



三菱製鋼株式会社 CSRレポート 2012

CSR REPORT 2012

CSR REPORT 2012

INDEX

CSRマネジメント

- 01 ごあいさつ
- 02 CSR経営
- 03 コーポレート・ガバナンス
- 04 コンプライアンス
- 05 リスク・マネジメント／情報セキュリティ

社会性報告

- 06 品質・CS(顧客満足)
- 08 情報開示・コミュニケーション
- 09 人材育成・雇用
- 10 安全と健康
- 12 社会貢献

環境報告

- 13 環境マネジメント
- 17 地球温暖化防止
- 18 副産物
- 19 環境負荷の低減

経営の状況

- 22 事業概要

財務報告

- 24 セグメント別状況
- 26 5年間財務サマリー(連結&単独)
- 27 連結貸借対照表
- 28 連結損益計算書／連結キャッシュ・フロー

編集方針

作成目的

前半は社会との関わりについて、後半は環境保全の取り組みを紹介しています。ステークホルダーの皆様とコミュニケーションをはかるツールとして、今年度より報告書を発行することにいたしました。

対象期間

2011年度(2011年4月1日～2012年3月31日)を対象期間としましたが、一部対象期間外の内容も含まれます。

対象範囲

三菱製鋼株式会社を対象範囲としましたが、一部グループ会社も含まれます。

ごあいさつ

「ものづくり」を通して 社会に必要とされる会社で あり続けるために

はじめに

当社グループは、特殊鋼鋼材、ばね、素形材製品、機器装置等幅広い事業を国内、海外で展開しておりますが、「事業活動を通じて社会に貢献する」ために、グループで共有すべき価値観を分かりやすく明文化した「三菱製鋼グループ企業行動指針」を2009年3月に策定しました。今回、策定後3か年の実績を振り返ると共に、今後の方向性を明確にし、共有化をはかるため、本報告書を作成いたしました。

社会から信頼される企業を目指し、全社員一丸となって取り組んでまいりましたが、まだまだ至らない点があることを痛感しております。

社会的責任を果たしていくために

事業活動を行っていく上で、全ての活動のベースには「コンプライアンス」を実践していくことが欠かせません。そのため、自ら先頭に立って各施策を実施すると共に計画的に教育活動を続けることで、グループ全体の文化として醸成していきたいと考えております。事業環境は今後益々グローバル化していく方向であると思っておりますが、それぞれの地域・社会に必要とされる会社であり続けたいと考えております。

ものづくりの基本は「ひとづくり」と考えております

国内外の事業環境が急激に変化している中、その変化に対応するため、一人一人がスピード感を持って積極的に業務にあたると共に、異文化を理解し、十分なコミュニケーションが取れるグローバルな人材を育成していくため、一般教育や専門教育を充実させてまいります。

環境保全への取り組み

事業活動のあらゆる面で、環境保全に取り組むことは、持続可能な社会を守っていくためにも何より重要な課題です。そのためには、開発・設計等の段階から環境保全に配慮したものづくりに力を入れることで、より高いレベルでの実現をはかってまいりたいと考えております。

今後とも、皆様のご理解とご支援をお願い申し上げます。



取締役社長

大野 信道

CSR経営

三菱製鋼グループ企業行動指針に基づき CSR経営を徹底していきます。

三菱製鋼グループ企業行動指針の策定

当社グループでは2009年3月に「三菱製鋼グループ企業行動指針」を策定いたしました。この指針は、「事業活動」、「コンプライ

アンス」、「情報開示」、「社員の尊重」、「環境保全」、「国際化」の6つの柱を有し、その中で9項目を当社グループの行動指針として明文化しております。

三菱製鋼グループ企業行動指針 (2009年3月31日制定)

三菱製鋼グループは、社会的責任を果たし、社会から信頼される企業を目指すため、「三菱製鋼グループ企業行動指針」を定める。グループ各社の全ての役員・従業員は本指針を共有し、実行することを自らの責務とする。

事業活動

1. 常により高い品質と機能を持ち、顧客ニーズを満足させる製品・サービスを提供し、社会の発展に寄与する。
2. 保有する多様な技術を結集し、ユニークでより高い技術の開発に注力すると共に、収益性の確保に努めながら効率的な経営を目指し企業価値向上に努める。

コンプライアンス

3. 法令や社会規範を遵守し、公正で透明・自由な競争並びに適正な取引を行う。
4. 市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力とは決して関係しない。

情報開示

5. 企業情報を適時適切に開示し、透明性を確保する。

社員の尊重

6. 社員の人権・人格・個性を尊重し、差別を行わない。
7. 安全で働きやすい職場環境を確保すると共に、人材育成を通じて企業活力の維持・向上をはかる。

環境保全

8. 地球環境の保全は人類最重要課題の一つと認識し、事業活動のあらゆる面で環境の保全に積極的に取り組む。

国際化

9. グローバルな事業活動においては、国際ルールや現地の法律の遵守はもとより、現地の文化や慣習を尊重しながら経営を行う。

以上

コンプライアンス

法令・社会規範を遵守した企業活動を行ってまいります。

コンプライアンス研修の定期実施

コンプライアンス※1の意識向上、徹底を目的として計画的に各階層向けの社内研修を実施しております。2011年度につきましては、本社及び各事業所の管理者向けに研修を実施しました。



内部通報制度・実績

内部通報制度として、社内・社外の窓口を設けております。通報方法として、電話・FAX・郵便・書面・面談のいずれも可能とし、また匿名での通報も受け付けております。

実績 (件)

| 年度 | 2009年度 | 2010年度 | 2011年度 |
|----|--------|--------|--------|
| 件数 | 2 | 1 | 2 |

※2009年度～2011年度で法令違反等の重大なものはありませんでした。

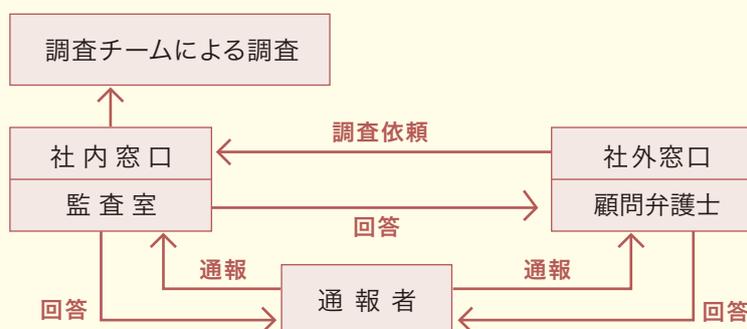
セクシュアルハラスメント相談窓口の設置

2007年4月1日施行の改正男女雇用機会均等法に合わせて、社内相談窓口の周知を行っております。事業所毎に担当者を任命し、社内のイントラネット上に掲示することで、気軽に相談できる体制を整えると共に、セクシャルハラスメントを含むハラスメント防止の教育を実施することで発生の未然防止をはかっております。

アルコールチェッカーによる運行前確認

2007年1月より社有車運行前にはアルコールチェッカーでの検査の義務付けを行うと共に、社員とその家族にも飲酒運転撲滅のための「飲酒運転4ない運動」（飲酒しない、運転しない、酒をすすめない、運転させない）の徹底を行っております。また部品事業部の取扱い品目としてアルコールチェッカーを追加し、お取引様でも同様の運用を実施頂けるようご協力をお願いをしております。

内部通報制度とその後の流れ



用語解説

※1 コンプライアンス：法令遵守。企業が法律や規則に従って活動すること。コンプライアンス違反を引き起こした場合、法的責任や信用失墜などの社会的責任を負うこととなる。

リスク・マネジメント / 情報セキュリティ

事業を取り巻く様々なリスクの最小化を目指します。
また、情報セキュリティ体制も万全を期するように努めます。

社員とその家族の健康リスクの最小化

当社グループでは、社員とその家族の健康を守るため、様々な取り組みを行っております。会社の定期健康診断以外に、35歳以上の社員または35歳以上の扶養家族の人間ドック受診費用の一部を会社が負担し、健康管理を促しております。

人間ドック受診（指定医療機関）

- ◎ 基本コース・・・・・・・・・・・・・定額 5,000 円で受診可
- ◎ オプション検診（健保組合契約分）・・・・自己負担2割で受診可

海外情勢に合わせて出張・旅行禁止措置

海外の政情不安情報等を逐次入手し、社員の出張や海外駐在員の出張自粛や赴任地での移動注意令等を発令しています。緊急性がある出張や移動等の場合は、海外部へ事前相談をし許可を得るようにしています。

防災訓練の定期実施

毎年各事業所毎に防災訓練を実施しております。

宇都宮製作所より

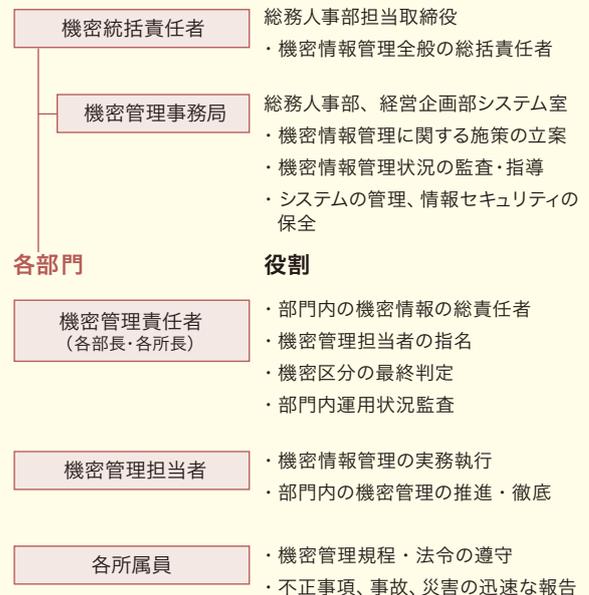
宇都宮製作所では2011年11月16日に全所員（夜勤者除く）による避難及び消火訓練を実施しました。精鍛工場A炉付近より出火を想定し、当該作業員及び付近にいた作業員による初期消火及び所内連絡網に従いGM→所長（構内一斉放送による避難指示発令）→警備員へ連絡し消防車の出勤要請を行いました。また、消火器取扱い方法・消火訓練について宇都宮東消防署員より指導を受けました。最後に、避難時間・避難態度・初期消火・消火器使用による消火訓練等に対し総括評価を受け、指定の避難場所までの時間が少し掛かり過ぎていると指摘を受けました。



大規模災害への取り組み

今後起こりうる大規模災害に備えて、地域別に災害想定の見直しや他地域が被災した場合のバックアップ体制の検討、備蓄品の準備等を進めております。

機密情報管理体制・組織



個人情報保護方針

三菱製鋼個人情報保護方針をホームページ上で公開しております。
<http://www.mitsubishisteel.co.jp/cont/kojinjouhou.htm>
なお、2011年度には、個人情報漏洩に関する事例はありませんでした。

品質・CS（顧客満足）

高品質の製品を提供し続けることで、
お客様だけではなく社会に対する企業の責任も果たします。

品質方針

当社グループの製品は、鋼材のようにトン単位のものから、精密ばねのようにグラム単位のものまで、多岐にわたっており、お客様の要求も多種多様です。従って、当社グループとしましては、常により高い品質と機能を持ち顧客ニーズを満足させる製品・サービスを提供することを指針に各事業所で、毎年、年初又は年度初めに、各事業所独自の一年間の方針を打ち出し、社会の変化にも対応できるようにしています。また、昨今、特に、顧客満足度ということにも十分配慮して、製品の品質管理のみではなく、営業活動や技術サービスなども通じて、お客様の信頼を得られるよう努めています。

品質の作り込み

◎工程内での品質作り込み

製造における品質保証の考えとして重要なのは、“品質は工程内で作り込む”ということです。後工程はお客様という考えの下、自工程から不良品を出さないことを第一目標に、各工程で信頼できる品質作りのため製造条件を決めて、確実に守ることを徹底しています。その上で、工程能力を確認し、製品を保証する仕組みを構築しています。

◎デザインレビューによる品質作り込み

新規開発品や改善品については、品質保証部門が主体となり、各製造部門の担当者とデザインレビューを行います。そこで、製品を作り込む上での品質、納期、コスト等の問題点を明らかにして、それぞれについて対策を実施しています。その問題点と対策をすべての部門で共有することにより、品質の作り込みを実現しています。

品質管理活動の推進

◎品質パトロールの実施

生産現場では、常に安定した品質を保てる様、標準に則った作業がなされているか、品質パトロールを実施し、管理の状況や品質対策の効果などをフィードバックして PDCA※1 サイクルに沿った品質向上に努めています。

◎品質会議の開催

① 継続的改善による品質目標の達成

年度初めに所長から宣言される品質方針に基づき、各グループ毎に品質目標を定めPDCAが展開されるような継続的改善を行っています。達成状況についてはフォローを行い、未達成項目については再度検討を促し改善することで品質目標達成に努めています。

② 品質会議の開催による不適合発生の撲滅

毎月開催されるグループ及び所の品質会議において問題点を共有化し、原因追及・対策の立案実行を全員一丸となって行ない不適合の撲滅に取り組んでいます。



広田製作所：品質会議の様子

◎内部監査の実施

ISO9001品質マネジメントシステムに従って、年1回、内部監査を実施し、規定通り品質管理活動が行われているかどうかを確認しています。内部監査は、社内認定を受けた監査員により、システムが有効に機能しているかを主目的に実施し、指摘事項については確実に是正処置が行われたことを確認しています。

◎品質教育の実施

「品質の維持向上には、全従業員の高い品質意識が必要であり、そのためには、教育が不可欠である。」との認識にもとづき、毎年、計画を立てて品質教育を行っています。具体的には、年度の品質目標及び実行計画の説明や外部講習会への積極的参加などを実施しています。

また、特に、品質に影響を与える重要工程に携わっている従業員については、業務を遂行し品質の維持向上に必要な力量が持てるように、管理者が各人の力量を把握し、個人毎に実務訓練も含め教育を実施しています。

お客様に対する取り組み

◎顧客満足度の向上

お客様に満足いただける製品づくりのためには、まず、お客様の声をいただくことが、第一の考えのもと、営業・製造・品質保証部門一体となって、お客様の満足度を常に意識したものづくりに努めています。

◎クレームへの対応

顧客クレームに対しては、お客様への対応を実行した後、品質会議で話し合われるだけでなく、「クレーム対策会議」を開催し、現場の作業長や現場担当者も含めて、対策検討を行い、クレームの撲滅に努めています。また、これらの状況は、月に一度、経営層へ報告しています。

ISO取得状況

【ISO9001】

国内事業所取得状況

| 事業所名 | 取得年月 |
|--------|-----------|
| 宇都宮製作所 | 1994年 4月 |
| 千葉製作所 | 2003年 12月 |
| 広田製作所 | 2008年 10月 |

国内関連会社

| 社名 | 取得年月 |
|--------|----------|
| 三菱長崎機工 | 1995年 3月 |

海外関連会社

| 社名 | 取得年月 |
|----------------|----------|
| MSM CEBU | 1998年 3月 |
| MSM (THAILAND) | 1999年 3月 |

【ISO/TS16949】

| 社名 | 取得年月 |
|----------------|-----------|
| MSSC CANADA | 2004年 7月 |
| MSSC US | 2004年 9月 |
| MSM (THAILAND) | 2007年 2月 |
| 寧波菱鋼彈簧 | 2009年 10月 |

情報開示・コミュニケーション

ステークホルダーの皆様との情報交換の機会を増やしていくよう努めていきます。

株主の皆様との交流

株主の皆様との情報交換の場として、定時株主総会の終了後、株主懇談会を開催しております。当日、普段目にする事の出来ない当社製品を展示し、社長をはじめとする取締役や事業部長、営業部長が説明にあたっています。懇談会を通じ株主の皆様との忌憚のないご意見を賜り、事業活動に反映するべく努めております。

◎第87期株主懇談会

例年通り、株主総会終了後に開催いたしました。展示ブースでは「グローバル展開」「環境への取り組み」「発展する技術」の3つのテーマに分け、当社商品の展示、工場、生産ライン等の映像をご覧いただきました。



地域の皆様との交流

当社工場の所在地近郊の地域行事に協賛したり、工場敷地内で盆踊り等を開催し、地域の方々と交流をはかっております。

◎納涼盆踊り大会(広田製作所)

広田製作所では8月11日に納涼盆踊り大会を開催し、地域住民の方々に数多く参加をしていただきました。夕方6時半から開場して、生太鼓による福島民謡の「会津磐梯山」で楽しく飲んで踊っていただけました。昨年は台風の接近によりやきもきしながらの開催でしたが、今年は天候に恵まれ、社員による焼き鳥、かき氷、金魚すくい、飲み物などの出店と併せて協力会社の出店により、冷たい生ビールや海鮮焼き、とうもろこしや焼きそばなど美味しいものがいっぱい、大盛況となりました。



◎輪西神社例大祭への参加

三菱製鋼室蘭特殊鋼株の近くには輪西神社があり、例年7月に“輪西神社例大祭”が開催されます。本祭の前夜には、宵宮祭があり、式典のほかに「子供奉納相撲」や「よさこい踊り」などの催しで盛り上がります。翌日の本祭では、式典のほかに「神輿(みこし)」が担がれ、「室蘭神楽」も披露されます。まさしく街を挙げて祭りに興じます。当社は、輪西神社の奉賛会役員として参加させていただき、地域住民の方との親睦を深める機会となっております。



◎全国交通安全運動(街頭活動)への参加(本社)

当社は月島交通安全協会の下部組織月島安全運転管理者部会に所属し、春と秋の全国交通安全運動の期間中に実施計画にもとづき、晴海三丁目交差点で街頭活動を行い、通行する歩行者やドライバーへ交通安全への啓発を行っております。



連絡会の開催

◎環境連絡会(広田製作所)

広田製作所では7月23日に、工場周辺地域の4行政区長を始め8名の地元住民の方をお招きして、環境改善活動連絡会を開催しました。広田製作所の現況の説明と共に、環境への取り組みとして、臭気と騒音についての低減対策と測定値を説明しながら、地域の方々のご意見をお聞きし、当所操業へのご理解を深めていただきました。

◎環境連絡会(宇都宮製作所)

宇都宮製作所では周辺自治会との関係強化の一環として環境連絡会を定期的実施しております。本年度は2月24日に開催され、当所をとりまく状況及び環境対策への取り組みについて報告し、ご理解をいただいております。

人材育成・雇用

変化する事業環境に耐えうる人材の育成が必要と考えます。
働きやすい労働環境の実現を目指します。

人材育成

◎グローバル人材の育成について

「グローバル市場で、勝ち残ることのできる競争力を実現するのは人材の力である。」という考えのもと、人材育成を目的とした海外研修制度を2008年より導入しております。入社1年～3年の若手社員を中心に当社海外拠点のある国・地域に2年間程度の期間で語学研修及び現地法人で指導者のもと実務実習を行っております。現在、約20名の海外研修生が北米、中国、タイ、フィリピン、インドネシアで研修中です。海外での生活は、快適さ・便利さなど、さまざまな点で異なります。技術や業務ノウハウを習得すると同時にそうした環境の中でもくじけないたくましさや前向きな姿勢を身につけてもらいたいと思います。

今後も具体的な目的を持ち、それを海外で実現することに対する意欲を持っている人材を派遣していきます。

国内では、2011年4月に社内に人材育成のための「教育センター」を立ち上げグローバル展開を見据えた英語研修等を行い、従業員全体の底上げをはかります。



◎新人育成に関する取り組み

新人育成の取り組みとして、「素材から製品までのものづくり」の基本である工場実習をはじめとした様々なプログラムを織り込んでいます。配属後、教育担当の先輩社員を新人1名毎に1名ずつ任命し(エルダー社員制度)公私共に相談できる相談相手となっております。

新人研修プログラム

導入研修

英語研修、介護施設体験、ビジネスマナー・コミュニケーション研修

工場実習

室蘭、広田、千葉の各製作所を1ヶ月～3ヶ月実体験

◎メンタルヘルス・ハラスメント研修

企業にとってのメンタルヘルス対策の意義が問われる中、役員～管理者(マネージャー)までの研修を実施しました。今後は全従業員を対象に計画的に実施していきます。

ワーク・ライフ・バランスの取り組み

三菱製鋼は労使一体となり、子育てを応援するとともに、仕事と生活のバランスをとり、社員にとって安心して働ける職場環境づくりに取り組んでいます。

①仕事と生活の調和

子育て、介護支援制度の充実やフレックスタイム制度の活用、定時退社の日設定など総実労働時間を短縮する職場づくりを目指しています。

②次世代育成支援施策

「次世代育成支援対策推進法」に基づき、2010年4月～2015年3月を第二期行動計画期間とし、仕事と子育ての両立支援を進めるべく以下を目標として取り組んでいます。

◎子育て支援策

仕事と子育ての両立を支援するための雇用環境の整備を行なう。
・次のような制度を導入済

| | |
|-----------|---|
| 子の看護休暇 | 小学校就学前の子を養育する従業員を対象とし、子が1人であれば年5日、2人以上であれば年10日まで有給の休暇を付与する。 |
| 所定労働時間の短縮 | 3歳に満たない子を養育する従業員を対象とする。 |
| 所定外労働の免除 | |
| 配偶者の出産休暇 | 妻出産のとき出産当日を含み2週間以内に任意3日以内で有給の休暇を付与する。 |

◎年次有給休暇の取得促進策

・計画年休付与日の設定(年間6日)済

◎所定外労働の削減

・自律的かつ効率的な働き方ができるようフレックスタイム制度や定時退社の日を設定し、労働時間の短縮に取り組んでいます。

労務関係データ(三菱製鋼単体)

| | 2007年度 | 2008年度 | 2009年度 | 2010年度 | 2011年度 |
|---------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 従業員数(名) | 992 | 938 | 878 | 839 | 817 |
| 平均年齢(歳) | 42.0 | 41.2 | 40.3 | 41.6 | 42.1 |
| 平均勤続(年) | 19.7 | 18.7 | 18.4 | 19.2 | 19.6 |
| 採用数(名) | 34 | 30 | 35 | 4 | 16 |

安全と健康

職場の安全活動を一丸となって取り組んでいます。

2011年安全衛生の取り組み

① 安全管理

年間完全無災害を目標に掲げ、基本ルールの徹底と遵守、安全衛生教育の継続実施などを行いました。またヒヤリハットや危険予知の繰り返し訓練により、各人の危険に対する感受性を高めたり、リスクアセスメントの推進と定着をはかり、職場の危険要因をなくすよう取り組んでいます。



② 衛生管理

作業環境の改善、保健師による健康相談、健康診断有所見者に対する二次健診の受診推進等を行いました。安全パトロールでは、保護具の正しい着用などを改めて指導しました。また卓球大会や健康増進ウォークなどを行い、現場だけでなく事務所勤務者に対しても生活習慣病対策を実施しました。

③ 交通安全

安全運転や飲酒運転ゼロはもちろんのこと、疲労運転等もないよう運転者の体調に気を配ると共に、交通安全セーフティラリー^{※1}などの社外団体行事へも参加し、各人の意識啓発をはかりました。そのほか、自転車でも歩行者保護をはじめとする運転マナーについての指導を行いました。

各事業所の取り組み

千葉製作所

◎5Sコンクールの開催

千葉製作所では毎年「5Sコンクール」を実施しています。このコンクールは年4回開催しており、日ごとのサークル単位の活動から職場単位の活動として、普段行えないチームとしての5S活動を行うことで、自分達の職場全域をきれいな職場、働きやすい職場、安全な職場にすること、またこれまでの実施区域の維持管理を目的としています。

毎回、中央安全衛生委員会で所長以下審査員が職場を巡回し採点。上位3職場を表彰することとしています。



宇都宮製作所

◎JK(自主管理)活動

製造現場では日常の改善活動とJK(自主管理)活動に取り組んでおります。生産性向上や品質改善、コスト削減など様々な課題をそれぞれの職場で取り上げ、その職場全員で取り組んでいます。また、その成果をみんなの前で発表し合う機会も設けております。



用語解説

※1 セーフティラリー：財団法人北海道交通安全協会が実施するキャンペーンで、運転免許保有者が交通事故多発期に、無事故・無違反を目指す交通安全運動。

広田製作所**◎ フォークリフトコンクール**

広田製作所では、今年初めて、フォークリフトコンクールを実施しました。6職場より日頃フォークリフトの運転をする機会の多い8名を代表選手として、所のスクラップヤードに設けたコースにおいて、走行準備から、パレット上の荷を指定場所に移動する際の、走行、荷の揚げ降ろし時の基本動作を審査しました。コンクールを通して日頃の運転動作を再確認してもらおうとし、模範運転手づくりを目指します。

**◎ 玉掛けコンクール**

広田製作所では、昨年に続き玉掛けコンクールを実施しました。協力会社を含む7職場より玉掛け者と、補助者が出場し、クレーン運転士に、玉掛け合図を送り、玉掛け対象の3tの鋼塊を指定場所に移動する競技会です。採点は、笛の合図、吊り具の使い方、地切り、巻き上げ下げ等の基本動作を、6名の審査員が評価し、正しい玉掛け作業ができているかを、競い合います。事務所の若手も参加し、玉掛けによる災害撲滅を目指しています。

**三菱製鋼室蘭特殊鋼(株)****◎ 毎朝の1分間スピーチと唱和**

安全意識向上の取り組みのひとつとして、毎朝ラジオ体操後に1分間スピーチと唱和を実施しております。日ごとに替わる担当者が、安全に関して連絡したいことや、気になることなどを全員の前でスピーチします。その後、引き続き担当者が先導し、全員で安全衛生指針の唱和を行うことで一体感を高めています。

2011年安全衛生指針**安全衛生スローガン**

10年間完全無災害に向け安全活動の形骸化を打破しよう

◎ 作業VTR巡視

従来の作業定点観察に代わるものとして、月に一度頻度の少ない作業をVTR撮影し、スタッフが撮影時に疑問を感じたこと、撮影後に再度映像を観て疑問を感じたことを職場へ投げ掛け不安全箇所・行動の洗い出しを実施します。自分達の作業を第三者的な冷静な目で見ることにより、今まで気がつかなかった危険を洗い出すのに非常に大きな成果を上げています。

社会貢献

社会貢献活動について理解を深め、積極的に推進していきます。

中央区「まちのクリーン作戦」への参加

本社では地域への社会貢献の一環として中央区「まちのクリーン作戦」に参加しています(年4回実施)。年4回出勤前に20分程度、会社周辺の清掃を行っており、2011年度は10月7日、11月18日、1月27日、3月16日に実施いたしました。これからも地域に貢献できるよう継続していく予定です。



タイ洪水被害の緊急支援活動について

当社グループのMSM(THAILAND)CO.,LTD.では、タイ洪水被害を受けて工場近郊に避難してきた方々のため、緊急支援物資(食糧1,000食分)を提供いたしました。



写真提供：ワールド・ビジョン

国際ボランティアを行っている NGO 団体に協力

タイの洪水被害の支援として、国際 NGO「ワールド・ビジョン・ジャパン」の「緊急人道支援」に活動支援金として100万パーツを拠出しました。

ワールド・ビジョン・ジャパン

1977年にアメリカで設立された国際 NGO 団体ワールド・ビジョン・インターナショナルの日本組織。世界各国で人道支援、緊急援助、政策提言を行っている。
ボランティア人数 40,000名(2010年)

文化振興・環境保全等への協力

三菱グループでの各種寄付活動とあわせて、加盟業界(鉄鋼業→日本鉄鋼連盟)を通じた文化振興・環境保全活動等の支援を実施しております。

2011年度実施例

- ・東洋文庫建て替え寄付金
- ・明治丸海事ミュージアム事業募金
- ・日本オリンピック委員会創立100周年特別事業拠出
- ・日本温暖化ガス削減基金
- ・産業廃棄物の不法投棄に係わる原状回復基金

環境目的・環境目標の設定による活動の推進

当社グループでは年度ごとに全社的な環境目的を設定し、その環境目的にもとづき、各事業所で環境目標を決めて環境活動を推進しています。2011年度は、特に環境データ収集の徹底とCO₂排出量の削減を各部門の環境目標の必須事項として、取り組みました。

2011年度 三菱製鋼グループ環境目的と各部門の主な環境目標一覧表

| 環境方針※1 | 環境目的※2 | 2011年度各部門の主な環境目標※3 |
|---|---|---|
| 製品の企画・開発・設計段階から環境保全に配慮したもののづくりに努めます。 | 1) 環境保全につながる製品の開発 | ● 環境に有益な他社特許情報の事業部への発信による開発情報提供(本社ビル) |
| | 2) 環境保全につながる製品の販売促進 | ● 環境配慮商品の販売量の拡大(本社ビル) |
| | 3) グリーン購買 | ● グリーン調達発展運用 化学物質規制対象品目の管理体制強化(千葉製作所) ● グリーン購買現状把握(宇都宮製作所、室蘭製作所) |
| 事業活動のすべての領域で省資源・省エネルギー・リサイクル・廃棄物の減量等を行い、汚染の予防に取り組むと共に地域社会との協調に努めます。 | 1) 環境データの把握 ◎CO ₂ 排出量とエネルギー原単位 ◎環境保全コスト ◎総物質・エネルギー投入量と総物質排出量 ◎廃棄物総量とリサイクル率 | ● 環境目的の環境データ4項目の把握(全部門) |
| | 2) CO ₂ 発生量の削減(省エネルギーの推進) ◎全社目標:対前年度原単位1%以上削減 | ● 電力原単位の低減(全部門) ● 使用燃料(都市ガス)原単位の低減(千葉製作所) ● 使用燃料(灯油)原単位の低減(宇都宮製作所) ● 熱処理炉のLPG原単位の低減(広田製作所) ● 燃焼ガスの削減(室蘭製作所) ● 蒸気使用量の削減(室蘭製作所) ● 貨物輸送エネルギー使用量の削減(本社ビル) ● 輸送効率の向上(千葉製作所・室蘭製作所) ● 積載率の向上(宇都宮製作所) |
| | 3) 事務系の業務改善 | ● 文書電子化とキャビネット・書棚削減(本社ビル) ● 新業務システムの導入による効率化推進(本社ビル) ● 印刷書類の見直しによる上質紙使用量の削減(本社ビル) ● 総務関係で保存必要書類の明確化と保存方法の策定(宇都宮製作所) |
| | 4) 資材・副資材の使用量削減 | ● 鋳造歩留向上(広田製作所、室蘭製作所) ● 粉末製品の歩留及び原単位の向上(広田製作所) ● 鋳鋼品製造時の造型廃砂量の削減(広田製作所) ● 圧延工程及び精整工程での歩留向上(室蘭製作所) |
| | 5) 品質不良の撲滅 | ● 製造ライン(小型スタビ、太巻、自巻)毎の品質不良の低減(千葉製作所) ● 顧客クレーム0(宇都宮製作所) ● 工程内不良率の対2010年度30%削減(宇都宮製作所) ● 精密鋳造品製造時のワックス変更による品質改善(宇都宮製作所) |
| | 6) 廃棄物の減量化 | ● 廃棄物原単位(生産量当たりの廃棄物量)削減(千葉製作所) ● リサイクル率促進向上(千葉製作所) ● 特別管理産業廃棄物(廃酸)の計画的排出量管理(宇都宮製作所) ● コピー用紙の購入量削減・再生紙の使用・カラートナーの節約(広田製作所) ● 煉瓦の耐用性向上と廃棄煉瓦の分別回収による管理型廃棄物の抑制(室蘭製作所) |
| | 7) 工場環境負荷の低減 | ● 廃棄物置場の環境整備(土壌汚染の防止)(宇都宮製作所) ● 生産工程からの臭気対策実施(広田製作所) ● 工場よりの騒音対策の実施(広田製作所) ● VOC(揮発性有機化合物)使用量の削減(室蘭製作所) |
| | 8) 地域社会との協調 | ● 環境社会貢献《本社周辺地域の清掃活動》(本社ビル) ● 周辺住民からのクレーム「0」(宇都宮製作所) ● 協定にもとづく定期連絡協議会の継続(宇都宮製作所) |
| 環境教育、グループ内広報活動を通じて、全従業員へ環境方針を周知し、環境に関する意識向上をはかります。 | | ● 環境に関する最新情報の事業部への発信による環境意識の向上(本社ビル) |

用語解説

※1 環境方針：環境パフォーマンスに関する組織の全体的な意図及び方向付け。 ※2 環境目的：環境方針と整合する全般的な環境の到達点。
※3 環境目標：環境目的から導かれ、その目的を達成するために目的に合わせて設定される詳細なパフォーマンス要求事項。

環境 ISO の取得状況

当社グループは、2001年よりISO14001 認証取得(本社部門)を開始し、継続維持し今日に至っています。

国内事業所取得状況

| 事業所名 | 取得年月 |
|-----------|----------|
| 千葉製作所 | 2002年 5月 |
| 広田製作所 | 2003年 7月 |
| 宇都宮製作所 | 2003年 7月 |
| 三菱製鋼室蘭特殊鋼 | 2003年 7月 |

海外関連会社

| 社名 | 取得年月 |
|----------------|----------|
| MSSC CANADA | 1999年3月 |
| MSSC US | 2001年12月 |
| MSM CEBU | 2007年12月 |
| 寧波菱鋼彈簧 | 2009年2月 |
| MSM (THAILAND) | 2012年 3月 |

グリーン購入の推進

当社グループでは、物品の購入にあたっては、グリーン商品を優先的に購入するグリーン購入を推進しています。実施にあたっては、社内ルールを決め、具体的なグリーン商品をリスト化して各部署に配布するなどして活動を推進しています。

宇都宮製作所より

当所では、長年梱包資材並びに文房具等にエコマーク製品を購入するよう推進してきました。その結果、2011年度実績で約9割を達成しています。2012年度は更に増やしていく計画です。

環境教育

環境意識向上をはかるため、全従業員に対し教育を計画的に実施しています。また、著しい環境影響に係る業務に従事しているものは、特定教育を実施しています。

実施している教育内容

| 名称 | 内容 | 対象者 |
|--------|--|---------|
| 自覚教育 | 環境マネジメントシステムや環境方針などに関する事項 | 全従業員 |
| 特定教育 | 特定の著しい環境影響に係る業務を遂行するために必要な知識や技能を身につけるための教育 | 特定作業従事者 |
| 新入社員教育 | ISO14001、環境マネジメントシステムなどに関する事項 | 新入社員 |

本社より

本社における環境教育は、環境マネジメントシステム(EMS)の確実で効果的な実施、及び、環境意識の啓発と醸成を目的に、部署毎のEMS一般教育、新入社員教育、内部監査員養成講習、廃棄物担当者教育等が実施されています。

千葉製作所より

千葉製作所では、環境教育の一環として環境関連資格者養成を目標に挙げています。

2011年度実績

- 1) 内部監査員の養成：8名が資格を取得
- 2) 公害防止管理者の養成：
 - 騒音・振動関係公害防止管理者1名が資格を取得
 - 大気関係第三種公害防止管理者4名が資格を取得

2012年度も内部監査員を4名以上、公害防止管理者を2名以上資格取得を目標に環境知識を深める活動を行います。

室蘭製作所より

室蘭製作所では、生産活動に伴う環境負荷を最小化するため、協力会社も含めて、環境方針の理解や環境に関する意識向上のための教育、広報活動を実施しています。



環境教育(地球温暖化問題について)の様子

環境監査

当社グループでは、環境マネジメントシステムが、有効に機能しているかどうかについて毎年、内部監査と外部機関による審査を行っています。

外部審査結果

(件)

| 指摘区分 (年度) | 2004 (更新) | 2005 | 2006 | 2007 (更新) | 2008 | 2009 | 2010 (更新) | 2011 |
|--------------|--------------|------|------|--------------|------|------|--------------|------|
| 軽微な不具合 | 7 | 9 | 5 | 8 | 3 | 0 | 0 | 1 |
| 改善の機会 | 113 | 82 | 62 | 87 | 47 | 36 | 79 | 43 |
| 計 | 120 | 91 | 67 | 95 | 50 | 36 | 79 | 44 |
| 良い点 | — | — | — | — | 26 | 28 | 29 | 36 |

内部監査員の養成

環境マネジメントシステムを監査するための内部監査員を、毎年、社内講習及び外部教育機関等を利用して養成しています。2011年度は全社で37名養成し、有資格者は155名となりました。

本社より

本社では、社内での内部監査員養成講習は、2010年より始まり、本社以外の受講希望者も募って、今まで延べ約50名が修了しました。受講後は、内部監査員としての監査への積極的な参画を通して、力量の向上をはかっています。



内部監査員養成講習の様子

環境保全コスト

2011年度の環境保全コストを、環境省「環境会計ガイドライン 2005年度版」を参考に集計した結果を示します。

2011年度 環境保全コスト

(単位: 百万円)

| 分類 | 主な内容 | 費用 | 投資 |
|--------------|--|-------|----|
| 1. 事業内エリアコスト | 産業廃棄物処理費用、集塵機電力、集塵機点検・修理・清掃費用、水処理設備維持(点検・清掃)費用、省エネ照明投資、モーターインバーター化投資 | 1,092 | 47 |
| 2. 上・下流コスト | (上流(調達先等)または下流(製品使用先等)で発生する環境負荷を抑制するためのコスト) | 0 | 0 |
| 3. 管理活動コスト | ISO認証維持・運用費用、環境負荷監視費用、環境教育費用 | 58 | 0 |
| 4. 研究開発コスト | 環境負荷抑制(省エネ、省資源)のための研究開発 | 8 | 0 |
| 5. 社会活動コスト | 環境関連団体に対する会費・参加費用 | 1 | 0 |
| 6. 環境損傷対応コスト | 土壌対策措置費用 | 109 | 0 |
| 合計 | | 1,268 | 47 |

※本社及び主要4事業所計

地球温暖化防止

地球温暖化防止対策のため、
全社各部門でCO₂排出量削減に取り組んでいます。CO₂ 排出量実績

当社グループは、各事業所ごとに、その製造プロセスにあった省エネ・CO₂削減活動に取り組んでいます。

2011年度の当社グループのCO₂排出実績は21万6千トン（主要4事業所計）です。

工場での取り組み

◎省エネルギーの推進

三菱製鋼室蘭特殊鋼(株)では、当社グループの環境方針の一つである『省エネルギーの取り組み』を通して、CO₂排出量の削減と共に、その活動を推進しています。製鋼・圧延・精整の各工場では、高電圧電源で駆動しているファン及びポンプの電動機を低電圧の電動機に更新すると共に、駆動装置をインバーター化することにより、保守性の向上及び省エネルギー両面からの効果を得ています。今後も省電力設備の導入を継続的に推し進めます。



インバーター化した駆動装置

◎エアの使用量削減

広田製作所では工場エアの使用量削減を進めています。休日にもエアが必要な設備にはベビーコンプレッサーを取り付け処理に支障が無いようにすると共に、工場内のエア配管、バルブの点検・整備を定期的に行い、エア漏れを防ぐ等きめ細かい対応に努めています。従来より、インバーター搭



インバーター搭載コンプレッサー

載のコンプレッサーを含んだ台数制御方式を取り入れ、現在では、コンプレッサーの発生圧力を0.64MPaから0.62MPaへ下げて稼働させています。

オフィスの取り組み

オフィスにおいても、昼休みの消灯や、クールビズにも積極的に取り組み、2006年度より「ノーネクタイ・ノー上着」活動を進めています。

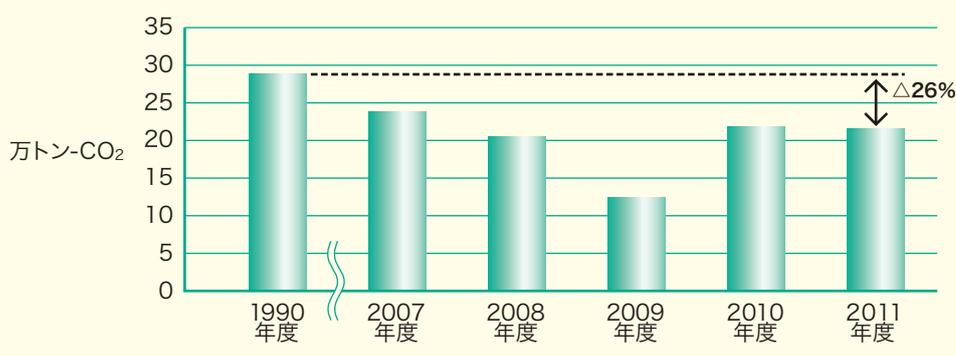
◎省エネルギーの取り組み

本社における省エネルギーの取り組みは、従来からのOA機器の省電力設定・不要時の電源オフ、昼休みの消灯、クールビズ等に加え、夏季の電力使用制限令の際は、蛍光灯を約半分取り外し、空調設定温度を例年より2℃上げる、階段を利用する等の対策を取りました。その結果、前年度に比べ、7月は約20%、8月は約25%の省エネルギーを達成することができました。

物流の取り組み

省エネルギー・CO₂削減は、生産活動だけでなく、物流活動でも実施しています。具体的には、

- ・トラックから鉄道・船舶輸送へのモダリティシフト^{※1}
 - ・緻密な工程管理による積載率の向上、緊急便の件数削減
 - ・輸送ルートの見直し
- などにより、推進しています。

CO₂ 排出量推移 ※主要4事業所

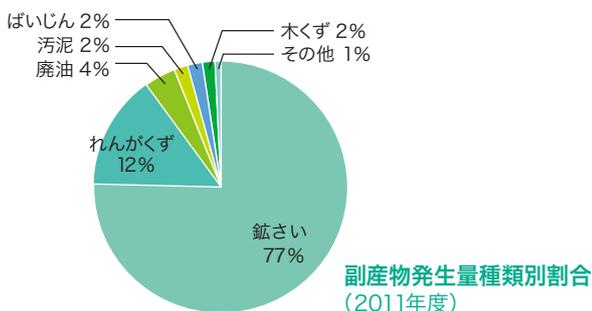
副産物

廃棄物の減量化に取り組んでいます。

副産物発生量実績(主要4事業所計)

2011年度の副産物の発生量と最終埋立量は以下の通りです。

| | |
|--------|----------|
| 副産物発生量 | 28,632トン |
| 最終埋立量 | 24,107トン |
| 再資源化率 | 16% |



廃棄物の減量化

当社グループでは、廃棄物の低減を推進しています。

◎ 廃砂量の削減(広田製作所)

鋳鋼品は、溶けた鋼を鋳型に流し込んで制作しますが、その鋳型の材料は砂(造型砂と呼びます)と粘結材でできています。鋳鋼品で使用する造型砂は最も購入量の多い副資材で、造型砂は生型砂とシェル砂の2種類に分けられます。生型砂は広田製作所内で再生処理を実施していますが、シェル砂については再生設備を有しておらず、産業廃棄物として処分してきました。シェル砂は他の砂と比較して高価であるため、新砂購入費と産廃処理費が発生し、コストアップ要因になっていました。そこで、2010年5月よりシェル砂専用保管場所を設け、一定量プールした時点でシェル砂購入先に再生混練を依頼することにし、その結果、製品1t当たりの廃砂量の発生を、前年度に比べ38%低減することができました。

◎ 廃スラグ量の削減

三菱製鋼室蘭特殊鋼(株)の副産物発生量の大きな割合を占めるものは、製鋼工程で発生するスラグで、そのほとんどが管理型産業廃棄物処分^{※1}されています。

発生スラグ減量化の取り組みとして発生するスラグ量が必要最小限になるよう操業改善を行うと共に、路盤材等への利用による再資源化も研究しています。

◎ 木くずの再利用(千葉製作所)

板ばねの海外工場からの輸入に伴い、木パレットと筋棒が大量に発生します。木パレットについてはパレットとして再利用する広田製作所をはじめ近隣企業への無償提供し、筋棒については近隣の風呂屋へ無償提供をして、木くずとしての産業廃棄物処理量の減量化を実施中です。

◎ ペーパーレス化の推進(本社)

資源の有効利用と環境への負荷低減のため、ペーパーレス化を推進しています。社内会議のペーパーレス化、社内申請業務のシステム化、事務業務見直しによる帳票類の削減と電子化、文書の電子データ化等を推進し、本社のOA用紙使用量が、2008年度(活動開始年)は4.2トンでしたが、2011年度には3.7トンと約12%削減されました。

産業廃棄物(下水汚泥)減量プラント「メタサウルス」の開発

自治体等の下水処理で発生する下水汚泥(産業廃棄物)は、年々増加しています。当社グループの三菱長崎機工(株)は、環境機器プラントの開発・製造に取り組んでおり、鹿島建設(株)との共同研究により環境負荷を最小とする下水汚泥処理プラント「メタサウルス」を開発しました。本プラントは、「水熱処理」という技術を用いることで、従来の脱水汚泥を最大で1/5にまで減量することが可能になり、減量後の脱水汚泥も燃料・肥料として有効利用ができます。さらに、従来の汚泥処理ではその焼却処理に化石燃料を大量に消費しますが、本プラントでは水熱処理時に発生するメタンガスを使用することにより、汚泥処理にかかわる使用エネルギーとCO₂排出量を大幅に削減できます。なお、本プラントは2011年4月に財団法人下水道新技術推進機構より「新技術研究成果証明書」の交付を受けており、2012年4月には、実用化を支援する国土交通省の「下水道革新的技術実証事業(B-DASHプロジェクト)」に採択されました。現在、長崎市の東部下水処理場に実機プラント施設を建設中です。



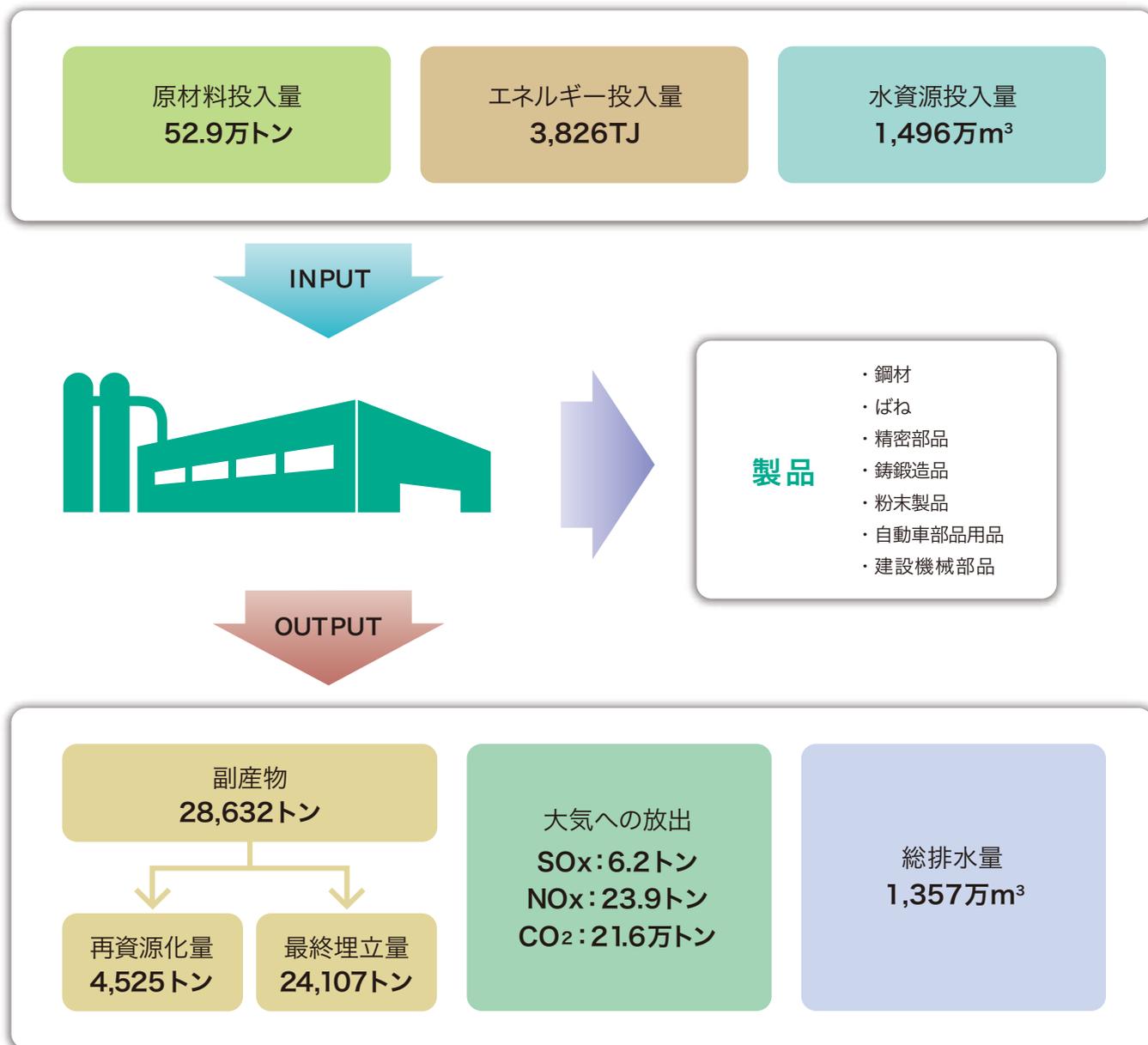
実証実験施設外観

環境負荷の低減

環境負荷低減のために、リサイクルの促進や化学物質・排気・排水の管理に取り組んでいます。

環境マテリアルフロー（2011年度） ※主要4事業所計

生産活動に伴う資源などのインプットと環境へのアウトプットを定量的に把握しています。



化学物質排出量・移動量データ(2011年度)

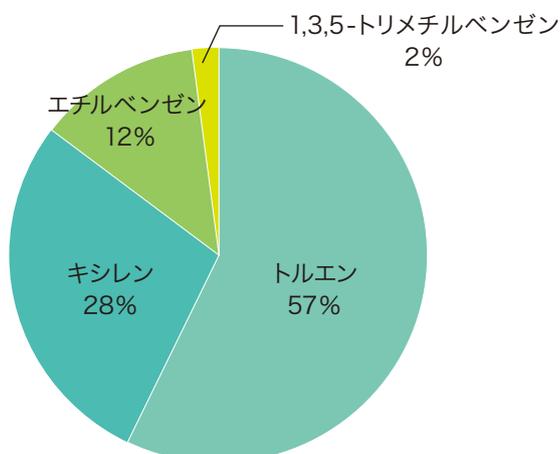
各事業所のPRTR対象物質排出量※1・移動量※2

(単位:トン/年)

| 事業所 | 物質名 | 政令番号 | 排出量 | | | | 移動量 | |
|---------------|-----------------|------|-----|------|-----|-------|-----|----------|
| | | | 大気 | 公共用水 | 土壌 | 自社内埋立 | 下水道 | 事業所外への移動 |
| 千葉製作所 | 亜鉛の水溶性化合物 | 1 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 2.0 |
| | エチルベンゼン | 53 | 0.4 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 |
| | キシレン | 80 | 2.8 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 |
| | トルエン | 300 | 6.9 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 |
| 宇都宮製作所 | 亜鉛の水溶性化合物 | 1 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 |
| 広田製作所 | エチルベンゼン | 53 | 1.1 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 14.0 |
| | キシレン | 80 | 0.7 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 |
| | クロム及び3価クロム化合物 | 87 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 23.0 |
| | コバルト及びその化合物 | 132 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.3 |
| | 1,3,5-トリメチルベンゼン | 297 | 0.3 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 |
| | ニッケル化合物 | 309 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.6 |
| | バナジウム化合物 | 321 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.1 |
| | マンガン及びその化合物 | 412 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 22.0 |
| | モリブデン及びその化合物 | 453 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.5 |
| 三菱製鋼 室蘭特殊鋼 | 2-アミノエタノール | 20 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.7 |
| | クロム及び3価クロム化合物 | 87 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 2.4 |
| | トルエン | 300 | 0.1 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 |
| | 鉛化合物 | 305 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 1.0 |
| | ニッケル | 308 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.1 |
| | ホウ素化合物 | 405 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.02 |
| | マンガン及びその化合物 | 412 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 28.0 |
| | モリブデン及びその化合物 | 453 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.4 |

*取扱い量1トン以上の化学物質を記載しています。

PRTR対象物質排出量内訳



用語解説

※1 排出量: 環境中(大気、水域、土壌)へ出ていく量。 ※2 移動量: 廃棄物として事業所外の場所へ移される量。下水道への放流も含まれる。

大気データ

| 事業所 | 設備 | 物質 | 単位 | 規制値 | 実績値 |
|---------------|-------|------|--------------------|------|-------|
| 千葉製作所 | 加熱炉 | NOx | ppm | 150 | 52 |
| | | ばいじん | g/m ³ N | 0.2 | 0.03 |
| 宇都宮製作所 | 加熱炉 | SOx | K 値 | 8 | <0.06 |
| | | NOx | ppm | 180 | 120 |
| | | ばいじん | g/m ³ N | 0.2 | 0.01 |
| | ボイラー | SOx | K 値 | 8 | <0.02 |
| | | NOx | ppm | 180 | 90 |
| 広田製作所 | 加熱炉 | SOx | K 値 | 17.5 | 0.52 |
| | | NOx | ppm | 180 | 42 |
| | | ばいじん | g/m ³ N | 0.2 | 0.03 |
| | 焼入焼戻炉 | SOx | K 値 | 17.5 | 0.15 |
| | | NOx | ppm | 180 | 67 |
| | | ばいじん | g/m ³ N | 0.2 | 0.08 |
| | ボイラー | SOx | K 値 | 17.5 | 6.7 |
| | | NOx | ppm | 180 | 100 |
| | | ばいじん | g/m ³ N | 0.3 | 0.09 |
| | 溶解炉 | SOx | K 値 | 17.5 | 6.7 |
| | | NOx | ppm | 180 | 56 |
| | | ばいじん | g/m ³ N | 0.1 | 0.1 |
| 三菱製鋼 室蘭特殊鋼 | 加熱炉 | NOx | ppm | 130 | 82 |
| | | ばいじん | g/m ³ N | 0.15 | <0.01 |
| | 溶解炉 | ばいじん | g/m ³ N | 0.15 | <0.01 |

*実績値は、最大値を示しています。

水質データ

| 事業所 | 項目 | 単位 | 千葉製作所 | | 宇都宮製作所 | | 広田製作所 | |
|-----|-----------------|------|-------|---------|---------|---------|---------|---------|
| | | | 規制値 | 実績値 | 規制値 | 実績値 | 規制値 | 実績値 |
| | PH(水素イオン濃度) | | 5~9 | 7.2~7.9 | 5.8~8.6 | 7.4~7.8 | 5.8~8.6 | 6.6~8.1 |
| | BOD(生物化学的酸素要求量) | mg/L | | | 30 | 3.8 | 25 | 12 |
| | COD(化学的酸素要求量) | mg/L | 10 | 9.2 | | | | |
| | SS(浮遊物質濃度) | mg/L | 20 | 4.5 | 50 | 3.6 | 70 | 50 |
| | 油分 | mg/L | 1 | 1 | 5 | <0.5 | 10 | <1 |
| | 銅含有量 | mg/L | | | 3 | <0.1 | 1 | <0.05 |
| | 亜鉛含有量 | mg/L | | | 2 | 0.2 | 2 | <0.05 |
| | 溶解性鉄含有量 | mg/L | | | 10 | <0.1 | 10 | 0.19 |
| | クロム含有量 | mg/L | | | 2 | <0.1 | 2 | <0.05 |
| | 窒素含有量 | mg/L | 33 | 32 | | | 120 | 4 |
| | リン含有濃度 | mg/L | 2 | 1.5 | | | 16 | 1.1 |
| | 鉛含有量 | mg/L | | | 0.1 | <0.01 | 0.1 | <0.05 |
| | 六価クロム含有量 | mg/L | | | 0.1 | <0.04 | | |
| | フッ素含有量 | mg/L | | | 8 | <0.2 | 8 | 1.8 |

*実績値は、最大値を記載しています。

当社グループの概況 (2012年3月31日現在)

| | | | |
|------------|-------------------------|---------------|---|
| 本社 | 東京都中央区晴海三丁目2番22号 | 海外事務所 | デュッセルドルフ(ドイツ) |
| 設立 | 1949(昭和24)年12月 | 主要な子会社 | (国内) 三菱製鋼室蘭特殊鋼株式会社 / 三菱長崎機工株式会社 / 菱鋼運輸株式会社 |
| 資本金 | 99億2千4百万円(2012年3月31日現在) | | (海外) MSSC CANADA / MSSC US / 寧波菱鋼彈簧有限公司 / MSM(THAILAND) CO.,LTD. / MSM CEBU,INC. / PT.MSM INDONESIA |
| 事業所 | 千葉製作所、宇都宮製作所、広田製作所 | | |
| 支社 | 中部(名古屋) | | |
| 支店 | 大阪 | | |
| 営業所 | 福岡、広島 | | |

主要事業セグメント (2012年3月31日現在)

特殊鋼鋼材事業

■建設機械等に使われる特殊鋼

資源開発の現場では、過酷な環境の中で建設機械が使われています。その部品に使用される特殊鋼への厳しい要求に応える高い強度特性と耐久性を備えた鋼材を供給しております。



素形材事業

■幅広い分野で活躍する素形材技術

当社は鍛造・鍛造を中心とした様々な加工技術により、自動車・建機・産業機械・OA 機器等幅広い産業分野で使用される高機能部品、高機能材料を提供しております。



ばね事業

■国内唯一の素材から製品までの一貫メーカー

乗用車、トラック、建設機械等の足回りに使われるばね製品は、車両の安全性を確保する重要な部品です。当社は1904年に日本で初めてばねの製造に成功して以来、約1世紀の豊かな経験を持つと共に、国内唯一の素材から製品まで手がける一貫メーカーです。



機器装置事業

■基幹産業を支える機械・プラント技術

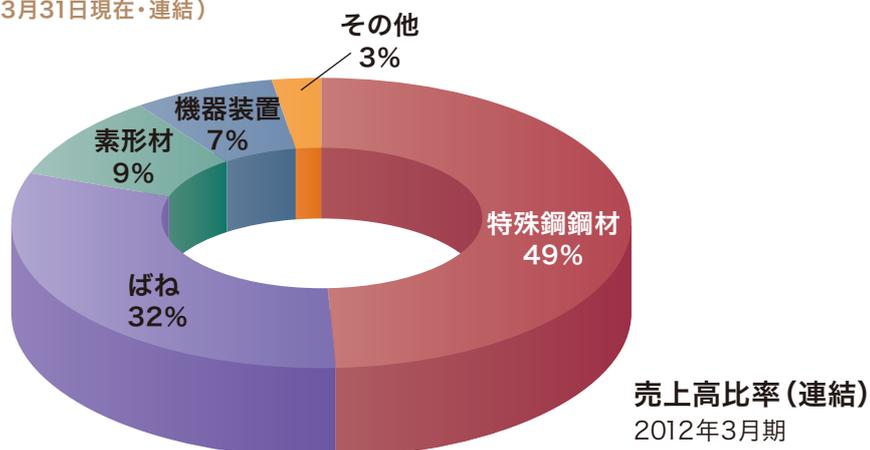
当社グループである三菱長崎機工(株)では、大型熱間鍛造プレス・リングローリングミルといった鉄構業、大型部品加工の分野で使用される機械設備や、発電プラント、化学プラント等で用いられる防振設備等、基幹産業の工場設備、機械等を手がけております。



鍛造プレス

次世代型新技術「メタサウルス」

売上構成比率 (2012年3月31日現在・連結)



主な経営指標の推移

(単位: 億円)

| | 連結 | | | 単独 | | |
|-------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | 2011年度 | 2010年度 | 対前期増減率 | 2011年度 | 2010年度 | 対前期増減率 |
| 売上高 | 1,328 | 1,249 | 6.3% | 838.9 | 774.9 | 8.3% |
| 経常利益 | 107.8 | 89.4 | 20.5% | 50.8 | 24.2 | 109.6% |
| 当期純利益 | 31.7 | 35.6 | △11.0% | 0.5 | 1.6 | △67.2% |
| 純資産 | 565.3 | 531.4 | 6.4% | 391.2 | 397.3 | △1.6% |
| 総資産 | 1,199 | 1,136 | 5.6% | 840.9 | 763.6 | 10.1% |

連結子会社

■国内連結子会社

三菱製鋼室蘭特殊鋼株式会社
 三菱長崎機工株式会社
 菱鋼運輸株式会社
 菱鋼サービス株式会社

■海外連結子会社

[北米地区]
 MSM CANADA, INC.
 MSM US, INC.
 MSSC CANADA
 MSSC US

[アジア地区]
 寧波菱鋼弹簧有限公司(中国)
 MSM CEBU, INC.(フィリピン)
 MSM (THAILAND) CO., LTD.(タイ)
 PT.MSM INDONESIA(インドネシア)

特殊鋼鋼材事業

主な製品、事業所

製品 機械構造用合金鋼・炭素鋼、ばね鋼、工具鋼、非調質鋼、快削鋼、軸受鋼

事業所 国内1工場(北海道室蘭市)

事業の状況

売上高は、主要顧客の建設機械関連で震災影響と中国需要の減速があったものの、全体としてはほぼ順調に推移し、前期比11.2%、68億3千5百万円増収の680億4千7百万円となりました。経常利益は、堅調な売上げにより、前期比2.4%、1億7千3百万円増益の73億9千6百万円となりました。

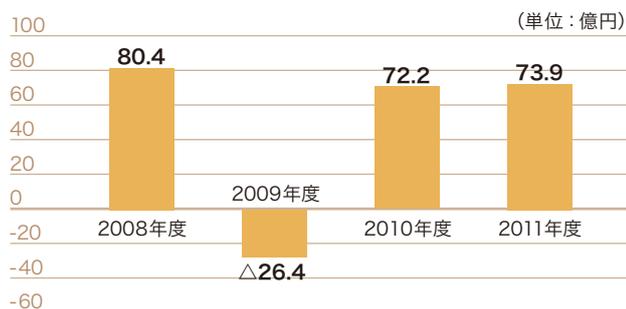
重要施策

主要顧客である建設機械の需要に不透明感がありますが、さらなるコスト削減に努めるとともに、輸出や新興国での供給体制構築を進めてまいります。

売上高



経常利益



ばね事業

主な製品、事業所

製品 自動車サスペンション用ばね・建設機械用ばね、情報通信機器用部品(機構部品・アンテナ等)他

事業所 国内1工場(千葉県市原市)
海外4工場(中国、カナダ、アメリカ、フィリピン)

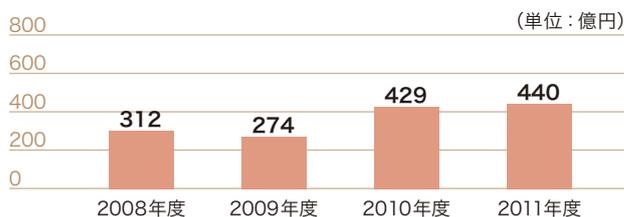
事業の状況

売上高は、震災及びタイの洪水等による自動車関連需要の一時的落ち込みと、携帯電話機用ヒンジの売上減があったものの、全体としてはほぼ順調に推移し、前期比2.6%、11億1千万円増収の440億7千万円となりました。経常利益は、精密部品の構造改革効果と北米子会社の赤字幅縮小により、前期比14億7千万円増益の11億4千4百万円となりました。

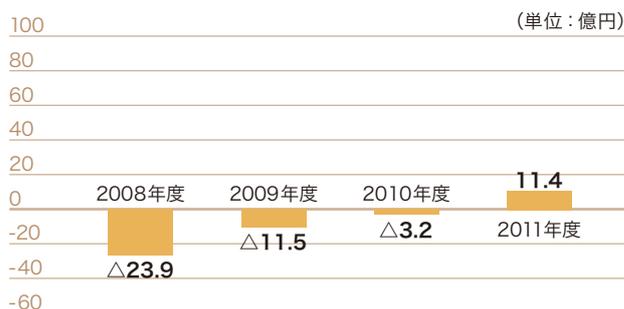
重要施策

新興国の需要増に対応するため、アジア地域でのさらなる供給体制構築について進めてまいります。また、北米拠点につきましても構造改革を実施し引き続き改善に注力してまいります。精密部品におきましては新しい技術開発に取り組み、新製品を開発してまいります。

売上高



経常利益



素形材事業

主な製品、事業所

製品 精密鋳造品（ターボチャージャー部品等）、特殊合金粉末、建設機械用耐摩耗鋳鋼品、精密鍛造品 他

事業所 国内2工場（栃木県宇都宮市、福島県会津若松市）
海外1工場（タイ）

事業の状況

売上高は、タイ洪水の影響があったものの、ターボチャージャー部品及び建設機械部品の堅調な需要により、前期比6.2%、7億3千7百万円増収の126億3千1百万円となりました。経常利益は、売上増により、前期比15.0%、2億1千9百万円増益の16億8千5百万円となりました。

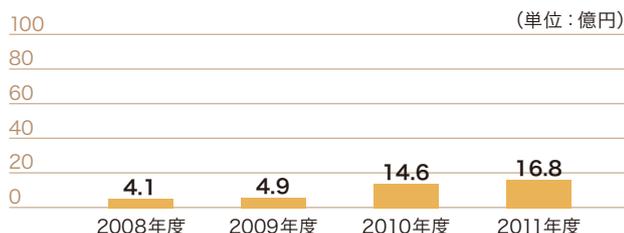
重要施策

広田製作所への生産集約効果高めるとともに、海外拠点においてもグローバル競争を勝ち抜くためにコスト競争力を磨き、新製品・技術開発に注力してまいります。

売上高



経常利益



機器装置事業

主な製品、事業所

製品 鍛圧機械、一般産業機械及びプラント、鉄構品、環境機器 他

事業所 国内1工場（長崎県長崎市）

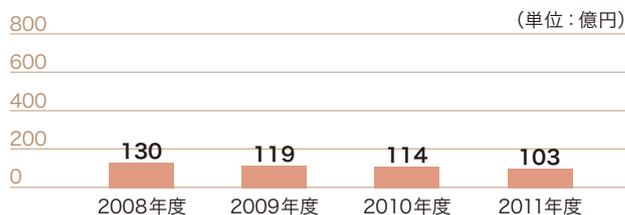
事業の状況

売上高は、鍛圧機械等の受注が低調に推移し、前期比△9.2%、10億5千3百万円減収の103億9千8百万円となりました。経常利益は、売上の減少、円高等の影響により、前期比△27.9%、2億3千9百万円減益の6億1千8百万円となりました。

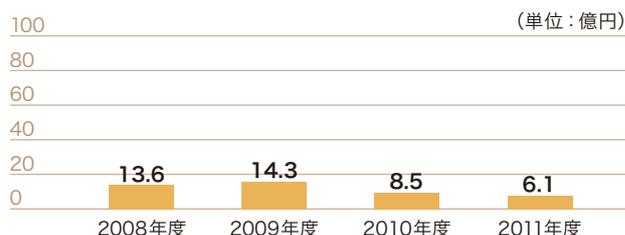
重要施策

円高の中で受注競争は一段と厳しさを増してきていますが、環境関連プラント（水熱処理装置）の事業化を加速するとともに、コストダウンに継続的に取り組み、収益の確保に努めてまいります。

売上高



経常利益



連結

| 決算期 (決算年月) | 2012年 3月期 | 2011年 3月期 | 2010年 3月期 | 2009年 3月期 | 2008年 3月期 |
|-----------------------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 売上高 (百万円) | 132,862 | 124,985 | 74,927 | 128,826 | 133,573 |
| 営業利益又は営業損失(△) (百万円) | 11,096 | 9,289 | △1,311 | 10,119 | 13,609 |
| 経常利益又は経常損失(△) (百万円) | 10,781 | 8,945 | △1,921 | 7,632 | 13,075 |
| 税金等調整前当期純利益又は税金等調整前当期純損失(△) (百万円) | 9,223 | 7,862 | △41 | 6,097 | 13,163 |
| 当期純利益又は当期純損失(△) (百万円) | 3,171 | 3,561 | △276 | 2,801 | 7,284 |
| 有形固定資産額 (百万円) | 27,187 | 29,716 | 33,307 | 31,267 | 34,149 |
| 総資産額 (百万円) | 119,911 | 113,605 | 105,096 | 95,313 | 116,045 |
| 純資産額 (百万円) | 56,532 | 53,149 | 48,551 | 46,814 | 51,072 |
| 1株当たり当期純利益又は1株当たり当期純損失(△) (円) | 20.59 | 23.12 | △1.79 | 18.15 | 46.57 |
| 従業員数 (名) | 3,743 | 3,906 | 3,732 | 2,937 | 4,607 |

単独

| 決算期 (決算年月) | 2012年 3月期 | 2011年 3月期 | 2010年 3月期 | 2009年 3月期 | 2008年 3月期 |
|-------------------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 売上高 (百万円) | 83,897 | 77,496 | 45,950 | 93,385 | 96,917 |
| 営業利益又は営業損失(△) (百万円) | 5,346 | 2,532 | △2,959 | 7,398 | 10,355 |
| 経常利益又は経常損失(△) (百万円) | 5,087 | 2,426 | △2,454 | 7,110 | 10,350 |
| 税引前当期純利益又は税引前当期純損失(△) (百万円) | 2,119 | 634 | △548 | 5,838 | 10,498 |
| 当期純利益又は当期純損失(△) (百万円) | 53 | 161 | △310 | 3,457 | 6,350 |
| 有形固定資産額 (百万円) | 8,529 | 9,219 | 10,308 | 11,888 | 12,955 |
| 総資産額 (百万円) | 84,093 | 76,369 | 73,066 | 67,954 | 87,404 |
| 純資産額 (百万円) | 39,121 | 39,736 | 39,803 | 38,519 | 40,320 |
| 1株当たり当期純利益又は1株当たり当期純損失(△) (円) | 0.34 | 1.05 | △2.01 | 22.40 | 40.59 |
| 1株当たり配当額 (円) | 4.50 | 4.50 | 1.50 | 4.00 | 9.00 |
| 従業員数 (名) | 817 | 839 | 878 | 938 | 992 |

2012年3月期 (平成24年3月31日現在)

(単位:百万円)

| 科目 | | 金額 | 科目 | | 金額 | |
|-----------------|----------------|-----------------|----------------|-------------|--------------------|---------------|
| 資産の部 | 流動資産 | 73,916 | 負債の部 | 流動負債 | 37,030 | |
| | ・現金及び預金 | 9,686 | | ・支払手形及び買掛金 | 19,715 | |
| | ・受取手形及び売掛金 | 29,189 | | ・短期借入金 | 8,096 | |
| | ・有価証券 | 17,200 | | ・その他 | 9,217 | |
| | ・たな卸資産 | 13,819 | | 固定負債 | 26,348 | |
| | ・その他 | 4,021 | | ・長期借入金 | 17,049 | |
| | 固定資産 | 45,995 | | ・その他 | 9,299 | |
| | 有形固定資産 | 27,187 | | 負債合計 | 63,379 | |
| | ・建物及び構築物 | 10,375 | | 純資産の部 | 株主資本 | 49,050 |
| | ・機械装置及び運搬具 | 9,026 | | | ・資本金 | 9,924 |
| | ・土地 | 6,074 | | | ・資本剰余金 | 3,605 |
| | ・その他 | 1,711 | | | ・利益剰余金 | 36,589 |
| | 無形固定資産 | 2,727 | | | ・自己株式 | △1,068 |
| | ・のれん | 1,736 | | | その他の包括利益累計額 | 1,377 |
| ・その他 | 991 | ・その他有価証券評価差額金 | 2,723 | | | |
| 投資その他の資産 | 16,079 | ・為替換算調整勘定 | △1,345 | | | |
| ・投資有価証券 | 13,449 | 少数株主持分 | 6,104 | | | |
| ・その他 | 2,629 | 純資産合計 | 56,532 | | | |
| 資産合計 | 119,911 | 負債・純資産合計 | 119,911 | | | |

(注) 有形固定資産の減価償却累計額 73,212百万円

2011年3月期 (平成23年3月31日現在)

(単位:百万円)

| 科目 | | 金額 | 科目 | | 金額 | |
|-----------------|----------------|-----------------|----------------|-------------|--------------------|---------------|
| 資産の部 | 流動資産 | 64,535 | 負債の部 | 流動負債 | 42,406 | |
| | ・現金及び預金 | 8,729 | | ・支払手形及び買掛金 | 23,235 | |
| | ・受取手形及び売掛金 | 24,050 | | ・短期借入金 | 8,730 | |
| | ・有価証券 | 11,500 | | ・その他 | 10,440 | |
| | ・たな卸資産 | 15,437 | | 固定負債 | 18,048 | |
| | ・その他 | 4,817 | | ・長期借入金 | 7,740 | |
| | 固定資産 | 49,069 | | ・その他 | 10,308 | |
| | 有形固定資産 | 29,716 | | 負債合計 | 60,455 | |
| | ・建物及び構築物 | 11,271 | | 純資産の部 | 株主資本 | 46,574 |
| | ・機械装置及び運搬具 | 10,781 | | | ・資本金 | 9,924 |
| | ・土地 | 6,087 | | | ・資本剰余金 | 3,605 |
| | ・その他 | 1,575 | | | ・利益剰余金 | 34,111 |
| | 無形固定資産 | 2,371 | | | ・自己株式 | △1,066 |
| | ・のれん | 2,102 | | | その他の包括利益累計額 | 1,460 |
| ・その他 | 269 | ・その他有価証券評価差額金 | 2,696 | | | |
| 投資その他の資産 | 16,981 | ・為替換算調整勘定 | △1,235 | | | |
| ・投資有価証券 | 13,769 | 少数株主持分 | 5,114 | | | |
| ・その他 | 3,212 | 純資産合計 | 53,149 | | | |
| 資産合計 | 113,605 | 負債・純資産合計 | 113,605 | | | |

(注) 有形固定資産の減価償却累計額 74,615百万円

連結損益計算書の要旨

2011年4月1日から
2012年3月31日まで (単位:百万円)

| 科目 | 金額 |
|-----------------------|---------------|
| 売上高 | 132,862 |
| 売上原価 | 109,769 |
| 売上総利益 | 23,092 |
| 販売費及び一般管理費 | 11,996 |
| 営業利益 | 11,096 |
| 営業外収益 | 577 |
| 営業外費用 | 892 |
| 経常利益 | 10,781 |
| 特別利益 | 20 |
| 特別損失 | 1,579 |
| 税金等調整前当期純利益 | 9,223 |
| 法人税、住民税及び事業税 | 4,605 |
| 法人税等調整額 | 432 |
| 少数株主損益調整前当期純利益 | 4,185 |
| 少数株主利益 | 1,014 |
| 当期純利益 | 3,171 |

(注)1株当たりの当期純利益 20円59銭

2010年4月1日から
2011年3月31日まで (単位:百万円)

| 科目 | 金額 |
|-----------------------|---------------|
| 売上高 | 124,985 |
| 売上原価 | 104,557 |
| 売上総利益 | 20,427 |
| 販売費及び一般管理費 | 11,138 |
| 営業利益 | 9,289 |
| 営業外収益 | 609 |
| 営業外費用 | 952 |
| 経常利益 | 8,945 |
| 特別利益 | 55 |
| 特別損失 | 1,138 |
| 税金等調整前当期純利益 | 7,862 |
| 法人税、住民税及び事業税 | 3,501 |
| 法人税等調整額 | △867 |
| 少数株主損益調整前当期純利益 | 5,228 |
| 少数株主利益 | 1,666 |
| 当期純利益 | 3,561 |

(注)1株当たりの当期純利益 23円12銭

連結キャッシュ・フロー計算書の要旨

2011年4月1日から
2012年3月31日まで (単位:百万円)

| 科目 | 金額 |
|------------------|--------|
| 営業活動によるキャッシュ・フロー | 1,153 |
| 投資活動によるキャッシュ・フロー | △2,154 |
| 財務活動によるキャッシュ・フロー | 7,794 |
| 現金及び現金同等物に係る換算差額 | △112 |
| 現金及び現金同等物の増加額 | 6,681 |
| 現金及び現金同等物の期首残高 | 20,205 |
| 現金及び現金同等物の期末残高 | 26,886 |

2010年4月1日から
2011年3月31日まで (単位:百万円)

| 科目 | 金額 |
|------------------|--------|
| 営業活動によるキャッシュ・フロー | 11,287 |
| 投資活動によるキャッシュ・フロー | △922 |
| 財務活動によるキャッシュ・フロー | △3,608 |
| 現金及び現金同等物に係る換算差額 | △100 |
| 現金及び現金同等物の増加額 | 6,655 |
| 現金及び現金同等物の期首残高 | 13,549 |
| 現金及び現金同等物の期末残高 | 20,205 |



〒104-8550

東京都中央区晴海 3-2-22 (晴海パークビル)

Tel. 03-3536-3111

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

