

三井化学株式会社

CSR報告書 2006

私たちは夢のあるものづくりで社会に貢献します



三井化学グループのCSR

三井化学グループは、CSRを「企業の社会的責任」ではなく、「社会貢献」と呼んでいます。ボランティアや寄付といった狭義の社会貢献だけではなく、経営ビジョンで掲げる「社会貢献」、すなわち、様々なステークホルダーの皆様に対する本業を通じた社会貢献の実現が、三井化学グループの目指すCSRです。

(詳細はP7-8「CSRの推進」参照)

経営ビジョン

企業理念

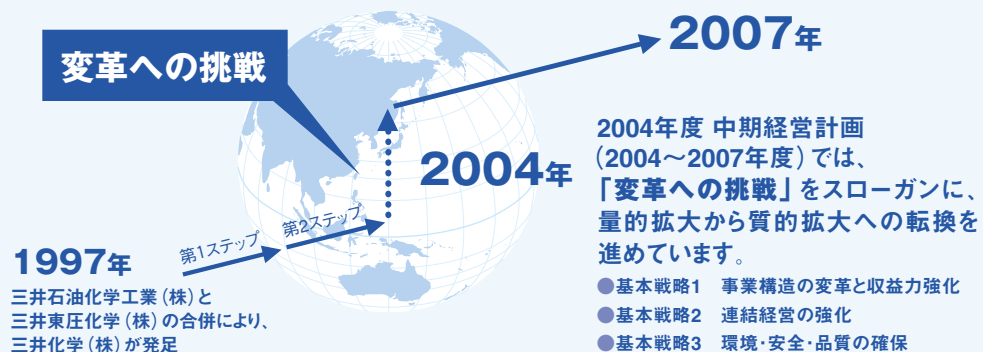
地球環境との調和の中で、材料・物質の革新と創出を通して
高品質の製品とサービスを顧客に提供し、もって広く社会に貢献する。

- 人類福祉の増進
- 株主への貢献
- 顧客満足の上昇
- 地域社会への貢献
- 従業員の幸福と自己実現

目指すべき企業像

世界の市場で存在感のある強い三井化学グループ

中期経営計画



編集方針


本報告書は、三井化学グループにおけるCSR活動の報告を通して、ステークホルダーの皆様との対話を図ることを目的に発行しています。

本報告書の構成は、大きく「特集」「マネジメント」「社会性報告」「環境報告」とし、「社会性報告」ではステークホルダー別に取り組みを報告しています。

特集では、次の取り組みを取り上げました。

- 「夢のあるものづくり」
当社グループの製品と社会との関わり、ならびに「ものづくり」に取り組む社員の姿を紹介しました。
- 「CSRサポーター」
当社グループが進めている社員参加型のCSR活動に焦点を当てました。
- 「ステークホルダーとの対話」
社外有識者との対話や、重要なステークホルダーのひとつである地域住民との対話を行いました。

第三者意見をいただく方には、社外有識者との対話にオブザーバーとしてご参加いただきました。

 マークをつけた関連する情報・データは、当社ホームページでご覧いただけます。


ホームページ：<http://www.mitsui-chem.co.jp/>

報告書の対象範囲

対象期間:2005年度(2005年4月1日から2006年3月31日まで。ただし、一部のデータについては2006年4月以降の活動も含んでいます。) データの集計範囲:三井化学(株)を基本とし、関係会社を含む場合は本文に記載しました。

参考にしたガイドライン

グローバル・リポーティング・イニシアティブ(GRI)
「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン2002」
環境省「環境報告書ガイドライン2003年度版」
環境省「環境会計ガイドライン2005年度版」

 サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン2002 対比リスト

発行時期

2006年9月(次回:2007年9月予定)

目次

三井化学グループのCSR	1
編集方針/目次	2
トップメッセージ	3
三井化学グループの概要	5
CSRの推進	7

特集1 夢のあるものづくり

暮らしを支える三井化学グループの製品	9
「PDPフィルター」はこうして生まれた	11
生産性を飛躍的に高める添加剤「エクセレックス™」	13
クリーン・ジャパン・センター会長賞を受賞「WARM事業」	14

特集2 CSRサポーター

「いい会社」を目指してCSRサポーター制度が始動 一人ひとりが自ら考え、みんなで議論しながら進めるCSR	15
---	----

特集3 ステークホルダーとの対話

三井化学グループのCSR活動への期待	17
大阪工場での意見交換会	19

マネジメント

課題と実績	21
コーポレート・ガバナンス	23
コンプライアンス	24
レスポンシブル・ケア・マネジメント	25

社会性報告

お客様・取引先とともに	28
株主とともに	31
地域社会とともに	32
従業員とともに	35
産学界とともに	40

環境報告

事業活動と環境負荷	41
地球温暖化防止への取り組み	43
環境負荷低減への取り組み	44
事故・災害防止への取り組み	47

第三者意見	49
「CSR報告書2005を読む会」での主な意見/ 「持続可能な発展」に向けたあゆみ/編集後記	50
第1期CSRサポーター	51

「夢のあるものづくり」を通して
社会に貢献していきます



全員参加によるCSRの推進

当社は、2005年6月に、CSR委員会などのCSR推進体制を整備し、「CSRの積極推進」を重点課題の一つに掲げて取り組んできました。

CSRは、通常「社会的責任」と訳しますが、当社ではあえて「社会貢献」と呼んでいます。これは、当社の企業理念にもあるとおり、地球環境との調和の中で本業を通じてステークホルダーの皆様にご貢献することが、CSRの目的と考えるからです。

CSRは、トップから第一線の社員までの全員が取り組むことにより、その成果が出てくるものです。この1年間、

CSR推進のための基盤整備として、まず社内の意識浸透、定着を優先して進めてきました。社員参加型のCSRを目指して導入したCSRサポーター制度を、その大きな柱に位置付けています。

「行動指針」を新たに制定

CSRサポーター制度の最初の成果として、多くの社員が熱心な議論を重ね、自らの行動のよりどころとなる「三井化学グループ行動指針」を制定しました。この行動指針をグループ全体の「共有語」とし、役員、社員一人ひとりに着実に定着させていきます。

「三井化学グループ行動指針」の3本柱の一つには、「夢のあるものづくり」を定めました。「ものづくり」を行う化学メーカーとして誇りをもち、あらゆる事業活動を通じて「夢のある」製品・サービスを社会に提供しつづけることが、私たちにとっての最大の喜びです。

また、今後の社会の持続可能性を考えた場合、「環境」が当社の経営戦略にとって重要なキーワードになると思います。製造時における環境負荷低減はもとより、お客様において省エネルギー・省資源を実現するためのご提案や、製品やエネルギーのリサイクルシステム推進など、製品の全ライフサイクルを通じた地球環境への貢献が、「夢のあるものづくり」の大事な核となります。

ステークホルダーの皆様の視点で

本業の「夢のあるものづくり」を通じた社会貢献というCSRの目的実現のためには、ステークホルダーの皆様の視点に立つことが特に大切だと考えています。

経営者はもちろん、社員一人ひとりが、お客様や株主の方々、地域社会の方々など、ステークホルダーの皆様が当

社に何を期待されているのか、皆様に貢献するために当社は何をすべきか、を常に考えていかなければなりません。

このため、ステークホルダーの皆様に対し、当社の姿勢を明確に分かりやすくお伝えしていくことも必要です。2005年度は、従来の「環境・安全・労働衛生及び品質に関する基本方針」に加え、「購買方針」、「社会活動方針」、「人材マネジメント方針」の3つの個別方針を新たに制定し公開いたしました。

また、ステークホルダーの皆様との双方向コミュニケーションをさらに充実していきたいと考えています。例えば、先日開催した株主総会では、終了後に会場での製品パネル展示を初めて行い、多くの株主の方々に当社の事業活動を分かりやすくご説明いたしました。工場近隣の方々とは、地域広報誌の発行やダイアログ実施など日常の様々な機会を通じて対話を続けています。

今後も、ステークホルダーの皆様とより強い信頼関係を構築できるよう努めてまいります。

CSRの推進には、地道に継続していく全社員の意思と、ステークホルダーの皆様にとって分かりやすい「三井化学らしさ」を打ち出すことが必要だと考えています。

「三井化学らしさ」とは、経営者や社員だけで決めるものではなく、全てのステークホルダーの皆様との関わりの中で確立されていくものだと思います。

2回目の発行となるこの「CSR報告書2006」をお読みいただき、当社へのご理解を深めていただくとともに、一層のご支援と忌憚のないご意見をお寄せいただければ幸いです。

三井化学株式会社
代表取締役社長

藤吉 建二

三井化学グループの概要

三井化学グループは、2004年度からの4年間の中期経営計画（P1）を策定し、事業構造の変革と収益力強化を目指して、機能性材料分野の拡大・成長、石油化学・基礎化学品分野の収益力強化に取り組んでいます。

会社概要

(2006年3月31日現在)

社名

三井化学株式会社

本社

〒105-7117
東京都港区東新橋一丁目
5番2号 汐留シティセンター

代表取締役社長

藤吉 建二

資本金

103,226百万円

社員

連結:12,473人
単独:4,459人

国内製造拠点

市原工場（含む茂原センター）、
名古屋工場、大阪工場、
岩国大竹工場、大牟田工場

研究所

袖ヶ浦センター

国内販売拠点

本社、
支店3（名古屋・大阪・福岡）

海外事務所

北京



サイト情報

2005年度業績（連結）

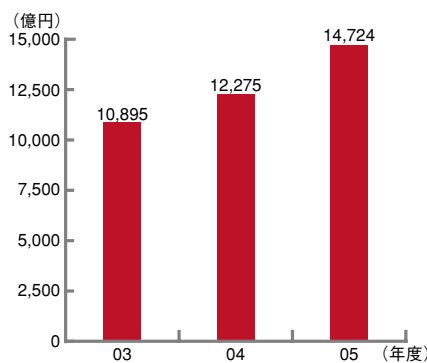
売上高は、前期に比べ2,449億円増の1兆4,724億円となりました。これは、ナフサなどの原燃料価格高騰のもと製品価格の是正に努めたこと、および出光興産（株）との合併会社である（株）プライムポリマーを設立したことにもなう売上数量増加などによるものです。

営業利益は、製品価格の是正に努めたものの、ナフサなどの原燃料価格高騰などにより売上原価が大きく増加したため、前期に比べ218億円減の587億円となりました。

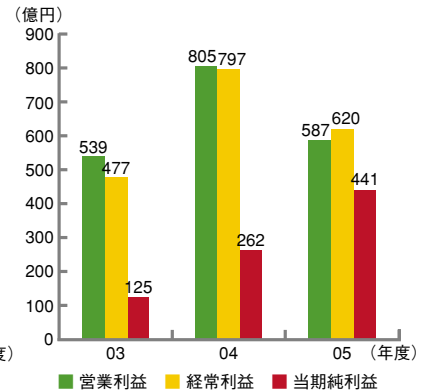
経常利益は、営業外損益が前期に比べ41億円改善したものの、前期に比べ177億円減の620億円となりました。営業外損益の改善は、持分法による投資利益が12億円増加したこと、為替差益が20億円増加したことなどにより営業外収益が前期に比べ32億円増加した一方、有利子負債の圧縮にもなう支払利息の減少、不良品処分損の減少などにより営業外費用が前期に比べ9億円減少したことによるものです。

また、退職給付信託設定益103億円などにより特別利益は223億円となる一方、固定資産整理損・売却損79億円、減損損失15億円などの特別損失を114億円計上したことなどにより、最終的に、当期純利益は、前期に比べ179億円増の441億円となりました。

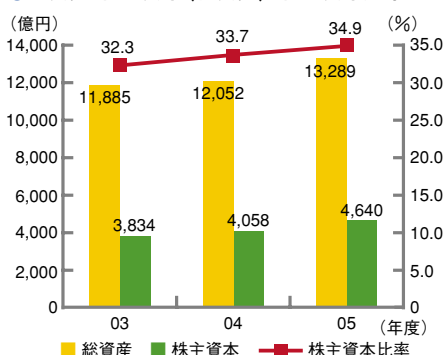
●売上高



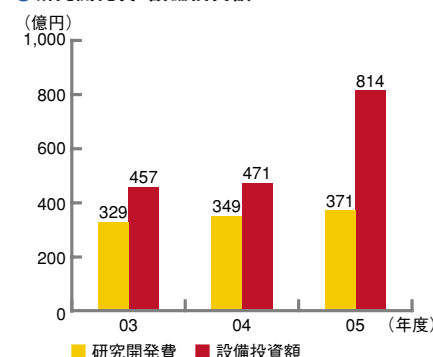
●営業利益・経常利益・当期純利益



●総資産・株主資本（純資産）・株主資本比率

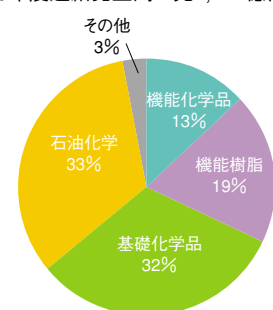


●研究開発費・設備投資額

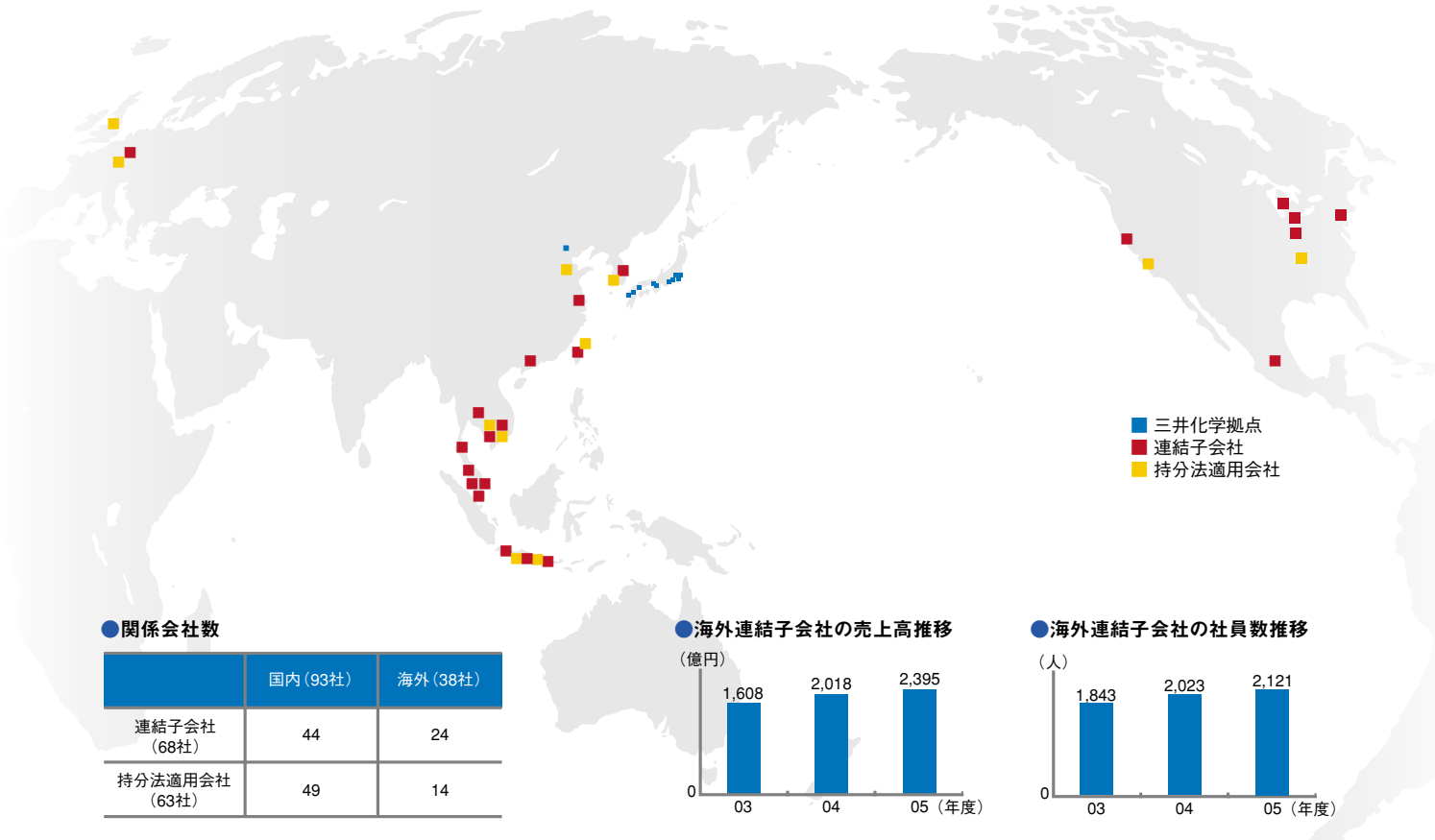


●セグメント別売上高構成比

2005年度連結売上高:1兆4,724億円



グローバル展開



事業概要

三井化学グループは、消費材や耐久資材に用いられる様々な製品を社会に提供しています。当社グループの提供する製品は、自動車、電子・情報、医療・健康、農業、住宅・建築、生

活用品などの幅広い分野で、身近な製品に使われています。当社グループは、次の4つのセグメントに分けて、事業活動を行っています。

機能化学品

有機合成技術、ポリマー技術、加工技術を融合することにより生まれた新しい機能を持つ製品。

主要製品

不織布、半導体材料(三フッ化窒素、イクロステーブ™、三井ペリクル)、PDP用光学フィルター、高性能殺虫剤、メガネレンズ用モノマー

機能樹脂

触媒技術、ポリマー技術により生産された優れた耐熱性、柔軟性、光学性能などの差別化機能を持った素材製品。

主要製品

エラストマー(三井EPT、ミラストマー™、タフマー™)、機能性ポリマー(TPX™、アベル™)、工業樹脂(LCストラクトボンド、ハイワックス)、ウレタン原料、ウレタン樹脂

基礎化学品

ポリエステル繊維、ペット樹脂、フェノール樹脂、ポリカーボネートなどの原料。

主要製品

高純度テレフタル酸、ボトル用ペット樹脂、フェノール、ビスフェノールA、エチレンオキシド、エチレングリコール

石油化学

石油と天然ガスを化学的に処理した、私たちの暮らしに役立つ様々な素材の原料。

主要製品

エチレン、プロピレン、ポリエチレン、ポリプロピレン

CSRの推進

三井化学グループは、ステークホルダーの皆様への貢献を通じて社会と企業の持続的発展を実現するために、社員一人ひとりが自ら考え行動していきます。

三井化学グループ行動指針の制定

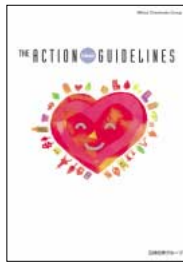
三井化学グループは、2002年に制定した「企業行動指針」をCSRの観点から抜本的に見直し、2006年2月8日付で「三井化学グループ行動指針」を制定しました。

CSRを推進するにあたり、私たちはまず、社員一人ひとりが何を大切に考え行動するか、「行動のよりどころ」を明確にすべきであると考えました。そこで、社員が「自分たちの指針」として理解、共感できる、簡潔で、わかりやすいものを目指し、社員の多くの声を取り入れながら、1年以上かけて策定しました。

行動指針には、核となる以下3つの柱を掲げました。

「誠実な行動」は企業存続の大前提を、「人と社会を大切に」はステークホルダー尊重の姿勢をまとめたものです。「夢のあるものづくり」は、化学の無限の可能性と、当社グループを「夢のある」「誇りの持てる」会社にしていきたいという社員の声を踏まえたものです。

行動指針の解説や策定経緯を和英文併記でまとめた「ガイドブック」を全世界の当社グループ従業員約15,000名に配布しました。



行動指針ガイドブック

三井化学では、行動指針への理解を深めるため、各職場で「ガイドブックを読む会」を実施し、自分たちや職場の日ごろの行動について意見交換を行いました。

また、国内外の関係会社に対しても説明会を実施し、連結子会社においては、2006年度内にこの行動指針を各社で採択するよう求めています。



シンガポール



ドイツ

海外での行動指針の説明会



アメリカ

三井化学グループ行動指針

私たち、三井化学グループの役員、社員一人ひとりは、ステークホルダー*への貢献を通じて社会と企業の持続的発展を実現するため、次のとおり行動します。

* 当社を取り巻くステークホルダー: お客様・取引先、株主・投資家、地域社会、産学界、政府・行政、従業員・労働市場、地球環境

私たちは「誠実に行動」します

法令・ルールの遵守

いかなる利益の追求よりも、法令・ルールの遵守を優先します。

正直

自らの良心に従い、正直な言動を貫きます。

差別禁止

性別・人種・国籍・年齢・宗教・障害などに基づく一切の差別を行いません。

公正・公平

公正・公平な競争・取引に徹します。

透明性

良い情報、悪い情報の区別なく、早く正しく報告、開示します。

私たちは「人と社会を大切に」します

安全第一

安全はすべてに優先することを、心に刻んで行動します。

地球環境への貢献

地球環境の保全に貢献する製品開発、生産・販売活動に取り組みます。

お客様の満足

お客様のニーズを正しくつかみ、満足いただける製品・サービスを迅速に提供します。

地域への貢献

地域社会の一員として、地域の発展に貢献します。

健康増進

健康増進と活気のある職場づくりを心がけます。

多様性の尊重

互いの人格や多様な個性・考えを尊重します。

私たちは「夢のあるものづくり」を目指します

チャレンジ精神

自らの可能性を信じ、失敗を恐れず、果敢に挑戦します。

創造性

感性を豊かにし、たぐいえない新たな価値をつくり出します。

三現主義

自分の目で確かめ、自ら考え、行動します。

自己研鑽

グローバルな視点に立ち、世界に通じるプロフェッショナルを目指します。

技術伝承

これまで培った経験や技術を伝承し、次世代の人材育成に努めます。

チームワーク

活発なコミュニケーションを通じ、一人ひとりの力を組織の力に結集させます。

個別方針の制定

「環境、安全、労働衛生及び品質に関する基本方針」(P25)に加え、「購買方針」(P30)、「社会活動方針」(P32)、「人材マネジメント方針」(P36)を2006年4月1日付で新たに制定しました。

CSR推進体制

CSR委員会は、社長を委員長、関連する役員および部長を委員とし、CSRに関する全社横断的な方針、計画を立案します。

CSRに関する具体的な個別活動(環境・安全・品質管理、リスク管理・コンプライアンス、社会活動など)は、各ライン組織が立案・実行し、それを、レスポンシブル・ケア委員会、リスク管理委員会、社会活動委員会が全社の観点から補完します。



CSR委員会の風景

CSRサポーター制度

当社グループのCSR活動の大きな特徴は、「CSRサポーター制度」です。CSRサポーター(P51)は、当社グループをステークホルダーから信頼され、社員も誇りを持てる「いい会社」にしたいと考え、自発的に活動を進める社員たちです。現在、全社で約200名が選任され、その4割以上が自ら立候補しました。

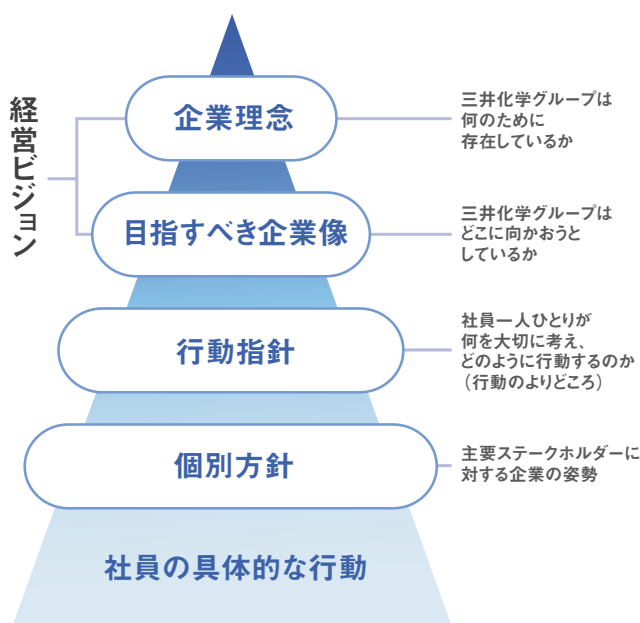
これまでCSRサポーターは、行動指針について活発なディスカッションを行い、自分たちが理解・共感できる行動指針策定に大きく貢献しました。

また、「いい会社」の実現を目指し、自由な発想で企画を考える「社長の提案」(P16)も、サポーターにとって大事な活動のひとつです。2005年度のCSR報告書についてもサポーターを中心に全事業所で「読む会」(P50)を実施し、2006年度のCSR報告書の編集方針づくりに多くの意見が反映されました。

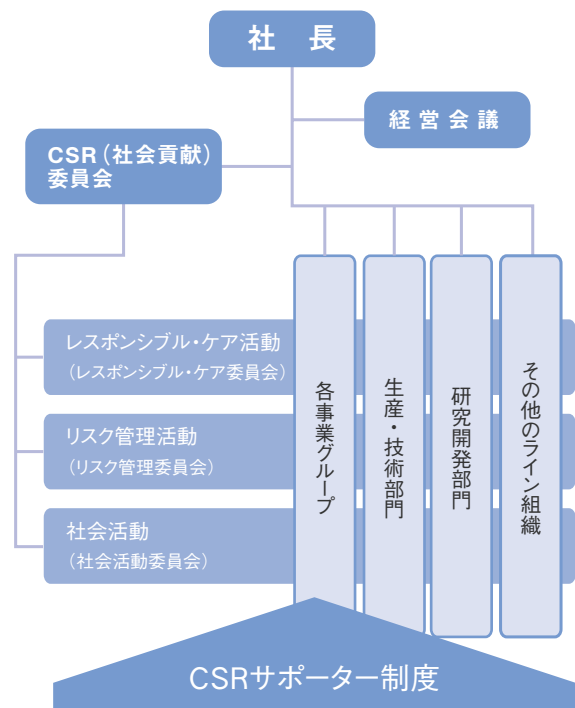


CSR報告書2005を読む会

行動指針／個別方針の位置づけ



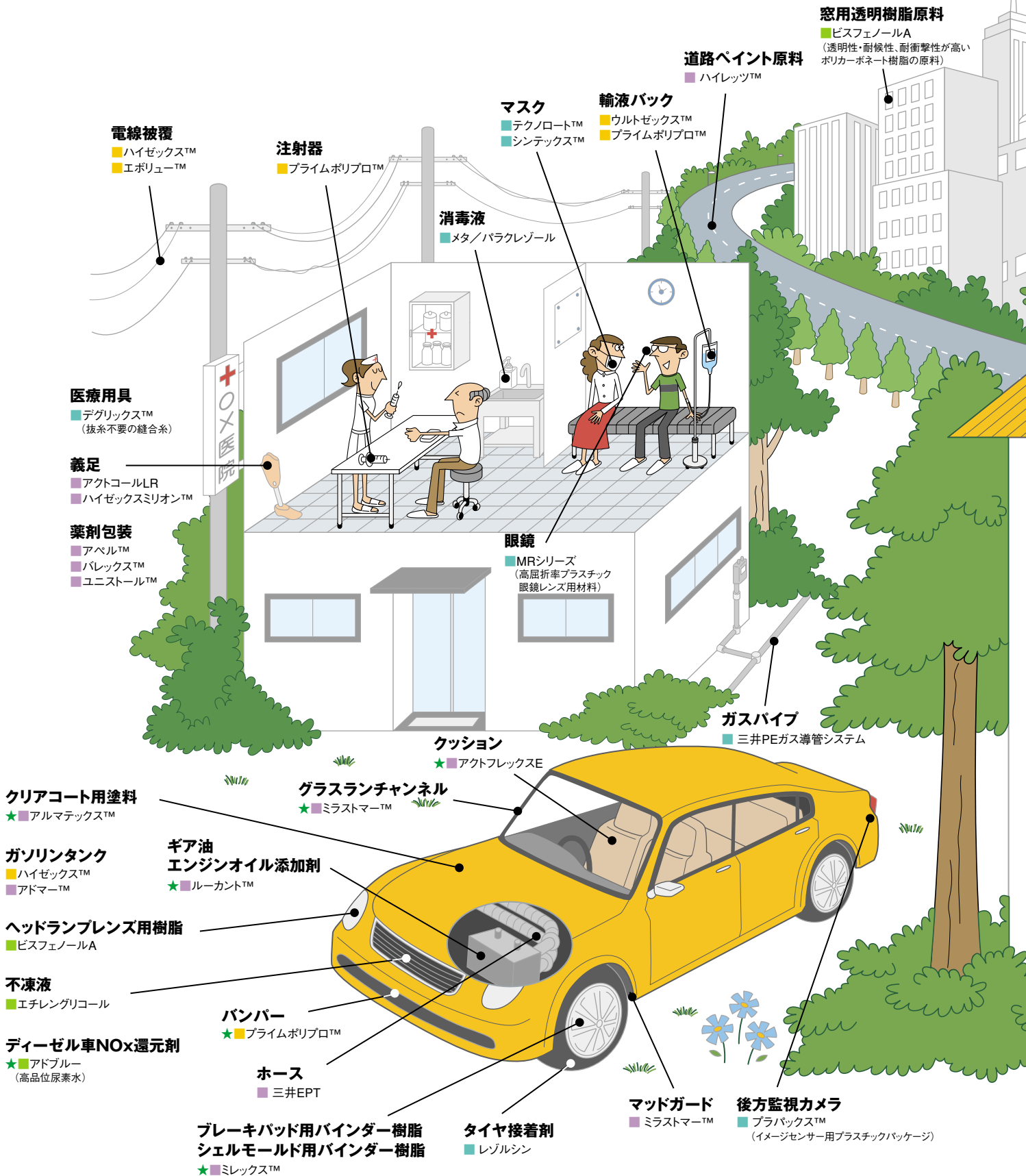
CSR推進体制

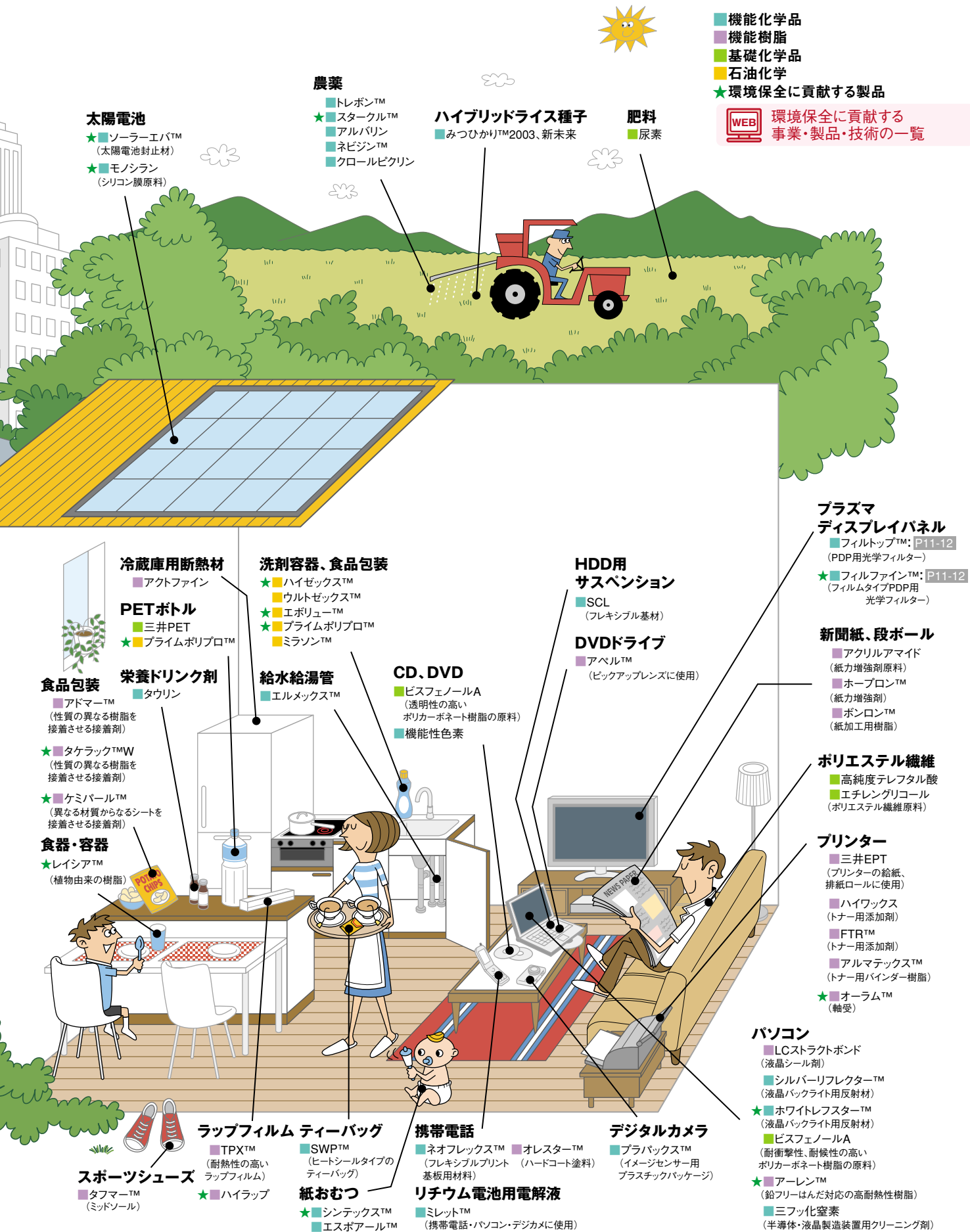




暮らしを支える三井化学グループの製品

三井化学グループの製品は、自動車、パソコン、家電、日用品から医療品にいたるまで、暮らしを取り巻くあらゆる場面で活躍しています。三井化学グループは絶え間ないイノベーションにチャレンジし、夢のあるものづくりを目指します。





- 機能化学品
- 機能樹脂
- 基礎化学品
- 石油化学
- ★環境保全に貢献する製品

WEB 環境保全に貢献する
事業・製品・技術の一覧

太陽電池

- ★ ■ソーラーエバ™ (太陽電池封止材)
- ★ ■モノシラン (シリコン膜原料)

農業

- トレボン™
- ★ ■スタークル™
- アルバリン
- ネビジン™
- クロールピクリン

ハイブリッドライス種子

- みつひかり™2003、新未来

肥料

- 尿素

冷蔵庫用断熱材

- アクトファイン

PETボトル

- 三井PET
- ★ ■プライムポリプロ™

栄養ドリンク剤

- タウリン

食品包装

- アドマー™ (性質の異なる樹脂を接着させる接着剤)
- ★ ■タケラック™W (性質の異なる樹脂を接着させる接着剤)
- ★ ■ケミバール™ (異なる材質からなるシートを接着させる接着剤)

食器・容器

- ★ ■レイシア™ (植物由来の樹脂)

洗剤容器、食品包装

- ★ ■ハイゼックス™
- ウルトゼックス™
- ★ ■エボリュ™
- ★ ■プライムポリプロ™
- ミラソ™

給水給湯管

- エルメックス™

CD、DVD

- ビスフェノールA (透明性の高いポリカーボネート樹脂の原料)
- 機能性色素

HDD用サスペンション

- SCL (フレキシブル基材)

DVDドライブ

- アベル™ (ピックアップレンズに使用)

プラズマディスプレイパネル

- フィルトップ™: P11-12 (PDP用光学フィルター)
- ★ ■フィルファイン™: P11-12 (フィルムタイプPDP用光学フィルター)

新聞紙、段ボール

- アクリルアמיד (紙力増強剤原料)
- ホープロン™ (紙力増強剤)
- ボンロン™ (紙加工用樹脂)

ポリエステル繊維

- 高純度テフタル酸
- エチレングリコール (ポリエステル繊維原料)

プリンター

- 三井EPT (プリンターの給紙、排紙ロールに使用)
- ハイワックス (トナー用添加剤)
- FTR™ (トナー用添加剤)
- アルマテックス™ (トナー用バンダー樹脂)
- ★ ■オーラム™ (軸受)

パソコン

- LCストラクトボンド (液晶シール剤)
- シルバーリフレクター™ (液晶バックライト用反射材)
- ★ ■ホワイトレフスター™ (液晶バックライト用反射材)
- ビスフェノールA (耐衝撃性、耐候性の高いポリカーボネート樹脂の原料)
- ★ ■アーレン™ (鉛フリーはんだ対応の高耐熱性樹脂)
- 三フ化窒素 (半導体・液晶製造装置用クリーニング剤)

ラップフィルム ティーバッグ

- TPX™ (耐熱性の高いラップフィルム)
- ★ ■ハイラップ
- SWP™ (ヒートシールタイプのティーバッグ)
- ★ ■シンテックス™
- エスポアル™

紙おむつ

- ★ ■シンテックス™
- エスポアル™

携帯電話

- ネオフレックス™ (フレキシブルプリント基板用材料)
- オレスター™ (ハードコート塗料)

リチウム電池用電解液

- ミレット™ (携帯電話・パソコン・デジカメに使用)

デジタルカメラ

- ブラパックス™ (イメージセンサー用プラスチックパッケージ)

スポーツシューズ

- タフマー™ (ミッドソール)



「PDPフィルター」はこうして生まれた

PDP（プラズマディスプレイパネル）フィルター「フィルトップ™/フィルファイン™」はプラズマテレビのディスプレイ前面に設置され、プラズマから出る電磁波や近赤外線をカットすると同時に、画面の色合いを調整し、映像をきれいに映す機能を持っています。三井化学は1995年にPDPフィルターの開発に着手。発売後は増産に次ぐ増産で、市場シェアトップを誇る製品に成長させてきました。この驚異的な急成長を支えてきた社員たちの思いは――。

誰もプラズマテレビを知らなかった

三井化学がPDPフィルター「フィルトップ」の開発に着手した約10年前は、「テレビといえばブラウン管」という時代。プラズマテレビの開発が進められていることすら、一般には知られていませんでした。そんな中でなぜ、プラズマテレビ用フィルターの開発を行うことになったのでしょうか。

「そもそは、プラズマテレビの開発を進めていたお客様から、電磁波をカットできるフィルターはないか、と尋ねられたのがきっかけ」と、機能化学品事業グループ 情報材料事業部 課長の山崎文晴は振り返ります。当時、研究部門で電磁波カット力を持つ「透明導電性フィルム」の開発を担当していた山崎がお客様を訪ねたところ、電磁波カット力が足りず、さらに赤外線カット力も必要なことが判明、専用のフィルムを開発しなければならないことがわかりました。

そこで開発担当に任命されたのが、研究開発部門 機能材料研究所 情報材料グループ 主席研究員の岡村友之です。入社してすぐに担当となり、現在に至るまで、開発や改良を中心となって進めてきました。

「始めは、どんな機能がどのぐらい必要なのかまったくわからない状態でした。お客様と何度も話を詰めるうちに、仕様ができあがってきたのです」と話す岡村は、赤外線カット力のある「熱線反射フィルム」を「透明導電性フィルム」に重ねることを考えました。

「始めは、どんな機能がどのぐらい必要なのかまったくわからない状態でした。お客様と何度も話を詰めるうちに、仕様ができあがってきたのです」と話す岡村は、赤外線カット力のある「熱線反射フィルム」を「透明導電性フィルム」に重ねることを考えました。

「始めは、どんな機能がどのぐらい必要なのかまったくわからない状態でした。お客様と何度も話を詰めるうちに、仕様ができあがってきたのです」と話す岡村は、赤外線カット力のある「熱線反射フィルム」を「透明導電性フィルム」に重ねることを考えました。

研究者自らが生産、検査、出荷作業

しかし、単純に2枚を重ねただけでは、コストは倍になってしまいます。そこで、1枚のフィルムに2つの機能を持たせる方法を研究するため、ナノテクを使った薄膜の技術を一から学び、名古屋工場で製品を試作しながら約半年間研究に没頭、世界で初めて、厚さ数ミクロン以下の薄膜を使ったPDPフィルムの開発に成功しました。ガラス板の上に複数のフィルムを重ねる構造です。

ところが、「そこで予想もしていなかったことが起こったのです」と岡村はいいます。ようやく形になった製品をこれからブラ

ッシュアップしようと思っている矢先に、お客様からの注文が入り、2週間以内に21インチテレビ用に70枚のフィルターを納入することになったのです。

「それからがたいへんでした。」名古屋工場にはまだ専用の製造設備がありませんから、既存の設備を活用してフィルムを生産。岡村は、フィルムがラインを流れるのに合わせて自分も移動しながら、原料投入からフィルムが完成するまでの工程を見守りました。

フィルムができたら今度はガラス板に貼り付ける作業があります。生産設備がまだなかったため、岡村は70枚のフィルムを一枚一枚手作業で張りつけていきました。検査、梱包、出荷作業も自ら行いました。「研究者がそこまでやるのは、極めて異例」と山崎は言います。

製造部を本格的に立ち上げ、生産増に対応

こうした半ば手作業の状態の中で、本格的な製造部の立ち上げの陣頭に立ったのは名古屋工場 FPD製造部 FPD製造課 フィルファイン係 係長の坂井祥浩です。注文数は徐々に増えていったものの、製造部のメンバーは3人だけ。製造はもちろん、原料の発注や梱包、出荷まで3人ですべて行いました。

「当時はたいへんでしたが、ゼロから始めて全工程を知り尽くしたことが強みになりました」と坂井は話します。

1999年に、42インチテレビ用のPDPフィルター受注が決まると、生産量は急激に増加。プラズマテレビを生産するメーカーが次々登場し、多くのお客様から注文をいただけるようになったのです。

「とにかく今は、当時の100倍も生産をしています、あの時は生産増加のスピードが速すぎて、追いつくのがたいへんでした」と坂井は振り返ります。生産要員も徐々に増え、さらに装置の革新年



研究開発部門 機能材料研究所
情報材料グループ 主席研究員
岡村 友之



名古屋工場 FPD製造部
FPD製造課 フィルファイン係 係長
坂井 祥浩

機能化学品事業グループ
情報材料事業部 課長
山崎 文晴



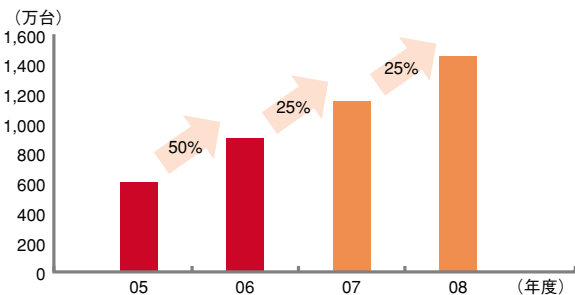
どにより、生産性も飛躍的に高まりました。

これから先も名古屋工場は製造部隊を拡充していく予定です。「ものづくりで一番大事なのは、人。全員が力を集結して、初めて良い製品ができる」と坂井はいいます。

機能化学品事業の基盤を築く

この間、岡村は色の調整機能の強化に取り組んでいました。例えば、同じ白でも青みがかった白や緑がかった白があるように、同じ色でも微妙な色調の差があります。ここに目を付け、色素チームと共同して薄膜の設計と色素技術を組み合わせ、それぞれのお客様の要求に合った色を表現できるようにしたのです。その結果、「三井化学のPDPフィルターは色が美しく、優れているとお客様から評価していただけるようになった」と岡村は胸を張ります。

世界のPDP需要の数量見通し



特徴

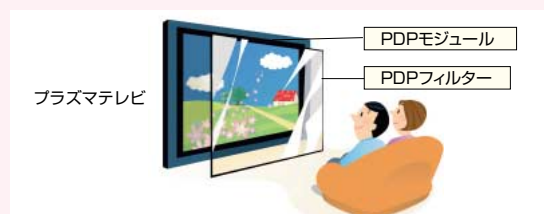
- 色再現性の向上 >>> 独自の機能色素によりPDPモジュールからの発光を補正します。
- 電磁波シールド >>> PDPより発生する電磁波をカットします。
- 近赤外線遮蔽 >>> リモコンの誤動作原因となる近赤外線をカットします。
- PDPモジュールの保護 >>> 前面からの衝撃に対しPDPモジュールを保護します。
- 表面反射の低減 >>> 外光の反射・映り込みを防止してクリアな画像を提供します。

同時に、フィルムの数を集約するといった改良も進めました。そして2005年4月には、PDPフィルターのさらなる進化形、ガラス板を使わない薄型・軽量のフィルムタイプ「フィルファイン」が発売されました。

PDPフィルターは、最終製品を手がけることの少ない三井化学のような素材メーカーが、直接消費者の目に触れる製品をつくったという点で特徴的な製品です。石油化学・基礎化学品中心の事業を展開してきた当社が、機能化学品の事業を成功させたという点でも注目すべき製品で、機能化学品分野の中核を担う事業の基盤ともなりました。

全社で様々な研究開発が行われる中、製品化できるものはごくわずかという状況において、初めて携わったPDPフィルターを製品化してきた岡村は、「プラズマテレビが始めた頃、量販店に置かれているのを見て感動したことを今も思い出します」と話します。そして、「PDPフィルターはいろいろな機能をあわせ持っていますので、その機能を他の製品にも活かしていきたい」と抱負を語ります。

現在はPDPフィルターの販売に携わる山崎は、「これだけのスピードで生産量が伸びていくのは極めて珍しいことです。とにかく無我夢中でやってきましたが、これからもお客様や消費者に喜んでいただける製品をつくり続けていきたい」と力強く語りました。





生産性を飛躍的に高める添加剤「エクセックス™」

2004年10月に上市したメタロセン触媒を使ったポリエチレンワックスの「エクセックス™」は、原料加工時の生産性を高めるための添加剤。担当者の信念と、お客様からの信頼から生まれた製品です。

社内の常識をくつがえす大発見

「エクセックス」は、ポリエチレンやポリプロピレンなどの原料をボトルやフィルムなどに加工する時、少量を混ぜるだけで、加工速度が上がり、不良品の発生が少なくなるなど、生産性を飛躍的に高める製品です。もちろん、できた製品の性質や外観を損なうようなこともありません。お客様からも「予想以上の効果に試してみても驚いた」と喜びの声が寄せられています。



機能樹脂事業グループ 工業樹脂事業部
POオリゴマーグループ グループリーダー
尼田 康

三井化学が目指す「夢のあるものづくり」をまさに実現したようなエクセックスですが、その開発は、異例の過程をたどりました。「エクセックスの効果は、初めは社内でもなかなか信じてもらえなかった」と明かすのは、開発を担当した、機能樹脂事業グループ 工業樹脂事業部の尼田康です。

エクセックスは、オレフィンオリゴマーと呼ばれる物質のひとつ。実はこのオレフィンオリゴマーは、従来から、ポリエチレンやポリプロピレンの成形性を妨げるものとして、邪魔者扱いされていたのです。従来は、ポリエチレンやポリプロピレンなどの原料から、あえてオレフィンオリゴマーを取り除いていました。

OBや先輩に頼み工場で実験的に使用

その常識をくつがえし、「混ぜたほうが生産性が上がる」と言い出したのですから、容易に信じてもらえるわけありません。しかし、「初めから原料そのものに含まれていれば成形性を損なうが、原料に後から添加すれば、逆に効果を発揮する」。尼田は、過去の経験やデータから、その効果を確信していました。

しかし、社内では効果を検証する方法がなかったため、お客様の工場で試していただくことにしました。社内でも効果が疑問視されていることをいきなりお客様にお願いするのですから、これまた従来の常識をくつがえすような開発手法でした。

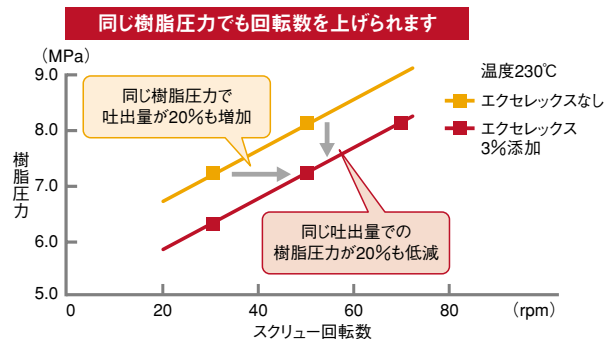
尼田は、三井化学のOBが勤めている会社や先輩が出向している会社などに頼み込み、ポリエチレン、ポリプロピレンをシート、フィルム、ボトルにそれぞれ加工しているメーカーでエクセックスを試してもらいました。

結果は大成功。いずれのメーカーでも期待通りの効果があったのです。エクセックスには、原料を混ざりやすくしたり、滑りやすくしたり、耐熱性や耐衝撃性を高めるという効果があります。そのため、原料に1~2%加えるだけで、生産速度を上げて焼け焦げが発生しにくくなり、不良率が減ったのです。しかもメタロセン触媒で合成されたエクセックスには、最終製品に悪影響を及ぼす成分が含まれないので、品質問題を引き起こす心配もありませんでした。「日本だけでなく、世界の市場に売り出していきたい」。尼田の夢は広がっていきます。



エクセックス

エクセックスの導入効果



お客様の声

三王ポリ株式会社 函館工場長
長谷 冬樹様



樹脂にエクセックスを0.5%添加するだけで、成形温度が180℃から165℃に下がり、スクリー回転数も1分あたり70回転から90~100回転に上がって、生産量は20%もアップしました。電力使用量の削減にもなりました。目詰まりによるスクリーンの交換も、従来は2~3日ごとに行っていましたが、エクセックスを使い始めてからは1週間に1度程度ですむようになりました*。経営者にとっても、現場の作業者にとっても、本当に嬉しい製品だと思います。

* エクセックスの効果は、成形機械、使用材料によって異なります。

クリーン・ジャパン・センター会長賞を受賞 「WARM事業」

下関三井化学(株)で行っている「WARM事業」が、埋立処分や燃焼によるエネルギー回収、セメント混合回収よりも循環型社会の形成への貢献度が高いことを評価され、「クリーン・ジャパン・センター会長賞」を受賞しました。

リサイクル事業を通して循環型社会の形成へ貢献

下関三井化学は、大正時代から下関市彦島で操業しており、日本で初めてアンモニアやメタノールの工業的生産を開始したところで、当時は「世界の中試験」と呼ばれました。その後、選択と集中を繰り返しながら事業を進展させ、現在は燐酸とその誘導品のほか、三井化学からの委託を受け、工業用樹脂やフッ化窒素をはじめとするフッ素系高純度ガスなどを生産しています。

同社では、廃酸、廃アルカリ、汚泥をリサイクルする「WARM事業」を行っています。WARMとは、「廃酸リサイクルと汚泥リサイクル(Waste Acids Recycle and Mud recycle)」の頭文字を取った造語で、「暖かい」という意味から「地球環境にやさしい」をイメージしています。この事業は、循環型社会への機運の高まりや、お客様からのリサイクルに関する相談の増加を受け、長年にわたる分離精製技術の蓄積という強みを土台に立ち上げました。

お客様から受け入れた廃硫酸、廃燐酸、廃フッ酸、廃アルカリ、汚泥を、右図に示したフッ素系製品、精製燐酸および石膏を製造する設備と排水処理設備とが連動したクローズドシステム



「WARM事業」リサイクル設備

テムで処理することにより、含有されるカルシウム分、燐分、フッ素分、硫酸分を工業製品へと転化しています。

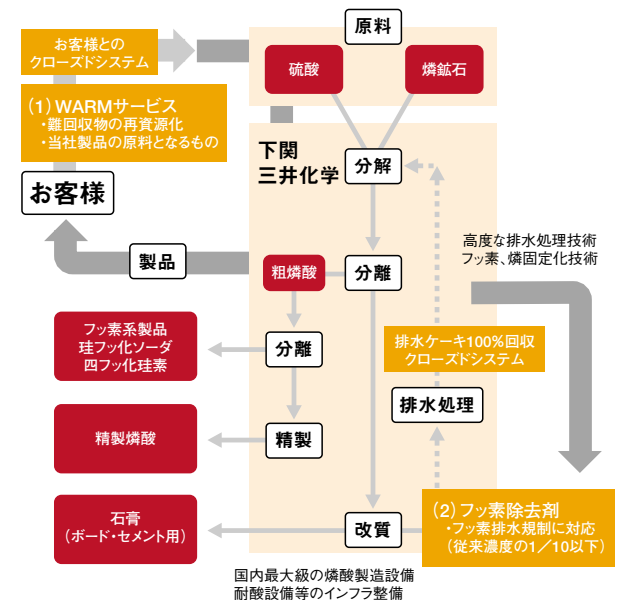
製品転化への影響を調査、確認してから回収を行うため、取引開始までの準備期間が長くなりますが、お客様からはご満足の声寄せられています。2005年度は1万トンを超える廃棄物(主にエレクトロニクス産業からの廃液)をリサイクルできた実績が評価され、(財)クリーン・ジャパン・センター*から「会長賞」を受賞しました。



クリーン・ジャパン・センター会長賞

*クリーン・ジャパン・センター:経済産業省、日本商工会議所、日本経済団体連合会をはじめとする官民一体の支援のもとに1975年にリサイクル推進の中核とすることを目的に設立された公益法人

WARM事業の全体像



下関三井化学(株)
企画技術グループ
松永 剛一



東洋興産(株)
開発部
岡田 勝義



池田興業(株)
河崎 健造

担当者の声

毎月、タンクローリーやトラック100台を超える様々な廃酸、廃アルカリ、汚泥を受け入れています。

回収場所が種類によって異なり、数量や受入日の急な変更も多いため、苦勞する面もあります。

しかし、お客様の満足と地球環境への貢献を同時に達成できる仕事に、とてもやりがいを感じています。



「いい会社」を目指してCSRサポーター制度が始動 一人ひとりが自ら考え、みんなで議論しながら進めるCSR

2005年10月から、CSRサポーター制度がスタートし、新入社員から工場長まで自薦、他薦で集まった216人の社員が「CSRサポーター」として活動を開始。サポーター合宿に参加して、三井化学グループ行動指針の策定に携わったり、「社長への提案」プロジェクトを立ち上げたりと、積極的に活動を進めています。こうした活動に携わる4人のCSRサポーターが本社や工場、研究所から集まり、活動を通して感じたことや思いを語り合いました。

部署や年齢を越えた交流が刺激に

三島 サポーターに立候補したのは、単純に「おもしろそう」と思ったからです。業務でやり取りする人は決まっているので、仕事とは直接関係のない部署の人と話ができるというのが魅力でした。今まで自分が会社に対して「こうだったらな」と思うことがあっても、言える場がなかったので、この制度はとてもいい機会を与えてくれたと思います。

落合 研究職なので他の部署の人と話す機会が少なく、違う部署の人と話ができるところがいいと思って参加しました。以前は、会社の文化は自分の力では変えられないと思っていましたが、今は、CSRサポーター制度を通して、自分たち一人ひとりが会社を変えていけるとしています。私は会社が好きですが、もっともっと良くしていきたいと思っています

吉本 私は上司の推薦でサポーターになったのですが、「サポーター合宿」に参加してとても刺激を受けました。グループに分かれて行った議論では、年齢も職種も違うメンバーが様々な視点から会社について話し合ったので、いつもとは違う見方ができて新鮮でしたね。

落合 うちのグループには新入社員の方がいたのですが、「会社がこうであってほしい」と熱く語るのを聞いて、「自分もやらなければ!」と思いましたね。

三井化学には「熱い」社員が多かった

川端 私は、サポーターの応募案内を読んで即座に申し込みました。他部署の人と直接話す機会がないので、是非いろいろな人と知り合ってみたく思ったからです。合宿はとても楽しくて、新入社員の時のドキドキした気持ちを思い出しました。最初は、何をやればいいのかさっぱり分かりませんでした。他社のCSRの事例を聞いて、やれることはたくさんあるな、と思いました。合宿の議論ではみんな真剣そのもので、とても白熱していたのでびっくりしました。

三島 うちの会社はクールな人が多いと思っていたのですが、合宿に参加してみて、意外に「熱い」人が多いので驚きましたね。みんなそれぞれの観点

から会社を良くしたいと思っていることが、とても強く伝わってきました。

落合 みんなやっぱり会社が好きなんだな、と思いました。普段は会社のあり方について話す機会などありませんが、いざグループで討論してみると、「会社を良くしたいと思うなら、自分自身も成長しなければ」という発言が飛び出すなど、みんな真剣に考えているんだな、と驚きました。

日常業務で常に行動指針を意識

落合 行動指針の改定にあたり、サポーターで議論する場が与えられたので、内容がよく理解できるようになったと思います。サポーターの意見もだいぶ反映されました。

三島 確かに、従来の企業行動指針は「与えられたもの」という感じでしたが、新しい行動指針は「自分たちでつくったもの」という意識があります。ただ、サポーター以外の人は、今も「与えられたもの」という意識で受け止めているかもしれませんが。

川端 でも、合宿時にあがったサポーターの意見はすべてイントラネットに掲載してありますから、サポーター以外の社員にとっても多少は身近なものになったのではないのでしょうか。私は中国の出身なので、行動指針の策定後、すぐに中国語に翻訳し、中国にある関係会社の現地スタッフに送りました。現地ですべてに訳をブラッシュアップし、行動指針の中国語版をまとめてくれたそうです。海外でもCSR活動が動き出しているのです。

吉本 行動指針の策定に自分も携わったわけですから、サポーターとして後ろ指をさされないよう、日常業務の中でも常に行動指針の内容を思い浮かべながら仕事をしています。ただ、時には不安を感じることもあります。例えば、納期と安全性の両立です。行動指針では安全を最優先にする方針を掲げていますが、生産スケジュールに間に合わせるためには、夏の暑い時も残業して設備の点検・整備作業を行ったり、2交替で夜間も作業しなければならぬ時があり、安全の確保に普段以上に神経を使います。現場では、そうした悩みがあります。



大阪工場
技術部 機械グループ 機械1チーム
化学品パート
吉本 滋紀



名古屋工場
管理・技術部
工場企画グループ
三島 栄子

「社長への提案」プロジェクトが動き出した

川端 行動指針ができたら、あとは行動あるのみです。実際に、CSRを実践する活動の一環として、サポーターの提案に基づいた6つの「社長への提案」プロジェクトが動き始めましたね。私は「ふしぎ探検隊」に参加しています。小学生の息子がいるので、活動を通して何か子どもに教えられることが学べるという、と思っています。

落合 私は「MCI地球サポーター」に参加しました。以前から、いずれは環境関連の研究をしたいと思っていたので。グループリーダーやチームリーダー級の人たちや社外のアドバイザーから、自分のアイデアに対していろいろな意見やアドバイスをいただけるので、非常にやりがいがあります。

吉本 「三井化学災害支援隊」に参加しています。関西の出身なので、阪神大震災の時に地域としていろいろな人のお世話になったので、その恩返しができたらいいなと思ったからです。復興支援で神戸の取引先に行っていた経験も役立てられればいいと思っています。



石化事業グループ
企画管理部
川端 平子

三島 同じく災害支援隊に参加しました。名古屋工場は周りにマンションが多く、塀を隔てた隣はすぐマンションという状況です。ですから、近隣の方々に安全の先にある「安心」を提供するにはどうすればいいか、常に考えていたという経緯があります。

社員全員が CSRサポーター

川端 合宿やプロジェクトの様子は、部内のミーティングで逐一報告しています。「おもしろそうなことやっているね」と関心を持って聞いてくれる人が多いですね。海外の関係会社へのCSR活動の展開も重要です。CSR活動を通じて、海外の現地法人の社員も、三井化学グループの一員として一体感を持てるようになると嬉しいと思います。

三島 名古屋工場では、残念ながらまだまだあまりこの活動にピンときていない人が多いようです。これから周りをどんどん巻き込んでいきたいですね。本来は、社員全員がサポーターだと思いますから、一部の人のための特別な活動ではなく、みんながサポーターなんだということを、周りの人たちに伝えていきたいです。

吉本 CSRサポーター制度のいいところは、「できるときに、できることを」というスタンスだと思います。「やらなければならない」となると、重荷になってしまいますから。職場が変わったばかりで、今はなかなか活動ができていませんが、CSRサポーターの使命の一つは、周りの人に広めることだと思うので、ぜひ身近なところから、広めていきたいと思っています。

落合 自分の周りでも、まだ関心を持っている人は少ないですが、研究者は、表には出さなくても熱い思いを持った人が多いので、何とか周りの人たちをやる気にさせていきたいと思っています。CSRが特別なことではなく、日常の会話で当たり前に取り上げられるくらいになればいいと思っています。



触媒科学研究所
分子触媒グループ
落合 貴志

サポーター合宿では、「三井化学グループをいい会社にするための夢・提案」を「社長への提案」と題し、グループに分かれて検討しました。これらの提案から最終的に6件のテーマが絞り込まれ、2006年3月のCSR委員会で承認されました。現在、サポーターを中心とする実行メンバーにより実行案の検討が進んでいます。



サポーター合宿の風景

「社長への提案」プロジェクトの概要

テーマ	主な活動内容
ふしぎ探検隊	化学への興味を喚起する小学生向けの実験教室
三井化学災害支援隊	災害時に役立つ当社グループ製品を使用した商品による災害支援
MCI地球サポーター	地球環境の保全に対する自社技術の活用検討と社員の意識向上
チビット・ワンコイン	社員有志からの毎月定額寄付によるNPOなどへの寄付基金
三井化学の匠たち	仕事から趣味まで様々な特技を持つ社員のボランティアデータバンク
三井化学クリーンアップin (九十九里)	環境・地域への意識を高める美化活動。最初は九十九里浜から。



特集3 ステークホルダーとの対話

三井化学グループのCSR活動への期待

2006年6月2日（金）、社員との関わり、および化学企業として三井化学はどうあるべきかをテーマに、社外有識者を招いて、第2回ステークホルダーダイアログを開催しました。

CSRの継続は草の根的な活動で／褒める制度も有効

太田 CSRサポーター制度をおつくりになって、216人の社内のサポーターの方が活動を始めているそうですね。非常に素晴らしい活動だと思います。ただ、どんな活動でも最初の意気込みや勢いを持続するのは簡単なことではありませんから、そこをブレークスルーするためのアイデアが必要ですね。

安井 継続は重要ですが難しい課題ですね。経営幹部が社内に風通しの良い状況を継続的につくることを表明し、従業員はこれを受けて積極的に活動に参加する。この2つの条件が必要だと思います。しかし一番いいのは褒めることですね。社長賞などの表彰制度をつくられてはいかがでしょうか。

岡本 確かに褒めることは大切ですね。元勤めていたIBMでは社員が環境にいいことをしたら、それを申請してポイントを貯めていく「エコマラソン」という活動をしており、優秀な結果を出した社員とその家族を、全社で行う環境シンポジウムに招待しています。

水尾 以前勤めていた資生堂では、社内でコーディネーターを募集し、彼らにより「草の根のコンプライアンス」活動を

進めています。コンプライアンスでもCSRでも、トップのリーダーシップと従業員の草の根的な活動の両方が必要です。草の根活動であるサポーター制度をぜひ広く進めていってほしいですね。

ワーク&ライフバランスを考えた人事施策が必要／女性の登用には数値目標を

太田 現在、女性の登用にも力を入れているとのことですが、資料を拝見して女性の平均勤続年数が17.4年と非常に長いことに驚きました。ところが、その割に女性の管理職が少ないですね。それには、これまでの女性の育て方や配置のしかたなどにも問題があったかもしれませんが、ぜひ今後に期待したいと思います。トップが明確な方針を出したとしても、管理職の中に女性の登用に消極的な人がいたりすると、その動きが途中で止まってしまうことがあります。ですから、数値目標を立てて現場にプレッシャーをかけることも大事です。

水尾 女性が活躍している企業もありますが、それは「女性の活力を高めることは組織の活力アップにつながる」という考えに基づいて様々なポジティブアクションを取ってきた結果です。



財団法人21世紀職業財団
顧問
太田 芳枝氏



国際連合大学
副学長
安井 至氏



フレイメン・コンサルティング
株式会社 代表
岡本 享二氏

トップも中間管理職も同じ意識で取り組むことが重要です。

太田 これからは、男性も含め、ワーク&ライフバランスを考えた人事管理が必ず求められます。優秀な人材をできるだけ多く集めて長く働いてもらうことは、企業の発展にもつながりますから、そのような人事施策は重要だと思います。

岡本 短時間勤務や在宅勤務など、人事施策の効果は大きいと思います。上司が女性でもまったく違和感がない、という状況は理想的ですね。

長期的な視野で本業をしっかりと 芯になるものを見据え明確なメッセージを

岡本 三井化学のCSR活動全般についてですが、あまりにも総花的にいろいろな活動を盛り込みすぎていると思います。やはり芯になるものがしっかりと活動全体がぼやけてしまうという懸念がありますね。

水尾 CSRに関するコミュニケーションについて申し上げますと、例えば新聞の一面を取って、「三井化学はこういう方向に進んでいます」「夢のあるものづくりとはこういうものです」「こんな夢を提供します」など、明確なメッセージを打ち出すCSR広報が効果的でしょう。消費者が製品に一番求めるのは安心・安全、倫理性、そして夢やロマンですから、これを念頭に置いて、コミュニケーションを進めていくといいと思います。

安井 今、社会における化学の役割を改めて考え直さなければならない時代になっています。おそらく、今後10年間を考えた上でのキーワードは3つあるでしょう。ひとつは、高効率化。エ

ネルギーや資源利用の効率化です。2つ目は、高付加価値化。貴重な資源を使うならば、価値があり価格も高いもののほうがいいということです。3つ目は、低環境負荷。汚染防止や毒性の低さ、保安防災、廃棄物などたくさんの要素を含みます。これからの化学は、この3つを徹底的に追求することに尽きるのではないかと思います。

岡本 バイオミクリー（自然界の叡智に学び模倣する技術）の発想も取り入れてはどうでしょうか。例えば高温高压で生産するのではなく、クモが常温常圧で鉄の10倍の強度の糸を出す方法をヒントにすれば、製造時の環境負荷はかなり抑えられる、というような発想です。

安井 仮に1000年後に人類史がつくられたとすると、現代は「なぜかこの時代には化石燃料があり、それを使い尽くした」と書かれるでしょう。従って、資源やエネルギー問題を解決するにあたって、化石燃料からいかに離脱するかを考えなければなりません。そのためには、エネルギーも原料もリニューアブル（再生可能）にすることが必要です。

一方、日本の産業は一見、組み立て産業中心に見えますが、本当に強いのは素材提供能力なのです。ですから、素材産業が日本の組み立て産業を支えている、日本の将来を背負っているぐらいの気概を持っていただきたい。

このような視点を組み込みながら、かなり長期的な視野を持って、本業をしっかりとやっていただくことがCSRの根幹だと思いますし、そのような企業だけが持続可能たり得るでしょう。



東京工業大学特任教授、
駿河台大学経済研究所長・教授
経営学博士
水尾 順一氏

ご意見をいただいて

八森 ご指摘いただいた点は、常に念頭に置いて研究や商品開発にあたっていきたいです。これまでは、お客様の要求に合わせてものをつくっていましたが、これからはお客様や社会の要求を先取りしたものづくりが必要だと考えています。

山下 CSRサポーター制度は、これからもっと裾野を広げていきたいと思っています。社員は皆、将来の地球を支える一助になりたいという思いを持っているから、それを大切にしながらCSRに取り組み、すべての社員が「この会社について良かった」という実感が得られるようにすることを目指します。



三井化学(株) 常務執行役員
生産・技術副部門長
八森 俊己



三井化学(株) 常務執行役員
CSR室長
山下 勝也



特集3 ステークホルダーとの対話

大阪工場での意見交換会

重要なステークホルダーである地域社会とのコミュニケーションを積極的に図るため、各工場では毎年、地域住民の皆様との意見交換会を行っています。2006年6月21日には、大阪府南部の堺北臨海工業地帯にある大阪工場で開催しました。

近隣自治会から18人が参加

大阪工場は、ポリプロピレン、フェノール、酸化エチレンなどを生産する主要生産拠点のひとつです。意見交換に先立ち、排水処理施設、プラントを監視する計器室、フレアスタック（余剰ガスの燃焼設備）などの施設を見学していただき、環境や安全の取り組みについてご説明しました。ご参加いただいたのは、高石市市民活動推進係長の阪口啓次氏、化学物質アドバイザーの渡邊雄一氏、高石市連合自治会会長の舛谷隆康氏および近隣9地区自治会代表者18人の計21人です。ご意見や質問が次々に出され、活発な意見交換会となりました。

震災時の安全対策を教えてください

自治会 工業地区ができる前からこの地域に住んでおり、事故が起こったときもここで大丈夫なのか、ひやひやしなから暮らしてきました。説明を聞き、少し安心しましたが、東南海・南海地震への対策はどうなっているのでしょうか。周辺住民の安全は守られるのでしょうか。

工場担当者 化学工場には非常に厳しい耐震設計が法律で義務付けられており、これを遵守した設計になっているので、地震に対する強度は安心していただいていると思います。また、東南海・南海地震が起こると、工場は津波に襲われると予測されますが、津波が発生してから工場に到達するまで1時間半ぐらいかかると考えられています。工場では操業を安全に停止する手順を整え、停止訓練を毎月行っています。

自治会 地震の際、湾岸に停泊しているタンカーは危険ではありませんか。また、直下型地震にはどう備えているのでしょうか。

工場担当者 タンカーについては、地震時にはいち早く離岸させることを基本に設備を整えています。ただ、工場がたくさんあるので、タンカーを避難させる順番などは、海上保安庁が中心となり詰めているところです。直下型地震の場合の影響については、行政の予測を参考にさせていただいていますが、住宅地域まで影響が及ぶことはありません。工場内は、耐震設計を万全にして化学物質が漏れにくい設計になっていますし、定期的な設備の維持管理も行っています。万が一、化学物質が流出した場合は、検知器がすぐに感知して通報し、これを受けて遠隔操作で流出、漏れいた部分を挟み込み、無害化処理施設に運び、安全に処理する仕組みを構築しています。電力の供給が止まったときに備えてバックアップ用の自家発電装置も用意しているので、電気が止まっても対処できます。

自治会 地震に備えていることはわかりましたが、平常時に有害物質が漏れいたり流出したりした場合はどう対応するのでしょうか。

工場担当者 漏れいや流出がないよう努めていますが、万が一の場合は今ご説明した遠隔操作で汚染場所を遮断し、無害化します。

渡邊 普段から化学工場をどう見ればいいのかということですが、CSRLレポートに工場から出る化学物質の名前や量が掲載されますから、これに関心を持って、その増減を見るといいと思います。



化学物質
アドバイザー*
渡邊 雄一氏

*化学物質アドバイザー: 中立的な立場で化学物質に関する客観的な情報提供やアドバイスを分かりやすく行います。

情報提供や環境配慮にも力を入れて

自治会 万が一事故などが起こった時には、自治会にも情報を流していただきたいのです。何か起こると自治会が住んでおられる方からお叱りを受けることもあります。正しい情報をいただければ、きちんと対応できるので、ぜひお願いします。

自治会 石油は限りある資源です。石油以外の、枯渇しない資源を使って、地球にやさしい化学会社として存続する方法は考えているのでしょうか。

本社担当者 石油が使用できるのはあと30年ともいわれており、三井化学としても危機感を持っています。現在新たな長期経営計画を策定しているところで、この中でも新しい資源の利用についても検討しています。植物原料の利用も検討していますし、トウモロコシからできるポリ乳酸を使ったポリマーはすでに商品化して販売しています。

自治会 製品をリサイクルして原料に戻すことは考えていますか。

本社担当者 工場ごとにリサイクルに取り組んでおり、生産工程で出た不合格品を原材料に戻して再び使用しています。生産工程で出るオイルも燃料として使っています。

舩谷 以前から工場見学をしたいと思っていましたが、工場が主催する見学会は人数制限があったり、個別に来たくても人数がまとまらないうと見学できなかつたりで、実現しませんでした。工業地帯ができる前からこの地域に住んでいるため、ようやく見学でき、非常に感慨深いです。今後、自治会向けの見学会も実施していただけるとのことで、嬉しく思っています。



高石市政策推進部
秘書課市民活動
推進係長
阪口 啓次氏

高石市・阪口 この工業地区で、このような意見交換をする機会がこれまでなかったので、開催していただき感謝しています。他の自治会についても実施していただけるとのことので安心しました。

工場担当者 今後は、全52自治会と意見交換会を開催していきたいと考えています。そして、皆様のご

意見やご要望を工場運営に活かしていきたいと思えます。また、地域の皆様とともに歩んでいくよう今後も努力していきます。



ご意見をいただいて

大阪工場では初めて自治会の皆様との意見交換会を行いました。初めての試みでもあり、一般の方々には馴染みの少ない製品名や設備名が出てくる化学工場についてどのように説明したらより理解していただけるのか等腐心したところもありましたが、工場見学後の意見交換会では、率直な意見や質問を多数お寄せいただき、対話による相互理解を深めるといふ所期の目的を達成することができました。

今後発生が予想されている地震や津波による影響についてのご質問などに接し、工場として普段から準備、対応していかなければならない多くの課題を再認識するとともに、地域の皆様に安心していただける安全・安定な工場操業に努めなければならないことを痛感いたしました。

今後とも、一人でも多くの皆様と対話ができるよう、このような意見交換会を継続的に開催し、より開かれた・親しまれる工場を目指してまいります。



大阪工場
総務部長
斎藤 孝

課題と実績

三井化学グループでは、社会と企業の持続的な発展に向け、社会、環境の各側面で様々な取り組みを行っています。
ここでは、2005年度の課題・実績と2006年度の取り組みを報告します。

区分		2005年度	
		課題	目標
マネジメント	CSRの推進	CSR活動の連携を可能とする推進体制の構築	関連活動の連携を確保するCSR委員会の運営
		グループ社員の巻き込みを可能とする個別活動の実施	各職場の意見や関心が反映される仕組みの構築
		企業行動指針の改訂	新行動指針を2006年3月末までに決定
		重要な個別方針の整備	人材、購買および社会活動に関する方針を2006年3月末までに決定
	コーポレート・ガバナンス	内部統制システムの充実	社外取締役の選任
	コンプライアンス	リスク管理の強化	コンプライアンス教育の実施
	RCマネジメント	法令遵守意識の徹底	法令違反なし
社会性	お客様・取引先	サプライチェーン改善によるクレーム・コンプレインの発生率低減	PL事故ゼロ、クレーム・コンプレイン発生率:30%低減
		内外の顧客ニーズ・政策に的確に対応できる化学品安全体制の整備	適切な化学品管理を行う新体制が発足していること
		原材料の安全性情報データベース(DB)の構築	DBシステム稼動:2006年4月
	株主	株主総会の出席利便性の向上	集中日を回避した開催
		IR情報発信活動の強化	第1、3四半期決算記者会見実施 決算発表当日のネットカンファレンス実施
	地域社会	リスクコミュニケーションの強化	工場周辺の地域住民との対話
	従業員	改正高年齢者雇用安定法への対応	高齢者再雇用制度の導入準備
		生産現場力の強化に向けたメリハリある安全管理	労働災害度数率(休業+不休業):0.4
		メンタルヘルス不全・生活習慣病の予防と衛生リスクの低減	メンタル休業強度率0.3以下・有所見率が減少していること リスクレベルⅢ以上が減少していること
	産学界	学術活動を通じた産学界との交流	国際シンポジウムの場の提供
環境	地球温暖化防止	京都議定書発効、環境税導入に備えたCO ₂ 削減策の早期着手	2010年への取り組みが明確であること
	環境負荷低減	長期的視野での環境負荷低減	2010年への取り組みが明確になっていること
	事故・災害防止	生産現場力の強化に向けたメリハリある安全管理	事故ゼロ
物流事故・労働災害の根絶に向けた活動の強化		重大物流事故ゼロ	

実績	評価	2006年度の取り組み	掲載ページ
CSR委員会(11/25開催)で、 3個別委員会の活動を束ねたCSR戦略を策定	▲▲▲	組織間の連携策の推進	7,8
CSRサポーター制度を構築し、 三井化学社員を中心に216名を選任	▲▲▲	CSRサポーター制度の関係会社への展開と第2期募集	7,8,15,16
三井化学グループ行動指針を制定(2/8取締役会報告)	▲▲▲	三井化学グループ行動指針の定着と連結子会社での採択推進	7,8
「人材マネジメント方針」「購買方針」および 「社会活動方針」をCSR委員会(3/15開催)で決定	▲▲▲	制定した3個別方針の周知	7,8 30,32,36
社外取締役を2名選任(2006/6/27)	▲▲▲	新会社法への対応	23
関係会社を含め年10回開催	▲▲▲	コンプライアンス教育の継続実施とeラーニング化による徹底	24
法令違反はないが、管理改善の監査指摘あり	▲▲	法令遵守のさらなる強化	25,26
PL事故:0件、クレーム・コンプレイン発生率:52%低減	▲▲▲	顧客満足度の得られる品質保証体制の定着 ・品質保証部の新設(6/27) PL問題発生予防、クレーム・コンプレイン低減	28
製品安全センターを設置(1/15)	▲▲▲	内外のニーズに的確に対応した化学品安全管理の強化	29
環境関連管理物質を決定し、購買先よりデータ収集を実施	▲▲▲	DBのさらなる活用	30
集中日を回避し6月28日に開催	▲▲▲	さらに1日前倒しし6月27日に開催 当社グループへの理解を深めていただくための製品、パネル展示の実施	31
第3四半期より記者会見を開始 第3四半期決算発表よりネットカンファレンスを開始	▲▲▲	各決算発表内容の充実 国内外株主コミュニケーションの充実	
名古屋工場(8/23)および 大牟田工場(6/9,11/21,12/13,2/27,3/27)で実施	▲▲▲	環境に関するリスクコミュニケーションの充実 ・大阪工場(6/21)	19,20,32-34
高齢者再雇用制度を整備	▲▲▲	高齢者再雇用制度の運用	37
労働災害度数率:1.2(内休業0.5) 外部安全診断による職場風土の評価・改善を実施	▲	新しい発想による労災防止	38
メンタル休業強度率:0.33	▲▲	メンタルヘルス不全・生活習慣病予防のさらなる徹底	39
リスクレベルⅢ以上は9%→6%に減少	▲▲▲	衛生リスクの継続的低減	
シンガポール国際シンポジウム(SIS2006)の開催(2006/4/17,18)	▲▲▲	三井化学第3回触媒科学国際シンポジウム(MICS2007)の開催 2007年「三井化学 触媒科学賞」の募集と受賞者の顕彰	40
三井化学に関するCO ₂ 削減案を作成 日本国内の構外関係会社に関しては未着手	▲▲	2010年に向けたGHG削減方針の具体化と実行	43
廃棄物のゼロエミッション計画を作成、実行中 工場毎の揮発性有機化合物(VOC)削減計画を作成	▲▲▲	環境負荷低減(廃棄物、VOCなど)への積極的対応	44-46
事故3件発生 保安技術センターを設置(1/15) 職場セーフティエンジニア(SE)の養成教育を実施	▲	保安技術センターを核とした保安技術活用の推進	47
重大物流事故はないが、製品漏えいトラブルあり	▲▲	「物流トラブル」根絶に向けた活動の強化	48

評価:自己評価による達成率

▲▲▲ 95%以上、▲▲ 70%以上95%未満、▲ 70%未満

コーポレート・ガバナンス

三井化学グループは、株主の皆様、お客様、地域の方々などステークホルダーの信頼を確保し、企業の社会的責任をまっとうするために、コーポレート・ガバナンスの充実を、経営上の最重要課題のひとつと考えています。

コーポレート・ガバナンスに対する考え方

社会的信頼を確保し、企業の社会的責任を果たすために、常に経営の透明性を向上させることを基本としています。重要な意思決定にあたっては、社則に基づいて設置された諸会議を通じて、広く議論を行う体制を整え、監査役機能の重視、社内監査室の設置、リスク管理委員会の設置など内部統制システムを構築しています。

また、コーポレート・ガバナンスの実効性を確保するため、IR活動、広報活動に積極的に取り組み、株主の皆様、投資家、アナリスト、報道機関などへの情報開示に努めています。

コーポレート・ガバナンスに関する施策の実施状況

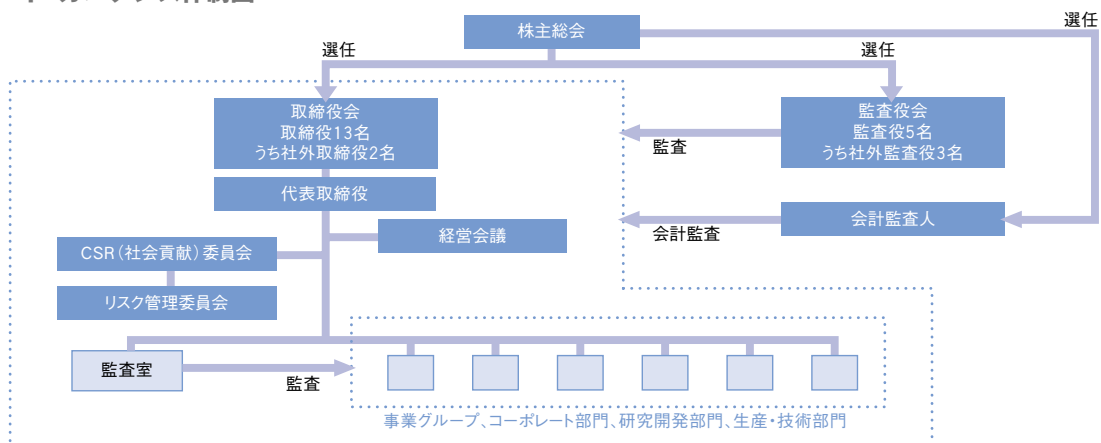
取締役会

取締役会を原則として月1回開催し、経営に関する重要事項について意思決定を行っています。また、各取締役より職務執行状況、財政状態および経営成績などについて報告を受け、各取締役の職務執行を監督しています。

執行役員制度

経営監督機能と業務執行機能の役割分担の明確化を図るため、執行役員制度を導入しています。これにより、経営の意思決定のスピードアップを図り、各部門の業務を円滑かつ迅速に遂行しています。

コーポレート・ガバナンス体制図



監査役監査および内部監査

監査役は、取締役会のみならず、社内の重要な諸会議に出席し、社長などとの間で定期的に意見交換を行う場を持つとともに、業務執行取締役の決裁書および重要な諸会議の議事録の回付を受け、確認しています。

また、監査役は、会計監査人および社内組織である「監査室」との間で、それぞれの年間監査計画、監査結果などについて意見交換を行い、相互に連携を図り監査を実施しています。

監査室では、経営会議で審議し策定した年間監査計画に基づいて、当社グループの会計および業務の監査を実施し、その結果を経営会議に報告しています。

経営会議

取締役会に付議すべき事項のうち事前審議を要する事項や業務執行に関する重要事項を審議する「経営会議」を設置し、適正かつ効率的な意思決定が可能な体制を構築しています。

リスク管理委員会

リスクを早期に発見し、リスク顕在化を未然に防止するため、「三井化学グループリスク管理システム」を導入し、リスク管理体制を強化しています。また、リスク管理方針などを審議し、リスク管理システムを維持、運営するために、担当取締役を委員長とする「リスク管理委員会」を設置しています。

コンプライアンス

三井化学グループは、コンプライアンスを、株主の皆様、お客様、地域の方々などステークホルダーの信頼を確保し、企業の社会的責任をまっとうするための大前提と位置付け、その徹底を図っています。

コンプライアンス体制

三井化学グループは、2002年4月に「三井化学グループリスク管理システム」を導入し、経営活動の脅威となり得るすべての事象に対して、右下図に示す体制でリスク管理に取り組んでいます。

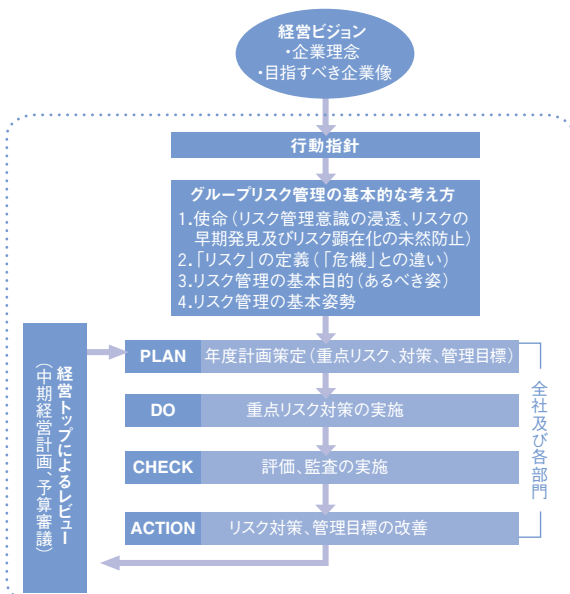
その中で「法令・ルール違反」を最重点リスクとして位置付け、各組織において法令・ルール違反リスクを洗い出し、その未然防止に向けた取り組みを強化しています。

また、当社グループでは、コンプライアンスに関する報告・相談窓口「リスクホットライン」を2002年から設置し、年間5件前後の利用があります。2005年9月からは、従来の社内窓口（リスク管理委員会）に加え、社外窓口（弁護士）を新設しました。この制度では、「報告・相談」した社員が、不利益な取り扱いを受けないことを社則に明確に規定しています。

グループリスク管理の基本姿勢

1. ライン管理者は、日常的ライン管理の中で、リスク管理に関するPDCAを確実に回す。
2. リスクに関する情報を得た社員は、ライン上位者にすべてを迅速に報告する。
3. リスクに関する情報を得た社員は、自部門で情報を抱え込まず、積極的に他部門と共有化を図り、協力を求める。
4. 社員一人ひとりは、自らがリスク管理担当者であるとの自覚を持ち、常にリスクに対する感性を磨く。

「グループリスク管理システム」概念



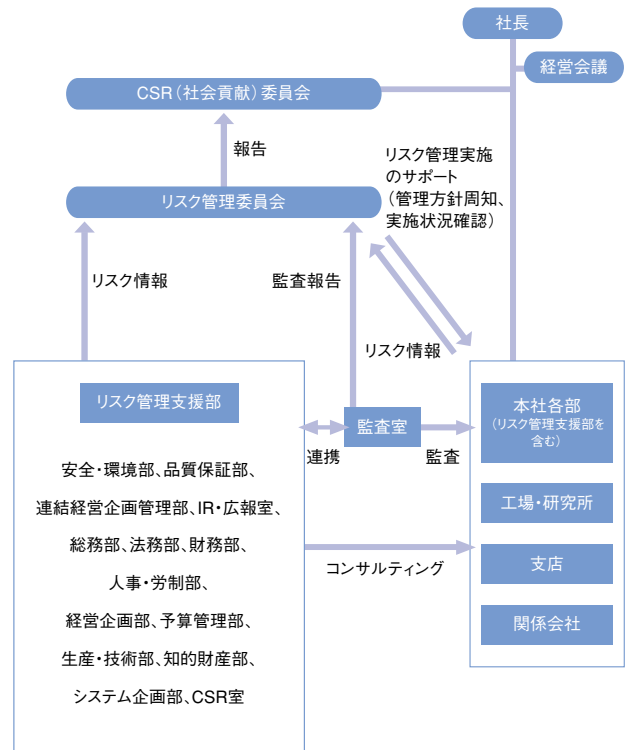
コンプライアンス教育

社員一人ひとりにコンプライアンスの周知徹底を図るため、当社グループでは2003年に、業務遂行上の留意点をまとめた「私たちの行動ガイドライン」を、全グループ社員に配布しました。2006年6月には、その後の法改正および社会状況の動向を踏まえ「コンプライアンスガイドブック」に改訂し、全グループ社員に配布しました。このガイドブックは、各職場で読み合わせ、日常的なコンプライアンス徹底のために重要な役割を果たしています。

さらに、経営層、ライン長、新任管理職、新入社員を対象に、コンプライアンス意識教育を実施しています。教育によって、コンプライアンス意識が向上し、各自が率先垂範することでグループ全体にコンプライアンス意識が浸透することを目指しています。

また、業務遂行関連の個別の法令・ルールについては、グループ社員を対象に、e-ラーニングを取り入れた法令遵守教育を毎年数回実施し、周知徹底を図っています。2005年度の受講者は、延べ約7,000名でした。

「グループリスク管理システム」運営体制



レスポンシブル・ケア・マネジメント

三井化学グループは、地球環境との調和を実現するために、レスポンシブル・ケア (RC)*1を推進しています。この活動により、従業員の安全と健康、設備と製品の安全を確保し、さらに環境負荷の低減を図っています。

環境、安全、労働衛生及び品質に関する基本方針

三井化学グループは、「地球環境との調和の中で、材料・物質の革新と創出を通して高品質の製品とサービスを顧客に提供し、もって広く社会に貢献する。」との企業理念のもとに事業活動を展開していきます。

そのためには、三井化学グループ行動指針を踏まえ、お客様重視とともに、法令・ルールの遵守、環境の保全と安全の確保が経営の基盤であるとの認識にたち、「環境」、「安全 (保安防災、化学品安全、労働安全)」、「労働衛生」および「品質」について、以下の基本方針で取り組みます。

1. 環境

- 新しい技術・製品の開発により環境保全に貢献します。
- 製品の開発から廃棄までの全ライフサイクルにわたる環境負荷について、その影響を評価し、低減に努めます。

2. 安全、労働衛生

- 安全確保を最優先とし、無事故・無災害を目指します。
- 適正な職場環境の形成の促進及び社員の自主的な健康確保の支援をはかります。
- 化学物質の取扱いに関する安全を確保し、社員はもとより、工事及び物流関係者、お客様等関係する人々の健康障害の防止をはかります。

3. 品質

- お客様が、その用途について安心して使用し、満足し、信頼する品質の製品とサービスを提供します。

4. 自主管理の推進

- 関係法令や規制を遵守することはもとより、レスポンシブル・ケアの精神に則り自主管理による環境、安全、労働衛生及び品質の継続的改善に努めます。

1997年10月1日制定
2006年 4月1日改正

*1 レスポンシブル・ケア:RC (Responsible Care) とは、化学物質を製造または取り扱う事業者が、自己決定・自己責任の原則に基づき、化学物質の全ライフサイクルにわたり、社会の人々の健康と環境を守り、設備災害を防止し、働く人々の安全と健康を保護するため、対策を行い、改善を図っていく自主管理活動です。詳しくは、日本レスポンシブル・ケア協議会のホームページをご覧ください。



レスポンシブル・ケア®

<http://www.nikkakyo.org/organizations/jrcc/whatrc/whatrc2.html>

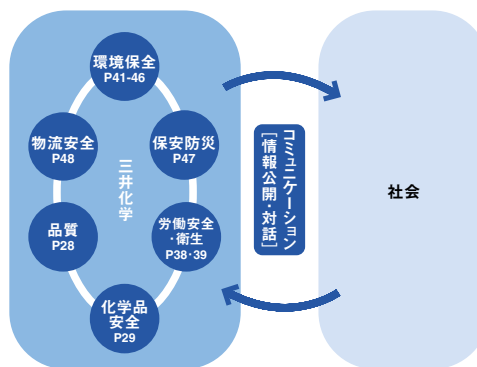
RCマネジメントシステム

三井化学は、経営管理のひとつの柱にRCを位置付け、RC管理とほかの経営管理をリンクさせ、マネジメントシステムを一元化しています。

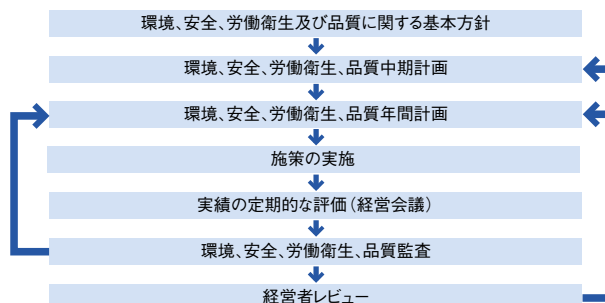
環境保全、保安防災、労働安全・衛生、化学品安全、品質、物流安全および社会とのコミュニケーションの各分野でRCを推進しています。環境マネジメントシステム (ISO14001:2004年度版)、品質マネジメントシステム (ISO9001:2000年度版)、労働安全衛生マネジメントシステム (OHSAS18001) を総合化したマネジメントシステムを構築し、法規制の遵守や潜在リスクの積極的な低減、およびこれらに関する情報公開に努めています。このマネジメントシステムをコーポレートガバナンスの仕組みの中で運用することにより、持続可能な発展を目指しています。

当社では、潜在リスクの最小化を目標に、RCマネジメントシステムに基づきPDCAサイクルを回しています。関係会社についても同様のシステムを導入し、グループとしてのRCを推進していきます。

三井化学のRCマネジメントシステムと社会との関わり



RCマネジメントシステムフロー



RC推進体制

CSR(社会貢献)委員会規則に基づき、RC委員会担当取締役を委員長とするRC委員会が中心となり、RCを推進しています。RC委員会を年2回開催し、全社のRC活動に関する方針・戦略・計画の立案、実績評価、RCシステムの見直しなどを行っています。具体的なRC活動は、各部門のRC推進責任者(部門長)が中心となって推進しています。

RC委員会

1.構成

- 委員長:RC委員会担当取締役
副委員長:労働衛生担当取締役
委員:生産・技術副部門長、購買部および物流部副担当常務執行役員、各工場長、各事業グループ企画管理部長、研究開発企画管理部長、物流部長、人事・労制部長、生産・技術部長、CSR室長、安全・環境部長、品質保証部長
事務局:安全・環境部

2.役割

- (1) RC活動に関する横断的な方針・戦略・計画・施策の立案
- (2) 全社RC活動の実績評価、社内における広報と周知
- (3) RC監査実施結果の評価
- (4) RCシステム見直しなどの重要事項の検討

国際規格の認証取得

当社のすべての工場において、品質・環境保全および労働安全・衛生に関して、ISO9001(2000年度版)、ISO14001(2004年度版)およびOHSAS18001の3つの国際規格の認証を取得しています。なお、ISO14001については、すべての工場で2004年度版に更新しました。

また、国内外の関係会社に対しても、ISO9001(2000年度版)とISO14001(2004年度版)の認証取得を積極的に推進しています。



関係会社の国際規格認証取得状況
およびRC監査の実績

RC監査

事業所の環境、安全、労働衛生、品質監査

当社の各工場(構内関係会社*2を含む)と研究所を対象とした環境、安全、労働衛生、品質監査は、監査実施細則に基づき、年度末に年間計画重点課題の達成状況を中心に実施します。監査者はRC担当役員やRC担当部長、社内のRC専門家で構成し、報告を聞くだけでなく、現場の確認、現場管理者との意見交換を通して現場に密着した監査を実施しています。

2005年度の監査では、多発した労働災害を防止するために2005年11月末にRC担当役員から出された「非常事態宣言」の取り組み状況も確認しました。

*2 構内関係会社:当社工場構内にあり、環境安全活動について、当社工場の管理下にある関係会社等(37社)。

事業所の法令遵守監査

当社では、法令・ルールの遵守を全社重点課題とし、監査の強化や教育の充実などによって取り組みを推進しています。工場の検査管理部、環境安全部監査グループによる法令遵守監査や検査管理部による自主保安認定の検査管理監査に加え、本社監査グループによるダブルチェックの監査を行い、全社一丸となって法令遵守の徹底に努めています。

2005年度は、本体5工場に対して保安三法(高圧ガス保安法、消防法、労働安全衛生法)や毒物及び劇物取締法、水質汚濁防止法に関する法令遵守監査をそれぞれ2回実施しました。また、高圧ガス保安法に基づく自主保安認定を取得している本体2工場(市原、岩国大竹)および大阪工場に対しては、認定保安検査や認定完成検査に関する監査を各工場3回実施しました。

2003年10月に高圧ガス保安法に基づく自主保安検査の不備により自主保安認定取消となった大阪工場は、2006年3月31日付けで同認定を再取得しました。

関係会社の環境、安全、品質監査

関係会社についても、関係会社を所管する事業部と安全・環境部および品質保証部によって環境、安全、品質監査を実施します。監査は、各社からの報告や現場確認をもとに、RC管理状況の実態把握・評価を行い、各社の状況に応じた改善の助言・指導やRCに関する情報交換を行っています。本監査は、各社の優れた活動を水平展開する上で有効です。

2005年度は、環境・安全監査(26社30工場)、品質監査(23社24工場)を実施しました。

社会性報告

三井化学グループは、世界各地の様々なステークホルダーとの関わりの中で、事業活動を展開しています。

ここでは、社会と企業の持続的な発展を目指した、ステークホルダーの皆様に対する取り組みを報告します。



お客様・取引先とともに

三井化学グループは、お客様に満足していただける製品とサービスを提供するために、お客様や取引先との対話に努めるとともに、品質保証体制および化学品・製品安全管理体制の強化に取り組んでいます。

お客様との対話

三井化学の機能樹脂事業グループは、2006年5月26日に六本木アカデミーヒルズで、約200人のお客様をお招きして「第2回 三井化学機能性ポリマーズフォーラム」を開催しました。本フォーラムでは、素材を提供する当社と加工メーカー、最終製品メーカーの三者が一堂に会し、「ニーズとシーズの迅速かつ具体的な結合による事業価値創造」をテーマに、セミナーとポスターセッションを行いました。

日ごろのお客様への訪問による面談や各種展示会など、様々な機会をとらえてお客様との対話を進めています。



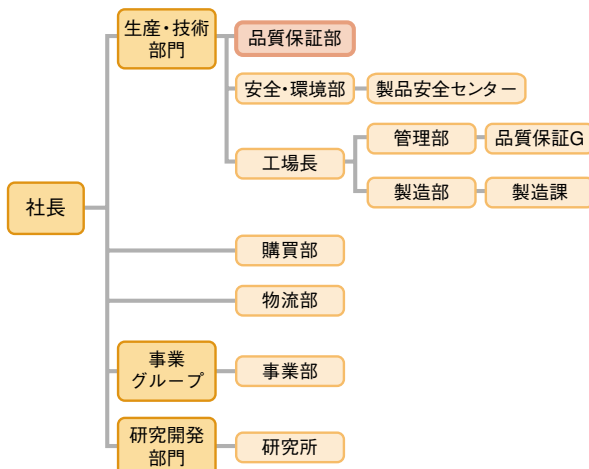
第2回 三井化学機能性ポリマーズフォーラム

製品の品質保証

品質保証部の新設

品質保証体制の再構築とグループのグローバルな品質マネジメント（品質保証・品質管理）のレベルを向上させるため、2006年6月27日付で製品の品質マネジメントの専門部署として、本社に「品質保証部」を設置し、全社の品質マネジメント体制を変更しました。製品の品質保証機能を、事業部から新設の品質保証部に移管し、品質保証の独立性を高めました。

品質マネジメント体系図



品質保証部は、製品の品質規格の決定、納入仕様書の締結、苦情の処置や品質問題の未然防止と再発防止、品質管理状態の監査、品質に関わる変更の承認、出荷の承認などの業務を行います。なお、品質設計、工程管理、品質改良などの品質管理は、従来どおり各事業部・工場が担当します。

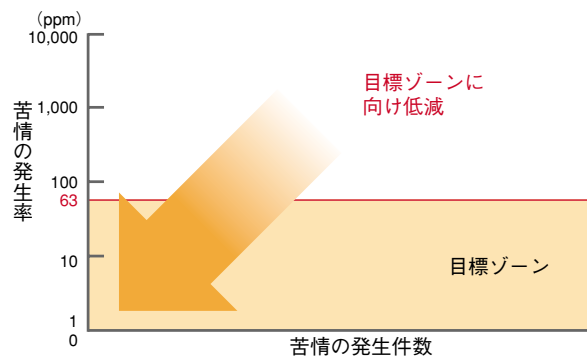
この新しい体制により、お客様にこれまで以上の信頼感を持っていただけるよう、品質保証の強化に努めていきます。

苦情への対応

当社は、2004年度から「苦情管理ワークフローシステム」を運用しています。これにより、お客様からの苦情、要望などをコンピュータで管理して、調査・解析を行い、品質問題の再発防止に役立てています。

また、2005年度から、品質マネジメントレベルを表す指標として苦情発生率（不良率）を採用し、品質管理を行っています。苦情発生率と苦情件数により苦情の傾向を把握し、対策を検討していきます。

苦情の発生率低減



担当者コメント

品質保証部
松永 明夫

2006年6月27日に本社に設置された一番新しい部です。当社製品の品質保証と三井化学グループの品質マネジメントの向上という重責を担っています。社内は当然ですが、早くお客様から活動を認められたい部です。

お客様・取引先とともに

化学品・製品の安全性確保

製品安全センターの設立

三井化学は、2006年1月に「製品安全センター」を設立し、化学品・製品の安全性評価体制を整備・強化しました。同センターは、科学的・専門的な視点で安全性試験・評価、法対応、情報管理を行う全社横断の組織です。

化学品・製品の安全に関する機能を同センターに集約することで、安全性を確実に維持できる体制を確立し、社外からも管理体制が理解しやすくなるようにしました。

化学品・製品の安全性評価

当社は、新製品開発・育成システム「アクセル21」で、開発段階の化学品のレスポンシブル・ケア (RC) への対応を定めています。具体的には、新製品の上市前に必ず、取り扱い作業者と環境影響に関するリスクアセスメントと、用途(食品、医療、化粧品など)に関するリスクアセスメントを行い、リスクの程度に応じた安全対策を実施します。

リスクアセスメントの際は、法律で義務付けられた安全性試験に加え、独自の試験を行っています。新しい化学物質を開発する場合だけでなく、既存製品の製造方法や原料の配合を変える場合なども、事前に同様の安全性評価を実施します。リスクアセスメントの結果に基づき、特にリスクが懸念される場合は「製品安全会議」で審議し、適切に対応しています。

安全性情報の提供とGHSへの対応

法律の対象製品に限らず、すべての製品のMSDS(製品安全データシート)を作成、提供しています。また、製品容器には「警告表示ラベル」を張り、取り扱い時の注意を促しています。

国連は加盟国に対し、2008年までのGHS*1導入と普及を勧告しており、日本でも2006年12月から労働安全衛生法の

化学品の安全に関わる三井化学の取り組み

開発	<ul style="list-style-type: none"> 新製品の安全性評価 新規届け出、登録 環境配慮型製品の設計、評価
製造	<ul style="list-style-type: none"> 設備新增設時の安全性評価 環境排出物質の安全性評価
物流	<ul style="list-style-type: none"> 安全性情報提供 (MSDS、ラベル、イエローカード)
使用・廃棄	<ul style="list-style-type: none"> 安全性情報提供 用途変更時の安全性評価 廃棄時の安全性評価

表示対象物質に、GHS基準の容器ラベルへの表示が義務付けられます。当社は、同法対象製品はもちろん、すべての化学品・製品のGHS分類とこれに基づくMSDSや容器ラベルの改訂作業を進めています。

*1 GHS: 化学品の分類および表示に関する世界調和システム (Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals) の略。

Japanチャレンジプログラムへの参加

産業界と政府が連携して化学物質の安全性情報を収集し、広く国民に情報発信を行うことを目的とする「Japanチャレンジプログラム」が始まりました。国内の製造・輸入量が年間1,000トン以上で、世界的にデータ収集が予定されていない166物質について、自主的に安全性情報の収集に取り組む企業を募集し、2008年までに情報の収集・発信を行うものです。当社はこのプログラムに積極的に参加し、現在4物質について、安全性情報の収集を行っています。

RC支援安全情報DBシステムの開発

当社は、化学品・製品の安全性情報を、全社で一元的に管理、共有化する「RC支援安全情報データベース(DB)」を開発しました。

本DBには、当社が取り扱う化学品(製品、原料およびこれらの成分)に関する固有情報(組成、用途、危険有害性、適用法令、分類、有害物質含有状況等)、および文書情報(MSDS、イエローカード、事故情報等)が登録されており、全社で最新情報を利用できます。

また、本DBは、新しい化学品管理の動向(REACH*2、GHSおよびグリーン調達)に対応した情報管理システムとして活用していきます。

*2 REACH: Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicalsの略で、EUが導入しようとしている新たな化学物質規制。

「アクセル21」における新製品の安全性評価システム

ステージ	開発プロセス	RC上の対応
I	製品コンセプトの設定	安全情報収集、調査
II	コンセプトのフラッシュアップ 市場機会評価	文献に基づく安全性評価
III	製品の開発と 予備的市場開発	リスク評価の実施 (ハザード評価 暴露評価)
IV	本格的市場開発	事業化判断※ → 開発中止 ↓ 安全対策の実施
V	事業化	上市

※ 事業化判断: 特にリスクが懸念される場合、製品安全会議にて審議

購買方針の制定

三井化学グループが購買活動を行う上で、お取引先の皆様の理解と協力をいただくことを目的に、「三井化学グループ購買方針」を制定しました。

すべてのお取引先は、当社グループの良きパートナーであるとの認識のもと、「公正・誠実な取引を心がける」ことを購買活動の大前提に据え、グループ行動指針の3つの柱である「誠実な行動・人と社会を大切に・夢のあるものづくり」から、購買部門が遵守すべき項目を選び出しました。

今後、各購買部門はこの方針に基づき、グローバルな視点で購買活動を行っていきます。

CSR調達

お取引先とのよりよいパートナーシップの構築を目指し、購買方針に定めたCSRに関わる条件を満たしている企業から、優先的に調達します。

2006年9月から、お取引先を対象としたCSR調達調査を開始する計画です。調査の結果に基づき、改善をお願いする場合があります。

購入原材料の適用法令・ 環境負荷物質含有調査

自動車業界や電気電子業界を中心に、環境負荷物質の適正な管理・情報の開示を、購入原材料までさかのぼって要求する動きが世界的に広がっています。

こうした状況の中で、当社グループが購入する原材料に規制が適用される法令への対応や環境負荷物質含有に関する調査を2005年度に開始し、その結果をデータベースにして一元管理する仕組みを構築しました。

調査対象物質は、電子情報技術産業協会（JEITA）加盟企業の任意団体であるグリーン調達調査共通化協議会（JGPSSI）による「製品含有化学物質調査・回答マニュアル」を参考にしています。



担当者の声

購買部

沼田 佳子

入社当時は「グリーン調達って何ですか?」という具合に、特に環境は意識していませんでした。今は地球市民の自覚を持って、お取引先の皆様に調査をお願いしています。購買部の仕事も時代とともに変わっています。

三井化学グループ購買方針

三井化学グループの購買部門は、グループの企業価値向上に寄与する購買活動を実践する上で、全てのお取引先は三井化学グループにとっての良きパートナーであり、お互いの企業活動の持続的発展を目指して、公正・誠実な取引を行なうことを心がけ、以下の購買方針に基づき購買活動を行ないます。

1.法の遵守

購買活動の実行にあたり、法令・社会規範を遵守します。

2.機会の均等と透明性の確保

国内外のお取引先に広く門戸を開放し、対等な立場で公明正大な取引の機会を提供します。

3.地球環境との調和

地球環境への負荷がより少ない商品・原材料の購買に努めます。

4.CSRの見地からの取引先選定

より良いパートナーシップの構築を目指し、以下の各条件を満たしている企業を優先的に選定致します。

- ①法令及び社会規範を遵守していること。
- ②人権を尊重し、労働環境に対する配慮を重視していること。
- ③環境の保全と安全の確保のための活動に取り組んでいること。
- ④経営状態が健全であること。
- ⑤品質・価格・納期等が適正水準であり、その維持・向上に努めていること。

以 上

株主とともに

経営の透明性を高め、安定的な配当の継続および中長期的な視点で連結業績を考慮した利益還元に努めることを基本方針とし、株主や投資家の皆様からの信頼に応えられるよう、努めています。

株主との対話

株主総会を、株主の皆様と経営者との率直な対話の機会と位置付けています。そこで、当社への理解を一層深めていただけるよう、株主の皆様からのご質問には率直に、分かりやすく答えるよう努めています。

2006年6月27日に開催した株主総会では、終了後、会場ロビーにおいて、当社グループの製品やCSR活動に関する展示を行いました。



株主総会展示の様子

情報の開示

株式市場の活性化と適正な株価形成のためには、株式の十分な流動性と多くの個人投資家の市場参加が不可欠と認識し、適切な情報開示に努めています。

IR担当部署の設置

IR*・広報の担当役員を置き、情報開示に力を入れています。マスコミ、アナリスト、一般の方向け窓口としてIR・広報室を設置し、適時適切な情報発信や、お問い合わせへの適切かつ丁寧な対応を心がけています。

* IR: Investor Relationsの略で、投資家向け広報のこと

アナリスト・投資家向け定期説明会の開催

年度決算発表(5月)・中間決算発表(11月)の後に、アナリストや機関投資家を対象に、経営概況の説明会を実施しています。

IR資料のホームページ掲載

決算短信、適時開示資料、有価証券報告書、アナリスト・機関投資家向け資料、コーポレート・ガバナンスの状況や株主総会招集通知(英語版を含む)を、情報開示(プレスリリース)後、速やかにホームページに掲載しています。



アニュアルレポートとリーフレット



利益配分に関する基本方針

当社は、事業の拡大成長による企業価値の向上を最重点課題と認識するとともに、株主の皆様への利益還元を経営上の重要課題と位置付けています。

利益の配分は、株主の皆様への利益還元や内部留保を総合的に勘案し、安定的な配当の継続および中長期的な視点で連結業績を考慮した利益還元に努めることを基本方針としています。

内部留保は、高機能性製品、高成長分野市場、高収益事業に重点を置いた投資などに充当し、業績の向上を図ってまいります。



担当者の声

総務部
勝又 康行

株主総会の円滑な運営に向けて、適時かつ適切な表現で情報発信を行う業務を担当しております。

会社紹介や営業報告のビジュアル化、読みやすい事業報告書など、株主の皆様視点に立った資料づくりを心がけています。

地域社会とともに

三井化学グループは、開かれた事業所を目指し、各事業所が工場見学会やイベントの開催、従業員によるボランティア活動、広報誌の発行など様々な取り組みを通して、地域社会との共生に努めています。

社会活動方針の制定

三井化学グループ行動指針に基づいて、当社グループらしい社会活動を展開するため、これまで積み重ねてきた活動実績やCSRの視点からの社会的要請を踏まえて社会活動方針を制定しました。

同方針のポイントは、活動領域を明確にしたことです。化学技術の活用・進化は、本業を通じた活動であり、当社グループらしさが最も発揮できる分野です。また、これに続く領域は、これまでの活動実績から、今後も着実な展開が期待できる分野です。このほか、社員一人ひとりが主体的に社会活動に参画できる企業風土をつくることも定めました。

今後は、同方針に基づき、諸活動を見直し、グループとしての方向性を合わせて、社会活動に取り組みます。

三井化学グループ社会活動方針

三井化学グループは、継続的に

1. 化学技術を活用・進化させて、広く社会に貢献します。
2. 開かれた事業所を目指し、地域社会との共生を図ります。
3. 地球の将来を担う次世代の育成に役立つ活動を行います。
4. 地球環境を守るための活動を行います。
5. 国際的な交流や協力を積極的に取り組みます。
6. 社員一人ひとりが主体的に社会活動に参画できる企業風土をつくります。

以上

地域社会との対話

公民館連絡協議会との意見交換会

大牟田工場は、地域の公民館連絡協議会の皆様と相互理解を深めるため、定期的に意見交換会を実施しています。意見交換会では、工場の現状をご理解いただくと同時に、工場への要望やご意見をお聞きしています。2005年度は、意見交換会のほかにも、公民館連絡協議会3団体と企業15社が年2回、共同で清掃活動を行うという新たな取り組みも始まりました。



広報誌の発行

三井化学の各工場は、地域の方々に工場への理解を深めていただくため、地域向けの広報誌を、それぞれ年2回以上発行しています。

広報誌には、各工場で生産している製品や、環境保全の取り組み状況などのほか、地域の方々からのご意見を掲載しています。大阪工場では、地域の皆様からのご質問と、それに対する回答も掲載しています。



各工場の広報誌（左から市原、名古屋、大阪、岩国大竹、大牟田）

Q ①何でフレアースタックから炎が出るの？私の家から炎がよく見えます。孫に火事だと言われ説明に困っていました。②貴社の近くに住むお年よりの方が「煙突から赤い火が出て大きな音もして気持ち悪い」と言っていました。（50才女性）

A 当工場では、定期的に装置の点検・整備をおこなっておりますが、運転停止時や再開時に、装置内に滞留している可燃性ガスを抜き出す必要があります。その可燃性ガスを「安全確実」に処理するために、フレアースタックで燃焼させています。ご迷惑をお掛けしますが、安全装置である点ご理解をお願いします。

誌面上での地域の皆様との対話（大阪工場広報誌「たかしのほま」より）

第5回岩国大竹地区RC地域対話

岩国大竹工場は2006年3月28日に、日本レスポンスブル・ケア協議会加盟5社と協賛2社との共催で、第5回岩国大竹地区RC地域対話を開催しました。当日は、近隣自治会や官公庁・学校関係者、近隣企業・他地区JRCC加盟企業から計120人にご参加いただき、保安・防災の取り組みについて当社を含む2社が報告した後、同工場の見学を行いました。



地域社会とともに

地域貢献活動

「茂原七夕まつり」に連続出場

市原工場茂原センターは、半世紀の歴史を誇る「茂原七夕まつり」のメインイベント「茂原おどり」に連続26回出場し、常に上位入賞を果たしています。2005年度も「地域との共生と融和」をモットーに、茂原センター、機能化学品研究所、関係会社、



協力会社から総勢110人が参加し、迫力ある踊りを披露。観客の皆様から大きなご声援をいただきました。

事業所周辺のクリーン活動

当社や多くの関係会社は、工場・研究所周辺の清掃を定期的に行い、地域環境の美化に取り組んでいます。また、大阪工場は近隣の企業9社と共同で(約700人参加)、大牟田工場は近隣企業14社・4校区の公民館と共同で(約1,000人参加)、一斉清掃を実施しました。



山本化成(株)八尾工場

三井化学ポリウレタン(株)鹿島工場



厚生施設の開放

名古屋工場は、工場内外の施設を広く地域の方々に開放しています。なかでもグラウンドは、広くて駅に近いため利用率が高く、少年サッカーをはじめ、老人クラブのグラウンドゴルフ



や行政主催の野球大会などに、年間で約200日以上利用されており、年間の利用者数は延べ約9,000人にのぼります。

次世代育成

「化学・ふしぎ探検教室」を開催

袖ヶ浦センターは2004年度から、子ども向けの「化学・ふしぎ探検教室」を開催しています。2005年度は、8月2～3日に千葉県袖ヶ浦市の小学5、6年生を対象に(111人参加)、8月24日には袖ヶ浦センターに勤務する社員の子弟を対象に(49名参加)、計2回開催。研究所のツアーや実験を通して、「夢のあるものづくり」を体感してもらいました。今後はCSRサポーターを中心に開催場所を増やし、子どもたちが、化学の面白さや不思議さを体験できる場を広げていきます。



担当者の声

触媒科学研究所 重合触媒グループ
紺野 美幸

ふしぎ実験の企画段階では、楽しんでもらえるか、理解してもらえるか不安でしたが、子どもたちは「すごい!」「きれい!」と目を輝かせて実験してくれました。自分たちも、化学の面白さを再認識できました。

小学校への文房具の寄付(インドネシア)

コスモ・ポリウレタン・インドネシア社は、毎年4月と10月に、地元の日系企業とともに近隣の小学校2校の全生徒に、ノート、鉛筆、消しゴムなどの文房具をプレゼントしています。同校の卒業生である社員を含め、社員が子どもたち一人ひとりにプレゼントを手渡しています。



第16回 みなみ・三井化学杯サッカー大会

市原工場は、毎年12月に地元サッカークラブ主催の少年サッカー大会を後援しています。今年は20チームが、冠杯をかけて白熱した試合を繰り広げました。同工場は、毎回豚汁を準備



し、大会を盛り上げています。この大会が、健全な青少年育成につながることを期待し、今後も支援を継続します。

バンドン工科大学ビジネススクールへの寄付(インドネシア)

インドネシアのバンドン工科大学ビジネススクールは、MBA用教材を同国の実態に即したものにするため、日系企業のビジネス事例を調査、収集し、教材としてまとめています。その費用の



一部として75,500ドル(約850万円)を寄付しました。また、当社OBが調査、収集のリーダーとして、現地スタッフを指導しています。

環境を学ぶ学生に奨学金(米国)

ミツイ・ケミカルズ・アメリカ社とアンダーソン・ディベロップメント・カンパニー社(ADC)は、ADCの所在地にある高校の最上級生で、卒業後に大学で環境関係の勉強を希望している



学生の中から2人を選び、毎年、奨学金を支給しています。この奨学金制度は1998年から実施しており、これまでに18人に支給しました。

国際交流

ドイツ人学生の研修

2005年8月末から約3週間、日独協会連合会から紹介を受けたドイツ人学生2名が、本社でインターンとして働きました。意欲的に実習に取り組む2人の姿勢は、受け入れた職場にも良い刺激となりました。



JICA研修生の受入れ

岩国大竹工場は、1995年から環境国際協力の一環として、海外の研修生を受け入れています。2005年10月に、JICA南西アジア地域公害防止行政コースの研修生10人を受け入れ、企業理念である「環境との調和」や「社会貢献」について学んだことを、自国の環境行政に活かしたいとの意見をいただきました。



災害復興支援

台風被害復旧ボランティア活動

岩国大竹工場、関係会社および協力会社の有志14人が、2005年9月の台風14号により被災した山口県玖珂郡美川町(合併により現在は岩国市)で、被災者宅をまわり、床下の泥かきやごみの撤去作業などを行い、復旧を支援しました。



義援金の寄付

当社は各地での災害発生時に、被災地支援のため、次の通り、義援金寄付を行いました。

- 2005年8月にアメリカ南部を襲った大型ハリケーン: 日本経済団体連合会を通じてアメリカ赤十字社に100万円を寄付。現地関係会社も、総額2万ドル以上を寄付。
- 2005年10月のパキスタン北部大地震: 日本商工会議所を通じてパキスタン・インド両国に対し100万円を寄付。
- 2006年5月のジャワ島中部大地震: 駐日大使館を通じてインドネシア共和国に1,000万円を寄付。

従業員とともに

三井化学グループは、「従業員の幸福と自己実現」に向け、従業員が「生きがい・働きがい」を実感できるよう取り組んでいます。労働安全の確保を最優先とし、適正な職場環境の形成と自主的な健康の促進を図っています。

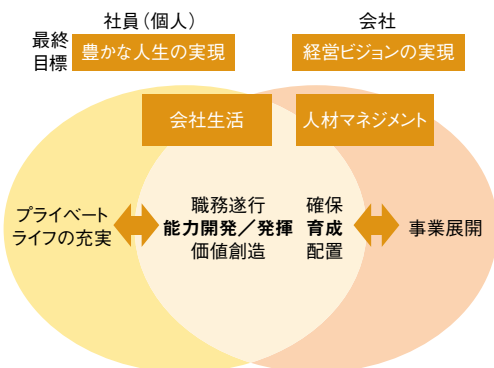
人材の育成

人材育成の考え方

『世界の市場で存在感のある化学企業グループ』を目指す中で、社員の幸福と自己実現を目指し、他者との緊密な対話を通じて自らを高め続けていく人材に対して、最高の環境を提供。これが、人材育成の基本的な考え方です。

自らが目標を定め、その達成のために必要なプログラムを選択し、主体的にスキルアップを図るといった独自の教育制度は、こうした考えに基づいて生まれました。自らの専門性を深化させるとともに、専門外の分野の知見も取り入れようとする意欲旺盛な社員に対して、最大限の支援を行います。

社員と会社の関係



インターンシップ制度

化学産業における「ものづくり」の現場を体験し、化学が身近なものであることを知ってもらうため、国内外の学生を対象にインターンシップ制度を実施しています。今後も、化学の持つおもしろさや不思議さを通じて、化学技術の重要性や化学製品の有用性、「夢のあるものづくり」について、広くアピールしていきます。



2005年度インターン生

率直な対話と相互理解に基づく労使関係

労働協約に掲げる「率直な対話と相互理解を通じて労使の信頼と協力関係を培う」ことを労使共通の理念とし、三井化学労働組合と定期的な意見交換の場を持ち、意思の疎通を図っています。

労働組合からの声

三井化学労働組合 中央執行委員長

秋田 孝弘

私たちは、2002年10月の労働組合統合以来、労働協約にうたう「率直な対話と相互理解」を労使共通の理念として、常に双方向のコミュニケーションを心がけ、一体感のある安定した労使関係を構築してきました。

私たち従業員が安心して仕事に打ち込み、日々の生活を営んでいくためには、三井化学グループが社会から信頼を得ながら、持続的に発展することが不可欠です。そうした中で、事業活動を通じて広く社会に貢献することにつながる、CSR活動については、労働組合の執行委員が「CSRサポーター」に参加するなど、労働組合も積極的に支援しています。

私たちはこれまで、経営全般に対して、労使経営懇談会をはじめとするあらゆる労使意見交換の場を通じて、法令やルールの遵守などコンプライアンスの観点から、また活気にあふれ明る

く働きがいある職場づくりの観点から様々な提言を行い、経営に対するチェック機能の役割を果たしてきました。

経営理念に掲げられている「従業員の幸福と自己実現」は、労働組合の目指す組織ビジョンである「組合員の幸福の実現」とまさに目的を一にするものです。「誠実な行動」「人と社会を大切にする」「夢のあるものづくり」を旨として制定された行動指針に基づく事業活動が組合員一人ひとりの生きがいや働きがいと調和し、中期経営計画の目指す「三井化学グループの質的拡大」につながるよう、今後も労使間の率直な意見交換を基盤に、労働組合としてのチェック機能を活かしながら、当社グループのCSR活動を支援、推進していきます。



人材マネジメント方針の制定

主要なステークホルダーである従業員および労働市場に対する三井化学グループの姿勢を示すものとして、「人材マネジメント方針」を制定しました。この方針は、人事施策の根底をなす価値観・考え方となるものです。

三井化学グループ人材マネジメント方針

三井化学グループは、経営ビジョンに定める「企業理念」と「目指すべき企業像」の実現のため、「三井化学グループ行動指針」に立脚し、組織編成・採用・配置・育成・評価・処遇します。

1. 「夢のあるものづくり」に向けて

(1) 従業員に対し、「行動指針」に定めた「夢のあるものづくり」に向けた以下の行動を求め、そうした行動をとる人を高く評価し、その力が十分発揮できる環境を整備します。

- ・自らの可能性を信じ、失敗を恐れず、果敢に挑戦する。
- ・感性を豊かにし、たぐいえない新たな価値をつくり出す。
- ・自分の目で確かめ、自ら考え、行動する。
- ・グローバルな視点に立ち、世界に通じるプロフェッショナルを目指す。
- ・これまで培った経験や技術を伝承し、次世代の人材育成に努める。
- ・活発なコミュニケーションを通じ、一人ひとりの力を組織の力に結集する。

2. 「誠実な行動」に向けて

- (1) 従業員に対し、「行動指針」に定めた「誠実な行動」を求め、そうした行動をとる人を高く評価し、その力が十分発揮できる環境を整備します。
- (2) 事業地区の労働に関するあらゆる法規及びルールを遵守します。
- (3) 従業員の採用・配置・育成・評価・処遇について、性別・人種・国籍・年齢・宗教・障害などに基づく差別をすることなく、ルールを開示し、ルールに則り公正・公平に行います。

3. 「人と社会を大切に」に向けて

- (1) 従業員に対し、「行動指針」に定めた「人と社会を大切にする」行動を求め、そうした行動をとる人を高く評価し、その力が十分発揮できる環境を整備します。
- (2) 従業員の職場における安全と健康を守ります。
- (3) あらゆるハラスメントを許さず、人権擁護を支持し、尊重します。

4. 上記各項目に立脚し、次の考え方で人事施策を行います。

	A.「三井化学グループの持続的成長」に向けた考え方	B.「従業員の幸福と自己実現」に向けた考え方
組織編成	戦略に沿った組織を編成し、その実現に最適な職務を編成します。	人材の意欲と能力を活かす職務編成を行います。
採用	企業の成長に貢献し得る人材を採用します。	採用においては、意欲と能力ある人材に等しく機会を与えます。
配置	成果を挙げうる人材を積極的に登用します。	人材が持てる意欲と能力を十分に発揮できるような配置を行います。
育成	世界に通じるプロを長期視点に立って育成します。	世界に通じるプロに向けて自己研鑽することを支援します。
評価	実現した成果を適切に評価します。	公正で意欲と能力の向上に結びつく評価を行います。
報酬	事業コストの点で、十分競争力ある報酬水準を目指します。	意欲と能力ある人材を確保する点で、十分競争力ある報酬水準を目指します。

以上

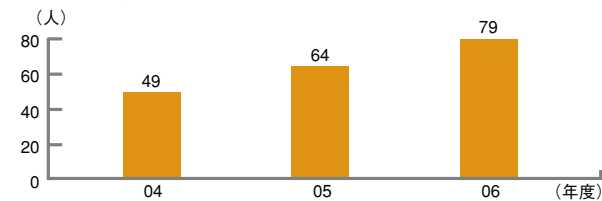
従業員とともに

多様な個性・考え方の尊重

男女共同参画の推進

三井化学は、2006年5月1日付で「女性社員登用推進チーム」を設置し、ポジティブ・アクションを推進しています。具体的には、風土醸成および能力開発、職場環境の整備、女性社員の相互啓発の場の提供、女性登用度の定期的な自主点検を行います。

女性管理職登用数



障害者雇用の推進

当社は、障害を持つ方の雇用に継続的に取り組んでいます。2005年度は2004年度に引き続き、法定雇用率(1.8%)を達成しました。今後とも、十分に能力が発揮でき、安全に働けるように、職場環境の整備に努めながら、雇用に推進していきます。

障害者雇用率の推移

2003年度	1.76%
2004年度	1.86%
2005年度	1.93%

仕事と家庭の両立支援の推進

少子高齢化や核家族化が進む中で、育児や介護を行う必要のある社員が安心して働き、仕事と家庭を両立できるよう、就業・所得両面での支援策を実施しています。

支援策一覧

休暇・休業への配慮	<ul style="list-style-type: none"> ・介護看護休暇 ・特別休暇 ・育児休業 ・介護休業
勤務時間への配慮	<ul style="list-style-type: none"> ・保育施設等送迎のための短時間勤務措置 ・介護のための短時間勤務措置 ・時間外労働の制限(育児・介護) ・深夜業の制限(育児・介護)
所得面への配慮	<ul style="list-style-type: none"> ・出産見舞金 ・育児援助金 ・介護援助金 ・ホームヘルパー利用補助金

高齢者の再雇用

高齢者雇用安定法の改正に対応し、2006年4月に再雇用制度を導入しました。

高い技術や技能を持つ高齢層の従業員に対して、定年退職後も広く活躍の場を提供し、従業員の多様なライフプランに対応しています。

安心して働ける環境の提供

ゆとりある効率的な働き方を実現するため、フレックスタイム制や裁量労働制など、多様な就業形態を導入しています。また、過重労働にならないように労働時間の適正管理に努めるとともに、長時間労働者には、産業医の面接・指導を行っています。

表彰制度

経営目標の達成や企業体質の変革に向けた社員のやる気を高めるため、全社表彰や工場製造課表彰などの表彰制度を設けています。

担当者の声

人事・労制部
女性社員登用推進チーム
チームリーダー
田中 千穂



藤吉社長のトップダウンにより「女性社員登用推進チーム」が発足しました。女性社員が活き活きと働いている会社は、会社全体が活性化していると言われています。このため、当社は①女性社員の能力開発支援、②女性社員がより活躍しやすい土壌整備としての風土醸成、③Face to Faceネットワーク構築および④働く環境(仕事と家庭の両立)への支援を進めています。

安全な職場づくり

三井化学は、労働安全衛生マネジメントシステム（OHSAS 18001）に基づく安全な職場づくりと、従業員の安全意識や危険察知能力の向上に取り組み、労働災害の未然防止を図っています。2005年度は、安全活動のマンネリ化・形骸化防止策の定着、外部安全診断による職場風土の評価、労働安全技術指導員の任命などを行いましたが、残念ながら労働災害は大幅に増えました。

安全リスクの低減

当社では、OHSAS18001を活用し、2005年度末には、全抽出作業224,457件のうち、許容できないリスク（リスクレベルVとIV）は220件（0.1%）となり、2004年度の493件（0.18%）から低減しました。これらのリスクは早急に改善し、コントロールすべきリスク（リスクレベルIII）も、順次改善する計画です。

労働災害の発生状況

2005年度は、労働災害度数率（休業+不休業災害、構内関係会社（P26）および協力会社を含む）が1.2（2004年度0.7）、休業度数率が0.5（2004年度0.2）といずれも大幅に増加しました。特に工事関係の協力会社従業員の労働災害が多く、件数は前年度比2.8倍に増加しました。原因は、依然として人に起因するものが多く、50%を超えています。

2005年11月には、左手が回転機に巻き込まれ、重大な労働災害が発生しました。この事故と、協力会社の労働災害多発という状況をふまえ、生産・技術部門長が非常事態宣言を出し、ライン管理者の責任に基づく安全管理や協力会社の安全管理などについて全工場直接説明し、改めて安全管理の徹底を図りました。

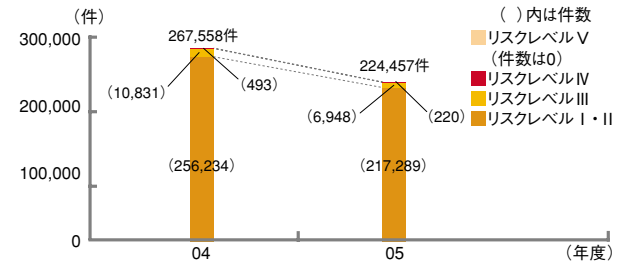
外部安全診断による職場風土の評価・改善

当社全工場外部専門家による安全診断を行った結果、総合安全度は製造業平均よりもやや低く、管理者と運転員の安全意識の差が課題として指摘されました。2006年度は、意識の差をなくし、安全意識のレベルを上げる、ボトムアップ型の施策（安全教育による運転員のレベルアップ、現場代表者による安全座談会を通じた仲間意識の醸成）を実施します。

国内外事業所における現場指導・支援

2006年度は、労働安全技術指導員を海外関係会社へ、安全意識の高い当社グループOBを国内各事業所へそれぞれ派遣し、現場の諸活動への適切な指導と支援を行ってまいります。

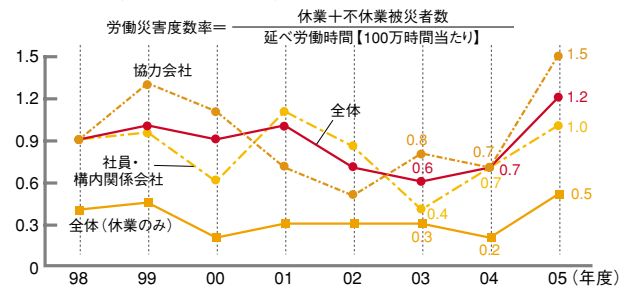
安全リスク評価の内訳



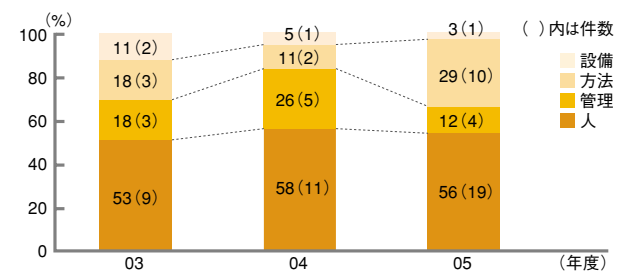
リスクレベル表

リスクレベル	措置
V	即座に対策を取るか作業を中止する
IV	一定期間内に対策を実施する
III	一定期間内に対策を立案し計画的に実施する
II	設備改善は不要でソフト面からの改善を行う
I	措置不要

労働災害（休業+不休業）度数率の推移



労働災害の要因



担当者の声

安全・環境部
労働安全技術指導員
和田 吉晶



海外関係会社のRC支援のため、現地の管理者や班長クラスの方々に安全教育を行っています。約40年の現場経験と、社内外の教育で学んだ知識を活かし、関係会社の安全レベルの向上にお役に立てればと思っています。

従業員とともに

社員の健康づくり

「社員の健康は、会社の健康に直結する」との基本理念に基づき、本社と袖ヶ浦センターのほか、全5工場に健康管理室を置き、専属の産業医や保健師、衛生管理者を配置し、グループ社員の健康増進に取り組んでいます。

労働衛生リスクの低減

労働安全衛生マネジメントシステム(OHSAS18001)の活用と産業医・衛生管理者の職場巡回により、労働衛生リスクの低減や職場環境の改善に努めています。

2005年度はリスクの見直しや洗い出しを行ったため、リスクの件数は2004年度の41,833件から42,953件へ増加しましたが、設備の改善や作業方法の見直しにより、リスクの大きいリスクレベルVは無くなり、リスクが比較的大きいリスクレベルIII・IVも大幅に減らすことができました。

労働衛生リスクの推移

	2003年度	2004年度	2005年度
総件数	34,771	41,833	42,953
リスクレベルIII	11.62%	8.71%	5.84%
リスクレベルIV	0.24%	0.34%	0.15%
リスクレベルV	0.009%	0.007%	0%

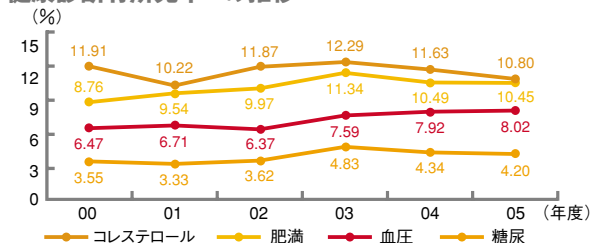
リスクレベル
 V:即座に対策を取るか作業を中止する II:設備改善は不要でソフト面からの改善を行う
 IV:一定期間内に対策を実施する I:措置不要
 III:一定期間内に対策を立案し計画的に実施する

健康管理

産業医や保健師などが、健康診断や健康相談を通じて従業員の健康状態を把握し、徹底した保健指導を行っています。ウォーキングイベントやミニ駅伝大会、職場対抗スポーツ大会、フィットネス教室、食習慣改善プログラムなど、事業所ごとの健康づくり活動も展開しています。こうした取り組みの結果、生活習慣病リスクは改善する傾向にあります。

2005年度は、健康づくり教室の活性化、インターネットを活用した自主健康増進プログラムの導入、保健師などによる健康増進サポートを実施したところ、生活習慣の改善やコレステ

健康診断有所見率*の推移



*有所見率:各項目におけるリスクを持つ者の割合

ロール値改善という効果が上がりました。

アスベスト問題については、全社で過去の作業を調査。社員や退職者を対象に健康診断を実施し、相談窓口を設置しました。病院での受診支援も行っています。

メンタルヘルス対策とコミュニケーション向上計画

ストレスチェックと認知行動療法に基づくe-ラーニングを継続して実施したほか、e-ラーニングの内容に自己表現(アサーション)を追加しました。

また、組織的なメンタルヘルス対策の一環として、「職業性ストレス調査」を実施しました。結果は本人や所属部署にフィードバックするだけでなく、職場全体のストレス対策を推進するため、同調査に基づく「コミュニケーション向上計画」を全社に展開しました。この結果、同計画を実行した職場の約6割で職場内コミュニケーションの改善が見られました。

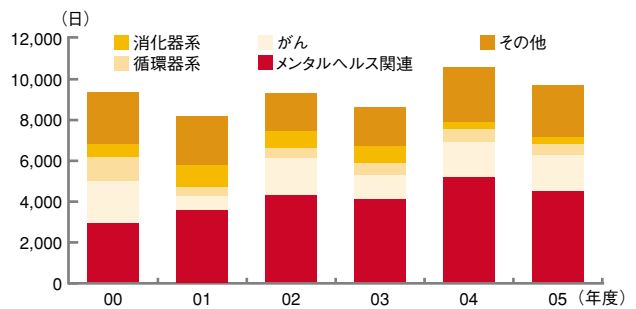
疾病休業統計では、メンタルヘルス関連の休業日数の増加に、ようやく歯止めがかかり始めました。



健康づくり教室(本社のフィットネス教室)

メンタルヘルス増進計画

疾病休業の内訳



担当者の声

人事・労制部
健康管理室

横尾 真由美(左)
岩原 奈央(右)



社員の期待に応える健康管理を目指し、各事業所で「健康増進と活気のある職場づくり」に取り組んでいます。社員一人ひとりが楽しく健康づくりができるプログラムを提供できるよう、日々新しいアイデアを模索しながら業務を行っています。

産学界とともに

化学や化学産業の持続的な発展を目指し、国際シンポジウムの開催や「三井化学 触媒科学賞」の制定など、三井化学のグローバルなサイエンスネットワークを活用した様々な取り組みを行っています。

科学技術への貢献

21世紀において、科学技術は人類の生活や経済社会の発展にいっそう貢献し、世界の持続的な発展に寄与することが期待されます。真に豊かな社会をつくり上げるためには、科学技術を駆使する産業や業種が領域・分野を超えて、新たな知の創造に向けて挑戦することが不可欠です。

当社は、国内外で国際シンポジウムを開催し、豊かな社会の発展に寄与する高機能材料分野、あるいはそれらを創出する触媒科学の分野に焦点をあて、世界中の研究者や、産学の交流の場を提供しています。2004年には、触媒科学の進展に寄与した国内外の研究者を表彰する「三井化学 触媒科学賞」を制定しました。

「シンガポール国際シンポジウム (SIS2006)」の開催

2006年4月17、18日に、シンガポールのバイオポリスにおいて、シンガポール科学技術研究庁と経済開発庁との共催により、「シンガポール国際シンポジウム (SIS2006)」を開催しました。

三井化学グループは、シンガポールで40年にわたり事業を展開してきました。この実績に基づき、同シンポジウムでは、「アジアにおける先端材料およびケミカルズ分野の研究機関と企業との協調関係の推進」を目的に、著名な研究者による講演と、ポスターセッションを行いました。シンポジウムには、東南アジアを中心とする産官学の関係者約300人が出席し、活発な意見交換や交流が繰り広げられました。



担当者の声

シンガポール・科学技術研究庁 上級官吏
Ms. CHAN Weixuan (チャン ウエイシャン)

シンポジウムを通して、アジア地域の研究開発ネットワークがより強固なものとなりました。私自身も三井化学や講演者の方々などと交流する素晴らしい機会をいただきました。今後開催されるシンポジウムにおいても、ますますの成功を期待します。



担当者の声

研究開発企画管理部
田中 通雄

シンポジウムと触媒科学賞の事務局を担当しました。緊張感もありましたが、多くを学び、また大きな感動を得ることができました。ご協力いただいた方々には深く感謝しています。今後も様々な企画を通して貢献したいと考えています。

国際シンポジウムの実績

国際シンポジウム	開催地	開催年
三井化学 第1回 触媒科学国際シンポジウム (MICS2003)	千葉県木更津市 (かずさアカデミアホール)	2003年
三井化学シンポジウム at ISIS-ULP	フランス (レイ・パスツール大学)	2004年
三井化学 第2回 触媒科学国際シンポジウム (MICS2005)	千葉県木更津市 (かずさアカデミアホール)	2005年

三井化学 触媒科学賞

賞名	2005年受賞者	賞の概要
三井化学 触媒科学賞	ハーバード大学 Prof. Eric N. Jacobsen	対象:公的研究機関に属する45歳以下の研究者 賞品・副賞:記念楯、副賞賞金 500万円
	東京大学 小林 修 教授	
三井化学 触媒科学奨励賞	九州大学 桑野 良一 助教授	対象:公的研究機関に属する35歳以下の研究者 賞品・副賞:記念楯、副賞賞金 100万円
	名古屋大学 伊丹健一郎 助教授	



シンガポール国際シンポジウム:講演の様子



ポスターセッションの様子

環境報告

三井化学グループは、「地球環境との調和」を図りながら、世界各地で事業活動を展開しています。

ここでは、事業活動にともなう環境負荷の実績と地球環境の保全に向けた取り組みを報告します。



INPUT と OUTPUT

INPUT

エネルギー	
燃料総発熱量 (GJ)	62,649,838
購買電力 (GWh)	1,266
総購入ガス (百万Nm ³)	380
原材料	
購入原料 (千t)	7,427
購入材料 (千t)	26
水資源	
上水道水 (百万m ³)	0.8
地下水 (百万m ³)	0.7
工業用水 (百万m ³)	93
海水 (百万m ³)	456

三井化学*

OUTPUT

製品等	
製品出荷量 (千t)	7,073
払出電力 (GWh)	202
払出蒸気 (千t)	831
払出燃料 (千t)	198
大気への排出	
CO ₂ (千t)	5,586
NO _x (t)	3,475
SO _x (t)	757
有害大気汚染物質 (t)	110
非メタンVOC (t)	5,323
ばいじん (t)	224
産業廃棄物	
外部リサイクル量 (t)	76,371
外部最終処分量 (埋立) (t)	30,816
排水	
COD (t)	1,331
全窒素 (t)	1,469
全磷 (t)	35
放流量 (百万m ³)	528

* 環境報告における三井化学のデータには、構内関係会社 (P26) のデータを含む。

事業活動と環境負荷

三井化学グループは、環境会計を導入し、環境保全のための投資を積極的に行っています。また、事業活動にともなう環境負荷と経済活動との関係をエコ効率で評価し、社会と企業の持続的な発展に取り組んでいます。

環境会計

当社では、環境対策や労働安全衛生などのRCに必要な投資を行っています。環境省のガイドラインに準拠した環境会計を導入・活用し、環境保全コスト・効果を定量的に把握・開示し、取り組みの透明性を図っています。

2005年度の実績

集計の結果、環境保全に関する投資額は約34億円、費用は約195億円となりました。投資については大気放出揮発性有機化合物（VOC）対策、臭気対策、排水量削減、排水汚泥削減などを実施しました。また環境保全にともなう経済効果は省資源・省エネルギーを含め約45億円でした。

安全・防災・衛生関係の投資は約15億円で、火災・爆発防止、労働災害防止に関する設備強化および工場への侵入防止対策を実施しました。



安全・防災・衛生関係投資の一覧

主な環境改善計画

2006年～2007年完成を目指してVOC削減、排水汚泥の削減などの計画を進めています。



主な環境改善計画の一覧

環境保全対策にともなう経済効果

単位:億円

分類	効果の内容	効果金額
収益	リサイクルにより得られた収入額	廃棄物のリサイクル 3
費用節減	省エネルギーにより得られた収入額	省エネルギー 42
	省資源により得られた収入額	原料原単位向上
合計		45

環境保全コスト

単位:億円

分類	主な取組の内容	投資額	費用額	
(1) 事業エリア内コスト(生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト)		34	143	
(内訳)	(1)-1 公害防止コスト	大気放出VOC対策、臭気対策、排水汚泥削減など	(27)	(124)
	(1)-2 地球環境保全コスト	省エネルギー設備	(3)	(1)
	(1)-3 資源循環コスト	廃プラスチックの再資源化	(4)	(2)
(2) 上・下流コスト(生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト)		-	-	
(3) 管理活動コスト(管理活動における環境保全コスト)	環境マネジメントシステム維持、社員教育ほか	0	9	
(4) 研究開発コスト(研究開発活動における環境保全コスト)	環境負荷保全に係る製品・プロセスの開発など	0	30	
(5) 社会活動コスト(社会活動における環境保全コスト)	汚染負担分担金、緑化など	0	3	
(6) 環境損傷コスト(環境損傷に関するコスト)	環境汚染(名古屋工場)の修復など	0	10	
合計		34	195	

※1 集計範囲:三井化学および構内関係会社(P26)

※2 対象期間:2005年4月1日～2006年3月31日

環境影響の評価

エコ効率による生産活動の環境影響評価

1992年の地球サミットにおいて、「エコ効率」の改善が持続可能な開発をする上で重要であることが提唱されています。エコ効率は、製品またはサービスの提供にどれだけ環境負荷を与えたかを測る指標で、製品またはサービスの価値を環境影響で除した値で表します。当社は、企業全体の環境保全と経済との関わりをエコ効率で評価する試みを継続しています。エコ効率の試算に必要な環境負荷の統合には、化学産業や日本の環境に適した早稲田大学永田教授のパネル法を参考にした重み付け係数を用いています。

エコ効率＝売上高／環境負荷統合化数

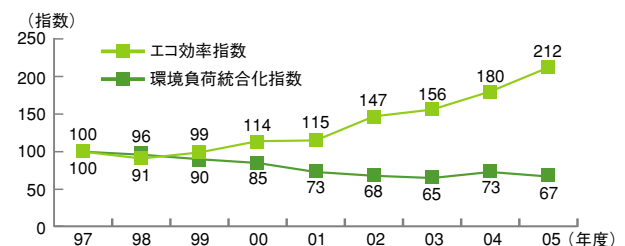
エコ効率による企業活動全体の評価

三井化学単体の売上高を、統合化した環境負荷で除して企業活動全体のエコ効率を求めています。2005年度は原料価格の高騰で売上高は増え、かつ環境負荷が低減したことにより、基準年である1997年度を100とすると、エコ効率は212と継続して改善しています。当社は、今後もエコ効率を指標として、より価値の高い製品をより環境影響の少ない方法で製造するよう取り組んでいきます。



環境負荷統合化数とエコ効率指数

エコ効率指数と環境負荷統合化指数の推移(1997年度を100とする)



地球温暖化防止への取り組み

三井化学グループは、地球環境保全の観点に立ち、生産現場の省エネルギーやオフィスの冷房温度調整などにより、温室効果ガスの排出削減に取り組んでいます。

温室効果ガス(GHG)の排出削減

三井化学および日本国内の構外関係会社*1(22社)の2004年度の温室効果ガス(GHG*2)排出量は636万tでしたが、2005年度は609万tに減少しました。これは、工場の自家発電設備停止にともなう購入電力への切り替え、反応条件見直しなどによる省エネルギー効果と主力プラントの定期修理による生産量減などによるものです。なお、GHG排出量のほとんどはエネルギーに起因するものです。

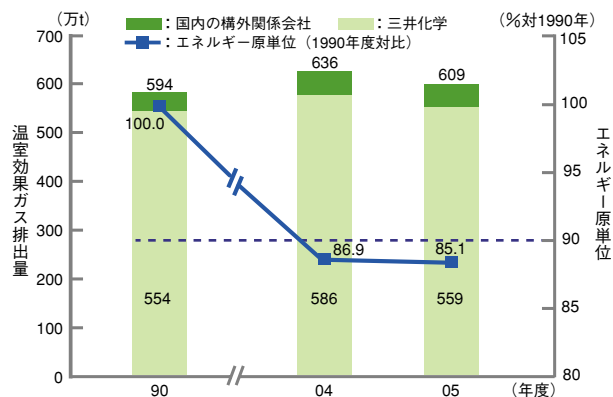
一方、化学業界の「2010年度目標」であるエネルギー原単位(換算生産量当たりのエネルギー消費量)1990年対比90%以下は、2004年度に86.9%と目標を達成しました。

また、当社グループの2005年度GHG排出量は1990年度に対して2.5%増加しており、いっそうの削減のために徹底的な省エネ施策を実行していきます。さらに必要であれば京都メカニズムの活用も検討していきます。

*1 構外関係会社:当社工場構外にあり、製造部門を持つ、資本比率50%を超える関係会社等

*2 GHG:Green House Gasの略。太陽からの熱を地球に封じ込め、地表を暖める働きがある温室効果ガス。京都議定書では、CO₂、CH₄、N₂O、HFC、PFC、SF₆がGHGと定められた。

温室効果ガス排出量とエネルギー原単位の推移



※温室効果ガス排出量は、改正された「地球温暖化対策の推進に関する法律」に準拠して、過去のデータを再算定したものです。エネルギー起源CO₂の他に、プロセス排出CO₂・メタン・一酸化二窒素やフロンをCO₂に換算して集計しています。また、エネルギー原単位に関しても、改正された省エネ法の係数使用および換算生産量の計算方法を変更し、再計算したものです。

バイオマスボイラーの設置

下関三井化学(株)は、複数の重油ボイラーで蒸気を生産し、使用していましたが、2005年10月よりその一部を停止しました。代わりにESCO事業者*3との提携による木屑を燃料としたバイオマスボイラーを設置し、蒸気の生産・使用を開始

しました。同社では、バイオマスボイラー導入により、化石燃料由来の温室効果ガス排出量を年間約45%削減する見込みです。

*3 ESCO事業者:ESCOはEnergy Service Companyの略。省エネルギーの技術、経験を有する者が、設備、技術、人材、資金などをトータルに提供して省エネルギー設備を設置し、そこから生産されるエネルギーを販売することで顧客のエネルギー効率改善に寄与する事業形態。

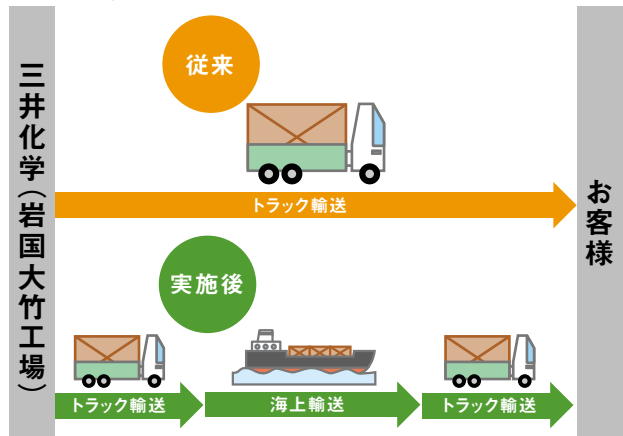


下関三井化学(株)のバイオマスボイラー

物流のCO₂排出削減

経済産業省、国土交通省などが運営するグリーン物流パートナーシップ会議のモデル事業に、三井化学の「石油化学製品のバルク輸送」が認定されました。岩国大竹工場で生産する樹脂用の汎用コンテナをベースにしたバルク貨物対応コンテナを物流協力会社と共同で開発し、トラック輸送を船輸送へ切替え、CO₂排出を削減します。2006年度は700t削減の見込みです。

石油化学製品のバルク輸送



みんなで地球にやさしい物流を
グリーン物流パートナーシップ

環境負荷低減への取り組み

三井化学グループは、化学会社として事業活動にともなう環境負荷の低減と化学物質の適正管理の両面から環境保全に取り組んでいます。今後も環境負荷を継続的に把握し、環境保全活動を積極的に推進していきます。

化学物質の排出削減

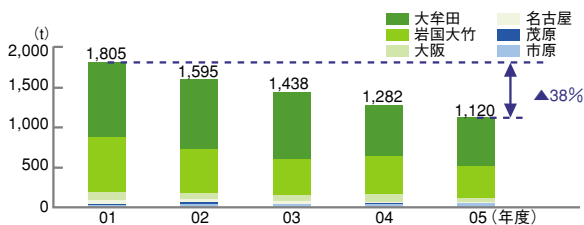
PRTR法対象物質

2002年6月より「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律（PRTR*1法）」に基づく指定化学物質を国へ届け出ることが義務付けられました。PRTR法対象物質の環境への排出はこの4年間で着実に削減し、2005年度の総排出量は2001年度と比較して38%減となりました。

*1 PRTR:Pollutant Release and Transfer Registerの略。



PRTR法対象物質の排出量の推移



揮発性有機化合物 (VOC)

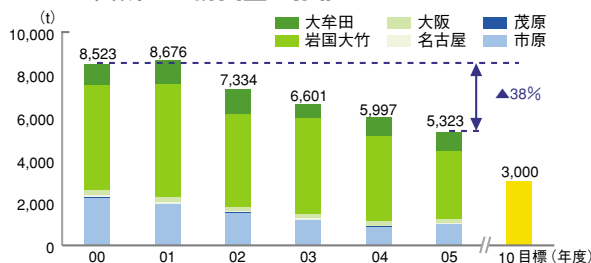
2004年5月の大気汚染防止法改正により、揮発性有機化合物 (VOC*2) の排出が規制されました。

政府は、2010年度までに固定排出源からのVOC排出量を2000年度比30%削減とする目標を掲げています。

当社は、VOCの自主的な削減に取り組んでおり、2005年度には、2000年度比で約38%削減しました。さらに、2010年度までにVOC排出量を約65%削減の3,000tとする目標を定めました。

*2 VOC:Volatile Organic Compoundsの略。

VOCの大気への排出量の推移



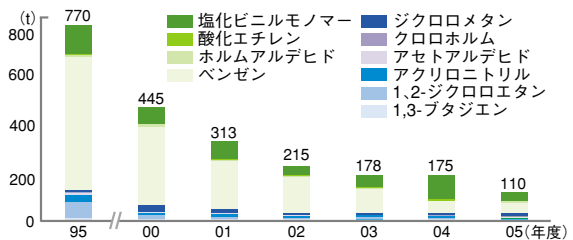
有害大気汚染物質

大気汚染防止法で指定された健康リスクがある程度高いと考えられる有害大気汚染物質（優先取り組み物質）のうち、現在使用している10物質について、自主ガイドラインにより積極的に使用削減を図っています。

2004年度に排出量が大きく増加した岩国大竹工場のベンゼンは、2005年12月に酸化触媒燃焼装置で無害化・熱回収する対策を講じました。大牟田工場の塩化ビニルモノマーは、排出ガスを回収し無害化した後に燃焼する対策を2006年度に実施する予定です。大阪工場の塩化ビニルモノマーは、対策を現在検討中です。



有害大気汚染物質の排出量の推移



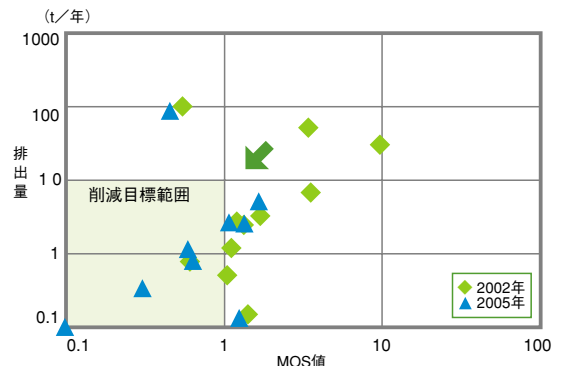
大気汚染物質のリスク管理

当社は、化学物質ごとにその有害性と工場敷地境界での大気中の予想濃度から、人の健康に影響しないレベルになるようその物質の濃度を管理しています。

化学物質の影響濃度は、MOS値*3を指標として評価し、2003年度より化学物質のMOS値が1.0以下となる対策に取り組んでいます。2005年度には下図のように改善が進んでおり、今後も継続して削減に努めます。

*3 MOS値:「工場境界での化学物質予想濃度」/「その化学物質の環境基準あるいは自主管理基準濃度」
MOS:Margin of Safetyの略。

大気汚染物質の削減状況



環境負荷低減への取り組み

産業廃棄物の削減

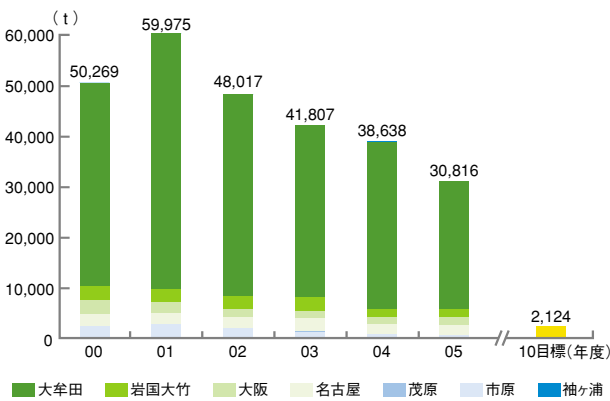
当社では、2004年度より「2010年までに各工場でゼロエミッションを達成する」取り組みを推進しています。なお、当社のゼロエミッションの定義は、「産業廃棄物の発生量に対する最終処分量の割合が1%以下」です。

発生する産業廃棄物は、3R*を優先的に取り組んでいます。当社の主な廃棄物である汚泥や副産品（カーボンや廃プラ、廃油など）は、再資源化（セメント原料、サーマルリサイクルなど）や再生利用を積極的に進めています。再資源化が困難な廃棄物は、発生量の減量化を検討しています。

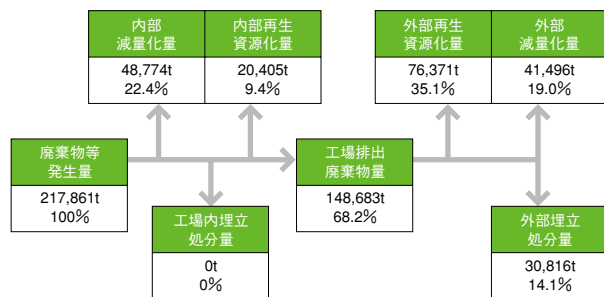
2005年度は、市原工場（0.6%）がゼロエミッションを達成しました。その他の工場は、茂原センター3.0%、名古屋工場11.6%、大阪工場5.9%、岩国大竹工場4.2%、大牟田工場27.2%でした。各工場ともゼロエミッションの達成に向けて、取り組んでいます。

* 3R: Reduce (減量化)、Reuse (再利用)、Recycle (再資源化) の略。

産業廃棄物最終処分量の推移



処分区分



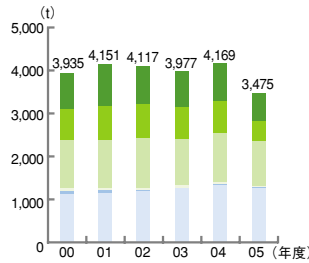
内部減量化量: 廃プラスチックの焼却や廃酸を中和処理することによる減量です
 再生資源化量: 廃プラスチックのリサイクルのほか、廃油の燃料使用を含めた値です
 廃棄物など発生量: 汚泥、廃プラスチック、ばいじんなど。ただし、汚泥は脱水後の値です

大気汚染・水質汚濁物質の削減

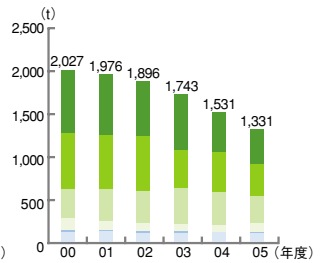
当社では、大気汚染物質（NOx、SOx、ばいじんなど）や水質汚濁物質（COD、窒素、リンなど）の排出負荷の削減に努め、現在の排出負荷量はいずれも法や条例などの基準を大きく下回っています。今後もこのレベルを継続維持していきます。

大気および水質の環境負荷量の推移

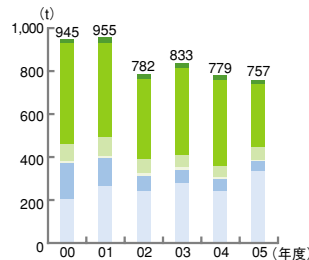
NOx排出量



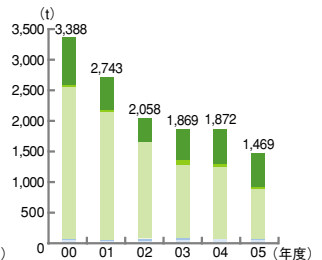
COD排出量



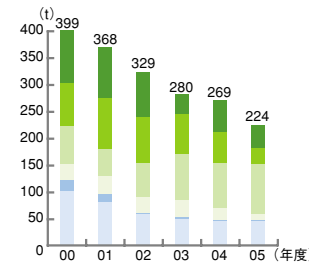
SOx排出量



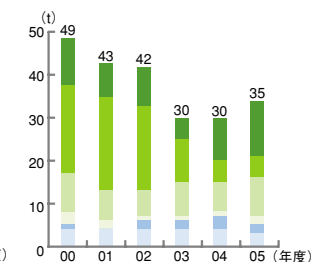
全窒素排出量



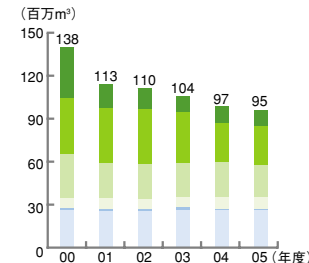
ばいじん排出量



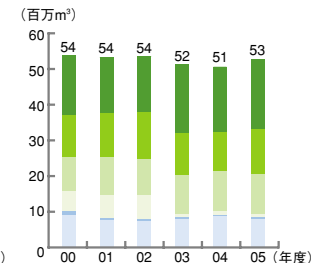
全磷排出量



水利用量



排水量



■ 大牟田 ■ 岩国大竹 ■ 大阪 ■ 名古屋 ■ 茂原 ■ 市原 ■ 袖ヶ浦

土壌汚染対策

当社では、全工場で土壌・地下水汚染に関して自主的な調査と対策を講じています。名古屋工場では、2004年に揮発性有機化合物（VOC）による地下水汚染が判明しましたが、行政当局への報告と公表および工場周辺の自治会の皆様への説明会と工場見学開催、工場広報の発行などを通し、継続的に説明を行っています。

PCBの回収・保管・処理

当社は、「PCB（ポリ塩化ビフェニル）廃棄物の適正な処理に関する特別措置法」に基づき、保有するPCB廃棄物（変圧器、コンデンサーなどのPCB絶縁油を含む電気機器）を特別管理産業廃棄物として適正に回収・保管しています。

PCB廃棄物は、2016年7月15日までに適正処理が義務付けられていますが、PCB廃棄物の処理は日本環境安全事業（株）の広域処理施設の操業・受入れにあわせて順次進める計画です。

環境苦情

当社の各工場では、随時寄せられる苦情などに対して迅速に対応し、十分な説明責任を果たすよう努めています。2005年度は5件の苦情がありました。

苦情への対応事例

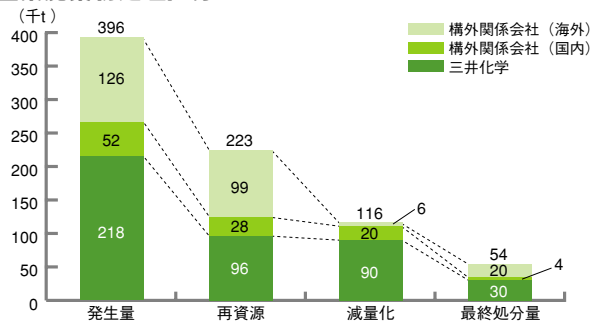
工場名	内容	対応
名古屋	工場を入退構する大型車両の通行時の振動および騒音苦情を受けた。	運送車両が主たる原因のため、運送各社に騒音を出さないよう要請した。
岩国大竹	蒸気放出音の騒音苦情を受けた。	消音装置の不具合を補修した。
大牟田	高圧蒸気の安全弁吹き出しの騒音苦情を受けた。	安全弁の不具合補修と監視装置の改善による異常の早期発見対策を実施した。
	工場施設の解体作業に伴う騒音苦情を受けた。	コンクリート破砕機の出力を下げて、騒音レベルを低減する対策を実施した。
	蒸気配管の騒音苦情を受けた。	蒸気量を調節し減音対策を実施するとともに、防音壁を設置した。

三井化学グループの環境保全に関する取り組み

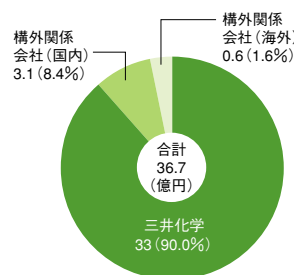
構外関係会社（P43）（日本国内24社、海外15社）についての環境関連データを、三井化学グループの位置付けの中で報告します。

国内の構外関係会社は、当社の製品を加工し付加価値を高める役割の会社が多く、海外関係会社の多くは汎用化学品を大量に生産する会社です。関係会社の産業廃棄物の最終処分量は、当社グループ全体の44%を占めています。当社では、産業廃棄物のゼロエミッションに取り組んでいますが、関係会社についても、産業廃棄物の削減に努めていきます。

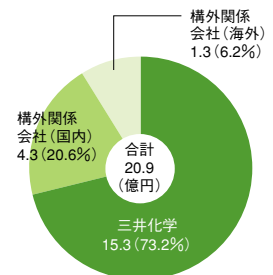
産業廃棄物処理区分



環境対策投資



安全・防災対策投資



担当者の声

大阪工場 環境安全部
環境安全グループリーダー
石川 聡

環境保全活動は地域社会と共生するための重要な活動の一つで、長年取り組んできました。近年では、地球温暖化防止やオゾン層の保護等、世界規模での取り組みとなり、社会的責任として積極的に活動を展開していきます。

事故・災害防止への取り組み

三井化学グループは、保安の確保を最優先とし、無事故を目指した積極的な取り組みを行っています。事故の予防策をとることを第一とし、事故を発生させないシステムの構築を推進しています。

生産における事故・災害の防止

保安技術センターの設立

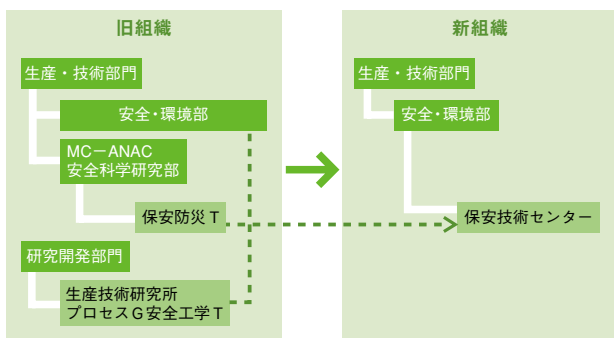
三井化学グループでは、保安防災に関わる全社評価体制の見直しを進めています。2006年1月15日付で安全・環境部の下に、保安技術の中核となる「保安技術センター」を新設し、機能の強化を図っています。

<保安技術センター設立の目的>

- 分立していた2組織を統合し機能集約、効率化。
 - ・ 生産技術研究所安全工学チーム (主にプロセス安全)
 - ・ MC-ANAC保安防災チーム (主に物質安全)
- 新規開発時の危険性の高い物質や反応プロセスの評価ニーズ増加に対応するための機能強化。
- 新規開発、設備の新設・改造時の各段階での安全性評価におけるゲートチェック機能の強化。
- 安全技術に関わる事故の増加に対応するため安全技術教育、研修機能を新たに付加し内容充実。

保安技術センターは、安全・環境部の保安技術に関わる業務を担当します。

保安防災に関わる全社評価体制の見直し



保安の確保

保安を確保するために、前述の保安技術センター新設のほか以下に以下の活動を行っています。

- 新製品開発・生産技術開発、設備の新増設・改造に対する安全性評価会議の実施 (327件)。
- 安全技術の伝承のため、職場の安全問題を自ら解決できる能力向上のため、問題解決の核となる職場SE (セーフティ・エンジニア) を育成 (41名)。
- 各工場に対する「静電気」「粉塵爆発」「毒性ガス」などのテーマを定めての安全技術点検を終了し、2005年度からは関係会社の安全技術点検を開始。
- 安全性評価検討の際に物質の引火点、発火点、爆発範囲などの危険性データ、過去の事故事例などの情報が容易に利用できるようRC支援保安防災データベースシステムを構築。

地域保安防災計画・防災訓練

当社グループでは、緊急時の対策として消火、呼び出し、通報などの防災訓練を実施しています。職場ごとに年間計画を作成し、各現場の業務に応じた内容で実施するほか、工場全体での総合防災訓練も定期的に企画し、公設消防隊と自衛消防隊が一体となった訓練を実施しています。また、企業間の相互援助訓練として公設消防隊や近隣企業を交えた共同防災訓練も実施しています。



岩国大竹工場の防災訓練



タイ・三井・スペシャルティ・ケミカルズ社の防災訓練

事故防止への対応

2005年度は下記3件の事故がありました。各事故には迅速に対策を講じ、これらの事故を教訓に同様な事故を起こさないよう事故防止の取り組みを徹底しています。

- 焼成炉詰まり除去工事中の小火災 (大阪工場)
- 製造設備系内洗浄時の小火災 (岩国大竹工場)
- 窒素循環圧縮機の潤滑油発火 (大阪工場)



担当者の声

市原工場 環境安全部
環境安全グループ

中野渡 義幸

工場SEの役割に、工場の安全問題の把握と安全技術に基づい

た対策の技術指導があります。このため、保安技術センターを中心とした安全技術ネットワークをフルに活用し、工場の安全レベルの向上を図っていきます。

製品の安全な輸送

物流協力会社との対話

当社グループでは物流における安全・品質・環境保全のレベルアップを目的として、物流協力会社と一体となった安全活動を行っています。

三井化学物流(株)市原支店では、その活動の一環として「物流改善活動発表会」を主催し、各物流協力会社が1年間の活動成果を発表しています。2005年度は16社24グループが参加し、最優秀賞1グループ、優秀賞3グループが表彰されました。



「物流改善活動発表会」の様様

この活動は物流実務担当者が自ら行う活動であり、製品の安全な輸送に対する意識高揚に大いに役立っています。

MSDS・イエローカードによる安全対策

当社グループの製品は危険物、毒物、劇物、高圧ガスなどに指定されている化学物質が多いため、製品の輸送には万全の注意を払っています。

物流協力会社に対しては、輸送時の安全を確保するため、製品の危険性・有害性に関する情報として、製品安全データシート(MSDS)を提供しています。

また、乗務員に対しては、万が一、事故など災害が起こった場合に取りるべき措置や通報内容を記載したイエローカードの携帯を義務付けています。



イエローカード

事故・労働災害の根絶に向けた活動

2005年9月に、タンクローリー輸送の製品を荷卸し中、移液ホースが抜け、製品が漏えいする事故が発生しました。原因は、ホースの点検不足により、ホースの劣化を見落していたことにありました。

これを教訓として、荷役業務に使用する全ホースをリストアップし、点検を実施しました。さらに継続的な対策として、ホースの管理番号やホース管理者を決め、定期的に点検を行うことにしました。

事故発生時の拡大防止

当社グループは、製品輸送時に事故などの災害が発生した場合、その被害を最小限に抑えるため、24時間対応できるシステム(MENET:MITSUI CHEMICALS GROUP LOGISTICS EMERGENCY NETWORK)を常設しています。

同システムは三井化学物流が運営し、国内を6つの地域に分け、事故発生時に最寄りの応援基地から迅速に出動できる体制を整えています。応援基地には防災資機材を常時用意し、非常時に備えています。同社は、このシステムを有効に機能させるため、年に2回MENET訓練を実施しています。



MENET訓練の実施風景

MENET 応援基地



担当者の声

三井化学物流(株)
市原支店 企画管理チーム
大橋 忠浩

市原支店では、全員参加による現場パトロールや協力会社との対話活動を実施し、三現主義による事故・労働災害の根絶に取り組んでいます。今後もPDCAを確実に回し徹底・強化を図ります。



担当者の声

三京海陸運輸(株)
飯島 徳司

当社の「改善活動」は、輸送手段の中でもトラブルの多い路線便の誤納入防止に挑戦しました。銘柄・ロットの表示方法を変更し、乗務員自身による納入先の記入により誤納入防止を図りました。

第三者意見



株式会社ニッセイ基礎研究所
保険研究部門
上席主任研究員
川村 雅彦氏

三井化学グループの「CSR経営元年」となった2005年に続いて、着実な前進が感じられます。CSR憲章とも言える「グループ行動指針」の制定をふまえ、「購買方針」「社会活動方針」「人材マネジメント方針」などの個別方針が矢継ぎ早に策定されました。また、ユニークな「CSRサポーター制度」が本格稼働し、「CSR報告書2005を読む会」も従業員の意識向上に貢献すると期待されます。特筆すべきは、「女性社員登用推進チーム」の創設です。

当面は国内の足場固めに注力されると思いますが、同時に海外連結子会社へのCSR普及・拡大は不可欠です。海外関係会社での行動指針の説明会は、グローバル展開の第一歩として評価できます。海外現地の価値観や社会的課題に対処しつつどう操業するかが、今後の検討課題となります。

本報告書ではCSRの個別施策の説明は丁寧ですが、中長期的な戦略性が見えにくい印象があります。CSR経営戦略の全体像や工程表について時間軸をもって表現する工夫が必要です。「変革への挑戦」と題する2004中期経営計画との連携も曖昧です。

CSR報告書とは、CSR経営のP・D・C・Aを報告するものです。つまり、トップ・コミットメントをふまえ、基本方針と具体的目標を定め、対象範囲を明確にして推進体制を整備し、そして実践した結果や課題を開示すべきものです。本報告書はまだPからDを中心とした段階にとどまっています。CとAについては「課題と実績」に総覧があるものの、単年度ベースであり定性的な表現が多く見られます。

来年は、報告範囲の拡大とともに、社会的側面の定量的な目標設定や到達点・改善課題をより充実させた「三井化学グループのCSR経営報告書」となることを切に希望します。



化学生物総合管理学会会長
社会技術革新学会会長
お茶の水女子大学教授
増田 優氏

CSRを「社会的責任」ではなく「本業を通じた社会貢献の実現」と位置付け、企業活動の密接不可分な一部として日常的な改善活動とも関連付けながら地道に推進していく姿勢は注目に値する。この基本認識の下、CSRサポーター制度を発足するなど体制の整備を図り、加えて三井化学グループ行動指針ほか4つの個別方針を整備したことは、2年度目として前進であった。

企業理念に「材料・物質の革新と創出」を掲げ行動指針で「夢のあるものづくり」を宣言したことは、化学企業の特徴ある自己主張として評価できる。今後、顧客に提供する価値を具体化する中で、そしてより広い社会の構成員に提供する価値について具現化する上で、「夢のあるものづくり」の幅広い展開に期待するところ大である。

長年のレスポンシブル・ケア（RC）活動の経験の上に、製品安全センターと保安技術センターを新設したことは、CSRの視点も加えてRC活動の質的向上を目指す動きとして期待が持てる。特に、化学物質総合管理については、コンプライアンスの域を超えて自律的な方針と目標を提示しながら、科学的知見を充実し人材を養成しつつ、「夢のあるものづくり」の中に創り込みながら自立的に実現していくことを期待する。また、ハザード情報や曝露情報の関係者との共有化を進め、リスク管理の共通認識の輪を広げていくことを望む。

CSR報告書に課題と実績の一覧表を示しつつCSRサポーターの活動など各現場の取り組みを掲載することは、社員1人1人が自ら考え行動することを重視する方針から理解できる。しかし、ステークホルダーとの対話や暮らしを支える三井化学グループの製品など盛り沢山過ぎて「本業を通じた社会貢献の実現」の文脈が掴み難い。「夢のあるものづくり」を宣言した化学企業として地道に日々の革新を積み上げている姿を率直に表現することが、顔の見える化学企業になる王道であり、アニュアル・レポートとの役割分担も含めて、CSR報告書の紙面構成の改善に一層の努力が必要である。

ご意見をいただいて 常務執行役員 CSR室長 山下 勝也

当社グループのCSR活動につきまして、貴重なご意見をいただきありがとうございます。2005年度はCSR推進体制の整備、社員の行動のよりどころとなる「三井化学グループ行動指針」の制定などを行い、CSRに本格的に取り組む第一歩を踏み出しました。

しかし、CSR活動はまだ緒についたばかりであり、ステークホルダーの皆様のお声をお聴きしながら、CSR活動のPDCAを廻し、活動の内容を充実させていくことが重要と考えております。

そのためにも、ご指摘がありましたように、中長期の視点から活動の方向性を捉え、国内外の関係会社とも連携を取りながら、CSR活動を進めてまいります。また、化学企業としてレスポンシブル・ケアの原則に則り、化学物質の自主管理に取り組んでいくことが重要と認識しております。

今後、いただきましたご意見を活かし、「夢のあるものづくり」を通じた社会貢献の実現に向けて、CSR活動を推進してまいります。

「CSR報告書2005を読む会」での主な意見

全体	<ul style="list-style-type: none"> ・内容がRC中心なので、それ以外のCSR活動の報告も充実させる。 ・海外拠点も多いので、海外関係会社の活動を紹介する。 ・文字を大きく、字数を少なくし、読みやすくする。 ・専門用語には注釈を入れる。
マネジメント	<ul style="list-style-type: none"> ・当社グループのCSRが目指す方向性を明確に示す。 ・リスクホットラインの利用実績を記載する。
レスポンシブル・ケア (RC)	<ul style="list-style-type: none"> ・エコ効率の説明を分かりやすくする。 ・社会に貢献する製品・技術・事業を分かりやすく示す。
社会性報告	<ul style="list-style-type: none"> ・内容をステークホルダーごとに整理して記載する。
その他	<ul style="list-style-type: none"> ・データ類はホームページで報告する。

「CSR報告書2005を読む会」の詳細

開催場所：三井化学国内製造拠点(市原工場、市原工場茂原センター、名古屋工場、大阪工場、岩国大竹工場、大牟田工場)、研究所(袖ヶ浦センター)、本社の計8ヵ所

開催時期：2006年1月中旬～2月上旬

対象者：CSRサポーターおよび有志社員

「持続可能な発展」に向けたあゆみ

	三井化学グループの取り組み	日本の動き	世界の動き	
2000年代	2006.04 人材マネジメント方針、購買方針、社会活動方針の制定 .02 三井化学グループ行動指針制定	2006 会社法施行 大気汚染防止法の改正によるVOC排出規制施行 石綿による健康被害の救済に関する法律施行	2006 WEEE、RoHS指令施行 2005 「京都議定書」発効	
	2005.11 第1回CSR委員会 「CSR報告書」発行開始 .06 CSR委員会、社会活動委員会、CSR室発足 .03 三井化学第2回触媒科学国際シンポジウム開催	2005 個人情報保護法施行	2004 CSRのISO規格化決定 残留性有機汚染に関するストックホルム条約発効 化学品の分類および表示に関する世界調和システム(GHS)公表	
	2004.08 全工場でISO9001、14001、OHSAS18001認証取得完了	2003 経団連 社会的責任経営部会設置 経済同友会 企業白書「市場の進化と社会的責任経営」発行 化学物質審査規制法改正 グリーン・サステイナブルケミストリー国際会議開催	2003 第3回世界水フォーラム開催(日本)	
	2003.10 新人事制度導入 .03 三井化学第1回触媒科学国際シンポジウム開催	2002 土壌汚染対策法制定 「京都議定書」批准 廃棄物の処理及び清掃に関する法律施行令改正	2002 ヨハネスブルグサミット開催 OECD対日審査報告書公表 バーゼル条約WGプラスチック廃棄物に関するガイドライン採択 GRIガイドライン2002発行	
	2002.10 環境関連事業の枠組み構築 .06 OHSAS18001認証取得(名古屋工場) .04 リスク管理委員会設置 .03 ISO14001認証取得(大牟田工場、大阪工場、下関三井化学)	2001 PCB廃棄物の適性な処理の推進に関する特別措置法制定	2001 COP7(マラケシュ会議)開催 国際淡水会議開催(ドイツ)	
	2001.06 エコ効率導入 環境会計導入 .03 ISO14001認証取得(市原工場)	2000 再生資源利用促進法改正 グリーン購入法制定 循環型社会形成推進基本法制定	2000 第2回世界水フォーラム開催(オランダ) COP6(ハーグ会議)開催 GRIガイドライン発行	
	2000.10 全社メンタルヘルス増進計画策定 .01 「レスポンシブル・ケア報告書」発行開始			
	1990年代	1999.10 大気環境負荷削減自主ガイドライン策定(2005年までの削減計画)	1999 PRTR法成立 ダイオキシン類特別措置法制定	1999 国連グローバル・コンパクト提唱 COP5(ボン会議)開催
		1998.04 第1回レスポンシブル・ケア委員会 オゾンによる污泥分解法導入(ゼロエミッション)	1998 地球温暖化対策推進法制定	1998 COP4(ブエノスアイレス会議)開催 1997 COP3(京都会議)開催 「京都議定書」採択 第1回世界水フォーラム開催(モロッコ)
		1997.10 経営ビジョン、環境・安全・品質に関する基本方針の制定 三井化学(株)発足:三井石油化学工業(株)と三井東圧化学(株)の合併	1995 日本レスポンシブル・ケア協議会設立	1996 CSRヨーロッパ設立 1992 「環境と開発に関する国連会議(地球サミット)」の開催(リオデジャネイロ) 「環境と開発に関するリオ宣言」採択 「アジェンダ21」採択

編集後記

読みやすく、分かりやすい報告書を目指し、「CSR報告書2005を読む会」でCSRサポーターなどから改善意見を提出してもらうとともに、CSR報告書作成ワーキンググループのメンバー(下記)で議論しながら編集しました。この報告書を通して、ステークホルダーの皆様との対話を深めることができれば幸いです。

行宗 敬人(機能化学品事業グループ 企画管理部)
安武 律子(機能樹脂事業グループ 企画管理部)
新井 圭一(基礎化学品事業グループ 企画管理部)
平林 隆(石化事業グループ 企画管理部)
中村 淳(安全・環境部)
遠藤 輝之(購買部)
星野美津夫(物流部)

田中 通雄(研究開発企画管理部)
西山 泰倫(経営企画部)
高玉 義紀(連結経営企画管理部)
鈴木 雄大(IR・広報室)
勝又 康行(総務部)
塔本 浩紀(人事・労務部)
高橋幸男、大内孝夫、右田健、福田立子(以上CSR室)

第1期CSRサポーター

本社

青木 智子
 新井 敬司
 新井 圭一
 荒柴 伸正
 飯田 拓也
 入里 義広
 伊左治 康博
 石黒 雅春
 伊吹 祐子
 今村 総一郎
 右近 真希子
 後地 雅士
 大塚 美也子
 越智 仁美
 勝又 康行
 片寄 雄介
 川端 平子
 岸本 宇史
 久保田 知子
 源内 洋平
 孔 丹
 佐田 真朱美
 佐藤 永美子
 澤村 幸恵
 砂田 彰彦
 高川 智美
 高橋 明彦
 高橋 浩二
 高橋 正一
 田中 貢
 鶴田 剛
 中村 潔
 西 洋史
 沼田 佳子
 松原 良輔
 松本 克成
 宮崎 誠一
 森田 徹
 矢部 美奈
 行宗 敬人
 横尾 真由美
 吉住 文男

米津 大志
 若林 澄江

市原工場

麻生 光春
 石本 寿士
 及川 美恵
 大竹 宏
 大谷 悟
 奥山 生佳
 岡崎 有司
 霞 浩樹
 川田 貴誠
 切替 恵美子
 幸松 敏
 越中 亜弥
 近藤 みどり
 斎藤 淳
 斎藤 哲也
 斎藤 操
 佐藤 光扶
 塩田 覚
 柴田 謙次
 鈴木 俊雄
 鈴木 正弘
 鈴木 康弘
 高久 めぐみ
 高橋 力
 千葉 壽士
 角田 政芳
 長岩 浩樹
 中野 秀健
 野田 幸次
 畠中 耕治
 古川 克則
 松栄 宏和
 松岡 好美
 松永 幸治
 松本 卓也
 村木 久雄
 森 高行
 宮末 亮

茂原センター

江澤 久
 大泉 暁敬
 甲斐 直子
 黒沢 一
 駒崎 幸二
 里澤 智美
 高橋 均
 中村 一樹
 中山 幸江
 並木 義和
 沼 晃生
 藤淵 隆志
 伏見 光一郎
 安井 直子

袖ヶ浦センター

阿部 孝俊
 安保 知仁
 在塚 眞
 池内 満春
 大地 広泰
 落合 貴志
 甲斐 康寛
 楠本 真理
 黒澤 史隆
 後藤 優実
 紺野 美幸
 塩田 剛史
 末永 真子
 鈴木 彰
 関口 未散
 近本 拓也
 中井 一宙
 中山 健太郎
 鍋田 貴司
 板東 治
 水野 みどり
 三田 聡子
 南 裕巳
 山田 雅也
 山本 昌由
 渡部 英司
 和知 浩子



三井化学株式会社

〒105-7117

東京都港区東新橋1-5-2 汐留シティセンター

TEL 03-6253-2381 (CSR室)

FAX 03-6253-4247

<http://www.mitsui-chem.co.jp/>

表紙のシンボルマーク

3本のラインはそれぞれ「成長と力強さ」、「化学技術と革新」、「社会からの信頼」を意味し、三井化学グループが果てしなく、途切れることなく、未来に向けて伸びていく姿を表しています。



本報告書は、環境にやさしい植物性の大豆油インキを使用しています。