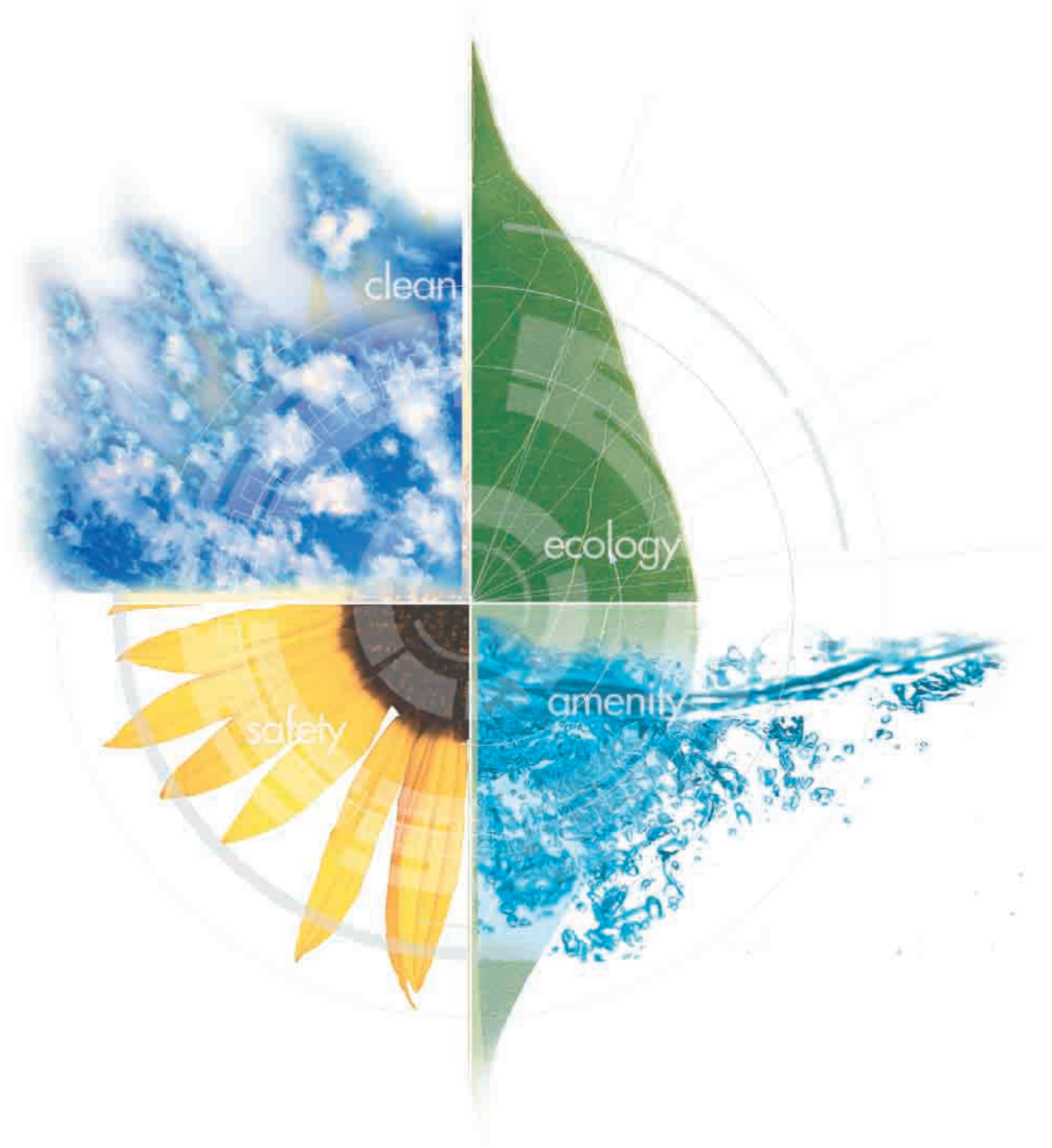


# 東芝テックグループ 環境報告書 2003



# 目次

方針

グループ概要

環境マネジメント

環境に配慮した製品を提供するために

その他

ごあいさつ	1
東芝テックグループ方針	2
東芝テック(株)およびグループ概要	3
環境保全体制	4
環境保全履歴	5
企業自主行動計画・進捗状況	6
2002年度東芝テック(株)環境負荷状況	7
環境マネジメントシステム(ISO14001)	12
環境会計	14
環境関連投資・リスク管理	16
省エネルギー	18
ゼロエミッション	19
環境監査	20
環境教育	22
労働安全・衛生活動	23
つくる	
環境調和型製品(ECP)開発	24
企画・設計	26
グリーン調達	28
製造	30
物流	41
つかう	
環境調和型製品	42
環境ラベル	45
かえす・いかす	
使用済み製品回収・リサイクルシステム	46
海外における取り組み	48
社会貢献・イベント	50
2002年度サイト情報	52
その他情報	53

## 今回掲載特徴

- “つくる”の場面で製造事業場および製造関係会社の活動状況について詳細な内容を掲載しました。製造段階からお客さまに使用されるまでの国内における環境負荷状況をさらに充実させ、前回に引き続き観音開きページとして掲載しました。

## 対象期間

- 2002年(平成14年)4月1日～2003年(平成15年)3月31日の活動結果を基本期間としています。2002年4月1日時点で変動なき状態のものは、「環境報告書2002」に使用した数値などを継続して使用しています。
- \* 2003年4月以降で特筆すべき項目などは5月20日までの判明分を掲載しています。

## 編集方針

2003年度版から、発行を6月下旬に変更しました。

- 報告書全体を前回から継続して、「方針」、「グループ概要」、「環境マネジメント」、「環境に配慮した製品を提供するために(“つくる”、“つかう”、“かえす・いかす”)」、「その他」の構成としています。
- “つくる”段階においては、「製造事業場」と「製造関係会社」の環境取り組みをクローズアップして紹介します。
- 目標、計画、実績については、容易に概要が把握できるようにグラフなどを使用しています。
- 環境省発行の「環境報告書ガイドライン(2000年度版)」に準拠しています。
- 企業自主行動計画(第3次環境ボランティアプラン)と環境会計ならびに環境監査(EASTER)は、東芝グループの基準に基づいて活動した進捗状況を掲載しています。
- 本報告書の内容は東芝テック(株)ホームページにも掲載します。

## 対象範囲

- 東芝テックグループ
  - ・ 東芝テック(株)
    - 流通情報システムカンパニー
    - 画像情報通信カンパニー
    - 家電事業部
    - 部品事業推進部
  - ・ 国内関係会社(製造関連)
    - (株)フジケン、東静電気(株)、テック柏谷電機(株)
    - (株)テックプレジジョン、
    - (株)テック・エム・アール・シー
  - ・ 国内関係会社(販売・サービス関連)
    - テック商事(株)、テックエンジニアリング(株)
  - ・ 国内関係会社(ソフトウェア関連)
    - テックインフォメーションシステムズ(株)
    - 東芝テック画像情報システムズ(株)
  - ・ 国内関係会社(その他)
    - ティー・ティー・ビジネスサービス(株)
  - ・ 海外関係会社(製造関連)
    - テックシンガポール社(TSE)
    - タイムマレーシア社(TIM)
    - テックインドネシア社(TIE)
    - 東芝複写機深圳社(TCOS)
    - 東芝テックヨーロッパ画像情報システム社(TEIS)
      - …以上が環境会計、環境負荷データなど集計
  - ・ 海外関係会社(販売・サービス関連)
    - 東芝テックドイツ情報システム社
    - 東芝アメリカビジネスソリューション社(TABS)
      - …以上が製品に関する情報集計



グローバル企業をめざす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が、現存する人類の基本的責務」との認識にたち環境保全への取り組みを経営における最も重要な課題の一つとして真摯に取り組んできました。

環境に対する企業への期待がますます高まっている中で、東芝テックグループは「経済」、「環境」、「社会」を調和させた「環境経営」を実践することで、循環型社会の構築に貢献していきます。

この報告書では、事業場ごとの環境保全活動状況や、製品ごとの取り組み状況についてお伝えすることを主眼にしています。また、全体を製品のライフサイクルに沿って“つくる”、“つかう”、“かえす・いかす”の構成にしました。

具体的活動として、「資源の有効活用」、「地球温暖化防止活動」、「化学物質の管理強化」、「環境調和型製品開発」、「使用済み製品のリサイクル」があります。

特に「環境調和型製品開発」では製品ごとに環境配慮事項を定めた「製品環境自主基準」に適合した商品の創出を拡大しています。

今後は製造拠点だけでなく非製造拠点、物流における環境負荷低減の取り組みについても進めてまいります。環境経営の取り組み、姿勢、活動の一端をみなさまにご理解いただくとともに、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15年6月  
取締役社長 森 健一



# 東芝テックグループ方針

東芝テック(株)およびグループ各社は、東芝グループの一員として、東芝グループスローガンの“人と、地球の、明日のために。”と、当社経営理念・指針の「より良い地球環境の実現につとめ、…」を基本とした環境保全活動を推進しています。

企業として、「環境経営」の考え方を取り入れ、資源の有効活用、地球温暖化防止、化学物質管理強化、環境調和型製品開発、使用済み製品のリサイクルなどの諸活動を展開しています。

地球環境の負荷低減に努め、循環型社会構築に向けて貢献していきます。

**環境保全基本理念**

当社は「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。また東芝テックグループの事業活動、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東芝テックグループ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など遵守は勿論のこと、社内規定や自主基準を制定し遵守する。
- (5) 優れた環境技術や環境調和型製品の開発、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、資源投入から製造・販売、消費、回収、再生製造段階への再投入まで、各段階で発生抑制(リデュース)、再使用(リユース)、再生利用(リサイクル)に取り組む。
- (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。

東芝テックグループ 1995年4月制定  
2001年9月改訂

**東芝テックグループ「環境経営」の考え方**

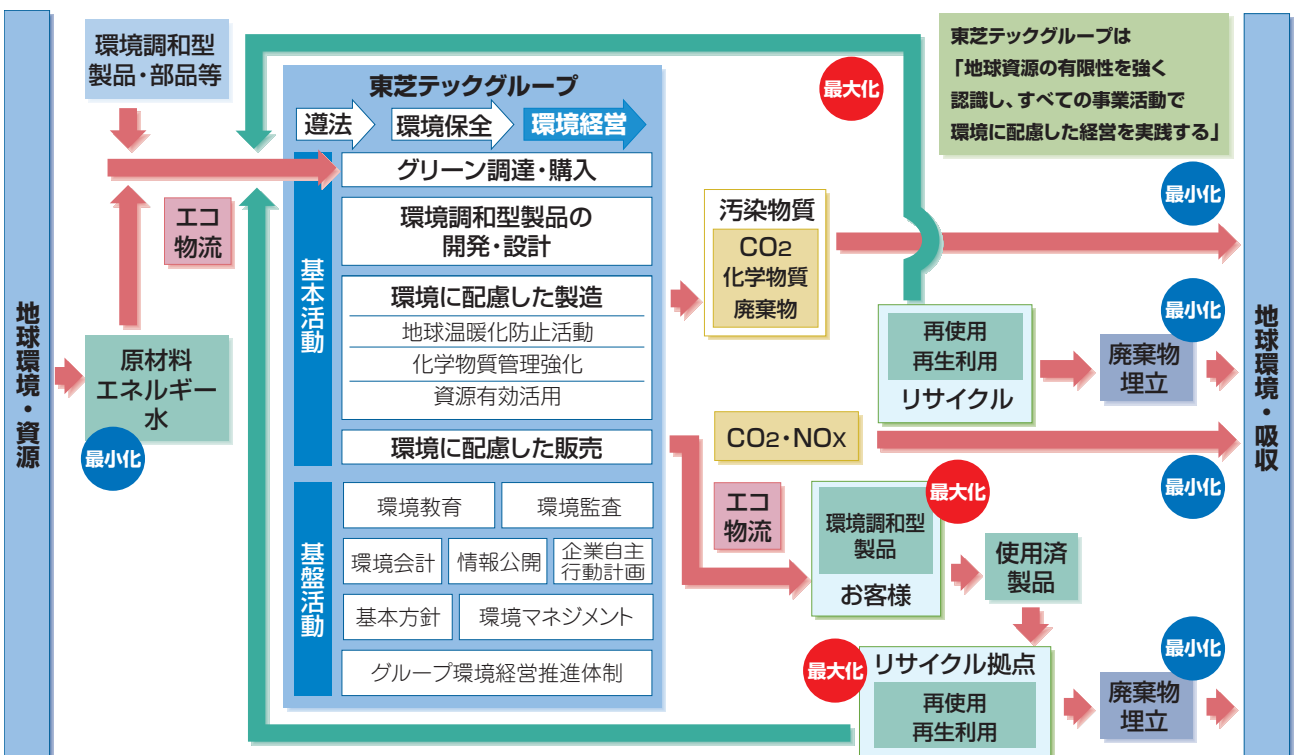
(1) めざすべき姿

- ・「持続可能な社会」実現への貢献
- ・「経済」「環境」「社会」を調和させた「環境経営」の実践
- ・「環境経営」の取り組みを国内、海外関係会社へも広げる

(2) 東芝テックグループの考える環境経営

地球資源の有限性を強く認識し、すべての事業活動で環境に配慮した経営

## 東芝テックグループの事業活動と環境との関わり



# 東芝テック(株)およびグループ概要



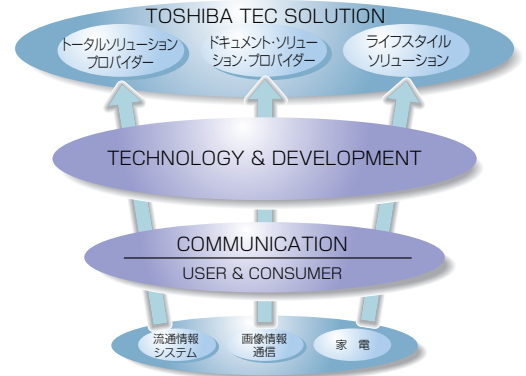
「循環型社会構築」に向け、技術力を活しながら環境保全活動を推進しています。

社名 東芝テック株式会社 TOSHIBA TEC CORPORATION  
 資本金 399億円（東証1部上場）  
 設立 1950年2月21日  
 社員数 単独4,489人（2003年4月現在）

本社所在地 〒101-8442 東京都千代田区神田錦町1-1  
 TEL 03-3292-6223

流通情報システムカンパニー 東京都中央区日本橋浜町3-21-1  
 画像情報通信カンパニー 東京都港区芝公園2-4-1  
 家電事業部 東京都千代田区神田錦町1-1  
 部品事業推進部 静岡県田方郡大仁町三福80-2  
 コア技術開発センター 静岡県三島市南町6-78三島事業所内  
 事業所・工場 (事業所・工場) (所在地)

大仁事業所 静岡県田方郡大仁町大仁  
 三島事業所 静岡県三島市南町  
 秦野工場 神奈川県秦野市掘山下  
 部品事業推進部 静岡県田方郡大仁町三福



(製造品目)  
 POSシステム、電子レジスター、計量器など  
 MFP(デジタル複合機)、ファクシミリ、プリンタなど  
 クリーナー、健康機器など  
 PC板、プレス、挽物部品など

## 流通情報システム

ITやインターネットの進展に伴い情報量が飛躍的に増すなかでより顧客の立場に立った商品の提供や店舗づくりが求められています。



来店したお客さま一人ひとりのライフサイクルニーズをすばやく的確に捕らえ、顧客満足度を高めることは、固定客増加に欠かせない課題です。店舗運営の効率化や経営合理化に不可欠なPOSシステムや時代に対応した端末機、省力化を実現する計量器、時代の要求に応える環境機器など高性能と使いやすさを両立したシステムを提供し続けています。流通業のパートナーとしての実績をもとにオリジナルな機器を開発して、トータルソリューションを支援します。

## 画像情報通信

インターネットや携帯電話、モバイル端末機の普及などにより、オフィスは大量の情報が集まるようになりました。従来の書類による文字情報をデジタル化して必要な時に取り出すなど、オフィスには新たな役割が求められています。



外出先からプリンタを操作したり、携帯電話でオフィスのパソコンとリアルタイムに情報交換しながらビジネスを進めるなど、ネットワーク社会はさまざまな形でビジネススタイルに影響を与えつつあります。独自のNet-ReadyMFP構想を構築し、MFP商品群を開発し、お客さまの問題解決をお手伝いしていきます。

## 家電

私たちの身の回りを取り囲む家電製品は、現代社会を営む上で欠くことのできない地位を占めています。



環境の変化に応じて省エネルギーで騒音や排気、持ち運びまで配慮したクリーナー、エアを応用した健康関連機器など創業以来一貫して「人の暮らしを快適に」を合い言葉に消費者の声に耳を傾け、潜在的なニーズを変える発想の豊かな製品を提供していきます。

## 製造関係会社

- (株)フジケン
- 東静電気(株)
- テック柏谷電機(株)
- (株)テックプレジジョン
- (株)テック・エム・アール・シー
- アドバンスサプライマニファクチャリング(株)

## 販売・開発・ソフトウェア関係会社

- テック商事(株)
- テックインフォメーションシステムズ(株)
- 東芝テック画像情報システム(株)

## サービス関係会社 他

- テックエンジニアリング(株)
- 東芝ロジスティクス・ソリューションズ(株)
- ティー・ティー・ビジネスサービス(株)

## 海外関係会社

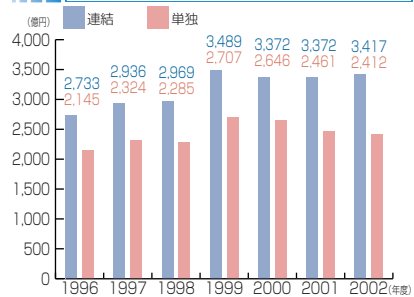
### (製造等)

- TOSHIBA TEC EUROPE IMAGING SYSTEMS S.A.
- TEC SINGAPORE ELECTRONICS PTE.LTD.
- TIM ELECTRONICS SDN.BHD.
- P.T. TEC INDONESIA
- TOSHIBA COPYING MACHINE (Shenzhen) CO.,LTD.
- TOSHIBA TEC (H.K.) LOGISTICS & PROCUREMENT LIMITED

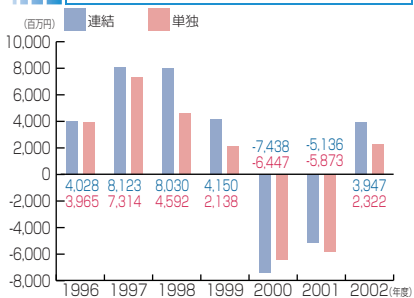
### (販売)

- TEC AMERICA, INC.
- TEC CANADA INC.
- TEC ELECTRONICA, S.A. de C.V.
- TOSHIBA TEC EUROPE RETAIL INFORMATION SYSTEMS S.A.
- TEC ITALIA, S.r.l.
- TEC POLSKA Sp.z o.o.
- TEC AUSTRALIA PTY. LTD.
- BEIJING SHANGRONG ELECTRONIC MACHINERY CO.LTD.
- TOSHIBA AMERICA BUSINESS SOLUTIONS, INC.
- TOSHIBA TEC U.K. IMAGING SYSTEMS LTD.
- TOSHIBA TEC GERMANY IMAGING SYSTEMS GmbH
- TOSHIBA TEC FRANCE IMAGING SYSTEMS S.A.
- TOSHIBA TEC ITALIA IMAGING SYSTEMS S.P.A.
- UNITED O.A. LIMITID
- TAISHIBA INTERNATIONAL CO.LTD.

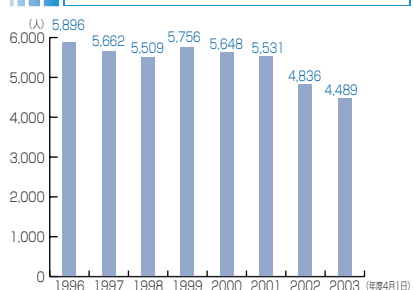
## 売上の推移



## 利益の推移



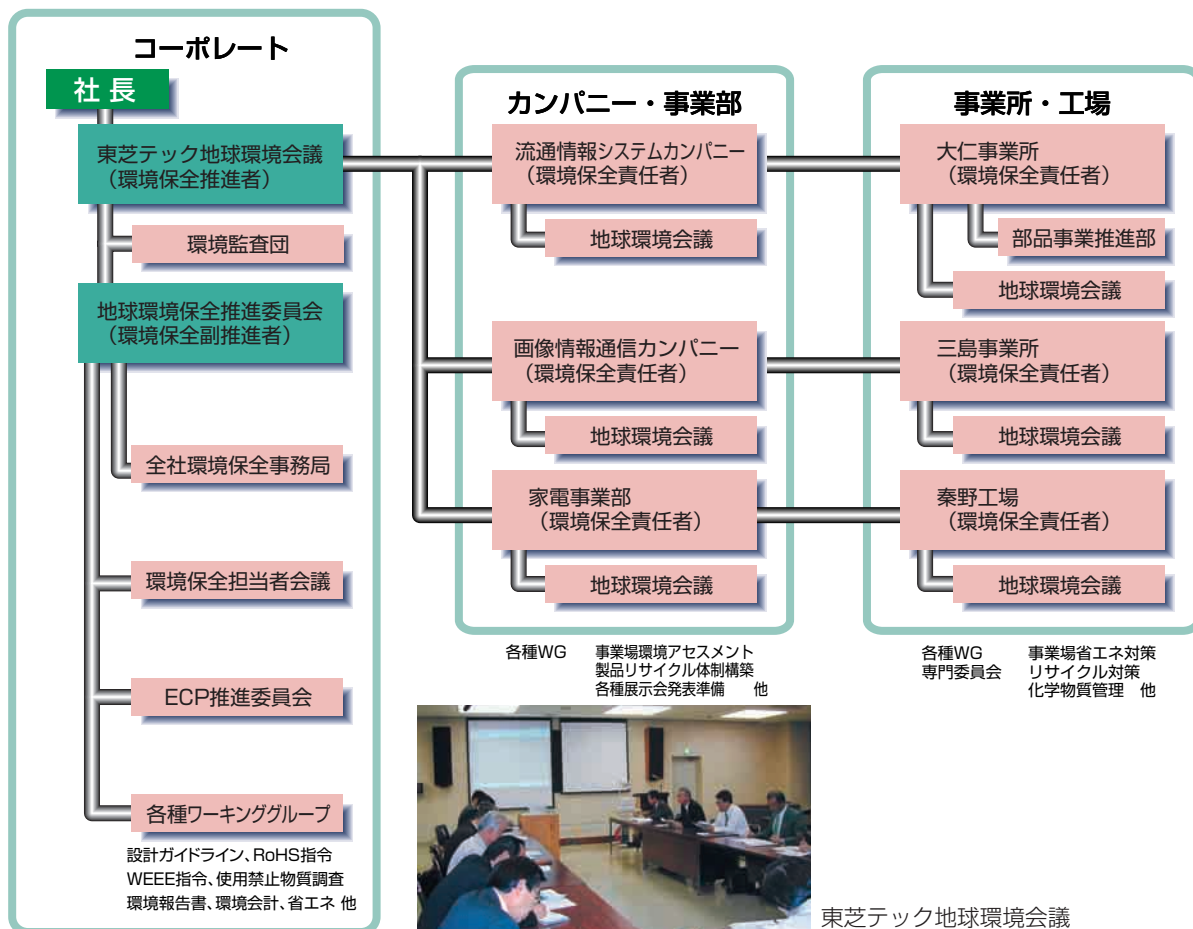
## 社員数の推移





# 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「東芝テック環境保全委員会（1994年から全社地球環境会議）」を設置しました。この会議で、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るためにさまざまな取り組みの審議決定を図っています。下部組織のカンパニー・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を推進しています。



## 各事業所の環境方針

**東芝テック株式会社 大仁事業所 環境保全基本方針**

事業所は、富士産物・伊豆産物に於いて自然環境と健全な自然環境に恵まれ、「水と緑の豊かな都市」の住民と共生している。この環境保全の取組を全社に共有し、「おかげのいい地球」環境を守ることを、既存する人間の基本的責務との認識に基づき、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、各事業所は、流通情報の開示・設計・製造・サービスなどの事業活動を行うことで、これらによる環境に対する負の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目的、目標を設定して、全廠において環境マネジメントシステムの継続的改善を図る。

- 環境保全への取り組みを、経営の最優先事項の一つとして位置付ける。
- 流通情報の開示、製品・サービスにかかわる環境側面について、環境負荷の低減、汚染の予防に関する環境目的及び目標を設定し、継続的な環境改善の取組を行う。環境保全の継続的な改善、向上を図るとともに定量的な見直しを行う。
- 環境保全に関する法令、条例及び規範として受け入れを求めた要求事項の遵守は、前提として、社内規定や自主基準を制定し遵守する。
- 環境型社会の構築に向けた、環境型製品を開発・提供を積極的に推進する。
- 地球資源の有効利用を促進し、グリーン購入を推進するとともに省エネルギー（電力）、省資源、排出物の発生抑制とリユース、リサイクルに全事業所の全ての環境で取り組む。
- オゾン層破壊物質、地球温暖化物質、その他の環境汚染物質は、可能な限り適宜に、代替技術の採用及び代替物質への転換を図り、適量を利用する。
- 廃地汚染に及ぶ懸念及び騒音を軽減し、近隣社会の生活環境の保全を図るとともに、地域・社会と協働・連携し、環境保全活動を通じて社会に貢献する。
- 社員が環境保全意識を高めるために、全員に対する教育及び広報活動を行う。
- 東芝テックグループ一体となった環境保全活動を推進するために、関係会社・協力会社に対して指導・支援を行う。
- 環境保全方針は、一般の人が人手可能とする。

2002年4月1日  
東芝テック株式会社  
流通情報システムカンパニー 大仁事業所  
事業所長 三島 紀

大仁事業所

**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、「水と緑と人が輝く暮らし、三島」に立地しており、この環境を健全な状態で次世代に引き継ぎ、「おかげのいい地球環境」を守ることを基本的責務であるとの認識に基づき、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、各事業所は、流通情報の開示・設計・製造・サービスなどの事業活動を行うことで、これらによる環境に対する負の影響を低減するための環境保全活動を推進する。

- 環境保全に関する法令、条例及び規範として受け入れを求めた要求事項を遵守することにより、環境保全の継続的な改善、向上を図る。
- 環境保全に関する法令、条例及び規範として受け入れを求めた要求事項を遵守し、また、事業所独自の自主基準を設定して遵守する。
- 環境型製品の開発・提供を積極的に推進する。また、省エネルギー（電力）削減に向けた取り組みを行う。
- 地球・社会との協働・連携を促進し、環境保全活動を通じて、社会に貢献する。
- 地球資源の有効利用を促進し、省資源、省エネルギー（電力）削減、排出物の削減とリサイクルに事業所事業活動の全てに積極的に取り組む。
- オゾン層破壊物質、地球温暖化物質、有害化学物質等の削減に負荷を及ぼす物質は、可能な限り適宜に、代替技術の採用及び代替物質への転換を図り、適量を利用する。
- 廃地汚染に及ぶ懸念及び騒音を軽減し、近隣社会の生活環境の保全を図るとともに、地域・社会と協働・連携し、環境保全活動を通じて社会に貢献する。
- 社員が環境保全意識を高めるために、全員に対する教育及び広報活動を行う。
- 東芝テックグループ一体となった環境保全活動を推進するために、関係会社・協力会社に対して指導・支援を行う。
- 環境保全基本方針は、一般の人が人手可能とする。

2002年4月1日  
東芝テック株式会社  
流通情報システムカンパニー 三島事業所  
事業所長 三島 紀

三島事業所

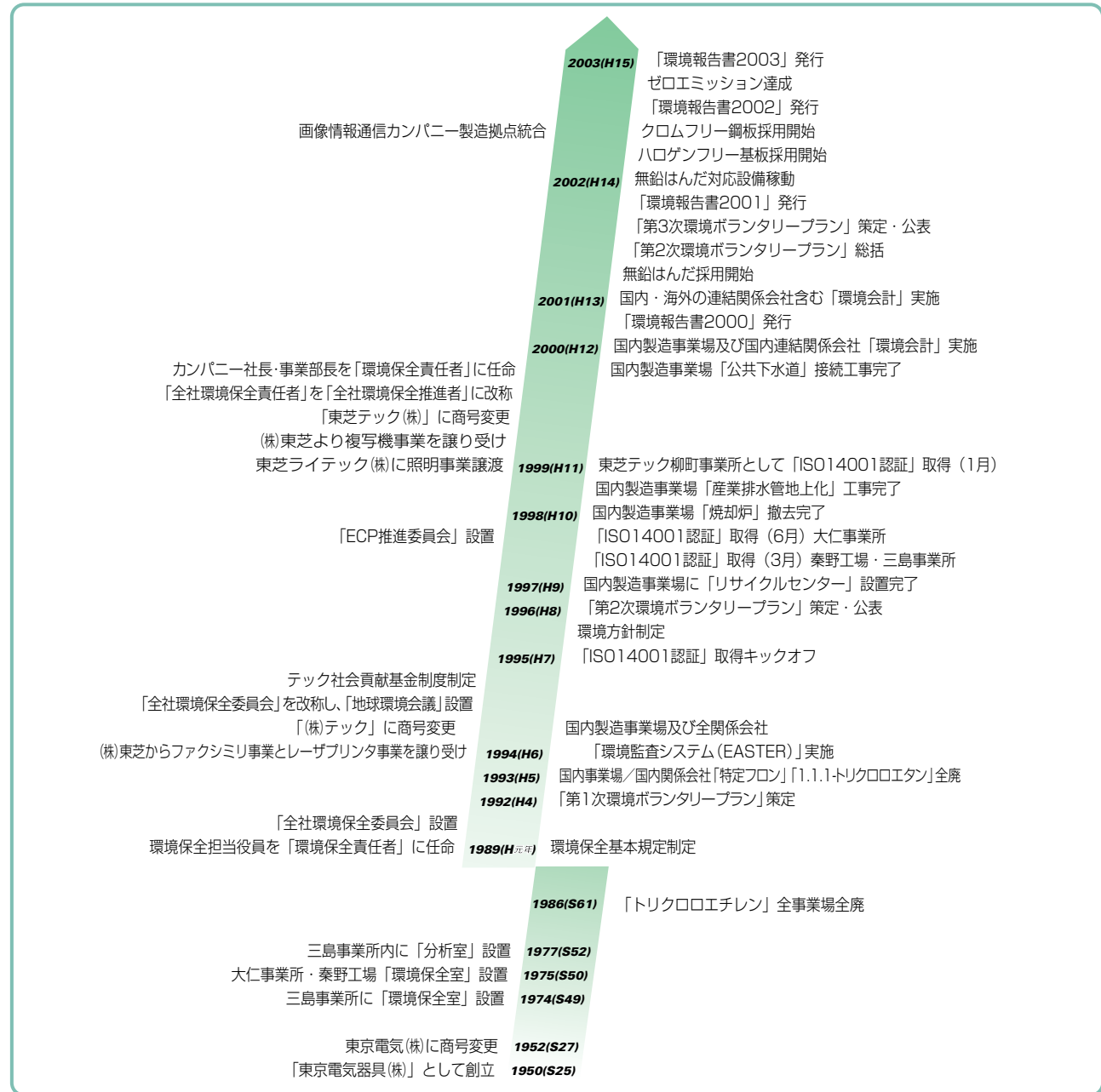
**東芝テック株式会社 秦野工場 環境保全基本方針**

秦野工場は、リソースに乏しい中、環境負荷の低減を図り、環境保全活動を推進する。また、環境保全への取組を全社に共有し、「おかげのいい地球環境」を守ることを基本的責務であるとの認識に基づき、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、各事業所は、流通情報の開示・設計・製造・サービスなどの事業活動を行うことで、これらによる環境に対する負の影響を低減するための環境保全活動を推進する。

- 環境保全に関する法令、条例及び規範として受け入れを求めた要求事項及び自主基準の自主基準を制定し、遵守する。
- 環境保全に関する法令、条例及び規範として受け入れを求めた要求事項及び自主基準の自主基準を制定し、遵守する。
- 環境型製品の開発・提供を積極的に推進する。また、省エネルギー（電力）削減に向けた取り組みを行う。
- 地球・社会との協働・連携を促進し、環境保全活動を通じて、社会に貢献する。
- 地球資源の有効利用を促進し、省資源、省エネルギー（電力）削減、排出物の削減とリサイクルに事業所事業活動の全てに積極的に取り組む。
- オゾン層破壊物質、地球温暖化物質、有害化学物質等の削減に負荷を及ぼす物質は、可能な限り適宜に、代替技術の採用及び代替物質への転換を図り、適量を利用する。
- 廃地汚染に及ぶ懸念及び騒音を軽減し、近隣社会の生活環境の保全を図るとともに、地域・社会と協働・連携し、環境保全活動を通じて社会に貢献する。
- 社員が環境保全意識を高めるために、全員に対する教育及び広報活動を行う。
- 東芝テックグループ一体となった環境保全活動を推進するために、関係会社・協力会社に対して指導・支援を行う。
- 環境保全基本方針は、一般の人が人手可能とする。

2003年4月1日  
東芝テック株式会社  
流通情報システムカンパニー 秦野工場  
工場長 三島 紀

秦野工場



グループ概要  
グループ概要



## 企業自主行動計画(第3次環境ボランティアプラン)

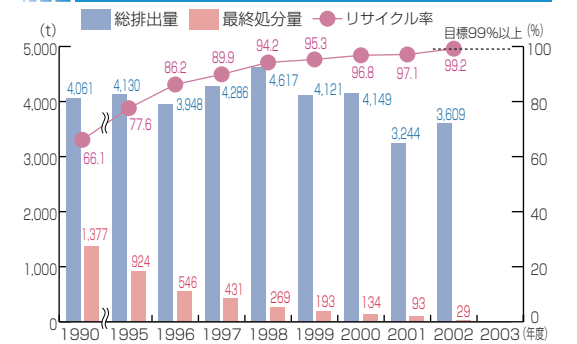
取り組み項目	目標・具体的取り組み
1 ゼロエミッション	2001年度をスタートとし、2003年度末までに最終処分量を総発生量の1%以下にする。
2 化学物質排出量の削減	2000年度を基準とし、化学物質排出量を2005年度末までに30%削減する。
3 売上高CO <sub>2</sub> 排出量原単位の削減	1990年度を基準とし、売上高CO <sub>2</sub> 排出量原単位を2010年度末までに25%削減する。
4 グリーン調達	2001年度を基準に、2005年度までグリーン度を設定して推進する。
5 製品情報提供	2005年度末までに各製品群で環境調和型製品機種比率を50%とする。
6 製品機能あたりの消費電力の低減	2000年度を基準に製品機能あたり消費電力を2005年度末までに30%低減する。
7 無鉛はんだの採用	2003年4月から販売する新製品は、無鉛はんだを採用する。
8 HCFC*の全廃	2004年12月末までに全廃する。

\*hydrochlorofluorocarbons (ハイドロクロロフルオロカーボン) の略で、エアコンなどに幅広く使用されている冷媒ガスです。

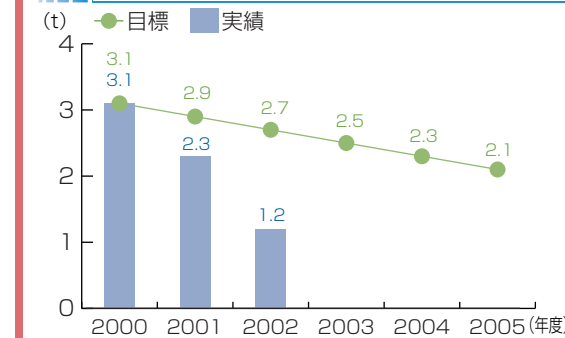
## 企業自主行動計画進捗状況

1 2002年度末に目標を達成  
詳細はP19参照

### ゼロエミッションに向けての進捗状況



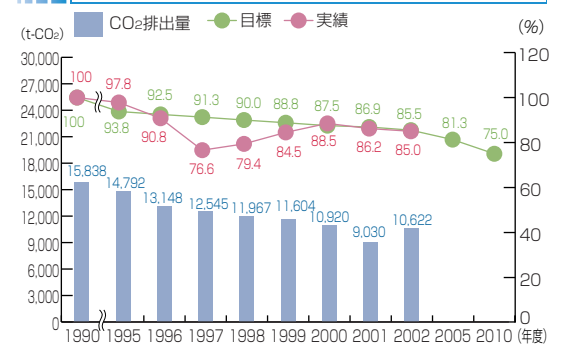
### 化学物質排出量の削減推移



2 2002年度末に目標を達成  
詳細はP35参照

3 2002年度末に目標を達成  
東芝テックはハイドロフルオロカーボン(HFC)は2002年に全廃しており、CO<sub>2</sub>以外の温室効果ガスの排出はありません  
詳細はP18、35参照

### 売上高CO<sub>2</sub>排出量原単位の推移

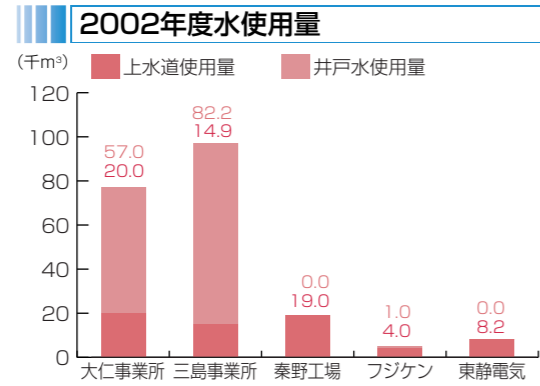


# 2002年度東芝テック(株)環境負荷状況

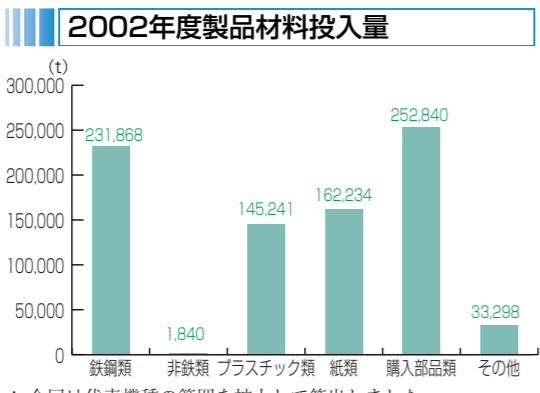
事業活動に伴う環境負荷は、材料・部品の購入、電気などのエネルギー、水資源、化学物質など製品製造にかかわる投入 (INPUT) と製品製造の際に排出されるガスや水、廃棄物など (OUTPUT) があり、さらに製品輸送時の燃料とお客さまが使用される電気などの環境負荷があります。  
\*大仁事業所のデータには、部品事業推進部も含まれます。

## INPUT (材料調達、購入品など)

飲料水・生活用水、空調冷却水など

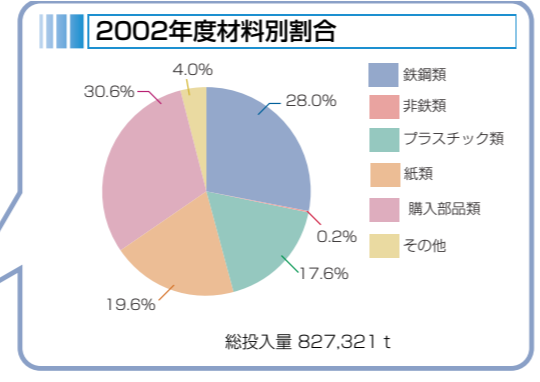
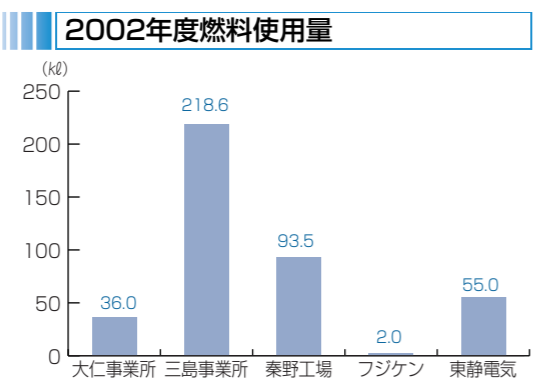
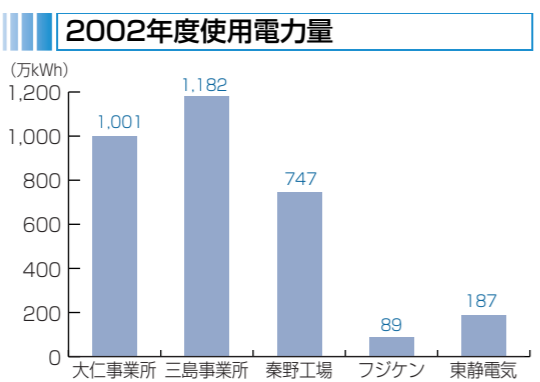


製品原材料、部材、電線、プラスチック部品、包装材などに使用



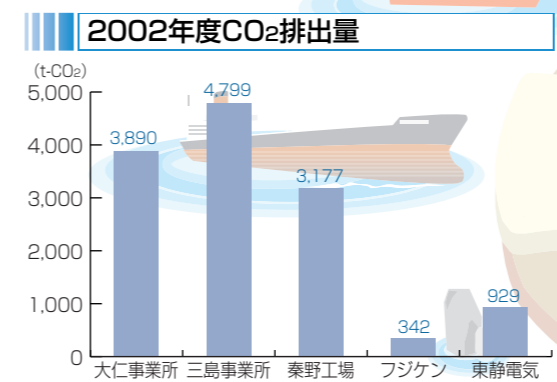
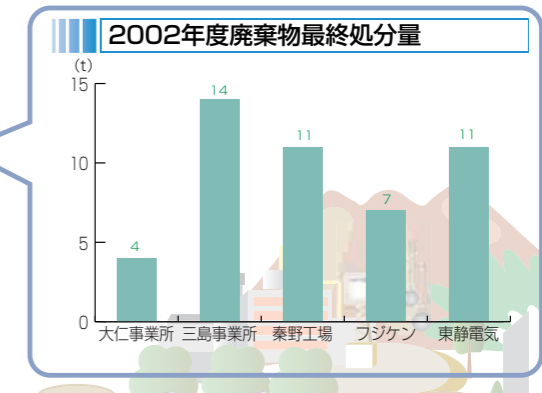
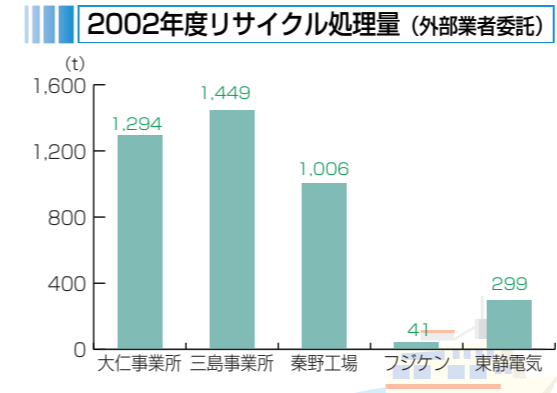
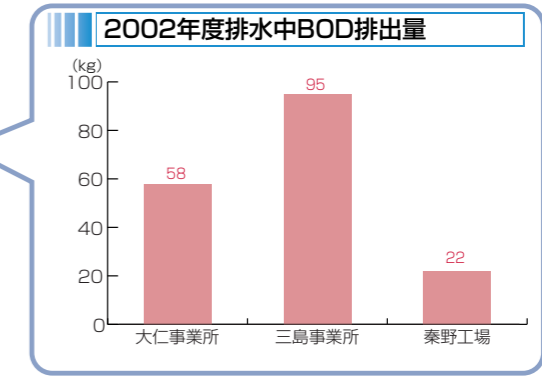
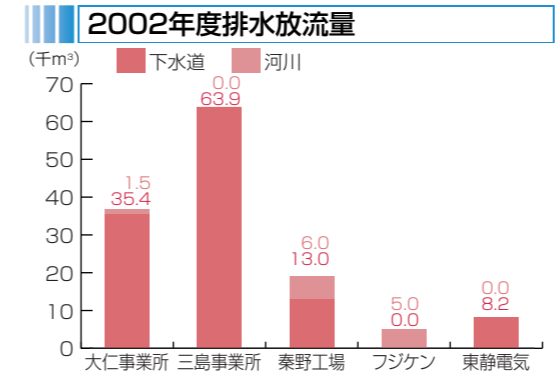
\*今回は代表機種種の範囲を拡大して算出しました。

設備・空調・照明などの電力  
冷・暖房機燃料

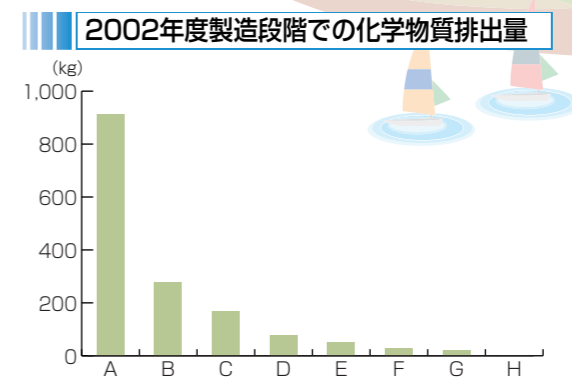


製品製造時および使用時にかかわる環境負荷の削減を「企業自主行動計画 (第3次環境ボランティアプラン)」として具体的目標を設定し推進しています。(P6参照)  
これらの進捗状況はP6、P11に掲載しています。

## OUTPUT (製品製造時の環境負荷)



接着剤・絶縁剤、プラスチック成形品、製品洗浄剤に含有している



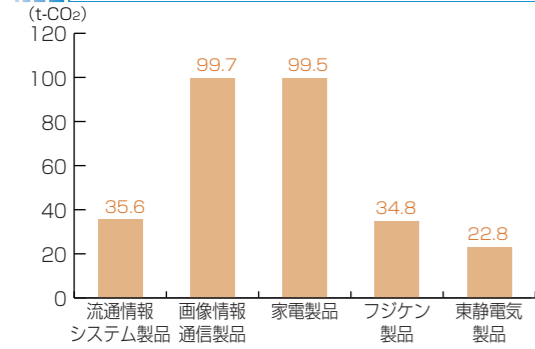
物質	排出量 (kg)	
A	メチルアルコール	914
B	フェノール	279
C	アンチモン及びその化合物	170
D	酢酸エチル	78
E	トルエン	50
F	ニッケル化合物	30
G	鉛及びその化合物	20
H	スチレン	0



環境負荷をLCA手法などを使用して、物流時とお客さま使用時での負荷量を把握しています。

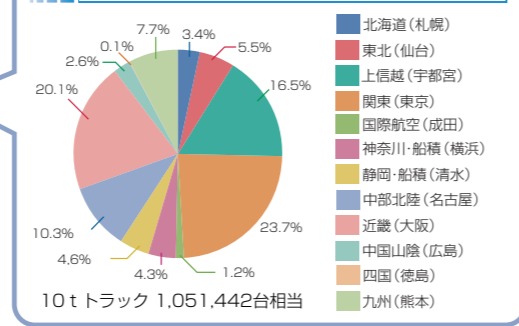
## OUTPUT（製品物流時の環境負荷）

2002年度製品輸送時車両CO<sub>2</sub>排出量



\* 今回は代表機種の種類を拡大して算出しました。

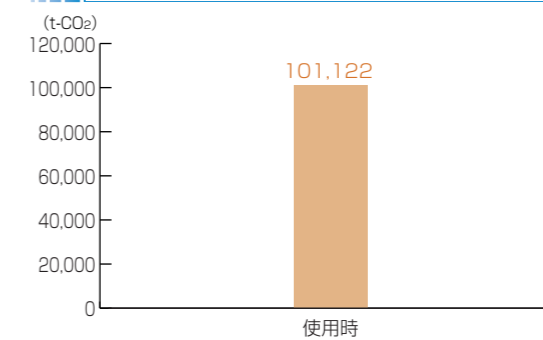
2002年度製品出荷搬送先割合



## OUTPUT（お客さまでの製品使用時の環境負荷）

お客さまが使用される時の電気に関するCO<sub>2</sub>排出推定量です

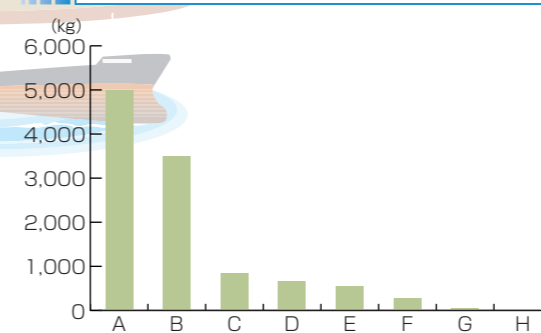
2002年度ユーザーでのCO<sub>2</sub>排出量



\* 今回は代表機種の種類を拡大して算出しました。



2002年度製品に組み込まれて移動した化学物質



物質名	移動量 (kg)
A 4,4'-イソプロピルジフェノールと1クロロ-2,3エポキシプロパンの重縮合物	5,000
B アンチモン及びその化合物	3,490
C 鉛及びその化合物	840
D 1,3,5-テトラアザトリシクロ[3,3,1,1(3,7)]デカン	660
E ほう素及びその化合物	550
F フェノール	270
G 銀及びその水溶性化合物	60
H フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	10

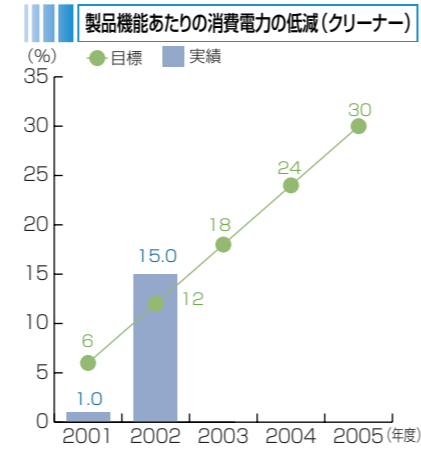
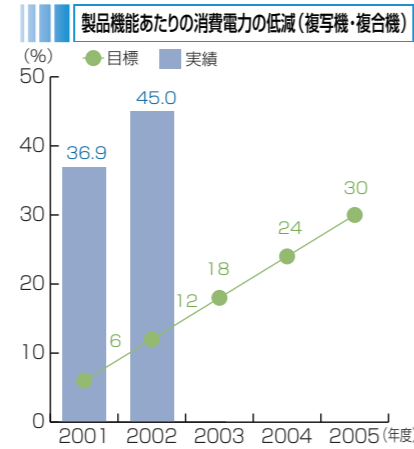
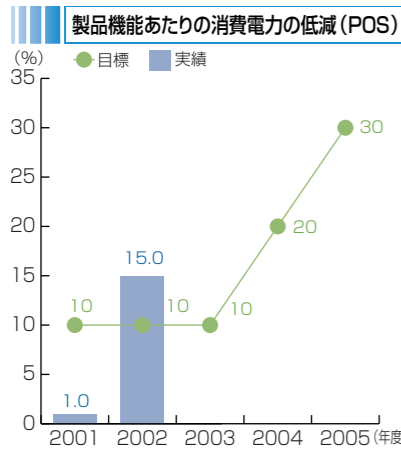
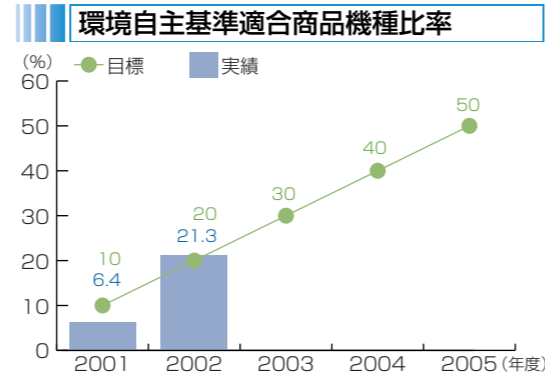


# 環境マネジメントシステム (ISO14001)

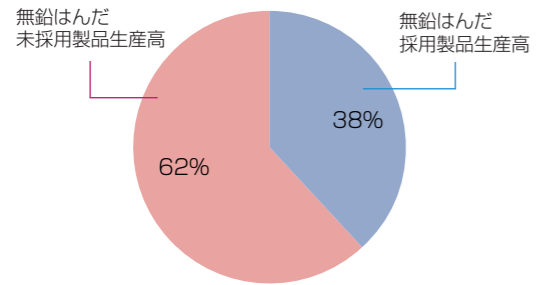
**4** 😊 取引先評価基準の改定に合わせてグリーン度目標を設定中  
詳細はP28参照

**5** 😊 環境自主基準適合商品機種比率は2002年度目標達成  
詳細はP24参照

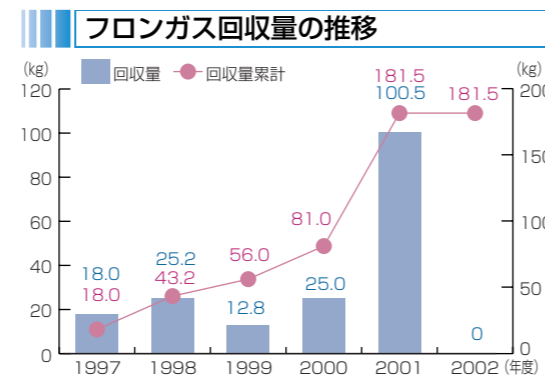
**6** 😊 各製品群で2002年度目標達成  
詳細はP42~P44参照



**2002年度無鉛はんだ採用製品適用比率**



**7** 😊 新製品に無鉛はんだを採用した結果、現在の無鉛はんだ適用比率が向上

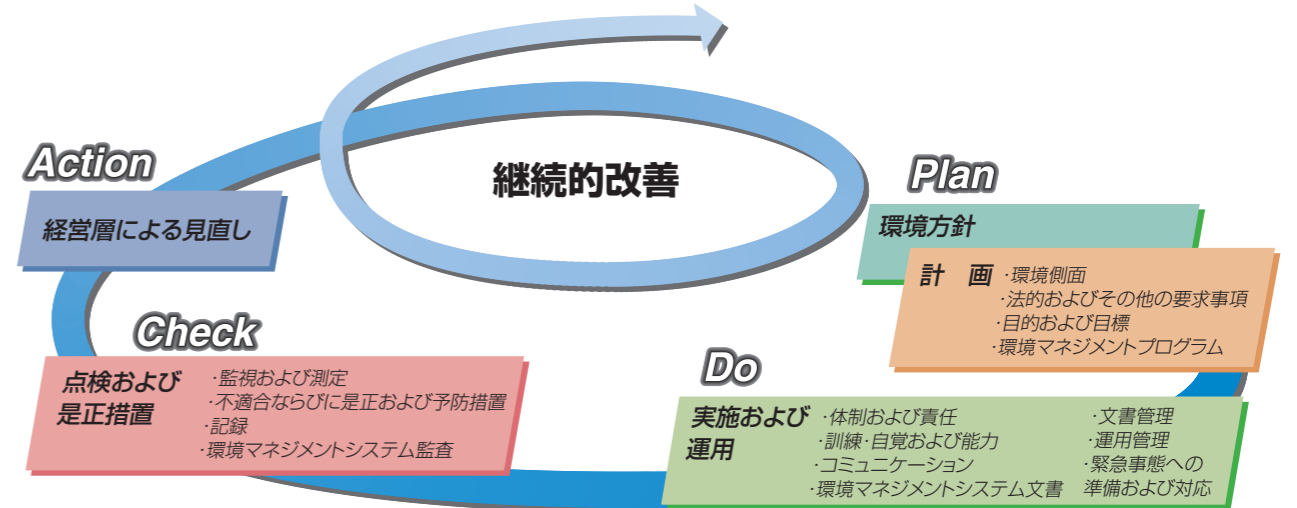


**8** 😊 HCFCは使用していない  
フロンガス使用スプレーをプロパンガスなどに代替化  
空調機の入替え時にフロン回収  
フロン使用設備のフロンガス洩れ定期点検実施

グループ概要

環境マネジメント

東芝テックグループでは、環境負荷の低減を図り、継続的な環境保全の取り組みを推進する「しくみ」を構築しています。環境マネジメントシステムの国際規格 ISO14001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。

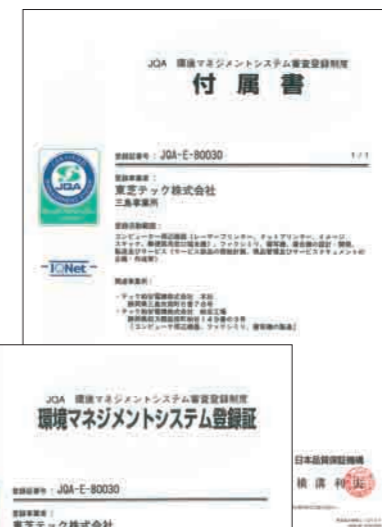


## 国内事業場の認証取得

1997年3月に秦野工場と三島事業所が認証取得し、同年6月に大仁事業所も取得、国内3事業場がすべて認証取得しました。三島事業所は更新審査の際にテック柏谷電機(株)も含む「拡大審査」を受審し、ISO14001の傘下に関係社も含めて推進しています。



大仁事業所



三島事業所



秦野工場

**国内製造業の認証取得**  
3事業所全てが取得 (部品事業推進部含む)  
**国内製造関係会社認証取得**  
東芝テック(株)事業場サイト内で5関係会社が含まれ取得  
残る関係会社2社は取得準備中

### 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なうため、東南アジアの製造拠点は1998年4月に「テックシンガポール社」と「ティムマレーシア社」が認証を取得し、同年8月に「テックインドネシア社」が認証を取得しました。

複写機事業が1999年1月(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。



テックシンガポール社  
(シンガポール)



ティムマレーシア社  
(マレーシア)



テックインドネシア社  
(インドネシア)



東芝アメリカビジネスソリューション社  
(アメリカ)



東芝複写機深川社  
(中国)



東芝テックヨーロッパ画像情報システム社  
(フランス)



テックインドネシア社でのISO審査風景



東芝アメリカビジネスソリューション社ISO審査完了



# 環境会計

## コストと効果

集計対象：東芝テックおよび国内関係会社3社、海外関係会社4社

対象期間：2002年4月1日～2003年3月31日

環境保全コスト

単位：百万円

分類	内容	投資額		当期費用		対01年度増減	
		単独	連結	単独	連結	単独	連結
事業エリア内コスト	環境負荷低減(1)～(3)	281.8	296.4	198.9	233.2	142.2	152.2
内訳	(1) 公害防止コスト	25.7	32.1	35.0	44.5	-7.9	-8.0
	(2) 地球環境保全コスト	115.2	123.4	89.6	93.6	25.2	32.0
	(3) 資源循環コスト	140.9	140.9	74.3	95.1	124.8	128.2
上・下流コスト	グリーン調達、リサイクルなど	0.0	0.0	198.2	221.2	71.4	93.5
管理活動コスト	環境教育など	32.5	32.5	239.8	263.4	-135.3	-143.8
研究開発コスト	環境調和型製品開発など	32.5	32.5	239.5	278.1	162.4	459.4
社会活動コスト	緑化、情報開示など	10.9	12.6	62.3	64.5	16.3	139.2
環境損傷コスト	土壌汚染修復など	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
合計		357.7	374.0	938.7	1,060.4	257.0	700.5
当該期間の投資額の総額		3,566.3	4,743.0				
当該期間の研究開発費の総額		18,750.9	19,613.8				

### 基本的な枠組み

東芝テックは、企業活動のうち環境保全にかか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に「環境会計制度」を1999年度より導入しています。

環境保全コストの分類、算出基準については、環境省が2002年3月にまとめた「環境会計ガイドライン」2002年版に準拠しています。

当期の「投資額」と「費用」の両方を把握することは従来どおりですが、これまで「費用」に計上していなかった環境投資設備の減価償却費を1999年度以降投資分に限って計上している点です。

効果については、統一的な基準が定められていないため、環境負荷低減効果を物量表示するとともに、金額ベースでも算出することを基本にしています。東芝テックグループにおける効果の分類を右表に示します。「実質効果」とは、電気料や上下水道料、リサイクルを含む廃棄物処理料などの削減により金額を直接換算できる

ものです。「みなし効果」とは、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に換算したものです。「顧客効果」では、POSターミナル、複写機、クリーナーについてロール紙の削減および消費電力の削減などを評価しています。今回から算出を始めた「リスク回避効果」とは、環境構造物投資の前後で、リスクの減少度合いを計測し回避効果を算出したものです。東芝テックグループにおける効果の分類を下表に示しておきます。

### 効果の分類

	経済効果項目	対象となる環境負荷低減項目
実質効果	環境負荷量が明示でき、金額換算も容易なもの	電力の削減 燃料の削減 用水の削減 廃棄物の削減(有価植物売却益を含む)
みなし効果	仮定を用いて金額換算し、環境負荷量を明示したもの	大気環境負荷の低減 水環境負荷の低減
顧客効果	消費電力の削減などを顧客での使用負荷低減と経済効果を算出したもの	製品使用時の環境負荷低減
リスク回避の効果	投資前後の環境リスク減少額を算出したもの	将来起こりうる環境リスクの未然防止

#### ●みなし効果算出方法

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)をもとに、カドミウム換算した物質ごとの重みづけを行な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前年度対比で示すとともに金額にも換算して表示することで、異なる環境負荷を同一の基準で比較することを可能にしました。\*重みづけの考え方をカドミウムと六価クロムを例に説明しておきます。カドミウムと六価クロムの水環境基準値は0.01mg/lと0.05mg/lであり、この逆数である100と20をそれぞれの重み係数とします。この係数比較により、六価クロムの環境負荷費用はカドミウムの1/5である2,502,144円/kgと算定できます。なお大気環境負荷については、ACGIHのデータを用いて重みづけを行ないました。

#### ●顧客効果算出方法

製品のライフサイクルを通じての環境負荷低減効果を物量単位と貨幣単位(金額)で評価します。ライフサイクルとは(1)原料調達(2)製造(3)輸送(4)使用(5)収集運搬(6)リサイクル(7)適正処理などの各段階をいいますが、今回は使用段階での環境負荷低減効果に焦点を当てています。省エネ効果に関しては次式を用いて効果を計算しました。

$$\text{顧客効果} = \sum [(\text{旧機種} \text{の年間消費電力量} - \text{新機種} \text{の年間消費電力量}) \times \text{年間販売台数} \times \text{電力量目安単価}]$$

#### ●リスク回避効果算出方法

土壌・地下水などの汚染防止を目的とした防汚堤など環境構造物投資に対する効果を、将来起きる可能性のあるリスクを回避する効果として評価しました。リスク回避効果は、設備投資案件ごとに次の方程式により算出しました。

$$\text{リスク回避効果} = \text{化学物質等保管・貯蔵量} \times \text{基準金額} \times \text{影響係数} \times \text{発生係数}$$

ここで基準金額と影響係数はみなし効果で用いた物質ごとの値を用い、化学物質の漏洩などが起きた場合のリスクを評価しました。また発生係数は、当社独自に算出した値を用いています。

環境保全効果

単位：百万円

分類	内容	東芝テック	関係会社	合計
実質効果	電気料や水道料などの削減で直接金額換算できるもの	497.1	319.3	816.4
みなし効果	環境負荷の削減量を金額換算したもの	45.3	3,912.3	3,957.6
顧客効果	使用段階での環境負荷低減効果を金額換算したもの	1,099.6	0.0	1,099.6
リスク回避効果	投資前後の環境リスク減少額を算出したもの	60.1	0.0	60.1
合計		1,702.2	4,231.6	5,933.8

実質効果の内訳

項目	環境負荷低減量*	金額換算効果 (百万円)
エネルギー(kWh)	東芝テック	8,116.2
	関係会社	7,149.1
	合計	15,265.3
廃棄物 (t)	東芝テック	11.1
	関係会社	258.1
	合計	269.2
用水 (㎥)	東芝テック	192.8
	関係会社	330.0
	合計	522.8
合計		816.3

\* P7に示すインプットデータについて、2001年度と2002年度の差分を取っています。マイナス効果は、生産増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ています。

みなし効果の内訳

項目	環境負荷低減量(kg)*	金額換算効果 (百万円)
製造段階での環境負荷低減効果	東芝テック 22,102.0 関係会社 7,626.0 合計 29,728.0	45.3 3,912.3 3,957.6

\* P8に示す水環境と大気環境負荷について、2001年度と2002年度の差分を取っています。

顧客効果の内訳

項目	環境負荷低減量	金額換算効果 (百万円)
使用段階での環境負荷低減効果	電力 10,282千kWh ロール紙 1,425t 合計 —	243.6 856.0 1,099.6

リスク回避効果の内訳

単位：百万円

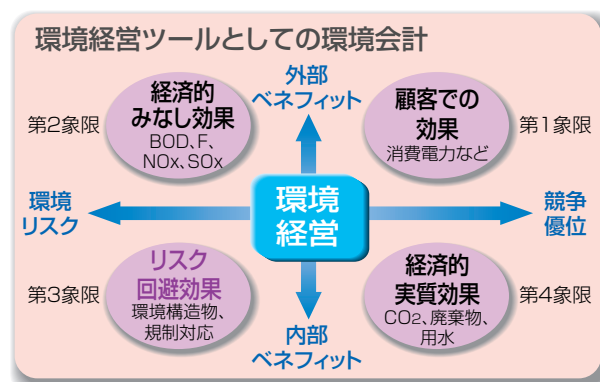
事業場名	投資額	金額換算効果*
製造段階での環境負荷低減効果	東芝テック	
	大仁事業所	8.3
	三島事業所	5.0
	秦野工場	13.3
合計	26.6	60.1

\*「東芝グループ環境構造物指針」該当物件およびこれに準ずる施設、設備に対し1999～2002年度の投資をもとに、投資前後の環境リスク減少額を換算しています。

環境経営のツールとして

環境経営の統一的な定義はありませんが、利潤の追求を目的とする企業経営において、地球環境の有限性を強く認識し環境に配慮した経営と考えることができます。この環境経営を支え、意思決定に反映させるツールとして重要な役割を担うのが環境会計であると考えています。環境負荷には、廃棄物や大気汚染などさまざまな種類があります。それぞれに負荷を表す単位が異なるため、総合的な環境負荷量の把握は困難であると考えられています。環境会計を経営上の意思決定に役立てるには、一つの単位で環境負荷全体を表すことができれば非常に有効なものになります。これらの環境負荷の発生・削減は、現時点では企業のコストや収益として計上されるのではなく、社会的費用やその低減という形でとらえられる性質のものです。東芝テックでは、こうした外部不経済を「内部化」するには至らないまでも、「可視化」することにより、環境対策における意思決定に反映させ、社会全体の環境負荷低減に貢献していくことをめざしています。

東芝テックの「環境会計」の概要を下図に示します。1999年度の環境会計では第2象限と第4象限を中心に展開してきました。また、2000年度は社会的ベネフィットとしての第1象限を算出しました。2001年度から第3象限にあたるリスク回避効果を算出しています。土壌・地下水などの汚染防止を目的とした環境構造物投資に対する効果を、将来起きる可能性のあるリスクを回避する効果として評価しています。東芝テックは、この指標を活用し、環境投資の優先順位付けや投資判断などの意思決定に役立てようと考えています。





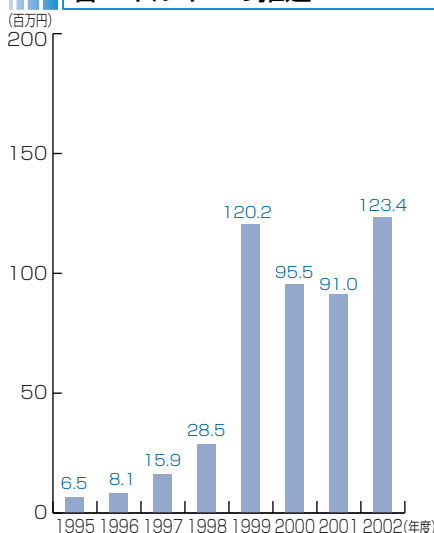
# 環境関連投資・リスク管理

## 環境関連投資

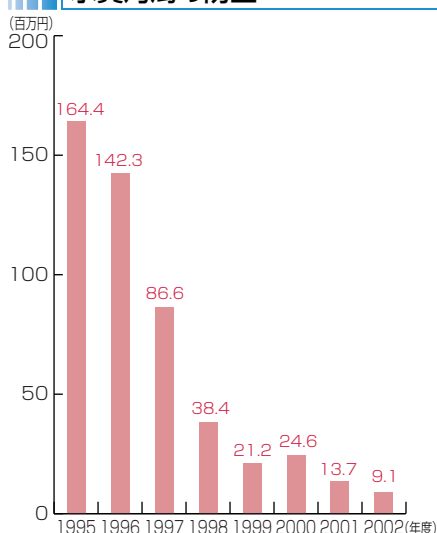
事業活動によって発生する環境への影響を低減するとともに、リスクを未然に防止するため各種の環境関連投資を実施しています。環境負荷の少ない生産プロセスの導入、法規制に係わる環境関連投資は勿論のこと、自主基準値を維持するための監視・測定設備などに投資しています。地球環境保全のため東芝テックグループ全体の取り組みとして横展開し、レベル向上に努めています。

## 環境関連投資推移

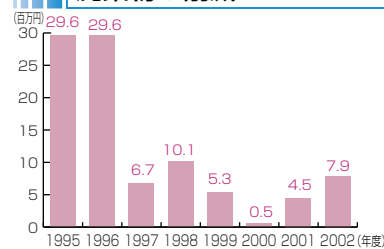
### 省エネルギーの推進



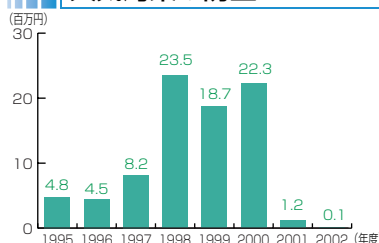
### 水質汚濁の防止



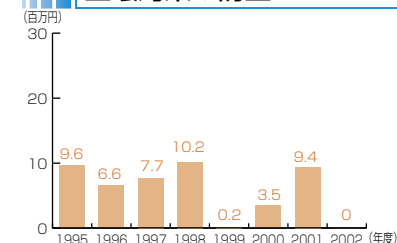
### 廃棄物の削減



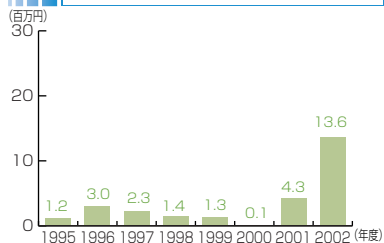
### 大気汚染の防止



### 土壌汚染の防止



### 騒音・振動の防止



## 環境リスク管理

上記の環境関連グラフで分かるように、積極的な投資を実施し、大きなリスクになると考えられる項目はほぼ対策しました。

今後の課題としては環境関連設備の点検など日常管理が重要となります。

### リスク管理事例

#### 関係会社移転後の跡地土壌管理 (テック伊豆電子)

テック伊豆電子(株)の会社清算に伴い、法令に従い跡地の土壌測定を行なった結果、全く問題ないことが実証されました。



土壌測定作業

### 騒音対策（三島事業所）

2002年8月に定期騒音測定を実施したところ、夜間の事業所敷地東側で騒音管理基準値（45dB以下）を超えていました。発生原因としては排気ダクトの排気音と機械室空調機などからの稼働音でした。

対策を実施するために発生音の周波数分析を実施しました。対策として、排気ダクト内にサイレンサー取り付け、排気ダクトのラッピング工事、ならびに機械室周囲に防音壁を設置することで42.3～42.9dBに改善しました。

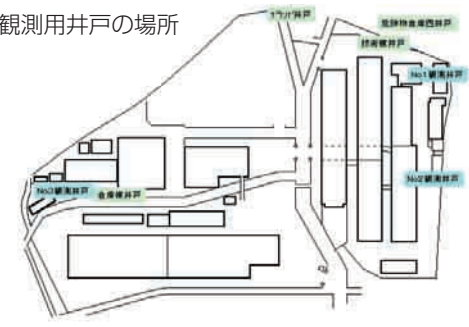


機械室周辺の防音壁

### 地下水監視状況（大仁事業所）

大仁事業所では、敷地内にある3ヶ所の観測井戸とトイレ、手洗い用として使用している4ヶ所の地下水を監視しています。観測井戸は年2回、一般井戸は年1回採水し測定分析しています。分析は、塩素系有機溶剤を含め6～9項目行ない、水質が汚染されていないことを確認しています。

観測用井戸の場所



### 土壌汚染防止（秦野工場）

秦野工場では、油による土壌汚染、地下水汚染を防止するため、油使用職場の床面を削り取り、防浸塗装を施しました。油使用設備からの油滴下を防止するため受皿を設置し、二重の防御を図りました。

また、金型からの油の滴下を防止するため金型置場に受皿を設置しました。



防浸塗装

### PCB（ポリ塩化ビフェニル）の管理

三島・大仁事業所では、保管中のPCB入りトランスを厳重に管理し、1ヶ月に1回の点検を実施しています。「PCB廃棄物処理特別処理法」施行に基づき、PCB処分の具体的検討を東芝グループとともにしています。



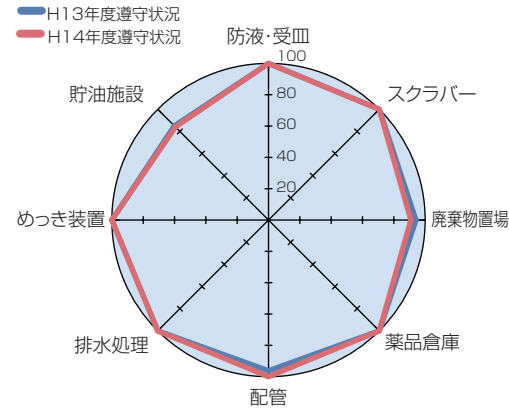
PCB保管状況

### 環境構造物管理

環境構造物については、東芝グループの指針に従い改善活動を進め、環境負荷低減を図っています。

- A 防液堤及び受皿などの設置・構造指針
- B 排ガススクラバーの設置・構造指針
- C 廃棄物置場の設置・構造指針
- D 薬品倉庫などの設置・構造指針
- E 薬液・廃液配管の施工指針
- F 排水処理施設及び構内排水系統の設置・構造指針
- G めっき装置設置・構造指針
- H 貯油施設の設置・構造指針

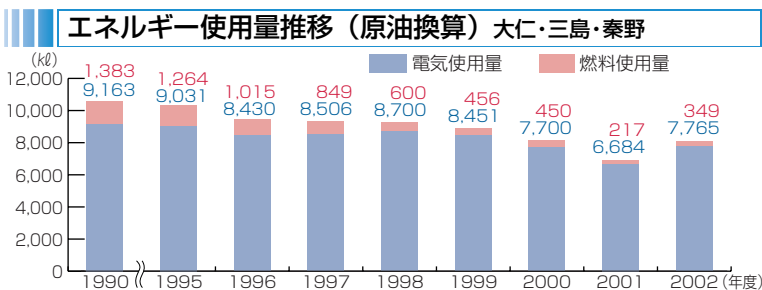
### 環境構造物指針遵守状況（%）





# 省エネルギー

地球温暖化防止を推進するためには、CO<sub>2</sub>排出量が少ない燃料の使用と節電が大きな成果をあげます。東芝テックグループは、早くから環境負荷の少ない燃料への切替えや使用廃止を進めてきました。その結果、重油の使用については主力の三島事業所と大仁事業所が既に廃止しました。また、関係会社の東静電気においても灯油を廃止し、プロパンガスに切り替えています。電力についても、適正な使用量を確保するための運転システムやインバータ化、電力監視システムの導入などを進めています。



## 省エネルギー活動

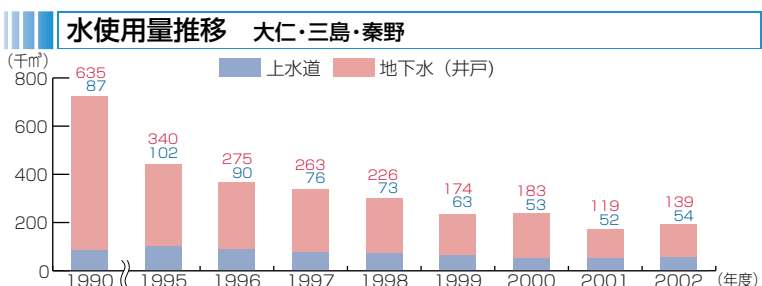
東芝テックにおいて最大の電力を使用している三島事業所は2002年度は事業拠点統合において電力使用量が増大し、電力使用量削減を環境施策の最優先課題として推進してきました。省エネルギーセンターの「企業省エネルギー診断」によるアドバイスを受け、各種の対策を実施しています。全社員にも省エネルギーの教育と啓蒙を進めています。

## 照明器具の改善

各事業場では、照明器具の更新にあたり省エネルギーに優れたインバータ照明器具を採用しています。また、更新時には照明効率を考慮して、取り付け天井の改善や人感センサーの採用、調光装置の改善などを実施して省エネルギー対策を推進しています。

## 水の使用量

水の使用量削減も省エネルギー対策の一環として対応しています。特に、大仁事業所、三島事業所ならびに関係会社の東静電気は経年変化により給水管の老朽化が激しいため漏水箇所が多数あり、計画的に給水管の地上化対策を実施しています。また、空調機や設備冷却による排水を集め、トイレ洗浄水などへの再利用をして水使用量の削減を図っています。



## 2002年度対策実施項目事例

NO	実施項目	効果目的
1	給水管地上化	配管老朽化による漏水防止
2	恒温槽の撤去	恒温槽の撤去による電力使用量削減
3	B棟空調機ガスヒートポンプ化	電気→天然都市ガス化
4	受電トランス更新	受電能力向上と受電ロス低減
5	クリーンルーム空調改修工事	空調能力向上
6	A棟省電力システム空調制御	空調能力向上と過大使用防止
7	エレベーター老朽更新	省エネルギータイプへの更新
8	電力モニター設置	適正使用監視用
9	コンプレッサの自動運転制御システム	適正圧力確保と自動制御化
10	C棟空調機ガスヒートポンプ化	電気→天然都市ガス化
11	シートシャッター取付	外気遮断による空調能力向上
12	A棟事務所間仕切りシート工事	間仕切りによる空調能力向上
13	D棟クリーンルーム給気、排気、タイマー工事	空調能力向上と過大使用防止 夜間モード切替



天井高改善による照明効率向上



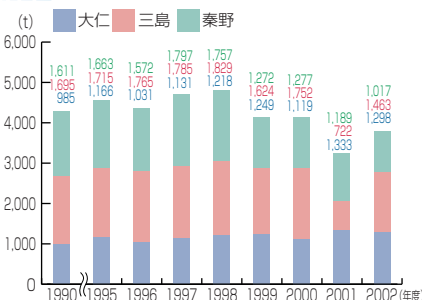


# ゼロエミッション

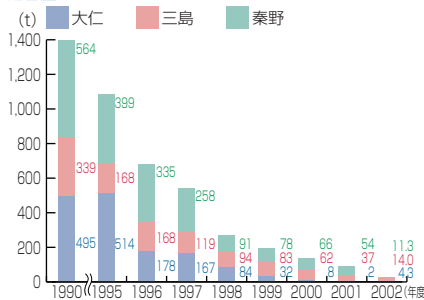


東芝テックでは、廃棄物の削減を企業自主行動計画（第3次環境ボランティアプラン）でゼロエミッション活動を進めています。その結果、2002年度の製造拠点3事業場の合計では0.78%となり、ゼロエミッションを達成しました。これからは、秦野工場のゼロエミッション達成と全事業場においての総発生量の削減をテーマとして推進していきます。また、製造関連関係会社においてのゼロエミッション活動支援を推進します。

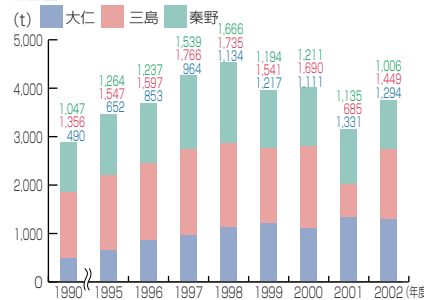
## 総排出量



## 最終処分量



## リサイクル量推移



### ゼロエミッションに向けて分別基準の強化

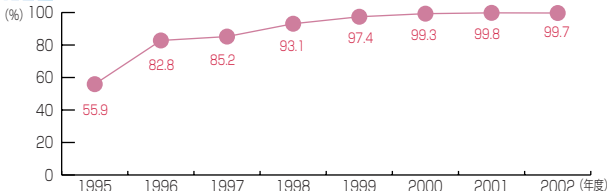
ゼロエミッションを実現するためには、分別基準が徹底されることが必須条件になります。埋立や焼却により処分されていたものを更に分別することにより再資源化が図られます。秦野工場は来年のゼロエミッション達成に向け、分別基準の強化を行ないました。

	2001年度	2002年度
再資源化物	46分類	53分類
廃棄物	埋立処理	5分類
	焼却物	4分類

### ゼロエミッション継続中

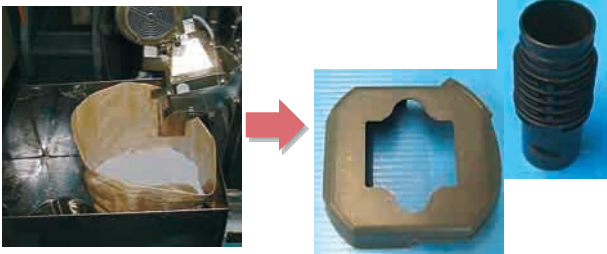
大仁事業所は2000年度にすでにゼロエミッションを達成しました。その後もゼロエミッションを保持しています。廃棄物の分析と社員の徹底した分別への協力、幅広い技術を持つリサイクル業者の選定によるものです。環境専門部会では、各職場のリサイクルコーナーのパトロールを実施し、分別状況を把握することで分別基準の徹底を図り、廃棄物削減につなげました。

## 大仁事業所のリサイクル率の推移



### 製造不良品などの再生

秦野工場はゼロエミッションを目指すとともに、材料総投入量の削減推進も進めています。製造工程で発生した不良品は材質別に破碎後、リペレット(粒)化し、再度、成形機に材料として投入されています。



リペレット

リペレットから再生

### 中間処理業者現地確認

最終処分場だけでなく中間処理業者の定期的な現地確認をしています。売却扱いのガラスなどの処分工場においても法的許可状況、設備の稼働状況や処理施設の周辺状況を確認しています。また、業者へのインタビュー結果を今後の契約継続などへの判断材料としています。



秦野工場が実施したガラス処理工場のチェックリスト兼報告書



# 環境監査

## ISO14001 マネジメントシステム関連

ISO14001 マネジメントシステムが有効に機能していることと環境パフォーマンスの実績を確認するため、社外の監査法人による審査を毎年1回受審するとともに内部監査も実施しています。内部監査を充実させるため、内部監査員の新規養成と専門教育を行なっています。

### 監査法人による審査

審査事業所	監査法人	審査年月日			代表的なコメント
大仁事業所	(財)日本品質保証機構 (JQA)	2002年 6月8日	ストロングポイント	2件	「ECP（環境調和型製品）創出活動方針」に基づく製品設計に取り組み、「POSターミナル」製品において3機種開発された
			改善の機会	7件	
秦野工場	(株)日本環境認証機構 (JACO)	2003年 2月14日	推奨すべき点	4件	製品に含まれる鉛はんだ、接着剤など削減取組み サイト環境報告書発行による情報公開 製品についてEOL（エンドライフ）分析やLCP（ライフサイクルプランニング）などを用いた企画・設計の取組み
			観察	4件	
三島事業所	(財)日本品質保証機構 (JQA)	2003年 2月20日	ストロングポイント	2件	環境影響評価で著しい環境側面の登録基準を、20点から18点に下げて登録対象を広げ改善の対象を広げた
			改善の機会	17件	

### ISO14001 環境マネジメント内部監査

ISO14001 環境マネジメント規格の「4.5.4 環境マネジメントシステム監査」に基づき、各サイトにおいて環境マネジメントシステムの監査プログラムを作成して、定期的に内部監査を実施しています。

主任監査員のもとにチームを編成し、それぞれの職場に適した監査チェックリストを作成して被監査職場に出向き実施しています。



内部監査風景

### 環境監査員の養成

ISO14001 マネジメントシステムの有効性を確認する内部監査員を養成しています。養成は、ISO14001 認定機関の養成コースへ派遣する研修と社内養成があります。

社内養成の講師は外部認定機関で教育を受けた者が務め、必要に応じて専門家による研修も行ないます。

また、養成研修後、社内での実践コースを研修してから内部監査員として活動します。定期的にフォローアップ研修も行なっています。

#### 国内監査員養成状況

審査員資格区分	養成機関	本社	大仁	三島	秦野	関係会社	合計
ISO14001 審査員	外部機関	0	0	0	1	0	1
ISO14001 審査員補	外部機関	2	2	1	3	0	8
内部主任監査員	外部機関	2	0	3	2	0	7
	社内養成	0	0	3	4	0	7
内部監査員	外部機関	1	5	5	4	2	17
	社内養成	0	9	11	14	14	48
資格数		5	16	23	28	16	88
監査員数		3	9	18	23	14	67

#### 海外関係会社監査員養成状況

審査員資格区分	養成機関	シンガポール	インドネシア	中国	フランス	アメリカ	マレーシア	合計
ISO14001 審査員補	外部機関	1	0	0	0	0	0	1
内部主任監査員	外部機関	1	0	2	0	2	2	7
	社内養成	6	0	0	0	1	0	7
内部監査員	外部機関	8	18	26	6	2	11	71
	社内養成	12	8	0	0	5	0	25
資格数		28	26	28	6	10	13	111
監査員数		20	26	28	6	7	11	98

## EASTER\* (東芝総合環境監査)

東芝テックは、1994年度から(株)東芝で開発した環境監査システム「EASTER」を導入して、毎年、各事業場を監査しています。

この監査は、環境保全レベルの向上を目的とし、東芝監査団による「東芝環境監査」と社内監査団による「社内環境監査」があり、「経営監査」の位置付けとして実施しています。2002年度には製造関係会社についても社内監査団を編成して、環境監査を実施しました。また、部品事業推進部について、拠点統合完了後のリスク確認を含め、臨時監査を実施しました。

2003年度には、アジア地域の関係会社の環境監査支援を計画しています。

\* Environmental Audit System in TOSHIBA on basis for ECO Responsibility

### 「環境マネジメントシステム」監査

各事業場はISO14001の認証を取得し、審査機関により毎年審査を受けています。環境マネジメントシステム監査は「法令遵守状況」や「緊急時対応」など規格に定められたすべての項目について、前年度比較での質的向上・高度化という視点でレベルを評価します。

### 「現場管理」監査

現場管理の基本である整理・整頓・清掃はもとより、施設の本質点検や管理状況を取扱者および管理責任者が日常的に現場で、現物を見て、現状を把握する3現主義のしくみが構築され機能しているかを確認します。

また、重要施設・設備においては、異常時想定訓練を実施し、手順書(マニュアル)通り行動できるかも評価します。

施設・設備とその運用についての改善事項や推奨事項を具体的に提示し、グループ内のトランスファーも図っています。



### 「ボランティアプランの達成度」監査

省エネ推進、ゼロエミッションの達成、化学物質削減などのボランティアプラン推進項目に加え、事業場の特徴活動として「環境マネジメントシステム改善」「現場施設・設備管理の改善」「地域とのコミュニケーション」「ボランティアプラン目標達成のための活動」などの活動内容を新規性、効果度、全員参加、流用性の視点で評価します。

### 「環境調和型製品の創出」監査

環境調和型製品の創出監査では、技術部門について技術企画・管理の状況と環境調和型製品の成果の両面から評価します。

社会的要請であるユーザーへの製品環境性能開示のためのラベルの取得状況やグリーン調達への対応などに枠を広げた監査を実施しています。

### 監査のトランスファー

EASTER実施時には、他事業場、製造関係会社にも監査への参加を求め、環境保全担当者はじめ、現場管理者などの参加による推奨事項や指摘事項改善などをトランスファーし、全事業場の環境保全レベルの向上を図っています。

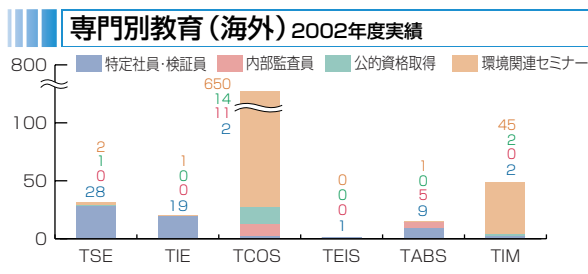
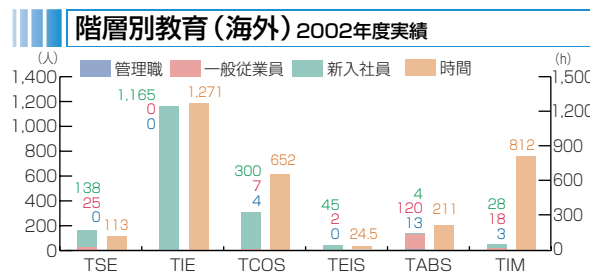
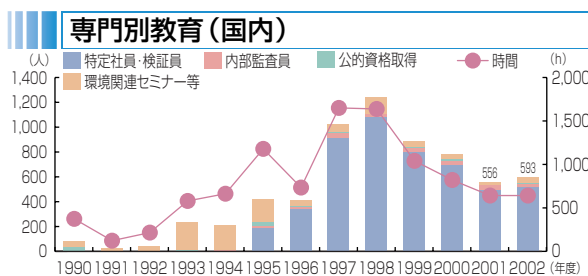
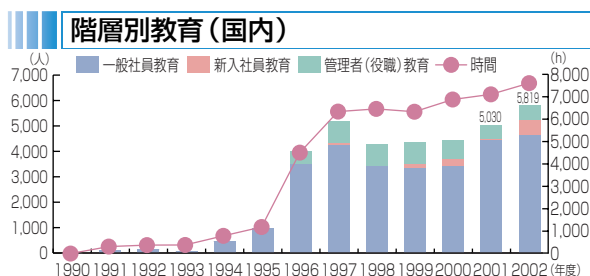




# 環境教育

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、環境基本法および関係法令、環境ボランティアプラン、環境マネジメントシステム、環境監査などが含まれます。教育対象は東芝テック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。

環境マネジメント



## 東芝テック技術展 (三島事業所)

2002年10月17日、18日、三島事業所内の伊豆体育館において「東芝テック技術展」が開催されました。環境技術部門のブースに「環境調和型製品」に関する事例を4テーマ出展し、社内、関係会社ならびに東芝グループの関係者に東芝テックの取り組みを紹介しました。



## 環境技術講演会 (三島事業所)

2003年2月27日に、三島事業所において「欧州指令WEEE & RoHS」をテーマに講演会を開催しました。技術、資材、営業など幅広い関係者が受講し、欧州への早急なる対応の必要性を再確認しました。



## 臨時教育

環境教育は、年間計画に基づき実施されるものだけでなく職場の所属長の判断で臨時教育が実施される場合があります。特に製造部門においては、環境負荷の大きな設備を導入した時、関係者に対する環境教育を所属長が行ないます。



# 労働安全・衛生活動



事業活動の源は、社員一人ひとりの健康から生まれます。

会社トップをはじめ管理者は、社員の安全と健康の確保を社会的責任と認識し、安全衛生管理を重要課題として推進しています。また、社員にとっては心身ともに健康で活力に溢れた創造的活動を行なうことにより、生きがいのある生活をおくることが重要です。

このため、法令を遵守し、社員と共に安全衛生活動の取り組みに努め、心身の健康づくりを支援し、快適な職場づくりを推進しています。

## 安全管理

東芝テックは永年にわたり労働災害の撲滅に努め、全産業、製造業の労働災害発生率の平均値と比較すると発生率の低い良好な水準にあります。しかし、あくまでも「災害ゼロ」を目標に災害防止対策に取り組んでいます。さらに、社員一人ひとりの日常行動における「危険予知訓練」を実施し、危険に対する感度を高め、「災害ゼロ」から「危険ゼロ」をめざしています。その施策の一つとして厚生労働省の「安全衛生マネジメントシステム指針」を取り入れた活動を推進していきます。

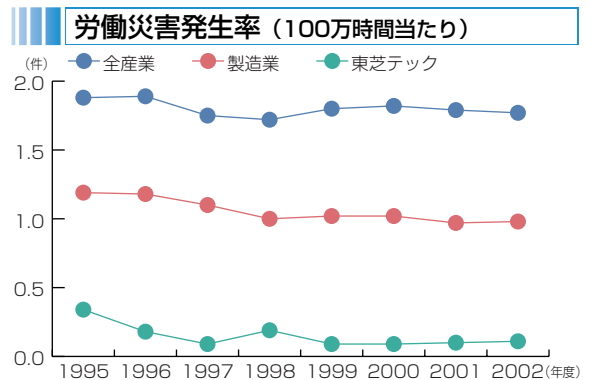
## 労働衛生管理

作業環境管理、作業管理、健康管理を推進し、職業性疾病予防対策の徹底を図っています。健康保持・増進は個々人の自立（自律）に期待するところが大きいといわれています。定期健康診断での有所見者には産業医との個人面談を通じ、生活習慣の改善をめざした指導を行なっています。また、判定結果については全国統一し、異動などにおいてもデータの継続性が図られるようにしています。メンタルヘルス（心の健康）対策については、従業員や管理監督者に対する教育と共に、産業医とのメール相談や東芝グループの一員として家族も含め、専門家と気軽に相談できる電話相談窓口『こころの“ほっと”ステーション』の活用も図っています。

## 作業環境測定

健全な職場環境を保つため、製造工程で発生する粉塵、有機溶剤、特定化学物質を測定し、作業環境を評価しています。測定分析は、三島事業所内にある材料分析室の作業環境測定グループが定期的に職場を巡回して評価を実施すると共に、問題がある時はアドバイザーとして職場改善を支援しています。関係会社をはじめ近隣企業の測定も実施しています。また、分析室ではグリーン調達の一環として購入部品の化学物質分析などを東芝グループの各分析機関と提携して推進しています。

(作業環境測定機関登録 静岡22-23)



健康ウォーキング



定期健康診断

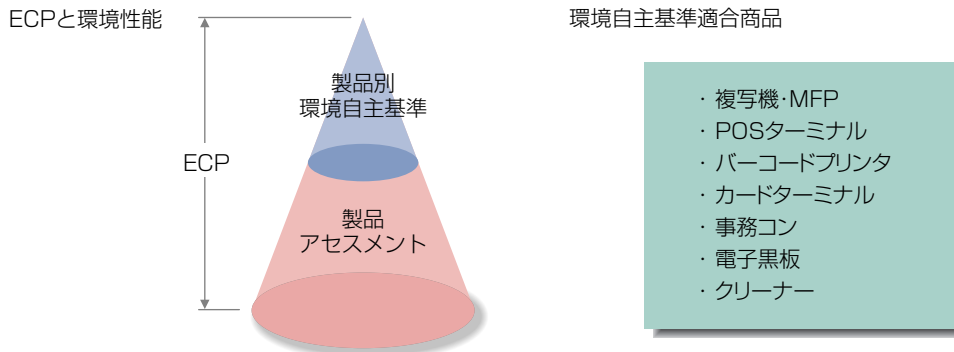


分析室

# 環境調和型製品(ECP)開発

## 環境調和型製品開発への取り組み

製品のライフサイクル、すなわち原材料調達、製造、輸送、使用、リサイクル、廃棄に至るまでの各段階で環境負荷を低減させた「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。環境調和型製品を創出するため、従来の製品アセスメントに加えて、製品ごとに業界トップレベルの環境配慮事項を定めた「製品環境自主基準」を設け、3R (リデュース、リユース、リサイクル) 配慮設計、省エネ設計、および環境関連物質を削減するための設計に注力しています。



### POSターミナル環境自主基準

NO	ライフサイクル	環境配慮事項
1	部品・部材調達	再資源可能なプラスチック (PP、PS、PE、PC、SAN、ABS) を80%以上使用している 自主禁止物質 (PCB、アスベスト、ダイオキシン類、特定フロン)、特定臭素系難燃剤 (PBDEs、PBBs) 等を含まない グリーン調達を実施している
2	製造プロセス	モントリオール議定書で禁止または削減に指定されたODS物質 (オゾン層破壊物質：特定フロン、ハロン、四塩化炭素、1,1,1-トリクロロエタン、HCFC、HBFC、臭化メチル) を使用しない 接続用はんだに無鉛はんだを使用している
3	製品流通	包装材に古紙 (再生紙) 使用している 包装材に発泡スチロールを使用しない 包装材にポリ塩化ビニール (PVC) を使用しない
4	お客さまによる使用 (製品仕様)	従来製品に対し機能当たりの消費電力が低減されている 省エネルギー機能を保有している
5	使用済み製品のリサイクル	当社が定義したリサイクル可能な材料の比率が75%以上である 環境面において配慮すべき事項をインターネットホームページ、マニュアル等に記載している 分解が容易である (ユニットレベルまで一般工具で分解可能) 25g以上のプラスチック部品の材料名表示している
6	その他、環境配慮項目	LCAでCO <sub>2</sub> の排出量を把握している 長期使用の考慮がされている：保守部品が明確になっている 点検項目が明確になっている マニュアルレスもしくは紙によるマニュアル類は再生紙を使用している 製品アセスメントを実施している

環境自主基準適合商品の例

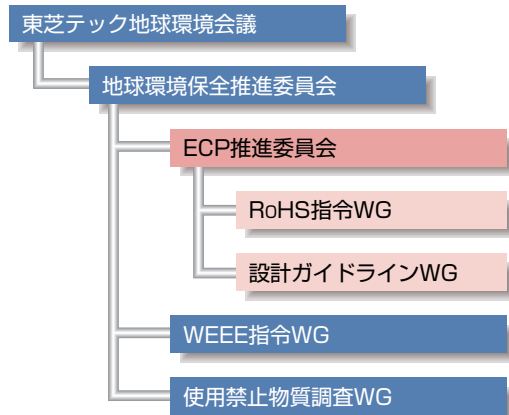


POSターミナル ST-98

## 環境調和型製品開発の推進体制

ECPの開発に関わる全社共通課題を具体的に推進するため、全社の地球環境保全推進委員会の下に1997年から「ECP推進委員会」を置き、下記の項目を基本方針として活動しています。








- ・国内外法規制の対応案策定
- ・環境情報開示の推進
- ・環境ボランティアプラン (製品関係項目) の推進
- ・啓蒙活動の推進





## ECP活動実績

ECP開発のためにこれまで下記の様な活動に取り組み、その成果として優れた環境調和型製品を創出してきました。

(年)	1991	……	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	
製品アセスメント	家電部門で開始		全部門に展開									
設計ガイドライン発行					「ECP推進マニュアル」「リサイクル設計ガイドライン」							
ECP改善事例集発行					初版	第2版	第3版	第4版				
ECP支援ツール					LCA導入				LCP導入			
技術者教育					集合教育開始	eラーニング開始						
推進体制					「ECP推進委員会」発足							
					「全社鉛フリーはんだ評価WG」発足			「鉛フリーはんだ採用検討WG」発足				
												「RoHS指令WG」発足
EASTER技術監査					開始	(年1回実施)						
環境調和型製品	<div style="display: flex; flex-wrap: wrap; justify-content: space-around;"> <div style="width: 30%;"> <p>複写機で国際エネルギースターを取得</p>  </div> <div style="width: 30%;"> <p>複写機でエコマークを取得</p>  </div> <div style="width: 30%;"> <p>複写機でエコリーフ環境ラベルを表示</p>  </div> <div style="width: 30%;"> <p>クリーナーに無鉛はんだを採用</p>  </div> <div style="width: 30%;"> <p>POSターミナルで東芝グループ地球環境マーク(環境自主基準適合)を表示</p>  </div> <div style="width: 30%;"> <p>ファクシミリで国際エネルギースターを取得</p>  </div> <div style="width: 30%;"> <p>パーコードプリンタで国際エネルギースターを取得</p>  </div> </div>											

### 今後の活動予定

2003年度は従来の活動に加えて、下記2点に注力したいと考えています。

- ・ 3R設計のノウハウを全社的に水平展開するためにECP設計のガイドラインを改訂発行する。
- ・ 環境経営に寄与することを目的とした製品のトータル環境負荷の把握・削減のための指針を作成する。

環境に配慮した製品を提供するために

# 企画・設計

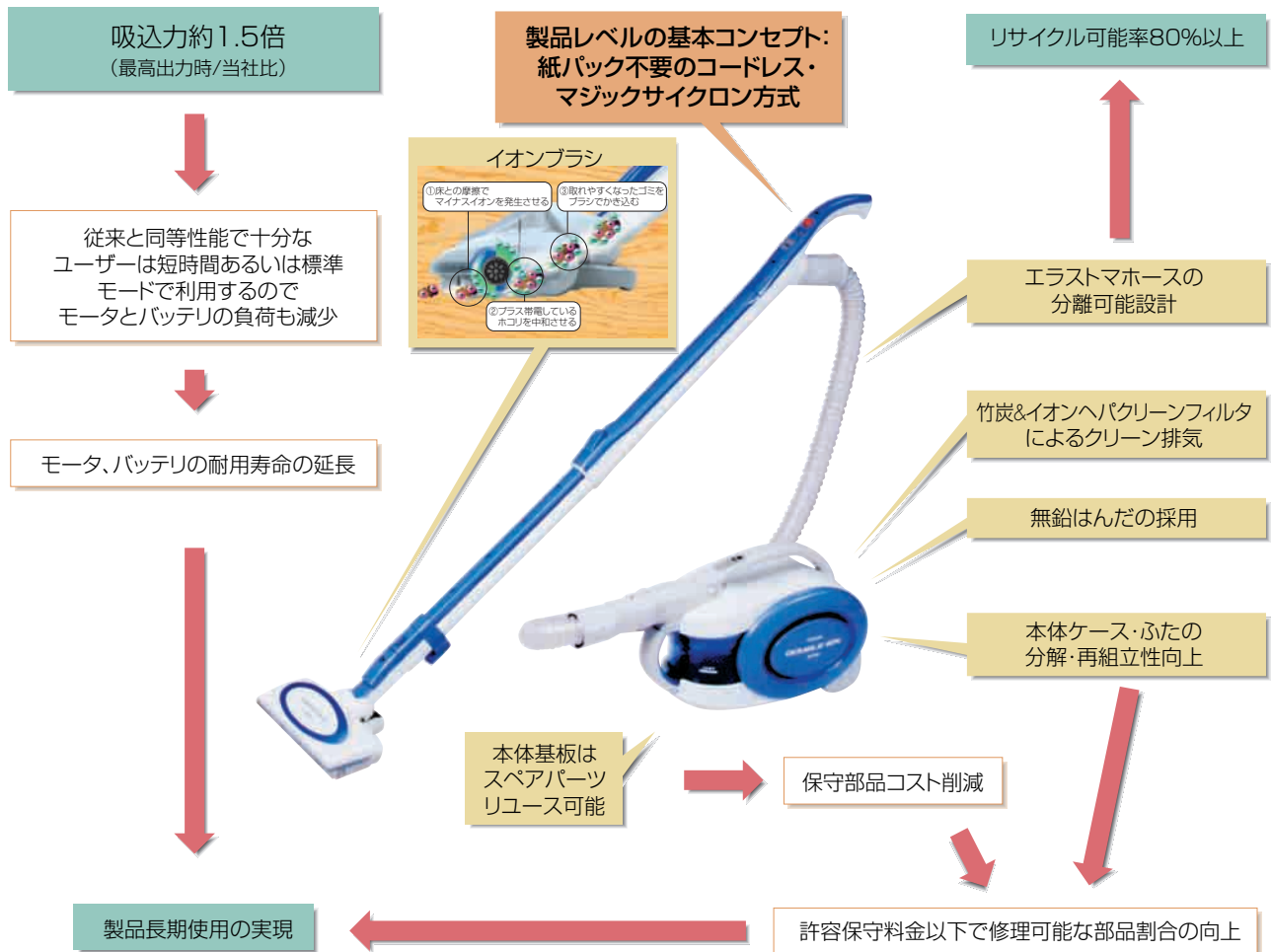
## LCP(ライフサイクルプランニング)

LCAでは設計後に製品ライフサイクルで発生する環境負荷を評価するのに対し、LCPでは企画段階でそれぞれの製品に相応しい環境調和型設計コンセプトを立案します。



LCP手法は東芝独自の環境調和型設計手法で、製品ライフサイクルを対象にした環境仕様を設定したり、部品レベルでメンテナンス性やリユース性などの改善アイデアを抽出したりします。これらを実施するために、ライフサイクルアセスメント (LCA) と品質機能展開 (QFD) のデータを有効活用しています。

東芝テックでは、LCP手法を実装した設計支援ツールを用いて環境調和型クリーナーの企画立案を進めており、その一部は製品として既に実用化されています。さらに、今後は他の製品群への横展開を図っていきます。







## 製品アセスメント

製品アセスメントは、1991年の再生資源利用促進法（現在の資源有効利用促進法）の施行と同時に家電部門でスタートしました。

1995年度からは全社に展開し、商品企画、設計・試作、量産試作の各段階で環境への影響度を評価しています。省資源化・長寿命化を図るためのリデュース設計、部品を再使用するためのリユース設計、材料として再利用するためのリサイクル設計、使用時の電力を低減するための省エネルギー設計、環境関連物質を禁止・削減するための設計、について各々評価項目リストを作成し、前機種に対する改善度や目標値に対する達成度などを評価しています。

また、法規制への適合確認、「製品環境自主基準」や環境ラベルへの適合確認、LCA実施結果の評価なども併せて行なっています。

さらに、最終評価結果を次機種の開発にフィードバックする仕組みにしています。

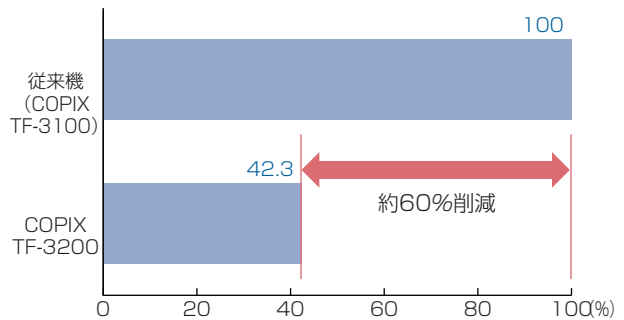
## LCA(ライフサイクルアセスメント)

LCAは、製品の原材料調達から製造、輸送、使用、廃棄・リサイクルに至るすべてのステージについて環境に与える影響を定量的に評価する手法であり、その評価結果を踏まえて製品の環境負荷の低減を図ることを目的としています。当社は1997年にLCAを導入して社内展開を図り、2001年度には主要製品群での評価を完了し、さらに2002年度は主要製品群の新製品についての実施を義務付けるとともに、対象とする製品群の範囲を拡大しました。

最も早くLCAを導入した家電部門では1998年9月にLCAを製品アセスメントの評価項目に織り込み、環境負荷を低減させた製品の開発を行なっています。例えば、最近主流となっている紙パックを必要としないサイクロン方式のクリーナーでは、ライフサイクルのCO<sub>2</sub>排出量を従来方式に比べて約8%削減することができました。

業務用ファクシミリ COPIX TF-3200は、待機時の消費電力の低減に注力した結果、使用ステージのCO<sub>2</sub>排出量を前機種に比べて約60%と大幅に削減することができました。なお、感熱紙については、感熱処理加工エネルギーだけを計上しました。

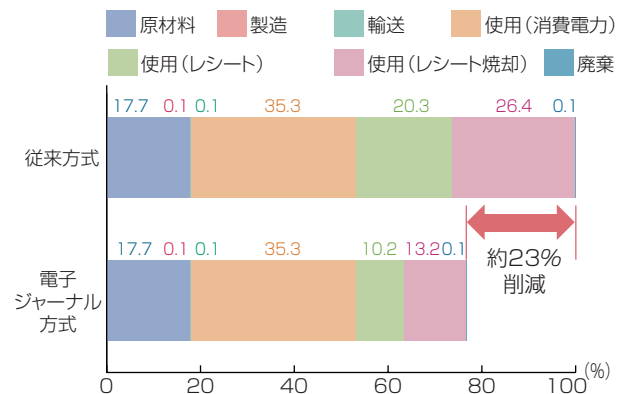
### 業務用ファクシミリ使用ステージのCO<sub>2</sub>排出量



量販店向のPOSターミナルは、使用ステージの消費電力、および感熱紙とその焼却の環境負荷が大半を占めます。業界に先駆けて採用したジャーナル情報に紙を使用しない電子ジャーナル方式では、ライフサイクルのCO<sub>2</sub>排出量を従来方式に比べて約23%削減しました。さらなる消費電力低減と紙使用量の削減を図ることを開発の目標としています。

(レシートは焼却処理と仮定)

### 量販店向POSターミナルのライフサイクルのCO<sub>2</sub>排出量



# グリーン調達

## グリーン調達への取り組み

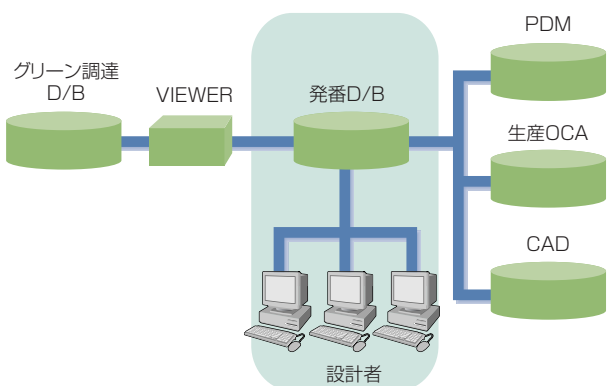
環境調和型製品を提供するための、原材料調達段階での取り組みとして東芝テックはグリーン調達を推進しています。環境に配慮された原材料を、環境保全に積極的な取引先から調達することを指向し「商品に関わる材料等のグリーン調達ガイドライン」に基づいて、「取引先の環境保全評価」と「納入品の環境性能調査」の実施を進めています。2003年1月に「環境関連物質」の種類とランクを見直し、ガイドラインを改訂しました。

### 取引先の環境保全評価

- ① ISO14001外部認証取得
  - ② グリーン調達の実施
  - ③ 環境保全に対する取り組み10項目について評価し、評価点によりランク分けしています。
- 評価の高い取引先からの調達を優先し、評価の低い取引先については改善要請、指導支援を実施しています。
- 全取引先に占める環境保全評価の優れた取引先の率（グリーン度）の向上を目指しています。

### 納入品の環境性能調査

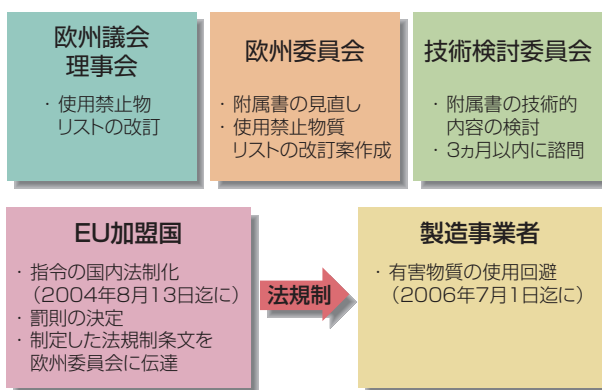
- ① 省資源
  - ② 再使用可能
  - ③ リサイクル可能
  - ④ 再生材料の利用
  - ⑤ 処理処分の容易性
  - ⑥ 環境関連物質の含有率
- についての調査結果をデータベース化しています。部品検索システムに環境性能情報をリンクすることにより設計部門だけでなく、生産、資材部門でも活用できるようにしました。



## 欧州RoHS指令への取り組み

欧州連合（EU）では2003年2月に「電気・電子機器における特定の危険物質使用制限指令（RoHS指令）」（2002/95/EC）が発効されました。本指令によりEU加盟国が法制化を行うことで2006年7月以降は特定危険物質（鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB、PBDE）を含有する電気・電子機器は欧州では販売できなくなります。

RoHS指令と法制化



### RoHS指令WG

欧州向けだけでなく全ての仕向けの製品と構成する部品・材料から計画的にこれらの物質を全廃するため、環境・設計・資材部門からメンバーを集めて全社的なWG活動を進めています。



RoHS指令対応計画


	2002年	2003年	2004年	2005年	2006年
<b>【法規制】</b>		正式発効	EU加盟国毎に法制化		特定危険物質使用製品の販売禁止
		2003年2月	2004年8月		2006年7月
<b>【当社対応】</b>			購入品の代替化決定	RoHS対応製品出荷開始	
	2002年5月		2004年9月	2005年7月	


## 製品含有環境関連物質の削減



製品に含有される鉛、カドミウムなどの重金属は、廃棄時、埋め立て処理した場合に地下水を汚染するおそれがあります。また、ポリ塩化ビニルやハロゲン系難燃剤を含むプラスチックは燃焼時に有害なガスを発生させるおそれがあります。

製品に含有されていたこれらの環境関連物質削減について、下記のように取り組みの範囲を拡大しています。

無鉛化	接合用はんだ	MFP、POSターミナル、バーコードプリンタ、事務コン、電子黒板、名刺・はがきプリンタ、カードターミナル、クリーナー、健康機器	 POSターミナル (M-6800) エンジン基板
	電線被覆材	MFP、POSターミナル、バーコードプリンタ、事務コン、名刺・はがきプリンタ、カードターミナル	 クリーナー (VC-R9C) 基板
	レンズ	MFP (光学レンズを無鉛化)	

ハロゲンフリー化	プリント基板	MFP、POSターミナル	 MFPハロゲンフリー基板
	外装プラスチック	MFP、バーコードプリンタ	

クロムフリー化	鋼板	MFP、POSターミナル、バーコードプリンタ、電子黒板、カードターミナル、クリーナー	 MFPクロムフリー鋼板
	ねじ類	MFP (六価クロムフリー)	

ポリ塩化ビニル代替	部品	電子黒板 (板面フレームとバックボードをアルミ押し出し品に代替)、クリーナー (ホース、バンパーをエラストマーに代替)	 電子黒板 (TB-9101)
	電線被覆材	(内部配線、電源コードの被覆のポリ塩化ビニルについては検討中)	 クリーナー (VC-R9C)

## 大仁事業所



事業所長  
二宮 昌紀

大仁事業所では環境方針の中で、緑豊かな自然環境を健全な状態で次世代に引き継ぎ、“かけがえない地球”環境を守ることを誓約しています。この方針は環境マネジメントマニュアルや環境保全規定に反映されており、ISO14001の要求事項や法を遵守することが自然環境保護につながっていくと確信しています。

今年ISO14001の2度目の更新審査を受審することになっており、継続的改善を進める中で現状を見直して省エネルギー、廃棄物削減に努めていきたいと思っております。特に製品では環境調和型製品を計画通り開発し、業界のトップランナーとしての地位を確個たるものにしていきたいと考えています。

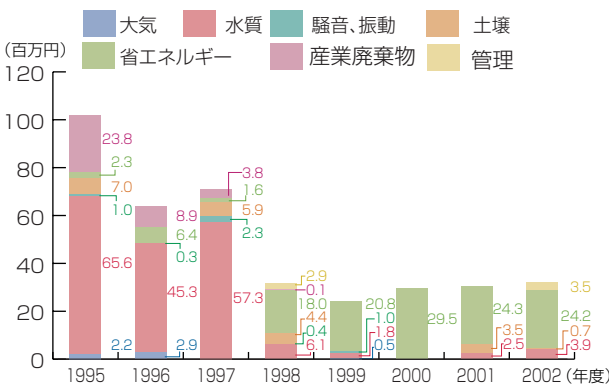
### 環境関連設備投資

事業活動によって発生する環境への影響をできる限り少なくしリスクを未然に防止するため、各種の環境保全活動を実施しています。環境への影響の少ない生産設備の導入、法基準、自主基準を維持するための設備および省エネルギー設備を中心に投資しています。

### 環境関連設備投資の概要

1995年から1997年までは水質汚濁の防止と廃棄物の対策に投資してきましたが、近年は地球温暖化対策として省エネルギー設備に重点をおき、CO<sub>2</sub>削減のために投資しました。2002年度はエアコンの省エネコントローラの設置、照明器具のインバータ化などに投資しました。

### 環境関連設備投資推移



### 事業所概要

事業内容：POSシステム、電子レジスター、OA機器、バーコードプリンタの開発・設計・製造

創業年月：1950年2月

敷地面積：66,170m<sup>2</sup> (20,052坪)

建屋面積：42,018m<sup>2</sup> (12,733坪)

社員数：617名 (2003年3月末現在)

### 事業所の環境負荷 (2002年度実績)

町水・井戸水使用量：64,634m<sup>3</sup>

下水排水量：26,051m<sup>3</sup>

電力使用量：466万kWh

最終処分量：4.3 t

化学物質排出量：34kg

(東芝グループの削減物質)

\* 最終処分量と化学物質排出量は部品事業推進部および(株)テックプレジジョン分を含む

### 主な製品



事務コン SJ-3000

POSターミナル M-6800



省エネコントローラ



## 企業自主行動計画進捗状況

### ゼロエミッション

「混ぜればゴミ、分ければ資源」をモットーに排出物分別基準を50種以上に定め、廃棄物削減活動を展開して2000年度にゼロエミッションを達成しています。

### 化学物質排出量の削減

基板清掃用として使用していたスプレー缶に温室効果ガスであるHFCが含まれていましたが、全面的にLPガスに切り替えたため、2002年度のHFC排出量はゼロになりました。また、油性塗料に含まれるキシレンも水溶性塗料に切り替えたことにより、化学物質排出量は大幅に削減できました。

### CO<sub>2</sub>排出量（エネルギー使用量）削減

2001年度までに重油暖房機を廃止し、すべてエアコンに切り替えました。電力使用量の増加を抑えるため、これらのエアコンにコントローラを設置し効率の良い運転モードに設定で25%の省エネが図れました。

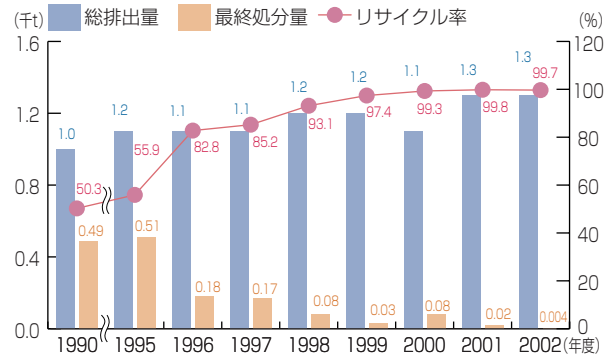
また、夏季には昼休み時間を繰り下げるピーク時間調整契約を東京電力と締結し、さらに昼休み時間にはエアコンを停止してエネルギー削減に取り組みました。

### 環境関連教育実施状況

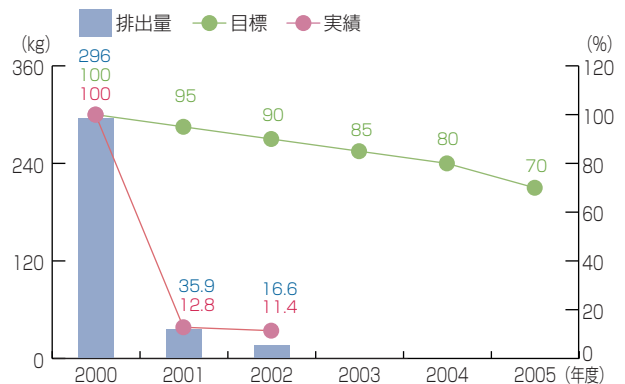
環境保全規定により各種の教育を実施しています。

社員および敷地内に在籍する関係会社社員などに環境保全活動の重要性を認識させています。2002年度は外部の公認環境審査員、内部環境監査員の資格を取得し、質の向上を図りました。

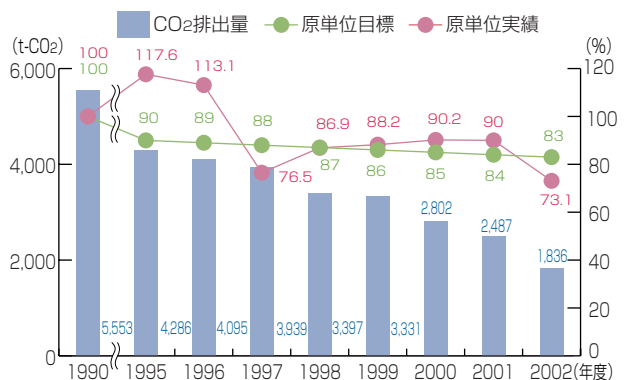
### リサイクル率推移



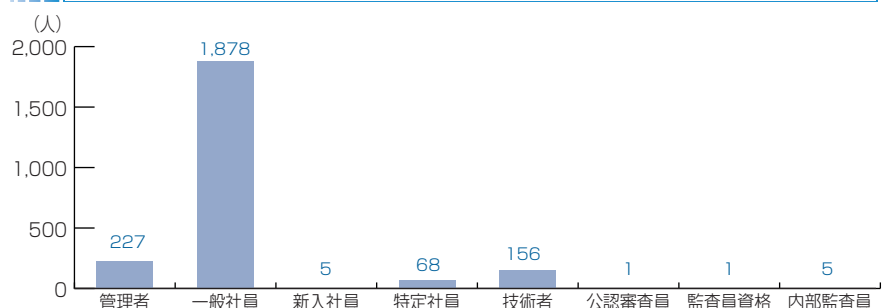
### 化学物質排出量推移



### CO<sub>2</sub>排出量推移



### 2002年度環境教育実績



## 三島事業所



事業所長  
土門 進

三島事業所は、2002年1月に柳町事業所と統合しました。従来、敷地内にあった照明器具の開発・生産部門が移転し、デジタル複写機などの開発・生産拠点になりました。それに伴い、環境保全体制の見直しや環境負荷の変化を把握し、更なる管理の効率化や強化に取り組んできました。

環境保全の具体的取り組みとしては、2001年度からスタートした第3次環境ボランティアプランに従い、「省エネルギーの推進、ゼロエミッション達成、化学物質排出量の削減、環境調和型製品の開発」などの目標を設定し、推進しています。

今後は、環境保全のフロントローディングを図ってゆくことが大切と考えており、諸施策の前倒しを図っていきます。

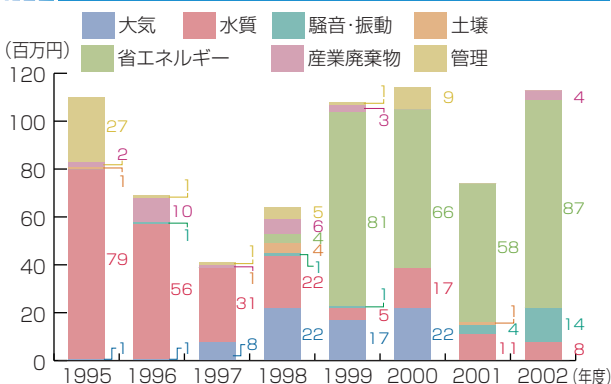
### 環境関連設備投資

事業活動によって発生する環境への影響をできるだけ少なくし、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。環境への影響の少ない生産設備の導入、自主基準値を維持するための監視・測定設備なども導入しています。

### 環境関連設備投資の概要

1998年までは主に水質汚濁の防止と土壌汚染の防止に投資してきました。1999年以降は地球温暖化防止のため、省エネルギー機器・クリーンエネルギー使用機器の導入に積極的に取り組んでいます。

### 環境保全各種対策投資推移



### 事業所概要

事業内容： デジタル複写機、通信機器の開発・設計・製造

創業年月： 1963年1月

敷地面積： 49,645m<sup>2</sup> (15,044坪)

建屋面積： 57,625m<sup>2</sup> (17,462坪)

社員数： 1,251名 (2003年3月末現在)

### 事業所の環境負荷 (2002年度実績)

市水・井戸水使用量： 97,124m<sup>3</sup>

下水排水量： 63,889m<sup>3</sup>

電力使用量： 1,182万kWh

最終処分量： 14.3 t

化学物質排出量： 82kg

(東芝グループの削減物質)

### 主な製品



高速フルカラーMFP FANTASIA200/310



高効率受電トランス

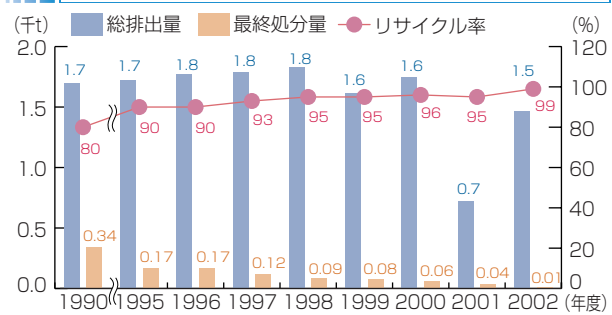


## 企業自主行動計画進捗状況

### ゼロエミッション

各職場における排出物の分別徹底により、2002年度にゼロエミッションを達成しました。廃棄物削減内容としては、社内で雑草やお茶殻を堆肥化し、燃やすものを年間12.6トン削減し、埋立て廃プラスチックの一部を、製鉄補助材としてリサイクルし、年間0.8トン削減しました。

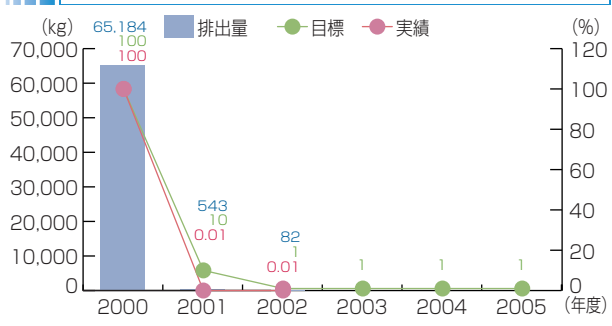
## リサイクル率推移



## 化学物質排出の削減

過去に照明器具生産を行っていたため、スチレン、キシレンなどを大量に排出していましたが、現在は研究・開発用に微量のトルエン、メタノールなどを排出しています。

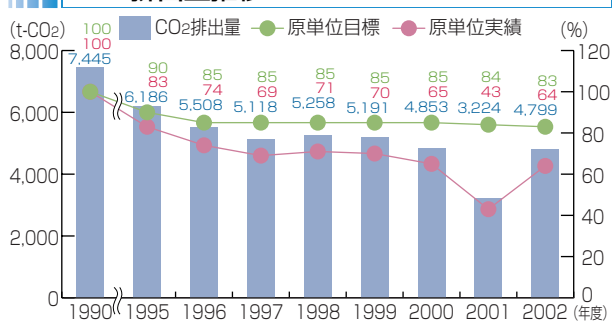
## 化学物質排出量推移



## CO2排出量（エネルギー使用量）削減

2002年度は生産高CO2排出量原単位と電力使用量とも目標を達成できました。具体的な実施内容としては、特別高圧受電所で高効率の受電トランスに更新したことによる年間50千kWhの省エネルギー、また、エア要求負荷量に追随したコンプレッサーの自動台数制御運転装置を設置したことによる年間48千kWhの省エネルギーなどで、1990年度比2,646トンのCO2排出量を削減しました。

## CO2排出量推移

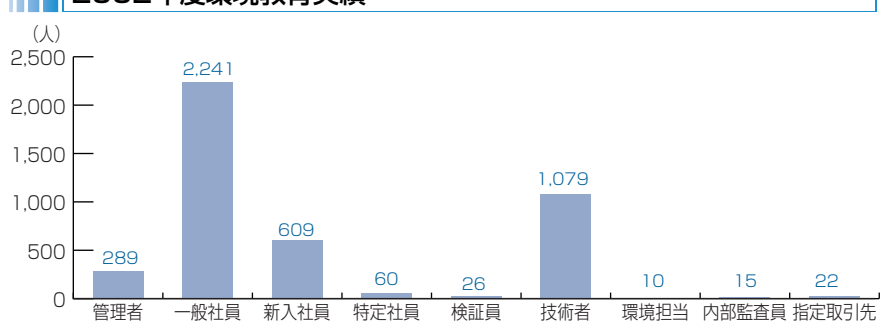


\* 2001年度は年度始めに照明器具部門の移転、年度末にデジタル複写機部門の転入があり、特異なデータとなっています。

## 環境関連教育実施状況

9種類の環境関連教育をそれぞれ年1回実施し、社員および敷地内に在籍する関係会社社員などに環境保全活動の重要性を認識させています。

## 2002年度環境教育実績



環境に配慮した製品を提供するために

## 秦野工場



工場長  
宮林 忠男

秦野工場は、丹沢山麓「名水の里100選」で知られる、「弘法の泉」に代表される、風光明媚な大地、空気そして水に大変恵まれた地域です。私たちは、この環境を、次世代へ引き継いで行くことが、

製造を営むものの基本的責務との認識にたって行動し、21世紀の社会の持続的可能な発展に貢献します。



弘法の泉

環境保全の具体的取り組みとしては、2001年度からスタートした第3次環境ボランティアプランに従い、「省エネルギーの推進、水の循環利用の拡大、ゼロエミッション達成、化学物質排出量の削減、環境調和型製品の開発」などの目標を設定し推進しています。

省資源、リサイクルについて独自の取り組みを開始しています。2002年度には、初めて工場の環境報告書を作成しました。今後も、地域の人々に安心される環境保全活動の推進を心がけ、諸施策の前倒しを図っていきます。

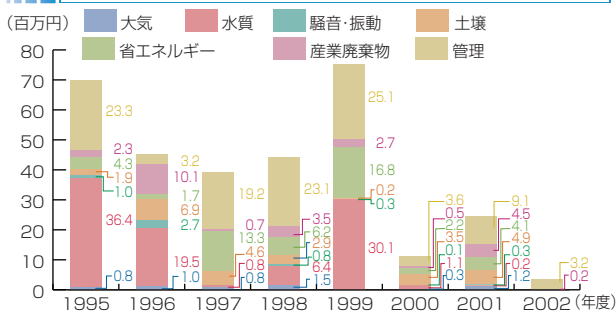
### 環境関連設備投資

事業活動によって発生する環境への影響をできるだけ少なくし、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。

### 環境関連設備投資の概要

1999年度までは、主に水質汚濁の防止、土壌汚染の防止、廃棄物の削減に投資してきました。2000年度以降は、建屋の屋根に断熱材を敷設および電力監視システム導入など省エネルギーの推進をしました。

### 環境関連設備投資推移



### 工場概要

事業内容：クリーナー、健康機器、調理機器の開発・設計・製造  
 創業年月：1974年4月 秦野工場開設  
 敷地面積：36,203m<sup>2</sup> (10,971 坪)  
 建屋面積：22,759m<sup>2</sup> (6,897 坪)  
 社員数：400名 (2003年3月末現在)

### 工場の環境負荷 (2002年度実績)

上水使用量：18,991m<sup>3</sup>  
 再生循環水量：3,214m<sup>3</sup>  
 下水排水量：13,019m<sup>3</sup>  
 河川放水量：5,972m<sup>3</sup>  
 電力使用量：747万kWh  
 最終処分量：11.3 t  
 化学物質排出量：1,250kg  
 (東芝グループの削減物質)

### 主な製品



クリーナー VC-R12C



マッサージソファ EMC-1



電力監視システム



断熱材敷設



## 企業自主行動計画進捗状況

### ゼロエミッション

2003年度ゼロエミッションの達成に向けた取り組みを実施しています。各職場における排出物の分別徹底により、2002年度はリサイクル率98.8%でした。従来焼却していた紙および軟質系プラスチックのRPF\*化、研磨汚泥スラッジの路盤材へのリサイクルにより年間26.4トン削減しました。

資源有効活用のため、樹脂成形時に発生する端材樹脂を社内でリペレット機により再生し、年間20トンの新規材料を削減しました。



リペレット機

### 化学物質排出量の削減

主な削減物質である酢酸エチルは、含有量の少ない接着剤に代替し、メタノールについては、メカニカル固定化とエタノールへの代替をしました。その結果2000年度比56%と大幅に削減し、第3次環境ボランティアプラン2005年度の目標を2002年度に達成しました。

### CO<sub>2</sub>排出量（エネルギー使用量）削減

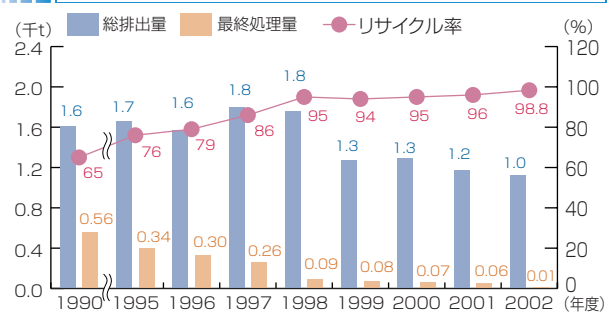
2002年度は暖房機の重油使用量が増えたため、生産高CO<sub>2</sub>排出量原単位は1990年度比、96.7%となりました。

### 環境関連教育実施状況

環境関連教育をそれぞれ年1回実施し、社員および敷地内に在籍する関係会社社員等に環境保全活動の重要性を認識させていきます。

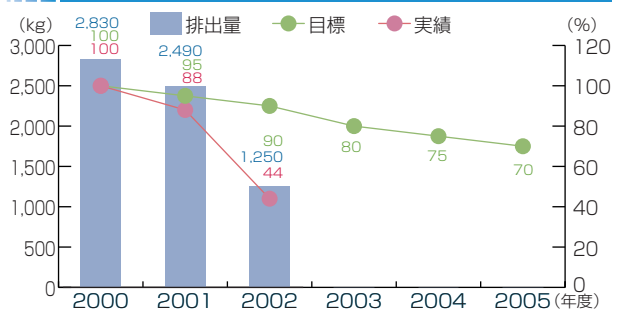


### リサイクル率推移

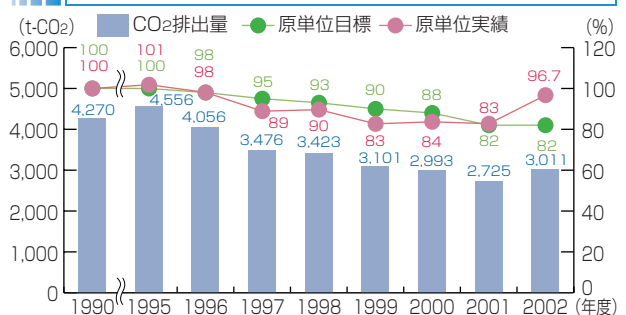


\* RPF (Refuse Paper and Plastic Fuel)：紙および軟質系プラスチック（ポリ塩化ビニルを除く）を原材料とする固化燃料。

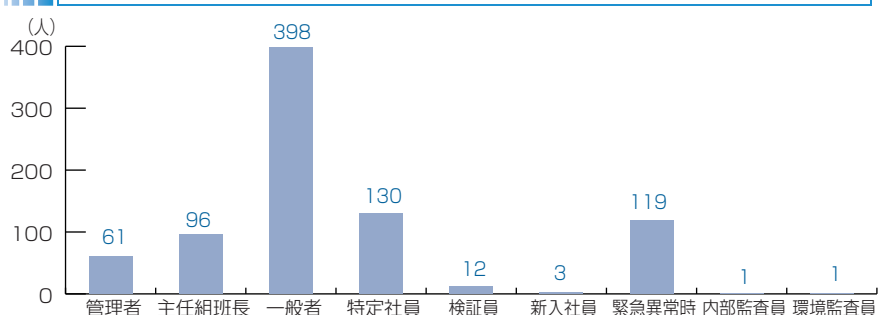
### 化学物質排出量推移



### CO<sub>2</sub>排出量推移



### 2002年度環境教育実績



## 部品事業推進部・(株)テックプレシジョン



部品事業推進部長  
植松 正治

部品事業推進部は、2001年度に事業体制の効率化、軽量化を図り、高付加価値部品加工の設備、技術を集約しました。

大仁事業所および柳町事業所から65台の設備の移管にあたり、環境アセスメントを実施し、振動対策

として床面の基礎増強を行ないました。

また、機械油を使用する設備が多いため、油類流出の防止ピットを設置し、リスク低減を図りました。

さらに、車両からの燃料洩れなど不測の事故対応を想定し、排水管理の監視体制強化を進めています。

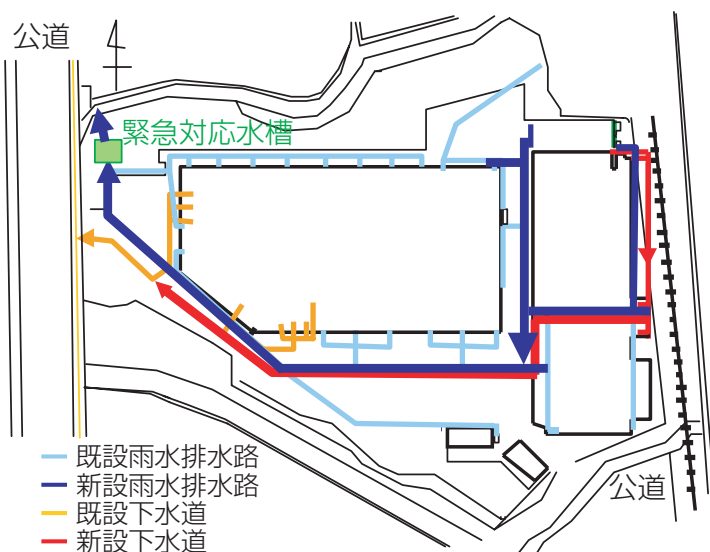
省エネルギー関連では、電力多使用設備の稼働率向上を進めるために、電力監視システムを導入しました。また、電力使用量の削減による経済的効果も求めています。

なお、(株)テックプレシジョンは、部品事業推進部の所轄関係会社として同じ環境マネジメントシステムで管理しています。

### 環境関連設備投資の事例

排水管理の監視体制強化のため、排水システムを見直しました。

産業廃水の除外設備の設置、生活廃水の公共下水道への接続、雨水の最終放流口に水質監視設備を設置、緊急対応水槽の設置を2002年度から施工しています。



### 部品事業推進部概要

事業内容： 電子機器実装基板の製造、  
電子機器用電源・回路の設計・開発、  
メカ部品開発

創業年月： 1999年4月

敷地面積： 12,941m<sup>2</sup> (3,922坪)

建屋面積： 3,987m<sup>2</sup> (1,208坪)

社員数： 218名 (2003年3月末現在)

### 部品事業推進部の環境負荷 (2002年度実績)

上水道使用量： 12,400m<sup>3</sup>

下水道排水量： 10,900m<sup>3</sup>

河川排水量： 1,500m<sup>3</sup>

電力使用量： 535万kWh

### 主な製品



ハロゲンフリー  
実装基板



無鉛はんだ実装基板



緊急対応水槽および雨水最終放流口

## 企業自主行動計画進捗状況

### ゼロエミッション

全社員による再資源化に向けた分別により、2000年度にはゼロエミッションを達成しています。

取り組みの一つとして、総排出量の10%を占める実装部品の包装資材（ケース、リールなど）については、部品の購入元に返却し再使用をしています。

### 化学物質削減

管理すべき化学物質の約99%は各種実装基板の製造で使用している鉛はんだです。

無鉛はんだへの代替化を拡大するため、製造設備を増強しました。

### 省エネルギー

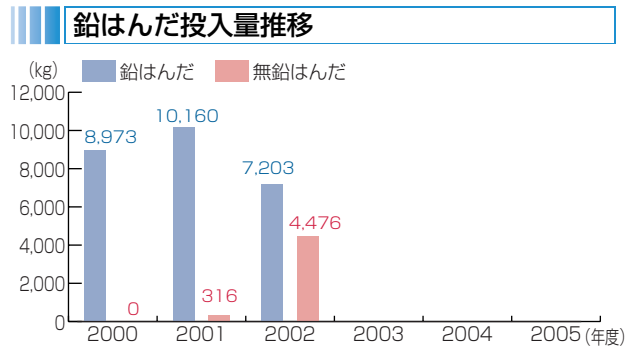
2002年1月に部品事業の統合に伴う大幅な移動が行われた結果、部品事業推進部およびテックプレジジョン全体の電力使用量は年間535万kWhとなり、2001年度比134%と増加しました。2003年度はエアール対策と設備から発生する排熱対策を中心に2002年度比1%削減の省エネ目標を掲げ推進しています。



職場  
リサイクルコーナー



無鉛はんだ装置



### テックプレジジョン概要

- 事業内容 : メカ部品製造・組立、  
金型設計・製作、  
電子機器用電源・ハーネス組立
- 創業年月 : 1982年4月
- 敷地面積 : 部品事業推進部と同一敷地内
- 建屋面積 : 1,928㎡ (584坪)
- 社員数 : 225名 (2003年3月末現在)

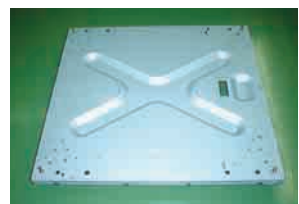
### テックプレジジョンの環境負荷(2002年度実績)

- 上水使用量 : 1,260㎥
- 下水使用量 : 1,260㎥
- 電力使用量 : 225万kWh

### 主な製品



ハロゲンフリー成形部品



クロムフリー鋼板部品



プラスチックレンズ



金型

## 企業自主行動計画進捗状況

### ゼロエミッション

テックプレジジョンは、2000年度にゼロエミッション（リサイクル率99.9%）を達成しています。その中で処理費の発生していた硬質プラスチック系の排出物について、材質別の分別を徹底することにより有償化を実現しました。

# 製造

## (株)フジケン

フジケンでは、半世紀にわたるコンデンサ製造技術に培われた技術をもとに高性能・高信頼の商品を提供してきました。

コンデンサを湿式から乾式に変更したことにより小型化、省エネルギー化が図れ、製造工程の環境負荷も大幅に低減できました。

近年、禁煙・分煙意識の高まる中、空気清浄機を製造し、更にマイナスイオン発生器も開発して、快適な環境づくりを提案しています。

### 特徴的活動

#### 環境機器

快適な空間を創り出す空気清浄機は、放電型光触媒脱臭機能とニードル放電二段荷電集塵\*を複合させた脱臭分煙システムでオフィスで活躍しています。

また、オゾン発生を抑えマイナスイオンを効果的発生させるコロナ放電式イオン発生器を開発しました。

\* 放電型光触媒脱臭とニードル放電二段荷電集塵：オゾン分解フィルターでオゾンに酸素を分解。その酸化力でニオイ・ホルムアルデヒドを分解、浮遊菌を除菌・不活性化しプラスの電荷を帯びた浮遊粒子が、マイナスの集塵極板へ吸着します。

#### 水質汚濁・大気汚染監視状況

敷地内に降った雨水および井戸水の水質は月1回、排気ファンからの排気は年2回検査し、その分析結果を函南町に報告しています。

#### 省エネルギー

2002年度の電力総使用量は89.5万kWhとなり、1990年度比で約60%減少しました。これはコンデンサを湿式から乾式に移行したことにより恒温槽・窯などの熱電源を減らしたことが大きく貢献しました。

#### 化学物質の削減

コンデンサを湿式から乾式に移行したことにより、油使用量、溶剤および化学物質使用量などを約60%削減し、環境リスク低減に大きく貢献しました。2000年には「有害業務に係る労働衛生について特に努力している」と静岡労働局長より努力賞をいただきました。また、2003年度は無鉛はんだ対応設備を導入し、環境リスクの低減を図っていきます。



### 会社概要

事業内容：環境機器、コンデンサ、電子機器の開発・製造・販売

創業年月：1951年10月

資本金：8,000万円

社員数：88名（2003年3月末現在）

### 工場の環境負荷（2002年度実績）

上水・井戸水使用量：4,300m<sup>3</sup>

電力使用量：89.5万kWh

最終処分量：7.2 t

化学物質排出量：683kg

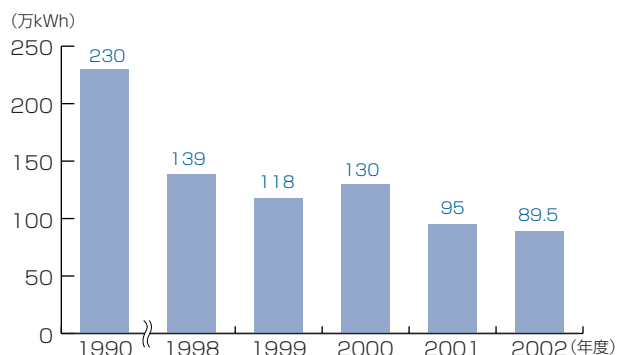
（東芝グループの削減物質）

### 主な製品



空気清浄機 FO-2000

### 電力使用量



## 東静電気(株)

東静電気では環境方針の中で、緑豊かな自然環境を健全な状態で次世代に引き継ぎ、かけがえのない地球環境を守ることを誓約しています。方針を環境活動に反映させ、法を遵守することが自然環境保護につながっていくと確信しています。

今年は環境管理推進体制の強化充実を図り、省エネルギー、廃棄物削減などに従業員全員で取り組み、2004年7月ISO14001認証取得をめざします。

環境調和型製品の開発をさらに進め、業界トップとしての地位を築いていきます。

### 環境基本方針

#### 東静電気株式会社環境基本方針

##### (理念)

東静電気株式会社は、富士箱根・伊豆国立公園内に位置し、“狩野川の清流と緑豊かな郷”の中で地域住民と共存している。この環境を健全な状態で次世代に引き継ぎ、“かけがえのない地球環境”を守ることが、21世紀に向けた企業の基本的責務との認識に立って、経営理念及び経営方針に基づき行動する。また、環境保全への取組みを経営の最重要課題の一つとして位置づける。

##### (基本方針)

- (1) 当社は業務用クリーニング機械をはじめ真空蒸留機など、製品の開発、設計、製造、サービスの事業活動を行っている。これら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、全階層において環境負荷の低減に関する目的・目標を設定し実行する。  
目的・目標は定期的に見直すとともに、環境マネジメントシステムの継続的改善を図る。
- (2) 優れた環境技術を有する製品を開発・提供し、広域的な汚染の予防と、地球環境の保全に努め社会に貢献する。
- (3) 環境保全に関する法令・条例及び当社として受入を決めた要求事項の遵守は勿論のこと、社内規定や自主基準を制定し遵守する。
- (4) 土壌及び水質の汚染を未然に防止するため、洗浄機械からの溶剤や塗装施設からの塗料について、土壌飛散防止に取組む。
- (5) 敷地周辺に及ぶ、騒音・振動及び塗装粉じんを抑え、近隣社会の生活環境の保全を図る。
- (6) 地球環境保全のため、廃プラスチックや特別管理産業廃棄物を基本とする、廃棄物の分別と安全管理に取組む。
- (7) 地球資源の有限性を認識し、省エネルギー(電力)・省資源・廃棄物の減量とリサイクルに、当社の全領域で取組む。省エネルギーと廃棄物は削減目標を決めて、これを実行する。
- (8) 社員の環境保全意識を高揚するため、全員に対する教育及び広報活動を行う。
- (9) 当社一体となった環境保全活動を推進するため、関係会社に対して指導・支援を行う。
- (10) 環境方針は一般の人が入手可能である。

平成14年5月28日  
東静電気株式会社  
代表取締役社長松永秀隆

東静電気では各職場における排出物の分別を徹底し、廃棄物総排出量の削減ができました。今後もゼロエミッション達成を目標とし、分別種類の見直しを行ない、さらなる廃棄物削減を継続していきます。



### 会社概要

事業内容：業務用クリーニング機械、真空包装機、工業用部品洗浄関連機器の製造販売

創業年月：1948年4月

資本金：23,338万円

社員数：204名(2003年3月末現在)

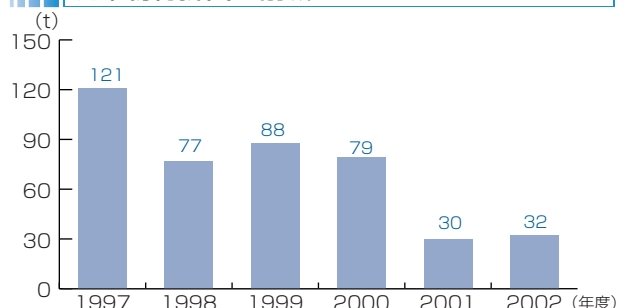
### 工場の環境負荷(2002年度実績)

町水使用量	： 8,239 m <sup>3</sup>
下水排水量	： 8,239 m <sup>3</sup>
電力使用量	： 187万kWh
最終処分量	： 10.7 t
化学物質排出量	： 6,150kg
(東芝グループの削減物質)	

### 主な製品



### 廃棄物総排出量削減





## テック柏谷電機(株)

テック柏谷電機の本社は東芝テック三島事業所内で、管理部門とサービス部品の組立梱包・試作・評価等の業務を行っており、環境保全活動は以前から三島事業所と同じシステムで実施しています。

工場は三島市の隣の函南町にあり、ファクシミリやプリンタの消耗品の製造と市場修理を行なっています。また、2000年度からはリユース事業としてファクシミリの消耗品であるプロセスユニットを全国から回収して分解・清掃・再組立を行ない、市場へ再供給する事業も展開しています。

### 特徴的活動

#### ISO14001 拡大審査認証取得

2003年2月に東芝テック三島事業所の一部門として、本社および柏谷工場でISO14001の認証を取得し、環境保全の継続的改善に取り組んでいます。

### リユース事業

使用済み東芝ファクシミリ用プロセスユニット(PK-04)の回収を2000年12月から開始し、再生組立後市場へ供給する循環システムを作り上げています。

2002年度の再生組立品と新規組立品の製造台数比率は、再生組立品が約60%となっています。

### 省エネルギー (柏谷工場)

2002年度の柏谷工場における電力総使用量は約25.7万kWhで、内24%がエアコンや照明などで消費しており、作業環境の管理がエネルギー削減に大きく寄与しています。

作業環境を保持しながら作業内容別に職場の環境管理基準を制定して徹底を図り、効果をあげています。

### ゼロエミッションへの取組 (柏谷工場)

2002年度のリサイクル率は92.2%で、ゼロエミッションを達成できておりません。

排出物の分析と徹底した分別を推進し、廃棄物の削減を図っていきます。



### 会社概要

事業内容：事務用機械器具、通信機械器具の製造及び修理

創業年月：1974年8月

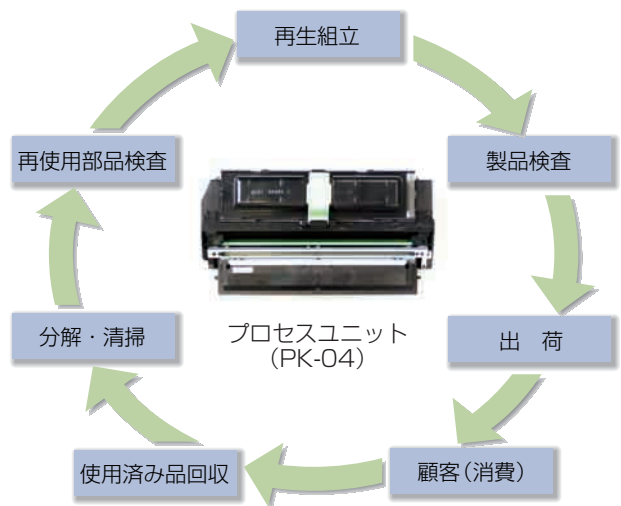
資本金：3,600万円

社員数：103名(2003年3月末現在)

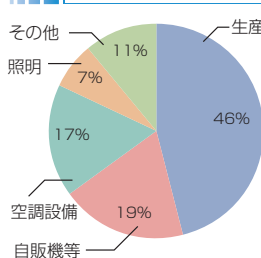
### 工場の環境負荷 (柏谷工場2002年度実績)

町水使用量	： 1,134 m <sup>3</sup>
下水排水量	： 1,134 m <sup>3</sup>
電力使用量	： 25.7万kWh
最終処分量	： 2.8 t
化学物質排出量	： 0 kg
(東芝グループの削減物質)	

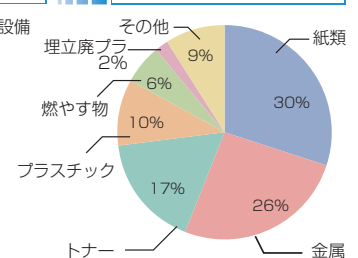
### リユースの概略



### 電力使用量内訳



### 排出量内訳





東芝テック製品は、日本全国に、世界各国にいろいろな物流手段を使って輸送されています。輸送効率の改善はもとより、製品の包装物質量低減、包装材料の変更、包装物を使わないコンテナ輸送などを進めています。

## 複写機の通りコンテナ式梱包

複写機事業では製品梱包についてリユースを目的にした取り組みを進めています。国内向けRM（リマニファクチャリング）機の梱包形態をダンボールとパレットによるワンウェイ梱包方式から通りコンテナ化した梱包方式にすることにより、開梱作業後の梱包廃棄物ゼロ化と搬入作業の簡素化を実現しました。今後も環境面、作業効率やコスト面の各視点から環境対応梱包に取り組んでいきます。



複写機の通りコンテナ式梱包

## サッカー台、レジ台の輸送形態改善

サッカー台やレジ台の輸送方法を改善し、廃棄物ゼロを実現しました。

スーパーマーケットやコンビニで支払時に使用されるサッカー台は、従来、ダンボールで梱包していましたが、設置時にダンボールやポリ袋などの廃棄物がでていました。輸送業者やお客さまの協力を得て、厚手のシートで覆うカバー方式に変更したことにより、梱包時間の短縮や梱包材が大幅に削減できました。シートは回収して再使用出来ることから省資源化に寄与しました。



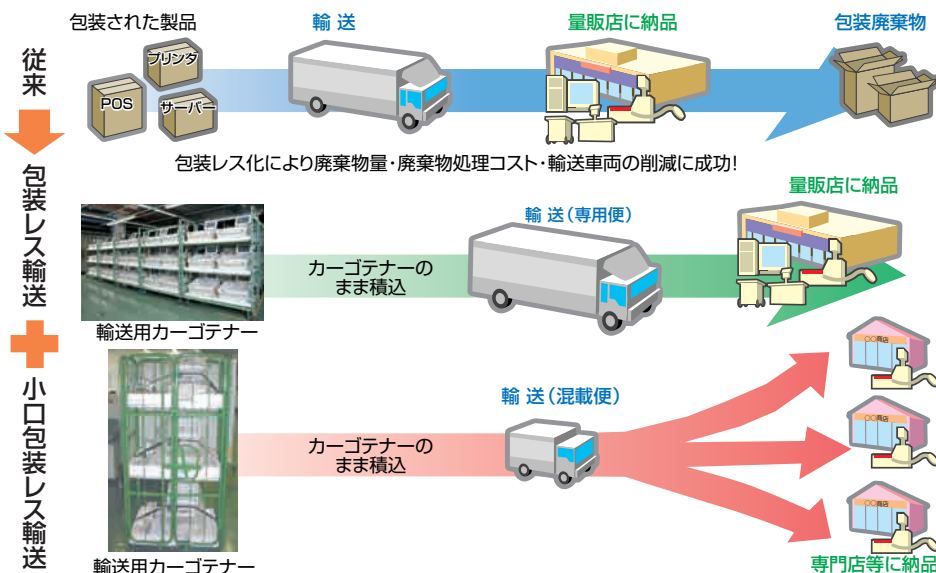
改善前



改善後

## 小口包装レス混載輸送の実施

量販店向けの包装レス輸送に加えて、小型カーゴテナーを採用することで小口ユーザー向け包装レス輸送を実現しました。工場でセットアップしたPOSターミナルを小型カーゴテナーで輸送することにより混載便の利用も可能となりました。



環境に配慮した製品を提供するために

# 環境調和型製品

## 流通情報システム製品

循環型社会構築へ向けて、業界トップレベルの「製品環境自主基準」を達成した「環境調和型POSターミナルST-98」を市場投入しましたので紹介します。



### ●3R配慮設計への取り組み

従来から取り組んでいるリサイクル設計に加えてリデュース、リユース配慮設計を推進しています。

#### リデュース

横幅314mmのスリムボディの採用とボディ強度の最適化設計による肉厚の薄肉化により従来機種比で質量を約10%削減しています。また、電子ジャーナル方式の採用によるジャーナルプリンタの廃止によりロール紙の大幅削減を実現しています。



#### リユース

従来製品で使用している部品をできるだけ採用して共通化を進めることにより製品の世代間を越えた部品の再使用に配慮した設計をしています。

#### リサイクル

製品包装の緩衝材は再生材を使用したパルプモールドや組みダンボールに代替し、マニュアル類についても再生紙を採用して再生材の使用拡大に努めています。また、製品本体ではリサイクル性向上のため25g以上のプラスチック部品には材料名表示を行うとともに可能な限りグレード表示を行い、製品解体性の向上を図るために解体方向面改良、部品共通化等の採用を進めています。

### ●省エネルギーへの取り組み

省エネルギーを目的としてストアコントローラーから直接ON/OFFを制御してむだな稼働を防止するRPC（リモートパワーコントロール）機能を搭載しています。従来製品比で機能当り消費電力を約15%低減しています。

### ●環境関連物質削減への取り組み

原材料調達段階でグリーン調達を実施することにより、製品に含有される環境に負荷のある「環境関連物質」の削減をしています。

### 鉛の削減

POSターミナルとしては2001年にM-6800から無鉛はんだの採用を開始しています。ST-98では社製プリント回路基板の接続に全面的（100%）に無鉛はんだを採用しました。また、無鉛タイプの内部配線用のハーネスと電源コードを採用して鉛削減に総合的に取り組んでいます。



無鉛はんだ採用プリント回路基板

### クロムフリー鋼板の採用

欧州のRoHS規制物質の一つである六価クロムを削減するためにクロムフリー鋼板を全面的（100%）に採用しています。

### ハロゲンフリー基板の採用

プリント回路基板にハロゲンフリー基板の採用を始めました。今後も採用拡大に努めていきます。



ハロゲンフリープリント回路基板



## 画像情報通信製品

高速MFP e-STUDIO810, 高速フルカラーMFP FANTASIA200/310および業務用スーパーG3感熱ファクシミリ COPIX TF-3200などの製品開発において3R（リデュース・リユース・リサイクル）を総合的に推進しました。また、省エネルギーの推進および環境関連物質の削減といった環境に配慮した製品づくりにも対応しました。

### ●3R配慮設計への取り組み

e-STUDIO810は、ユニット設計、解体性の向上、リユース対象部品の取り出し易さなど3R配慮設計を行っています。

リデュースとしては、小型・軽量化により、従来機プリマージュ805と比較して本体質量で約15%削減、設置面積で約21%削減および消耗品寿命を約14%向上させました。また、東芝テック独自の「Toner Recycling System」新現像エンジンを採用することで、残留トナーの約90%を現像エンジン内で回収して新しいトナーと混合し、再使用しています。これにより、資源利用効率の高い稼働を実現しました。

リユースとしては、従来機からの共通部品の使用率を高め、設計段階から部品の再使用を考慮した設計を行いました。

また、リサイクル困難物の削減も進めました。

### ●省エネルギーへの取り組み

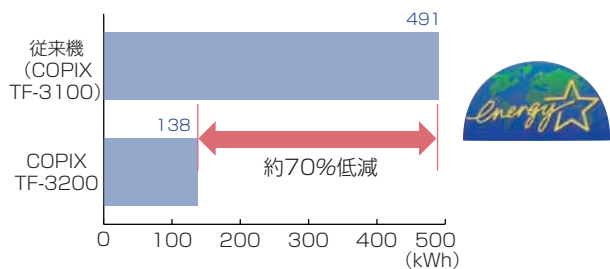
e-STUDIO810は、中速機に採用したIH定着技術を発展させ、高速機用として新たに2分割コイルを開発したことにより、エネルギー消費効率344Wh/hを実現し、省エネ法で定められた2006年度目標基準値369Wh/hをクリアしました。またウォームアップタイムも従来機プリマージュ805に比べ約62%短縮できました。



高速MFP e-STUDIO810

業務用スーパーG3感熱ファクシミリ COPIX TF-3200は、従来送受信がなされていない昼夜待機の状態でも常時11Wの電力を要していたものを、省エネ設計により節電モード時に測定実力値で1.4Wを実現しました。国際エネルギースタープログラムおよびグリーン購入法の判断基準に適合しています。

### 5年間の消費電力



また、製品のライフサイクルにおける環境負荷を定量的データとして広く社会に開示する「エコリーフ」に、ファクシミリ製品の 카테고리として業界で初めて登録しました。



業務用スーパーG3感熱ファクシミリCOPIX TF-3200

### ●環境関連物質の削減

はんだの無鉛化、クロムフリー、ハロゲンフリーをめざした設計開発を積極的に進めており、高速フルカラーMFP FANTASIA200/310ではこれらの化学物質を大幅に削減しました。社製プリント回路基板の使用はんだの88%（質量比）を無鉛化、プリント回路基板面積比で90%をハロゲンフリー化しました。また、カバー類のハロゲンフリー化、めっき鋼板やねじ類の六価クロムめっきを削減しました。



高速フルカラーMFP FANTASIA200/310

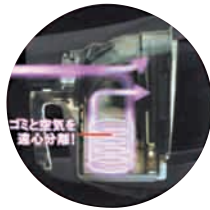


## 家電製品

クリーナーの環境に配慮した製品づくりを紹介します。

### ●3R配慮設計への取り組み

**省資源化を図ったエアロサイクロンクリーナー**  
2001年から紙パックを廃止したマジックサイクロン方式を採用しました。2003年2月発売のクリーナーVC-R12Cは、クリーナー内部の空気の流れを「直進」と「旋回」の2つの気流で制御する集塵効率の良い新サイクロン（エアロサイクロン）方式の採用で、よりコンパクトなフォルムでより高い集塵性能を実現しました。



### ●省エネルギーへの取り組み

**待機時消費電力の低減**  
2002年9月発売のコードレスクリーナーVC-P10X、P8Xは待機時消費電力を約0.4Wとし、設計目標値1W以下を達成しました。（従来比約78%低減）



クリーナーVC-P10X

### 吸込性能の向上

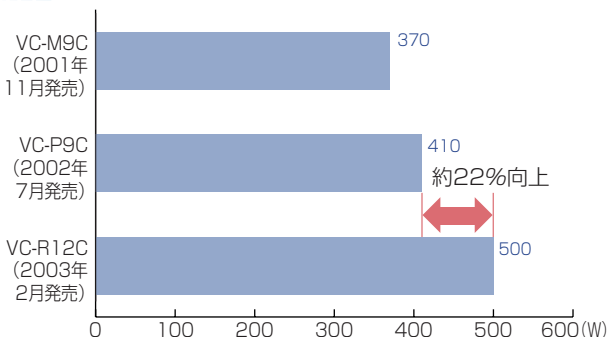
クリーナーにとって、効率良くゴミをとることが省エネルギーにつながると考え、ゴミ取れ性能の良いクリーナーを開発しています。



クリーナーVC-R12C

エアロサイクロンクリーナーVC-R12Cは、業界に先駆けてサイクロン方式で最大吸込仕事率500Wを実現しました。（従来比約22%向上）

### サイクロンクリーナー最大吸込仕事率の推移



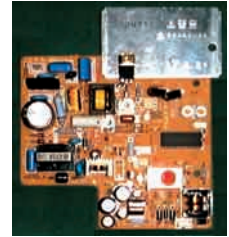
### ●環境関連物質削減への取り組み

#### 無鉛はんだの採用拡大

2001年1月から国内生産機種で無鉛はんだの採用を開始しました。  
2003年2月発売のクリーナーVC-R6Dは海外生産機種として初めて無鉛はんだを採用、今後も拡大を図っていきます。



クリーナーVC-R6D



回路基板

#### クロムフリー鋼板の採用

2002年11月よりクリーナーモータのフレームの一部にクロムフリー鋼板を採用し、今後も拡大に向けて取り組んでいきます。



クリーナーモータ



モータフレーム

#### その他配慮事項

クリーナーVC-R12Cは以下の配慮をした製品です。

##### 排気がクリーン

- ・竹炭&光触媒フィルター
- ・イオンヘパクリーンフィルターの採用



お部屋の空気をリフレッシュ  
マイナスイオン発生装置を搭載



# 環境ラベル



東芝テック製品は、各国の代表的な環境ラベルを積極的に取得することにより、環境に配慮した製品であることを国内外においてご理解いただいています。

## 環境ラベル (Type I) 第三者が判定基準を制定し、認証を行なうラベル

### 国際エネルギースタープログラム

OA機器(コンピュータ、ディスプレイ、プリンタ、複写機、ファクシミリ)は、待機時の電力が消費電力の大半を占めます。国際エネルギースタープログラムは、この待機時の消費エネルギーが一定基準をクリアしたOA機器に下記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。国内外のプリンタ、ファクシミリ、複写機など108機種に表示しています。



### エコマーク

(財)日本環境協会が1989年に制定した環境ラベル制度です。エコマークは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。当社では現在5機種の複写機に表示しています。



### 海外環境ラベル

複写機・MFPではブルーエンジェルマーク(ドイツの環境ラベル)・中国環境ラベル(HJDZ40-2000)など海外の環境ラベルに対応しています。



ブルーエンジェルマーク



中国環境ラベル

## 環境ラベル (Type II) 企業が自ら判定基準を設定し、自己宣言するラベル

### 東芝グループ地球環境マーク

製品ごとに業界トップレベルをめざした「製品環境自主基準」を定め、これに適合した製品のカタログ、ホームページの製品紹介に「東芝グループ地球環境マーク」を表示して公開しています。現在POSターミナル4機種、MFP3機種、事務コン1機種、バーコードプリンタ1機種、電子黒板4機種を表示対象製品としています。



## 環境ラベル (Type III) LCAによる環境負荷情報を開示し、消費者に判断を委ねるラベル

### エコリーフ環境ラベル

2002年6月にスタートしたエコリーフ環境ラベルは資源採取から製造・物流・使用・廃棄・リサイクルまでの環境負荷をLCA(ライフサイクルアセスメント)による定量的データで表示するラベルです。東芝テックとしては複写機で3機種ファクシミリで1機種の検証を受け、承認されています。エコリーフ表示製品の環境負荷データは(社)産業環境管理協会のホームページでご覧になれます。

(<http://www.jemai.or.jp>)

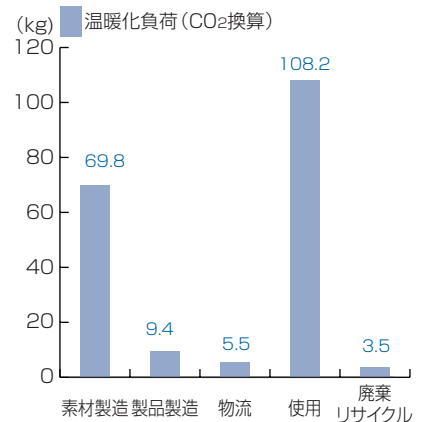


No.AA-02-002 (e-STUDIO550)  
No.AA-02-003 (e-STUDIO650)  
No.AA-02-004 (e-STUDIO810)



No.AH-03-001 (COPIX TF-3200)

### COPIX TF-3200の温暖化負荷

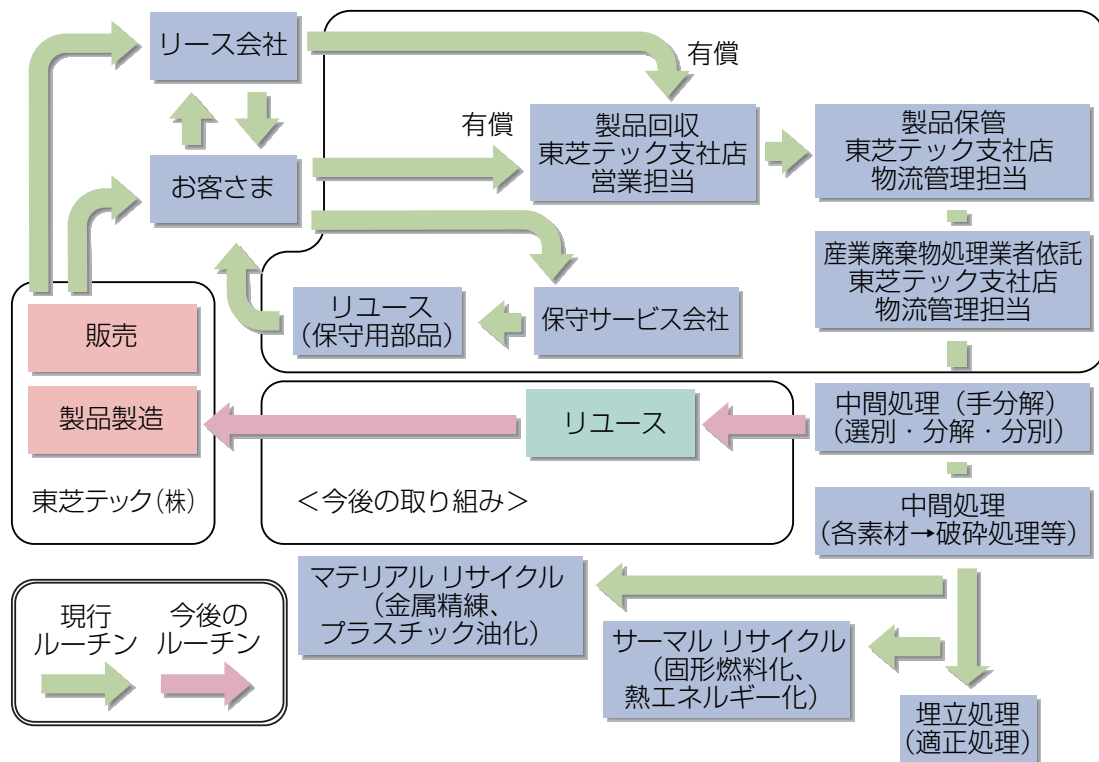


環境に配慮した製品を提供するために

# 使用済み製品回収・リサイクルシステム

## 流通情報システム製品

東芝テックの流通情報システムカンパニーでは、POSターミナル製造販売のリーディングカンパニーとして、お客さまの使用済み製品の回収・リサイクル体制を構築し、2002年4月から主要エリアより本格稼働を順次スタートし、2002年10月からは、全国一斉に回収・リサイクルの取り組みを開始しています。



### 特徴

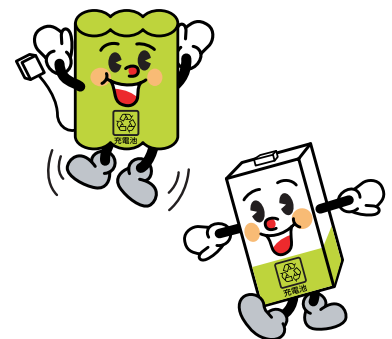
- ・ 全国54の支社店・営業所が窓口となり、使用済み製品をお客さまより回収します。
- ・ 使用済み流通機器は、メーカーを問わず回収します。
- ・ お客さまより処分委託を受けるにあたり、有償化を促進します。
- ・ 手分解による、細かな分別作業により、資源のリサイクル率（目標90%以上、サーマルリサイクル含む）の向上、および廃棄物の抑制を実現します。



手分解風景

### 小形二次電池のリサイクル

POSターミナル、携帯型プリンタ、コードレスクリーナーといった製品でニカド電池、ニッケル水素電池、リチウムイオン電池、小形シール鉛電池という充電式電池を使用した製品があります。これらにはカドミウム、コバルト、ニッケル・鉛などの資源が使われています。限りある資源を有効に利用するため回収・リサイクルが必要です。東芝テックでは「小形二次電池再資源化推進センター」に加盟し、共同回収リサイクルに参加しています。2002年度は約16トンの小形二次電池をリサイクルのために回収しました。



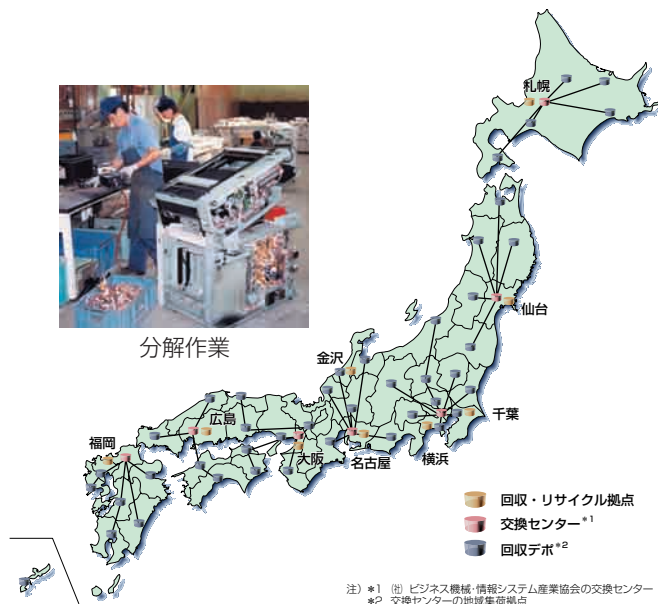
## 複写機・MFP

東芝テックの複写機事業では、お客さまや販売元である東芝情報機器株式会社、解体・処理委託先である株式会社テルムなどと連携し回収・リサイクルを実現しました。

1998年から東京・神奈川地区で開始し2001年までに国内全域9拠点で回収・リサイクルを実施しています。また、(社)ビジネス機械・情報システム産業協会の交換センターを利用し、他社が回収した東芝テックの製品を引き取ることおよび交換センター地域集荷拠点を利用することで、回収の効率化につなげています。再資源化し易いように手分解し、素材単位の分別をしています。



分解作業

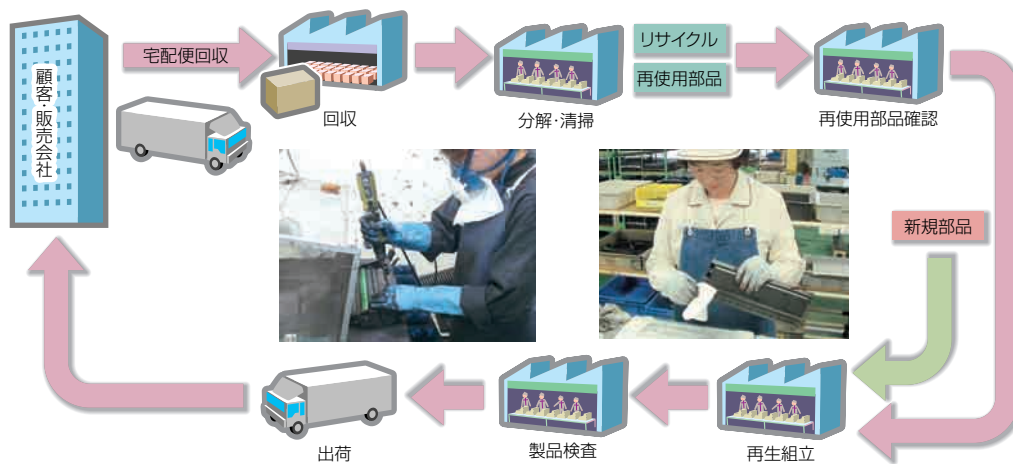


- 回収・リサイクル拠点
- 交換センター\*1
- 回収デポ\*2

注) \*1 (社)ビジネス機械・情報システム産業協会の交換センター  
\*2 交換センターの地域集荷拠点

## ファクシミリのプロセスユニット

国内向けファクシミリの消耗品であるプロセスユニットのリユース・リサイクル事業を、積極的に展開しています。お客さまで使用済みとなったプロセスユニットを回収して再利用できる部品を選別使用し、再生したプロセスユニットを市場へ供給する循環システムを定着させています。また、厳正な品質管理により再生されたプロセスユニットは、新品同等の品質が確保されており、安心してお客さまの品質要求に応えられる製品となっています。



## 複写機のリマニファクチャリング

2001年4月にデジタル複写機としては業界で初めて部品再利用率60%（質量）を達成したプリマージュ651RMを発売しました。プリマージュ651RMは部品の再使用という環境負荷低減効果の極めて高い方法を取り入れた資源循環型社会に貢献する環境調和型製品です。新規製品同様の品質検査基準をクリアした部品のみを再使用しています。



プリマージュ651RM  
国際エネルギースタートプログラム適合製品

再使用部品データ	
本体総質量	250kg
再使用部品総質量	約150kg
再使用部品質量比率	60%以上
再使用部品点数	約800点
主な再使用部品	フレーム、ハーネス 大容量給紙ユニット 基板、レーザーユニットなど

# 海外における取り組み

## フランス 東芝テックヨーロッパ画像情報システム社

### トナー容器の回収・リサイクル

お客さまから、使用済みのトナー容器を回収し、プラスチックのリサイクルをしています。トナー容器回収量も年々増えており、処理能力を高めるため新しいトナー・プラスチック分別装置の導入を進めています。



トナー・プラスチック分別装置

### 使用済み複写機のリサイクル

1995年からリサイクルのための使用済み複写機の回収・分解作業を行ってきました。この作業は、現地の福祉協会と協力して身体障害者雇用促進の取り組みの一環にもなっています。



複写機の分別作業

### 複写機のプリント回路基板リペアセンター

複写機のプリント回路基板リペアセンターが2003年1月、社内に設立され、e-STUDIOシリーズ5機種とEDシリーズ3機種の基板修理を開始しました。この新事業によって、環境面からもサービス部品用の基板購入量低減、基板廃棄量の削減が期待できます。



プリント基板リペアセンター



東芝テックヨーロッパ画像情報システム社  
環境担当課長  
エリック ラバシエル氏

## ドイツ 東芝テックドイツ情報システム社

環境保全プログラムとして保守部品と消耗品の回収・リサイクルプログラムがあります。このリサイクルプログラムは資源の有効活用と廃棄物の大幅な削減をめざしています。感光体、トナー容器、定着ローラー、ブレードなどを含むすべての保守部品と消耗品についても、回収・リサイクルシステムを欧州全体に拡大してきました。ドイツの場合、使用済み部品は専用のリサイクルボックスを用いてディーラーによって回収され、再利用目的に従って分別されます。部品の再利用、原材料としてリサイクルする一例として、回収された定着ローラーはローラーメーカーで再コーティングされ、厳密な品質検査に合格したうえで、再び新しい定着ローラーとしてお客さまに届けられます。



定着ローラーの再コーティング設備と仕上がり品の検査

## 中国 東芝複写機深圳社

1999年4月に国際環境規格「ISO14001」を認証取得、環境マネジメントシステムの充実にも注力してきました。その一環としてグリーン調達推進活動を行なっています。



中国環境保護総局による東芝深圳工場現場監査

### 取引先のISO14001取得指導

2002年の実行計画どおり、取引先60社の環境監査を完了しました。ISO14001に基づく環境マネジメントシステムが確立されていない取引先に対しては改善要請、指導支援を継続して行なっています。取引先60社中、12社は既にISO14001を認証取得、30社が2003年中にISO14001取得予定です。また、化学物質排出量削減のため、すべての取引先の工場に対して環境面に関する調査を行なっています。



## アメリカ 東芝アメリカビジネスソリューション社トナー製造事業所

1999年にISO14001を認証取得し、製品・サービスを含めた事業全般にわたり、環境施策を推進しています。当事業所は埋め立て廃棄物ゼロ化を進めており、1994年からコピー用紙、ダンボール、複写機のトナー容器の回収・リサイクルなどを積極的に行なってきました。また、最新式の高効率エアーコンプレッサと冷暖房管理システムの導入による省エネルギー化、排水圧搾式ろ過器の設置、騒音・粉塵対策なども行なっています。

### トナー素材自動調合システム

1999年より、トナー生産に「AZOシステム」と呼ばれる素材自動調合装置を導入しています。従来、素材の計量は保護服とマスクを身につけたオペレータの手作業で行なわれていました。

トナー素材搬送部  
(上段部)



トナー移動式計量部と  
調合用ホッパー部(下段部)



手作業時は素材調合作業を行なうのに4名のオペレータを必要としましたが、この自動調合装置導入後、オペレータは1名となり作業環境も改善できました。

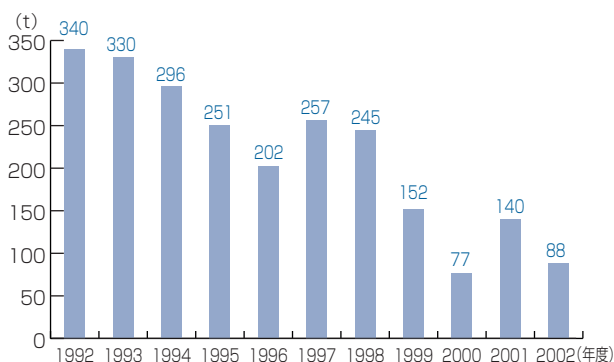
この装置の導入によって、次のような成果も得られています。(数値は累計)

- ・ 素材の種類と質を自動的に確認
- ・ 埋め立て処分する原材料を24トン削減
- ・ フォークリフトの稼働回数15万回削減
- ・ 素材の持ち上げ作業3万回以上削減
- ・ 作業者の階段昇り降りと歩行距離の大幅削減

### トナー素材廃棄量の削減

環境負荷低減において、廃棄物量の削減は非常に重要です。トナー製造工程での絶え間ない改善活動によって歩留まりを向上させ素材廃棄物量を1992年から2002年の間に約75%削減しました。

### トナー素材廃棄物量の推移





# 社会貢献・イベント

## ボランティア活動と地域コミュニケーション

社員活動の一環として、社員によるボランティア活動を推進しています。また、各事業場においても地域に密着した活動を行ない、地域住民のみならず、さまざまなコミュニケーションを図っています。



渋沢駅前清掃（秦野工場）



不法投棄防止キャンペーンと回収活動に参加



桜川清掃活動（三島事業所）

## 大仁事業所納涼祭

毎年、周辺の住民と社員の家族などが参加し、御輿の練りまわしや子供会による“しゃぎり”が披露されています。



## 海外植林ボランティア活動への参加

2002年7月に電機連合「子供の森計画」第9次植林ボランティア（マレーシア）に秦野工場から1名参加しました。参加人員は総勢1,500名で1万本の植林を行いました。



## 秦野工場チャリティバザー

毎年年末には、労使共催でチャリティバザーを行ない、売上金を社内募金とともに福祉団体に寄付しています。



## 国内植林ボランティア活動への参加

かながわ水源の森林づくり事業の趣旨に賛同し、丹沢大山国定公園内やどりき水資源内で実施された「2002年神奈川県勤労者育林祭」に秦野工場から4名参加しました。



## 工場見学受け入れ

各事業場では、環境マネジメントの状況を見学したいとの地域の企業からの要請に応じて、事業場の状況を公開しています。



(株)日鍛バルブ様が秦野工場の環境保全活動を見学



## イベントへの出展

各地で開催される環境保全に関するイベントや展示会に出展し、活動状況を公開しています。

### エコプロダクツ2002

2002年12月に東京ビッグサイトで開催された「エコプロダクツ2002」において、東芝グループ展示場にPOSターミナル、複写機、クリーナーの環境調和型製品などを紹介しました。



### 第3回しずおか環境・福祉・技術展

2002年9月に静岡市のツインメッセで開催された「第3回しずおか環境・福祉・技術展」に東芝テックコーナーを設け、廃棄物処理関連機器を展示しました。

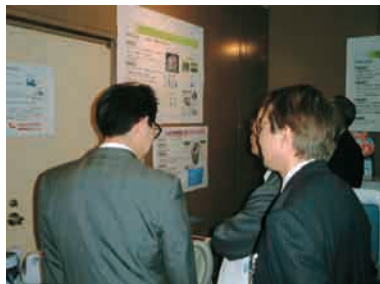
静岡県には東芝テックの大仁と三島の両事業所があり、多くの見学者が訪れました。



### 第12回東芝グループ環境展

2003年3月に東芝本社ビルで開催された「第12回東芝グループ環境展」に出展しました。

環境配慮型製品コーナー、使用済み製品回収リサイクルコーナーに環境技術の状況を紹介しました。



### 寄付・寄贈

東芝テックでは、毎月の社員の給与と賞与から「社会貢献基金」を積み立てています。積み立てられた基金は、会社の拠出金と合せ、創立記念日に地域の福祉団体や環境保全団体などに寄付や寄贈しています。



## その他情報

### オゾン層破壊物質管理状況

東芝テックでは、オゾン層破壊物質使用低減を推進してきました。

1993年には「特定フロン」と「1,1,1-トリクロロエタン」を全廃しました。現在は空調機などに使用されている冷媒ガスの洩れチェックや廃棄時の回収・適正な処理をしています。

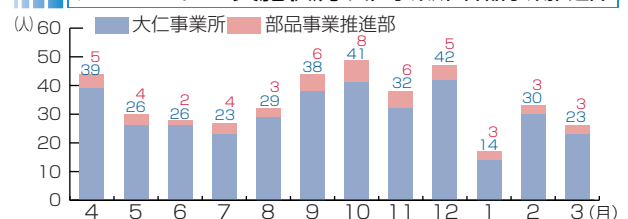


### 地球温暖化防止のために

各事業場では、それぞれの環境イベントに併せて通勤のための車輛の使用を控える「ノーカーデー」を設定しています。



### ノーカーデー実施状況 大仁事業所・部品事業推進部





# 2002年度サイト情報

## 東芝テックグループのPRTRサイトデータ (単位: t/年)

PRTR法に基づき、各サイトの情報が本年度より公開されております。ここでは東芝テックの全サイトのデータと製造関係会社のデータを示しています。

PRTR法による各県知事への届出は、取扱量5t以上の物質、特定第1種指定化学物質が0.5t以上が対象となっておりますが、取扱量0.01t以上のものを開示対象としました。

事業場名	法令で 定めた 番号	化学物質名	CAS番号	取扱量	排出量					移動量			消費量	除去 処理量	リサイ クル量
					大気への 排出	水域への 排出	土壌への 排出	事業所内 埋立	排出量 合計	廃棄物と して移動	下水道へ の移動	移動量 合計			
大仁事業所	25	アンチモン及びその化合物	群	3.66	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.17	0.00	0.17	3.49	0.00	0.00
	64	銀及びその水溶性化合物	群	0.18	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.06	0.00	0.12
	230	鉛及びその化合物	群	2.75	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.01	0.00	0.01	0.64	0.00	2.10
三島事業所	30	4,4'-イソプロピルデンジフェノールと 1クロロ-2,3エポキシプロパンの重縮合物	25068-38-6	0.01	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.01	0.00	0.00
	227	トルエン	108-88-3	0.05	0.05	0.00	0.00	0.00	0.05	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
	230	鉛及びその化合物	群	0.13	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.01	0.00	0.01	0.12	0.00	0.00
秦野工場	232	ニッケル化合物	群	0.03	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.03	0.00	0.03	0.00	0.00	0.00
	30	4,4'-イソプロピルデンジフェノールと 1クロロ-2,3エポキシプロパンの重縮合物	25068-38-6	5.19	0.26	0.00	0.00	0.00	0.26	0.00	0.00	0.00	4.90	0.00	0.03
	198	1,3,5,7-テトラアザトリシクロ [3.3.1.1(3.7)] デカン	100-97-0	0.70	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.66	0.00	0.04
株 フジケン	230	鉛及びその化合物	群	0.09	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.08	0.00	0.01
	266	フェノール	108-95-2	0.28	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.27	0.00	0.01
	272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	117-81-7	0.01	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.01	0.00	0.00
	304	ほう素及びその化合物	群	0.58	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.55	0.00	0.03
東 静電気株	30	4,4'-イソプロピルデンジフェノールと 1クロロ-2,3エポキシプロパンの重縮合物	25068-38-6	11.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.22	0.00	0.22	10.78	0.00	0.00
	202	テトラヒドロメチル無水フタル酸	11070-44-3	0.05	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.05	0.00	0.00
	230	鉛及びその化合物	群	0.27	0.01	0.00	0.00	0.00	0.01	0.00	0.00	0.00	0.25	0.00	0.01
東 静電気株	40	エチルベンゼン	100-41-4	1.24	1.04	0.00	0.00	0.00	1.04	0.20	0.00	0.20	0.00	0.00	0.00
	44	エチレンジグリコールモノエチルエーテル	110-80-5	1.17	1.00	0.00	0.00	0.00	1.00	0.17	0.00	0.17	0.00	0.00	0.00
	63	キシレン	1330-20-7	2.72	2.43	0.00	0.00	0.00	2.43	0.29	0.00	0.29	0.00	0.00	0.00
	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	108-67-8	0.12	0.09	0.00	0.00	0.00	0.09	0.03	0.00	0.03	0.00	0.00	0.00
	227	トルエン	108-88-3	2.26	1.57	0.00	0.00	0.00	1.57	0.69	0.00	0.69	0.00	0.00	0.00
270	フタル酸ジ-n-ブチル	84-74-2	0.02	0.02	0.00	0.00	0.00	0.02	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	

## その他主要環境データ

### 環境負荷データ

事業場名	所在地	大気排出物 (kg)			水域排出物 (kg)									
		ばいじん	Nox	Sox	BOD	SS	銅	亜鉛	溶解性鉄	有機汚泥	総クロム	フッ素	全窒素	
大仁事業所	静岡県田方郡大仁町大仁	0.6	21.6	8.3	2.3	2.8	1.3	-	-	-	-	-	-	-
三島事業所	静岡県三島市南町	0	0	0	95.2	44.6	3.0	5.9	11.9	5.9	3.0	3.0	-	
秦野工場	神奈川県秦野市堀山下	145.0	194.8	194.8	7.2	10.0	-	-	-	-	-	-	-	
(株)フジケン	静岡県田方郡函南町塚本	-	-	-	-	-	-	0.3	-	-	-	-	-	
東静電気(株)	静岡県田方郡大仁町神島	-	-	-	20.6	13.2	0.0	0.2	0.2	-	6.9	-	-	

### PCBの保管など (台)

事業所名	変電用高圧コンデンサ		蛍光灯用安定器	
	保管中	使用中	保管中	使用中
大仁事業所	12	0	191	1,758
三島事業所	14	0	99,999	0
秦野工場	0	0	0	0
(株)フジケン	2	1	6,200	0
東静電気(株)	1	0	0	0

### 環境関連投資 (千円)

事業所名	大気関連	水質関連	土壌関連	騒音・振動関連	省エネ対策	廃棄物対策	研究開発	地域共生	管理その他
大仁事業所	0	675	0	0	27,790	3,880	1,835	3,640	1,835
三島事業所	1	8,200	0	13,640	87,303	3,793	0	0	0
秦野工場	0	0	0	0	88	232	0	0	3,220
(株)フジケン	0	270	0	0	0	0	0	1,700	0
東静電気(株)	0	0	0	0	8,213	0	0	0	0

\* 部品事業推進部およびテックプレジジョン(株)は大仁事業所に合算

テック柏谷電機(株)は三島事業所に合算

## 海外製造拠点の環境負荷データ

事業所名	所在地	電気使用量 (万kWh)	上水給水量 (m³)	排水量 (m³)	排水の放流先	環境会計 (千円)		排出物量 (t)	
						環境投資	環境経費	リサイクル	最終処分
TSE	シンガポール	449	10,490	10,490	下水道	0	7,099	18.5	75.0
TIM	マレーシア	289	42,700	42,700	下水道・河川	0	19,172	15.7	72.7
TEIS	フランス	1,165	3,535	3,535	下水道	2,860	20,259	733.6	41.7
TCOS	中国	501	260,675	260,675	下水道・河川	3,250	3,160	145.0	122.2

## 【東芝テックグループ環境報告書2002】アンケート集計結果（回答数：20）

### 1. 環境保全活動

非常に評価できる	4
評価できる	9
普通	7

### 2. 環境報告書の内容 [内容]

充実している	13
普通	7
不足している	0

### [ページ数]

多い	3
適当	17
少ない	0

### [デザイン]

良い	12
普通	8
悪い	0

### [分かりやすさ]

分かりやすい	5
普通	7
分かりにくい	1

### 3. 印象に残った項目

東芝テックグループ方針	8	環境マネジメントシステム	8	企画・設計	5
環境保全体制	2	環境会計	4	グリーン調達	6
企業自主行動計画	4	環境リスク管理	1	かえす・いかす	4
環境負荷状況	7	環境教育	4	海外における取り組み	3
企業自主行動計画進捗状況	3	安全・衛生活動	2	社会貢献、イベント	5
		環境調和型製品ビジョン	4	2001年度サイト情報	2

### 4. 回答の立場

お客様	0	金融投資機関	0	企業・団体環境担当者	2
報道関係	0	環境NGO、NPO	0	企業・団体購買担当者	0
環境の専門家	0	株主	0	弊社が立地地域の方	1
学生	3	政府・行政機関	0	弊社社員・家族	12
取引先	1	研究・教育者	0	その他	1

### 5. 環境報告書の存在をどこで知りましたか

東芝テックのホームページ	2	新聞・雑誌	0	東芝テック関係営業マン	0
東芝テック以外のホームページ	0	業界団体	2	東芝テックからの送付	10
セミナー、講習会	0	展示会	6	その他	0

### 6. 主なご意見、ご提言

- ・ 持続可能な開発に向けて積極的に取り組んでいらっしゃる事が伺われました。
- ・ 社員一人ひとりの協力が大切だと思います。安全標語のように環境標語があってもいいですね。
- ・ 非常に多くの活動をしているのは良く分かりますが、情報が多くてすべてを読むには少し時間がかかります。ここだけ読めば、大体が分かるというページがあってもいいかもしれません。最も力を入れているところなどもあるといいと思いました。
- ・ MFPの部品リサイクルはどのくらいの割合で行われているか疑問に思った。
- ・ 積極的に環境保全に取り組んでいることが分かりました。事業所ごとのデータがあると良い。
- ・ 消費者及び生産者として、環境を考えながら行動することの大切さを理解することができました。今後は積極的にこれらの行動に関って行きたいと思えます。
- ・ 製品に対して最大限の環境的配慮が行われている点に関心をもちました。また製品だけでなくボランティア活動においても力を入れているという点が「人と地球にやさしい」ということを証明しているように思えました。
- ・ 今後の方針や改善すべき点が丁寧に書かれてあったので、次回の環境報告書ではその目標に対し、どのくらい進んだかを明確に示してほしいと思えました。
- ・ 私が今まで考えていた以上に多くの規制が存在しており、個人での意識改革が必要であると感じました。この報告書を読むことで、環境活動への意識を強めることができたため、大変私自身のためになったと感じています。
- ・ 非常に分かりやすくまとめられていて、見ていて楽しかったです。
- ・ もはや環境は製品の品質、ついには企業の生死にまで関係してくるので、全社員が深く理解する必要性が高まっていると思います。そのためeラーニングや定期教育を導入する事は非常に良いことだと思います。ページは多くなってもよいので、もう少し文字幅というか全体的にゆとりがあると読みやすい。
- ・ 環境のこと考えるのは当たり前と思われているが、それが製品のパフォーマンスになりつつあるという事が色々な所からつながりました。
- ・ 他の国々で、環境についての意識がより進んでいる国は色々あると思いますが、その政策だけでなく、日本との差というものをもっと知りたかった。

アンケートのご回答ありがとうございました。

みなさまのご意見、ご提言を今後の環境報告書に活かしてまいります。

# 『東芝テックグループ環境報告書2003』をご覧くださいありがとうございます。

みなさまのご意見、ご感想をお聞かせください（下記項目の□に✓をお願いします。）

## FAX : 03-3292-4509

東芝テック(株)生産本部 環境保全担当

- お読みになって、東芝テックグループの環境保全活動をどのように評価されましたか？  
非常に評価できる    評価できる    普通    あまり評価できない    全く評価できない
- 環境報告書をお読みになってどのようにお感じになりましたか？
  - ・内容                    充実している    普通    不足している
  - ・ページ数              多い                適当    少ない
  - ・デザイン               良い                普通    悪い
  - ・分かりやすさ        分かりやすい    普通    分かりにくい
- 環境報告書の内容のうち、特に印象に残った項目は何でしたか？（複数回答可）
  - ・方針                    東芝テックグループ方針
  - ・グループ概要        東芝テック(株)およびグループ概要    環境保全体制  
企業自主行動計画（第3次環境ボランティアプラン）  
2002年度東芝テック(株)環境負荷状況    企業自主行動計画・進捗状況
  - ・環境マネジメント 環境マネジメントシステム (ISO14001)    環境会計                環境関連投資  
環境リスク管理        省エネルギー        ゼロエミッション    環境監査  
環境教育                労働安全・衛生活動
  - ・環境に配慮した製品 環境調和型製品 (ECP) 開発                企画・設計                グリーン調達  
   を提供するために 製造                    物流                        環境調和型製品        環境ラベル  
使用済み製品回収・リサイクルシステム    海外における取り組み
  - ・その他                社会貢献・イベント    2002年度サイト情報    その他情報
- 環境報告書をどのようなお立場でお読みにになりましたか？
  - お客さま                取引先                株主                    政府・行政関係        研究・教育関係
  - 報道関係                金融・投資機関        企業・団体の環境担当者    企業・団体の購買担当者
  - 環境の専門家        環境NGO・NPO        東芝テックが立地する地域の方    東芝テックの社員・家族
  - 学生                    その他（具体的に： \_\_\_\_\_ )
- 環境報告書の存在を何でお知りになりましたか？
  - 東芝テックのホームページ    東芝テック以外のホームページ    セミナー・講習会
  - 新聞・雑誌                業界団体                展示会
  - 東芝テック関係営業マン        東芝テックからの送付
  - その他（具体的に： \_\_\_\_\_ )

- 環境活動全体についてご意見がありましたらお書きください。

ご意見

- 環境報告書を今後継続して発行するために、内容についてのご意見や改善点をご提言ください。

ご意見・ご提言

ご協力ありがとうございました。お差し支えなければ、下記にもご記入ください。

お 名 前		性 別	男性    ・    女性
ご 住 所	〒		
ご 連 絡 先	TEL:	FAX:	E-mail:
ご 職 業 ・ 勤 務 先	部署・役職名		



# その他情報

## 環境関連法規および環境コミュニケーション

・環境法令違反	なし
・環境関連外部影響事故	なし
・環境関連内部事故（異常状態対応）	2件
	下記に詳細掲載
・環境関連外部からの苦情	なし
・環境関連内部からの苦情	なし
・罰金・科料	なし
・新たに発見された土壌汚染箇所	なし
・環境関連訴訟	なし

## 【事事故例】

### 運搬業者のトラックからオイル洩れ

2002年8月30日

廃棄物をトラックに積み込んでいた時に、クレーンの油圧ホースに亀裂が入り、油圧オイルが約1リットル構内道路に洩れた。オイルマットや油吸着剤で吸着除去した。



吸着除去作業

### 部品納入業者のトラックから燃料洩れ

2003年3月6日

部品納入業者のトラックによる燃料洩れの跡が構内駐車場と通路で発見され回収作業を行った。

発見後、直ちに納入車輻に連絡して対応を要請するとともに道路への洩れ状態を点検したが雨天時のため公道については対応ができなかった。



回収作業

次回発行予定 2004年 6月

## 表紙のデザインコンセプト

自然の象徴の空、葉、水、花をモチーフにして、clean ecology amenity safetyの文字をあしらひ、自然つまり環境への影響を考慮して活動していることを表現しています。また、4種の自然の象徴は、本報告書が4年目（第4版）であることも合わせて意味しています。

構成・編集・印刷：テックインフォメーションシステムズ(株)

## 環境省「環境報告書ガイドライン」（2000年度版）に準拠した項目

項目	掲載ページ
1. 経営責任者緒言	1
2. 報告にあたっての基本的要件	表紙裏、アンケート、53
3. 事業概要等	3
4. 環境保全に関する経営方針・考え方	2、4、5、30、32、34、36、38～40
5. 環境保全に関する目標、計画及び実績等の総括	6、11、16
6. 環境会計情報の総括	14、15、16
7. 環境マネジメントシステムの状況	4、5、12、13、20、21、22
8. 環境保全のための技術・サービスの環境適合設計（DfE）等の研究開発の状況	24、25、26、27、42～44
9. 環境情報開示、環境コミュニケーションの状況	24、45、50、51
10. 環境に関する規制遵守の状況	52、53
11. 環境に関する社会貢献活動の状況	50、51
12. 環境負荷の全体像	6、7、8、9、10、11
13. 物質・エネルギー等のインプットに係る環境負荷の状況及びその低減対策	6、7、16、18、19、30～40、46、47、52
14. 事業エリアの上流（製品・サービス等の購入）での環境負荷の状況及びその低減対策	24、28、29、45
15. 不要物等のアウトプットに係る環境負荷の状況及びその低減対策	6、8～11、16、17、19、30～40、46、47、52
16. 事業エリアの下流（製品・サービスの提供）での環境負荷の状況及びその低減対策	42～47
17. 輸送に係る環境負荷の状況及びその低減対策	9、41
18. ストック汚染土地利用その他の環境リスク等に係る環境負荷の状況及びその低減対策	16、17、53

東芝テック(株)のホームページ

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

お問い合わせ先

〒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

TEL 03-3292-4859

FAX 03-3292-4509

E-MAIL [environment@toshibatec.co.jp](mailto:environment@toshibatec.co.jp)

電話・FAXまたはE-MAILにてご連絡ください。



## 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 03-3292-4859

FAX 03-3292-4509

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

お問い合わせ先メールアドレス

[environment@toshibatec.co.jp](mailto:environment@toshibatec.co.jp)



大豆油インキを使用しています。



古紙配合率100%再生紙を使用しています

2003年6月発行