



三菱製紙株式会社

〒130-0025 東京都墨田区両国2-10-14 両国シティコア
URL : <http://www.mpm.co.jp/>
※内容に関するお問い合わせ先
社長室 TEL03-5600-1481 FAX03-5600-1489

発行日：2013年8月31日
発行：三菱製紙株式会社
製版印刷：光村印刷株式会社 (8,500)



本レポートで使用する用紙は、森を元気にするために間伐した木材の有効活用に役立っています。



本レポートは、当社生産のFSC®森林認証紙「森の町内会 A2マツ FSC®認証-MX」を使用しています。



CSRレポート 2013

Corporate
Social
Responsibility
Report

三菱製紙株式会社

グループ企業理念



世界市場、技術力、地球環境のアプローチから、
社会に貢献することを目指します

本レポートについて

本レポートは、三菱製紙グループの社会、環境を含めた企業の社会的責任（CSR）全般の取り組みをステークホルダーの皆様にご報告するために発行していますが、毎年内容のレベルアップに努めています。

本レポートでは、ISO26000を考慮して7つの中核主題、すなわち組織統治、環境、消費者に関する課題、人権、労働慣行、コミュニティへの参画およびコミュニティの発展、公平な事業慣行についてご報告しています。

2012年度のCSRレポートに対するアンケートの結果では、多くの方から分かりやすいとの評価を得ています。また、多くの方に興味を持っていただいた項目は、「FSC®森林認証」、「社会貢献」、「経営施策」などでした。興味を持っていただいた項目について、なお一層充実させるとともに2013年度は「技術の先端を行く商品・サービス」について、特集を組み重点的にご報告しています。

FSC® C021528

■ 対象範囲

社会とのかかわりに関しては、三菱製紙グループ（本体および国内外連結子会社）を対象としています。環境・安全の取り組みは三菱製紙（本体）および生産子会社を対象にしています。海外の生産子会社については、環境に関する法規制が国により異なるため、参考値として記載しました。

■ 対象期間

2012年度（2012年4月1日～2013年3月31日）としましたが、一部対象期間外の内容も含まれます。

■ 参考にしたガイドライン

GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン 2006」
環境省「環境報告書ガイドライン 2012年度版」
ISO26000

■ お問い合わせ先

三菱製紙株式会社 社長室
〒130-0026 東京都墨田区両国 2丁目10番14号
Tel: 03-5600-1481 Fax: 03-5600-1489
E-mail: csr@mpm.co.jp

■ 発行日

2013年8月31日

■ 次回発行予定

2014年8月

■ ホームページ

三菱製紙のホームページ
<http://www.mpm.co.jp/>
においてもCSRの取り組みをご覧いただけます。

※ISO26000 7つの中核主題

〈表紙の写真〉チリ植林地

目次

| | |
|----------------------------------|----|
| 社長挨拶 | 3 |
| 経営施策について | 4 |
| 三菱製紙グループの紹介 | 5 |
| 特集 技術の先端を行く商品・サービス | |
| 森の笑顔を届けるプロジェクト | 7 |
| 放射能除染 | 13 |
| デジタルイメージング | 15 |
| 機能材料 | 17 |
| コーポレート・ガバナンス（※組織統治） | |
| 会社の機関の概要 | 19 |
| CSR推進体制 | 20 |
| 環境とのかかわり（※環境） | |
| 環境管理体制 | 21 |
| 地球温暖化防止 | 21 |
| 生物多様性保全 | 24 |
| 森林資源の持続可能な利用 | 25 |
| 資源の循環利用と廃棄物の有効利用 | 26 |
| 社会とのかかわり | |
| 株主の皆様とともに | 27 |
| お客様とともに（※消費者に関する課題） | 28 |
| 従業員とともに（※人権、※労働慣行） | 29 |
| 社会貢献活動（※コミュニティへの参画およびコミュニティへの発展） | 31 |
| 2012年度の活動実績と2013年度の目標 | |
| 2012年度の活動実績 | 33 |
| 2013年度の目標 | 34 |
| 資料編（※公平な事業慣行） | |
| データ編 | |
| 第三者意見 | 42 |

社長挨拶



三菱製紙グループは、景気の低迷や輸入紙増加による洋紙国内市場への影響等により、依然として厳しい経営環境の中、2011年に策定した「第1次中期経営計画」に基づき、洋紙事業の復興と成長に向けた収益基盤強化を基本方針として取り組んでおります。

2012年度までに八戸工場の早期全面復興ならびに洋紙事業の販売回復に注力し、生産設備については予定を前倒しで全面復旧に至り、販売についてはほぼ震災前のレベルまで回復いたしました。収益確保のため、市況品とは一線を画する収益銘柄へのシフト、在庫削減、物流費削減等を積極的に推進しております。また、急増した有利子負債の早期返済実行と財務体質の正常化に努める一方で、各事業分野での新商品拡販や販売プロセスの改革ならびに海外展開といった成長分野への資源投入の土台作りを中心に、成長に向けての収益基盤強化を図ってまいります。

三菱製紙グループのCSR活動は、2007年から着手し5年が経過しましたが、2012年1月にCSR推進体制の再編を行い、責任の所在の明確化を図りました。CSRの目的はステークホルダーの皆様からの信頼と共感を得るを通じ、企業価値の向上につなげることにありと認識しております。特徴あるCSR活動の推進に努めるとともに更にその展開、充実に向けて取り組んでおります。

2012年度は、最重要課題としてCS(顧客満足度)向上につながるサービスの開発・提供を目指してアイデア提案制度を立ち上げ、また、生産現場における不安全行動撲滅に向けた取り組みの一層の強化を実施いたしました。製品面ではFSC®森林認証紙・環境配慮型商品の充実等に加え、磁性吸着剤を用いた放射能除染システムの実証試験を実施し実用化に向けて取り組んでおり、今後も引き続き取り組んでまいります。

2013年度につきましては、2012年度の最重要課題に加えて、2008年4月のCSR委員会設立の原点に立ち返り、法令遵守の徹底を取り上げ一段踏み込んだ施策を実行してまいります。①CSR経営基盤の充実、②環境経営の推進、③ユーザーニーズを反映したCS向上、④働きやすい職場作りに関する取り組みの充実、⑤社会貢献活動の推進の5点の基本方針の下で、「コンプライアンス」「リスクマネジメント」「安全衛生」「環境」「製品安全」「製品品質」「人権・労働」「情報」「社会貢献」の各項目において、企業価値の向上につながる活動を推進してまいります。

本レポートにより、三菱製紙グループのCSR活動をご理解いただければ幸いです。

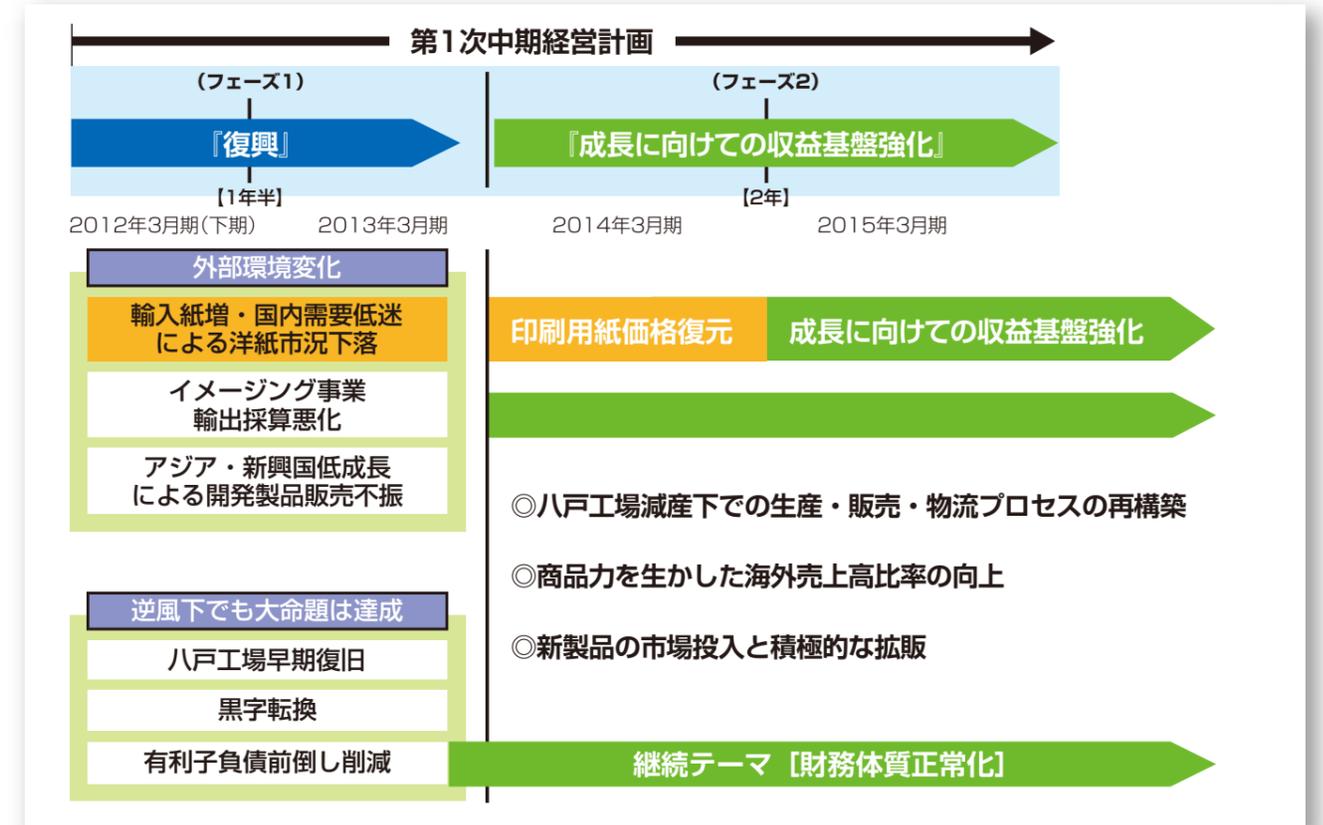
今後、CSR活動を一層充実したものにするため、皆様の忌憚のないご意見・ご感想をお聞かせくださいますようお願いいたします。

取締役社長

鈴木邦夫

経営施策について

景気の低迷や輸入紙増加による洋紙国内市場への影響等、三菱製紙グループをとりまく経営環境は依然として厳しいまま推移しております。このような経営環境の中、三菱製紙グループの基本理念を具現化し更なる成長を目指すため、第1次中期経営計画を実行していくとともにCSR活動の充実を通して企業価値の向上に努めていきます。



第1次中期経営計画では、フェーズ1として2012年3月期下期～2013年3月期の1年半を「復興」、フェーズ2として2014年3月期～2015年3月期の2年間で「成長に向けての収益基盤強化」の期間として位置づけております。

三菱製紙グループの紹介

三菱製紙グループは、生産拠点を日本、ドイツのほか中国、メキシコに置き、営業拠点の日本・ドイツ・米国から海外マーケットへアクセス、グローバル化に努め、2012年度のグループ海外売上比率はおよそ3割に及んでいます。資源調達については、海外において植林事業を展開し、FSC® 森林認証を受けた木材を使用するなど、生物多様性にも配慮しています。先端技術を駆使した新規事業分野については、つくばR&Dセンターを中心に紙製品に限らず高性能フィルターや逆浸透膜の支持体といった機能性材料などの研究・開発に力を注いでいます。



植林地 (チリ)



八戸工場



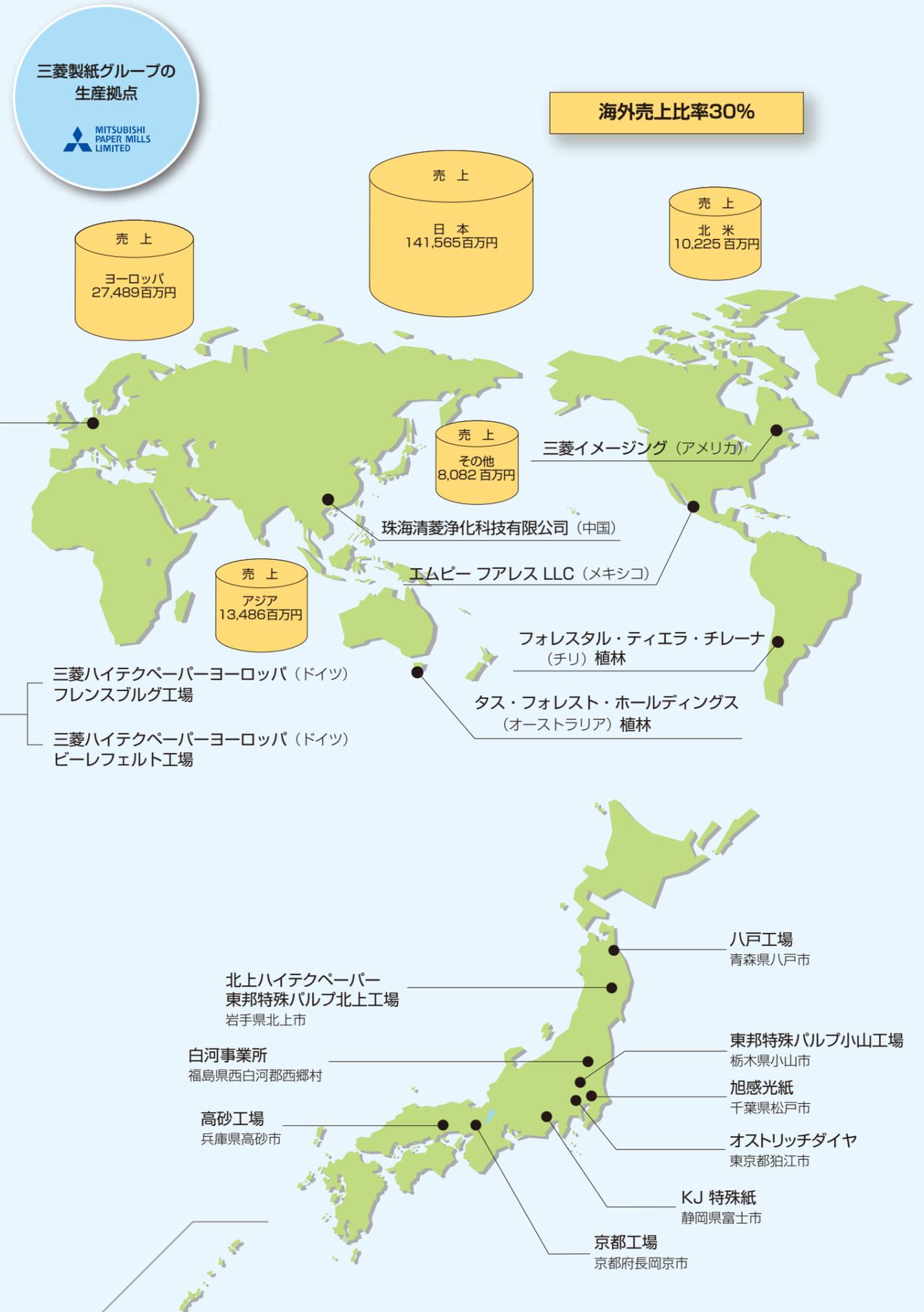
つくばR&Dセンター



三菱ハイテクペーパー・ヨーロッパ
ビーレフェルト工場 (ドイツ)



珠海清菱浄化科技有限公司 (中国)





特集 1

森の笑顔をお届けするプロジェクト

使って、育てて、森を元気に。

FSC® 森林認証制度について

FSC 森林認証制度とは

FSC 森林認証制度とは、「責任ある森林経営」の普及を目的に、NGO・企業・先住民団体などにより1993年に設立された森林認証制度です。国際的に通用する森林認証制度の1つで、ラベリングを通じて普及拡大を目指しています。認証は、2つの管理認証から成り立っており、第三者機関が審査・認証を行います。これら認証を取得した事業者をつないで認証製品を流通させると FSC マークを付けることができます。

FM 認証（森林管理の認証）

森林管理が、森林管理の 10 原則に基づき、環境保全の点から見て適切で、社会的な利益にかなう、経済的にも継続可能であることを評価・認証する。

COC 認証（加工・流通工程の認証）

認証された森林から伐り出された木材が、加工・流通の段階においても他の木材と混ざることなく管理されていることを認証する。

FM 認証について

三菱製紙では、チリや国内（青森県、岩手県、福島県）に有する社有林にて FSC 森林認証の FM 認証を取得して森林管理を行っています。FSC 森林認証制度における FM 認証では 10 の原則を守ることが求められています。ここでは国内外の FSC 森林認証林での具体的な取り組み内容を紹介いたします。

【原則 1】 法律と FSC の原則の遵守

ILO 等の条約や国際法あるいは森林法などの国内法を遵守しながら森林管理を行っています。

【原則 2】 所有権、使用権および責務

森林の所有権、使用権を明確化しています。

【原則 3】 先住民の権利

地元の利害関係者と定期的に意見交換会を行い、苦情・意見が出された場合には FSC の規定に従い対応しています。

【原則 4】 地域社会との関係と労働者の権利

トイレや食堂の整備、保護具の着用など、森林で働く人々の労働環境や安全を確保しながら森林管理を行っています。

【原則 5】 森林のもたらす便益

福島県西郷村にある社有林で、森のめぐみや森と紙とのつながりを学習する「エコシステムアカデミー」を開催し、地元小学生に対して環境教育を行っています。(P11 参照)

【原則 6】 環境への影響

絶滅危惧種の有無を確認し、希少野生動物植物が発見された場合、保護区を設けて保護・育成しています。
※海外での保護例 (P24 参照)

【原則 7】 管理計画

森林管理計画を策定・実行するとともに、長期的な管理目標を策定し、これに向けて管理しています。

【原則 8】 モニタリングと評価

より良い森林経営に改善していくため、希少植生の有無や森林の状態（虫害、樹病、土壌浸食の有無等）などを定期的にモニタリング・評価しています。

【原則 9】 保護価値の高い森林の保存

絶滅危惧種地区の有無、流域保全、侵食保護区の有無、地域社会への機能（使用権など）の有無等を確認し、地元自治体や森林組合等と協議のうえ保護区を設定し、保存することとしています。

【原則 10】 植林

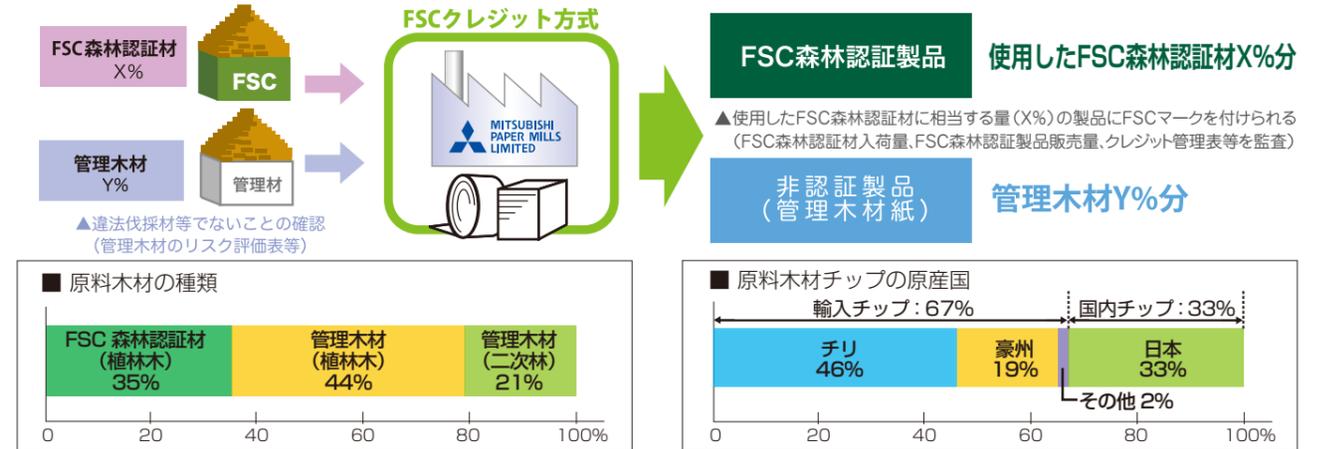
植林する場合、FSC の森林管理の原則に従って行っています。

COC 認証について

三菱製紙グループでは国内外の全ての生産拠点で COC 認証を取得しており、FSC® 森林認証紙はクレジット方式で生産しています。

＜クレジット方式と製紙原料の調達＞

クレジット方式では、FSC 森林認証材以外の部分も社会・環境に配慮することが求められ、使用する全ての木材原料が FSC の規格の下に管理されていることとなります。従って FSC 森林認証紙を生産する際に用いる木材チップおよび木材パルプは「FSC 森林認証材」および「管理木材」のみを調達しています。



2012 年度はパルプ生産に 117 万 t (乾燥重量) の木材チップを使用しました。全木材チップに占める FSC 森林認証チップの比率は 35% であり、国内製紙メーカーのトップレベルにあります。木材チップ以外に木材パルプを約 1.7 万 t (乾燥重量) 購入しました。約 32% が FSC 森林認証パルプです。

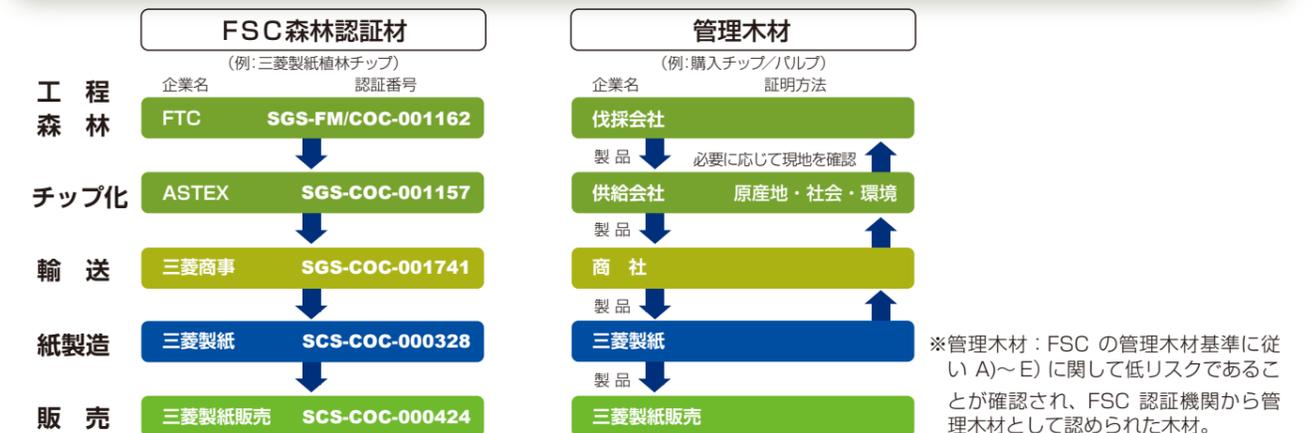
＜合法性および適正管理の確認方法＞

FSC 森林認証紙を生産する際の木材チップおよび木材パルプは、次のいずれかの方法で合法かつ適正に管理された森林からの木材に由来することを確認しています。

1. 森林認証制度および COC 認証制度を活用した証明方法 (FSC 森林認証材)
 2. 個別企業等の独自の取り組みによる証明方法 (管理木材)
- 2 では木材が「FSC 管理木材の規格 (FSC-STD-40-005 (V2-1))」に従って管理されていることを確認しています。

なお、確認は次の方法で行っています。

- ◎ 木材チップ/パルプ原産地の確認
 - ・トレーサビリティレポートで原産地、木材の種類、森林の管理方法等を把握する
 - ・原産地を証明する書類 (輸送や売買に関する書類等) を確認する
 - ・供給業者の監査を定期的に行い、書類の信頼性を確保する
- ◎ リスク評価
 - ・木材の原産地が下記 A) ~ E) に関して低リスクであることを評価・確認する
 - A) 違法伐採
 - B) 伝統的権利および市民権の侵害
 - C) 保護価値の高い森林への脅威
 - D) 人工林や森林以外の用途への天然林の転換
 - E) 遺伝子組み換え樹木
 - ・リスク評価の結果について FSC 認証機関の監査を受ける



ポイント!

2012 年度に購入した木材チップおよび木材パルプは、すべて合法かつ適正に管理された森林からの木材に由来することが確認できています。



FSC®森林認証を中心とした「使って、育てて、森を元気に。」

森の笑顔をお届け『Mori-smile®』プロジェクト。

三菱製紙では、2001年8月に日本の製紙メーカーとしてはじめて八戸工場(青森県)でCOC認証を取得し、現在に至るまで各種FSC森林認証紙を提供しています。また、FSC森林認証を核とした各種サービスを「Mori-smile」と名付け“森の笑顔”をお届けするプロジェクトに取り組んでいます。

smile 1 “森の笑顔”をお届け『FSC 森林認証紙』

三菱製紙では、クレジット方式により十分なFSC森林認証紙の生産能力を有しており、コピー用紙からティシュペーパーまで、様々な品種を安定的に供給できます。

森からの恵の“森の笑顔”がある有明「紙の森倉庫」

「FSC森林認証の森」で育った木を使用して作られた“紙”は、都心へのアクセスが便利な臨海副都心有明にある「紙の森倉庫」を通じて、森からの恵である“森の笑顔”を、あなたの街へ、あなたのオフィスへ届けます。

紙の調達を通じて貢献できること

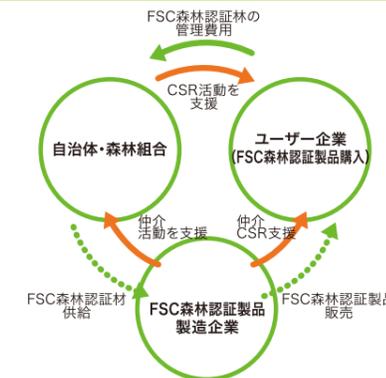
- ・ 森林の循環（責任ある森林経営）
- ・ 生物多様性保全
- ・ 違法伐採撲滅



smile 3 “森の笑顔”を応援する『FSC® 森林認証の森』サポーター制度

「FSC森林認証の森」サポーター制度は、木材製品の消費者による責任ある森林管理の支援を通じて、「FSC森林認証の森」を応援しています。

「FSC森林認証の森」サポーター制度でできること



smile 2 “森の笑顔”を学ぶ『エコシステムアカデミー』

地球温暖化防止や生物多様性保全との関連も含めて学習していただくことを目的に、「エコシステムアカデミー」を設立しました。(2010年5月)

お取引企業様の社内教育およびお客様へのPRにご利用頂ければ幸いです。

エコシステムアカデミーでできること

- 植林プログラム
- 社内教育



smile 4 “森の笑顔”を活用した『オリジナルブランド』

持続可能な森林には、植えることも必要ですが使うことも必要と考えます。三菱製紙では、海外だけでなく国内の森林からの木材も活用して紙づくりを行っています。

「オリジナルブランド」で出来ること

各企業が「〇〇の森」等のかたちで植林を実施している周辺地区の森林にて「植える+使う」ことによる更なる森林の活性化を図るため、その地区で活用できる木材を利用して「オリジナルブランド」の紙製品を供給可能です。※詳細は別途ご相談ください。

(実施例)
山梨県の県有林(恩賜林でFSC森林認証取得)から木材を調達し、山梨県内の自治体や企業向けにコピー用紙を生産・販売しています。



エコシステムアカデミー

2011年度は東日本大震災の影響により体験型学習や環境セミナー等の活動はできませんでしたが、2012年度は活動再開に向けて植樹会、環境セミナー、体験型学習、植生調査、野鳥観察等を行いました。

■ 植樹会

2012年5月26日(土)にエコシステムアカデミーの「植樹会」が福島県西郷村にあるエコシステムアカデミー「生長の森」(FSC®森林認証社有林内)にて開催されました。

1回目の今回はミズナラの苗90本とヤマザクラ2本(いずれも『福島県南地方産』)を植樹しました。



アマタホールディングス熊野会長

■ 環境セミナー

「エコシステムアカデミー環境セミナー2012」を本社移転披露も兼ねて8月3日に開催しました。いち早く「FSC森林認証」の審査を開始された株式会社アマタ環境認証研究所の親会社であるアマタホールディングス株式会社代表取締役会長兼社長の熊野英介様より、『事業で未来をデザインする～貨幣的裕福さから関係性の豊さへ』をテーマに、ご講演していただきました。

FSC森林認証の存在意義を改めて感じていただく良い機会となりました。

■ 体験型学習

三菱製紙と三菱製紙販売の新入社員教育を手始めに、秋以降多くの方が「エコシステムアカデミー」の体験学習に訪れました。福島県西郷村川谷小学校・羽太小学校の5・6年生、白河市ソフトテニススポーツ少年団の皆さんと共に『森のめぐみ』について学習し、手すきのはがき作りに挑戦しました。



■ 野鳥観察

日本野鳥の会白河のご協力をいただき村火社有林で野鳥の観察を行っています。



これまでにアオゲラ、アカゲラ、コゲラ、キセキレイ、ミソサザイ、ウグイス、シジュウカラ、ヒガラ、コガラ、エナガ、ホオジロ、キビタキ、オオルリ、クロツグミ、ホトトギス、ジョウビタキ、ヒヨドリ、キジバト、カケス、セグロセキレイ、トビ、ノスリ、イワツバメ、ハシブトガラスが確認されました。

■ 植生調査

間伐、未間伐等さまざまな条件でのアカマツ実生の生育を1m四方の標準地各2カ所ですべて春・夏・秋の3回調査を継続しています。

3年生まで生長したのは約1割でした。アカマツの他サクラ、クリ、モミジも観察されました。



| 調査標準地 | アカマツ実生 | 2010年 | | 2011年 | | 2012年 | |
|--------------|--------|-------|----|-------|----|-------|----|
| | | a | b | a | b | a | b |
| 間伐 (地拵え※) | 1年生 | 19 | 18 | 100 | 90 | 85 | 74 |
| | 2年生 | | | 8 | 0 | 23 | 12 |
| | 3年生 | | | | | 1 | 0 |
| 間伐 (地拵え無) | 1年生 | 5 | 6 | 70 | 40 | 80 | 43 |
| | 2年生 | | | 0 | 2 | 8 | 10 |
| | 3年生 | | | | | 3 | 1 |
| 未間伐 | 1年生 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |

※地拵え(じごしらえ)：植林のための整地

活動の紹介

■ FSC ジャパンの支援

三菱製紙グループでは、FSC®森林認証紙の普及活動に努めるとともに、FSC ジャパン※の主催する講演会・シンポジウムを積極的に支援するとともに運営面での支援を行っています。

※FSC ジャパン：2007年9月、FSC国際本部から正式に承認された日本の窓口。国内のFSC会員で構成されるグループで、次のことを行っています。

- (1) 日本国内でのFSCの更なる普及・推進
- (2) 森林管理の日本基準の正式な検討・作成



セミナーの様子

■ エコプロダクツ2012出展(12/13～15：東京ビッグサイト)

FSC森林認証紙を核とした「使って、育てて、森を元気に。」をコンセプトに“森の笑顔”を届けるさまざまな取り組みを紹介しました。

彩美 s<SaiVis> (P16参照) を活用し展示ブース内に「森」を再現。植林から使うまでの森のサイクルを体験できるトンネルを通じて「未来につなぐ、紙づくり」が体感していただきました。併せてサーマルディジプレート (P15参照) のパネルや間伐材グッズも展示しました。

三菱製紙グループブースの向かいにFSC ジャパンのブースがあり、通路を越えて一体となった形でFSCをPRすることができました。



展示会場の様子

コンパクトでドライなCTPシステム“サーマルディジプレート”

サーマルディジプレートは、小ロット印刷市場向けに、環境負荷低減を推進させた感熱型製版システムです。感熱ヘッドによる直接感熱方式で描画することにより、シャープな画像を印刷版に出力できるようにしました。インクリボンもトナーも不要で、このため印刷版以外の廃棄物が出ません。

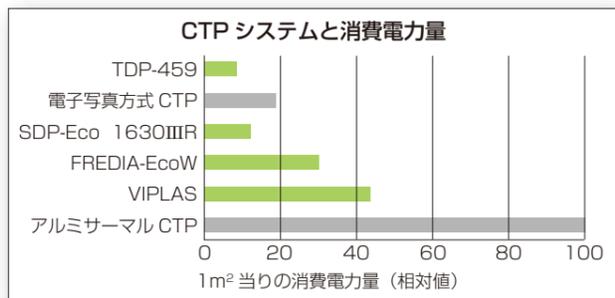


感熱ヘッドの熱により、版の表面がインキを引きつけるように変化します。

■サーマルディジプレートシステムの特徴

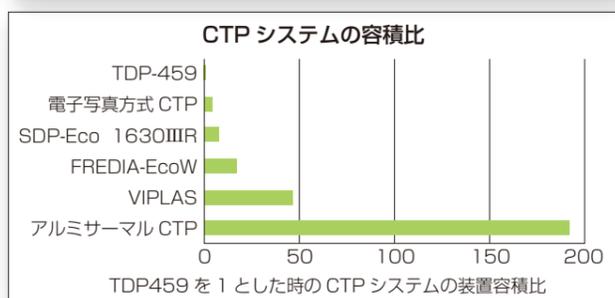
・省エネルギー

他方式に比べて省電力です。



・省スペース

他方式に比べて装置が小さく、場所を取りません。



■新興アジアへの展開

・成長が期待できるインドネシア、タイを始めとするアジア諸国への販売に力を入れています。



インドネシア大学内での技術紹介



展示会で高い関心が寄せられる様子

水で現像する CTP システム “バイオレットディジプレート”

バイオレットディジプレートは、環境対応CTPとして開発した、水で現像する製版システムです。新規ポリマーを用い、光で架橋させる技術を最適化することで、環境負荷の高い現像液が不要なシステムを実現しました。



■バイオレットディジプレートの特徴

・薬品を使用しない水だけの現像を実現



レーザーを照射した部分は固まります。固まった部分はインキを引きつける性質を持ちます。

レーザーを照射していない部分は水で容易に取り除く事ができ、水を引きつける層が現れます。

現像用の薬品(ケミカル)を使用しませんので環境負荷低減に貢献します。

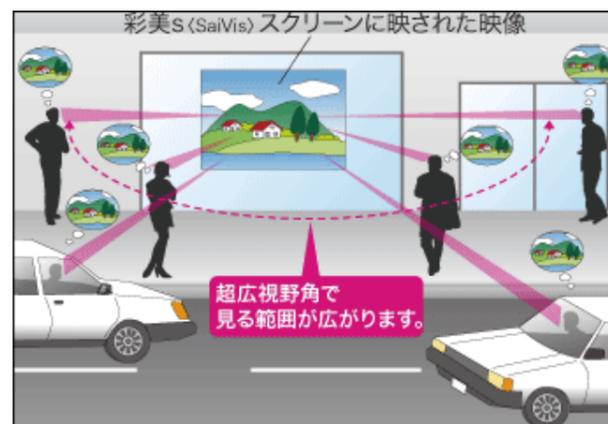
両面どこからでも見やすいスクリーン“彩美 s<SaiVis>”

彩美 s<SaiVis>は、広い視野角であり、超短焦点プロジェクターにも対応でき、高輝度、高精細な画像を映し出すスクリーンフィルムです。フィルムの表面に光を散乱させる粒子が、ナノレベルの隙間を持つポリマー中に均一に分散しています。この構造により、プロジェクターからの光をあらゆる角度に均等に散乱させることができ、広い視野角を生み出しています。



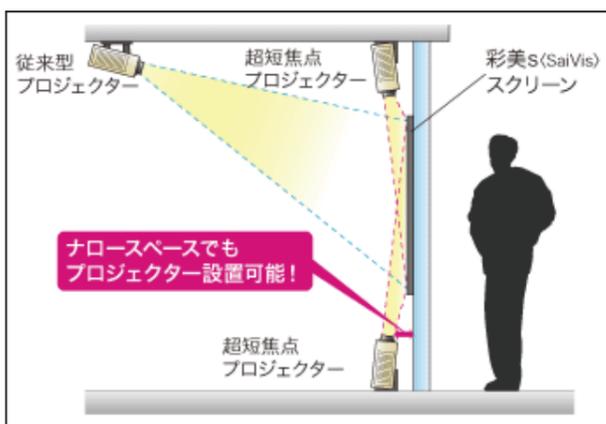
■彩美 s<SaiVis> の特徴

・360° の超広視野角



超広視野角で見る範囲が広がります。

・超短焦点のプロジェクターにも対応



ナロースペースでもプロジェクター設置可能!



特集 4

機能材料

先端技術の結集

不織布

「不織布」は、種々の繊維を、織ったり編んだりせずに絡み合いや接着剤でシート状に仕上げたものです。三菱製紙では、種々の繊維を水に分散し紙のように抄き上げる湿式不織布を製造・販売しています。

湿式不織布は、複数の繊維を混合出来ることから、いろいろな機能を併せ持ったシートを作り上げることが出来るため、さまざまな業界・用途で活用されています。

■ 液体用フィルター

セルロースナノファイバーを使用した不織布をろ材としています。粒子を補足するろ過層と、強度を持たせた支持体層とに機能分離し、2層構成にすることで、「細かい粒子の補足」と「ロングライフ」をバランスよく併せ持ったフィルター特性を実現しています。

金属の精細加工（放電加工）を行った時に出る細かい金属粒子の除去等に活用されており、さまざまな分野で活用される高精度部品を製造するために活躍しています。



放電加工用エレメント

■ ガラスペーパー

ガラス繊維とパルプを混ぜて、抄き上げたシートです。

温度・湿度で寸法変化しにくいガラス繊維を用いることで、環境変化に強いシートを作り上げています。

浴室・トイレ・キッチンなどの水回りの床に用いられるクッションフロアや、太陽光や湿気にさらされやすい壁断熱面材などに用いられており、伸びによる剥がれや、経時劣化による反りを防ぐ材料として、高性能な住宅を素材面から支えています。

また、三菱製紙のガラスペーパーは、ガラス繊維層を非ガラス層でサンドイッチすることで、ガラス繊維シートにありがちなチクチク感を大幅に低減しており、建築・施工現場の作業員の方にかかる負担を軽減する製品となっています。



クッションフロア

■ RO膜支持体

RO(Reverse Osmosis：逆浸透)膜は、海水淡水化や浄水器に用いられる分離膜で、水は通すがイオンや菌を通さないという性質を持つ膜です。三菱製紙は、RO膜を製造する際の支持体を製造・販売しており、きれいな水の供給に貢献しています。

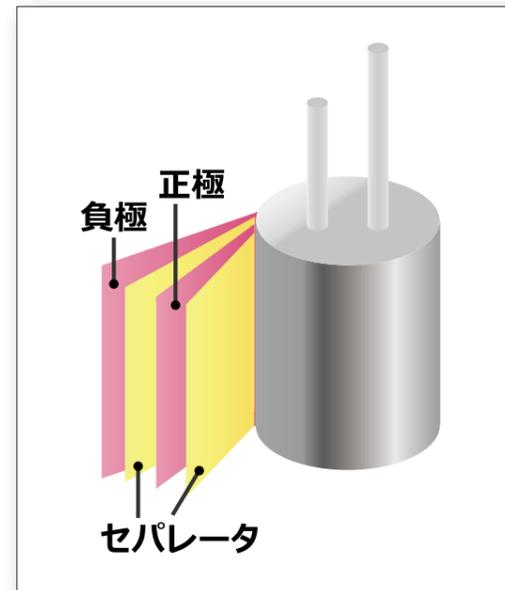
| 膜の種類 | 精密濾過(MF)膜 | 限外濾過(UF)膜 | ナノ濾過(NF)膜 | RO膜 |
|--------|---|---|--|--|
| 寸法 | (Å) 10 ⁴ - 10 ⁵ | (Å) 10 ³ - 10 ⁴ | (Å) 10 ² - 10 ³ | (Å) 10 ¹ - 10 ² |
| 寸法 | (m) 10 ⁻⁶ - 10 ⁻⁵ | (m) 10 ⁻⁷ - 10 ⁻⁶ | (m) 10 ⁻⁸ - 10 ⁻⁷ | (m) 10 ⁻⁹ - 10 ⁻⁸ |
| 分離対象物質 | 藻類・泥 | 大腸菌 赤痢菌 | インフルエンザ 天然痘 | イオン類 H ₂ O Cl ⁻ Na ⁺ OH ⁻ K ⁺ Ca ²⁺ トリハロメタン |
| | | | (タンパク質) シュクロース ビタミンB インスリン チクロムC ペプシン アルブミン γ-グロブリン | (ウイルス) 小児まひ ポリオ 日本脳炎 |

RO膜は、海水から水(H₂O)と、塩(Na⁺, Cl⁻)とを分離して、真水を作る膜です

分離膜の種類と分離対象物質

電池セパレータ

電池セパレータとは、電池の正極と負極の間で両極の接触防止（ショート防止）の役割を果たすものです。また、イオンの輸送を担う電解液を保持する役割もあります。三菱製紙では、各種二次電池（繰り返し充放電して使用できる電池）向けにさまざまなタイプのセパレータを販売しております。



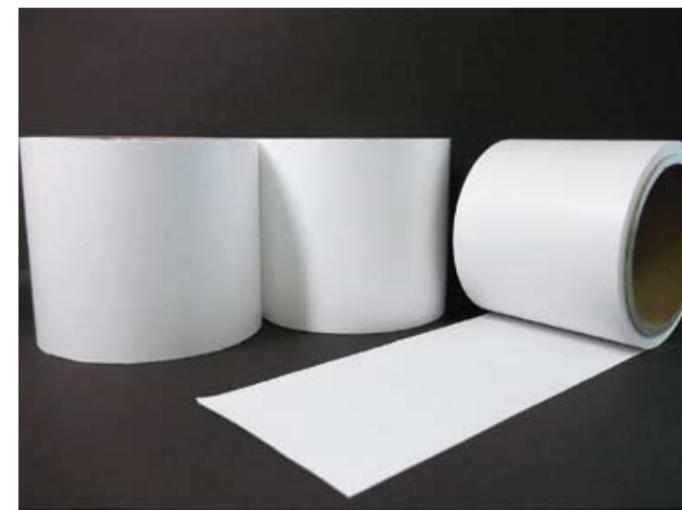
■ リチウムイオン電池用セパレータ

NanoBaseX

リチウムイオン電池はスマートフォン、ノートパソコン等の情報端末に広く使用されており、電気自動車や太陽光発電などの電力貯蔵用途でも今後大きな拡大が見込まれます。

リチウムイオン電池には一般的に、厚み 20μm 以下の薄くて均一なフィルムセパレータが使用されていますが、耐熱性などに課題が残っています。そこで三菱製紙では、これまで培ってきた不織布抄造技術とコーティング技術を駆使して、高い耐熱性を持った薄くて均一な不織布セパレータを開発しました。

ポリエステル不織布と無機顔料塗層による高い耐熱性で安全性の向上に寄与します。また、電解液との良好な親和性による繰り返し特性の向上で電池の長寿命化に貢献します。

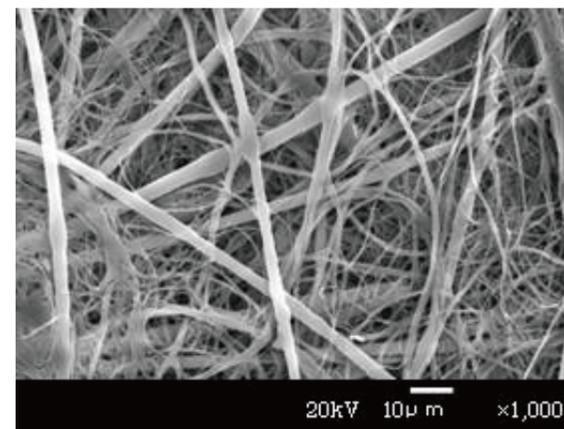


NanoBaseX

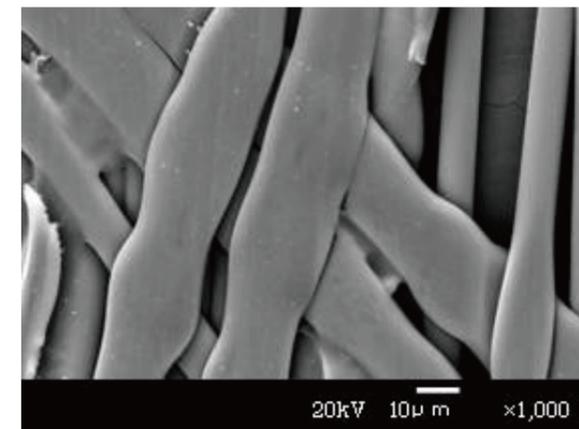
■ 電気二重層キャパシタ (EDLC) NanoBase2

電気二重層キャパシタは繰り返し特性と急速充放電性に優れ、電力再生システムに使用されるなど、省エネ技術のキーデバイスとして今後の拡大が期待されています。

三菱製紙では合成繊維と微細セルロース繊維を組み合わせることで吸液性、強度、抵抗値に優れる EDLC 用不織布セパレータを開発しました。繊維配合の最適化で、EDLC 以外にも各種用途に合わせた最適設計提案が可能です。



NanoBase2 の電子顕微鏡写真



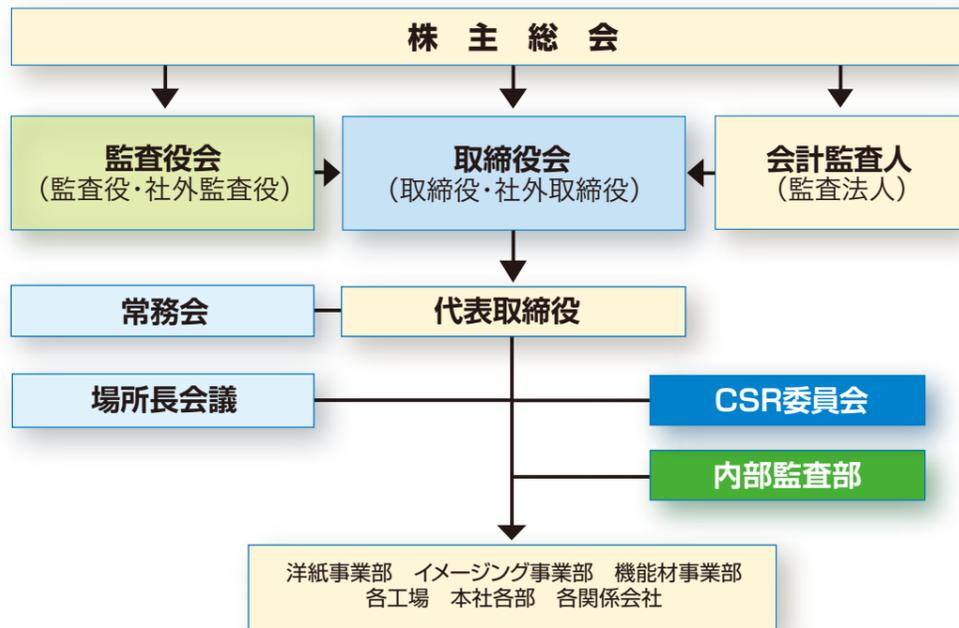
代表的な繊維を用いた一般的な不織布の電子顕微鏡写真



三菱製紙グループは、経営内容の透明性を高めガラス張りの経営を行うため、コーポレート・ガバナンスの充実を経営の最重要施策の1つと認識し、企業としての社会的責任（CSR）を重視した経営を積極的に推進します。

会社の機関の概要

三菱製紙は、監督と執行を分離し、取締役会のスリム化と経営の意思決定のスピードアップを図るため、執行役員制を導入しています。



取締役会

月1回の定例取締役会のほか、必要に応じて臨時取締役会を開催し、法令・定款で定められた事項や重要な業務執行の決定ならびに(業務執行の)監督を行っています。取締役会には独立した立場から判断を下せる社外取締役を置き、経営の意思決定の中核に外部の意見を直接取り入れる体制としています。

監査役会

社外監査役を含む監査役で監査役会を設置しており、定期的または必要に応じて監査役会を開催しています。

常務会

経営方針・経営戦略および基本的な事業戦略については常務会および経営検討会を月2回開催し、経営陣ならびに議題に関する幹部社員の少人数での審議を行い、迅速かつ最適な意思決定に努めています。

場所長会議

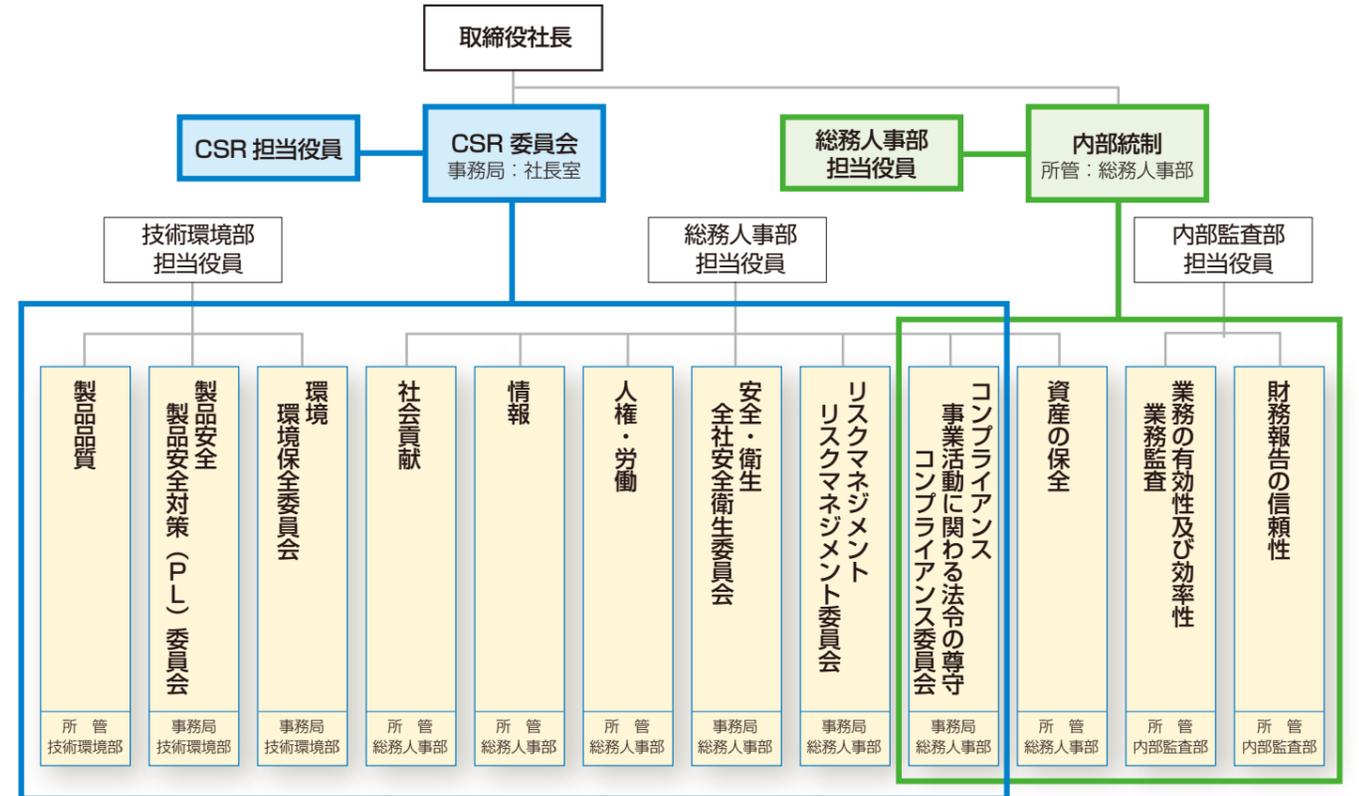
工場長および執行役員の出席する場所長会議を月1回開催しています。

業務執行面では、経営課題の確実な推進のため各事業部を設置し、事業に関する収益責任と権限を持たせることで、業務執行体制の強化を図っています。

業務分掌規定により組織の責任範囲を常に明確化し、諸決裁については取締役会規則・同細則ほか、三菱製紙諸規則に基づく適正な運用を遂行しています。

CSR 推進体制

取締役社長を委員長とする CSR 委員会は組織横断的機関であり、9つの CSR 活動（コンプライアンス、リスクマネジメント、安全・衛生、環境、製品安全、製品品質、人権・労働、情報、社会貢献）全体を把握し、CSR 全体の基本方針、年間計画の策定を行い、年間計画ならびに実績を取締役会で定期的に審議・報告しています。



☆ CSR 教育

2009 年度より毎年、国内グループ全社員を対象に CSR 教育を実施し、CSR 活動の理解と啓発に努めています。

■ コンプライアンス

コンプライアンスは、健全で信用できる企業であるために最低の条件であると認識しています。コンプライアンスを重視した経営を実践していくため、2007年1月には「三菱製紙グループ企業行動憲章」を制定しました。その内容を周知徹底するため、携帯用カードを作成し、国内のグループ従業員に配付しています。また、「三菱製紙グループ企業行動憲章」(P35 参照) に則った企業行動をとるために、日常業務において遵守すべき基本的事項を「三菱製紙コンプライアンス行動基準」として定め、経営者から従業員まで法令遵守を徹底しています。

☆コンプライアンス研修

国内の全社員を対象に、コンプライアンス研修を実施しています。関連会社も含めた全部課の管理者が専門の講師による教育を受講し、それを各職場に持ち帰り、今度は自らの手によって自職場で全員に対して研修を展開しています。

■ リスクマネジメント

企業活動を展開していく上で生じるさまざまなリスクを的確に管理していくことが、企業の発展と企業価値の向上に重要であると認識しています。

主要なリスクに対しては次の通り対応し、遵法および企業倫理に基づく行動の徹底を図っています。

法令違反のリスク

「三菱製紙グループ行動規範」(P35参照)
コンプライアンス委員会を年2回開催

安全衛生面のリスク

「全社安全衛生管理要綱」(P37参照)
工場等で安全衛生委員会を毎月開催
全社安全衛生委員会を年1回開催

環境面のリスク

「環境憲章」(P35参照)
工場等で環境保全委員会を毎月開催
全社環境保全委員会を年1回開催

製品安全面のリスク

「製品安全憲章」(P35参照)
PL 委員会を月1回開催
工場監査を年1回実施



三菱製紙グループは、地球環境の保全、循環型社会の構築に積極的に貢献できる企業グループを目指しており、地球温暖化防止ならびに生物多様性保全に努めるとともに、森林資源の持続可能な利用を通じて、皆様からの信頼に応えるべく努力します。

2012年度は、1999年度比20%CO₂削減目標の最終年度でしたが、5%以上目標を上回って達成し、化石エネルギーも大きく削減することができました。

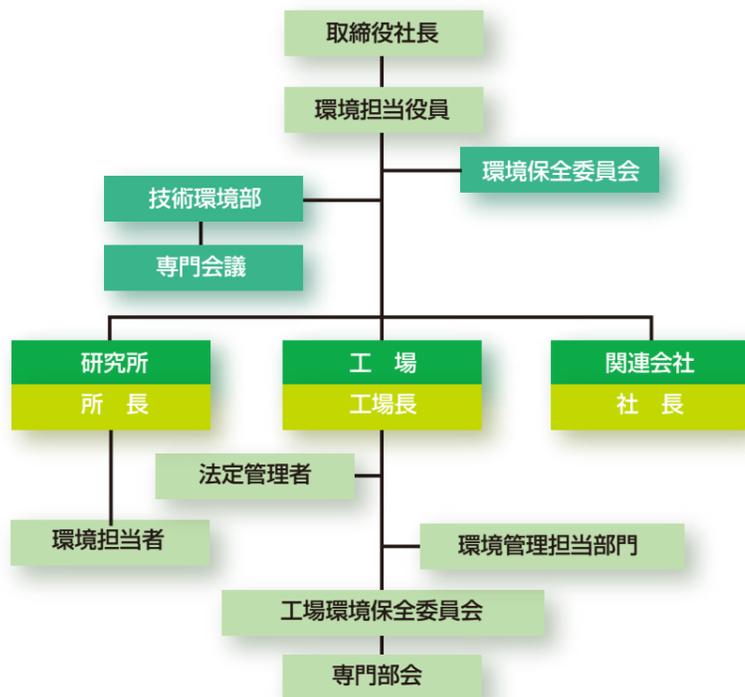
日本政策投資銀行から環境格付の最高ランクを取得しました。

環境管理体制

環境憲章の基本理念、基本方針を具体的に推進するための自主的取り組み体制を構築しています。

ISO14001は、国内では八戸工場、高砂工場、京都工場、北上ハイテクペーパー、三菱製紙販売、ダイヤモンド、KJ特殊紙、海外では三菱ハイテクペーパーヨーロッパがすでに認証取得しています。その他の事業所等についても、計画(P)→実行(D)→チェック(C)→アクション(A)のサイクルを実行しながら継続的改善を行うISO14001に準じた取り組みを行っています。

環境監査については、主要工場に対して年1回社内環境監査を実施しており、環境パフォーマンスの状況について、本社部門によるチェックを行っています。



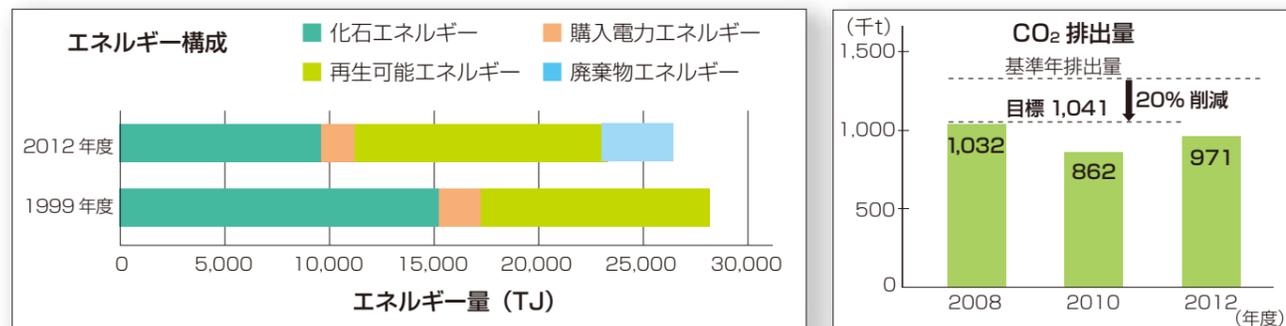
地球環境保全、循環型社会に貢献する環境とのかかわり

地球温暖化防止

■ 製造部門での取り組み

○ 化石エネルギーの削減

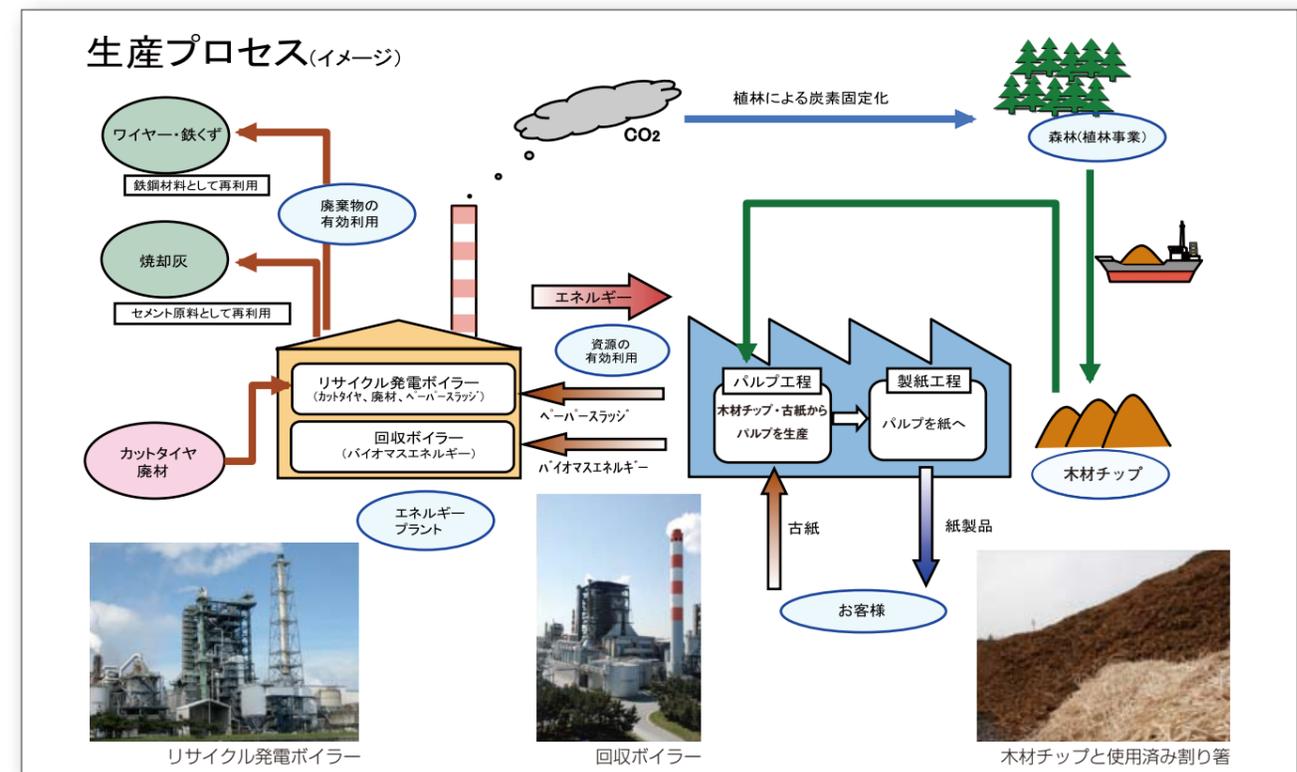
三菱製紙グループでは、「1999年度CO₂排出量実績の20%削減」という目標を設定し、化石エネルギー由来のCO₂排出量削減に取り組んできました。化石燃料によるエネルギーの占める割合が大きく減少しています。



○ 回収ボイラーとリサイクル発電ボイラー

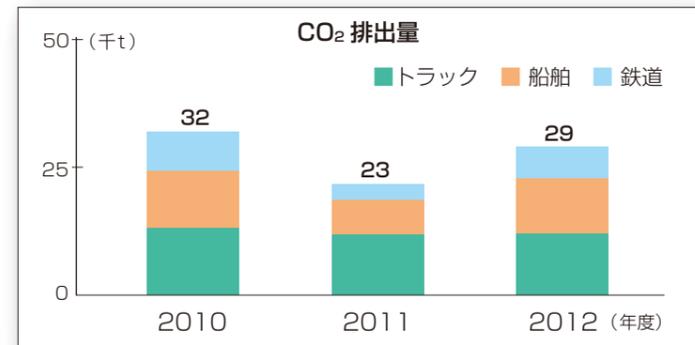
三菱製紙では、パルプ・紙の製造過程で発生する黒液※1や廃棄物（ペーパースラッジ）からもエネルギーを得ています。黒液は回収ボイラーで燃焼し、熱エネルギーと薬液を回収します。ペーパースラッジはカットタイヤや廃木材等と共にリサイクル発電ボイラーで燃料として活用しています。廃棄物の有効利用により、最終処分量を削減し、同時に化石燃料の使用量削減につなげています。

※1 黒液：木材チップからパルプをつくるときに発生する黒っぽい液体。パルプ化の際に使用された薬液と木材チップから除去されたリグニンなどとの混合液。薬液は回収して再利用。



■ 物流部門での取り組み

環境負荷の低減に向け、荷主と物流業者が協力して、物流の効率を向上させるとともにCO₂排出量を削減すべく努力しています。



○ モーダルシフトの取り組み

浪速通運では、主要拠点でグリーン経営認証※2を取得しています。輸送におけるCO₂排出量低減を図る施策の1つとして、トラック幹線輸送の一部を鉄道コンテナ輸送に切替えるモーダルシフトを進めています。1年間のCO₂削減効果は、約316トンでした。

※2 グリーン経営認証：

運輸業界の環境負荷低減を目的とし、グリーン経営推進マニュアルに基づいた一定レベル以上の取り組みを行っている事業者に対し交通エコロジー・モビリティ財団が審査、登録を行うもの。



鉄道コンテナへの荷積み作業

○ エコレールマーク

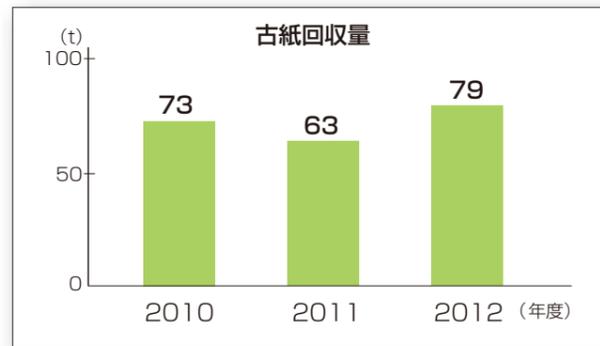
エコレールマーク制度は、地球環境に優しい鉄道貨物輸送を一定以上利用している商品または企業に対して、エコレールマークの認定を行い、マークの表示によって消費者に判断基準を提供する制度です。

三菱製紙は 2010 年 10 月に製紙業界で初めてエコレールマーク認定を取得しました。エコレールマークの普及を通じて、流通過程における地球環境問題に貢献しています。



■ オフィス部門での取り組み

オフィス部門では節電や古紙回収などの努力をしています。電力使用量は三菱製紙グループ本社ビル、三菱製紙販売（本店、大阪支店）の合計です。古紙回収量は三菱製紙本社、三菱製紙販売、浪速通運の合計です。回収古紙は八戸工場で原料の一部として使用しています。



○ 無停電電源装置撤去による節電

2012 年 11 月、三菱製紙販売では、PC サーバ類の瞬間停電対策として本店ビル内で使用していた UPS（無停電電源装置）を撤去し、サーバ群をデータセンターへ移設しました。これにより大幅な消費電力削減や UPS 機器冷却用空調設備の省電力化を図ることができました。



撤去された UPS

■ 家庭での取り組み

○ 環境家計簿

三菱製紙グループでは、2010 年 6 月より環境家計簿による家庭での CO₂ 排出削減に取り組んでいます。環境家計簿は家庭での CO₂ 排出量を手軽に計算できるツールで、これを活用することで日常生活を見直し、CO₂ の排出を減らす行動につながることを期待されます。

トピックス

DBJ 環境格付で最高ランクを取得

三菱製紙は、日本政策投資銀行（DBJ）から環境格付の最高ランクを取得しました。

- (1) 環境配慮製品の特性を明確化し、販売拡大を推進
- (2) FSC® 森林認証に積極的に取り組み、森林資源の持続可能な利用に貢献
- (3) 「Mori-smile®」プロジェクトを通じ、ステークホルダーと協働しながら生態系保全活動を実施等が高く評価されました。



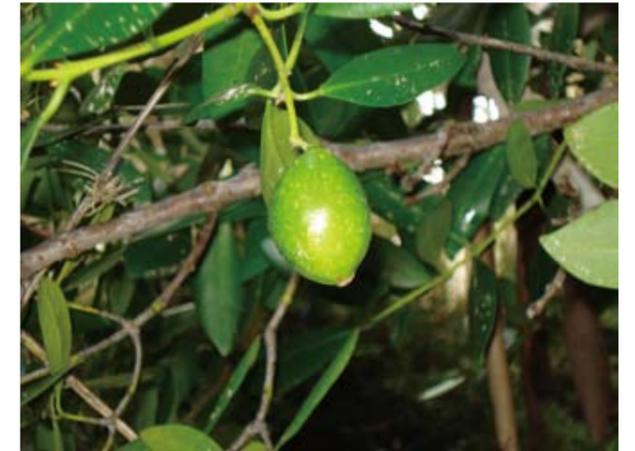
当社は、2013 年 3 月日本政策投資銀行（DBJ）より環境格付融資を受け、格付結果は「環境への配慮に対する取り組みが特に先進的」と評価されました。

生物多様性保全

■ 植林会社での取り組み

チリ植林地で環境に配慮した森林経営を行っているフォレストアル・ティエラ・チレーナでは、自社林内に生息する動植物の調査を大学に依頼し、希少種の生育が確認された場合にはその区域を保護林とするなど手厚い管理を行っています。

具体的には、植林地内に生育している希少植物ケウレ（学名 Gomortega keule）の種子を採種して苗畑内で育て、苗木を再度山林に植付け、定期的の下草処理を行うなど、ケウレ林の維持・管理に努めています。また、植林地周辺に生息する希少動物保護にも努めています。



ケウレの果実

■ 企業と生物多様性イニシアティブへの参加

企業と生物多様性イニシアティブ（JBIB）は生物多様性の保全を目指して積極的に行動する企業の集まりで、国際的な視点から生物多様性の保全に関する共同研究を実施し、その成果を元に他の企業やステークホルダーとの対話を図ることで、真に生物多様性の保全に貢献する活動を展開しています。

三菱製紙は 2011 年度より JBIB の活動に参加し、環境先進企業各社と交流を深めながら、企業が CSR の一環として取り組む「生物多様性に配慮した森林保全活動」に関するガイドラインの共同研究と開発等を行っています。

森林資源の持続可能な利用

■ 森林資源の保護と育成

製紙産業が資源循環型産業と言われる由縁は、「森林」「紙」「エネルギー」を循環させ、資源を有効に活用していることにあります。なかでも森林は優秀な持続可能資源であり、生長量と利用量のバランスを取りながら資源循環をしています。三菱製紙グループでは、大切な原材料である木材資源を「森のめぐみ」としてとらえ、将来にわたって事業を継続していくために、森の生態系にも配慮しながら木材調達を行っています。

森をまもりながら紙をつくる。すなわち、「伐ったら植える、そして手入れする」この循環が森林資源の持続可能性をもたらしてくれています。



チリ植林地

■ 海外植林事業の推進

木材チップを長期にわたって安定的に確保するため、海外での植林事業に積極的に取り組んでいます。また同時に、植林事業を通じて二酸化炭素の吸収・固定、土壌流出防止等による林地保全、事業地近郊での労働者雇用や物資の調達など、環境・経済の両面で地域にも貢献しています。

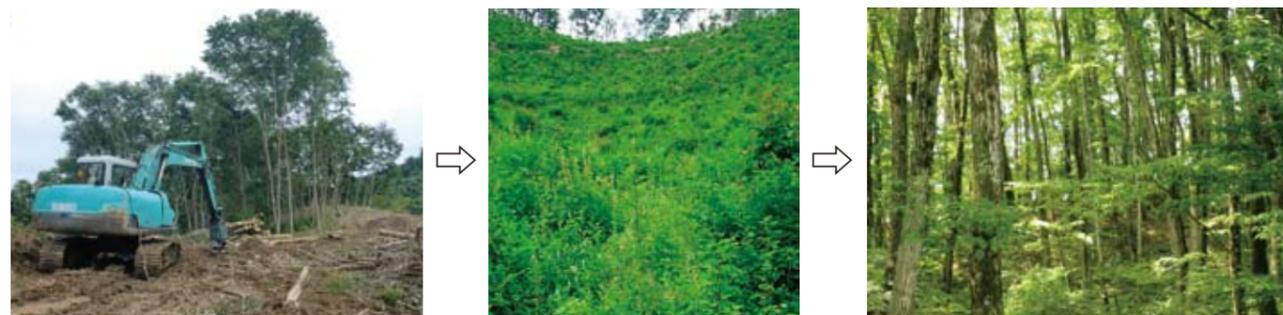


植林作業

国内産二次林材、間伐材の利用促進

国内産二次林材の循環利用推進

国内において岩手県を中心に原料調達を行っている新北菱林産では、岩手県、森林総合研究所、岩手大学等と共同で、広葉樹二次林材の持続可能な循環利用推進に取り組んでいます。この取り組みは林野庁の地域木材産業等連携支援事業に採択されています。



伐採

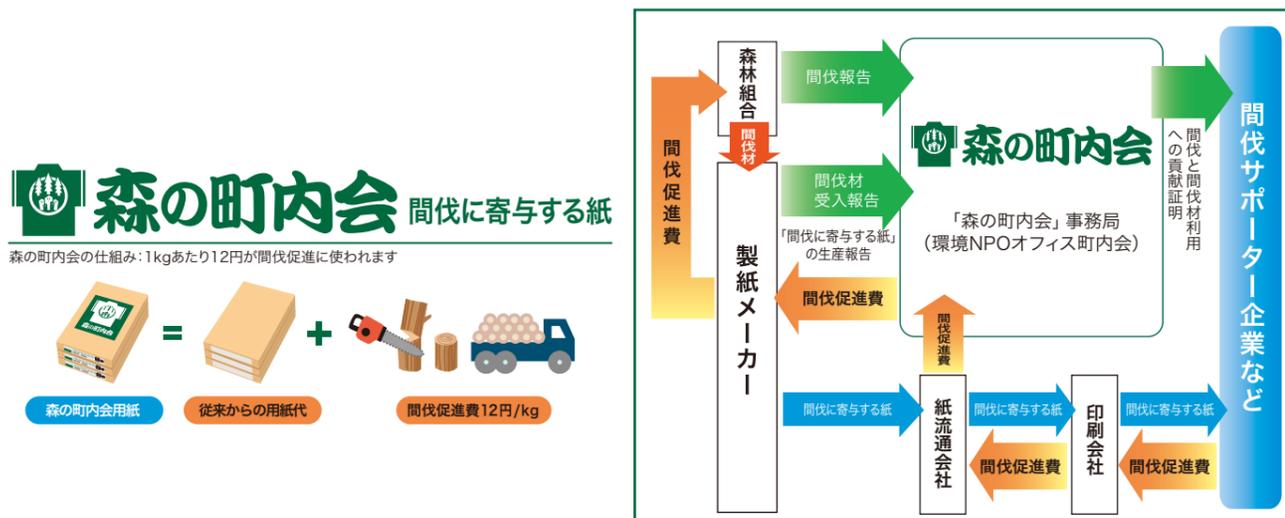
伐採2年後

伐期前 (林齢約40年)

広葉樹二次林材の持続可能な循環利用

森の町内会を支援

環境NPO「オフィス町内会」と協働で「森の町内会」活動に取り組んでいます。「森の町内会」は間伐材を利用する紙「間伐に寄与する紙」の生産と販売に関する仕組みで、間伐費用の不足分を「間伐促進費」として「間伐に寄与する紙」のユーザーに負担してもらい、経済的な理由で進まない間伐を促進する仕組みです。



トピックス

J-VER 取得

三菱製紙グループでは、国内社有林を活用したCO₂吸収量増大の推進の取り組みとして、オフセット・クレジット (J-VER※) の取得を進めておりましたが、青森県七戸町での間伐促進プロジェクトについて、2013年2月に認証されJ-VERの発行を受けました。

※J-VER:

環境省が各事業者の進めるCO₂吸収量を認証し、事業者はクレジットとして保有、自身のCO₂排出のオフセットや他事業者への販売等に使用する制度のこと。



資源の循環利用と廃棄物の有効利用

古紙の有効利用

三菱製紙では、1991年八戸工場に古紙プラントを設置、その後、増産改造を実施し今日に至っています。古紙プラントの原料には、首都圏や地元周辺で発生した模造古紙、色上古紙、新聞古紙等を主に使用しています。

古紙パルプ配合率検証制度

古紙パルプ配合率問題の再発防止を図るため、2008年夏より古紙パルプ配合率検証制度をスタートしました。古紙パルプ配合製品を製造する八戸工場と高砂工場を実施しています。

検証制度の厳正な運用を確保するため、2008年より社内監査、2009年より外部審査を取り入れて運用しています。また、日本製紙連合会の検証制度チェックリストに基づき、お客様の立会い検査も行われ、2012年は八戸工場において3件実施されました。



脱墨フローテーター

割り箸回収量/回収パレット利用率

三菱製紙グループでは、割り箸の回収利用や運送用パレットの再利用等、資源の有効活用に努めています。

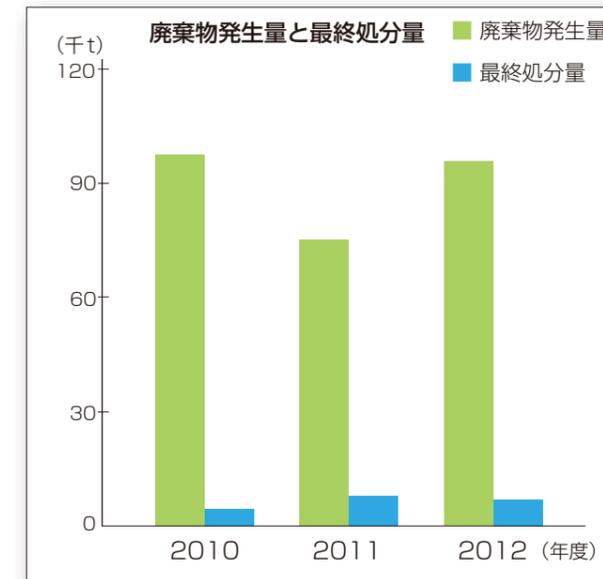
集計範囲：三菱製紙、グループ製造会社5社（北上ハイテクペーパー、KJ特殊紙、東邦特殊パルプ、オストリッチダイヤ、旭感光紙）



廃棄物の再資源化

八戸工場では、廃棄物をセメント原料として有効活用しています。このシステムは技術的に確立されており、投入した廃棄物が全量有効利用される点で優れています。また、八戸工場は近くにセメント工場が複数存在するため委託しやすい環境にあり、八戸工場にとってセメント原料化が廃棄物有効利用の主要な手段となっています。三菱製紙グループの廃棄物の有効利用率は約96%（東日本大震災の2011年度は除く）であり、さらに廃棄物の利用用途を広げ、利用率を高めることを課題の1つと考え、リサイクル発電ボイラー焼却灰の路盤改良材等への活用を検討しています。

集計範囲：三菱製紙、グループ製造会社5社





社会とのかかわり

安全な製品と満足するサービスを

企業が社会の一員として存続するためには、利益を確保することだけでなく、さまざまなステークホルダーの皆様に対して社会的な責任を果たすことが必要と考えています。CSR を社会の要請に応えるため、事業活動の中で取り組むべき重要な経営課題であると認識しています。

株主の皆様とともに

三菱製紙では、情報開示を統括するために「広報・IR 室」を設置しています。この部門では、情報開示の考え方を整理し、対外情報公開の基本方針として策定された「情報開示方針（ディスクロージャーポリシー、P38参照）」を維持運営するとともに、広報連絡会を開催し、三菱製紙グループ全体の情報開示を管理しています。

■ 情報開示とコミュニケーション

三菱製紙グループの企業価値を適正に評価していただくため、ステークホルダーである株主・投資家の皆様に対する IR 活動（Investor Relations：投資家広報）を継続的に行っています。活動の主な内容は、機関投資家や証券アナリストの皆様へ中間決算と期末決算発表後に開催する決算説明会と、経営計画策定時の説明会などの実施です。また、個人株主の皆様や報道機関からの問い合わせにも対応しています。

さらに、フェアディスクロージャーの観点から、上記の決算説明会・経営説明会の資料はもとより、適時開示情報、プレスリリース、新製品等について、発表とともにホームページに掲載しています。



アナリスト説明会

株主とのコミュニケーション

定時株主総会においては、事業報告について、2004 年からビジュアル化、2008 年からナレーションを取り入れ、来場される株主の皆様三菱製紙をよりご理解いただけるよう心掛けています。また、より多くの皆様に議決権行使いただくために、招集通知の早期発送に努めるとともに、招集通知および決議通知をホームページに掲載しています。

■ 情報開示の充実

「簡潔でわかりやすい情報伝達」を実現するために、三菱製紙ホームページではサイト来訪者ごとの想定ニーズを整理し、コンテンツ分類を見直しました。また、コーポレートカラー・ユニバーサルデザイン・洗練さを意識したシンプルな全体構成とし、会社基本情報、CSR・環境、IR 情報、研究開発の内容構成を一新しました。さらに、英文ページ見直しや検索エンジン導入も行っています。

IR 情報サイトについて

三菱製紙ホームページに IR 情報サイトを開設しています。業績ハイライト、IR カレンダー、IR ライブラリー（決算短信、有価証券報告書、アニュアルレポート（英文）、決算経営報告資料、中期経営計画）株主総会関連資料、株式情報などを提供し、情報発信に努めています。

お客様とともに

お客様に安心して使っていただける製品を提供するために、三菱製紙では「製品安全憲章」（P35参照）を制定し、製品の安全性を向上させる取り組みを進めています。

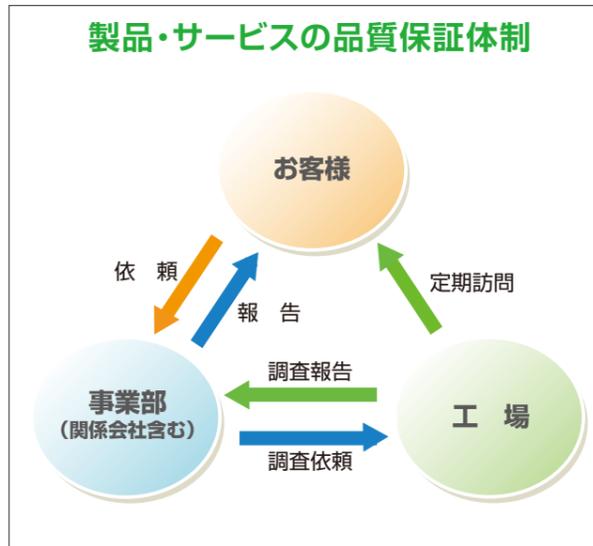
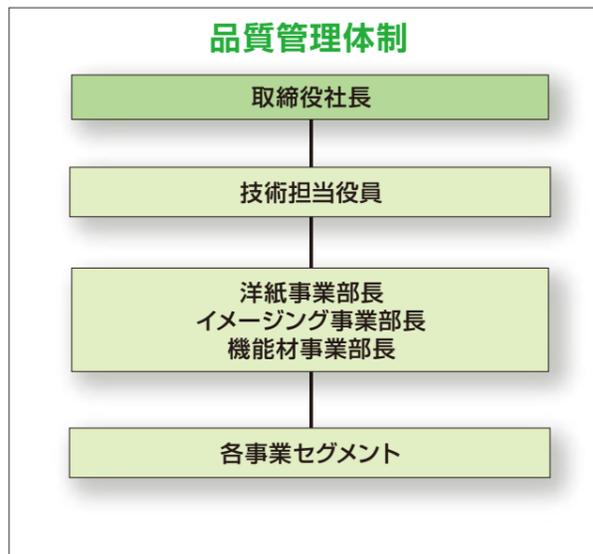
■ 品質管理体制

各工場において工場長を品質管理統括者とする品質管理システムを構築しており、お客様からの情報や品質に関する問題に迅速に対応できる体制を整えています。



三菱製紙の全ての工場（八戸工場、京都工場、高砂工場）およびプレスボード事業室（白河事業所）、北上ハイテクペーパー、KJ 特殊紙、東邦特殊パルプ、オストリッチダイヤ、三菱製紙エンジニアリング、三菱ハイテクペーパーヨーロッパで ISO9001 を認証取得しています。

今後とも製品の品質維持・向上に向けて、常に努力を続けていきます。



■ 製品安全管理体制

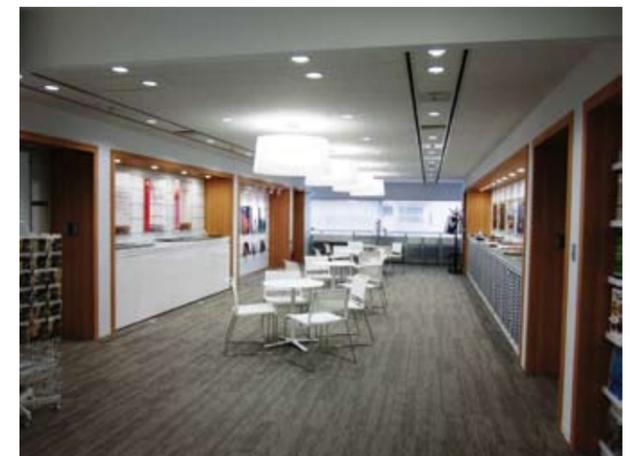
製品安全の具体的な活動を積極的に推進するため、製品安全対策（PL）委員会のもとに専門組織として、製品安全対策（PL）小委員会および製品安全性判定委員会を設置しています。製品安全規定に従い、厳格な管理を行っています。

また、新たな法規制および有害性情報を迅速に入手し、化学物質の安全点検を常時行い、使用原材料の安全性を確実にしています。



■ 本社ギャラリーの開設

2012 年 7 月、三菱製紙およびグループ会社 6 社の墨田区両国への本社・東京オフィス移転にあわせ、三菱製紙グループ製品をより身近に感じていただこうと、本社内にギャラリーを開設しました。常設展示のほか、年数回の企画展開催を予定しています。また、ギャラリー内の「PAPER DESIGN SQUARE」では、三菱製紙の主要製品である印刷・情報紙や最新のデジタル印刷紙の各種見本を用意しています。



本社ギャラリー

従業員とともに

三菱製紙グループでは「人権・労働に関する理念と指針」(P37参照)に基づき、従業員ひとりひとりが持てる能力をフルに発揮し、働きやすく充実感を持てる職場環境を作り続けていけるよう、さまざまな取り組みを行っています。

2012年度はマニュアル等を整備し、対話活動を推進し、草の根的に進めた結果、グループ全体の安全成績は休業災害3件(前年9件)、不慮災害8件(前年12件)であり、前年に比べ大幅に改善されました。

■ 労働安全衛生の取り組みについて

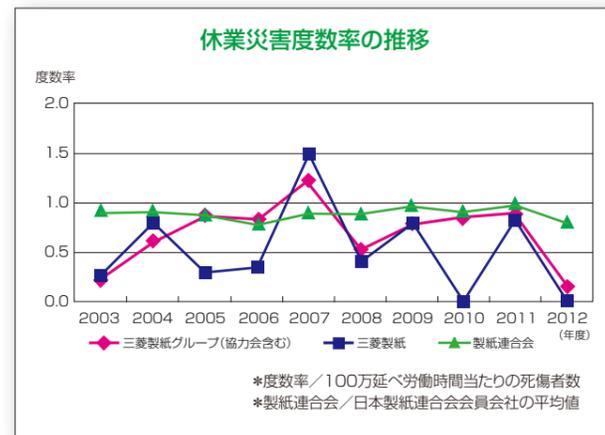
安全衛生の基本理念を盛り込んだ「**全社安全衛生管理要綱**」に基づき、年間計画を作成し、CSRの観点から当社グループ全体で継続的に推進しています。

【2012年度の実績】

ここ数年、三菱製紙グループ全体の災害件数が多く、三菱製紙と協力を併せた休業災害度数率は4年連続で悪化している状況でした。発生要因を分析する中で、そのほとんどが不安全行動によるものであり、これまで個人の安全意識高揚を図るべく教育などを中心に取り組んできましたが、結果的に成果につながっていないのが現状でした。

そこで、不安全行動撲滅に向けた取り組み強化を重点項目に掲げ、具体的には安全意識高揚のための管理・監督者の職場巡視強化と、職場の活性化を図るための対話活動の推進に向け、現場に密着した取り組みを展開してきました。

その結果、三菱製紙グループ全体の災害件数は約半減し、三菱製紙と協力を併せた休業災害度数率は大幅に良化しました。しかし、不安全行動に起因する災害がまだまだ多く、これらの撲滅に向けた取り組みは単年度で終わらせるものでもなく、継続的な取り組みが必要であることから、引き続き不安全行動撲滅に向けた取り組みを展開していきます。



☆ 各拠点・関連会社における取り組み「あんぜんプロジェクト」

北上ハイテクペーパーでは、厚生労働省が推奨する「あんぜんプロジェクト」に参画し、ホームページにて活動状況を紹介しました。

<http://www.kitakami-hitec.co.jp/anzen.html>



体感教育例



手作りポスターの掲示

☆ 取り組みの成果

- 第52回全国紙パルプ安全衛生大会安全表彰受賞
- 安全優秀賞第Ⅱ種
 - 三菱製紙 八戸工場
- 安全優良賞
 - 三菱製紙 京都工場協力業者安全衛生協力会

【場所間安全交流】

KJ 特殊紙において場所間安全交流を開催し、各工場から安全担当・係長・安全指導員など26名が参加し、安全システム監査の実践訓練、何でもコミュニケーションと題した意見交換、工場見学などを実施しました。

KJ 特殊紙が三菱製紙グループの一員となって富士工場で開催する初めての安全交流であり、お互いの活動内容を理解し合うという観点からも、非常に有意義でした。



安全システム監査の実践訓練の様子



体感設備の見学状況

■ 障がい者雇用率について

三菱製紙および主要グループ会社の障がい者雇用率の推移は、それぞれ法定雇用率(2012年度1.8%)を満たしていますが、引き続き雇用率の向上に向けて取り組んでいます。

■ 働きやすい職場づくりに向けて

三菱製紙グループでは、ワークライフバランスへの配慮などによって、従業員に働きやすい職場を提供していくことが、個々人の健康で豊かな生活をもたらすだけでなく、会社の生産性向上や競争力の強化にもつながっていき、その結果、より活発で働き甲斐のある企業グループとしていくことができるという観点から、さまざまな施策を実施・検討しています。

(1) 大規模災害発生時の対応の見直し

東日本大震災を教訓に、大規模災害発生時の行動マニュアルや緊急連絡網、備蓄品等の見直しを行い、より一層従業員の安全・安心を確保できるよう対応マニュアルを整備し、周知徹底しました。

また、緊急時の安否確認体制を再構築すると共に年間数回の訓練を実施しました。

(2) 人材パフォーマンス向上諸施策の実施

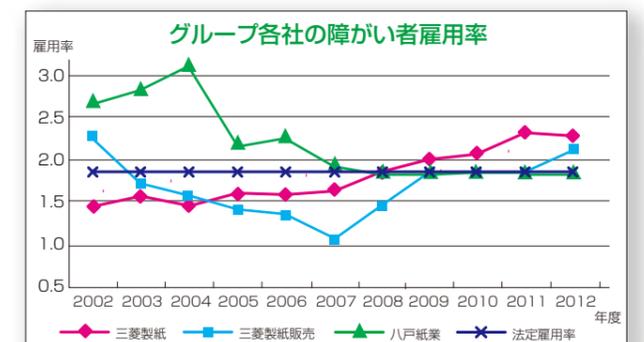
- ①労働時間の管理により、長時間労働の防止による従業員の健康保持を図っています。
- ②次世代育成支援対策推進法に則った行動計画に沿って、労働条件・雇用環境の整備に努めています。
- ③教育・研修制度を見直し階層別研修の充実を図っています。
- ④事業の国際化の進展を見据え、公募制のグローバル人材育成プログラムを実施し、次世代の海外幹部候補を育成しています。

(3) ハラスメントのない職場作り

ハラスメント規則を見直し、各種ハラスメントの発生を未然に防ぐとともに、発生してしまった場合の対応策や人的ケアについての体制を整備しています。

(4) メンタルヘルスキアの拡充

外部EAPによる「ココロの健康診断」を実施するとともに、メンタルヘルスの外部相談窓口を設置することでメンタル不全の防止と早期解消を推進しています。また、東日本大震災の津波被害が甚大であった八戸工場ではこれに加え、細やかな対応が可能な独自のメンタルヘルスキアを実施しています。



社会貢献活動

三菱製紙グループでは、製紙原料に関連して保有する森林を活用したエコシステムアカデミー（P11参照）のほか、各生産拠点がそれぞれのコミュニティの一員として行う地域貢献活動、情報記録・伝達のツールでもある紙や感光材料を製品とすることにも関連した文化貢献活動を、社会貢献活動の重点課題として取り組んでいます。

■ 技術を活かして

○ 点字カレンダーの寄贈

三菱製紙の FSC®森林認証紙にエンボス加工※を施して点字カレンダーを制作し、生産拠点ほか各地の社会福祉団体や点字図書館等に寄贈しています。1997年版より制作を始め、2013年版で17年目となりました。この間、実際にお使いいただいている視覚障がい者の方からお話を伺い、毎年使い勝手がよくなるよう改良を重ねてきています。こよみとしての用途に加え、2013年版では「食欲そそる、香り華やかアジア風料理」のレシピを紹介し、料理を楽しんでいただけたらと考えています。



点字カレンダー

※エンボス加工：紙の表面に凹凸をつけて模様をつける加工法。本点字カレンダーは、紙の裏を押し上げて凸部を作って点字を形成する加工をしているので、そのまま古紙リサイクルが可能です。

○ 写真プリントサービス

三菱製紙グループの従来からの主力商品の1つに、写真感光材料があります。これを活かして、地域活動において写真プリントサービスを実施しています。

北上ハイテクペーパーのある岩手県北上市で行われた「いわて北上マラソン」でのサービスは市との連携で4年目となります。今大会は震災からの復興の願いを込めて「めざせ ゴールは復興!!」をキャッチフレーズに1,750名の選手が参加し、選手の方への完走記念としてゴールシーンを撮影した写真をプリントし配布しました。



2012年10月7日 いわて北上マラソン完走記念
北上市・三菱製紙グループ 北上ハイテクペーパー

京都工場のある京都府長岡京市では、織田信長の勤めで細川忠興に嫁いだ明智光秀の娘「玉（細川ガラシャ）」の輿入れを再現する行列巡行が「ガラシャ祭り」として毎年11月に行われています。このイベントに際して、写真撮影、プリントサービス等の協力をしています。



■ 地域環境への貢献

○ 西山森林ボランティア

京都府長岡京市では『つなげたい みどりの西山 未来の子らへ』という想いのもと、京都西山の森林・竹林を保護するためのボランティア活動を展開しています。京都工場からも毎年秋のイベントに積極的に多数の社員が参加しています。



○ 源流の里 堀川河川愛護会

福島県白河市では、堀川河川愛護会による河川清掃活動が年2回行われています。総勢80名（うち白河事業所より27名）参加し、2t車2台分のゴミを回収しました。



○ はちのへクリーンパートナー

青森県八戸市にある八戸工場では、市環境政策課が支援するボランティアのシステムである「はちのへクリーンパートナー」に登録しています。

2012年10月20日、この活動として八戸市中心街の清掃活動を行いました。



■ 地域との共生

○ 『たかさご万灯祭 '2012』

兵庫県高砂市では、9月に「たかさご万灯祭」が開催され、高砂町内で歴史的建造物のライトアップ・路地キャンドル・各所でジャズギャラリー・模擬店やフリーマーケット等が行われました。高砂工場所有の洋館「魚町倶楽部」もライトアップされ、ジャズ演奏が行われる等して多数の人で賑わいました。



高砂工場「魚町倶楽部」

2012年度は高砂工場安全衛生協議会の協賛を受け、ティッシュペーパー「ナクレ万灯祭仕様」を魚町倶楽部にて販売しました。両日とも多数の市民の方々と近隣市町の方々が来訪され、美しくライトアップされた歴史的建物を満喫されるとともに「ナクレ」を購入いただきました。

高砂工場の高砂における活動アピール、市民の皆さんとの相互理解の向上、発展に大いに寄与できました。これからも、地域社会との信頼関係を深めていくため、積極的に展開していきます。

○ 職場体験学習の受入

スポーツクラブの運営等を行っている菱紙では、東京都江戸川区、葛飾区内の中学校5校と都立高校のインターンシップ受入を行いました。



この他、専門学校3名の10日間の体験学習も受け入れ、体調管理の厳しさ等を含め社会の一員としての自覚を高められるよう対応しました。

■ 海外への展開

○ 製紙業の魅力を伝える

ドイツにある三菱ハイテクペーパーヨーロッパでは、若者の製造業離れの取り組みとして、地元の定時制職業高校生へのセミナー・職業体験を実施し、ドイツ製紙連合会ホームページに従業員が業務を紹介する動画を掲載するなど、伝統のある製紙業の魅力を伝える活動をしています。



○ フィリピンの子供へ野球用具発送

浪速通運では、野球部員より譲り受けた野球用具一式（バット、グローブ、ボール等）をフィリピンの小学校へ寄贈しました。

不足物資の支援を通じ一人でも多くの子供に学業やスポーツの機会を提供したいと考えます。



2012 年度の活動実績

2012 年度は東日本大震災でお客様にご迷惑をお掛けしたことを機に、CS向上につながるサービスの開発・提供を目指しアイデア提案制度を立ち上げました。また、最近の災害状況にかんがみ、不安全行動撲滅に向けた取り組み強化として職場巡視強化、対話活動の推進等を実施しました。製品面ではFSC®森林認証紙・環境配慮型商品の充実等に加え、磁性吸着剤を用いた放射能除染システムの実証試験を実施し実用化に向けて取り組んでいます。

| 基本方針 | 重点課題 | アクションプラン | 活動実績 | 評価 |
|-------------------------|--------------------------|--|---|------------------|
| 1. CSR 経営基盤の充実 | ガバナンス体制の更なる充実 | 再編したコーポレート・ガバナンス体制の定着 ・法制度改正動向を踏まえた体制整備の検討 | 役割と責任を明確にし、事業報告書等を修正した ・会社法の改正を点検した | ○ ○ |
| | リスクマネジメント体制の確立 | リスクマネジメント委員会の立ち上げと定着、リスクマップの整備 | 委員会を立ち上げ、リスクマップの整備を行った | ○ |
| | 企業行動憲章、コンプライアンス行動基準の周知徹底 | 効果的なコンプライアンス教育を実施 | 役員・ライン管理職を対象に実施し、それに基づく職場内教育を実施した | ○ |
| | 法令遵守の徹底 | 取引先との関係における法令遵守のための理解促進 ・新興国展開を図る上での法令の遵守 | 下請法対応状況の確認、勉強会を実施した ・新興国コンプライアンス社内セミナーを開催した | ○ ○ |
| | ステークホルダー・コミュニケーションの推進 | ホームページ等の IR 情報の一層の充実 ・新製品情報等の発信（関連会社情報の発信） | CSRレポート・アニュアルレポートを発行した アナリスト説明会（年2回）を実施した ・新本社ギャラリーを活用し、商品情報を発信した | ○ ○ |
| | グループ関連会社への展開 | CSR 推進委員会を通して、CSR 活動の浸透を図る | 4 月、11 月に開催。各社の取り組み状況を確認した | ○ |
| 2. 環境経営の推進 | 地球温暖化防止に向けた活動の推進 | 事業活動や家庭での CO ₂ 削減の推進 ・国内社有林を活用した CO ₂ 吸収増大の推進の検討 | 政府からの情報を発信、環境家計簿を推進した ・J-VER の認証に取り組み 2 月に取得した | ○ ○ |
| | 生物多様性保全に向けた活動の推進 | FSC 森林認証材調達比率の拡大と認証紙の普及（エコシステムアカデミー活動の推進） | FSC 森林認証チップ割合（輸入）58%。FSC プライベートショー開催、エコプロダクツ展で PR | ○ |
| | 環境配慮商品の充実と拡大 | FSC 森林認証紙等の環境配慮商品の推進 ・感材事業の環境配慮新商品の新興国展開 | FSC 森林認証紙の販売量 2010 年度比 121% ・TDPをインドネシア、タイ、フィリピンで PR | ○ ○ |
| | 環境リスクと環境負荷低減への対応 | 環境への排出物の削減 | 廃棄物有効の促進、化学物質排出抑制を推進した | ○ |
| 3. ユーザーニーズを反映した CS 向上 | 製品安全の確保 | 化学物質管理の充実 ・PL 小委員会活動の充実 | 化学物質の法規制やリスト改正時に適宜見直した ・PL 小委員を毎月開催。時事の情報を交換した | ○ ○ |
| | 製品品質の確保 | ISO9001 の管理徹底と顧客満足度向上（クレーム減少等）の推進 | クレーム件数は各工場ともに目標をクリアした | ○ |
| | ユーザーニーズを反映した CS 向上 | CS 向上につながるサービスの開発・提供 | アイデア提案制度を立ち上げた。試行期間を経て 10 月よりグループ全体で開始した | ○ |
| 4. 働きやすい職場作りに関する取り組みの充実 | 安全衛生に関する活動の充実 | 不安全行動災害撲滅に向けた取り組み強化 安全意識高揚のための管理・監督者の職場巡視強化 職場の活性化を図るための対話活動の推進 | マニュアル等整備し、対話活動を推進し、草の根的に進めた結果、グループ全体の安全成績は前年に比べ大幅に改善された | ○ |
| | 人材パフォーマンス向上のための諸施策の推進 | グループ全体をステージとする従業員の最適配置の実現 ・ワークライフバランスの推進 ・従業員のキャリア形成の仕組み作り ・従業員満足度アップのための福利厚生制度の見直し運用 | 案件ごとに要員施策を実施した ・労働時間の各指標を確認、必要な措置を実施した ・グローバル人材プログラムを完成、2 名選考しドイツに派遣した ・三菱製紙で誕生日ギフト等新サービスを開始した | ○ ○ ○ ○ |
| 5. 社会貢献活動の推進 | 地域貢献活動の推進 | 各場所の地域活動への参加および地域との円滑な関係の継続 | 各場所にて地域活動に参加した。点字カレンダーを寄贈した。従業員の自発的参加を支援した | ○ |
| | 文化貢献活動の推進 | 三菱グループ、業界団体関係を中心とした支援の継続的実施 | 三菱グループ、業界団体関係を中心に支援を実施した | ○ |
| | エコシステムアカデミー活動の推進 | 本格的再開へ向けての準備 | 本社移転に絡めて環境セミナーを開催した 秋以降、地元の小学生を対象に教育を実施した | ○ |

2013 年度の目標

2013 年度の最重要課題は 3 点です。2012 年度の最重要課題の「不安全行動災害撲滅に向けた取り組み強化」、「ユーザーニーズを反映した CS 向上」、「法令遵守の徹底」を追加しました。

「法令遵守の徹底」については、古紙パルプ配合率乖離問題を契機に CSR 委員会の改組を行いました 2008 年 4 月より 5 年経過しましたので、CSR 委員会設立の原点に立ち返り法令遵守の徹底に取り組む姿勢を明確にしたものです。

| 基本方針 | 重点課題 | アクションプラン |
|-------------------------|--------------------------|--|
| 1. CSR 経営基盤の充実 | ガバナンス体制の更なる充実 | 再編したコーポレート・ガバナンス体制のフォロー ・法制度改正動向を踏まえた体制整備の検討 |
| | リスクマネジメント体制の確立 | リスクマネジメント委員会によるリスクマップの充実 |
| | 企業行動憲章、コンプライアンス行動基準の周知徹底 | コンプライアンス教育の更なる充実により企業行動憲章、コンプライアンス行動基準の周知徹底を図る |
| | 法令遵守の徹底 | 社会・地域との関係、取引先との関係、従業員との関係、株主・投資家との関係等それぞれの関係において業務上必要な法令を深めるとともに遵守を徹底する |
| | ステークホルダー・コミュニケーションの推進 | ホームページ等の IR 情報の一層の充実 ・新製品情報等の発信（関連会社情報の発信） ・本社ギャラリーの充実・活用 ・CSR レポートの一層の充実 |
| | グループ関連会社への展開 | CSR 委員会の訪問を通して情報の共有を深める |
| 2. 環境経営の推進 | 地球温暖化防止に向けた活動の推進 | 事業活動や家庭での CO ₂ 削減の推進 ・国内社有林を活用した CO ₂ 吸収増大の推進の検討 ・CO ₂ のスコープ 3 の動向フォロー |
| | 生物多様性保全に向けた活動の推進 | FSC®森林認証材調達比率の拡大と認証紙の普及 ・企業と生物多様性イニシアティブ（JBIB）への参加 |
| | 環境配慮商品の充実と拡大 | FSC 森林認証紙等の環境配慮商品の推進 ・感材事業の環境配慮新商品の新興国展開 |
| | 環境リスクと環境負荷低減への対応 | 環境事故防止の活動 ・環境への排出物の削減 |
| 3. ユーザーニーズを反映した CS 向上 | 製品安全の確保 | 化学物質管理の充実 ・PL 小委員会活動の充実 |
| | 製品品質の確保 | ISO9001 の管理徹底と顧客満足度向上（クレーム減少等）の推進 |
| | ユーザーニーズを反映した CS 向上 | アイデア提案制度の定着と優良提案の発掘 |
| 4. 働きやすい職場作りに関する取り組みの充実 | 安全衛生に関する活動の充実 | 不安全行動災害撲滅に向けた取り組み強化 ・各場所の実情に合わせた取り組み項目の推進 自主的・自発的な安全衛生活動の推進体制の構築、好事例の水平展開、ヒヤリハットの有効活用、高齢者にスポットを当てた安全衛生の取り組みの推進など |
| | 人材パフォーマンス向上のための諸施策の推進 | グループ全体をステージとする従業員の最適配置の実現 ・ワークライフバランスの推進 ・従業員のキャリア形成の仕組み作り ・従業員満足度アップのための福利厚生制度の見直し運用 |
| 5. 社会貢献活動の推進 | 地域貢献活動の推進 | 各場所の地域活動への参加および地域との円滑な関係の継続 |
| | 文化貢献活動の推進 | 三菱グループ、業界団体関係を中心とした支援の継続的実施 |
| | エコシステムアカデミー活動の推進 | 活動再開 |

■ 三菱製紙グループ 企業行動憲章

三菱製紙グループ各社経営トップは、本憲章の実行が自らの責務であることを認識し、本憲章に反する事態が発生したときには、自らが問題解決にあたり、責任ある対応をします。

三菱製紙グループ企業行動憲章

- 1. 【企業活動の目的】**
紙、バルブおよび写真感光材料を中心に、高い技術力を活かして社会に有用な製品およびサービスの開発と提供を行い、豊かな社会の実現に貢献することを企業活動の目的とします。
- 2. 【法令の遵守】**
国内外の法令およびその精神を遵守し、社会の一員として良識をもって品位ある行動をします。
- 3. 【企業活動の透明性】**
公正、透明な企業活動を行い、積極的かつ適正に企業情報を開示して顧客、株主、地域社会その他の関係者とのコミュニケーションを図り、社会からの理解を深めるよう努めます。
- 4. 【製品・サービスの安全性】**
製品およびサービスの開発・提供にあたっては、安全性に最大限の配慮をします。
- 5. 【環境との共生】**
環境問題に真摯に取り組み、森林資源の育成に注力するなど、かけがえのない地球環境を維持し、循環型社会の構築に貢献します。
- 6. 【社会貢献活動への参加】**
社会と共生していることを常に認識し、積極的に社会貢献活動に参加します。
- 7. 【従業員の尊重】**
従業員の人間性を尊重し、職場においては安全を第一に考え、各人が働きやすく充実感を持てる職場環境を作ります。
- 8. 【反社会的勢力との断絶】**
市民社会の秩序と安全を保持することに努め、反社会的勢力には毅然とした態度で対応します。
- 9. 【国際社会との協調】**
海外においては、その文化、習慣を十分に尊重し、現地からの信頼を獲得するよう努めます。

2007年1月制定

■ 三菱製紙グループ行動規範

三菱製紙グループ企業行動憲章に適った企業行動をとるために、グループの役員および従業員が守らなければならない行動の規範を定めます。

三菱製紙グループ行動規範

- 1. 法規範の遵守**
 - ①日本国及び関連する海外法令の遵守
 - ②良識と責任のある行動
 - ③法令の最優先
- 2. 社会との関係**
 - ①社会への貢献
 - ②各種業法の遵守
 - ③寄付・献金関係法令の遵守
 - ④反社会勢力との関係断絶
 - ⑤環境の保全
 - ⑥地域社会との協調
 - ⑦安全保障貿易管理
 - ⑧輸出入関連法令の遵守
- 3. お客様・取引先・競争会社との関係**
 - ①製品の安全性
 - ②独占禁止法の遵守
 - ③購買先との適正取引、下請法の遵守
 - ④不正競争の防止
 - ⑤社外との誠実な応対
 - ⑥常識的な接待・贈答
 - ⑦外国公務員贈賄の禁止
 - ⑧適正な表示・広告
- 4. 株主・投資家との関係**
 - ①経営情報の開示
 - ②インサイダー取引の禁止
- 5. 従業員ほか個人との関係**
 - ①人権の尊重、差別の禁止
 - ②セクシャル・ハラスメントの禁止
 - ③個人情報保護の確保
 - ④職場の安全衛生の確保
 - ⑤労働関係法令の遵守
- 6. 会社・会社財産との関係**
 - ①就業規則の遵守
 - ②適正な会計処理
 - ③利益相反の禁止
 - ④就業時間中・会社内での政治・宗教活動の禁止
 - ⑤企業秘密の管理
 - ⑥会社資産の適切な使用
 - ⑦情報システムの適切な使用
 - ⑧知的財産の保護
- 7. その他**
 - ①公益通報者の保護

2009年7月改訂

■ 原材料調達の基本となる考え方

資材購買の基本方針

1. 公平・公正

三菱製紙は、購買先との取引において良識と誠実さをもって接し、公平かつ公正にあつかります。

2. 最適な購入品の調達

原材料・副資材・燃料・機械等全ての購入品において品質・コスト・納期・技術開発力・安定供給および企業姿勢（法令遵守、知的財産権の保護、人権擁護、労働者への健康や安全への配慮、環境への配慮など）を総合的に判断し最も適した取引先を決定します。とくに海外との取引においては、相手先が生物多様性、児童労働の防止などに十分配慮していることを確認のうえ、取引先を決定します。

3. パートナーシップ

全ての購買先は、競争力のある製品を提供するためのパートナーとの認識のもと、相互に繁栄を図る取引関係の確立を目指しております。

2009年11月改訂

森林資源の保護・育成と木材調達および製品の考え方

1. 現地の法律や規則を遵守して生産されていることを確認の上、木材を調達します。
2. 高い保全価値を持ち、その価値が脅かされている森林からの木材を調達しません。
3. 伝統を守る権利または市民権が侵害されている森林からの木材を調達しません。
4. 遺伝子組み換えによる樹木からの木材を調達しません。
5. 植林木、来歴や環境配慮が明確な二次林材、あるいは再利用材を調達します。
6. 適切に管理された森林からの木材（FSC®森林認証材）の調達を進めます。
7. FSC森林認証製品の積極的な開発・販売を通して、適切な森林管理および信頼のおける森林認証制度の普及を推進します。

2005年6月制定

■ 環境憲章

環境憲章

●基本理念

三菱製紙グループは、地球環境の保全、循環型社会の構築に積極的に貢献できる企業グループを目指しており、地球温暖化防止ならびに生物多様性保全に努めるとともに、森林資源の持続可能な利用を通じて、皆様からの信頼に応えるべく努力します。

●基本方針

1. 地球温暖化対策の推進
2. 生物多様性保全に配慮した森林資源の保護・育成
3. 資源の循環利用の推進
4. 環境負荷の少ない生産技術・製品の開発
5. 環境管理システムの充実
6. 環境コミュニケーションの充実
7. 緊急時の適切な対応

2010年7月改訂

■ 製品安全憲章

製品安全憲章

三菱製紙は、お客様に有用で安全な製品と、満足していただけるサービスを供給することが、企業の社会的役割であることを認識し、優れた技術力を駆使して、社会に安全な製品を提供してまいりました。

今後とも、健全な経営を維持し、時代のニーズに応えた、安全な製品と満足して頂けるサービスを、社会に提供し続けるため、下記事項を全社挙げて確実に実行してまいります。

- (1) 品質管理体制と製品安全管理体制を強化し、常に最新の科学と技術により安全を確認した製品を提供いたします。
- (2) 製造工程の安定化を図り、常に一定の品質の製品を提供いたします。
- (3) 製品の正しい使用方法と製品の安全性に関する情報を、適切かつ的確に提供いたします。

1995年3月制定

■ 化学物質管理

化学物質管理指針（抜粋）

1. 製造工程化学物質の管理

製造工程で使用する化学物質の環境への負荷並びにヒト、生物への影響を抑制することを目的とする。化学物質排出把握管理促進法（以下、PRTR法）に基づき、調達、貯蔵・保管、製造、排出、廃棄の各工程において化学物質を管理する。

2. 製品含有化学物質の管理

「地球環境、健康、生態系に対する影響の大きい物質や危険性の高い物質は製品へ使用しない」という基本原則のもとで、より安全な製品を提供することを目的とする。社内分類基準に基づき、製品に含有される化学物質の管理を行う。

2012年1月改訂

グリーン調達基準（抜粋）

化学物質の環境負荷低減を考慮するとともに、化学物質管理をより厳格に行うために、グリーン調達基準および調査要領を定める。

2011年1月改訂

全社安全衛生管理要綱（一部抜粋）

■ 基本理念

三菱製紙グループの事業活動に携わるすべての人の安全と衛生を最優先に考え、安心して働ける企業文化を醸成し、災害のない健全な職場環境を実現する。

人権・労働に関する理念と指針

理念：私たちは、従業員の人間性を尊重し、職場においては安全を最優先に考え、各人が能力をフルに発揮し、働きやすく充実感を持てる職場環境を作ります。

指針：1. 人権の尊重と差別の禁止

健全な職場環境を維持することに努め、従業員各自の人権を尊重し、セクシュアル・ハラスメント、パワー・ハラスメントなど人権を無視する行為や、出生、国籍、人種、民族、宗教、性別、年齢、各種障害、学歴などに基づく差別につながる行為は一切行わない。児童労働・強制労働は行わない。また、従業員の個人情報については、個人情報保護法に従い、適正に取り扱う。

2. 職場の安全衛生の確保

職場においては、安全・衛生の確保を最優先とし、安全で衛生的な職場環境の整備に努め、労働安全衛生法のほか関係法令を理解し、これを遵守する。

3. 労働関係法令の遵守

労働基準法ほかの労働関係法を遵守し、働きやすい健康な職場環境の維持に努める。 2009年7月制定

■ 人権労働に関する主な取り組み

理念と基本方針

- ・方針の制定と周知……………人権・労働に関する理念と指針の制定、周知
- ・推進体制の確立……………CSR経営体制の一環としての人権・労働委員会
- ・労使協調……………良好な労使関係の維持発展と情報・意見交換の場を多様化

働きやすい職場作り

- ・ワークライフバランス……………年次有給休暇取得の促進(2012年度実績取得率 86.0%)
保存年休の日数増と使途拡大
育児・介護に係る法定超の休業、休暇等の制度の制定
- ・労働時間管理……………労働時間適正管理による長時間労働・過重労働防止
- ・公正な評価・処遇……………人事考課制度の活用と縦のコミュニケーションの深化
- ・チーム型目標管理制度……………経営目標への同期と横のコミュニケーションの深化
- ・自己申告制度の活用……………働きやすさやキャリアアップの追及
- ・ハラスメント対応……………ハラスメント防止規則の整備(パワハラ含む)
- ・ホットラインの活用……………会社の事業活動や各職場の業務活動の改善に活用

人材育成

- ・活躍機会の多様化……………研究専門職制度の制定・活用
- ・教育制度の充実……………階層別教育、専門教育を柱とする教育体系の充実
- ・グローバル人材育成……………公募制でグローバル人材育成プログラムを実施し、海外幹部候補を育成
- ・コンプライアンスの徹底……………教育の充実による日常的なコンプライアンス意識の醸成
- ・自己申告制度の活用……………働きやすさやキャリアアップの追及
- ・自己啓発の推進……………168の講座より各自の業務、興味にあわせ受講可能
終了時には費用半額を会社補助

ダイバーシティの実現

- ・女性の活用……………女性の採用の拡大と平等な処遇
- ・障がい者雇用……………法定を超える障がい者雇用率への取り組みを促進(2012年度三菱製紙実績 2.25%)
- ・高齢者の活用……………再雇用制度の拡充と技術・技能の継承
- ・多様な雇用機会の提供……………パート・派遣の活用、正しい法理解の教育(派遣・請負)

福利厚生の充実

- ・住宅(社宅・単身寮)……………各拠点における住宅の確保
- ・総合型福利厚生制度……………多様なメニューの中から各個人にあったサービスを選択できる福利厚生制度の活用
- ・文体活動補助……………各種文化体育活動の奨励と会社補助

情報開示方針

1. 基本方針

「三菱製紙グループ企業行動憲章」の「3. 企業活動の透明性」に基づき、適切な会社情報を、顧客・株主・地域社会などに向けてタイムリーに開示します。

2. 開示基準

- ①上場企業のルールである東京証券取引所の「適時開示規則」に則って情報を開示します。
- ②「適時開示規則」に該当しない場合でも、投資判断に影響を与えると判断した情報は開示します。
- ③三菱製紙グループの社会的認知、理解を深めるために有効と思われる情報を開示します。

3. 開示方法

適時開示情報システム(TDnet)各報道機関、および、ホームページを通じて開示します。

2009年3月制定

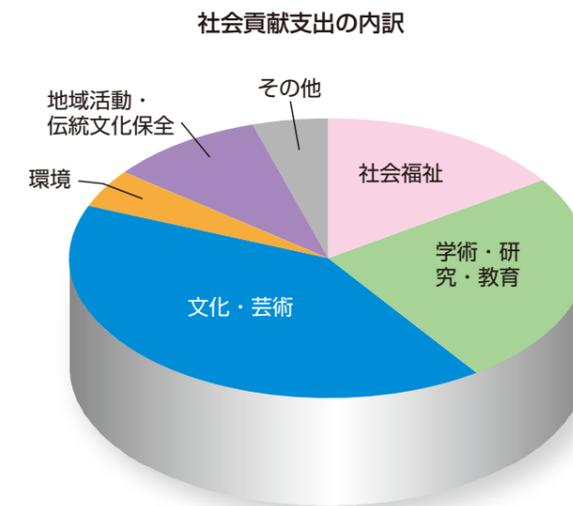
社会貢献活動方針

- かけがえのない地球環境を維持し、循環型社会の構築に貢献します。(環境保全)
→「FSC® 森林認証の森」の支援、NPOとの協業による間伐支援等、事業活動を活かした地球環境の保全に取り組みます。
- 地域に根ざした社会貢献活動を充実します。(地域社会との共生)
→工場・事業所を主体に、地域貢献活動に積極的に取り組み、地域社会の発展に貢献します。
- 社員の自発的な社会貢献活動を支援します。(ボランティア活動支援)

2008年1月制定

■ 社会貢献支出の推移

三菱製紙は、経団連1%クラブに加入しており、毎年の社会貢献活動実績を報告しています。



■ 自然災害被災地復興への支援

三菱製紙グループは積極的に復興支援を行っています。

- ・2008年5月『中国・四川大地震』 義援金 120万円
- ・2010年3月『チリ大地震』 義援金 100万円
- ・2010年3月『東日本大地震』 救援物資※

- ※ 【岩手県】 トイレットロール 585 ケース
カップ麺 2000 食
ミネラルウォーター 300 本
- 【福島県】 トイレットロール 200 ケース

エコバランス

三菱製紙グループの工場を中心として、2012年度の紙の生産に使用される原材料やエネルギーを「資源の投入」として、紙を生産した際に排出されるものを「環境への排出」として記載しています。

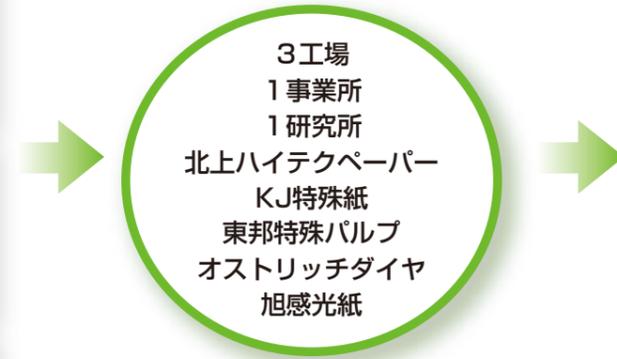
参考として、ドイツ2工場も数値を示していますが、制度の違い等により三菱製紙グループの合計に加えていません。

KJ特殊紙については、今回から三菱製紙グループの合計に加えています。(集計範囲：三菱製紙、グループ製造会社5社)

資源の投入

| 主原料 (千t) | |
|-----------------|-----|
| 輸入木材チップ | 790 |
| 国内木材チップ | 386 |
| 購入パルプ | 41 |
| 古紙 | 46 |
| 無機顔料 | 81 |
| エネルギー (原油換算千kl) | |
| 化石燃料 | 314 |
| 購入電力 | 40 |
| バイオマス | 321 |
| 廃棄物燃料 | 46 |
| 用水 (百万t) | |
| 工業用水 | 128 |

三菱製紙グループ (国内)



環境への排出

| 大気への排出 | |
|---------------------------|-------|
| CO ₂ 排出量(千t) | 999 |
| NOx排出量(千Nm ³) | 1,001 |
| SOx排出量(千Nm ³) | 277 |
| ばいじん | 382 |
| 水系への排出 | |
| 排水量(百万t) | 128 |
| COD(t) | 6,630 |
| SS(t) | 3,777 |
| 廃棄物(千t) | |
| 廃棄物発生量 | 98 |
| 有効利用量 | 77 |
| 最終処分量 | 7 |
| 製品販売量 | |
| 紙(千t) | 878 |
| 感材(百万m ²) | 53 |
| パルプ(千t) | 63 |

【参考】ドイツ2工場

| | | | |
|------------|-------|-------------------------|-------|
| 購入パルプ量(千t) | 137 | CO ₂ 排出量(千t) | 43 |
| 古紙(千t) | 0 | 排水量(千t) | 1,979 |
| 用水使用量(千t) | 2,877 | | |

化学物質管理

PRTR データ

PRTR 対象物質の排出移動量 (2012年度) 単位kg/年 (ダイオキシンのみ mg-TEQ/年)

| No. | PRTR 第1種指定化学物質 | 政令 No. | 排出量 | | 移動量 | |
|-----|----------------------|--------|--------|--------|------|-------|
| | | | 大気 | 水域 | 下水道 | 事業所外 |
| 1 | 2-アミノエタノール | 20 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 2 | 塩化第二鉄 | 71 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 3 | 銀およびその水溶性化合物 | 82 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 4 | グリオキサール | 84 | 0 | 61 | 0 | 4 |
| 5 | クロロホルム | 127 | 15,300 | 3,800 | 0 | 0 |
| 6 | シクロヘキシルアミン | 154 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 7 | 2,2-ジプロモ-2-シアノアセトアミド | 210 | 0 | 788 | 0 | 28 |
| 8 | ダイオキシン類 | 243 | 5.60 | 42.70 | 0.00 | 3.70 |
| 9 | トリエチルアミン | 277 | 2,700 | 0 | 0 | 0 |
| 10 | トルエン | 300 | 2,000 | 0 | 0 | 3,600 |
| 11 | ヒドラジン | 333 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 12 | ヒドロキノ | 336 | 0 | 0 | 370 | 0 |
| 13 | ホウ酸およびその化合物 | 405 | 8,400 | 22,000 | 570 | 6,600 |
| 14 | ホルムアルデヒド | 411 | 290 | 1 | 71 | 2 |
| 15 | メチルナフタレン | 438 | 268 | 0 | 0 | 0 |

・ダイオキシン類は基準より少ないレベルです。

(集計範囲：三菱製紙、北上ハイテクペーパー)

PCB

日本環境安全事業社 (JESCO) で無害化処理が可能な高濃度 PCB 含有機器については、これまでに 179 台の高圧コンデンサを JESCO へ処理委託し、順調に処理が進んでいます。

PCB を含む機器および廃棄物は、2012年12月、PCB 特別措置法施行令の一部が改正され新たに定められた PCB 廃棄物の処理期限 (2027年3月) までに、処分を完了する予定です。

(集計範囲：三菱製紙)

環境指標

環境負荷データ

2012年度環境負荷データ

| | | 05年度実績 | 12年度実績 | 目標 | 備考 | |
|-----|-----------------------|------------------|--------|--------|--------|--------------------|
| 資源 | 化石エネルギー消費量 | TJ | 14,626 | 11,362 | - | 化石燃料+購入電力 |
| | 化石エネルギー原単位 | GJ/製品t | 13.7 | 12.3 | 12.2 | 13年度目標 |
| | 用水使用量 | 百万t | 125 | 121 | - | |
| | 排水量 | 百万t | - | 120 | - | |
| 大気 | 海外植林面積 | ha | 24,981 | 28,724 | 44,000 | 最終目標 |
| | CO ₂ 排出量※1 | 千t | 1,130 | 971 | 1,016 | 15年度目標(12年度は震災の影響) |
| | NOx | 千Nm ³ | 1,076 | 993 | - | |
| | SOx | 千Nm ³ | 247 | 277 | - | |
| 水質 | ばいじん | t | 444 | 382 | - | |
| | COD | t | 7,717 | 6,541 | - | |
| 廃棄物 | SS | t | 3,417 | 3,602 | - | |
| | 産廃発生量 | 千t | 120 | 96 | - | |
| | 最終処分量 | 千t | 15 | 6 | - | |
| | 最終処分率※2 | 対生産量% | 1.40% | 0.69% | 0.30% | 13年度目標 |

※1 購入電力分の CO₂ 排出量は、電気事業連合会公表の CO₂ 排出係数を使用しています。

※2 廃棄物最終処分率 = (最終処分量 / 生産数量) × 100

(集計範囲：三菱製紙、北上ハイテクペーパー)

環境会計

集計範囲：三菱製紙 (本社、研究所、高砂工場、京都工場、八戸工場、白河事業所)、北上ハイテクペーパー、KJ特殊紙
対象期間：2012年4月1日～2013年3月31日

集計方法：環境省「環境会計ガイドライン 2005年版」に準拠

環境保全コスト

単位：百万円

| 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 | | 109 | 2,432 |
| ①公害防止コスト | 大気汚染・水質汚染・悪臭・騒音・振動対策等 | 51 | 1,404 |
| ②地球環境保全コスト | 国内植林、海外植林、省エネルギー対策等 | 57 | 1 |
| ③資源循環コスト | 廃棄物対策、古紙等製品リサイクル処理等 | 1 | 1,027 |
| (2) 上下流コスト | 容器包装材料等回収・リサイクル等 | 304 | 340 |
| (3) 管理活動コスト | 環境教育、環境管理システム、認証取得等 | 7 | 56 |
| (4) 研究開発コスト | 環境配慮商品開発等 | 0 | 208 |
| (5) 社会活動コスト | 緑化・環境美化、環境情報公開等 | 28 | 32 |
| (6) 環境損傷コスト | 公害健康賦課金 | 0 | 62 |
| 合計 | | 448 | 3,130 |

環境保全対策に伴う経済効果

単位：百万円

| 分類 | 効果の内容 | 金額 |
|------|---------------|-----|
| 収益 | 回収パレット再利用効果 | 386 |
| | 有効資源化による売却益 | 11 |
| 費用削減 | 省エネルギーによる費用削減 | 235 |
| | 原料流出防止による費用削減 | 226 |
| 合計 | | 858 |

用語の解説

NOx：窒素酸化物のこと。燃料などの燃焼に伴って発生し、工場の煙や自動車の排気ガスに含まれる。

SOx：硫黄酸化物のこと。石油や石炭などの化石燃料を燃焼するときに排出される。

ばいじん：燃料などの燃焼に伴って発生するすすなどの固体粒

子状物質のこと。

COD：化学的酸素要求量のこと。水中の有機物を酸化剤で分解する際に消費される酸素の量を表しており、河川、湖沼、海域の有機物による汚染状況を測る代表的な指標。

SS：浮遊物質のこと。水中に浮遊または懸濁している直径 2mm 以下の粒子状物質。

会社概要

社名 三菱製紙株式会社
 MITSUBISHI PAPER MILLS LIMITED
 所在地 東京都墨田区両国2丁目10番14号
 代表者 取締役社長 鈴木 邦夫
 創業 1898年(明治31年)
 資本金 32,756百万円
 主な事業内容 三菱製紙グループは、紙・パルプ・写真感光材料の製造、加工および販売を主要な事業としており、事業部門別の主要な商品およびサービスは次のとおりです。

【紙・パルプ事業】

塗工印刷用紙、非塗工印刷用紙、微塗工印刷用紙、特殊印刷用紙、情報用紙、衛生用紙、電気絶縁プレスボード、高級白板紙、特殊白板紙、その他特殊用紙、晒クラフトパルプ、特殊パルプ

【イメージング事業】

インクジェット用紙、写真印画紙、写真印画紙用原紙、印刷製版材料、印刷機器類、CTPソフトウエア、各種処理薬品

【機能材事業】

不織布、化学紙、各種機能材料

【その他部門】

エンジニアリング業務、スポーツ施設運営、保険代理店業、旅行代理店業、不動産業、倉庫業、運輸関連業

事業所

本社 東京都
 営業所 大阪営業所
 工場 高砂工場、京都工場、八戸工場、北上事業本部、白河事業所
 研究所 つくばR&Dセンター、京都R&Dセンター、生産技術センター

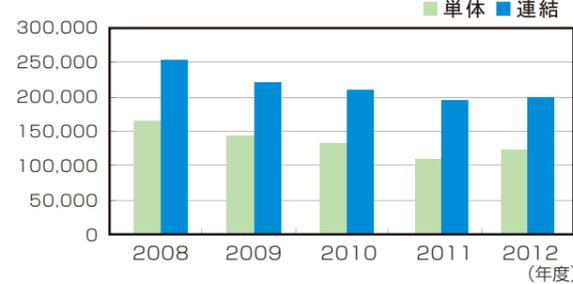
連結子会社 国内 21社、海外 5社

主要な連結子会社

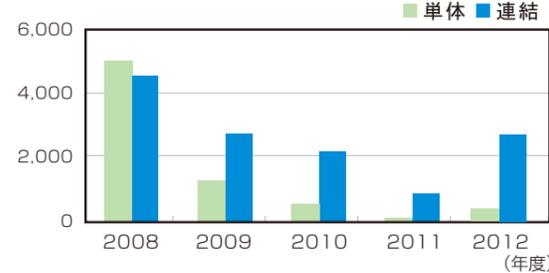
三菱製紙販売株式会社、ダイヤモンド株式会社、北上ハイテクペーパー株式会社*、KJ特殊紙株式会社、東邦特殊パルプ株式会社*、株式会社オストリッチダイヤ*、旭感光紙株式会社*、菱紙株式会社、浪速通運株式会社、株式会社ピクトリコ、エム・ピー・エム・シェアードサービス株式会社、三菱製紙エンジニアリング株式会社、三菱ペーパーホールディング(ヨーロッパ) GmbH、三菱ハイテクペーパーヨーロッパ GmbH*

* 生産子会社

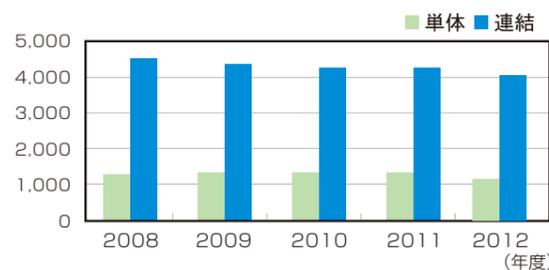
●売上高の推移(百万円)



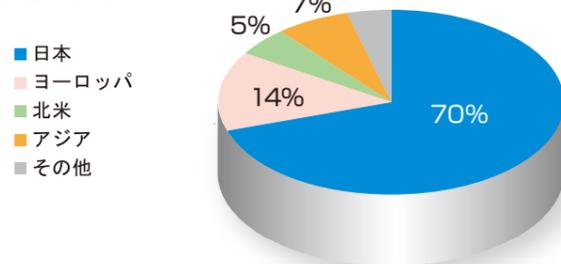
●経常利益の推移(百万円)



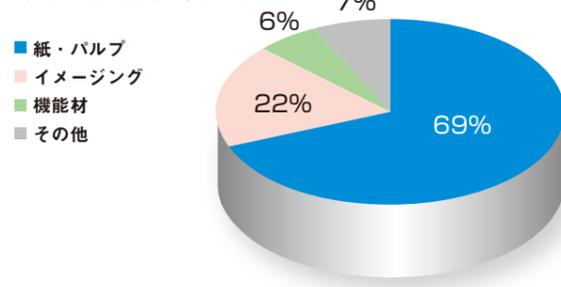
●従業員数の推移(人)



●地域別売上高比率



●事業区分別売上高比率



第三者意見



太田 猛彦氏

東京大学名誉教授
 特定非営利活動法人 日本森林管理協議会代表
 環境省環境回復検討会委員
 森林と水の関係を中心に、治山・砂防、森林管理、森林行政、環境行政、流域管理、技術者教育等に幅広く取り組まれています。

三菱製紙グループのCSR活動は2007年の本格開始以来、本業(の原料調達)に深くかかわりのあるFSC®森林認証制度の普及への支援を中心に「特徴あるCSR活動」を展開されてきており、その成果は、例えば日本政策投資銀行から「環境への配慮に対する取り組みが特に先進的である」として環境格付けの最高ランクを得たように、極めて高く評価されています。

また、CSR活動の充実を企業価値向上の重要な柱と考える経営理念を更に前進させるために2012年1月にはCSR推進体制を再編して責任の所在の明確化を図る一方、生産現場における不安全行動撲滅に向けた取り組みの強化や顧客満足度向上につながるサービスの開発・提供を目指したアイデア提案制度を立ち上げるなどの努力を重ねておられます。

その結果、一昨年来この欄で指摘してきた休業災害発生率の悪化が2012年に著しく改善されたことは喜ばしい限りです。しかしながら、本文にも書かれているように、労働安全衛生への取り組みは継続的な取り組みが必要であり、CSR教育でも法令遵守やリスクマネジメントなどとともに何度でも繰り返して徹底してほしいと思います。

一方地球温暖化防止への取り組みでは、製造部門および物流部門でのCO₂排出量グラフに見られるように、

それぞれ成果を上げているようですが、温暖化の進行がますます深刻になっている状況にかんがみ、一層の努力が望まれます。

ところで2010年11月に社会的責任(SR)に関する国際規格ISO26000(社会的責任に関する手引き)が発行されました。この規格はCSR活動を行う上で参照することが求められている国際的なガイダンス規格です。三菱製紙グループでは昨年のレポートですでにこの規格を意識していましたが、本レポートでは組織のCSRの中核主題とされる7つの主題のすべてを意識してレポートを作成しています。この規格をいち早く採り入れているところに三菱製紙グループのCSRの先進性が見られ、歓迎されますが、各中核主題に対応する本レポートの項目中での説明は必ずしも十分ではなく、表現の改善が望まれます。

最後になりましたが、<環境省環境回復検討会委員として>森林除染問題解決の一端に関わっている者として、特集にある放射能除染商品の開発に期待しています。これからも「環境改善・環境リスク排除に貢献できる商品の開発」と「特徴あるCSR活動」の更なる充実により、環境・社会配慮企業の先頭を歩み続けてほしいと思います。

ご意見をいただいて

2012年度は東日本大震災でお客様にご迷惑をお掛けしたことならびに最近の災害状況にかんがみ、「ユーザーニーズを反映したCS向上」、「不安全行動撲滅に向けた取り組み強化」を最重要課題として取り組みました。休業災害の発生率は大幅に改善されましたが、2013年度も引き続き最重要課題に掲げ繰り返し徹底してまいります。太田先生から今回ご指摘いただいた事項につきましては、今後の課題として取り組んでまいります。

製品面では環境にやさしいFSC森林認証について、FSC森林認証材の調達比率の拡大とFSC森林認証紙の普及に努めてまいります。さらにサーマルディジプレートシステム等の環境配慮商品の充実と拡大に加え、放射能除染商品の開発として磁性吸着剤を用いた放射能除染システムの実証試験を実施し、実用化に向けて今後も引き続き取り組んでまいります。



水野 正望

三菱製紙株式会社
 代表取締役 専務執行役員
 (CSR担当役員)

みなさまのご意見、ご感想をお聞かせください

FAX 03-5600-1489

本レポートの内容で、とくに興味を持たれたものはどれですか？（複数回答可）

| | | | |
|--------------------|---|--|--------------------------------------|
| 三菱製紙グループについて | <input type="checkbox"/> 社長挨拶 | <input type="checkbox"/> 経営施策について | <input type="checkbox"/> 三菱製紙グループの紹介 |
| 特集1 森の笑顔を届けるプロジェクト | <input type="checkbox"/> FSC®森林認証制度について | <input type="checkbox"/> Mori-smile®プロジェクト | |
| | <input type="checkbox"/> エコシステムアカデミー | <input type="checkbox"/> 活動の紹介 | |
| 特集2 放射能除染 | <input type="checkbox"/> 日本の環境改善・リスク排除活動に貢献できる商品の開発 | | |
| 特集3 デジタルイメージング | <input type="checkbox"/> サーマルディジプレート | <input type="checkbox"/> バイオレットディジプレート | |
| | <input type="checkbox"/> 彩美s<SaiVis> | | |
| 特集4 機能材料 | <input type="checkbox"/> 不織布 | <input type="checkbox"/> 電池セパレータ | |
| コーポレート・ガバナンス | <input type="checkbox"/> 会社機関の概要 | <input type="checkbox"/> CSR推進体制 | |
| 環境とのかかわり | <input type="checkbox"/> 環境管理体制 | <input type="checkbox"/> 地球温暖化防止 | <input type="checkbox"/> 生物多様性保全 |
| | <input type="checkbox"/> 森林資源の持続可能な利用 | <input type="checkbox"/> 資源の循環利用と廃棄物の有効利用 | |
| 社会とのかかわり | <input type="checkbox"/> 株主の皆様とともに | <input type="checkbox"/> お客様とともに | |
| | <input type="checkbox"/> 従業員とともに | <input type="checkbox"/> 社会貢献活動 | |
| 活動実績と目標 | <input type="checkbox"/> 2012年度の活動実績 | <input type="checkbox"/> 2013年度の目標 | |
| 資料編 データ編 | <input type="checkbox"/> 憲章・方針等 | <input type="checkbox"/> 環境関係データ | |
| 第三者意見 | <input type="checkbox"/> 第三者意見 | | |

本レポートについての評価をお聞かせください。

| | | | | |
|--------------|----------------------------------|--------------------------------|------------------------------|--------------------------------|
| 1. 内容 | <input type="checkbox"/> 充実している | <input type="checkbox"/> 普通 | <input type="checkbox"/> 不十分 | |
| 2. ページ数 | <input type="checkbox"/> 多すぎる | <input type="checkbox"/> 適当 | <input type="checkbox"/> 少ない | |
| 3. デザイン | <input type="checkbox"/> 好い | <input type="checkbox"/> 普通 | <input type="checkbox"/> 悪い | |
| 4. 分りやすさ | | | | |
| 三菱製紙グループについて | <input type="checkbox"/> 大変分りやすい | <input type="checkbox"/> 分りやすい | <input type="checkbox"/> 普通 | <input type="checkbox"/> 分りにくい |
| コーポレート・ガバナンス | <input type="checkbox"/> 大変分りやすい | <input type="checkbox"/> 分りやすい | <input type="checkbox"/> 普通 | <input type="checkbox"/> 分りにくい |
| 環境とのかかわり | <input type="checkbox"/> 大変分りやすい | <input type="checkbox"/> 分りやすい | <input type="checkbox"/> 普通 | <input type="checkbox"/> 分りにくい |
| 社会とのかかわり | <input type="checkbox"/> 大変分りやすい | <input type="checkbox"/> 分りやすい | <input type="checkbox"/> 普通 | <input type="checkbox"/> 分りにくい |

本レポートについてご意見、ご感想をお聞かせください。

本レポートをどのような立場でお読みになりましたか？

- お客さま 投資家・株主さま 購買ご担当者 企業の CSR・環境ご担当者
 当社工場等が立地する地域の方 政府・行政関係の方 環境 NGO・NPOの方
 報道関係の方 研究・教育機関の方 学生の方 当社関係者
 その他（具体的に： _____）

ご協力ありがとうございました。お差し支えなければ、以下へのご記入をお願いいたします。

性別 男性 女性 年齢 10代 20代 30代 40代 50代 60代以上