



三菱樹脂グループ
CSRレポート
2011



KAITEKIの実現

三菱樹脂グループは、三菱ケミカルホールディングス(MCHC)グループの一員として、KAITEKI※の実現をめざしています。

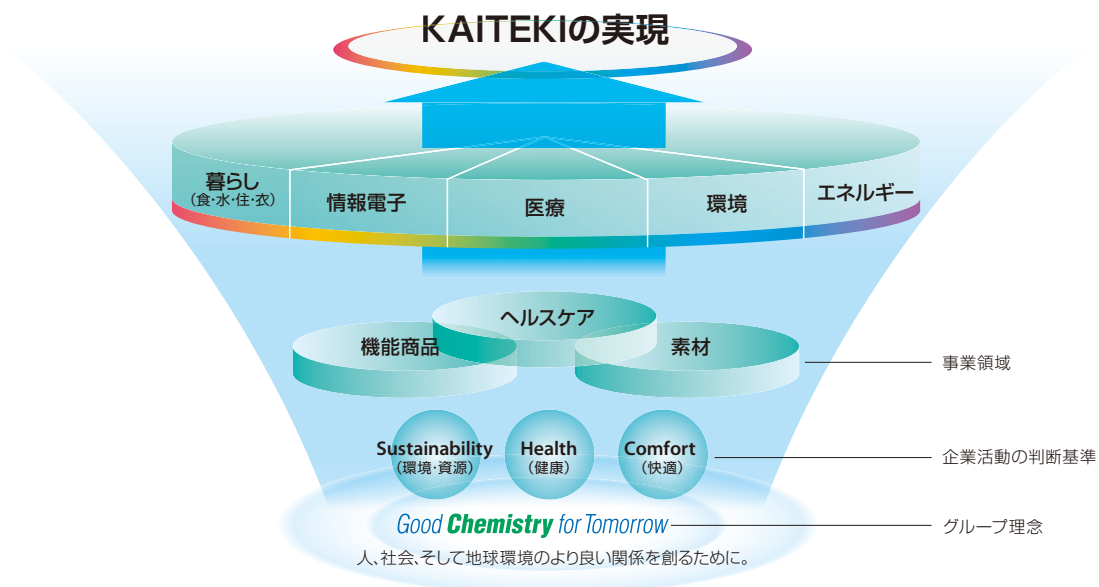
三菱ケミカルホールディングスグループの社会的責任の基本的な考え方

Sustainability(環境・資源)、Health(健康)、Comfort(快適)を
企業活動の判断基準として
KAITEKIの実現に貢献していきます

私たちは、グループ理念「Good Chemistry for Tomorrow——人、社会、そして地球環境のより良い関係を創るために。」のもと、Sustainability(環境・資源)、Health(健康)、Comfort(快適)を判断基準としたすべての企業活動を通じて、広く社会にKAITEKI価値を提供することがKAITEKIの実現であり、私たちの社会的責任であると考えています。

この思いを具現化していくために、KAITEKI価値の向上に欠かすことのできない、企業活動の基盤となる企業統治、安全・環境、雇用・人権などの活動を推進・強化し、持続可能な社会の発展に貢献していきます。

私たち、MCHCグループのありたい姿



※ KAITEKIとは、人にとっての心地よさに加えて、社会にとっての快適、地球にとっての快適を併せ持ったもので、真に持続可能な状態を意味する考え方です。21世紀に企業が追究していくべきコンセプトとして、私たち三菱ケミカルホールディングスが世界に提唱しているものです。

目次

トップメッセージ 3



三菱樹脂グループの
環境貢献型商品 5

三菱樹脂グループの概要 7

CSRマネジメント 9

社会貢献 11

コミュニケーション活動 13

コンプライアンス推進 15

リスク管理 16

RC活動計画 17

環境負荷の低減 19

地球温暖化防止 22

安全衛生活動 23

人権啓発 25

ワークライフ・バランス 26

人材育成 28

東日本大震災への対応 30

対象範囲

三菱樹脂(株)または下記グループ会社を報告対象範囲としています。ただし、記事の一部については対象範囲が異なる場合があります。その場合、対象範囲を記載するよう努めています。

対象期間

2010年4月1日～2011年3月31日

ただし、記載内容によっては集計期間が一部前後するものがあります。

(発行:2011年9月/次回発行予定:2012年9月)

(2011年3月末現在の社名にて記載)

国内生産関係会社対象範囲 17社

- (株)アストロ
- (株)アルポリック
- MKVドリーム(株)
- (株)エムケーブイ四日市
- ダイヤモンド(株)
- (株)ダイヤサービス
- 東洋化学産業(株)
- 日本ポリベンコ(株)
- 羽生プラスチック(株)
- (株)北菱モールド
- (株)菱栄
- 菱江産業(株)
- 菱興プラスチック(株)
- (株)菱湖テクニカ
- 菱成樹脂(株)
- 菱琵テクノ(株)
- 菱和ロジテム(株)

海外生産関係会社対象範囲 8社

- 上海宝菱塑料制品有限公司
- 太洋製膜股份有限公司
- Hishi Plastics U.S.A., Inc.(HPU)
- Mitsubishi Plastics Composites America, Inc.(MPCA)
- Mitsubishi Polyester Film, Inc.(MFA)
- Mitsubishi Polyester Film GmbH(MFE)
- PT. MC PET FILM INDONESIA (MFI)
- Dia Moulding Slovakia s.r.o. (DMS)

※()内は略称

編集方針

読者の皆様とのコミュニケーションツールとして、三菱樹脂グループが果たすべき社会的責任について、わかりやすくお伝えすることを目的としています。なお、環境関連データなどの詳細な情報やCSR活動に関する最新の取り組みについては、三菱樹脂ホームページに随時掲載しておりますので、ぜひあわせてご覧ください。

Webサイトでも情報を発信しています



三菱樹脂
PRキャラクター
「プラスくん」



<http://www.mpi.co.jp/csr/>

「The MPI Challenge」を通じて、 KAITEKIの実現をめざします



三菱樹脂株式会社
取締役社長

吉田 宏

被災地の一日も早い復興を願って

世界同時不況から立ち直りつつあった日本を襲った3月11日の東日本大震災。大地震による津波が東北沿岸部に甚大な被害をもたらしました。お亡くなりになられた多くの方々に謹んで哀悼の意を表します。また、福島の原因問題は、私たちの生活を根幹から揺るがしました。仮設住宅で不自由な生活をおくられている方も未だに沢山いらっしゃいます。東北の一日も早い復興に向けて、私たち三菱樹脂グループも最大限の協力をしてまいります。

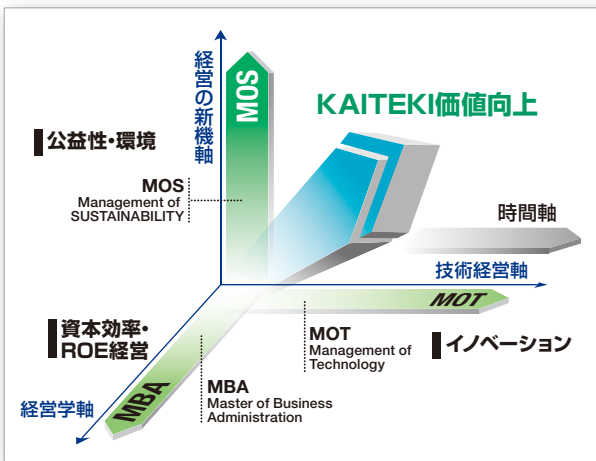
新中期経営計画がスタート

私たち三菱樹脂グループは、本年4月、新たな中期経営計画(2011~2015年度)をスタートさせました。事業ポートフォリオの改革や海外事業の強化、財務体質の改善などを柱として、2015年度に売上高6,200億円、営業利益550億円を達成することを目標に掲げています。そのなかで特に注力するのが、新商品の開発、創造事業の育成です。バリアフィルム・太陽電池部材、リチウムイオン電池用セパレータ、省エネ部材として期待される水蒸気吸着材「AQSOA®」、そして炭素繊維などを用いた高機能繊維複合材などに重点的な投資を行い、将来の会社の飛躍に結びつけていきたいと考えています。

また、私たちは三菱ケミカルホールディングスグループの一員として、Sustainability(環境・資源)、Health(健康)、Comfort(快適)の3つを企業活動の判断基準として、人にとっての心地よさに加え、社会にとっての快適、地球にとっての快適を併せ持った、真に持続可能な状態、即ちKAITEKIを実現する企業グループをめざします。具体的には、従来のMBA、MOTといった経営の価値判断

の軸に、MOS(Management of SUSTAINABILITY)という新しい軸を加え、その目標設定とアクションプランの実行を推進します。中期経営計画において注力するのは、業績への貢献のみならず、エネルギーの効率的利用や新エネルギー社会の実現を促す、まさにKAITEKIの実現につながる事業ばかりです。その事業の拡大を通じて、社会の大きな発展に貢献できると私は確信しています。

MCHCのKAITEKI経営



CSR経営の完遂に向けて

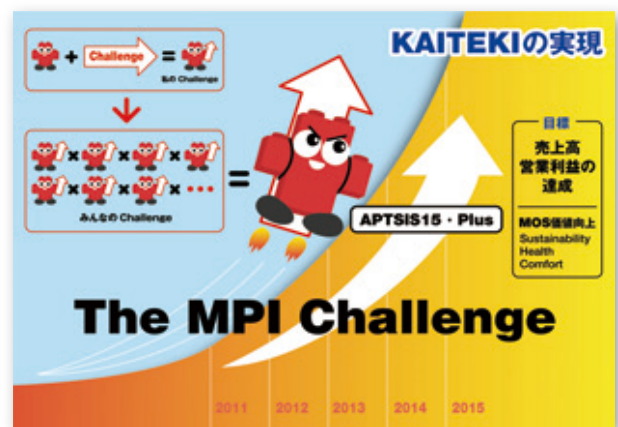
一方、CSRにおいては、「CSR経営の完遂」という経営方針のもと、「社会貢献」「コンプライアンス推進」「リスク管理」「安全環境」「人権啓発」の5つの柱で、その活動に取り組んでまいりました。昨年度は、従業員からの募金に会社からの募金を同額加える社内募金システムを新たに設け、国内外で幅広く活動する4つのNGO・NPOを支援する仕組みをスタートさせました。また、近年のVOC※処理設備導入による排出量削減や、独自の新安全パトロールによる休業度数率改善などにおいても、大きな成果があげられたと考えています。しかしながら、安全衛生活動における休業度数率ゼロ目標の未

達など、その課題はまだまだ少なくありません。私たちは、KAITEKIの大きな枠組みのなかで、今後もCSR活動を強化し、社会からさらに信頼される企業をめざして取り組んでまいります。

KAITEKIの実現

KAITEKIの実現という三菱ケミカルホールディングスグループの大きな目標の実現のために最も大切なことは、従業員一人ひとりの積極的な姿勢だと私は考えています。仕事においても、プライベートにおいても、現状に飽きることなく、もう一段高いレベルをめざし、グループ従業員が果敢にチャレンジして欲しいという思いから、本年4月に新たなスローガン「The MPI Challenge」を導入しました。このスローガンのもと従業員自らのチャレンジを促し、会社とともに従業員が成長できる新しい三菱樹脂グループとなり、新たな中期経営計画の目標達成とKAITEKIの実現に向けて、私たちは一丸となって邁進してまいります。

新たなコーポレートスローガン



2011年9月30日

※ VOC (Volatile Organic Compounds) : 揮発性有機化合物。空气中に揮発する性質がある化学物質の総称

特集

三菱樹脂グループの環境貢献型商品

三菱樹脂グループは、「恒により高い価値を創造しより豊かな社会づくりに貢献する」ことを企業理念に掲げ、社会の発展やより豊かな暮らしの創造に貢献するさまざまな商品の開発に鋭意取り組んでいます。そして、そのような新商品を社会に提供することが、事業を通じた社会への貢献に繋がるものと考えています。そのため、私たちは、「省エネルギーに貢献している」、「サステナブルな原料を使用している」などの基準「環境貢献型商品規格」を独自に設け、この基準に適合する環境貢献型商品の製造・開発に取り組んでいます。ここでは、「環境貢献型商品」の一部をご紹介します。

持続可能な社会に貢献

バイオマスプラスチック

非枯渇性資源の有効利用

トウモロコシなどの植物資源からつくられるバイオマスプラスチック。三菱樹脂は、優れた加工技術を活かして、植物由来樹脂をフィルム・シートなどの多様な商品に加工しています。二酸化炭素の排出を抑制し、限りある化石資源を節約する、環境に配慮した商品として期待されています。

バイオマスプラスチックの原料となるトウモロコシ



植物由来の原料を使った商品を開発

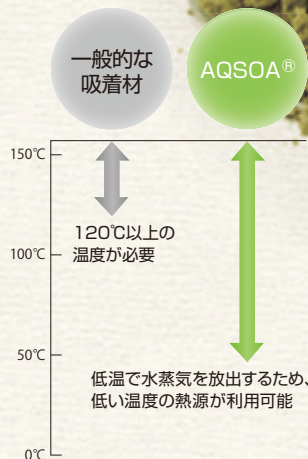


省エネルギーに貢献

ゼオライト系水蒸気吸着材「AQSOA®」

優れた水蒸気吸脱着能力で省エネとCO₂排出量削減を実現

低温で水蒸気を放出することができる独自のゼオライト系水蒸気吸着材です。水蒸気を吸着・脱着する性質を利用しているデシカント空調機や吸着式冷凍機などに使用されています。独自の素材設計によって、一般的なゼオライトやシリカゲルに比べて低温で水蒸気を放出することが可能なため、工場の低温排熱や太陽光熱エネルギー、コジェネレーションの排熱などを熱源に利用でき、省エネルギーやCO₂排出量削減に貢献します。



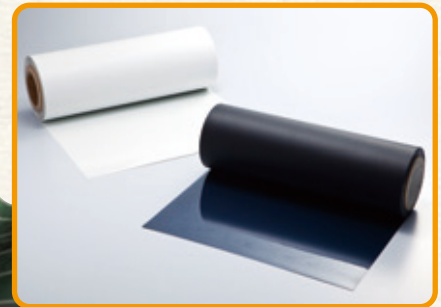
空調機や冷凍機の省エネ・CO₂削減に活躍中!



超ハイガスバリアフィルム「X-BARRIER®」

薄膜型太陽電池などの革新をサポート

フィルムタイプの太陽電池に欠かせない高性能多層フィルムとして、三菱樹脂はシリカ蒸着フィルム「テックバリア®」で培った技術を発展させ、世界最高水準の水蒸気バリア性をもつ超ハイガスバリアフィルムを開発しました。太陽電池のセルの劣化を防ぐために、ガラス並みのバリア性を実現したことによって、オールプラスチックフィルムによる薄くて軽い、フレキシブルな太陽電池が可能となります。



次世代太陽電池の
キーマテリアル



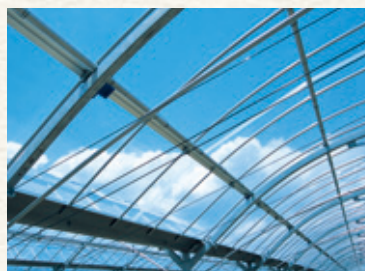
食品包装用ストレッチフィルム 「ダイアラップ®スーパー」

食品包装用ストレッチフィルム「ダイアラップ®スーパー」は、燃やしても塩素系ガスを排出しない、ポリオレフィン系の素材を使用しています。一般的な塩化ビニル製のラップに比べて厚みが薄く、比重も小さいため、商品重量を約20%削減し(当社品比)、省資源化や廃棄物の削減に貢献しています。



農業用フィルム

三菱樹脂のグループ会社MKVドリーム社は、農業用フィルムリサイクル促進協会の一員として、農業用ビニルフィルムのリサイクルの推進に努めています。農業用ビニルフィルムは、ほぼ同じ材料でつくられているため、回収後にマテリアルリサイクルしやすく、リサイクル率は約71%となっています。



アルミ樹脂複合板 「アルポリック®」

2004年6月の環境大臣の認定(広域認定制度)に基づき、全国からアルミ樹脂複合板「アルポリック®」の廃材回収を行い再資源化を進めています。回収された廃材は、金属面材と樹脂芯材とに分離し、金属面材は再溶解、圧延して「アルポリック®」用面材として再利用します。樹脂芯材は粉碎して芯材原料として再利用します。



三菱樹脂グループの概要



広範なフィールドで役立つ
高機能な商品を提供することによって、
社会の発展に貢献することをめざします

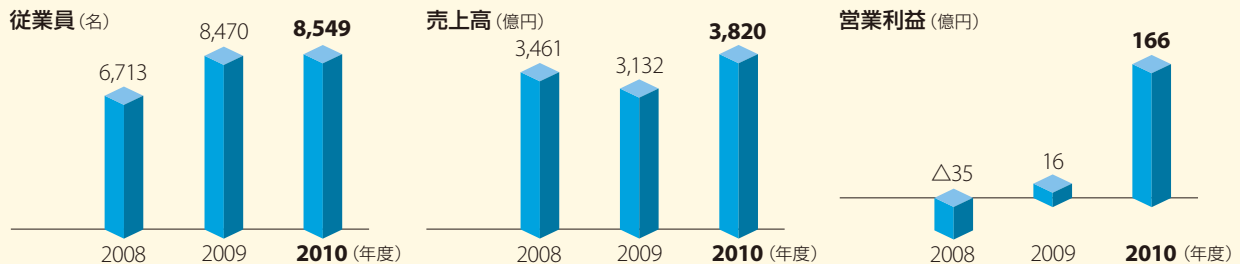
2010年度の業績について

※平成23年3月期有価証券報告書の範囲に基づいています

三菱樹脂グループを取り巻く事業環境は、公共投資が低調に推移し、円高傾向が継続するなか、当初持ち直し基調にあった景気が年度後半から悪化に転じ、年度末にかけては原材料価格が騰勢を強めるなど、依然として厳しい状況が続きました。

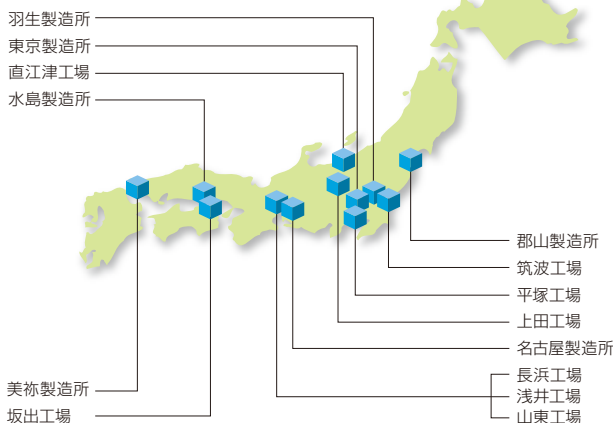
こうしたなか三菱樹脂グループは、2008年度策定の中期経営計画の最終年度目標（2010年度の売上高4,700億円、営業利益340億円）を達成すべく、経営資源を集中・育成事業へ重点的に投入するとともに、さらなる再編・再構築を実施する一方、中国を中心とした海外への展開を加速させるなど、メリハリを利かせた諸政策に取り組んでまいりました。

この結果、2010年度の売上高は、ポリエステルフィルム関連製品や先端素材関連製品の販売が伸張し、また、2009年度にQuadrant社およびそのグループ会社を連結子会社化した影響などにより、3,820億円となりました。損益面では、販売量の増加などにより、営業利益は166億円となりました。

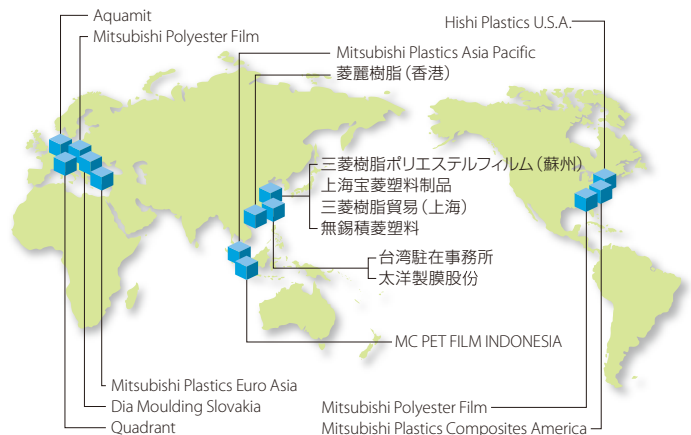


事業所ネットワーク

三菱樹脂国内生産拠点



グローバルネットワーク

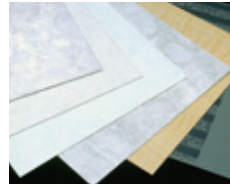




街で



1 内外装用アルミ樹脂複合板
アルポリック®



2 樹脂フィルム積層鋼板
ヒシメタル®シリーズ



3 葉菜類用養液栽培システム
ナッパランド®



4 橋梁用ウレタン系速硬化床版
防水システム パラタン®ES



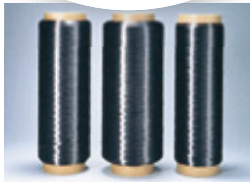
5 CFRPプレート
eプレート™



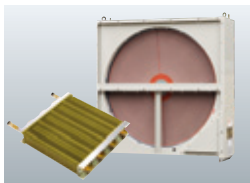
6 高置水槽・受水槽
ヒシタンク®



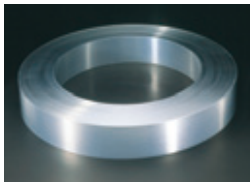
工場



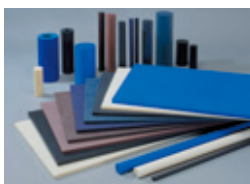
1 ピッチ系炭素繊維
ダイアリード®



2 ゼオライト系水蒸気吸着材
AQSOA®



3 プラスチックフィルム・金属複合材
アルセット®



4 大型エンジニアリングプラスチック素材
MCナイロン®



家庭



1 光学用透明粘着シート
クリアフィット®



2 二軸延伸ポリエステルフィルム
ダイアホイル®



3 アルミナ繊維
マフテック®



4 超ハイガスバリアフィルム・シート
X-BARRIER®



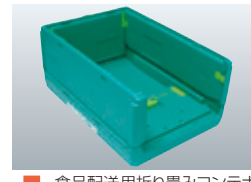
ショッピング
モール



1 ダイカスト用高熱伝導アルミニウム合金
DMSシリーズ



2 共押出多層フィルム
ダイアミロン®



3 食品配送用折り畳みコンテナ
(断熱タイプ)
ヒシコンテナ® ASKOC®



4 食品包装用ラップフィルム
ダイアラップ®

「CSR経営の完遂」を経営方針として定め、 CSRの5本柱に基づく活動を強化しています。

「三菱樹脂グループは、恒により高い価値を創造しより豊かな社会づくりに貢献する」という企業理念のもと、
CSR経営の完遂を経営方針として定め、その実現に向けて

「社会貢献」「コンプライアンス推進」「リスク管理」「安全環境」「人権啓発」の
5本柱に基づく活動を展開しています。

私たち三菱樹脂グループは、CSR経営を通じてお客様をはじめ

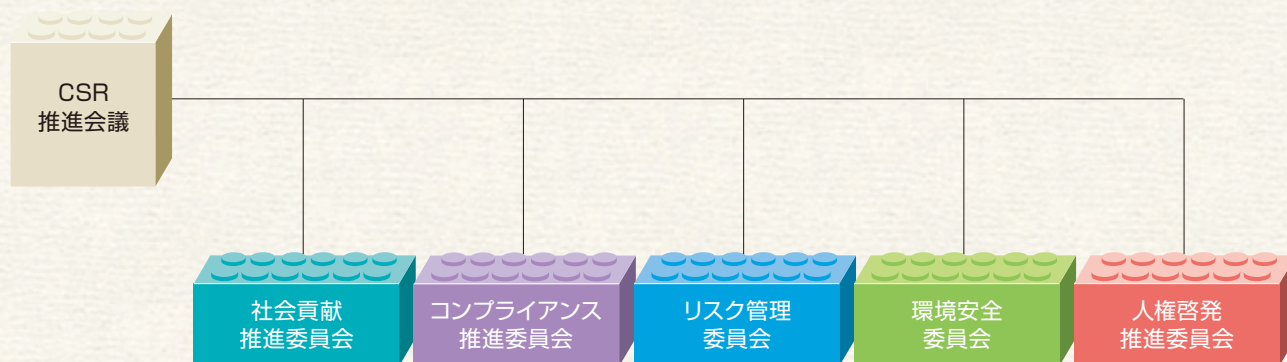
社会から広く信頼される企業グループとなることをめざし、さらなる活動に取り組んでまいります。

企業理念

三菱樹脂グループは、
恒により高い価値を創造し
より豊かな社会づくりに貢献する

企業ビジョン

最適なソリューションを通じ
お客様の良きパートナーの役割を担える
開発型企業を目指す



※ J-SOX: 上場企業に「財務報告の信頼性の確保に関する内部統制の整備」を義務づける法律

CSR推進体制

CSR経営の完遂に向けて、社長を議長としたCSR推進会議を設置しています。CSR推進会議では、CSRの5本柱（社会貢献、コンプライアンス推進、リスク管理、安全環境、人権啓発）に関する方針などを審議するとともに、関連各部門の報告を受けています。また、同会議のもと、5本柱に対応する5つの委員会を設けてCSR活動を強化することで、社会から広く信頼される企業グループの実現をめざしています。



CSR推進会議

コーポレート・ガバナンスと内部統制

三菱樹脂は、健全な事業活動を通じ社会に貢献するために、幅広いステークホルダーの皆様との公正かつ健全

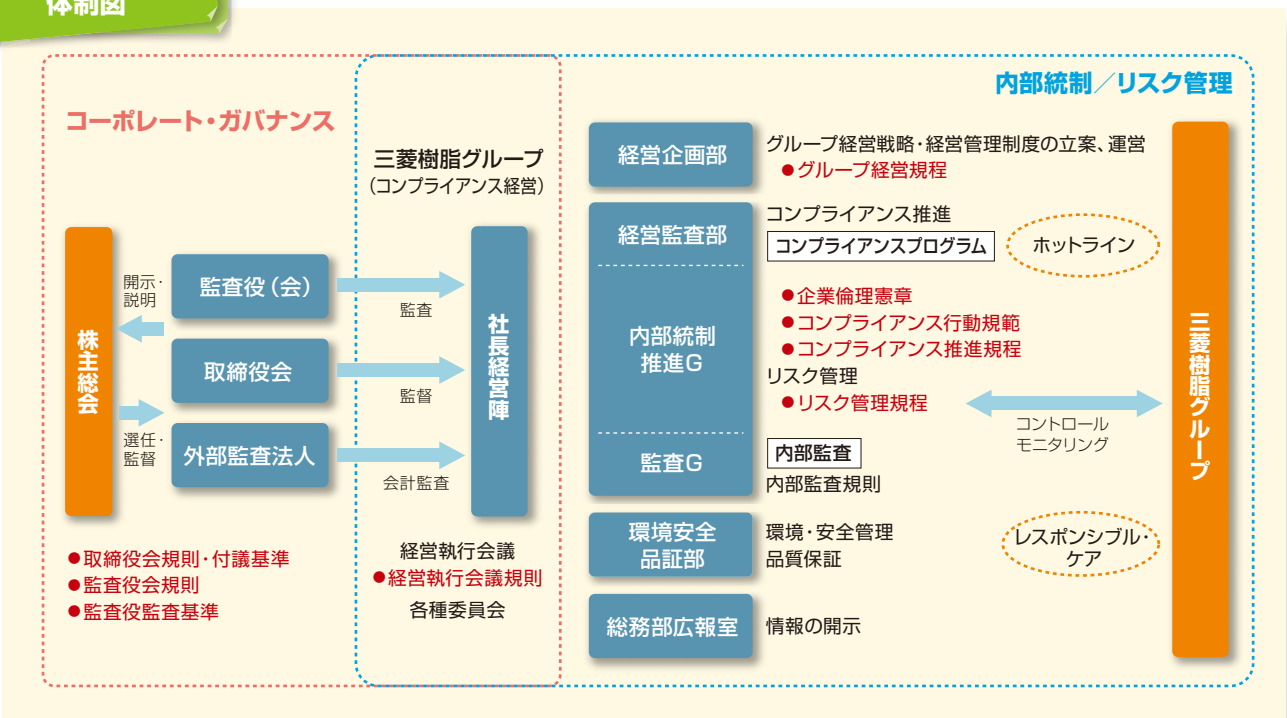
な関係を保つとともに、経営体制の強化・充実に取り組むことをコーポレート・ガバナンスの基本としています。その実現のために、コーポレート・ガバナンスと内部統制に関する体制を構築しています。

2008～2010年度の活動の振り返り

三菱樹脂グループは、2008年度からの3か年の中期経営計画のもと、CSR活動の強化を図ってまいりました。この3か年において、まず、「社会貢献」では、活動に関する全社的な方針・理念を新たに制定。各拠点・事業所での活動に加えて全社横断的な活動を開始し、社員の意識改革に努めました。「コンプライアンス推進」では、研修を通じた意識啓発に努め、適切な情報開示と法令遵守の徹底を図りました。「リスク管理」では、リスク軽減に向けたリスク管理体制を整備し、年度別に重点項目を設定し、取り組んでまいりました。また、2011年3月に発生した東日本大震災に伴って、リスク管理体制の一部の見直しを行いました。「人権啓発」では啓発機会を継続的に設けるとともに、働きやすい職場づくりに注力しました。

なお、「安全環境」については、P18で詳細をご報告します。

体制図



企業理念に基づき、社会貢献活動を推進

私たちは社会貢献活動を推進するため、その基盤として2008年度に「社会貢献活動の理念と方針」を策定。グループ従業員への社会貢献に対する理解と浸透を図るとともに、従業員一人ひとりが参加しやすい社会貢献活動の仕組みづくりなどを実施しています。

エコキャップ運動への取り組み

三菱樹脂グループは、全社横断的な社会貢献活動としてエコキャップ運動に参加しています。

エコキャップ運動とは、飲み終えたペットボトルのキャップを集め、リサイクルメーカーに売却し、その利益で発展途上国の子どもたちにポリオワクチンを提供する運動です。本社地区(東京都中央区)では社内の従業員ボランティアが回収BOXを設置し、定期回収を実施しています。2010年度は全社で約1.5トン(ワクチン約780名分)を回収し、寄付することができました。



回収キャップの選別(本社)

新たな社内募金システムをスタート

三菱樹脂グループでは、2010年4月、新たな社内募金システムとして「プラスくん募金」をスタートさせました。この募金は、従業員からの募金に会社が同額を拠出して寄付するシステム(マッチングギフト)で、従業員は、イントラネット上に掲載されている4つのNGO・NPO団体のなかから寄付先を選択することができます。なお、

このプラスくん募金の開設も従業員ボランティアが中心に行いました。2010年度に集まった約130万円の募金は、世界の被災地や日本の病児保育の支援活動などに寄付されています。



支援先のOISCAIによるインドネシアでの農業訓練の様子

災害時の資材の提供に関する協定を締結

美祿製造所(山口県美祿市)は、2011年1月に美祿市と「災害時における資材の緊急提供に関する協定」を締結しました。この協定は、美祿市で地震・風水害などの災害による被害が発生した際に、美祿製造所で生産する硬質塩化ビニルパイプの在庫を、復旧のために優先的に市へ提供するものです。

このような協定の締結は、平塚工場(神奈川県平塚市)が平塚市と締結したものに続き、2例目となります。私たちは、今後も、インフラ関連資材を扱うメーカーとして、事業活動を通じた社会貢献に取り組んでいきます。



美祿市との協定締結(写真右 村田市長、写真左 美祿製造所長)

献血活動の継続的な実施

三菱樹脂グループは、国内外の各拠点において献血活動に協力しています。

たとえば本社の入居する三菱樹脂ビルでは、日本赤十字社東京都赤十字血液センターに協力し、2010年度に2回の献血活動を実施。グループ従業員のべ151名に協力してもらうことができました。

博士論文を対象とする「QUADRANT AWARD」を開催

三菱樹脂の連結子会社で、スイスに本社を置くQuadrant(クオドラント)社は、2011年1月に「QUADRANT AWARD 2011」を開催しました。これは、エンジニアリングプラスチックや複合材料の研究開発に取り組む研究者の育成と産学連携に対する支援を目的に、2005年にQuadrantグループが創設した博士論文の表彰制度です。2年に1度開催されており、第4回となる今回は、2008年10月1日からの2年間で博士号を取得した博士論文が対象となりました。



「QUADRANT AWARD 2011」表彰式にて



社会貢献の現場から

三菱樹脂グループでは、社内でボランティアを募り、そのボランティアが社会貢献活動の一部を運営しています。たとえば、社内募金システム「プラスくん募金」で



社会貢献チームのランチミーティング

は、支援先の4つのNGO・NPO団体に寄付した募金がどのように使用されているかをボランティアが調査し、それを社内へ周知するといった窓口の



ボランティアメンバー

役割を果たしています。ほかにも、エコキャップの回収や事務局のお手伝いなど、ボランティアが幅広く私たちの社会貢献活動を支えています。

適時・適切な情報開示と 誠実なコミュニケーションに努めます

社会から信頼され、親しまれる企業グループになるための基盤となるのが、お客様、従業員、地域の皆様など、多岐にわたるステークホルダーの皆様との対話です。私たちは、適時・適切な情報の開示と誠実なコミュニケーションに努め、ステークホルダーの皆様からの信頼をさらに深めていけるよう取り組んでまいります。

情報の開示

三菱樹脂グループでは、2001年から毎年CSRLレポート(2007年までは環境報告書)を発行するとともに、長浜、山東、平塚などの主要工場ではサイトレポートとして環境報告書を発行し、環境や安全を中心とした情報の開示に努めています。そのうち、平塚工場(神奈川県平塚市)のサイトレポートは、2010年度の東洋経済新報社とグリーンリポーティング・フォーラムが共催する「第13回 環境報告書賞 サステナビリティ報告書賞」で、環境報告書賞の「サイトレポート賞」を受賞しました。



表彰を受ける前平塚工場長

地域のイベントへの参加

2010年10月、羽生製造所(埼玉県羽生市)は、地域社会の皆様と交流を深めるため、埼玉県羽生市が初めて開催した「ゆるキャラさみっと in 羽生」に参加しました。このイベントには、東日本を中心に1都18県から85の「ゆるキャラ」が集結し、1日で5万人を超える来場者を集めました。羽生製造所も三菱樹脂のPRキャラクター「プラスくん」を活用し、子どもたちを中心とした多くの皆様と触れあいました。



地元の皆様との交流を図る「プラスくん」

山口県警の訓練に協力

美祿製造所(山口県美祿市)では、地域のスポーツチームをはじめとした地域の皆様にグラウンドを提供しています。その一環として、2010年12月、山口県警ヘリコプターの離発着訓練にグラウンドを提供しました。今回訓練を実施したヘリコプターは、災害発生時の救援物資輸送、交通渋滞監視、救急患者搬送などに使用されます。



山口県警ヘリコプター離発着訓練に協力

地域清掃活動

三菱樹脂グループは、地域の一員として各拠点周辺の清掃活動を実施しています。たとえば平塚工場では、従業員有志による工場近隣の河川(渋田川)の土手清掃活動に取り組んでいます。この活動は、1992年に始まり、毎年、桜の時期に実施しています。近年では毎年100名以上の従業員が清掃活動に参加しており、2010年度は約100kgのゴミを回収しました。



平塚地区の渋田川清掃活動

自衛隊員の社会見学の受け入れ

三菱樹脂グループの東洋化学産業社(山梨県甲府市)は、2010年4月、山梨県北富士駐屯部隊の自衛隊員50数名の社会見学を受け入れました。同部隊では、任期制自衛隊員を対象に、その後の就職活動を円滑に進めるために民間企業の訪問見学会を実施するなど、就職活動支援を実施しています。見学に参加された自衛官からは、「物の位置などがすべて決められ、整然とした工場内に驚いた」「一般企業で求める人材とは？」などの感想や質問が寄せられました。



真剣に説明を聞く見学者

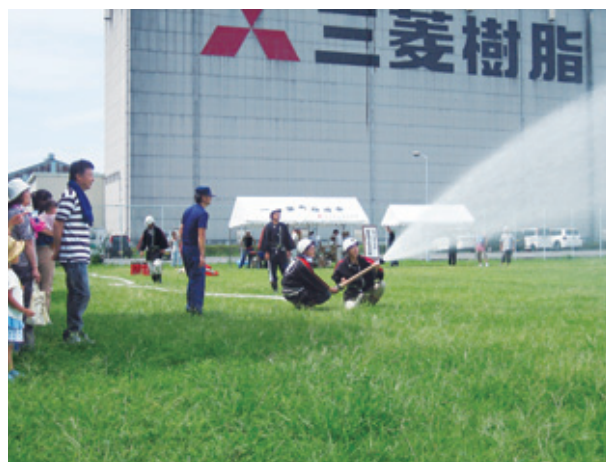
近隣中学校の企業訪問受け入れ

三菱樹脂は、本社地区(東京都中央区)の近隣中学校が実施する「総合的な学習の時間」を支援するべく、生徒の企業訪問を毎年受け入れています。この総合学習では、生徒が2度にわたり企業を訪問。最初の訪問で企業から課題の提示を受け、その課題に対して調査・研究したうえで2回目の訪問では、生徒側からその課題に対する解決策をプレゼンテーションするという学習プログラムです。

2010年度は、1年生5名が参加し、「植物由来プラスチック製品をどのようにPRすればよいか?」という課題に取り組みました。

グラウンド・駐車場の貸し出し

長浜工場(滋賀県長浜市)は、長浜消防署や近隣自治会の防災訓練の場所としてグラウンドや駐車場を提供し、災害を減らすための取り組みに協力しています。また、近隣の幼稚園に対しても園外保育のスペースとしてグラウンドや体育館を開放し、園児たちの健やかな育成を支援しています。



近隣自治会の防災訓練にグラウンドを提供

三菱樹脂グループは、一体となって コンプライアンスを推進しています

三菱樹脂グループでは、「コンプライアンス」を法令だけではなく企業倫理を含めた社会のルールを遵守するという意味で使用しています。その推進に向けた体制を整備するとともに、相談窓口としてコンプライアンス・ホットラインを社内外に設置しています。また、コンプライアンスを徹底するために「三菱樹脂グループコンプライアンス ガイドライン」を制定・冊子化し、全グループ従業員に配布し、共通認識を深めています。

コンプライアンスの推進体制

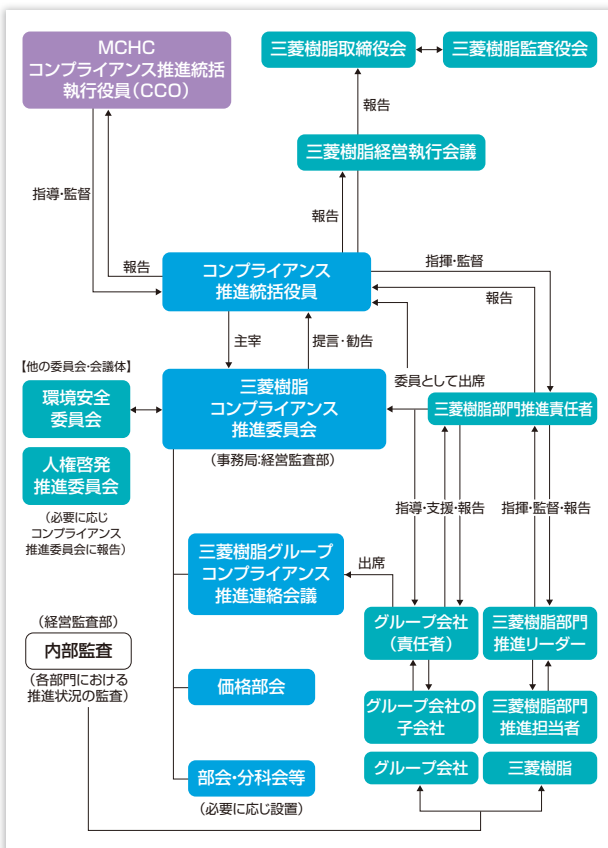
コンプライアンスを推進するための体制として、コンプライアンス推進統括役員のもと、コンプライアンス推進委員会を設け、三菱樹脂グループコンプライアンス推進連絡会議などを開催するとともに、部門コンプライアンス推進責任者・同推進リーダー・同推進担当者および推進事務局を設置しています。また、従業員の相談窓口としてコンプライアンス・ホットラインを社内と弁護士事務所に設置しています。

コンプライアンスに対する意識啓発

新入社員をはじめ、全グループ従業員を対象としたコンプライアンス研修の開催のほか、各部門に設置したコンプライアンス推進担当者を対象にした研修も実施しています。さらに、毎年11月はコンプライアンス強化月間として、外部講師を迎えて、各種の法令遵守にとどまらないコンプライアンス全般についての講演会を開催しています。

また、日常業務のなかで起こりやすいコンプライアンス上の問題を、社内報のなかでPRキャラクターを使った漫画でわかりやすく解説し、意識と知識の向上に努めています。

三菱樹脂グループ・コンプライアンス推進体制



Voice

従業員が相互に支え合う 組織風土の醸成に注力

基本動作として「あやまちを生まない 育てない 見過ごさない」があり、そのなかで各人が自ら考え、自ら動く意識をもち「The MPI Challenge」を常に自問するようお願いしています。



経営監査部
(三菱ケミカルホールディングス兼務)

山中 裕(経営倫理士)

専門委員会を設け、リスク管理を徹底しています

三菱樹脂グループ全体のリスクを管理するための組織としてリスク管理委員会を設けています。各事業部門は、事業上の現存リスクと潜在リスクを認識・分析・評価したうえで、その対策を立案し実行します。リスク管理委員会は、重大リスクの顕在化を防ぐとともに、万一リスクが顕在化した場合に備えて、人的・経済的・社会的損害を最小限にとどめるためのリスク最小化に取り組んでいます。

リスクの洗い出し

社長をリスク管理統括執行責任者とするリスク管理委員会では、各部門に対して、年1回のリスクの洗い出しと評価・ランク付けの見直しを実施しています。さらに、経営監査部による定期的な内部監査を通じ、適切かつ円滑なリスク管理システムの運用を図っています。

最重要・重要リスク^{*}を有する各部門に対しては、アクションプランの作成を義務づけ、一定期間後にモニタリング調査を実施しています。こうした対策を通じてPDCAサイクルを回していくことで、グループのリスク低減に取り組んでいます。

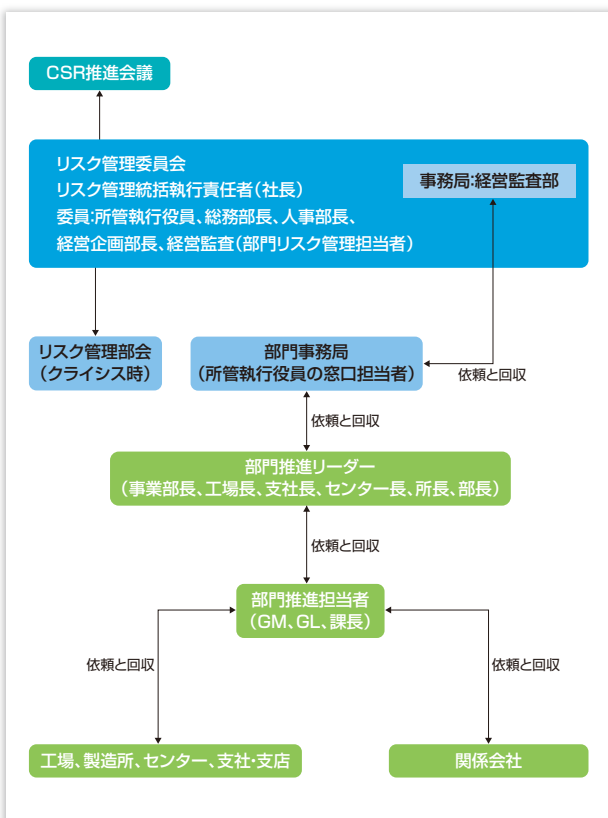
^{*} 最重要・重要リスク顕在化すると経営の存続に関わる重大リスク

リスク対応策の立案と進捗の確認

リスクの洗い出し表やCSA^{*}の実施によって、リスクの内容と対応策および対策の進捗状況を確認しています。2010年度に洗い出されたリスクの総件数は、1578件でした。その内、最重要・重要リスクと分類され認識されたリスクは、53件でした。特に、CSAの分析で課題としてあげられたのが、BCPの不十分さとPDCAサイクルがきちんと回っていないことでした。今後、これらの課題の解決に向けて重点的に取り組んでいます。

^{*} CSA:業務運営のなかで統制活動を担う人々が自らの活動を主観的に検証・評価する監査手法

リスク管理委員会の構成



リスク洗い出し表

リスク分類		リスク項目	リスク評価			リスク対策	リスク管理	点検結果
※1	※2	※3	※4	※5	※6	※7	※8	※9

※1 別紙ワークシート「リスク分類表」に基づき分類を記載します。リスクの定義を参考に、項目をリストから選択してください。
 ※2 リスクを保有する会社名を記載します。(例:MPIのリスク→MPI グループ会社A社のリスク→A社)
 ※3 リスクの概要を記載します。(例:大地震による本社機能の喪失、XXX輸送時の漏洩など)
 ※4 別紙ワークシート「リスク判定基準」に基づき、「影響度レベル」を決定し記載します。レベルをリストから選択してください。
 ※5 別紙ワークシート「リスク判定基準」に基づき、「発生頻度レベル」を決定し記載します。レベルをリストから選択してください。
 ※6 別紙ワークシート「リスク判定基準」に基づき、「リスクランク」を決定し記載します。レベルをリストから選択してください。
 ※7 洗い出したリスクごとに具体的な対策を箇条書きで記入します。(例:月末ごとに連絡会を開き進捗状況を確認する。週一回/トロールを実施する。調査データをPCに記録するなど)
 ※8 地震、法律・制度の変更、セクハラ、J(ワ)ハラ、PL問題、RCリスク、コンプライアンス問題等、どこの組織でも共通に起こり得るリスクについては、担当する間接部門でリスクを洗い出します。事業部門は、それが特段に発生する恐れが高い又はその損害が突出する場合について、「東北大地震の発生と被害状況」をイメージして、個別にリスクを洗い出すこととします。
 ※9 点検結果について、定期的な部内ミーティングなどで情報を共有し進捗管理に役立ててください。実施内容はリストから選んで下さい。

リスク報告会の開催

リスクに対する意識をより一層高めるために、2010年度から、リスクの洗い出し結果を、営業拠点や工場の部課長・GLを対象とした報告会を開催することで、リスク管理の重要性を社内に周知しています。

RC活動の実践・強化で環境経営の実現をめざします

三菱樹脂グループでは、環境経営の実現をめざして、安全衛生活動を基盤に、環境に配慮したモノ造りと技術開発を推進するべく、RC(レスポンスブル・ケア)活動に取り組んでいます。2010年度は第1次RC計画(2008～2010年度)の最終年度として、その目標達成に取り組むとともに、2015年度までの計画の策定と2025年度のありたい姿を作成しました。

三菱樹脂グループの2010年度の目標と実績

◎目標を大幅に上回って達成 ○目標を達成 △目標未達

分野	項目	課題	2010年度目標	2010年度実績	評価
社会貢献活動の推進	外部とのコミュニケーション推進	サイトレポートの発行	事業所参加率100%	事務所参加率78.5%	△
		地域環境コミュニケーションの推進	事業所参加率100%	事業所参加率100%	○
	環境貢献活動の定着	地域環境自然保護活動の定着	事業所参加率100%	事業所参加率100%	○
地球温暖化防止		エネルギー原単位の向上	1990年度比27%削減(チャレンジ目標)	1990年度比30%削減	◎
		CO ₂ 原単位の向上	1990年度比20%削減	1990年度比30%削減	◎
		物流のCO ₂ 排出量削減	前年度比原単位1%削減	前年度比原単位0.2%増加	△
省資源推進		原材料ロス削減	原材料ロス原単位0.3%向上(前年度比)	前年度比1.3%向上	◎
		ゼロエミッション活動の推進	事業所達成率100%	事業所達成率52.4%	△
		用水原単位の向上	1990年度比40%削減(チャレンジ目標)	1990年度比39%削減	○
環境配慮型モノ造りの推進	環境管理物質の管理強化	環境配慮型商品の売上拡大	対売上高比率20%	対売上高比率5.5%	△
		商品含有環境管理物質の品質保証システム強化	REACH ^{※3} 対応商品本登録、各国規制対応	対応1商品本登録	○
		環境管理物質の排出削減	VOC2000年度比排出量60%削減	VOC排出量237トン;2000年度比84%削減	◎
環境配慮型モノ造りの推進	グリーン購入の推進	事務用品・機器のグリーン購入推進	グリーン購入比率90%	グリーン購入比率80%	△
	オフィス・営業の環境負荷削減	廃棄物量削減	2008年度比5%削減	本社ビルの総廃棄物量:106トン(2008年度比6.5%削減)	○
		省エネルギーの推進	2008年度比3%削減	本社ビルの電力使用量:131万KWH(2008年度比1.2%削減)	△
		コピー用紙削減	2008年度比5%削減	本社ビルのコピー用紙使用:534万枚(2008年度比12%削減)	◎
環境マネジメントの強化		低排出ガス車の採用	平成17年排出ガス基準達成車導入率60%	平成17年排出ガス基準達成車導入率80%	◎
		土壌汚染管理の強化	国内生産場所100%実施	国内生産場所100%実施完了	○
		火災防止管理の強化	火災RA ^{※1} 100%実施	火災RA ^{※1} 100%実施	○
		廃棄物処理管理の強化	処理委託業者監査率100%	処理委託業者監査率実績91%	△
		行政届出管理の強化	是正項目ゼロ	是正項目13件	△
安全衛生活動の定着	安全マネジメントの強化	国内環境EMS構築	ISO14001取得率90%	ISO14001取得率86%	△
		海外環境EMS構築	ISO14001取得率71%	ISO14001取得率50%	△
		環境会計の推進	事業所参加率100%	事業所参加率100%	○
安全衛生活動の定着	安全実績の向上	休業度数率の向上	休業度数率ゼロ	休業度数率0.19	△
		設備の本質安全化推進	新安全パトロール判定全部署B以上達成	新安全パトロール判定B以上達成94%	△
		安全作業管理の強化(G7活動)	全部署管理レベル2点以上達成	管理レベル2点以上達成123部署94%	△
		国内安全マネジメントの構築強化	自社OHSシステム ^{※2} 構築率100%	自社OHSシステム ^{※2} 構築率100%	○
	海外安全RA ^{※1} の構築推進	海外RA ^{※1} 実施率100%	新安全パトロール海外事業会社展開完全実施	△	

※1 RA(リスクアセスメント):危機の発生に際して、データに基づき、影響度を評価すること

※2 OHSシステム:労働安全衛生システム

※3 REACH:EUで製造・輸入する全化学物質の登録・評価・認可制度

安全環境の取り組み (第1次RC活動の振り返り)

三菱樹脂グループは、第1次RC活動計画として、「グループ全体のモノ造り基盤を徹底的に強化したRC活動を実践し、環境経営レベルを大幅に向上する」ことを基本方針とし、2010年度までの年度別目標を設定して、活動を展開してきました。その結果、2010年度は、ゼロエミッション率0.7%、エネルギー原単位30%削減(1990年度比)、原材料ロス原単位7.3%(1.3%向上)、産業廃棄物中間処理委託業者監査実施率91%などの環境管理活動実績を得ることができました。また、「新安全パトロール」「現場管理基準7点セット(G7)活動(P24参照)」の三菱樹脂グループ全体への展開推進など、ハード、ソフト面を中心にした安全活動強化により、休業度数率0.19を達成することができました。

新たな中期経営計画「APTSIS15・Plus」では、KAITEKIの実現に向けたRC活動のさらなる実践強化をめざしていきます。(下記表参照)

安全環境における2025年のありたい姿

三菱樹脂グループでは、「安全で安心できる職場環境の中、環境に配慮した商品を安定的に供給できる体制づくり」を方針に2025年度のありたい姿を策定しました。

安全環境でのありたい姿(2025年)

分野	項目	2025年のありたい姿
環境配慮型モノ造り強化	環境負荷物質排出量削減	事業拡大に伴うCO ₂ 排出量を20%抑制(成り行き増比)。他環境負荷物質排出量の現状維持(NOx、SOx、ばい塵、排水中全窒素、VOC)
	環境マネジメント推進	完全ゼロエミッションの達成 ゼロエミッション率0.0%
	環境管理物質の管理強化	環境貢献型商品売り上げ拡大 対売上高比率50%
安全衛生活動の定着	環境マネジメントシステム強化	海外含むグループ全社構築
	環境管理物質の管理強化	化学物質管理システム構築
	全社安全成績の向上	年間労働災害“ゼロ”の達成
	真に効果的な安全管理体制確立維持	RA ^{*1} を基本評価指標とする客観的な安全レベル把握により、後戻りしない職場安全環境の実現、維持

三菱樹脂グループの2011年度および2015年度の目標

分野	項目	課題	2010年度実績	2011年度目標	2015年度目標
環境配慮型モノ造り強化	省資源推進	ゼロエミッション活動推進	ゼロエミッション率0.7%	ゼロエミッション率0.8% (チャレンジ目標0.5%)	ゼロエミッション率0.3%
	環境管理物質の管理強化	環境管理物質の排出量削減	CO ₂ 排出量351千トン	事業拡大分から6千トン削減 (CO ₂ 排出量350千トン)	同左40千トン削減 (CO ₂ 排出量350千トン)
			VOC排出量237トン/年	VOC排出量目標570トン/年	VOC排出量目標570トン/年
			NOx:111トン、SOx:111トン、 ばい塵:14トン、排水中全窒素:14トン	事業拡大、生産量増による排出増を防ぎ、現状レベル維持	事業拡大、生産量増による排出増を防ぎ、現状レベル維持
	環境貢献型商品の売り上げ拡大	環境貢献型商品の売り上げ拡大	環境配慮型商品:5.5% (環境貢献型商品集計試算:18%)	環境貢献型商品: 対売上高比率22%	環境貢献型商品: 対売上高比率30%
		環境管理物質含有商品の品質保証システム強化	REACH ^{**} 対応1商品本登録 各国規制対応	各国規制対応システム化検討	法規制等対応システムの構築
	グリーン購入の推進	事務用品・機器のグリーン購入推進	グリーン購入比率80%	グリーン購入比率92%	グリーン購入比率100%
		原材料のCSR調達推進	全社対応展開基準整備中	全社対応展開基準整備	調達比率90%
	環境マネジメント強化	土壌汚染管理の強化	国内生産場所100%実施完了	土壌汚染監視継続	土壌汚染監視継続
		火災防止管理の強化	関係会社5社を除き実施	全社展開(全社同時)	全部署実施維持継続
廃棄物処理管理の強化		処理委託業者監査率91%	処理委託業者監査率100%	処理委託業者監査率100%	
行政届出管理の強化		是正件数13件	是正項目ゼロ	是正項目ゼロ	
安全衛生活動の定着	全社安全成績の向上	国内環境EMS構築	ISO14001取得率86%	ISO14001取得率95%	ISO14001取得展開検討
		不休業以上の労働災害“ゼロ”	休業度数率0.19	休業労働災害“ゼロ” 不休業以上度数率0.3以下	不休業以上の労働災害“ゼロ”
	真に効果的な安全管理体制確立維持	新安全パトロールの発展的展開による職場の本質的安全化	94%の部署でレベルB以上達成 新設・改造設備安全診断 全部署診断実施(241件)	既存設備 全社平均B+ 新設・改造設備安全診断 全診断対象 判定B以上	全部署 B+以上 新設・改造設備安全診断 全診断対象 判定B+以上
		現場管理基準7点セット管理レベル向上 RA ^{*1} 全社展開	94%の部署でレベル2以上達成 関係会社5社を除き実施	全社平均 3以上 評価指標確立 全社展開(全社同時)	全部署 3以上維持継続 全部署実施維持継続

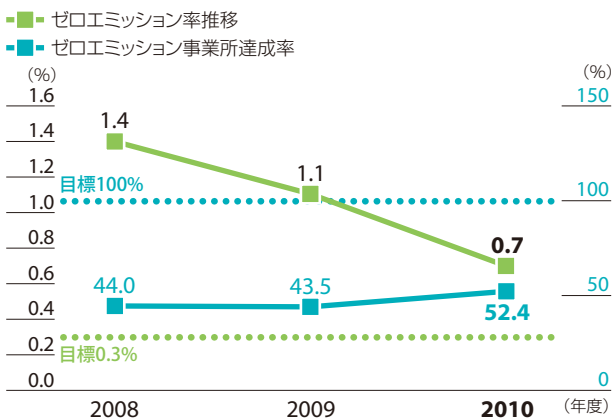
環境に配慮した事業活動の推進

三菱樹脂グループでは、製造部門での省資源化やゼロエミッション活動など環境に配慮した事業活動を推進しています。そして、それらを確実に遂行するため、廃棄物処理の管理強化をはじめとした環境マネジメントの深化に努めています。

ゼロエミッションの推進

三菱樹脂グループでは、ゼロエミッション率(下TOPICS参照)を2010年度までに対象の全事業所で0.3%以下にすることを目標に掲げて、埋立や単純焼却の削減に取り組んできましたが、2010年度の結果は、ゼロエミッション率0.7%、ゼロエミッション事業所達成率は全体の52.4%でした。廃棄物の分別管理の徹底や処理先との連携強化、委託先の見直しなど新しいチャレンジ目標のゼロエミッション率0.5%に向け、さらなる挑戦を続けていきます。

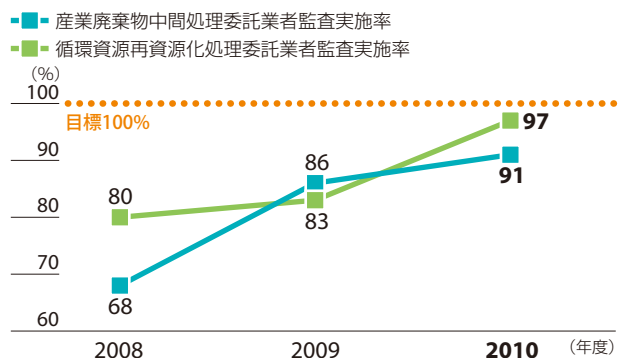
ゼロエミッション率推移／ゼロエミッション事業所達成率



処理委託業者への監査

三菱樹脂は、産業廃棄物の適正な処理や再資源化を徹底するため、中間処理委託業者や再資源化処理委託業者への監査を年1回を目標に、進めています。2010年度の産業廃棄物中間処理業者の監査実施率は、91% (監査対象101社、監査実績92社)でした。また、循環資源再資源化処理委託業者の監査実施率は97% (監査対象37社、監査実績36社)でした。実施率100%を目標に、継続的に努力していきます。

産業廃棄物中間処理委託業者監査実施率／循環資源再資源化処理委託業者監査実施率



産業廃棄物や商品の再資源化への取り組み

2010年度の再資源化率は99.3%で、熱エネルギーとして回収するサーマルリサイクル率は12.7%、原料と

TOPICS

独自のゼロエミッション活動を展開

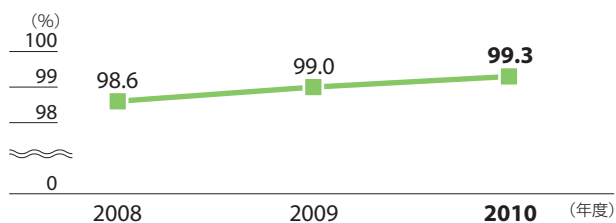
ゼロエミッション活動とは、1994年に国連大学が提唱した考え方で、産業界から排出される産業廃棄物などをゼロとするシステムの構築をめざす取り組みです。三菱樹脂グループでは、「ゼロエミッション率=(埋立+単純焼却)/総廃棄物量」と定義し、ゼロエミッション率の改善に向けて、各職場での分別管理の徹底や各事業所での処理委託先とのリサイクル化の検討、リサイクル可能な委託先の探索など、地道な努力を続けています。



環境安全部長
廣部 清和

して再利用するマテリアルリサイクル率は87.3%でした。また、三菱樹脂グループが生産・販売している製品についても、関連団体を通じた回収・リサイクルを実施し、再資源化を進めています。たとえば、アルミと樹脂の複合板「アルポリック®」は廃材の再生処理について環境大臣の認定を受けており、全国から廃材を回収し、再資源化を行っています。

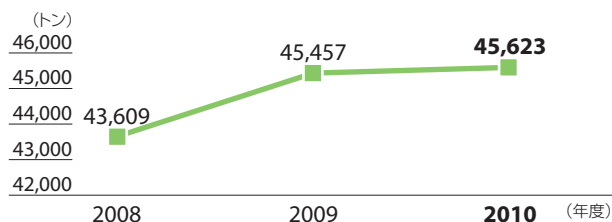
再資源化率



総廃棄物量の推移

生産量の増加(前年度比5.8%増)により、2010年度の総廃棄物量は、2009年度に比べて166トン増加しました(前年度比0.4%増)。

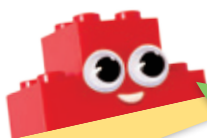
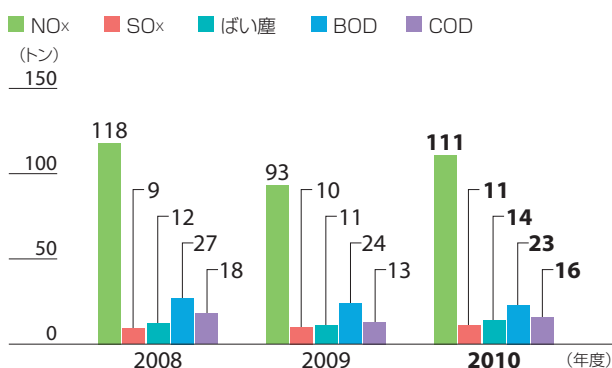
総廃棄物量



環境負荷物質の排出量の推移

各事業所では、環境負荷物質の排出量を削減するためさまざまな活動に取り組んでいます。2010年度の環境負荷物質の排出量は下図のとおりです。

環境負荷物質の排出量



工場の現場から

平塚工場(神奈川県平塚市)では、観測井戸の水質や境界線付近の騒音などについて定期的に調査・測定し、一般的な規制値よりも厳しい自社基準値を厳守することで、自然環境の維持・保護に努めています。また、これらの測定においては、機器などを用いてデータを

把握する一方で、環境安全担当者が1日2回、工場敷地境界線をパトロールし、大気や水質、騒音などの環境問題が発生していないかを巡視しています。さらに、近隣住民の方々の視点でチェックするパトロールも行うなど、環境を守るためのさまざまなチェックを継続して実施しています。

Voice

従業員一同、地域との共生に努めています

平塚工場では、環境保全はもちろんのこと、『現場をよく見て、従業員とよく話し、従業員の声をよく聴き』をモットーとして安全で働きやすい職場環境づくりに努めています。さらに、省資源・省エネルギーによる環境に配慮したモノ造りを継続的に推進し、地域と永く共生できる工場づくりにも努めています。



平塚工場
環境安全品証部長
毎田 正雄



真土排水路の
日常パトロール



敷地境界での
騒音測定

環境負荷の低減

環境管理物質の管理

三菱樹脂では自社製品について、地球環境や人体に影響を及ぼす環境管理物質を管理し、使用禁止物質の商品への混入防止や環境管理物質の使用量削減に向けた取り組みを実施しています。

国内の化学物質の審査および製造等の規制に関する法律(化審法)、特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律(化管法/通称PRTR法)の対応だけでなく、国外においては、欧州REACH規制への本登録とそのなかで定められたSVHC(高懸念物質)の届出の準備・対応を進め、その他、中国、台湾をはじめとしたアジア等の法規にも順次対応しています。

また、国内・国外の化学物質管理ルールに対応するため、各事業部の環境品質責任者を集めた「環境管理物質検討会」を開催しています。

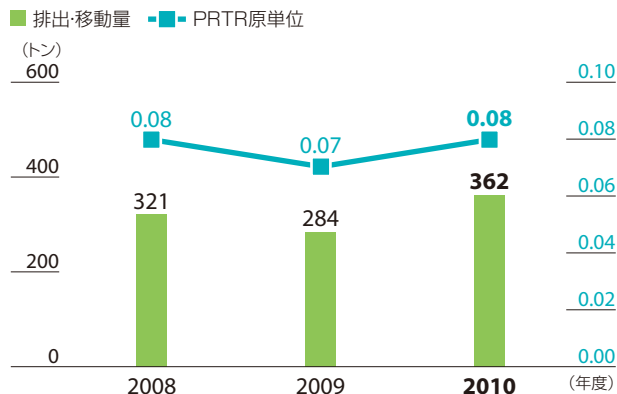
PRTR対象物質の管理

三菱樹脂グループは、PRTR対象物質についても、適正な管理を徹底しています。

2010年度のPRTR対象物質の排出・移動量は、同法の改正で追加された物質も含め、三菱樹脂グループで362トンとなりました。法律で定められた排出・移動量などを把握することはもちろん、可能な限り有害物質の使

用量削減に努めています。

PRTR原単位



土壌汚染調査の実施

国内の生産拠点において、自主的に観測井戸を設けることなどによって、土壌汚染の調査を実施しています。この自主モニタリングによって長浜工場(滋賀県長浜市)場外に所有する土地からPCBを含有した油を検出。2009年7月に自治体や地域住民の方々に報告を行い、応急的な拡散防止策として遮水壁を土地の周辺に設け、2010年度には汚染修復のための恒久対策工事を開始しました。三菱樹脂グループは、今後も土壌・水質汚染の防止に向けた自主モニタリングを継続し、対策・対応を実施してまいります。

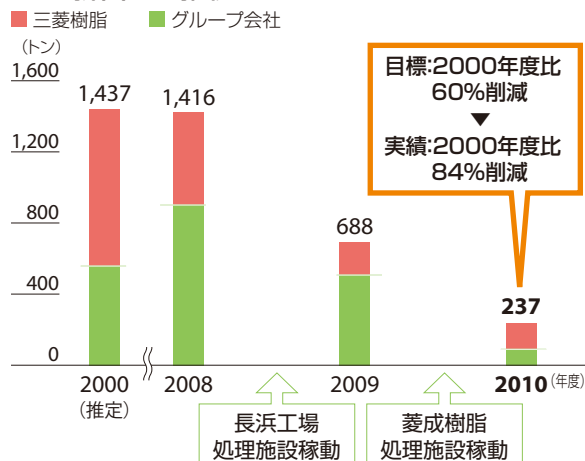
TOPICS

VOC排出量を84%削減

三菱樹脂グループでは、2008年に長浜工場、2009年に菱成樹脂社の金成工場(宮城県栗原市)にVOC^{*}処理設備を設置しました。その結果、2010年度のVOC排出量は、2000年度比60%という削減目標を大幅に上回る84%を達成することができ、大気汚染防止法の削減目標30%、一般社団法人日本化学工業協会の削減目標40%も大きく上回る結果となりました。

^{*} VOC (Volatile Organic Compounds): 揮発性有機化合物。大気中で気体となるトルエン、キシレン、酢酸エチルなどの有機物の総称

VOC排出量の推移



二酸化炭素排出量削減への取り組み

三菱樹脂グループは、地球温暖化防止をめざして、CO₂排出量などの削減に取り組んでいます。さらに、高効率空調システムによる省エネルギー化や生産性向上、新エネルギーの導入などにも積極的に取り組んでいます。

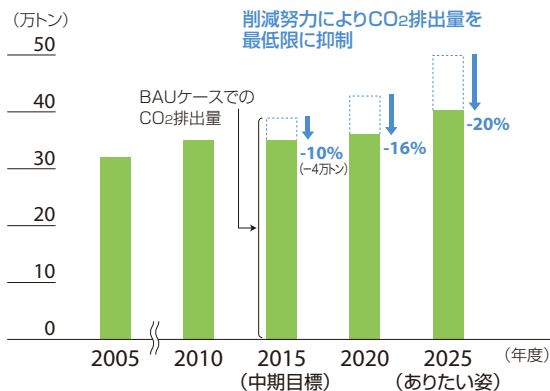
CO₂排出量削減への取り組み

三菱樹脂グループは、CO₂排出量の削減目標として、国内事業全体で2015年度までにBAUケース(対策を行わなかった場合に想定されるCO₂の排出量)比で4万トン削減する目標を掲げています。

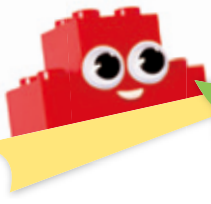
その具体的な取り組みとして、ボイラー燃料を重油か

ら都市ガスに代えて、1万トンのCO₂排出量を削減する計画などさまざまな取り組みを実施しています。また2010年度から、長浜工場に、事業の検証を兼ねて、自然エネルギーの太陽光熱を活用した省エネルギーにつながる冷暖房実証試験システムの運用を開始しました。

CO₂排出量の削減目標



ゼオライト系水蒸気吸着材「AQSOA®」を使用した冷暖房実証試験システム



物流の現場から



SCM推進部長
青井 謙一

2010年度は、「2009年度比、物流のCO₂排出原単位1%削減」を目標に掲げ、近隣倉庫から工場内への在庫移設に伴う輸送量の削減、トラック積載率の向上、トラックからJRコンテナへのモーダルシフト[※]など、物流の合理化などに取り組みましたが、事業構造の変化によって0.2%のCO₂排出原単位増加となりました。2011年度は、さらなる合理化を推し進め「2010年度比、物流のCO₂排出原単位1%削減」をめざします。

※ モーダルシフト: 貨物や人の輸送手段を変更すること



JRコンテナの利用

「休業度数率ゼロ」の達成をめざし、安全衛生活動を強化

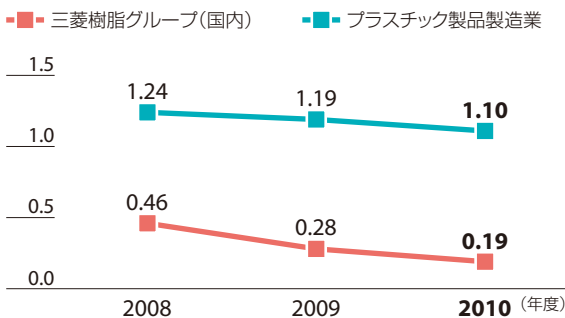
三菱樹脂グループは、工場内常駐の協力会社を含めて、製造現場が一体となった安全衛生活動を展開しています。2010年度も「新安全パトロール」「現場管理基準7点セット(G7)活動」を柱に活動を継続しました。その結果、国内では休業件数2件、休業度数率*0.19と、2009年度から休業度数率を0.09ポイント改善することができました。

* 休業度数率: 100万労働時間あたりに発生する休業以上の災害数を表す災害発生率

安全衛生活動の2010年度実績

三菱樹脂グループでは、工場内常駐の協力会社を含めた安全活動を推進した結果、2010年度の休業度数率を2009年度に比べ改善することができました。ただし、2010年度の目標「休業度数率ゼロ」は達成することができませんでした。2011年度は引き続き「休業度数率ゼロ」をめざし、従来の安全活動をさらに強化していきます。

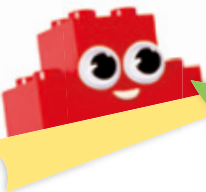
休業度数率推移



(出典:平成22年労働災害調査結果の概況)

新安全パトロールの取り組み

三菱樹脂グループは、「設備の本質安全化」をめざして、「新安全パトロール」を実施するとともに「設備安全設計要領」を運用しています。「新安全パトロール」とは、既存設備について作業者が遭遇可能なすべての危険箇所を抽出し、改善した結果を評価するという活動で、海外拠点にも展開しています。2010年度は全体の94%の部署が評価レベル「B」(5段階評価の3に該当)以上を達成しました。2011年度は、さらに2010年度労働災害実績分析結果に基づく新たな活動を展開することで休業度数率ゼロをめざします。「設備安全設計要領」は、設計段階からの本質安全化を目的に、新規設備導入時・設備改造時に、「新設および改造設備安全診断」により徹底した安全チェックを行うための基準を定めたものです。2010年度は、設計部門はもとより製造部門・間接部門の技術者も対象に「設備安全設計要領」の教育を実施し、周知・浸透を図りました。「新設および改造設備安全



安全管理の現場から



環境安全部 GM
山田 良夫

私たちは「新安全パトロール」「現場管理基準7点セット(G7)活動」という独自の活動を展開することにより、労働災害削減を推進しています。「新安全パトロール」でハード面、「現場管理基準7点セット(G7)活動」でソフト面の対策を実施しており、これらの活動を通じて製造現場の基盤がより強固となり、安全・安定・効率的な操業につながると考えています。



新安全パトロールの実施風景

診断」、「設備安全設計要領」の教育は2011年度以降も継続し、さらなる周知・浸透を図ってまいります。

現場管理基準7点セット(G7)活動

三菱樹脂グループでは、重大な労働災害に対するハード面での対策として「新安全パトロール」を実施する一方、軽微な災害に対するソフト面の対策として、「現場管理基準7点セット(G7)活動」を進めています。

「現場管理基準7点セット(G7)活動」とは、「自分たちで決めたルールを確実に守ろう」という考え方にに基づき、現場ごとに管理ルールを定めて、現場の表示や位置決め、作業スペースなどを自主管理していくものです。



G7活動の指導風景

現場管理基準7点セット(G7)活動の管理基準

- ① 置き場所表示管理基準
- ② 仮置き管理基準
- ③ 仮使用管理基準
- ④ 不要物置き管理基準
- ⑤ 棚番表示管理基準
- ⑥ スネークホース管理基準
- ⑦ インターロック管理基準



G7活動の基準に基づいて管理されている工具

TOPICS

海外での安全活動

—Mitsubishi Polyester Film GmbH—

ドイツで包装用や工業用のポリエステルフィルムを製造・販売しているMitsubishi Polyester Film (MFE)社は、事故ゼロを目標とし、さまざまな安全強化策を実施しています。その安全強化策は、技術的安全対策(ハード面)、組織として実施する改善(ソフト面)、各個人の行動(ヒューマン)の3つの観点から講じられています。

たとえば、ハード面の対策として、操作者が危険区域に入れないようなフェンスを設置しています。ソフト面



社内での安全教育の様子

では、安全性を確保するため、安全性、整理整頓および清潔を見回るSOSツアーを年100回以上実施しています。ヒューマンでは、コ

ンサルタントに依頼し、無意識のミスを回避するための訓練を従業員150名に対して実施しています。

加えて、アジア、アメリカのポリエステルフィルムの製造拠点とも連携し、安全対策を強化しています。



社長

Ansgar Pohl
(アンスガー・ポール)

従業員150名に対して実施しています。加えて、アジア、アメリカのポリエステルフィルムの製造拠点とも連携し、安全対策を強化しています。従業員150名に対して実施しています。加えて、アジア、アメリカのポリエステルフィルムの製造拠点とも連携し、安全対策を強化しています。従業員150名に対して実施しています。加えて、アジア、アメリカのポリエステルフィルムの製造拠点とも連携し、安全対策を強化しています。

従業員の安全および健康が、我々の活動のなかでの最優先事項です。従業員にケガがないということが事業成功のための基本条件というのが、我々の信念です。2009年からは、私自身も含め全員が、各人の行動に重点を置いた安全教育に努め、また取り組む時間を増やしました。その結果、2010年は無事故となり、ゼロ災害は可能であるということを示すことができました。

明るい働きがいのある職場づくりを推進

三菱樹脂グループは、人権啓発活動に関する基本理念のもと、三菱樹脂グループの従業員一人ひとりが、互いの人権、人格を尊重し、人種、性別、宗教などによる差別のない職場づくりに努めています。

基本理念

三菱樹脂グループは、以下の基本理念を定め人権啓発活動に努めています。

すべての人間は生まれながらにして自由であり、人間としての尊厳と平等なる権利を有している。三菱樹脂グループの構成員は、人種、性別、宗教など、事由の如何を問わず、不当な差別を一切行うことがあってはならない。私達は、「相互信頼」のもとにお互いの多様な個性・価値観を尊重し、差別のない明るい働きがいのある職場づくりを推進していく。

人権啓発に関する研修の実施

三菱樹脂グループでは、グループ各社の集合研修や支社・工場での部長会議などで人権研修を実施してい

ます。2010年度は、のべ25回、350名が受講しました。また、三菱グループ各社で組織される「三菱人権啓発連絡会」や「滋賀同和問題企業連絡会」などに加盟し、人権全般にわたる情報収集や、同連絡会を通じた人権担当者の育成など、社外の方とも意見を交わしています。



人権啓発に関する研修

TOPICS

特例子会社 洋信産業社の取り組み ～障がい者の雇用促進～

東洋化学産業社の子会社で製品の仕上げなどの作業を行う洋信産業社は、定年退職者の再雇用や障がい者雇用に取り組んでいます。2005年には、山梨県で第一号となる特例子会社と認定されました。高齢の従業員や障がいをもつ従業員が作業しやすいよう配慮しており、11名の障がいをもつ従業員が活躍しています。その活動が評価され、これまでに労働大臣（現厚生労働大臣）表彰などを受賞しています。また、養護学校の職場実習や工場見学などの依頼も多数受け入れています。

Voice

暑さに負けず、 ミスゼロをめざして

私は防食継手の印刷や梱包を担当しています。職場に来ると、日々、一つずつ新しい仕事を覚えて、できるようになることがとてもうれしいです。今、現場はとても暑いですが、ミスゼロをめざしてがんばります。



洋信産業社
継手仕上チーム
鮎川 美保

働きやすい職場づくり

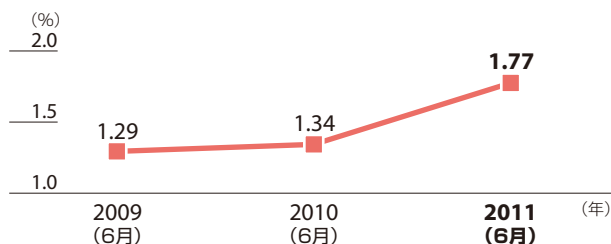
三菱樹脂では、ワークライフ・バランスに配慮した社内制度の整備を通じて、従業員一人ひとりの個性を尊重した、誰もが安心して働ける職場環境づくりに努めています。

公平な雇用機会の提供

三菱樹脂では、障がい者雇用率や女性管理職比率改善などを進めることで、多様な従業員が働きやすい職場環境づくりに取り組んでいます。

障がい者雇用に関しては、雇用率を1.8%以上まで高めることを目標として積極的な採用を行っており、直近(2011年6月)の障がい者雇用率は1.77%となっています。

障がい者雇用率



各種休暇制度

三菱樹脂では、従業員があらゆるライフステージで安心して仕事に取り組むことができ、かつその能力を十分に発揮できるよう、出産・育児休暇や介護休暇、ボランティア休暇、リフレッシュ休暇など、休暇制度の適正な整備・周知を通じて、従業員のワークライフ・バランスの実現をサポートしています。

各休暇制度の取得状況

年度	出産	育児	介護
2009年度	17名	16名	1名
2010年度	14名	13名	0名

長時間労働による健康障がいの防止

三菱樹脂では、労働協約に基づいた労働組合との協議・手続きを経て、従業員の労務管理を行っています。

また、基準を超えて時間外労働を行った従業員には、産業医との面談を義務付けており、過重労働による健康障がいの未然防止に努めています。

従業員データ

従業員の人数	2,815名
平均勤続年数	16.4年
継続雇用人数	104名
平均時間外労働時間	19.7時間/月

Voice

自分らしさを大切にしています

私は入社当初より仕事は一生続けたいと思っていました。そのため、安心して育児休暇を取得でき、その後も元の職場にスムーズに復帰できたことは、会社と職場の仲間の支援があつてこそと感謝しています。仕事と育児の両立は大変ですが、充実した毎日で、自分らしい生き方を楽しんでいます。



三菱樹脂販売社
経理部
青木 京子

労使関係

三菱樹脂では、従業員組合として三菱樹脂労働組合が組織されています。常日頃から、労使の対話を通じて相互の情報交換を行うとともに、年2回開催する経営協議会では、経営の現状や課題を共有し、労使が進むべきベクトルをあわせています。

三菱樹脂 労働組合の構成

年度	員数	平均年齢	勤続年数
2009年度	1,862名	35.7歳	12.9年
2010年度	1,862名	36.1歳	13.0年

※ 他社からの出向者は含まず

福利厚生充実

三菱樹脂では、従業員が安心して継続的に働けるよう、企業年金制度、寮・社宅制度、住宅購入時の融資制度など、各種福利厚生の充実に努めています。

産業保健スタッフによる取り組み

三菱樹脂では、産業保健スタッフを中心に快適に働ける環境の形成と、「従業員が健康を最高の状態に育む」サポートを実施しています。

たとえば、従業員とのコミュニケーションを重視した健康活動計画を策定し、計画に沿って「病気の予防→早期発見→休業後の職場復帰サポート」など一貫した健康支援を運用しています。

また、2011年度からは、従来の相談窓口に加え、社外相談窓口を10月から設置するなど、さらなるサポート体制の充実をめざしています。さらに、全社対抗ウォーキングの実施など、全社での健康増進活動の取り組みも進めています。



産業保健スタッフ



現場から



中小企業として、
滋賀県初の認定

菱琵テクノ社は、三菱樹脂の生産を担う会社です。ワークライフ・バランス推進企業として、すべての従業員が仕事と子育てを両立し、働きがいをもって継続勤務できるような雇用環境を整備しています。子どもの看護休暇の取得率向上措置の実施や、男性1名以上、女性で70%の育児休暇の取得などの達成により、2009年には滋賀労働局より仕事・子育ての両立企業に認定されました。



認定証を受け取る菱琵テクノ社の柴田部長(京都新聞社ご提供)

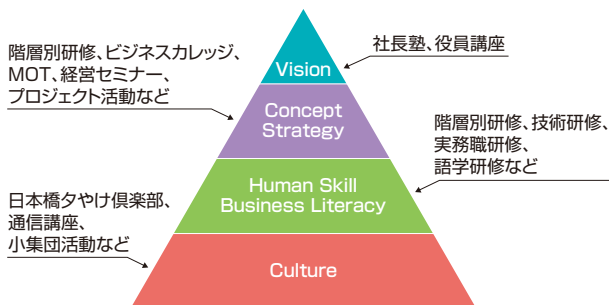
人を育て、事業を育てる ～個性を伸ばす能力開発～

三菱樹脂では、人材育成をグループの成長を支える重要な基盤であると位置づけています。採用から育成まで一貫した仕組みを構築するなかで、将来に向けてのさまざまな場面において、自ら考え自ら行動する人材の育成と全員参加型企業風土の醸成を図っています。

人材育成の基本方針

企業の成長の源泉は人であるとの観点から、一人ひとりの個性や人格を尊重し、さまざまな機会を通じて人材を育てていきたいと考えています。また、企業理念・ビジョンから組織風土の醸成まで、体系的な研修プログラムを提供することで、従業員それぞれがもてる力を十分に発揮しグループの成長に結びつくよう取り組んでいます。

人材育成概念図



社長塾の開催

経営方針の浸透や社内の融和・結束を図ることを目的として2008年に開始した「社長塾」も、3年間で約30回600名の参加を数えるまでになりました。毎回20名前後の出席者とともに、社長との一問一答や講話など、半日間にわたり活発な意見交換が繰り広げられています。



社長と参加者が対話形式で想いを共有

CSジャンプアップ研修(CS研修)の開催

CS研修は、主に事務職社員を対象として2010年度からスタートしました。基礎的なマナーやコミュニケーションスキルの確認からCS(顧客満足)まで、日常生活でも役立つ内容となっており、他部門との交流や成長につながる「気づき」の場として2010年度は約400名が受講しました。引き続き2011年度も実施しています。



CSジャンプアップ研修の様子

研修施設の整備・充実

三菱樹脂では、階層別研修や技術研修など多くの研修を開催していますが、神奈川県の研修施設に加え、滋賀県にも研修施設「長浜CSセンター大志館」を新たに建設し、2010年から本格的に運用を開始しました。今後も国内東西の拠点を積極的に活用することで、個性を伸ばす人材育成に取り組んでいきます。

グローバル人材の育成

世界各地で活躍するスタッフとともに、英語のみで行うGLP(グローバルリーダーシップ・プログラム)研修を実施しています。2010年度は、ドイツ、インドネシア、アメリカなどの5カ国から、新規事業開発に向けたテーマ別の研究やビジネスシュミレーションなど、さまざまなプログラムに取り組みました。



GLP研修の様子

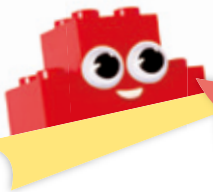


新入社員研修

三菱樹脂では、新入社員が職場へ配属される前に、社会人としての基礎を習得するため、入社直後の4月から約2ヵ月間にわたり、新入社員研修を実施しています。敬語の使い方や電話のかけ方、社内・社外文書の書き方など、社会人の基本を学ぶビジネス実践研修や、製造現場の業務を通しメーカー人としての素養を身につける交替実習、計画を立て実行し、事実をもとに物事を考えることの重要性を実感して学ぶウォークラリー研修など、自ら考え体感する研修を中心に実施しています。また上記以外にも、三菱樹脂の事業を理解するための研修やマーケティング研修などさまざまな研修を通じ、OJTに入る前の準備期間としています。



新入社員研修 ウォークラリーの風景



人材育成の現場から



人材開発部長
近藤 昌則

“ 従業員一人ひとりが成長したいと願う、そのような気づきの場を提供し続けることが人材開発部の役割だと考えています。事業環境がめまぐるしく変化する今日において、自ら一歩踏み出すことは成長の原点でもあります。毎年講座が充実している通信講座にも多くの方がチャレンジし、成長を分かち合う風土になることを期待しています。 ”



通信講座のガイドブック

速やかな対応と被災地支援 ～一日も早い復旧・復興に向けて～

三菱樹脂グループでは、東北地方太平洋沖地震の発生を受け、3月11日に社長を本部長とする地震災害対策本部を三菱樹脂の本社ビル(東京都中央区)に設置。地震災害対策本部の指揮のもと、グループ従業員の安否確認や被害状況・操業状況の確認、被災地への支援方法の検討、お客様への対応、社内外の情報収集とその開示などについて各担当を定めるとともに、速やかな実行に努めました。被災した東北地方の工場では、各現場と本社、各関係部門が一体となり復旧作業に取り組み、4月末までにすべての工場で再稼動することができました。



地震災害対策本部会議

復旧状況

所在地	社名	事業所名	被害状況	復旧状況
宮城県	菱成樹脂	金成工場	製造設備全停止	3月末に操業再開
福島県	三菱樹脂	郡山製造所		
茨城県	三菱樹脂	筑波工場		3月末に一部の製造設備で操業再開 4月下旬に全面操業再開
	MKVドリーム	筑波センター		

節電への対応

三菱樹脂グループでは、製品の供給責任を果たしつつ、計画停電や電力使用制限、その他の節電要請に対応するため、小型自家発電機を14台導入したほか、停止中であったコジェネレーション設備を再稼動させるなどの対応を実施しました。

加えて、製造部門で電力を多く消費する作業の早朝・夜間・土日への移行や、オフィスにおける照明の一部消灯、室温の28℃設定の厳守など、さまざまな節電に取り組み、成果をあげました。



郡山製造所のコジェネレーション

被災地への支援

被災地への支援として、三菱樹脂グループは、自社製品である食品包装用ラップ「ダイアラップ®」10万本を無償提供しました。加えて、従業員による募金約1,000万円の寄付、NGO法人ピースウィンズ・ジャパンとの支援物資の仕分けや被災地におけるボランティア活動などを実施しています。なお、三菱ケミカルホールディングスとしても1億円の義援金を寄付しています。加えて、建設・土木・住宅関連などの復興関連資材についても、被災地からの要望に対して速やかな納品を行うべく、仙台に特別資材倉庫を設置するなど、東北地方の復旧・復興に全力をあげて取り組んでいます。



被災地向けの支援物資の仕分け風景



MITSUBISHI PLASTICS

<http://www.mpi.co.jp>



- 本CSRレポート記載の内容については、予告なく変更することがありますのでご了承ください。
- 三菱樹脂は、本CSRレポートに掲載の商品に関する複数の登録商標を保有しています。
- 色調については、印刷の特性上、現物と異なる場合があります。
- 本CSRレポートからの無断転載を禁じます。

No. 200010
NO.100010Z11100

Printed in Japan
2011.9.30 (12,000/BC)