

**TOSHIBA**

Leading Innovation >>>

Corporate Social Responsibility Report

2016

東芝テックグループ  
CSR 報告書

# 編集方針

東芝テックグループでは、健全な事業活動には、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ESG(環境・社会・ガバ

ナンス)の枠組みに沿って整理し、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	2015年度(2015年4月~2016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

## 参考にしたガイドライン

- ・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」
- ・(一財)日本規格協会 「ISO26000:2010」
- ・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4版(G4)」

## 発行時期

2016年7月(次回:2017年6月予定、前回:2015年7月)

# ウェブサイト

2016年5月、東芝テックのウェブサイトは、商品・サービスの検索性を改善し、お客様それぞれのニーズにマッチした商品・サービスへストレスなくたどり着ける導線設計を工夫するなど、ユーザビリティおよびアクセシビリティに、より配慮したウェブサイトへとリニューアルしました。

東芝テックでは、これからも、ウェブサイトを通じて、東芝テックグループのさまざまな取り組みや商品・ソリューションなど、ステークホルダーの皆様にとってタイムリーでわかりやすい情報発信をめざしていきます。

## 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/company/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

- ・東芝テックグループのCSR
- ・ガバナンス
- ・社会
- ・環境

## 投資家情報ページ

<http://www.toshibatec.co.jp/company/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

- ・社長メッセージ
- ・株式情報
- ・IR資料室
- ・IRニュース
- ・その他

## 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

- ・流通本部・店舗システム
- ・POSレジ・店舗機器
- ・複合機・オフィス機器
- ・ラベルプリンタ・自動認識システム
- ・インクジェットヘッド・サプライ・その他





# C O N T E N T S

東芝テックのあゆみ **03**

事業概要 **05**

東芝テックのCSR経営 **07**

トップメッセージ **09**

特集 **11**

ガバナンス **15**

社会 **19**

環境 **29**

第三者意見 **38**



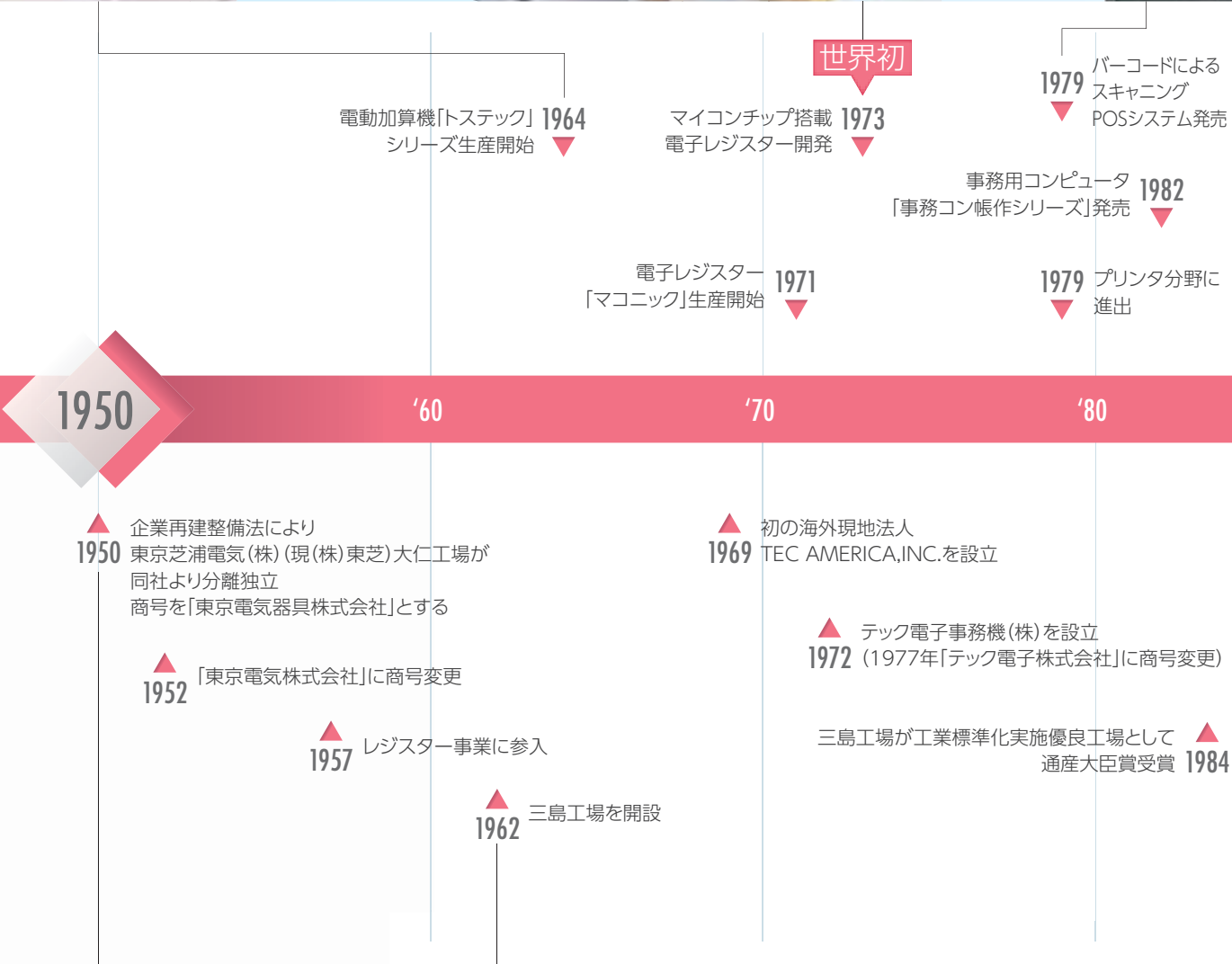
# 東芝テックのあゆみ

東芝テックは時代の変化に対応しながらステークホルダーの皆様とともに歩み続けています。



製品

主な出来事







1989 バーコード事業本格化

1999 クレジット/デビット/電子マネー対応  
INFOX端末「CT-2100」発売

2013 ペーパーリユースシステム  
「Loops」発売  
▼ オブジェクト認識対応縦型スキャナ  
「IS-910T」発売

業界初

1987 縦型定置式スキャナ  
▼ 「テックスマートラインスキャナ」発売

2006 セルフチェックアウトシステム  
▼ 「WILLPOS-Self SS-1000」発売  
フルカラーMFP 「e-STUDIO3150c」発売

2004 ICカード対応ハンディ型  
▼ 決済端末「IT-3300」発売

2014 電子レシートサービス  
▼ 「スマートレシート」発売

'90

2000

'10

2016

▲ 1992 社会貢献基金活動を開始

▲ テック電子(株)と合併し、  
1994 「株式会社テック」に商号変更

▲ (株)東芝から複写機事業を譲り受け、  
1999 「東芝テック株式会社」に商号変更

▲ 中国(深圳)で複写機製造の  
2001 新工場(東芝複写機深圳社)が稼働

▲ 新経営理念  
2004 「私たちの約束」制定

▲ 2005 東京地区事務所を大崎(品川区)に統合

▲ 2009 製品安全対策優良企業表彰  
「経済産業大臣賞」受賞

▲ 2011 用紙を再利用する複合機システムが  
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

▲ 2012 International Business  
Machines Corporation (IBM)から同社の  
リテール・ストア・ソリューション(RSS)事業を取得  
静岡事業所(三島)において  
第五種無災害記録(3,550万時間)を達成

▲ 1985 シンガポールの法人  
SEMICON INDUSTRIES PRIVATE LTD.を買収、  
海外生産を開始  
(現在は、TOSHIBA TEC SINGAPORE PTE LTD)



# 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

売上高(連結)

5,328  
億円

2016年3月期

社名 東芝テック株式会社  
TOSHIBA TEC CORPORATION

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

代表者 代表取締役社長 池田 隆之

設立 1950年(昭和25年)2月21日

資本金 399億円

従業員数 連結:21,102人(2016年3月)

連結子会社数

86  
社

国内9社 海外77社

## ▶ 事業展開

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。

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。

## ▶ 連結子会社

日本

9  
社

米州

17  
社

欧州

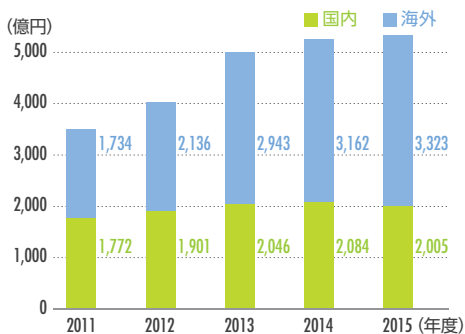
36  
社

アジア他

24  
社

## ▶ 業績(連結)

### 売上高の推移



売上高を含む事業〔国内及び海外市場向けPOSシステム、国内市場向け複合機及びオートIDシステム\*並びにそのソリューション関連商品の開発・製造・販売・保守サービス〕

リテール・ソリューション 60%



40% プリンティング・ソリューション

売上高を含む事業〔海外市場向け複合機及びオートIDシステム\*並びにそのソリューション関連商品及び国内、海外市場向けインクジェットなどの開発・製造・販売・保守サービス〕

\*オートIDシステムとは、ハード・ソフトを含む機器により、自動的にバーコード、ICタグなどのデータを取り込み、内容を識別・管理するシステムをいいます。

### オートID・ソリューション (バーコードプリンタ関連事業)

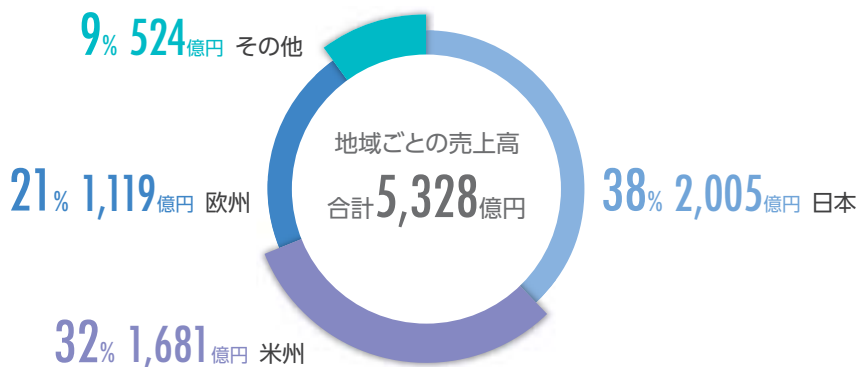


製造・物流などの現場で商品や部品の管理に無くてはならないバーコードシステム、無線タグによりモノを識別・管理するRFID(Radio Frequency Identification)システムなど、社会に欠かせないインフラやソリューションを提供しています。

### 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。

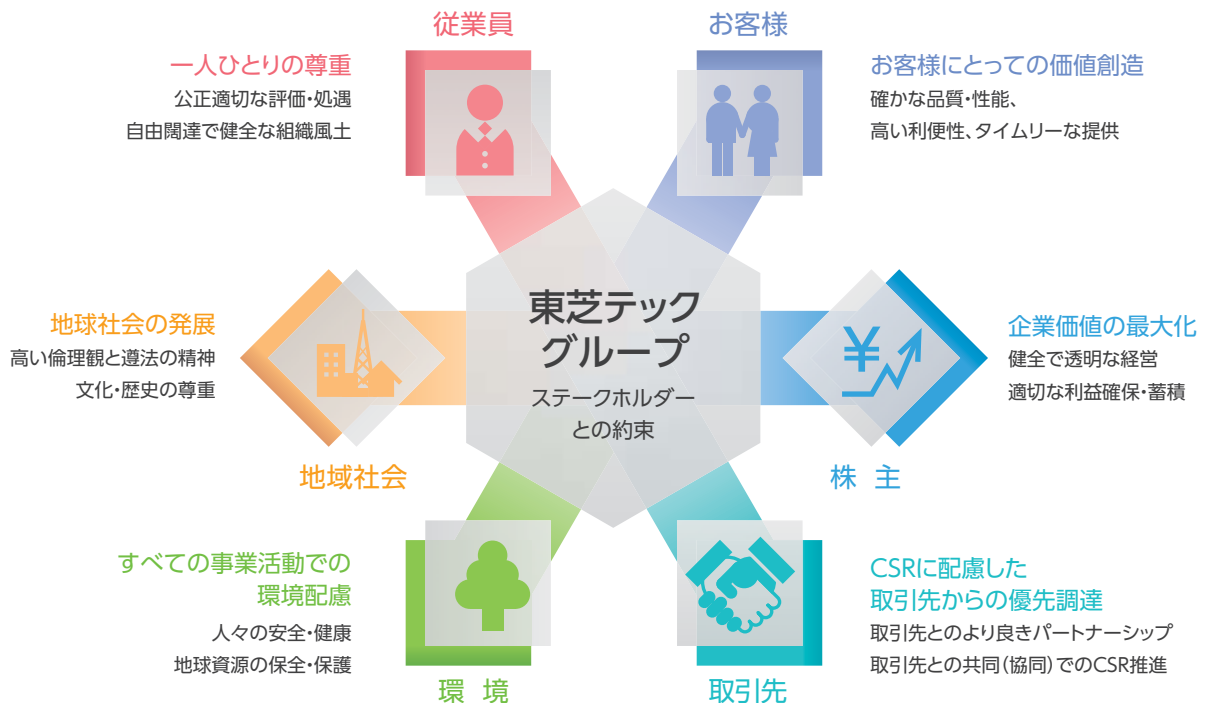




# 東芝テックのCSR経営

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解決に貢献」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。活動にあたっては、お客様、株主・投資家、取引先、地域社会、従業員など、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、グループ従業員が経営理念である「私たちの約束」と、「東芝テックグループ行動基準」に基づきCSR活動を実践するよう取り組んでいます。

## ▶ ステークホルダーとのかかわり



## ▶ CSR推進体制

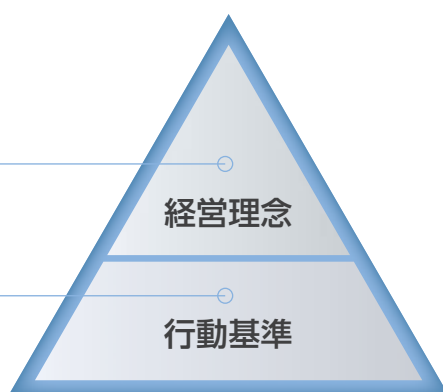
東芝テックグループは、2004年からCSRを推進する組織を設置し、推進体制を整備しています。

社長の出席のもとに、関係役員で構成するCSR推進委員会を開催し、東芝テックグループの活動方針を審議・決定します。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ています。また、国内外のグループ会社にCSR推進責任者を選任し活動しています。

## ▶ 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。

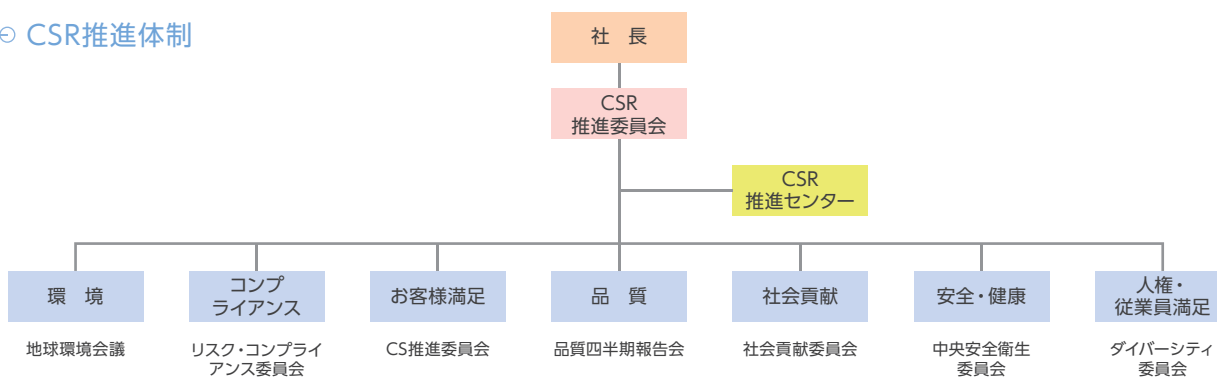


## ▶ 東芝テックグループの行動基準

東芝テックグループ全員が共有する価値観として「東芝テックグループ行動基準」を全従業員に徹底。国内外のグループ全従業員を対象に、eラーニング教育の実施や冊子の配布を行い、周知・徹底を行っています。 \*1990年制定、2014年11月改定

- |                       |                      |              |                       |
|-----------------------|----------------------|--------------|-----------------------|
| 1. 人権の尊重              | 6. 独占禁止法・官公庁取引規制等の遵守 | 11. 技術者倫理の遵守 | 17. 情報セキュリティ          |
| 2. お客様の尊重             | 7. 贈賄の禁止             | 12. 知的財産権の尊重 | 18. 会社財産の保全・利益相反行為の禁止 |
| 3. 調達活動               | 8. 環境活動              | 13. 適正な会計    | 19. 社会とのかかわり          |
| 4. 生産・技術活動<br>および品質活動 | 9. 輸出管理              | 14. 広報活動     |                       |
| 5. 営業活動               | 10. 反社会的勢力の排除        | 15. 広告活動     |                       |
|                       |                      | 16. 職場環境の整備  |                       |

### ○ CSR推進体制



# トップメッセージ

## 経営理念「私たちの約束」を基盤として、 社会に貢献しステークホルダーの期待に応える 企業をめざします。

### ▶ ステークホルダーの皆様と ともに、発展・成長していきます

私たち東芝テックグループは、長年にわたり、創業以来の社風である「お客様の視点に立ったモノ創りの精神」を継承して参りましたが、いつの時代もモノ創りをする上での最大のテーマは「課題解決」です。東芝テックグループがこれまで製品やサービスをお届けしてきた流通小売業、飲食業、物流・製造業、オフィスなどの幅広いお客様においては常に課題が尽きることはありません。

当社グループはそうしたお客様の声に耳を傾け、知恵を出し、新たな価値を創造することを大きな使命とし、事業を通じて社会に貢献して参りました。

また、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、すべてのステークホルダーの皆様と相互の繁栄を図ることを理念として、グローバルに事業活動を展開しています。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発展・成長を遂げていく上で必要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、すべてのステークホルダーとの相互繁栄を図る約束として経営理念「私たちの約束」を制定しています。この経営理念は、全世界の東芝テックグループ全員が持つべき「共通価値観」であり、当社グループが事業活動を推進していく上での基盤となっています。

### ▶ 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、「私たちの約束」を具体化し、公正、誠実で透明性の高い事業活動を行うとともに、社会に貢献する企業であるための行動指針として定めた「東芝テックグループ行動基準」の浸透・徹底を図っています。東芝テックグループの役員・従業員の一人ひとりが、この行動基準に則り、生命・安全・コンプライアンスを最優先するという基本方針のもと、環境、人権、地域社会との調和などを重視した企業として、健全で質の高い経営の実現をめざしています。

### ▶ 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きます。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。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応えていくとともに、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。

東芝テックグループは、中長期ビジョンとして掲げる「グローバル・ワンストップ・ソリューション企業」をめざし、「グローバルリテール事業の成長」、「ソリューション事業の拡大」および「原価低減の加速、生産性向上による安定収益体制の構築」の実現に向けてさまざまな施策を実行していきます。また、ステークホルダーの皆様の要望・期待に応える企業として、当社グループの製品、サービスでお客様の課題の解決に貢献しつづけ、持続的に成長することをめざしていきます。

皆様方の変わらぬご支援、ご指導をよろしくお願いいたします。

2016年7月  
東芝テック株式会社  
代表取締役社長

池田隆之



## 特集1 インバウンド 対応

# 東芝テックの一括免税管理シ 訪日外国人へ、快適なショッ

訪日外国人は年々増え続け、インバウンド対応が急務となっています。さらには、2020年東京オリンピックに向けて、さまざまな商業施設ではその準備がピークを迎えようとしています。社会問題にもなりつつある訪日外国人のショッピング事情。東芝テックのQuick免税が、混雑や待ち時間で困窮する店舗側・買い物客側の双方の悩みを一気に解決します！

### 商品化の背景

2014年10月、これまで免税品対象ではなかった消耗品を含めたすべての品目が免税対象になりました。2015年4月には、消費税免税手続きの第三者への委託制度施行により、特定商業施設において各テナントの免税手続きを代行、一括カウンターで処理することが可能になりました。

また、訪日外国人が急増する中、流通小売業の皆様が抱える問題は日に日に大きくなっています。こうした背景から、免税処理を一括・システム化する必要性を痛感し、東芝テックは一括免税管理システム「Quick免税」を商品化しました。

ショッピングセンターなどへのソリューション提案で培ったノウハウと、お客様の生の声を反映した、一歩先を行く一括免税管理システムです。



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  
決済・SCシステムソリューション商品部：山口 満(右)、中國 健士(左)  
[4月に初導入を終え、10月には、都内某駅ショッピングセンターでも稼働予定です。2020年東京オリンピックに向けて、150社ほどの導入をめざしています]

### 導入のメリット

東芝テックの一括免税管理システム「Quick免税」は、**業界で初めての業務分散型と、業務集中型の2タイプ**。ご予算や運用業務内容によって選択することができます。

#### ▶ 店舗側のメリット

Quick免税を導入することにより、従来手書きで行っていた書類関係の作成がすべて自動化、返金も出金機などとの連携でスピーディーに行うことができます。さらに蓄積した販売データを分析し、今後の販促・販売戦略として活用できます。

#### ▶ 買い物客側のメリット

免税手続きを一括で行うため、買い物をするショップごとのパスポート提示が不要となり、煩わしさから解放されます。スムーズなお買い物で、ショッピングの楽しさが倍増します。

#### 業界初の「業務分散型」をリリース

他社で先行リリースされていた「業務集中型」は、処理の煩雑さと時間を要することが課題でした。そうしたお客様の声をいち早くキャッチし開発したのが、業界で初となる「業務分散型」一括免税管理システムです。最大のメリットは、免税品登録を東芝テックの専用端末で各ショップが行うため、登録ミスを削減しカウンターでの免税処理時間の短縮が実現できることです。





# STEM Quick免税で ピングをご提供!

リテールテック  
JAPAN 2016  
でも大好評!



## サービスの特長 選べる2つの運用タイプ

### [ 業界初 業務分散型 ] お客様の対応時間を短縮

#### 受付 免税受付カウンター

お客様のパスポートをスキャンして、免税受付レシートを発行

#### 登録 テナント

免税受付レシートをスキャンし、対象商品をクライアント端末登録



#### 精算 免税精算カウンター

免税受付レシートをスキャンし、購入情報を取得。免税処理に必要な書類を発行し返金



### [ 業務集中型 ] 導入コストを抑える

#### テナント

購入レシートの対象商品に「一般物品」「消耗品」「免税対象外商品」の目印を付与



#### 受付 登録 精算 免税カウンター

お客様のパスポートをスキャンし対象商品を登録。免税処理に必要な書類を発行し返金



#### ◆購入者誓約書を電子データで保管

購入者誓約書は電子サインとともに電子データとして保管可能。過去データの検索にも迅速に対応。

#### ◆国籍に合わせた外国語印字に対応

日本語に加え、パスポート情報から取得した国籍に合わせた外国語(英語/中国語<簡体字/繁体字>/韓国語)を併記したレシートが出力可能。

#### ◆今後の売り場づくりや販売計画に活かせる

期間指定によるテナント別、国別、商品別での免税売り上げ実績を出力可能。多角的な分析による、今後の販促・販売戦略に活用可能。

#### ◆免税管理サーバが選択可能

自社で用意したサーバなどを利用するオンプレミス型、東芝テックのクラウドサービスを活用するクラウド型の2タイプから選択可能。

#### ◆返金処理の自動化

自動釣銭機や出金機との連動が可能で、返金処理などのオペレーターによる金銭管理の負担を低減。

## 他製品との連携で、さらにスピーディーに、充実したおもてなしを!



### VT-330

消費税相当額の返金は自動釣銭機でスピードアップ!



リカイクス

### RECAIUS™

同時通訳サービスで外国人のお客様とスムーズな会話を!

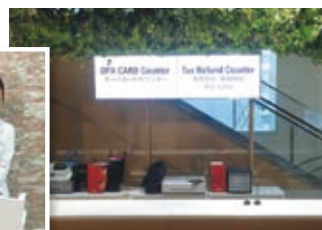
Quick免税  
ファースト導入ユーザー

## 株式会社OPA 心齋橋店様

心齋橋OPA様は、地下鉄心齋橋駅のほど近く、地下2階・地上11階の大型ショッピングセンターです。正確でよりスピーディーな処理を可能とする「業務分散型」とクラウド型免税管理サーバをご採用いただき、2016年4月1日の導入以降、免税対象の店舗が増えています。

心齋橋OPA様は、Quick免税のファースト導入ユーザーということもあり、ご要望には随時検討・対応し、より使いやすいシステムとして標準化できるような体制で取り組んでいます。

1階:受付カウンター▶



▲7階:精算カウンター



## 特集2

子どもたちの  
好奇心と探究心を  
応援!!

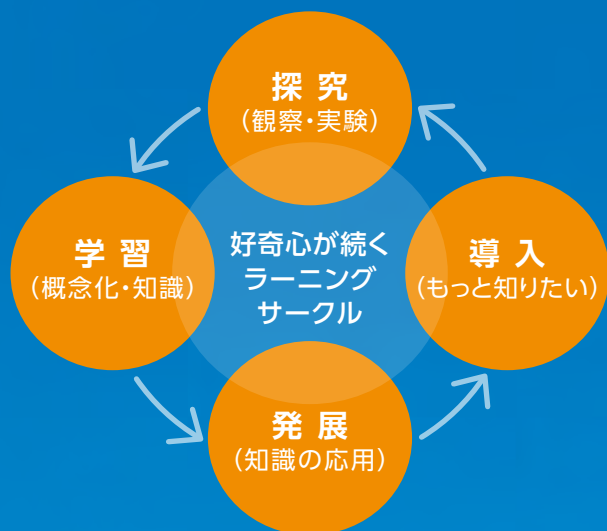
# 東芝テックソリューションサービス(株)\*が取り組む 体験型出前授業

\*東芝テックソリューションサービス(株)はPOSやMFPの保守サービスを中心にネットワーク関連サービスやシステム運用サービス、マルチベンダーサポートなどを展開しています。

持続可能な社会の実現のため、自ら課題を発見し行動する子どもたちを育てる教育支援活動を積極的に実施しています。

- 2004年 環境教育プログラム「キッズISO14000\*」への参画を開始
- 2006年 同プログラムの導入補助のため、都内小学校に向けての出前授業を開始

\*キッズISO14000は、国際芸術技術協力機構(ArTech)が開発し、国内外に展開している環境教育プログラムです。



「教えるのではなく、ともに学ぶ」ことを目標とし、「実験」「体験」だけで終わらないラーニングサイクルにこだわっています。体験後に、誰かに話したくなる、話すことで体験・知識が定着する、そんな活動をめざしています。

## キッズISO「環境まもり隊」のあゆみ

プログラムに取り組んだ従業員子弟(同社内では環境まもり隊と呼ぶ)の数は、200名を超えました。

【この春社会人となった一期生の声】

キッズISOで、環境について興味を持つきっかけになりました。最初は親に促されてやっていたものが、週を重ねるにつれて楽しくなり、自分から進んでやるようになった思い出があります。



2004年当時:小5



2016年春

## 多様性への貢献

身近な生活や素材の中に、子どもたちが主体的に学び行動するためのカリキュラムを盛り込んでいます。

特別支援学校向けには、「わかる」「できる」といった自信や自己肯定につながるアレンジをしています。日常では見られない能力や特性を発見するきっかけとして、先生方からも注目されています。



### 展望

特別支援学校やフリースクールでの出前授業をさらに増やし、社会参画への支援を行います。

### 活動プログラムの事例

- 「体験! レジ係」
- 「バーコードのひみつ」
- 「エンジニア講座」
- 「レジの分解ワークショップ」
- 「犯罪科学捜査」

### 実施エリアと対象

- 全国の小学生
- 技術科の高校生
- 関東近郊公民館
- 東芝未来科学館
- こども科学センター・ハチラボ
- 肢体障がい特別支援学校
- 知的障がい特別支援学校
- 都内私立中学校





## 本業を活用したキャリア教育

従業員の技術スキル・対人スキルを活かした操作指導を行っています。とくに「レジの分解ワークショップ」は、エンジニアの主要業務（保守・点検）をそのまま活かせる活動です。子どもたちがドライバーを手にし、作業用手袋を身につけ、年少者を含め全員がリアルに、楽しく体験できるよう工夫しています。



展望

東芝テックグループが一丸となって、さまざまな業種に向けたキャリア教育を実施します。

## 教える側の学びと再発見

子どもたちへの説明は、教える側にとっても新鮮な学びの場となっています。さらに、実施する地域のOBと協働することで、活動の持続可能性向上に努めています。

業務経験を活かしながら地域貢献できる活動の輪が広がり、「うちの地域でも」という声が上がっています。



展望

教える側も日々発見! 地元OB協力のもと、より多くの地域で開催します。

▶ 体験型出前授業は、多方面からの評価をいただいています。

年	表彰名	受賞タイトル	主催
2010年	Toshiba "ASHITA" Award	社会貢献賞	(株)東芝
2011年	第1回キャリア教育アワード	審査員特別賞	経済産業省
2012年	キッズデザインアワード	第6回キッズデザイン賞 「未来を担う消費者デザイン部門」	キッズデザイン協議会
2014年	教育CSR大賞2014	出前実験教室部門賞	(株)リバネス
2015年	平成26年度青少年の体験活動推進企業表彰	審査委員会奨励賞	文部科学省
2016年	平成27年度青少年の体験活動推進企業表彰	審査委員会奨励賞	文部科学省

VOICE

仙台市内小学校での「体験! レジ係」参加児童

いつもスーパーに買い物に行くとレジがすごく気になって、ずっと操作したいなあと思っていました。だから、レジの体験ができてとても嬉しかったです。レジのこと、バーコードのことを詳しく知ることができました。レシートは、いつもすぐお財布にしまってたけど、よく見てみると色々なことが書いてあるんだなあと思いました。

ハチラボ・ワークショップ参加入社5年目エンジニア

子どもと接する機会が少ないため説明が難しかったのですが、これは普通の業務にも通じることだと感じました。これからの業務でも、専門用語や曖昧な言葉は避け、お客様が理解しているかどうかを気に掛けながら対応していきたいです。

仙台市内小学校での「体験! レジ係」に参加  
仙台市在住OB

体験授業当日は、私を含め4名のOBが機器操作体験をお手伝いしました。バーコードやスキャナの仕組みに子どもたちは大はしゃぎ。私たちOBも、子どもたちと一緒に最新技術に驚く一幕も。スムーズにお手伝いでき、「まだまだ現役」と感じました。



# GOVERNANCE

## ガバナンス

社会から信頼され続ける企業であるために、公正かつ誠実な姿勢で取り組みます。社員一人ひとりが企業倫理・コンプライアンスを推進する活動を行っています。

### 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。

#### ▶ コーポレート・ガバナンス

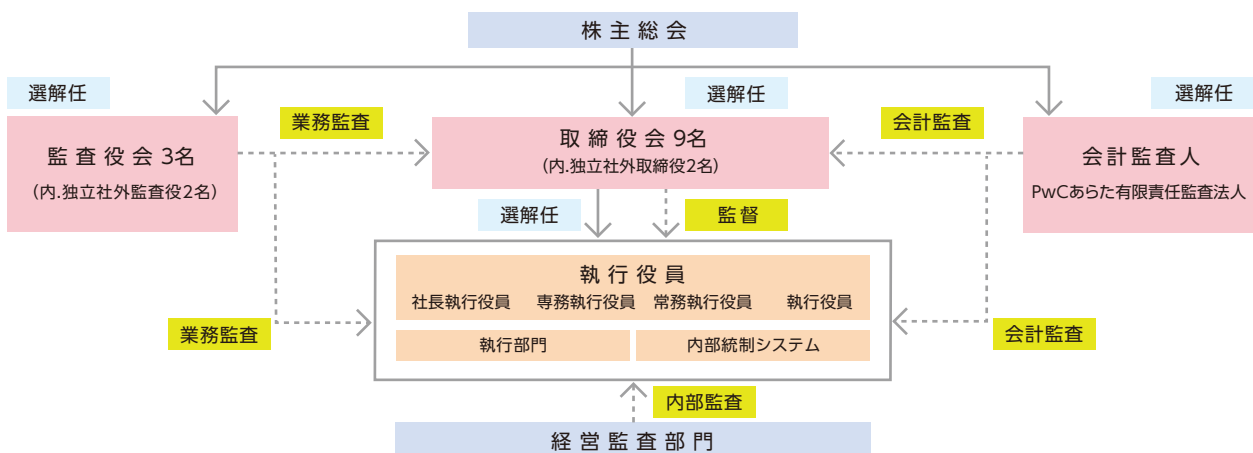
コーポレート・ガバナンスについては、ステークホルダーの期待に応え、継続的に企業価値を高めていくための重要な経営政策と認識し、経営の効率性・透明性の向上、取締役会・監査役(会)の機能の強化を図るため、各種の施策に取り組んでいます。

会社の機関面では、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、独立社外取締役2名および

独立社外監査役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。

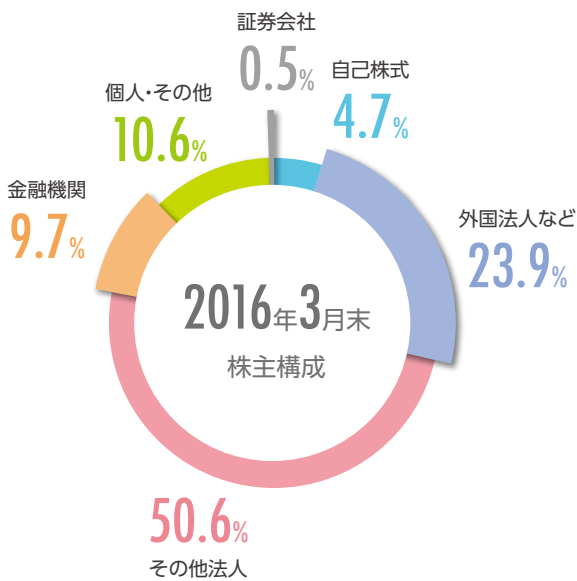
#### コーポレート・ガバナンス体制





## ▶ 株主・投資家とのかかわり

### 株主構成



### 株主総会

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、原則として、株主総会を集中日以外の日に開催し、株主総会招集通知を開催日の3週間以上前に発送するとともに、議決権のインターネット投票および東証プラットフォームを採用するなど、株主様が適切かつ円滑に議決権を行使できる環境の整備に努めています。

当社は、株主総会招集通知の発送前日までに、当社ホームページおよび東京証券取引所ホームページなどに株主総会招集通知を掲載し、公表しています。また、株主総会招集通知(添付書類を除く)の簡易英訳版を東京証券取引所ホームページおよび東証プラットフォームに掲載し、海外機関投資家が適切かつ円滑に議決権を行使できるよう配慮しています。

### ビジネスレポート

東芝テックでは、第2四半期決算発表後および決算発表後にそれぞれ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しています。ビジネスレポートには事業概況のほか、新商品・新サービスなどのトピックス、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することで、株主の皆様にご理解いただけるよう努めています。

### IR資料のホームページ掲載

東芝テックホームページの投資家情報欄には、決算情報、適時開示資料、有価証券報告書・四半期報告書、ビジネスレポート、株式情報などの情報を掲載しています。株主や投資家の皆様に、網羅的に時系列での当社情報を入手いただけるよう努めています。

WEB 投資家情報  
<http://www.toshibatec.co.jp/company/ir/>

### 機関投資家向けIR

東芝テックは原則として年に2回(第2四半期決算、決算)、決算発表後に決算説明会を開催し、機関投資家やアナリストの皆様からCFOから決算概要を説明しています。なお、2015年度は海外リテール事業の状況を適時にお伝えすることを目的として、四半期決算ごとに計4回の説明会を開催しました。



決算説明会



ビジネスレポート

# コンプライアンス

東芝テックでは、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。

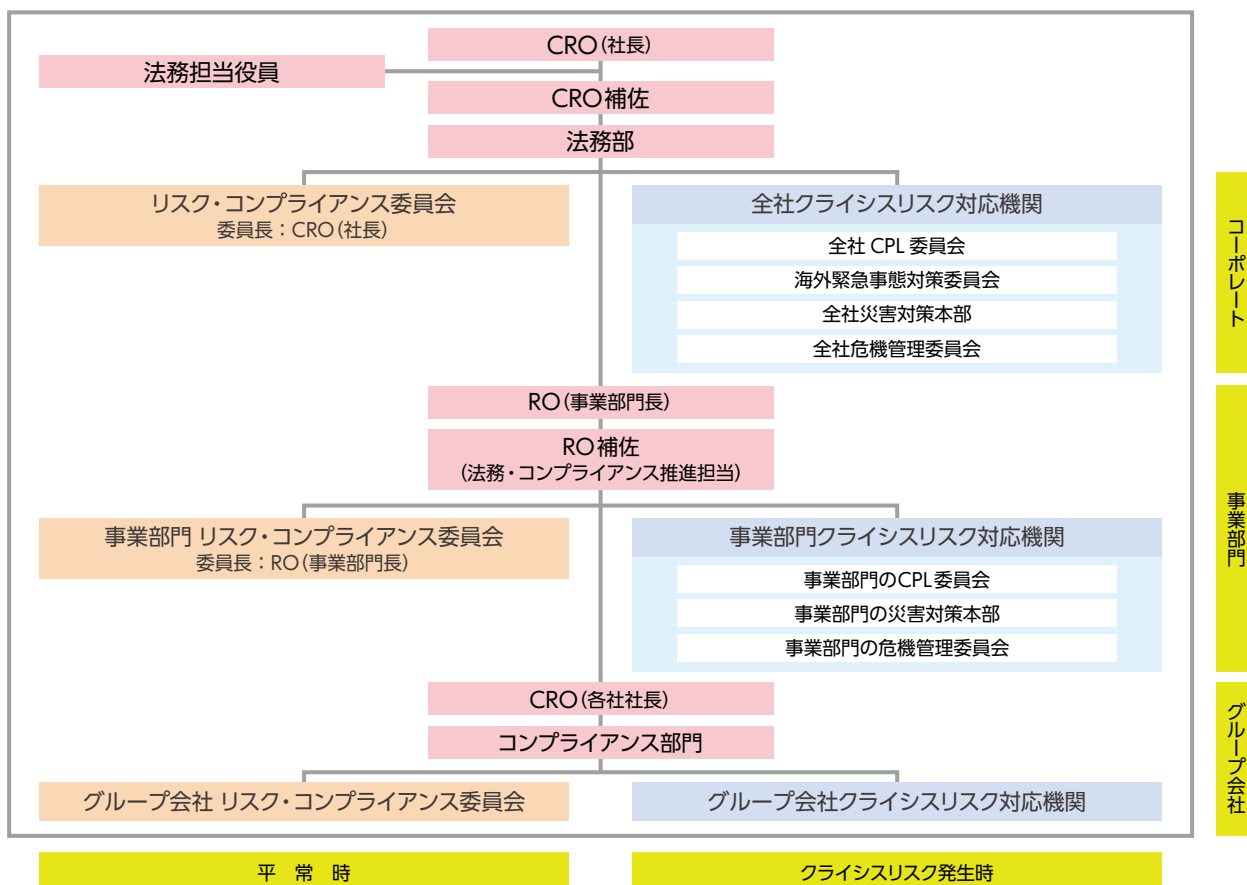
東芝テックは、CROを委員長とするリスク・コンプライアンス委員会により、東芝テックグループ全体の体制整備、リスク・コンプライアンス対応の高度化に係る施策の立案・推進を行っています。また、従業員がCROや社外の弁護士に

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」)

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

## リスク・コンプライアンス体制



## 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、右記をはじめとするさまざまなテーマのコンプライアンス教育を行っています。

### 【主な教育テーマ】

- 行動基準 • 会計コンプライアンス • 営業リスク
- 情報セキュリティ • 個人情報保護 • メンタルヘルス
- SNSリスク • ガバナンス • 輸出管理 • 下請法 • 環境
- 電安法 • 海外赴任前教育 • 独禁法 • 贈収賄防止

## ▶ 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・技術の取り引き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。2015年度は、社内外のサーバに対する不正アクセス・改ざん、重要な会社情報や顧客個人情報を格納したパソコン・電子媒体の紛失・盗難など、重大な事故にいたる可能性が高い情報セキュリティ事故は発生していません。

また、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。設計・開発・品証などの拠点である静岡事業所三島・大仁においては、それぞれ2007年、2012年に拠点全体でISO/IEC27001:2005を取得し、2014年度にはISO/IEC27001:2013への移行審査に合格しています。

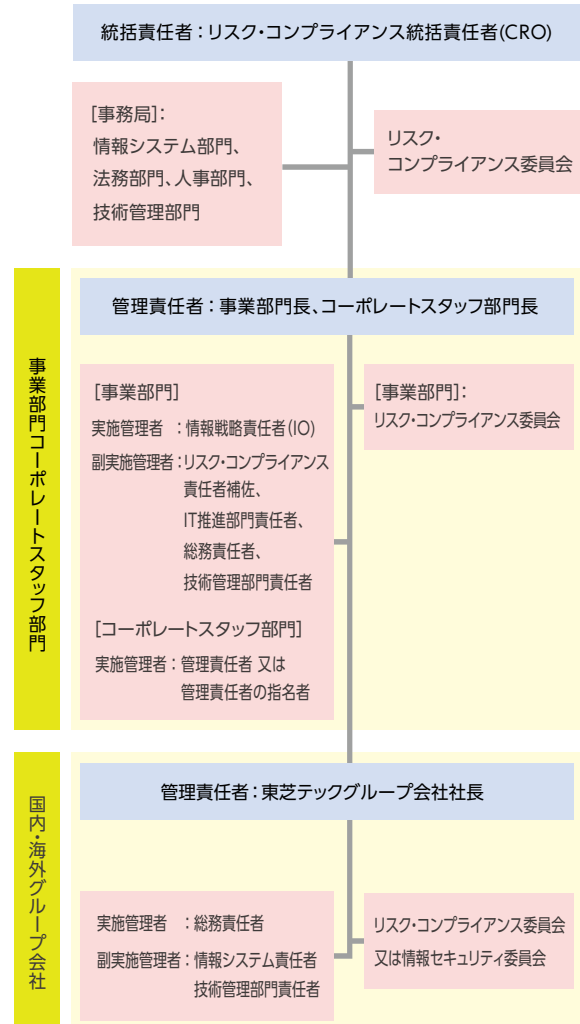
重要な情報や情報システムは、社外の安全なデータセンターに設置したサーバで管理し、災害などのリスク対策を講じています。さらに、利用できる情報の制限および利用記録の管理、個人情報などの機密情報の暗号化など、セキュリティの強化を図っています。

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。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も継続して実施しています。2015年

度の情報セキュリティ教育は社内3,450名に対し100%の実施率です。

東芝テックグループ各社においても、同様の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。





# SOCIETY

## 社会

「人」を基本とした経営、サプライチェーンを通じたCSRの取り組みを行っています。  
また、お客様満足を第一に考えた製品開発・サービスを行っています。

## 人権・多様性・労働

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の役員・従業員が遵守すべき行動指針である「東芝テックグループ行動基準」において、「人権の尊重」を第1項として掲げています。

同行動基準において、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と定めています。また、個人の基本的人権、個性、プライバシーを尊重し、多様な価値観を受容すること、人種、宗教、性別、国籍、心身障がい、年齢、性的指向等に関する差別的言動、暴力行為、セクシャルハラスメント、パワーハラスメント（職場のいじめ、嫌がらせ）などの人権を侵害する行為をしないことを明記しています。

これらに加えて、事業活動を行う国・地域の法令遵守のみならず、人権に関する国際規範にも配慮する旨を記載するとともに、調達取引先の基本的人権侵害行為に対して改善要求を行うこととしています。

こうした方針を、東芝テックグループだけでなくサプライチェーンにわたって徹底していくことが重要だと認識しています。そこで、「東芝テックグループの調達方針」の「調達取引先様へのお願い」の項目内で人権への配慮について明記し、遵守をお願いするとともに、CSR調査を通じて遵守状況を確認しています。

### 人権教育の実施

「差別のない快適な働きがいのある組織づくり」をめざし、ダイバーシティ委員会が中心となって、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人権教育を実施しています。

### ハラスメント防止対策

職場におけるハラスメント防止に向けて、2015年度は、ハラスメントに関する社内アンケートを実施するとともに、経営幹部向けに弁護士によるハラスメント教育を実施しました。また、相談窓口をあらためて周知徹底し、職場ごとの相談員を明確化しました。ハラスメント相談に適切に対応できるよう、ハラスメント相談対応研修を受けた相談員を男性・女性1人ずつ配置。従業員からの相談を一緒になって考え、風通しの良い働きやすい企業風土づくりを進めています。

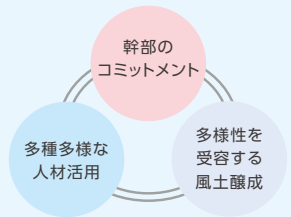
### ▶ 多様性の推進

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。

## 活動事例

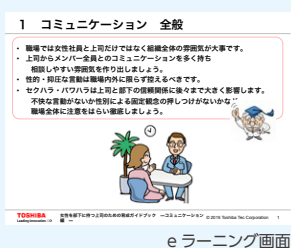
### マネジメント層の意識改革とコミットメント

2015年2月に開催した講演会「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～」では、経営幹部や本社勤務役職者など219名が聴講しました。同12月には、ダイバーシティ経営の推進を経営戦略として明確に位置づけ取り組む体制とするため、経営幹部をメンバーとする「ダイバーシティ委員会」を開催しました。今後は委員会を定期開催することで、経営幹部のコミットメントのもと、多種多様な人財活用と多様性を受容する風土醸成を進めていきます。



### 現場マネジメント力の向上

2015年3月、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、全組織長と女性従業員に配布しました。



eラーニング画面

また、現場マネジメントの向上を促す仕組みとして、同12月より育成ガイドブックの内容についてのeラーニングを開始し、今後も継続的に実施していきます。

### 女性の意識改革

2015年7月、ライフイベントを乗り越えるキャリア形成／ネットワーク創りを目的に「女性営業職交流会」を開催しました。全国の支社店・営業所に属する女性従業員は少数で、周囲に相談できる同性・同世代がないことから、今回は入社10年目までの女性営業職・SE職を対象に、営業活動とライフイベントを両立しながら働くための勉強会・交流会として開催しました。



女性が安心して働き続けることができる環境づくり  
出産・育児というライフイベントを安心して迎え、イベント後も長く働き続けられる仕組みとして、2015年7月より「出産育児相互理解プログラム」を実施しています。出産・育児の休職前後の期間にわたり、本人と上長が定期的に面談・相互理解を深めることで働きやすい環境づくりをめざすプログラムです。  
2015年度は8名がこのプログラムを活用し、2016年1月には当社で初めての男性育児休業取得につながりました。

## 女性従業員の活躍支援

一人ひとりが輝き躍動する東芝テックグループをめざして、属性によらない多種多様な人財活用の取り組みを進め

ています。女性活躍推進法施行に合わせ2018年度までの中期目標を掲げ行動計画を公表しています。

### 女性比率と女性役職者比率の推移（東芝テック）

	2013年度	2014年度	2015年度
女性比率	11.9%	11.8%	12.1%
女性役職者比率	1.6%	2.0%	2.2%

### 中期目標（女性活躍推進法行動計画）

- 目標1：新卒採用における女性採用比率を19%から25%にする。  
◇女子学生向けの説明会や懇談会の実施（2016年度～）  
◇活躍する女性社員紹介などの情報発信強化（2016年度～）
- 目標2：女性従業員のキャリア意識醸成  
◇女性従業員向け研修制度の導入（2016年度～）  
◇「キャリア&ライフ相互理解プログラム」の実施（2016年度～）

## 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づくりをめざしており、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。なお、2015年度より「企業グループ算定特例」の適用を受けました。活躍の場をグループ全体に広げるとともに、職場環境の整備などの取り組みは、東芝テックグループが一体となり進めていきます。

### 障がい者雇用率の推移

	2014年4月	2015年4月	2016年4月
東芝テック	2.13%	2.08%	2.05%
国内グループ会社	2.38%	2.40%	2.49%
グループ計	2.26%	2.25%	2.27%

## ▶ 多様な働き方の支援

東芝テックでは、ワーク・ライフ・バランスの促進に向けた活動を、「ワーク・スタイル・イノベーション（WSI）」という独自の名称で取り組んでいます。「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。

### SWC「スマートワーク・チャレンジ活動」への取り組み

東芝テックソリューションサービス(株)では、会社ならびに従業員一人ひとりが仕事に取り組む意識を変え働き方を見直し、業務の改善と生産性向上を高める取り組みを「スマートワーク・チャレンジ(SWC)活動」と呼び、社内でワーク・ライフ・バランスを推進しています。勤務制度、職場環境、業務の改善や、意識改革への取り組みを進め、効率的で生産性の高い「明るく働きがいのある職場」と「顧客満足の向上」の実現をめざしています。

## ▶ 教育研修制度

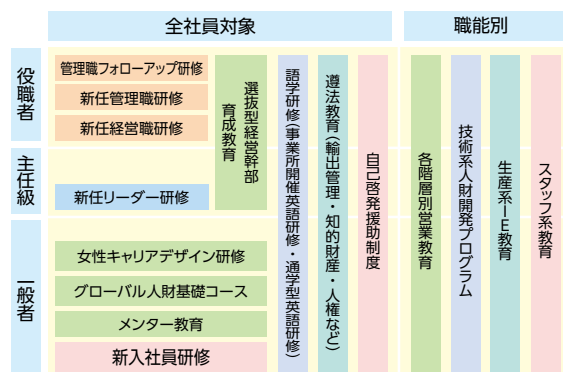
東芝テックの教育研修制度は、本人の自由な意志を尊重しながら高度な専門能力を習得するための研修や、コンプライアンス教育などの全従業員一人ひとりに対する周知啓蒙を図る研修、会社生活におけるステージごとに行われる階層別研修などから成り立っています。個々人のニーズや業務ニーズに応じた多彩な研修を実施しています。

なお、当社グループ一貫性のある研修体系の展開を進めています。

### 階層別教育

東芝テックでは、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。

### 教育体系



### 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。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財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。

## ▶ 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。



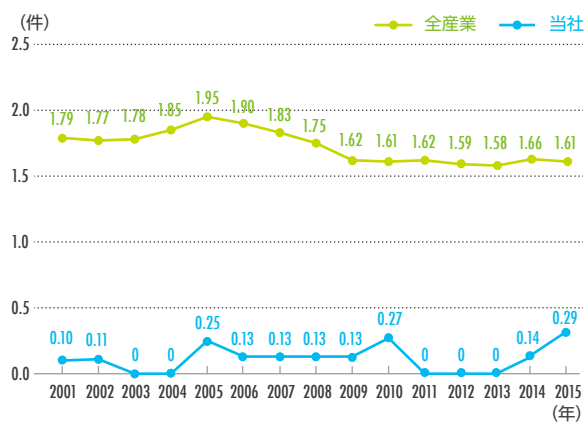
経営状況説明労使懇談会

## ▶ 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)





## 安全巡視の実施

社長および総務担当役員による安全巡視を継続して実施しています。2015年度は、総務担当役員による安全巡視を7月に、社長による安全巡視を10月に、静岡事業所(三島・大仁)および、グループ会社にて実施しました。



安全巡視の様子

## 安全健康の意識啓発

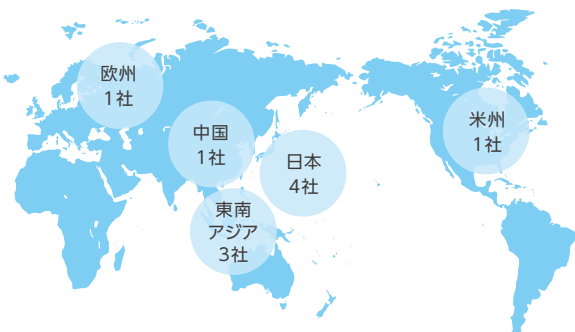
従業員の安全意識高揚施策として、全国安全週間(7月1日～7日)、全国労働衛生週間(10月1日～7日)に、社長からのメッセージを発信しています。

また、2015年度には、重量物運搬・据付作業のリスク低減施策の一環として、人力・台車による運搬作業についてのガイドラインをあらためて作成し、グループ会社を含め、災害防止を周知しました。

## 労働安全衛生マネジメントシステムの認証

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全社(10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づく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

東芝テックでは、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、著しい長時間労働など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

### 年代別教育

従業員一人ひとりが、年代別におこる体調の変化の知識や対処法のスキルを習得し、心身の健康づくりを自律的に進め、不調を未然に防止することを目的に実施しています。2015年度は、本社、静岡事業所(三島・大仁・グループ会社)、支社店・営業所で実施しました。その他のグループ会社は、2016年度以降に順次展開する予定です。

<実施内容>

対象者:正規従業員

実施方法:年齢毎(30歳、40歳、50歳)に実施

時間:90分間の講義方式(グループでのワークショップ)



年代別教育

### メンタルヘルス教育eラーニング

従業員一人ひとりが、心の健康に関する正しい知識や不調時の対処方法を取得し、実践することを目的として年に一度、実施しています。2015年度は9月に実施しました。

### 喫煙対策

2015年度は、6月1～4日の世界禁煙デー・禁煙週間における取り組みとして、本社/支社店で喫煙室の閉鎖および喫煙に関するアンケートなどを実施しました。

### 中央安全衛生委員会

全社的な安全衛生の基本となる対策、方針に関する審議を行う目的で年に2回開催しています(原則)。総務担当役員を委員長として、委員長が指名する者および労働組合が推薦する者が委員として出席しています。



# お客様満足

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、考え、行動し、お客様に喜んでいただける、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、お客様の本音や本当に解決したい課題が何であるかを見つけ出し、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、お客様の本音の部分、またはお客様がまだ十分に原因を認識されていない課題に気づき、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、より確実で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。

### 活動事例

POSシステムの保守サービスを担当している東芝テックソリューションサービス(株)では、ご契約いただいているお客様のネットワークを全国4カ所に配置されたコンタクトセンターで、24時間365日体制で監視し、約130か所の地域拠点と連携しながら、お客様に近い拠点の技術員(サービスマン)と共に、運用サポートや障害復旧などきめ細やかに対応しています。これらのサービスに対するお客様満足度を高めるためにご意見・ご要望を収集して、サービス向上や業務改善につなげています。



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。

グローバルな品質保証体制を堅持し、リテール製品のシェアNo.1企業として「海外製造現法会議」を中心に品質レベルの維持・向上を図っています。また、W/Wサービスネットワークにより品質に関する情報を共有し、活用しています。

## ▶ 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

<http://www.toshibatec.co.jp/company/csr/customer/safetypolicy.html>

## ▶ 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、お客様の声を全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・グローバル商品の開発

ユーザエクスペリエンスデザイン(UXD)とは、お客様に機能や使いやすさだけでなく、魅力的な体験を提供できる満足度の高い製品やシステムを創出する手法の一つです。

製品開発時に問題点や要望を明確にするため、国内外でヒアリング調査を行い、お客様の利用状況を把握しています。そこで抽出された課題に対し、UXD手法を活用して課題を解決することで、より多くのお客様に満足していただける製品やシステムの提供をめざしています。

### グローバル商品の開発事例

#### デジタル複合機「新e-STUDIOシリーズ」

最新の情報機器の操作トレンドである、直感的な操作によるタッチオペレーションを採用することで、お客様が操作に親しみやすい工夫を施してあります。また、利用頻度の高い基本的な機能を、一面面にわかりやすくまとめた「かんたんUI」は、複合機の操作経験や学習の有無に関わらず、簡単にご使用いただけます。



タッチオペレーション



かんたんコピー(Simple Copy)



e-STUDIO5005AC

#### ラベルプリンタ「B-FV4シリーズ」

物流現場の観察から、上部に配送品などを置いても操作ボタンが誤作動しないように、上面パネルを凹形状にしています。また、店舗カウンターなどでも設置しやすいコンパクトな設計を実現し、バックヤードから店舗までさまざまなシーンでご利用いただけます。

- iF DESIGN AWARD 2015 受賞
- GOOD DESIGN AWARD 2015 受賞



B-FV4D



# CSR調達の推進

東芝テックグループでは、調達取引先様と共に継続的に発展し、より良いパートナーシップを構築するために、また調達取引先様まで含めたCSRを推進していくために、サプライチェーンを通じたCSRの取り組みを進めています。

## ▶ 調達方針

東芝テックは、東芝グループの一員として「東芝テックグループの調達方針」に沿った調達活動を通じて、調達取引先様との健全なパートナーシップの構築に努めています。

調達取引先様に対して、調達方針を通じて人権・労働・安全衛生および環境への配慮を要請しており、また、新規調達取引先の選定においては、CSRへの配慮を重視している企業の優先取引を進めています。

「東芝テックグループの調達方針」は、東芝テックグループ各社の生産ならびにサービス提供に重要な役割を担う調達取引先様に、東芝テックグループの調達方針をより良くご理解いただくとともに、CSR推進にご協力いただくことを目的に2007年8月に制定されました。以降、社会情勢に応じて内容を改定しながら、調達取引先様に実践をお願いしています。

2014年10月には、東芝が参加する国連グローバル・コンパクト(UNGC)、EICC(Electric Industry Coalition)行動規範の趣旨に沿った活動を推進するよう明示し、国内外の調達取引先様に周知しました。

**WEB**  東芝テックグループの調達方針  
<http://www.toshibatec.co.jp/company/procure/plan.html>

## ▶ 調達におけるコンプライアンス

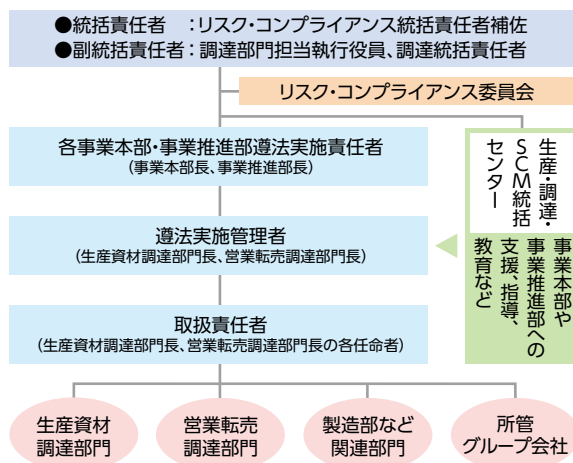
東芝テックグループは、東芝の調達遵法体制のもとで調達部門職制に連動した調達遵法体制を整備し、調達遵法の対応を強化しています。調達取引にかかわる遵法関連の情報は、この調達遵法体制を通じて社内およびグループ会社へ周知・徹底されます。さらに、生産・調達・SCM統括センターの調達部門が主催するグループ会社調達部門長連絡会を通じて、各種施策を周知・徹底しています。

特に下請法の遵守徹底のため、下請取引を実施している国内グループ会社を対象にした監査を継続的に実施して下請取引の適正化を図っています。

また、2007年度から毎年、グループ国内従業員を対象に下請法のeラーニング教育を実施しています。2015年度は役員も対象に加え、国内グループ会社8社を含め、合計6,928人が下請法のeラーニング教育を受講しました。

その他、監督官庁などが主催している下請法講習会も積極的に受講しています。

### 資材調達遵法管理体制



## ▶ 紛争鉱物の不使用について

2013年1月に米国金融規制改革法(ドッド・フランク法)の紛争鉱物問題に関する1502条が施行され、米国証券取引所に上場していない東芝グループも、上場企業のサプライチェーンに連なる企業として、コンゴ民主共和国およびその近隣周辺地域で採掘された紛争鉱物の使用状況について調査し、顧客に報告することが必要になりました。

東芝グループは、この法施行に先立ち、2011年10月に紛争鉱物に関する社内体制を整備し、「東芝グループ紛争鉱物対応方針」を定めてホームページで公開しました。

東芝テックグループは、人道的な観点から東芝グループの方針に沿って、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錫、タンタル、タングステン、金を原材料として使用しない方針です。

2013年6月からは海外製造現地法人、静岡事業所の3TG<sup>\*</sup>を使用している可能性のある調達取引先に対して、「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始め、2015年度においても調査を継続して実施しました。

※錫(Tin)、タンタル(Tantalum)、タングステン(Tungsten)、金(Gold)。それぞれの英語頭文字をとって「3TG」と称される。

# 社会貢献活動

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ています。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。

## 一斉アクション

東芝グループでは、国連が定める世界環境デーである6月5日に向け「東芝グループ環境一斉アクション」、国際ボランティアデーである12月5日に向け「東芝グループ社会貢献一斉アクション」を実施し、世界各地の従業員が一体となり、一斉に環境活動、社会貢献活動を展開しています。

### 環境一斉アクションへの参加

「つながる環境コミュニケーションのグローバル展開」を合言葉に環境活動を展開しています。2015年度は東芝テックグループ10カ国のサイトで植林、清掃活動、省エネ活動など24のアクションを実施しました。



### 社会貢献一斉アクションへの参加

従業員一人ひとりが力を合わせ、個々の力では成し得ない大きな貢献を社会に果たすことを目的としています。2015年度は東芝テックグループ6カ国で献血や金品の寄付、清掃活動などの活動を行いました。



東芝グループ社会貢献  
人と、地球の、明日のために

## 寄付・ボランティア活動

### 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を実施しています。大規模災害時には義援金を寄付し、2015年度までの寄付の積み重ねが約1億3千万円となりました。寄付先は、基金の会員より広く募り、労使による社会貢献基金活用委員会の中で決定しています。2015年度は、福島県「東日本大震災ふくしまこども寄附金」や社会福祉法人中央共同募金会「赤い羽根共同募金」への寄付、本社・静岡事業所の所在する地域の

児童福祉施設や幼稚園、保育園へ電化製品や遊具、絵本などの寄付を行いました。





### 新入社員による復興支援活動

2012年度より、東芝グループで行う東北復興支援研修に参加しています。2016年4月は、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などの活動に、東芝テックグループの新入社員88名が参加しました。震災からの復興をめざす人たちの中で活動することは、新入社員にとっても貴重な社会体験となっています。



### 献血活動

毎年、各拠点で実施する献血活動に多くの従業員が参加しています。



### ピンクリボン活動の推進

乳がんの早期発見、早期診断、早期治療を呼びかけるピンクリボン活動。この活動を応援するため、毎年開催されるウォーキングイベントに、2009年より東芝グループとして参加しています。2015年は、東京、仙台、神戸で開催されたウォーキングイベントに53名のグループ従業員が参加し、これまでの参加者数は累計で226名になりました。

また、社内では給茶機および来客用の紙コップに「ピンクリボン紙コップ」を使用し、その売り上げの一部を(公財)日本対がん協会に寄付しています。



## ▶ 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。2005年度より、1~2年に1度開催し、これまで累計で484名の従業員とその家族が参加しています。



### 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。2015年度は、5校(中学校2校・高校3校)から46名の生徒さんに来社いただきました。



### 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。年々社内へ読み聞かせボランティアの輪が広がり、これまで延べ55名のグループ従業員が参加しています。





## ▶ 地球環境のための活動

### ペナン島でのウミガメの保護

東芝テックマレーシア製造社では、マレーシアの海でアオウミガメなどのウミガメ種の個体数が減少していることから、2013年よりウミガメの保護活動を開始しました。ウミガメの赤ちゃんをアライグマ、トカゲ、サルなどの捕食動物から守るため、孵卵所を囲うケージ提供し、ウミガメの赤ちゃんを飼育しています。役員、従業員が、自治体職員や住民と共に、成長したウミガメの赤ちゃんを海に帰し、ウミガメ孵卵所支援の重要性を学ぶ機会にもなっています。



### バタム島での植樹活動・浜辺の清掃活動

テックインドネシア社では、従業員の環境意識の向上や後世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、植樹活動や浜辺の清掃活動を、毎年継続して実施しています。



### ミッチェル湖周辺の清掃活動

東芝アメリカビジネスソリューション社では、2015年5月、12名の従業員が参加し、ミッチェル湖周辺の清掃活動を実施するとともに、散策する人が休憩したり景色を楽しんだりできるように、廃棄トナーのリサイクルにより作られたベンチを設置しました。



### 三島市「森の小さなダムづくり」事業への参加

静岡県三島市が主催で行う、地下水涵養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。2015年度は、三島市立箱根の里付近で行われた活動に従業員およびその家族15名が参加し、間伐と間伐材を利用した小さなダムを15基つくりました。今回で12回目の参加となり、累計118基のダムが完成しています。



### 清掃活動

東芝テックグループでは、一斉アクション実施期間を中心に、世界の各拠点で、事業場周辺道路、近隣の河川や海岸、公園などの清掃活動を実施しています。





# ENVIRONMENT

## 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。

## ビジョンと戦略

### ▶ 「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。

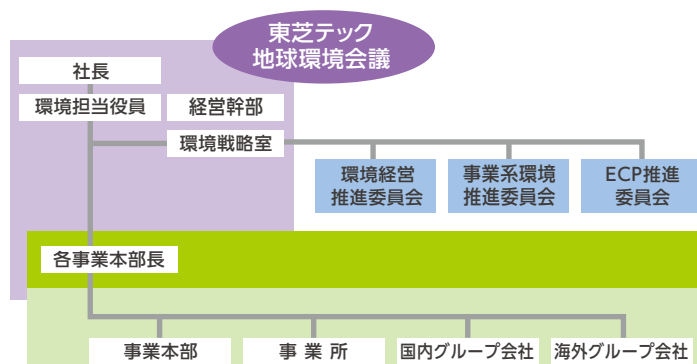
下記3つのGをコンセプトに、地球温暖化の防止、資源の有効活用、化学物質の管理の観点からすべての製品と事業活動において環境負荷低減に注力しています。

#### 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



### ▶ 環境推進体制



東芝テック地球環境会議

## ▶ 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、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組み込み、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。

## ▶ 環境アクションプラン

東芝テックグループは東芝グループ方針に基づき環境アクションプランに取り組んでいます。2015年度は11項目が目標を達成し、3項目が目標未達となりました。引き続き目標達成に向けて活動を継続していきます。

大項目	指標	2015年度			2016年度	
		目標	実績	評価 <sup>※6</sup>	目標	
Green of Product	総合	製品のファクター (2000年度基準)	3.97	4.51	○	4.71
		エクセレント ECP の売上高拡大	1,848 億円	1,689 億円	△	1,690 億円
	地球温暖化防止	エコプロダクツによる CO <sub>2</sub> 排出抑制量 <sup>※1</sup>	14.9 万トン	13.7 万トン	△	13.9 万トン
	資源有効活用	製品の省資源化量 <sup>※2</sup>	2.27 万トン	2.06 万トン	△	2.12 万トン
Green of Process		製品の再生プラスチック利用率 <sup>※3</sup>	5.4%	6.3%	○	6.3%
	地球温暖化防止	温室効果ガス総排出量 (1990年度基準) <sup>※4</sup>	7.3 万 t-CO <sub>2</sub> (163%)	6.6 万 t-CO <sub>2</sub> (147%)	○	7.1 万 t-CO <sub>2</sub> (163%)
		エネ起源 CO <sub>2</sub> 総排出量原単位 (2010年度基準) <sup>※4</sup>	131%	121%	○	126%
		製品物流 CO <sub>2</sub> 総排出量原単位 (2010年度基準)	68%	64%	○	70%
	資源有効活用	廃棄物量 (2000年度基準)	1,797 トン (62%)	1,338 トン (46%)	○	1,440 トン (50%)
		廃棄物総発生量原単位 (2010年度基準)	100%	89%	○	93%
		最終処分率 (グループ総発生量比) <sup>※5</sup>	1.7%	1.3%	○	1.7%
		水受入量原単位 (2010年度基準)	117%	112%	○	127%
化学物質管理	総排出量 (2000年度基準)	106 トン (101%)	71 トン (67%)	○	101 トン (96%)	
	取扱量原単位 (2010年度基準)	77%	73%	○	81%	

※1 代替想定製品のCO<sub>2</sub>排出量-出荷製品のCO<sub>2</sub>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、15年度以降は5.10t-CO<sub>2</sub>/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(△)



# Green of Product

東芝テックグループでは、環境性能No.1製品の創出を追求し、開発するすべての製品の製品ライフサイクルにおいて環境負荷低減に取り組んでいます。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、環境調和型製品の創出拡大をめざします。

## ▶ 「エクセレントECP」の開発

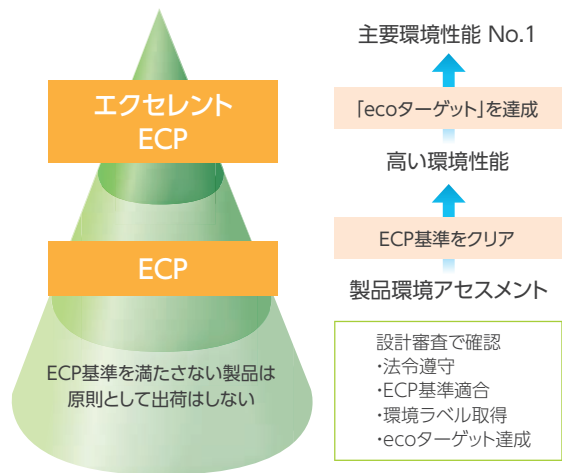
東芝テックグループでは、開発するすべての商品で「環境性能No.1」を追求し、ライフサイクルを通じた環境負荷低減をめざす活動である「Green of Product」の取り組みを進めています。

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<sup>※1</sup>の3要素<sup>※2</sup>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。

### 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
----------	---------	---------

## ▶ 2015年度の 主なエクセレントECP認定商品

### POSターミナル「TCx700/300」

- ・高効率電源による待機電力削減で省エネNo.1\*
- ・薄肉板金の採用による製品重量の低減で省資源No.1\*



### セルフレジ/会計機「SS-900G/K」

- ・高性能低消費電力CPUの採用や、電源の効率化の取り組みにより、待機時の省エネNo.1\*
- ・部品形状の見直しや部品の小型化により、製品小型化・設置面積で省資源No.1\*



### カラー複合機「e-STUDIO5005ACシリーズ」 モノクロ複合機「e-STUDIO5008Aシリーズ」

- ・低融点トナー、定着ベルトの熱伝導率改善により省エネ(TEC値)No.1\* (カラー)
- ・ヒートローラ・プレスローラの熱容量削減により省エネ(TEC値)トップクラス (モノクロ)
- ・立体レーザー溶接フレームにより製品質量・設置面積最小
- ・高ポストコンシューマー材採用により再生プラスチック使用率向上で省資源No.1\*



### モノクロ複合機「e-STUDIO2309A」

- ・プレスローラスポンジ化、新定着制御方式による定着電力削減で省エネ(TEC値)No.1\*
- ・フレーム薄板化・一体化により製品質量・設置面積最小
- ・高ポストコンシューマー材採用により再生プラスチック使用率向上で省資源No.1\*



### ポータブルプリンタ「B-LP2D」

- ・回路高集積化とメモリ回路構築により待機時の省エネNo.1\*
- ・用紙幅変更機構付きにおいて製品質量最軽量で省資源No.1\*



\*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。

## ▶ 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様から、環境負荷の小さな納入品の調達を指向しています。2015年からは新たにフタル酸エステル削減に取り組んでいます。

## ▶ 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、調達取引様の実施状況を確認しています。

## ▶ 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ています。

### 環境関連物質含有の管理

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
7. 将来禁止となる化学物質の含有情報の把握

## ▶ データの活用

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。得られたデータは環境調和型商品の開発に活用しています。

## ▶ 各地域における回収・リサイクル

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。

### 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

マレーシアでは東芝テックマレーシア社がShan Poornam Metals社と共同で、使用済み複合機の自主回収リサイクルプログラムを実施しています。2015年度は約116トンの複合機を各種原材料にリサイクルしました。

### 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



# Green of Process

東芝テックグループでは、国内外の生産工程において、投入資源と大気・水域への排出を最小限に抑制するモノ創りの環境配慮に取り組んでいます。

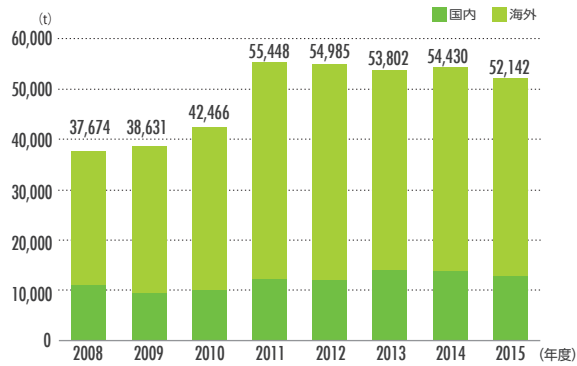
## ▶ 地球温暖化の防止

### エネルギー使用によるCO<sub>2</sub>の増大を最小限に

エネルギー使用に伴うCO<sub>2</sub>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。2011年度は海外拠点での部品事業の取り込みなどによりCO<sub>2</sub>排出量が増加しましたが、2015年度はLED照明への切り替え、再生可能エネルギーの利用など各種取り組みを実施した結果、CO<sub>2</sub>排出量を削減することができました。

また国内拠点では、フロン排出抑制法に基づいた業務用エアコンなどを定期的に点検し、温室効果の高いフロン漏えいの予防を行っています。

### 生産拠点のCO<sub>2</sub>排出量の推移



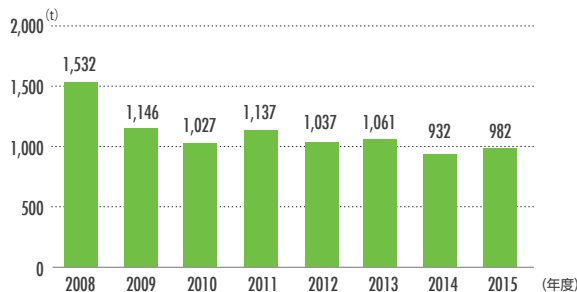
注) 国内電力のCO<sub>2</sub>排出係数は受電端を採用し、08年度3.73、09年度3.51、10年度3.50、11年度4.76、12年度4.87、13年度以降5.10t-CO<sub>2</sub>/万kWh。海外は、08年度から12年度まではGHGプロトコルの06年度受電端値、13年度以降はGHGプロトコルの09年度受電端値を採用。

### 製品輸送に伴うCO<sub>2</sub>排出量の抑制

2015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CO<sub>2</sub>排出量の抑制に努めました。

### 国内製品輸送に伴うCO<sub>2</sub>排出量の推移



### TOPICS | コンプレッサー配管の空気漏れ防止

東芝テック 静岡事業所(三島)

コンプレッサー設備や配管からエアリークが発生すると、多くの無駄なエネルギーを消費してしまうため、これを防止するために、設備や配管からのエアリークを検知器により点検し、漏れを最小限に抑えています。



### TOPICS | LED照明の採用

国際チャート(株)



### TOPICS | 太陽光パネルの導入

東芝アメリカビジネスソリューション社

再生可能エネルギーとして、風力発電装置に引き続き太陽光パネルを導入しました。



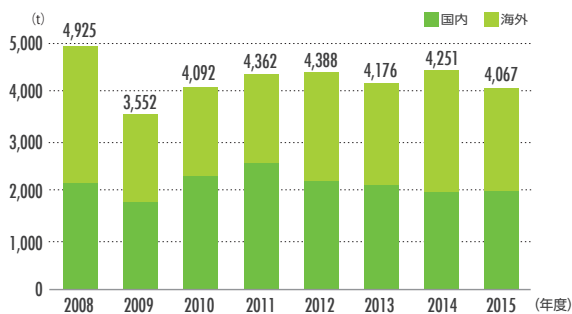


## ▶ 資源の有効活用

### 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。事業の伸長に伴い、数年前の廃棄物総発生量は増加傾向でしたが、包装材のリユースなど、各種取り組みを実施した結果、2015年度は廃棄物の発生を抑制できています。また、国内では、リサイクルの現地確認を実施し、直接処理状況を確認。リサイクル率を上げるためのコミュニケーションも図っています。今後も継続して資源の有効利用に取り組んでいきます。

### 廃棄物排出量の推移



### TOPICS | ブラスト洗浄材のリサイクル

(株) TOSEI

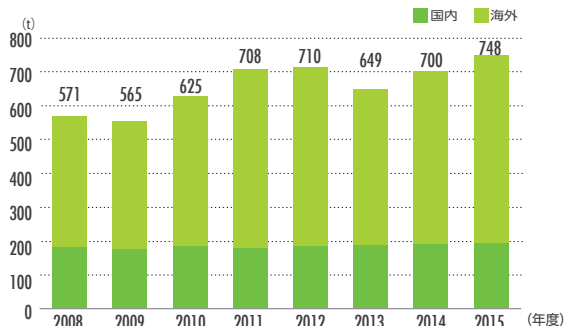
部品の洗浄に、ブラスト材(粒体)を衝突させ洗浄しており、従来は使用後に廃棄していましたが、リサイクル可能な取引先を開拓し、廃棄からリサイクルに改善しました。



## 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大部分となっており、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



## ▶ 化学物質の管理

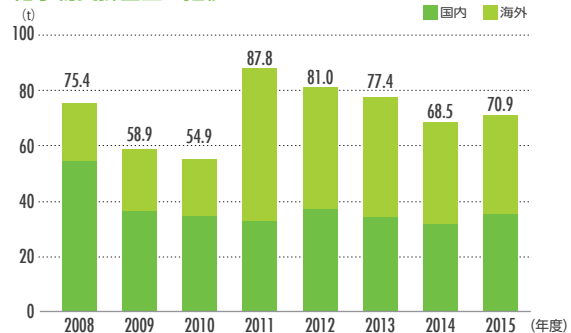
### 製造工程で使用する化学物質排出量の削減

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の取り込みなどにより化学物質排出量が増加しましたが、化学物質の排出が少ない製造設備導入や、工程の見直しなどにより、近年では排出量を削減できています。

今後も引き続き削減に向けて取り組んでいきます。

### 化学物質排出量の推移



### TOPICS | 揮発性有機化合物削減の取り組み

東芝テック深川社

電子回路基板製造に使用する治具などの洗浄材をイソプロピルアルコールから電解水に変更し化学物質の使用量と排出量を削減しました。



# Green Management

東芝テックグループでは、環境マネジメントシステム、生物多様性保全、環境コミュニケーションなどを通じて環境経営基盤活動の継続的向上を図っています。

## ▶ 2015年度 ライフサイクルでの環境負荷

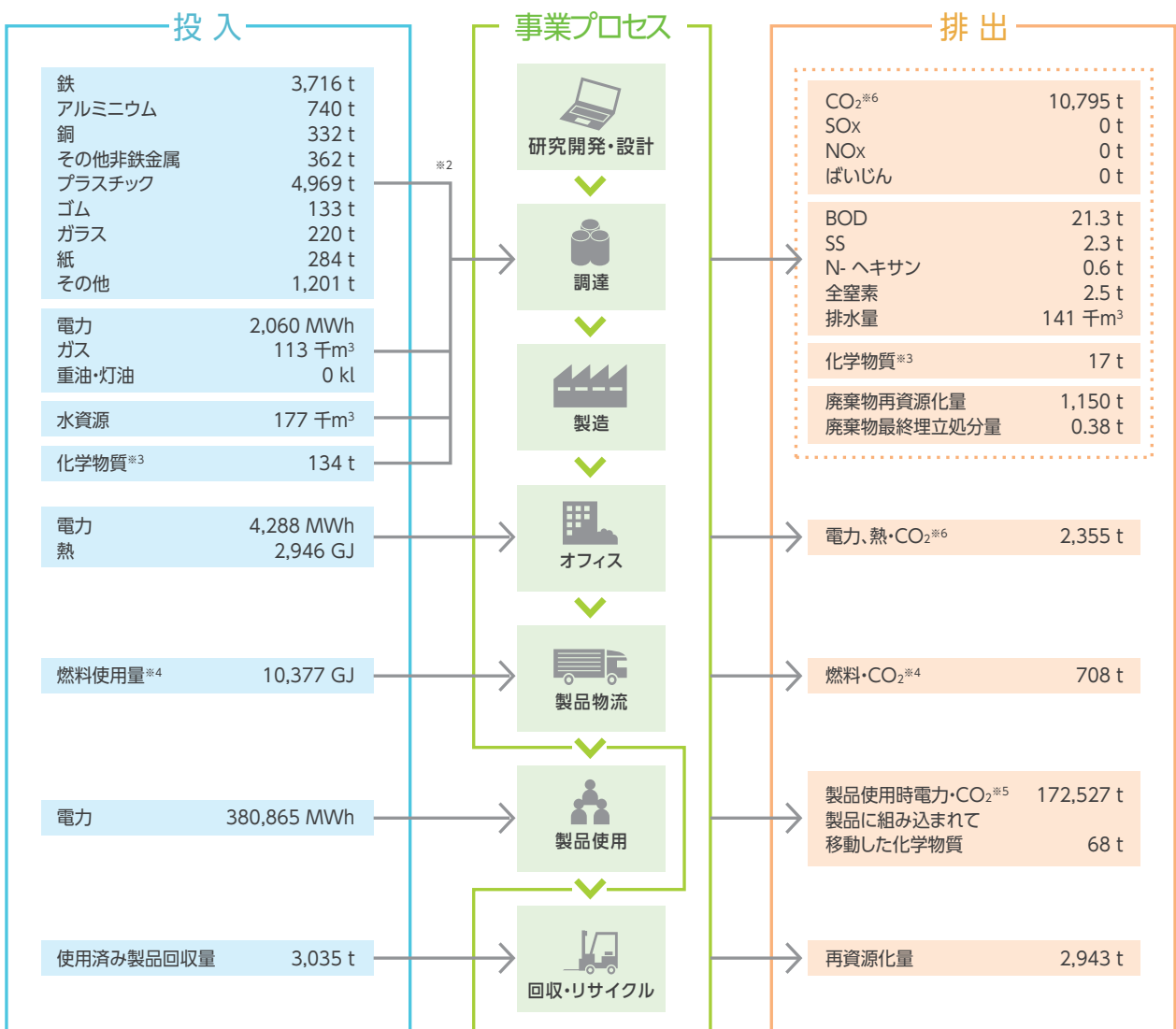
地球資源からの採取や、汚染物質の放出を最小化し、環境調和型商品の開発など環境に配慮した活動を最大化し、製品のライフサイクルの各段階で環境負荷を把握、分析して環境負荷削減に取り組んでいます。

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CO<sub>2</sub>排出量は工場で10,795トン、オフィスで2,355トンです。化学物質の大気・水域への排出が17トン、廃棄物の再資源化量は1,150トン、埋立処分量は0.62トンです。一方、2015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CO<sub>2</sub>排出量は172,517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。

### 2015年度の環境負荷<sup>※1</sup>



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

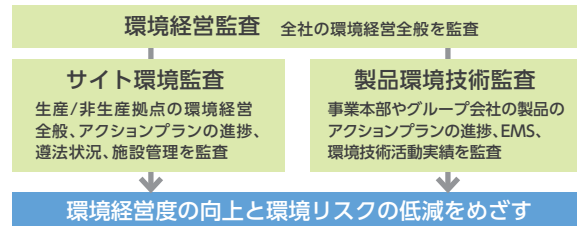
※4 製品物流：すべて外部委託分のCO<sub>2</sub>

※5 製品使用時のCO<sub>2</sub>：2015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CO<sub>2</sub>

※6 電力のCO<sub>2</sub>排出係数は、5.10t-CO<sub>2</sub>/万kWhを使用

## 東芝総合環境監査システム

環境経営推進のため1993年度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

2015年度の環境保全コストは、連結で設備投資0.8億円、費用6.9億円を投入しました。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13億円となりました。

集計対象：東芝テック本社および静岡事業所、国内生産グループ会社3社、海外生産グループ会社6社  
集計期間：2015年4月1日～2016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14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	81.7	55.2	132.5	52.3	-61.3	-43.2
① 公害防止コスト	大気、水質、土壌汚染防止など	3.9	0.0	33.9	4.1	-14.3	-0.9
② 地球環境保全コスト	温暖化防止、オゾン層保護など	69.8	52.9	45.5	19.8	-13.5	-21.6
③ 資源循環コスト	廃棄物のリサイクルなど	8.0	2.3	53.1	28.4	-33.5	-20.7
(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	113.8	113.7	10.0	14.8
(3) 管理活動コスト	EMS構築、環境教育、緑化・美化など	0.0	0.0	320.7	286.8	-29.0	-27.4
(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	119.1	119.1	-9.6	-9.6
(5) 社会活動コスト	団体への寄付、支援など	0.0	0.0	5.8	4.1	-10.6	-9.3
(6) 環境損傷コスト	土壌汚染修復など	0.0	0.0	0.6	0.6	0.1	0.1
合計		81.7	55.2	692.4	576.7	-100.3	-74.6

### 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	96.2	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	-496.0	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	1,732.9	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[(旧機種種の年間消費電力量 - 新機種種の年間消費電力量) × 年間販売台数 × 電力量目安単価]
合計		1,333.1	

#### 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	-13,500 GJ	72.1
廃棄物	-88.7 t	34.0
用水	-27.2 千m <sup>3</sup>	-9.9
合計		96.2

※環境負荷低減量は、2014年度と2015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。

#### B みなし効果

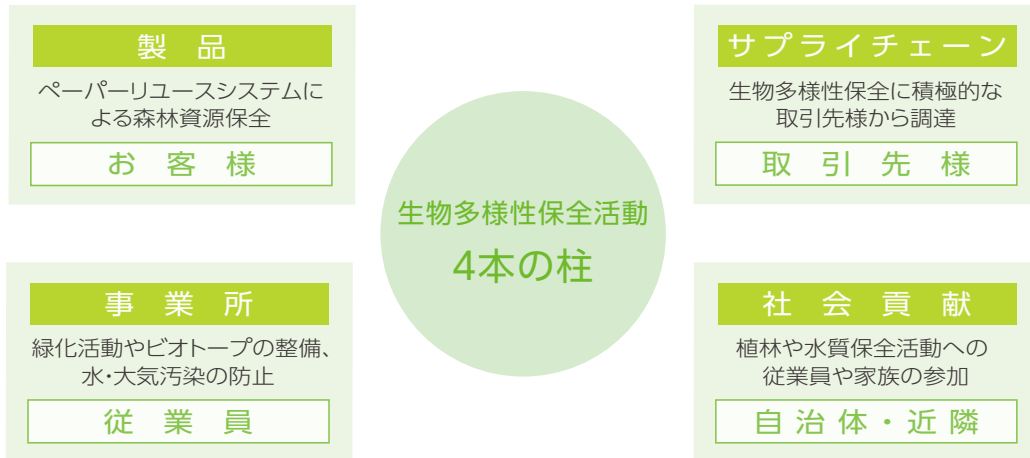
項目	環境負荷低減量	金額効果(百万円)
化学物質など排出削減効果	-18.2 t	-496.0

#### 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	3,821 万 kWh	-878.9
	ロール紙	1,448 t	854.0
合計		1732.9	

## ▶ 生物多様性保全活動

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関わる活動が生物多様性に影響を及ぼしていることから、生物多様性保全活動を次の4本の柱で進めています。



## ▶ 東芝グループ環境展への出展

2015年6月11～12日に東芝川崎スマートコミュニティセンターにて開催され、東芝テックからはスマートレシート(レシートの削減から環境側面をアピール)およびLoops(用紙を再利用する複合機)を出展し、多くの来場客の関心を誘いました。



## ▶ 環境教育

従業員の環境マインドの醸成と環境コンプライアンスの遵守、また東芝テックグループとしての環境活動の情報共有を目的に、環境自覚教育を毎年実施しています。東芝テック全従業員に対しては、eラーニングにて実施しています。

### 国内グループ会社での展開

東芝テックよりコンテンツを提供し、グループ各社の教育資料にアレンジして、それぞれ実施しています。

### 海外現法における展開

教育コンテンツを英訳した上で、各海外サイトに提供し、グローバルで同じ教材にて環境教育を実施しています。

**1. はじめに**

**環境教育一般コース  
(2015年度版)**

みなさん、こんにちは。環境ハナコです。  
2015年度の環境教育一般コースをお送りします。

本教育を通じて、東芝テックグループの一員として  
当社の環境への取り組みを理解し、  
持続可能な社会の構築に向けて、  
一人ひとりが環境意識を持って  
行動していきましょう。

Copyright © 2015 Toshiba TEC Corporation. All rights reserved.

オリジナル教育コンテンツ

**1. Introduction**

**Environmental General Education Course  
(FY2015)**

Let's start the environmental general education  
course for FY2015.

Through this course, you can understand  
Toshiba's environmental policies as a member of  
Toshiba Tec Group, and work on environmental  
activities independently toward the establishment  
of sustainable society.

Copyright © 2015 TOSHIBA TEC Corporation. All rights reserved.

英訳版教育コンテンツ



# 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。一般社団法人スウェーデン社会研究所代表理事・所長。

**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。**

オックスフォード大学のカール・ベネディクト・フレイ博士とマイケル・A・オズボーン准教授が2013年に発表した『雇用の未来』という論文が、日本でも話題になっています。機械が人間の仕事に取って代わるというのは、何も今に始まった話ではありません。しかし、このままいけば、今ある仕事の半分近くが今後10年から20年の間に機械化されるとか、囲碁のプロ棋士にAI(人工知能)が圧勝したなどという話に、不安を感じる人は少なくないと思います。上記の論文が話題になるのは、まさにそんな不安が背景にあるのでしょうか。

科学技術の進歩は、決して悪いことではありませんが、その水準が上がれば上がるほど、それに対する人々の不安も高まります。だからこそ、最先端で技術革新を進める企業においては、より高い倫理性や人間らしい感覚が求められます。本報告書を読んで、東芝テックグループのCSR活動は、このような社会の要請に応えるものになっていると思いました。

まず「トップメッセージ」について。「生命・安全、コンプライアンスを最優先します」という見出しは昨年と変わっていませんが、今年は「東芝テックグループの役員・従業員の一人ひとりが、この行動基準に則り、生命・安全、コンプライアンスを最優先するという基本方針のもと、環境、人権、地域社会との調和などを重視した企業として、健全で質の高い経営の実現をめざしています」と明確な方針を示していることに好感を持ちました。もちろん東芝テックグループの行動基準には、従来からこのような方針が含まれていたのは承知しています。しかしこのような明確な一文が企業トップのメッセージとしてしっかり打ち出されていることは、社会的な信頼感をより高めることになると思います。

昨年からの変化ということでは、冒頭に「東芝テックのあゆみ」という形で歴史の歩みを示しているのが目を引きました。これは企業の理解を深める上でとても良い試みであると思います。欲を言えば、さらに人的あるいは経済的な規模がどのように推移してきたのかという情報を加えていただければ、これまでの歴史が「流れ」としてより鮮明に見えてくるのではないかと思います。

今年の報告書の特集記事は「一括免税管理システムQuick免税」と「教育支援活動として出前授業への取り組み」ですが、私自身が教育に携わっており、また最近、教育や若者の意識を

研究対象としていることから、後者に特に興味を引かれました。なかでも特別支援学校やフリースクールといった多様な背景を持つ子どもたちに積極的に関与していこうとする取り組みは、まさに高い倫理性を体現する、素晴らしい活動であると思います。また「VOICE」の欄で、参加した子どもたちの声だけでなく、それを実施したエンジニアの方の声、さらにOBの方を巻き込んでその声を取り上げているのは、とても好感が持てました。企業も「人」であるということ、技術は「人」から「人」へ伝えていくものであることを、あらためて認識することができました。

報告書をさらに読み進めると、これまでにはなかった「社会」という見出しが目に飛び込んできました。人権や多様性、労働に関わる取り組みについては、従来から報告されてきましたが、これを「社会」という見出しにまとめ、そこに「『人』を基本とした経営」という説明が加えられているのが、とても良いと感じました。ただし女性の活用や障がい者の雇用については、少しずつ向上している部分も見られますが、さらに多様性の推進を積極的に進めていく余地があるのかなと思いました。

また安全健康への取り組みについて、年代別教育やメンタルヘルス教育eラーニングといった具体的な活動事例が示されており、昨年よりも充実したつくりになっていると感じました。欲を言えば、これらの活動にどのくらいの人が参加したのか、あるいはどのような感想が聞かれたのかといった情報が含まれていると、なお良いのかなと思いました。喫煙対策にしても、アンケートを実施したことは示されていますが、その結果が示されていないので、読み手としては少し消化不良な感じを覚えました。

社会貢献活動については、本年度も「一斉アクション」をはじめ、世界各地で実にさまざまな活動が実施されており、非常に努力されていると思います。環境活動についても、例年のとおり、プロダクト・プロセスの両面から大変積極的なアプローチを取っていることが報告書からよくわかります。CO<sub>2</sub>や廃棄物、化学物質の排出量は、一貫して減少させていくのがなかなか難しいとは思いますが、常にデータを取ってそれを公表するということが自体に大きな意味があると思います。

これからも科学技術の進歩に貢献しつつ、高い倫理性と人間らしい感覚を兼ね備えた企業の手本であり続けるよう、期待しています。

# 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](mailto: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CO<sub>2</sub>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。