

CSRに対する考え方と推進体制

当社グループは、日立グループCSR(企業の社会的責任)活動取組み方針に則り、CSRの重要性を強く認識し、それを重視した経営を目指しています。

当社グループは、CSR重視の経営を実現するために、2005年4月よりCSR推進委員会を設置しています。CSR推進委員会では、これまで個別に実施していた環境保全や社会貢献等企業の社会的責任に関する諸活動を一元的に取りまとめ、全社的な視点から推進していきます。

環境活動への取組み

当社グループは、事業活動を行う上で地球環境保護が重要であるという認識から1993年に「日立電線環境保護行動指針」を策定し、さまざまな環境保護活動を推進してきました。

2005年4月には、ステークホルダーとの相互理解と協力関係強化を盛り込んだ「環境保全行動指針」を新たに策定し、この指針に基づいた環境行動計画によって社会に貢献し、企業の社会的責任を果たす環境保全活動を推進しています。

日立グループCSR活動取組み方針

1 企業活動としての社会的責任の自覚

日立グループ全役員及び従業員は、企業の社会的責任(CSR)が企業活動そのものであることを自覚し、社会及び事業の持続的発展を図るべく、本取組み方針に基づいて、社会的責任を果たしていきます。

2 事業活動を通じた社会への貢献

優れた研究・技術・製品開発を基盤とした事業活動によって、安全かつ良質な製品・サービスをお客様に提供するとともに、豊かで活力のある社会の構築に貢献します。

3 情報開示とコミュニケーション

日立グループを取り巻く多様なステークホルダーとの信頼関係を維持・発展させるため、公正で透明性の高い情報開示を行うとともに、さまざまなコミュニケーションを通じてステークホルダーへの責任ある対応を行います。

4 企業倫理と人権の尊重

文化や道徳観、倫理や法体系等が多様であるグローバルな事業環境において、公正で誠実な事業活動を行うとともに、人権の尊重及び高い企業倫理に基づいた行動をとります。

5 環境保全活動の推進

環境と調和した持続可能な社会の実現に向けて、環境に与える負荷を低減し、限りある資源の有効活用を行います。

6 社会貢献活動の推進

良き企業市民として、より良い社会を実現するため、社会貢献活動を積極的に推進します。

7 働きやすい職場づくり

全ての従業員にとって、働きやすい、やりがいのある職場づくりに努めるとともに、仕事を通じた自己実現や自己成長を図ることのできる、意欲ある従業員を積極的に支援します。

8 ビジネスパートナーとの社会的責任意識の共有化

全ての取引先に協力を求めて、社会的責任意識を共有化し、公正、かつ健全な事業活動の推進に努めます。

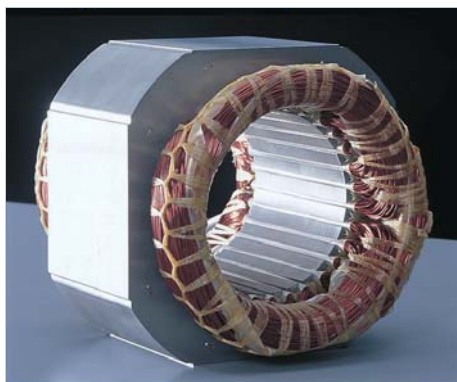
環境に配慮した製品・技術

HEV用ハーネス、巻線

当社は、クルマの環境負荷低減や安全性向上に欠かせない多彩な製品を開発しています。

クルマの電動化・電子化に伴って、情報やエネルギーの伝送路であるワイヤハーネスにも一層の高性能化が要求されています。当社では高電圧・大電流の伝達に適したHEV用の電源ハーネス、モータ内配線部品等、多彩な製品を開発・供給しています。さらに、将来予想される電気ブレーキシステムの実用化に向けて、高い信頼性を備えた電気ブレーキ用ハーネスを開発中です。

また、HEV等の電気自動車のパワートレイン・システムには、小型・軽量かつ高出力のモータが必要です。当社の高強度耐熱自己円滑エナメル線「KOMAKI」は、優れた自己円滑機能を有し、従来品に比べて皮膜の強度が高いため、巻線の占有率を向上させモータの小型化・高出力化に寄与しています。



高強度耐熱自己円滑エナメル線「KOMAKI」^(注)

^(注) KOMAKIは日立電線株式会社の登録商標です。

架橋ポリエチレンリサイクル技術

当社は、NEDO(新エネルギー・産業技術総合開発機構)の基盤技術開発促進事業の委託研究として、電力ケーブルの製造・廃棄時に発生するシラン架橋ポリエチレン屑を、再び電力ケーブルの絶縁材料としてリサイクルするための連続処理技術を開発しました。樹脂の混練や成形に用いる押出機を反応容器として使用し、この中に高温高圧によって超臨界状態にしたアルコールを注入する方法により、架橋ポリエチレンのリサイクル連続処理を低コストで実現可能としました。

この超臨界流体を用いる連続処理技術は、リサイクルのみにとどまらず、ポリマーの変性による新しい材料開発やバイオマス利用等、広範囲の産業分野に波及効果が期待できます。今後も研究機関等と協力して研究を進め、実用化を目指します。



再生したポリエチレンとケーブル

ゼロエミッション活動

当社グループでは、2007年度に全製造拠点で事業廃棄物の最終処分率を1%以下とする目標を掲げています。

豊浦工場及び土浦工場は、2001年から最終処分率1%以下を続けていましたが、課題となっていた一般廃棄物の処理方法の改善に取り組んできた結果、2005年にゼロエミッションを達成しました。豊浦工場は、一般廃棄物の焼却残さの対策として、生ゴミ処理機と茶殻乾燥機を導入しました。土浦工場では、リサイクルが難しい廃棄物の処理法を検討・開



土浦工場の紙屑圧縮装置



豊浦工場の生ゴミ処理機

発しました。また、紙屑の焼却残さの対策としてRDF（固形化燃料）化を推進し、紙屑を運搬する上で課題であった嵩だかを改善する紙屑圧縮装置を導入し、最終処分量を年間7t削減することが可能になりました。また、2003年から日立電線ロジテック株式会社東海事業所もゼロエミッションを達成しています。

地域における社会貢献活動

茨城県日立市の日高工場、高砂工場、豊浦工場は、「環境を創造する日立市民会議」が主催する日立市の小木津山自然公園内の湿地(通称「トンボ池」)の除草作業に参加しています。水面を広げて池の日照を改善することによって、かつては生息が確認されていた希少昆虫のハッチョウトンボが観察できる日がくることを期待しています。



トンボ池の除草作業

日立電線グループのゼロエミッションの定義

最終処分率1%以下かつ最終処分量5t未満

$$\text{最終処分率} = \frac{\text{最終処分量}}{\text{廃棄物・有価物発生量}}$$