

CSR 報告書 2013



編集方針

当社では 2006 年度から環境報告書を発行し、創刊 5 年目にあたる 2010 年度については、社会面の内容を増加し、名称を「社会・環境報告書」に変更しました。 さらに、2012 年度よりガバナンスやマネジメント体制などを追加し「CSR 報告書」に変更しました。

今後も、ガバナンス、コンプライアンス、社会貢献活動、環境配慮活動などの CSR 活動に真摯に取り組む姿勢をご理解いただくために分かりやすく親しみのある報告書発行に努めていきます。

報告にあたって

- ■報告対象組織大電株式会社および大電産業株式会社
- 報告対象期間 2012年度(2012年1月~12月) (一部2012年度以前の経過と2013年度の活動を 含みます)
- 参考にしたガイドライン 環境省「環境報告ガイドライン (2007 年度版)」 GRI 「サステナビリティ・レポーティング・ガイド ライン第 3 版 (G3)」 環境省「環境会計ガイドライン (2005 年度版)」
- Web との連携について 当社ホームページ http://www.dyden.co.jp でも ご覧いただけます。

会社概要 (2012年12月31日現在)

社 名 大電株式会社

DYDEN CORPORATION

本 社 〒 830-8511 福岡県久留米市南 2-15-1

設 立 1951年3月10日

代表者 代表取締役社長 森昭典

資本金 4億1,290万円

売上高 176億円

従業員数 438名

事業内容 電線・ケーブル、光ファイバケーブル、 電力用機器、FA・OA 用ケーブル、

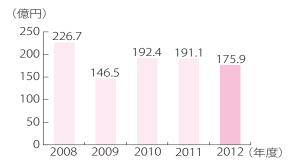
> FA・OA 用ハーネス品、油圧機器・バッテリー用 インジケーターなどのプラスチック精密成形品、 メディアコンバータ、スイッチングハブ、

蛍光体材料等の製造、加工、販売

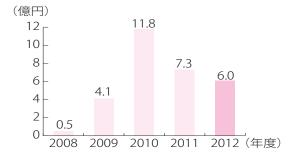
関係会社 大電商事株式会社 大電産業株式会社 クランデーワールド株式会社 大電塑料(上海)有限公司

大電機器人電纜(昆山)有限公司

■ 売上高



■ 経常利益



02 トップメッセージ

04 かぶやきの杜

13 筑後川花火大会



17 健康教室





Contents

02 トップメッセージ

特集

- 04 かぶやきの杜開園
- 05 大電機器人電纜(昆山)有限公司開業
- 06 普通充電ケーブル・急速充電コネクタの開発
- 07 RMadylo (アルマジロ) の開発

マネジメントのために

- 08 ガバナンス
- 09 コンプライアンス
- 09 リスクマネジメント

地域社会のために

- 10 吉田学術教育振興会活動
- 12 美化活動
- 12 工場案内
- 13 地域への貢献

従業員のために

- 14 従業員の採用・雇用
- 14 人材・育成
- 15 ワーク・ライフ・バランス
- 15 DYP 活動
- 16 安全衛生マネジメントシステム

地球環境のために

- 18 方針・体制
- 19 環境マネジメント
- 20 目標と実績
- 22 マテリアルバランス
- 23 地球温暖化防止
- 24 環境会計
- 25 環境コミュニケーション
- 26 環境配慮製品
- 28 化学物質管理
- 29 生物多様性保全

「新たな価値の創造」への挑戦!



我等は信頼と敬え のもとに積極正 のもとに積極正 のもとに積極正 か発展 がまる社の発展 繋 がを期す

2012 年度を振り返って

2012 年度の当社の状況を振り返ってみますと、原発事故後のエネルギー政策の 影響に加え、尖閣問題に端を発した中国における日本製品の不買運動などにより、 特に電線、FA ロボットケーブルなどの受注の低迷が続き収益が悪化しました。

しかし、悪いながらも一定の利益が確保できましたことは、お客さま満足度 の向上や収益の確保に向けた従業員の尽力、努力のおかげだと考えています。

社長方針「新たな価値の創造への挑戦」について

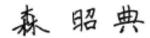
2013 年度も社長方針を「新たな価値の創造への挑戦」としました。昨年までと 同じ方針ですが、「新たな価値の創造」とは新しい分野や製品、技術だけに取り組め ばいいというのではなく、既存分野においても、足元の市場環境の変化に、適切 に対応していくことと言えます。

当社の目標は「事業の拡大的持続と収益の維持向上」です。これは、「付加価値 の高い売れる製品を増やす」、「お客さまを増やす」、「原価を下げる」ということ になります。これらを実現することにより、従業員の生活が向上し、仕事の充実 感が広がり、組織の一体感も高まり、さらには会社発展の原動力になるものと信じ ています。当社は製造メーカーですので、やはり一番の目標と言える「お客さま の視点で魅力ある新製品を増やしていく」ということを 2013 年度は推進していき たいと考えています。

今年度の抱負

先行きが極めて不透明な 2013 年度においても、組織が一丸となって新たな事業 展開の一歩を踏み出したいと思います。そして、私がいつも申し上げています 「明るく、楽しく、元気な、九州に根ざしたグローバル企業」にスケールアップ していく会社経営を行っていく所存です。皆様方のより一層のご指導、ご鞭撻 を賜りますようお願い申し上げます。

代表取締役計長



特集(開園・開業)

2012 年度も当社では様々な取り組みや活動を行いました。今回はその中から特集として、かずやきの社の開園、大電機器人電纜(昆山)有限公司の開業、普通充電ケーブル・急速充電コネクタの開発、RMadylo(アルマジロ)の開発を取り上げました。

かゞやきの杜(かがやきのもり)開園



かぶやきの杜

2012年3月19日、社員と地域の人が利用できる記念広場を開園しました。この広場は創立60周年記念事業の一環として、当社発祥の地である久留米事業所の一角に「心」の文字を表したモニュメントを囲むような形で設けられました。広場は、社員と地域がともに生き生きと輝いていくことを思い「かぶやきの社」と名付けました。杜内には、桜・椿をはじめ、27種61本の木々を植樹しており、四季折々の花を楽しむことができます。憩いの場として一般にも開放しています。



このモニュメントは、20年 (昭和62年~平成18年) の長きにわたり社長を務め た吉田曉生(現:相談役) の「会社」と「社員」と「社 会」そしてそれらの未来に かける想いを「心」という 一文字で表したものです。

■開園時間

夏季 (4月~9月) 7:00~20:00 冬季 (10月~3月) 7:00~18:00

■時計塔の設置

かゞやきの杜北側を通る学園通り沿いに設置した時計塔は、8時に「小鳥のさえずり」、12時に「ウエストミンスター寺院の鐘の声」、17時に「家路」のチャイムが定期的に流れます。地域に密着したチャイムになってほしいと思います。



時計塔

大電機器人電纜(昆山)有限公司開業



大電機器人電纜(昆山)有限公司

■開業式典

2012年7月6日、FA ロボットケーブルの中国に おける生産拠点として大電機器人電纜(昆山)有限公司 (以下、DRCK(※))が開業し、式典を執り行いました。 式典には現地政府の方や工場の立ち上げに携わって いただいた方をはじめ、約80名が出席しました。また、 式典は、DRCK の工場内にステージを設営する形で 行われ、獅子舞等の演出もあり、華やかに開催されま した。

■初出荷

2012 年 12 月 3 日、DRCK では製品の初出荷を行い ました。工場監査を終えて初受注したもので、お客さま 向けに RMFEV シリーズ 7 品種、合計 6,200m を出荷 しました。当日は想定外の出来事もあり、歴史に残る 一日となりました。



初出荷を喜ぶ従業員



DRCK 総経理の抱負

中国でも「ロボットケーブル は大電!」と言われるように

大電機器人電纜(昆山) 有限公司 総経理 川浪 康昭



DRCK では、お客さま認証用のケーブル製作を 開始してケーブルメーカーらしい姿になってきま した。

会社の立ち上げから現在に至り感じていること は、大電の60年を超える歴史の重みと諸先輩方 がいかに苦労して今の仕組みや風土を築かれて きたかということです。会社を軌道に乗せ発展 させていくのは容易ではなく、やはり人や技術が ベースであることを身をもって感じています。

心を込めてケーブルを作って「ロボットケーブ ルは大電」と、ここ中国でも言われるような会 社にしたいと思います。

(※) DRCKとは、DYDEN ROBOT CABLE KUNSHANの略称です。

普通充電ケーブル・急速充電コネクタの開発(電線事業本部)



■普通充電ケーブル

●普通充電と急速充電の違い

普通充電は、自宅などのコンセントから充電しバッテリー容量にもよりますが、充電残量 0 の状態からフル充電までに一晩程度かかります。一方、急速充電は、急速充電器から充電し、高電圧・高電流を使って約 30分で 80% まで充電することができます。急速充電器は、日産自動車や三菱自動車の販売店を中心に、高速道路パーキングエリア、商業施設、観光スポットの駐車場などに設置されつつあります。

●普通充電ケーブルの特徴と開発者の声

このケーブルは、プラグインハイブリッド車のプリウスに標準装備されています。「柔らかい、使いやすい」という特徴を持っています。開発には丸2年かかりました。日本国内規格のほか、アメリカ・カナダ規格、ヨーロッパ規格それぞれに認証が必要ということで苦労しました。また、低温になると硬くなり曲がりにくくなるということも分かり、この改良にも大変苦労しました。しかし、これらの苦労を乗り越え、プリウスに装備され、世界中で使われることは大変嬉しく思います。



製品の全体像

■急速充電コネクタ

●急速充電コネクタ開発のきっかけ

急速充電コネクタの開発は2010年7月末に九州電力総合研究所様から声をかけて頂いたのがきっかけです。当時、同社では電気自動車用急速充電スタンドを開発されており、コネクタとケーブルを開発して欲しいという依頼を受けました。

●急速充電コネクタの特徴

急速充電コネクタは、開発当時、1 社のみが製作していました。その会社のコネクタは操作レバーが 2 つあり、いつどのレバーを操作していいのかわかりにくいという難点がありました。依頼先である九州電力様はこの操作性を改善したいということでしたので、「説明書を見なくても簡単に車に着脱できるコネクタ」をコンセプトとして開発に取り組みました。最終的には差し込むだけで接続できて、飛び出してきたボタンを押すと取り外すことができる安全性・容易性を特徴にした製品が完成しました。また、1mの高さから8回落としても壊れない、2 トントラックが踏んでも壊れないという性能にしました。その丈夫さは試験で実証済みです。また、一般の人も扱うものなので『安全』と評価される認証を取得中です。



コネクタ部

自立走行型フラットケーブル RMadylo (アルマジロ) の開発 (FA ロボット電線事業部)



RMadylo (アルマジロ)

●開発のきっかけ

これまでは、配線・ケーブルの早期断線などのトラ ブルを避けるためケーブルベア(ケーブル支持・案内 装置)を使用するということが当たり前になっていま した。しかし、ケーブルベアを使用するとその分重量が 重くなる、高速で動かすとケーブルベア内でケーブル がずれ、ずれた時の摩擦によりシース(外被)が 摩耗し粉塵が出るという課題がありました。特に、 液晶パネルの製造装置、ガラス基盤製造工程ではベア 内のケーブル摩耗による粉塵が装置に付着して製品 不良を引き起こします。そこで、ケーブルベアをなく せないかということが開発のきっかけとなりました。



ケーブルベア

●開発者の苦労話

一番大変だったことはケーブルだけでケーブルベア の特性を持たせるところでした。片側のみに曲がって、 もう片側は曲がらないという性質が必要なので、その 機能をどう実現させるかというアイディアを出すとこ ろに苦労しました。



● RMadylo (アルマジロ) という名前について

自立して動く様子が動物のアルマジロに似ていること と、アルマジロの背中の甲殻部分が開発したケーブル のブロック部を連想させることからアルマジロにしま した。さらに、当社のロボットケーブル「RM シリー ズ」の一環として認知していただき、さらに当社の口 ゴ「Dyden」の Dy を転用し、RMadylo と命名しました。

●今後の課題と抱負

現在、ストロークを 1m 以下としていますが、この ストロークを長くして欲しいというのが、お客さまから 上がっている一番の要望です。そこをどう対応していく かがこれからの課題です。

また、お客さまから日々いろいろな要求があります ので、それらのニーズにしっかり応えられる製品開発が できればと思っています。そして、技術の基本は製品開発 だと思っていますので製品開発で社会に貢献できる ように頑張りたいと思います。



FA ロボット電線事業部技術課 「お客さまのご要望にお応えします!」

マネジメントのために

当社は、我等の信條にある「会社の発展を通して、従業員の幸福と社会の繁栄に貢献する」という CSR 理念を実現するための経営マネジメントを整備しつつあります。

ガバナンス

■業務執行体制

当社は、取締役会、常務会、常勤役員会による執行体制を採用するとともに、監査役や会計監査人による 監査体制を採用しています。

また、日常的な業務執行における内部統制活動は、 本社管理部門、各事業部管理部門が、それぞれの立場 で管理し、各部門の方針・目標の達成状況については 部門長会を通じて共通認識化を図っています。

内部統制活動の制度としては、コンプライアンス 委員会や情報セキュリティ委員会を設けて法令遵守や 適切な情報管理運営に努めています。

■取締役会

取締役会は、全ての取締役(2013年4月現在、社内取締役10名、社外取締役2名)で構成されています。 定時取締役会は、原則として毎年2月、3月、6月、9月および12月に開催され、臨時取締役会は、随時必要があるときに開催されます。

取締役会では、株主総会に関する事項、決算等に 関する事項、重要な財産の取得、処分等に関する事項 などについて決議や業務執行の状況についての報告を 行っています。

■監查・監督体制

当社では、CSR 実現を目指して良質な企業統治体制の確立に資するため、監査役及び会計監査人を設置しています。監査役監査では、監査役が取締役の職務執行を監査します。その内容は、取締役会等重要な会議への出席、取締役等からの職務の状況の聴取、重要な決裁書類の閲覧、各部門への往査を実施するとともに、会計監査人と適宜情報交換を行っています。

■常務会・常勤役員会

当社では、経営に関する重要な基本方針、経営計画、 課題等について、経営の見地に立ち、協議を行うこと を目的とする常務会や、経営に関する基本方針、経営 計画、課題等について協議することにより経営層の 共通認識を得ることを目的とする常勤役員会を開催 し、経営に関する基本方針および経営計画に関する 事項や予算および決算に関する事項などを協議して います。

■ CSR の原点 我等の信條

我等の信條とは、当社の創業者吉田 直大が掲げた 企業理念で、会社の発展を通して、従業員の幸福と 社会の繁栄に貢献するという崇高な理念です。

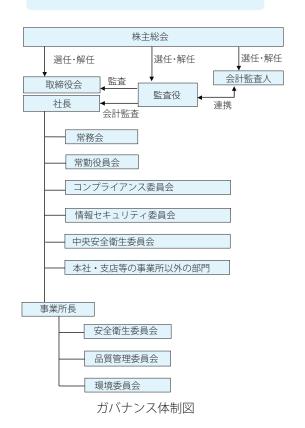
ー我等の信條ー

我等は信頼と敬愛のもとに 積極 正確 迅速に行動し 協力一致 会社の発展 従業員の幸福 社会の繁栄を期す

■経営指針

-経営指針-

当社は「人」と「技術」をベースに 絶えず新しい価値の創造に向け 進取で活力のある事業の推進に 最善を尽くします



コンプライアンス

当社では法令遵守はもとより企業倫理に則った 公正で確実な事業活動を推進しています。

2010年5月に社長を委員長、取締役を委員とするコンプライアンス委員会を設置し、コンプライアンス基本方針を策定しています。

また、コンプライアンス推進の統括を総務部、推進 責任者は各部門長として活動を展開しています。

コンプライアンス基本方針

- 1. 法令の遵守
- 2. 公正、適正な企業活動
- 3. お客様第一・品質重視
- 4. 地球環境への配慮
- 5. 地域社会への貢献
- 6. 明るい職場づくり
- 7. 適切な情報開示

■コンプライアンス推進体制

コンプライアンス委員会

委員長: 社長委員: 取締役オブザーバ: 監査役

統括部署

総務部



推進責任者

部門長



推進担当者

■コンプライアンス月間

毎年10月1日~10月31日をコンプライアンス推進月間と定め、社内業務の点検や職場討議などの業務管理の見直し、DVD視聴、啓発ポスターの掲示などの活動を行っています。推進月間の取り組みを通して社員一人ひとりのコンプライアンス意識が醸成されるよう推進しています。



推進月間ポスター

■法務研修を開催

コンプライアンス活動の部署別教育として営業部門を対象に「契約書と与信管理」をテーマに法務研修を開催しました。契約書締結の重要性や注意点、与信管理を強化する特約等について説明しました。受講者からは具体的な質問も多く、有意義な内容となりました。



九州支店での研修風景

リスクマネジメント

■情報セキュリティ啓蒙教育サイトの設置

2012 年 12 月、社内 LAN に情報セキュリティ啓蒙教育サイトを公開しました。これは、2012 年 5 月に実施した全社アンケート結果を参考に、社員全体の情報セキュリティ意識レベルの底上げを目的に制作したものです。これまでの情報セキュリティ教育は、部門の情報セキュリティ管理者を対象に行ってきておりましたがこの啓蒙教育サイトは、パソコンを使用している社員全員を対象に、通常の運用に則した理解しやすいものとなっています。

●サイト内のコンテンツ

- ①情報セキュリティ基本方針についての説明
- ②情報セキュリティ管理体制についての説明
- ③パソコンを購入した場合に必要な申請や設定の手順 に関する説明
- ④情報セキュリティ対策標準についての説明
- ⑤アンケート結果や問い合わせの多かった質問・意見 についての回答



啓蒙教育サイト

地域社会のために

1985年6月に創業者の吉田直大により創設されました吉田学術教育振興会は、着実な運営に基づき数多くの貢献をさせていただいています。これからも地道な支援を続けてまいりたいと考えています。

古田学術教育振興会活動

■公益財団法人吉田学術教育振興会とは

当振興会は、福岡県下で科学技術の先進的な研究に 取り組む新進気鋭の研究者、また児童生徒の豊かな 人間性を育む教育に取り組まれている学校の特色ある 学習活動に、資金的な側面からお役に立つことはでき ないかとの思いで、創業者の吉田直大が私財を投じて 創設した公益財団法人です。







現理事長 吉田 曉生

●事務局からのコメント

学術奨励金の贈呈式は、2012年3月30日、当社において行いました。今回は、九州大学大学院理学研究院物理学部門の和田教授をはじめ、4氏の研究に対し奨励金を贈呈しました。贈呈式の後、ぞれぞれの研究概要の説明があり、当社の研究開発部門の数十名と活発な質疑応答が交されました。なお、この模様は読売新聞社からも取材があり掲載されました。

■これまでの活動

1985年から学術奨励金、奨学金、振興助成金、図書等の贈呈を行っています。当振興会の特徴は「学術教育の振興こそ、社会発展の基礎であるという創業者の信念に基づき、当振興会の行う事業の学術奨励金・振興助成金・奨学金の贈呈等は、一切返済不要で、使用についての条件は付けない」ということです。

これまでの実績(2013年3月現在)は

贈呈金額 5億6,000万円

学術奨励金人数 127名 奨学金述べ人数 731名

振興助成金寄贈数 328 箇所

図書等の贈呈数 805 校

となっています。

■学術奨励金

2012年3月に学術奨励金として以下の研究に対し、 各200万円の研究費を贈呈しました。

1)和田裕文様

九州大学大学院理学研究院物理学部門・教授 『巨大磁気熱量効果を示す Mn 化合物を用いた 磁気エアコン材料の開発』

2) 岡内辰夫様

九州工業大学大学院工学研究院物質工学研究系• 准教授

『塗布によりデバイス作成できる大気安定な新規 n型有機半導体材料の合成』

3) 石井努様

久留米工業高等専門学校生物応用化学科・准教授 松田貴暁様

久留米工業高等専門学校生物応用化学科・助教 『ドナー・アクセプター型トリフェニルアミンを 基盤とした有機薄膜太陽電池用低分子・高分子 材料の系統的研究』

4) 木田徹也様

九州大学大学院総合理工学研究院エネルギー 物質科学部門・准教授

『Cu₂ZnSnS₄ ナノ結晶の精密合成と低コスト薄膜 太陽電池の開発』



学術奨励金贈呈者

■研究内容紹介

学術奨励金を贈呈しました研究内容について、2件 紹介します。

1) 和田裕文様

『巨大磁気熱量効果を示す Mn 化合物を用いた磁気 エアコン材料の開発』

磁気冷凍は磁性体の磁気熱量効果を利用した冷凍技術です。この技術はフロンなどの温室効果ガスを使わず、コンプレッサーが不要で、従来のガス空調システムに比べて格段にエネルギー効率が高いので、鉄道や電気自動車のエアコンへの期待が高まっています。本研究では磁性体の一次転移が巨大磁気熱量効果を示すことに着目し、Mn-Fe-P 化合物を用いた磁気エアコン材料を開発することを目的としています。

2) 木田徹也様

『Cu₂ZnSnS₄ ナノ結晶の精密合成と低コスト薄膜 太陽電池の開発』

近年太陽エネルギーの有効利用がこれまでにない大きな課題となっており、太陽電池の低コスト化によるその利用拡大が強く求められています。そこで本研究では、無機半導体ナノ結晶を用いて塗布法により製造できる低コスト太陽電池の開発を目指しています。光吸収層として、希少金属や毒性の高い元素を含まない Cu_2ZnSnS_4 に着目し、高結晶かつ単分散なナノ結晶の合成方法を確立するとともに、これを用いる太陽電池の基本特性を詳細に検討するものです。

■アジアからの留学生に奨学金贈呈

2012年3月6日、福岡市にて留学生との交流会があり、理事長と事務局員が出席し、交流を深めました。留学生からは日本に来て感じたこと、自国との違い、里親の企業との交流等について発表が行われました。



留学生との記念撮影

■図書・教材の贈呈

当振興会は、教育の振興・発展を目的に、毎年県内の小中高校に50万円相当の教材を贈呈しています。贈呈先から活用状況の報告が寄せられましたので一部を紹介します。

1) 久留米市立船越小学校

我が校は、ガスバーナー 14 個、気体検知管 2 セット、デジタル $CO_2 \cdot O_2$ チェッカー 1 台等を贈呈していただきました。これら教材を使用して 4 年生では「ものの温度と体積」、5 年生では「もののとけ方」、6 年生では「二酸化炭素の出てくる様子」を学習しました。これらの実験で学習意欲が増し、また実験技能の向上にもつながっています。



水溶液を熱してその変化を観察する様子

2) 朝倉市立大福小学校

我が校は、インタラクティブユニット1式、学校専用プロジェクター1台を贈呈していただきました。この教材は算数科の学習で、互いの考え方を交流する際に用いました。具体的には問題を拡大して映し出し、思考に沿って書き込みをしながら自分の考えを発表させています。思考を可視化させることで、考え方の道筋を明らかにでき、児童の理解の状況に応じて書き込むことができ、理解等を深めることができています。



自分の考えを書きながら説明する児童

地域社会のために

各事業所では毎年6月5日の「世界環境デー」や5月30日の「ゴミゼロの日」に合わせて事業所周辺の美化運動を実施しています。また、地域に根ざした取り組みの一環として工場案内や地域イベントへの参加・協力なども行っています。

美化活動

■事業所周辺美化活動

当社及び大電産業の従業員より、事業所周辺の美化 運動を行っています。佐賀・上峰事業所は2012年6月 5日、久留米事業所は6月8日に美化運動を実施しま した。

2012 年度は、3 事業所で 350 名 が参加しました。



佐賀事業所周辺美化活動



上峰事業所周辺美化活動

工場案内

■佐賀事業所

2012年度は佐賀事業所に学生、企業の方々合計340名が工場見学に見えました。工場見学後の質疑応答では「電線で一番高い製品の金額はいくらですか」等の質問がありました。



電力工場の見学

■久留米事業所

2012年6月20日、今年も元気な南小学校の児童180名が久留米事業所にやってきました。児童達は、工場、かがやき館、廃棄物置き場、本社受付ロボット等を見学しました。中でも受付ロボット見学では、ロボットの関節の動きやそろばん踊りを前に、笑顔と拍手で大いに盛り上がりました。また、児童から後日お礼の手紙をいただきました。



受付ロボットを見学する南小児童



南小児童からのお礼の手紙

2012年度は、3事業所で 680 名 の方々が見学されました。

地域への貢献

■くるめ水の祭典

地元久留米では、毎年8月4日に「くるめ水の祭典1万人総踊り」が開催されており、今年も参加しました。今回は、前年に「40周年記念大賞」を受賞したことから前夜祭において模範演舞を行いました。なお、まつり当日は170名が参加し、心ひとつに踊りを披露しました。





■ロボット贈呈に感謝状授与

2012年10月25日、26日の2日間にわたり、財団法人日本博物館協会主催の全国博物館大会が開催され、当社の活動が表彰されました。当社が60周年記念事業の一環として、福岡県青少年科学館に贈呈したロボットが、子供達の夢を育み、未来の科学等に大きく貢献したとして同館より表彰の対象として推薦され、今回、表彰を受けたものです。



感謝状

■筑後川花火大会への協賛

2012年8月5日、第353回筑後川花火大会が開催され、2012年度も大電グループで協賛しました。当日は、天候にも恵まれ、また日曜日の開催ということもあり、例年にも増した観客で賑わいました。大電の心を表現した赤いハートの花火、V字型の花火やスターマインなどを打ち上げました。



ハートの花火



V 字型の花火とスターマインで夜空が一面金色に!

従業員のために

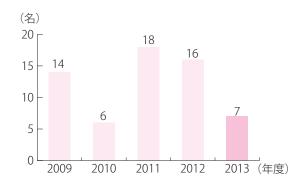
当社は「人と技術をベースにした経営」を実践して従業員が成長できる環境を作ることが重要であると考えています。従業員の価値観は、今後益々多様化していきます。そのような中で、従業員の採用・雇用、人材育成、福利厚生などの充実を図っていきたいと考えています。

従業員の採用・雇用

当社は、絶えず新しい価値の創造に向け、進取で活力のある事業の推進を図っており、そのベースは「人」と「技術」であると考えています。とりわけ、「人」は当社にとって財産であり、採用にあたっては、当社への志望度合いを含め、公平・公正に人物本位での選考を行っています。また、社員が安心して働ける職場環境づくりにも力を入れており、その成果は離職率の低さに表れています。

■採用状況

近年の新卒者採用数は、2009年度14名、2010年度6名、2011年度18名、2012年度16名、2013年度7名という状況で、毎年、定期採用を確実に実施しています。



■育児休業期間の延長について

301人以上の労働者を雇用する事業主は「次世代育成支援対策推進法(次世代法)」に基づき、「仕事と子育てを両立し、能力を発揮できる働きやすい環境」をつくるための雇用環境整備を盛り込んだ「一般事業主行動計画」を策定することが義務付けられています。当社では、2012年7月16日付で育児休業期間の延長を盛り込んだ育児休業等取扱規程の改定を行いました。

●主な改定内容

改定項目	変更前	変更後
育児休業期間の	子が1歳に達する	子が「3歳」に達する
延長	まで	まで
育児休業の申出	1 子につき 1 回	1子につき「何回でも」
回数制限の撤廃	のみ申出可	申出可
申出撤回後の	申出撤回後は再度	申出撤回後も「再度
再度申出	申出不可	申出可」
育児短時間勤務 の適用(6時間)	「短時間勤務が困難 な業務に従事する 従業員」は適用 除外	「満3歳未満の子を 養育する全ての従業員 が申出により短時間 勤務可」

人材・育成

■人材・育成体系

当社は「人」と「技術」を第一の経営資源と考えており、人材育成については、当社独自の能力開発体系をベースに積極的な取り組みを行っています。

本体系は階層別教育、職能別教育、課題別教育、自己 啓発と大きく4つの区分に分類され、それぞれの教育 内容に具体的な研修項目を設定しています。

人事労務部門を中心に年ごとの能力開発計画を策定、 計画的に社員への教育を実施しています。

	階層別	職能別	課題別	自己啓発
部長	管			
課長	•		ライフ	
課長補佐	監督者研修	作業	ライフプランセミナ	通信教育
職長	中堅	作業主任者研修工程的	セミナー	育
一般職	中堅社員研修	研 研修		

人材·育成体系概略図

■新入社員研修

2012年4月2日の入社式後、採用された16名の新入社員に対し、導入研修を実施しました。「会社の歴史」を皮切りに社訓講話、会社の現状、各事業部門での研修、社外講師を招いてのビジネスマナー研修等、社会人として基盤となる知識、心得を学んでもらいました。締めくくりとして行った商品実習ではロボットケーブルの特徴・用途等について調べ、最終日にその成果を発表してもらいました。このような研修を社会人生活の第一歩として捉え、成長してもらいたいと考えます。



製品説明をする新入社員

ワーク・ライフ・バランス

■就業管理システムの導入

労働時間管理強化の一環として、就業管理システムを導入しました。本システムは、これまで紙で行っていた労働時間の管理を Web 上で行っていくものです。労働時間の管理については、これまで様々な取り組みを行ってきましたが、コンプライアンスの観点からも今まで以上にしっかりと取り組んでいくべき課題と捉え、更なる改善の一歩として今回、本システムを導入しました。

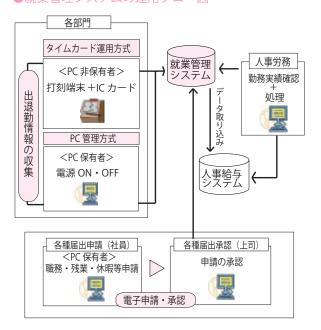
本システムの目的は、以下の通りです。

- ①労働時間に関する客観的な情報収集を行うことで、 管理の徹底を図る。
- ②情報収集、管理のシステム化により、管理方法の 効率化を図る。
- ③労働時間管理に対する社員の意識高揚を図る。
- ④運用の統一化により、各部門での管理方法のバラツキ の是正を図る。

●現運用と変更内容

	変更前	変更後
管理ツール	労働時間管理表(紙)	就業管理システム(Web)
勤務データ 入力先	勤怠システム	就業管理システム (Web)
出退勤情報の 収集	労働時間管理表(紙) (本人記入/上司承認)	① IC カード+打刻端末 (PC 非保有者) ② PC の電源 ON・OFF (PC 保有者)
等の申請・	労働時間管理表(紙) (本人記入/上司承認 /担当者入力)	就業管理システム (Web) (本人電子申請/上司電子 承認)

●就業管理システムの運用フロー図



DYP (ダイパワー) 活動

■ DYP 活動とは

DYP 活動とは、1983 年から活動を開始した当社の小集団活動です。1997 年からは仕事研究の考え方も取り入れています。仕事研究とは、「日常のあらゆる職場の仕事遂行上の全ての場面で自分たちの仕事を知恵を込めて成し遂げ、業績に貢献しよう」という考え方です。具体的な活動は、グループにより改善を行う課題活動と提案により改善を行う提案活動があり、優秀な活動に対して表彰を行っています。

● 2012 年度 DYP 活動発表

各事業所において、DYP 活動発表会を開催しています。2012 年度の発表内容の一部を紹介します。

1)「403号 作業ロス削減(ACSR 導体長削減)」 (電線事業本部 製造部 製造課)

従来の導体長の計算方法では、導体長が長くなるほど、 押出後の残線ロスが多く発生していました。今回の 改善は、押出後の残長検査を行い、この結果をもとに、 製品×本数毎に条長を決め込み、早見表を作成しま した。

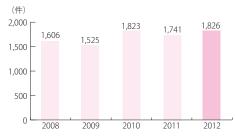


発表風景

2)「廃棄物の処理費用の削減」

(FA ロボット電線事業部 久留米事業所 管理課) 年間約 200 万円支払っている廃棄物処理費用の削減 に取り組みました。各製造工程で発生している廃棄物 の有価物化、コンパウンド袋の分別廃棄、フッ素樹脂・ 廃 ETFE の処理ルートを変更することで年間 105 万円の 費用を削減できました。

● DYP 個人提案件数の推移



CSR 報告書 2013

従業員のために

当社では、安全衛生・健康に関する基本の考え方を定めた「安全衛生方針」に基づき、労働安全衛生マネジメントシステムの運営を通じて、心身ともに健康で安全・快適な職場環境の運用に努めています。また、労使の代表で構成する「安全衛生委員会」を毎月開催するとともに安全衛生パトロール、ヒヤリハットの活用、危険予知トレーニング、安全衛生教育などの活動を積極的に行っています。

安全衛生マネジメントシステム

事業所においては、2003年度に労働安全衛生マネジメントシステムを構築し運用しています。

具体的活動としては、リスクアセスメントの実施、 リスクアセスメントに基づく改善策の実施、安全衛生 教育の実施、内部監査の実施、マネジメントレビュー の実施などを通して継続的改善を図っています。



労働安全衛生マネジメントシステムの概要

■安全衛生方針

一理念一

人間尊重を基本とした安全と健康の更なる向上を めざして会社発展と従業員の安全と健康維持を 推進する。

-活動方針-

- 1. 労働安全衛生マネジメントシステムを運用し、 災害のない安全な職場環境づくりを推進する。
- 2. メンタルヘルス対策の推進および健康教室や スポーツイベントを開催し、こころと身体の健康 づくりを推進する。
- 3. クリーンで快適な職場環境づくりを推進する。
- 4. 交通安全運動を展開し、無事故、無違反をめざす。

■災害発生状況

2012年度は、休業災害1件、不休業災害2件という結果となりました。休業災害は、電線の巻取状態を確認するために構内で走ったことでスクラップにつまづき、鉄製ドラムに頭からぶつかるという内容でした。

対策として①構内では走らないことの徹底②作業 通路でのスクラップ処理の禁止③鉄製ドラム置き場 の変更④巻取状態を監視できるよう監視モニターの 設置を行いました。

■安全標語(応募総数:415件)

- 1位 できていますか?安全確保 守っていますか? 安全ルール 守って築こう!!安全職場
- 2位 忘れるな ルールがある事守る事基本に戻って安全作業!!
- 2 位 忘れてますか?安全作業 大丈夫ですか?その 作業 守って目指せ!!ゼロ災害
- 2 位 安全は一人ひとりが責任者 みんなで目指す ゼロ職場

■衛生標語(応募総数:415件)

- 1位 聞こえていますか 心の声 見えていますか 体の不調 互いにチェック健康管理
- 2位 元気なあいさつ明るい笑顔 みんなで進める 健康管理
- 2位 あなたの職場にありますか?活気・活力・ 思いやり、みんなで進める健康職場
- 2 位 心と体の健康チェック、小さなサインを 見逃さず、早めのケアで健やか生活



●安全標語 1 位受賞者の声

安全職場を目指して!

FA ロボット電線事業部 品質管理課 松延 英俊



安全標語で1位に選んでいただいて嬉しく思います。安全確保の為には、まず安全に作業するためのルールを守れているかを見直すことが私自身にとっても大切だと思い、この標語を作成・応募しました。現場や事務所で働く多くの方々がこの標語を見られて、安全に対する気付きを得ていただければ、なお喜ばしいことだと思います。

■メンタルヘルス対策

メンタルヘルス対策の一環として、久留米・佐賀事業所で管理監督者向けのメンタルヘルスケア研修会を開催しました。同研修会では「受容:相手を受け入れる」「傾聴:ひたすら耳を傾ける」「共感:相手の気持ちを理解する」をポイントとした、問題解決ではなく話を聴くことで相手の気持ちを少しでも楽にすることを心がけた相談対応について理解を深めました。



研修会風景

■保健師による健康教室

2012年7月18日、久留米事業所において保健師による健康教室が開催されました。今回のテーマは「禁煙」で、喫煙が体に与える影響、禁煙後に期待できる嬉しい変化等についてお話がありました。現在は、禁煙外来やチャンピックス(※)等、禁煙方法も様々に選べます。自分に合った禁煙方法を見つけ、健康的な生活を手に入れて欲しいと考えます。



健康教室

(※)チャンピックスとは、ニコチン依存を抑え、喫煙により 得られる満足感を感じさせなくする医薬品のことです。

■交通安全運動

秋の交通安全運動として各事業所で、路上チェック や教育 DVD の視聴、ヤングドライバークラブによる ビラ配り等を行いました。運動の重点は「夕暮れ時と 夜間の歩行中・自動車乗用中の交通事故防止」「全て の座席のシートベルトとチャイルドシートの正しい 着用の徹底」「飲酒運転の撲滅」の3つです。福岡県 内では飲酒運転撲滅条例が2012年9月21日に全面 施行されました。自分だけではなく、周りも決して 飲酒運転させないよう、強い意識を持っていただきたい と考えます。



交诵安全運動

■ DY 駅 dÉN 大会

チーム毎に歩数を競う社内イベントで、従業員の生活 習慣病予防を目的に1999年より毎年開催しています。 成績によって、団体賞、チームワーク賞、継続賞など の表彰があります。

(佐賀事業所 25 チーム参加)

賞	チーム名	1日平均歩数
1位	資材事業部	16,798
2位	フォーミングスター	15,839
3位	セクシーシモガワ	15,579

(久留米事業所 25 チーム参加)

賞	チーム名	1日平均歩数
1位	オヤジナルエンペラー	14,417
2位	マヨネーズ	14,031
3位	ANR48 チーム G	13,716

(上峰事業所 16 チーム参加)

賞	チーム名	1日平均歩数
1位	赤色不健康体	12,443
2位	マッツ・ミングローブ	10,449
3 位	リモートコントロール	10,208

地球環境のために

当社は ISO14001 の要求事項をもとに環境マネジメントシステムを構築し、環境保全活動を行っています。 2010 年度からは改正省エネ法に対応したエネルギー管理体制を当社環境マネジメントシステムに組み込み、省エネ活動を展開しています。

方針・体制

■環境方針

当社は「環境問題が人類共通の重要課題である」ことを認識し、企業活動のあらゆる面で、よりよい地球環境への保全を目指して活動し、製品及びサービスの提供を通じて、社会に貢献する」の基本理念のもと、以下の5つの項目について重点的に取り組んでいます。

- 1. 環境に配慮した製品化
- 2. グリーン調達
- 3. 有害化学物質の管理
- 4. 廃棄物の削減
- 5. 省エネルギー



●環境管理責任者の声

ISO14001 を活用し 経営改善を!

佐賀事業所 理事 設備技術部長 篠原 功



佐賀事業所、上峰事業所は ISO14001 を認証取得し、15 年目を迎えようとしています。この間、環境負荷の低減、環境配慮製品の開発、環境コミュニケーションの充実などに努めるとともに、システム改善および運用改善を図り経営改善に貢献してきました。引き続き継続的改善を図ってまいります。

■エネルギー管理方針

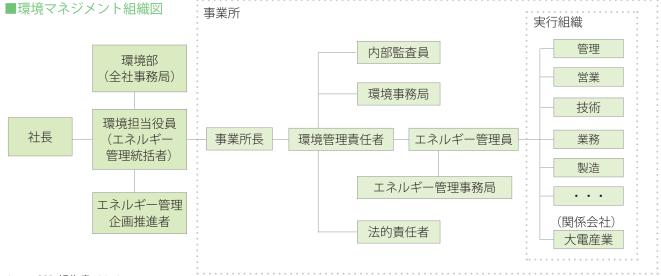
当社は「地球環境との調和を図り、効果的なエネルギー使用に努めることで社会的責任、使命を果たす」の基本理念をもとに、行動指針、目標を定め、活動しています。

●行動指針

- 1. エネルギー消費の管理を徹底し、社会に対する環境負荷を低減する。
- 2. 全従業員、関係会社、委託会社等を含めて、 全員参加で省エネに取り組む。
- 3. 省エネ管理の PDCA サイクルを構築し、実施し、 継続的改善を図ることで、環境負荷を軽減する。
- 4. 省エネ法などの法規制を遵守するとともに、 省エネ目標を設定して省エネ活動に取り組む。
- 5. 省エネ活動を実施し、定期的な見直しを行う。
- 6. 省エネ方針は、組織で働く人又は組織のために 働く全ての人に周知し、省エネに関する教育を 通じ意識の高揚を図る。

●省エネ目標

中期目標($2011 \sim 2013$ 年)として、エネルギー原単位を 2010 年をベースに 3 年間で 3% 以上改善する。



環境マネジメント

■環境教育

環境マネジメントに関わりの深い内部監査員をはじめ、 新入社員や管理監督者などに対して環境教育を行って います。

2012年に環境部が実施しました内部監査員や管理監 督者などに対する教育は、延べ143名に対して行いま した。教育の効果につきましては、アンケートを行い、 満足度の確認や教育に対する意見や要望などをもとに 分析を行い、次回の教育に反映させております。

● 2012 年度社内環境教育

主な教育	人数
自覚の教育	全員
新入社員環境基礎教育(全員)	15名
新入社員環境基礎教育(学卒・高専卒)	9名
内部環境監査員および内部環境品質監 査員レベルアップ教育	29名
化学物質教育	4名
中堅社員向け EMS 教育	19名
管理者向け EMS 教育	32名
化審法教育	23名
関係会社教育(自覚の教育)	3名
関係会社教育(内部監査教育)	4名
関係会社教育(外部審査教育)	3名

●化審法教育

化審法(化学物質の審査及び製造等の規制に関する法 律)が改定され、一般化学物質が届け出対象となるなど の改定がありましたので、環境部による説明会を行いま した。



化審法教育

●中堅社員向け EMS 教育

マネジメントレビューで事業所長より「中堅社員の EMS 理解の底上げの教育を実施すること。内容は、環 境部で決め、時間は1時間程度とすること。」の指示事 項を受けました。そこで、これまで環境部による EMS 教育の機会の少なかった中堅社員に対して 2012 年 6 月 に教育を実施しました。



中堅社員向け EMS 教育



● EMS 教育受講者の声

中堅社員向け EMS 教育を受けて

管理本部 総務部 人事労務課 山下 やよい



これまで職場で環境教育を定期的に受けてきまし たが、正直なところ、環境マネジメントシステム (EMS) の全体像がつかめず、難しく感じていました。 今回の受講では、EMS の全体像を体系的に教え ていただき、頭の中で整理ができて理解が深まり ました。また、「環境側面」のテーマでは、自分の 身近にある題材で考えることができ、「環境影響」

今後も、このような教育の機会を設けて欲しいと 思います。

までのプロセスが学べてよかったと思いました。

地球環境のために

当社では環境方針や環境関係法規制、環境影響評価結果などをもとに環境目的・目標を設定し、改善活動に積極的に取り組んでいます。

目標と実績

■ 2012 年度実績

2012 年度は環境に配慮した 製品化、グリーン調達の推進、省エネの推進などに関する 61 テーマの取り組みを環境実施計画書に掲げて推進しました。下記は代表的な取り組みの目標達成状況です。

テーマ	2012 年度目標	目標値	実績	評価
	環境対応製品のラインナップ 拡大(電線事業本部)	PVC の鉛フリー化 5 件以上	4件	\triangle
	長寿命可動用ケーブル製品のリ リース(FAロボット電線事業部)	3 件以上	3件	0
環境に配慮した製品化	環境配慮製品の開発・改良 (産業機器部)	2件以上	4件	0
	RoHS 指令※に対応した新規品 の開発(ネットワーク機器部)	5件以上	6件	0
	高効率・長寿命の蛍光体の開発 (機能材料開発室)	1件以上	2件	0
	有害化学物質の含有調査 不使用保証書の回収	不使用保証書の回収率 90% 以上	100%	0
グリーン調達 の推進	REACH 規則※に対応した自社 選定部材の AIS ※回収	AIS の回収率 50% 以上	87.3%	0
	環境調査フォーマットの最新版 対応を行う	対応時間 12 分/製品を目指した環境 調査フォーマットの改訂	12 分以内	0
	省エネに貢献するために生産 効率の改善活動を推進する	段取り時間短縮・線速アップ 750MH 以上(電力製造)	1,398MH	0
		段取り時間短縮・線速アップ 750MH 以上(光通信製造)	1,041MH	0
省エネの推進	加工条件を見直し・改善し、 加工時間を短縮する	加工時間の短縮 800 時間以上 (精機製造)	835H	0
	設備技術部門でできる省エネに より地球温暖化防止へ貢献する	省エネ機器の検討、選定、提案、 導入の実施 4件以上	7件	
	省エネにより地球温暖化防止に 貢献する	使用電力量削減 124,550kWH 以下 (上峰事業所)	126,166kWH	Δ
環境配慮活動	木製ドラムの使用率、物流輸送	再生ドラムの使用比率 89% 以上	90.1%	0
の推進	におけるモーダルシフト※の 目標値を維持する	モーダルシフト率 30%以上	31.5%	0

(評価) ○:達成率 100% 以上

△:達成率 60% 以上 100% 未満

×:達成率 60% 未満

[※] RoHS 指令 EU が 2006 年 7 月 1 日より施行した電気・電子製品での鉛、水銀、カドミウム、六価クロムなど 6 種類の有害物質の使用を制限する指令

[※] REACH 規則 EU が 2007 年 6 月 1 日に発効した化学 物質の安全性評価のため、化学物質を登録・管理する ことを求める規則

[※] AIS アーティクルマネジメント推進協議会(JAMP) が推奨する製品含有化学物質情報伝達シート

[※] モーダルシフト 貨物輸送をトラック輸送から、地球 に優しく大量輸送が可能な鉄道や海運に転換すること

■ 2013 年度目標

2013年度も引き続き環境に配慮した製品化、グリーン調達の推進、省エネの推進などに関するテーマを掲げ環境 保全活動を推進していきます。

テーマ	2013 年度目標	目標値
	環境対応製品のラインナップ拡大(電線事業本部)	3 件以上
	長寿命可動用ケーブル製品のリリース (FAロボット電線事業部)	3件以上
環境に配慮 した製品化	環境配慮製品の開発・改良(産業機器部)	2件以上
	RoHS に対応した新規品の開発(ネットワーク機器部)	5 件以上
	環境に有益な蛍光体の開発(機能材料開発室)	1件以上
	有害化学物質の含有調査	硫黄成分の含有調査回収率 90%以上
グリーン調達 の推進	REACH 自社選定部材の AIS 回収	AIS の回収率 98% 以上
	環境調査フォーマットの最新版対応を行う	(最新版含めた)回答対応率(99%以上)
	省エネ機器の検討、選定、提案、導入の実施	4件以上
省エネの推進	コンプレッサーの効率化運転	電力消費量前年比 15% 削減
	電気炉の電気量を削減する	15% 削減
	木製ドラムの使用率、物流輸送におけるモーダル	再生ドラムの使用比率 89%以上
	シフトの目標値を維持する	モーダルシフト率 30% 以上
環境配慮活動 の推進	システム改善により各部門の業務効率化を推進する	業務削減時間 3,000H 以上
	付口フ - 地東ロフの判定	銅ロス 15.2% 以下
	銅口ス、被覆ロスの削減	被覆ロス 15.8% 以下

地球環境のために

当社は事業活動が環境に与えた影響をマテリアルバランスで表すとともに、環境保全に関わる費用と その効果を定量的に把握・分析し環境会計として情報開示しています。

マテリアルバランス

INPUT

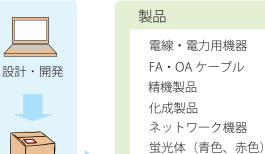
資源			
上水道	27,631	t	
地下水	21,744	t	
工業用水	166,896	t	
銅	7,930	t	
アルミ	868	t	

エネルギー		
電力	17,836	MWh
重油	270	KL
LPG	11.6	\pmm^3
軽油	27.5	KL
ガソリン	12.1	KL



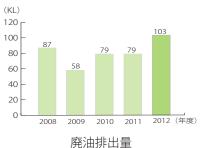


OUTPUT



排出物		
CO ₂ 排出量	10,265	t
廃棄物排出量	124	t
廃油排出量	103	KL
排水量	201	千t





(千t)
250
200
215
203
219
214
201
150
100
2008
2009
2010
2011
2012 (年度)



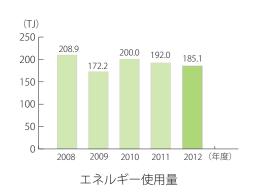
当社では 2010 年 4 月施行の改正省エネ法に対応したエネルギー管理体制を構築しました。 今後は、エネルギー管理規程やエネルギー管理方針に基づき、省エネを推進していきます。

地球温暖化防止

■エネルギー使用量と CO₂ 排出量

●エネルギー使用量の推移

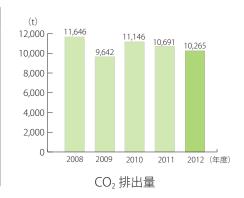
	2008年	2009年	2010年	2011年	2012年
電気	19.9G (%) Wh	16.1GWh	18.9GWh	18.2GWh	17.8GWh
重油	370KL	378KL	380KL	360KL	270KL
LPG	14 千 m³	9千m³	13 千 m³	11 千 m³	12 千 m³
軽油	38KL	31KL	30KL	29KL	28KL
ガソリン	15KL	13KL	14KL	12KL	12KL
合計	208.9T (※) J	172.2TJ	200.0TJ	192.0TJ	185.1TJ



(注) 合計には、燃料として使用していない軽油、ガソリンは含みません。

● CO₂ 排出量の推移

	2008年	2009年	2010年	2011年	2012年
電気	10,425t	8,454t	9,924t	9,548t	9,364t
重油	999t	1,021t	1,026t	972t	729t
LPG	88t	57t	85t	67t	73t
軽油	98t	82t	79t	76t	72t
ガソリン	35t	30t	33t	28t	28t
合計	11,646t	9,642t	11,146t	10,691t	10,265t



(注) 2008 ~ 2012 年の電気の CO₂ 換算係数は 0.000525t/KWh を用いました。

■改正省エネ法対応

2010年4月の改正省エネ法施行に伴い、当社は原油 換算で年間1,500KL以上のエネルギーを使用していま したので「特定事業者」の指定を受けました。

指定に伴いエネルギー管理統括者、エネルギー管理 企画推進者、エネルギー管理員を選任し届出を行うと ともに、エネルギー管理規程やエネルギー管理方針を 制定するなどの対応を行い、エネルギー管理体制を構築 しました。

2012 年度は、2011 年度に構築しました仕組みがまだ完全ではありませんでしたので、確実なものとなるような構築・運用活動を展開しました。今後も引き続き運用管理活動を展開していきます。



●エネルギー管理事務局 担当者の声

省エネは一人一人の 心掛けが大事です

久留米事業所 管理課 河原 彰



エネルギー管理の事務局の担当者として久留米 事業所のエネルギー管理に携わっています。具体 的には、事業所の原単位管理、省エネ推進を中心と してエネルギー管理システムの改善および運用改善 に努めています。

環境会計

■環境会計

環境会計とは環境対策にどれだけコストをかけ、 どれだけの効果が得られたかを定量的に評価すること で自社の環境保全への取り組みを改善していくための 経営管理上のツールであり、その結果を CSR 報告書 などで公表します。

当社では、2008年より環境会計を実施しており、 今回が6回目となります。

具体的には環境コストとその効果を定量的に把握するため「環境保全コスト」「環境保全効果」および「環境保全対策に伴う経済効果」を集計します。集計は環境省の環境会計ガイドラインを参考にしました。

■環境保全コスト

環境保全コストとは環境負荷発生の防止や抑制、回避、 環境影響の除去、発生した被害の回復またはこれらに 資する取り組みのための投資額および費用額を集計した ものです。

(単位:万円)

分類		投資額	費用額
	1) 公害防止コスト	0	356
事業エリア内 コスト	2) 地球環境保全コスト	246	468
	3) 資源循環コスト	0	799
管理活動 コスト	ISO14001 審査、 緑化等	0	767
研究開発 コスト	環境配慮製品の 研究開発	1,634	6,639
環境損傷対応 コスト	土壌調査	0	48
合計		1,880	9,077

2012 年度の当社の環境保全コストは投資額 1,880 万円、費用額 9,077 万円でした。

投資額は前年に比べ 650 万円減少しました。これは「研究開発コスト」で 794 万円増加したものの「地球環境保全コスト」で 1,444 万円減少したことなどによります。

費用額は前年に比べ 2,261 万円増加しました。これは「研究開発コスト」で 2,039 万円増加したことなどによります。

■環境保全効果

環境保全効果とは環境負荷発生の防止、抑制又は回避、 影響の除去、発生した被害の回復、またはこれらに資 する取り組みによる効果を物量単位で集計したもので す。廃油排出量以外は、減少しました。

事業活動に投入する資源に関する環境保全効果				
	2011 年度 実績	2012 年度 実績	2011 年度 との差	
エネルギー投入量	192TJ	185TJ	-7TJ	
水資源投入量	226千t	216千t	-10 f t	

事業活動から排出する環境負荷および廃棄物に 関する環境保全効果

	2011 年度 実績	2012 年度 実績	2011 年度 との差
CO ₂ 排出量	10,691t	10,265t	-426t
廃棄物排出量	129t	124t	-5t
廃油排出量	79KL	103KL	24KL
排水量	214千t	201 千 t	-13 千 t

■環境保全対策に伴う経済効果

環境保全対策に伴う経済効果とは、環境保全対策を 進めた結果、当社の利益に貢献した効果を金額で集計 したものです。昨年と比べて、47万円減少しました。

(単位:万円)

分類	効果の内容	金額
収益	廃棄物の有価物としての売却益	143
費用削減	省エネルギーによるエネルギー費 の節減額	340
合計		483

環境コミュニケーション

■環境コミュニケーションの状況

項目	内容
CSR 報告書の活用	当社のホームページに掲載する とともに、工場見学者やお客さま に配付しています。2012 年度版 は 330 部配布しました。
久留米市へ環境 負荷低減計画提出	2006年10月17日に締結しました「環境共生都市づくり協定」に基づき2012年度の環境負荷低減計画を提出しました。

●当社省エネ活動が広報くるめに掲載されました 2012年11月に久留米市が発行する広報誌 「広報くるめ」に、当社の省エネ活動を紹介する 記事が掲載されました。



「広報くるめ」エコライフ記事

詳細は、下記アドレスを参照ください。 http://www.city.kurume.fukuoka.jp/ shisei/12_11_1/pdf/p020.pdf

■法令遵守の状況

主な法律名	久留米 事業所	佐賀 事業所	上峰 事業所
騒音規制法	自主基準値 超過のため 騒音対策 実施中	自主基準値 超過のため 騒音対策 実施中	0
振動規制法	0	0	0
大気汚染防止法	_	0	_
エネルギーの使用の 合理化に関する法律	0	0	0
廃棄物の処理及び 清掃に関する法律	0	0	0
ポリ塩化ビフェニル 廃棄物 の適正な処理の 推進に関する特別措置 法	〇 2007 年度 処理済	〇 2010 年度 処理済	_
工場立地法	0	0	0
毒劇物法	0	0	0
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	0	0	_
土壌汚染対策法	_	0	_

○:問題なし-:該当しない

地球環境のために

地球環境保全の必要性が益々高まる中、環境に配慮した設計・開発が重要な使命となっています。 ここでは 2012 年度に開発しました環境配慮製品の一部を紹介します。

環境配慮製品

■高柔軟性機器用電線 (Dy-SOFT) JIS サイズラインナップの開発(電線事業本部技術部)

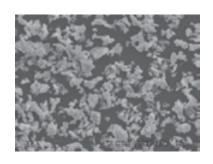
高柔軟性機器用電線((Dy-SOFT)は、2009年9月から AWG サイズでのラインナップで販売を開始しました。その後、ユーザーニーズに応えるため、JISサイズでのラインナップを追加し、2012年7月より販売を開始しました。これまでの知見から導体構成を適正化し、絶縁体は当社開発の鉛フリー・DOPフリーの高柔軟性・高耐熱性 PVC を適用しています。



高柔軟性機器用電線 (Dy-SOFT)

■ PDP 用赤色蛍光体(KNL3YGR-12P) (機能材料開発室)

PDP 用赤色蛍光体として採用いただきました蛍光体です。蛍光体の発光量と粒子サイズを制御し、塗布時の膜密度を向上させることで、パネルでの輝度を他社製品に比べ8%向上させることができました。その結果、パネル点灯時の消費電力抑制に貢献することができました。



赤色蛍光体

DYDEN

●高柔軟性機器用電線 JIS サイズ開発者の声

お客さまに満足いただける 高柔軟性、細径化を実現

電線事業本部 技術部 古城 健太



Dy-SOFT について、国内ユーザーのニーズが高い JIS サイズラインナップの開発を行いました。開発 においては、導体構成設計の適正化検討、試作評価 を繰返し行い、お客さまに満足していただける高柔 軟性、細径化を実現できました。 DYDEN VOICE

● PDP 用赤色蛍光体 開発者の声

PDP 消費電力削減に貢献

機能材料開発室 技術グループ 李 承周



中国でのOEM生産ということもあり、開発自体も中国と日本を行き来して行う必要があって大変でした。また、量産時の異物混入対策には苦労しました。しかし、消費電力では液晶に比べ不利と言われている PDP の消費電力削減に少しでも貢献できたのではないかと考えております。

■ 100/1000BASE-T/XSFP 対応リモート監視機能付きメディアコンバータ (DN1700E) の開発 (ネットワーク機器部)

耐環境性能に優れた Giga 用ノンインテリジェント SW-HUB です。

SFP 対応により柔軟な構成に対応可能です。アドレスラーニングディスエーブル機能により、STP 等の冗長化時のトポロジーチェンジにも瞬時に通信が復旧できます。(ミラーリングも可能)

RoHS 対応品



DN1700E

■ 100/1000BASE-X/XSFP 対応リモート監視機能付き メディアコンバータ (DN6700E) の開発 (ネットワーク機器部)

100BASE-FX 又は 1000BASE-X の SFP を用いた光信号を再度光信号に変換するメディアコンバータです。 光ファイバを経由したリモート側機器の状態の監視や制御も表示 LED や従来のラックオプションと SNMP監視ユニットを組合せることで実現します。中継Mode 時には両方の光側に監視用信号を伝送することにより、中継箇所及び端末側のリモート監視も実現しています。

RoHS 対応品



DN6700E

■接点 I/O アダプタ (DNIOAE シリーズ) の開発 (ネットワーク機器部)

接点情報を SNMP ユニットから取り込み・出力する ことにより転送するアダプタです。。

入力情報を SNMP トラップとして出力することや 別の出力アダプタへ出力することも可能です。

ラックに実装しているメディアコンバータの状態の 出力も可能です。

RoHS 対応品



接点 I/O アダプタ

■メディアコンバータ収納 BOX (DNHD2E-FAN シリーズ) の開発(ネットワーク機器部)

標準サイズのメディアコンバータを最大2台実装できるBOXです。

ファン付きなので、高温となる 10Giga 製品でも $-20 \sim +60$ で使用ができます。





地球環境のために

化学物質管理はサプライチェーン全体で管理体制を構築・運用し、情報を伝達する必要があるため お取引先さまにも化学物質管理体制の構築をお願いしています。今後ともご協力をお願いします。

化学物質管理

■グリーン調達

当社は 2005 年 5 月から 10 月にかけて化学物質管理体制を構築し、2005 年 8 月には「グリーン調達基準」を制定し、RoHS 指令など内外の化学物質関係法令に対応した禁止物質や管理物質を定め「有害化学物質を入れない、使わない、出さない!」ための対応を行っています。

さらに 2008 年 10 月に欧州 REACH 規則の SVHC ※ 第 1 次 (15 物質) が公開されたことにより 2009 年 3 月 に JAMP MSDSPlus 及び JAMP AIS による調査を開始しました。その後、SVHC の公開が続き現在 (2013 年 3 月) では合計 138 物質となりました。

公開される SVHC については、公開後から半年後に情報提供法的義務が発生します。そのため、管理体制をさらに強化することを目的に 2011 年 6 月に「グリーン調達基準」を JAMP MSDSPlus 及び JAMP AIS に対応した内容に改訂しました。

化学物質管理は1社だけの対応でどうにかなるものではありません。全てのお取引先さまのご理解とご協力を必要とするものです。

化学物質管理体制構築当初は対応について不安を 抱えての運用開始でしたが、現在はいろいろなお客さま の要求に対応できるようになってきています。

しかし、お客さまからお取引先さまに対する監査が 不十分との声もあり、昨年より計画的に監査を実施し ております。

(注) 各事業部毎に製品の種類やお客さまからの要求 が異なるため事業部により対応が異なることが あります。



●化学物質管理事務局 責任者の声

お客さまに満足いただ けるタイムリーな回答 を目指して

FAロボット電線事業部 品質管理課長 古田 裕紀



お客さまから依頼を受け、品質管理課にて AIS や SVHC 等の有害化学物質含有情報を作成しています。

頻繁な法規制改訂のたびにデータベースの見直しが必要なため、作成に1製品あたり30分~1時間程度かかっていましたが、業務効率化を進め、現在では12分以内、汎用製品であれば5分程度で最新版情報を作成・提供できるようになりました。

■化学物質分析装置

当社では RoHS 指令対応として蛍光 X 線分析装置を 2 台保有しています。1 台は固定型で、もう 1 台は 現場で簡単に分析が可能な携帯型です。

また、関連会社に設置の ICP 発光分光分析装置で精密 分析を行っています。





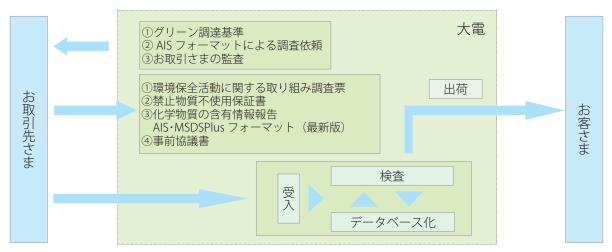


蛍光 X 線分析装置 (固定型)

蛍光 X 線分析装置 (携帯型)

ICP 発光分光分析装置

■化学物質管理体制図



生物多様性保全

■生物多様性とは

生物多様性とは、生きものの豊かな個性とのつながりのことです。地球上には森林、里山、河川、干潟、サンゴ礁などの自然環境に適応して進化してきた3,000万種ともいわれる多様な個性を持つ生きものがいて、お互いにつながり、支えあって生きています。

生物多様性条約では、この多様な個性のつながりを ①生態系の多様性、②種の多様性、③遺伝子の多様性 の3つのレベルに分類しています。

■当社の生物多様性保全の取り組み

2013 年度より、本社・久留米事業所を中心に生物 多様性保全の取り組みを開始することにしました。

生物多様性保全につきましては、これまでいろいろな活動を行う中で、生物多様性保全に相当する活動を展開していたことが分かりました。たとえば、

- ①植樹、緑化、緑のカーテン
- ②グリーン調達
- ③有害化学物質管理
- ④省資源・省エネ活動
- ⑤ペーパレス化
- ⑥再生ドラムの使用

今後は、さらに次のような取り組みも行っていきたい と考えています。

- ①生物多様性セミナーの開催
- ②事業活動が及ぼす生態系への影響を評価
- ③生物多様性マップ作成



●環境部担当者の声

生物多様性について 調査しました

管理本部 環境部 熊倉 毅



生物多様性という言葉は、なじみにくく自分には あまり関係ないと思っていました。ところが、生物 多様性について調査していくと、大いに関係があり、 すでに生物多様性保全の取り組みを行っていること も分かりました。

これからは、自然や生きものを大事にする活動を 積極的に行っていきたいと思います。

■本社・久留米事業所環境方針

2013年度より、本社・久留米事業所は、生物多様性保全の取り組みを開始し、行動指針4を改訂しました。

<基本理念>

大電 本社・久留米事業所は、「環境問題が人類 共通の重要課題である」ことを認識し、FA ロボット用電線の設計、製造等の事業活動を展開 するなかで、よりよい地球環境への保全を目指し て活動し、社会に貢献する。

<行動指針>

- 1. 環境関連法令、条例、協定及び当事業所が 同意するその他の要求事項を順守し、ISO 14001規格に準じた環境マネジメント システムを構築し、継続的な改善及び汚染の 予防に努める。
- 2. 事業活動、製品及びサービスにおける環境側面に対する負荷低減のため、次の項目を重点的に取り組む。
 - (1) 環境に配慮した製品化
 - (2) グリーン調達
 - (3) 有害化学物質の管理
 - (4) 廃棄物の削減
 - (5) 省エネルギー
- 3. 環境方針は、当事業所で働く人又は当事業所のために働く全ての人に周知する。
- 4. 環境教育を通じ生物多様性保全などの地球環境保全への貢献の普及啓蒙を図る。
- 5. 環境目的、目標を定め、環境改善活動を実施 し、定期的な見直し を行う。
- 6. この環境方針は、要求に応じて一般にも公開する。





大電株式会社

〒 830-8511 福岡県久留米市南 2-15-1

発行部署(お問い合わせ先)/ 環境部 TEL: 0942-51-2111 FAX: 0942-51-2222

発行 / 2013 年 4 月 次回発行 / 2014 年 4 月予定

環境にやさしい報告書作成を目指して

この報告書は、環境部がDTPソフトのInDesignを用いて作成し、社内のデジタルカラー複合機で小冊子印刷し発行しています。

必要の都度印刷すればよく、在庫のムダもなく 環境にやさしい作り方をしています。