

報告対象範囲と対象期間

対象期間

2015年4月1日～2016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:2016年9月)

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。

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
 クオドラント ポリペンコ ジャパン(株)
 ジェイフィルム(株)
 ダイアモールディング(株)
 (株)ダイヤサービス
 ダイヤテックス(株)
 ダイヤプラスフィルム(株)
 (株)北菱モールド
 三菱樹脂アグリドリーム(株)
 油化電子(株)
 (株)菱栄
 菱江産業(株) [現 長浜ジェイフィルム(株)]
 (株)菱湖テクニカ
 菱成樹脂(株) [現 金成ジェイフィルム(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 10社

三菱樹脂農膜科技(無錫)有限公司(中国)
 三菱樹脂光学薄膜(無錫)有限公司(中国)
 三菱樹脂聚酯膜(蘇州)有限公司(中国)
 PT. MC PET FILM INDONESIA (インドネシア)
 上海宝菱塑料制品有限公司(中国)
 太洋製膜股份有限公司(台湾)
 Hishi Plastics U.S.A., Inc. (アメリカ)
 Mitsubishi Plastics Composites America, Inc. (アメリカ)
 Mitsubishi Polyester Film, Inc. (アメリカ)
 Mitsubishi Polyester Film GmbH (ドイツ)

※2016年3月末現在の社名にて記載
 ※()内は国名

トップメッセージ

より高い価値を創造し、
豊かな社会づくり、そして
KAITEKIの実現に貢献します



はじめに

三菱樹脂グループは、2008年の発足時に「CSR経営の完遂」という経営方針を定めて以来、社会貢献・コンプライアンス推進・リスク管理・安全環境・人権啓発という5つの柱を軸に、各々の委員会が中心となり、社会の関心を反映した活動や当社が事業を行う上でのリスク低減に向けた活動など、全従業員による継続的な取り組みを推進しています。

KAITEKIの実現に向けて

今、地球は、温暖化・砂漠化の進行、天然資源の枯渇、生物多様性の危機、人口増加に伴う食糧や水の不足など、多くの問題を抱えています。これらを解決していくことは容易ではありませんが、企業がこれらの問題を直視し、真に持続可能な社会の構築に向けて取り組んでいくことは、私たちの責務であり、企業が存続していくための大前提であると考えています。

そのような考えの下、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、Sustainability、Health、Comfortの3つを企業活動の判断基準としてKAITEKI※を実現するという大きな方針・目標を掲げ、活動を展開しています。具体的には、従来の経営の価値判断に、MOS(Management of Sustainability)という独自の価値基準の軸を加え、目標設定とアクションプランの実行を推進しています。また、三菱樹脂グループでは、MOS価値の向上に向けた取り組みの一環として、KAITEKIの実現に貢献できる製品を「Comfort製品」として独自に選定し、その事業拡大に向けて取り組んでいます。

※「KAITEKI」とは、「時を越え、世代を超え、人と社会、そして地球の心地よさが続く状態」を表したMCHCグループ独自のコンセプトです。

「KAITEKI」の詳細はMCHCの[KAITEKI経営](#) を、「MOS」の詳細はMCHCの[サステナビリティ](#) をご参照下さい。

Management of Sustainability (MOS)

サステナビリティの向上をめざす経営

人と社会と地球の現在、そして未来のために、さまざまな環境・社会課題の解決や、その先にあるより良い未来の創造を志向する経営基軸です。MCHCは、企業活動の判断基準を活かしたSustainability、Health、Comfortに関する定量的指標を策定し、PDCAサイクルを回す仕組みを独自に構築しています。



Management of Economics (MOE)

資本の効率化を重視する経営

人材、資産、資金などのさまざまな資本を効率的に活用し、利益をはじめとする経済的価値向上を追求する経営基軸です。

Management of Technology (MOT)

イノベーション創出を追求する経営

新規技術の開発や技術の差異化などを通じて、経済的価値や社会的価値の向上に資するイノベーションの創出をめざす経営基軸です。自社開発だけにこだわらず、広く世界にアライアンスを求めるオープンシェアード型ビジネスモデル構築による時宜を得たアウトプットを重視したマネジメントを推進しています。

MCHCグループのKAITEKI経営

CSR活動の成果

2015年度は、製造現場での省エネ活動や燃焼効率の向上などの削減努力の結果、国内事業では2011年度から累計で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)比で約5万8千トンのCO₂排出量を削減し、前中期経営計画「APTSIS15・Plus」(2011-2015年度)の目標を達成しました。また、従業員の善意による募金を会社がサポートしてNGO、NPO団体へ寄付を行うマッチングギフト制度(愛称「プラスくん募金」)を継続運用し、2015年度までの募金額は2010年度の開始以来累計で約730万円となりました。さらにはMCHCグループとして、東日本大震災の被災地の子どもたちを東京に招待するイベントを継続して開催するなど、CSRとしての様々な取り組みを着実に進めることができました。リスク管理や安全環境の面においては、当社グループのグローバル化の進展に伴い、活動範囲を世界に広げていきました。また、ダイバーシティの推進や従業員のワークライフバランスに対する取り組みも一層本格化しており、2015年度はより実践的な施策の導入と職場への浸透を図りました。これら昨年度の活動実績は、「CSRレポート2016」として、当ホームページ上で開示しておりますので、是非ご覧頂ければと存じます。

より豊かな社会づくりへの貢献

私たち三菱樹脂グループの企業理念は「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」ことです。この4月にスタートした中期経営計画「APTSIS20・Plus」(2016-2020年度)では、「環境」「食品」「メディカル」を重点領域と位置づけ、モノ造り革新によって次期成長を担う新たな価値の創出に取り組んでいます。

当社は、2017年4月1日をもちまして、同じ三菱ケミカルホールディングス傘下の三菱化学、三菱レイヨンと統合し、三菱ケミカル株式会社として新たな一歩を踏み出します。3社統合によって、さらなる競争力を強化し、企業価値を高めていくとともに、革新的な製品・サービスの提供を通じて、より豊かな社会づくり、そしてKAITEKIの実現に向けて全力で取り組んでいく所存です。

2016年9月

取締役社長 姥貝卓美

メディカル分野で活躍する三菱樹脂グループ製品

三菱樹脂グループでは、三菱ケミカルホールディングス(MCHC)グループの提唱するKAITEKI実現をめざし、事業活動を通じてより快適な社会の実現に貢献しています。本特集では、事業を通じて医療に携わる皆さんや患者さんの課題解決に貢献する、当社グループの製品を紹介します。

※「KAITEKI」の詳細は、MCHCのKAITEKI経営  をご参照下さい。



人にやさしい錠剤・カプセル包装用多層シート



近年、口腔内崩壊錠をはじめとした高機能製剤の増加や二次包装の省略が行われるようになるなど、錠剤・カプセル包装(PTP※)へのバリア性が求められています。しかし、バリア性を上げるために包装材が厚くなると、錠剤が押し出しにくくなり、高齢者が服用の度に硬いシートで指を痛めるケースもありました。

※PTP:Press-Through-Pack





PTPIには、主に単層PVC(ポリ塩化ビニル)が使用されていますが、三菱樹脂は、独自の積層技術を用いた3層構成により、国内で初めて単層PVCと同じ取り出しやすさとハイバリア性を両立した錠剤・カプセル包装用防湿シートの商品化に成功しました。層構成や樹脂の配合を工夫することで、押し出しやすさを維持したまま、PVC/PVDC(ポリ塩化ビニリデン)複合品としては国内最高レベルのバリア性※を実現。また、2015年にはPVC/PCTFE(フッ素系材料)複合品も開発し、さらにバリア性を高めた製品をラインナップするなど、高齢者や薬剤師の方々の負担を軽減する製品の開発に努めています。



錠剤・カプセル包装用防湿シート「ビニホイール®」「スーパーホイール®」

※2015年6月末時点

▶ [「ビニホイール®」「スーパーホイール®」の製品ページ](#)

POINT

バリア性の高い錠剤・カプセル包装も押し出しやすく！

医療器具をスムーズに開封できる高性能フィルム



医療器具の包装材は、品質保持のため密閉性が高く、開封時に力が必要でした。1日に何度も医療器具を使用する医療関係者にとって、こうした開けにくい包装材は手に負担がかかりやすく、かつ作業効率が悪いことが課題でした。



合成樹脂原料による包装資材の製造・販売を行うジェイフィルム社では、独自の設計技術により、手で簡単に開封することができるイージーピールフィルム「VMX®フィルム」「IMX®フィルム」を開発しました。その滑らかな開封性により、シリンジやカテーテルなどの医療器具の包装材として使用されています。あらゆる世代にとって使いやすい包材を提供することで、医療現場の負担軽減や作業効率の向上に貢献しています。



イージーピールフィルム「VMX®フィルム」「IMX®フィルム」

▶ [ジェイフィルム株式会社](#)

POINT

密閉された医療器具の包装材もラクラク開封！

歯科医の作業効率を向上させる特殊容器

社会課題

日本では歯科衛生士が歯科医を補助するのが一般的ですが、海外、特に欧州では、多くの場合歯科衛生士が存在せず、歯科医自らが様々な業務をこなしています。そのため、歯の治療(歯牙修復)に用いられる歯科用セメント材を生成するための準備作業も歯科医が行う必要がありました。



製品による貢献

after

これ一つで管理できるのか



電子デバイス関連製品、医療用成形部品などの開発・製造・販売を行う油化電子社では、独自の成形加工技術を活かし、歯牙修復材用特殊容器(通称:セメントカプセル)を歯科材料メーカーと共同開発※しました。容器の突起部を押し込むことで、容器内に隔離して収納している粉と液体の隔壁に亀裂が生じ、その後数十秒間専用ミキサーを用いることでセメント材を生成することが可能です。さらに、先端のノズルからセメント材を押し出せば直接患部に投与できます。この容器を用いれば、材料の秤量、投与の為の容器への移し替えなどの手間が省けるだけでなく、わずかな作業で一定の物性を持ったセメント材を準備することが可能になりました。

※共願特許取得済み

▶ 油化電子株式会社



歯牙修復材用特殊容器

POINT

わずかな作業で歯科用セメントの生成が可能に！

医療現場の事故防止・安全を支えるPETボトル

社会課題

医療現場において、ガラス製のボトルは保存容器として高い評価を受けていますが、瓶自体が重たく、衝撃による破損や破損したビンの混入の恐れがありました。また、投薬調整時の過誤のリスク等もあり、取り扱いには注意が必要でした。



製品による
貢献

after

プラスチックで
助かった



三菱樹脂では、独自のDLC(ダイヤモンドライクカーボン)蒸着技術により、衝撃に強いプラスチックにバリア性とボトル自体への内容物の吸着抑制機能を付加した、医療用のハイバリアボトルを開発※しています。ガラス製のボトルと比較して軽量化できるだけでなく、DLCコーティングにより、一般的なPETボトルと比較し、酸素で約10倍、炭酸ガスで約7倍、水蒸気で約5倍、バリア性に優れています。内容物の品質保持とボトルの軽量化による破損防止で医療関係者にとっての安全な作業環境の提供と医療事故防止に貢献しています。

※医療用途としては開発中の製品です

▶ [ハイバリアボトルの製品ページ](#)



ハイバリアボトル

POINT

バリア性が高いPETボトルで医療事故を防ぐ！

医療現場の作業効率と安全性に貢献する高機能フィルム

社会課題

医療現場では、品質保持のため、高いバリア性を求められる医薬品・医療器具の外袋には、主にアルミ箔が用いられますが、視認性が悪く、また金属探知機を使用出来ないため、異物混入などの課題があります。また、高いバリア性を求められる輸液は、従来ガラス製のビンや容器で保存しなければならず、破損の恐れや現場で調製する際の異物混入などの課題がありました。

before

使いづらいなあ…



製品による
貢献

after

これなら
使いやすい!



三菱樹脂の透明蒸着ハイガスバリアフィルム「テックバリア®」は、PETやナイロンといったベースフィルムにシリカを蒸着させることで蒸着膜を形成し、耐久性に優れ、アルミ箔に匹敵するバリア性を持ちます。透明蒸着フィルムのため金属探知機も使用出来、医薬品・医療器具の包装材料として使用されています。

一方、共押出多層フィルム「ダイアミロン®」は、複数の樹脂原料を積層した構造となっています。高いバリア性や薬液成分の吸着抑制など、様々な機能をカスタマイズすることが可能なため、複数の薬液を最初から一液化し、混注※作業の簡略化や細菌汚染・異物混入防止が可能な輸液バッグに使用されています。また、その機能性を活かし、医療用滅菌包材向け深絞り包装用フィルムにも使用されています。これらの製品を通じ、医療現場の作業効率の改善と安全性の向上に貢献しています。

※2種類以上の薬剤を混合し、注射剤として調製すること

▶ [テックバリア®専門サイト](#)

▶ [ダイアミロン®専門サイト](#)



透明蒸着ハイガスバリアフィルム「テックバリア®」



共押出多層フィルム「ダイアミロン®」

POINT

医薬品・医療器具を見やすく、扱いやすく！

人工関節を使用する患者さんの負担を軽減する医療用特殊材料

社会課題

つらい関節の痛みには、人工関節という治療方法がありますが、軽量で衝撃に強いだけでなく、徹底した品質管理の下で製造される必要があります。また、その交換は患者さんにとって大きな負担となるため、耐用年数の向上が求められていました。



製品による貢献

長いこと使っているけど絶好調!



after

エンジニアリングプラスチック製品、コンポジット製品の製造・販売を行うQuadrantグループが開発した医療用特殊材料「MediTECH™」は、軽くて耐久性に優れ、自己潤滑性がある超高分子量ポリエチレンを使用しており、世界各国で人工関節をはじめ手術用トレイや医療現場の設備などにも使われています。人工関節用途は劣化の状態により交換が必要になる場合もありますが、「MediTECH™」は酸化や劣化の抑制により、長期にわたり寸法安定性を維持することが可能です。耐用年数を伸ばすことで患者さんの負担を軽減し、快適な暮らしの実現を支えています。



POINT

耐用年数を延ばして患者さんの負担を軽減!



開発の現場から

医療に携わるすべての人にやさしい社会の実現に向けて

三菱樹脂グループでは、各社・各事業の保有する、特徴ある技術プラットフォームを応用することにより、新たな製品開発に取り組んでいます。メディカル分野においても、材料設計技術や加工技術を用いた積層構造で医薬品包装材に高度な複合機能を持たせる、バリア性を与えて内容物(薬品)を守るなど、皆さんの利便性を向上させる製品の開発を進めています。

製品を通じて、家庭から病院まで、あらゆる場面で皆さんが暮らしやすいと思える社会の実現に貢献すべく、グループで連携を図りながら日々研究開発と事業展開に注力しています。今後もメディカル分野における当社の活躍に、ご期待ください。



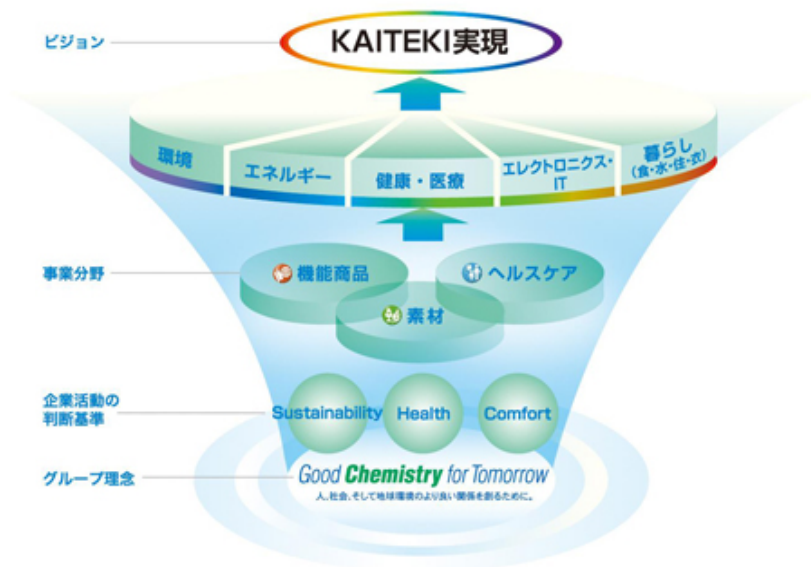
商品開発基盤部門所管
佐藤 嘉記

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の実現を目指しています。

MCHCが目指すもの

環境・社会課題の解決に貢献し、持続可能な社会を皆様と一緒に築くこと、すなわち「KAITEKI実現」をビジョンに掲げています。



▶ 「KAITEKI」の詳細はMCHCのKAITEKI経営をご参照下さい。📄

グループ理念 (Good Chemistry for Tomorrow) と企業活動の判断基準

“Chemistry”には、“化学”のほかに“物と物、人と人、人と物との相性・関係・つながり”という意味があります。MCHCグループは、この意味を「人、社会、そして地球環境のより良い関係を創るために。」という企業姿勢に込め、グループ理念Good Chemistry for Tomorrowとして表現しています。この理念のもと、未来を育むGood Chemistryとは、Sustainability、Health、Comfortを具現化する活動であると捉え、この3つをMCHCグループの企業活動の判断基準としています。

MCHCグループの事業分野

MCHCグループは、三菱化学株式会社、田辺三菱製薬株式会社、三菱樹脂株式会社、三菱レイヨン株式会社、株式会社生命科学インスティテュート、大陽日酸株式会社などの事業会社で構成する企業グループです。

MCHCグループは、「機能商品」「素材」「ヘルスケア」という3つの事業分野において、「エレクトロニクス・アプリケーションズ」「デザインド・マテリアルズ」「ケミカルズ」「ポリマーズ」「ヘルスケア」の5つをセグメントとして事業活動を展開しています。

企業活動を通じたKAITEKIの実現

KAITEKIとは、MCHCグループ独自のコンセプトであり、「時を越え、世代を超え、人と社会、そして地球の心地よさが続く状態」を表しています。

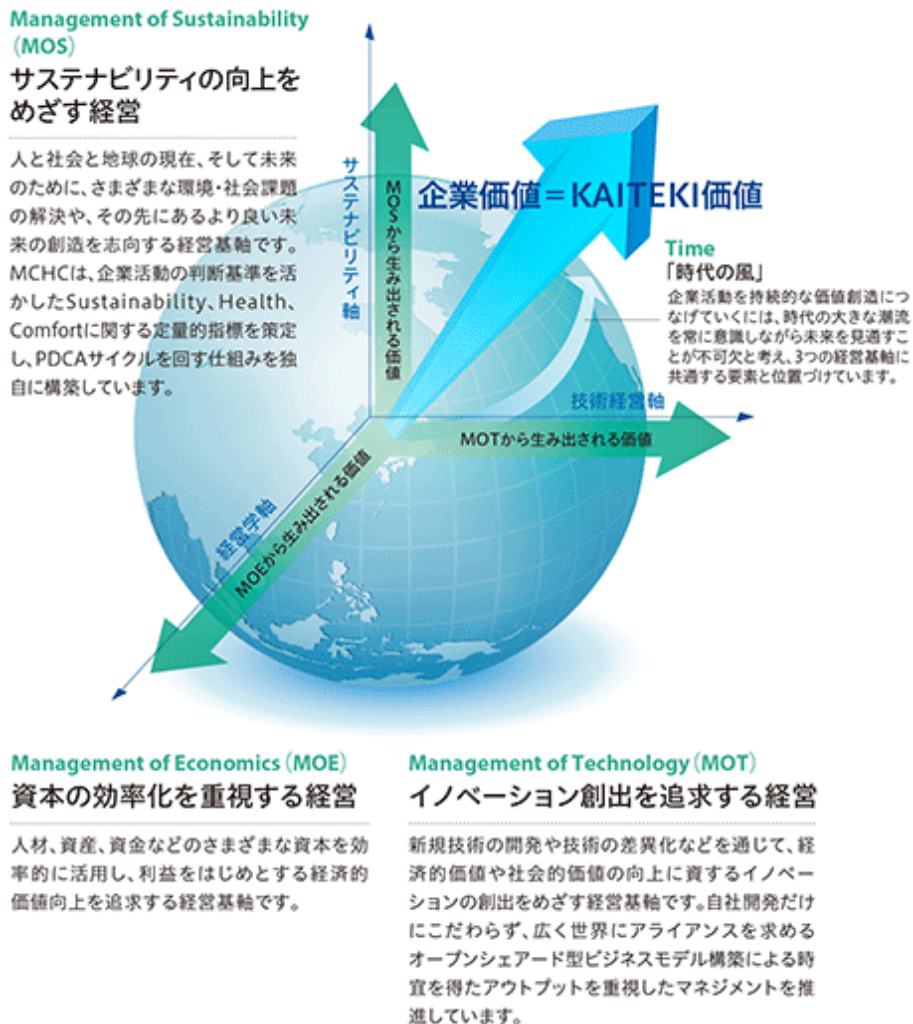
企業活動を通じて新しい価値を提案することにより、「環境」「エネルギー」「健康・医療」「エレクトロニクス・IT」「暮らし(食・水・住・衣)」などの分野が抱えるさまざまな環境・社会課題の解決に貢献し、KAITEKIを実現すること。それがMCHCグループの目指す姿です。

ステークホルダーの皆様との協奏

MCHCグループは、お客様や株主・投資家、地域社会、従業員、お取引先など、企業活動を支えるすべての人、社会、そして、その基盤となる地球をステークホルダーと考えています。そして、ステークホルダーの皆様との対話や適切な情報開示を通じて短・中・長期の課題・目標を共有し、企業活動を推進しています。こうした活動の一つとして、MCHCは2006年5月に「国連グローバル・コンパクト」への支持を表明しました。

企業価値向上の考え方

3つの重要な視点からなる経営を通じて生み出す価値の総和を企業価値とし、この価値を高める「KAITEKI経営」を推進しています。



MCHCのKAITEKI経営

MCHCグループの考える企業価値

MCHCグループでは、資本の効率化を重視しながら経済的価値向上を追求する経営(Management of Economics)、経済価値と社会的価値向上に資するイノベーション創出を追求する経営(Management of Technology)に加えて、サステナビリティの向上を通じて社会的価値向上を追求する経営(Management of Sustainability)という3つの基軸を、時間や時宜を含めた時代の大きな潮流を意識しながら一体的に実践し、広く企業価値を高めていく独自の経営手法をKAITEKI経営と名づけて実践しています。MCHCグループは、経済的価値に焦点を当てた従来の企業価値をより広く捉え、KAITEKI経営の3つの基軸に沿って生み出される価値の総和をMCHCグループの企業価値と定め、KAITEKI価値と呼んでいます。MCHCのすべての企業活動がこのKAITEKI価値の向上につながると同時に、人、社会・地球の持続可能な状態の創造、つまりKAITEKI実現に通じる、という強い思いのもと、企業活動を推進しています。

CSRマネジメント

CSRの5本柱

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目指し、更なる活動に取り組んでまいります。

以下の取り組みに関する詳細は下記リンクからご覧下さい。

- ▶ [コンプライアンス](#)
- ▶ [リスク管理](#)



CSR推進体制

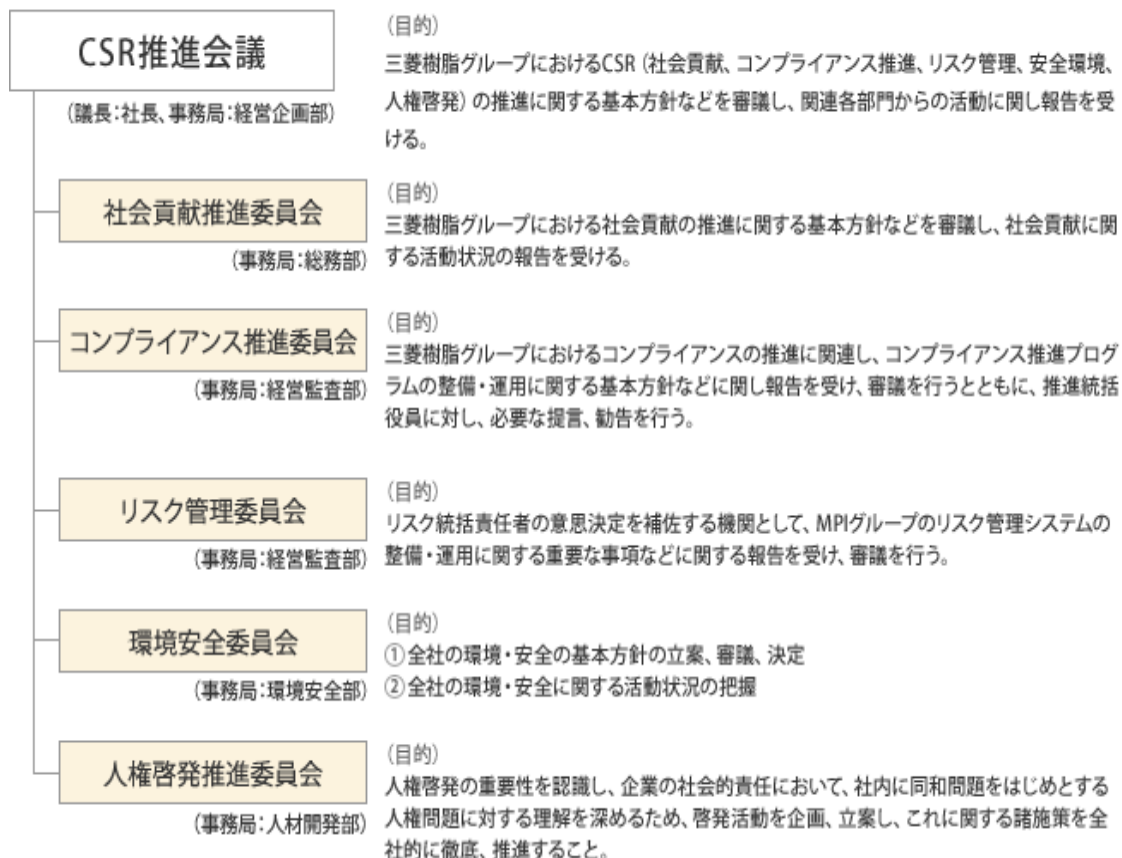
CSR経営の完遂に向けて、社長を議長としたCSR推進会議を設置しています。CSR推進会議では、CSRの5本柱(社会貢献、コンプライアンス推進、リスク管理、安全環境、人権啓発)に関する方針などを審議しています。また、同会議のもと、5本柱に対応する5つの委員会を設けてCSR活動を強化しています。



CSR推進会議

三菱樹脂グループでは、5つの委員会体制でCSR活動を推進しています。

各委員会委員長は、原則として取締役の中から任命する。



コンプライアンス

コンプライアンスの推進

三菱樹脂グループでは、「コンプライアンス」を法令遵守にとどまらず、高い倫理観と社会的領域をもった企業行動という意味で使用しています。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。

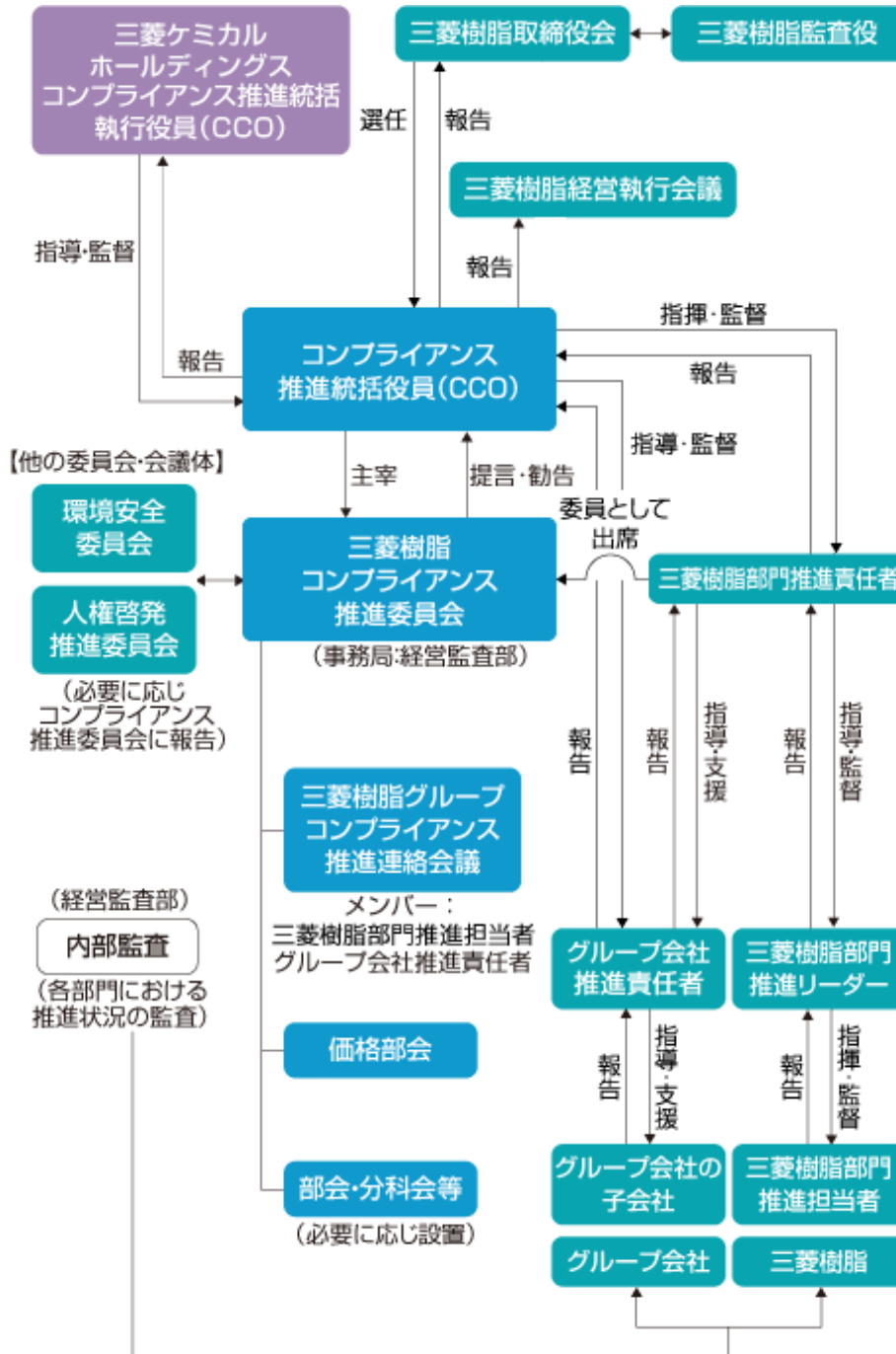
コンプライアンスの推進体制

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、三菱樹脂グループの構成員が職制を通さずにコンプライアンスに関する相談又は報告ができる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。



三菱樹脂グループコンプライアンス推進連絡会議

三菱樹脂グループ・コンプライアンス推進体制図



コンプライアンス研修の充実

新入社員をはじめとして、各階層別や職制としての課長・グループリーダー向けや、全構成員を対象としたeラーニングなど、様々な研修を開催しています。さらに、毎年11月はコンプライアンス強化月間として、コンプライアンス推進統括役員(CCO)からメッセージを発送し、全グループ構成員の意識向上を図っています。また、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、社長をはじめ役員(グループ会社含む)、管理職を中心に多くの従業員が参加しています。



【講演会】
長島・大野・常松法律事務所 塩崎彰久弁護士
演題:「会社を守る危機対応～初動対応のセンサーを磨く～」

コンプライアンスの基本

コンプライアンスの推進・確保のために、三菱樹脂グループ従業員に配布される冊子「三菱樹脂グループコンプライアンス ガイドライン」において、グループ構成員の責務として5つの基本を守るよう、要請しています。

グループ構成員の責務

- 1** 日々の業務の遂行にあたり、関連する諸法令、「グループ・コンプライアンス共通規程」、自社の指針、規程、規則、基準、マニュアル類を正しく理解し、遵守すること
- 2** 日ごろからコンプライアンスに関する意識と感性を高め、会社が開催する講演会、研修等に積極的に参加すること
- 3** 日々の業務の遂行にあたり、自らの考えや行動にコンプライアンス上の問題がないか常に確認をするとともに、疑義を感じた場合には、直ちにその行動を中止し、会社に相談・報告すること
- 4** コンプライアンス違反に該当すると考えられる行為又はそのおそれがあると考えられる行為を知った場合には、これを黙認・放置せず、自社のホットラインなどの相談・報告制度を利用して、会社に相談・報告すること
- 5** 次に掲げることを理由として、自らが行ったコンプライアンス違反を正当化しないこと

- 1) コンプライアンスについて正しい知識がなかったこと
- 2) コンプライアンス違反を起こす意思がなかったこと
- 3) 会社の利益を図る目的で行ったこと

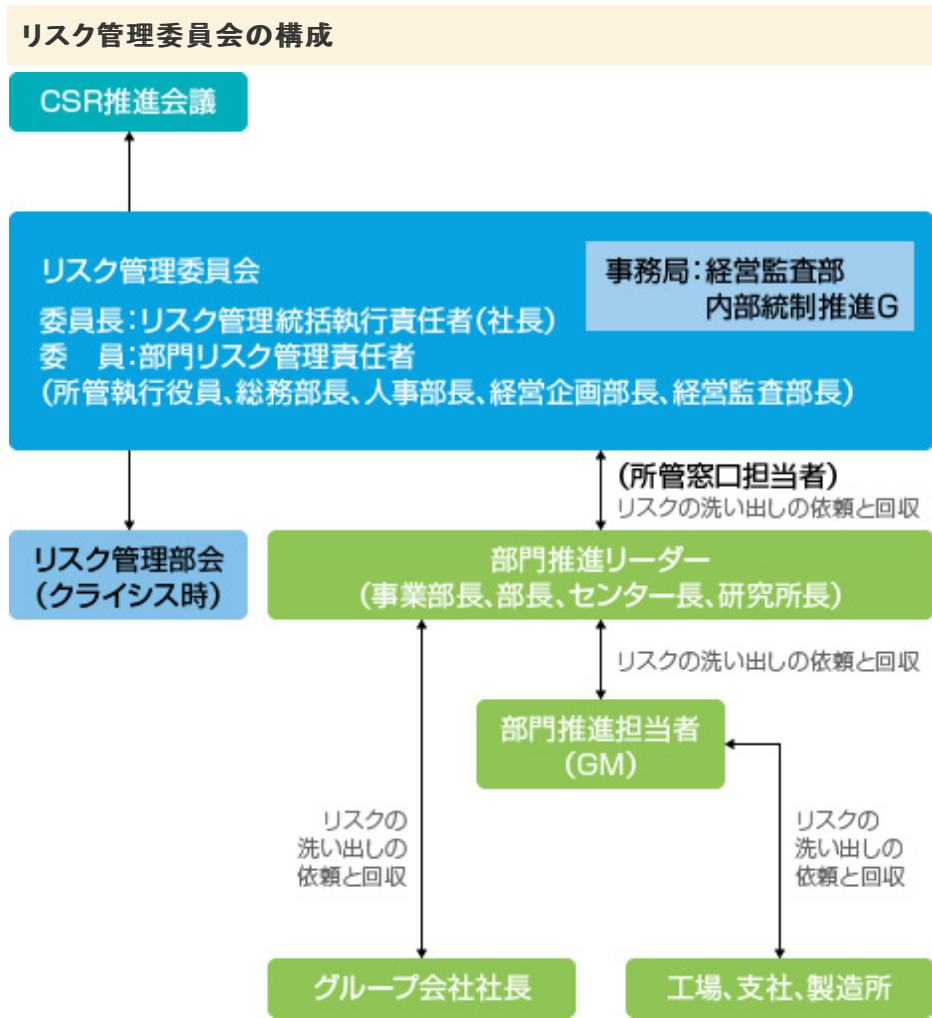
リスク管理

専門委員会による、リスク管理の徹底

三菱樹脂グループとしての社会的責任を果たし、企業価値の維持・向上を図るために、「三菱樹脂グループ・リスク管理規程」を定め、グループ全体のリスク管理を徹底しています。また、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の実施を指示し、リスク管理目標、リスク低減策等当該リスクをミニマイズするために必要な措置について報告させています。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。



リスク対応策の立案と進捗の確認

2015年度に洗い出されたリスクの件数は、2,707件(2014年度 2,629件)でした。事業を取り巻く環境が年々変化していることから、洗い出されるリスク件数も多だけでなく、内容も複雑になってきています。そのため、各部門では洗い出したリスクに関する対応策、特に最重要・重要リスクに対してはアクションプランを作成したうえで、リスク対応策を実施し、モニタリングによってその進捗状況をリスク管理委員会が定期的に確認する仕組みをとっています。

リスク報告会の開催

リスク管理委員会は、工場や支社、グループ会社の部課長・グループリーダーに対して、リスク報告会を実施することを通じて、グループ構成員のリスク管理に対する意識を高めるなどの啓発に努めています。

社会とともに

三菱樹脂グループは、社会から信頼され共感を得られる企業を目指して、社会貢献をCSR経営の5本柱の1つに掲げ、次の理念に基づき体系的かつ継続的に行っています。

社会貢献活動理念

三菱樹脂グループは積極的に社会貢献活動を推進し、企業理念である、豊かな社会作りに貢献します。

▶ 従業員の活動



全員で取り組める活動として、エコキャップ運動やマッチングギフトに取り組んでいます。

▶ 地域での活動



地域社会への貢献として、清掃活動や工場見学の受け入れなどを実施しています。

▶ その他の活動



上記以外にも様々な社会貢献活動を実施しています。

▶ 東日本大震災の被災地への支援




被災地の復旧復興に向け、製品供給やボランティア活動を通じた支援に取り組んでいます。

従業員の活動

三菱樹脂グループは、全国の拠点やグループ会社における社会貢献活動として、マッチングギフト(社内募金制度)やエコキャップ運動などに取り組んでいます。

マッチングギフト制度(愛称:プラスくん募金)

社会貢献の一環として、NGO/NPO法人の各種活動に対し社内イントラネットを通じて行う寄付制度(マッチングギフト制度、愛称:プラスくん募金)を導入しています。この制度は、従業員個人がNGO/NPO法人実施の各種社会貢献活動に賛同して寄付を行った際、会社が同額を上乗せして寄付をするというマッチングギフト制度であり、従業員と会社が共同で、NGO/NPO法人を支援する仕組みになっています。また、単に募金を行うだけでなく、この活動を通じて、当社の従業員が国内外で起きている様々な社会問題を認識し、世の中に対し広い視野を持つことも目的としています。現在、以下の4つのNGO/NPO法人の国内外の事業に対して支援を行っており、2015年度は、4団体合計で1,292,400円の募金を行いました。



プラスくん募金 ~三菱樹脂グループのマッチングギフト制度~

募金一覧

オイスカ (OISCA)	【育】人・村・森を育てます！ オイスカは人材育成を通じた農村開発・環境保全を行っています。
ジョイセフ (JOICFP)	途上国で命の危険にさらされて出産・育児をしなければならない女性を守るための支援です。
ピースウィンズ・ジャパン (peace winds JAPAN)	【peace winds JAPAN】紛争や自然災害などにより、生命が脅かされている人びとに対し、迅速に緊急人道支援を行います。
フローレンス (Florence)	病児保育問題を解決することで、子育てと仕事の両立を支援します！

社内イントラネット上のプラスくん募金の画面

エコキャップ運動

エコキャップ運動とは、キャップのリサイクルによる売却益を発展途上国や障がい者の支援、また国内外での被災地支援に役立てる運動です。三菱樹脂グループは、このエコキャップ運動に賛同し、キャップの回収ボックスを設置し、運動に取り組んでいます。2015年度は372,099個のキャップを回収しました。



本社



長浜・浅井工場



山東工場



平塚工場

地域での活動

三菱樹脂グループは、地域社会に貢献すべく、地域の特性・ニーズに合わせた拠点毎の活動を実施しています。

清掃活動

各拠点では、周辺地域の清掃活動に取り組んでいます。



本社
東京駅周辺清掃



長浜・浅井工場
琵琶湖一斉清掃



山東工場
工場周辺清掃



平塚工場
浜田川清掃



羽生製造所
工場周辺清掃



関西支社
大阪マラソン清掃ボランティア



九州支社
NPO法人主催の清掃活動への参加

次世代育成(課外学習への協力)

地元小学校・中学校・高校の企業訪問および工場見学の受け入れなどを通じ、次世代育成を支援しています。



本社
地元中学校の企業訪問



長浜・浅井工場
地元中学校の職場体験(緑地管理業務)



浅井工場
地元小学校の工場見学



平塚工場
地元高校の工場見学



上田工場
夏休み親子見学会



Mitsubishi Plastics Composites America社
地元中学校の工場見学

地域への協力

周辺地域のイベントへの参加および敷地の貸し出しを通じ、地域住民の皆さんとの交流を図っています。



本社
千代田区社会福祉活動「福祉まつり」への参加



本社
自然環境保全活動への参加



長浜工場
地元幼稚園の運動会へのグラウンド貸出し



平塚工場
地元小学校の構内でのどんぐり拾い受け入れ



郡山製造所
地元少年野球チームへのグラウンド貸出し



北海道支社
近隣公園の植栽活動への参加

平塚工場の発行する「2015環境報告書」が、環境省と一般財団法人地球・人間環境フォーラムの主催する「第19回環境コミュニケーション大賞」において、昨年につき「環境報告書部門 優良賞」を受賞しました。「環境コミュニケーション大賞」は、環境報告書や環境活動レポートなどを表彰することにより、事業者の環境経営及び環境コミュニケーションへの取り組みを促進するとともに、環境情報開示の質の向上を図ることを目的とする表彰制度です。平塚工場では、サイトレポートとして環境報告書を毎年発行しており、日々のレスポンシブル・ケア活動について地域の皆様にわかりやすくまとめることに努めています。今回の審査では、「環境報告ガイドライン2012」との対比表を作成して記載事項の網羅性を配慮している点や第三者の意見を入れ記載情報の信頼性確保に努めている点、生物多様性保全の取り組みの一環として設備投資時に環境アセスメントを行う「環境チェックリスト運営要領」を策定し運営している点が高く評価されました。



山本良一審査委員長と平塚工場
環境安全品証部の鈴木部長(右)

「2015環境報告書」は、こちらのページからご覧いただけます。

▶ [「CSRレポート・環境報告書バックナンバー」](#)

その他の活動

三菱樹脂グループは、その他にも様々な社会貢献活動を実施しています。

献血

国内のみならず海外においても、社会貢献活動として献血に協力しています。



本社



平塚工場



Mitsubishi Polyester Film社
(アメリカ)

協賛

文化・芸術や地域交流の振興を図るため、地域の各種イベントに協賛しています。



長浜工場
地域の歴史・文化施設の保全活用への協賛
当社施設「太湖寮」の庭園を期間限定で一般公開




長浜工場
滋賀県子ども会連合会主催イベントへの協賛
出前教室を実施

■ 三菱広報委員会を通じた活動

三菱広報委員会は、子どもたちの識字教育支援と、絵日記を通じて交流の輪を広げることを目的とした活動「三菱アジア子ども絵日記フェスタ」を1990年より展開しています。日本を含むアジア24の国と地域から作品を募集し、それぞれの国・地域ごとに最優秀作品(グランプリ)を選出し表彰しており、第12期(2015年～2016年)には、約5万作品に上る応募をいただきました。当社も三菱広報委員会の一員として、この活動を支援しています。



▶ 三菱アジア子ども絵日記フェスタ 



東京都千代田区で開催した展示会の様子(2014年)



第12期(2015年～2016年)受賞作品の一例

東日本大震災の被災地への支援

三菱樹脂グループでは、2011年3月11日に発生した東日本大震災の被災地への支援として、緊急支援物資(当社製品)の提供や従業員と会社のマッチングギフトによる募金の寄付、NPO法人と連携した従業員によるボランティア活動を実施しました。また、一日も早い復旧・復興に向けて、当社製品を優先的に供給するなど、製品の供給面でも支援を行いました。現在も、製品や技術、土地の提供などを通じて被災地の復旧・復興を支援しています。

※継続性の観点から、2015年度以前の活動についても報告対象としています。

- ▼ 各拠点における復興支援
- ▼ 復旧復興のための製品供給
- ▼ 従業員によるボランティア活動

各拠点における復興支援

郡山製造所の敷地・工場屋根を太陽光発電事業用地として貸与

郡山製造所では、未活用地および工場建屋の屋根の一部を社外の太陽光発電事業向けに貸与し、各社が太陽光発電事業を行っています。未活用地は三井物産株式会社に貸与し、約48,000m²の敷地に11,466枚の太陽光パネルが設置されました。年間予想発電量は約3,160MWhの規模で一般家庭約880世帯分の年間消費電力に相当し、2014年11月から売電を開始しています。一方、工場建屋の屋根はオリックス株式会社に貸与し、屋根上約6,000m²に2,639枚のパネルが設置されました。年間予想発電量は約663MWhの規模で一般家庭約185世帯分の年間消費電力に相当し、2014年1月から売電を開始しています。

発電した電力はともに、東北電力株式会社に全量売電され、地域の電力の安定供給に貢献しています。



三井物産株式会社のソーラーパネル



オリックス株式会社のソーラーパネル

復旧復興のための製品供給

三菱樹脂インフラテック社では、土木資材や建築資材、建築設備など、多くの製品を復旧復興資材として供給しています。

貯水タンク「ヒシタンク®」

震災による貯水タンクの漏水、破損状態の点検・確認、補修等への素早い対応を実施するべく、東北エリアへの人員増強をはかるとともに、仙台市内で運輸倉庫を借り、現地での出荷体制を構築しました。また、仮設住宅の皆様方に安全・安心な水をいち早く供給するため、製品の納入を優先しました。

貯水タンクは、震災などの緊急時に水源としてライフラインの源となります。これからも、防災の観点からも全国に普及するよう積極的な展開をまいります。



貯水タンク「ヒシタンク®」

フレキシブルコンテナ「ダイヤテナー®」

フレキシブルコンテナは、通常は主にプラスチックや化学工業品の運搬、保管に使用されているものですが、その優れた気密性や防水性から、放射能によって汚染された土の除染用途（運搬・保管）にも使用されています。除染された土をフレキシブルコンテナに充填した後、中間貯蔵施設に運搬し、長期間にわたり保管されます。



フレキシブルコンテナ「ダイヤテナー®」

土壤侵食防止ブロックマット「ゴビマット®」

震災では、津波により、多くの河川、水路が破壊され、また地盤沈下により周辺地域からの排水ができなくなる被害が発生しました。その後の治水対策として、河川や水路、調整池や農業用ため池に、土壤侵食防止ブロックマットが使用されています。土壤侵食防止ブロックマットを堤防の法面に直接敷設することで、土と水が直接接するのを絶ち、堤防の崩れや流出を防止する役割を果たします。治水、水利機能の速やかな復旧と保護とともに、その後の緑化環境の維持にも役立っています。



「ゴビマット®」が敷設された川内沢川

従業員によるボランティア活動

東北復興支援イベントの開催

三菱ケミカルホールディングスグループは、東北の復興支援活動の一環として、特定非営利活動法人グッドネーバース・ジャパン※のご協力のもと、2012年より毎年、東日本大震災の津波で甚大な被害を受けた岩手県釜石市と大槌町の小学生とその保護者を東京に招待し、東京地区の観光及び本社ビルでの科学実験教室を行う東北支援イベント「東京へ行こう」を開催しています。2015年度は合計70名を招待し、子ども達のひと時の気分転換とともに、科学に対する興味・関心をもっていただく機会になりました。

※ 特定非営利活動法人グッドネーバース・ジャパンは、世界20ヶ国以上で子ども教育支援、人道・開発援助、緊急支援活動を行う国際組織グッドネーバース・インターナショナルの一員です。



集合写真



科学実験教室

2015年10月、11月、三菱ケミカルホールディングスグループは、本社パレスビルにおいて、福島県、宮城県、岩手県のアンテナショップのご協力のもと、「東北三県物産展」を開催しました。当日は多くのグループ従業員が特産品を購入し、イベントは大盛況となりました。



多くの人で賑わう物産展

被災地向けチャリティーグッズの製作

2014年11月、本社パレスビルにおいて、従業員有志が針と糸を使い象の形をしたタオル「まもりたいぞう」を製作するイベントを実施しました。製作した「まもりたいぞう」は、社会福祉法人千代田区社会福祉協議会が運営する「ちよだボランティアクラブ」に寄付し、同クラブが社会貢献イベントなどで販売した収益が、東日本大震災の復興支援に活用されています。



「まもりたいぞう」の製作

地球環境とともに

RC (レスポンシブル・ケア) 活動計画



RC活動の実践・強化で環境経営の実現を目指します。

環境負荷の低減



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。

環境会計データ



環境負荷や環境保全に関わる費用と効果を定量的に測定し公開しています。

二酸化炭素排出量の削減



地球温暖化防止をめざして、二酸化炭素排出量などの削減に取り組んでいます。

環境貢献型商品



環境に貢献することができる商品を環境貢献型商品として定め、その開発及び販売に積極的に取り組んでいます。

RC(レスポンシブル・ケア)活動計画

RC活動の実践・強化

三菱樹脂グループでは、環境経営の実現を目指して、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(レスポンシブル・ケア)活動※に取り組んでいます。前中期経営計画「APTSIS15・Plus」(2011-2015年度)の最終年度となる2015年度は、目標達成に向け各々の活動に取り組みました。

※RC(レスポンシブル・ケア)活動:製品の開発や製造、使用、廃棄の全サイクルにおいて、環境や安全の確保を公約し、対策を行う自主管理活動のこと。

安全環境の取り組み

三菱樹脂グループは、前中期経営計画「APTSIS15・Plus」(2011-2015年度)におけるRC活動計画として「安全で安心できるKAITEKI職場づくり！」を基本方針とし、2025年のありたい姿を実現するため、各年度目標を設定し、その活動を展開してきました。

RC(レスポンシブル・ケア)活動計画

分野	項目	課題	2015年度目標	2015年度実績	評価	2016年度目標
環境管理活動強化	サステナビリティ活動の推進	ゼロエミッション活動の継続推進	ゼロエミッション率:0.3%	ゼロエミッション率:0.16%	○	ゼロエミッション率:0.16%以下
		環境保全活動の推進	生物多様性:各工場への展開	各場所での生物多様性活動の取り組み実施	○	各場所の活動継続と三菱ケミカルホールディングスとしての活動に参加
			LCA:外部検証が受けられるレベル	三菱ケミカルホールディングスとしての活動実施	○	顧客要望に沿ったLCA評価の実施
	環境マネジメントシステム管理	産業廃棄物中間処理委託業者現地確認の徹底	現地確認率100%	現地確認率100%	○	現地確認率100%
		循環資源再資源化処理委託業者現地確認の徹底	現地確認率100%	現地確認率100%	○	現地確認率100%
		土壌汚染管理の強化	土壌汚染監視継続	土壌汚染監視継続中	○	土壌汚染監視継続
		環境事故防止活動の推進	環境事故:0件	環境パトロール等実施により環境事故0達成	○	環境事故:0件
		行政届出管理の強化	是正項目ゼロ	不具合:1件	△	不具合:0件
	環境管理物質の管理強化	環境管理物質管理システムの構築	環境管理物質管理システム構築	環境管理物質管理システム検討中	△	環境管理物質管理システムの構築
	MOS指標(S-1)管理	SOx、NOx、VOC、ばいじん、PRTR、全窒素	事業拡大の中、現状指標を維持・継続する	前年度と同程度の指標を維持・継続	○	現状指標を維持・継続
安全活動の推進・定着	全社安全成績の向上	休業労働災害“ゼロ”	年間休業無災害達成	休業災害:4件	×	年間休業無災害達成
		不休業災害以上の災害の撲滅	動く設備への「手出し」災害撲滅	不休業以上の災害7件中2件が「手出し」災害	×	回転物・動く設備への「手出し」災害撲滅
	安全活動強化	新安全パトロールの活動強化	全部署平均 B+以上	全部署平均 B(3.8)	△	全部署平均 B+以上
		新設・改造設備安全診断の継続・強化	全診断対象判定B以上	255件実施 全て判定B以上	○	全診断対象判定B以上
		現場管理基準7点セット活動の浸透と活性化	全部署平均 3.5以上 目標達成率 90%以上	全部署平均 3.6 目標達成率 89%	○	目標達成率 90%以上 [全部署平均 3.5以上]
		決まったことを守る風土造り・危険に対する感受性向上	夏季安全活動強調期間 安全則唱和 個人安全レベルチェック継続 スタッフ安全教育継続	夏季安全活動強調期間実践 安全則唱和实施 個人安全レベルチェック実施 スタッフ安全教育実施	○	夏季安全活動強調期間推進 安全則唱和の実践 個人安全レベルチェック継続 スタッフ安全教育継続

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ています。

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の強化	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(NO _x 、SO _x 、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
安全衛生活動の定着	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

※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

環境負荷の低減

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。

※国内生産関係会社を対象範囲としています。詳しくは報告対象期間と範囲をご覧ください。

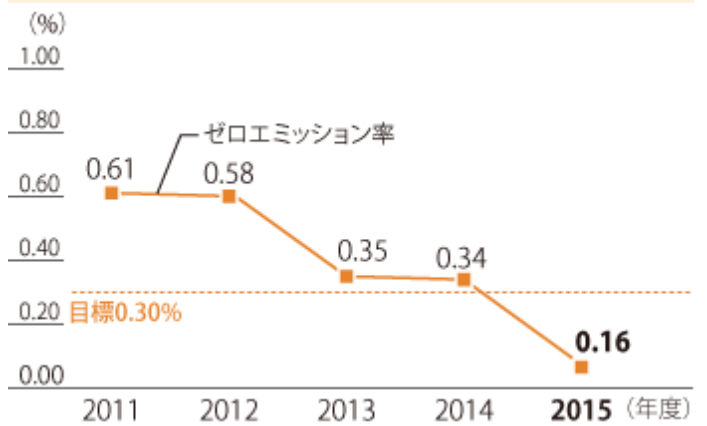
- ▼ ゼロエミッションの推進
- ▼ 処理委託業者への現地確認
- ▼ 再資源化への取り組み
- ▼ 総廃棄物量の削減
- ▼ 環境負荷物質の排出量の削減
- ▼ 環境管理物質の管理
- ▼ PRTR対象物質の管理
- ▼ VOC(揮発性有機化合物)の削減

ゼロエミッションの推進

三菱樹脂グループでは、前中期経営計画(APTSIS15・Plus)において、ゼロエミッション率※を2015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、埋め立てや単純焼却の削減に取り組んできました。その結果、2015年度には、ゼロエミッション率0.16%と、目標を達成することができました。今後もグループ全体で、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を実施し、2016年度はゼロエミッション率0.16%以下という目標を掲げ、さらなる削減を目指して活動を推進していきます。

※ゼロエミッション率=(埋立+単純焼却)/総廃棄物量

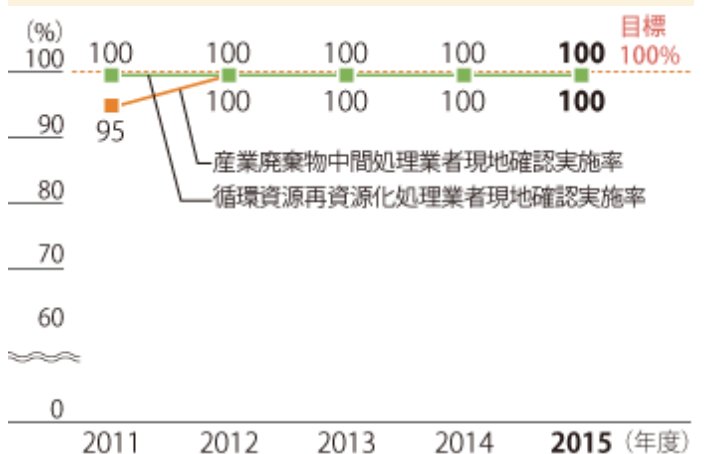
ゼロエミッション率の推移



処理委託業者への現地確認

三菱樹脂グループは、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現地確認を年1回の実施を目標に進めています。2015年度の産業廃棄物中間処理業者の現地確認実施率は、昨年につき、100%（確認対象85社、確認実績85社、4年連続）を達成し、循環資源再資源化処理委託業者の現地確認実施率も昨年につき100%（確認対象57社、確認実績57社、5年連続）を達成しました。今後も中間処理業者の現地確認実施率、再資源化処理委託事業者の現地確認率とも100%を維持することを目標に、現地確認の対象範囲を収集・運搬業者まで広げ、活動を継続していきます。

産業廃棄物中間処理委託業者および循環資源再資源化処理委託業者への現地確認実施率



再資源化への取り組み

2015年度の再資源化率は昨年より向上し、99.8%となりました。熱エネルギーとして回収するサーマルリサイクル率は14.8%、原料として再利用するマテリアルリサイクル率は85.0%でした。

なお、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を実施するなど、その再資源化を進めています。たとえば、アルミ樹脂複合板「アルポリック®」は廃材の再生処理について環境省の広域認定制度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



マテリアルバランスの状況

INPUT			
原材料	エネルギー/用水	包装材料	燃料
プラスチック: 173,329トン 金属類: 40,840トン 化学素材他: 69,857トン (合計: 284,076トン)	購入電力: 571GWh A重油: 3kL 灯油: 254kL 都市ガス: 20,831km ³ その他: 16,871kL (原油換算: 188,096kL) 上水道: 96km ³ 地下水: 9,793km ³ 工業用水: 71km ³ (用水合計: 9,960km ³)	ダンボール: 4,354トン 紙類: 8,625トン プラスチック類: 3,117トン 木材: 3,513トン 金属類: 20トン (合計: 19,629トン)	ガソリン: 123kL 軽油: 8,401kL



OUTPUT				
製品	大気	化学物質	廃棄物	排水
25万トン	CO ₂ : 333千トン-CO ₂ NO _x : 62トン SO _x : 0トン ばい塵: 5トン	PRTR対象物質: 6トン	再資源化量: 34,116トン 単純焼却量: 29トン 埋立処分量: 0トン 総廃棄物量: 34,146トン	10,045km ³

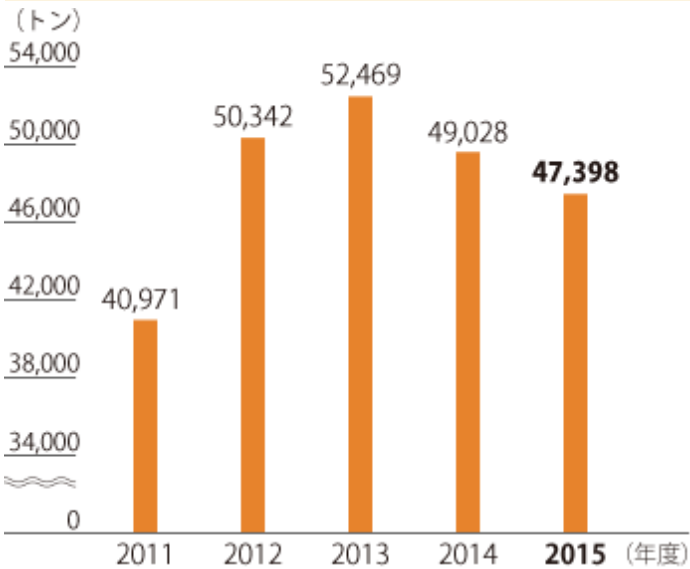
※三菱樹脂(単体)の数値

※重量での算出が難しい製品を除く

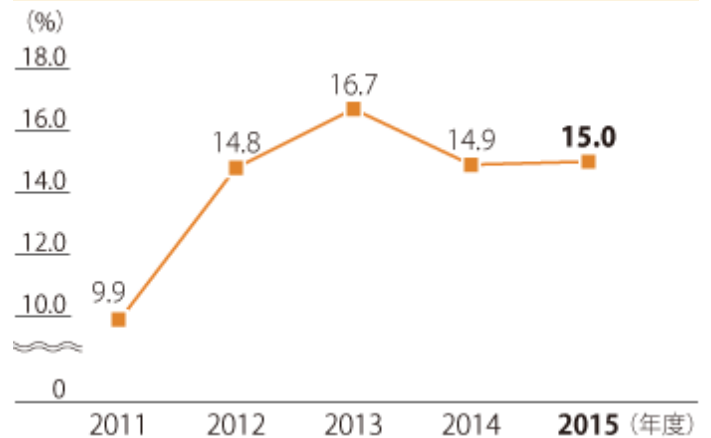
総廃棄物量の削減

事業再編の影響により、2012年度の総廃棄物量および廃棄物原単位が2011年度より大きく増加しましたが、2015年度の総廃棄物量は昨年に比べ少なく、2013年度以降は減少傾向にあります。

総廃棄物量の推移



廃棄物原単位推移

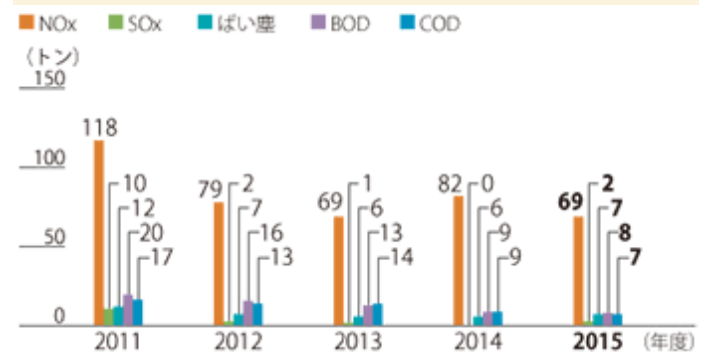


※廃棄物原単位 = (総廃棄物量 / 生産量) × 100

環境負荷物質の排出量の削減

事業が拡大する中、環境負荷物質の排出量を増加させないため、各事業所で環境負荷物質の排出量を削減するためのさまざまな活動に取り組んでいます。一例としては、山東工場でC重油から天然ガスへの燃料転換を実施し、その結果、2012年度は省エネ効果とともに燃料由来の硫黄酸化物(SOx)を約10トン削減することができました。2015年度も前年度と同レベルの環境負荷物質の排出量を維持しています。

環境負荷物質の排出量の推移



※ BOD (Biochemical Oxygen Demand) : 生物学的酸素要求量

COD (Chemical Oxygen Demand) : 化学的酸素要求量

環境管理物質の管理

三菱樹脂グループでは自社製品について、地球環境や人体に影響を及ぼすおそれのある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など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およ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規制への対応の他、中国、台湾をはじめとしたアジアなどの法規にも対応しています。また、原材料に含まれる化学物質を管理するシステムの構築、JAMP※1、JIPS※2への対応などを現在取り進めています。

※1 JAMP(アーティクルマネジメント推進協議会): アーティクル(部品や成形品など)が含有する化学物質などの情報を適切に管理し、サプライチェーンの中で円滑に開示・伝達するための具体的な仕組みを作り普及させるため、業界横断の活動推進主体として発足した組織とその取り組み

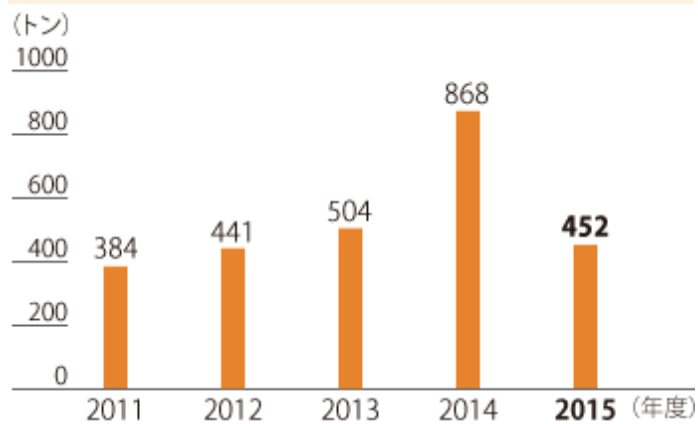
※2 JIPS(Japan Initiative of Product Stewardship): 日本化学工業協会による、サプライチェーンを考慮したリスク評価およびリスク管理をベースにした産業界の自主的取り組み

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。2014年度はPRTR対象物質を使用する特殊銘柄の生産が増加した影響で、一時的にPRTR対象物質の排出・移動量が増加しましたが、2015年度には452トンと、一昨年の数値以下にまで削減しました。今後も可能な限り、有害物質の使用量削減に努めます。

※PRTR(Pollutant Release and Transfer Register): 化学物質排出移動量届出制度

PRTR対象物質の排出・移動量の推移



2015年度PRTR対象物質の実績

[トン(ダイオキシン類はmg-TEQ)]

PRTR No	名称	取扱量	使用量 (製品)	有価物量 (リサイクル)	大気への排出量	水域・土壌への排出量	廃棄物としての排出量	排出・移動量		
								2015	2014	差
1	亜鉛の水溶性化合物	6.0	5.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
31	アンチモン及びその化合物	8.4	6.5	0.0	0.0	0.0	1.9	1.9	1.9	0.1
53	エチルベンゼン	67.5	44.1	0.0	0.1	0.0	23.3	23.4	23.1	0.3
76	ε-カプロラクタム	3367.8	3,166.7	18.7	0.5	0.0	182.0	182.5	143.1	39.4
80	キシレン	152.8	124.4	0.0	0.2	0.0	28.2	28.4	25.6	2.8
88	6価クロム化合物	2.1	2.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
207	2,6-tert-ブチル-4-クレゾール	7.1	6.7	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
239	有機錫化合物	107.4	98.4	8.9	0.0	0.0	0.1	0.1	0.2	0.0
240	スチレン	616.6	615.2	0.0	0.7	0.0	0.7	1.4	1.3	0.1
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	35.6	23.8	0.0	1.2	0.0	10.6	11.8	5.8	6.0
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	8.9	5.6	0.0	0.1	0.0	3.2	3.2	1.4	1.8
298	メチル-1,3-フェニレン=ジイソシアネート	9.8	9.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
300	トルエン	1560.4	1,384.9	4.3	111.2	0.0	59.9	171.2	651.3	-480.1
302	ナフタレン	3.8	2.7	0.0	0.1	0.0	1.1	1.1	0.0	1.1
305	鉛化合物	34.6	32.8	0.6	0.0	0.0	1.1	1.1	1.1	0.0
354	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	15.2	15.2	0.0	0.0	0.0	0.1	0.1	0.0	0.1
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	3517.9	3,376.8	131.0	1.4	0.0	8.7	10.1	1.9	8.2
356	フタル酸ノルマル1ブチル=ベンジル	12.7	11.5	0.0	0.0	0.0	1.2	1.2	7.9	-6.8
374	フッ化水素及びその水溶性塩	1.8	0.0	0.0	0.0	0.0	1.8	1.8	2.0	-0.3
392	ノルマルヘキサン	1.4	1.2	0.0	0.2	0.0	0.0	0.3	2.5	-2.3
411	ホルムアルデヒド	1.1	0.7	0.0	0.0	0.0	0.4	0.4	0.0	0.4
413	無水フタル酸	3.1	3.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
448	メチレンビス(4,1-フェニレン)=ジイソシアネート	11.6	10.7	0.0	0.5	0.0	0.4	0.9	1.0	-0.1
453	モリブデン及びその化合物	1.2	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6	0.0	0.0
460	リン酸トリトリル	13.8	11.5	2.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
461	リン酸トリフェニル	5.3	5.2	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
243	ダイオキシン類 単位:mg-TEQ	4638.2	329.5	0.0	0.8	0.0	4307.9	4,308.7	3,289.4	1,019.3
合計		9574	8966	166	116	0	325	442	870	-429

※四捨五入による合計値

※PRTR法に従い、年間取扱量1トン以上(発がん性物質は0.5トン以上)の対象物質を集計

VOC(揮発性有機化合物)の削減

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(現 金成ジェイフィルム社・宮城県栗原市)にVOC※処理設備を設置しました。これにより、三菱樹脂グループにあるVOC排出施設に対するすべての法対応が完了し、大幅にVOCを削減できていましたが、2012年度に新たに2社が三菱樹脂グループに加わり対象製品が増加したため、VOC排出量は増加しました。昨年度一時的に増加したものの、2015年度実績は例年並みまで削減できており、今後も各社と連携を図りながら、VOC排出量を削減すべく活動を続けていきます。

※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



工場の現場から

平塚工場は自然に恵まれた湘南地区に立地する工場として、RC(レスポンスフル・ケア)方針のもと、環境マネジメントシステムの継続的改善により、地域・社会の環境保全活動を積極的に推進しています。また、大気・水質などの定期的測定と監視を行い環境保全に努めるとともに、その他の環境負荷低減活動の紹介と合わせ、環境報告書に取りまとめて広く情報開示を行っています。地震や風水害を想定した緊急事態対応の整備と定期的訓練の実施により、リスクを先取りして二次災害を最小限にするための活動も実施しています。



風水害訓練の様子

水質検査
(下水排水測定)



Voice

平塚工場は、環境汚染の予防・環境負荷低減に向けて大気・水質・騒音・振動などで行政の規制値よりも厳しい自主基準値を設定し、定期的な測定と監視をしています。また、地域との共生型工場を目指して、積極的な情報開示や工場に隣接する洪田川の清掃、学校・団体の工場見学の受け入れ、地域コミュニティへの参画も行ってきました。これからも、地域の皆様や従業員にとって「安全で安心な工場」を目指していきます。



平塚工場
環境安全品証部長
鈴木 功

環境会計データ

三菱樹脂グループは、環境に関する社会的責任を果たすため環境保全活動に取り組んでいます。その活動を効率的かつ効果的に推進していくため、環境活動と経済活動を繋げる環境経営手法として環境会計を導入し、環境負荷や環境保全のための費用とその効果を定量的に把握するようにしています。

※国内生産関係会社を対象範囲としています。詳しくは[報告対象期間と範囲](#)をご覧ください。

環境保全コスト

[百万円]

分類	主な内容	2014年度		2015年度			増減	
		投資額	費用額	投資額	費用額	費用比率	投資額	費用額
事業エリア 内コスト	公害防止	409	461	519	997	21.84	110	537
	地球環境保全	244	1,279	192	1,287	28.20	-51	8
	資源調達	263	1,046	292	817	17.89	29	-229
	小計	916	2,774	1,001	3,102	67.95	85	328
上・下流コスト	廃材回収など	5	137	55	176	3.86	50	39
管理活動コスト	環境システム・環境教育	3	487	8	377	8.25	5	-110
研究開発コスト	環境配慮型商品開発	3	905	1	860	18.83	-2	-45
社会活動コスト	緑化・情報公開	0	5	0	20	0.45	0	15
環境損傷コスト	土壌汚染修復	0	36	0	26	0.57	0	-10
合計		927	4,348	1,060	4,566	100.00	133	218

環境保全効果(事業エリア内効果)

効果の内容	単位	2014年度	2015年度	増減
NOx排出量	トン	85	69	-16
SOx排出量	トン	0	2	1
ばい塵排出量	トン	8	7	-1
BOD排出量	トン	9	8	0
COD排出量	トン	9	7	-2
CO2排出量	千トン	412	382	-29
電気使用量	GWh	601,243	580,448	-20,795
燃料使用量	トン	13,301	11,742	-1,558
蒸気使用量	トン	391,049	335,501	-55,548
用水使用量	km3	12,508	11,520	-988
廃棄物発生量	トン	49,028	47,398	-1,630
単純焼却・埋立処分量	トン	182	75	-107

環境保全経済効果

[百万円]

効果の内容		2014年度	2015年度	増減
収益	リサイクルによる有価物の売却額	892	904	12
費用節減	原材料の削減額	453	292	-161
	省エネルギー費用削減	264	309	45
	用水費用削減額	0	0	0
	廃棄物処理費用削減	507	28	-479
	環境損傷対応費用の節減	0	0	0
	その他費用の節減	4	2	-2
	小計	1,229	632	-597
合計		2,121	1,536	-585

設備投資額と環境比率

項目	単位	2014年度	2015年度	増減
総設備投資額	百万円	7,449	10,917	3,468
環境投資額	百万円	927	1,067	141
環境比率	%	12	10	-3

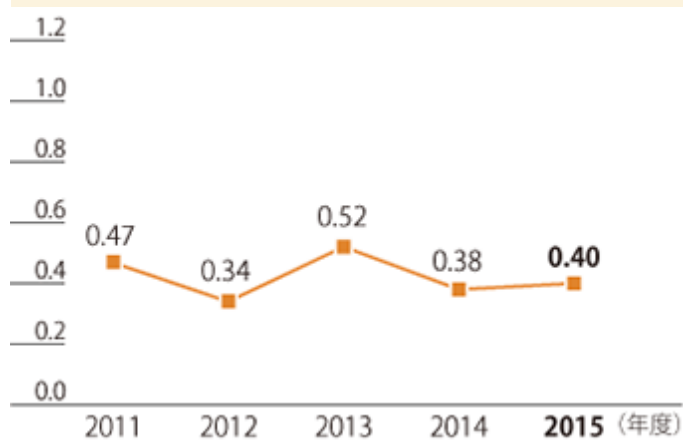
環境保全コスト対売上高比率



環境保全経済効果額対売上高比率



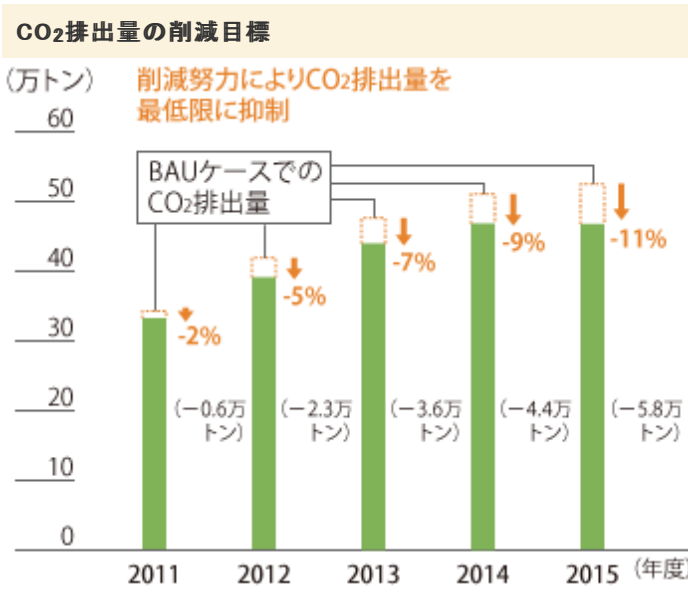
対環境保全コスト経済効果率



※対環境保全コスト経済効果率＝環境保全経済効果額／環境保全コスト

二酸化炭素排出量の削減

三菱樹脂グループは、地球温暖化防止を目指して、CO₂排出量などの削減に取り組んでいます。前中期経営計画(APTIS15・Plus)では、高効率機器導入による省エネルギー化や生産性向上改善などの積極的な取り組みを通じ、国内事業で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4万7千トン削減する目標を掲げてきました。エネルギーを多く使用している工場においてエネルギーの可視化を順次進めたほか、各製造現場で全員参加によるエネルギーロス削減などの省エネ活動に取り組んだ結果、2015年度には2011年度からの累積でBAUケース比5万8千トンのCO₂を削減することができました。



長浜工場に設置したコージェネレーション設備
エネルギー排出量の削減と緊急災害時などの自家発電が可能

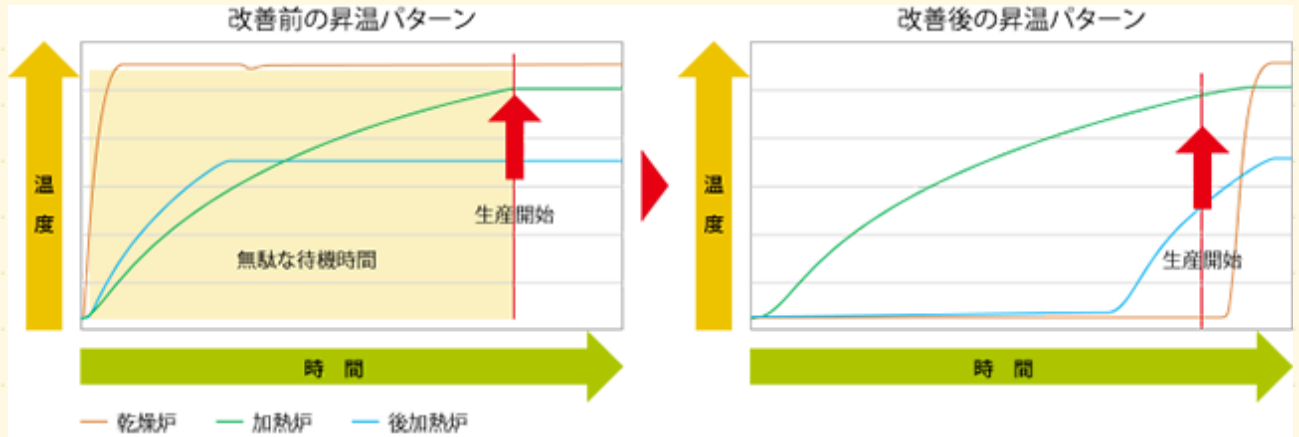
TOPICS① エネルギーの可視化で電力原単位を大幅改善

坂出工場では、製鉄所の加熱炉などにおける断熱材や自動車排ガス処理用ハニカム触媒におけるサポートマットに使用する結晶質アルミナ繊維「マフテック®」を製造しています。アルミナ繊維の製造工程では多くの電力を使用しており、電力削減による省エネルギーは重要な課題の一つとなっていました。そこで、2015年度に電力量モニタリングシステムを導入。製造ラインや設備ごとのエネルギー消費量を可視化し、エネルギーロスの改善を図るとともに、省エネ設備を導入したことにより、前年比約10%の電力原単位※改善という大きな成果を上げることができました。

※電力原単位(エネルギー源単位): 製品を1t生産するために必要な電力使用量

「マフテック®」製造ラインのターボ冷凍機

プラスチック・金属複合材「アルセット®」を生産している平塚工場機能材製造部アルセット課では、原材料の金属板を加熱し、プラスチックフィルムでラミネートを行っています。加熱には電気式加熱炉を使用しており、そのエネルギー削減は省エネルギーの大きな課題となっていました。そこで、2015年度に省エネ改善として、各加熱炉の昇温パターンに着目。昇温パターンとは、製造ラインの立ち上げ時に各加熱炉の昇温開始時刻を変化させることで、これまでは複数台ある加熱炉を同時に昇温していましたが、温度上昇の速度および設定温度が加熱炉によって異なるため、無駄な待機電力が発生していました。この昇温パターンを適正に設定したことにより、電力を削減することに成功。さらに、昇温パターンの設定を自動化することで高効率を維持することが可能となり、改善対象炉で年間約1.7%の省エネ効果を得ることができました。





工場の現場から

三菱樹脂筑波工場の敷地内にある三菱樹脂アグリドリーム社の生産・技術部生産・技術グループ生産センター筑波製造課では、製造時に発生した有機溶剤などの排ガスを無害化して排出するため、排ガス処理設備を使用しています。本処理設備の老朽化に伴い、2015年度に設備を更新しました。更新した設備はエネルギー効率が高く、原油換算にして年間603kLの削減(削減率90%以上)、CO₂排出量においても年間1,140tの削減に貢献しています。



Voice

筑波工場では、地球温暖化防止を目指し、使用電力削減、CO₂排出量削減などの活動を行っています。2010年度から事務所棟の建屋の南面・西面に「緑のカーテン」として朝顔やゴーヤを育ててきました。緑のカーテンは、直射日光を遮断し、室内への入熱を削減すると同時に、外壁面の温度上昇を抑えることで室内の空調の負荷を下げ、電力削減に大きな効果を出しています。この「緑のカーテン」は、環境保全茨城県民会議の主催する「いばらき緑のカーテンコンテスト」生育部門(団体の部)において、2014年度から2年連続で「優秀賞」を受賞しました。



筑波工場
管理部
管理グループ
宮下 和久



事務所棟に設置した「緑のカーテン」



「いばらき緑のカーテンコンテスト」受賞式の様子

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。

食品包装用ポリオレフィン系ストレッチフィルム「ダイアラップ®スーパー」

食品包装用ポリオレフィン系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。

▶ [ダイアラップ®スーパーの製品ページ](#)



農業用フィルム

三菱樹脂のグループ会社である三菱樹脂アグリドリーム社は、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75%※となっています。

※農業用フィルムリサイクル促進協会「農業用フィルムリサイクルの状況」より

▶ [三菱樹脂アグリドリーム社](#)



アルミ樹脂複合板「アルポリック®」

環境省の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。

▶ [アルポリック®の製品ページ](#)



※環境貢献型商品（環境貢献型商品と環境配慮型商品について）

●環境貢献型商品

2011年に設定した新たな基準に合致する、環境へ貢献することができる商品群。

従来の環境配慮型商品の基準を踏まえ、自然エネルギー活用機器部材も対象としている。

No.	項目	基準
1	再生材料の使用	再生材料を30%以上使用
2	省資源	従来品に比べ、30%以上の省資源化を達成
3	回収エネルギー	従来品に比べ、30%以上の回収エネルギー利用を達成
4	廃棄物削減	従来品に比べ、30%以上の廃棄物削減化を達成
5	省エネルギー	従来品に比べ、30%以上の省エネルギー化を達成
6	省水資源	従来品に比べ、30%以上の省水資源化を達成
7	長期使用可能	従来品に比べて、1.5倍以上の長期使用が可能
8	再利用／再使用	2回以上の繰り返し使用、または詰め替えができ回収・再使用が可能
9	リサイクル可能	複合材を50%以上含まず、リサイクルが可能
10	処理処分容易	廃棄時の処理が容易
11	植物由来原料使用	バイオマスプラスチック度:25%以上
12	生分解性／光分解性	物質が分解して環境に同化する材料
13	コンポスト可能	容易にコンポストとなり自然に同化する材料
14	エコマーク認定品	エコマーク認定品
15	エコ商品ネット掲載品	エコ商品ネット掲載品
16	業界・協会認証品	業界・協会認証品

●環境配慮型商品

三菱樹脂が、2002年に設定した基準に合致する環境に配慮した商品群。広義の「環境貢献型商品」に含まれる。

No.	項目	基準
1	環境汚染物質の削減	指定物質を意図的に配合処方していないこと
2	省資源	従来品に比べ、30%以上の省資源化を達成
	省エネルギー	従来品に比べ、30%以上の省エネルギー化を達成
3	植物由来プラスチック原料使用	バイオマスプラスチック度:25%以上
4	長期使用可能	従来品に比べて、1.5倍以上の長期使用が可能
5	再使用可能	2回以上の繰り返し使用、または詰め替えができ、回収・再使用が可能
6	リサイクル可能	複合材を50%以上含まず、リサイクルが可能
7	再生材料の使用	再生材料を30%以上使用
8	処理処分の容易性	廃棄時の処理が容易

従業員とともに

安全衛生活動



「休業度数率ゼロ」の達成を目指し、安全衛生活動を強化しています。

人権啓発



人権啓発活動に関する基本理念のもと、従業員一人ひとりが、互いの人権を尊重し、明るく働きがいのある職場づくりを推進しています。

ワークライフ・バランス



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づくりに努めています。

人材育成



採用から育成まで一貫した仕組みを構築し、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。

安全衛生活動

「休業度数率ゼロ」の達成を目指し、安全衛生活動を強化

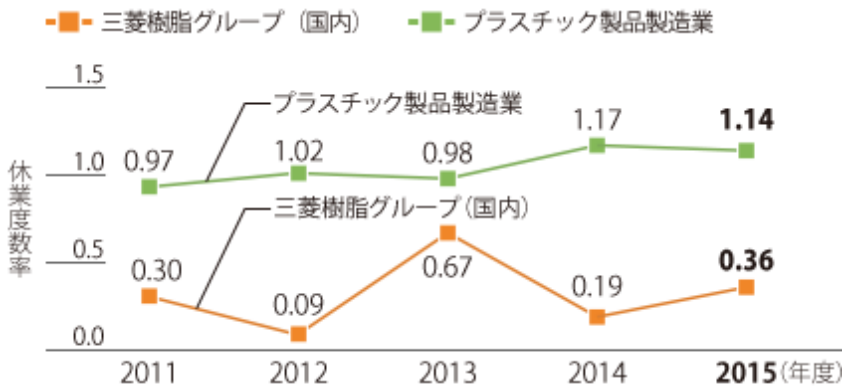
三菱樹脂グループは、工場内常駐の協力会社も含めて、全社一体となった安全衛生活動を展開しています。2013年度は三菱樹脂グループ(国内)ワースト記録(休業7件、休業度数率※0.67)でしたが、一転、2014年度は、重大災害防止対策を中心とした安全活動が奏功し、軽微災害を含めた総件数が12件(休業災害2件、休業度数率0.19)となり、労働災害件数の新記録を達成しました。

引き続き取り組んだ2015年度では、上期は前年同期の件数を下回るペースで推移したものの、下期に入り労働災害の発生が集中し、通期では総件数20件(休業災害4件、休業度数率0.36)と、リバウンドする結果となりました。こうした状況から、2016年度は更なる取り組みの強化が必要であると考えています。

※ 休業度数率: 100万労働時間あたりに発生する休業以上の受傷者数を表す災害発生率

- ▼ ハード対策の取り組み
- ▼ ソフト対策の取り組み
- ▼ ヒューマン対策の取り組み

休業度数率推移



※ 厚生労働省「平成27年労働災害動向調査(事業所調査(事業所規模100人以上)及び総合工事業調査)結果の概況」より

ハード面対策の取り組み

三菱樹脂グループでは、ハード(設備)面の対策の根幹として「設備安全設計要領」を制定し、この要領に則った「新安全パトロール※1」「新設および改造設備安全診断」の仕組みを運用することによって安全化を進めています。2011年度からは活動を深耕するため、新安全パトロールの対象を非定常作業(例:スタート作業、トラブル処理作業)に拡大し、2014年度からは日頃作業者が行いにくい作業も含めて部署長が作業者に確認を行い、さらに2015年度はパトロール前に準備を徹底して行うことで、自部署の不安全箇所や不安全作業を顕在化させる取り組みを進めました。その結果、2015年度には三菱樹脂グループ全体※2で4,768件の新たな指摘を行い、4,495件(前年度指摘件数含む)について改善を完了し、設備の安全化を進めることができました。

あわせて、活動の根幹となる「設備安全設計要領」については、定期的に見直し・改訂を行ったうえで、設計部門、製造部門を中心に教育を実施し周知・浸透を図りました。

2015年度は、「動く設備への「手出し」災害撲滅」を目標に活動を進めましたが、残念ながら3件の「手出し」災害が発生してしまいました。そのため、2016年度については、事前に「手出し」箇所の抽出をより徹底して行いパトロールを実施するなど、ハード面対策の活動をより深化させる取り組みを行っていきます。

※1 新安全パトロール: 既存設備についてあらゆる危険源を抽出し改善を進める活動。海外製造拠点にも展開。

※2 2015年度よりQuadrant グループを含む。



浅井工場 新安全パトロール実施風景



山東工場 新安全パトロール実施風景

ソフト面対策の取り組み

三菱樹脂グループでは、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、自分たちが「より安全に」「より快適に」「より効率的に」「より確実に」作業ができるように自分たちでルールを決めて運用していく自主管理活動です。具体的には、下記の7つの管理基準を中心に自分たちの職場に必要な管理基準を整え、運用・維持管理することにより、「ルールを守る」ことを習慣化していきます。さらに、2015年度は、この「決めて守る」を継続・浸透するために、部署長のリーダーシップと相互コミュニケーションによる現場第一線主体の活動継続と浸透を進めました。2016年度も定期的の実績を把握しながら活動の浸透・定着を図るとともに、特に底上げの必要なグループ会社へは重点的な指導を行い、着実に浸透していくよう取り組んでいきます。

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



長浜工場 G7活動事例



山東工場 G7活動事例

ヒューマン面対策の取り組み

ヒューマン面の対策については、各グループ会社・製造拠点の歴史・風土を考慮して進める必要があることから、従来は各グループ会社・製造拠点での活動が主になっていましたが、2011年度から三菱樹脂グループ全体の仕組みとして「個人安全レベルチェック※3」を開始し、2015年度は三菱樹脂グループ全体で4,845名が参加しました。さらに、近年の労働災害発生実績から、不快指数の高い夏季(5月～9月)の労働災害防止のためのヒューマン面対策が必要であると判断し、「夏季安全活動強調期間※4」を実施したところ、重大労働災害を大幅に抑えることができました。2015年度もこの活動を継続し、特に、動くもの・回転物への手出し防止、トラブル時の設備停止・不安全行動防止に対する安全意識を向上させることで、夏季の重大労働災害ゼロを目指すべく取り組みました。その結果、当該期間の労災発生削減継続に大きく効果を発揮しました。2016年度は昨年度までの実績を踏まえ、夏季安全活動強調期間の準備期間を設けて5月上旬の災害防止を図ります。

また、始業前に仕事のモードへ気持ちを切り替えるための良い手段として、2015年度から「安全則唱和活動」を三菱樹脂グループ全体で進めています。2016年度も、各グループ会社・製造拠点の活動をベースに、グループ全体の活動も組み合わせながらヒューマン面対策を強化していきます。

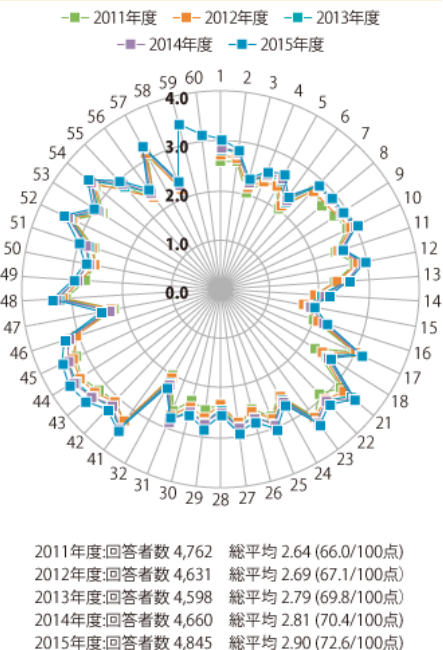
※3 個人安全レベルチェック: 安全衛生に関する「知識・技能」「意識」「行動」に関する合計 50の設問に対して現場第一線の作業員から管理者まで一人ひとりが自己評価し、職場・製造拠点・全社レベルで集計することによって、強み・弱みを把握し各々の活動に役立て、向上していこうとする仕組み。

※4 夏季安全活動強調期間: 所管役員メッセージおよびポスター(挿絵は従業員から公募)を現場に掲示し、日々、各社・製造拠点の一人ひとりの意識にとどめることにより安全行動につなげる活動。

労働災害件数推移(夏季安全活動強調期間:5月～9月の発生件数)

	2013年度	2014年度	2015年度
休業災害	7件	2件	1件
不休業災害	2件	1件	0件
軽微災害	1件	5件	6件
合計	10件	8件	7件

個人安全レベルチェック (三菱樹脂グループ集計結果)



夏季安全活動強調期間

[メッセージ・ポスター]

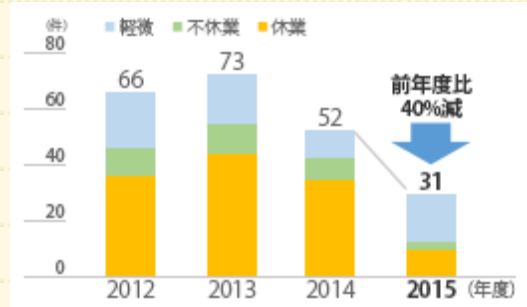


[挨拶運動、安全則唱和活動]



■ 労働災害発生件数を大幅削減したQuadrantグループ

エンジニアリングプラスチック製品やコンポジット製品などの製造・販売を行うQuadrantグループでは、2014年度より新たな安全対策として三菱樹脂の「新安全パトロール」を導入するため、グローバル安全衛生環境マネージャーが三菱樹脂の担当者と共にグループ各場所を訪問し、説明、教育、試行を繰り返しました。2015年度に欧米各拠点で本格的にスタートし、2016年6月には、Quadrantグループの海外製造拠点：全28拠点中26拠点到まで展開。それまで労働災害発生件数が多かったQuadrantグループでしたが、2015年度の労働災害発生件数は前年度比40%減（休業災害では1/3まで減少）となり、新安全パトロールを本格的に開始した事が労働災害削減の要因の一端を担ったものと見ています。



Quadrantグループ労働災害発生件数の推移

また、グループの一つ、Quadrant EPP USA, Inc. のWytheville工場は、2016年4月、ヴァージニア州労働安全衛生局（OSHA）が推進する自主的保護プログラム（VPP: Voluntary Protection Program）のスター認定を受けました。VPPは、事業者と従業員、OSHAが協力して継続的な安全衛生管理を進めることで、労働災害防止や従業員の健康増進、快適な職場づくりを目指す制度です。同工場は、5年間完全無災害、11年間休業無災害の記録を継続中で、過去から実施してきた安全活動に加え、新しく導入した新安全パトロールの補強効果もあり、スター認定取得に向け工場一丸となって取り組んだ結果、全米で約900万ある製造拠点のうち模範的な拠点（約2,100拠点余り）に与えられる同認定の取得に至りました。



Quadrant EPP USA 社 Wytheville工場のメンバー
スターフラッグを掲げて

■ 三菱樹脂グループ各拠点における取り組み



Mitsubishi Polyester Film GmbH
構内の歩行者通路の明示徹底(上)
梯子・脚立管理状況の確認(下)

アメリカでポリエステルフィルムの製造・販売を行うMitsubishi Polyester Film, Inc.では、2015年6月から11月の5ヶ月弱で労働災害が7件と多発しました。そこで、安全体制の見直しを図り、12月から2016年3月末まで特別警戒期間を設け、“明確課題の改善実施（災害のレビュー、安全作業指示や改善のフィードバック、情報伝達方法などの見直し）”、“従業員の安全意識の向上”、“不安全状態・不安全行動の確認”、“安全な作業手順の理解向上”、“期間限定の安全報奨制度実施”などに取り組みました。その結果、2015年12月から2016年5月までの6ヶ月間、無災害を続けることができました。

また、ドイツでポリエステルフィルムおよびアルミ樹脂複合板の製造・販売を行うMitsubishi Polyester Film GmbHでは、これまでの活動に加え、“保護具の明確化と可視化（一目で判るよう写真などで掲示を工夫）や建屋内外（構内）の歩行者通路の明示徹底”、“ビデオを利用した作業標準レビュー”、“梯子・脚立管理プロジェクト（全ての梯子・脚立の徹底管理、不安全使用の抑制）”などの新たな取り組みを実施。さらに、Quadrantグループとの安全交流を行うことで、さまざまな安全管理についての情報交換も行っています。

アジアエリアでも、新規製造ラインを設置した中国の三菱樹脂光学薄膜（無錫）有限公司、インドネシアのPT. MC PET FILM INDONESIA (KTFライン)では、新設設備安全診断やその後の新安全パトロールなどにより安全な立ち上げ状況で推移しており、稼働後無災害を継続。また、中国の三菱樹脂（上海）管理有限公司では、中国内グループ各社の新安全パトロールの改善点フォローなど、地道な安全活動の一端を担っています。

2016年度も引き続き、労働災害防止に向けた各拠点の積極的な取り組みが期待されます。



安全管理の現場から

私たちは、新安全パトロールなどのハード面の活動、現場管理基準7点セット活動(G7)などのソフト面の活動、夏季安全活動強調期間や安全則唱和などのヒューマン面の活動、これら大きな3本柱の安全活動の積極展開により労働災害削減に取り組んでいます。これからも、安全・安心・安定したモノ造りのために、現場力向上とKAITEKI実現に繋がる安全活動を推進していきます。



環境安全部
安全グループ
グループマネージャー
谷口 一男

人権啓発

明るい働きがいのある職場づくり

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。

障がい者雇用の推進

2014年度より、長浜工場内に太陽光利用型植物工場を建設し、地域の障がい者の雇用を進めています。太陽光利用型植物工場とは、まず人工光を用いた完全閉鎖型の苗生産システム「苗テラス®」で苗を育て、その苗を農業ハウスに移し、葉菜類用養液栽培システム「ナッパーランド®」で野菜を栽培するシステムです。比較的容易に、計画的かつ安定的に栽培することができるというシステムの特徴を活かすことで、地域の障がい者の方々に働く場を提供しています。

▶ [太陽光利用型植物工場の製品ページ](#)



長浜工場内の太陽光利用型植物工場

Voice

仕事と競技の両立で自分の可能性に挑戦

2011年4月に入社し、人事部で主に海外出張に関わる伝票発券業務や各種の資料作成業務を行っています。重度の視覚障がいがあり、文字の読み書きが困難ですが、スキャナーや音声読み上げソフトなどの支援機器を活用したり、周囲の方々のサポートを頂きながら、業務を行っています。

2015年度からは、自身の立場を生かし、障害者職業生活相談員として従業員の方の相談を受けるとともに、障害があっても働きやすい職場環境整備のために、障害の特徴や業務事例などを紹介する研修として、全従業員を対象に「障がい者理解講演会」を実施しました。

一方、ワークライフバランスという点では、水泳でリフレッシュしつつパラリンピックを目指しており、国内外の大会にも出場しています。2014年秋に開催されたアジアパラリンピックでは、50m自由形で銅メダルを獲得し、リオパラリンピックにおいては惜しくも派遣タイムに0.3秒届かず出場権を逃してしまいましたが、自己ベストを更新することができました。仕事と競技生活の両立は厳しいですが、公私ともに、障がいがあっても自分の可能性に今後も挑戦し続けていきたいと思えます。



人事部 人事グループ
石浦 智美

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。2015年度は、延べ56回、3,743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「滋賀人権啓発企業連絡会」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。

なお、ハラスメントに関する方針を「コンプライアンスガイドライン」に定めるとともに、2012年度には「ハラスメント防止ガイドライン」を発行しました。従業員一人ひとりの理解の促進を図り、働き甲斐のある快適な職場環境の実現を目指しています。



人権啓発に関する研修

ワークライフ・バランス

ワークライフ・バランスの推進

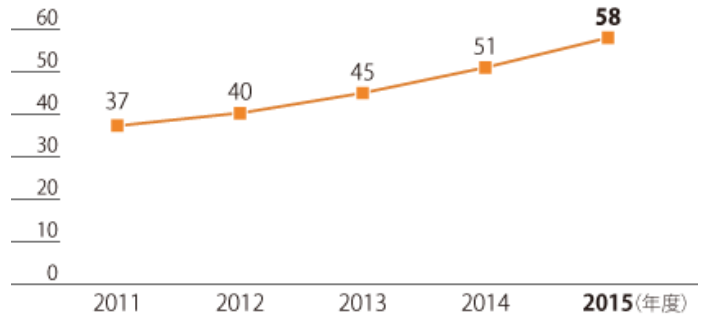
三菱樹脂では、ワークライフ・バランスに配慮した社内制度の整備を通じて、従業員一人ひとりの個性を尊重した、誰もが安心して働ける、働きやすい職場環境づくりに努めています。

- ▼ 公平な雇用機会の提供
- ▼ 各種休暇制度
- ▼ ダイバーシティ推進
- ▼ 長時間労働による健康障がいの防止
- ▼ 労使関係
- ▼ 福利厚生 の充実
- ▼ 健康経営への取り組み

公平な雇用機会の提供

三菱樹脂では、障がいを持った方や女性総合職の採用に積極的に取り組み、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。

女性総合職社員数



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・育児休業や介護休業、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	産前産後休暇	育児休業	介護休業
2011年度	17名	12名	0名
2012年度	16名	15名	0名
2013年度	12名	12名	1名
2014年度	10名	12名	0名
2015年度	11名	19名	0名

ダイバーシティ推進

2014年度より経営方針の一環として、ダイバーシティの推進に、より積極的に取り組んでいます。初年度は第一ステップとして「女性の活躍推進」を中心に、女性従業員をメンバーとした「ダイバーシティ推進女性委員会」を設置し、女性が働きがいをもって活躍できる会社を目指すべく、経営提言を行いました。2015年度は、これまでのダイバーシティ推進活動をより職場に根差したものにすため、「ダイバーシティ&ワークライフ・バランス推進委員会」をスタート。各場所の状況や課題を踏まえながら、継続課題である女性の活躍推進について、より実践的なものとして各職場への浸透を図るとともに、「障がい者理解講演会」などの社内研修会の実施、部署ごとにダイバーシティ&ワークライフ・バランスをテーマとした対話会を行うなど、活動の範囲を年齢、障がい、国籍へと広げています。

女性の活躍推進を目指して

「ダイバーシティ推進女性委員会」のメンバーとして、女性の活躍推進という視点から、働きやすい環境の実現に向けて、現状分析や実質的なニーズの掘り起こしを行い、2015年6月に経営提言を行いました。議論を重ねる中で、「女性の活躍推進」のためには次の2点が重要であると感じました。1つ目は、経営幹部、管理職、女性従業員自身のそれぞれの意識改革が欠かせないこと、2つ目は、意欲のある女性従業員のキャリア形成プランと仕事を通じた人材育成の仕組みの構築が不可欠であるということです。プロジェクト推進にあたって、多様な価値観を持つメンバーとの議論など、苦労も多かったものの、乗り越えた先に新たなアイデアを盛り込んだ、継続性のある提言ができると信じ、メンバー一団力を合わせました。現在、会社は私たちの提言を実現するためにエキスパート総合職の定義の見直し、研修会の開催など各施策に取り組んでいます。今後、会社の風土や従業員の意識がどう変わっていくのか、楽しみです。



総合研究所
セクター・基盤研究センター
応用技術研究室
銭丹娜

長時間労働による健康障がいの防止

三菱樹脂では、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	2,569名
平均勤続年数	18.4年
定年後再雇用的人数	128名
平均の時間外労働時間	15.6時間／月

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	組合員数	平均年齢	勤続年数
2011年度	1,860名	36.7歳	14.3年
2012年度	1,887名	36.5歳	14.7年
2013年度	1,859名	37.2歳	15.1年
2014年度	1,889名	38.2歳	16.0年
2015年度	1,873名	38.7歳	16.4年

福利厚生の実現

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、各種福利厚生の実現に努めています。

健康経営への取り組み

2016年に三菱樹脂の社長宣言として「三菱樹脂グループ健康経営宣言」を発表しました。従来より、産業医・保健師などによる産業保健スタッフを中心となり健康支援を行っていましたが、現在は従業員一人ひとりが「生涯いきいき・元気に仕事や生活ができる健康状態を自ら維持・増進する」ことを目指し、主体的に健康づくりに取り組むことができる環境整備とサポートを実施しています。具体的には、三菱樹脂における現状を踏まえ、「メンタルヘルス対策」「生活習慣改善」「喫煙対策」「中高年齢層の健康管理」の4つの取り組みに重点を置き、健康増進を展開しています。

「メンタルヘルス対策」では、メンタルヘルス不調の未然予防から、早期発見、休業時サポートなど、個人・組織に対して総合的に支援しています。全従業員向け、階層別などの各種研修やストレスチェックを実施し、従業員の健康状態の向上に努めています。休業後の職場復帰についても、休業開始時から復帰後まで、職場と人事部門・産業保健スタッフが一丸となって取り組んでいます。

「生活習慣改善」では、従業員一人ひとりが自身の生活習慣を見直し、さらによりよい方向に向かうための健康情報やプログラムの提供を行っています。全社ウォーキングをはじめ、各種健康教室も実施し、生活習慣を見直す動機づけとしています。

「喫煙対策」では、職場の喫煙場所の見直しをはじめとする職場の分煙対策や禁煙支援を行います。

「中高年齢層の健康管理」では、年齢特性に合わせた様々な健康セミナー、プログラムを提供しています。運動能力に気付くきっかけづくりの研修を行っています。

一方、従来通り健康診断・事後措置の徹底を進めており、長時間労働に伴う健診(面談)については社内基準を設け、従業員が確実に健診を受診できるようにしています。



従業員の健康を支援する「産業保健スタッフ」

4つの取り組み

メンタルヘルス対策

メンタルヘルス不調の未然予防から、早期発見、職場復帰後サポートなど個人・組織に対してメンタルヘルス対策を総合的に支援します

生活習慣改善

皆さん一人ひとりが自身の生活習慣を見直し、さらによりよい方向に向かうため健康情報やプログラムの提供などの支援を行います

喫煙対策

職場の喫煙場所の見直しや適切な環境維持といった「職場の分煙対策」と「禁煙を始めた人の支援」の2つの支援策を柱として行います

中高年齢層の健康管理

いきいきと働くことができるよう年齢に応じた様々な健康セミナー・プログラムの提供などの支援を行います



人事の現場から

三菱樹脂は、2015年度、厚生労働省東京労働局から次世代育成支援対策推進法に基づいた子育てサポート企業としての認定を受け、次世代認定マーク(愛称「くるみん」)を取得しました。また、同時期に同省より、仕事と介護を両立できる職場環境の整備促進に取り組んでいる企業に与えられるシンボルマーク(愛称「トモニン」)を取得しました。今後も子育て・介護支援を含むワークライフ・バランス実現に向けた取り組みを積極的に進めていきます。



トモニン

人材育成

個性を伸ばす能力開発

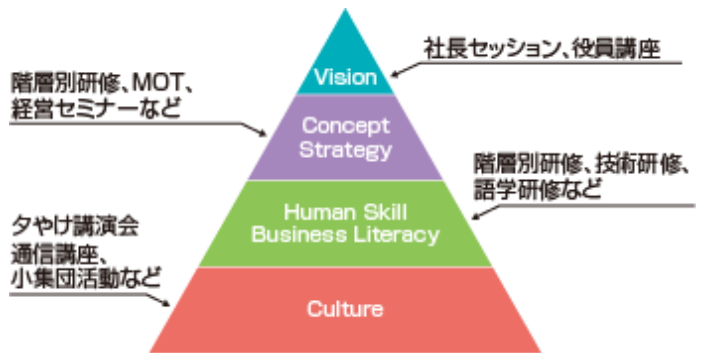
三菱樹脂では、人材育成をグループの成長を支える重要な基盤であると位置づけています。採用から育成まで一貫した仕組みを構築するなかで、将来に向けてのさまざまな場面において、自ら考え自ら行動する人材の育成と全員参加型の企業風土の醸成を図っています。

- ▼ 人材育成の基本方針
- ▼ 各種研修制度
- ▼ タヤけ講演会
- ▼ 通信講座
- ▼ 研修施設の充実

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・ビジョンの共有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、従業員それぞれが持つ力を十分に発揮し、グループの成長に結びつくよう取り組んでいます。

人材育成の概念図



各種研修制度

階層別研修

三菱樹脂では、主に総合職社員を対象に、入社後10年間で重点期間とした階層別研修を実施しています。7つのステップに分けられたこの研修を通し、質の高い業務に取り組むうえで必要な知識、スキル等を体系的に学習するとともに、企業理念・ビジョンやチームワークの醸成を図っています。また、この研修は、従業員が自ら成長したいという気づきを得る機会となるだけでなく、経営幹部が講師を務める際、自らの言葉で、自らの考えを伝えることで、思いを共有する場にもなっています。



階層別研修

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1.5ヶ月間と7月の本採用時の2回にわたり、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・社外の文書の書き方など、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じて製造業で働くための素養を身につける交替実習、計画を立てて実行し、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コンプライアンス研修など、各研修を通じOJTに入る前の準備期間を設けています。



新入社員研修(事業部研究発表)

技術研修

三菱樹脂グループでは、従来よりモノ造り力向上と技術伝承の場として技術研修を行ってまいりましたが、研修内容のさらなる充実を図り、2013年度にカリキュラムを刷新しました。新たにスタートした研修は、社内講師を起用した当社独自のスタイルにより、モノ造りの企業であればこそ可能となる技術伝承の場として有益な内容となっています。三菱樹脂グループで働く技術系社員として必要な知識を広く学ぶ基礎コース、基礎コースの内容を更に掘り下げ応用編とした専門コース、課長やリーダー向けにマネージャーとして必要な知識や経験の伝授を目的としたマネジメントコースの3つのコースに分かれており、2015年度はのべ820名の従業員が受講しました。



技術研修(マネジメントコース)

グループ社員研修

三菱樹脂グループでは、2013年度よりグループ社員研修会をスタートしました。三菱樹脂グループに所属する管理職社員を対象に、様々な会社から職種の違いが異なる社員が集い、計4回の研修に取り組んでおり、2015年度は17社、23名が参加しました。本研修は、問題解決の手法やマーケティング、コミュニケーションなど、ビジネスを行う上でのヒントが学べる内容になっています。研修を重ねるにしたがって受講者のネットワークも広がっていき、絆も強まりました。今後もグループ経営の考え方にに基づき、継続して実施していきます。



グループ社員研修(ウォークラリー研修/チーム発表)

グローバル研修

日本と東アジア地区の現地スタッフが一堂に会し、相互の国を訪問してビジネススタイルや文化を議論し、認識を共有することでグローバルビジネスの基礎を学ぶ、シャトル・ラーニング・プログラム(SLP)研修を実施しています。2015年度は、三菱ケミカルホールディングス(MCHC)のグループ会社と合同で開催し、海外の事業所訪問や国内外の参加メンバー同士の交流等を通じ、MCHCグループのグローバル化を実感できる研修となりました。



SPL研修

夕やけ講演会

三菱樹脂グループでは、2010年度より社内外から講師を招いて、グループ社員であれば誰でも参加できる社内講演会「夕やけ講演会」を年に数回開催しており、2015年度までに24回、のべ1,400名が参加しました。テーマは、身近なトピックスからビジネスに役立つものまで多種多様で、講演は夕方からスタートし、終了後には講師を交えた軽食懇談会も開催しています。職場を超えた従業員のコミュニケーションの場として、普段の業務では得られないネットワークを広げる機会となっています。



夕やけ講演会

通信講座

三菱樹脂グループでは、自己啓発支援の一つとして、年2回(6月・12月)、通信講座を開講しています。400を超える様々な講座がありますが、学習ニーズに応えるため毎年講座の入れ替えを行っています。受講期間内に修了すると会社から受講料の一部を奨励金として受けられる制度を利用し、毎年多くの社員が受講しています。中でも語学関係の受講者は多く、社内で開催しているTOEIC試験や語学講座なども利用して語学力の向上に取り組んでいます。



通信講座のWEBガイド

研修施設の充実

三菱樹脂は、国内東西の生産拠点、平塚工場と長浜工場に研修施設「CSセンター」を保有しています。ここでは一年を通じ、階層別研修や技術研修など多くの研修会が開催されています。新入社員もこの研修施設から社会人の第一歩を踏み出します。



左上:CSセンター(神奈川県平塚市)

右下:長浜CSセンター「大志館」(滋賀県長浜市)



人材育成の現場から

人材開発部では、採用から育成までを一貫して担当しています。採用における会社説明会や工場見学、階層別研修や技術研修など様々な研修の場面において、多くの従業員が登場し、経験や知見、思いを伝えています。また、研修は、職場が異なる参加者同士がコミュニケーションや議論を交わす場を多く設けることで、異なる視点や考えに触れ、新たな気づきに繋がる機会になるとともに、ネットワークを広げる機会にもなっています。こうした取り組みを通じ、会社全体が従業員の成長を支えると共に、従業員同士が活発に議論を交わす、より良き社内風土の醸成にも努めています。



人材開発部長
大木 淑人