

# 環境マネジメントの状況

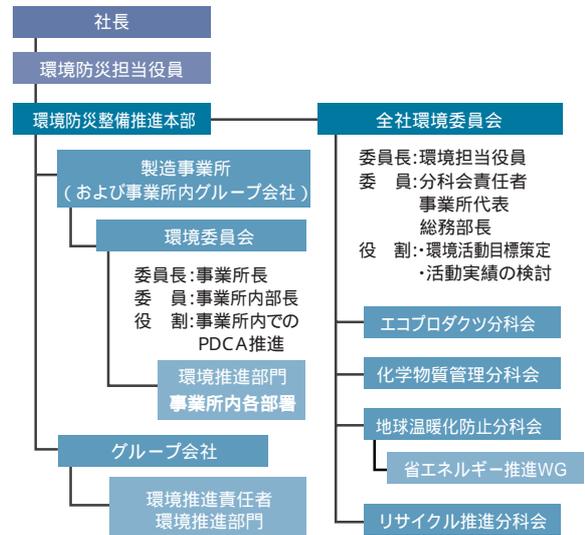
## 環境管理体制

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を設置し、環境に取り組む体制を一層整備強化しました。

またグループ全体の環境管理が必要であるとの考えのもと、2000年に各グループ会社に環境推進責任者を設置し、同時にグループ会社環境会議を発足させてグループ全体の環境管理強化をはかしました。

現在の環境管理体制は右のようになっています。



## ISO14001認証取得状況

### 日立電線およびサイト内グループ会社

認証取得サイト	サイト内グループ会社	認証取得年月日	有効期限	認証機関	認証番号
電線工場	日立ケーブルプレジジョン(株)日立工場	1997.3.24	2006.3.23	JACO	EC96J1080
日高工場 豊浦工場 高砂工場 三沢工場 みなと工場 を含みます	日立電線メクテック(株) 日立電線ロジテック(株) ハイデックシステムズ(株) 日立電線ファインテック(株) 日立マグネットワイヤ(株) 日立製線(株) (株)ジェイ・パワーシステムズ日高事業所 (株)ジェイ・パワーシステムズ豊浦事業所 (株)アドバンス・ケーブルシステムズ 日立電線機器(株)	1997.3.25	2006.3.24	JACO	EC99J2092
土浦工場	日立伸材(株)	1999.3.30	2005.3.29	JACO	EC98J1210

### 国内グループ会社

グループ会社	認証取得年月
東日京三電線(株)	2000.1
日立アロイ(株) 騎西工場	2002.11
東北ゴム(株) 本社・工場	2003.3
(株)パワーアンドコムテック 豊浦事業所	1998.8
日立ケーブルプレジジョン(株) 本社・工場	2000.11
日本製線(株) 前橋工場	2002.2
日立電線商事(株)	2002.3

### 海外グループ会社

グループ会社	認証取得年月	所在地 (国および地域)
Hitachi Cable (Singapore) Pte.Ltd.	1998.9	シンガポール
Hitachi Cable (Johor) Sdn.Bhd.	2000.5	マレーシア
Hitachi Cable Philippines, Inc.	2001.12	フィリピン
Thai Wire & Cable Services Co., Ltd.	2002.7	タイ
Euro Wire & Cable Services Ltd.	2002.2	ハンガリー
Hitachi Cable Indiana, Inc.	2002.2	アメリカ
Giga Epitaxy Technology Corp.	2003.2	台湾
中天日立光纜有限公司	2003.12	中国
華南電線加工有限公司	2004.2	香港

## 環境監査

ISOマネジメントシステム単位で内部監査を実施しました。監査は方針の徹底状況や部署毎に求められている目的・目標の整合性、プログラム実施結果、是正処置の妥当性、遵法状況などをチェックし、システムが正しく維持改善されているかを確認しました。各システムを合計した全体

数で159部署を監査した結果、システムの改善を要する不適合はありませんでしたが、文書不備などの不適合項目があり、いずれも改善されました。また、各マネジメントシステム毎に「環境管理実績報告書」を作成し、その内容は経営トップに報告されています。

## 環境教育

階層別の環境教育、内部監査員養成とレベルアップ教育、ISOマネジメントシステムに基づく従業員教育を実施しています。2003年度は更にインターネットによる日立グループ共通の教育(eラーニング)を実施し、1586名が受講修了しました。また、従業員全員と家族向けの広報紙にも随時環境保護の啓蒙記事を掲載して一人一人の環境マインド醸成をはかっています。



東京電力殿による省エネ講演会

教育名称	回数
新入社員教育	1回/年
特定作業員教育	1回/年(サイト毎に実施)
内部監査員教育	1回/年(サイト毎に実施)
新任管理監督者教育	1回/年
階層別教育	3回/年
インターネット教育(eラーニング)	一般従業員1回/年
環境講演会	随時



従業員・家族向け広報紙

## 緊急事態訓練

各工場では、環境汚染事故の防止のために緊急事態発生を想定して対応マニュアルを整備し、設備改善や用具類の整備を実施しています。工場では、薬液・油類・ガス類の漏洩や光化学スモッグ発生などの緊急事態が考えられることから、これらの事態を想定して緊急時対応の訓練を定期的に全工場において実施しました。訓練によって緊急時対応作業手順の再確認と訓練結果の再評価をし、要改善点の抽出などの内容チェックを合わせて行っています。



緊急事態訓練

# 環境マネジメントの状況

## PCB使用機器保管状況

各工場において撤去したPCB使用機器は厳重な管理のもとで保管しています。保管・管理をしている機器の個数は右表の通りです。これらの機器については処理期限までに処理が完了するよう、処理委託法などの検討を計画的に進めています。

工場	トランス	コンデンサ	その他 (蛍光灯の安定器など)
電線工場	0	15	安定器 391 廃油54リットル
日高工場	8	38	安定器 248 蛍光灯コンデンサ 1缶(10KG) ウエス 1缶(18Lサイズ)
豊浦工場	3	62	安定器 649 ウエス等 6パック
土浦工場	1	357	安定器 578
日立電線機器 本社工場	0	0	安定器 30

## 環境に関する規制の遵守状況

2003年度はグループ全体で行政指導が2件ありました。うち1件は、公共下水道への排水中全窒素が年末年始の連休直後に条例規制値(法規制値の1/4)を超過したという内容でした。対策として、窒素除害装置の運転を原水の流入量や水温に応じた適切な条件で運転することにし、この結果規制値以内の水質が保たれ、行政の承認を得ました。もう1件はゴムに混合する油が配管部から漏れて近隣の海上に流れた件でした。拡散防止や油分拭き取り除去・中和などの緊急対応を行いました。

若干量の油が海上に流れ出ました。漏洩対策として配管部の構造を変更すると共に万一に備えた受け樋の設置を行い、合わせて定期点検内容見直しなどの防止策を実施しました。2件の行政指導を重く受けとめ、再発防止をはかっていきます。また、外部クレームは工場騒音に関するクレームが2件ありました。いずれの場合も騒音の大きさは規制値以下でしたが、騒音発生源設備に騒音低減対策を実施致しました。

## 表彰

省エネルギーセンター主催の平成15年度省エネルギー実施優秀事例全国大会(2004年2月12・13日開催)において資源エネルギー庁長官賞を受賞しました。受賞の対象はクリーンルーム内で稼働している加熱炉に使用した冷却水の戻り水を、空調熱源や純水用原水の加熱源に利用した省エネルギー技術「製造～空調～用役設備の連携と熱循環によるクリーンルームの省エネ」で、低温排熱を再利用した技術として高い評価を受けました。これを契機にエネルギーを多量に消費するクリーンルームの省エネ活動に一層の取組みを行います。

