

## トップメッセージ

三菱レイヨングループは、経営理念の実践を通して、  
社会的責任(CSR)を果たし、持続可能な社会、  
KAITEKI※の実現に貢献します。



今地球は、気象変動、温暖化、資源問題、環境汚染、生物多様性、人口増加と食料・水不足、少子高齢化、富の偏在、人権問題、宗教・人種対立など多くの問題を抱えています。一企業だけでこれらの問題を解決していくことは容易ではありませんが、これらの問題を直視し、企業活動を通じて解決に向けた努力をしていくことは、企業としての責務であり、企業が存続していくための大前提であると考えます。

三菱レイヨングループの経営理念は、“Best Quality for a Better Life”（最高の質を追求し、人々の豊かな未来に貢献します）です。最高の質(Best Quality)が目指すのは、単なる製品の品質、サービスの品質のみならず、従業員に代表される経営資源、お取引先・お客さま・地域社会の皆さま、世界の人々の環境・生活に係る最高の質です。お客さまのBetter Lifeを実現するために、より良い社会とより良い環境をつくるために、自らのBetter Lifeを実現するために、最高の質(Best Quality)を追求し、社会に貢献することです。

三菱ケミカルホールディングスグループでは、KAITEKIの実現を目指し、新たにMOS(Management of Sustainability)という考え方を経営軸に導入し、持続可能な社会の実現に向けた活動の目標とスケジュールを明確にした取り組みを行っています。

三菱レイヨングループは、2011年度よりスタートした「New Design APTSIS 15」において、MOSの視点でKAITEKI活動を推進することを重要課題の一つとしています。経営理念に基づくさまざまな活動をMOSの視点により目標と成果を明確に把握し、さらなる活動のレベルアップを図っていくことで企業としての社会的責任を果たし、持続可能な社会、KAITEKIの実現に貢献する企業集団を目指していきます。

※ KAITEKIとは、人間にとっての心地よさ、社会にとっての快適、地球にとっての快適をあわせ持ったもので、真に持続可能な状態を意味します。

三菱レイヨン株式会社  
取締役社長 越智 仁

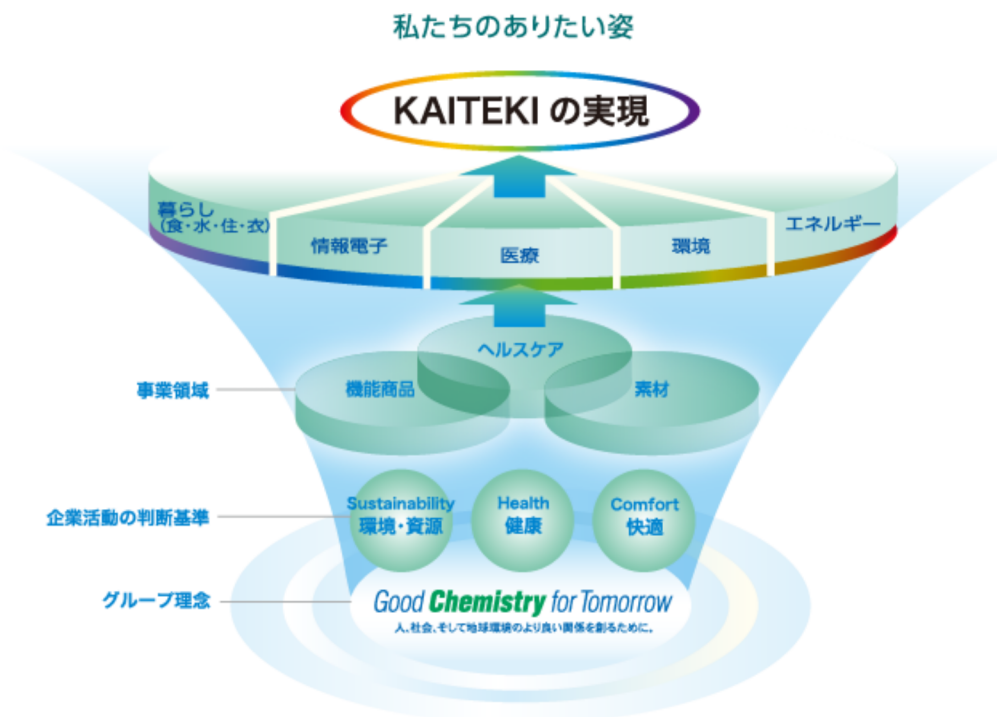
## 三菱ケミカルホールディングスグループの社会的責任の基本的な考え方

三菱レイオングループは、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。



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。

[MCHCの社会的責任](#) 

## Sustainability (バイオガスボイラー)

## ■ Sustainabilityとは

Sustainabilityとは地球環境負荷、例えばGHG(Green House Gas)と呼ばれる二酸化炭素(CO<sub>2</sub>)の排出、生物多様性への影響などを削減し、化学物質の安全性の確保や、資源枯渇への対応により、社会や地球へ貢献していきましょうという考え方です。

省資源・省エネルギーの実践、生産活動によるCO<sub>2</sub>や環境負荷物質排出の削減だけではなく、三菱レイヨングループの製品を通じて社会でのCO<sub>2</sub>排出削減に貢献することも重要だと考えています。資源の枯渇への対応としては、触媒などに含まれるレアメタルの使用量を削減したり、また触媒の寿命を長くすることによりレアメタルの使用量を削減することなども考えなければなりません。さらに三菱レイヨングループが使用する原材料についても、環境負荷削減への貢献ができるように選定を進めています。

## ■ 富山事業所と富山市エコタウンとの取り組み

富山事業所にはエコタウン産業団地が隣接しており、いくつかの施設があります。その一つである富山BDF(株)は、2006年から食品工場や給食センターから排出される廃食用油を原料として、バイオディーゼル燃料(BDF)を製造しています。このBDFは、CO<sub>2</sub>に対してカーボンニュートラルであることや、軽油と比較して硫黄酸化物の排出が極めて少なく、環境にやさしい燃料でもあります。

富山事業所では、2007年7月から環境保全の取り組みの一つとして、従来は廃棄処理していた食堂の廃食用油を富山BDFへ供給し、そこで生産されたBDFを事業所構内の運転車両の一部に活用しています。現在、業務物流グループの4トントラックをはじめ、アクリライト工場の5トンフォークリフトなどに、年間約9,000リットル(2010年度実績)のBDFを使用しています。



さらに、このバイオ燃料への取り組みは広がりを見せています。


現在、富山事業所では工場を稼働させるエネルギー源として、3基の化石燃料焚きのボイラーを使用して蒸気を製造し、各工場へ送っています。

動力センターでは、富山市の協力を得て、再生可能エネルギー利用事業としてバイオガス焚きボイラーを新たに2基設置し、使用蒸気の一部を製造することとし、2012年3月に稼働を開始しました。



燃料となるバイオガスは、先ほど紹介したエコタウン内の富山グリーンフードリサイクル社で発生するバイオガスを購入します。また、この事業は、一般社団法人新エネルギー導入促進協議会 (NEPC) の「再生可能エネルギー熱事業者支援対策事業」の補助金交付を受けて行われます。

富山事業所では地球温暖化防止に向けて、省エネルギーを中心にCO2の排出削減に努めていますが、バイオガス焚きボイラーの稼働によってCO2排出量を年間1,900トン削減できる見通しです。またバイオガスを使用することによって環境にやさしいだけでなく、コスト削減にもつながります。そして地域と一緒に資源・環境対応に取り組むことは、KAITEKIの実現に大きく貢献することにもなります。

\* 富山市エコタウンの情報は、こちらの[ホームページ](#)  に掲載されています。

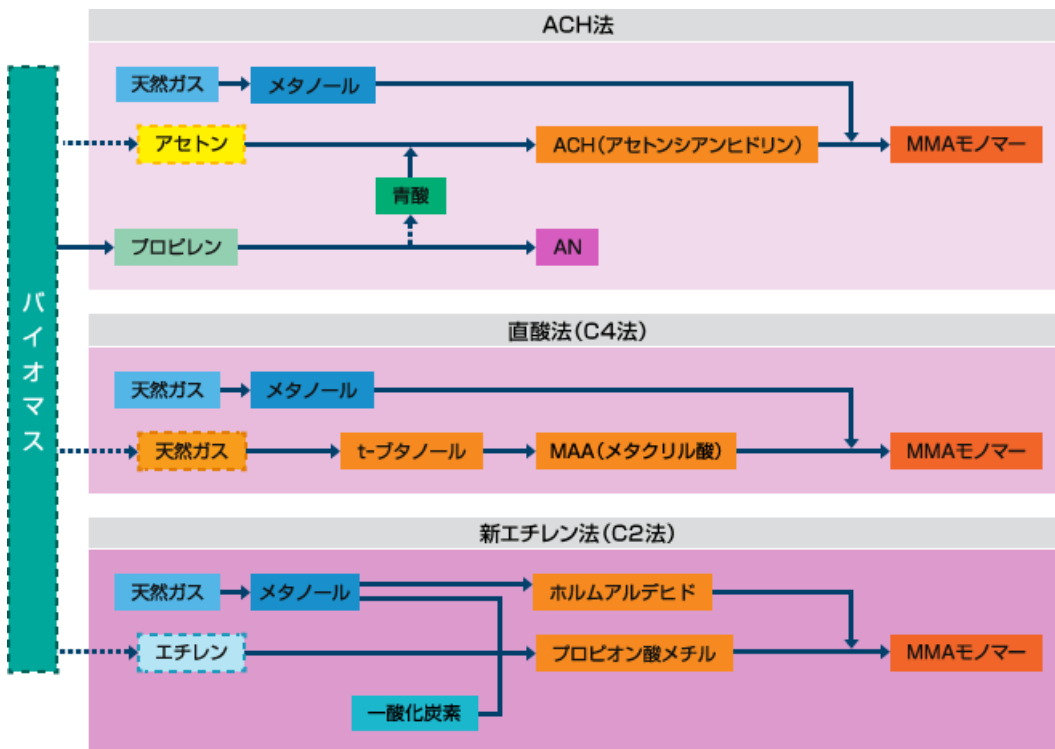
## Sustainability (サステイナブルMMA)

### ■ Sustainability: サステイナブルMMAの開発について

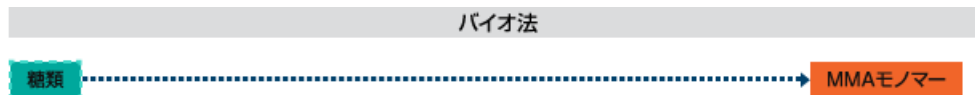
資源の枯渇は、我々化学産業にとっては大きな問題です。特に石油の寿命については50年とも言われており、これからは石油に依存しない原材料や燃料が重要となります。そして化石燃料の消費や温室効果ガス排出による地球環境への負荷を低減し、持続的発展可能な社会づくりに貢献することが、MMA(メタクリル酸メチル)のリーディングカンパニーとしての責務であると考えています。

三菱レイオングループではバイオマス資源を原料とする以下の2つの方法で、サステイナブルMMAモノマー製造技術の開発に取り組んでいます。今後は、2016年までに工業生産を開始し、将来的には当社グループの既存MMAモノマー生産量の約50%をバイオマス由来とすることを目指します。

#### (1) 既存のMMAモノマー製造プロセスにバイオマス原料を適用する新規製造技術



#### (2) バイオマス原料から発酵法を経由した、新規MMAモノマー製造技術



同時に、既存のMMAモノマー製造法においても、革新的な触媒の開発や生産性を向上させるプロセスの開発を行い、製造時のエネルギー消費や排出物の削減に努めていきます。

三菱レイオングループは、サステイナブルMMAモノマーの開発というイノベーションを通じてKAITEKIの実現に貢献していきます。

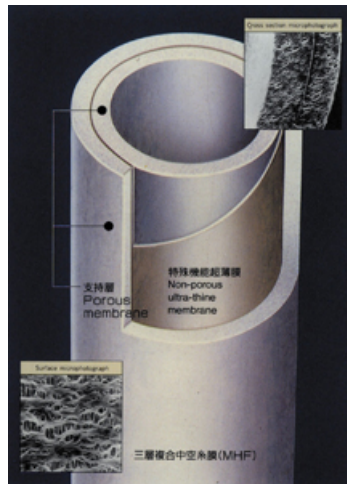
## Health (人工炭酸泉)

### ■ Health: 人工炭酸泉

日本人にとってお風呂は昔から癒しの効果が高く、戦国時代には傷を癒すために多くの武将が入ったとされる温泉が今も全国に存在しています。炭酸泉とは、炭酸ガス(二酸化炭素)が溶け込んだお湯のことで、日本の温泉の種類「単純炭酸泉」にあたります。

一般的に、天然の炭酸泉への入浴は、新陳代謝の活発化やデトックス効果、リラックス効果などの生理学的な効能が得られるといわれ、なかでも1リットルの湯に1000ミリグラム(1000ppm)以上の炭酸ガスが溶けた高濃度炭酸泉は、その効能が特に高いといわれています。しかし、高温の湯には大量に溶けないという炭酸ガスの性質上、泉温の高い日本では天然の高濃度炭酸泉は少なく、人工的につくることも難しいとされていました。

三菱レイヨンでは長年の研究の末、独自技術の炭酸ガス溶解モジュールを開発し、高濃度炭酸泉を人工的に製造する装置の開発に成功しました。以来、従来の温浴療法に炭酸泉をプラスした新しい温浴装置として、医療機関や福祉施設を中心に、さまざまな分野で注目を集めています。MCHCグループでの“協奏”も期待され、医療分野への展開を加速していきたいと考えており、HealthでKAITEKIの実現を目指します。



炭酸泉のお風呂が楽しめる温浴施設「竜泉の湯」  
(神奈川県茅ヶ崎市)

### ■ 開発にあたった三菱レイヨン・クリンスイ(株) 板倉担当部長

人工炭酸泉製造装置に使用されている三層膜開発時には、三菱レイヨンの有する高分子技術、賦形技術、生産技術、評価技術などが融合し、新たな溶融延伸紡糸方法による製膜技術が確立されました。

ただし当時の三菱レイヨングループ内に生理学的な知見や評価体制がなかったため、社外の有識者の方を探し、あらためて”人工炭酸泉”としての身体への影響、適用方法、装置への要請事項等を集約し、技術構築していかなければならなかったことは大変でした。

人工炭酸泉をより多くの方に利用いただくことにより、温浴によるリラックスや健康へのKAITEKIを提供していきたいと考えます。加えて、人工炭酸泉は通常のお湯よりも2~3℃程度温かく感じられるため、低めの浴湯の温度設定を推奨しています。これにより加温のための熱エネルギーを低減できることとなり、ささやかながら地球環境へのKAITEKIにも貢献できると思います。



Comfort (ロッドレンズ・ものづくり大賞)

■ Comfort: 第4回「ものづくり日本大賞」の製造・生産プロセス部門において、ロッドレンズアレイが経済産業大臣賞を受賞

三菱レイヨングループの製品はすべてComfortと言っても過言ではありません。

素材製品を扱う化成品事業においても、お客様がComfort製品を社会へ提供していくために、三菱レイヨングループは安定生産・安定供給を行いKAITEKIの実現を目指しています。

その安定生産・安定供給の源は三菱レイヨングループの「ものづくり力」です。

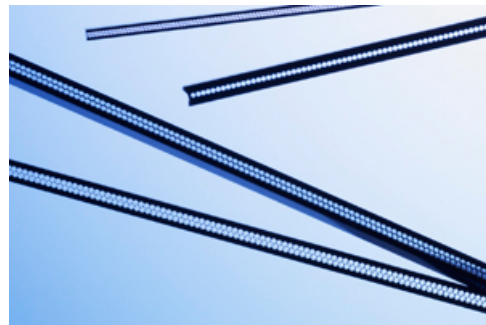
三菱レイヨンは、ファクシミリの画像読み取り用光学デバイスとして使用されているプラスチック製のロッドレンズアレイ\*の製造技術を世界ではじめて開発しました。そして新たな高分子材料の設計、ならびに繊維製造技術を応用した多層押出しによる連続製造技術を開発し、20年前に工業生産を開始しました。

その後、生産技術の高度化により生産性と歩留まりを飛躍的に向上させ、さらに独自の高分子材料設計技術や精密賦形技術を活かしてレンズの高解像度化に成功することでカラスキャナー、家庭用多機能プリンターなど応用範囲を拡大してきました。

そして基礎となる製造技術ならびに製造技術の精度向上への継続的な取り組みが評価され、この度、第4回「ものづくり日本大賞」\*\*の製造・生産プロセス部門において、経済産業大臣賞に選ばれました。

各種プリンターや複写機が今後さらに多機能化・高機能化が進むことを受け、カラー化・高精細化への対応できる高解像度ロッドレンズも開発中です。

ロッドレンズはさらに「ものづくり力」を磨いて、KAITEKIの実現を目指します。



■ 受賞した 光デバイス工場 小池技術課長

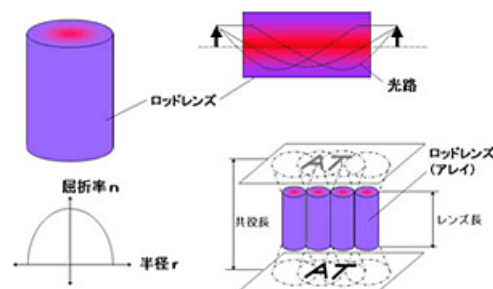
ロッドレンズアレイは、原材料の調合に始まりレンズの精密賦形、アレイ加工、検査等全てが繊細なものづくりの連続です。当時まだ誰も解決できなかった課題がたくさんあり、お手本がない状況で開発・工場が一体となって、次々と高性能化技術の導入を重ね世界にひとつだけのものをつくり上げてきました。

故障頻度が高く生産への影響が大きかった設備の故障を撲滅し、安定生産を確保することは、今も工場一丸となって取り組んでいます。



\* ロッドレンズアレイ

ロッドレンズは直径1mm以下の円柱状のレンズで、同心円状になだらかな屈折率分布を有しています。レンズ端面から入射した光は、屈折率の変化に伴い一定の周期で蛇行するため、レンズ長を調整することで正立等倍像が得られます。このレンズを2枚の基板の間に一次元に多数配列し、短冊状に束ねたものがロッドレンズアレイです。



**\*\*「ものづくり日本大賞」**

「ものづくり日本大賞」は、日本の文化や産業を支えてきた「ものづくり」を新しい時代に継承・発展させていくため、ものづくりの現場を支える人々を表彰するものです。経済産業省、国土交通省、厚生労働省、文部科学省が連携し、平成17年より隔年開催されています。



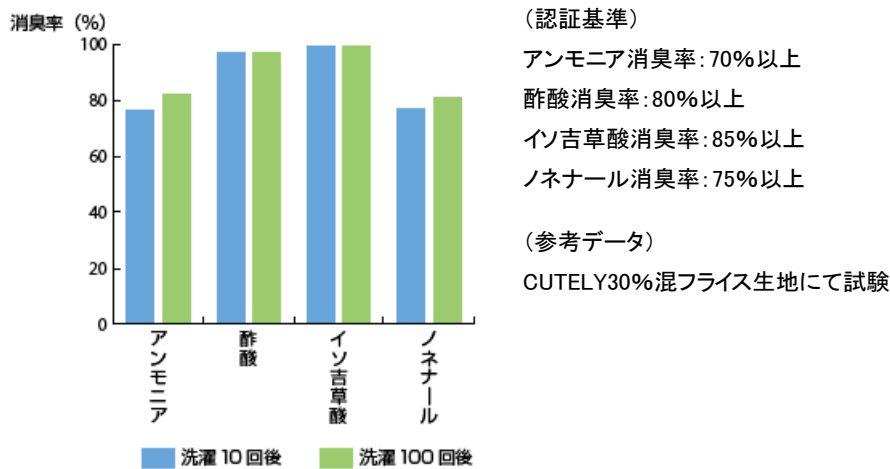
## Comfort (キュートリー)

### ■ Comfort: 消臭素材《キュートリー/CUTELY®》の開発について

三菱レイヨン、独自の特殊ブレンド技術により、汗臭・加齢臭の原因となる4つの臭気に効果を発揮する新消臭素材《キュートリー/CUTELY®》を開発しました。

### 《キュートリー/CUTELY®》の特徴

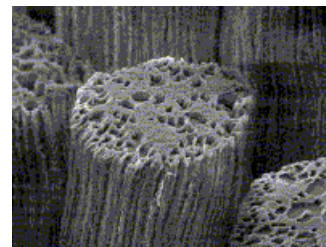
- 三菱レイヨン独自の特殊ブレンド技術により、原綿製造段階でアクリルとアセテートを複合紡糸した「指定外繊維」です。
- 汗消臭、加齢臭消臭、抗菌防臭、吸湿保湿性能を有する多機能素材です。
- 原綿製造段階で機能性を付与しているため、着用や繰り返し洗濯による性能低下が少なく、その優れた特長を維持します。



- 天然高分子の「キトサン」を練り込んでいるため、微生物の増殖を抑え不快な臭いの発生を防止します。また繊維製造段階で「キトサン」を練り込んでいるため、着用や洗濯による性能低下が少なく、優れた抗菌防臭性能を維持します。
- 通常のアクリル繊維と比較して、衣服内の湿度を適度に保ち、快適な着心地を実現します。

### 《キュートリー/CUTELY®》の繊維構造

海成分がアクリル、島成分がアセテートの海島構造繊維です。多孔質な繊維構造のため、臭い成分を繊維内部に取り込みやすく、取り込んだ臭い成分を消臭性微粒子がすばやく消臭します。



黒く見える部分がアセテートです。  
 (画像はアセテートを溶解したものです)

■ 開発に当たった 中央技術研究所 繊維開発研究室 御宮知 副主任

CUTELYは「ひとつの素材で汗臭・加齢臭の4臭気に対応可能な素材」を目指して開発を行いました。

三菱レイヨンが得意とする複合紡糸技術(原綿)と、後加工技術(紡績・染色)を最適化することにより、従来困難であったアンモニア消臭とノネナール消臭の両立を可能にしました。

インナーやスポーツなどの衣料分野に限らず、寝具分野でもKAITEKIを感じていただける素材として、幅広い年代のみなさんに使用していただきたいCUTELYです。



## 三菱レイオングループのCSR

### 三菱レイオングループのCSR

三菱レイオングループは、企業としての社会的責任を果たし、社会の信頼を得てこそグループの存続が可能になるとの認識に立ち、従業員一人ひとりが、経営理念とそれを具体化した「行動憲章」を実践することで、企業としてのCSR(社会的責任)活動を推進し、社会からより一層期待される企業を目指すと共に、事業活動の強化を図ることにより、持続的な社会の発展に貢献していくことを目指しています。

### 三菱レイオングループと主なステークホルダー

CSR活動の取組みにおいては、ステークホルダーと信頼関係を築くことが何よりも重要です。幅広いステークホルダーとの双方向の対話を重ねることで、ステークホルダーの意見、期待やニーズを事業活動に適宜反映するよう努めるとともに、持続的な社会の発展に向け、ステークホルダーとの連携・協働に努めます。

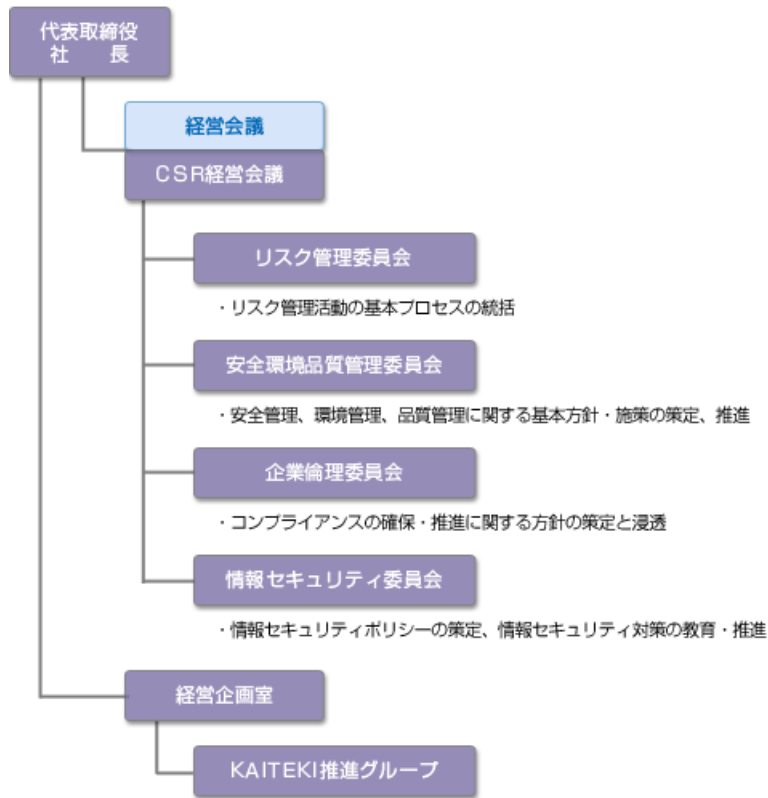


## CSR推進体制

三菱レイヨングループのCSR推進体制は、CSR活動全般に係わる意思決定機関としてCSR経営会議を置き、その傘下に、具体的な活動の立案・推進組織として、リスク管理委員会、安全環境品質管理委員会、企業倫理委員会、情報セキュリティ委員会を設置し、CSR活動全般の事務局として、経営企画室KAITEKI推進グループが位置づけられています。

CSR経営会議は、社長を議長とし、経営会議メンバーで構成され、監査役出席のもと、グループのCSR活動計画の審議・決定を行い、活動内容の報告を受けています。

リスク管理委員会、安全環境品質管理委員会、企業倫理委員会、情報セキュリティ委員会の各委員会は、それぞれの所管テーマ毎に活動計画を策定し、CSR経営会議での決定を経て、具体的な活動を推進しています。



## コーポレートガバナンス

### 基本的な考え方

三菱レイオングループは、「企業の社会的責任とは、法と高い企業倫理に従って公正な事業活動を展開することである」との基本認識に立ち、コーポレートガバナンスの充実に取り組んでいます。これを実現していくために次の体制を敷いています。

#### (1) 的確な意思決定・効率的な業務執行を行うための事業運営体制

2007年4月より「事業部門」を廃止し、事業運営組織をフラット化  
(全ての事業部を社長直轄とする)

#### (2) 適正な監視・監督の実現のための体制

内部統制、リスクマネジメント体制を整備

### 社長直轄の監査室を設置

三菱レイオングループは、監査役、会計監査人による監査に加えて、社長直轄の監査室を設置し、社長自らのリーダーシップのもと、内部監査を実施しています。監査役、会計監査人及び監査室は定期的に情報交換を行い、社長も監査役、会計監査人との連絡会を持つなど相互に連携し、業務運営の改善、向上に努めています。

### 内部統制システムの整備進む

三菱レイオングループは、「内部統制基本方針」に基づき内部統制システムを構築し、一層の整備に取り組んでいます。2009年度は「リスクマネジメント体制」を継続強化するとともに、財務報告の信頼性を保つために必要な内部統制システムの整備を推進し、適正に運用しました。

## コンプライアンス

三菱レイヨングループでは、コンプライアンスは社会から信頼を得て成長していくための必須条件であるとの強い認識のもとに、グループのコンプライアンス推進プログラムを整理・運用し、従業員へコンプライアンス意識の着実な浸透を図っています。コンプライアンスとは「社会からの要請に応える」と理解し、一人ひとりが常にその意識を失うことなく職務を遂行するよう定期的な研修や講習など継続した活動を行っています。

### コンプライアンス推進のための組織を設置

これまでコンプライアンスの取組みについては企業活動の基盤部分として、総務部、人事部、安全・環境・品質管理部、監査室等が中心となり各部署が継続的に行ってきましました。しかしグループ全体が理念をしっかりと共有し、実践していくため、2011年5月コンプライアンス推進を担う専任部署として総務部内にコンプライアンス推進Gを設置し、グループ全体での取組みを改めてスタートさせました。

### コンプライアンス相談窓口の活性化

三菱レイヨングループでは「企業倫理行動基準」を遵守し、コンプライアンスを徹底するようにしていますが、法令違反や企業倫理違反の早期発見・早期是正ができるように、グループ共通のコンプライアンス相談窓口を社内2カ所（監査室長、監査役）および社外1ヶ所（弁護士）に設けています。相談はグループの社員だけでなく、派遣社員や取引先からも受付けており、実名・匿名いずれでも可能とし、実名の相談者には相談事項に関する調査結果を必ず報告します。今回「コンプライアンス相談窓口等に関する規則」を改定し、2011年10月からより相談しやすい環境を整えるために、電話やFAXによる相談窓口を社外に1ヶ所追加しました。

### 教育・研修、PRでコンプライアンスを徹底

従業員一人ひとりに共通の価値・行動基準が意識にしっかりと根つき、各職場での日常活動において実践されるよう教育・研修、PRなどを実施し徹底を図っています。2011年度は本支店および東京・大阪近郊の関係会社に勤務する従業員（基幹・実務職）に対し、コンプライアンス基礎研修、eラーニングを実施しました。また、新設された外部コンプライアンス相談窓口の周知を兼ねて、本支店・事業所および関係会社に勤務する従業員（嘱託・派遣社員を含む）約3800名に対し研修を実施しました。さらに、階層別研修として新任の課長代理や経営補佐職を対象としたコンプライアンスの基本、顧客・会社・競争相手・社会等との関係における、コンプライアンスについての学習と理解度テストをeラーニングにより実施しました。社内データベースを利用した教育・啓蒙活動として、隔月毎に「コンプライアンス通信」を掲載し、コンプライアンスに関する事例紹介を通じ注意喚起を実施しました。

## リスクマネジメント

三菱レイヨングループが社会の要請に応え、事業を継続していくためには、事業を取り巻く内外のさまざまな重要リスクを確実に捉え、それを管理する仕組み、すなわち「リスク管理体制」を整備することが重要であると認識のもと、以下の取り組みを行っています。

### リスク管理委員会

2007年10月に三菱レイヨングループにおけるリスク管理体制の強化を目的とした「リスク管理委員会」を設置しました。同委員会は方針を決定し、三菱レイヨングループのリスク管理活動の基本プロセスを統括していきます。また万が一の有事の際には、同委員会のもとに「危機対策本部」を設置し、指揮命令系統の一元化と迅速な方針の決定により、損害の拡大抑止と早急な復旧に取り組みます。業務執行にかかわる重要リスクについての管理方針・管理方法、並びに想定される事例毎の危機管理対応方法を「リスク管理規則」に定め、この規則に沿った運営を行っています。

### リスク分析評価基準を改訂

三菱レイヨングループのリスク管理の取り組みは、リスク管理委員会が方針を決定し、基本プロセスを統括しています。また有事の際には、同委員会のもとに「危機対策本部」を設置し、損害の拡大抑止と早急な復旧に取り組みます。業務執行にかかわる重要リスクについての管理方針・管理方法、並びに想定される事例毎の危機管理対応方法を「リスク管理規則」に定め、この規則に沿った運営を行っています。2009年度には、リスク分析評価基準を改訂し、リスクマネジメントの整備を推進しました。

### 海外リスク管理への取り組み

日本をはじめとするアジア、アメリカ、ヨーロッパなど世界各地の製造・販売拠点の連携を図りながら、世界市場に向けてグローバルな事業運営が求められる中で、コーポレートガバナンスの強化、リスクマネジメントの強化は、経営の健全性確保の観点からますます重要になっています。

三菱レイヨングループでは、日本国内・海外を問わず、グループ全体で統一的なリスク管理を行っています。特に海外については、多くのグループ会社が存在し、リスク管理の必要性が高い地域については、Mitsubishi Chemical Holdings America, Inc(北米) や三菱化学控股管理(北京)有限公司(中国)といったMCHCの管理統括会社と共にリスク管理に取り組んでいます。とりわけ、急速な発展を遂げている中国におけるリスク管理、ガバナンス機能の整備・強化は、三菱レイヨングループの事業運営にとって最も重要な課題の一つであり、三菱麗陽(上海)管理有限公司にリスク管理の企画・推進機能を持たせ、中国における事業活動のリスク管理、ガバナンス機能の整備・強化推進に取り組んでいます。

## 中国リスク管理の強化

### ■ 中国コーポレートリスク管理の強化

- 2011年度も引き続き、事業活動に直接影響する法律・制度リスク等の重大リスク対応のための仕組み作り  
に取組みました。頻繁な法律・制度変更にも漏れなく効率的に対応するための会社規則や業務処理手順の  
標準化、新たに発生する潜在的なリスクを把握するためのリスク棚卸制度の導入を進めています。また、リ  
スク管理活動への意識付け、知識のレベルアップを目的に、外部講師による現地スタッフへのコンプライア  
ンス教育の一環として独禁法研修会を開催しました。
- 日本、中国、その他海外とクロスボーダーで構築される新規ビジネススキームに関連した事業リスクへの  
対応を強化するために、中国関連案件全般に関して法務、税務、知的財産、人事労務等の重大リスクに  
直結する分野のリスク管理(発生対応、予測予防)を実施しています。
- こうした具体的なリスク管理への取り組みテーマの決定、進捗管理を実施するために中国リスク責任者会  
議を定期的に開催し、中国の事業環境の変化に即応したコーポレートリスク管理の強化を着実に推進して  
います。また、三菱ケミカルホールディングスグループの一員として、グループ各社とのリスク管理面での  
連携を強め、より効率的で実効性の高いリスク管理体制の構築を進めています。

### ■ 中国安環品リスク管理の強化(\*1)

- 2011年度も引き続き、安環品リスクマネジメントシステムの仕組み作りとその定着化に注力し、継続的な  
安全環境管理を行うための新基準作りと管理目標の設定を行いました。また、現地スタッフの管理能力向  
上を図るために、安環担当者及び製造責任者への教育指導・交流会を開催しています。
- 危険予知活動、リスクアセスメントの実施、安全の日や安全強化月間の設置など、全員参加型の安全活  
動を推進、グループ各社の事例の水平展開を迅速に行うためのデータベースの整備等、三菱ケミカルホー  
ルディングスグループ各社との協調を図りながら中国安環品リスク管理の強化に取り組んでいます。

\*1 安環品:安全・環境・品質

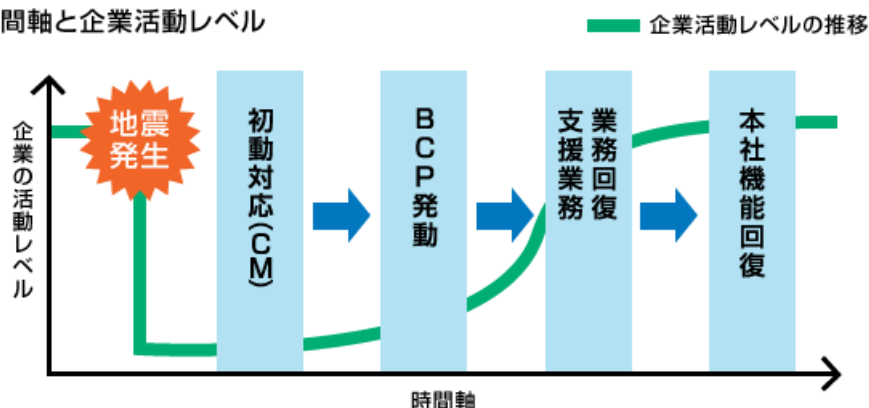
## BCP

### ■ 首都圏直下型地震を想定した初動対応(CM)・事業継続計画(BCP)の取組み

首都圏で大地震が発生し、本社機能が喪失する(横浜事業所以外は無事という前提)事態に備え、本社従  
業員の安全を確保するCM対応と、本社各部署のBCP基本行動を策定しました。

BCP基本行動において、三菱レイヨンの本社の各部署は個別に本社業務を代行する支援部署をあらかじめ  
決めてあります。BCP発動後は、各地の支援部署が自発的に支援業務を開始し、本社での業務が回復するま  
での事業継続支援を行います。これにより喪失した機能を通常レベルに早く戻すことを目指しています。

### 時間軸と企業活動レベル



※図の枠線を元の高さに可能な限り早く戻すイメージです。

### ■ CM訓練

2011年11月7日には、執務時間中に首都圏直下型大地震が発生したことを想定し、本社にて第1回目の  
CM訓練を実施しました。訓練により明確となった課題については、今後のCM策定(改訂版)へ反映させるこ  
ととしました。



## ■ BCP訓練

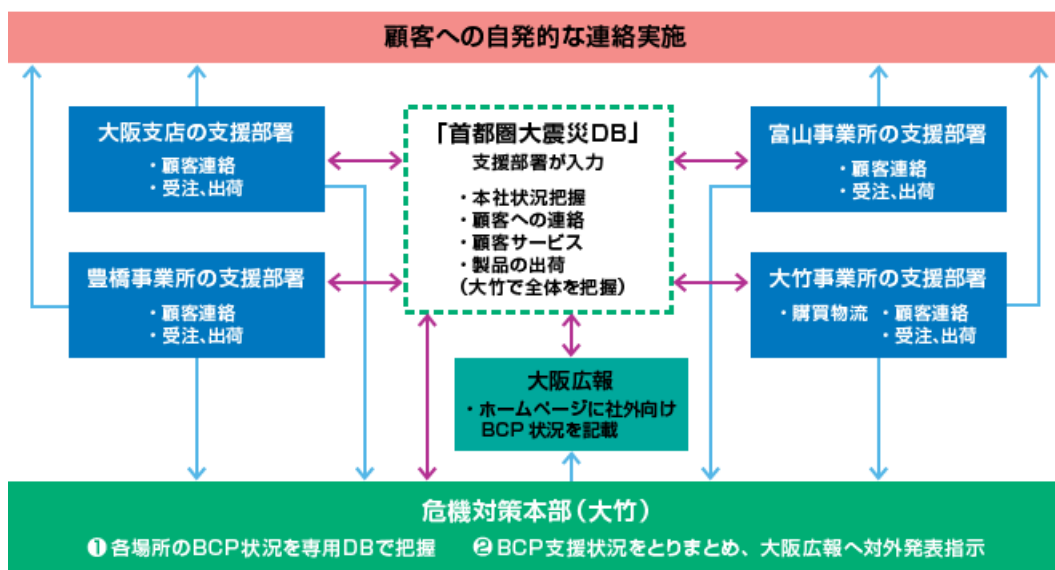
CM訓練に続き、2011年11月16日には、首都圏直下型大地震が発生したことを想定し、大阪支店、豊橋、富山、大竹の各事業所の支援部署と当該管轄の本社部署、大竹危機対策本部が訓練を実施しました。支援部署の責任者は、地震により本社機能が不能となったことを確認しBCPを発動、担当者に支援業務開始を指示しました。支援部署の担当者は顧客(本社管轄部署を顧客と想定)へ業務開始の連絡をし、連絡状況を社内データベースの「首都圏大震災DB」に入力しました。また、業務担当者は業務系基幹システムにて数日分の本社の販売状況を確認し、責任者に報告、支援責任者は、これらの実施状況を大竹危機対策本部に報告しました。

大竹危機対策本部が、全ての情報を収集・整理し、全部署のBCP支援状況が把握できた後に、大阪の広報グループが三菱レイヨンのホームページ(訓練では社内データベース)に社外向けBCP発動状況を記載しました。

各地の支援部署では意欲的に訓練に取り組み、組織的かつ確に行動できたとの相互評価となりました。今後も実際の災害に備えて必要書類を整理し、定期的に訓練を行うことでレベルアップを図ります。

## MRCの事業系BCP体制

→ 情報の流れ → 電話で連絡



## ■ 今後の課題

マニュアル作成・BCP対応は、繰り返しの見直しと定期的な訓練が重要です。

- 本社CM:
1. 定期的な訓練の実施
  2. 横浜事業所との共同防災体制の構築
- 本社BCP:
1. 定期的なマニュアルの改訂と訓練の実施
  2. 営業活動に必要な書類・情報の拡充
  3. 大竹での緊急出金対応の整備

また事業所版BCPについても本社と同様に策定すべく、検討を開始しています。

## 情報セキュリティ

三菱レイヨングループは、「情報セキュリティポリシー」を2004年度に制定し、「情報セキュリティ委員会」を中心に情報セキュリティ強化の活動をしています。2009年度は、モバイル機器の点検や内部統制(J-SOX)の面から各情報へのアクセス権の管理強化を実施しました。また、ICカード※1 (PIAS※2カードと称す)を活用し、施設や設備機器などフィジカル面からのセキュリティ強化策の適用範囲拡大を進めました。引き続き、情報セキュリティ強化活動のPDCAサイクルを推進します。

※1 ICカード: 情報(データ)の記録や演算をするためにICチップ(集積回路)を組み込んだカード

※2 PIAS: 三菱レイヨングループ統一の入退室管理システム(Physical Security Integrated Admission System)

## 安全・環境・品質管理体制

↓ 安全・環境・品質管理推進体制 ↓ 2011年度 安全・環境・品質の監査

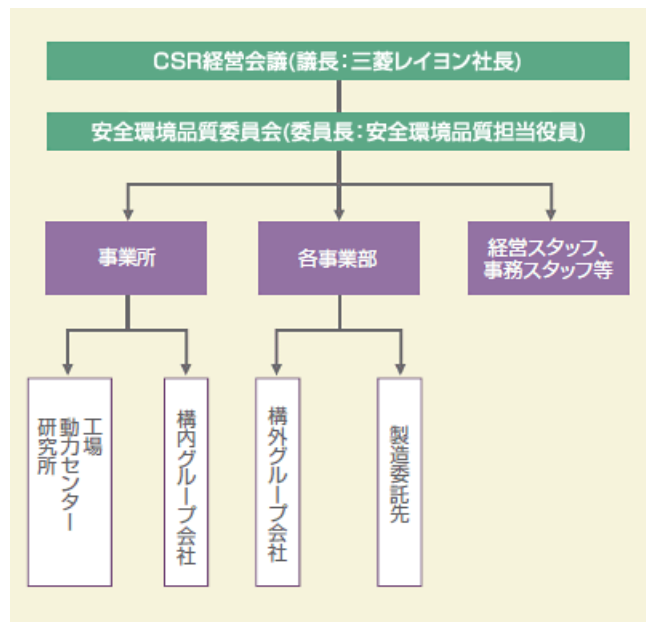
“レスポンシブル・ケア”※の理念のもと、環境、安全、品質に配慮した事業活動を行っています。

※レスポンシブル・ケア

化学物質を扱うそれぞれの企業が化学物質の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て廃棄に至るまで自主的に「環境・安全・健康」を確保し、活動の成果を公表し社会との対話・コミュニケーションを行う活動

## 安全・環境・品質管理推進体制

三菱レイヨングループの安全管理、環境管理、品質管理に関する基本的な方針・施策等はCSR活動全般に係わる意思決定機関であるCSR経営会議（議長：三菱レイヨン社長）において決定されます。さらにCSR経営会議のもと、基本方針・施策の策定、推進を行う組織として安全環境品質委員会（委員長：安全環境品質担当役員）を設置し、トップダウン型の管理体制を敷いています。



### 安全・環境・品質に関する基本方針

- 安全・環境は企業存立の必須要件として、すべてに優先して行動する。
- 顧客が満足し、安心し、信頼する製品を提供する。

(1998年制定)

### 安全・環境行動指針

- ①法規を遵守し、必要ある時は法規以上の措置をとる。
- ②すべての事故は防ぎうることをそれぞれの責任として対応をとる。
- ③自己責任・自主的管理を主体とした行動をとる。
- ④環境に配慮した事業活動に努める。
- ⑤製品のすべてのライフサイクルで、安全への配慮と環境負荷の低減に努める。
- ⑥教育により意識を高め、その成果を職場に活かす。
- ⑦社会とのコミュニケーションを図り、透明性を上げる。
- ⑧科学的、技術的手法を駆使し、継続的段階的に改善する。

(1998年制定、2001年一部改訂)

### 品質管理の基本方針

顧客の要求に合致し、顧客を満足させる製品を製造・提供するため、安全環境品質管理規則を定め、関係各部署が連携し品質管理の徹底を図り、品質の効果的且つ経済的な確保ならびに品質保証の達成に最善の努力をする。

(1984年制定)

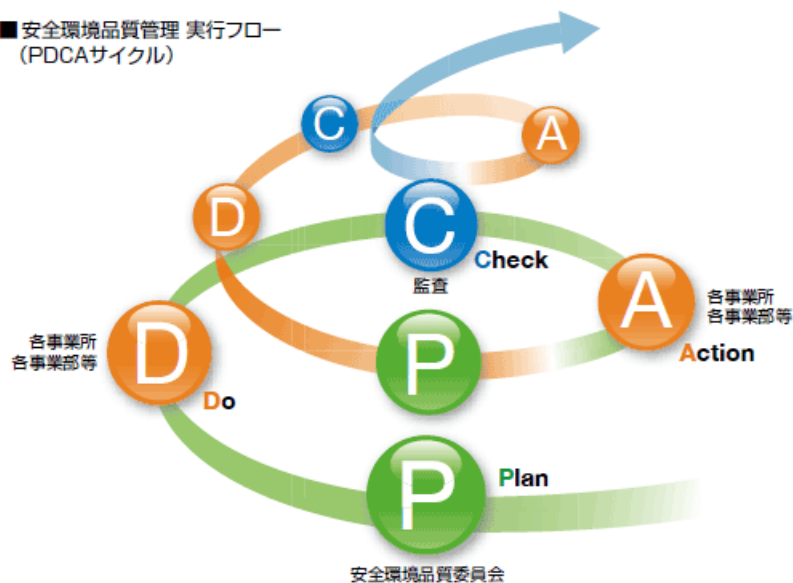
### ■ 品質管理委員会の設置

本社、事業所、製造工場の各ステージで品質管理に関する委員会を設置し、品質管理の徹底、また品質上の問題・対策の審議を通じさらなる品質向上に努めています。

### ■ 品質保証のための実施項目

- 1.原材料・部品等の管理
- 2.製品製作図面・品質規格等の管理
- 3.製造工程・製造設備等の管理
- 4.外注先の管理
- 5.検査・試験及び計測・試験装置の管理
- 6.包装・梱包・表示・入庫・保管・出荷の管理
- 7.品質記録及び監査
- 8.不適合品処理、苦情処理

### ■ 安全環境品質管理 実行フロー (PDCAサイクル)



## ■ 監査の種類

監査の種類	対象
<b>総合監査</b> 安全環境品質委員会による経営が行う監査(オブザーバー: 監査役、ユニオン幹部)	MRC★
<b>部門監査</b> 総合監査を補完する監査で、サンプリングした部署の詳細な監査	MRC★
<b>グループ会社監査</b> 安全環境品質委員会の承認に基づき、グループ経営の一環として実施する監査	グループ会社
<b>保安監査</b> 本社による高圧ガス保安法に基づく認定事業所の監査	高圧ガス保安法に基づく認定事業所
<b>特別監査</b> 重大事故・労働災害が発生した場合に、安全環境品質委員会委員長の指示により実施する監査	三菱レイヨングループ
<b>PL・品質監査</b> 安全環境品質委員会の承認に基づき、営業から製造まで一気通貫で実施する監査	MRC★製品群
<b>臨時監査</b> 他に分類されない臨時に行う監査	三菱レイヨングループ
<b>製造委託先品質監査</b> MRC★製品の製造を委託している会社に対して行う品質監査	製造委託先

★対象範囲については「環境関連データの集計対象」参照

## ■ 2011年度の監査実施一覧表

監査	部署・会社	監査分野
総合監査	大竹事業所、豊橋事業所、富山事業所、横浜事業所	安全及び環境
部門監査	大竹事業所(5部署)、豊橋事業所(3部署)、富山事業所(4部署)、横浜事業所(4部署)	安全または環境
グループ会社監査	海外グループ会社(3社) 国内グループ会社(2社)	安全・環境・品質
保安監査	大竹事業所	安全
特別監査	大竹・化成品工場合成一課及び大竹事業所	環境
臨時監査	大竹事業所、豊橋事業所、富山事業所、横浜事業所、八戸製造所	環境
PL・品質監査 (MRC製品群)	メタクリル酸メチル、アクリペット、メタブレン、フィルター	PL・品質
製造委託先品質監査	製造委託先(6社)	品質

■ 2011年度の監査結果

監査	報告
総合監査	各事業所とも安全・環境に関する活動は着実に進められているが、本当にゼロ災に繋がる、結果の出る活動に高めていくために、やるべきことを徹底してやり遂げることを依頼しました。
部門監査	安全及び労働衛生に関して、各施策のPDCAのC(チェック)とA(アクション)が的確に実施されていることの確認、また環境に関しては、環境負荷に関する管理状態、環境事故への備えを中心に監査し、監査部署ごとに改善すべき項目を要望しました。
グループ会社監査	各社ともに安全・環境・品質管理活動は前回の監査時からレベルアップされていました。さらに、活動を実効のあるものにしていくために、確実にPDCAサイクルを回していくことを依頼しました。
保安監査	前年度監査フォローアップ監査において、設備管理に関わる体制の整備状況を重点的に確認し、改善が進められていました。11年度は、原子力安全・保安院による中間立入検査があり、その指摘事項への対応を中心に確認を実施しましたが、確実に対応を進められていました。
特別監査	遮断された排出弁を開放して事故に繋がったことを重く受け止め、リスク管理面での直接原因、間接原因及び危機管理面での原因、背景・文化について監査を実施し、「異常排水を絶対に外に出さない」ための、ハード、ソフト両面での改善を要望しました。
臨時監査	特別監査の水平展開として、八戸製造所を含む5事業所6部署を抽出し監査を実施し、「異常排水を絶対に外に出さない」という観点から、各部署固有の問題について改善を依頼しました。その他の部署は、場所の安全環境品質管理部が同様な内容で監査を実施しました。半年後、1年後に臨時監査のフォローを実施する予定です。
PL・品質監査	対象4製品群の事業部、工場、研究開発部署など合計10部署を実施しました。PL・品質管理体制、新製品上市に至る審査状況、製造委託先管理、新製品開発時のコンプライアンスを重点に監査を行い、各部署に個別の改善要望を出しました。

**環境関連データの集計対象**

製造加工を主体業務とする会社を対象としています。対象となる会社、データは「環境関連データの集計対象」をご覧ください。本文中の表記については(1)～(4)をご覧ください。

- (1)MRCグループ:(2)～(4)を加えたもの
- (2)MRC:三菱レイヨン及び三菱レイヨン事業所内のグループ会社
- (3)国内グループ:(2)以外の国内の連結子会社
- (4)海外グループ:海外の連結子会社

対象となる会社は[こちら](#)をご覧ください。



## 化学物質排出削減への取り組み

環境負荷物質の排出削減に努めるとともに、廃棄物削減やリサイクルの推進にも積極的に取り組んでいきます。

### 化学物質の排出削減

MRCグループは、第5期化学物質排出削減計画(目標年度:2015年度)に基づき削減活動に取り組んでいます。

#### ■ 第5期化学物質排出削減活動

##### <目標>

1.総排出量の削減(目標年度:2015年度)

MRCグループ(ルーサイト社を除く)から排出されるMRC-PRTR調査対象物質※(442物質)の総排出量について、2005年度(基準年度)の70%にする。

2.個別管理物質の排出量削減(目標年度:2015年度)

以下の物質毎に個別に管理していきます。

i)MRCにおいて大気への排出量の多いVOC12物質

ii)MRCグループにおいて排出量の多い5物質

##### <結果>

総排出量は、生産量減少の影響により、目標値よりも減少しました。生産量が回復しても目標を達成すべく削減活動を進めていきます。

※MRC-PRTR調査対象物質

日本化学工業協会が会員企業に対し実施しているPRTR調査の対象となっている433物質(法による届出対象物を含む)に、MRCからの排出量が多い9物質を加えた442物質の物質群のこと。

▶ 詳しい表・グラフはこちら

### 調達品の化学物質管理

三菱レイヨングループは、原材料などの調達品に含まれる環境負荷物質や人の健康に害を与えるおそれのある物質などを把握し管理するため、2005年度にグリーン調達調査を開始しました。今後も適正な化学物質管理のため、調査を継続するとともに必要な対応を実施していきます。

## 高生産量(High Production Volume)既存化学物質安全点検プログラム

このプログラムは、生産量が多く、安全性情報が少ない既存化学物質について、安全性情報を収集し、評価するための国際的な活動です。1999年以降、三菱レイヨングループは、国際的なプログラム(ICCAイニシアチブ)で21物質(12物質終了、8物質休止、1物質辞退)、国内のプログラム(Japan チャレンジプログラム)で2物質(2物質終了)に参加しています。今後も安全性情報の収集に努めていきます。

## PCB(ポリ塩化ビフェニル)全廃への処理を開始

2001年に施行されたPCB特別措置法を遵守するため、当社グループでは2015年までに高濃度はもとより低濃度PCB含有機器についても全廃の方針を決定しています。高濃度PCB含有機器の処理は、PCB特別措置法に基づき設置された日本環境安全事業株式会社(JESCO)で集中的に実施されます。当社グループも処理計画を提出し、計画的な処理を予定していましたが、JESCOの稼働開始の遅れやトラブルのため、大幅に遅れています。2011年度は昨年度に引き続き、一部の事業所の高濃度PCB含有機器の処理を実施しました。処理方法が決まった低濃度PCB含有機器とあわせ、今後も適切に処理していきます。当初方針に遅れが出る可能性があります、法に則った確実な保管管理を継続し、全廃に向けて適切に廃棄します。



## 地球温暖化防止への取り組み

二酸化炭素の排出削減・省エネルギー活動を中心に、持続可能な社会の実現に向けて全力を尽くします。

### 低炭素社会に向けて

私たちは地球温暖化防止のために、色々な活動を行っています。MRCグループから排出される温室効果ガスは、CO<sub>2</sub>がほとんどです。その内、8割がエネルギー起源のCO<sub>2</sub>です。そこで私たちは、省エネルギーを中心に、燃料転換や省資源活動に工夫を凝らしながら、CO<sub>2</sub>の排出削減に努めています。

#### <私たちの主な活動>

生産部門や事務所における省エネルギー活動  
 物流部門における省エネルギー活動、燃料転換  
 エネルギー部門を中心にした省エネルギー活動、燃料転換  
 省資源活動  
 エネルギーロスの撲滅

#### <目標>

エネルギー消費原単位  
 1990年度と比較して2012年度までに、20%以上削減する。  
 エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量  
 2008～2012年度の平均排出量を、1990年度の値以下にするよう努力する。

#### <結果>

省エネルギー活動を推進した結果、2011年度エネルギー消費原単位は、事業所の稼働率が向上したこともあり、昨年度と比べて1ポイント改善しました。  
 一方、エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量は排出量の抑制に努めたものの、稼働率向上の影響により98万トンとなり、昨年度より7万トン排出量が増加しました。

▶ 詳しい表・グラフはこちら

### 物流における取り組み

MRCグループは、トラック輸送から船舶や鉄道輸送へのモーダルシフトを推進してきました。  
 2010年4月に国土交通省より「エコレールマーク取組企業」に認定され、同時に、タバコフィルター用アセテート・トウ、アクリル系コーティング材料《ダイヤナール》、アクリル樹脂成形材料《アクリベット》が「エコレールマーク認定商品」に認定されました。  
 今後も環境負荷低減に配慮した物流活動を積極的に進めていきます。

#### ■ 物流(外部委託)におけるCO<sub>2</sub>排出量(千トン/年)

年度	2007	2008	2009	2010	2011
CO <sub>2</sub> 排出量	15	11	11	12	10



## 安全・防災への取り組み

### 2011年度の活動概要

2015年度を目標年度とした新しい中期経営計画APTSIS15においても、

- 1) 「休業災害と重大事故ゼロ」
- 2) 「グループ会社の支援」
- 3) 「対外約束事項の履行」

を柱に、さらに成果が出るように活動の内容を見直しながら、安全・防災に取り組んでいます。

#### 1) 休業災害と重大事故ゼロに向けて

##### ■ 国内の事業所を中心に実施した活動

1. 経営幹部が安全の重要性を直接語りかける安全大会(7月6日 4事業所)
2. 各職制による毎日の一斉巡回(13時~13時半)
3. 自職場の過去の災害を風化させないための安全行事
4. 安全強化月間(7月と12月)

##### ■ グループ会社も含めて実施した活動

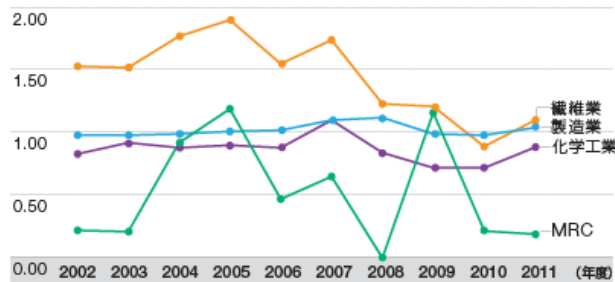
1. 製造課長の教育と国内グループ会社の安全担当者の集合教育
2. 新規及び更新設備の安全性評価(実施対象範囲の拡大)
3. 総合監査の報告・議論の内容の充実
4. 三菱麗陽(上海)管理有限公司の安環品※・コンプライアンス室による中国グループ会社の監査など

※安環品:安全・環境・品質

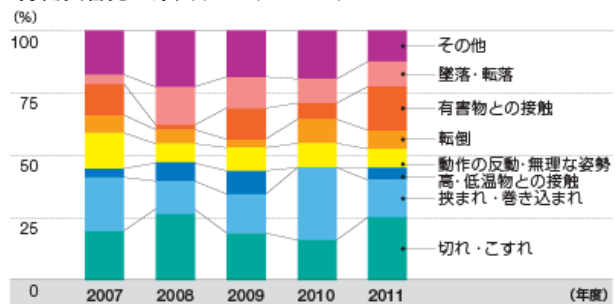
##### ■ 労働災害について

2011年度からルーサイト社を新たに加えて労働災害管理を行うようにしたこともあり、労働災害件数は2010年度より9件増加しました。今後、ルーサイト社も含めて、労働災害の減少に努力していきます。

##### ■ 休業労働災害度数率※推移(休業1日以上)



##### ■ 労働災害発生原因(MRCグループ)

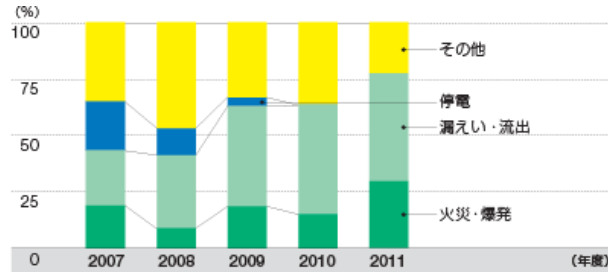


## ■ 事故について

2011年度からルーサイト社を新たに加えて事故管理を行うようにしたこともあり、MRCグループの事故件数は前年に比べて、9件増加しましたが、ルーサイト社を除くMRCグループの事故件数は9件減少しました。

2011年4月25日(月)、大竹事業所において、水質汚濁防止法のpH規制値を超える排水を流出させる事故を起こしました。この事故による被害は確認されておりませんが、法令違反を起こしたこと、またステークホルダーの皆様にご迷惑・ご心配をおかけしたことについて、重く受け止め、深く反省しているところです。今後このような事故を起こさないよう管理体制の見直し・強化を行い、再発防止に努めて参ります。

■ 事故発生原因(MRCグループ)



## 2) グループ会社の支援

2009年度以降、国内の製造関係のグループ会社に対する安全環境担当者の教育を継続しています。中国では、三菱麗陽(上海)管理有限公司の安環品・コンプライアンス室が中心となり、安全管理体制の強化・拡充、監査、教育など多岐にわたった施策を実施しました。

## 3) 対外約束事項の履行

化学物質の環境への排出量削減、廃棄物の外部埋立量削減、地球温暖化防止について目標を定め取り組んでいます。詳細は化学物質排出削減の取り組み、廃棄物削減への取り組み、地球温暖化防止への取り組みをご参照ください。

## 2012年度の活動計画

### 1) 「休業災害と重大事故ゼロ」を目指して

2011年度より実施してきた施策を実効の上がるように具体的な実施策を見直し、浸透、徹底が図れるように進めていき、労働災害、事故の減少に努めます。

### 2) 「グループ会社の支援」

グループ会社の安全・環境支援を継続していきます。

### 3) 「対外約束事項の履行」

化学物質の環境への排出量削減、廃棄物の外部埋立量削減、地球温暖化防止については、2012年度計画を達成し、持続的な環境負荷の削減に努めます。

## 災害防止対策

### ■ 防災活動

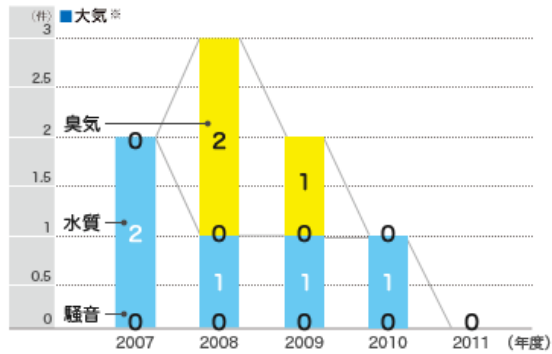
三菱レイヨングループでは、災害を予防するための安全教育、設備改善、防災訓練などの防災活動を進めており、近隣組織との合同防災訓練等にも参加しています。

また、輸送中の事故・災害防止と発生時の物流安全対策にも取り組んでいます。

## 環境に関する苦情

2011年度は臭気、水質、騒音、大気に関する苦情はありませんでしたが、国内グループ会社の樹木に関する苦情が1件ありました。直ちに対策を実施し、再発防止に努めています。三菱レイヨングループは、今後も地域住民の方々への生活に配慮した事業活動に努めていきます。

■ MRCグループへの苦情(件数)



## 廃棄物削減への取り組み

### 廃棄物の削減・リサイクル

MRCグループは、廃棄物の外部埋立量の低減のために、2015年度を目標としたゼロエミッション計画を推進します。

### ゼロエミッション計画(目標年度:2015年度)

#### <目標>

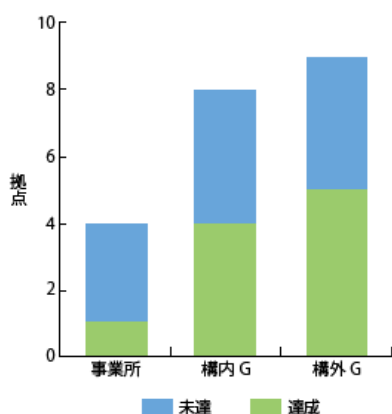
2015年までに国内のMRCグループ(事業所・会社単位)でゼロエミッションを達成する。対象は、動力燃焼灰を除く全廃棄物とする。

#### <結果>

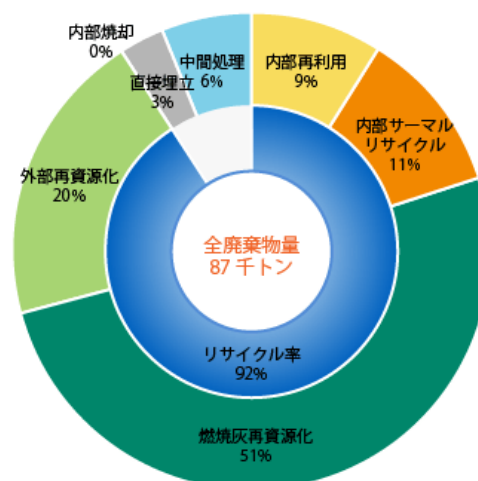
ゼロエミッション計画の初年度となる2011年度は1事業所とグループ会社では構内で4社、構外で5社がゼロエミッションを達成した。

※ ゼロエミッション=廃棄物量に占める埋立量の割合が1%以下

■2011年度ゼロエミッション達成状況

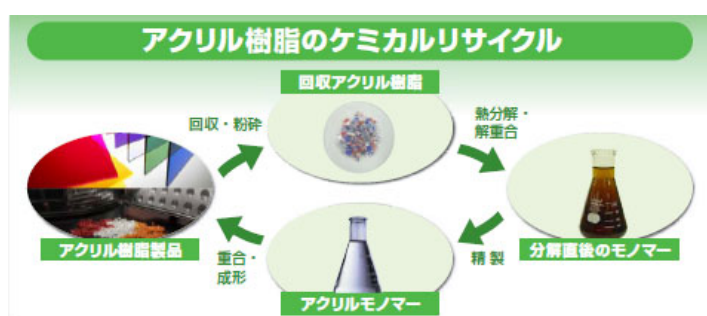


■2011年度MRC全廃棄物の内訳



### 省資源活動(ケミカルリサイクル)

アクリル樹脂は、適切な加熱により原料であるMMA(メタクリル酸メチル)モノマーに分解し再び製品化できる、モノマーリサイクルが可能な樹脂です。富山事業所では、アクリル樹脂製品製造の際工場内で発生するアクリル樹脂廃材を、高純度のMMAモノマーに戻すリサイクル技術を確立し、1997年より、モノマーリサイクル工場を稼働させています。また当社は、持続可能な社会の実現に向けて、市場で流通しているアクリル樹脂製品を資源循環させるため、より大規模なモノマーリサイクルシステムの構築に取り組んでいます。



## 廃棄物処理施設の管理状況






### 大竹事業所廃棄物処理(焼却)施設維持管理状況

「廃棄物の処理及び清掃に関する法律の一部を改正する法律」が平成23年4月1日に施行され、廃棄物処理施設に係る維持管理情報の公表が義務化されました。これに伴い、大竹事業所の廃棄物焼却施設維持管理情報をホームページに掲載することとしました。

#### ■ 廃棄物処分実績及び施設の維持管理記録

連続測定を実施の維持管理項目については、インターネットでの公表が難しい為、大竹事業所にて閲覧する事が出来る様にしております。

2011年4月～2013年8月のデータファイル

- [新焼却炉](#) 
- [M1インシネレーター](#) 
- [M2インシネレーター](#) 
- [OGB\(オフガス焼却炉\)](#) 
- [WWT\(廃液焼却炉\)](#) 

## 環境データ

- ▶ 環境関連データの集計対象
 ▶ 事業所別環境関連データ
 ▶ 主な環境負荷指数
- ▶ 化学物質排出状況
 ▶ 主な化学物質排出量と移動量
 ▶ 地球温暖化防止への取り組み
- ▶ 廃棄物削減への取り組み
 ▶ 環境会計
 ▶ グリーン購入

## 環境関連データの集計対象

## ■ 2011年度 環境関連データの集計対象

		化学物質排出削減		廃棄物のゼロエミッション	地球温暖化防止		主な環境負荷指数					ISO取得状況		
		総排出量目標	個別管理物質		エネルギー使用量・原単位	温室効果ガス排出量	水使用量	総排水量	BOD排出量	COD排出量	SOx排出量	NOx排出量	ISO9001	ISO14001
(2) MRC	大竹事業所および構内グループ会社	○	○	○	○	○	○	○	-	○	○	○	○	○
	豊橋事業所および構内グループ会社	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	富山事業所および構内グループ会社	○	○	○	○	○	○	○	-	○	○	○	○	○
	横浜事業所および構内グループ会社	○	○	○	○	○	○	○	-	○	○	○	○	○
(1) MRC グループ	MRCユニテック(株)	○	○	○	-	○	○	-	○	○	○	○	○	○
	(株)ダイヤテック	○	○	○	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	(3) 国内	東栄化成(株)	○	○	○	-	○	○	-	-	○	○	○	○
	ダイヤニトリックス(株)(MRC事業所内工場を除く)	○	○	-	-	-	○	○	-	○	○	○	○	○
	トーセン(株)	○	○	○	-	○	○	-	-	○	○			
	菱光サイジング(株)	○	○	○	-	○	○	-	-					
	MRC幸田(株)	○	○	○	-	○	○	-	-	-	-	○	○	
	日本錬水(株)	○	○	-	-	○	○	-	-	-	-	○		
	日東石膏ボード(株)	○	○	○	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Thai MMA Co., Ltd.	○	○	-	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○
(4) 海外 グループ	惠州惠菱化成有限公司	○	○	-	-	○	○	-	-	○	○	○		
	蘇州三友利化工有限公司	○	○	-	-	○	○	-	○	-	-	○	○	
	Diapolyacrylate Co., Ltd.	○	○	-	-	○	○	-	-	-	-	○	○	
	三菱麗陽高分子材料(南通)有限公司	○	○	-	-	○	○	○	○	○	○	○	○	
	菱技樹脂産品(上海)有限公司	○	○	-	-	○	○	-	-	-	-	○	○	
	蘇州麗陽光学産品有限公司	○	○	-	-	○	○	-	-			○		
	Dianal America, Inc.	○	○	-	-	○	○	-	-	-	-	○	○	
	Grafil, Inc.	○	○	-	-	○	○	-	-	○	○	○		
	Newport Adhesives and Composites, Inc.	○	○	-	-	○	○	○	○	○	○	○		
	大連麗陽環保機器有限公司	○	○	-	-	○	○	○	○	-	-	○	○	

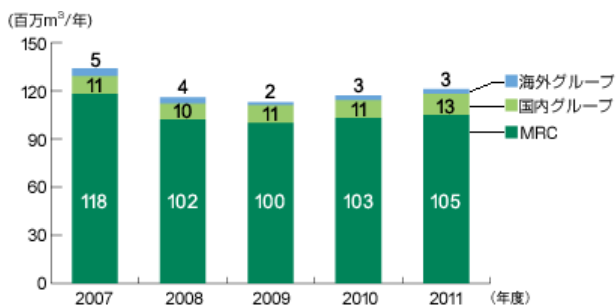
## 事業所別環境関連データ

### 2011年度 事業所別環境関連データ

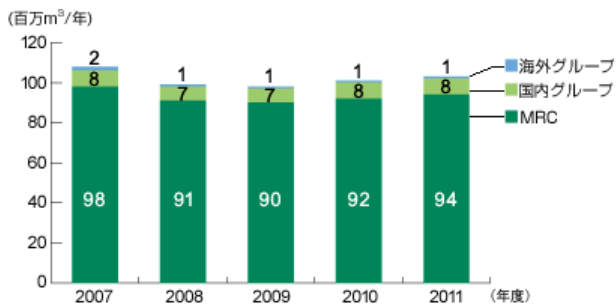
事業所名	大竹事業所	豊橋事業所	富山事業所	横浜事業所
所在地	広島県大竹市 御幸町	愛知県豊橋市 牛川通	富山県富山市 海岸通	神奈川県横浜市 鶴見区大黒町
化学物質排出量(トン) (括弧内は物質数)	836(81)	33(29)	380(23)	4(14)
SOx排出量(トン)	580	18	45	0
NOx排出量(トン)	1,233	144	327	0
COD排出量(トン)	735	7	-	1.5
BOD排出量(トン)	-	4	42	-
水使用量(百万m <sup>3</sup> )	89	5	11	0
総排水量(百万m <sup>3</sup> )	78	5	11	0
外部埋め立て量 (除く動力燃焼灰)(トン)	963	5	713	31
エネルギー消費原単位 (前年度比)	0.1%増加	10.1%減少	3.8%減少	7.8%増加

### 主な環境負荷指数

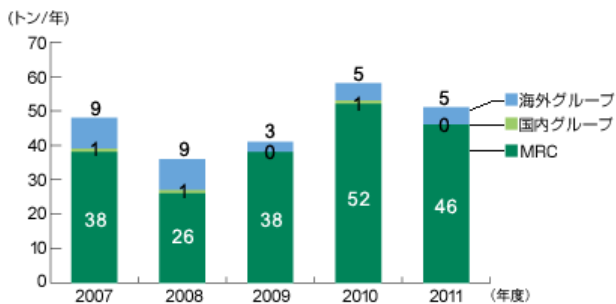
#### 水使用量



#### 総排水量

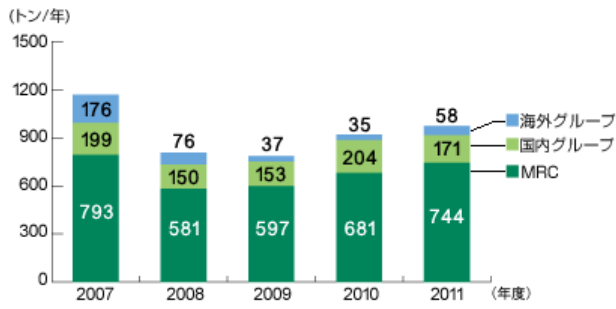


#### BOD排出量

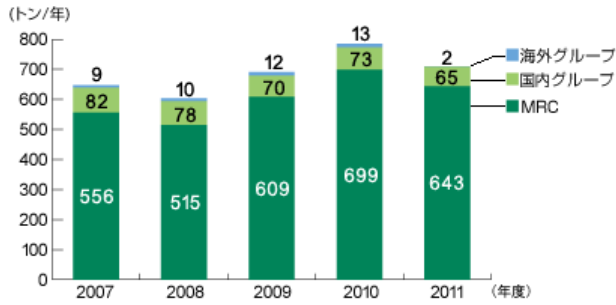




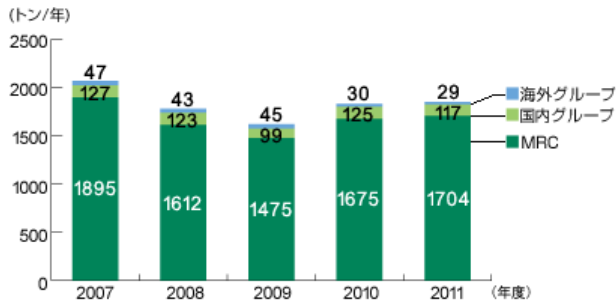
### ■ COD排出量



### ■ SOx排出量



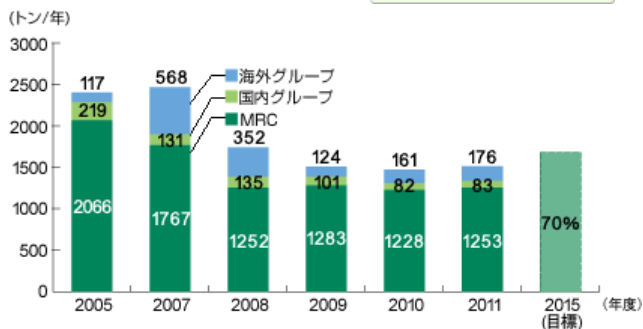
### ■ NOx排出量



## 化学物質排出状況

### ■ 化学物質総排出量(第5期目標1)

▶ 詳しい説明はこちら



### ■ 個別管理物質一覧(第5期目標2)

i) MRCにおいて大気への排出量の多いVOC12物質

物質名
アクリロニトリル
塩化メチレン
1,3-ブタジエン
N,N-ジメチルホルムアミド
スチレン
トルエン
メチルアルコール
プロピレン
イソプロピルアルコール
ターシャリーブチルアルコール
酢酸ビニル
n-ヘキサン

ii) MRCグループにおいて排出量の多い5物質

物質名
メタクリル酸メチル
アセトン
ジメチルアセトアミド
無機シアン化合物
ジメチルエーテル

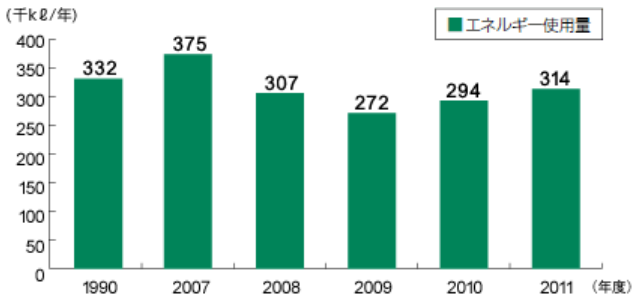
## 主な化学物質排出量と移動量

### ■ 2011年度MRC-PRTR調査対象物質の排出量と移動量(トン/年)

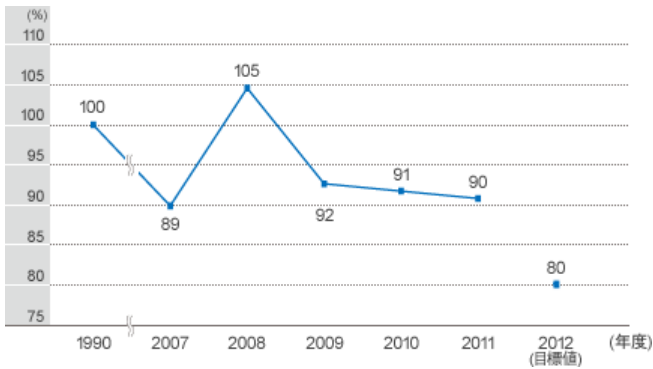
物質名	大気	水域	土壌	排出量合計	移動量	
ジメチルアセトアミド	299	129	0	428	93	
アセトン	293	27	0	320	54	
メタクリル酸メチル	125	45	0	170	365	
塩化メチレン	82	0	0	82	6	
ジメチルエーテル	25	55	0	80	0	
ターシャリーブチルアルコール	51	2	0	52	0	
プロピレン	47	0	0	47	0	
無機シアン	46	0	0	46	0	
N,N-ジメチルホルムアミド	31	3	0	34	111	
メチルアルコール	26	6	0	32	232	
その他	162	60	0	222	997	
<b>合計</b>	<b>1,187</b>	<b>326</b>	<b>0</b>	<b>1,513</b>	<b>1,859</b>	
(うち 改正化管法PRTR制度対象物質)	(672)	(214)	(0)	(885)	(1,280)	
内訳	MRC	967	286	0	1,253	889
	国内	77	6	0	83	397
	海外	143	33	0	176	573

※MRC-PRTR調査対象物質及び改正化管法で追加された物質を含みます。

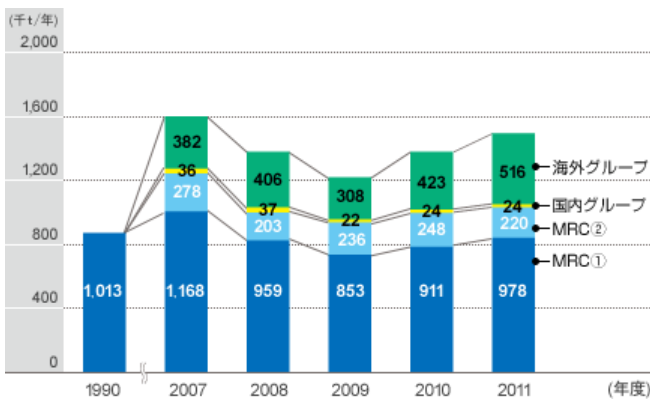
■ MRCエネルギー使用量(原油換算)



■ MRCエネルギー消費原単位指数



■ 温室効果ガス排出量



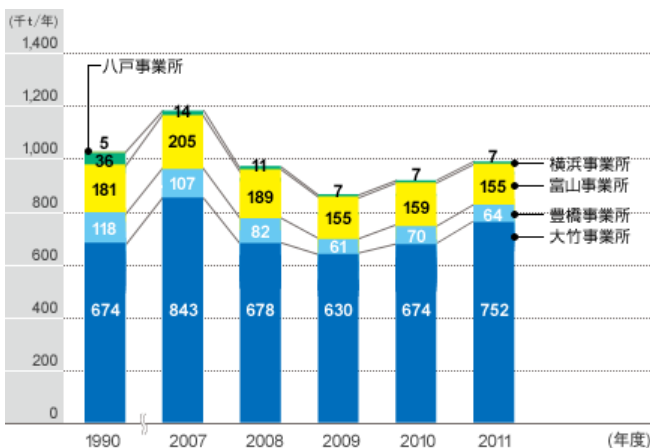
※ MRC(1)は国内4事業所のエネルギー起源CO2発生量

※ MRC(2)は地球温暖化対策推進法、省エネルギー法改正に伴って追加した対象由来のCO2排出量

※ 国内の構内グループ会社はMRC本体に含めて集計

※ 2009年度に算出方法の見直しを実施し、一部値を修正

■ エネルギー起源CO2排出量



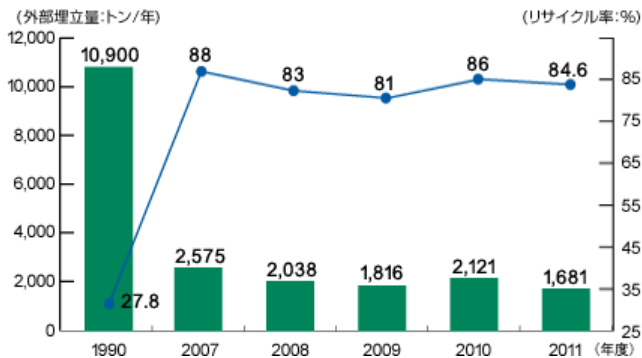
※ 2009年度に算出方法の見直しを実施し、一部値を修正

■ GHGインベントリー集計結果(GO2換算)

2011年度内訳(千トン/年)	CO2		その他5ガス
	エネルギー起源	非エネルギー起源	
三菱レイヨン	989	207	3.9
国内グループ	24	0	0.3
海外グループ	264	252	0.0

廃棄物削減への取り組み

■ MRC外部埋立量(除く動力燃焼灰)及びリサイクル率



環境会計

■ 2011年度 環境会計集計結果

(百万円)

環境省ガイドライン集計項目		投資額	費用額
環境保全コスト	(1)事業エリア内コスト		
	[1]公害防止コスト	954	2,360
	[2]地球環境保全コスト	44	42
	[3]資源循環コスト	45	1,354
	(2)上・下流コスト	0	-184
	(3)管理活動コスト	0	564
(4)社会活動コスト	4	109	
(5)環境損傷コスト	0	9	
合計		1,047	4,253

(百万円)

環境省ガイドライン集計項目		投資額
経済効果	(1)リサイクルにより得られた収入額	1,207
	(2)省エネルギーによる費用削減額	270
	(3)廃棄物処理費用の削減額	-3
合計		1,474

(百万円)

汚染の予防、環境法及び協定等の遵守活動費用額(維持運営費)の内数としての「排水対策費(処理費等)」	149
廃棄物の削減、省資源の推進活動費用額(維持運営費)の内数としての「廃棄物処理費」	434

## ■ 環境会計の基本情報

### 環境会計全体

- 集計対象: 環境保全を主目的として行った活動のコスト・効果
- 集計範囲: 三菱レイヨン(株)
- 集計期間: 2011年度

### 環境保全コスト

- ・範囲/分類 : 「環境会計システムの確立に向けて(2000年)報告」  
(環境省)に準拠  
経費には人件費を含む  
設備投資の減価償却費は含まず  
研究開発コストは含まず

### 経済効果

- ・範囲/分類 : 環境保全活動の結果、2011年度に得られた効果で合理的に算定できるものに限定
- ・事業収益 : 有価物売却、廃棄物引き取りなどによる実際の現金収入
- ・エネルギー削減 : 生産活動における省エネルギー活動の結果として得られたエネルギー削減額
- 額 : 廃棄物削減額
- : 廃棄物処理費などの対前年度減少額

## グリーン購入

社内で使用する文具類や機器類などについて、環境配慮型商品を購入する「グリーン購入」を推進しています。

(年度)

		2007	2008	2009	2010	2011
紙類	コピー用紙	98%	95%	100%	96%	100%
	トイレットペーパー	100%	100%	100%	100%	100%
文具類	ノート	100%	97%	72%	98%	64%
	ペン類	100%	88%	79%	100%	95%
	ファイル類	99%	94%	99%	92%	94%
機械類	パソコン	100%	55%	87%	100%	100%
	プリンター	100%	71%	100%	100%	100%
	ファクシミリ/ コピー機/複合機	100%	100%	100%	67%	100%
その他	照明器具	100%	100%	86%	69%	73%
	蛍光灯	50%	50%	36%	79%	84%

※集計対象はMRCです。

▶ 環境関連データの集計対象はこちら

## 地域社会とのかかわり

地域社会に根ざした活動を積極的に推進し、その発展に寄与します。

### 地域とのコミュニケーション

#### ■ 地域との対話

国内外各地の事業所やグループ会社では、自治体や周辺の地域住民の方々と工場見学などを通して交流を図り、事業の内容や環境・安全について理解していただく機会を多く設けています。



豊川養護学校から実習生を受け入れ  
(豊橋事業所)



中学生が職業体験をした「キャリアスタートウィーク」  
(大竹事業所)

#### ■ 海外グループ会社におけるボランティア活動

2011年7月からタイでは大雨が続き、河川の氾濫による水害が発生しました。ルーサイトグループであるThai Poly Acrylic Public Company Limited(TPA)では冠水にした地元周辺地域のクリーン活動に参加し、一日も早い街の復旧に努めました。



同じくタイにあるタイMMAではパートナーであるサイアムグループ(SCG)と共に、近隣地域に飲料水製造装置を設置しました。現在その集落では、製造された飲料水を販売して収益を得ています。また小学校にも飲料水の設備を設置し、小学校の遊具修繕も行いました。いずれも建設費用はSCGのファンドから捻出されたものですが、今後もSCGと連携して地域とのコミュニケーションを図ってまいります。



## ■ スポーツを通じた交流

各事業所・グループ会社では、グラウンド、体育館などの施設を開放し、多くの市民が活用しています。また、スポーツ大会の運営を通して、地域住民との交流や青少年の育成に努めています。

## ■ 清掃活動

きれいなまちづくりのために、周辺地域の清掃活動を定期的に行っています。社内の活動だけではなく、自治体やNPO主催の清掃活動へも積極的に参加し、より地域に根ざした形での環境美化活動に取り組んでいます。



事業所周辺で実施した清掃活動  
(富山事業所)

## 次世代育成活動

### ■ わくわく！かがく教室

子どもたちの「なぜ?」「どうして?」は、ものづくりの原点です。私たちの製品や身の回りのものを使って、科学の不思議さやおもしろさを伝えたいとの思いから、小・中学校へ出張授業を行っています。2011年11月に日本科学未来館で開催された「子ども化学実験ショー」でプラスチック光ファイバーの実験授業を行い、多くの子どもたちに光の不思議を体験してもらいました。



### ■ 未来の科学者を育てる

横浜先端技術研究所では若手研究員が中心となって、2011年12月には港区立芝小学校を訪問し、理科の授業を通して研究開発に興味をもってもらえるような出前授業を実施しました。

また大竹事業所では、大竹市教育委員会が主催する「おたけっ子らんらんカレッジサマースクール2012」に参加して、小学生たちにプラスチックを使った夏休み工作教室を体験してもらいました。



### ■ トリアセート繊維《ソアロン》デザインコンテスト

ファッション業界の将来を担う学生(文化学園)を対象としたデザインコンテストを実施しています。生地には地球環境にやさしく、希少価値の高いトリアセート繊維《ソアロン》を使用することとし、素材の提供を行っています。



## ■全日本学生フォーミュラ大会 –車体素材に炭素繊維を提供–

“軽くて強い”炭素繊維は、大幅な軽量化を実現できる素材として注目されています。「全日本学生フォーミュラ大会」は学生がチームを組んで車体の企画・設計・製作を行い、ものづくりの総合力を競う大会です。当社ではこの大会に参加する豊橋技術科学大学・自動車研究部に、車体やパーツの素材として炭素繊維を提供しています。

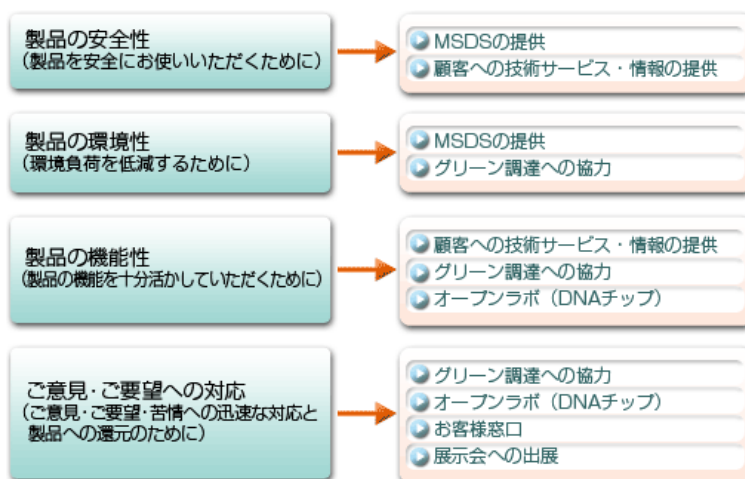




## お客様とのかかわり・製品安全

最高の商品をお客様にお届けするために、製品の安全性確保に努めています。また、お客様と積極的にコミュニケーションを図っています。

### お客様とのかかわり



#### ■ MSDSの提供

化学製品を販売・提供する際に、製品安全データシート(MSDS)により、当該製品の性状、取り扱い方法、廃棄方法などの情報を提供しています。

#### ■ 顧客への技術サービス・情報の提供

各国の法規制への対応を進めるとともに、顧客の要請に応じて開示しています。また、繊維加工業者に対し、技術マニュアルの作成、技術者派遣、品質管理データベースの作成などの技術サービスを行っています。

#### ■ グリーン調達への協力

化学製品中に含まれる有害物質などのデータをお客様のご要望に応じて提供しています。

#### ■ オープンラボ (DNAチップ)

お客様との情報交換の場として、2001年4月に横浜技術研究所内にオープンラボを開設しました。

#### ■ お客様窓口

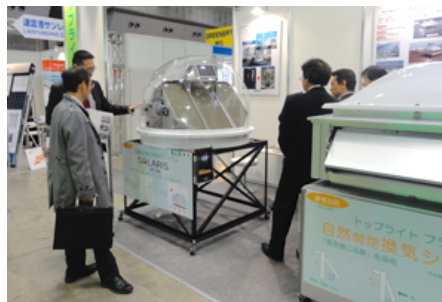
家庭用浄水器<<クリンスイ>>に関するお客様からのご意見、お問い合わせ、苦情に対応するためにフリーダイヤルのサービスセンターを設置しています。

## ■ 展示会への出展

展示会に積極的に参加し、多くのお客様との直接対話に努めています。より満足いただける商品やサービスを目指すため、お客様から寄せられた声を製品安全や品質の向上に活かしています。



Singapore International Water Week (SIWW) 2012 出展



エコハウス & エコビルディング EXPO 出展(菱晃)

## 本登録を進めるREACH※

2010年期限であった高生産量物質6物質の登録を完了し、現在は2013年期限の物質について欧州コンソーシアムと協調し、登録準備を進めています。また2010年より、三菱化学との緊密な情報交換による情報共有を進めるとともに、在欧グループ会社であるルーサイト社を登録代理人の1社として、効率的な登録準備を行っています。

※REACH: Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals

欧州連合における人の健康や環境の保護のための規制

## 各国への対応図るGHS※1

日本国内については、MSDS※2への反映はすでに完了していますが、昨今、中国、韓国、台湾など東アジア諸国が順次自国法としてのGHS規則を制定し、法制化する動きが活発化しています。三菱レイヨングループは各国のGHS情報入手ルートの確立を進めながら、適宜各国GHSへの対応を図っています。

※1GHS: Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals

化学品の分類及び表示に関する世界調和システム

※2MSDS: Material Safety Data Sheet

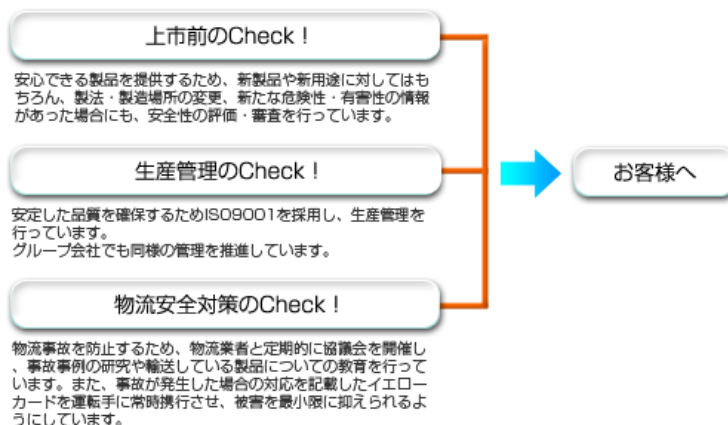
製品安全データシート

## 製品安全への取り組み

### 製品安全基本方針

三菱レイヨングループは、顧客の立場に立って、顧客の信頼と満足を得られる安全な製品を供給することを経営の基本方針とする。

(1995年制定)



## 調達先とのかかわり

### CSR調達

私たち三菱レイヨングループは、公明正大で透明性のある取引慣行を基本方針として行動します。豊かな未来への貢献と持続可能な社会の実現のため、「CSR調達方針」を制定し、取引先のご協力を得ながら、健全な取引関係の構築を推進していきます。

#### CSR調達方針

##### 1. 法令・社会規範の遵守

私たちは健全な購買・調達活動をすすめていくために、高い倫理観を持ち、法令と社会規範の遵守を活動の基本姿勢とし、公平で公正な職務の遂行に努めます。

##### 2. 購入製品の環境保全と安全性の確保

私たちは製品・サービスを購買・調達するにあたり、常に環境への配慮と安全性の確保を最優先事項として職務の遂行に努めます。尚、環境配慮の一環としてグリーン調達・購入に取り組みます。

##### 3. 人権尊重と労働環境の向上

私たちは購買・調達活動において、そこで働く人々の基本的人権を尊重し、不当な差別をすることなく、職務の遂行に努めます。同時に三菱レイヨングループの職場で働く全ての人の安全・衛生の確保、職場での労働環境の向上に努めます。

##### 4. パートナーシップの構築

私たちは、全てのお取引さまが事業遂行のパートナーであるとの基本認識にたち、相互の信頼関係を保ちながら、公明正大で透明性のある購買・調達活動に努めます。

##### 5. お取引さまへの要望

三菱レイヨングループのCSR活動を推進にあたり、お取引さまには下記の項目について、適切な企業行動を取っていただきますようお願い申し上げます。

- ①法令・社会規範の遵守
- ②環境保全と安全性が確保された製品・サービスの提供
- ③人権尊重と労働環境の改善・向上の取り組み
- ④適正な品質・価格、確実な納期、迅速な情報の提供


(2008年3月制定)

#### ■ お取引さまへ ～「CSR調達に関するアンケート票」ご提出のお願い～

弊社より「CSR調達に関するアンケート票」のご提出をお願いしているお取引さまは、こちらからアンケート票をダウンロードしてください。

ご記入後は弊社担当者まで、FAX又はEメールにてご返信願います。

※アンケート票のご提出をお願いしていないお取引さまからご返信をいただいた場合は、対応致しかねますのでご了承ください。

▶ 「CSR調達に関するアンケート票」 

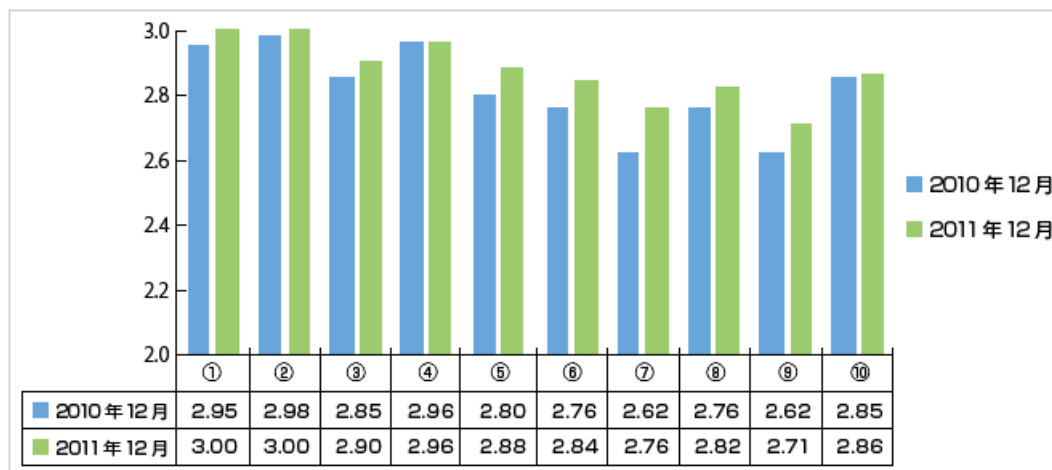
2011年度は物流業者についてアンケート集計結果を解析したところ、調達先と同じような傾向が見られ、グローバル・コンパクト精神に則った「人権・労働基準・環境・腐敗防止」についての取り組み(⑦)、及び有益な商品・サービスの提供(⑨)についての自主評価は低い結果となりました。

**物流アンケート調査表:**

取組み状況の自主評価基準

- これから周知徹底させ行動(検討)する。 ……1点
- 取組んでいるが、現状は未だ不十分。 ……2点
- 取組んでおり、ほぼ実践している。 ……3点

要望事項	取組み内容	自主評価
1. 法令・社会規範の遵守	①会社法、独占禁止法、下請法、知的財産権関連法規、労働関連法規、交通関連法規及び環境関連法規など、事業活動に適用される法令を遵守します。	
	②政治・行政とのもたれ合いや、反社会的勢力・団体に屈服したり癒着したりしません。	
	③事業活動に関わる顧客・消費者、地域社会、株主・投資家、取引先などのステークホルダーとの関係を重視し、適正かつ有効な関係の維持、発展に努めます。	
	④個人・顧客情報についての入手・利用・開示について、適切な管理を行います。	
2. 環境保全と安全性が確保されたサービスの提供	⑤環境保全と安全確保に配慮したサービス提供を推進します。	
	⑥事業活動や提供するサービス全般に亘り安全の配慮と環境負荷の低減に努めます。	
3. 人権尊重と労働環境の改善・向上の取り組み	⑦グローバル・コンパクト※精神に則り「人権・労働基準・環境・腐敗防止」について、自社の影響力の及ぶ範囲内で、国際的に認められた規範を支持して実践します。	
	⑧従業員の人権・人格・個性を尊重し、安全で働きやすい環境を確保してキャリア形成や能力開発を支援します。	
4. 適正な物流品質・価格、迅速な情報の提供	⑨常に新しい商品、サービスの研究、開発に努めて、社会的に有益な商品・サービスをお客様に提供します。	
	⑩適正な物流品質・価格のサービスのみを提供するとともに、これらに関する有益な情報サービスを提供します。	
		計点



また物流業者に対して省エネの取組みについてもアンケートを行ったところ、

- グリーン経営認証、エネルギー使用量可視化による管理体制強化
- モダールシフト推進によるCO2削減
- リサイクル活動

を省エネ対策内容の自主評価基準の選定候補として、将来的には取引先の省エネ活動を定量評価できるようにしたいと考えています。

2012年度は引き続きCSR調達の浸透～共同啓蒙を行っていきます。

また、グリーン調達と連動して、有害物質を含有する原料の低減活動を行います。

尚、現状はお客さまの自主評価としていますが、将来は訪問をさせていただき、お互いのCSR活動の充実を図りたいと考えています。

## 従業員とのかかわり

『企業の持続的発展』と『従業員一人ひとりの幸福』の双方を実現するため、多様な能力を尊重し、一人ひとりが高い意欲を持って、生き生きと輝ける職場づくりを目指します。

## 人材育成

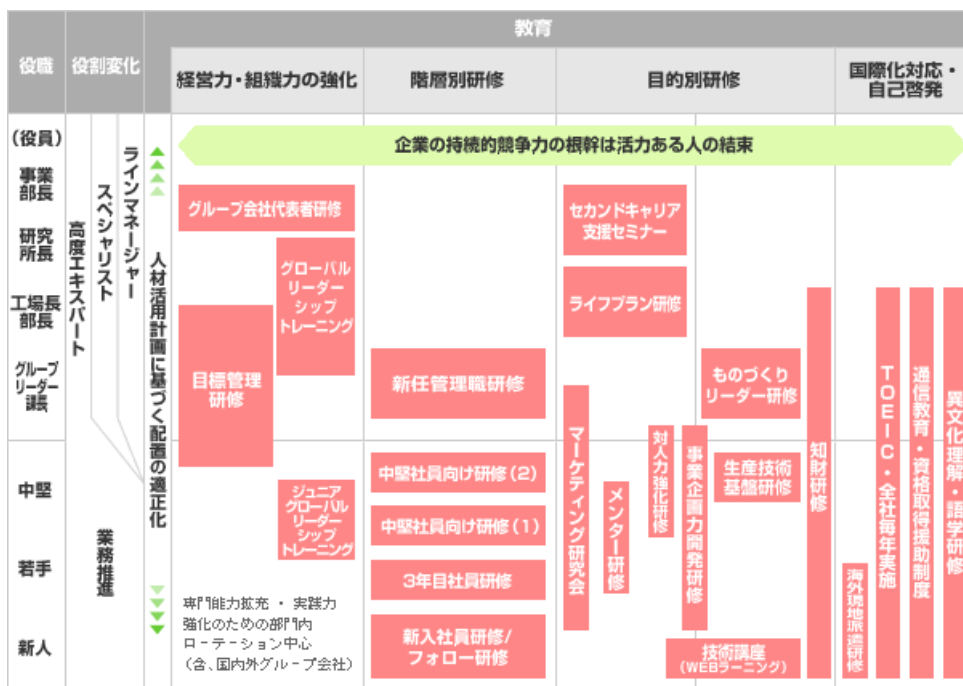
企業の成長力・競争力の源泉は人と組織の力であるという考えのもと、三菱レイヨングループでは、人材確保と育成・活用を経営の重要課題と位置づけ、重点的に取り組んでいます。

### ■各種研修制度

日常業務の遂行を通じた能力開発(OJT)や各種研修制度、自己啓発支援等を組み合わせ、社員の自発的な能力開発を支援しています。新入社員研修や役職に応じた各研修では、人権啓発、法令遵守、企業倫理の徹底、安全環境管理の推進を共通テーマとして採り上げています。また海外への事業展開が進む中、文化や制度を理解してマネジメントできる人材の育成を強化していきます。

### 主な研修制度

- 自己開発研修
- 新任管理職研修
- ライフプラン研修



※上記は概要です。

## ■ 目標管理に基づく人事評価システム“COM-PAS”

三菱レイヨングループがUS※<sup>1</sup>企業として成長し続けるためには、グループ構成員のベクトルを揃え、それらを強固に結束させることが何よりも重要と考えています。そこで、組織内のコミュニケーションを活発にして、各社員が組織目標を共有、目標に向け果敢にチャレンジし、その実現に成果をあげた人を適切に評価する人事考課制度を導入しました。愛称を「COM-PAS」(Communication, Plan, Action & Success)とといいます。この制度をさらに実効あるものにするため、毎年管理職を中心に考課者研修を行い、評価の公平性、納得性、透明性を高めるよう努めています。目標設定から考課に至る、目標管理を軸としたこの人材マネジメントプロセスにより、社員個々人の能力を最大限に引き出し、ひいてはこれがグループ全体の組織力発揮につながると考えています。



人事考課者研修

※<sup>1</sup> US

独自性と優位性を併せ持った事業 Uniqueness Specialties を意味する。

## ワーク・ライフ・バランス

### ■ 仕事と家庭の両立支援施策

仕事と家庭の両立など従業員が働きやすい環境をつくることで企業の活力を向上させ、社会への貢献を果たしていくことを目指し、2005年より、次世代育成支援対策推進法に基づく「一般事業主行動計画」を策定しています。最新の取組内容は次の通りです。

**「次世代育成支援対策推進法」に基づく  
「一般事業主行動計画」(第4期)**

社員が仕事と子育てを両立させることができ、社員全員が働きやすい環境を作ることによって全ての社員がその能力を十分に発揮できるようにするため、下記の通り行動計画を策定する。

**1. 計画期間 2012年4月1日から、2014年3月31日までの2年間**

**2. 内容**

＜目標1＞

仕事と子育ての両立を望む男女従業員が、それを容易に実現可能とし、かつ活き活きと働き続けられる環境整備を行う。

対策：2012年4月以降以下の対応を行う

- 育児休業取得者への面談等を実施し、前向きな職場復帰に繋げる仕組みを全社で整備する
- 男性の育児参加促進を図る
- 両立支援制度に関する正しい理解と運用の浸透、定着を図る

＜目標2＞

意欲と活力ある職場を目指した取組を行う

対策：2012年4月以降以下の対応を行う

- 所定外労働時間削減、有給休暇取得促進に向けた取組を拡充する。
- 多様な背景をもった社員同士が相互理解を深め、互いに協力し、高めあうための取組を拡充する。

＜目標3＞

次世代育成につながる取り組みを拡充する

対策：2012年4月以降以下の対応を行う

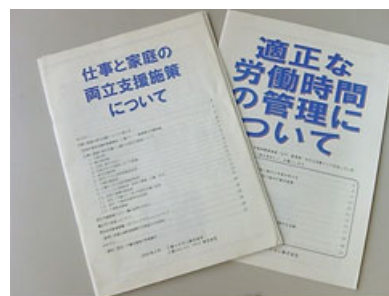
- 子どもが職場に触れる機会の拡充を図る
- 若年者に対する就業観の育成や就業体験機会等の提供を推進する

以上

当社では、次世代育成支援対策推進法に基づく「基準適合一般事業主」として、2008年及び2010年に東京労働局の認定を受け、認定マーク(愛称:くるみん)を取得しました。また2010年に厚生労働省均等・両立推進企業表彰(ファミリー・フレンドリー企業部門)で東京労働局長優良賞を受賞しました。両立支援制度面の拡充に加えさまざまな生き方や価値観をお互いが尊重し、理解し合う企業風土を育むことで、引き続きワーク・ライフ・バランスの実現を推進していきます。



次世代育成マーク「くるみん」



ワーク・ライフ・バランス推進関連の冊子



## ■ ウェルカムバック制度

自己都合で三菱レイオンを退職した社員が、再び当社で活躍できるよう、2008年1月より退職者復職登録制度を開始しました。出産や介護といった退職理由に限らず登録が可能な点が特徴で、さまざまなライフステージの状況変化に適応した新しい退職者復職制度と言えます。

## 働きやすい職場のために

### ■ 人権保護

三菱レイオングループは、人権が尊重される公正な職場環境づくりに努めています。また各種社員研修において人権啓発の講座を設け、人権尊重の意識醸成に取り組んでいます。

セクシャルハラスメント、及びパワーハラスメントについても、就業規則の中でセクハラ、パワハラを許さないという姿勢を明確にし、社内報や社員研修において啓発を行っています。また本支店・各事業所に相談窓口を設けるほか、対策委員会を設置し、万が一発生した場合でも速やかに対応できる体制を整備しています。

### ■ 障がい者雇用

企業の社会的責任の一環として、今後とも法定雇用率の達成、さらなる向上を目指して求人活動を行うとともに、職場の開発に全社的に努力していきます。

### ■ 再雇用制度

三菱レイオンでは2001年度より再雇用制度を開始し、改正高年齢者雇用安定法(2006年改正)の主旨に基づき再雇用を行っています。定年後も当社グループでの継続雇用を希望し、会社が提示する条件に同意が得られる社員は、管理職も含め、原則として全員再雇用の対象となります。定年以降も現役時代と同様に、高い意欲をもって働き続けられるよう、働き方に応じた処遇制度を設けています。

### ■ メンター制度

総合職新入社員の環境ギャップへの適応を助け社会人としての自立を促し、業務遂行能力の向上を側面から支援することを目的に、先輩社員が後輩に対して継続的に支援や指導を行う「メンター制度」を2009年度から導入いたしました。

### ■ 私傷病欠勤・休職からの復職・復帰支援

心身の病気や怪我は、生活習慣の改善や日ごろのケアにより未然に防ぐことが大切ですが、もし病気や怪我になった場合は、必要な期間、療養に専念し、スムーズな職場復帰ができる環境が必要です。そこで当社は2008年4月より、心身の病気による休業からのスムーズな職場復帰を支援するためのプログラムや制度を新設しました。療養中は当社産業医を交えたフォローを行い、本人からの復職申請後に個別に職場復帰プログラムを作成します。これに基づき「ウォームアップ試験入社」「ウォームアップ短時間勤務」の2段階のステップを踏むことが可能です。休業者が必要な準備期間を経て、段階的に完全復帰できるよう支援する新しい取り組みです。

## 労働衛生

### ■メンタルヘルスケアの推進

メンタルヘルスについては、2002年度に「三菱レイヨンメンタルヘルスケア指針」を制定し、従業員対象に冊子の配布やセミナーを実施するなど、心の健康の保持・増進に積極的に取り組んでいます。2006年度から導入した専門家によるカウンセリングシステムは、2008年4月よりインターネットでも相談が可能となり、海外勤務者にもさらに利用しやすくなりました。また心身の病気や怪我でやむを得ず休業した場合、復職・復帰時に試験入社や短時間勤務を可能とする新しい制度を設け、長期療養者がスムーズに職場復帰できるよう支援しています。

## 採用

### ■新卒及び随時採用の基本方針

社会の枠組みとともに、企業を取り巻く環境は日々変化しています。その環境を生き抜き、当社グループが目指す姿を実現する可能性を秘めた多様な人材を継続的に採用しています。

### ■インターンシップ

三菱レイヨンでは、主に大学、大学院、高等専門学校を学生を対象に、インターンシップを行っています。各事業所において毎年10名～30名を受け入れ、製造、研究の現場で実際の業務に触れながら、自身のキャリアプランについて考える機会を提供しています。また外国人留学生にも門戸を開いています。

**CSR 報告書****KAITEKI Report 2012**

三菱ケミカルホールディングスのレポートはこちらから入手可能です

[KAITEKI Report 2012](#) 

**三菱レイヨングループ CSR報告書 バックナンバー**

2011年度のCSR活動は、本ホームページの中でご紹介しております。(PDF版の発行は予定していません)

※ファイルの容量が大きいファイルについては、開くまでに時間が掛かる場合がございますので、予めご了承ください。



1998年版  
(PDF:4.79MB)



1999年版  
(PDF:5.26MB)



2000年版  
(PDF:6.24MB)



2001年版  
(PDF:1.74MB)



2002年版  
(PDF:643KB)



2003年版  
(PDF:1.37MB)



2004年版  
(PDF:925KB)



2005年版  
(PDF:2.6MB)



2006年版  
(PDF:3.9MB)



2007年版  
(PDF:4.4MB)



2008年版  
(PDF:8.6MB)



2009年版  
(PDF:5.4MB)



2010年版  
(PDF:4.9MB)



2011年版  
(PDF:4.3MB)