

TOSHIBA

Leading Innovation >>>

Corporate Social Responsibility Report
東芝テックグループ CSR 報告書

2017



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まいります。

■ 報告対象範囲

報告期間

2016年度(2016年4月~2017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。

報告対象組織

原則として、東芝テック(株)および連結子会社を対象としています。

■ 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

2017年6月(次回:2018年6月予定、前回:2016年7月)

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。

■ 社会・環境活動(CSR)ページ

CSR・環境への取り組みを紹介しています。

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



■ 投資家情報ページ

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。

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



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

Contents

| | |
|--------------|----|
| 東芝テックのあゆみ | 03 |
| 東芝テックグループの概要 | 05 |
| 東芝テックのCSR経営 | 07 |
| トップメッセージ | 09 |
| ガバナンス | 11 |
| 社会 | 15 |
| 環境 | 27 |
| 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。

商品



1964
電動加算機「トステック」
シリーズ生産開始



1973
マイコンチップ搭載
電子レジスター開発

世界初



1971
電子レジスター
「マコニック」生産開始



1979
バーコードによる
スキャニングPOSシステム発売



1989
バーコード事業本格化

1982
事務用コンピュータ
「事務コン帳作シリーズ」発売

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

業界初

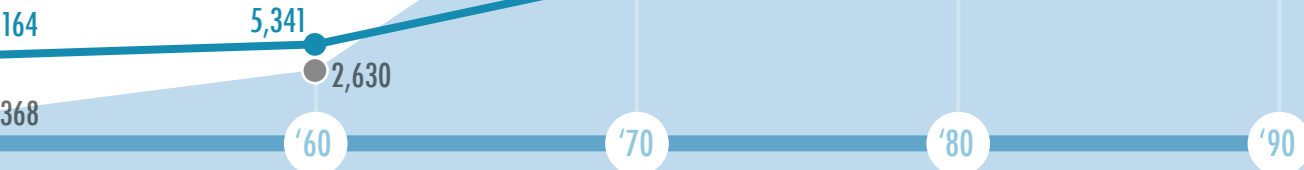
1979
プリンタ分野に進出

従業員数(人)

売上高(百万円)

1950
設立

主な出来事



1950
企業再建整備法により
東京芝浦電気(株)(現(株)東芝)
大仁工場が同社より分離独立
商号を「東京電気器具株式会社」とする

1952
「東京電気株式会社」に商号変更

1957
レジスター事業に参入



1962
三島工場を開設



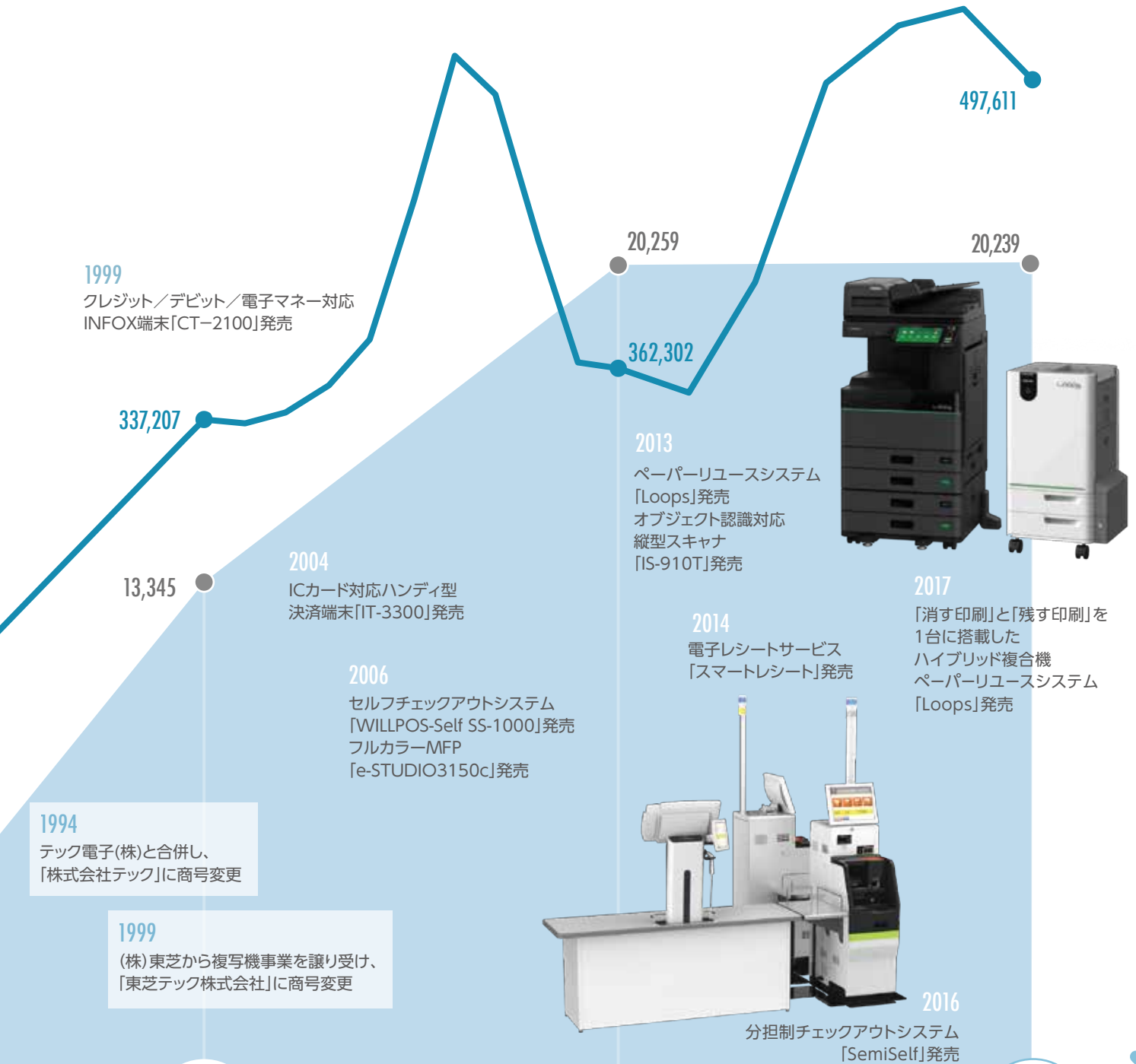
1969
初の海外現地法人
TEC AMERICA, INC. を設立

1972
テック電子事務機(株)を設立
(1977年「テック電子株式会社」
に商号変更)

1984
三島工場が
工業標準化実施優良工場
として通産大臣賞受賞



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.)



1994
テック電子(株)と合併し、
「株式会社テック」に商号変更

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

2000

1992
社会貢献基金活動
を開始

2001
中国(深圳)で複写機製造の
新工場(東芝複写機深圳社)が稼働

2004
新経営理念
「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

'10

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

2012
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

2016



'17

東芝テックグループの概要

■ 会社概要

(2017年3月31日現在)

| | |
|--------|---|
| 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2月21日 |
| 資本金 | 399億円 |
| 連結従業員数 | 20,239人 |
| 連結子会社数 | 82社 (国内9社 米州15社 欧州36社 その他22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。



□ 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)

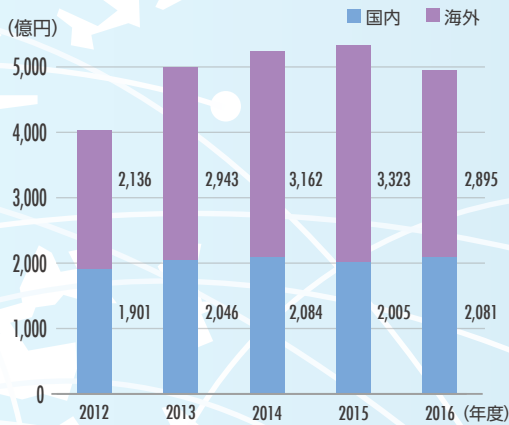
インクジェットヘッドやプリント基板など、産業分野においてお客様にインクジェット・ソリューションを提供しています。



■ 連結業績 (2017年3月期)

連結売上高 **4,976** 億円

売上高 推移



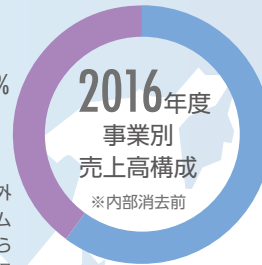
37% プリンティング・ソリューション

海外市場向け複合機、海外市場向けオートIDシステムおよびその関連商品、ならびに国内および海外市場向けインクジェットの開発・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。

リテール・ソリューション

国内および海外市場向けPOSシステム、国内市場向け複合機、国内市場向けオートIDシステムならびにその関連商品の開発・製造・販売・保守サービス



63%

9% 446億円 その他

19% 957億円 欧州

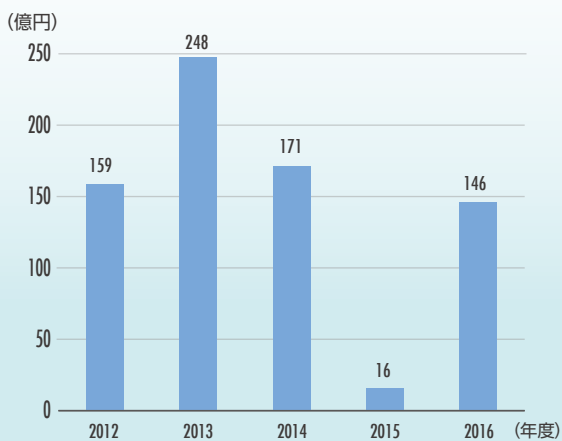
42% 2,081億円 日本

30% 1,492億円 米州



営業利益 **146** 億円

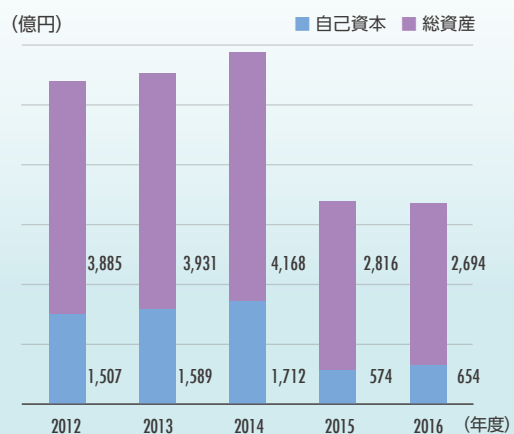
営業利益 推移



自己資本 **654** 億円

総資産 **2,694** 億円

自己資本/総資産 推移



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

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。



■ 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「CSR推進センター」を設置し、推進体制を整備しています。CSRを企業風土として定着させるため、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、人事、環境、調達などCSR関連部門と連携をとり活動を進めています。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。

経営理念

行動基準

■ 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行動規範を明確化した「東芝テックグループ行動基準」を定めています。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 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 | |

トップメッセージ

経営理念「私たちの約束」の実践を通じて、
ステークホルダーの期待に応え、社会に貢献します。

▶ 経営理念

東芝テックグループの経営の根幹は、新しい価値創造（モノ創り）への信念と気概、および常にお客様を第一に考え、お客様に喜ばれ、信頼される商品を提供することを掲げた経営理念「私たちの約束」です。経営理念「私たちの約束」は、全世界の東芝テックグループ役員・従業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。あわせて、その経営理念を具体化し、持続可能な社会の形成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」を、役員・従業員の一人ひとりが遵守し、公正、誠実で透明性の高い事業活動を行っています。

東芝テックグループにとってのCSR経営とは、経営理念・行動基準の実践そのものであり、経営理念・行動基準を実践することにより、ステークホルダーの皆様と相互の繁栄を図り、東芝テックグループとして持続的に成長・発展していくことが、社会に貢献していくことにつながると考えています。

2017年6月
東芝テック株式会社
代表取締役社長

池田隆之

▶ 生命・安全、コンプライアンスを最優先

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、「東芝テックグループ行動基準」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、地域社会との調和等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。

▶ 環境経営の推進

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、すべての商品において、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。

▶ 多様性の尊重

グローバルに事業を展開する中で、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ことはもちろんのこと、日々変化する社会の価値観を汲み取りながら、グローバル企業として活動しています。また、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。

▶ ステークホルダーとの関係

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との信頼関係に基づいた事業活動を行っていくことが重要だと考えています。当社グループが過去の歴史の中で幾多の危機や困難を乗り越えて、今日まで存続できたのも、ステークホルダーの皆様が支えてくださったからに他なりません。今後もさまざまなコミュニケーションの機会を通じてステークホルダーの皆様の声を聴き、期待をしっかりと捉えて事業を推進してまいります。

▶ 最後に

東芝テックグループは、「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・サービス事業拡大」および「原価低減加速、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、当社グループの商品、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。

今後とも皆様のご理解とご支援を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

GOVERNANCE

G

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。

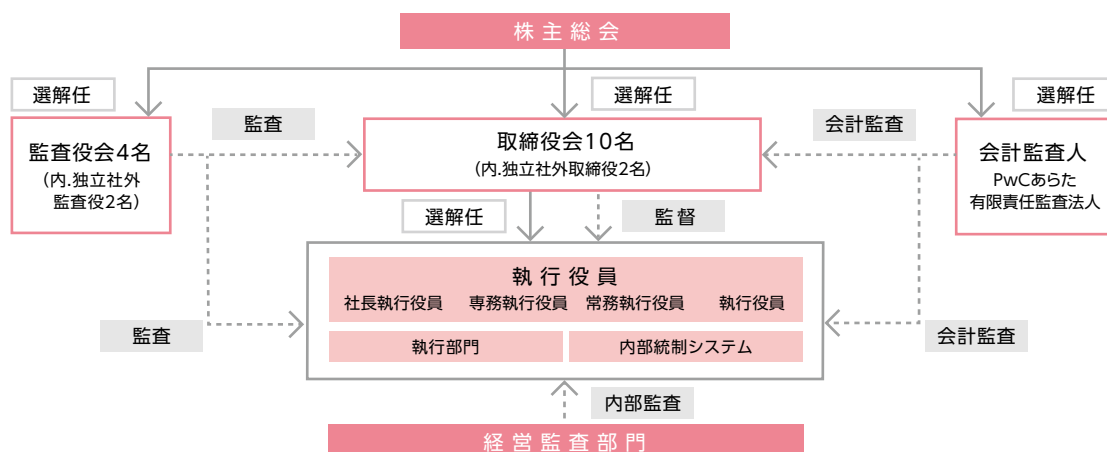
■ コーポレート・ガバナンス

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なら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

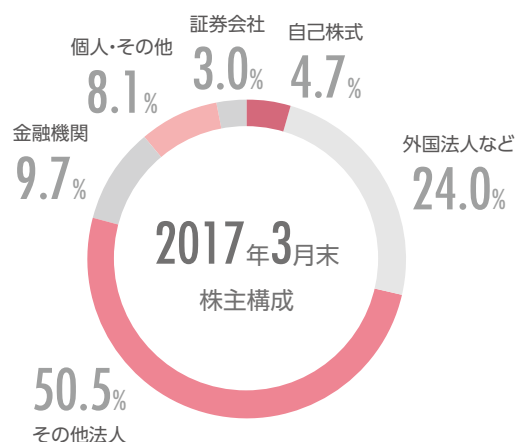
□ 株主総会

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。

□ 株主構成

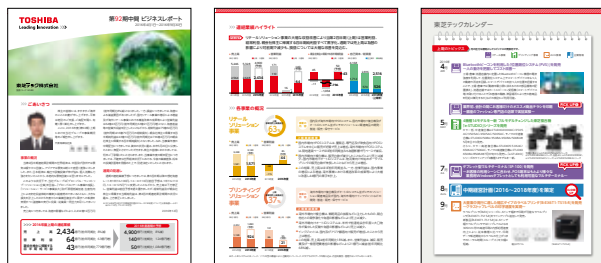


□ IR資料のホームページ掲載

投資家情報サイトには、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。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。

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

□ ビジネスレポート



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、株主の皆様へ送付しています。ビジネスレポートには事業概況のほか、新商品・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。

□ 機関投資家向けIR

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にご覧いただきCFOから決算概要を説明しています。また、2016年度はCEO、CFO、および各事業部門の担当役員が出席し経営方針説明会を実施しました。



経営方針説明会

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。

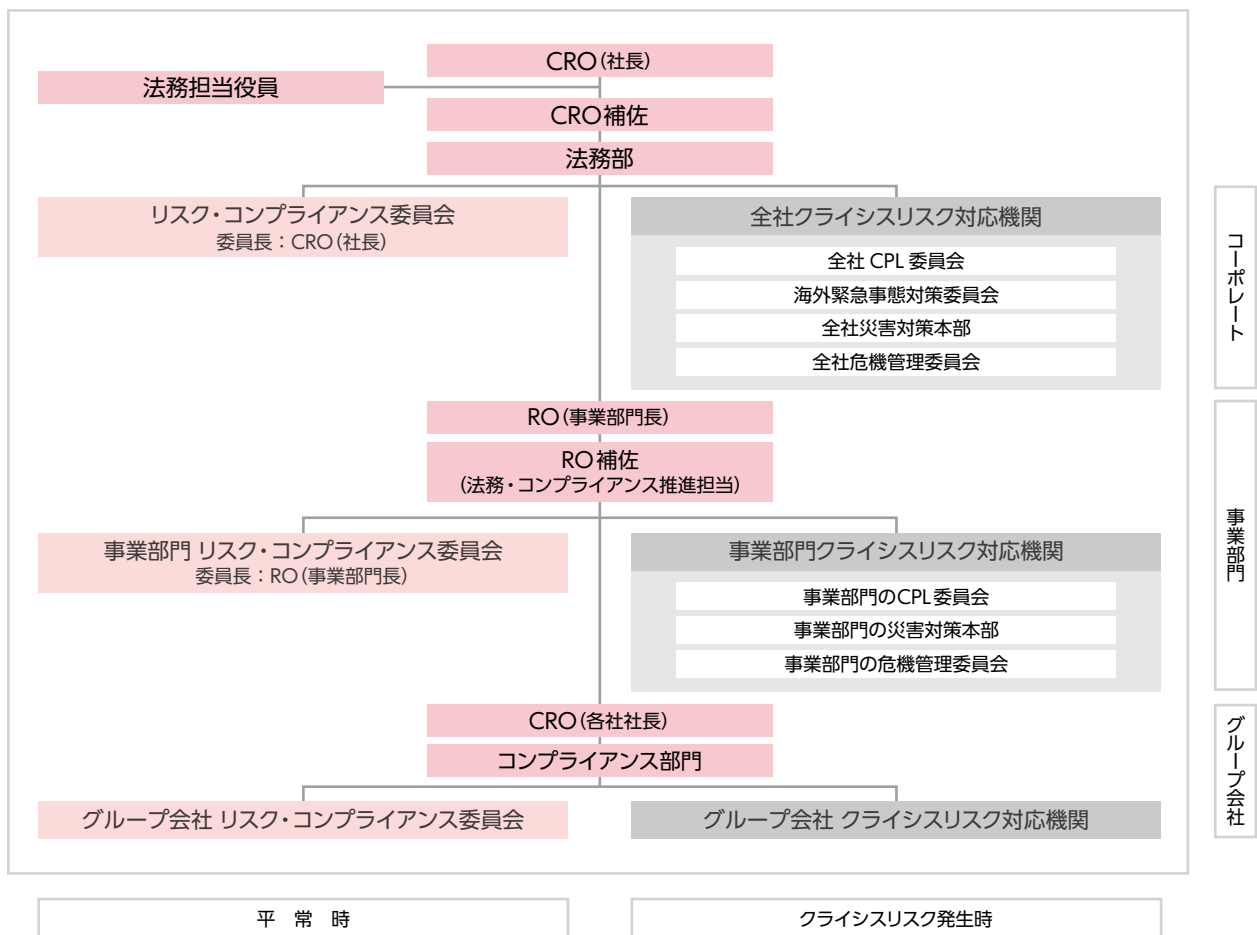
■ リスク・コンプライアンス

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。

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

□ 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、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
- 適時開示・インサイダー取引防止
- お客様満足向上
- 情報セキュリティ
- 個人情報保護
- メンタルヘルス
- ハラスメント
- SNSリスク
- 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
- 印紙税
- 海外赴任者向け教育
- 営業部門向け教育 等

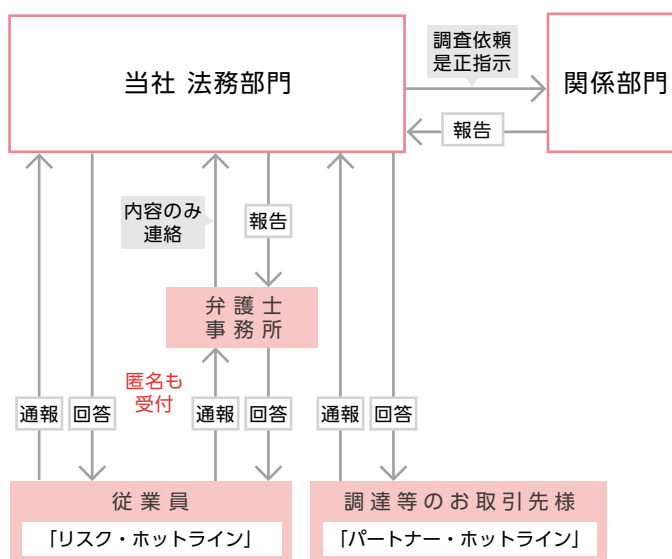
□ 内部通報制度

東芝テックグループは、違法・不正・反倫理的行為や社内規程違反等の相談・報告窓口として、役員・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を導入しています。

通報者保護のための匿名性の確保や情報管理の徹底、通報者が通報を行ったことにより、解雇を含むいかなる不利益も受けることがないように最大限の配慮を行うなど通報者の保護に努めています。

また、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。

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。

■ 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。

■ 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ることを基本方針としています。この方針を、東芝テックグループ行動基準の「情報セキュリティ」の項に規定し、全役員・従業員に周知しています。2016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年度、2012年度に拠点全体で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。

技術対策では、年々高度化するサイバー攻撃などによる外部からの不正アクセスや情報の漏洩を予防するため、社外に公開するサーバの保護対策を強化するとともに、社内にコンピュータウイルスなどが侵入した場合でも迅速な対応ができるように社内システムの監視を強化しています。

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、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。2016年度の情報セキュリティ教育は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。

SOCIETY

S

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商品開発・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。

□ 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を中心となって、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。

■ 多様な働き方の支援

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。

ハラスメント防止対策

お互いに尊重し合える 健全で快適な職場環境をめざして

職場におけるハラスメント防止に向けて、2016年度は、経営幹部向け教育や相談窓口体制の強化に加え、全グループ従業員を対象としたeラーニング教育の実施や冊子「職場のハラスメント対策」の制作・配布、全事業所へのポスターの掲示により、社内の意識醸成を図る取り組みを進めました。2016年11月には、職場の課題や従業員の意見を把握するとともに防止策につなげていくため、第2回目のハラスメントに関する社内アンケートを実施しました。今後もお互いに尊重し合える健全で快適な職場環境をめざした継続的な取り組みを進めていきます。



ハラスメントポスター

働き方改革推進の取り組み

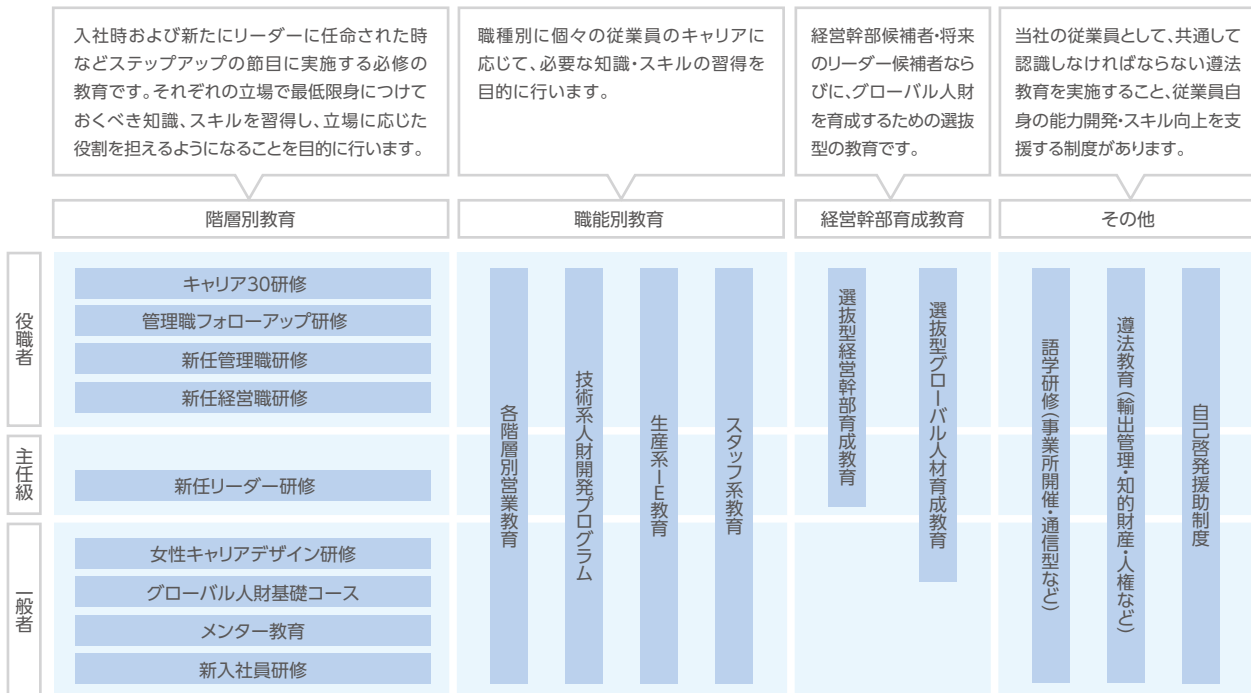
従業員一人ひとりが安心して働くことができる安全で快適な職場環境づくりをめざして、生産性向上の観点から、就労環境の整備・長時間労働の是正・業務効率の向上等を人材戦略の重点施策に掲げ、「働き方改革」に取り組んでいます。

■ 人財活用・育成制度

東芝テックでは、「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」ことを経営理念に掲げ、会社の成長・発展のために「挑戦し続ける強いプロ集団」を形成する競争力に優れた有能な人財を、計画的に確保・育成し続けることをめざしています。

□ 研修制度・教育体系

東芝テックでは、従業員が共通して持つべきベースを確立するための教育制度と、個々のニーズとキャリア特性に対応できるプログラムを用意しています。



□ グローバル人財育成教育

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教育を設け、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。

□ キャリア形成を支援する制度

東芝テックでは「人財活用・育成制度」の一環として2011年から「キャリア・デザイン」を導入し、会社での成長段階に合わせて、従業員が「プロ」として成長し続けるためにCDP(Career Development Program) に即した3カ年の育成計画を個人別に策定し、毎年面談実施の上レビューすることとしています。また、多様な従業員がイキイキと誇りとやりがいを持って働くために、従業員本人と上長がお互いを理解しコミュニケーションを図り、CDPIに即した3カ年にとらわれず、従業員本人の「ライフ」視点も含めた長期的なキャリアプランや望む働き方について共有することを目的として、「キャリア&ライフ相互理解プログラム」を「キャリア・デザイン」の面談時に、併せて実施しています。

また、部門から公開された人財募集に対して人事異動を立候補する「社内公募」など、従業員自らの意思でキャリア形成を行うことのできる仕組みを設けています。

■ 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

Women

女性が
イキイキと働くために

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、女性活躍推進法行動計画に掲げた目標を2018年度までに達成すべく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)

| | 2014年度 | 2015年度 | 2016年度 |
|---------|--------|--------|--------|
| 女性比率 | 11.8% | 12.1% | 11.9% |
| 女性役職者比率 | 2.0% | 2.2% | 2.1% |

女性活躍推進法行動計画進捗状況

| | 2016年新卒 | 2017年新卒 | ... | (目標)2019年新卒 |
|----------|---------|---------|-----|-------------|
| 新卒採用女性比率 | 17.2% | 19.8% | | 25.0% |

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。

さらに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、2016年度も実施しました。今後も継続的に実施していきます。

女性の意識改革

2016年7月、ライフイベントを乗り越えるキャリア形成／ネットワークづくりを目的に「女性交流会」を昨年度に引き続き開催しました。全国の事業所・支店・営業所に属する女性従業員は少人数で、周囲に相談できる同性・同世代が少ないことから、今回は昨年度対象としていた入社10年目までの女性営業職・SE職に商品企画職・開発職を新たに加えて対象としました。外部から講師を迎え、さまざまな事例を紹介した上で、お互いの情報を共有し、ライフイベントを乗り越え、望むキャリアを実現するためにそれぞれが知恵を出し合い、意見交換をする場となりました。計37名の女性従業員が参加しました。

また、入社4年目の女性従業員を対象に、2016年度よりキャリアデザイン研修を実施しています。将来に向けて長期的に働くためのキャリア形成意識を育てることを目的としています。



東芝テックが実践

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
さらにはグローバル競争力を
ダイバーシティ経営を経営戦略の根幹と

マネジメント層の意識改革とコミットメント

2015年度より、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」を開催しており、2016年度は2017年1月に開催しました。経営幹部のコミットメントのもと、多種多様な人財活用、多様性を受容する風土醸成、多種多様な組織における生産性向上を進めていきます。

多様な働き方を選択できる『両立支援制度』

女性が「ライフイベントを乗り越え働き続けることができる」「この会社なら頑張ることができる!」と思える職場環境づくりをめざし、子育てをしながら仕事と家庭を両立するための各種支援制度の整備、さらに拡充と柔軟化を進めています。

子どもが満3歳に達する月末まで取得できる「育児休職制度」、1時間の時間単位(1時間を超えて取得する場合は15分単位)で年休に充てることができる「時間単位年休」、子どもが小学校修了前まで勤務時間を5時間45分まで短縮できる「短時間勤務制度」、仕事と家庭の両立が難しくなり退職せざるを得なくなった場合に退職時に再雇用登録ができる「キャリア・リターン制度」などがあります。

女性が安心して働き続けることができる環境づくり

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・育児の休業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。

2016年度は34名がこのプログラムを活用しています。またプログラム導入後の2015年度に当社で初めて男性が育児休業を取得し、2016年度にも新たに1名の男性の育児休業取得がありました。

事例



する多様性の推進

シジ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、
高めることにつながると考えています。

とらえ、さまざまな取り組みを推進しています。

生産性
向上

経営戦略を実現する
ダイバーシティ経営

多様な人財
の活躍

風土
改革

Senior シニアの 活躍推進

シニア活躍推進の取り組み

年齢によらずイキイキと活躍できる仕組みづくりをめざして、2017年度から専門能力や期待される役割を明確にして処遇するシニアエキスパート制度を導入するとともに、シニアの意識改革を促す研修(キャリア自律研修)を新設しました。

制度の充実に加えて、職場とシニア自身の意識をすり合わせ、お互いの理解を深めることにより、シニアのより一層の活躍を推進していきます。

Disabled 障がい者雇用

東芝テックグループでは障がい者の雇用を積極的に推進し、職場環境の整備や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

| | 2015年4月 | 2016年4月 | 2017年4月 |
|----------|---------|---------|---------|
| 東芝テック | 2.09% | 2.08% | 2.26% |
| 国内グループ会社 | 2.31% | 2.49% | 2.70% |
| グループ計 | 2.20% | 2.29% | 2.47% |

※2015年度より「企業グループ算定特例」適用

男性従業員の育児参画

私は2人目の子どもが誕生してから3カ月の育児休職を取得しました。共働き夫婦でお互いの実家も遠いので、特に負担が大きい出産直後の生活を安定させるために取得を決意しました。掃除・洗濯・炊事などの家事・育児は想像以上に大変で、今まで何事もなく仕事に集中できる生活というのは大きな支えがあったこそ成り立っていたのだと、取得を通じて感じています。父親は主に仕事(収入面)で家族を支えるというかたちから、家事・育児を含めた家族の生活全体を支える存在なのだということを学びました。今後もこの心構えを大切にしていきたいと考えています。

事例

視覚障がい者受入研修の実施

2017年4月、視覚障がいの新入社員を受け入れる職場で、外部の専門家を招いた研修を実施しました。



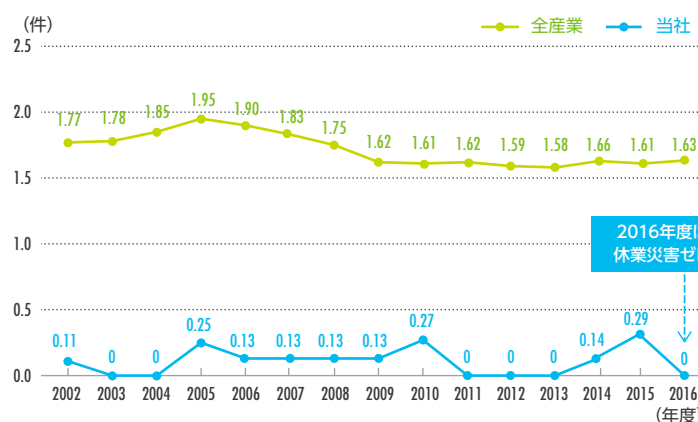
■ 安全健康への取り組み

□ 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。また、この2年間発生していた休業災害も、2016年度は発生しませんでした。

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、安全な職場づく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が事業所等に安全巡視に赴き、安全推進体制および活動内容を確認し、関係者と意見交換することで、災害防止に対する安全意識の高揚と継続的な安全レベルの向上をめざしています。2016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12月に、それぞれ静岡事業所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

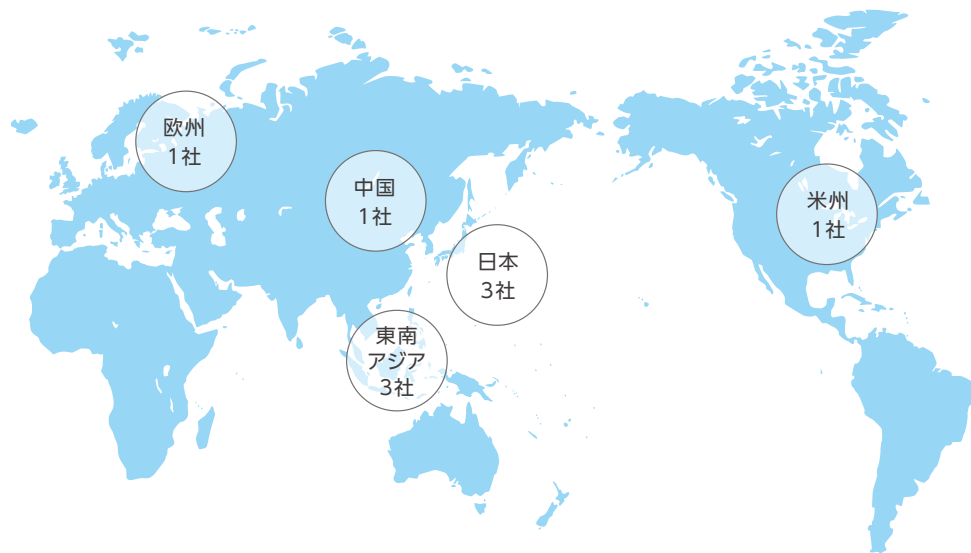
全国安全週間(7月1日~7日)、全国労働衛生週間(10月1日~7日)に、従業員の安全意識高揚施策として、社長からのメッセージを発信しています。

また、転倒、はさまれ、巻き込まれ災害防止のため、全国安全週間時に災害防止リーフレットを作成し、グループ会社を含め資料を配布しました。

□ 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」の認証を東芝テックおよび国内外の製造グループ会社(8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) 2017年4月1日現在



□ 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。

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2015年度より実施しています。2016年度は、本社、静岡事業所(三島・大仁)、一部のグループ会社で実施し、対象者の80%以上が受講しました。なお、未受講者については、来年度受講の予定です。

<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

予防・健康増進を主眼に置いて、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。2016年度は10月に実施しました。

喫煙対策

2015年度に引き続き、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／支店・営業所で喫煙室の一時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。また、2015年度および2016年度のアンケート結果をもとに社内協議し、2016年12月末をもって、本社の喫煙室3カ所を全面的に閉鎖しました。

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原則年に2回開催しています。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。

健康支援室

東芝テックでは、本社および、静岡事業所の2つの拠点に健康支援室を設け、産業医と保健師が常駐する中で、東芝テックならびに東芝テックグループ会社の従業員の健康維持・増進に向けた各施策の展開と、従業員一人ひとりに対する、きめ細かな健康サポートを行っています。本社においては、産業医1名、保健師2名の計3名のスタッフで従業員の健康をサポートしています。健康診断事後措置や保健指導に加え、メンタル不調の発生防止に力を入れています。特に、長時間の時間外労働を行った従業員に対する産業医面談の実施は、東芝テック基準に沿って厳格に実施、長時間労働によるメンタル不調を予防しています。今後も保健スタッフ一同、すべての従業員が心身の健康が維持できるよう、さまざまな施策を検討し、実施していきます。



健康支援室

お客様満足

お客様の声を原点に、社員一人ひとりが、常にお客様の立場に立って考え行動することにより、お客様に喜んでいただける安全で確かな品質の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。

■ お客様の声

東芝テックでは「お客様の声(VoC)に、熱心に耳を傾け、お客様の解決したい課題の本質を見つけ出し、お客様のニーズを的確に生かした魅力ある品質の商品とサービスを提供すること」が「全ての発想起点を顧客価値創造に」の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。

リテールトップメーカーとしての商品企画から開発、販売、保守まで一貫したサービス提供により、顧客に寄り添う企業を目標として活動しています。

システムサポートセンターやセールスの際にいただいた声を原点とし、次期商品にフィードバックするために分析・改善、企画化し、商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商品を具現化しています。

また商品化段階ではお客様と協力し使用環境・条件を的確に把握し、シミュレーションや設計DRを通じ、魅力ある商品の創出・信頼性の高いシステムを実現しています。

■ グローバル企業としての活動

東芝テックでは、満足いただける商品・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、リテール商品のシェアNo.1企業として「製造拠点会議」を中心に品質レベルの維持・向上を図っています。WWサービスネットワークにより市場品質に関する情報を共有し、活用しています。

また、各国の法令、規格を遵守しています。静岡事業所の三島EMCセンター(電波暗室)は、試験所の国際規格であるISO17025*認定を受けています。商品のライフサイクルにおいて信頼性のあるEMC測定により、規格の遵守と、タイムリーな商品提供を行います。

*ISO17025:試験所の品質マネジメント、設備、技術に対する国際規格。認定サイトは高い測定信頼性が認められ、測定データはWWで公式データとして利用できる。

事例

製造拠点会議の開催

海外グループ会社を含めた製造拠点会議を定期的に行っています。2017年3月には、インドネシアで第14回製造拠点会議を開催し、総勢84名のグループ従業員が参加しました。(日本、中国、シンガポール、インドネシア、マレーシア、アメリカ)



システムサポートセンター

事例

システムサポートセンターでのサービス提供

国内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では、お客様のシステムやネットワークを全国4カ所に配置されたシステムサポートセンターで、24時間365日体制で監視し、約130カ所の地域拠点と連携しながら、拠点技術員(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るとともに、定期的な品証、開発、営業部門との会議を支社単位で行うことにより、顧客立場での市場状況を漏らさず把握できるようにしています。

■ 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。

また保守サービス部門からの顧客情報により、顧客運用環境、エンドユーザーの使用状況を把握することにより、より高い運用レベルでの安全性確保に努めています。

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

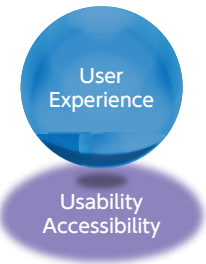
 製品安全に関する基本方針
<http://www.toshibatec.co.jp/company/csr/customer/safetypolicy.html>



■ ユーザーエクスペリエンスデザインの推進

ユーザーエクスペリエンスデザインとは、お客様に機能や使いやすさだけでなく、魅力的で満足度の高い商品やシステムを創出する開発手法です。

当社では、使いやすさをめざす「ユーザビリティ」と高齢者や障がい者への配慮をめざす「アクセシビリティ」をベースに、お客様により心地よくご利用いただくための、ユーザーエクスペリエンスな機能や使い方を、さまざまな活動を通じて創出しています。



□ セルフレジ・セミセルフレジ WILLPOS-Self (ウィルポス・セルフ) SS-900

小柄な女性から大柄な男性まで、一連のセルフレジ操作実験を立位と車いすで行い、操作画面は小柄なお客様が車いすでも届く範囲にボタンを配置しました。その結果、多くのお客様が操作できるデザインとなり、セミセルフレジの会計機としてもご利用いただいています。また、小銭を選り分けられるコイントレー付き硬貨投入口など、ユーザーエクスペリエンスな機能も充実しています。



WILLPOS-Self SS-900
(セルフレジ)

試作機によるユーザビリティ・アクセシビリティ操作実験



立位による操作



車いすによる操作

コイントレー付硬貨投入口 ※業界初



トレー上で小銭の確認が可能。
入金時のみ開くシャッター付き投入口で、
誤投入を防ぎます。

分担制チェックアウトシステム SemiSelf (セミセルフレジ)

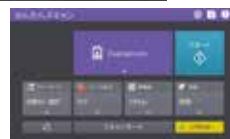


□ デジタル複合機 e-STUDIO 5005ACシリーズ

これから商品開発や研究に携わる新人社員を対象とした、商品の操作実験を含めたユーザーエクスペリエンス研修を毎年行っています。商品の操作比較実験と実験後の座学/座談会を行うことで、商品開発時に必要なユーザーエクスペリエンスデザインの実践的な知識と視点を学び、より誰もが使いやすい商品をめざす意識の醸成を図っています。また、入社して間もない時期に研修を実施することで、初心者ユーザーのデータとしても商品開発に活用しています。



e-STUDIO 5005AC



初心者ユーザーにも使いやすい
かんたんコピー/かんたんスキャン

ユーザーエクスペリエンス研修 (操作比較実験)



CSR調達推進

東芝テックグループでは、調達取引先の皆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、また調達取引先の皆様まで含めた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、調達取引先の皆様との健全なパートナーシップの構築に努めています。

調達取引先の皆様に対して、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の皆様に、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月に制定しました。以降、社会情勢に応じて内容を改定しながら、調達取引先の皆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(Electronic Industry Citizenship 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の皆様に周知しました。

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

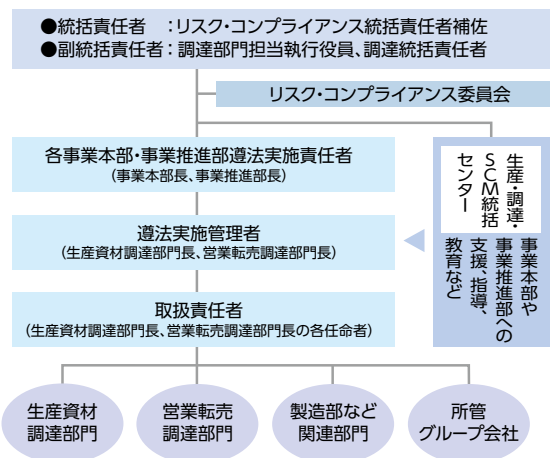
■ 調達におけるコンプライアンス

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、国内グループ会社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。2016年度は、国内グループ会社8社を含め、合計2,892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*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」(CMRT：Conflict Minerals Reporting Template)を使用した紛争鉱物の使用状況や製錬所情報の調査を始め、2016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、主に一斉アクションや東芝テック社会貢献基金を通じて、次世代育成・環境保護・社会福祉の分野に重点をおいた社会貢献活動を進めています。

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

国連が定める世界環境デーである6月5日に向け「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「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の実施

「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。全従業員一人ひとりの環境意識を高めていくことをめざし、地域ごとに毎年テーマを決めて取り組んでいます。2016年度は4月～6月にかけて東芝テックグループ9カ国のサイトで植林、清掃活動など19のアクションを実施しました。



□ 社会貢献一斉アクションの実施

東芝グループ全従業員の力を合わせることで、社会に対して大きな貢献を果たすことを目的として実施する一斉アクション活動に参加しています。2016年度は、11月～12月にかけて、世界各拠点で食品・文房具・古本等の寄付、献血、清掃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

■ 東芝テック社会貢献基金

1992年10月、企業市民として社会に貢献することを目的として、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、大規模災害時には義援金として寄付を行っています。

2016年度の定期寄付では、復興支援、次世代育成支援、地域貢献として、会社とのマッチングにより、①福島県「東日本大震災ふくしまこども寄附金」、②社会福祉法人 中央共同募金会-「赤い羽根共同募金」、③日本赤十字社「赤十字活動資金」、④本社・静岡事業所の所在する地域の幼稚園・保育園へ絵本・遊具・電化製品などの寄付を行いました。



■ 次世代を担う子どもたちの支援

□ 「従業員子弟見学会」の開催

夏休みに従業員のお子様を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、お客様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。2016年度は本社事務所、静岡事業所および東芝テックソリューションサービス本社事務所、九州支社、東関東支店で開催した見学会に130名の従業員とそのご家族が参加しました。



□ 読み聞かせボランティア

静岡事業所では、2011年、東芝テック社会貢献基金より、静岡事業所近隣の幼稚園や小学校へ図書を寄贈し、以後、寄贈と併せて、情操教育、文字の習得に効果があるとされる「読み聞かせ」を従業員ボランティアにより実施しています。

この読み聞かせは、社会貢献基金による従来の寄贈に留まらない新たな活動として定着しており、年々社内へ輪が広がり、多くのグループ従業員が参加しています。

2016年度は、三島市内の公立幼稚園・保育園18園、放課後児童クラブ19カ所、伊豆の国市内の公立幼稚園・保育園10園へ絵本を寄贈しました。現在、静岡事業所（三島・大仁）近隣の幼稚園・保育園4園で、各園年5回程度の読み聞かせを実施しています。



□ 事業所見学・職場体験学習の受け入れ

体験学習として、小中学生・高校生の事業所見学を受け入れています。2016年度は、高校4校44名、東芝テックソリューションサービスでは、中学校1校8名の生徒さんに見学いただきました。ショールームの見学や製品操作、従業員との交流などを通じて、将来に向けた学習の一助となればと考えています。



□ 出前授業

東芝テックソリューションサービスでは、技術力・対人力などの従業員リソースを活かした体験型出前授業を、全国の小中学校・高校・特別支援学校に向け実施しています。

2016年度は、私立中学からのご依頼による職場体験学習を、2日間にわたって実施しました。リテール・プリンティングの2つの事業領域で、保守運用サービスの果たす役割や、お客様に満足して頂くための努力・工夫について、レジ分解組立や、リモートメンテナンスなどの体験を通して学んで頂きました。

体験型出前授業は2006年にスタートし、ニーズの変化に対応しながら実施エリアを拡大、OB協働など継続性向上の工夫を加えてきました。2017年3月には、三度目となる「青少年育成のための体験活動推進企業表彰 審査委員奨励賞(文部科学省主催)」を受賞しました。



■ 地球環境のための活動

□ 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。



□ 希少種生物(蝶、蜂など)の休息地の整地

東芝アメリカビジネスソリューション社は、NPOフェザンツ・フォーエバーの地元支部と共同で、地元の学校の子も達と一緒にその土地特有の花を植え、減少しつつあるオオカバマダラやミツバチが生息しやすい環境づくりをしています。



□ 植樹活動

東芝テック深圳社では、深圳市宝安区にて2016年「創新深圳、綠色家園」という植樹活動を実施しました。この深圳市植樹活動は2004年から12年連続で毎年実施しています。また、テックインドネシア社では、毎年アースデーに事業所周辺に木を植えています。



□ e-WASTEの収集と再資源化

東芝テックドイツ情報システム社では、廃電気電子機器の処理を行うため、回収容器をオフィス内に設置しています。



■ 復興支援活動

□ 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宮城県南三陸町と石巻市での復興支援活動・社会貢献活動に参加しています。2017年4月の研修には、東芝テックグループの新入社員143名が参加し、わかめの箱詰めや袋詰め、牡蠣養殖の原盤づくりなどの漁業作業や植樹などの森林整備作業を行いました。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。



□ 東北・熊本産品の販売会・食堂での特別メニューの提供

2016年12月、震災により大きな被害を受けた地域の復興支援のひとつとして、東北・熊本産品の販売会を実施しました。また、静岡事業所の社員食堂では、東北・熊本産品の食材を利用した特別メニューの提供を実施しました。



ENVIRONMENT

E

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



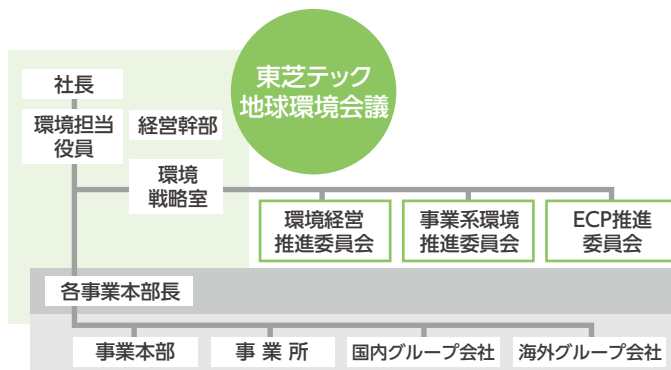
「エコ・リーディングカンパニー」として地球と調和した人類の豊かな生活を実現していくために東芝グループ「環境ビジョン2050」に基づき活動を進めています。

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 Management | 基盤活動の継続的向上 |
| | 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 |

■ 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およ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 Management、Green of Product、Green of Process、Sustainability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 Management

- ・ 事業活動、製品、サービスに関わる環境的側面について、環境影響を評価し、環境汚染の予防、持続可能な資源の利用、気候変動の緩和・気候変動への適応、生物多様性の保全等に関する環境目的および環境目標を設定・推進します。
- ・ 監査の実施や活動のレビューにより環境経営の継続的な改善を図ります。
- ・ 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。

2. 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省資源、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。

3. Green of Process

- ・ 地域性に配慮し、省資源・省エネルギー・水資源、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・サービスをおこないます。
- ・ 「モノ創り」や物流・業務の効率化により、低炭素社会、循環型社会、自然共生社会の実現を目指します。

4. Sustainability

- ・ 優れた環境技術や製品の開発と提供、および地域・社会との協調連帯により、環境活動を通じて持続可能な社会へ貢献し、積極的な情報開示とコミュニケーションを行います。

■ 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。2016年度は1項目を除いたすべての項目で目標を達成しました。

| 大項目 | 指標 | 2016年度 | | | |
|------------------|-------------------|--|------------------------------|------------------------------|---|
| | | 目標 | 実績 | 評価※6 | |
| Green of Product | 総合 | 製品のファクター (2000年度基準) | 4.69 | 7.15 | ○ |
| | | エクセレントECPの売上高拡大 | 1,690億円 | 1,986億円 | ○ |
| | 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 | 13.9万トン | 14.3万トン | ○ |
| | 資源有効活用 | 製品の省資源化量※2 | 2.1万トン | 2.2万トン | ○ |
| Green of Process | 地球温暖化防止 | 製品の再生プラスチック利用率※3 | 6.3% | 10.3% | ○ |
| | | 温室効果ガス総排出量 (1990年度基準)※4 | 7.1万t-CO ₂ (163%) | 6.6万t-CO ₂ (147%) | ○ |
| | | エネ起源CO ₂ 総排出量原単位 (2010年度基準)※4 | 126% | 119% | ○ |
| | 資源有効活用 | 製品物流CO ₂ 総排出量原単位 (2010年度基準) | 70% | 86% | △ |
| | | 廃棄物量 (2000年度基準) | 1,440トン (50%) | 1,322トン (46%) | ○ |
| | | 廃棄物総発生量原単位 (2010年度基準) | 93% | 85% | ○ |
| | | 最終処分率 (グループ総発生量比)※5 | 1.7% | 1.1% | ○ |
| | | 水受入量原単位 (2010年度基準) | 127% | 104% | ○ |
| 化学物質管理 | 総排出量 (2000年度基準) | 101トン (96%) | 66トン (63%) | ○ | |
| | 取扱量原単位 (2010年度基準) | 81% | 69% | ○ | |

※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3.52、16年度5.31t-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(△)

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。

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「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（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。

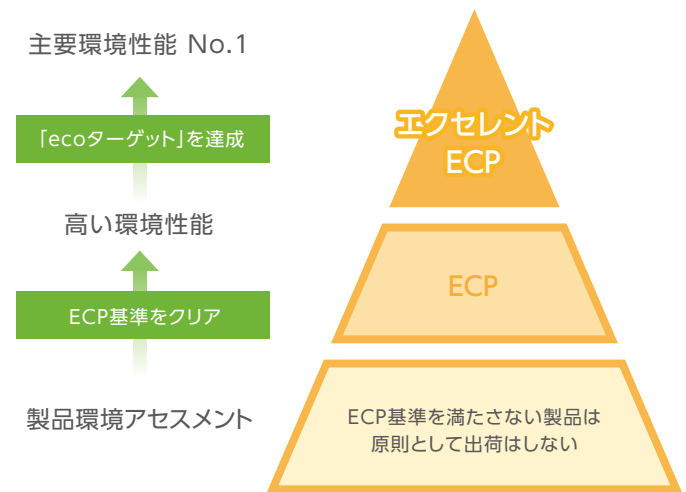
製品承認段階では「ecoターゲット」の達成状況やECP基準の適合を確認し、環境性能No.1を達成している商品は「エクセレントECP」として認定しています。

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」の創出拡大をめざします。

環境性能No.1商品

環境調和型商品の

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。

2016年度の主なエク

カラー複合機 「e-STUDIO7506ACシリーズ」

2016年7月発売

省エネ

高効率IH定着器と低温定着トナーによりTEC値クラスNo.1※
(75ppm、65ppm)



※商品販売時点。現在の地位を保証するものではありません。

モノクロ複合機 「e-STUDIO8508Aシリーズ」

2016年7月発売

省エネ

高効率IH定着器と低温定着トナーによりTEC値クラスNo.1※

省資源

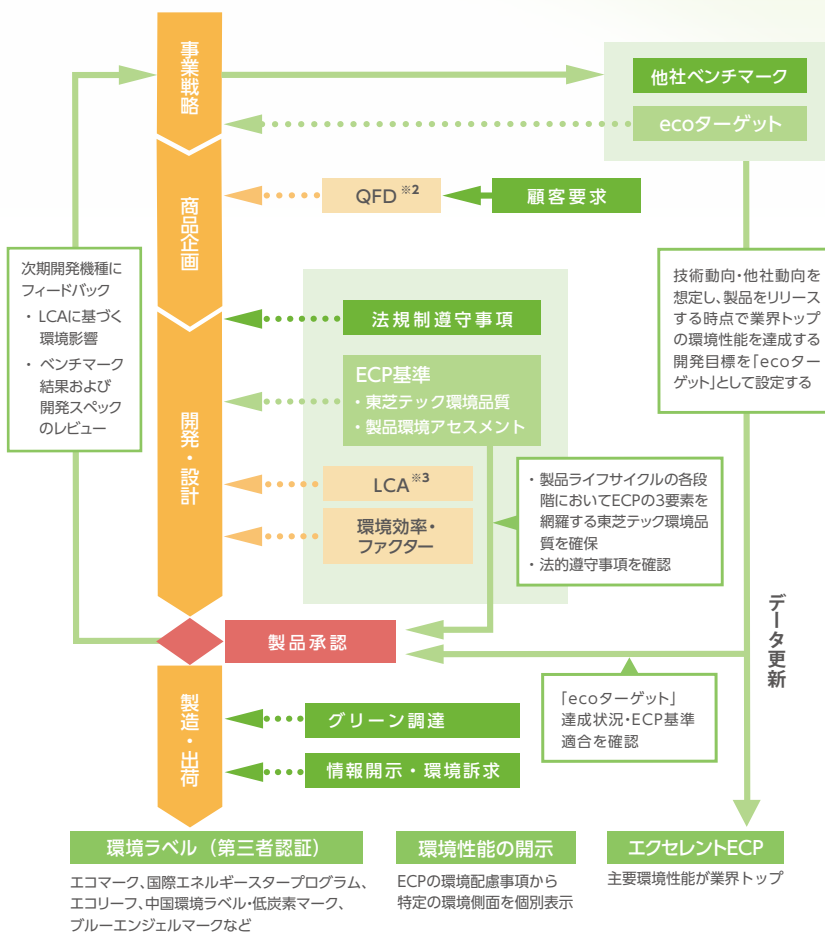
立体レーザー溶接フレームにより本体質量最軽量No.1※



エクセレントECP

創出拡大をめざします

Green of Product の活動体系



地球温暖化の防止

- 消費電力の削減
- 省エネモード
- 待機電力の削減
- 出荷時モード
- 消費電力の見える化

など

資源の有効活用

- 原材料削減
- 消耗品の削減
- 再生材の利用
- アップグレード
- 易分解性
- 長寿命化
- 梱包材削減

など

化学物質の管理

- 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

環境ラベル (第三者認証)

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

環境性能の開示

ECPの環境配慮事項から特定の環境側面を個別表示

エクセレントECP

主要環境性能が業界トップ

※2 QFD:品質機能展開

※3 LCA: ライフサイクルアセスメント

エクセレントECP認定商品

ラベルプリンタ [B-EX6T]

2016年9月発売



省エネ

高効率電源により
スリープ電力クラスNo.1*

省資源

リボンセーブ機能により
省資源No.1*

ポータブルプリンタ [B-FP3D]

2016年10月発売



省エネ

高効率DC/DCレギュレータにより待機時の省エネNo.1*

省資源

箱型筐体、メインユニット
フレーム構造により本体質量、
寸法で省資源No.1*

POSシステム [TCxWave/A30 シリーズ]

2016年12月発売



他社にないオールインワンシステムのオンリーワン製品

省エネ

Deep sleep automationにより 待機電力2W
SSDテクノロジー、Ultra low volt mobile
プロセッサ、高効率電源の採用による消費電力削減

省資源

スマートタッチテクノロジーによるキーボードレスで
長寿命化、耐環境性能を実現

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、エネルギー、資源、化学物質の投入とCO₂、廃棄物、化学物質の排出を最小限に抑制するモノ創りに取り組んでいます。

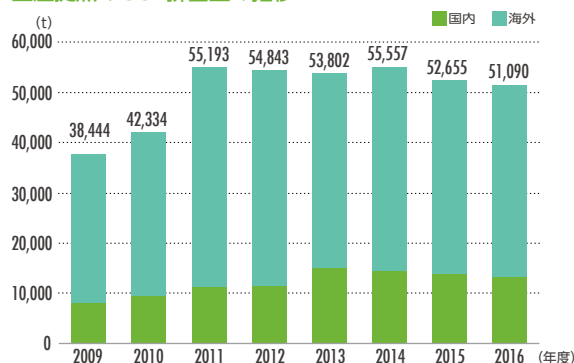
■ 地球温暖化の防止

□ 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。2011年度は海外拠点での部品事業の取り込みなどによりCO₂排出量が増加しましたが、2016年度はLED照明への切り替え、コンプレッサーエア漏れの点検など各種取り組みを実施した結果、CO₂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、温室効果が高いフロン漏えいの予防を行っています。

生産拠点のCO₂排出量の推移



注) 国内電力のCO₂排出係数は受電端を採用し、09年度3.53、10年度3.52、11年度4.75、12年度4.81、13年度5.67、14年度5.52、15年度以降5.31t-CO₂/万 kWh。海外は、09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。

TOPICS LED照明への切り替え

東芝テックマレーシア製造社

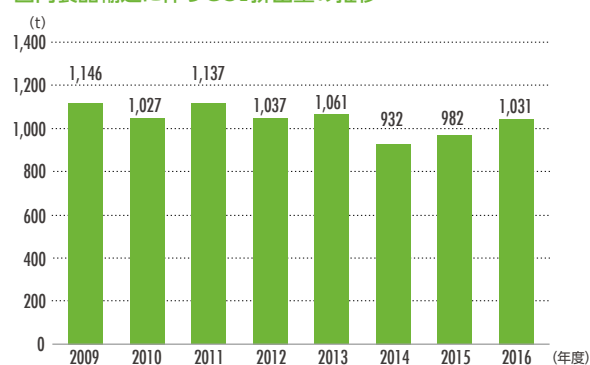
国内・海外の生産・非生産拠点では、照明のLED化を毎年計画的に進めています。2016年度は、東芝テックマレーシア製造社において約2,500本の蛍光灯をLEDに置き換えました。



□ 製品輸送に伴うCO₂排出量の抑制

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。販売量の増加により排出量は微増の結果となりました。

国内製品輸送に伴うCO₂排出量の推移



TOPICS 空調機の高効率化

東芝テック静岡事業所(三島・大仁)

国内・海外の生産・非生産拠点では、空調機の高効率化を毎年計画的に進めています。2016年度は、東芝テック静岡事業所(三島・大仁)においてガス式からインバーター搭載の電気式空調機に置き換えました。

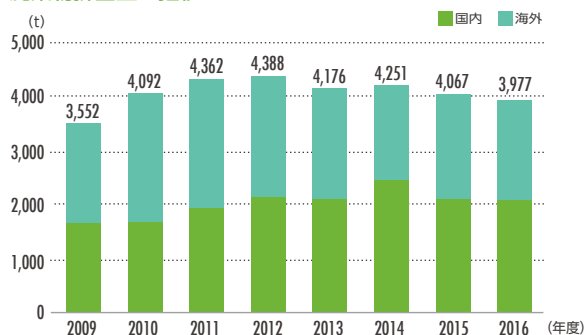


■ 資源の有効活用

□ 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。包装材のリユースなど、各種取り組みを実施した結果、2016年度は廃棄物の発生を抑制できています。また、国内ではリサイクラー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 廃基板のリサイクル化

テックインドネシア社

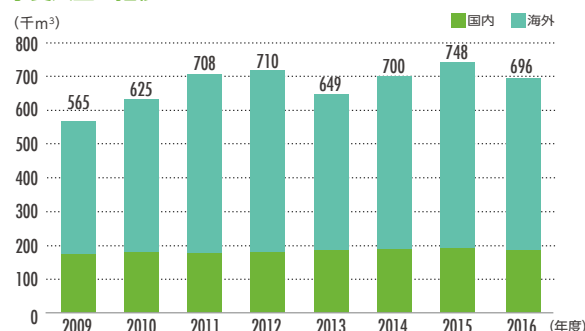
プリント回路基板の設計変更を行なうことによって、廃棄物と有価物の分解が従来より容易にできるように変更し、有価物比率を高めました。



□ 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

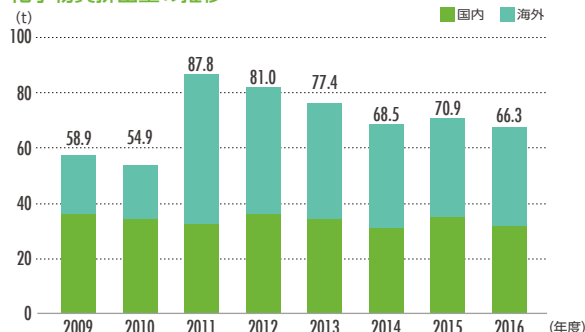
□ 製造工程で使用する化学物質排出量の削減

環境関連法に該当する物質を「禁止」「削減」「管理」に分け、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 化学物質取扱者実務教育

東芝テック深圳社

製造ラインで実際に化学物質を扱う、化学物質取扱管理者と取扱責任者、および安全担当者を対象に、化学物質管理について、集合教育と製造工程で適正な管理と使用方法について実務教育を行っています。



Green Management

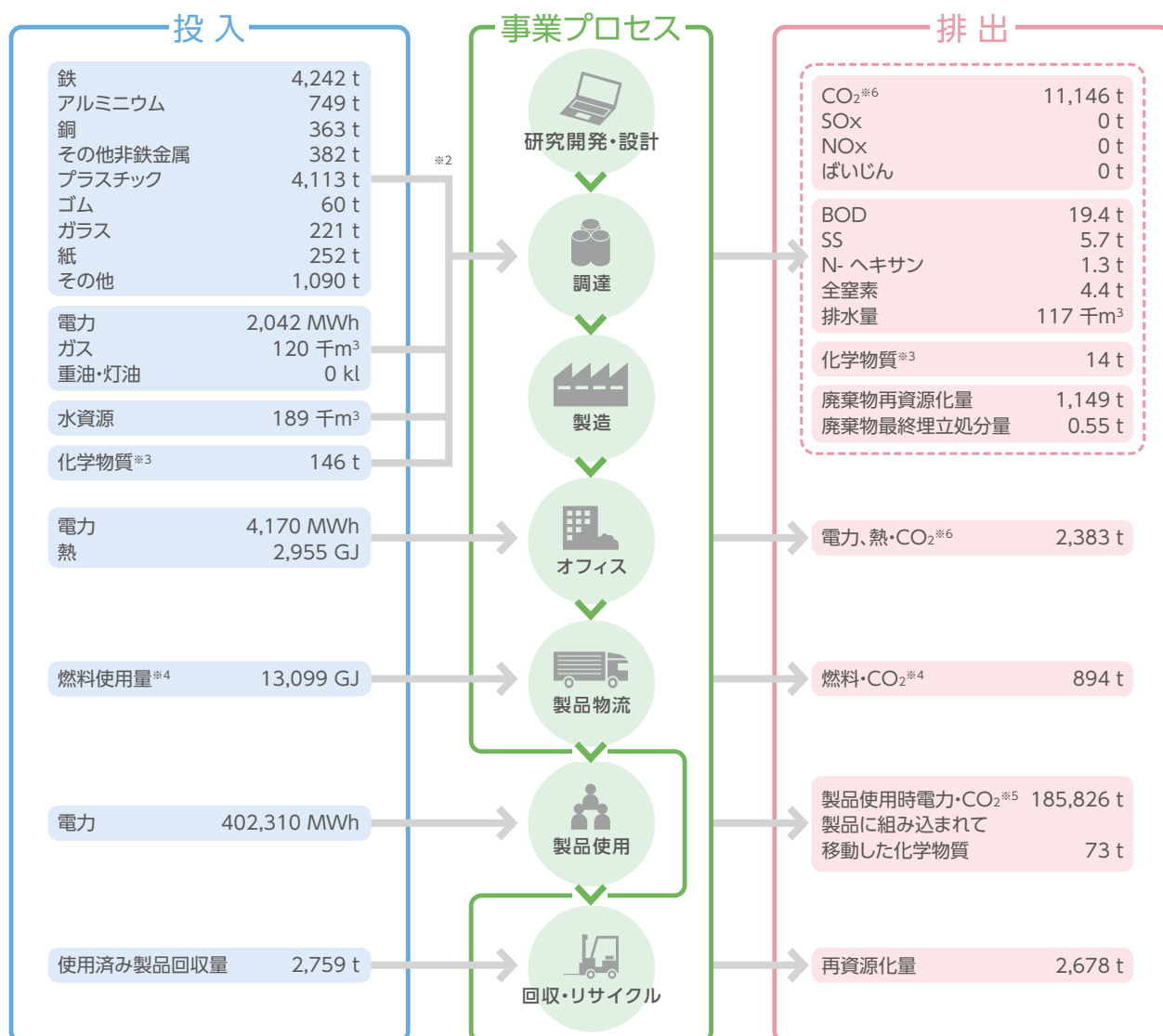
東芝テックグループでは、環境マネジメントシステム、生物多様性、環境コミュニケーションなどを通じて環境経営基盤活動の継続的向上を図っています。

■ 2016年度 ライフサイクルでの環境負荷

モノ創りに関する環境負荷軽減と、環境調和型商品の開発により、製品のライフサイクルの各段階で環境負荷の把握、分析、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。製造段階では、全エネルギー消費によるCO₂排出量は工場で11,146トン、オフィスで2,383トンです。化学物質の大気・水域への排出が14トン、廃棄物の再資源化量は1,149トン、埋処分量は0.55トンです。一方、2016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185,826トンとなっています。東芝テックでは、ライフサイクルを通じて多くを占める電力、CO₂抑制を最重要課題として取り組んでいます。

□ 2016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: 2016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、5.31t-CO₂/万kWhを使用

■ 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

2016年度の環境保全コストは、連結で設備投資1.8億円、費用7.3億円を投入しました。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26.5億円となりました。

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：2016年4月1日～2017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15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 | 177.5 | 98.4 | 133.1 | 54.1 | 0.6 | 1.7 |
| ① 公害防止コスト | 大気、水質、土壌汚染防止など | 24.3 | 20.4 | 41.1 | 3.8 | 7.1 | -0.4 |
| ② 地球環境保全コスト | 温暖化防止、オゾン層保護など | 153.2 | 78.0 | 32.7 | 19.7 | -12.7 | -0.2 |
| ③ 資源循環コスト | 廃棄物のリサイクルなど | 0.0 | 0.0 | 59.3 | 30.6 | 6.2 | 2.3 |
| (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 | 105.4 | 105.4 | -8.4 | -8.4 |
| (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 | 342.9 | 294.2 | 22.2 | 7.4 |
| (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 | 139.5 | 139.5 | 20.5 | 20.5 |
| (5) 社会活動コスト | 団体への寄付、支援など | 0.0 | 0.0 | 5.2 | 4.2 | -0.6 | 0.1 |
| (6) 環境損傷コスト | 土壌汚染修復など | 0.0 | 0.0 | 0.7 | 0.7 | 0.0 | 0.0 |
| | 合計 | 177.5 | 98.4 | 726.8 | 598.0 | 34.4 | 21.3 |

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 | 101.5 | 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 | 635.0 | 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 | 1,916.5 | 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 | 2,653.0 | |

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 | 17,300 GJ | 59.2 |
| 廃棄物 | 12.1 t | 36.2 |
| 用水 | 85.6 km ³ | 6.2 |
| 合計 | | 101.5 |

*環境負荷低減量は、2015年度と2016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

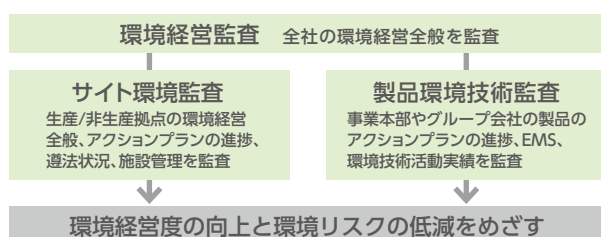
| 項目 | 環境負荷低減量* | 金額効果(百万円) |
|--------------|----------|-----------|
| 化学物質など排出削減効果 | 21.3 t | 635.0 |

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 | 4,054 万kWh | 932.5 |
| | ロール紙 | 1,669 t | 984.0 |
| 合計 | | 1,916.5 | |

■ 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。



現場監査の様子

■ 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指向しています。2015年からは新たにフタル酸エステルの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。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、調達取引先様の実施状況を確認しています。

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

□ 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います。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。

□ 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

■ 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。



回収ボックス

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。

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。

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。

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。

■ 生物多様性保全活動

希少生物の観測や絶滅危惧種の保護などの活動を各地域で展開しています。



静岡事業所
絶滅危惧種ミシマサイコの保護活動



東芝テックシンガポール社
Ang Mo Kioの公園にて鳥と蝶の生息を定点観測



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



テックインドネシア社
熱帯の希少種Kantong Semarを保護・育成



国際チャート
絶滅危惧種・クロメダカの保護・繁殖

※ これら活動の他にペーパーリユースシステムによる森林資源保全をお客様に提供しています。

■ 東芝グループ環境展への出展

2016年6月9～10日に東芝川崎スマートコミュニティセンターにて第25回東芝グループ環境展が開催され、4,000人を超える来場客を集めました。東芝テックからは製品展示ゾーンに5製品を出展し、環境性能をアピールしました。



セルフレジ SS-900



カラー複合機 e-STUDIO5005AC



バーコードプリンタ
B-LP2D / B-EX4T / B-FV4D-GL

■ 外部表彰

東芝テックヨーロッパ画像情報システム社(フランス)は、ノルマンディーで毎年開催される持続可能な環境貢献活動表彰の大企業部門にエントリーし、環境保護の取り組みや地域での環境活動が評価され「審査員賞」(最優秀賞)を受賞しました。



東芝テックシンガポール社は2016年度 Singapore Packaging Agreement Award において、パレットの代替化(木製→プラスチック)やリユースブルコンテナ採用などの功績を讃えられ、Distinction Award および Gold Awardを受賞しました。



次の目標へ

第6次環境アクションプランの取り組み

東芝テックグループでは、環境ビジョン2050の実現に向け、2017年度から2020年度にわたる第6次環境アクションプランの取り組みを開始しました。第6次環境アクションプランは、4つの活動領域ごとに活動内容を設定し、それぞれの領域で取り組みを進めていきます。

Green Management

- ◆ 環境監査員の育成・強化により、国内外拠点におけるコンプライアンス体制の強化
- ◆ 各年次で推奨活動テーマを設定しグローバル環境アクション活動を展開
- ◆ 愛知目標20項目のうち10項目に対して、全製造拠点で生物多様性保全活動を展開

Green of Product

- ◆ エクセレントECP売上高拡大
- ◆ CO₂排出抑制量の拡大
- ◆ 省資源化量の拡大
- ◆ 資源循環(再生プラスチック)量の拡大
- ◆ 特定化学物質の削減

Green of Process

- ◆ GHG総排出量の抑制
- ◆ エネルギー起源CO₂排出原単位の改善(対2013年度比)
- ◆ 廃棄物量の抑制
- ◆ 廃棄物総発生量原単位の改善(対2013年度比)
- ◆ 水受入量原単位の改善(対2013年度比)
- ◆ 化学物質総排出量原単位の改善(対2013年度比)

Sustainability

- ◆ 事業活動を通じた低炭素社会、循環型社会および自然共生社会の実現に貢献
- Only One商品・ソリューションの継続的創出と社会、顧客への環境貢献の訴求

⇒ このほか詳しい環境情報は、当社ウェブサイトに掲載しています。 <http://www.toshibatec.co.jp/company/csr/environment/>

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。

私の大学のゼミは、日本とスウェーデンの社会システムの比較研究を行っています。そのため毎年学生を北欧に連れて行くのですが、現地の人々との交流を通じて、日本の中にはなかなか得られない気づきを得る若者たちの姿には、いつも元気を与えられています。

そんな学生たちの中で、昨年、日本とスウェーデンの主要企業のCSR報告書における「多様性」の扱われ方について調べた者がいました。その調査によると、日本企業の方がスウェーデン企業よりも「多様性」という言葉を多く用いているのですが、その約8割が「生物多様性」に関するものでした。これに対してスウェーデン企業のCSR報告書では、9割以上が働く人々の「多様性」を意味していました。またスウェーデン企業の過去の報告書を見ると、もともと働く人々の多様性の促進に力を入れていたのが、近年さらにその傾向を強めていることもわかりました。

もちろん生物多様性をないがしろにしてよいわけではありませんし、スウェーデンの真似をすればよいというものでもありません。しかしわずかに人口1,000万人の小さな国にも関わらず、イケアやH&Mなど多くのグローバル企業を擁し、国際世論の動向への感受性が高いスウェーデンの動向は、逆にそのような感度が低いとされる日本にとって参考になることが多いのではないかと考えています。

そんなことを考えつつ、本年度の報告書を紐解くと、まず池田社長のトップメッセージで「多様性の尊重」の項目の説明が、昨年よりも増えていることに気がつきました。構成が同じではないので単純な比較はできませんが、他の項目が昨年よりもやや抑え目に書かれていることに鑑みれば、この変化は重要であると思いました。

そうして読み進めていくと「クローズアップ 東芝テックが実践する多様性の推進」というかたちで、働く人々の多様性について、例年よりもかなり詳しく取り上げているページを見つけました。ふと思いついて5年前(2011年度)の報告書を拝見してみると、「多様性推進の受容と尊重」という項目は掲げられているものの、教育研修制度など、他の人事制度とともに「従業員とのかかわり」という見開き2ページの中のごく一部に収められていました。また当時は、「育児支援=女性支援」という考え方が見え隠れしていましたが、本年度の報告書には「男性従業員の育児参画」

が取り上げられています。私の妻は日本人ですが、スウェーデンで暮らしている時に息子が生まれたことから、スウェーデン流にならない育児休暇を取りましたので、この方のメッセージには非常に共感します。このような取り組みは、なかなか一気に増やせるというものではありません。しかし自分が育児を経験し、男性であれ女性であれ、育児に直面した部下の気持ちが分かる人が少しずつでも増えれば、やがて組織全体が変わってくるはずですので、このような取り組みには大いに期待しています。

ただし気になる点が1つあります。それは「多様性の推進」の視野に異文化理解の部分が含まれていないことです。本報告書では「人材活用・育成制度」の中で「グローバル人材育成教育」の実施を掲げていますが、スウェーデンのみならず世界の多くの企業が「多様性」についての取り組みでまず挙げるのが様々な文化的背景を有する従業員の活用です。実は過去のCSR報告書を見ると、2012年までは「外国籍従業員数」が「多様性の推進」の中で示されていました。むしろ「多様性」の力点をどこに置かはその時々状況に応じて変えてゆけばよいと思いますが、全体の視野が狭くならぬように気をつけていただければと思います。

しかし話を戻せば、日本の多くの企業が「多様性=生物多様性」と認識している状況の中で、本報告書のように人々の多様性に目を向け、さまざまな取り組みを行っているのは素晴らしいことだと思います。そのような基盤があるからこそ、たとえばセルフフレジの開発において小柄な女性から大柄な男性まで、多様な人々が利用できるという視点が活かされたさまざまな工夫が生まれるのでしょうか。

また「若さ」を多様性の1つとしてとらえ、それを活かしていこうとする姿勢にも好感が持てます。新人社員を単なる未熟者として捉えるのではなく、ユーザーエクスペリエンス研修として、彼らの意見を積極的に取り入れようとする試みは非常に好感が持てます。社会貢献活動において、次世代を担う子どもたちの支援に力を入れているのも、こうした文脈で理解することができます。ヒト・モノ・情報の流れがますます加速し、それらが絡み合ってますます多様なものが生まれ続けている現代社会において、これからも多様性を重視する日本企業のフロントランナーとしての取り組みを継続・発展させていく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

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。