

TOSHIBA

Leading Innovation >>>

Corporate Social Responsibility Report

2015

東芝テックグループ
CSR報告書



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かかわり

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」を守ることで、ステークホルダーとともに発展することを目指しています。



編集方針

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、株主、地域社会など、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い、CSR活動をISO26000の7つの中核主題に沿って整理し、読者の方々の視点に立って、わかりやすい平易な表現を心がけて発行いたしました。

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の充実に努めて参ります。

報告対象範囲

報告期間 2014年度(2014年4月～2015年3月)の活動を中心に、一部それ以前からの取り組みや、直近の活動報告も含んでいます。

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

2015年7月
(次回：2016年6月予定、前回：2014年6月)

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2012年版」
「環境会計ガイドライン2005年版」
- ・ (財)日本規格協会
「ISO26000:2010」

CONTENTS

経営理念・編集方針・目次	01
トップメッセージ	03
事業概要	05
トピックス	07

組織統治	11
------	----

人権・労働慣行	13
---------	----

公正な事業慣行	16
---------	----

お客様への対応(消費者課題)	19
----------------	----

環境	21
----	----

コミュニティへの参画および コミュニティの発展	33
----------------------------	----

第三者意見	37
-------	----

ウェブサイト	38
--------	----

「私たちの約束」を基盤に、
すべてのステークホルダーの
期待に応える企業を目指します。

2015年7月
東芝テック株式会社
代表取締役社長

池田隆之

「CSR経営の推進」を 経営方針の柱として位置づけ、 事業活動を進めています

東芝テックグループは、「CSR経営の推進」を基盤に「グローバル化の加速」「ソリューション・サービスの拡大」および「安定収益実現に向けた企業体質改革」を進め、「グローバル・ワンストップ・ソリューション企業」を目指すことを経営の中長期ビジョンとしています。

また、お客様、株主・投資家、従業員、地域社会、取引先などすべてのステークホルダーの期待に応え、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ているからです。

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一人ひとりが、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、実践していきます。

生命・安全・コンプライアンスを 最優先します

「CSR経営」において最優先されるのが「生命・安全・コンプライアンス」です。



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。

また、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きます。

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

環境経営を推進します

東芝テックグループは、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きます。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、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いきます。

多様性を尊重します

東芝テックグループでは、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、尊重します。地球上には、民族・性別・年齢など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材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、取引先など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期待をしっかりと捉えて伝えていくとともに、説明すべき事項は適時ご説明して誠実な対応を心掛けていきます。

今後も社会に積極的に貢献する企業として事業活動を展開していきます。皆様方の変わらぬご支援、ご指導をよろしくお願い申し上げます。

東芝テックグループの事業概要

私たちの使命は「モノ創り」を通して世界に貢献すること。

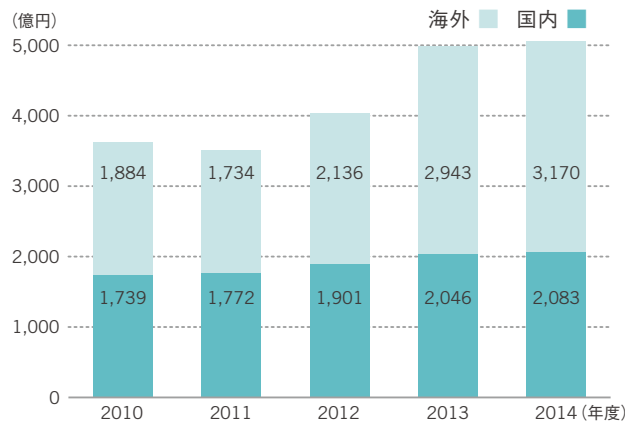
東芝テックグループは、店舗、オフィス、倉庫など多くの分野で活躍する製品・サービスを提供しています。世界中のステークホルダーに支えられていることを認識して、事業活動を推進しています。

会社概要

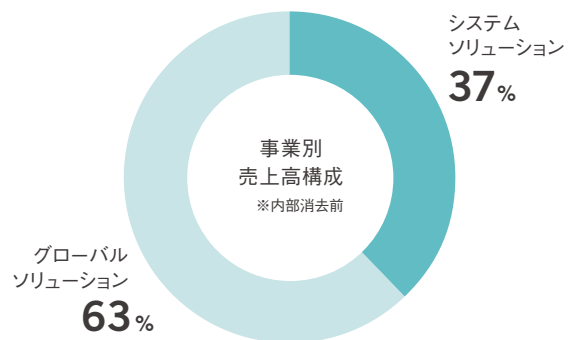
社名	東芝テック株式会社 TOSHIBA TEC CORPORATION	資本金	399億円
本社所在地	〒141-8562 東京都品川区大崎1-11-1 ゲートシティ大崎ウエストタワー	売上高	連結：5,253億円(2015年3月期)
代表者	代表取締役社長 池田 隆之	連結子会社数	86社(国内9社 海外77社)
設立	1950年(昭和25年)2月21日	従業員数	連結：20,580人(2015年3月)

業績

売上高の推移



2014年度事業別売上高構成



事業体制

生産拠点



東芝アメリカ
ビジネスソリューション社



東芝テックヨーロッパ
画像情報システム社



東芝テックシンガポール社



東芝テックマレーシア製造社



東芝テック深圳社



テックインドネシア社



東芝テック 静岡事業所

事業展開

リテール市場での基盤を活かし、
「リテール・ソリューション事業」「プリンティング・ソリューション事業」「オートID・ソリューション事業」
「インクジェット・ソリューション事業」を柱に、**グローバル・ワンストップ・ソリューション企業**を目指します。

リテール・ソリューション (POS関連事業)

お客様とお店の「笑顔」をつなぐ流通業のベストパートナーとして、本部・店舗システム、POSシステム、POS周辺機器などの多彩なソリューションを提供しています。



POS システム

レジスター

POS 周辺機器

プリンティング・ソリューション (MFP関連事業)

オフィスで、書類のプリント・コピーに欠かせないデジタル複合機 (MFP) や関連商品など、各種業種・業態におけるお客様の業務の効率化とコスト削減に寄与するソリューションを提供しています。



Loops
(ペーパーリユースシステム)

カラー複合機

モノクロ複合機

オートID・ソリューション (バーコードプリンタ関連事業)

製造・物流等の現場で商品や部品の管理に無くてはならないバーコードシステム、無線タグによりモノを識別・管理するRFID (Radio Frequency Identification) システムなど、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。

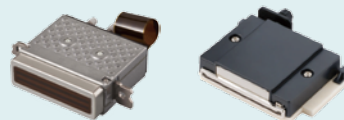


バーコードシステム

RFID システム

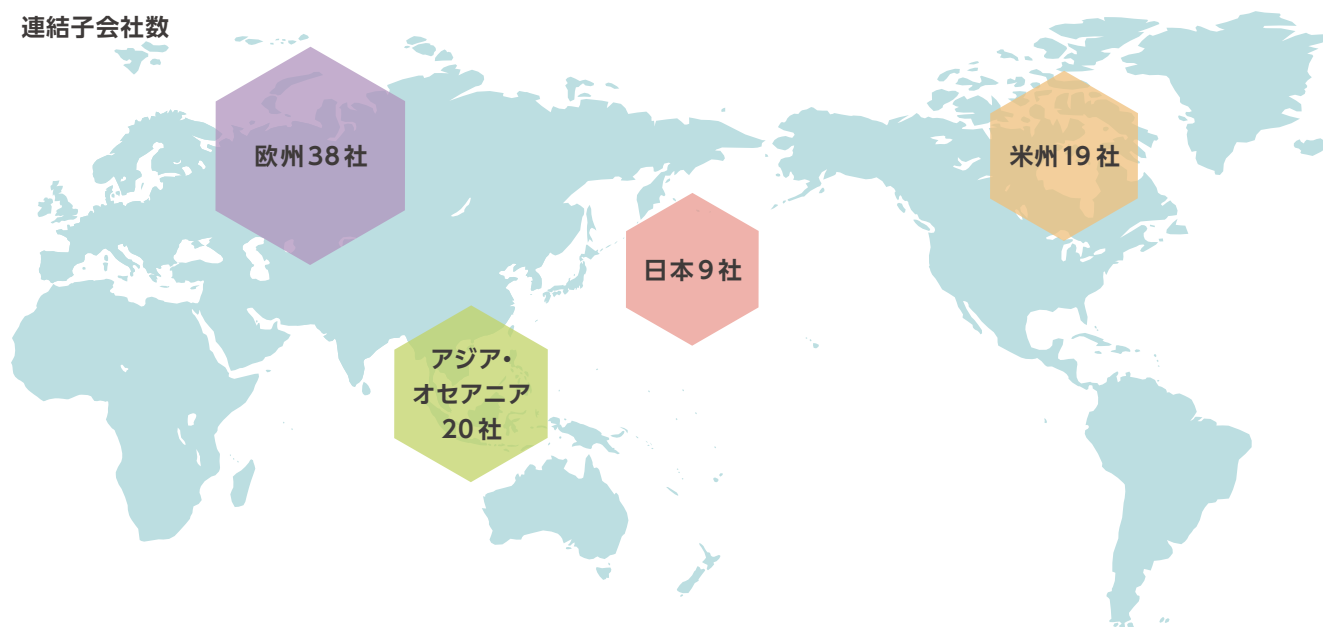
インクジェット・ソリューション (インクジェット関連事業)

インクジェットヘッドやプリント基板など、産業分野においてお客様にインクジェット・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

連結子会社数



電子レシートサービス

スマートレシート



スマートレシートで

消費者が会計をする際に、レジ内でレシート印字データそのものを電子化してご提供することができるサービス「スマートレシート」。スマートフォンアプリに表示されたバーコードをレジで読取ってもらっただけで、消費者は電子化されたスマートレシートデータを受け取ることができます。会計後はいつでも、どこでもスマートフォンでレシート内容を見ることができ、「お財布が膨らむ」「保管が大変」など紙のレシートでのお困り事を一気に解決できる画期的なサービスです。

また、レシートを電子化できるだけでなく、これまでレシートに印刷されていた値引きのクーポン券などもスマートフォンで利用できたり、キャンペーンの応募がスマートフォンから直接行えたりするなど、お買い物の未来を大きく変える可能性を秘めています。

環境に
やさしい

お客様に
うれしい

消費者に
便利



知っていますか? レシートの消費量



135億枚

全国で1年間に消費されるレシート用紙は、約5.4万トン。A4サイズのコピー用紙が1枚4gとすると、135億枚のコピー用紙に相当します。



地球378周

全国で販売されるレシートロールの数は、年間2.4億ロールにおよびます。この数に、1ロール63mを掛けると全長は約1,512万キロ。なんと地球378周分にもなります。



960億円

全国で年間に販売されるレシートロールの数、2.4億ロールに、一般的な1ロールの価格400円を掛けると、年間に販売されているレシートの金額は960億円! 何気なくもらっているレシートにも、かなりのコスト負担があることがわかります。



紙のレシートを削減するとこんなにエコになります!

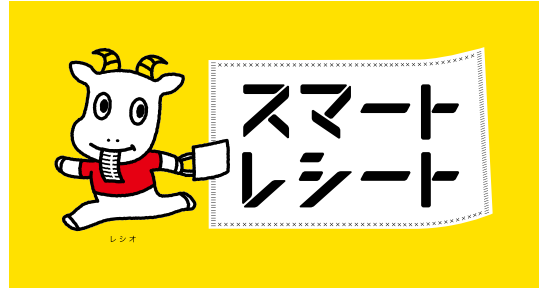


	削減率5%	削減率10%	削減率30%
レシートの削減量	4,052ロール	8,102ロール	2万4,309ロール
電力削減量	1,953kWh	3,906kWh	11,717kWh
杉の木に換算すると?*	139本 (約1.9トン)	277本 (約3.8トン)	831本 (約11.6トン)

*80年生の杉の木に換算すると上記本数分の年間吸収量に相当します。スマートレシートをテスト導入したA社80店舗での実績に基づく試算。

スマートレシートをテスト導入したある店舗チェーン80店舗での実績をもとに試算すると、レシートの発行量を30%削減すると、CO₂排出削減量の効果は杉の木約11.6トン分に相当することがわかりました。また、年間レシート消費量を約2万4,000ロール削減することで、レシート印刷時の電力消費を抑えたり、レシート用紙の購入コストを年間960万円以上削減することができます。

レシートの紙を大幅削減!



VOICE

小売業・メーカー・消費者をつなぐスマートレシート

スマートレシートとは、電子レシートサービスの商品名です。「電子」はいわゆる電子化のことで、スマートフォンやパソコンが身近な代表選手です。これらとレシートの接点である「見る」という行為を生かし、東芝テックが得意とする分野でビジネスを広げることを目的として開発したのが、スマートレシートです。

具体的には、スマートフォンやレシートの「見る」という行為に対し、広告やプロモーションを展開すれば新たなビジネスチャンスが生まれてくるというわけです。小売店であれば、お買い得情報やポイント還元情報を載せることで来店顧客を増やすことができます。メーカーであればキャンペーンを展開し、商品の売上げを伸ばしたり認知度を上げたりすることができます。消費者にとってもこれらは歓迎すべき情報であり、さらにはお財布からたくさんのお金が消えて、まさに「スマート」になります。つまり、東芝テックは「小売業」「メーカー」「消費者」の三者をつなぐプラットフォームであり、スマートレシートは三者の循環役です。東芝テックの既存のビジネスを生かしながら、新しいビジネスの誕生を予感させる、大いに期待できるシステムなのです。

「すぐにやりましょう!」

みやぎ生協様の即決で開発スタート

最初に電子レシートの話があったのは2010年、あるコンサルティング会社からでした。個人的にも興味を持っていましたのでいろいろ話をしたのですが、そのときは時期尚早ということで見送りました。その後、大きな

きっかけとなったのは東日本大震災です。メディアにはあまり取り上げられませんでした。国内でレジ用のロール紙を作る工場3社のうち2社がこの震災で被災し、ロール紙の供給が追いつかなくなってしまったのです。輸入をしても間に合わず、最終的にはロール紙無しで運用できる簡易マニュアルを作成しました。このときに「やはり電子レシートは必要なのではないか?」という思いが再燃したところに、共同開発の打診があったのです。ただ、当社としては電子レシートシステムに関する特許も取得しており、「実験」で終わるのではなく「事業化」を前提とした取り組みを考えていました。そのため社内の承認を得るまでに若干の時間を要しましたが、2013年の春に開発のGoサインが出されました。2010年から実に3年越しのことです。

まずは実験に賛同していただける小売業様を探すことから始まりました。当社が目指す電子レシートは、薬屋さんに行っても、ファミレスに行っても、スーパーに行っても、レシートデータがひとつに集約されるという消費者目線のサービスですが、当社の顧客である小売業様に理解をしていただくのに、とても苦労をしました。そんな中、みやぎ生協様に営業に出向くと「すぐにやりましょう」と即決いただき、そこから本格的な開発がスタートしました。

スタートから4か月のスピード開発

開発スタートから4か月で実証実験にこぎつけました。通常の開発では考えられないスピードです。スマートフォンのアプリ開発、クラウドセンターの構築は社外の会社に依頼し、当社を含め3社の同時開発でしたが、これらが常にシンクロしなければならないことが、一番苦労した点です。またスマートフォンの開発は、これまで経験したことのない開発手法

でしたので、戸惑うことも多々ありました。ただ、みんなが未来の明るい光の方へ、同じ方向へ動いていたから、スピード感と品質が維持できたのだと、今になって痛感します。貴重な体験です。

会員様集めにも苦労しましたが、「小売店」「メーカー」「消費者」の三方よしという実験結果を得て発表することができました。参画いただいたメーカー様には今でも継続してキャンペーンをご利用いただいていますし、消費者アンケートでは92パーセントの方に「継続して使いたい」という回答をいただきました。

小売店・メーカー・消費者の三者全員が満足できる、更なるサービスを拡充予定

スマートレシートにおいて「三方よし」は必須条件ですが、サービスを充実させ、利用者の方が喜ぶ姿は明確に描けています。今後は、小売業様の売上にも貢献できるように進めていかなければならないと考えています。たとえば、メーカー様が魅力的になるような販促ツール、キャンペーン応募だけではなくクーポンや消費者アンケートなどを追加する予定です。

最優先の課題としては、導入店舗を全国に広げべく、営業体制の専任化にも取り組んでいます。全国に広がることで、大手メーカーの大々的なキャンペーン展開が可能になり、スマートレシートの注目度がアップすると期待しています。

さらに、今後は異業種間送客という考えが増えてきます。たとえば、みやぎ生協様でお買い物をしたお客様に対し、就活シーズンにはスーツ店から就活を控えた息子さん娘さん向けのスーツのクーポンが届く、といった仕組みです。異業種でありながら双方がwinwinの関係となり、スマートレシートがとても良いプラットフォームになると確信しています。



スマートシートは三者をつなぐプラットフォーム!

リテール・ソリューション事業本部
商品・マーケティング統括部
スマートレシート推進室

長谷川 圭一



一斉アクション2014のグローバル展開

東芝グループは、グローバルの全従業員が一体となり、世界各地の個人・拠点が一緒に環境活動、社会貢献活動を行うことで、個々の力では成し得ない大きな力を発揮するとともに、一人ひとりの意識を高めていくことを目指し、2014年4月1日～5月20日に「環境一斉アクション」、「国際ボランティアデー」の12月5日には「社会貢献一斉アクション」を実施しました。東芝テックグループも本アクションに参加し、世界各地でさまざまな活動を行いました。

東芝テックドイツ
画像情報システム社

廃電子機器を持ち寄りサイクラーに売却した資金をウガンダの井戸復旧プロジェクトに寄付しました。

東芝テック香港
調達・物流サービス社東芝テック英国
画像情報システム社

従業員の募金により地域のセーブ・ザ・チルドレンへの寄付しました。

東芝テック
深圳社

社員食堂で「ご飯を残さずに食べよう活動」を実施し、残飯を65%減少させることに成功しました。

東芝テック
ヨーロッパ画像
情報システム社

環境、生物多様性に関する一般公開行事を開催しました。

テック
インドネシア社

ムラユビーチで清掃活動を実施しました。次世代のため、今後も活動を継続していきます。

東芝テック
マレーシア製造社

ペナン植物園の河川清掃活動を実施しました。

東芝テック
シンガポール社

児童養護施設の子どもたちを招待し、工場見学案内をするとともに、環境教育を行いました。



環境一斉アクション2014



「つながる」環境コミュニケーションのグローバル展開の具現化を目的として、東芝テックおよび国内グループ会社、海外現地法人の各拠点にてそれぞれ企画した環境貢献活動を展開しました。報告イベントは2014年6月5日にラゾーナ川崎にて盛大に行われました(各々の活動が実施された期間は4月～5月)。

**東芝テック国内
グループ各拠点**



本社や支社、関係会社において、献血を実施し、多くの従業員が参加しました。



**東芝アメリカ
ビジネス
ソリューション社**



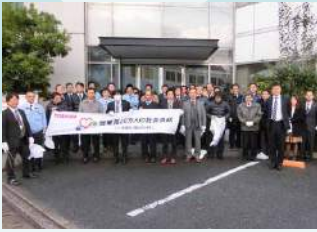
北米にある東芝グループ各社と連携し様々な靴を収集し、必要とする国々へ寄贈しました。



**東芝テック国内
グループ各拠点**



本社、静岡事業所、支社・営業所、関係会社などの各拠点で事業所周辺や公園等の清掃活動を行いました。



**東芝テック
静岡事業所(三福)**



生物が棲みやすい環境を求めて鍋沢川の河川清掃を実施しました。



**東芝アメリカ
ビジネス
ソリューション社**



地球温暖化対策の一環で工場敷地内に植樹を実施しました。



東芝テック本社



国内グループ各拠点より使用済み切手とカードを収集し、品川区のボランティアセンターに寄付しました。



**東芝テック本社・
静岡事業所**



東日本大震災により大きな被害を受けた地域への復興支援のひとつとして、社内で東北製品の販売会や社員食堂における東北製品の食材を利用した特別メニューの提供を行いました。



**東芝グローバル
コマース
ソリューション社**



215エーカーの広さを誇るレイククラブツリーカウンティ公園の清掃活動を行いました。



従業員20万人の社会貢献
人と、地球の明日のために。

社会貢献一斉アクション2014

世界中の東芝グループ従業員20万人が協力し、世界を少しでも良くするために、ひとりではできない大きな力を発揮しよう。そんな思いで「国際ボランティアデー」の12月5日に、世界各地の拠点・個人が一斉に社会貢献活動を行いました。

東芝テックグループでは、国内・海外グループを合わせ7,760名が活動に参加しました。

組織統治

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

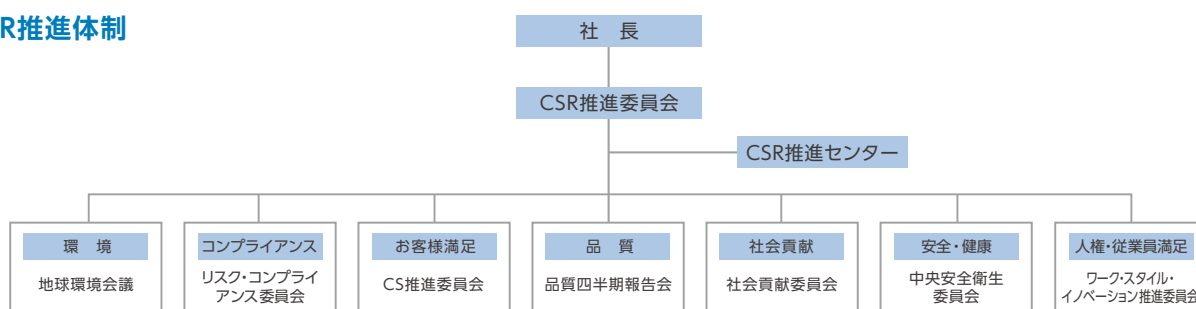
東芝テックグループは、CSRを経営の中核に位置づけて、事業活動を推進しています。「生命・安全、コンプライアンスを最優先」に「事業を通じて、グローバルな社会の課題に貢献」していくことで、持続可能な社会の発展に貢献していきます。また、経営理念である「私たちの約束」と、「東芝テックグループ行動基準」に基づいて、世界中のグループ従業員がCSR活動を実践するよう取り組

んでいます。

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、「環境」、「お客様満足」、「社会貢献」、「人権・従業員満足」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/>

CSR推進体制



コーポレート・ガバナンス

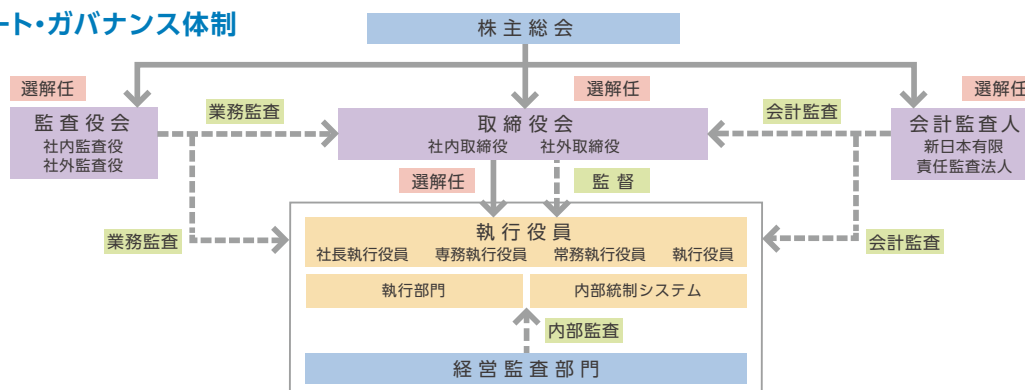
コーポレート・ガバナンスについては、ステークホルダーの期待に応え、継続的に企業価値を高めていくための重要な経営政策と認識し、経営の効率性・透明性の向上、取締役会・監査役(会)の機能の強化を図るため、各種の施策に取り組んでいます。

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」と「業務執行にかかわる機能」の分離などを図るとともに、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2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。

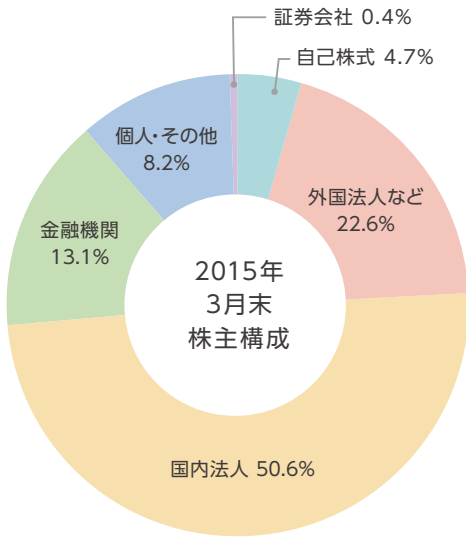
経営監視面では、取締役による業務執行の監督、監査役による業務監査、会計監査人による会計監査を実施するとともに、「経営監査部門」による内部監査を実施しています。また、業務の有効性および効率性、財務報告の信頼性、事業活動にかかわる法令などの遵守並びに資産の保全という観点から、内部統制システムの充実に努めています。

コーポレート・ガバナンス体制



株主・投資家とのかかわり

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報告することで、よりわかりやすく、より深く「東芝テック」をご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載することで、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、業績予想をはじめとした情報を、図表や写真を活用してわかりやすく作成しています。

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へ、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たびに、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。

2014年度年間コミュニケーション実績

4月	28日	決算発表 決算説明会
5月	30日	株主総会招集通知発送
6月	27日	株主総会決議通知発送 有価証券報告書開示 ビジネスレポート発送 CSR報告書発行
7月	30日	第1四半期決算発表
8月	5日	経営方針説明会
	12日	第1四半期報告書開示
10月	29日	第2四半期決算発表 第2四半期決算説明会
11月	13日	第2四半期報告書開示
	28日	ビジネスレポート発送
1月	28日	第3四半期決算発表
2月	12日	第3四半期報告書開示



ビジネスレポート

人権・労働慣行

従業員一人ひとりを尊重し、多様な働き方の支援を積極的に行っています。
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。

人権の尊重・差別の禁止

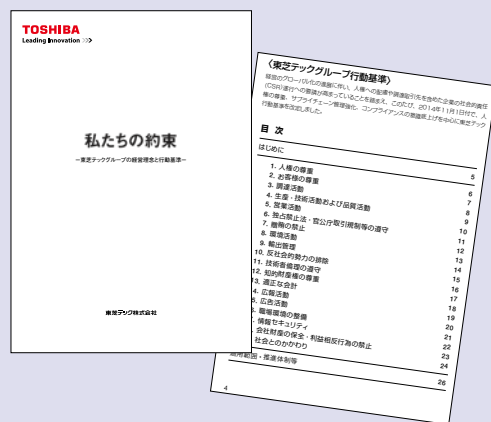
「東芝テックグループ行動基準」では、法令遵守はもとより、基本的人権を尊重し、児童労働、強制労働を認めないことを基本方針に掲げています。また、個人の多様な価値観・個性・プライバシーを尊重し、人種・宗教・性別・国籍・心身障がい・年齢・性的指向などに関する差別的言動や、暴力行為、セクシャルハラスメント、パワーハラスメントなど、人権を侵害する行為をしないことを明記しています。

人権教育の実施

基本的人権を尊重し、個人の多様な価値観を認め、差別的取り扱いなどを行わないことを基本方針に「差別のない快適な働きがいのある組織づくり」を目指し、従業員への人権尊重意識の浸透を図っています。入社時および役職任命時の研修においても人権教育を実施しています。

東芝テックグループの行動基準

経営のグローバル化の進展に伴い、人権への配慮や調達取引先を含めた企業の社会的責任(CSR)遂行への要請が高まっていることを踏まえ、人権の尊重、サプライチェーン管理強化、コンプライアンスの意識底上げを中心に2014年11月1日付で改定しました。



多様性の推進

性別・年齢・国籍など多様な人財を活かすことは、イノベーションの創出と市場変化や想定外課題へ応変する力の涵養、さらにはグローバル競争力を高めることにつながると考えています。ダイバーシティ経営を経営戦略の根幹ととらえ、さまざまな取り組みを推進しています。

女性従業員の活躍支援

女性従業員が望むキャリアを実現し、イキイキ活躍できる風土を東芝テックグループ全体に広げる取り組みを進めています。

女性比率と女性役職者比率の推移(東芝テック)

	2012年度	2013年度	2014年度
女性比率	11.3%	11.9%	11.8%
女性役職者比率	1.4%	1.6%	2.0%

障がい者雇用

障がい者と健常者が分け隔てなく共に働ける環境作りを目指しており、障がいのある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広げる取り組みを行っています。

障がい者雇用率の推移

	2013年4月	2014年4月	2015年4月
東芝テック	2.00%	2.13%	2.08%
国内グループ会社	2.58%	2.38%	2.40%
東芝テックグループ計	2.30%	2.26%	2.25%

多様な働き方の支援

「ワーク・スタイル・イノベーション」とは、効率的でメリハリのある仕事をし、ライフではリフレッシュと同時に自らを高めて仕事の付加価値化につなげるという「正のスパイラル」を創出する活動です。

個人による「セルフマネジメント」と、チームリーダーを中心とした「チームマネジメント」の2つを柱に働き方の変革を進めています。

多様性推進の活動事例

マネジメント層の意識改革とコミットメント

2015年2月、当社グループのダイバーシティ意識を高め更なる成長につなげていくため、講演会「経営戦略としてのダイバーシティ ～さらなる価値創造を目指して～」を創立記念式典に合わせて開催しました。講師としてアパショナータ、Inc.代表 パク・スックチャ氏を迎え、経営幹部をはじめとする式典参加者、社友ならびに本社勤務役職者など計219名が聴講しました。



現場マネジメント力の向上

すべての従業員がイキイキと活躍する会社となるため、プロジェクト活動を展開しています。その一環として、女性役職者のインタビュー調査をもとに、上司にとって女性部下を育成する際に知っておくべきポイントをまとめた冊子「女性を部下に持つ上司のための育成ガイドブック」を新たに制作し、2015年3月、全組織長と女性従業員に配布しました。



女性の意識改革

〔ロールモデル交流会〕

2014年11月、今後のキャリアに対する不安を払拭することを目的に「女性幹部とのロールモデル交流会」を開催しました。2回目となる今回は、技術職の女性従業員を対象に、研究と育児、介護を両立しながら、東芝で技術者として最高位の首席技監になられ、さらに2014年6月には女性初の原子力学会長に就任された藤田玲子氏をお迎えし、「リケジョ」としてキャリアを積み重ねることと、ワークライフバランスについてご講演いただきました。続けて社内女性役職者の講話、参加メンバーによるグループワークも行い、「試練を乗り越えてこられた姿に感銘を受け勇気づけられた」「将来のビジョンが少し見えてきた」「結婚・育児に漠然と不安があったが、お話が聞けて良かった」等の感想が寄せられました。



〔キャリア&ライフ相互理解プログラム〕

日常のコミュニケーションに遠慮がちな女性従業員が自分の思いを上司に伝えられる環境を整えるため、長期的なキャリアや働き方について、ライフも含めて上司に伝え理解しあう「キャリア&ライフ相互理解プログラム」を新たに策定し、2015年度から運用を開始しました。従来から全従業員を対象に実施している「キャリア・デザイン」と組み合わせることで、女性の育成を加速していきます。

女性が安心して働き続けることができる環境づくり

国内の若手営業職を対象にアンケートを行い、男女で職場環境やキャリアについてどのような意識の違いがあるかを確認したところ、女性は「フレキシブルな勤務」「育児サポートの拡充」「時間拘束が少ない職種選択」を重視する傾向があることが分かりました。そこで、2015年4月、育児による短時間勤務中も国内営業職として活躍できる新たな職種を新設しました。

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チュアル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。

グローバル人材育成コース

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材の必要性が高まっています。東芝テックは、異文化を理解しながら世界の人々と対話して業務を遂行できるグローバル人材の育成に力を注いでおり、若手から中堅社員層を対象にグローバル人材育成コースを設け、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材の育成を計画的に実施しています。

労使関係

労使関係ならびに会社事業活動の円滑化を目的に、労使でさまざまな対話を実施しています。そのために、事業計画・実績、主要な組織改正などは定期的に労働組合に説明する事項として、労働条件の変更などは労使で協議する事項として、あらかじめ労使間で決定しています。



経営状況説明労使懇談会

人権・労働慣行

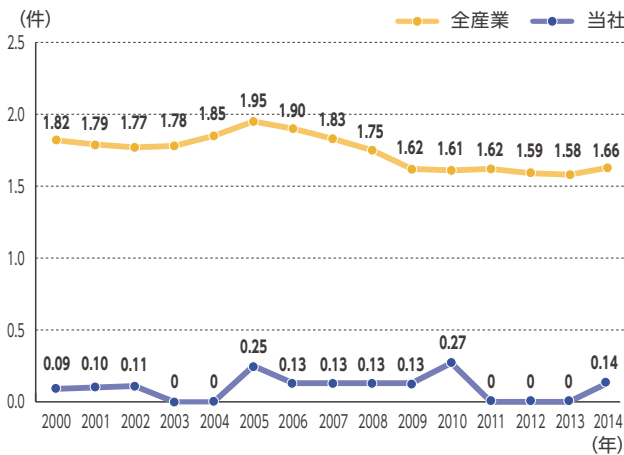
安全健康への取り組み

労働災害の防止

東芝テックの休業災害発生率は、全産業の平均を大きく下回っています。

災害につながるおそれのあるリスクについては、リスクアセスメントによる洗い出しを行い、作業工程の見直し、設備機器の改修などの実施によりリスクの低減を図ることで、労働災害の防止に努めています。また、過去に発生した災害の再発防止策の徹底や安全教育などを通じて、類似災害の予防と対策を実行し、安全な職場作りに取り組んでいます。

休業災害発生率(100万時間あたり)

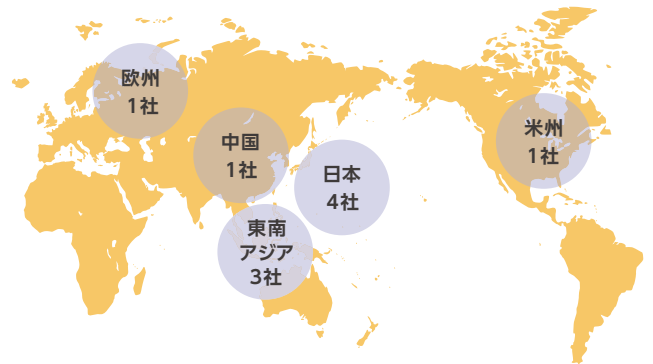


安全巡視の様子

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である「OHSAS18001」の認証を国内外の製造グループ会社で取得しています。このマネジメントシステムを運用することで、各職場や作業内容における安全衛生にかかわる課題について改善を図りながら、安全で快適な職場環境作りと従業員の健康維持・増進に取り組んでいます。

地域別のOHSAS18001取得連結子会社(製造会社)



健康管理の充実

すべての従業員が健康への意識を高め、心身の健康を維持できるよう、さまざまな取り組みを展開しています。

従業員の健康管理の基礎となる健康診断および事後措置については、その標準化と効率化をめざし、健康診断・問診結果などの情報を一元管理するシステムを導入し、保健指導や教育などの各種施策に活用しています。

また、著しい長時間労働等の過重な労働負荷は、脳血管疾患・心疾患などの健康障害を増悪させる可能性があります。労働による健康障害が起こらないよう、一定以上の時間外労働を行った従業員全員に対しては、医師の面接指導を義務付けるなど従業員健康維持・保持増進に努めています。長期休業者に対しては、職場復帰プログラムにより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。

活動事例

東芝テックでは、2011年度以降、メンタルヘルスを含む各種教育の実施、健康診断の受診徹底、ハイリスク者への面談実施など、社員の健康支援体制の構築を進めています。

公正な事業慣行

コンプライアンスの推進をCSRの重要な構成要素の一つとし、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

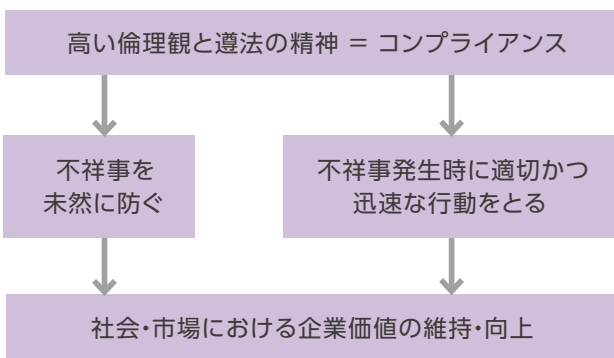
東芝テックグループは、「東芝テックグループ行動基準」の浸透・徹底や、リスク・コンプライアンス施策を推進するため、各社社長をCRO^{*}に任命し、トップが率先して各種施策の立案・推進、緊急事態への対応などを行っています。

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、取引先がウェブサイトを通じ情報提供できる「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」)

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

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

東芝テックグループは、広範な商品群を有し、グローバルに事業を展開する企業として、あらゆる視点から、ステークホルダーの皆様のご要望を考慮し、また弊社が参加する国連グローバル・コンパクト(United Nations Global Compact、UNGC)、電子業界行動規範(Electronic Industry Citizenship Coalition、EICC)の趣旨に沿って調達活動を推進しております。つきましては、調達取引先の皆様におかれましても、本要請項目を実行されるようお願いいたします。また、皆様の調達取引先につきましても、東芝テックグループ調達方針をご理解いただき、本項目を推進する旨、要請をお願いいたします。



調達方針

<http://www.toshibatec.co.jp/procure/plan/>

公正な事業慣行

紛争鉱物の不使用について

東芝テックグループは人道的な観点から、「東芝グループ紛争鉱物対応方針」に基づき、コンゴ民主共和国およびその近隣周辺地域で産出された、非人道的行為にかかわる紛争鉱物の金、タンタル、タングステン、すずを原材料として使用しない方針です。

2013年6月から、海外製造現地法人、静岡事業所の調達取引先約800社に対して、「紛争鉱物報告テンプレート(EICC/GeSI様式)」を使用した紛争鉱物の使用状況や精錬所情報の調査を継続実施しています。

調達におけるコンプライアンス

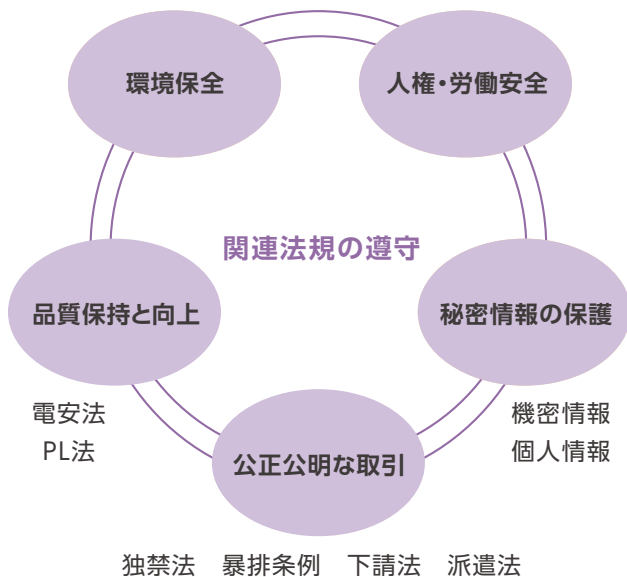
東芝テックは、コンプライアンスを「事業継続と更なる発展」の最重要項目と位置づけ、調達取引におけるコンプライアンスの遵守に努めています。

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

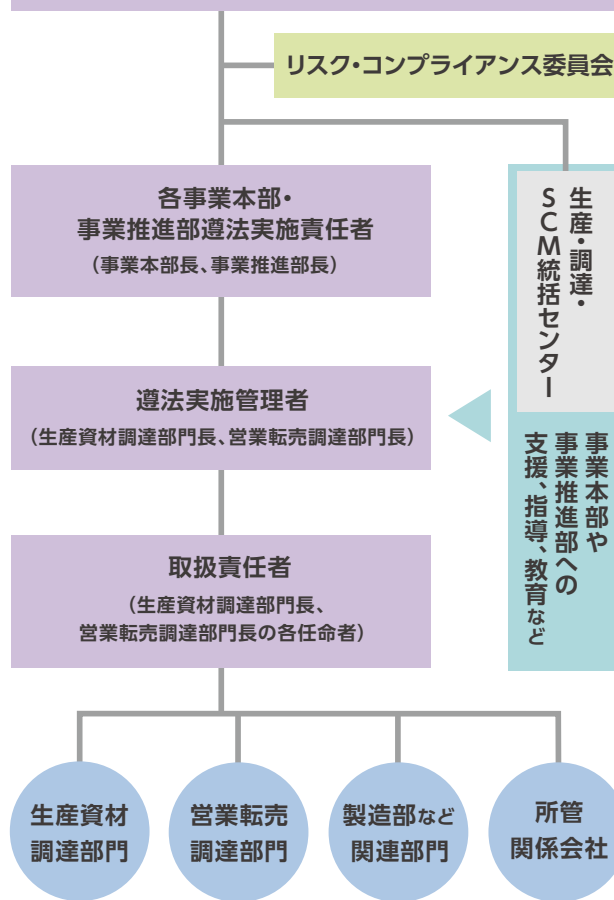
グリーン調達
RoHS REACH

紛争鉱物規制



資材調達適法管理体制

- 統括責任者：リスク・コンプライアンス統括責任者補佐
- 副統括責任者：調達部門担当執行役員、調達統括責任者



東芝テック・パートナー・ホットライン運用

東芝テックでは、調達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・運用しております。

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/>

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・地域または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、輸出許可の可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。

情報セキュリティ

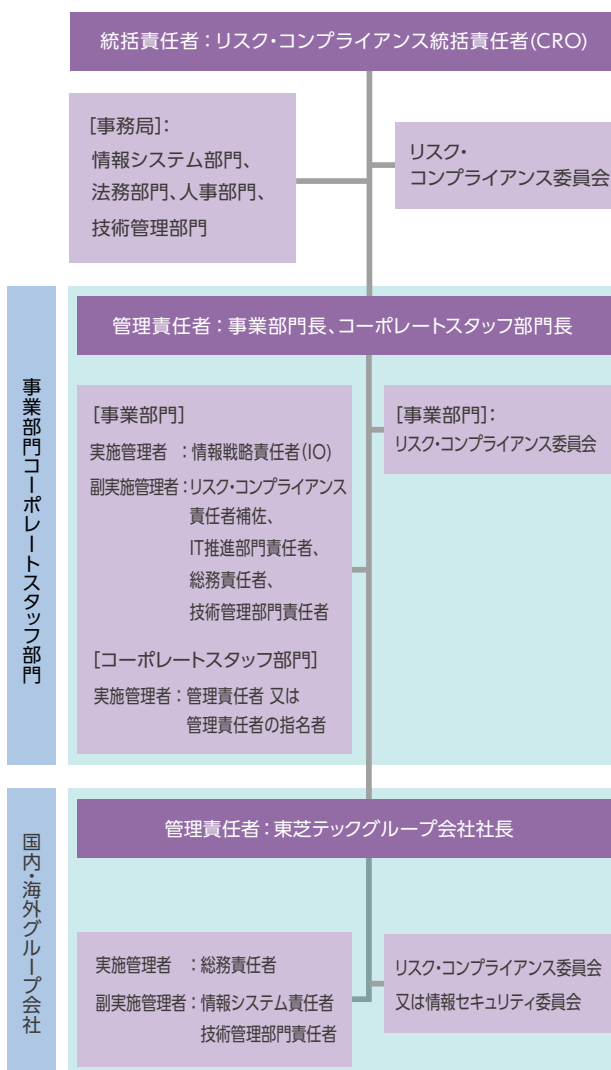
東芝テックは、営業情報、技術情報など、業務遂行過程で取り扱うすべての情報を重要な財産と認識し、不適正な開示、漏洩、不当利用の防止および保護に努めています。情報セキュリティの管理体制、規程類を整備し、社会環境の変化に対応して、見直しを行っています。各部門では、社内ルールの遵守状況を自主監査するなど継続的な改善活動を行っています。

また、情報を取り扱う上での事故防止、情報セキュリティ対策を周知するため、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。

情報セキュリティ管理体制



知的財産の保護

東芝テックグループでは「知的財産権に関する法令を遵守すること」「会社の知的活動の成果を知的財産権によって保護し、積極的に活用すること」「第三者の知的財産権を尊重すること」を知的財産保護の基本方針として、「東芝テックグループ行動基準」で定めています。

この一環として、東芝ブランドを毀損する模倣品に対し、各国の取り締まり当局と連携してこれを排除し、他人の著作物の無許可利用を未然に防ぐため、東芝テックおよび国内外のグループ会社の役員・従業員への教育を含め管理体制を強化するなどの取り組みを進めています。

お客様への対応(消費者課題)

お客様に喜んでいただける商品・サービスをお届けするために、お客様の声を原点に各部門が一丸となって品質活動に取り組み、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安全で確かな品質の商品・サービスを提供します。

お客様の声

東芝テックでは「お客様の声(VoC)を真摯に受け止め、熱心に耳を傾け、お客様のニーズを的確に生かした魅力ある品質の製品とサービスを提供すること」が経営理念の実践と考え、日々、品質活動に取り組んでいます。コンタクトセンターやセールスの際にいただいたご要望などを原点とし、それらを次期製品にフィードバックするために分析・改善し企画化、そして製品開発段階では品質工学を用いたロバストネス・冗長性設計を行い、より確実に機能性のある製品を具現化しています。さらに商品化段階では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DRを通じ、魅力ある製品の創出・信頼性の高いシステムを実現しています。



コンタクトセンター

グローバル企業としての活動

東芝テックでは、満足いただける製品・サービスをグローバルに提供しています。

製品・サービスに関わるすべての国および地域社会に対し、善良な企業であるとともに、その文化・歴史を尊重し、地球社会の発展に貢献する企業市民として、高い倫理観と遵法精神をもった企業活動を続けています。

安全・安心

東芝テックでは「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っています。

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、未然に防止するリスクアセスメントを実施し、評価・検証を経た商品・サービスを提供しています。

万一、重大な製品事故に関する情報を受けた場合に備え、社長指示のもとCQO*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。

*CQO(Chief Quality Officer):全社品質統括責任者

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



製品安全に関する基本方針

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

お客様満足の上

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。

この私たちの目指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。

また、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目指しています。

※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、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。

UXDの活用

ユーザエクスペリエンスデザイン(UXD)とは、新しい価値や魅力的な製品・システムを創出する開発手法です。UXDの取組みを通して、買い物のお客様だけでなく、お店や街のあり方についても考察する「リテール事業のUXコンセプト」を導き出しました。

リテール事業のUXコンセプト

お客様・お店・街の皆様の求める価値をどなたでもわかりやすく、使いやすいカタチでの提案を目指しています。

街がうれしい

「このお店があるからうれしい」につながる機器やシステム、サービス提案を目指します。



お店がうれしい

お客様にサービスしやすい、「店舗スタッフの皆様がうれしい」を目指します。



お客様がうれしい

お子様からご高齢の方まで、多様なお客様の「私がうれしい」を目指します。



ユニバーサルデザイン = アクセシビリティ + ユーザビリティ

UXコンセプトを基に、お客様の買い物行動や思考を分析し、量販店向けPOSシステムのアイデアを創出しました。これらのアイデアは、リテールテックJAPAN2014「東芝テック2020コーナー」で発表し、次世代のPOSシステムとして多くのお客様にご賛同いただき好評を得ることができました。

次世代POSシステムアイデア

カートtoカートセルフレジ

カートのまま
スムーズに会計して駐車場へ

ITエクスプレスレーン

スピード優先の
電子マネー専用レーン



環境

東芝テックグループは「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ことは、現存する人間の基本的責務」との認識に立って、豊かな価値の創造と地球との共生を図っていきます。

「環境ビジョン2050」のもと「3つのG」を推進

「エコ・リーディングカンパニー」として地球と調和した人類の豊かな生活を実現していくために東芝グループ「環境ビジョン2050」に基づき活動を進めています。

下記3つのGをコンセプトに、地球温暖化の防止、資源の有効活用、化学物質の管理の観点からすべての製品と事業活動において環境負荷低減に注力しています。

事業経営と環境経営の一体化

3つのGによる施策展開	Green of Product	環境性能No.1製品の創出
	Green of Process	モノ創りの環境配慮
	Green Management	基盤活動の継続的向上



第5次環境アクションプラン

東芝グループ方針に基づき2015年度までの第5次環境アクションプランを策定し、2012年度から活動を開始しています。2014年度は全項目にわたり達成しました。引き続き着地点である2015年度の目標達成に向け活動を継続していきます。

大項目	指標	2014年度			2015年度	
		目標	実績	評価※6	目標	
Green of Product	総合	製品のファクター(2000年度基準)	3.40	3.92	○	3.97
		エクセレントECPの売上高拡大	780億円	1,611億円	○	1,848億円
	地球温暖化防止	エコプロダクツによるCO ₂ 排出抑制量※1	12.9万トン	13.8万トン	○	14.9万トン
	資源有効活用	製品の省資源化量※2	1.96万トン	2.07万トン	○	2.27万トン
製品の再生プラスチック利用率※3		4.9%	5.4%	○	5.4%	
Green of Process	地球温暖化防止	温室効果ガス総排出量(1990年度基準)※4	7.4万t-CO ₂ (165%)	7.2万t-CO ₂ (160%)	○	7.3万t-CO ₂ (163%)
		エネ起源CO ₂ 総排出量原単位(2010年度基準)※4	136%	131%	○	131%
		製品物流CO ₂ 総排出量原単位(2010年度基準)	68%	68%	○	68%
	資源有効活用	廃棄物量(2000年度基準)	1,892トン(66%)	1,657トン(57.5%)	○	1,797トン(62%)
		廃棄物総発生量原単位(2010年度基準)	107%	99%	○	100%
		最終処分率(グループ総発生量比)※5	1.7%	1.1%	○	1.7%
	化学物質管理	水受入量原単位(2010年度基準)	121%	113%	○	117%
総排出量(2000年度基準)		120トン(114%)	68.5トン(65.2%)	○	106トン(101%)	
	取扱量原単位(2010年度基準)	86%	73%	○	77%	

※1 代替想定製品のCO₂排出量-出荷製品のCO₂排出量
(使用段階の1年分の排出量を比較し、製品寿命の半分を累計)

※2 代替想定製品の製品質量-出荷製品の製品質量

※3 再生プラスチック量÷製品プラスチック使用量×100

※4 日本国内の電力係数は受電端を採用し、90年度4.17、10年度3.50、14年度以降は5.10t-CO₂/万kWhを採用

海外の電力係数は、90年度以降は当該国独自の受電端を採用、06~12年度はGHGプロトコルの06年度受電端値を継続採用、13年度以降は09年度受電端値を継続採用

※5 東芝テックグループでの定義は「事業活動に伴って生じる副産物やその他の発生物すべて(総発生量)に対し、各種処理後の埋立処分量を製造拠点0.5%未満、非製造拠点1.0%未満にすること(法律上・行政指導上の制約などがある拠点を除く)」

※6 評価:目標達成(○)、目標未達(△)

2014年度 ライフサイクルでの環境負荷

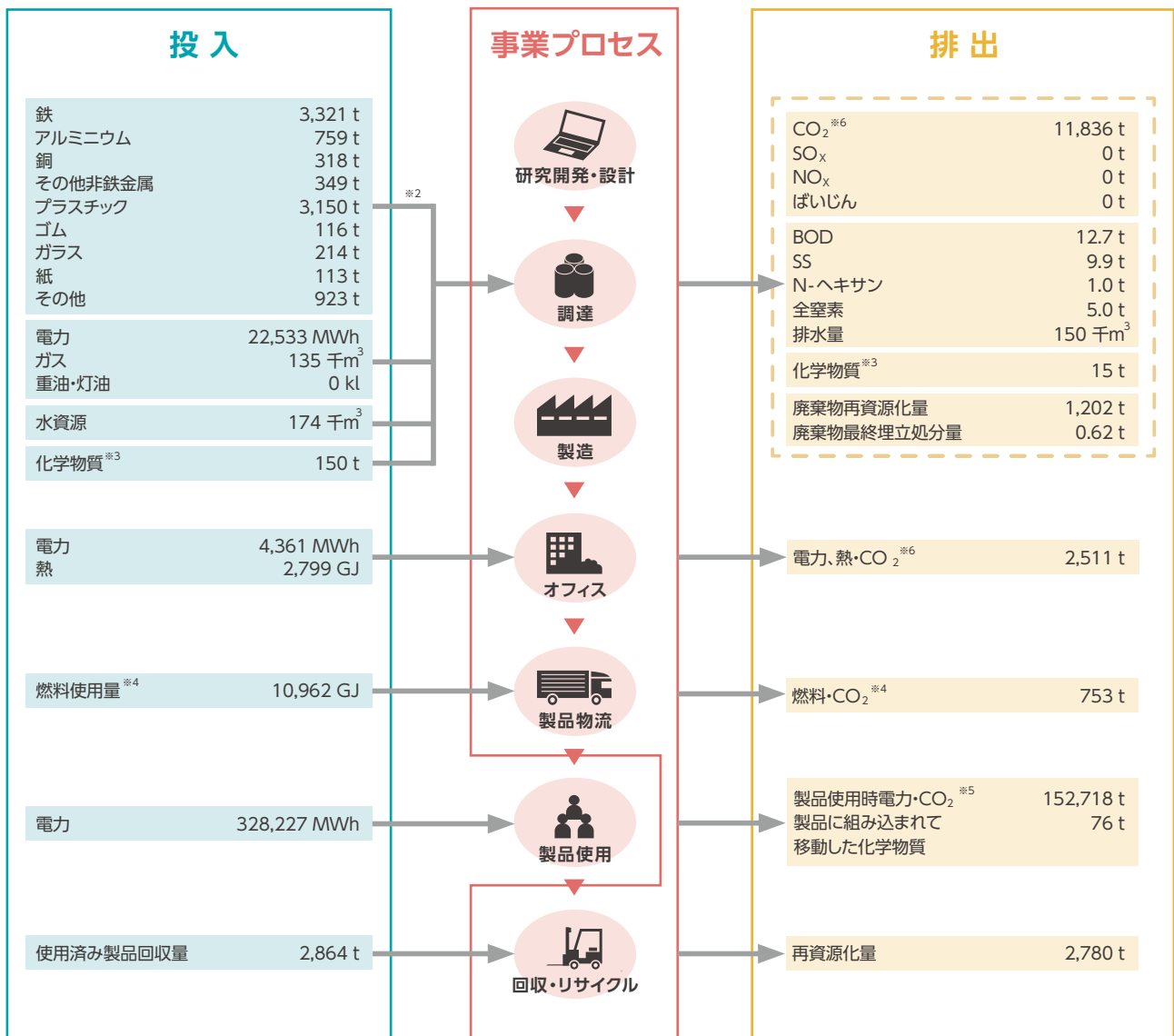
地球資源からの採取や、汚染物質の放出を最小化し、環境調和型商品の開発など環境に配慮した活動を最大化し、製品のライフサイクルの各段階で環境負荷を把握、分析して環境負荷削減に取り組んでいます。

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・組み立てして出荷されます。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、再使用や

再資源化しています。

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11,836トン、オフィスで2,511トンです。化学物質の大気・水域への排出が15トン、排出物のリサイクル量は1,202トン、埋立処分量は0.62トンです。一方、2014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152,718トンとなっており、製品の省エネルギーの重要性が分かります。

2014年度の環境負荷^{※1}



注) ※1 集計対象: 東芝テック

※2 材料・部品の投入: 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 551 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: 2014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、5.10t-CO₂/万kWhを使用

環境 Green of Product

環境性能No.1商品「エクセレントECP」の開発

東芝テックグループでは、開発するすべての商品で「環境性能No.1」を追求し、ライフサイクルを通じた環境負荷低減を目指す活動である「Green of Product」の取り組みを進めています。

まず、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。

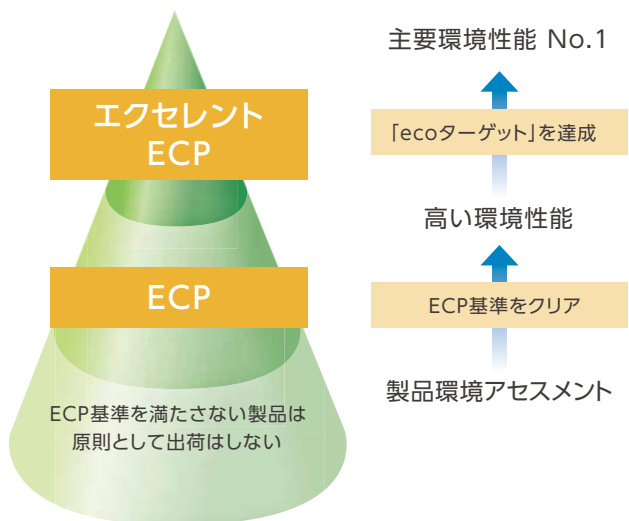
次に開発・設計段階では、製品環境アセスメントにより法令遵守事項を確認するとともに、製品ライフサイクルの各段階においてECP^{※1}の3要素^{※2}(地球温暖化の防

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、環境性能No.1を達成している商品は「エクセレントECP」として認定しています。

今後、あらゆる地域で社会インフラ需要が高まり電力や資源の消費増大が懸念されますが、環境負荷を低減するために業界トップの環境性能を有する環境調和型商品「エクセレントECP」の創出拡大を目指します。2014年度には13モデルのエクセレントECPを提供することができました。

Green of Product 創出の基本方針

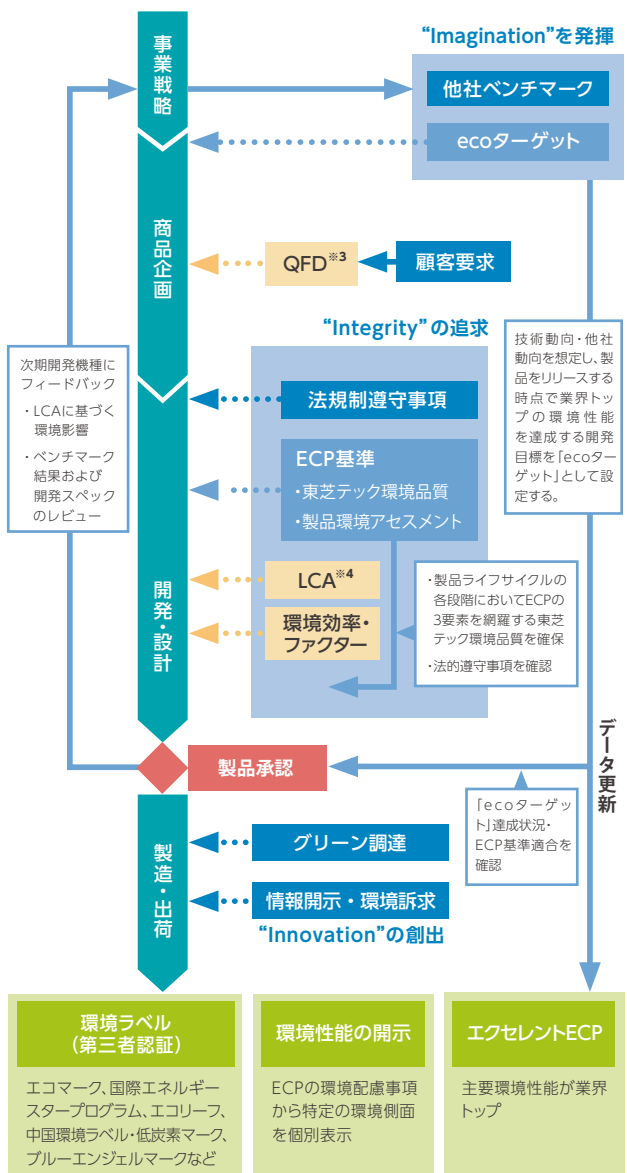


※1 ECP (Environmentally Conscious Products : 環境調和型商品)とは、材料調達・製造・流通・使用・廃棄・リサイクルといった製品ライフサイクルのすべての段階で、環境に配慮された製品のことを指します。

※2 ECPの3要素の概要

地球温暖化の防止	資源の有効活用	化学物質の管理
<ul style="list-style-type: none"> 消費電力の削減 待機電力の削減 消費電力の見える化 省エネモード 出荷時モード など 	<ul style="list-style-type: none"> 原材料削減 再生材の利用 易分解性 梱包材削減 消耗品の削減 アップグレード、長寿命化 など 	<ul style="list-style-type: none"> 特定有害物質削減 グリーン調達 化学物質の情報伝達 各国規制物質対応 など

Green of Product の活動体系



※3 QFD : 品質機能展開 ※4 LCA : ライフサイクルアセスメント

環境ラベル (第三者認証)	環境性能の開示	エクセレントECP
エコマーク、国際エネルギースタープログラム、エコリーフ、中国環境ラベル、低炭素マーク、ブルーエンジェルマークなど	ECPの環境配慮事項から特定の環境側面を個別表示	主要環境性能が業界トップ

2014年度の主なエクセレントECP認定商品

量販店向けPOSターミナル M-8750

(2014年6月発売)

- ・省エネNo.1*
アプリ待機電力:40W
- ・省資源No.1*
緩衝材に再生プラ採用



POSターミナル TCxWave A30

(2014年9月発売)

- ・省エネNo.1*(パワーセーブ時電力1.7W)
- ・POS、KIOSK、セルフサービスの用途をカバーする
オンリーワン製品*



中速モノクロMFP e-STUDIO207Lシリーズ

(2014年6月発売)

- ・本体質量最軽量、独自のトナーリサイクルシステム、
再生プラスチック使用量5%以上を達成し、
3R側面で環境性能No.1*



電子レシートシステム スマートレシート®

(2014年10月発売)

- ・紙レシートの電子化により、紙レシート消費量を
大幅に抑制し、省資源化を実現したオンリーワン製品*



高速モノクロMFP e-STUDIO557シリーズ

(2014年6月発売)

- ・独自のトナーリサイクルシステム、
再生プラスチック使用量5%以上を達成し、
3R側面で環境性能No.1*



ペーパーリユースシステム Loops LP301/RD301

(2014年12月発売)

- ・「消色」「分別」「電子化」を同時に行うオンリーワン製品*



※商品発売時点。現在の地位を保証するものではありません。

環境 Green of Product

グリーン調達への取り組み

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、環境保全を積極的に推進している調達取引先様から、環境負荷の小さな納入品の調達を行うことを指向しています。

調達取引先様での環境保全の推進

環境保全への積極的な取り組みを実施されている調達取引先様からの調達を優先します。

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を日本語、英語、中国語で作成し、ウェブサイトで公開しています。

調達品への環境関連物質含有の管理

欧州から世界に広がっているRoHS、REACHなど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な部品・原材料の提供をお願いします。

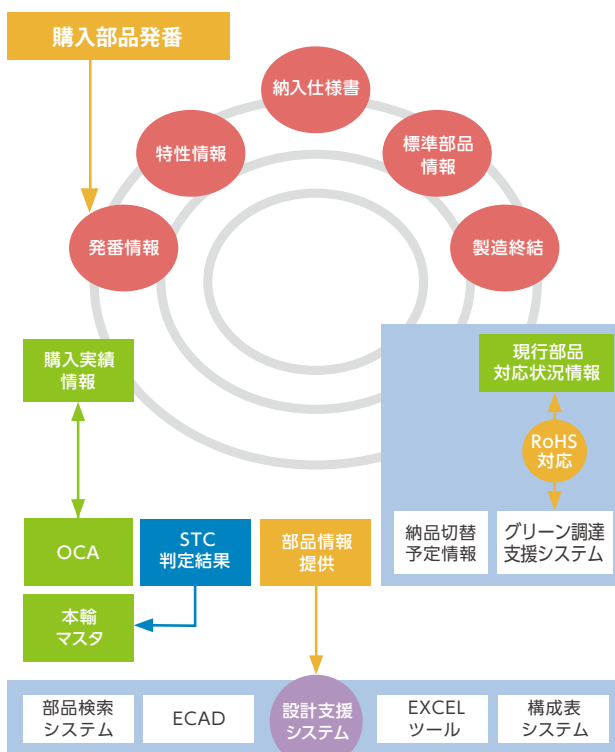
環境関連物質含有管理

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、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、環境調和型商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

各地域における回収・リサイクルの取り組み

東芝テックグループはグローバルに使用済み製品の回収・リサイクルに取り組んでいます。

● 日本

全国の販売拠点を窓口として使用済み製品の回収を行うとともに、リサイクル委託業者の工程確認を行い、回収率、リサイクル率向上に取り組んでいます。

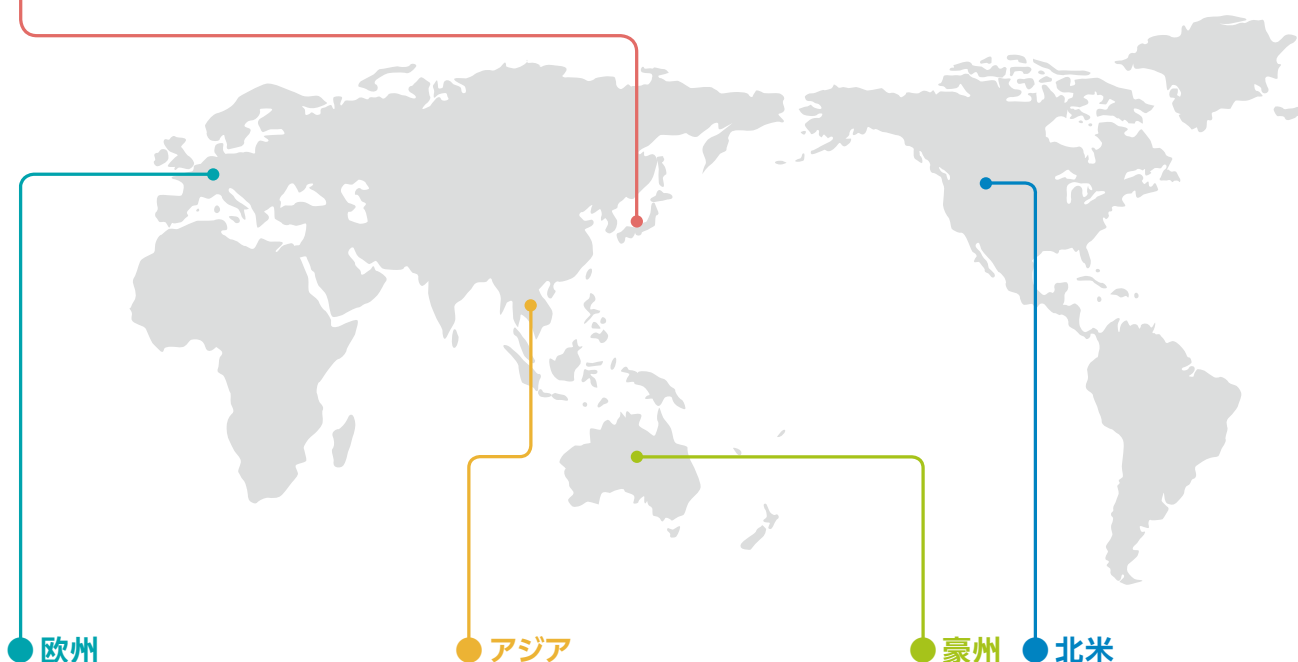


手分解作業によるリサイクル工程

梱包パッドを回収し、再利用する「包装材リユースシステム」を一部機種で実施しています。



回収した梱包パッド



● 欧州

フランスでは東芝テックフランス画像情報システム社がコニビ社と共同でトナーカートリッジの回収リサイクルプログラムを実施しています。回収したトナーカートリッジはベルギーのクローズドループ社で各種原材料にリサイクルされています。

● アジア

シンガポールでは東芝テックシンガポール社が東芝アジアパシフィック社と東芝データダイナミクス社と共同でトナーカートリッジの回収リサイクルプログラムを実施しています。

廃棄物の削減に寄与したことにより2011年にはSingapore 3R Packaging Awardを受賞しました。



● 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に参加しています。

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

地球温暖化の防止

エネルギー使用によるCO₂の増大を最小限に

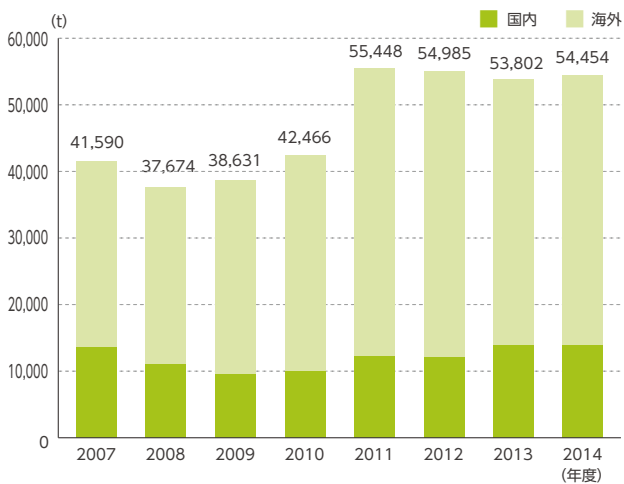
エネルギー使用に伴うCO₂排出量を削減するために、エネルギーの有効利用を行っています。

海外拠点での部品事業の取り込み等により、2011年度はCO₂排出量が増加しましたが、2014年度はLED照明への切り替え、断熱工事など各種取り組みを実施した結果、生産増加によるCO₂排出量増加を緩和し、微増にとどめることができました。

また国内拠点では省エネ法に基づいた夏季冬季、昼時間のピーク電力データの把握を開始しました。

注) 国内電力のCO₂排出係数は受電端を採用し、07年度4.53、08年度3.73、09年度3.51、10年度3.50、11年度4.76、12年度4.87、13年度以降5.10t-CO₂/万kWh。海外は、06年度から12年度まではGHGプロトコルの06年度受電端値、13年度以降はGHGプロトコルの09年度受電端値を採用。

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

2014年度は輸入部品などを個別輸送から積合せ輸送に変え、積載効率を向上させることで輸送トラックを削減しました。

また、新製品を小型・軽量化するなど、製品輸送に伴うCO₂排出量の抑制に努めました。

国内製品輸送に伴うCO₂排出量の推移



TOPICS | 高断熱工事

株式会社TOSEI

高断熱性屋根の導入により、エネルギーを効率的に利用しています。



TOPICS | 省エネ診断とLED照明の採用

東芝テック深圳社

建物の省エネ診断の結果からLED照明を採用しました。



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。

資源の有効活用

廃棄物総発生量の増加を最小限に

資源の有効利用のために、リサイクル利用も含めた総発生量の抑制に取り組んでいます。事業の伸長にともない、廃棄物総発生量は近年増加傾向でしたが、2014年度は、ダンボール廃棄物の削減、海外拠点への物流用パレットのリユースなど、各種取り組みを実施した結果、生産増加による廃棄物の増加を緩和し、微増にとどめることができました。

また、国内においてリサイクラーとの情報交換を実施しました。今後も資源の有効利用に取り組んでいきます。

廃棄物総排出量の推移



水資源の有効利用

生産工程で使用する水資源は少なく、トイレや食堂および寮など生活用の水使用がほとんどで、近年の水使用は、ほぼ横ばいとなっています。ポスターなどで節水についての啓蒙を行っており、今後も継続していきます。

水受入量の推移



TOPICS | リサイクラーとの情報交換

東芝テック静岡事業所

使用済み製品の解体工程の見学およびリサイクラーとの意見交換を行いました。



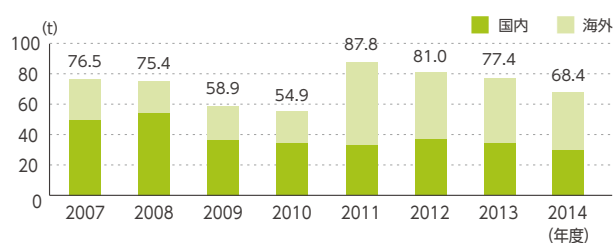
化学物質の管理

製造工程で使用する化学物質排出量の削減

環境関連法に該当する物質を「禁止」「削減」「管理」に分けて削減・管理に取り組んでいます。

「削減物質」については環境へ直接影響する大気や水域への排出量削減に努めています。2011年度は海外での部品事業などの取り込みにより化学物質排出量が増加しましたが、2014年度は、化学物質の排出が少ない製造設備導入や、工程の見直し等により前年度比で11%削減しました。

化学物質排出量の推移



TOPICS | マルチスポットフロー

東芝テック深圳社、東芝テックマレーシア製造社、テックインドネシア社

マルチスポットフロー設備を導入し、半田付け前処理で使用していた化学物質を、従来の全面塗布から、必要箇所の塗布にすることにより削減しました。



東芝テックグループでは、オゾン層破壊物質は全廃済みです。

環境 Green Management

経営理念とCSR活動のもとで環境経営を実践

環境基本方針

東芝テックグループは、リテール事業、プリンティング事業、AI/IJ事業を核にグローバルワンストップソリューションを提供する「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、自然共生社会を目指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、Green of Product、Green of Process、Green Management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します。

1. Green of Product

- ・ 環境性能No.1を追求し、エクセレントECPの創出と普及拡大をめざします。
- ・ 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します。
- ・ 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します。
- ・ 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します。

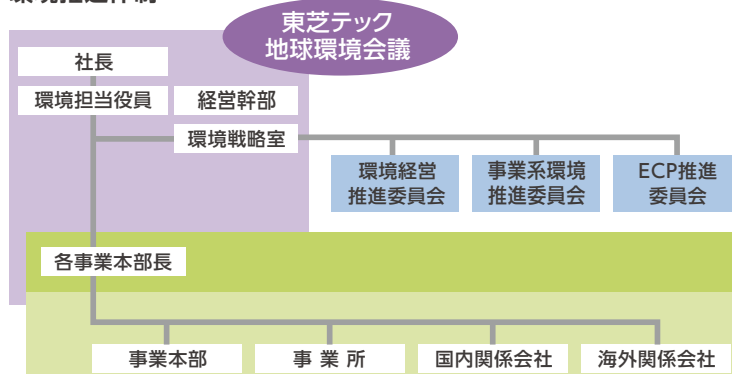
2. Green of Process

- ・ 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・サービスを行います。
- ・ 「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します。

3. Green Management

- ・ 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・向上を図ります。
- ・ 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遵守します。
- ・ 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ます。
- ・ 環境方針、環境活動について広く社内外へ積極的に公開します。
- ・ 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・協力します。

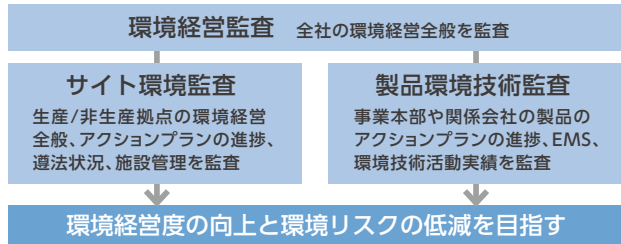
環境推進体制



東芝テック地球環境会議

東芝総合環境監査システム

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監査を実施しています。この監査システムに基づき全社を対象とした環境経営監査、生産/非生産拠点を対象としたサイト環境監査および事業本部の製品を対象とした製品環境技術監査を実施しています。



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

2014年度の環境保全コストは、連結で設備投資1.6億円、費用7.9億円を投入しました。特に温暖化防止や省エネルギー対策に投資しました。一方、効果は5.3億円となりました。

集計対象：東芝テック本社および静岡事業所、国内生産関係会社3社、海外生産関係会社6社
集計期間：2014年4月1日～2015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

大項目	内容	投資額		費用		対13年度費用額増減	
		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	134.6	102.0	193.8	95.5	14.9	-11.9
① 公害防止コスト	大気、水質、土壌汚染防止など	27.3	24.3	48.2	5.0	16.5	4.7
② 地球環境保全コスト	温暖化防止、オゾン層保護など	105.1	77.7	59.0	41.5	12.1	-1.8
③ 資源循環コスト	廃棄物のリサイクルなど	2.2	0.0	86.6	49.0	-13.7	-14.8
(2) 上・下流コスト	グリーン購入、製品回収リサイクルなど	0.0	0.0	103.7	98.9	0.1	-0.9
(3) 管理活動コスト	EMS構築、環境教育、緑化・美化など	22.0	14.5	349.6	314.2	38.0	30.0
(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	128.6	128.6	1.1	1.1
(5) 社会活動コスト	団体への寄付、支援など	0.0	0.0	16.4	13.5	-11.0	-8.6
(6) 環境損傷コスト	土壌汚染修復など	0.0	0.0	0.5	0.5	1.0	0.4
	合計	156.6	116.5	792.7	651.3	44.2	10.2

環境保全効果

単位:百万円

大項目	内容	効果額	算定方式
A 実質効果	電気料や水道料などの削減金	-76.6	電気料金や廃棄物処理費用などの前年度に対して節減できた金額と有価物売却益の合計。
B みなし効果	排水・大気への環境負荷削減量を金額換算	-1,186.9	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)を基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金額換算することで、異なる環境負荷を同一の基準で比較。
C 顧客効果	製品の使用段階での負荷削減量を金額換算	1,788.8	製品の使用段階での環境負荷低減効果を物量単位と貨幣単位で評価。省エネルギー効果に関しては次式を用いて効果を計算。 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]
	合計	525.3	

A 実質効果

項目	環境負荷低減量	金額効果(百万円)
エネルギー	-3,500 GJ	-131.8
廃棄物	13.0 t	63.5
用水	-9.5 千m ³	-8.3
合計		-76.6

B みなし効果

項目	環境負荷低減量	金額効果(百万円)
化学物質など排出削減効果	-18.6 t	-1,186.9

C 顧客効果

項目	環境負荷低減量	金額効果(百万円)	
使用段階での環境負荷低減効果	電力	4,163 万kWh	957.4
	ロール紙	1,410 t	831.4
合計		1,788.8	

※環境負荷低減量は、2013年度と2014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。

環境 Green Management

生物多様性保全への取り組み

生物多様性保全の考え方

東芝テックグループの生物多様性保全の取り組みは、地域、従業員、取引先、製品のあらゆる事業活動に係る活動が生物多様性に影響を及ぼしていることから、生物多様性の活動を「製品」「事業所」「サプライチェーン」「社会貢献」の4本の柱で進めています。

● 生物多様性保全の取り組みの4本柱

製品	事業所	サプライチェーン	社会貢献
製品使用時の生物多様性への負荷の最小化	従業員による事業所内や家庭での生物多様性の保全活動の推進	サプライチェーンと通じた生物多様性活動の拡大	地域の生物多様性保全活動への参加と連携
お客様	従業員	取引先様	自治体・近隣

各国での生物多様性保全の取り組み

東芝テックヨーロッパ画像情報システム社

構内の一部を整地し、鳥類の保護区を設置



東芝アメリカビジネスソリューション社

敷地内に観察所を設け、希少種の蝶を観測



東芝テック深圳社

市と協力しマングローブ科目の分布状況を観察し、成長を援助



東芝テック静岡事業所

絶滅危惧種ミシマサイコの保護・増殖活動を継続



東芝テックマレーシア製造社

アオウミガメの卵を外敵から保護し、孵化した亀を海に返還



さまざまな環境コミュニケーション

展示会への出展

東芝グループ環境展

- 開催日：2014年 8月28日～29日
- 場所：東芝ビル(浜松町)

TCx-Gravity を中心としたオムニチャネルソリューションを展示、流通システムの革新から環境貢献を訴求しました。

また、画像処理式縦型スキャナも人気を呼んでいました。



エコプロダクツ展2014

- 開催日：2014年12月11日～13日
- 場所：東京ビッグサイト

中央ステージでLoops教室を実施し、環境大臣表彰に輝いた画像処理式縦型スキャナも出展、ともに限りある資源の節約という観点で、来場客の関心を集めていました。



リテールテックJAPAN

- 開催日：2015年 3月3日～6日
- 場所：東京ビッグサイト

スマートレシートをメインに展開し、紙レシートの削減による費用低減、環境貢献効果をアピールしました。近未来の小売・流通のあり方のイメージを提供できました。



社外表彰の受賞

地球温暖化防止活動環境大臣表彰 画像処理式縦型スキャナ「IS-910T」

商品の梱包材やバーコードラベルなどの削減が評価され、画像処理式縦型スキャナ「IS-910T」を活用したPOSシステムが、「平成26年度地球温暖化防止活動環境大臣表彰(技術開発・製品化部門)」を受賞しました。

当社が同表彰を受賞するのは、2011年の「用紙を再利用する複合機システム(Loops)」に続き、2回目になります。



コミュニティへの参画およびコミュニティ

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、この方針に基づき、事業を活かした活動および継続的な地域との交流に注力し、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すとともに、NPO・NGO、行政、国際機関など、幅広いステークホルダーと連携、協働を進めます。
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。

東芝テック社会貢献基金

東芝テックでは、1992年に従業員の給与および賞与からの積立による「東芝テック社会貢献基金」を設立し、毎年、地域の福祉助成、次世代を担う子どもたちの支援、環境保全助成のための金品の寄付、さらに大規模災害時には、義援金として寄付を行ってきています。2014年度は、福島県「東日本大震災ふくしまこども寄附金」、社会福祉法人中央共同募金会等への寄付を行い、これまでの寄付の積み重ねが約1億2千万円となりました。



地域貢献・ボランティア活動

新入社員による復興支援活動

2015年4月、東芝テックグループの新入社員107名が、東芝グループの東北復興支援研修に参加しました。宮城県南三陸町および石巻市での牡蠣の養殖に使用するホタテの貝殻の選別作業や、松くい虫被害で伐採した森の整地やヒノキの苗の植樹等の活動を行いました。本活動は新入社員にとっても被災地における貴重な社会体験の場となっています。



ピンクリボン活動の推進

東芝グループが取り組んでいるピンクリボン活動に2009年から参加しています。2014年度は、東京、仙台、神戸で開催されたウォーキングイベントに、30名のグループ従業員が参加しました。



の発展

プルタブの寄贈活動

静岡事業所では、環境意識の向上と地域社会への貢献を目的に、2002年よりプルタブの収集活動に取り組んでいます。プルタブは事業所内の自動販売機や従業員の家庭から収集し、年に2回、地域の福祉施設に寄贈し、施設の活動に役立てていただいています。2014年度は、5月に12.5kg(約30,000個)、12月に22kg(約55,000個)を寄贈し、これまでに寄贈したプルタブの累計は370kgを超えました。



福祉施設における草刈りボランティア

静岡事業所では、毎年、事業所近隣の障がい者施設において、施設に居住する方々の住みやすさの向上のため、施設周辺の草刈りを中心とした清掃ボランティア活動を実施しています。2014年7月に実施した活動には、12名のグループ従業員が参加し、作業を行いました。



次世代を担う子どもたちの支援

「本社事務所子ども見学会」の開催

夏休みに従業員のお子様を本社事務所へ招待しています。ショールームや職場の見学、レジ体験、社長室訪問などを通じて、お子さまの社会体験の一つとするとともに、親子の絆を深める機会となっています。



事業所見学・職場体験学習の受け入れ

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を受け入れています。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じて、将来に向けた学習を支援しています。



読み聞かせボランティア

2011年4月、静岡事業所近隣の幼稚園、小学校に図書、絵本を寄贈し、以後、従業員ボランティアによる「読み聞かせ」を実施しています。4年目となった2014年度は、社内読み聞かせボランティアの輪が広がり、伊豆の国市内の幼稚園にて実施した6回の読み聞かせに、多くのグループ従業員が参加しました。



コミュニティへの参画およびコミュニティの発展

出前授業の実施

東芝テックソリューションサービス(株)では、科学体験や仕事体験などをテーマに、体験型学習機会を創出する目的で、従業員が講師となり、小学校や特別支援学校で出前授業を行っています。

2015年2月には、体験型出前授業「体験!レジ係」の活動が高く評価され、文部科学省主催「青少年の体験活動推進企業表彰」の審査委員会奨励賞を受賞しました。



「体験!レジ係」とは

小学校、高校、特別支援学校などを対象にレジやバーコードに関する体験活動を通して働く人・消費者・社会とつながりや情報の活用について学ぶ、2009年に始まったプログラムです。「体験!レジ係」の他にも科学体験学習を「体験型出前授業」のプログラムとして実施しています。

「こども科学センター・ハチラボ」における企画展示

「こども科学センター・ハチラボ」(東京都渋谷区)において、2015年3月25日～5月24日の2カ月間にわたり、「買い物の中のサイエンス」をテーマに東芝テックの製品を活用した企画展示を行いました。レジやバーコードなど身近にある機器や仕組みが、私たちの暮らしを便利にするのに役立つ、有益なコミュニケーションツールとして機能していることを体験的に学べるような実物展示やパネルによる解説を行いました。また、期間中、小学校1～6年生を対象にしたワークショップを2日間実施し、バーコードとサイエンスの関係について、楽しく学ぶ機会を提供しました。



地球環境のための活動

三島市「森の小さなダム作り」事業への参加

静岡県三島市が主催で行う、地下水涵養(かんよう)と土砂流出防止を目的とした、沢に小さなダムを作る活動に2003年より毎年参加しています。2014年度は、三島市箱根の里付近で行われた活動に従業員およびその家族が参加し、間伐と間伐材を利用した小さなダムを12基つくりました。今回で11回目の参加となり、累計103基のダムが完成しています。



三島市立公園「楽寿園」環境整備・清掃奉仕活動への参加

静岡県三島市が主催する「楽寿園環境整備・清掃奉仕活動」に毎年参加しています。2014年度は、5月、10月に行われた活動に総勢30名のグループ従業員およびその家族が参加し、花苗の植え付け、園内のゴミ拾いなどを行いました。



海外における活動

海外グループ会社においても様々な活動を行っています。

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。2015年3月には、教育環境を改善するためにデジタル複合機やパソコン、その他学校設備の整備に役立てていただくため、陝西希望小学校及び雲南希望小学校に10万人民元を寄付しました。

● 成都ジャイアントパンダ繁殖研究基地

絶滅危機にあるジャイアントパンダを保護するため、命名した双子のパンダの養育費・医療費として、10万人民元の寄付を継続して行っています。

テックインドネシア社

● 献血活動

毎年、3カ月ごとに実施する献血活動に、多くの従業員が参加しています。



● 植樹活動

従業員の環境意識向上や後生の人たちのために、きれいで緑化された地球を継承するため、毎年、植樹や海岸の清掃などの活動を行っています。



東芝テックマレーシア製造社

● 植樹活動

地球環境保全や地域住民の住みやすい環境に貢献するため、2011年より毎年、植樹活動を行っています。

2014年6月に実施した植樹活動には、従業員およびその家族等50名が参加し、調整池に40本のマホガニーの木を植樹しました。



東芝アメリカビジネスソリューション社

● 住宅建築ボランティアへの参加

2014年6月、貧困者のための住宅建設支援を行っている、NGOが行う住宅建設へ「ビルドデイ」として、従業員およびその家族12名が参加しました。



第三者意見



明治大学
国際日本学部教授
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。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。

昨年末から今年の初めにかけて、フランスの経済学者トマ・ピケティの著書『21世紀の資本』が話題になりました。私は彼と同じ大学の出身ですが、経済理論の専門家ではないので、その内容について論評する資格はありません。しかし同書が日本を含め、世界中でベストセラーとなった時代背景については、とても興味があります。

本書の中核的をなす「 $r > g$ 」（資本収益率は長期的に見て経済成長率を上回る）というのは、富める者はさらに富み、貧しい者はさらに貧しくなるという考え方です。それが理論的に正しいかどうかは議論の余地があるようですが、とにかく、多くの人がこの考え方を支持した背景には、現代の資本主義は多くの問題を抱えており、このままではよくない、何か手を打たなくてはと思ったからに他なりません。

企業のCSR活動もまた、現代の資本主義の問題を是正する処方箋の1つであると私は思います。私たちは、資本主義社会における経済活動が様々な形で環境に負荷を与えることを否定することはできません。しかしそのまま放っておくのはよくない。せめてその負荷を減らす努力をしていく必要があるわけです。

その意味で、本報告書のトピックスで紹介されている「スマートレシート」には感心いたしました。これまでレシートは「紙の無駄だけれども、記録を残すために仕方がない」という必要悪でしたが、こういった方法で電子化が進めば紙を使わずにすみます。また環境に優しいというだけでなく小売店のビジネスコストの削減にもなるので、特に小規模な業者にとっては大きな負担減になります。他にも環境負荷の抑制に資する製品として、トナーリサイクルシステムを備えたMFPや、画期的なペーパーリユースシステムがすでに開発されており、報告書の中でも紹介されていますが、今後もこうしたエクセレントECP認定商品の取り組みに、さらに力を入れてほしいと思います。

もちろん、東芝テックグループ自身が、その企業活動において環境負荷を軽減する努力も引き続き維持してほしいです。現在の第5次環境アクションプランは2015年度までですので、まずは当面の計画目標の達成に力を入れていただきたいです。

報告書ではまた、企業の経済活動の枠を超えたところ

での環境保護活動、さらに社会貢献活動の実施についてふれられていますが、これを世界各地の従業員が一体となり、一斉に実施するというのは、とても良いアイデアであると思います。社会心理学の研究では、人は他人から何か良いことをしてもらった時よりも、他人に何か良いことをしてあげた時の方が、高い幸福感を味わうことが知られています。また、一緒に幸福感を味わった人どうしの間には、強い連帯感が生まれることを明らかにした研究もあります。つまりこのような「一斉アクション」の取り組みは、外部の社会に対して貢献するだけでなく、東芝グループ、また東芝テックグループにおける組織の結束力を強める作用もあります。さらに互いに報告し合うことで、それぞれの活動内容に関心を持ち、比較したり学んだりしながら、次の活動に向けての新しいインスピレーションを得られるはずで、こうした活動は、次年度以降も是非とも続けてほしいです。

資本主義の問題の是正に話を戻しましょう。一般に企業活動においては「似た者どうし」を集めた方が、意思疎通が容易なので、物事を早く進められます。そのため短期的な効率化の追求に目を奪われると、多様性の推進には腰が引けてしまいます。その意味で、本報告書において、多様な人材活用がイノベーションを引き起こすこと、また市場変化や想定外の課題へ応変する力を養い、ひいてはグローバルな競争力を高めていくことが謳われているのは、とても良いことだと思います。

ただし欲を言えば、それがどの程度実践されているのかということが、報告書で必ずしもすべて明らかにされているとは言えません。性別の問題については、女性の役職者への登用を前向きに進めていること、女性の意識改革に向けての交流会や相互理解プログラムの実施、国内の若手営業職へのアンケートの実施とそれを踏まえた改革の実施という形で、積極的に努力している姿勢がうかがえ、とても良いと思います。しかし多様性の推進は性別の問題にとどまりません。特に今後日本社会がさらにグローバル化していく中で、国籍を超えた人材活用の機会がますます高まっていくと思います。現状では、まだそれほど大きな課題ではないということかもしれませんが、他の分野と同様に、先進的な取り組みを期待しています。

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/>



社会・環境活動 (CSR) ページ

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

東芝テックおよびグループ会社のCSR活動を紹介しています。

● 主な掲載項目

- ・ 経営理念 ・ 組織統治 ・ 人権・労働慣行
- ・ 公正な事業慣行 ・ お客様への対応 ・ 環境
- ・ コミュニティへの参画およびコミュニティの発展



投資家情報 (IR) 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目指しています。

● 主な掲載項目

- ・ 事業内容 ・ IRニュース ・ 経営方針
- ・ IR資料室 ・ 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

- ・ 流通・サービス業向け (POS/レジスターなど)
- ・ オフィス向け (デジタル複合機など)
- ・ 物流・製造業向け (バーコード/RFIDシステムなど)
- ・ 医療向け (POS/ラベルプリンターなど)
- ・ 産業向け組込ユニット (基板・電源/インクジェットヘッド/組込ユニットなど)



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

〒141-8562 東京都品川区大崎1-11-1
(ゲートシティ大崎ウエストタワー)

TEL. 03-6830-9129

FAX. 03-6684-4001

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

e-mail. csr@toshibatec.co.jp

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。



木づかいサイクルマーク

国産材を積極的に使って日本の森林を育てていくことが大切だと考え、林野庁が推進する「木づかい運動」を応援しています。この冊子の制作により国産材が製紙原料として活用され、国内の森林によるCO₂吸収量の拡大に貢献しています。

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。