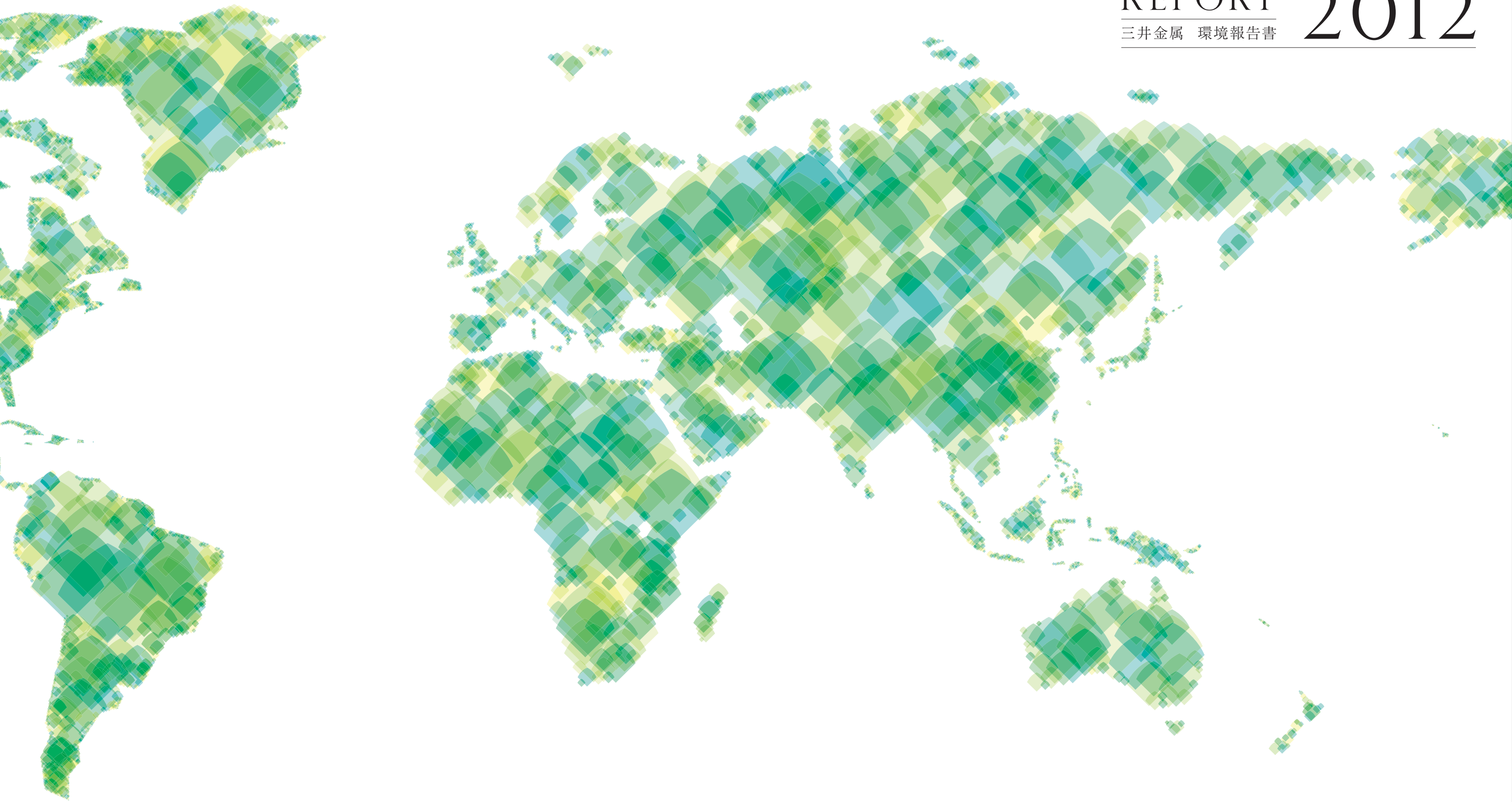


ENVIRONMENTAL REPORT 2012

三井金属 環境報告書



お問い合わせ

三井金属鉱業株式会社
総務部広報室

〒141-8584 東京都品川区大崎一丁目11番1号
TEL.03-5437-8028 FAX.03-5437-8029

www.mitsui-kinzoku.co.jp



発行日2012年10月



三井金属

ENVIRONMENTAL REPORT 2012

CONTENT

会社概要／編集方針	1
経営理念／環境基本方針	2
三井金属社長メッセージ	3
特集「三井金属アクト」	
三井金属アクト社長メッセージ	5
本社[神奈川県横浜市]	7
九州工場	9
MSC[タイ工場]	11
環境マネジメント	13
環境改善の取り組み	15
安全衛生管理の取り組み	17
地域社会との共生	18

■ 編集方針

「三井金属環境報告書2012」は、三井金属グループが2011年度に推進した環境保全および労働安全衛生に関する活動についてまとめたものです。環境保全および労働安全衛生の基本方針、体制、取り組み内容、成果について説明しています。その際、取り組み事例を具体的に記載するとともに、なるべく定量的な記述を心がけました。また、当グループの一員で自動車部品を開発・生産している三井金属アクトを特集でご紹介しました。

対象範囲／連結ベースの三井金属鉱業株式会社および主要関係会社
 対象読者／お客様、株主、従業員、地域の方々などステークホルダーの皆様
 対象期間／2011年4月から2012年3月
 (一部の活動については2012年8月までの内容を含む)
 発行時期／2012年10月

アンケート調査を実施し、誌面の充実に活かしました。
 三井金属では、「環境報告書2011」をお読みいただいたステークホルダーの皆様を対象にアンケート調査を実施しました。本報告書の編集に当たっては、寄せられた貴重なご意見を参考にして誌面の充実に図るとともに、見やすさ、読みやすさにも配慮しました。

■ 会社概要

本社所在地	〒141-8584 東京都品川区大崎一丁目11番1号
創 立	昭和25年5月1日
資 本 金	42,129百万円(2012年3月現在)
従業員数	10,113名(連結)
連結売上高	431,058百万円(2012年3月末)

事業部門	主要製品
機能材料事業本部	電池材料、自動車用触媒、機能粉、レアメタル化合物
金属・資源事業本部	亜鉛、鉛、銅、金、銀、硫酸、地熱蒸気 土壌調査、産業廃棄物処理
電子材料事業本部	電解銅箔、金属粉
素材関連事業本部	薄膜材料、人工軽量骨材、パーライト、セラミックス製品、 ダイカスト製品、伸銅品、亜鉛板、非破壊型検査装置
三井金属アクト	自動車用機能部品

経営理念

創造と前進を旨とし、
 価値ある商品によって社会に貢献し、
 社業の永続的発展成長を期す。

環境基本方針

理念 地球環境の保全を、経営上の最重要課題の一つとして位置付け、
 事業活動のあらゆる面で環境保全に配慮して行動する。

方針

- 1 環境関係法規等を遵守するとともに、必要な自主基準を設け、
 環境汚染の予防、環境負荷低減に努める。
- 2 環境保全活動を推進するため、三井金属グループの各所社において、
 組織および体制の整備をはかる。
- 3 地球温暖化防止、廃棄物の削減、環境汚染物質の排出量削減について、
 目標を定めて取り組む。
- 4 環境に配慮した技術、材料および商品の開発を積極的に推進する。
- 5 定期的な監査を実施し、環境管理システムの継続的な改善をはかる。
- 6 三井金属グループで働くすべての人々に対し、環境に関する教育・
 啓蒙等を通じて、環境保全の重要性を認識させ、意識の向上をはかる。

この基本方針は、三井金属グループの全世界の各所社に適用する。

2010年1月1日 三井金属鉱業株式会社 代表取締役社長 仙田 貞雄

生産工程における環境負荷の低減と 環境汚染の予防にグループをあげて取り組み、 地球環境の保全に貢献してまいります。

三井金属グループの環境理念を お聞かせください。

三井金属は亜鉛をはじめとする鉱物の採掘を企業創成のルーツとしており、さまざまなかたちで地球から資源を戴いています。この貴重な地下資源を無駄にせず有効に使い切ることはもとより、採取した跡地の管理・再利用や生産活動により生じた排出物の適正な処理に、経営資源を積極的に投入してきました。三井金属グループは常に、地球環境の保全を経営上の最重要課題の一つと位置づけ、事業活動のあらゆる面で環境保全に配慮して行動しております。

2011年度の主要成果と環境関連投資・経費の 状況について教えてください。

三井金属グループはISO14001に基づいて高度な環境マネジメントシステムを構築し、万全の体制のもとで環境保全活動を推進しています。

省エネルギーに対しては、省エネ対策委員会を設置して使用エネルギーの削減に取り組んでいます。2011年度は原子力発電所の停止

により電力需給が逼迫しましたが、三井金属グループは一部事業所で土曜日および日曜日の操業を実施、地域における電力使用の平準化に貢献しました。グループ全体のエネルギー使用量は、原油換算で492kkl/年と対前年度比4.7%の減少となりました。

環境汚染物質の排出削減にも継続的に取り組んでいます。中でも神岡鉱業(株)は長年にわたって排水処理施設の改善や管理態勢の強化に注力し、排水先である高原川のカドミウム濃度について環境基準を大幅に下回る自然界レベルまで引き下げること成功しています。また、地球温暖化の主原因であるCO₂の排出量は、グループ全体で対前年度比1.4%減の1,161ktCO₂/年となり4年連続の低減を達成しました。

2011年度の環境関連投資は前年度5.9%減の15.7億円でしたが、環境管理のための経費は前年度比3.6%増の35.1億円となっています。

三井金属グループが進める 環境経営の特長は何でしょうか。

第一は高度なリサイクル技術により資源循環型社会の形成をリードしていること、第二は環境改善に役立つ技術や製品の創出に注力していることです。

リサイクルについては、全国の所社が連携して壮大な資源循環ネットワークを構築し、亜鉛、鉛、銅、金、銀、レアメタルなどの回収と再資源化を行っています。竹原製錬所に設置した溶融キルンは廃電子基板から有価金属を回収する施設で、いわゆる「都市鉱山」の開拓に大きな役割を果たしています。また2011年度はアナログ放送の終了に伴ってブラウン管テレビが大量に廃棄されましたが、当社グループはブラウン管に含まれる鉛を回収し、自動車バッテリー材料への再利用を図っています。

環境保全に貢献する技術や製品の創出に関しては、電気自動車用の電池材料(マンガン酸リチウム)や太陽光発電向けの各種素材、人工軽量土壌に用いられるパーライトなど、さまざまな製品を開発・生産しています。2011年度は、マンガン酸リチウムへの急増する需要に応えるため竹原製錬所内に電池材料の新工場を建設し、生産体制を整備いたしました。

グループの一員である三井金属アクトの 戦略や強みをご紹介します。

三井金属アクトは、日本、タイ、米国、中国、英国、インドという世界の主要な自動車生産国でドアロックをはじめとするドア回りの機能部品を製造し、主に日系の自動車メーカーに納品しています。いまでは当たり前になっているオートクローザーやオートステップも同社が開発したもので、その独創的かつ先進的な技術は業界でも最大級の評価を受けています。

今後、アジアなどの新興市場で自動車産業の成長が見込まれる中、三井金属アクトは中国、タイにおける生産体制を拡充するとともに、中南米市場の急伸する需要に対応するため、メキシコに2013年稼働予定の新工場を建設中です。これからも、自動車の安全走行に不可欠なドアロックのトップメーカー(世界シェア20%)として発展を続けていくものと期待しております。

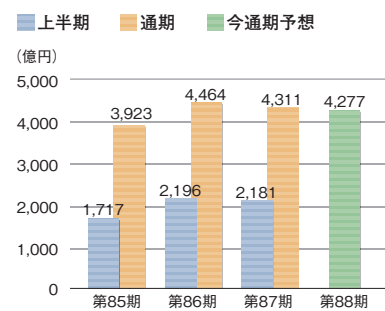
最後に『環境報告書2012』の読者の皆様に メッセージをお願いします。

三井金属グループは2012年度も、環境保全と安全操業に向けた取り組みを着実に実行しております。国内の各所社では引き続き省エネルギーと廃棄物の削減に取り組んでおり、海外でも地球温暖化防止の取り組みの一つとしてペルーのバルカ鉱山で水力発電所(竣工2013年5月予定)を計画、水資源の有効活用とCO₂の削減を目指しています。

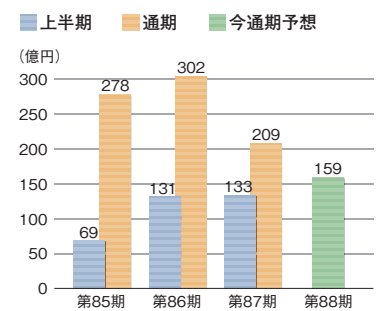
地球環境の保全なくして三井金属グループの発展はありません。これからも、高効率設備への代替や排熱回収システムの導入、廃棄物の再利用率向上等の各種施策を推進し、生産工程における環境負荷の低減と環境汚染の防止に努めてまいります。ステークホルダーの皆様には倍旧のご支援とご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

代表取締役社長
仙田 貞雄

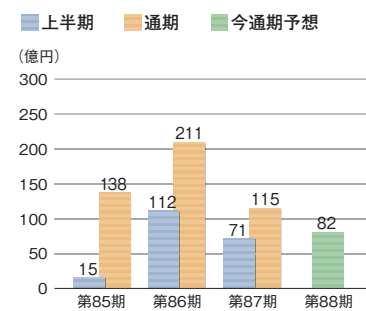
第87期決算
売上高 / 4,311億円



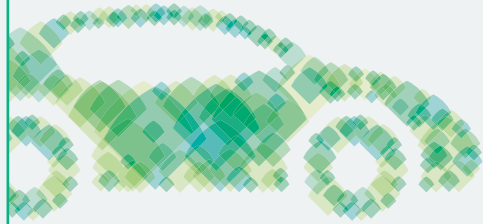
営業利益 / 209億円



当期純利益 / 115億円



未来予測につきましては、平成24年8月7日現在において入手可能な情報に基づき作成したもので、実際の業績は今後様々な要因によって予想値と異なる場合があります。



三井金属グループは1966年、ドアロックの製造開始により自動車部品事業に本格参入。以来、半世紀近くにわたり、高品質な各種機能部品の提供を通じて自動車の進化と社会経済の発展に貢献してきました。他方、大井製作所は大手自動車メーカー系列の部品製造会社として業容を拡大したのち、2003年に三井金属グループの一員となっています。

2010年7月、三井金属の自動車機器事業と大井製作所は合併し、三井金属アクトとして新たな歴史を刻み始めました。長いものづくりの伝統と、革新を重んじる企業風土。

三井金属アクトは「自立自走」の企業グループとして、さらなる発展をめざしています。

グローバルに発展する エクセレントカンパニーをめざして

～三井金属アクトの次なるチャレンジ～

市場環境の変化を捉え、 海外への生産シフトを加速

いま、わが国の自動車部品産業は時代の転換点を迎えています。少子高齢化と長期

の景気低迷を背景に国内自動車販売台数の伸長が鈍化。空前の円高が輸出収益を圧迫しています。一方、世界に目を転じると、モータリゼーションの進展が著しい中国、ASEAN、インドなどの新興国を中心に、自動車産業は依然として高い成長率を維持しています。自動車メーカーと部品メーカーの双方にとって、現地調達・現地生産の推進が喫緊の経営課題となってきました。

三井金属アクト株式会社
代表取締役社長

坂井 治文

こうした事業環境の変化に対応するため、三井金属アクトは今般、世界規模で生産拠点の見直しを行いました。今後は中国およびタイにおける現地生産を順次拡張し、海外への生産シフトを加速させることによって商機の拡大とコスト競争力の向上を図っていきます。また、国内外の事業活動を一元的に管理・サポートすべく本部機能の強化を図るとともに、現地採用の促進を含めたグローバルな人材育成策を実施します。

2012年3月期の海外売上高比率は約48%でした。2016年3月期にはこの数字を60%まで高めたいと考えています。

ものづくり探求の成果を 全世界に向けて発信

海外移管の進捗に伴って、生産体制の世界最適化がますます重要になってきました。三井金属アクトは2008年からMPW (Mitsui Production Way / 三井生産方式) の名のもとに、技術やノウハウの標準化・理論化を進めています。長い歴史の中で培ってきた高度な生産技術を海外拠点に移植することはもちろん、海外各拠点が独自に編み出した生産手法を検証し、その優れた部分をベスト・プ

ラクティスとして他の拠点に水平展開する画期的な取り組みがここにきて一段と活発化しています。

2012年10月には、山梨県韮崎市に「ものづくりセンター」がオープンします。三井金属アクトの強みである「ものづくり力」をさらに高めるため、当センターでは、先端技術の量産化をはじめ、コスト削減に向けた材料開発、設計・生産の連携強化、品質保証体制の整備といったさまざまなテーマを追究し、その成果を全世界に向けて発信していく計画です。



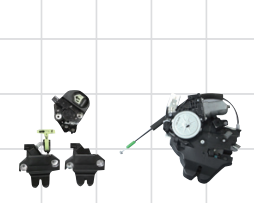
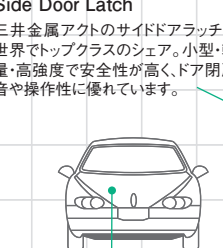
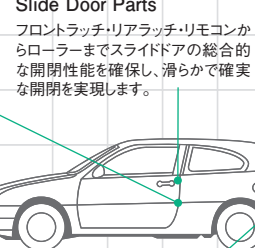
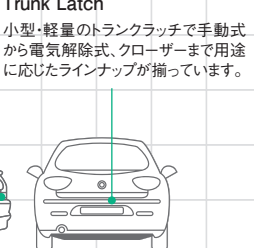
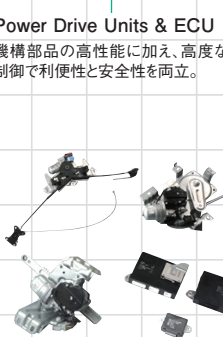


全社員の心をひとつに 世界の一流プレイヤーへ

車体のデザインやパワートレインの開発に経営資源を重点配分する自動車メーカーでは、ドア回りの機能部品開発に多数の要員を配置することはできません。そのため、自動車全体の設計を踏まえた先進的かつ包括的な製品企画を行い、積極的に提案していくことが部品メーカーに強く求められています。三井金属アクトは多彩な独創技術と充実したものづくり体制を基盤として、日々高度化する顧客ニーズに最善のソリューションで応えてまいります。

環境保全への貢献も果たすべき使命のひとつです。生産活動における環境負荷の低減、製品素材からの有害物質排除の徹底、燃費改善を図るための部品の軽量化・小型化など、常に地球環境を意識した事業活動を展開することで持続可能な社会の実現に寄与していきたいと考えています。

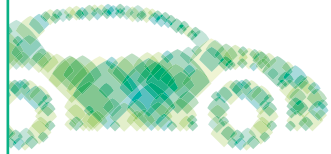
グローバル競争の激化や円高の進行など、自動車部品産業を取り巻く経営環境は今後も厳しい状況で推移することが予想されます。そうしたなか、私たち三井金属アクトは、社員の心をひとつにして次代のものづくりに挑戦し、お客様と社会に「三井金属アクトならではの価値」を提供してまいります。そして、トップレベルの製品をスピード感をもって創出し続ける「世界の一流プレイヤー」へ、力強く飛躍していきたいと決意しています。

グローバルで選ばれた、先進のテクノロジー。

 <p>Side Door Latch 三井金属アクトのサイドドアラッチは世界でトップクラスのシェア。小型・軽量・高強度で安全性が高く、ドア閉扉音や操作性に優れています。</p>	 <p>Slide Door Parts フロントラッチ・リアラッチ・リモコンからローラーまでスライドドアの総合的な開閉性能を確保し、滑らかに確実な開閉を実現します。</p>	 <p>Trunk Latch 小型・軽量のトランクラッチで手動式から電気解除式、クローザーまで用途に応じたラインナップが揃っています。</p>
 <p>Power Drive Units & ECU 機構部品の高性能に加え、高度な制御で利便性と安全性を両立。</p>	 <p>Back Door Latch 手動式から電気解除式、更に半ドアから電動で全開までドアを引き込むクローザーまで用途に応じたラインナップが揃っています。</p>	 <p>Other Parts 小型・軽量・高強度で安全性が高く、ドア閉扉音や操作性に優れています。</p>
		

機能・性能に加え、小型・軽量化のイノベーションは今も続いている。

<p>サイドドアラッチ</p> <p>高強度で安全性が高く、ドア閉扉音や操作性に優れています。</p>	<p>1977年 605g</p>	<p>2002年 535g</p>	<p>2011年 360g</p>
<p>パワー スライド ドアユニット</p> <p>お客様の利便性と安全性を高度な制御で両立させています。</p>	<p>1992年 6.0kg</p>	<p>2002年 3.6kg</p>	<p>2011年 1.6kg</p>
<p>バックドアラッチ</p> <p>高強度で安全性が高く、多彩な車両バックドアデザインに対応しています。</p>	<p>2000年 585g</p>	<p>2005年 450g</p>	<p>2010年 340g</p>



三井金属アクト株式会社—本社[神奈川県横浜市]

卓越した技術力と先進の ものづくり力を結集し、 クルマの進化を強力にサポート

ドア回りの機能部品という一般の人には、なかなか目にすることが出来ない製品を開発・製造している三井金属アクト。しかし、徹底した差別化戦略から生み出される独自技術と、その粋を集めた多彩な製品群は、クルマの進化に欠くことのできない構成要素として日本に留まらず、世界中の自動車メーカーから高い評価を受けています。今回は、技術部門および生産部門の統括責任者に、ものづくりにかける熱い思いと持続可能な将来への展望を語ってもらいました。



宮川 成功したソリューションのひとつにオートクローザーがありますね。自動車メーカーから開発を要請されていたわけではありませんが、開閉を自動化するという当社の提案は、救急車のドアを強く閉めると搬送患者の血圧が急激に上昇するという現実を憂慮していた救急隊員たちの隠れたニーズに応えることになりました。

志村 オートステップの開発も印象に残っています。スライドドアを開けると自動的に出てくる装置ですが、もともと高級ミニバンへの搭載を考えて企画したものでした。ところが高価すぎるという理由でミニバンでは普及せず、逆に軽自動車に採用されて月間1,000個くらいの売上が記録しました。農家のおじいちゃんやおばあちゃんが軽自動車でも田んぼや畑に出る際、オートステップがあると楽に乗降できるというのです。我々はまだまだクルマの商品性や本当の使い勝手を分かっていないのだと反省しました。

製造現場で培われた知見を 開発部門にフィードバック

星川 斬新な発想で商品企画を行うのはいいけれど、それで現場が苦勞することもありますね。いかに競争力のある製品であっても、生産効率を最大化できる設計になっていなければ、お客様や自社の利益に寄与することはできません。たとえばドアの開閉音で言うと、狙い通りの音を出すために製造現場で綿密なチューニングを行う必要があれば、それだけ生産効率が落ちるわけですから。

井上 開発・設計部門と生産部門の連携は、ここに来て急速に改善しています。MPW (Mitsui Production Way)のもと、製造現場で培われた知見やものづくり力を開発部門にフィードバックしようという姿勢が強まっていますし、現場に蓄積されたノウハウを数値化・理論化し、誰もが活用できる資産にしようという動きも出てきました。今年10月には、山梨県韮崎市に「ものづくりセンター」を開設しますので、先端技術の量産化の取り組みもこれから本格化していくでしょう。

志村 海外への生産シフトが進むなかで、当社のもづくりも曲がり角に来ていますね。これまでは、世界統一基準を定め、設計図面や生産設備、金型などを海外の生産拠点に分配してきましたが、海外には日本とは異なる文化があり、異なるバックグラウンドを持った従業員がいて、異なる市場環境がある。世界規模で競争力を維持するためには、現地で資材調達し、現地で生産を管理する「地域最適」をめざすべきですね。

部品の小型軽量化で 自動車の環境性能向上に貢献

星川 近年は、部品メーカーにもクルマの環境性能への貢献が強く求められるようになってきました。燃費を改善するために、車体はもちろん部品も小型化する傾向にあります。



志村 アメリカでは、自動車メーカー別の平均燃費が基準値を下回らないよう義務づけたCAFE (Corporate Average Fuel Efficiency) の目標基準が2012年から引き上げられましたね。新基準を達成できない場合、罰金を課されますから燃費改善は喫緊のテーマとなっています。

宮川 以前は部品を統一化することによってスケールメリットを創出していました。しかし、大きいクルマに合わせて設計された部品を小型大衆車にも搭載することは環境対応の面で望ましくありません。現在は供給する部品の半数を小型化し、環境性能の向上に資するとともに材料費の削減も図っています。

井上 世の中の環境ニーズを先取りし、それを商品としてどう仕立てるかという視点が重要になってきましたね。また製品の輸送時に発生するCO₂を考えると、製品自体の小型化・軽量化だけでなく、物流のパッケージングの再構築や物流効率を考えた製品設計も大切になっています。

オンリーワンの技術で ナンバーワンの企業へ

志村 最後に今後の展望について——。社員の皆さんに、ふたつのことを特にお願ひしたいと思います。ひとつは「チャレンジ・ザ・技術革新」。他社と差別化された製品をつくらうということです。もうひとつは「チェンジ・ザ・マインド」。我々の仕事は、世の中にすでに存在する技術を使って世の中にない製品をつくり上げようということです。既存概念にとらわれない新しいものの見方で仕事に取り組んでほしいと思っています。

井上 いま当社はグローバル競争の只中にありますが、この競争に打ち勝つための鍵は現場にあると考えています。ものづくりを追求する三井金属アクトの企業文化をしっかりと継承していきたいと思っています。

井上二郎
生産本部 日本アジアビジネスユニット長



星川次夫
部長
技術本部 開発部



宮川 かつては自動車メーカーから開発テーマを与えられたこともありましたが、現在は、部品メーカーが自ら企画開発し、品質や性能を保証して提案していかなければ生き残っていけない時代です。差別化された製品をスピード感をもって開発し、お客様の課題解決に貢献していきます。

星川 「ラッチなら三井金属アクト」と言われるようにしたいですね。そのためには、ものづくり力を含めた当社の総合力をもっと積極的にPRする必要があると感じています。また、当社の開発陣には若い人が多いので、彼らにクルマと部品づくりの楽しさをしっかりと伝えていきたいと思っています。

志村 全社員一丸となり、オンリーワンの技術でナンバーワンの企業をめざしていきましょう。



志村良治
取締役兼専務執行役員
技術本部長

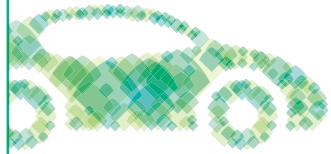
自動車メーカーの諸課題に 最善のソリューションを提供

志村 当社グループがつくっているドアロックやスライドドアは自動車本来の「走る・曲がる・止まる」という機能とは無関係に思われがちです。しかし、たとえばドライバーが運転に集中するためにはドアの遮音性に配慮する必要があり、そのためにシールをしっかり施すと今度は重量のある閉まりにくいドアになってしまう、といった因果関係が自動車と部品の間には無数にある。因果関係を理解し、フィロソフィーを持って開発しなければ良い製品は生まれません。部品の延長線上に部品があるのではない、クルマの延長線上に部品があるんですよ。

星川 志村本部長がよく言われる「クルマをもっと見なさい」「クルマを好きにならなさい」というのは、そういう意味ですね。クルマを好きであれば、お客様が言葉にした要求事項だけでなく、その背後にある真のニーズを引き出すことができる。お客様の課題に最適なソリューションを提供することで、他社との差別化を図ることも可能になります。



宮川正純
取締役兼専務執行役員
技術本部副本部長



徹底した品質管理で自動車産業を支える 三井金属アクトの西の供給基地

三井金属アクト(株)九州工場は、環境と安全に配慮した生産活動を通じてモータリゼーションの発展と地域社会の振興に貢献しています。

九州工場は日本国内における自立自走する量産工場として位置付けられており、近隣にある日産自動車をはじめ、ダイハツ工業、マツダ、本田技研など西日本の自動車産業に対する部品供給基地として確かな地歩を築いています。厳格な品質管理と3R(リデュース、リユース、リサイクル)を重視した生産活動が、わが国のモータリゼーションの進展をしっかりと支えています。



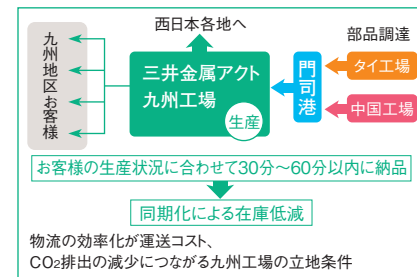
飯野 章仁 九州工場 生産本部 日本・アジアビジネスユニット 工場長
森光 弘吉 九州工場 総務課 生産本部 日本・アジアビジネスユニット 課長

絶好のロケーションが生む 高い物流効率と顧客対応力

福岡県の東北部に位置する京都府みやこ町は、北は北九州市、東は行橋市、南は大分県中津市に境界を接しています。豊かな自然と文化遺産に恵まれた風光明媚な田園都市ですが、同時に、まちの中心部から九州自動車道の小倉南インターまで約30分、韓国に直行便も飛ぶ北九州空港へは約40分と、交通至便なロケーションを有しています。

昭和52年(1977年)3月、緑深いこの地で操業を開始した九州工場は、高度な生産技術と顧客ニーズへの即応体制を基盤に業容を拡大してきました。現在の主力製品は自動車のスライドドアシステム製品とサイドアロック。かつてはウインドウレギュレータやシートスライド、サンルーフといった製品も手掛けていましたが、2009年よりスライドドアを構成するリモートコントロール、スライドアークロージャー、パワースライドドアの生産に

リソースを集中投入しています。サイドアロックについては、中国やタイで生産され門司港に陸揚げされた製品に九州工場加工を施し、付加価値を上げて西日本各地へ再出荷しています。



「当工場の特長はお客様に近いということですね。たとえば主要顧客の1社である日産自動車九州までクルマで約30分の距離です。物流効率に優れていることは言うまでもありませんし、お客様の生産状況に合わせて部品を納入する、いわゆる同期化を進めることができるため、双方の在庫低減にもつながっています。今後もこの近さを強みに、お客様と密接な関係を維持していきたいと考えています」(飯野工場長)

製品の安定供給に不可欠な 1日2回の厳密な品質確認

最大の強みはお客様に近いこと、顧客企業に近いことは確かに有利な条件に違いありませんが、しかしそれだけで顧客との間に強

固な信頼関係を築けるものではありません。日本の自動車メーカーの部品調達は、納期と品質に対する要求水準がきわめて高いことで有名です。高度な顧客ニーズに応えるため、九州工場では万全の品質管理体制を確立しています。

「材料や作業温度の違いなどにより製品の出来映えには微妙な差異が生じます。このばらつきをいかに制御し、最高品質の製品を安定的に生産していくか。そこに当工場が長い歴史の中で蓄積してきた技術やノウハウが活かされています。また、始業時と終業時に厳格な製品チェックを行い、品質管理の徹底を図っています」(飯野工場長)

品質確保と並んで重視しているのが生産における環境負荷の低減です。企業の環境保全活動と言うと温室効果ガスの抑制やリサイクルの推進状況に目がいきがちですが、森光総務課長は品質の保持こそ環境対策の第一歩であると強調します。

「九州工場では、プレス後の鋼材(端材)や段ボールの再利用を行っています。またサイドアロックの海外からの輸送にリターナブル容器を使用するなど、常に3Rを意識した事業運営を行ってきました。しかし、それ以上に大切なことは無駄なものをつくらないということです。不良品をなくし歩留まりを高めることによって廃棄物の削減と使用エネルギーの最小化を実現しています」(森光課長)

環境、安全、雇用を通じて 地域社会の発展に貢献

九州工場を語る上で欠かせないのが、地域社会との深い結びつきです。現在の陣容は派遣社員を含めて約290人。その大半を地元出身者が占めています。

「三井金属アクトなら安心と思っていたら、親子2代、当工場に勤務しているというケースがありますし、永年勤続表彰を受ける社員も多い。地元からの信頼を象徴する事例と言えるでしょう」(森光課長)

地域社会と共生していくために、九州工場では環境保全と安全操業に最優先で取り組むとともに、路上清掃や地元行事への参加など地域活動にも力を入れています。

「工場の周辺は豊かな田園地帯ですから、廃油流出などの環境事故を起こすことのないよう細心の注意を払っています。また、安全操業を継続していくため、新入社員に業務の中にひそむ危険を理解してもらうためのシミュレーション設備を設けています。幸い、2006

年以降、環境事故も労働災害も発生していません」(森光課長)

シミュレーション室は2010年に設置されたユニークな研修施設です。ここでは感電した際の人体に与えるショックや重量物を作業者の足に落とした場合の衝撃を「体感」することができ、開設以来、安全意識の向上に欠かせない設備として積極活用されています。



安全体感シミュレーション室

資材調達の最適化で 競争力のさらなる強化をめざす

順風満帆に見える九州工場ですが、将来にわたって発展を続けるために対処しなけれ

ばならない課題も多いと飯野工場長は指摘します。そのなかでも最大のテーマはコスト競争力の維持・強化です。

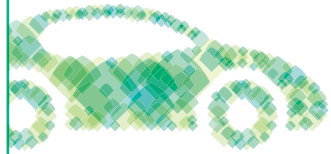
現在、日本の自動車メーカーと部品メーカーは、歴史的な円高や先進国における販売台数の伸長鈍化といった厳しい経営環境のもとで困難な舵取りを余儀なくされています。新興国を中心に激化するグローバル競争に打ち勝つためには、原価低減の取り組みをさらに推し進めなければなりません。

「九州工場が使っている購入品の約半数は関東圏から輸送されており、その資材価格や物流費が原価を押し上げる一因となっています。調達先を九州エリアと韓国、中国に切り換える<地場化>によって競争力のさらなる強化を実現したいと考えています」(飯野工場長)

三井金属アクトの国内生産をリードし、存在感を際立たせる九州工場。次の時代を見据えた新たな挑戦が始まっています。

緑の中に建つ九州工場。生産現場から事務所、社員食堂まで、用水は100%地下水で賄っています。





三井金属アクト株式会社
—MSC[タイ]

タイから世界へ—— 三井金属アクトのグローバルオペレーションを 牽引するMitsui Siam Components (MSC)

将来の持続的成長を見据え、生産と販売の国際化・現地化を加速する三井金属アクト。そのグローバルオペレーションの中核を担っているのが、タイに本拠を置くMitsui Siam Components Co.,Ltd (MSC)です。現地のマネジメント3名がMSCを、ご紹介します。



小谷田 雅行
MSC代表取締役社長



野添 幹夫
MSC顧問



犬伏 総浩
MSC部長

生産能力、月産250万個。 世界最大級のドアロック工場

野添 まず、MSCの概要を説明したいと思います。MSCは三井金属アクトの100%子会社で、自動車部品と三井金属本体の触媒事業を手掛けています。主力製品のサイドアロックは、その45%がタイ国内向け、55%が輸出です。国内向けは日産自動車、トヨタ自動車、本田技研工業などの日系企業がお客様です。キャパシティは月産220万個から250万個、これは単一の工場としてはおそらく世界最大でしょう。

かさばるために、まるで空気を運んでいるようになってしまふ。そこでドアロックのユニットだけをアメリカや日本に送り、そこで周辺部品を接続してお客様に納めているわけです。

野添 操業を開始した1995年以来、MSCの売上高は概ね右肩上がりです。近年は、リーマンショック、タイの政変、東日本大震災、大洪水と毎年何らかのリスクを抱えた事業運営になっていますが、2012年は経営環境も安定し、現在まで順調に生産を続けています。

社員食堂の充実した設備や、出産を間近に控えた女性でも安心して働ける環境が整っている。



MSC本社入り口



多くの日本企業が進出している



社員バスを利用したの出勤



工業団地周辺のタイ人社員が暮らすアパート

MPW(三井生産方式)のタイへの導入に苦勞された犬伏部長はとくに痛感されているのではないですか。

犬伏 そうですね。MSCでは2008年にMPWをスタートさせたのですが、最初は言葉の問題でつまづきました。MPWの考え方は現地社員にとって未知のもので、そもそも中間在庫や同期化といった概念に相当するタイ語が存在しないのです。MPWに込められた思想を周知するのに半年程度かかったでしょうか。

小谷田 野添顧問や犬伏部長のご尽力でMPWの定着を図ることができましたが、現場はいまも進化を続けています。ラインの設計変更が常に行われ、それがコスト削減につながっている。私は営業畑の出身ですが、社長に就任して、ものづくりの難しさと面白さを再認識しているところです。

工業油の管理からリサイクルまで 多彩な環境保全活動を推進

野添 MSCは環境負荷の低減にも力を注いでいます。触媒部門で使用する化学薬品や自動車部品のプレス等で使う加工油については、とくに厳重な管理を行っています。環境や安全に対する現地社員の意識は、日本と遜色のないレベルに達しているのではないのでしょうか。

小谷田 国家の姿勢としては、むしろ日本よりも進んでいるかもしれませんよ。タイは環境保全に熱心な国で、国内の工場に勤務する日本人

2,000名参加の野外パーティで タイ人社員の熱い血を実感

野添 社員数はMSC全体で約2,000名。その99%が現地採用のタイ人です。彼らに育てていくか、それがMSCの成長の鍵を握っています。

小谷田 タイ人の気質は米国人に似たところがあって、会社に忠誠を誓うというよりも、仕事にひたむきに取り組み、その成果をもとにステップアップを図っていくという傾向が強い。長期にわたって会社に貢献してもらうためには、能力や実績を正しく評価し、それを待遇に反映させていくことが欠かせません。

犬伏 仕事以外で社員のモチベーションを高める工夫も必要になります。お祭り好きな国民性を考慮して、MSCは工業団地全体で開催しているスポーツ大会への参加や職場単位のバスツアー、そして社員2,000人をグラウンドに集めてのイヤーエンドパーティを後援しています。パーティにはプロの歌手やダンサーを呼び、バイクや冷蔵庫を賞品に抽選会も行います。私も初めて参加したときには、その盛り上がりには驚きました。

ものづくりの更なる進化に向けて MPWの定着と工程改善に注力

野添 人材の活用と並んで重要なのが、ものづくりの高度化ですね。製品の競争力を維持・拡大していくためには、生産工程の省力化や効率化が不可欠です。そのあたり、

は必ず国が実施する講習を受けなければなりませんし、環境管理士になるには数百時間に及ぶ研修を受講する必要がありますから。

犬伏 タイは中古材市場が発達していることもあって、リユースやリサイクルの環境が整っていますね。MSCでも鋼材や樹脂材のリサイクルを行っているほか、部品の梱包に使われる段ボールやビニールを資材メーカーに全量返却しています。いまは製品の輸送に用いるパレットを木製からリサイクル性の高いプラスチックに切り換えているところです。

夢は、MSCをビジターの集う 優良企業に育て上げること

野添 私が誇りに感じるのは、お客様第一の経営姿勢がこれまで一度として揺らがないことですね。大洪水でサプライチェーンが混乱したときも、飛行機をチャーターして部品を調達し、お客様に製品を納めました。もちろん目先の収益を考えれば飛行機を使うなど論外かもしれませんが、お客様のラインを止めてはならないというMSCの決意は、かけがえのない信用につながっていくものと信じています。

小谷田 タイの国内経済はいまも成長を続けています。当地の自動車工業会や部品工業会も、アジアのデトロイトをめざして、業界の活性化や部品産業の育成に取り組んでいます。こうした良好な外部環境を追い風に、MSCをもっと儲かる企業にしていきたいと考えています。現在、部品は主に日系企業から購入していますが、今後は現地調達をさらに推進し、製品の価格競争力を高めていく方針です。

犬伏 私の夢は、MSCをビジターの多い優良企業に育てることですね。ビジターといっても会社見学のお客様ではなく、生産計画や生産管理を勉強するために訪れる同業の専門家のことです。MPWを基軸に優れた生産システムを確立し、同業他社の手本となるようなエクセレントカンパニーをめざしていきます。

大洪水の経験を教訓に、 リスク管理体制の 高度化を図っています



遠藤忠記
MSC副社長

2011年の7月から2012年の1月にかけて、タイは未曾有の大洪水に見舞われました。モンスーン期の激しい降雨に加え、チャオプラヤー川上流にある2つの巨大ダムが放水を余儀なくされたことから、流域の600万ヘクタール以上の土地が水に浸かり、7つの工業団地が冠水しました。幸いMSCは被害を逃れましたが、部品を製造している取引先の多くが生産停止に追い込まれました。洪水による被害額は1兆4250億バーツ(457億米ドル)と言われています。

MSCが製造しているサイドアロックの約55%は米国や日本などの海外向けです。自動車メーカーの生産ラインを止めないためにも、速やかに部品を調達し、生産を続行しなければなりません。MSCではプロジェクトチームを編成して浸水状況の調査に着手すると同時に、日本から代替部品を空輸したり、冠水した取引先の工場から部品を搬出するなど、懸命の努力を重ねました。また現地社員も変則的な生産シフトに柔軟に対応してくれ、その結果、必要十分な製品をお客様に届けることができました。

大洪水が終息してから約8か月、タイ経済は順調に回復の道のりを歩んでいます。MSCでも、2012年5月以降、生産量の持ち直しと収支の改善が顕著になっています。今後は、この大洪水の経験を教訓として、災害に強いサプライチェーンの構築とリスク管理体制の高度化に注力していきたいと考えています。



環境マネジメント

三井金属グループは、地球環境の保全を経営上の最重要課題の一つと位置づけ、環境管理体制の高度化と社員の環境意識の向上に取り組んでいます。

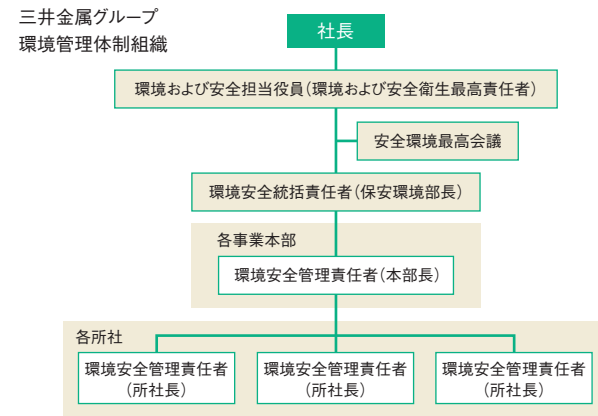
環境マネジメントシステムの構築

三井金属グループは、2001年に「環境行動計画」を策定し、ISO14001の認証取得もしくはこれに準拠した環境管理体制の整備を進めることを明らかにしました。2007年3月には予定していた37所社す

べてにおいて環境マネジメントシステムの構築を完了。以降、今日までP(計画)D(実行)C(評価)A(改善)のサイクルを実践し、環境マネジメントシステムの定着を図っています。

環境管理体制

三井金属グループは、安全環境に係わる最重要事項を審議・決定する場として「安全環境最高会議」を設置しています。環境および安全衛生最高責任者を議長、各事業ラインの長をメンバーとする本会議において決定された方針や行動計画は、環境および安全担当役員



環境および安全衛生最高責任者メッセージ

万全の環境管理体制と充実した教育研修システムのもと環境と安全を追求する企業グループの確立をめざしています。

環境保全と安全衛生管理は、現在もそして将来も変わることのない経営上の重要課題です。私たちは、この美しい地球と、安全操業で社会に貢献する三井金属グループを次の世代に残していかなければなりません。

2011年度も、当社グループはさまざまな取り組みを通じて環境・安全対応のレベルアップを図りました。①教育研修の充実化による従業員の意識向上、②設備の本質安全化、③現場チェックの徹底—このサイクルを繰り返すことで、環境事故や労働災害の防止、作業環境の改善、生産工程における環境負荷の低減を進めています。また、環境・安全施策の進捗状況を確認し、さらなる強化を図るため、環境・安全監査にも注力しています。

当社グループは今後も、環境マネジメントシステムの一層の高度化に取り組むと同時に、各種法令の理解に重点を置いた環境・安全教育の推進に努め、地球環境の保全と安全操業の継続を目指してまいります。



取締役兼常務執行役員
環境および安全衛生最高責任者
佐藤 敬

環境監査

厳格な監査により環境リスクの低減を図っています

生産活動を行っている全45所社を対象に環境監査を実施しています。監査の頻度は、鉱山や製錬といった環境リスクの高い所社は毎年1回、部品加工などのうち環境リスクが中程度の所社は2年に1回、環境リスクが低い所社は3年に1回となっています。2011年度は計29所社で監査を実施しました。

環境監査は通常2名以上で半日から2日を費やして行います。前回監査時に指摘された事項への対応状況や足下のリスクを現地で確認するとともに、ISO14001に則った監査とパフォーマンスデータ(排水や排ガスの測定値など)のチェックを実施します。各所社は監査で指摘された事項に関して当該年度内に処置を完了させています。

環境管理への投資と経費

環境汚染の防止ならびに環境負荷の低減に向けて、経営資源を積極的に投入しています。2011年度の環境管理のための経費は35.1億

円で、前年比約3.6%の増となりました。環境関連投資は15.7億円で前年比約5.9%の減でした。

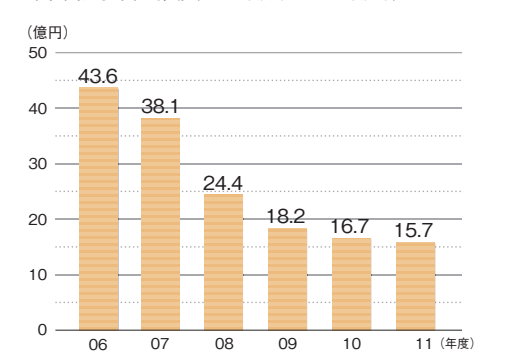
環境管理経費額(単位:億円)

	2007年	2008年	2009年	2010年	2011年
廃棄物処理委託費用	8.2	6.0	4.7	5.7	6.1
エネルギー費用	6.1	5.4	4.7	3.8	5.8
修繕費用	3.6	4.0	1.6	3.2	3.9
その他(労務費、物品費など)	25.3	27.2	18.4	21.2	19.3
環境管理経費 計	43.2	42.6	29.4	33.9	35.1

2011年度の設備投資内容(投資額上位5所社)

神岡鉱業	排水処理施設修繕、硫酸工場2系乾燥塔更新、3,000l硫酸タンク側板・底板更新
八戸製錬	精鉱貯蔵倉屋根更新、溶鉱炉下部ケーシング更新、溶鉱炉炉頂キャスト・炉蓋更新
三池レアメタル	アンモニア回収設備設置
竹原製煉所	環境バグ更新、インジウム作業環境対策
特殊銅箔	カット空調用チラーユニット更新、危険物倉庫空調設備設置、溶剤倉庫新規設置

環境関連投資の推移(2006年度分~2011年度分)



環境教育

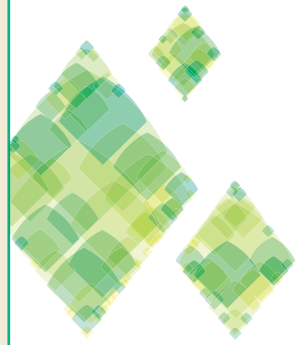
三井金属は、社員一人ひとりが高い環境意識を持ち、環境保全の取り組みを各職場で実践していくことが環境活動の要であると考え、環境法令の遵守に向けた教育をグループをあげて推進しています。2003年度から全所社を対象とした環境関連法令研修会を本社集合研修として実施しているほか、2005年度からは各所社の現場担当者(係長、作業長層)を集め、自身が直接関わっている環境側面への法的な要求事項の理解を目的に、各種環境関連法令についての研修会を開催しています。

2011年度の法令研修開催実績

三井金属グループでは人材は成長の最重要資源との認識のもと、一人ひとりの可能性と原動力を引き出し、「ものづくり」に強い三井金属を実現するために、「ありがたい人材像」を掲げ、継続的・計画的に「ひとづくり」を推進しており、2011年度よりベーシックスキル研修として環境法令を中心とした環境教育を実践しております。



ベーシックスキル研修: 環境	東京本社	9月2日	26名
ベーシックスキル研修: 環境	彦島製錬所	9月27日	18名
ベーシックスキル研修: 環境	三池事務所	11月2日	21名
環境講習	葦崎事務所	12月22日	26名



環境改善の取り組み

CO₂および環境汚染物質の削減、製造工程における省エネルギーの推進、廃棄物のリサイクルなど、多様な取り組みを通じて環境改善を進めています。

地球温暖化防止(エネルギー削減)

省エネルギーの推進

三井金属グループは、2001年に策定した環境行動計画の中で各事業形態に応じたエネルギー原単位(原油換算エネルギー使用量/売上高)の削減目標を設定し、エネルギーの使用削減に向けた着実な取り組みを進めています。

2011年7月にはエネルギー統括部を本社に新設し、省エネルギー推進委員会の運営を中心として、各所社への新技術の紹介や改善支援などを行い、全社の省エネルギー活動をより推進させるように取り組んでおります。また、その一環として、竹原製錬所や三池製錬では省エネルギープロジェクトを立上げ、総エネルギー量の削減に取り組んでおります。

グループ全体で使用する原油換算エネルギー量は、2007年以降減少傾向で推移しています。2011年度は、全体の約7割を占める製錬・素材部門のエネルギー使用量を削減するため、省エネ設備への転換を始めとする諸施策を実施しました。その結果、2011年度のグループ全体のエネルギー量は492千kl/年、製錬・素材部門は372千kl/年となりました。

製錬部門のエネルギー原単位の増減率は、2009年度を1.00として2011年度は0.997(素材部門を含めると0.968)となりました。

エネルギー削減に向けた主な取り組み事例

神岡鉱業	電気乾燥設備の効率化、電解液浄化管理の強化
八戸製錬 ^{※1}	ロンダーボイラー能力回復、計装用コンプレッサー集約更新
竹原製錬所	電池材料工場の増設による効率化、ファンのINV化
彦島製錬	ファンインベラ変更
特殊銅箔	製品厚みの薄物化

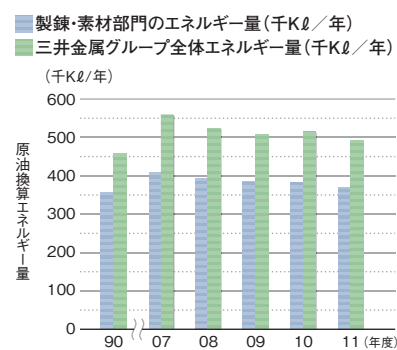
※1 2011年3月11日～6月9日東日本大震災復旧と大規模定期修繕によりエネルギー使用量減少

CO₂排出量の削減

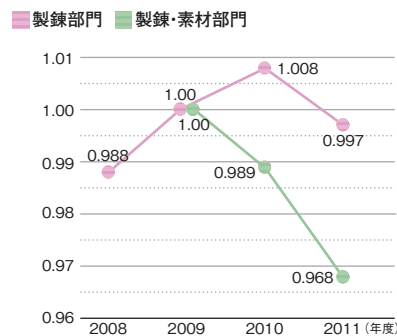
2011年度の三井金属グループ全体のエネルギー起源CO₂排出量は116万t-CO₂/年でした。京都議定書・基準年の1990年度に比べて、製錬の生産拡大などにより、約0.9%増加していますが、対前年度比では1.7万tの減少となっています。

今後も電力、コークスなどの効率的な使用を通じてCO₂排出量のさらなる削減に取り組んでいきます。

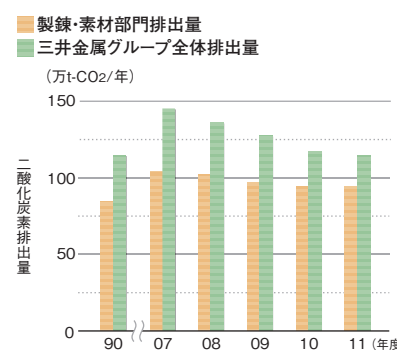
原油換算エネルギー使用量 実績



エネルギー原単位率



エネルギー起源CO₂排出量 実績



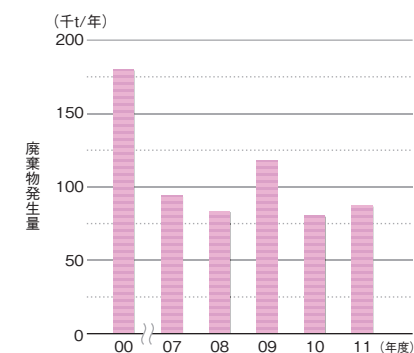
廃棄物削減

環境行動計画では「廃棄物原単位(リユース、リサイクルされる廃棄物を除いた廃棄物発生量/売上高)の削減目標値(重量)を設定し、廃棄物の発生抑制に努める」ことを掲げています。2011年度もこの計画に沿って削減に取り組みましたが、東日本大震災の復旧工事や地デジ化に伴うブラウン管リサイクル処理によるカラム増加により、廃棄物発生量は2010年度より8千t増加しました。

廃棄物削減に向けた主な取り組み事例

竹原製錬所	廃フロン等を破砕し固化減容し環境炉の熱源利用
神岡鉱業	ベルトフィルター洗浄強化等の工程改善による亜鉛回収率向上

廃棄物削減 実績



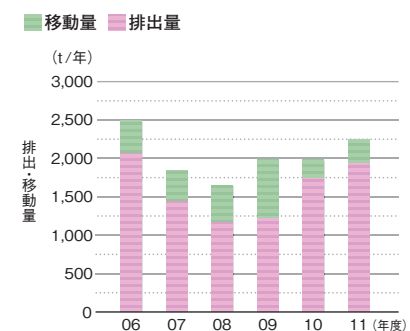
環境汚染物質の排出量削減

三井金属グループの各所社では、2001年施行のPRTR法(化学物質管理促進法)に基づき、化学物質の排出量・移動量を集計して行政に報告しています。排出量上位10物質で全体の約98%を占めており、2011年度は銅水溶性塩(錯塩を除く)、ヒ素及びその無機化合物、ニッケル化合物などの排出量が減少しました。

ここ数年の排出量削減に向けた取り組みとしては、竹原製錬所での銅粉の品種集約、神岡鉱業でのベルトフィルター洗浄強化等の工程改善による鉄沈殿残渣量の削減、竹原製錬所でのニッケル滓のリサイクル利用などがあげられます。機能粉事業部、ダイカスト事業部、三井金属アクトなどでは、RoHS、REACH等の欧州規制に関してユーザーが要請した製品含有化学物質ガイドラインにも的確に対応しています。

三井金属グループは今後も、環境汚染化学物質の使用中止・代替化・回収に注力していく方針です。

環境汚染物質排出量削減 実績

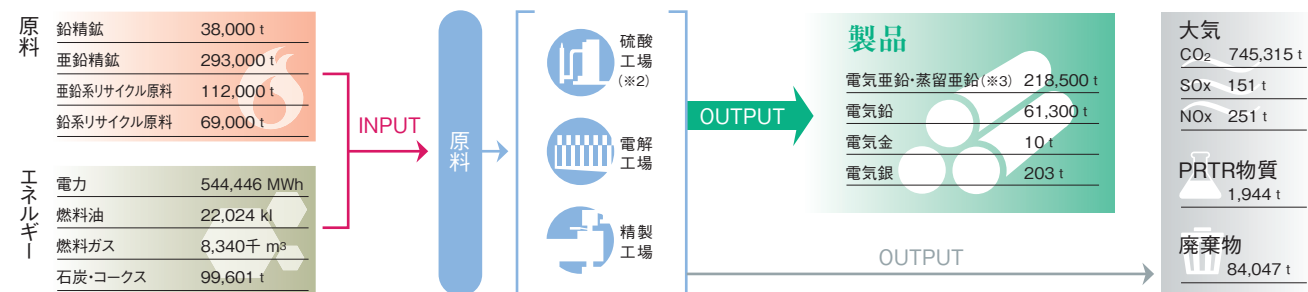


製錬事業における環境負荷の全体像

三井金属グループは、事業活動を通じて約116万トンのエネルギー起源CO₂を排出しており、そのうち製錬事業が全体の約7割を占めています。

製錬事業の原料およびエネルギーの投入量(INPUT)と製品および排出量(OUTPUT)についてまとめました。^(※1)

大量の電力を使用する製錬事業。三井金属はエネルギー使用量の抑制を図るとともに、リサイクル原料を積極活用し、資源循環型社会の確立に貢献しています。



(※1) 八戸製錬(株)、神岡鉱業(株)、彦島製錬(株)、竹原製錬所の4所社を対象としています。

(※2) 発生したSO_xガスを硫酸に転化する工場。転化した硫酸は肥料原料や工業薬品用として出荷している。

(※3) ISP炉により産出された粗亜鉛を精製工場にて純度を高めたもの。



安全衛生管理の取り組み

労働安全衛生マネジメントシステムの厳正かつ的確な運用を通じて、労働災害の防止と安心して働ける職場環境の創造に努めています。

労働安全衛生マネジメントシステム

システムの定着と的確な運用に取り組んでいます

三井金属グループでは、働きやすい職場環境をつくりあげる仕組みとして、労働安全衛生マネジメントシステム(OHSAS18001)を安全衛生行動計画に織り込んでいます。2004年度より順次構築を進め、2008

年7月には、対象37所社のすべてにおいて構築を完了。現在は、システムの的確な運用に向け、定期的なRAや内部監査の実施、KY活動の推進に取り組んでいます。

労働安全衛生関連研修会と安全監査

研修と監査を通じて、安全な職場づくりを進めています

労働安全衛生法令の遵守を徹底するために、2004年から全所社を対象として労働安全衛生関連法の研修会を開催しています。また、リスクの高い所社では毎年1回、その他の所社では2年に1回、安全監査を実施。監査においては、リスク評価、危険予知、ヒヤリハットなどの安全活動の状況と労働安全衛生法等の遵守状況を確認するとともに、

労働安全衛生マネジメントシステムとの整合性をチェックしています。

ベーシックスキル研修：安全衛生	東京本社	9月1日	28名
ベーシックスキル研修：安全衛生	上尾研修センター	9月9日	15名
ベーシックスキル研修：安全衛生	彦島製錬	9月26日	19名
ベーシックスキル研修：安全衛生	三池事務所	11月1日	22名
安全衛生講習	葦崎事務所	12月22日	30名

安全成績

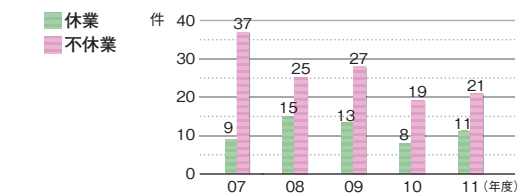
全社災害件数は前年度より5件増加しました

2011年度のグループ国内災害件数は、前年度から5件増加し32件に、休業災害は前年度より3件増加し11件となりました。

三井金属グループでは、法令や安全基本ルールが守られないことに起因する災害を抑止するため、管理監督者から社員、協力会社まで安全基本ルールを教育し、実作業の中で遵守するよう指導しています。また、管理職によるパトロールを強化し現場での指導を行なっております。

更に、設備の本質安全化を推進する為に2012年5月に三井金属グループの設備安全設計基準を作成し教育を開始しております。

三井金属グループ国内災害件数推移(協力会社を含む)



安全への取り組み

予防安全の推進に注力しています

三井金属グループ各所社は、災害予防(予防安全)に重点を置いた取り組みを進めています。RAの実施によりリスクの高い設備を改善する一方、不安全行動が引き起こす災害を防止するためKY活動に力を注いでいます。

各所社では、「目に訴える安全の仕掛け」を重視し、「安全基本ルール」や「安全最優先」を記した大型掲示板を設置。災害発生場所の標示や、横断歩道や階段での指差呼称指示の標示も行っています。

また、従業員の安全衛生意識の向上を図るため、階層別安全教育やKY教育、安全体感教育を実施しているほか、作業者との対話やコミュニケーションに留意したパトロールを就業日、公休日を問わず行っています。

理解を深めるために少人数で安全体感訓練を実施しています。ギヤやベルトに竹や軍手を巻き込ませ損傷度合いや痛みを体感する装置、感電を体感する装置、重量物を吊上げて振れた場合の衝撃やワイヤーへの挟まれを体感する装置、床の摩擦係数により滑りやすさを体感する装置などがあり、社内でも過去に発生した災害を教訓に手作りで作成したものです。



地域社会との共生

良き企業市民として地域社会の発展に貢献するため、有害物質の排出削減をはじめとするさまざまな社会貢献活動を展開しています。

「富山県立イタイイタイ病資料館」がオープン

公害の発生と克服の歴史を、関係資料やジオラマ、映像、講話により幅広く紹介

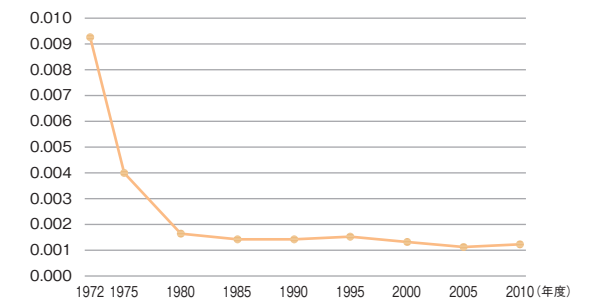
2012年4月、富山市に「富山県立イタイイタイ病資料館」がオープンしました。イタイイタイ病の歴史を、各種関係資料やジオラマ、映像を使って紹介しているほか、語り部による講話や副読本の作成、インターネットによる情報発信も行っています。公害を対象とする資料館は世界でも例を見ないものであり、国内外から大きな注目を集めています。三井金属は、公害の惨禍と克服への取り組みを後世に伝えていくことこそ当事者企業の使命と考え、資料館の建設と運営に5億円を拠出しました。

イタイイタイ病は、大正時代から1960年代にかけて神通川の流域に発生した公害病で、神岡鉱山から排出されるカドミウムが川水や農地を汚染したことがその原因とされています。三井金属(神岡鉱業)は行政と協力して被害者の救済と汚染農地の復元を進めるとともに、排水管理の厳格化に注力。その結果、神通川のカドミウム濃度は国が定めた環境基準値をはるかに下回る自然界レベルまで低下し、流域はますます美しいたずまいを取り戻しています。

三井金属は引き続き、グループをあげて環境汚染物質の管理徹底を図り、地球環境の保全と人命尊重の企業姿勢を貫いてまいります。



神岡鉱業の環境汚染物質排出量の削減実績
排水口カドミウム濃度



環境基準：0.01mg/l→0.003mg/l(2011/10/27 改正)
排水基準：0.050mg/l(1970/9/16～岐阜県)

地域貢献活動

工場周辺の環境美化に取り組んでいます

三井金属グループは、工場周辺の環境美化を重要な地域貢献活動のひとつと考えています。2011年度は、竹原製錬所、彦島製錬、三井申木野鉱山、特殊銅箔(上尾)、三井金属アクト、メサライト、三谷伸銅、ダイカスト、パーライトなどで清掃活動や地域の祭りに多数の社員が参加しました。また、竹原製錬所、三池製錬、三井金属アクトなどで地域の生徒・学生の体験学習や見学会を受け入れております。



彦島製錬付近の海岸清掃



申木野さのさ祭り