

TOSHIBA

Leading Innovation >>>

Corporate Social
Responsibility Report

東芝テックグループ
CSR報告書

2018



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

「お客様の役に立つ」、そして「新しい価値を創造する」。

東芝テックグループの使命は、こうしたお客様の期待を超える商品・サービスを創造し、
多くの感動をお届けすることです。

私たちは、従来の延長線上という発想ではなく、刻々と変化する市場ニーズを
先取りしていく創造力や変化にもすぐに対応できる適応力を高め、
すべてのお客様へ一歩先のソリューションを提供していくことで、
より良い社会の実現に貢献していきます。



編集方針

東芝テックグループCSR報告書は、東芝テックグループが取り組むCSR活動を多くのステークホルダーの皆様へ報告することを目的に発行しています。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、東芝テックグループの会社・事業の紹介、CSR活動の考え方や具体的な取り組みなどを掲載しています。

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向けてまいります。なお、WEBには冊子に掲載した事項の詳細や過去の事例などより広い範囲の情報を掲載しています。

報告対象範囲

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。

報告対象期間

2017年度(2017年4月~2018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。

発行時期

2018年6月(次回:2019年6月予定、前回:2017年6月)

参考にしたガイドライン

- ・ GRI(Global Reporting Initiative)
「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン第4版」
- ・ 環境省「環境報告ガイドライン2012年版」
- ・ 環境省「環境会計ガイドライン2005年版」
- ・ 「ISO26000」(社会的責任に関する手引き)

持続可能な開発目標

(SDGs:Sustainable Development Goals)

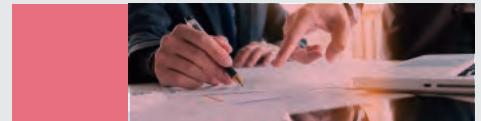
2015年9月、国連サミットにおいて「持続可能な開発のための2030アジェンダ」が全会一致で採択されました。このアジェンダは、17の目標と169のターゲットから構成されており、すべての国で普遍的に適用されます。「誰も置き去りにしない(leaving no one left behind)」ことを理念として、2030年までに、貧困・飢餓・教育・健康など社会的な問題の解決を進めるとともに、持続可能な社会を実現するために気候変動対策や環境保護を図るものです。

東芝テックグループは、さまざまなステークホルダーと協働し、これらの目標に貢献する取り組みを積極的に行なってまいります。



Contents

トップメッセージ	03
東芝テックのCSR経営	05
東芝テックのあゆみ	07
東芝テックの事業概要	09



ガバナンス	11
-------	----



社会	15
----	----



環境	25
----	----

第三者意見	37
-------	----

東芝テックの会社概要	38
------------	----

Web Site

「社会・環境活動(CSR)」ページ

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



「投資家情報」ページ

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



東芝テックグループは、 持続可能な社会の実現

企業を取り巻く環境は、日々大きく変化しつづけており、国連で採択された「持続可能な開発目標(SDGs)」や「パリ協定」など、グローバル社会が直面するさまざまな課題に対応する動きが加速する中、企業は、その課題解決に積極的に参画することが求められています。

東芝テックグループは、社会課題の解決や持続可能な社会の実現に向けて、「リテール・ソリューション」「プリンティング・ソリューション」「オートID・ソリューション」「インクジェット・ソリューション」の4つの事業において、一歩先のソリューションを提供することで、より良い社会の実現に貢献していきたいと考えています。

経営理念

東芝テックグループの経営は、全世界の当社グループ役員・従業員が持つべき共通価値観である経営理念「私たちの約束」を基盤としています。そして、その経営理念を具体化し、持続可能な社会の実現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。

当社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す。経営理念・行動基準を実践することが、ステークホルダーとの信頼関係構築、当社グループの持続的成長、社会への貢献につながると考えています。

経営理念「私たちの約束」の実践を通じて、 に貢献します

生命・安全、コンプライアンス

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、生命・安全、コンプライアンスを最優先するという考えのもと、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に努めています。

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

東芝テックグループは、お客様・取引先、従業員、地域社会、株主・投資家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。当社グループが持続的に成長・発展していくためには、ステークホルダーとの相互信頼の構築は不可欠です。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、「原価低減加速、生産性向上による安定収益体制の構築」「コアビジネスによる市場先行」および「ソリューション・サービス事業拡大」に鋭意努めています。また、ステークホルダーの期待に応える企業として、当社グループが提供するソリューションで社会課題の解決に貢献しつつ、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。

2018年6月

東芝テック株式会社
代表取締役社長

池田隆之

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、持続可能な社会の実現に貢献していきます。活動にあたっては、お客様・取引先、従業員、地域社会、株主・投資家など、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。

—東芝テックグループの経営理念— 私たちの約束



お客様

お客様にとっての価値創造
確かな品質・性能、高い利便性、タイムリーな提供

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。



取引先

CSRに配慮した取引先からの優先調達
取引先とのより良いパートナーシップ
取引先との共同（協同）でのCSR推進



従業員

一人ひとりの尊重
公正適切な評価・処遇
自由闊達で健全な組織風土

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。

ステークホルダー との約束



地域社会

地球社会の発展
高い倫理観と遵法の精神
文化・歴史の尊重

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。



環境

すべての事業活動での
環境配慮
人々の安全・健康
地球資源の保全・保護

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。



株主

企業価値の最大化
健全で透明な経営
適切な利益確保・蓄積

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 行動基準

経営理念を具体化し、公正、誠実で透明性の高い事業活動を行うとともに、持続可能な社会の実現に貢献する企業であるための行動指針として「東芝テックグループ行動基準」を定めています。

東芝テックグループの役員・従業員の一人ひとりが、本基準にのっとり、生命・安全とコンプライアンス（法令、社会規範、倫理の遵守）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地球内企業として、健全で質の高い経営の実現をめざします。

*1990年制定、2014年改定

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

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。

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。これまで培ってきた実績とノウハウを結集し、これからも新たな価値を創造していきます。

「自主自立」を理念に基礎構築

東芝からの分離独立以来、戦後の混乱期を駆け抜け、「自主自立」を理念に新しい事業分野を切り開き、当社の基礎を築く。

- 1950 東京電気器具株式会社設立
- 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
- 1964 電動加算機「トステック」シリーズ生産開始



小型電動加算機
トステック「BC-401」

1950~

マーケットを世界に求めて 事務機に電子化の波

北米、欧州、東南アジアへと海外進出の本格化。
また、急激に小型・軽量化、低価格化が進み、事務機は電子化にシフト。

- 1969 初の海外現地法人TEC AMERICA, INC.を設立
- 1971 電子レジスター「マコニック」生産開始
- 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)
- 1973 マイコンチップ搭載の電子レジスターを開発 **世界初**



電子会計機
「BRC-32CF-GS」

POS時代の幕開け プリンタ事業、世界のトップに

プリンタ、POSをはじめとする新たな分野への道を広げ、次代の大発展への基礎を固める。

- 1979 プリンタ分野に進出
- 1979 バーコードによる
スキャニングPOSシステム発売
- 1982 事務用コンピュータ
「事務コン帳作シリーズ」発売
- 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)



スキャニングPOSシステム「IM-800」

1970~

1980~

変革と創造

変革と創造をスローガンに安定した利益を生み出す事業体制の確立を進める。

- 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
- 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
- 2004 消せるトナーe-blue対応のMFP[e-STUDIO 350EB]発売
- 2005 東京地区事務所を大崎(品川区)に統合
- 2006 セルフチェックアウトシステム「WILLPOS-Self SS-1000」発売



セルフチェックアウトシステム
「WILLPOS-Self SS-1000」

2018~

2010~

2000~

グローバルワンストップソリューション企業をめざして

- 2011 値引きシール文字認識対応「画像処理式縦型スキャナIS-890T」発売
- 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
- 2013 ペーパーリユースシステム「Loops」発売
- 2013 オブジェクト認識対応縦型スキャナ「IS-910T」発売
- 2014 電子レシートサービス「スマートレシート」発売
- 2016 分担制チェックアウトシステム「Semiself」発売
- 2017 RFID読取りセルフレジを発売
- 2017 「消す印刷」と「残す印刷」を1台に搭載したハイブリッド複合機ペーパーリユースシステム「Loops」発売

1990~

変化に対応できる企業をめざして

経営の活性化とPOS事業の伸長を図る。

- 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**
- 1987 飲食店用無線オーダーシステム「オーダーストリーム」発売
- 1989 無線POSを開発 **世界初**
- 1989 バーコード事業本格化
- 1992 社会貢献基金活動を開始



バーコードプリンタ「B-470シリーズ」



Loops LP50シリーズ

東芝テックの事業概要

東芝テックグループは、オフィスや店舗・物流向けにビジネスを支えるリーテール&プリンティングソリューションの提供を通じて、国内外に安全・安心で信頼できる持続可能な社会の実現をめざしています。

これまで培ってきたコア技術をベースに、時代をリードする一步先のソリューションを提供することで、より良い社会の実現に貢献していきます。

リーテール・ソリューション

お客様とお店の笑顔をつなぐ、
最適なソリューションを提供

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、専門店、飲食店、ショッピングセンターなど、幅広い業種・業態の店舗へ、効率的で快適な店舗運営を支える最適なソリューションを提供しています。



POSレジ



タブレット型
セルフオーダーシステム



スマートレシート

プリンティング・ソリューション

高い技術力で新しい価値を創造

用紙の使用量を抑制するペーパーリユースシステム、多彩な用途に応えるカラー複合機などの製品を通じて、ビジネスの現場におけるお客様の業務効率化、環境負荷軽減とコスト削減に寄与するプリンティング・ソリューションを提供しています。



複合機

グローバルワンストップ
ソリューション企業を
目指す

オートID・ソリューション

自動認識技術で、
幅広い分野のSCM構築をサポート

バーコード、RFID、ビーコン、画像などの自動認識技術を用いて、幅広い分野におけるSCM(サプライチェーンマネジメント)構築を、強力にサポートする最適なソリューションを提供しています。



ラベルプリンタ



RFIDシステム

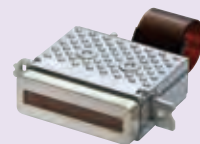


センシング・ソリューション
(ビーコン端末)

インクジェット・ソリューション

さまざまな分野の多様な印刷ニーズに対応

インクジェットヘッドや周辺機器を通じて、さまざまな分野の多様な印刷ニーズにお応えし、お客様の新たな価値を創造するソリューションを提供しています。高画質・高信頼性の製品は、日々進化を続ける印刷技術において欠くことのできない役割を担っています。



インクジェットヘッド

セミセルフレジ/RFID読取りセルフレジ



レジ待ち時間の短縮と買い物の楽しさを提供

流通小売業では慢性的な人手不足が深刻な課題となっています。東芝テックでは、店舗の業務負荷軽減、作業効率を向上するさまざまなPOSレジ、また、買い物をするお客様のライフスタイルの多様化に対応したさまざまなPOSレジを提供しています。なかでも、バーコードの読み取りはレジ係が素早く行い、支払いは買い物をするお客様自身のペースで行うセミセルフレジ(分担制チェックアウトシステム)、RFIDタグがついた商品のレジ登録から会計までを買い物をするお客様自身が行うRFID読み取りセルフレジは、「レジ待ち時間の短縮」「スムーズなお支払い」を提供することにより、売る側も買う側も「笑顔」でいられる店舗づくりに貢献します。



RFIDタグがついた商品のレジ登録から会計までを
買い物をするお客様自身が行う
RFID読み取りセルフレジ



支払いは買い物をする
お客様自身が行う
セミセルフレジ



ペーパーリユースシステム「Loops」

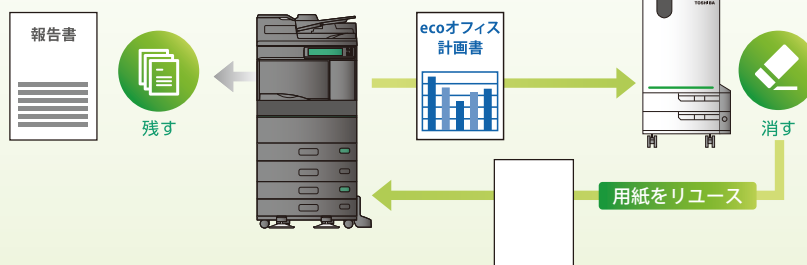
ペーパーリユースシステム「Loops」

「消す印刷」と「残す印刷」を1台に搭載したハイブリッド複合機

書類の電子化やタブレットの活用などペーパーレス化が進んでも、紙は情報のやり取りや保管になくてはならない存在です。その一方で、環境への配慮や経費削減のため、多くの企業が紙の使用量削減に取り組んでいます。東芝テックでは、そんなお客様の取り組みにお応えする製品として、2013年にペーパーリユースシステム「Loops」を発売し、印刷を消して再利用するというあらたな用紙削減策を提供しました。そして2017年には従来の一度印刷した用紙を消色して再利用できる「Loops」に、消色できない通常の白黒印刷の機能を搭載したハイブリッド複合機Loops LP50シリーズを販売しました。

外部提出資料は
白黒印刷

社内資料は
ブルー印刷



ガバナンス

経営の効率性・透明性を高めながら、内部統制を徹底していきます。また、CSR経営の実践にあたって、「生命・安全、コンプライアンス」を最優先にしていきます。



コーポレート・ガバナンス

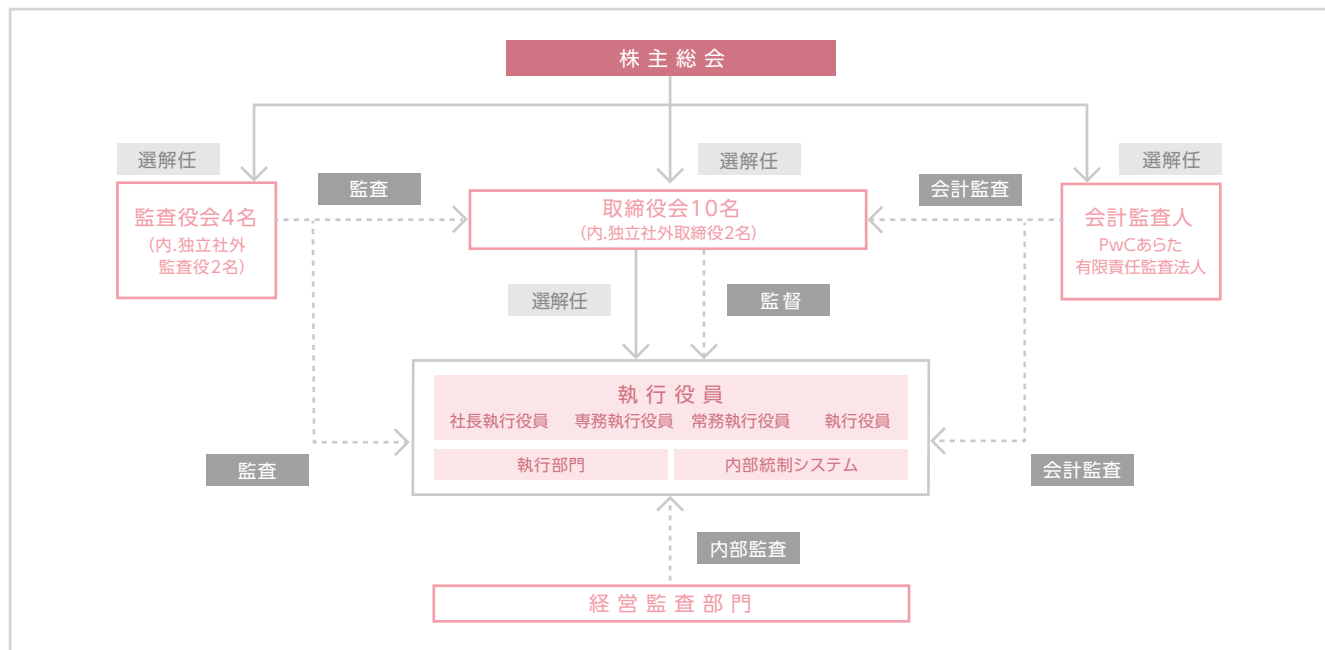
ステークホルダーの期待に応え、継続的に企業価値を高めていくための重要な経営政策と認識し、経営の効率性・透明性の向上、取締役会・監査役(会)の機能の強化を図るため、各種施策に取り組んでいます。

東芝テックのガバナンス体制

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、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・ガバナンス体制図



コンプライアンス



東芝テックグループは、法令、社内規程、社会規範などの遵守をグローバルに徹底するとともに、コンプライアンス活動を進めています。

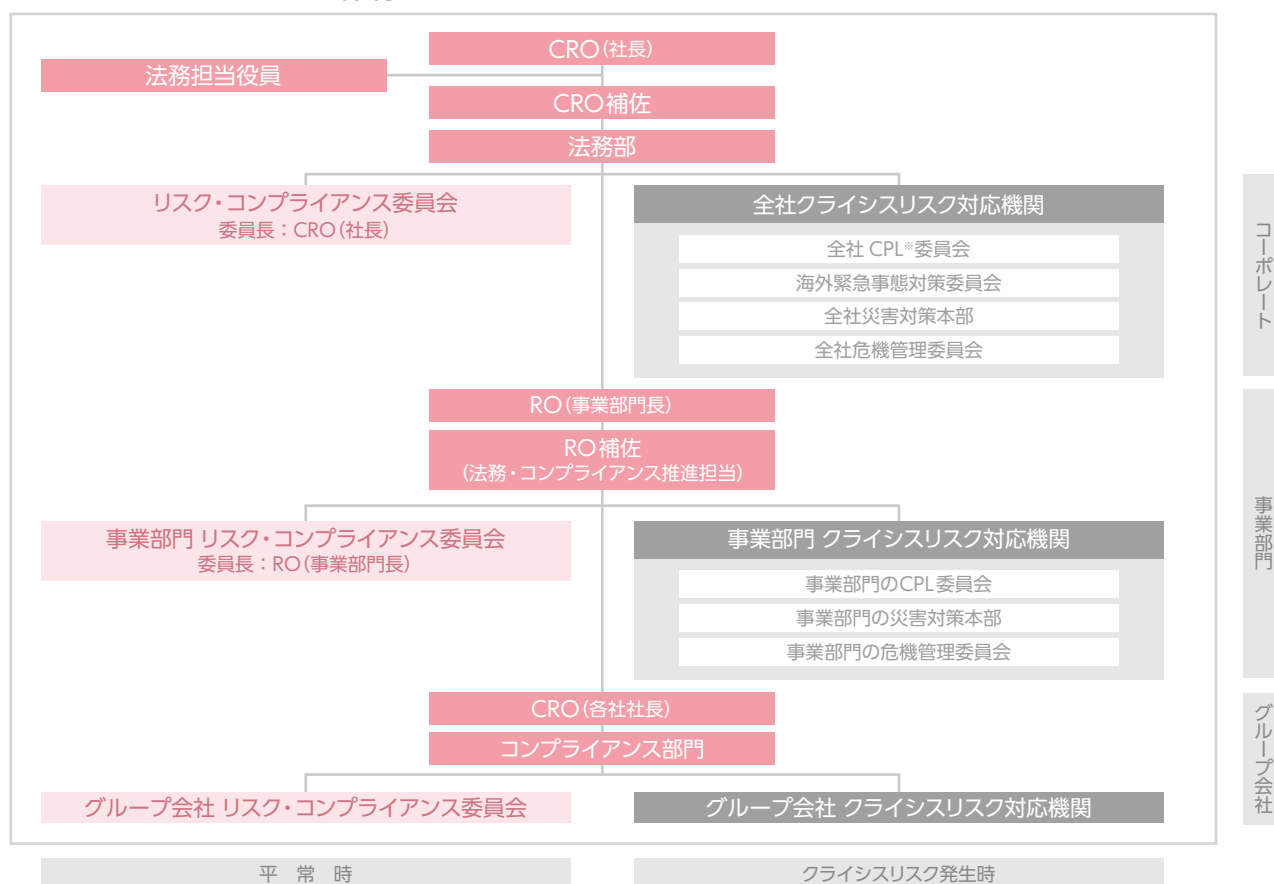
リスク・コンプライアンスの推進体制

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。

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 Office) : 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図



※CPL:CL(契約に基づく品質保証責任)とPL(製造物責任)を合わせた略称

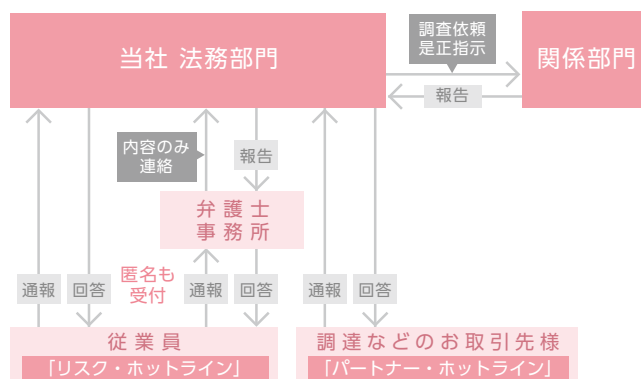
■内部通報制度

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などの相談・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
<https://www.toshibatec.co.jp/contacts/partnerline/>



コンプライアンス風土の醸成

従業員一人ひとりの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やCSR職場ミーティングなどを実施しています。

■コンプライアンス教育

全役員・従業員を対象としたeラーニングをはじめ、特定従業員向けに「事業部門向け法務教育」「インサイダー取引防止教育」「海外赴任者向け教育」などの集合教育を実施しています。

全役員/従業員対象 eラーニング

Topics

- ・お客様満足向上 ・ハラスメント ・環境 ・行動基準
- ・情報セキュリティと個人情報保護 ・電安法
- ・会計コンプライアンス ・輸出管理 ・インサイダー取引防止
- ・メンタルヘルス ・下請法 ・技術倫理と著作権 など

特定従業員対象 集合教育

●事業部門向け法務教育

当社事業活動における法務的リスクの認識およびその低減方法、日頃の業務における諸問題を中心に、毎年実施しています。2017年度は、全国各事業所12拠点で計39回開催しました。

- 対象者: 各事業部門の従業員
- 時 間: 90分間(質疑応答含む)



●インサイダー取引防止教育

インサイダー取引規制の理解を深めるため、事例を中心に外部講師を招いて実施しました。

- 対象者: インサイダー情報を継続的に知得する業務に従事する従業員
- 時 間: 75分間(質疑応答含む)

■「東芝テックグループ行動基準」の周知徹底

東芝テックグループでは「東芝テックグループ行動基準」を13言語で作成するとともに、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。

■CSR職場ミーティング

職場での話し合いを通じて風通しの良い職場づくりをめざすとともに、従業員一人ひとりのコンプライアンス意識の醸成を図り、企業風土として定着させていくために、各職場で「CSR職場ミーティング」を実施しています。

このミーティングでは、職場で起こり得るさまざまな問題について管理職と管下の従業員が話し合い、ともに考え、お互いの思いを共有していくことを通じて、何でも気軽に相談できる職場環境をつくり、コンプライアンス違反を予防することを狙いとしています。

2017年度は「職場におけるコミュニケーション」をテーマに、職場におけるコミュニケーション不足による行き違い、誤解から生じる問題を想定し、職場内のコミュニケーションを活性化するにはどのような雰囲気づくりが必要かということについて、各職場で意見交換を行いました。

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。2017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。2017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。

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。

知的財産

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。

また、リテールソリューション、プリンティングソリューションの各事業領域において、事業に貢献するために知的財産の強化および積極的な活用を図っています。その一環として、東芝テックグループ従業員の発明創作意識の高揚を図るために組織を横断してアイデアを集めるイベント(Invention Challenge)を開催するなど、知的財産の強化に取り組んでいます。

株主・投資家とのかかわり

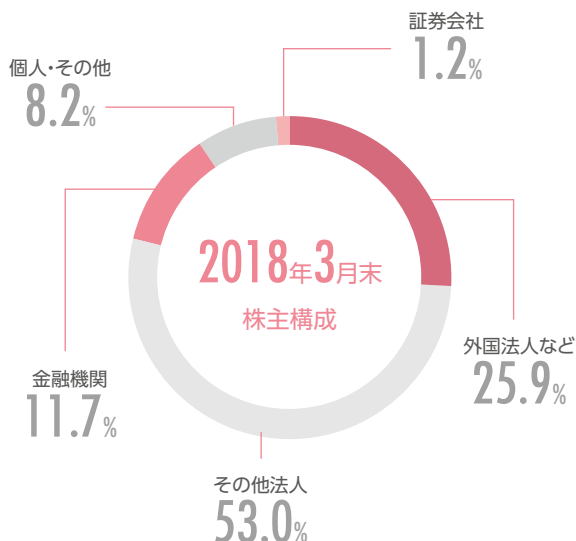
株主・投資家の皆様の利益に資するよう、情報開示体制の充実を図り、積極的な情報開示を行ってまいります。

■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。

原則として、株主総会は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、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招集通知を掲載し公表しています。さらに、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。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(自己株式除く)



■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力いただけるよう努めています。

➡ 投資家情報
<https://www.toshibatec.co.jp/company/ir/>

■ビジネスレポートの発行

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参加いただけます。また、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も実施しています。



経営方針説明会

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きます。



人権の尊重



人権や労働などに関する普遍的な原則を支持し、健全な事業活動を通じて人権を尊重していきます。

人権の尊重に関する方針

東芝テックグループの役員・従業員が遵守すべき行動規範である「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。

人権を尊重するための教育・啓発

「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も人権教育を実施しています。

ハラスメント防止の教育・啓発

就業規則や労働協約において、セクシャルハラスメント、パワーハラスメントを禁止し、その行為者に対しては懲戒に処することを定めています。

また、教育を受けた相談員(男性・女性1名ずつ)を配置した相談窓口を設置し、従業員からの相談を一緒になって考える体制を整えるとともに、人権週間におけるトップメッセージ配信、節目研修や全従業員を対象としたeラーニング教育の実施、冊子「職場のハラスメント対策」の配布、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ています。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。



eラーニング



ポスター

Topics

人財育成・労使関係



多様な従業員がそれぞれの能力を発揮して活躍できるよう、公正な人事諸制度を構築するとともに、人財の育成・活用に力を注いでいます。

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

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。

	階層別教育	職能別教育	経営幹部育成教育	その他
入社時および新たにリーダーに任命された時などステップアップの節目に実施する必修の教育です。それぞれの立場で最低限身につけておくべき知識、スキルを習得し、立場に応じた役割を担えるようになることを目的に行います。	職種別に個々の従業員のキャリアに応じて、必要な知識・スキルの習得を目的に行います。	経営幹部候補者・将来のリーダー候補者ならびに、グローバル人財を育成するための選抜型の教育です。	当社の従業員として、共通して認識しなければならない違法教育を実施すること、従業員自身の能力開発・スキル向上を支援する制度があります。	
役職者	キャリア30研修 管理職フォローアップ研修 新任管理職研修 新任経営職研修	各階層別営業教育 技術系人財開発プログラム 生産系E教育 スタッフ系教育	選抜型経営幹部育成教育 選抜型グローバル人財育成教育	語学研修(事業所開催・通信型など) 違法教育(輸出管理・知的財産・人権など) 自己啓発援助制度
主任級	新任リーダー研修			
一般者	女性キャリアデザイン研修 グローバル人財基礎コース メンター教育 新入社員研修			

グローバル人財育成コース

Topics

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

『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々人別に策定し、毎年面談実施の上レビューを行っています。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、CDP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。

■従業員意識調査

従業員の声を聞く仕組みとして、「従業員意識調査(TEAMサーベイ)」を実施しています。従業員のエンゲージメントの向上を図ることを目的に、従業員意識を把握し組織のパフォーマンスを測定することで、課題や認識のギャップを把握し、マネジメントスタイル、組織風土の改革につなげています。この調査結果をもとに、社長をはじめ経営陣から従業員へ経営ビジョン、経営目標などを発信および、事業所などの職場訪問、従業員との対話会を開催しています。

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

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捉え、さまざまな取り組みを推進しています。

■ 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」を年1回開催しています。経営幹部のコミットメントのもと、人財戦略ビジョン『全ての事業領域で、顧客価値の創造に資する人財と組織力があり、一人ひとりが強い「信頼関係」で結ばれている』の実現に向けて、「働き方改革の実現で生産性向上」、「変化に対応できる多様な人財の活躍」、「多様性を受容する組織風土改革」を進めていきます。



■ 女性の活躍推進に向けた取り組み

望むキャリアを実現しイキイキ活躍する女性を増やすことをめざして、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)

	2015年度	2016年度	2017年度
女性比率	12.1%	11.9%	12.1%
女性役職者比率	2.2%	2.1%	2.4%

女性活躍推進法行動計画進捗状況

	2016年新卒	2017年新卒	2018年新卒	...	(目標)2019年新卒
新卒採用女性比率	17.2%	19.8%	18.9%	...	25.0%

■ 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。

2017年度は39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1名、2017年度に2名の男性が育児休業を取得しています。

■ 管理職のマネジメント力向上

2015年3月、上司にとって女性部下を育成する際につい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年度に引き続き、2017年度も実施しました。2018年4月には相互理解の一層の推進を目的に、役職者を対象にしたeラーニング「部下とのより良い面談を実現するために」も新たに実施しました。今後もこれらの取り組みを継続的に実施していきます。



■ 女性の意識改革

2017年9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2016年度に引き続き開催しました。今回は外部から講師をお迎えし、ダイバーシティ経営や女性活躍推進についての講義のちワークショップを実施し、それぞれが知恵を出し合い、発表・意見交換をする場となりました。営業職・SE職・商品企画職・開発職の計28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。



女性交流会の様子

外国籍従業員の採用・活躍推進

東芝テックグループでは外国籍従業員の採用を積極的に推進しています。また留学生採用に加えて、海外の大学を卒業する学生を採用する「グローバル採用」を2010年度から実施しています。入社後は営業、開発・設計などさまざまな分野で活躍しています。「グローバル採用」による従業員には、入社後4カ月間の日本語研修をはじめ、日本での生活・勤務に早く慣れるよう各種支援・取り組みを実施しています。

外国籍従業員の推移

	2016年4月	2017年4月	2018年4月
東芝テック	20名	19名	24名
国内グループ会社	7名	8名	9名
グループ計	27名	27名	33名

障がい者の雇用推進

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

	2016年4月	2017年4月	2018年4月
東芝テック	2.08%	2.26%	2.21%
国内グループ会社	2.49%	2.70%	2.66%
グループ計	2.29%	2.47%	2.42%

※「企業グループ算定特例」適用

シニアの活躍推進

年齢によらずイキ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。

ワーク・スタイル・イノベーション

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。

従業員一人ひとりが仕事に取り組む意識と仕事のやり方を変え、生産性を高める活動を進めています。

■労働時間の削減、勤務時間への配慮

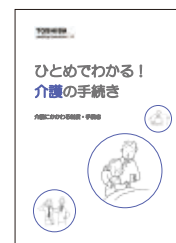
多様な人材の活躍推進およびワーク・スタイル・イノベーション促進の観点から、長時間労働の是正に向けた取り組みを進めています。

労働時間にかかわる主な制度／施策

制度／施策	主な内容
柔軟な勤務制度	フレックスタイム制
長期休暇制度	自己啓発、社会貢献活動、私傷病(含不妊症)、育児、介護、看護など、明確な目的意識のもとで従業員が個人別に積み立てた年休(最大20日)を活用可能
「家族の週間」の取り組み・定時退社日の設定	国が定める11月の「家族の週間」の期間中、週2日間の定時退社日を設定、休日出勤の原則禁止、単身赴任者の帰省旅費支給および帰省に伴う年休取得の推奨
勤務時間を「見える化」するシステム	「勤務実績配信システム」と「勤務実績状況表示システム」を運用(2012年度開始)
就労環境の整備	サテライトオフィスの試行導入

■仕事と育児・介護の両立支援

すべての従業員が、やりがいや充実感を抱きながら働き、仕事上の責任を果たす一方で、子育て・介護などにかかる個人の時間を持って健康で豊かな生活を送れるように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。また、各種支援制度や手続きを解説したハンドブックを社内掲示版に公開しています。



介護セミナー

Topics

家族形態の変化や共働き世帯の増加などにより、今後、仕事をしながら家族を介護する従業員の比率が増えることが見込まれることから、情報支援・啓発活動推進を目的とし、2017年度に「介護セミナー」を計3回実施しました。



「従業員子弟見学会」の開催

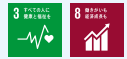
Topics

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、お子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。



2017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、各支社で開催した見学会に269名の従業員とご家族が参加しました。

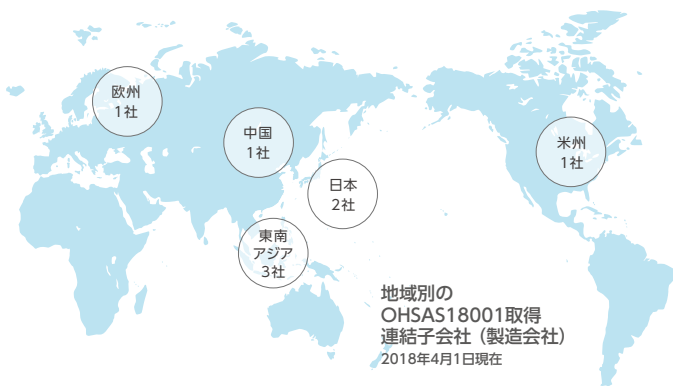
安全健康への取り組み



安全健康管理を経営の最重要課題の一つに掲げ、安全で快適な職場づくり、従業員の安全と健康に注力した取り組みを進めています。

労働安全衛生マネジメントシステムの推進

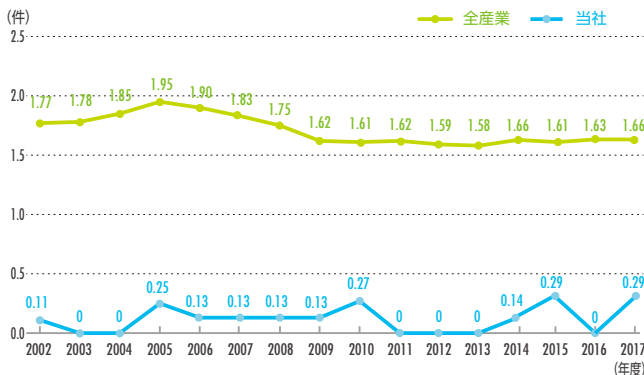
労働安全衛生マネジメントシステムの国際的な認証規格である「OHSAS18001」の認証を東芝テックおよび国内外の製造グループ会社(8社)で取得しています。このマネジメントシステムを運用することで、各職場や作業内容における安全衛生にかかわる課題について改善を図りながら、安全で快適な職場環境づくりと従業員の健康維持・増進に取り組んでいます。



労働災害の防止

東芝テックの休業災害発生率は、全産業平均を下回る水準にあります。災害につなが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、従業員への教育などを計画的に進め、リスク低減を図ることで、労働災害防止に努めています。

■休業災害発生率(100万時間あたり)



安全健康の意識啓発

毎年、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)の機会をとらえて、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。

安全巡視の実施

社長および総務担当役員が事業所などに安全巡視に赴き、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。2017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

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。

年代別教育

Topics

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。2017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ました。

<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、東芝テックおよび国内グループ会社の全従業員に対し、年に1回、メンタルヘルス教育を実施しています。2017年度は10月に実施しました。

AEDの導入

従業員の救命処置の一助として、2017年12月に、東芝テックおよび国内グループ会社全拠点へのAEDの導入が完了しました。

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よ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
<https://www.toshibatec.co.jp/company/procure/plan.html>

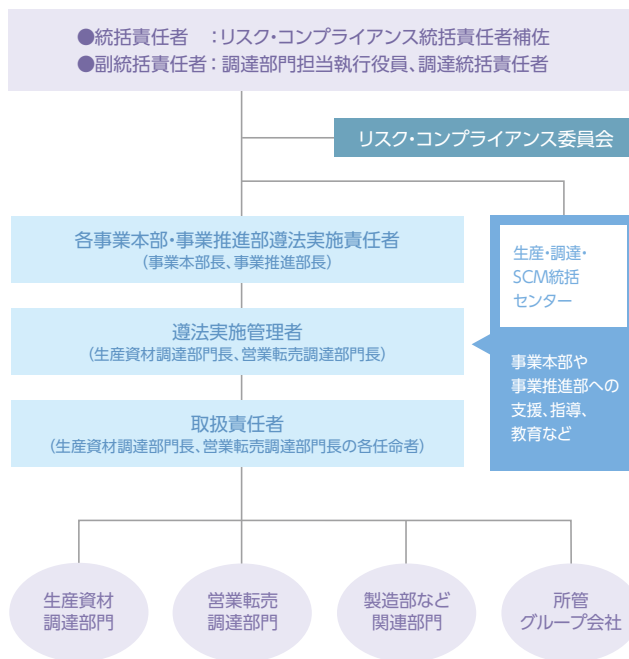
調達におけるコンプライアンス

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。2017年度は、国内グループ会社6社を含め、合計6,998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、2017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。

東芝グループ紛争鉱物対応方針
https://www.toshiba.co.jp/csr/jp/performance/social/procure.htm#conflict_minerals_1

お客様満足の上



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。さらに、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、より確実に機能性のある商品を実現化しています。

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。

システムサポートセンターでのサービス提供

Topics

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5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。



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。そのひとつとして、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っています。

*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。

製造拠点会議の開催

Topics

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。2018年1月には、第15回製造拠点会議を開催し、総勢100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)



安全・安心への取り組み

製品安全においては「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で、より高い運用レベルでの安全性確保に努めています。

製品セキュリティにおいては、情報漏えい、サイバー攻撃などの脅威に対し、製品セキュリティの重要度が高まる中、東芝テックでは「製品セキュリティに関する基本方針」に基づき関係法令遵守はもちろんのこと、お客様情報保護などのセキュリティに関する安心を提供する製品への取り組みを強化していきます。

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

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

製品セキュリティに関する基本方針:

1. 国内外の製品セキュリティに関する法令を遵守します。
2. 製品出荷前に脆弱性の解消に努めます。
3. 製品の脆弱性情報を広く収集し、迅速にリスク低減対策を行います。
4. 製品セキュリティ対策の提供は、関係機関と連携して広く周知を図ります。

ユーザーエクスペリエンスデザインの取り組み

ユーザーエクスペリエンスデザイン(UXD)とは、新しい価値や魅力的な商品やシステムを創出する開発手法です。当社では、約500店舗のインテリアや機器の設置状況などの現場観察からUXポイントを抽出し製品開発を行っています。また、買い物行動から創出したアイデアの実証実験などの取り組みも推進しています。



■WILLPOS-Touch QT-20 / WILLPOS-Mini QT-200 / WILLPOS-Unity M-9000

量販店・専門店・飲食店などの業態だけでなく個々のお店でスピードや手順、お支払い方法などサービスはさまざまです。そこで、WILLPOSシリーズでは業態に合わせた3機種を揃えるだけでなく、フレキシブルな機能で店舗のさまざまなUXを実現しています。デザインだけでなく、店舗環境への調和や汎用性の高さなどが評価され、QT-20・M-9000は2017年度グッドデザイン賞を受賞しました。

情報端末やPOSターミナルなどマルチに対応
WILLPOS-Touch QT-20

プリンター一体型POSターミナル
WILLPOS-Mini QT-200



魅せるデザインで店舗の雰囲気を変えず調和する縦型

高さを抑えカウンターに組みやすい、なじむデザインの平置き型



プリンター内蔵のコンパクトPOS。客面表示器のバリエーション、操作画面のサイズキーボードの有無など、カウンタースペースや運用に合わせて選択できます。

多様に変化するチェックアウト業務に対応する
WILLPOS-Unity M-9000



制御部一体ハイスペック15型ディスプレイ・キーボード・客面表示・プリンター・ベース部などを自由に組み合わせ、さまざまな運用形態に対応します。特にプリンターは、お客様側にレシートが出る向きにも設置でき、対面式セミセルフとしてもご利用いただけます。

■電子レシート実証実験

経済産業省・NEDO(国立研究開発法人 新エネルギー・産業技術総合開発機構)の「IoTを活用した新産業モデル創出基盤整備事業」の一環として、会計時に受け取るレシートをお客様のスマートフォンに送る「電子レシート実証実験」に、当社技術を提供しました。

お客様は「いつでもスマホで過去に買ったものを確認できる」「サイフにレシートがたまらなくなる」などに共感され、また店舗スタッフの方からはレジの操作が簡単でスムーズであることなどが評価され、新たなUXを感じていただけました。



電子レシートシステム スマホアプリ操作画面



電子レシートシステム概要図

社会貢献活動



東芝テックグループは、グローバル社会の一員として、それぞれの国や地域の歴史・文化・慣習などを深く理解し、より良い社会の実現をめざして、「次世代育成」「社会福祉」「環境保護」への貢献を軸に、地域に根ざしたさまざまな活動に取り組んでいます。

東芝テック社会貢献基金

1992年、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なっています。

2017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子ども寄附金」、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小学校・幼稚園・保育園へ絵本・遊具などの寄付を行いました。



社会福祉法人 中央共同募金会への寄付



幼稚園・保育園などへ図書の寄贈



小学校へ一輪車の寄贈

社会貢献一斉アクション

国際ボランティアデーである12月5日に向け実施する「東芝グループ社会貢献一斉アクション」活動に参加し、毎年、当社グループ各拠点で、清掃・収集・募金・福祉・災害支援などに関わるさまざまな活動を展開しています。本活動は、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。



東芝グループ社会貢献
人と、地球の、明日のために

次世代育成

■ 職場体験学習の受入れ

東芝テックグループでは、子どもたちが製品の仕組みやものづくりについて学べる職場体験の機会を提供しています。2017年度は、中学校および高校より7校、51名の生徒の皆さんに來社いただきました。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、子どもたちが働くことについての考えや理解を深め、将来に向けた学習の一助となればと考えています。



■ 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、静岡事業所近隣の小学校や幼稚園へ図書を寄贈し、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。

2017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9園へ絵本や玩具を寄贈し、そのうち、幼稚園・保育園4園において、各園5回ずつ、計20回の読み聞かせを実施しました。



■ 出前授業

従業員の専門知識や事業活動を活かし、レジスターやスキャナなど機械を操作して仕事をすること、買い物をする楽しさや便利さを体感する体験型出前授業を、小学校・特別支援学校向けに実施しています。「レジ体験」や「バーコードの不思議」など、生活に身近な科学を子どもたちとともに学びます。



社会福祉

■フードドライブ

社会貢献一斉アクション活動のひとつとして、家庭で余っている食べ物を持ち寄って寄付する活動「フードドライブ」を本社・静岡事業所・各拠点において展開し、近隣のフードバンクに寄贈しました。東芝アメリカビジネスソリューション社では、集められた缶詰などを積み上げて作品を作るなど、従業員が楽しみながら参加できるように工夫した活動を展開しました。



東芝アメリカビジネスソリューション社

■献血活動

本社、静岡事業所では、半期に1回、社内で広く呼びかけ、献血活動を実施しています。また、国内や海外の各拠点でも、社会貢献一斉アクション実施期間を中心に、献血活動を積極的に行っています。



■プルタブの寄贈

静岡事業所では、環境意識の向上と地域社会への貢献を目的に、2002年よりプルタブの収集活動に取り組んでいます。プルタブは事業所内の自動販売機や従業員の家庭から収集し、年に2回、地域の福祉施設に寄贈し、施設の活動に役立てていただいています。2017年度は、6月にプルタブ16kg(約40,000個)、12月に15kg(約37,500個)を寄贈し、これまでに寄贈したプルタブの累計は500kgを超えました。



■福祉施設や慈善団体への寄贈

地域の福祉施設や慈善団体などへ衣類・文具・玩具などを寄贈するなど、経済的に恵まれない子どもたちの支援を積極的に実施しています。



山岳地帯に住む子どもたちへ図書への寄贈
(東芝テック深洲社)

環境保護

各地域の方々と連携しながら、生物多様性保全活動や地域の清掃、植樹などの活動に積極的に取り組んでいます。



海岸の清掃 (テックインドネシア社)



ウミガメの保護活動 (東芝テックマレーシア製造社)



植樹活動への参加 (東芝テック深洲社)

災害復興支援

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、福島県の子どもたちを支援する寄付や、東北・熊本製品の販売会、社内食堂における東北・熊本製品の食材を利用した特別メニューの提供などを実施しています。



福島県への寄付



東北・熊本製品の販売会

環境



東芝テックグループは「かけがえない地球環境」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とS」を推進



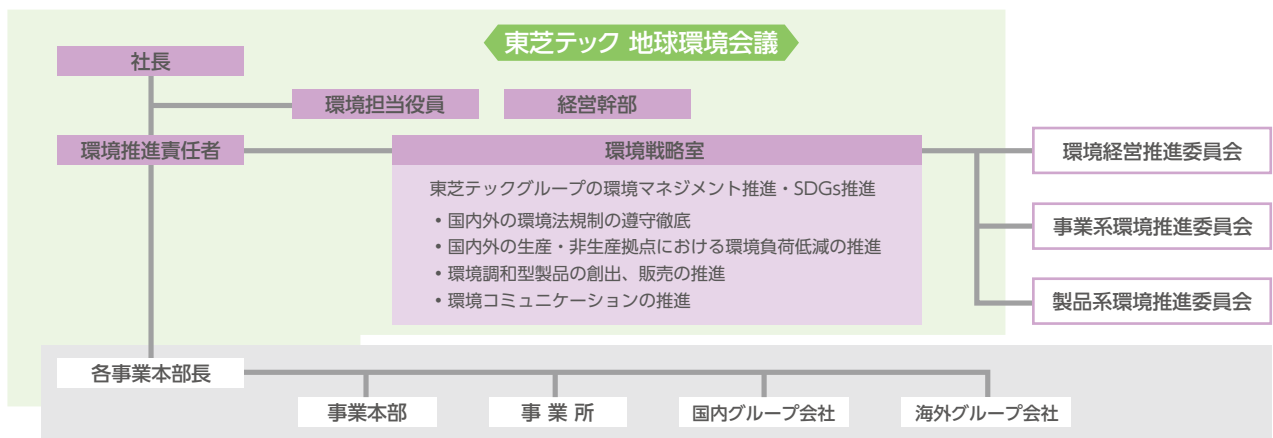
東芝テックグループは「地球内企業」として地球と調和した人類の豊かな生活を実現していくために、東芝グループ「環境ビジョン2050」に基づき活動を進めています。

以下の3つのGreenとSustainability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、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していきます。

事業経営と環境経営の一体化

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

環境推進体制



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/IT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

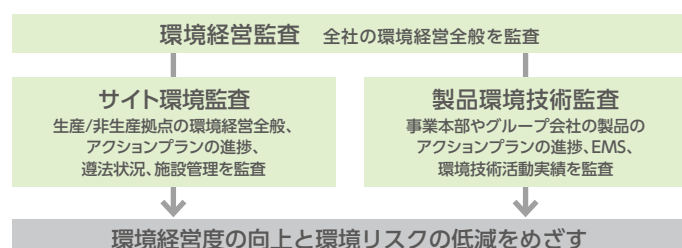
- ・ 優れた環境技術や製品の開発と提供、および地域・社会との協調連帯により、環境活動を通じて持続可能な社会へ貢献し、積極的な情報開示とコミュニケーションを行います。

環境監査

■ 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。

2017年度はコンプライアンス体制の強化と人材育成のために、監査員3名を増員しました。



現場監査の様子

第6次環境アクションプラン

東芝テックグループは、SDGsやESG投資などの世の中の動向と東芝グループ方針に基づき、従来から取り組んでいる「Green of Product」「Green of Process」に「Green Management」と「Sustainability」の活動領域を加えた4つの領域ごとに、2020年度までの活動目標を設定した第6次環境アクションプランの活動を2017年度から開始しました。2017年度については、定量目標はすべて達成し、定性目標についても順調に推移しました。引き続き2020年度目標達成に向けて活動を継続していきます。

活動領域	指標		2017年度	2018年度	2019年度	2020年度	2017年度
			目標	目標	目標	目標	実績
Green Management	環境経営	環境リスクコンプライアンス / 環境人材育成	環境監査員の育成・増強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				26ページ参照
		外部コミュニケーション (グローバル環境アクションの展開)	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の範囲を拡大				34ページ参照
	生物多様性	生物多様性の保全	愛知目標内の10項目に対し全製造拠点で活動を拡大				33ページ参照
Green of Product	総合	エクセレント ECP 創出	当該年度のエクセレント ECP 取得目標機種に対する達成度 (100%)				100%
	地球温暖化防止	製品のCO ₂ 排出抑制量 (万t) ※1	14.7	14.7	15.5	15.7	17.2
	資源有効活用	製品の省資源化量 (万t) ※2	2.20	2.34	2.47	2.42	2.39
		製品の循環資源 (再生プラスチック) 量 (t) ※3	562	577	602	623	589
化学物質管理	特定化学物質の削減	特定フタル酸エステル類の削減取り組みにより、EU域向け製品は規制開始までに対応完了、EU域外向け製品は新製品から順次対応実施				一部の製品で対応完了	
Green of Process	地球温暖化防止	GHG 総排出量 (万t-CO ₂) ※4	6.85	6.37	6.40	6.53	6.36
		エネルギー起源 CO ₂ 総排出量原単位 (t-CO ₂ /億円) (2013年度基準比) ※4	47.29 (77%)	57.35 (93%)	56.66 (92%)	55.94 (91%)	44.6 (72%)
	資源有効活用	廃棄物量 (t) ※5	1,480	1,267	1,268	1,276	1,239
		廃棄物総発生量原単位 (t/億円) (2013年度基準比)	2.97 (84%)	3.17 (90%)	3.11 (88%)	3.05 (86%)	2.48 (70%)
		水受入量原単位 (千m ³ /億円) (2013年度基準比)	0.52 (77%)	0.64 (94%)	0.63 (92%)	0.60 (89%)	0.45 (67%)
	化学物質管理	化学物質総排出量原単位 (kg/億円) (2013年度基準比)	39.5 (70%)	45.8 (81%)	45.5 (80%)	44.9 (79%)	30.9 (54%)
Sustainability	持続可能な社会の構築	事業活動及び地域・社会との協調連携による低炭素社会、循環型社会及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創出と社会、顧客への環境貢献の訴求及び各地域・社会のニーズに見合った顕著な活動と環境貢献の訴求				次項参照

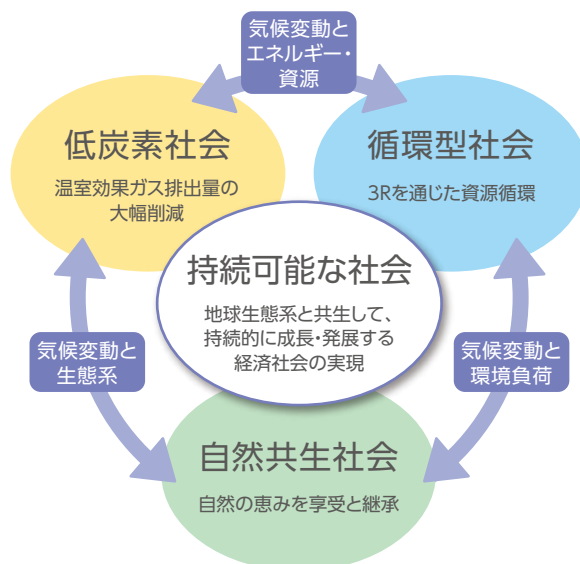
※ 1. 代替想定製品のCO₂排出量-出荷製品のCO₂排出量(使用段階の1年分の排出量を比較し、製品寿命の半分を累計)
 ※ 2. 代替想定製品の製品質量-出荷製品の製品質量
 ※ 3. 再生プラスチック量÷製品プラスチック使用量×100
 ※ 4. 日本国内の電力係数は受電端を採用し、2013年度は、5.67t-CO₂/万kWh、2017年度以降は、5.31t-CO₂/万kWhを採用。海外の電力係数は、WRI/WBCSD GHG プロトコルの2009年度受電端値を採用。
 ※ 5. 廃棄物量 = 廃棄物総発生量 - 売却した廃棄物量

Sustainability

Sustainabilityは事業活動や地域・社会との協調連携により持続可能な社会の実現をめざし、①低炭素社会②循環型社会③自然共生社会の3側面で社会に貢献する事業を創出・推進していきます。2017年度の実績については以下のような低炭素社会、循環型社会に寄与する製品・サービスの取り組みを行いました。

- ①ペーパーリユースシステム
 - 世界で唯一※、「消す印刷」と「残す印刷」を1台に搭載したハイブリッド複合機ペーパーリユースシステム「Loops LP35/45/50」を発売(2017年7月)
- ②スマートシート(電子シート)
 - セルフメディケーション税制対応電子シートシステムのサービス開始(2017年4月)
 - 電子シートの社会インフラ化実証実験を開始(2018年1月)
- ③電子タグ(RFID)を活用したシステム
 - 「アパレルサプライチェーンにおける、電子タグを活用した環境負荷低減と生産性向上モデル事業」が「グリーン物流パートナーシップ会議特別賞」を受賞(2017年12月)
 - サプライチェーンにおける情報共有の実証実験を実施(2018年2月)

※ 2017年5月1日時点で量産化されている電子写真技術を利用し普通紙に印字する複合機のカテゴリにおいて(当社調べ)



出典：閣議決定「21世紀環境立国戦略」(2007-6-1)

Green of Product



東芝テックグループでは、環境性能No.1商品の創出を追求し、開発するすべての製品の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。

環境性能No.1商品「エクセレントECP」の開発

東芝テックグループでは、開発する商品で「環境性能 No.1」を追求し、ライフサイクル全体にわたり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、商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。

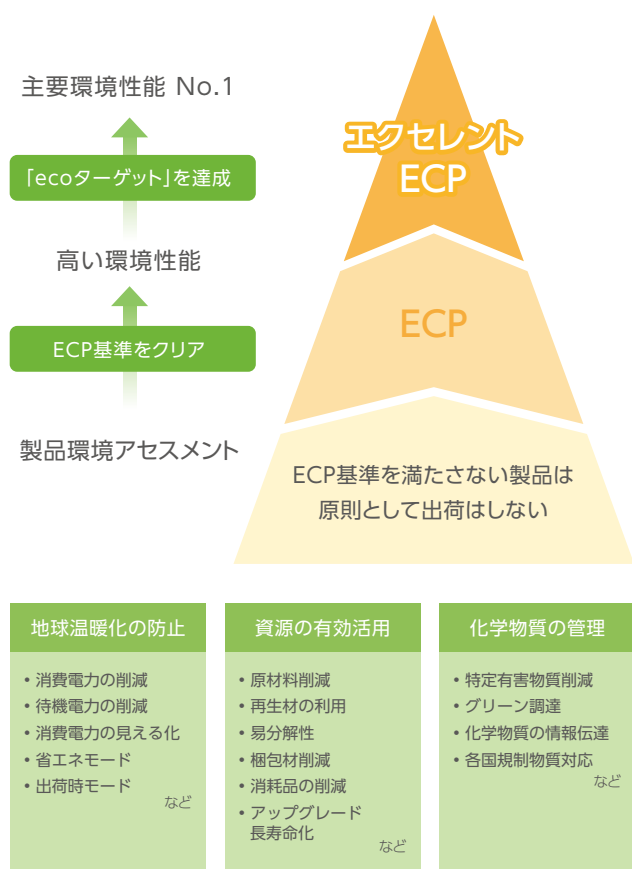
次に開発・設計段階では、製品環境アセスメントにより法令遵守事項を確認するとともに、製品ライフサイクルの各段階において ECP^{※1} の3要素(地球温暖化の防止・資源の有効活用・化学物質の管理)を考慮した ECP 基準を満たすことを確認します。

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。

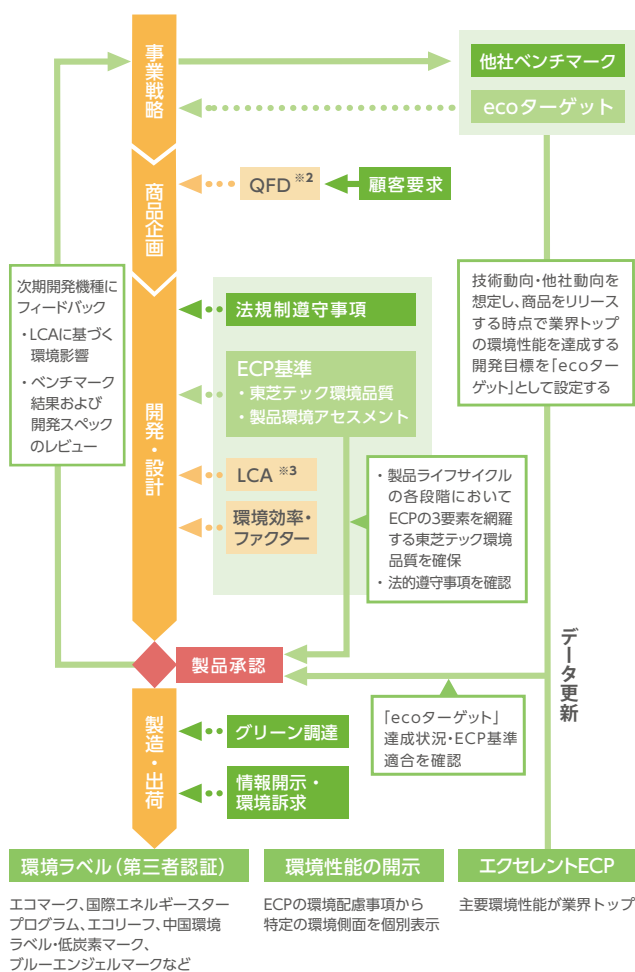
今後、あらゆる地域で社会インフラ需要が高まり電力や資源の消費増大が懸念されますが、環境負荷を低減するために業界トップの環境性能を有する環境調和型商品「エクセレント ECP」の創出をめざします。

※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。

Green of Product 創出の基本方針



Green of Product の活動体系



※2 QFD:品質機能展開 ※3 LCA: ライフサイクルアセスメント

2017年度の主なエクセレントECP認定商品

POSシステム「M-9000シリーズ」

2017年9月発売

省電力部品と人感センサの採用によりアプリ待機電力^{※1}No.1^{※2}
制御部の小型化と表示部背面への配置により小型・軽量化No.1^{※2}

省エネ

アプリ待機電力^{※1}：
約45%削減^{※3}

省資源

本体質量：
約35%削減^{※3}



※1 購入商品の登録を待機している状態の電力。
※2 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。
※3 M-8000 15型と比較

ペーパーリユースシステム「Loops LP35/45/50」

2017年7月発売

消せる印刷・消えない黒・消色機能を一体化
用紙リユースによる省資源
業界オンリーワン商品

省資源

紙の使用量を減らすことで
CO₂を約50%削減^{※4}
設置面積が従来機種比約50%^{※5}



※4 原単位典拠:CO₂(H29/11/17 資源エネルギー庁発行のNews Release)、
用紙(H23 日本製紙連合会 紙・板紙のライフサイクルにおけるCO₂排出量)
※5 前機種Loops LP301との比較
(Loops LP301/RD301+eSTUDIO357の3台の設置とLoops LP35 1台の比較)

環境ラベル・グリーン購入法

東芝テックでは多くの商品を環境ラベルやグリーン購入法の判断基準に適合した商品として情報開示しています。

■エコマーク

(公財)日本環境協会が1989年に制定した環境ラベル制度です。
商品の生産から廃棄に至るまでの環境に与える
負荷が少なく、環境保全に役立つと認められた
商品に付けられるものです。複写機・複合機(エコ
マーク認定商品リスト)に表示しています。



■海外環境ラベル

複写機・複合機ではさまざまな海外の環境ラベルにも対応して
います。



中国環境ラベル



台湾環境ラベル

■グリーン購入法

2001年4月に全面施行したグリーン購入法は国の機関に調達方針
の作成と環境物品などの調達を義務付けて国などが率先してグリーン
購入を推進するものです。東芝テックでは特定調達品目の判断の基準
に適合した商品として、複写機・複合機(グリーン購入法基準適合商品
リスト)についてカタログ、ホームページなどで情報開示しています。

■国際エネルギースタープログラム

待機時の消費エネルギーが一定基準をクリアしたOA機器に
マークの使用を認めるもので、1995年10月から日米政府によって
相互に承認する任意の登録制度として実施されています。国内外の
複写機・複合機など多くの機種が基準に適合しています。対象製品
の省エネ技術の進歩に伴い、国際エネルギー
スタープログラムの基準は見直されますが、
今後の基準改定にも対応するように東芝テック
は開発を進めていきます。



■中国省エネラベル

製品が関連の品質、安全面での基準を満たし、同種の製品に比べて
省エネ効果が世界最高水準かそれに近い中国最高水準にあるときに
表示できるもので、1998年の省エネルギー法公布後、元国家経済
貿易委員会が中心になって中国省エネ製品認証センターを発足
させ、省エネ製品表示の唯一の認証機関となりました。

東芝テックの中国向け複写機・複合機が
基準に適合しています。



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類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、および環境負荷が少ない部品・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。



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グ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。

Green of Process



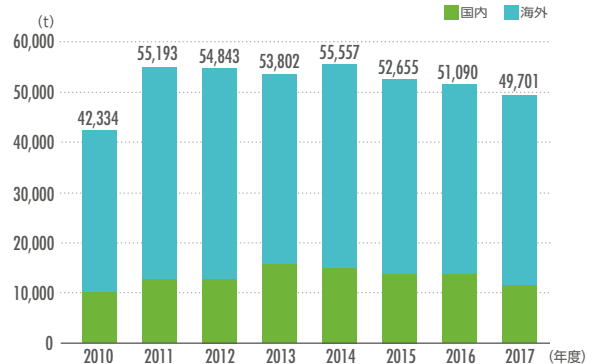
東芝テックグループでは、国内外の生産工程において、エネルギー、資源、化学物質の投入とCO₂、廃棄物、化学物質の排出を最小限に抑制するモノ創りに取り組んでいます。

地球温暖化の防止

■エネルギー使用によるCO₂排出量を最小限に

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排出量が増加しましたが、2017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、排出量を削減することができました。

生産拠点のCO₂排出量の推移

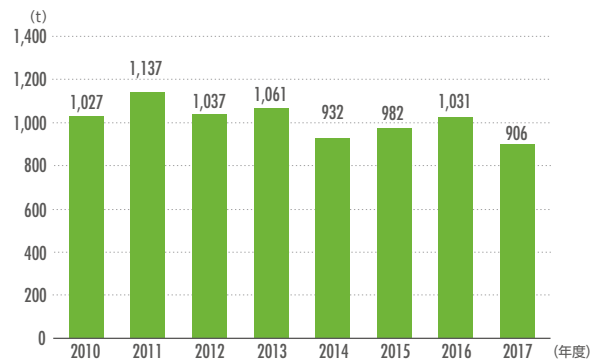


注) 国内電力のCO₂排出係数は受電端を採用し、10年度3.52、11年度4.75、12年度4.81、13年度5.67、14年度5.52、15年度以降5.31t-CO₂/万 kWh。海外は、10年度から12年度まではGHGプロトコルの06年度受電端値、13年度以降はGHGプロトコルの09年度受電端値を採用。

■製造輸送に伴うCO₂排出量を最小限に

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、新製品を小型・軽量化するなど、製品輸送に伴う排出量の抑制に努めました。また、2017年度においては、国内グループ会社が1社減ったこともあり排出量が大幅に減りました。

国内製品輸送に伴うCO₂排出量の推移



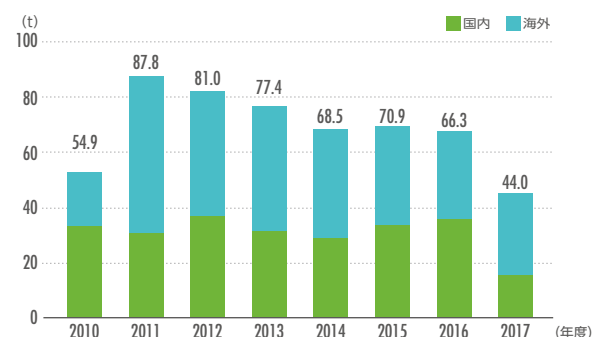
化学物質の管理

■製造工程で使用する化学物質排出量を最小限に

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。2017年度においては、国内グループ会社が1社減ったこともあり排出量が大幅に減りました。

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

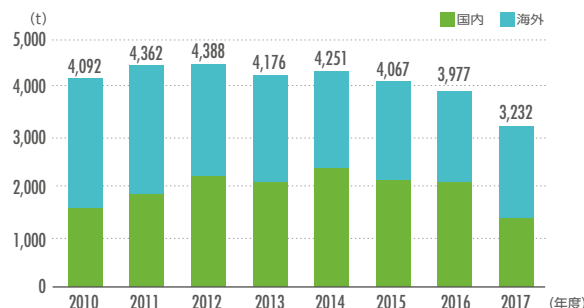


資源の有効活用

■ 廃棄物総発生量を最小限に

資源の有効利用のために、総発生量の抑制に取り組んでいます。2017年度においては、国内グループ会社が1社減ったこともあり廃棄物の発生が大幅に減りました。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しています。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。

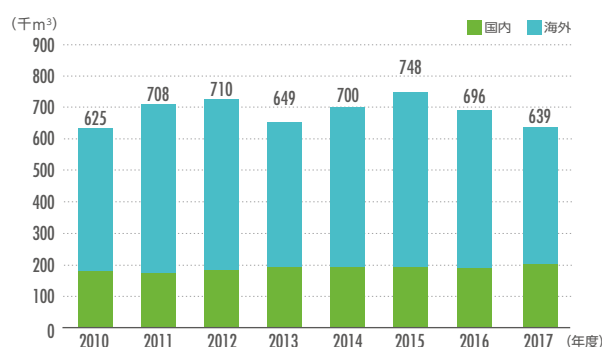
廃棄物総排出量の推移



■ 水資源の有効利用

生産工程で使用する水資源は少なく、トイレや食堂および寮など生活用の水使用が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。今後も継続してポスターなどで節水についての啓蒙を行っていきます。

水資源受入量の推移



地球温暖化の防止

再生可能エネルギーの利用

東芝テックヨーロッパ画像情報システム社

国内・海外の生産・非生産拠点では、照明LED化の切り替えや再生可能エネルギーの導入に毎年取り組んでいます。2017年度は東芝テックヨーロッパ画像情報システム社で、構内を走行する車両の速度を表示するためにデジタル表示板を新たに取り付け、その電源に太陽光パネルを使っています。



Topics

資源の有効活用

ダンボールの再利用

東芝テックヨーロッパ画像情報システム社

製造ラインでは、納入された部材を開梱したあとにダンボールが廃材として残ります。東芝テックヨーロッパ画像情報システム社では、このダンボールを再加工して製品出荷する際に緩衝材として再利用しています。



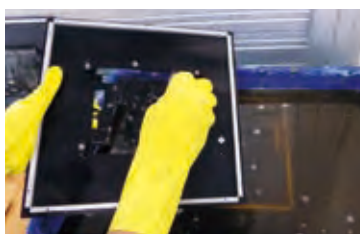
Topics

化学物質の管理

洗浄溶剤の代替化

テックインドネシア社

製造工程では製造設備や機材洗浄にイソプロピルアルコールを使用しています。テックインドネシア社などグループ会社4社では、これに代えて環境負荷が少ない洗浄溶剤を使用するようになりました。



Topics

資源の有効活用

雨水の利用

テックインドネシア社

水の使用量を減らすことはコスト削減や生物多様性に貢献します。テックインドネシア社では、年間の降雨量が多い地域であることから雨水を貯水タンクに貯め、貯めた水を植栽への散水や屋外床の清掃に使用しています。



Topics

Green Management



生物多様性への取り組み

■愛知目標と東芝テック生物多様性保全活動との関わりについて

生物多様性とは、「生きものたちの豊かな個性とつながり」のことで、2010年に名古屋市で開催された生物多様性条約第10回締約国会議(COP10)において愛知目標が採択され、2020年までに国際社会が達成すべき20の個別目標を定めています。生物多様性については従来から取り組んでいますが、東芝テックグループは東芝グループの方針に基づき、事業活動と関連が深い10項目について取り組むことにしました。第6次環境アクションプランとして最終年度の2020年度までに全生産拠点にて下記10項目すべての生物多様性保全活動を推進していきます。

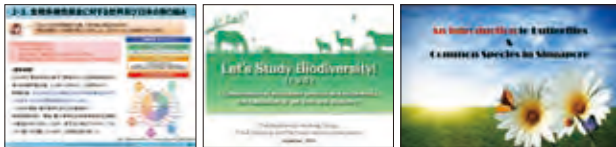
選定した愛知目標		具体的取り組み		選定した愛知目標		具体的取り組み	
Target 1	普及啓発	従業員教育、社内外への情報発信		Target 9	外来種	製品のライフサイクルステージにおける侵入の防止	
Target 2	各種計画への取り込み	環境方針、環境アクションプラン等への取り込み		Target 11	保護地域の保全	事業所および社外の保護地域における保全活動	
Target 4	持続可能な生産と消費	温暖化の抑制、資源有効利用、グリーン調達の実施		Target 12	種の保全	希少動植物の保護、社外保全活動	
Target 5	生息地破壊の抑止	生態系ネットワークの維持・構築		Target 14	生態系サービス	基盤、供給、調整、文化的サービスの維持・改善	
Target 8	化学物質による汚染の抑止	排出量抑制および適正管理		Target 19	知識・技術の向上と普及	活動内容の情報開示	

■2017年度活動実績

2017年度の主な活動事例を以下に紹介します。

Target 1 普及啓発

▷ 各種教育を実施し、普及・啓蒙を進めてきました。



eラーニングなどにより
全社教育の展開

環境推進者に
特別教育を実施

一部サイトで昼食時に
啓蒙動画を放映

Target 2 各種計画への取り込み

- ▷ 全社環境方針に合わせて全製造拠点の環境方針に生物多様性を盛り込みました。
- ▷ 全製造拠点において生物多様性中期計画を策定しました。

Target 12 種の保全

▷ 従来より取り組んでいる希少生物の観測や絶滅危惧種の保護などの活動は継続してグローバルに展開しています。

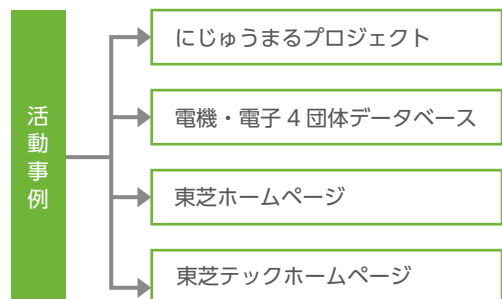


東芝アメリカ
ビジネスソリューション社
工場敷地に特有の花を植え、希少種
が生息しやすい環境づくりを実施

東芝テック深圳社
周辺地域で絶滅危惧種、希少種の
有無調査と保護を実施

Target 19 知識・技術の向上と普及

▷ にじゅうまるプロジェクト(<http://bd20.jp/>)や電機・電子4団体などのWebサイトを通じて、社外に生産拠点の活動事例を情報開示しました。



グローバル環境アクションの展開

第6次環境アクションプランの活動項目に組み入れ、毎年推奨テーマ(17年「エネルギー」18年「水」19年「資源」20年「化学物質」)を設けてワールドワイドで環境貢献活動を展開していきます。2017年度は推奨テーマである「エネルギー」を中心に合計37の活動を実施しました。



従業員全員向けメールにて省エネルギーの協力を呼びかけ(インドネシア)



工場周辺の清掃活動(日本)



河川清掃(シンガポール)



廃電子機器を持ち寄りリサイクル(シンガポール)

さまざまな情報開示と社外からの評価

■展示会への出展

東芝グループ環境展(2018年2月、川崎)ではLoops、M-9000など環境性能に優れた商品の展示を通じて環境貢献を来場客にアピールしました。また、東芝テック技術展(2017年11月、大崎)にも出展しました。



■社外からの評価・表彰

ICタグの活用による物流CO₂削減のソリューションが認められ、東芝テックは第16回グリーン物流パートナーシップ会議(経済産業省、国土交通省主催)において特別賞を受賞しました。

また、損保ジャパン・ぶなの森環境アンケートで東芝テックは高い評価(A評価)をいただき、S(社会)G(ガバナンス)と合わせてESG評価では投資対象銘柄(インデックス構成銘柄)に選定されました。



コミュニケーション活動と環境マインドの醸成

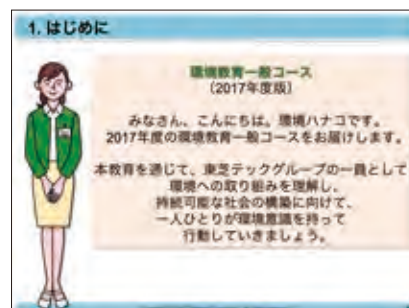
■環境ミーティングの開催

グローバル生産拠点間で環境ミーティングを定期的で開催し、環境負荷の低減施策、生物多様性保全活動取り組み策、環境アクション・啓蒙などを話し合い、実施施策を策定しています。



■環境教育の実施

東芝テックグループ全従業員を対象に毎年1回eラーニングなどを活用し、環境の一般知識・動向や東芝テックグループの環境経営全般について教育を実施しています。



環境データギャラリー



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

2017年度の環境保全コストは、連結で設備投資1.7億円、費用8.1億円を投入しました。一方、効果は56.0億円となりました。

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2社、海外生産グループ会社6社
集計期間：2017年4月1日～2018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16年度費用額増減	
		連結	単独	連結	単独	連結	単独
(1) 事業エリア内コスト	環境負荷低減①～③	168.9	153.6	204.4	89.7	91.5	35.6
① 公害防止コスト	大気、水質、土壌汚染防止など	86.9	84.7	77.9	10.1	43.0	6.3
② 地球環境保全コスト	温暖化防止、オゾン層保護など	80.9	68.8	72.9	45.5	44.0	25.9
③ 資源循環コスト	廃棄物のリサイクルなど	1.0	0.0	53.6	34.0	4.5	3.4
(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	126.3	126.3	20.9	20.9
(3) 管理活動コスト	EMS構築、環境教育、緑化・美化など	3.5	0.0	315.3	302.4	4.9	8.2
(4) 研究開発コスト	環境調和型製品のための技術開発など	0.0	0.0	156.7	156.7	17.2	17.2
(5) 社会活動コスト	団体への寄付、支援など	0.0	0.0	4.3	3.1	-0.9	-1.0
(6) 環境損傷コスト	土壌汚染修復など	0.0	0.0	0.1	0.1	-0.6	-0.6
合計		172.4	153.6	807.1	678.3	133.0	80.3

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	157.5	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	1,166.8	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	4,271.2	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		5,595.5	

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	-9,400 GJ	130.6
廃棄物	39.1 t	21.2
用水	-0.2 km ³	5.7
合計		157.5

*環境負荷低減量は、2016年度と2017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	17.4 t	1,166.8

C 顧客効果

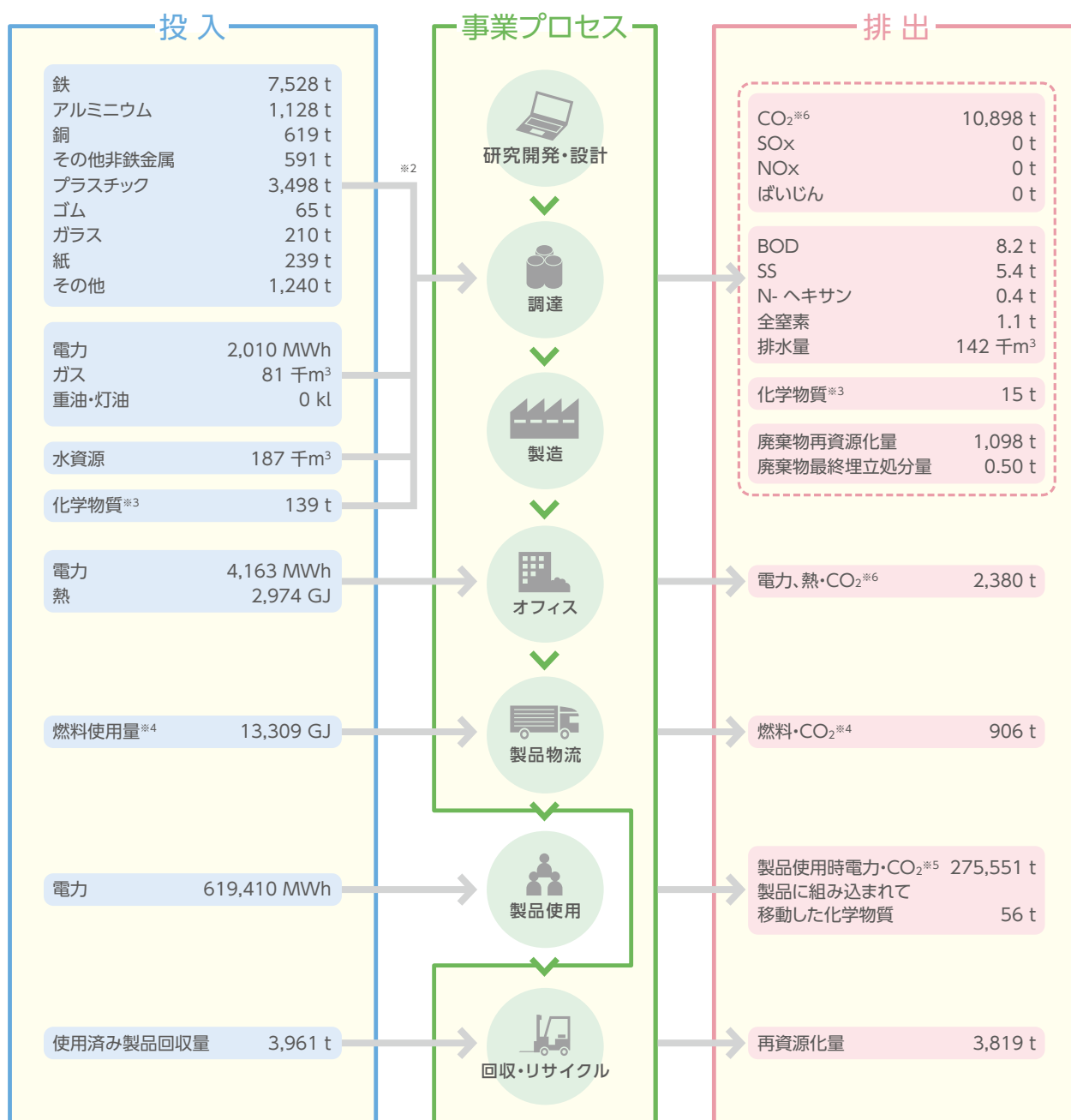
項目	環境負荷低減量*	金額効果(百万円)	
使用段階での環境負荷低減効果	電力	4,554 万kWh	1,047.4
	ロール紙	5,467 t	3,223.8
合計		4,271.2	

2017年度 ライフサイクルでの環境負荷

モノ創りにおける環境負荷低減と、環境調和型製品の開発により、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、再利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10,898トン、オフィスで2,380トンです。化学物質の大気・水域への排出が15トン、廃棄物の再資源化量は1,098トン、埋立処分量は0.5トンです。一方、2017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275,551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。

2017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CO₂：2017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

第三者意見



明治大学国際日本学部
学部長・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。

本年度の報告書を開くと、国連が示している「持続可能な開発目標」の17のマークがまず目に飛び込んできました。「持続可能な開発(Sustainable Development)」という考え方は、1992年の国連環境開発会議(地球サミット)で広まり、今や子どもでも知っています。しかし「言うは易く行うは難し」で、16年経った今でも、世界がなかなかそのような方向に舵を切れていないというのも、また事実です。

ところで、そもそも「持続可能な開発」とは何を意味するのでしょうか。この概念の端緒と言われる「環境と開発に関する世界委員会(ブルントラント委員会)が1987年に発表した「Our Common Future」という報告書には「人間には、将来世代が需要を満たす力を損なうことなく、現在の需要を満たすことを保証する形で、開発を持続可能にする力がある」という記述があります。これは言いかえれば、目先の利益を追求することは大切だけれども、それが将来の可能性を犠牲にする形で行われてはならないということです。

先に述べたように、これを実現させていくのは非常に難しいことですが、御社がその実現を企業の社会的責任として捉え、これまで行ってきたさまざまな活動をその枠組みに位置づけていくことを明確にしたのは、とても良いことであると思います。

さらに報告書では、CSRを構成する項目ごとに、それぞれが「持続可能な開発目標」のどの目標に該当するのかを示しています。これは各項目において御社がいかなる姿勢で臨んでいるかを知る上でとても良いことです。たとえば「ガバナンス」の項目では「人や国の不平等をなくそう」「平和と公正をすべての人に」の目標が該当するとされています。国連はその性格上、国や社会を念頭に置いて議論を進めているので、1つの企業に当てはめるには無理があるようにも見えますが、企業は社会の一部であり、そこで働く人々にとっては、それが人生の大きな部分を占めていることは間違いありません。したがってその企業の運営方法=ガバナンスの構築において、平等、平和、公正を意識することはとても大切なことです。本報告書でそのことを明示することで、私のような第三者が御社の

理解を深めると同時に、おそらく御社で働いている方々においても、自分が所属する組織がいかなる方針によって運営されているのかを確認することができて、良いことであると思います。

ところで「社会」の項目において、今年から新たに外国籍従業員の採用・活躍推進について、従業員の研修やデータの公開を始めたことが目を引きました。私自身に長く海外で働いた経験があり、また現在、大学の教員として毎年100人以上の留学生と接していますので、日本の企業がいかに文化的に閉鎖的かということの思い知る場面が多々あります。データに示されているように、御社においては外国籍の従業員はまだ少数ですが、これからその数が増えることは間違いありません。その時に重要になってくるのは、実は入社してくる方々よりも、それを受け入れる側の方々の教育です。それは単にTOEICで良い点を取れということではなく、異なる文化背景を持つ部下や同僚、あるいは上司と、どう接していくのか、そこからプラスの効果を生み出すためには何が必要かということを一ひとりが考えなくてはなりません。まずは日本に来たのだから、日本語を学べ、日本の文化を学べというのはわかりますが、単純に「郷にいては郷に従え」を押し付けているのでは、トップメッセージに掲げられている「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」を得ることはできません。この問題は御社に限らず、日本企業が全体として抱えているものですが、もはやそこから目を背けることが出来なくなっているという現実をしっかりと認識する必要があると思います。もちろんこのことは、女性、障がい者、シニアという、伝統のないいわゆる「男性モーレツ社員」のカテゴリーに属さない方々の力をいかに最大限引き出していくのか、という問題にも通じるものです。

そうはいつても「現状まだそれほどでもないから…」とってしまうのが人の性です。しかしそれは環境破壊と同様に、現在の問題を将来世代に付け回すことと何ら変わりません。本報告書で「持続可能な開発目標」を明示するようになったことで、こうした意識改革が一層進むよう、期待しています。

東芝テックの会社概要

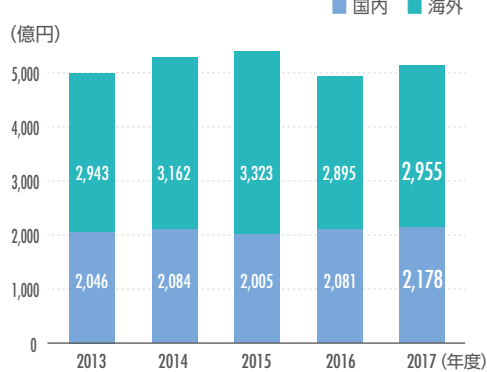
◆ 会社概要 (2018年3月31日現在)



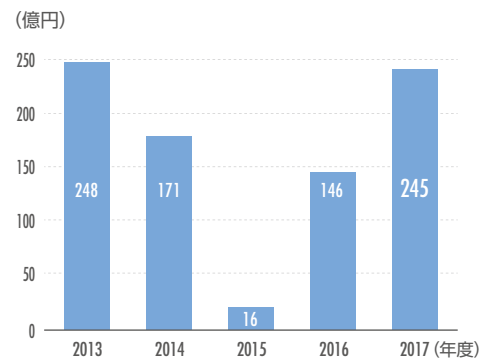
社名	東芝テック株式会社 TOSHIBA TEC CORPORATION
本社所在地	〒141-8562 東京都品川区大崎1-11-1 ゲートシティ大崎ウエストタワー
代表者	代表取締役社長 池田 隆之
設立	1950年2月21日
資本金	399億円
連結従業員数	19,780人 (国内 6,770人 海外 13,010人)
連結子会社数	79社 (国内 7社 海外 72社)

◆ 連結業績 (2018年3月期)

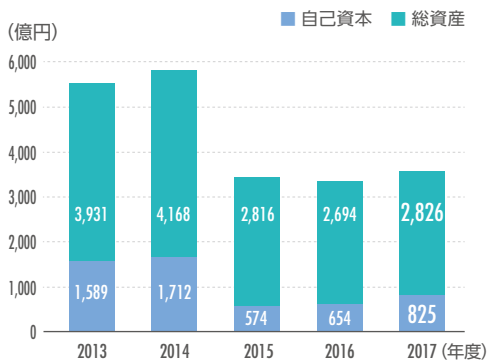
◆ 売上高



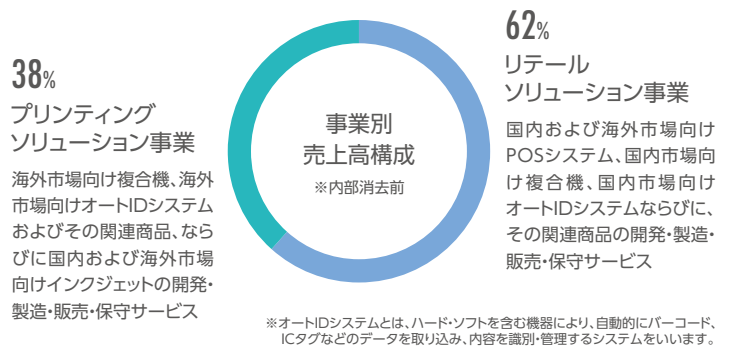
◆ 営業利益



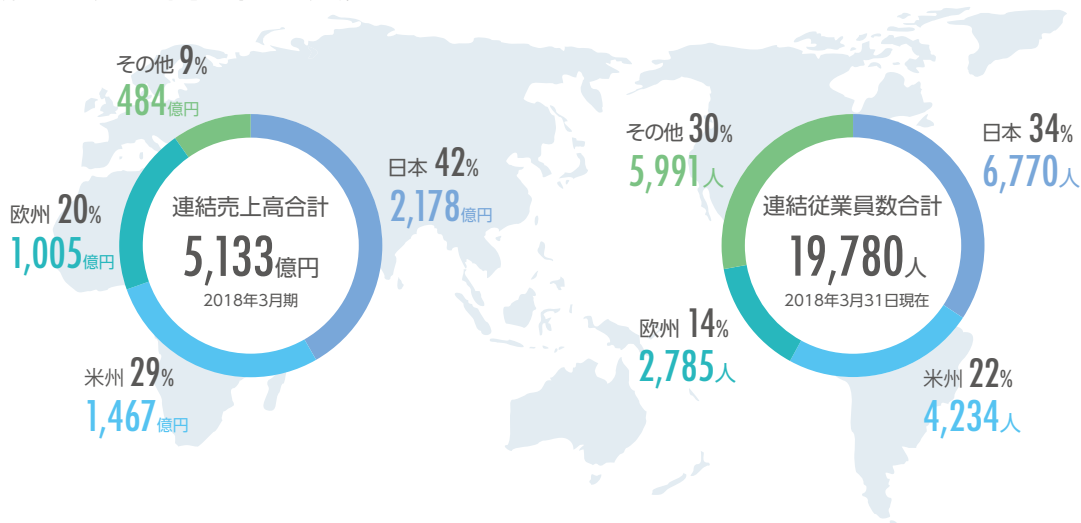
◆ 自己資本・総資産



◆ 事業セグメント別連結売上高構成比



◆ 地域別の売上高と従業員数 連結子会社数 (日本 7社 米州 14社 欧州 36社 その他 22社)



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. <https://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。