TATSUTA

タツタ電線株式会社

CSR報告書2020

伝えたい、送りたい、
目指したい、未来へ。

独自性の高い特長ある研究開発型企業として、
電線・電子材料関連のフロンティアを開拓。持続的な社会の発展に貢献します。

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。

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。

CSR報告書2020

CONTENTS

	01	経営理念・企業行動規範
	03	At a glance
	05	価値創造の歩み
	07	トップコミットメント
	11	2025 長期ビジョン
	13	特集 ダイバーシティ座談会の紹介
	15	タツタ電線のCSR
環境報告	17	環境マネジメント
	20	環境への取り組み目標と実績
	21	環境負荷の低減
	26	生物多様性
	27	循環型社会の形成
	28	低炭素社会の形成
	30	環境保全データ
社会報告	31	労働安全衛生の確保
	33	品質保証体制の強化
	35	働きがいのある職場づくり
	36	人材育成
	37	地域社会との共存共栄
コーポレート・ガバナンス	39	コーポレート・ガバナンス
	43	リスクマネジメント
	44	コンプライアンス
企業情報	45	連結財務ハイライト
	46	会社概要

編集にあたって

編集方針

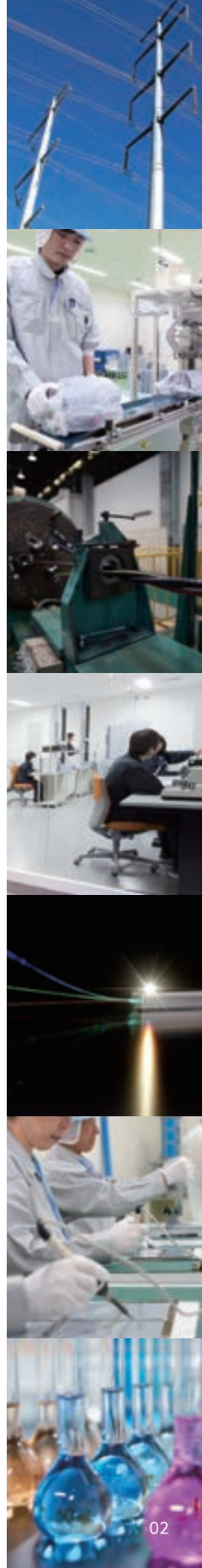
タツタ電線グループの企業姿勢、価値創造に向けた取り組みにご理解をいただくため、従来の環境報告書（E）に、社会（S）、ガバナンス（G）の要素を加えた内容構成とし、ESG３つの側面から、ステークホルダーの皆様の関心と事業活動としての重要性が高い事項について報告しています。本報告書の編集にあたっては、環境省の「環境報告ガイドライン（2019 年版）」を参考としています。

報告範囲

対象期間　基本的に 2019年度（2019年4月1日～2020年3月31日）の取り組みについて報告しています。
（一部 2020年度の内容も含んでいます）

対象組織　タツタ電線株式会社ならびに主たる連結子会社、関連会社などを対象としています。

発行月　2020年9月



At a glance

当社の事業について

電線・ケーブル事業で培ってきた高度な技術とノウハウを、現在、電子材料やエレクトロニクス材料、光関連部品など、多彩な分野に応用し、社会に大きく貢献しています。中でも、独自で開発した機能性フィルムは、スマートフォンやタブレットなどに欠かせない材料として、世界的大手メーカーの各機種に採用されています。また、近年では新たな可能性を切り拓くべく、自動車や医療といった新たな分野にも進出しています。

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。



環境分析事業

長年の経験と実績を礎に、多彩な分析メニューを提供し、お客様の事業活動を柔軟にサポートします。

機器用電線事業

FA業界をはじめますます発展する産業機器。多様なニーズに当社グループの総合力で応えます。

センサー & メディカル事業

長年培った要素技術を応用し、センシング・医療機器の新たな価値を創造します。

機能性フィルム事業

独自技術を駆使した当社の機能性フィルムは、モバイル機器の最先端で、圧倒的支持を集めています。

ファインワイヤ事業

長年培った伸線技術を活かし、半導体・電子機器の微細化・高精細化ニーズに応えます。

機能性ペースト事業

当社の機能性ペーストは、エレクトロニクスの進化を支え、未来を拓きます。

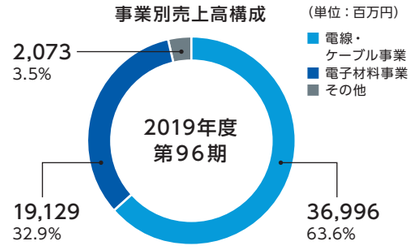
当社の製品は、皆様の暮らしの中のこんなところで活躍しています。

家電や車に	スマートフォン	タブレット PC	自動車・EV	社会インフラに	電力	鉄道	ビル
	カメラ・デジカメ	コンピュータ	液晶ディスプレイ		工場	光ネットワーク	発電所
医療や研究機関に	(医療) 検査装置	(工業) 計測装置	(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

2019年度サマリー

売上高	営業利益	従業員数
581 億円	37 億円	936 名

事業別売上高構成 (単位：百万円)



当社の要素技術

電線・ケーブルで培った技術を多彩に展開し、当社ならではの付加価値の高いモノづくりを実現しています。

電線・ケーブル製造技術



かるまげ (KM-CC)

通信電線事業のベースとなる電力会社や発電所向けのインフラ用電線・ケーブルを中心に事業展開。顧客ニーズに応じたオリジナル商品も順次開発。

超極細線技術（ボンディングワイヤ）



Cuワイヤ

銅の伸線で培った超極細線技術と合金化技術により、金線・銀線・銅線のあらゆる品種のワイヤを実現。用途に合わせてカスタマイズも可能。

特殊合金化技術（高張力合金）



高力ケーブル

ハードな使用環境でも切れない、高耐久性を発揮する特殊合金を使った導体を開発。端末加工のニーズにも対応し、高付加価値を創出。

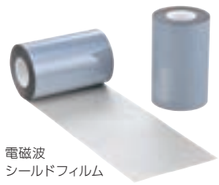
液体検知センサ技術（センサ関連）



漏水検知器

編組加工技術を用いて高信頼性の液体検知センサを開発。重要な資産を水の脅威から守ります。要素技術を活用し新たなセンサ開発により、サーバー機への内蔵等新たな分野に進出。

機能性材料の薄膜化技術（フィルム）



電磁波
シールドフィルム

樹脂、金属フィラー、配合、フィルム化などの技術を複合させ実現。わずか数μmの厚さの中に多数の機能を集約し、圧倒的な実績を保持。

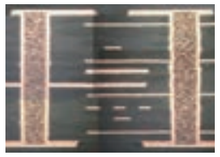
光ファイバ応用技術（フォトエレクトロニクス関連）



光ファイバモジュール

光ファイバデバイスに関する豊富な知識と経験を活かし、日々進化する医療・計測分野に貢献。光ファイバデバイス製造技術と測定技術により、お客様の要求に合わせてカスタマイズ。

微粒子分散化／配合技術（機能性ペースト）



ビアフィルペースト

電線づくりで培ったポリマー配合技術と各種金属の融合による独自の機能性ペースト。環境に優しいプリンテッドエレクトロニクスの新市場を開拓。

環境分析技術（（株）タツタ環境分析センター）



環境分析

水質・大気・土壌分析などの様々な分析技術を蓄積、さらに分析の迅速化、高精度化へ技術拡大。

価値創造の歩み

1947年の創業以来、時代の変遷のなかでさまざまな社会づくりに求められる課題と向き合い、その解決につなげていく製品やサービス、仕組みを市場に届けてきました。それは、生活者や企業、社会にそっと寄り添い、新たな発想でイノベーションを推し進めることで、新たな価値をつくってきた歩みです。

タツタ電線の歴史

1947年
電線の一貫生産体制の確立

当社は1945年、辰巳卯三郎・多屋良三により設立しました。設立から2年をかけ、溶銅から伸線までの電線の一貫生産体制を整え、電線メーカーとしての第一歩を踏み出しました。


当時の電線の製造作業

1953年
若江工場（現 大阪工場）の建設

電線の生産基盤強化のため若江工場（現 大阪工場）を建設しました。当初は、ビニル電線、綿・ゴム線、撚線、舶用線や通信ケーブルを製造。高度経済成長期の旺盛な需要にも対応し、現在も、当社の通信電線事業の製造拠点として、重要な工場となっています。


建設着工当時の若江工場

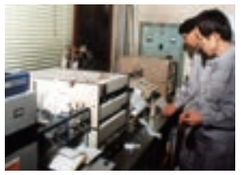
1973年
福知山工場（現 京都工場）を建設

通信ケーブルの専門工場として、福知山工場（現 京都工場）を建設しました。1990年代以降は、通信ケーブルだけでなく光ファイバケーブルも製造し、通信による経済の効率化と国民福祉の充実や情報化社会の発展に貢献しました。


建設中の福知山工場

1977年
環境分析事業の開始

高度経済成長期に巻き起こった公害問題に対して、環境計量事業の重要性が高まりました。当社は、大気、水質、土壌の濃度測定を通じて地域社会に貢献すべく環境分析事業を開始しました。その後、同事業を引き継いだ株式会社タツタ環境分析センターは、事業活動を通じて地球環境や労働環境の改善を行っています。


当時の環境分析の様子

1980年代
エレクトロニクス関連などの非電線分野への進出

当社は電線だけではなくエレクトロニクス関連分野にも進出しました。コンピューターや機械設備への水漏れ被害を防止する漏水検知器、回路で使用されるボンディングワイヤや導電性銅ペーストなどの製品を開発し、現在のシステム・エレクトロニクス事業の基礎を固めました。


当時の漏水検知器


当時のボンディングワイヤ


当時の導電性銅ペースト

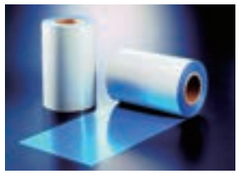
1990年代
電線の効率化生産体制の構築

当社は、1990年頃に当時の最新鋭の電線の製造設備の導入を行いました。最新鋭機の導入により、生産の高速化による納期短縮が可能となり、機械の自動化が進んだことによる電線事業の生産性の向上が進みました。電線の効率化生産体制が構築され、同業他社に比して製造競争力をつけました。


導入した電線製造設備

2000年代
電磁波シールドフィルムの販売開始

電子機器では、電子技術の発展とともに回路に発生するノイズを防止するため電磁波への対策が課題となっていました。当社は、電磁波に対して優れた特性を持っていた導電性銅ペーストを用いた電磁波シールドフィルムを開発しました。電磁波シールドフィルムは、スマートフォンなどの高性能のモバイル機器に欠かせない製品となっています。


当時の電磁波シールドフィルム

2010年代
新拠点の設置と機器用電線グループの強化

当社は、システム・エレクトロニクス事業の拠点としてタツタテクニカルセンターや仙台工場を設置し、新規事業の開発、事業継続計画に対応しています。また、将来の事業拡大が期待される機器用電線事業においては、エレクトロニクス電線の専門メーカーである立井電線株式会社（現タツタ立井電線株式会社）を子会社化しました。


タツタテクニカルセンター


仙台工場


立井電線株式会社

社会的課題に対する当社製品

電力の安全・安定供給を支える





電力用電線・ケーブル

より安全に、電力を安定供給する電線・ケーブル。長年、電線・ケーブルの開発・製造・販売に携わってきた当社には、品質に対するゆるぎない自信と確かな技術、ノウハウがあります。

高度情報通信ネットワーク社会への対応





通信ケーブル

電信電話での利用を始め、情報伝送路として幅広く使用されていた通信ケーブル。2012年に生産を終了するまで、運用されるシステムの要求に幅広く適合できるよう、多くの種類のケーブルを揃えていました。

有害物質問題





環境分析

水質・大気・土壌分析、作業環境測定等はもとより、ダイオキシン類、微量PCBなど次々と顕在化する有害物質の分析や製品・材料の分析など多岐に亘って展開しています。

ハイテクノロジー産業の推進



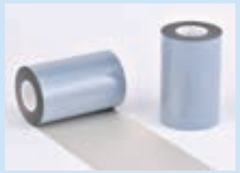


漏水検知器　ボンディングワイヤ　導電性ペースト

漏水をいち早く検知し、通報する漏水検知器。ICチップとリードフレームを結線するボンディングワイヤ。ポリマーの配合技術と金属粉体の表面処理技術から生まれた導電性ペースト。当社はエレクトロニクスに関する様々な製品を開発してきました。

電子機器の小型化・軽量化





電磁波シールドフィルム

電磁波ノイズによる電子機器の誤作動を防止する電磁波シールドフィルム。スマートフォンやタブレット端末の小型化・軽量化が進み、内部回路の保護には欠かすことができない製品となっています。

産業機器・ＦＡ業界の進化と高度化





FA・ロボット用ケーブル

独自の配合で開発された高力銅合金。ロボット内部配線をはじめ、さまざまな屈曲を要する環境で効果を発揮します。タツタ電線機器用電線グループは産業機器やFA・ロボット、さらに映像・音響機器などあらゆる機器用電線・ケーブルに対応します。



代表取締役社長
宮下 博仁

ステークホルダーの皆様との信頼関係を重視しながら、これからも持続的な社会の発展に貢献してまいります。

新型コロナウイルス感染症（COVID-19）によりお亡くなりになられた方々に謹んでお悔み申し上げますとともに、罹患された方々には心よりお見舞い申し上げます。

また、医療現場をはじめとして感染拡大防止の最前線でご尽力されている皆様に敬意を表するとともに、深く感謝申し上げます。

金属と樹脂という要素技術を強みにニッチトップの市場を開拓

当社は、太平洋戦争直後の1945年に操業を始め、電線の一貫生産を開始した1947年が設立となります。戦後の荒廃した国土において物資が極めて厳しい状況の中、銅の溶解炉を自ら設計し、スクラップの銅を集めて裸銅線の製造を手掛けたのが事業の原点となっています。当時の経営陣は「これからは電気の時代」との認識のもと、社会インフラとして重要なものとなる電線の製造を通じて「世の中の役に立ちたい」という強い思いを抱いていました。それが今日の経営理念の中にある「持続的な社会の発展に貢献する」につながっています。

その後、社会のニーズの変化に即して、さまざまな電線やケーブルを社会に供給してきました。さらに、電線事業で培った技術をもとに、漏水検知器などの機器システムの開発、そして導電性ペーストから電磁波シールドフィルムといった電子材料や機能性材料へと事業の幅を広げつつ成長を続けてきました。事業の姿は時代とともに変化しつつも、社会が必要とする製品を作り供給することで世の中の役に立つという思いは、会社設立以来、変わることなく引き継がれております。

電線は導体である金属とそれを被覆する樹脂等で作られます。当社の強みは、金属と樹脂をはじめとする有機材料の両方に通じていることにあります。金属および樹脂という要素技術を磨くことで、1980年代以降のエレクトロニクスの発展とともに、ボンディングワイヤの製造販売を開始する一方で、ポリマーの配合技術と金属粉体の表面処理技術から生み出した「導電性ペースト」の製造を手がけました。

さらには、2000年以降は、電磁波ノイズによる電子機器の誤作動を防止するシールドフィルムの販売を開始しています。これは、電子機器の高性能化や小型化・軽量化に対応して開発したものであり、当社の主力製品の一つとなっています。

「2025 長期ビジョン」の第1期においてさらなる発展の基盤の整備

これから先10年、社会の変化は大変大きなものになると考えています。5G（第5世代移動通信システム）や自動車におけるCASE（自動運転などのトレンド）をはじめとして、IoT（モノのインターネット）やAI（人工知能）を含めて技術革新が劇的に進むのは間違いありません。こうした劇的に変わっていく社会や技術に応じた製品、サービスをタイミングよく、提供していくことが当社の使命と考えております。

そして、当社の使命を実現すべく定めた事業戦略が、「2025 長期ビジョン」です。最終年度の2025年度には、売上高1,000億円・営業利益100億円を達成することを目標とし、電線や電子材料のフロンティアを開拓して、独創的な先端部品・素材を供給するニッチトップのサプライヤーとなることをめざして、取り組みを加速しています。長期ビジョンにおいては、事業を「成長追求事業」「利益追求事業」「中長期育成事業」の3つに分類した上で、それぞれの戦略を展開しているところです。

「2025 長期ビジョン」の第1期（2017～2019年度）については、事業基盤の整備を経営課題として取り組んできました。米中貿易摩擦等の影響で一部に遅れは有るものの製造設備の更新など効率性を高めた生産体制の整備と高付加価値な製品ラインナップの拡充等により、基盤整備は着実に成果を出しています。

トップコミットメント

「2025 長期ビジョン」のゴールに向けて力強く前進していきます

「2025 長期ビジョン」の「成長追求事業」として、機能性ペースト事業と医療機器部材事業を定め、研究開発や増産に向けた投資を行っています。

機能性ペーストについてはグローバルニッチの領域を開拓していく考えです。たとえば、2020 年から全世界で導入が開始された 5G では、基地局や 5G 対応端末、半導体パッケージについて、高周波対応用等のニーズが高度化し、メタライズペーストやパッケージシールド用ペーストによる貢献の場面がさらに増えるものと考えており、この分野での提案活動を強化しています。当社の強みはお客様に製品を供給するだけにとどまらず、設備や製造条件などを含めて、お客様側の製造プロセスに即したソリューションを提案できる点にあり、この強みを活かした事業展開を進めてまいります。

一方、医療機器部材については開発を鋭意進めているところです。金属にも有機材料にも強い点を活かして、電線を内蔵した高機能チューブなどの開発を行うとともに顧客での評価が進められております。

「成長追求事業」については積極的な投資を実行して、早期に新製品の上市と量産化を実現するとともに、第 3 期における新製品の増産と収益貢献に備える考えです。

次に、「利益追求事業」ですが、通信電線事業・国内機器用電線事業・機能性フィルム事業・ファインワイヤ事業・センサー事業、環境分析事業が挙げられます。これらについては、付加価値の高い製品群の訴求と生産効率の向上などによって回収利益の最大化を追求していきます。

そして、「中長期育成事業」でありますが、海外機器用電線事業がこれに該当します。現在、事業基盤の整備に注力する一方、中国における販売網の拡充を進めています。日系および非日系を問わずお客様の開拓を進め、事業規模の拡大を図っていく考えです。

with コロナ社会に向けてDX（デジタルトランスフォーメーション）に取り組みます

今年初めからの新型コロナウイルスの影響で、事業環境が劇的に変化した中、当社各事業に様々な影響が出ております。しかし、「2025 長期ビジョン」の第1期を通じて、事業基盤の確立に注力した成果の一つとして、BCMS（事業継続マネジメントシステム）が適切に機能し、緊急事態宣言発令の間は、テレワーク率 7 割という目標を達成しつつ、生産活動への影響を最小限に抑えることができました。また、営業活動においても Web 会議などを活用したお客様対応に努めました。今後も感染拡大の懸念は残りますが、今年前半の取り組みで培った知見を活かし、いかなる事態に際しても事業の継続と製品の安定供給に努めてまいります。

with コロナの社会では、現実に人と接触することがリスクとなり、データとデジタル技術を活用して、製品やサービス、ビジネスモデルを変革するDXが一層加速していくと考えられます。今回の事態は厳しい状況をもたらした反面、DXへの対応や働き方改革の加速といったプラスの面もあると感じております。これを機に、逆境を機会としてとらえ、今後の成長につながる組織運営や人事制度の改革とビジネスモデルの変革等、経営革新を加速していきたいと考えております。

気候変動への継続的な対処を重要課題ととらえています

企業の持続的成長において、ESG や SDGs への対応が必須であると考えています。特に、気候変動への対処は重要課題であり、当社は省エネルギーに取り組むとともに、省資源化に対応した製品や環境規制に適合する製品の提供に注力しています。製品を通じた環境負荷の低減という点では、たとえば、リサイクル性の高い被覆材を使用し、従来品と比較して電線サイズを小さくした電線の提供を挙げることができます。また、焼却しても有害物質を排出しない電線や電子材料など、環境対応のラインナップを充実していく考えです。

事業における環境負荷の低減に関しては、生産設備および空調などに関するエネルギー削減とゼロエミッション率改善に取り組んでいます。エネルギーについて、2019 年度は原単位では前年比 4.6％の削減を達成しました。また、ゼロエミッション率については、銅リサイクルの継続、材料ロス削減などに取り組み、「ゼロエミッション率 0.7％未満」という目標を達成しています。今後も引き続き、省エネルギーとゼロエミッション率の目標達成を通じて、気候変動やその影響を軽減する一助となるように取り組んでいきたいと考えています。



働き方に関する諸施策を進めるとともに地域の方々との信頼関係の構築に努めていきます

当社が社会とともに持続的に成長していくためには、労働の付加価値向上を追求していく会社に変えることが必要だと考えています。付加価値が低いルーティンワークは RPA（ロボットによる業務自動化）、IoT、AI を活用することにより、人が行う必要がなくなります。人は、考える仕事、それまでの仕組みやり方を変えて付加価値を創造する仕事へ働き方を変えていくこととなります。

併せて、持続的成長には人材基盤の確立が欠かせません。当社では、2014 年から次世代リーダーの発掘をはじめ、経営方針の浸透、受講者同士の交流による事業課題の相互理解を目的とした「次世代育成教育」を実施しています。部門間の事業特性の違いを乗り越えて、従業員同士がつながるための強固なネットワークの確立が今後の課題と考えており、各事業部の同階層の役職メンバーが集まり、「2025 長期ビジョン」を基盤とした目的や課題を共有し、解決策を提案できる研修となるようにしています。

また、ダイバーシティについては、性別や国籍、民族、文化、ハンディキャップなどを含め、さまざまな価値観と多様性を尊重し、従業員一人ひとりの価値観やライフスタイルにあった働き方を提供することで、すべ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充実を図っていきます。

社会貢献活動についても、当社は事業を行う地域の皆様との信頼関係を築く観点から重視しております。特に、当社は障害者の支援や雇用に関して長年にわたる実績があります。2018 年には、「障害者雇用優良事業所等の厚生労働大臣表彰」を受賞しており、今後も障害を持つ方々の就労を支援するとともに、障害を持つ方々と健常者とがともに生きがいをもって共生する社会づくりへ貢献してまいりたいと考えています。

経営の迅速な意思決定と健全性、透明性の確保に注力してまいります

最後に、コーポレート・ガバナンスについて申し上げます。当社の使命は、創意工夫を凝らして有用で安全な優れた製品・サービスを社会に提供することと考えております。その実現にあたっては、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の認識のもと、経営の迅速な意思決定と健全性、透明性を確保するためにガイドラインを定め、公表しています。

取締役会においては、法令または定款に定める事項、中期経営計画、年度予算等の計画等の経営計画、当社の方向性に関する諮問事項について、社外取締役を含めた自由闊達な議論を行っています。特に 2019 年度は「2025 長期ビジョン」の第 1 期中期経営計画の進捗を評価し、第2期計画を策定しました。また、社外取締役、代表取締役等をメンバーとする指名報酬等諮問委員会を設置しており、諮問を受けた役員人事、報酬等について取締役会に答申しています。議論に十分な時間を確保するため、情報の事前共有、会議システムを利用した運営など、議事運営の効率化も図っています。

それとともに、ステークホルダーの方々に向けて、適切かつ公正な情報開示に努めており、必要に応じて適時開示以外の任意の情報開示を行い、経営の健全性と透明性の確保に注力しています。

今年度は、新型コロナウイルスの影響による経済の悪化により、厳しい経営環境となっております。当社としては、従業員と社会の安全およびお客様に対する製品の安定供給を第一に考えた事業運営に努め、ステークホルダーの皆様への期待に応えてまいります。引き続きご支援のほどよろしくお願い申し上げます。

2025 長期ビジョン

需要の拡大が期待できる分野であって、かつ、当社グループの強みを発揮できる分野を特定し、それら分野に当社の総力を結集

当社は電線・電子材料関連のフロンティアを開拓して、独創的な先端部品・素材を供給するニッチトップのサプライヤーとなることを目指すために、特に市場の拡大が期待される機能性ペースト分野および医療機器関連部材分野においては積極的な投資を実行して成長を追求し、その他の既存事業分野においては効率化投資の推進、顧客ニーズに沿った製品群の拡充等により回収利益の最大化を追求することを基本とします。

2025 長期ビジョン概要

定性的な目指す姿

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

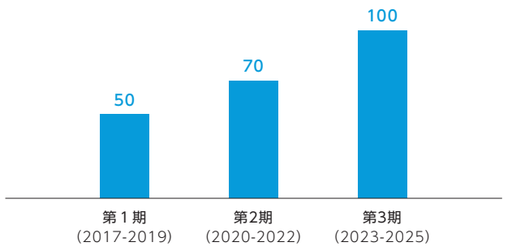
定量的な目指す姿

高い収益率を維持しつつ、現状の 1 桁上の規模(2025 年度売上高 1,000 億円、営業利益 100 億円) を併せ持つ企業集団となる。

目標営業利益

(単位 : 億円)

※ 数字は各期最終年度目標額



2025 長期ビジョン 第 1 期 進捗結果と第 2 期 方針

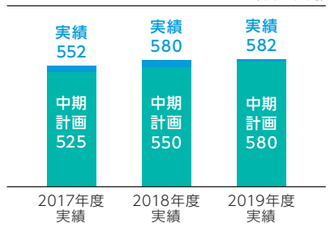
	2025に向けたロードマップ		
期　　間	第 1 期 (2017-2019)	第 2 期 (2020-2022)	第 3 期 (2023-2025)
課　　題	基盤整備期間	新製品量産化期間	新製品増産収益貢献期間
投融資枠	3年間 210 億円 (うち留保枠 120 億円)	3年間 240 億円 (うち留保枠 120 億円)	3年間 280 億円 (うち留保枠 120 億円)
目標営業利益	19年度 50 億円	22年度 70 億円	25年度 100 億円

(注) 留保枠 : 長期ビジョンで設定した M&A を含む戦略投資のための投資余裕枠。BS の健全性を損なわない範囲のものとして、2017～2025 年度 (9 年間) を対象期間に設定。

2025 長期ビジョン 第 1 期 進捗結果

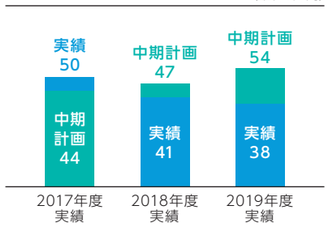
売上高

(単位:億円)



営業利益

(単位:億円)



2025 長期ビジョン 第 2 期 基本方針

新型コロナウイルス感染拡大防止対策を徹底し
従業員・社会の安全を確保するとともに、お客様への供給責任を果たす。

利益追求事業	販売量の維持・拡大、品種構成の改善、生産効率化による収益最大化を図る。
成長追求事業	長期ビジョン第 3 期における新製品の増産・収益貢献に備え、第 1 期における新製品開発の遅れをキャッチアップし、新製品の上市・量産化を実現する。
中長期育成事業	本格的に販売を立ち上げ、第 3 期における事業拡大に備える。

2025 長期ビジョン

事業展開			
利益追求事業	電線・ケーブル事業	通信電線事業、機器用電線事業 (国内)	効率化投資の推進、顧客ニーズに沿った製品群の拡充等により回収利益の最大化を追求する。
	電子材料事業	機能性フィルム事業、ファインワイヤ事業	
	その他事業	センサー事業、環境分析事業	
成長追求事業	電子材料事業	機能性ペースト事業	積極的な事業開発投資、増産投資等により規模・利益の拡大を追求する。
	その他事業	医療機器部材事業	
中長期育成事業	電線・ケーブル事業	機器用電線事業 (海外)	将来的な規模・利益の拡大を目指し当面は事業基盤整備に注力する。

2025 当社のありたい姿

IoT やロボット、車載機器、医療機器などの分野においては、
電線や電子材料などの部品・素材に対するニーズが細分化しつつ、高度化

定性的なありたい姿

電線と電子材料、また、それらに関連する部品・素材事業分野において、グローバルに事業を展開し、特に、ニーズが細分化・高度化しつつ拡大する IoT やロボット、車載機器、医療機器向けなどのフロンティアを開拓し、複数の先端領域商品 (Advanced & Niche) でトップシェアサプライヤーとなり、顧客から信頼されている企業集団。

定量的な姿

高い収益率を維持しつつ、
現状の 1 桁上の規模を併せ持つ企業集団。

2025 目標	
売上高	1,000億円以上
営業利益	100億円以上

SPECIAL FEATURE

ダイバーシティ座談会の紹介



当社グループでは、女性の活躍推進、障がい者・高齢者の雇用などを中心にダイバーシティ＆インクルージョン（D&I）に取り組んでいます。今回、ダイバーシティ推進担当者を明らかにするなど、グループ内でも先進的にD&Iを展開しているシステム・エレクトロニクス事業本部で行われた「働き方改革」についての座談会の内容をご紹介します。

システム・エレクトロニクス事業本部では、ダイバーシティに関するテーマについて、役員も交えた座談会を行っています。ダイバーシティ推進担当（以下、DS担当）内の会議において、テーマおよび内容を検討し、右のテーマで実施してきました。

第１回	女性活躍推進とは	（2017年10月10日 開催）
第２回	働き方改革 ～育児休暇・テレワーク・長時間労働等～	（2018年2月22日 開催）
第３回	“イクメン”座談会	（2018年5月25日 開催）
第４回	製造部門における閑散期のオペレーター人財活用	（2018年9月11日 開催）
第５回（第４回続編）	製造部で閑散期に実施した取り組み紹介	（2019年2月22日 開催）
第６回	拠点間の違い	（2019年9月20日 開催）

2020年2月21日に開催された第７回となる座談会のテーマは、「働き方改革」です。2019年4月に施行された、労働基準法の改正により年５日の年次有給休暇取得が義務化されるなど、「働き方改革」を推進する法令等が整い、当社内でも取り組みを進めていることから本テーマが選定されました。

当日は、まず、本社総務人事部より、労働基準法改正に関するミニ講義を実施。法改正や、それに基づく社内制度改正の趣旨について理解を深めました。

その後、DS担当より事前に行った働き方改革に関する事業本部内でのアンケート結果の解説を行い、一部社員から希望の高かった①在宅勤務制度、②時間単位の有給休暇取得について、当社における導入の是非や、利点／懸念点についてグループ毎で議論し、意見交換を行いました。





■ 在宅勤務制度に関して

「家族が入院した際に、柔軟に働くことができる。」「在宅勤務は、通勤時間削減に伴う時間の有効活用や、オフィスでやる仕事より集中力が増すことも考えられるので、週に１回から２回程度トライしてみたい。」など、在宅勤務を実施することで、ワークライフバランスの充実や、業務の効率化を図れるという在宅勤務に好意的な意見が出ました。一方で、「育児や介護をしながら在宅勤務をする場合に、公私の区別をどのようにつけるのか。」「人間そこまでモラル的に強くなれず、在宅勤務では、易きに流れて仕事がうまくいかなくなる可能性もあるのでは。」との反対意見もありました。

また、「コミュニケーションが今でも、もっと必要と考えているのに、在宅になるとさらに減ってしまう。」という意思疎通に関する懸念や、「製造現場ではなかなかこの制度は導入しにくい。現場との不公平感を減らした形で導入しなければならない。」「同一拠点で様々な職種がある中で、在宅勤務ができる職種とできない職種があるのはおかしい。技術開発と製造は会社に出てきてともに仕事をすべき。」などのメーカーとして製造現場との関係を意識する意見もありました。

「導入するにあたっては、成果物として出てくる仕事の内容で評価をする制度を作っていかなければならないし、評価もできるようにしなければならない。その評価制度がない状態で導入を図ると、業務がちゃんと管理できるのか、計画と実行が出来ているのかというのが曖昧になる。」という制度設計をしっかりしなければならないという意見もありました。



■ 時間単位の有給休暇取得に関して

「病院の通院、育児や役場の手続きなどの用事を、時間単位有給を使ってこなすことができ、有給休暇を半日とらなくてもいいというメリットは大きい。」「フレックスタイム適用職場でない、固定時間で働いている部門については、４分の１でも休むことができるのはメリットが非常に大きいので、是非検討いただきたい。」という賛成意見がありました。また、「時間単位有給制度があることで、子育てや介護がネックで就業できない優秀な人材を確保ができる。」という採用の観点からの意見もありました。

他方、「職場のシフトを考えると時間単位での有給は難しい。」「総務人事部での管理が大変になる。」という管理上の懸念や「時間単位有給取得時に、現場での人の入れ替わりで混乱が出ないよう安全面は考慮しないといけない。」という実際に現場の安全と関連付けた意見も出ました。



座談会の中では、忌憚ない意見が発表され、まさに「ダイバーシティ（多様性）」を「インクルージョン（包摂）」していくことの有用性や難しさを、メンバーが実感することとなりました。

最後に、システム・エレクトロニクス事業本部・辻事業本部長（当時）から「今回の法改正の趣旨は、『多様な働き方を選択できる社会を実現すること』。この趣旨に沿った形で、制度も柔軟に対応していくべき。会社としても、本日挙がった課題や懸念点を踏まえ、当社に合った制度の導入について検討していく必要がある。」とのコメントがあり、座談会を締めくくりました。



総務人事部管掌役員
前山　博

システム・エレクトロニクス事業本部において、ダイバーシティ座談会の開催、また、今後の働き方改革を検討する際に参考となる貴重なご意見をいただきありがとうございます。

当社が持続的に成長・発展するために、D＆I・働き方改革の推進は必要不可欠と考えています。在宅勤務制度は、多様な働き方を行うためのポイントとなる制度ですが、今回、新型コロナウイルスの感染拡大防止策の一つとして、緊急の対応ではありましたが、2020年３月から運用を開始しました。やればできると思われた方も多かったのではないでしょうか？しかしながら、座談会の中でも、ご意見があり、また、運用する中でも課題や問題点も出てきており、効率的かつ効果的な制度を整備したいと考えています。

今後、当社が魅力ある会社・働きがいのある会社・皆さんが元気で働ける会社となるよう取り組みを進めてまいります。

タツタ電線のCSR

「経営理念」の実現に向けて、当社は、「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。

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

1. 経営理念を達成するために企業行動規範に則り、事業プロセスの改善、製品及びサービスの向上、環境保全の推進に対して継続的かつ適切に取り組みます。
2. ISO規格要求事項に基づいた品質・環境マネジメントシステムを構築、運用することで、適用される法令や顧客要求事項を守ります。
3. 当社は、取り組む必要のあるリスクを抽出し、それらに対応する事で、品質向上、汚染の予防、環境保護に取り組みます。
4. 品質・環境マネジメントシステムを維持し、そのパフォーマンスを向上させるために、PDCAのサイクルにより継続的改善を進めます。

CSRの概念



SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS

SDGs（持続可能な開発目標）

SDGsは2015年9月に行われた国連サミットにおいて全会一致で採択された「誰一人取り残されない」持続可能で多様性と包摂性のある社会の実現のため、2030年を年限とする17の国際目標です。

当社グループは社会の持続的かつ安定的な発展に貢献するため、事業活動を通じてSDGsの開発目標に取り組んでまいります。

SDGsとの関係

	CSR重要テーマ	社会の課題	具体的な取り組み項目	関連するSDGs
環　境	● 環境負荷の低減 ● 循環型社会の形成 ● 低炭素社会の形成	● エネルギー ● 資源循環 ● 気候変動 ● 生物多様性	● 製品・サービスの環境負荷低減 ● リサイクルの推進 ● 省エネルギーの推進 ● 地球温暖化防止＝CO_2 排出量削減	7 8 9 11 12 13 15
社　会	● 労働安全衛生の確保 ● 製品品質の保証 ● 地域社会との共存共栄 ● 働きがいのある職場 ● 人材育成	● 飢餓・貧困 ● 健康・福祉 ● 教育 ● ジェンダー ● 平和と公正	● 安全衛生諸施策の推進 ● 品質保証体制の強化 ● ダイバーシティの推進 ● 良好なコミュニケーションの維持 ● スポーツを通じた地域貢献 ● 働き方改革の推進 ● 持続的成長・発展を担う人材の育成	3 4 5 8 9 10 11 12
ガバナンス	● コーポレート・ガバナンスの強化 ● コンプライアンスの徹底	● 公正な企業活動の実施 ● 不祥事による企業価値棄損の防止 ● 企業からの適時、適切な情報の提供	● コンプライアンス教育・研修の強化 ● 内部通報制度の活用	10 16

環境報告

17 環境マネジメント
20 環境への取り組み目標と実績
21 環境負荷の低減
26 生物多様性
27 循環型社会の形成
28 低炭素社会の形成
30 環境保全データ

関連するSDGs



環境マネジメント

環境マネジメント体制

当社グループのＥＭＳ（環境マネジメントシステム）を推進する体制は大きく三つに分かれ、上位の階層からそれぞれの役割を担っています。

体　制			主な役割
1	トップマネジメント委員会	・社長 ・事業本部長 等 ・環境管理統括者	ＥＭＳの基本事項の決定、環境方針の決定・見直しと環境目標の承認、ＥＭＳ運用状況の確認と見直しなど
事務局：ISO 事務局			
2	環境管理推進委員会	・環境管理責任者 ・環境管理推進者	EMSの確立、維持と実施運用状況の評価、環境目標の策定および見直しと管理など
事務局：環境安全管理部			
3	地区・各事業所等	・環境管理推進者	自部門の環境負荷低減に向けた活動計画の策定やその計画に沿った活動の実施など

また、EMSは、当社と同一サイト内に所在するタツタ環境分析センター・タツタ ウェルフェアサービス、タツタ立井電線とも一体となった体制で、環境保全の活動に積極的に取り組んでいます。

マネジメントレビュー

マネジメントレビューは半期に一回開催しております。

マネジメントレビュー（MR）は、事業本部MRとトップマネジメント委員会メンバー（経営層）による全社 MR を段階的に開催しています。それぞれの段階で、半期ごとの取り組み経過やその成果を評価し、次の半期に向けて各段階の責任者からの指示事項などコメントを所属員に発信し、PDCA サイクルを回しています。


事業本部 MR


全社 MR

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、年一回実施しています。例えば、危険物漏洩を想定し、環境汚染被害の重大性を説明するとともに対応の手順と有効性を確認し、万が一の事故発生に備えています。


大阪地区における訓練模様

環境に関する法規制の順守

当社は、環境に関する法規制を順守するため、自主管理値の維持、行政への報告、届出を行っております。

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、2019年度の法規制対象項目の評価結果は、規制値を上回る監視測定項目はありませんでした。

一方、本社・大阪工場で、操業や製品運搬に伴う騒音や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、問題のあった製品運搬の経路変更など対策を行い再発防止に努めました。

今後も環境保全には、一層の注意を払ってまいります。

■ 指導・苦情件数（件）

	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
指　導	0	0	0	0	0
苦　情	3	2	3	4	2

※ 京都工場・タツタテクニカルセンター・仙台工場では、苦情は発生しておりません。

PCB 廃機器への対応

ポリ塩化ビフェニル（PCB）を使用した廃機器は、特別管理産業廃棄物として社内で保管・管理し、国が定める処分方法に沿って計画的に廃棄処分を進めています。

高濃度 PCB 含有機器については、中間貯蔵・環境安全事業株式会社（JESCO）への廃棄物処理申請を終えています。また、低濃度 PCB 含有機器については、115 台を廃棄処分しました。

■ 保管数量

種　類	安定器	ネオントランス	照明用コンデンサ
数　量	965 台	37 台	237 台


低濃度 PCB 含有機器の排出状況


低濃度 PCB 含有機器の排出状況

環境教育

環境保全活動に対する理解を深め、活動ルールの徹底を図るために、全従業員を対象に環境教育を実施しています。

新入社員教育

入社時に品質・環境方針や省エネ・廃棄物削減などの環境保全の取り組みと、そのルールについての理解を深めるため、導入教育を実施しています。



研修および廃棄物の分別演習の風景

専門教育

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

社外環境セミナーなどへの参加

環境保全に関する法令や技術、新しい取り組みなどの情報を社内に取り入れるため、「環境保全に関するシンポジウム」「最近の国際動向」など社外で開催される講演会・セミナーに随時参加しています。

大阪地区においては、環境管理推進委員会で SDGs について勉強会を実施しています。

一般教育および啓蒙活動

全従業員に、品質・環境方針、環境目標および環境保全活動に関わる法令や条例、化学物質の取り扱いなど、会社を取り巻く環境問題についての教育を実施しています。

例えば、省エネ取り組みへの意識高揚を図るため毎年6月の全国環境月間に合わせて、全社従業員を対象に省エネ啓発標語の募集や京都工場では月間趣旨に沿った省エネ提案の募集や品質・環境方針の教育などの取り組みを行っています。




省エネ啓発標語の優秀作品表彰の受賞者

内部監査員教育

社外研修または社内講師による内部監査員教育を実施し、監査員の養成を行っています。

社内資格を取得した監査員は、実地訓練のため内部監査に参加させて、監査員力量の向上を図っています。

2019 年度も EMS（環境マネジメントシステム）と QMS（品質マネジメントシステム）両資格を有する監査員の増員を図りました。

環境監査

（一財）日本品質保証機構による ISO14001 マネジメントシステム審査や顧客による外部監査の受審とあわせて、定期的な「内部監査」や原材料購入先および廃棄物処理委託先などへの環境調査の実施や構内の環境パトロールを行い、システムの維持・改善を図っています。

内部監査

環境目標の達成に向けて、その活動が効果的に行われているかなどを確認するため、内部監査規定に基づき定期監査や臨時監査を半期に 1 回実施し、環境マネジメントシステムの維持･改善に努めています。

外部監査

環境マネジメントシステムが、お客様や ISO の要求基準を満足しているかを確認いただくために、書類審査を含め外部環境監査の対応を行いました。



審査機関による更新審査（トップマネジメントインタビュー）の模様

環境パトロール

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

協力会社への調査

原材料の購入先や廃棄物処理委託先など当社協力会社へ定期的に訪問し、グリーン調達ガイドラインや社内規定に基づき、環境保全の取り組みや会社状況の確認など調査を実施しています。




廃棄物処理委託先で調査している模様

環境への取り組み目標と実績

2019 年度の環境目標と実績

2019 年度は、環境目標に対して具体的な目標を設定し環境保全活動を推進してきました。その結果を下表に示します。

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

※ 評価記号（○：達成　△：取り組み中　×：未達成）

目　的	目　標	実　績	評　価	参　照
製品・サービスの環境負荷低減	環境配慮型製品の開発 ◇ ノンハロゲン化 ◇ RoHS 指令対応　など	商品化	○	P21 〜 P23
リサイクルの推進	ゼロエミッション率 1% 未満 （銅・アルミを含む）	0.60%	○	P27
省エネルギーの推進	エネルギー使用原単位あたりの削減 前年度比：1%以上削減	5.9%減少（注1） （参考）総エネルギー使用量 2.1% 増加	○	P28
地球温暖化防止 【CO_2 排出量削減】	本社・大阪工場 削減計画期間 2018-2020 年度 2017 年度を基準に、最終年度削減率を評価 【削減目標】原単位で 3.2% 以上削減 （大阪府提出）	原単位あたり（注2） 基準年度比 12.2% 減少	△	
	タツタテクニカルセンター・京都工場 削減計画期間 2017-2019 年度 前期間平均を基準に、最終年度削減率を評価 【削減目標】総量で 3% 以上削減 （京都府提出）	評価対象となる排出量（注3） 基準年度比 6.7% 減少	○	
	仙台工場 自主削減計画・前年度比 【削減目標】原単位で 1% 以上削減	原単位あたり 前年度比 3.4% 増加	×	
	物流の環境負荷低減 ・輸送効率／積載効率の向上 ・モーダルシフトの推進継続（注4）	輸送ルートの選定など継続	○	P29
		東大阪⇒佐賀の鉄道貨物 東大阪⇒北海道の内航貨物船の利用継続 （CO_2 排出量の削減：230t ／年）	○	
環境監査	・協力会社への環境調査	2 社実施	○	P19

（注1）エネルギー使用の原単位あたりでは、効率的な生産体制に努めた結果、削減目標を達成しました。
しかし、需要動向により工場稼働時間が増減する中、総使用量は増加しました。

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

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

（注4）住電日立ケーブル（株）および大電（株）との共同運行です。

環境負荷の低減

当社では、環境負荷の低減を実現すべく、環境に配慮した、新製品・改良品の開発に取り組んでおります。
また、タツタ環境分析センターの事業活動を通じた、環境負荷物質削減にも取り組んでおります。

通信電線事業　環境配慮型製品

エコ電線・ケーブル

電線・ケーブルは、被覆材の多くが産業廃棄物として処理されており、とりわけ塩化ビニルは、焼却時に発生する有害物質による環境への影響が懸念されています。
エコ電線・ケーブルは、従来の塩化ビニルと同等の難燃性を保持しながら、ハロゲン元素や鉛などの重金属をまったく含まず、リサイクル性の高い被覆材を使用した環境配慮型の電線・ケーブルです。

環境配慮型製品の特性

焼却処理時の安全性
焼却時に有害なダイオキシンが発生する心配はありません。塩素など酸性ガスの発生もなく、炉を腐食しません。

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、防炎上効果があります。低発煙性で火災時の視野が確保できます。

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。

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。

600V 難燃・可とう性架橋ポリエチレン エコケーブル〈かるまげ（KM-CC）〉

ハロゲンフリーのエコ仕様の発煙濃度150以下に抑えた製品で、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。

かるまげ（KM-CC）の特長

1. 素線 0.45mm を使用することにより、非常に取り扱いしやすく、狭所配線時に特に生産性向上が図れます。
2. RoHS2（10物質）に関して、意図的含有はありません。



ニュースラットケーブル

これまでの引き込み用ケーブルの絶縁体には、主に「ビニル」材料が使用されていました。
ニュースラットケーブルは、塩素を含まない「黒色架橋ポリエチレン」絶縁体に変更し環境に配慮しました。

ニュースラットケーブルの特長

1. 廃却時に、環境への影響が懸念されているビニル材料の使用量が減りました。
2. 敷設時の耐候性の特性の向上により、温度変化や水などの影響に強くなりました。
3. 通電時の耐熱温度の特性が向上し、ケーブルのダウンサイジングが図れます。



【FIT シリーズ】

ネツタフ 115・TLFC・GTリードに多様な要望にお応えする新仕様「FIT シリーズ」、柔軟性とくせ付け性の両立を実現した細径導体を採用し省資源化を図りました。

FIT シリーズの特長

1. 従来品より、細径化を実現し、被覆材料使用量が減りました。
2. 配線および端子加工の作業性向上を図りました。

電気機器用特殊耐熱ビニル絶縁電線〈ネツタフ 115®〉

絶縁材料の耐熱温度を向上させた製品。この製品を使用することで、従来製品に比較して電線サイズが小さくなり、省資源化が図れます。

ネツタフ 115® の特長

1. 許容電流が高くなり、同じ電気容量なら導体サイズを小さくし銅の使用量を削減できます。
2. 導体サイズを小さくすることで、絶縁体材料の使用量を削減できます。
3. 上記の 1 と 2 の結果、配線スペースの有効活用が図れます。
4. RoHS2（10 物質）に関して、意図的含有はありません。



高耐久性 めっきバレル用リード線〈GTリード〉

柔軟タイプの導体と保護層に特殊ウレタンを使用することで耐久性向上により省資源化を図りました。

GTリードの特長

1. 保護層に特殊ウレタンを使用することにより、従来製品に比べ※2 倍以上の耐久性を実現しました。（※ 当社比）
2. リード線破損交換による生産ラインの停止を少なくし、生産性向上とトータルコスト削減を可能にしました。
3. 柔軟タイプの導体を使用し、可とう性（柔軟性）を良好にしました。
4. RoHS2（10物質）に関して、意図的含有はありません。



漏酸センサ〈ドコサンミハール®〉

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

ドコサンミハール® の特長

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



エコ難燃・可とう性架橋ポリエチレン絶縁電線110℃耐熱〈EM-TLFC110〉

EM-TLFC110 は、リサイクル性の高い被覆材を使用した柔軟性のある電線です。耐熱性に優れており、IV・KIV と比較して電線サイズが小さくなり省資源化が図れます。

EM-TLFC110 の特長

1. 環境に配慮したエコ難燃・架橋ポリエチレン材料を使用しています。
2. 導体サイズを小さくすることで銅・絶縁材料の使用量を削減できます。
3. 上記の 1 と 2 の結果、配線スペースの有効活用が図れます。
4. 箱梱包により、省スペースでの保管が可能です。
5. RoHS2（10物質）に関して、意図的含有はありません。



システム・エレクトロニクス事業　環境配慮型製品

電子材料の充実した環境適合性

ハロゲンフリー
塩素などハロゲン物質を含まないので、燃焼時にダイオキシンや毒性の強いガスの発生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、特定臭素系難燃剤のPBB、PBDEおよびフタル酸類の４物質」を含みません。

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

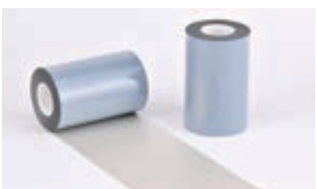
鉛フリーハンダリフロー
電子回路の RoHS 適合に欠かせない鉛フリーハンダ。部品をプリント基板へ実装するハンダ付け作業で、主流のリフロー加工においてハンダ付けが難しい鉛フリーハンダの使用に対応しています。

高周波対応薄型シールドフィルム SF-PC8900-C

従来製品の薄型電磁波シールドフィルム（SF-PC5900-C）の構造を維持し、シールド層の厚みを上げることで、今後本格普及が見込まれる5G 通信に必須の、高周波領域での電気特性を向上させた薄型電磁波シールドフィルムの製品化を実現しました。
SF-PC8900-C は、高周波領域でのシールド性能の高さに加え、折り曲げ性などの機械特性についても、従来製品同等以上の高い性能を有していることから、ディスプレイ部位、カメラモジュール部位、ヒンジ部位などのフレキシブルプリント配線板での採用検討が拡大しています。
環境面では、ハロゲンフリーでありながら、UL94 燃焼クラス VTM-0 を達成。RoHS にも適合しています。

SF-PC8900-Cの特長

1. ハロゲンフリーで、UL94 VTM-0 達成。RoHS にも適合。
2. 総厚８μｍで、高周波領域における高いシールド性能を実現。
3. 折り曲げ性などの機械特性に優れる。





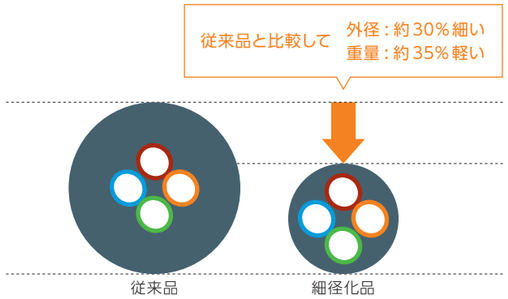
機器用電線事業　環境配慮型製品

FA・ロボット用ケーブル - 細径化高力ケーブル

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

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

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



機器用電線事業の特性

優れた耐屈曲性・耐捻回性を保持
スリムなボディーに驚きの耐久性

耐屈曲性・耐捻回性は、従来の高力ケーブルと同等以上。（当社試験データより）

良好な端末加工性

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

優れた省スペース性

外径約30%､断面積約 50%の細径化を実現。（当社従来品比）

農業用電線　アグリーブル®

次世代農業用ケーブル「アグリーブル®」は、農業現場の声をカタチにした電線です。次世代農業の自動化や省人化をサポートする製品であり、全天候型のケーブルです。耐候性・耐寒性・耐熱性に優れています。また軽量化も実現しているため、施工性の向上に貢献しています。

※ 2021年2月24～26日「第4回関西 Week」に出展予定！！

アグリーブル® の特長

1. 抜群の耐候性：約10年間屋外曝露（紫外線）でも硬化やひび割れがありません。
2. 優れた耐熱・耐寒性：−50℃～ 90℃まで耐えられる温度性能。寒冷地や夏場に温度上昇するビニルハウスでも優れた性能を発揮。
3. 作業しやすさを追求した、ストレスフリーな超軽量電線：VCT/2PNCTの10％～30％ 軽量化を実現、柔軟性も兼ね備えています。





耐屈曲性・耐柔軟性　平型ケーブル

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

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

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

平型ケーブルの特長

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



タツタ環境分析センターの環境分析事業

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

ダイオキシン類分析

厳密な精度管理のもと、信頼性の高い分析と最短3日の短納期対応

ダイオキシン類は、極めて毒性の強い有害物質です。それらの分析には、極微量分析に対応した精度管理システムと高い技術力が要求されます。当社では最新の装置を揃えて能力向上を図り、最短納期3日での分析を実現しています。



高分解能ガスクロマトグラフ質量分析計（HRGC/HRMS）

作業環境測定

定期測定から作業場の改善提案に至るまでの作業環境管理をワンストップで対応

労働安全衛生法などの法規制の対象となる有害物質を製造・取り扱う屋内作業場では、定期的な作業環境の測定と評価および結果に応じた適切な改善が必要とされます。当社では作業環境の評価・改善に至るまでの作業環境管理をお客様と一緒に取り組んでいます。



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）

PCB分析

確かな実績をもとに広範囲のPCB分析に対応

トランス油、絶縁油、感圧紙や塗膜中などの微量PCBの他、水質、大気および土壌中のPCB、ウエス、器具や容器といったPCB分析に対応しています。



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

土壌汚染調査

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

工場跡地などの再開発、土地売買などにおいて、「土壌汚染対策法」に基づく調査が義務付けられています。当社は「指定調査機関」の認定を受け、汚染物質の濃度、分布などの正確なデータの取得および汚染状況の評価を行い、土地の有効利用の一端を担っています。

製品・材料分析

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

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



熱分解ガスクロマトグラフ質量分析計（Py-GC/MS）

グリーン調達の推進

「環境配慮型製品の提供」を通して持続可能な循環型社会形成の実現に向けて、環境負荷の少ない原材料などの優先的な調達を行うためグリーン調達ガイドラインの運用を 2007年 3 月から開始し、お取引先のご協力のもとグリーン調達を推進しています。

具体的には、購入材料に鉛や六価クロム等 EU の RoHS 指令や REACH 規則などをはじめ国内外の法令で使用が制限される物質、顧客要求や当社が指定する使用禁止物質の非含有順守をお取引先に求めています。

さらに、お取引先が ISO14001 またはそれに準ずる環境マネジメントシステムの外部認証取得、若しくは組織的かつ効果的な環境保全活動を行っていることを要件として、環境保全の取り組みを促進しています。

化学物質の管理

化学物質は、私たちの生活を便利で豊かにしてくれる一方で、環境中への放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、必要な量の使用に心がけるとともに廃棄量の削減に努め、廃棄する場合は慎重かつ適切な取扱いを守り、環境リスクの回避に努めています。

また、製品や製造過程で取扱った PRTR 法の対象物質（第１種指定化学物質）かつ、１t 以上の取扱量・排出量・移動量は、環境保全データに記載のとおりです。

VOC（揮発性有機化合物）の削減

光化学スモッグの発生要因の一つである VOC 排出削減に向けて、印刷・塗装などの乾燥排気に含まれる VOC をバーナーによる燃焼焼却や活性炭フィルタによる吸着回収を行うとともに水性塗料への切り替えなどの対策を継続することにより、排出量削減に取り組んでいます。

環境負荷マテリアルフロー

当社の本社・大阪工場、京都工場、タツタテクニカルセンターおよび仙台工場で、生産活動に投入したエネルギーと資源および排出された CO_2 と廃棄物など、環境負荷実績は以下の通りです。

■ 2019 年度実績　※ データの有効数字を２桁としました

INPUT

エネルギー（原油換算）	水	原材料（重量換算）
12千kL	320千kL	42 千t


本社・大阪工場

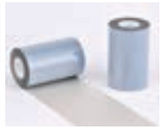

タツタテクニカルセンター


京都工場


仙台工場

OUTPUT

主な製品（重量換算）



電線・ケーブル電子材料デバイス・電子回路など
38 千t

大気系	・CO_2	20千t
	・NOx	2.4t
水系	・排水	260千t
廃棄物・有価物	・有価物	3,400t
	・産業廃棄物	830t
	・一般廃棄物（埋立処分）	26t

生物多様性

生物多様性を維持させるために、私たちができる活動

生物多様性の維持に向けて、当社製品の原材料に生き物に有害な化学物質を可能な限り使わない一方、従業員の日々の営みや企業活動の中で生き物や自然とのつながりを感じることも大切と考えています。当社は、生物多様性の恵みを受け続けられるよう、当社ができることから行動しています。

守ろう（生き物や自然、人や文化との「つながり」）

「生駒の森運営協議会」への活動参加

当社も参加する生駒の森運営協議会は、やっかんばの森林（活動場所の名称）に日差しが入り風通しを良くするため、密生する木々を間引く森林保全作業を行っています。

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


間伐作業風景

食べよう（地産地消により旬を味わう）

タツタテクニカルセンター / 京都工場の地産地消

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


地元食材によるタツタテクニカルセンターのサラダバー

伝えよう（自然の素晴らしさや季節の移ろい）

ひまわりとビオラ・芝桜の植栽

「ひまわり」は、京都工場で震災被災者鎮魂の種を貰い受け育てたのがはじまりです。その後仙台工場でもひまわりを育て、昨年は「ビオラ・芝桜」に変え育てました。

両工場の従業員は、季節ごとに咲き誇る花を楽しみに、日々の水まきなど世話を行ってきました。その苦労が実って、写真のように見事な花を付けました。




京都工場の「ひまわり」と種まきの風景


仙台工場の「ビオラ」


仙台工場の「ビオラ」と世話をする作業者


「芝桜」、「ローズマリー」、「ゴールドクレスト」

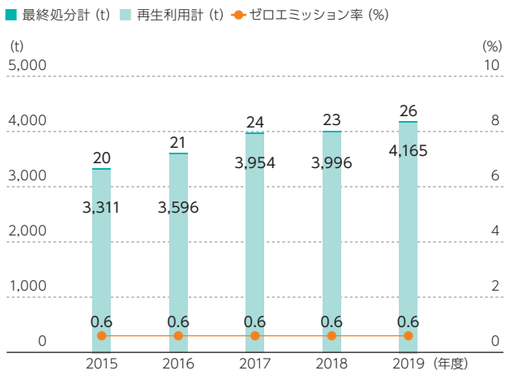
循環型社会の形成

当社では、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。

2019 年度も、原材料である金・銀・銅の回収リサイクルをはじめ、金属やプラスチックなどが混合する廃棄物の有価物化による再資源化やリサイクルによる廃棄物の有効活用の継続に取り組んだ結果 0.6% と、昨年に続き目標を達成することができました。

近年、再生用プラスチック原料輸入国の環境保全政策による輸入禁止措置、国内リサイクル業界での事業撤退や処理費用の高騰など、廃棄物の再生利用に向けた環境が厳しくなる一方ですが、引き続き発生抑制と最終処分量の削減に取り組んでいきます。

廃棄物排出量とゼロエミッション率の推移



※ 再生利用計：リサイクルなど再資源化が図られた廃棄物
※ 最終処分計：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

(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。

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

低炭素社会の形成

当社は、省エネルギー活動とともに、CO_2の発生抑制に努め、地球温暖化予防や低炭素社会に向けた取り組みを推進しています。

具体的な目標として、エネルギー使用量原単位あたり前年度比 1%削減※と省エネ活動の維持・推進に取り組んでいます。　※ 総量管理が適切な場合、総量目標でも良い

省エネルギー

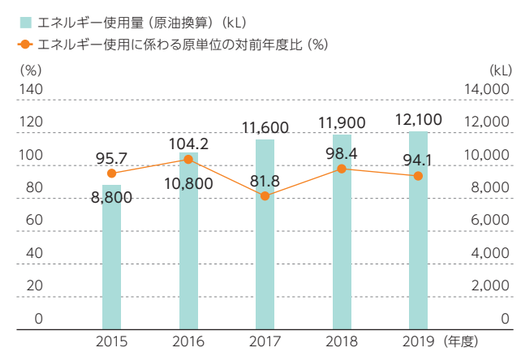
エネルギーの使用削減目標を原単位あたり前年度比 1%減に設定し、省エネルギーに取り組んでいます。

製造部門を中心に効率的な生産体制の維持に努めるとともに、エネルギー効率の良い照明器具への交換やコンプレッサーのインバーター化など様々な工夫を行いながら取り組んできました。

その結果、エネルギー使用に係わる原単位あたりでは、2019 年度指数が前年度比 94.1%、過去 5 年度間の加重平均も 94.5%となり、年間および 5 年間の加重平均共に削減目標の 1%以上の削減を達成しました。

また、省エネ活動の評価方法の一つである、事業者クラス分け評価制度（SABC 評価制度）による評価では、5 年度間原単位を年 1%以上削減とする目標を達成するなど、2019 年度についても S クラス基準をクリアし、2014 年度から 6 年連続の S クラスの評価となる見通しです。

■ 省エネルギーの取り組み
（エネルギー使用量の推移ー原単位の前年度比増減率）



※ 2016 年度：仙台工場運用開始

CO_2 排出量削減

※ 削減計画期間が異なるとデータの評価基準が異なる。このため削減計画期間同士で、データの連続性は無い。

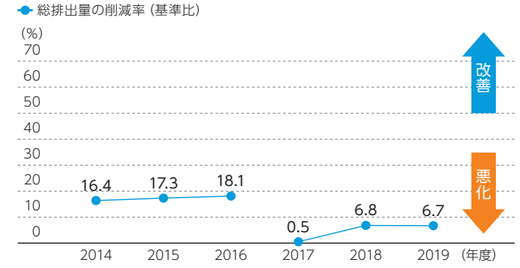
本社・大阪工場は、エネルギー使用あたりの原単位の削減計画（2018～2020 年度）により、最終年度の目標を基準年度比 3.2%以上削減で取り組んでいます。堅調な需要を背景に総排出量は増加しましたが、中間年度の実績は 12.2% 減と削減目標以上の水準を維持しています。

タツタテクニカルセンター・京都工場は排出総量の削減計画（2017～2019 年度）で、最終年度の目標を基準値比 3%以上削減で取り組んでいます。最終年度の実績は、ほぼ前年並みの 6.7%減で終え、削減目標を達成しました。

仙台工場※も自主削減計画により、エネルギー使用あたりの原単位の削減目標を前年度比 1%以上に設定し取り組みました。結果、固定的なエネルギー消費施設の影響が大きく、効率的な生産に努めましたが、前年度比で約 3.4% 増加しました。

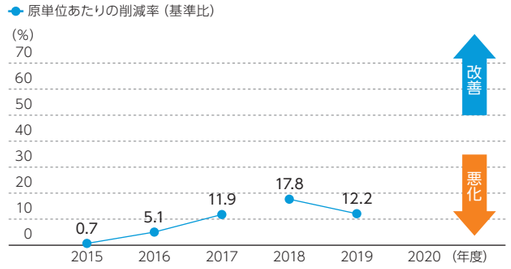
※ 換算生産量の見直しを行い、今年度のデータは再集計しました。

■ CO_2 排出削減実績（京都府条例に基づく3カ年計画）
CO_2 排出削減率実績：タツタテクニカルセンターおよび京都工場



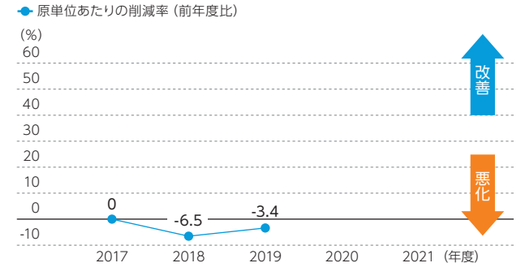
※ グラフは、2014～2016年度および2017～2019年度の各削減計画期間の実績
2017年度からは、タツタテクニカルセンターについても削減計画対象となった

■ CO_2 排出削減実績（大阪府条例に基づく3カ年計画）
CO_2 排出削減率実績：本社・大阪工場



※ グラフは、2015～2017年度および2018～2020年度の各削減計画期間の実績

■ CO_2 排出削減実績（仙台工場・自主計画に基づく）
CO_2 排出削減率実績：仙台工場



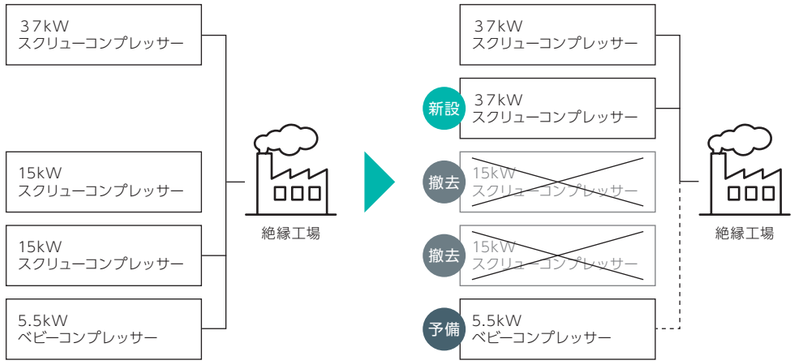
※ 仙台工場は、2016年11月竣工のため、2017年度を初年度とした実績

2019 年度の主な省エネ改善と効果試算

本社・大阪工場では、生産設備の効率化や省エネ化の視点で、生産設備や照明器具の改修工事を実施しました。その結果、年間で電力量約 70 千 kWh の削減、これら取り組みによる削減効果の合計は、原油換算で約 21kL の省エネとなりました。

京都工場では、設備更新時にインバータ制御の空調機の選択など省エネ改修工事を行いました。その結果、年間で電力量 49 千 kWh の削減、原油換算では約 12kL となる省エネとなりました。

■ 絶縁工場空気圧縮機統合による省エネ（大阪地区）




コンプレッサー


工場空調機をインバーター制御（制御盤）に更新

太陽光発電モジュール発電による省エネ（二酸化炭素（CO_2）排出量削減）

タツタテクニカルセンター（TTC）では、太陽光発電モジュールを工場棟に設置しています。この1年間でＴＴＣ使用エネルギーの約６％に相当する 216 千 kWh（原油換算約 54kL）の電力を発電し、省エネルギーに寄与しました。

また、発電電力を CO_2 換算すると約 76t 相当になり、CO_2 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の太陽光発電モジュール

輸送エネルギーの削減活動

輸送時のエネルギー（燃料）消費量の削減を目指し、積載効率の向上やモーダルシフトの推進などの取り組みを行っています。

積載効率および輸送効率の向上

製品輸送に際して、近距離では一台の車両による複数納入先集約配送や、中継集積所など配送拠点の活用により中長距離でも同方向出荷製品積み合わせを行うなど、積載効率の向上を図っています。さらに、走行距離・時間の短い効率的な配送ルートの選定など、輸送方法の改善により省エネを図っています。

モーダルシフトの推進

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

九州方面への定期的な製品輸送は、10t トラックの積載量とほぼ同じの 31 ft コンテナを使用した鉄道貨物活用（東大阪から佐賀間・住電日立ケーブル（株）と大電（株）との共同運行）を継続した結果、2019 年度は原油換算で約 48kL ／年の省エネと約 138 t の CO_2 排出量の削減を図ることができました。

また、北海道方面への製品輸送は、内航貨物船の活用で、トラック輸送と比較し原油換算で約 35kL ／年の省エネと約 92 t の CO_2 排出量の削減を図れました。


12ft コンテナへの製品積み込み


北海道方面の船便コンテナを利用した製品輸送

環境保全データ

本社・大阪工場、京都工場、タツタテクニカルセンター、仙台工場における環境保全データは以下の通りです。

■ 本社・大阪工場

1．大気および水質関係（2019 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	40
		NOx 排出量	kg	—	1,010
		ばいじん	g/Nm³	0.05 以下	0.002
水　質	下水道	pH（注）	—	5.7 を超え 8.7 未満	7.1~8.6
		BOD	mg/L	300 未満	160
		n-ヘキサン抽出（鉱油類）	mg/L	5 以下	4

（注）pH は範囲を示す
※ 水質規制値は、東大阪市下水道条例による

2．PRTR 調査結果（2019 年度／当該事業所で、取扱量が 1t を超えた化学物質）

政令番号	物質名	排出量 [t]	移動量 [t]
第１種 - 31	アンチモン及びその化合物	0	1
第１種 - 300	有機スズ化合物	0	0.04
第１種 - 305	鉛化合物	0	0.13
第１種 - 330	ジクミルパーオキサイド	0	0.41
第１種 - 355	DOP（フタル酸ビス（2-エチルヘキシル））	0	17

■ 京都工場

1．水質関係（2019 年度データ）

	施設名	項　目	単　位	法規制値	実測値（最大値）
水　質	下水道	pH	—	5.7 を超え 8.7 未満	7.3
		COD	mg/L	300 以下	3
		n-ヘキサン抽出（鉱油類）	mg/L	5.0 以下	1 未満

※ 京都工場では、ボイラーを設置しておらず、NOx などの測定監視は実施していない。

2．PRTR 調査結果（2019 年度／当該事業所で、取扱量が 1t を超えた化学物質）

政令番号	物質名	排出量 [t]	移動量 [t]
第１種 - 82	銀およびその水溶性化合物	0	0
第１種 - 300	トルエン	0	0.6

■ タツタテクニカルセンター

1．水質関係（2019 年度データ）

	施設名	項　目	単　位	法規制値	実測値（最大値）
水　質	下水道	pH	—	5 を超え 9 未満	8.6~8.7
		BOD	mg/L	3,000 未満	69
		n-ヘキサン抽出（鉱油類）	mg/L	5.0 以下	1 未満

※ タツタテクニカルセンターでは、ボイラーを設置しておらず、NOx などの測定監視は実施していない。

2．PRTR 調査結果（2019 年度／当該事業所で、取扱量が 1t を超えた化学物質）

政令番号	物質名	排出量 [t]	移動量 [t]
第１種 - 82	銀およびその水溶性化合物	0	0
第１種 - 300	トルエン	0	2.1

■ 仙台工場

1．大気および水質関係（2019 年度データ・自主測定値）

	施設名	項　目	単　位	法規制値	実測値（最大値）
大　気	天然ガスボイラー	NOx 濃度	ppm	150 以下	72
		NOx 排出量	kg	—	1,100
		ばいじん	g/Nm³	0.1 以下	0.03 未満
水　質	下水道	pH	—	5 を超え 9 未満	8.5
		BOD	mg/L	600 未満	280
		n-ヘキサン抽出（鉱油類）	mg/L	5.0 以下	1 未満

2．PRTR 調査結果（2019 年度／当該事業所で、取扱量が 1t を超えた化学物質）

政令番号	物質名	排出量 [t]	移動量 [t]
第１種 - 82	銀およびその水溶性化合物	0	0
第１種 - 300	トルエン	0	17

社 会 報 告

31 労働安全衛生の確保
33 品質保証体制の強化
35 働きがいのある職場づくり
36 人材育成
37 地域社会との共存共栄

関連するSDGs



労働安全衛生の確保

安全衛生への取り組み

安全衛生基本方針

当社では、安全衛生は事業の根幹をなすものであり、グループ全体の従業員一人一人が心身ともに健康であることがすべての経営施策の基軸であるという考えのもと、安全衛生諸施策を推進しております。

具体的な方針	安全衛生の改善に必要な予算を計上する。
	安全衛生活動に重点取り組み項目を定める。
	安全文化を醸成する活動を行う。
	安全衛生関連法規等はもとより、その他の必要事項を遵守する。

■ 安全衛生の目標・実績（当社グループの実績を記載）

2018年度		目 標	実 績
安 全	休業災害	0件	2件
	不休災害	0件	7件
衛 生	職業性疾病	0件	0件
	業務外疾病休業率	0.2%以下	0.52%
	健診受診率	100%	100%

2019年度		目 標	実 績
安 全	休業災害	0件	4件
	不休災害	0件	11件
衛 生	職業性疾病	0件	0件
	業務外疾病休業率	0.2%以下	0.65%
	健診受診率	100%	100%

2019年度は、職業性疾病、健診受診率を除き、2018年度より増えるという結果となりました。

この結果を踏まえ、2020年度は次の内容を重点取り組み項目として、安全衛生への取り組みを推進いたします。

1. 安全関係

1. 重大災害の未然防止（リスクアセスメント活動の拡大・深化、機械安全化）
2. 安全文化の醸成（職場内コミュニケーションの充実、新人・経験が浅い作業者に対する安全教育の強化（危険体感安全教育等））
3. フォークリフト、プラッター運転教育の強化

2. 衛生関係

1. 労働時間管理と長時間時間外勤務者の健康診断受診の徹底
2. ストレスチェックの実施とメンタルヘルスへの取り組みの拡充
3. 作業環境の維持、向上（作業環境測定の実施と作業環境の改善）
4. 新型ウイルス、インフルエンザ等の感染防止対策の推進

3. 交通安全関係

1. 交通災害防止に関する教育・指導の充実（交通安全講習会）
2. 交通ルールの遵守（公道及び構内交通ルール）

安 全

当社グループ安全講演会を開催

2020年2月12日、当社グループでは初めての安全講演会を、安全と人づくりサポート代表 古澤 登氏を講師にお迎えし、“「安全・品質・環境は、企業活動の根幹」であり、マネジメントそのもの”を主題に開催しました。

今回の講演は、役員・管理職等を対象とし、安全管理における経営トップ・管理監督者の役割について「トップの強い意志と行動が重要」、「人づくりなくして安全なし」、「問題も答えも現場にある」等ご自身の経験をもとに熱く語っていただきました。

“災害ゼロ達成”に向け本講演で紹介頂いた様々な実践的安全活動を、当社グループ内で取り組んで行きたいと考えています。


安全講演会風景

リスクアセスメント実施事例

設備導入の際には、危険性や有害性に関するリスクアセスメントを、会社および労働組合の合同メンバーで実施し、その結果に基づいて、必要な措置を行い、設備・機械等に起因する労働災害の防止に取り組んでいます。また、化学物質のリスクアセスメントについても随時実施しています。


リスクアセスメントの実施状況

災害・事故防止への取り組み

製造部管理職、係長、環境安全管理部メンバーを中心に、工場建屋内および建屋周辺について、災害・事故撲滅安全パトロールや、主要交差点の交通パトロールを実施し、また、フォークリフト安全講習会を開催し、更なる安全意識の向上に努めています。


災害・事故撲滅安全パトロール（建屋内、交差点等）


フォークリフト安全講習会

衛 生

メンタルヘルスへの取り組み

ストレスチェック

こころの健康が社会課題ともなる昨今、メンタルヘルスへの取り組みを拡充。年1回のストレスチェックで従業員の気付きを促し、集団分析を通じてストレス要因を低減させる職場環境の改善に努めています。2019年度は管理職向けに「職場のハラスメント防止研修」を実施しました。


職場のハラスメント防止研修の様子

産業医・カウンセラーへの相談

［産業医面談］

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

［こころの健康相談室］

「こころの健康相談室」を2011年に開設し、カウンセラーによる面接指導を通じてメンタルヘルス不調を未然に防ぐとともに、病からの職場復帰をサポートしています。2020年4月からは、仙台工場でもこころの健康相談室を開設いたしました。

品質保証体制の強化

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、当社グループは、ISO9001 の品質マネジメントシステム（QMS）をベースに事業に適した QMS を構築し運用。全社の方針や品質目標の決定、品質に関する様々な課題・取り組みについては、マネジメントレビュー（MR）および会議等を通じて情報交流を図り、事業本部およびグループ会社の QMS 運用状況を監査しています。

品質向上の取り組み

当社では、品質に関する目標として①不適合品の削減、②コスト競争力の強化・生産性の向上、生産計画の順守、③リードタイムの短縮、④製品ラインアップ、顧客サポートの充実に取り組んでいます。

通信電線事業本部

全ての工程異常情報を品質保証部に集約し、品質の基本となる標準を自律的に改善していく仕組みを確立し実行。これを繰り返し続けることで、標準の有効性確認、管理項目の見直しを行いレベルアップを図っています。これらの活動により、各職場での標準は、常に改善され、着実に品質向上につながっています。

次年度以降も、品質の基本となる、標準を自律的に改善していく仕組みによる取り組みは、継続していきます。また、新たな品質管理体制の構築（操業状態監視や材料管理システムなど）も、計画的に展開を進めていきます。

先進機器導入による検査、データ管理

電線・ケーブル製造では、生産ラインの主要条件（温度、圧力、回転数等）をデータで管理する「操業状態の監視・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。

また、測定器を用いた人による検査に加え、自動測定器による正確な検査も実施しています。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、統計管理することで工程管理に役立てています。

工程管理

異常品の流出を防止するため、工程内で異常が発生した場合、品質保証部が品質確認を行うとともに、異常内容と適切な処置を記録する工程異常管理システムを運用しています。

完成品検査

お客様と取り決めた仕様を満たす品質であるかを構造試験、耐電圧試験など、仕様書に基づいた検査を当社の認定を受けた品質検査資格保有者が確実に検査し、品質をチェックしています。

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再発を防いでいます。

機器用電線事業本部

タツタ立井電線においては、「お客様が満足する要求品質に合った製品を提供する」を基本方針とし、作業標準および検査体制の見直しにより、品質向上に繋がりました。

次年度以降も、高効率生産体制への移行に取り組みながら、更なる品質向上に取り組んで参ります。

中国電線工業においては、多能工化による人財育成で生産体制のフレキシブル化の取り組みや顧客満足が得られるように各部門別に計画を立てて活動を実施しました。

次年度以降、生産基盤の強化、細物ケーブル製造へのフレキシブル化実証等を通じて、収益の積み上げおよび品質維持・向上に取り組みます。

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です。品質管理については、当社の品質方針を基本に、グループ各社の品質方針・年度目標のもと管理を行っています。品質確保および製造技術継承の面で重視するのは、製造工程作業の「標準化」。通信電線事業の管理基準をベースにグループ各社と協働し、ケーブル製品、端末加工製品、それぞれの特色に応じた取り組みを進めています。

高度かつ精度な製品ニーズに対応

製品の細径化、機能の高度化に伴い、求められるのは製造過程における精度の向上です。機器用電線の事業分野は特に、一品一様で設計製作される精緻なケーブル製品が多く、高い加工性も要求されます。そのため各現場では、お客様が望む仕様を満たすための製品検査を徹底しています。

屈曲特性データを活用した寿命予測

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

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



ケーブルベア試験機による屈曲特性評価

ライフサイクルを考慮した耐久性の高い製品の提供

アグリーブルケーブル、ゴムキャブタイヤケーブルなど環境に配慮しつつ、ユーザニーズに合った製品を供給し続けます。

システム・エレクトロニクス事業本部

事業収益拡大に向けて、従来とは異なる新たな製品およびサプライチェーンの拡大が予想されることから、最適な品質保証と管理ができるように取り組んでおります。また、生産効率向上、品質レベル向上のための施策を実施しています。

次年度以降も、事業収益拡大に向けての新製品およびサプライチェーン拡大への最適な品質保証と管理ができるように取り組みます。また、生産効率向上、品質レベル向上のための施策を継続していきます。

品質保証部による厳格な品質検査

安全で安心な製品を送り出すという使命を全うするため、各事業部の製品を厳格に検証し適性かどうかの判断を下しています。

原材料の調達に関わる購買先の監査にはじまり、製造工程では、人と機械の視点による２重のチェックを実施。出荷検査では、当社の認定を受けた品質検査資格保有者が、外観目視検査、機械特性検査、電気特性検査を徹底して行い、タツタ品質を保持しています。

QC サークル活動

「QC サークル活動」は現場で行われている品質改善活動です。時間短縮、不良数低減、スキル向上など様々なテーマにチームで取り組んでいますが、2019 年度からは異なった視点に立った改善活動を新たに開始しています。

世の中にない製品を開発

電線・ケーブルで培った要素技術を発展させ、社会に有効な用途開発を行う当社の開発力と研究力は広く認知されています。

システム・エレクトロニクス事業本部はそれら先端領域を担い、世界シェアを有する機能性材料など独自性の高い製品を送り出しています。製品化に至るまでは、デザインレビュー、試作品評価（実験・試験）等を重ね、品質保証部を始め全関連部署が厳しく検証することで、更なる品質リスクの低減に努めています。

当社が今後注力していく医療機器分野の製品開発なども、各種業許可を取得して現在進めています。

品質管理教育

グループ全社員に品質教育を実施

技術教育訓練センターで行う品質管理教育は、品質についての当社の考えを理解し意識を高めることを目的とし、さらに各現場で製造・作業に関する技能を磨いています。通信電線事業本部では、各工程の検査測定器使用の「社内資格」を設定するなど、事業本部毎に管理体制の強化に取り組んでいます。

改善提案制度

当社では、従業員が製品の品質やコスト、作業方法等について具体的な改善行動を実現していくことを奨励するため、改善提案制度を設けております。改善提案制度は、改善提案の内容について審査し、審査結果に応じて賞金を支給しております。

優秀な提案については、半期に一度再審査を行い、審査結果に応じて金賞・銀賞・銅賞の表彰を行っております。

働きがいのある職場づくり

人材に関する基本的な考え方

当社は、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）。

ダイバーシティ&インクルージョンの推進

当社グループは、持続的に成長・発展するために、多様な人材が適材適所で生き生きと力を発揮する活力ある職場環境を形成するというダイバーシティ&インクルージョンを推進するために各種施策に取り組んでいます。

2019年度の女性採用割合は24.5%、障がい者雇用率は3.90%となりました。また、働き方改革関連法の施行に伴う職場環境整備も行いました。

2020年度は、フレックスタイム、時差勤務、在宅勤務等の勤務制度に関する見直し等を中心とした働き方改革の推進に取り組みます。

具体的な目標	社員採用に占める女性の割合 25%
	障がい者雇用率の維持、グループでの雇用促進
	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整備

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。

2019年度は、仙台工場にて、障がい者支援学校の生徒を受け入れ、屋外での緑化活動や構内の清掃業務に取り組んでいただきました。さらに、受け入れた生徒は、2020年度に仙台工場で採用し、当社の従業員として働いています。

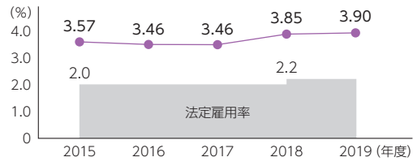
各拠点での取り組み	本社・大阪工場	職場実習生の受け入れ、支援センターによる当社作業現場の見学
	タツタテクニカルセンター	障がい者のトライアル雇用の受け入れ
	京都工場	地元行政機関の当社作業現場の見学

■ 障がい者雇用者数の推移

（単位：名）

年　度	身体障がい者	知的障がい者	精神障がい者	合　計
2015	7	7	1	15
2016	4	9	2	15
2017	4	9	3	16
2018	6	8	3	17
2019	7	8	4	19

■ 障がい者雇用率の推移

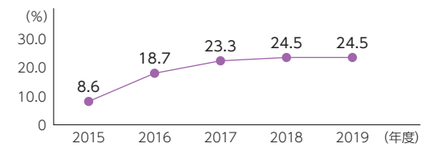


女性活躍推進

ダイバーシティマネジメントの一環として、「女性活躍に関する基本方針」を2016年4月に策定し、社内の職場環境の整備、仕事と家庭の両立支援等に取り組んでいます。

「女性従業員の採用割合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。2019年度は女性の採用割合が24.5%となりました。また、社員に占める女性の割合は、2019年度は13.4%となっております。営業職・技能職など、女性の活躍が期待できる職域も拡大しております。

■ 女性従業員の採用割合



働きやすい職場づくり

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

育児

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

看護・介護

- 介護休業／短時間勤務制度／各種休暇
- 介護休業手当の設定

その他

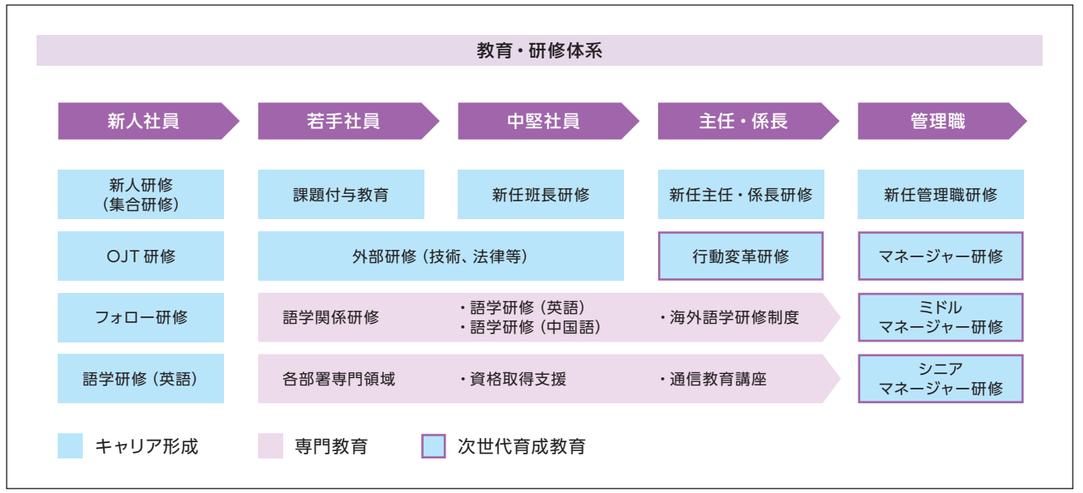
- 再雇用社員の処遇見直し

人材育成

人材育成に関する基本的な考え方

当社が培ってきた技術を次代に継承、発展させ人材を“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。人材育成計画に基づく効果的な研修を実施していきます。

教育・研修体系



キャリア形成支援

管理職登用に備える「行動変革研修」では、人財や技術を活かすマネジメントスキルを養成。今後は30歳代半ばに対象を広げ、行動変革に焦点を置く研修に見直しを図っていく等、若手管理職およびその候補者への教育は当社の未来を担う取り組みとして強化していく考えです。

技術研修

通信電線事業本部では、生産総括部及び技術教育訓練センターが中心となり若手従業員を指導。さらにOJT研修により各現場で必要な技術力を培います。また、システム・エレクトロニクス事業本部では、先端技術の習得や専門技術を高めるため奈良先端科学技術大等との共同研究にも取り組んでいます。その他、グローバルビジネスに必要な語学研修に注力し、海外留学支援などの取り組みも始めています。

次世代育成教育

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

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

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

なお、「マネージャー候補者研修」につきましては、2019年度から「行動変革研修」と名称を変更し、360度多面評価を取り入れるなど、内容を見直して実施しています。



マネージャー研修の様子

地域社会との共存共栄

社会貢献の基本的な考え方

当社は、社会への貢献活動が企業の重要な役割であると認識しています。地域社会の課題やニーズを共有しながら、「地域貢献」「福祉」「教育」「環境」の各分野で、地域コミュニティの持続的発展、皆様の豊かな暮らしに寄与する活動を推進します。

2019年度の社会貢献活動につきましては、大阪地区での新体育館を活用した地域貢献、木津川地区での障がい者スポーツ大会への寄付等を通じた障がい者支援、仙台地区での防災協定締結による行政への支援等を実施いたしました。

地域貢献

体育館を活用した地域貢献

本社事務所に併設された体育館を利用していただき、地域の方との交流、地域のスポーツ活動の振興を図っております。

2019年度は近隣保育園の運動会や東大阪をホームタウンとするサッカーチームであるＦＣ大阪主催のサッカー教室を開催いたしました。



近隣保育園の運動会の様子



ＦＣ大阪主催のサッカー教室の様子

災害時における電気自動車等の使用に関する協定を締結

当社は地域行政への支援等も推進しております。

2020年１月９日、仙台工場が立地する宮城県大和町と災害時における電気自動車等の使用に関する協定を締結いたしました。

協定の内容につきましては、地震や風水害などで停電が発生した場合や、停電発生の恐れがある際、当社の仙台工場の停電対応型ガスコージェネレーションシステムにより発電する電気を電気自動車に蓄電し、避難所などに配備して電力として活用するものです。



協定書を掲げる大和町の浅野町長（右）と森元取締役（左）



災害時に使用する電気自動車

福　祉

障がい者の自立支援に対する取り組み

当社は、長年の障がい者雇用を通じて培った経験を生かして、障がい者の自立支援に対する取り組みを行っております。

「木津川市障害児・者スポーツ大会」の賞品を寄贈

2019年11月2日に開催されました「木津川市障害児・者スポーツ大会」の参加賞としてタオルを木津川市に寄贈いたしました。スポーツ大会の開催に先立ち、10月31日には、木津川市役所にて寄贈品の授与を行い、河井規子木津川市長より感謝状をいただきました。

今後も引き続き、行政機関と連携し、地域の福祉事業等への支援に努めてまいります。



寄贈品授与式での河井市長（右から2番目）との記念写真

障がい者就業啓発活動の実施

長年の障がい者雇用を通じて培った経験を、他社でも活かしていただくため啓発活動を行っています。

2019年７月16日に「精神・発達障害者しごとサポーター養成講座」に当社の障がい者雇用実務担当者が講師として登壇、障がい者雇用に関して工夫してきた点や課題を発表しました。



講演の様子

教　育

ミャンマーからの留学生（大学院生）の工場見学受入

2019年９月18日、大阪工場に、ミャンマーからの留学生４名と指導教授１名が工場見学に訪れました。留学生は、日本政府の留学生受入事業の一つである人材育成奨学計画（略称「JDS」）により宮崎大学の大学院で電力システムについて学んでいる方々です。

今回の工場見学は、今後のミャンマーの将来を担う留学生が日本の電線メーカーを知ることを目的としたものです。



工場見学で説明を受ける留学生

大学講座への協力

当社は、近隣大学の要請に応じて、大学の講座への協力を行っております。

2019年度は、企業のCSR活動を学習する一環で、大阪商業大学の学生が障がい者雇用の取り組み内容を見学しました。

また、関西外国語大学に大阪のモノづくり企業の魅力を発信するという課題解決型の講座で、取材協力をしました。



関西外国語大学の学生による取材の様子

地域環境

工場周辺の美化活動

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



本社・大阪工場周辺での美化活動

エコキャップ運動

施設各所に回収箱を設け、回収を行っております。2019年度は全社で 248kg のキャップを集めることができました。

また、キャップだけではなく、様々なリサイクル活動を推進しています。

コーポレート・ガバナンス

39 コーポレート・ガバナンス
43 リスクマネジメント
44 コンプライアンス

コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

当社は、創意工夫を凝らし社会的に信用される有用で安全な優れた製品・サービスを提供することが使命であり、その実現に当たっては、国内外の法令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。

かかる認識に基づき、当社は、事業環境が大きく変動する中にあって、経営の迅速な意思決定と健全性・透明性を確保しつつ、持続的な成長と中長期的な企業価値の向上を実現すべく、コーポレート・ガバナンスの強化に取り組んでまいります。

コーポレート・ガバナンスの体制

コーポレート・ガバナンスの体制の概要

当社は、重要事項等については、取締役会、経営役員会等の機関において決定しております。

当社の取締役数は、当社規模等に鑑み、現在監査等委員でない取締役8名、監査等委員である取締役4名の合計12名体制としております。

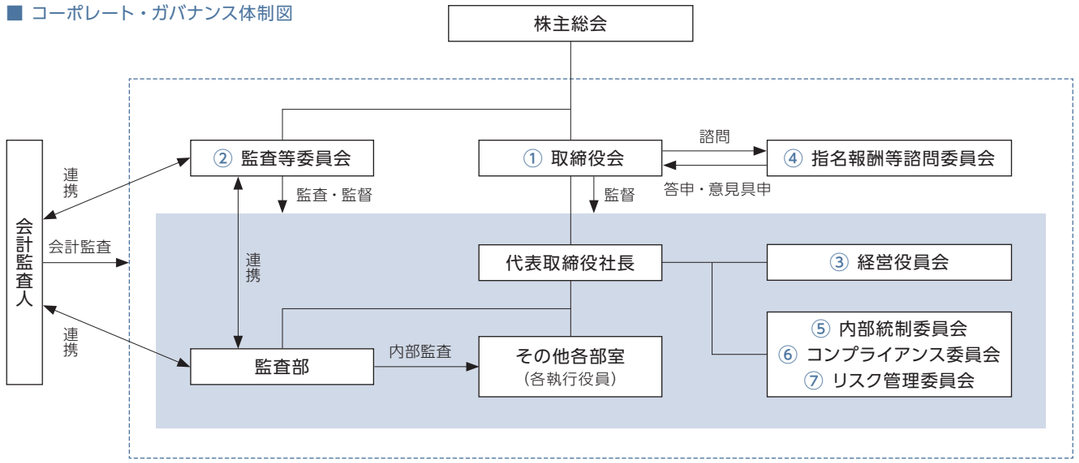
取締役会は、株主に対する受託者責任・説明責任を踏まえ、会社の持続的成長と中長期的な企業価値の向上を促し、収益力・資本効率等の改善を図ることを責務としています。

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

■ コーポレート・ガバナンスの概要（2020年6月19日現在）

組織形態	監査等委員会設置会社
取締役会議長	取締役社長
取締役会人数	12名
うち社外取締役の人数	4名
独立役員の人数	3名
執行役員制度の採用	有
取締役会の任意諮問機関	指名報酬等諮問委員会

■ コーポレート・ガバナンス体制図



各会議体および委員会

① 取締役会

取締役会は、株主に対する受託者責任・説明責任を踏まえ、会社の持続的成長と中長期的な企業価値の向上を促し、収益力・資本効率等の改善を図ることの責務を果たすため、法令または定款に定める事項を決定する他に、中期経営計画、年度予算等の計画を策定し、その計画と実績との差異を管理し、必要な場合に執行役員に対策を指示するとともに、執行役員による適切なリスクテイクを支える環境整備を行い、取締役および執行役員の職務執行を監督することを役割としています。

② 監査等委員会

監査等委員会は、会社の監督機能の一翼を担い、かつ、株主の負託を受けて代表取締役その他の業務執行取締役の職務の執行を監査する法定の独立の機関として、その職務を適正に執行することにより、企業および企業集団が様々なステークホルダーの利害に配慮し、これらステークホルダーとの協働に努め、健全で持続的な成長と中長期的な企業価値の創出を実現し、社会的信頼に応えるための良質な企業統治体制を確立することの責務を果たすため、内部統制システムの構築・運用の状況を監視・検証するとともに、取締役の職務の執行の監査その他法令および定款に定められた職務を行っております。

③ 経営役員会

経営役員会は、取締役会において基本的な経営戦略や経営計画の決定や監督機能を果たすための議論を充実させるため、取締役会付議事項に関する事前協議、業務執行に関わる重要案件の審議・報告・連絡・調整等およびその他の重要事項に関する協議を行う機関として設置しており、監査等委員である取締役および社外取締役を除く取締役並びに社長の指名する執行役員をもって構成されております。

④ 指名報酬等諮問委員会

指名報酬等諮問委員会は、すべての社外取締役、代表取締役、人事部門を管掌する取締役で構成されており、その過半数は社外取締役で構成されております。同委員会は、取締役候補者の指名、役員の選解任、後継者育成計画および役員報酬に関する取締役会からの諮問を受け、答申することに加え、必要な場合はコーポレート・ガバナンスに係るその他の事項についても取締役会に対して意見具申を行います。

⑤ 内部統制委員会

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

⑥ コンプライアンス委員会

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

⑦ リスク管理委員会

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

関連するSDGs



取締役に対するトレーニングの方針

当社は、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、知識習得の機会を設定しています。特に、社外取締役に対しては、当社グループの事業・財務・組織等に関する知識習得の機会を設定し、就任後も必要に応じてこれら知識習得の機会を提供しています。

また取締役会は、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し、必要ある場合には、追加のトレーニングの機会を提供しております。

社外取締役

当社は、取締役12名のうち４名を社外取締役とすることで、客観的な視点と豊富な経験や知識を経営に反映し、コーポレート・ガバナンス体制を強化しています。また、全社外取締役４名の内３名を独立役員として指定しています。

社外取締役の独立性判断基準

当社は、当社の事業内容、規模、機関設計等を総合的に勘案し、独立社外取締役を少なくとも２名以上選任することとしております。

取締役会は、独立社外取締役となる者の独立性をその実質面において担保することに主眼を置いた独立性判断基準を策定し、開示しています。また、取締役会における率直かつ活発で建設的な審議への貢献が期待できる人物を独立社外取締役の候補者として選定するよう努めています。

任意の委員会設置状況、委員構成、委員長（議長）の属性

取締役会は、役員の選解任および役員に対する報酬決定の手続における客観性、適時性、透明性を確保することを主たる目的として、これらに関する取締役会からの諮問に答える直属の指名報酬等諮問委員会を設置しております。

指名報酬等諮問委員会は、以下の事項に関して取締役会からの諮問に対し答申し、または必要に応じ主体的に意見具申しています。

■ 諮問事項

1	取締役候補者の指名、代表取締役、役付取締役、役付執行役員および執行役員の選解任
2	役員に対する報酬決定
3	役員後継者育成計画の策定・運用
4	その他コーポレート・ガバナンスに関し取締役会から諮問を受け、または指名報酬等諮問委員会が必要と判断した事項

■ 指名報酬等諮問委員会における委員構成と委員長（議長）の属性（2020年6月19日現在）

全委員	6名
常勤委員	3名
社内取締役	2名
社外取締役	4名
社外有識者	0名
その他	0名
委員長（議長）	社内取締役

取締役の選任プロセス

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

取締役会全体の実効性の分析・評価

当社は、毎年、各取締役の自己評価に基づく取締役会の実効性に関する分析・評価を実施し、取締役会の機能向上を図ってまいります。

2019年度の取締役会の実効性の評価手続およびその結果の概要は、下記のとおりです。

評価プロセス

2019年度の取締役会の実効性については、

○ **2020年４月、全取締役に対するアンケート調査を実施**

○ **アンケート調査結果は、代表取締役（会長、社長）と社外取締役が分析・集約**

以上を踏まえ、取締役会において、現状の評価と今後の向上策について、審議・確認しています。

評価結果

○ 取締役会は、2019年度、企業戦略の方向性を示すこと、適切なリスクテイクを行う環境整備を行うこと、経営陣に対する効果的な監督を行うことなど、実効性を確保したと評価しています。

○ 特に2019年度は、次により取締役会の活性化・効率化が進行しました。

- 2025 長期ビジョン 2017-19 中期経営計画の進捗評価、これを受けた 2020-22 中期経営計画の策定。
- 経営幹部の指名・育成等に関する社外取締役と代表取締役との間の議論の場としての指名報酬等諮問委員会の活用。
- 個別経営課題の対応方針策定のための各部門に対する定期的諮問、答申の活用。
- Web 会議システムの導入・活用。

ただし、次に掲げる点などに関しては、改善を継続します。

- 経営戦略、企業統治等に関する大局的な議論の拡大。
- 事業環境変化への迅速・的確な戦略的対応。
- 業容拡大のための M&A を含むリスクテイク案件の発掘・推進。
- ワークスタイル改革・デジタルトランスフォーメーションの推進に向けた方針提示、環境整備。
- 経営陣評価体制の整備。
- 経営陣後継者のジェンダー等の多様性確保、育成プログラムの強化。
- 取締役会資料の作成・配布の早期化。

役員報酬の額またはその算定方法の決定方針

■ 2019年度役員報酬

役員区分	報酬等の総額（百万円）	報酬等の種類別の総額（百万円）		対象となる役員の員数（名）
		定額報酬（固定報酬）	賞与（業績連動報酬）	
取締役（監査等委員を除く）（社外取締役を除く）	278	211	66	12
取締役（監査等委員）（社外取締役を除く）	—	—	—	—
社外役員	55	51	4	5

（注）当社は、2015年6月26日開催の第91期定時株主総会において、監査等委員でない取締役の報酬額を年額360百万円以内（使用人兼務取締役の使用人分給与を含まない）、2015年6月26日開催の第91期定時株主総会において、監査等委員である取締役の報酬額を年額56百万円以内と決議いただいております。

取締役の報酬等については、役割に応じて毎月支給される定額報酬と連結経常利益に応じてその額が変動する業績連動型賞与の２種類で構成しており、当該事業年度の会社業績を反映する体系としています。

各人の定額報酬額は、それまでの支給実績、足許の当社業績の状況、同業他社・同規模上場他社の状況等を勘案して決定することとしています。

監査等委員でない取締役においては、中長期的な業績と連動する報酬として、定額報酬の一部を「株式取得報酬」とし、毎月、定額報酬中の一定額を当社役員持株会に拠出することにより当社株式を取得し、取得した当社株式の保有を在任期間中継続することとしています。

政策保有株式

政策保有株式に関する方針

政策保有株式の保有方針およびその議決権の行使基準については、次のとおりです。

○上場株式については、①関係会社株式（関係会社株式）、②純投資を目的とする株式（純投資株式）および③事業機会の探索、取引関係の維持・拡大等を目的とする株式（政策保有株式）を保有することができるものとしますが、安定株主の形成等を目的とした、いわゆる「持合い株式」を保有してはならないこととしています。

○政策保有株式については、取締役会は、各年度終了後、銘柄ごとに取得価額、期末評価額、配当額、取引の実績と見通し等を踏まえ、保有の必要性や保有に伴うリターンやリスクが資本コストに見合うか等を評価し、保有継続の是非を判断します。継続保有が非となった株式は、経済情勢、譲渡損益等を参酌のうえ、遅滞なく売却等により処分します。

○政策保有株式の議決権の行使については、当該議案が政策保有上場株式の保有目的に反すると考えられる場合を除いては、原則として当該株式発行会社の取締役会の判断を尊重してこれを行使します。

○仮に当社の株式を保有している会社から売却等の意向が示された場合であっても、取引の縮減を示唆すること等により当該売却等を妨げてはならないこととしています。

○当社の株式を保有している会社または当社が当該会社の株式を政策保有株式として保有している会社との間で、経済合理性を十分に検証しないまま取引を継続する等、当社や当社株主共同の利益を害するような取引を行ってはならないこととしています。

2019年度の政策保有株式の保有状況および検証

2019年度中に３銘柄を売却し、2020年３月末現在、当社が保有している政策保有株式は18銘柄です。2020年５月13日の取締役会にて、政策保有株式の検証を実施し、2020年３月末時点で保有しているすべての銘柄について保有継続を是としました。

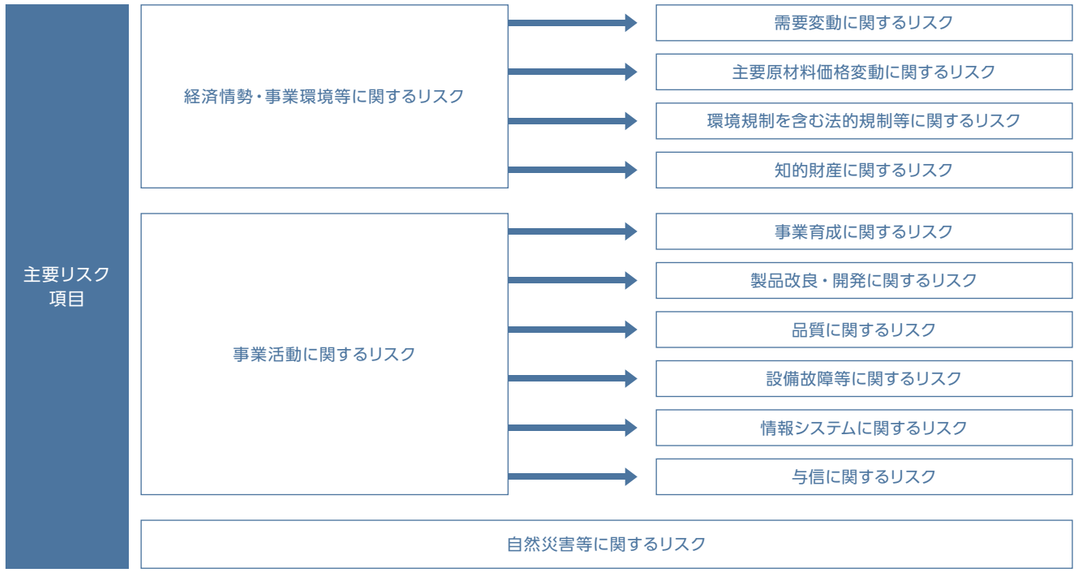
リスクマネジメント

リスクマネジメントに関する基本的な考え方

当社グループを取り巻く様々なリスクの中には、リスク発現の規模や継続期間によって当社グループの財政状態、経営成績およびキャッシュ・フロー、さらには中長期の経営戦略に重大な影響を及ぼす可能性があるものが含まれます。当社グループでは、それらのリスクを把握・分析して適切に対応するとともに、リスクが顕在化した場合の影響を最小化し再発を防止するための仕組みをグループ全体で構築・運用しています。

推進体制

当社グループにおいては、社長を委員長とするリスク管理委員会を設置しております。リスク管理委員会では、年度初めに当該年度および将来のリスクに関する評価を行うとともにリスクへの対応策・管理方針を設定し、経営役員会および取締役会に報告しています。経営役員会および取締役会においては、毎月の収支見通し、業務執行状況報告等を通じてリスクのモニタリング、対応の監督を行っており、これらを通じてリスク発現の回避とリスクが顕在化した場合の速やかな対応に努めております。



コンプライアンス

コンプライアンスに関する基本的な考え方

当社は、企業行動規範の一つにコンプライアンス（法令・社内規程・社会規範や倫理の遵守）を掲げ、コンプライアンス遵守のために、取締役会、監査等委員会による監督・監査の強化およびコンプライアンス委員会による当社グループにおけるコンプライアンスに関する情報の共有、コンプライアンス推進活動に関する答申の協議等を行っております。

全従業員に対しては、当社が目指すべき方向を示した企業行動規範、コンプライアンスガイドライン等の社内規程を社内イントラネット等で周知しています。グループ各社についても、グループ内部統制システムを定めたグループ運営要綱を制定し、グループ各社の全従業員に対して、グループイントラネットに掲示することで、グループ各社内に周知し、その遵守を徹底しています。

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

推進体制

コンプライアンス教育

従業員研修

従業員に対しては、教育計画に基づくコンプライアンス研修を、新入社員教育、新任主任・係長研修、および新任管理職研修などの節目において実施しております。また、「コンプライアンスガイドライン」を制定し、冊子を配布することで、コンプライアンスに関する全従業員の理解を促し、必要性・重要性を周知しています。

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。

タツタ電線グループヘルプライン

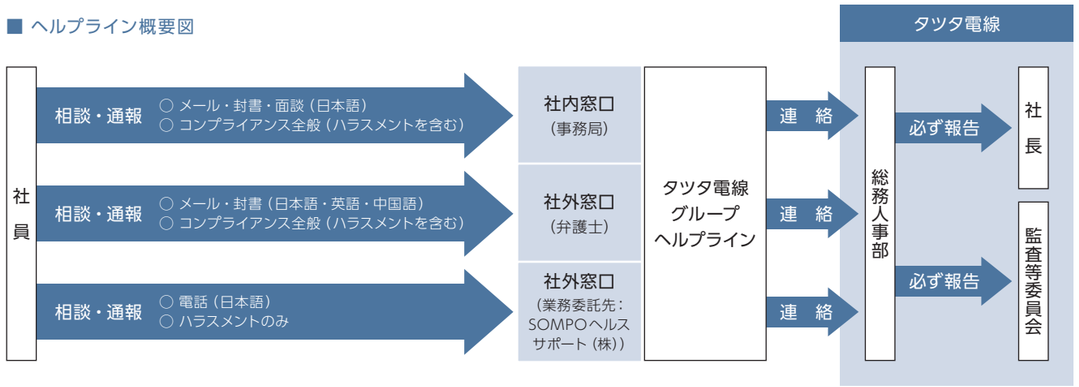
当社は、グループ内における法令違反行為等の早期発見、是正・予防措置を目的として、「タツタ電線グループヘルプライン」を設置しています。

本制度の窓口は、当社グループから独立した弁護士・専門業者につながる社外窓口と、タツタ電線グループヘルプライン事務局である社内窓口の3つを設けています。

本制度の対象者は、当社グループの役員、当社グループ各社と名称のいかんにかかわらず労働契約を締結している者、その他当社グループ各社の業務に従事している者です。

具体的な運用につきましては次の図のとおりです。

■ ヘルプライン概要図



TOPIC ハラスメント防止

当社グループは、基本的人権を尊重し、ハラスメントを防止し良好な職場環境や就業環境を実現することを目指しております。

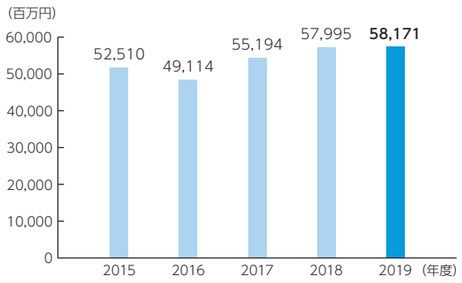
そのために、これまでセクシュアルハラスメントやマタニティハラスメントといった特定のハラスメントを防止するだけであった社内規程を改正し、特定のハラスメントに限られないすべてのハラスメントを防止するための社内規程を作り運用しています。

また、新しい社内規程では、セクシュアルハラスメントやパワーハラスメントといった代表的なハラスメントの具体的な行為態様例を示し、各自がハラスメントの防止に取り組みやすい環境を整えています。

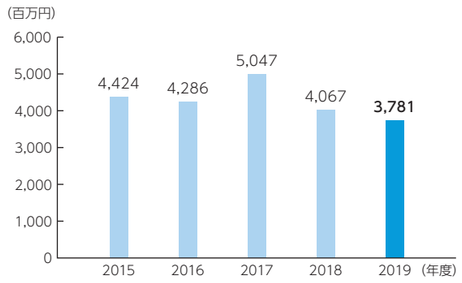
連結財務ハイライト

業績（財務データ）

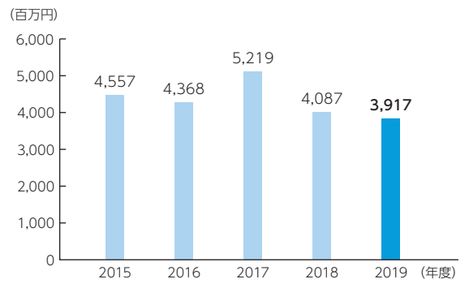
■ 売上高



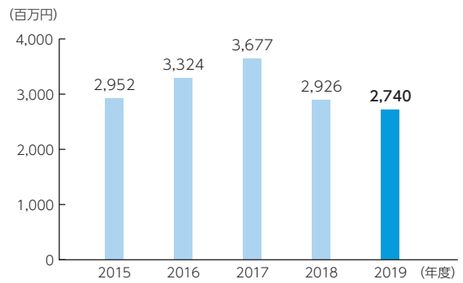
■ 営業利益



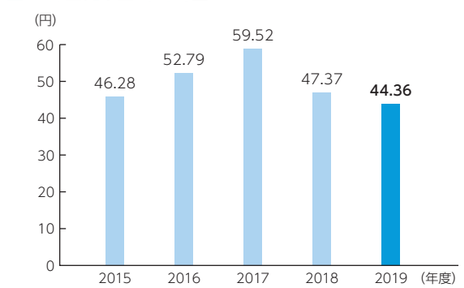
■ 経常利益



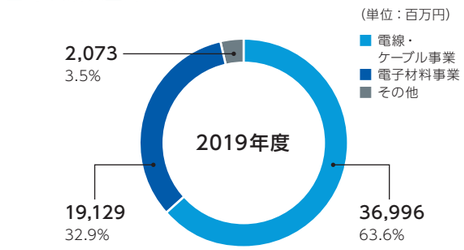
■ 親会社株主に帰属する当期純利益



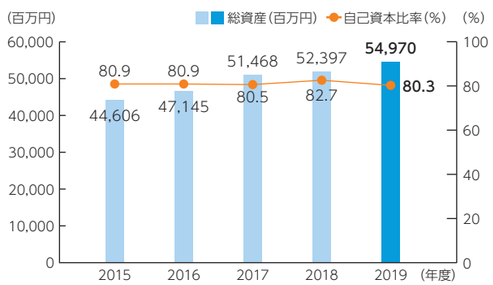
■ 1株当たり当期純利益



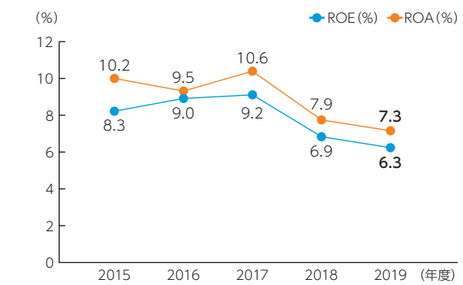
■ 事業別売上高構成



■ 資本構成



■ 株主資本利益率（ROE）・総資本利益率（ROA）



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	6,676百万円（2020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、電子材料、センサー&メディカル製品
売上高	2020年３月期〈連結〉58,171百万円 〈単独〉52,408百万円
従業員	2020年３月期〈連結〉936名 〈単独〉558名



主要拠点

事業所

本社・大阪工場	〒575-8585　大阪府東大阪市岩田町2丁目3番1号 本社　TEL：06-6721-3331（代表） 大阪工場　TEL：06-6721-3337
タツタ テクニカルセンター	〒619-0216　京都府木津川市州見台6丁目5番1号 テクニカルセンタービル　TEL：0774-66-5550 機能性フィルム工場　TEL：0774-66-5552
京都工場	〒620-0853　京都府福知山市長田野町3丁目17番地 TEL：0773-27-3331
仙台工場	〒981-3629　宮城県黒川郡大和町テクノスヒルズ2番1 TEL：022-346-1126

支店・営業所

東京支店	〒105-0014　東京都港区芝2丁目13番4号（住友不動産芝ビル4号館10階） TEL：03-5439-4925
名古屋支店	〒450-0002　名古屋市中村区名駅5丁目5-22（名駅DHビル6階） TEL：052-586-4131
広島支店	〒730-0051　広島市中区大手町2丁目8番1号（大手町スクエア8階） TEL：082-248-0436
福岡支店	〒810-0022　福岡市中央区薬院1丁目13番8号（九電不動産ビル） TEL：092-771-3646
札幌営業所	〒060-0042　札幌市中央区大通西18丁目1番地26号（山京大通ビル別館501） TEL：011-640-3377

関係会社

中国電線工業株式会社
タツタ立井電線株式会社
株式会社タツタ環境分析センター
タツタ　ウェルフェアサービス株式会社
常州拓自達恰依納電線有限公司
上海拓自達商貿有限公司
TATSUTA ELECTRIC MATERIALS MALAYSIA SDN.BHD
TATSUTA USA.Inc

TATSUTA

FSC
www.fsc.org
ミックス
責任ある木質資源を使用した紙
FSC® C022915

環境への配慮のため、責任ある森林からの原料を含む「FSC® 認証紙」を使用しています。

UD FONT
見やすく読みまちがえにくいユニバーサルデザインフォントを採用しています。