



Environmental and Social (CSR) Report 2011

環境・社会(CSR)報告書 2011



目次

- 目次・環境・社会（CSR）報告書 2011 発行について 2
- ごあいさつ 3
- 企業理念、経営姿勢および行動規準 4
- 100 周年ビジョン 4
- 会社概要と事業活動 5
- 事業所 6

1. 環境編

- 経営における環境の位置付け 7
- 環境管理体制 8
- 環境マネジメントシステムの充実 8
- 環境保全活動への取り組み 9
- 輸送での取り組み 12
- 構外子会社の環境保全活動 12
- 環境会計 13
- 製品（ディーゼルエンジン）での環境負荷低減への取り組み 14
- 環境保全に貢献する技術・製品 16

2. 社会編

- お客様に学ぶ・お客様とともに 18
- 株主・投資家の皆様とともに 20
- 取引先の皆様とともに 21
- CSR 経営を支える仕組み 22
- 生き生きとした職場づくり 26
- 職場の安全と健康 28
- 社会貢献活動 30

- アンケート（別紙）

環境・社会（CSR）報告書 2011 発行について

1. 編集方針

この環境・社会（CSR）報告書は、2010 年度における三井造船グループの環境管理・保全活動を中心にまとめたものです。本報告書の編集に際しては、環境省の「環境報告書ガイドライン」を参考にしていますが、環境面だけでなくコーポレート・ガバナンスや社会貢献に関する社会面にも相当数のページを割いています。また、地球環境の保全に貢献する当社の製品・事業・サービスの中から、最近のトピックスを紹介しています。読みやすく、親しみやすい環境報告書になるようにできるだけ多くの写真、図表などを使用し、デザインも工夫しました。

今後とも読者の皆様のご意見を伺って、内容をより充実させていきたいと考えていますので、巻末のアンケートでご意見・ご感想をお寄せいただければ幸いです。

2. 対象期間

記載内容は、2010 年 4 月 1 日～2011 年 3 月 31 日を対象にしています。ただし、一部期間外の活動内容を含んでいます。

3. 対象範囲

三井造船株式会社および子会社を対象にしています。

環境パフォーマンスに関するデータは、全事業所および国内の子会社を対象としています。

ごあいさつ



— 挑戦と進化、そして未来へ —

企業理念

“青い地球”は私たちが未来永劫にわたり守り、育てていかなければならない宝ものです。

当社グループは「ものづくり」を通してそこに生きる人々に信頼され、社会に貢献することを願い、「社会に人に信頼されるものづくり企業であり続けます」を企業理念としています。

当社グループを取り巻く状況

これまで世界経済を牽引してきた新興国の成長に少し陰りが見え始め、欧米諸国の信用不安の再浮上とあいまって、世界経済の先行きはいまだ不透明な状況です。わが国経済も、円高問題、財政問題を抱え、回復の道のりは厳しいものとなっています。

その様な経済情勢の中、今年の 3 月 11 日に発生した東日本大震災は東北関東地域に甚大な被害をもたらし、中でも素材・部品産業に壊滅的な打撃を与え、製造業へのサプライチェーンを寸断するにいたり、一時は製造停止に追い込まれる企業が続出しました。被害は福島第一原子力発電所にも及び、未曾有の原子力災害を引き起こし、わが国のエネルギー政策に大きな影響を及ぼし始めました。

被災地では復旧・復興が進められていますが、単に元の形に戻すのではなく、新たな地域産業の再構築をにらみ環境・新エネルギー産業の一大拠点とする構想も議論されています。当社グループの環境エネルギー関連技術はその要請に十分にお応えできるものと考えています。

2011 年度中期経営計画（'11 中計）—挑戦と進化、そして未来へ—

今年は当社グループの '11 中計の初年度に当たり、基本方針であります「新・三井造船創成に向けて厳しい時代に備えると共に、将来の飛躍への基盤を固める」ための第一歩を踏み出す年であり、環境エネルギー関係の新規製品開発と早期事業化にも取り組んでいます。

例えば、主力事業の船舶において、CO₂ 排出規制が今年 IMO（国際海事機関）で採択され 2013 年 1 月に発効されることになりましたが、当社ではすでに CO₂ 排出量 30%削減船を開発・市場投入し、お客様から高く評価されています。また「バラスト水管理条約」の発効を目前に控え、バラスト水処理装置の型式認定を取得しました。船舶以外の事業ではリチウムイオン電池の正極材事業の生産開始、バイオエタノール事業の商業プラント稼動開始等が具体的な視野に入ってきています。

立ち上がる日本

今年 7 月のドイツ／女子ワールドカップでの「なでしこジャパン」の優勝は歴史に残る快挙でした。東日本大震災にみまわれた日本中の人々に感動を与え、復興への明るい希望を抱かせ、世界の人々からも賞賛をいただきました。当社グループも環境エネルギー分野での総力を結集して、ものづくりに根ざした企業活動を通して被災地の復興への支援はもとより世界に貢献してまいりますので、皆様方からの一層のご指導・ご鞭撻を賜りますよう、お願いいたします。

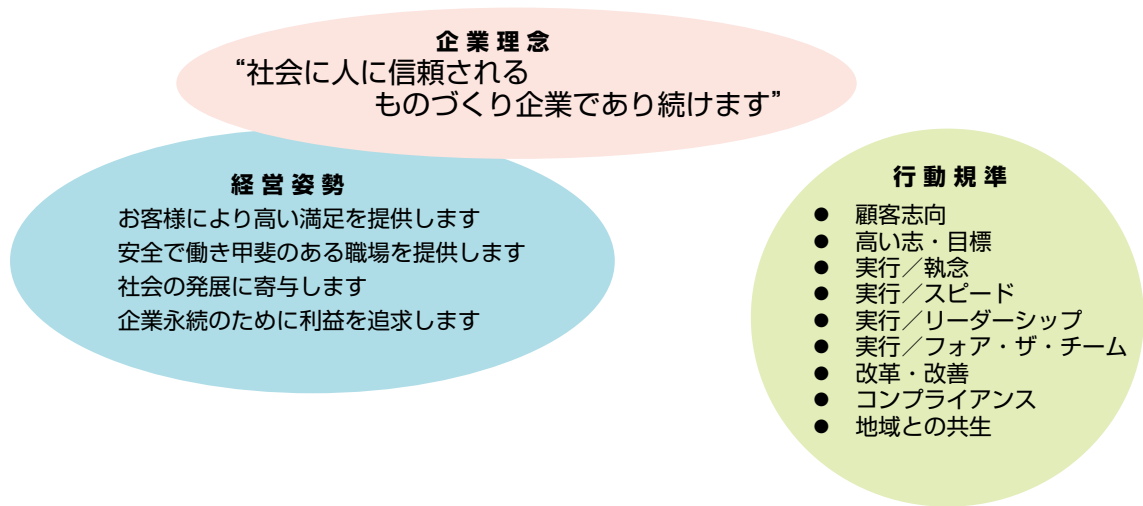
かとう やす ひ こ
加 藤 泰 彦

三井造船株式会社

代表取締役社長 加藤 泰彦

企業理念、経営姿勢および行動規準

三井造船は、創立 75 周年の際に企業理念を制定しましたが、2005 年 4 月 1 日に新しい企業理念、経営姿勢および行動規準を定めました。企業が活動していく上での社会環境が従来にも増して大きく速く変化しており、特に CSR (Corporate Social Responsibility: 企業の社会的責任) に対する企業への要求がますます強まっているためです。また、三井造船グループは、本体と子会社・関連会社 118 社（連結対象子会社 85 社、持分法適用関連会社 33 社）からなる大きな企業集団であり、グループ全体で共有できる「企業理念」が必要です。さらに、企業風土変革のための諸活動に取り組む際の「行動規準」の明示やこれからの激動の時代を生き抜いていける組織、人材をつくるには、企業が進もうとする方向性を「経営姿勢」で、会社が求める従業員のあるべき姿を「行動規準」で明示することが必要なためです。2005 年 4 月 1 日に制定した「企業理念」、「経営姿勢」および「行動規準」は次のとおりです。

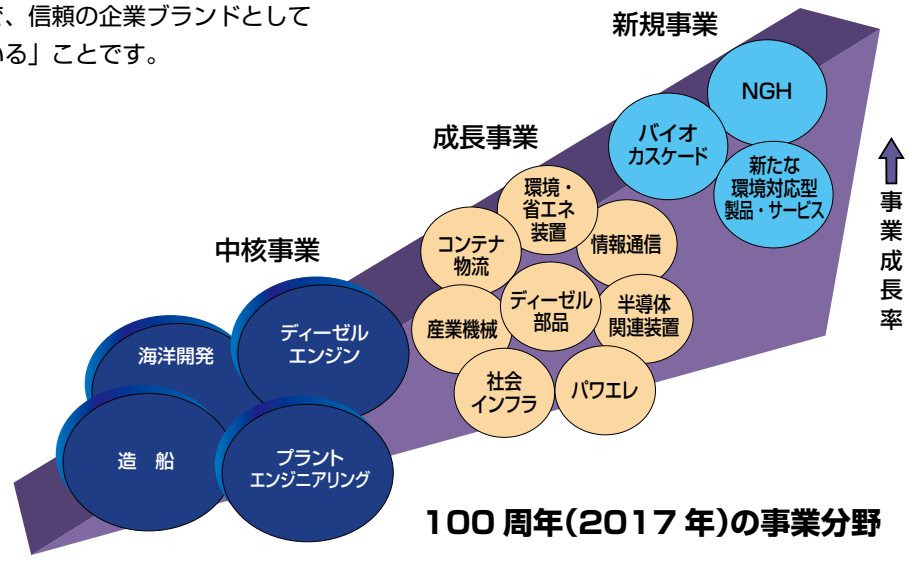


100 周年ビジョン

三井造船は、2007 年、当社の創立 90 周年にあたり、10 年後あるいはそれ以降も発展しつづけるために「100 周年ビジョン」を策定しました。「100 周年ビジョン」のキャッチフレーズは「100 年を超えて、確かな技術で希望の未来へ」としています。「100 周年ビジョン」では、当社の 10 年後のありたい姿として次の二つを掲げています。

一つ目は、「高い技術力を基盤に、地球にやさしい環境対応型
の製品・サービスを提供することで、信頼の企業ブランドとして
世界に浸透している会社になっている」ことです。

二つ目は、「環境変化に対応
し、人も会社も進化し続けてお
り、新事業の成長により強い事
業ポートフォリオを持つ会社に
生まれ変わり、社会へ貢献し、
CSR 重視の経営ができてい
ることです。従業員が一丸とな
ってマインドとスキルを高め、会
社が信用力と競争力を高めてい
く成長のスパイラルにより、高
収益・高成長で、環境変化に強
く、しっかりと社会的責任を果
たしていく会社を目指します。



会社概要と事業活動

三井造船株式会社

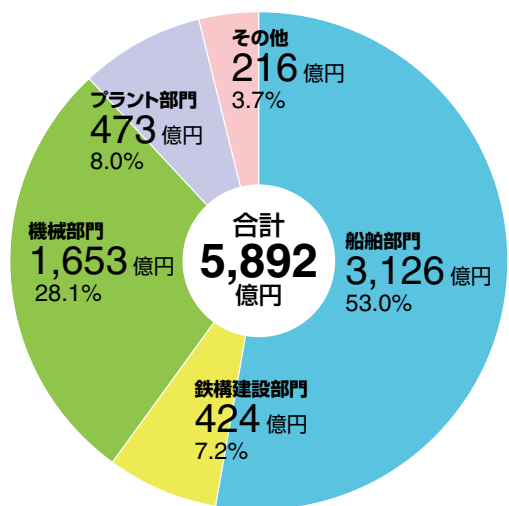
- 創立 大正 6 年 11 月 14 日
- 設立 昭和 12 年 7 月 31 日
- 資本金 443 億 8,495 万円
- 本社 〒103-0027 東京都中央区日本橋一丁目 3 番 16 号
電話 03-5202-3147 (広報室)
- 葛西センター 〒134-0088 東京都江戸川区西葛西八丁目 4 番 6 号
電話 03-3675-2590
- 玉野事業所 〒706-8651 岡山県玉野市玉三丁目 1 番 1 号
電話 0863-23-2010
- 千葉事業所 〒290-8531 千葉県市原市八幡海岸通 1 番地
電話 0436-41-1112
- 大分事業所 〒870-0395 大分県大分市日吉原 3 番地
電話 097-593-3111

主な連結対象子会社

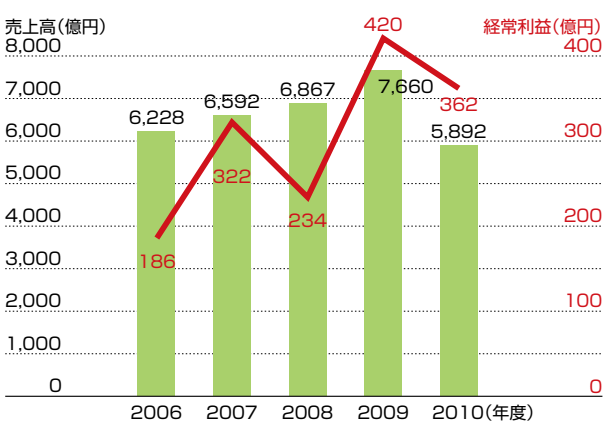
- 船舶**
- 三井海洋開発株式会社
海洋構造物の設計、製作、据付
 - 三造企業株式会社
船舶等の売買、賃貸借
- 鉄構建設**
- 三井造船鉄構工事株式会社
橋梁、水門、構造物等の鉄鋼構造物の組立、据付
 - バセコ社
バセコクレーンの商権の保有、開発、エンジニアリング、販売
- 機械**
- バーマイスター・アンド・ウェイン・スカンジナビアン・コントラクター社
陸上用ディーゼル発電プラントの建設
 - 三井ミーハナイト・メタル株式会社
鋳物の製造、販売
- プラント**
- 三井造船プラントエンジニアリング株式会社
化学、発電、環境プラント等の計画、設計、調達、据付
- その他**
- 三井造船システム技研株式会社
システムの開発、販売

(注) 上記の重要な子会社 8 社を含む 2011 年 3 月 31 日現在の連結子会社は 85 社、持分法適用会社は 33 社

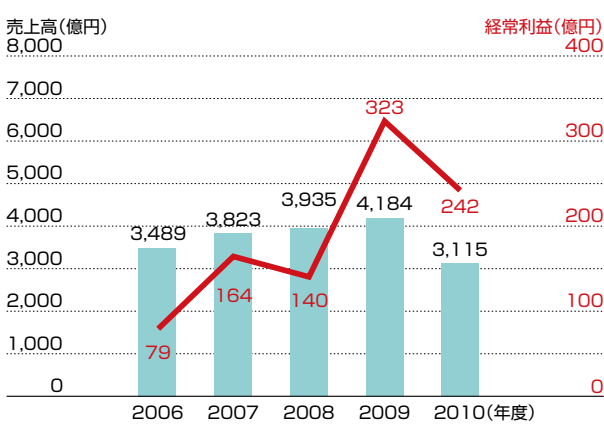
事業セグメント別連結売上高 (2010 年度)



連結売上高・経常利益



単独 売上高・経常利益(億円)





玉野事業所
敷地面積：988,000m²
建物面積：369,000m²

<主要製造品目>

- ・新造船 ・修繕船 ・高速艇
- ・海洋プロジェクト ・発電用プラント
- ・化学プラント
- ・船用ディーゼルエンジン
- ・船用機械 ・陸用機械 ・その他



千葉事業所
敷地面積：859,000m²
建物面積：197,000m²

<主要製造品目>

- ・新造船 ・修繕船
- ・海洋プロジェクト
- ・その他

大分事業所
敷地面積：1,701,890m²
建物面積：78,000m²

<主要製造品目>

- ・鉄鋼構造物
- ・運搬機
- ・その他



由良修繕部
敷地面積：142,000m²
建物面積：11,000m²
修繕ドック：65m × 405m

<主要製造品目>

- ・修繕船
- ・その他



三井造船は、1999年に「地球環境理念」と「地球環境行動指針」とからなる『環境憲章』を制定し、環境を経営上の重要な要素の1つに位置付けています。2002年には、2010年における三井造船の“あるべき姿、ありたい姿”を示す「2010年ビジョン」を策定いたしました。その後、新興国の成長、原油高など、急激な事業環境の変化を経て、2007年に創立90周年を迎え、「10年後の当社はこうありたい」という姿として、「100周年ビジョン」を作成しました。この中で事業に関しては、「高い技術力を基盤に、地球にやさしい環境対応型の製品・サービスを提供することで、信頼の企業ブランドとして世界に浸透している」としています。2011年5月には「2011年度 中期経営計画」を策定し、その中で環境関連としては、企業総合力と環境エネルギー関係技術開発による事業拡大を掲げており、具体的な製品・サービスの一例を以下に示します。

このように、三井造船は“環境を重視しながら社会性や経済性とも調和のとれた企業経営”を目指しています。

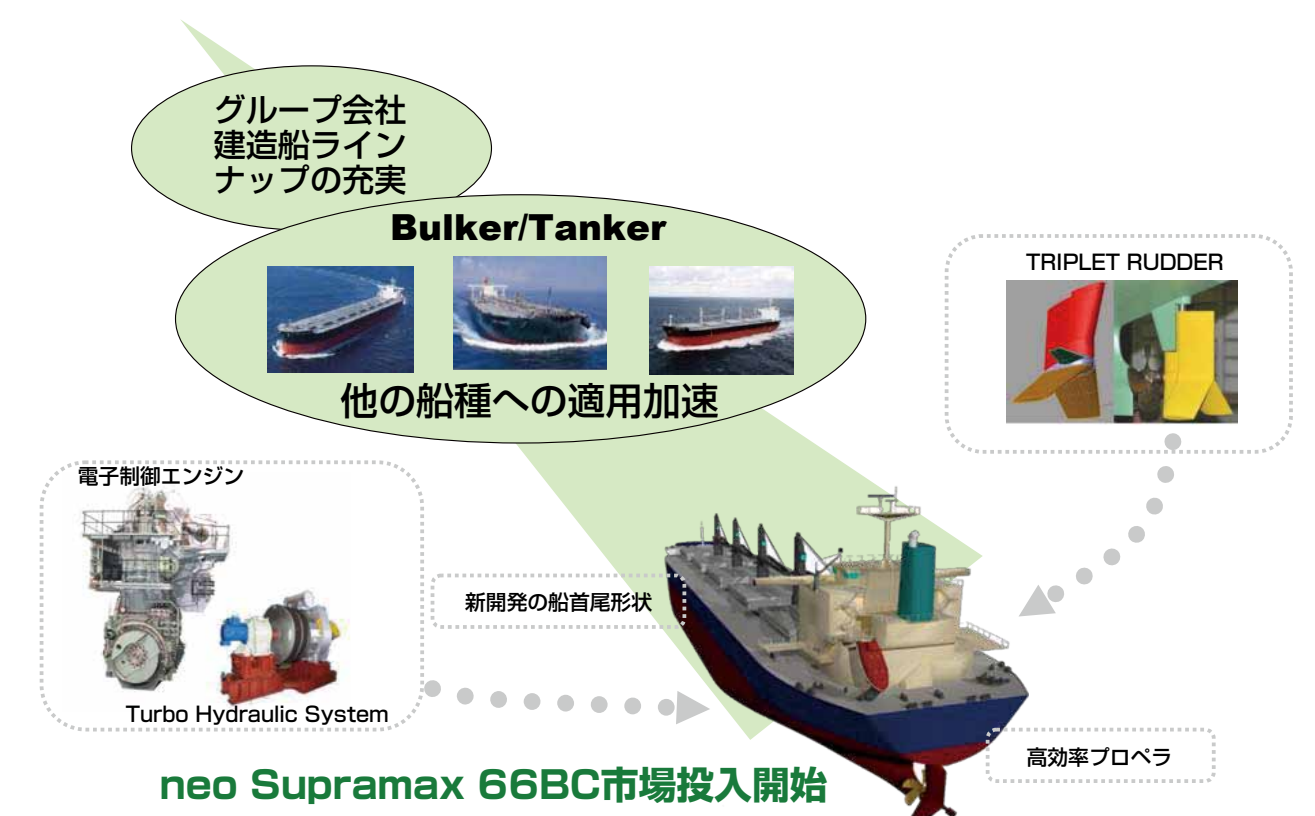
地球環境理念

三井造船は、地球環境の保全が社会に与えられた最重要課題の一つであることを認識し、全ての企業活動を通じて人の健康維持と地球環境の保全に配慮し、環境と調和した豊かな社会の実現に貢献します。

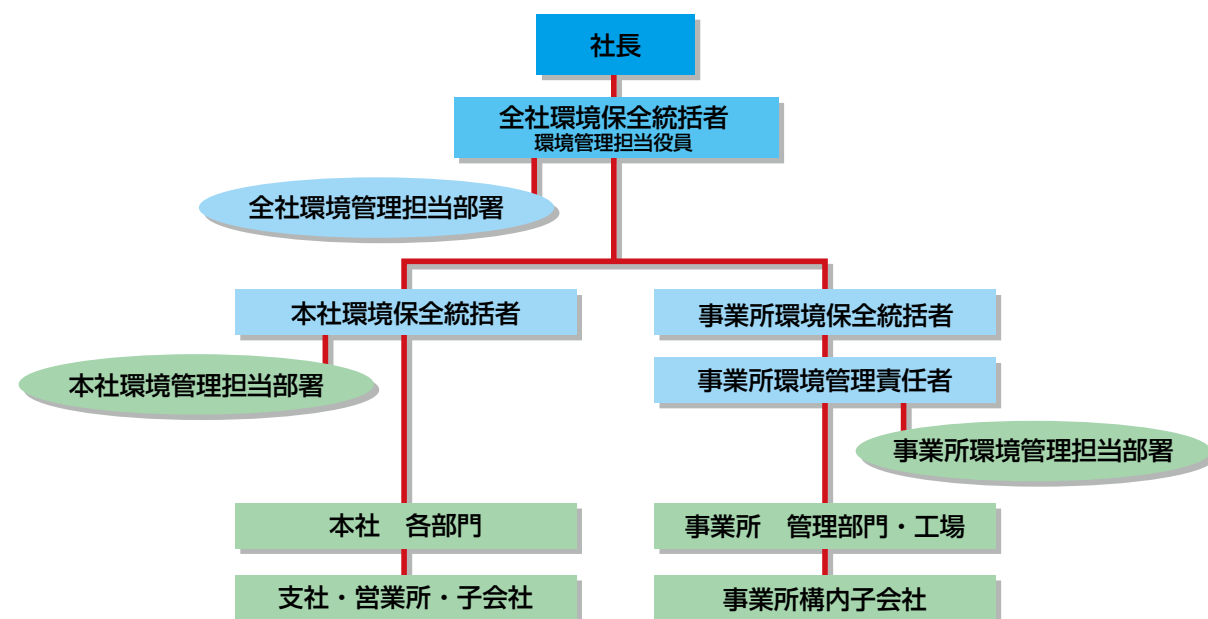
地球環境行動指針

1. 環境規制の遵守及び環境負荷の低減
2. 省資源・省エネルギー・リサイクルの推進並びに廃棄物の削減
3. 新しい技術・製品の開発による環境保全への貢献
4. 海外事業活動における環境配慮
5. 広報活動の推進と社会活動への貢献
6. 環境教育による意識の高揚と社会活動への参加
7. 環境管理体制の整備、環境マネジメントシステムの構築
8. 関係会社との共同歩調

CO₂ 大幅削減船の開発促進



三井造船の環境管理体制を下图に示します。社長を最高責任者とする環境管理体制とに、企業活動のすべてにおいて、より環境にやさしい企業を目指して、管理・運用につとめています。



環境マネジメントシステムの充実

当社はISO14001の認証を、2000年10月に玉野事業所で、2001年9月に千葉・大分事業所で取得しました。また、2005年度に、すべての事業所でISO14001の2004年版に移行しました。2010年度は千葉・大分事業所で、3回目の更新審査が行われ、更新しました。玉野事業所では、外部審査機関による年2回の定期サーベイランスが行われ、システム運営状況がチェックされました。なお、玉野事業所では、2009年度に3回目の更新審査が行われ、更新しています。写真は審査風景です。



製造業である当社にとって、生産活動における省資源、省エネ、廃棄物量の削減あるいは化学物質の厳格な管理などの環境保全活動はことのほか大切で、各事業所で特に重点的に取り組んでいます。

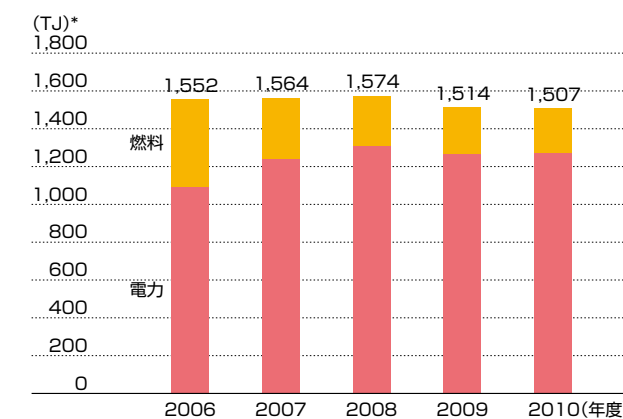
省エネルギー、CO₂ 排出削減への取り組み

全事業所におけるCO₂ 排出量、総エネルギー使用量および電力使用量の過去5年間の使用実績を以下のグラフに示します。

当社の主力製品である船舶および船用ディーゼルエンジンの高操業が近年続いており、2010年度の総エネルギー使用量は前年度とほぼ同じになりました。

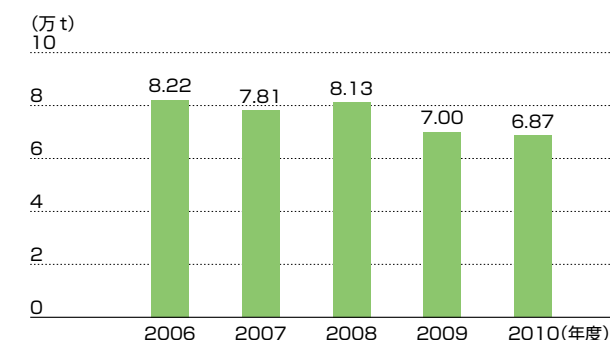
また、当社は従来より自家発電の燃料を重油から天然ガスへ変換するなどCO₂ 排出量削減活動を推進しています。2010年度は、エネルギー使用量は前年とほぼ同じでしたが、電力会社のCO₂ 排出係数が減少したことにより、CO₂ 排出量は前年比2%減少しました。

総エネルギー使用量



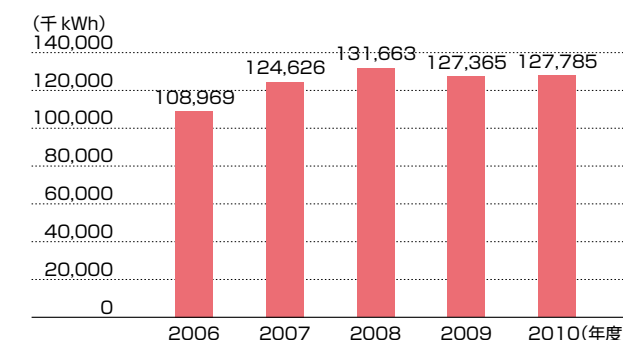
* TJ: テラジュール(=10¹²J)

CO₂ 排出量



- ・排出量計算：環境省発行「事業者からの温室効果ガス排出算定方法ガイドライン」による。
- ・電力排出係数：CO₂ 排出量は、環境省が発表した電気事業者別排出係数を採用。なお、2010、2009年度は排出係数が2種類あるが、調整後排出係数を採用。

電力購入量

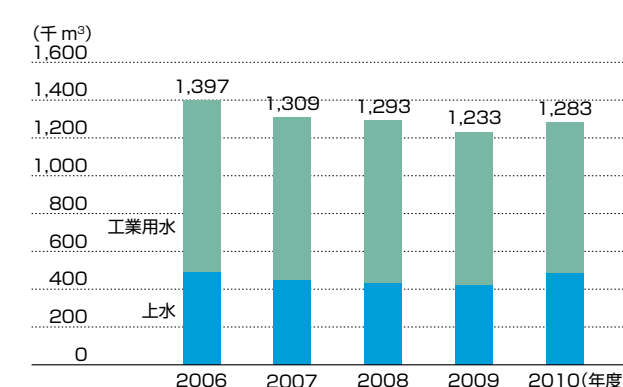


水資源の有効活用

全事業所における用水の過去5年間の使用実績を以下のグラフに示します。

当社は上水(清水)と中水(工業用水)を使用しています。2010年度は節水に努めましたが、上水と中水の使用量合計は前年比4%増加しました。

水使用量



廃棄物削減への取り組み

産業廃棄物の不法投棄は大きな社会問題になっており、当社も排出者責任を全うすべくあらゆる努力をしています。その1つが、厳格なマニフェスト管理であり、処理業者への定期的な立入検査です（右図参照）。さらに大切なのは廃棄物量そのものを削減することで、当社は徹底した分別回収とリサイクルに取り組んでいます。

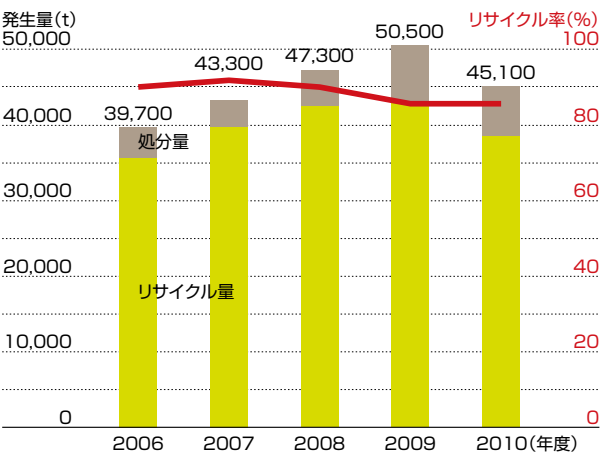
全事業所で発生した廃棄物量とリサイクル量について、過去5年間の実績、および2010年度の廃棄物の内訳を以下のグラフに示します。

発生量は発生抑制に努め、前年に比べ、約11%減少しました。また、リサイクル率は86%でした。

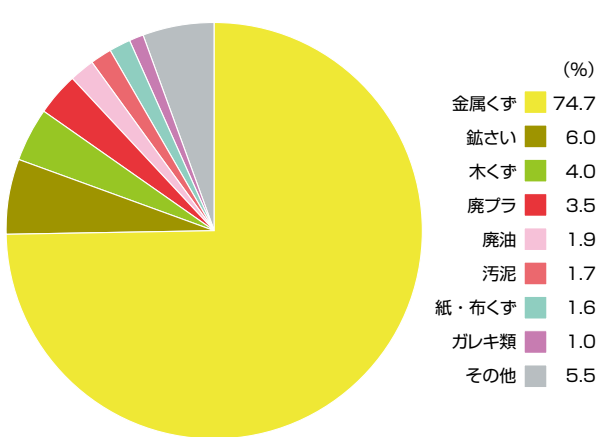
今後とも発生抑制とリサイクル率の向上に努めていきます。さらに、厳格な管理による廃棄物の適正処理を継続していきます。



廃棄物発生量およびリサイクル率



2010年度廃棄物発生量内訳

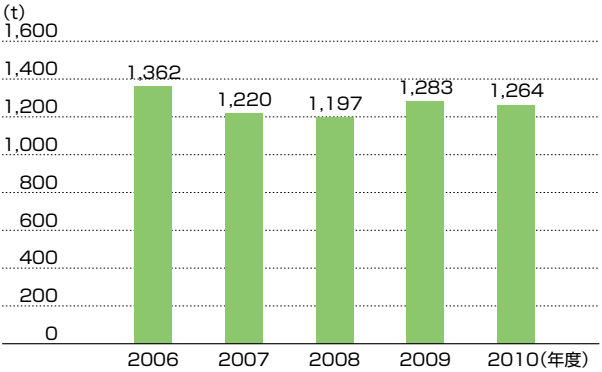


特定化学物質（PRTR 物質）の適正管理

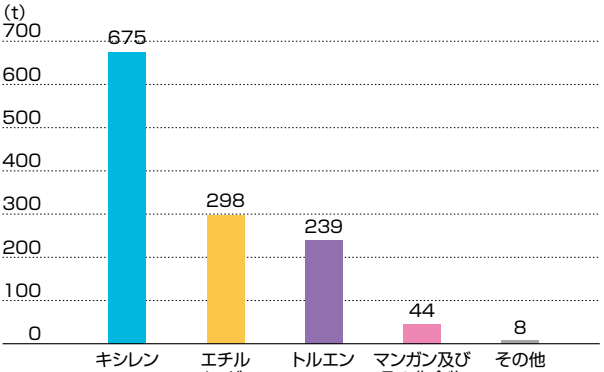
当社が使用している化学物質の主なものは、塗料に含まれる溶剤や顔料です。過去5年間の特定化学物質の排出量・移動量の推移、および2010年度の化学物質の内訳を以下のグラフに示します。

2004年5月に大気汚染防止法の一部改正が公布されましたが、当社は法の趣旨に則り、使用量の厳密な管理、密閉容器の使用などによる排出抑制に努めていきます。

特定化学物質(排出量 + 移動量)



2010年度特定化学物質(排出量 + 移動量)内訳



●事業所の環境管理活動

大分事業所は、約170万m²という広大な敷地を有しています。三井造船の中核生産拠点工場を目指し、運搬機製品、鉄構製品、沿岸製品等を製造しています。

ISO14001 マネジメントシステムに関しては、3度目の更新を終え、10年目を迎えています。

このマネジメントシステムを活用して、本来の業務の効率化による環境負荷低減やエネルギー使用量削減に向けた活動の事例を紹介します。



・産業廃棄物削減

大分事業所では、産業廃棄物の排出にあたって電子マニフェストを導入しています。

産業廃棄物の削減にも力を入れており、工場と管理部門が一緒になって取り組んでいます。

2010年度は仕事量の減少もありましたが、産業廃棄物の排出量も2009年度と比較すると約50%、700t強の削減をすることができました。

・環境商品

製品のリサイクル性や寿命の長さから当社の製品は、ほとんどが環境によいものと言えますが大分事業所で製造している、運搬機製品トランスターナはハイブリッドによる低燃費化、電動化にも取り組んでおり直接的にも環境負荷低減に役立っております。また製品の設計段階においても、いかに使用する鋼材を少なくするか、加工ロスをどうやって減らすかという取組もおこなっています。

・省エネ活動

工場内の主な設備機器には管理標準を作成し、省エネを推進しています。昼休みや離席時の消灯はもちろんですが、2011年度には工場照明の効率化を目指した取組として、500台強の水銀灯1,000W相当を360Wのセラミックメタルハライド灯に交換します。光束自体は水銀灯より少ないものですが、高反射のセードを使用することにより従来以上の明るさを確保します。

この効率化による効果は電力使用量で約210KWとなり所内電力の7%強の削減になります。またこれをCO₂に換算すると年間で約282トンの排出量削減が期待されます。

※排出係数は九州電力の公表値

この削減量はブナの木に14,301本が吸収するCO₂の量に相当します。

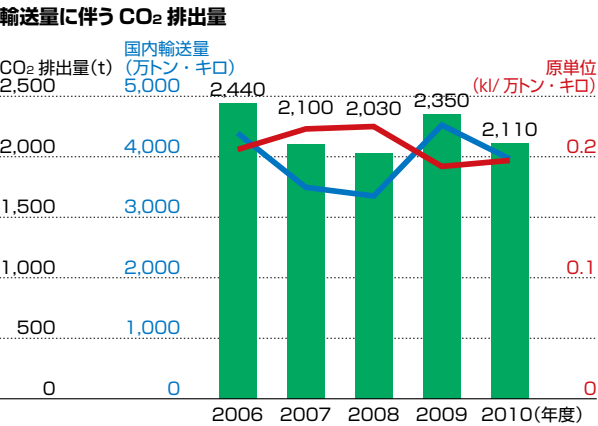


●環境にやさしい輸送の推進

当社は、荷主として輸送分野での省エネにも積極的に取り組んでいます。具体的には、輸送積載率を高めたり、日程・行き先等を集約し積載便の便数削減、混載便の利用拡大などに努め、エネルギー使用量の削減、CO₂排出量削減に取り組んでいます。

当社の過去5年間の国内輸送量（トン・キロ）、エネルギー使用量、CO₂排出量、および原単位（＝輸送量あたりの輸送エネルギー使用量）の実績を以下に示します。

2010年度は前年に比べ、国内輸送量は12%減少、輸送量あたりの輸送エネルギー使用量は3%増加しました。



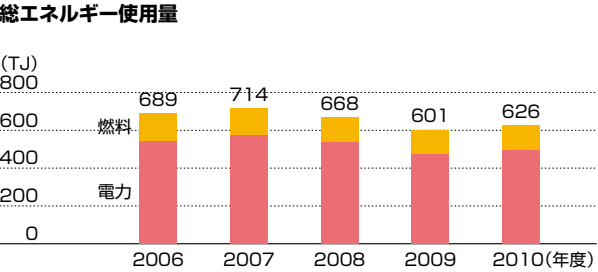
構外子会社の環境管理データ

当社事業所外に工場を有する国内子会社の環境管理データの過去5年間実績を以下に示します。

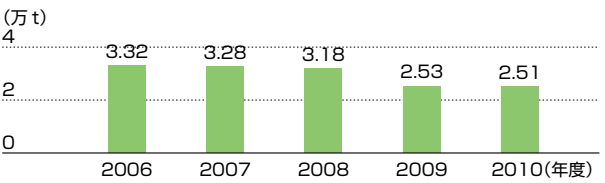
(a) 省エネルギー、CO₂排出量

エネルギー使用量は2008年度、2009年度と減少しましたが、2010年度は前年比4%増加しました。

CO₂排出量は2007年度より減少し、2010年度は電力会社のCO₂排出係数が減少したこともあり、前年比1%減少しました。



CO₂排出量



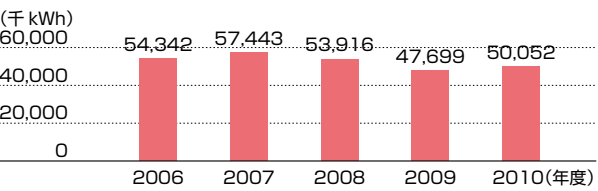
・排出量計算：環境省発行「事業者からの温室効果ガス排出算定方法ガイドライン」による。

・電力排出係数：CO₂排出量は、環境省が発表した電気事業者別排出係数を採用。なお、2010、2009年度は排出係数が2種類あるが、調整後排出係数を採用。

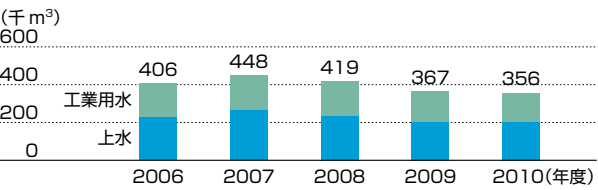
(b) 水資源の有効活用

水使用量は2008年度より減少し、2010年度は前年比3%減少しました。

電力購入量



水使用量



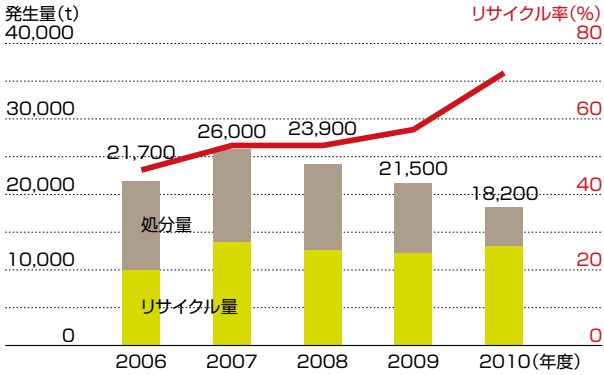
(c) 廃棄物関係

廃棄物発生量は2008年度より減少し、2010年度は前年比15%減少しました。

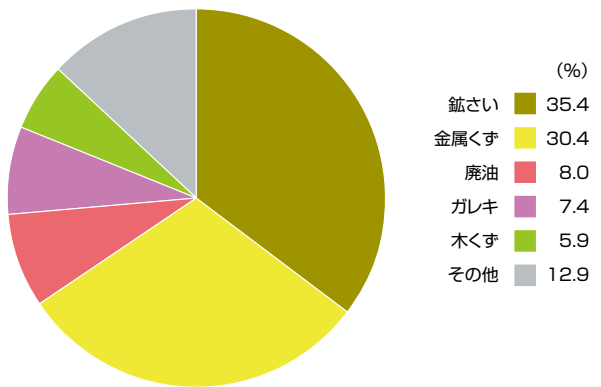
また、国内子会社には、三井造船の業務とは異なる、鋳鋼・鋳鉄製造、修繕船関連の会社があり、廃棄物も三井造船と異なり、鋳さいが35%（2010年度）を占めています。

この鋳さいが十分にリサイクルできず、リサイクル率が72%（2010年度）になっています。

廃棄物発生量およびリサイクル率



2010年度廃棄物発生量内訳



環境会計

環境保全のために投入した投資額と費用額の合計は36.1億円で、詳細は下表のとおりです。環境保全コストの分類は環境会計ガイドライン2005年版の「事業活動に応じた分類」によっています。

投資額の合計は2.8億円で、研究開発コストに1.6億円、省エネルギーなど地球環境保全コストに0.7億円などとなっています。また、費用額の合計は33.3億円で、環境・省エネ製品の研究開発コストに25.3億円、廃棄物対策などの資源循環コストに5.1億円、公害防止コストに1.8億円、管理活動コストに1.1億円などとなっております。

環境保全コスト（＝投資額と費用額の合計）：3612.5百万円				単位：百万円
環境保全コスト分類	投資額	費用額	主な取り組み、効果等	
1. 事業エリア内コスト				
①公害防止コスト	39.9	175.5	排ガス対策、排水処理、粉塵対策等公害防止	
②地球環境保全コスト	69.2	1.1	省エネルギー	
③資源循環コスト	5.9	508.3	廃棄物対策	
2. 上・下流コスト	－	1.3	コピー紙として再生紙使用	
3. 管理活動コスト	－	113.8	環境マネジメントシステム運用、環境報告書、環境教育	
4. 研究開発コスト	163.5	2,528.3	各種環境配慮製品の開発	
5. 社会活動コスト	－	1.9	環境保全支援	
6. 環境損傷対応コスト	－	4.0	公害負荷量賦課金	
合計	278.4	3,334.1		

注) 環境保全コストの分類は環境省「環境会計ガイドライン(2005年版)」による。

製品(ディーゼルエンジン)での環境負荷低減への取り組み

開発・設計



大形コンテナ船に搭載される
弊社最新電子制御エンジンの一例

船舶においても、最近では環境意識が高まり、石油価格上昇に対する燃費の低減及び CO₂ 排出削減が大きなテーマとなってきています。この趨勢に対応し、Dot2 構造（シリンダ最高圧及び掃気圧の増加に対応した設計）を採用したエンジン及び電子制御エンジンなど従来エンジンより CO₂ 排出の少ない新型エンジンを開発しています。更に、過給機や電子ガバナなどのエンジン関連機器も自社グループ内で製造している強みを生かし、各エンジン負荷での掃気圧を上げて性能を最適化する過給機可変ノズル（VTA）の採用、高効率過給機採用による余剰排ガスエネルギーを回収する排熱回収装置（THS：Turbo Hydraulic System など）及び省エネガバナなどの開発を行い、搭載される船舶に合わせた最適なソリューションを提案しています。

また、環境対応技術開発に焦点を絞った試験研究を加速させるため、2010 年にはテストエンジン（4S50ME-T）を玉野事業所内に完成させ、技術開発の大幅なスピードアップを図っています。

NOx 排出率削減に関しては、2011 年以降の建造船に課せられる IMO NOx Tier II 規制（現 Tier I 規制より排出率約 20% 削減）対応の機関の開発を終え出荷を始めました。現在では、前述のテストエンジンをうい 2016 年以降の建造船に課せられる IMO NOx Tier III 規制（ECA、Emission Control Area で NOx 排出率 80% 削減）対応の技術開発を進めているところです。

製造



新ディーゼルエンジン組立試運転工場

2008 年に稼動した重機工場 D 棟の新組立・試運転工場は、シリンダ口径 500mm の生産に適したタクト生産ラインを採用しています。ディーゼルエンジンの工場運転では各種冷却流体、例えば主機潤滑油、シリンダ冷却水及びエアークーラー用の冷却水の冷却にはいわゆるセントラルクーリング方式が採用されており、冷却媒体として清水が使用されていますが、その清水自身のクーラー冷却には冷却媒体として海水が使われています。

新工場ではこの冷却媒体として清水を採用し、この清水を空気冷却するため冷却塔（クーリングタワー）方式を採用して海水の使用を無くしています。更に、従来水動機機の動力吸収にも海水が使われていましたが、動力吸収によって温度上昇した海水の放出を無くするため、前述と同様清水の使用に切り替えました。これらにより工場全体で使用する海水温度上昇の影響を大幅に軽減することが出来ました。

また、既存の重機工場 A 棟の工場の一部運転台にもこの冷却方式を採用し、ディーゼル組立工場全体としての海水の使用量を減らしています。

更に、これら冷却システムで使用する各種ポンプもインバータ制御することによって、最適な流量を管理し工場内消費電力の削減を図っています。

機械加工部門では、各製造工程において、最新工具の採用により高速化、加工プログラム・プロセスの見直しにより効率化等を図り、製品に掛かる加工時間を短縮することで、電力、工場エアー等のエネルギー消費削減に取り組んでいます。

輸送



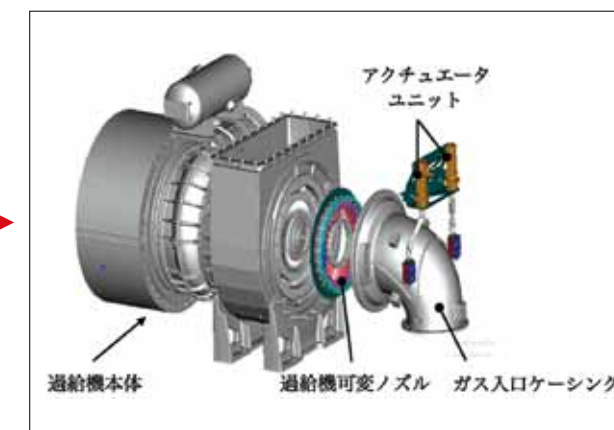
ディーゼルエンジンの一体搭載の一風景

ディーゼルエンジン部品の調達では、梱包資材削減のため、専用の搬送箱を製作し、部品メーカと当社間で繰り返し使用しています。また、部品の製作工程・調達先を見直して製作途中での移動を減らすことで、運搬の無駄を減らし、エネルギー消費及び CO₂ の削減に取り組んでいます。

ディーゼルエンジンの客先納入時には、予備品・要具の梱包に折り畳み式の鋼製メッシュボックスを使用して出来るだけ簡素な梱包を行い、発送に使用した大きな吊り要具及び搬送用台と共に回収し、梱包器材等のリサイクル、廃棄物の削減に取り組んでいます。

海外顧客向けに対しては、シリンダ口径 700mm 以下の分割及び一体（シリンダ口径 500mm）発送の場合、海上輸送船を大型船からディーゼル組立工場の出荷ヤードに入港可能な小型船へ切り替えることで、従来の出荷ヤードからバージ船で田井港（玉野市）への移動及び田井港での海上クレーンによる輸送船への積み替えを省略し、エネルギー消費削減に取り組んでいます。（シリンダ口径 800mm 以上は従来通りです。）

運航船サポート支援



過給機可変ノズル（VTA）の部品展開図

ディーゼルエンジンは稼働期間が 20 年以上と長く、LCA（ライフサイクルアセスメント）の観点からの環境負荷低減も重要な活動となります。

ばいじん排出量削減とシリンダ潤滑油消費量削減に効果の高いアルファ注油器、CO₂ と NOx 低減効果のあるスライド型燃料弁、及び CO₂ 削減効果のある過給機可変ノズル（VTA）など、就航船へのレトロフィットを積極的に進めています。

また、メンテナンス間隔を伸ばすことの出来る軸受異常検知システム及びシリンダライナ温度モニタリングシステムなどを開発・販売することにより、運航船の環境負荷低減に貢献しています。

最近では、大形コンテナ船で CO₂ 大幅削減の非常に大きい減速運転の需要が高まっています。過給機 3 台以上を搭載したエンジンの減速運転に有効である過給機カット工事を 60 船以上で実施するなど、運航船へのサポート支援を積極的に行っています。

環境保全に貢献する技術・製品

当社は環境関連の技術、製品を通して、環境保全に貢献しており、今後もさらなる貢献をする考えです。
ここでは、省エネルギー、クリーンエネルギー、リサイクル、廃棄物処理等分野での具体例の一端を紹介します。

●「三井の56」シリーズ 120 隻を超える竣工実績

「三井の56」の愛称で知られる載貨重量 56,000 トンのハンディマックス型ばら積み貨物運搬船は、弊社の 46 型、50 型に続くシリーズ船で、市場の更なる大型化を求めるニーズに応え、一段と推進性能を向上させた船舶として、2001 年より市場に投入しました。

本船は、大型化による単位輸送重量当たりの CO₂、NO_x、SO_x 排出量の低減に加えて、最新のコンピューターシミュレーションを用いた船型開発による優れた抵抗推進性能の実現、国際海事機関（IMO）の排ガス規制を満足するエンジンの採用などによって、外航海運における環境負荷低減に大きく寄与しています。

写真の INDIGO SPERA 号は、2003 年に竣工した同シリーズの 1 番船から数えて 124 隻目にあたり、今なお 40 隻を超える受注残があります。「三井の56」は、同一船型のシリーズ船としては、造船業界で異例となる大ヒット船となっていますが、今後とも、地球環境に優しい船舶の開発、建造に取り組んでいきます。



●新型ハイブリッドトランステーナ初号機納入

港湾設備においても環境規制が高まるなか、当社は 2010 年 5 月より大型蓄電池（リチウムイオン電池）を車載した新型ハイブリッドトランステーナを販売開始しました。

当社のハイブリッドトランステーナは、当社独自のシステムである EVSC*（エンジン回転数を負荷状況に応じて最適に制御するシステム）及び、今までは熱に変換して外気に放出していたコンテナ巻下げ時の回生エネルギーを、車載した蓄電池に溜めて有効に再利用するシステムにより、燃料消費量を削減させています。

新型ハイブリッドトランステーナでは従来のものと比較し、より容量の大きい蓄電池を車載することで回生エネルギーの再利用率を向上させると共に、エンジンの小型化を実現しています。これに伴いさらなる燃料消費量の削減効果を発揮し、同時に CO₂ 排出量の削減にも寄与しています。

新型ハイブリッドトランステーナは 2011 年 4 月に初号機が神戸港に納入され、続いて 6 月には東京港へも納入されています。

当社は今後も環境に配慮した荷役機器を提供することで、環境保護に貢献していきます。

* EVSC：Engine Variable Speed Control



●三次市汚泥再生処理センター（施設名：錦水園） 建設工事

グループ会社の三井造船環境エンジニアリングはし尿・浄化槽汚泥処理施設に関し、40 件以上の納入実績を有し、水資源の保護と汚泥のリサイクルに貢献しています。汚泥再生処理センターとは従来のし尿・浄化槽汚泥処理施設に資源化施設をつけた施設です。

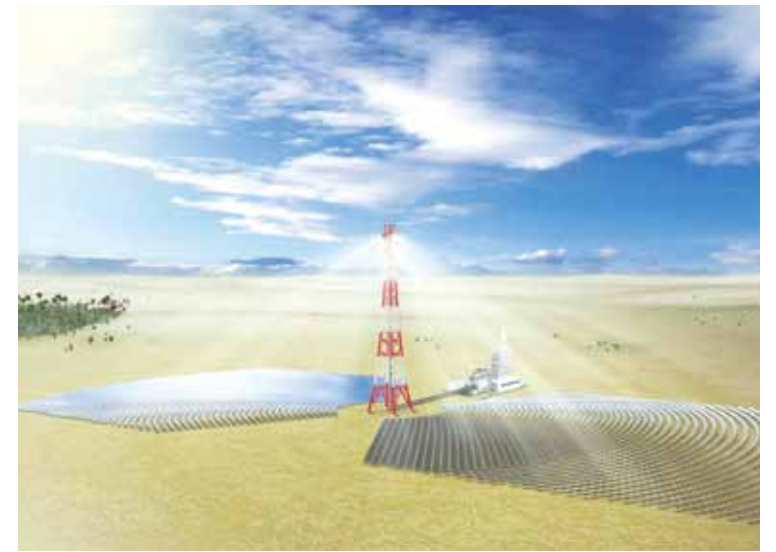
2010 年に竣工した錦水園（広島県三次市）では、し尿と浄化槽を衛生的に処理した上で河川放流し、処理過程より排出されるし渣と汚泥は炭化処理を行い、活性炭として有効利用する施設となっております。活性炭は脱臭剤や土壌改良剤などの用途があり地域の資源リサイクルに貢献しています。



●チュニジア向け太陽熱複合発電設備の 実施可能性 FS を受託

当社は、独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構（NEDO）から公募された、国際エネルギー消費効率化等技術普及協力事業技術実証事業の FS 実施者として採択されました。本事業は、チュニジア共和国のエネルギー・環境問題の解決に資する目的で大成建設㈱と共同で実施され、FS、技術実証事業の順に進めて 2014 年度内に稼働し、タワー型集光太陽熱発電システムの機能確認、性能評価をするものです。

事業内容は、同国南部エルボルマ地区に、5MWe 相当のタワー型太陽熱集光設備（日本側所掌）と 20 ～ 40MWe 規模のガスタービンコンバインドサイクル（チュニジア側所掌）の複合発電プラントを建設するもので、当社は、今回の FS 受託を機に、北アフリカ・中東などのサンベルト地域でタワー型 CSP の市場開拓を目指します。



●次世代リチウムイオン二次電池用正極材 （リン酸鉄リチウム）の製造、販売事業化

当社は、次世代のリチウムイオン二次電池用正極材であるリン酸鉄リチウムの製造、販売事業化を進めています。

リン酸鉄リチウムは、現在使用されている正極材に比べ原料の資源制約を受けず、価格・量が安定で、プラグインハイブリッド自動車や電気自動車、あるいは今後拡大が予想される自然エネルギーを利用した発電設備（太陽光発電、風力発電等）用等の中大型リチウムイオン二次電池の正極材として期待されています。

三井造船では、CO₂ 排出量低減につながる製品に使用される機能性材料の開発を通して環境保全に貢献していきます。

写真は MES 製造 LIB 正極材とそれを使用した試験車。



●バラスト水処理装置（FineBallast）の開発

三井造船では新しい 2 種類の技術の実用化を行っています。オゾンの強力な殺菌力を利用する信頼性の高い処理技術（FineBallast®OZ）と、化学物質を利用しない精密ろ過膜を用いたクリーンな処理技術（FineBallast®MF）です（図）。先行して開発してきた FineBallast®OZ は、6 月に国交省より適合証明書（型式承認）を取得し、市場投入を開始しました。一方、FineBallast®MF は、今年度中の適合証明書の取得を予定しています。いずれも環境にやさしい三井造船の新技术です。



お客様に学ぶ・お客様とともに



●お客様満足向上への取組み姿勢

三井造船は、企業理念として「社会と人に信頼される『ものづくり企業』であり続ける」を掲げ、理念を支える経営姿勢では「お客様に『より高い満足』を提供する」を最重要テーマにおいています。

従業員の具体的な行動規準においては、「お客様志向 お客様の視点で自らを省みる」を最重要視しており、「お客様の声」を起点とした新たな「気付き」から「差別化した製品・サービスの開発・提供」に結び付けるよう努めています。

●CS活動の取り組み変遷

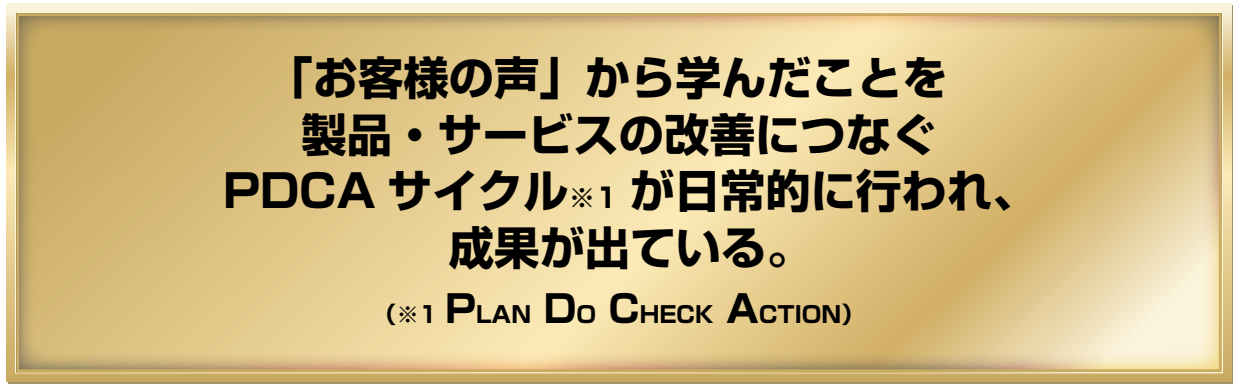
当社は、全社CSスローガン【お客様の声は宝の山。見て・聞き・学び・深化しよう】を掲げ、お客様の声を起点とした製品、サービスの改善・改革を推進しています。

特に、送り出した製品・サービスについてお客さまからいただいた「ご要望、ご意見、トラブルの解決にスピード感を持って組織的な対応を徹底する」ことに尽力してきました。

今後は、迅速な対応の定着はもとより、お客様からいただいたご要望、ご意見をトラブル再発防止や、次の製品・サービスに活かし、お客様へ社会へより良質な製品・サービスを提供し「売り手よし、買い手よし、世間よしの三方よし」を目指します。

●CS活動2011年度の方針

2010年度までの活動を発展させ2013年までの活動目標を



とし、お客様の声を取り入れたPDCAサイクルによる継続的な製品・サービスの改善を強く意識してCSの向上に取り組むこととしました。

< PDCA サイクル >

- ・製品・サービスの改善を計画（P）する。
 - ・計画を実行（D）する。
 - ・実行した、「サービス・品質」の改善をお客様に訊き（C）「気付き」を得る。
 - ・「サービス・品質」の改善で計画がうまくいっていないものを処置する（A）。
- 以上のサイクルを継続的に回しながら、製品・サービスの品質を向上していきます。

【CS活動社内専用ホームページ】



●CS活動概要

CS活動の定着、活動の活発化を促すために次の施策を実行しています。

【CS活動社内専用ホームページ】

お客様からの「ご不満・ご期待・感謝」の声、CS活動の取り組み事例を紹介しています。

【CS（社内）ニュースの配信】

CS活動先進企業の取組み、CSに関わる話題、社内部署のCS活動の取り組み事例を紹介し、従業員の啓発、やる気アップを促します。

【クレーム対応の迅速化】

お客様に信頼される『ものづくり企業』であり続けるために、クレーム対応を定期的にフォローアップし改善しています。

【CS活動推進システム】

CS活動のPDCAサイクルが着実に回り続けるよう「組織で取り組み」「見える化する」システムを構築しています。

【CS（社内）ニュースの配信】

掲載年月日	記 事
2011.07.07	【CSニュースNo.43 伝え方、伝わり方考】
2011.04.12	【CSニュースNo.42 お客様が真に求めているもの考える】
2011.03.11	【CSニュースNo.41 お客様からの声(2010年締め言葉)】
2011.03.02	【CSニュースNo.40 千葉造船工場のCSの取組み】
2011.02.18	【CSニュースNo.39 理プラ本とお客様との技術交流会】
2010.12.08	【CSニュースNo.38 理プラ本の親PGと子会社間の連携】
2010.07.07	【CSニュースNo.37「社内に見積が高いよ」という前に・・・】
2010.03.12	【CSニュースNo.36 値切り対策・価格交渉の必勝テクニック】
2010.02.24	【CSニュースNo.35 鉄本造船親PGのクレーム対応】
2010.02.24	【CSニュースNo.34 見てから買えない】
2010.01.25	【CSニュースNo.33 お客様はなぜ当社を選んだの？】
2009.12.22	【CSニュースNo.32「おもてなしの心」でMESのファンを増やそうよ！】
2009.12.08	【CSニュースNo.31 全日空(ANA)のスゴサの秘密】
2009.09.08	CS講演会の開催【理プラ本】(広報ニュースリンク)
2009.06.22	【CSニュースNo.30 社員を元気にするお客様の感謝と喜びの声】
2009.05.18	【CSニュースNo.29 良い活動事例に学ぶための「見える化」】
2009.05.12	【CSニュースNo.28「経営トップからのCS活動への期待」】
2009.02.04	CS講演会の開催【大分】(広報ニュースリンク)
2009.02.04	【CSニュースNo.27「関係の声」による従業員満足度(ES)の向上】
2008.12.08	【CSニュースNo.26「お客様目線の業務改善を進めるために(CAPOの軌跡)」】
2008.11.04	【CSニュースNo.25「お客様の声こそが“やる気”の源でしょ？」】
2008.10.20	【CSニュースNo.24「アンケート調査の種類と手法」】
2008.09.09	【CSニュースNo.23「アンケート調査の失敗事例と一般原則」】
2008.06.11	【CSニュースNo.22 お客様への「聞く、訊く、聴く」技術】
2008.05.19	【CSニュースNo.21「心を直す「聴く」技術」】
2008.04.01	【CSニュースNo.20「CS疲れにご用心」】
2008.02.28	【CSニュースNo.19「カスタム・コングレゲーション設備のお客様満足」】
2008.02.14	【CSニュースNo.18「本社ビルの清掃・設備・警備業務受託会社のハナマルサービス」】
2008.01.30	【CSニュースNo.17「管理部門のCS事例(MKEと分鉄管)」】
2007.12.14	【CSニュースNo.16「クレーム対応の現状とこれから」】
2007.12.14	【CSニュースNo.15「水戸費門のCS」】
2007.12.06	【CSニュースNo.14「こんなCSとESIにご用心」】
2007.11.20	【CSニュースNo.13「お客様が求めているもの」知ってますか？】
2007.11.16	【CSニュースNo.12「ヤル気」が出る講演会】
2007.10.10	【CSニュースNo.11 クレーム原因分析事例(運動機)】
2007.10.02	【CSニュースNo.10「伝える」ことを意識していますか？】
2007.09.13	【CSニュースNo.9「投稿」詳しく聞かせて、お客さん！】
2007.08.27	【CSニュースNo.8 後発企業が競争に勝つには】
2007.08.20	【CSニュースNo.7 クレーム対応は最初の話の聞き方で明暗が決まる】
2007.07.26	【CSニュースNo.6 お客様の身になって困り事を解決した事例】
2007.07.19	【CSニュースNo.5 驚愕処理マネジメントシステム(ISO 10002)とは？】
2007.07.19	【CSニュースNo.4 トヨタの自工工程って何？】
2007.06.07	【CSニュースNo.3 お客様にわかりやすい説明の効果】
2007.05.22	【CSニュースNo.2 小さなクレームの記録・報告・対応の重要性】
2007.05.14	【CSニュースNo.1 価格交渉】

株主・投資家の皆様とともに

当社は IR 活動をトップマネジメントによる長期的な経営・財務戦略の一環と位置づけ、企業情報を積極的かつ公正に開示することで透明性の高い情報発信に努め、株主・投資家の皆様に当社及び当社グループの事業活動に対して理解を深めていただけるよう取り組んでいます。

情報開示と IR 活動

株主・投資家の皆様とより良い関係を築くため、適時、適切な情報開示に努め、経営トップ自ら経営方針と具体的な展望を説明して IR 活動を行い、透明性の高い経営を心がけています。

IR 情報の発信

公正に適時、適切な情報を発信するため、当社ホームページに「投資家情報」のページを設け、最新情報については投資家向けニュースを日本語版、英語版で即日掲載し、経営方針や決算情報については適時更新を行い、業績推移は表やグラフにして分かりやすく説明しています。

配付資料としては、会社概要、製品カタログのほかにアニュアルレポート(英文)を発行しています。

事業内容の説明

証券アナリストや機関投資家向け決算説明会を第 2 四半期及び期末決算時に開催しているほか、個別取材への対応や国内外で開催されるカンファレンスに参加し、当社の現況と事業展望を説明しています。写真は、決算説明会の様子です。

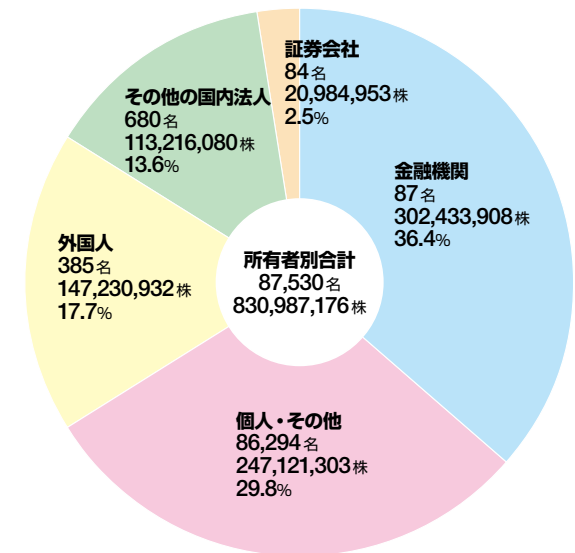


年間配当金の推移

2006 年度：3.5 円
2007 年度：4.0 円
2008 年度：4.0 円
2009 年度：5.0 円
2010 年度：4.0 円
(1 株当たり)



株式と株主の状況 (2011 年 3 月 31 日現在)



取引先の皆様とともに

三井造船は「ものづくり企業」として、コスト競争力のある高品質製品の提供を目指しており、製品を構成する資機材の調達活動において、お取引先との公正な取引を通じ、共存共栄することで社会的責任の達成に取り組んでいます。

取引先選定の基本方針

三井造船では 1994 年に全社共通業務処理規程 Mitsui Administration Manual (略称：MAM) を制定し、資材部門の取引先選定に際しては「当社の取引先となることを希望する全ての企業に対して公平かつ公正な参入の機会を与え、公明正大に行うことを基本理念とする」と明文化し、それに基づいて調達活動を実施しています。

公平・公正な取引に向けて

三井造船は 2002 年 11 月に「資材・調達倫理規定」を制定し、資材・調達業務従事者が心がけ且つ守るべき倫理及び行動指針を示しており、清廉・潔白を旨として、お取引先との公平・公正な信頼関係の構築に努めています。

コンプライアンスの徹底

三井造船では「下請法(下請代金支払遅延等防止法)」や「建設業法」などの調達関連法規を遵守するために次のような取り組みを行っています。

- ・資材部員全員の下請法外部研修会参加
- ・社内ホームページへの下請法解説資料及び下請法 Q&A の掲載による周知活動
- ・社内関連部署を対象とした下請法講習会の開催
- ・建設業法に関して、2011 年 4 月～6 月に三井造船グループの各地で計 10 回の説明会を実施予定
- ・発注および検収管理の適正性をチェックするための内部監査を 2011 年度上期に実施予定

Mitsui ADMINISTRATION MANUAL		MAM-GA 70012
三井造船株式会社	資材・調達倫理規定	REV. 0 02-11-18
全社共通 業務処理規程		PAGE 1 OF 5

1. 目的
当社における資材調達業務に関する倫理規定について定めたものである。
2. 適用
全社の発注業務に携わる管理者・担当者に適用する。
3. 関連MAM

MAM-GA 70001	資材管理規定
MAM-GA 70003	請負管理規定
MAM-GA 70021	下請代金支払遅延等防止法への対応要領
MAM-GA 70101	資材調達業務分掌一覧表
MAM-GA 70102	発注業務担当部署一覧表
MAM-GA 70103	事業部門における発注業務担当部署・管理者・担当者の登録に関する規定
MAM-GA 70111	資材調達発注金額決裁基準
MAM-GA 70301	新規取引先選定基準
MAM-GA 71101	要求処理手続要領
MAM-GA 71111	材料支給処理要領
MAM-GA 71121	大口資材発注に関する情報管理要領
4. 倫理・行動指針
資材・調達部門は企業活動における中核機能の一部を担っており、特に、その対外的関係において、営業部門と共に企業の顔として位置づけられる。従って、資材・調達業務従事者はその担当する業務の重要性をよく認識し、業務遂行に必要な専門的知識と技能の向上を計ることに加え、企業の顔として社内外からの信頼と尊敬を得られるにふさわしい人格の培養に努めなければならない。
以て、資材・調達業務担当者がその業務遂行と人格形成において、常に心がけ且つ守るべき倫理及び行動指針を示すものであり、社内「コンプライアンスガイドブック」も合わせて理解し遵守に努めなければならない。
- (1) 資材・調達業務担当者の心構え
資材・調達業務担当者は資材・調達業務関連法規の遵守に努めなければならない。主な資材・調達業務関連法規は、民法、商法、下請代金支払遅延防止法、印紙税法、関税法、外国為替及外国貿易管理法(外為法)、工業所有権法、労働安全衛生法、消防法、消費税法等であり、資材・調達担当者はこれらの法規をよく研究し、その遵守につとめなければならない。又、経団連の「購買取引行動指針」、通商省の「透明性、内外無差別性を確保した調達活動のあり方について」及び公正取引委員会の「流通・取引慣行に関する強店禁止法上の指針」等の指針もよく理解しておかなければならない。
- (2) 利益の造出
製造原価の60～70%が材料費で占められていることから、企業が更なる利益の造出を図るためには、いかにこの材料費の低減を図るか、換言すれば資材・調達部門の調達方法の巧拙が企業利益に大きく影響することになる。従って、資材調達担当者の役割は、要求部門で決められた仕様をものを取り先から所定の手続きを経て納期どおり購入するだけでは役目を果たしたことになるらず、資材調達を通じて常に設計、製造、管理、財務及び営業等の関連部門と協同し、一体となって資材・調達機能の発揮を計り「より安く」を目標に利益の造出に努めることにある。

資材・調達倫理規定

CSR 経営を支える仕組み

●コーポレート・ガバナンス

1. 基本的な考え方

当社は、「社会に人に信頼されるものづくり企業であり続ける」ことを企業理念としています。この企業理念のもと、広範囲な分野で培った複合技術とグローバルな事業活動での経験を総合的に調和させた製品・サービスを提供する「ものづくり企業」として、社会や人々からの期待に応え信頼を高めることを経営方針としています。この経営方針に基づき「お客様により高い満足を提供します」、「安全で働き甲斐のある職場を実現します」、「社会の発展に寄与します」、「企業永続のために利益を追求します」の4項目を経営姿勢として掲げ、全てのステークホルダーの皆様に企業として存続する価値を評価いただけるように努めています。

このように当社は、企業の社会性を認識しながら企業価値のより一層の向上を目指しており、このため経営環境の変化に迅速に対応できる意思決定体制と株主重視の公正な経営システムを構築、維持することを極めて重要な施策として位置付けています。

2. 体制

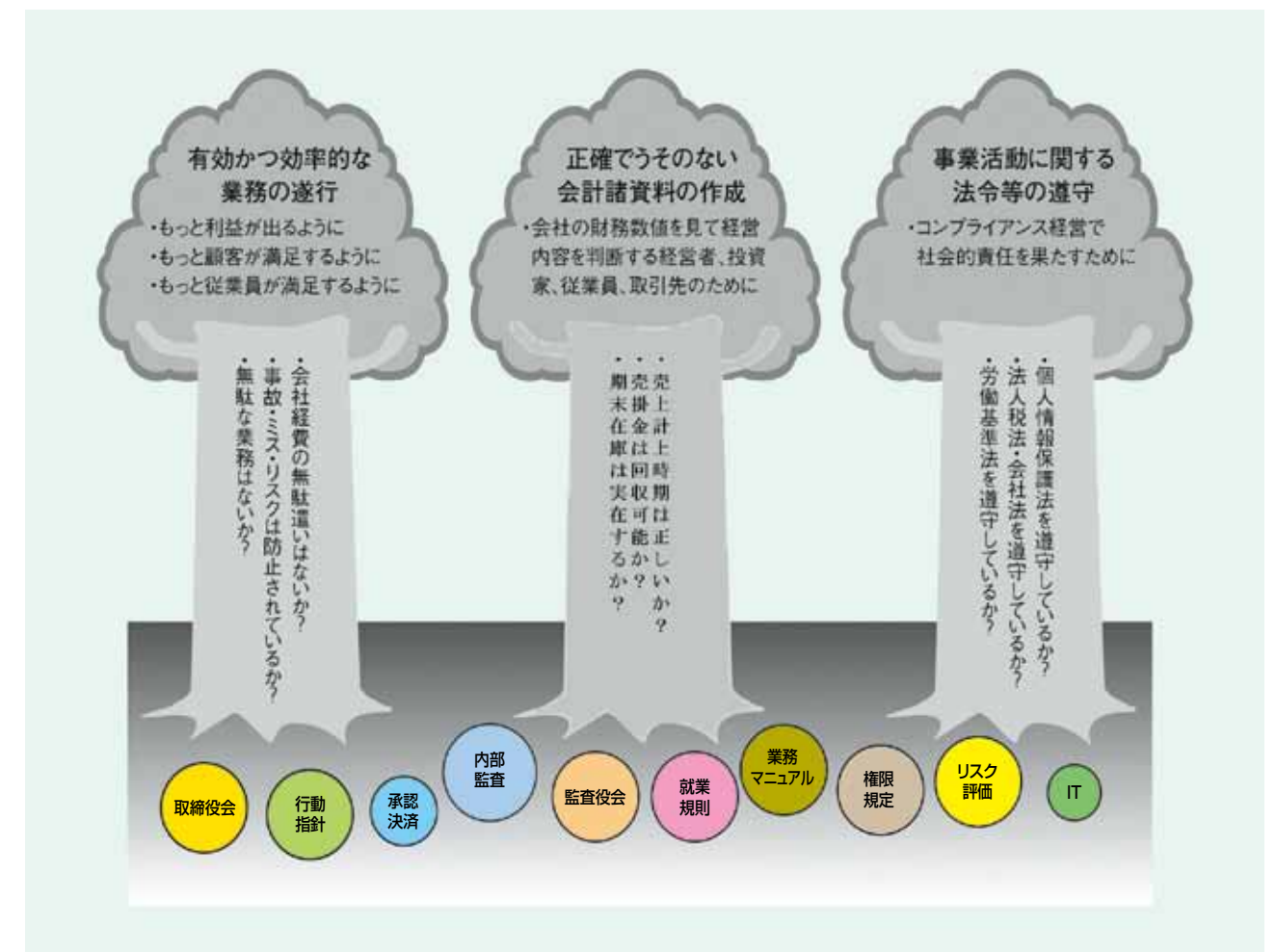
当社の取締役会は14名で構成されていますが、社外取締役は選任していません。また、当社の監査役会は4名で構成されており、監査役のうち2名が非常勤の社外監査役です。当社は、監査役による監査機能の実効性を

高める一方、会社業務に精通した社内取締役により構成される取締役会による経営が「ものづくり企業」である当社の業態に適していると判断し、監査役・監査役会設置会社の形態によるコーポレート・ガバナンス体制を採用しています。また、このような認識に基づく経営を実践するうえで、取締役の説明責任を明確にするために取締役の任期を1年とし、取締役に対する信任を株主の皆様が確認する機会を増すことに努めています。

●内部統制システム

当社は内部統制の目的を「業務の有効性、効率性の確保（業務目的の達成）」「財務報告の信頼性確保」「法規の遵守（コンプライアンス）」であると認識し、内部統制の一層の強化・改善に努力しております。具体的には、「内部統制システム構築の基本方針」を取締役会で決議しその推進状況を取締役会が半期毎にモニタリングするとともに、毎年期末にその基本方針の見直しを実施しています。また、内部統制システムのさらなる整備・強化及びPDCA（Plan Do Check Act）のプロセス循環等についてはトータルリスク・内部統制委員会を設置して推進しています。

内部統制の目的を達成するため当社は業務執行体制、コンプライアンス体制、リスク管理体制及び財務報告に係る内部統制の推進体制を整備し、内部監査部門である監査部にてこれらの有効性を確認しています。



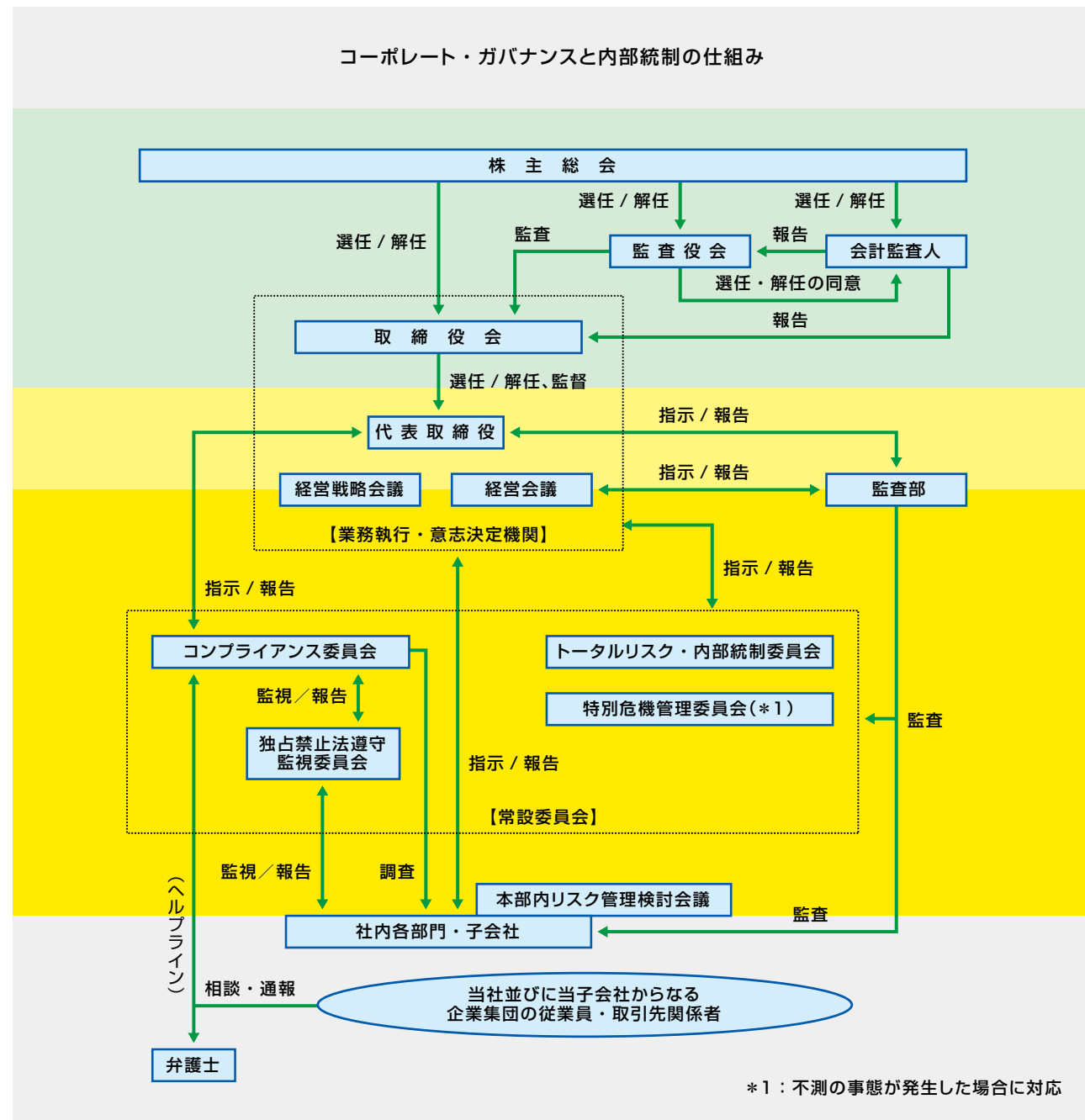
1. コンプライアンス体制

当社及び国内グループ会社の役職員全員が遵守すべき規範として「企業行動規準」を定め、全役職員に配布し周知徹底に努めています。また、海外のグループ会社には地域の状況にあわせて適時、海外グループ会社社長にコンプライアンス体制及び実施状況の確認を行っています。

コンプライアンス施策の推進機関として代表取締役を委員長とする「コンプライアンス委員会」を設置しています。また、問題の早期発見のため「ヘルプライン」を

設け、コンプライアンス委員会事務局または外部の弁護士が従業員等から相談や通報を直接受ける体制を整えています。

なお、公共事業の受注活動に関しては、その違法性を確保するため、各部門において自主チェックを行うとともに、各部門でのチェック活動について「独占禁止法遵守監視委員会」が報告を受け監視し、さらにはコンプライアンス委員会が同委員会の活動について報告を受け監視しています。



2. リスク管理体制

トータルリスク・内部統制委員会の下に、経営諸活動全般に係る種々のリスクを体系的に把握、評価し、適正なリスク負担限度枠の範囲での業務運営を図るトータルリスクマネジメント体制を推進しています。事業運営上のリスクについては、各事業本部に「本部内リスク管理検討会議」を設置し、各事業本部において自主リスクチェックを行うとともに、監査部等の関係部門がリスク管理状況を審査しています。また、不測の事態が発生し

た場合には代表取締役を委員長とする「特別危機管理委員会」で迅速な対応を行います。

3. 財務報告に係る内部統制の推進体制

財務報告の信頼性確保については、毎年取締役会で財務報告の内部統制の評価に関する基本方針を定め、トータルリスク・内部統制委員会を通して内部統制の整備及び運用の評価を行い財務報告に係る内部統制の有効性を確認するとともに、必要に応じて是正を行っています。

● 2010 年度に取り組んだ内部統制システムの主な活動

1. 重点取り組み課題の設定

実効性のある内部統制システムを確立し、推進するために当社では毎年「当社グループの内部統制の重点取り組み課題」を定めその推進に取り組んでいます。2010 年度は重点取り組み課題を、① JSOX / 業務プロセスレベルの内部統制評価要員のレベルアップ、② 内部統制に関する教育体制の整備、③ 各取締役の担当業務に於ける「重要なリスク」及び「内部統制の基本方針」の推進状況についてのモニタリング実施、としてこれらの推進に注力し一定の成果を得ることが出来ました。今後も引き続き重要取り組み課題を設け、一歩ずつ着実に内部統制システムを強化して参ります。

2. 企業理念、コーポレート・ガバナンス、内部統制に関する教育

当社の企業理念、コーポレート・ガバナンス及び内部統制についてはいろいろな開示媒体を通じて内外に公表していますが、それぞれ法令上の制約等もあって、企業理念、コーポレート・ガバナンス及び内部統制の全貌を一括して掲載した資料はなく、そのため企業理念、コーポレート・ガバナンス及び内部統制の相互の関連が分かり難い状況となっていました。

当社グループの役職員がそれぞれの組織に於いて内部統制の PDCA を実践していくためにはコーポレート・

ガバナンスや内部統制に関する十分な知識と適切な理解が不可欠なことから、管理職全員を対象とした「企業理念、コーポレート・ガバナンス、内部統制」の研修会を 2009 年度からスタートし、2010 年度は国内グループ会社の管理職を対象に、延べ 38 回の研修会を開催しました。研修会には約 800 名が参加しコーポレート・ガバナンス等への理解を深めました。写真は「企業理念、コーポレート・ガバナンス、内部統制」に関する研修会の様子です。

3. コンプライアンスへの取り組み

コンプライアンスについては、2010 年度も、企業活動に関連する法令や当社の「企業行動規程」への理解を深めるために、コンプライアンス研修会をグループ企業も交えて実施しました。加えて、教育・啓蒙の一環として、2009 年度に導入したコンプライアンス全般に関する E ラーニングを、2010 年度は事務系・技術系の基幹職社員を対象に実施しました。

また、2009 年度グループ全体で取り組んだコンプライアンス意識の徹底のためのアクションプランについて監査部によるモニタリングを行い、その結果を関連部門にフィードバックして更なる改善を図っています。毎年 10 月の企業倫理強化月間では、役員・ライン長、グループ会社社長に法令遵守の誓約書を提出させています。このほかに、2010 年度は橋梁談合事件の株主代表訴訟の和解に伴い、外部有識者を交えたコンプライアンス検証・提言委員会が発足し、活動を開始しています。

コンプライアンスは、地道で継続的な取組が不可欠なため、今後もグループ全体のコンプライアンス体制と運営の強化を図っていく所存です。



生き生きとした職場づくり

社員は会社にとって大切な財産です。社員の能力開発は勿論、快適な職場環境、雇用機会の拡大等さまざまな取り組みを通して、生き生きとした職場づくりを目指しています。

●人材育成

「社員のエンプロイアビリティ（雇用されうる能力）を高めることは、会社の重要な責務である」との認識に立ち、さまざまな階層を対象に総合的な人材育成を行っています。

- 1. 若手社員の早期育成
事務・技術系社員（大学卒）については「入社5年で1人前（プロ）」に育成することを目標に、職場でのOJTに加え、「新入社員研修（導入研修、中間フォローアップ研修、最終フォローアップ研修）」「入社3年目研修」「育成状況インタビュー（入社2年目、4年目）」等の取り組みを行っています。
- 2. 中堅層の育成
若手にとどまらず、中堅層を育成することも企業にとって非常に重要です。主任、課長補佐クラスの中堅層に対しても各種研修を実施しています。
- 3. マネージャー研修
人材育成の成否を握るのは職場を預かる部長、課長等のマネージャーです。マネージャーの人材育成力を含めたマネジメント力の向上を図るため、各種マネージャー研修を実施しています。
- 4. 技術・技能の継承
50歳代のベテラン社員が持っている高度な技術・技能を中堅、若手に引き継ぐことは事業運営に不可欠です。現場技能については、事業所に「技能伝承センター」を設立し、高度技能を持つスキルマスターがその技能の伝承を行っています。

●人権啓発の取り組み

企業活動においては、職場で働く一人ひとりがかけがえない存在であり、人権が尊重される職場環境は単に働きがいや生きがいを生むだけでなく、従業員の能力を最大限に発揮し、生産性向上にもつながると考えています。
当社では「人権啓発基本方針」を定め、人権啓発研修をはじめとする様々な啓発活動に取り組み、平等で差別のない職場環境作りに努めています。

三井造船「人権啓発基本方針」

三井造船は社会的責任を有する企業の一員として真に差別のない企業風土をつくるため、同和問題をはじめ、性差別、人種差別等の人権問題の解決を重要課題として位置付け、人権尊重の理念のもとに日々の事業活動を通じてその解決に努める。

●再雇用制度（シニアエキスパート制度）

2002年度に定年退職者を対象とした再雇用制度を導入し、その後も雇い入れ基準の明確化、賃金水準の引上げ、多様な勤務形態の導入等、改善を重ねながら名称も「シニアエキスパート制度」と改め現在に至っています。
このシニアエキスパート制度は、該当者にとっては定年後も永年蓄積してきた技術・技能や経験・知識を活かしながら定年後の生活安定を図ることができ、また会社にとっては高レベルの労働力を引き続き活用することができるように、本人と会社の双方にとって非常に有益な制度であると考えています。この制度に基づき定年退職者の約80%の方が再雇用され社内各職場で活躍されています。

●仕事と家庭生活の両立

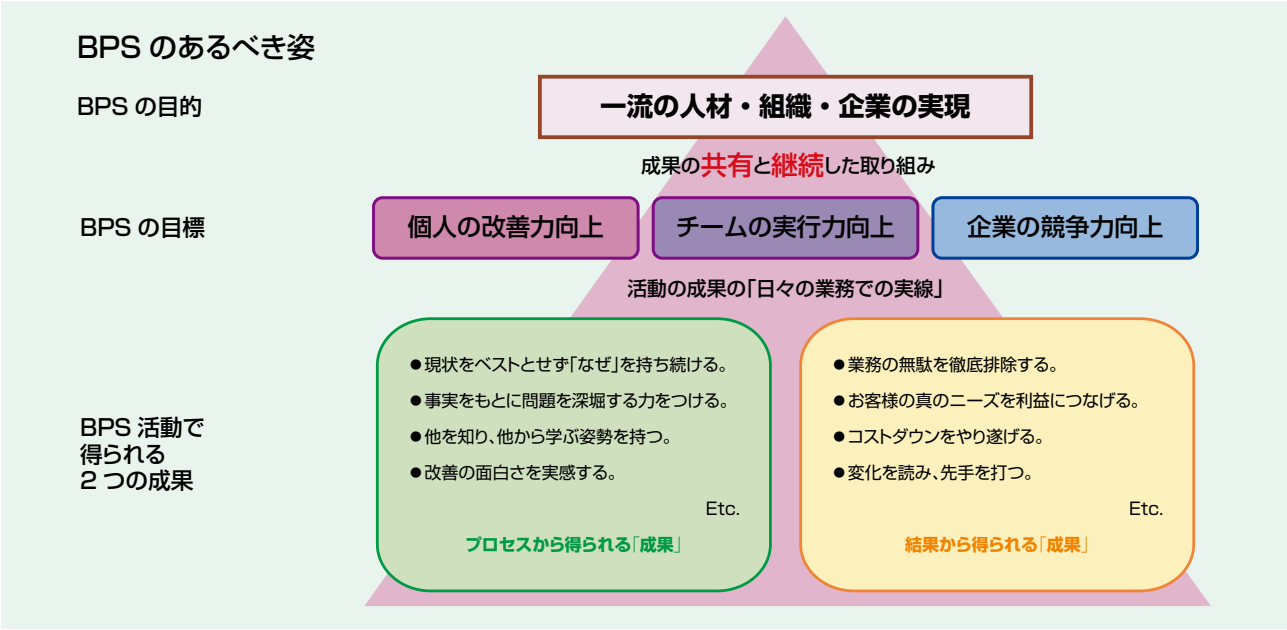
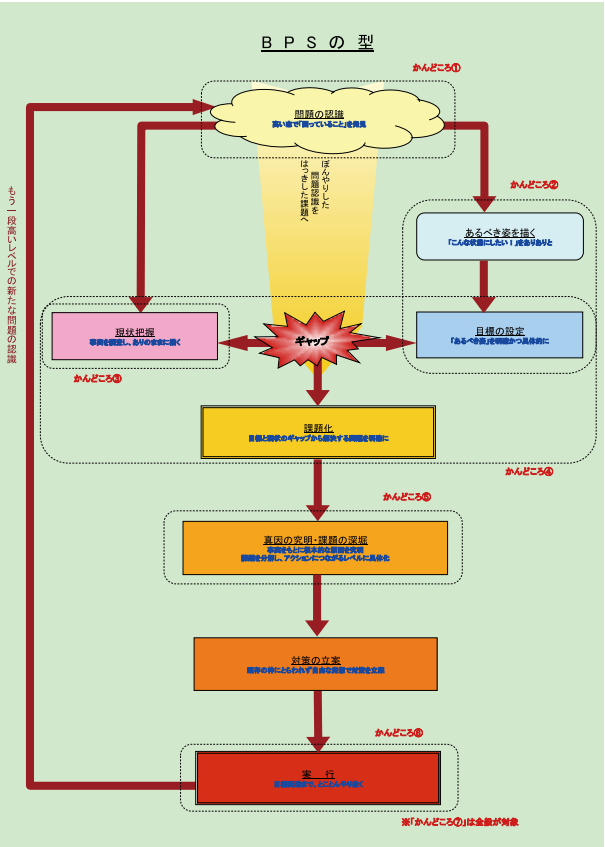
- 1. 女性の社会進出、高齢化の進展に対応して女性の社会進出や高齢化の進展に対応し、母性の保護ならびに仕事と育児・介護との両立を支援する施策として、つぎの制度・取扱いを設けています。
 - 妊産婦のための通院時間
 - 産前産後休暇、出産休暇
 - 育児休業
 - 看護休暇（… 子女の傷病看護のために）
 - 養育のための勤務時間短縮・時間外労働免除取扱い
 - 介護休業
 - 介護休暇
- 2. 多様な勤務・休暇・休日制度 限りある時間を有効に活用し、メリハリある勤務を実現するため、つぎの制度・取扱いを設けています。
 - フレックスタイム制度 [事務・技術系]
 - リフレッシュ休暇
 - 夏季フレックス休日 [本社]

- メモリアル休暇
- 半日年休
- 積立年休（… 失効する年次休暇を積み立てておき、傷病等長期休業に使用）

●BPS 活動

1999年に製造部門から始まったBPS活動も、13年目となる今では営業や研究開発・事業開発、一般管理部門にも広がり、全社を挙げた活動となっています。BPSとはベスト・プラクティス・シェアリング（Best Practice Sharing）の略であり、「優れた取り組みについては、社内はもちろん、他社や顧客、ライバルからも学び、その成果については広く共有することで全体の成果を高めていこう」という思いが込められています。
BPS活動では、徹底した「現地・現物」によって事実を確認し、「なぜなぜ手法」等により課題を深く掘り下げて考えて業務上の課題を解決していくことで、ビジネスマンにとって必須の能力である改善力の向上や、改善の風土作りを図っています。改善力の向上は社員のエンプロイアビリティの向上にもなり、社員一人ひとりが会社にとって、さらには社会にとって必要な人材となることが出来ます。
実際の活動にあたっては、「1件1葉」や「個全システム」など役職に関係なく誰もが対等に議論出来るような工夫がなされており、職場内におけるコミュニケーションの充実にも一役かっています。さらに、年2回開催される活動成果発表会では、シェアリングの拡大や改善力の向上といった観点から活発な議論が行われ、部署・部門・職種の壁を越えた相互理解の場となっています。

また活動テーマは、コストダウン等の従来型の改善に限らず、仕事の効率化や職場安全の向上に関するものなど多岐にわたっており、職場環境の改善にも有効に活用されています。



職場の安全と健康

●安全衛生の確保は、企業経営の基盤

当社は、「人間尊重の理念に基づき、安全衛生の確保が企業経営の基盤である」という認識のもと、次の2点を基本方針とした「安全衛生管理方針」を掲げ、安全衛生管理活動を推進していきます。

1. 全従業員が法および社内規定を遵守し、安全衛生活動の向上に取り組むことでゼロ災害を達成する。
2. 働きがいのある快適な職場環境を実現する。

●労働災害防止への取り組み

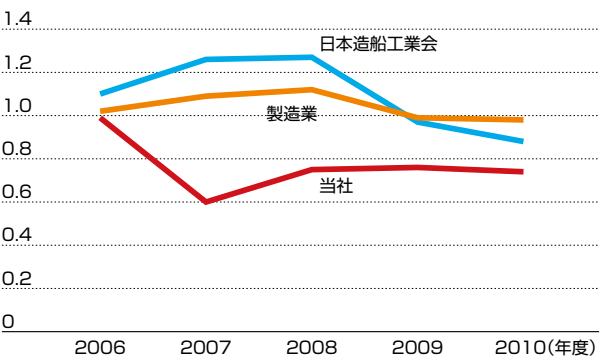
1. チームセーフティ運動の推進

2003年より、「共同推進・共同責任」の精神に基づき“職場チーム”を推進単位として安全衛生活動を展開する「チームセーフティ運動」を継続しています。2010年からは、「職場から災害を出さない」を合言葉に職場の総合安全衛生活動として、チームセーフティⅡ運動をスタートしています。管理・監督者が積極的に関与・指導支援しながら、特に若年者や未熟練者へのマンツーマン教育等で危険に対する感受性や危険予知能力の向上と安全作業の習得を推進していきます。

2. リスクアセスメントによる労働災害リスクの低減

労働安全衛生マネジメントシステムに基づき、職場に潜む災害発生リスクを洗い出し、リスクアセスメントにより災害の程度と頻度を見積・評価し、労働災害発生リスクの高いものから優先的に本質的な対策を行い、リスクの低減を図ることで、労働災害の防止に努めてまいります。

労働災害の発生状況(休業災害度数率)



休業災害度数率

(注)
1. 休業災害度数率は、100万延実労働時間当たり発生する死傷者数を示すもの。
休業災害度数率=(休業1日以上の労働災害による死傷者数÷延実労働時間数)×1,000,000
2. 製造業度数率は、中央労働災害防止協会 安全衛生情報センターの労働災害統計による。

3. 危険感受性向上教育の実施

ベテラン層の退職や、若年者・協力会社従業員の増加等を背景に2007年4月に玉野事業所に21種類の危険体感のできる安全研修センターを開設し、安全教育強化の一環として危険体感教育を実施しています。同様の設備を、大分事業所および千葉事業所にも2008年に開設し、全事業所での危険体感教育を実施・推進し、従業員の危険感受性の向上を図っています。

写真は上から危険予知訓練・リスクアセスメント訓練、安全帯の体感教育、指差呼称指導教育風景です。



●健康づくりへの支援

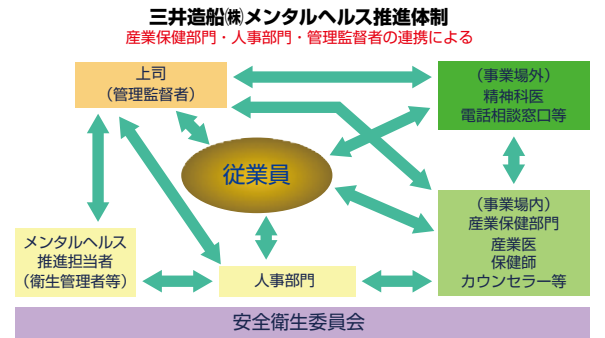
1. 従業員の健康づくりや疾病の予防のため、各事業所健康管理センターでの定期健康診断の実施、その結果に基づく健康指導の推進、産業医の「ヘルスサポート」やEAPサービスの「健康ニュース」発行等の教育を推進しています。
2. 従業員の生活習慣病を未然に防ぐことを狙いとした「健康アタック」を全社的な運動として実施すると共に、メタボリック症候群有所見者に対する特定保険指導を実施し、従業員の健康増進を行っています。写真は2010年健康アタックの冊子と記録用紙です。



3. メンタルヘルス講習会の開催、メンタルヘルスニュースの発行等によるメンタルヘルス予防を推進しています。また、産業カウンセラーによるカウンセリング、24時間電話相談窓口の設置、休業加療中従業員への職場復帰支援プログラムの運用等のメンタルヘルス対策を推進しています。また、従業員一人ひとりのセルフストレスチェック(チェックシートによる各自のセルフチェック)を実施し、メンタルヘルスケアへの気づきを促すと共に、職場毎のストレスによる健康リスクをチェックし、職場環境改善の指標としています。写真は、24時間電話相談サービスとセルフストレスチェックの冊子です。

図は、メンタルヘルスの推進体制です。心のケアとして従業員に対して、管理監督者、メンタルヘルス推進担当者、産業保険スタッフ(産業医、看護師、カウンセラ等)、人事部門が連携を図って、メンタルヘルス対策を推進する体制となっています。

写真は、従業員に対するメンタルヘルス研修の様子です。



●新型インフルエンザへの対応

「世界的大流行(パンデミック)の終息」後、通常の感染予防(こまめな手洗い、うがい、せきエチケットなど)対策を進めるよう各従業員へ、注意喚起しています。また、強毒性鳥インフルエンザは、海外では、感染者および死亡者が継続して発生しているため、発生状況をHPで公開し、注意喚起しています。

社会貢献活動

東日本大震災における当社グループによる義援金の拠出やボランティア活動

3月11日（金）の東日本大震災に対して、当社グループは、義援金の拠出や被災地への救援、ボランティア活動などを行いました。

・大型貨客船「テクノスーパーライナー（TSL）」を石巻に派遣

ー避難所などで暮らす皆様に食事や入浴を提供ー

2011年5月17日～5月31日の2週間、宮城県の石巻港に当社保有の大型貨客船「テクノスーパーライナー（TSL）」を寄港させ、東日本大震災で被災された皆様に食事・入浴・休憩など1泊2日のショートステイサービスを提供しました。この期間に延べ1,647名の方々に乗船いただきました。

社員をはじめ岡山県、玉野市などから贈られた多数の支援物資（タオル、毛布、地元銘菓、おもちゃ、書籍など）や寄せ書きが積み込まれ、TSLは被災地に向けて5月14日に玉野事業所を出航しました。2週間の支援活動の後、6月1日には乗船された方々からのたくさんの感謝・お礼の言葉とともに、関係者に見送られながら石巻港を離岸しました。

船内でのサービススタッフは、当社やグループ会社の社員のほか、JCI（日本青年会議所）のボランティアが担当しました。

なお、本支援活動については、石巻市、宮城県、国土交通省にご協力をいただきました。

写真①は、テクノスーパーライナー（TSL）。写真②は、玉野事業所を出航するTSLを見送る様子。写真③は、乗船した方々の船内見学ツアーの様子。写真④はスカイウォッチャーでのひとときの様子。写真⑤は、라운ジの寄せ書き。写真⑥は、乗船された皆様からのお礼のメッセージ。写真⑦は石巻港を出航する様子。

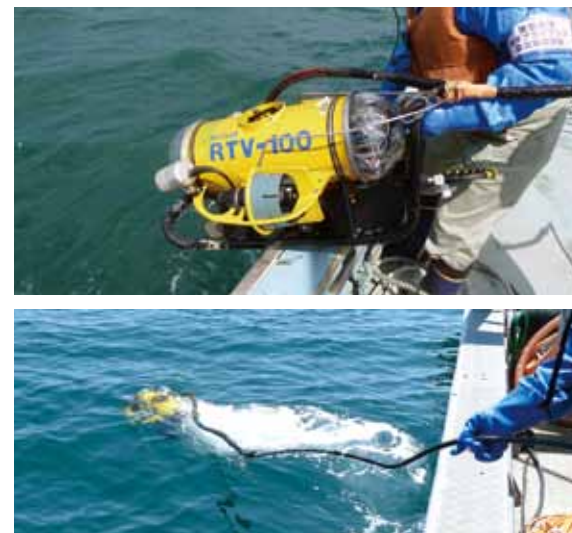
・水中ロボット（RTV）が海底調査・捜索活動にひと役

ー東京大学海洋アライアンスが派遣した調査団に協力ー

東京大学海洋アライアンスが調査団を派遣した岩手県大槌町と宮城県南三陸町沖合の海底調査・捜索活動に協力しました。

水深10mを超えるとダイバーによる長時間の調査・捜索が難しくなるため、RTVを使用しての活動が行われました。この水中ロボットは、長さ80cm×幅55cmで、600mの長さのケーブルで船上の機器と繋がっています。

船上からの遠隔操作でプロペラを駆動させ海中を移動し、ロボットに取り付けられたカメラで海底の状況を調査しました。写真は、水中ロボットの海中での捜索の様子。



●リフレッシュ瀬戸内に参加（渋川海浜清掃）

6月20日（日）9：00より、玉野市主催の「リフレッシュ瀬戸内（渋川海浜清掃）」が実施されました。この活動は、毎年この時期に行なわれる海開きに先立ち実施されています。（海開きは、6月27日（日））

主催者の挨拶の後、海浜清掃が始まり地元企業や中学生そして、親子連れなどのボランティア約500名の方たちが曇り模様の中、熱心に清掃し約1.06トンのゴミを収集しました。

なお、当社グループからも約100人の社員が参加しました。

●小学生のドック見学（MES 由良）

6月15日（火）、由良小学校の5年生（36名）が、社会科授業の一環として、エム・イー・エス由良のドックと当時停泊していた、LNG船「NorthWestSandpiper」を見学しました。

小学生たちは、最初にブリッジを見学しその後、船員さんのご厚意により、船内食堂とプールそして最後にドックサイドからドックを見て見学を終了しました。

当日は、あいにくの雨でしたが、子供たちにとって初めて見る船内やドックの見学が出来たことは「すごくいい社会見学になりました」と担任の先生からお言葉をいただきました。



●大分事業所の工場見学バスツアー

10月4日から10月8日の間、開催された「第53回大分市工業展」の一環として、大分コンビナート立地の各企業の工場見学バスツアーが催されました。

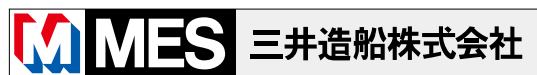
当社大分事業所の工場見学は10月4日、6日に行なわれ、平日にも関わらず両日あわせて約30名の一般市民の方と約80名の鶴崎工業高校の生徒の皆さんが参加されました。

参加者のみなさんは、普段は見ることのできない大きなクレーンや製品に終始圧倒・感激されていました。大分事業所を一般市民の方々に知ってもらう良い機会となりました。



●「三井ファミリー・フェスティバル」を開催（千葉事業所）

創立記念日の11月14日（日）に労使共催「三井ファミリーフェスティバル」が開催されました。会場では子供の遊び広場や職場での懇親会、各種模擬店が開かれ、約2,300人が参加しました。ステージでは、地元で活躍する八幡ばやしの和太鼓演奏、チャリーディング「明治安田パイレーツ チャリーダー マーメイズ」、三井造船スウィングベッセルズによるジャズ演奏、さらに子供に人気の天装戦隊ゴセイジャーなど次々と登場し、参加者は楽しく1日を過ごしました。



環境安全管理室

発行：2011 年 10 月 この環境報告書は、当社のホームページにも掲載されています。<http://www.mes.co.jp/>
お問い合わせ先：〒103-0027 東京都中央区日本橋 1 丁目 3 番 16 号 環境安全管理室：電話 03-5202-3198 広報室：電話 03-5202-3147