



I N D E X

環境保護活動指針	P.4
環境行動計画と進捗	P.5
環境管理体制	P.6
生産活動での環境保護	
資源投入量と環境への排出量概況	P.7
省エネルギー	P.7
廃棄物削減	P.9
廃電線回収ネットワーク・リサイクルシステム	P.10
水質・大気の保全	P.12
化学物質管理	P.13
環境に配慮した製品	P.14
環境配慮製品	P.15
その他の環境配慮製品	P.16
環境会計	P.17
環境監査	P.18
会社概要	P.19

本報告書の範囲

本環境報告書が対象とする事業所は次の通りです。

日立電線電線工場・日高工場・高砂工場・みなと工場・三沢工場・豊浦工場・土浦工場
及び各工場内で生産活動をしている関係会社

日立電線総合技術研究所・オプトシステム研究所・アドバンスリサーチセンター

また、期間は2000年4月1日から2001年3月31日の間の活動をもとに記載しています。



ごあいさつ

企業活動が、地球環境に影響をあたえていることが懸念されています。21世紀を迎えた今、日立電線はこのかけがえのない地球環境をまもり次の世代に引き継いで行くことが企業経営の重要課題だと受け止めております。

日立電線は、電線ケーブルや銅管・銅条のような材料分野の製品を多く生産しています。そのため、原材料を溶解するためのエネルギーの消費量や原材料の一つであるプラスチックの廃棄物排出量が比較的多い企業です。私たちはこのことを十分認識し、地球環境に影響をあたえることを最小限にするよう強い問題意識をもって環境への取り組みを行なっております。

日立電線は1972年に環境推進センターを設置して以来、環境保全に積極的に取り組み大気・水質・騒音・振動といった公害対策を推進するとともに、エネルギーの削減や電線のリサイクルを行い資源保護・廃棄物の削減に努めてまいりました。これらの活動を通じて、ISO14001認証は全工場で取得を完了しておりますが、より質の高い環境管理システムをめざすよう更にレベルアップをはかっております。

2000年度には、生産活動にともなうエネルギー・廃棄物の削減、リサイクルの推進とともに、環境に配慮した製品づくりの強化や化学物質管理強化等を目標に、より環境負荷の低減をはかる活動を進めてまいりました。環境配慮製品では、有害物質を含まない「エコグリーン」電線の充実を進めています。また、建設廃材の電線ケーブルを回収しリサイクルするネットワークシステムは順調に運用されております。循環型社会の形成では豊浦工場が「ゼロエミッション運動」を始めました。

これらの環境保護活動内容をここに2001年報告書としてまとめました。当社の環境保護活動に対して、皆様方よりご意見・ご提案をいただければ幸いです。

2001年8月



取締役社長

原 精二

環境保護活動指針

日立電線は、1993年3月「日立電線環境保護行動指針」を制定しました。

この指針を基本に、社内の環境保全に取り組んでいます。

環境保護行動指針

本指針は、「日立電線企業行動基準」の基本理念を体し、当社の事業活動にかかわる環境問題への取り組みに対する行動の基準を示すものである。

- 1 地球環境問題は人類共通の重要課題との認識のもとに、環境との調和を経営の最優先課題の一つとして、全社をあげて取り組む。
- 2 環境問題を担当する役員及び部署は、環境保護推進体制の整備、環境関連規定の整備、負荷削減目標の設定などにより環境保護活動の推進・徹底を図る。また、環境監査により活動を確認して維持向上に努める。
- 3 地球環境問題解決に関するニーズを的確に把握し、これに対応する高度で信頼性の高い技術及び製品を開発することにより社会に貢献するよう努める。
- 4 製品の研究開発・設計の段階から生産、流通、使用、廃棄などの各段階における負荷を低減するよう配慮する。
- 5 事業活動によって生じる環境への影響を調査・検討し、環境負荷を低減するよう安全性、省エネルギー、省資源等に優れた技術・資源の導入を図る。
- 6 国際的環境規制並びに国、地方自治体などの環境規制を遵守するとともに、必要に応じて自主基準を策定して環境保全に努める。
- 7 海外事業活動及び製品輸出に際しては、現地の環境に与える影響に配慮し、現地社会の要請に応えられる対策を実施するよう努める。
- 8 従業員の環境への意識向上を図るとともに、広く社会に目を向け、幅広い観点からの環境保護活動により社会に貢献する。
- 9 万一、事業活動によって環境問題が生じた場合は、環境負荷を最小化するよう適切な措置を講ずる。

環境行動計画と進捗

当社は環境保護を推進するために環境行動計画を設定しています。この環境行動計画により生産活動における環境保護から、有害化学物質の削減、環境配慮型製品

の開発まで幅広く取り組んでいます。

進捗状況は下表の通りです。

なお、年度推移等の詳細データは各項データをご覧ください。

項目	行動計画	進捗	今後の計画
エネルギー	売上高エネルギー原単位を2000年までに1990年の11.5%削減、2010年までに20%削減します。	2000年度の売上高原単位は1990年度比94%。	エネルギー使用効率の向上や、エネルギー種の転換など、目標にむけて削減努力を継続します。
廃棄物	廃棄物を2000年までに1991年の50%以下に削減します。また、最終処分量を、1998年度を基準として2005年度までに85%以下、2010年度までに75%以下に削減します。	2000年度の廃棄物量は1991年度比36%。最終処分量は1998年度比112%。	最終処分量の削減をめざし、リサイクルの拡大や減量化にとり組みます。
化学物質管理	化学物質の管理を徹底するとともに、PRTR法への対応を強化します。 また、溶剤の排出量を削減するための製造技術開発に取り組めます。	エナメル焼付け時に出る溶剤ガスを分解し、大気へ排出させないシステムを開発拡大中です。	「化学物質総合管理システム」を活用し、その他の物質についても削減活動に取り組めます。
環境に配慮した製品	環境に配慮した製品の開発・製造をする上で次の事項を考慮します。 ・環境配慮型製品の拡大 ・省資源・省エネルギー製品 ・リサイクル性の向上 ・製品に含まれる有害化学物質の削減	電線・ケーブルのエコグリーン化は対象製品の3分の2が完了しました。	おのおのの製品群について目標をめざします。電子基板用はんだについては最終2003年度を目標に鉛フリーに切りかえる研究開発を行なっています。
環境マネジメントシステム	製造事業所は全てISO14001の認証取得しました。さらに環境マネジメントシステムのレベルアップをはかります。		

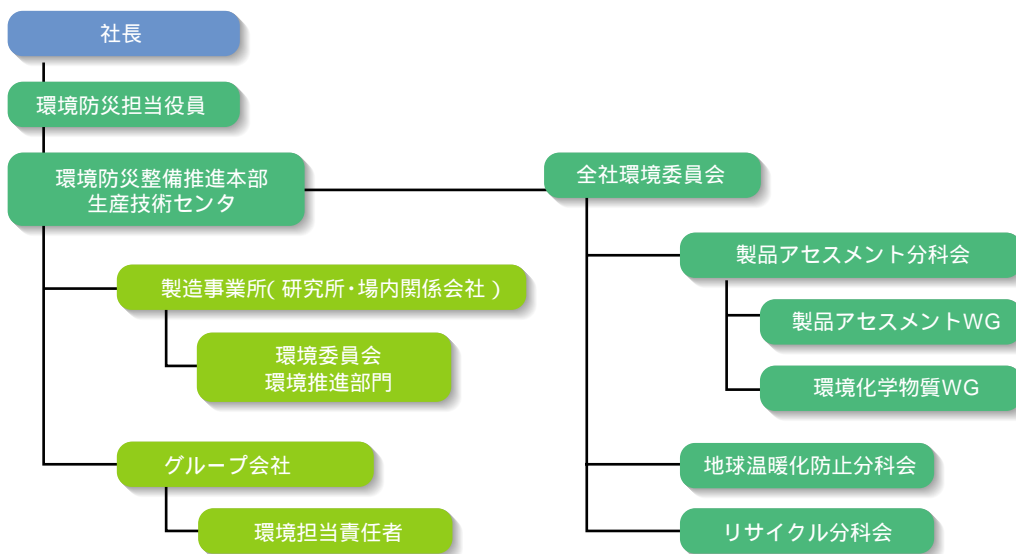
環境管理体制

当社は1972年に環境推進センターを設置し全社的な環境保全活動を推進してきました。

1993年には環境防災整備推進本部及び全社環境委員会へと体制を強化し、環境に取り組む体制を一層整備

するとともに、「日立電線環境保護行動指針」を制定し環境保護活動を続けてまいりました。

現在の環境管理体制は次のようになっています。



ISO14001認証取得状況

認証取得サイト	サイト内事業所・関係会社	認証取得年月
豊浦工場	日立電線ファインテック	1997.2
電線工場	総合技術研究所 日立電線メクテック 日立電線ロジテック 高鈴工業所	1997.3
日高工場	高砂工場・三沢工場・みなと工場 総合技術研究所 オプトロシステム研究所 日立電線メクテック 日立電線ロジテック 日立電線ファインテック ハイデックシステムズ	1997.3
土浦工場	アドバンスリサーチセンター 総合技術研究所 日立伸材	1999.3

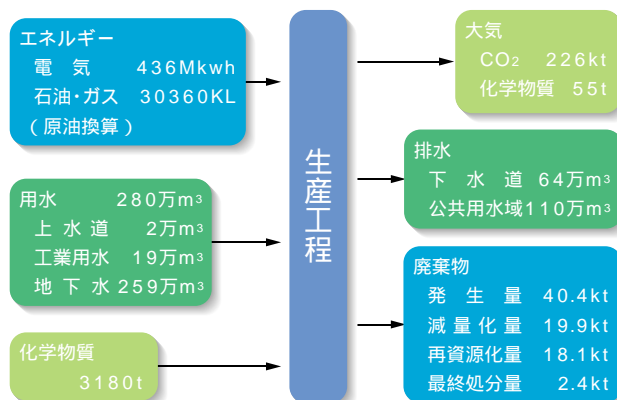
関係会社の取得状況

関係会社	サイト	認証取得年月
東日京三電線(株)	石岡事業所	2000.1
東日京三電線(株)	藤代事業所・(株)京テク	1999.7
(株)パワーアンドコムテック	本社・品川事務所・豊浦事務所	1998.8
Hitachi Cable(Singapore)Pte.Ltd		1998.9
Hitachi Cable(Johor)Sdn.Bhd.	Plo 50	2000.5
Hitachi Cable(Johor)Sdn.Bhd.	Plo 40	2000.11

生産活動での環境保護

資源投入量と環境への排出量概況

日立電線の生産活動に投入したエネルギー・水資源とP RTR対象化学物質の量、生産活動にともなって排出されたCO₂や揮発性化学物質・水・廃棄物の量の概況は右図の通りです。



省エネルギー

材料メーカーである当社は、生産活動において多くのエネルギーを消費しています。生産活動にともなうエネルギー

消費量を低減することは、当社にとって重要な課題であり継続的に省エネルギー活動に取り組んできました。

クリーンルーム空調システムの改善

高砂工場では、クリーンルーム設備を有した工場棟の建設にあたって、工場棟の天井裏全体にクリーンダクトの機能をもたせた構造を採用しました。HEPAフィルタユニットを天井パネルに取り付け、フィルタユニットの送風機によって天井裏全体の冷気をクラス10,000のクリーンルーム内へ送り込む方式です。

従来のダクトによる空調空気循環方式では、ダクトの抵抗負荷に応じて強力な送風機が必要でしたが、本方式により送風時抵抗負荷を低減することができ、HEPAフィルタ1台当たりの消費電力が約4分の1に低減できました。



天井裏フィルタユニット

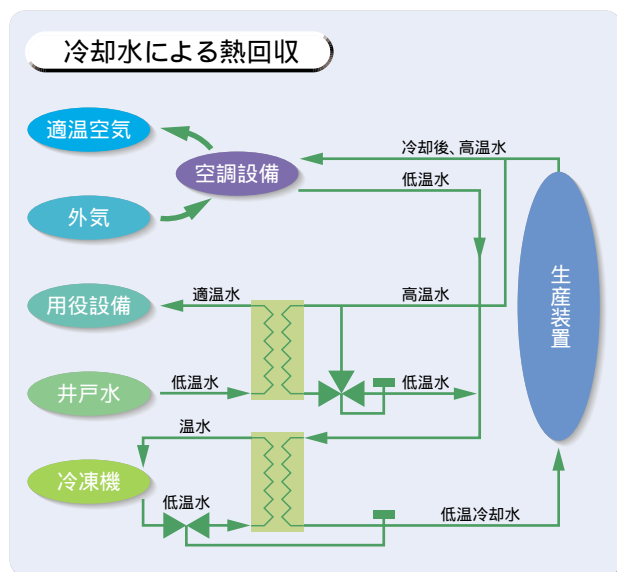
生産用加熱炉冷却水による熱回収

化合物半導体を製造する炉は高温にする必要が有ります。加熱炉を冷却した冷却水は温水となりますが、この温水を過冷却空気の昇温や純水の原水加熱に利用することによって廃熱を回収することができました。

従来方式では、冷却水は冷凍機によって製造し加熱炉を冷却した後は再び冷凍機によって冷却されており、一方空気や水の加熱にはボイラで製造した温水を使用していました。そのため冷却用のエネルギーと加熱用のエネルギーとが別に必要でした。

これらのエネルギーに加え更に加熱炉のエネルギーが必要であったわけです。

加熱炉を温水製造装置として考えたことによって大幅なエネルギーの低減がはかれました。



生産活動での環境保護

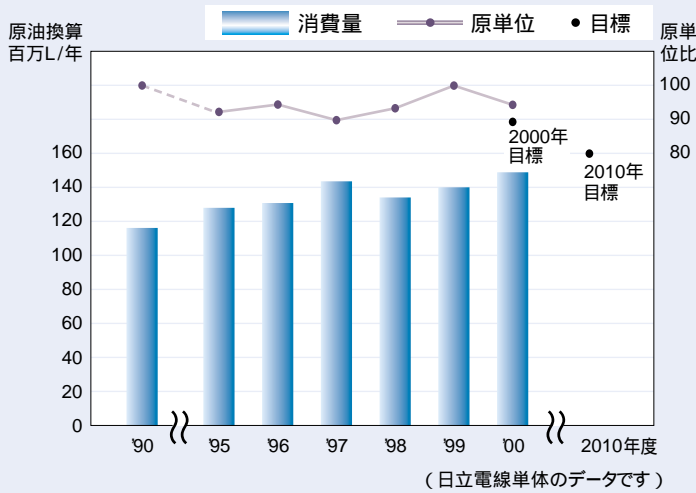
ソーラーパネル

高砂工場内の工場棟屋上に10KWの太陽光発電システムを設置しました。これは、NEDOが実施している共同研究に応募しフィールドテストを行なっているものです。クリーンなエネルギーとして工場内の電力需要の一部をまかっています。



ソーラーパネル

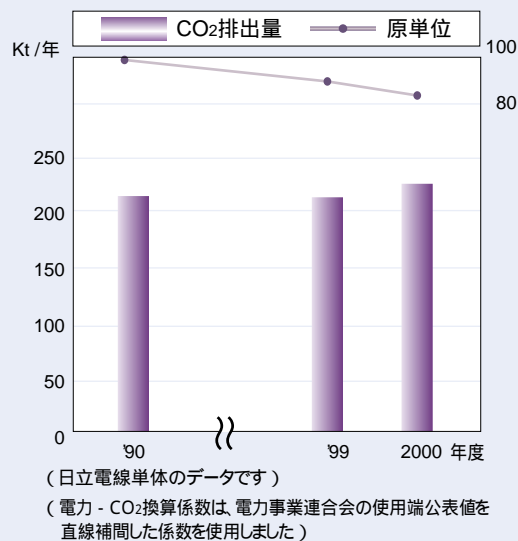
エネルギー消費量と原単位推移



2000年度の原油換算でのエネルギー使用量は、製品種の転換によりクリーンルームの増床があったことや加熱プロセスの増加等で90年度比120%に増えました。

売上高原単位は、90年度比94%となりましたが2000年度の目標値 88.5%は製品売値価格低迷が大きく響き達成出来ませんでした。

CO₂排出量と売上高原単位



一方、2000年度のCO₂排出量は90年度比105%に抑えることが出来ました。使用エネルギーの種類のうち電力の割合が多いことによります。原単位も大幅に低下しました。

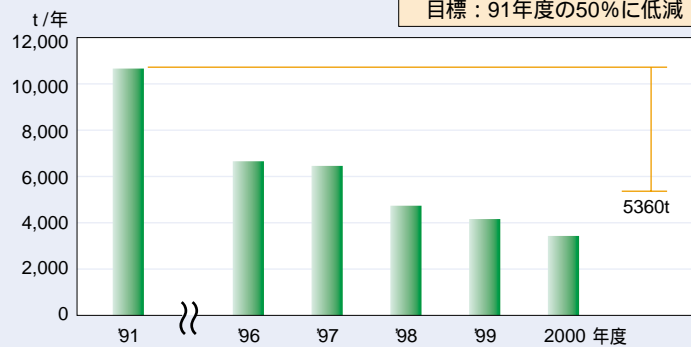
生産活動での環境保護

廃棄物削減

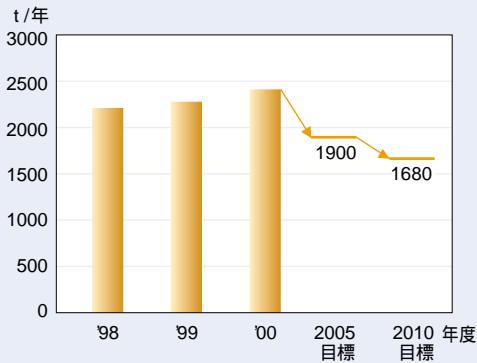
生産活動から排出される廃棄物については、廃棄物分別の徹底によるリサイクル拡大や豊浦工場に設置したRDFプラントの稼働、電線工場・豊浦工場・土浦工場に設置してある廃液濃縮設備の活用による自社内処理な

ど事業所での強力な活動によって処理委託廃棄物量の大幅な削減が達成されました。一方、最終処分量は塩化ビニル屑の中間処理委託が滞り処分量増加になりました。

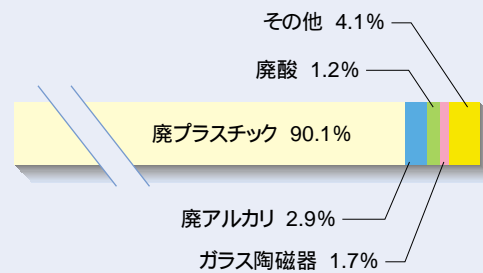
処理委託廃棄物量推移



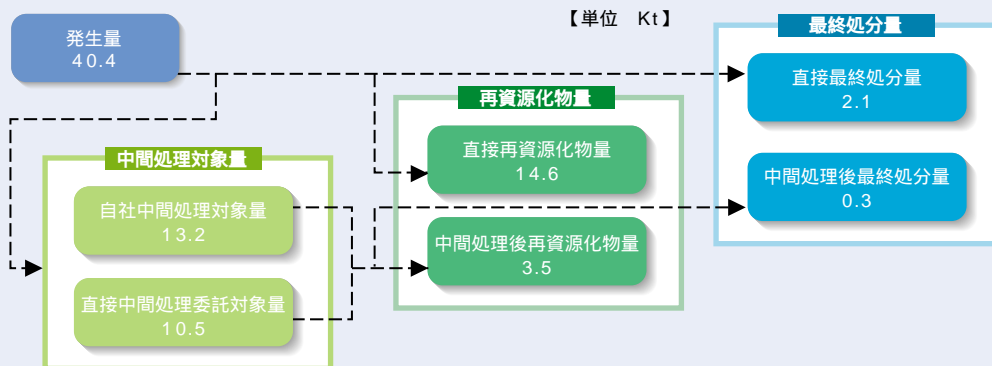
最終処分量推移



最終処分量の種類別内訳比率



廃棄物・有効利用等の処理フロー（2000年度）



生産活動での環境保護

廃電線回収ネットワーク・リサイクルシステム

地球規模での石油資源枯渇問題や循環型社会にむけた各種リサイクル法による規制により、各企業は省資源を求められる製造事業者として、或いは廃棄物の削減を求められる排出事業者として責任を問われる時代です。

循環型社会に向けて、当社では以前から電線ケーブルのリサイクル技術の確立に力を入れてきました。このリサイクル技術を活用してNTT殿、各電力会社殿、JR殿などの大口需要家からの廃電線については、以前から回収リサイクルを実施していますが、一般産業分野(特に建設分野)における電線ケーブルの廃材の全国的な回収ネットワークを平成12年6月から開始・運用し、建設省、官公庁、総合建設業社などから高い評価を頂いております。

現在までに数十件の引合いを頂いており、既に約200トンの廃電線を回収しています。

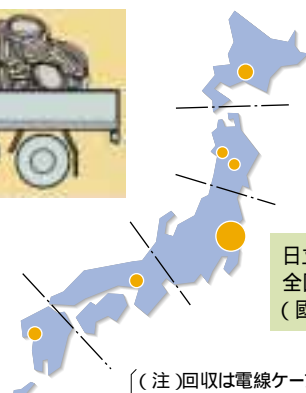
回収した廃電線は、比重分別装置や最新鋭の静電分別装置を駆使して高い精度で分別し、銅・アルミについては100%リサイクル、被覆材料についても90%以上をリサイクルしています。

リサイクル用途としては、再び電線ケーブル用材料に再利用しています。また、その他に道路脇の杭、シート、パレットなどの製品に生まれ変わるマテリアルリサイクルを行なっています。マテリアルリサイクルが困難なものについては、RDF(固形燃料)やナゲット状態にした後キルン燃料に使用するなどのサーマルリサイクルとして再利用しています。

リサイクルシステムの概要



工事用作業屑ゴミ箱(例)



日立電線グループ
全国回収ネットワーク
(國長金属、日立電線メックテック)



撤去廃電線ケーブル(例)

{ (注)回収は電線ケーブルを有用物(有価物)として
買い取るため「廃棄物処理法」の適用範囲外です。 }



電線屑ナゲット

導体とプラスチック類 の分別

- ・振動比重分別
(乾式・湿式)
- ・コロナ放電式
静電分別
(導入予定)



プラスチック屑ナゲット



銅ナゲット



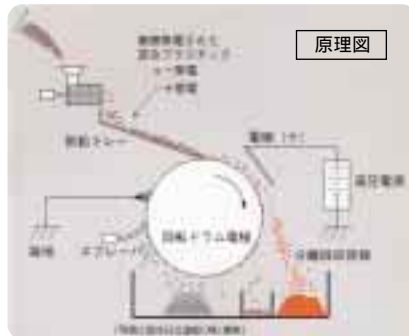
電線・ケーブル 皮はぎ分別の例

プラスチック類

導体

生産活動での環境保護

静電分別装置



プラスチック材料の比重に全く関係無く、高密度にPE、エコPE、PVC等の分別が可能です。

特長

- ・省エネ(当社比1/8)
- ・省スペース(当社比1/4)
- ・高分別精度(99%以上、99.9以上(2回))
- ・比重に関係なく分別が可能。
- ・処理能力大(300kg/時以上)

リサイクル製品例



ポリエチレン

耐燃性
ポリエチレン

ゴルフ場の杭

パレット

ポリエチレン

PVC

銅



電線・ケーブル

ポリエチレン

架橋
ポリエチレン



RDFリサイクルプラントを自社工場内に設置

比重分別装置(乾式、湿式)



比重分別装置の例

特長

- ・取扱いが容易
 - ・設備が安価
 - ・湿式では分別後乾燥が必要
- (注記)遠心分離装置とは異なるものです。



工場の燃料
(写真は日立セメント(株))

生産活動での環境保護

水質・大気の保全

水質・大気保全については法規制基準値よりさらに厳しい自主基準値を定めて、定期的な測定や設備の維持管理をおこなっており汚染防止をはかっています。

水質保全

工場で使用している冷却水は循環使用をしていますが、一部オーバーフローした冷却水は公共用水域へ放流しています。この水を流している水路の途中に何段階もの水質監視システムを設置し厳しく監視をおこなっています。また、水路系の最終位置に貯水池を設置し異常が検知された場合工場から公共用水域への放流を止めるシステムとなっています。これらのシステムを通じて水質の保全をはかっています。



水質監視システム

大気保全

大気中に排出される揮発性溶剤の量を削減する活動に取り組んでいます。

当社製品のひとつであるエナメル線は、銅線にエナメル塗料を炉で塗布焼付けして製造します。塗料には溶剤が含まれていますが、溶剤を大気へ排出させないように溶剤ガスを水と炭酸ガスに分解しクリーンな状態にしています。また、溶剤ガスの分解時に熱が発生しますのでこの熱を焼付け用として熱回収・再利用を行ない大幅な省エネルギーもはかっています。

この溶剤分解装置により溶剤排出量の削減がはかれました。

また、有害大気汚染物質のうち、トリクロロエチレン・テトラクロロエチレン・ジクロロメタンは1997年までに全廃完了しています。



溶剤ガス分解装置

生産活動での環境保護

化学物質管理

当社は1996年度より経団連PRTR調査に参加、対象物質について排出量・移動量調査を行ない自主管理を始めました。

その後対象物質の範囲をPRTR対象物質、内分泌攪乱物質(環境ホルモン)及びその他の環境への影響が懸念されている物質に広げ、継続管理を実施していくと

ともに、削減化・代替化を推進しています。

化学物質の管理を効率的に行なうために「日立グループ化学物質総合管理システム」を導入しています。このシステムを導入することによりPRTRデータの管理が容易になると共に、排出量の削減活動に活用することを進めています。

PRTR該当物質使用概況(2000年度)

(単位:トン/年)

No.	化学物質名	取扱量	排出量	消費量 (製品等)	除去処理量 (分解反応等)	移動量 (廃棄物)	リサイクル量
1	アンチモン及びその化合物	1.1		1.1			
2	ビスフェノールA	12.0		11.9		0.1	
3	キシレン類	179.9	2.1	4.1	162.3	11.4	
4	銀化合物	22.7		2.3	20.4		
5	シアン化合物	26.1		2.6	23.5		
6	ジメチルホルムアミド	52.4	7.3		29.4	1.6	14.1
7	スチレン	1.4		1.4			
8	デカブロモジフェニルエーテル	16.0		15.8		0.2	
9	銅化合物	2.2		2.2			
10	トルエン	87.2	42.7	0.2		44.3	
11	鉛化合物	294.6		290.2		4.4	
12	ニッケル化合物	31.9		31.9			
13	バリウム及びその化合物	22.0		21.8		0.2	
14	砒素及びその化合物	24.9		6.5	0.9	17.5	
15	フェノール	322.4	1.6	0.4	302.1	18.3	
16	n-DOP	160.0		158.4		1.6	
17	DOP	1910.3		1888.1		22.2	
18	フッ化水素	3.2			3.2		
19	エチルベンゼン	2.4		2.4			
	総計	3172.7	53.7	2441.2	541.8	121.8	14.1

(本表は年間取扱量1トン以上の物質について纏めたものです。)

(本表の対象範囲は日立電線単独です。)

環境に配慮した製品

環境負荷を低減するために環境に配慮した製品づくりを進めています。

環境負荷の低減を目的とした4種類の項目を取り上げ、製品毎に特性に合った項目を選択し重量比率、売上高比率あるいは製品数比率を目標に定め活動を行っています。4種類の項目は次の通りです。

(1)環境配慮型製品化率の向上

(2)省資源・省エネ率の向上

(3)リサイクル率の向上

(4)環境への影響が懸念されている物質(規制等化学物質)の管理と削減

活動の主な成果を下表に示します。(実績の基準時期は1998年末です。)

アセスメント項目	主な環境配慮型製品	1998年度 達成値	1999年度 達成値	2000年度 達成値	2002年度 目標値
環境配慮 製品化率の向上	エコグリーン・電線ケーブル ⁽¹⁾	30%	50%	63%	90%
	環境配慮型巻線	40%	40%	45%	50%
	環境配慮型アルミ架空送電線	50%	55%	58%	60%
	環境配慮型銅伝熱管(高性能品)	30%	31%	37%	70%
省資源・省エネルギー率の 向上	光・情報システム関連機器の 省エネ製品化率	0%	29%	40%	50%
	半導体パッケージング材料 梱包材削減量	0%	0%	38%	50%
リサイクル率の向上	電線・ケーブル再生プラスチック使用量	31%	⁽²⁾ 29%	32%	35%
	伸銅品製造工程発生銅再利用率	90%	90%	91%	95%
規制等化学物質の 管理と削減	鉛フリーはんだめっき線の鉛削減量	0%	100%	100% (目標達成)	100%
	自動車機器用ホースの 塩化ビニル使用量	100%	10%	0% (目標達成)	0%

(1)対象とした製品群の中で環境配慮型としての開発を終えた製品の占める割合を言います。

(2)エコ化によるビニル電線使用量減少に伴いポリエチレン材料の使用量が増えた結果、再生材の主流を占める再生ビニル使用量が減少したことが原因です。

環境に配慮した製品

環境配慮製品

環境への影響に配慮した日立電線の代表製品を紹介します。

電線については、廃棄時の環境汚損や火災発生時の

有毒ガス発生等を防止することが重要な特性の一つとして要求されてきております。その要求に対しての日立電線の回答がエコグリーンです。

エコグリーン®の豊富なラインナップ



エコグリーン®電線

設備用 EM-IE、NH-IE、EM-MLFC

電車用 NH-LP

家電・OA用 ハンハロゲン電線

エコグリーン®電子機器用電線

(UL・CSA規格対応仕様)



エコグリーン®ケーブル

【EMシリーズ】 【NH(高難燃)シリーズ】

電力用	EM-CE	NH-CE
	EM-EEF	—
制御用	EM-CEE	NH-CEE
計装用	EM-KPEE-S	NH-KPEE-S
情報通信用	EM-HUTP5	NH-HUTP5
同軸ケーブル	EM-ECXF	NH-ECXF
光ファイバ	EM-型番	NH-型番
耐火ケーブル	EM-FR8	NH-FR8
耐熱ケーブル	EM-FR4	NH-FR4
警報ケーブル	EM-AE	—
接続材料	EM-型番	—

*NHシリーズはEMシリーズの上位品種で、EMシリーズの特性は全て満たします。

環境に配慮した製品

その他の環境配慮製品



低風騒音電線

架空送電線が風を切る耳障りな音の発生を低減した、地球環境配慮型の電線です。

難着雪型電線

架空送電線についた雪や氷が落下して人や家に被害を与えないよう開発された地域環境配慮型の電線です。



非鉛PVC電子機器用電線

(UL・CSA規格対応仕様)
土壌汚染を配慮して、材料に鉛化合物は使用していません。なお、従来の耐熱PVC絶縁電線と外観、寸法が同一で、火災発生時の安全性も同等です。



マイクロヒートパイプ

ノートPC内部のCPU放熱用として、冷却ファン不要・動作エネルギー不要のマイクロヒートパイプが使われています。その特性を生かして電子機器の小型軽量化、省資源に貢献しています。



低風圧楕円電線

送電線の風圧荷重低減効果により、鉄塔をコンパクト化するとともに、風騒音や電線着雪を抑えた環境にやさしい電線です。



耐磨耗型OC電線

電線と樹木が接触する部分は一部伐採されていましたが、耐磨耗性を向上させた本製品の使用により伐採を不要にしました。



高性能伝熱管

エアコン、冷凍機をはじめとする熱交換機器の性能を飛躍的に高める高性能伝熱管。銅管内外表面の特殊形状フィンが省エネルギーに貢献しています。



銅バスケット 銅三角コーナー

銅イオンの殺菌作用により細かい網目でも目詰まりにくい台所用銅製品。流し台のぬめり・悪臭を防ぎ、排水を汚さない地域及び地球環境配慮型の製品です。(エコマーク認定商品)



環境会計

環境省ガイドラインを参考に、環境会計を導入しました。2000年度の環境保全コスト、経済効果、物量効果は次の通りです。環境保全コストに支出している項目とコスト

金額を算出し、対応する経済効果・物量効果を把握することによって環境対応が十分に行なわれているかどうかの評価を行い、環境経営の指標とします。

環境保全コスト

(単位 百万円)

分類	主な取り組み内容	金額
1.事業所エリア内コスト	公害防止、省エネルギー、省資源、廃棄物処理等	3191
2.上・下流コスト	容器・包装のリサイクル回収再製品化	1108
3.管理活動コスト	環境マネジメントシステムの運用・維持 環境負荷の監視・測定、環境管理組織人件費	278
4.研究開発コスト	環境配慮型製品等の研究開発	844
5.社会活動コスト	緑化・美化・景観等の環境改善 環境管理組織人件費	385
6.環境損傷コスト	環境関連の拠出金・課徴金	5
合計		5811
投資合計	水処理設備・省エネ設備等	2870
当該期間の投資合計		33126

環境保全対策に伴う経済効果

効果の内容		金額
実収入効果	廃棄物リサイクル売却益	1065
費用削減効果	省エネによる動力費削減・廃棄物削減による処理費削減	480

物量効果

項目	
エネルギー使用量削減	8100Mwh
用水使用量削減	32600t

環境監査

当社の環境監査体制は、ISO14001にもとづき環境マネジメントシステムが適正に運用されていることを監査する「事業所内部監査」と、事業所の環境関連設備が適正に運用されていることやパフォーマンスの結果を他事業所の監査チームが監査する「自己監査」との2つの監査体制を構築しています。このうち「自己監査」については、2000年10月～11月にかけて電線工場・日高工場・高砂

工場・豊浦工場・土浦工場の各工場を他工場の監査チームが監査を行いました。その結果、環境関連設備に関して排水水質監視システムに3件の改善事項が抽出されました。

いずれも直ちに重大な環境影響を及ぼす事項ではありませんが、計画的に改善を進めています。

監査・点検実施設備		監査・点検設備総数
・貯蔵タンク	・廃液処理設備	595
・工場排水設備	・高圧ガス施設	
・ばい煙発生設備	・危険物倉庫	
・薬品保管庫	・製造設備	

ホームページ

当社の環境活動の内容をホームページでお知らせしています。下記URLをご覧ください。

<http://www.hitachi-cable.co.jp/>

また、環境報告書の内容につきましてご意見、ご感想がありましたらお寄せください。

会社概要(2001年3月31日現在)

商 号	日立電線株式会社 Hitachi Cable , Ltd	
設立年月日	1956年4月10日(創業1918年)	
本社所在地	東京都千代田区大手町1丁目6番1号	
代 表 者	取締役社長 原 精二	
資 本 金	25 948百万円	
売 上 高	330 426百万円	
従 業 員 数	6 357名	
事 業 内 容	電線・ケーブル事業	電力ケーブル、通信ケーブル、光ケーブル、電子機器用電線
	情報・エレクトロニクス事業	化合物半導体、半導体パッケージ材料、光コンポーネント
	伸銅品事業	銅管、銅条、電気用伸銅品
	機器・工事事業他	自動車用ホース、送電線工事、電力・ケーブル用付属品



 日立電線株式会社

環境防災整備推進本部

〒100-8166 東京都千代田区大手町1-6-1 大手町ビル

TEL.03-5252-3293 FAX.03-3201-0508

