

CSR Report 2014

Corporate Social Responsibility

CSR(環境・社会)報告書 2014



○ 表紙写真
静岡県清水区 新興津埠頭 第2コンテナターミナル 全電動トランスレーナ®

● 目次・CSR (環境・社会) 報告書 2014 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
● 製品による環境負荷低減への取り組み	8
● 環境保全に貢献する技術・製品・事業	10
● 環境管理体制	12
● 環境マネジメントシステムの充実	12
● 環境保全活動への取り組み	13
● 子会社の環境管理データ	16
● 環境会計	17

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	19
● 取引先の皆様とともに	20
● 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

CSR (環境・社会) 報告書 2014 発行について

1. 編集方針
この CSR (環境・社会) 報告書は、2013 年度における三井造船グループの環境管理・保全活動を中心に取りまとめたものです。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 CSR (環境・社会) 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。
2. 対象期間
記載内容は、2013 年 4 月 1 日～ 2014 年 3 月 31 日を対象にしています。
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。

新たな 100 年の礎を築く

当社を取り巻く経営環境は、世界的なエネルギー需要の増加やシェールガス革命による産業構造変化が進展したことにより、化学プラント事業、環境・エネルギー事業、コンテナクレーン事業、海洋資源開発事業など、一部の事業分野では好調な状態が続いています。また、造船事業、船用エンジン事業においても円高の是正が進み受注環境が好転しつつありますが、仕事量の確保という量的な問題が解消されたに過ぎず、収益性の面ではまだまだという状況にあり、グループ全体としては依然厳しい環境にあります。

刻々と変化する経営環境の中、経営課題にスピード感をもって対応し、この危機を打ち破らなければなりません。昨年 6 月に新経営体制発足に合わせ「2014 年度中期経営計画 (14 中計)」を 9 カ月前倒しで策定いたしました。当社グループは、14 中計最終年度の 2016 年度末に連結売上高で 8500 億円という目標を掲げ、「持続的成長と収益安定性を兼ね備えたバランスの取れた事業ポートフォリオの企業」を目指します。そのために、「事業領域の変革」と「ビジネスモデルの変革」という二つの変革に取り組んでいきます。

「事業領域の変革」では、現在の中核事業である造船事業と船用エンジン事業について、数年毎に規制のハードルが引き上げられている国際的な環境規制ルールへの対応など、エンジンと船体の最適設計を図れるという競合他社にない優位性を活かし、製品を質的に変革し「省エネ・環境対応技術による差別化」を図っていきます。既に船舶の CO₂ 排出量規制が 2013 年から始まっており、当社では、CO₂ 排出量規制を約 2 割下回る 56,000 重量トン型 (neo56BC)、60,000 重量トン型 (neo60BC)、66,000 重量トン型 (neo66BC) ばら積み貨物運搬船を「neo シリーズ」として開発、市場投入しています。

また、海洋資源開発分野に於いても昨年 11 月に発足した「海洋事業推進部」を中心に当社グループの総合力を結集し事業拡大を図っていきます。環境・エネルギー分野では、機械製品の高効率化のための省エネルギー機器や未利用エネルギー回収装置を開発しています。この開発をより一層推し進め中量産事業への発展を図り、風力発電、太陽光発電、バイオマス発電、バイオガス発電などの再生可能エネルギー発電事業についても同様に伸長を図っていきます。

「ビジネスモデルの変革」では、これまでのような売り切り型のビジネスモデルからアフターサービスや運転保守・事業運営などの売った後の需要をも取り込む中核事業の製品ライフサイクルを考えた複合的なビジネスモデルに変革し、収益の安定化を図ります。昨年 10 月にはシンガポールに新たな海外子会社「MES Asia」を設立し、ASEAN 地域におけるエンジニアリング事業拡大、周辺サービス事業の拡大のためのアフターサービスの拠点としてライフサイクルエンジニアリングサービスを伸ばしていきます。

当社は 3 年後の 2017 年 11 月に創立 100 周年を迎えます。次の 100 年を見据え、事業構造の変革に取り組むとの思いを込めて、14 中計のキャッチフレーズを「新たな 100 年の礎を築く」としました。過去の延長線だけでは、未来はありません。将来的に夢のある企業、社会的に存在価値のある企業になるために「事業領域の変革」と「ビジネスモデルの変革」を徹底的に推進し、スピード感を持って当社グループの持てる総合力を最大限に活かし、国内外において幅広い製品・技術を組み合わせて環境・エネルギーに関する地球規模の問題解決に果敢に挑戦し、社会貢献できるものと確信しております。

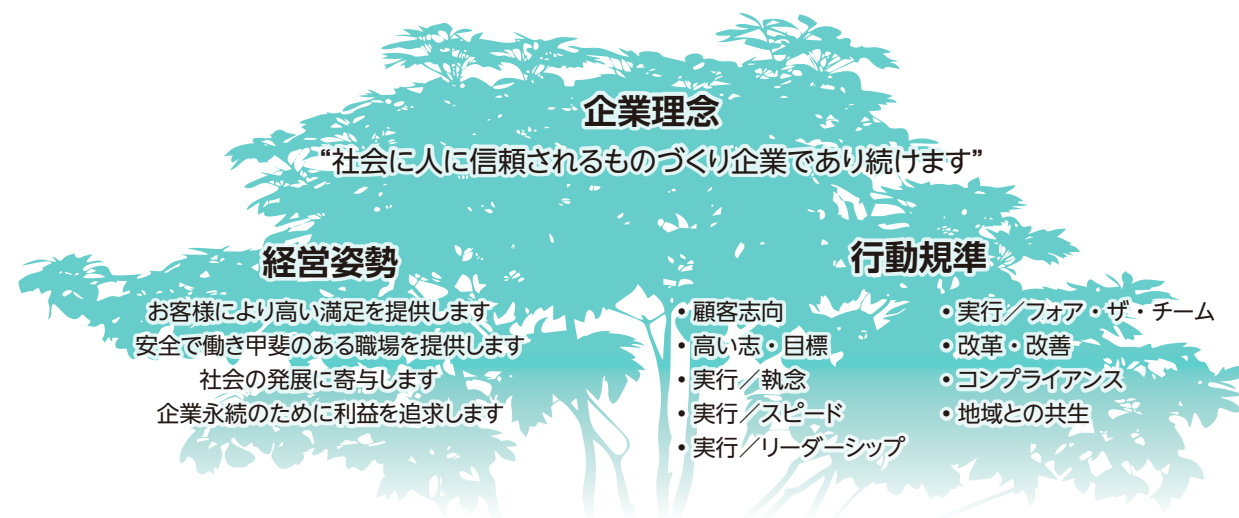
三井造船グループの企業理念は「社会に人に信頼されるものづくり企業であり続けます」です。幅広い分野で培った高い技術力を基盤に、地球環境にやさしく、社会や人に役立つ製品・サービスを提供することで社会に貢献してまいります。ものづくりに関わるたゆみない挑戦と努力が顧客の皆さまをはじめあらゆるステークホルダーの皆さまの信頼を得て、強い絆で結ばれると信じております。今後とも皆さまから一層のご指導・ご鞭撻を賜りますよう、お願い申し上げます。

た な か た か お
田中 孝雄
三井造船株式会社
代表取締役社長 田中 孝雄



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128社(連結子会社89社、持分法適用関連会社39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ます」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。

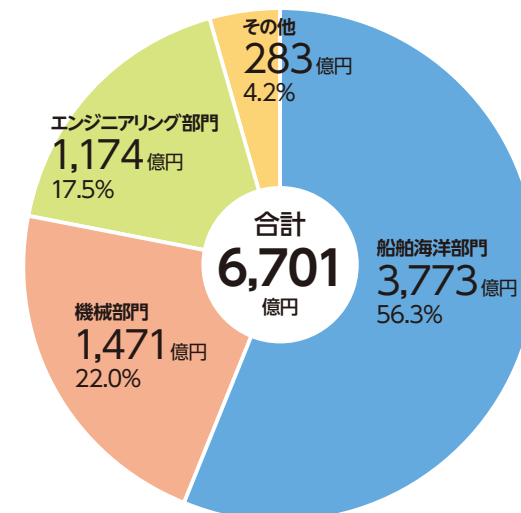


会社概要と事業活動

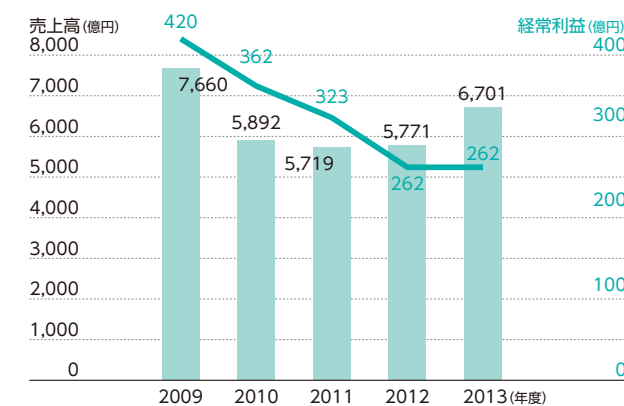
三井造船株式会社

- ・創立 大正6年11月14日
- ・設立 昭和12年7月31日
- ・資本金 443億8,400万円
- ・本社
〒104-8493 東京都中央区築地五丁目6番4号
電話 03-3544-3147 (広報室)
- ・幕張センター
〒261-7128 千葉県千葉市美浜区中瀬二丁目6番地1
ワールドビジネスガーデン (WBG) マリブイースト棟
電話 043-351-9020
- ・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

事業セグメント別連結売上高 (2013年度)



連結売上高・経常利益



主なグループ会社

三井海洋開発株式会社

海洋構造物の設計、製作、据付
〒103-0027 東京都中央区日本橋二丁目3番10号
日本橋丸善東急ビルディング
☎ 03-5290-1200 資本金 20,186百万円

昭和飛行機工業株式会社

輸送用機器関連の製造、販売、不動産の賃貸、管理
〒196-8522 東京都昭島市田中町600番地
☎ 042-541-2111 資本金 4,949百万円

Burmeister & Wain Scandinavian Contractor A/S

陸上用ディーゼル発電プラントの建設
Gydevang 35, P.O. Box 235, DK-3450 Allerød, Denmark
☎ (+45) 48-140022 資本金 150百万DKK

三井造船システム技研株式会社

システムの開発、販売
〒261-8501 千葉県千葉市美浜区中瀬1丁目3番地
幕張テクノガーデン
☎ 043-274-6162 資本金 720百万円

三井ミーハナイト・メタル株式会社

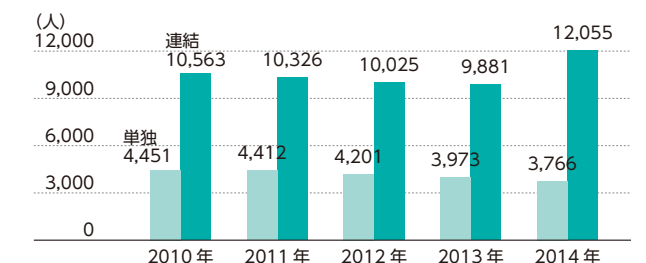
鋳鉄・鋳鋼鋳物の製造、輸入および販売
〒444-0005 愛知県岡崎市岡町上野川111番地
☎ 0564-55-6638 資本金 492百万円

新潟造船株式会社

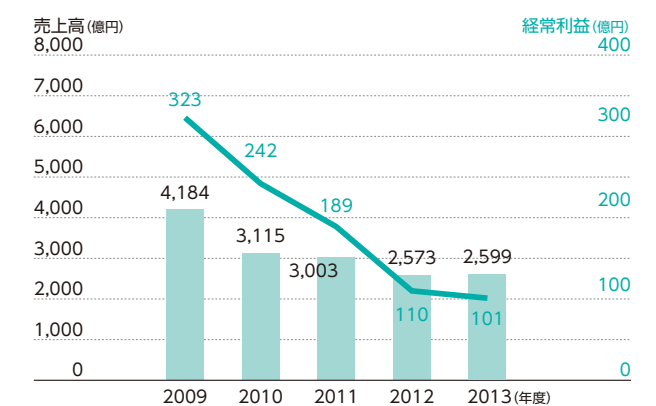
船舶の設計、建造、修理
〒951-8011 新潟県新潟市中央区入船町四丁目3776番地
☎ 025-222-6121 資本金 475百万円

(注) 上記子会社6社を含む2014年3月31日現在の連結子会社は89社、持分法適用会社は39社

従業員数の推移 (3月31日現在)



単独 売上高・経常利益 (億円)



事業所



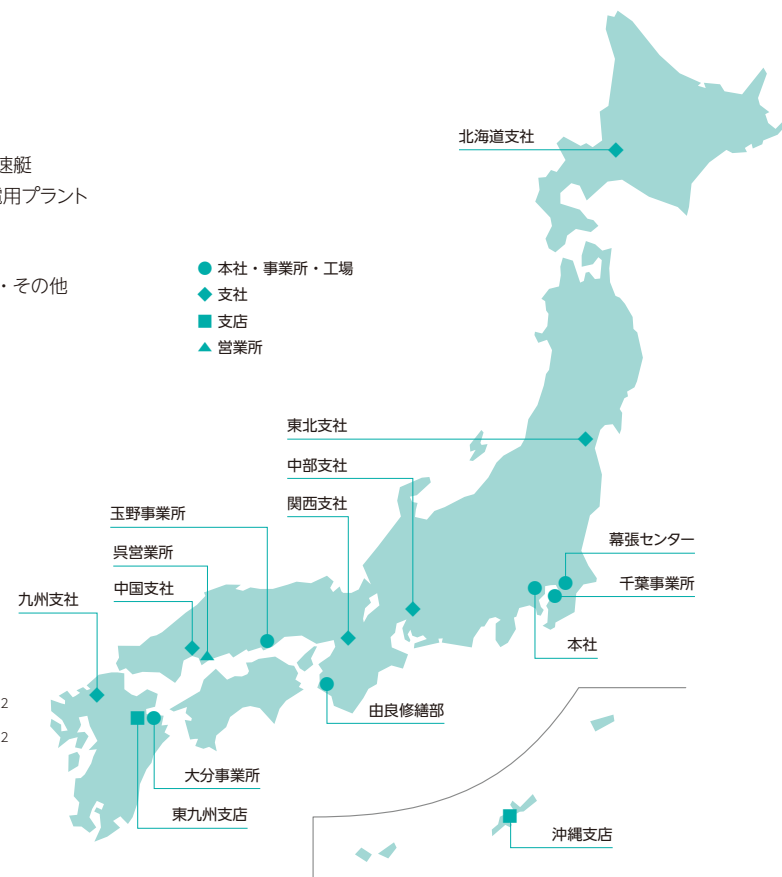
玉野事業所

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

- 本社・事業所・工場
- ◆ 支社
- 支店
- ▲ 営業所



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

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

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



経営における環境の位置付け

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。2013年6月には「2014年度 中期経営計画」を策定し、その中で、省エネ・環境対応技術による差別化と再生可能エネルギー分野の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

再生可能エネルギー発電事業



製品による環境負荷低減への取り組み

- クレーンの環境対策 -

開発・設計

世界のコンテナターミナルでは、毎年5%程度の堅調なコンテナ物流の伸びに対し、コンテナ船の大型化、荷役の効率化のニーズが高まり岸壁クレーンの大型化、荷役スピードの高速化が進んでいます。また、国内の産業用クレーンでは大型アンローダが順次、リプレースの時期を迎えています。このような状況下で、各クレーンの重量低減、省エネルギー、ライフサイクルコスト低減への対応が急務となっています。一方、岸壁整備エリアの航空制限条件によるローププロファイル化の要求があり、今までにない新たな条件下で使用できる製品の提供を急がれています。

三井造船はこのような環境下で、既存岸壁の強度補修を要しない、軽く、省エネルギー、省メンテナンスとなるクレーンの提供を進めています。コンテナクレーンの重量低減は三井造船の豊富な納入実績、そこから得られた各種設計条件から、全く新たな視点で、クレーンを独自の方法で軽量化すること、取り組みました。移動体重量の見直しから始め、主構造物、電機品、付帯物に至るまでのすべてに対して徹底的に見直し、軽量化を図り、三井造船社内比で約10%の軽量化に成功しました。この軽量化のおかげで、既存岸壁の強度補修工事を要せず、大型クレーンの既存岸壁への設置が可能となっています。加えて大型化するコンテナクレーンの走行時のブームの振れによる荷役効率低下に対し、三井造船独自のクレーン走行揺れ制御を開発し、構造物の走行後のブームの揺れによって荷役効率を低減させない為の、新たな取り組みも進め、新規製品についてはもちろんのこと、既存製品にも順次改造、適用させています。

産業用クレーンについては、軽量化と省メンテナンス、省エネルギーを実現した、国内メーカー初の4ドラム式アンローダを開発、納入しました。従来はアンローダのバケットの支持・開閉装置とは別途横行装置を必要としていたところに、三井造船独自の4ドラム式アンローダによって、支持・開閉装置と横行装置を一つのシステムにて実現しました。そのおかげで従来横行装置のために使用していたロープ、電気品、機械装置が無くなり、軽量化と併せて省メンテナンス化を実現しました。

また、新しい岸壁整備のエリアでは航空制限等による高さ制限の厳しいエリアがありますが、このような制限下の耐震強化岸壁に設置するクレーンで、三井造船は独自の構造をもったシャトルブーム式のローププロファイル免震クレーンを開発しました。コンセプトの起案後に、スケールモデルを製作し、独立行政法人 港湾空港技術研究所殿と共同研究でその効果を確認しました。このクレーンはシャトル部分にMES独自の免震装置を備え、地震発生時に上部構造物に伝わる地震加速度を大きく低減し、速やかな修復性により災害後の物流再開を担うクレーンの提供が可能となっています。

製造

ポーターナおよびトランステーナ®の製作においては、安全性、作業効率を考慮してグラウンドレベルでのブロック製作を行っています。また、グラウンドレベルで製作した大ブロックは、ポーターナ®においては、写真に示す一体上架装置で上下部ブロックの一体化を行ないます。

また、トランステーナ®においても、立脚架台により平組立されたブロックの一体化をより安全にかつ、作業効率よく実現させています。作業効率のアップにより省エネルギーに繋がっていると考えております。

近年のポーターナ®大型化に対応した一体上架装置の開発や現地据え付け場所の制約に対応した特殊工法の開発により、種々の条件下においてもブロック建造が行える製作方法も取り入れて、省エネルギー工法の適用範囲を拡大させています。

また、その他製造工程においても、使用電力の削減、使用材料の削減（省資源化）に努めており、例えば材料に関しては、設計上の配慮により、部材の共通化を行い従来加工時スクラップとなっていた部分から共通部品を切り出し有効に活用する取り組みや開先加工などの2次加工の削減などに積極的に取り組んでおります。



ポーターナの上部構造物を上架する一体上架装置

輸送

コンテナクレーンは工場内で一体に完成し、完成した製品をお客様のターミナルまで輸送します。通常、CO₂削減に効果的な手段である海運（大型の輸送船）が用いられますが、輸送するクレーンの台数により輸送する回数が決められます。写真に示すクレーンは受注基数が合計42基と多く、通常の輸送工法を適用すると6航海必要となります。

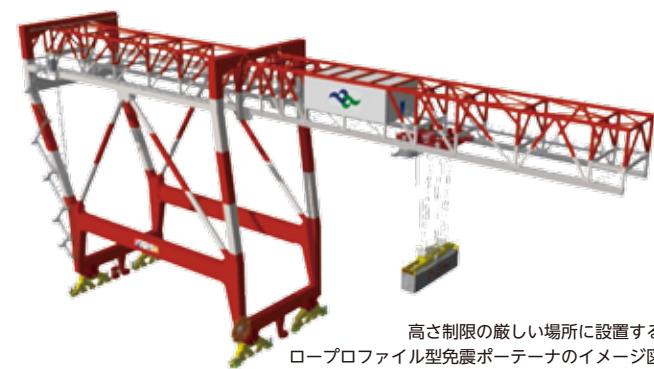
今回適用した工法は、完成した形状は門型のクレーンとなりますが、輸送時において脚構造部の位置を変更する事により輸送船に横込できる台数を通常の2倍とし、16基同時に輸送したものです。航海数の削減など輸送効率の向上による燃油使用量削減を図るとともに化石燃料から発するCO₂削減に大きく寄与しています。

また、近年のコンテナクレーンの大型化に対応した輸送工法の開発など種々の条件化においても、環境に優しく経済性にも優れた効率的な輸送が出来る様に積極的に取り組んでおります。

当社は省燃費、省メンテナンスクレーンを初めとする環境に優しいクレーンの提供を掲げており、この活動は製品に限定せずお客様に届けるまで一環した環境負荷軽減対策を行っています。



トランステーナの16基一括輸送



高さ制限の厳しい場所に設置するローププロファイル型免震ポーターナのイメージ図



製鉄所で、原材料を陸揚げするグラブバケット式アンローダ

製品

CO₂排出量、燃料消費量の削減はコンテナターミナルにおいても大きな課題となっており、米国や国内コンテナターミナルでも一部CO₂排出量削減目標が設定され、義務付けられました。

コンテナターミナル内で作業するRTG (Rubber Tired Gantry Crane) は、機上に搭載したディーゼル発電機から供給される電力でコンテナをハンドリングしますが、そのディーゼル発電機の燃料消費量の削減が、CO₂の削減につながります。

当社では、MES ecoTTと称して、いち早くCO₂排出を削減した、環境にやさしい様々なラインナップのRTGを提供してまいりました。当社独自の技術である、ディーゼル発電機のエンジン回転数を可変コントロールするEVSC (Engine Variable Speed Control) をベースに、蓄電装置を装備したMES Hybrid では、既存RTGと比較して燃料消費量を60%削減し、CO₂排出量も同様に削減しています。

また廃油処理による環境ダメージを考慮し、電動スプレッドや電動ステアリングを採用し、油圧レスを実現しました。加えて、陸電供給による電動化RTGでは、ディーゼル発電機を排除し、RTGの特徴でもあるレーンチェンジの駆動源に、新開発システムを搭載してゼロエミッションを達成します。

更に、今後はケーブルリールやバスバーなどの給電方式から進化させ、環境にやさしく、かつ荷役効率の高いコードレスタイプの全電動化RTGを提供していく予定です。



巻下時の回生電力を蓄電池に貯めて巻上時に使用するHybrid トランステーナ®

環境保全に貢献する技術・製品・事業

当社は環境関連の技術、製品、事業を通して、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、グリーンエネルギーや省エネルギー分野等における具体例の一端を紹介します。

● 環境対応・低燃費船の開発・竣工

国際的に温室効果ガス (GHG) 削減への関心が高まっており、海運においては国際海事機関 (IMO) にて採択された船舶のCO₂排出量規制が2013年より始まっています。

このような背景を鑑み、当社は環境対応・低燃費船を既に開発しており、当社のベストセラーである56,000重量トン型の低燃費改良型 (neo56BC (BC: ばら積み貨物運搬船))、より大きな載貨重量を実現した60,000重量トン型 (neo60BC)、オーバーパナマックス幅を有する新ジャンルの66,000重量トン型 (neo66BC) を「neoシリーズ」として市場投入しております。

これらの環境対応・低燃費船のCO₂排出量は、2014年時点における上述の規制の規制値を約2割下回っています。また、NO_x、SO_xの排出規制やバラスト水処理装置の将来装備についても配慮した設計としており、様々な海洋環境保護への対策を施しています。なお、neo56BCとneo66BCは2013年11月より順次竣工しており、neo60BCについても第一船が2015年度に竣工する予定です。

当社は、これらの3船型に加え、他の船種についても環境対応・低燃費船の開発を継続しております。今後も環境へ配慮した船舶の開発や建造を通じ、国際海運における環境負荷低減に貢献してまいります。



● BWSC社 - 英国でのバイオマス発電事業進出 -

地球温暖化対策として再生可能エネルギーの利用が推奨される中、当社の100%子会社であるBurmeister & Wain Scandinavian Contractor A/S (“BWSC” (デンマーク)) は2000年代後半よりバイオマス発電プラントの建設に携わってきましたが、このたび発電事業にも本格的に参入し、2013年には英国で大型案件を2件受注いたしました。

1件は北アイルランド・デリー市に建設中の15.8MW木屑焚きボイラ発電所で、燃料は建設廃材を使用いたします。もう1件は、イングランド東部のリンカンシャー州ブリッグ市向けの40MWわら焚きボイラ発電所で、燃料となるわらは地元の農家より調達します。

両案件ともにBWSC社はプラント建設、運転・保守を請け負う他、発電会社への出資を行い、20年間の売電を行います。バイオマスを燃料とすることにより、化石燃料を使用した時と比較して、両発電所合わせてCO₂排出量を年間約50万トン削減出来る見込みです。



ブリッグ市向け40MWわら焚きボイラ発電所完成イメージ

● 浮体式洋上風力発電施設が本格稼働

昨年6月、千葉事業所を出張した2MW級洋上風力発電施設は小名浜での風車調整作業を行った後、福島県広野沖東20km地点での係留チェーン接続作業を完了し、12月より洋上浮体式変電設備を経由して、陸上への送電を開始しました。洋上で発電した電力は海底ケーブルで、既存の送電網へ系統連係されています。

本施設は、経済産業省委託業務「浮体式洋上ウインドファーム実証研究事業」の一環として建造・設置されました。今後は他社が追加設置する7MW級風力発電設備を整備し、世界初の浮体式洋上ウインドファームを形成する予定です。洋上の施設には環境データや浮体の挙動データを収録するシステムを搭載しており、収録データは実証研究や保守管理用に活用します。

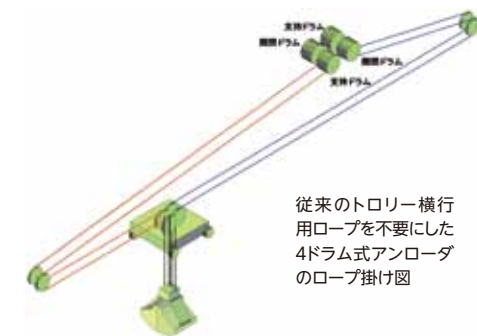


● 環境にやさしい軽量化コンテナクレーン、産業用クレーンの開発

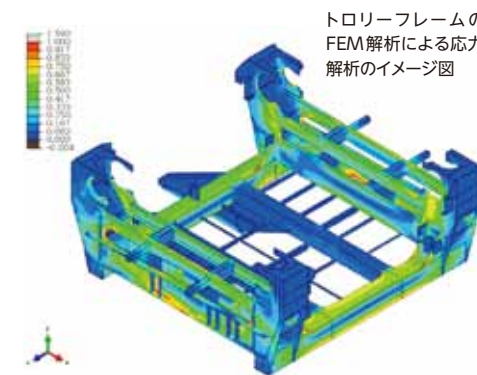
平成22年9月の港湾の施設の技術上の基準を定める省令の一部改正に伴い、荷役機械の要求性能 (第42条第2項第1号) にて「自重、レベル1地震動、載荷重及び風の作用に対する荷役機械の要求性能を規定」されました。具体的には荷役機械と係留施設を一体として、レベル1地震動に対する耐震性を照査する方法が追加されています。当社では、岸壁に載荷するコンテナクレーンについては、最適化手法を用いた鋼材重量の低減や移動体重量の徹底的な軽減や独自の工法を見直して、当社比5%以上の軽量化を達成する事で、地震時の岸壁への影響を軽減し、既存岸壁で大型コンテナ船への対応を可能にしました。

また産業用クレーンの一つであるアンローダについては、従来は支持/開閉機能と横行機能を個別装置としていましたが、日本メーカで初の4ドラム方式を採用することによって、横行機能を支持/開閉機構に統合することで、横行装置を削減することに成功しました。その結果、機械品の削減や交換するロープ数など部品点数の大幅な削減を図り、重量低減も実現しています。この日本メーカ初の4ドラムアンローダ初号機は、平成26年5月に納入されます。

上記軽量化により、岸壁の補強工事が不要となり、周辺海域の環境影響を最小限に抑えることができました。また、部品点数や、交換部品の低減効果で、地球環境へのインパクトを最小限に抑えています。今後も当社は港湾物流を円滑に進める地球環境に配慮した荷役機械を提供していきます。



従来のトロリー横行用ロープを不要にした4ドラム式アンローダのロープ掛け図



トロリーフレームのFEM解析による応力解析のイメージ図

● 海底土放射能測定ロボットの開発

東京電力福島第一原子力発電所の事故により、海域に放出された放射性物質の分布状況や経時的な移動状況を把握することは環境汚染の拡散防止や漁業復興のために極めて重要です。

三井造船では海上技術安全技術研究所、東京大学、九州工業大学と共同で、放射性物質の拡散、沈着、移動の把握、ホットスポットが発生するメカニズムの解明を目的とした水中ロボットの委託研究開発を (独) 科学技術振興機構 (JST) 先端計測分析技術・機器開発プログラムの一環として受託し、現在開発を進めております。2013年10月～2015年3月の2.5ヵ年計画で、海底土をサンプリングする装置と2台の放射線検出器による放射能測定など詳細モニタリングすることができるロボットの開発を目指しております。

写真は運用に関する課題を抽出するために行った試験時のもので、2013年12月に福島第一原子力発電所沖2km圏内で、放射線測定システムを社有機に搭載して実施しております。



● 船用主機関の環境技術開発 (EGR、THS、VPC)

2016年から船用エンジンのNO_x三次規制が実施されることがIMOで採択されました。三井造船では対応技術として、排気ガス再循環 (EGR: Exhaust Gas Recirculation) システムをテストエンジンにビルトインし、三次規制をクリアすることを実証していますが、引き続き2015年度実施予定の実船試験の準備を進めています。

又、CO₂排出量が最大4%削減可能な、油圧を活用した排熱回収システムであるターボハイドロリックシステム (THS: Turbo Hydraulic System) を開発、受注した他に、これまで有効利用されていなかった船舶主機からの低温排熱を利用し、CO₂排出量を約2%削減可能な二相流サイクル (VPC: Variable Phase Cycle) システムを開発中です。

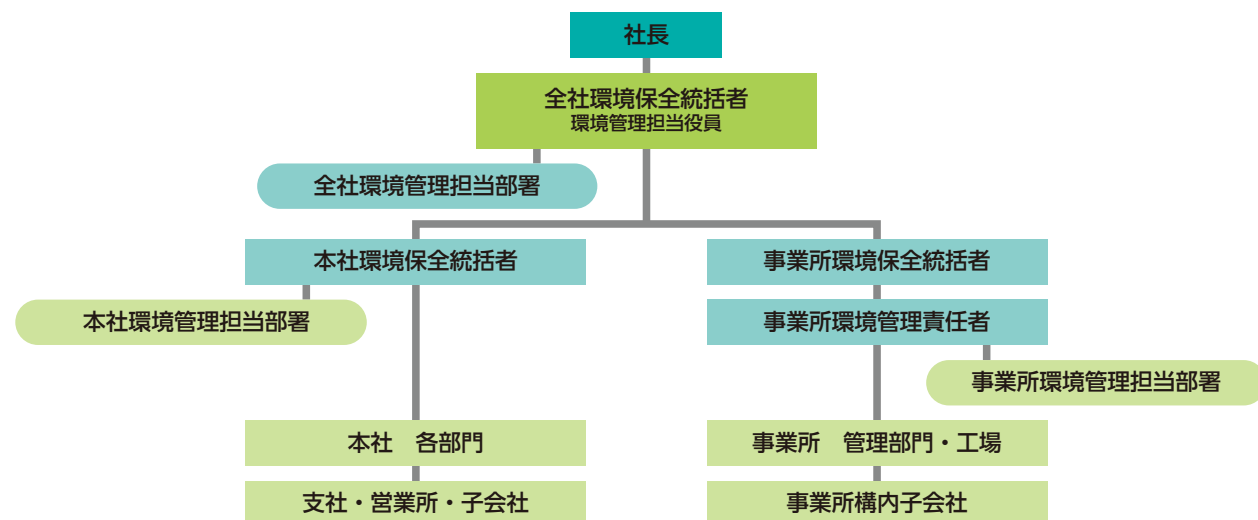
なお、これらのシステムの实船試験は国土交通省の補助、(財) 日本海事協会との共同研究により、船主殿と共同で進めています。



EGR搭載ディーゼル機関

環境管理体制

三井造船の環境管理体制を下図に示します。社長を最高責任者とする環境管理体制と、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。2012年度には玉野事業所で、4回目の更新審査が行われ、更新しています。2013年度は千葉・大分事業所で4回目の更新審査が行われ、更新しました。各々の事業所では、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ています。

写真は千葉・大分事業所における更新審査の様子です。



環境保全活動への取り組み

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、特に重点的に取り組んでいます。

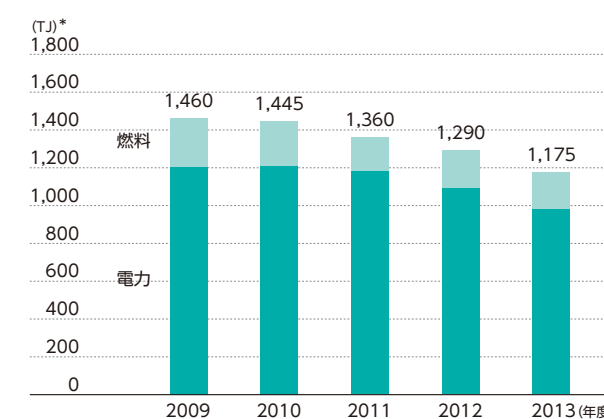
省エネルギー、CO₂排出削減への取り組み

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。当社におけるCO₂排出量、総エネルギー使用量および電力購入量の過去5年間の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生産量が減少したため、2013年度の総エネルギー使用量は前年度に比べ、約9%減少しました。

一方原子力発電所停止による、電力各社のCO₂排出係数が増加したことにより、CO₂排出量は2012年度から約3%増加しました。

総エネルギー使用量



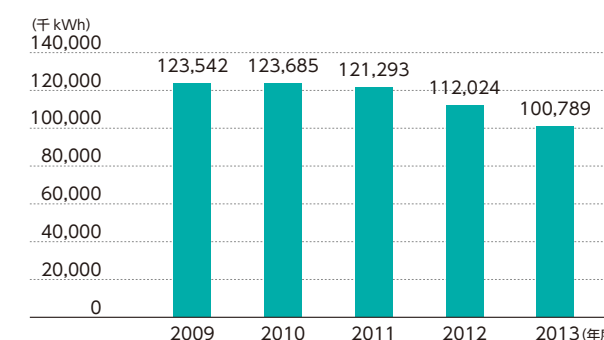
* TJ：テラジュール(=10¹²J)

CO₂排出量



・CO₂排出量算定：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。
電力量からのCO₂排出量の算定には、環境省が公表した電力事業者別のCO₂排出係数の調整後排出係数を使用した。

電力購入量

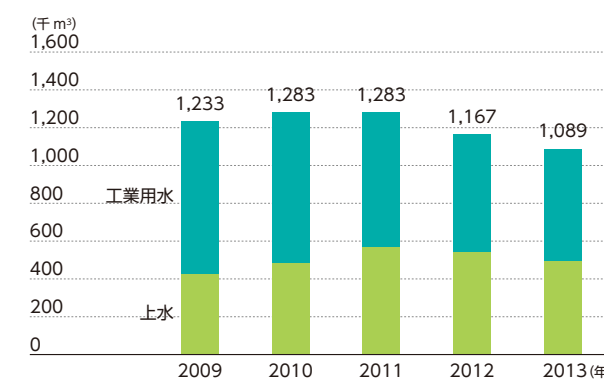


水資源の有効活用

当社における用水の過去5年間の使用実績を右のグラフに示します。

当社は上水(清水)と工業用水(中水)を使用しています。2013年度も節水に努めた結果、上水と工業用水の使用量合計は前年度から約7%減少しました。

水使用量



廃棄物削減への取り組み

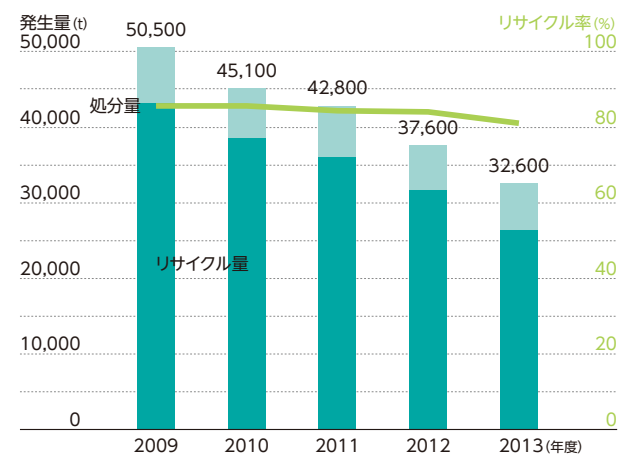
産業廃棄物の不法投棄は大きな社会問題になっており、当社も排出者責任を全うすべくあらゆる努力をしています。その1つが、厳格なマニフェスト管理であり、処理業者への定期的な立入検査です。さらに大切なのは廃棄物量そのものを削減することで、当社は徹底した分別回収とリサイクルに取り組んでいます。

当社の廃棄物発生量とリサイクル率について、過去5年間の実績、および2013年度の廃棄物の内訳を以下のグラフに示します。

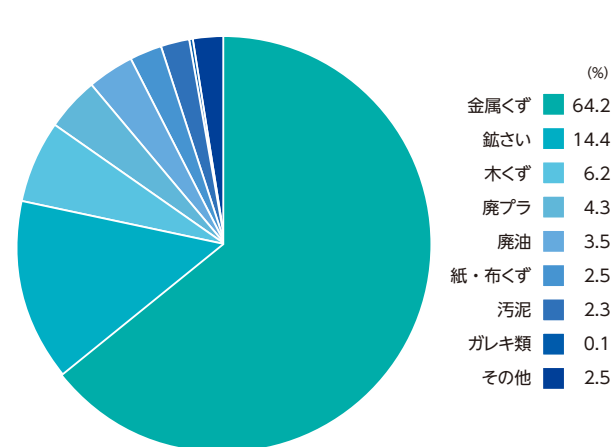
発生抑制に努めた結果、廃棄物発生量は2012年度に比べ、約13%減少しました。一方、鉱さいの発生量が増えたためリサイクル率は約3%低下し、81%となりました。

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



2013年度廃棄物発生量内訳

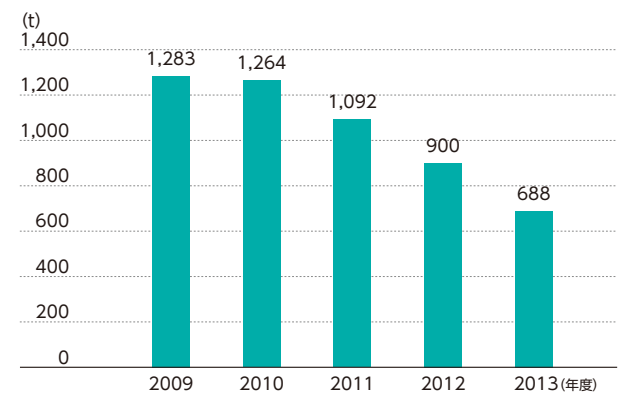


特定化学物質 (PRTR物質) の適正管理

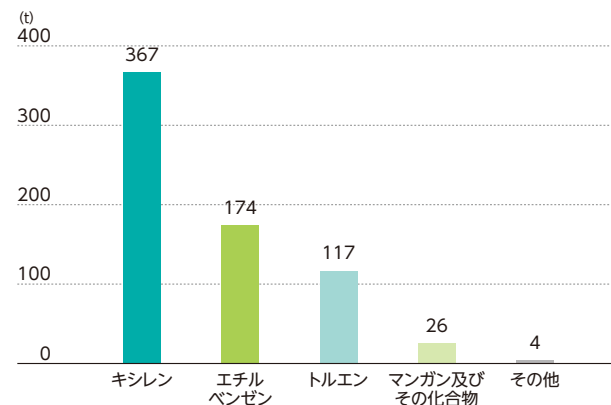
当社が使用している化学物質の主なもの、塗料に含まれる溶剤や顔料です。過去5年間の特定化学物質の排出量・移動量の推移、および2013年度の化学物質の内訳を以下のグラフに示します。

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ます。

特定化学物質(排出量+移動量)



特定化学物質(排出量+移動量)内訳



事業所の環境管理状況

大分事業所は1981年に大型海洋構造物の製造拠点を目指して開所しました。

その前年1980年10月に大分県ならびに大分市と公害防止協定を締結しています。創業期には大型海洋構造物を、その後建築鉄骨、橋梁の製作を開始し、現在は玉野より移転した運搬機製品を主製品として運営しております。

また2013年にはメガソーラー（大規模太陽光発電施設）を建設し売電事業を開始しました。



環境マネジメントシステムの実施

大分事業所では、2001年にISO14001環境マネジメントシステムの認証を、所内子会社を含めて取得。本来の業務を効率化することによって環境負荷低減を目指し、各部署で目標を定め継続的改善を図っています。

2013年には4回目の更新審査を終えたところです。



省エネ活動

大分事業所の使用エネルギーは殆どが電力です。電力節減のためのアクションとして自然光の活用や水銀灯からより効率の良い金属ハライド灯への代替を行い、照明にかかる電力を1/3に削減することができました。またコンプレッサーの小型分散化による運用変更や、インバータモーターの活用も効果を上げており、省エネに寄与しています。



大量輸送

大分事業所で主に製造している運搬機製品は、完成形で輸送を行います。

写真のように船舶で輸送することになりますが、工夫して積載し、大量輸送を行います。これによって航海数を削減し、ひいては省エネ・省資源に取り組んでいます。



ケナフ栽培

大分事業所では環境活動のシンボルとして2000年から構内でケナフの栽培を続けています。

ケナフはアオイ科の植物で成長力が大きく成長時に二酸化炭素を吸収することまた、木材パルプの代替資源になり得ます。

写真は2013年に咲いたケナフです。

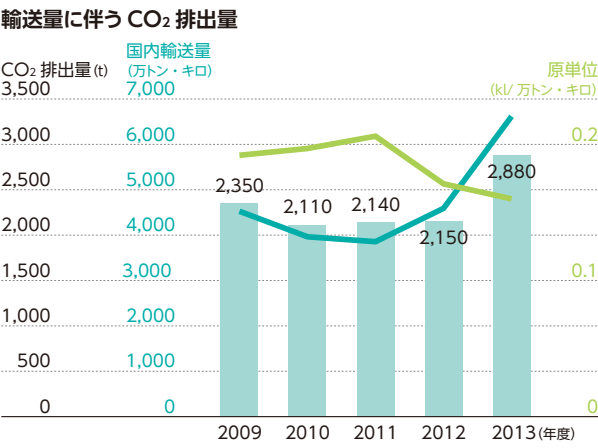


環境にやさしい輸送の推進

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・行き先等を集約し専用便の便数削減、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CO₂ 排出量、国内輸送量(万トン・キロ)および原単位(=輸送量あたりの輸送エネルギー使用量)の実績を右図に示します。

2013年度は2012年度に比べ、国内輸送量は約4割増加しましたが、輸送量あたりの輸送エネルギー使用量は約6%減少しました。



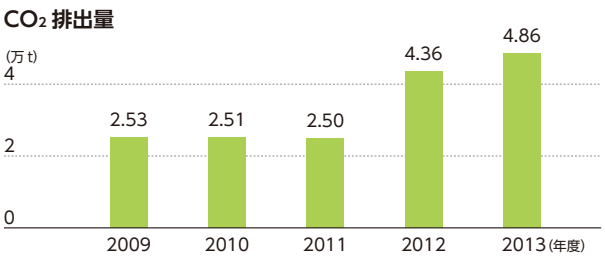
子会社の環境管理データ

国内に工場を有する国内子会社の環境管理データの過去5年間の実績を以下に示します。

(a) 省エネルギー、CO₂ 排出量

2013年度の総エネルギー使用量は、2012年度から約3%増加しました。電力購入量も2012年度から約4%増加しました。

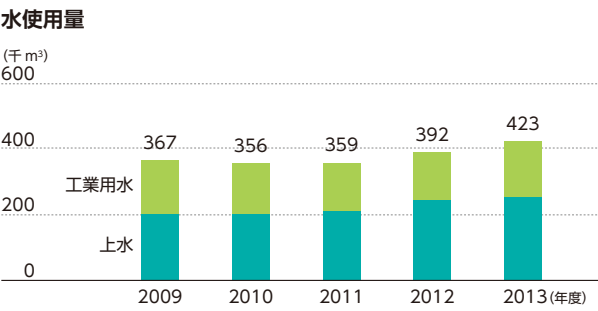
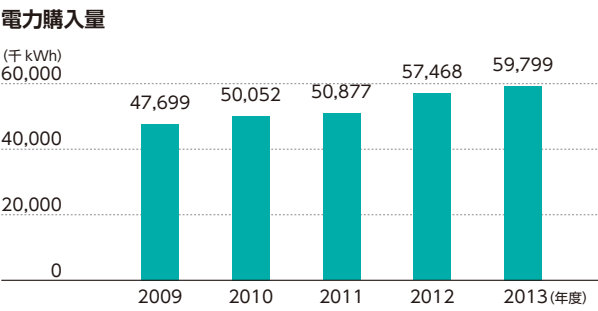
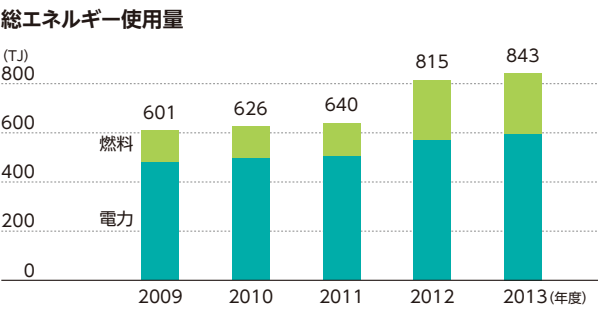
2013年度のCO₂ 排出量は、エネルギー使用量の増加と原子力発電所停止による排出係数増加のため、2012年度の約1.1倍となりました。



・CO₂ 排出量算定：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。
電力量からのCO₂ 排出量の算定には、環境省が公表した電力事業者別のCO₂ 排出係数の調整後排出係数を使用した。

(b) 水資源の有効活用

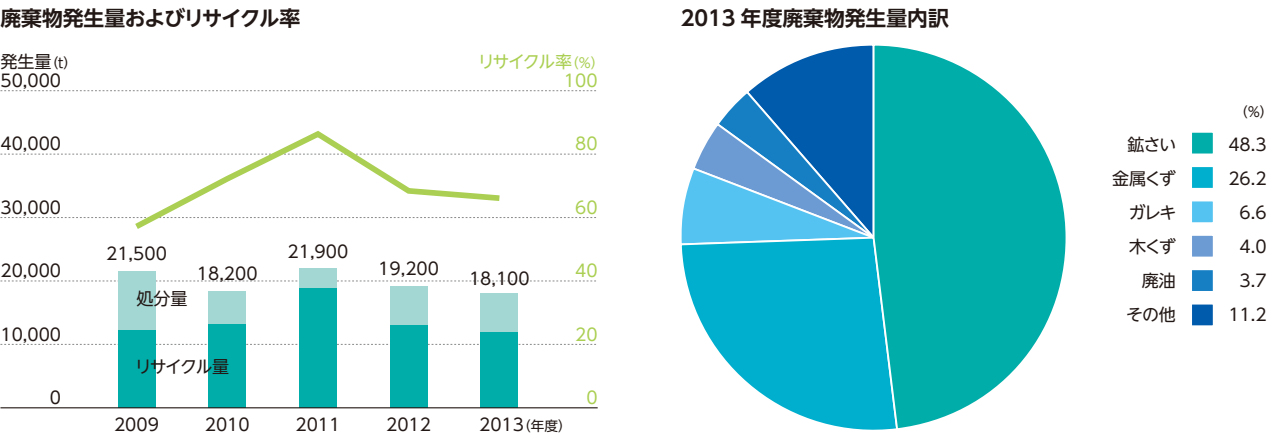
水の使用量は2011年度までは減少しましたが、2012年度から増加しています。2013年度は、前年度比で約8%増加しました。



(c) 廃棄物関係

2013年度の廃棄物発生量は、2012年度より約6%減少しました。

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、修繕船関連の子会社があり、廃棄物の内訳も三井造船と異なり鋳さいが約48% (2013年度) を占めています。鋳さいのリサイクルが十分にできなかったため、リサイクル率が66%に低下しました。



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33.3億円で、詳細を下表に示します。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」に基づいています。

投資額の合計は3.2億円で、研究開発コストに1.4億円、省エネルギーなど地球環境保全コストに1.4億円、排ガス対策等の公害防止コストに0.4億円となっています。また、費用額の合計は30.2億円で、環境・省エネ製品の研究開発コストに26.9億円、廃棄物対策などの資源循環コストに1.6億円、管理活動コストに0.9億円、公害防止コストに0.7億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：3,334.8百万円)				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	35.8	70.1	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	138.1	3.1	省エネルギー	
③資源循環コスト	－	159.4	廃棄物対策	
2. 上・下流コスト	－	0.4	コピー紙として再生紙使用	
3. 管理活動コスト	－	90.9	環境マネジメントシステム運用、CSR 報告書、環境教育	
4. 研究開発コスト	142.0	2,691.9	各種環境配慮製品の開発	
5. 社会活動コスト	－	0.9	環境保全支援	
6. 環境損傷対応コスト	－	2.3	公害負荷量賦課金	
合計	315.9	3,018.9		

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。

お客様に学ぶ・お客様とともに



● お客様満足向上への取り組み姿勢
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」を最重要テーマにしています。

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。

今後も、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 2014年度の方針

今までの活動を継続し、活動目標は



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の向上に取り組んで参ります。

<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」の改善をお客様に伝き (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。

また、2004年から2013年までの9年間、全社CS委員会が主体となり、研修等によるCSマインドの浸透、お客様クレーム対応(特に初期対応)の迅速化等を目的として活動してきた結果、各事業本部におけるCS活動の定着化が図られたことから、2014年からはCS活動の主体を各事業本部に移管し、よりきめ細かな対応を心掛ける体制といたします。

これまでのCS活動にて醸成定着したお客様志向、お客様の視点を事業本部単位で維持・継続・発展させてゆくこととし、以下のよう活動を進めてまいります。

- 【船舶・艦艇事業本部】： お客さまからの評価を向上させる活動
- 【機械・システム事業本部】： お客様の視点による全体最適化(運搬機)活動
- 【エンジニアリング事業本部】： (1) お客様及び関連部署とのコミュニケーション促進による総合品質の向上
(2) クレーム対応要領・体制の再構築ワーキンググループ活動

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、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

当社の情報は適時、適切にホームページに掲載しています。

決算説明会や中計説明会などの資料に加え、三井造船をよりリアルに感じて頂くための動画なども掲載しています。これからもスピーディーで分かりやすい情報発信を心がけてまいります。

配付用の資料としては、会社概要とアニュアルレポート2013(英文)を発行しました。

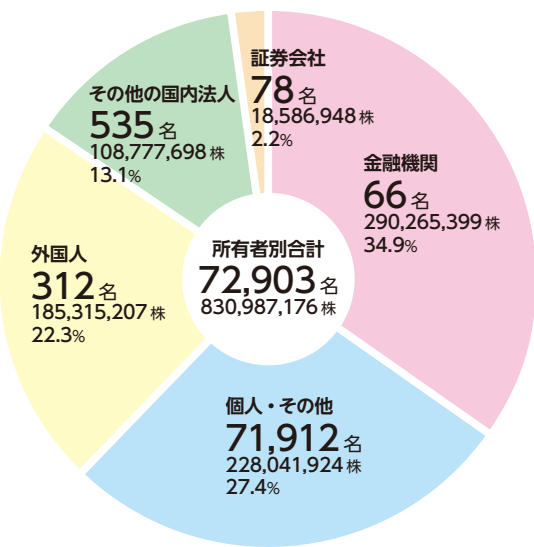
事業内容の説明

2013年度は第2四半期及び期末決算時に開催している決算説明会のほか、機関投資家向けコンファレンス参加や海外IRロードショーを実施しました。個別取材は年間を通して対応しており、当社の現況と事業展望を説明しました。2014年3月には大分事業所において機関投資家向け工場見学も実施し、当社の製造業としての技術力や効率化への取り組みについて理解を深めていただきました。写真は、決算説明会の様子です。

【アニュアルレポート】



株式と株主の状況 (2014年3月31日現在)



年間配当金の推移

2010年度：4.0円
2011年度：4.0円
2012年度：3.0円
2013年度：2.0円
(1株当たり)

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同規程の中で「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。

反社会的勢力への対応

三井造船では、2003年に制定した「企業行動基準」において、「暴力団などの反社会的勢力とは断固として関係を排除する」と宣言しています。

調達活動においても、反社会的勢力とは一切関係を持たないよう徹底しており、併せて取引先に対しても、反社会的勢力との関係排除を取引条件の1つとするために「取引基本契約書」に条文化しています。

【写真は研修会の様子】



コンプライアンスの徹底

三井造船では、「下請代金支払遅延等防止法 (略称:下請法)」や「建設業法」などの調達関連法規を遵守し適正な取引を行うために、社内関係者への教育に注力しており、具体的に次のような取り組みを行なっています。

- ① 資材部員全員の「下請法」外部研修会参加
- ② 「下請法」や「建設業法」などの法令遵守を徹底するために、社内各地で研修会を実施

【資材・調達倫理規定】

Mitsui Administration Manual 三井造船株式会社 全社共通業務処理規程	資材・調達倫理規定	MAM-GA 70012 REV. 0 02-11-18 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者・管理者・担当者の役割に関する規定
MAM-GA 70111	資材調達発注金領収品基準
MAM-GA 70301	新規取引先選定基準
MAM-GA 71101	要求懸望手続要領
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知識と技能の向上を計ることに加え、企業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。

以下は、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、印刷税法、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、その遵守につめなければならない。又、締切課の「購買取引行動指針」、通産省の「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・取引慣行に関する独占禁止法上の指針」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

製品価格の約10%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、投資すれば資材・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の取引先から所定の手続きを経て納期どおりの購入するだけではない。また、納期遅延のリスクを減らすために、資材・調達部門は、設計、製造、管理、財務及び営業等の関連部門と協同し、一丸となって資材・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。

- ③ 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
- ④ 海外調達の増加に伴う輸入申告の適正化指導（過少申告防止）

不正取引・不公平取引を防止する内部監査を実施

三井造船では、調達関連法規に則った公正かつ適正な調達業務の遂行状況を確認するために、内部監査を適宜実施しています。

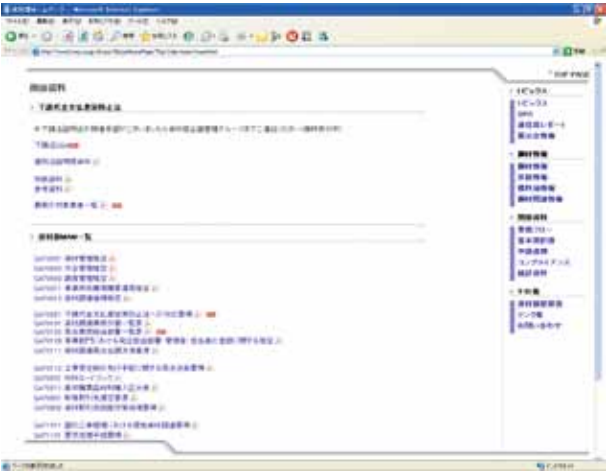
資材調達品については、要求・発注・検収業務を職務分離し、相互に牽制機能を働かせることで不正取引の防止を図っており、毎年「内部統制監査」におけるランダムサンプリングで実行結果を確認しています。

また、2012年度に資材調達に携わる全部門を対象とした「発注および検収管理の適正性監査のフォローアップ監査」を監査部が実施し、2013年度には子会社を対象とした同様の監査を資材部が行い法令遵守状況をチェックしました。

【資材部 社内ホームページ】



【資材部 社内ホームページ「下請法」解説資料及び「下請法Q&A」の掲載ページ】



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へ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、透明性が高く、且つ、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

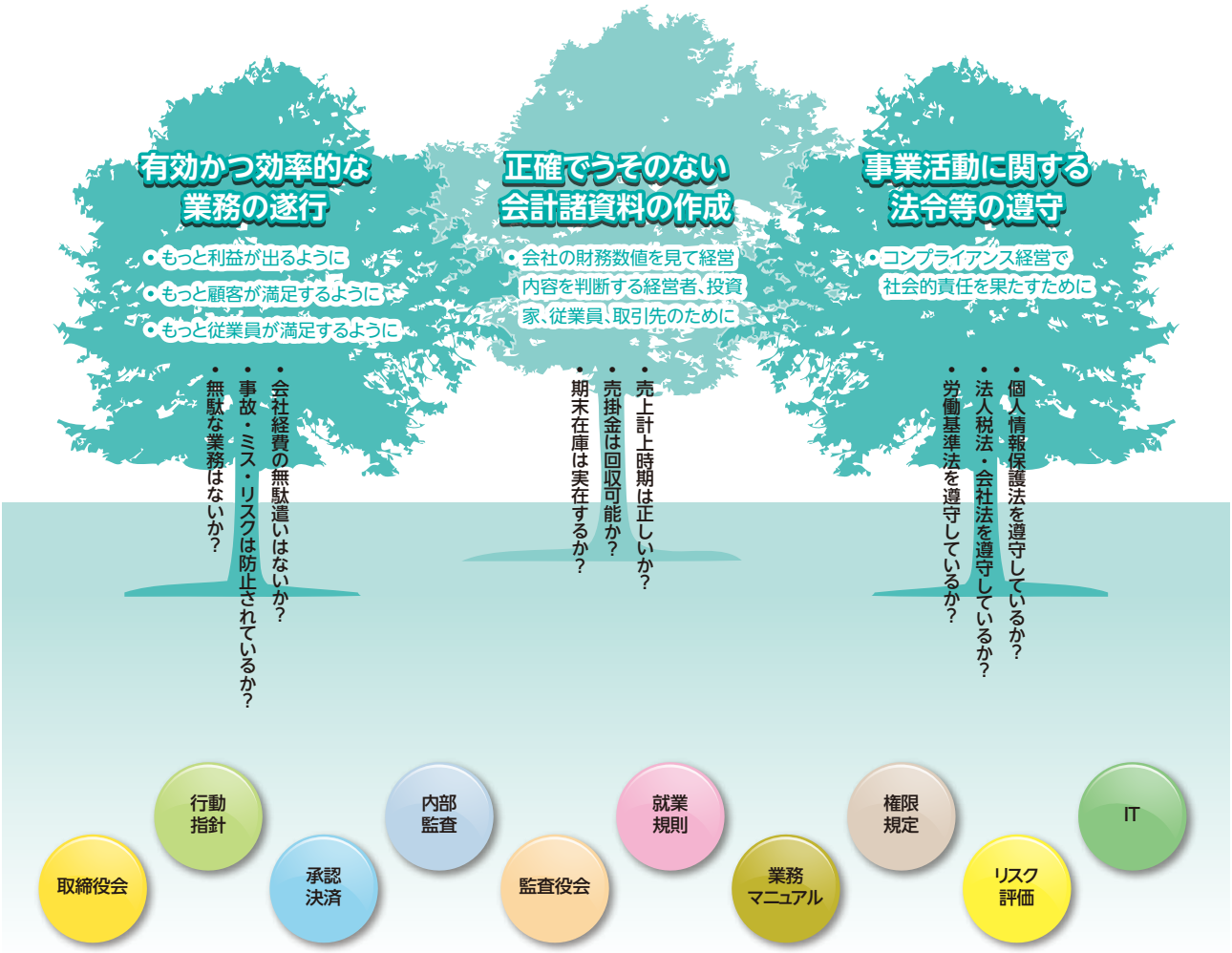
当社の取締役会は15名で構成されており、取締役のうち1名が非常勤の社外取締役です。また、当社の監査役会は4名で構成されており、監査役のうち2名が非常勤の社

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とともに、経験豊富な社外取締役が経営者の視点で取締役の業務執行を監視する統治体制が「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、現在のコーポレート・ガバナンス体制を採用しています。加えて、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。

当社の内部統制はトータルリスク・内部統制委員会を設置して全社横断的な施策を推進しています。また、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長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、その遵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。

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

「5年で一人前」を育成の目標に掲げ、新入社員研修や入社3年目研修を開催するとともに、各職場においても、通常のOJTに加え、それぞれの職種に応じた基礎的・専門的な技術・技能を早期に修得することを目的にした研修を実施しています。

2. 中堅層の一流化

仕事に対して習熟し、また働き盛りの年代ともなる中堅層は、企業にとっても重要です。これら中堅層がより一層活躍するために必要な考え方・スキルを習得することを目的に、主任・課長補佐クラスを対象とした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ー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. グローバル人材育成

ビジネスのグローバル化に伴い、社会的に人材のグローバル化が急務の課題となっています。当社では、グローバル人材育成のために、英語力強化の取り組みや異文化理解・異文化コミュニケーションに関する研修を実施しています。

5. 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のない存在であり、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。

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。

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。

● ワークライフバランス推進に向けた取り組み

従業員一人ひとりがやりがいや充実感を感じながら働き、仕事上の責任を果たすとともに、家庭や地域生活などにおいても、子育て期、中高年期といった人生の各段階に応じて多様な生き方が選択・実現できる勤務制度・休暇制度等を設けるとともに、休暇の取得促進に取り組んでいます。

1. 多様な勤務・休暇・休日

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の制度

- フレックスタイム制度[事務・技術系]
業務を効率的に遂行できるように、働く時間帯を計画的に自ら設定
- リフレッシュ休暇
入社10年毎に最長2週間の連続した特別休暇と援助金を支給
- 年次休暇
入社1年目から年間22日の年次休暇を付与
- メモリアル休暇
年度初めに4～6日の年次休暇予定日を設定
- 年次休暇の取得促進[事務・技術系]
月平均1日以上取得、秋の連続取得を推奨
- 半日年休
年次休暇は半日単位で取得可能
- 積立年休
失効した年次休暇を積立て、病気や育児、介護、ボランティア活動等の場合に休暇として取得
- 夏季フレックス休日[本社]
夏季連続休暇は7月～9月の間で個人別に設定

- 定時退場日
忙しくても週に1日定時での退場を推奨
- 2. 仕事と家庭の両立支援
子育てや介護と仕事の両立を支援するための制度
- 子育て
 - ・ 育児休業
休業しない場合は短時間勤務等が可能です。
男性の休業取得も呼びかけています。
 - ・ 妊娠婦の通院時間は給与の半額を支給
 - ・ 産前産後休暇
 - ・ 出産休暇（配偶者が子を産む時の休暇）
 - ・ 看護休暇（子の看護をする時の休暇）
- 家族の介護
 - ・ 介護休業
休業しない場合は短時間勤務等が可能です。
 - ・ 介護休暇

● BPS活動

当社では、改善力のある人材の育成、改善の企業風土づくりを目指し、「BPS活動」と称して、全社的に改善への取り組みを行っています。この活動は1999年にスタートし、今年度で15年目を迎える活動です。

製造業における改善活動というと、コストダウンや生産性向上を意図したテーマがまず想起されますが、BPS活動ではこのようなテーマだけではなく、安全で快適な職場環境の実現を意図したもの、新たな地域貢献の取り組みをテーマとし

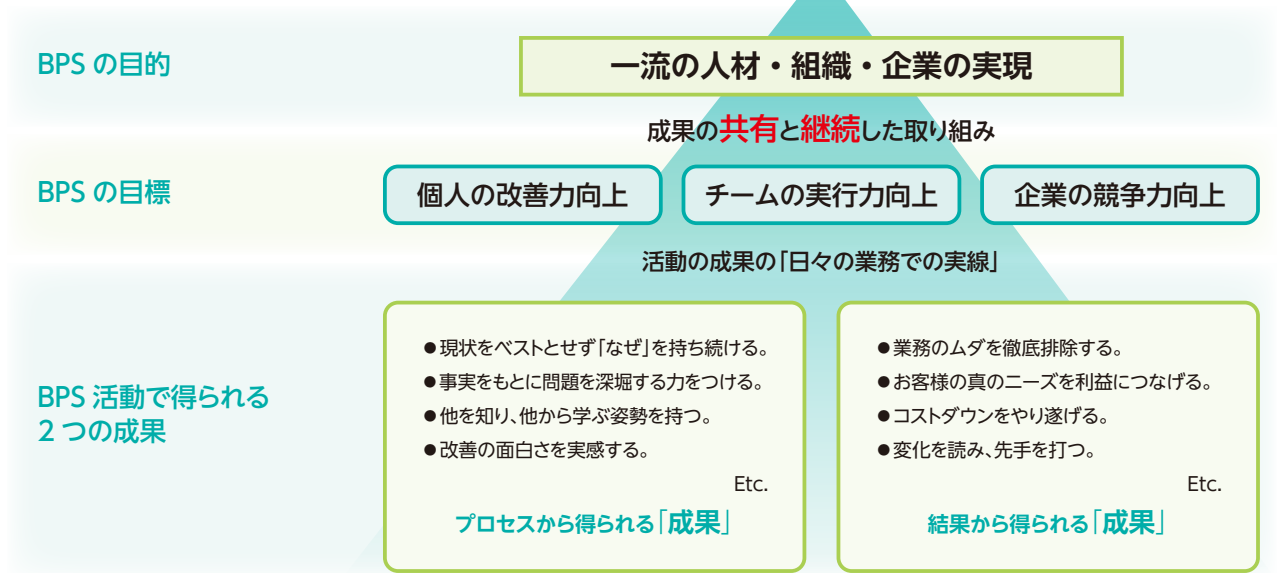
たもの、効果の高い人材育成、職場でのコミュニケーションアップを目指したものなど、職場にあるさまざまな問題を幅広く取り上げ活動し、成果を上げています。

また、BPS活動においては、活動成果だけではなく、活動のプロセスを重要視しており、現地現物による事実の把握、真の原因の究明など、社会人にとって必須である問題を解決する能力、すなわち改善力を強化する取り組みとしても機能しています。

実際の活動においては、「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できるよう工夫がされており、職場内のコミュニケーション向上にも一役買っています。さらには、活動テーマによっては他部署・部門を巻き込んだ活動もあり、部署・部門・職種の壁を越えた相互理解と一体感を醸成する場にもなっています。



BPS のあるべき姿



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「安全衛生管理計画」を掲げ、安全衛生管理活動を推進していきます。

1. 「安全第一」の精神に立ち返り、安全を最優先するものづくりを定着させる。
2. 心身の健康管理に積極的に取り組み、「快適職場」を実現する。

● 労働災害防止への取り組み

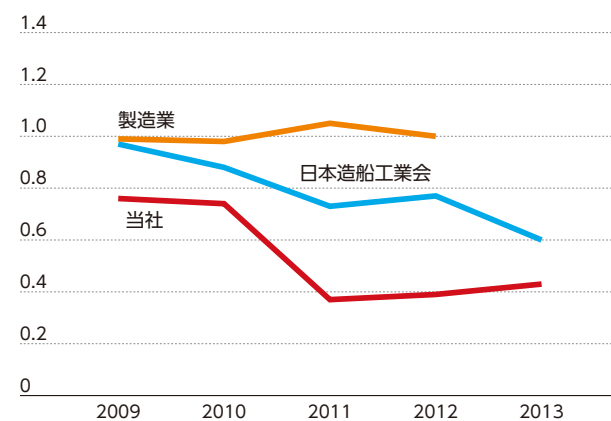
1. チームセーフティⅡ運動の推進

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対策を行い、本質安全化に向けリスクの低減活動を継続することで、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. 製造業の度数率は、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。(2013年の製造業の休業度数率データは公表前のため表示なし)

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。

写真は玉野事業所における「チームセーフティⅡ運動」、「クレーン作業45度退避運動」および「2S(整理・整頓)の推進」の様子。

【事務所安全衛生委員会 報告】



【安全帯 体感教育】



【2S3定の実施状況(艦船工場、機械工場)】



● 健康づくりへの支援

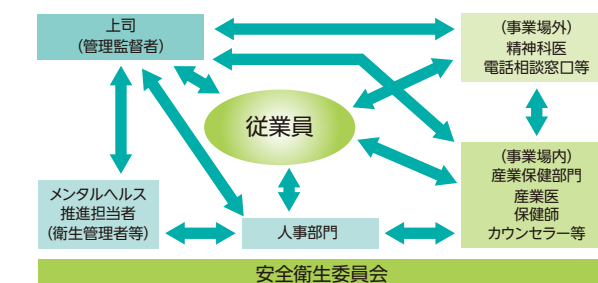
1. 従業員の健康づくりや疾病の予防のため、本社および各事業所での定期健康診断の実施、その結果に基づく健康指導の推進、産業医の「ヘルスサポート」やEAPサービスの「健康ニュース」発行等の教育を推進しています。
2. メンタルヘルス対策の強化としてメンタルヘルス研修会の開催、メンタルヘルスニュースの発行等によるメンタルヘルス予防を推進しています。また、産業カウンセラーによるカウンセリング、24時間電話相談窓口の設置、休業加療中従業員への職場復帰支援プログラムの運用等のメンタルヘルス対策を推進しています。また、従業員一人ひとりのセルフストレスチェック(チェックシートによる各自のセルフチェック)を実施し、メンタルヘルスク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の周知のポスターと全従業員への配布冊子およびストレスチェックの冊子と各個人へ配布する結果シートです。



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、産業保健スタッフ(産業医、看護師、カウンセラー等)、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。

三井造船株式会社メンタルヘルス推進体制

産業保健部門・人事部門・管理監督者の連携による



メンタルヘルス対策の強化の一環としてラインによるケアの強化対策として、本社では管理監督者を対象とした「人を元気にする人間関係、信頼関係を構築する『積極的傾聴法』」を習得するメンタルヘルス研修」を実施しています。また、一般従業員向けにセルフケアを実体験する「メンタルヘルス研修」を実施しています。写真は、本社での管理監督者向けおよび一般従業員向けの研修の様子です。

【管理監督者向研修の様子】 【セルフケア研修の様子】



3. 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継続実施すると共に、メタボリック症候群有所見者に対する特定保健指導を実施し、従業員の健康増進を行っています。写真は2013年健康アタックの冊子、個人用記録用表と現場技能職向けの団体記録表です。



● 熱中症の予防対策

事業所において夏季期間の猛暑早期化と長期化による熱中症の多発予防のため、5月を準備月間として6月から9月までを予防対策実施期間とし、熱中症に関する知識の周知教育や現場でのWBGT(暑さ指数)値測定による作業管理と作業環境管理を行い、熱中症の未然予防を図っています。図は、事業所における現場へWBGT値を掲示した状況で、注意喚起しています。



● アメリカ アーカンソー州立大学から感謝状を受領 (玉野事業所)

アメリカ アーカンソー州立大の学生は、毎年日本へ約1ヵ月ほどの日程で海外学習にきています。その間、京都、北海道など各地に滞在し、ホストファミリー宅でホームステイを実施しています。玉野事業所従業員がアーカンソー大学のロバート スタッフ教授と偶然知り合ったことがきっかけとなり、1998年から玉野市での国際交流 (ホームステイなど) が始まりました。玉野市滞在中には、玉野事業所見学をはじめ、玉野市立日比小学校も訪問し、児童とのふれあいを行っています。

玉野事業所見学は今年で15回目を数え、学生からは、日本の“ものづくり”が学べる貴重な機会として大変喜ばれております。

2013年5月30日(木)には、一行12名が当所を訪れ、スタッフ教授から見学会15回目を記念して、当所に対し感謝状が授与されました。

一行はこの後、艦船・機械両工場、別館「三井玉野展示室」を熱心に見学されました。写真は、感謝状授与、工場見学などの様子です。



● 渋川海岸海浜清掃 (リフレッシュ瀬戸内) に参加 (玉野事業所)

この清掃活動は、“美しい瀬戸内海を守り、文化、観光、海洋レクリエーションの拠点及び快適な生活の場として発展させる”ことを目的として、毎年6月中旬に、玉野市渋川海水浴場の海開きに先立って玉野市の主催により開催されているものです。

地元の官公庁関係者、企業関係者、中学校の皆さんらが多数参加し、三井造船グループからも毎年約100名の社員が参加しています。



● フィリピンレイテ島台風被害支援 (DASH社)

DASH社は、「全社主催のYear End Party」、「各部署主催のYear End Party」、いずれも中止とし、その予算を台風被災者の支援に寄付することとしました。

2013年11月15日夜より早朝にかけては、レイテ島へ向けての救援物資の仕分活動のために、160人のDASHメンバーがボランティアとして協力しました。Dash社としても、政府からの支援が届いていなかったセブ島北部の被災地、Medellin、San RemigioやBantayanに向かいました。当日は早朝よりトラックやジブニーをチャーターし支援物資を届けました。現場では多くの被災者が彼らの到着を待っていたようで、瞬く間に物資は被災者へ配給されました。

「台風30号被災者支援募金」の呼びかけに対し、各方面の皆さまから、寄付が寄せられました。この寄付金は、出張でセブ入りした従業員より、DASH社の新牧社長、栗山副社長に手渡されました。これらの寄付金は、DASH関係者の寄付金と合わせ、被災者支援活動へあてられます。これら寄付金の一部は既に、Mactan Air Base病院への医薬品その他の寄付、DASH従業員の被災家族および一般避難民への食料・生活用品の寄付等の直接支援活動に使われています。今回の被害は、2011年の東日本大震災における津波被害に匹敵するとの報道もあり、今回の支援が少しでも被災者の皆さんの生活に寄与することを願わずにはられません。

写真は、配給の様子や、栗山副社長への支援金の授与の様子です。



● 市民、学生が大分事業所を見学 (大分事業所)

2013年7月8日(月) 鶴崎工業高校1年生：42名、2013年10月7日(月) 一般募集の大分市民：8名、2014年2月7日(金) 大分工業高等専門学校3年生：40名が、それぞれ当社大分事業所の工場見学を行いました。

最初に会社概要の説明を行い、その後鋼材の切断から製品ができるまでの流れを理解してもらうため、製作工程と同じルート(加工・組立・溶接)で工場内を案内し、最後に完成した大型クレーンを見学しました。参加者は日頃近くで見ることのできない事もありクレーンの大きさに圧倒されていました。

※ 写真は、大分工業高等専門学校への会社概要説明、鶴崎工業高校の工場見学の様子



● 造船所見学会を実施 (MES 由良)

2月26日(水) MES 由良で造船所見学会が行われました。

地元小学校の要請に応え、大型船舶の修理に携わる人たちの仕事を学ぶ社会見学の一環として行われたものです。

大きな船、大きなクレーンを見た子供達は目を輝かせて説明を聞いていました。

後日、小学生達から、かわいなお礼の手紙が届きました。





環境安全管理室

発行：

2014 年 6 月 この CSR (環境・社会) 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：

〒104-8439 東京都中央区築地 5 丁目 6 番 4 号

環境安全管理室：電話 03-3544-3115