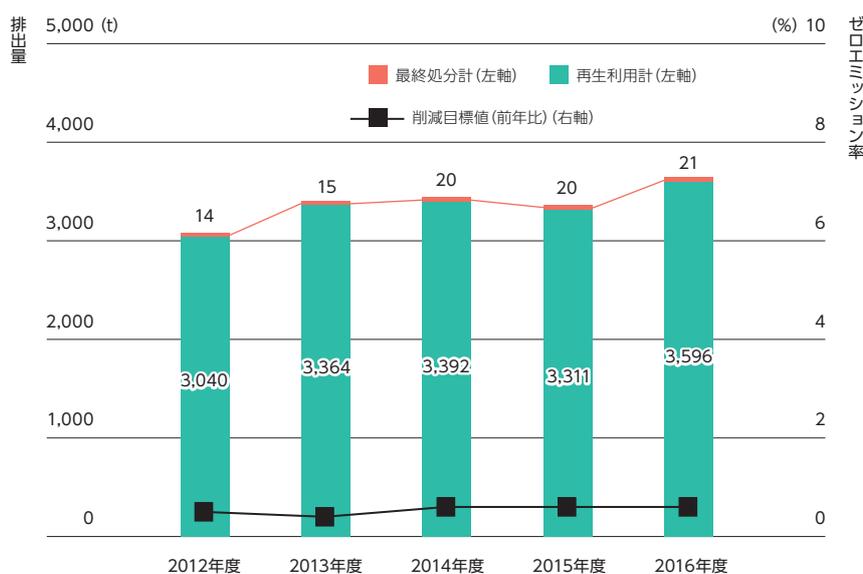
当社では、限られた資源を有効に活用するため、廃棄物の最終処分量(直接埋立処分)の削減を目指して、発生抑制と再資源化に積極的に取り組んでいます。

### 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。

2016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、2015年度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  
 最終処分計: 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

#### 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”などを最終処分品として、以下のように算出しました。

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

## 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い効果を上げています。

### 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の設定など、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。特に、東大阪→佐賀間の製品輸送は、2008年度より住電日立ケーブル(株)・大電(株)との共同運行でトラックから31ftコンテナによる鉄道貨物を継続しています。

また、東大阪→福岡間の製品輸送についても2011年から12ftコンテナの導入による鉄道貨物へシフトしました。あわせて、東大阪→関東・東北への製品輸送も可能な限り鉄道輸送などへのモーダルシフトを行い、エネルギー（燃料）消費量やCO<sub>2</sub>排出量の削減を図っています。



31ftコンテナによる製品輸送の積み込み



ドラムを効率良く積むための架台

### 2016年度 CO<sub>2</sub>排出量削減実績

モーダルシフトの推進により、  
2016年度は原油換算で  
**約35kl/年の省エネと**  
**約101tのCO<sub>2</sub>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」をお取引先様に提示し、お取引先様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先様に求めています。

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、も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。

# 環境配慮型製品

## 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。
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。

### 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、新製品です。  
この製品を使用することで、従来製品に比較して電線のダウンサイジングが可能になりました。



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. RoHS指令に対応しています。

### 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。  
この絶縁体を“黒色架橋ポリエチレン”に変更しました。

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。



## 電線・ケーブル

### 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しました。

#### 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<sup>\*</sup>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)が良好にしました。



### 漏酸センサ『サンミハール<sup>®</sup>』

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<sup>®</sup>は、このような見えない場所でも短時間で漏酸検知が可能で、有害物質等が河川等の公共用水域や地下に排出されることを未然に防ぎます。

#### サンミハールの特徴

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. 電源は別配線で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。



## 機器システム製品

### 輸液自然滴下の補助器具「滴びた<sup>®</sup>」

輸液自然滴下(いわゆる一般には点滴と呼ばれる輸液治療での場面です)における滴下数を表示する補助器具「滴びた<sup>®</sup>」を設計開発し、ニプロ株式会社様より販売開始いたしました。

「滴びた<sup>®</sup>」は、操作方法が簡単で、効率よく滴下数を確認できるため、従来の時計を見ながらの調整は不要。

これまで均一化されていなかった滴下数調整を標準化することが可能となります。

当社は、このような医療現場ニーズに対応し、患者の皆様の安心・安全を確保し、かつ医療に従事する皆様の業務負担軽減の一助にもなる商品を開発してまいります。

#### 「滴びた<sup>®</sup>」の特徴

1. たった3滴で1分間の滴下数を表示
2. 液晶表示を見ながら簡単設定
3. ポケットに入る簡単簡便の小型サイズ



バックライトで数値確認が容易



表示数値を見ながら簡単設定

## 電子材料

当社、電子材料の環境適合性	
ハロゲンフリー	燃焼時に塩素などハロゲン物質を含まないので、ダイオキシンや毒性の強いガスの発生の心配がありません。
RoHS	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、および特定臭素系難燃剤のPBb, PBDE」を含みません。
UL	UL94 VTM-0とは、UL94 薄型プラスチック (VTM) 難燃性規格で最も燃えにくい「0クラス」、火の燃え広がりを抑え消火を助けるなどの性能を持ちます。
鉛フリー	電子回路のRoHS適合に欠かせない鉛フリーハンダ。部品のプリント基板へハンダ付け作業で主流のリフロー加工で、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。

## 8μm超薄型FPC用電磁波シールドフィルム

SF-PC5900-C	RoHS	ハロゲンフリー	UL	鉛フリー
-------------	------	---------	----	------

総厚8μmという超薄型の電磁波シールドフィルムを実現しました。しかも温度環境が-20℃～+60℃の広範囲においても、屈曲半径0.65mmで100万回以上の摺動・屈曲寿命が可能です。まさにハロゲンフリーでありながら高難燃化し、燃焼クラスはUL94 VTM-0 (登録) を達成しています。超薄型を達成してもシールド性能などの基本性能やFPCへの加工性は従来のSF-PC5500と変わりません。より「薄く」、より「軽く」を実現し、携帯端末用途でのご要求にお応えします。



### SF-PC5900-Cの特徴

1. UL94 VTM-0に登録
2. 総厚8μm超薄型を達成
3. 広い温度範囲での高摺動屈曲性を実現
4. OSP処理にも対応可能

# 環境保全データ (2016年度)

タツタ電線(株)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とおりです。

大阪地区						
大気および水質関係						
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	NO <sub>x</sub> 濃度	ppm	150以下	55	
		NO <sub>x</sub> 排出量	kg	—	963	
		ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	0.05以下	0.008	
水質	下水道	pH(注)	—	5.7を超え8.7未満	5.8~8.1	
		BOD	mg/リットル	300未満	82	
		n-ヘキサン抽出	mg/リットル	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						
PRTR調査結果						
政令番号	物質名	取扱量(t)	排出量(t)	移動量(t)		
第1種-31	アンチモン及びその化合物	31	0	0.83		
第1種-255	デカブロモジフェニルエーテル	3.4	0	0.09		
第1種-305	鉛化合物	5.4	0	0.15		
第1種-355	DOP (フタル酸ビス(2-エチルヘキシル))	1,200	0	31		
上記以外は、いずれも1t未満でした。						
京都工場						
水質関係						
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	7.5	
		COD	mg/リットル	300以下	33	
		n-ヘキサン抽出	mg/リットル	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、NO <sub>x</sub> などの測定監視は実施していない。						
PRTR調査結果						
政令番号	物質名	取扱量(t)	排出量(t)	移動量(t)		
第1種-300	トルエン	96	0	2.2		
上記以外は、いずれも1t未満でした。						
タツタテクニカルセンター						
大気関係(自主測定値)						
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	7.5~8.5	
		BOD	mg/リットル	3,000未満	39	
		n-ヘキサン抽出	mg/リットル	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、NO <sub>x</sub> などの測定監視は実施していない。						
PRTR調査結果						
政令番号	物質名	取扱量(t)	排出量(t)	移動量(t)		
第1種-300	トルエン	120	0	2.0		
上記以外は、いずれも1t未満でした。						
仙台工場						
大気関係(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	ばいじん	ppm	150以下	51	
			kg	—	846	
			g/Nm <sup>3</sup>	0.05以下	0.01未満	
PRTR調査結果						
政令番号	物質名	取扱量(t)	排出量(t)	移動量(t)		
第1種-300	トルエン	140	0	8.5		
上記以外は、いずれも1t未満でした。						

# 環境分析の取り組み

## (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機化合物です。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2014年に自動前処理装置の導入や分析機器の更新を行い、最短納期3日での分析を実現しています。

### 微量PCB分析

2027年3月を期限とするPCB処理において、微量PCBを含有する電気機器類は数量が多く、国の認定による無害化処理が進んでいない状況にあります。当社は微量PCB分析への対応を図るとともに、微量PCB汚染機器浄化における環境調査や浄化後の判定試験を実施しています。

### 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。

### 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。最近、規制対象物質に加えられたインジウム化合物、エチルベンゼンをはじめ、ナフタレン、リフラクトリー・セラミック・ファイバー (RCF) にも対応可能です。

### その他

法令に基づく規制物質 (アスベスト、RoHS規制物質など) に対する分析はもとより新規規制物質に対しても自社分析が可能になるよう積極的に技術検討を行い、人の健康を守るための評価項目を増やしています。



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)



可搬式ガスクロマトグラフ-光イオン化検出器(GC-PID)



ハイボリュームエアースンプラー・デジタル粉じん計

## 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。国際基準に則った品質管理手法に基づき、仕入れから製造・納品に至る品質管理を徹底させています。

#### 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。

##### ●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。

#### 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、当事業本部は、品質保証部をあえて独立させ、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元の監査にはじまり、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。出荷前検査では、当社の認定を受けた品質認定資格保有者が、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。また、QC検定受験に向けた学習会を開催しています。



第6回QCサークル発表会

## 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。品質の確保で重視するのは、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各社と協働し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、作業者に明確に提示
- 記録 点検結果を逐一記録し、重要事項は品質管理部にフィードバック

### ●高度かつ精度な製品ニーズに対応

製品の縮小化、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させています。



屈曲試験の装置

## 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

## 世の中になかった製品を開発

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られています。

## お客様ニーズに応えた独自開発製品

通信電線事業本部

材料開発技術で省コスト化に貢献  
「ネットフ115® (S)HKIV」

導体最高許容温度が  
115℃の電気機器用特  
殊耐熱ビニル絶縁電  
線。1サイズ細かくでき  
省コスト化を実現。



環境対策を重視するプラント会社の要望を実現  
「サンミハール® (漏酸センサ)」

水質汚濁防止法により  
義務付けられた「目視  
点検ができない場所の  
漏酸検知」を可能に。



# 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）開催しており、2016年度は、延べ38名の方々に参加いただきました。

なお、2017年5月には決算内容の発表とともに、中期経営計画及び長期ビジョンを外池社長が説明。意見交換も行われ、決算説明会は経営トップと直接対話する場としています。



2016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「個別説明会」を実施しています。

### 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・電子公告などのIR資料を適時公開しています。



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

## 株主との対話

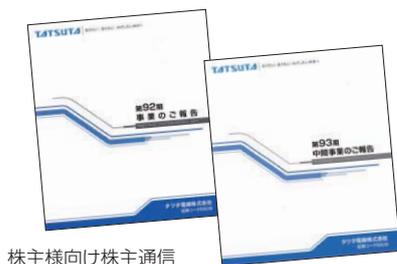
株主との建設的な対話、コミュニケーションを図るべく、年に1回毎年6月に「株主総会」を開催しています。また、当社事業へのご理解を促し、ご支持をいただけるようIRツールを発行し積極的な情報開示に努めています。

### 株主総会

2016年度の総会には45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。当日は映像などを駆使し議事内容をわかりやすく説明し、経営幹部への質疑応答も行われました。

### 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。



株主様向け株主通信

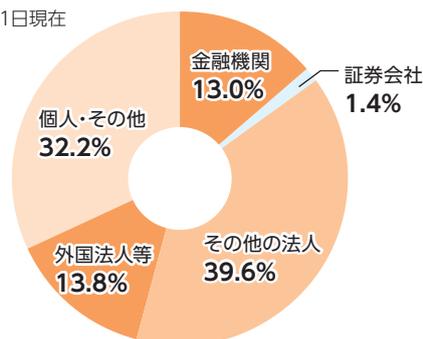
### 株主への利益還元の方針

配当金の決定については、事業実態、業績の動向および設備投資の見通し等を総合的に勘案したうえで、安定的な配当を継続することを基本方針としています。

2016年度は、1株あたり6円の中間配当、期末配当を行いました。

### 株式の状況【所有者別株式数比率】

2017年3月31日現在



# 取引先への取り組み

## CSR調達基本方針

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。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

## 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。

2016年7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20社にお集りいただき、当事業の現状と見通し、開発・技術の動向、上記基本方針1.に関する情報交換を行うとともに、調達に関するお願い、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、取り組みを継続し全社的に広げていきます。

\*事業継続マネジメントシステム



第1回パートナーズミーティングを仙台にて開催

## 事業継続マネジメントに関するアンケート

BCMの一環として、お取引先各社の事業継続計画(BCP)の取り組み状況についてのアンケート(全20項目)を実施。評価結果をもとに、CSR調達の各種課題の把握に努め、事業継続リスクの高いお取引先への働きかけも行き、サプライチェーン全体での改善・解決に取り組んでいます。

尚、紛争鉱物\*については、現在取り扱いはありません。

\*紛争地域において産出され、紛争の資金源となっている鉱物の総称

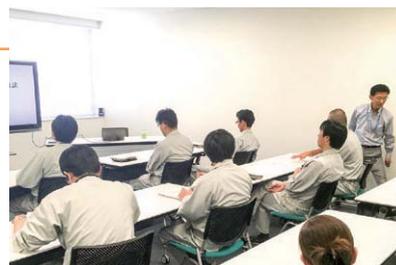


BCMサプライヤーアンケート(機能性材料事業部)

## 調達に関する従業員教育

新入社員の導入教育として、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6月には、大阪、京都、仙台、タツタテクニカルセンターの4カ所で、従業員に向けた下請法の社内教育を実施。計144名が参加し、違反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。



下請法の社内教育風景

# 地域社会への取り組み

## 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。

#### ●ミニバスケットボール大会

ミニバスケットボール大会を2年連続で開催しています。本社近隣の小学校(岩田西小、玉美小、若江小他)のミニバスケットチーム男女約120名がタツタ電線体育館に集まり熱戦を繰り広げました。



タツタ電線体育館にて2月25・26日開催

#### ●タツタバスケットボール部地域交流会

タツタバスケットボール部が小中学校を訪問し地域交流会を開催。技術指導を選手たちが行い、部員や保護者の方に喜んでいただいています。

津南中学校  
男子バスケットボール部から  
届いたメッセージ



### 京都グリーン購入ネットワーク活動

地元産の食材・食品を食す「地産地消」は、産地の農・畜・水産業を支えるとともに、輸送に関わるエネルギー消費を削減することにつながります。

この「地産地消」を推進する京都府のキャンペーンに協賛。テクニカルセンターおよび京都工場の社内食堂で、京都府内産の食材を使った料理を提供しました。新鮮で美味しく従業員に大変好評で、キャンペーン期間(2017年1~3月)終了後も地元食材を使った料理を提供しています。



テクニカルセンターの社内食堂(サラダバー)



生産者の紹介POP

## 福祉

### 障がい者就業啓発事業

#### 「はたらく・くらすフォーラム」

「はたらく・くらすフォーラム」は、障がい者に対する理解や認識を深め、誰もが働きやすい暮らしやすい社会を目指す活動です。行政機関、経済団体、地域の支援団体等と連携し、様々な機会を設け、地域や市内企業への啓発を行っています。

当社は、東大阪市が主催するこの障がい者就業啓発事業を支援。1月28日に開催された講演会で、障がい者雇用を積極的に進める当社の取り組みを紹介しました。企業関係者など約60名の方が参加され、真剣に傾聴しておられました。



「はたらく・くらすフォーラム」講演会風景

## 教育

### 小学生・高校生の工場見学

地元小中学校・高校の工場見学の受け入れを積極的に行っています。本社大阪工場には、2016年度は若江小学校5年生の児童16名が訪れ、電線を作る製造工程を見学。テクニカルセンターには、梅見台小学校3年生30名が社会見学で訪れました。

また、進路指導の一貫として、京都府立工業高等学校の2年生43名が京都工場を見学し、シールドフィルムの製造工程の説明等を行いました。同校の卒業生である当社従業員へ質問も活発に寄せられ、大いに盛り上がりました。



電線ドラムを運ぶ様子を興味深く眺める若江小学校の皆さん(本社大阪工場)



シールドフィルムのサンプル、スマホの中身を見て触れて体験(テクニカルセンター)



将来の進路選択に役立つ、企業の現場を知る機会を提供(京都工場)

### 京都造形芸術大学とのコラボレーション事業

タツタテクニカルセンターでは、同じ京都に学ぶ京都造形芸術大学の各学科との文化交流を2013年度より続けています。その1つが、環境デザイン学科とのインテリア展示交流です。1回生の課題である椅子制作では、家具の常識にとらわれない、一人ひとりのイノベーションを「かたち」として表現した作品が生まれています。

次世代モノづくりに欠かせない豊かな発想力を、コラボレーション事業を通し、従業員や来訪されるお客様と共有し、物づくりに活かしていく考えです。



発想力あふれる学生たちの作品を展示

## 環境

### グリーンカーテン運動への参加

京都工場では、グリーンカーテンの町づくり(福知山市民緑のなかまプロジェクト)に力を注ぐ地元福知山市の活動に参加。冷却効果の高いゴーヤを育てる取り組みを続けています。

※詳細情報は「福知山環境会議広報ブログ「ゴーヤ先生の絵日記」

<http://www.fukuchiyama-kankyokaigi.jp/index2.html>



緑のカーテンで空調室外機を覆い省エネ

### 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。



各職場の代表メンバーで、大阪地区西側歩道の打ち水を実施

### 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清掃活動を定期的に行っています。



事業所周辺の環境美化活動(テクニカルセンター)

# 従業員への取り組み

## 人材に関する基本的な考え方

ツツタ電線は、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、通信電線事業本部および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。



ダイバーシティを考える役員トレーニング  
(2017年4月開催)

## 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。

### ●マンスリーフォーラムの開催

女性活躍を支援するマンスリーフォーラム（システム・エレクトロニクス事業本部主催）を定期的に開催。第9回フォーラムでは（公）21世紀職業財団 関西事務所長を招き、「経営戦略と女性活躍推進」をテーマに、ダイバーシティマネジメントの考え方や米国や他企業の事例を取り上げて講演。25名の参加者が、活発に意見交換を行いました。



第9回マンスリーフォーラム  
(2017年1月開催)

### ●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。これにより、2016年度は女性の採用割合が18.7%（2015年度8.6%）に上昇。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。

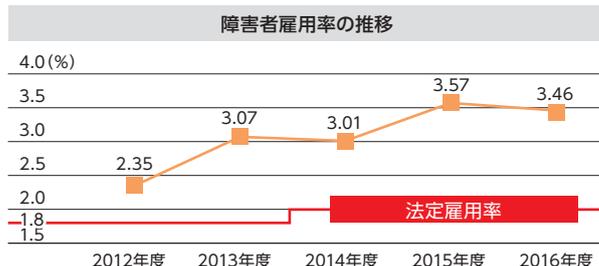
育児	<b>2016年度拡充事項</b> 育児休業期間の延長 (満3歳⇒満3歳に達する年度の年度末) 短時間勤務の対象期間延長 (満3歳⇒満6歳に達する年度の年度末)
看護・介護	介護休業／短時間勤務制度／各種休暇
その他	定年後再雇用制度

## 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。



厚生労働省  
障がい者雇用優良事業所表彰



## 人材育成

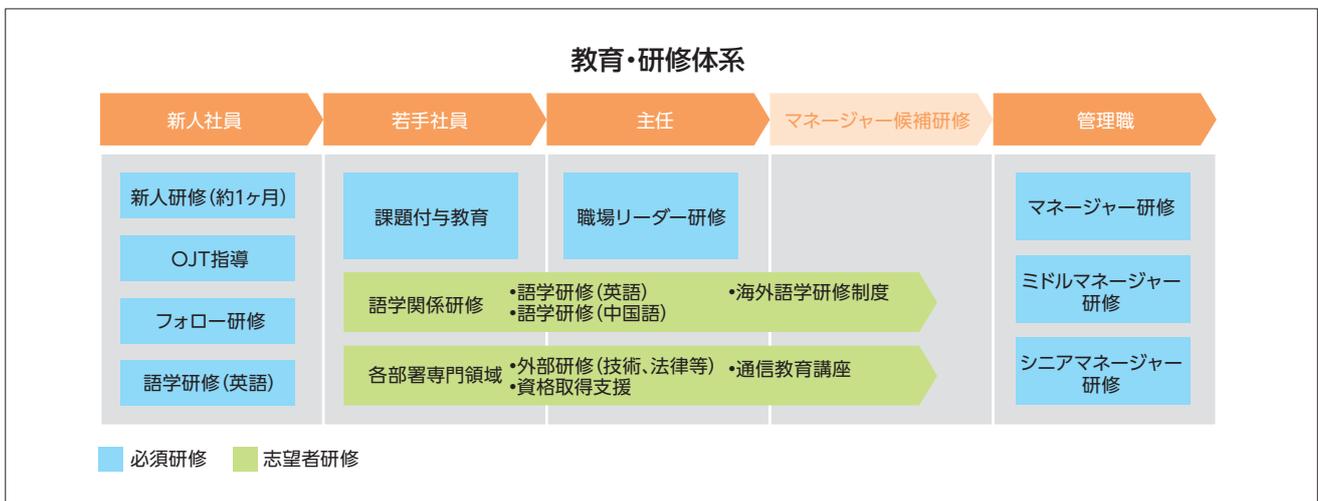
当社が培ってきた技術という財産を次の世代に受け継ぎ、人材を“人財”へと育てるため、専門技術教育、階層別教育、通信教育、社外研修などを取り入れた独自の研修制度を確立しています。

### 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研修により各現場で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。

### 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。若手管理職の教育は、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。



## 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。

### 2016年度目標

**[安全]** 休業災害0／不休災害0 **[衛生]** 職業性疾病0／疾病休業率0.20%以下／健診受診率100%

疾病休業率が0.33%、その他項目は目標を達成しています

### [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。



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

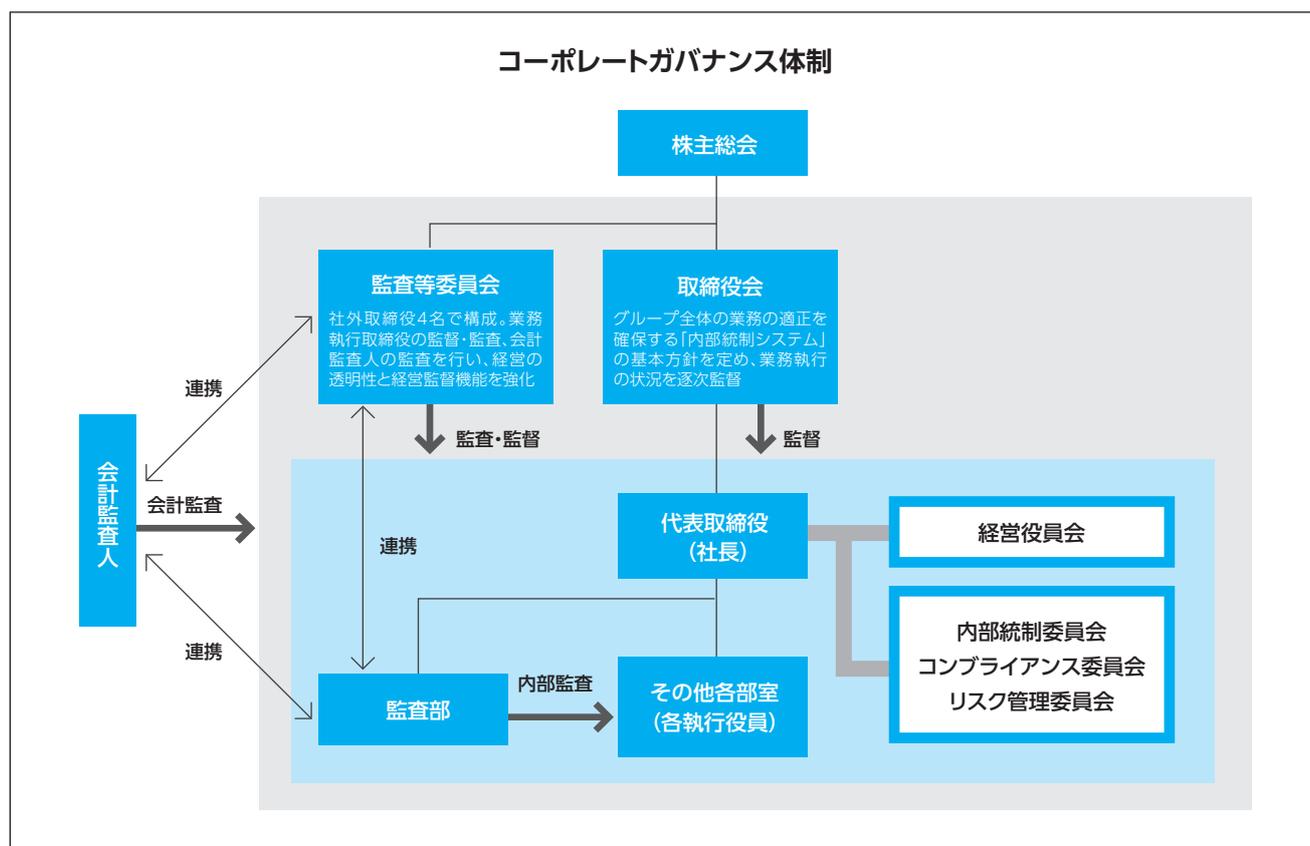
こころの健康が社会課題ともなる昨今、メンタルヘルスへの取り組みを拡充。年1回のストレスチェックで従業員の気付きを促し、ストレス要因を低減させる職場環境の改善に努めます。また、「こころの健康相談室」を2011年に開設し、医師による面接指導を通じてメンタルヘルス不調を未然に防ぐとともに、病からの職場復帰をサポートしています。

利用数は年々増加し、2016年度の相談件数は183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

タツタ電線は、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。

その認識に基づき、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・ガバナンスの強化に取り組んでまいります。



## 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、本社各部室管掌役員、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「リスク管理委員会」および総務人事部が担い、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。

## コンプライアンス

当社は、コンプライアンス（法令・社会規範・倫理の遵守）をCSRの重点施策の一つに掲げ、「コンプライアンス委員会」を中心とした取り組みにより、高い倫理観と透明性を持った企業風土の醸成に努めています。

全従業員に対しては、当社が目指すべき方向を示した定款、企業行動規範、行動基準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。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回開催され、2016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。

#### ●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、新人主任研修、および新任管理職研修などの節目において実施。コンプライアンスに関する全従業員の理解を促し、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。



従業員研修



取締役トレーニング研修風景

### 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「内部通報窓口」を設け、社外弁護士と連携した「内部通報制度」を整備し運用しています。

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、その運用を取締役会が監督する体制を整えています。

内部統制システム等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](http://www.tatsuta.co.jp/company/governance/_file/internal_control_1707.pdf)

## 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」を設置しています。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・対応を総務人事部とともに行っています。

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。2016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。

### TOPICS

### 機能性フィルム事業で、ISO22301に基づく 事業継続マネジメントシステム (BCMS) 認証を取得

当社の機能性フィルム事業は世界で圧倒的なシェアを占め、お客様に対する安定供給の使命を果たさなければならないという観点から、事業中断の影響を最小限に抑え早期の復旧を目指すことを目的とした事業継続マネジメントシステム (BCMS) を構築。2016年7月に、国際的な認証機関であるBSIグループジャパン(株)よりISO22301の第三者認定を取得しています。



認証登録証

## BCPへの対応(各種訓練の実施)

BCP(事業継続計画\*)の一環として、防災意識の向上と地震発生直後の初動対応確認を目的とした4地区統合(大阪、京都、テクニカルセンター、仙台)避難訓練を、2017年3月に実施しました。緊急地震速報放送後、身の安全確保、避難、安否報告を行い、訓練終了後に安否確認メールへの対応などを周知。万一の時に迅速かつ的確に行動できる組織づくりに努めています。

※災害など緊急事態が発生した時に、速やかな復旧・復興につなげること

震度5強の地震発生を想定した訓練を実施



本社・大阪工場



京都工場



テクニカルセンター



仙台工場

## 個人情報保護

個人情報の扱いについて、当社では個人情報保護に関する「プライバシーポリシー」を定め、法令等を遵守した情報の使用及び保護に努めています。

事業活動で収集した取引先の個人情報は、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。収集した情報は、取引先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、取引先の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。

# タツタ電線グループ 企業情報

タツタ電線グループは、独自性の高い研究開発型の企業として、  
社会の要請、お客様と真摯に向き合い、  
革新的かつ信頼性の高い製品を開発・提供。  
持続的な企業価値の向上を目指します。

## 業績(財務データ)

### 売上高 (単位/百万円)

2013年度	51,179
2014年度	55,028
2015年度	52,510
2016年度	49,114

### 経常利益 (単位/百万円)

2013年度	4,847
2014年度	5,462
2015年度	4,557
2016年度	4,368

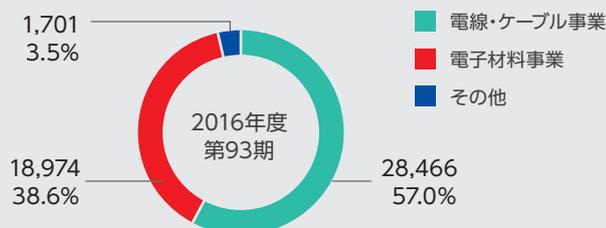
### 親会社株式に帰属する当期純利益 (単位/百万円)

2013年度	3,331
2014年度	3,349
2015年度	2,952
2016年度	3,324

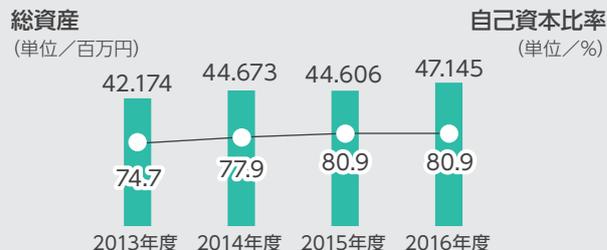
### 1株当たり当期純利益 (単位/百万円)

2013年度	52.22
2014年度	52.52
2015年度	46.28
2016年度	52.79

### 事業別売上高構成 (単位/百万円)



### 資本構成



## 会社概要

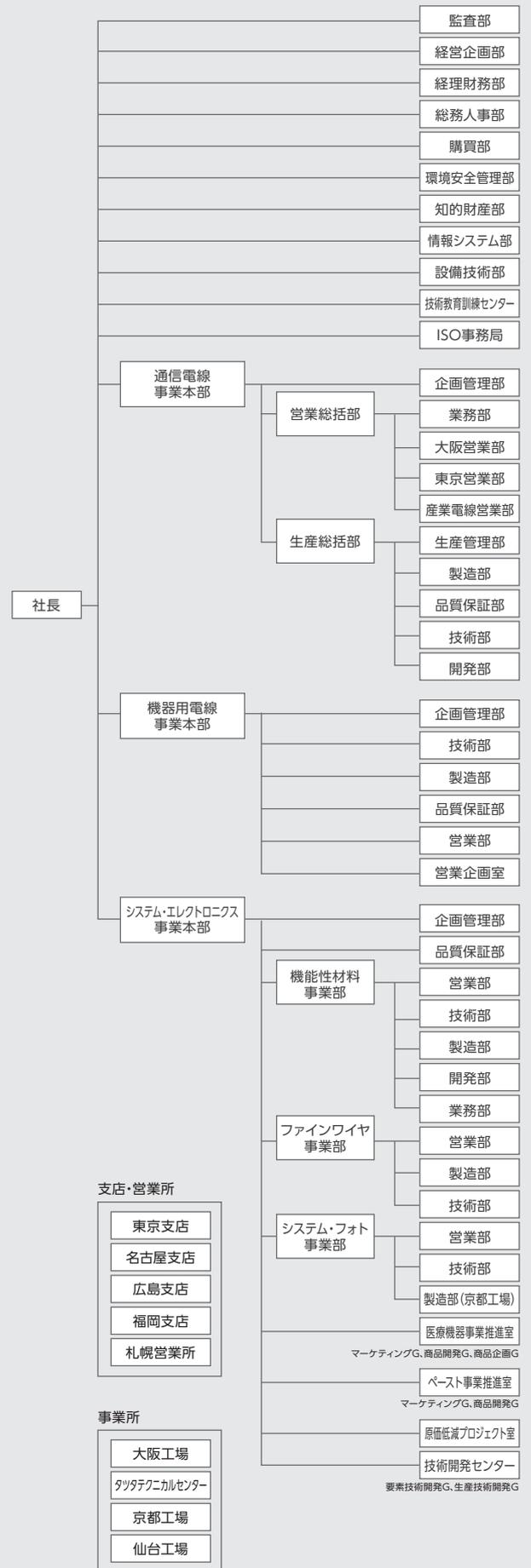
社名	タツタ電線株式会社
設立	1945(昭和20)年9月28日
本社	大阪府東大阪市岩田町2丁目3番1号
資本金	66億7,600万円(2017年3月現在)
上場取引所	東京証券取引所(市場第一部)
主要製品	電線・ケーブル(電力用、光・通信用)、電子材料、機器システム製品、光関連製品
売上高	2017年3月期 連結>491億円<単独>446億円
従業員	2017年3月期 <連結>795名<単独>490名

# 主要拠点

事業所	
<b>本社・大阪工場</b>	〒578-8585 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:06-6721-3338
<b>京都工場</b>	〒620-0853 京都府福知山市長田野町3丁目17番地 TEL:0773-27-333
<b>タツタ テクニカルセンター</b>	〒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
<b>仙台工場</b>	〒981-3629 宮城県黒川郡大和町テクノヒルズ2番1号 TEL:022-346-1126
支店・営業所	
<b>東京支店</b>	〒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
<b>名古屋支店</b>	〒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
<b>広島支店</b>	〒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
<b>福岡支店</b>	〒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
<b>札幌営業所</b>	〒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
<b>機器用電線事業本部 (営業部・企画管理部)</b>	〒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 7F) 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	
常州拓自达怡依納電線有限公司	
上海拓自达商貿有限公司	
上海拓自达商貿有限公司 蘇州テクニカルセンター	
Tatsuta Electric Materials Malaysia Sdn.Bhd	
TATSUTA USA, Inc.	

# 組織図



# 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 <b>1</b>
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 <b>2</b>
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ISO9001 認証取得
1997年	光ファイバカプラの製造・販売開始
1998年	電線事業部ISO9001 認証取得
1999年	通信事業部ISO14001 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ISO9001 認証取得
2002年	大阪地区ISO14001 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 <b>3</b>
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 <b>4</b> 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 <b>5</b>
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ISO22301（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



若江工場の全景（1961年頃）



建設中の福知山工場（現京都工場）



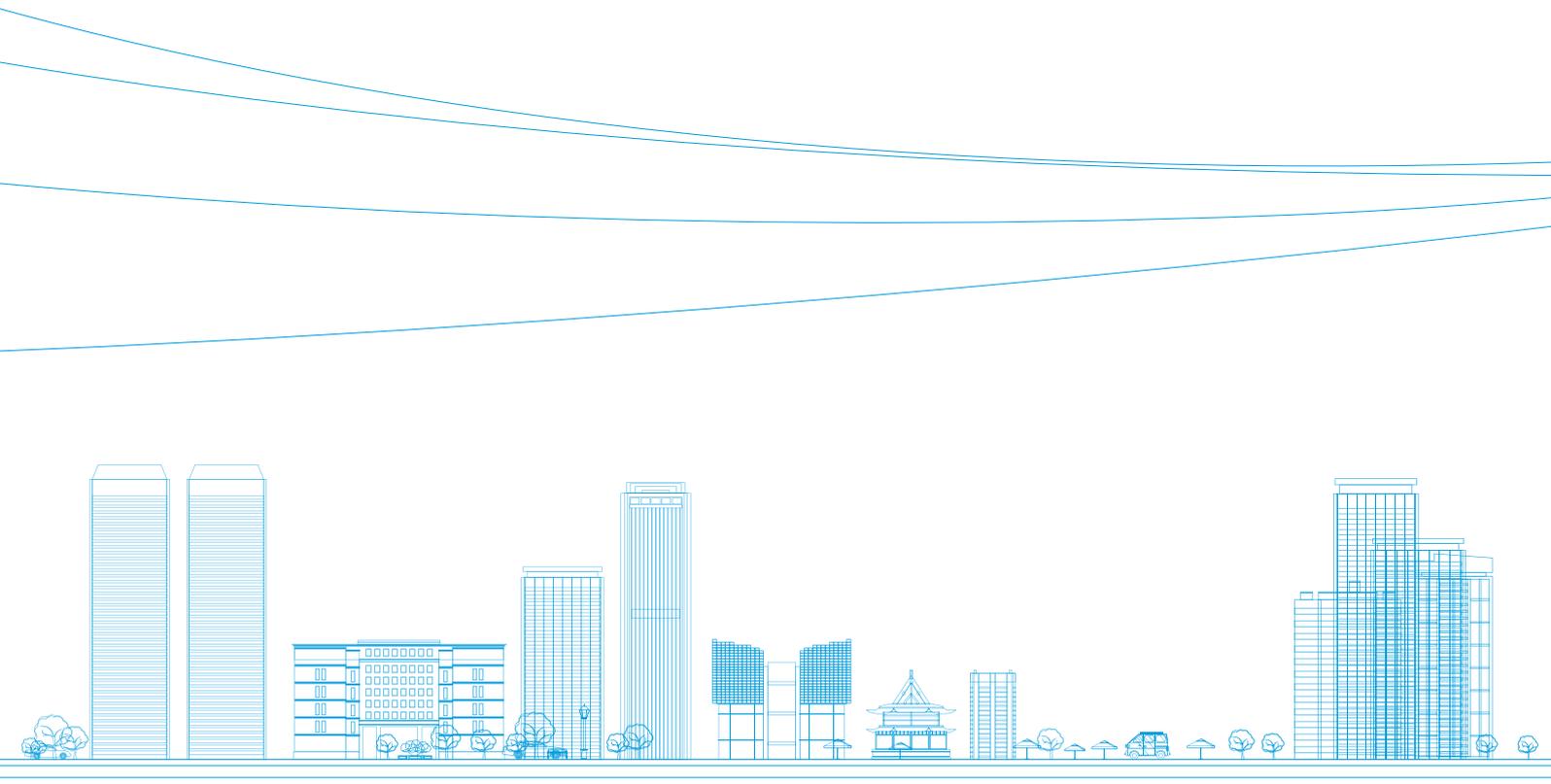
HS&TIに参画（2002年）



タツタテクニカルセンター完成（2013年）



仙台工場完成（2015年）



# タツタ電線株式会社

Tatsuta Electric Wire & Cable Co., Ltd.



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。