



環境報告書 2013

タツタ電線株式会社



環境報告書 2013 もくじ

◆ごあいさつ	1
◆会社概要	2
◆環境方針／行動指針	
基本理念 行動指針	4
環境マネジメント体制	5
ISO14001認証取得状況	5
◆2012年度の環境目標と実績	
2012年度の環境目標と実績	6
環境負荷マテリアルフロー	7
◆環境への取り組み	
マネジメントレビュー	8
環境監査	8
環境教育	8
緊急事態への対応	9
法規制の順守・利害関係者からの苦情	9
PCBの保管	9
◆環境負荷	
廃棄物削減活動	10
化学物質の管理	10
物流の取り組み	11
グリーン調達	11
地球温暖化防止	12
環境保全データ	13
◆環境配慮型製品	14
◆社会への取り組み	15
◆沿革と環境保全へのあゆみ	16

※環境報告書の対象範囲
この環境報告書は大阪地区および京都工場の環境保全活動を中心に記載しています。

2013年夏も 出来る限りの節電努力を継続 エコ製品の拡大をはじめ、持続可能な社会に向け 各種対策を実施

原子力発電所の再稼働問題で揺れる今日、今ほどエネルギー問題について関心と呼んでいる時代はないのではないのでしょうか。

私たち関西に拠点を置くタツタ電線も、高効率照明器具への更新、モーターのインバーター化、空調機の更新、天井採光の改善など電力節減のための設備的対応のほか、2013年度の夏についても引き続き、休日振り替え、一部生産工程を夜勤に変更、照明の間引き、空調温度管理の徹底などのピーク電力削減に向けての各種取り組み、加えて非常用電源の確保など出来る限りの節電努力を実施しているところです。

特に、本年4月に完成しましたタツタ テクニカルセンターには、最大限の省エネ技術を導入するとともに、太陽光発電(約200kW)も配備しました。

同時に、地球環境悪化への対応、資源の有効活用、エコ製品の拡大など以前からの地球環境



問題に係る重要課題に対しても、経営の基本問題と位置付け、持続可能な社会に向けて継続して努力を重ねてまいりました。

昨年度の私達の活動状況につきましては、この「環境報告書(2013)」を通してご理解いただければ幸いです。今後とも、コンプライアンスの遂行、環境負荷の低減など、企業の社会的責任の充実に向けて努めていく所存でありますので、皆様の一層のご理解とご支援を賜りますようお願い致します。

代表取締役社長 木村 政 信

会社概要

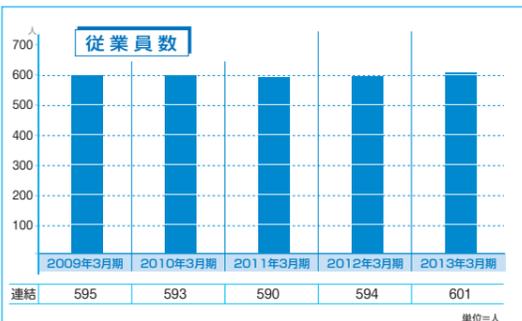
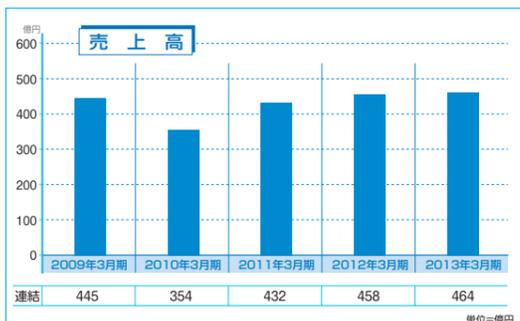
会社概要 (2013年4月1日現在)

■ 概況 / 業績

社名	タツタ電線株式会社 (TATSUTA ELECTRIC WIRE & CABLE CO.,LTD)
設立年月日	1945(昭和20)年9月28日
所在地	大阪府東大阪市岩田町2丁目3番1号
代表者	代表取締役社長 木村 政信

資本金	66億7600万円(2013年3月現在)
事業所	本社・大阪地区、京都工場、 タツタテクニカルセンター、東京支店、 名古屋支店、広島支店、福岡支店 札幌営業所、仙台営業所、富山営業所

連結業績ほかのグラフ：(売上高・経常利益・純利益・従業員数)



大阪地区



京都工場



タツタテクニカルセンター

サイト内関係会社

株式会社タツタ環境分析センター

- ダイオキシン類分析
- 大気・悪臭分析
- 飲料水検査
- 作業環境測定
- アスベスト分析
- 土壌・地下水調査
- 環境アセスメント
- 室内空気環境測定
- 農業分析
- 水質分析



本社：大阪府東大阪市

事業内容

タツタ電線は、電線・ケーブルメーカーとして発展し、安定した電力供給のため社会に貢献してきました。現在は、その基盤事業で培った技術を活用し、事業領域を大きく広げています。

産業用ロボットに欠かせない機器用電線、また、ICチップの主要部品をはじめとする様々なエレクトロニクス製品、さらには、コンピュータ室や電気室での漏水検知システムや環境分析事業も手がけます。

独自の技術開発スタイルを強みとし、電子材料分野においては、世界中で活躍するタツタオリジナルの「電磁波シールドフィルム」も生み出しました。

豊かな未来社会に向けて今後ますます進化、発展していく各業界を、信頼の技術力でサポートしています。



タツタの製品は皆様の暮らしの中の、こんなところで活躍しています。

家電や車に

- タブレットPC
- スマートフォン
- 自動車・EV
- カメラ・デジカメ
- 液晶テレビ
- コンピュータ

社会インフラに

- 電力
- 鉄道
- ビル
- 工場
- 光ネットワーク
- 発電所

医療や研究機関に

- (工業)計測装置
- (医療)検査装置・診断装置
- (大学)先端分野

自動販売機や産業用ロボットに

- 自動販売機
- センサーメーカー
- ロボットメーカー

地球温暖化、オゾン層の破壊、酸性雨、海洋汚染など地球規模の環境破壊が進んでいます。タツタ電線は、環境マネジメントの基本理念に基づき行動指針を策定、環境への負荷低減や環境保全の継続的な改善に向けた取り組みを経営の最優先に位置づけ事業活動を進めております。

基本理念

タツタ電線は、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て行動します。

行動指針

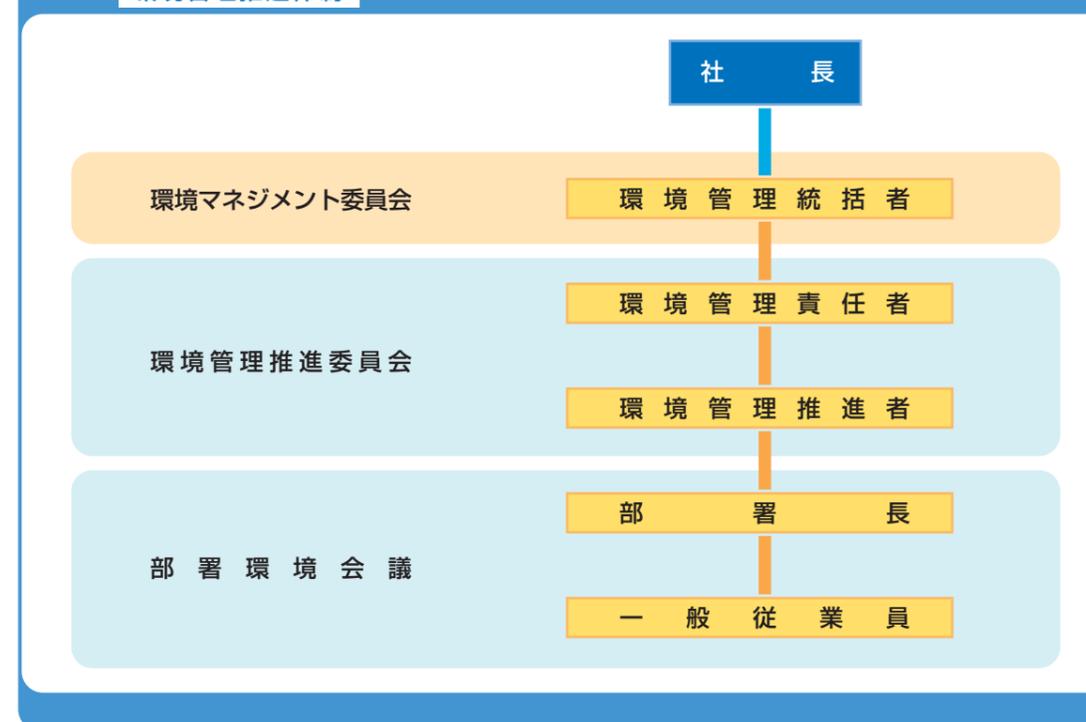
- 1 環境影響に配慮し、環境負荷の少ない、資源リサイクルに適した製品の開発、設計を推進します。
- 2 製品及びサービスに関する全ての活動において、省エネルギー、省資源、リサイクル、廃棄物及び環境負荷物質の低減に努めると共に、環境汚染の予防を推進します。
- 3 環境に関連する法規制やその他要求事項を順守し、環境保全の維持向上を図ります。
- 4 環境保全活動を推進するため、環境マネジメントシステムの継続的な改善を図ります。
- 5 環境教育を実施することにより、環境方針の周知徹底と環境意識の高揚を図ります。
- 6 環境方針は社内外に公表すると共に、環境保全、改善について関係する全ての人とのコミュニケーションを深めます。

タツタ電線株式会社 環境管理統括者

環境マネジメント体制

環境マネジメントシステムにおける取り組みの意志決定の場として「環境マネジメント委員会」と「環境管理推進委員会」を設置し、環境保全活動の目的・目標の審議、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等、環境保全活動を推進する体制をとっています。また、今年度は環境保全の取り組みを一層推進するため、これまで大阪地区・京都工場それぞれで個別に活動していましたが、2012年4月より支店・営業所を加え全社を一つにまとめる活動に取り組み、2012年10月にISO14001認証の審査を受け（京都工場の登録番号にて）統合が完了しました。

環境管理推進体制



ISO 14001 認証取得状況

登録事業者	関連事業所	取得年月日	審査機関	登録証番号
タツタ電線株式会社 東大阪市岩田町2-3-1 (大阪地区)	京都工場 東京支店・名古屋支店 広島支店・福岡支店 株式会社タツタ環境分析センター	1999年 11月26日	(一財)日本品質保証機構	 JQA-EM0606

※上記は、2012年11月30日現在の登録状況です。

2012年度の環境目標と実績

2012年度の環境目標と実績

2012年度は、四つの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が、一部目標を達成することができませんでした。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	エネルギー消費の削減 (原単位ベース) 全社 前年度比:1%削減	2.0%削減	○	P12
地球温暖化防止	全社CO ₂ 排出量(原単位ベース) 前年度比:1%削減	(注1) 33.2%増加	×	P12
	物流の環境負荷低減 ・モーダルシフトの推進(注2)	・鉄道貨物輸送の利用継続 東大阪→佐賀間 東大阪→福岡間 CO ₂ 排出量の削減:190t/年	○	P11
環境負荷の低減	大阪地区VOC排出量の削減 《2013年度目標》 2008年度基準10%削減	(注3) 14.0%削減	○	P10
	環境配慮型製品の開発 ◇非鉛化 ◇RoHS指令対応 など	・電力会社の型式変更の合格 火力・工務部門製品 :9社 配電部門製品 :2社 ・商品化 非鉛のCVV・低圧難燃CV 電磁シールドフィルム SF-PC5900-C SF-PC5600-C	○	P14
	・協力会社への環境調査	9社を訪問実施	○	P8
リサイクルの推進	ゼロエミッション率 1%未満 (銅・アルミ屑を含む)	0.5%	○	P10

(注1) 電力のCO₂排出量の算出に当たっては、各電力会社が公表している排出係数を用いました。また、その2012年度CO₂排出係数が大幅に増加したことから、目標は未達成となりました。(参考: CO₂は、温暖化効果ガスの一つで、地球温暖化の原因の一つとされています。)
(注2) 住電日立ケーブル(株)および大電(株)との共同運営です。
(注3) 揮発性有機溶剤の使用量削減に努め、VOC排出量は増加から削減に転じ、中間目標の8%削減に対し、14.0%削減し、目標を達成しました。(参考: VOCは、塗料、インクなどに溶剤として含まれている、蒸発しやすく、空气中で気体になる物質で、トルエン、キシレンなどが該当します。また、光化学スモッグの原因の一つとされています。)

環境負荷マテリアルフロー

タツタ電線が大阪地区と京都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。

2012年度実績

IN PUT

エネルギー・天然資源など			
電力	2,750万 kWh/年	ガソリン	3,000 ㎘/年
都市ガス	106万 m ³ /年	軽油	65,000 ㎘/年
用水 (上/工業用水)	22万 トン/年	LPG	2 トン/年

サプライヤーからの 原材料
銅原料 25,000 トン/年
金属材料 730 トン/年
樹脂材料 9,600 トン/年

事業活動 (生産・営業など)



製品
製品銅量換算 22,000 トン/年

排出物			
【排水など】		【廃棄物】	
CO ₂	15,000 トン/年	有価廃棄物	2,500 トン/年
NOx	0.75 トン/年	産業廃棄物	430 トン/年
排水	18万 トン/年	内、化学物質 (PRTR対象物質)	37 トン/年
		一般廃棄物	14 トン/年

OUT PUT

2012年度の環境目標と実績

環境への取り組み

■ マネジメントレビュー ■

当社では、マネジメントレビューを定期的で開催し、経営層に活動の取り組みやその成果の評価を報告します。また、その内容を活動報告会で発表し、従業員に周知しています。



写真は、マネジメントレビューの開催風景です。

■ 環境監査 ■

当社は、(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「内部環境監査」や環境安全管理室による構内の環境パトロール、原材料購入先および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。

◇内部環境監査

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、社内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。



写真は、内部監査員による内部環境監査の様態です。

◇外部環境監査

お客様からの要求に応じて、当社の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、外部環境監査を受け入れました。

◇環境パトロール

省エネ推進委員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予防に努めています。



写真は、空調設備の温度管理などをチェックしている、省エネパトロールです。

◇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へ定期的に訪問し、当社のグリーン調達ガイドラインや社内規定に従って、環境保全の取り組みや状況の確認など調査を実施しています。



写真は、環境調査として処理委託先で調査している様態です。

■ 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

入社時に環境方針や環境保全活動等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。



写真は、新入社員への導入教育の様態です。

◇一般及び管理者教育

全従業員に、環境方針、環境目的・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、全従業員を対象にした省エネアンケートの実施や、京都地区における環境月間(毎年6月、環境方針などの教育や提案活動)の取り組みを行っています。

◇専門教育

法規制等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。

◇内部環境監査員教育

社外研修または社内講師による内部環境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環境監査に参加させて、監査員力量の向上を図っています。また、次年度に外部講師によるオンサイト教育を実施し、内部監査体制の充実を図る予定です。

◇社外環境セミナー等への参加

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。

■ 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、当社従業員だけでなく取引先も参加し(年1回実施)、危険物漏洩による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。



写真は、「廃溶剤を一斗缶からドラム缶に移し入れる際に漏洩した」との想定で行われた訓練の様態です。

■ 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、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。

しかし、大阪地区では、2012年度にフォークリフト・リーチリフトの凹凸路面走行や工場の操業に伴う騒音・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や振動の緩和のために、設備からの騒音低減対策や構内道路路面の補修整備を実施し、さらに防音壁の設置を計画する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。



写真は、路面補修による騒音低減対策の様態です。

◇指導・苦情件数(件/年度)

	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度
指導	0	0	0	0	0
苦情	2	3	2	1	3

※ 京都工場では、苦情は発生しておりません。

■ PCBの保管 ■

当社で、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地区内で保管・管理しています。なお、高圧コンデンサについては、2009年に所定の手続きを経て廃却処分を終えました。

一方、引き続き保管・管理している照明用安定器については、国が定める処分方法に沿って計画的に廃却処分する予定です。

また、同様に保管中の微量のPCB(濃度が0.5ppmを超える)で汚染された絶縁油や電気機器などの処分については、今後、国が指定する処分方法に沿って処分計画を策定し、廃却処分する予定です。

種類	数量
安定器	446台
ネオンランプ	37台
照明用コンデンサ	134個
微量PCB汚染廃電機器	8台
微量PCB汚染絶縁油	1,270kg



写真は、微量PCB汚染廃電機器の保管状況です。

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年度より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%未満と掲げ取り組んできました。

今年度も、廃家電やPCはじめその周辺機器など廃棄物の有価物化や再資源化の拡大継続とリサイクルの向上に取り組んだ結果0.5%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。



写真は、有価物化した廃PCの引き取りの様です。

◇廃棄物排出量とゼロエミッション率の推移



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。

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

化学物質の管理

◇PRTR 物質への対応(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)

当社の製品や製造過程で使用されたPRTR法対象物質の第1種指定化学物質の内、当社で1トン以上取り扱っている化学物質の取扱量・排出量・移動量は環境保全データの通りです。

◇VOC(揮発性有機化合物)の削減

当社では、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っています。さらに、水性塗料への切り替えなどの方法により、光化学スモッグの発生要因の一つであるVOC排出量削減に取り組んでいます。

また、大阪地区では、年間VOC排出量を2013年度ま

での5年計画で、削減目標を2008年度比(基準年度)マイナス10%として活動中です。

2012年度は、製造条件を見直すなど排出抑制に努めた結果、年間VOC排出量は中間年度の目標である基準年度比8%の削減に対して、本年は14.0%削減で目標を達成できました。

2013年度も、製造条件を見直すなど排出抑制に努め5年計画の最終年度の削減目標に向けて取り組んでいきます。



写真は、VOCの回収のための活性炭吸収装置です。

物流の取り組み

輸送時のCO₂排出量やエネルギー(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等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CO₂排出量の削減や省エネを図っています。

◇モーダルシフトの推進

北海道や沖縄などへの長距離輸送では、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の活

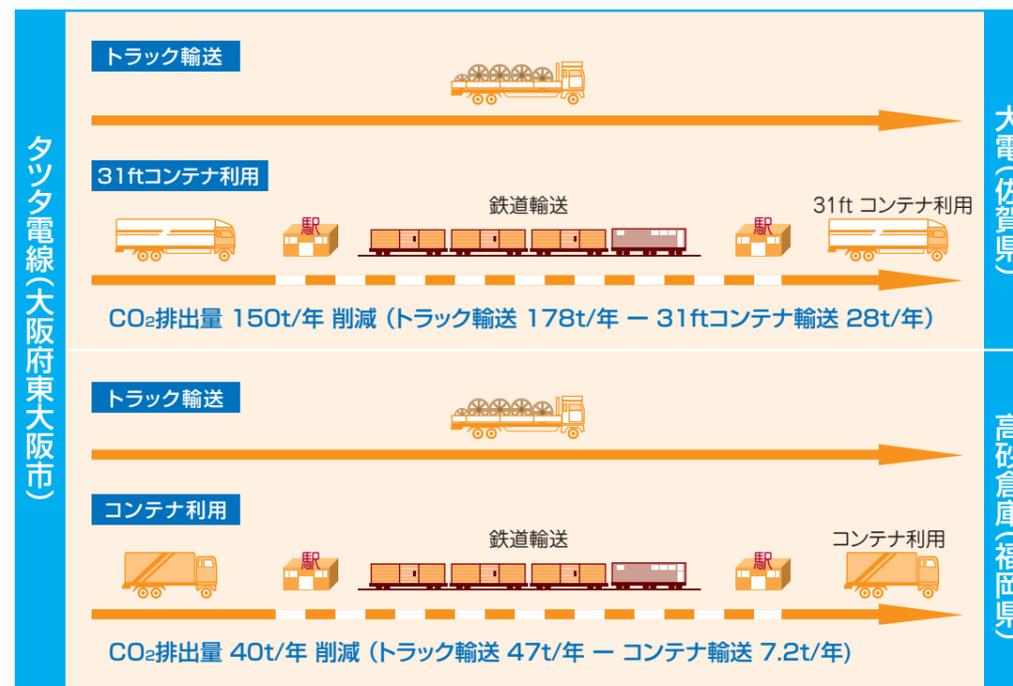
用を実施しています。

当社では、住電日立ケーブル(株)・大電(株)との共同運行で、東大阪⇄佐賀間の製品輸送を2008年度よりトラックから鉄道貨物に変更・継続しCO₂排出量の削減(片道相当分)を図っています。

更に、このモーダルシフトに合わせて、コンテナの大きさを12ftから31ft(10tトラック1台分相当)への大型化により、製品の積載効率も向上が図られました。

また、2011年2月から東大阪⇄福岡間の製品輸送についても12ftコンテナを利用してモーダルシフトを実施し、さらにCO₂排出量の削減を図っています。

このようなモーダルシフトを推進した結果、2012年度は190t/年のCO₂排出量削減と省エネ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様に提示し、お取引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又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。

地球温暖化防止

◇省エネルギー/CO₂排出量削減

省エネルギー活動を通して、CO₂の発生抑制に努め、地球温暖化防止など環境汚染の予防を推進しています。

全社の2012年度の省エネルギー削減目標ならびにエネルギー起源によるCO₂排出量目標値を前年度実績比で単位生産量当たり(原単位)1%減に設定し取り組んできました。

省エネに努めた結果、エネルギー使用総量は原油換算で前年比の約13%、原単位でも前年比の約2%の削減ができました。一方、エネルギー源として電力を使用する当社のCO₂排出総量は、電力会社が公表している電力のCO₂排出係数の大幅な増加を主に、残念ながら前年度比で約18%、原単位でも前年度比約33%の増加となりました。

・大阪地区のエネルギー総使用量は、原油換算で前年比約8%削減しました。しかし、生産量の落ち込みとともに原単位では前年比で約1%増加しました。

また、CO₂総排出量は、電力のCO₂排出係数の増加を主に12,163t-CO₂と前年比で約25%増加、原単位についても前年比で約37%悪化しました。

・京都工場のエネルギー総使用量は、当該工場での生産品目の大規模な転換により原油換算で前年比の約30%削減しました。原単位では前年比で約13%削減しました。

また、CO₂総排出量は、電力のCO₂排出係数の増加の影響もありましたが2,760t-CO₂と前年比で約5%削減の一方で、原単位については、前述のように生産品目の転換による生産量の大幅な減少に伴い、前年比で約16%悪化しました。

◇省エネ/CO₂排出量削減に向けた、主な改善事例

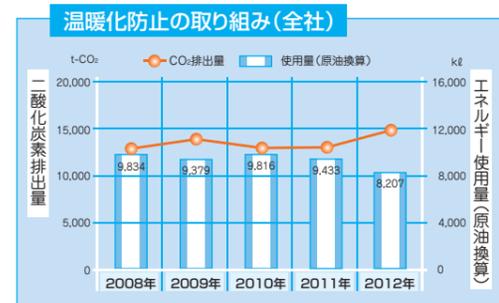
- 1 主モーターにインバーターモーター導入による、電力使用量の改善
- 2 新設備への省エネモーターの導入
- 3 空調設備の効率化による、電力使用量の改善
- 4 照明の高効率器具への交換による、電力使用量の改善

2012年度の改善効果試算

◆エネルギーの削減効果
年間 11,715GJ
(原油換算での削減効果 年間302kl)

◆CO₂排出量の削減効果として
年間 529t

◇全社のエネルギー使用量(原油換算)とCO₂総排出量



写真は高効率照明器具への取替前(左)および取替後(右)の状況です。

環境保全データ

タツタ電線(株)大阪地区および京都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.省エネルギー及び地球温暖化防止(2012年度データ)

目的	目標	実績
省エネルギーの推進	(原単位ベース) 前年度比: 1%削減	0.4%増加
地球温暖化防止(CO ₂ 排出量)	(原単位ベース) 前年度比: 1%削減	37.1%増加

2.大気及び水質関係(2012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	—	748
		ばいじん	g/Nm ³	0.05以下	0.01
水質	下水道	pH(注)	—	5.7を超8.7未満	6.4~8.6
		BOD	mg/リットル	300未満	97
		COD	mg/リットル	—	25
		n-ヘキサン抽出	mg/リットル	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

3.PRTR調査結果(2012年度データ)

政令番号	物質名	取扱量(t)	排出量(t)	移動量(t)
第1種-31	アンチモン化合物	31	0	0.84
第1種-300	トルエン	59	0.39	1.0
第1種-305	鉛化合物	38	0	1.0
第1種-355	DOP(フタル酸ビス(2-エチルヘキシル))	1,100	0	29
第1種-255	デカブロモジフェニルエーテル	5.8	0	0.16

上記以外に、キシレン(政令番号:第1種-80)などを使用していますが取扱量・排出量・移動量は、いずれも1t未満でした。

4.VOC調査結果(2012年度データ)

	物質名	取扱量(t)	排出量(t)	移動量(t)
PRTR対象品	トルエン (CASNo:108-88-3)	59	0.39	1.0
	メタノール (CASNo:67-56-1)	74	19	2.8
PRTR非対象品	アセトン (CASNo:67-64-1)	2.2	0.25	1.9
	イソプロピルアルコール (CASNo:67-63-0)	2.7	2.6	0.1
	エチレングリコールモノブチルエーテル (別名ブチルセロソルブ、CASNo:111-76-2)	1.2	0	0

上記以外に混合物や単独品として、PRTR対象品:キシレン(CASNo:1330-20-7)、PRTR非対象品:メチルエチルケトン(CASNo:78-93-3)、エタノール(CASNo:64-17-5)、シクロヘキサノン(CASNo:108-94-1)、3,5,5-トリメチル-2-シクロヘキサン-1-オン(別名イソホロン、CASNo:78-59-1)などを使用していますが取扱量・排出量・移動量は、いずれも1t未満でした。

◇京都工場

1.省エネルギー及び地球温暖化防止(2012年度データ)

目的	目標	実績
省エネルギーの推進	(原単位ベース) 前年度比: 2%削減	12.9%削減
地球温暖化防止(CO ₂ 排出量)	(原単位ベース) 前年度比: 2%削減	16.1%増加

2.水質関係(2012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8.7未満	8.2
		COD	mg/リットル	300以下	9
		n-ヘキサン抽出	mg/リットル	5.0以下	3未満

※京都工場には、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。

3.PRTR調査結果(2012年度データ)

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	80	0	4.5

フッ化水素(政令番号:第1種 374)などを使用していますが取扱量・排出量・移動量は、いずれも1t未満でした。

4.VOC調査結果(2012年度データ)

物質名	取扱量(t)	排出量(t)	移動量(t)
トルエン (PRTR対象品、CASNo:108-88-3)	80	0	4.5

記載の他については、混合物や単独品として使用しているものもありますが、いずれも1t未満でした。

エコケーブル

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。

ここにご紹介するエコケーブルは、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長

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。塩酸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。

電子材料

◆当社、電子材料の充実した環境適合性とは

- 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、及び特定臭素系難燃剤のPBB、PBDE」を含まません。
- 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。
- Pbフリーリフロー**： 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 Pbフリーリフロー



▽UL94 VTM-0に登録
▽総厚8μm超薄型を達成
▽広い温度範囲での高撓動屈曲性を実現
▽OSP処理にも対応可能

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100万回以上の撓動・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答えします。

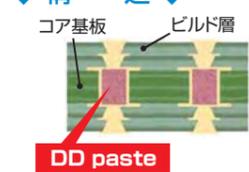
ビアフィル用非導電性銅ペースト

AE1125 シリーズ RoHS Pbフリーリフロー ソニーグリーンブック登録 ハロゲンフリー

AE1125 シリーズはプリント基板の高密度実装および配線を実現するビアフィル用非導電性銅ペーストです。

ビアフィル部(基板の多層配線の際、下層の配線と上層の配線を電気的につなぐ接続領域)の“ポイドレス”、“平滑性”、“高メッキ強度”を実現できるため、要求信頼性の高いPad on Via(貫通樹脂埋め基板)設計、Via on Via設計に最適で、小型電子部品から車載、映像機器、情報端末等、幅広く使用されています。

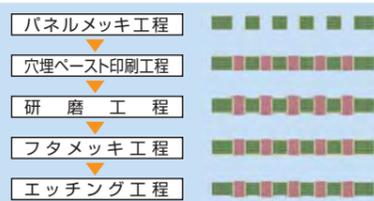
構造



特長

- ★熱伝導性に優れる
- ★平滑性に優れる
- ★ポイドレス
- ★フタメッキの信頼性に優れる

加工プロセス



タツタ環境分析センター

水質・大気・ダイオキシン…
分析を通して、環境保護を見つめる

分析技術を基盤とした、総合的なサポート力

自然環境、生活環境、職場環境における水質や大気・騒音・振動・臭気の測定分析から、ダイオキシン類等の有害物質や土壌汚染、アスベストなどの調査分析まで幅広く行っています。また、製品開発・改良、品質の管理には欠かせない製品・原材料



分析を行うなど、総合的に社会を支える体制を整えています。タツタ電線グループは、かけがえのない自然を、健康に暮らせる街を、子供たちに残したい生活環境を分析技術を通して守りつづけていきます。

地域との関わり

地域社会の一員として、事業所周辺の定期的な清掃活動や地域の福祉団体への協力・支援などの活動を通して、地域との交流を図っています。

◆美化活動

社員による、事業所周辺の道路を中心にゴミ拾いや雑草刈りなど、清掃活動を定期的に行っています。



写真は、2012年10月に実施した清掃活動の様態です。

◆地域との交流

■バスケットボール教室の開催

弊社のバスケットボールクラブでは、地域交流の一環として小学校を訪問し、ミニバスケットボールチームの指導を行っています。また、中学生を対象に弊社体育館でバスケットボール教室を月2回程度開催しています。



写真は、バスケットボール教室の様態です。

■障がい者の社会参画協力

地域の障がい者福祉団体の資源回収事業に、蓄電池・古紙などの提供を通して、障がい者の社会参画の協力・支援を行っています。



写真は、地域の障がい者福祉団体による資源回収作業の様態です。

◆「森の町内会」への参画

紙は、会社の仕事に欠かせないツールですが、その原料は主に木材です。そして、仕事に欠くことのできないモノなら、少しでも環境保全に役立てるものを利用しようとのグリーン調達の方針から「森の町内会」の活動に賛同しました。

当社では、写真のように会社概要のパンフレットなどに「間伐に寄与する紙」を購入し利用しています。

※「森の町内会」とは、環境 NPO・オフィス町内会が推進している活動の一つで、日本の森林の適切な間伐と間伐材の有効利用を図り、健全な森づくりを推進している活動です。



◆エコキャップ運動

タツタ電線大阪地区では、2009年7月から“エコキャップ運動”を展開しています。

エコキャップ運動は、飲み終わった飲料水のPETボトルキャップを本体とは別に回収し「エコキャップ推進協会」に送付し、これを再生利用し資源の節約とCO₂排出量削減、さらにはその収益金でポリオワクチンなどを発展途上国へ寄付する運動です。



写真は、エコキャップの回収BOX

第11回エコキャップ送付の受領書

沿革と環境保全へのあゆみ

タツタ電線の沿革

京都府木津川市にタツタテクニカルセンターを開設 (2013)



住電日立ケーブルに参画 (2002)
タツタ システム・エレクトロニクスを設立 (2002)



電磁シールドフィルムの販売開始 (2000)

光ファイバケーブルの本格生産開始 (1997)

ポリマー型銅ペーストの製造開始 (1987)

ボンディングワイヤの製造開始 (1985)
光ファイバケーブルの製造開始 (1984)

エレクトロニクス関連機器の製造開始 (1981)

タツタ環境分析センター設立 (1979)
京都府福知山市に通信ケーブル専門工場建設 (1975)



CV ケーブル製造開始 (1962)

通信ケーブル製造開始 (1955)
河内市 (現東大阪市) に被覆線工場建設 (1952)
タツタ電線設立 (1945)



環境保全のあゆみ

2013

ISO14001 の全社統合 (2012)
定期輸送便のモーダルシフト拡大、東大阪⇒福岡間 (2011)

2010

PCB 使用の大型廃機器の廃棄実施 (2009)
定期輸送便のモーダルシフト開始、東大阪⇒佐賀間 (2008)
グリーン調達ガイドライン制定 (2007)

2000

大阪地区 ISO14001 認証取得 (2002)
エコ電線の生産開始 (2002)
トリクロロエチレンの使用全廃 (2002)

通信事業部 ISO14001 認証取得 (1999)
エネルギー合理化の取り組み開始 (1998)

1990

ビニル被覆製品の脱鉛化 (1996)



ノンハロゲン電線の生産開始 (1984)

1980



1970

1960

1945

Environmental Report 2013

TATSUTA



事業所

- 本社/大阪地区
〒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 FAX 06-6726-2300
通信電線事業本部 TEL 06-6721-3337 FAX 06-6724-5545
システム・エレクトロニクス事業本部 (ファインワイヤ事業部)
TEL 06-6721-3321 FAX 06-6721-3097
- 京都工場
〒620-0853 福知山市長田野町3丁目17番地
システム・エレクトロニクス事業本部 TEL 0773-27-3331 FAX 0773-27-3335
■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
システム・エレクトロニクス事業本部 TEL 0774-66-5551 FAX 0774-66-5556
- 東京支店
〒105-0013 東京都港区浜松町1丁目2番3号 (泉浜松町ビル4階)
TEL 03-5402-3791 FAX 03-5402-3796
- 名古屋支店
〒450-0002 名古屋市中村区名駅5丁目5番22号 (名駅DHビル6階)
TEL 052-586-4131 FAX 052-586-4126
- 広島支店
〒730-0051 広島市中区大手町2丁目8番5号 (大手町センタービル6階)
TEL 082-248-0436 FAX 082-248-0439
- 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 FAX 092-771-3648
- 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
- 仙台営業所
〒982-0031 仙台市太白区泉崎2丁目15番23号
TEL 022-243-7321 FAX 022-243-7322
- 富山営業所
〒930-0093 富山市内幸町8番5号 (太田ビル)
TEL 076-432-3611 FAX 076-432-3607
- 株タツタ環境分析センター
TEL 06-6725-6688 FAX 06-6721-0773

TATSUTA
ELECTRIC WIRE & CABLE CO.,LTD.

〒578-8585 大阪府東大阪市岩田町2丁目3番1号
環境安全管理室 TEL 06-6721-3412 FAX 06-6725-2376

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