



三菱製鋼株式会社 CSRレポート2013

CSR REPORT

2013

CSR REPORT 2013

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 社会貢献
- 10 人材育成・雇用
- 12 安全と健康

環境報告

- 14 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

ごあいさつ

「ものづくり・ひとづくり」を通して 社会に必要とされる会社で あり続けるために



取締役社長

大野 信道

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、CSRレポートを2012年より発行いたしました。この1年を振り返りますと、着実に活動の成果が出てきており、それらを踏まえ2013年版をまとめました。

今後とも、社会から信頼される企業、社員が自信と誇りを持てる企業を目指し、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とも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。事業環境は今後ますますグローバル化が加速する中、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ともに、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図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。

編集方針

作成目的

ステークホルダーの皆様とコミュニケーションを図るツールとして、昨年度に引き続き、今年度も報告書を発行いたします。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。

対象期間

2012年度(2012年4月1日～2013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。

なお、宇都宮製作所は、2013年1月1日付で閉鎖しています。

2013年12月発行
本書掲載の記事、写真等の無断転載を禁じます。
©MITSUBISHI STEEL MFG.CO.,LTD.2013

CSR経営

三菱製鋼グループ企業行動指針に基づき
社会から信頼される企業を目指します。

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います。

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ともに、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ともに、人材育成を通じて企業活力の維持・向上を図る。

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

コーポレート・ガバナンス

透明性の高い企業統治を目指します。

内部統制システム

当社グループは、いかなる経営環境の変化にも対応できる企業体質を確立することを重要課題と認識し、競争力ある事業の育成を通じて、持続的かつグローバルに発展することを経営の基本方針としています。このためには、**コーポレート・ガバナンス**※1を充実させて迅速かつ合理的に経営の意思決定をし、かつこれに対するチェック機能を確保することが重要と認識しています。

◎内部統制に関する重点項目

当社グループは、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、全ての取締役が本指針を共有し、**内部統制システム**※2上の重点項目として、「取締役会制度と監査役会制度の機能強化」と「経営会議による業務執行の審議並びに法令遵守・危機管理強化」を掲げています。

取締役会はグループ全体の経営戦略を方向付ける場であり、意思決定の迅速化に留意しつつ経営の基本方針策定、法令・定款で定められた事項その他経営に関する重要事項の決定及び取締役の業務執行の監督をしています。また社外取締役及び社外監査役が取締役会に出席し、業務執行の決定における公平性及び透明性を確保しています。さらに、取締役、監査役、フェロー社員、事業部長、経営支援部門各部長等を構成メンバーとした経営会議を毎週定例的に開催（必要に応じて臨時

にも開催）し、重要な業務の執行、法令遵守、危機管理について審議し、対応しています。

◎財務報告に関する内部統制

当社グループでは、財務報告の信頼性確保を目的として、内部統制の整備・運用を図っており、経営会議メンバーで構成される内部統制委員会及び取締役会で審議しています。2012年度の財務報告に係る内部統制についても、我が国において一般に公正妥当と認められる財務報告に係る内部統制の評価の基準に準拠して有効であると評価し、監査法人からも当該評価は適正であるとの監査意見をいただいています。

◎実施状況

2012年度についても問題なく実施されています。

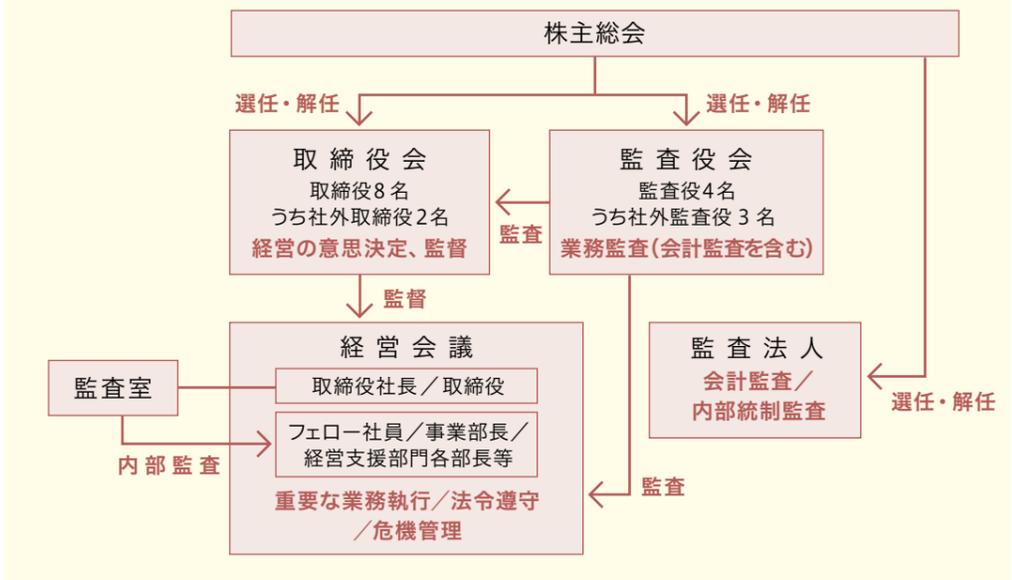
取締役会・監査役会の実施

定例取締役会・監査役会を毎月1回開催しています。また、必要に応じて臨時取締役会を開き、重要な意思決定を行うとともに、経営状況の報告を行っています。

2012年度実施状況

	開催回数	社外役員出席率 【5名(うち社外監査役3名)】
取締役会	14回	83%
監査役会	15回	95%

コーポレート・ガバナンス体制 (2012年度)



用語解説

- ※1 **コーポレート・ガバナンス**：企業統治と訳され、企業が社会や個人のためにどのような活動の方向にあるべきかを示す考え方。
- ※2 **内部統制システム**：違法行為や不正、ミスが行われることなく、組織が健全かつ有効・効率的に運営されるよう所定の基準や手続きを定め、それに基づいて管理・監視・保証を行う仕組み・手法。

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いきます。

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います。



内部通報制度・実績

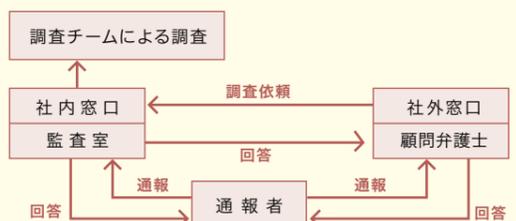
内部通報制度として、社内・社外の窓口を設けています。通報方法として、電話・FAX・郵便・書面・面談のいずれも可能とし、また匿名での通報も受け付けています。

実績 (件)

年度	2010年度	2011年度	2012年度
件数	1	2	2

*2010年度～2012年度で法令違反等の重大なものはありませんでした。

内部通報制度とその後の流れ



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います。事業所ごとに担当者を任命し、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ともに、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図っています。

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ともに、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)の徹底を行っています。また部品事業部ではアルコールチェッカーを取扱品目としています。取引先においても運行前確認を実施いただけるようご協力をお願いをしています。

資材調達の方針

公正・公平な調達において、ビジネスパートナーである取引先と信頼関係の構築に努めるとともに、法令遵守と人権保護に配慮した調達活動を行っています。

◎公正・公平な取引

当社は全ての取引先に公正な取引の機会を提供いたします。また公平に評価し、取引先の選定を行います。

◎調達取引におけるコンプライアンスの徹底

当社では調達取引におけるコンプライアンス違反がないよう、毎年内部監査を行い、健全な調達活動を推進しています。

◎反社会的勢力の排除

各取引先と「反社会的勢力の排除に関する覚書」を締結し、反社会的勢力との取引を防止しています。

◎コンフリクトミネラル※2(紛争鉱物)対策

コンフリクトフリーであることを確認して原材料の購入を進めています。また、客先からのサプライチェーン調査へも随時対応しています。

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。

防災への取り組み

大規模災害に備え地域別に管理体制を整えるとともに、定期的な防災訓練により、防災意識のさらなる向上を目指しています。

◎安否確認テスト

東日本大震災の経験を踏まえ、本社ビル勤務者を対象とし、災害伝言ダイヤルを使用した安否確認テストを実施しました。初めての体験のため、多少の混乱もありましたが、体験を通しての反省点、問題点を活かし、管理体制を整備していきます。

◎防災訓練の実施と防災対策

本社が入居しているビルで防災訓練を2012年10月に実施しました。消防署の指導により避難訓練、消火訓練の後、AEDの操作講習や煙体験ハウスによる火災現場の模擬体験等を行いました。これらの訓練により従業員の防災に対する意識の向上に取り組んでいます。また地震等の災害発生時、迅速な対応をするために「地震災害対策マニュアル」を策定しました。このマニュアルには平時からの準備、各部署の責任分担、防災計画、災害からの復旧及び復旧支援等を定め、東日本大震災時に社会問題となった帰宅困難者等の発生を抑制することについても盛り込みました。当社は食糧や水を備蓄し、防災機材などを整え災害に備えています。



◎地震津波避難訓練

三菱製鋼室蘭特殊鋼(株)では、室蘭コンビナート内全ての関係会社による、地震津波避難訓練を2012年8月に実施しました。大地震の発生と津波を想定し、各工場スタッフは工場ごとの一時避難場所へ向かい、従業員の安否確認後、全ての従業員(一部協力会社を含む)を三菱製鋼室蘭特殊鋼(株)の津波に対する避難場所である事務所3階まで避難誘導を行いました。大規模災害に備え、日頃より訓練を重ねることにより、防災意識のさらなる向上を目指します。

海外安全対策

◎海外情勢に合わせて出張・旅行禁止措置

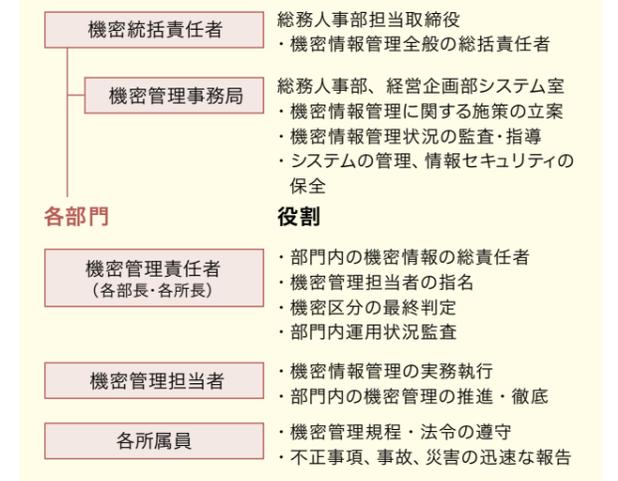
海外の政情不安情報等を逐次入手し、社員の出張や海外駐在員の出張自粛や赴任地での移動注意令等を発令しています。緊急性がある出張や移動等の場合は、海外部へ事前相談を許可を得るようにしています。

◎健康リスクの最小化

海外赴任者、帯同家族、海外出張者に対し、法的義務である赴任前健康診断に加え、赴任に対する不安や負担を軽減するため、予防接種を必須項目とし、健康被害を未然に防ぐ体制を整えています。

機密情報管理体制・組織

当社では、「機密管理マニュアル」を策定し、お客様、社員、その他関係者からの多様化する情報を、適正に管理しています。



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います。
<http://www.mitsubishisteel.co.jp/cont/kojinjouhou.htm>
 なお、2012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。

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。

※2 **コンフリクトミネラル**：紛争地域において産出され、鉱物を購入することで現地の武装勢力の資金調達につながり、結果として当該地域の紛争に加担することが危惧される鉱物の総称。

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。

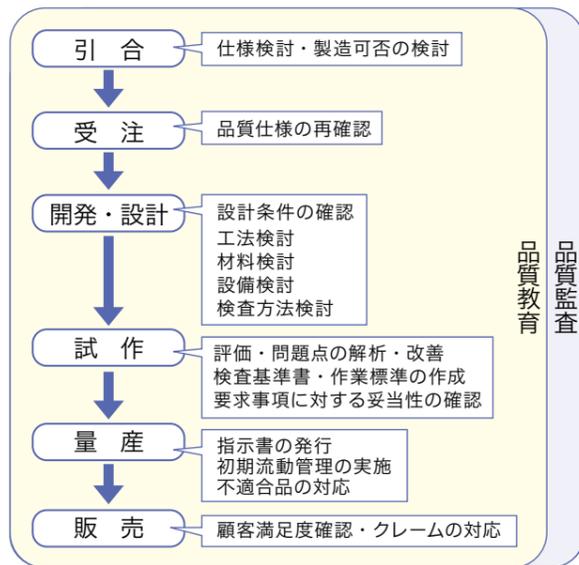
品質方針

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、当社グループでは、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、年度初めに独自の一年間の方針を打ち出し、社会の変化にも適応できるようにしています。また2011年度は、大きなクレームにつながるような重大問題はありませんでした。軽微な不具合が発生しました。それを踏まえ2012年度は、チェック体制の見直しや作業員の教育を充実させた結果、品質クレームは前年度より21%減りました。2013年度上半期においても減少傾向にあり、今後もお客様の信頼を得られるよう努めていきます。

品質管理活動

当社グループは、お客様に満足いただける製品を提供するため、引合から販売までの全ての段階において、品質管理活動に取り組み、信頼できる品質の作り込みに努めています。

品質管理活動例



◎品質パトロールの実施

当社グループでは、常に安定した品質を保てるよう、標準ののった作業がなされているか品質パトロールを実施しています。広田製作所では、2012年に品質保証室のメンバーで品質パトロールを10回実施しました。特に5月から8月は、クレーム・社内不適合事項を中心にパトロールを行いました。品質パトロールでは、製造現場での品質不適合のKY(危険予知)を洗い出し、各製造グループへ指摘しています。その対策の効果などをフィードバックしPDCA^{※1}サイクルに沿った品質向上に努め、不適合撲滅を目指しています。

品質パトロールの様子



広田製作所

三菱製鋼室蘭特殊鋼株

パトロール後のミーティング



三菱製鋼室蘭特殊鋼株

◎品質会議の開催

年度初めに事業部長から宣言される品質方針・品質目標に基づき、各グループごとに部署品質目標を定めPDCAを廻して業務を継続的に改善しています。達成状況については毎月品質会議でフォローを行い、未達成項目については再度検討し改善することで品質目標達成に努めています。



千葉製作所

◎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。また、監査員としての知識とスキルを身に付けるためにISO審査認証機関の内部監査員研修コース等を受講して資格を取得するように努めています。

◎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。」との認識に基づき、ISO9001品質マネジメントシステムに従い、品質教育を行っています。具体的には、毎年、年度初めに部署員に対して年度の教育・訓練計画を説明しています。その後、随時社内講習会を開催、また外部講習会への積極的な参加なども計画し、毎月受講確認のフォローをしています。また、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スキルマップを作成しています。その中で現レベルを確認し目標レベルを設定するなど、管理者が各人の力量を把握し個人ごとに実務訓練も含めた教育を実施しています。

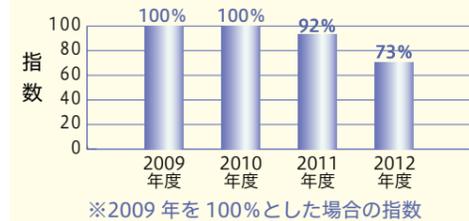
品質教育実施状況

(件)	
社内講習	社外講習
10	24

お客様に対する取り組み

お客様に満足いただける製品づくりは、まずお客様の声をいただくことが第一と考え、営業・製造・品質保証部門が一体となって、お客様の満足度を常に意識したもののづくりに努めています。また顧客クレームに対しては、お客様への対応後に品質会議で協議するだけでなく、現場の作業長や現場担当者も含めて「クレーム対策会議」を開催し、クレームの撲滅に努めています。

品質クレームの推移



ISO取得状況

【ISO9001】

国内事業所

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

用語解説 ※1 PDCA: PDCAサイクル(Plan-Do-Check-Act cycle)は、事業活動における生産管理や品質管理などの業務を円滑に進める方法。

情報開示・コミュニケーション

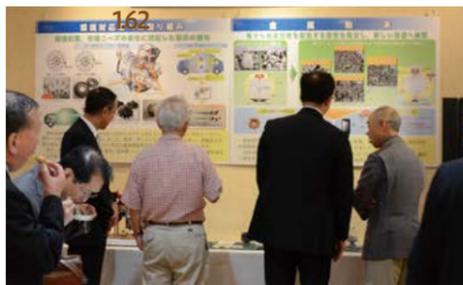
ステークホルダーの皆様との情報交換の機会を増やしていくよう努めていきます。

株主の皆様との交流

当社では定時株主総会終了後に株主の皆様との情報交換の場として、株主懇談会を開催しています。懇談会では当事業内容を製品の展示や製造工程の動画等で紹介し、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、株主の皆様からいただく忌憚のないご意見を事業活動に反映すべく、努めています。

◎第88期株主懇談会

例年どおり、株主懇談会を株主総会後に開催しました。展示ブースでは特殊鋼材事業、ばね事業、素形材事業、機器装置事業の各事業内容をパネルと動画でご覧いただくとともに、各事業部の製品の展示をしました。



地域の皆様との交流

地域行事へ参加・協賛し、地域の方々と積極的に交流を図っています。

◎全国交通安全運動期間中の街頭活動への参加

当社では2012年4月と9月の全国交通安全運動の期間中街頭活動を実施しました。交通量の多い東京都中央区の「晴海三丁目交差点」で街頭活動を行い、通行する人たちがドライバーに対し交通安全を呼びかけました。当社はこのような活動を通じて、地域の交通安全・交通事故防止に今後も協力していきます。



◎地元祭りへの参加

千葉製作所がある市原市では毎年5月に「八幡臨海まつり」が開催されます。この祭りは、地域住民と地元企業が交流を深め、地域全体が明るく元気になることを目的に町会と企業とが一体となって開催する年に一度のお祭りです。回を重ね、今や八幡地区のみならず市原市の恒例行事の一つとして定着しています。千葉製作所では毎年お好み焼きの屋台を出し、地域の方々と交流を図っています。



◎地域の行事への参加

三菱製鋼室蘭特殊鋼材では、2012年8月に新日鐵住金(株)室蘭製鉄所主催の「むろらんファミリーフェスティバル」で社員と家族らがチーム対抗スポーツ大会で親睦を深めました。



◎各種地域行事に協賛しています

【2012年度協賛事例】

- ・室蘭最大のお祭り「むろらん港まつり」
- ・奉賛会役員として参加している 室蘭「輪西神社例大祭」
- ・室蘭民報主催「地域防災」プロジェクトキャンペーン
- ・長崎「ペーロン選手権大会」



ペーロン選手権大会

連絡会の開催

◎環境改善活動説明会

広田製作所では毎年、工場周辺の地域代表の方を対象として環境改善活動説明会を開催しています。地域の行政区長を始め7名、会社側より所長以下3名で、説明会を開催しました。地域の方々に、日ごろの環境対策について、製造工程、環境対策説明、臭気・騒音実績を報告の後、皆様からのご質問などにお答えする活動を行い、コミュニケーションを図っています。

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。

被災地支援を継続していきます

東日本大震災から2年目となり、民間のボランティア数も減少傾向となってきています。また被災地のニーズも多様化してきており、そのような状況を踏まえ、「特定非営利活動法人日本NPOセンター」が行う「東日本大震災現地NPO 応援基金」に賛同し、寄付金の拠出を行いました。

ワールド・ビジョン・ジャパンから感謝状をいただきました

タイの洪水被害の被災地支援で協力した「特定非営利活動法人ワールド・ビジョン・ジャパン」が行っている「2012年児童保護募金」(海外の子供を対象とした国際支援活動)に対する寄付金拠出を実施し2013年3月、同団体から感謝状をいただきました。



献血活動

当社では社会貢献の一環として定期的に、日本赤十字社殿の献血へ協力を行っています。全国的な献血への意識低下の中で、当社は今後も献血活動を通じて社会に貢献していきます。



各拠点でクリーン活動を実施

当社では定期的に地域への社会貢献活動の一環として、昨年に続き中央区「まちかどクリーンデー」に参加しています。始業前に会社周辺の歩道を清掃しました。(年4回実施) 広田製作所でも春と秋に構内と工場周辺地域の美化活動を行っています。今後も地域に貢献できるよう継続していきます。



本社

広田製作所

エコキャップ運動

ペットボトルのキャップを集めて送る「エコキャップ運動」に参加しています。NPO法人エコキャップ推進協会に集められたエコキャップは、再資源化することでCO₂の削減をするとともに、再資源化で得た収益で発展途上国の子供たちにワクチンとして寄付されます。2012年度は112,219個 約130人相当のワクチンとなりました。

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、加盟業界を通じた文化振興・環境保全活動等の支援を実施しています。

【2012年度実施例】

- ・東京オリンピック招致寄付金
- ・産業廃棄物適正処理推進センター基金
- ・経団連自然保護基金
- ・東日本大震災現地NPO 応援基金
- ・ワールド・ビジョン・ジャパン児童保護募金
- ・日本温暖化ガス削減基金

人材育成・雇用

変化する事業環境に耐えうる人材の育成をしていきます。
働きやすい労働環境の実現を目指します。

人材・教育

当社では職種やキャリアに応じた研修やセミナーの実施、通信教育など自己啓発のための支援制度を設け、資格・免許の取得を積極的にサポートしています。

◎資格取得の推進

2012年12月末で操業を終了した宇都宮製作所では、他製作所への異動を実施するにあたり、異動先での業務にスムーズに対応できるよう資格の取得を推進しました。その結果、現場で必要となる玉掛・床上操作式クレーン運転・フォークリフトの資格を有していなかった作業員全員が資格を取得することができました。

◎社内セミナーの実施

三菱製鋼室蘭特殊鋼(株)では、社員教育として「5カセミナー(聴く、考える、話す、書く、時間力)」「KYT(危険予知訓練)セミナー」「なぜなぜセミナー」「KYTリーダー研修」を実施し、生産現場力の強化を目指し効果的な人材育成を行いました。

新入社員育成に関する取り組み

新入社員育成の取り組みとして、社会人としての基本的な教育を行う導入研修と「素材から製品までのものづくり」の基本となる工場実習など様々なプログラムを織り込んでいます。配属後は、エルダー社員制度により、教育担当の先輩社員を新入社員1名につき1名任命し、公私共に相談ができるようにしています。



◎新入社員研修プログラム

①導入研修

英語研修、ビジネスマナー・コミュニケーション研修、コンプライアンス研修、安全・衛生教育、メンタルヘルス教育、自衛隊生活体験他

②工場実習

千葉、広田、室蘭の各製作所を1ヶ月～3ヶ月実務実習

【新入社員研修体験談と今後の抱負】

◆高橋 慧 (経営企画部システム室所属)

現場があって会社が成り立っていることがわかりました。また、会社が存在するにあたって、これから行っていく仕事だけでなく、様々な知識が必要であることを学びました。今後は、常に安全やコスト意識を持って仕事に取り組み、何か成果を残したいと思います。

◆寺本友理香 (総務人事部総務グループ所属)

for you, for the company, for the societyの精神と、広い視野を持つことの重要性に気付きました。また、何に対しても目標を持って取り組み、継続していくことが重要であることを学びました。今後は、臨機応変で柔らかな対応を心掛けつつも、一本筋が通っている人になりたいと思います。

◆渡辺明子 (経理部所属)

会社の様々なルールを身に付けるには、日頃からの訓練が必要であることを学びました。また、会社は個々の部署が役割を果たすことで経営が支えられていくと同時に、CSR等の側面から社会に貢献する必要がある、自分もその一端を担っていると感じました。今後は、失敗を恐れず業務に取り組みたいです。また大局的な視野を持った人になりたいと思います。

◆城戸和生 (ばね営業部営業第二グループ所属)

自分から積極的に考えたり学ぼうとする意識がとても大切で、それを継続することで自分のものにしていかなければならないと感じました。また、自衛隊生活体験では、礼儀や目上の方との接し方、チーム意識など、仕事にも通じる良い面にも気付きました。今後は、一生懸命に、謙虚に、ひたむきに仕事に取り組みたいと思います。



グローバル人材の育成について

グローバル人材を育成する海外研修制度を2008年より導入しています。入社1年から3年の若手社員を中心に当社海外拠点に赴任させ、現地の習慣・言語・風土に直接触れることを目的としています。研修は2年間ですが、1年経過時に研修の成果を報告し、上司が助言と指導を行います。

当然ながら海外では、現地スタッフとの言語・文化の違いによる意思疎通の難しさなど、数々の壁にぶつかりますが、その壁を乗り越え、どのような環境でも対応できる人材に成長することを目標としています。



海外研修中間報告会

【海外研修体験談と今後の抱負】

タイ研修中の社員より



松下祐基

現在取り組んでいる試験研究について発表したところ、肝心の結果について複数の解釈ができる表現を用いているという指摘を受けました。技術者としては基礎的なことですが難しく、今回改めて反省した点です。海外では外国語を用いて、誤解のない表現をする必要があり、より一層の注意が必要だと思いました。

研修前に所属していた広田製作所と、MSM(THAILAND)CO., LTD. では事業が異なるため、この1年間は新しい分野や環境を自分のものにするに専念していましたが、新しいことが多いと目標が散漫しやすくなるので、後半1年間は、現在取り組んでいる品質保証や磁石の試験研究に注力しながら、会社に貢献できる人材に成長したいと考えています。



石井晴美

私は営業担当ですが、今後技術の知識も必要になってくるというアドバイスをいただき、技術分野にも目を向けて勉強していきます。また中間報告の際は私の派遣目的の一つである拡販活動についてより多くのお客様に、MSM(THAILAND)CO., LTD. を認知していただければチャンスが増えるというアドバイスもいただきました。今後1年間は学生時代に留学で培ったタイ語の能力をビジネスで活かせるよう伸ばしながら、拡販活動に取り組みたいと考えています。

インドネシア研修中の社員より



木村太一

インドネシアで研修して約9ヶ月が経過しました。インドネシアでの新工場の立ち上げに参加し、安定的に良品質の製品が製造できるよう、操業改善や作業方法改善に取り組んでいます。さらに、海外での新規工程立ち上げということで、海外ならではの仕事の難しさも痛感しています。言葉の壁はもちろんで

すが、現地作業者の仕事に対する取り組み方、考え方など、日本人とは全く異なっていると感じています。研修当初は非常に困惑していましたが、現在は相手の仕事への取り組み方、考え方を考慮した上で仕事を進めるように意識して取り組んでいます。過酷ではありますが、立ち上げという貴重な経験をさせていただき、非常に有意義な日々を過ごしています。

ワーク・ライフ・バランスの推進

当社は労使一体となり、子育てを支援するとともに、仕事と生活のバランスをとり、社員一人ひとりが安心して働き続けられる職場環境の整備を心掛けています。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を策定し、目標を掲げ取り組んでいます。

◎ワーク・ライフ・バランス施策

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、定時退社の日を設定するなど総実労働時間を短縮する職場づくりをしています。また、有給休暇取得率向上策として6日間の計画年休付与日を設定しています。さらに、仕事と子育ての両立支援の観点重視し、子の看護休暇について対象年齢をこれまでの小学校就学前から小学校3年生修了時まで拡充しました。

子の看護休暇	小学校3年生まで(修了時)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。

労務関係データ(三菱製鋼単体)

	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度
従業員数(名)	938	878	839	817	793
平均年齢(歳)	41.2	40.3	41.6	42.1	42.3
平均勤続(年)	18.7	18.4	19.2	19.6	19.8
採用数(名)	30	35	4	16	10

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。

2012年安全衛生の状況

年間完全無災害を目標とし、リスクアセスメントの充実や、非常作業時の1作業1KYT（危険予知訓練）実施などにより、災害を発生させない体質の強化を図りました。また安全パトロールやヒヤリハット提出の継続実施により、危険箇所の抽出を行うとともに、作業標準の見直しや安全作業教育等を行い、全員参加で安全意識を高める活動を行っています。



※休業度数率（100万時間あたりの災害者数）
 度数率 = 労働災害による死傷者数 ÷ 延労働時間数 × 1,000,000

安全に対する取り組み

当社グループは、各事業所において以下の取り組みを行っています。

◎小集団活動

千葉製作所では、安全意識の向上を図るため小集団活動によるKYT（危険予知訓練）を毎月実施し「危険な状況」への感受性を高めています。またリスクアセスメントの手法を用いて部署ごとに「危険箇所」を洗い出し、安全対策を施すことで職場に潜在する危険の芽を摘む活動を進めています。

◎5S活動

千葉製作所では、5S（整理・整頓・清掃・清潔・躰）の意味を知り理解を深めるための、5S活動を行っています。毎月1回、職場ごとに構内美化活動を行い、年4回（3月、6月、9月、12月）5Sコンクールを開催しています。事務所と現場から17グループが参加し、中央安全衛生委員会の委員が職場を巡回して採点と審査を行って

います。さらに、管理職によるトップパトロールを7月の安全週間、10月の衛生週間に実施し、パトロール時の指摘事項はその月に開催される中央安全衛生委員会で報告して、対策を立て改善を図っています。日頃からの5S活動により、モノづくりの現場における安全作業の確保、生産性向上、品質向上、作業の合理化、原価低減等、全ての基本に5Sの徹底があることを学び、5Sはモノづくりの基本であるという認識を新たにします。



◎安全教育

広田製作所では、毎月1回全員集会場で、安全衛生に関するビデオを上映し、従業員の安全レベルの向上を目指しています。さらに協力会社の安全レベルの向上を目的に、基本ルールの遵守や、過去の災害事例等の安全教育・製作所入構時教育を実施し、安全への取り組み強化を図っています。

◎危険体感研修

広田製作所では、会津労働基準協会主催のリスクアセスメント研究会や、危険体感研修に参加しています。

また、三菱製鋼室蘭特殊鋼(株)では、新日鐵住金(株)室蘭製鉄所構内にある危険体感施設にて、従業員（協力会社含む）全員に対して危険体感研修を実施しました。酸欠・感電・挟まれ・巻き込まれ・墜落・転落・飛来・落下・騒音など18種類に及ぶ危険体感項目から10種類ほど受講し、身を持って危険を体感して危険予知のスキルを高めました。



新日鐵住金(株)室蘭製鉄所 危険体感研修施設
 「高所歩行危険体感」

◎フォークリフトコンクール

広田製作所では、2012年10月、所内スクラップヤード広場にて、鋳鋼職場・粉末職場・事務所より選抜選手が参加し、フォークリフトコンクールを開催しました。普段乗っている2.5tフォークリフトで、走行前点検、走行、荷取り、荷卸し、降車の各工程で、保護具着用、ブレーキの確認、マストの傾斜、走行時の前後左右の確認などを審査しました。参加者が皆、基本通り運転し、前年度よりかなりの向上がみられました。コンクールを通して日頃の運転動作を再確認してもらう場とし、模範運転手づくりを目指します。



◎KYT（危険予知訓練）コンクールの開催

三菱製鋼室蘭特殊鋼(株)では、所安全衛生活動計画に基づき、各工場及び協力会社にて選抜したチームによるKYTコンクールを開催しました。3人/1組のチームにてリーダーの合図により集合、「服装点検」「メンバー健康確認」の後に、課題の作業イラストを元に4ラウンド自問自答KYTを行います。「危険箇所の洗い出し」「危険のポイント絞り」「チーム行動目標設定」「唱和」までの適正を競いました。各チームとも、短い時間内で的確に危険のポイントを絞り、日頃のKYTの成果が十分に発揮出来ていました。今後もコンクールを通してKYTを再確認し、さらに危険予知のレベルアップを図ります。

◎「クレーン塾」の開催

三菱長崎機工(株)では、クレーン作業時における重大災害防止及び個人のスキルアップ（知識・技能・危険に対する感受性など）を目的とし、製造部3課において「クレーン塾」を開講しました。重心位置及び吊り具選定、作業ポイント、安全対策など実践的な内容で、今後も継続して災害防止に努めます。



◎交通安全講習会の開催

三菱長崎機工(株)では、朝夕の通勤ラッシュ時には特に二輪車の交通量が多い地域に立地しています。交通安全に対する意識啓発と事故防止の目的のため、管轄警察署の方に講師をお願いし、交通安全講習会を開催しています。交通事故の撲滅を目指して取り組んでいます。



衛生に対する取り組み

健康維持・増進に向けた取り組みを積極的に展開しています。

◎健康診断

当社は年1回の健康診断において、病気の早期発見・早期治療を目指し健康保険組合の協力を得て35歳以上の従業員及び扶養家族を対象に人間ドック受診費用の一部を補助（自己負担：基本健診5千円、オプション検診2割）しています。受診しやすい環境をつくることで、従業員の健康管理を促し、生活習慣病などを未然に防ぐことに努めています。

◎衛生管理

生活習慣病対策として、有所見者に対するフォローを行っています。また、産業医による適切な指導の実施や35歳以上の人間ドック受診率の向上活動を実施しました。健康増進策として社内レクリエーションや一日一万歩活動なども積極的に実施しています。また、三菱長崎機工(株)では衛生管理者で組織する衛生管理者会で、VDT（コンピューターを用いた作業）、食中毒、熱中症など作業環境・季節変動に応じた対策などを立案し、社員に対する啓発・作業環境改善への取り組みを行っています。

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います。

◎メンタルヘルス

当社グループは、従業員の安全・衛生の確保を最優先とし、健全な職場環境の維持に努めています。千葉製作所では、メンタルヘルスについて一人ひとりが正しい知識を身に付けるため講習会を実施しました。セルフチェックやストレスに強くなるためのライフスタイルを説明し、またリラクゼーション方法や発想・思考パターンの転換など、メンタルタフネス（心の強さ）を高める対処法を紹介し、予防や早期発見につなげます。今後は全社的に実施し、メンタルヘルスクアを推進します。

環境マネジメント

環境マネジメントシステムを構築・運用して、地球環境保全を視野に入れた、積極的な環境保全活動を進めています。

三菱製鋼グループ環境方針

三菱製鋼グループは、地球環境の保全が、企業活動における最重要課題の一つであることを認識し、環境負荷低減に努め、持続可能な社会の実現に貢献していきます。そのために、環

境に対する基本的な考えを明確にした「三菱製鋼グループ環境方針」を2001年に制定しました。

基本理念

私たちは地球環境の保全が人類共通の最重要課題のひとつであることを認識し、事業活動のあらゆる面で環境の保全に積極的に取り組みます。

行動指針

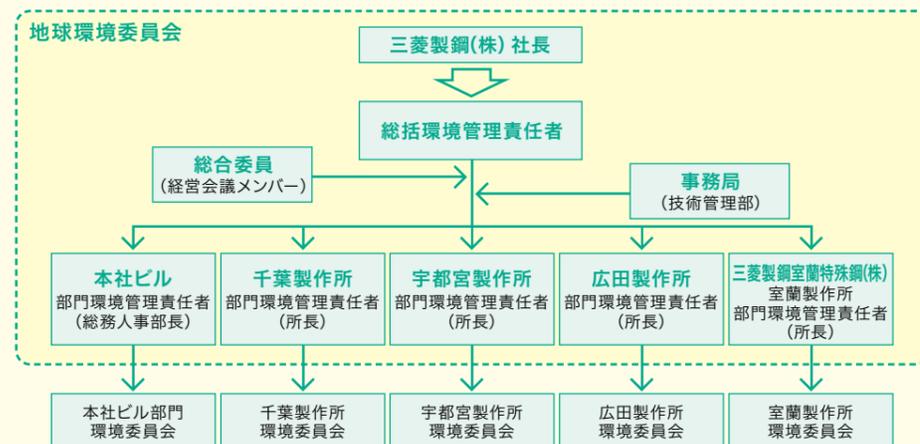
1. 環境保全のための地球環境委員会を設置し、環境対策を推進するとともに、環境管理の継続的改善に取り組みます。
2. 製品の企画・開発・設計段階から環境保全に配慮したもののづくりに努めます。
3. 事業活動のすべての領域で省資源・省エネルギー・リサイクル・廃棄物の減量等を行い、汚染の予防に取り組むとともに地域社会との協調に努めます。
4. 環境に関する法律や規制及び当社が同意するその他の要求事項を守ります。
5. 環境目的・目標を設定し、定期的に見直すことにより環境保全活動の継続的な改善、向上に努めます。
6. 環境教育、グループ内広報活動を通じて、全従業員へ環境方針を周知し、環境に関する意識向上を図ります。

地球環境委員会の設置

当社グループは、2001年のISO14001導入時より、全社的な組織として「地球環境委員会」(社長をはじめとする経営会議メンバーと部門環境管理責任者で構成)を設置して、トップによるマネジメントレビューを実施しています。地球環境委員会は、年1回以上開催され、前年度の環境活動結果報告と当年度の環境活動の計画を経営層がレビューします。当社グループの環境組織と

しては、この地球環境委員会の下部組織として各事業所に環境委員会を設置し、各事業所の状況に即した環境活動を推進しています。各事業所では、各部署でそれぞれ環境委員を決め、定期的に環境委員会を開催して、環境活動計画の進捗チェックや成果の確認、不具合の対策などを話し合っています。

三菱製鋼グループ環境組織図



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。2012年度は、特に環境データ把握と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。

2012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	2012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	● グリーン購入、エコマーク商品購入の推進(本社ビル) ● グリーン購買発展運用 化学物質規制対象品目の管理体制強化(千葉製作所)
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とも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(千葉製作所・宇都宮製作所・室蘭製作所) ● 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) ● 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) ● 製品歩留の向上による生産性の改善(広田製作所) ● 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) ● 輸送エネルギー原単位の低減(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とそれに伴うグローバル標準の策定(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)
	(4) 資材・副資材の使用量削減	● 鑄造歩留向上(室蘭製作所) ● 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) ● 顧客クレームゼロ(宇都宮製作所) ● 工程内不良率の低減(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)低減(千葉製作所) ● リサイクル率向上(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の実施(広田製作所) ● 工場からの騒音対策の実施(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) ● 周辺住民からの苦情「ゼロ」(宇都宮製作所) ● 地域住民との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図ります		● 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。

環境教育

環境意識向上を図るため、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従業員に対して特定教育を実施しています。

実施している主な教育内容

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	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



内部監査員養成講座

千葉製作所

環境教育として新入社員や配転者に対するEMS（環境マネジメントシステム）一般自覚教育を行うとともに、環境教育の一環として環境関連の資格者の養成を目標としています。

- ・内部監査員の養成
- ・公害防止管理者の養成「水質関係公害防止管理者」

三菱製鋼室蘭特殊鋼

各工場ブロックにて定期的に環境教育を行い、自職場の環境目標の理解や環境に関する意識向上を図っています。また、工場ごとに事故・緊急事態対応の実地訓練を行い、緊急事態が発生した時に適切な処置が出来る様に教育を行うとともに、緊急対応手順に不備がないかチェックを行っています。



圧延工場LPG製造設備でのガス漏れ発生を想定した訓練風景

環境監査

当社グループでは、EMS（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	2005年度	2006年度	2007年度(更新)	2008年度	2009年度	2010年度(更新)	2011年度	2012年度
軽微な不具合	9	5	8	3	0	0	1	1
改善の機会	82	62	87	47	36	79	43	54
計	91	67	95	50	36	79	44	55
良い点	—	—	—	26	28	29	36	26

環境保全コスト

2012年度の環境保全コストを、環境省「環境会計ガイドライン」を参考に集計した結果を示します。

2012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、集塵機メンテナンス費用、水処理設備維持(点検・清掃)費用、省エネ照明投資、炉燃焼効率向上投資	609	17
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(測定・分析)費用	64	0
4. 研究開発コスト	環境負荷抑制(省エネ等)のための研究開発	38	0
5. 社会活動コスト	環境関連団体に対する会費・寄付	1	0
6. 環境損傷対応コスト	土壌対策措置費用	472	0
合計		1,184	17

※本社及び主要4事業所計

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、継続維持しています。

国内事業所

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

地球温暖化防止

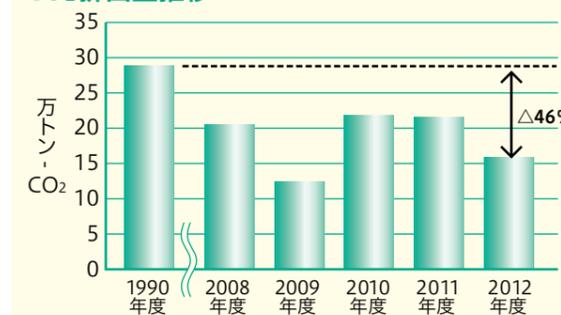
地球温暖化防止対策のため、 全社各部門でCO₂排出量削減に取り組んでいます。

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。

2012年度の当社グループのCO₂排出実績は15万9千トン(主要4事業所計)です。

CO₂ 排出量推移 ※主要4事業所



工場での取り組み

2012年度は、各工場それぞれ主に以下のような取り組みを実施しました。

- ・事務所棟の屋根への散水による室内温度上昇の抑制
- ・エアコン室外機への散水によるエアコン熱交換効率の改善
- ・工場照明の高効率ランプ(セラミックメタルハライドランプ)やLEDランプへの交換
- ・コンプレッサーやポンプのインバーター化
- ・電気・ガスなどの使用量の「見える化」による随時管理(電力監視盤)
- ・コンプレッサーの使用エネルギー監視及び遠隔運転による運転合理化
- ・工場エアの配管・バルブの点検整備によるエア漏れ削減
- ・熱処理炉の熱交換器(保護レキュペレーター)の高効率化更新
- ・「ノーマイカーデー」期間の設定による公共交通機関の利用



電力監視盤

オフィスでの取り組み

オフィスでも、2012年度は以下のような項目に取り組みました。

- ・蛍光灯の間引き
- ・省エネ型のパソコンの使用
- ・OA機器の省電力設定及び不要時の電源オフ
- ・昼休みの消灯
- ・定時退社日の設定
- ・クールビズの実施

物流の取り組み

◎環境にやさしい輸送

貨物輸送の主な手段は、航空・トラック・鉄道・船舶が挙げられます。その内、船舶は鉄道と同様にCO₂排出量が少ない輸送手段であり、1トンの貨物を1km運ぶ時のCO₂排出量がトラック輸送の約1/3と環境にやさしい輸送手段です。さらに、海上輸送にシフトする事でトラック輸送等で生じる道路混雑緩和や騒音の低減への期待も高まっています。当社グループの菱鋼運輸(株)は、内航海運として、自社船及び傭船の計4隻を用い、当社グループの三菱製鋼室蘭特殊鋼(株)で生産された鋼材等を日本各地に運んでおり、**モーダルシフト※1**によるCO₂排出量削減に貢献しています。



再生可能エネルギーの利用

千葉製作所内の約1万㎡の遊休地を活用して太陽光パネル約3,000枚を2013年3月までに設置し、4月から発電を開始しました。これは、一般家庭200軒分に相当する年間約80万kWhの電力を供給していくことになり、年間250トン分のCO₂が削減されることとなります。



太陽光発電

用語解説

※1 モーダルシフト: 環境負荷の小さい鉄道・船舶による輸送に転換すること。

副産物

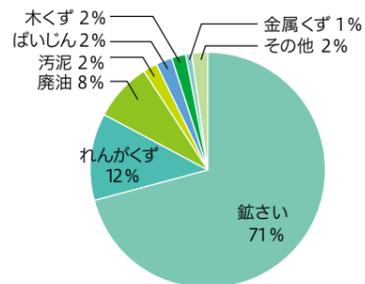
廃棄物の削減に取り組んでいます。

副産物発生量実績

2012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	17,405トン
最終埋立量	12,616トン
再資源化率	28%

(主要4事業所計)



副産物発生量種類別割合 (2012年度)

廃棄物の削減

◎ 産業廃棄物量の削減活動

千葉製作所では、ばねの製造過程で発生する**乾きスケール**※1と**グラインダー粉**※2は、これまで産業廃棄物として処理してきましたが、2012年度はこれらを有価物として有効活用を目指し、数社にサンプルを送り評価をお願いしてきました。その結果、2013年4月より有価物としての引き渡しを開始しました。これにより、約11トン/月の産業廃棄物の削減につながります。

◎ 廃砂量の削減(リサイクル)

広田製作所で鋼製品製造時に使用している**鑄型(砂型)**はリサイクルされますが、製造方法により**生型**※3と**シェル型**※4に分けられます。そのうち生型は、品質維持のため一定割合の新しい砂(新砂)を加える必要があり、結果としてオーバーフローする砂が発生し、この砂は産業廃棄物として処理されます。一方シェル型は、新砂を投入する必要は無くオーバーフローもしません。現在、生型⇒シェル型化を進めてきており、8製品についてシェル型に変更しました。その結果、廃砂量を製品1トン当たり26%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**※5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ともに、路盤材等への利用による再資源化も研究しています。また、廃レンガ等の耐火物屑についても再資源化に向けて分別回収活動に取り組んでいます。

下水汚泥減量化プラント「メタサウルス」の運転状況

三菱長崎機工(株)では、2012年4月に「下水道革新的技術実証事業(B-DASHプロジェクト)」に採択された水熱反応処理による下水汚泥処理プラント「メタサウルス」が、長崎市の東部下水処理場へ実機プラントが設置され、2013年1月より実証運転を開始しました。本プラントは、従来の脱水汚泥を最大1/5に減量できるに加え、減量後の脱水汚泥も燃料・肥料として有効利用することが可能です。さらに、処理中に発生するメタンガスをプラント稼働に使用することで、汚泥処理にかかわる使用エネルギー・CO₂を大幅に削減することができます。



実証実験施設外観 下水汚泥の大幅な減量化と資源化によるゼロ・エミッション化(廃棄物ゼロ)



メタサウルスにより実現する循環型エコタウン

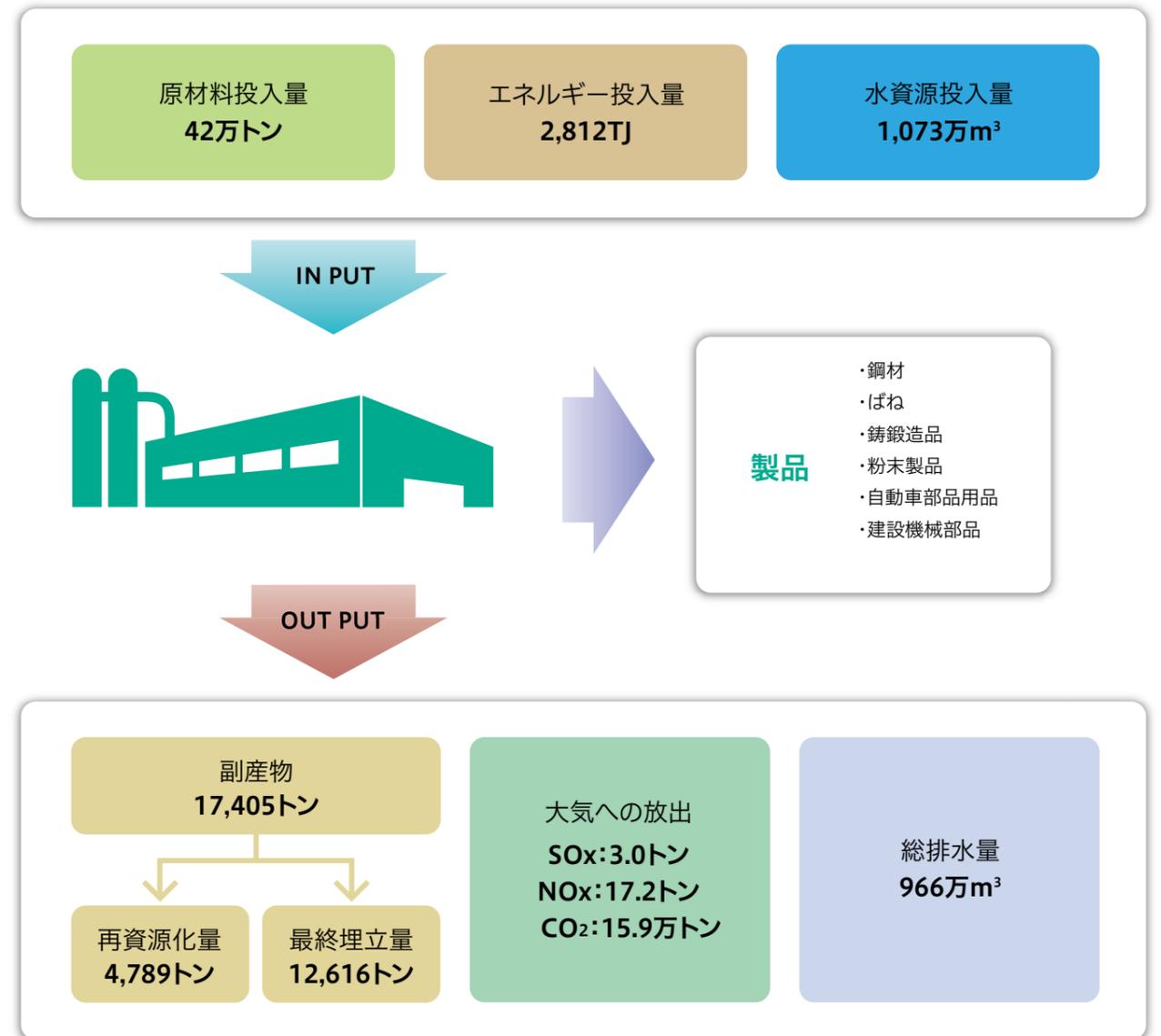
環境負荷の低減

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(2012年度)

生産活動における資源や物質のインプットとアウトプットを集計することにより、環境負荷の状況を定量的に把握しています。

※主要4事業所計



用語解説

- ※1 乾きスケール：ばねを熱処理する際に表面に発生する酸化皮膜(鉄酸化物)が剥落して乾いたもの。
- ※2 グラインダー粉：ばねの端部を回転する砥石で研削する際に発生する鉄粉に砥石粉が混ざったもの。
- ※3 生型：鑄物用の砂、粘土、添加剤に水を加えて固めた鑄型。
- ※4 シェル型：鑄物用の砂を熱で硬化する樹脂で固めた鑄型。
- ※5 管理型産業廃棄物処分：産業廃棄物を、遮水の施設や浸出水の集水・処理施設などがある処分場に処分すること。

化学物質排出量・移動量データ(2012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	1.6
	エチルベンゼン	53	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	キシレン	80	2.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	トルエン	300	5.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
広田製作所	エチルベンゼン	53	1.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	キシレン	80	1.0	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	22.0
	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	0.5
	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	20.0
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	クロム及び3価クロム化合物	87	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.7
	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	0.7
	ニッケル	308	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.04
	マンガン及びその化合物	412	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	21.0
モリブデン及びその化合物	453	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3	

*取扱量1トン以上の化学物質を記載しています。

*宇都宮製作所は、2012年度の取扱量1トン以上のPRTR対象物はありませんでした。

【訂正】

昨年度発行のCSRレポート2012の「化学物質排出量・移動量データ」中「広田製作所」の「エチルベンゼン」「事業所外への移動」の数値が、「14.0」となっておりましたが、「0.0」の誤記でしたので、お詫の上、訂正いたします。

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	54
		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	0.73
		NOx	ppm	180	44
		ばいじん	g/m ³ N	0.2	0.01
	ボイラー	SOx	K値	8	0.35
		NOx	ppm	180	57
広田製作所	加熱炉	ばいじん	g/m ³ N	0.3	0.01
		SOx	K値	17.5	0.28
		NOx	ppm	180	42
	焼入焼戻炉	ばいじん	g/m ³ N	0.2	0.08
		SOx	K値	17.5	0.05
		NOx	ppm	180	43
	ボイラー	ばいじん	g/m ³ N	0.2	0.01
		SOx	K値	17.5	3.1
		NOx	ppm	180	90
	溶解炉	ばいじん	g/m ³ N	0.3	0.08
		SOx	K値	17.5	2
		NOx	ppm	180	17
三菱製鋼 室蘭特殊鋼	加熱炉	ばいじん	g/m ³ N	0.1	0.03
		NOx	ppm	130	84
		ばいじん	g/m ³ N	0.15	0.03
三菱製鋼 室蘭特殊鋼	溶解炉	ばいじん	g/m ³ N	0.15	<0.01
		ばいじん	g/m ³ N	0.15	<0.01
三菱長崎機工	加熱炉	SOx	K値	8.76	<0.141
		NOx	ppm	150	43
		ばいじん	g/m ³ N	0.1	0.003

*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	7.2~8.0	5.8~8.6	7.3~7.4	5.8~8.6	6.8~8.0
	BOD(生物学的酸素要求量)	mg/L			30	<1.0	25	16
	COD(化学的酸素要求量)	mg/L	10	17.2				
	SS(浮遊物質濃度)	mg/L	20	4.9	50	2.8	70	36
	油分	mg/L	1	1.3	5	<0.5	5	<1
	銅含有量	mg/L			3	<0.1	1	<0.05
	亜鉛含有量	mg/L			2	<0.1	2	0.07
	溶解性鉄含有量	mg/L			10	<0.1	10	0.13
	クロム含有量	mg/L			2	<0.1	2	<0.05
	窒素含有量	mg/L	33	34			120	3
	リン含有量	mg/L	2	1.1			16	0.19
	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	0.5

*実績値は、最大値を記載しています。

■千葉製作所、規制値超過

COD、油分、窒素の各濃度において、千葉県条例の基準値未満でしたが、県・市・千葉製作所との3者協定の規制値を超過しました。発生時、直ちに県・市へ報告を行い、速やかに必要な調査と対策を施しました。

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。

当社グループの概況 (2013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(2013年3月31日現在)		(海外) MSM CANADA INC./MSM US INC./寧波菱鋼彈簧有限公司/MSM CEBU,INC./MSM(THAILAND)CO.,LTD./PT.MSM INDONESIA
事業所	千葉製作所、広田製作所		
支社	中部(名古屋)		
支店	大阪		
営業所	福岡、広島、アフターパーツ補給サービスセンター全国16カ所		

※2013年1月1日付で宇都宮製作所は閉鎖したため、上記記載から除外しました。

主要事業セグメント (2013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います。



素形材事業

■幅広い分野で活躍する素形材技術

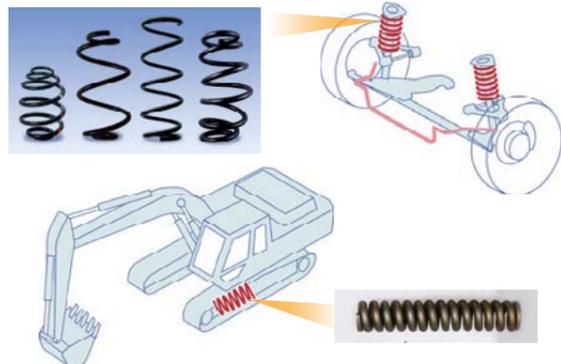
当社は鋳造・鍛造を中心とした様々な加工技術により、自動車・建機・産業機械・OA機器等幅広い産業分野で使用される高機能部品、高機能材料を提供しています。



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

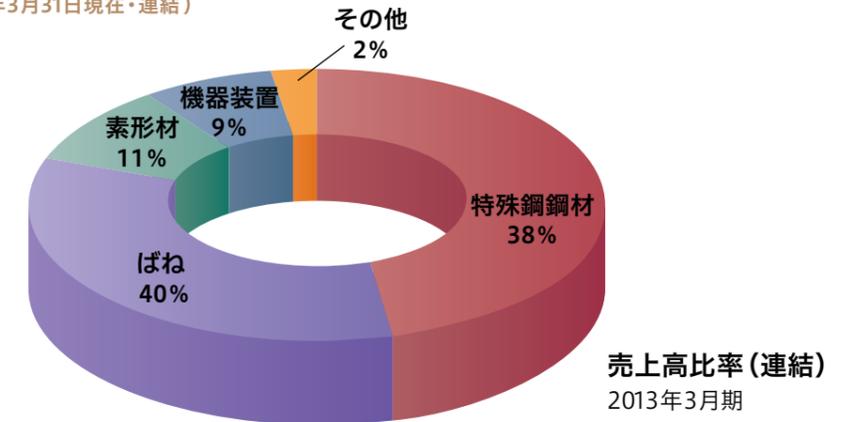
当社グループである三菱長崎機工(株)では、電力機器や化学プラント向け圧力容器などの鉄構造物、鍛造プレス・リングローリングミルなどの鍛圧機械、水熱処理装置や磁力選別機などの環境機器等、基幹産業を中心に様々な分野の工場設備・機械をてがけています。



鍛造プレス

次世代型新技術「メタサウルス」

売上構成比率 (2013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		
	2012年度	2011年度	対前期増減率	2012年度	2011年度	対前期増減率
売上高	1,061	1,328	△20.1%	612.6	838.9	△27.0%
経常利益	37.2	107.8	△65.5%	28.2	50.8	△44.4%
当期純利益	10.7	31.7	△66.2%	11.6	0.5	—
純資産	585.4	565.3	3.6%	406.5	391.2	3.9%
総資産	1,125	1,199	△6.1%	746.7	840.9	△11.2%

連結子会社 (2013年3月31日現在)

■特殊鋼鋼材事業

三菱製鋼室蘭特殊鋼株式会社 (北海道)
PT.MSM INDONESIA (インドネシア)

■ばね事業

MSM(N)CANADA INC. (カナダ)
MSM CANADA INC. (カナダ)
MSSC US (アメリカ)
MSM(N)US INC. (アメリカ)
MSM US INC. (アメリカ)
寧波菱鋼彈簧有限公司 (中国)
MSM CEBU,INC. (フィリピン)

■素形材事業

MSM(THAILAND)CO.,LTD. (タイ)

■機器装置事業

三菱長崎機工株式会社 (長崎県)

■その他事業

菱鋼運輸株式会社 (千葉県)
菱鋼サービス株式会社 (東京都)

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)

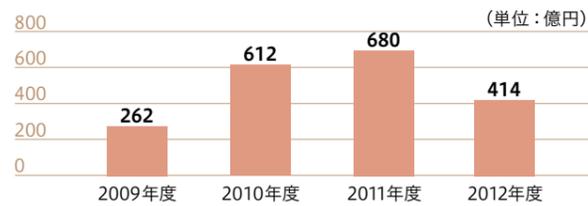
事業の状況

売上高は、主要顧客である建設機械向けの需要減と在庫調整の長期化により、前期比△39.1%、266億2千8百万円減収の414億1千9百万円となりました。経常利益は、コストダウンに努めたものの、国内需要の大幅な減少及び価格の下落により、前期比△96.2%、71億1千3百万円減益の2億8千3百万円となりました。

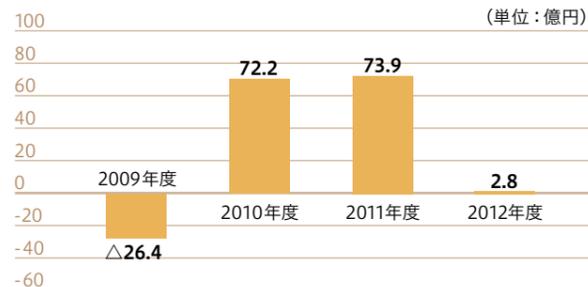
重要施策

国内コスト競争力を追求するとともに、引き続き輸出品の受注にも注力し売上量を確保してまいります。また、原材料価格の上昇に対応するため、販売価格の改善に努めてまいります。一方、現在進めておりますインドネシアでのばね鋼生産体制の確立に努めます。

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)、自動車補給部品 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)

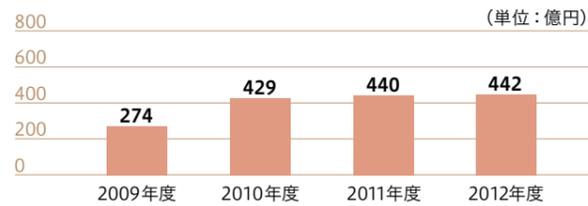
事業の状況

売上高は、自動車関連でエコカー補助金終了と中国での売上減の影響があったものの、北米需要が堅調に推移し、前期比0.4%、1億6千3百万円増収の442億3千3百万円となりました。経常利益は、北米子会社の収益改善と為替の影響により、前期比105.5%、12億7百万円増益の23億5千1百万円となりました。

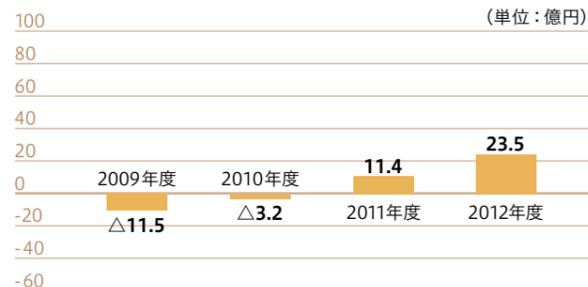
重要施策

中長期的にはアジアを中心とした新興国需要は回復・伸長していくと予測されており、これらの地域を中心とした供給体制の構築と素材の現地調達化を進めてまいります。北米事業におきましては、引き続き改善に取り組むとともに受注拡大に注力してまいります。

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、特殊合金粉末、建設機械用耐摩耗鋳鋼品、鋳造磁石 他

事業所 国内1工場(福島県会津若松市)
海外1工場(タイ)

事業の状況

売上高は、鉱山用建設機械部品の需要増があったものの、ターボチャージャー部品の売上減等により、前期比△6.9%、8億7千3百万円減収の117億5千8百万円となりました。経常利益は、売上げの減少等により、前期比△39.1%、6億5千9百万円減益の10億2千6百万円となりました。

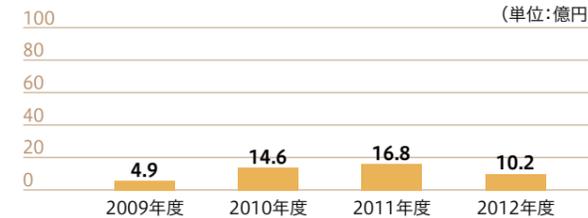
重要施策

広田製作所への生産集約効果を高めるとともに、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、売上拡大につなげてまいります。また、精密鋳造品や金属粉末を柱に、現在進めております開発品の早期量産化にも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)

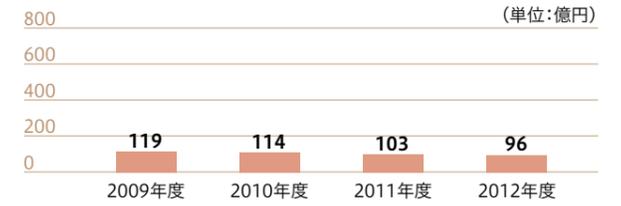
事業の状況

売上高は、期間後半までの円高による輸出低迷の影響もあり、鉄構品・機械品とも受注が低調に推移し、前期比△7.2%、7億5千3百万円減収の96億4千5百万円となりました。経常利益は、コストダウンに努めたものの、売上げの減少により、前期比△17.4%、1億7百万円減益の5億1千万円となりました。

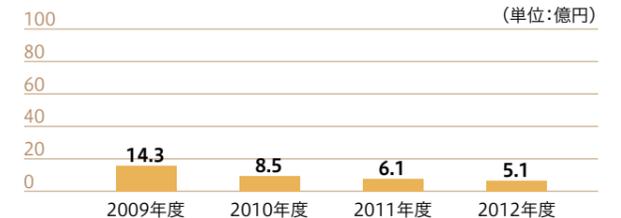
重要施策

環境関連プラントをはじめとする新分野・新製品の拡販、コストダウンによる競争力強化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)	2013年 3月期	2012年 3月期	2011年 3月期	2010年 3月期	2009年 3月期
売上高(百万円)	106,155	132,862	124,985	74,927	128,826
営業利益又は営業損失(△)(百万円)	2,872	11,096	9,289	△1,311	10,119
経常利益又は経常損失(△)(百万円)	3,721	10,781	8,945	△1,921	7,632
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)	3,700	9,223	7,862	△41	6,097
当期純利益又は当期純損失(△)(百万円)	1,072	3,171	3,561	△276	2,801
有形固定資産額(百万円)	26,874	27,187	29,716	33,307	31,267
総資産額(百万円)	112,591	119,911	113,605	105,096	95,313
純資産額(百万円)	58,540	56,532	53,149	48,551	46,814
1株当たり当期純利益又は1株当たり当期純損失(△)(円)	6.97	20.59	23.12	△1.79	18.15
従業員数(名)	3,329	3,743	3,906	3,732	2,937

単独

決算期 (決算年月)	2013年 3月期	2012年 3月期	2011年 3月期	2010年 3月期	2009年 3月期
売上高(百万円)	61,267	83,897	77,496	45,950	93,385
営業利益又は営業損失(△)(百万円)	3,144	5,346	2,532	△2,959	7,398
経常利益又は経常損失(△)(百万円)	2,829	5,087	2,426	△2,454	7,110
税引前当期純利益又は税引前当期純損失(△)(百万円)	2,829	2,119	634	△548	5,838
当期純利益又は当期純損失(△)(百万円)	1,167	53	161	△310	3,457
有形固定資産額(百万円)	8,191	8,529	9,219	10,308	11,888
総資産額(百万円)	74,674	84,093	76,369	73,066	67,954
純資産額(百万円)	40,657	39,121	39,736	39,803	38,519
1株当たり当期純利益又は1株当たり当期純損失(△)(円)	7.58	0.34	1.05	△2.01	22.40
1株当たり配当額(円)	2.00	4.50	4.50	1.50	4.00
従業員数(名)	793	817	839	878	938

2013年3月期(平成25年3月31日現在)

(単位:百万円)

科目	金額	科目	金額
資産の部		負債の部	
流動資産	64,969	流動負債	29,490
・現金及び預金	10,571	・支払手形及び買掛金	15,163
・受取手形及び売掛金	21,469	・短期借入金	8,104
・有価証券	16,100	・その他	6,221
・たな卸資産	12,454	固定負債	24,559
・その他	4,375	・長期借入金	14,767
固定資産	47,621	・その他	9,792
有形固定資産	26,874	負債合計	54,050
・建物及び構築物	10,269	純資産の部	
・機械装置及び運搬具	8,787	株主資本	49,507
・土地	6,118	・資本金	9,924
・その他	1,699	・資本剰余金	3,605
無形固定資産	3,440	・利益剰余金	37,045
・のれん	1,371	・自己株式	△1,068
・その他	2,069	その他の包括利益累計額	2,879
投資その他の資産	17,306	・その他有価証券評価差額金	3,710
・投資有価証券	14,993	・為替換算調整勘定	△831
・その他	2,312	少数株主持分	6,153
		純資産合計	58,540
資産合計	112,591	負債・純資産合計	112,591

(注)有形固定資産の減価償却累計額 71,885百万円

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		負債の部	
流動資産	73,916	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	
・機械装置及び運搬具	9,026	株主資本	49,050
・土地	6,074	・資本金	9,924
・その他	1,711	・資本剰余金	3,605
無形固定資産	2,727	・利益剰余金	36,589
・のれん	1,736	・自己株式	△1,068
・その他	991	その他の包括利益累計額	1,377
投資その他の資産	16,079	・その他有価証券評価差額金	2,723
・投資有価証券	13,449	・為替換算調整勘定	△1,345
・その他	2,629	少数株主持分	6,104
		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

連結損益計算書の要旨

2012年4月1日から 2013年3月31日まで		(単位:百万円)
科目	金額	
売上高	106,155	
売上原価	91,945	
売上総利益	14,209	
販売費及び一般管理費	11,337	
営業利益	2,872	
営業外収益	1,685	
営業外費用	836	
経常利益	3,721	
特別利益	27	
特別損失	49	
税金等調整前当期純利益	3,700	
法人税、住民税及び事業税	1,529	
法人税等調整額	1,112	
少数株主損益調整前当期純利益	1,058	
少数株主損失	14	
当期純利益	1,072	

(注)1株当たりの当期純利益 6円97銭

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

連結キャッシュ・フロー計算書の要旨

2012年4月1日から 2013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	5,701	
投資活動によるキャッシュ・フロー	△3,309	
財務活動によるキャッシュ・フロー	△3,068	
現金及び現金同等物に係る換算差額	461	
現金及び現金同等物の減少額	△214	
現金及び現金同等物の期首残高	26,886	
現金及び現金同等物の期末残高	26,671	

(注)現金及び預金勘定 10,571 百万円
 有価証券に含まれる譲渡性預金 16,100 百万円
 現金及び現金同等物 26,671 百万円

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	



〒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>

