

明日も、私たちが支え続けます。

CSR 報告書 2012

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)
- ・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)

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	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

2011年度(2011年4月1日～2012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2010年度以前の情報も記載しています。また、2012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、2012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

2013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／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 新中期経営計画
- 11 **特集1** 太陽光発電を支えるダイヘンのパワーコンディショナ
- 12 **特集2** 半導体や液晶パネルの生産を支える半導体機器カンパニーの製品
- 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 2011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／非生産(オフィス)での活動

- 40 ステークホルダーダイアログの実施／生物多様性保全の推進

製品を通じた環境貢献

- 41 環境に配慮した製品の提供

事業所・工場の環境保全活動

- 43 2011年度環境負荷データ

2011年10月に発生したタイの洪水では、ダイヘングループの溶接メカトロ事業における生産拠点の1つであるOTC DAIHEN Asia Co.,Ltd.が浸水被害によって一時的に操業を停止することになり、お客様をはじめ多くの方々にご心配とご不便をお掛けいたしました。今回の経験を教訓として、より実効性の高いBCP(Business Continuity Plan)を策定するなど危機管理面の強化を図ってまいります。

ダイヘングループは、創立100周年時(2019年度)におけるあるべき姿を“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、その実現に向けた第I期として中期経営計画「Keep Up 1000」に取り組んでまいりました。

その最終年度にあたる2011年度は、溶接品質を飛躍的に向上させる新型溶接機「Welbeeインバータシリーズ」、誰でも簡単に高品質溶接を可能にするアーク溶接ロボット「アルメガプレミアム・フレンドリーシリーズ」、半導体製造の進化に対応し高効率化を実現した次世代型高周波電源「AVANCERシリーズ」、世界最速レベルのウエハ搬送ロボット「ACTRANSシリーズ」など、生産性向上やコスト

ダウン、品質向上といったお客様の利益や付加価値を高める差別化製品を開発し、市場に投入いたしました。それらの多くは同時にお客様や社会の環境負荷低減に役立つ製品でもあり、グループの環境自主行動計画の目標として掲げておりました環境配慮製品の全体の売上高に占める割合は約25%と、当初の目標(10%以上)を大きく上回る結果となりました。

また、事業活動におきましても環境への取り組みを進めておりますが、廃棄物排出量削減の項目については各事業所・工場においてさまざまな施策に取り組んだ結果、目標を大幅に上回る2006年度比50%削減という成果を上げることができました。一方で、CO₂排出量削減など、成果は上がっているものの目標には至らなかった項目も一部ありましたので、さらなる省エネ施策の推進を図っていきたいと考えております。

さて、今年度より2014年度までの新たな3ヵ年の中期経営計画「DAIHEN Value 2014」をスタートさせました。

企業の目的は、お客様に喜んでいただき、世の中のお役に立つことであります。すなわち、お客様のニーズを深く理解し、お客様の利益・付加価値を高

めるために最大限の貢献を行うことが重要であり、そのためにより良い製品を作り上げ、お届けしていかなければならない、それがメーカーの本分であると思っております。

こうした認識のもと、新中期経営計画では、「ダイヘンならではの製品価値・事業価値(DAIHEN Value)」の追求・創出にグループをあげて取り組んでいくことにいたしました。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随できない製品企画によって、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の開発に注力し、多くの「DAIHEN Value」を創出してまいります。

「選ばれる会社」つまり、お客様のお役に立ち、社会から信頼され、支持される会社になるために、より優れた製品・サービスを提供し続けるとともに、環境に配慮したさまざまな活動を通じて、お客様をはじめとしたあらゆるステークホルダーの方々との強い信頼関係を維持し、社会の発展に貢献してまいります。

皆様方のご支援とご協力をよろしくお願い申し上げます。

2012年6月



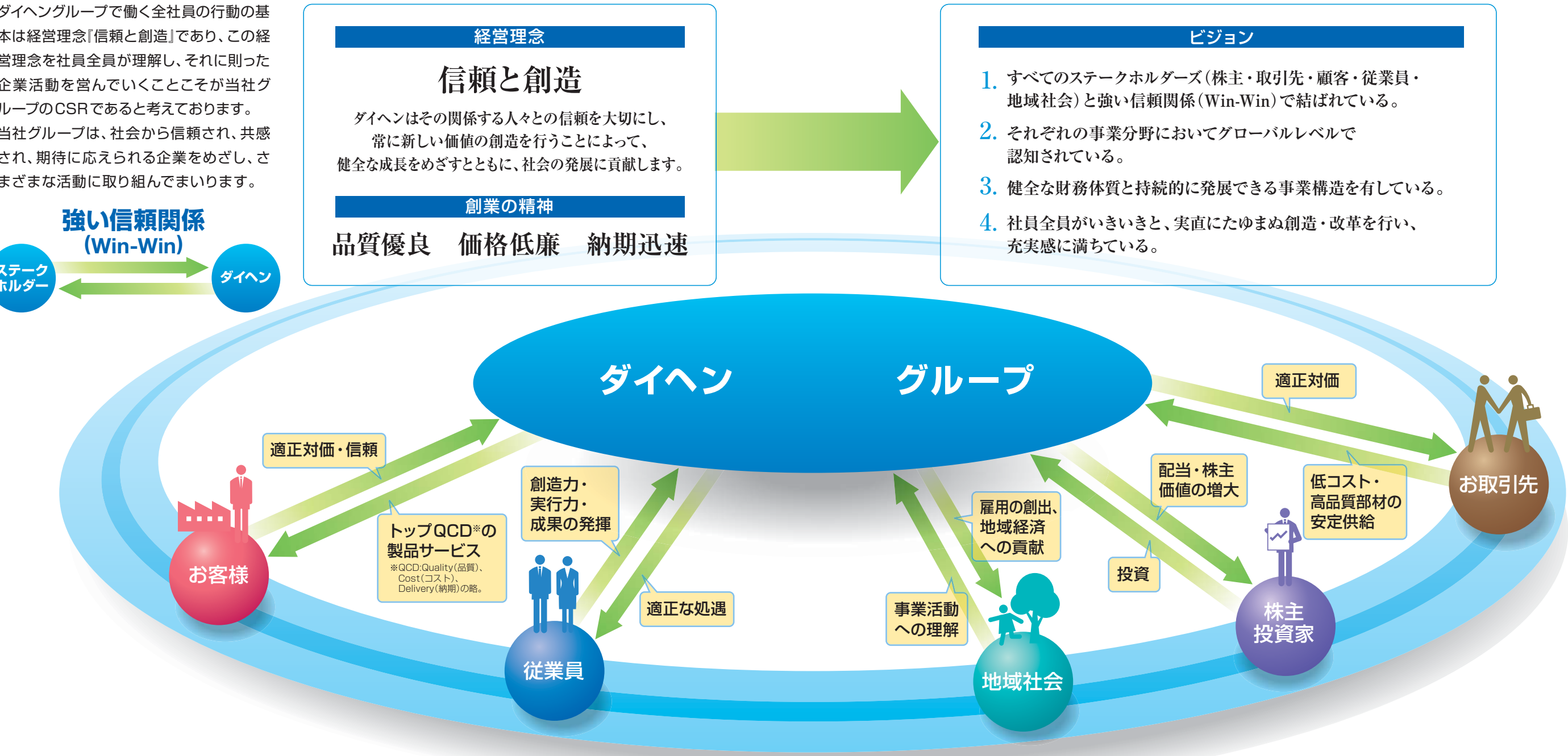
株式会社 **ダイヘン**

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。

2011年度業績

概要

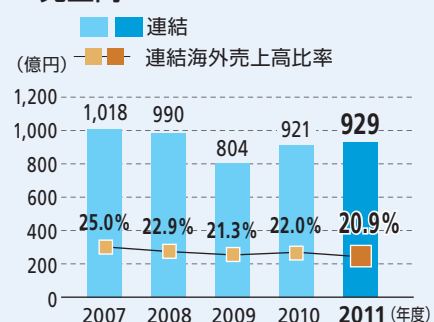
2011年度の経営環境は、年度前半は中国をはじめ新興国における需要の伸びに支えられ緩やかな回復基調で推移いたしましたが、年度後半は中国経済の減速や円高の進展に加え、10月に発生したタイ洪水の影響もあり、厳しいものとなりました。

このような状況の下で、当年度を最終年度とする中期経営計画「Keep Up 1000」に沿って、各事業の業績の確保を図ってまいりました。

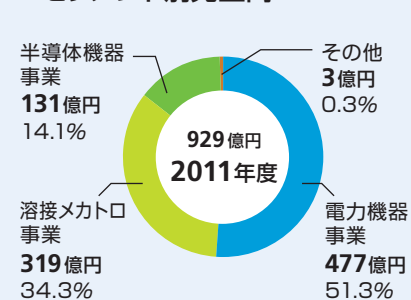
その結果、売上高は929億5千4百万円と前期に比

べ0.8%の増収となりましたが、利益面におきましては、円高の進展や素材価格の高騰もあり、経常利益は40億6百万円と前期に比べ5.4%の減益となりました。また、溶接メカトロ事業の生産拠点の一つであるOTC DAIHEN Asia Co.,Ltd.におきまして、タイで発生した大規模な洪水による浸水被害に伴う特別損失を計上いたしましたこともあり、当期純利益につきましても20億9千7百万円と前期に比べ8.0%の減益となりました。

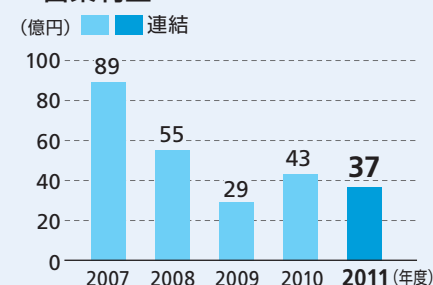
■売上高



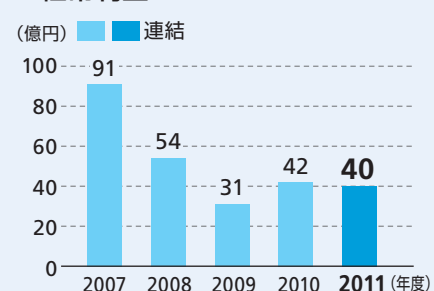
■セグメント別売上高



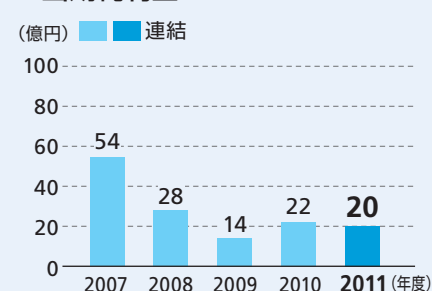
■営業利益



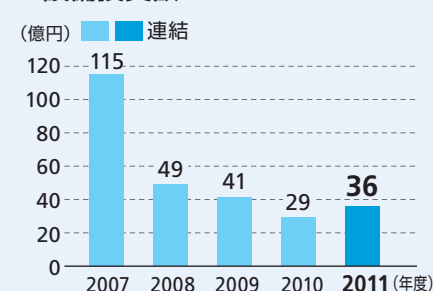
■経常利益



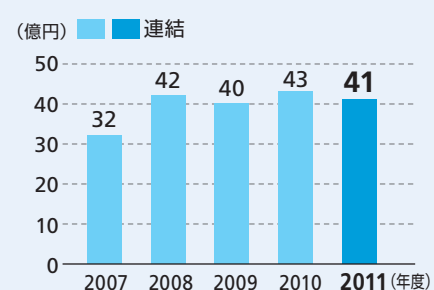
■当期純利益



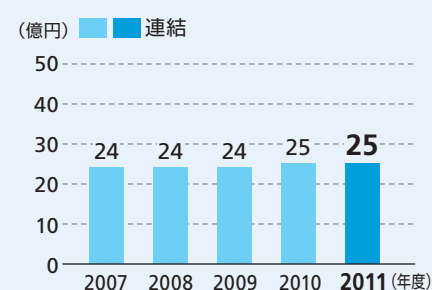
■設備投資額



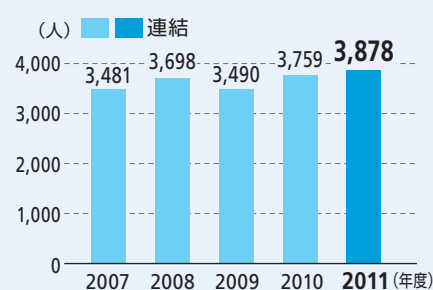
■減価償却費



■研究開発費



■従業員数



中期経営計画「Keep Up 1000」(2009~2011年度)

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

創立100周年 (2019年)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。

2011年度の成果

■タイに超高压変圧器の新工場建設

東南アジアにおける電力インフラ需要への対応強化を図るため、電力機器事業のタイの拠点であるDAIHEN ELECTRIC Co.,Ltd.(以下、DELCO社)に超高压変圧器工場を新設しました。

これによりDELCO社は、電圧300kV、容量500MVAまでの超高压大容量変圧器の生産が可能になるとともに生産能力は年間10,000MVAまで拡大し、東南アジアで最大規模になります。



超高压変圧器工場

■インドに溶接メカトロ製品の販売会社を設立

自動車や二輪産業における設備投資の増加に加え、鉄道や電力関連等のインフラ整備事業においても大規模な投資が計画されるなど、様々な産業分野で溶接機や溶接ロボットの需要拡大が期待できるインドにおいて、現地密着の営業活動を展開するため、デリー近郊のハリヤーナ州グルガオンに溶接メカトロ製品の販売会社「OTC DAIHEN INDIA Pvt.Ltd」を設立しました。



社屋外観

■亜鉛めっき鋼板用溶接法「J-Solution Zn」を開発

溶接材料メーカ大手の株式会社神戸製鋼所と共同で、亜鉛めっき鋼板の溶接品質向上を実現する革新的な溶接法を開発しました。

このたび開発した亜鉛めっき鋼板用溶接法「J-Solution Zn」は、永年の課題であったピットやブローホールなどの気孔欠陥の極小化とスパッタ(アーク溶接時に飛散する金属粒)の大幅な抑制を同時に図ることができ、お客様の品質向上、生産性向上、コスト低減に貢献します。



亜鉛めっき鋼板溶接法「J-Solution Zn」

■新製品の開発

お客様の作業性向上に主眼を置いた開発に注力し、溶接機、溶接ロボット、高周波電源、ウエハ搬送ロボットのそれぞれの分野で新シリーズを市場投入しました。

①新型デジタル溶接機「Welbee(ウェルビー)インバータM350L」

ダイヘン独自開発の溶接制御LSI「Welbee」を搭載し、スパッタを大幅に低減する新型デジタル溶接機。



②新型アーク溶接ロボット「アルメガプレミアム・フレンドリーシリーズ」

ラクラク操作で誰でもカンタンに高品質溶接を可能にする新型アーク溶接ロボット。



③次世代型高効率プラズマ発生用高周波電源「AVANCER(アバンサー)シリーズ」

常に安定した高周波電力の供給に加え、電力消費量を大幅に低減した次世代高効率プラズマ発生用電源。

④高速ウエハ搬送ロボット「ACTRANS(アクトランス)シリーズ」

世界最速レベルでの高精度な動きを実現する新型ウエハ搬送ロボット。

中期経営計画“DAIHEN Value 2014”策定

お客様に喜んでいただき、社会に貢献するために、
グループの総力をあげて取り組みます。

2014年度を最終年度とする3ヵ年(2012～2014)の中期経営計画を策定しました。

新中期経営計画では、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)」の追求・創出を推進します。

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・お客様も気づいていないような独自性の高い製品の開発にダイヘングループの総力をあげて取り組んでまいります。

2014年度中期経営計画
“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

基本方針の解説

(1)「DAIHEN Value 製品」の企画・開発

お客様のニーズを深く理解し、お客様の利益・付加価値を高めるために最大限の貢献を行うことが「DAIHEN Value 製品」創出の原点である。

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・お客様も気づいていないような独自性の高い製品の開発にダイヘングループの総力をあげて取り組む。

＜事業別の取り組み＞

電力機器事業

変圧器や電力網の系統連系技術等永年に亘り培ってきた技術・ノウハウを活かし、今後成長が期待される太陽光発電をはじめとした再生可能エネルギーの普及や、スマートグリッド進展に寄与する製品開発を強化する。

- 太陽光発電の連系時の配電系統運用に貢献できる製品の開発
- 大容量高効率パワーコンディショナの開発
- 次世代配電用変圧器の開発
- アジア向け超高压変圧器の開発

▶ 新製品売上高(DAIHEN Value 製品<電力機器>)：60億円(2014年度)

溶接メカトロ事業

溶接機器のリーディングカンパニーとして、多様化するお客様のニーズを汲み取った新たな溶接法の開発を行うと共に、お客様のものづくりのグローバル展開が進む中、今後需要の拡大が予想される新興国市場向け溶接機の開発や、初めてロボットを取り扱う方にも操作が簡単で使いやすい溶接ロボットの開発等を通じて、広く世界のお客様のものづくりに貢献する。

- 新たな溶接法の開発
- 新興国市場における顧客ニーズを先取りした半自動溶接機の開発
- 世界一使いやすい操作性の「溶接工ロボット」の開発

▶ 新製品売上高(DAIHEN Value 製品<溶接メカトロ>)：80億円(2014年度)

半導体機器事業

大手半導体製造装置メーカー様から評価をいただいている独自の高周波制御技術をさらに進化させることにより、半導体の微細化・3次元化・大口径化といった最先端プロセスの実現に必要な高周波システムの開発を推進する。また、顧客装置の生産性向上につながる機能を付加したウエハ搬送ロボットの開発に取り組む。

- 最先端プラズマプロセス向け高周波製品の開発
- 小型・高効率な次世代型高周波電源「AVANCER」の用途拡大
- 世界最速レベルのウエハ搬送ロボット「ACTRANS」のラインアップ拡充

▶ 新製品売上高(DAIHEN Value 製品<半導体機器>)：60億円(2014年度)

新製品売上高(DAIHEN Value 製品<全社合計>)：200億円(2014年度)

DAIHEN Value 製品開発投資額：50億円(3年累計) [全社開発投資総額：100億円(3年累計)]

(2)「ロスカット」による開発原資の造出

「DAIHEN Value 製品」の開発には相当の開発投資が必要になるが、厳しい事業環境下でも十分な開発投資を継続するために、事業プロセスに潜むムダを徹底的に排除(ロスカット)することによって、大幅な生産性向上・トータルリードタイム短縮・コスト水準の引き下げを実現し、開発原資を造出する。

▶ 「ロスカット」による開発原資造出額：30億円(2014年度)

(3)組織力・人材力の強化

事業戦略と組織経営は両輪であり、個々の人材の能力を高めるとともに、それぞれの取り組みを有機的に結びつける組織力の強化が不可欠である。そのためにマーケティング・営業・開発・生産設計・生産技術など様々な分野で、プロ人材の育成を推進すると共に、グローバルの舞台において活躍できる人材を継続的に育成する。

また、顧客ニーズを的確に把握し「DAIHEN Value 製品」を具現化するための営業・企画及び開発部門への人員増強を図ると共に、コミュニケーション力の強化など組織の活性化につながる諸施策を通じて、ダイヘングループ社員全員が現状に満足せず、一致団結して変革していく風土・土壌を醸成する。

(4)リスク極小化による事業継続性確保

これまでもリスク対策について、コンプライアンスの徹底をはじめ様々な取り組みを進めてきたが、昨年の震災や洪水といった自然災害は改めてリスク管理の重要性を浮き彫りにした。また、事業上の重要情報や知的財産、ノウハウなど無形資産の保護の必要性もますます高まっている。

耐震対策や生産の分散化をはじめ、実効性の高いBCP(Business Continuity Plan)の策定や情報セキュリティの強化等によってリスクの極小化を図り、事業継続性を確保する。



ダイヘングループは、
太陽光発電に不可欠な
パワーコンディショナを開発し、
再生可能エネルギー利用の
拡大に貢献していきます。

ダイヘンのパワーコンディショナ開発の経緯

当社は早くからこの市場の成長性に着目しており、1993年から太陽光発電に必要な不可欠なパワーコンディショナ(以下、PCS)の研究開発を進めてきました。そして2002年からは、産業用太陽光発電システム向けに100 kW機の販売を開始しており、当時世界最大級であった5.1 MWの太陽光発電施設をはじめ、多数の施設に導入されています。

現在は小型化にモデルチェンジ(体積従来比約50%減)した新100 kW機と大容量化した250 kW機のPCSを販売展開しており、国内外の大規模メガソーラーへ多数納入しています。

大容量化・コンパクト化に対応し、 太陽光発電の高効率化に寄与します。

これらに加え、今秋にはさらに高効率化した500 kWのPCSも発売予定であり、今後予測される太陽光発電システムのさらなる大容量化に対応していきます。また、PCS開発に加え、当社の保有技術である変電設備とPCSを一体化させたコンパクトなパッケージシステムを本年度より新たに販売しています(図1)。

実績豊富な電力変換設備および変電設備をパッケージ化することで、配線手間の簡略化、設置スペースの減少、効率最適化を狙った機器構成の適用などが可能となります。このことは、お客様の太陽光発電の早期導入、初期投資と維持コストの低減に加え、高効率化による投資回収率の向上に大きく寄与します。

図1. PCSおよび変電設備のコンパクト一体型パッケージ



今後、ダイヘンが目指す製品開発

当社は、高効率化と安定化を目的とした制御技術および回路設計技術の開発を進めていくことで、PCSおよび太陽光発電システムの継続したコストパフォーマンス向上を目指しています。そしてこのことを通じて、スマートグリッドの中で重要な役割を担う、再生可能エネルギーの円滑な導入拡大に寄与していきたいと考えています。

ダイヘンのパワーコンディショナ採用事例

図2. 堺太陽光発電所に納入されたPCSおよび監視制御システム



(写真提供: 関西電力株式会社)

スマートグリッドにおける将来の太陽光発電設備には、系統対策コストの抑制を目的として、システム自身に系統安定化機能が必須であると考えられてい

図3. 伊達ソーラー発電所に納入されたPCSおよび屋外パッケージ



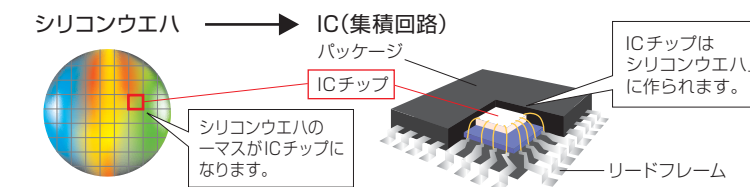
(写真提供: 北海道電力株式会社)

ます。当社はこうした技術を業界に先駆けて実用化し、電力会社が構築したメガソーラーに続々と導入されています(図2、図3)。



パソコン、スマートフォン、
薄型テレビなどに欠かせない
半導体や液晶パネルの
生産を先端技術で
支えています。

半導体生産工程で活躍する 半導体機器カンパニーの製品



APS事業部製品

小型高効率高周波電源

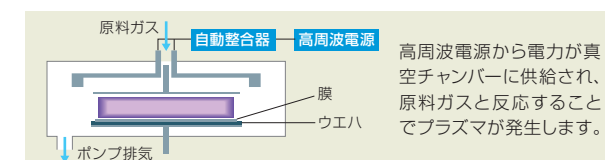
半導体・液晶製造工程とも、基板上への成膜やパターンを削る(エッチング)工程があり、プラズマのエネルギーが必須となっています。当社の高周波機器は高品質なプラズマを発生させる重要なエネルギー源として世界中の工場で活躍しています。



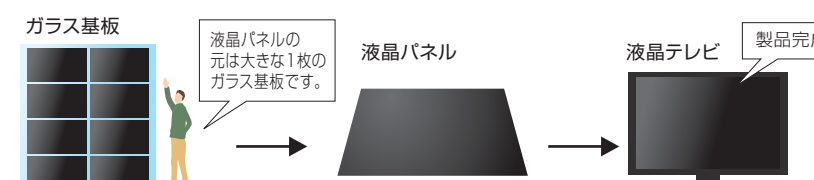
ACT事業部製品

ウエハ搬送ロボット

電子機器の中にあるIC(集積回路)は、塵ひとつ許されないクリーンな環境でシリコンウエハ上に作られます。当社のクリーンロボットは高速・高精度な動作でこのシリコンウエハを搬送し、工場の生産性向上に貢献しています。



液晶パネル生産工程で活躍する 半導体機器カンパニーの製品



APS事業部製品

大容量高周波電源

液晶パネルの生産工程にもプラズマのエネルギーが使われますが、大型ガラス基板の上でプラズマを均一に広げるためにはハイパワーが必要です。当社APS事業部が開発・製造する大容量高周波電源が一役かっています。

大容量高周波電源
13.56MHz 30kW



ACT事業部製品

ガラス基板搬送真空ロボット

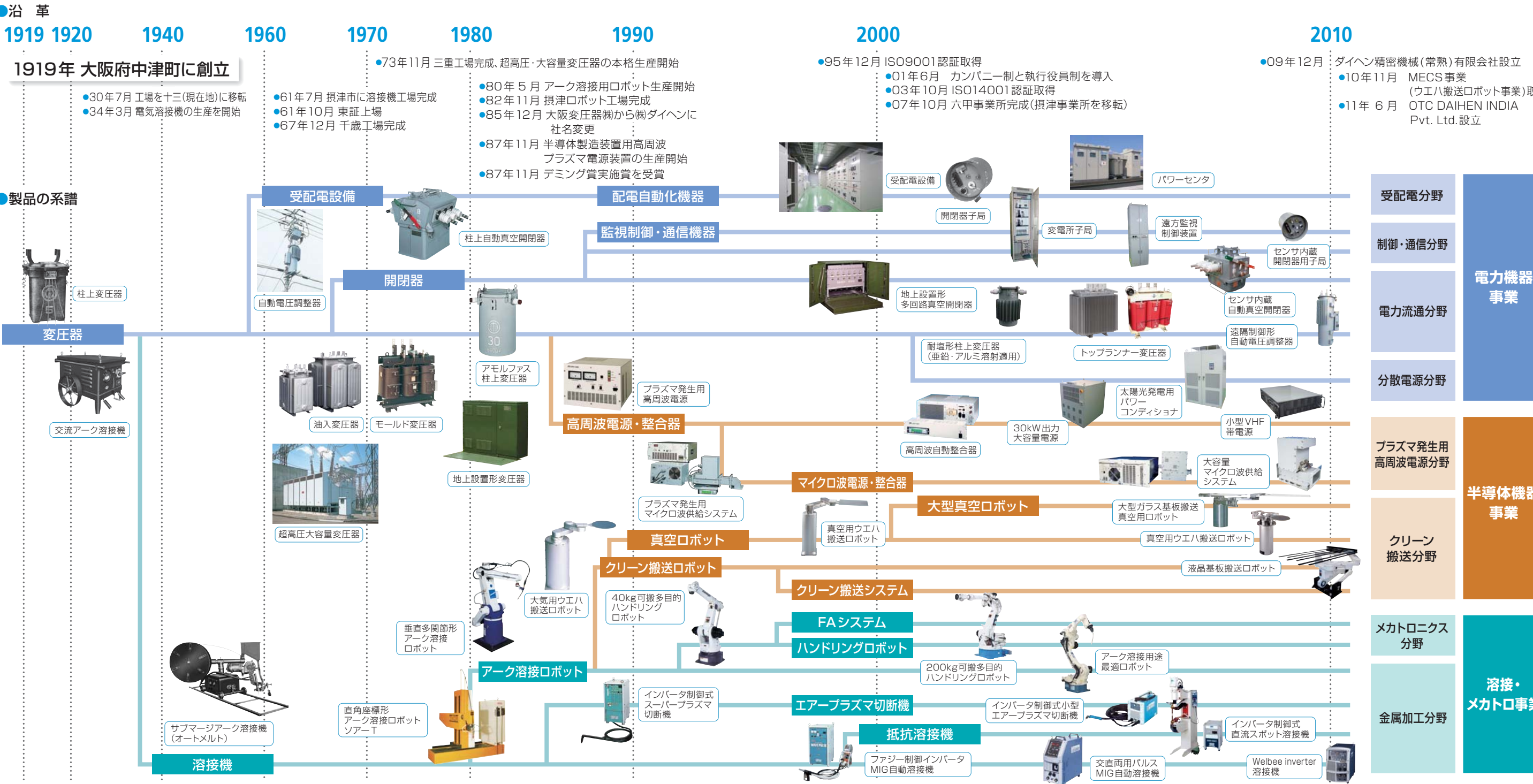
液晶テレビのパネル(画面)は、2m角以上の大きなガラス基板のまま加工され、完成後に42型などテレビ用サイズに切り出されています。この大きなガラス基板を高温・真空の過酷な環境で搬送するために当社のロボットが活躍しています。



※APS事業部: 半導体機器カンパニー Advanced Power Source Division
※ACT事業部: 半導体機器カンパニー Advanced Clean Transfer Division

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33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]	・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 EUROPE GmbH [ドイツ]	・牡丹江 OTC 溶接機有限公司[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]	
	・OTC DAIHEN Asia 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 ELECTRIC Co., Ltd. [タイ]	・ダイヘン韓国株式会社[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グループの技術と製品がお役に立っています。

変電設備



超高压変圧器

工場・ビル受電設備



高压受変電設備

トッランナー
モールド変圧器

溶接ロボット



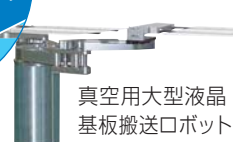
6軸垂直
多関節形
アーク溶接
ロボット

搬送ロボット



166kg
可搬多目的
ハンドリング
ロボット

クリーン 搬送



真空用大型液晶
基板搬送ロボット

配電設備



電力用柱上
変圧器

地上設置形
変圧器



風力発電設備



電圧変動補償装置

半自動溶接



Welbeeインバータ
溶接機

自動溶接



CO₂/MAG/MIG
自動溶接機

太陽光発電設備



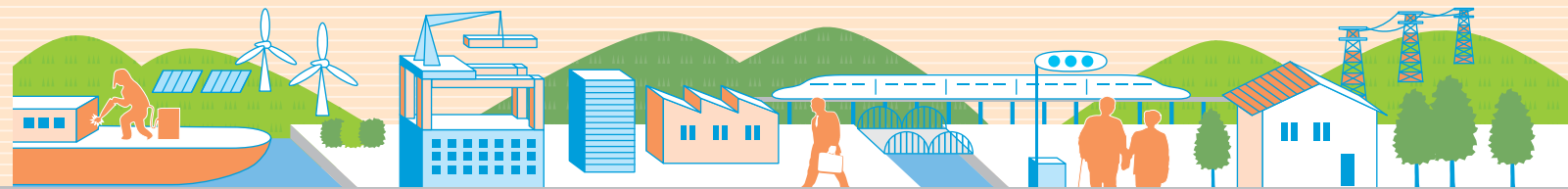
太陽光発電用
パワーコンディ
ショナ

半導体製造装置用電源



マイクロ波
自動整合器

マイクロ波電源



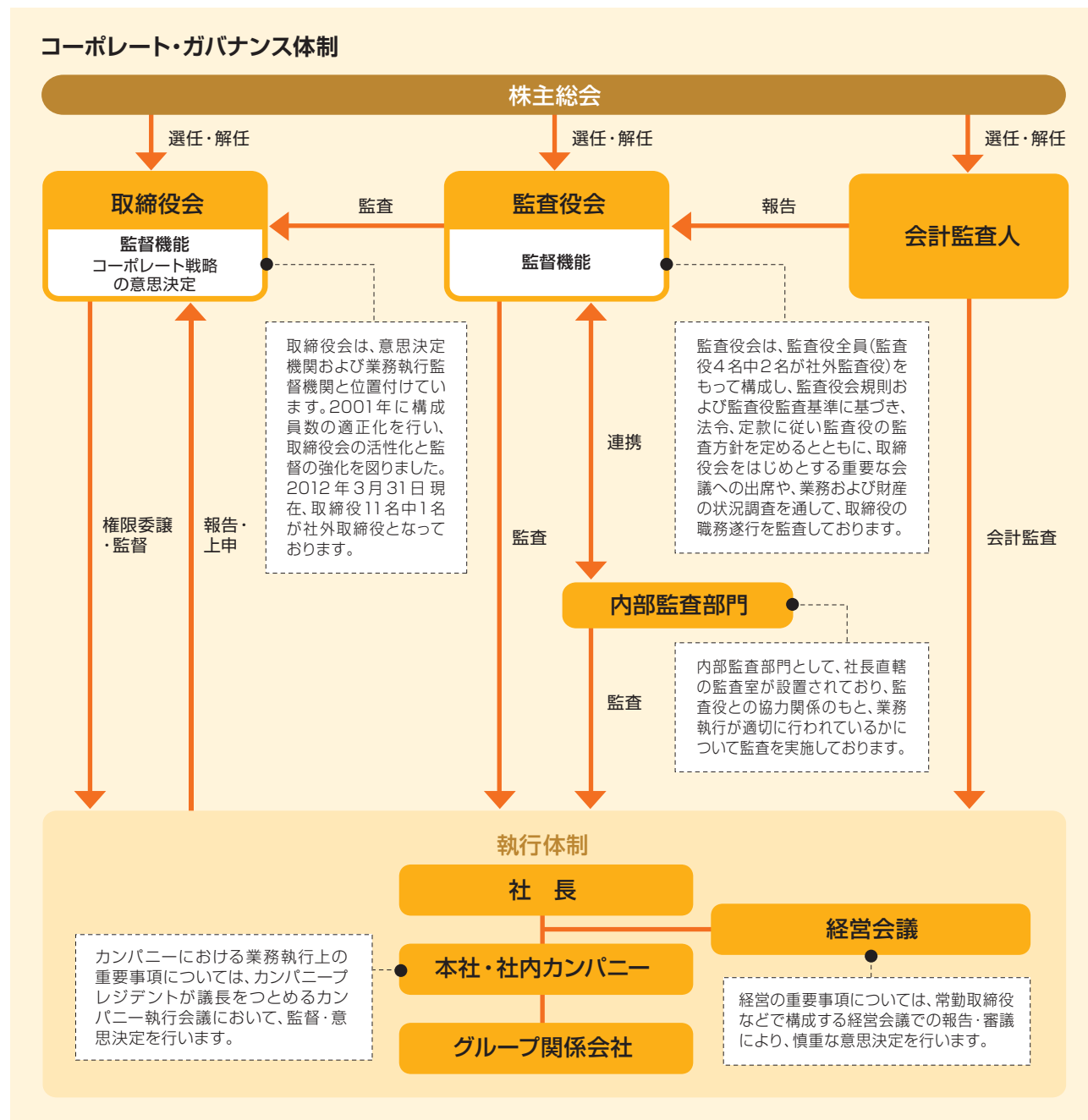
コーポレート・ガバナンス

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。

■ 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。

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。



左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

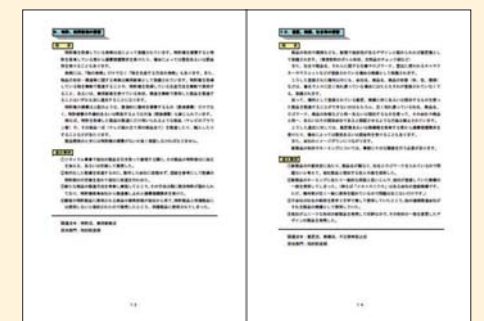
企業倫理および法令順守の徹底、意識啓発のため、新入社員、中堅社員、管理職など各階層別の社内教育に「ダイヘン倫理規範」やコンプライアンスに関する教育を組み込んでいます。

また、当社の「法令順守ガイド」から職種ごとに関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り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

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にグループ全体で取り組んでいます。

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を推進しています。

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います。

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。

2012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。

- 情報セキュリティ強化プロジェクト活動の推進
- 海外拠点を含めた啓発活動の充実
- シンククライアントの本格活用による海外拠点での情報漏洩対策強化

■ 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順守し、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通常のデザインレビュー(設計審査)と並行して、他社知的財産権の非侵害を確認するためのパテントレビュー(特許非侵害審査)を行っています。

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ることで、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創出につなげています。

また社員に対して定期的に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も開催しています。取引先との取決め事項を順守するために、各条項の持つ意味を社員一人ひとりが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

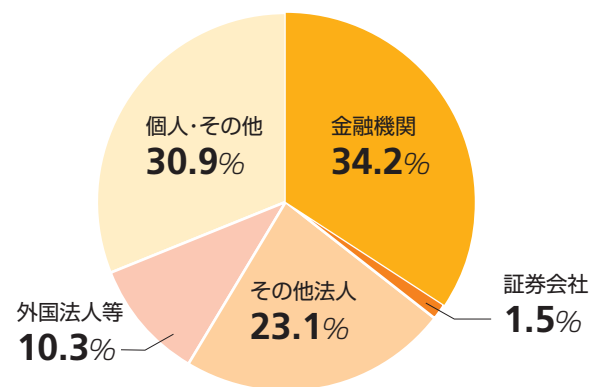
年度	2007	2008	2009	2010	2011
配当(円)	7	7	7	7	7(予定)

■ 株式の状況

	2012.3.31現在
株主数	12,527 名
発行済株式数	135,516,455 株

■ 株主構成比(持株比率)

2012.3.31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。





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

「グローバルなお客様の信頼を得る」ために

溶接メカトロカンパニー
メカトロ事業部 品質管理部長
白濱 和人



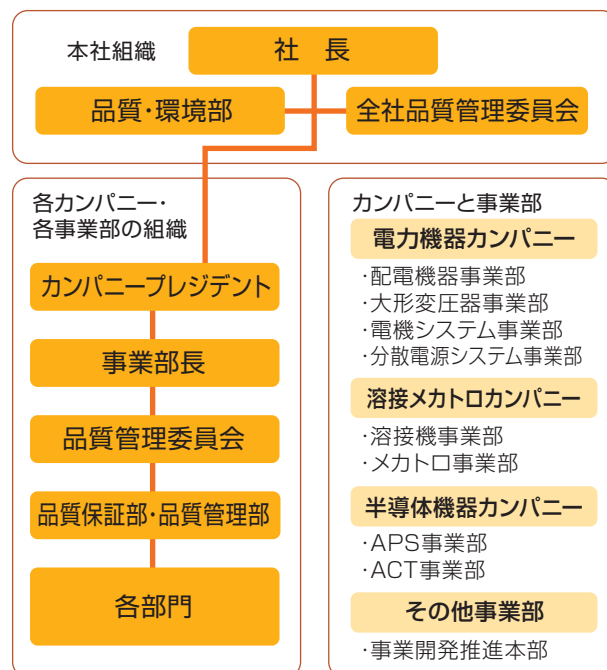
メカトロ事業部では、自動車業界など種々の生産現場で活躍する産業用溶接ロボットを提供しています。近年は国内よりも中国を中心としたアジア市場など海外市場が主な出荷先となっているのが特徴であり、まさにグローバルな顧客の信頼を得ることが求められています。そのため、当品質管理部はロボット製品については最終組合せ検査を、部材については受入検査を実施しています。その他、品質維持・向上に向けた指導として部品メーカーの計画的な工場監査を実施しており、全てがグローバルなお客様の信頼を得るための大切な仕事です。

今後も事業部一丸となって品質改善活動に取り組みお客様の期待に応えてまいります。

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、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。

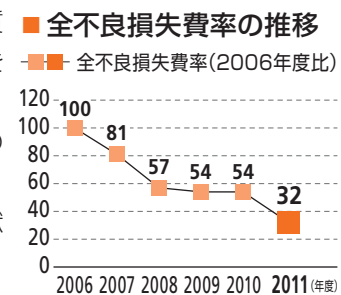
当グループの製品がPL法で訴訟となったことはありませんが、重要品質問題の根絶はお客様の信頼を得るための大前提であると認識し、全社的に取り組んでいます。

■ 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目指して「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2011年度では32%まで、削減することができました。

さらに、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まいります。

この活動が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。

2011年にはタイの生産拠点において、タイ語に翻訳したテキストを使用し、通訳を介して現地のタイ人スタッフにQC教育活動を行いました。溶接製品を生産しているOTC DAIHEN Asia Co.,Ltdの社員23名(課長1名、主事8名、職長3名、班長11名)および電力機器製品を生産しているDAIHEN ELECTRIC Co.,Ltdの技術系社員4名を対象にQC教育を行い、受講者の熱意ある姿勢に製品・品質管理での活用が大いに期待できました。



OTC DAIHEN Asia Co.,Ltdでの教育風景

これを機に引き続き海外拠点や国内関係会社でのQC教育活動を行う予定です。

QCサークル活動

当グループでは、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(小集団改善活動)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たQCサークル活動に関する情報提供、品質月間運動を通じた掲示や教育、活動成果について社内外での発表を促すなど、品質管理に対する意識付けを行っています。



QCサークル活動社内発表風景



QCサークルのレベルアップ教育の風景



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。

さらに、2011年度から目標管理と人材育成をより一層充実させるとともにシンプルでわかりやすい当社独自の人事考課制度とするために、評価方法を見直し、説明会を開催し社員への周知を行いました。

■ 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



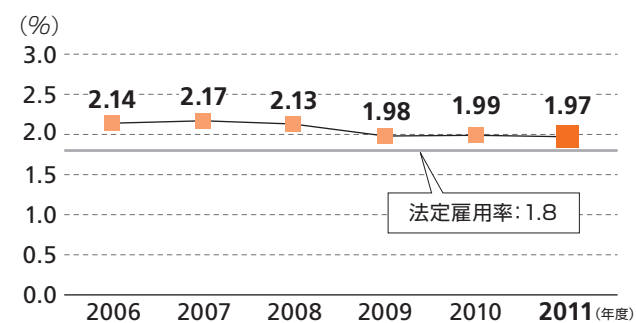
■ 働きやすい職場環境づくり

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1.97%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



Voice

次世代育成のための支援制度（仕事と育児の両立）

溶接メカトロカンパニー
営業統括部
上田 亜矢子



長男を出産し仕事復帰するにあたり、なるべく子供とかわる時間を持ちながら仕事と育児を両立させたかったので、育児短時間勤務の制度を活用しました。

保育園に入って一年ほどは子どもが病気がちで、その度に会社を休まなくてはならないことが多く、仕事の忙しい時期と重なるときには両立の大変さを改めて痛感しました。しかし、そんな時は両親や家族、また職場の人の理解と協力があったので乗り切ることができました。復帰することによって、社会の一員として働く人となることができていますし、また、仕事にやりがいを感じているので、このような制度があってよかったと思っています。

■ 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、育児及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、目標時期に合わせ制度の改定を行ってきただけ、今後の対策として、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。



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(2012年度)

- 【安全活動】
 - 作業手順(標準)書の整備
 - 実施済リスクアセスメントの検証
 - 関係会社に対する活動支援
 - 毎週30分安全活動タイムの継続
 - 各種安全衛生セミナー、研修の受講による安全リーダーの育成
 - 6S活動の徹底
- 【衛生活動】
 - メンタルヘルスチェックの実施及び不調者のフォロー
- 【交通安全活動】
 - 社有車運転者及び管理・監督者への交通KYT研修会の実施

■ 主な活動のトピックス

毎週30分安全活動タイムの実施

現業部門を中心に就業時間中に毎週30分、安全をテーマとした活動の時間を取ることで、作業者の安全意識の高揚を図るとともに、安全活動のレベルの向上(活動の充実・補強)を図っています。活動単位は作業者一人ひとりの意見が出しやすい小グループで実施することを基本とし、職場内のコミュニケーションをより充実させるように努めています。

具体的な活動内容は、KY活動やリスクアセスメント活動、6S活動、安全教育、災害疑似体験など各部門、職場がそれぞれ工夫を凝らしながら活動しています。



安全活動タイムでKYTを実施

災害疑似体験による安全教育の実施

作業者に災害の怖さを実感してもらうため、災害の疑似体験教育(機械設備による挟まれや巻き込まれ、フォークリフトによる激突、クレーン作業等による落下など)を実施しています。疑似体験を通じて、災害の怖さや危険な作業、設備、行動について再認識することができるので、作業者に対する安全意識の向上や災害防止活動の徹底につながる効果的な教育として、今後も多くの職場で実施していきたいと考えています。

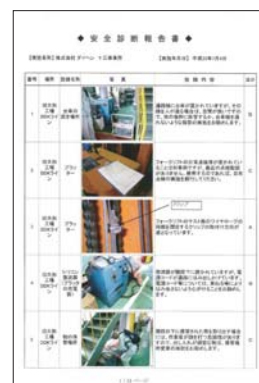


機械設備による手指の巻き込まれ 吊り作業による落下



安全管理士による安全活動診断の実施

各事業場及び関係会社での安全衛生活動のさらなるレベルアップを図るために、専門家(中央労働災害防止協会の安全管理士)による安全活動診断を受診しました。生産設備や工程、作業方法の問題点、法令に規定されている事項の適合状況などについて、パトロール等による診断を受け、指摘事項や好事例、改善のアドバイスを報告していただきました。指摘事項については、指摘を受けた部門・職場で確実に改善・対策を実施するとともに、他部門への水平展開も実施しています。



安全活動診断報告書



安全管理士によるパトロール(活動診断)

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引き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。



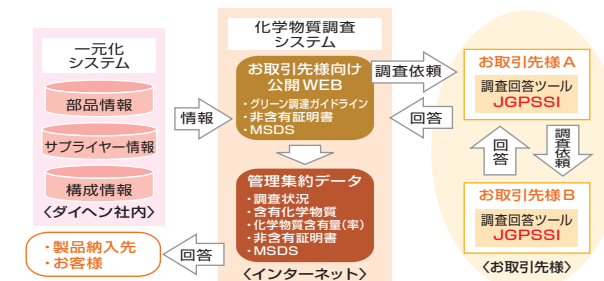
定期情報交換会

■ 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

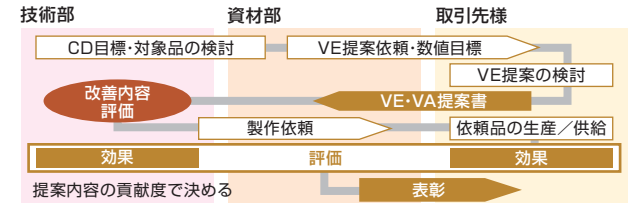


■ お取引先との生産性向上活動について

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

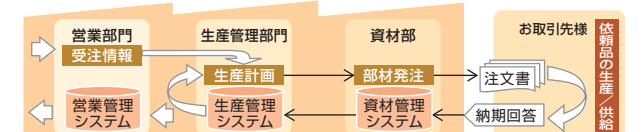


■ 情報一元化システムの活用

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。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。

このような認識の下、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。



地域・社会との かかわり



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



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んでいます。2011年度は87,800個のキャップを納入しました。これはポリオワクチン109.7人分、CO₂排出削減量692Kg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、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。



淀川花火清掃



十三



六甲



兼平



大分



弘前



香川



松戸



三重



恵庭

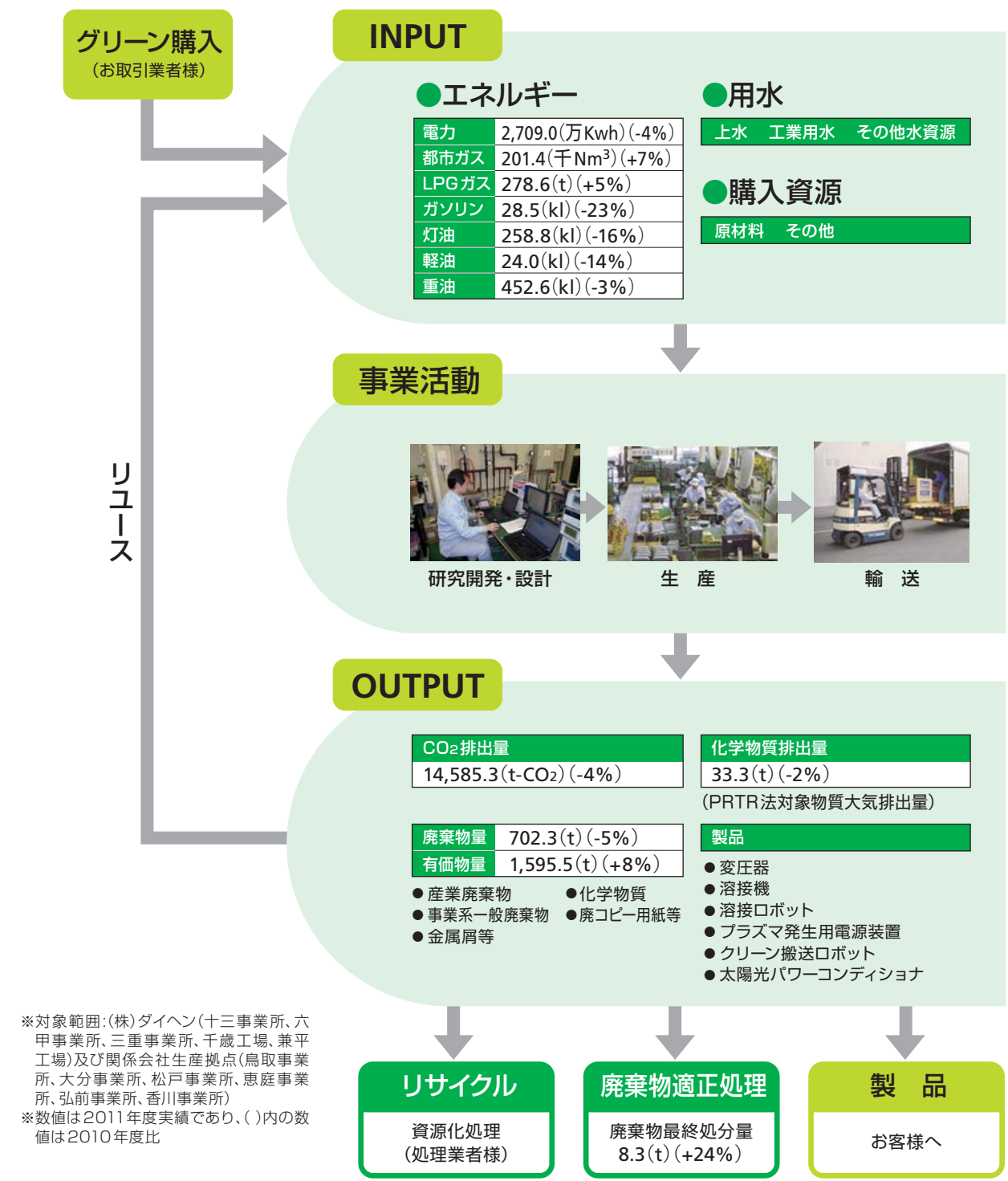


環境経営の推進

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



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。

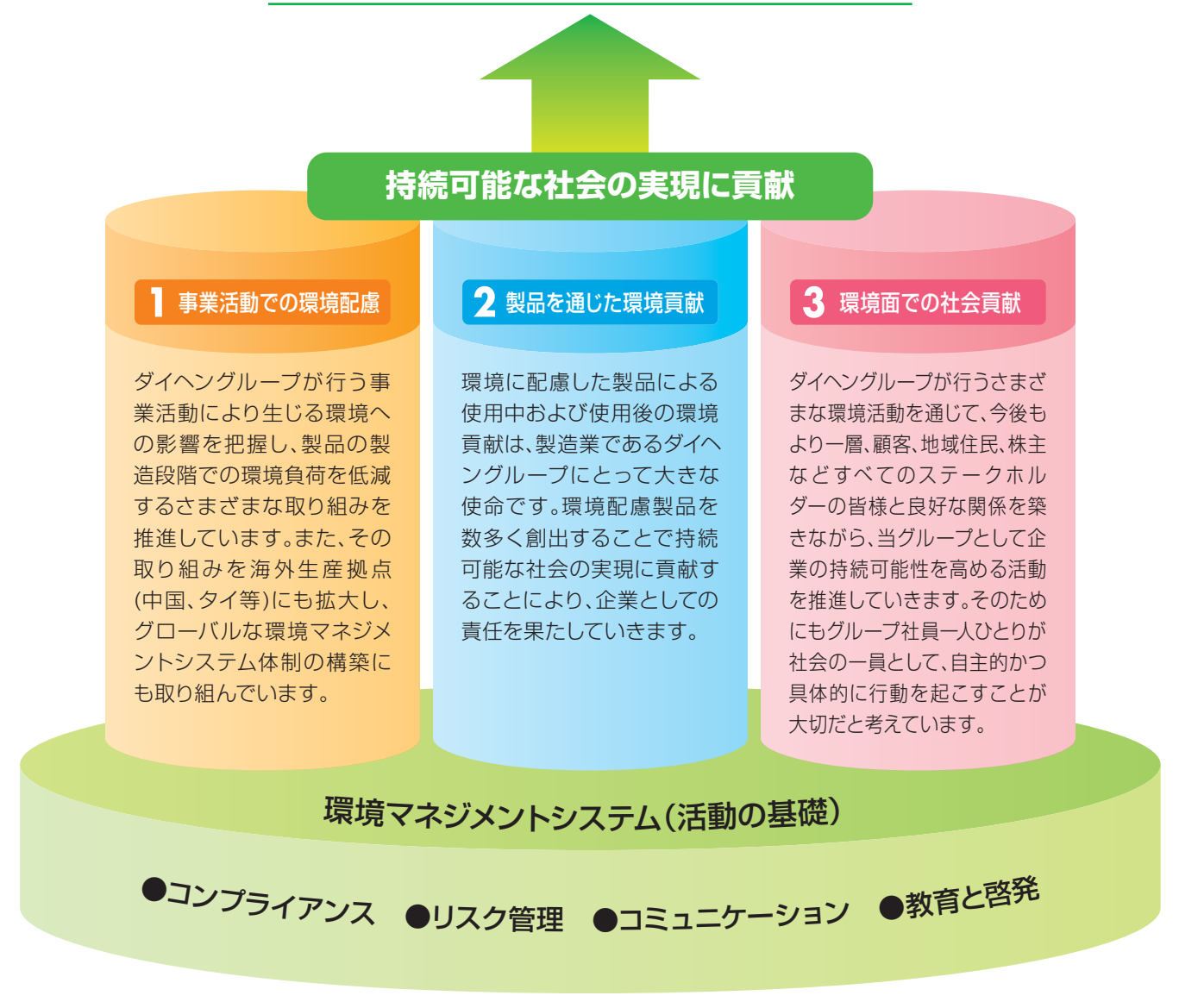
企業活動における社会的責任の一つである「環境」への取り組みは、企業の持続可能性を推しはかる上で重要な要因となっています。

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。

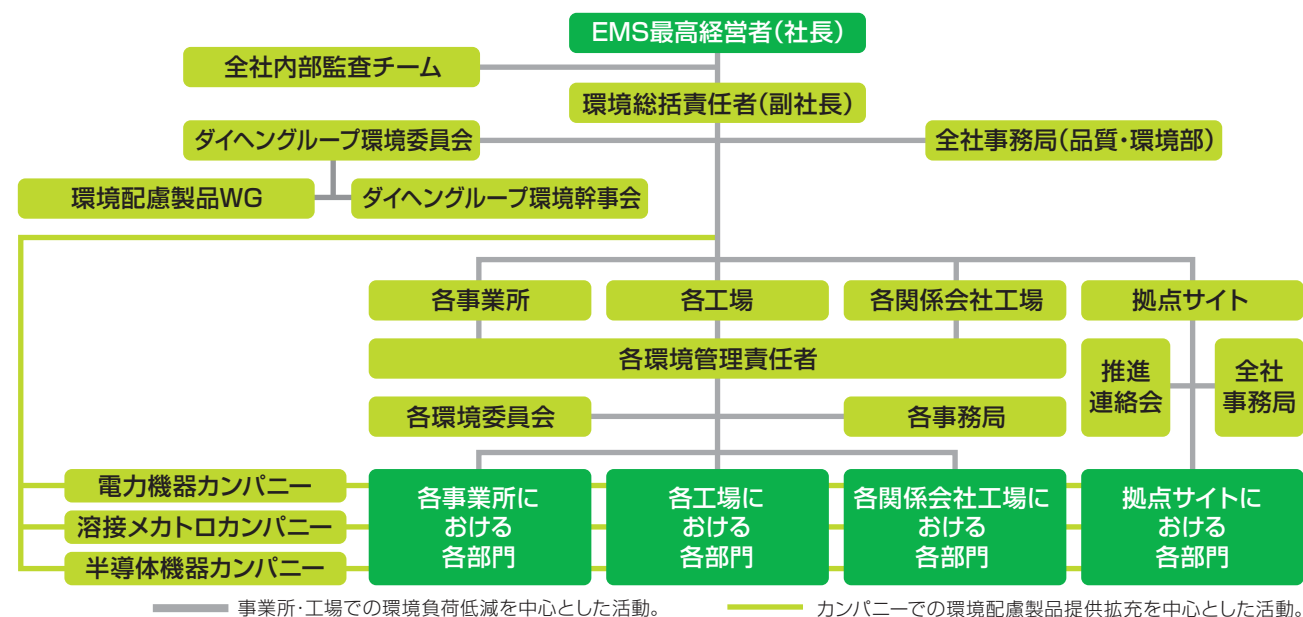
5. 環境広報活動の充実

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。



2011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、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を幅を広げ、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 2011年4月1日～2012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		353,203	83,420
内訳			
(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	22,882	31,775
(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	305,883	20,504
(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	24,438	31,141
(2)上・下流コスト	グリーン調達の推進活動など	25,716	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	25,155	166,972
(4)研究開発コスト	環境配慮製品の研究開発の推進など	81,560	283,987
(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	335
(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	0	7,949
合 計		485,634	550,163

■ 環境保全効果

分類	項目(単位)	2010年度	2011年度	差
資源投入	総エネルギー投入量(原油換算kl)	8,652.0	8,211.0	441.0
温暖化防止	温室効果ガス排出量(t-CO ₂)	15,193.0	14,585.0	608.0
廃棄物削減	廃棄物排出量(t)	740.0	702.3	37.7
	廃棄物最終処分量(t)	6.7	8.3	-1.6

■ 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	24,578

推定的効果 (単位:千円)

項目	効果の内容	金額
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	10,752,294
	太陽光発電用パワーコンディショナ	760,000
	省電力、省ガス、低スパッタ溶接機他	337,909
	環境配慮高周波電源、搬送ロボット他	667,105

※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	設備改善(乾燥炉、送風管、浴槽など)による電力使用量の削減	20,615
	蒸気配管保温更新工事における重油使用量の低減	31,320
	設備の運用改善(乾燥炉、常夜灯など)による電力使用量の削減	7,275
	省エネ設備導入(インバータタイプのコンプレッサー、LED照明器具、空調機など)による電力使用量の削減	10,440
	下地処理槽への保温ボール導入によるLPガス使用量の削減	2,000
廃棄物削減	設備改善、仕組みの見直しによる鉄心仕損量の低減	18,340
	洗浄溶剤再生装置導入による廃棄洗浄溶剤のリサイクル	750
削減化学物質	下塗り塗料の標準化による塗料使用量削減	9,225
量水削減	排水処理装置の循環システム改善による水使用量の削減	1,315

※当年度の投資及び活動による推定効果については、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

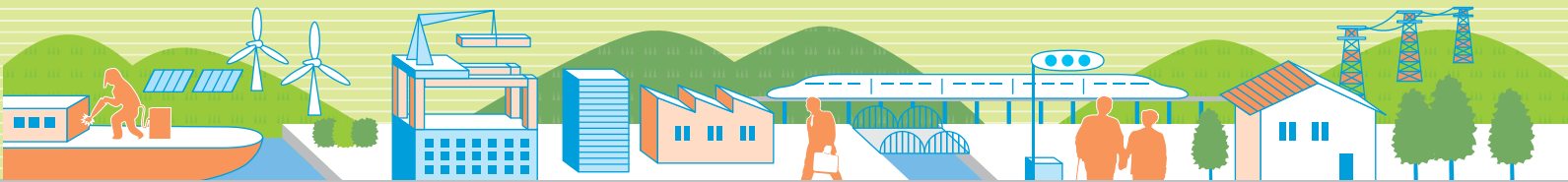
対象期間 2011年度(2011年4月1日～2012年3月31日)

集計範囲 OTC DAIHEN Asia Co.,Ltd[タイ]、DAIHEN ELECTRIC CO.,LTD[タイ]、牡丹江OTC溶接機有限公司社[中国]、OTC機電(青島)有限公司社[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	16,332千円
-----	----------



環境活動の計画と実績

ダイヘングループでは、中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、2011年度は第3期環境自主行動（3カ年）計画の中間年に該当します。

2011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、一部を除き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力強化、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）の売上構成比率が目標値より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、廃棄物削減におい

て目標値を大幅に上回りました。

しかし、CO₂およびPRTR物質排出量において目標未達となりました。CO₂排出量は、関係会社での大幅な生産量アップに伴う工場稼動時間の増加が主な原因と考えられています。2012年度は各事業所・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。

また、PRTRは生産量アップに伴うPRTR含有塗料等の使用量が増加したこと、原材料のPRTR不含有物質への代替化の進捗遅れが主原因と考えています。2012年度はPRTR不含有もしくは低含有化学物質への代替化を促進する予定です。

ダイヘングループ第3期環境自主行動計画および2011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	2011年度目標	活動結果	評価	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の推進	・海外生産関係会社へ取組内容説明 ・現地状況確認により、現地環境リスクの把握及びパフォーマンスデータの精査によるデータの齟齬を解消		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（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報告書2011年6月末、WEB環境報告書2011年8月に発行済み ・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：周辺地域自治会を対象とした工場見学実施		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	生物多様性保全対応の推進	・FSC認証用紙切替対象印刷物13件の切替えを完了 ・工場排水水質管理ガイドラインの策定		生物多様性保全対応の定着
	低環境負荷型の車両（ハイブリッド車及びバッテリー車）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28.9%		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を30%以上とする	新製品中の環境配慮製品認定の割合51.9%（27製品中14製品）		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）売上構成比率を10%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：45製品 環境配慮製品売上高構成比率 25.2%		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	製品含有化学物質管理システムの推進	未実績品調査機能運用開始による事業部のシステム活用機会増加		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	物流時のCO ₂ 排出量削減（CO ₂ 排出量 2006年度比5%削減）	2011年度実績：1,920[t-CO ₂ /百万円] →2006年度比8.8%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（単独）： CO ₂ 排出量を1990年度比17%削減	ダイヘン（単体）2011年度目標値：10,306t-CO ₂ → 2011年度実績値：10,117t-CO ₂ （18.5%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4%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	ダイヘングループ2011年度目標値：14,349t-CO ₂ → 2011年度実績値：14,585t-CO ₂ （3.4%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	廃棄物排出量を2006年度比35%削減	2011年度目標値：925t 2011年度実績値：702t（50.7%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0.5%の維持	ダイヘングループゼロエミッション率：0.36%		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	PRTR法対象物質排出量を2010年度比5%削減	2011年度目標値：32,150kg 2011年度実績値：33,327t（1.5%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

当グループは2003年に事業所一括で1つのシステムとして認証取得し、現在までに認証取得範囲を国内で14社、21サイト(営業サイト等)に拡大しました。

現在、グローバルワイドでの環境負荷低減に迅速に対応するため、海外生産拠点と国内のEMSを整合・調整しています。2011年度は現地調査で現地の環境リスクを把握し、パフォーマンスデータを精査しました。また、国内外EMSの統一への方向性について海外関係会社の足並みをそろえることができました。

■ 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)	(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	大阪ヒューズ(株)

■ 環境内部監査

内部監査体制

当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。また、上司の推薦を受けた者が内部監査員養成講座を受講し、理解度テストに合格して初めて内部監査員の資格が与えられます。さらに、資格保有者に対しては、スキルアップ講座により力量を図ったり、「主任監査員」「監査員」「監査員補」にレベル分けを行っています。

内部監査員(2012年3月末現在)
主任監査員:7名 監査員:55名
監査員補 :241名 **合計:303名**

2011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。

*環境パフォーマンス:環境負荷低減に取り組んだ成果や実績

2011年度の内部監査結果:指摘事項72件(全て是正処置完了)

■ 第三者(審査)機関による審査

2011年9~10月の約1カ月にわたり、日本検査キューエイ(株)(JICQA)による定期審査兼変更審査があり、適切なEMS運用が評価され、ISO14001登録認証が継続されました。また、今回の審査で泉大津事業所が新たにISO14001を認証取得しました。

2012年度は更新審査であり、認証の更新を得られるよう、EMSの継続的な改善に取り組んでいきます。



書類審査

■ 環境教育・社内啓発活動

当グループでは、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

当グループで実施している環境教育には、当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。



内部監査員養成講座

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

2011年度は環境関連の事故はゼロでした。苦情にしましては下記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。

■ 2011年度環境関連の苦情

苦情内容	発生場所	対応
エンジン式フォークリフトの排気音に関する近隣からの騒音苦情	十三事業所	エンジン式フォークリフトを極力使用しない
配管ビットの蓋のガタツキによる近隣からの騒音苦情	十三事業所	配管ビットのグレイチング及び会所蓋の隙間にゴムパッキンを貼付
消防署による地下タンクの査察にて下記指摘あり ①地下タンクに雑草あり ②危険物保安監督者名誤記あり ③消火器、ポンプ周辺の整理ができていない	三重事業所	下記対応を実施 ①雑草を除去 ②誤記を訂正 ③整理を実施
低温恒温恒湿機の稼働音による近隣からの騒音苦情	泉大津事業所	機械設置場所を少し移動し、ゴム製の防振マットを装置の下に設置

環境月間の取り組み

毎年6月は「環境月間」とし、クールビズをはじ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を行っています。2011年度は新たな催しとして、当グループ社員を対象としたCSR報告書読み合わせ会を実施しました。(詳細はP40参照)

〈2011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「昼も夜もライトダウン2011(ライトダウンキャンペーン)」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
- 環境内部監査の実施
- 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



内部監査



環境月間ポスター



クールビズポスター



変圧器転倒による漏油の処置訓練(吸着シートでの油吸着風景)



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
17%削減

ダイヘン
グループ
(11事業所) CO₂排出量を2006年度比
5%削減

DO (実行)

2011年度は設備の省エネタイプへの更新や設備管理の強化を行いました。

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。

CHECK ACT (結果・検証・改善)

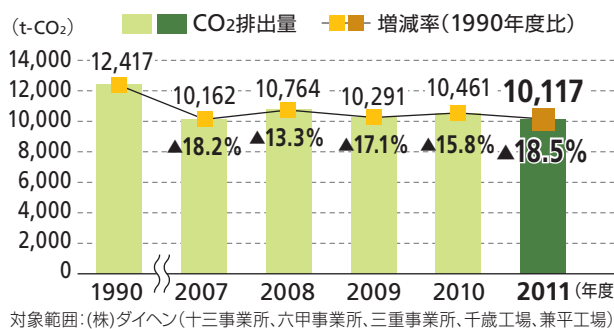
ダイヘン
(単体) 1990年度比**18.5%減**
(2011年度実績値: 10,117[t-CO₂])

ダイヘン
グループ
(11事業所) 2006年度比**3.4%減**
(2011年度実績値: 14,585[t-CO₂])

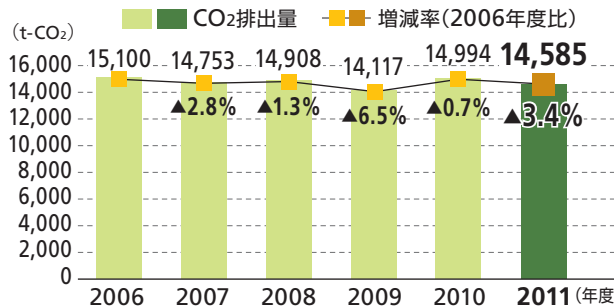
CO₂排出量削減については、ダイヘン単体は目標達成しましたが、ダイヘングループ11事業所は未達成でした。これは関係会社での大幅な生産量アップに伴う工場稼働時間の増加が原因であります。

2012年度はさらなる目標値と実績値の管理強化を実施し、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



事業所の取り組み紹介

2011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。

- 工場内の投光器や誘導灯をLEDや省エネタイプに切り替え
- ボイラーの蒸気配管更新による保温の適正化
- 省エネタイプのコンプレッサーに切り替え
- 塗装下地処理槽に保温ボール投入
- エアコン温度管理の徹底
- 屋根遮熱塗装および遮熱シートによる空調の節電



塗装下地処理槽の保温ボール



工場の屋根遮熱塗装

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**35%削減**
ゼロエミッション率**0.5%**

DO (実行)

2011年度は各事業所にて生産工程での歩留り向上、廃棄物の有価物化等を行い、廃棄物排出量を抑制しました。

また、ゼロエミッション0.5%を維持するよう、各事業所で3R活動を実施しました。

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

CHECK ACT (結果・検証・改善)

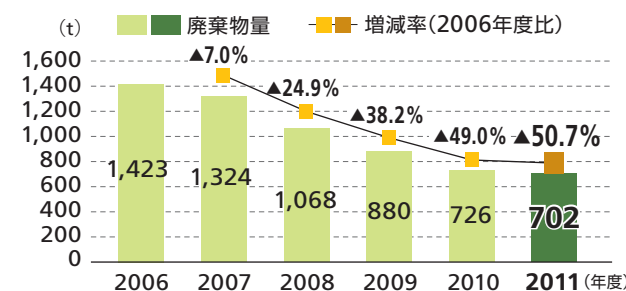
ダイヘン
グループ
(11事業所) 2006年度比**50.7%削減**
(2011年度廃棄物排出量: 702[t])
ダイヘン
グループ
ゼロエミッション率 **0.36%**

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。

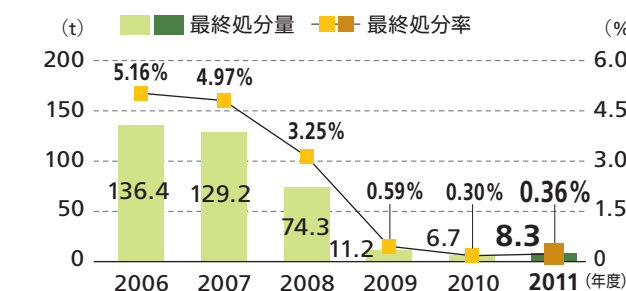
2012年度も品質向上活動にからめた歩留まりのさらなる改善(ムダ・ムラの排除による廃棄物等の発生抑制)などを積極的に進め、廃棄物を削減していきます。

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



ゼロエミッション達成: $\frac{\text{最終処分量}}{\text{総排出量}} \times 100 = \text{最終処分率} < 1\%$

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)及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)

事業所の取り組み紹介

2011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。

- 変圧器のコイル巻線の巻枠を金型化し、木屑の排出量削減
- 木製パレットを修理し、リユース実施
- 廃棄物の有価物化(ダンボール、修理廃棄物からの有価物抽出、シュレッダー屑など)
- 蛍光灯のレンタル化
- 現場管理者の廃棄物集積場立会い指導による廃棄物および有価物の分別徹底



コイル巻線の巻枠を金型化
(上)旧巻枠(ベニヤ製)
(下)新巻枠(鉄製)



現場管理者の立会い指導



■ 化学物質の管理

PLAN

(計画)

PRTR法対象物質排出量を
2010年度比**5%**削減

Do

(実行)

2011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。詳細は右記「事業所の取り組み紹介」のとおりです。ご参照ください。

CHECK ACT

(結果・検証・改善)

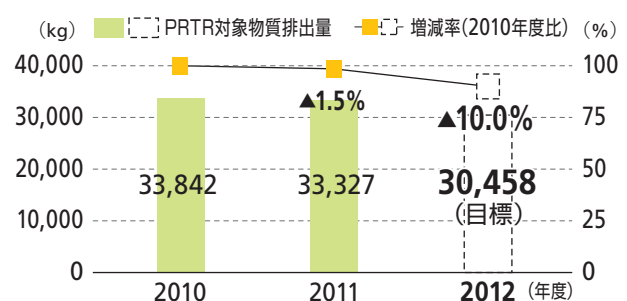
ダイヘングループ(11事業所)
2010年度比**1.5%**削減
(2011年度実績値:33,327kg)

PRTR法対象物質排出量削減については、目標未達成でした。これは関係会社での大幅な生産量アップに伴うPRTR含有塗料等の使用量が増加したことが原因であります。

2012年度はPRTR不含有または低含有化学物質への代替化の促進、PRTR含有物質の使用量削減などの活動をしていきます。

※PRTR物質とは:PRTR法(化学物質排出把握管理促進法)に指定されている462物質のこと

■ ダイヘングループ 年度別PRTR対象物質排出量と増減率



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)及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)

事業所の取り組み紹介

2011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。

- 下塗り塗装方法改善によるPRTR物質含有塗料およびシンナーの使用量低減
- PRTR物質低含有のシンナーへの代替化
- 塗装ロボットのプログラム精度を向上させ、塗料のムダな吹き付けを回避

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、空調設備の設定温度に関する啓蒙活動や照明の間引き、自動消灯スイッチの設置などを行っています。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ごみ箱の設置、書類の電子データ化などを行っています。

今後は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目指してまいります。

省エネルギー活動

- 空調設備の設定温度に関する啓蒙活動
- 省エネパトロール
- 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



消灯用プルスイッチ

廃棄物削減活動

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



分別ごみ箱

ステークホルダーダイアログの実施

持続可能な社会の実現に向けて取り組むダイヘングループのCSRをさらに充実させていくため、第3期環境自主行動計画の目的の一つに「ステークホルダーとのコミュニケーションの充実」を掲げ、2011年度に初の試みとしてステークホルダーとの対話(ステークホルダーダイアログ)を実施しました。

従業員を対象としたCSR報告書読み合わせ会の実施

環境月間に当グループの従業員を対象としたCSR報告書読み合わせ会を実施しました。CSR報告書作成担当者がCSR報告書の要点を説明し、その後に参加者とCSRに関する意見交換を行いました。



読み合わせ会での質疑応答の様子 (上)十三(下)六甲

近隣住民を対象とした工場見学会の実施

近隣住民に工場など事業所の中を見学していただき、当グループの事業所の事業活動を理解してもらうことを目的として、当グループの生産拠点(十三、鳥取)にて近隣の自治会メンバー及びそれに準ずる方を対象に工場見学会を実施しました。



【十三】変圧器の構造説明の風景



【鳥取】半導体製品の構造説明の風景

生物多様性保全の推進

ダイヘングループは第3期環境自主行動計画の目的に「生物多様性保全の推進」を掲げ、事業活動全般で生物多様性の保全を推進しています。

2011年度の活動内容

- パンフレット等の印刷物をFSC認証用紙に切り替え活動を実施し、13件を切り替え
- 当グループの排水に関するガイドラインを改訂し、事業所・工場から河川への排水(温排水・PH等)管理を強化



製品を通じた 環境貢献

環境に配慮した製品の提供

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、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を進めています。

電力ピークカットに貢献する 配電機能付変圧器(D-FIT)

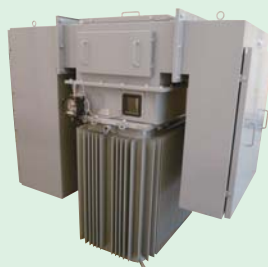


発電機との組合せで電力ピークカットに貢献

昨今の電力事情により工場(事業所)における使用電力のピークカットが求められています。

D-FIT(Distribution Function Include Transformer)は発電機と組み合わせる事により、低圧の発電機を高圧の回路に接続できます。(使用したい電圧に自由に変換できます。)

使用電力のピーク時に設備の一部の電源をD-FIT側に切り替えることにより、容易にピークカットが可能です。また、もし輪番停電が起きても絶対に停電したくない負荷に接続する事により重要負荷の電源を確保する事ができます。



配電機能付変圧器(D-FIT)

発電機メーカーとのコラボレーション(導入事例)

D-FIT(1250kVA)
400V→6600Vへ昇圧

低圧ケーブル接続例



トップランナー変圧器を使用

使用する変圧器は、高グレードの鉄心材料や導電率の良い電線等を採用し、負荷損・無負荷損を低減させた「トップランナー変圧器」を使用しているので省エネルギーに貢献しています。

省スペース

構成部品を必要最低限に絞り込み、開閉器をダクト内に納めることで同容量のキュービクルを設置するよりも設置スペースが小さくなります。また、一括吊り上げが可能なので荷降ろし・据付が簡単になり搬入据付工数とコストの削減にもなります。

アーク溶接ロボットの待機時 消費電力削減と材料減量化



待機時の消費電力削減によりCO₂排出量抑制に貢献

新シリーズのロボットとその制御装置を合わせた製品全体では、従来品に比べて待機時の消費電力を53%削減しています。これは年間出荷台数で換算すると、約150万kWhの消費電力削減となり、新シリーズへの切り替えによって毎年約614トンずつCO₂排出量を削減できます。



ロボットNB4 ロボットNV6 制御装置

材料減量化と操作性向上の両立

新シリーズでは、製品材料についても年間出荷台数で約137トンの省資源化を実現しています。

例えば、重い機械方式のスイッチを軽量な半導体方式に改めるなどの重量低減と、高性能電子部品へ機能を集約するなどの部品数削減を行いました。これにより故障率は約20%改善し信頼性向上にも貢献しています。

教示ペンダントには、小型・軽量化により快適に長時間操作が可能な新型デバイスを導入しました。

より直感的な作業が可能となったことで操作教示時間の半減を達成しており、これらの取り組みにより、材料減量化と同時に、機能・性能・品質がバランス良く底上げされています。

RoHS指令に対応

欧州のRoHS 指令(電気電子機器特定有害物質使用制限指令)で規制されている6物質(鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、ポリ臭化ビフェニール、ポリ臭化ジフェニールエーテル)は、本製品での使用を廃止あるいは規制値以下に削減しました。これにより、製品を廃棄・処分する際、健康や環境への負荷を最小限に抑えています。



教示ペンダント

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より分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、当グループ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。また環境配慮認定製品には『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。

※当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。



製品環境評価項目例

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

環境配慮製品認定製品一覧

スーパーエコ製品				
カンパニー	製品名	型式	主な環境機能項目	
電力機器C	トップランナーモールド変圧器「ULTRA ECOシリーズ」(500～2000KVA)	UMP・UMS	●省エネ法トップランナー基準適合 ●有害化学物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減(※) ●製品使用時での環境負荷低減(高効率による省エネルギー)	
	太陽光発電用パワーコンディショナ 新100KW	JH-100KA5	●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-250KA3		
	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C	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-強化耐塩形(5～100KVA)	PPS060～063,PPS045,PPS050,PPS051	●製品使用時での環境負荷低減(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	●製品使用時での環境負荷低減(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 耐雷形(10～100KVA)	RPS054,RPS055, RPS159～162	●実運用時の損失低減による省エネ ●製品使用時での環境負荷低減(軽量化、コンパクト化、低騒音化)	
	配電用柱上変圧器 強化耐塩形(10～100KVA)	10KVA:RPS163～100KVA:RPS097	●製品使用時での環境負荷低減(損失低減による省エネルギー)	
	配電用6KV柱上油入変圧器 重塩害用(5～75KVA)	SPS039～SPS044	●製品使用時での環境負荷低減(損失低減による省エネルギー) ●分解性、再組立性の向上	
	集合住宅用変圧器(250+50KVA)	SUV047	●製品使用時での環境負荷低減(損失低減による省エネルギー、電磁障害の抑制) ●操作性の向上	
	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	
	全閉形気中開閉器	AS2-4B	●分解性の向上による分別の容易化	
	センサ内蔵配電線自動区分コンパクト真空開閉器	SVM1-4B	●耐久性向上による長寿命化 ●操作性の向上	
	地上設置型多回路真空開閉器	VMT6-4E	●製品使用時での環境負荷低減(電磁障害の抑制)	
	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	
	小型お客さま情報IP伝送装置	IPT-HN3E、IPT-HN4E	●製品使用時での環境負荷低減(省エネ、軽量化)	
	配電機能付変圧器	D-FIT-300	●製品使用時での環境負荷低減(損失低減による省エネルギー、軽量化、コンパクト化)	
	電力会社向け 75.25/6.9kV変圧器10MVA, 20MVA	一部機種	●製品使用時での環境負荷低減(損失低減による省エネルギー、低騒音化)	
	トップランナー油入変圧器「ULTRA ECOシリーズ」(75～2000KVA)	USE-USP・UVP・UVS	●省エネ法トップランナー基準適合	
	トップランナー油入変圧器「TOP ECOシリーズ」(10～2000KVA)	TSE・TSP・TVP・TVS・TTE	●製品使用時での環境負荷低減(高効率による省エネルギー)	
	トップランナーモールド変圧器「TOP ECO」(10～2000KVA)	TME・TMP・TMS	●省エネ法トップランナー基準適合 ●有害化学物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減(※) ●製品使用時での環境負荷低減(高効率による省エネルギー)	
	溶接メカトロC	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	●製品使用時での環境負荷低減(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	●製品使用時での環境負荷低減(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,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、WB-M350、WB-M500	●製品使用時での環境負荷低減(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	●製品使用時での環境負荷低減(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	●製品使用時での環境負荷低減(軽量化、コンパクト化、低騒音化)	
ロボット制御装置		FD11	●製品使用時での環境負荷低減(待機電力削減による省エネ) ●ロボット教示操作性の向上	
ロボットマニピュレータ		NB4,NB15	●製品使用時での環境負荷低減(軽量化) ●有害化学物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減(※)	
ロボットマニピュレータ		NV6	●製品使用時での環境負荷低減(軽量化、コンパクト化) ●有害化学物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減(※)	
自動機用コンタクトチップ(Eチップ45mm)		E-TIP	●製品使用時での環境負荷低減(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(※)	
ガスセーバー		GFC01	●製品使用時での環境負荷低減(溶接ガス使用量の低減)	
ガスセーバースライト		K5B08	●有害化学物質の使用廃止もしくは規制値以下に削減(※)	
機器C 半導体	真空4軸ウエハ搬送ロボット	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(※)	
	真空3軸液晶基板搬送ロボット	SPR-8540		
	真空4軸液晶基板搬送ロボット	SPR-8522,SPR-8541		
	プラズマ発生用高周波電源及び整合器	AVANCERその他一部機種		●製品使用時での環境負荷低減(省エネルギー、軽量化、コンパクト化)

※RoHS対応

■ 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			
		最大	最小	平均	測定回数
PH	5～9	8.3	6.1	7.4	20.0
BOD	600	130.0	<1.0	20.5	20.0

単位：PH以外はmg/L

■ 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	42.5	—	—	—	42.5
	53	エチルベンゼン	364.0	208.0	—	30.0	128.0
	66	1,2-エポキシブタン	5.0	5.0	—	—	—
	80	キシレン	895.0	160.0	—	89.0	646.0
	186	ジクロロメタン	212.0	212.0	—	—	—
	265	テトラヒドロメチル無水フタル酸	9120.0	—	—	601.7	8518.3
	296	1,2,4-トリメチルベンゼン	130.0	130.0	—	—	—
	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	67.0	49.0	—	—	18.0
	300	トルエン	1253.0	225.0	—	89.0	939.0
	349	フェノール	40.0	40.0	—	—	—
	384	1-ブロモプロパン	978.0	97.5	—	—	880.5
	400	ベンゼン	43.0	5.0	—	—	38.0
	411	ホルムアルデヒド	6.0	6.0	—	—	—

※十三は動植物油(規制値30)の数値データを表しています

■ 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			
		最大	最小	平均	測定回数
PH	5～9	8.0	5.8	7.2	6.0
BOD	600	450.0	18.4	174.3	6.0

単位：PH以外はmg/L

■ 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	329.3	296.5	—	33.0	—
	66	1,2-エポキシブタン	24.8	24.8	—	—	—
	80	キシレン	344.9	310.4	—	34.6	—
	300	トルエン	10.7	9.7	—	1.0	—
	384	1-ブロモプロパン	4806.7	4806.7	—	—	—

※六甲は動植物油(規制値30)の数値データを表しています

■ 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			
		最大	最小	平均	測定回数
PH	5.8～8.6	8.6	6.3	7.3	6.0
BOD	160	9.0	<1.0	4.0	6.0

単位：PH以外はmg/L

■ 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	229.2	229.2	—	—	—
	80	キシレン	692.2	692.2	—	—	—
	82	銀及びその水溶性化合物	4.5	4.5	—	—	—
	83	クメン	20.9	20.9	—	—	—
	186	ジクロロメタン	66.1	66.1	—	—	—
	296	1,2,4-トリメチルベンゼン	125.6	125.6	—	—	—
	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	76.1	76.1	—	—	—
	300	トルエン	892.0	892.0	—	—	—
	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

配電製造部では、柱上変圧器や開閉器などの製品を生産しており、当部門で十三事業所の約4割の電力を消費しています。2011年度は環境保全活動として、鉄心を生産する時の歩留まり向上による鋼帯廃棄量の低減や巻線コイル乾燥炉や、空調機器の省エネ化に製造部員一同で取り組みました。鋼帯廃棄量低減では、現場の設備管理の強化、鉄心巻機の改良などに取り組み、2010年度比60%もの低減ができました。

また、省エネ活動においては、乾燥炉排気ダクトの断熱化、乾燥炉の効率化運転、断熱化による巻線作業室の空調効率向上、エアコンの温度設定ルール変更による省エネなど数々の施策を実施することで2010年度比13%の電力



使用量削減という成果を上げることができました。

今後も、製造部一丸となって環境保全活動を展開していきたいと考えています。

電力機器カンパニー

配電機器事業部 製造部 変圧器グループ
大島 寛

所在地：神戸市東灘区向洋町西4丁目1番

環境負荷物質の低減や作業環境の改善のため、さまざまな取り組みを行っていますが、2011年度は特に塗装職場の作業環境改善に取り組みました。

照明をマルチハロゲンランプから高効率・長寿命なセラメタランプに交換したことで作業場が非常に明るくなり、消費電力も低減できました。また、環境負荷物質の削減に関してはPRTR対象物質を含む洗浄液の代替化に取り組みました。洗浄方法の変更などを含め多くのメーカーと検討・実験を行い、対象物質の低減が可能なメーカーを選定できました。



塗装職場では今後いっそうの作業環境向上のための空調機導入や、廃棄物削減に向けた塗装方法の見直しなども計画しています。六甲事業所は、引き続き環境保全活動を推進していきます。

溶接メカトロカンパニー メカトロ事業部製造部
川井田 健太

所在地：三重県多気郡多気町大字東池上800

三重事業所で生産している大形変圧器は生産過程で消費する電力量が非常に多く、比較的小容量の製品でも検査のピーク時には一晩で一般家庭1カ月分以上の電力を消費します。そのため事業所全体で使用可能な電力量に上限を設け、使用電力量をコントロールしています。

電力消費の大半を占める温度上昇試験では、投入時間を極力遅く、また翌日の出勤時間を早朝にすることで試験時間を短縮するなど、検査計画を綿密に立てています。また、大容量製品の試験実施時間と生産の電力ピークをずらしたり、事務所の照明や冷暖房を停止するなどして工場全体で使用電力量を管理しています。



三重事業所は、今後も引き続き省エネ活動によって環境負荷低減をめざします。

電力機器カンパニー

大形変圧器事業部 品質管理部 変圧器グループ
山口 晃正

■ 千歳工場

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			
		最大	最小	平均	測定回数
PH	5～9	8.6	6.3	7.3	2.0
BOD	600	42.0	1.3	17.3	2.0

単位：PH以外はmg/L

■ 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	0.1	0.1	—	—	—
	80	キシレン	1.4	1.4	—	—	—
	132	コバルト及びその化合物	0.8	0.8	—	—	—
	186	ジクロロメタン	130.0	130.0	—	—	—
	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	4.9	4.9	—	—	—
	300	トルエン	2.5	2.5	—	—	—
	349	フェノール	35.3	35.3	—	—	—
	354	フタル酸ジ-n-ブチル	0.1	0.1	—	—	—

千歳工場では、東日本大震災復旧に向けた柱上変圧器の増産対応という、過去にない高負荷の中、連続焼鈍炉の効率運転継続(鉄心2～3段積み、容量混載運転、1トレー当たりの積載重量アップ、土日ヒーターOFFの管理など)を昨年以上に継続して強化しました。

また、今年の冬は寒さが厳しく氷点下20度を超える日が続き、暖房の稼動時間が増える中、温度管理の徹底などを推進し、CO₂削減に大きな成果を上げました。廃棄物削減では、鉄・銅の排出量は震災修理による増加はありましたが、日常管理の徹底、仕損原因の改善対策実施による再発防止の取り組みにより排出量が削減できました。

今後も引き続き廃棄物の有価物化検討や、環境コスト削減など、小さな改善活動を積み重ね、従業員全員で環境活動に取り組んでいきます。

電力機器カンパニー

配電機器事業部 千歳工場製造グループ
東山 智宏



■ 兼平工場

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			
		最大	最小	平均	測定回数
PH	5～9	7.1	6.6	6.9	240.0
BOD	600	4.1	0.5	1.9	18.0

単位：PH以外はmg/L

■ 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	1117.7	812.7	—	—	—
	80	キシレン	5883.5	4017.8	—	—	—
	300	トルエン	1176.1	788.0	—	—	—
	349	フェノール	15.5	15.5	—	—	—

PRTR化学物質の削減では、工場のQCサークル活動でも取り上げ、塗料とシンナーの使用量削減に取り組むとともに、塗装関連業者および技術部にも協力をお願いしてトルエン・キシレンなどのPRTR化学物質を含まないシンナーの開発に取り組みました。

結果、2011年度は塗料およびシンナーの使用量を大幅に削減することができ、2012年度からはPRTR化学物質を含まないシンナーを採用する予定です。

今後も、設備・材料・廃棄物など、多方面から地道な環境活動を推進し、環境負荷の低減および向上に取り組んでいきます。

電力機器カンパニー 配電機器事業部 兼平工場
塩屋 勝志



■ 鳥取事業所(ダイヘン産業機器株)

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			
		最大	最小	平均	測定回数
PH	5～9	7.2	6.5	6.8	4.0
BOD	600	2.3	<0.5	1.0	4.0

単位：PH以外はmg/L

■ 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	24.5	24.5	—	—	—
	80	キシレン	31.2	31.2	—	—	—
	82	銀及びその水溶性化合物	16.6	16.6	—	—	—
	87	クロム及び三価クロム化合物	0.1	0.1	—	—	—
	151	1,3-ジオキソラン	12.5	12.5	—	—	—
	296	1,2,4-トリメチルベンゼン	70.6	70.6	—	—	—
	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	23.3	23.3	—	—	—
	300	トルエン	244.5	244.5	—	—	—
	302	ナフタレン	46.1	46.1	—	—	—
	392	ノルマル-ヘキサン	2.9	2.9	—	—	—
	305	鉛化合物	735.4	735.4	—	—	—

電力機器生産部では、2011年度はエネルギー削減をターゲットとして取り組みました。

当部門では太陽光発電用パワーコンディショナで電力を直流から交流に変換させる検査を行っています。交流に変換後の電力をそのまま捨てずに事業所の設備に利用することで、使用エネルギーの削減に取り組みました。効果は生産が増える今期から表れてくると期待しています。

2012年度はCO₂排出量削減を重要テーマにして、環境保全活動に取り組めます。

ダイヘン産業機器株 電力機器生産部
前川 義憲



■ 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	0.6	5.7	5.8	6.0
BOD	160	3.0	2.4	2.5	6.0
SS	200	4.8	2.1	2.9	6.0
油分	鉱油:5、動植物油:30	2011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。

大分事業所では半導体機器カンパニー向けの製品や部品を生産しており、輸送時の梱包はほと
んど木枠です。そこで、廃棄物削減やリサイクルの推進として、木材の廃棄量削減に積極的に取り
組むことにしました。

具体的には、従来廃棄していた「入荷済製品の木枠梱包」を部分修理するという積極的なリユース
を行っています。また、「そのままではリユースが難しい木枠」については梱包材として利用可能
な部分をカットして保管し、出荷時の梱包材料としてリサイクルしています。
さらに、「部品の搬送」に関しては、購買担当者を通じて納入業者さまに「通い
箱への切り替え」や「パレット回収」などをお願いをしました。この結果、木材
排出量が2010年度と比べて36%もの大幅な削減ができました。
今後は、木材から「リサイクル可能な梱包材料」への切り替えも検討するこ
とで、廃棄物のさらなる低減、積極的なリサイクルの推進に努めます。



ダイヘン物流(株) D&T配送センター 是永 暁彦

■ 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	6.3	7.0	6.3	2.0
BOD	600	11.6	7.2	7.2	2.0
SS	600	12.6	12.7	12.6	2.0
油分	鉱油:5、動植物油:30	<1.0	<1.0	<1.0	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。

2011年度、松戸工場製造課ではCO₂排出量、廃棄物排出量の削減に取り組みました。東日本大
震災の影響で工場の生産量が減少するなど厳しい状況の中、エネルギー削減については製造現
場で空調服を提案・導入し、スポットクーラーの使用をやめ省エネに努めました。また、電力会社の
計画停電・節電計画の協力願いにも対応し、夏季ピーク時(7～9月)の最大電力を15%減少するこ
とができました。



廃棄物削減では、ウエスと軍手に焦点をあてて排出削減を行いました。リサイク
ルしているウエスと軍手の使用量を把握し、ウエスについては油の吸収のよい生
地へ価格も含め業者変更し、軍手については破れた軍手をウエス代わりに使用し
ました。小さなことの積み重ねを意識した活動ではありますが、効果が表れました。
今後の課題として、各生産設備の電気部品(制御)の老朽化に対し、順次スリ
ム化(省エネ)を進めていきます。

ダイヘンスタッド(株) 松戸工場製造課 小森 雅成

■ 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			最大	最小	平均	測定回数
PH	5～9	7.3	6.6	7.0	8.0	SS	600	14.0	4.0	8.4	8.0
BOD	600	300.0	29.0	96.6	8.0	油分	鉱油:5、動植物油:30	6.9	0.5	3.5	8.0

■ 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	1280.0	—	—	1280.0	—	—
	7	アクリル酸ノルマル-ブチル	15.6	15.6	—	—	—	—
	30	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸	8.6	8.6	—	—	—	—
	53	エチルベンゼン	329.4	329.4	—	—	—	—
	71	塩化第二鉄	4569.9	4569.9	—	—	—	—
	80	キシレン	1748.7	1748.7	—	—	—	—
	132	コバリト及びその化合物	1.5	1.5	—	—	—	—
	186	ジクロロメタン	80.1	80.1	—	—	—	—
	239	有機スズ化合物	293.0	58.6	—	—	234.4	—
	240	スチレン	19.5	19.5	—	—	—	—
	275	トデシル硫酸ナトリウム	1.2	1.2	—	—	—	—
	296	1,2,4-トリメチルベンゼン	4.6	4.6	—	—	—	—
	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	179.7	179.7	—	—	—	—
	300	トルエン	463.5	463.5	—	—	—	—
	302	ナフタレン	12.2	12.2	—	—	—	—
	349	フェノール	12.5	12.5	—	—	—	—
	354	フタル酸ジ-n-ブチル	15.6	15.6	—	—	—	—
	405	ほう素化合物	160.0	160.0	—	—	—	—
	407	ポリ(オキシエチレン)=アルキルエーテル	43.8	43.8	—	—	—	—
	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	4.5	4.5	—	—	—	—
	412	マンガン及びその化合物	320.9	320.9	—	—	—	—
	420	メタクリル酸メチル	15.6	15.6	—	—	—	—
特定 第一種	309	ニッケル化合物	160.0	—	—	—	—	—
	411	ホルムアルデヒド	34.1	34.1	—	—	—	—

当事業所がある恵庭市は、アイヌ語で「エエンニワン」(先
のとがった岩という意味)と言うように、恵庭岳が望め、漁岳から
流れる綺麗な水と広大な支笏洞爺国立公園の森による綺麗な
空気に囲まれています。このすばらしい自然環境を守るため、
日々環境に優しい工場運営を社員一丸となり志しています。

当事業所で私は水使用量と緊急事態対応責任者を担当して
おり、日々の活動として、水の使用量削減に努めています。恵
庭事業所で使用している水の90%は塗装設備で使用しており、
ここの水量計を積算計に交換し、記録・監視することで無駄
な水の使用を減少しました。また、塗装下地処理槽に保温
ボールを投入することで、今まで困難であった設備稼働中の
保温を実現しました。その結果、稼働時の
水の蒸発量を抑制でき、水使用量の削減
になりました。今後も、他の担当者と協力
し、環境保全に取り組んでいきます。



ダイホク工業(株) 検査グループ
佐藤 美樹朗

■ 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				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	7.1	7.6	2.0	SS	600	320.0	55.0	187.5	2.0
BOD	600	220.0	40.0	130.0	2.0	油分	鉱油:5、動植物油:30	<0.5	<0.5	<0.5	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	2.9	2.9	—	—	—	—
	134	酢酸ビニル	0.9	0.9	—	—	—	—
	186	ジクロロメタン	29.7	29.7	—	—	—	—
	300	トルエン	122.3	122.3	—	—	—	—
	405	ほう素化合物	662.4	—	—	66.3	596.1	—

■ 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				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	8.2	6.3	7.1	12.0	SS	600	415.0	36.0	106.1	12.0
BOD	600	510.0	32.3	175.1	12.0	油分	鉱油:5、動植物油:30	4.0	0.4	1.2	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	726.5	—	—	—	726.5	—
	53	エチルベンゼン	4942.7	4942.7	—	—	—	—
	80	キシレン	5391.0	5391.0	—	—	—	—
	235	臭素酸の水溶性塩	36.0	36.0	—	—	—	—
	296	1,2,4-トリメチルベンゼン	856.0	856.0	—	—	—	—
	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	201.2	201.2	—	—	—	—
	300	トルエン	3558.6	3558.6	—	—	—	—
	302	ナフタレン	93.1	93.1	—	—	—	—
	354	フタル酸ジ-n-ブチル	0.4	0.4	—	—	—	—
	392	ノルマル-ヘキサン	7.9	7.9	—	—	—	—
	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	183.1	—	—	183.1	—	—
	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	—	—	—	—
特定 第一種	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	51.6	51.6	—	—	—	—
	411	ホルムアルデヒド	2.2	2.2	—	—	—	—

■ 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、販売及びサービス

■ 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	6.5	7.0	4.0	SS	600	15.0	4.0	8.3	4.0
BOD	600	190.0	7.5	78.4	4.0	油分	鉱油:5、動植物油:30	4.0	<0.5	2.3	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	—	—	—	—	—	—
	134	酢酸ビニル	0.5	0.5	—	—	—	—
	186	ジクロロメタン	124.2	123.9	—	—	—	—
	281	トリクロロエチレン	1720.0	970.0	—	542.0	—	—
	300	トルエン	8.1	8.1	—	—	—	—

2011年度に特に力を入れた環境保全活動は、昨年と同様、地球
温暖化防止です。今年度は電力会社からの節電要請への対応も含
まれるため、今まで以上に事業所一丸となって取り組みました。

電力会社からの夏場の最大需要電力削減(削減目標:前年度同期比
15%減)の要請に対して、主な動力設備の稼働状況と需要電力との関係
を調査し、設備の稼働開始時間の調整や需要電力の監視を行いました。
その結果、目標をクリアすることができ、CO₂削減にもつながりました。

また、老朽化していた事務所空調設備の更新(冷房専用エアコン・
灯油ストーブ→省エネタイプ冷暖房エアコ
ン)も行い、大幅なCO₂削減を実現しました。
今後の課題は、工場の断熱対策を進め、冷
暖房の口スを減らすことです。大きな省エネ
効果が予測されますが、費用対効果を十分
に確認した上で実施していく考えです。



株オーエフ青森 総務グループ 三浦 恵美

香川事業所は、瀬戸内沿海の自然豊かで少林寺拳法本山の
ある多度津町にあり、各種変圧器などの製缶・溶射・塗装を
行っています。業務上環境負荷は大きく、日々改善に取り組ん
でいます。

CO₂削減では、ヒートポンプ式乾燥炉を導入し、そのコンプ
レッサの排熱を活用して液化石油ガス使用量を低減させまし
た。また、投光器を省エネタイプに切り替えたり、ケースを塗
装するための前処理槽を保温できるよう改善しました。

廃棄物低減では、溶射および波ケース用前処理廃液を従
来、業者に処理委託していたのですが、社内で処理を実施し、
廃棄物量を従来の1/10以下に減らしました。

PRTR物質削減では、波ケース塗料シンナーをPRTRフ
リーに代替化させる活動をしています。下塗り塗料シンナー
は代替化に成功し、現在は上塗り塗料シンナーの代替化を検
討、メーカーと開発を進め、来期に技術部に提案できる目処
がつかしました。

現在、増産対応で環境負荷が増加傾向
にありますが、これを少しでも減らしてい
くように改善活動に努めていきます。



株南電器製作所 総務部総務グループ
藤本 修三

泉大津事業所は、2011年11月にISO14001の認証を取得しました。
活動初年度であった2011年度に特に力を入れたのは、化学物質の大気
への排出量の削減とCO₂の削減です。

当事業所は住宅地にあるため、化学物質(PRTR対象物質)の取り扱
いや管理について特に慎重な対応が必要ですが、まず取り組んだのは、
トリクロロエチレンの大気への排出量の削減でした。作業方法などの分
析を行い「作業時に超音波洗浄機の開口部を蓋で覆う」「超音波洗浄機
休止中に保冷機能を働かせ臭気を減少させる」などの改善を実施した
結果、前年比で43%(年間約730kg)の減少が実現しました。

また、CO₂についてはコンプレッサーやエアコンの省エネ機器への
更新や特に冬季においては足元ストーブの撤
廃、ガスストーブの設置などにより前年比で
8%(約20t)の削減となりました。

今後はトリクロロエチレンおよびシアンの代
替に取り組み、さらに環境に優しい事業所をめ
ざします。

大阪ヒューズ(株) 品質保証部 楳木 正嘉

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・法務室

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

☐ダイヘングループのあゆみ

☐環境保全活動の方針と体制

☐編集方針

☐社会の中のダイヘン製品

☐環境会計

☐トップメッセージ

●社会性報告

☐環境活動の計画と実績

☐ダイヘングループが考えるCSR

☐コーポレート・ガバナンス

☐環境マネジメントシステム

☐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

☐新中期経営計画

☐お客様とのかかわり

☐ステークホルダーダイアログの

☐太陽光発電を支えるダイヘンの
パワーコンディショナ

☐従業員とのかかわり

実施／生物多様性保全の推進

☐半導体や液晶パネルの生産を支え
る半導体機器カンパニーの製品

☐お取引先とのかかわり

☐環境に配慮した製品提供

☐地域・社会とのかかわり

☐事業所・工場の環境保全活動
(2011年度環境負荷データ)

●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

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・法務室 TEL 06-6301-1212



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 2012年6月 ●この報告書に関するお問い合わせは 総務・法務室

