

明日も、私たちが支え続けます。

CSR 報告書 2011

ダイヘングループ
社会とともに



株式会社 **ダイヘン**

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、半導体・液晶製造装置向プラズマ発生用電源、半導体・液晶製造装置向クリーン搬送ロボット、分散電源機器等の製造、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)
事業所及び工場	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
代表取締役 兼副社長執行役員	手嶋 鍊二
取締役 兼副社長執行役員	阿部 健
取締役 兼副社長執行役員	清原 裕次
取締役 兼専務執行役員	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 兼執行役員	加茂 和夫
取締役 兼執行役員	五十嵐 公一
取締役	三條 楠夫

主な子会社および関連会社

●国内

- ・四変テック(株)
- ・(株)キューヘン
- ・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
- ・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

- ・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)
- ・DAIHEN KOREA Co.,Ltd.(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)

●監査役

常勤監査役	山神 弘
常勤監査役	河本 憲二
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	國松 朗
執行役員	岩佐 完治
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	近藤 芳郎
執行役員	森本 慶樹
執行役員	古都 肇
執行役員	蓑毛 正一郎

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

2010年度(2010年4月1日～2011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2009年度以前の情報も記載しています。また、2011年4月以降の情報も一部含んでいます。

●報告対象範囲

当社グループ〔(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)の環境関連情報とします。組織の名称は、2011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)」
- ・(財)日本規格協会「ISO/DIS 26000仮訳版」

●次回発行

2012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、諸与件の変化によって、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
- 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 Close up “モノづくり”を支えるダイヘンの溶接機
- 12 東日本大震災復興への協力
- 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 お客様とのかかわり
- 22 従業員とのかかわり
- 25 株主・投資家とのかかわり
- 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 2010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 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

- 37 CO₂排出量の抑制
- 38 資源の有効活用
- 39 化学物質の管理

製品を通じた環境貢献

- 40 環境に配慮したサービスの提供
- 41 環境に配慮した製品の開発

事業所・工場の環境保全活動

- 43 (株)ダイヘン〈5事業所・工場〉
2010年度環境負荷データ
- 45 関係会社生産拠点〈6事業所〉
2010年度環境負荷データ

このたびの東日本大震災で被災されました方々に心よりお見舞い申し上げます。

東日本を襲った凄まじい地震と津波は、東北・関東地方に甚大な被害をもたらしました。

ダイヘングループでは、震災の翌日より被災地域に技術員を派遣し、故障した電力機器の修理作業を行ってまいりましたほか、津波により水没した溶接設備や被災した半導体製造装置関連機器を復旧するなど、できる限りのご支援を行ってまいりましたが、これからも被災地域の復旧・復興に微力ながらお役に立てるよう私たちの役割を果たしてまいりる所存でございます。

今回の大震災は、日本の電力の安定供給体制に大きな影響を及ぼしています。

現在、全国的な電力不足が懸念されており、官民をあげて省エネに取り組んでいるところであります。

ダイヘングループにおきましても、従来よりISO14001を通じて省エネ活動を推進してまいりました。これからも自社における省エネ活動を徹底することはもちろん、さらに重要なことは、電気に

関わる機器を製造するものとして、事業活動を通じて社会全体の省エネルギーに貢献していくことであると考えております。

電力損失を低減し、大幅な省エネ効果が得られるトップランナー変圧器をはじめ、当社グループは多くの環境配慮製品を品揃えしております。新たに市場投入いたしました「Welbee インバータ溶接機」も環境負荷になるスパッタ（溶接中に飛散する金属粒）を劇的に減らすとともに電力損失を抑えることができる環境配慮製品の一つであります。

また、昨今、自然エネルギーに注目が集まっておりますが、当社の製品ラインアップには変換効率の高い太陽光発電用パワーコンディショナなどの分散電源用機器、さらには、電圧調整機器をはじめとしたスマートグリッドに対応するさまざまな機器を有しております。こういった環境面でお役に立つ製品を広くご提供し、これをお使いいただくことで社会全体の省エネルギーとエネルギーの有効利用に貢献してまいります。

私たちの事業の目的は、お客様をはじめとした会社に関係する周りの方々に喜んでいただき、世の

中のお役に立つことであります。

エネルギーの問題をはじめ、地球環境問題など、お客様や社会が抱えるさまざまな課題に対し、その解決策となる製品・技術・サービスをご提供し、社会インフラやものづくりを支えていくことが私たちの責務であると考えております。

大変な困難に直面しているこのような時こそ、私たちに与えられた役割をしっかりと果たしていきたいと思いを強くしております。

ダイヘングループは、グループ社員全員が強い使命感を持って、これからも社会の発展に寄与する技術・製品・サービスの提供に努めてまいります。

皆様方のご支援をどうぞよろしくお願い申し上げます。

2011年6月

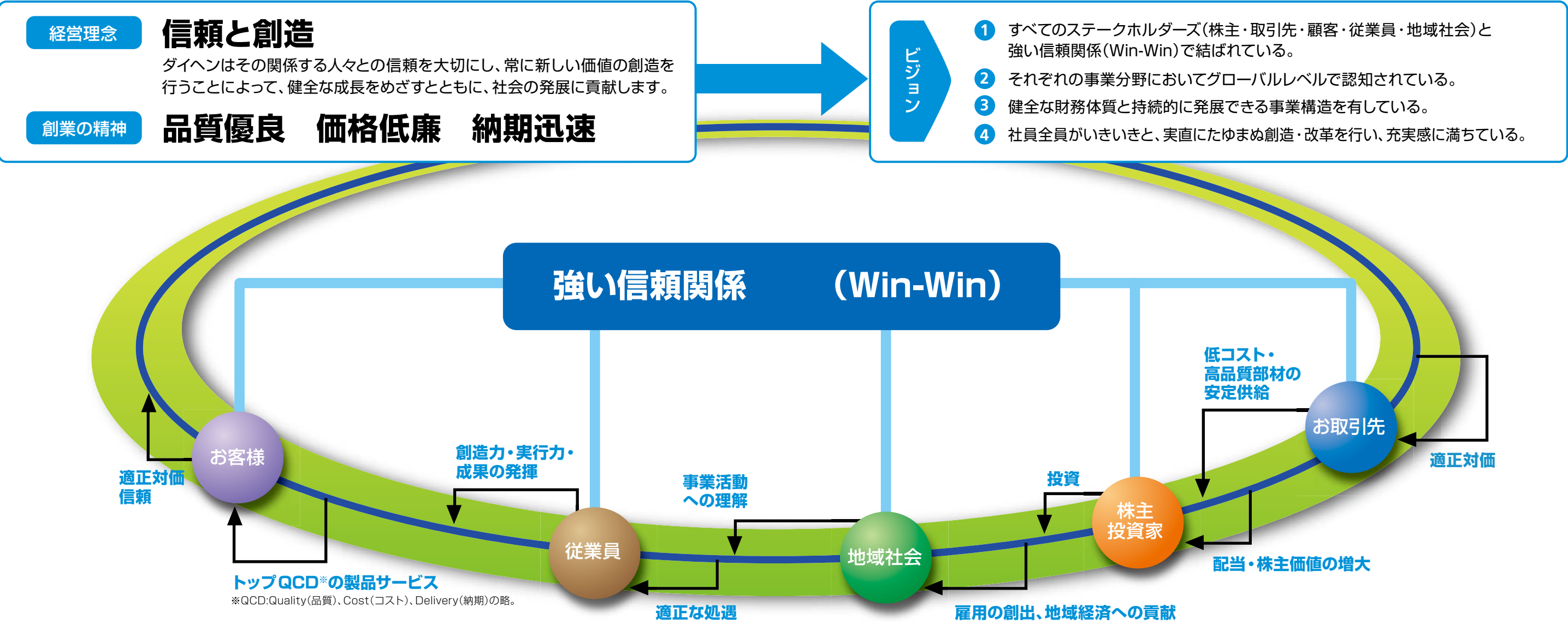


株式会社ダイヘン
代表取締役社長

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こそが当社グループの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。

2010年度業績

概要

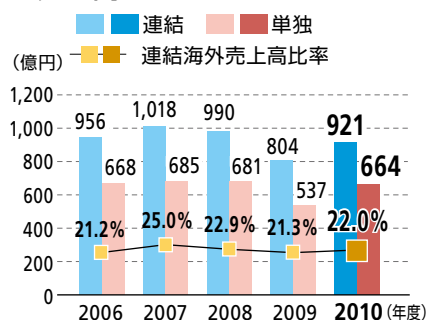
2010年度の経営環境は、円高の進展の影響がありましたものの、中国をはじめアジア新興国における経済成長に牽引され、緩やかな回復基調が続きました。

当社グループはこのような状況の下で、マーケット情報の収集・分析を徹底し、顧客ニーズにいち早くお応えすべく迅速な生産対応や新製品の開発を進め、受注拡大に努めてまいりましたほか、半導体ウエハ搬送用ロボットやプラズマ溶接機の事業取得により品揃えの拡充を図るなど、中期経営計画「Keep Up 1000」に沿って各事業の業績の確保に取り組んでまいりました。

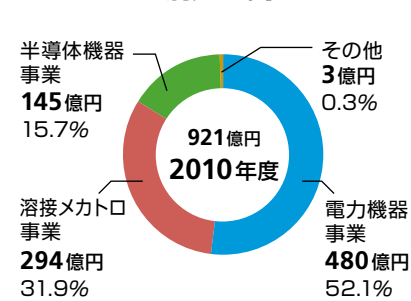
その結果、受注高は938億5千万円と前期に比べ20.7%の増加、売上高は921億8千5百万円と前期に比べ14.6%の増加となりました。

利益面におきましても、為替の変動や素材価格の高騰の影響を受けましたが、売上高の増加に伴い、営業利益は43億7百万円と前期に比べ13億7千7百万円の増益、経常利益は42億3千4百万円と前期に比べ10億7千3百万円の増益、当期純利益につきましても22億8千1百万円と前期に比べ7億9千6百万円の増益となりました。

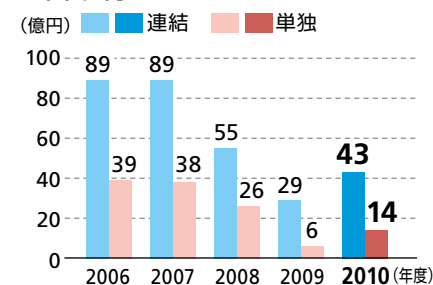
●売上高



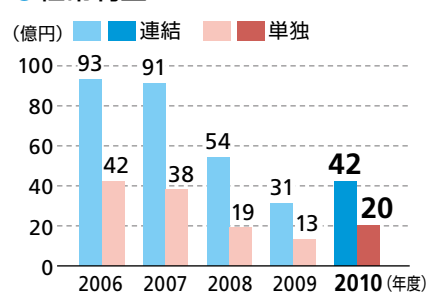
●セグメント別売上高



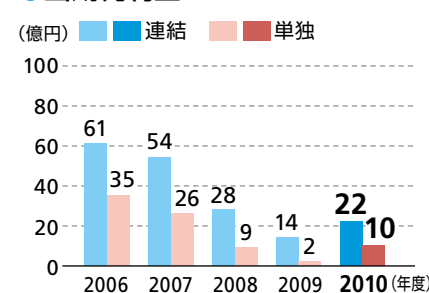
●営業利益



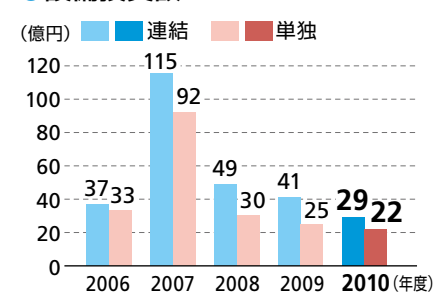
●経常利益



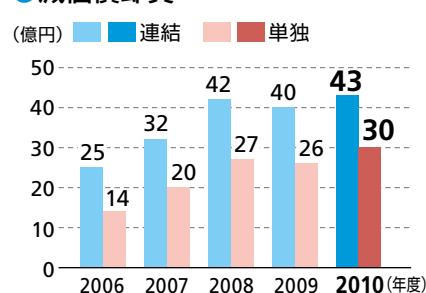
●当期純利益



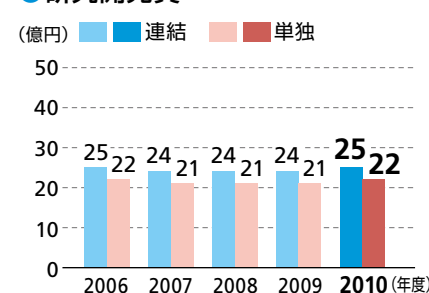
●設備投資額



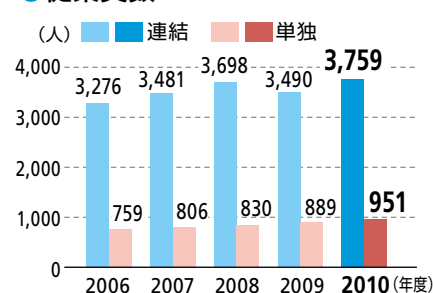
●減価償却費



●研究開発費



●従業員数



中期経営計画「Keep Up 1000」

2010年度の成果

■タイに大形変圧器新工場の建設を決定

東南アジアをはじめとした新興国のインフラ需要に対応するため、電力機器事業のタイの拠点「DAIHEN ELECTRIC Co., Ltd. (ダイヘンエレクトリック)」において、既設工場隣接地に大形変圧器の新工場を建設することを決定しました。



工場完成
予想図

■ダイヘン精密機械(常熟)有限公司操業開始

前年度、中国に設立しました「ダイヘン精密機械(常熟)有限公司」の生産準備が整い、2010年6月より操業を開始しました。大型液晶パネル搬送ロボットの生産は当初の計画を上回る順調なスタートを切りました。



社屋外観

■ウエハ搬送ロボット事業を取得

半導体製造分野向けロボット事業の拡張を目的に、ムラテックオートメーション(株)からウエハ搬送ロボット事業を取得し、2010年11月1日より事業を開始しました。



ウエハ搬送ロボット

■プラズマ溶接機事業を取得

オリジン電気(株)が保有するプラズマ溶接機事業を譲り受け、2011年4月1日より事業を開始しました。プラズマ溶接機は、精密で高い信頼性が求められる溶接に適し、今後はハイブリッド自動車や電気自動車のパワーコントロールユニットの電極溶接用への採用が期待されます。



プラズマ溶接機

■スマートグリッド対応機器の開発

スマートグリッドの構築により大量導入が予想される自然エネルギーは、天候などで発電量が左右されるため、配電線に電圧変動が生じるおそれがあることから、配電線電圧を適正範囲内に自動で調整する「スマートボール」「小型シャントリアクトル」を電力会社との共同研究により開発しました。



スマートボール



小型シャントリアクトル

中期経営計画概要

Keep Up 1000 「フレキシブル」で「スピーディー」に

基本方針

1. 生産・販売サービス拠点の整備・補強
2. 新市場・新分野の開拓
3. 差別化製品の計画的な市場投入
4. 無形の資産価値の向上
5. リスクマネジメントの強化

10年後の あるべき姿

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
として顧客・投資家・市場・学生等、広く
社会から「選ばれる会社」になっている。

溶接メカトロカンパニー

特集
1グローバルに展開し、世界中の
“モノづくり”を支えています。

溶接とは、金属と金属を溶かして接合する技術です。ビル、工場などの建築物から自動車、船舶、電車などの乗り物、パソコンやゴルフクラブ等の日用品に至るまで、日常のさまざまな場面で目にするものに溶接が使われており、欠かすことのできない技術になっています。



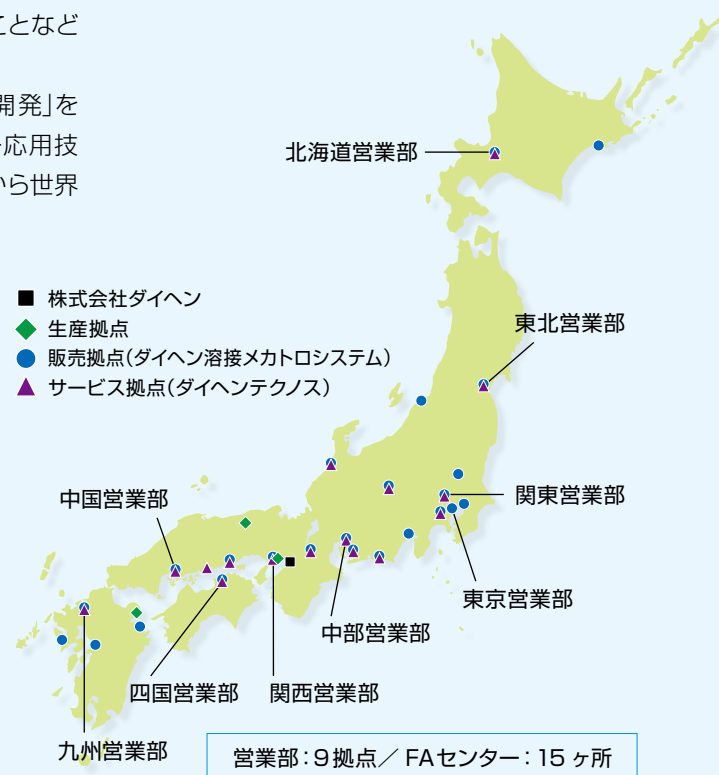
溶接メカトロカンパニー拠点マップ

モノづくりに欠かせない溶接ですが、ニーズの高度化に伴い、より高精度な技術が求められる一方、熟練技術者の数が不足していることなどが大きな課題となっています。

当社は「誰にでも熟練者並みの溶接・切断ができる機器の開発」をテーマに、独自のインバータ技術やファジィ技術、光エネルギー応用技術などを駆使して製品を開発。世界各国の生産拠点、販売拠点から世界中に製品をお届けしています。

- 株式会社ダイヘン
- ◆ 生産拠点
- 販売、サービス拠点
- ▲ サービス拠点

- 株式会社ダイヘン
- ◆ 生産拠点
- 販売拠点(ダイヘン溶接メカトロシステム)
- ▲ サービス拠点(ダイヘンテクノス)



溶接メカトロカンパニー拠点一覧

海外

10 拠点

- ◆ OTC DAIHEN Asia 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)
- DAIHEN, Inc.(米国)
- OTC DAIHEN EUROPE GmbH (ドイツ)
- OTC DAIHEN Bangkok Co.,Ltd. (タイ)
- 台湾OTC 有限公司(台湾)
- OTC 機電(上海)有限公司(中国)
- DAIHEN KOREA Co.,Ltd. (韓国)
- OTC DAIHEN INDIA Pvt.Ltd. (インド)

日本

6 拠点

- 株式会社ダイヘン(六甲事業所)
- ◆ ダイヘン産業機器株式会社
- ◆ ダイヘンテック株式会社
- ダイヘンスタッド株式会社
- ダイヘン溶接メカトロシステム株式会社
- ▲ ダイヘンテクノス株式会社

溶接メカトロカンパニー

特集
2環境に配慮した溶接関連製品の開発に
取り組んでいます。

キーワードは「E」
E&E
Ecology & Economy

溶接技術は、ニーズの高度化に伴ってより高精度な技術が求められる一方、環境に対する配慮や需要家様へのコストダウンの提案も大きなテーマとなっています。

溶接メカトロカンパニーでは、独自のインバータ技術やファジィ技術、光エネルギー技術を駆使して新製品の開発を推進するとともに、製品を通じての環境保全に積極的に取り組んでいます。

アルメガAⅡシリーズ アーク溶接ロボット エコシリーズ

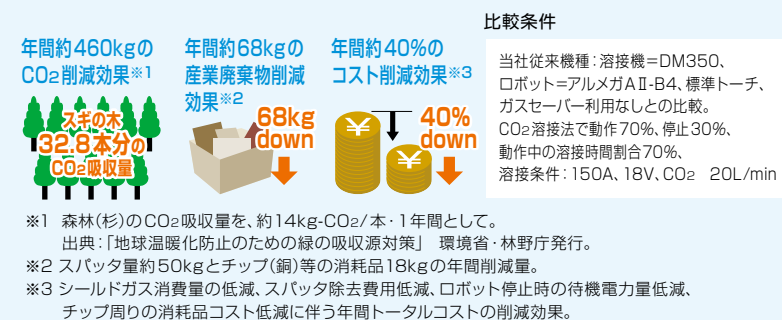
エコシリーズは、Ecology&EconomyをコンセプトにCO₂排出量とコストを削減する製品をパッケージ化したものです。

溶接制御 LSI “Welbee” を組み込んだ新開発の溶接機「Welbee Inverter M350L」は、スパッタ発生量を当社従来機種と比較して最大80%低減、後工程での工数低減はもとより、産業廃棄物として廃棄されるスパッタ量を大幅に減らすことが可能となりました。

また溶接トーチの消耗品であるチップ周りの耐久性を向上させた「TCCトーチ RZシリーズ」は、当社従来機種と比較してチップ周り消耗部品コストを30%低減し、チップ交換工数も80%低減しています。

さらに『アルメガAⅡシリーズ』は、停止中の節電モードによりロボット待機電力量を最大70%削減、また、溶接中のシールドガスは、『ガスセーバー GFC』によりシールドガス消費量を最大22%削減します。

これらの製品を組み合わせシステムアップすることによる年間効果は次の通りです。



溶接制御 LSI “Welbee” によるスパッタ発生量の低減

Welbee Inverter M350L
スパッタ発生量最大80%削減

シールドガスの消費量を大幅に削減

ガスセーバー GFC
シールドガス消費量
22%削減

停止中の節電モードによる電力消費量の低減

アルメガAⅡシリーズ
ロボット待機電力量最大70%削減
※停止中のサーボOFFによる効果

チップ周りの耐久性向上とメンテナンス工数を削減

TCCトーチ RZシリーズ
チップ周り消耗品コスト
30%削減
チップ交換工数
80%削減CO₂ / MAG 自動機用コンタクトチップEチップ(45mm)

自動機用新チップ『Eチップ』は、従来の自動機用チップをさらに進化させ、今までにない「耐久性」と「ワイヤねらい精度」を実現しています。チップの寿命が長くなるということは、廃材量を削減できるということ。年間チップ使用量の低減を実現し、廃棄物削減に効果を発揮します。



① 耐久性の向上

高温硬度特性に優れた銅合金を新開発。
溶接時のチップ軟化を抑え、摩耗量を大幅に低減。

② ワイヤねらい精度の向上

繰返し溶接・チップ交換時の位置再現精度が向上。
ねらいズレによる溶接欠陥の手直し工数が低減され、生産ラインの効率アップに効果的です。

溶接メカトロカンパニー

特集
3

溶接技術の普及に取り組み、社会に貢献しています。

溶接の進歩には、効率や信頼性の向上に取り組む技術者が不可欠です。溶接メカトロカンパニーは、溶接機器のトップメーカーとして、高度な溶接を行うための技術の開発・普及をはじめ専門技術者の育成にも協力しています。

高度溶接技術者プログラム

大阪大学 大学院工学研究科が開講している「高度溶接技術者プログラム」に協力し、カリキュラムを通して国際的な溶接技術者の育成に貢献しています。

このプログラムは、「モノづくり」に欠くことのできない溶接技術の知識を獲得できるように組まれたカリキュラムであり、このプログラムを修了し、生産現場において4年以上の実務経験を積むことで、世界に通用する溶接技術の知識と能力と経験を有していると国際的に認められるIWE (International Welding Engineer)の受験資格を得ることができます。

当社は一部の授業科目に社員を講師として派遣し、溶接に関する知識の習得をお手伝いしているほか、学外実習・演習の場として六甲事業所を提供し、技術習得のサポートも行っています。



溶接メカトロカンパニー

特集
4

溶接ロボットが出前授業で活躍。

社会科の授業で「しごと」について学んでいる小学3年生に、モノづくりの現場である工場で溶接ロボットがどのように役立っているかを紹介しました。また、これを通じて子供達に、モノづくりの楽しさを伝え、働くことの意義について考えてもらいました。

お絵描きロボットで小学校に出前授業を実施

2011年2月、東大阪市にある公立小学校にお邪魔し、ロボットを使用した出前授業を実施しました。

小学3年生202人を対象に「モノづくりへの興味と働くことの意義」を学んでもらおうと、溶接やロボットの役割・仕組みを説明した後、溶接ロボットの先端部をペンに持ち換えた「お絵かきロボット」の実演を行い、ロボットの精巧な動きを見てもらいました。児童たちは、3本のペンを巧みに操るロボットに興味津々といった様子でした。

同校は、全校児童が1,300人を超える大規模校であり、児童数が多いために安全面の理由などから工場見学の機会が限られるという悩みを持たれていました。

地域住民との交流を目的として毎年8月に開催している「ダイヘンまつり」の際に展示していた「お絵かきロボット」をご覧になった同校の先生より要請があり、このたびの実施にいたりしました。

出前授業は初めての試みでしたが、小学校側の全面的なご協力により、寒空の中でも大変盛り上がった活気のある授業を行うことができました。



ダイヘングループは震災復興に協力をしています。

電力供給設備の早期復旧に向けて、少しでもお役に立つために、技術員の派遣や機器の増産を行っています。

本業での震災復興への貢献

3月11日に発生した東日本大震災に関して、被災地域の復興に少しでもお役に立てるようダイヘングループとしてできる限りの支援に取り組んでいます。

一刻も早く電力を供給するために懸命な努力をされている電力会社殿をはじめ、発電設備に大きな支障が生じている民間工場などのお客様の要請を受け、震災翌日より技術員を派遣し、被災した変電所などの早期復旧に向けて変圧器の点検、修理を行っています。

また、被災地域への電力供給に必要な柱上変圧器についてもいち早く増産体制をとり、早期供給に努めています。

溶接メカトロ事業の関連では、被災地のお客様を巡回し、津波により水没した溶接機器の洗浄・点検・修理などを実施し、お客様設備の復旧支援を行っています。

①

②

③

①被災した変圧器を点検
②水没した溶接機の洗浄
③震災対策本部



義援金を日本赤十字社等を通じて寄付

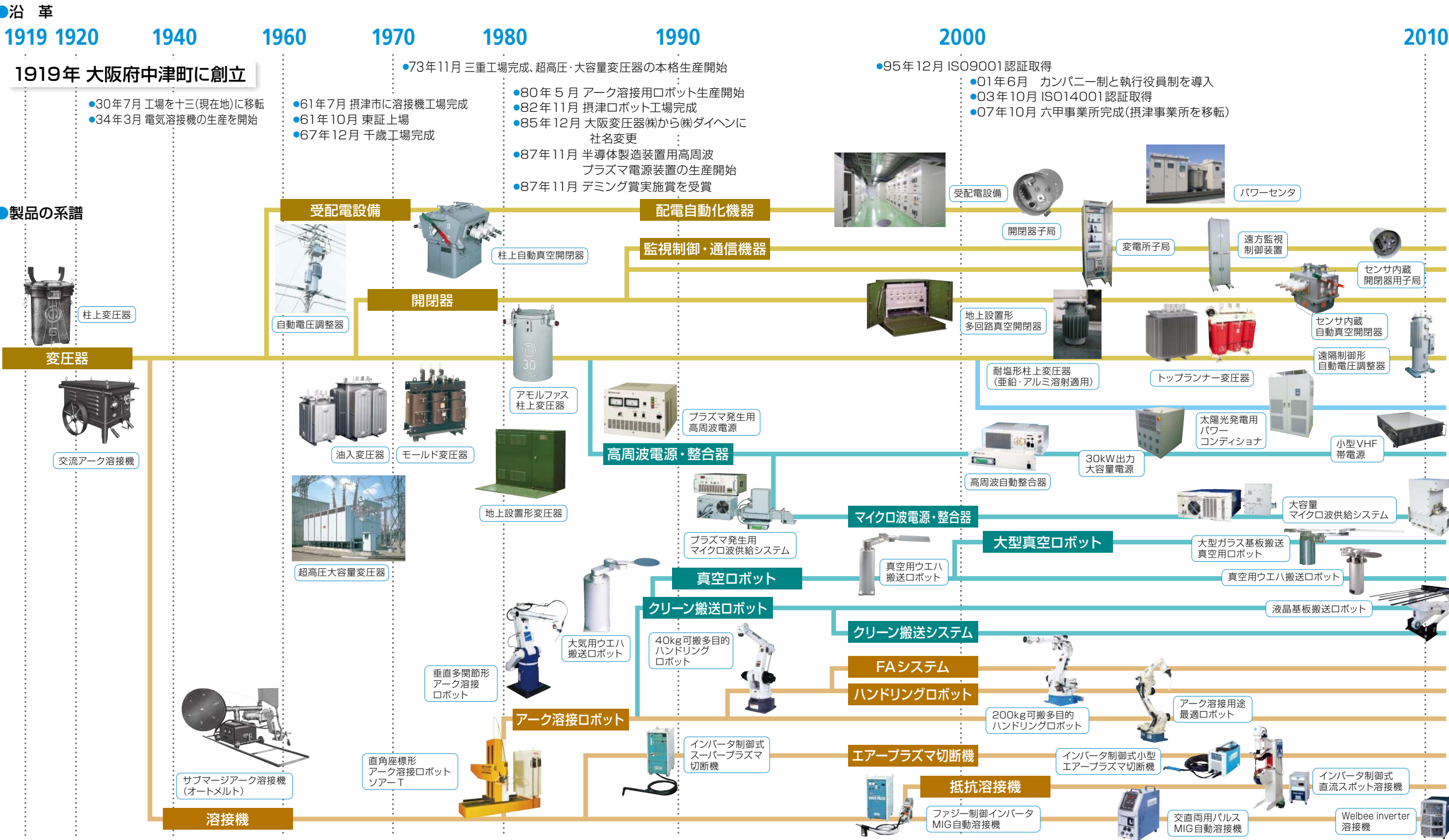
他にも、被害を受けた地域の復興支援に役立てていただくために、2,000万円の義援金の拠出を決定し、日本赤十字社とジャパン・プラットフォームを通じて被災者の方々にお届けすることにしました。さらには、役員と従業員に呼び掛けて集まった義援金約390万円を日本赤十字社を通じて寄付いたしました。



支援物資の積み込み

電力機器・半導体機器・溶接メカトロの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32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)	・ダイヘン溶接メカトロシステム(株)	・(株)南電器製作所	・ダイホク工業(株)	・ダイヘンエンジニアリング(株)
	・(株)キューベン	・ダイヘンスタッド(株)	・(株)ダイヘンテック(株)	・ダイヘンビジネスサービス(株)	・(株)ダイヘン厚生事業団
	・ダイヘン産業機器(株)	・ダイヘン電設機器(株)	・(株)ダイヘンテクノス	・ダイヘン物流(株)	・大ー精工(株)
	・ダイヘン電機システム(株)	・大阪ヒューズ(株)	・阪神溶接機材(株)	・(株)ダイキ	

海外14社	・DAIHEN, Inc. [アメリカ]	・DAIHEN Advanced Component, Inc. [アメリカ]	・OTC 機電(青島)有限公司[中国]
	・OTC DAIHEN EUROPE GmbH [ドイツ]	・牡丹江 OTC 溶接機有限公司[中国]	・ダイヘン OTC 機電(北京)有限公司[中国]
	・OTC DAIHEN Asia Co., Ltd. [タイ]	・台湾 OTC 有限公司[台湾]	・ダイヘン精密機械(常熟)有限公司[中国]
	・DAIHEN ELECTRIC Co., Ltd. [タイ]	・OTC 機電(上海)有限公司[中国]	・OTC DAIHEN INDIA Pvt.Ltd. [インド]
	・OTC DAIHEN Bangkok Co., Ltd. [タイ]	・DAIHEN KOREA Co., Ltd. [韓国]	

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、そして明日のための太陽光発電や風力発電にも当社グループの技術と製品がお役に立っています。

●製品使用例

太陽光発電設備



風力発電設備



半自動溶接



自動溶接



配電設備



クリーン搬送



工場・ビル受電設備



溶接ロボット



搬送ロボット



プラズマ発生用高周波電源



変電設備



社会性報告

- コーポレート・ガバナンス P17
- 従業員とのかかわり P22
- お取引先とのかかわり P26
- お客様とのかかわり P20
- 株主・投資家とのかかわり P25
- 地域・社会とのかかわり P27



コーポレート・ガバナンス

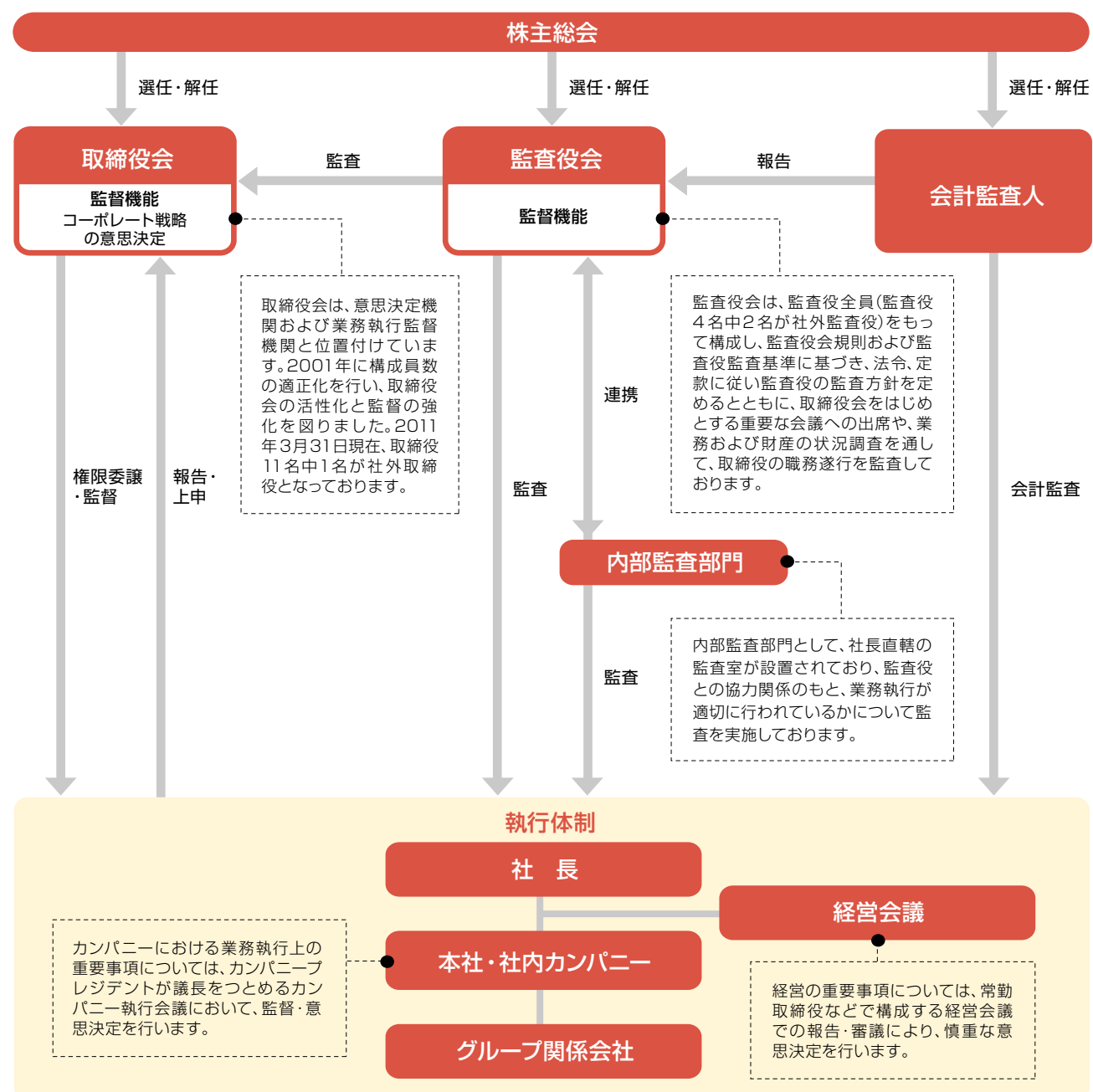
コーポレート・ガバナンス

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。

コーポレート・ガバナンス体制

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。

●コーポレート・ガバナンス体制



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。

さらに、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

国内外の法の順守はもとより、企業倫理、経営理念である「信頼と創造」に則った具体的な行動指針が記載された「ダイヘン倫理規範」を2003年に制定しました。

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。



ダイヘン倫理規範

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。

また、職種別にかかわりが深いと考えられる法令・内容を当ガイドから抽出し、補足解説や違反事例を多数盛り込んだ「職種別法令順守講座」を開催しています。



上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。

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み、全社員の意識付けを行っています。

また、近年、独占禁止法は罰則の強化や課徴金減免制度の拡充などの改正が行われていますが、独占禁止法に対する社会の認識の深まりとともに、違反に対する社会的非難も強くなっています。

当社では、独占禁止法違反を犯さないよう、主に営業部門と企画部門を対象に独占禁止法講習会を開催しています。独占禁止法を順守し、公正で自由な競争を基本として事業活動を行うことが、企業経営の効率化につながり、また競争力も高まって、長期的には企業自身はもちろんのこと、お取引先や株主をはじめとした利害関係者にとっての利益につながることを解説しています。



コンプライアンス研修

倫理規範相談窓口の設置

不正行為の防止と早期発見・是正を目的として倫理規範相談窓口を設けています。相談窓口では、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。

■2011年度の主な活動方針

これまでの取り組みを基本として、今年度はグローバル対応の強化と、ビジネスツールとして急速に普及しているタブレット型端末への対応など、さらなる情報セキュリティ対策の強化を行ってまいります。

- セキュリティツールのグローバル対応
- 新技術導入による海外拠点での情報漏洩対策強化
- タブレット型端末へのセキュリティ対策の実施

知的財産に関する活動

当社は、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おります。すなわち、他社の知的財産権に触れることなく当社製品を出荷し、お客様に安心して使っていただけるよう、入念に他社権利のクリアランスを行いながら、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

故意はもちろんのこと、過失によっても他社の知的財産権を侵害することは許されません。そのため、定期的に他社特許等の出願状況や権利の成立状況をウォッチングしており、新製品開発および設計フローにおいては、通常の設計レビュー(DR)と並行して、他社知的財産権の非侵害を確認するパテントレビュー(PR)を行うことを開発部門に義務づけています。

一方、当社の得意とする技術については、特許網を構築することによって占有化し、他社製品との明確な差別化を図れるよう、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のために活用しています。

コンプライアンス

他社の知的財産権を侵害しないことは、他社の知的財産権を尊重するということであり、翻っていえば当社の知的財産権を主張する意識にもつながります。すなわち、当社においては、決して後ろ向きの姿勢ではなく、他社知的財産権の内容を、自らの開発意欲を高めるための材料と考えることによって、より競争力のある製品の開発に繋げています。

具体的な活動としては、定期的に他社の特許等の出願状況や権利の成立状況を分析し、その結果抵触するおそれのあるものに対しては迅速な対応を取ることで、事業計画の見直しによる大幅なコスト発生を未然に防ぐよう注意を払っています。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って、知的財産に関するリスクと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。

お客様とのかかわり

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」があらわすように、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。

この品質方針に基づき、各事業部では、製品独自の市場環境を踏まえた方針を策定し、品質のさらなる向上をめざしています。

Voice

不良ゼロをめざして

半導体機器カンパニー
APS事業部 品質管理部長
小谷 弘幸

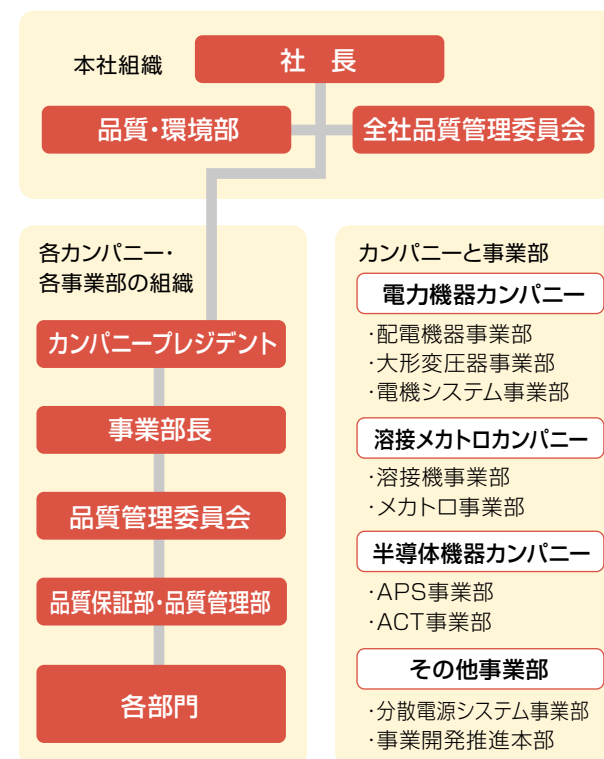


APS事業部では、半導体製造装置メーカーや液晶パネル製造装置メーカー向けの高周波電源をはじめとした高周波電源機器を供給しています。これら製品は、全世界の半導体製造ラインや液晶パネル製造ラインで使用されるため、非常に高い信頼性を要求されます。当事業部では、高い信頼性を実現するためにさまざまな取り組みを実施しています。設計開発段階で採用予定部品の信頼性確認試験、設計FMEAを活用し設計段階で予測される事故・故障の発生予防、工程FMEAを活用し製造・検査起因の不良流出予防、製品に使用する重要部品のスクリーニング試験の実施、非常に厳しい環境条件や負荷条件での耐久試験の実施、使用部品業者の工場を訪問し品質監査の実施等々です。今後も不良ゼロをめざして、事業部と製造拠点が一体となり、さらなる品質向上に取り組んでまいります。

品質保証体制

当社では、カンパニー毎の品質マネジメントシステムのもと、事業部単位で品質管理委員会を設け、品質問題に関する報告、審議を製品群毎に行っています。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

当社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、再発を防止するための是正処置を行う体制を構築しています。

当社グループの製品が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

当社グループは2006年度から2008年度の3カ年「絶対品質活動」に取り組み、苦情処理費と工程内処理費を合計した損失費を30%以上低減する成果を上げました。2009年度からの3カ年では、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)を推進しています。

この活動はお客様の信頼をさらに大きくし、お客様満足に大きく貢献すると確信しています。

ISO9001認証取得

当社グループでは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溶接機有限会社
2004	OTC DAIHEN Asia Co., Ltd.
	OTC機電(青島)有限会社
2009	ダイヘンOTC機電(北京)有限会社
	電力機器カンパニー 統合

品質教育

海外拠点における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。

2010年には、溶接機を生産している中国の生産拠点(青島、牡丹江)において、中国語に翻訳したテキストを使用し、通訳を介して中国人スタッフにQC教育活動を行いました。青島にあるOTC機電(青島)有限会社では技術系

社員18名を対象に信頼性工学の研修を行い、受講者の熱意ある姿勢に設計段階での活用が大いに期待されました。

また、牡丹江にある牡丹江OTC溶接機有限会社では、部長・課長・主任29名を対象にQC七つ道具の研修を行ったところ、早速活用の機運が生まれています。これらを機に引き続き海外拠点でのQC教育活動を行う予定です。



OTC機電(青島)有限会社での研修風景

QCサークル活動

当社グループでは、社員一人ひとりがボトムアップ活動として仕事のやり方ならびに製品・サービスそのものの質を維持・向上させる～品質管理に寄与する～ことをめざし、QCサークル活動を行っています。

この改善活動を支援するために、社員一人ひとりに品質に関する基礎的教育(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を提供、また品質月間運動や、成果の社外発表を促し、品質管理に対する意識付けを行っています。



品質月間運動での講演風景



QCサークル活動発表風景

変圧器におけるPCBに関する情報提供について

ダイヘンでは、変圧器におけるPCBに関する情報提供を会社ホームページ等にて積極的に行っています。

特に、近年問題化している微量PCBの混入に関しては、2010年度は約830件ものお問い合わせをいただき、その可能性について弊社の見解を明確にお伝えすることにより、適切な状況把握と適正な保管および処理へのご理解を得ることができました。

当社は、今後も(社)日本電機工業会と連携して適切な情報提供を行い、PCBによる環境汚染の防止と早期の無害化処理に協力してまいります。

当社変圧器におけるPCBに関するお客様窓口

(株)ダイヘン 品質・環境部 電話:06-6390-5513
FAX:06-6308-6417 E-mail:eco@daihen.co.jp

従業員とのかかわり

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。

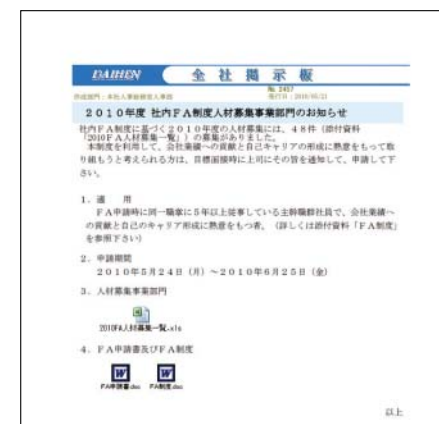
「ヤル気」と「働きがい」を応援することで、各個人が能力を発揮し、充足感が生まれ、当社の活性化と発展につながっていきます。また、それが労働条件を向上させ、従業員のさらなる「ヤル気」と「働きがい」を創出するという理想的な「人事サイクル」を回し続けることになるものと考えています。

適材適所をめざした配置

人材の流動化を促進することによって、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を展開する「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。導入研修後、配属までの製造実習でモノづくりを体験し製品概要・工程、生産の流れを理解します。さらに、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、配属後も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。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、博士課程や受託研究員制度を活用して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





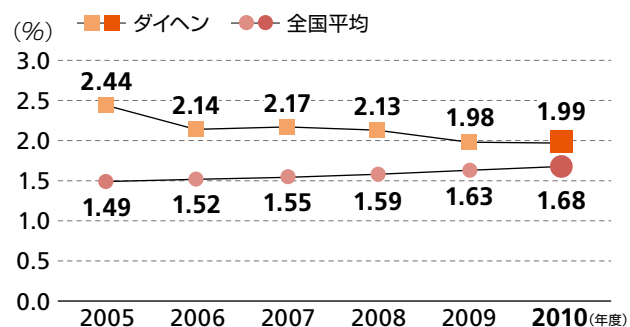
働きやすい職場環境づくり

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1.99%と、法定雇用率の1.8%を上回っています。

●障害者雇用率の推移



～大阪府雇用開発協会長表彰受賞～

当社の特例子会社である㈱ダイキの大村治郎氏は、11年にわたり田川工場長として障害者雇用の促進、その定着および障害者のための職場環境づくりに尽力し、工場長退任後も障害者をサポートする職業コンサルタントの認定を受け、障害者雇用の推進に従事しました。この度、その熱心さと貢献を認められ「大阪府雇用開発協会長表彰」を受賞しました。



雇用開発協会長表彰を受けた大村氏

Voice

次世代育成のための支援制度 (夫婦で活用 時間を有効利用)

半導体機器カンパニー ACT事業部 技術部 依田 博和
溶接メカトロカンパニー 溶接機事業部 第二技術部 依田 陽子



依田 博和さん、陽子さんとご家族

娘が保育園に1歳より入園できることになった時、長男は小学校4年生でした。

子どもたちの朝の支度と送り迎えを夫婦で分担しないと、仕事と育児の両立は難しいと考え、シフト勤務と育児短時間の制度を利用することが一番よい方法だと思い活用しました。

「保育園への送りを担当したことで、先生や保護者の方々といろいろ会話することにより育児にも参加でき、卒園間近となった今では先生方や親同士、また子どもたちと非常にいい関係作りができたと感じています。また、元気な子どもの姿を見てから出社することで、『よし、頑張ろう!』と、仕事に新たな視点で取り組むことができました」

(博和さん 談)

「夫がシフト勤務をして、朝の限られた時間に役割分担をして子どもたちの面倒をみることができるようになったことで、二人で育児している気持ちが強く感じられ、お互いの心にゆとりができたと思います」

(陽子さん 談)

育児と仕事を両立できたことは、この制度があったことと職場の仲間の協力のおかげだと感謝しています。

安全衛生活動の取り組み

従業員の安全衛生は企業存立の基盤であり、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、さまざまな活動に取り組んでいます。

基本方針

「安全は全てに優先する」を基本理念として、全員参加による安全衛生活動により、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、みんなが健康で安心して働ける快適な職場づくりを推進する。
推進にあたっては、関係法令の遵守、安全衛生管理体制の充実、安全衛生教育の充実、潜在的危険性(危険の芽)の低減・撲滅、事業環境や社会状況の変化への対応等を重点課題として、自主的で継続的な安全衛生活動を展開するものとする。

スローガン

危ないと気づく心を育てよう!
みんな笑顔の快適職場

重点項目

1. グループ安全衛生管理の推進による連携強化
2. リスクアセスメントの強化による本質安全化の推進
3. 危険予知能力の向上による不安全行動の撲滅
4. メンタルヘルス対策及び健康支援活動の推進
5. 社有車、通勤途上、構内の交通事故防止活動の推進

主な活動内容

災害事例集の活用による同種災害撲滅活動

過去10年間の災害事例集を作成し、全従業員に配布することで安全意識の高揚を図るとともに、同種災害撲滅活動として、専門部会のパトロールによる設備や作業方法などの総点検や職場での自職場総点検などに活用しています。それぞれの総点検によって出された危険有害要因は、リスクアセスメントや危険予知などで対策を実施しています。



労働災害事例集

安全教育の充実と徹底

新任作業員、配置転換者、応援者等の技能未熟者に対する配置前教育の徹底のほか、管理監督者に対する安全指導教育や災害事例、ヒヤリハット体験に対する安全教育の徹底など安全意識の高揚並びに災害防止につながるさまざまな安全教育を実施しています。



短絡実験による体験学習会

メンタルヘルス対策

過重労働による脳・心臓疾患およびメンタルヘルス等の健康障害防止のための産業医による面接指導を徹底するほか、事業所単位で外部講師による健康・メンタルヘルス研修の開催やメンタルヘルスチェックの実施・フォローなどに取り組んでいます。

健康支援活動

健康保険組合による特定健診・特定保健指導(メタボ対策)の実施や医務室による40歳未満のメタボ予備軍への生活改善指導(ダイエット教室など)を実施しているほか、給食委員会を開催し、給食における健康面の改善(カロリー表示、ヘルシーメニュー提供、健康フェア開催)について、提案、実施するなど、健康保険組合や医務室と連携を取りながら活動を推進しています。

海外における安全衛生管理

海外出張者、海外駐在員および海外駐在員の帯同家族の安全衛生に関する件について、海外渡航者の危機(テロ、自然災害、事故等)に対する予防、対策の策定・実施および管理体制等、海外渡航者の安全管理のために取り組む事項について定めた「海外渡航者危機対策規程」並びに具体的に取るべき行動について記載した3種のマニュアル(「海外緊急事態初動対応マニュアル」「海外駐在員安全マニュアル」「海外出張者安全マニュアル」)を制定し、海外出張時の申請手続きや電話連絡について徹底するとともに、海外医療サポート契約の締結や海外安全衛生講習会を実施しています。



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	2006	2007	2008	2009	2010
配当(円)	7	7	7	7	7(予定)

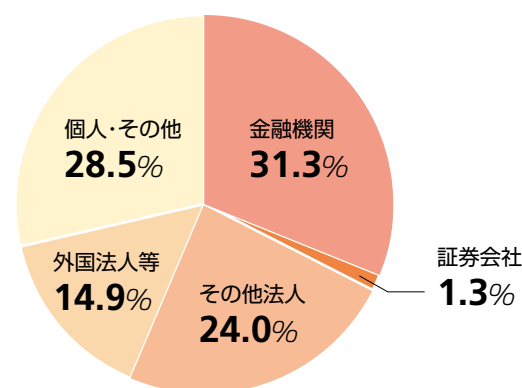
●株式の状況

2011.3.31現在

株主数	12,245 名
発行済株式数	135,516,455 株

●株主構成比(持株比率)

2011.3.31現在

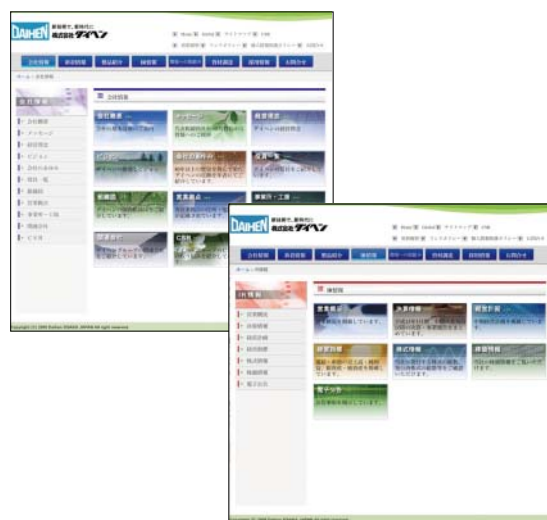


情報開示

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。

Webサイトを通じた情報開示



お取引先との
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。当社グループでは、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。

基本方針に基づく取り組み

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、優秀なお取引先に対しては、定期情報交換会(年1回開催)で感謝状を贈呈し、さらなる信頼関係の強化を図っています。



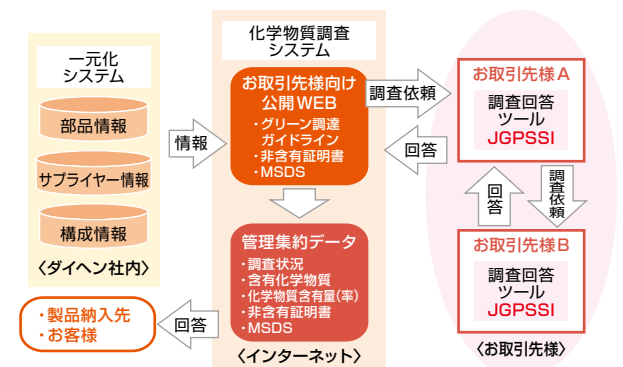
定期情報交換会

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且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作りを推進していきます。

●グリーン調達・調査回答 概要



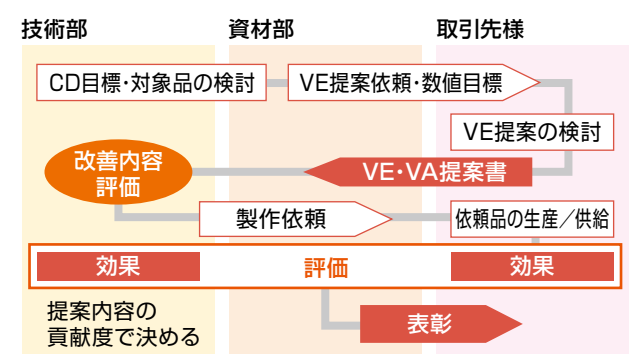
お取引先との生産性向上活動について

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」を追及すると同時に、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、かつその成果を両者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 (Value Engineering) とは、開発設計段階から行う手法。設計を行う場合に、機能や品質を満足するために必要なレベルを考慮する。
VA (Value Analysis) とは、既存の製品に対して改善を行う手法。製品やその部品に対して、必要とされる機能や品質を考えて現状を分析し、コスト低下につながる代替案を検討する。

●VE・VA提案の推進フロー

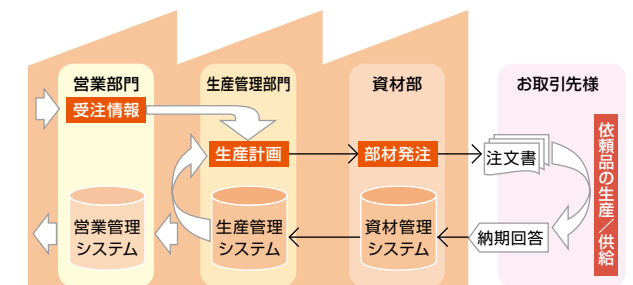


情報一元化システムについて

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。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



*2011年度後半より、情報一元化システムに営業管理システムを追加導入する予定です。



地域・社会との
かわり

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



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。



保養施設を
開放

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。



中学生の就労体験



小学生の工場見学



高等専門学校の工場見学

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、神戸ルミナリエなどの活動を支援しています。

当社グループは、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併せて、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み、91,140個のキャップを納入しました。(ポリオワクチン113.9人分、CO₂排出削減量718.5Kg)



エコキャップ運動で回収したキャップ

事業所・工場周辺の清掃活動

当社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、当社十三事業所周辺～十三市街地～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。



花火大会後の
清掃活動



十三事業所



六甲事業所



兼平事業所



大分事業所



弘前事業所

環境報告

●環境経営の推進
●事業活動の環境配慮

P29
P37

●製品を通じた環境貢献
●事業所・工場の環境保全活動

P40
P43

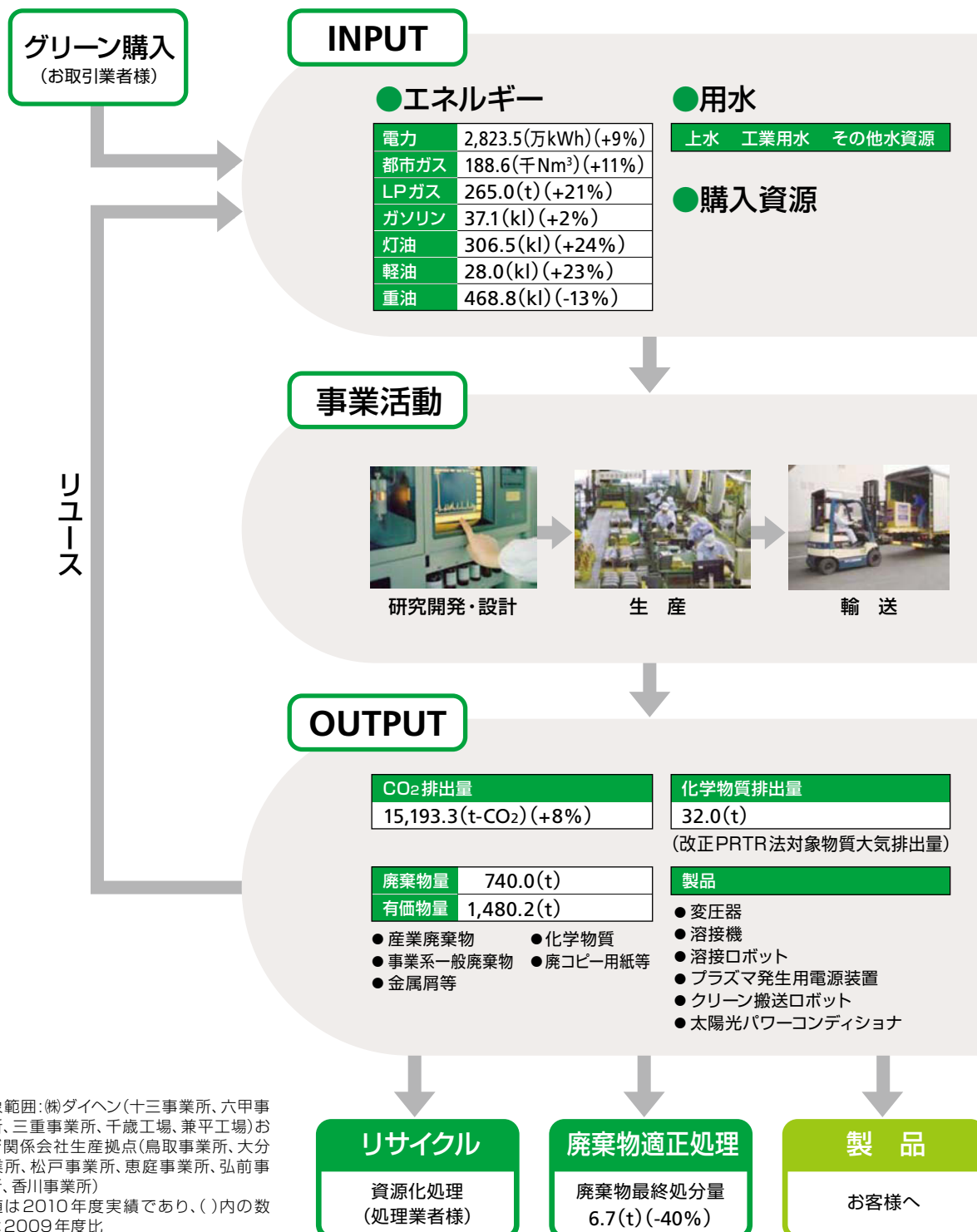


環境経営の
推進

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



※対象範囲: (株)ダイヘン(十三事業所、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)
※数値は2010年度実績であり、()内の数値は2009年度比

ダイヘングループの環境経営

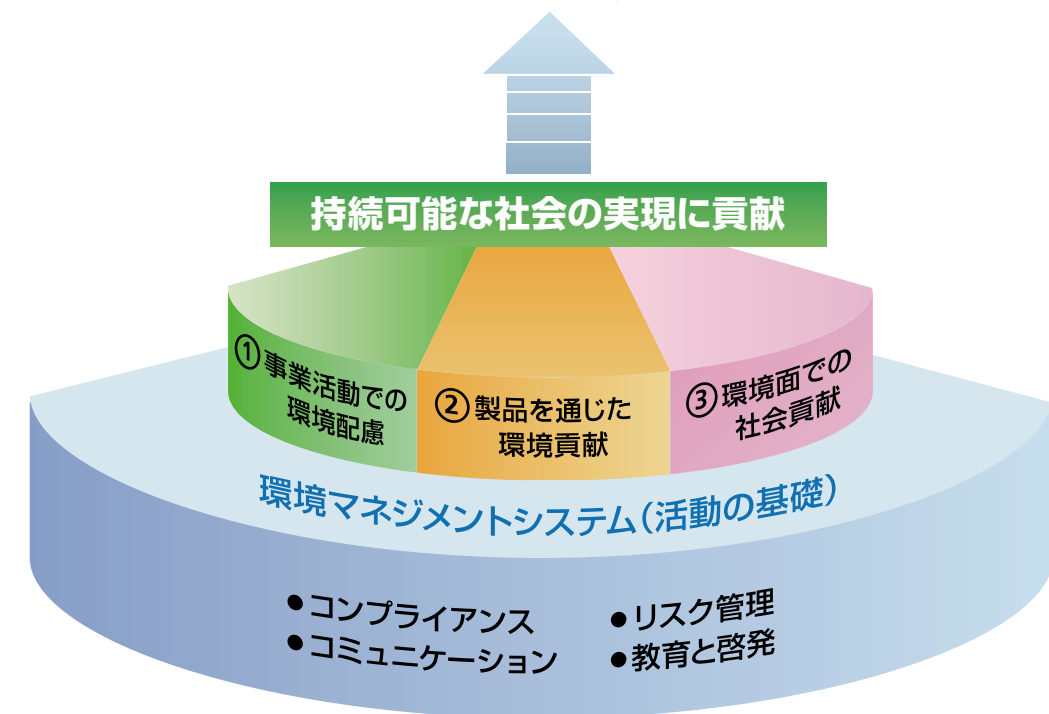
当社グループは、環境保全を経営の最重要課題の一つと考え、「環境経営」に取り組んでいます。事業活動がおよぼす環境への影響を念頭にいた「環境経営」によって、持続可能な社会の実現に貢献する施策を実行し、環境保全を推進していきます。

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。

当社グループでは、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、当社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および使用後の環境貢献は、製造業である当社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



① 事業活動での環境配慮

ダイヘングループが行う事業活動により生じる環境への影響を把握し、製品の製造段階での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。また、その取り組みを海外生産拠点(中国、タイ等)にも拡大し、グローバルな環境マネジメントシステム体制の構築にも取り組んでいます。

② 製品を通じた環境貢献

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、製造業であるダイヘングループにとって大きな使命です。環境配慮製品を数多く創出することで持続可能な社会の実現に貢献することにより、企業としての責任を果たしていきます。

③ 環境面での社会貢献

ダイヘングループが行うさまざまな環境活動を通じて、今後もより一層、顧客、地域住民、株主などすべてのステークホルダーの皆様と良好な関係を築きながら、当社グループとして企業の持続可能性を高める活動を推進していきます。そのためにもグループ社員一人ひとりが社会の一員として、自主的かつ具体的に行動を起こすことが大切だと考えています。

環境報告

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及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。

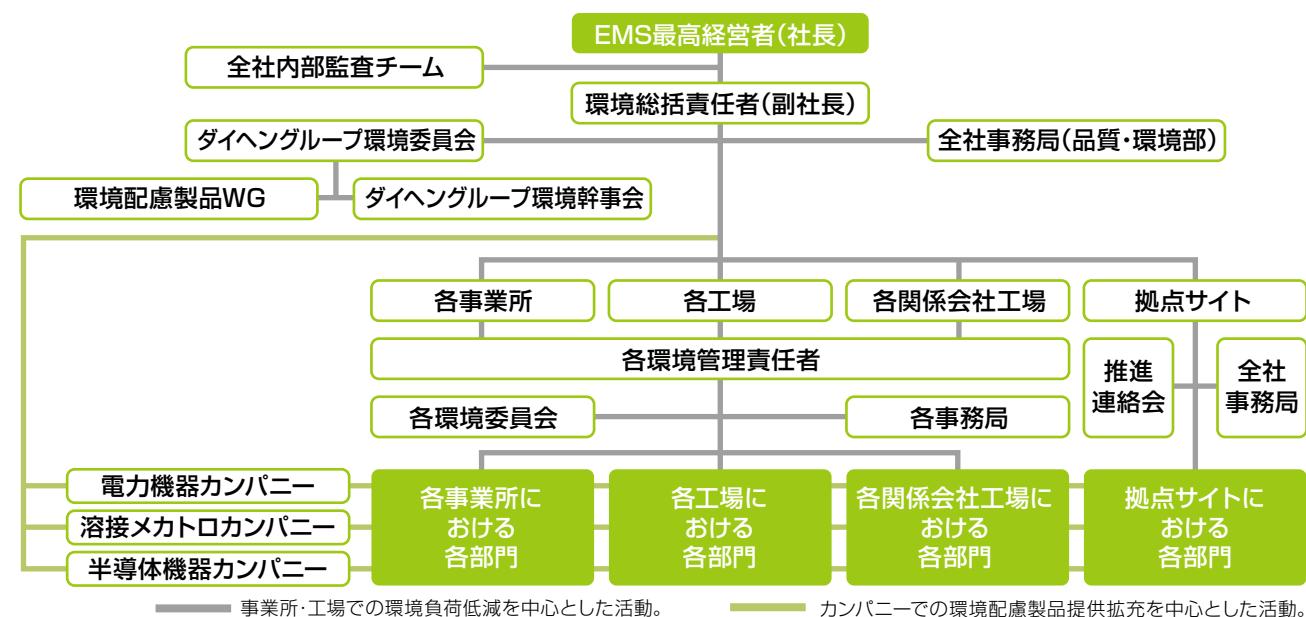
5. 環境広報活動の充実

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

当社グループでは、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。

当社グループでは、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「各カンパニー」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。



2010年度 ダイヘングループ環境会計

当社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。当社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、2008年度からEMSに含む全事業所・工場を集計範囲(11事業所・工場)とし、運用を開始しました。今後も環境会計の活用の幅を広げ、必要なところに充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 2010年度(2010年4月1日～2011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)

※本集計は、「ダイヘングループ環境会計ガイドライン」に基づき行いました。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		289,794	67,568
(1)-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	61,041	20,865
(1)-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	223,079	13,700
(1)-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	5,674	33,003
(2)上・下流コスト	グリーン調達の推進活動など	44,996	7,500
(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	140,710	124,483
(4)研究開発コスト	環境配慮製品の研究開発の推進など	426	198,733
(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	794
(6)環境損傷対応コスト	移転事業所の土壌浄化費用	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	400	3,147
合 計		476,326	402,225

●環境保全効果

分類	項目(単位)	2009年度	2010年度	差
資源投入	総エネルギー投入量(原油換算kl)	7,888.0	8,652.0	-764.0
温暖化防止	温室効果ガス排出量(t-CO ₂)	14,118.0	15,193.0	-1,075.0
廃棄物削減	廃棄物等総排出量	880.0	740.0	140.0
	廃棄物最終処分量	11.2	6.7	4.5

●環境保全対策に伴う経済効果

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	43,037
推定的効果		
環境配慮製品の販売	トッランナー変圧器、配電用変圧器など【電力機器C】※環境保全目的割合30%～100%として算出	4,805,100
	省電力、省ガス、低スパッタ溶接機他【溶接メカトロC】※環境保全目的割合を5～20%として算出	895,824
	太陽光発電用パワーコンディショナ【分散電源事業部】※環境保全目的割合75%として算出	478,500

主な(個別)推定的効果

項目	効果の内容	金額
省エネルギー	省エネタイプの設備(LED照明や空調機)導入による電力使用量の削減【十三事業所】	2,170
	暖房補助としてコンプレッサーの排熱利用による電力使用量の削減【十三事業所】	380
	空調機の節電対策による電力使用量の削減【恵庭事業所】	165
	省エネタイプの空調機更新による電力使用量の削減【弘前事業所】	10
廃棄物削減	油水分離装置導入による廃油排出量の削減【弘前事業所】	100
	プラスト室のドライアイス投射清掃化による汚泥削減【香川事業所】	3,260
水使用削減	製品検査用冷却水を上水から地下水への変更による水使用量の削減【鳥取事業所】	6,500

※当年度の投資および活動による推定的効果については、効果が持続することより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 2010年度(2010年4月1日～2011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。

費用額	12,642千円
投資額	2,397千円



環境活動の計画と実績

ダイヘングループでは、環境目的とそれを具体的に実現するための中長期的な目標を「環境自主行動計画」として定め、自主的な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期環境自主行動計画がスタートしました。今回は前回(第2期環境自主行

動計画)を踏襲しながらも、よりグローバルワイドに、より活発に環境保全活動を推進するための計画になっています。

年度目標を達成すべく、日々の業務に密着した活動に取り組んだ結果、ほぼ全項目の目標を達成しました。中で

も、各カンパニー・事業部の積極的な拡販活動により、環境配慮製品(認定製品)の売上構成率が目標値より大幅に上回りました。また、環境パフォーマンスでも、各事業所・工場のさまざまな施策により、廃棄物削減において目標値を大幅に上回りました。

しかし、CO₂排出量削減においては、大幅な生産増や猛暑・厳冬の影響で電力使用量が増加し、目標未達成となりました。

2011年度以降は全ての項目の目標を達成するよう、取り組んでまいります。

ダイヘングループ第3期環境自主行動計画および2010年度活動実績

: 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	活動結果	評価	2011年度目標	2012年度目標
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構築に向けた具体的実施事項の企画、立案		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
	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報告書6月、WEB環境報告書7月発行 ・PDCAを意識した記事作成によるわかりやすさの向上 ・社内外ステークホルダー(従業員・地域住民)との対話機会の企画、立案		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
	生物多様性保全の推進	生物多様性保全の取り組み検討	・ダイヘングループ生物多様性ガイドライン作成 ・具体的実施事項の企画、立案		生物多様性保全対応の推進	生物多様性保全対応の定着
	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 導入率: フォークリフト:70.5%、社有車:2.8% → 全体:26.1%		低環境負荷型車両の導入率27%以上	低環境負荷型車両の導入率30%以上
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 8製品 / 26製品 = 30.8%		新製品における環境配慮製品認定製品の割合30%以上	新製品における環境配慮製品認定製品の割合40%以上
	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: 環境配慮製品認定製品売上高 12,210[百万円] / 全売上高 66,401[百万円] = 18.4%		環境配慮製品(認定製品)売上構成比率10%以上	環境配慮製品(認定製品)売上構成比率15%以上
	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	新グリーン調達システム 2010年12月末運用開始 取引先説明会の実施: 629社参加(十三、鳥取、大分)		製品含有化学物質新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
	環境に配慮した製品物流	物流時のCO ₂ 排出量把握	2010年度CO ₂ 排出量売上高原単位: 1.570[t-CO ₂ / 百万円]		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)
環境に配慮した工場	地球温暖化防止	ダイヘン(単独): 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4%削減	ダイヘン(単体)2010年度実績値:10,520[t-CO ₂] →1990年度比15.3%減 ダイヘングループ 2010年度実績値:15,193[t-CO ₂] →2006年度比0.6%増		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5%削減	ダイヘン(単体): CO ₂ 排出量を1990年度比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6%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	ダイヘングループ2010年度廃棄物排出量:740[t] →2006年度比48%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
		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:0.3%		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
	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	・最新版MSDS再入手・総点検 実施率100%(567品) ・2010年度PRTR法対象物質排出量: 32,006kgを把握		新PRTR対象物質排出量を2010年度比5%削減	新PRTR対象物質排出量を2010年度比10%削減



環境マネジメントシステム

当社グループは国内外の拠点、サイト、事業所等を1つのシステムとしてISO14001認証を取得・拡大してきました。今後とも、グローバルワイドで環境マネジメントシステム(以下EMS)の継続的な改善に取り組み、環境保全を推進していきます。

ISO14001認証取得の状況

当社グループでは2003年に事業所一括で1つのシステムとして認証取得したことを皮切りに、現在まで国内で13社、20サイト(営業サイト等)において認証取得範囲を拡大しました。

2010年度は海外生産拠点におけるEMSと国内EMSの環境保全活動に対する方向性の整合を図るべく、グローバル環境マネジメントの構築に向けた具体的実施事項の企画、立案をしました。

今後もグローバルワイドでEMSを構築し、当社グループ全体での環境負荷低減のスピードアップを実現するとともに、リスク管理を徹底し、ステークホルダーから信頼される企業として邁進します。

●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 さいたまサイト 大分事業所 横浜サイト 松戸事業所 中部支社 北海道支社 中国支社 東北支社 四国サイト 東京支社 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)	大阪ヒューズ(現 (株)オーエフ青森) (株)南電器製作所 OTC機電[青島](有)[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(有)[中国] ダイヘンOTC機電[北京](有)[中国]
2011	泉大津事業所(予定)	大阪ヒューズ(株)(予定)

環境内部監査

内部監査体制

当社グループでは、社内の仕組みや運用を理解した者同士が率直な議論・意見・提案を行うことができる重要な機能として、サイト間の相互監査も含めた「内部監査」を実施し、EMSとその運用レベルの向上に役立てています。

当社グループの内部監査員は上司の推薦を受けた者が内部監査員養成講座を受講し、理解度テストをクリアして初めてその資格が与えられます。また、資格保有者に対しては、繰り返し行われるスキルアップ講座により、その力量向上を図るとともに、「主任監査員」「監査員」「監査員補」にレベルを分け、有効で効率的な内部監査の実施に努めています。

内部監査員(2011年3月末現在)

主任監査員: 13名 監査員: 122名
監査員補 : 135名 合計: 270名

2010年度内部監査

内部監査においては有益な側面を含め、環境パフォーマンスを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どうかの確認はもちろんのこと、結果としての環境パフォーマンスの向上、順法の維持等を確認しています。

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。

2010年度の内部監査結果: 指摘事項 71件

第三者(審査)機関による審査

2010年9月~10月の約1カ月間にわたり、日本検査キューエイ(株)(JICQA)による定期審査が実施されました。適切なEMS運用が評価され、ISO14001登録認証が継続されました。

今後も継続して認証が得られるよう、常にEMSの改善を行っていきます。



第三者(審査)機関による審査風景

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。

さまざまな環境教育の機会を拡大

当社グループで実施している環境教育には、当社グループ社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、内部監査員教育等専門知識を対象に行うもの、外注等業務委託先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や関連する資料は、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。



環境一般教育の実施風景

内部監査結果の水平展開

内部監査の結果、出された是正処置要求事項は、当社グループ全体に公開され、関連する部門での水平展開を行うための資料として活用されています。

Ecoにゅーすの発行

社内啓発として、現在全社員を対象にイントラネットを利用した社内報「Eco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。

環境関連の事故・苦情

2010年度では下記のとおり環境関連の事故はゼロでした。2010年度の苦情に関しましては下記4件が寄せられ、すべて再発防止を含めた対応を完了しています。

●2010年度環境関連の苦情

苦情内容	発生場所	対応
社内排水管より雨水が隣地敷地内にあふれたことに対する近隣苦情	十三事業所	大雨対策として、排水管の補修が不十分であったことが原因。排水管に蓋をすることで対応。
社内敷地内にある蜂の巣より蜂が数匹発生したことに対する近隣苦情		植栽にある蜂の巣が原因。蜂の巣を除去することで対応。
業務用自転車が民家前に放置されていたことに対する近隣苦情		放置した自転車を所有している部署が管理を怠っていたことが原因。部内所有物の管理体制を見直すことで対応。
水道組合より水道使用量が多いことに対する苦情	鳥取事業所	工場での急激な増産で製品検査に必要な冷却水の使用が増加したことが原因。冷却水を上水から地下水に変更することで対応。

環境月間の取り組み

毎年6月は「環境月間」とし、クールビズを初めとする省エネ活動や一斉緊急事態対応訓練の実施などさまざまな取り組みや催しが行われています。

《2010年度環境月間の主な取り組み》

- 全グループ員を対象にした「環境クイズ」の実施
- CO₂削減/ライトダウンキャンペーン
十三・鳥取事業所における看板ライトアップの消灯
- 「クールビズの普及」「チャレンジ25%」への参加
(期間中のポスター掲示など)
- 環境推進者養成講座の開催
- 事業所周辺清掃活動の実施
環境月間に合わせ各事業所・工場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・工場において緊急事態対応訓練の実施
- 環境内部監査の実施



環境内部監査実施風景



緊急事態対応訓練の実施風景



クールビズ実施ポスター

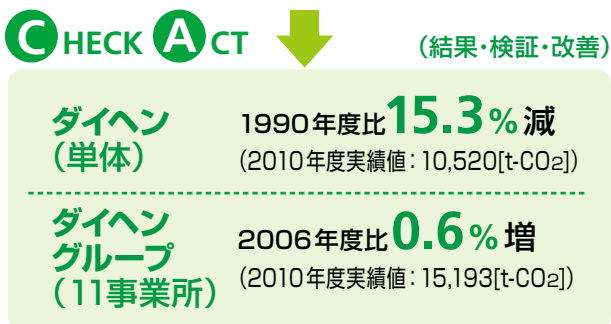
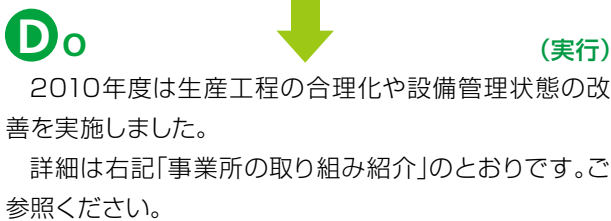
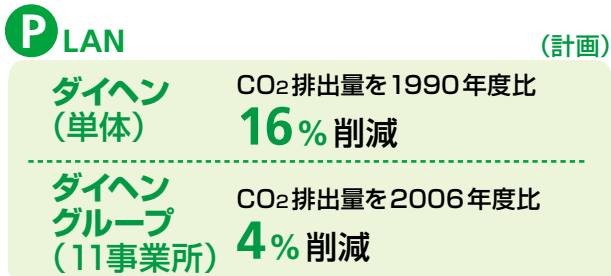


事業活動の 環境配慮

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。

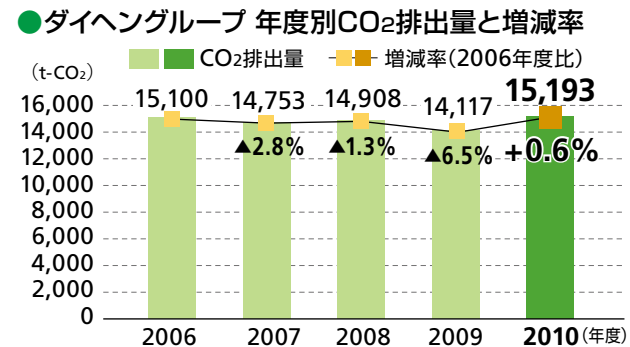
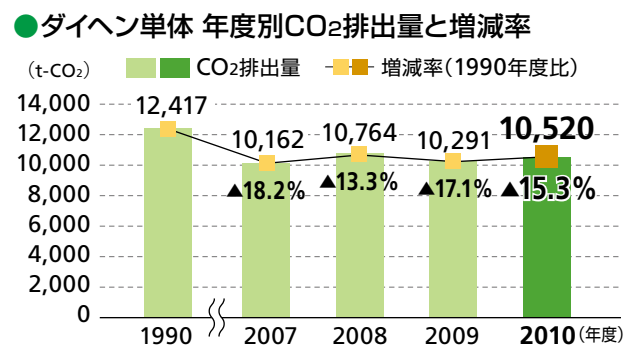
CO₂排出量の抑制



CO₂排出量削減については、ダイヘン単体、ダイヘングループ11事業所ともに目標未達成でした。

これは猛暑による空調の使用増加や生産量アップによる電力使用量の増加が原因です。

2011年度はCO₂排出量の目標達成のため、さらなるエネルギー管理体制の強化などを実施していきます。



事業所の取り組み紹介

2010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。

高効率照明器具の採用

事業所内や外灯などの水銀灯をLEDや省エネタイプに切替 など

省エネタイプの設備の導入

ヒートポンプ式乾燥炉の導入、大容量温水器から小容量化へ切替による保温用電力の削減、老朽化したエアコンを高効率機器に更新 など

※ヒートポンプ式乾燥炉: 圧縮空気を作る際に出るコンプレッサの排熱を利用する乾燥炉



ヒートポンプ式乾燥炉



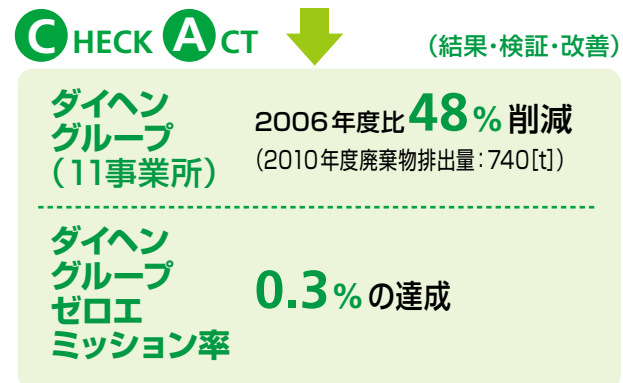
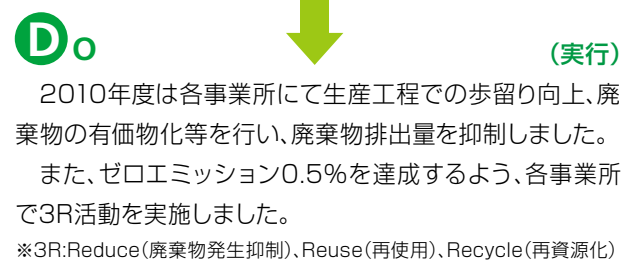
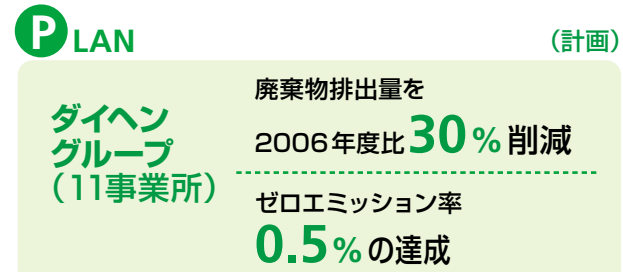
小容量温水器

設備の省エネ運転

連続焼鈍炉の土日ヒータOFFや1トrey当たりの積載量UP、空調機の温度管理の徹底 など

※連続焼鈍炉: 変圧器鉄心の磁気特性を確保するために、その鉄心を連続で加熱処理する炉

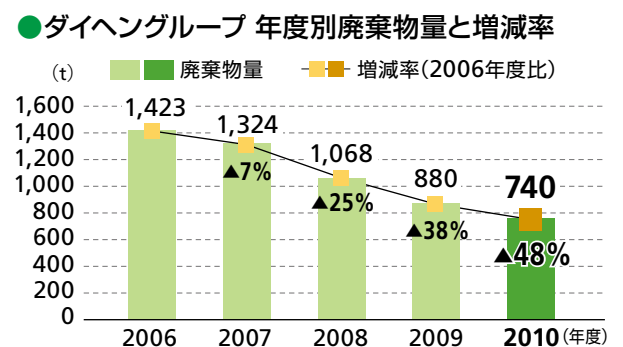
資源の有効活用



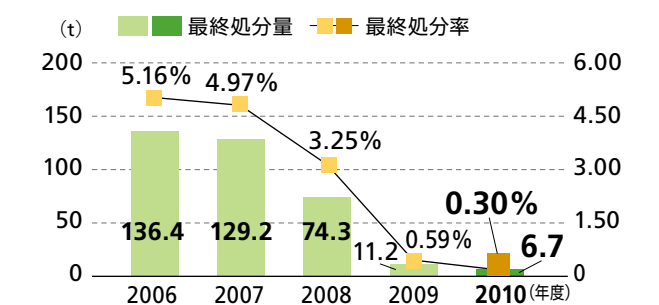
廃棄物排出量の削減、ゼロエミッションとも目標を達成しました。

2011年度も品質向上活動にからめた歩留まりのさらなる改善(ムダ・ムラの排除による廃棄物等の発生抑制)などを積極的に進め、廃棄物を削減していきます。

また、最終処分量が急激に増加しないための対策を計画的に実施し、ゼロエミッション0.5%を維持していきます。



●ダイヘングループ 年度別最終処分量と最終処分率



事業所の取り組み紹介

2010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やリサイクルを実施しました。その一部をご紹介します。

廃棄物の有価物化

シュレッダー屑、ダンボールの有価物化、修理廃棄物からの有価物抽出

廃棄物、有価物の分別の徹底

現場管理者の廃棄物集積場立会い指導

設備導入による廃棄物削減

塗装ロボット導入による塗料カスの削減、油水分離装置導入による廃油の削減



塗装
ロボット



油水分離
装置



化学物質の管理

PLAN (計画)

改正PRTR法対象物質排出量の把握

DO (実行)

2010年度は改正された化管法の施行により、各事業所で改正PRTR法対象排出量の把握や各事業所における新規化学物質での管理体制の移行に取り組みました。

CHECK ACT (結果・検証・改善)

2010年度改正PRTR法対象物質排出量
32,006kgを把握

2011年度は改正PRTR法対象物質を2010年度比5%削減できるように努めています。

※化管法の改正のポイント
PRTR法対象物質である第1種指定化学物質が354物質から462物質に増加し、その新規指定化学物質の把握が2010年4月1日より開始された。

なお、当社グループでは、「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。

製品を通じた
環境貢献

環境に配慮したサービスの提供

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、環境負荷低減等に配慮したサービスの提供を進めています。

千歳工場 柱上変圧器の修理事業による資源の有効活用への貢献

1 柱上変圧器 修理事業実施の背景と経緯

北海道電力殿では、使用を終えた柱上変圧器を年間約15,000台降柱し、うち約3,000台は北海道内の修理業者8社にて簡易な修理を実施していましたが、残り約12,000台は廃棄処理となっていました。

今後寿命を迎える大量の柱上変圧器をできる限り修理し再使用するため、当社は変圧器製造会社としての修理技術と品質管理および修理受け入れ体制をアピールし、約10,000台の変圧器の本格的な修理を提案しました。この提案は、高く評価され、同社と当社で定期的に共同検討会を実施し、修理内容・方法等についての標準化を進めました。修理方法については当社に全面的に任せられ、製造部門および品質管理部門で修理手順書を作成し、その内容も含めて同社の標準書として発行されました。同社では、道内の修理業者に今後の修理方法について説明を行い、新しい方法による本格的な柱上変圧器の修理事業が実現しました。

2 柱上変圧器修理事業の概要(流れなど)と特徴

当社千歳工場では、2009年10月1日に新修理ラインが完成。新ラインは、延べ面積480m²、修理能力8,400台/年で、自動底面ケレン装置の開発・設置や修理完成品の自動検査装置等を導入し、流れ作業にて生産体制の効率化を図っています。

新修理レベルは下記のABCDの4段階に分けて実施しています。

- ① 基本修理(1次側ブッシング処理、点検、増し締め、一部部品の取替え、錆落としと塗装等)
- ② A修理に2次側のブッシング処理が必要な場合
- ③ 中身吊り上げ、絶縁油交換が必要な場合
- ④ ケース交換が必要な場合

●修理の流れイメージ図



3 事業化までに苦労した点

修理手順の作成では、極力、写真・表を挿入し、他の道内業者にもわかりやすく、かつ、品質維持・向上のポイントを表現した標準書にするため、非常に大きな労力を要しました。また他メーカーの製品も修理するため、修理可否の判定基準づくりに日時を費やしました。

4 工場見学への配慮や案内

工場見学では修理ラインに写真入りの説明用掲示板を設け、社外見学者にわかりやすい配慮を実施しています。また、千歳市で開催している「環境フェア」にも毎年参加し、修理ラインの写真を掲示するなど、千歳工場の環境負荷低減活動の取り組みを積極的にアピールしています。



千歳市での環境フェア 当社ブース

5 今後の展望

現状の修理方法を定期的に見直し、より効率的で高品質な工程に改善することで、修理台数をさらに増加させ、柱上変圧器のリユースに寄与していきたいと考えております。

ダイヘングループの生物多様性保全の取り組み

生物多様性とは、多種多様な生物が相互に関係しながら存在していることであり、具体的には、生物種、遺伝子、生態系のバラエティの豊富さを表現したものです。自然環境内だけでなく、各地域、街の中など私達の周りにも生物多様性は存在しています。

2010年は国連が定めた「国際生物多様性年」であり、名古屋で「生物多様性条約第10回締約国会議(COP10)」が開催されました。この会議では、生物多様性を守るための国際的な取り組みに関するさまざまな取り決めがなされました。

ダイヘングループは、第3期環境自主行動計画の目的の一つに「生物多様性保全の推進」を掲げ、「ダイヘングループ 生物多様性保全ガイドライン」を2011年3月に策定しました。

これからは事業活動を通じて、生物多様性の保全をグループをあげて推進していきます。

●第3期環境自主行動計画

目的	2010年度目標	2011年度目標	2012年度目標
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

●生物多様性保全活動推進の考慮するポイント

考慮するポイント	詳細
マネジメント	生物多様性保全を企業存続のための重要課題のひとつと捉え、環境経営に組み込む。
事業活動による影響の把握と削減	事業活動に伴う生物多様性の影響レベルを把握し、その影響の低減に努める。
事業所の立地	工場の立地や再配置において、生物多様性保全に配慮する。
製品の研究・開発	生物多様性保全に関する情報や技術的知見の集積を行い、関連する研究・技術開発を積極的に推進する。
内部コミュニケーション	生態系保全活動のために必要な基礎知識、法令、対応技術、対応事例等の情報を、社内教育を通じて普及展開し、生物多様性保全に対する社員の意識を高める。
外部コミュニケーション	自らの活動、成果の具体的内容を積極的に開示することにより、社会の生物多様性保全活動の気運向上に貢献する。

●2011年度の実施予定活動

パンフレット等の印刷配布物にFSC認証紙を使用

事業所・工場にて排水(温排水・PH等)管理の強化

環境に配慮した製品の開発

スパッタ低減、溶接機の効率向上、有害物質削減

新製品「Welbee Inverter M350L」

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、溶接に関わる環境負荷低減に大きく貢献いたします。



溶接で生じる産業廃棄物の削減

溶接中に飛散する金属（スパッタ）は産業廃棄物となり、溶接物に付着すると除去が必要です。M350Lは、スパッタの大幅低減を実現。特にスパッタの生じやすい電流域でも、従来機より最大80%低減します。

●スパッタの低減

スパッタ粒径 母材・ジグへの 影響	0.5mm以上 付着するとタガネで 除去が必要なスパッタ	0.2mm～0.5mm 付着しても容易に 除去できるスパッタ	0.2mm未満 付着しないスパッタ
従来機			
WB-M350L			

激減！ 溶接電流：200A シールドガス：CO₂
溶接時間：2.5分

高効率で省エネルギーに貢献

従来機よりエネルギー損失を約10%抑え（定格消費電力17kW→15kW）、また常に内部温度を監視し、適正風量で冷却ファンを作動させ、より一層の省エネを実現しました。

RoHS指令に対応

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健康や環境への負荷を最小限に抑えています。

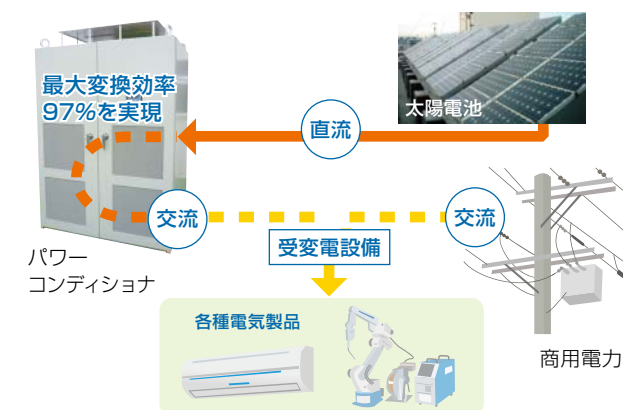
新エネルギーの有効利用で地球温暖化防止に貢献

太陽光発電用パワーコンディショナ

業界トップレベルの電力変換効率

太陽光発電用パワーコンディショナは、太陽光発電で発電された電力を高い効率で交流電力に変換して、一般配電線などの電力系統に供給します。自然エネルギーである太陽光発電による電力を有効に使用することで、地球温暖化防止に大きく貢献します。

●太陽光発電用パワーコンディショナの役割



大容量でも省スペース・軽量化を実現

太陽光発電用パワーコンディショナ250kW機は、従来の100kW機とほぼ同サイズに、また100kW機は新100kW機としてさらに小型化（従来比約50%減）を実現。

RoHS指令に対応

太陽光発電用パワーコンディショナは、産業用機器でありながら国内向け製品も含めた全製品で、欧州のRoHS指令で規制される6物質の使用を廃止もしくは規制値内に削減。

●世界で活躍する太陽光発電用パワーコンディショナ（導入事例）

導入中：関西電力殿 堺太陽光発電所（10MW）（ダイヘンブランド）

250kW機41台および監視制御システムを納入
2010年8月～2011年6月納入予定



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、製品の環境技術の情報をお客様にわかりやすくお伝えするとともに、他の従来製品と差別化を図り、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、当社独自の製品評価基準による「ダイヘングループ環境配慮製品（環境ラベル）認定制度」を運用しています。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。また、この度製品の評価項目に「生物多様性保全」を追加し、生態系への影響の回避または最小化に向けた製品作りを推進しています。

※ 当社グループの環境ラベルは、国際標準化機構（ISO）で定められた環境ラベルのうち、メーカーの自主基準に基づき、環境に配慮した製品であることを示す自己宣言型（タイプⅡ）に該当します。

●環境ラベル認定製品

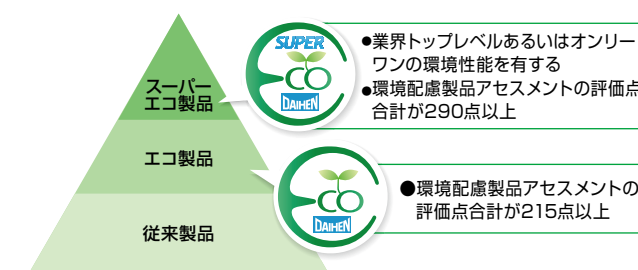
スーパーエコ製品			
カンパニー・事業部	製品名	型式	主な環境機能項目
電力機器カンパニー	トッランナーモールド変圧器 ULTRA ECO (50～2000KVA)	UMP・UMSシリーズ	●省エネ法トッランナー基準適合 ●有害化学物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減* ●製品使用時の環境負荷低減（高効率による省エネルギー）
分散電源システム事業部	太陽光発電用パワーコンディショナ 新100kW	JH-100K	●有害化学物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減* ●業界トップレベルの変換効率 ●新エネルギーの普及・促進
	太陽光発電用パワーコンディショナ 250KW	JH-250K	
	太陽光発電用パワーコンディショナ トランスレス250KW	JH-250KE	

エコ製品			
カンパニー	製品名	型式	主な環境機能項目
電力機器カンパニー	配電用柱上変圧器 一般形 (10～133KVA)	UPS177～183	●分解性、再組立性の向上
	配電用柱上変圧器 耐塩形 (5～100KVA)	PPS028～030 PPS056～059	●分解性、再組立性の向上
	配電用柱上変圧器 耐雪形 (10～100KVA)	RPS054、RPS055 RPS159～162	●実運用時の損失低減による省エネ ●製品使用時の環境負荷低減（軽量化、コンパクト化、低騒音化）
	配電用柱上変圧器 重耐塩用 (5～75KVA)	SPS039～SPS044	●製品使用時の環境負荷低減（損失低減による省エネルギー） ●分解性、再組立性の向上
	配電用柱上変圧器 一般形 (10～75KVA)	QPS023、QPS024、 QPS025	●製品使用時の環境負荷低減（損失低減による省エネルギー） ●分解性、再組立性の向上
	全閉気中開閉器	AS2-4B	●分解性の向上による分別の容易化
	耐雷素子内蔵共用形真空自動開閉器 (400、600A)	400A:VML4-4B、 600A:VML4-6B	●耐久性向上による長寿命化 ●装柱美観向上・装柱作業性向上
	小型お客様情報IP伝送装置	IPT-HN3E	●製品使用時の環境負荷低減（省エネ、軽量化）
	トッランナー油入変圧器 ULTRA ECO (75～2000KVA)	USE・USP・UVP・ UVSシリーズ	●省エネ法トッランナー基準適合 ●製品使用時の環境負荷低減（高効率による省エネルギー）
	トッランナー油入変圧器 (10～2000KVA)	TSE・TSP・TVP・ TVS・TTEシリーズ	●省エネ法トッランナー基準適合 ●製品使用時の環境負荷低減（高効率による省エネルギー）
	トッランナーモールド変圧器 (10～2000KVA)	TME・TMP・ TMSシリーズ	●省エネ法トッランナー基準適合 ●有害化学物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減* ●製品使用時の環境負荷低減（高効率による省エネルギー）
溶接メカトロカンパニー	デジタルインバータ制御式低スパッタ・低入熱CO ₂ /MAG自動溶接機	DL-350II	●製品使用時の環境負荷低減（低スパッタによる廃棄物削減）
	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	DP-400R	●製品使用時の環境負荷低減（低スパッタによる廃棄物削減） ●有害化学物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減*
	マイコン・サイリスタ制御式CO ₂ /MAG自動溶接機	CPXD-350	●操作性、保守容易性の向上 ●有害化学物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減*
	マイコン・サイリスタ制御式CO ₂ /MAG自動溶接機	CPXD-500	●操作性、保守容易性の向上 ●有害化学物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減*
	Welbeeインバータ制御式CO ₂ /MAG自動溶接機	WB-M350L	●製品使用時の環境負荷低減（低スパッタによる廃棄物削減、省エネルギー、長寿命化） ●有害化学物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減*
	アルメガAⅡシリーズ用ロボット制御装置	AX21	●製品使用時の環境負荷低減（待機電力削減による省エネ） ●ロボット製造検査時の省エネ
	アルメガAⅡシリーズ用ボジショナ	AⅡ-1PC500	●製品使用時の環境負荷低減（軽量化、コンパクト化、低騒音化）
	ガスセーバー	GFC01	●製品使用時の環境負荷低減（溶接ガス使用量の低減） ●有害化学物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減*
半導体機器カンパニー	自動機用コンタクトチップ（Eチップ45mm）	E-TIP	●製品使用時の環境負荷低減（製品耐久性向上による廃棄物削減） ●有害化学物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減*
	真空環境用ウエハ搬送デュアルアームロボット	SPR-3504	●有害化学物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減*
	プラズマ発生用高周波電源の一部機種	—	●製品使用時の環境負荷低減（省エネルギー、軽量化、コンパクト化）

※RoHS対応

●環境評価項目例

目的区分	評価項目	詳細項目
A. 温暖化防止	1. 省エネ化	a) 低消費電力化 b) 生産省エネ化
	2. 省資源化	a) 減量化 b) 減容化
B. 資源循環	3. 再資源化	a) 再生材の使用 b) 再資源化の促進
	4. 長寿命化	a) 耐久性 b) 長寿命化の促進



十三事業所

所在地:大阪市淀川区田川2丁目1番11号

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

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			最大	最小	平均	測定回数
PH	5～9	8.7	6.9	7.4	20.0	SS	600	31.0	<1.0	9.1	20.0
BOD	600	95.0	<1.0	18.0	20.0	油分	鉱油 5、動植物油 30	6.0	<1.0	1.6	20.0

●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	37	ビスフェノールA	25.0	—	—	—	25.0
	53	エチルベンゼン	312.0	150.0	—	34.0	128.0
	66	1,2-エポキシブタン	3.0	3.0	—	—	—
	80	キシレン	891.0	143.0	—	103.0	645.0
	186	ジクロロメタン	155.0	155.0	—	—	—
	265	テトラヒドロメチル無水フタル酸	5808.0	—	—	543.8	5264.2
	296	1,2,4-トリメチルベンゼン	185.0	182.0	—	—	3.0
	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	86.0	68.9	—	—	17.1
	300	トルエン	1206.0	164.0	—	102.0	940.0
	349	フェノール	38.0	38.0	—	—	—
	384	1-プロモプロパン	744.0	24.8	—	248.0	471.2
特定第一種	400	ベンゼン	44.0	7.3	—	—	36.7
第一種	411	ホルムアルデヒド	4.0	4.0	—	—	—

六甲事業所

所在地:神戸市東灘区向洋町西4丁目1番

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

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			最大	最小	平均	測定回数
PH	5～9	8.3	7.9	8.1	6.0	SS	600	176.0	36.0	96.0	6.0
BOD	600	250.0	56.0	122.2	6.0	油分	鉱油 5、動植物油 30	19.0	<1.0	5.2	6.0

●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	53	エチルベンゼン	336.0	302.4	—	33.6	—
	66	1,2-エポキシブタン	34.6	34.6	—	—	—
	80	キシレン	391.7	352.5	—	39.2	—
	300	トルエン	30.1	27.1	—	3.0	—
特定第一種	384	1-プロモプロパン	5165.6	5165.6	—	—	—

2010年度は最重要課題として引き続き省エネに注力しました。照明施設については、長寿命、照明効率の利点を活用し、誘導灯など常時点灯施設、防犯灯への冷陰極蛍光灯、LEDランプの採用の拡大、演色性を重視しない高天井には効率を優先したHIDランプへの取替え、共用場所での自動点灯の普及など積極的に取り組みました。

また空調施設については、遮熱塗装を天井に加えて壁面にも採用、その他窓への遮熱フィルムの施工、コンプレッサーの廃熱利用等、空調負荷の低減に取り組みました。

これらの施策は省電力に貢献しましたが、次年度以降も継続して充実していきます。

人事総務室 総務部環境グループ
村賀 正行

六甲事業所における環境負荷の低減および作業環境の向上を目的としてさまざまな活動を実施・計画していますが、2010年度は工場内の水銀灯照度の向上に取り組みました。従来はマルチハロゲンタイプが設置されていましたが、高効率・長寿命なセラメタランプに切り換えていきました。このセラメタタイプに交換することにより工場の照度が大幅にアップしたことで、作業性が向上するとともに全体が明るくなり、工場イメージの改善を図ることができました。また、従来に比べランプの時間経過における照度の低下が少ない上に寿命も約1.5倍に延び交換頻度を低減できることに加え、電力消費量も約10%低減したためエネルギー使用量の削減にも繋げることができました。

今後は、エネルギー使用量や化学物質排出量の削減に加え、機械加工時に発生する油煙・粉塵の低減や廃液の再利用など、環境負荷の低減や作業環境の向上を目指して順次取り組んでいきたいと思ひます。

溶接メカトロカンパニー
メカトロ事業部製造部
大谷 昭広

三重事業所

所在地:三重県多気郡多気町大字東池上800番地

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

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			最大	最小	平均	測定回数
PH	5.8～8.6	7.2	6.3	7.0	6.0	SS	200	8.0	1.0	3.5	6.0
BOD	160	2.0	1.0	1.3	6.0	油分	鉱油 5、動植物油 30	<1.0	<1.0	<1.0	6.0

●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	53	エチルベンゼン	28.2	28.2	—	—	—
	80	キシレン	226.9	226.9	—	—	—
	82	銀及びその水溶性化合物	2.6	—	—	—	2.6
	186	ジクロロメタン	12.8	—	—	12.8	—
	300	トルエン	12.7	12.7	—	—	—

千歳工場

所在地:北海道千歳市北信濃770番地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

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			最大	最小	平均	測定回数
PH	5～9	7.2	6.9	7.1	2.0	SS	600	8.0	1.0	2.7	2.0
BOD	600	240.0	0.7	82.8	2.0	油分	鉱油 5、動植物油 30	<1.0	<1.0	<1.0	2.0

●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	1.0	1.0	—	—	—
	186	ジクロロメタン	152.4	152.4	—	—	—
	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	2.7	2.7	—	—	—
	300	トルエン	2.1	2.1	—	—	—
第一種	349	フェノール	16.8	16.8	—	—	—

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

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			最大	最小	平均	測定回数
PH	5～9	7.4	6.6	7.1	245.0	SS	600	12.0	5.0	5.9	24.0
BOD	600	4.1	0.5	1.9	24.0	油分	鉱油 5、動植物油 30	2.9	<1.0	1.0	24.0

●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	53	エチルベンゼン	1632.3	1095.5	—	536.8	—
	80	キシレン	8593.1	5776.4	—	2816.7	—
	300	トルエン	1919.9	1286.4	—	633.5	—
	349	フェノール	24.0	24.0	—	—	—

当事業所は大形変圧器の製造を行っており、事業所全体の敷地面積が広大なため、一昨年度から計画的に事業所の環境整備を重点項目として進めています。その広大な敷地面積の大半が緑地帯で、実際に業務に係る面積は約1/4程度であり、製品の保管場所、あるいは廃棄物置場で使用できる面積が限られていました。

それらの部分を一部アスファルト化することにより、生産に係る場所の確保はもちろんのこと、緊急事態対応施設・作業に挙げられている絶縁油の漏洩・化学物質の漏洩についても直接土壌が汚染されることが軽減されました。そして、廃棄物の区分・分別等の強化もできるようになりダイヘングループから取り残されることのないように努めています。

また、日常業務の中で事業所変電所の電力量のチェック等を実施しCO₂排出量の削減にも注意し監視しています。

現在、来年度からの電子マニフェスト導入に向け、取り組みを進めています。一方、海外調達品である梱包材料・空ドラムの処理で有価物化が難しく今後当事業所にとっての大きな課題として、廃棄物の削減・経費節減に取り組んでいます。

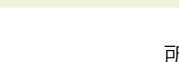
電力機器カンパニー 大形変圧器事業部 製造部
木村 幸久

千歳工場は、生産台数の増加や生産容量アップに伴いエネルギー使用量が増えた一年でした。地球温暖化対策としてエネルギー消費によるCO₂発生を抑えるために省エネルギー活動に力を入れ取り組みを行いました。特に、当工場はエネルギー消費の大半を占めている連続焼鈍炉の効率運転(鉄心2～3段階み、容量混載運転、1トリー当たりの積載量アップ、土日ヒーターOFF)などさまざまな改善を実施し、節電に集中して取り組みを行いました。その他には設備投資による改善でコンプレッサー更新時に高効率タイプの導入、製品倉庫建屋を水銀灯からHFタイプの照明器具に変更し消費電力削減をしてきました。

廃棄物削減の取り組みも、生産量増加に伴い搬入される資材梱包材も増加する中、資材供給業者に梱包材を返却し再利用したり、海外から輸入される銅線の梱包資材を廃棄物から有価物への切り替えを引き取り業者と調整し推進してきました。その結果、CO₂、廃棄物の排出量は増えていますがさまざまな改善により生産高原単位で見ると年々減少しています。

今後も小さな改善活動を積み重ね、従業員参加で環境保全活動を推進していきたいと思ひます。

電力機器カンパニー 配電事業部 千歳工場
中谷 和則



兼平工場の設備は古いものが多く、日々の管理とメンテナンスが欠かせません。特に排水設備や注油装置等は、設備の不具合や取扱い間違いを起こすと未処理水が排水されたり、工場内の油漏れにつながりますので細心の注意をはらって監視していました。

2010年度はこれらの老朽化した設備の問題に取り組み、より安全確実に、より迅速に管理できるように改善された新規設備の導入を行いました。新規導入により作業者の負担を減らすことができました。また、事務所遠方監視が可能となった設備では、事前に異常発生を感知し、環境破壊につながる不具合の発生を未然防止できるようになりました。

廃棄物の管理では、廃棄物の分別をより確実に行うため、従来の表示方法を見直し、廃棄場所を絵や図で表示したり、色分けを行い、作業者に判別しやすいように工夫する等、地道な活動を推進しています。これからも設備、廃棄物等、多方面から環境保全活動を推進していきます。

電力機器カンパニー 配電事業部 兼平工場
嶋橋 慎太郎

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

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	7.6	6.5	7.2	2.0
BOD	600	1.3	<0.5	0.8	2.0

●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	53	エチルベンゼン	28.1	28.1	—	—	—
	80	キシレン	35.5	35.5	—	—	—
	82	銀及びその水溶性化合物	15.5	—	—	1.5	14.0
	87	クロム及び三価クロム化合物	1.2	—	—	—	1.2
	151	1,3ジオキソラン	9.4	9.4	—	—	—
	296	1,2,4トリメチルベンゼン	10.6	10.6	—	—	—
	297	1,3,5トリメチルベンゼン	3.6	3.6	—	—	—
	300	トルエン	590.5	590.5	—	—	—
	302	ナフタレン	3.8	3.8	—	—	—
	392	ノルマルヘキサン	3.3	3.3	—	—	—
特定第一種	305	鉛化合物	942.7	—	—	460.0	482.7

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	5.8～8.6	6.1	5.8	5.9	6.0
BOD	160	3.2	2.4	2.4	6.0
SS	200	4.7	2.1	2.9	6.0
油分	鉱油5、動植物油30	2010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。

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号

主な事業内容:変圧器ケースの製作、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	5～9	6.8	6.6	6.7	4.0
BOD	600	500.0	78.0	204.5	4.0

●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	1032.0	—	—	1032.0	—
	7	アクリル酸ノルマルブチル	34.1	34.1	—	—	—
	30	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸	12.2	12.2	—	—	—
	53	エチルベンゼン	481.2	481.2	—	—	—
	71	塩化第二鉄	4209.0	4209.0	—	—	—
	80	キシレン	2518.0	2518.0	—	—	—
	132	コバルト及びその化合物	1.6	—	—	—	1.6
	186	ジクロロメタン	36.0	—	—	—	36.0
	239	有機スズ化合物	275.0	—	—	55.0	220.0
	240	スチレン	36.7	36.7	—	—	—
	275	ドデシル硫酸ナトリウム	1.6	—	—	—	1.6
	296	1,2,4トリメチルベンゼン	1.9	1.9	—	—	—
	297	1,3,5トリメチルベンゼン	201.1	201.1	—	—	—
	300	トルエン	943.2	943.2	—	—	—
	302	ナフタレン	14.1	14.1	—	—	—
	349	フェノール	4.9	4.9	—	—	—
	354	フタル酸ジ-n-ブチル	34.1	34.1	—	—	—
	405	ほう素化合物	129.0	—	—	129.0	—
	407	ポリ(オキシエチレン)=アルキルエーテル	73.1	—	—	73.1	—
	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	6.5	—	—	6.5	—
	412	マンガン及びその化合物	258.2	—	—	258.2	—
	420	メタクリル酸メチル	34.1	34.1	—	—	—
	309	ニッケル化合物	129.0	—	—	129.0	—
	411	ホルムアルデヒド	38.4	38.4	—	—	—

鳥取事業所では環境に優しい工場をめざし日々改善活動を行っています。私の部門では2008年から事業所内で使用するPRTR対象物質の削減活動としてキシレン、トルエンを含有しない素材への代替え検討を行い、環境に優しい工場の推進活動を行っています。具体的にはスクリーン印刷製版の洗浄液をトルエンフリー化したり、溶接機のコイル含浸用ワニスを従来のキシレン希釈タイプからフェノール樹脂変性アルキッド樹脂を主成分とするワニスに変更しました。また、主成分の代替えが不可能なワニス等も希釈剤をキシレンフリー化して使用量を削減しています。現在、一部のはんだ印刷用マスク洗浄工程をトルエンフリー化するよう取り組んでいます。これらはスタッフやメーカーや商社と調整したり実験により工法を確立して環境配慮、コストと作業性の追求、性能確保などに努力した結果です。今後も積極的に事業所の環境保全活動に取り組んでいきます。



ダイヘン産業機器株 技術部 太田 稔

大分事業所の製造部では、生産側面DR、多能工化教育を主な活動として、CO₂排出量削減と廃棄物削減に取り組んでいます。生産側面DRでは、組立てやすくなるような提案を製造現場から上げることにより、「仕損の減少に伴う廃棄物の減少」と「工数低減による残業時間の減少」を目指して、製造部全員で取り組んでいます。2010年度の結果は3機種に対しDRを実施しました。



また、多能工化教育では、リピート性の高い機種から順次教育を行い、作業時間を平準化することによる残業時間に要する光熱費(CO₂排出量)の減少をめざす活動を行っています。残業時間の光熱費はたとえ少人数でも定時内同様に発生するものがあるため、この活動を行うことで、残業時の最終退社時間が最小になる工程調整を可能にします。結果的に2010年度は8機種の多能工化教育を行い、実績を上げております。今後も全員でさらなる改善活動に注力してまいります。

ダイヘンテック株 製造部 植田 悌一郎

緑豊かな自然に囲まれた環境にある恵庭事業所は、道内唯一の柱上用変圧器ケースの製作・塗装一貫工場です。2010年度は事業所が北海道ということもあり、冬に液化石油ガス使用量が大幅に増加するため、使用量削減対策として製缶ライン工程では、シートシャッターの取り付けで工場内の室温の低下を防止し、塗装ライン工程では下地処理槽での保温対策として保温材を槽の上に置き、槽の処理液の温度低下を防ぐなどで液化石油ガスの使用量を低減させ、CO₂の排出量を減らす努力をしてきました。

PRTR物質に関しては、塗装工程でレシプロ塗装システムから塗装ロボット導入に伴い、ロボットティーチングの精度を上げることにより塗料やシンナーの無駄吹きを減らして、少しでも塗料とシンナーの使用量を減らすことを日々考えています。

現在、増産対応などによりCO₂・PRTR物質・廃棄物・水等使用量が増加傾向にある中で社員一丸となり、知恵を出し合い努力をして少しでも減らせるように日々活動を行っています。



ダイホク工業株 製造課 宮澤 治彦

松戸事業所(ダイヘンスタッド株)

所在地:千葉県松戸市検台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	6.7	6.6	6.7	2.0
BOD	600	13.9	5.6	4.9	2.0

松戸事業所では、PRTR対象物質の取扱はありませんでした。

弘前事業所(株オーエフ青森)

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	8.5	7.9	8.2	2.0
BOD	600	110.0	38.0	74.0	2.0

●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	0.9	0.9	—	—	—
	134	酢酸ビニル	0.8	0.8	—	—	—
	186	ジクロロメタン	4.3	4.3	—	—	—
	300	トルエン	36.9	36.9	—	—	—
	405	ほう素化合物	565.7	565.7	—	—	—

香川事業所(株南電器製作所)

主な事業内容:変圧器ケースの製作、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	5～9	7.9	6.3	7.0	12.0
BOD	600	433.0	17.1	147.1	12.0

●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	876.6	—	—	—	876.6
	53	エチルベンゼン	3383.7	3383.7	—	—	—
	80	キシレン	3820.9	3820.9	—	—	—
	235	臭素酸の水溶性塩	29.7	—	—	29.7	—
	296	1,2,4トリメチルベンゼン	658.7	658.7	—	—	—
	297	1,3,5トリメチルベンゼン	160.3	160.3	—	—	—
	300	トルエン	3369.2	3369.2	—	—	—
	302	ナフタレン	13.4	13.4	—	—	—
	333	ヒドラジン	5.4	—	—	5.4	—
	392	ノルマルヘキサン	1.2	1.2	—	—	—
	405	ほう素化合物	155.0	—	—	155.0	—
	407	ポリ(オキシエチレン)=アルキルエーテル	294.1	—	—	294.1	—
	409	ポリ(オキシエチレン)/ニルフェニルエーテル	0.9	—	—	0.9	—
	412	マンガン及びその化合物	46.5	—	—	—	46.5
	88	六価クロム化合物	0.4	—	—	—	0.4
	305	鉛化合物	1.8	—	—	—	1.8
	309	ニッケル化合物	54.6	—	—	—	54.6
	411	ホルムアルデヒド	1.9	1.9	—	—	—

私は、環境負荷データの集計・報告を担当し、数値を把握することで環境保全活動に取り組んでいます。

今年度、廃棄物の排出削減として、今まで廃棄にしていたコピー用紙・段ボール・パレット等の有価物化に取り組みました。これにより、当事業所の廃棄物10項目はほぼ有価物となりました。私としても業者との打合せに積極的に参加したことにより、業者の業務内容を理解することができました。

また、CO₂排出の削減に関しては、節電を特に心掛けています。

私の提案で現在、エアコンやエレベーターの使用をなくし、不要箇所の消灯を徹底して呼びかけてきました。

日常生活の中での節電・廃棄物削減は継続的に行うためにも、個人の意識をさらに高めていきたいです。

ダイヘンスタッド株 東京営業部 岩本 優子

所在地:青森県弘前市大字岩賀1丁目5番地の1

2010年度特に力を入れた環境保全活動として、地球温暖化防止に関する活動が挙げられます。その中でも特に工場内の消費電力の約15%を占める、エアー供給設備についての改善を重点的にを行いました。まず、自社及びコンプレッサーメーカーによる消費電力の調査と、コンプレッサーメーカー立会いによる現場調査を行うことで、問題点の抽出と対策を明確にすることができました。

対策の実施例としては、コンプレッサー本体およびオートドレンバルブ等からのエアー漏れ修理、エアーフィルターのメンテナンス、エアー配管の見直し(配管のループ化)、また、前記対策実施後の設定圧力の変更(低減)を行い、消費電力の削減に繋がりました。

今後の課題として、工場建屋窓部分の二重構造化による断熱対策、作業場空調設備の省エネタイプへの更新等が挙げられ、実施することでCO₂削減効果は非常に大きいとと思われますが、費用対効果を十分検討した上で実施していきたいと思います。

株オーエフ青森 総務グループ 三浦 恵美

所在地:香川県仲多度郡多度津町西港町15番地

香川事業所は、瀬戸内海の多島海を眺める地の多度津町にあり、気候温暖で空気がうまく、生活環境には誠に良い地ですが、各種変圧器や開閉器の製作・塗装・表面処理加工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。一昨年環境向上に取り上げた取り組みの一つが、環境負荷の大きいPRTR物質削減です。PRTR物質は塗料希釈剤に多く含まれ、中でも使用量が多く、50%がPRTR物質である常温乾燥塗料用のシンナーに的を絞り、PRTR物質含有率0%を目指しました。この新シンナーをメーカーに開発依頼し、一緒に作業性評価その他活動を行いました。性能評価にはダイヘン技術部の協力を得て製品化にこぎつけ、客先採用承認を得て、当年度から採用しました。これにより、ダイヘングループ2009年度PRTR対象物質年間排出量(23,947kg)の約13%(3,225kg)の削減ができました。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きます。

株南電器製作所 森 昭三





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 2011年6月 ●この報告書に関するお問い合わせは 人事総務室 総務部



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 人事総務室 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／編集方針／目次 | ☐ コーポレート・ガバナンス | ☐ 環境活動の計画と実績 |
| ☐ トップメッセージ | ☐ お客様とのかかわり | ☐ 環境マネジメントシステム |
| ☐ ダイヘングループが考えるCSR
(企業の社会的責任) | ☐ 従業員とのかかわり | 事業活動の環境配慮 |
| ☐ 業績および中期経営計画 | ☐ 株主・投資家とのかかわり | ☐ 事業活動における環境負荷低減 |
| | ☐ お取引先とのかかわり | |
| | ☐ 地域・社会とのかかわり | 製品を通じた環境貢献 |
| Close up | | ☐ 環境に配慮したサービスの提供 |
| ☐ “モノづくり”を支えるダイヘンの溶接機 | 環境経営の推進 | ☐ 環境に配慮した製品の開発 |
| | ☐ 事業活動と環境負荷 | |
| ☐ 東日本大震災復興への協力 | ☐ ダイヘングループの環境経営 | 事業所・工場の環境保全活動 |
| ☐ ダイヘングループのあゆみ | ☐ 環境保全活動の方針と体制 | ☐ 〈株〉ダイヘン〈5事業所・工場〉 |
| ☐ 社会の中のダイヘン製品 | ☐ 2010年度ダイヘングループ環境会計 | ☐ 関係会社生産拠点〈6事業所〉 |

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 人事総務室 総務部 TEL 06-6301-1212