

自主的環境保全活動の取り組み状況

(事業所名) 三菱重工業株式会社神戸造船所二見工場

1 環境保全活動に関する方針等

1 - 1 環境保全活動に関する方針

別紙 1 のとおり

1 - 2 環境保全活動に関する組織体制

別紙 2 のとおり

2 環境保全活動の実施状況等

項 目	取組結果	今後の取組計画
	別紙3のとおり	

当所の環境方針は品質／環境／安全衛生・放射線管理方針として一本化されており、次のとおり。

三菱重工業(株)神戸造船所 品質/環境/安全衛生・放射線管理方針

神戸造船所は、社は「顧客第一の信念に徹し、社業を通じて社会の進歩に貢献する」に基づき、地球環境の保全・社会の継続的発展に寄与することを事業活動の基本とし、社会・お客さまの様々なニーズ・課題に対応すべく技術力と品質の向上に努め、社会・お客さまが信頼・満足する優れた製品・サービスの提供と事業の継続的発展を目指して、以下の品質、環境、安全衛生・放射線管理に関する方針を定める。

- (1) 品質、環境、安全衛生・放射線管理の各々のマネジメントシステムを確立して、事業活動の管理者の責任と権限を明確にし、当社コンプライアンス指針に則り、法令、規格、基準及び協定等を遵守し、社会的責任を果たすとともに、自主的な基準・目標を定めてこれを運用・評価し、事業活動及びマネジメントシステム有効性の継続的改善に努める。
- (2) 社会・お客さまが信頼・満足する優れた製品・サービスを提供するために、所内の人材育成・組織力の向上及び職場の継続的業務改善を図り、誇りを持って安全に仕事のできる職場風土・環境を確立し、活力のある組織構築に努める。また、製品・サービスのトータルの品質向上により、社会・お客さまからの信頼を確保し、クレームの低減を図るとともに、中長期的視野に立ち、環境・エネルギー問題の解決に貢献する、信頼性及び安全性がより高いオリジナリティーあふれる製品や技術の開発に努める。
- (3) 事業活動及び製品・サービスが環境に与える影響を認識し、技術的・経済的に可能な範囲で、環境保全及び環境改善活動の継続的改善を図り、汚染の予防・環境負荷の低減に努める。
- (4) 全員参加の安全衛生・放射線管理活動を積極的に推進することにより、事業活動のあらゆる面で、安全衛生・放射線管理の継続的な維持・改善に努め、労働災害の防止を図る。
- (5) 従業員及び当所で働く全ての人に対して、所内広報活動・教育を通じ、本方針の理解と意識の向上を図るとともに、地域社会との協調を図り、積極的に情報を公開しコミュニケーションを重ねることにより、社会貢献・社会との共存共栄に努める。

平成20年4月8日

三菱重工業株式会社

神戸造船所長

環境保全に関する組織の現況

当所における環境管理体制は、図1のとおり。

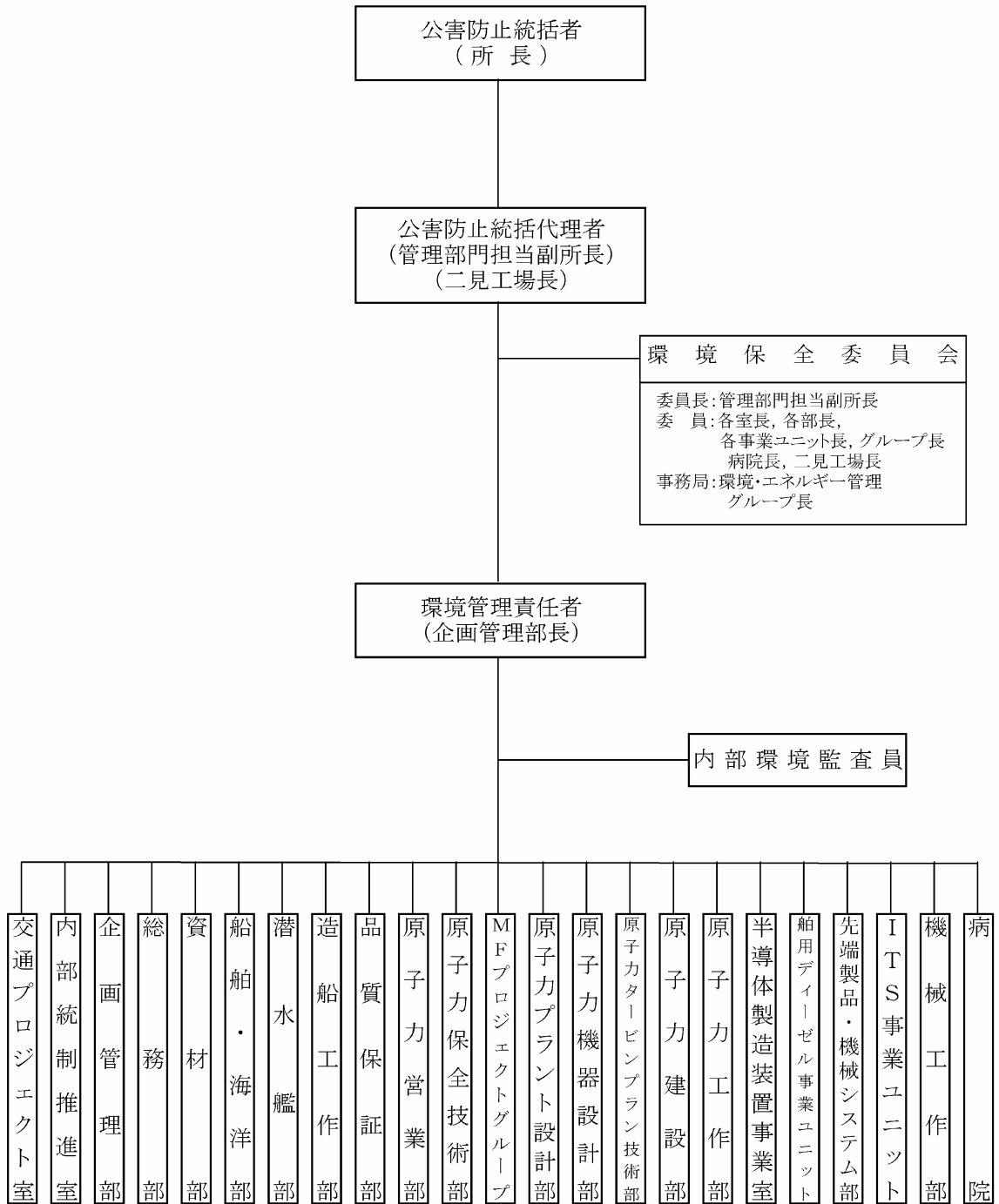


図1 環境管理体制 (H21.4)

重点取組み目標・計画 実施状況

所重点実施事項	環境目的	環境目標	実施状況
財務の視点 基幹事業所に相応しい業績の達成 世界に通ずる高水準の品質と安心をお客様に提供し、グローバルマーケットシェアを獲得	業務プロセスの経営品質向上	業務の効率化、合理化及び経営品質向上に繋がる業務プロセス(手順)の見直しと運用	V-UP新風土活動, MD, SPMS, 3D-CAD等のシステムの利用, 業務プロセスの明確化や改善に取り組み, 全体の84%が計画通り達成。
		品質トラブルの撲滅とクレーム費の低減に繋がる業務プロセス(手順)の見直しと運用	トラブル未然防止に繋がる不適合事例の再発防止のフィードバックや教育の実施, 作業手順や要領の見直し等に取り組み, 全体の78%が計画通り達成。
顧客の視点 グローバル展開に対応したリスクマネジメントの徹底と顧客満足の向上	製品設計への環境配慮	製品環境側面が, 設計インプット/レビュー情報として, 確実に反映されるための仕組み作りと運用	「製品環境側面・環境影響評価シート」の作成・活用や, 設計インプットの明確化, 設計レビューの確実な実施等に取り組み, 全体の90%が計画通り達成。
	リスクマネジメントの強化	法的要求事項の確実な特定と定期的な順守評価による確実なフォローの実施	海域への流出には至らなかったが, 排水口近傍でのグラインダー作業や塗装作業, 雨水ライン上での洗濯行為等, 運用管理上に問題があった。
内部プロセスの視点 全ての業務プロセスにおける経営品質向上で信頼・安全の確立 ものづくり革新活動を機軸に, 全体最適の観点からのたゆまぬ改善・改革による体質の強化 グローバル市場において勝ち抜ける体制の整備	省エネ及びCO ₂ 削減活動の加速	部門のリスクの特定と, 自覚教育の推進	コンプライアンス教育の実施や訓練を通じて, リスクの認識やスキルアップを図り, 全ての部門で計画通り実施。
		工場現地調査の準備活動の推進	<ul style="list-style-type: none"> 本工場: 標準類の整備を完了。9月に実施したリハーサルにて内容も検討済。運用については部門別工場現地調査分科会にて定期的に確認している。 二見工場: 原単位フォロー会議での改善協議が定着し, 全ての部課で改善活動が展開出来た。
人材風土の視点 専門教育の充実・徹底により高い目標に挑戦 縦横方向のコミュニケーション関連化によるスピード感あふれる風土作り	省エネ及びCO ₂ 削減活動の加速	各部課単位での省エネ活動の推進	昨年度よりもレベルアップさせた目標に向かい, 各課で活動が推進された。 <ul style="list-style-type: none"> 目標達成割合: 80% レベルアップ割合: 98%
		省エネ法改正を踏まえた輸送エネルギー消費原単位1%減(H20年度比)の達成	<ul style="list-style-type: none"> 毎月の輸送エネルギーデータ集計継続中。 輸送エネルギー原単位でH20年度比3.9%減達成(2月までの累計で比率計算)。 配車計画により, トラック相積輸送実施。 ディーゼルエンジンの相積輸送。
人材風土の視点 専門教育の充実・徹底により高い目標に挑戦 縦横方向のコミュニケーション関連化によるスピード感あふれる風土作り	廃棄物発生抑制の強化	廃棄物(一般, 産業)の生産工数見合い排出量(総量)を前年度比5%削減	廃棄物発生抑制分科会(可燃ごみ・木くず・鉍滓)を定期的開催し, 有価物の分別排出を推進した。 <ul style="list-style-type: none"> 木製パレットの再利用化(機工作)により, 木くず発生量を削減。 ダンボール類の分別強化(船工部)により可燃ごみを削減。
		(H20年度: 6,678t → H21年度: 6,344t) *排出量は本工場と二見工場を合計した数量とする	H21年度排出量: 6,171t (H20年度比8%減)