

TOSHIBA

Leading Innovation >>>

2012

Corporate Social Responsibility Report

東芝テックグループ

CSR 報告書



eco スタイル

私たちの約束

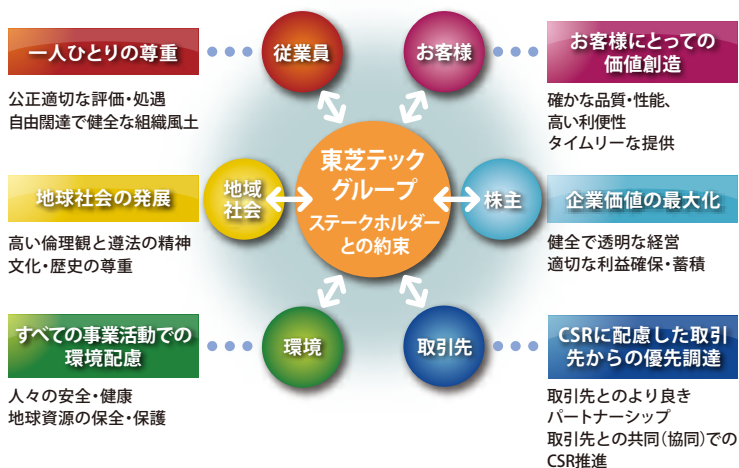
—東芝テックグループの経営理念—

モノ創りへのこだわりと挑戦 いつでもどこでもお客様とともに

1. 私たちは、お客様にとっての価値創造を原点に発想し、世界のベストパートナーと共に、優れた独自技術により、確かな品質・性能と高い利便性をもつ商品・サービスをタイムリーに提供します。
2. 私たちは、社員一人ひとりを尊重し、それぞれの能力向上に努め、公正かつ適切な評価・処遇を実践すると共に、自由闊達で健全な組織風土と、挑戦し続ける強いプロ集団をつくります。
3. 私たちは、よき企業市民として、高い倫理観と遵法の精神をもち、各国及び地域社会に対する責任を果たすと共に、その文化・歴史を尊重し、地球社会の発展に貢献します。
4. 私たちは、人々の安全・健康と、地球資源の保全・保護のために、すべての事業活動において環境への配慮を優先します。
5. 私たちは、企業価値の最大化を目指し、健全で透明な経営の基に、研究開発などへの積極的な投資、不断の経営変革、並びに、適切な利益の確保と蓄積に努め、これにより株主の期待に応えます。

ステークホルダーとの関わり

私たちは、世界中の数多くのステークホルダーに支えられていることを認識し、経営理念「私たちの約束」を守ることにより、ステークホルダーとともに発展することをめざしています。



報告対象範囲

報告期間 2011年度(2011年4月～2012年3月)
 対象組織 原則として東芝テックグループ
 (東芝テック(株)および東芝テック(株)連結対象子会社)
 環境データ 東芝テック(株)および東芝テック(株)連結対象子会社

発行時期

2012年6月(次回:2013年6月予定、前回:2011年7月)

序章

経営理念・編集方針・目次	1
トップメッセージ	2
トピックス	3
東日本大震災への対応について	5
事業展開	6

人と東芝テック

お客様	7
従業員	9
株主・投資家	11
調達取引先	12
社会貢献活動	13

環境と東芝テック

環境経営マネジメント	19
エコプロダクツ	23
エコプロセス	27
エコプログラム	29

マネジメント

CSRマネジメント／	
コーポレート・ガバナンス	31
コンプライアンス	32

第三者意見	33
東芝テックグループの概要、 ウェブサイトについて	34

「東芝テックグループCSR報告書2012」の作成にあたって

東芝テックグループでは、健全な事業活動とは、お客様、従業員、地域社会、環境、株主など、すべてのステークホルダーに配慮することが必要であると認識しています。

そしてこの報告書は、こうした考えに基づく東芝テックグループの体制や活動を多くのステークホルダーの皆様にご理解いただくことを願って発行いたしました。

東芝テックグループのCSR活動を「人と東芝テック」「環境と東芝テック」「マネジメント」の3つの観点からさまざまな活動の考え方、仕組みをわかりやすく紹介することに重点をおき、本報告書を、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションツールとして活用していきます。皆様からいただく貴重なご意見を参考にしながら、今後も報告書の内容充実に向けて参ります。

参考にしたガイドライン

GRI(Global Reporting Initiative)
 「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン第3版(G3)」
 環境省 「環境報告ガイドライン2007年度版」
 「環境会計ガイドライン2005年版」

「私たちの約束」を基盤とし、 愛され信頼される「地球内企業」をめざします。

東芝テックグループは「CSR経営の推進」を 経営の重要な柱として位置づけ、活動を進めています。

私たち東芝テックグループは事業を通じて新しい価値を創造し、社会に貢献するとともに、高い経営倫理の実践により、お客様、従業員、社会、環境をはじめとしたすべてのステークホルダー（利害関係者）の皆様との相互の繁栄を図ることを理念として、事業活動を展開しています。

グローバルに事業を展開する東芝テックグループにとっては、それぞれの国や地域において、ステークホルダーの皆様からの期待・要望に応え信頼を得ることが、企業グループとして持続的な成長を遂げていく上で不可欠であると考えます。

東芝テックグループは、この考えを経営理念「私たちの約束」として具現化し、全世界のグループ従業員が、この経営理念に基づいた「東芝テックグループ行動基準」によって行動することにより、この考えを共有、実践しています。

「生命・安全、コンプライアンス」を 最優先しています。

東芝テックグループでは、全世界のグループ従業員に「東芝テックグループ行動基準」の浸透・徹底を図るとともに、私をCRO*として、営業・技術・生産をくまなくカバーするリスク・コンプライアンス体制を構築し、「生命・安全、コンプライアンス」を最優先しています。

* CRO (Chief Risk-Compliance Management Officer
「リスク・コンプライアンス統括責任者」)



また、東芝テックグループでは、生命・安全を脅かす事故の発生を未然に防ぎ、商品の安全を確保し、グループ・グローバルで品質保証システムを強化、お客様に安心してお使いいただける商品とサービスの提供に努めています。

「地球内企業」としての事業活動を推進しています。

東芝テックグループは、常に「地球内企業」であることを念頭に事業活動を推進しています。

「地球内企業」には、2つの意味を込めています。

一つは、より良い地球環境の実現のため率先して企業としての役割を果たしていくこと。すべての事業プロセス、すべての製品において、持続可能な社会構築のため、東芝テックグループでは、地球資源の保全・保護を最優先に環境プランを進めています。世界中で環境と調和した商品を提供し、開発・製造・販売という事業活動のあらゆる面で環境負荷を低減して参ります。

もう一つは、世界それぞれの国々・地域の文化や歴史、習慣の違いを認識し、尊重する企業であること。地球上には、民族・性別・年齢など一人ひとり個性をもったさまざまな人が生活しています。東芝テックグループでは、これら一人ひとり異なるパーソナリティがお互いに啓蒙しあうことにより生まれる新しい発想を大切に、多様性を尊重した人財活用を行うとともに、個々人の働き方のワーク・スタイル・イノベーションにも注力しています。

このように、東芝テックグループでは、グループ・グローバルでの「地球内企業」をめざし、社会の持続的成長に努めて参ります。

ステークホルダーの皆様への説明責任を 果たしていきます。

東芝テックグループは、お客様、株主・投資家、従業員、地域社会、調達取引先などすべてのステークホルダーの皆様を支えられています。さまざまなコミュニケーションの機会を通じ、ステークホルダーの皆様のご関心に的確に応え、説明すべき事項は適時ご説明して誠実な対応を心がけていきます。

皆様の変わらぬご支援、ご指導をよろしくお願い申し上げます。

2012年6月
東芝テック株式会社
取締役社長

鈴木 護

オフィスのCO₂削減への取り組み

私たちはオフィス機器から排出されるCO₂削減への取り組みとして、製品のライフサイクル全体を通じた環境負荷を低減した環境調和型製品(ECP)の開発に取り組んでいます。2010年度からはこれまでの環境調和型商品創出に加えて新しいECPの取り組みを開始しています。目標を「ecoターゲット」として設定し、ECPの3要素(地球温暖化防止、資源有効活用、化学物質管理)の取り組みの一つとしてCO₂排出量の削減に取り組んでいます。

用紙を再利用する複合機システム

「用紙を再利用する複合機システム」はライフサイクルでのCO₂排出量のうち、用紙を繰り返し使用することで用紙の製造に起因するCO₂を削減することに着目しました。「所定の温度になると消える色材」を含む特殊なトナーを開発し、専用の複合機と、消色装置を組み合わせることで、印刷した用紙をオフィス内で再利用できる仕組みを提供します。同じ紙を5回印刷に利用した場合、ライフサイクルにおけるCO₂排出量を約60%削減します。消色装置は、従来に比べ消色にかかる時間を短縮し、再利用可能な用紙の分別機能の搭載などで利用勝手の向上を図っています。

用紙を再利用する複合機システム

e-STUDIO ペーパーレスを推進する「ペーパーリユースシステム」



Point 1 “消色装置くん”
消色 & 分別で簡単に紙を再利用

Point 2
消色前に文書を電子化で安心して紙を再利用エコの“見える化”で再利用を推進

Point 1 文字消色 & スキャン

Point 2 “見える化”

こんな情報を “見える化” します!

- CO₂ 排出削減量
- リユース状況
- 過去のリユース履歴

※当社換算値

こんなにCO₂が減るんですよ

通常MFPとECO-MFPの環境負荷比較

項目	通常MFP	ECO-MFP (東芝4機タイプ)
紙のLCA	~1,400	~1,400
消色電力	~1,400	~1,400
消色装置LCA	~1,400	~1,400
消色紙	~1,400	~1,400
本体電力	~1,400	~1,400
輸送時	~1,400	~1,400
製造時	~1,400	~1,400
廃材	~1,400	~1,400
CO₂削減率	100%	~40%

※資料: 日本製鋼所株式会社「環境報告書」(2010年度)のデータを基に算出。ECO-MFPは東芝4機タイプを指す。
※電力: CO₂削減率の算出に、東芝4機タイプの電力消費率(2010年度)を基に算出。HP 2009年度発表資料を参照。
※紙のLCA: 紙のLCAは紙の製造から廃棄までのライフサイクル全体を指す。
※消色電力: 消色装置の稼働時に消費する電力を指す。
※消色紙: 消色装置で処理された紙を指す。
※本体電力: 複合機の稼働時に消費する電力を指す。
※輸送時: 複合機の輸送時に消費する電力を指す。
※製造時: 複合機の製造時に消費する電力を指す。
※廃材: 複合機の廃棄時に消費する電力を指す。

開発者の声



この構想は2007年から始めました。途中、さまざまな困難に直面しましたが、ようやく商品化の目途が立ち、量産化が決定しました。この製品を世界中のお客様に幅広くご利用いただくことで、お客様の地球温暖化防止活動に貢献するものと確信しています。

研究開発センター センター長



展博への出展

IGEM2011-

The 2nd International Greentech and Eco Products Exhibition and Conference Malaysia

■日にち:

2011年9月7日~10日

■場所: マレーシア

代理店と共同でデモシステムを出展しました。同時に用紙を再利用するメリットを訴求するセミナーも開催し、より深く環境への取り組みをアピールしました。



エコプロダクツ2011

■日にち:

2011年12月15日~17日

■場所: 東京ビッグサイト

2010年に引き続きコンセプト展示しました。用紙を再利用することによる環境への貢献をアピールするとともに、アンケート用紙の再利用システムとしてもデモを実施しました。



BOI Fair 2011 Thailand

■日にち: 2012年1月5日~22日

■場所: タイ

東芝ブースの注目製品7製品の一つとして出展しました。



リテールテックJAPAN 2012

■日にち:

2012年3月6日~9日

■場所: 東京ビッグサイト

流通情報システム総合展「リテールテックJAPAN 2012」に出展しました。流通情報システム業界最大の展博で紙の再利用のメリットをアピールしました。



受賞など

■ 地球温暖化防止活動環境大臣賞



授賞式の様子

「地球温暖化防止活動環境大臣表彰」は、地球温暖化対策を推進するための一環として、地球温暖化防止に顕著な功績のあった個人または



表彰状

団体を表彰し、その功績をたたえるもので、今回当社が受賞したのは「技術開発・製品化部門」で、印刷用紙の削減および用紙製造に起因するCO₂排出量の削減に貢献する点が評価されたことによるものです。

■ 第三者認証を取得

日本スマートエナジー社のCO₂削減量の算出方法に関する第三者認証を取得しました。算定方法の構成および考え方が、客観的に合理的であるか、数値が一貫して採用されているかについて審査が行われました。



第三者認証

将来に向けて



グローバル事業本部
プロダクツ&マーケティング
統括部 副統括部長

「用紙を再利用する」という今までにない視点で環境への貢献とルートだけでなく環境関連企業や環境NGOなどの新たなパートナーと連携を進めています。環境に関心の高い全世界のお客様に届けていきたいと考えています。

東日本大震災への対応について

東日本大震災によって被害を受けられた方々に、心からお見舞い申し上げます。
東芝テックグループは、被災地および被災された皆様の一日も早い復興を願い、震災直後から、グループを挙げて復興支援活動に取り組んで参りました。
引き続き事業活動を通じて、復興への貢献に努めて参ります。

主な復興支援活動について

1 新入社員の復興作業参加について

2012年4月、南三陸町、石巻市、女川町において、2012年度の新入社員がワカメ耳削ぎや塩蔵ワカメ袋詰め、サンドバッグ作成などの復興作業に参加し、東北復興支援を行いました。



2 複合機(MFP)・レジスターを無償で提供

被災地にある商工会議所や役場、観光協会、地元の商店街、ユーザー様などへコピー機・複合機(MFP)・レジスターの無償提供を続けています。



3 社会貢献基金の活用

「東芝テック社会貢献基金」から、2011年6月、流通業の復興を目的とした寄付をしました。また、2012年3月には、被災された子どもたちの支援を目的とした寄付をしました。(P.13参照)

4 東芝テックグループの節電対応について

震災直後から東芝テックグループの事業所・支社店では屋外広告灯の消灯、空調の抑制、エレベータの一部停

止、クールビズの早期実施、大崎事務所の開門時間の短縮、パソコンでは、省電力モードの設定など可能な限りの節電対策を実施してきました。

夏期ピーク時の対応では、政府方針に沿った電力消費削減のために、東芝グループ全体で節電策を推進して参りました。昨年6月には静岡事業所に「東芝グループ拠点電力モニタリングシステム」を導入し、拠点ごとに使用電力制限値を設定し、リアルタイムで監視してきました。さらに、休日振替の実施および時差勤務、フレックスの活用など可能な施策を積極的に進めることで、ピーク電力時の使用電力低減に努めました。

5 東芝MFPキャンペーン“がんばろう日本!”を実施

被災地の復旧・復興支援を目的として、当社の代理店であるビジネスパートナーとともに6月1日から9月30日まで東芝MFPキャンペーン“がんばろう日本!”を実施し、期間中にビジネスパートナーがお客様に販売したフルカラー複合機「e-STUDIO2540C/3540C/4540C」の売上金の一部(1台当たり1万円)をビジネスパートナーとともに義援金として、10月31日に日本赤十字社に対して1,224万円の寄付をしました。

6 遊休設備の提供

日本商工会議所からの被災企業支援のための遊休・廃棄予定設備の提供依頼に賛同し、被災企業にプレスブレーキ2台を無償譲渡しました。



私たちの使命は「モノ創り」を通して世界に貢献すること

店舗、オフィスなど、東芝テックグループの製品は多くの分野で活躍。
世界中のステークホルダーに支えられていることを認識して、事業活動を推進しています。

東芝テックグループの事業展開

東芝テックグループでは、流通・サービス業向けソリューション、オフィス向けソリューション、物流・製造業向けソリューションの機動的な連携を深め、それぞれの強みや販路を共有したトータルソリューションを、グローバルに展開しています。

流通・サービス業向けソリューション

POSシステム、電子レジスター、計量器などの多様な商品を通して、量販店からコンビニエンスストア、専門店、飲食店など幅広い業種・業態のお客様にソリューションを提供しています。



オフィス向けソリューション

オフィスには欠かせないデジタル複合機 (MFP) を中心に、ネットワークに接続されたデバイスやソフトウェアと連携し、ユーザーに新たな価値とソリューションを提供しています。



TOTAL SOLUTIONS

物流・製造業向けソリューション

バーコードやRFIDによる自動認識システム、各種プリンタを通して、社会に欠かせないインフラやソリューションを提供しています。



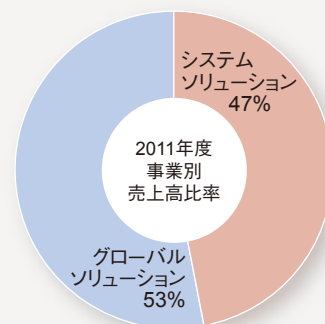
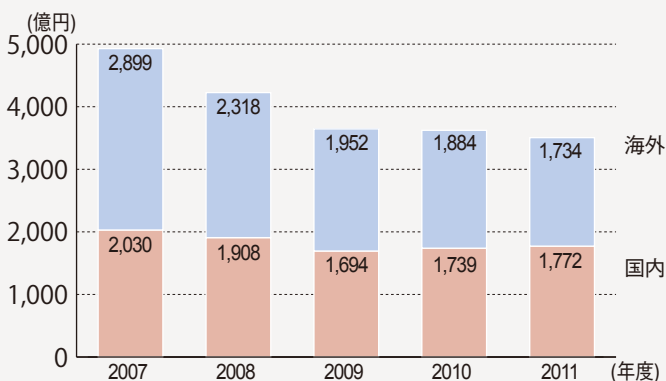
インクジェットヘッド

産業分野のさまざまなインクジェット印刷市場に、高品質印字を実現するインクジェットヘッドを提供しています。



UV硬化型インクの使用により、さまざまな素材に印字可能。(上記は、タイルへの印字例)

売上高(連結)推移



ユニバーサルデザインに取り組んでいます

ユニバーサルデザイン (UD) とは、「年齢や障がいの有無にかかわらず、できる限り多くの人が利用できるよう、製品・建物・環境などをデザインすること」です。

東芝テックでは、UD に関する調査や実験、製品化の検討など、初心者・熟練者・障がいのある方など、さまざまなユーザーの方にご協力いただき、当社製品に即した UD の実現をめざしています。

トータルソリューションストアシステム PrimeStore

より多くの方の使いやすさへの取り組み

開発初期のプロトタイプで使いやすさを評価、改善策を入れた最終製品で再度評価することで、製品の使いやすさと改善策の効果を確認しています。



プロトタイプ評価



製品評価



PrimeStoreを搭載した
画像処理式縦型スキャナ
IS-890T



チェックカーの視線の動きや使い慣れたレイアウトに配慮した
フレキシブルな画面構成で、視認性や作業効率を向上



従来の
書体

きゅうり

TTAD
ゴシック

きゅうり

従来の書体より大きく見え、
高齢者にも見やすく読みやすい
TTADゴシックを採用

MFP (デジタル複合機) e-STUDIO2050C

色の見え方の多様性に対する取り組み

操作レバーやランプ表示など配色や表示方法を工夫し、色の見え方の個人差によらず、できるだけ多くの方の見やすさに配慮しています。

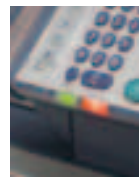
従来機



× ダイヤルなどが同化して見つけ難い。



※1



× ランプの色の違いがわかり難い。



※1

e-STUDIO
2050C



○ ダイヤルなどが見つけやすい。



※1



○ ランプの色の違いで状態を把握できる。



※1

※1:
赤と緑など、色を区別し難い方の見え方の例
(シミュレーションソフトによる再現画像)



e-STUDIO 2050C



手の向きが上下どちらからでも軽く引き出せる用紙カセットハンドル



車いすユーザーなどが自動両面原稿送り装置を閉じるためのアクセシブルアーム



自動両面原稿送り装置の動作状況を直感的にわかりやすく知らせるランプ表示

お客様に喜んでいただける商品・サービスをお届けします

お客様の声を原点に、全部門・全領域で品質保証活動に取り組み、安全で確かな品質の商品をお届けします。また、お客様の立場に立って考え、行動し、お客様が納得して喜んでいただける商品やサービスを提供することを第一に事業活動を行っています。

お客様から信頼されるために

東芝テックは「お客様の声 (VoC) を的確に捉えニーズを先取りした魅力ある品質とサービスを提供すること」これがお客様の信頼の源と考えています。商品企画、製品開発の段階では品質工学を用いたロバスト設計、お客様のあらゆる使用環境・条件を想定したシミュレーションや設計検証から魅力ある製品の創出・信頼性の高いシステム構築を実施しております。さらにお客様に安心してお使いいただくために、故障や事故が起こる可能性を予測し未然に防止する取り組みにも注力しております。特に安全性については最終確認を必ず実際の製品やシステムを使って評価しています。その結果、設置後の故障や安全性にかかわる事故が減少しお客様に安全・安心をお届けすることが実現できています。

安心してお使いいただくために

「東芝テックグループ製品安全に関する基本方針」に基づき製品安全、信頼性とリスクアセスメントの専門家を育成し、お客様に安心していただける品質を確保するための技術研究を行うとともにレベルアップに取り組んでいます。

万一、重大な製品事故に関する情報を受けた場合に備え、社長指示の下CQO(全社品質統括責任者)を実行責任者として、迅速かつ真摯に対応する体制を整えています。



製品安全に関する基本方針

東芝テックグループは、製造・販売する製品の全てのライフサイクルにおける安全について、お客様と社会の信頼を確保することが経営の重要課題であると認識し、製品安全に関する基本方針を定め、誠実に実行します。

- 1) 法令の遵守
- 2) 製品安全自主行動計画の確立
- 3) 安全・安心を確保する品質管理体制
- 4) 事故情報等への適切な対応
- 5) 誤使用等回避の施策

WEB 製品安全に関する基本方針
<http://www.toshibatec.co.jp/csr/group/safety/>

お客様の声を大切にします

東芝テックグループの経営理念において、『私たちは、お客様にとっての価値創造を原点に発想し、世界のベストパートナーと共に、優れた独自技術により、確かな品質・性能と高い利便性をもつ商品・サービスをタイムリーに提供します』と制定しています。

この私たちのめざす姿を実現するために、社員一人ひとりが、お客様は何を求めているのか、お客様にとっての価値は何かを、常にお客様の立場に立って考え行動することにより、お客様が納得し、お客様に喜んでいただける商品やサービスを提供することを第一に事業活動を行っています。

お客様満足度向上のための方針

東芝テックグループでは、2003年に策定された「東芝グループCS^{*}推進方針」に基づき、お客様にご満足いただける製品、システム、サービスの提供や、お客様とのコミュニケーションを通じて、お客様満足の向上をめざしています。
 ※CS (Customer Satisfaction「お客様満足」)

東芝グループCS推進方針

東芝は、お客様の声をすべての発想の原点とし、お客様にご満足いただける製品、システム、サービスをご提供します。

- 1) 安全で信頼される製品、システム、サービスを提供します。
- 2) お客様からのご要望、ご相談に誠実、迅速、かつ的確にお応えします。
- 3) お客様からの声を大切にし、お客様にご満足いただける製品、システム、サービスの開発、改善を実現するよう努力します。
- 4) お客様に、製品等に関する情報提供を適切に行います。
- 5) お寄せいただいたお客様の個人情報を保護します。

従業員とのかかわり

全従業員一人ひとりを尊重し、適切な評価・処遇を実践しています。また、安全健康管理を経営の最重要課題として位置づけています。

人事基本方針

東芝テックグループでは、全従業員一人ひとりを尊重し、それぞれの能力向上に努めています。

また、公正で適切な評価・処遇を実践するとともに、自由闊達で健全な組織風土と、仕事と家庭の両立支援への取り組みなど、意欲ある従業員にいきいきと働く環境を整え、挑戦し続ける強いプロ集団をつくることを基本方針として、すべての人事処遇制度を構築しています。

人事制度

東芝テックでは、全従業員が「働きがい」「やりがい」を感じ、仕事を通じて自己実現を図るとともに、各自の成果が組織の成果と結び付くことで、適切な処遇を実践することを人事制度の基本としています。

また、一人ひとりが高い専門性を持つプロとして自立する一方で、組織力を発揮できるプロ集団とするべく、自由闊達で健全な組織風土作りに注力しています。

人財活用・育成制度

- 1) 目標チャレンジ制度 2) 資格制度 3) CDP[※]
4) 社内公募の活用 5) 雇用延長制度

※CDP: Career Development Program



人事制度
<http://www.toshibatec.co.jp/csr/people/employees/#pn2>

多様性推進の受容と尊重

性別にかかわらず、意欲のある従業員を育成・活用し、いきいきと働くことができる環境をさらに整え、今後も男女共同参画の趣旨を活かした環境整備に取り組んでいきます。仕事と家庭の両立を支援する仕組みの一端として、以下の制度を設け実施しています。

次世代育成支援制度

- 1) 育児休暇 2) 看護休暇 3) 短時間勤務
4) 年次有給休暇の1時間単位での取得 5) 妊娠保護休暇



多様性推進の受容と尊重
<http://www.toshibatec.co.jp/csr/people/employees/#pn3>

男女比率と外国籍従業員数の中期目標

	2011年度	2013年度
(1) 女性従業員比率	11.2%	11.4%
(2) 35歳～46歳の男女役職者の比率差	19.3%	17.2%
(3) 外国籍従業員数	12名	15名

障がい者雇用について

東芝テックグループでは、障がい者と健常者が分け隔てなくとも働ける環境作りをめざしており、障がいを持つ従業員がさまざまな業務を行っています。インターネットでの募集や各種フォーラムなどを通じて、積極的な採用を進めるとともに、職場環境の整備を進め、障がい者の活躍の場を一層広げて参ります。

障がい者雇用率の推移

	2010年4月	2011年4月	2012年4月
東芝テック	1.86%	1.92%	1.88%
国内東芝テックグループ	2.21%	2.07%	2.04%

教育研修制度

教育研修制度は、本人の自由な意志を尊重しながら高度な専門能力を習得するための研修や、コンプライアンス教育などの全従業員一人ひとりに対する周知啓蒙を図る研修、会社生活におけるステージごとに行われる階層別研修などから成り立っています。個々人のニーズや業務ニーズに応じた多彩な研修を実施しています。

階層別教育

新入社員への各種導入教育にはじまり、新任主任・主務層への集合研修、課長層にはコンプライアンス、企業会計など管理のための基礎知識、および一定期間後にコーチングなどのヒューマンスキル向上のための集合研修を実施しています。

さらに部長層には、経営者のセンスで戦略立案を行うためのコンセプトスキル向上を目的とした集合研修、派遣教育を実施しています。

グローバル人財育成コース

現在のビジネス環境は、日本の枠を越えた国際舞台で活躍できる人財の必要性が高まっています。当社では若手から中堅社員層を対象にグローバル人財育成コースを設け、語学のみならず、国際的に通用する実務知識、教養、センスを兼ね備えた人財の育成を計画的に実施しています。



従業員の声を聞く仕組み

従来行っていた経営理念(私たちの約束)定着化のための経営理念サーベイを発展させ、「従業員意識調査(TeAMサーベイ)」を2009年から実施しています。経営理念の定着化とともに従業員の声に耳を傾け、より良い組織風土の醸成と働きやすい職場づくりに役立てています。

労使関係

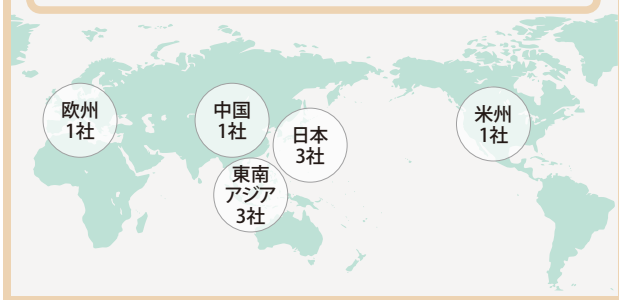
東芝テックと労働組合の間には、労使の憲法ともいえるべき労働協約が締結され、“会社の発展が組合員の経済的地位の向上を促し、組合員の地位の向上が会社の発展の礎となる”という共存の理念が確認されています。こうした理念のもと、さまざまな経営課題について労使で率直に話し合い、対応の方向性を検討し、相互理解を深める中で労使の力を結集し、生産性向上に取り組んでいます。

安全健康への取り組み

労働安全衛生マネジメントシステム

労働安全衛生マネジメントシステムの国際的な認証規格「OHSAS18001」の認証を製造グループ会社で取得しています。また、非製造グループ会社でもシステムの導入に向けた取り組みを始めるなど、安全な職場と従業員の健康維持・増進に一層取り組んでいます。

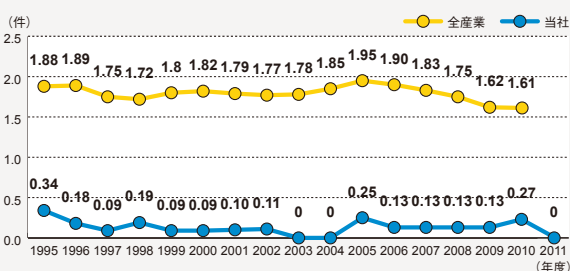
地域別のOHSAS18001取得連結子会社(製造会社)



労働災害の防止

東芝テックは、従業員の安全と健康の確保を経営の一つとして掲げております。なお、以下の通り、休業災害発生率は、全産業平均を大きく下回る水準にあります。

休業災害発生率(100万時間当たり)



静岡事業所(三島)第五種無災害記録の達成

静岡事業所(三島)では、1995年5月26日を起算に、安全衛生委員会を中心に従業員全員が一丸となり、一人ひとりが安全意識を持ち、事故のない安全で快適な職場をめざし安全衛生活動を実施した結果、2012年2月1日に第五種無災害記録(3,550万時間)を達成することができました。16年8ヶ月にわたり職場リスクの低減に向け日々弛まぬ努力を続けた従業員全員での記録達成です。

2012年5月29日には、三島労働基準監督署にて記録達成の授与式が行われ、監督署の西村署長より原静岡事業所長に記録証が授与されました。



無災害記録は第五種が最高位のため、今後は、無災害を継続することが目標になりますが、これまで以上に安全衛生活動に注力し邁進していきます。

健康管理の充実

従業員の生活習慣病予防・改善をめざし、定期健康診断後に産業医・看護職による個別指導を行っています。一定以上の時間外労働を行った従業員全員に医師の面接指導を義務づけ、従業員の健康維持・増進に努めています。また職場復帰プログラムにより長期休業者の円滑な職場復帰と再発を防止する取り組みを行っています。

担当者の紹介

大崎事務所では、昨年4月から産業医・保健師各1名が常駐し、健康管理体制の土台作りを進めています。遵法の徹底に向けた仕組みの構築と、その仕組みを軌道に乗せて有効運用することが最優先課題となっています。

また、静岡事業所においては、2010年の三島・三福・大仁の事業所統合により、健康管理体制も統合へ向け、日々取り組んでいます。課題は少なくありませんが、従業員が、より一層いきいきと働けるような環境作りに、そして、より身近な存在になれるように心がけています。

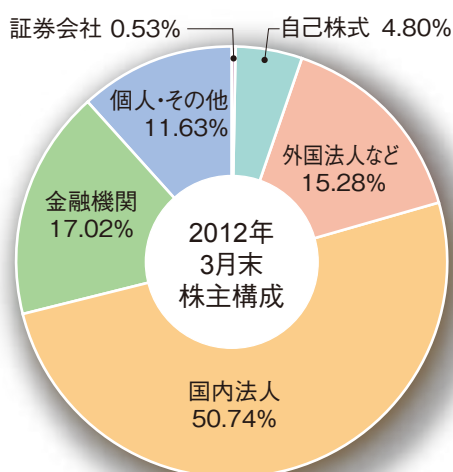


(左上) 静岡事業所(大仁)保健師、(右上) 大崎事務所産業医
(左下) 大崎事務所保健師、(右下) 静岡事業所(三島)看護師

株主・投資家とのかかわり

さまざまな機会を通じ、株主・投資家の皆様に東芝テックを正しくご理解いただき、信頼を得られるよう努めています。

株主構成



株主様とのコミュニケーション

東芝テックは、株主総会が株主様との直接のコミュニケーションの場として重要であると認識しています。

株主総会では、事業概況や事業計画をビジュアル化して報告するとともに、終了後にショールーム見学会を実施して、出席された株主様に、よりわかりやすく、より深く「東芝テック」を理解いただけるよう、努めています。

一方、ビジネスレポートを作成し、これをすべての株主様に送付するとともに、ウェブサイトに掲示することで、株主や投資家の皆様にできる限り「東芝テック」を理解いただけるよう努めています。ビジネスレポートは事業概況のほか、トピックス、業績予想を始めとした情報を、図表や写真を活用してわかりやすく作成しています。



ビジネスレポート

情報開示

東芝テックは、株主をはじめ投資家や地域社会などさまざまなステークホルダーの皆様に、東芝テックを正しくご理解いただき信頼を得られるよう、経営方針、決算情報、財務情報など企業情報の適時・適切な開示に努めています。

具体的には、重要な会社情報が生じる都度、法令・社内規程などに基づいて、迅速・正確・公平な情報開示を行うほか、機関投資家・証券アナリストなどを対象とした決算説明会（年2回）などをそれぞれ開催しています。

また、東芝テックウェブサイトにおいても、事業運営上の開示情報をわかりやすく速やかに掲載することに努めています。

インサイダー取引を防止するための厳格な情報管理を行っています。

2011年度年間コミュニケーションスケジュール

月	コミュニケーション内容
4月	決算発表 決算説明会
6月	株主総会招集通知発送 ビジネスレポート発送 株主総会決議通知発送 有価証券報告書開示 CSR報告書発行
7月	第1四半期決算発表 第1四半期報告書開示
10月	第2四半期決算発表 第2四半期決算説明会 第2四半期報告書開示
12月	中間ビジネスレポート発送
1月	第3四半期決算発表 第3四半期報告書開示



決算説明会

CSR調達の推進

公正かつオープンな取引を通じた調達取引先の皆様との相互信頼関係の構築に取り組むとともに、法令遵守や人権、環境への配慮を重視する企業との優先取引を進めています。

調達方針

東芝グループが広範な商品群をグローバルに事業展開する中で、公正な調達活動を通じて社会的責任を果たすために、東芝テックは東芝グループの一員として、東芝グループ調達方針に沿った調達活動の徹底に努めています。

調達方針(抜粋)

調達の基本方針

- (1) 法令・社会規範等を遵守します。
- (2) 調達取引先(候補を含み、以下同じとします)・調達品選定等の際には環境負荷低減に十分配慮した調達活動を実施します。
- (3) 調達取引先に対して公正な取引の機会を提供します。
- (4) 調達取引先と、相互理解と信頼関係に基づく調達活動を実施します。

調達取引先様の選定方針

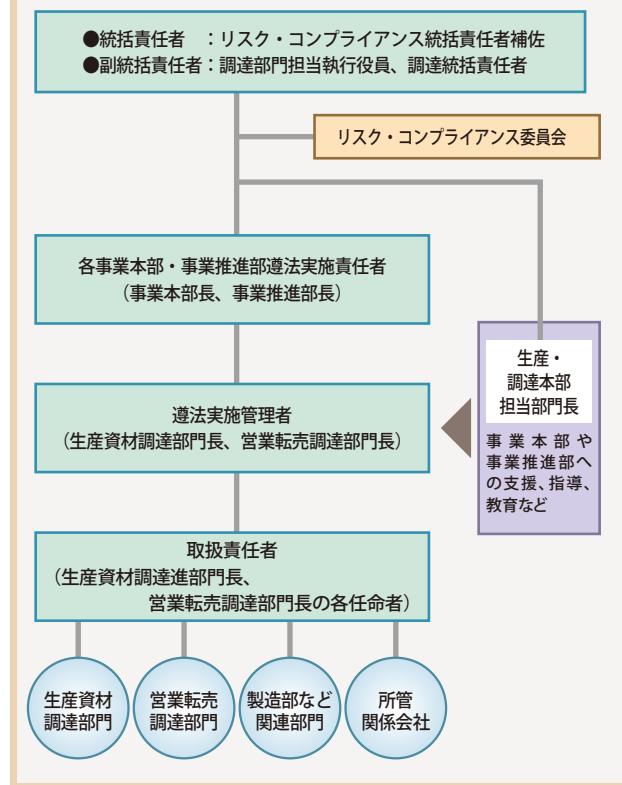
- (1) 法令、社会規範等を遵守し、人権、環境への配慮を重視していること。
- (2) 経営状態が健全であること。
- (3) 東芝テックグループに供給する資材・製品・ソフトウェア・役務等の品質、価格、納期が適正水準にあること。
- (4) 安定的かつ継続的供給能力と、需給変動への柔軟な対応力があること。
- (5) 東芝テックグループ製品に貢献できる技術力を有していること。
- (6) 不測の災害等発生時においても、供給継続能力を有していること。

調達取引先様へのお願い

サプライチェーンを通じて、持続可能な社会の形成へ貢献する為に、調達取引先様向けの「東芝テックグループの調達方針」において、社会的責任に係る要請事項を「調達取引先様へのお願い」にまとめ、取引先様へ周知しています。

WEB 調達方針
<http://www.toshibatec.co.jp/procure/plan>

資材調達遵法管理体制

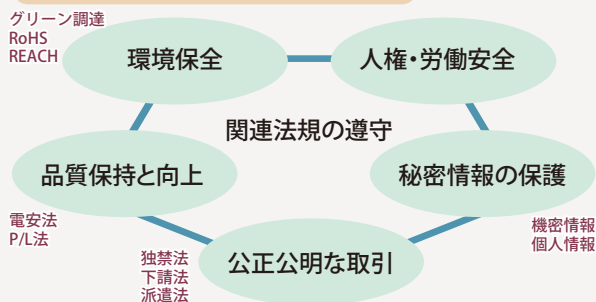


常日頃調達取引先様とコンタクトさせていただく中で、調達取引先様自社内のコンプライアンスの周知徹底をお願いして、サプライチェーンにおけるコンプライアンスの強化を図っています。

調達におけるコンプライアンス

東芝テックは、コンプライアンスを『事業継続と更なる発展』の最重要項目と位置づけ、調達取引におけるコンプライアンスの遵守に努めています。

調達におけるコンプライアンス



東芝テック・パートナー・ホットラインの運用

東芝テックでは、お取引先様通報制度『東芝テック・パートナー・ホットライン』を社外向けウェブサイト開設しています。東芝テックはすべての事業活動において法令、社会規範、企業倫理などの遵守(コンプライアンス)を経営の最優先課題としており、その一環として、調達取引において、コンプライアンスの観点から当社関係者の問題点や懸念を当社へお知らせいただく制度を構築・運用しています。

調達取引先様からご指摘をいただくことで、オープンでクリーンな相互信頼関係を実現し、調達取引先様との健全なパートナーシップを築いていきます。

WEB 東芝テック・パートナー・ホットライン
<http://www.toshibatec.co.jp/contacts/partnerline/>

社会貢献活動への取り組み

東芝テックグループでは、行動基準の中で「社会とのかかわり」に関する基本方針を明確化し、この方針に基づいてさまざまな社会貢献活動に取り組んでいます。

社会とのかかわりに関する基本方針

- (1) 地域社会との連帯と協調を図り、その一員として責任を果たします。
- (2) 役員・従業員のボランティア活動等を支援するとともに、公民権の行使について最大限配慮します。
- (3) 社会への貢献度、目的、公共性等を勘案し、事業活動を行っている国や地域で適時かつ適正な寄付を行います。
- (4) 社会とのあらゆるかかわりにおいて、ブランドイメージの向上に努めます。

社会貢献基金の活用

東芝テックでは、よき企業市民として社会福祉に貢献する事業を行うことを目的として、1992年に「東芝テック社会貢献基金」を創設しました。この基金は、従業員からの拠出金と同額の会社からの拠出金を合わせ、地域および全国の社会福祉団体や、地震などによる被災者支援などに寄付しています。

本年度は、東日本大震災で被災された地域の流通業を支援するための寄付、子どもたちを支援するための寄付を、被害が甚大であった地域に絞り込んだ上で実施しました。



地域貢献・ボランティア活動

NEW 読み聞かせボランティア

静岡事業所近隣の幼稚園、小学校に絵本や本を寄贈するとともに従業員ボランティアによる「読み聞かせ」を実施しました。



静岡事業所周辺の清掃活動

静岡事業所周辺の清掃活動に従業員が毎年継続的に参加しています。2011年度は、河川の清掃、障がい者施設での草刈り、遊歩道や堤防のゴミ拾いを行いました。




ハートフルベンダーによる寄付活動


2007年3月から大崎事務所、静岡事業所、中部支社、関西支社、九州支社へ募金ができる自動販売機を順次設置しています。2011年度の募金総額434,939円は、共同募金会を通じて、さまざまな社会福祉活動に役立てていただきました。




※ 各活動の報告に付けたアイコンは、以下の内容を表しています。

NEW 新規の取り組み

 環境への取り組み

 寄付、寄贈

 献 血

 ボランティア

 その他 その他の活動

ピンクリボン活動の推進

東芝がグループを挙げて推進するピンクリボン活動に2009年から参加しています。ピンクリボン月間に行われたウォークイベントには、従業員とその家族34名が参加し、道行く人々に乳がん検診の大切さを呼びかけました。また、大崎事務所では来客用、従業員用に寄付金付きピンクリボン紙コップを使用し、紙コップの代金の一部を公益財団法人日本対がん協会へ寄贈しました。



「ピンクリボンウォーク」
東京大会



ピンクリボン紙コップ

中古パソコンの寄贈

ITが進んでいない団体の情報化を支援するため、福祉団体や市民活動団体に業務で使用しなくなったパソコンを昨年に引き続き寄贈しました。



カレンダー・ダイアリー寄贈

職場で余っているカレンダー・ダイアリーを社会福祉団体へ寄贈しました。



献血活動

大崎事務所、静岡事業所において、年に2回、毎年継続的に献血活動をしており、多くの従業員が参加しています。

交通安全啓蒙活動

静岡事業所では、従業員の交通安全意識向上を図るため、各交通安全期間中に、交通ルールの遵守と交通マナーの実践に関する資料を配布しています。

ペットボトルキャップの収集活動

NPO法人「Reライフスタイル」による回収したペットボトルキャップで、世界の子どもたちにワクチンを送る活動に協賛しています。

プルタブの収集活動

静岡事業所では、事業所内の自動販売機に収集箱を設置すると同時に、従業員の家庭からも寄付を呼び掛けてプルタブを収集し、定期的に社会福祉協議会や授産所などへ寄贈しています。

2011年度は、障害者就労支援事業所「えーる」にプルタブ約25kg(約7万個)を寄贈し、施設のために役立てていただきました。



エコプロダクツ展における手話アシスタント

エコプロダクツ展2011の東芝ブースにおいて聴覚障がいのある東芝従業員が行う手話ステージプレゼンテーションのアシスタントとして当社従業員も参加しました。



次世代を担う子どもたちの支援

【その他】「大崎事務所子ども見学会」の開催

夏休みに従業員のお子様を大崎事務所へ招待しました。ショールームや職場見学、社製品を活用したイベントなどを通じて、お子様の社会体験の一つとするとともに、親子の絆を深めていただきました。



【その他】事業所見学の受入

体験学習として地域や修学旅行中の小・中・高校生の事業所見学の受け入れをしています。事務所やショールームの見学や製品操作、従業員とのディスカッションなどを通して、当社への理解を深めていただくとともに、将来に向けた学習の支援をしています。



仕事や将来への夢・希望についてディスカッション

地球環境のための活動

【地球】「東芝グループ150万本の森づくり」に世界各地で参加

国内外で150万本規模の森林整備に取り組む「東芝グループ150万本の森づくり」に、多くの従業員が参加しました。



シンガポールの現地法人が共同で植林

【地球】三島市主催

「森の小さなダム作り」に参加

(P.29参照)

NEW 【地球】電気自動車の導入

2012年3月、営業車に環境負荷の少ない電気自動車を導入し、営業活動における温室効果ガスの削減などに取り組んでいます。



【地球】エコドライブの推進

支社店・営業所では、2005年からエコドライブの推進を行っています。「定速走行・安全運転の推進」、「急発進・急加速をしない」、「アイドリングストップを行う」などのポスターやラベルを事務所や営業車に掲示し、環境へ配慮した運転を心がけています。



マレーシアの現地法人が共同で植林



ショールーム見学・セルフレジ体験

その他 インターンシップ受入

東芝グループのサマーインターンシップに参加するとともに、当社独自のインターンシップ受け入れをしています。

その他 「ヒルトン東京ベイ・クリスマス・トレイン」イベントに参画

ヒルトン東京ベイホテル内ロビーにて開催された「クリスマス・トレイン」のイベントに参画しました。広告費の一部は、公益社団法人セーブ・ザ・チルドレン・ジャパンの協力のもと、東日本大震災の被害にあった被災地で生活する子どもたちのために使われます。



国内グループ会社

東芝テックソリューションサービス（株）

👥 出前授業の実施

自然科学、環境教育、仕事体験など学びの機会を提供する目的で、従業員がボランティア講師となり、小学校や特別支援学校で出前授業を行っています。



👥 環境教育プログラム「キッズISO 14000」の社内推進、社外導入支援

2004年から自治体支援、従業員と家族への展開、国際認定証授与式スタッフ活動を継続しています。2011年も多くの従業員のお子様プログラムに取り組み、3名が国際認定を取得しました。



国際認定を取得した児童を本社に招待し社長表彰しました。

👥 バスちかサポーター

仙台市交通局バスちかサポーターは、困っている高齢者・視覚障がい者・車いす利用者を見かけたらお手伝いをする取り組みです。2011年度は6名の従業員が研修を受けサポーター登録をし、正しい介助・誘導の方法、設備の使い方を学んだ上で、サポートが必要な場面に適切な対応ができるよう備えています。



🌱 エコドライブ活動

サービスカーのエコドライブの実践を継続しています。

👥 「ピンクリボンスマイルウォーク」への参加 (👉 P.14参照)

❤️ 献血活動

👥 ペットボトルキャップ収集活動

👥 地域美化活動

👥 環境イベント「エコメッセinちば」の支援・出展

👥 分解ワークショップへのスタッフ参加

ドライバーなどの工具を使用しながら電化製品を分解、部品にしていくことにより、子どもたちに物づくりの大切さ、おもしろさを伝えています。

👥 除雪作業ボランティア活動

北海道支店の従業員が地域の高齢者世帯周辺の除雪作業を行いました。

国内グループ会社

(株) TOSEI (旧社名: テックアプライアンス(株))

- ♥ 献血活動 (👉 P.14参照)
- 👤 ペットボトルキャップ収集活動 (👉 P.14参照)
- 📺 タイ洪水被害への募金

(株) TOSEI (旧社名: 東静電気(株))

- ♥ 献血活動
- 👤 インターンシップ受入
就業体験を目的として高校2年生を毎年受け入れています。2011年度は4名延べ3日間にわたり、製造部門にて生産技術業務や組立業務を体験していただきました。

(株) テックプレジジョン

- 🌿 清掃活動 (👉 P.13参照)
- 🌿 森の小さなダム作り (👉 P.29参照)
- 👤 交通安全啓蒙活動
- ♥ 献血活動

テックインフォメーションシステムズ(株)

- 👤 キッズISOへの取り組み
2005年から継続して活動しています。小学校5,6年生を対象とし、従業員がインストラクターとなって子どもたちの環境マネジメント活動のサポートを行っています。

- 👤 ペットボトルキャップ収集活動

ティー・ティー・ビジネスサービス(株)

- 📺 ハートフルベンダーによる寄付活動 (👉 P.13参照)
- 👤 ペットボトルキャップ収集活動 (👉 P.14参照)

(株) テーイーアール

- 🌿 EXPOエコマナーに参加
公共機関を利用することで、エコマナーと呼ばれるポイントのため、たまったポイントで植樹寄付などを行いました。
- 👤 「ピンクリボンスマイルウォーク」への参加 (👉 P.14参照)
- ♥ 献血活動
- 👤 ペットボトルキャップ収集活動

海外グループ会社

東芝テック深圳社

📺 小学校への教育支援

経済的に恵まれない子どもたちに教育機会を与えるために、教育支援プロジェクトを継続的に実施しています。2011年度は学校に10万人民元を寄付し、IT機器や家具の購入などに使っていただきました。



👤 📺 成都「パンダ繁殖研究基地」への寄付

絶滅の危機にあるジャイアントパンダ保護のための活動を支援しています。中国国内のステーキホルダーと良好なコミュニケーションを図るため、パンダの命名権を取得し、養育費の支援を行っています。



🌿 深圳市植樹活動

深圳市の緑化活動に協力し、購入した苗木20本を従業員ボランティア15名が市内の公園に植樹しました。



深圳市龍崗区龍城公園での植樹活動

👤 🌿 清掃活動

公園の美化促進のため、従業員ボランティア39名が園内の清掃を行いました。



深圳市宝安区福永望牛亭公園の清掃活動

東芝テック香港調達・物流サービス社

🌳 植樹とハイキングイベントに参加

従業員とその家族がタイ・ラム公園で開催された植樹活動に参加しました。



東芝テックシンガポール社

🌳 植林活動 (👉P.15参照)

「東芝グループ150万本の森づくり」に参加しました。

👤 その他 学生の会社見学受入

🌳 トナーリサイクル (👉P.28参照)

🌳 電子機器のリサイクル

東芝アジア・パシフィック社と連携し、従業員から集めた不要な電子機器のリサイクルを行いました。

ティム・マレーシア社

NEW 🌳 植林活動 (👉P.15参照)

「東芝グループ150万本の森づくり」に今年度初めて参加しました。



東芝テックヨーロッパ流通情報システム社

🎁 「Music for Life」に参加

ベルギーのラジオ放送局が企画したチャリティイベント「Music for Life」に多くの従業員が参加し、ホームメイドのスパゲティランチを作りました。集まった532ユーロの寄付金は発展途上国で下痢に苦しむ人々のために使われました。



東芝アメリカビジネスソリューション社

👤 海洋研究所との協働プログラム

毎年、経済的に恵まれない子どもが多く通うロアラ小学校の児童たちを海洋研究所 (Ocean Institute) に招待し、海洋生物の生態など海洋環境について学ぶ機会を提供しています。2011年度は小学2年生を招待して施設見学イベントを行いました。



👤 🎁 Tree Decorating Contestの実施

クリスマスツリーに従業員が持ち寄った缶詰などの食品や暖かい衣類を飾り付けるイベントを行い、集まった800以上の品物をチャリティ活動を行う地元の団体に寄贈しました。



👤 🌍 「アースデイ」のボランティア活動

アースデイ (Earth Day) に従業員が地元のさまざまなボランティア活動に参加しました。



🎁 ノートパソコンの寄贈

ホームレスシェルターで生活している母親や子どもたちの教育を支援するため、ノートパソコンの寄贈を行いました。

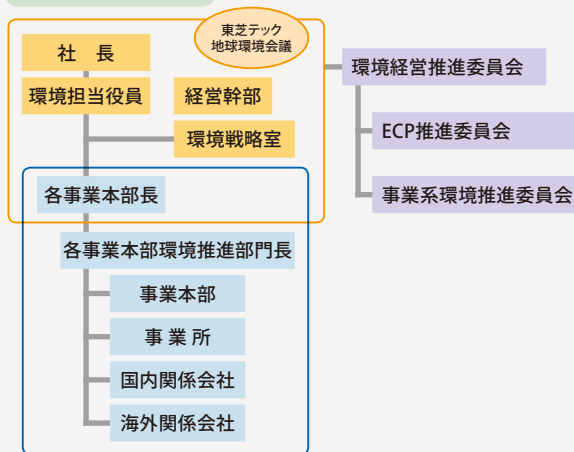
経営理念とCSR活動のもとで環境経営を実践

かけがえのない地球環境を健全な状態で次世代に引き継いでいくために、事業活動と環境活動の融合を図り、低炭素社会、循環型社会、生物多様性の保全をめざしたグローバルの環境経営を実践します。

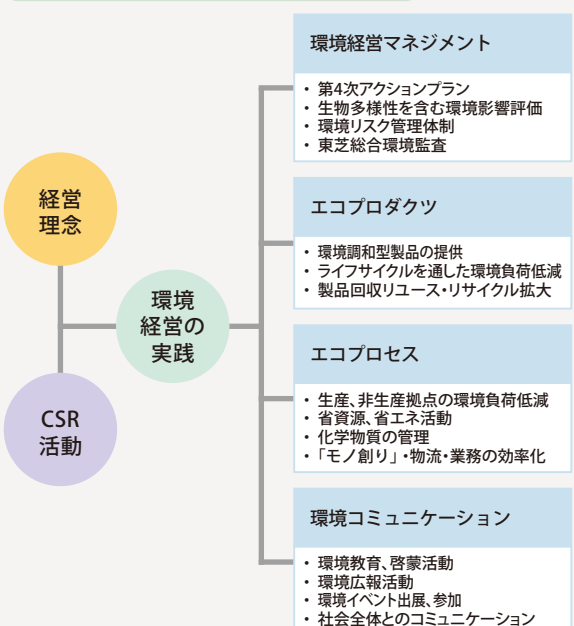


東芝テック地球環境会議

環境推進体制



東芝テックグループの環境経営



環境基本方針

東芝テックグループはリテールソリューション、ドキュメントソリューション、インクジェットヘッドおよびそれらの事業に関わるサービス・サプライ事業をグローバルに展開する「地球内企業」として、環境に配慮したモノ創りを通してお客様及び自社の環境負荷を低減することで持続可能な地球社会の発展に貢献します。

かけがえのない地球環境を健全な状態で次世代に引き継いでいくために、事業活動と環境活動の融合を図り、低炭素社会、循環型社会、自然共生社会をめざしたグローバルの環境経営を実践します。

環境経営の重要な柱として、「環境経営マネジメント」、「エコプロダクツ」、「エコプロセス」、「環境コミュニケーション」を掲げ、環境対応に積極的に取り組み、店舗やオフィスなどの業務分野での環境負荷低減に貢献する。

(1)「環境経営マネジメント」

- ・ 事業活動、製品、サービスに関わる環境的側面について、生物多様性を含む環境影響を評価し、環境負荷の低減、汚染防止などに関する環境目的および環境目標を設定・推進し、継続的な改善・向上を図る。
- ・ 世界の国/地域に適用される環境に関する法律・条令、およびその他東芝テックグループとして受け入れを決めた事項などを順守する。

(2)「エコプロダクツ」

- ・ グローバルに環境調和型商品を提供するため、環境に配慮した材料・部品のグリーン調達および3R、省エネルギー、特定化学物質全廃設計によりライフサイクルを通じた環境負荷の低減を推進する。
- ・ 環境調和型商品の販売・サービスを促進し、お客様の使用時での環境負荷の低減に貢献する。
- ・ 使用済み製品の回収・リサイクルや部品の再使用などで、循環型社会構築に貢献する。

(3)「エコプロセス」

- ・ 地域性に配慮し、省資源、省エネルギー、化学物質の適正管理に取り組み、環境に配慮した生産・販売・サービスをおこなう。
- ・ 「モノ創り」や物流・業務の効率化により、低炭素社会の実現を目指す。

(4)「環境コミュニケーション」

- ・ 社員一人ひとりが環境活動を推進できるように、環境教育・啓蒙活動を展開し、環境マインドを高める。
- ・ 環境方針、環境活動について広く社内外へ積極的に公開する。
- ・ 行政、地域、関係団体などと協調し、社会全体の環境活動に参画・協力する。

東芝テックグループ
2011年3月改訂

東芝総合環境監査システム

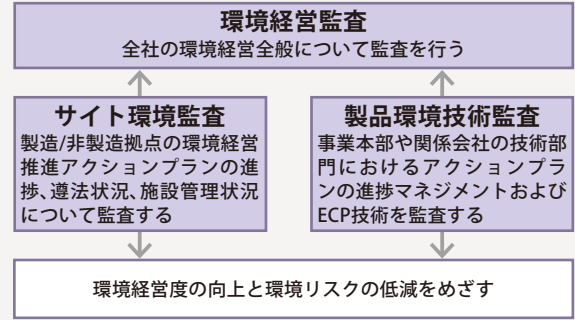
東芝グループでは環境経営推進のため1993年から独自に開発した東芝総合環境監査システムにより各生産拠点で年1回、2日間かけて「現場主義」と「数値評価」による環境監査を実施し、結果を環境経営に反映しコンプライアンスなどに努めています。

全社を対象とした環境経営監査と製造/非製造拠点を対象としたサイト環境監査および事業部の製品を対象とした環境技術監査から構成されています。

コンプライアンスの徹底やアクションプランの進捗確認などを目的に毎年監査項目を見直しされた基準で監査を実施しています。

海外生産4拠点では5人が現地の環境監査審査員としての資格を取得しサイト環境監査に参画しています。これによりグローバルでのよりきめ細かい環境活動を可能としています。

東芝総合環境監査システム



現場監査状況

環境会計

環境保全コストとその効果を定量的に把握し、企業活動の指針として活用するために環境会計制度を導入しています。

コストと効果

2011年度の環境保全コストは、連結で設備投資1.2億円、

費用7.7億円を投入しました。特に温暖化防止や省エネルギーの対策に投資しました。一方、効果は6.7億円となりました。

集計対象：東芝テック3生産事業場および本社、国内生産関係会社3社、海外生産関係会社6社
集計期間：2011年4月1日～2012年3月31日
注）集計の一部に推計を含みます。

環境保全コスト

単位：百万円

分類	内容	投資額		費用		対10年度費用増減	
		連結	単独	連結	単独	連結	単独
(1)事業エリア内コスト	環境負荷低減①～③	119.7	104.0	183.5	97.6	-0.2	-6.1
① 公害防止コスト	大気、水質、土壌汚染防止など	2.1	1.4	56.2	19.0	18.1	5.4
② 地球環境保全コスト	温暖化防止、オゾン層保護など	111.5	98.4	69.5	42.3	-18.7	-11.9
③ 資源循環コスト	廃棄物のリサイクルなど	6.1	4.2	57.9	36.3	0.3	0.5
(2)上・下流コスト	グリーン購入、製品回収リサイクルなど	1.0	0.2	92.4	86.9	13.4	8.4
(3)管理活動コスト	EMS構築、環境教育、緑化・美化など	3.9	2.5	337.1	297.3	-45.2	-48.2
(4)研究開発コスト	環境調和型製品のための技術開発など	0.0	0.0	152.6	152.6	78.0	78.0
(5)社会活動コスト	団体への寄付、支援など	0.0	0.0	5.0	5.0	-2.9	-2.2
(6)環境損傷コスト	土壌汚染修復など	0.0	0.0	0.6	0.5	-0.4	-0.4
	合計	124.7	106.7	771.3	639.9	42.8	29.6

環境保全効果

単位：百万円

分類	内容	効果額
実質効果	電気料や水道料などの削減金額	-51.7
みなし効果	排水・大気への環境負荷削減量を金額換算	64.5
顧客効果	製品の使用段階での負荷削減量を金額換算	658.2
	合計	671.0

実質効果の内訳

単位：百万円

項目	環境負荷低減量 [※]	金額換算
エネルギー	229,978GJ	-40.3
廃棄物最終処分量	135.5t	-7.8
用水	169.1千m ³	-3.6
	総合計	-51.7

顧客効果

単位：百万円

項目	環境負荷低減量 [※]	金額換算
使用段階での環境負荷低減	電力	2,854万kWh 656
	ロール紙	1,279t 0.75

みなし効果の内訳

単位：百万円

項目	環境負荷低減量 [※]	金額換算
化学物質などの排出削減効果	0.72t	64.5

※ 環境負荷低減量は、2010年度と2011年度の差分。
マイナス効果は、生産増加などにより削減効果以上の環境負荷の増大があったことを示します。

みなし効果算出方法

環境基準とACGIH-TLV（米国産業衛生専門家会議で定めた物質ごとの許容濃度）をもとに、カドミウム換算した物質ごとの重みづけを行い、カドミウム公害の賠償費用を乗じて金額を算出。大気・水域・土壌などへの環境負荷の削減量を前年度対比で示すとともに金額換算して表示することで、異なる環境負荷を同一の基準で比較することを可能にしています。

顧客効果算出方法

製品のライフサイクルを通じての環境負荷低減効果を物量単位と貨幣単位（金額）で評価します。ライフサイクルとは、1原料調達、2製造、3輸送、4使用、5収集運搬、6リサイクル、7適正処理などのすべての段階をい、今回は使用段階での環境負荷低減効果に焦点を当てました。省エネルギー効果に関しては次式を用いて効果を計算しています。

効果(円) = Σ [(旧機種の年間消費電力量 - 新機種の年間消費電力量) × 年間販売台数 × 電力量目安単価]

第4次環境アクションプラン

エコプロダクツでは2011年度、環境調和型の新製品が発売されたことによりエコプロダクツのCO₂削減効果および環境調和型製品の売上高比率は目標を上回る結果となりました。化学物質の削減についても特定15物質について新製品はもちろんのこと、既存製品についても全廃を達成いたしました。今後も環境に配慮した製品の開発を進めて参ります。

エコプロセスでは2011年度、中国での新規生産拠点が本格稼動しました。新規生産拠点は部品加工を主体とし、既存の組み立て型の拠点に比べ、エネルギー多消費型の生産形態となります。また、国内もエネルギー多消費型の製造品目の割合が増加します。したがって2012年度以降の目標は2011年度実績に対して増加となります。

これからも管理面の改善、計画的な設備投資などによりCO₂、廃棄物、化学物質などの排出量をできるだけ抑制する取り組みを進めていきます。

評価：○は目標達成、×は未達成

指標				基準年	2011年度			2012年度		
					目標	実績	評価	目標		
エコプロダクツ	製品のファクター			2000年度	2.00	2.28	○	2.05		
	環境調和型製品の売上高比率			—	83%	88%	○	85%		
	エコプロダクツによるCO ₂ 削減効果			2000年度	5.7万トン	9.6万トン	○	5.7万トン		
	製品に含まれる特定15物質			—	100%	100%	○	100%		
エコプロセス	地球温暖化の防止	エネルギー起源CO ₂ 排出量	グローバル生産拠点	CO ₂ 総排出量	1990年度	150%	120%	○	120%	
			国内生産拠点	CO ₂ 排出原単位 ^注		150%	119%	○	129%	
					89%	64%	○	77%		
		製品物流に伴うCO ₂ 排出量(国内)		CO ₂ 排出原単位	2006年度	72%	67%	○	62%	
	資源の有効活用	廃棄物の総発生量削減			排出量原単位	2000年度	82%	63%	○	79%
					最終埋立処分率	—	2.0%	1.7%	○	2.6%
		水使用量の削減		受入量原単位	2000年度	104%	66%	○	85%	
	化学物質の排出量		大気・水域への排出量	124%		83%	○	107%		

注) CO₂排出原単位目標には活動を評価できる指標として、物量ベースの実質生産高原単位を使用。
 実質生産高 = [国内名目生産高] ÷ [日銀国内企業物価指数(電気機器)1990年度を1とした時の各年度の比率] + [海外名目生産高]
 国内電力のCO₂換算係数は発電端を採用し、90年度4.17、10年度3.4、11年度3.51、12年度3.5t-CO₂/万kWhを採用。
 海外電力のCO₂換算係数は90年度は当該国独自の発電端を採用、10年度以降はGHG Protocolの2006年度値。

第5次環境アクションプラン

2012年度より第5次環境アクションプランを推進して参ります。

Green of Productの取り組み

事業戦略から商品企画の段階で、環境性能がNo.1となる目標をecoターゲットとして設定し、製品開発を進めます。次に開発・設計段階では、法令遵守事項を確認するとともに、製品ライフサイクルの各段階においてECP基準(=東芝環境品質)を満たすことを確認します。製品承認段階ではecoターゲットの達成状況やECP基準の適合を確認し、製品

リリース時に環境性能No.1を達成している製品をエクセレントECPとして認定します。

Green of Processの取り組み

東芝グループは、「地球温暖化の防止」、「化学物質の管理」、「資源の有効活用」という3つの視点で、生産プロセスの効率化を通じた、環境負荷の低減を進めています。国内外のすべての工場において、材料調達を最小限に抑え、モノ創りの省エネルギーに努め、無駄な排出を抑制しています。従業員の環境意識を高め、最大限の施策を徹底することで、グローバルNo.1の低環境負荷を追求していきます。

2011年度の環境負荷

地球資源からの採取や、汚染物質の放出を最小化し、環境調和型の開発など環境に配慮した活動を最大化していきます。また、製品のライフサイクルの各段階で環境負荷を把握、分析して環境負荷削減に取り組んでいます。

ライフサイクルでの環境負荷

東芝テックの製品は、取引先から原材料・部品を調達し、加工・組み立てて出荷されます。製品は外部に委託した運送会社によって倉庫・販売店などへ輸送されます。お客様で使用済みになった製品はできるだけ回収し、再使用したり再資源化したりしています。

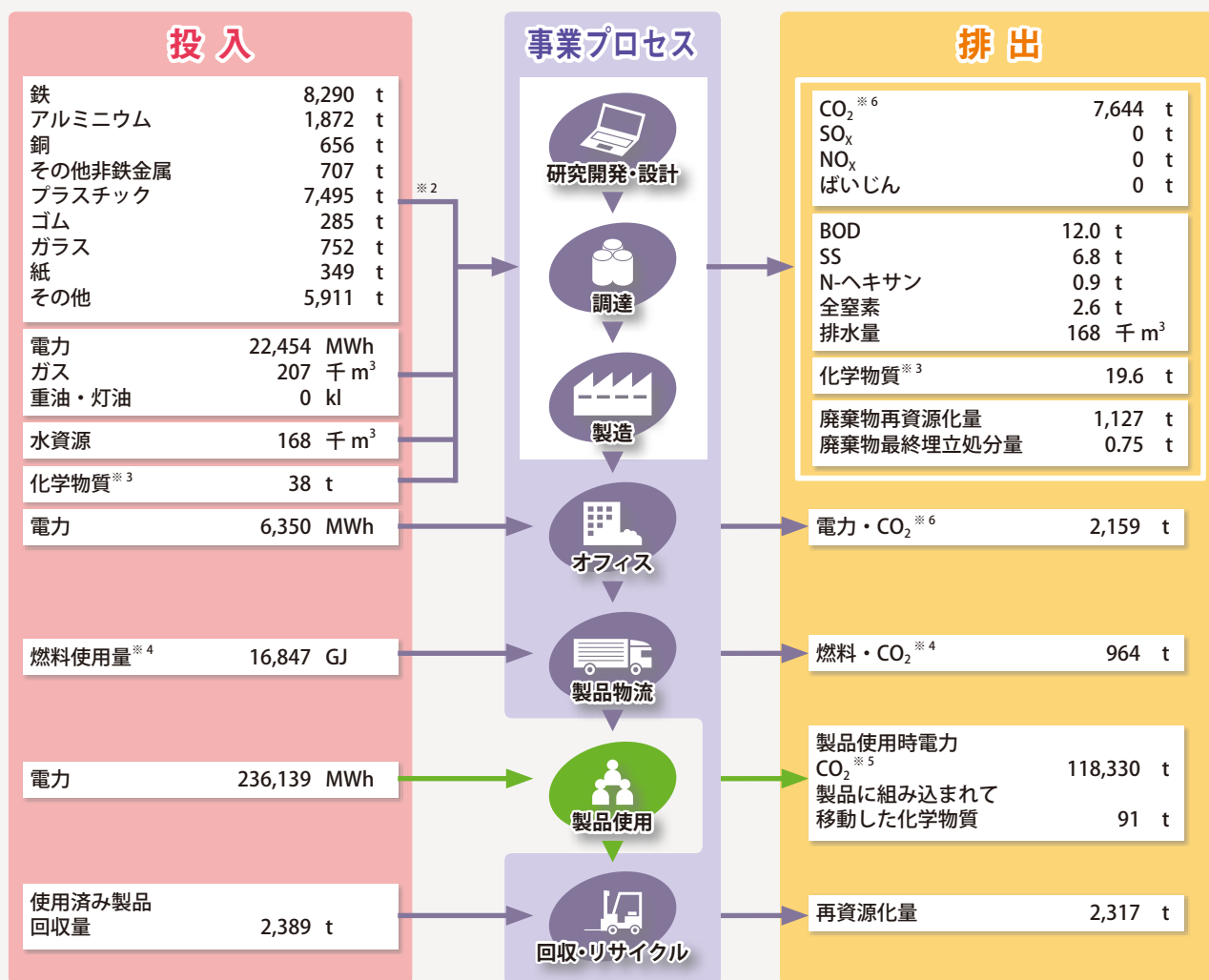
製品のライフサイクルの各段階で環境負荷を調べると下図のようになります。

生産段階では、全エネルギー消費によるCO₂排出量は工場で7,644トン、オフィスで2,159トンです。化学物質の大気・水域への排出が19.6トン、排出物のリサイクル量は1,127トン、埋立処分量は0.75トンです。

一方、2011年度に出荷した主要製品が製品寿命までの期間に排出するCO₂排出量は118,330トンとなっています。

このことから、製品の省エネルギーが重要であることがわかります。

2011年度の環境負荷^{※1}



注)

※1 集計対象：東芝テック

※2 材料・部品調達の投入：

東芝テックは資材調達データから東芝グループ独自の手法で算出

※3 化学物質の対象：東芝が指定した552物質

※4 製品物流：すべて外部委託分のCO₂

※5 製品使用時のCO₂：

2011年度に出荷した主要製品が製品寿命までの期間に排出するCO₂

※6 電力のCO₂排出係数は、製品使用時ともに電気事業連合会の使用端公表値 3.51t-CO₂/万kWhを使用

環境調和型商品の提供で、社会の環境負荷低減に貢献

製品のライフサイクル全体を通じて環境負荷を低減した環境調和型商品の開発に取り組んでいます。今後開発する製品で「環境性能 No.1」をめざすため、「ecoターゲット」を策定しました。

環境調和型商品の開発

東芝テックグループは、製品のライフサイクル^{*1}全体を通じて環境負荷を低減した「環境調和型商品 (ECP^{*2})」の創出に取り組んでいます。特に、製品のライフサイクル中に発生する環境負荷の大部分は、製品の企画・設計段階で決定されるため、製品開発の上流における取り組みに注力しています。

*1 製品のライフサイクル: 原材料調達、製造、輸送、使用、リサイクル、廃棄に至るすべての段階

*2 ECP: Environmentally Conscious Products

製品の環境配慮には地球温暖化の防止・資源の有効活用・化学物質の管理の3つの要素があります。製品ライフサイクルの各段階においてこれらの3要素を考慮していくことでECPを創出していきます。

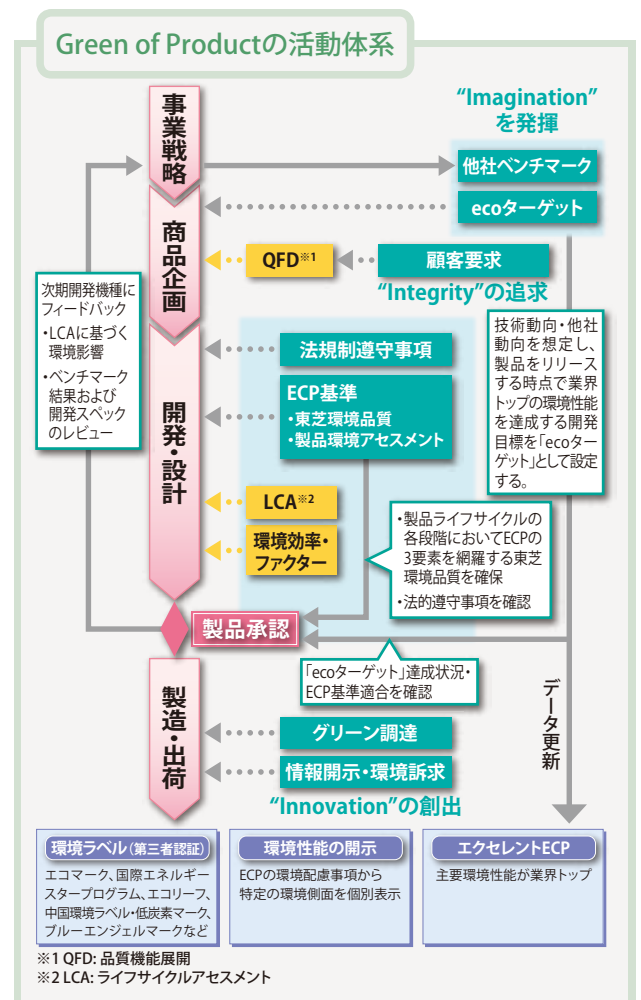


「ecoターゲット」の考え方

これまでの環境調和型商品の創出の推進に加えて、2010年度からは、新しいECPの取り組みを開始しています。先ず、事業戦略から商品企画の段階で、技術動向・他社動向を想定し、製品をリリースする時点で環境性能がNo.1となる目標を「ecoターゲット」として設定し、製品開発を進めます。次に開発・設計段階では、製品環境アセスメントにより法令遵守事項を確認するとともに、製品ライフサイクルの各段階においてECPの3要素 (地球温暖化の防止・資源の有効活用・化学物質の管理) を考慮したECP基準を満たすことを確認します。

製品承認段階では「ecoターゲット」の達成状況やECP基準の適合を確認します。

「ecoターゲット」を達成した製品はリリース時に東芝に申請して「エクセレントECP」の認定を受けます。



環境調和型商品を実現するための技術の例をご紹介します。

省エネ

POSターミナル「QT-100」

高性能低消費電力CPU Intel Atom D525(デュアルコア)を採用することにより、従来製品から待機電力を40%削減しました。



QT-100

モノクロデジタル複合機「e-STUDIO256/356/456/506」

読取スキャナの露光光源をキセノンランプからLED光源に変更したことにより、従来製品から露光部の消費電力を73%削減しました。



e-STUDIO256

省資源

小形ラベルプリンタ「KP-20」

多様な外部インターフェイスを内蔵したシステムLSIを採用することにより、従来製品から制御回路基板の面積を64%削減、インターフェイス関連部品質量を54%削減しました。



KP-20

POSターミナル「QT-100」

プリント回路基板の搭載部品集約化により基板サイズを小型化、駆動電圧の低いハードディスクを採用することによりバッテリーの電池セル数を削減し小型化、および金属フレームの板厚を薄くすることにより、従来製品から製品質量を約10%削減しました。

環境負荷物質の削減

POSターミナル「M-8000」、「QT-100」、縦型スキャナ「IS-890T」

従来冷陰極管(CCFL)バックライト式液晶パネルを使用していましたが、LEDバックライト式液晶パネルを採用することで、バックライトに含まれる水銀をゼロ化しました。

また、LEDバックライトにしたことで、インバータ(高圧電源)が不要になったため、省資源化、省エネにも効果がありました。



POSターミナル「M-8000」



POSターミナル「QT-100」



縦型スキャナ「IS-890T」

環境調和型商品の提供のために、調達取引先様や調達品の環境配慮を推進

調達取引先様の環境保全評価や調達品の環境性能調査を実施し、設計・生産・資材などの部門で活用しています。

グリーン調達への取り組み

東芝テックグループは環境調和型商品を提供するため、商品にかかわる原材料などの調達段階での取り組みとして、グリーン調達を実施し、環境保全に積極的に推進している調達取引先様から、環境負荷の小さい納入品の調達を行うことを指向しています。そのため、(株)東芝と協同で「グリーン調達ガイドライン」を策定しました。

調達取引先様での環境保全の推進

調達にあたって、環境保全への積極的な取り組みを実施されている会社を優先します。

環境保全の取り組み

- 1) 環境方針の設定
- 2) 環境保全システムの整備
- 3) 教育や実施確認の仕組み



グリーン調達ガイドライン

納入品への環境関連物質含有の管理

調達品について環境関連法規制の遵守、環境関連物質管理基準の遵守、および環境負荷の小さい納入の提供をお願いします。

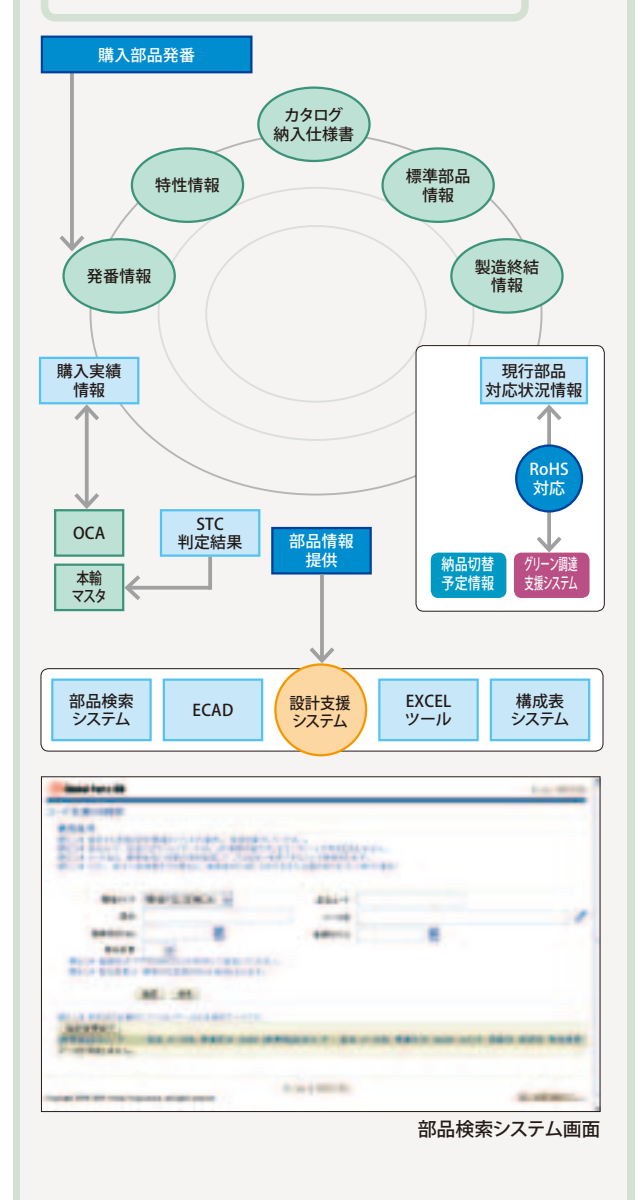
環境関連物質含有管理

- 1) 関係部署や調達取引先様への周知徹底
- 2) 環境関連物質管理に関する要求事項の実現
- 3) 環境関連物質使用状況調査への回答
- 4) 上記の回答にあたって必要情報の入手
- 5) 分析測定の実施・調達取引先様からの分析結果の入手(必要に応じ)
- 6) 調達取引先様の管理体制の調査と把握

データの活用

グリーン調達支援システムの環境性能情報を、グローバル部品データベースを介して社内のさまざまなシステムに提供し、設計部門、生産部門、資材部門などで活用しています。また調達取引先様には当社のグリーン調達ガイドラインに基づいた調査様式によって納入品の含有化学物質データの提供をお願いし、製品含有化学物質情報管理システムでデータ集計を行っております。得られたデータは開示し、環境調和型製品の開発に活用しています。

部品データベースと設計支援システム



部品検索システム画面

使用済み製品回収・リサイクル

東芝テックグループでグローバルに取り組んでいる使用済み製品の回収リサイクルについて紹介します。このほかにも中国、アジアでも製品回収の準備を進めています。

欧州

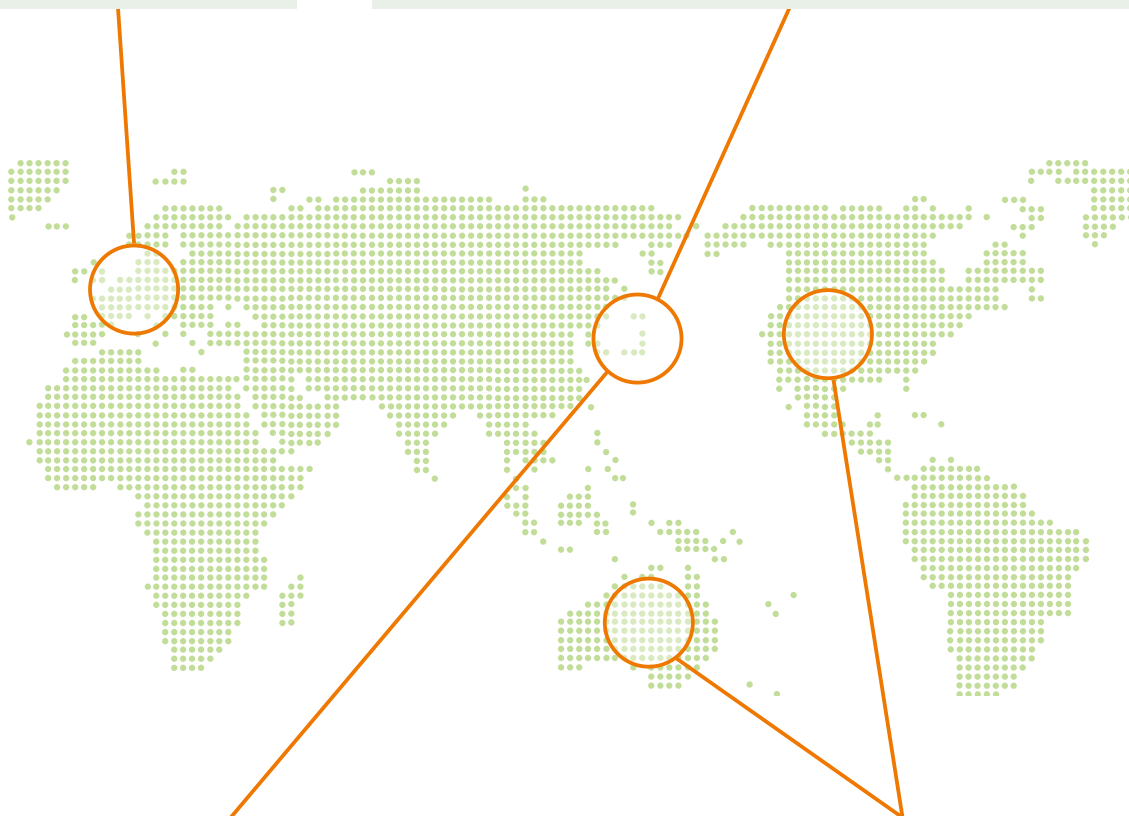
2005年に施行された廃電気電子機器指令(WEEE)に基づきEU加盟国では、販売者、生産者などに電気電子機器のリサイクル義務を課しています。現地法人を通じて生産者登録を行い各国のリサイクルスキームに加盟し回収リサイクルに取り組んでいます。

日本

POSなどは、全国55箇所の支社店営業所が窓口となり使用済み製品を回収し、指定中間処理業者の手分解別作業により再資源化率をあげています。また、複写機・複合機の再資源化処理を全国9拠点で実施しています。一般社団法人ビジネス機械・情報システム産業協会の交換センターを利用し回収効率をあげています。



POSの手分解作業



日本

一般社団法人JBRCに会員企業として参加し、小形二次電池の共同回収リサイクルに参加しています。

豪州・北米

クローズ・ザ・ループ社と共同で「埋立廃棄物ゼロ」リサイクルプログラムを実施しています。このプログラムで回収した複写機・複合機のトナーカートリッジはほぼ100%リサイクルされています。



回収ボックス

事業活動に伴う環境負荷低減

生産規模が拡大しても、環境負荷の増大を最小限に抑える努力を続けています。

地球温暖化の防止

エネルギー使用によるCO₂の増加を最小限に

エネルギー使用に伴うCO₂排出量を削減するために、省エネ設備の導入やムダな電力消費をしない工夫を続けています。

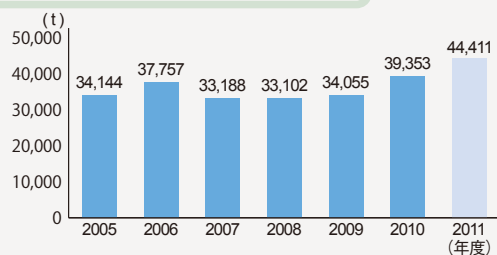
2011年度は国内では前年比3%減少し、海外では生産規模を拡大しましたが、前年比13%の増加に抑えました。

注) 国内電力のCO₂排出係数は受電端を採用し、1990年度4.17、05年度4.23、06年度4.1、07年度4.53、08、09年度3.73、10年度3.4、11年度3.51t-CO₂/万kWh。海外は当該国独自の受電値を採用。

国内生産拠点のCO₂排出量の推移



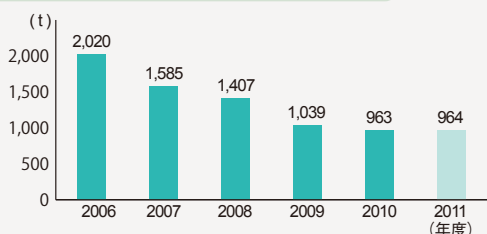
海外生産拠点のCO₂排出量の推移



製品輸送に伴うCO₂排出量の抑制

2011年度は個別輸送していた輸入部品等を積合せ輸送にすることで積載効率を向上させて輸送トラック削減に繋がったり、輸出入パレットを循環使用しリユースすることでパレット廃棄のための輸送抑制を行いました。

国内製品輸送に伴うCO₂排出量の推移



事例 ロビーのLED照明

東芝テックシンガポール社

東芝テックシンガポール社ではロビーの照明にシンガポールで未発売のLEDダウンライトをいち早く採用し、お客様を始め来社されるすべての方にその省エネ効果をアピールするとともに従業員への環境意識の向上を進めています。



事例 カーボンオフセットプログラムの拡大

東芝テックドイツ画像情報システム社 東芝テックヨーロッパ流通情報システム社

東芝テックドイツ画像情報システム社は2009年に英国にて提供を開始したカーボンオフセットプログラムを、2010年から欧州各国に提供を拡大しました。

2011年度も引き続き、MFP（複合機）が排出するCO₂の量に応じて、環境貢献事業へ参加する仕組みを提供しています。

また、POSとバーコードプリンターも英国にて実施を開始しました。



東芝テックグループではCO₂以外の温室効果ガスの排出はありません。

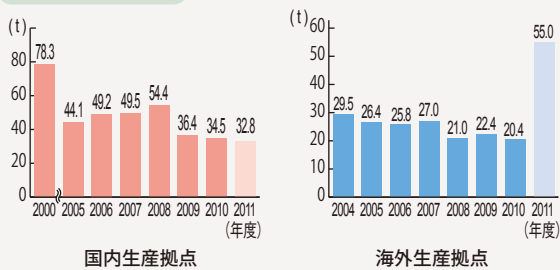
化学物質の管理

製造工程で使用する化学物質の排出量削減

環境関連法に該当する物質を「禁止」「削減」「管理」に分けて管理・削減に取り組んでいます。「削減物質については、環境に直接及ぼす影響力が大きい排出量の削減に努めています。2011年度は、国内で前年比5%減少しましたが、海外では部品工場で部品洗浄などに使用する化学物質分が増加しました。

溶剤の回収再生装置の導入や、溶剤を使用しない粉体塗装の導入などにより、購入・廃棄量および大気排出量の削減に取り組んでいます。

排出量の推移

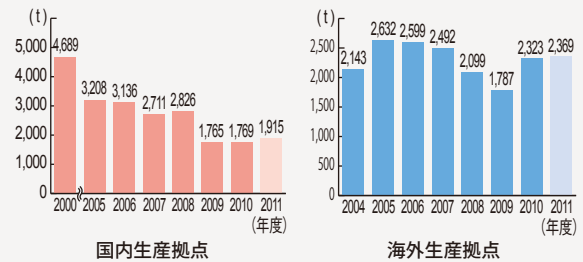


資源の有効利用

廃棄物総発生量の抑制

資源の有効利用のために、リサイクル利用も含めた総排出量の抑制に取り組んでいます。部品納入では繰り返し使用できる通い箱が定着しており、ダンボールの削減に効果を発揮しています。2011年度は、国内は塗装工程改善による汚泥増加などが影響し前年比8%増加し、海外は横ばいでした。

総排出量推移



事例 トナーリサイクルプロジェクト

東芝テックシンガポール社

2009年から、社内で使用するトナーカートリッジのリサイクルを開始しました。

すべての従業員は使用済みのカートリッジを持ち寄り、リサイクルの回収箱に入れていきます。

事例

“Singapore Packaging Agreement (SPA) Merit Award”の受賞について

東芝テックシンガポール社

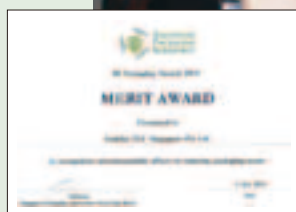
東芝テックシンガポール社は、“3R Packaging Distinction and Merit Awards”の“Singapore Packaging Agreement (SPA) Merit Award”を受賞しました。

この賞は、著しい包装材の廃棄物削減に著しい業績をあげた企業に贈呈されます。

東芝テックシンガポール社は、ダンボール箱を組み立て式トレーに切り替えることにより、2011年10月5日に受賞しました。



授賞式の様子



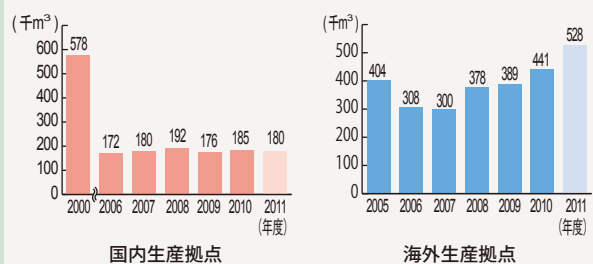
“3R Packaging Distinction and Merit Awards”

水資源の有効利用

生産工程で使用する水資源はほとんどありませんが、食堂や寮などの生活用の水使用についても、漏水点検や節水教育などに取り組んでいます。世界的に貴重な水資源の有効利用のために、今後も活動を継続していきます。

海外の増加は、従業員の増加や部品工場の取り込みによるものです。

水受入量



社会の皆様とともに環境活動を推進

国内のさまざまな立場の方々に東芝テックグループの環境経営をご理解いただき、ともに環境活動を推進するため、多様なメディアを通じてコミュニケーションを図っています。

環境コミュニケーションの考え方

東芝テックグループは経営理念で「人々の安全・健康と、地球資源の保全・保護のためにすべての事業活動において環境への配慮を最優先する」としています。

持続的な社会構築のために東芝テックグループは常に

環境問題と真摯に向き合っています。

しかし社会全体の環境問題への対応には、東芝テックグループだけでなく、国内外のさまざまな立場の方々にご理解いただき、ともに活動を推進していくことが大切だと考え、環境問題に取り組む姿勢や活動に、さまざまなメディアを通じてコミュニケーションを図っています。

静岡事業所の取り組み

■社内での広報活動

静岡事業所(大仁)では毎月「環境ニュース」を、また静岡事業所(三島)では「IMS[※]」活動により、環境・品質・安全・情報セキュリティを含めた「IMSニュース」を、発行しています。これらはメール配信や各職場の



節電取り組み記事【伊豆日日新聞掲載】2011年7月1日

掲示板への掲載を行い、従業員や家族の方々に見ていただけるようになっています。これを通じて、社内の環境マネジメントや節電などをはじめとした環境活動の取り組みへの協力を依頼しています。

震災後は、特に節電アイテムを紹介して活用していただいています。

※ IMS (統合マネジメントシステム「Integrated Management System」)



環境ニュース



IMSニュース

■地域社会での環境活動の取り組み



①

伊豆・箱根の豊かな自然を守るため、地域との活動に参画し、事業所周辺の河川や主要道路などの清掃を地域の各種団体、企業、住民と実施しております。

昨年の静岡事業所(三島)では7月1日から施行の三島市路上喫煙禁止条例改正に伴うPRチラシの配布や、社会福祉施設へのプルタブの寄付など地域社会との交流も実施しています。

さらに湧水の減少を防ぐため、箱根山麓の間伐材を利用し、森林の地下水涵養(かんよう)の働きを高めることを目的とした「森の小さなダム作り」活動を実施しています。



②



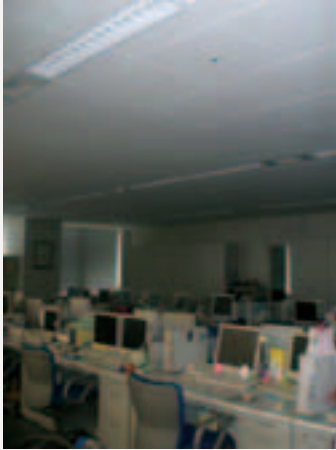
③

写真:①道路清掃活動 ②河川清掃活動 ③森の小さなダム作り

大崎事業所の取り組み

7/7(木)の七夕の日に大崎事務所で定時退社時間以降の執務室の消灯と空調オフを実施しました。定時退社の時間には各フロアの巡回を行い、退社の呼びかけを行いました。

- 内容: ①ビルなどに設置されている看板のライトダウン
②定時退社による執務室ライトダウン



18:13頃の執務室



19:21頃の執務室



詳しい環境情報は、ウェブサイトで報告しています。
<http://www.toshibatec.co.jp/csr/environment/>

■環境経営マネジメント

環境基本方針、環境推進体制、環境活動、中期環境戦略、環境会計、事業場環境マネジメント

■エコプロダクツ

環境調和型商品開発、企画・設計段階から、商品の環境負荷低減、グリーン調達、使用済み製品回収・リサイクル・部品リユース、環境ラベル・グリーン購入法、ECP活動実績

■エコプロセス

地球温暖化防止、環境負荷低減への取り組み、化学物質の管理、資源の有効活用

■エコプログラム

環境コミュニケーション、サイトレポート



環境と東芝テック



エコプロダクツ



社会・環境活動(CSR)についてのお問い合わせ

事業活動の基盤となるCSR、コーポレート・ガバナンス

CSRを経営の中核に位置づけて事業活動を推進しています。
 経営の効率性・透明性の向上などに取り組んでいます。

CSRマネジメント

東芝テックグループは、CSRを経営の中核に位置づけて、事業活動を推進しています。経営理念である「私たちの約束」と、「東芝テックグループ行動基準」に基づいて、世界中のグループ従業員がCSR活動を実践するよう取り組んでいます。

また、CSRを企業風土として定着させるため、CSR推進センターを中心に、法令・企業倫理を遵守する「コンプライアンス」を前提として、「顧客満足」、「人権・従業員」、「社会貢献」、「地球環境」といったCSR関連活動を体系化し、推進体制を整備しています。

WEB  東芝テックグループ行動基準
<http://www.toshibatec.co.jp/corporate/philosophy/action/>

コーポレート・ガバナンス

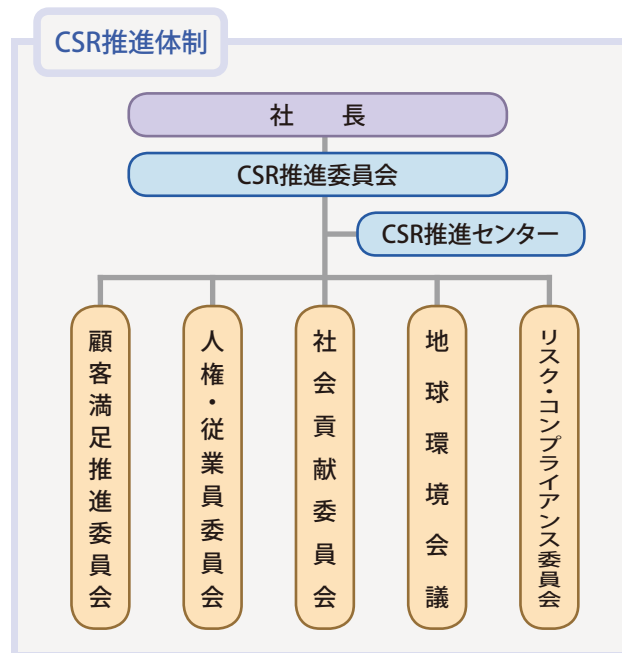
東芝テックは、ステークホルダーの期待に応え、継続的に企業価値を高めていくための重要な経営政策と認識し、経営の効率性・透明性の向上、取締役会・監査役(会)の機能の強化を図るため、各種の施策に取り組んでいます。

会社の機関面では、監査役制度の下で執行役員制度を導入し、「監督・意思決定にかかわる機能」の分離などを行うとともに、取締役の員数の適正化を図り、意思決定の迅速性・機動性の向上に努めています。併せて、経営の透明性の確保を企図して、社外取締役(1名)および社外監査役(3

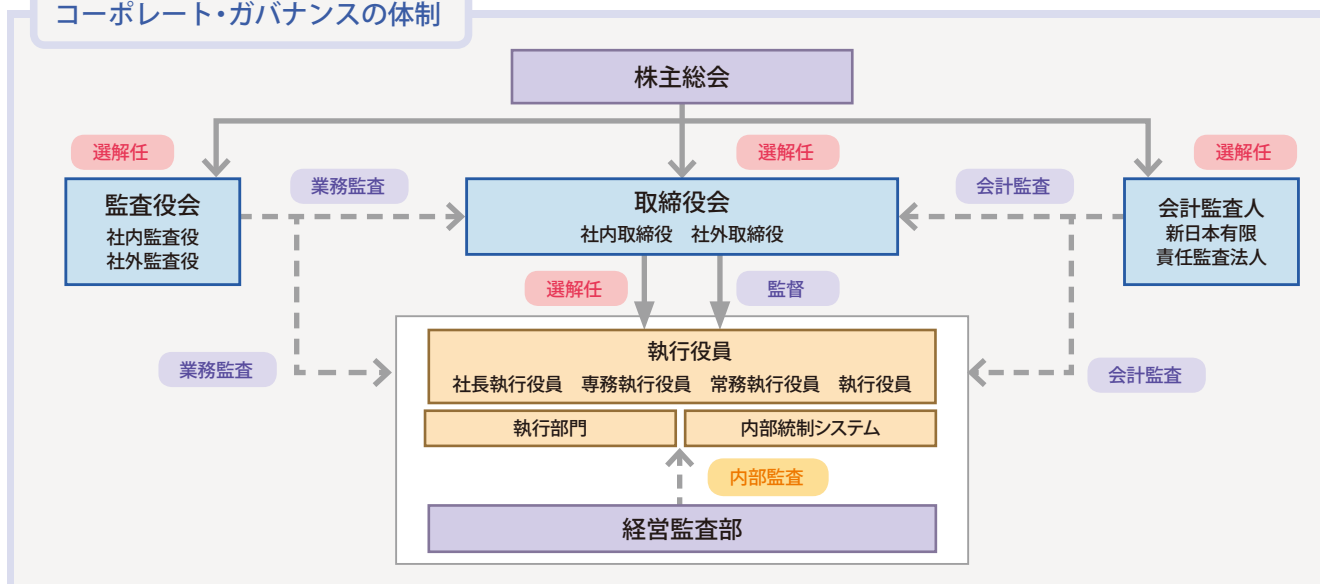
名)を登用するとともに、経営責任の明確化および経営環境の変化への迅速な対応を企図して、取締役の任期を1年としています。

経営監視面では、取締役による業務執行の監督、監査役による業務監査、会計監査人による会計監査を実施するとともに、社長直属組織「経営監査部」による内部監査を実施しています。

また、業務の有効性および効率性、財務報告の信頼性、事業活動にかかわる法令などの遵守並びに資産の保全という観点から、内部統制システムの充実に努めています。



コーポレート・ガバナンスの体制



コンプライアンス

コンプライアンスの推進をCSRの重要な構成要素の1つとし、さまざまな活動を行っています。

リスク・コンプライアンス

東芝テックグループは、「東芝テックグループ行動基準」の浸透・徹底や、リスク・コンプライアンス施策を推進するため、各社社長をCRO*に任命し、トップが率先して各種施策の立案・推進、緊急事態への対応などを行っています。

東芝テックは、CROを委員長とするリスク・コンプライアンス委員会により、東芝テックグループ全体の体制整備、リスク・コンプライアンス対応の高度化に係る施策の立案・推進を行っています。また、従業員が「CRO」や社外の「弁護士」に情報提供できる「内部通報制度」や、取引先がWebにより当社に情報提供できる「東芝テック・パートナー・ホットライン」（お取引先様通報制度）を導入・運用しています。

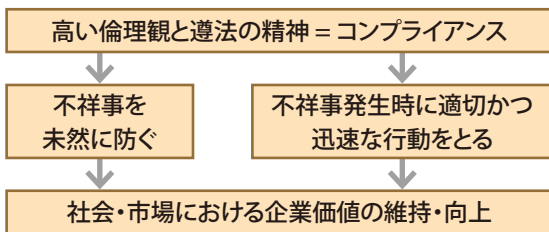
※ CRO (Chief Risk-Compliance Management Officer
「リスク・コンプライアンス統括責任者」)



東芝テック・パートナー・ホットライン
<http://www.toshibatec.co.jp/contacts/partnerline/>

コンプライアンス教育

東芝テックグループは、高い倫理観と遵法意識の醸成を図るため、さまざまなコンプライアンス教育を行っています。グローバルな事業展開に対応するため、海外グループ会社においても、地域の特性などを考慮したコンプライアンス教育を実施しています。



営業リスク教育

情報セキュリティ

東芝テックは、営業情報、技術情報など、業務遂行過程で取り扱うすべての情報を重要な財産と認識し、不適正な開示、漏洩、不当利用の防止および保護に努めています。情報セキュリティの管理体制、規程類を整備し、社会環境の変化に対応して、見直しを行っています。各部門では、社内ルールの遵守状況を自主監査するなど継続的な改善活動を行っています。

また、情報を取り扱う上での事故防止、情報セキュリティを確保するため、社内ルールの学習にe-ラーニングなどを活用して、役員・従業員および協力会社の派遣者を含めた教育を継続して実施しています。

重要な情報や情報システムは、社外の安全なデータセンターに設置したサーバで管理し、災害などのリスク対策を講じています。さらに、利用できる情報の制限および利用記録の管理、個人情報などの機密情報の暗号化対策など、セキュリティの強化を図っています。

東芝テックグループ各社においても、同様な施策を展開しており、グループ一丸となって情報セキュリティの維持、向上に取り組んでいます。

安全保障輸出管理

輸出管理とは、大量破壊兵器などが安全保障上懸念される国やテロ組織に渡ることを防止するため、大量破壊兵器や通常兵器の開発・製造などに転用されるおそれがある貨物・技術の輸出を規制しようとするものです。

東芝テックグループにおける輸出管理の基本方針は、「事業活動を行う国や地域の輸出管理に関する法令（日本の場合は外為法）、および米国原産貨物・技術の取り扱いを行う場合は米国の輸出管理に関する法令を遵守すること」「国際的な平和と安全の維持を阻害するおそれのある取り引きに関与しないこと」です。

この基本方針に基づき「輸出管理プログラム」を策定するとともに輸出管理体制を構築し、輸出許可の要否を判断するための貨物・技術の該非判定と厳格な取引審査、定期的な輸出管理監査、輸出管理教育、グループ会社に対する指導・支援などを実施しています。

第三者意見



明治大学
国際日本学部准教授

鈴木 賢志氏

東京大学、英国ロンドン大学を経て
英国ウォーリック大学政治・国際研究科博士課程修了。
専門分野は政治経済学。
公共選択学会、政治社会学会、北ヨーロッパ学会に所属。

現在は、社会・経済の環境変化が国の社会システムをどう変化させ、企業や人間の心理・行動にどのような影響を与えるかを研究課題としている。スウェーデンで約10年間、教育・研究に携わった経験を持つ。

現在、私たちがCSRを語る上で欠かせない「持続可能な開発」という考え方が、わが国を含め世界全体に広まるきっかけとなった「環境と開発に関する国際連合会議」、いわゆる地球環境サミットがブラジルのリオデジャネイロで開催されたのは、今からちょうど20年前の1992年のことです。またその10年後、つまり今から10年前の2002年に南アフリカのヨハネスブルグで開催された「持続可能な開発に関する世界首脳会議」は、この「持続可能な開発」を、企業が負うべき責務としてCSRに結び付ける考え方を世界に定着させました。日本が京都議定書を正式に受諾したのもこの年のことです。そして今年は、再びリオデジャネイロで「国連持続可能な開発会議（リオ+20）」の開催です。そうした意味で、いま私たちは「持続可能な開発」、そしてCSRにとって節目の年を迎えています。

2008年のリーマンショック、昨年、東日本大震災と、度重なる試練に直面して、日本企業においては、とかく視野が狭くなりがちですが、大きな歴史の流れを見失うことなく、着実に努力を重ねていくことが、わが国の真の発展につながっていくものと考えます。

そのような視点で本報告書を開いてみて、まず目に飛び込んでくる「地球内企業」というキーワードには、とても好感を持ちました。過去の報告書をひも解いてみると、やはり鈴木取締役社長は、「地球内企業をめざす」ということを強く打ち出しておられます。言葉はたかが言葉ですが、「言霊（ことだま）」という表現もある通り、大きなエネルギーを放って人々の心に訴えかけます。この「地球内企業」という言葉には、単に地球環境を大切にするというだけでなく、世界の国々の文化や歴史、習慣の違いを認識する、つまり地球の人を大切にするという意味が込められているとのこと、この2つが社員のみならずの意識にしっかりと根付くことが重要であると思います。

さて、本文冒頭のトピックスには、用紙を繰り返し使用することでCO₂の排出量を大幅に削減するペーパーリユースシステムの開発と、それによって「地球温暖化防止活動環境大臣賞」を受賞したことが紹介されています。ここであえて説明するまでもなく、CSR活動には様々なタイプがありますが、国内外の他の企業の事例をみても、やはり本業の追求がCSRに結び付くタイプの活動が、最も効果的で、かつ最も長続きしています。これは現在、商品化に向けての準備が進められているとのことですが、ぜひ実現していただきたいと思います。なお、あえて1つ気になった点を挙げるとすれば、報告書で紹介されている出展先が、日本および近隣のアジア諸国に限られています。これは紙幅の都合で、他にも出展している中でたまたまこれらの事例を紹介した、ということかもしれませんが、大変素晴らしいシステムですし、むしろ環境意識の高い欧米先進国の方が、製品としての訴求力がある

と思いますので、そちらの方にぜひ積極的に展開してほしいと思います。なお環境負荷の軽減については、19ページ以降にも製品、製造プロセス、マネージメントのそれぞれにおいて、非常に真摯な取り組みが行われていると思います。

5ページで紹介されている、東日本大震災への対応も強く目を引きました。被災地に人を派遣し、物資（製品）を供与し、様々なキャンペーンを通じて寄付を行い、さらに電力需要の抑制という日本国としての重要な課題に積極的に取り組む姿勢は、非常に素晴らしいものであると感じます。さらに被災地のみならず、また国内のみならず世界の様々な地域で行われている社会貢献活動が13ページから18ページにかけて紹介されています。こうした社会貢献活動は、活動の対象となった社会において自社の評価を上げるだけでなく、それに直接的、間接的に携わった従業員の自意識を高め、本業に対する士気を上げると言われていますので、今後も引き続き積極的な活動を展開していただきたいと思います。

9ページから10ページにかけての「従業員とのかかわり」の項では、「地球内企業」の第2の意味に関わる、異なるパーソナリティと多様性の尊重を目指した様々な取組みが紹介されています。その中でも、女性従業員比率、男女役職者の比率差、外国籍従業員数の3点について、数値目標を掲げているのは大変意欲的であると思います。ただし、それらの目標を達成するための具体的な手立てが、次世代育成支援制度、つまり女性の子育てに関わる部分しか挙げられていないのは、少し物足りなく感じます。たとえば、教育研修制度について、「グローバル人財育成コース」というのを設けて国際化に対応する人財の育成に取り組んでいるように、男女共同参画や多様性に対応する人財の育成に取り組む、といった考え方もできるのではないかと思います。また、これは従業員とのかかわりに限った話ではありませんが、数値目標を設定すると、その数値をクリアすることが自己目的化してしまっ、何のためにそうするのか、ということが見落とされがちになりますので、その点は注意が必要です。

本文12ページのCSR調達の項では「東芝テック・パートナー・ホットライン」が目を引きました。他社の事例を見渡すと、CSR調達や取引先の選定方針を掲げている企業は多いですが、取引先から直接通報できる仕組みを整えているのは画期的であると思います。本報告書には、調達活動におけるコンプライアンスのみならず、本体の事業活動におけるコーポレート・ガバナンス体制や、コンプライアンス施策について紹介されていますが、こうした取り組みが実効性を持って機能するよう、努力を続けていただきたいと思います。

東芝テックグループの概要 (2012年3月31日現在)

<p>社名 東芝テック株式会社 TOSHIBA TEC CORPORATION</p> <p>本社所在地 〒141-8664 東京都品川区東五反田2-17-2 オーバルコート大崎マークイースト</p>	<p>取締役社長 鈴木 護</p> <p>設立 1950年2月21日</p> <p>資本金 399億円(東京証券取引所第一部上場)</p> <p>連結売上高 3,506億円</p> <p>連結従業員数 19,823人</p>
--	--

ウェブサイト

ウェブサイトでは、冊子に掲載した事項の詳細や、より広い範囲の情報を掲載しています。

トップページ <http://www.toshibatec.co.jp/>



CSRページ

<http://www.toshibatec.co.jp/csr/>



タイムリーなCSR活動の紹介に努めています。

主な掲載項目 (CSRページ)

- ・新着情報
- ・経営理念
- ・Topics
- ・人と東芝テック
- ・環境と東芝テック
- ・マネジメント

投資家情報ページ

<http://www.toshibatec.co.jp/ir/>



会社情報をタイムリーに公開することをめざしています。

主な掲載項目 (投資家情報ページ)

- ・IRニュース
- ・経営方針
- ・IR資料室
- ・財務・業績
- ・株式情報

商品・ソリューションページ

<http://www.toshibatec.co.jp/products/>



お客様の業態に合わせた商品・ソリューションを紹介しています。

主な掲載項目 (商品・ソリューションページ)

- ・流通・サービス業向け (POSシステム/レジスターなど)
- ・オフィス向け (カラー複合機/モノクロ複合機など)
- ・物流・製造業向け (バーコードシステム/RFIDシステムなど)
- ・産業向け組込ユニット (インクジェットヘッドなど)

東芝テック株式会社

TOSHIBA TEC CORPORATION

総務部 CSR推進センター

お問い合わせ先

〒141-8664 東京都品川区東五反田2-17-2
(オーバルコート大崎マークイースト)

TEL. 03-6422-7039

FAX. 03-6422-7111

URL. <http://www.toshibatec.co.jp>

e-mail. csr@toshibatec.co.jp

東芝グループはチャレンジ 25
キャンペーンに参加しています。



本報告書の制作、印刷にあたって、次のような配慮をしています。

用紙での配慮



FSC認証用紙の使用

「適切に管理された森林からの木材(認証材)」を原料とした紙として、FSC(Forest Stewardship Council、森林管理協議会)から認証を受けた紙を使用しています。



製紙原料として国産材を活用

京都議定書で日本は「温室効果ガスの排出量6%削減」を掲げていますが、その約3分の2にあたる3.9%を、森林によるCO₂吸収が担っています。国産材を積極的に使うと、元気な森林が育ち、CO₂をたっぷり吸収できます。この冊子は森林に感謝(サンキュー)しながら国産材を製紙原料として活用し、国内の森林によるCO₂吸収の拡大に貢献いたします。

印刷での配慮



水無し印刷

印刷工程において刷版の版材がインキをはじくという特性を利用し、水を使用せずに印刷する「水無し印刷」を採用しています。



Non-VOCインキの使用

揮発性有機化合物、VOC(Volatile Organic Compounds)を含まない、植物油100%のインキを使用しています。