

明日も、私たちが支え続けます。

CSR 報告書 2013

ダイヘングループ
社会とともに



会社概要

商号	株式会社 ダイヘン
英文名	DAIHEN Corporation
設立	1919年12月
資本金	10,596百万円
事業内容	各種電力機器、各種溶接機、産業用ロボット、高周波電源、クリーン搬送ロボット、太陽光発電用パワーコンディショナ等の製造、販売、修理
本社所在地	〒532-8512 大阪市淀川区田川2丁目1番11号 TEL(06)6301-1212(代表)
事業所および工場	十三(大阪市)・六甲(神戸市)・三重(三重県多気町)兼平(大阪市)・千歳(北海道千歳市)
支社	北海道支社・東北支社・東京支社・中部支社・中国支社・九州支社
URL	http://www.daihen.co.jp/

役員

取締役および取締役兼務執行役員

代表取締役会長	柳生 勝
代表取締役社長	田尻 哲也
取締役 兼副社長執行役員	森野 雄三
取締役 兼常務執行役員	浦井 直樹
取締役 兼常務執行役員	越野 滋多
取締役 兼常務執行役員	加茂 和夫
取締役 兼執行役員	五十嵐 公一
取締役 兼執行役員	近藤 芳郎
取締役 兼執行役員	蓑毛 正一郎
取締役	三條 楠夫

主な子会社および関連会社

国内	海外
・四変テック(株)	・DAIHEN,Inc.(アメリカ)
・(株)キューヘン	・OTC DAIHEN EUROPE GmbH(ドイツ)
・ダイヘン産業機器(株)	・OTC DAIHEN Asia Co.,Ltd.(タイ)
・ダイヘン電機システム(株)	・DAIHEN ELECTRIC Co.,Ltd.(タイ)
・ダイヘン溶接メカトロシステム(株)	・OTC DAIHEN Bangkok Co.,Ltd.(タイ)
・ダイヘンスタッド(株)	・DAIHEN Advanced Component,Inc.(アメリカ)
・ダイヘン電設機器(株)	・牡丹江OTC溶接機有限公司(中国)
・大阪ヒューズ(株)	・台湾OTC有限公司(台湾)
・(株)南電器製作所	・OTC機電(上海)有限公司(中国)
・ダイヘンテック(株)	・ダイヘン韓国株式会社(韓国)
・(株)ダイヘンテクノス	・OTC機電(青島)有限公司(中国)
・阪神溶接機材(株)	・ダイヘンOTC機電(北京)有限公司(中国)
・ダイホク工業(株)	・ダイヘン精密機械(常熟)有限公司(中国)
・ダイヘンビジネスサービス(株)	・OTC DAIHEN INDIA Pvt.Ltd.(インド)
・ダイヘン物流(株)	・PT. OTC DAIHEN INDONESIA(インドネシア)
・(株)ダイキ	
・ダイヘンエンジニアリング(株)	
・(株)ダイヘン厚生事業団	
・大一精工(株)	

監査役

常勤監査役	阿部 健
常勤監査役	前田 哲夫
監査役	安富 巖
監査役	浦田 治男

執行役員

常務執行役員	岩田 邦雄
執行役員	岸田 耕一
執行役員	杉村 邦彦
執行役員	金守 泰徳
執行役員	益城 浩司
執行役員	森本 慶樹
執行役員	古都 肇
執行役員	内田 雅信
執行役員	和田 信吾
執行役員	山野 一郎
執行役員	高瀬 圭一
執行役員	金子 健太郎

編集方針

本報告書は、ダイヘングループの社会的責任を果たすための姿勢と取り組みについて、ステークホルダーの皆様に広くご理解いただき、そしてさらなる信頼関係を築くことを目的として発行しています。より幅広い立場の方々にご理解いただけるよう、わかりやすく、読みやすい誌面の構成に努めました。

本報告書には、アンケートを添付しておりますので、今後の活動と本報告書の改善を図っていくためにも、皆様のご意見、ご要望をお聞かせいただければ幸いです。

報告対象期間

2012年度(2012年4月1日～2013年3月31日)の1年間。ただし、それ以前から継続的に実施されている活動の紹介や、データの経年変化を示す場合など、必要と考えられるものについては2011年度以前の情報も記載しています。また、2013年4月以降の情報も一部含んでいます。

報告対象範囲

当グループ〔(株)ダイヘンおよび連結子会社〕の活動報告を基本としています。
「環境への取り組み」については、株式会社ダイヘンおよびグループ会社のうち、同じ環境マネジメントシステムで活動する関係会社事業所(鳥取、大分、松戸、恵庭、弘前、香川、泉大津)の環境関連情報とします。組織の名称は、2013年3月末日現在のものです。

参考にしたガイドライン

- ・GRI「サステナビリティリポーティングガイドライン(第3版)」
- ・環境省「環境報告ガイドライン(2007年版)」
- ・環境省「環境会計ガイドライン(2005年版)」
- ・一般財団法人日本規格協会「JIS Z 26000」

次回発行

2014年6月予定

免責事項

本報告書には、ダイヘングループの過去と現在の事実だけではなく、発行日時点における計画や見通し、経営計画・経営方針に基づいた将来予想が含まれています。この将来予想は、記述した時点で入手できた情報に基づいた仮定ないし判断であり、諸条件の変化によって、将来の事業活動の結果や事象が予測とは異なったものとなる可能性があります。皆様にはご了承をいただきますよう、お願い申し上げます。

CONTENTS

- 1 会社概要／役員／主な子会社および関連会社
- 2 編集方針／目次
- 3 トップメッセージ
- 5 ダイヘングループが考えるCSR(企業の社会的責任)
- 7 業績および中期経営計画
- 9 中期経営計画“DAIHEN Value 2014”
- 10 **特集1 分散電源システム事業部**
- 11 **特集2 溶接機事業部**
- 12 **特集3 ACT事業部**
- 13 ダイヘングループのあゆみ
- 15 社会の中のダイヘン製品

社会性報告

- 17 コーポレート・ガバナンス
- 20 株主・投資家とのかかわり
- 21 お客様とのかかわり
- 23 従業員とのかかわり
- 26 お取引先とのかかわり
- 27 地域・社会とのかかわり

環境報告

環境経営の推進

- 29 事業活動と環境負荷
- 30 ダイヘングループの環境経営
- 31 環境保全活動の方針と体制
- 32 2012年度 ダイヘングループ環境会計
- 33 環境活動の計画と実績
- 35 ダイヘングループ第4期環境自主行動計画
- 36 環境マネジメントシステム

事業活動の環境配慮

- 事業活動における環境負荷低減
- 38 CO₂排出量の抑制
 - 39 資源の有効活用
 - 40 化学物質の管理／非生産(オフィス)での活動

製品を通じた環境貢献

- 41 環境に配慮した製品の開発・提供

事業所・工場の環境保全活動

- 43 2012年度環境負荷データ

2012年度は、後半には円高の修正が進むなど一部に明るさが見え始めましたが、全般的には欧州債務問題の再燃や中国経済の成長鈍化など、国内外で景気に悪影響をもたらす出来事が多くみられた大変厳しい1年でありました。

そのような経営環境のもと、ダイヘングループは中期経営計画「DAIHEN Value 2014」に沿った様々な施策にグループを挙げて取り組んでまいりました。

業績については残念ながら減収減益となりましたが、それぞれの取り組みにおいては多くの成果をあげることができました。特に最重要課題と位置付けております「ダイヘンならではの製品」の創出では各事業で世の中のお役に立てる新製品を投入し、お客様にご満足いただきました。

電力機器事業では、ますます注目度が高まる太陽光発電分野において、国内最高の変換効率98.4%を実現するだけでなく、連系する電力系統への負担を軽減する機能(FRT機能)もいち早く搭載した500kWパワーコンディショナのほか、パワーコンディショナと変電設備をパッケージ化し、現地工事の短縮・省力化や設置スペースの削減に寄与する変電設備パッケージ「DISOLA PACK(ディソラパック)」など、太陽光発電事業者様のお役に立つ製品の提供を通じて、再生可能エネル

ギーの導入を支えてまいりました。

溶接メカトロ事業では、誰でも簡単に高品質な溶接が行える「厚板高能率アーク溶接ロボットパッケージ」を開発し、市場投入いたしました。技能継承が課題となっている国内産業はもとより、厚板溶接を要する建設機械や鉄骨、鉄道車両などの需要が拡大している新興国においても熟練溶接技能者の不足を補い、産業や経済の発展に貢献できると考えております。

半導体関連機器事業では、半導体の微細化・三次元化プロセスに対応した次世代型高効率高周波電源「AVANCER(アバンサー)」シリーズの品揃えを図ったほか、ロボット本体にコントローラを内蔵し、省エネ・省スペース化に役立つオール・イン・ワン型ウエハ搬送クリーンロボットを「ACTRANS(アクトランス)」シリーズの新製品として加えるなど、お客様の技術革新の一端を担う製品を提供してまいりました。

メーカーである私たちの事業の目的は、お客様に喜んでいただき、世の中のお役に立つ製品・サービスを提供することにあります。

くらしの基盤となる電力インフラやモノづくりを支えることを通じて世の中に貢献していくこと、それはいつの時代も変わることのない私たちの使命

であり、ダイヘングループの事業活動そのものがCSR活動ととらえています。

そのようなことから2014年度を最終年度とする3ヵ年の中期経営計画「DAIHEN Value 2014」では、技術開発、「ダイヘンならではのお客様に喜んでいただくための製品開発」に力点を置いて取り組んでおりますが、その実行強化を目的として2013年度より技術開発本部を新たに設置いたしました。技術開発本部を中心に各事業部がそれぞれの強みを生かした開発を行うとともに、大学や研究機関など外部機関とも積極的に連携していくことで取り組みを加速させていきたいと考えております。

当社は創立100周年(2019年)におけるあるべき姿として“エネルギーとパワーエレクトロニクスの応用分野でトップクラスの専門メーカーとして広く社会から「選ばれる会社」になっている”と設定しております。

このあるべき姿の実現に向け、「ダイヘンならではの製品」開発をグループ一丸となって強力に推し進め、いつまでも信頼され期待され続ける企業を目指してまいります。

今後も、より一層のご支援を賜りますようお願い申し上げます。

2013年6月

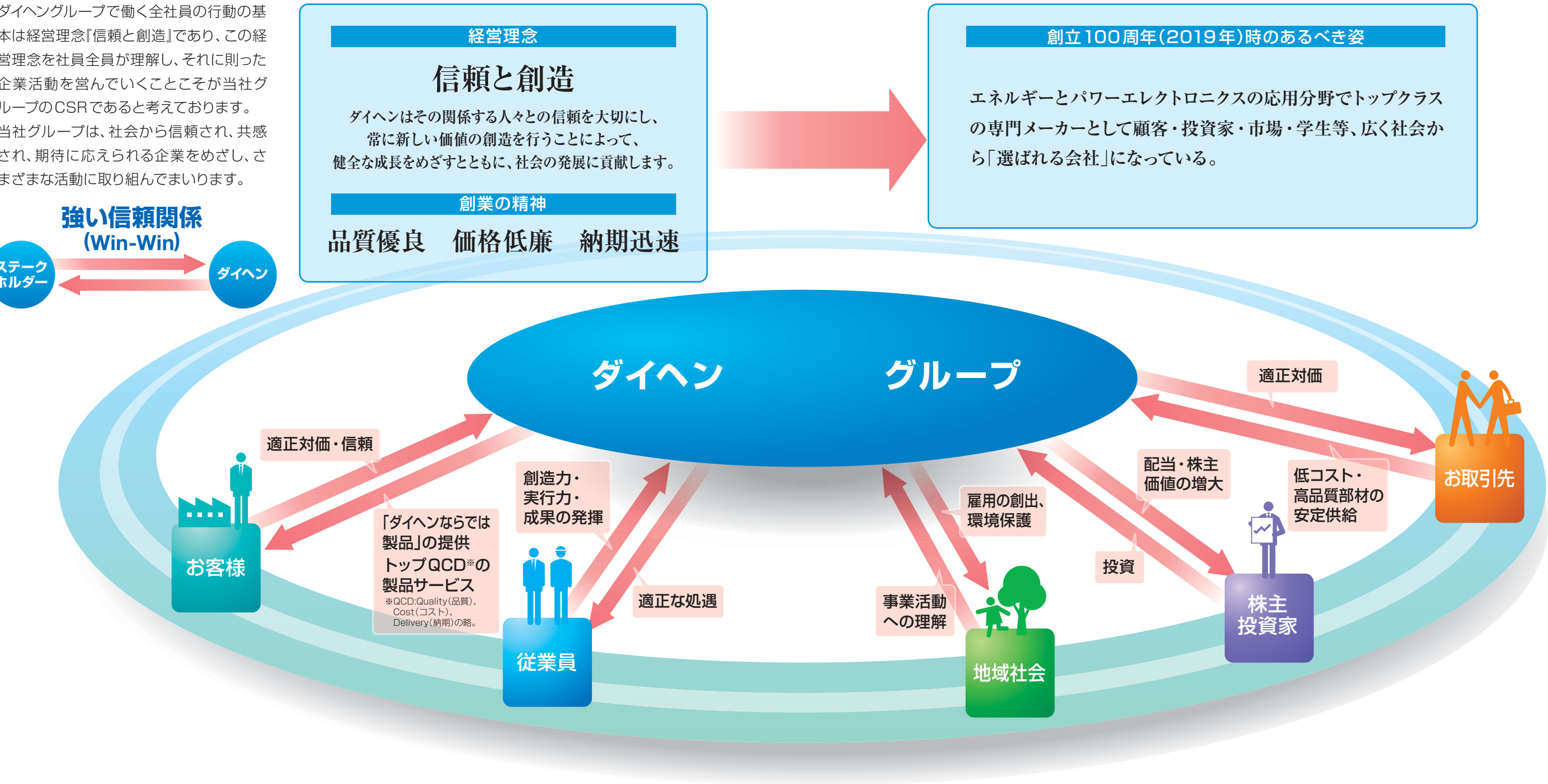


株式会社 **ダイヘン**
代表取締役社長

田尻 哲也

CSR活動の取り組み全ての基本となるのは、
経営理念「信頼と創造」です。

ダイヘングループで働く全社員の行動の基本は経営理念『信頼と創造』であり、この経営理念を社員全員が理解し、それに則った企業活動を営んでいくことが当社グループのCSRであると考えております。当社グループは、社会から信頼され、共感され、期待に応えられる企業をめざし、さまざまな活動に取り組んでまいります。



ダイヘン
行動憲章

市場に向かって

- ・私たちはニーズにあった安全で高品質な製品、サービスのタイムリーな提供と誠実な対応により、お客様に喜ばれ、信頼を得られる事業活動を行います。
- ・私たちは、常に変化を敏感にとらえて新技術、新製品の創出や新たな市場の開拓に果敢にチャレンジします。

共に働く仲間として

- ・私たちは、意欲ある人がその能力を発揮できる環境を整えるとともに、その達成した成果に基づき適正に評価し処遇します。
- ・私たちは、率直に意見を交わして将来へのビジョンと革新の思いを共有し、強い意志を持って競争に打ち勝ちます。

社会の一員として

- ・私たちは、事業を行う全ての国や地域において法令を遵守し、固有文化や慣習を尊重するとともに地球環境の保護に努め、社会との良好な関係を保ちます。
- ・私たちは、基本的人権を尊重し、不当な差別を行わず、他の人々のプライバシーを守り、社会の一員として良識ある行動を取ります。

株主の信頼に応えるために

- ・私たちは、長期的、安定的に利益ある事業展開を行って企業価値を高めるとともに、社会に対し適宜かつ正確な情報発信を行います。

全てのお取引先に向かって

- ・私たちは、製品、サービスと対価の交換が適正に行われることを基本とした誠実な取引を行います。

ダイヘングループは、エネルギーとパワーエレクトロニクスの
応用分野でトップクラスの専門メーカーとして、
広く社会から「選ばれる会社」をめざします。

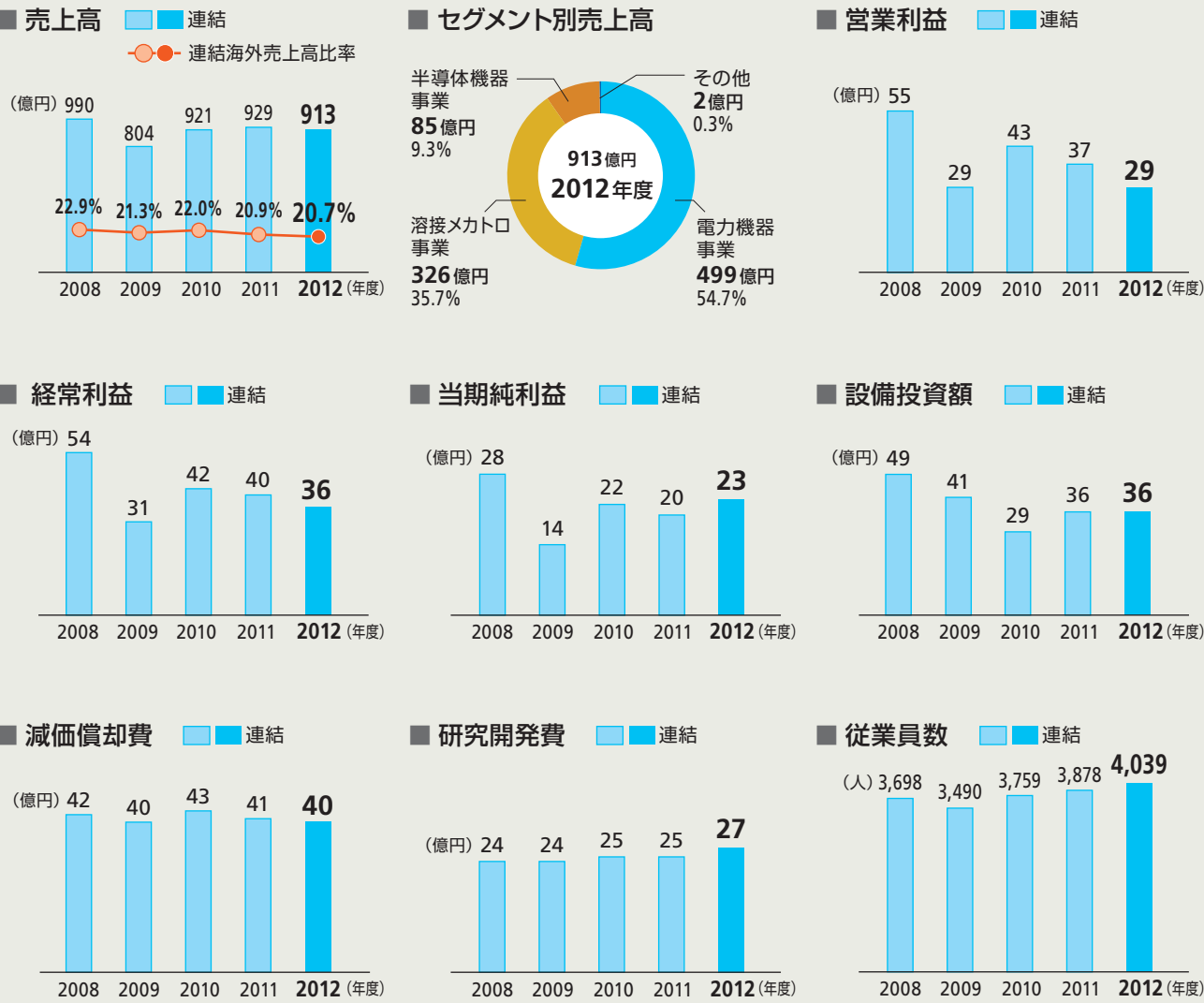
2012年度業績

概要

2012年度の経営環境は、年度後半には円高の修正が進むなど一部に明るさが見え始めましたが、全般的には欧州債務問題や中国での経済成長率鈍化の影響もあり総じて厳しい状況で推移いたしました。

このような状況のもと、中期経営計画“DAIHEN Value 2014”に沿って、ダイヘンならではの製品価値の創出に努めてまいりましたことにより、受注高は965億5千万円となり前期に比べ10.3%の増加となりました

が、売上高につきましては半導体・FPD関連の設備投資停滞が大きく影響し、913億6千2百万円となり前期に比べ1.7%の減少となりました。その結果、経常利益は36億4千万円と前期に比べ9.1%の減益となりましたが、当期純利益につきましては、前期にはタイでの洪水被害に伴う特別損失を計上しておりましたこともあり、23億3千5百万円と前期に比べ11.3%の増益となりました。



2012年度の成果

■ インドネシアに溶接メカトロ製品の販売会社を設立

自動車産業や二輪車産業が堅調な成長を続け、さらには鉄道車両や建設機械、石油化学などの分野においても今後設備投資の増加が期待されるインドネシアで、より現地に密着した営業活動を展開するために、ジャカルタ近郊の西ジャワ州プカシ県デルタシリコン工業団地に溶接メカトロ製品の販売会社「PT.OTC DAIHEN INDONESIA」を設立しました。



社屋外観

■ 「ロスカット活動」を推進

2011年度から全社を挙げて取り組んでいる「ロスカット活動※」について、「一気通貫生産方式」による生産性向上や「設計見直しによるコストダウン並びに管理コストの低減」をさらに推し進め、2012年度は20億円(2010年度比較)のコスト改善を実現しました。

※受注から出荷までの業務プロセスの中に潜む「ロスコスト」を徹底的に排除し、仕事の進め方、しくみ等を見直すことで構造的にコスト水準を引き下げるとともに大幅なリードタイムの短縮を図る活動。

■ 太陽光発電関連事業の取り組み強化

産業用パワーコンディショナを中心とする太陽光発電関連事業の強化を図りました。

2012年5月には、現地での工期短縮や工事費の削減といったメリットをお客様に提供するために、パワーコンディショナ、太陽光発電システム専用開発した昇圧用変圧器「ソーラートランス」、系統連系盤を一体化した太陽光発電用変電設備パッケージ「DISOLA PACK(ディソラ・パック)」を市場投入しました。

また10月には国内仕様で最高水準の電力変換効率98.4%(当社調べ)に加え、業界に先駆けてFRT機能※を搭載したパワーコンディショナ500kW機を発売しました。

生産能力においても順次増強を進め、年間1000MWまで拡大を図っています。

※瞬時電圧低下が発生した場合でも運転を継続させる機能



■ 新製品の開発

● Welbee(ウェルビー) インバータシリーズ

ダイヘン独自開発の溶接制御LSI「Welbee(ウェルビー)」を搭載した「ウェルビーインバータシリーズ」の第二弾として普及タイプのCO₂ / MAG自動溶接機「Welbee Inverter(ウェルビーインバータ) M350」と定格出力500A使用率100%の高使用率タイプ「Welbee Inverter(ウェルビーインバータ) M500」を発売しました。



● 厚板向け高能率アーク溶接ロボットパッケージ

溶接機器総合メーカーならではのノウハウを盛り込み、誰が操作しても簡単に高品質溶接を実現するアーク溶接ロボットパッケージ「アルメガプレミアム・フレンドリーシリーズ」に、建設機械、建築鉄骨、鉄道車両、橋梁などの厚板溶接で威力を発揮する「厚板向け高能率アーク溶接ロボットパッケージ」を新たにラインアップしました。



● 60MHz高周波電源

次世代型高周波電源「AVANCER(アバンサー)シリーズ」のラインアップに、フルデジタル制御化した60MHz帯の高周波電源を追加しました。

フルデジタル制御機能により高速かつ高精度の制御を実現し、半導体の微細化や三次元化が進む最先端プラズマプロセスに求められる安定かつ均一なプラズマの生成に貢献します。



● オールインワン型ウエハ搬送ロボット

ロボット本体にコントローラを内蔵したオールインワン型の半導体製造装置用ウエハ搬送クリーンロボットを発売しました。

従来の機能はそのままに約50%の省スペース・省エネルギーを実現した当該ロボットは、従来製品とも互換性を有しているため、既設装置への載せ換えも可能であり、お客様のご要望に幅広くお応えします。



中期経営計画“DAIHEN Value 2014”

2014年度を最終年度とする3ヵ年(2012～2014)の中期経営計画“DAIHEN Value 2014”にグループを挙げて取り組んでいます。

中期経営計画 “DAIHEN Value 2014”

ダイヘンの創立100周年(2019年)におけるあるべき姿、「広く社会から選ばれる会社」を目指す第Ⅱ期(2012～2014年度)として、お客様に喜んでいただき、社会に貢献するため、「ダイヘンならではの製品価値・事業価値(DAIHEN Value)」を追求・創出する。

“DAIHEN Value 2014”

「ダイヘンならではの製品価値・事業価値(DAIHEN Value)」の
追求・創出で選ばれる会社へ

基本方針

- (1) 「DAIHEN Value製品」の企画・開発
- (2) 「ロスカット」による開発原資の造出
- (3) 組織力・人材力の強化
- (4) リスク極小化による事業継続性確保

基本目標

- 売上高：1,100億円以上
- 営業利益率：6%以上
- ROE：8%以上

“DAIHEN Value 2014”では特に開発に力点を置き、お客様に喜ばれ世の中のお役に立つ「ダイヘンならではの製品価値・事業価値」(=DAIHEN Value)」の追求・創出を推進しています。

永年に亘り培った技術の更なる磨き込みと、他社が簡単に追従できない製品企画によって、他社に先駆けて、お客様の期待以上の製品やお客様も気付かれていないような独自性の高い製品を創り出す、つまり「ダイヘンならではの製品(DAIHEN Value製品)」を創出するために、多くのテーマを持って各事業部門が精力的に活動を進めています。

現状の取り組みについて、そのうちの一部をご紹介します。

特集 1

DAIHEN Valueの追求

分散電源システム事業部

業界トップレベルの高効率500kW
パワーコンディショナの市場投入
により、太陽光発電システムの
普及に貢献します。

500kWパワーコンディショナ

- 高効率化(ピーク効率 98%以上)
- Fault Ride Through(FRT)要件に準拠

※Fault Ride Through(FRT)要件：電力品質を確保するために必要となる、系統時の分散電源の運転継続性能の要件

1 開発の背景

地球温暖化への意識の高まりから、低炭素社会実現に向けて再生可能エネルギーの導入が促進されています。また、2012年7月から再生可能エネルギーの固定価格買い取り制度(Feed-in Tariff)が施行され、太陽光発電所向けの大容量パワーコンディショナ(PCS)の需要が増加しています。当社においては、2002年度から産業用向けの100kW、250kWのPCSをラインアップしており、2012年10月から新しく大容量500kW高効率PCSを製品化しました。この500kWPCSは、高効率化とFault Ride Through要件準拠をコンセプトに開発しました。

2 DAIHEN Valueの追求

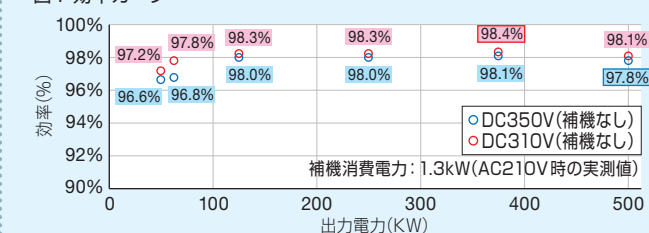
開発コンセプト

開発した500kW高効率PCSは、下記2点をコンセプトに開発しました。

1. 高効率化

PCSの高効率化に向け、スイッチング損失(導通損も含む)と出力部のフィルタ回路での損失低減に取り組みました。インバータの回路方式としては、3レベルインバータを採用し、スイッチングに伴う損失とリップルの低減を図りました。500kW高効率PCSの効率カーブを図1に示します。ピーク効率98.4%、定格運転効率97.8%を達成しており、また全動作範囲で高い変換効率を実現しました。

図1 効率カーブ



2.FRT 要件準拠

2017年4月以降に連系する太陽光発電用PCSでは、FRT要件を満たす必要があります。今後大量に連系することが予想される太陽光発電設備、および、風力発電設備について、系統送電線事故による広範囲の瞬時電圧低下や瞬時周波数上昇、大規模電源脱落や系統分離による周波数変動により、一斉解列や出力低下継続などが発生すれば系統全体の電圧・周波数維持に大きな影響を与える可能性が大きいいため、FRT要件への準拠が重要視されています。

3 今後の展開

500kW高効率PCSを製品化するにあたり開発した当社独自技術により、下記2点の開発コンセプトをすべて満足することができました。

- 高効率化(ピーク効率 98%以上)
- Fault Ride Through(FRT)要件に準拠

今後は、500kW高効率PCSで開発した技術を他機種へ展開しラインアップを充実させていきます。また、今後必要となる電力系統への影響を低減するPCSの運転手法の開発を進めていきます。

特集 2

DAIHEN Valueの追求

溶接機事業部

最高の溶接品質でお客様の “モノづくり”に貢献！

ダイヘン *Welbee* インバータシリーズ

- “業界初”となる溶接制御LSIによる高速処理で溶接性能の大幅向上
- 溶接機のIT化により品質管理が容易
- メンテナンス性、耐久性を追求したタフな構造
- 環境への配慮

1 開発の背景

ダイヘンでは業界に先駆けて溶接機のデジタル化(ソフトウェア化)へ取り組み、1996年には心臓部の制御回路をデジタル化したパルスMAG溶接機を世に送り出しました。その後も、さらに高度化・多様化するお客様のニーズにお応えできる溶接のエキスパートカンパニーとして未来を目指すデジタルインバータ溶接機の開発に注力しております。

そして、デジタル第4世代として究極の理想形を追求し、“業界初”となるダイヘン独自開発の溶接制御LSI「Welbee」を搭載した新シリーズ「Welbee インバータシリーズ」を開発しました。

2 DAIHEN Valueの追求

開発コンセプト

1. 溶接制御LSIによる溶接性能の大幅向上

溶接制御の理想形を追求し開発した溶接専用LSI「Welbee」は、1996年に発売した第一世代のデジタル溶接機の約5000倍の制御速度を持ち、溶接現象を超高速度で測定でき、かつ、複雑な溶接制御演算も超高速度に演算できるため、より緻密なデジタル制御が可能となりました。

2. 溶接機のIT化による品質管理

溶接品質管理向上を目的とした溶接条件管理機能や溶接結果の詳細データをネットワーク(Ethernet など)やフロントパネルにあるUSBポートを通じて簡単に転送・管理できますので、いつどんなことが起こったかを分析でき、万が一の不良発生時の要因解析が可能となります。

3. メンテナンス性、耐久性を追求したタフな構造

冷却効率と防塵性を追求した「Welbee サイドフロー構造」は、側面から前面・後面へ風の流れを作ること効率よく発熱部の冷却を行い、また電子部品などの精密部品には粉塵が入り込まない構造としたため、信頼性とメンテナンス性が大幅に向上しました。

また、溶接状況や環境に応じて冷却ファンの回転を制御することで、周囲の粉塵などの侵入を最小限に防ぎ、信頼性の向上と休止中の電力を大幅に低減することができます。

4. 環境への配慮

ダイヘン独自のインバータ技術をさらに進化・発展させたことで、エネルギー損失を抑えることができ、省エネルギーに貢献します。

また、低スパッタモデルでは、スパッタの発生量を従来のデジタルインバータ機より大幅に低減することで、産業廃棄物の大幅低減を実現し環境維持に貢献します。

さらに、本製品は、鉛フリーはんだを使用しており、有害物質の使用を規制するRoHS対応を実施しております。

3 今後の展開

海外(欧米・中国・アジア等)の使用環境、工業規格に適合した製品をラインアップし、世界各地で展開予定です。(全20機種)

特集 3

DAIHEN Valueの追求

ACT事業部

半導体製造設備の省スペース化・ 省エネ化に貢献する、 ダイヘンのウエハ搬送ロボット

※ウエハ：半導体素子製造の材料。IC(集積回路)はウエハ上で作られます。

UTX/W-RD5700 (ACTRANSシリーズ)

- 本体内にロボットコントローラを内蔵するAll-In-One構造により、従来機比約50%の省スペース化を実現
- 部品の最適化により、従来機比約50%の省エネ化(消費電力)と約30%のコストダウンを実現

1 開発の背景

近年、半導体の製造プロセスはますます高度化しています。このため半導体工場では製造装置の構造が複雑化するとともに消費エネルギーが増加する傾向にあります。これらを抑制するためには、製造装置に搭載されるロボット等の小型化および省電力化が有効です。そのため、私たちは従来ロボットに比べ省スペース・省エネルギーな搬送ロボットの開発に着手しました。

2 DAIHEN Valueの追求

開発者インタビュー

ACT事業部第2技術部
グループ長 櫛田 敏和



Q 製品のコンセプトを教えてください。

A 従来機と同等の速度・精度をもった、小型、省エネルギーロボットです。このロボットは自動化が進む半導体製造装置内でウエハを搬送するために使用されます。

Q この製品の「ダイヘンならではの製品価値」とはどこでしょうか？

A ロボット本体・コントローラの小型化によってではなく、コントローラを内蔵することで省スペース化を実現したことです。ロボットの外部配線がほとんど不要になり設置が飛躍的に簡単になりました。また、本ロボットを使用することで、省スペース化だけでなく、装置の立ち上げ・メンテナンス時間を大幅に短縮することができます。

Q どのような開発体制だったのでしょうか？

A 当初は設計・企画のメンバー6名で2011年7月に開発をスタートし、途中製品評価のメンバー3名が加わって、2012年12月の製品リリース時には9名でした。

Q 開発に際して、苦労したことを教えてください。

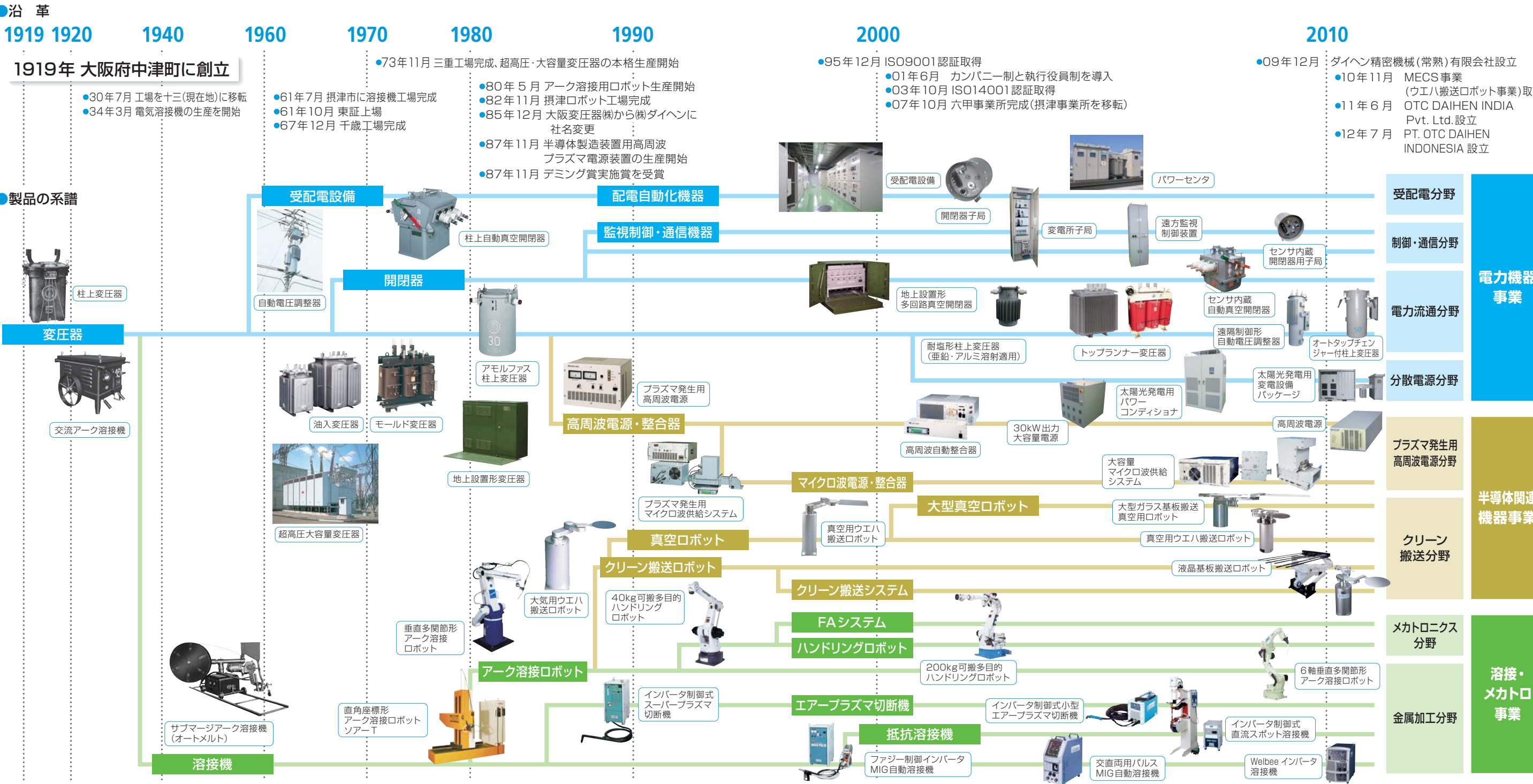
A All-In-One構造を実現するための各部品の小型化です。一番のネックはモータを駆動、制御するモータドライバで、これを小型化するために駆動電源を低電圧化し、電源部品を削減・共有化しました。更にモータも小型化する必要がありますが、そうすると十分な出力が得られずロボットが動きません。そこで設計のメンバーと何度も協議して、減速機の形状変更と大幅な部品の削減により、小型モータでも従来機と同等の動作が可能なロボットに仕上げることができました。

3 今後の展開

お客様のもとに伺い、実機によるデモンストラーションをご覧いただく積極的な販促活動を展開します。また、本ロボットで培った技術を他のウエハ搬送ロボットにも応用し、ACTRANSシリーズのラインナップ拡充を図り、半導体製造設備の省スペース・省エネ化に引き続き貢献していきます。

電力機器・溶接メカトロ・半導体関連機器の
3つの事業でグローバルな事業展開に取り組んでいます。

ダイヘンは、1919年(大正8年)、専門多量生産方式により柱上変圧器の製造を開始しました。以来、社会のニーズに応じて変圧器で培ってきたエレクトロニクス技術を生かして高性能な溶接機を生み出し、自動化への潮流に応じて各種産業用ロボットや半導体製造装置用機器を相次いで開発してきました。
今日、ダイヘングループは34社となり、エネルギー変換技術や制御技術をベースに通信・環境分野などへの進出を図るとともに、グローバルな事業展開にも積極的に取り組んでいます。



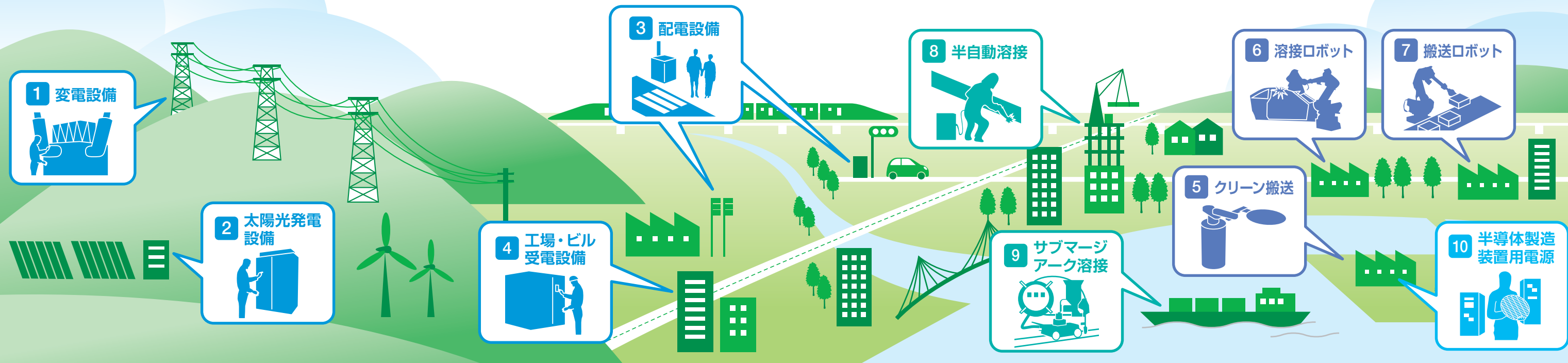
●主な子会社・関連会社

- 国内19社
- ・四変テック(株)
 - ・(株)キューベン
 - ・ダイヘン産業機器(株)
 - ・ダイヘン電機システム(株)
 - ・ダイヘン溶接メカトロシステム(株)
 - ・ダイヘンスタッド(株)
 - ・ダイヘン電設機器(株)
 - ・大阪ヒューズ(株)
 - ・(株)南電器製作所
 - ・(株)ダイヘンテック(株)
 - ・(株)ダイヘンテクノス
 - ・阪神溶接機材(株)
 - ・ダイホク工業(株)
 - ・ダイヘンビジネスサービス(株)
 - ・ダイヘン物流(株)
 - ・(株)ダイキ
 - ・ダイヘンエンジニアリング(株)
 - ・(株)ダイヘン厚生事業団
 - ・大一精工(株)

- 海外15社
- ・DAIHEN, Inc. [アメリカ]
 - ・OTC DAIHEN EUROPE GmbH [ドイツ]
 - ・OTC DAIHEN Asia Co., Ltd. [タイ]
 - ・DAIHEN ELECTRIC Co., Ltd. [タイ]
 - ・OTC DAIHEN Bangkok Co., Ltd. [タイ]
 - ・DAIHEN Advanced Component, Inc. [アメリカ]
 - ・牡丹江 OTC 溶接機有限公司 [中国]
 - ・台湾 OTC 有限公司 [台湾]
 - ・OTC 機電(上海)有限公司 [中国]
 - ・ダイヘン韓国株式会社 [韓国]
 - ・OTC 機電(青島)有限公司 [中国]
 - ・ダイヘン OTC 機電(北京)有限公司 [中国]
 - ・ダイヘン精密機械(常熟)有限公司 [中国]
 - ・OTC DAIHEN INDIA Pvt.Ltd. [インド]
 - ・PT. OTC DAIHEN INDONESIA [インドネシア]

ダイヘングループは、モノづくりを通じて、
明日も、持続可能な社会を支え続けます。

ダイヘングループの技術と製品は、社会のいたるところで使用され、皆様の暮らしを支えています。発電所や変電所から工場やビル、家庭に電気を供給するために「変圧器」などの電力機器が使われています。ビル鉄骨や橋梁、船舶などの鋼製品の建設・建造には「溶接機」がなくてはなりません。工場の自動化のためには、「溶接ロボット」や「搬送ロボット」が活躍しています。今日のIT化社会を支える半導体などの製造にも、そして太陽光発電や風力発電にも当グループの技術と製品が役立っています。



電力機器



1 電力用変圧器

長寿命化、低損失化、低騒音化、コンパクト化を追求した高品質・高信頼性の変圧器が電力の安定供給に貢献しています。



2 太陽光発電用パワーコンディショナ

電力変換効率国内トップクラスのパワーコンディショナがクリーンエネルギーの効率的な生成に役立っています。



3 自動電圧調整器

分散電源の連系等による配電線の電圧変動に対して最適な電圧制御を行い、電力の安定供給を支えています。

産業用ロボット



5 ウエハ搬送ロボット

塵一つ許されないクリーンな環境で高速・高精度にシリコンウエハを搬送し工場の生産性向上に貢献します。



6 アーク溶接ロボット

自動車の生産ラインでは高度な動作性能を持つ溶接ロボットが生産性や品質向上に大きく寄与しています。



7 ハンドリングロボット

様々な生産ラインで素早く正確に部材を搬送するハンドリングロボットが工場の作業環境改善に役立ちます。

溶接機



8 デジタルインバータ溶接機

溶接制御LSI「Welbee（ウェルビー）」を搭載した最新鋭溶接機が環境保護にも貢献します。



9 サブマージアーク溶接機

安定した高電流溶接を実現し、高効率なサブマージアーク溶接機は造船業界に欠かせない存在です。

プラズマ発生用電源



10 高周波電源

半導体デバイスに微細加工を施す製造プロセスには、高品質で安定したプラズマを発生させる高性能な電源が欠かせません。



10 マイクロ波供給システム

3 地上設置形変圧器

都市部での景観保全・災害防止・道路空間確保に有効な地中配電を支えています。



3 柱上変圧器

配電線を通る高圧の電気を日々使用する電圧に変電し、快適な社会生活に貢献しています。



4 トップランナー変圧器

高効率でエネルギー損失の少ないトップランナー変圧器が、CO₂削減に貢献しています。



4 高圧受変電設備

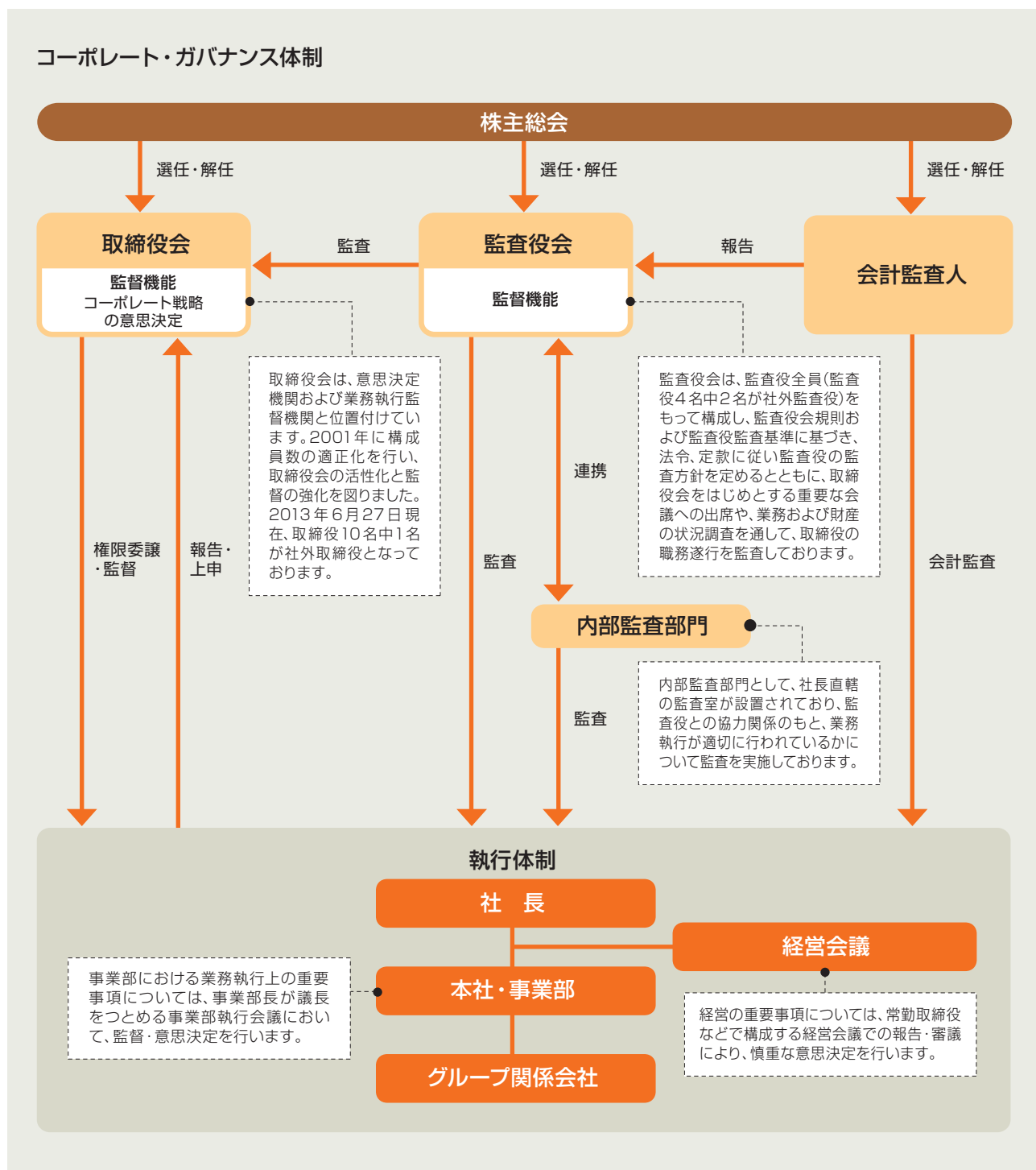
工場やビルにエネルギーとなる電気を届ける受変電設備は、産業の重要な役割を担っています。

コーポレート・ガバナンス

ダイヘングループは、お客様をはじめ広く社会からの信頼を得ることを活動の原点としており、経営の透明性の向上とコンプライアンスの徹底を図るため、コーポレート・ガバナンスの充実に取り組んでいます。

経営の透明性とコンプライアンスの徹底を図るために

ダイヘンは、取締役による業務執行を監査役が監視する監査役会設置会社です。2001年6月より取締役会の意思決定機能と監督機能の強化および業務執行の効率化を図り、執行役員制を採用しています。



コンプライアンスおよびリスクマネジメントへの取り組み

企業としての社会的責任を果たすとともに、社会の皆様からの信頼を裏切らないよう、さまざまな取り組みにより、全社員のコンプライアンスに対する意識向上とその実践に努めています。

また、リスクマネジメントにおいては、自然災害や事故に備えた規程・マニュアルの整備および訓練の実施はもちろんのこと、法令違反や不祥事によるリスクは、コンプライアンスの実践を基本として体制の整備を進めています。

その他、進展の著しい情報システム分野や知的財産分野に関するリスクに対しても、各種規程やルール の制定と社内周知、講習会を通じたリスクマネジメントに取り組んでいます。

ダイヘン倫理規範

法律・法令はもちろんのこと、社内規程やマニュアル、その他企業人としてのルール順守を基礎として、経営理念である「信頼と創造」に則った具体的な行動指針を記載した「ダイヘン倫理規範」を2003年に制定しています。



ダイヘン倫理規範

社員が高い倫理観をもって行動・判断ができるよう、手帳サイズの携帯版をグループ全社員に配布しています。

法令順守ガイド

法令や違反行為に対する無知あるいは不認識による法令違反の防止を目的に、社員が順守すべき各法令の概要と具体的な違反事例を記載した「法令順守ガイド」を2007年に作成し、自席のパソコンからいつでも閲覧・印刷ができるよう全社共通のグループウェアに掲載しています。

右記アイコンをクリックして、ダイヘン倫理規範やダイヘン行動憲章、法令順守ガイド等を閲覧します。



Column

コンプライアンス教育の実施

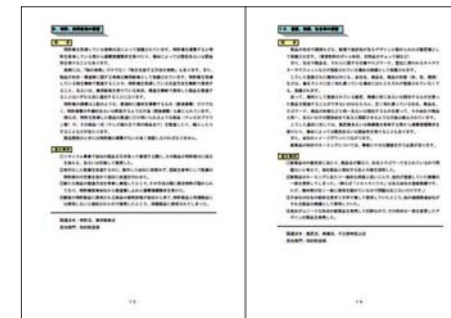
企業倫理および法令順守の徹底、意識啓発のため、新入社員、中堅社員、管理職など各階層別の社内教育に「ダイヘン倫理規範」やコンプライアンスに関する教育を組み込んでいます。

また、当社の「法令順守ガイド」から職種ごとにかかわりが深いと考えられる法令・ルールを抽出し、補足解説や事例を盛込んだ職種別法令順守講習会の開催、その他、契約書の締結や特定の法令に的を絞った講習会を開催するなどの取り組みを行っています。



法令順守講習会

これらコンプライアンスに関する講習会は、受講者の範囲をダイヘングループ全体に広げ、全社員が法律のみではなく社内規程や企業倫理を順守するという意識付けを図っています。



法令順守ガイド

コンプライアンス相談窓口「ヘルプライン」の設置

不正行為の防止と早期発見・是正を目的として「ヘルプライン」を設けています。「ヘルプライン」では、相談者の秘密を守り、相談したことで人事・処遇面で不利な取り扱いがされないことを保障しています。

また、2006年に「公益通報者保護規程」を制定し、通報者保護のルールを強化しています。



情報セキュリティの強化

情報セキュリティの重要性が一層高まる中、情報セキュリティ対策の強化をグループ全体で取り組んでおります。

これまでの主な活動内容

情報セキュリティポリシー・情報セキュリティ実施手順の徹底

「情報セキュリティポリシー」(情報セキュリティ基本方針・対策規程)を2005年5月に制定しました。また、同ポリシーに基づき、社員が守るべきルールをより具体的に定めた「情報セキュリティ実施手順」を2008年2月に発行し、ルールの順守・徹底に努めています。

情報セキュリティ委員会の開催

情報セキュリティ委員会では、情報セキュリティの統一的な維持管理と情報セキュリティに対する意識醸成のため、情報セキュリティポリシーの整備や全社員への教育活動の推進を行っています。

セキュリティインフラの整備

パソコンや記録媒体の盗難・紛失や不正行為等による情報漏洩リスクの排除に向けて、パソコンのハードディスクやUSBメモリの暗号化、パソコンの操作履歴の記録、メールの送受信履歴の記録、近年においてはウィルス対策のグローバル対応やタブレット型端末への対応等、さまざまなセキュリティインフラの整備に取り組んでおります。

啓発活動の推進

社員の意識向上を図るため、情報セキュリティ対策の説明会を通じて、啓発活動を行っています。

海外拠点においても、情報セキュリティポリシーや実施手順の順守に取り組むべく、現地での説明会開催やセキュリティツールの導入を進め、グループ全体で啓発活動を推進しています。

2013年度の主な活動方針

これまでの取り組みを基本として、今年度は「守るべき情報に対するグループでの統一的な維持管理の仕組みづくり」と「海外拠点の重要情報に対する本格的な情報セキュリティ対策」を主な課題とし、さらなる対策強化に取り組めます。

- 機密情報・重要情報に対する情報管理の再点検
- 海外拠点を含めた啓発活動の充実
- 海外拠点でのセキュリティツールの機能強化による情報漏洩対策のレベルアップ

知的財産に関する活動

当社では知的財産に関する活動においても、リスクマネジメントとコンプライアンスの両面を重視した取り組みを行っています。すなわち、知的財産権に関する法令を遵守し、他社の知的財産権に触れることなく当社製品をご提供し、お客様に安心してご使用いただけるよう、入念に他社権利のクリアランス(侵害防止)を行いながら、製品の開発、製造、販売活動を進めています。

リスクマネジメント

他社の知的財産権を侵害することのないよう、定期的に他社特許等の公報を確認するとともに、新製品開発時および設計改良時にはデザインレビュー(設計審査)と併せて、他社知的財産権の非侵害を確認するためのパテントクリアランスを行っています。

一方、当社の得意技術に関する特許網を構築することによって他社製品との明確な差別化を図り、知的財産権という公正な武器を企業の優位性向上と事業の安定化に活用しています。

コンプライアンス

他社の知的財産権を侵害しないということは、他社の知的財産権を尊重することであり、それは当社がより強い知的財産権を生み出す姿勢につながります。すなわち、他社知的財産権の内容からさまざまな考え方や優れた技術を学び、それを自らの開発意欲を高めるための糧として、より魅力ある製品の開発に繋げています。

また社員に対して定期的な知的財産教育を行うことにより、知的財産に関するコンプライアンス意識を高め、業務の中で徹底されるよう取り組んでいます。その一つとして契約に関する全社講習会を開催しています。お取引先との取り決め事項を遵守するために、社員一人ひとりが契約内容を理解し確実に実践できるよう、具体的な事例を用いて演習を行う講習会としており、社員のコンプライアンス意識の向上に役立っています。



契約に関する全社講習会風景

株主・投資家
とのかわり

皆様からの厚い信頼と期待にお応えするために

株主・投資家の皆様からの厚い信頼と期待にお応えするために、健全で透明な企業経営と、積極的な事業推進に努めるとともに、適宜かつ正確な情報発信を行います。

基本方針

ダイヘングループは「信頼と創造」を経営理念として掲げ、ニーズにあった安全で高品質な製品・サービスの提供と誠実な対応により、お客様から「信頼」を得られる事業活動を行い、絶えず新技術・新製品の創出や市場の開拓による新たな価値の「創造」に努めて社会の発展に貢献することを基本方針としています。

また、投資の判断に必要な当グループの経営や財務状況にかかる情報の提供など、IR活動の充実を図ることで株主・投資家の皆様との理解を深め、より強固な信頼関係の構築に取り組んでまいります。

企業価値の向上

QCDの追求のみでは差別化できなくなった今日、無形の資産価値(人的資産・技術資産・販売ルート・知的財産・環境保全など)が企業価値を高め、競争優位を維持する持続的発展の基盤になると考えております。

また、無形資産の価値を高めるため、人材育成はもとより、コア技術の特許網構築やステークホルダーズ(株主・取引先・顧客等)とのさらなる関係強化とともに、グループ全体の組織力強化に取り組んでまいります。

配当政策

ダイヘンは、株主の皆様に対して安定的な配当を継続していくことを経営の重要政策の一つとして考えています。財政状況だけではなく、利益の状況や将来の事業展開を配慮した上で利益の還元を図っていくことを配当政策の基本としています。

過去5年間の配当の状況

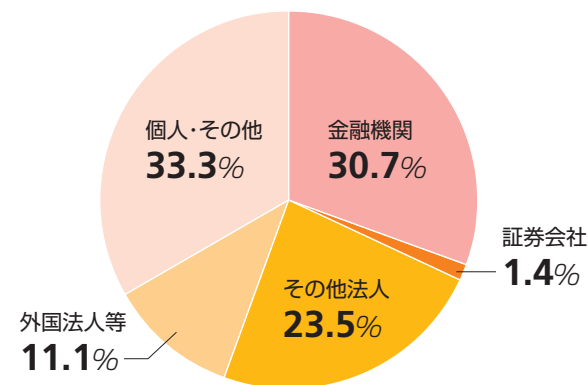
年度	2008	2009	2010	2011	2012
配当(円)	7	7	7	7	7(予定)

株式の状況

株主数	12,626 名
発行済株式数	135,516,455 株

株主構成比(持株比率)

2013.3.31現在



情報開示

法定開示基準に則った情報開示はもちろんのこと、各種法令・規則に該当しない情報であっても、当社を理解していただく上で有効な情報については、さまざまな媒体を活用して迅速に、公平かつ正確に実情を開示するよう努めています。

さらに、当社Webサイト(<http://www.daihen.co.jp/>)やIR活動などを通じて情報開示の一層の充実を図ってまいります。



確かな品質とサービスで、お客様からの信頼に応えます。

ダイヘングループでは品質方針に基づき、お客様に信頼していただける製品、サービスの提供に全力で取り組むとともに、さらなる「お客様満足」を追求しています。

お客様の信頼を得るために

品質方針

経営理念「信頼と創造」および創業の精神「品質優良、価格低廉、納期迅速」が表すように、ダイヘンは、創業当初から常にお客様に喜ばれ信頼される製品とサービスを提供することに努めてきました。中でも品質については特にこだわりを持ち続け、大きな信頼をいただけてきました。

信頼をさらに確固たるものにするため、当社では「品質方針」を定め、社内のみならずお取引先の協力も得て品質向上に取り組んでいます。

品質方針

創業の精神、経営理念に則り、顧客の信頼に応える製品を提供する。

各事業部ではお客様からの信頼の指標として「顧客満足度」を調査しています。そのさらなる向上を目指した取り組みを行っています。

Voice

お客さまから信頼されるために

配電機器事業部 品質管理部 部長
栗山 忠士

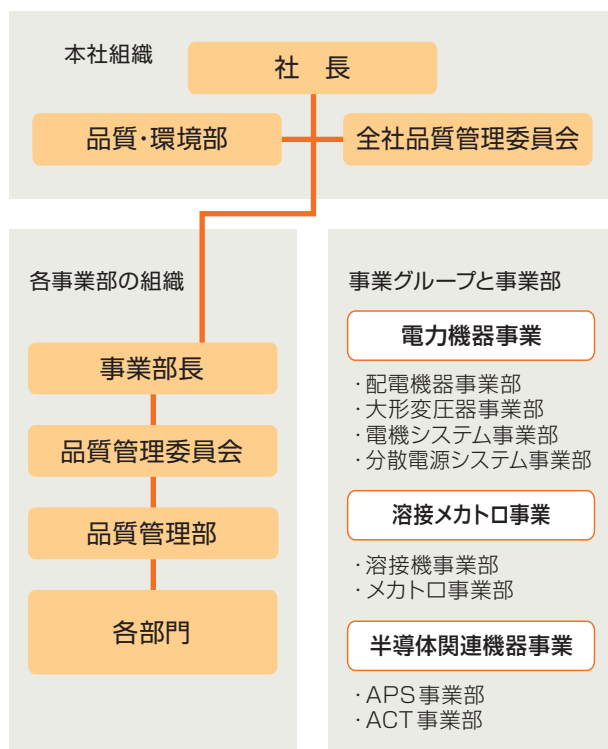


配電機器事業部では、柱上に設置する変圧器、開閉器および配電自動化関連の制御装置などの各種配電製品を提供しています。これらの製品は生産量が多く、標準化されており、万一不良製品が流出すると、その影響は広範囲に及び、お客様にたいへんなご迷惑をおかけすることとなります。私たちは、お客様から信頼されるため、品質リスクを極小化すべく、過去の異常に基づく予防処置や早期発見のための意識向上に取り組んでまいりました。品質は源流で作り込み、生産現場や検査の継続的な意識向上の積み重ねで異常の検知力を高めていく必要があると考えております。今後またゆみない努力を続け、安全で信頼性の高い製品提供を行ってまいります。

品質保証体制

当社では、事業グループ毎の品質マネジメントシステムのもと、事業部また製品群単位で品質管理委員会を設け、品質問題に関する報告、審議を行っています。また、全社品質管理委員会では、全事業部に共通する問題の審議や、各事業部門で発生した重要品質問題の報告を受け、その是正処置の審議等を行うとともに、それを全事業部にフィードバックしています。

品質保証体制



重要品質問題への対応体制

当グループの製品が原因となってお客様への人身および火災の事故によって財産に損害を与えた場合、または与えるおそれがある場合および単純な故障であっても多くのお客様にご迷惑をおかけするような場合は「重要品質問題」として取り扱い、対策チームにて迅速な対応を行い、かつ是正処置を行うと共に、全社的に問題点を共有し、再発を防止する体制を構築しています。

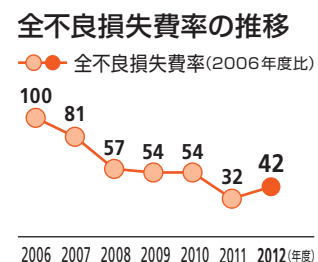
当グループの製品がPL法で訴訟となったことはありませんが、重要品質問題の根絶はお客様の信頼を得るための大前提であると認識し、全社的に取り組んでいます。

さらなるお客様満足のために

当グループは2006年度から2008年度の3力年は「絶対品質活動」、そして2009年度からの3力年ではさらなる品質レベルの向上をめざして「品質スパイラルアップ活動（略称:QS活動）」を推進してきました。そして、2012年度からの3年間は品質リスクの極小化に重点をおいた「新品質スパイラルアップ活動」を推進しています。

その結果、品質レベルの一つの指標の全不良損失費率（社外でのクレーム対応に要した費用と社内でのリワークに要した費用の合計を売上高で割った率）は2006年度を100とした場合に2012年度では42%まで、削減することができました。

これらの活動がお客様からの信頼をさらに大きくし、お客様満足にさらに大きく貢献すると確信しています。



ISO9001認証取得

当グループでは1995年から順次、各事業部門がISO9001の認証取得に取り組み、現在では新規事業部を除くすべての事業部門と海外生産事業所において品質マネジメントシステムの国際規格であるISO9001の認証を取得しています。

ISO9001認証を取得することは、単にお客様の要求事項を満たすだけでなく、お客様の満足を得るための仕組みを継続的に改善しているという、ISO9001本来の目的を、組織の一人ひとりがめざしていることの“あかし”です。

ISO9001認証取得事業部、会社

年度	事業部、会社名
1995	溶接メカトロカンパニー
1996	電力機器カンパニー 大形変圧器事業部
1997	電力機器カンパニー 配電機器事業部
1999	電力機器カンパニー 電機システム事業部 DAIHEN ELECTRIC Co., Ltd. 半導体機器カンパニー
2001	牡丹江OTC溶接機有限公司
2004	OTC DAIHEN Asia Co., Ltd. OTC機電(青島)有限公司
2009	ダイヘンOTC機電(北京)有限公司 電力機器カンパニー統合

品質教育

国内生産会社におけるQC教育活動

ダイヘングループは全社を挙げて品質維持・向上に努めており、その一環として、QC教育活動を国内外で展開

しています。

2012年には国内関係会社で共に電気機器の金属加工製品と塗装製品を生産している、(株)南電器製作所(香川県)とダイホク工業(株)(北海道)において小集団による改善活動の導入が決定し、その活動の開始に向けた支援の一環で、全社員へのQC活動の導入教育と職場のリーダークラスを対象としたQC教育を数回にわたり行いました。現在は研修で学んだことを改善活動に生かし、活動成果をしっかりとあげております。

これを機に引き続き国内関係会社や海外拠点でのQC教育活動を行う予定です。



ダイホク工業(株)での研修風景

(株)南電器製作所での研修風景



QCサークル活動

ダイヘングループでは、会社方針(部門方針)に基づくQCサークル活動(小集団活動)を行っています。

この活動を支援するために、社員一人ひとりに基礎的教育(QC七つ道具、新QC七つ道具、問題解決の手順、課題達成の手順、報告書のまとめ方、発表の仕方等)を行い、職場の管理・改善能力の向上を図っています。

また、社内ネットワークを介してQCサークル活動に関する情報提供、また品質月間運動や成果の社内外での発表を促し、経営に寄与する小集団活動の意識付けを行っています。



QCサークル活動社内発表会の風景

入社1年目研修(グループ討議)の風景





働きがいを生み出す人事制度と、活力ある職場づくり

働きがいを実感できる人事制度をはじめ、多様な働き方を支援する制度の充実などを通じて、活力ある職場づくりに取り組んでいます。

従業員の「ヤル気」を応援する人事制度

ダイヘンは、従業員の「ヤル気」と「働きがい」を応援することを人事制度の基本としています。個性や職業観・能力を考慮した配置、チャレンジ性を取り入れた人材育成、そして評価基準の明確化、公正で納得性のある処遇などはすべて、従業員を応援するための制度です。

「ヤル気」と「働きがい」を応援することで、各個人が能力を発揮し、充足感が生まれ、当社の活性化と発展につながっていきます。また、それが働く環境を向上させ、従業員のさらなる「ヤル気」と「働きがい」を創出するという理想的な「人事サイクル」を回し続けることになるものと考えています。

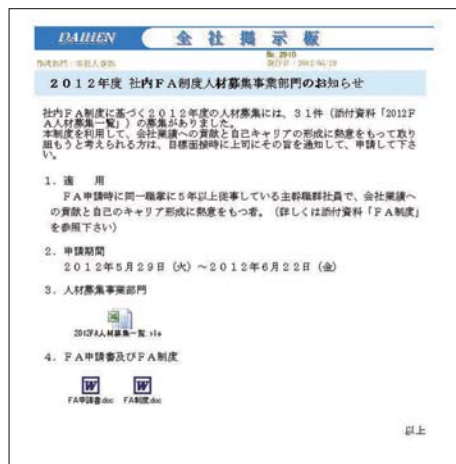
さらに、2011年度から目標管理と人材育成をリンクさせたシンプルでわかりやすい当社独自の人事考課制度に見直しました。

適材適所をめざした配置

固定的な人員配置でなく、積極的に人員ローテーションを行うことで、職場の活性化を図るとともに、能力を発揮し成果を残したいという各個人の意向を満たし、また、処遇への納得性を向上させていきます。

社内FA制度

会社業績への貢献と自己のキャリア形成に熱意を持つ従業員を発掘し支援することを目的として、社内FA制度を導入しています。この制度は、部門が求める人材の要件を社内掲示板で広報して募集し、応募者が応募先部門に承認された場合、現所属部門の意向にかかわらず異動を実施するもので、個人の意欲を尊重したキャリア形成が実現できるものと考えています。



イントラネットに掲載された人材募集告知

従業員の成長を支援する人材育成

当社の人材育成は、日常業務の中で行われる「OJT」や、階層別の教育プログラムなどを通した「OFF-JT」、そして、個人のスケジュールに合わせ取り組める「自己啓発通信教育支援制度」があります。

入社時の導入研修では社会人としての立場・心構えやビジネスマナーを身につけるとともに、当社の歴史・組織・規則および事業について学びます。技術系新入社員においては、配属先での製品知識の修得とモノづくりの上で必要となる現場とのコミュニケーション向上を狙いとして、関連の生産現場で実習を行っています。

また、配属後の1年間は職場の先輩社員による「One to One指導(メンター制度)」でOJTを実施、さらに配属後半年の振り返りで職群に応じたフォローアップ研修を行っています。また、入社3年目までは定期的に社内または社外研修への参加の機会を設けています。その後は昇格対象者に対する研修、昇格後の研修など階層別研修を実施、同時に通信教育によるフォローも行っています。

人事部主催の研修以外にも知的財産部や品質・環境部(QC教育等)によるセミナーや研修を開催するなど課題解決や能力向上の機会が与えられています。

また、専門的かつ卓越した知識を有する優れた技術者群を育成することを目的として、博士課程取得や大学と共同研究するなど高度な専門的知識の修得や技術研究の機会を設けています。



工場実習

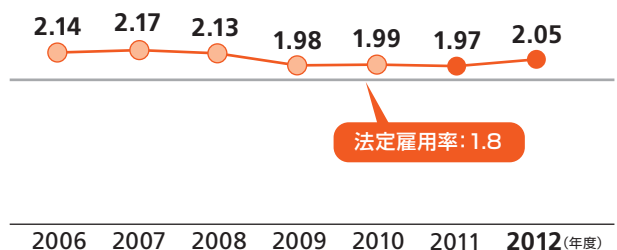
働きやすい職場環境づくり

従業員一人ひとりが能力を最大限に発揮できる、働きやすい職場環境づくりに取り組んでいます。

障害者雇用の推進

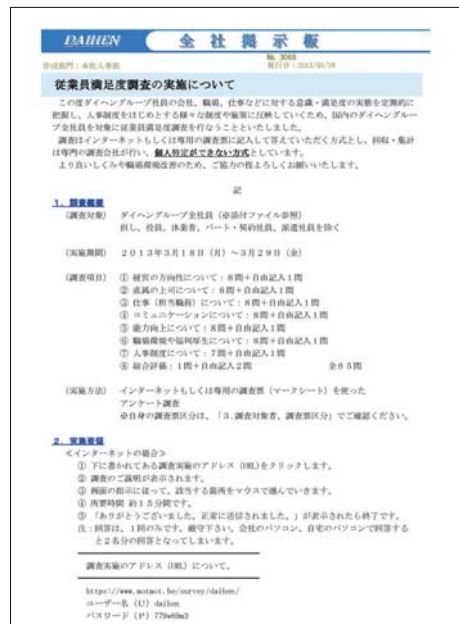
当社では昭和58年に特例子会社となったダイキを中心に、身体障害者、知的障害者の働く環境を整備し、障害者雇用に対して積極的に取り組んでいます。当社の国内における障害者雇用率は2.05%と、法定雇用率の1.8%(2013年4月以降2%)を上回っています。

障害者雇用率の推移



従業員満足度調査の実施

2013年度からダイヘングループ社員の会社、職場、仕事などに対する意識・満足度の実態を定期的に把握し、人事制度をはじめとするさまざまな制度や施策に反映していくため、国内のダイヘングループ全社員を対象に従業員満足度調査を行うこととしました。今後は年1回実施し、より良くしくみや職場環境改善に努めていきます。



従業員満足度調査の告知

第三次次世代育成支援一般事業主行動計画策定

仕事と育児の両立をはじめとする生活状況を考慮した多様な働き方について検討し提案するため、労使からなる「次世代育成支援検討委員会」を設置し、従業員に対する支援制度の整備に取り組んでいます。

2011年4月に以下の「一般事業主行動計画」を策定し、大阪労働局雇用均等室へ届け出ております。

～一般事業主行動計画～

目的

仕事と家庭生活(子育て)を両立しながら働きやすい環境をつくることにより、社員がその能力を発揮するため、次のように行動計画を策定する。

計画期間

2011年4月1日から2015年3月31日までの4年間

目標

- ① シフト勤務に対応した半日年休を設ける。
- ② 積立有給休暇の使用事由が、育児および家族等の介護に該当する社員は、連続して3日以上 の休業が必要なときに使用できるようにする。
- ③ 妊娠中の女性社員に妊婦用の作業服を貸与できるようにする。

実績として、目標時期に合わせた制度の改定を行ってきたほか、育児短時間勤務制度においては、その期間を小学校卒業までとするなど、社員の具体的なニーズのもとに、実施にあたって労使協議の必要なものは適宜協議を行うとともに全社掲示板等の社内広報誌を活用して周知・啓発を図ってまいります。また、階層別教育の中で制度や運用に関する教育を実施いたします。

今後も就業のあり方については、従業員の課題を収集・検討し、いきいきと働き続けることのできる職場づくりをめざしていきます。

お取引先との
かかわり

お客様に喜ばれ、ともに栄えるパートナーとして

お客様によりよい製品をお届けするために、公平・公正で相互発展ができるお取引先とグリーン調達を推進しています。

資材調達の基本方針

お客様のご要望やご期待に応え、価値ある製品やサービスをお届けするためには、優れた技術や製品を持つお取引先の皆様のご協力が必要となります。当グループでは、資材調達を競争力のある製品づくりの重要課題の一つと考え、調達希望品目を常時ホームページで公開するとともに、お取引先の皆様とのパートナーシップを維持・発展させていくための「資材調達の基本方針」を制定しています。

基本方針にもとづく取り組み

当社ホームページには、エントリーフォームを掲載し、常時お取引先様を募集しています。

取引の状況や実績についても公平な評価を行い、優秀なお取引先様に対しては、定期情報交換会(年1回開催)で感謝状などを贈呈し、さらなる信頼関係の強化を図っています。

また、お取引先様との相互理解の促進のため、定期情報交換会にて調達に関する方針の説明・意見交換などを行っています。



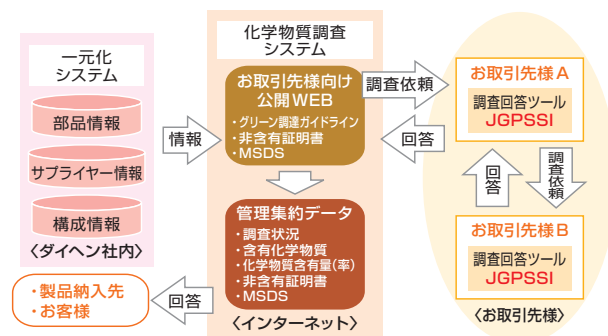
定期情報交換会

グリーン調達活動について

新しいダイヘングループ化学物質調査システム構築へ

当社では、グリーン調達の推進にあたり従来の化学物質調査システムを見直して電機・電子業界の標準回答ツール「JGPSSI」を適用し、社内情報一元化システムと連携した新たな化学物質調査システムを導入しました。「JGPSSI」を使用することでサプライチェーンにおけるデータの相互融通と環境データの共有が可能となり、環境調査がスピーディーかつ手軽になりました。今後、本システムを適切に運用し、環境にやさしい製品づくりを推進していきます。

グリーン調達・調査回答 概要

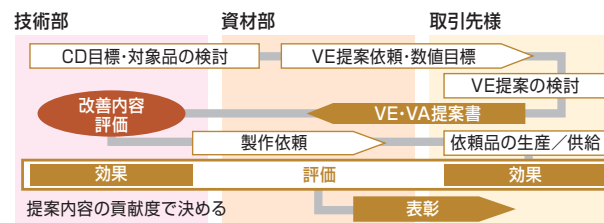


お取引先との生産性向上活動について

当社では、VE・VA提案活動を重視したコストダウン活動を積極的に行うことによって、「工程削減」や「作りやすさ」を追求すると同時に、品質確保と市場競争力の向上をめざします。

この活動は、発注側、受注側ともに改善提案を共有し、かつその成果を両方でシェアするものであり、適正利潤を得るような望ましい取引形態であると考えます。

VE・VA提案の推進フロー

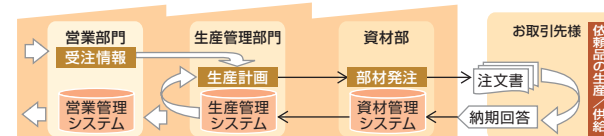


情報一元化システムの活用

情報一元化システム導入による新しい生産体制作りへ

当社では、従来の業務支援システムを見直し、新たに情報一元化システムを導入しました。当システムの活用により、生産計画に直結した部材発注が行えます。また、お取引先様からの納期回答をシステム連携し、部材の充足状況を確認しながら生産計画が管理できます。これらの仕組みをスムーズに運用するためにも、お取引先様への発注は、インターネットを活用した方法を基本とさせていただいております。今後、お取引先様にもご協力いただき、販売動向の変化にも柔軟に対応できる仕組みをめざします。

依頼品の生産/供給



反社会的勢力の排除に関する取り組みについて

近年、暴力団などをはじめとした反社会的勢力の活動はますます不透明化が進み、資金獲得活動も巧妙化しています。この反社会的勢力に対して、屈することなく法律に則して対応することや資金協力を行わないことは、企業としても社会的活動の観点から必要かつ重要なことと考えています。

このような認識のもと、当社では、取引先との間で「反社会的勢力の排除に関する覚書」を交わし、コンプライアンス経営を推進しています。

従業員との
かかわり

安全衛生活動の取り組み

従業員の安全衛生は事業経営の基盤であり、その確保のために全員参加で、健康で安心して働ける快適な職場づくりをめざし、グループ全体でさまざまな活動に取り組んでいます。

グループ基本方針

ダイヘングループは、安全衛生活動を事業経営の基盤となる取り組みとして、「安全と健康は全てに優先する」を基本理念のもと、グループ一丸となって推進する。

活動にあたっては、管理・監督者が自ら率先して職場における安全衛生意識の高揚と労働災害防止に努めるとともに、全員参加による安全衛生活動を徹底することで、自分の安全と健康は自分で守るという自己管理意識の高揚に努め、健康で安心して働ける快適な職場環境を実現する。

重点実施項目(2013年度)

【安全活動】

- 安全の「見える化」の促進
- 「指差呼称」の徹底
- 相互チェック体制の強化

【衛生活動】

- メンタルヘルスケアの充実

【交通安全活動】

- 社有車運転者の安全運転意識向上に向けた教育の徹底

主な活動のトピックス

作業手順書の整備および実施済リスクアセスメントの検証

2012年度の安全活動の重点実施項目として、作業手順書の整備と実施済リスクアセスメントの検証を実施しました。作業手順書の整備では、誰もが安全に作業できることを目的に、設備や作業のさまざまなリスク対策を安全のポイントとして作業手順書に記載するように見直しや新規作成を行いました。また、実施済リスクアセスメントの検証については、リスクアセスメント活動のマンネリ化対策の一環として、これまで実施したリスクアセスメントの評価の妥当性や対策後のリスク評価の有効性を再確認するなど検証し、対策の見直しや補強を行いました。

関係会社との安全衛生活動の積極的な交流

グループ全体の安全衛生活動の水準向上に向けた取り組みとして、計画的に関係会社に訪問し、安全衛生活動の情報交換や提供、研修会の実施など積極的に交流を実施しています。具体的な活動としては、安全パトロール(指摘および指摘事項に対する改善・対策のアドバイス、好事例の報告など)や、安全教育(リスクアセスメントやKYT研修会など)の実施を主な活動として行っています。



ダイホク工業との交流



南電器製作所との交流

セミナー・研修の受講による安全リーダーの育成

部門や職場の安全リーダーの育成を目的に、階層別にセミナーや研修の受講を計画的に実施しています。



安全活動優良企業への見学の実施

2012年度の主な研修テーマ

- 安全衛生トップセミナーの受講
- RST講座の受講(製造部門長、グループ長クラス)
- KYTトレーナー研修の受講(職長・班長クラス全員対象)
- 安全活動優良企業への見学・研修(職長・班長クラス全員対象)

交通KYT研修会による安全運転意識の徹底

社有車運転者の安全運転意識や運転時の危険予知能力の向上を図るため、2012年度は「交通KYT研修会」を年2回実施しました。受講者には、交通KYTを実践するだけでなく、交通KYTトレーナーとして、部門や職場の社有車運転者などを対象者に、内部教育を定期的に行うように要請し、社有車運転者全員の安全運転意識の高揚や交通KYTのスキルアップを図りました。今後も継続して内部教育を実施し、交通事故の防止に努めたいと考えています。



交通KYT研修会の研修風景

地域との共生、社会との協調をめざして

各事業所・工場では、地域社会の一員として、地域の皆様との交流を深め、より良い関係を築いていくとともに、さまざまな支援活動を通じて企業としての社会的責任を果たしています。

地域社会とのコミュニケーション

地域とのふれあい

毎年8月にダイヘン十三事業所(大阪市)およびダイヘン産業機器(鳥取市)では事業所構内の一部を一般開放し、それぞれ「ダイヘンまつり」「ダイヘン産業機器納涼祭」を開催しています。従業員による出店やイベント、抽選会などを行い、地域の皆様方、ダイヘングループ社員、社員の家族と交流を深めています。

また、ダイホク工業(北海道恵庭市)では恵庭キャンドルナイトに協力し、地域の活性化に貢献しています。



ダイヘンまつり



鳥取納涼祭



恵庭キャンドルナイト

施設開放

大阪府能勢町にある当社保養施設「愛の郷・能勢」を開放し近隣の福祉団体やボーイスカウトの活動に活用していただきました。

近隣学校等の受け入れ

当社六甲事業所(神戸市)およびダイヘン産業機器では近隣の小学校や保育園、高等専門学校の工場見学会や中学生の就労体験等の受け入れを行っています。当社グループのモノづくりの現場を通して、働くことの意義や面白さを伝えています。



六甲就労体験



鳥取工場見学

社会福祉や教育、文化などへの支援

社会福祉支援

大阪市淀川区で社会福祉事業を行う社会福祉法人「博愛社」が開催する恒例行事の「博愛社カーニバル」において、毎年社員から募ったバザー用品を多数寄付してカーニバルを支援しています。

教育・学術支援

社員を非常勤講師として大学へ派遣し、学生に向けて最先端のロボット技術や溶接技術などの講義を行うことにより、学生の能力向上の支援を行っています。

文化・芸術支援

大阪フィルハーモニー交響楽団、関西フィルハーモニー管弦楽団、神戸ルミナリエ(神戸市)、もちがせ流しびなマラニック大会(鳥取市)などの活動を支援しています。

当グループは、多くの皆様に支えていただいていることを忘れずに、皆様とともに歩んでまいります。

エコキャップ運動

ペットボトルのキャップを回収し、ゴミとして焼却処分するのではなく再資源化を促進することで、焼却処分に伴うCO₂の発生を抑制することに合わせて、売却益で世界の子供たちにワクチンを寄贈する活動であるエコキャップ運動に取り組んでいます。2012年度は104,493個のキャップを納入しました。これはポリオワクチン123.9人分、CO₂排出削減量780Kgに相当します。



回収されたキャップ

事業所・工場周辺の清掃活動

当グループの各拠点では積極的に清掃活動を行い、地域の美化に貢献しています。

また、大阪市の淀川河川敷で毎年開催される「なにわ淀川花火大会」の翌朝には、花火大会会場付近の清掃に、当社社員がボランティアで参加しています。今後も地域美化、活性化の一環として協力してまいります。



淀川花火清掃



十三



六甲



兼平



大分



弘前



泉大津



松戸



三重

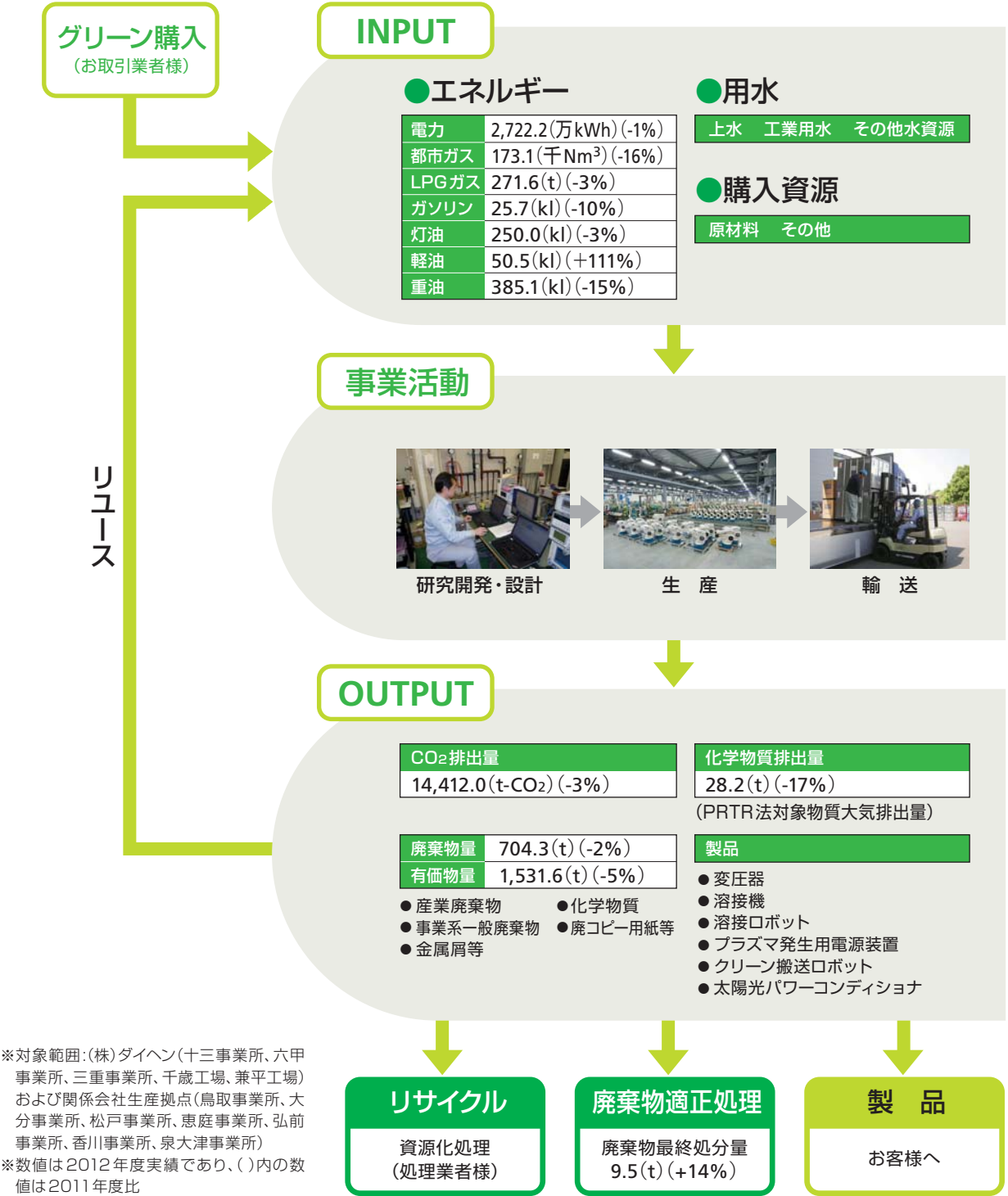


恵庭

事業活動と環境負荷

ダイヘングループでは、事業活動がおよぼす環境への影響を把握するとともに、常にそれを自覚し、製品の企画・開発・製造から廃棄まで、すべての段階で環境負荷の低減に努めています。

ダイヘングループの事業活動と環境負荷の関係



ダイヘングループの環境経営

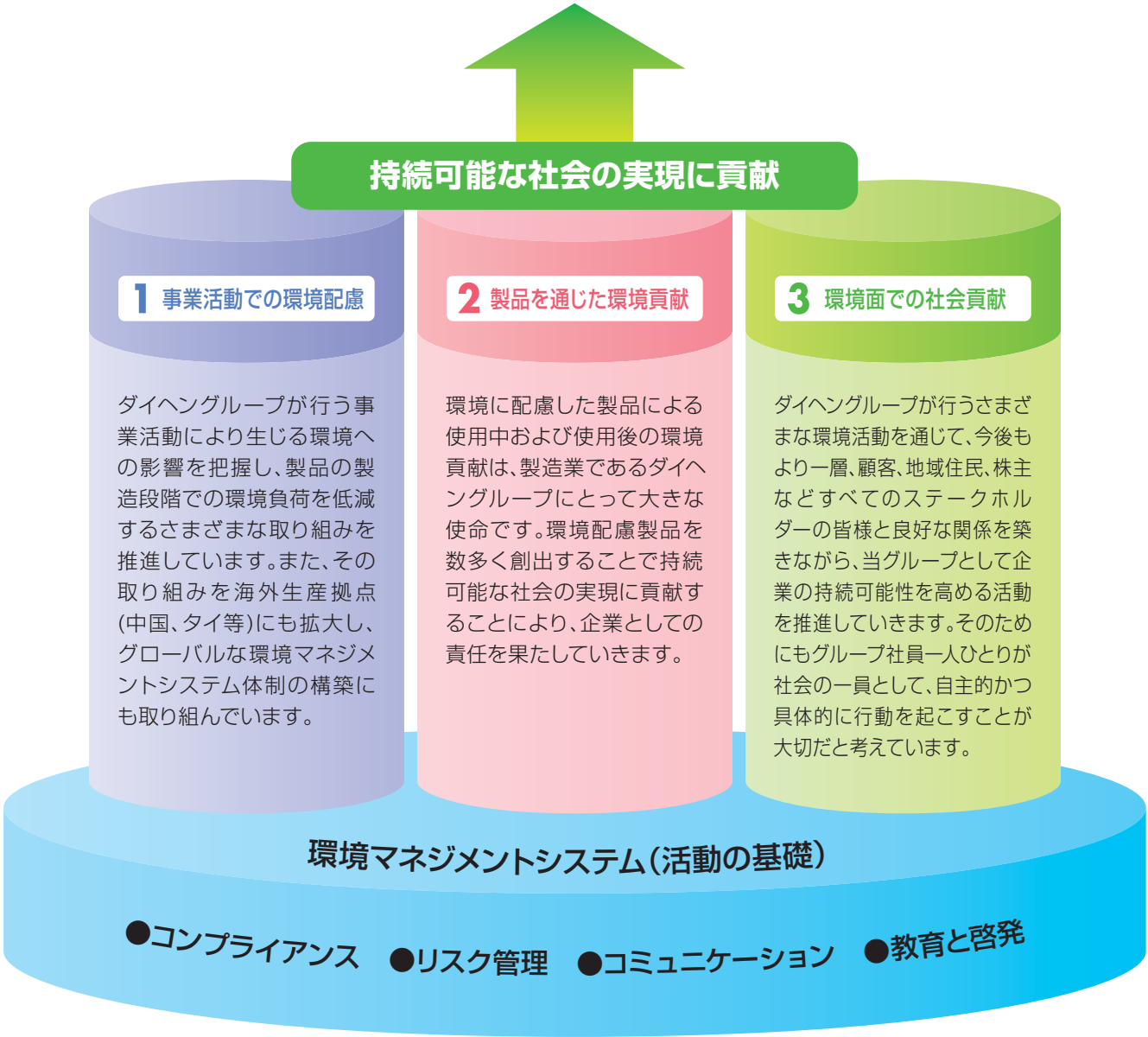
当グループは、環境保全を経営の最重要課題の一つと考え、「環境経営」に取り組んでいます。事業活動がおよぼす環境への影響を念頭においた「環境経営」によって、持続可能な社会の実現に貢献する施策を実行し、環境保全を推進していきます。

企業活動における社会的責任の一つである「環境」への取り組みは、企業の持続可能性を推しはかる上で重要な要因となっています。

当グループでは、環境マネジメントシステム(EMS)を構築・運用する中で、下図に示すように「事業活動での環境配慮」「製品を通じた環境貢献」「環境面での社会貢献」

等で持続可能な社会の実現に貢献することにより、当グループの持続可能性を高めていきたいと考えています。とりわけ、環境に配慮した製品による使用中および使用後の環境貢献は、製造業である当グループにとってますます重要となり、それを実現することで、企業としての責任を果たしていきたいと考えています。

ダイヘングループ環境経営の推進



環境保全活動の方針と体制

ダイヘングループは、「基本理念」と「行動指針」を基礎とした「ダイヘングループ環境方針」を定め、またグループとして環境マネジメントシステムを構築し、さまざまな側面から環境保全を推進しています。

ダイヘングループ環境方針

基本理念

ダイヘングループは、経営理念「信頼と創造」のもと、人と資源を大切にす技術開発と製品提供により、社会の信頼に応えるとともに、豊かな未来の創造と環境保全に貢献し、広く社会から選ばれる企業集団をめざします。

行動指針

ダイヘングループは基本理念の実現に向け、エネルギー、パワーエレクトロニクス分野である電力機器、溶接機器、メカトロ機器、半導体機器及び分散電源システム等全ての事業活動において、以下の指針により自主的かつ積極的にグローバルワイドでの環境保全に取り組みます。

1. 事業活動にともなう環境負荷の低減

製品の設計、開発、調達、製造、物流、使用、廃棄に至る全ての段階を考慮して、次の活動に取り組みます。

- ①省エネルギー活動を推進し、地球温暖化防止に努める。
- ②省資源と、廃棄物削減・リサイクルを推進する。
- ③環境負荷化学物質の使用量を削減する。
- ④環境に配慮した製品の提供を推進する。
- ⑤グリーン調達を推進する。

2. 法的及びその他の要求事項の順守

環境側面に関係して適用可能な法的要求事項および受け入れを決めたその他の要求事項を順守するとともに、自主的な管理基準を設定・管理して、環境汚染の未然防止に努めます。

3. 環境目的・目標の策定と定期的見直し

ダイヘングループの各部門は環境目的・目標を定め、環境保全活動を推進します。

また目的・目標は定期的に見直し、継続的に改善します。

4. 環境意識の高揚

環境教育を充実し、組織で働くまたは組織のために働く全ての人への環境方針の理解を深めるとともに、社会貢献活動への取り組みを通じて環境に関する意識の向上を図ります。

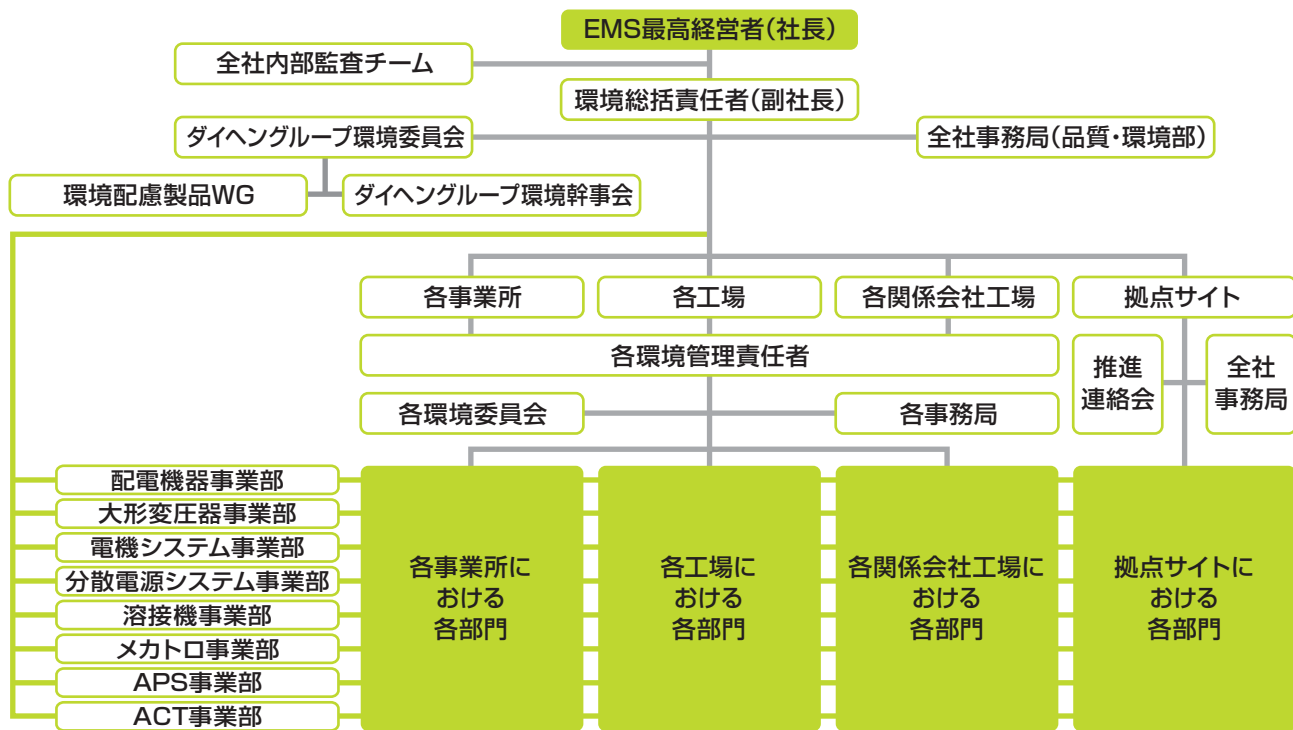
5. 環境広報活動の充実

環境情報をステークホルダーに対して速やかに、わかりやすく発信するとともに、広く環境情報を収集し、環境保全活動の見直しを行います。

環境マネジメントシステム体制

当グループでは、ダイヘン社長をEMS最高経営者、同副社長を環境総括責任者とする「ダイヘングループ環境マネジメントシステム」を構築・運営し、事業活動におけるさまざまな側面から環境方針に沿った環境保全活動を推進しています。

当グループでは、事業活動に伴う環境保全を行う「各事業所・工場」と、製品・サービスに関する環境配慮を企画・開発する「各事業部」の両方から環境保全活動を推進する体制を構築して活動しています。また、ダイヘングループ環境委員会の下部組織として「環境配慮製品WG」と「ダイヘングループ環境幹事会」を設置し、グループ横断的な取り組みを推進しています。



事業所・工場での環境負荷低減を中心とした活動。 事業部での環境配慮製品提供拡充を中心とした活動。

2012年度 ダイヘングループ環境会計

当グループはモノづくりを担う企業として、広範囲に環境保全活動を行っています。当グループでは費用対効果の把握が効率的で適切な取り組みにつながると考え、全事業所・工場(12事業所・工場)を集計範囲とし、環境会計を運用しています。今後も環境会計の活用の幅を広げ、必要なところに十分なコストの分配を図り、より一層の環境保全を進めます。

【環境会計の基本事項】

対象期間 2012年4月1日～2013年3月31日

集計範囲 (株)ダイヘン 十三事業所(本社含む)、六甲事業所、三重事業所、千歳工場、兼平工場および関係会社生産拠点(鳥取事業所、大分事業所、松戸事業所、恵庭事業所、弘前事業所、香川事業所、泉大津事業所)

※本集計は、「ダイヘングループ環境会計ガイドライン」にもとづき行いました。このガイドラインは、環境省の「環境会計ガイドライン2005年版」に準拠しています。

環境保全コスト

○投資額と費用額に分けて集計しました。
○費用額には人件費を含みますが、減価償却費は含みません。
○環境以外の目的を含むもの(複合コスト)については、当社基準による按分集計を行っています。

分類	主な取り組みの内容	投資額	費用額
(1)事業エリア内コスト		190,372	81,454
(1)ー1 公害防止コスト	大気・水質・振動・騒音などの公害防止設備の維持管理など	53,946	30,599
(1)ー2 地球環境保全コスト	省エネルギー設備導入や維持管理、省エネ活動など	124,583	13,017
(1)ー3 資源循環コスト	廃棄物減量化・リサイクル、外部委託処理、省資源活動など	11,843	37,838
(2)上・下流コスト	グリーン調達の推進活動など	6,040	5,140
(3)管理活動コスト	環境保全組織運営、環境教育、情報開示、環境マネジメントの構築・維持など	12,210	89,060
(4)研究開発コスト	環境配慮製品の研究開発の推進など	61,817	379,624
(5)社会活動コスト	環境関連団体への寄付、地域における環境保全活動など	0	1,199
(6)環境損傷対応コスト	環境に与えた損傷の回復等の対応費用など	0	0
(7)その他	業界団体への参画、関係会社との情報交換会など	0	9,242
合 計		270,439	565,719

環境保全効果

分類	項目(単位)	2011年度	2012年度	差
資源投入	総エネルギー投入量(原油換算kl)	8,341	8,147	194
温暖化防止	温室効果ガス排出量(t-CO ₂)	14,804	14,412	392
廃棄物削減	廃棄物排出量(t)	718.4	704.3	14.1
	廃棄物最終処分量(t)	8.3	9.5	-1.2

環境保全対策に伴う経済効果

実質的効果 (単位:千円)		
項目	効果の内容	金額
収益	事業活動で生じた有価物の売却による事業収入	40,075

推定的効果 (単位:百万円)

項目	効果の内容	金額
環境配慮製品の販売	電力機器事業製品 トップランナー変圧器、電力会社向け変圧器 他	6,008
	太陽光発電用パワーコンディショナ	2,546
	溶接メカトロ事業製品 省電力、省ガス、低スバツ溶接機 溶接ロボット他	881
	半導体機器事業製品 高周波電源、基板搬送クリーンロボット 他	538

※環境保全目的割合を考慮して算出しました。

主な(個別)推定的効果 (単位:千円)

項目	効果の内容	金額
省エネルギー	設備の運用改善(空調負荷制御システム、コンプレッサーなど)による電力使用量の削減	6,820
	省エネ設備の導入(空調機、照明器具、採光ドーム、気化熱式冷風機など)によるエネルギー使用量削減	6,545
	ボイラーのドレン水再利用によるLPガスおよび水使用量の低減	2,000
	設備改善(乾燥炉壁など)による電力使用量の削減	1,065
	窓への遮熱フィルム貼付やサーキュレータ活用による空調効率の向上	335
	分別徹底による有価物化による廃棄物処理費用削減	1,010
廃棄物削減	電気集塵式ミストコレクターを導入によるフィルター処理費用削減	650
排出物削減	個別波ケース下塗り塗装のカチオン電着塗装化による手塗り塗料使用量の削減	2,835

※当年度の投資および活動による推定効果については、効果が持続することにより5年間の効果として計上することとする。

海外環境会計

対象期間 2012年度(2012年4月1日～2013年3月31日)

集計範囲 OTC DAIHEN Asia Co.,Ltd[タイ]
DAIHEN ELECTRIC CO.,LTD[タイ]
牡丹江OTC溶接機有限公司[中国]
OTC機電(青島)有限公司[中国]

環境保全コスト

○人件費、減価償却費は含みません。

投資額	6,358千円
費用額	12,481千円

環境活動の計画と実績



ダイヘングループでは、中長期的な環境目的と目標を「環境自主行動計画」として定め、環境保全に努めています。2010年度からダイヘングループ第3期自主行動計画がスタートし、2012年度は第3期環境自主行動(3カ年)計画の最終年になります。

3カ年計画の最終目標を達成すべく、日々の業務に密

着した活動に取り組んだ結果、すべての目標を達成しました。中でも、各カンパニーの積極的な拡販活動(顧客・展示会でのPR強化、営業部隊に対する環境配慮製品の教育実施など)により、環境配慮製品(認定製品)の売り上げ構成比率が目標値を大幅に上回りました。

また、各事業所・工場のさまざまな施策により、廃棄

物削減活動においても目標値を大きく上回りました。

PRTR法対象物質排出量削減活動についても、原材料のPRTR法対象物質不含有物質への代替化を積極的に進めたことにより、生産量アップに伴うPRTR法対象物質含有塗料等の使用量増加にもかかわらず目標を達成することができました。

CO₂排出量においては、暑夏、寒冬に加え関係会社等での大幅な生産量アップに伴う工場稼働時間の増加という厳しい条件にもかかわらず、目標達成となりました。

2013年からはじまる第4期環境自主行動計画では各事業所・工場においてさらなる省エネ施策の推進と、目標値と実績値の管理強化を実施していきます。

ダイヘングループ第3期環境自主行動計画および活動結果

: 大幅に目標達成 : 目標達成 : 目標未達成

ステージ	目的	2010年度目標	2011年度目標	2012年度目標	評価	活動結果
環境経営の推進	グローバル環境マネジメントの推進	グローバル環境マネジメントのあり方構築	グローバル環境マネジメントの推進	グローバル環境マネジメントの定着		・海外環境パフォーマンスの定期報告・集計の定着 ・海外(事)活動も含めたグループ目標の立案と運用についての同意獲得
	ステークホルダーとのコミュニケーションの充実	CSR(環境)報告書の発行継続と内容の充実 ステークホルダーダイアログの企画・検討	CSR(環境)報告書の発行継続と内容の充実 ステークホルダーダイアログの実施	CSR(環境)報告書の発行継続と内容の充実 ステークホルダーダイアログの継続・拡大		・CSR報告書6月末、WEB環境報告書10月発行済み ・社内ステークホルダー : 「CSR報告書読み合わせ会」を開催 ・社外ステークホルダー : 周辺地域自治体を対象とした工場見学実施
	生物多様性保全の推進	生物多様性保全の取り組み検討	生物多様性保全対応の推進	生物多様性保全対応の定着		・FSC認証用紙への印刷物切替累計23件完了 ・工場排水の管理を強化する「排水水質管理ガイドライン」の運用開始と内部監査での徹底
	低環境負荷型の車両の導入	低環境負荷型車両の導入率を23%以上とする	低環境負荷型車両の導入率を27%以上とする	低環境負荷型車両の導入率を30%以上とする		低環境負荷型車両導入率: フォークリフト:75.4%、社有車:13.2% → 全体:35.8%
環境配慮製品の提供	環境配慮製品の創出	新製品における環境配慮製品認定製品の割合を20%以上とする	新製品における環境配慮製品認定製品の割合を30%以上とする	新製品における環境配慮製品認定製品の割合を40%以上とする		新製品中の環境配慮製品認定率:54.8%(31製品中17製品)
	環境配慮製品の拡販	環境配慮製品(認定製品)売上構成比率を7%以上とする	環境配慮製品(認定製品)売上構成比率を10%以上とする	環境配慮製品(認定製品)売上構成比率を15%以上とする		【累計環境配慮製品数】 スーパーエコ製品:4製品、エコ製品:65製品 環境配慮製品売上高構成比率=37.2%
	製品使用有害化学物質削減	製品含有化学物質管理システムの再構築	製品含有化学物質管理システムの推進	製品含有化学物質新管理システムの定着		・当該システムを溶接機事業部の改正RoHS対応に活用 ・取引先回答操作性向上機能による取引先回答率向上
	環境に配慮した製品物流	物流時のCO ₂ 排出量把握	物流時のCO ₂ 排出量削減 (CO ₂ 排出量 2006年度比5%削減)	物流時のCO ₂ 排出量削減 (CO ₂ 排出量 2006年度比6%削減)		2012年度実績:1.933[t-CO ₂ /百万円] (2006年度比8.1%削減)
環境に配慮した工場	地球温暖化防止	ダイヘン(単体): CO ₂ 排出量を1990年度比16%削減 ダイヘングループ(11事業所): CO ₂ 排出量を2006年度比で4%削減	ダイヘン(単体): CO ₂ 排出量を1990年度比17%削減 ダイヘングループ(11事業所): CO ₂ 排出量を2006年度比で5%削減	ダイヘン(単体): CO ₂ 排出量を1990年度比で18%削減 ダイヘングループ(11事業所): CO ₂ 排出量を2006年度比で6%削減		ダイヘン(単体)2012年度目標値:10,182t-CO ₂ →2012年度実績:9,828t-CO ₂ (20.9%削減) ダイヘングループ2012年度目標値:14,198t-CO ₂ →2012年度実績:14,186t-CO ₂ (6.1%削減)
	廃棄物削減・リサイクル推進	廃棄物排出量を2006年度比30%削減	廃棄物排出量を2006年度比35%削減	廃棄物排出量を2006年度比40%削減		2012年度目標値:854t →2012年度実績:689t(51.6%削減)
		ダイヘングループゼロエミッション率0.5%の達成	ダイヘングループゼロエミッション率0.5%の維持	ダイヘングループゼロエミッション率0.5%の維持		ダイヘングループゼロエミッション率:0.43%
環境に配慮した工場	事業所化学物質の排出量削減	改正PRTR法対象物質排出量の把握	PRTR法対象物質排出量を2010年度比5%削減	PRTR法対象物質排出量を2010年度比10%削減		2012年目標値:30,458kg →2012年度実績:27,144kg(19.8%削減)

ダイヘングループ第4期環境自主行動計画

ダイヘングループでは、「マネジメント」「プロダクツ」「プロセス」の3つのステージにおいて2013～2015年度の中期活動目標として新しい自主行動計画を設定しました。

「マネジメント」のステージでは、従来から運用してきた環境マネジメントシステムをより時代に即したしくみに再構築するとともにより有効なシステムとして磨き上げ推進します。

「プロダクツ」のステージでは、環境配慮製品の創出・提供をさらに強化することで、省エネ(高効率)製品による地球温暖化防止をはじめ広く社会に貢献することをめざします。

「プロセス」のステージでは、事業所における環境保全の活動や成果を海外生産拠点事業所にも拡大し、グローバルな視点で地球環境保全に努めます。

ダイヘングループは、今後もグローバルな環境保全を通じ社会に貢献することで、「広く社会から選ばれる会社」をめざして活動をさらに加速していきます。

ダイヘングループ 第4期環境自主行動計画

ステージ	環境目的	2013年度目標	2014年度目標	2015年度目標
マネジメント	環境経営の推進	環境マネジメントシステムの再構築	環境マネジメントシステム(改訂版)の運用	環境マネジメントシステムの維持・定着と見直し
		環境実務推進者の選出	環境実務推進者の養成	環境実務推進者による環境活動の推進
	環境リスクの低減	環境リスク感性の向上と評価・対策のしくみ構築	重大な環境リスクの極小化	環境リスクの極小化の維持
プロダクツ	環境配慮製品の創出	新製品における環境配慮製品の割合55%以上	新製品における環境配慮製品の割合60%以上	新製品における環境配慮製品の割合65%以上
	環境配慮製品の拡販	環境配慮製品売上構成比率35%以上	環境配慮製品売上構成比率40%以上	環境配慮製品売上構成比率45%以上
	地球温暖化防止	地球温暖化防止貢献指数※1 0.8以上	地球温暖化防止貢献指数 0.9以上	地球温暖化防止貢献指数 1.0以上
プロセス	地球温暖化防止	国内外ダイヘングループ18事業所におけるCO ₂ 排出量原単位を2010年度比3%削減	国内外ダイヘングループ18事業所におけるCO ₂ 排出量原単位を2010年度比4%削減	国内外ダイヘングループ18事業所におけるCO ₂ 排出量原単位を2010年度比5%削減
	廃棄物削減	国内外ダイヘングループ18事業所における廃棄物排出量原単位を2010年度比5%削減	国内外ダイヘングループ18事業所における廃棄物排出量原単位を2010年度比10%削減	国内外ダイヘングループ18事業所における廃棄物排出量原単位を2010年度比15%削減
	大気汚染防止	国内外ダイヘングループ18事業所におけるVOC※2大気排出量原単位を2010年度比5%削減	国内外ダイヘングループ18事業所におけるVOC大気排出量原単位を2010年度比10%削減	国内外ダイヘングループ18事業所におけるVOC大気排出量原単位を2010年度比15%削減

※1 地球温暖化防止貢献指数= $\frac{\text{省エネ製品によるCO}_2\text{排出抑制貢献量}}{\text{事業活動(国内外)によるCO}_2\text{排出量}}$

※2 VOC(揮発性有機化合物)=キシレン、トルエン、エチルベンゼン、ジクロロメタン、スチレン等

環境マネジメントシステム

当グループは国内外のサイトのISO14001認証を取得・拡大してきました。今後は国内外の環境マネジメント(以下EMS)の方向性を整合させ、グローバルワイドで環境保全を推進していきます。

ISO14001認証取得の状況

当社は2003年に国内事業所一括で1つのシステムとしてISO14001を認証取得し、現在までに認証取得範囲を国内で関係会社を含む14社、21サイト(営業サイト等)に拡大しました。また海外の生産拠点関係会社(6社)においても認証を取得し、継続的な環境負荷低減に努めています。

次期(第4期)環境自主行動計画では海外生産拠点関係会社における環境パフォーマンスも含めた目標を設定し、当社グループとして方向性を合わせた環境保全活動をグローバルワイドで推進します。

ISO14001認証取得サイト・グループ会社

年度	サイト	会社名
2003	本社・十三事業所 三重事業所 千歳工場	(株)ダイヘン ダイヘン電設機器(株) ダイヘン電機システム(株) ダイヘン物流(株) ダイヘンエンジニアリング(株) ダイヘン産業機器(株) (株)ダイヘンテクノス ダイヘンスタッド(株) ダイヘン溶接メカトロシステム(株)
2004	鳥取事業所 大分事業所 松戸事業所 北海道支社 東北支社 東京支社	さいたまサイト 横浜サイト 中部支社 中国支社 四国サイト 九州支社 ダイヘンテック(株)
2006	恵庭事業所	ダイホク工業(株)
2007	弘前事業所 香川事業所 六甲事業所 (移転による変更審査)	(株)オーエフ青森 (株)南電器製作所 OTC機電[青島](尙)[中国]
2008	兼平工場	OTC DAIHEN Asia Co.,Ltd.[タイ] DAIHEN ELECTRIC CO.,LTD.[タイ]
2009		牡丹江OTC溶接機(尙)[中国] ダイヘンOTC機電[北京](尙)[中国]
2011	泉大津事業所	大阪ヒューズ(株)
2012		ダイヘン精密機械(常熟)(尙)[中国]

環境内部監査

内部監査体制

当社グループでは効果的かつ効率的な内部監査を実施しております。

具体的には、サイト間や部門間で相互監査し、監査側と被監査側が議論・意見交換・提案を実施し、環境業務運用のレベル向上に役立てています。

内部監査員は「主任監査員」「監査員」「監査員補」にレベル分けを行い、監査員資格保有者に対しては、スキルアップ講座を実施するなど継続的な監査員の力量向上にも努めています。

内部監査員(2013年3月末現在)

主任監査員:5名
監査員、監査員補 :289名 合計:294名

2012年度の内部監査

内部監査においては、組織的かつ継続的に改善するシステムが機能しているかの確認はもちろんのこと、2012年度は本来業務に即した環境側面が適切に抽出されているか、また活動計画が目標を達成するものになっているかに重点をおいた監査を実施しました。

また、指摘事項があった部門は是正処置を確実に実施しています。

2012年度の内部監査結果:指摘事項71件(全て是正処置完了)

第三者(審査)機関による審査

2012年度はISO14001における第3回目の更新審査(3年に1回)にあたり、7月～8月の1ヶ月半にわたり、日本検査キューエイ(株)による審査が実施されました。

審査の結果、本来業務の改善に繋がる活動や環境リスクに対する取り組みが評価され、認証を更新することができました。



審査機関による審査



環境教育・社内啓発活動

当社グループでは、従業員一人ひとりの環境への意識を向上させ、自ら果たすべき役割を認識して行動できるよう、さまざまな環境教育・啓発を行っています。

環境教育の機会拡大

当社グループで実施している環境教育は、グループ従業員全員を対象に行うもの、新入社員教育等階層別に行うもの、内部監査員や推進者の育成等専門知識を対象に行うものなどがあります。また、それら各種教育に使用された資料等は、社内でWeb上に公開され、部門内での教育、知識向上等に活用されています。



環境教育風景

Ecolにゅーすの発行

社内啓発として、全社員を対象にイントラネットを利用した社内報「Ecolにゅーす」を定期的に発行し、社員の環境意識の高揚に努めています。

環境カードの配布

環境カードを当社グループで働く全員に配布して、「環境方針」「目的・目標」「私の環境宣言」を記したものを常時携帯しています。

環境月間の取り組み

毎年6月は「環境月間」とし、一斉緊急事態対応訓練や社内ステークホルダーダイアログとしてCSR報告書読み合わせ会の実施などさまざまな取り組みを行っています。

〈2012年度環境月間の主な取り組み〉

- 全グループを対象とした「環境クイズ」の実施
- 環境省実施の「ライトダウンジャパン2012(でんきを消して、未来をみつめよう)」への参加
- 事業所周辺清掃活動の実施
- 環境月間に合わせ各事業所周辺の清掃活動を実施
- ダイヘングループ一斉緊急事態対応訓練の実施
- 環境月間に合わせ各事業所において緊急事態対応訓練の実施
- 社内ステークホルダーダイアログ(CSR報告書読み合わせ会)の実施
- 環境内部監査の実施 など

環境関連の事故・苦情

2012年度は環境関連の事故はゼロでした。苦情に関しては下記1件が寄せられ、再発防止も含め対策を完了しています。

2012年度環境関連の苦情

苦情内容	発生場所	対応
フォークリフトの作業による騒音に対する近隣苦情	十三事業所	フォークリフト運転手の認識不足による粗暴な操作が原因。近隣を十分意識し、騒音が出ない操作を行うよう徹底対応した。

『環境リスクの極小化』の取り組み

当社グループでは環境分野におけるリスクを極小化し、事業継続性を確保するため、環境マネジメントシステムを有効に活用したリスク低減活動に取り組んでいます。

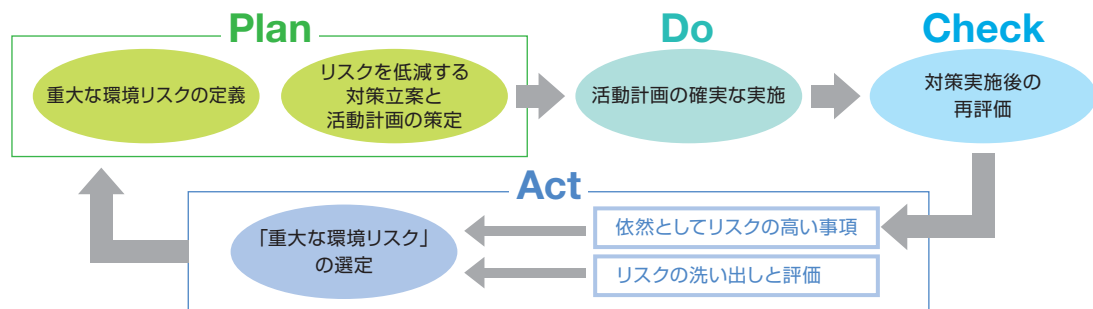
まず、環境分野におけるリスクを環境側面抽出のしくみを活用して洗い出し、洗い出した環境リスクを自社基準にて評価を実施し、「発生の可能性+管理の状態：6点以上」かつ「結果の重大性：8点以上」の事項をリスクレベルが高く、特に優先して対策を実施すべき『重大な環境リスク』として特定しました。

『重大な環境リスク』については、当該事業所や部門が下

図のとおり環境マネジメントシステムを活用したPDCAサイクルをとって環境リスクの低減活動を推進しています。

2012年度は、事前の洗い出しおよび評価の結果、36件の「重大な環境リスク」がありましたが、33件において対策を実施することでリスクを低減し、「重大な環境リスク」のレベルから外れました。(残り3件は継続対応を実施)

2012年度の取り組みは事業所・工場における汚染や災害、コンプライアンスに関するリスクを対象に活動いたしましたが、今後は製品における環境分野の低減活動についても取り組んでいく予定です。



事業活動の環境配慮

事業活動における環境負荷低減

ダイヘングループは、事業活動により生じる環境への影響を把握し、環境負荷を低減するさまざまな取り組みを推進しています。

CO₂排出量の抑制

PLAN

(計画)

ダイヘン
(単体)

CO₂排出量を1990年度比
18%削減

ダイヘン
グループ
(11事業所)

CO₂排出量を2006年度比
6%削減

Do

(実行)

2012年度は効率化、監視による削減、自然エネルギーの有効利用、設備の省エネタイプへの置き換えを行いました。詳細は下記「事業所の取り組み紹介」のとおりです。ご参照ください。

事業所の取り組み紹介

2012年度もダイヘングループは各事業所でさまざまな省エネ対策を実施しました。その一部をご紹介します。

- 採光ドーム採用による昼間の消灯
- 窓ガラスに遮熱フィルム貼り付け
- 水銀灯照明をセラメタ灯に変更
- ボイラ復水再利用によるガス使用量の削減
- デマンド監視による負荷調整



採光ドーム



デマンド監視装置

CHECK

ACT

(結果・検証・改善)

ダイヘン
(単体)

1990年度比 **20.9%減**
(2012年度実績値: 9,828[t-CO₂])

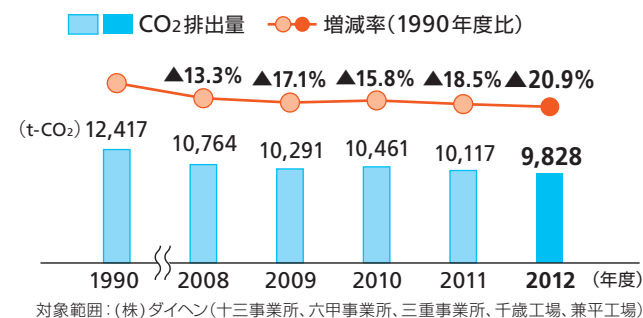
ダイヘン
グループ
(11事業所)

2006年度比 **6.1%減**
(2012年度実績値: 14,186[t-CO₂])

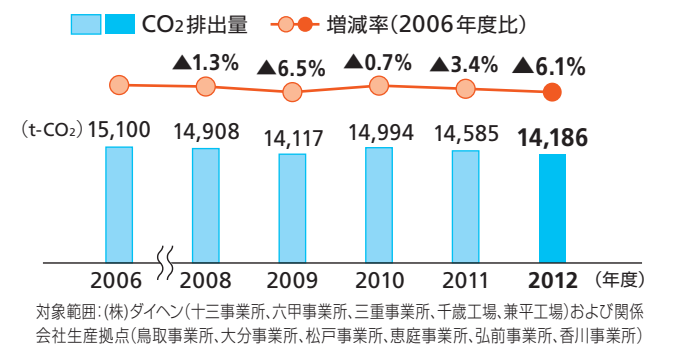
CO₂排出量については、ダイヘン単体、ダイヘングループ11事業所の目標を共に達成しました。

2013年度も引き続き目標値と実績値の管理を行い、省エネルギー対策を行っていきます。

ダイヘン単体 年度別CO₂排出量と増減率



ダイヘングループ 年度別CO₂排出量と増減率



資源の有効活用

PLAN

(計画)

ダイヘングループ
(11事業所)廃棄物排出量を2006年度比 **40%削減**ゼロエミッション率 **0.5%**

Do

(実行)

2012年度は変圧器木枠ベース戻り品の業者直接回収の実施、通いパレットの使用、スチールボックスの使用、分別廃棄の徹底を行いました。また、ゼロエミッション率0.5%を維持するよう、各事業所で3R※活動を継続しました。

※3R:Reduce(廃棄物発生抑制)、Reuse(再使用)、Recycle(再資源化)

事業所の
取り組み
紹介

2012年度もダイヘングループは各事業所でさまざまな廃棄物削減対策を実施しました。その一部をご紹介します。

- ツマミ、紙管等廃棄物の有価物化
- 変圧器木枠ベース戻り品の業者直接回収の実施
- 通いパレットの使用
- スチールボックスの使用
- 焼却可能材の分別を徹底し埋め立て処理量を削減
- 分別廃棄の徹底



通いパレット

通いスチール
ボックス

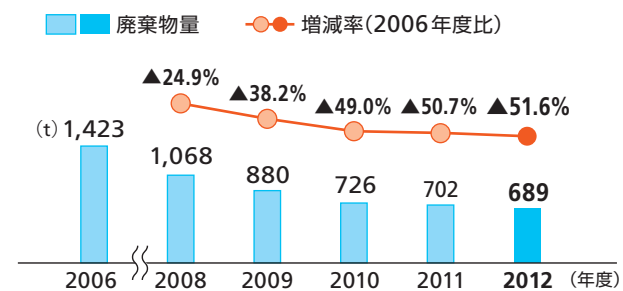
CHECK

ACT

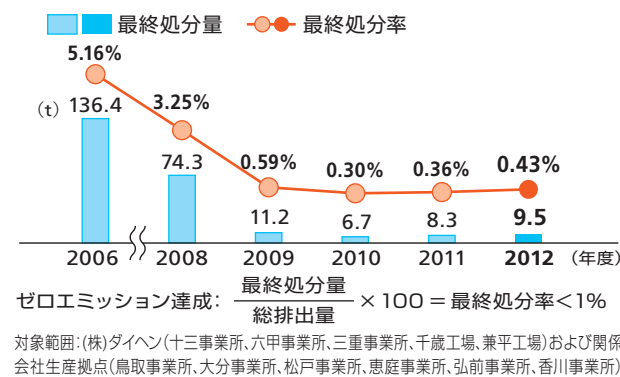
(結果・検証・改善)

ダイヘン
グループ
(11事業所)2006年度比 **51.6%削減**
(2012年度廃棄物排出量:689.0[t])ダイヘングループ
ゼロエミッション率**0.43%**

■ ダイヘングループ 年度別廃棄物量と増減率



■ ダイヘングループ 年度別最終処分量と最終処分率



化学物質の管理

PLAN

(計画)

PRTR法対象物質排出量を2010年度比 **10%削減**

Do

(実行)

2012年度はPRTR非含有物質への代替化、PRTR使用量削減等の活動を実施しました。詳細は下記「事業所の取り組み紹介」のとおりです。ご参照ください。

事業所の
取り組み
紹介

2012年度もダイヘングループは各事業所でさまざまなPRTR物質排出量削減対策を実施しました。その一部をご紹介します。

- PRTR物質を含まない新シンナーの採用
- 上塗り塗装作業の標準化による塗料使用率の削減
- 大形変圧器ケースの腐食防止用下塗り塗料をキシレン低含有塗料に変更
- 対象物質の含有率の低い洗浄液への代替化の実施

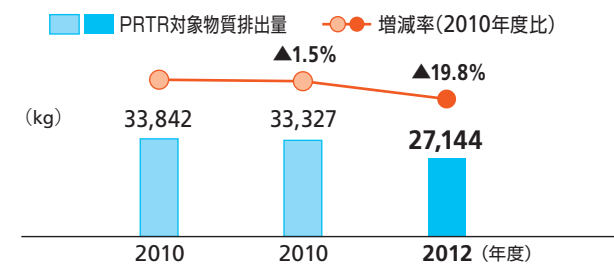
CHECK

ACT

(結果・検証・改善)

ダイヘン
グループ
(11事業所)2010年度比 **19.8%削減**
(2012年度実績値:27,144kg)

■ ダイヘングループ 年度別PRTR対象物質排出量と増減率



PRTR法対象物質排出量削減については、2011年度未達成項目でしたが、PRTR不含有または低含有化学物質への代替化が進み、2012年度は目標を達成しました。

2013年度も引き続きさらなる化学物質の排出量の削減などの活動を推進していきます。

なお、当グループでは、「グリーン調達」も実施し、当社製品を構成する購入資材・部品等の化学物質管理にも努めています。
→詳しくはP26の「グリーン調達活動について」を参照ください。

非生産(オフィス)での活動

ダイヘングループでは非生産部門でも省エネ活動や廃棄物の削減活動を推進しています。省エネ活動では、社内会議においてWEB会議システムの導入を推進し、遠方からの人の移動や配布資料の作成に要するエネルギー使用をトータル的に低減する取り組みを進めています。廃棄物の削減活動では、使用済みコピー用紙の再利用や種類別ゴミ箱の設置、書類の電子データ化などを行っています。

今後も業務での環境負荷改善活動を中心に進めていき、より環境負荷が低く、業務効率が高いオフィスをめざしてまいります。

省エネルギー活動

- Web会議システムの導入によるトータルエネルギー使用量の低減
- 空調設備の設定温度に関する啓発活動
- 照明の間引き
- 自動消灯スイッチの設置
- 消灯用プルスイッチの設置 など

廃棄物削減活動

- 使用済みコピー用紙の再利用
- 種類別ゴミ箱の設置
- 書類の電子データ化
- 生ゴミの水切りの推進 など

WEB会議システムによる
会議風景

環境に配慮した製品の開発・提供

ダイヘングループでは、低炭素社会・循環型社会の実現に貢献するため、製品の生産時はもとより、製品の使用における環境負荷低減等にも役立つ製品の開発と提供を進めています。

太陽光発電用変圧器「ソラトラ」

高効率化により太陽光発電システムの発電効率向上に貢献

近年、太陽光発電の導入が急拡大しており、高効率な太陽光発電システムの要求が高まっています。そこで、パワーコンディショニングシステムのみならず、変圧器においても損失の低減によりシステムの効率向上を図ります。

ソラトラは、1年間の日照強度データをもとに太陽光発電システムの負荷に応じて効率を向上させ損失を低減することで、システムの年間発電量を向上させます。日照強度が大きい、つまり、日差しが強いほど、発電量が多くなり負荷が高いため、そのときの効率を高め、損失を低減することで発電効率を向上させることが可能となります。



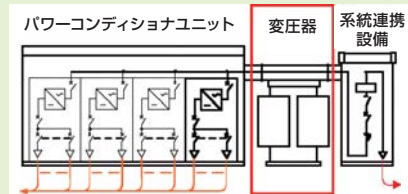
太陽光発電用変圧器

年間損失低減によりCO₂排出量抑制に貢献

トップランナー変圧器に対してソラトラの方が、損失を年間7%削減しており、約300kgのCO₂排出量を低減します。(3φ 60Hz 1000kVAの場合)

DISOLA PACKへの採用

ソラトラは、太陽光発電向け変電設備パッケージ「DISOLA PACK」に標準採用されており、システムの高効率化および搬入据付工数低減に寄与し、太陽光発電の導入拡大に貢献します。



DISOLA PACK構成図

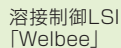
パルスMAG/MIG・CO₂/MAG自動溶接機「Welbeeインバータ P350/P500L」

本製品は“業界初”となるダイヘン独自開発の溶接制御LSI「Welbee」を搭載した最新鋭の溶接機です。

「Welbee」とダイヘンのインバータ制御技術が融合し、溶接にかかわる環境負荷低減に大きく貢献します。



溶接電源
Welbee Inverter
P500L



溶接制御LSI
「Welbee」

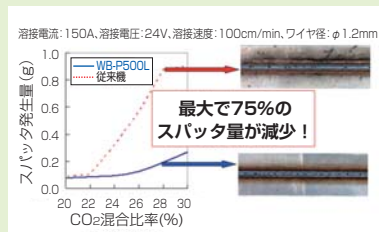
溶接で生じる産業廃棄物の低減(WB-P500L)

溶接中に飛散する金属(スパッタ)は産業廃棄物となり、また溶接物に付着すると除去作業が必要になります。

直流パルスMAG溶接ではガスのCO₂混合比率が増すにつれ、スパッタ発生量が急激に増加します。これに対しWB-P500Lではダイヘン独自の波形制御によってCO₂混合比率が増加してもスパッタ発生量を最大75%低減

できます。また同様に直流CO₂/MAG溶接におけるスパッタ発生量の大幅低減も可能であり、環境にやさしく高品質で安定した溶接を提供します。

直流パルスMAG溶接におけるスパッタ低減



高効率で省エネルギーに貢献(WB-P350)

従来機よりエネルギー損失を約9%抑え、また常に内部温度を監視し、冷却ファンを適正な風量と作動期間で制御することにより、一層の省エネを実現しています。

RoHS指令に対応(WB-P350/P500L)

欧州のRoHS指令に対応、有害物質の使用を規制値以下にして環境への負荷を最小限に抑えています。

次世代型高周波電源「AVANCER(アバンサー)」

半導体や液晶パネルの製造工程では多くの電力が使用されており、製造装置の省エネルギー化の取り組みが進められています。弊社でも環境負荷低減をめざした製品開発を進めており、昨年リリースした「AVANCER(アバンサー)シリーズ」13.56MHz 3kW / 5kW電源は、従来製品と比較して大幅な省エネルギー化を実現しています。

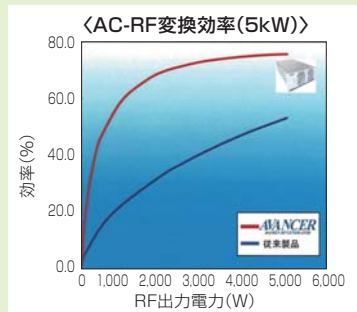
業界トップクラスのAC-RF変換効率

独自の回路設計によって業界トップクラスAC-RF変換効率75%の高効率を達成し、電力消費量を当社従来製品に比べて約60%低減しました。「AVANCER(アバンサー)シリーズ」を採用いただくことにより、半導体/液晶パネル製造工場の省

エネルギー化に大きく貢献します。また内部構造のコンパクト設計により、サイズを当社従来製品に比べて約3分の1に小型化し軽量化しました。



13.56MHz 3kW

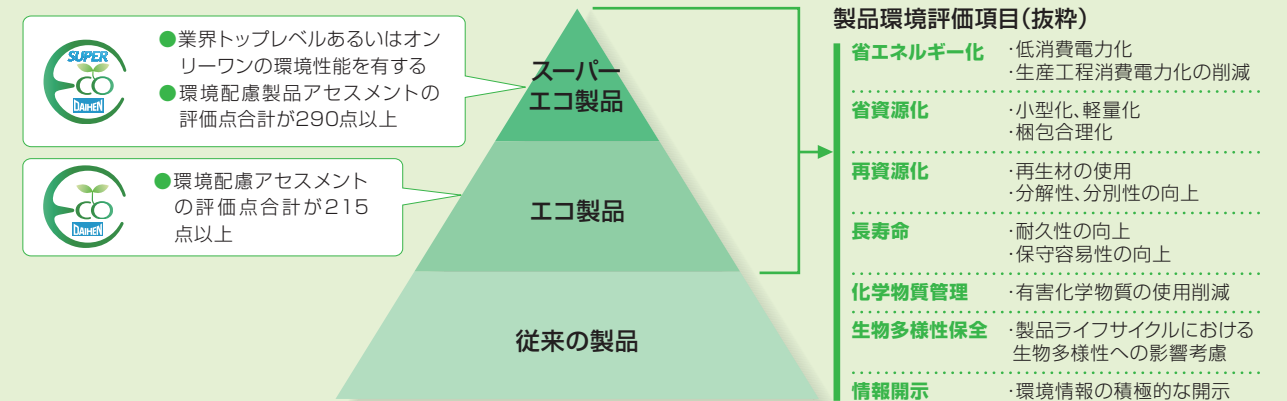


環境配慮製品(環境ラベル)認定制度の運用

ダイヘングループでは2003年に独自の製品環境アセスメント基準を導入し、環境配慮型製品の開発、提供を進めてきました。

また、製品の環境技術情報をお客様によりわかりやすくお伝えするとともに、他の従来製品との差別化を図り、お客様により環境負荷の少ない商品の選択をしていただきやすくするため、「環境配慮製品(環境ラベル)認定制度」を導入し、2008年度から本格運用を開始しました。環境配慮製品(環境ラベル)認定製品には『スーパーエコ製品』と『エコ製品』の2段階のレベルを設定しています。

なお、環境配慮(環境ラベル)認定製品の環境性能については、製品カタログやウェブサイトなどで開示していきます。



ダイヘングループでは、2010年度から環境配慮製品認定製品の売上高比率を環境目標に設定し、認定数の拡大および販売促進に取り組んでいます。なお、2012年度の認定製品売上高比率は、全体で36.9%でした。

2012年度に新規登録された環境配慮製品(環境ラベル)認定製品

エコ製品			
事業部	製品名	型式	主な環境機能項目
配電機器事業部	配電用アモルファス柱上変圧器 耐雷形(10~30kVA)	RPS167、RPS168、RPS169	・製品使用時の省エネルギー(エネルギー消費効率向上)
	一体形センサー内蔵真空開閉器	SVL1-4B	・長寿命化(ケースSUS製)、装柱作業性向上
	配電用柱上変圧器 耐雷形(10~133kVA)	UPS13~UPS137	・製品使用時の省エネルギー(エネルギー消費効率向上)
	配電用自動電圧調整器	TST009VI	・製品使用時の省エネルギー(エネルギー消費効率向上) ・低騒音化
大形変圧器事業部	テレコン情報システム対向用変電所子局	SS-THTIS	・製品使用時の省エネルギー、軽量化
	電力会社向け高効率75.25/6.9kV変圧器10MVA	一部機種	・製品使用時の省エネルギー(エネルギー消費効率向上)
電機システム事業部	太陽光発電用変圧器	DISOLA PACKシリーズ	・製品使用時の省エネルギー(エネルギー消費効率向上)
	コンパクト型高圧インバータ用H種乾式変圧器	—	・軽量化、コンパクト化
溶接機事業部	Welbeeデジタルインバータ制御式パルスMAG/MIG・CO ₂ /MAG自動溶接機	WB-P350	・製品使用時の省エネルギー ・有害物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減*
	Welbeeデジタルインバータ制御式パルスMAG/MIG・低スパッタCO ₂ /MAG自動溶接機	WB-P500L	・有害物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減* ・低スパッタによる廃棄物削減
	コールドタンデムGMA用フィラワイヤガイド	FGCW-01A35	・製品使用時の省エネルギー、低スパッタによる廃棄物削減、 ・有害物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減*
メカトロ事業部	溶接電源インターフェースデジタル	L22440	・製品使用時の省エネルギー ・軽量化、コンパクト化
	ロボットマニピュレータ	FD-G3	・製品使用時の省エネルギー ・有害物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減*
APS事業部	高周波電源 AVANCER(13.56MHz 3kW/5kW)	AVANCERシリーズ	・製品使用時の省エネルギー ・軽量化、コンパクト化
	プラズマ発生用高周波電源及び整合器 60MHz 3kW	一部機種	・製品使用時の省エネルギー ・軽量化、コンパクト化
ACT事業部	真空4軸液晶基板搬送ロボット	SPR-8508、8545、8546	・有害物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減*

*RoHS指令対応

※2011年度以前の認定製品を含め、ダイヘングループにおけるすべての環境配慮製品(環境ラベル)認定製品については下記URLをご覧ください。
ダイヘングループ 環境配慮製品(環境ラベル)認定製品一覧 URL: <http://www.daihen.co.jp/kankyolabel.html>

事業所・工場の環境保全活動

2012年度環境負荷データ

十三事業所

主な事業内容：本社部門および各種中小変圧器、半導体製造装置向プラズマ発生用電源装置、クリーン搬送ロボットなどの企画・開発・生産

排水水質測定結果

項目	事業所が順守する規制値	実績値				項目	事業所が順守する規制値	実績値			
		最大	最小	平均	測定回数			最大	最小	平均	測定回数
pH	5～9	8.1	5.9	7.05	20	SS	600	110	<1.0	14.8	20
BOD	600	210	<1.0	18.1	20	油分	鉱油5、動植物油30	22	<1.0	11	20

※十三は動植物油(規制値30)の数値データを表しています

PRTR対象物質取扱量および排出量、移動量

区分	物質番号	調査項目	取扱量	排出量		移動量	
				大気	下水道	廃棄	その他製品など
第一種	37	ビスフェノールA	27.5	—	—	—	27.5
	53	エチルベンゼン	204	68	—	20	117
	66	1,2エポキシブタン	1	1	—	—	—
	80	キシレン	684	36	—	62	587
	186	ジクロロメタン	102	102	—	—	—
	265	テトラヒドロメチル無水フタル酸	10584	—	—	649	9935
	296	1,2,4トリメチルベンゼン	104	104	—	—	—
	297	1,3,5トリメチルベンゼン	58	42	—	—	16
	300	トルエン	1100	185	—	62	854
	349	フェノール	43	43	—	—	—
特定第一種	384	1-ブロモプロパン	994	99	—	—	895
	400	ベンゼン	39	5	—	—	34
第一種	411	ホルムアルデヒド	6	6	—	—	—

六甲事業所

主な事業内容：各種アーク溶接機、抵抗溶接機、溶接トーチ、溶接用ロボットおよび自動溶接システムの企画・開発・生産

排水水質測定結果

項目	事業所が順守する規制値	実績値				項目	事業所が順守する規制値	実績値			
		最大	最小	平均	測定回数			最大	最小	平均	測定回数
pH	5.8～8.6	8.2	6.9	7.75	6	SS	540	114	14.8	47.7	6
BOD	540	160	79	115	6	油分	鉱油5、動植物油30	7.4	<1.0	5.45	6

※六甲は動植物油(規制値30)の数値データを表しています

PRTR対象物質取扱量および排出量、移動量

区分	物質番号	調査項目	取扱量	排出量		移動量	
				大気	下水道	廃棄	その他製品など
第一種	53	エチルベンゼン	379.5	322.5	—	57	—
	80	キシレン	402.1	341.8	—	60.3	—
	300	トルエン	43.6	37	—	6.6	—
	384	1-ブロモプロパン	3207.8	3207.8	—	—	—

三重事業所

主な事業内容：大形変圧器および調整器の企画・開発・設計、生産およびサービス

排水水質測定結果

項目	事業所が順守する規制値	実績値				項目	事業所が順守する規制値	実績値			
		最大	最小	平均	測定回数			最大	最小	平均	測定回数
pH	5.8～8.6	7.4	6.7	7	6	SS	200	4	1	2.5	6
BOD	160	7	<1.0	3.15	6	油分	鉱油5、動植物油30	<1.0	<1.0	<1.0	6

PRTR対象物質取扱量および排出量、移動量

区分	物質番号	調査項目	取扱量	排出量		移動量	
				大気	下水道	廃棄	その他製品など
第一種	53	エチルベンゼン	171.1	171.1	—	—	—
	80	キシレン	617.7	617.7	—	—	—
	83	クメン	15.7	15.7	—	—	—
	186	ジクロロメタン	24.8	24.8	—	—	—
	296	1,2,4トリメチルベンゼン	94.5	94.5	—	—	—
	297	1,3,5トリメチルベンゼン	70.1	70.1	—	—	—
	300	トルエン	803.7	803.7	—	—	—
	349	フェノール	0.2	—	—	—	0.2

所在地:大阪市淀川区田川2丁目1番11号

十三事業所では省エネルギー活動等、環境負荷を低減するためにさまざまな施策が行われております。廃棄物削減活動もそのひとつで、2012年度は当事業所から排出される廃棄物の中から廃木材に焦点を絞り、その排出量を削減する活動を行いました。

当事業所からはさまざまな種類の廃木材が排出されておりますが、その中でも製品出荷時に運搬用として使用しているイゲタ木枠の排出量が廃木材全体の約50%を占めておりました。

2012年度は廃木材の約半分を占めているイゲタ木枠の当事業所からの排出量を削減するための活動を行いました。新しいしくみを導入したことでイゲタ木枠の排出量削減を実現することができました。

2012年度に行った活動が廃棄物削減に繋がりました。さらに2013年度以降も廃木材に限らず、当事業所から排出される廃棄物の削減に取り組んでいきます。



ACT事業部 品質管理部
北原 誠二

所在地:神戸市東灘区向洋町西4丁目1番

2012年度の重要課題のひとつに、電力需給問題に対応した節電対策の取り組みがありました。当事業所では、通常の節電対策に加えて、電力需要がピークを迎える時期・時間帯において、デマンドコントロール(空調電力制御)を実施して電力会社からの協力要請に対応してまいりました。その他節電施策としては、窓ガラスへの遮熱フィルムの貼り付け、高所給気口の作業性改善等により、空調負荷の低減を図り節電に努めるとともに、作業環境の改善も図りました。照明については、F Aセンターのマルチハロゲン灯をセラメタ灯に変更することにより照度が大幅に向上し、作業性の改善だけでなく、イメージアップ、電力消費量の低減、長寿命化による高所交換作業の低減等の諸改善を実現しました。今後も知恵を絞りながら事業所の環境保全活動に取り組んでいきたいと思います。



総務・法務室 総務部 六甲グループ
大良 静男

所在地:三重県多気郡多気町大字東池上800

当事業所では、大形変圧器の設計、製造、検査を行っており使用する部材等も大きく、量も多くなります。そのため多くのエネルギーを使用し廃棄物も多くなります。2012年度は、EMPにおいて活動した「重大な環境リスクの極小化」に取り組みました。設備においては、老朽化した設備が多く、設備の新規入れ替えや、改修工事により、導入当時点数付けしたリスクを「教育や訓練」も合わせて実施することによりリスクを下げることができました。また工場周辺は河川や田畑が多く工場外へ絶縁油等危険物が流出すると大変なことになります。地下タンクのライニング工事や、排水施設のマスの増築を実施することによりそれらのリスクを下げることができました。2013年度末までに重大な環境リスクのある設備・作業のリスクが0になるよう活動を継続していきます。



大形変圧器事業部 製造部
変圧器グループ 山岡 大介

千歳工場

所在地:北海道千歳市北信濃770番7

主な事業内容：配電用変圧器の生産、修理およびサービス

排水水質測定結果

項目	事業所が順守する規制値	実績値				項目	事業所が順守する規制値	実績値			
		最大	最小	平均	測定回数			最大	最小	平均	測定回数
pH	5～9	7.8	7	7.3	2	SS	600	5	1	2.75	2
BOD	600	88	0.5	44.25	2	油分	鉱油5、動植物油30	<1.0	<1.0	<1.0	2

PRTR対象物質取扱量および排出量、移動量

区分	物質番号	調査項目	取扱量	排出量		移動量	
				大気	下水道	廃棄	その他製品など
第一種	53	エチルベンゼン	0.9	0.9	—	—	—
	80	キシレン	1.8	1.8	—	—	—
	186	ジクロロメタン	183.8	183.8	—	—	—
	297	1,3,5トリメチルベンゼン	4.6	4.6	—	—	—
	300	トルエン	9.1	9.1	—	—	—
	349	フェノール	31.2	31.2	—	—	—
特定第一種	354	フタル酸ジ-n-ブチル	0.9	0.9	—	—	—

兼平工場

所在地:大阪市福島区野田6丁目2番10号

主な事業内容：配電用柱上変圧器の補修

排水水質測定結果

項目	事業所が順守する規制値	実績値				項目	事業所が順守する規制値	実績値			
		最大	最小	平均	測定回数			最大	最小	平均	測定回数
pH	5～9	7.5	7	7.2	49	SS	600	5	5	5	12
BOD	600	32	0.6	3.75	12	油分	鉱油5、動植物油30	1.6	<1.0	<1.0	120

PRTR対象物質取扱量および排出量、移動量

区分	物質番号	調査項目	取扱量	排出量		移動量	
				大気	下水道	廃棄	その他製品など
第一種	53	エチルベンゼン	530	385.3	—	144.7	—
	80	キシレン	2798.9	2031.6	—	767.3	—
	300	トルエン	226	151.5	—	74.5	—
	349	フェノール	7.8	7.8	—	—	—

鳥取事業所(ダイヘン産業機器株)

所在地:鳥取県鳥取市用瀬町安蔵1041

主な事業内容：溶接機、制御システム機器および半導体製造装置用電源装置、太陽光発電用パワーコンディショナの生産

排水水質測定結果

項目	事業所が順守する規制値	実績値				項目	事業所が順守する規制値	実績値			
		最大	最小	平均	測定回数			最大	最小	平均	測定回数
pH	5～9	7.4	6.5	6.95	4	SS	600	2.8	<1.0	1.5	4
BOD	600	2.4	<0.5	1	4	油分	鉱油5、動植物油30	<0.5	<0.5	<0.5	4

PRTR対象物質取扱量および排出量、移動量

区分	物質番号	調査項目	取扱量	排出量		移動量	
				大気	下水道	廃棄	その他製品など
第一種	53	エチルベンゼン	22.6	22.6	—	—	—
	80	キシレン	30.1	30.1	—	—	—
	82	銀及びその水溶性化合物	13.1	—	—	—	13.1
	151	1,3ジオキソラン	17.9	17.9	—	—	—
	296	1,2,4トリメチルベンゼン	56.9	56.9	—	—	—
	297	1,3,5トリメチルベンゼン	14.5	14.5	—	—	—
	300	トルエン	245.1	245.1	—	—	—
	302	ナフタレン	32.6	32.6	—	—	—
	392	ノルマルヘキサン	1.3	1.3	—	—	—
	305	鉛化合物	428.3	—	—	—	428.3

2012年度、千歳工場では4万8千台と過去にない生産台数の中、廃棄物削減およびCO₂削減を主な環境活動として取り組みました。廃棄物削減では物資調達も多くあることから梱包用PEフィルム、PPバンド専用ダストボックスを各職場に設置し有価物引き取りの実施により2012年度廃棄物総量に対し10%程削減することができました。

また、夏には北海道電力殿からの節電要請があり、当工場では冷房設備を16時から一時使用停止や、冬期間は例年以上に積雪量が多く厳しい寒さが続く中で暖房設備の温度管理や休憩時の電源OFFなど、従業員一人ひとりが積極的に取り組んでくれたことで2010年度比13%のCO₂削減をすることができました。

今後も銅線・鉄心の歩留まり向上による廃棄量削減などの改善活動を従業員一丸となって取り組み、目標達成できるよう行っていくます。



配電機器事業部 千歳工場
吉田 直也

2012年度、兼平工場ではCO₂の削減およびPRTR化学物質の削減を主な環境活動として取り組みました。

CO₂削減では、いままで通常2台並列運転していたコンプレッサーを、ケース洗浄作業時に最も負荷が掛かっていることから、ケース洗浄作業が無い場合、1台のコンプレッサーで運転可能か、構内外注業者の協力のもと実機運転を継続して調査を行いました。

その結果、エアー配管の一部を改修することでケース洗浄設備の動作に合わせて1台での運転が交互にできるようになり、電力使用量が削減でき、CO₂削減につながりました。

PRTR化学物質の削減では、塗料とシンナーの使用量削減活動を継続して取り組むとともに、PRTR化学物質を含まない新シンナーの採用が承認され、前年度の使用量の半分以下という、大きな成果が得られました。

今後も、「変圧器リユースの信頼に応えるダイヘン兼平工場」として、設備・材料・廃棄物等、多方面から地道な環境負荷低減活動を推進していきたいと考えています。



配電機器事業部 兼平工場
横田 明雄

鳥取事業所では、2012年度の重点目標としてCO₂削減に各部門で取り組みました。このCO₂削減活動は、経営者を中心とした省エネ委員会のもとで、全員参加による省エネ活動を推進し、電力および燃料使用量の削減を継続して行っています。

節電の啓発活動の推進、蛍光灯の削減やLED化、機器のタイマー取り付けなどいろいろな活動を行って一定の成果があがっています。昨年は、(財)エネルギーセンターのエネルギー診断を受け、いくつかの改善提案をいただき、この中で空調設備の改善を実施しました。内容は、冷・温水循環ポンプのインバータ化、空調設定温度を1℃

緩和による省エネで、灯油使用量の削減に大きな効果が得られるものと思っています。

今後も、エネルギー消費量削減を図り、環境にやさしい事業所をめざしていきたいと考えています。



ダイヘン産業機器(株) 業務部
部長 福井 淳夫

事業所・工場の環境保全活動

2012年度環境負荷データ

大分事業所(ダイヘンテック株)

所在地:大分県杵築市大字溝井1660-7

主な事業内容:半導体ACTクリーン搬送装置の開発、生産および修理。アーク溶接ロボットのソフト開発

排水水質測定結果		単位:pH以外はmg/L				
項目	事業所が順守する規制値	実績値				
		最大	最小	平均	測定回数	
pH	5～9	5.9	5.7	5.55	6	
BOD	600	3	2.6	2.5	6	
SS	600	4.8	2.3	3.1	6	
油分	鉱油:5、動植物油:30	2012年度測定実績なし				

大分事業所では、PRTR対象物質の取扱はありませんでした。

大分事業所では廃棄物やCO₂排出量の削減を掲げ、木枠梱包材のリユース化やムダなエネルギー消費をなくすため、人のいない場所は常に消灯するなど省エネ化を進めています。当部門では、エネルギー消費を削減するために、開発効率の改善に取り組んでおります。具体的な例としては、書類や設計図書の共用サーバー内の検索作業をINDEXの付加と検索ツールの作成および活用により年間120時間短縮し、省エネと共に開発効率の改善を行いました。さらに日常業務の受注から設計および納品と、一貫した作業の効率アップと仕損工数の低減をめざして、設計のムダをなくすツールの開発運用により、業務効率の向上に努めています。また、環境負荷化学物質の不使用や消費電力の低減、さらに省スペース化を考慮した設計に取り組んでいます。今後も環境に配慮した業務改善の推進に努めていきます。



ダイヘンテック株 技術部 寺司 文人

松戸事業所(ダイヘンスタッド株)

所在地:千葉県松戸市稔台6丁目8番地12

主な事業内容:溶材、溶植工事の設計、生産および販売

排水水質測定結果		単位:pH以外はmg/L				
項目	事業所が順守する規制値	実績値				
		最大	最小	平均	測定回数	
pH	5～9	7.1	7	7.05	2	
BOD	600	9.1	1.8	5.45	2	
SS	600	9.7	6	7.85	2	
油分	鉱油:5、動植物油:30	<1.0	<1.0	<1.0	2	

松戸事業所では、PRTR対象物質の取扱はありませんでした。

松戸事業所では、製造課を中心にエネルギーおよび廃棄物削減に取り組んでいます。東京営業部の活動は、従来から継続しているエレベーター使用回数、照明・空調・パソコン消し忘れ防止のチェックリストを使用し、エネルギー削減に努めました。廃棄物に関しては、ペーパーレス活動を推進した結果、コピー用紙購入量を昨年度より27%削減することができました。



EMPの取り組みは、昨年度に引き続き当社主要環境製品である杭頭スタッドの拡販を目標にしました。施策としては、源流営業による特定案件への紐付けを担当し、技術部の協力のもと、工法計算書の作成を行いました。専門的なことが多く大変苦労しましたが、客先へのPR活動が円滑に進み、環境製品に対する理解が深まり、受注にも繋がりました。今後も環境製品のPR活動を行い、環境保全活動を推進していきたいです。

ダイヘンスタッド株 東京営業部 増子 誠

恵庭事業所(ダイホク工業株)

所在地:北海道恵庭市戸磯347番地11

主な事業内容:変圧器ケースの製缶、板金、塗装および表面処理加工

排水水質測定結果		単位:pH以外はmg/L						
項目	事業所が順守する規制値	実績値				項目	事業所が順守する規制値	実績値
		最大	最小	平均	測定回数			
pH	5.7～8.7	7.6	7	7.25	4	SS	300	10
BOD	300	90	51	78	3	油分	鉱油:5、動植物油:30	3.7

PRTR対象物質取扱量および排出量、移動量		単位:kg/年					
区分	物質番号	調査項目	取扱量	排出量		移動量	
				大気	下水道	廃棄	その他製品など
第一種	1	亜鉛の水溶性化合物	1272	—	—	1272	—
	7	アクリル酸ノルマル-ブチル	30.5	30.5	—	—	—
	30	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸	5.7	—	—	5.7	—
	53	エチルベンゼン	373.2	373.2	—	—	—
	71	塩化第二鉄	4606.9	—	—	4606.9	—
	80	キシレン	1942.3	1942.3	—	—	—
	132	コバライト及びその化合物	2.1	—	—	—	2.1
	186	ジクロロメタン	64.8	64.8	—	—	—
	239	有機スズ化合物	276	—	—	55.2	220.8
	240	スチレン	33.7	33.7	—	—	—
	275	ドデシル硫酸ナトリウム	0.7	—	—	0.7	—
	296	1,2,4-トリメチルベンゼン	4.2	4.2	—	—	—
	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	178.8	178.8	—	—	—
	300	トルエン	812	812	—	—	—
	302	ナフタレン	10.1	10.1	—	—	—
	349	フェノール	8.7	8.7	—	—	—
	354	フタル酸ジ-n-ブチル	29.8	29.8	—	—	—
	405	ホウ素化合物	159	—	—	159	—
	407	ポリ(オキシエチレン)＝アルキルエーテル	61.4	—	—	61.4	—
	409	ポリ(オキシエチレン)＝ドデシルエーテル硫酸エステルナトリウム	2.9	—	—	2.9	—
特定第一種	412	マンガン及びその化合物	318.5	—	—	318.5	—
	420	メタクリル酸メチル	30.5	30.5	—	—	—
	309	ニッケル化合物	159	—	—	159	—
第一種	411	ホルムアルデヒド	33.7	33.7	—	—	—

大自然に恵まれた北海道。その中で恵庭市は、「水・緑・花・人」がふれあう生活都市「えにわ」を将来像としてめざし積極的に環境保全活動に取り組んでいます。その恵庭市でダイホク工業は、「CO₂削減・廃棄物削減・PRTR削減」の3項目の環境保全活動に日々取り組んでいます。

その中で、私は環境管理責任者補佐として、社会貢献活動(キャンドルナイト等)の推進や毎月各部门のデータの集計や報告、資料作り等を行ってまいりました。

2012年度は過去最高の生産台数で高負荷の中、非常に厳しい状況でしたが、各担当者が知恵を振り絞り、目標達成に向け活動を行っていました。

その中でもCO₂削減が良い成果を上げることができたと感じています。具体的な内容として、カチオン電着塗装での大容量ケースを2本吊りから3本吊りへ改良したことにより生産効率が向上し、大きなCO₂削減へと繋がりました。

生産増により、残念ながら廃棄物削減とPRTR削減は目標を達成できませんでしたが、日々の活動の努力により昨年度と比較して、1台当たりの使用量は削減することができたので良かったと思います。

引き続きダイホク工業の従業員が一致団結し、環境保全活動を進めていきたいと思っています。



ダイホク工業株 業務課 岩筋 直人

弘前事業所(株オーエフ青森)

所在地:青森県弘前市大字岩賀1丁目5番地の1

主な事業内容:各種ヒューズの製造および配電用各種機材の生産

排水水質測定結果		単位:pH以外はmg/L				
項目	事業所が順守する規制値	実績値				
		最大	最小	平均	測定回数	
pH	5～9	7.8	7.4	7.6	2	
BOD	600	210	5.8	134	2	

PRTR対象物質取扱量および排出量、移動量		単位:kg/年					
区分	物質番号	調査項目	取扱量	排出量		移動量	
				大気	下水道	廃棄	その他製品など
第一種	80	キシレン	0.6	0.6	—	—	—
	134	酢酸ビニル	1.9	1.9	—	—	—
	186	ジクロロメタン	69.3	69.3	—	—	—
	300	トルエン	19.9	19.9	—	—	—
	405	ホウ素化合物	771.2	—	—	2.2	769

香川事業所(株南電器製作所)

所在地:香川県仲多度郡多度津町西港町15番地

主な事業内容:変圧器ケースの製缶、板金、塗装および表面処理加工

排水水質測定結果		単位:pH以外はmg/L				
項目	事業所が順守する規制値	実績値				
		最大	最小	平均	測定回数	
pH	5.7～8.7	8.5	6.8	5.5	12	
BOD	600	274	18.9	86.5	12	

PRTR対象物質取扱量および排出量、移動量		単位:kg/年					
区分	物質番号	調査項目	取扱量	排出量		移動量	
				大気	下水道	廃棄	その他製品など
第一種	1	亜鉛の水溶性化合物	741	—	—	—	741
	53	エチルベンゼン	4613	4613	—	—	—
	80	キシレン	4975.1	4975.1	—	—	—
	235	臭素酸の水溶性塩	24	—	—	24	—
	296	1,2,4-トリメチルベンゼン	563.3	563.3	—	—	—
	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	128.8	128.8	—	—	—
	300	トルエン	3518.7	3518.7	—	—	—
	302	ナフタレン	60.9	60.9	—	—	—
	392	ノルマル-ヘキサン	8.8	8.8	—	—	—
	405	ホウ素化合物	129	—	—	129	—
	407	ポリ(オキシエチレン)＝アルキルエーテル	127	—	—	127	—
	410	ポリ(オキシエチレン)＝ニルフェニルエーテル	13.2	—	—	13.2	—
	412	マンガン及びその化合物	38.7	—	—	—	38.7
	88	六価クロム化合物	1	—	—	—	1
特定第一種	305	鉛化合物	4.7	—	—	—	4.7
	309	ニッケル化合物	49.4	—	—	—	49.4
	411	ホルムアルデヒド	2.4	2.4	—	—	—

泉大津事業所(大阪ヒューズ株)

所在地:大阪府泉大津市式内町2番39号

主な事業内容:配電用ヒューズ、保安器等の企画、開発、設計、調達、生産、販売およびサービス

排水水質測定結果		単位:pH以外はmg/L				
項目	事業所が順守する規制値	実績値				
		最大	最小	平均	測定回数	
pH	5.7～8.7	7.3	6.3	6.75	6	
BOD	300	120	9.9	58.8	6	

PRTR対象物質取扱量および排出量、移動量		単位:kg/年					
区分	物質番号	調査項目	取扱量	排出量		移動量	
				大気	下水道	廃棄	その他製品など
第一種	134	酢酸ビニル	0.8	0.8	—	—	—
	186	ジクロロメタン	149.5	149.5	—	—	—
	281	トリクロロエチレン	1248	933	—	426	—
	300	トルエン	8.3	8.3	—	—	—

例年、弘前事業所のCO₂排出量は、冬場の暖房により大幅に増加する傾向にあります。特に天井も高く一番空間の広い作業場は、灯油による暖房を行っており、窓の数も多くシングルガラスで非常にロスが大きい造りとなっております。そこで窓部分の断熱対策を検討するため、試験的に他の部屋の窓ガラスへ断熱効果のある遮熱フィルムの貼り付けを行い検証した結果、貼り付け前後で10℃以上の効果(夏場)を確認することができました。

また、作業場は天井が高く暖房効率が非常に悪いため、サーキュレーターによる空気の攪拌を行い、作業場内の温度差を解消することができました。

2012年度は気象条件が厳しく目標未達となりましたが、遮熱フィルム、サーキュレーターの効果は確認できたため、作業場内への導入を計画的に行い、地球温暖化防止に繋がっていきたいと考えております。

株オーエフ青森 総務グループ 三浦 恵美



香川事業所は、瀬戸内海の大島海を眺める地の多度津町にあり、気候温暖で空気がおいしく、生活環境には誠に良い地ですが、各種変圧器の製缶・塗装等を行っている関係で、環境負荷が大きい事業所でもあります。また、2012年度は太陽光発電用変圧器の生産が多く環境負荷が増加しました。

このような状況の中、昨年度は“カチオン塗装ラインの効率化による運転時間低減”、“採光ドーム採用による昼間の消灯”等の発想の転換によりCO₂削減に取り組みました。また、ダイヘングループの約半数を排出するPRTR物質削減の取り組みでは、大量受注をいただいたメガソーラー用波ケース生産において従来とは異なる塗装方法を採用することにより排出量を大幅に削減することができました。今後も環境負荷の低減に向けて、開発や改善に取り組んでいく所存です。

株南電器製作所 小形製缶部 田頭 孝司



2012年度、特に注力したのは環境リスクの極小化です。従来、製造工程において毒物のシアン化ナトリウムを用いて金属表面処理をしていましたが、有毒ガス発生の危険性があり作業員や近隣住民への健康被害が懸念されていました。製造部門を中心にこの代替化について検討し、検証・評価を続けた結果、シアン化ナトリウムの廃止に加え、その分解処理に用いていた次亜塩素酸ナトリウムも撤廃し、有毒ガス発生要因を排除しました。また、関西電力からの節電要請「H22年夏季使用最大電力の15%以上低減」に応え、デマンド監視など実施し16%以上低減することができました。廃棄物削減においては食堂から出る生ゴミの削減策

として生ゴミ処理機の検討、ゴム成形品の歩留まり率向上などにも積極的に取り組みました。これからも各種活動を通してさらなる環境負荷低減をめざします。

大阪ヒューズ株 製造部 辻野 晶司



読者アンケートのお願い

本報告書をお読みいただき、ありがとうございます。

お手数ではございますが、ご意見・ご感想をFAXにてお寄せください。

宛先:FAX 06-6304-7154

株式会社ダイヘン 総務部

Q.1 この報告書をお読みいただいて、どのように感じられましたか。

●全体的なできばえ

☐大変よくできている ☐よくできている ☐普通 ☐あまりよくない ☐よくない

●わかりやすさ

☐大変わかりやすい ☐わかりやすい ☐普通 ☐ややわかりにくい ☐わかりにくい

●情報量

☐適切な量である ☐多すぎる ☐やや多すぎる ☐やや少なすぎる ☐少なすぎる

●デザイン

☐大変よくできている ☐よくできている ☐普通 ☐あまりよくない ☐よくない

Q.2 この報告書で関心を持たれたのは、どの記事ですか。(複数回答可)

☐会社概要／役員／主な子会社
および関連会社

☐編集方針

☐トップメッセージ

☐ダイヘングループが考えるCSR

☐業績および中期経営計画

☐特集 DAIHEN Valueの追求

☐ダイヘングループのあゆみ

☐社会の中のダイヘン製品

●社会性報告

☐コーポレート・ガバナンス

☐株主・投資家とのかかわり

☐お客様とのかかわり

☐従業員とのかかわり

☐お取引先とのかかわり

☐地域・社会とのかかわり

●環境報告

☐事業活動と環境負荷

☐ダイヘングループの環境経営

☐環境保全活動の方針と体制

☐環境会計

☐環境活動の計画と実績

☐ダイヘングループ第4期環境自主
行動計画

☐環境マネジメントシステム

☐事業活動における環境負荷低減

☐環境に配慮した製品の開発・提供

☐事業所・工場の環境保全活動
(2012年度環境負荷データ)

Q.3 この報告書を通じて、最も知りたいことは何ですか。

Q.4 その他ご意見、ご感想、ご要望などがございましたら、お聞かせください。

Q.5 この報告書を何でお知りになりましたか。

☐当社のホームページ ☐当社以外のホームページ ☐新聞・雑誌

☐展示会・セミナー・講演会など ☐ダイヘングループの従業員から ☐DM

Q.6 この報告書をどのような立場でお読みになりましたか。

☐当社製品のお客様 ☐株主・投資家 ☐当社のお取引先 ☐政府・行政関係者

☐ダイヘングループ従業員・家族 ☐企業・団体のCSR担当者 ☐報道関係者

☐ダイヘングループ事業所・工場の近隣にお住まいの方 ☐NGO・NPO ☐調査・研究機関

☐学生 ☐その他()

●性別 ☐男性 ☐女性

●年齢 ☐10代 ☐20代 ☐30代 ☐40代 ☐50代 ☐60代以上

ご協力ありがとうございました。 株式会社ダイヘン 総務部 TEL 06-6301-1212

用語解説

●ISO14001

企業などの活動が環境に及ぼす影響を最小限にとどめることを目的に定められた、マネジメントシステムの国際規格。

●ISO9001

企業などが、顧客や社会などが求めている品質を備えた製品やサービスを常に届けるための仕組み(品質マネジメントシステム)についての国際規格。

●環境会計(Environmental Accounting)

企業などの組織が環境保全の活動を効果的・効率的に推進するため、環境負荷や環境保全の費用と効果を把握するための手法のこと。

●環境パフォーマンス

環境に与える影響の要因となっている要因の低減(CO₂削減、廃棄物削減など)に取り組んだ成果や実績のこと。

●環境マネジメントシステム

事業者などが、自主的に環境保全に関する取り組みを進めるため、環境に関する方針などを設定し、これらの達成に取り組むための体制、手続きなどの仕組みのこと。

●環境リスク(Environmental Risk)

環境の汚染や変化が、環境の経路を通じて、ある条件のもとで人の健康や生態系などに影響を及ぼす可能性(おそれ)のこと。

●QCD

Quality(品質)、Cost(価格)、Delivery(納期)の頭文字をつなげた言葉。ビジネスについて重要とされる三つの要素。これらのことについてそれぞれ目標を定め、そのための手段を組み立てながら仕事を進める。

●グリーン購入

製品やサービスを購入する際に、できる限り環境への負荷が少ないものを優先的に購入すること。

●グリーン調達

製品の原材料・部品や事業活動に必要な資材やサービスなどを、部品メーカーなどのサプライヤーから調達するとき、環境への負荷が少ないものから優先的に選択すること。

●コーポレート・ガバナンス

日本語で企業統治と訳される言葉。企業活動を監視し、経営の透明性や健全性をチェックしたり、経営者や組織による不祥事を阻止したりする仕組みのこと。社外役員の選任や監査部門の強化等、実現のための手法は様々である。

●コンプライアンス

日本語では法令順守と訳される言葉。ただし、法制度のみを順守するのではなく、企業倫理や行動規範なども含めた様々なルールの順守と捉えることが多い。

●最終処分量

不要物(ゴミ)のうち最終的に埋立処分されるものの量。

●CSR(Corporate Social Responsibility)

日本語では企業の社会的責任と訳される。企業は社会の一員として製品、サービス等の提供による利益追求だけではなく、法令順守や環境への配慮、人権の保護など、社会に対しても積極的に責任を果たすべき、という考え方。

●ステークホルダー

日本語では利害関係者と訳される言葉。社員、投資家、取引先、顧客、地域住民等、企業活動に関わる全ての人たちを指す。

●ステークホルダーダイアログ

企業の利害関係者と良い関係を築くための対話または対話の機会。

●3R

Reduce(廃棄物抑制)、Reuse(再使用)、Recycle(再資源化)のこと。

●生物多様性

多くの種類の生き物がいて、それらがつながり支えあって生態系の豊かさやバランスが保たれていること、また多様な遺伝子が過去から連綿とつながっていること。

●ゼロエミッション

事業活動から排出される不要物の量に対して最終埋立処分されるものの量の割合が1%未満の状態。(ダイヘン基準 最終埋立処分量/廃棄物等総排出量≤1%)

●全不良損失費

クレーム費とリワーク費の合計。クレーム費(既に出荷した製品の当社責任によるトラブルの手直しに要した材料費、工賃及び経費)、リワーク費(仕掛品及び在庫品の手直しに要した材料費及び工賃)の合計

●特例子会社

一定の要件を満たした上で厚生労働大臣の認可を受けて、障害者雇用率の算定において親会社の一事業所と見なされる子会社のこと。

●PRTR(Pollutant Release and Transfer Register)

有害化学物質が環境中にどの程度排出されたか、あるいは事業所外に運び出されたかというデータを把握・集計し、公表する仕組みのこと。

●PRTR法対象物質

特定化学物質の環境への排出量の把握等および管理の改善の促進に関する法律(PRTR法)に定められた第1種指定化学物質(462物質)。

●PL(product liability)法

製造物責任法。製造物の欠陥により損害が生じた場合の製造業者等の損害賠償責任について規定した日本の法律のこと。

●品質マネジメントシステム(QMS)

製造物や提供されるサービスの品質を管理するシステム。品質管理を中心とした組織の活動で、顧客満足を達成し継続的な改善を目指した活動。

●リスクマネジメント

リスク要因の洗い出しや影響度の評価、対応策の実施、継続的な監視などの手続きを通じて、リスクの発生を未然に防ぐ、あるいは万一リスクが発生したときの影響を最小化するための手法、取り組み。



株式会社 **ダイヘン**

本社・十三事業所 〒532-8512 大阪府大阪市淀川区田川2丁目1番11号
電話06-6301-1212 <http://www.daihen.co.jp/>
発行 2013年6月 ●この報告書に関するお問い合わせは 総務部

