

CSR 報告書 2021



Dyden's Highlights of 2020

中原新工場が完成、稼働開始

2020年8月にF Aロボット電線事業部の中原工場が竣工しました。2018年5月の構想から約2年の年月をかけて、当社では4つ目となる製造工場が完成し、2021年1月から稼働を開始しました。今後は、生産能力の増強を順次進めながら、お客様のご期待に応えると共に更なるサービス向上を目指していきます。



新しいコーポレートロゴを制定

2021年に迎えた創立70周年を記念し、当社のシンボルマークである「コーポレートロゴ」を制定しました。新しいロゴでは、経営理念の「我等の信条」における3つの理念（会社の発展、従業員の幸福、社会繁栄への貢献）がひとつに組み合わせられて一体になる様子を、コーポレートカラーの3色を使って「D」マークに表しました。表裏が無くつながって見えるマークには、「どこまでも続く」企業活動の繁栄・継続性を表現しています。



シーンや用途に合わせて使用するコーポレートロゴ



【Interop2021】Best of Show Award 審査員特別賞を受賞

2021年4月に千葉市幕張メッセで開催された「Interop2021」において、初披露したDN100GEが、Best of Show Award 光伝送装置部門で審査員特別賞を受賞しました。

Best of Show Award とは、出展企業各社からエントリーされた選りすぐりの新製品の中から、有力メディア各社と学術界の識者から編成される審査委員会の審査により「今年の一品」を決定するものです。

今回、当社からエントリーしたDN100GEは、1Uサイズに4筐体を搭載可能な省スペース性能と、光アンプを一体化したという利便性に優れた点が評価されたもので、審査員特別賞を受賞することができました。



受賞した DN100GE

佐賀ものづくりびと表彰を受賞

電線事業部製造部の門岡信さんが、佐賀県より「佐賀ものづくりびと」として表彰され、2020年8月28日に佐賀市マリトピアにて表彰式が行われました。

この表彰は、佐賀県のものづくり分野で輝いている方の活躍を表彰し、その功績を称え、ものづくりを目指す若者の目標になってもらうものです。門岡さんは、当社高圧ケーブル製造の第一人者として、これまでに培った経験を活かして生産性向上へ寄与するとともに、改善活動を牽引し、社会インフラに必要な多くの製品を生み出してきたことから表彰されました。



電線事業部製造部 門岡さん

大電教育振興会を設立

大電教育振興会は、2020年4月1日に一般財団法人として認可を受け、その後、佐賀県の公益財団法人としての審査・認定を受けて、同年10月1日に公益財団法人大電教育振興会として設立・登記をいたしました。

佐賀県東部地区を事業区域として、学力及び人物共に優秀であるにもかかわらず経済的理由で就学の継続が困難な学生に対する奨学金の給付や、学校への教材等の寄贈、教育振興助成金の交付等の公益事業を通じて、地域貢献活動を行っています。



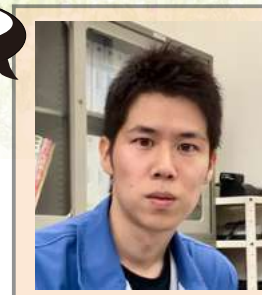
振興会ホームページのトップ画面



振興会の事業区域（佐賀県東部地区）

テレワークの実施について

新型コロナウイルスの感染拡大に伴う緊急事態宣言に対応し、当社でも2020年4月～5月にかけて第1回目のテレワークを試行しました。本格的な導入は当社では初めてのことでしたが、社内関係部署の連携によりPC機器の準備やリモート回線数の増強等を適切に行ったことで、全社の約4割に該当する約200名がテレワークを実施することができました。コロナ禍の影響はしばらく続くものと思われるが、引き続き感染拡大の防止に取り組みます。

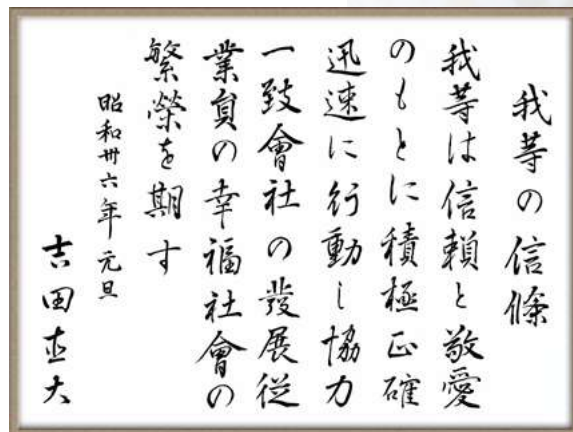


初めての試みでしたが、通勤時間がなくなり、娘と過ごす時間が増えたことが良かったです。勤務時間前後を利用して保育園の送迎も出来たので、先生からようやく顔を覚えてもらいました。勤務中は、職場のコミュニケーションが課題でしたが、普段より多めの「やることリスト」を作成したことで、集中して業務に取り組むことができました。（F ロボ管理部 土井さん）



トップメッセージ

「九州のグローバル企業」を合言葉に、企業としての持続的な成長を目指していきます



起業精神とともに

2021年3月26日の取締役会にて社長に就任しました豊福真一です。どうぞよろしくお願いいたします。

当社は、社会インフラ整備に貢献することを目的に創業しました。昔から九州は台風の進路となることが多く、停電から復旧するための電線・ケーブルの早期供給が常に求められていました。そのような状況から、台風災害に伴う停電からの早期復旧という社会的課題に貢献するために、1951年に電線・ケーブル製造業として事業を開始しました。

私は、創業時の思いと長年伝承されてきた人と技術を大事にする志を持って、常にお客様から信頼される会社を目指していきたいと考えています。

経済や社会の変化に伴い、お客様のニーズも多様化していきます。多くの方々のご支援やご尽力により成長してきたこの会社を、これからも発展し続けることができるよう、そして、お客様が求める一歩先の新しい価値を提供できる会社であり続けるよう、私自身も挑戦してまいります。

企業理念に基づく CSR 活動

当社は、創業者が掲げた企業理念である「我等の信条」を通じて、会社の発展、従業員の幸福、社会繁栄への貢献を目指し活動してきました。この我等の信条は、根本的な考え方において CSRに通じるものが多くあるため、当社では CSR 活動が当たり前のこととして定着しているように感じています。

会社の発展には、お客様やお取引先様からの信頼は勿論のこと、従業員ならびに地域社会の皆様のご理解、ご協力が必要不可欠です。これからもステークホルダーの皆様のご期待に沿える会社でありたいと思っています。

また一方で、近年では、地球温暖化を始めとする環境問題が大きな課題となっています。当社は、創業以来、絶えず新しい価値の創造に向けて積極的な技術開発にも取り組んできました。当社の特徴である進取で活力ある事業推進を通じて生まれる革新的な新製品および新技術は、必ずや環境負荷低減につながるものと確信しています。環境問題が全人類にとって重要課題であるとの認識のもと、技術を通じてより社会に貢献することを目指して参ります。

持続的な成長に向けて

大電株式会社は、2021年に創立70周年を迎えました。これもひとえに、お客様、お取引先様、株主様、そして地域社会の皆様等、これまで当社を支えていただいた、すべての方々のご支援とご愛顧の賜と深く感謝申し上げます。

今後は、前社長が掲げた「協働」を力にして、経営の柱である「製品開発への投資」、「設備への投資」、「人への投資」を一層推し進めていきます。1月には、4つ目の製造拠点となる中原工場が稼働を開始したことでFAロボットケーブルの製造能力を増強することができました。変化の激しい事業環境や多様化する社会の中で、投資を積極的に推し進めることで、「新規製品、新規事業の育成」、「人の育成」を加速させていきます。

企業は人がすべて、人を育てることで会社も成長し、地域や社会への貢献に繋がります。個の力を会社の力へと昇華させることにより、事業基盤の進化、ならびに企業としての持続的な成長を目指していく所存です。これからも「九州のグローバル企業」を合言葉に、明るく元気に成長していきます。

代表取締役社長 豊福真一



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」を実現するための経営マネジメントを実施しています。

中原工場（みやき町）

マネジメント

コーポレートガバナンス

● 業務執行体制

当社は、取締役会による執行体制と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、経営協議会・常勤役員会を開催して経営に関する基本事項、計画、課題等について協議を行うとともに、各部門の管理責任者が集う部門長会を定期開催し、中期経営計画や年度方針・目標の進捗状況について認識の共通化を図っています。

さらに、内部統制の制度として、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、法令遵守や適切な情報管理に努めています。

コンプライアンス

2000年以降、企業の不祥事や不正が続いたことから、コンプライアンスの推進が、企業の評価基準として注目されるようになりました。さらに近年では、その対象範囲は、倫理観や道徳観にも求められるようになり、コンプライアンスの推進は企業活動において必要不可欠となりました。

このため、当社ではコンプライアンス経営を重視しています。コンプライアンス基本方針のもと、コンプライアンス委員会の開催、規程類の制改訂を行うとともに、わかりやすさに重点を置いたハンドブックによる啓蒙活動、社内研修の実施等、実効性のある取り組みを継続して行っています。特に社内研修については、役員を対象とした研修も毎年実施しており、2020年は、BCPをテーマに実施しました。

● コンプライアンス推進体制

ーコンプライアンス基本方針ー

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



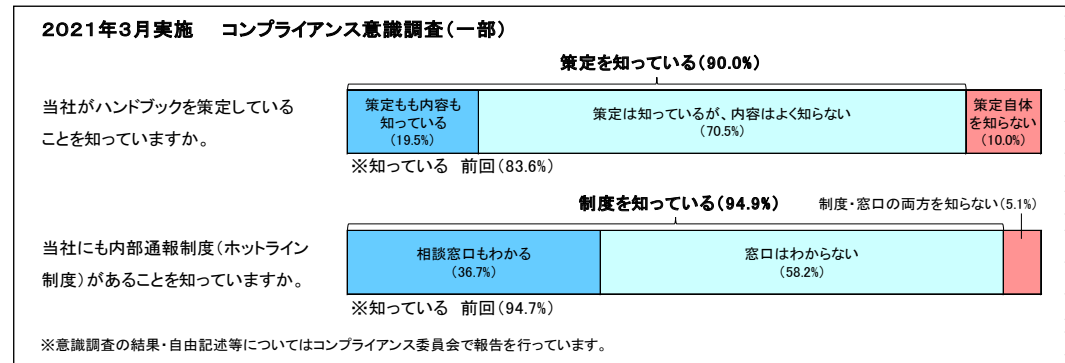
全社員

コーポレートガバナンス



● コンプライアンス意識調査の実施

企業の不正や不祥事は、自社のみならず社会全体に対しても損失を及ぼします。当社は、企業の社会的責任を果たすためにはコンプライアンス意識の向上が有効であると考え、意識向上のための教育に取り組むとともに、従業員へのアンケート調査により認知度を定期的に確認しています。2021年3月に実施した調査結果では、前回よりもハンドブックや内部通報制度に対する認知度が向上していることが確認されました。



リスクマネジメント

当社は、事故・災害、各種感染症や情報の漏洩等、不測の事態を考慮し、リスク管理体制の整備を行っています。

● 新型コロナウイルス感染防止の対策

新型コロナウイルスの感染拡大により、リスクマネジメントの重要性が再認識されました。感染症対策を疎かにすると社内外に大きな影響を与えることとなり、もはやリスクマネジメントそのものといっても過言ではありません。

当社では、従業員の健康を守るとともに事業活動への影響を最小限に抑えるために、総務部門と人事部門を中心に、様々な対策を実施しました。具体的には、社内対策本部の立ち上げにより役割分担を明確にした上で、テレワークや職場分散、TV会議利用推進等の取り組みを適宜実施したことで、事業停止リスクを最小限に抑えることができました。



サテライトオフィス（かがやき館）



3密防止対策による食堂利用

● 事業継続計画（BCP）

近年、地震や風水害等の大規模災害の発生リスクが高まっており、そういった緊急事態においても損害を最小限にとどめ、事業の早期復旧を可能とするための事業継続計画（BCP）が企業に求められるようになってきました。

当社も、台風等の水害時における従業員の安全を最優先とする基本方針を策定したほか、久留米市内において最大震度6強の被災が予測されていることから（地震調査研究推進本部調査）、大規模地震が発生した場合においても、中核となる事業が早期復旧できるように事業継続計画の策定にも着手しました。



福岡県の地震震度予測マップ

品質への取り組み

当社は、「お客様第一・品質重視」のもと、絶えず変化する市場やお客様のご期待に応えるために、新たな製品開発を行うと同時に、各事業所で ISO9001 の認証を取得、国際規格に適合した品質マネジメントシステムを構築し、継続的な品質改善活動を行っています。

● お客様満足度の向上

当社は、品質マネジメントシステムの活動の中で次の重点項目を定め、その実現に向けた取り組みを進めています。

- (1) 品質の安定向上
- (2) コストの低減
- (3) 適切な納期対応
- (4) ニーズに応える製品の改良・開発

取り組みの効果は、各事業所のお客様満足度調査で確認し、品質マネジメントシステムの継続的な改善に反映させています。



久留米イメージキャラクター

● 製品の信頼性確保

お客様の期待や信頼に応え続けることは、企業の社会的責任であり、そのために当社は、法令遵守はもとより、製品開発から販売・納入に至る全てのプロセスにおいて徹底した品質管理を実施しています。また、最新の検査および信頼性試験装置等を導入し、お客様のご期待にお応えできる品質管理体制の整備を行っています。

材料の自社開発

電線・ケーブルの性能に影響する被覆材は、近年では、耐油性、難燃性、低粉塵性や高柔軟性等高機能化の要求が高まっています。

これらの多様な市場ニーズに応えるため、当社は 1968 年から被覆材料の内作化に着手し、独自の配合による生産に取り組んでいます。長年の経験によって培われた被覆材料内作技術は、当社製品のユニークな特徴の源泉となっています。



引張試験機（佐賀）



PVC コンパウンドペレット

時代に即した環境対応

RoHS 指令制限物質に代表されるように、最近では多様な環境規制に対応した製品開発が要求されるようになり、厳格な品質管理と環境物質への対応が求められています。当社は、ベンダー様と協調するとともに、社内でも新鋭機を導入して各種分析を行い、信頼性の確保に努めています。



蛍光 X 線分析装置（佐賀）



Py-GC-MS 分析装置（久留米）

社会活動報告



化学物質管理

● 化学物質管理体制

当社は、化学物質管理を実施するにあたり、社内規程である「製品含有化学物質管理規程」、「製品含有化学物質管理業務細則」を制定し、運用しています。

この規程には、管理体制や役割及び責任、法令の遵守、運用管理、関連文書、提出書類等について記載しています。事業所の運用管理については、関連文書に準じて実施しています。

＜関連文書＞

- (1) 環境マニュアル（各事業所）
- (2) 品質マニュアル（各事業所）
- (3) 有害化学物質管理規程（久留米事業所）
- (4) 含有規制化学物質管理標準（佐賀事業所）
- (5) 含有規制化学物質管理標準（ネットワーク機器部）
- (6) グリーン調達運用標準（久留米事業所）
- (7) グリーン調達基準（久留米事業所）
- (8) 環境法規制等一覧表（各事業所）

● RoHS 指令・REACH 規則等への対応

当社は、2005 年に久留米事業所において化学物質管理体制および「グリーン調達基準」を制定し、RoHS 指令等国内外の化学物質関連法規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。

化学物質関連の法規制は、年々強化されています。2008 年に欧州 REACH 規則の SVHC が公開されて以来、追加公開が続き、2021 年 1 月時点では 211 物質（第 24 次）となり、また、2019 年 7 月 22 日の改正 RoHS 指令に伴い、RoHS2 禁止物質は、フタル酸エステル類の 4 物質が追加され、10 物質となりました。

製品に含有される化学物質を適切に管理するために、当社では chem SHERPA の運用等、化学物質調査スキームを構築するとともに「グリーン調達基準」の内容を適時改訂しています。さらに、久留米事業所では Py-GC-MS 分析装置等による抜き取り検査を計画的に実施しています。

また当社は、2021 年 4 月には、JAMP（アーティクルマネジメント推進協議会）に入会し、製品含有化学物質管理の適正な情報伝達に努めます。

長期信頼性試験の実施

産業用ロボットケーブルでは、高度化するロボット技術に合わせて、より信頼できる製品作りが求められています。FA ロボット電線事業部では、最新の信頼性試験機や寿命シミュレーションソフト等の開発を積極的に行っています。



ケーブル寿命試験機（久留米）

インラインによる品質保証

全ての製造プロセスで品質を作り込むため、インラインでの寸法検査や外観検査等を導入し、安定した品質と効率的なものづくりを行い、次工程への保証と信頼性の充実に努めています。



画像検査ロボット（上峰）

● 自ら考え、行動できる人材づくり

当社は、「品質は、人なり」の考えのもとに、人材育成を目的とした、教育・訓練の取組を計画的に行っています。ISO のシステムのもと、事業所単位で業務改善や教育活動に取り組むとともに、3 事業所合同による会議（品質向上委員会）を毎年開催しています。

昨年は、FA ロボット電線事業部において顧客からの環境調査対応に関する社内教育を実施しました。近年、化学物質に関する環境法規制の管理対象物質は増加しており、特定の個人に依存する対応では追いつかなくなりつつあります。これらの状況を踏まえて、個人だけではなく、チームで対応するための取り組みを実施しています。

教育については、担当中堅社員が講師となり、関係者を対象に対話形式での研修を開始しました。環境調査はどうしても作業的なルーチンになりがちですが、研修を通じ基本的な考え方を正しく理解することで、自ら考え、正しい判断ができる人材が育つことを目指しています。



環境調査研修資料



当社は、「地域社会への貢献」を行動指針のひとつとし、地域社会との共生を目指した活動を行っています。

吉田学術教育振興会

● 公益財団法人吉田学術教育振興会とは

1985年5月に大電株式会社の創業者である吉田直大が、「学術教育の振興こそ、社会発展の基礎である」という信念に基づき、設立した財団法人です。

その前身は、1958年に創業者吉田直大が私財を投じて母校に設けた吉田奨学会で、その精神と活動は今も継続しています。

設立以来、30年以上にわたって、大学・高専等の研究者への学術奨励金の交付、高校生・高専生・大学生への奨学金の給付、小・中・高校への図書・教材の寄贈等を行い、福岡県の学術教育の振興を資金的な側面から支援しています。現在では、福岡県内有数の研究助成財団、奨学財団という評価をいただくに至っています。



初代理事長 吉田 直大



現理事長 井上 誠二

● これまでの活動状況

財団設立から36年間で累計8億6,400万円の公益事業を行ってきました。内訳は、奨学金等給付事業で2億9,200万円、学術奨励事業で2億3,300万円、教育振興助成事業で2億880万円、その他図書寄贈等で1億3,020万円です。特徴は、奨学金は、返済不要の給付型で、学術奨励金は、使用後の会計報告は不要です。

これまでの実績（2021年3月現在）

贈呈金額	8億6,400万円
学術奨励金人数	165名
奨学金述べ人数	1,326名
振興助成金寄贈数	447箇所
図書等の贈呈数	1,097校

● 学術奨励金

当財団は、福岡県内の大学・高専等の研究機関に在籍する研究者に対し、近未来の社会生活に役立つ研究を一般公募し、研究費を助成しています。

2020年11月に学術奨励金として次の5件の研究に対し、各200万円を贈呈しました。

- 1) 鷲尾 絢子（わしお あやこ）様
九州歯科大学 口腔機能学講座口腔保存治療学分野・講師
「バイオセラミックス配合スキャフォールドによる象牙質・歯髄複合体の局所的再生治療の確立」
- 2) 平井 剛（ひらい ごう）様
九州大学 薬学研究院薬物分子設計学分野・教授
「原虫の糖加水分解酵素に対する新たな阻害剤の開発」
- 3) 我部 篤（がべ あつし）様
久留米工業高等専門学校 生物応用化学科・講師
「ポリイミドを炭素の原料とした新規な非白金系燃料電池用空気極材料の開発」
- 4) 多喜川 良（たきがわ りょう）様
九州大学 大学院システム情報科学研究所・准教授
「結晶性を維持した絶縁酸化膜の常温接合技術の開発」
- 5) 佐々木 沙織（ささき さおり）様
九州大学 大学院工学研究院・助教
「細胞の指向性運動を利用した正常細胞とがん細胞の自発的な分離プラットフォームの確立」



学術奨励金の贈呈式を行いました



2020年度の奨学生71名を決定しました



大電教育振興会

● 公益財団法人大電教育振興会を設立

皆様の絶大なご支援により設立することができました「大電教育振興会」の事業活動が、2021年4月からスタートいたしました。具体的な事業区域としては佐賀県東部地区とし、事業内容としては、学力及び人物共に優秀であるにもかかわらず経済的な理由で就学継続が困難な学生さんに対する奨学金の給付や、学校への教材等の寄贈、教育振興助成金の交付等の三つの公益事業を通じて、「教育の機会を広げ、子どもたちの未来を広げる活動」を行っていきます。



藤井事務局長

大電が創立70周年を迎える2021年より、佐賀県東部地区において教育振興を通じ地域貢献を行う公益財団が事業を開始いたしました。

多様性が求められる時代に「子どもたちの選択肢が増えること、可能性が感じられることが大事」だと思っています。

微力ではありますが、事務局として「子どもたちの未来への懸け橋 学校・地域・会社への懸け橋」となれるように、邁進して参ります。今後とも皆様のご理解・ご支援をよろしくお願い致します。



令和3年度事業計画

地域社会への貢献という企業理念のもとに、地元の高校生及び小学生による工場見学を毎年受け入れています。さらに、近年では、高専・高校からの要請に基づき、インターンシップ生による就業体験活動についても実施しています。

インターンシップの受け入れ

当社は、高専・高校からの要請に基づき、毎年インターンシップ生を受け入れています。

2020年は、コロナ禍の影響により見送りとなりましたが、その後、社内の感染予防対策を徹底したことにより、2021年3月に工業高校生からの要請に基づき教育実習を行うことができました。

インターンシップ生からは、「仕事をするイメージが湧きました」「社会勉強になりました」等の多くの感想を頂いており、有意義な時間となったようです。

工場見学の受け入れ

2020年度は、コロナ禍の影響により一部延期となりましたが、感染防止対策を行う中で

120名の学生さんが見学されました。

● 佐賀事業所

6月から9月の期間に、鳥栖工業高校40名、佐賀工業高校84名、佐賀大学50名の学生さんが、工場見学に来られました。



佐賀工業高校の皆様

● 久留米事業所

10月に浮羽工業高校の40名の学生さんが、工場見学に来られました。



浮羽工業高校の皆様

献血

新型コロナウイルスの感染拡大により、全国で輸血量不足が懸念される中で、日本赤十字社からの要請に応え、2020年5月の献血では、**196名**が協力しました。2021年5月は、福岡県が緊急事態宣言の対象地域となる中で厳しい状況でしたが、各事業所の協力で**104名**が献血に協力しました。



2021年も献血に協力しました



地域イベントへの参加・協力

● 久留米市・鳥栖地域産学官テクノ交流会で講演

2020年12月8日、久留米リサーチ・パーク主催の「久留米・鳥栖地域産学官テクノ交流会」において、FAロボット電線事業部技術部の西村部長が『暮らしを支え進化し続ける「FAロボットケーブル」の開発』についての講演を行いました。

今回の交流会は、アフターコロナを見据えた企業活動のヒントを得る機会として開催され、「第8回ものづくり日本大賞」の久留米市内受賞企業3社による取り組み紹介等が行われました。コロナ禍の中、感染防止対策に留意しての開催となりましたが、久留米地域に根付く「ものづくり」の精神を再認識する良い機会になったと思われます。



西村部長によるFAロボットケーブルの講演

● 九州IE年次大会を佐賀事業所で開催

2020年2月13日に、九州IE年次大会の工場見学会が、佐賀事業所で行われました。九州IE協会では、九州地域企業の情報交流と相互啓発を図るため、年次大会を毎年開催されており、今回当社を見学頂きました。質疑応答では、当社の改善活動や生産技術紹介に関する質問に加え、当社工場の改善提案等も頂き、相互に有意義な意見交換の機会となりました。



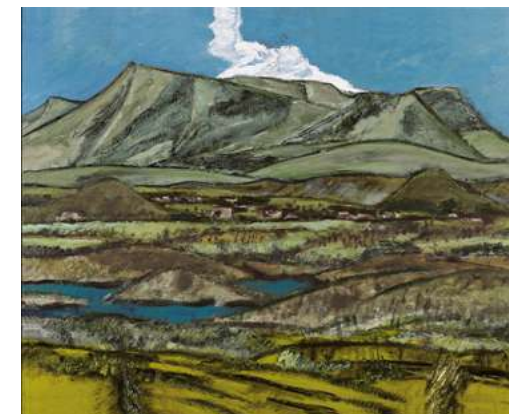
九州IE年次大会参加者の皆様

アートカレンダー

文化支援活動の一環として、自社カレンダーに地元に関わる画家を起用する取り組みも、2021年で67作目になりました。創立70周年を迎える2021年の絵画には、創業の地である福岡県筑後地方の著名な画家・田崎廣助(たさきひろすけ)氏の「晩秋の阿蘇山」を選定しました。

田崎氏は、日本の四季の山を多く描き、その中でも阿蘇山を題材にした作品が多数あります。さらに、阿蘇山への深い愛情と傾倒から「阿蘇の田崎」とも称されています。

田崎氏の代表的な作品の一つである『晩秋の阿蘇山』では、明快な色彩と重厚感あるフォルムで阿蘇山の存在感が表現されており、どっしり構えた安定・安心感と、雄大な自然の豊かさを感じられる作品となっています。



2021年 大電アートカレンダー



当社は、「人と技術をベースにした経営」を理念として、従業員の採用・雇用、人材育成、福利厚生等の充実に取り組んでいます。

「人と技術をベースにした経営」を実践し、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、ワークライフバランス、福利厚生等の充実に取り組んでいます。

従業員の採用・雇用

新しい価値の創造に向けて、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、当社にとって大切な財産です。

そのため、給与や処遇はもちろんのこと、人材育成やワークライフバランスの推進、福利厚生の充実等の取組を継続的に行っています。その成果は、新卒入社者の離職率の低さ（直近10年では、新卒者3年定着率99.7%）に表れています。

今後も、社員が安心して働ける「より良い職場環境づくり」に全力で取り組みます。

項 目	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021
入社人数	7	16	15	18	12	16	15	11
3年内退職者数	0	0	0	0	1	(0)	(0)	-

入社人数及び入社後3年以内の退職者数推移

※対象者：各年4月の新卒入社数（院卒・大卒・高卒・短大等その他）
※上記括弧内数値は、2021年4月1日現在の実績

○平均勤続年数：17.7年
○平均年齢：40.1歳

ワークライフバランス

ワークライフバランスの観点から、数値目標を掲げて年次有給休暇の取得促進に取り組んでいます。昨年は、年間目標値の進捗管理を徹底したことで、全社平均15.5日をクリアしました。2021年度も目標達成に向けて全社をサポートしていきます。

＜2021年度年休取得目標＞
目標：全社平均取得日数 15日以上／人

※期 間：2021年3月16日～2022年3月15日〔1年間〕

また、年休目標の進捗管理以外にも、様々な取組を展開しています。誕生日や土日を含む4日連続休暇といった長年運用している制度とあわせて、2019年からは、通院や保育所への送迎等にも柔軟に対応出来るように、時間単位年休取得制度も新たに導入しました。さらに、子育て支援の一環として、男性社員の育児休暇取得を推進しており、近年では男性社員の取得率も増えつつあります（3年平均で3割程度）。



当社は、子育て支援に積極的に取り組む「子育てサポート企業」として、厚生労働省から「くるみん認定」を受けました。

当社は、ワークライフバランスにつながる取り組みを積極的に推し進めています。

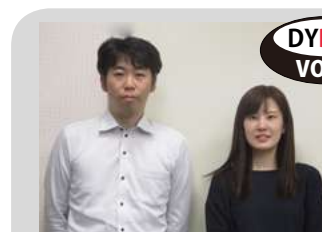
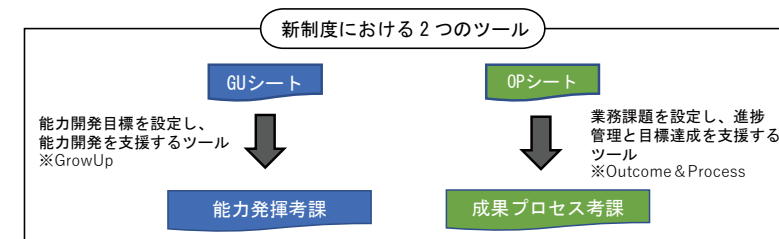
社会活動報告

人事評価制度

● 新しい人事評価制度の構築

過去の社員満足度調査の結果やES向上委員会からの提言を受け、社員のモチベーション向上、成長の支援、組織の活性化に繋げるために、新しい人事評価制度を2020年7月からスタートしました。

新しい人事評価制度においては、従来の人事区分を、業務や役割に応じた「ゼネラル職」と「スタッフ職」の二つの区分に分けるとともに、ゼネラル職とスタッフ職間での転向制度の設置、自己評価制度などの仕組みを新たに導入するなど、抜本的な見直しを行いました。



人材育成部 榎谷氏（左）、大東氏



今回の改革のベースには、「当社がどういう会社でありたいのか、社員にどうあってほしいのか」を追求した思想があります。これまで曖昧で不満や誤解の要因となっていた人事区分を業務や役割等に応じて複線化し、人事考課体系の見直しも行うことで納得感のある評価・処遇につながる体系を構築しました。

また、社員の成長を後押しするために、能力開発支援と目標達成の進捗管理ツールとして2つのシートを導入しました。今後は、新しい人事考課体系のもと、管理ツールが有効活用されることで「人の育成」が促進されることを期待しています。

人材育成、キャリア構築

人と技術を第一の経営資源と考えており、当社独自の能力開発体系に基づき人の育成をサポートしています。

● 人材育成計画

当社では、「社員の能力開発」を「会社が持続的に成長、発展していくための最も重要な経営課題」と位置付けています。社員一人ひとりが、自己の成長と働きがいを実感しながら仕事に取り組むことこそが、会社の生産性向上に繋がると考えており、能力開発の基本方針、行動指針をもとに社員の能力開発に積極的に取り組んでいます。

－能力開発の基本指針－

1. 社員の自発的学びを支援する。
2. 持続的に人を育てる仕組みを構築する。

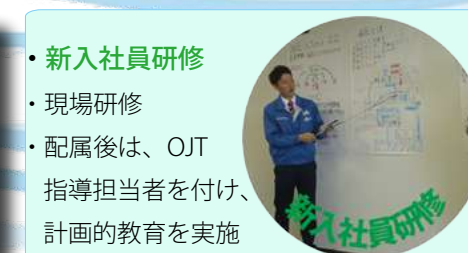
入社4年目までの人材育成計画

入社前



- ・内定者向け教育
- ・必読本配布

1年目



- ・新入社員研修
- ・現場研修
- ・配属後は、OJT指導担当者を付け、計画的教育を実施

2年目～4年目



- ・2年目フォローアップ研修
- ・4年目研修*
- *課題認識、成長実感、モチベーションアップを図る

〔 2つのコミュニケーションツールを用いた成長支援 〕

- ◆ OPシート：業務課題を設定し、目標達成を支援するツール
- ◆ GUシート：能力開発目標を設定し、能力開発を支援するツール

福利厚生

● カフェテリアプラン

カフェテリアプランとは、カフェで好みのメニューを選ぶように、宿泊、医療、レジャー施設利用等、様々な項目の中から自分に合った福利厚生メニューを利用することが出来る選択型福利厚生サービスの事です。2018年の導入以降、社員からは好評を得ています。

また、多様化するニーズに対応するために、社内アンケート調査を実施しており、調査結果等をもとに毎年メニューを更新しています。2020年4月からは、健康用品購入補助、自己啓発利用補助等の新たなサービスを追加しました。



永年勤続表彰

長年にわたって勤務する社員の功労に報いる制度として、永年勤続表彰制度を設けています。本制度では、会社の財産である従業員への感謝の形として、15年、25年、35年勤続を迎えた社員に対し、賞品の贈呈と特別休暇を付与しています。更に2020年度には、社員のモチベーション向上を目的に制度の拡充を行いました。



2020年度上峰事業所永年勤続表彰式



2020年度佐賀事業所永年勤続表彰式

社内クラブ活動

● 自然を満喫！アスリートクラブ

当社は、クラブ活動への支援を積極的に行っています。現在、野球部・テニス部・フットサル部・卓球部・インドアスポーツ部・アスリートクラブの6つのクラブが存在しており、就業時間後や休日に楽しく活動しています。

クラブ活動を通じて、従業員の健康促進及びコミュニケーションの活性化に努めています。



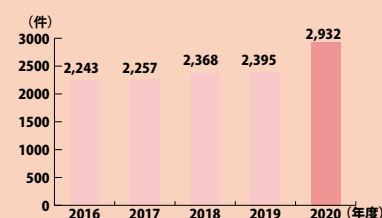
アスリートクラブ（アウトドア活動を行っています）

DYP（ダイパワー）活動

● DYP（ダイパワー）活動とは

DYP活動とは、1983年度から活動を開始した当社独自の小集団活動です。グループにより改善を行う課題活動と社員の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。

◆ DYP 個人提案件数の推移



◆ 2020年度DYP活動発表

発表テーマ「IoT/AIの情報収集と業務活用の検討」(管理本部 情報システム部 石王丸氏)

今後の更なる業務効率化に貢献するため、AI技術を使用し、社内課題の評価を行いました。

事業部における出荷量予測と検査工程における画像判定に注目して検証を行い、結果として出荷量予測は一定の水準に達していることが確認でき、また画像判定については80%以上という高い正解率を得ることができました。今後も引き続き新しい技術の調査を続けていきたいと思っています。



社会活動報告

安全衛生活動

当社は、安全衛生方針に基づく労働安全衛生マネジメントシステムの運営を通じ、安全かつ心身ともに健康で快適に働ける職場環境づくりに努めています。

労使で構成する安全衛生委員会を中心に年間活動計画を推進するとともに、安全パトロールやインシデント情報等から危険源を抽出し、対策につなげる安全の先取り活動を実施しています。また、安全教育やKYT活動を実施し、知識習得や危険感受性を高める取り組みを推進する等、災害を予防する活動も積極的に行っています。

安全衛生方針

【理念】

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。

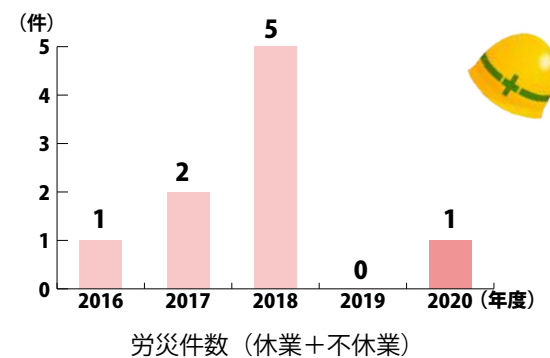
【活動方針】

1. 労働安全衛生マネジメントシステムを運用し、災害のない安全で健康な職場環境づくりを推進する。
2. メンタルヘルス対策の強化、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. 5S活動を継続し、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。
5. 中央安全衛生事務局の機能強化を図り、安全衛生管理を推進する。

● 労働災害発生状況と活動

2020年度は、労働災害（不休業災害）が1件発生しました。近年発生する労働災害の傾向として、安全に対する意識低下が要因の一つとしてあげられます。今回の労働災害（切創）も素手で刃具を取り扱ったことが要因としてありました。

このような状況を踏まえ、「安全は人づくり、安全は事業活動の基盤」と捉え、大電グループ全体の安全意識の高揚につながる取り組みを再構築し、社会的責任を全うできるよう全社を挙げて全力で取り組みます。



● 全社安全衛生管理組織の整備

当社の安全活動は、近年の事業活動の多様化等に対応するため、効果的、効率的な運用が行える体制として、全社統括組織として安全環境課を設置しています。

全社の安全衛生管理組織である中央安全衛生委員会とともに各事業所独自のOSHMSの活動や営業拠点を含めた全社の安全衛生管理の機能強化を目指しています。

● 取引先を含めた安全衛生の取り組み

労働災害防止、健康の保持増進、作業環境の維持向上等を目的として、構内委託製造会社、運送会社、食堂運営事業者等の取引先と連携して安全衛生協力を組織し、安全衛生活動を行っています。協力会では、全事業所を対象とした中央安全パトロールを年2回実施し、参加社相互に役立つ改善活動を行っています。

近年は委託工程の増加や職場の世代交代が進む中で、安全管理を再構築する必要性が高まっています。2020年の取り組みとして、労働災害の対応に関わる法務研修をグループ会社に行いました。また社内では設備の老朽化が進み、予測が困難な設備事故リスクも顕在化しつつあります。それを防ぐ一環として、労災を防ぐためにも有効な手段である事故要因を深掘り（追求）できる手順を学ぶため、全事業所で原因分析研修を実施しました。これからも、あらゆる取り組みを通じ、高い次元での予防安全の醸成を目指し、積極的に取り組みます。



労働災害の原因分析研修

メンタルヘルスケア

● メンタルヘルスケア研修

当社は、メンタルヘルスケアを企業活動における重要課題と位置付け取り組んでいます。

現在は、新型コロナウイルスの影響で従来の活動が難しい状況ですが、できる形で社内研修を実施し、また産業保健活動を継続しています。あわせて、アフターコロナを見据え、社員のメンタルヘルスケアと働きやすい職場環境づくりが実現できるよう、従業員の声も取り入れながら新規施策の実現にも取り組んでいます。

当社は、ISO14001 に準拠して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。

ISO14001 の要求事項をもとに全事業所で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。地球温暖化対策や環境汚染が世界的に注目される中、全社のエネルギー管理体制ならびに各事業所の環境マネジメントシステムを基軸とし、積極的な省エネルギー活動や環境保全活動を展開しています。

環境マネジメント

● 方針と体制

◆ 2021 年度 環境方針



◆ ISO14001 認証



JQA-EM2103 (久留米事業所)
FA・OA 用ケーブルの設計・開発及び製造
2002 年に登録

JQA-EM0608 (佐賀事業所)
電線及びケーブル (電力線・通信線・光ケーブル・コネクタ付ケーブル)、電線・電力ケーブルの接続付属品、配電用機器、配電線路工事用機器の設計・開発及び製造
1999 年に登録

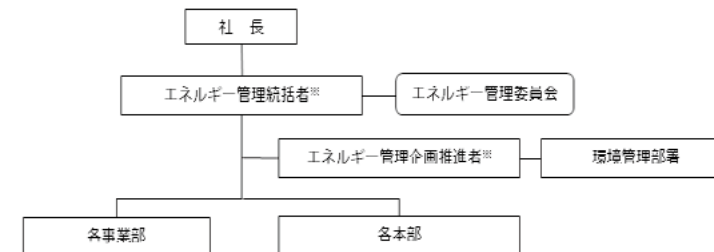
JQA-EM7365 (上峰事業所)
ネットワーク機器・油圧操作弁・バッテリーインジェクター・蓄電池監視装置の設計・開発及び製造、FA ケーブル用導体の製造、先端素材の開発
2017 年に登録

※当社は ISO14001 と併せて各事業所で ISO9001 認証も取得しています。

◆ 環境マネジメント組織図

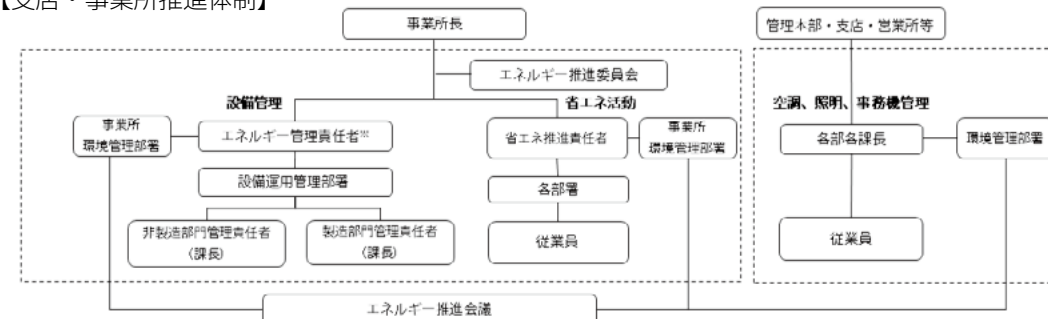
当社は、環境方針のもと右記の管理体制で省エネを含む環境保全活動に取り組んでいます。また、有害な環境負荷を適切に管理し、有益な環境側面の取り組みに注力するとともに、有害および有益な環境側面は、改善のテーマとして捉え、スパイラルアップ活動を行っています。

【全社環境エネルギー管理体制】



※ 「エネルギーの使用の合理化等に関する法律 (省エネ法)」に基づく法定届出者

【支店・事業所推進体制】



※エネルギー 管理指定工場のエネルギー 管理責任者は、「省エネ法」が定める有資格者を置く (エネルギー管理員)

● 全事業所で ISO 認証を取得

当社では、各事業所 (久留米事業所、佐賀事業所、上峰事業所) で、ISO14001 認証 (環境) を取得しており、省エネや廃棄物削減等の環境保全活動を行っています。

また、ISO9001 認証 (品質) についても 3 事業所で取得しており、品質の安定向上に取り組んでいます。

● マネジメントレビュー

各事業所では、年 2 回のマネジメントレビューを実施しており、1 月に開催される前期マネジメントレビューにおいて、当該年の方針・目標を決定します。昨年は、3 密防止の観点から TV 会議システムも活用しながら参加人数を減らして開催しました。

直近では、2021 年 1 月の久留米事業所の前期マネジメントレビューにおいて、コロナ禍の状況を踏まえながら環境保全活動に取り組むようにとの指示が事業所長からあり、事務局からの情報発信を通じ活動を開始しました。

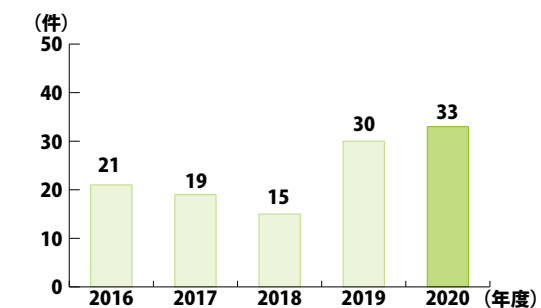


マネジメントレビュー (久留米事業所)

● 内部監査・外部審査

各事業所では、ISO14001 の要求事項や環境マネジメントシステムに基づく実施目標について、審査機関による外部審査と社内監査員による内部監査を実施しており、システムの継続的改善に努めています。

また、外部審査や内部監査で発行される「改善の機会」に対しては、「改善提案」として捉え、対応の是非をマネジメントシステムに従って判断の上、システムのスパイラルアップに活かしています。



予防改善処置発行件数の推移



内部監査 (佐賀事業所)

当社は、人と技術をベースに、環境配慮型製品の開発・改良に継続的に取り組むことで、地球環境保全とお客さま満足度の向上に貢献することを目指しています。

環境配慮製品の開発

当社は、多様な製品群の開発を行うことで培ってきた特徴あるノウハウや技術を通じ、お客さまの声に耳を傾けながら環境配慮製品の開発を積極的に行っています。当社最新ラインナップの一部をご紹介します。

● 600V QVCT ケーブル

電線事業部

600V QVCT は、ゴムキャブタイヤケーブルの代替として開発した移動用ケーブルです。ケーブル構造を見直したことで、耐屈曲断線性の向上による長寿命化、軽量化を実現することができました。



DYDEN VOICE 特殊給電装置用 600V QVCT

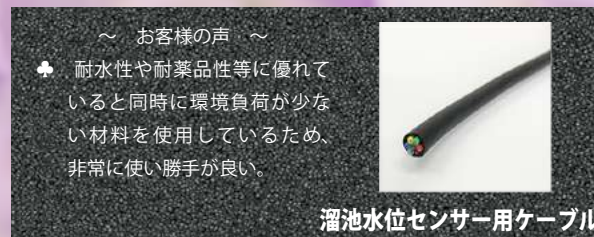
電線事業部 技術部 電線技術課 池田氏

特殊給電装置の用途から、柔軟性と耐屈曲断線性が求められましたが、これらの特性は背反しやすい傾向があります。これらの課題解決のために、今回は構造面からのアプローチを検討し、柔軟性と耐屈曲断線性を両立させる仕様を確立させることが出来ました。

● 溜池水位センサー用ケーブル

電線事業部

溜池の水位を測定するために開発したセンサー付属ケーブルです。耐水性、耐薬品性に優れた TPE シースのため、水中での使用に最適です。さらに被覆材料には、ノンハロゲン・RoHS2 適合品を使用しています。



DYDEN VOICE 溜池水位センサー用ケーブル

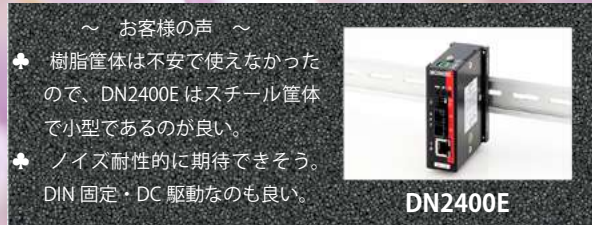
電線事業部 技術部 電線技術課 濱田氏

近年頻発している豪雨被害の影響から、溜池監視用ケーブルの開発依頼を頂きましたが、試作品の検証データを用いたことでスピーディーな設計・開発を行うことが出来ました。ケーブル製造、販売を通じて豪雨災害防止に貢献できるものと期待しています。

● DN2400E

機器事業部

耐環境性に優れておりノイズに強く安定した通信を実現します。MC 初となる基板提供にも対応しており、設置場所の省スペース化を実現しました。RoHS 適合品で、イミュニティ規格 JISC61000-6-02 に準拠しています。



DYDEN VOICE DN2400E

機器事業部 NW機器部 技術課 安松氏

MC のラインナップの多くがOA向けである中、今回FA向けのMCということで、イミュニティ規格もこれまでとは違う中、規格の調査から始まり、ノイズ対策など新規設計の部分もありましたが、様々な方の力を借りて、製品化することができました。

● DN5412E

機器事業部

基板に防湿塗装を施した 5 ポートノンインテリジェント SW-HUB です。基板提供も可能なので、機器内への組込み用途にも対応できます。また、RoHS 適合品で、イミュニティ規格である CISPR24 にも対応しています。



DYDEN VOICE DN5412E

機器事業部 NW機器部 技術課 馬場氏

従来品ではポート数が少ない/多いというお客様の声から開発しました。サイズは4ポート品から1ポート分大きい程度、耐ノイズ性は8ポート品と同等に設計しました。さらにメインのDC12-24Vとは別に、ACアダプタを使用することでAC入力にも対応出来ます。

環境活動報告



● RMH-CAT6A II ケーブル

FA ロボット 電線事業部

10GBASE-T のイーサネット通信に対応した可動用 CAT6A ケーブルを開発しました。ロボット等に取り付けられるカメラの大容量データ伝送に、イーサネット通信が使用される機会も増えてきており、高速伝送性能と耐屈曲性能の両立が必要とされています。今回開発した CAT6A ケーブルは、2,000 万回耐久後でも 10Gbps の高速伝送性能を維持することが出来ます。



DYDEN VOICE RMH-CAT6A II ケーブル

FA ロボット電線事業部 技術部 開発課 松尾氏

CAT6A の伝送特性と高耐久、細径化を同時に満足させるために、導体や絶縁、シース、介在等の部材選定を考え、ケーブルを設計・開発いたしました。耐久評価後も伝送性能を維持できており、イーサネット通信の普及に貢献できる製品ができたと思います。

● ERM-8

機器事業部

ERM-8 は、ロータリー型油圧バルブを遠隔操作する電気リモコンシステムの受動部です。

従来の製品は、バルブと別置き型で、スペース効率が悪く大掛かりなシステムでしたが、今回は、バルブと一体型の設計にすることで、軽量・コンパクトなシステムを実現することができました。



DYDEN VOICE ERM-8 油圧バルブ遠隔監視システム

機器事業部 NW機器部 技術課 北原氏

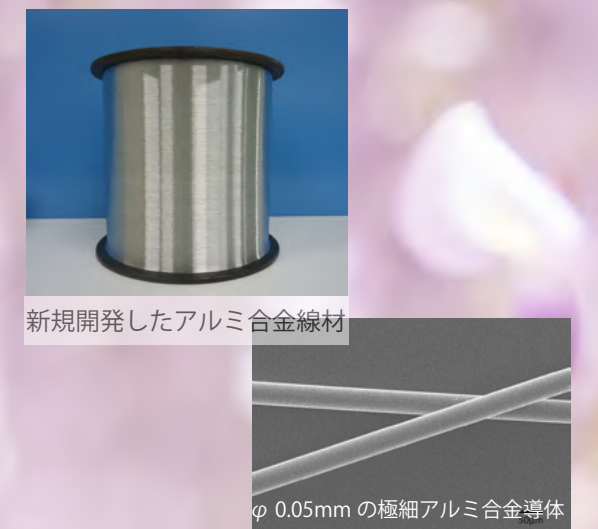
今回の開発は、より軽く、よりコンパクトに、を意識して設計しました。筐体は規格品の角パイプを加工して製作したり、内部部品の加工方法をレーザーカットに変更する等、様々な工夫を施したことで、従来品と同等のコストに抑えることが出来ました。

新しい事業への挑戦を通じた環境への貢献

● アルミ合金事業

当社では、研究開発部門において、アルミ合金事業の新規事業化に取り組んでいます。当社のアルミ合金導体は軽量で、高い導電率と純アルミよりも高い強度を持ち、また中間焼鈍なしで 50 ミクロンまで伸線でき、加工性にも優れています。これらの特長から様々な分野で環境負荷低減に役立つことが期待されます。当社ウェブページ内にアルミ合金線材特設サイトも開設しています。是非ご覧ください。

(<https://www.dyden.jp/aluminum-alloy/>)



当社は、全社環境方針や環境関連法規制等をもとに、環境目標を設定し、改善活動に積極的に取り組んでいます。

環境実施計画の目標と評価結果

2020 年度評価と 2021 年度目標

2020 年度は、全社で 44 のテーマを環境実施計画書に掲げて推進しました。取り組みの結果、約 8 割の達成率となった一方で、8 件の未達成活動がありました。年度計画が達成できなかった場合は、翌年期首の ISO マネジメントレビューで総括を行い、必要に応じて是正処置を施し、翌年の取り組みに反映させる等の措置を行っています。2020 年度及び 2021 年度の代表的な取り組みについては、下記の通りです。

テーマ	2020 年度目標	目標値	評価
環境配慮を含むニーズに応える製品の改良・開発	ニーズに応える製品の開発 (FA ロボット電線事業部)	2 件以上	○
	環境配慮製品のリリース (電線事業部)	4 件以上	×
	環境配慮製品、材料の改良・開発 (研究開発部)	6 件以上	○
	開発・改良 19 品種以上 RoHS 対応する (機器事業部)	19 件以上	×
化学物質の適正な管理	部材の ROHS 分析循環含有調査 関係法令改訂に対する顧客要求への対応 (FA ロボット電線事業部)	計画通り実施したかで判断する	○
リデュース・リサイクルの推進	産業廃棄物の削減 (電線事業部)	埋立産廃 45% 以下 (産廃量 / 試作量)	○
エネルギー使用の合理化等による原単位の低減	改定原単位による定期報告の実施	計画通り実施したかで判断する	○
	佐賀事業所 エネルギー消費原単位削減 (1% 以上)	原単位 166.8 以下 (kWh/t)	×

テーマ	2021 年度目標	目標値
環境配慮を含むニーズに応える製品の改良・開発 (環境に配慮した物品の優先的購入)	ニーズに応える製品の改良・開発 (FA ロボット電線事業部)	6 件以上
	環境配慮製品のリリース (電線事業部)	6 件以上
	開発・改良 20 品種以上の RoHS 対応化 (機器事業部)	20 件以上
	環境配慮製品、材料の改良・開発 (研究開発部)	6 件以上
有害及び特定化学物質の適正な管理	ケーブル及びハーネス部材の RoHS 分析循環含有調査等 (FA ロボット電線事業部)	計画通り実施したかで判断する
産業廃棄物の削減及びリサイクルの推進	不良率低減及び作業ロスによる廃棄物の削減 (機器事業部)	前年対比 1% 以上
エネルギー使用の合理化等による原単位の低減	佐賀事業所 エネルギー消費原単位削減 (電線事業部)	原単位 185.1 以下 (kWh/t)
環境配慮活動の推進	新規部材の環境調査実施 (FA ロボット電線事業部)	100%

地球環境保全活動の主な取り組み

環境エネルギー推進会議

各事業所の環境管理者およびエネルギー管理者、本社統括部門の担当者等が参集し、環境活動に関する協議を行う場として「環境エネルギー推進会議」を毎月開催しています。

会議では、省エネや廃棄物削減等をテーマとして、取り組み事例や最新技術の情報共有および具体的な課題やアイデア抽出を目的とした協議等を実施しています。

さらに抽出した課題やアイデアについては、必要に応じて各事業所の EMP や全社連携の活動等に展開しています。

2020 年に取組んだ主な議題を下記に示します。

- ・高性能エア漏れ検知器の導入
- ・生産設備における待機電力削減の取り組み
- ・主要設備を対象としたエネルギーの見える化促進
- ・産業廃棄物処理の適切な対応

エア漏れ改善活動

2020 年 9 月に、コンプレッサーのエア漏れ箇所の検出精度向上を目的として、高性能エア漏れ検知器(エアリークビューアー)を導入しました。従来は漏れ音の確認等による検出を行っていましたが、導入以降、エア漏れ箇所の検出精度が格段に向上しました。

同装置は、空気等気体の漏出時に発する微少な超音波を検出し、モニター上で可視化することを特徴としており、有効活用することで高所や視認の難しい設備裏側、殆ど音を発しない配管漏れ等でも容易に漏れ箇所を発見出来ます。現在、エネルギー使用量が最も多い佐賀事業所において計画的に運用しており、大きな成果を上げています。



設備のエア漏れ検知状況

マシニングセンターの更新

2020 年 11 月に油圧バルブ生産用のマシニングセンターを更新しました。油圧バルブの製造には、様々な金属加工が必要になりますが、更新前の設備は長年の使用により設備老朽化が進んでいました。

このため、加工精度向上と設備故障リスクの低減を目的として設備更新しました。本装置は、IoT 機能を有しているため、点検時間の大幅短縮や歩留まりの向上とともに環境負荷の低減が期待されます。

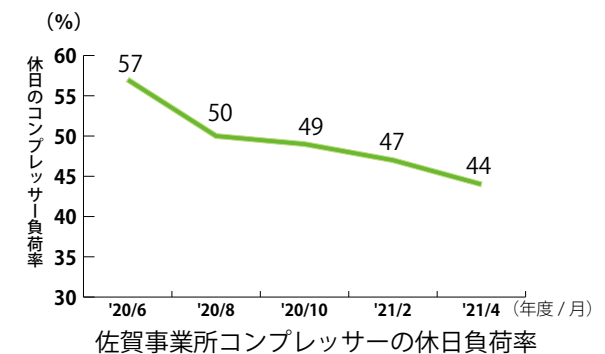


油圧バルブ加工用マシニングセンター新設機

IoT 設備の導入

2019 年以降、設備 IoT 化の取り組みを開始、順次拡大しています。例えば現在 2 事業所においてコンプレッサーの遠隔監視システムを部分導入しており、設備の稼働状況、異常の有無等をリアルタイムに確認することが出来ます。

IoT を活用し、コンプレッサーの稼働状況を示す休日の負荷率を確認したところ、2020 年 6 月に 60% 前後だった数値が、2021 年 4 月には 40% 台まで下がっており、エア漏れ改善に関する各種活動の効果が、負荷率に反映されていることが確認できました。今後は、他の事業所および他の設備にも適用範囲を拡大し、更なる省エネ活動に取り組んでいきます。

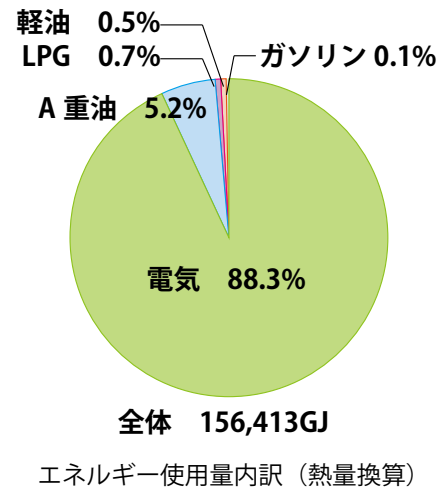
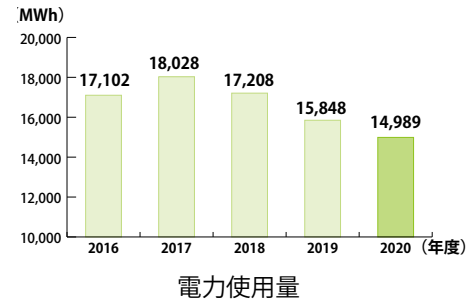


事業活動が環境に与える影響をマテリアルバランスで表すとともに、環境保全に関わる費用とその効果を定量的に把握・分析し環境会計として情報開示しています。

マテリアルバランス

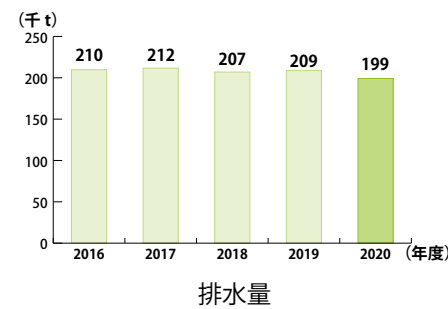
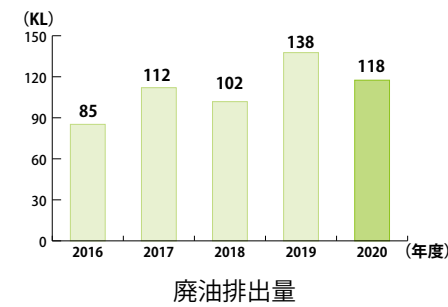
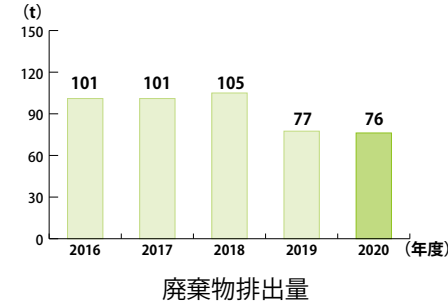
INPUT

資源		
上水道	27,063	t
地下水	16,325	t
工業用水	166,896	t
銅	5,059	t
アルミ	1,468	t
エネルギー		
電力	14,989	MWh
A 重油	220	KL
LPG	10.8	千 m ³
軽油	21.4	KL
ガソリン	5.1	KL



OUTPUT

製品		
電線・電力用機器		
FA用ケーブル		
精機製品		
化成製品		
ネットワーク機器		
排出物		
CO ₂ 排出量	7,400	t
廃棄物排出量	76	t
廃油排出量	118	KL
排水量	199	千 t
有価排出物	313	t



環境活動報告



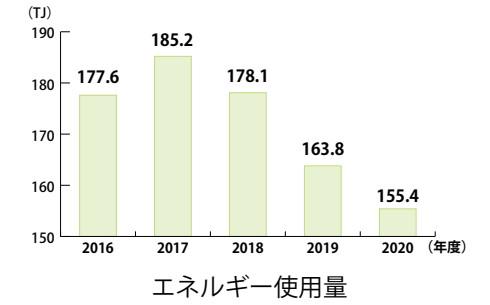
地球温暖化防止／省エネルギー

エネルギー使用量と CO₂ 排出量

エネルギー使用量の推移

	2016 年	2017 年	2018 年	2019 年	2020 年
電気	17.1GWh	18.0GWh	17.2GWh	15.8GWh	15.0GWh
重油	260KL	220KL	240KL	220KL	220KL
LPG	12 千 m ³	13 千 m ³	14 千 m ³	11 千 m ³	11 千 m ³
軽油	29KL	27KL	26KL	26KL	21KL
ガソリン	10KL	8KL	8KL	6KL	5KL
合計	177.6TJ	185.2TJ	178.1TJ	163.8TJ	155.4TJ

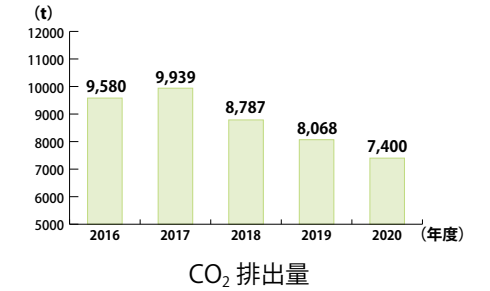
(注) 合計には、燃料として使用していない軽油、ガソリンは含みません。



CO₂ 排出量の推移

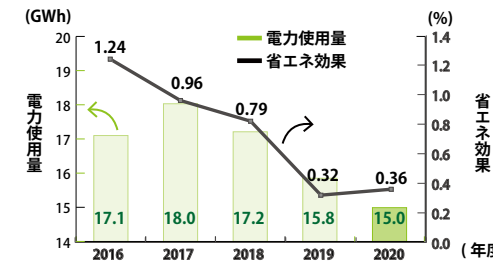
	2016 年	2017 年	2018 年	2019 年	2020 年
電気	8,705t	9,176t	7,967t	7,322t	6,670t
重油	702t	594t	648t	594t	594t
LPG	76t	81t	86t	70t	68t
軽油	75t	70t	68t	68t	56t
ガソリン	23t	17t	18t	15t	12t
合計	9,580t	9,939t	8,787t	8,068t	7,400t

(注) 電気の CO₂ 換算係数は、九州電力が公表した各年度の排出係数を用いました。



省エネルギーの取り組み

省エネルギー率について



全社電力使用量と省エネ効果の推移（支店等を除く）

省エネ効果 (%) とは、省エネ量を電力使用量で割った値です。

2016～2020 年の省エネ効果を上記のグラフに、主な設備投資内容及び全社省エネ量を右記のグラフに記載しています。2020 年の省エネ量は前年対比で微増となったものの、ここ数年は低調に推移しています。

主な省エネ設備投資と 2020 年の省エネ効果 (単位: MWh)

主な省エネルギー取り組み内容	導入年度	省エネ量
本社 LED 照明 (2F、3F)	2019 年	6.7
本社 LED 照明 (1F)	2019 年	1.2
久留米 446 号各駆動モータ交換	2019 年	1.2
久留米 337 号モーター更新	2020 年	0.2
久留米 444 号モーター更新	2020 年	0.3
佐賀 エアー漏れ対策	2020 年	12.1
佐賀 電力工場 2F 空調機更新	2019 年	7.1
佐賀 通信工場一部 LED 化	2020 年	1.8
佐賀 受配電設備更新	2019 年	16.2
上峰 335 号本体モータ交換	2019 年	3.7
上峰 342 号本体モーター更新	2020 年	3.4
上峰 各所 LED 化	2019 年	1.2

全省エネ量の推移 (全社) (単位: MWh)

	2017 年度	2018 年度	2019 年度	2020 年度
省エネ量	180.4	135.8	50.6	54.5

※ G はギガを、T はテラを表しています。K (キロ) の 1,000 倍が M (メガ) で、M (メガ) の 1,000 倍が G (ギガ)、G (ギガ) の 1,000 倍が T (テラ) となります。例えば、19.9GWh は、kWh で表すと、19,900,000kWh (1,990 万 kWh) となります。

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のツールです。一般的に、その結果は事業者から CSR 報告書等で公表されています。

当社は、この環境会計を 2008 年度から実施しており、今回が 13 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。

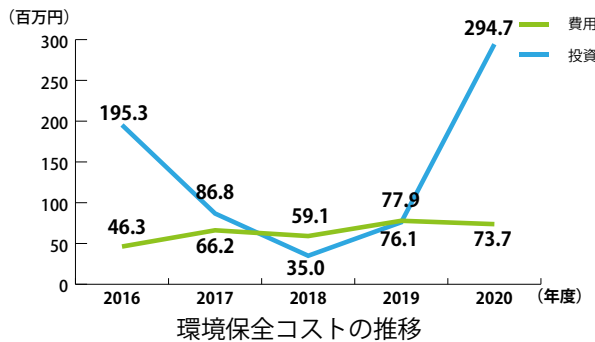
環境保全コスト (単位：万円)

分類		主な取り組み	投資額	費用額
事業エリア内コスト	1) 公害防止コスト	大気汚染防止、排水処理施設維持管理	11,614	823
	2) 地球環境保全コスト	温暖化防止、省エネルギー活動	15,769	1,812
	3) 資源循環コスト	廃棄物の外部委託処理	595	2,111
管理活動コスト	ISO14001 審査費用、緑化、環境教育費用等		1,437	1,212
研究開発コスト	環境配慮製品の研究開発		58	1,408
環境損傷対応コスト	土壌調査、PCB 調査・処理		0	0
合計			29,472	7,372

2020 年度の当社の環境保全コストは、投資額 29,472 万円、費用額 7,372 万円でした。

投資額については、2019 年度に比べ 21,866 万円の大幅な増加となりました。この要因は、中原工場の新規建設に伴うものであり、公害防止及び地球環境保全コスト等で、24,832 万円の投資を行いました。

費用額については、2019 年度に比べ 418 万円減少しました。上峰事業所の LED の交換や久留米事業所の PLC 交換等があり前年比 1,632 万円の増加があったものの、環境配慮製品の研究開発コストが前年比 2,759 万円減少したことが響き、合計では微減となっています。



● 環境保全効果

環境保全効果とは、環境負荷発生の防止、抑制または、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。

事業活動に投入する資源に関する環境保全効果			
	2019 年度実績	2020 年度実績	2019 年度との差異
エネルギー投入量	164TJ	156TJ	▲ 8TJ
水資源投入量	221 千 t	210 千 t	▲ 11 千 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			
	2019 年度実績	2020 年度実績	2019 年度との差異
CO ₂ 排出量	8,068t	7,400t	▲ 668t
廃棄物排出量	78t	76t	▲ 2t
廃油排出量	138KL	118KL	▲ 20KL
排水量	209 千 t	199 千 t	▲ 10 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。省エネによるエネルギー費用節減額は 249 万円（同額のコストダウン）となり、経済効果合計額は合計 467 万円（前年比 60 万円の増加）となりました。経済効果の増加要因としては、本社及び事業所の LED 化や生産設備の更新が、前年度よりも進んだことが挙げられます。

環境保全対策に伴う経済効果 (単位：万円)

分類	効果の内容	2019 年度実績	2020 年度実績	2019 年度との差異
収益	廃棄物の有価物としての売却益	231	218	▲ 13
費用削減	エネルギー費用の節減額（省エネ）	176	249	73
合計		407	467	60

生物多様性保全

● 当社の生物多様性保全の取り組み

当社は、生物多様性保全につながる取り組みを行っています。下記に一例を示します。

- ①植樹、緑化、グリーンカーテン
- ②グリーン調達
- ③化学物質の適正な使用と管理
- ④省資源、省エネルギー活動
- ⑤電線、ケーブル材料のリサイクル
- ⑥再生ドラムの使用
- ⑦モーダルシフトの推進
- ⑧環境ニュース等を通じた教育啓蒙
- ⑨ため池の整備

電線製造時に発生するポリエチレンや PVC などの電線被覆材料屑は、リサイクルを積極的に行っています。また、グループ会社である大電産業では、主要事業の一つとして使用済み電線を解体、分別し、ナゲット化による金属資材の再資源化を行っています。また、使用済ドラム(木製、鉄製)を回収し、補修、塗装等を施した再生ドラム製造も並行して行っています。このように各種リサイクル活動を通じ、循環型社会の一翼を担う取り組みを積極的に行っています。



再生加工した木製ドラム

● グリーンライフ活動

環境保全・生物多様性の取り組みに貢献する活動として、2015 年度から「グリーンライフ活動（環境に配慮した暮らし）」を実施しています。主な活動内容は、次の通りです。

- ①樹木整備（植樹・整枝・剪定）
- ②花壇整備（土壌作り、植栽、追肥、消毒）
- ③緑地・芝地整備（除草、雑草対策、芝生手入れ）
- ④事務所内緑化推進
- ⑤夏季の散水、打ち水

当社は、エネルギーロスを無くしながら環境にも社員にも優しい職場づくりを通じて、環境保全への貢献に取り組んでいきます。



久留米イメージキャラクター



本社 花壇



久留米事業所 桜の木



上峰事業所 ひまわり花壇

花とみどりの活動

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

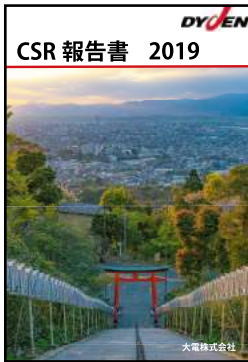
項目	内容
CSR 報告書の活用	当社のホームページに掲載するとともに、工場見学者やお客さま等のステークホルダーに配付しています。2020 年度版は、700 部発行しました。
Web サイトの活用	本報告書とあわせて当社の Web サイトでも CSR 活動について紹介しています。
環境ニュースの発行	安全環境課では、環境に関する市場情報や社内活動のトピックスを A3 版のポスターにまとめ、「環境ニュース」として、毎月発行しています。
排出教育資料の発行	久留米事業所管理課では、廃棄物削減を実現するため、排出物の誤分別防止を目的とした A4 版の「排出教育資料」を発行しています。
社内 Web の活用	社内 Web 上に「環境掲示板」を設置し、環境に関する情報を掲示しています。



全社環境ニュース（毎月発行）



排出通信（季刊発行）



CSR 報告書の表紙（2019～2020 年）



当社 Web サイト CSR 活動

- ▼エネルギー管理活動
 - Ⅰ．エネルギー管理委員会
- ▼エネルギー管理実績表
- ▼環境活動内容
 - Ⅰ．イベント情報
 - Ⅱ．グリーンだより
 - Ⅲ．CSR 報告書
 - Ⅳ．環境月間活動
 - Ⅴ．方針・目標
- ▼環境管理実績表
- ▼環境関連情報
 - Ⅰ．社外セミナー・講習会情報
 - Ⅱ．環境法情報
 - Ⅲ．環境情報 BOX
 - Ⅳ．環境ニュース
 - Ⅴ．産業廃棄物関連
 - Ⅵ．社内研修
- ▼環境関連法規
 - Ⅰ．環境法規制一覧
 - Ⅱ．環境関連法務（報告書等）

社内 Web 「環境掲示板」の掲載項目

法令遵守

● 法令遵守の状況

◆ 法令遵守への取り組み

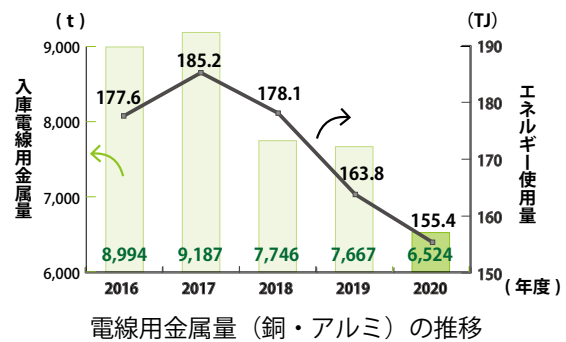
当社では、法的責任者を設け、法令遵守に取り組んでいます。具体的には、環境法規制等一覧表を活用し、定期的に遵守状況を確認するとともに、法改正があった場合は、会議体やメール等を通じて情報共有、周知徹底を行っています。

◆ エネルギーの使用の合理化等に関する法律

省エネ法では、一定のエネルギーを使用している事業者に対して、毎年 1% 以上の省エネ効果を上げることが求められています。当社は、特定事業者（エネルギー年間使用量 1,500KL 以上）であるとともに、佐賀事業所が第二種管理指定工場（同 1,500KL 以上）であることから、省エネ実績を国に報告しています。

2019 年度の省エネ実績（2020 年提出）は、2019 年単年度の原単位※が 100.8%、5 年平均原単位も 101.0% だったため、省エネ法に基づく事業者クラス分け評価制度では、B クラスとなりました（2 年連続の B クラス）。

エネルギー管理に関しては、全世界で地球温暖化対策が強く求められるなかで、当社も重要な課題と捉えており、省エネ対策を強化していますが、マーケットニーズへの対応による高付加価値製品へのシフト等があり、近年は、製造品種構成の変化に伴う電線・ケーブル用金属使用量が、エネルギー使用量の減少以上に低下しています（下図）。



全社の原単位は、電線用金属量だけで決まるわけではありませんが、このような過渡的な状況下でも、近年進めてきた、太陽光発電パネルの導入、コンプレッサーやモーター設備の更新、LED 照明の導入、工場エア漏れ改善に加え、新たな省エネ技術の調査・導入や管理方法の見直し等、ハード、ソフトの両面の活動をさらに強化し、地球温暖化防止に貢献できるよう積極的に取り組みます。

※原単位とは、エネルギー消費原単位を示すもので、当社では、当局の指導の下でエネルギー使用量を分子、エネルギー消費と密接な関係を持つ材料重量（銅、アルミ等）や製品個数等を適切に按分の上で分母とし、算出しています。

◆ 廃棄物の処理及び清掃に関する法律

廃棄物処理法では、廃棄物の排出抑制及び適正な管理等による環境保全が求められています。

当社では、事業所を中心に廃棄物の削減と適正な管理に取り組んでいます。また排出業者の努力義務である「処理委託先の現地確認」を毎年実施しています。現地確認時には、施設や保管、処理状況を視察し適正な処理が行われているか確認しています。

各事業所の環境法令遵守状況

主な法律名	佐賀事業所	久留米事業所	上峰事業所
騒音規制法	※1	○	※1
振動規制法	○	○	○
エネルギーの使用合理化等に関する法律	×	○	×
廃棄物の処理及び清掃に関する法律	○	○	○
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	○	○	—
工場立地法	○	○	○
毒物及び劇物取締法	○	—	○
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	○	○	○
化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律	○	○	○
土壌汚染対策法	○	○	○
フロン排出抑制法	○	○	○
水質汚濁防止法	○	—	○
建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律	○	○	○
地球温暖化対策の推進に関する法律	○	—	—
浄化槽法	○	—	○
大気汚染防止法	○	○	○
消防法	○	○	○
水道法	○	○	○

○：問題なし —：該当しない

※1：第2種区分の騒音規制について、時間帯により基準値を超過することがある（対策実施中）。



地域未来牽引企業

当社は経済産業省より地域未来牽引企業に
選定されました



当社は Fun to share に賛同しています

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）／ 安全環境課
TEL：0942-51-2224 FAX：0942-51-2222

発行／ 2021 年 6 月
次回発行／ 2022 年 5 月予定

表紙：三養基郡基山町大興善寺（撮影：末永行人）
裏表紙：八女市星野村の夜空（撮影：末永行人）

環境にやさしい報告書作成を目指して

この報告書は、安全環境課において InDesign という DTP ソフトを用いて作成しています。印刷は認証を受けた森林から得られた「FSC 認証紙」に家庭等から排出される植物性の廃食油を精製して製造された「ベジタブルオイルインキ」を使用しています。また印刷は有害廃液の出ない環境に優しい「水なし印刷」で行っています。