

# 川崎重エグループ CSR報告書 2012 (フルレポート)



# すべてのステークホルダーの方々に 川崎重工グループのCSRに関する取り組みを ご理解いただける効果的な報告を目指しています。

読者の皆様からいただいたアンケート結果や第三者意見などを踏まえ、  
お読みいただく目的等によって選んでいただけるように、下記の3種類の報告を用意しました。



ダイジェスト版と位置付け、主要な取り組み内容をコンパクトにご紹介します。  
冊子としては、2011年度版より8ページ削減し、用紙も薄いものにして、読みやすくしました。



冊子の内容に加え、より詳細な内容をご紹介します。  
通常のWebでお読みいただくものと、ダウンロード用のPDFファイルを掲載しています。  
<http://www.khi.co.jp/csr/index.html> (川崎重工グループWebサイトの「CSR情報」)  
<http://www.khi.co.jp/csr/report/2012/index.html> (PDFファイル)

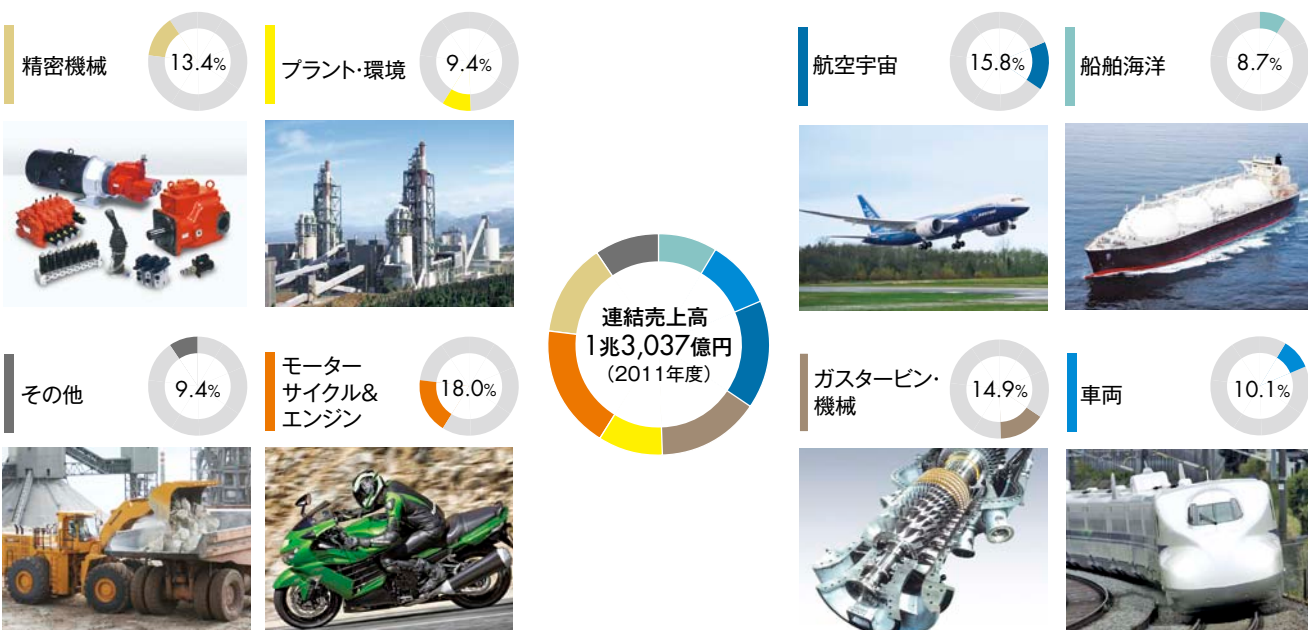


環境情報に特化したPDFファイルです。環境データ集もこちらに掲載しています。  
<http://www.khi.co.jp/csr/report/detail/2012/index.html> (PDFファイル)

## 川崎重工グループの事業概要

川崎重工グループは、川崎重工業を中核企業とし、国内外の100に及ぶ関連企業で構成されています。送り出す製品は、航空機、鉄道車両、モーターサイクル、船舶、エネルギー設備、各種産業機械、土木建設機械など、文字通り陸・海・空にわたっています。これら幅広い事業分野が保有する先端技術をもって、人々の豊かな生活と地球環境の未来に貢献すること—それが、川崎重工グループの理念です。

世界をリードする総合エンジニアリング企業として、また、Kawasakiブランドで知られる、モーターサイクル、ジェットスキー®など、レジャー製品の世界的メーカーとして、川崎重工グループは、その技術とブランド力で、人々と社会の期待に応えていきます。



## 編集にあたって

当社グループは、1999年から毎年、「環境報告書」「環境・社会報告書」を発行してきましたが、2010年からは「CSR報告書」にタイトルを改めて発行しています。CSR報告書2012では、以下の内容を紹介しています。

- 全体の構成は、「川崎重工グループのCSR」の5つのテーマ(下記)に沿った報告としています。

- ① 事業による価値創造
- ② マネジメント
- ③ 従業員
- ④ 環境への取り組み
- ⑤ 社会貢献

- 以下については特集としてご紹介します。

**特集1** 震災後1年余。  
この間の各種の取り組みを報告します。

**特集2** 初めての取り組みとして行った有識者との  
ダイアログの概要を報告します。

## 対象範囲

川崎重工グループ全体

## 対象期間

2011年度(2011年4月~2012年3月)  
一部2012年度を含む

## 発行頻度

年度報告書として毎年1回発行予定

編集・発行元:CSR報告書編集委員会  
(編集事務局:CSR推進本部CSR部)

発行責任者:CSR推進本部長

※本報告書制作にあたっては、環境省の「環境報告ガイドライン(2012年版)」およびGRI「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン3.1版」を参考にしています。

## 免責事項

本報告書は、当社グループの過去と現在の事実だけでなく、発行日時点における計画や見通し、経営計画・経営方針に基づいた予測が含まれています。これら計画・見通し・予測は、記述した時点で入手できた情報に基づいた仮定ないし判断であり、諸与件の変化によって将来の事業活動の結果や事象が記述内容とは異なったものとなる可能性があります。

## 目次

川崎重工グループの事業概要	01
トップメッセージ	03
川崎重工グループのCSR	05
CSR課題項目と取り組みについて	07
<b>特集1</b> 東日本大震災から1年余が過ぎて —川崎重工グループの取り組み—	09
<b>特集2</b> 川崎重工グループ 第一回有識者ダイアログ	13
<b>Theme 1</b> 事業による価値創造 総合技術力で未来をひらく 価値を創り出します	15
<b>Theme 2</b> マネジメント 社会の信頼に応えるため、 いつも誠実に行動します	19
<b>Theme 3</b> 従業員 ずっと働きたい職場を みんなでつくります	31
<b>Theme 4</b> 環境への取り組み 「地球が微笑むものづくり」を 追い求めます	36
<b>Theme 5</b> 社会貢献 社会と未来につながる 貢献の輪を広げます	54
第三者意見	56
会社概要/事業所一覧	57

# グローバルに社会基盤を担う企業としての 社会的責任を果たしていくために

## 川崎重工グループの社会的責任

当社グループは、1878年に造船事業を開始して以来、鉄道車両や航空機、さらにはカワサキ・ブランドで知られるモーターサイクルなどの輸送用機器・システム分野で事業基盤を築くとともに、ガスタービン、ガスエンジン、エネルギー環境プラントなどのエネルギー環境分野や、産業プラント、油圧機器、ロボットなどの産業機器分野へ、時代の変化に応じて事業を拡大させてきました。2007年には「カワサキグループ・ミッションステートメント」を制定し、グループミッション「世界の人々の豊かな生活と地球環境の未来に貢献する“Global Kawasaki”」をその最上位に掲げ、当社グループが果たすべき社会的使命を明確にしました。このグループミッションを継続的に実践し発展させていくために、「企業の社会的責任」という観点から具体的な行動目標に展開し推進していくことを、川崎重工グループにおけるCSR活動と位置付けています。企業活動のあらゆる局面においてステークホルダーの皆様に対する責任を意識して行動するとともに、「現在の社会と未来の社会」のよりよい発展に貢献していきます。

2011年度には、川崎重工グループとして求められる姿をより具体的に追求するために、有識者ダイアログを行いました。（13-14ページをご覧ください。）有識者の方々からいただいたコメントやご提言は、ステークホルダーのご意見を代弁するものとして、CSR活動に反映させていきます。

## 東日本大震災から1年余が過ぎて

2011年は未曾有の自然災害の脅威が深く心に刻まれた年となりました。被災された皆様には、心よりお見舞い申し上げますとともに、被災地の一日も早い復興を祈念致します。

当社グループでは、阪神・淡路大震災の経験を機に「従業員と家族の生命を守る」「自らの事業活動の正常化」「地域社会への責任と貢献」を基本方針とする事業継続計画を策定していましたが、東日本大震災発生を契機とし、「社会インフラを担う企業として大規模災害が発生した際でも社会的責任を果たすために継続しなければならない業務の遂行」を事業継続計画の重点項目として位置付け、見直しを行いました。（9-10ページをご覧ください。）



東日本大震災後には、社会の要請も変化しています。たとえば、非常時の電源セキュリティの観点から、信頼できるエネルギー供給システムや、節電時の運用も含めたエネルギー利用の効率化などに対する要請が高まりました。また、災害に強いまちづくりの必要性も一層明確になりました。当社グループはこれらの要請に積極的に応え、地域の特性を活かした自立型の分散発電システムや、これらの発電設備を備えた防災拠点など社会に対し新たな価値を提供し、安心・安全な社会の発展に貢献していく所存です。

## グローバル課題への挑戦

近年、新興国を中心として世界経済が加速度的に成長を続ける一方、温暖化などの環境問題が深刻化しつつあります。また、環境と資源を考えた未来のエネルギーのあり方も改めて問い直されています。さらに、新興国における輸送・産業等、社会の基幹インフラシステムの構築に対する要請もますます高まりを見せています。

グローバル社会からの期待に確実に応えていくためには、

社会やお客様の声を直接お聞きし、新たな価値を創造し提供することが重要だと考えています。こうした状況を受け、当社グループは2012年4月にマーケティング本部を設置し、全社的な総合力を結集し、グローバルな視野に立ち、お客様との相互理解を得ながら事業を通じて貢献を果たしていく活動をより強化していくこととしました。

これらの取り組みを通じて、社会・経営環境変化に対応し、絶えず革新・変革を続けながら社会やお客様をはじめあらゆるステークホルダーの皆様にご貢献することで、企業としてもより一層成長することを目指していきます。

川崎重工業株式会社  
取締役社長

長谷川 聡

# 川崎重工グループのCSR

川崎重工グループのグループミッションは、「世界の人々の豊かな生活と地球環境の未来に貢献する“Global Kawasaki”」。従業員一人ひとりがそれぞれの持ち場で、日々の業務活動の中で実践しています。これに「企業の社会的責任」という側面からより広い意識と行動目標を加え、さらに高いレベルでグループミッションを実現していくことを目指しています。

## 川崎重工グループのグループミッションとCSR

### 基本的な考え方

川崎重工グループのCSRは、グループミッションのより高いレベルでの実現のための努力の積み重ねです。私たちは、人間社会・地球環境の未来に貢献することがカワサキブランドの価値を向上させることであると認識し、下記の5つのテーマを推進します。

より高いレベルでの  
グループミッション  
の実現

### CSRの5つのテーマ

1. 総合技術力で未来をひらく価値を創り出します	事業
2. 社会の信頼に応えるため、いつも誠実に行動します	マネジメント
3. ずっと働きたい職場をみんなで作ります	従業員
4. 「地球が微笑むものづくり」を追い求めます	環境
5. 社会と未来につながる貢献の輪を広げます	社会貢献

### カワサキバリュー

- 多様なお客様の要望にこたえる
- テクノロジーの頂点を目指す
- 独自性・革新性を追求する

多様なお客様の  
要望にこたえる

### グループミッション

「世界の人々の豊かな生活と  
地球環境の未来に貢献する  
“Global Kawasaki”」

独自性・革新性  
を追求する

テクノロジーの  
頂点を目指す

### グループ経営原則

- ① 高性能・高品質で安全な製品・サービスを世界の人々に提供する。
- ② 社会的責任を認識し、地球・社会・地域・人々と共生する。
- ③ 労使の信頼を企業文化とし、グローバルに“人財”を育成・活用する。
- ④ “選択と集中”“質量量従”“リスクマネジメント”を指針とする。

### グループ行動指針

- ① グローバルで長期的な視点に立つ。
- ② 困難な課題に挑戦する。
- ③ 目標の実現に向け、最善を尽くす。
- ④ 社会と人々から信頼される企業人となる。
- ⑤ 自主独立のプロフェッショナルとなる。
- ⑥ 誇りと喜びを共有する、カワサキのよきメンバーとなる。

## 川崎重工グループのCSRの枠組みづくり

川崎重工グループのCSRは5つのテーマからなっています。テーマごとに個別領域を設け、その中でそれぞれの「目指す姿」を設定しました。

企業に対する社会の期待はさまざまです。私たちはこれを「お客様からのご要望」「第三者機関のCSR調査項目」「ISO 26000の中核主題」などから収集・集約し、この中から川崎重工グループとして取り組むべき課題項目を抽出しました。これらのCSR課題項目は、目指す姿に至るための「中期経営計画2010(2010~2012年度)」期間中の取り組み事項と位置付け、それぞれの担当部門が現状を自己評価し、「足りないところは補い、強みはより向上させる」ことを目標としてアク

シヨンプランを策定し、PDCAサイクルを回しています。(個別の課題項目への取り組み状況は、7-8ページをご覧ください。)

一方、「企業に対する社会の期待」も年々少しずつ変化しており、取り組むべき範囲も広がりつつあります。2012年度は、2013年度から始まる新しい中計の準備期間でもあります。この1年で当社のCSR課題項目を見直し、新たな中計期間に時代の変化をきちんと反映した活動を実施していきます。

## CSR活動組織

### ■ 全社CSR委員会

委員長：社長  
 委員：取締役、カンパニープレジデント、本社部門長、および常勤監査役  
 CSRの大方針、重要事項を審議・決定するための組織です。

#### ■ 本社CSR企画ワーキンググループ

全社CSR委員会の諮問機動的なタスクチームです。  
 当社ではどう取り組むかを議論し、全社CSR委員会に提言します。

### ■ その他全社横断組織・委員会

- 地球環境会議
- 人財開発委員会
- リスク管理委員会
- 輸出関連法規遵守審査委員会
- 危機管理対策機構

### ■ カンパニーCSR委員会

委員長：各カンパニープレジデント  
 全社CSR委員会で決定された大方針のもと、各カンパニーの  
 具体的施策を決定・実行し状況を確認します。

#### ■ カンパニーCSR連絡会

各カンパニーCSR委員会事務局の情報連絡会です。

### ■ 本社CSR委員会

委員長：本社管理部門担当副社長  
 カンパニーCSR委員会の本社管理  
 部門版です。

### ■ 合同CSR連絡会(2011年度より)

従来は全社CSR委員会に対して本社CSR企画ワーキンググループが諮問した取り組みを各カンパニーが展開していました。  
 2011年度よりカンパニーメンバーとも課題意識を共有し協働で議論するため、「合同CSR連絡会」を開催しています。

### ■ CSR報告書編集委員会

毎年のCSR報告書の方向性を議論し、編集作業を行います。

## 川崎重工グループのCSRのテーマ・個別領域と「目指す姿」

テーマ	個別領域	目指す姿
全般	(CSR全般)	グループミッション(社会に対する当社の使命)をより高いレベルで実現します
1 事業	製品開発	グループの総合力を活かして、高度な技術力で高性能・高品質の製品を開発します
	製品責任	お客様の視点に立った、「信頼」「安心」の製品・サービスを提供します
	お客様満足	お客様のニーズを満たし、感動を伴う製品・サービスを提供します
2 マネジメント	コーポレート・ガバナンス	経営の透明性と健全性を追求し、事業部門の自立的な運営とともにグループ総合力の発揮を実現します
	コンプライアンス	風通しが良く自浄作用の働く組織を築き、信頼される企業風土を確立します
	リスク管理	事業目標の達成を阻害する重要なリスクを把握し、最適な対応が取れる体制を構築します
	情報セキュリティ	確実な情報セキュリティ対策を行い、情報の安心と安全を維持します
	情報開示・IR活動	適時的確に企業情報を発信し、開示内容もさらに一層充実させます
	お取引先	お取引先と共生し、公正なパートナーシップを継続するとともに、CSR活動の協働を推進します
3 従業員	安全・衛生	心身ともに健康に働くことができる、安全で快適な職場環境を築きます
	人財開発	一貫した従業員の育成・強化を行い、人的価値を最大限に高めます
	人権	従業員の多様性を尊重し、さまざまな価値観と能力を受け入れ、活かす職場を目指します
4 環境	労働	働きがいのある職場づくりに努め、公平・公正な処遇を行います
	地球環境	低炭素社会・循環型社会・自然共生社会の実現を目指します
5 社会貢献	地域社会・日本社会	地域社会と共生・連携し、未来の夢のテクノロジーを担う次世代の育成を支援します
	国際社会	世界の国々の文化を尊重し、技術や人財の育成を通じて豊かさの実現に寄与します

# CSR課題項目と取り組みについて

## 全社取り組み項目の進捗状況

5-6ページで述べた「目指す姿」に至るためのアクションプランを策定し、PDCAサイクルを回しています。  
全社活動を推進する本社各部門のアクションプランと、その結果を踏まえた自己評価の変化を報告します。

方針や規則づくりなどのように単年度・ワンアクションで完了するもの、ダイバーシティのようにある程度時間をかけて周知を深めながら施策を重ねていくもの、環境活動のように単体からグループ会社に段階的に範囲を広げていこうとしているもの、コンプライアンス啓発活動のように「ここまでやればよい」というゴールがなく到達目標を持ちにくいものなどさまざまですが、項目ごとの特性を踏まえて地道に着実に活動を進めています。

★これから取り組みたい   ★★ある程度は取り組んでいる   ★★★かなり取り組んでいる   ★★★★十分だがさらに向上させていきたい

領域	取り組み項目	2011年度アクションプラン (CSR報告書2011記載)	現状自己評価 2011年3月⇒2012年3月 【実施状況補足説明】
全般	CSRの社内理解促進と浸透	説明ツールの作成 各部門・地域・階層での説明	★★★⇒★★★★ 【事業所ごとの説明会の開催等】
	一般社会との対話 (日常的な各ステークホルダーとの コミュニケーション以外の取り組み)	試験的な対話の会の実施と活動への意見反映	★⇒★★ 【有識者ダイアログの実施】
マネジメント	コンプライアンス・倫理研修の 実効評価	全社共通活動の実施と階層別教育の中での研修	★★★★⇒★★★★ 【各活動実施+コンプライアンス意識調査実施】
	子会社の重要なリスクの把握	国内主要関係会社への展開	★★★⇒★★★★ 【川崎重工と同じ枠組みでのリスク把握が可能に】
	事業継続計画の策定と見直し	事業部門ごとの事業継続計画策定と諸準備	★★★⇒★★★★ 【各部門が事業特性に合わせた計画を作成済】
	株主・投資家コミュニケーションの 積極的実施	四半期決算ごとの説明会(機関投資家対象)実 施、決算発表時のQ&Aのweb公開	★★★⇒★★★★ 【アクションプランの円滑な実施】
	お取引先へのCSRマネジメントの 要請と協働	お取引先CSRマネジメント方針の検討	★★★★⇒★★★★ 【CSR調達ガイドラインを策定、2012年4月に公開済】
従業員	安全、衛生、メンタルヘルス等への 取り組み	各種安全教育、メンタルヘルス対策、 生活習慣病対策、職場環境改善活動等実施	★★★★⇒★★★★ 【事業所ごとに実態に即した内容で実施していることを確認】
	定年までのキャリアを踏まえた 育成の取り組み	キャリアプラン研修の階層別展開の検討・実施、 知的資産のデータベース化	★★★★⇒★★★★ 【キャリアプラン研修の階層別展開、検討を完了】
	女性管理職登用への取り組み	若手女性社員に対する目標・参考となる 女性先輩社員の紹介や、 所属長への女性部下育成支援など	★★★⇒★★ 【ダイバーシティ研修の実施】
	労働組合や従業員との対話、 信頼関係構築	各種労使協議の開催、従業員意識調査の実施	★★★★⇒★★★★ 【各種労使協議の開催】
環境	環境情報の把握の範囲の 全社・海外への拡大	対象を国内連結全子会社と 主要海外子会社に拡大	★★★⇒★★★★ 【国内連結全子会社と主要海外子会社のEMS構築】
	国内外の子会社を含めた事業部門 ごとの環境負荷低減への取り組み	範囲を国内連結全子会社と主要海外子会社に 拡大、削減目標を公開	★★★⇒★★★★ 【連結子会社の利用エネルギー量把握範囲を拡大】
	廃棄物削減、リサイクルの取り組 み、実績評価	廃棄物削減、リサイクルの取り組みの充実と 実績評価、電子マニフェストの導入	★★★⇒★★★★ 【環境データ管理システム構築による廃棄物管理推進】
社会貢献	社会貢献自主プログラムの推進	子供向けものづくり・工学教室の開催	★★★★⇒★★★★ 【ものづくり+工学教室用ツールを開発、イベント実施】

※2013年度以降は取り組み項目の見直しも実施していきます。



## カンパニー別取り組み項目の進捗状況

2011年度はカンパニー・ビジネスセンター（事業部門）ごとに重点項目を設定して取り組みましたが、それ以外の項目についてもそれぞれ取り組んでいます。すべての項目について2011年度のはじめに実施したカンパニーごとの4段階の自己評価を年度末に再度行い、「目指す姿」への進捗を確認しました。

本社の推進部門の評価と、実施部門としてのカンパニーの評価が一致していないところもあり、今後の課題として擦り合わせを行っていきたいと考えています。

また、2011年度の結果を踏まえ、2012年度の重点取り組み項目を選定しました。ここでは、一部の項目の評価と取り組み部門を紹介します。

★これから取り組みたい   ★★ある程度は取り組んでいる   ★★★かなり取り組んでいる   ★★★★十分だがさらに向上させていきたい

領域	取り組み項目	2011年3月⇒2012年3月 評価（平均）	2011年度 重点実施部門	2012年度 重点実施部門
全般	CSRの部門内理解促進と浸透	★★☆⇒★★★	全カンパニー・ビジネスセンター	車両カンパニー モーターサイクル&エンジンカンパニー 精密機械カンパニー ロボットビジネスセンター
	顧客・取引先・パートナー・地域などの 意見や評価を聞き反映する仕組み	★★★★☆⇒★★★★☆	モーターサイクル&エンジンカンパニー	—
事業	新市場創造、新たな顧客価値の開発努力	★★★★☆⇒★★★★★	—	モーターサイクル&エンジンカンパニー
	品質方針を明文化、方針に沿った品質保証活動	★★★★☆⇒★★★★★	船舶海洋カンパニー 車両カンパニー	船舶海洋カンパニー 車両カンパニー
	顧客満足調査とその意見を反映した 顧客満足向上の取り組み	★★★★⇒★★★★☆	精密機械カンパニー	精密機械カンパニー
マネジメント	定期的・網羅的な内部監査と経営陣報告の 仕組みと運用	★★★★☆⇒★★★★★	—	ガスタービンビジネスセンター 機械ビジネスセンター
	ミッションステートメントの周知徹底	★★★★⇒★★★★★	—	航空宇宙カンパニー
	コンプライアンス・倫理研修の実施と実効評価	★★★★⇒★★★★☆	ガスタービンビジネスセンター 機械ビジネスセンター ロボットビジネスセンター	プラント・環境カンパニー ガスタービンビジネスセンター 機械ビジネスセンター ロボットビジネスセンター
	海外事業における現地法令遵守徹底	★★★☆☆⇒★★★★	航空宇宙カンパニー	—
	危機管理全体の体制と運用の枠組み構築	★★★★⇒★★★★★	プラント・環境カンパニー	プラント・環境カンパニー
	災害時の優先重要業務の決定と、 事業継続計画の作成、定期的な評価・見直し	★★★☆☆⇒★★★★	船舶海洋カンパニー ガスタービンビジネスセンター 機械ビジネスセンター	船舶海洋カンパニー ガスタービンビジネスセンター 機械ビジネスセンター
	お取引先へのCSRマネジメントの要請と協働	★★☆⇒★★★	モーターサイクル&エンジンカンパニー 精密機械カンパニー	精密機械カンパニー
環境	グループ全社・海外を含む環境情報の把握	★★★☆☆⇒★★★★	ロボットビジネスセンター	ロボットビジネスセンター
	国内外の子会社を含めた事業部門ごとの 環境負荷低減への取り組み	★★★★⇒★★★★☆	—	モーターサイクル&エンジンカンパニー
社会貢献	社会貢献の自主プログラムの推進	★★★⇒★★★★	航空宇宙カンパニー プラント・環境カンパニー	航空宇宙カンパニー プラント・環境カンパニー
	地震・台風などの災害対策や 被災住民への支援方針	★★★⇒★★★★	車両カンパニー	車両カンパニー

※2013年度以降は取り組み項目の見直しも実施していきます。

# 東日本大震災から1年余が過ぎて —川崎重工グループの取り組み—

東日本大震災は企業にとって自らのあり方や使命を改めて考えさせる契機ともなりました。  
震災後1年余。川崎重工グループの各種の取り組みを報告します。

## 大規模地震に対する事業継続計画 (BCP)の見直し

事業継続計画 (Business Continuity Plan=BCP) は経営戦略そのものです。「防災備品の準備」「避難訓練」等に代表される災害発生直後の危機対応だけでなく、どのようにして事業を継続し使命を果たしていくかを考えなければなりません。当社グループは1995年1月の阪神・淡

路大震災での被災を教訓として防災対策をまとめ、また2009年の新型インフルエンザの流行を機にBCPの整備を進めてきましたが、2011年3月の東日本大震災の発生を受け、大規模地震に対するBCPの見直しを実施しました。

### 1 全社基本方針 川崎重工グループの大規模地震発生時の対応方針を決定

川崎重工グループとして危機発生時の対応方針を明確にするため「全社基本方針」を定めています。

人命優先は当然ですが、インフラ産業を担う企業として社会的責任を果たすことを改めて明文化しました。大規模地震発生時には、救援活動に用いられる機器(航空機、艦艇等)の運用支援、インフラ製品(鉄道車両、発電設備、ゴミ処理設備等)の早期復旧・維持整備および顧客・取引先支援などを行います。

#### 全社 基本方針

- 従業員と家族の健康、生命を守る
- 社会的責任を果たすため継続しなければならない業務の遂行
- 当社グループの事業活動の正常化
- 地域社会への責任と貢献

### 2 本社および各カンパニー重点項目 全社基本方針を受け、本社および各カンパニーにおいて被災時でも継続する機能を特定

全社基本方針に基づき、本社およびカンパニーでの重点項目を確認し、カンパニーごとに事業形態の違い、製品の特性なども考慮して「災害発生時においても継続しなければならない機能」を特定しました。

### 3 「被災時の対応」と「平時の準備」 災害発生直後の対応と平常時から準備しておくことを検討

首都直下型地震、東海・東南海・南海地震を想定し、「被災時の対応」と「平時の準備」を検討しました。

あらゆる項目について、どの部署が何を担当するのか、そのためにはどのような準備をしておかなければならないのかなど、具体的な行動に落とし込んだ計画を作成し、この計画に沿って準備を進めています。

### 4 訓練と見直し 定期的に訓練を実施し、訓練結果を踏まえた見直しを行う

BCPの訓練と、訓練を踏まえたBCPの見直しを継続的に実施することとしています。



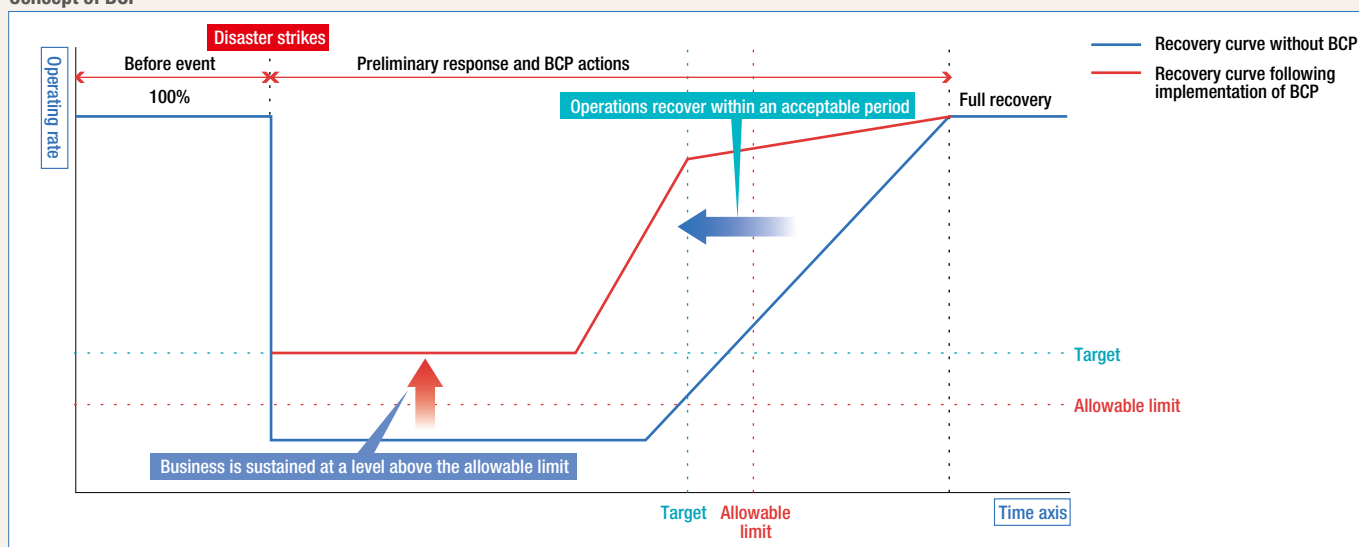
2011年8月実施の東京本社現地対策本部要員を対象としたシミュレーション訓練

## 事業継続計画 (BCP) とは?

下の図はBCPを説明する際によく使用される概念図です。縦軸が操業度、横軸が経過時間で、災害発生とともに急激に操業度が低下するが、その後時間を追って回復してゆくという復旧の流れを表しています。BCPを策定し、平常時から準備をしておくことにより、次のことが期待できます。

- 災害発生時に操業低下など、事業への影響を許容範囲に抑える (直後の影響を軽減)
- 復旧までの時間を短縮する (早期復旧)

Concept of BCP



## 当社グループの危機管理体制

大規模地震等の災害が発生した場合、従業員の安否確認や復旧作業など、平常時とは違った、かつ緊急を要する特別な業務が発生します。

緊急事態に迅速かつ臨機応変に対応するため、以下の対策本部を設置します。

	主な役割	設置場所
全社対策本部	全社的な対処を要する危機が発生した場合に設置し、グループ全体の対策、行動計画の基本方針を決定する	被災していない事業所 原則として神戸本社か東京本社のいずれか
複合工場対策本部	工場全体に関わる事項の決定およびカンパニーとの調整を行う	複数のカンパニーからなる工場
カンパニー対策本部	カンパニーに関わる被災した現地の支援、被災取引先・顧客への対応を決定する	カンパニーごとの適切な場所
現地対策本部	事業部門、事業所ごとの対応を決定する	被災した事業所

## 被災地の現場から ～東北支社長メッセージ～

震災から1年が過ぎ、  
さらなる復興と発展に貢献してまいります

私どもは震災直後から、東北支社に駐在している者に限らず、関係者全員が、それぞれの立場で社会的責任を果たすべく全力で対応してまいりました。支社には震災当日の夜から被災インフラ設備に対する復旧対応の依頼があり、出社可能な数人とともに、翌朝から被災自治体の担当者と協議を開始し、適時復旧対応を行いました。また、地域貢献の一環として必要な機材を使っていたくために多くの自治体他にヒアリングし、がれき処理に使用するホイールローダや破碎機、被災地を効率的に移動し物資輸送を行う二輪車、県民の目となる防災ヘリコプターを無償提供することができました。

震災後1年を経過した現在においても、本格的復興に向けて解決すべき課題は数多く残されています。これらの課題を解決していくためには、我々民間企業も積極的に関与していくことが重要であると考えています。

当社は、エネルギー、環境、輸送機器等、復興に関わる幅広い分野で貢献できる強みを持っています。この基盤を活かし、分散型電源や再生可能エネルギー製品、さらには危機管理対応製品などを提供していくことによって、東北の復興と発展を加速させ、災害に強いまちづくりに貢献してまいります。



なかむら はやと  
東北支社長 中村 勇人

## エネルギーの安定供給に関する取り組み

当社グループは東日本大震災でクローズアップされた問題のひとつである「エネルギーの安定供給」をさまざまな形で支えています。

### 震災時の非常用ガスタービン発電設備の活躍

震災とその後の余震で発生した停電・計画停電時の設備の稼働状況を調査したところ、稼働させた非常用ガスタービン発電設備1,035台中、1,034台が順調に給電していました。(稼働率:99.9%)

未稼働の1台は定期整備をしていなかったものです。100%稼働を目指して、非常時でも本当に信頼できる給電体制を築いていきます。



信頼性の高い非常用ガスタービン発電設備

### ガスエンジン発電設備の増産

震災以降、電力需給逼迫を背景に、電力の安定供給を求める声が増しに高まっています。自家発電設備をはじめとした分散型電源への期待が高まる中、当社では環境を損なうことなく電力安定供給に貢献するため、世界最高の発電効率と環境性能を誇る「グリーンガスエンジン」の生産能力を月産4台に増強しました。



世界最高の発電効率49.5%のグリーンガスエンジン

### 電力会社への電力供給

原発停止に伴う電力供給不足への対応要請に応え、明石工場のガスタービン自家発電設備(当社製)の発電出力と発電量を増やし関西電力へ供給しました。

期間は2012年2月1日から3月31日の2ヵ月間、総電力量は約1,600万kWhです。これは一般家庭約2万7千世帯の使用量に相当します。今後も社会状況に合わせて可能な範囲で協力していく予定です。



明石工場ガスタービン発電設備

## 被災地での復旧・復興支援(2011年4月以降)

自らが1995年に阪神・淡路大震災で被災した経験を踏まえ、震災直後に義援金と救援・復旧用の製品を提供しま

した。その後もいろいろな方法で製品を通じた復興支援を行っています。

### がれき破碎処理設備の設置(岩手県大槌町)

当社グループは震災直後にモーターサイクル、ホイールローダおよびがれき処理用の大型破碎機の支援を決定しました。破碎機(名称:ガリバー、処理能力:1日160t)は、岩手県に1年間無償貸与することになり、2012年3月に岩手県大槌町に設置され、稼働を開始しました。まだまだ大量の未処理のがれきが残っている中で、この設備が威力を発揮してくれることを期待しています。



がれき破碎処理設備

### がれき焼却処理用設備が稼働(宮城県仙台市)

阪神・淡路大震災のがれき焼却で活躍した設備と同じロータリーキルン方式の仮設設備を仙台市に賃貸借方式で設置しました。2011年12月より本格稼働を開始し、順調に処理を進めています。仙台市では予定より早く市内のがれき処理が進んでいるため、宮城県の他市町村のがれき処理も受け入れることを表明しています。



がれき焼却処理用設備



がれきを焼却しているキルン内部

### 土壌洗浄実証試験(福島県伊達市)

凝集剤メーカーの八紀産業(株)および兵庫県立工業技術センターと共同で、2012年1月、伊達市の運動場にてセシウム汚染土壌の洗浄試験を行いました。土壌に凝集剤をまぜた洗浄水を加えて分離回収するもので、実験の結果、土壌汚染は規制値を下回り、洗浄水にもセシウムは残留していませんでした。

凝集材は天然材料でできているため安心して使っていただけますし、移動も可能なため、複数の地域で繰り返し使用できます。土壌汚染の解決に貢献できるよう、製品化に向けて努力していきます。



土壌洗浄実証試験

# 川崎重工グループ 第一回有識者ダイアログ

2011年12月28日、神戸市中央区にある神戸クリスタルタワー(川崎重工神戸本社)に、環境マネジメントやCSRに関する専門家、企業の実務担当の皆さんをお招きし、有識者ダイアログを開催しました。第一回となる今回は、「川崎重工の事業への期待」、「今後のCSR活動の進め方」についてご意見をお伺いし、出席した当社メンバーを含めて意見交換をしました。

## 開催概要

### 【日時】

2011年12月28日

### 【場所】

川崎重工神戸本社(神戸クリスタルタワー)

### 【社外参加者】

**水上 武彦 氏** (株)クレアン、ファシリテーター  
**磯辺 剛彦 氏** 慶應義塾大学大学院 経営管理研究科 教授 経営学博士  
**海野 みづえ 氏** (株)創コンサルティング 代表取締役  
**河崎 勝徳 氏** TOTO(株) ESG推進部

### 【川崎重工からの出席者】

**橋本 芳純** CSR推進本部 本部長・執行役員  
 CSR企画ワーキンググループメンバー  
 各カンパニーCSR委員会事務局担当

## カワサキワールドを見学

有識者ダイアログの開催に先立ち、有識者の皆さんに、神戸メリケンパークにある神戸海洋博物館内の「カワサキワールド」を見学していただき、川崎重工グループへの認識を深めていただきました。



## ブランド価値向上は次世代を ターゲットに

「川崎重工の事業への期待」を考える前に、まず川崎重工のブランドイメージを確立し、高めることが大切だと思います。というのも、川崎重工について学生に聞くと、新幹線やオートバイは知っていても、それ以外の事業についてはあまり知りません。製品や技術の持つ顔、いわゆるブランドが見えにくいところがあり、それゆえに世の中から正当な評価を得ていないと感じます。ブランド価値を上げる方法として有効なのが、製品や技術の裏側にある物語を伝えることです。お客様や消費者にとって製品や技術、さらに企業のイメージ広告はほとんど意味をなさず、シンプルに伝わる物語こそが人の心に届くのではないのでしょうか。

「今後のCSR活動の進め方」について、大切なのは誰に対してメッセージを発信するかです。新幹線、飛行機など子供たちにとって憧れの対象である製品をつくっている企業として、次世代を担う子供たちをターゲットにしたCSRに注力していくべきだと思います。

慶應義塾大学大学院教授  
いそべ  
**磯辺 剛彦 氏**



### ファシリテーターからのコメント

### 課題を絞り、戦略的な視点で目標設定を

川崎重工では今、CSRマネジメントに関する85項目の課題が出されていますが、今後は本当に強化すべき点、やり抜かなければならない課題にフォーカスする必要があります。

また各カンパニーは自立性を持ってCSR活動をしていますが、現在のカンパニー目標は一般的なものとなっています。CSR教育などは全社の目標とし、カンパニーは特性に応じた独

自の目標を設定していく。さらに言えば、事業を通じた社会価値の創造、戦略的CSRの視点を加えて目標を設定するのが、川崎重工のCSRの方向性として期待されます。

みずかみ たけひこ  
 (株)クレアン **水上 武彦 氏**





## グローバルなCSR活動の展開に期待

川崎重工の事業がB to B(企業間取引)のビジネス中心であっても、その先にはC、つまりコンシューマー(消費者)やコミュニティ(地域社会)があります。特に、設備やインフラに関わる企業のお客様はコミュニティとの接点が多く、ビジネスを展開する場合は地方自治体や行政府に向けたCSRを考えていく必要があります。

また、グローバルに事業展開をしていく場合、ダイバーシティ(性別や人種といった違いにこだわらずに人材を活用すること)や現地での採用など長い目で見た地域貢献に対する考え方が伝わらないと、現地に受け入れられにくくなります。国際的な社会的責任の手引きであるISO26000が出て、人権問題や労働問題などグローバルカンパニーとして解決していかなければならない課題もあります。そういうことを含めてグローバルブランドとしての川崎重工がコミュニティのためにいかに貢献できるかということを考えて活動してもらいたいと思います。

(株)創コンサルティング  
の  
海野 みづえ 氏



## 川崎重工らしさを発揮するCSR活動を

企業のCSR担当者として今後のCSR活動に共通の課題があると認識しています。川崎重工は、リスクマネジメント的なCSRにはかなり取り組んでおられ、体制と組織、実績などもきちんと評価した上で、これからの課題を踏まえてCSR活動を進めようとしてされています。次のステップとして、事業とCSR活動の戦略的な結びつけに注力されてはいかがでしょうか。

ISO26000の規格の中にはグローバルな社会課題が集約されています。その中で川崎重工が「らしさ」を発揮できるフィールドがどこなのかを読み解き、そこに注力することによって会社の独自性を発揮することができます。それが事業の価値向上につながっていくのではないのでしょうか。川崎重工はインフラに関わる企業であり、人々の生活のベースに密接につながっていることを考えると、川崎重工らしさを発揮するフィールドはいろいろあると思います。これからは守りから一歩攻めに転じたCSR活動が求められてきます。川崎重工におかれても、そうしたCSR活動を模索していくことが大切ではないかと考えます。

TOTO(株) ESG推進部  
かわさき かつのり  
河崎 勝徳 氏



ご意見をいただいて

### 攻めのCSR、グローバル企業としてのCSR活動に向けて

私どもはCSRというものを、グループミッションである「世界の人々の豊かな生活と地球環境の未来に貢献する“Global Kawasaki”」をより高い次元で実現するものと位置付け活動を進めています。本日のダイアログを通じて、私どもにより期待されるものは、高度な製品やサービスを通じて社会の発展に貢献していくことととも、ステークホルダーの皆様へ新たな価値を提供していくことだと改めて認識することができました。そのためは、常に活動を見直して、社会からの要請や期待に沿ったものになっているのかを検証していかなければなりません。

そして、ステークホルダーの皆様との相互コミュニケーションを高めることによって活動を深化させることが重要です。

本日、有識者の皆様からいただいたご意見をもとに、攻めのCSRに取り組むこと、守りのCSRについても、グローバル企業として海外拠点を含むグループ全体に広げていきたいと思っております。

CSR推進本部 本部長・執行役員  
はしもと よしずみ  
橋本 芳純



## 川崎重工グループの目指す社会 ～エネルギー・環境分野では～

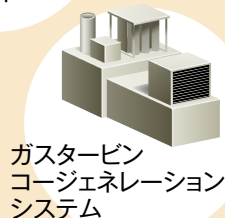
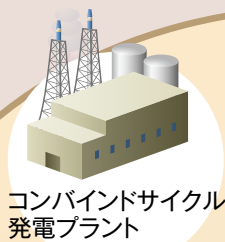
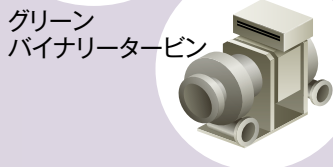
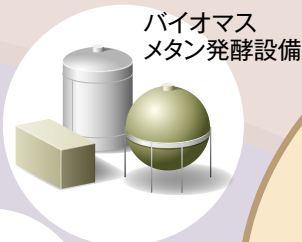
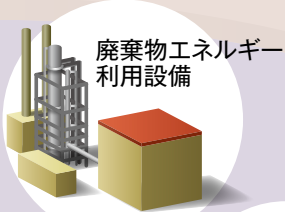
効率的なエネルギー、環境と資源を考えたエネルギー、信頼できるエネルギーのあり方。

グローバルに社会基盤を担う企業として、エネルギー・環境の「いま」と「未来」を考え、新たな価値を提供し、安全・安心な社会の発展に貢献していきます。



### 廃棄物・排熱のエネルギーを利用する

廃棄物や捨ててしまっている工場の温水・蒸気・排ガスなどを利用します。



### 発電のためのエネルギー消費を減らす

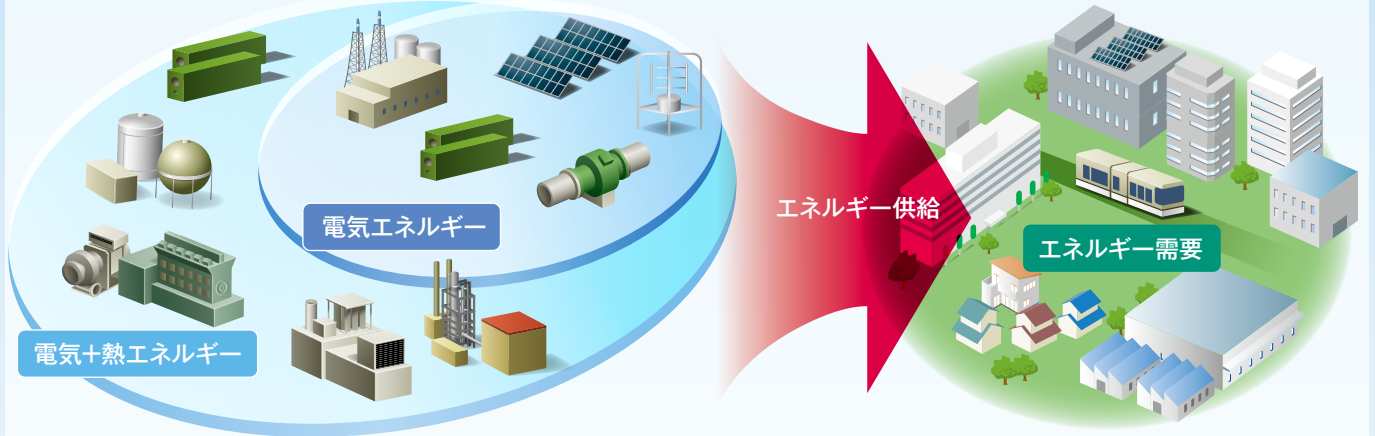
エネルギーの高効率利用で、二酸化炭素の削減に貢献します。





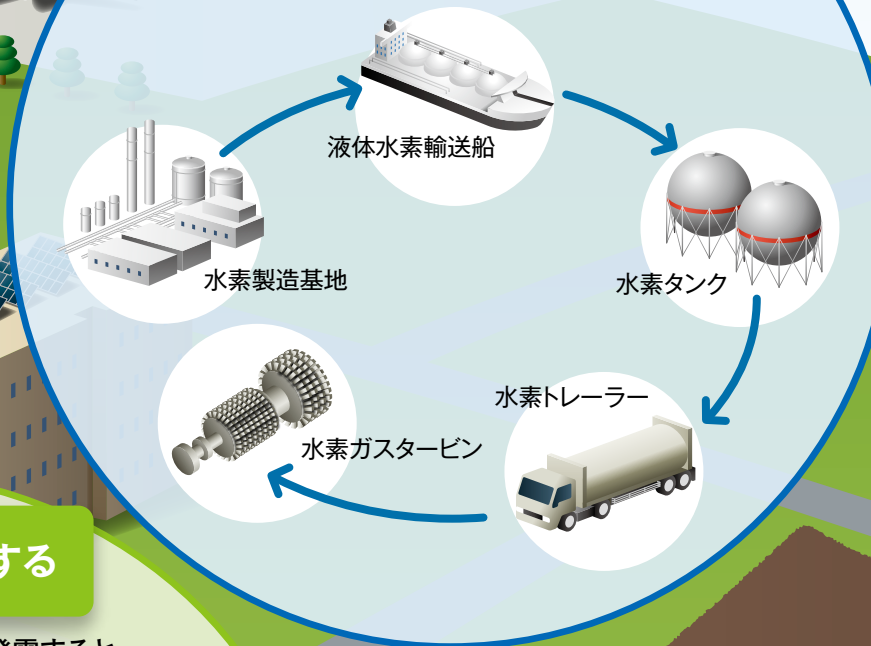
## 分散型エネルギーシステム

分散型のエネルギーシステムは効率が高く、また災害にも強いシステムで、安全・安心な街づくりに貢献します。



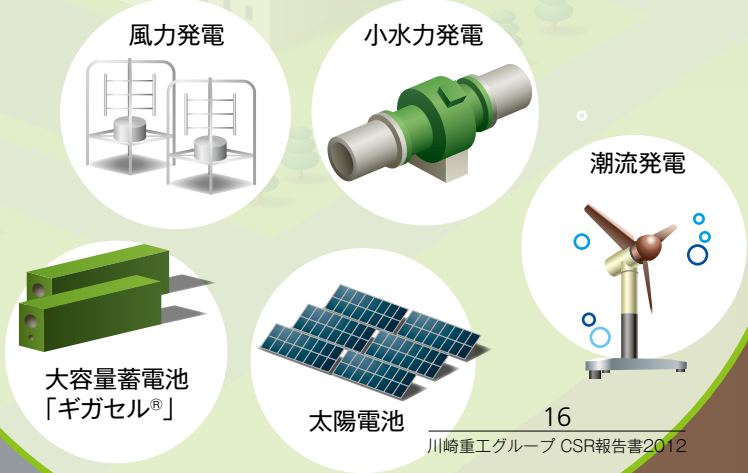
## 未来の理想のエネルギーを実現する

未来社会の新しいエネルギーシステムとして、「CO<sub>2</sub>フリー水素チェーン」を提案しています。



## 自然エネルギーを利用する

太陽、風などの自然エネルギーで発電すると、二酸化炭素は発生しません。



当社グループでは、製品品質の向上、製品安全の確保、お客様満足度の向上を目指して、地道な取り組みを続けています。今年度の報告書では、製品品質向上については船舶海洋カンパニー、製品安全の確保についてはプラント・環境カンパニー、お客様満足度向上については精密機械カンパニーの取り組みを紹介します。

## 製品品質向上への取り組み

船舶海洋カンパニー

当社発祥の事業部門である船舶海洋カンパニーは、これまでに千数百隻以上の船舶を引き渡してきました。船づくりではお客様と触れ合う機会も多く、お互いの顔が見える関係で進めている品質向上への取り組みを紹介します。

### ① 開発・契約

お客様のニーズを的確に把握し、打合せを重ねながら、船舶の仕様を決定します。



船舶の建造仕様書

### ② 設計

設計段階でもお客様と技術打合せを頻繁に行い、図面の承認を得ることでご要望を確認しながら、技術上の規格に適合した信頼における設計を進めます。



設計作業の様子

### ③ 調達

百を超えるお取引先へ機器や部品を発注します。お取引先における主要な機器の出荷前検査では、お客様とともに立会い、要求仕様通りであるかを確認します。



主要な機器の出荷前検査

## お客様とともに

### ⑥ アフターサービス

引き渡し後のクレーム情報を確認し、補修や部品供給などお客様への技術サポートを迅速に実施します。ここで得られた貴重な情報は各部門へフィードバックし、品質向上に役立てます。



アフターサービスで訪問した船舶の乗組員さんたち

### ⑤ 海上性能試験・引き渡し

製造の最終段階では、船舶を実際に海へ出して性能をお客様とともに確認します。その後、工場の岸壁から船舶が世界の海へ旅立つのを見送り、引き渡しとなります。



旗を振って岸壁から見送り

### ④ 製造・検査

工場では鋼板加工、溶接、塗装、機器据付といった多様な工程を経て船舶が形になっていきます。お客様からは駐在監督が派遣され、各種検査を通じて監督さんとともに品質を確認していきます。



高所作業車を使った船舶の溶接検査

## 製品安全への取り組み

プラント・環境カンパニー

プラントの設計上の安全性を評価する手法のひとつにHAZOP(Hazard and Operability Studies、潜在危険・運転性評価手法)を用いた方法がありますが、肥料プラントのプロジェクトではこのHAZOPを実施することにより安全性を検証しています。

HAZOPは、関係者(客先、肥料製造技術の供与元、当社)が集まって、特に通常の運転条件(たとえば、流量、圧力、温度)から逸脱した運転を行ったと仮定した際の、

- ①安全上の問題がある箇所の洗い出し、
- ②そこで発生する危険事象とその原因の解析、
- ③危険な状態や事故への発展を阻止するための防護機能と改善すべき対策の立案

を行うことで、リスクを許容可能なレベルまで低減します。具体的には、

- 肥料合成機器の圧力上昇時におけるプラントを非常停止させる安全装置
- コンプレッサ入口圧力低下時におけるコンプレッサを非常停止させる安全装置



プラント・環境カンパニー  
化学・低温貯槽プラント総括部  
化学プラント部 設計一課  
たがや ひろし  
高谷 啓史

- 運転員の手動弁誤操作によるタンク水位低下時におけるポンプの過度の圧力低下防止のための警報表示といったことが挙げられ、考えられる危険を事前に把握し、設計上安全が考慮されているか、改善すべき対策があるかということを検証しています。

このようにHAZOPを通して、安全設計に対する意識を高めるとともに、実際のプラントの設計に反映してリスクを低減する取り組みを行っています。



Fatima Fertilizer Company Ltd. 殿  
(パキスタン)向け肥料プラント

## お客様満足度向上への取り組み

精密機械カンパニー西神戸工場



精密機械カンパニー  
品質保証本部 品質保証部  
ふじわら しょうじ  
藤原 章治

精密機械カンパニーは、さまざまな機械のモーションコントロールを担う油圧機器、油圧ユニットを生産し、世界のあらゆる国々へ製品を提供しています。中でも油圧ショベルをはじめとする建設機械用油圧機器においては高いシェアを誇り、お客様から高い評価を得ています。

また、お客様からのさまざまなニーズに対して、私たちは製品の設計段階から、きめ細やかに対応し製品を提供することで、お客様から高い信頼を得ています。



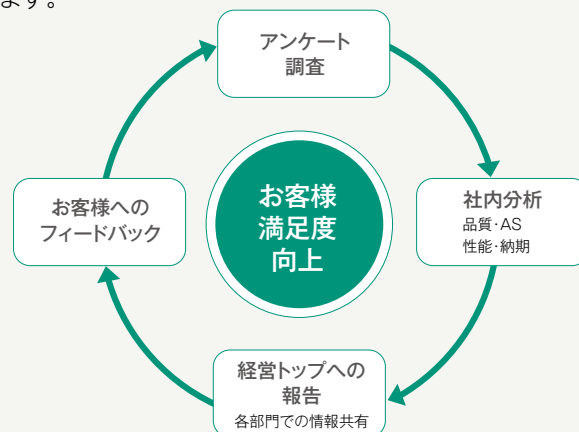
アフターサービス担当者を対象とした研修



油圧機器のオーバーホール

さらに、AS面(アフターサービス)においては、日本をはじめ、イギリス、アメリカ、中国、韓国にそれぞれ拠点を設けて、迅速に対応することにより、お客様のさまざまなご要望に対して、ご満足いただけるよう活動を充実させています。

お客様からいただいたアンケートの結果は、品質・AS(アフターサービス)・性能・納期ごとに分類し、経営トップをはじめ、各部門が情報を共有するとともに、その結果を真摯に受け止め、全従業員が一丸となって誠実に対応し、お客様の満足度が向上するよう日々努力をしています。



## 企業統治の体制

### コーポレート・ガバナンス

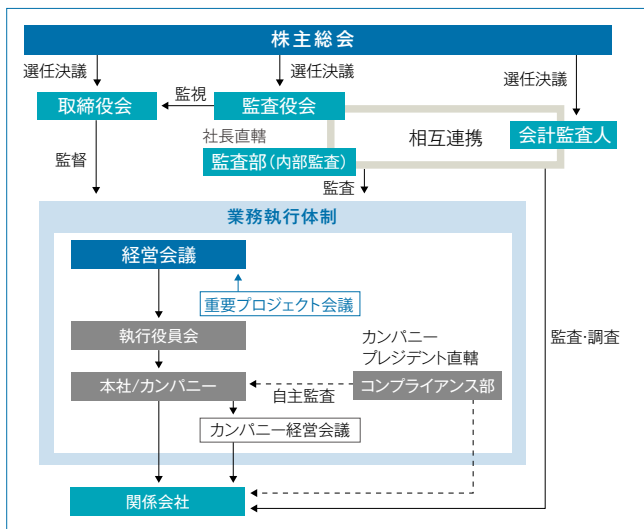
川崎重工はグループ全体として、株主・顧客・従業員・地域社会等のステークホルダーの皆様に対して透明性の高い経営を行い、円滑な関係を構築しながら、効率的で健全な経営の維持により企業価値を向上させることを、コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方としています。

### 企業統治の体制の概要

当社は、監査役設置型を採用し、監査役会および会計監査人を設置しています。また、企業統治に関して、会長が議長を務める取締役会のほか、代表取締役等関係者で構成する経営会議および執行役員を加えた執行役員会を設置しています。

取締役については業務執行から独立した取締役を置いています。監査役については財務および会計に関する相当程度の知見を有する監査役を選任するとともに、当社との取引関係等の利害関係のない2名の社外監査役（うち1名は東京証券取引所の定める独立役員）を選任しています。業務執行に際しては、取締役会において選任された執行役員が業務執行を行っており、業務執行にあたっての基本目標・方針は、取締役会において経営計画を編成する中で決定され、全執行役員に直ちに示達されるとともに、執行役員会において徹底が図られています。取締役については、その報酬に業績を反映させてインセンティブとする一方で、任期を1年とし、経営責任の明確化を図っています。経営会議は原則として月3回開催し、連結経営の見地から立って、経営方針・経営戦略・重要な経営課題等を審議しています。

川崎重工のガバナンス体制



## 監査の体制と状況

### 内部監査

内部監査については、社長直轄の監査部が、当社グループすべての事業体の経営諸活動を対象に、業務執行活動の有効性および効率性、財務報告の信頼性ならびにコンプライアンス（企業倫理、法令等の遵守）への適合性を検証・評価し、改善のための提言を行っています。

### 監査役監査

監査役は、取締役会および経営会議等に出席するとともに、重要書類の閲覧や、代表取締役との定期的会合、社内各部門および子会社の監査を通じて業務および財産の状況の調査等を行っています。また、2名の社外監査役により経営監視機能の客観性および中立性を確保するとともに、常勤監査役と社外監査役との情報共有を行い、経営監視機能の充実を図っています。

### 会計監査

会計監査については、当社の会計監査人である、有限責任あずさ監査法人の財務諸表監査を受けています。監査役および監査役会は、会計監査人からの監査計画の概要、監査重点項目の報告を受け、監査役会からも会計監査人に対し監査役監査計画の説明を行っています。監査結果については定期的に報告を受け、情報交換や意見交換を行うなど連携を図っています。

## コンプライアンス

### 川崎重工業企業倫理規則

当社は、社則「川崎重工業企業倫理規則」を制定し、この中で当社役員および従業員が遵守すべき企業倫理の基本理念を次のように謳っています。

#### 1. 企業人としての倫理規範の実践

業務に対して、真実に立ち、正しいことを行う。

#### 2. 人格・人権の尊重と差別の禁止

快適な職場環境を作り、これを維持するため、すべての人々の人格と人権を尊重し、いわれなき差別、セクシャルハラスメント、部下のいじめ等の行為を行わない。

#### 3. 環境保全の促進

限りある資源や自然を大切に、地球環境への負荷低減を図るため、資源・エネルギーの節約、廃棄物のミニマム化、資源リサイクル促進並びに環境汚染防止等に自主的かつ積極的に取り組む。

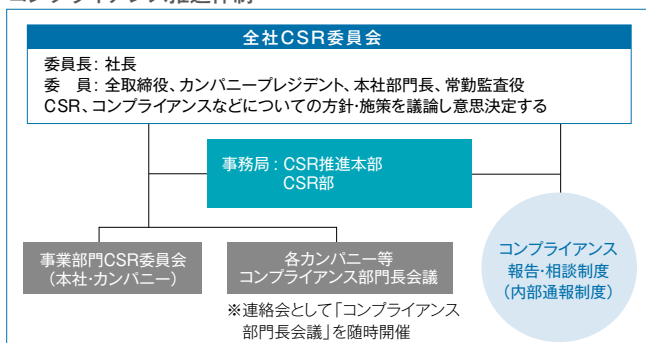
#### 4. 法令及び社会のルールの遵守(コンプライアンス)

コンプライアンスの重要性を認識し、コンプライアンスに積極的に取り組む。

#### 5. 適正な会計処理及び財務報告の信頼性の確保

企業活動の記録・会計処理及び開示は、法令・規則等に定められた正しい基準にしたがって行い、財務報告の信頼性を確保する。

### コンプライアンス推進体制



### コンプライアンスガイドブックの配布

コンプライアンスについて違反類型ごとに解説した「コンプライアンスガイドブック」を作成し、日本国内の川崎重工グループのすべての従業員・派遣社員に配布しています。



コンプライアンスガイドブック

### コンプライアンス宣誓書

当社では、管理職（課長級以上）の役員・従業員から、全文手書きによる法令遵守の宣誓書を提出してもらうようにしています。

### コンプライアンスの意識啓発

当社では、2011年度の全社共通コンプライアンス活動として、「事例に学ぶ各職場でのコンプライアンスの再確認」を実施しました。

新聞社の許諾を得て、企業のさまざまなコンプライアンス違反を報道する新聞記事を利用した独自の教育用資料を作成し、それを基に、各職場で上司が職場の皆さんに説明を行い、コンプライアンスの重要性を再確認する活動を実施しました。

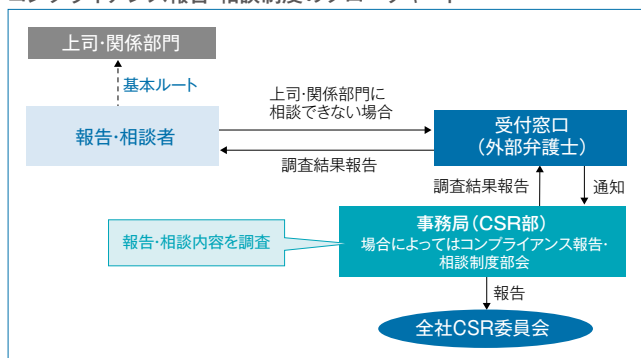
また、上記活動をはじめとする各種のコンプライアンス意識啓発の取り組みの成果を確認するため、2012年2月、日本国内の当社グループの全従業員・派遣社員を対象に、コンプライアンス意識調査を実施しました。

### コンプライアンス報告・相談制度

従業員が、所属する部門でコンプライアンス違反の疑いがあることに気付いても、上司や関係部門に報告あるいは相談しづらいときのために、外部弁護士を窓口とする「コンプライアンス報告・相談制度」を設けています。

2011年度は18件の報告・相談がありました。

### コンプライアンス報告・相談制度のフローチャート



## 海外での企業倫理・コンプライアンスの推進

川崎重工グループは、グローバルに事業を展開し、多くの海外現地法人を有しています。従来、新興国・発展途上国の現地法人や小規模会社では、企業倫理・コンプライアンスに関する方針を有していないところが多くありました。

そこで、概ねどの国でも通用する項目をとりあげた「川崎重工グループ グローバル企業倫理指針」を2011年9月に策定し、企業倫理・コンプライアンスに関する方針を従来有していなかった会社では、「グローバル企業倫理指針」を自社の方針として採用してもらいました。

この結果、現在では川崎重工グループの海外現地法人\*のほぼすべてが、企業倫理・コンプライアンスに関する方針を有しています。

\*川崎重工グループの出資比率が50%を超える現地法人

### TOPICS

#### 米国におけるコンプライアンス教育の一例

米国における建設機械(ホイールローダ)の製造拠点であるKCMA Corporation(従業員約120名)では、企業倫理・コンプライアンスについて説明した行動規範を作成しており、全従業員が、行動規範を遵守することに同意し、署名しています。

また、3か月に1回開催する全従業員参加のカンパニーミーティングの際に、人事総務部長が企業倫理・コンプライアンスの重要性について言及し、注意を喚起しています。

このようにして、KCMAでは従業員の企業倫理・コンプライアンスの意識を高める継続的な努力をしています。



KCMA カンパニーミーティング風景

## リスク管理

### 1.方針

当社では、会社法に基づき、取締役会において「内部統制システム整備の基本方針」を決議しています。この中で、リスク管理については「リスク管理規則」に則り、リスクま

たはリスクによりもたらされる損失を未然に回避・極小化するためのリスク管理体制を適切に運用することを定めています。

また、カワサキグループ・ミッションステートメントにおいて、収益力と企業価値の持続的向上を図るためグループ経営原則の指針として、リスクマネジメントを掲げています。

これを受け、川崎重工業グループのリスク管理における基本方針を「リスク管理規則」で次の通り定めています。

- ① 「世界の人々の豊かな生活と地球環境の未来に貢献する”Global Kawasaki”」に示すグループミッションの実現を目指して、当社(グループ)のグローバルかつ持続的な事業運営を可能とするため、リスク管理を継続的に実施する。
- ② リスク管理実施においては、社長を最高責任者とするリスク管理体制を構築し、当社(グループ)の事業運営を阻害するリスクの未然防止に努める。
- ③ 万一リスクが顕在化した場合には、顧客、従業員、地域社会など各ステークホルダーの損失を最小限にとどめると共に、その再発防止に努める。
- ④ 役員および従業員の各人がリスク管理に積極的に取り組むと共に、リスク管理体制の維持およびリスク管理・対応能力の向上に努める。

これら基本指針に基づき、「リスク管理規則」では、全社として組織的なリスク管理を実施するために、各業務担当部門はこれまで行ってきたリスク管理を強化するとともに、全社としては、毎年、経営に重大な影響を及ぼす重要なリスク(全社認識リスク)を特定し、全社的に対策を講じる必要があるリスク(全社対応リスク)を定め、対策を実施し、その結果をモニタリングすることとしています。

なお、経営戦略上のリスクについては、取締役会規則、経営会議規則、決裁規則に則り、事前に関連部門においてリスクの分析や対応策等の検討を行い、規則に準じて取締役会または経営会議において審議・決議を行うことにしています。特に、経営に対する影響が大きい重要なプロジェクトについては、別途、重要プロジェクトのリスク管理に関する規則に則り、適切なリスク管理の実施を行うことにしています。

また、リスクが顕在化した場合の対応として、危機管理規則に則り、緊急事態における行動指針を明らかにするとともに、各事業所に危機管理責任者を置き、損失を極小化するための体制を適切に運用することとしています。

## 2.対象とするリスク

当社では、リスクを「事業活動の遂行や組織目標を阻害する事象」と定め、戦略リスク等のリスク項目については、組織にとって有利な影響を与える事象についても考慮する対象リスク一覧

リスク分類		リスク名称
外部リスク	ハザード	大規模災害
		事故（第三者による）
	政治・社会	政府・社会の安定
		法令・諸規則改変
	技術	技術革新
	市場環境	競合他社
		顧客ニーズ
経済	景気悪化	
ステークホルダー	株主・アクティビスト 風評	
内部リスク	戦略リスク	ビジョン
		意思決定
		組織
		ブランド
		人事・労政
内部リスク	事業リスク（部門共通）	業務運営
		人財・人員不足
		安全衛生管理
		労務管理
		人事処遇
		マネジメント能力
		関係会社管理
		コミュニケーション
		権限・制限
		業務効率
		アウトソーシング
		知的資産 （ナレッジ・ノウハウ）
		知的財産
		業務提携
		セキュリティ
		情報の共有化
		与信管理
		作業環境

ことにしています。

具体的には、以下の通り外部リスク、内部リスク（戦略リスク、事業リスク）に分類したすべてのリスクを対象とします。

リスク分類		リスク名称
内部リスク	営業	販売戦略
		債権回収
	開発	顧客対応
		開発テーマ 開発能力
	設計	関連部門との連携を考慮しない設計
		設計能力
		設計品質
	調達	適正価格による調達
		安定した調達先の確保 下請管理
	倉庫	在庫管理（材料、仕掛、製品） 生産能力の不足
	生産	生産行程管理
		生産設備
	工務	個別受注プロジェクト管理
	品質保証	製品サービスの不良
	物流	流通チャネルの管理
		輸出・輸入手続
	海外	カントリーリスク
		商習慣
	国内現場	運転・メンテ
		地域特性
	経理	会計処理
		財務報告
		税務
	財務	金利上昇
		外国為替変動
		資本調達
		資金繰り
		年金資産運用
株式		
格付		
管理	予算・計画・管理	
	業績評価	
広報	メディア対応	
法務	契約条項	
	訴訟対応	
情報処理/IT	情報漏えい	
	ネットワーク・システムダウン 情報インフラ	
CSR	CSR活動	
外部報告	内部統制評価	
	監督機関への報告	
環境	CO <sub>2</sub> 排出	
	環境汚染	
コンプライアンス	組織的な不正	
	従業員の不正	
	ハラスメント	
	法令、社会規範遵守	
	独禁法・公取法 輸出管理	

### 3.全社的リスク管理体制

当社では、全社で一定のリスク管理水準を確保するための「全社的リスク管理体制」を構築し、経営に重大な影響を及ぼす重要リスクの把握と対応を行い、グループ経営原則に掲げているリスクマネジメントの充実を図ることにしています。

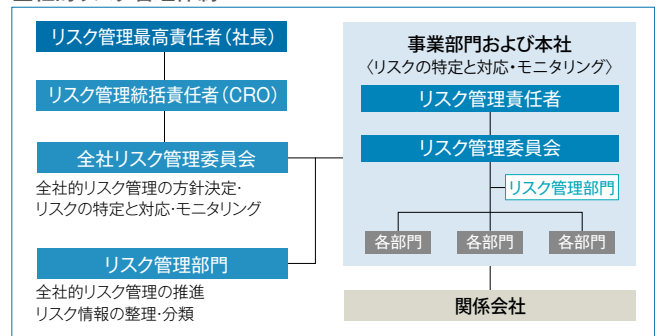
「全社的リスク管理体制」を推進し継続的な取り組みとするため、中期経営計画の重点施策の1項目に「全社的リスク管理の実施」を掲げるとともに、2010年4月に「リスク管理規則」を改正しました。

当該体制では、リスク管理の最高責任者として社長を、リスク管理業務を統括する責任者としてCRO (Chief Risk Officer) を置くとともに、リスク管理に関する重要な事項の審議や実施状況のモニタリング機能を持ったリスク管理委員会を設置してリスク管理体制の強化を図ることとしました。また、本社経営企画部にリスク管理部門を設置し全

社的リスク管理を推進・支援するとともに、各事業部門においても事業部門長を責任者とした同様の体制を構築し全社的リスク管理に取り組む体制を整備しました。

また、2011年10月から、国内関係会社において同様の取り組みを開始し、2013年度中に、海外関係会社を含むグループ全体を網羅した「全社的リスク管理体制」を構築することにしています。

全社的リスク管理体制





### 4.2011年度の取り組み

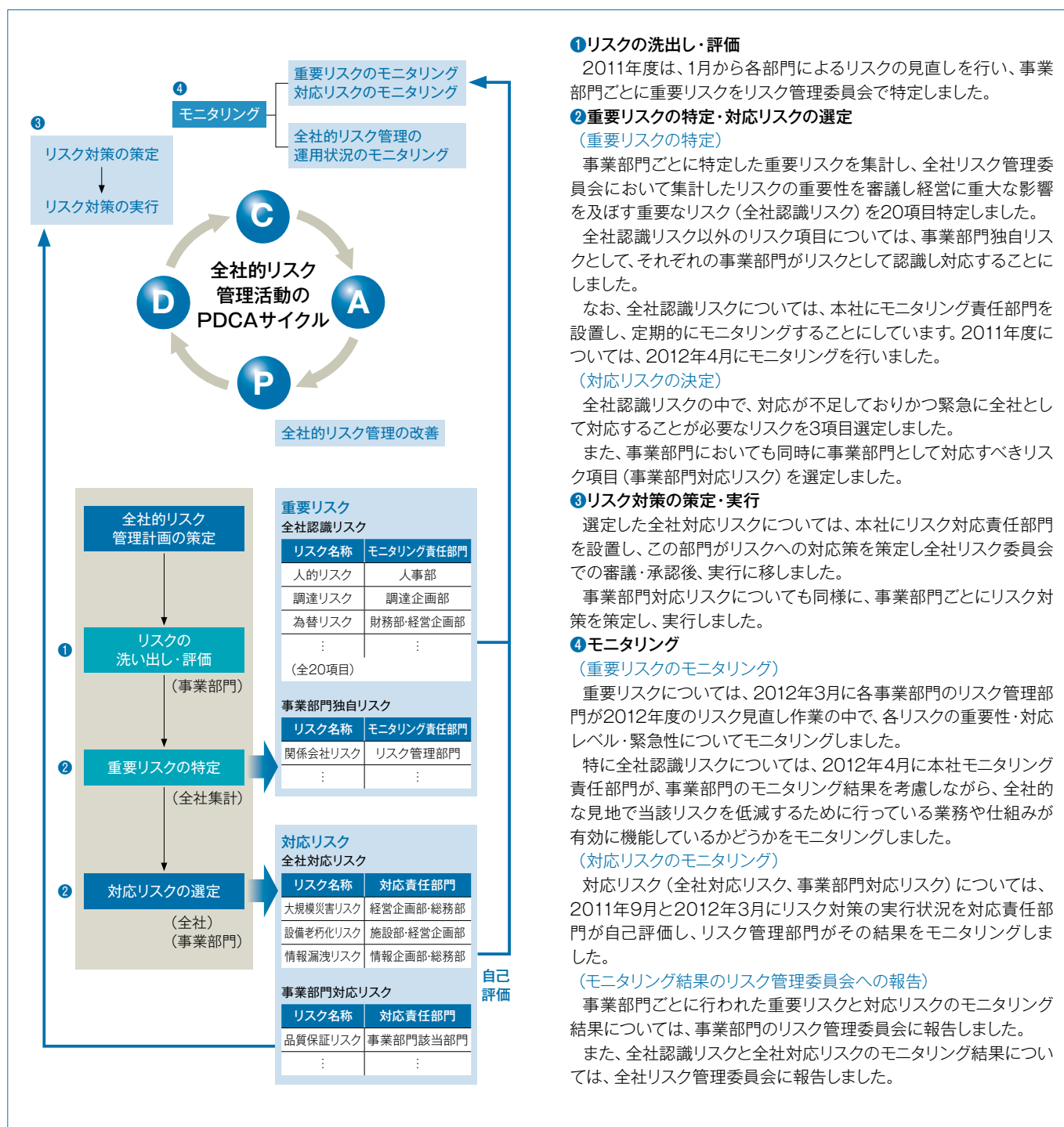
全社リスク管理体制のもと、全社の経営に重大な影響を及ぼす重要なリスクを毎年共通な尺度で特定し、全社視点で合理的かつ最適な方法で管理していくことにしています。

具体的には、全社リスク管理活動のPDCAサイクルに基づき、①リスクの洗い出し・評価、②重要リスクの特定・

対応リスクの選定、③リスク対策の策定・実行、④モニタリングといった一連のサイクルを通じ、全社レベルの重要リスクを管理することにしています。

2011年度については、短期経営計画の策定期間に合わせ、2011年1月から①リスクの洗い出し・評価、②重要リスクの特定・対応リスクの選定作業を開始しました。

全社リスク管理活動



リスク管理研修

2011年度については、モニタリングを強化するため以下の研修を実施しました。

1.2011年6月 本社モニタリング責任部門担当者に対する研修

モニタリングの意義をもう一度認識するとともに、リスクを低減するために行っている業務や仕組みが有効に機能しているかどうかを確認するための指標の特定と評価方法について、外部講師による講義とグループに分かれて、各部門が担当しているリスクを題材にディスカッションを行いました。

2.2011年7月 事業部門リスク担当部門担当者に対する研修

1.と同様の内容の研修を外部講師による講義で実施しました。

5.2011年度に特定した全社認識リスク

事業部門ごとに特定した重要リスクを集計し、全社リスク管理委員会で経営に重大な影響を及ぼす重要なリスクを20項目決定しました。

当該リスクについては、本社にモニタリング責任部門を設置し毎年1回3月にモニタリングを行います。

また、全社認識リスクをもとに、有価証券報告書、アニュアルレポート等で「事業等のリスク」として開示するリスク項目を決定します。

なお、リスク項目については、毎年見直しを行います。

2011年度に特定した全社認識リスク

リスク名称	本社モニタリング責任部門
人的リスク	人事部
調達リスク	調達企画部
為替リスク	財務部・経営企画部
大規模災害リスク	経営企画部・総務部
設備老朽化リスク	施設部・経営企画部
個別受注プロジェクト管理リスク	経営企画部
情報漏洩リスク	総務部・情報企画部
コンプライアンスリスク	CSR部
品質管理リスク	ものづくり推進部
景気悪化リスク	経営企画部
環境汚染リスク	地球環境部
税務リスク	経理部
開発設計リスク	新事業推進部
カントリーリスク	マーケティング本部
生産工程管理リスク	ものづくり推進部
知的財産リスク	知的財産部
債権回収リスク	財務部
規制強化リスク	経営企画部
安全衛生リスク	安全保健部
訴訟リスク	法務部

6.2011年度に選定した全社対応リスク

全社認識リスクの中から、対応が不足しておりかつ緊急に全社として対応することが必要なリスク項目として、以下の3項目を選定しました。当該リスクについては本社に対応責任部門を置き、当該部門を中心に対策を策定し、実行しています。

なお、2011年度に選定した全社対応リスクは、2011年で対応が完了するものではなく、2012年度以降、継続して対応を行ってまいります。

2011年度に選定した全社対応リスク

リスク名称	本社モニタリング責任部門
大規模災害リスク	CSR部、総務部
設備老朽化リスク	施設部、経営企画部
情報漏洩リスク	総務部、情報企画部

## 危機管理

川崎重工グループでは、リスクが顕在化した場合に備え、社則「危機管理規則」を定めています。生命・財産の保全、被害・損失の極小化、事業活動の早期復旧を図ることを目的とし、基本方針や体制について定めています。危機発生に備え、グループ全体を組織横断的に統合する危機管理体制として危機管理対策機構を設け、危機発生時には対策本部を立ち上げ、迅速に対応する体制を構築しています。

### 日常的な対策のための組織・仕組み

危機管理対策機構は、社長を最高危機管理責任者とし、各事業所・各組織ではその長が危機管理責任者として任に就きます。危機管理責任者のもとには危機管理事務局を設けています。危機管理事務局は危機管理責任者の補佐を役目とし、平時から緊急事態に備えて初動体制の整備・維持の実務を行っています。また、本社各部門の長またはその指名する者で専門スタッフを構成し、危機管理事務局を支援しています。

### 事故・災害発生時の社内報告経路

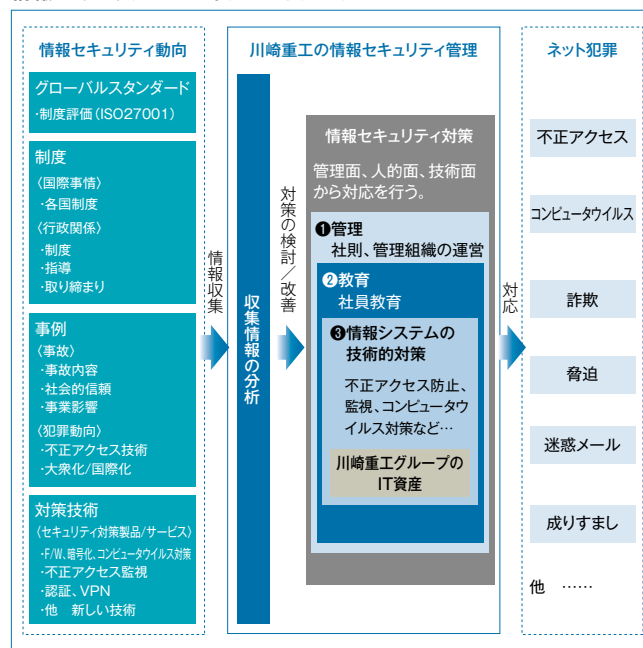
事故や災害の発生に備え、当社グループでは緊急事態発生時の報告ルートを決め、平時の危機管理体制である危機管理対策機構を通じ社内に周知しています。緊急事態発生時の報告ルートとあわせ、各事業部門・各事業所に連絡網が構築されており、迅速に社内報告がなされる体制が整っています。

※大規模地震に対する事業継続計画（BCP）の見直しについては、特集1（9ページ）で報告しています。

## 情報セキュリティ管理

当社グループは一般消費者／公共／防衛関係といった幅広い分野で製品を提供しており、それぞれの分野の要請に応じたさまざまな情報セキュリティ対策を体系的に進めています。

情報セキュリティのマネジメントシステム



## 知的財産の保護

当社の研究開発の成果として生み出される知的財産を、事業展開の自由度や技術的優位性を確保するためにも、適切な時期に確実に国内外にて権利化し、知的財産に関するグローバルなリスクを低減するとともに、当社の経営資産として最大限に活用することを基本方針としています。このような戦略的知財活動を推進・管理するため、技術開発本部知的財産部が全社的な施策の立案・推進を行い、各事業部門の知財主管部門と連携してそれぞれの事業活動に即した支援を実施する体制を組織しています。

### 発明報奨制度

従業員が行った発明に対しては、特許法職務発明規定を基本とし、出願時（出願報奨）、登録時（登録報奨）、実施時（実績報奨）にそれぞれ報奨する旨を社内規程に定め、確実に実施しています。さらに、発明に対して秘匿戦略をとった場合についても同様に報奨しています。特に実績報奨金は会社への貢献度を十分に考慮して支給しており、その評価基準は同業他社や社会の動向を踏まえています。

## 個人情報保護

当社は、個人情報保護に関する基本方針である「個人情報保護方針」を定め、対外的に公表しています。

また、個人情報保護管理責任者を置くとともに、社則として「個人情報保護規則」を制定し、それに基づいた個人情報の管理を行っています。

個人情報管理の一環として、各部門で保有する個人情報の取り扱い状況を一覧できる個人データ取扱台帳を作成し、定期的にアップデートを行っています。

なお、当社が保有する個人情報に関し、本人から開示や利用停止等の要請があれば、遅滞なく対応する体制を整備しています。

## 輸出管理

国際的な平和及び安全の維持という安全保障の観点から、軍事転用可能な貨物や技術を輸出する際には、経済産業大臣の許可が必要となる場合のあることが、外国為替及び外国貿易法等の輸出関連法規に定められています。

### 輸出管理の基本方針

当社における輸出管理の基本方針は、「国際的な平和と安全の維持を妨げるおそれのある取引に関与しないこと」であり、そのために外国為替及び外国貿易法等、輸出関連法規の遵守の徹底を期することとし、また、米国原産の貨物・技術の取引を行う際には、米国の再輸出規制にも留意した輸出管理を実施しています。

### 輸出管理体制

輸出関連法規の遵守を全社に徹底するため、社則として「安全保障に係る貨物・技術の輸出管理に関する規則」を策定し、代表権を有する取締役を輸出管理の最高責任者とする輸出管理体制を構築しています。まず、本社に輸出管理最高責任者を委員長とする輸出関連法規遵守審査委員会（以下、「審査委員会」）を設置し、全社の全輸出案件に関する輸出関連法規への適法性についての最終審査、各カンパニーの輸出関連法規の遵守に係る管理体制の指導および監督を行います。また、審査委員会の事務局および全社輸出管理統括部門として、本社マーケティング本部内に輸出管理課を置いています。次に、審査委員会の下部機構として専門部会を置き、審査委員会による審査に先立つ予備審査、審査委員会より委嘱された事項についての審査ならびに審査委員会への報告、輸出管理関連情報等の各カンパニーへの水平展開を行っています。また、各カンパニーあるいはビジネスセンターには輸出管理委員会を設置し、カンパニー・ビジネスセンターの全輸出案件に対する取引審査およびその審査結果の審査委員会への付議を行うこととしています。

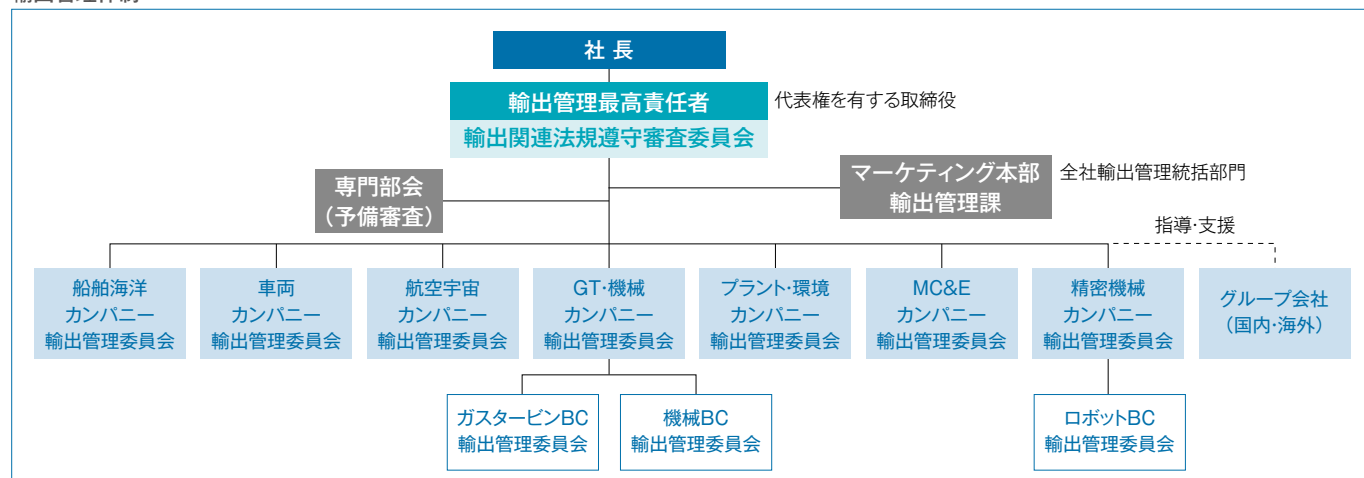
### 輸出管理教育・指導

グループ会社を含めた全社に対する輸出管理教育として、本社輸出管理課が主催する全社輸出管理研修会を、毎年、全国数カ所の事業所において、(財)安全保障貿易情報センターからの外部講師を招いて開催しています。また、カンパニーごとに、階層別教育の中で個別に輸出管理教育を実施しています。

輸出管理監査に関しては、本社監査部と本社輸出管理課が共同して、毎年1回、全カンパニーおよび国内の主要グループ会社に対して、個別に監査を実施しています。

さらに、海外のグループ会社に対しても、毎年、輸出実績等についてのアンケート調査を行うとともに、所管するカンパニーが輸出管理の指導・支援を適宜行っています。

輸出管理体制



## 株主・投資家との関わり

### 株主総会

当社は、企業の最高意思決定機関である「株主総会」を、株主の皆様と当社経営陣との間でコミュニケーションを行う重要な「場」と考えています。

株主総会の開催日については集中日を避けるとともに、株主の皆様が決議いただく重要な事項について十分に検討いただけるよう、法定の期限よりも早く招集通知をお送りしています。また、海外の株主の皆様のご利便性を考慮し、英文での招集通知も作成し、当社Webサイト等に掲載しています。

さらに、総会会場に出席することが困難な株主の皆様に対しては、インターネットや携帯電話を利用して議決権を行使できるようにしています。

株主総会会場では、1年間の事業の経過と成果などを、映像を使用して、株主の皆様に分かりやすくご説明するよう努めています（過去に株主総会で使用した映像は、当社のWebサイトでご覧いただけます）。



株主総会

### 利益の還元

株主の皆様への利益還元につきましては、当社は、将来の成長に備え収益力と経営基盤の強化・拡充を図るため、内部留保の充実に配慮しつつ、業績に見合った配当を安定的に継続することを基本方針としています。2011年度（2012年3月期決算）では、将来の業績見通しおよび内部留保などを総合的に勘案し、1株あたり5円の期末配当を実施しました。

#### 1株あたり純損益（連結）と年間配当金の推移

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
純損益	21円8銭	7円2銭	▲6円51銭	15円55銭	13円95銭
配当金	5円	3円	3円	3円	5円

### IR活動

当社は、Webサイト上で公開している「ディスクロージャーポリシー」に基づき、当社業績の公平かつタイムリーな情報開示に努めるとともに、国内外におけるさまざまなIR活動を通じて、株主・投資家の皆様と積極的にコミュニケーションを図っています。

年4回（第1四半期および第3四半期については、2011年度より開始）の機関投資家・証券アナリスト向け決算説明会のほか、個別取材への対応や海外機関投資家の個別訪問（北米・欧州・アジア）などを実施しています。なお、決算説明会での主要質疑の内容については、2011年度第2四半期より当社Webサイト「IR情報」にて公開しています。

さらに、株主の皆様には、6月末と12月初旬の年2回、会社の経営状況や事業の内容などを分かりやすくご紹介する「BUSINESS REPORT」をお送りしています。



Webサイト上で公開している「ディスクロージャーポリシー」



詳しくは：川崎重工「IR情報」

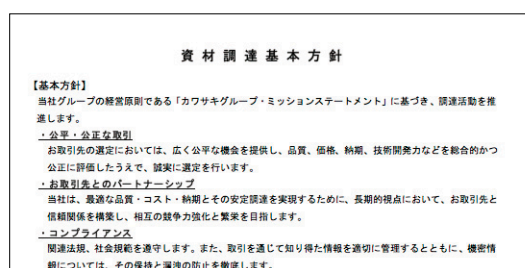
<http://www.khi.co.jp/ir/index.html>

## お取引先との関わり

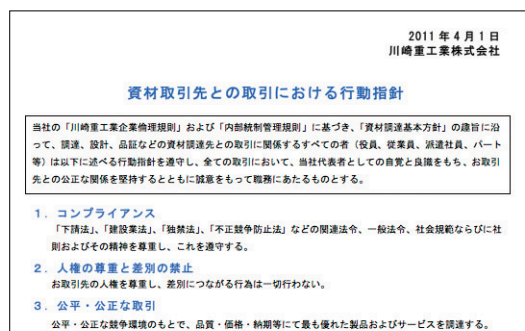
### 公平・公正な取引と信頼関係の構築

当社は、「資材調達基本方針」および「資材取引先との取引における行動指針」に則り、お取引先との取引に携わる設計・製造部門なども含めた関係者すべてが、お取引先との長期的な信頼関係に基づく調達活動を行っています。

なお、本方針および本指針は、Webサイトに開示するとともに各部門に掲示することで、関係者すべてに周知徹底を図っています。



資材調達基本方針（抜粋）



資材取引先との取引における行動指針

### CSR調達

CSRの要請および顧客の信頼に対応する観点から、当社は2012年4月に「CSR調達ガイドライン」を制定し、当社Webサイトに開示しました。

資材調達基本方針および本ガイドラインに基づき、当社はお取引先のご協力をいただきながら、コンプライアンスをはじめとし、人権・労働・安全衛生や地球環境への配慮など、CSRの考え方に沿った調達活動を推進していきます。



CSR調達ガイドライン

### お取引先とのパートナーシップの強化

当社では、カンパニー／ビジネスセンターごとに、緊密な関係にあるお取引先を会員とした協力会を運営しています。

本会は、当社とお取引先の相互信頼に基づく協調関係を構築し、共存共栄することを目的としています。

具体的な活動内容は、次の通りであり、お取引先とのパートナーシップの強化に努めています。

- 定例会合の実施（調達・生産などの方針を共有）
- 当社とお取引先共同での生産や品質などの改善活動の実施
- 人材育成・マネジメントなどをテーマとした講演会や勉強会の開催
- 会員会社の工場見学会の実施など

### コンプライアンスの徹底

「下請法（下請代金支払遅延等防止法）」や「建設業法」など調達関連法規の遵守のため、グループの調達部門などを対象とした集合研修を毎年実施しています。

特に、下請法については、次の通り、積極的な取り組みを継続しています。

- 設計・製造部門を対象とした研修を各工場および関係会社で実施（2011年度：計16回、769名の参加）
- 各業務において注意すべき事例を取り上げた「下請法違反事例集」を配付
- 「下請法自主監査チェックリスト」を作成し、2012年度内に社内Webサイトに掲載して、調達・設計・製造以外の部門にも幅広く啓発する予定

## 人財の育成

### 人事に関する考え方

当社は「労使の信頼を企業文化とし、グローバルに“人財”を育成・活用する（グループ経営原則③）」という考えを基本に、従業員がいきいきと働き続けられる風土と環境づくりを目指して、さまざまな制度を導入するとともに、その内容の充実を図っています。

### 教育・研修体系

当社では「人材」を、財産（宝）という意味を込めて「人財」と表現し、ミッションステートメントに基づいて設定した6つの人財像【①グローバルに活躍できる人財、②社会や顧客の課題を解決できる人財、③変革・革新を担うことのできる人財、④技術を高度化できる人財、⑤総合力を発揮できる人財、⑥常に収益の視点を持つ人財】の実現を目指して、すべての従業員のあらゆる階層において、一貫した育成・強化を図っています。

#### ① マネジメント力・業務遂行力の強化（事務・技術職の育成）

事務・技術職は、入社から3年目までの新入期に、指導員制度に基づく体系的なOJT（On the Job Training）と各種研修を組み合わせ、若手担当者の早期育成を図っています。

また、課長研修・部長研修・理事研修といった役職者向けの研修に加え、上司・部下・同僚からの意見・評価をフィードバックし、長所と改善点の気づきを促す「多面観察調査」を定期的に行うなど、ミドルマネジメントの強化と経営候補者の養成に取り組んでいます。

日常の業務遂行にあたっては、「GMK（業務目標共有化）活動」と称する年2回の上司・部下の面談を中心としたコミュニケーションにより、業務目標の達成を通じた能力開発を行っています。



部長研修（ダイバーシティ）

#### ② 現場力の向上（生産職の育成）

生産職は、若手に向けた「技能資格の早期取得奨励制度」や、高度な専門技能を持つ熟練生産職を「範師」と認定し、その技能を計画的に後進に伝えていく「範師制度」を新たに設け、生産現場における技能の伝承と向上に取り

組んでいます。

また、技能グランプリなどの社外の技能競技会にも積極的に参加しており、2011年の技能グランプリでは、機械組立職種で第3位、普通旋盤職種で敢闘賞に入賞しました。



技能グランプリ

### 人財の確保

人財の採用にあたっては、単に減耗補充にとどまらず、中長期的な観点から必要となる能力を持った人財を必要な人数確保するよう努めています。具体的には、就職市場の変動にかかわらず安定して優秀な人財を確保するため、複数年度での人員の充足を図る採用計画の複数年度化や、新事業・事業拡大に対応する人財の重点採用などを行っています。

#### 新卒採用状況の推移

2010年度	2011年度	2012年度
377名	447名	503名

### グローバル人財の育成

グローバルな事業展開を支える人財の育成を目指して、「海外ビジネス担当者研修」や「海外赴任前研修」をはじめとする、海外業務、海外赴任および言語についての研修の強化を図っています。

### 適材適所の推進

人事異動にあたっては、適性やスキル、人員配置、後任問題などを勘案して、適材適所の人財配置を図っています。

この「適材適所の人財配置」を図る中で、従業員の意欲向上や活性化を促すために、本人の希望を尊重する各種の制度を設けています。そのひとつが、自分の持ち味、長所、現職適性および異動希望を年に1度申告する「自己申告制度」です。また、幅の広い専門家の育成を目的とした「ローテーション制度」や、特殊な人財ニーズへの対応を目的とした「社内公募制度（＝ジョブチャレンジ制度）」も実施しています。



## 多様性(ダイバーシティ)の尊重

### 多様性(ダイバーシティ)推進

これまで、高齢者や女性、障がい者など、すべての従業員の活躍を推進する取り組みを継続的に行ってきましたが、より一層進む多様化に対応するための組織として「ダイバーシティ推進課」を2010年4月に新設しました。

また、Kawasaki事業ビジョン2020の中で「ダイバーシティやワークライフバランスの観点を重視し、従業員が会社や同僚に対する信頼と自己の業務に対する誇りを持ち、能力を高め最大限に発揮できる企業風土」を目標として掲げ、「全従業員のワークライフバランス実現に向けての多様な働き方への対応」「女性活躍推進」「障がい者雇用促進」「次世代育成・介護支援」「高齢者に配慮した職場づくり」を軸に、施策を推進していくことにしています。

2011年6月には「人財の多様性を活かして～個人と組織が最大限の成果を出すために～」と題した社長メッセージを全従業員に配布し、“コミュニケーションの重要性を再認識し、互いを受け入れ尊重し合う職場づくり”、“必要な人が必要な時に制度を使える職場環境づくり”、“限られた時間内に効率よく働くことを意識した業務プロセスの見直し・改革”を要請しました。

### 女性の活躍推進

女性の活躍推進については、まず女性の採用に積極的に取り組んでいます。女性の採用人数・役職者数は年々増加しており、特に採用面では、大卒事務系の採用人員の約3割が女性となっています。今後は女性社員のロールモデルの可視化や将来のキャリアパスの明確化、所属長への女性部下育成のための支援などに取り組んでいきます。

### 障がい者の活躍推進

障がい者の雇用拡大にも努めており、さまざまな職場で障がいを持つ方が活躍しています。2010年には初めての試みとして、手話通訳をつけた社内研修を実施し、聴覚に障がいを持つ従業員の研修受講機会の拡大を図るなど、バリアフリー化にも積極的に取り組んでいます。今後も、雇用率の維持・向上に向けて積極的な採用を行うとともに、社内の先進事例研究と横展開を通じて、障がい者が持てる能力を十分に発揮できる環境を整えていきます。

障がい者雇用率の推移

2008年度	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度
1.86%	1.89%	1.83%	1.81%	1.74%

### 「ワークライフバランス」を支援

当社では、従業員が仕事と子育てを両立させながら、いきいきと働き続けることができるように、さまざまな次世代育成・両立支援を行っています。

特に、育児休業制度など子育て支援制度については法令を上回る制度内容としていることや、育児休業者の職場復帰を支援するプログラムの導入など、さまざまな先進的な取り組みを実施していることが評価され、2006年には兵庫労働局長賞を受賞しました。

また、2005年に策定した次世代育成支援の行動計画が、2010年3月に計画期間を終え、兵庫労働局長から子育てサポート企業として認定を受けました。2010年4月には新たな行動計画を策定、今後も次世代育成支援に積極的に取り組んでいきます。

さらに、2011年4月からは、結婚・出産・育児等による退職者が、再度働ける状況になった際に、会社に再雇用希望の申し出を行うことができる制度や、育児・看護等で必要ときに時間単位で休暇をとれる制度を新たに設けました。

なお、こうした取り組みは育児のみならず介護を必要とする家族を持つ従業員に対しても同様であり、仕事と介護を両立できるよう、各種制度でサポートしています。

育児休業取得者数の推移

2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
14名	22名	19名	27名	23名

### キャリア採用

多様な人財の活用という意味では、キャリア採用にも積極的に取り組んでいます。新卒・キャリア採用に処遇面での区別はなく、これまでに培ってきたキャリアを活かして、即戦力として活躍しています。

### 定年年齢を延長して高齢者を活用

当社は、60歳だった一般従業員の定年年齢を、2005年から段階的に延長し、2009年からは63歳としています。定年年齢は60歳としている企業が大多数である中で、当社の定年延長は先進的な取り組みといえます。

また、定年後も原則として希望者全員を65歳まで再雇用する「定年後再雇用制度」を実施しています。これらの施策により、多くの高齢者が、蓄積した経験を活かして技能の伝承や実務従事者として活躍しています。

さらに、55歳に到達する従業員を対象に「生活設計気づきセミナー」を開催し、制度の理解とそれに基づく生活設計について考えていただくきっかけにさせていただいています。

## 人権の尊重

### 人権の尊重・差別に関する方針

当社は、企業倫理規則において「人格・人権の尊重と差別の禁止」を基本理念として掲げ、「快適な職場環境を作り、これを維持するため、すべての人々の人格と人権を尊重し、いわれなき差別、セクシャルハラスメント、部下のいじめ等の行為を行わない。」ことを謳っています。

### ハラスメントの防止、人権啓発

当社は、ハラスメントのない働きやすい職場環境の構築に向け、研修を通じて指導・啓蒙を行っています。

セクシュアル・ハラスメントについては各事業所に相談窓口を設けているほか、相談専用のメールアドレスを設け、メールでの相談を受けつけています。また、相談対応者向けのマニュアルを整備し、相談者のプライバシーを厳守して公正に対処しています。

人権啓発についても、新入社員研修や各種階層別研修の場を活用して、人権意識の高揚を図っています。

## TOPICS

### KMI(インドネシア)における従業員配慮

PT. Kawasaki Motor Indonesia(KMI)はインドネシアにおけるモーターサイクルの製造・販売拠点です。

インドネシアの人口の約90%はイスラム教徒であり、KMI従業員の多くもイスラム教徒です。そのためKMIでも彼らにさまざまな配慮をしています。

会社はイスラム教徒のために工場内にムシヨラという礼拝場所を設けています。女性従業員は勤務時間中にスカーフを着用することが認められています。食堂では、イスラムの教義で禁じられている豚肉の料理は提供されません。

イスラム教徒には日の出から日の入りまで断食する月(ラマダン)がありますが、この期間中、KMIは管理部門、営業部門の就業時間を30分早めています。それは多くのイスラム教徒がラマダン中は家で家族と一緒に夕食をとりたいと希望するためです。また、ラマダンに続くレバラン(断食を成し遂げたことを祝う休暇)の後、KMIではハラルピハラルという行事をイスラム教徒のために開催しています。

しかしインドネシアはイスラム教を国教としているわけではありません。憲法で信教の自由を保障し、キリスト教徒やヒンドゥー教徒のため、クリスマスやヒンドゥー教の

祝日も国民の休日になっています。KMIでもそうした少数派であるキリスト教徒にも配慮し、クリスマスにはセレモニーを開催しています。

このようにKMIでは当地の宗教や文化、習慣に配慮し、従業員の人権を尊重した事業の運営を図っています。



工場内の礼拝所(ムシヨラ)



スカーフを着用した女性従業員



ハラルピハラル

## 活力ある職場風土の実現

### 年次有給休暇の取得促進

当社は、計画的に休暇を取得することで、従業員の心身のリフレッシュを図り、仕事とプライベートとのメリハリをつけることを目指し、年次有給休暇の取得を促進しています。

その方法のひとつとして、2008年4月より、「ゆうゆう連休」を導入しました。「ゆうゆう連休」とは、従業員が年度初めに連休取得日を設定し、必ずその日に連休を取得するという制度で、2007年度までは「記念日休暇」として年に1日設定していたものを、2日間の連続休暇に拡大したものです。さらに2011年4月からは、「ゆうゆう連休」と「記念日休暇」の両方を取得する制度へ拡大しました。

また、2010年4月から年次有給休暇の付与日数を21日から22日に増やすなど、休暇を取得しやすい環境づくりを進めています。

年次有給休暇の平均取得日数の推移

2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
15.1日	15.7日	14.9日	15.3日	15.6日

### 経営層と従業員とのコミュニケーション

活力ある職場環境を構築するためには、経営トップの考えや方針・経営情報などが、できるだけ早く正確に全従業員に共有されることが重要です。当社では、イントラネットや社内報を通じて迅速な情報共有・トップメッセージの浸透を図るほか、各種の労使協議時に、労働組合へ経営方針や経営状況を説明し、従業員への正確な情報伝達に努めています。

### 公平な評価・処遇

当社は、能力と業績に応じた適正な人事処遇を実現するとともに、人財育成を促進するために、期待される役割（職務）と能力を基準にした「職能資格制度」を、人事処遇（配置、給与、賞与等）や育成の基軸としています。

この職能資格制度を運用する上での基礎となるのが、「人事考課制度」です。人事考課は、仕事の困難度と達成度および取り組み姿勢を評価する「業績評価」と、知識・技能を中心とする職務遂行能力を評価する「能力評価」で構成し、評価結果は、職能資格の昇進や昇給、賞与に反映するだけでなく、育成や配置・異動にも活用しています。

### 公平な評価・処遇のための教育・研修

公平・公正な評価を行うために、評価手順を定めて評価者に示すとともに、評価者としてのスキルアップのために、ケーススタディなどを取り入れた研修を課長研修などの場で実施しています。

今後も、評価の公平性・納得性をより高めていくため、被評価者への人事考課制度の丁寧な説明や、評価者への教育に注力していきます。

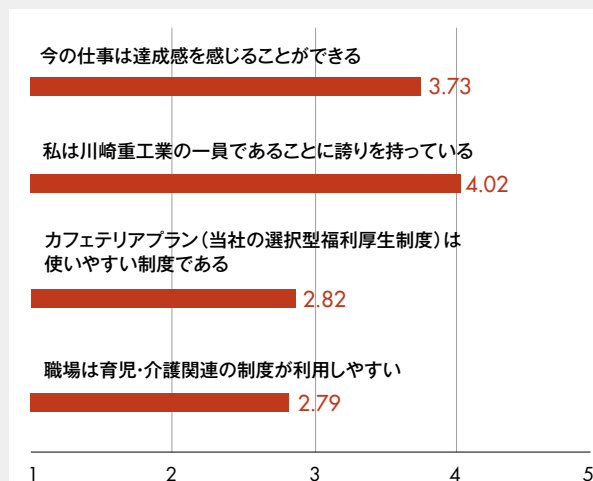
## TOPICS

### 従業員意識調査の実施結果について

当社は、隔年で従業員意識調査を実施し、諸施策の検討に活用しています。2011年の2・3月に実施した調査（回答者数14,526人）では、「川崎重工業の一員であることへの誇り」や「仕事のやりがい」など、ほとんどの設問で前回より肯定的な回答が増えているという結果が得られました。

一方で、福利厚生関係の設問や「育児・介護関連制度の利用がしやすい環境」など、相対的に肯定的な回答が少ない項目もありましたので、現状を真摯に受け止め、各種施策に展開しています。

※右の表は、全59の設問項目のうち、特徴的な結果が出ている項目を抜粋して表示したものです。数値は、回答者が1～5の選択肢から回答した結果の平均値です。数値が高いほど肯定的な評価であり、満足度が高くなっています。



## 安心して働くことができる安全な職場の構築

### 労働安全と健康に関する基本的な考え方

従業員の安全と健康を守ることは、企業の重要な使命です。当社は、安全と健康を最優先する職場風土の構築と、心身ともに健康で働くことのできる安全で快適な職場環境の実現に取り組んでいます。

### 安全衛生管理体制

当社は、安全衛生管理規程を定め、会社の責務として「安全衛生管理体制を確立し、労働災害の防止、健康障害の防止、健康の保持増進、快適な職場環境の形成を図るために必要な措置を講ずる。」こととしています。

具体的には、最高安全衛生管理者が指示する基本方針に基づき、各事業所において総括安全衛生管理者の統括管理により、安全衛生管理を推進しています。

### 労働災害防止への取り組み

#### ①労働安全衛生マネジメントシステムの確実な実施と展開

当社では、労働安全衛生マネジメントシステムの継続的な運用と改善を図ることでシステムの向上と抜けのない安全衛生管理を展開し、労働災害の未然防止および快適な職場環境の形成に努めています。特にリスクアセスメントの取り組みを推進強化して、職場に潜むリスクを徹底的に排除することで本質安全化に向けた職場づくりを推進しています。

#### ②KSKY\*運動の継続実施

2002年より実施しているKSKY運動は、当社の重要な安全施策のひとつです。安全の基本ルール遵守による規律ある職場づくり(K)、作業の切れ目、勘どころにおける指差呼称の徹底(S)、そして危険予知能力のさらなる向上を図り(KY)、従業員一人ひとりが自主的に参画する意識を高めるとともに、「相互注意」が行える職場づくりを目指して取り組んでいます。

\* K：基本ルール、S：指差呼称、KY：危険予知

#### ③危険体感教育の充実

当社では、疑似体験を通じて職場に存在する危険を体感させることで安全意識の向上を図り、不安全行動による災害の防止に取り組んでいます。さらに、より効果的な体感教育とするために体感器材や設備の充実にも努めています。



危険体感教育

### 安全衛生意識の高揚

当社では、安全衛生意識の高揚を図るため、安全衛生成績の優秀な部門や安全衛生の推進に顕著な功績のあった従業員を、「安全表彰規程」に基づいて表彰しています。

また、「安全衛生教育基準」を定め、法令に基づく教育に加えて、必要な安全衛生教育を実施しています。こうした教育は、安全衛生知識・技能の向上のためであるだけでなく、安全衛生意識の高揚のためにも重要です。

安全衛生教育については、各階層に対して行う「階層別教育」、作業内容変更時や特に指定した業務の従事者に対する「特定教育」、危険予知訓練や健康教育などの「一般教育」などを定めており、特に階層別教育では、新入社員から中堅職員、管理・監督者に至るまで一貫した体系に基づく教育を行っています。

### 健康指導とメンタルヘルスケアへの取り組み

#### ①各種健康教室の開催

全社THP (Total Health Promotion) 活動のひとつとして、「歯科衛生教室」、「禁煙教室」ならびに新入社員や定期健康診断結果で生活習慣病の所見があった従業員などを対象に「若年層食生活改善教室」、「高血糖改善教室」などの健康教室を開催し、健康管理の推進を図っています。

#### ②ストレスチェックの実施

定期健康診断時に従業員の日頃のストレス度をチェックし、ストレス度の高い従業員には、産業医による問診と個別指導を実施しています。また、仕事のストレス診断による職場のストレス改善に向けた取り組みを実施しています。さらに、これらに加えて管理監督者向けの集合教育、eラーニングによるラインケア教育ならびにセルフケア教育などを実施しています。



健康教室

#### ③疲労蓄積度自己診断チェックの実施

長時間勤務者を対象に「疲労蓄積度自己診断チェック」を義務付けています。疲労蓄積度が高い従業員には産業医による問診と個別指導を実施しています。

# Theme 4 環境への取り組み

「地球が微笑むものづくり」を追い求めます

## 環境経営の推進

### 「環境ビジョン2020(2020年のあるべき姿)」の制定



最高環境管理統括者  
(執行役員 CSR推進本部長)  
橋本 芳純

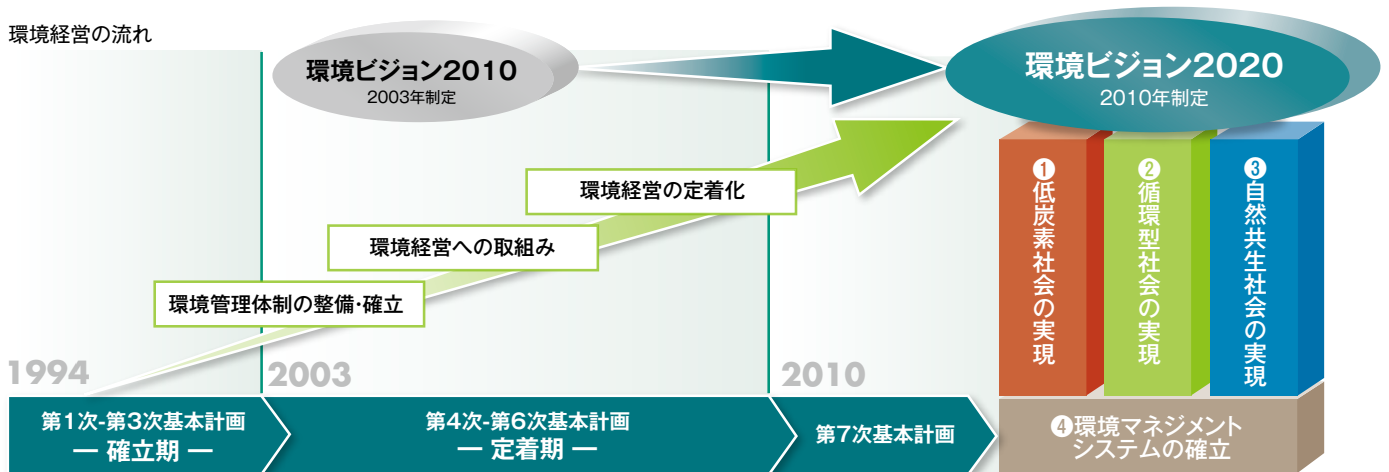
川崎重工グループは、グループミッション「世界の人々の豊かな生活と地球環境の未来に貢献する“Global Kawasaki”」のもとで環境ビジョンの2020年のあるべき姿を目指して、「環境ビジョン2020」を2010年度に制定しました。

そのビジョンの実現を目指し、3か年ごとに定める「環境経営活動基本計画」は、環境ビジョン2020の制定に合わせて2010年度からの3か年を第7次環境経営活動基本計画期間として目標を設定し、年度ごとの重点施策を決めて活動しています。

環境憲章の環境基本理念に基づき、環境ビジョン2020では「低炭素社会の実現」「循環型社会の実現」「自然共生社会の実現」という3つの社会の実現と、これらを実現するための土台となる「環境マネジメントシステムの確立」の4項目を基本指針とし、持続可能な社会への貢献を目指しています。

当社グループの社会的使命を実現するため、今後も環境を経営の重要なテーマとして取り組み、社業を通じて地球環境問題の解決に貢献していきます。

環境経営の流れ



### 環境憲章 [1999年制定 (2010年改定)]

#### 環境基本理念

川崎重工グループは「ものづくり」を通じて社会の発展に寄与することを基本に据え、「陸・海・空にわたる基礎産業企業」としてグローバルに事業を展開する中で、地球環境問題の解決を図るため、「低炭素社会の実現」、「循環型社会の実現」および「自然共生社会の実現」を目指し、環境に調和した事業活動と地球環境に配慮した自社製品・サービスを通じて、社会の「持続可能な発展」に貢献します。

#### 行動指針

1. 地球環境問題は、人類共通の重要課題と自覚し、環境との調和を経営の最重要課題の一つとして、自主的・積極的にグローバルに取り組む。
2. 生産活動において、省資源・省エネルギー・リサイクル・廃棄物の削減に取り組み、環境への負荷の低減を推進する。
3. 製品企画、研究開発、設計段階において、資材の購入、製造、流通、使用、廃棄の各段階での環境負荷をできる限り低減するよう配慮する。
4. 事業活動による生態系への影響の最小化を図るとともに、生態系の保全に積極的に取り組む。
5. 地球環境問題解決のために環境保全、省エネルギー、省資源に有効な新技術・新製品を開発し、社会に提供する。
6. 環境関連の法律、規則、協定および関連業界の自主行動計画等を遵守するとともに、必要に応じて自主管理基準を設定し、一層の環境管理レベルの向上に努める。
7. 環境教育・広報活動を通じ、全従業員の地球環境問題への意識の高揚を図り、一人ひとりがライフサイクルの見直しや社会貢献活動への参加を促進する。
8. 環境保全活動に関する環境マネジメントシステムを構築し、定期的に環境保全に関する会議を開催し、見直しを行い、環境保全活動の継続的改善を図る。



## 環境ビジョン2020

- エネルギーを無駄なく利用する製品とものづくり
- 地球環境に調和した製品とものづくり
- 資源を無駄なく利用する製品とものづくり
- 環境マネジメントシステム (EMS) の確立

### 3つの切り口から持続可能な社会の実現に向けて

#### 低炭素社会の実現

エネルギーを無駄なく利用する製品とものづくりで、グローバルに地球温暖化防止に貢献

##### 取り組みの視点

世界各地で地球温暖化によると考えられる大規模な気候変動が発生しており、この地球全体の持続可能性に関わる問題に対して、当社の事業活動で発生する温室効果ガスを削減するとともに、温室効果ガスの発生を抑制する製品・サービスを通じて低炭素社会の実現に貢献していきます。

##### 2020年の姿

- ① 2020年の温室効果ガスの排出量を、国の目標に合わせて削減している。
- ② エネルギーを有効に利用する製品・サービスを顧客に提供し、地球規模で温室効果ガスの排出を削減している。
- ③ 生産過程や物流過程における省エネルギーを推進し、温室効果ガスの排出削減を行っている。

#### 循環型社会の実現

資源を無駄なく利用する製品とものづくりで、有限な資源を大切に活かし切り、循環させる

##### 取り組みの視点

現在、世界の人々の生活を支えている資源の消費量は、地球の自然から生産される量を超えています。当社は地球の限られた資源を大切に活かし切り、再使用、再資源化する事業活動・製品開発に取り組み、循環型社会の実現に貢献していきます。

##### 2020年の姿

- ① 資源を有効に利用する設計を推進し、製品の軽量化や耐久性・リサイクル性などの向上を推進している。
- ② 生産活動での3R（廃棄物の発生抑制、再使用、再資源化）を推進し、全工場のゼロエミッションを達成している。
- ③ 全てのPCB廃棄物とPCB含有機器の適正処理を完了している。

#### 自然共生社会の実現

地球環境に調和した製品とものづくりで、環境負荷を下げ、生態系の保全に貢献

##### 取り組みの視点

地球環境を形成している生態系は、生物の多様性によって維持されています。生物多様性は、食料や自然資源、気候の調節や物質循環・浄化といった自然の恵みを提供します。当社の事業活動による環境への負荷を低減することはもちろん、製品・技術によって環境汚染の防止や生態系の保全に貢献していきます。

##### 2020年の姿

- ① 大気汚染や水質汚濁を防止する製品・サービスを顧客に提供し、環境の改善や生態系の保全を推進している。
- ② 製品への化学物質の使用を削減するとともに、生産活動での化学物質の使用を削減している。
- ③ 地域の森林保全活動など、生態系の環境を保全する活動に協力している。

### 環境経営の基盤づくり

#### 環境マネジメントシステムの確立

環境ビジョン2020を実現する環境経営の基盤づくり

##### 取り組みの視点

持続可能な社会の実現を目指して、環境に調和した事業活動と地球環境に配慮した自社製品・サービスを通じて、世界の人々の豊かな生活と地球環境の未来に貢献していきます。

##### 2020年の姿

- ① 国内外のすべての連結子会社が環境マネジメントシステム (EMS) を構築し、グループ全体で環境経営を推進している。
- ② 環境法令を遵守し、定期的な遵守状況のフォローを行っている。
- ③ 社内外へ環境情報を発信し、双方向の対話を持ちながら環境保全活動をしている。

## 第7次環境経営活動基本計画 2011年度活動実績

環境ビジョン2020のスタートとなる第7次環境経営活動基本計画（2010～2012年度）では、「低炭素社会の実現」「循環型社会の実現」「自然共生社会の実現」及び環境経営の基盤となる「環境マネジメントシステムの確立」の4項目で全社目標を定め、ビジョンの実現に向けて取り組んでいます。

### 第7次環境経営活動基本計画（2010～2012）

**低炭素社会の実現** エネルギーを無駄なく利用する製品とものづくりで、グローバルに地球温暖化防止に貢献

#### 1. 当社の地球温暖化対策

- 1) 自らの生産活動に伴うCO<sub>2</sub>排出量の削減・全社省エネ活動を推進するためCO<sub>2</sub>見える化・検証の仕組みづくり
  - 全社CO<sub>2</sub>削減対策（省エネ設備投資）
  - 特定荷主として物流における省エネ推進
- 2) 当社の製品・技術による排出量獲得
  - 当社の製品・技術による国内外の排出量獲得（CDM等）の仕組みづくり
- 3) 取引市場からの排出量購入
  - CO<sub>2</sub>削減目標未達成の場合の措置
- 4) 寄付行為等による排出量獲得

#### 全社目標

2007年度を基準とし、2012年度までに2008～2012年度の平均排出原単位（＝CO<sub>2</sub>排出量／売上高）10%削減

**循環型社会の実現** 資源を無駄なく利用する製品とものづくりで、有限な資源を大切に活かし切り、循環させる

#### 1. 廃棄物総排出量削減に向けた取組み

- 1) 省資源、3R（リデュース、リユース、リサイクル）の推進
- 2) ゼロエミッション活動、リサイクル率の向上

#### 全社目標

2002年度を基準とし、2012年度までに排出原単位（＝廃棄物総排出量／売上高）を12%削減、ゼロエミッションの維持

#### 2. PCB廃棄物の適正処理計画の策定とフォロー

**自然共生社会の実現** 地球環境に調和した製品とものづくりで、環境負荷を下げ、生態系の保全に貢献する

#### 1. 化学物質削減に向けた取組み

- 削減目標設定と活動推進（設計・生産両面からの取組み）

#### 全社目標

管理対象の化学物質について、2003～2005年度平均を基準とし、2010～2012年度の削減目標を設定

#### 2. 製品・技術を通じた環境貢献

- 1) 製品ライフサイクルでの環境負荷低減に向けた取組み
  - 製品ライフサイクルアセスメント実施に向けた対応基盤の整備
- 2) 製品のグリーン化・製品に対する環境配慮の推進

#### 3. 生物多様性への影響低減と保全

- 1) 生物多様性の行動指針の策定と保全の推進

**環境マネジメントシステム（EMS）の確立** 環境ビジョン2020を実現する環境経営の基盤づくり

#### 1. 川崎重工グループにおけるEMSの構築

#### 全社目標

2012年度までに国内及び海外重要生産拠点である連結子会社のEMSの構築を完了

#### 2. 環境法令遵守の徹底

- 環境事故等の再発防止

#### 3. 環境コミュニケーションの推進

- すべてのステークホルダーとの環境対話の推進

第7次環境経営活動基本計画の主な施策

- 低炭素社会の実現**：2012年度までの温室効果ガスの全社目標である「2007年度を基準とし、2012年度までに2008～2012年度の平均排出原単位 (=CO<sub>2</sub>排出量/売上高) を10%削減する」ことを目指して、地球温暖化対策の具体的な活動を実行します。
- 循環型社会の実現**：廃棄物総排出量削減に向けた取り組みとして省資源・3Rの推進などにグループ全体で取り組んでいきます。
- 自然共生社会の実現**：化学物質削減に向けた取り組み、製品・技術を通じた環境貢献などを推進していきます。
- 環境マネジメントシステムの確立**：国内及び海外連結全子会社のEMS構築を推進するとともに、環境リスクマネジメントや従業員の環境教育に取り組んでいきます。

2011年度活動実績		評価
<p><b>1. 当社の地球温暖化対策</b></p> <p>1) 自らの生産活動に伴うCO<sub>2</sub>排出量の削減</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●CO<sub>2</sub>の見える化システムの導入推進(改正省エネ法への対応含む)</li> <li>●パイロット工場のシステム運用と省エネノウハウの蓄積・社内発信、全社集計システム運用と見える化システムの工場展開</li> <li>●全社CO<sub>2</sub>削減対策(省エネ設備の更新)</li> <li>●省エネ設備(工場・事務所照明、省エネインバータ)の導入と省エネ効果の検証</li> <li>●各部門の省エネ活動の強化と計画のフォロー・全社的な省エネ推進体制の構築</li> </ul> <p>2) 当社の製品・技術による排出量獲得</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●新たな地球温暖化対策制度への対応検討</li> </ul> <p>3) 取引市場からの排出量購入</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●削減目標未達成分の購入費用の負担検討</li> </ul> <p>4) 寄付行為等による排出量獲得</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●森林保全活動、グリーン電力の活用等</li> </ul>		○
<p><b>1. 廃棄物総排出量削減に向けた取り組み</b></p> <p>1) 廃棄物の排出量上位3物質(金属くず・廃油・木くず等)の削減活動</p> <p>2) 省資源、3Rの推進</p> <p>3) ゼロエミッションの維持・向上</p> <p>4) 電子マニフェスト導入の推進、廃棄物管理システムの構築と運用</p>		○
<p><b>2. PCB廃棄物の適正処理計画の策定とフォロー</b></p> <p>1) JESCO委託処理のフォロー</p> <p>2) 低濃度PCB含有機器の処理動向と台数のフォロー</p>		○
<p><b>1. 化学物質削減に向けた取り組み</b></p> <p>1) 第7次計画における削減対策強化部門の重点フォロー</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●使用状況を把握・整理し、課題を明確化して目標設定</li> <li>●低VOC塗料や重金属フリー塗料・表面処理技術の導入推進とフォロー</li> </ul>		△
<p><b>2. 製品・技術を通じた環境貢献</b></p> <p>1) 製品ライフサイクルでの環境負荷低減に向けた取り組み</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●エネルギーや輸送に関連する製品を対象にCO<sub>2</sub>削減効果評価</li> <li>●ライフサイクルアセスメントの評価手法の検討</li> <li>●製品・技術を通じた環境貢献の情報発信</li> </ul> <p>2) 製品のグリーン化</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●化学物質関連の法規制対応の徹底(RoHS指令、REACH規則等)</li> <li>●グリーン製品における基準設定および売上高の向上</li> </ul>		△
<p><b>3. 生物多様性保全への取り組み</b></p> <p>1) 事業部門/全社での生物多様性保全活動の推進</p>		△
<p><b>1. 川崎重工グループにおけるEMSの構築</b></p> <p>1) 国内及び海外連結子会社のEMS構築計画の策定と推進</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●2011年度は国内5社、海外5社のEMS構築</li> </ul> <p>2) グループ全体の主要環境データ収集(エネルギー、廃棄物、化学物質等)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●エネルギー/CO<sub>2</sub>排出量のグループ企業からの情報収集と社外への発信</li> </ul>		○
<p><b>2. 環境法令等遵守の取り組み</b></p> <p>1) 環境法令等の遵守状況のフォロー</p> <p>2) 環境法令改定等のフォローと全社展開</p>		◎
<p><b>3. 環境コミュニケーションの推進</b></p> <p>1) 川崎重工グループ従業員への環境啓発活動(環境教育)</p> <p>2) 社内外への環境情報の発信(環境ニュース発刊、CSR報告書の発刊等)</p> <p>3) 企業の森づくり活動</p>		◎

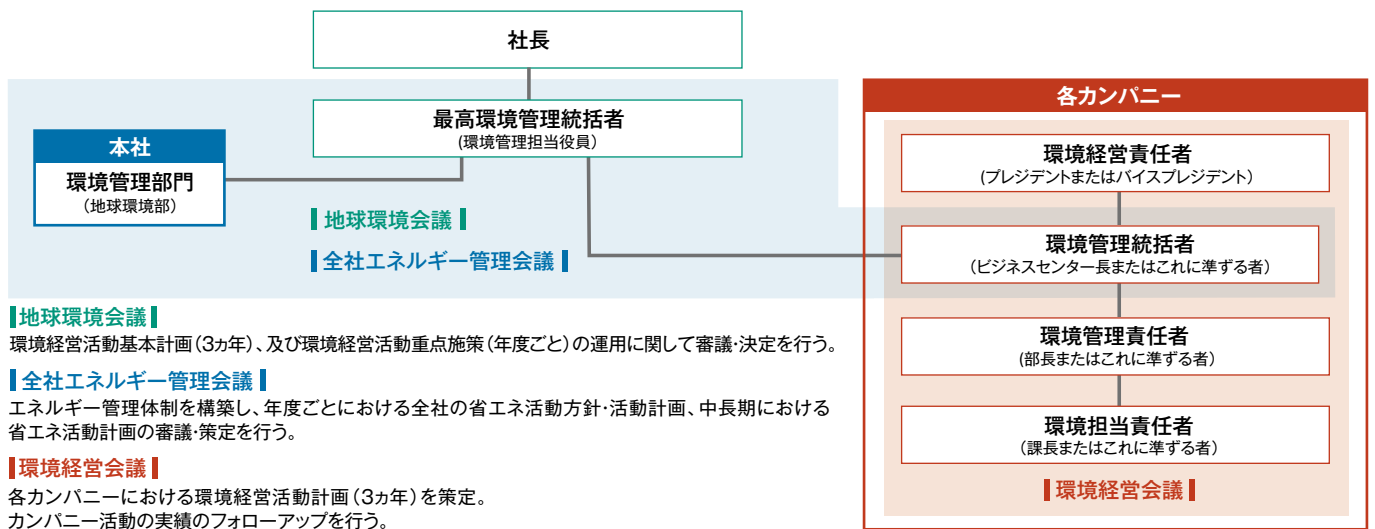


## 環境経営の基盤づくり

### 環境管理組織

川崎重工は、最高環境管理統括者（環境管理担当役員）を選任するとともに、最高環境管理統括者を議長とする「地球環境会議」において、さまざまな重要事項の運用に関して審議・決定しています。また、決定された環境経営活動基本計画をそれぞれの事業部門が主体的に活動に展開

できるよう、各カンパニーの組織に対応して、環境経営責任者、環境管理統括者、環境管理責任者、環境担当責任者を選任し、全員が一丸となって環境への取り組みを推進できる組織体制を確立しています。



### 環境マネジメントシステム(EMS)管理体制

国内生産拠点については、すべてISO14001の認証を取得しています。現在は、国内外の関係会社のEMS構築範囲の拡大を推進しており、環境法規制遵守をはじめとする環境管理体制の確立を目指し活動を継続しています。国内関係会社については2011年度末までに対象43社全てが構築を完了しています。従来は主要工場に絞っていましたが、第7次計画において海外における構築範囲を拡大する方

針を取っています。対象26社のうち、2011年度に新たに Kawasaki Motors Enterprise (Thailand) Co.,Ltd をはじめ5社が構築を完了しています。未構築の14社については現地の法規制の実態に基づき、業態・規模に応じた方針を明確にし、2012年度の構築完了を目指し、段階的な取り組みを実施しています。

## ISO 14001 (JIS Q 14001) 認証取得状況

### 川崎重工

事業所名	認証取得年月	審査登録機関
船舶海洋カンパニー	神戸工場	2002年 8月
	坂出工場	2000年 8月
車両カンパニー	2002年 2月	LRQA
航空宇宙カンパニー	2002年 2月	BSK
ガスタービン・機械カンパニー	ガスタービンBC	2000年 3月
	機械BC	2000年 12月
プラント・環境カンパニー	1999年 11月	JICQA
モーターサイクル&エンジンカンパニー	2000年 2月	DNV
精密機械カンパニー	西神戸工場	1998年 2月
	ロボットBC	2011年 3月

※審査登録機関 LRQA:ロイドレジスターQA、JICQA:日本検査QA、  
BSK:防衛調達基盤整備協会、NK:日本海事協会、  
DNV:デットノルスケベリタス

## 連結子会社の環境マネジメントシステム(EMS)構築状況

### 国内連結子会社のEMS構築状況

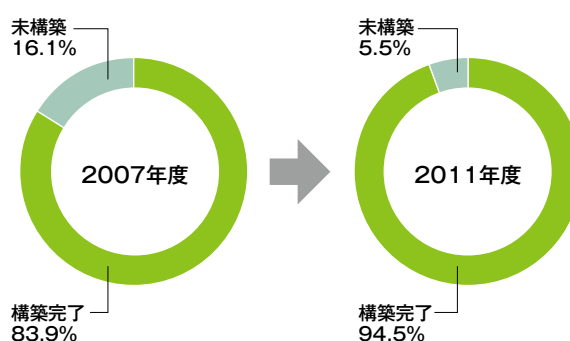
主管	会社名	EMS構築レベル	構築完了時期
船舶海洋	川崎造船検査	1	2008年 4月
	カワサキテクノウェブ	1	2000年 8月
	川重神戸サポート	2	2005年 12月
	川重ジェイ・ピー・エス	3	2008年 3月
車両	川重マリンエンジニアリング	1	2008年 3月
	アルナ輸送機用品	1	2008年 11月
	川重車両コンボ (KSC)	1	2002年 8月
	川重車両テクノ (KST)	1	2002年 8月
	関西エンジニアリング (KE)	3	2002年 8月
	札幌川重車両エンジニアリング (SKE)	2	2011年 6月
	日本除雪機製作所	2	2005年 10月
航空宇宙	川重岐阜エンジニアリング	1	2002年 2月
	川重岐阜サービス	1	2002年 2月
	ケージーエム	1	2002年 2月
GT	日本飛行機	1	2006年 12月
	川重明石エンジニアリング	1	2000年 3月
機械	川重冷熱工業	1	2002年 4月
	川重艦艇エンジンサービス	1	2002年 12月
プラント・環境	川重原動機工事	1	2002年 12月
	KEE環境工事	1	2003年 12月
	KEE環境サービス	1	2002年 6月
	アーステクニカ	1	2000年 9月
	アーステクニカM&S	1	2000年 9月
	川崎エンジニアリング	3	2009年 10月
モーターサイクル & エンジン	深江パウテック	3	2010年 3月
	川重ファンリテック	2	2007年 7月
	オートボリス (KMJ子会社)	2	2011年 12月
	カワサキモーターズジャパン (KMJ)	1	2008年 2月
	ケイジェス	1	2006年 1月
	ケイテック	3	2009年 12月
本社	テクニカ	3	2012年 3月
	ユニオン精機	1	2006年 7月
	KCM	1	2000年 5月
	KCMJ	2	2012年 3月
	川崎油工	1	2007年 6月
	カワサキマシンシステムズ	2	2011年 12月
	カワサキライフコーポレーション	2	2006年 7月
	川重サービス	1	2000年 2月
	川重商事	1	2004年 12月
	川重テクノサービス	3	2005年 3月
川重東京サービス	3	2009年 3月	
ケイキャリアパートナーズ	2	2007年 3月	
ベニックソリューション	2	2006年 2月	

レベル1 ISO14001の認証取得    レベル2 簡易版EMSの認証取得    レベル3 EMS構築の自己宣言

### 海外連結子会社のEMS構築状況

主管部門	社名	所在国	EMS構築レベル	構築完了時期
機械	武漢川崎船用機械有限公司	中国	1	2009年 7月
プラント・環境	KHI Design & Technical Service Inc.	フィリピン	1	2011年 11月
モーターサイクル & エンジン	Kawasaki Motors Manufacturing Corp., U.S.A.	アメリカ	1	2003年 4月
	Kawasaki Motors Enterprise (Thailand) Co., Ltd.	タイ	1	2011年 12月
	KHITKAN Co., Ltd.	タイ	1	2011年 12月
	P.T. Kawasaki Motor Indonesia	インドネシア	3	2012年 1月
精密	Kawasaki Motors(Phils.)Corporation	フィリピン	3	2012年 1月
	Kawasaki Precision Machinery (UK) Ltd.	イギリス	1	2001年 11月
	Flutek, Ltd.	韓国	1	2005年 11月
ロボット	川崎精密機械(蘇州)有限公司	中国	1	2007年 12月
	Kawasaki Robotics (U.S.A.) Inc.	アメリカ	1	2006年 2月
本社	KCMA Corporation	アメリカ	3	2011年 3月

### EMS構築における関連会社従業員の割合



法規制の遵守状況

2011年度は司法処分・行政処分の事案はありませんでした。

行政注意指導事案として、岐阜工場の土木工事現場において(硫酸による)酸性の排水を流出する事故がありました。排水を常時監視しているモニターが事故を早期に検知し、警報を発することにより、直ちに対策を講じることが出来たため、軽微なpH値超過にとどまりました。

また、明石工場で兵庫県の公害機動隊の立入検査の際、不具合等の指摘があり、是正の措置・対応を行いました。

過去5年間の違反・事故・苦情 (単位:件)

内容 / 年度	2007	2008	2009	2010	2011
司法処分・行政処分	0	0	0	0	0
行政措置	0	1	0	0	0
行政注意指導	3	4	0	2	2
住民苦情	2	4	0	5	0

- 司法処分、行政処分: 司法機関または行政機関から処分を受けること
- 行政措置: 改善命令など、文書で指示を受けること
- 行政注意指導: 口頭で指示を受けること

海外における法規制遵守や環境保全活動の状況

海外の事務所・関係会社においては、国内事業所と同様に環境法令等の遵守、EMS構築範囲の拡大に加えて、環境事故の発生要因の排除に努めています。

海外を含むグループ全体の環境管理レベルを向上させ、環境リスクを低減させるための取り組みとして、海外主要子会社の環境負荷データについて、2010年度から実施しているエネルギー使用量の把握に加えて、2011年度にはデータ把握範囲を拡大しました。また、環境部門による海外主要子会社の現地調査によって環境管理状況を確認してリスク低減を進める仕組みを現在構築中です。

リスクマネジメント

2009年2月に明石工場で発生したNOx事故を契機に、2009年4月に『環境法令等遵守状況調査委員会』を設置し、これまで2年間にわたり川崎重工本体(11工場)及び環境負荷の大きな関係会社4社5工場の延べ16工場を調査しました。各工場における是正すべき箇所は、ほぼ是正を完了し、当初の目的を達成したことから、調査委員会としての活動は休止することになりました。

そこで、今後も環境法令改正の周知徹底や環境担当者のレベル向上を図るため、委員会という形式ではなく、事務局(地球環境部)を中心に事業部門環境担当者の協力を得て、リスク管理の観点より環境事故を未然に防止するための連絡会を新設することにしました。

2011年度は川崎重工本体と主要関係会社を含む環境担当の責任者が参集し、連絡会を開催しました。連絡会では、最近改正された環境法令の改正のポイントや、事務局が単独で川崎重工本体の工場や関係会社の工場を訪問し行った法令遵守状況調査の結果を報告し、川崎重工グループとして法令遵守が徹底出来るように活動しています。

従業員への環境啓発活動

環境eラーニング/パソコン非所有者への教育

当社グループ従業員の環境意識を維持・向上するため、関係会社も含めた当社の新入社員に対する環境eラーニングを継続的に実施しています。(2011年度の受講者数:約1,150名、受講率89%)

また、パソコンによるeラーニングの受講が難しい従業員への環境教育については講義による教育を中心に実施し、2008年度から4年間で累積約6,800名が受講しました。

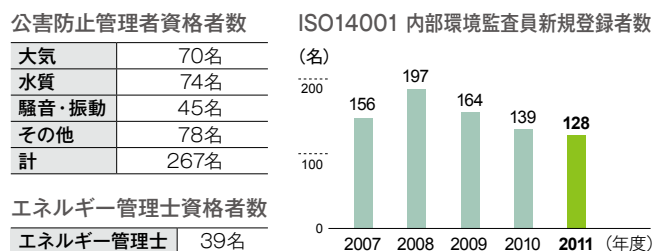
環境意識の啓発

従業員一人ひとりの環境意識の向上を目指した広報活動を行っています。職場だけでなく、地域社会や家庭においても環境に配慮した行動が実践できるよう、継続的に啓発活動を行っています。



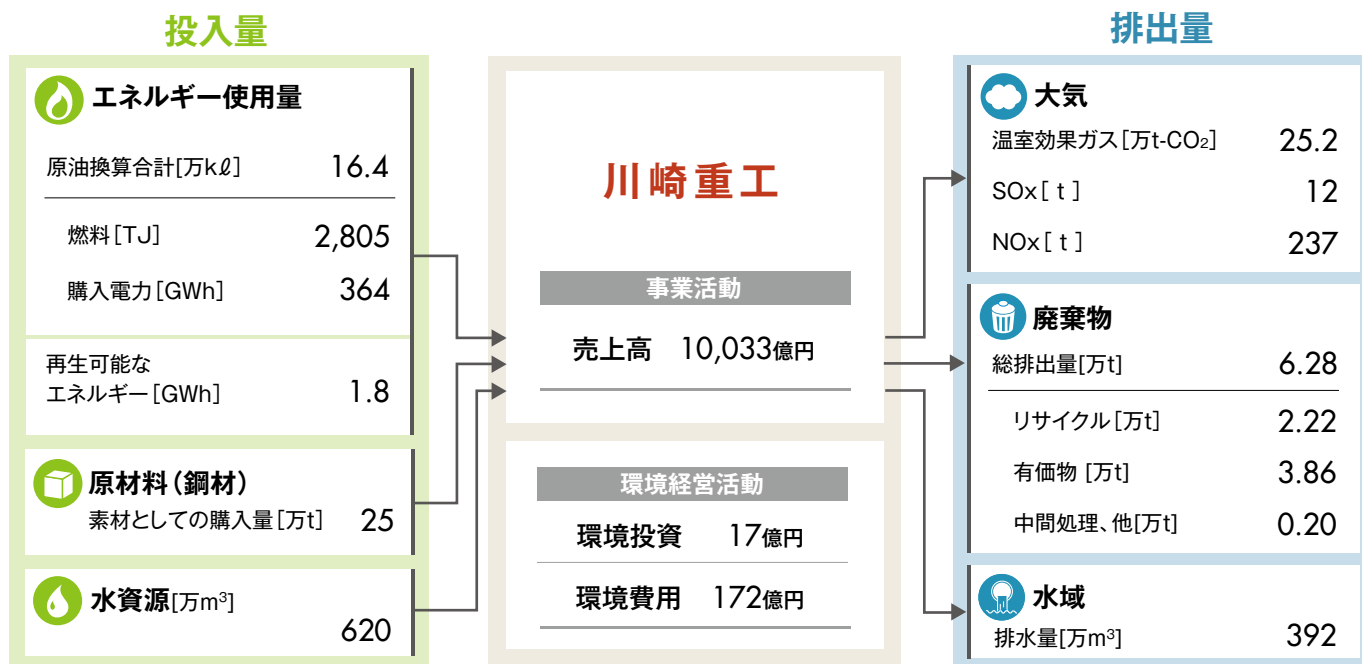
有資格者の養成

エネルギー環境マネジメント活動の充実のため、エネルギー環境関連法令で求められている法的有資格者の養成にも力を入れています。



### 2011年度事業活動のマテリアルバランス(環境負荷の全体像)\*

2011年度の事業活動における環境負荷についてまとめました。当社がさまざまな製品を製造する際に使用される原材料、エネルギー、水などの投入量と環境に負荷を与える物質の排出量を低減する活動に取り組んでいます。



### 2011年度の環境会計集計結果\*

項目		環境投資額	環境費用	経済効果	
事業 エリア内 コスト	地球温暖化防止 (省エネルギー、温室効果ガス排出量削減、オゾン層破壊防止等)	847	2,974	省エネ費用削減 175	
	資源有効活用(原材料、水等)	6	192	省資源材料費削減 50	
	資源循環活動	資源循環活動 (再利用、再使用)	70	726	リサイクル収入 1,167
		廃棄物処理費用 (廃棄物処理)	0	321	廃棄物処理費削減 4
	リスク対応(公害防止、遵法対応)	650	1,722	2	
	小計	1,572	5,935	1,398	
〔前年度比〕		112%	125%	115%	
上・下流コスト		59	2,661	0	
管理活動コスト		3	452	0	
研究開発コスト(製品、製造時などの環境負荷抑制)		87	7,876	0	
社会活動コスト		13	194	0	
環境損傷対応コスト		0	78	0	
合計		1,735	17,196	1,398	
前年度比		80%	109%	104%	

(単位:百万円)

項目	金額
投資額の総額	47,404
研究開発費の総額	37,916

項目	割合
環境投資割合 (環境投資総額 1,735/ 投資総額 47,404)	4%
研究開発費割合 (環境研究開発費総額 7,876/ 投資総額 35,321)	21%

\*集計範囲:川崎重工業(株)、対象期間:2011年4月1日~2012年3月31日

## 低炭素社会の実現

### 温室効果ガスの排出削減

当社は、「エネルギーを無駄なく利用する製品とものづくりで、グローバルに地球温暖化防止に貢献」することを目指しています。事業活動に伴い発生する温室効果ガスの99%は、エネルギー起源のCO<sub>2</sub>であるため、化石燃料に由来するエネルギー使用の削減を中心とした温室効果ガスの排出削減活動を実施しています。太陽光発電設備の設置や高効率照明への交換等に加えて、エネルギー使用の無駄を発見し改善するためのエネルギー使用量の見える化を推進しています。

当社の温室効果ガス削減目標は、2007年度を基準としたCO<sub>2</sub>排出原単位を、2008年度から2012年度の平均値で10%削減することを掲げています。2011年度は、原単位25（基準値 24t-CO<sub>2</sub>/億円）であり目標の達成には厳しい状況ですが、エネルギー使用量の削減で不足する部分は、CO<sub>2</sub>クレジットを活用し目標を達成する予定です。

川崎重工のCO<sub>2</sub>排出量と原単位の推移

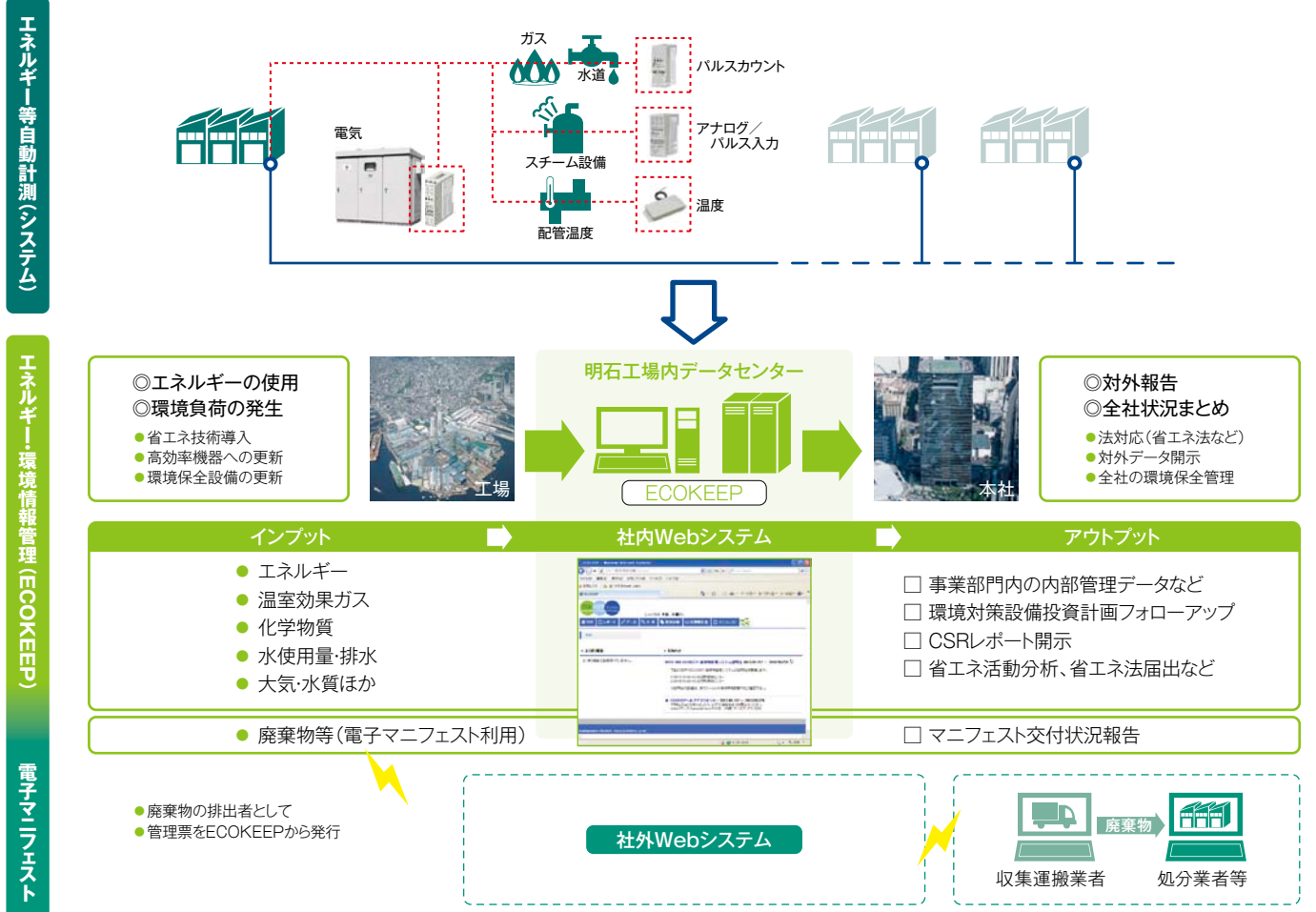


注1 CO<sub>2</sub>排出原単位は、CO<sub>2</sub>排出量を売上高で割った数値を利用しています。  
 注2 CO<sub>2</sub>排出量は、地球温暖化対策推進法に基づく温室効果ガス排出量算定・報告・公表制度による企業別公表値です。

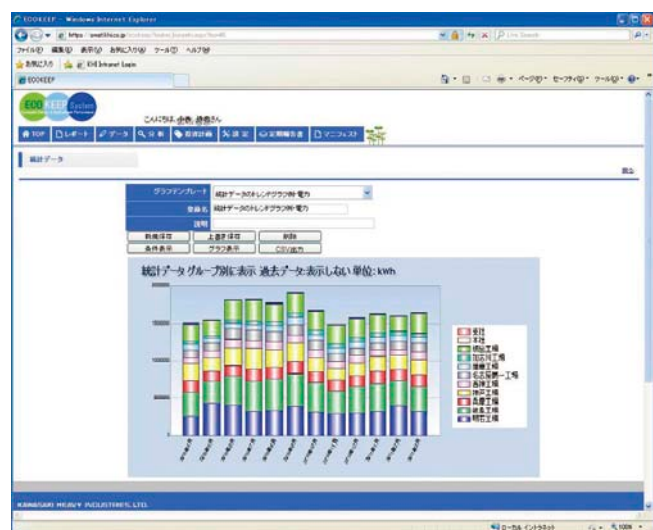
### エネルギー使用量の低減対策

省エネ設備投資によるCO<sub>2</sub>排出量削減は一定の成果をあげていますが、継続的なエネルギー使用量の低減を

システム構成イメージ



行うためにエネルギー自動計測機器を導入しています。加古川工場では、電力、ガス、圧縮空気等、計測対象の大部分を占める約350点のエネルギー使用量を計測し、リアルタイムで使用状況を表示した上で、省エネ活動を進めています。また、これらの工場の計測データは、全社システムに集計され、エネルギー計測データを分析して情報の共有化を図っています。



システム画面例

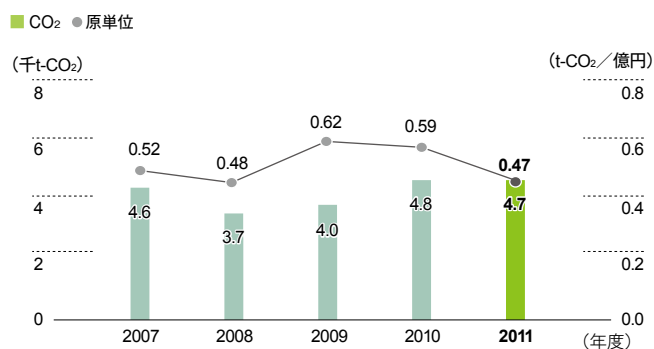
### 省エネ設備投資によるCO<sub>2</sub>削減

2010年度から2011年度にかけて工場灯約1万4千灯と事務所灯約1万6千灯をより省エネ効果の高い機種に更新しました。具体的には工場灯を水銀灯から同じ明るさで消費電力が約半分になるメタルハライド灯に、事務所灯を従来型蛍光灯から20%省エネとなる高周波 (Hf) 型蛍光灯に取り替えました。これにより年間約2,600トンのCO<sub>2</sub>削減を見込んでいます。

### 物流過程における環境配慮

当社は、物流過程におけるCO<sub>2</sub>排出量削減に向けたデータ把握と省エネ活動の推進を実施しています。当社の貨物輸送は、輸送トンキロ（輸送量重量×距離）で評価すると、トラックによる輸送が約半数、残りは環境負荷の少ない鉄道や船舶による輸送となっています。2011年度実績は、CO<sub>2</sub>排出量4,700t-CO<sub>2</sub>、CO<sub>2</sub>排出原単位0.468で昨年度より原単位が20%改善しました。今後は、トラックによる輸送の積載率向上や、トラックから鉄道などへのモーダルシフトを検討し、さらなるCO<sub>2</sub>排出量削減を目指します。

#### 物流過程のCO<sub>2</sub>排出量



- \*1 CO<sub>2</sub>排出原単位は、CO<sub>2</sub>排出量を売上高で割った数値を利用しています。
- \*2 物流過程のCO<sub>2</sub>排出量は、省エネ法に基づく特定荷主として算出した数値を示します。
- \*3 川崎重工の物流過程のCO<sub>2</sub>排出を表示していますが、合併前の川崎造船などの数値は含まれていません。
- \*4 原単位指標としている売上高は、\*3と同じ範囲の売上高を利用しています。

## 循環型社会の実現

### 廃棄物排出量削減に向けた取り組み

#### 廃棄物削減活動

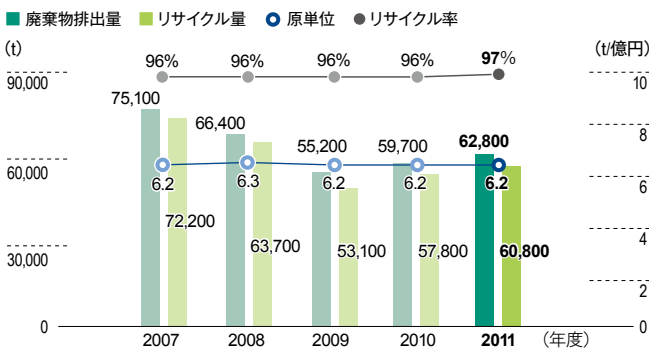
当社は、世の中の動向を考慮し、ゼロエミッションを最終処分率1%以下と定義しました。

2011年度実績としては、各工場共にゼロエミッションを達成しています。今後ともその必達とさらなる向上を目指しています。

2011年度の状況は、売上増加に伴う生産量の拡大等により、廃棄物の総排出量は増加し、昨年度実績より約5%増の約62,800トンとなりましたが、売上高原単位指標においては、6.2ポイントと昨年と同様でした。

また、リサイクル率は97%となりました。

#### 廃棄物排出量とリサイクル率



#### 産業廃棄物処理業者の現地確認について

産業廃棄物の適正処理を行う排出事業者の責任として、各工場で委託処理している業者の現地確認を原則として2年に一度行っています。自社の産業廃棄物が契約書どおりに処理されていることを担当者が現地で確認するとともに許可期限の確認や現地確認レポートを作成し、情報を全社共有すべく社内イントラネットに公開しています。

#### PCB廃棄物の適正処理

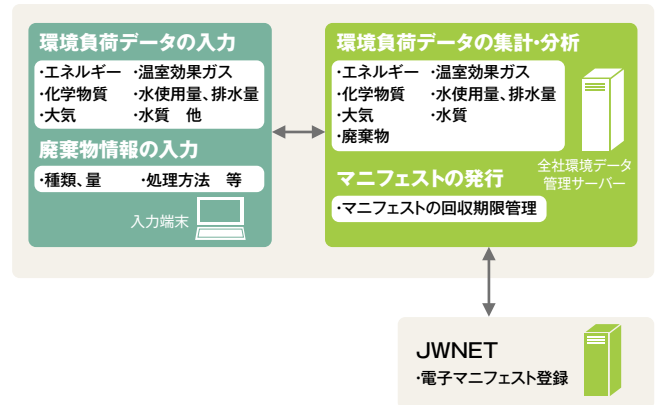
当社が保有しているPCB廃棄物は、PCB特措法（ポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理に関する特別措置法）に従って、所轄都道府県知事に毎年6月末までに届け出ています。また、日本環境安全事業（株）（JESCO）による処理完了まで、廃掃法（廃棄物処理及び清掃に関する法律）及び政省令に基づき、当該事業所に特別管理産業廃棄物管理責任者を選任し、特別管理産業廃棄物の保管基準に従って、厳重に保管管理しています。

2011年12月には、当社で初めてコンデンサ114台他の処理がJESCOにより実施されました。

#### 電子 manifests の導入と社内管理システムの構築について

当社では、社内管理データシステムの再構築にあたり、電子 manifests のJWNETとも連携した社内システムの構築を図り、2012年度から本格運用を行っているところです。これは、各工場の環境データを本社で一元管理するとともに電子 manifests の導入による法令遵守や manifests 伝票の管理工数の削減に寄与するものです。

#### 環境データ管理システム



## 自然共生社会の実現

### 化学物質削減活動

川崎重工は、「地球環境に調和した製品とものづくりで、環境負荷を下げ、生態系の保全に貢献」することを目指して化学物質削減などさまざまな活動に取り組んでいます。

化学物質の削減活動の対象として、主要VOC、ジクロロメタン、有害重金属について事業部門ごとに目標を設定し、削減に取り組んでいます。多くの事業部門で削減活動の対象となっている、主要VOC、ジクロロメタン、六価クロム、鉛における取り組みの状況は以下の通りです。適用可能な対策については、かなりの部分を実施済みですが、今後も、さらなる削減対策を進めていきます。

#### 主要VOC

主要VOCについては、水性塗料などの低VOC塗料への転換や静電塗装による塗着効率の向上、洗浄溶剤の削減のために溶剤回収装置の導入などを推進しました。生産量の増大や顧客による塗料の指定など、削減が困難な要因もあり、効果的な削減対策が実現できず、排出量は2010年度よりも増加しました。今後も、水性塗料やハイソリッド塗料などの適用拡大などにより削減に取り組んでいきます。

#### ジクロロメタン

ジクロロメタンについては、塗装の剥離処理に使用しているものが多いが、生産量の増大により、排出量は2010年度よりも増加しました。今後、ジクロロメタンの回収効率の向上などで削減に取り組んでいきます。

#### 六価クロム

六価クロムについては、特殊な表面処理に使用しているものが多く、六価クロムを使用しない技術の導入に取り組んでいますが、まだ時間が必要な状況です。取扱量は2010年度よりも減少しており、今後も、クロムフリー塗料など可能な施策から計画的に取り組んでいきます。

#### 鉛

鉛については、塗料に含まれているものが多く、鉛フリー塗料への切り替えを中心に削減に取り組んでいます。取扱量は2010年度よりも減少しており、今後も、さらなる削減を目指して取り組んでいきます。

2010年度からの第7次計画においては、「2020年度までに管理対象の化学物質について、最少化（重金属は原則ゼロ化）を目指す」という「環境ビジョン2020」の考え方の下で、さらに削減活動を推進します。

削減対象化学物質の排出・取扱量 (t/年)

項目	2011年度の 排出量(取扱量)	2010年度比 増減	
主要VOC	トルエン	443	+38.0%
	キシレン	678	+7.1%
	エチルベンゼン	278	-14.7%
	合計	1,399	+9.3%
ジクロロメタン	59	+31.1%	
有害重金属	六価クロム	23	-14.8%
	鉛	1.4	-17.6%
	カドミウム	0.013	-51.9%

\*1 主要VOCおよびジクロロメタンは排出量、有害重金属は取扱量を表示。

\*2 カドミウムについては、取扱量が500kg未満であるため、PRTR法による集計には含まれていません。

PRTR法で定められた化学物質の排出・移動量のデータについては環境情報詳細版「環境負荷データ(2011年度)」(20ページ)をご参照ください。

### 生物多様性保全への取り組み

国の生物多様性国家戦略2010の短期目標「生物多様性の状況を分析・把握したうえで保全に向けた活動を拡大」を具現化する取り組みとして、生物多様性保全の観点からも各事業所において下記の活動を推進しています。

各事業所の立地などの特性に応じて、構内緑地の整備などの活動に取り組んでいます。

#### 事業活動に伴う環境負荷低減に向けた取り組み

- ① 温室効果ガス削減対策の推進
- ② 産業廃棄物最終処分量の削減
- ③ 排水・化学物質の環境負荷低減

#### 事業活動以外での取組み

- ① 事業所周辺の清掃活動等の推進
- ② 事業場内・周辺環境の生物多様性の状況を分析・把握して構内緑化などの活動を推進
- ③ 企業の森づくり活動など地域と協働した活動による生物多様性保全の推進



## 製品に対する環境配慮

### 川崎重工グループの主な取り組み

川崎重工グループは、製品を通じた環境貢献を「グループミッション」の柱の一つと考えています。製品アセスメントの実施や、海外の法規制・業界の自主規制などへの対応を徹底し、グループ全体で製品に対する環境配慮を推進していきます。

### 製品アセスメントの実施

当社は、新規開発・設計製品や特に重要な製品に対して、省資源、省エネルギー、リサイクルなどについて製品アセスメントを実施し、製品のライフサイクルでの環境負荷の低減を目指しています。製品の種類によって具体的な評価方法が異なるため、各々の事業部門ごとに「製品アセスメント規程」を作成し、製品特性に合った対応を可能にしています。

製品アセスメントの主な評価項目は下の通りです。

- 1 製品の減量化
- 2 製品の省エネルギー化
- 3 製品の長寿命化
- 4 製品の安全性と環境保全性
- 5 製品の廃棄・リサイクルへの対応
- 6 トラブルなどの緊急時の環境影響
- 7 使用・メンテナンスなどのための情報の提供
- 8 法規制への対応

### ELV指令<sup>※1</sup>、RoHS指令<sup>※2</sup>、REACH規則<sup>※3</sup>などの海外の法規制への対応

2000年以降、EUにおいては、ELV指令、RoHS指令、REACH規則などにより製品に含まれる化学物質に対する法規制が強化されてきました。RoHS指令の対象は電気・電子機器類で、当社では、精密機械カンパニー、ロボットビジネスセンターが一部の製品について対応しています。ELV指令の対象は自動車で、二輪車は対象外ですが、モーターサイクル&エンジンカンパニーでは(社)日本自動車工業会の自主取組として対応し、精密機械カンパニーも一部の製品について対応しています。

REACH規則は、2007年6月から実施され、EUにおいて製造・輸入されるすべての化学物質に適用されます。登録・届出や、評価・認可・制限・情報伝達についての規制があり、サプライチェーン全体で自社の製品に含まれる化学物質の情報を把握するシステムが必要になります。

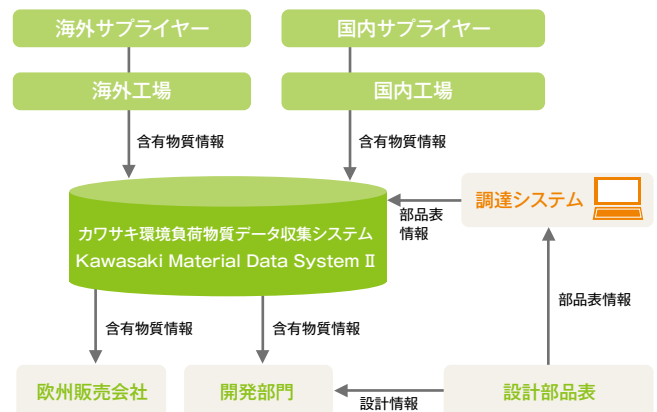
EUに限らず世界各国において化学物質の規制強化の動きが広がっています。社外から専門家を講師として招き、REACH規則等への対応を中心に、海外展開時に必要な化学物質情報管理について、全社で勉強会を実施しました。



全社を対象に開催した製品含有化学物質情報管理の勉強会

当社では、「CSR調達」(30ページ参照)を実施し、顧客からの化学物質の情報の把握の要請にも対応しています。また、モーターサイクル&エンジンカンパニーでは、IT化に取り組み、「カワサキ環境負荷物質データ収集システム(KMDSII)<sup>※4</sup>」を構築し、REACH規則はもちろん、その他の物質規制法案への対応体制を整備しています。

### モーターサイクル&エンジンカンパニーにおけるREACH対応



※1 ELV指令: 廃自動車に関するEU指令 (リサイクル/重金属使用制限等)

※2 RoHS指令: 電気・電子機器に対する有害物質使用制限に関するEU指令

※3 REACH規則: 化学物質の登録・評価・認可・制限に関するEU規則

※4 KMDSII: Kawasaki Material Data System II  
現在、IMDS (International Material Data System) に移行準備中

## モーターサイクル&エンジン部門における取り組み

### 排出ガスのクリーン化

2011年度も、世界レベルで二輪車の排出ガスのクリーン化に取組み、吸・排気系の改良により、欧州排ガス規制に適合し、高い環境性能を実現した「すべてのスポーツバイクの頂点に君臨する、至上のフラッグシップNinja ZX-14R」の販売を開始しました。

サブスロットル<sup>※1</sup>とリモート式ISCバルブ<sup>※2</sup>付きのスロットルボディを採用したフューエルインジェクション（電子制御燃料噴射）により、あらゆる運転条件に合わせた精緻な燃料コントロールをすることで、圧倒的なエンジン性能を確保しつつ、排出ガスの清浄化を実現しています。




- ※1 サブスロットル：電子制御で動くスロットルで、手動のスロットルと連動し、吸入空気量を最適にコントロールする装置
- ※2 リモート式ISC (Idle Speed Control) バルブ：通常のアイドルリング時以外に、減速時においても燃料コントロールを行う装置

### 3Rの推進

二輪車国内メーカー4社、輸入事業者12社が2004年10月から共同で運用している自主取組の「二輪車リサイクルシステム」において、当社の2011年度の実績は、リサイクル率92.9%に達しています。なお、2011年10月から、リサイクル費用の廃棄時におけるユーザー負担を、完全に無料化しました。

また、新型二輪車では開発段階からリデュース・リサイクルなどの環境配慮設計に取り組み、設計/試作/量産の各段階の前で3Rへの取り組みの事前評価を行っています。特に、リサイクルしやすい材料の採用などによりリサイクル性の向上に努め、(社)日本自動車工業会が公表している「新型車のリサイクル可能率の定義と算出方法のガイドライン(1998年自工会)」に基づき算出したリサイクル可能率は、全機種90%以上を達成し、大半の機種は95%以上を達成しています。

### 環境負荷物質の廃止・削減

国内販売の新型二輪車は、既に(社)日本自動車工業会が定めた自主削減目標を達成して販売していましたが、その他の継続販売している二輪車でも自主削減の目標を達成しました。なお、国内販売の新型二輪車の環境負荷物質（鉛／水銀／六価クロム／カドミウム）の廃止・削減状況は、当社Webサイトの「車種別環境情報」で公表しています。

汎用エンジン・ジェットスキーなどには(社)日本自動車工業会の自主削減目標のような重金属の国内規制はありませんが、二輪車に準じて廃止・削減に取り組み、鉛／水銀／カドミウムの目標は2007年度までに達成しました。さらに、ごく一部の部品で残っていた六価クロムについても、2008年度に廃止を完了しました。

(社)日本自動車工業会における新型車の「環境負荷物質削減目標」

削減物質	削減目標
鉛 <sup>※3</sup>	2006年1月以降、使用量は60g以下(210kg車重車)
水銀	2004年10月以降使用禁止 (交通安全上必須な部品 <sup>※4</sup> の極微量使用を除外)
六価クロム	2008年1月以降使用禁止
カドミウム	2007年1月以降使用禁止

- ※3 使用済みバッテリーは既に回収されており、目標値の対象外
- ※4 コンビネーションランプ、ディスチャージヘッドランプ等

 詳しくは：川崎重工「車種別環境情報」を参照  
[http://www.kawasaki-cp.khi.co.jp/environment/model\\_eco/top.html](http://www.kawasaki-cp.khi.co.jp/environment/model_eco/top.html)

## 環境配慮製品 ～輸送関連製品～

航空機分野においては、欧米の先進企業との共同開発・製造に参画するなど、当社の技術は国際的にも高い評価を受けています。燃費向上への要求が高まる中、機体、エンジンの両面から技術開発に取り組んでいます。船舶分野においては、LNG船、LPG船をはじめ、さまざまな船舶の開発・建造を行っています。燃費向上の要求に対し、推進システムの高効率化、船型の最適化などの技術開発に取り組んでいます。鉄道車両分野においては、新幹線電車をはじめ、さまざまな鉄道車両の生産を行っています。環境対策として、客先との技術協力や自社技術により、鉄道車両のエネルギー効率向上や騒音対策、リサイクル性向上などに取り組んでいます。

### 1 「ボーイング787ドリームライナー」初納入

当社はボーイング787ドリームライナーの共同開発にパートナー企業として開発当初から参画し、主要部位である前部胴体および主翼固定後縁の開発・担当をしています。胴体や主翼に軽量・高強度の炭素繊維複合材を使用した革新的な機体で、従来の同型機に比べて燃費が約20%、運航コストが約30%向上しています。強度に優れ、防腐性の高い複合材の多用により、機内の気圧、湿度等の環境コントロールが可能となり、快適性を確保しています。また、「787」に搭載されている、ロールスロイス社の低燃費・低騒音エンジ

ン「Trent1000」の開発・製造にも参画しています。

「787」は2011年9月、ローンチカスタマー（同機の最初の発注者）である全日本空輸（株）（ANA）に初納入され、世界のエアラインが注目するベストセラーとなっています。



ボーイング787ドリームライナー

低燃費

低騒音

### 2 新型LNG運搬船の開発 — 新型蒸気タービンプラントを初めて搭載し、燃費を15%改善

当社が開発した「エネルギーホライズン」は、17万7000m<sup>3</sup>型LNG船で、世界の主要なLNG基地に入港可能な汎用性を維持しながら、積載容量を20%増加し、モス型\*で世界最大船型を実現しました。船型開発に加え、推進性能の最適化を図り、従来船型と比べて幅広船型ですが、同レベルの推進性能を保持しています。

さらに、世界で初めてLNG船の推進機関に再熱型蒸気タービンプラントを搭載しています。再熱型蒸気タービンは高圧タービンで一旦利用した蒸気をボイラーで再加熱

し、中圧タービンで利用します。従来の蒸気タービンに比べて燃費効率を15%向上させており、約35年ぶりに船舶用の新しい蒸気タービンプラントの開発に成功しました。

\*モス(Moss)型の独立球形タンクはノルウェーのモスローゼンベルグ造船所(現モスマリタイム社)で開発された方式です。



「エネルギーホライズン」

低燃費

### 3 新型車両「13000系」を新造 — 環境への配慮、バリアフリー対応、安全性向上を高次元で実現

京阪電気鉄道（株）の新型車両「13000系」は、アルミ合金製セミダブルスキン構体による軽量化と、ブレーキ時の電力回生が可能なVVVFインバータ制御装置の採用により、従来車両に比べ約35%の電力量削減を実現しています。低騒音タイプの機器の採用により、走行時の鉄道騒音を低減し、沿線の環境保護に寄与します。

そのほかにも、車いすスペース、車内案内表示器、転落防止外ほろ、誘導鈴、扉開閉予告灯の設置、荷棚の高さを低くする、扉端部と出入口の足元にオレンジ色のライン

を設けるなど、バリアフリー対応を充実させています。安全面においても、衝突対策など種々の車体強度向上、事故や急ブレーキ時の車内での事故防止策も施しています。



京阪電気鉄道（株）新型車両「13000系」

省エネルギー

低騒音

## 環境配慮製品 ～プラント・産業機械～

当社は、セメント、化学、非鉄金属などの大型プラントをはじめ、産業機械として、蒸気タービン、空力機械などの原動機、また産業用ロボット、油圧機器、さらには土木・建設機械にいたるまで、産業基盤を支えるさまざまな製品を世界各地に提供しています。

プラントや産業機械の分野においては、高性能化に加えて、省エネルギー化やコンパクト化、省資源化などの環境負荷の低減が常に求められており、当社は、こうした要請に応えるために、先進的な技術を取り入れた新たな製品の開発を続けています。

### 4 新シリーズ(K7V型)油圧ポンプ — 全長短縮化、重量低減に成功

当社は油圧ショベル用のポンプやモータ、各種バルブの開発・製造を行っています。K7V型油圧ポンプはコアパーツであるピストンやシリンダ等のロータリ部品を新規設計することで、近年の市場要求であるコンパクト化や高性能化を図り、さらに各部品の軽量化に加えて加工箇所低減にも取り組んだ環境配慮型製品です。

従来の当社製ポンプ(K3Vポンプ)に対して、①全長13%短縮化、②平均3dBの低騒音化、③平均1.5ポイントの高効率化、④軸受寿命68%長寿命化、⑤7%の材料省

資源化を実現しています。このように、K7V型油圧ポンプは環境負荷の低減に貢献しています。今後もさらなる環境負荷の低減に向けて改善を進めていきます。



K7V型油圧ポンプ

省資源  
(コンパクト化、  
長寿命化)

省エネ  
ルギー

### 5 スポット溶接用ロボット「BXシリーズ」を新発売

BXシリーズは、従来の大型汎用ロボットZシリーズの優れた性能をさらに進化させつつ、自動車の車体や部品のスポット溶接に最適化させた垂直多関節型ロボットです。アームの軽量化、高出力／高回転小型モータの採用、最新防振制御により従来相当機種に比べて、サイクルタイムを約25%短縮しています。また、アームに中空部を設け、溶接ガンのケーブルやホース類を内蔵することにより、隣接ロボットや周辺装置とのケーブル・ホース類の干渉を考慮する必要がなくなり、コンパクトな本体を実現したことで、

従来相当機種と比べて設置面積を50%低減し、ロボットの高密度設置も可能にしています。



スポット溶接用ロボット「BXシリーズ」

省資源  
(コンパクト化)

省エネ  
ルギー

### 6 固定式分級機構を採用したジェットミル「ESJ型」を新発売

当社は、高い粉碎性能と容易な粒度調整機能を有した流動層式ジェットミルをラインナップしています。新型ジェットミルは、この高い粉碎性能はそのままに、機械的駆動部がない新開発の固定式分級機構を採用しました。装置下部の3方向から約7気圧の圧縮空気を噴出させ、その噴流の中で原料同士を衝突させることで粉碎します。構造がシンプルで形状がコンパクトであるため、分解、組立、メンテナンスが容易です。また、従来の分級ロータ式より使用する圧縮エア量を20%程度低減しています。

電池分野や医薬品分野など清浄・洗浄の多い少量・多品種材料処理や異物・不純物をきらう原料の微粉碎用途のほか、各種研究開発用途に適しています。



ジェットミル「ESJ型」

(株)アーステクニカ

省資源  
(コンパクト化)

省エネ  
ルギー

## 環境ソリューション製品 ～エネルギー関連製品～

当社は、ガスタービン、ガスエンジン、また各種のボイラなど、高性能な製品を持ち、これらを組み合わせた各種のエネルギー設備を世界各地に提供しています。また、太陽熱利用設備、バイオエタノール製造技術、太陽光発電設備などの再生可能エネルギー技術や、水素、LNG関連設備などのクリーンエネルギー技術にも取り組んでいます。

### 1 30MW級の純国産高効率ガスタービン「L30A」の販売開始

L30Aは、当社が長年培ってきた産業用中小型ガスタービンの開発技術と航空用ジェットエンジンの高度な要素技術を結集して開発された製品です。産業用の30MW級ガスタービンでは世界最高の発電効率40%以上を達成し、同機を用いたコージェネレーション(熱電併給)システムは総合効率83%以上、蒸気タービンとの組み合わせによるコンバインドサイクル発電プラントは50%を超える発電効率を実現することができます。環境性能においても、独自開発のドライ低エミッション(DLE)燃焼器により、窒素酸化物

(NOx)の排出量を世界最高レベルの15ppm以下に抑えています。

エネルギーの分散型発電へのニーズの高まりや環境規制強化など、国内外でL30Aの需要拡大が見込まれています。



「L30A」ガスタービン

高効率  
エネルギー  
利用

NOx低減  
15ppm

### 2 国内初となる発電容量11万kWのガスエンジン発電所建設工事を受注

当社は、日本テクノ(株)の「日本テクノ袖ヶ浦グリーンパーク」プロジェクト向けに、発電出力7,800kW、世界最高の発電効率49.0%を誇る高効率タイプの「カワサキグリーンガスエンジン」14基からなる発電容量11万kWの発電所建設工事を受注しました。6万kWを超える発電所がガスエンジンのみで構成されるのは、国内では今回が初めてです。

当社が開発したエンジンはNOx排出量200ppm(O<sub>2</sub>=0%換算)以下の低排出量のため、全国ほぼ全域で脱硝装置が不要で、同タイプのガスエンジンと比較して5%以上の

燃料費を削減し環境性に優れています。

国内では震災後の電力不足対策として、海外では工業化・経済発展に伴う電力需要により分散型電源への期待が高まる中、「グリーンガスエンジン」の更なる生産体制強化に取り組んでいます。



カワサキグリーンガスエンジン

高効率  
発電  
(効率49%)

高効率  
エネルギー  
利用  
(燃料5%改善)

NOx低減  
200ppm

### 3 太陽熱利用向けに最適化したソーラー吸収冷温水機

太陽熱利用技術は、太陽光発電に比べて4倍もエネルギーの年間変換効率が高く、利用拡大が期待されています。当社は、太陽熱利用向けに最適化したソーラー吸収冷温水機を製品化しています。普及を図っていくためのPR用として滋賀工場内にモデルプラントを設置しました。試算では従来よりも14%の省エネが図れ、年間18.3トンのCO<sub>2</sub>が削減できる見込みです。

吸収冷温水機は冷媒にフロンではなく水を使用して、太陽熱を用いて冷房を行うため環境性に優れています。加

えて、太陽熱温水を優先的に利用する制御や太陽熱温水システムの管理システムとの連動機能を組み込むなど、ソーラー吸収冷温水機は太陽熱利用の最大化を目的として専用設計された製品です。



ソーラー吸収冷温水機

川重冷熱工業(株)

再生可能  
エネルギー

未利用  
エネルギー  
利用

## 環境ソリューション製品 ～廃棄物処理・環境汚染防止関連製品～

当社は、廃棄物処理について早くから技術開発に取り組み、都市ごみ向けに、さまざまなタイプのごみ処理技術（ストーカ式焼却炉、流動床ガス化溶融炉、直接ガス化溶融炉など）を保有し、国内の各地に最新鋭のごみ処理施設を納入しています。

環境汚染防止に対しても、大気汚染や、水質の悪化を防止・改善する技術について、さまざまな取り組みを実施しています。ボイラなどの燃焼排ガスに対する、排煙脱硫装置については1970年代から開発に取り組み、国内外に数多くの納入実績を有し、大気環境の改善に貢献しています。

### 4 CO<sub>2</sub>排出量削減に貢献する「セメント排熱発電設備」

「セメント排熱発電設備」は、セメントプラントから発生する排ガスの熱エネルギーを回収して発電を行うもので、CO<sub>2</sub>が発生しないクリーンな発電技術です。発電した電力は、セメントプラント全体の電力消費量の約30%を賄うことができます。当社は、1,000℃を超える高温ガスや、多量のダストを含む排ガスに対応できる排熱ボイラの技術を持ち、高い信頼性を実現しています。1980年に「セメント排熱発電設備」の1号機を納入して以来、国内外で180基を超える納入実績（建設中を含む）があり、中国やアジアを中心にドイツや

ルコ、韓国などでも受注を重ねています。これまでの実績による総発電規模は約2,100MW以上、年間1,400万トン以上のCO<sub>2</sub>排出量の削減に貢献しています。



セメント排熱発電設備

排熱  
有効利用

### 5 都城市向けごみ焼却処理施設の建設・維持管理事業を受注

当社は、宮崎県都城市より「都城市クリーンセンター建設・維持管理事業」を受注しました。本事業は、同市がDBM方式（Design（設計）、Build（建設）、Maintenance（維持管理））により発注する事業で、当社はごみ焼却処理施設の建設工事と20年間の維持管理業務を一括して行います。ごみ焼却施設は230t/日の処理能力を有し、低空気比高温燃焼が可能なストーカ式並行流焼却炉の採用や、焼却炉から発生する排ガスに対して、ろ過式集じん器や触媒脱硝装置等の設置、排ガス再循環システムの導入により、万全

な大気汚染対策を施すことで、環境負荷低減を実現します。また、最大発電量4,990kW、基準ごみ時の発電効率約20%という優れた環境・省エネルギー性能を実現します。



ごみ焼却処理施設

高効率  
廃棄物  
発電

#### 製品によるCO<sub>2</sub>排出量削減効果（2011年度納入の主な製品について算定）

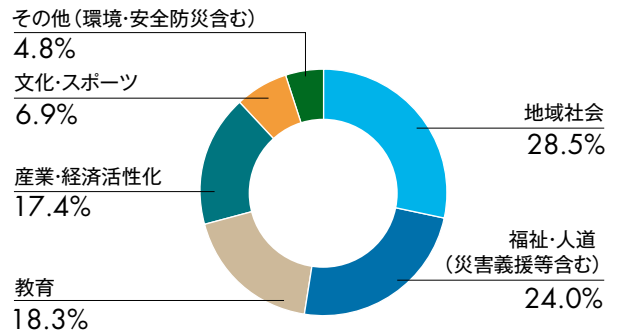
分野	CO <sub>2</sub> 排出量削減効果 [t-CO <sub>2</sub> /Y]	主な製品	技術内容・備考	技術内容
エネルギー 関連製品	215千t-CO <sub>2</sub> /年	・ガスタービンコージェネレーション設備	①、②	<b>技術内容</b> ①高効率発電 ②高効率エネルギー利用 ③排熱・排エネルギー利用 ④燃費低減 ⑤機械等の省エネルギー化 <b>CO<sub>2</sub>削減効果算定基準</b> (1)電気・熱・燃料等のCO <sub>2</sub> 排出係数は、地球温暖化対策推進法のマニュアルを参考にして設定した。 (2)効率の向上によるCO <sub>2</sub> 削減効果は、リプレース前製品または標準的な既存製品との比較により算定した。 (3)廃棄されていたエネルギーの利用、廃棄物のエネルギー利用については、得られるエネルギーの全てをCO <sub>2</sub> 削減効果とした。
		・ガスエンジン発電設備	①	
		・バイナリータービン発電設備	③	
		・セメント排熱発電設備	③	
		・高効率ボイラ設備	②	
		・吸収式冷温水機設備	②	
輸送関連製品	102千t-CO <sub>2</sub> /年	・次世代中型機「ボーイング787」（軽量化）	④、分担生産	
		・LNG船、LPG船、バルクキャリア（推進性能向上）	④	
		・鉄道システム用地上蓄電設備（回生電力）	③	
		・「Trent」エンジン中圧圧縮機	④	
産業機械・その他	4千t-CO <sub>2</sub> /年	・下水曝気ブロー「川崎MAGターボ」	⑤	
		・電油ハイブリッド油圧システム「カワサキエコサーボ」	⑤	
		・大型汎用ロボット	⑤	
合計	321千t-CO <sub>2</sub> /年	—	—	—

## 社会貢献活動状況(2011年度)

川崎重工グループは、各種寄付金・災害義援金のほか、自主プログラムとして、企業ミュージアム「カワサキワールド」の運営と、主に子供を対象とした各種のイベント開催、文化・スポーツへの協賛、地域経済振興への協力、企業の森づくり活動などを行っています。

2011年度は、前年度に引き続いて東日本大震災被災地への支援を継続したほか、初開催となった「神戸マラソン2011」ゼッケンスポンサーへの協賛、小学生向けの科学イベントへの参加など、新たな分野にも積極的に活動を進めました。

### 2011年度社会貢献支出状況



### 世界の子供へポリオワクチンを! —エコキャップ運動でCO<sub>2</sub>削減—



地球環境部  
ふるつか ひかる  
古塚 光

当社は、「エコキャップ運動」に参加しています。この運動はペットボトルのキャップを分別回収し、再資源化業者へ売却することによりCO<sub>2</sub>の発生を抑制し(キャップ400個で3.15kgのCO<sub>2</sub>が発生)、その売却した利益で世界の子供たちにワクチンを届けるというものです(ポリオワクチン一人分はキャップ800個)。

この活動を知り、これなら会社で協力できるかも!と提案しました。まずは地球環境部内で2009年から集めはじめました。

この活動の趣旨が社内に浸透するにつれて参加者が増え、自宅から袋いっぱいキャップを持ってきてくれる方もいます。皆様の協力を得て、神戸本社、神戸工場などで累計約40万個をエコキャップ推進協会に送付しました。これは、CO<sub>2</sub>削減:3,133kg、ワクチン497人分に相当する量です。

今後もCO<sub>2</sub>を削減するとともに、世界の子供たちにワクチンを届けられるよう回収運動を継続していく予定です。



回収したキャップ



### タイ洪水被災者支援(KMT)

2011年後半、タイは大規模な洪水に見舞われました。タイにおけるモーターサイクルの製造・販売拠点であるKawasaki Motors Enterprise (Thailand) Co.,Ltd. (KMT)は、洪水による直接的な損害を被ることはありませんでしたが、当社グループは、タイ国内の洪水被害に対し、タイ赤十字社に400万パーツ(約1,000万円)、タイ投資委員会に400万パーツ(約1,000万円)寄付したほか、支援物資として当社製多用途四輪車MULEを10台寄贈するなど、総額3,000万円相当の支援を行いました。

また、カワサキのモーターサイクルのユーザー有志(延べ40名)が、モーターサイクルの機動性を活かして、ボランティアで被災住民の支援活動を展開しました。

KMTは、スペアパーツ・オイル・ガソリン等を無償提供するとともに、整備スタッフ3名を現場に派遣し、冠水地域を走るボランティアライダーをサポートしました。



一方、被災されたお客様に対しても、被災したモーターサイクルの無償修理やスペアパーツの割引販売を実施しました。



ボランティアライダーの皆さん

## 「神戸マラソン2011」ゼッケンスポンサー

2011年11月20日に神戸で初開催となった「神戸マラソン2011」で、男子ゼッケンスポンサーとして協賛しました。また、社内の有志86名が給水ボランティアとして、ランナーたちを沿道から支援しました。



給水ボランティア

### ボランティアで参加しました

レース参加の抽選で外れてしまったのですが、川崎重工の団体ボランティアを募集していることを知り参加しました。裏方に初めて参加してみて、現役選手時代には知らなかったボランティアの大変さと声援の楽しさを感じました。



川重明石エンジニアリング  
ふなど  
船戸 基成

## 宮城県で里山整備活動をスタート!

—自然共生社会の実現へ—

当社グループは、地域社会との共生を目指して森林の保全整備にも取り組んでいます。2007年から高知県、2008年から兵庫県で従業員参加の森づくり活動を実施しており、2011年は国内3番目の活動地として宮城県で里山整備活動を開始しました。

2011年9月、仙台地区の当社グループ従業員が森林ボランティア団体「みやぎ里山整備クラブ」とともに、仙台市近郊で下草刈り、枝打ち、間伐を行いました。同クラブのメンバーから森林保全の意義や整備要領の説明を受けて作業を進めると、薄暗かった林が明るくなり、森林の再生に貢献したことが体感できる活動になりました。

宮城県での森林整備は、震災被災地区での地域貢献活動として、今後も継続して実施していきます。



里山整備活動

## 「マイヘリコプターをつくろう!」

—Kansai Science Yardに参加—

春分の日の暖かい日差しの中、(株)リバネス主催の、関西地域の小学生を対象にした科学技術体験イベント「Kansai Science Yard」に、「マイヘリコプターをつくろう!」というバルサ材で模型ヘリをつくる企画で参加しました。

実際にヘリコプター本体とローターを組み立てながら、ローターの「揚力(浮き上がらせる力)」を測定したり、ヘリコプター本体の回転を止める技などを紹介し、



マイヘリコプター製作の様子

子供たちに「空へのあこがれ」「あこがれから生まれる科学への興味」そして「ものづくりの楽しさ」を体験してもらいました。

### 先生として参加しました

ローターの揚力実験、形になっていくヘリに子供たちがどんどん笑顔になっていきました。「科学の力」と「ものづくりの楽しさ」を体験したこの子たちの中からエンジニアが生まれたいいなと思えるイベントでした。



航空宇宙カンパニー 企画本部 企画部  
とひなが よしなり たざわ けん  
(左から) 飛永 佳成 田澤 元

## 地域社会交流会 (明石工場)

勤労感謝の祝日を利用して近隣地域の小学生とその家族計201名をお招きし、バスツアーでの明石工場見学と、企業ミュージアム「カワサキワールド」の見学を楽しんでいただきました。

工場では、工場事務所長が子供たちに「おじさんはね〜」という語り口で工場の仕事や歴史について紹介し、また保護者の方々には「地域とともに発展する工場でありたい」旨のご挨拶をしました。お昼は工場の食堂で食べていただきました。

カワサキワールドでは、「何がいちばん面白かった?」というインタビューに、低学年の男の子が「新幹線です!」と一生懸命に答えてくれました。



明石交流会



## 川崎重工グループ「CSR報告書2012」についてのご意見を 磯辺剛彦 慶應義塾大学大学院教授に伺いました。



慶應義塾大学大学院教授  
いそべ たけひこ  
磯辺 剛彦

### 全体を通しての感想・評価

中期経営計画の最終年ということもありますが、報告書全体を通じてストーリー性やメッセージ性が強く打ち出されています。とくに「環境への取り組み」と「社会貢献」については、川崎重工グループが目指す環境経営の姿がとても明確に示されています。さらに、CSR課題項目の取り組みに対する自己評価について、これまでも社内的な取り組み項目への評価は高かったのですが、今回は株主や顧客など、社外との関係についての項目の評価も高くなっています。地道なCSRの取り組みが完成形に近づいているものと評価できます。

ただ、全社取り組み項目とカンパニー別取り組み項目の評価を比較することができません。全社と各カンパニーの評価項目の比較分析などが、今後の課題として残されているようです。

### B to Bブランドの取り組み

経営トップのメッセージの中で言及されていますが、2012年4月に設立されたマーケティング本部には大きな役割が期待されています。グローバル時代においては、たとえB to B企業であってもマーケティング能力が求められてい

ます。川崎重工グループが売っているのは製品でも技術でもなく、顧客の問題を解決するソリューションです。そこでは顧客ニーズを見つけ出し、その解決策を提案し、顧客満足を高めることが求められます。

### 川崎重工グループの技術力

川崎重工グループの各カンパニーの事業領域はまったく違っていますが、環境やエネルギーのソリューション技術を保有しているところは共通しています。しかも、その技術は世界の最先端のもので、さらに、それぞれの技術を単独ではなく有機的に組み合わせることによって高い価値を社会に提供できます。そのような技術の組み合わせによって、具体的にどのような価値を社会に提供できるかを示すことも必要です。その中でも、東日本大震災を教訓に生まれた分散型のエネルギーシステムのコンセプトはとてもユニークな価値を提供しています。

### 有識者ダイアログについて

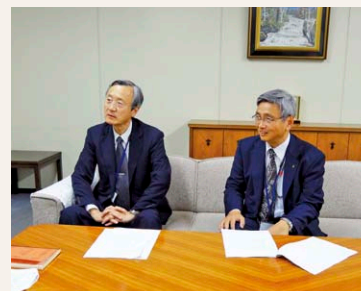
初めて開催された有識者ダイアログの中で、たくさんの貴重な意見が出されています。各有識者に共通している意見は、CSRと事業を結びつける取り組みを求めていることです。この報告書に描かれている「環境ビジョン2020」は、川崎重工グループにとって環境経営そのものがコア・コンピタンスになること、そして「Global Kawasaki」のブランドの根幹であることを示しています。企業に対する社会からの環境経営の要請は、川崎重工グループにとって重大な事業機会であることを認識すべきだと思います。

### 第三者意見を受けて

磯辺先生には有識者ダイアログでも貴重なご意見をいただきましたが、CSR報告書への第三者意見ということで当社グループの活動に対し改めて一定の評価を頂戴し感謝しております。今後の課題についてはご指摘いただいたことを社内で共有し、幅広い関係者で話し合いながら前向きに推進していく所存です。

特に事業活動に関しましては、「お客様課題のソリューション」と「川崎重工グループが保有する知的資産の有機的な組み合わせ」という重要な部分について示唆をいただきました。私どもがどのような社会を目指し、どのような新しい価値を提供しようとしているのか、今後さらに積極的にお伝えしていきたいと思っております。

川崎重工業株式会社  
CSR推進本部 本部長・執行役員 橋本 芳純(写真左)  
CSR部 部長 福田 豊 (写真右)



## 会社概要

### 川崎重工業株式会社

設立年月日 | 1896年10月15日

本社所在地 | 東京本社

〒105-6116 東京都港区浜松町2丁目4番1号  
(世界貿易センタービル)

神戸本社

〒650-8680 神戸市中央区東川崎町1丁目1番3号  
(神戸クリスタルタワー)

代表者 | 取締役社長 長谷川 聡

資本金 | 104,484百万円(2012年3月31日現在)

発行済株式総数 | 1,671,892,659株(2012年3月31日現在)

売上高 | <連結> 1,303,778百万円(2012年3月期)  
<単体> 1,003,390百万円(2012年3月期)

従業員数 | <連結> 33,267人(2012年3月期)  
<単体> 14,617人(2012年3月期)

## 事業所一覧

### 国内事業所

神戸本社	東北支社	沖縄支社	兵庫工場	播磨工場
東京本社	中部支社	岐阜工場	西神戸工場	坂出工場
東京事務所	関西支社	名古屋第一工場	西神戸工場	
技術研究所	中国支社	名古屋第二工場	明石工場	
北海道支社	九州支社	神戸工場	加古川工場	

### 海外事務所

北京事務所  
台北事務所  
デリー事務所  
モスクワ事務所

### 海外主要関係会社

Kawasaki Heavy Industries (U.S.A.), Inc.	Kawasaki Machine Systems Korea, Ltd.
Kawasaki Motors Corp., U.S.A.	Flutek, Ltd.
Kawasaki Precision Machinery (U.S.A.), Inc.	武漢川崎船用機械有限公司
Kawasaki Motors Manufacturing Corp., U.S.A.	川崎精密機械(蘇州)有限公司
Kawasaki Rail Car, Inc.	川崎重工(大連)科技開発有限公司
Kawasaki Robotics (U.S.A.), Inc.	川崎重工諮詢(上海)有限公司
KCMA Corporation	川崎重工産業機械貿易(上海)有限公司
Canadian Kawasaki Motors Inc.	川崎精密機械商貿(上海)有限公司
Kawasaki do Brasil Indústria e Comércio Ltda.	川崎機器人(天津)有限公司
Kawasaki Motores do Brasil Ltda.	川崎重工業(香港)有限公司
Kawasaki Heavy Industries (UK) Ltd.	Kawasaki Motors Enterprise (Thailand) Co., Ltd.
Kawasaki Precision Machinery (UK) Ltd.	Kawasaki Gas Turbine Asia Sdn. Bhd.
Kawasaki Robotics (UK) Ltd.	KHI Design & Technical Service Inc.
Kawasaki Gas Turbine Europe GmbH	Kawasaki Motors (Phils.) Corporation
Kawasaki Robotics GmbH	Kawasaki Heavy Industries (Singapore) Pte. Ltd.
Kawasaki Heavy Industries (Europe) B.V.	PT. Kawasaki Motor Indonesia
Kawasaki Motors Europe N. V.	India Kawasaki Motors Pvt. Ltd.
Kawasaki Heavy Industries Middle East FZE	Kawasaki Motors Pty. Ltd.

### 国内主要関係会社

(株)KCM	川重ジェイ・ピー・エス(株)	川重原動機工事(株)
(株)KCMJ	アルナ輸送機用品(株)	川重艦艇エンジンサービス(株)
川重商事(株)	川重車両テクノ(株)	(株)アーステクニカ
川崎油工(株)	川重車両コンボ(株)	川崎エンジニアリング(株)
(株)カワサキライフコーポレーション	札幌川重車両エンジニアリング(株)	KEE環境サービス(株)
川重テクノロジー(株)	(株)日本除雪機製作所	川重ファシリテック(株)
ベニツクソリューション(株)	日本飛行機(株)	(株)アーステクニカM&S
川重東京サービス(株)	川重岐阜エンジニアリング(株)	(株)カワサキモーターズジャパン
川重サービス(株)	(株)ケージーエム	(株)ケイジェス
(株)ケイキャリアパートナーズ	川重岐阜サービス(株)	(株)テクニカ
川重神戸サポート(株)	川重冷熱工業(株)	(株)ケイテック
川重マリンエンジニアリング(株)	川重明石エンジニアリング(株)	ユニオン精機(株)
カワサキテクノウェーブ(株)	(株)カワサキマシシステムズ	カワサキロボットサービス(株)