

東芝テック 環境報告書 2000



も く じ

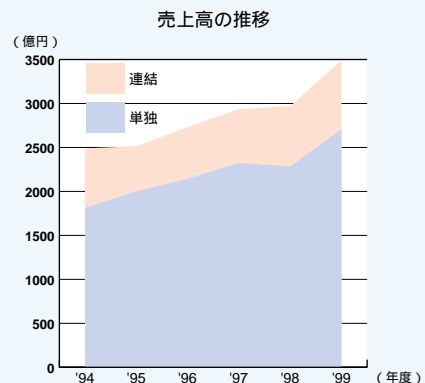
| | | | |
|--------------------|----|--------------------|-------|
| 挨拶 | | 循環型社会 | |
| 環境報告書発刊にあたり | 1 | 製品の回収・リサイクル | 21 |
| | | グリーン調達 | 22 |
| 案内 | | 関係会社 | |
| 読者の皆様へ | 2 | 関係会社・協力会社など | 23 |
| 企業姿勢 | | 海外活動 | |
| 環境保全基本理念・基本方針 | 3 | 海外における複写機の回収・リサイクル | 24・25 |
| 環境履歴 | 4 | | |
| 環境保全体制 | 5 | 社会活動 | |
| ボランティアプラン | 6 | 環境社会貢献 | 26・27 |
| 環境マネジメントシステム | 7 | | |
| 環境会計 | 8 | 情報 | |
| 設備投資 | 9 | 東芝テックグループネットワーク | 28 |
| 具体的活動 | | | |
| 地球温暖化防止 | 10 | | |
| 廃棄物ゼロエミッション | 11 | | |
| 化学物質管理 | 12 | | |
| 環境監査 | 13 | | |
| 環境教育 | 14 | | |
| 緊急時対応・土壌 / 地下水対策 | 15 | | |
| 製品対応 | | | |
| 製品の環境配慮 | 16 | | |
| 複写機・ファクシミリ | 17 | | |
| POSターミナル・事務用コンピュータ | 18 | | |
| 家電製品 | 19 | | |
| 物流段階での環境配慮 | 20 | | |



(三島市・源兵衛川)

会社概要

商 号 東芝テック株式会社
 TOSHIBA TEC CORPORATION
 取締役社長 森 健一
 設 立 1950年2月21日
 従 業 員 数 約5,600名(2000年6月現在)
 資 本 金 399億円(東証1部上場)
 連結売上高 3,488億円(1999年度)



環境報告書発刊にあたり

- 未来の地球環境を水と緑と青空とともに -



東芝テックは自然豊かな静岡県伊豆を発祥の地とし、50年にわたり水と緑と青空に育まれて成長してきました。これまで「明日の地球環境」を守るため、お客様、地域の皆様とともに社員一同「環境保全活動の充実」を経営における最も重要な課題の一つとして、真摯な取組みを推進してきました。

今日、私たちを取巻く世の中は、大量生産・大量消費・大量廃棄という流れから原材料の使用量削減、省エネルギー、再生資源の積極的利用によるリサイクル促進、廃棄物の減量・適正処理といった取組みを進め、豊かにかつ環境への負荷の少ない循環型社会構築に向けて大きく動き始めました。

東芝テックも東芝グループの一員として“人と、地球の、明日のために”のスローガンの下、来たる21世紀を環境の世紀とすべくグループ一体となった取組みを推進しています。「省資源」「地球温暖化防止」をはじめ、「化学物質管理」「環境調和型製品の開発」、さらには「使用済み製品のリデュース・リユース・リサイクル」など、循環型社会構築に向け、さらなる取組みを推進していきます。

2000年を循環型社会構築に向けた新たなスタートの年とし、このたび初めての環境報告書を発刊しました。この報告書は1999年度の環境保全活動を中心にまとめたものです。私たちの環境に対する取組みについて皆様のご理解をいただくとともに、今後の活動に向けてご意見をいただければ幸いに存じます。

平成12年10月
取締役社長

森 健一

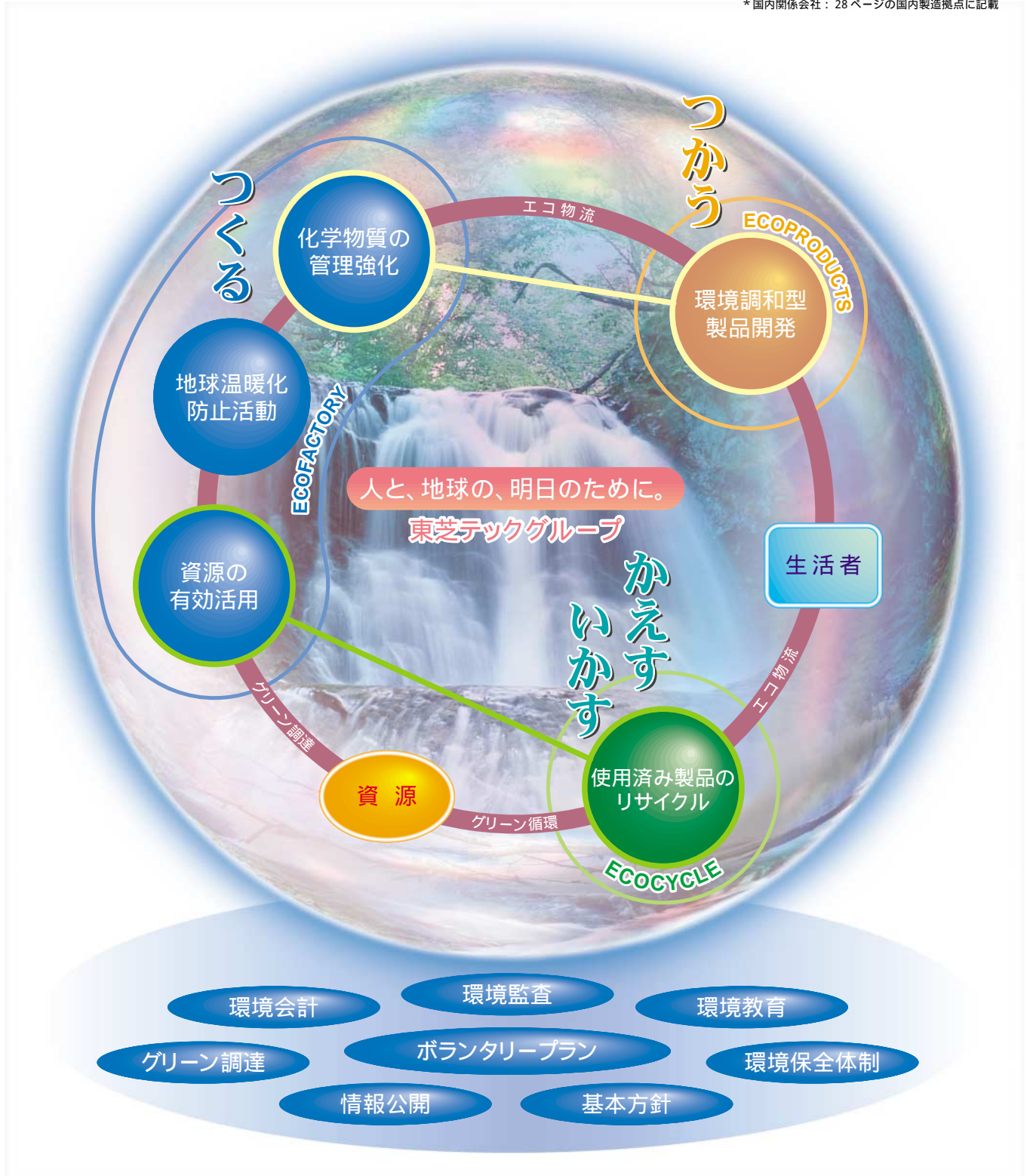
読者の皆様へ

本年度初めて「環境報告書」を発刊いたします。

この環境報告書は初版ということで、過去からの経緯も掲載しました。東芝テックグループの企業活動における環境側面を1999年度実績を中心にまとめてあります。

本報告書の対象範囲は、東芝テックと国内関係会社*とし、国内関係会社のデータは、主として「環境監査」により確認された数値を採用しています。なお、海外現地法人の活動は24、25ページにまとめました。より良き環境報告書の作成のために忌憚のないご意見・ご感想などをお寄せいただけましたら幸いです。

*国内関係会社：28ページの国内製造拠点に記載



環境保全基本方針

当社は環境保全基本方針をもとに定めた事業場の環境方針に沿って環境保全活動を推進しています。

各事業場は「富士箱根伊豆国立公園」「丹沢大山国立公園」の自然環境豊かな場所に位置し、三島事業所は「水と緑と文化の町、水の郷」、大仁事業所は「狩野川の清流と緑豊かな郷」、秦野工場は「名水の里」と、地下水と河川の水質保全を前面にうたっています。

環境保全基本理念

当社は「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が、現存する人類の基本的責務」との認識にたつて、グループの経営理念及び経営方針に基づき行動する。

また当社の事業活動、製品、サービスによる環境に対する影響の大きい項目に関しては、技術的、経済的に可能な範囲で当社内の全階層において目的、目標を設定して環境マネジメントシステムの継続的改善をはかる。

環境保全基本方針

- (1) 環境保全への取組みを、経営課題の最重要課題の一つとして、位置づける。
- (2) 事業活動、製品、サービスに関わる環境的側面について、環境負荷の低減、汚染防止等に関する環境目的及び環境目標を設定して環境保全活動を推進する。
- (3) 積極的な環境施策の展開により環境保全の継続的な改善・向上をはかる。
- (4) 環境保全に関する法令・条例等及びグループとして受入れを決めた要求事項等遵守は勿論のこと、社内規定や自主基準を制定し遵守する。
- (5) 優れた環境技術や製品の開発、提供及び地域・社会との協調連帯、環境保全活動を通じて、社会に貢献する。
- (6) 地球資源の有限性を認識し、その有効な利用、活用を促進する。
- (7) 社員の環境保全意識を高めるため、全員に対する教育並びに広報活動を行う。
- (8) 東芝テックグループ一丸となった環境保全活動を推進するため、関係会社等に対して指導、支援を行う。
- (9) 環境保全の実施状況について、必要に応じて社内外に伝える。

各事業場環境方針

三島事業所

東芝テック株式会社 三島事業所 環境保全基本方針

三島事業所は、「かけがえない地球環境」を「水と緑と文化の町、水の郷」を健全な状態で次世代に引き継いでいくことが、現存する人類の基本的責務との認識にたつて、東芝テックグループの経営理念及び経営方針に基づき行動する。

また当社の事業活動、製品、サービスによる環境に対する影響の大きい項目に関しては、技術的、経済的に可能な範囲で当社内の全階層において目的、目標を設定して環境マネジメントシステムの継続的改善をはかる。

- (1) 環境保全への取組みを、経営課題の最重要課題の一つとして位置づける。
- (2) 事業活動、製品、サービスに関わる環境的側面について、環境負荷の低減、汚染防止等に関する環境目的及び環境目標を設定して環境保全活動を推進する。
- (3) 積極的な環境施策の展開により環境保全の継続的な改善・向上をはかる。
- (4) 環境保全に関する法令・条例等及びグループとして受入れを決めた要求事項等遵守は勿論のこと、社内規定や自主基準を制定し遵守する。
- (5) 優れた環境技術や製品の開発、提供及び地域・社会との協調連帯、環境保全活動を通じて、社会に貢献する。
- (6) 地球資源の有限性を認識し、その有効な利用、活用を促進する。
- (7) 社員の環境保全意識を高めるため、全員に対する教育並びに広報活動を行う。
- (8) 東芝テックグループ一丸となった環境保全活動を推進するため、関係会社等に対して指導、支援を行う。
- (9) 環境保全の実施状況について、必要に応じて社内外に伝える。

2020年 4月 13日
東芝テック株式会社 三島事業所
専任部長 青木 建夫

秦野工場

東芝テック株式会社 秦野工場 環境保全基本方針

秦野工場は、自然環境豊かな山梨県秦野市に位置し、「水と緑と文化の町、水の郷」を健全な状態で次世代に引き継いでいくことが、現存する人類の基本的責務との認識にたつて、東芝テックグループの経営理念及び経営方針に基づき行動する。

また当社の事業活動、製品、サービスによる環境に対する影響の大きい項目に関しては、技術的、経済的に可能な範囲で当社内の全階層において目的、目標を設定して環境マネジメントシステムの継続的改善をはかる。

- (1) 環境保全への取組みを、経営課題の最重要課題の一つとして位置づける。
- (2) 事業活動、製品、サービスに関わる環境的側面について、環境負荷の低減、汚染防止等に関する環境目的及び環境目標を設定して環境保全活動を推進する。
- (3) 積極的な環境施策の展開により環境保全の継続的な改善・向上をはかる。
- (4) 環境保全に関する法令・条例等及びグループとして受入れを決めた要求事項等遵守は勿論のこと、社内規定や自主基準を制定し遵守する。
- (5) 優れた環境技術や製品の開発、提供及び地域・社会との協調連帯、環境保全活動を通じて、社会に貢献する。
- (6) 地球資源の有限性を認識し、その有効な利用、活用を促進する。
- (7) 社員の環境保全意識を高めるため、全員に対する教育並びに広報活動を行う。
- (8) 東芝テックグループ一丸となった環境保全活動を推進するため、関係会社等に対して指導、支援を行う。
- (9) 環境保全の実施状況について、必要に応じて社内外に伝える。

2000年 4月 13日
東芝テック株式会社 秦野工場
専任部長 長谷川 隆

柳町事業所

東芝柳町事業所 環境保全基本方針

柳町事業所は、「かけがえない地球環境」を「水と緑と文化の町、水の郷」を健全な状態で次世代に引き継いでいくことが、現存する人類の基本的責務との認識にたつて、東芝テックグループの経営理念及び経営方針に基づき行動する。

また当社の事業活動、製品、サービスによる環境に対する影響の大きい項目に関しては、技術的、経済的に可能な範囲で当社内の全階層において目的、目標を設定して環境マネジメントシステムの継続的改善をはかる。

- (1) 環境保全への取組みを、経営課題の最重要課題の一つとして位置づける。
- (2) 事業活動、製品、サービスに関わる環境的側面について、環境負荷の低減、汚染防止等に関する環境目的及び環境目標を設定して環境保全活動を推進する。
- (3) 積極的な環境施策の展開により環境保全の継続的な改善・向上をはかる。
- (4) 環境保全に関する法令・条例等及びグループとして受入れを決めた要求事項等遵守は勿論のこと、社内規定や自主基準を制定し遵守する。
- (5) 優れた環境技術や製品の開発、提供及び地域・社会との協調連帯、環境保全活動を通じて、社会に貢献する。
- (6) 地球資源の有限性を認識し、その有効な利用、活用を促進する。
- (7) 社員の環境保全意識を高めるため、全員に対する教育並びに広報活動を行う。
- (8) 東芝テックグループ一丸となった環境保全活動を推進するため、関係会社等に対して指導、支援を行う。
- (9) 環境保全の実施状況について、必要に応じて社内外に伝える。

2020年 2月 1日
東芝テック株式会社
高尾町柳町事業所 専任部長 堀 正 治

大仁事業所

東芝テック株式会社 大仁事業所 環境保全基本方針

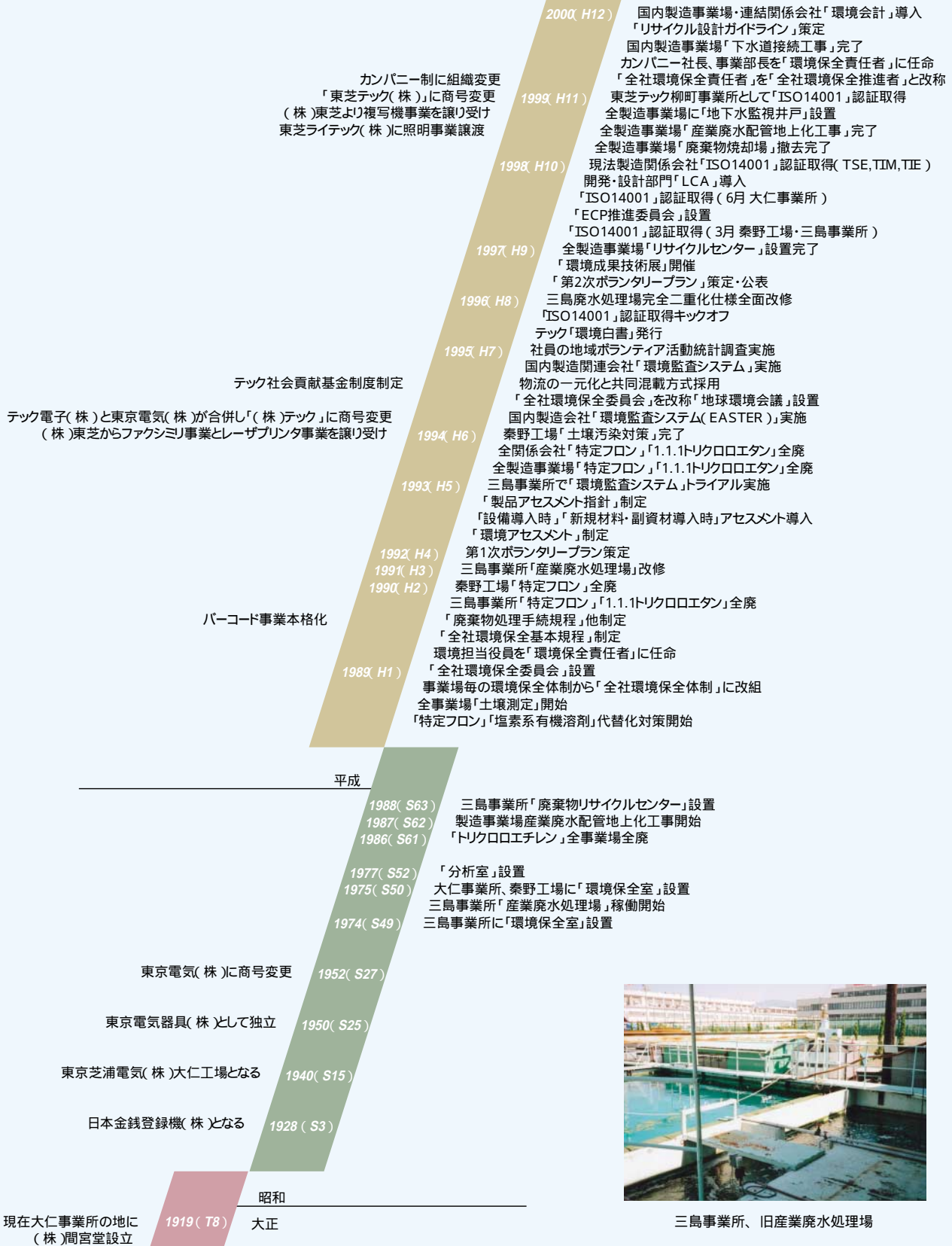
大仁事業所は、「かけがえない地球環境」を「水と緑と文化の町、水の郷」を健全な状態で次世代に引き継いでいくことが、現存する人類の基本的責務との認識にたつて、東芝テックグループの経営理念及び経営方針に基づき行動する。

また当社の事業活動、製品、サービスによる環境に対する影響の大きい項目に関しては、技術的、経済的に可能な範囲で当社内の全階層において目的、目標を設定して環境マネジメントシステムの継続的改善をはかる。

- (1) 環境保全への取組みを、経営課題の最重要課題の一つとして位置づける。
- (2) 事業活動、製品、サービスに関わる環境的側面について、環境負荷の低減、汚染防止等に関する環境目的及び環境目標を設定して環境保全活動を推進する。
- (3) 積極的な環境施策の展開により環境保全の継続的な改善・向上をはかる。
- (4) 環境保全に関する法令・条例等及びグループとして受入れを決めた要求事項等遵守は勿論のこと、社内規定や自主基準を制定し遵守する。
- (5) 優れた環境技術や製品の開発、提供及び地域・社会との協調連帯、環境保全活動を通じて、社会に貢献する。
- (6) 地球資源の有限性を認識し、その有効な利用、活用を促進する。
- (7) 社員の環境保全意識を高めるため、全員に対する教育並びに広報活動を行う。
- (8) 東芝テックグループ一丸となった環境保全活動を推進するため、関係会社等に対して指導、支援を行う。
- (9) 環境保全の実施状況について、必要に応じて社内外に伝える。

2020年 2月 1日
東芝テック株式会社
高尾町大仁事業所 専任部長 堀 正 治

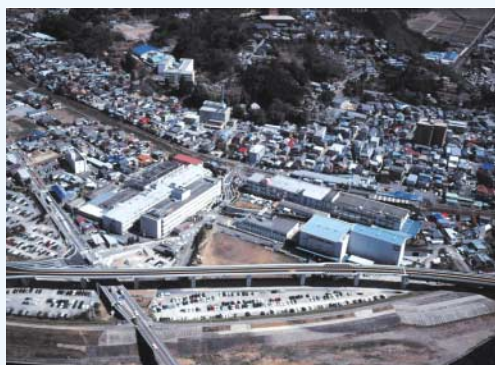
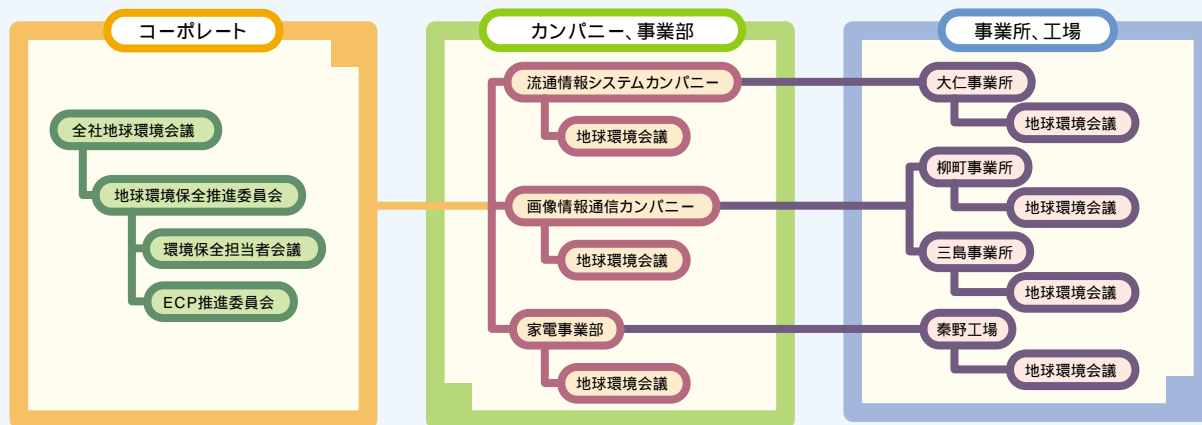
東芝テックグループ環境履歴



三島事業所、旧産業廃水処理場

環境保全体制

東芝テックグループの環境課題への対応を全社横断的な行動に高めるため、1989年に「全社環境保全委員会（1994年から全社地球環境会議）」を設置しました。この会議において、全社環境保全推進者（環境担当役員）を統括責任者とし、地球環境問題に対応すべく様々な内容の審議決定をはかっています。下部組織としてカンパニー、事業部、事業所、工場に「地球環境会議」を設け、全社一体となった環境保全活動の推進を行っています。



大仁事業所

国産事務機発祥の地という伝統と優れた技術に培われ、各種電子機器生産の中心として、POSシステム、電子レジスターなどを製造しています。また、同地域（静岡県田方郡大仁町）に三福製作所（部品事業推進部）、テック伊豆電子（株）、テックプレジジョン（株）を設置し、各カンパニー生産拠点に主要部品を供給しています。



柳町事業所

全世界向け複写機およびトナーの開発設計・製造・サービス関連業務を行っています。また米国・フランス・中国にある製造拠点を技術的に支援しています。東芝テック画像情報システム（株）、東芝コピーテクノス（株）も同事業所内にあり、一体となって開発・サービスの事業運営を担っています。



三島事業所

ファクシミリ、プリンタ、オンライン窓口端末機などを製造するとともに、アジアの海外生産現地法人に主要部品を供給しています。また、技術研究所も併設され、製品開発の中心的な役割を担っています。



秦野工場

最新鋭クリーナーモーターの自動ラインを誇る秦野工場。クリーナー、精米器、ジューサー、ミキサー、クッキングカッターなどの家電製品やエアーカー・エアーマッサージャットなどの健康機器を製造しています。

ボランティアプラン(企業自主行動計画)

「環境と調和した経済社会の構築」が求められ、企業の社会的責任や果たすべき役割は益々大きくなっています。当社は、環境に関する自主行動計画(業務項目、目標値、目標年度、設備投資額など)を設定し、これに修正を加えて、「継続的改善」を推進しています。

1993年4月には、この計画の中から具体的な実施推進項目を「第1次ボランティアプラン」として策定し、その内容を公表しました。

1996年4月には、「第1次ボランティアプラン」の総括を実施し、当初目標項目7項目のうち、5項目達成(特定フロン全廃、1,1,1トリクロロエタン全廃、製品アセスメント実施、製品リサイクル率向上、関係会社の特定フロン、トリクロロエチレンおよび1,1,1トリクロロエタン全廃)2項目(省エネ、廃棄物削減)が未達成となりました。この結果を受け、「第2次ボランティアプラン」(12項目)を策定し、行政当局に提出するとともに公表してきました。

第2次ボランティアプラン(1996.4~2001.3)の達成状況

| | 取組み項目 | 具体的な目標 | 1999年度実績 |
|----|---------------------------|--------------------------------------|--------------------|
| 1 | 製品アセスメントの実施 | 1995年度より全製品実施 | 1991年家電でスタート100%実施 |
| 2 | リサイクル困難な部品・材料の使用低減 | 2000年度 30%減 | 27%減(家電) |
| 3 | 製品の機能当たり重量の低減 | 2000年度 10%減 | 18%減(家電) |
| 4 | 製品機能当たり消費電力の低減 | 2000年度 10%減 | 9%減(家電) |
| 5 | 製品の包装物重量の低減 | 2000年度 30%減 | 4%増(家電)発泡材 ダンボール化 |
| 6 | 製品の分解時間の短縮 | 2000年度 30%減 | 20%減(家電) |
| 7 | 製品包装用発泡スチロールの低減 | 2000年度 半減 | 100%(家電)発泡レス化実施 |
| 8 | 売上高廃棄物原単位の低減 | 売上高原単位で2000年度に1990年度の75%削減 | 90%削減(全社) |
| 9 | 売上高エネルギー原単位の低減 | 売上高原単位で2000年度に1990年度の25%削減 | 8%増(全社) |
| 10 | ISO14001の認証取得 | 1997年度までに全事業場取得 | 100%取得(全社) |
| 11 | 製品環境ビジョンの策定・実践 | 1996年度までにビジョンを策定し以後実施 | 100%実施(全社) |
| 12 | 新33/50作戦の実施(有害化学物質の使用量削減) | 1994年を基準に生産高原単位で1997年度 1/3減、2000年度半減 | 25%減(全社) |

第3次ボランティアプラン(2001.4~2006.3)

| | 項目 | ボランティアプラン目標値(2005年度) |
|---|------------------------------|---------------------------|
| 1 | 廃棄物ゼロエミッション* | 2003年度にゼロエミッション達成 |
| 2 | 化学物質排出量の削減 | 2000年度の30%減 |
| 3 | 売上高CO ₂ 排出量原単位の改善 | 2010年度に1990年度の25%減 |
| 4 | グリーン調達 | 2000年度を基準として目標を設定 |
| 5 | 製品情報提供 | 環境自主基準の適合製品比率50% |
| 6 | 製品機能あたり消費電力の低減 | 2000年度の30%減 |
| 7 | 鉛フリーはんだの採用 | 2003年度までに全製品で鉛フリーはんだを全面採用 |
| 8 | HCFC**の全廃 | 2004年12月までに全廃 |

*ゼロエミッションとは産業廃棄物最終処分量を総発生量の1%以下にすることと定義

**代替フロンとして位置づけていたHCFCについても規制の対象とし、2020年のモントリオール議定書全廃期限を前倒して推進

継続的な環境保全の推進

当社では、環境負荷の低減をはかり、継続的な環境保全の取組みを推進する「しくみづくり」を構築しています。国際環境規格「ISO14001」による環境マネジメントシステムが「しくみづくり」の有効なツールであると判断し、国内はじめ海外現地法人での認証取得を進めています。

国内事業場の認証取得

1997年3月に、秦野工場と三島事業所が認証を取得し、同年6月に大仁事業所が取得、国内生産サイト3事業場がすべて認証取得しました。また、更新審査の際に関係会社も含む「拡大審査」を受審し、関係会社もISO14001の傘下に入れて推進しています。柳町事業所については、(株)東芝柳町事業所のサイトとして1996年10月取得し、東芝テック(株)柳町事業所としても1999年1月認証を取得しました。



秦野工場



三島事業所



大仁事業所



柳町事業所

海外現地法人の認証取得

海外現地法人も国内と同様のマネジメントを行うため、東南アジアの3拠点の取得目標を1999年度末と定め、国内から各種支援を行いました。

1998年4月に TEC SINGAPORE ELECTRONICS PTE.LTD [シンガポール] と TIM ELECTRONICS SDN. BHD [マレーシア] が取得し、続いて8月には PT TEC INDONESIA [インドネシア] が取得、計画を前倒して達成しました。

複写機事業が(株)東芝から移管され、これを受け関連現地法人が欧州、米国、中国で相次いで認証を取得しています。

シンガポール

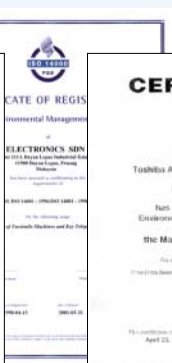
マレーシア

中国

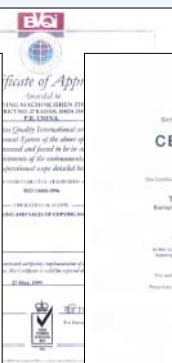
インドネシア



フランス



アメリカ



ドイツ



環境会計の導入

当社は、企業活動のうち、環境保全に関わる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東芝グループの「環境会計制度」を導入しました。

1999年度環境会計の概要

1999年5月に公表された環境庁の「環境会計システムの確立に向けて」に沿って環境コストと効果を集計しました。

1. 対象

期 間 1999年4月1日～2000年3月31日
 会社名 東芝テック(株)
 東静電気(株)
 テック伊豆電子(株)
 (株)フジケン

2. 環境保全コスト

事業活動に起因する環境への負荷を低減させることを目的とした設備投資と開発投資
 汚染防止、省エネ、リサイクルなどの環境保全経費
 環境調和型製品開発、使用済み製品の市場回収、リサイクルなどの環境関連経費

3. 効果

直接効果

電力や上下水道、廃棄物処理費用など実際に節減できた金額と有価物売却益

みなし効果

大気や水域、土壌などへの環境負荷の削減量を賠償費用のデータ、環境基準などにより金額換算(環境負荷の削減量を前年度対比で表示)

今後の課題

今回は、東芝グループとしての集計の中で当社の環境会計として位置づけましたが、データ蓄積とタイムリー集計、評価法などシステム改善を継続していきます。

環境保全コスト

単位：千円()は東芝テック単独

| 分類 | 内容 | 投資額 | 当期費用 | コスト計 |
|----------|----------------|-------------------|-----------------------|-----------------------|
| 事業エリアコスト | 環境負荷低減 ~ | 213,211 (199,562) | 153,301 (142,102) | 366,512 (341,665) |
| 内 訳 | 公害防止コスト | 20,795 (12,167) | 41,142 (38,606) | 61,937 (50,775) |
| | 地球環境保全コスト | 185,463 (182,326) | 9,502 (7,611) | 194,965 (189,936) |
| | 資源循環コスト | 6,953 (5,069) | 102,657 (95,885) | 109,610 (100,954) |
| 上・下流コスト | グリーン調達、リサイクルなど | 123 (0) | 248,492 (217,554) | 248,615 (217,553) |
| 管理活動コスト | 環境教育など | 0 (0) | 120,817 (119,188) | 120,817 (119,188) |
| 研究開発コスト | 環境調和型製品開発など | 12,894 (9,727) | 1,492,211 (1,446,921) | 1,505,105 (1,456,648) |
| 社会活動コスト | 緑化、情報開示など | 1,044 (1,044) | 67,560 (74,101) | 68,604 (75,145) |
| 環境損傷コスト | 土壌汚染修復など | 0 (0) | 0 (0) | 0 (0) |
| 合計 | | 227,272 (210,333) | 2,082,381 (1,999,866) | 2,309,653 (2,210,199) |

効果

単位：千円()は東芝テック単独分

| 効果の内容 | 環境負荷量(98-99) | 経済効果 | |
|-----------------|-----------------------|-------------------|------------------------------|
| CO ₂ | 1768 t (1512 t) | 123,957 (107,161) | 直接効果 165,376 (143,700) |
| 廃棄物最終処分量 | 154 t (112 t) | 39,174 (34,868) | |
| 用水 | 149,403 t (139,303 t) | 2,245 (1,671) | |
| BOD | 4,000Kg (3,300Kg) | 3,966 (3,259) | みなし効果 37,024 (31,060) |
| フッ素 | 1,000Kg (800Kg) | 1,023 (1,023) | |
| 全窒素 | 0Kg (0Kg) | 0 (0) | |
| ばいじん | 40Kg (40Kg) | 1 (1) | |
| NO _x | 500Kg (500Kg) | 13 (13) | |
| SO _x | 1,300Kg (1,300Kg) | 28 (28) | |
| その他 | 2,500Kg (2,300Kg) | 31,993 (26,736) | |
| 合計 | | 202,400(174,760) | |

環境関連投資

事業活動によって発生する環境への影響を低減するとともに、リスクを未然に防止するため各種の環境保全投資を実施しています。環境負荷の少ない生産プロセスの導入、法規制に係わる環境関連投資は勿論のこと、自主基準値を維持・確保するための監視・測定関連等を実施しています。地球環境の保全のため東芝テックグループ全体の取組みとして横展開し、レベルの向上に努めています。

環境関連投資内容の概要

1990年から1993年に、洗浄工程に使用していた塩素系有機溶剤の1,1,1-トリクロロエタンと特定フロン等の全廃に対応して水系洗浄装置等を導入しました。それぞれの事業場が「清流の狩野川」「水の郷」「名水の里」に立地していることを考慮し、1997年までは特に水質の保全を重点に投資してきました。近年は地球温暖化防止が強く叫ばれており、当社としても、1997年以降、省エネ機器の導入、CO₂削減のためクリーンエネルギー代替に積極的に取り組んでいます。

施設・設備等改善事例



配管の地上化



公道に隣接した石垣改修

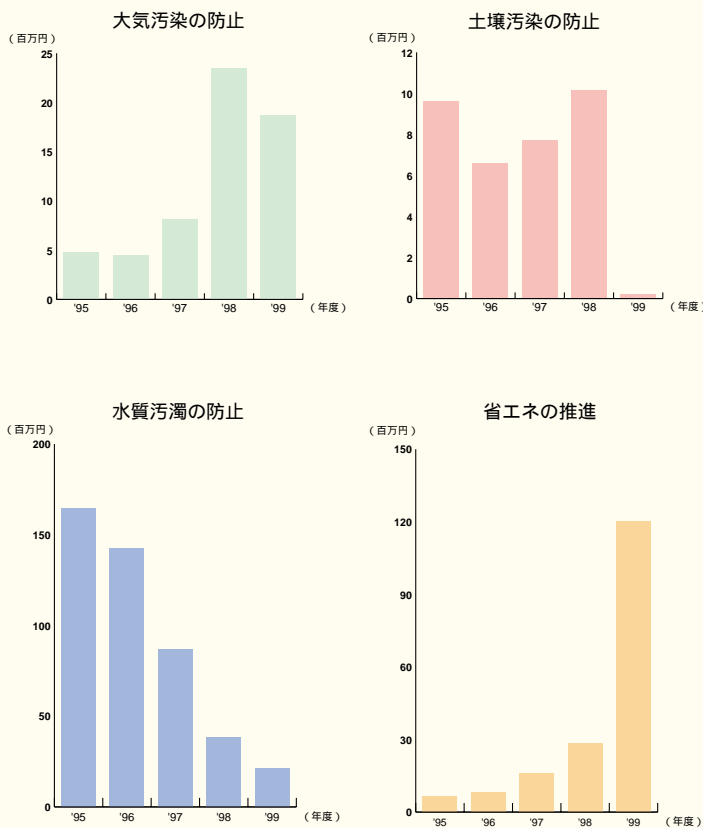


廃水処理場の二重構造化



スクラバーの設置

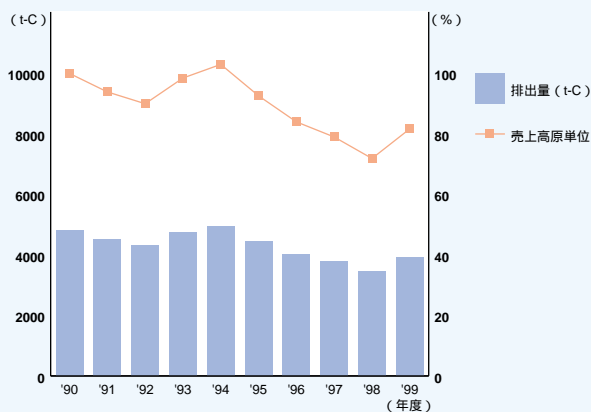
環境関連投資推移



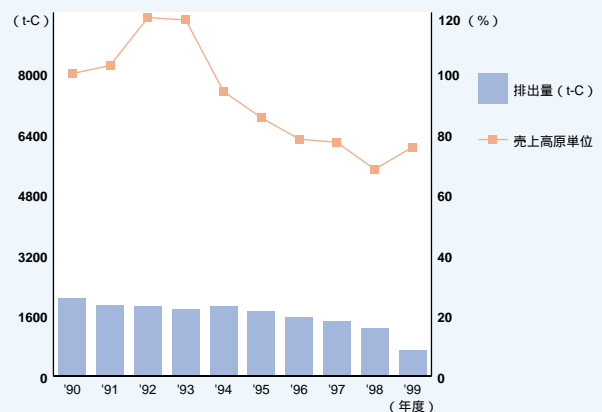
地球温暖化防止

第3回地球温暖化防止条約締約国会議(京都会議)以降、温暖化効果ガスの削減に向けて国際的な取組みが進められています。当社では、地球温暖化防止の一環として省エネルギー・CO₂排出量削減に取り組んでいます。当社の目標は売上高CO₂排出量原単位削減で1990年度を基準に2010年度までに25%改善することです。その結果、1999年度の実績としては、CO₂排出量が1990年度比18%削減、売上高CO₂排出量原単位でも1990年度比18%改善しました。今後は、新エネルギーなどの活用により地球温暖化防止をはかります。

CO₂排出量削減と売上高原単位推移(全社集計)



CO₂排出量と生産高原単位推移(三島事業所)



省エネルギー・CO₂排出量削減対策事例



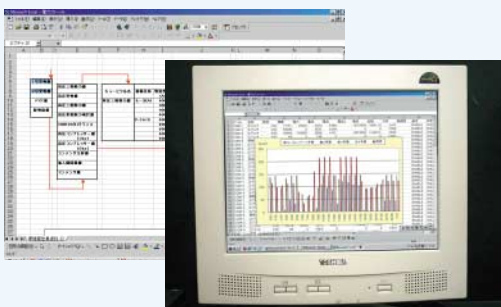
事業場の屋根に断熱材を入れ空調のためのエネルギー使用量を削減しています。

(エネルギー使用量削減 24.8%削減)



空調機を氷蓄熱空調システムとし、夜間電力を使用して氷を作り、蓄熱されたエネルギーを昼間の空調に使用しています。

(電力料金 15.4%削減)



当社はエネルギー構成で、電力が94%を占めており、職場単位及び多使用設備に電力モニターを設置し、パソコンによる管理をしています。



事業場の重油暖房機を天然ガスヒートポンプに置換えCO₂排出量削減をはかっています。

(CO₂排出量 50%削減)

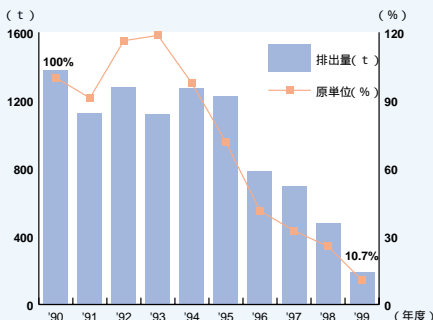
廃棄物削減

当社では廃棄物の減量化及び資源のリサイクルを推進しています。

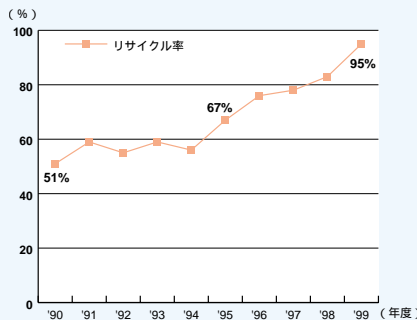
資源のリサイクルに欠かせないのが分別の徹底です。各事業場とも金属から用紙類まで 50 種類以上に分別し「混ぜればゴミ、分ければ資源」をモットーに廃棄物削減活動を展開しています。

廃棄物削減実績とリサイクル率の推移

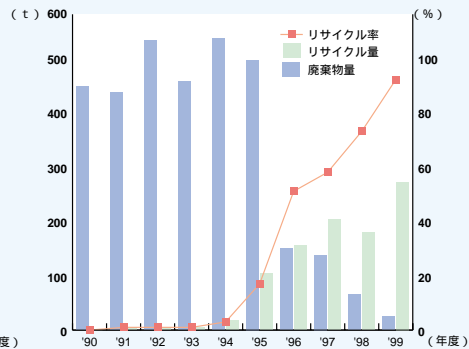
廃棄物排出量削減と売上高原単位(全社集計)



リサイクル率(全社集計)



廃プラスチックリサイクル状況(大仁事業所)



ゼロエミッション

東芝テックグループでは産業廃棄物最終処分量を 1% 以下にするゼロエミッションの取組みを 2003 年に向けて推進しています。

廃棄物の総量削減とともにグリーン購入等の施策を展開しています。



海外からの社員のために分別場所、内容等を英語などで表示し、協力を求めています。



リサイクルセンター(エコステーション)



リサイクルセンター(秦野工場)

減容化

生ゴミ、各種の梱包材に使われる発泡スチロール、プラスチック、空きカン、空き瓶など減容化してから産廃業者に渡しリサイクルしています。

当社環境関連機器

当社は、「TEC」ブランドで、環境関連機器の製造・販売をしています。

お問い合わせ先
東芝テック株式会社
流通情報システムカンパニー
新規商品統括部 環境営業部
TEL 03-5623-8271



ペットボトル回収機



空きカン回収機



業務用大型ゴミ処理機

化学物質管理

世界には5万とも10万ともいわれる化学物質が存在し、私たちの生活に多くの恩恵をもたらす一方で、これらのいくつかは何らかの有害性が有るといわれ、環境への影響が顕在化しています。化学物質がもたらすリスクを低減するために、日常管理の徹底、より環境負荷の少ない化学物質への転換及び量の削減等を推進しています。

今後、IT化の活用により、PRTR*集計システムの構築を推進していきます。

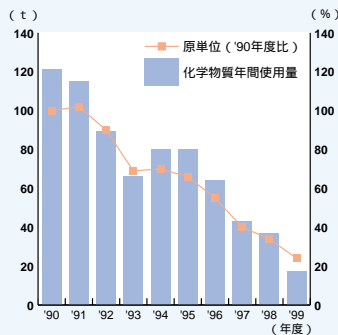
リスク管理区分

取扱っている化学物質の環境影響を評価し、「禁止」「削減」「管理」の管理区分を定め、管理をしています。新規の化学物質の採用は、「規制化学物質管理システム」により事前に評価・判定し使用の可否及び管理の手順を定めリスクの軽減に努めています。有害化学物質の使用量を2000年に1994年度実績の25%削減する取組みを推進しています。

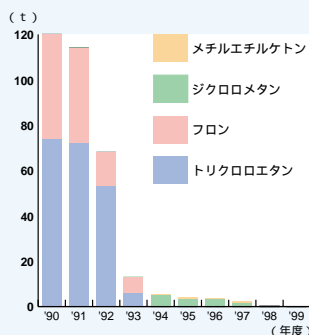
大気・水質の保全

3基保有していた焼却炉を1998年2月までに全廃しています。外部に委託する焼却物の削減は各事業場毎に目標を設定し、推進しています。オゾン層破壊物質である特定フロン、1,1,1トリクロロエタンについては、水系洗浄剤への代替、無洗浄化、加熱洗浄等の技術開発により1993年1月に全廃しました。また、ジクロロメタンは1997年、メチルエチルケトン（MEK）は1999年に代替化により全廃しています。

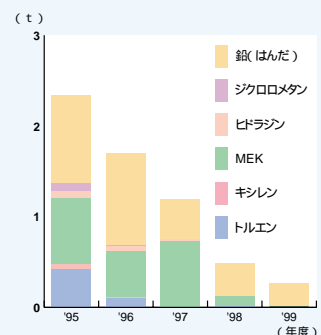
化学物質年間使用量と原単位推移



オゾン層破壊物質他削減状況



化学物質削減 秦野工場事例



マテリアルバランスの把握(PRTR)

PRTR*調査について2001年の実績を把握して2002年の公表に向け、1998年試験導入をスタートしています。

* PRTR : Pollutant Release and Transfer Register (環境汚染物質排出移動登録)

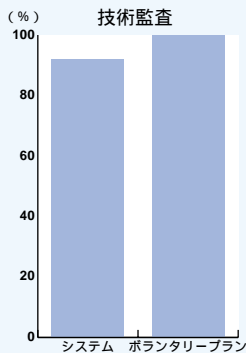
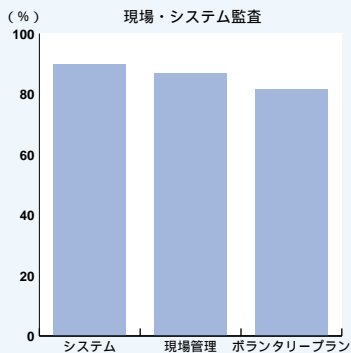
環境監査

当社は東芝グループの一員として「東芝総合環境監査 EASTER*」による自主監査を 1994年度から毎年実施しています。

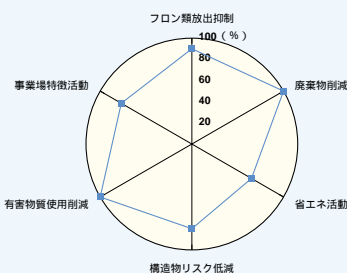
「環境マネジメントシステム」については「ISO14001」に基づき実施し、「現場施設管理」「ボランタリープランの達成度」等環境パフォーマンスの向上は「EASTER」により実施しています。この自主監査により、各事業場の環境保全活動を客観的に評価、事業場間にトランスファーし、レベルの向上をはかっています。また、評価結果は経営トップに報告され経営に反映されています。

* 「東芝総合環境監査 EASTER」: Environmental Audit System in TOSHIBA on basis for ECO Responsibility

EASTER 監査評価結果の例



ボランタリープラン評価の内訳



環境監査員養成状況(2000 6現在)

| 事業場 | JAB 認定監査員補 | ISO14001 監査員養成機関認定 | | 東芝(EASTER)認定 | |
|-------|------------|--------------------|-------|----------------|-------|
| | | 主任監査員 | 内部監査員 | 現場システム監査員 | 技術監査員 |
| 本社 | 2 | 2 | 1 | 2 | 1 |
| 大仁事業所 | 2 | 3 | 22 | | 1 |
| 三島事業所 | 1 | 7 | 13 | 1 | 1 |
| 柳町事業所 | | 2 | 5 | | 1 |
| 秦野工場 | 2 | 7 | 17 | | 1 |
| 関係会社 | | 3 | 16 | | |
| 計 | 7 | 24 | 74 | 3 | 5 |

環境監査状況



受審工場のプレゼンテーション



現場での監査



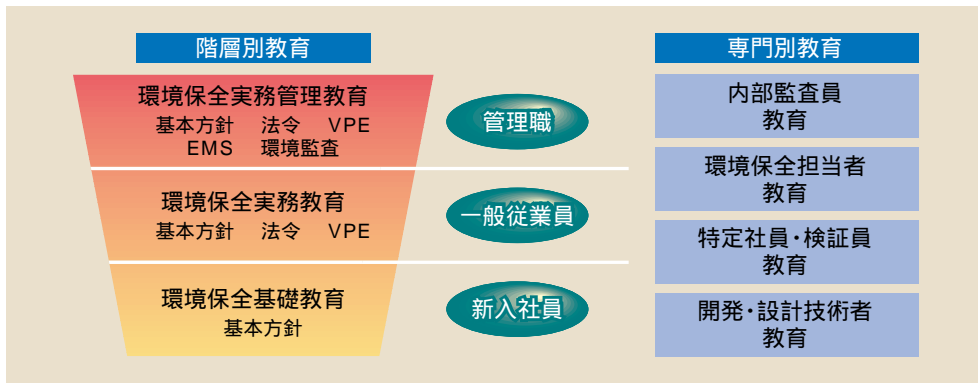
内部監査風景



EASTER監査公開

環境教育

新入社員から管理職まで、環境保全レベルの維持・向上を目的として階層別教育を実施しています。教育内容には環境保全基本方針、環境基本法及び関係法令、ボランティアプラン、環境マネジメントシステム、環境監査等が含まれます。教育対象は当社社員のみならず関係会社社員、協力会社社員に対しても実施しています。



内部監査員教育、特定社員教育、技術者教育

ISO14001の要求事項の適合性を監査するための内部監査員教育、特定社員教育などを実施しています。受講者は公的資格を取得することで、公平性及び法の遵守の必要性を認識します。

技術者には技術者教育を実施し、環境調和型製品の創出活動を進めています。



内部監査員教育状況

啓蒙活動

環境保全啓蒙活動の一環として各事業場に環境コーナーを設置し、全社員への伝達及び地域の方々にもご覧いただけるよう配慮しています。社員には環境カードを配布し、携帯を義務づけています。さらに環境ニュースを定期的に発行しています。



環境コーナー



各事業場環境ニュース

緊急時対応

リスク対応

各事業場の環境リスク発生要因は大きく3つあります。

1. 構内雨水排水経路から外部への薬液類流出
2. 環境関連施設や製造設備からの油流出
3. 廃棄物集積場所からの廃棄物の飛散・流出

以上のリスクを抱える施設においては、流出や飛散が発生しないように設備の充実をはかっています。

緊急時対応訓練

地震・大雨・火災・停電・設備故障などの原因で環境に影響を引き起こす緊急事態が発生した場合を想定し、各事業場では緊急時対応訓練を行っています。地域環境への被害の拡散を最小限に防止し、早期収束のために最大限の努力を払う手順を緊急時対応標準として作成しています。

訓練を実施した結果、改善を必要とする個所が発見された場合はさらに是正・予防処置を規程に基づいて見直しています。



雨水異常時遮断バルブ



危険物倉庫周辺グレージング



最終放流口緊急遮断訓練



2重構造の油水分離槽



廃置場グレージング・受皿



重油施設緊急訓練

土壌 / 地下水対策

三島事業所は富士山の「湧水地域」に、秦野工場は丹沢山系の「湧水地域」に位置しています。大仁事業所の横には、狩野川の清流が流れています。このような環境のもとで、事業場の環境方針に「水の保全」を重要項目として位置づけ管理、推進をしています。

土壌汚染管理には早くから対応し自主測定・監視を定期的を実施してきました。

1990年に秦野工場で土壌から1.1.1トリクロロエタンが僅かに検出され、「土壌の汚染に係る環境基準」(1991年)告示以前ではありましたが、秦野市に報告、市の指導のもとに、エタン・タンク横の土壌入替え浄化対策と構内部品置場の真空吸引方式による浄化対策を実施しました。その結果1994年秦野市より浄化事業完了の承認を受けました。現在は市の「監視井戸」を構内に設け水質の継続監視をしています。1998年には、三島・大仁両事業場に三島市及び大仁町と協議して、自主的に「監視井戸」を事業場敷地内に設け、水質分析結果を定期的に行政に報告しています。



監視井戸掘削状況

環境調和型製品

製品のライフサイクル(原材料の調達、製造、流通、使用、リサイクル、廃棄に至るまでの製品の一生)を通して環境負荷を低減した「環境調和型製品(ECP)*」の創出を製品開発のコンセプトとしています。

環境調和型製品の開発にあたっては、省エネルギー、省資源、リサイクル性の向上、環境影響化学物質の削減・代替化に配慮してきましたが、最近では3R**の視点から、リサイクル性だけでなく、廃棄物の発生抑制(リデュース)、部品等の再利用(リユース)に向けた取組みをしています。

* ECP: Environmentally Conscious Products

** 3R : Reduce(リデュース) Reuse(リユース) Recycle(リサイクル)

推進体制

当社は国内4ヶ所の事業場で開発と製造を行っています。1997年に「ECP推進委員会」を発足させました。この委員会は環境調和型製品の開発に関わる全社共通課題を具体的に推進することを目的としています。

製品の環境影響評価

製品の開発・設計段階における環境影響評価としては製品アセスメントを基本とし、LCA(ライフサイクルアセスメント)にも積極的に取り組んでいます。製品アセスメントは、1991年の再生資源利用促進法施行と同時に家電部門においてスタートし、1995年度からは全部門の全製品について実施しています。LCAについては1997年に導入して現在は全社展開をはかっている段階ですが、すでに家電部門においては製品アセスメントの評価項目に組み込み、主要製品についての実施を義務づけています。

「リサイクル設計ガイドライン」と「ECP改善事例集」の発行

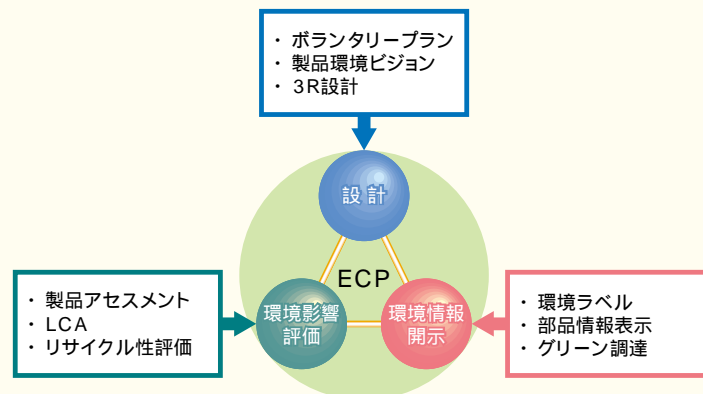
2000年3月には「リサイクル設計ガイドライン」を発行しました。「ECP改善事例集」も定期的に作成しており、過去2年分を集めた第3版を発行しました。

定期的に技術に関する環境監査を実施することで、活動のレベルアップをはかっています。

今後の課題

環境影響化学物質、および3R(リデュース、リユース、リサイクル)に対応した設計基準の明確化に取り組めます。

ECP三要素



複写機・ファクシミリ

オフィスで使用されている、複写機、ファクシミリの取組みを紹介します。

省資源設計

製品設計で原材料はじめ、部品ユニットの小型化、部品点数、質量の低減を進めています。消耗品設計では感光体、現像剤の長寿命化に取り組んでいます。複写機プリマージュ 801 では部品の共通化をはかっています。現像器ユニットの定期点検サイクルを約 40 % 延長し、保守作業を軽減することができました。

このように、製品本体と消耗品、保守部品の省資源化に取り組んでいます。

(数値は対前機種プレシオ6560 比)

省エネ設計

待機時の消費電力が一定の基準以下のOA 機器にロゴマーク表示できる国際エネルギースタープログラムに参加しています。ファクシミリ TF - 6100 では待機時消費電力を約 60 % 削減しています。

(数値は対前機種 TF - 6500 比)



国際エネルギースターマーク

プラスチック部品のリサイクル対応

複写機ではプラスチック部品が製品質量の約 20 % 使用されています。回収後のリサイクルが容易になるよう、主要部品に材料名を表示しています。

トナー容器には再生プラスチックを原料に使用し、再生材の利用を進めています。

また、プラスチック外装カバーには、焼却時にダイオキシンの発生が懸念される特定臭素系難燃材を使用しないプラスチックを採用しています。

下図に主な環境配慮項目を挙げました。

主な環境配慮項目



複写機プリマージュ801

- 発泡スチロールレス梱包
- ユニット化設計採用による解体性の向上

ISO14001 認証取得事業場で生産

「国際エネルギースタープログラム」
基準適合

トナー容器に再生プラスチック材を使用

外装などのプラスチック部品には
特定臭素系難燃材不使用



ファクシミリ TF - 6100

省エネモードで待機電力を削減

POSターミナル

スーパーなどのチェックアウトにご使用いただいているPOSターミナルM-6800を前機種であるM-5800との比較で紹介いたします。

省資源化

従来ジャーナル(レシート)プリンタに出力していたお買い上げ情報をPOSターミナルの通信回線を通じてストアコントローラにデータとして保管(電子ジャーナル)することにより、ジャーナル用紙の省資源化をはかっています。

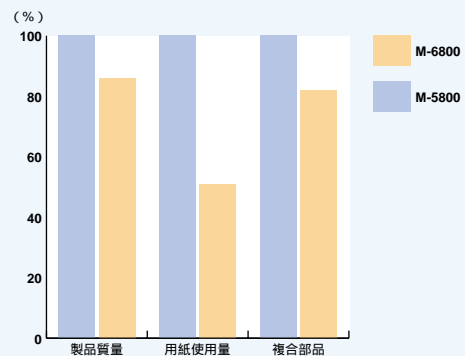
- ・ 本体幅比 80 %
- ・ 用紙使用量比 51 %
- ・ 製品質量比* 86 %



* 当社独自の機能指数による機能当たりの質量比

リサイクル性

リサイクル可能率を向上させるために、素材構成比(質量比)で20%を占めるプラスチックの材料名表示を全体の75%実施しました。複合部品を前機種に対し18%削減しています。



包装材

POSターミナルの包装材に使用する発泡スチロールの小形・薄肉化及びパルプモールド化とともに1997年度から包装材を使用しない輸送方式(包装レス輸送)を採用し、1995年度比で包装材を57%削減しています。

事務用コンピュータ

中小規模の製造業、卸売業を中心に伝票・請求書発行などの業務にご使用いただいている事務用コンピュータについて紹介します。

省資源化

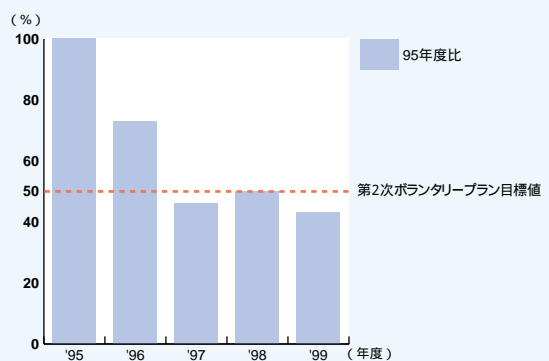
事務用コンピュータはシリーズ発売当初から一貫して、省スペースで使い勝手の良い一体型(オールインワン)を採用しています。

包装材

最新のモデルSJ-3では包装材にパルプモールドを使用し、発泡スチロールの削減をしています。

省エネ化

事務用コンピュータではシリーズ発売当初から表示部に省電力モードのLCDを採用しています。



クリーナー

クリーナーでは製品の企画・設計試作・型物試作の各段階において、事業部の基準に基づいた事前評価を行っています。この事前評価にはLCAの評価項目も盛り込み、環境調和型製品の創出に取り組んでいます。

省エネ化

“省エネの流れを当社がリードする”を基本に新技術・新機構の製品開発を推進しています。



- 小型軽量、低消費電力、高速回転で、強力パワーを発揮する「インバータモータ」を開発し、省エネを推進しています。(VC-J21Vに搭載)

環境情報の管理

本体定格拉ベルに2次元バーコードを設け、環境情報を管理しています。今後はさらに情報の充実をはかっていきます。



2次元バーコード

環境影響化学物質の削減

- 塩ビレス化



バンパー



ホース

- 接続部のはんだレス化

コードリールの接点板部をファストン端子化し、ホース差込口の刃受板とリード線のスポット溶接化を実施しています。



コードリール



刃受板

包装材の発泡レス化

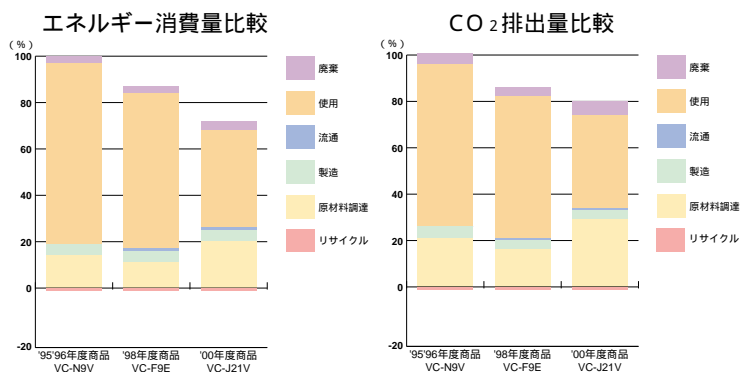
発泡スチロール全廃、ダンボール化をしています。

LCA活用事例



2000年開発製品 VC-J21V
消費電力50%低減(対前機種)
インバータモータ採用
本体排気ゼロ
(臭い、ホコリ巻き上げなし)
低騒音化 業界最小約39~46dB)

LCA分析結果



物流段階での環境負荷低減活動

当社は、全国の支社・支店、大手スーパー様、デパート様などに大量の商品を納品しています。

輸送には、トラック便が大部分を占めており、製品質量の低減、包装材料の軽量化、包装容積の縮小化を推進しています。さらに製品を専用コンテナで輸配送する「包装レス輸送」などの物流における環境負荷低減活動をしています。

また、温暖化防止の観点から、CO₂排出量が少ない鉄道貨物輸送の活用をはかっています。

輸配送の環境負荷低減活動

流通情報システムカンパニーでは、輸配送時の環境負荷低減活動として、包装レス輸送を実施しています。

商品を稼動可能な状態にまで組上げ輸送することにより、包装材を大幅削減し、物流容積の縮小化をはかりました。

また、納入先での包装廃棄物の排出も削減されるため、お客様の廃棄物処理コストの抑制にも貢献しています。

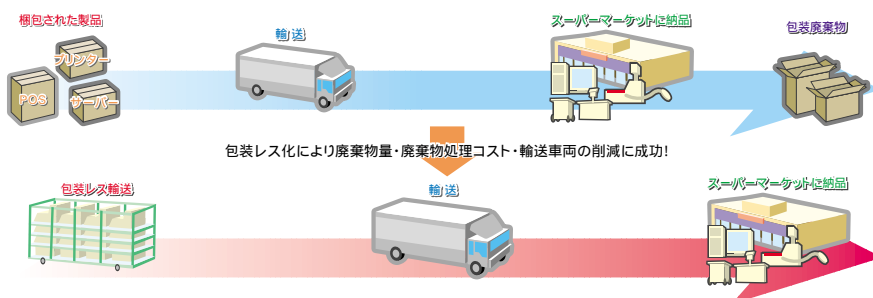


包装レス輸送の実施効果

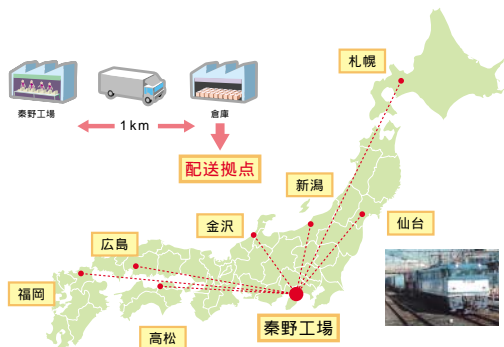
(単位：円/セット)

| キーワード | 費用 | 従来(A) | 従来(B) | 効果(B)-(A) |
|-------|------|---------|---------|---------------|
| 包装レス | 材料費 | 4 988 | 0 | 4 988 |
| 直送化 | 輸送費 | 9 957 | 5 067 | 4 890 |
| セット製造 | 廃材処理 | 4 000 | 0 | 4 000 |
| | 合計 | 18 945 | 5 067 | 13 878 |

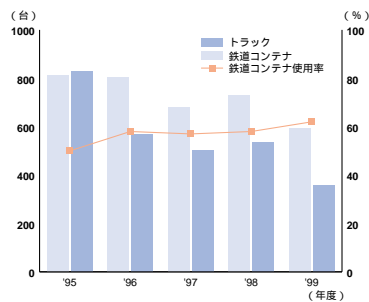
包装レス輸送のしくみ



鉄道貨物活用



鉄道コンテナ使用率



製品の回収・リサイクル

画像情報通信カンパニーの複写機事業では、お客様や当社複写機の販売元である東芝情報機器株式会社、解体リサイクル委託先である株式会社テルム等多くの企業と連携し、回収・リサイクルを実現しています。

リサイクルのための回収は、1998年12月から東京・神奈川地区で開始し、現在は、関東、関西地域へと回収地域を拡げています。

目標として2001年末までに全国レベルの回収・リサイクルシステムを構築する予定です。

再資源化のため解体拠点では、手作業による解体により、プラスチックや金属等を選別して主に材料リサイクルをしています。

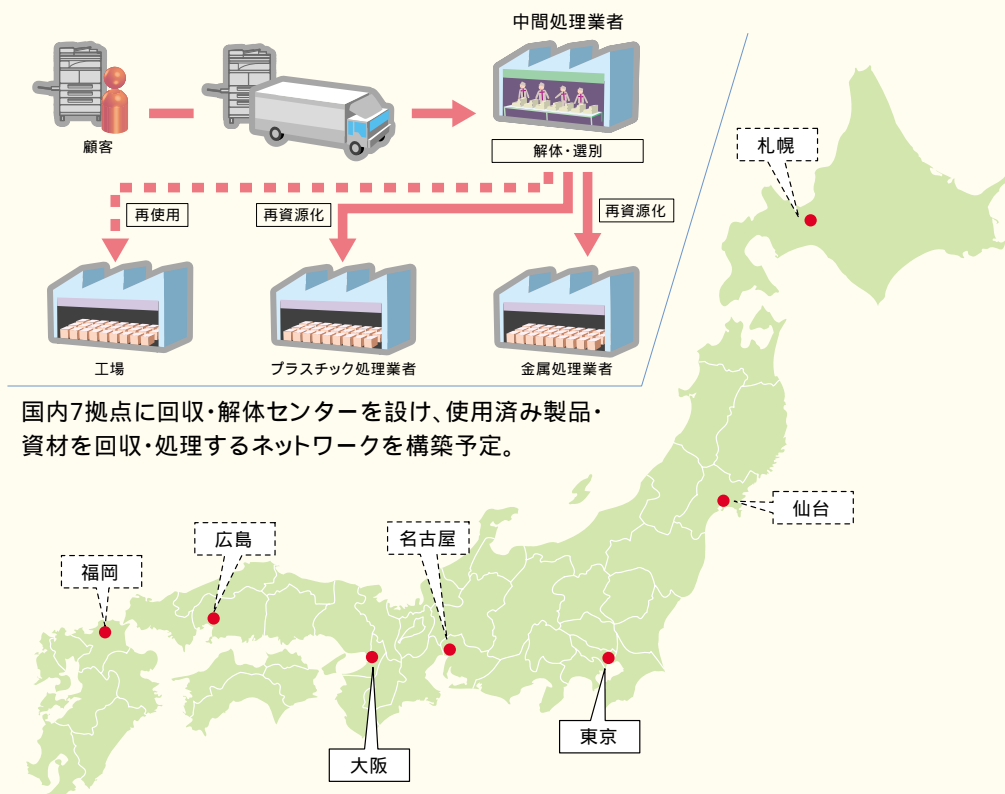
部品の再使用は、資源の有効利用や循環型社会構築にとって最も有効な手段のひとつであり、現在強力に推進中です。

当社では、複写機のほかにファクシミリ、POSターミナル、クリーナーなどの製品を製造していますが、循環型社会構築の一翼を担うべく、リデュース、リユース、リサイクルの観点から各製品においてさらなる回収・リサイクルを検討中です。



手作業による解体

回収・処理ネットワーク(構想)



グリーン調達

環境に調和する製品づくりは、環境負荷の少ない材料や部品を使用することが重要であり、当社も環境負荷の少ない製品づくりのため、「グリーン調達」を推進しています。

調達品は、「商品に使用する材料・部品」、「生産活動に使用する調達品」、「文房具・事務用品他」を対象としています。

「商品に使用する材料・部品」

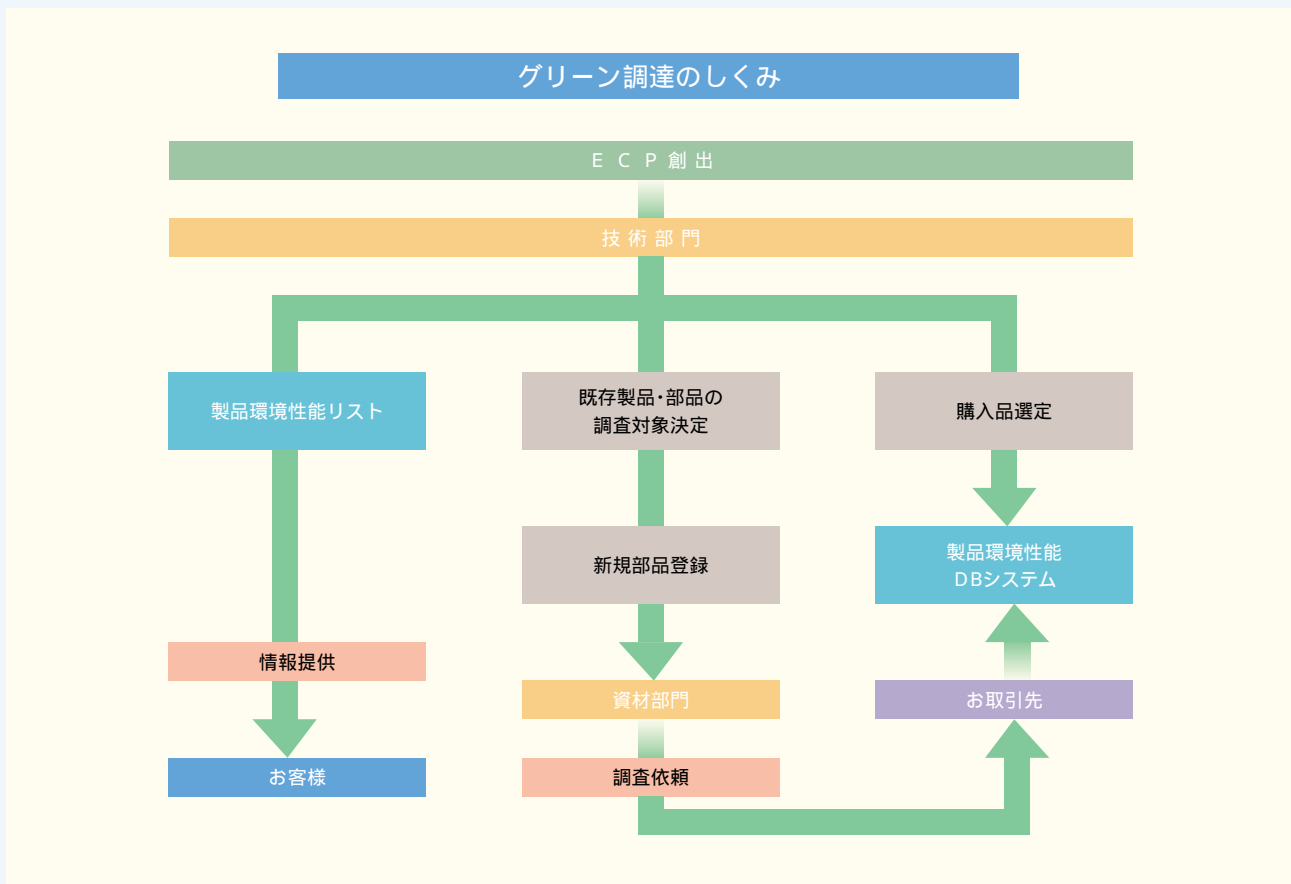
調達品の環境負荷低減に関する項目を具体的に定めた「グリーン調達ガイドライン」を策定し、調達品の選定を推進します。2000年11月からは、お取引先への説明会を開催し、共同でグリーン調達活動を活性化していきます。

「生産活動に使用する調達品」

設備・治工具類と塗料・洗浄剤・シンナー・接着剤類の調達品は、「新規物質採用」の際に以前より事前評価を行って調達を進めてきました。今後は事前評価制度に加え、「グリーン調達ガイドライン」を用いて評価を行います。

「文房具・事務用品他」

筆記具、ファイル、ノート、コピー用紙の他、事務用機器、什器などのエコマーク選定品を調達することは、社員の環境意識の高揚という意味で重要と考えます。今後もエコマーク選定品、事務用機器におけるエネルギースター登録品など環境推奨品を優先的に調達していきます。



関係会社・協力会社など

当社の各事業場では、所管する関係会社および協力会社に対して、定期的な環境保全支援を実施しています。

国内関係会社

国内関係会社においては、各事業場の環境保全担当者や資材部門および製造部門の環境担当者による日常的な訪問支援をしています。当社主催の環境講演会、環境監査員養成講座、環境技術展示会などにも参加を要請し、協調して取り組みを推進しています。また、社内環境監査員による環境監査支援を隔年毎に実施しています。



システム監査風景



現場監査風景



環境監査評価

国内協力会社

国内協力会社においては、毎年あるいは隔年に環境保全部門と資材部門、所管製造部門の担当者がチームを組み、環境点検支援を実施しています。

また、「ISO14001」認証取得を目指している企業には、当社の監査員を現地に派遣して、取得ノウハウの指導、資料づくりの支援を行っています。



環境保全巡回支援実施のお願い



協力会社支援報告書

産業廃棄物処理業者

産業廃棄物処理業者(中間処理・最終処分)についても、毎年計画的に事業場環境保全責任者および環境保全担当者など関係者が現地訪問し、適正処理状況やマニフェスト伝票管理、水質測定状況などを中心に点検・確認をしています。



環境保全責任者による中間処理業者の確認



環境保全責任者による最終処分業者の確認



海外における複写機の回収・リサイクル

当社の中で、輸出比率の高い複写機は、欧州・米国でリサイクルプログラムを展開し、グローバルな環境配慮活動を推進しています。

欧州では、ドイツの東芝システム欧州社を中心に複写機に使用される消耗品や使用済み部品の回収とそのリサイクルのためのシステム構築に力を注いでいます。回収対象物は、複写機の心臓部にあたる感光体やトナー容器、定着ローラー、ブレード等の消耗品・部品です。



東芝システム欧州社

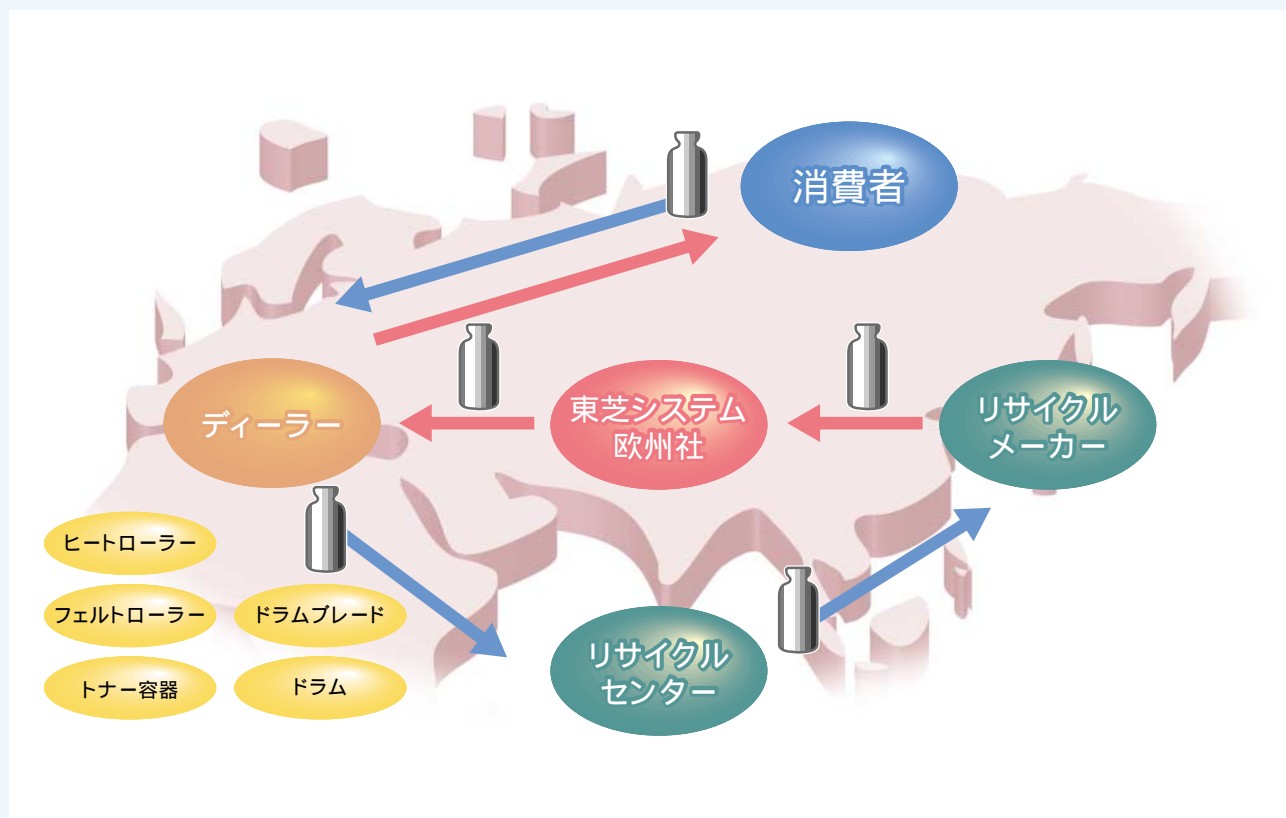
回収拠点は、ドイツにありますが、回収地域はドイツ国内はもとより、スウェーデン、デンマーク、ポーランド等欧州の10ヶ国以上の国々です。

例としてドイツ国内では赤色と黄色のリサイクルボックスが用意され、消耗品や使用済み部品の種類によりそれぞれ分別して回収されます。



リサイクルボックス

回収された消耗品や部品は、当社の複写機、消耗品の製造拠点であるフランスの東芝テックヨーロッパ画像情報システム社や消耗品・部品の製造委託メーカーに戻され、部材として再使用、材料リサイクルされています。



東芝アメリカビジネスソリューション社の複写機関連の販売部門とトナー製造事業部は、1996年2月より複写機に使用されるトナー容器のリサイクルプログラムを実施しています。

このプログラムは、COLlection of Used containers in the Market which Belongs to the US の頭文字をとったCOLUMBUSシステムと呼ばれ、ディーラーを経由してあるいはお客様から、トナーの空容器を回収し、専門のリサイクルセンターでリサイクルするクローズド・リサイクルを実現するために生まれました。東芝複写機トナーの梱包全てに、あらかじめ指定された集荷拠点への宛名書きがされたUPS(United Parcel Service)ラベルを同梱しておきます。ディーラーまたはお客様は、使用済みのトナー容器を元の梱包箱に入れそのラベルを貼って送り出すだけです。

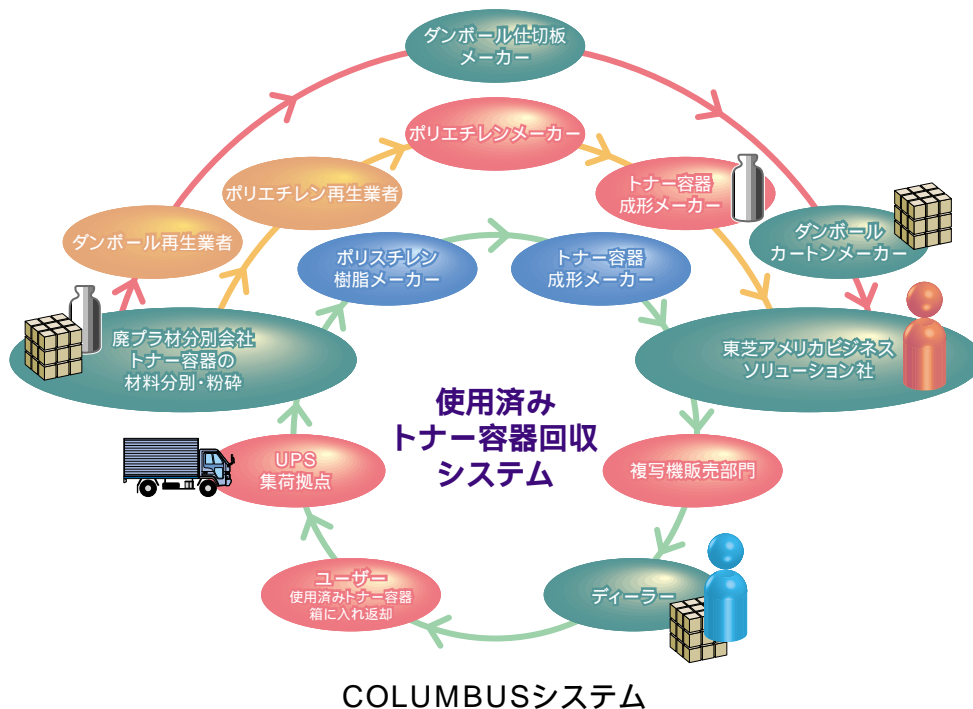
集荷拠点に集められたトナー容器はリサイクルセンターへ配送され、ここでトナー容器の材料別に分別し粉砕してペレット化されます。

ペレット化されたプラスチックは樹脂メーカー、トナー容器成形メーカーを経て、当社のトナー容器となって再び使用されています。

リサイクル工程での改善を目的に、トナー容器のラベルの材質をトナー容器に使用されているプラスチック材料と同じにして、ラベルをはがさないでそのまま一緒に粉砕し、リサイクルできるようにしたり、ラベル表示内容を容器そのものに書込みラベルを不要にするなど、環境負荷の低減に取り組んでいます。



東芝アメリカビジネスソリューション社



コミュニケーション

当社はお客様や地域の皆様とのコミュニケーションを大切にしながら、さまざまな活動を通して環境保全活動を推進しています。

地域住民との交流

当社では、地域住民とのふれあい・交流を目的に社員家族のみならず、事業場近隣の皆様を含めたイベントを開催し交流を深めています。



納涼祭（大仁事業所）

地域社会奉仕活動

社員の自発的活動として、地域清掃活動や社会福祉施設訪問、施設の修理や環境美化活動など地域に密着した地域社会活動を推進しています。



社会福祉施設の草刈り（三島事業所）



源兵衛川清掃奉仕（三島事業所）



行政とともに不法投棄物撤去（秦野工場）

社会貢献基金

社員の給与や賞与から「社会貢献基金」を積立てています。

積立てられた基金は、会社の拠出金と合わせて毎年創立記念日に、地域の社会福祉団体、環境保全団体などに寄付や寄贈の形で贈りしています。



新聞報道掲載



三島市長「感謝状」

環境教育支援

地元小中学校生に対する環境教育の一環として、森林枯渴をなくすため、「ケナフ」育成が進められています。

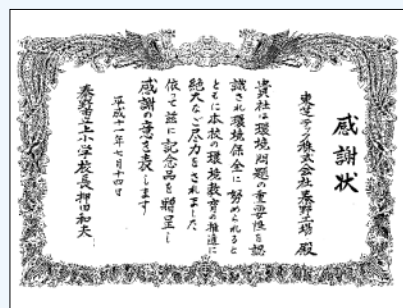
「ケナフ」から紙をつくる過程で使用するミキサーを秦野工場から寄贈し交流をはかっています。



ケナフ紙で作られたお礼状



秦野市立上小学校生の工場見学



上小学校長からの感謝状

神奈川県行政センター所長表彰受賞

工場周辺清掃や秦野市主催の清掃奉仕活動に多くの社員が永年にわたり参画、地域環境づくりに貢献した功績に対し、湘南地区行政センター所長から表彰を受けました。



受賞式

事業場の見学受入れと支援

事業場では、環境保全関係者や消費者、学生等の見学受入れを積極的に実施しています。

地元の行政関係者が訪れ、廃棄物の分類収集方法を参考にして町の廃棄物収集が実施された例もあります。

また、ISO14001認証取得に関して、文書作成・管理、環境教育、環境監査、現場管理等、当社での経験を生かした情報提供を行い、取引関係・協力会社はじめ近隣企業・団体様の認証取得への支援活動を推進しています。



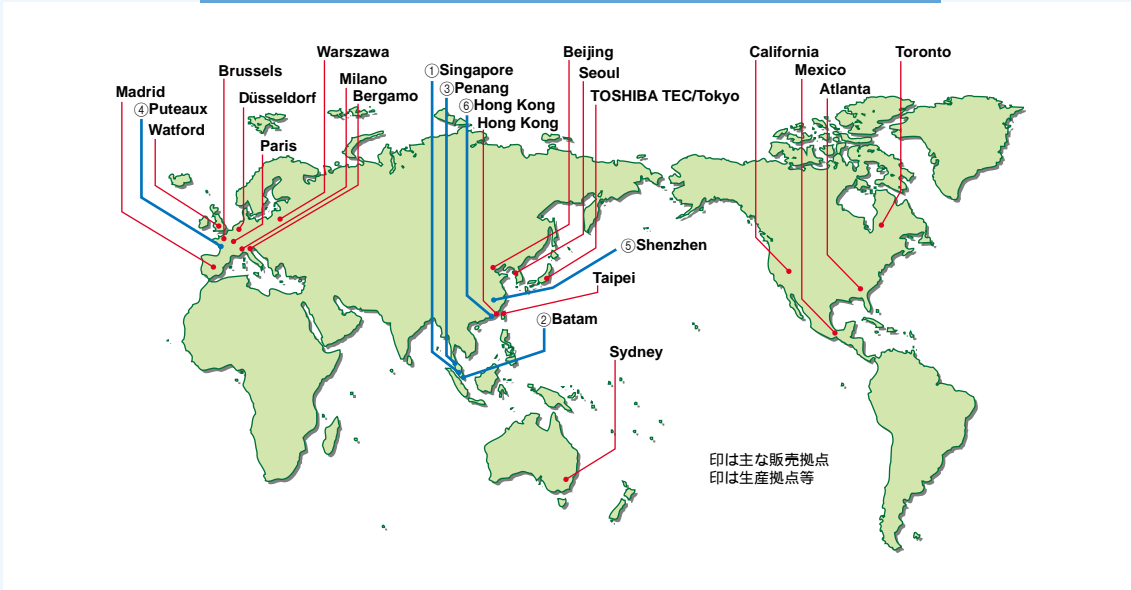
狩野川水質保全協議会(産・官・民の団体)の見学



地元企業へのISO取得支援(工場見学会)

東芝テックグループネットワーク

海外

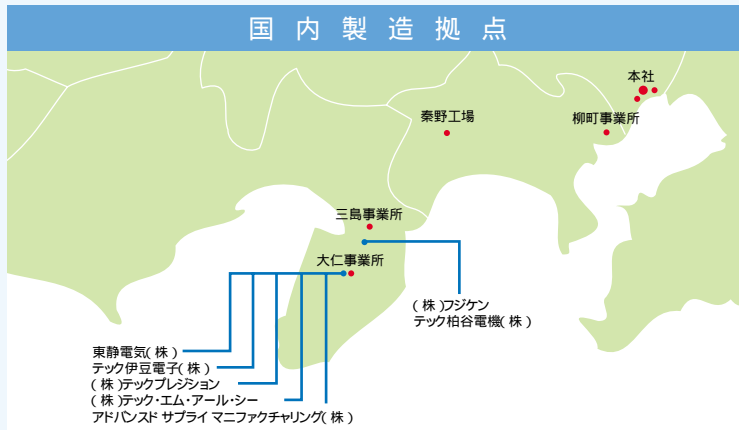


- | | |
|--|------------|
| TEC SINGAPORE ELECTRONICS PTE.LTD | [シンガポール] |
| PT TEC INDONESIA | [インドネシア] |
| TIM ELECTRONICS SDN. BHD | [マレーシア] |
| TOSHIBA TEC EUROPE IMAGING SYSTEM S.A | [フランス] |
| TOSHIBA COPYING MACHINE (Shenzhen) CO.,LTD | [中国] |
| TOSHIBA TEC (H.K.) LOGISTICS & PROCUREMENT LIMITED | [中国] |

国内



国内製造拠点



ご意見・ご感想をお寄せください。

本報告書は、1999年度の事業活動に伴う環境データを中心に開示したものです。

今後も発行を継続していく予定ですが、より質を向上していくために本報告書をお読みいただいた皆様のご意見・ご感想をお聞かせください。

皆様の声を参考とさせていただき次年度につなげて参ります。

ご面倒ですが、差込みのFAX用紙にご記入の上、下の送り先にFAXまたは郵送でお送りいただければ幸いです。

送 り 先

郵 送

〒101-8442

東京都千代田区神田錦町1-1(神田橋安田ビル)

東芝テック株式会社 生産本部 環境保全担当

F A X 03-3292-4509

T E L 03-3292-4742

東芝テック株式会社 国内事業所等一覧

| | | | TEL | FAX |
|---------------|-----------|-------------------------------|--------------|--------------|
| 本 社 | 〒101-8442 | 東京都千代田区神田錦町1-1 (神田橋安田ビル) | 03(3292)6223 | 03(3292)6440 |
| 流通情報システムカンパニー | 〒103-8482 | 東京都中央区日本橋浜町3-21-1 (日本橋浜町Fタワー) | 03(5623)8001 | 03(5623)8400 |
| 画像情報通信カンパニー | 〒105-8524 | 東京都港区芝公園2-4-1 (秀和芝パークビルA館) | 03(3438)6938 | 03(3438)6909 |
| 家電事業部 | 〒101-8442 | 東京都千代田区神田錦町1-1 (神田橋安田ビル) | 03(3292)6409 | 03(3292)4602 |
| 技術研究所 | 〒411-8520 | 静岡県三島市南町6-78 | 0559(76)7511 | 0559(76)7725 |
| 大仁事業所 | 〒410-2392 | 静岡県田方郡大仁町大仁570 | 0558(76)9245 | 0558(76)9801 |
| 柳町事業所 | 〒212-8501 | 神奈川県川崎市幸区柳町70番地(株)東芝 柳町事業所内 | 044(548)5569 | 044(520)5964 |
| 三島事業所 | 〒411-8520 | 静岡県三島市南町6-78 | 0559(76)7011 | 0559(76)7700 |
| 秦野工場 | 〒259-1393 | 神奈川県秦野市堀山下43 | 0463(88)9511 | 0463(88)9570 |
| 部品事業推進部 | 〒410-2321 | 静岡県田方郡大仁町三福80-2 | 0558(76)9950 | 0558(76)9921 |



東芝テック株式会社

生産本部 環境保全担当

〒101-8442

東京都千代田区神田錦町1-1(神田橋安田ビル)

TEL 03-3292-4742

FAX 03-3292-4509



環境にやさしい大豆油インキを使用しています。



このパンフレットは再生紙を使用しています。