

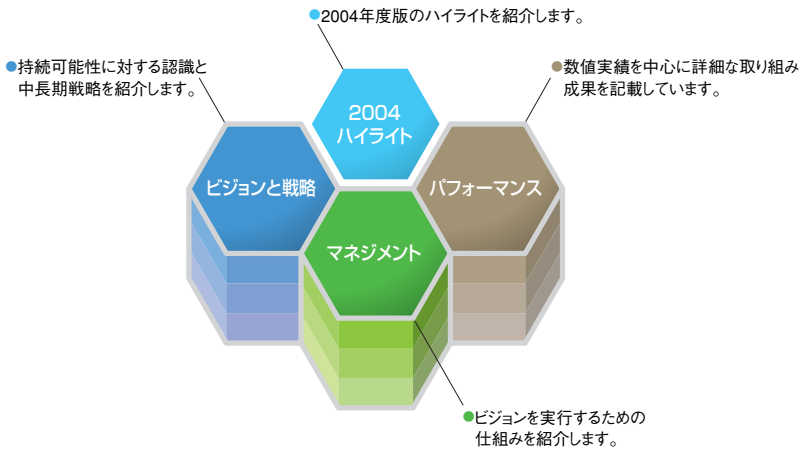
# 東芝テックグループ 環境経営報告書 2005



テクノロジーで、笑顔をつなぐ。

# Technology Communication





## 東芝テックグループの事業概要

社名	東芝テック株式会社 TOSHIBA TEC CORPORATION
本社所在地	〒141-8664 東京都品川区東五反田2-17-2 (オーバルコート大崎マークイースト)
取締役社長	前田 義廣
設立	1950年2月21日
従業員数	14,468名(連結 2005年3月末現在)
資本金	399億円(東京証券取引所1部上場)
売上高	3,762億円(連結 2004年度)

## 「東芝テックグループ環境経営報告書2005」の発行にあたって

東芝テックでは2000年に「東芝テック環境報告書2000」を初刊以来、2001年からは「東芝テックグループ環境報告書」として毎年発行してまいりました。

前回からタイトルを「東芝テックグループ環境経営報告書」に改め、従来の環境報告に加え社会性や経済性に関する報告も充実させることを目標にしています。

6回目となる今回は、ステークホルダー(→P.58)の皆様へ東芝テックグループに対する理解を深めていただくため、「ビジョンと戦略」を出来るだけ明確にすること、そして環境配慮や企業の社会的責任を果たすためのさまざまな活動の考え方、仕組みをわかりやすく紹介することに重点をおきました。

この報告書では、まず、事業・社会・環境的な側面で「ビジョンと戦略」を明らかにしています。

次に読者の皆様へ環境や社会に対する活動の概要を知っていただくために、2004年度の主要な活動を4つのハイライトとして紹介しています。

そして、ビジョンを実現するための「マネジメント」、数値実績を中心に環境・経済の「パフォーマンス」を掲載した構成になっています。

持続可能性報告書を追求していますが、

まだまだ不十分であると認識しています。

GRI\*などのガイドラインの各項目を十分検討して、少しでもステークホルダーの皆様の期待に応えられる活動を実践し、報告できるようにしていきたいと考えています。

\*GRI: Global Reporting Initiative

### 報告対象範囲

- 報告期間: 2004年4月1日～2005年3月31日
- 報告範囲: 以下の東芝テックグループ東芝テック(株)(4事業場)  
国内生産関係会社(4事業場)  
国内販売・サービス関係会社など(6社)  
海外生産関係会社(8事業場)  
海外販売・サービス関係会社(10社)

### 発行時期

- 前回: 2004年6月
- 次回: 2006年6月

### 参考にしたガイドラインなど

- GRI「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン2002」
- 環境省「環境報告書ガイドライン」(2003年度版)
- 環境省「事業者の環境パフォーマンス指標ガイドライン」(2002年度版)

## CONTENTS

### ビジョンと戦略

社長メッセージ	3~4
東芝テックグループと社会との係わり	5~6
環境経営の実践	7
事業活動と環境との係わり	8
2004年度の総括と新中期環境目標	9~10

### 2004ハイライト

省資源活動ハイライト	11~12
環境経営マネジメントハイライト	13~14
事業場環境マネジメントハイライト	15
社会貢献ハイライト	16

### マネジメント

CSR(企業の社会的責任)活動の推進	17~18
コーポレート・ガバナンス	19~20
環境経営推進体制	21
環境経営情報システム	22
製品環境マネジメント	23~26
資源循環マネジメント	27~28
事業場環境マネジメント	29~30
事業場環境負荷低減活動	31~32
物流環境マネジメント	33~34
環境コミュニケーション	35~36
品質とお客様への対応	37~38
従業員とともに	39~40
社会貢献活動	41~42

### パフォーマンス

#### 環境経営パフォーマンス

・マネジメントデータ	43
・環境会計	44
・環境調和型製品	45~48
・物流	49
・廃棄物削減と省資源	50
・化学物質管理	51
・地球温暖化防止と省エネルギー	52
経済パフォーマンス	53

### 資料

環境対応のあゆみ・その他情報	54
報告書対象会社・事業場	55
第三者意見	56
GRIガイドライン対照表	57
用語集	58
環境経営報告書2004への問い合わせと対応	59
環境経営報告書2005アンケート	60

から信頼を得ることができると考えます。

そして四つ目は、地球環境への配慮です。かけがえのない地球環境を、健全なまま次世代に引き継いでいくために経営のあらゆる側面で環境への配慮を優先します。

最後は、企業価値の最大化を果たして株主の期待に応えることです。

企業の社会的責任「Corporate Social Responsibility (CSR)」を果たし、社会から信頼されてはじめて事業も発展できると考えます。

### 経営理念とCSRに基づいた環境経営の実践

お客様や社会から信頼され、持続可能な社会づくりに貢献することが私たちの使命です。東芝テックグループは経営理念とCSRに基づいた環境経営を実践していきます。

環境経営の重要な柱として、マネジメントシステムの構築、製品・サービスの環境配慮（エコプロダクツ）、生産プロセスの環境配慮（エコプロセス）、そして環境コミュニケーションを掲げ、環境経営に積極的に取り組んでいます。

### 成果と課題

2004年度は省資源活動、中国拠点での環境リスク低減、国内外の関係会社でのISO14001の取得など幅広い成果がありました。

省資源活動では、紙の使用量削減が期待できる、消せるトナーに対応した複合機を開発しました。また、POSTターミナルの

梱包形態を改善し、お客様の包装廃棄物をゼロにしました。

中国の複写機生産拠点では、環境監査を契機に現場改善を実施し、土壌汚染や排水汚染へのリスクを軽減させました。

さらに国内外の生産・販売拠点でISO14001を取得するなどグループ一体となった環境改善に取り組んでいます。

今後は、CSRへの取り組みを一層充実させていきます。そして、海外や非生産拠点の環境改善を加速させ、グループ・グローバルな環境経営を推進していきます。

### 読者の皆様へ

「環境経営報告書2005」は東芝テックグループのCSR活動と環境経営への取り組みをまとめたものです。今回は2004年度の主な活動をハイライトとしてまとめ、取り組みの概要をご理解いただけるようにしました。お客様をはじめさまざまなステークホルダーの皆様とコミュニケーションを図るツールとして活用していきたいと考えています。

東芝テックグループのCSRへの取り組みや環境経営をレベルアップさせていくためにも、忌憚のないご意見をお寄せいただけますようお願い申し上げます。



## 私たちの約束 東芝テックグループ経営理念

### モノ創りへのこだわりと挑戦 いつでもどこでもお客様とともに

「モノ創り」とは、長年にわたり当社が培ってきた優れた独自技術や知恵と、世界の先進技術を駆使して、お客様の期待をも超える新たな価値を商品やサービスとして生み出し続けることです。

1 私たちは、お客様にとっての価値創造を原点に発想し、世界のベストパートナーとともに、優れた独自技術により、確かな品質・性能と高い利便性をもつ商品・サービスをタイムリーに提供します。

2 私たちは、社員一人ひとりを尊重し、それぞれの能力向上に努め、公正かつ適切な評価・処遇を実践するとともに、自由闊達で健全な組織風土と、挑戦し続ける強いプロ集団をつくります。

3 私たちは、よき企業市民として、高い倫理観と遵法の精神をもち、各国および地域社会に対する責任を果たすとともに、その文化・歴史を尊重し、地球社会の発展に貢献します。

4 私たちは、人々の安全・健康と、地球資源の保全・保護のために、すべての事業活動において環境への配慮を優先します。

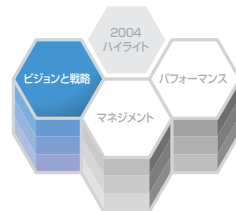
5 私たちは、企業価値の最大化を目指し、健全で透明な経営の基に、研究開発などへの積極的な投資、不断の経営変革、並びに、適切な利益の確保と蓄積に努め、これにより株主の期待に応えます。

○かけがえのない地球環境を、健全なまま次世代に引き継いでいくため、安全で健康的な環境作りに積極的に貢献します。

○環境保全に役立つ研究開発、製品化などに努め、限りある地球資源の確保に積極的に取り組みます。

○現在・将来にわたって、地球環境を害する恐れのある物質の削減に努めるとともに、省資源・省エネルギー、製品・部品のリサイクル化・再資源化に取り組みます。

\*経営理念において、「環境」を5つの約束の1つに位置づけたのは、東芝テックグループの環境対応強化への強い意思と姿勢の表明です。



2005年6月

東芝テック株式会社

取締役社長

前田 義 廣

## 良き企業市民として環境経営を実践し、 持続可能な社会づくりに貢献します

### 企業の社会的責任を果たすために

東芝テックグループは、人類、社会に対する尊敬と自然環境に対する愛情を大切に、企業活動に取り組んでいます。この思いを全社員共通の行動規範とするために、2004年1月に新経営理念「私たちの約束」を制定しました。お客様、社員、社会、環境および株主に対して私たちは5つの約束をしました。

一つ目の約束は、お客様の価値創造を原

点にした商品・サービスの提供です。常にお客様を第一に考え、お客様に喜ばれ、信頼されることを事業活動の基本にします。

二つ目は、社員一人ひとりを尊重して自由闊達で健全な組織風土を作ります。「働きがい」、「やりがい」を感じる社員は企業の存続・発展の基盤となるからです。

三つ目は、よき企業市民として地球社会に貢献することです。企業は単に経済的な責任を果たすだけでは十分ではありません。社会的な使命や役割を果たしてこそ、社会

### 私たちの約束

当社は、1950年の創立以来、一貫して「常にお客様を第一に考え、お客様に喜ばれ、信頼される商品を提供すること」を事業活動の基本とし、「強い商品は得意な技術シーズから生まれる。失敗を恐れず、常に新しいテーマに挑戦しよう！」との信念と気概を持ち続けてまいりました。

21世紀は、より質の高い生活文化、より倫理観ある社会、より良い地球環境の実現に向け、世界中の国々や人々との共存共栄がより一層重要視される時代です。このような中において、東芝テックグループは世界で活動する企業グループとして、「豊かな価値の創造」への挑戦を続け、地球社会の発展に貢献するとともに、新しい時代に相応しい企業グループとして、成長を続けてまいります。

店舗、オフィス、家庭など、東芝テックグループの製品は多くの分野で活躍。世界中のステークホルダーに支えられていることを認識して、事業活動を推進していきます。

# グローバル企業としての使命は「モノ創り」を通して世界に貢献

## 事業活動と社会との係わり

東芝テックは創業以来55年間にわたり、常にお客様の声に耳を傾け、お客様の役に立つ「モノ創り」に力を注いできました。その結果、POSシステムが必要な「店舗」やデジタル複合機が不可欠な「オフィス」、家電を必要としている「家庭」など、私たちの製品は多くの分野で活躍しています。

また、グローバル企業としての東芝テックの使命は、「モノ創り」を通して世界に貢献することです。各地域の文化・歴史を尊重し、製品開発から再利用に至るあらゆる段階で、省資源・省エネルギーという視点を徹底させながら、地球社会の発展に貢献します。

## 東芝テックグループの事業展開

東芝テックグループでは、流通情報システム・画像情報通信・家電の3つの事業をグローバルに展開しています。



### 流通情報システム事業

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中で、よりお客様の立場に立った商品の提供や店舗作りが求め

られています。来店したお客様の満足度を高めることは、固定のお客様の増加に欠かせない課題です。

東芝テックは、流通業のパートナーとして、トータルソリューションを支援します。



### 画像情報通信事業

インターネットのブロードバンド化により、紙を媒体としたドキュメント情報を電子情報に変換して、いつでも、どこ

でも、必要な時に取り出せるオフィスワークの新たなスタイルが求められています。

東芝テックは、Net-Ready MFP（デジタル複合機）を介して、オフィスソリューションをサポートします。

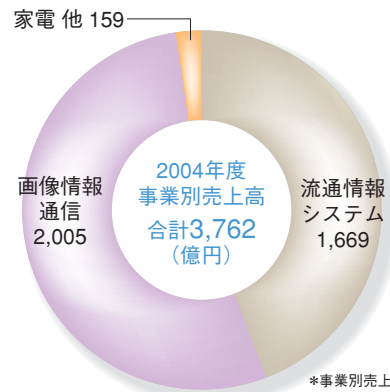


### 家電事業

私たちの身の回りを取り囲む電化製品は、現代社会を営む上で欠くことの出来ない地位を占めています。

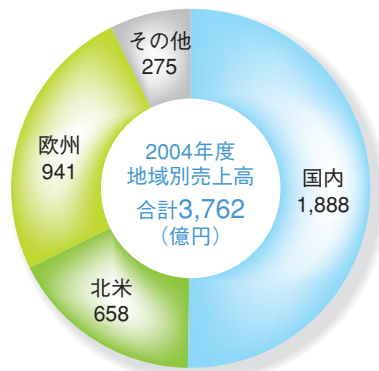
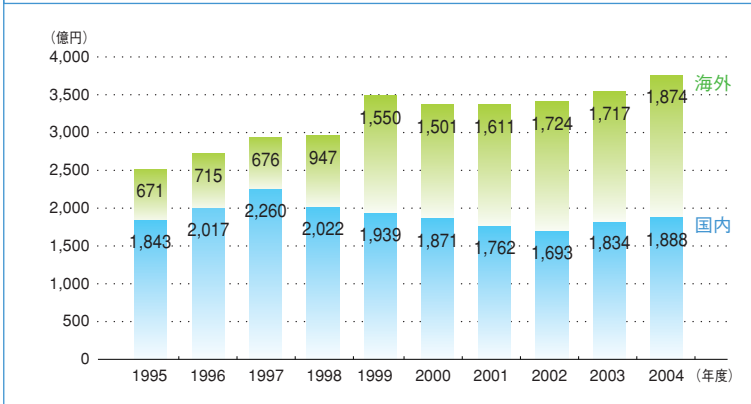
住環境の変化に応じて騒音や排気、持ち運びまで配慮した環境に優しいクリーナー、エアーを応用した健康関連機器など、潜在的なニーズを変える発想の豊かさが、私たちの財産です。

流通情報システム事業	POSシステム、電子レジスター、計量器、バーコードシステム、OA機器など
画像情報通信事業	画像情報通信機器、専用端末機、インクジェットプリントヘッド、プリント基板、プレス部品など
家電事業	クリーナー、小型モータ、健康機器など



\*事業別売上高合計はセグメント間調整後

## 2004年度売上高(連結)推移



## 中期経営計画

東芝テックは「バランスのとれたグローバル企業の確立」を骨子とした2005年から2007年の中期経営計画を策定いたしました。

### 基本方針

バランスのとれた  
グローバル企業の  
確立をめざして

### 重点戦略

- ① 商品力の強化
  - ・成長エンジンの開発・投入
  - ・コスト競争力の強化
- ② 販売力の強化
  - ・直系販売網の拡充
  - ・周辺分野・有望事業への進攻
- ③ 経営変革の加速
  - ・構造改革の実現
  - ・資産の効率化

### 2007年度の目標値

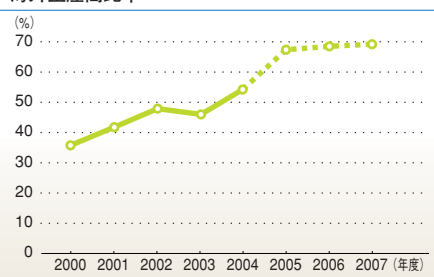
単位:億円

売上高	5,000
営業利益 (%)	250 (5.0%)
経常利益 (%)	200 (4.0%)

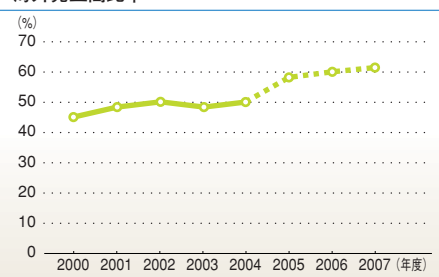
### 海外生産拠点



海外生産高比率

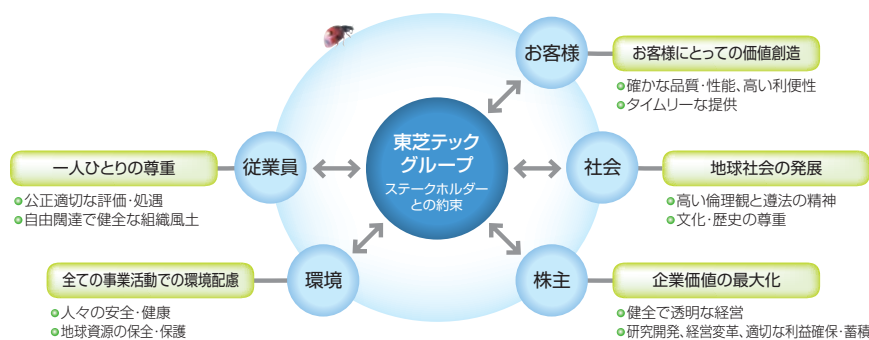


海外売上高比率



## ステークホルダーとの係わり

東芝テックグループの事業活動の基本は「経営理念“私たちの約束”」であり、これは各ステークホルダー → p.58 (お客様、従業員、社会、環境、株主) に対して宣言する約束です。私たちは、世界中の数多くのステークホルダーに支えられていることを認識し、この“約束”を守ることで、ステークホルダーとともに発展することをめざしています。



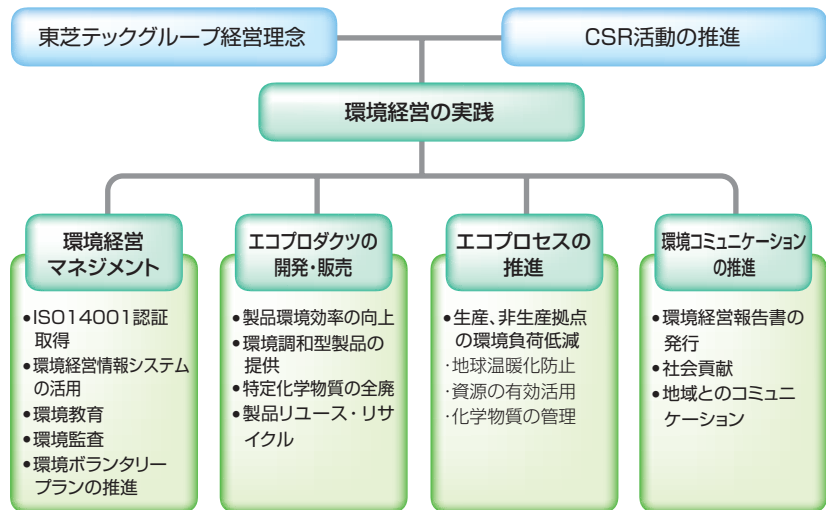
環境経営マネジメントによりエコプロダクツの開発販売、エコプロセスと環境コミュニケーションを推進。行動基準、環境保全基本方針を制定し、継続的な環境改善を実践していきます。

# 経営理念とCSR活動の推進のもとで、 環境経営を実践

## 環境経営の実践

東芝テックグループでは、経営理念とCSR活動の推進に基づいて環境経営を実践しています。環境経営の重要な柱として、環境経営マネジメント、エコプロダクツの開発・販売、エコプロセスの推進、環境コミュニケーションを掲げ、環境対応に積極的に取り組んでいます。

## 東芝テックグループの環境経営



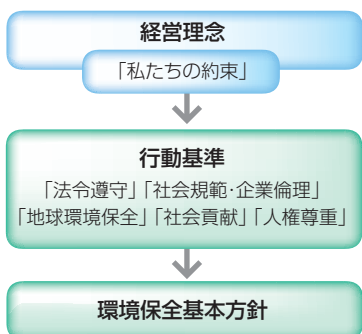
## 行動基準

東芝テックグループでは全従業員の一人ひとりが共有すべき共通の“行動規範”として、またCSR意識を反映させた行動基準を制定しています。

## 環境保全基本方針

環境への取り組みを経営の最重要課題の一つとして位置づけています。また環境負荷の低減、汚染防止、環境調和型製品の開発、リデュース・リユース・リサイクルへの取り組みなどを環境保全基本方針として制定し、継続的な環境改善を実践しています。

## 行動基準と環境保全基本方針



### 行動基準目次

#### ● 事業活動に関する行動基準

1. お客様の尊重
2. 生産・技術活動および品質保証、製品安全
3. 営業活動
4. 調達活動
5. **環境保全**
6. 輸出管理
7. 独占禁止法などの遵守
8. 不適正な支出の禁止
9. 政府機関との契約
10. 知的財産権の尊重
11. 適正な会計

#### ● 会社と個人に関する行動基準

12. 人間の尊重
13. 会社情報・会社財産の尊重

#### ● 情報開示などに関する行動基準

14. 広報活動
15. 広告活動

#### ● 社会との関係に関する行動基準

16. 社会とのかかわり
17. 政治献金など

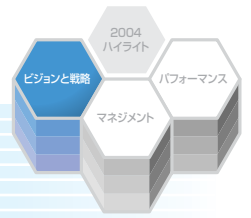
### 環境保全基本方針

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および行動基準に基づき行動する。

- (1) 環境保全への取り組みを、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、汚染防止などに関する環境目的およ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・条例などおよびグループとして受入れを決めた要求事項など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。
- (5) 優れた環境技術や環境調和型製品の開発・提供および地域・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、関係会社などに対して指導・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 2004年2月改定





地球資源からの採取や、汚染物質の放出を最小化し、環境調和型製品開発など環境に配慮した活動を最大化していきます。

## 環境負荷を最小化、環境配慮活動を最大化

### 事業活動と環境との係わり

東芝テックグループは、原材料や部品の調達、製品の設計、生産、販売などの各段階で、積極的に環境配慮活動を展開しています。

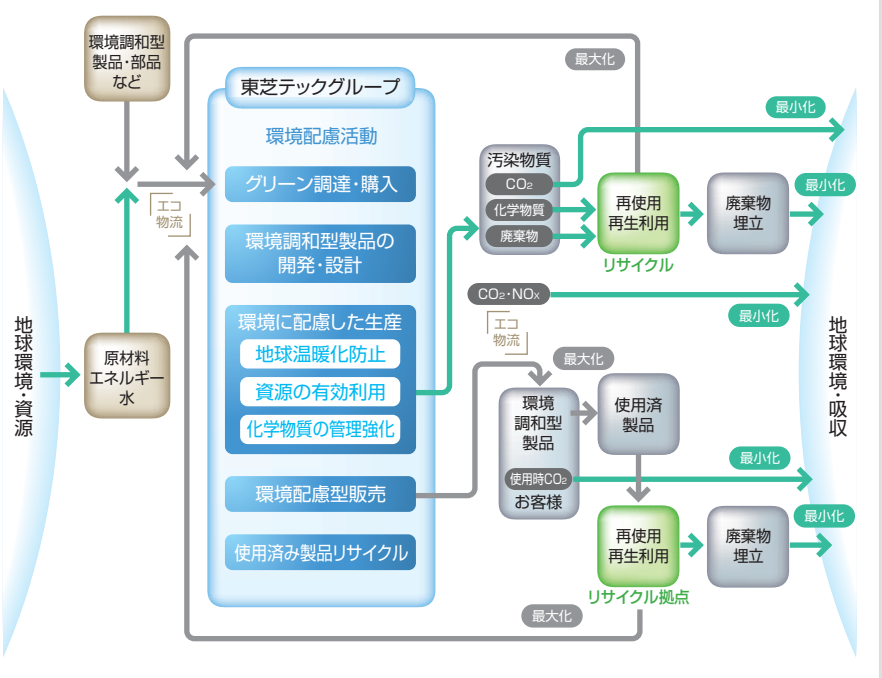
### 環境負荷を最小化

製品を生産するために、地球資源から原材料やエネルギーを採取し消費します。その結果としてCO<sub>2</sub>や化学物質、廃棄物といった汚染物質を地球環境へ放出・吸収させています。また、調達や製品の輸送時にも車輻燃料使用によってCO<sub>2</sub>やNO<sub>x</sub>を排出します。お客様が製品を使用しているときにも電力消費などで間接的にCO<sub>2</sub>を発生させています。これらの環境負荷を最小化する活動を継続的に推進しています。

### 環境に配慮した活動を最大化

一方、省資源や省エネを実現した環境調和型製品の開発・販売、廃棄物や使用済み製品のリサイクル、グリーン調達 → p.58 などの環境に配慮した活動を最大化する努力を一層強化しています。

### 東芝テックグループの環境活動と環境との係わり



### 2004年度の環境負荷

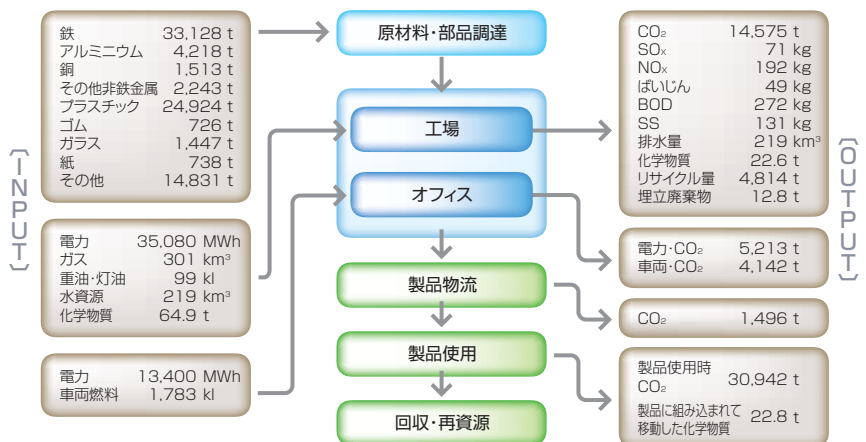
東芝テックグループの製品は、取引先から原材料・部品を調達し、加工・組み立てて出荷されます。製品は外部に委託した運送会社によって倉庫・販売店などへ輸送されます。お客様で使用済みになった製品はできるだけ回収し、再使用したり再資源化しています。

製品のライフサイクルの各段階で環境負荷を調べると右図のようになります。

生産段階では、全エネルギー消費によるCO<sub>2</sub>排出量が工場で1.5万トン、オフィスで0.5万トンです。化学物質（ここでは東芝グループが指定した449種の対象物質）の使用による水域・大気への排出が22.6トン、廃棄物の埋立処分量は12.8トンです。また、排出物のリサイクル量は4,800トンなどです。

一方、製品使用時のCO<sub>2</sub>排出量（主要製品から算出した推計値）は約3万トンで、生産段階CO<sub>2</sub>排出量の約2倍となっています。このことから製品の省エネルギーが重要であることがわかります。

### 2004年度の環境負荷



注) \*1集計対象:東芝テックおよび国内関係会社  
 \*2原材料・部品調達のINPUT: 1) 東芝テックは資材調達データから東芝グループ独自の手法で算出、2) 関係会社は主要製品の素材構成から算出した推計値  
 \*3化学物質の対象:東芝が指定した449物質 \*4製品物流:外部委託分のCO<sub>2</sub> \*5製品使用時のCO<sub>2</sub>:2004年度に出荷した主要製品が1年間で排出するCO<sub>2</sub>

2001年度からスタートした中期環境目標の2004年度の成果と課題をまとめました。  
さらなる環境経営の推進をめざし、東芝グループは新たな目標を設定しました。

## 第3次環境ボランティアプランの成果と新中期環境目標

### 2004年度の活動実績

東芝テックでは、2001年度から2005年度を目標とした第3次環境ボランティアプランをスタートさせました。環境ボランティアプランは中期環境目標として位置づけ、全社をあげて目標達成に取り組んでいます。

2004年度は廃棄物ゼロエミッション(→p.58)の継続、化学物質排出量の削減、環境調和型製品などで目標を達成しました。廃棄物の総排出量については、海外からの部品の調達量が増加し、ダンボールやパレットの排出量が増加しました。CO<sub>2</sub>排出量の削減は、生産の海外シフトによる生産高の減少や、国内では、クリーナーモータやプリンタヘッドなど製造時にエネルギーを多く使用する製品が増加し、原単位は悪化しました。また、原子力の停止などによる電力の使用に伴うCO<sub>2</sub>排出原単位\*の悪化も影響しました。(→p.46~52)

\* 電力の使用に伴うCO<sub>2</sub>排出原単位：  
2004年8月の経団連公表値は、2002年度=3.62t/万kWh、2003年度は3.89t/万kWh(いずれも発電端)です。2004年度の値は公表されていませんが、東芝テックグループでは2003年度の値を採用しています。

### 今後の課題

廃棄物の総排出量削減については梱包のスリム化、通い箱化などを推進して削減に取り組みます。

CO<sub>2</sub>排出量の削減では、製造設備毎の原単位管理を行い、エネルギーの利用効率を向上させていきます。また、技術棟などの間接部門では従来のセントラル空調から個別空調への変更、省エネ型照明の導入などを行い、省エネルギーを推進していきます。

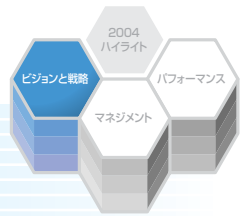


### 第3次環境ボランティアプランの2004年度実績

注) 評価の○は2004年度目標達成、×は未達成、—は目標年度で評価

取り組み項目	目標	2004年度目標	2004年度実績	評価
1) 資源有効利用	① 東芝テック生産拠点： 2001年度から取り組み2003年度末までに最終処分量を総排出量の1%以下	① 1.0%継続	① 0.2%	○
	② 国内東芝テックグループ生産拠点： 2000年度を基準に2010年度末までに総排出量を20%削減	② 8%削減	② 3%増加	×
2) 化学物質の管理	東芝テック生産拠点： 水域・大気への排出量を2000年度を基準に、2005年度末までに30%削減*1	24%削減	99.2%削減	○
3) CO <sub>2</sub> 排出量の削減	① 東芝テック生産拠点： 1990年度を基準に2010年度末までに生産高原単位で25%削減	① 17.5%削減	① 6.9%増加	×
	② 国内東芝テックグループ生産拠点： 1990年度を基準に2010年度末までに総排出量を40%削減	② 28%削減	② 19.5%削減	×
4) グリーン調達	東芝テック:2005年度末までにグリーン度100%*2	—	92.8%	—
5) 製品情報提供	東芝テック:2005年度末までに各製品群で環境調和型製品比率*3 50%	40%	48.1%	○
6) 製品機能当たり消費電力低減	2000年度を基準に2005年度末までに30%削減	・POS:20% ・クリーナー:24% ・複写機:24%	・POS:33% ・クリーナー:30% ・複写機:74%	○ ○ ○
7) 鉛フリーはんだの採用	2003年4月から販売する新製品は、鉛フリーはんだを採用	—	・2003年4月からの新製品に採用済み	○
8) HCFCの全廃	2004年12月までに全廃	—	全廃済	○
9) グリーン購入(文房具・OA機器)	東芝テック非生産拠点:2005年度末までに購入金額の50%以上	—	43.2%	—

\*1: 東芝グループが指定した24物質 \*2: グリーン度(→p.58) \*3: 機種比率

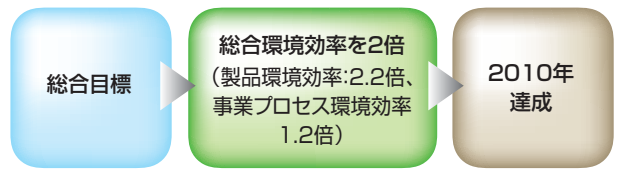


## 東芝グループの新たな中長期環境戦略

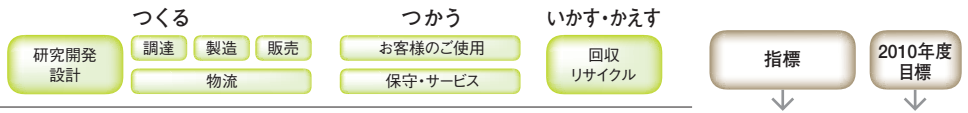
東芝グループは、製品の環境効率に加え、新たに事業プロセスでも環境効率を設定し、それを統合した東芝グループ全体の「総合環境効率」を「環境ビジョン2010」として掲げました。「環境ビジョン2010」に向けた具体的な目標として第4次環境ボランティアプランを2005年3月に制定しました。

この目標に沿って東芝テックグループは、2005年度中に独自の第4次環境ボランティアプランを設定し、環境改善を推進していきます。

## 東芝グループ環境ビジョン2010



## 東芝グループ 第4次環境ボランティアプラン



環境調和型製品の提供	地球温暖化の防止	資源の有効活用	化学物質管理
<p><b>●製品環境効率の向上</b></p> <p>製品のライフサイクルを考慮した製品環境効率の向上をめざします。</p> <p>製品の環境効率 = <math>\frac{\text{製品の価値}}{\text{製品の環境影響}}</math></p> <p><b>ファクターT</b> 2000年度を基準に、製品の環境効率を2010年度に2.2倍にします。</p>	<p><b>●事業プロセスの革新</b></p> <p>事業プロセス全体で、「地球温暖化の防止」、「資源の有効活用」、「化学物質の管理」に取り組み、事業プロセスの環境効率向上をめざします。</p> <p>事業プロセスの環境効率 = <math>\frac{\text{売上高}}{\text{事業の環境影響}}</math></p> <p><b>ファクターTプロセス</b> 2000年度を基準に、事業プロセスの環境効率を2010年度に1.2倍にします。</p>	<p>持続可能な社会の構築に向け、優れた「環境調和型製品」を開発し、提供することが最も重要なことと考えます。これまでの環境調和型製品の基準を見直し、その基準をもとに新たな目標を設定しました。</p> <p>環境調和型製品の基準に含まれますが、特に製品に含有する化学物質の削減について、目標を設定しました。規制により取り組まなければならない対象から、さらに拡大した活動を推進します。</p> <p>◎対象15物質群: ビス(トリブチルチン)＝オキソ(TBTO)、トリブチルチン(TBT)、トリフェニルチン(TPT)、ポリ塩化ビフェニル(PCB)、ポリ塩化ナフタレン(塩基数が3以上)、短鎖型塩化パラフィン、アスベスト類、アゾ染料・顔料、オゾン層破壊物質、放射性物質、カドミウムおよびその化合物、六価クロム化合物、鉛およびその化合物、水銀およびその化合物、ポリ臭素化ビフェニル(PBB)、ポリ臭素化ジフェニルエーテル類(PBDE類) *詳細定義および除外用途は別途定めます。</p>	<p>管理面の改善、省エネルギー投資、クリーンルームの省エネルギーの3つの施策をベストミックスにより推進し、研究所、オフィスなども含めた事業活動全般でグローバルに展開します。国内生産拠点においても、電機・電子業界の目標を順守します。</p> <p>代替フロンガスの使用量削減や代替化を進めるとともに、排出ガスの回収や除害処理を行うなどの活動を展開します。</p> <p>モーダルシフト、積載効率の改善、低公害車の導入などによるCO<sub>2</sub>排出量の削減施策を運輸事業者と連携して推進します。</p> <p>資源の有効活用のため、リデュース・リユースの両面から効率の良いものづくりやサービスの提供をめざし、廃棄物発生抑制に努めます。</p> <p>徹底した解体と分別廃棄を基本に、国内・海外の地域特性に応じた分別・処理を行うことにより、廃棄物最終処分量の削減に取り組みます。</p> <p>廃棄物としてからリユース・リサイクルで循環型社会の構築に取り組み、グローバル展開を図る中で再資源化量の拡大に努めます。</p> <p>化学物質は現代の社会生活になくてはならない有用なものです。使用にあたっては、適切な管理と削減への取り組みが必要です。プロセスの変更、物質代替、回収除去などのこれまでの取組を軸に、管理・削減対象物質の拡大、グローバルでの展開を図り、将来の化学物質ゼロエミッション実現をめざします。</p>
<p>環境調和型製品 (新基準) の売上高比率</p> <p>60%</p>	<p>エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量の削減</p> <p>温室効果ガス(CO<sub>2</sub>以外)排出量の削減</p> <p>製品物流に伴うCO<sub>2</sub>排出量の削減</p> <p>廃棄物総発生量の削減</p> <p>廃棄物最終処分量の削減</p> <p>製品リユース・リサイクル</p> <p>総排出量の削減</p>	<p>製品に含まれる特定15物質群</p> <p>全廃</p> <p>エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量原単位*1 (国内生産拠点)</p> <p>25%削減 (25%削減)</p> <p>温室効果ガス(CO<sub>2</sub>以外)の総排出量</p> <p>35%削減</p> <p>国内製品物流に伴うCO<sub>2</sub>排出量原単位</p> <p>25%削減</p> <p>総発生量原単位</p> <p>20%削減</p> <p>廃棄物ゼロエミッションの達成*2</p> <p>全拠点達成</p> <p>使用済製品再資源化量*3</p> <p>160%へ拡大</p>	<p>大気・水域への化学物質排出量</p> <p>50%削減</p>

特記部分を除き、2000年度基準で国内・海外、生産・非生産の拠点が対象です。原単位は活動を評価できる指標として、物量ベース(実質生産額)としています。

\*1: 1990年度基準 \*2: 事業活動に伴い生じる副産物やその他の発生物全て(総排出量)に対し、各種処理後の埋立処分量を1%以下にすること \*3: 2001年度(家電リサイクル法の施行年度)基準

## 主力製品であるPOSターミナルとMFPで省資源を実現

リユース、リサイクル可能な新包装資材の採用とその回収によって、お客様での包装廃棄物をゼロにするPOSターミナルの出荷形態を改善。消せるトナーに対応したMFPで、紙の使用量削減に貢献。

### ■業界初、POSの出荷形態を改善し、お客様での包装廃棄物をゼロにするグリーンカスタマーサービス開始

2004年8月より、地球環境に配慮し、お客様の手間を省く商品出荷形態を採用した流通情報システム機器の新サービス「グリーンカスタマーサービス」を導入しました。

このサービスは、リユース（再使用）およびリサイクル（再資源化）可能な新包装資材の採用により、従来の製品納入時に、お客様で発生していた包装材の廃棄物をゼロにしたものです。このサービスによってお客様は使用済み包装材を処分する必要がなくなり、これまでかかっていた手間と費用を省くことができます。

### グリーンカスタマーサービス導入の背景

東芝テックの主力商品であるPOSターミナルをチャーター便（専用車両）で納品する場合は、すでに包装レスを実施しておりますが、チャーター便に比較し荷扱い作業の多い路線便では製品を守るために厳重な包装で出荷してきました。この包装に使用されるダンボール・緩衝材などは一度使用されると廃棄物となってしまいます。そこで地球環境保全と廃棄物処分の手間と費用の軽減という観点から、2004年8月からスターウェイ株式会社・西武運輸株式会社・東芝テックの3社共同で「グリーンカスタマーサービス」の構築を推進してきました。

### グリーンカスタマーサービスの特徴

#### 1. イースターパックの採用

「グリーンカスタマーサービス」の中核となる包装材には「イースターパック」を採用しています。この包装材は古紙を圧縮・特殊加工した素材（パスコ）から成る折畳み可能な外箱と、特殊フィルムによる緩衝機能を持つ上下のフレームからなる新包装パッケージで、以下の特徴があります。

- ① 廃棄物の発生しない商品輸送サービスの実現
- ② リユース前提に設計されており、100回以上の繰り返し使用が可能
- ③ 上下のフレームで製品を中空に固定するシンプルな梱包方式のため、梱包作業に要する時間も従来の4分の1に短縮



イースターパックの外観



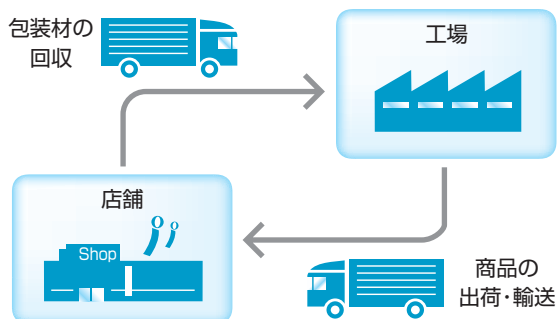
商品の包装状態

に、廃棄物の発生を防ぐことができます。また、イースターパックは右図の通り折りたたむ構造になっており、回収時においても輸送効率の向上を図っています。



回収時のイースターパック

### イースターパック出荷・回収ルーチン



#### 2. イースターパックの回収

「グリーンカスタマーサービス」では「イースターパック」を用いて商品をお客様に納入し、即日、空箱の回収を行い、お客様が包装材を処理する手間を省くと同時

今後、百貨店、ショッピングセンター、スーパー、コンビニエンスストア向けPOSターミナルにも、このサービスを導入することで、包装材の廃棄物を年間約168トン削減できる見込みです。

## ■消せるトナー「e-blue」に対応したNet-Ready MFP「e-STUDIO350EB」発売で、用紙リユース(再使用)を大幅に促進

2004年10月に、株式会社東芝が開発した消せるトナー「e-blue™」に業界で初めて対応したMFP\*1「e-STUDIO350EB」を、日本国内で発売しました。

消せるトナー「e-blue™」はMFPやプリンタで印刷した文字や画像を消すことができる青色トナーで、印刷と消去を繰り返すことでOA用紙の再使用(リユース)が可能となります。

「e-STUDIO350EB」は、MFP業界においていち早く消せるトナー「e-blue™」に対応することで、プリント作業だけではなくコピー作業においても紙の再使用を可能にし、オフィスにおける紙の使用量削減と環境保全に大きく貢献します。

### 紙の購入量・廃棄量が大幅に削減可能

消せるトナー「e-blue™」に対応することで、1枚の紙を5回程度再使用(リユース)させることができます。オフィスにおいて多くの紙が消費されている一過性の書類(連絡文書のコピー、資料作成時の試し刷り、電子メールの印刷など)のコピーやプリントを使用済みOA用紙の回収、消去、再使用を繰り返すことで、紙の使用量を大幅に削減することができます。

また、毎分35枚という印刷速度を生かすことで、大量原稿のコピーや、大量部数のプリントであっても、従来のMFP同様の使い勝手で消せるトナー「e-blue™」を使用した印刷が可能のため、紙の使用量削減にさらに大きな効果が期待できるとともに、一人ひとりの資源の有効活用に対する意識の向上に貢献します。

### 省エネルギー化などの環境に配慮した設計

用紙の使用量削減による環境負荷の低減を図るとともに、省エネルギー化、環境影響化学物資の削減など、環境に配慮した設計を基本とし商品化しています。省エネルギー化は、東芝テック独自のIH\*2定着技術により実現。この技術により、省エネ法\*3のエネルギー消費効率2006年度目標基準値をクリアし、国際エネルギースター、グリーン購入法(→p.58)にも適合しています。また、プリント回路基板の鉛フリーはんだ化、ハロゲンフリー化や、銅板・ねじなどの六価クロムフリー化を積極的に採用し、環境負荷物質の削減を図っています。



e-STUDIO350EB (オプション装着状態)



\*1 MFP (Multi-Function Peripherals) : デジタル複合機

\*2 IH (Induction Heating) : 定着器ヒーターとして、エネルギー変換効率を改善した電磁誘導加熱方式。エネルギー消費効率を低減し、省電力を実現。

\*3 省エネ法 : エネルギーの効率的な使用を推進する法律。

## 国内、海外のグループ会社でISO14001の認証取得を拡大

製品の設置、保守・サービスなどを行うグループ会社で、ユニークな環境活動を展開。中国に新設された生産拠点でいち早くISO14001の認証を取得し環境改善を推進。

### ■テックエンジニアリング(株)

設立：1973年11月1日  
 本店所在地：東京都江東区木場5-8-40 (東京パークサイドビル)  
 従業員数：1,961名 (2005年3月末現在)  
 資本金：2億円  
 サービス：全国114ヶ所  
 スターション  
 事業内容：1) POSシステム、電子レジスター、電子秤、プリンタ、オフコンなどの設置、立ち上げおよび保守点検  
 2) ソフトウェアの設計・開発、インストラクト業務  
 3) システム・ネットワーク構築から運用、サポートまで、経営課題解決に伴う各種ソリューションサービス



### ■東静電気(株)

設立：1955年6月25日  
 所在地：静岡県伊豆の国市中島244  
 従業員数：193名 (2005年3月末現在)  
 資本金：23,338万円



「人と地球に優しい未来を」をスローガンに、永年の経験と先端の技術を駆使して、地球にやさしい環境づくりをめざしてクリーニング機械、真空包装機、部品洗浄機の研究開発・製造販売に取り組んでいます。

### 取得までの経緯

当社は、常にお客様第一を実践するため、ISO9001:2000の国内No.1取得を果し、今般、ISO14001の取得を契機に国内No.1取得をめざしました。先行取得企業にみられる「紙・ごみ・電気」削減ではなく、お客様の障害復旧の時短にも繋がる「サービスカー移動ロス」削減によるCO<sub>2</sub>排出量削減を環境側面とし、「MI」を運用プログラムとすることで、新たな体制構築無しで2005年4月に、2004年版の新規格の認証に至りました。



### 社長のコメント

全国に展開するサービス網の特性を活かし、「参画可能」で「お客様に有益」な活動を見出して環境問題に取り組んでいます。MIとISOの統合を図ったマネジメントシステムを構築することで、自然体で活動の維持継続を図ります。



渡川社長

### 特徴活動

2004年度よりCSRの一環として開始した「Kids'ISO14000 (子供のための環境教育支援プログラム)」は、社内展開として従業員の子弟38名が参加し、内5名が国際認定授与の栄誉に輝きました。なお、社内展開プログラムと平行して開始した「東京都の小学生」への当社協力に対して、東京都環境局からは2005年3月に「お礼状」を頂戴しております。また、CSRと環境保全の両立が可能な当該活動は、エコプロダクツ2004 (東京ビッグサイト) の環境コミュニケーションステージでの紹介に至りました。

### 社長のコメント

環境に配慮した企業をめざし、ISO14001認証取得に向け全従業員一丸でEMSの構築に取り組み、2004年8月に認証取得することができました。今後は京都議定書の発効や東芝テック環境ボランティアプランに基づき、地球温暖化防止、化学物質排出削減に取り組んでいきます。



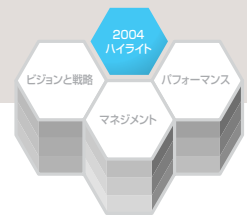
松永社長

### 真空調理器の講座開設

真空状態にした食材を調理する真空調理法のモデル厨房を、栄養士や調理師向けの「真空調理トレーニングスクール」を自社内に開設しました。真空調理の基礎から実践、基本的な真空調理メニューの実習などを行い、真空調理法の普及に努めています。スクールでは、1ユーザーあたり4名で3日間行う研修コースのほか、10名程度で真空調理の基礎を学ぶ初級編のコースがあります。レシピの開発や作業手順づくりのためのスクール設備の貸与も行っています。



真空調理機V-480

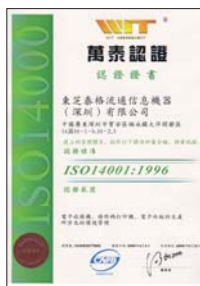


## ■東芝泰格流通情報機器(深圳)有限公司(TTRS)

設立：2003年7月3日  
 量産開始：2004年7月1日  
 会社所在地：広東省深圳市宝安区福永鎮大洋開發区16区  
 工場面積：敷地面積5,234m<sup>2</sup> (TTES含む) 延床面積10,465m<sup>2</sup>  
 従業員数：229名 (2005年3月末現在)  
 資本金：US\$ 700万 (8.4億円)  
 生産品：電子レジスター、POSシステム、バーコードプリンタ 他

## ■東芝泰格電機(深圳)有限公司(TTES)

設立：2003年7月3日  
 量産開始：2004年10月1日  
 会社所在地：広東省深圳市宝安区福永鎮大洋開發区16区  
 工場面積：敷地面積 5,234m<sup>2</sup> (TTRS含む) 延床面積 5,934m<sup>2</sup>  
 従業員数：120名 (2005年3月末現在)  
 資本金：US\$ 463万 (5億円)  
 生産品：クリーナー用モータ



TTRS、TTES社屋



### 総経理のコメント

当社では工場建設段階の昨年3月より、2005年3月末までの1年間でISO (品質、環境) 認証取得をすべく目標を掲げ、全社をあげて取り組んできました。その結果、2005年3月に無事認証取得することができました。この1年間工場完成、マニュアル、規定作成および暫時製品立ち上げによる従業員採用、教育など非常に厳しい環境の中、ハード、ソフト両面並行しての準備、本審査受審など、各関係者の尽力と情熱に誇りを感じます。

今回ISO認証推進に当たり、比較的離職率の高い環境を考慮しできるだけ早く、規定・マニュアル化を図り、作業、業務の標準化を行いました。また、品質と環境システムを同時認証とし、内部審査、外部更新審査などの負荷をできるだけ抑え、審査費用などのセーブも行うことを意図しました。

今回の認証はあくまでスタートです。今後システムの維持管理はもとより、多様に変化する製品、モノ創り、仕組み、改善などを常にISOシステムに反映させることにより、当システムが生産活動での会社運営中核ルールとして常態化するよう従業員一同取り組んでいきたいと考えています。



上洲総経理



ISOキックオフ大会

### 総経理のコメント

当社は、東芝テック(株)家電事業部の海外製造拠点として、クリーナー用モータの製造を行っております。

2004年6月の新建屋移管後、東芝テック秦野工場との協力体制の基、ISO9001/14001認証取得に取り組み、2005年3月認証取得することができました。

今後は、環境保全の取り組みを、中国で製造を営む私たちの基本的責務との認識にたつて行動し、省エネの推進、廃棄物ゼロエミッション → p58 への取り組み、RoHS指令をはじめとした海外法令対応などを積極的に進めていきます。

### 環境方針

当社は家電製品の製造、販売拠点として、環境に配慮した生産活動を通じて社会に貢献することをめざします。

また、全社方針の“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TTESで製造・販売を営む私たちの基本的責務、との認識にたつて行動します。



上村俊一 総経理



クリーナー用モータ



職場内リサイクル物集積所

# 環境監査を契機に中国拠点の環境改善を推進

東芝グループ独自の環境監査を中国生産拠点に展開。  
精力的な環境改善により、土壌汚染、排水汚染へのリスクを軽減しました。

## ■東芝グループ独自の環境監査を海外生産拠点へ展開

2004年12月、東芝グループ独自の環境監査であるEASTER\*を東芝複写機深圳社に対し実施しました。東芝テックグループの海外生産拠点への適用は初めてです。東芝複写機深圳社は、中国・深圳にある複写機・複合機の組み立て工場で、1996年設立、2001年新工場での稼働を開始しています。

環境保全活動に関しては1999年5月にISO14001 (→p.58) を取得し、現在までISO14001の仕組みをベースに環境保全活動を推進しています。

EASTERはISO14001とは異なる視点で、1) 遵法、2) 一層の環境リスクの低減、3) 環境保全レベルの向上を目的とした独自の環境監査です。これまでは国内を中心に実施してきました。今回の中国拠点での実施は、海外拠点を含めたグローバルな展開に移行するための一歩と位置づけています。従って東芝テックグループの他の製造拠点についても順次EASTERを実施し、より一層の環境改善を図っていく計画です。

\*EASTER (→p.43)



東芝複写機深圳社全景

## 東芝複写機深圳社の主な改善

項目	改善内容	効果、軽減リスクなど
現場管理	全ての環境施設に、責任者・管理基準を表示、点検表による点検の実施	機能維持
	製品倉庫内軽油タンクの撤去、床に防浸塗装した化学品倉庫でドラム缶保管に変更	土壌汚染
	ボイラー燃料用地下タンクを地上化、保管建屋の新設、床に防浸塗装実施	土壌汚染
	汚水排水経路の変更による排水の正常化	排水汚染
	食堂廃棄物保管建屋の新設	土壌・排水汚染
	各職場に排出物保管場所を設置し分別保管を実施	資源有効利用
その他の活動	調達部品の通い箱化	排出物削減
	深圳市の植林活動に参加	地域協調

## 東芝複写機深圳社の環境改善

EASTERは、環境リスクは現場にあるという見方を特徴としています。このため化学薬品倉庫、廃棄物中央集積場など17の環境施設と異常想定訓練が監査対象となっています。現場に環境リスクがないか、異常時想定訓練は適切かをチェックします。

東芝複写機深圳社は、環境監査を契機にトップの強いリーダーシップと全員参加により、投資を含めたさまざまな改善を実施しました。

現場管理の基本である整理・整頓・清掃を徹底し、全ての環境施設に責任者・管理基準の表示など目視管理を実施しました。また点検表による点検を実施し記録を現場に残すようにしました。各職場に排出物の保管場所を設置し、分別保管を実施しました。投資を含む改善では、燃料タンクの地上化・保管建屋の新設、化学品倉庫の床面への防浸塗装、食堂廃棄物保管建屋の新設などにより、土壌汚染や排水汚染のリスクを軽減しました。

これらの改善の結果、EASTERの評価基準において高い評価を得ました。(→p.43)



燃料タンクの地上化

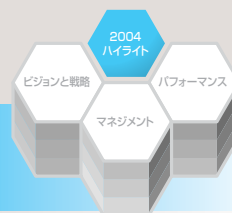


化学品倉庫の異常時対応資材保管庫



職場内排出物保管場所





## 「東芝テック社会貢献基金」などから被災地に義援金

社会貢献の一環として新潟・福井集中豪雨、新潟県中越地震、スマトラ沖津波地震災害に対して、「東芝テック社会貢献基金」などから義援金を寄贈しました。

### ■「東芝テック社会貢献基金」

良き企業市民として社会の福祉に貢献する事業を行うことを目的に「東芝テック社会貢献基金」を設けています。この基金は従業員の積立により運用しており、基金からの拠出金とそれと同額の会社拠出金を併せた形で、地域および全国の社会福祉団体や環境保全助成などに寄付をしています。今年度の実績は以下の通りになります。

#### 新潟・福井集中豪雨災害

2004年7月に北陸・東北を襲った集中豪雨は多くの死傷者や家屋の被害をもたらしました。

東芝テック社会貢献基金は、新潟、福井の両県災害対策本部へ義援金を贈ることを決定し、新潟支店、北陸支店および福井営業所より代表者が災害対策本部に出向き寄贈しました。



新潟豪雨義援金寄贈風景

寄贈日 2004年8月3日(火)  
寄贈額 100万円  
寄贈先 新潟県7.13梅雨前線豪雨災害対策本部



福井義援金寄贈風景

寄贈日 2004年8月3日(火)  
寄贈額 100万円  
寄贈先 平成16年7月福井豪雨災害本部

#### 新潟県中越地震

2004年7月の集中豪雨に続き、新潟県を襲った中越地震は多くの人的被害や住家被害をもたらし、道路や河川なども甚大な被害をうけました。

東芝テック社会貢献基金は、この災害に関し被災者救援のため、新潟県災害対策本部に義援金を贈ることとし、新潟支店の代表が県災害対策本部へ寄贈しました。

また、テックエンジニアリング(株)も社員会と会社による義援金を寄贈しました。



新潟県中越地震義援金寄贈風景

寄贈日 2004年11月8日(月)  
寄贈額 500万円  
寄贈先 新潟県災害対策本部



新潟県中越地震義援金寄贈風景  
(テックエンジニアリング(株))

寄贈日 2004年11月8日(月)  
寄贈額 200万円  
寄贈先 新潟県中越地震災害対策本部

#### スマトラ沖地震津波災害

2004年12月26日(日)、インドネシア西部、スマトラ島沖でマグニチュード9.0という史上最大規模の巨大地震が発生し、この地震により大規模な津波被害が発生しました。

東芝テック社会貢献基金は、被害の甚大さを鑑み、日本赤十字社に義援金を寄贈しました。

また、テックエンジニアリング(株)、インドネシア・マレーシアをはじめとした海外関係会社も義援金の寄贈を行いました。

**東芝テック**  
寄贈日 2005年1月21日(金)  
寄贈額 300万円(会社150万円・  
会員150万円)  
寄贈先 日本赤十字社

#### 関係会社など

●テックエンジニアリング(株)および社員会  
寄贈日 2005年1月21日(金)  
寄贈額 100万円(会社50万円・  
社員会50万円)  
寄贈先 日本赤十字社  
●P.T. TEC INDONESIA (インドネシア)  
寄贈額 10,000 US \$  
寄贈先 国際赤十字社  
●TIM ELECTRONICS SDN. BHD. (マレーシア)  
寄贈額 10,000 RM \$ (約30万円)  
寄贈先 マレーシア赤新月社、  
MERCY HUMANITARIAN FUND  
(災害援助のNGO団体)へ半額ずつ寄付  
その他 従業員による募金800 RM \$も会社拠出と合わせて寄付



スマトラ沖地震義援金寄贈



スマトラ沖地震見舞金寄贈  
(テックエンジニアリング(株))

#### 献血活動で「厚生労働大臣賞」を受賞

東芝テック健康保険組合は、「厚生労働大臣賞」を受賞し、2004年7月27日、静岡県コンベンションセンターにおいて、静岡県知事より表彰状が授与と伝達されました。

この表彰は、「20年以上にわたり献血推進に積極的に協力し、その実績が特に優秀で他の模範となる団体または個人」に対し贈呈されるもので、2004年度において静岡県内からは東芝テック健康保険組合の他2団体の合計3団体が表彰されました。

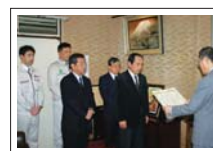
東芝テック健康保険組合では、1969年から大仁、三島両事業所において献血に取り組んでおり、これまでの献血推進に対する多大な功績が認められたものです。



厚生労働大臣賞表彰状

#### ■地域への社会貢献

東芝テックグループは、「地域社会との連帯と協調を図り、良好な関係を維持することにより、地域社会の一員としての責任を果たす」ことを方針としています。



社会貢献に対し感謝状

東芝テックグループの全員が共有する価値観と行動規範を明確にし、日々の活動の中で実践しています。CSR関連諸活動を体系化し、推進体制を整備しました。

## 社会的な使命・役割を果たす 企業をめざして

### 経営理念定着化のしくみ

東芝テックグループでは、経営理念“私たちの約束”を事業経営の基本におき、これを東芝テックグループ全員が持つべき「共通の価値観」としています。

このため、2004年度からは下記の「しくみ（PDCAサイクル）」により、全従業員へ経営理念の浸透・徹底を図っています。

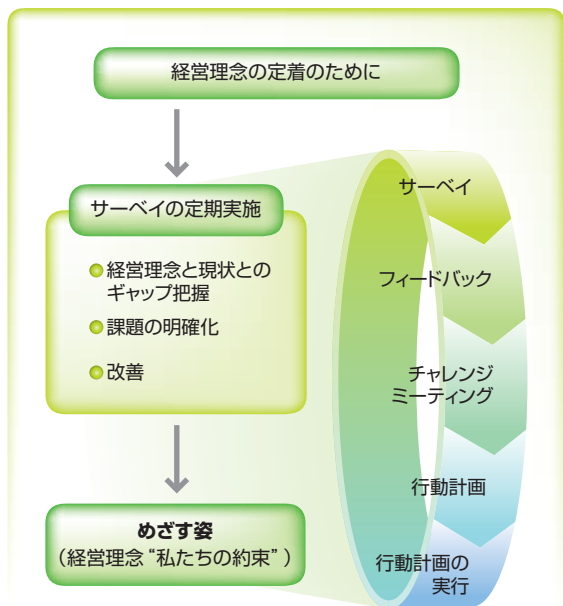
- サーベイ  
経営理念の実践に関する意識調査の実施
- フィードバック  
サーベイ結果の説明
- チャレンジミーティング  
改善すべき課題の議論
- 行動計画  
具体的な改善行動計画の策定
- 行動計画の実行

### 東芝テックグループ行動基準

東芝テックグループでは、グローバルに事業活動を展開するにあたり、法令を遵守し、社会規範・企業倫理に則って行動するとともに、顧客満足、人権尊重、社会貢献、地球環境保全などについて企業の社会的責任（CSR）→p.58 を果たすことを基本方針としています。これらの基本方針を実現するために、東芝テックグループの全ての役員・従業員が共有する価値観と行動規範を明確化した「東芝テックグループ行動基準」を定めています。

行動基準は1990年10月に制定して以来、改定を重ねてきました。2004年1月にはグループ全体の基準であることを明確にし、さらに、CSRの観点からいくつかの項目を追加し、「東芝テックグループ行動基準」として改めて制定しました。東芝テックグループが社会に貢献し、社会からの信頼と尊敬を得るための行動指針として、東芝テックグループ全員が日々の活動の中で実践しています。

### 経営理念定着化のしくみ



### 東芝テックグループ行動基準

#### 第1章 ● 事業活動に関する行動基準

- 1) お客様の尊重
- 2) 生産、技術活動および品質保証、製品安全
- 3) 営業活動
- 4) 調達活動
- 5) 環境保全
- 6) 輸出管理
- 7) 独占禁止法などの遵守
- 8) 不適正な支出の禁止
- 9) 政府機関との契約
- 10) 知的財産権の尊重
- 11) 適正な会計

#### 第2章 ● 会社と個人に関する行動基準

- 12) 人間の尊重
- 13) 会社情報・会社財産の尊重

#### 第3章 ● 情報開示などに関する行動基準

- 14) 広報活動
- 15) 広告活動

#### 第4章 ● 社会との関係に関する行動基準

- 16) 社会とのかかわり
- 17) 政治献金など

7カ国語（英語、ドイツ語、フランス語、中国語、オランダ語、スペイン語、ポルトガル語）に翻訳した「東芝テックグループ行動基準」は、世界中の東芝テックグループ約30社の取締役会で採択され、それぞれの会社の行動基準として実践されています。

\*東芝テックグループ行動基準の全文は、ホームページでご覧いただけます。  
URL <http://www.toshibatec.co.jp/company/actionj.htm>

## CSR推進体制

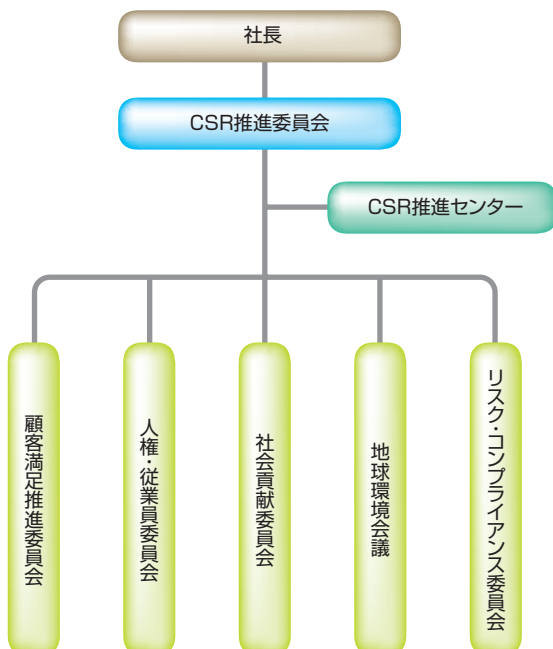
東芝テックでは、CSR（→p.58）について、ステークホルダー（→p.58）の期待・要望に対応し、企業の義務や責任という領域を超え、東芝テックが社会に対し積極的に貢献することにより、社会からの信頼を獲得し、企業として持続的に発展していくためのベースとなるものと考えています。

東芝テックでは、CSRを企業経営の中にしっかりと位置づけるため、CSR推進センターを新設し、法令・企業倫理を遵守する「コンプライアンス」を前提に、「顧客満足」、「人権・従業員」、「社会貢献」、「地球環境」といったCSR関連諸活動を体系化し、推進体制を整備しています。

具体的には、社長を委員長としたCSR推進委員会を設置し、この委員会においてCSR推進活動の基本方針、基本計画などの重要事項の立案、方向づけを行っています。また、CSR推進委員会の傘下に、顧客満足、人権・従業員、社会貢献、地球環境、リスク・コンプライアンスなど各活動の委員会を配置し、それぞれが活動方針や活動計画を策定・実行しています。

そして、この企業の持続的発展の前提として、法令や企業倫理を守り、誠実で透明な経営であること、地球環境に配慮すること、地域社会に貢献することが不可欠であると考えています。

## CSR推進体制



## リスク・コンプライアンスマネジメント

東芝テックグループでは、「東芝テックグループ行動基準」の浸透・徹底やリスク・コンプライアンスマネジメント施策を推進するため、各社ごとにCRO\*を任命し、CRO統括下で各種施策の立案・実施、緊急事態への対応などを行っています。東芝テックは、CROを委員長とするリスク・コンプライアンス委員会\*を開催し、東芝テック施策に加え、東芝テックグループ全体の体制整備、リスク・コンプライアンス対応の高度化に係る施策の立案、実施を行っています。

また、従業員がリスク・コンプライアンス情報を積極的に内部通報できるよう、「CRO」や「弁護士」に直接通報することができる制度を導入・運用しています。

\*CRO（Chief Risk-Compliance Management Officer「リスク・コンプライアンス統括責任者」）

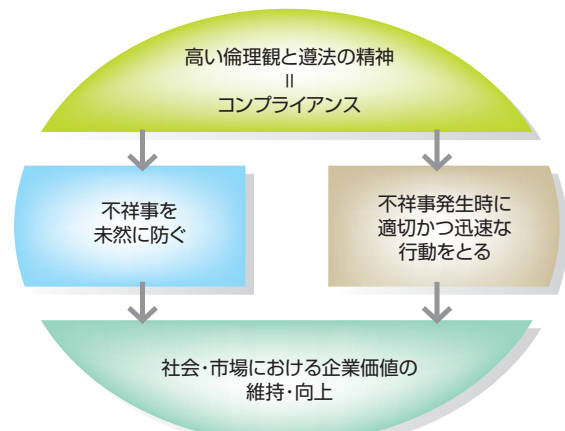
\*リスク・コンプライアンス委員会：リスク・コンプライアンスに関する全社重点施策の策定・統括を行い、リスク・コンプライアンス体制の維持管理を強化推進しています。

## コンプライアンス教育

東芝テックでは、「東芝テックグループ行動基準」の遵守徹底やコンプライアンス意識の醸成を図るため、毎年eラーニング（→p.58）による教育を行っています。また、国内のグループ会社でも東芝テック同様にeラーニングによる教育を行っています。海外のグループ会社についても、地域の特性などを考慮した教材を作成し、コンプライアンス教育を実施しています。

また、このほかにも「情報セキュリティ」、「輸出管理プログラム」、「個人情報保護」についても、従業員一人ひとりに教育を実施しています。

## リスク・コンプライアンス



環境経営の透明性の確保、経営監視・内部統制機能の強化などに取り組んでいます。

# 事業活動の基盤となる、 コーポレート・ガバナンスを構築

## ガバナンス体制

東芝テックは、コーポレート・ガバナンスにつきましては、経営の透明性の確保および俊敏な経営の実践を図るための重要な経営政策と認識しています。

具体的には、監査役制度の下で、執行役員制度・社内カンパニー制度を導入し、「監督・意思決定に係る機能」と「業務執行に係る機能」の分離などを図るとともに、取締役の役員数の適正化を図り、意思決定の迅速性・機動性の向上に努めています。また、社外取締役(1名)および社外監査役(2名)の登用、取締役の任期の短縮(2年から1年)など、経営の透明性の確保などに注力しています。

経営監視面では、取締役による業務執行の監督、監査役による業務監査、会計監査人による会計監査を実施するとともに、社長直属組織として「経営監査部」を設置し、内部監査を実施しています。

内部統制システム面では、事業競争の強化、リスク・コンプライアンスマネジメントの高度化などを図るため、「情報セキュリティ」、「安全保障輸出管理」、「個人情報保護」、といった個別の内部統制制度を構築し、各制度ごとにPDCAサイクルを実践し、継続的に制度の浸透やレベルアップに取り組んでいます。

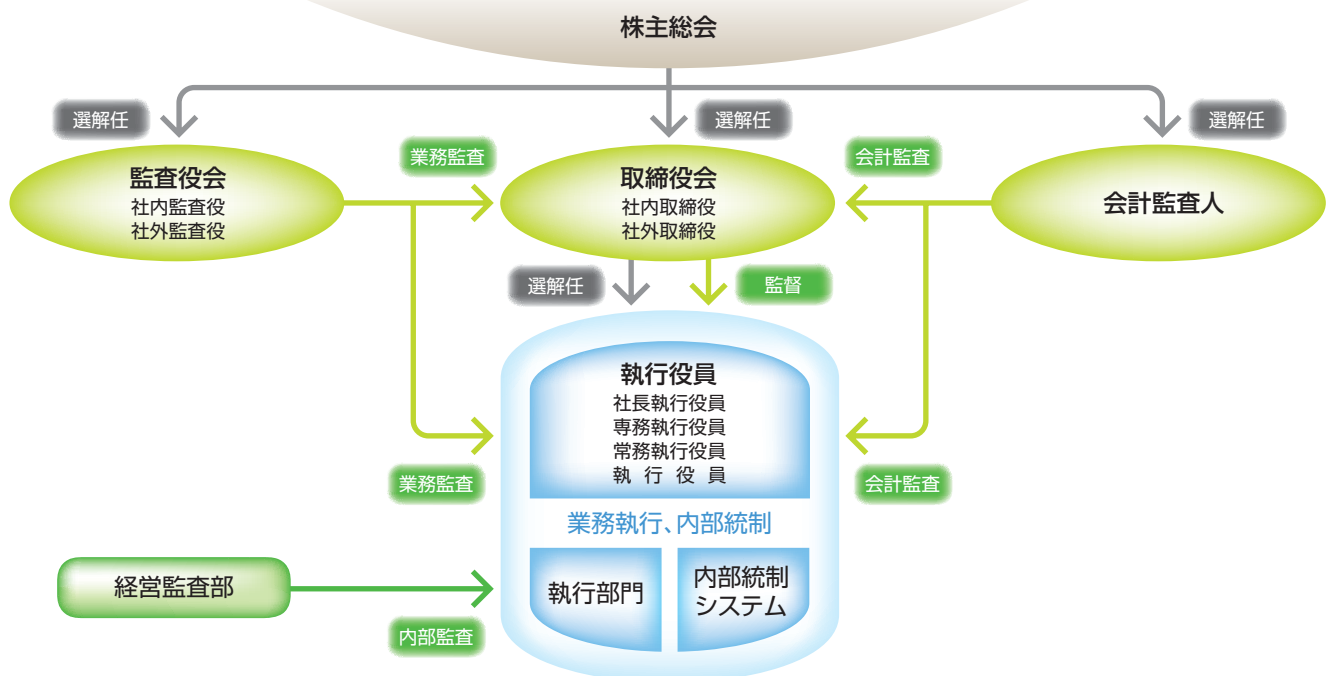
## 内部監査

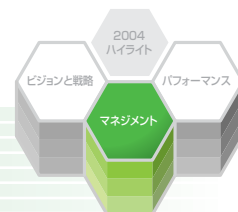
内部監査部門である経営監査部が、リスク・コンプライアンス体制、内部統制システムなどの有効性について監査を実施し、評価と提言を行っています。また、環境管理、情報セキュリティ、安全保障輸出管理などの各種監査は、それぞれの統括部門が経営監査部と連携して実施しています。

### 内部監査の主な担当部門と内容一覧

担当部門	内容
経営監査部	経営監査、業務監査、コンプライアンス監査など
生産本部グループ環境保全担当	環境マネジメントと環境管理上の実績について
生産本部情報システム部	情報セキュリティおよび情報システムの管理体制について
輸出管理部	安全保障輸出管理について

## コーポレート・ガバナンスの体制





## 情報セキュリティ

### 1) 情報セキュリティ管理体制

電子データおよび情報システムなどの情報資産の保護を向上するため、2003年2月に「情報セキュリティ基本方針」、「情報セキュリティスタンダード」を定め、情報セキュリティ委員会を全社体制として設置しました。

情報セキュリティ委員会では、リスク・コンプライアンスマネジメントの一環として、情報セキュリティの確保に必要なルールや施策の審議を行います。さらに、情報セキュリティの情報共有、啓発活動など情報セキュリティの管理レベル向上のため、関係部門と連携して活動に取り組んでいます。

### 2) セキュリティ対策

インターネットと社内ネットワークとの間にファイアウォールを設置して、インターネットから社内ネットワークへの不正侵入、また情報の漏洩を防止しています。

従業員が外出先から社内ネットワークを利用する場合には、セキュリティシステムによる従業員の認証を行い、社外からの不正侵入を防止しています。

コンピュータウイルス対策では、インターネットメールに組み込まれたウイルスを入口で検知するシステムを導入しています。また、各クライアントパソコンにはコンピュータウイルス検査・駆除ソフトを組み込みウイルスの最新情報を常にチェックし、感染を未然に防止できるよう万全を期しております。

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

### 3) 教育活動

情報を取り扱う上での事故防止、情報セキュリティを確保するためのルールの学習にe-ラーニングなどを活用して、役員・従業員および協力会社の駐在者・派遣者を含めた教育を継続して実施しています。

部門内のパソコン機器などを管理するシステム管理者には情報セキュリティの技術的説明、全社・関係会社には電子掲示板による情報共有などを通じて、情報セキュリティ技術の向上および啓発に取り組んでいます。

## 安全保障輸出管理

今日、国際社会では安全保障を脅かすおそれのある国・地域やテロリストへの通常兵器および、大量破壊兵器などの拡散防止が重要な課題となっております。

グローバル企業として、世界のあらゆる地域において事業活動を展開している東芝テックおよび、そのグループ会社は、輸出または輸出関連取引を行うにあたり、「国際的な平和と安全の維持」を妨げるものとの取り引きに間違っても関与しないよう、これを規制する日本の「外国為替および外国貿易法」および「米国輸出管理規則 (EAR)」などの法令を遵守し、その立法趣旨に立脚して業務を遂行することを重要な方針のひとつとしております。

この方針を達成するため、リスク・コンプライアンスマネジメントの一環として「輸出管理プログラム」および「東芝テック EMCP」を制定して、東芝テックおよびグループ会社の全ての役員および従業員は、いかなる状況にあってもこれら規程を厳守し、国際的な平和と安全を阻害するおそれのある取り引きに關与することのないよう厳格な輸出管理を実施しております。

## 個人情報保護

2005年4月1日より全面施行された「個人情報保護に関する法律」を遵守し、個人情報の漏洩を防止するために、東芝テックグループは個人情報保護体制の整備を行いました。具体的には、「個人情報保護方針」をホームページなどで公開するとともに、個人情報の取り扱いや社内の管理体制を定めた「個人情報保護プログラム」を制定しました。

さらに、東芝テックグループでは、この個人情報保護プログラムをわかりやすく解説したハンドブックを全従業員に配布するとともに、全従業員一人ひとりが個人情報保護に対する感度を高め、事業活動を展開するにあたり個人情報保護法を遵守するよう全従業員に対する教育を実施しています。

## 情報公開

東芝テックは、株主をはじめ投資家や地域社会などさまざまなステークホルダー (→ p.58) の皆様に、東芝テックを正しく理解いただき信頼を得られるよう、経営方針、決算情報、財務情報など企業情報の適時・適切な開示に努めています。

具体的には、重要な会社情報が生じる都度、法令・社内規程などに基づいて、迅速・正確・公平な情報開示を行うほか、機関投資家・証券アナリストなどを対象とした決算説明会 (年2回)、社長による中期経営計画説明会 (年1回) をそれぞれ開催しております。また、東芝テックホームページにおいても事業運営上の開示情報を解りやすく速やかに掲載することに努めております。

さらに、情報開示の規則は常に遵守して、不公平な開示にならないよう配慮するとともにインサイダー取引を防止するための厳格な管理を行っております。

東芝テック地球環境会議を設置し、グループ全体の環境対応の方針などを決定しています。個別の製品・地域に合わせ、カンパニー・事業場に環境推進部署を設置してグループ体となった活動を展開しています。

# グループ体となった体制で環境経営を実践

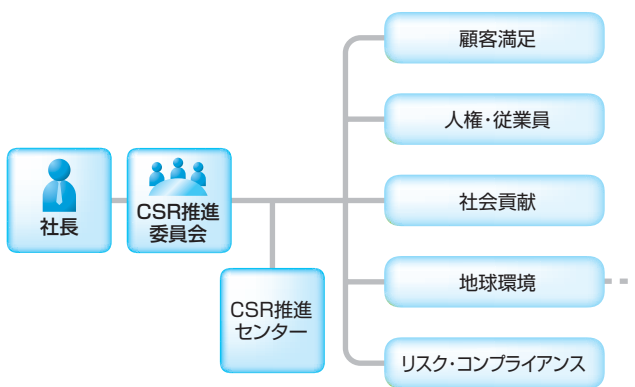
## 環境推進体制

東芝テックグループ全体の環境経営の方針や方向性を決定するため、環境担当役員を責任者として東芝テック地球環境会議を設置しています。この地球環境会議は、CSR推進委員会の活動の一つとして位置づけています。下部組織の地球環境保全推進委員会は、環境保全担当者会議とECP推進委員会を統括し、それぞれ事業所・工場および製品についての具体的な対応策を検討します。

## 環境推進組織

東芝テックグループ全体の環境経営を統括し、東芝テック地球環境会議の運営事務局を担当する部門として、生産本部に環境保全担当を設置しています。また、各カンパニー・事業部に環境推進部署を設置し、所管の事業所・工場および国内・海外の関係会社の環境問題に対応しています。

### CSR推進体制



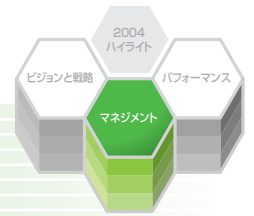
### 環境推進体制



東芝テック地球環境会議

## 環境推進組織





関係会社を含む国内の生産および販売・サービス拠点の環境情報を本社のデータベースで一元管理し、環境負荷低減を推進しています。

## 各拠点の環境情報をデータベースで一元管理

東芝テックグループでは、関係会社を含む国内の生産拠点、販売・サービスなどの非生産拠点および物流委託会社からの環境情報を収集管理する「環境経営情報システム」を構築し、2004年4月からスタートさせています。

このシステムは、従来電子メールや調査票などで収集されていた環境情報を、イントラネット上でデータベース化するものです。各拠点が情報を入力し、本社ではグループ全体の環境情報が把握できます。

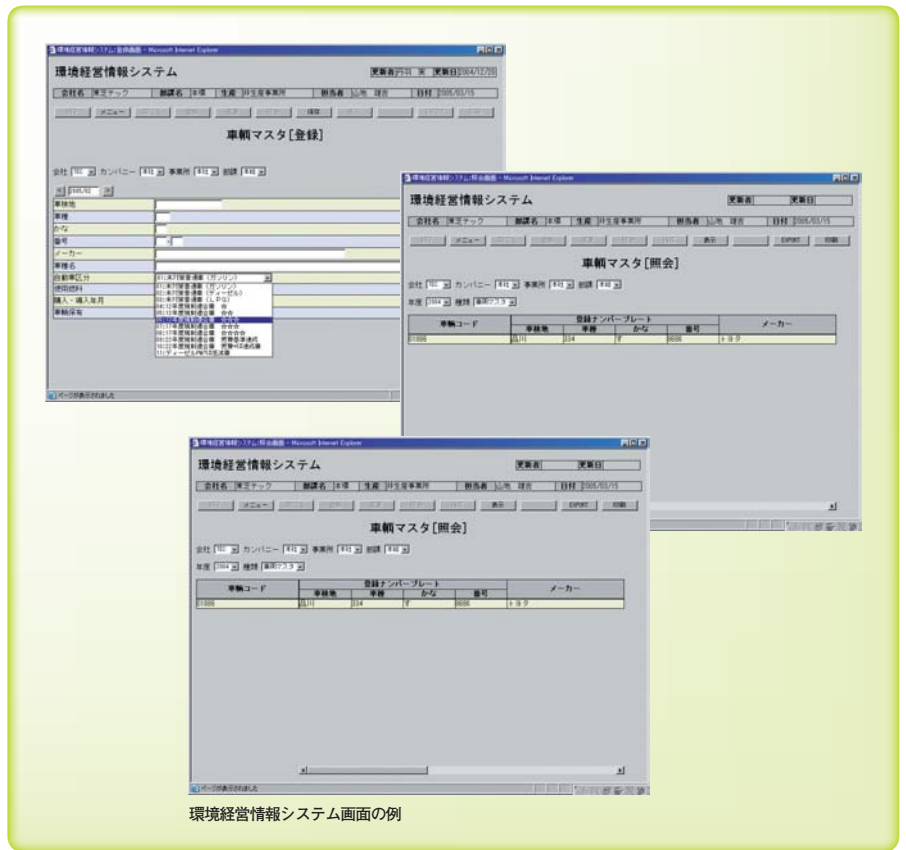
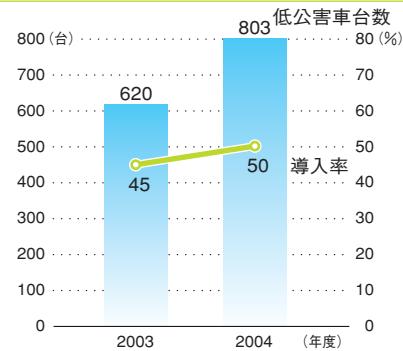
本社ではこれらの環境情報を全社戦略の立案や環境負荷低減の進捗管理に活用しています。

### 低公害車導入率向上に活用

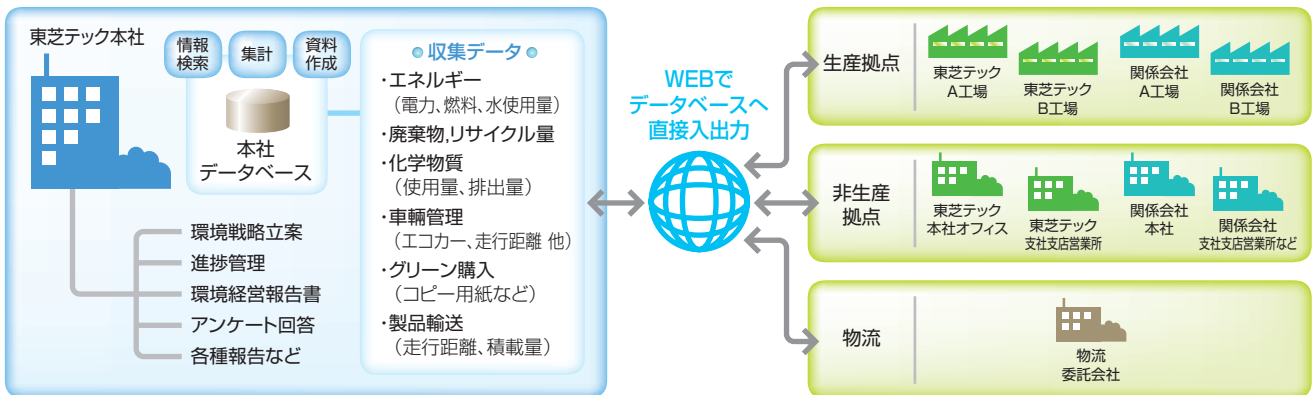
東芝テックグループは、社有車の低公害車 導入率向上をめざしています。

導入率の向上には、先ず約1,600台の社有車の切替時期などの履歴を調査する必要がありますがありました。環境経営情報システムの導入により、各生産拠点や販売・サービスなどの非生産拠点の社有車履歴を車両マスタとして登録することで一元管理可能となり、切替時期に合わせ低公害車の導入ができるようになりました。

低公害車台数と導入率



### 環境経営情報システム



業界トップレベルの「製品別環境自主基準」を設定し、ライフサイクルでの環境負荷を低減しています。品質機能展開のデータを活用したライフサイクルプランニングにより、企画段階から環境調和型製品のコンセプトを立案しています。

## 環境調和型製品の提供で、 社会の環境負荷低減に貢献

### 環境調和型製品マネジメント

ライフサイクルでの環境負荷を低減させた環境調和型製品開発のため、製品ごとに業界トップレベルの「製品別環境自主基準」を設定し、3R配慮設計、省エネ設計、環境負荷物質削減設計に取り組んでいます。

### 環境調和型製品 (ECP) 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の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に、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「製品別環境自主基準」を設け、3R\* 配慮設計、省エネ設計、および環境負荷物質削減設計に注力しています。

\* ECP (Environmentally Conscious Products [環境調和型製品])

\* 3R (Reduce Reuse Recycle [リデュース、リユース、リサイクル])

2005年度までに環境自主基準適合機種比率50%を目標として推進してきましたが、すでに達成した製品については、新製品の全てを環境自主基準適合商品にすることをめざしています。→ p.46

### 環境自主基準適合商品



### 流通情報システム商品群の環境自主基準 (2004年度)

ライフサイクル	環境配慮事項
部品調達	再資源可能なプラスチック*1を80%以上使用している 自主禁止物質 (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) など含まないグリーン調達を実施している
製造プロセス	モニタ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)*2を使用していない 接続用はんだに鉛フリーはんだを使用している
製品流通	包装材に古紙 (再生紙) を使用している 発泡スチロールを使用していない 包装材にポリ塩化ビニル (PVC) を使用していない
お客様による使用	従来製品に対し機能あ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
使用済み製品のリサイクル	東芝テックが定義したリサイクル可能な材料比率が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、マニュアルなどに記載している 分解が容易である (ユニットレベルまで一般工具で分解が可能) 25g以上のプラスチック部品の材料名を表示している
その他の環境配慮項目	LCAでCO <sub>2</sub> の排出量を把握している 長期使用の考慮がなされている: 保守部品・点検項目が明確になっている マニュアル類にはペーパーレスの採用、もしく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

下記の流通情報システム商品群では全ての環境配慮事項を満たしています。  
・POSターミナル ・POS周辺機器 ・電子レジスター ・事務コン ・バーコードプリンタ ・電子黒板  
(但し、電子レジスターは省エネルギー機能を除く)

\*1: PP, PS, PE, PC, SAN, ABS \*2: 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

### 環境調和型製品 (ECP) 開発の推進体制

ECP創出を推進するため、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」を設置して、下記の項目に取り組んできました。

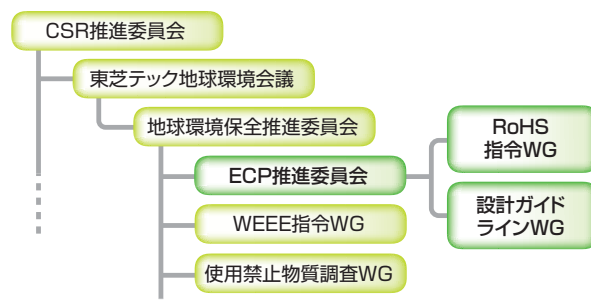
- 国内外法規制への対応案策定
- 環境情報開示の推進
- 環境ボランティアプラン (製品関係項目) の推進
- 啓蒙活動の推進

### 設計マニュアル・事例集

- 省エネ設計マニュアル
- ECP改善事例集 (第5版)
- 環境負荷物質削減設計マニュアル
- ECP改善事例集 (第6版)

2004年度は開発業務のある国内生産関係会社からもメンバーを加え、活動範囲を広げました。また左下の設計マニュアル・事例集を発行し、ECP設計技術者の教育資料として活用しています。

### ECP推進体制





## ファクターT

東芝テックでは、2004年度より製品の価値と環境への影響を指標化した「環境効率」の考え方を取り入れ、基準年度と評価対象年度の製品の環境効率を比較した指標「ファクターT」を用いた環境調和型製品の創出活動を開始しました。「環境効率」は、製品の価値を、製品の環境影響で割ったもので、環境影響が小さいほど、また製品の価値が大きいほど、環境効率は大きくなります。製品の価値は、お客様の製品に対する声をもとに、QFD (Quality Function Deployment：品質機能展開) という手法で算出しています。また製品の環境影響は、総合的に評価するため、LCA (ライフサイクルアセスメント) → p.58 手法でさまざまな環境影響を算出したうえで、さらにそれらを統合する指標を用いています。なお、環境影響の統合化には、産業技術総合研究所ライフサイクルアセスメント研究センターが国のLCAプロジェクトと連携して開発したLIME (日本版被害算定型影響評価手法) を用いています。「ファクターT」とは、評価製品の環境効率が、基準製品の何倍かを表す値で、評価製品の環境効率が優れているほど、ファクターの値は大きくなります。以下は、2004年度製品のファクターの一例です。

- POSターミナル M-7000 : 1.76
- (基準は2000年度製品)
- MFP e-STUDIO280 : 1.68
- クリーナー VC-T7D : 1.12

2000年度を基準に2010年度の環境効率を2.2倍、すなわちファクター2.2をめざし、活動の推進スピードを早めています。

### 「環境効率」の定義

$$\text{環境効率} = \frac{\text{製品の価値}}{\text{製品の環境影響}}$$

### 「ファクター」の定義

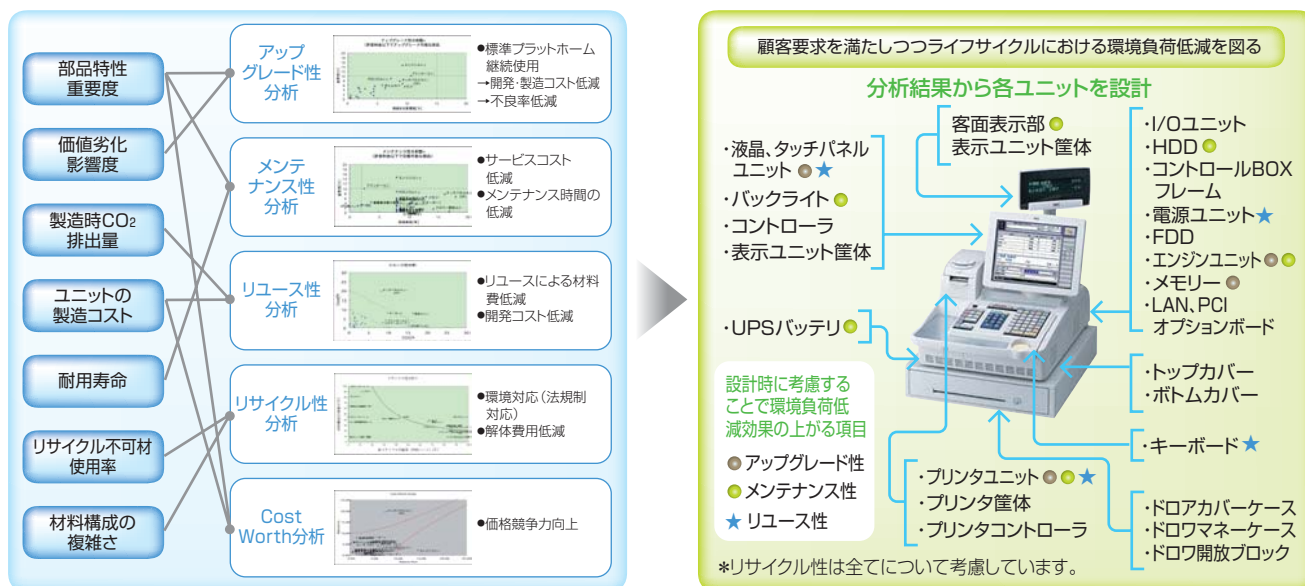
$$\text{ファクター} = \frac{\text{評価製品の環境効率}}{\text{基準製品の環境効率}}$$

## LCP (ライフサイクルプランニング：環境調和型製品の企画)

LCP → p.58 手法は企画段階において、品質・コスト要求を満たしつつ、かつライフサイクルにおける環境負荷を効果的に低減できるような環境調和型製品のコンセプトを立案できる手法です。LCA (ライフサイクルアセスメント) やQFD (品質機能展開) のデータを有効活用し、製品ライフサイクルを考慮した環境仕様の設定や、部品レベルでアップグレード性、メンテナンス性、リユース性、リサイクル性などの改善アイデアの抽出ができます。

東芝テックでは、環境調和型クリーナーを進めてきたLCP手法による企画立案をさらに進展させ、2004年度はPOSターミナルに適用しました。POSターミナルM-7000では、LCPの解析結果から3Rの視点で製品を構成するユニットを最適化しました。

### LCPで構築した環境調和型設計コンセプトの事例 (POSターミナルM-7000)



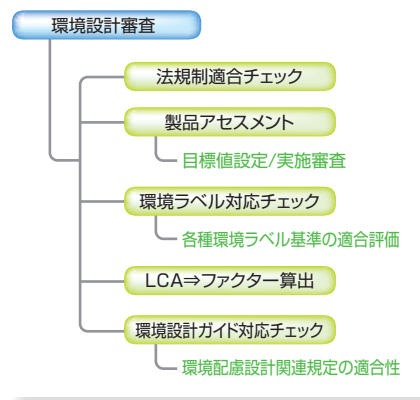
取引先の環境保全性評価や調達品の環境性能調査を実施し、設計・生産・資材などの部門で活用しています。欧州WEEE指令や欧州RoHS指令に対しても着実な準備を進めています。

## 環境調和型製品の提供のために、取引先や調達品の環境配慮を推進

### 環境設計審査

新製品開発時にはさまざまな観点から設計審査を実施していますが、環境に関しても企画段階から関連部門による設計審査を行うことを社内規程で義務づけています。

環境設計審査の項目には図に示すように、「法規制適合」、「製品アセスメント」、「環境ラベル対応」、「LCA⇒p.58⇒ファクター算出」、「環境設計ガイド対応」があります。「製品アセスメント」では、環境ボランティアプランの達成度、3R(リデュース、リユース、リサイクル)対応、省エネルギー対応、環境関連物質の削減状況、製品環境別自主基準への適合度などを評価します。また、環境設計審査は、企画、設計、試作、量産試作の各段階で実施します。例えば、企画段階では、環境設計の基礎仕様を検討し、法対応や各種環境ラベルへの対応を具体的に決めます。さらに設計段階以降では、目標値に対する対応や適合状況をチェックしていきます。目標値は、開発時の最新製品の環境仕様を調査し、より高く設定しています。



### グリーン調達

環境調和型製品を提供するために、取引先の環境保全性評価や調達品の環境性能調査を実施しています。環境性能情報データは設計・生産・資材などの部門で活用しています。

### 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に、商品に関わる原材料などの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(p.58)に取り組んでいます。環境保全に積極的な取引先から、環境に配慮した原材料を調達することを指向しています。「商品に関わる材料などのグリーン調達ガイドライン」に基づく「取引先の環境保全評価」と「調達品の環境性能調査」を実施してきました。

### 取引先の環境保全評価

取引先の環境保全評価は、以下の項目を評価しランク分けしています。ランクの高い取引先からの調達を優先し、ランクの低い取引先には改善要請、指導・支援を実施しています。

全取引先に占める評価ランクの優れた取引先の率をグリーン度として、100%をめざしています。

### 取引先の環境保全評価項目

- ISO14001⇒p.58 外部認証取得
- グリーン調達の実施
- 環境保全に対する取り組み(22項目)

### 調達品の環境性能調査

調達品の環境性能調査項目は以下のとおりで、調査結果はデータベースで管理しています。

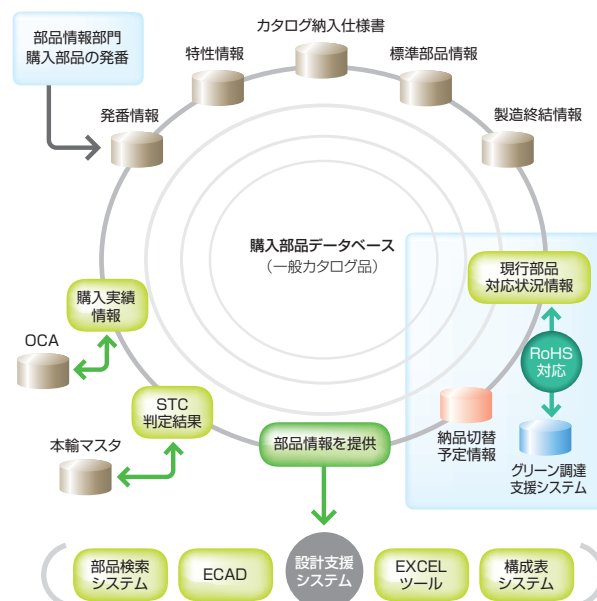
### 調達品の環境性能調査項目

- 省資源
- リサイクル可能
- 処理処分の容易性
- 再使用可能
- 再生材料の利用
- 環境関連物質の含有率

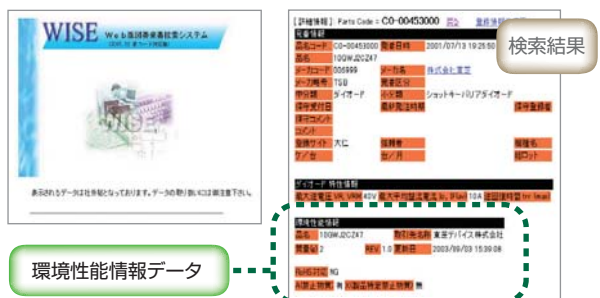
### データの活用

グリーン調達支援システムの環境性能情報データを、購入部品データベースを介してさまざまなシステムにデータを提供し、設計部門、生産部門、資材部門などで活用しています。

### 部品データベースと設計支援システム



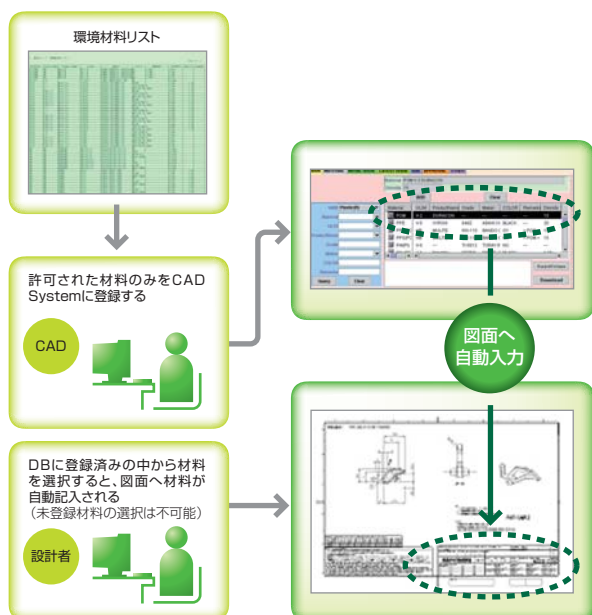
## 部品検索システム画面と検索結果例



## 設計段階での取り組み

設計部門では禁止物質を含有する部品・原材料を図面に指定してしまうことを避けるための仕組みを採用しています。一例として、三島事業所ではCADによる化学物質管理システムを導入し、環境対応材料から選択した材料のみを図面に記載できる仕組みにしています。

## CADによる化学物質管理 (三島事業所)



## 欧州WEEE指令への取り組み

欧州連合 (EU) では2003年2月に「廃電気電子機器に関する指令」(2002/96/EC) が発効されました。この指令を受けてEU加盟国が法制化することで、2005年8月13日以降は生産者などに電気電子機器のリサイクルなどの義務が課せられます。リサイクル率などについては2006年12月31日までにカテゴリー毎の目標達成が求められています。

東芝テックグループでは現地法人を通じて、各国のリサイクル業者選定などの準備を進めています。

## 欧州RoHS指令への取り組み

欧州連合 (EU) では2003年2月に「電気電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限に関する指令」(2002/95/EC) が発効されました。この指令を受けてEU加盟国が法制化することで、2006年7月1日以降は特定有害物質すなわち鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、ポリ臭化ジフェニール (PBB)、ポリ臭化ジフェニールエーテル (PBDE) を含有する電気電子機器を販売することができなくなります。

東芝テックグループでは2005年4月以降に販売する新製品は欧州向けだけでなく全ての仕向けにRoHS指令で禁止された物質を含有しないことを計画して進めてきました。

また、対応の必要な現行製品についても計画的に部品の代替化を進めてきました。

計画に対して遅れが見込まれている一部の製品については遅れを最小限に留める様に努力しています。

部品・原材料については、取引先からの確約書に加え、自主的に検査を行います。万一、禁止物質が含有されていた場合は製品への使用を禁止するための仕組み作りを進めています。



蛍光X線分析装置による検査

流通情報システム機器は、東芝テックの各支社が窓口となって回収しています。複写機は全国9拠点で回収・リサイクルを実施しています。

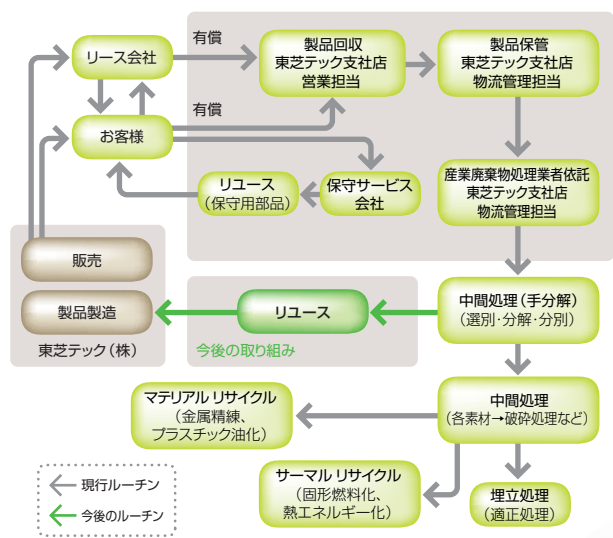
# 使用済み製品の回収・リサイクルや部品の再使用などで循環型社会の構築に貢献

## 流通情報システム機器の回収・リサイクルシステム

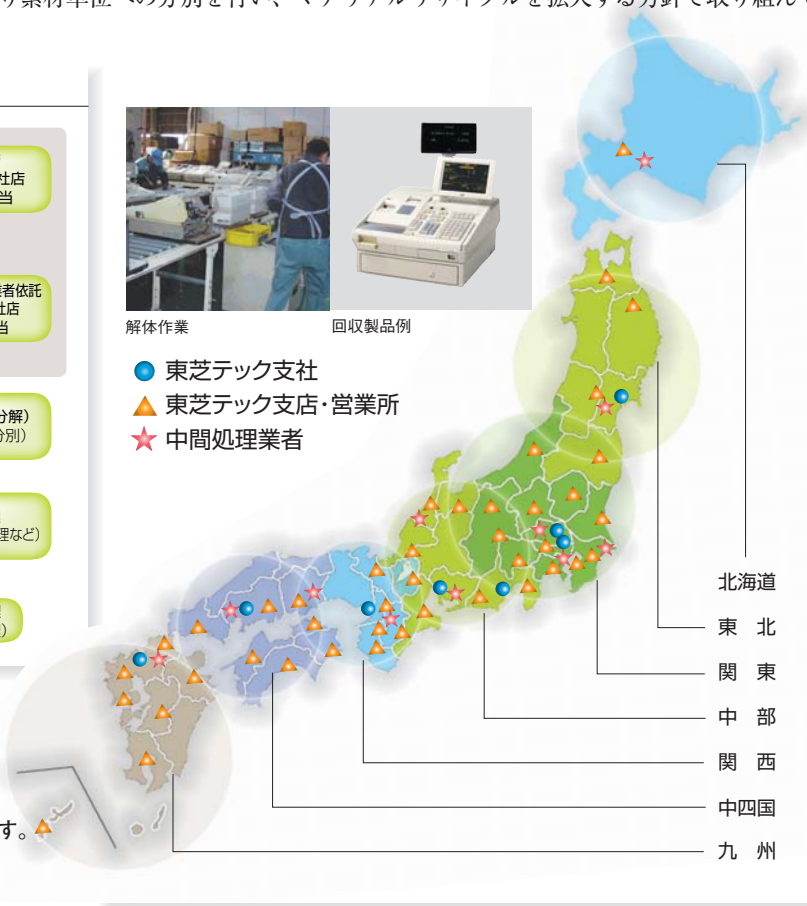
東芝テックではPOSシステムのトップランナーの責務としてお客様の使用済み製品の回収・リサイクルに取り組んでいます。2002年1月から関東・中部・関西・北海道地区で試行を開始し、2002年10月からは回収・リサイクルシステムの対象地区を全国に拡大して北海道、東北、関東、中部、関西、中四国、九州の各地区ごとに回収・リサイクルを実施しています。

リサイクルは、回収した機器を手分解してできる限り素材単位への分別を行い、マテリアルリサイクルを拡大する方針で取り組んでいます。

### 回収・リサイクルシステム



- 東芝テック支社
- ▲ 東芝テック支店・営業所
- ★ 中間処理業者



### 特長

- 52箇所の東芝テック支社店が窓口となり使用済み製品を回収します。
- 使用済み流通機器は、メーカーを問わず回収します。
- お客様から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、詳細な分解・分別作業により、資源のリサイクル率の向上、および廃棄物の抑制を実現します。

## 複写機の回収・リサイクル

東芝テックでは、お客様や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などと連携して複写機の回収・リサイクルを実施しています。

1998年から東京・神奈川地区で回収・リサイクルを開始し、現在は国内全域9拠点で実施しています。

回収された製品の分解作業は再資源化しやすいよう手作業で行い、素材単位まで分別するようにしています。その結果98%以上が再資源化されています。

また、回収効率向上のために社団法人ビジネス機械・情報システム産業協会 (JBMA) の交換センターを利用し、各社が回収した東芝テックの製品を引き取るシステムにも参加しています。

## 複写機の回収・リサイクル拠点



手分解作業



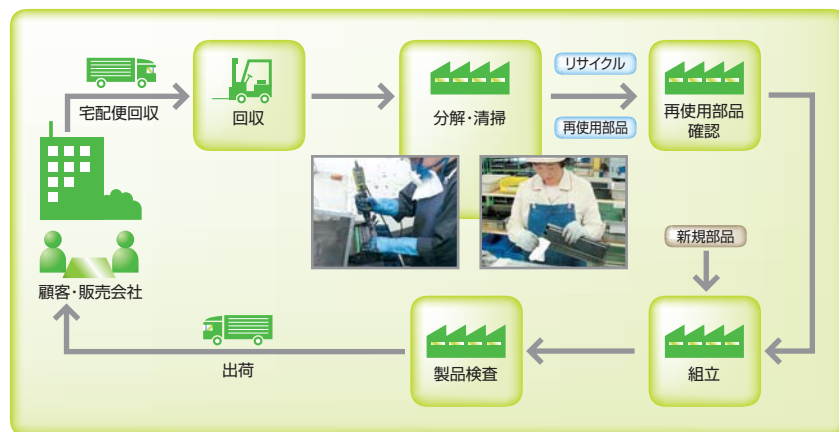
注) \*1: (社)ビジネス機械・情報システム産業協会の交換センター  
\*2: 交換センターの地域集荷拠点

### ●部品リユース

ファクシミリ用プロセスユニットに加え、国内向MFP（デジタル複合機）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2003年10月から開始しています。

使用済みとなったプロセスユニットを引き取り、その中から有用な再使用部品を抽出して再生させ、再び市場へ供給する循環システムを定着させています。再生品の品質は厳正な品質管理により新品同等に確保され、お客様の要求に応じております。

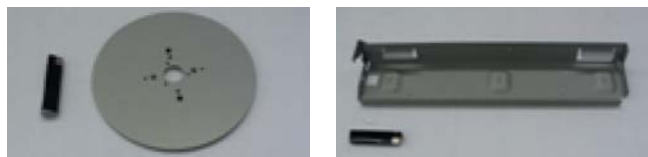
### MFP（デジタル複合機）用プロセスユニットのリユースシステム



### ●世代機種間で部品リユース

使用済みとなった旧機体から有用な部品を抽出して、現行機体に再使用する事業を2003年度から展開していて、グリーン購入法（→p.58）の配慮事項に適合しています。

具体的にはリサイクル協力会社と提携し、回収された機体を手分解して有用な部品を抽出します。抽出された部品は清掃後品質検査を行い、現行機体に再搭載します。



リユース部品の例

### ●リマニファクチャリング機

2001年4月にデジタル複写機として業界で初めて再使用部品を搭載したプリマージュ651RMを発売しました。



再使用部品を搭載したプリマージュ651RM

再使用部品の質量比率は60%以上で、資源循環型社会に貢献する製品です。新造品と同等の東芝テックの品質基準に基づいて出荷されます。

### 東芝テックドイツ画像情報システム社および欧州販売現法の欧州WEEE指令への対応

#### ●欧州廃電気電子機器リサイクル指令（WEEE）

欧州WEEE指令は、輸入者が廃電気電子機器の回収とリサイクルを行うことを規定しています。この指令は2003年2月13日発効し、それに基づきEU内25ヶ国でそれぞれ国内法制化を進めています。

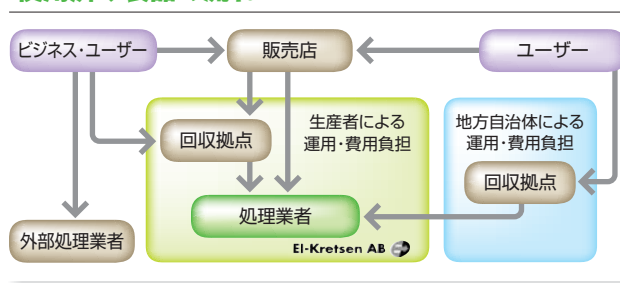
#### ●現状

画像情報通信カンパニーの欧州各国現地法人は使用済み製品の回収・リサイクルのため、各国内の共同回収リサイクル・システムに加入するか、または独自のシステムを構築することによって環境保護への貢献責任を果たします。

#### ●スウェーデンの共同回収リサイクル・システム

スウェーデン現地法人、東芝テック北欧社（TND）はエル・クレツェンと呼ばれる共同回収リサイクル・システムの一員です。エル・クレツェンはTND社がスウェーデンで市場投入した全商品を廃棄時に適切に回収・リサイクルを行います。

#### 使用済み製品の流れ



国内、海外の拠点でISO14001の認証取得を拡大し継続的な環境改善に取り組んでいます。東芝グループ独自の環境監査により、事業場の環境リスク低減や現場管理のレベルアップにつなげています。

# ISO14001と現場監査で事業場の環境改善を推進

## 環境マネジメントシステムの運用

東芝テックグループは、国内外の生産・販売拠点でISO14001 (→ p.58) の認証取得を推進しています。2004年度は、国内で東静電気、テックエンジニアリング、ティーイーアールの3社が、海外では中国の東芝テック流通情報機器深圳社、東芝テック家電深圳社、また、東芝テック英国画像情報システム社の3社が取得しました。

これで、国内外の16の生産拠点の内、15拠点が認証取得し、残り1社も2005年度に取得予定です。また販売・サービス拠点でも国内2拠点、海外2拠点が取得しています。今後は本社、支社・支店など非生産拠点の認証取得を進めます。(→ p.43)

## 東芝グループ環境監査 (EASTER\*)

EASTERは東芝が独自に開発した環境監査システムで1993年から東芝グループの各生産拠点で年1回実施されています。特徴は現場主義とレベル評価です。環境リスクは現場にあることを強く認識し、17の環境施設と異常想定訓練が対象です。現場監査以外にも、環境マネジメントシステムの運用状況、環境ボランティアプランの進捗度、製品技術部門の監査も行われます。(→ p.43)

\*EASTER (Environmental Audit System in TOSHIBA on basis of Eco-Responsibility [東芝総合環境監査システム])

## ISO14001とEASTERの関係



## 国内拠点のISO14001審査結果 (2004年度)

審査日	対象サイト	審査の種類	審査機関	審査結果
2004年6月	大仁事業所	定期審査	JQA	登録継続
2004年9月	東静電気(株)	登録審査	JQA	認証登録
2004年9月	テックエンジニアリング(株) (株)ティーイーアール	登録審査	J-VAC	認証登録
2005年3月	三島事業所 キーコンポ事業統括部 テック柏谷電機(株) (株)テックプレジジョン	定期審査	JQA	登録継続
2005年3月	秦野工場	定期審査	JACO	登録継続

## EASTERの監査項目と評価内容

監査項目	評価内容
環境マネジメントシステム	規格で定められている内部監査の項目に加え、規格に定められた全ての項目を評価
現場施設管理	施設の本質点検や環境事故のリスク低減、重要施設における異常想定訓練を評価
ボランティアプラン達成度	環境ボランティアプラン目標に対する当該年度の達成度を評価
環境調和型製品の創出	開発・技術部門における技術企画・管理の状況と、環境調和型製品の成果の両面で評価

## リスクマネジメント

### ●異常時対応

各事業所・工場では環境施設の異常事態への対応基準を定め、適切な処置が行えるように体制を整えるとともに、定期的な訓練を実施しています。訓練はEASTERでも監査団立会いのもとで実施され、行動が手順通りに行われているか、また連絡や処置が速やかで確実かどうかなどをチェックします。

その他、観測井戸による土壌調査や薬液・油の飛散・流出・地下浸透防止を目的とした環境構造物指針の遵守、排水の最終放流口での水質監視や緊急遮断弁の設置など、きめ細かな予防管理を行っています。



秦野工場の異常時対応訓練

## 環境教育

東芝テックグループでは、新入社員から管理職まで、環境保全の重要性を理解し日常業務や生活にいかせるように環境教育を実施しています。環境教育は「階層別教育」と「専門別教育」に体系づけ、実践的な環境教育を推進しています。環境教育は東芝テックだけではなく、国内外の東芝テックグループの各拠点でも実施しています。また各拠点に常駐する協力会社も一体となって教育しています。教育内容や対象者によってe-ラーニング → p.58 を活用して、効率をあげています。

### ●階層別教育

新入社員をはじめ一般の従業員、管理職などを対象に、東芝テックグループの環境経営の取り組みや考え方などを教育します。一般的な環境知識のほかに、環境保全基本方針や環境法令、環境ボランティアプラン、環境マネジメントシステム、環境監査などについて理解を深め、各階層に応じた環境教育を実施しています。

### ●専門別教育

内部監査員や特定社員、検証員、開発設計技術者を対象に、責任と役割を果たすために必要な専門知識の習得を目的に教育を行っています。

## 階層別教育と専門別教育

### 階層別教育



(各階層に応じたレベルで教育)

- 環境経営への取り組み
- 国内外環境法令
- 環境方針・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
- グリーン調達
- 環境調和型製品創出
- 環境負荷低減
- 環境コミュニケーション
- 環境知識一般

### 専門別教育

対象

- 内部監査員教育
- 環境保全担当教育
- 特定社員・検証員教育
- 開発・設計技術者教育

地球温暖化防止、資源有効利用、化学物質管理などについて目標を掲げ、各事業場で環境負荷低減のための活動を推進しています。

## 各事業所ではさまざまな環境負荷低減活動を実施

### 本社部門が省エネ型ビルへ統合

東芝テックは、3カ所に分散していた東京地区事務所（本社部門など）を2005年1月に、オーバルコート大崎マークイースト（地上13階建、地下1階）に統合しました。統合により、さらなる業務効率の向上をめざしています。

オーバルコート大崎マークイーストは、さまざまな省エネルギーシステムを導入しています。排熱の再利用制御、外気冷房制御などによる空調の省エネ運転や、水蓄熱制御による夜間電力利用などでランニングコストを低減しています。

また、高効率照明器具の採用や、昼光利用、オフィスの採光状況に応じた照度一定制御、人感センサーによる点灯／消灯制御による無駄の排除などが実現されています。



オーバルコート大崎マークイースト

大崎事務所では統合を契機に、ISO14001の取得を準備中で、排出物の分別や紙の削減、省エネなどに取り組んでいます。



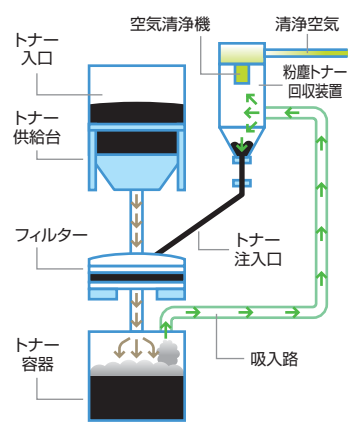
トナー供給台と新設粉塵トナー回収装置

### 東芝アメリカビジネスソリューション社 トナー製造事業場における粉塵トナーの廃棄物削減

ISO14001（→p.58）の活動とMI活動（→p.58）を通じて環境対応を推進し、引続き廃棄物削減とエネルギー効率改善に取り組んできました。その中で、2004年度には粉塵トナーの廃棄物を削減するための回収選別装置を開発しました。

#### ●粉塵トナー回収装置

従来トナー製造の最終段階では供給装置に充填する度に約4kgのトナーが粉塵として廃棄されていました。2004年度のMI活動グループとして経理・技術・安全・営繕部門からなるプロジェクトを構成し、この廃棄トナーを工程に戻す回収装置と吸入路を設置しました（図参照）。これにより、1ライン当たり年間約4万US\$の節約効果を生むことができます。また、次年度に他のラインにも同装置を導入することにより、年間約10万US\$の効果を生むことと期待しています。



### 有害物質代替化活動

クリーナーでは、有害化学物質の削減のために、設計段階から、ボス、リップなどによる挟み込み、はめ込みなどによるメカニカル固定化に積極的に取り組んでおります。以下の取り組みにより、新製品から、本体に使用していたメタノール含有接着剤のゼロ化を達成することができました。

**排気カバー**

ツメ

排気フィルター

排気フィルターを、本体ケースのツメに引掛けて位置決め、排気カバーで挟み込み固定。

**モーターカバー**

フィルター

壁

フィルター

リップ

BOX状に壁とリップを設け、フィルターを固定。

1台あたりのメタノール含有接着剤使用量

前機種	VC-T6E
約2g	0g

年間使用量で前年比

**278kg 48%削減**

VC-T6E 外観図  
(2005年2月発売)



## 樹脂廃棄物のリサイクル

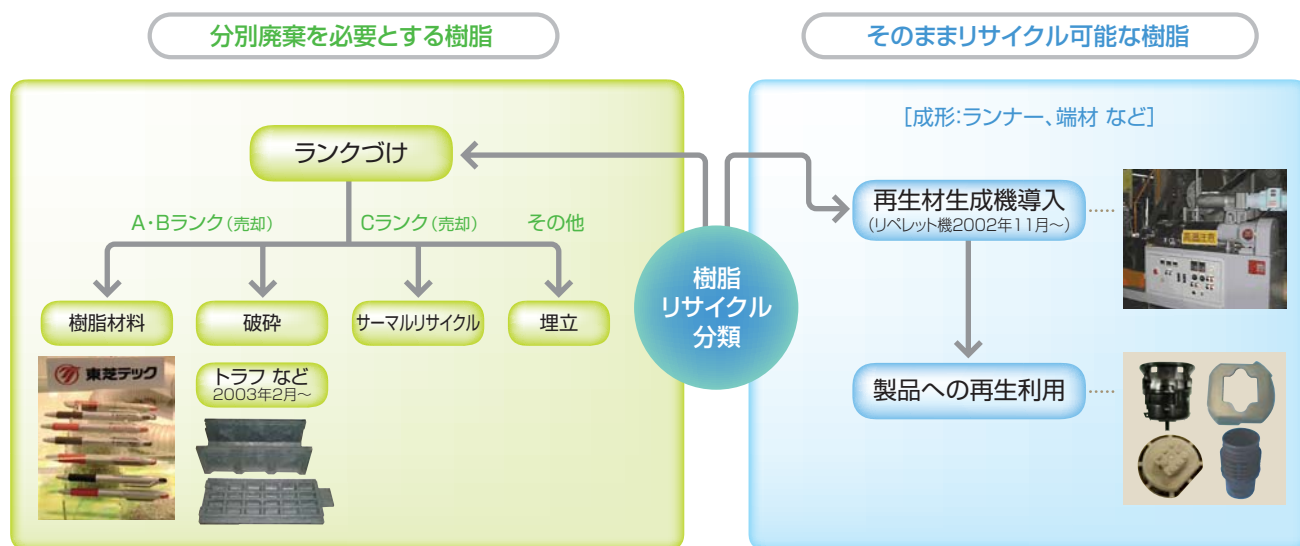
秦野工場では、排出される廃棄物の分別を徹底することにより、リサイクル率の向上を図っております。(下図参照)

樹脂廃棄物の削減のため、『そのままリサイクル可能な樹脂』と『分別廃棄を必要とする樹脂』に分別し、さらに廃棄物を減らすために、廃棄物に付加価値を図るためのランク分けを実施して売却、リサイクルできないもののみ埋立処理をしています。

- 2002年11月 リペレット機の導入により 再生樹脂の内製化製品材料への使用を開始
- 2003年 2月 破碎した樹脂を電車軌道の線路脇に設置されている、配線用トラフ\*に再生利用。
- 2003年12月 ボールペン材料としてリサイクル開始。

\*電線・ケーブル類を収納するコンクリート製のBOX。

## 樹脂廃棄物のリサイクル



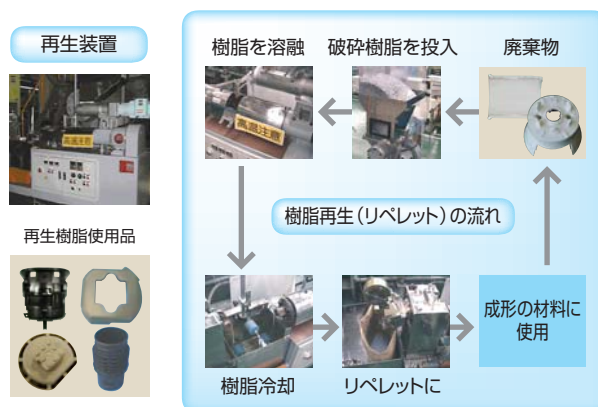
2002年11月、成形時に排出される、ランナー、端材を再生するため、再生材生成機 (リペレット機) を導入、その結果、主な使用材料であるABSおよびPPを工場内で再生を図ることができました。再生された樹脂は、製品に戻され使用されております。

## 樹脂リサイクル量

\*2004年度の社内内製化は、新たな用途分を開拓追加。(単位:t)

ランク	2001年	2002年	2003年	2004年
A・B	0.0	0.0	16.3	21.3
C	21.4	49.4	56.2	50.3
他	33.8	9.5	39.0	30.8
社内	9.5	28.3	22.4	0.0*
合計	64.7	87.2	133.9	102.4

## 樹脂再生 (リペレット) の流れ



物流環境負荷低減のために積載効率の向上や、環境対応梱包、包装レス輸送などを推進しています。

## 物流環境負荷低減への取り組み

### CO<sub>2</sub>排出量削減

東芝テックが国内輸配送によって排出するCO<sub>2</sub>は、2004年度1,497t-CO<sub>2</sub>でした。

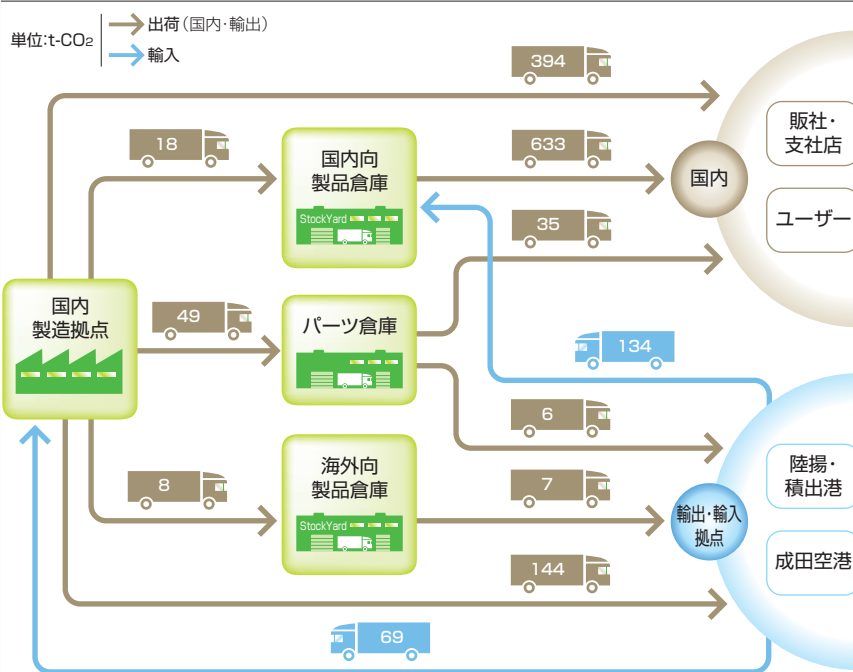
運送会社・倉庫会社の協力の下、輸送実績を収集し、CO<sub>2</sub>排出量をデータベース化しています。

これまで、CO<sub>2</sub>排出量削減のため、積載効率の向上により、国内で輸配送するトラックの車両数の削減を図ってきました。

2004年度からは、画像情報通信カンパニーにおいて、国内向けMFP（デジタル複合機）の搬入計画を販売会社・運送会社と共有し、事前に出荷予定を調整することで運送効率を高め、トラック運行数を削減しました。

今後は、海上輸送やJRコンテナなどを使用したモーダルシフト（p.58）への取り組みを強化する予定です。

### 製品輸送経路とCO<sub>2</sub>排出量（2004年度合計1,497t）

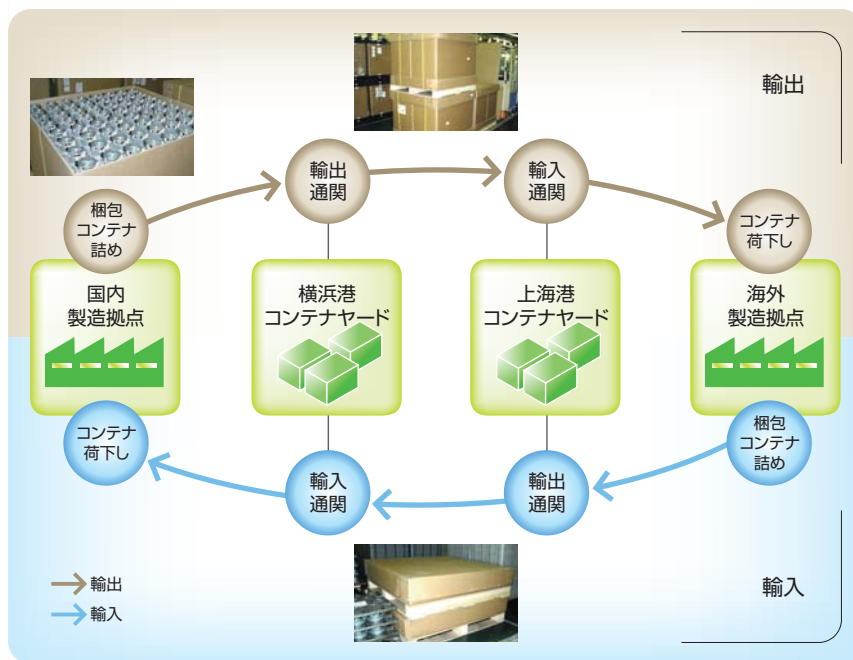


### 環境対応梱包

流通情報システムカンパニーは、POS製品の包装レス輸送を実施しています。画像情報通信カンパニーは複写機の通いコンテナ式梱包による輸送、および、専用端末機の梱包材をリユースしています。

家電事業部は、海外生産拠点へ供給する部品を折りたたみ可能なリターナブル容器に梱包して輸送し、リユースしています。日本から供給する部品は専用容器に梱包して輸出し、完成品を輸入する時に専用容器を折りたたみ、海上コンテナの空いているスペースに積載して戻入しています。

### リターナブル容器使用による輸出入フロー



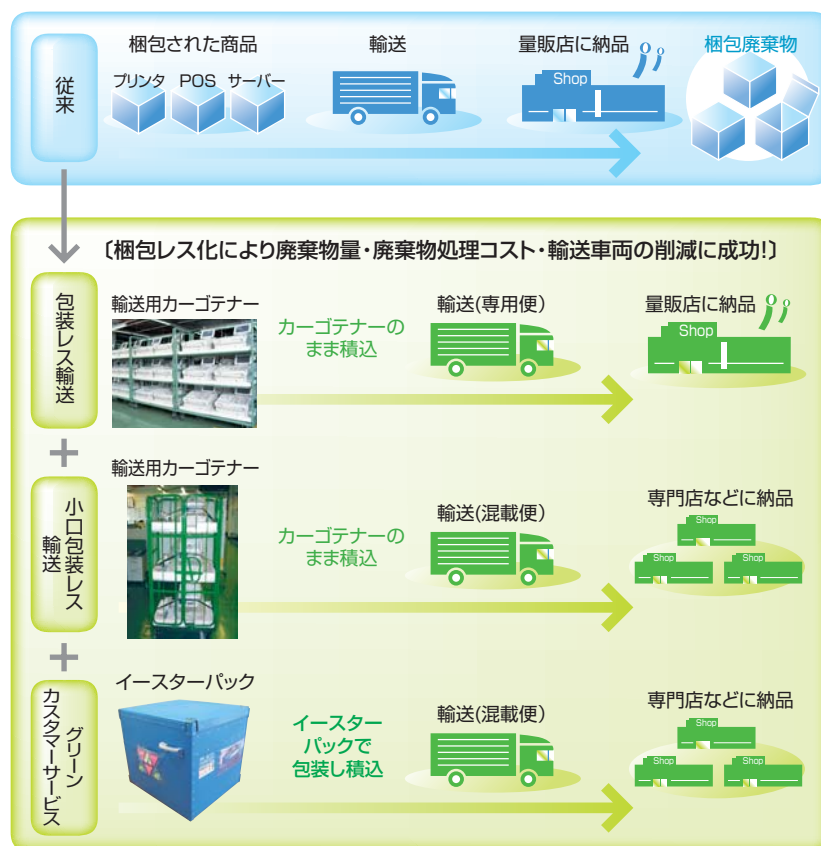
## 包装レス輸送の実施

POSターミナルを稼動可能な状態にまで組み上げ、包装レス輸送することで包装材の大幅削減と物流容積縮小を実現しました。納入先での包装廃棄物も削減できます。

従来からの量販店向けの包装レス輸送に加えて、小形カーゴテナーを採用することで小口ユーザー様向け包装レス輸送を実施しています。また、工場でセットアップしたPOSターミナルを小形カーゴテナーで輸送することで混載便の利用が可能となり、輸送の効率化にも貢献しています。

さらに2004年8月からはリユース可能な梱包材（イースターバック）を採用したグリーンカスタマーサービスを開始して、さらなる物流段階での環境負荷低減に努めています。（グリーンカスタマーサービスの詳細は11ページを参照ください）

## 包装レス輸送のしくみ



## MFP (デジタル複合機) 用通いコンテナ

MFP (デジタル複合機) をエンドユーザーに納入時、発生する廃材のゼロ化と作業性向上を狙って、繰り返し使用できる鋼材構造のMFP専用通いコンテナを使用しています。この通いコンテナは東芝物流 (株) が東芝情報機器 (株) と共同で環境に配慮した包装設計開発を行いました。環境性と機能性の両立が評価され、包装分野トップクラスのパッケージングコンテストでロジスティクス賞を受賞しています。

エンドユーザーへの配慮を含め、環境に対応した最適な包装開発を今後も推進していきます。



改善前のコンテナ



通いコンテナ

社会のさまざまな立場の方々に東芝テックグループの環境対応をご理解いただき、ともに環境活動を推進するため、多様なメディアを通してコミュニケーションを図っています。

# 社会の皆様とともに環境活動を

## コミュニケーションの考え方

東芝テックグループは経営理念で「人々の安全・健康と、地球資源の保全・保護のために全ての事業活動において環境への配慮を最優先する」としています。持続可能な社会構築のために東芝テックグループは常に環境問題と真摯に向き合っています。

しかし社会全体の環境問題への対応には、東芝テックグループだけでなく、社会のさまざまな立場の方々にご理解いただき、ともに活動を推進していくことが大切だと考え、環境問題に取り組む姿勢や活動に、さまざまなメディアを通じてコミュニケーションを図っています。

## 環境広報活動

### ●環境報告書

東芝テックでは2000年から毎年環境報告書の日本語版と英語版を発行しています。→ p.54

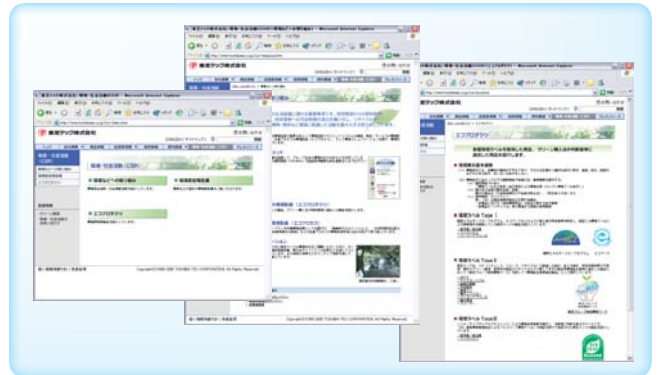
また、大仁事業所、三島事業所、秦野工場ではそれぞれのサイトの環境報告書を発行し、地域住民や行政に対して情報開示しています。

### ●ホームページでの環境広報

ホームページでは、環境経営報告書の提供、各カンパニー・事業部の環境の取り組み、環境調和型製品の紹介などについて最新の情報を掲載しています。

<http://www.toshibatec.co.jp/enviro/measurej.htm>

また環境保全・社会貢献に関するお問い合わせ窓口も設置しています。e-mail: [environment@toshibatec.co.jp](mailto:environment@toshibatec.co.jp)



### ●社内広報活動

電子掲示板の他さまざまな方法で社内広報活動を行っています。その一例を紹介いたします。

### ●環境ニュース（秦野工場）

環境月間やノーカーデーなどのトピックスを紹介しています。

「環境コーナー」掲示板の他電子掲示板を通じて社内に広報の手段として活用しています。



### ●ECPコーナー（大仁事業所）

環境調和型製品の設計事例として、包装材や部品の改善事例などを現物で展示しています。

写真を掲載した事例集だけでなく、実際の物に触れることで設計者にインスピレーションを与え、新たな改善の発想につなげることが狙いです。



ECPコーナー

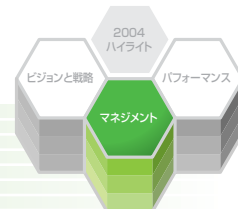
### ●環境コーナーと電光掲示板（三島事業所）

事業所内の掲示板に、方針、組織、計画の進捗状況、環境ニュースなどを掲示しています。

三島事業所では、さらに電光掲示板を使った文字情報の提供を併せて行っています。この電光掲示板に使用する電力は事業所内の風力発電によってまかっています。



環境コーナー、電光掲示板



## 環境関連団体・委員会への参画

東芝テックグループは、環境保全に関する業界や地域の団体に参画し、社会との連携に取り組んでいます。



## 環境関連業界団体・委員会などへの参画状況 (2004年度主なもの)

団体名	委員会名	備考
ビジネス機械・情報システム産業協会 (JBMA)	環境委員会	副委員長
ビジネス機械・情報システム産業協会 (JBMA)	静脈物流委員会	委員
情報通信ネットワーク産業協会 (CIAJ)	ファクシミリ環境政策小委員会	委員
産業環境管理協会	LCA日本フォーラム	委員
グリーン購入ネットワーク (GPN)	—	委員
秦野市産業廃棄物対策協議会	—	副会長
静岡県環境保全協会	—	委員
静岡県環境ビジネス協議会	—	委員
静岡県産業廃棄物協会	—	委員

## 環境イベントへの出展

東芝テックグループは、環境イベントへの参加をステークホルダー → p.58 の皆様とのコミュニケーションの場として積極的に取り組んでいます。

### ●エコプロダクツ2004 (2004年12月 東京ビッグサイト)

東芝グループブースで以下のエコプロダクツを出展し、それぞれの特徴ある環境配慮ポイントをアピールしました。



MFP e-STUDIO 230/280



POSターミナル ST-7000



クリーナー VC-S300EX

会場内のシンポジウム「キッズISOとCSR」に、テックエンジニアリング(株)の鈴木一弘氏がパネラーとして参加しました。キッズISOへの取り組みについて紹介し、聴衆の関心を集めました。



### ●第14回東芝グループ環境展 (2005年3月 東芝本社ビル)

環境調和型製品コーナーに以下の製品を展示しました。



MFP e-STUDIO 230/280



POSターミナル M-7000



クリーナー VC-T7D

使用済み製品リサイクルコーナーに「デジタル複合機プロセスユニットの部品リユース」の展示をしました。



お客様の声を製品開発に  
活かし、お客様満足の上  
に努めています。

# 「お客様の価値創造」、 それが私たちの発想の原点です

## お客様にご満足いただける東芝テックグループ

東芝テックグループの経営理念には、『お客様の価値創造を原点に発想し、確かな品質・性能と利便性をもつ商品・サービスをタイムリーに提供する』と制定されています。

従業員一人ひとりが、お客様は何を求めているか、お客様にとっての価値は何かを、常に考え行動することにより、お客様が納得し、喜んでいただける商品やサービスを提供できると考えています。

## いつでも、どこからでもお客様の声にお応えするために

お客様の声は、直接または販売店・代理店を通して東芝テックに寄せられます。

全国に展開する販売・サービスネットワークにより身近なスタッフが直接お伺いし、お客様のご意見・ご要望にきめ細かく迅速にお応えしています。

また、お客様に、いつでも、どこからでも東芝テックにアクセスしていただけるよう「お客様相談センター」を設置しております。電話、FAX、インターネットやお手紙などを通じてお客様からのご要望、ご相談をお聞きし、一つひとつ誠実にお応えします。

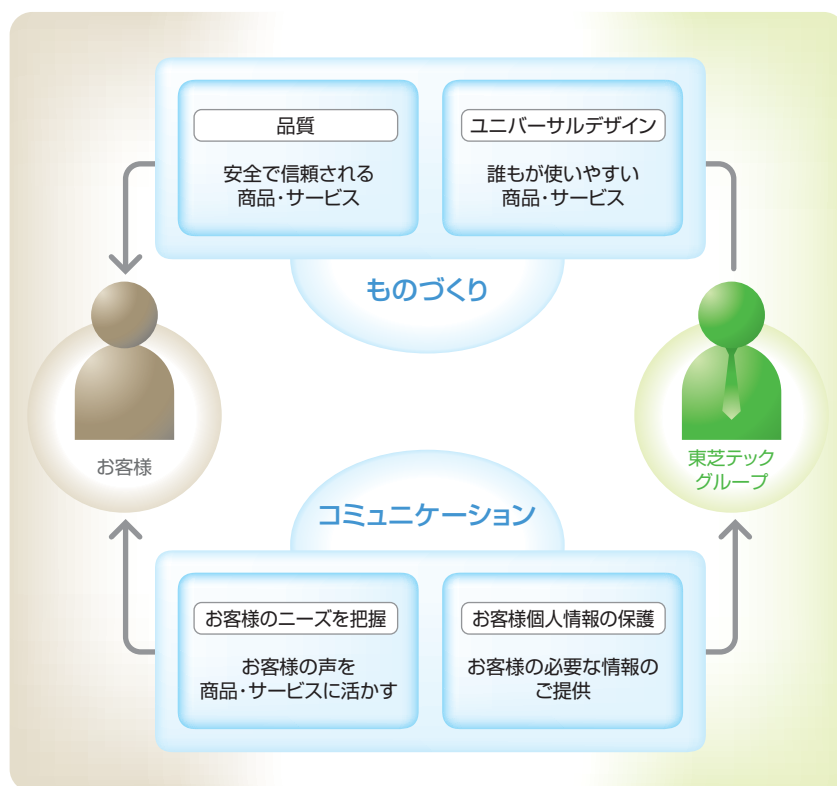
## お客様に感動していただける商品を創出するために

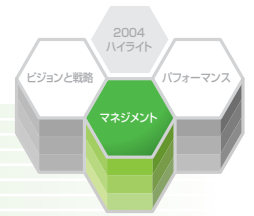
お客様からいただいた貴重なご意見・ご要望は、現行商品・サービスへの活用はもちろん、新製品・サービスの企画・開発の発想の原点として関係部門にフィードバックしています。お客様の声を実現し、感動していただける商品を創出するために、日夜努力しています。

また、各事業所、グループ会社単位で品質管理システムのISO9001ファミリー規格の取得をはじめとしたマネジメント体制を整えています。

開発、製造、販売、保守、サービスなど全てにおいて、優れた独自技術や知恵と、世界の先進技術を駆使し、お客様の期待をも超える新たな価値を提供していきます。

## 東芝テックグループのお客様満足度向上への取り組み



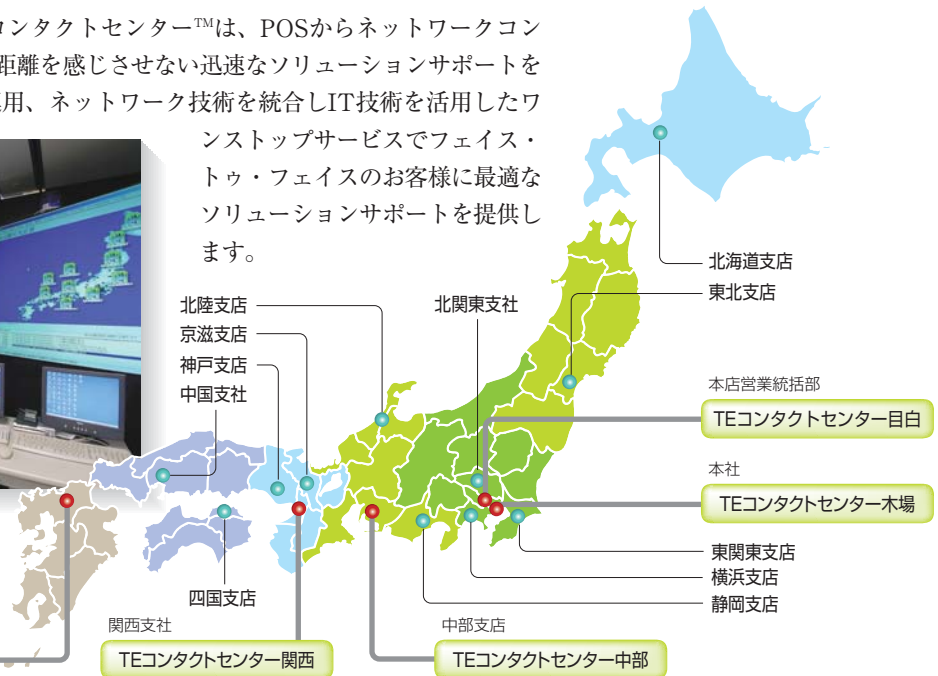


## TEコンタクトセンター™

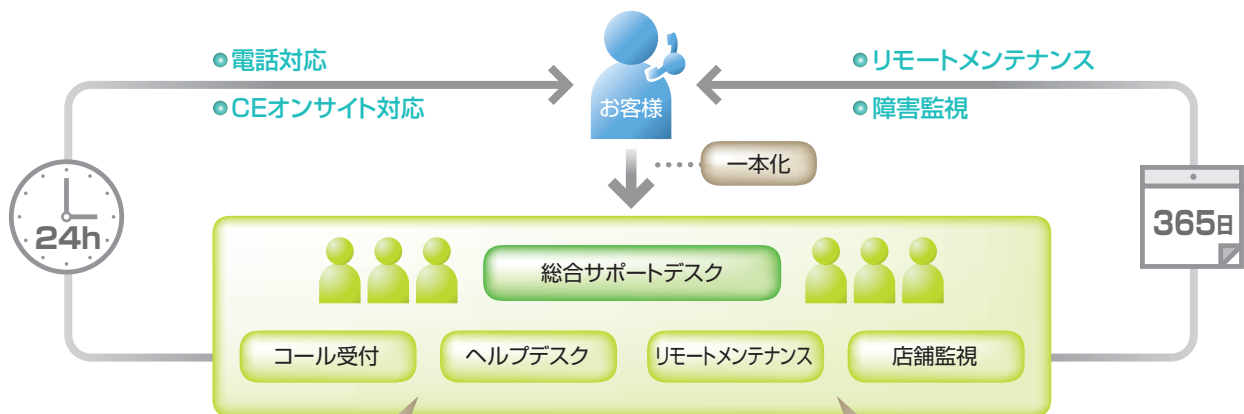
テックエンジニアリング(株)のTEコンタクトセンター™は、POSからネットワークコンピューティングに至るまで、お客様に距離を感じさせない迅速なソリューションサポートを提供します。従来のヘルプデスクの運用、ネットワーク技術を統合しIT技術を活用したワンストップサービスでフェイス・トゥ・フェイスのお客様に最適なソリューションサポートを提供します。



大型監視スクリーンにて、お客様のシステムの稼動状況の監視および解析を行い、マルチスクリーンに表示します。



## 総合サポートルーチン



### ヘルプデスクゾーン

お客様からのPOSシステムおよび機器に関する操作・運用のお問い合わせを専任のスタッフが集中受け付けします。



### 集中監視ゾーン

お客様のネットワークを、24時間365日体制で専任のスタッフが監視します。



全従業員一人ひとりを尊重し、適切な評価・処遇を実践しています。また安全健康管理を経営の最重要課題として位置づけています。

## 従業員とともに

### 人事基本方針

東芝テックグループでは、全従業員一人ひとりを尊重し、それぞれの能力向上に努めています。また公正で適切な評価・処遇を実践するとともに、自由闊達で健全な組織風土と、仕事と家庭の両立支援への取り組みなど、意欲ある従業員にいきいきと働く環境を整え、挑戦し続ける強いプロ集団をつくることを基本方針として、全ての人事処遇制度を構築しています。

### 人事制度

東芝テックでは全従業員が「働きがい」「やりがい」を感じ、仕事を通じて自己実現を図るとともに、各自の成果が組織の成果と結びつくことで適切な処遇を実践することを人事制度の基本としています。また、一人ひとりが高い専門性を持つプロとして自立する一方で、組織力を発揮できるプロ集団とするべく自由闊達で健全な組織風土作りに注力しています。

### 人材活用・育成制度

1) 目標チャレンジ制度	組織目標をブレイクダウンした従業員ごとの目標を設定し、個人の目標達成を組織の目標達成につなげることで、成果に基づいた処遇を実現します。
2) 専門能力評価制度	従業員の専門性を評価し、業務遂行過程に顕在化した専門能力に基づいた処遇を実現します。
3) 役割等級制度	能力を発揮する「場」のレベルの違いによる役割等級を設定し、役割に基づく責任の大きさや難易度などの違いにより、業務に基づいた処遇を実現します。
4) 教育研修制度	<p>教育研修制度は、本人の自由な意志を尊重しながら高度な専門能力を獲得するための研修や、コンプライアンス教育などの全従業員一人ひとりに対する周知啓蒙を図る研修、会社生活におけるステージごとに行われる階層別研修などから成り立っています。個々人のニーズや業務ニーズに応じた多彩な研修コースを提供しています。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 職能教育 営業研修・技術研修・技能研修</li> <li>● 自己啓発 通信教育</li> <li>● 階層別教育</li> <li>● コンプライアンス教育</li> </ul> <p>キャリアマネジメント研修 幹部研修 役員研修</p> <p>経営基礎研修 ライフプラン教育 グローバル教育 語学研修(英・独・仏・中など)・ビジネス研修</p> <p>新入社員研修 若手社員研修 リーダー研修</p>
5) 社内公募の活用	事業重点分野への人材再配置の促進と従業員の意欲・希望を実現する機会を設けることで社内での人材活用を促進しています。
6) 雇用延長制度	今後の少子高齢化の進展と2006年4月の高齢者雇用安定法の改正を踏まえ、高齢者の専門性を高め、さらなる積極的な活用を図るため、2002年から雇用延長制度を導入し、高齢者の豊富な経験・知識を活用しています。

### 従業員からの声

東芝テックでは従業員を対象に、経営理念が各職場にて具体的に実践されているかのサーベイ（意識調査）を実施しています。この調査結果を用いて、それぞれの職場で独自の改善施策を実施することにより、コミュニケーションの向上や組織の活性化、人材育成意識の向上を図り、自由闊達で健全な組織風土づくりに取り組んでいます。

### 障害者の雇用

障害者と健常者が分け隔てなくともに働ける環境を整えることを基本としており、障害を持つ従業員がさまざまな業務を行っています。インターネットでの募集や各種フォーラムなどの機会を通じて、積極的な採用を進めるとともに、職場環境の整備を進め、障害者の活躍の場をいっそう広げてまいります。

### 男女共同参画・次世代育成支援への取り組み

従来から性別に係わりなく、意欲のある従業員を育成・活かし、いきいきと働くことができる環境を整えており、今後も男女共同参画の趣旨を活かした環境整備に取り組んでいきます。仕事と生活の両立を支援する仕組みの一端として右図の制度を設け、すでに実施しています。

### 労使関係

東芝テックと組合の間には、労使の憲法ともいべき労働協約が締結され、“会社の発展が組合員の経済的地位の向上を促し、組合員の地位の向上が会社の発展の礎となる”という共存の理念が確認されています。こうした理念のもと、さまざまな経営課題について労使で率直に話し合い、対応の方向性を検討し、相互理解を深める中で、労使の力を結集し、生産性向上に取り組んでいます。

### ワーク/ライフバランス支援制度

1) 育児休職	子が満3才に達する月の月末まで。
2) 介護休職	被介護者1人につき、介護開始日から起算して満3年となる日までの間で、通算して365日以内。
3) 看護休暇	子および子以外の家族を対象にそれぞれ5日。
4) 短時間勤務	<p>育児を目的とする場合： 子が小学校に入学する年の3月末日まで。</p> <p>介護を目的とする場合： 被介護者1人につき制度適用を開始した日から3年まで。</p>



## 安全健康への取り組み

### ●トップの安全健康基本方針の表明

社長より東芝テックグループ安全健康基本方針が表明され、安全健康管理を経営の重要課題の一つとして位置づけています。

#### 東芝テックグループ安全健康基本方針

東芝テックグループは、経営理念及び行動基準に基づき「人間尊重の立場に立ち、従業員と一体となり、明るく活力に溢れた、安全で快適な職場づくりと心身の健康保持増進」を次のとおり推進する。

1. 安全健康への取り組みは、経営の最重要課題の一つとして位置づけて推進するとともに、職場や個人の積極的な活動をバックアップする。
2. 東芝テックグループ一体となった安全健康管理を積極的に推進する。
3. 労働安全衛生法をはじめとするすべての安全健康に関する法令等を遵守する。
4. 業務上災害、通勤途上災害の防止及び快適な職場環境の形成のための活動を積極的に推進する。
5. 従業員が心身の健康管理、健康保持増進活動に取り組める機会・環境づくりを積極的に推進する。
6. 取引先に対して安全健康管理の推進を求めるとともに、その取り組みに対して応援する。
7. 会社、従業員はもとより、地域社会を含めた安全健康管理水準の向上のための活動を通して社会に貢献する。

2004年4月1日  
東芝テック株式会社 取締役社長

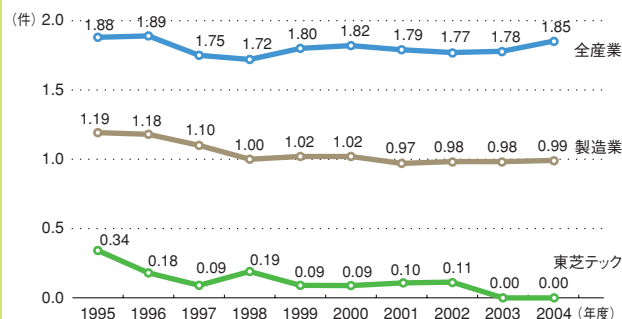
前田 義 廣

### ●労働災害の防止

東芝テックグループは、長年にわたり労働災害の撲滅に努めており、労働災害発生率は全産業、製造業の平均値を大きく下回っています。経営トップによる安全巡視、安全衛生委員による職場安全パトロールなどを定期的実施するなど災害防止対策に取り組んでいます。

今後も「災害ゼロ」から「危険ゼロ」をめざし安全活動を推進していきます。

#### 労働災害発生率(100万時間当たり)



### ●健康管理の充実

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、生活習慣病の改善をめざした指導を行っています。今後は健康保健組合と共同で一次疾病予防を展開していきます。

メンタルヘルス対策では、外部電話相談窓口「こころの“ほっと”ステーション」の活用を図っています。また、野外レクリエーション活動を通じ「心の健康」の保持・増進に努めています。

心の不調により休職している者の復職にあたっては職場復帰プログラムによってきめ細かい対策を行っています。

その他、時間外勤務が一定時間を超えた者に対しては産業医の面談や指導、さらには健康診断を実施しています。

### ●目標を定めた取り組み

毎年度、重点実施項目および具体的日程を安全健康管理目標と定め、経営トップ、従業員一体となって取り組んでいます。

### ●労働安全衛生マネジメントシステムの推進

東芝テックは厚生労働省の指針に沿った安全健康活動を推進しています。また、安全健康管理チェックシートで自己評価しています。



野外レクリエーション



定期健康診断

地域社会との協調により、良好な関係を維持することで地域社会の一員としての責任を果たすことをめざしています。

## 連帯と協調により地域社会に貢献

### 東芝テックグループ行動基準

#### 東芝テックグループの基本方針

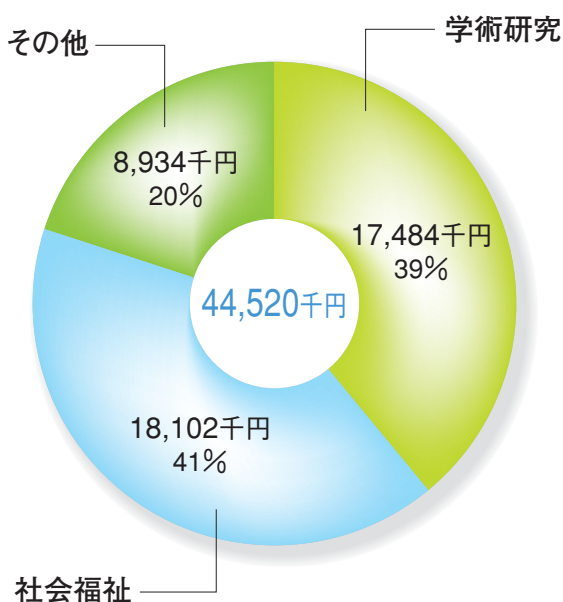
- 1) 地域社会との連帯と協調を図り、良好な関係を維持することにより、地域社会の一員としての責任を果たします。
- 2) 役員・従業員のボランティア活動などを支援するとともに、個々人の公民権の行使について最大限配慮します。
- 3) 東芝テックグループが事業活動を行っている国や地域の発展・向上に貢献することを目的として、公共性、地域社会の要請度合、理由などを勘案して、適時かつ適正な寄付を行います。

#### 寄付活動

東芝テックグループが事業活動を行っている国や地域の発展・向上に貢献することを目的として、公共性、地域社会の要請度合、理由などを勘案して、東芝テックは、国または地方自治体など公共機関、学校研究機関および社会福祉団体などに寄付活動を行っています。

最近5年間の寄付金寄贈実績は以下の通りになります。

#### 寄付金支出 (2000年度～2004年度)

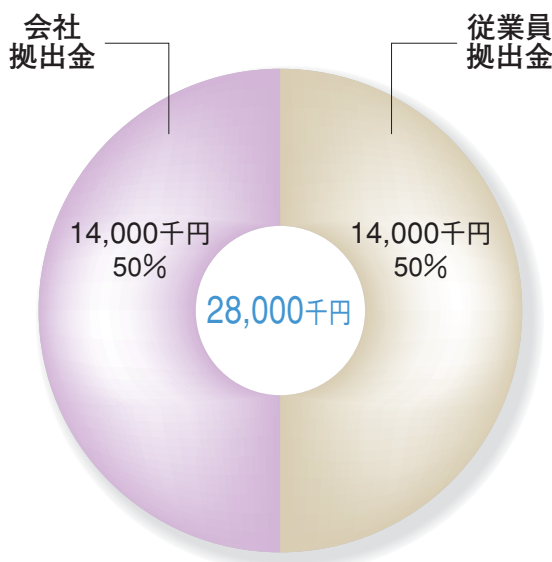


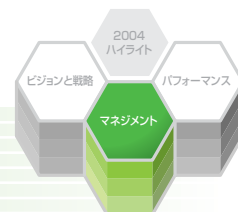
#### 東芝テック社会貢献基金

良き企業市民として社会の福祉に貢献する事業を行うことを目的に「東芝テック社会貢献基金」を設けています。この基金は従業員の積立により運用しており、基金からの拠出金とそれと同額の会社拠出金を併せた形で、地域および全国の社会福祉団体や環境保全助成などに寄付をしています。

最近5年間の社会貢献基金の拠出実績は以下の通りです。

#### 社会貢献基金支出 (2000年度～2004年度)





## ボランティア活動

### ●社会貢献事例

東芝テックの各事業所において、事業所スポーツ施設の開放や地域住民と一体となった納涼祭を開催しているほか、従業員の有志による河川清掃、社会福祉施設の清掃、地下水保全活動、チャリティーコンサートの開催を行っています。また、全社で従業員による献血ボランティアを実施しており、2004年7月には静岡県における献血推進に対する多大な功績が認められ、「厚生労働大臣表彰」を受賞しました。



従業員の有志による社会福祉施設清掃



大仁事業所軽音楽部20名（従業員）によるチャリティーコンサート

### ●休暇制度

上記のようなボランティア活動を支援するため、最大20日の積立休暇制度があります。

## 海外関係会社の取り組み

### ●TOSHIBA AMERICA BUSINESS SOLUTIONS, INC. (アメリカ)

スマトラ沖地震津波災害の犠牲者の支援のため、会社と従業員の拠出金17,000US\$を米国赤十字社に義援金として送りました。



津波災害の犠牲者のために米国赤十字社に義援金を寄贈

### ●TOSHIBA TEC EUROPE RETAIL INFORMATION SYSTEMS S.A. (ベルギー)

スマトラ沖地震津波災害の犠牲者の支援のため、会社と従業員の拠出金12,500€を津波被害の専門支援組織に義援金として送りました。

### ●TOSHIBA COPYING MACHINE (Shenzhen) CO., LTD. (中国)

李家庄小学校（現、河季東芝希望小学校）と長春市五十五中学校（現、長春市東芝希望中学校）の校舎を建て直すため寄付を行いました。また、深圳市の植林活動に参加し、当該現地法人が寄付した苗木をその従業員が植林しました。



河季東芝希望小学校の授業風景



従業員が参加した深圳市の植林活動

### ●TOSHIBA TEC AUSTRALIA PTY.LTD. (オーストラリア)

社会福祉施設（特殊学校）の授業で小売業の実務を勉強してもらうため、同学校に電子レジスターを寄付しました。また、



地域の雑貨店にPOSシステムを寄付

地域発展をめざすプロジェクトに参加して、地域の雑貨店にPOSシステムを寄付しました。

# マネジメントデータ

## ISO14001取得事業所一覧

事業場名*1	認証取得年月
日本地域	
大仁事業所	1997.6
三島事業所	1997.3
キーコンポ事業統括部*2	1997.6
秦野工場	1997.3
東静電気(株)	2004.8
(株)フジケン	2005.6(予定)
テック柏谷電気(株)*2	2003.3
(株)テックプレジジョン*2	1997.6
テックエンジニアリング(株)	2004.10
(株)ティーアール*3	2004.10
東芝テック(株)本社(大崎事務所)	2005.6(予定)
アメリカ地域	
TOSHIBA AMERICA BUSINESS SOLUTIONS, INC.	1999.4
ヨーロッパ地域	
TOSHIBA TEC EUROPE IMAGING SYSTEMS S.A.	1997.2
TOSHIBA TEC U. K. IMAGING SYSTEMS LTD.	2004.12
TOSHIBA TEC NORDIC AB	2004.7
アジア地域	
TOSHIBA COPYING MACHINE(Shenzhen)CO., LTD.	1999.5
TEC SINGAPORE ELECTRONICS PTE. LTD.	1998.4
P. T. TEC INDONESIA	1998.8
TIM ELECTRONICS SDN. BHD.	1998.4
TOSHIBA TEC RETAIL INFORMATION SYSTEMS(SHENZHEN)CO., LTD.	2005.3
TOSHIBA TEC HOME ELECTRIC APPLIANCES(SHENZHEN)CO., LTD.	2005.3

\*1: 社名・事業場名は2005年2月15日時点の名称。  
 \*2: キーコンポ事業統括部、(株)テックプレジジョン、テック柏谷電気(株)は三島事業所に含む。  
 \*3: (株)ティーアールはテックエンジニアリングに含む。

## 拠点別ISO14001内部監査員

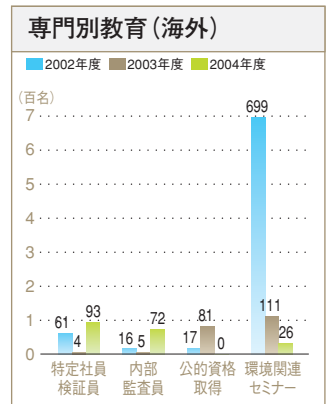
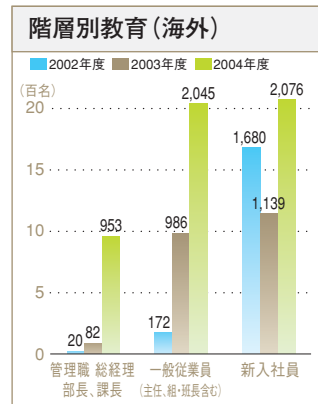
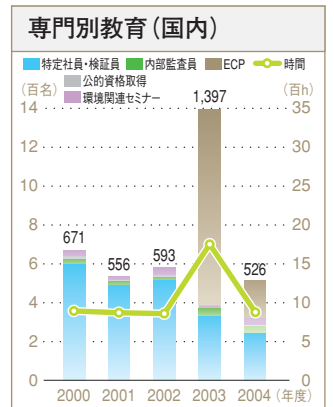
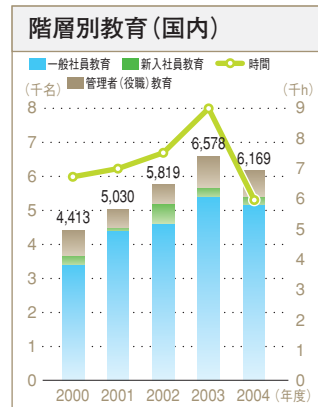
	拠点	2004年度
東芝テック	本社(大崎事務所)	21
	大仁事業所	14
	三島事業所	15
	キーコンポ事業統括部	4
	秦野工場	16
国内 関係会社	東静電気(株)	9
	テック柏谷電機(株)	0
	(株)フジケン	4
	(株)テックプレジジョン	2
	テックエンジニアリング(株)	29
	(株)ティーアール	1
	テックシンガポール社	22
東南アジア	テックインドネシア社	20
	ティムマレーシア社	23
	東芝テック流通情報機器深圳社	12
海外 関係会社	中国	9
	東芝テック家電深圳社	9
	東芝複写機深圳社	47
	東芝テックヨーロッパ画像情報システム社	10
	欧州	1
	東芝テック英国画像情報システム社	1
	東芝テック北欧社	6
米国	1	
東芝アメリカビジネスソリューション社	1	

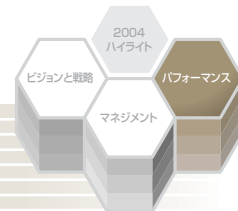
## EASTER結果(国内・海外)

東芝グループは、独自の総合環境監査システム(EASTER)で1993年から年1回社内監査を実施しています。東芝テックグループでは国内外の関係会社も含めてEASTERを実施し、環境リスク低減、環境負荷低減などを推進しています。

監査日	対象拠点	監査結果*1				
		現場管理	VPE進捗*2	技術EMS*3	製品・技術*4	
2004年 5月	大仁事業所	今回	A下	A上	A上	A下
		前回	B上	A中	A上	B中
		主な指摘事項: 恒温室の整理整頓、目視管理				
2004年 5月	キーコンポ事業 統括部	今回	B上	A下	対象外	対象外
		前回	A下	B中	対象外	対象外
		主な指摘事項: 金属屑置場などの整理整頓・目視管理				
2004年 9月	(株)フジケン	今回	B上	C上	来年度から評価	
		前回	— (2004年度から実施)			
		主な指摘事項: 薬液補充手順書の見直し、廃棄物最終処分量の削減				
2004年 12月	東静電気(株)	今回	B中	C上	C中	D上
		前回	C上	B下	未実施	未実施
		主な指摘事項: 管理基準など目視管理、化学物質排出の削減				
2004年 12月	東芝複写機 深圳社 (中国)	今回	A中	B上	対象外	
		前回	— (2004年度から実施)			
		主な指摘事項: 電力使用量の削減				
2005年 1月	三島事業所	今回	A中	A下	A上	A下
		前回	A中	A中	A上	B中
		主な指摘事項: 製造設備のエネルギー効率改善				
2005年 2月	秦野工場	今回	A中	B上	A中	B中
		前回	A下	B中	A中	B中
		主な指摘事項: モータ製造部門のエネルギー効率改善				

\*1 監査結果: A(81~100%)、B(61~80%)、C(41~60%)、( )内は評価基準に基づく達成度。  
 \*2 VPE進捗: ボランタリープラン達成度。  
 \*3 技術EMS: 開発技術部門の環境マネジメントシステム。  
 \*4 製品技術: 製品・技術の成果。





# 環境会計

## 環境会計の考え方

東芝テックグループでは、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に環境会計制度\*を導入しています。

環境保全コストの分類、算出基準については、環境省の「環境会計ガイドライン2004年度版」に準拠しています。効果については統一的な基準が定められていませんが、環境負荷低減効果を物量表示するとともに、金額ベースも算出することを基本にしています。

\*東芝グループの環境会計制度に準拠しています。

## 2004年度集計結果

環境保全コストとしては、連結で設備投資1.8億円、費用13億円を投入しました。地球温暖化防止や省エネルギー対策に関

係会社でも積極的に投資しました。

費用は、前年比1.1億円の増加\*となりました。環境調和型製品に関する研究開発活動や、環境マネジメントシステムの構築・運用強化などを各拠点で積極的に展開しました。

一方、効果\*は10.6億円となりました。実質効果やリスク低減効果に対して、製品の使用段階での環境負荷低減効果が大きくなっています。

今後はさらに各拠点でデータ把握体制を再整備し、コスト、効果とも集計精度を高めていきます。

なお、2005年度の環境保全費用は国内では今年度並み、海外ではやや増加する見込です。

\*1：今回から新たに海外の3拠点を集計の対象に追加しました。

\*2：水域や大気への化学物質の排出削減に対するみなし効果については、今回から排水量が不確定な公共下水道への排出を除いて集計しました。

## コストと効果

・集計対象：東芝テック4生産事業場および本社、国内生産関係会社4社、海外生産関係会社8社 ・集計期間：2004年4月1日～2005年3月31日  
注) 海外生産関係の集計範囲は前回の5社から8社に拡大しました。また、実態に合わせて前回の集計値を変更しています。

### 環境保全コスト

分類	内容	投資額		費用		対03年度費用額増減	
		連結	単独	連結	単独	連結	単独
(1) 事業エリア内コスト	環境負荷低減1～3	179.9	96.7	188.2	134.6	△89.7	△94.5
1. 公害防止コスト	大気、水質、土壌汚染防止など	49.1	32.6	44.6	24.2	△17.0	△24.3
2. 地球環境保全コスト	温暖化防止、オゾン層保護など	121.8	56.9	97.7	77.3	△43.3	△33.9
3. 資源循環コスト	廃棄物のリサイクルなど	9.0	7.2	45.9	33.1	△29.4	△36.3
(2) 上・下流コスト	グリーン購入、製品回収リサイクルなど	0.0	0.0	207.4	189.8	3.2	△8.9
(3) 管理活動コスト	EMS構築、環境教育、緑化・美化など	0.0	0.0	602.3	544.3	74.8	48.4
(4) 研究開発コスト	環境調和型製品のための技術開発など	0.0	0.0	319.1	260.9	115.1	92.8
(5) 社会活動コスト	団体への寄付、支援など	0.0	0.0	9.4	8.1	4.3	3.1
(6) 環境損傷コスト	土壌汚染修復など	0.0	0.0	0.9	0.9	0.5	0.5
	合計	179.9	96.7	1,327.3	1,138.6	108.2	41.4

単位：百万円

### 環境保全効果

分類	内容	東芝テック			関係会社			合計		
		東芝テック	関係会社	合計	東芝テック	関係会社	合計	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表示できるもの	5.4	△0.1	5.3						
みなし効果	環境負荷の削減量を金額換算したもの	△0.9	20.8	19.9						
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	997.9	0	997.9						
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	35.2	3.4	38.6						
	合計	1037.6	24.1	1061.7						

単位：百万円

### 実質効果の内訳

項目	東芝テック		関係会社		合計				
	環境負荷低減量	金額換算効果	環境負荷低減量	金額換算効果	環境負荷低減量	金額換算効果			
エネルギー	東芝テック	△18,678GJ	△13	関係会社	△36,283GJ	△4.7	合計	△54,961GJ	△17.7
	東芝テック	1.6t	18.9	関係会社	38.0t	6.7	合計	39.6t	25.6
	東芝テック	△32.0km <sup>3</sup>	△0.5	関係会社	△8.4km <sup>3</sup>	△2.1	合計	△40.4km <sup>3</sup>	△2.6
用水	東芝テック	△32.0km <sup>3</sup>	△0.5	関係会社	△8.4km <sup>3</sup>	△2.1	合計	△40.4km <sup>3</sup>	△2.6
総合計									5.3

単位：百万円

### みなし効果の内訳

項目	東芝テック		関係会社		合計				
	環境負荷低減量*	金額換算効果	環境負荷低減量*	金額換算効果	環境負荷低減量*	金額換算効果			
化学物質など排出削減効果	東芝テック	0.1t	△0.9	関係会社	0.6t	20.8	合計	0.7t	19.9

単位：百万円

### 顧客効果

項目	東芝テック		関係会社		合計			
	環境負荷低減量*	金額換算効果	環境負荷低減量*	金額換算効果	環境負荷低減量*	金額換算効果		
使用段階での環境負荷低減効果	電力	5,924t-CO <sub>2</sub>	350.3	ロール紙	1,098t	647.6	合計	1,622.9

単位：百万円

\*環境負荷低減量は、2003年度と2004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ます。

#### ●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ています。

#### ●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適正処理などの全ての段階をいい、今回は使用段階での環境負荷低減効果に焦点を当てました。省エネルギー効果に関しては次式を用いて効果を計算。

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

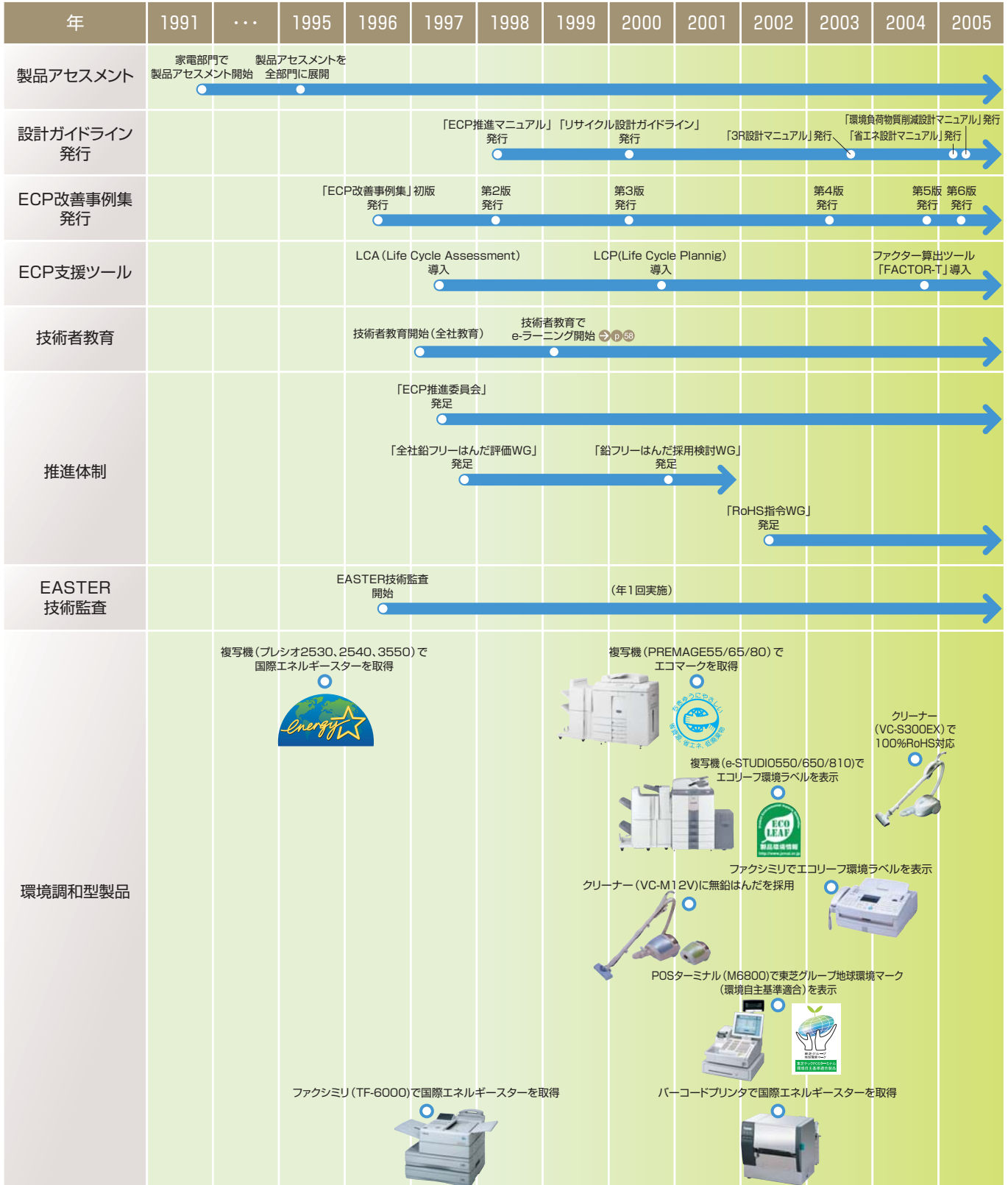
#### ●リスク回避効果算出方法

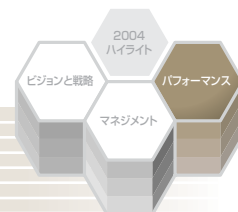
土壌・地下水などの汚染防止を目的とした防液堤など環境構造物投資に対する効果を、将来起きる可能性のあるリスクを回避する効果として評価します。リスク回避効果は、設備投資案件ごとに次の方程式により算出します。ここで浄化修復基準金額と発生係数は東芝独自に算出した値を用い、化学物質の漏洩などが起きた場合のリスクを評価します。

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

# 環境調和型製品

## ECP活動実績と成果





製品情報提供、製品機能あたり消費電力の低減については、2004年度目標を達成しました。なお、鉛フリーはんだの採用については、2003年度に目標達成済みです。

### 第3次環境ボランティアプランの進捗状況

#### ●製品情報提供(環境自主基準適合商品機種比率)

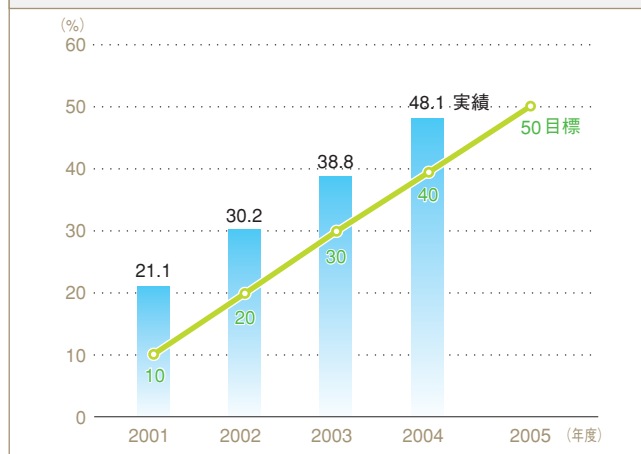
2005年度末目標	各製品群で環境調和型製品比率50%
2004年度実績	48.1%

注) 機種数の計数法をより実態に沿った形に見なおしました。

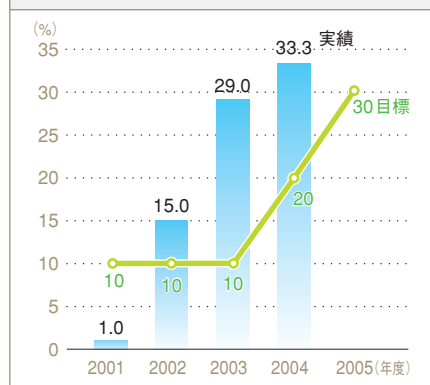
#### ●製品機能あたり消費電力の低減

2005年度末目標	2000年度基準で30%低減 対象:POSターミナル、複写機・複合機、クリーナー
2004年度実績	POSターミナル:33.3%低減 複写機・複合機:74%低減 クリーナー:29.7%低減

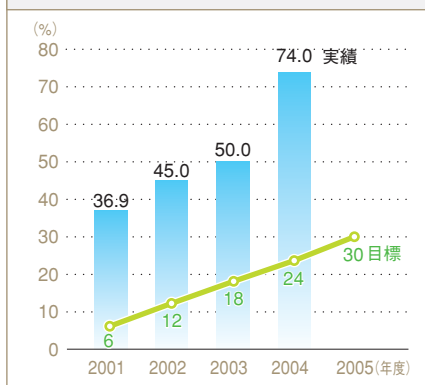
環境自主基準適合商品機種比率



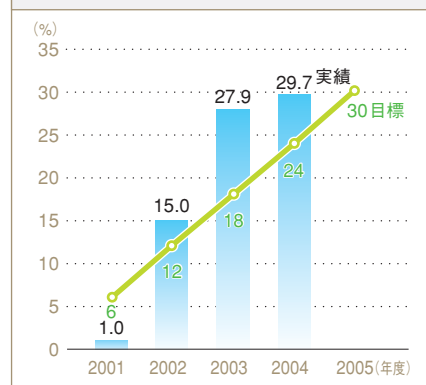
製品機能あたり消費電力の低減 (POSターミナル)



製品機能あたり消費電力の低減 (複写機・複合機)

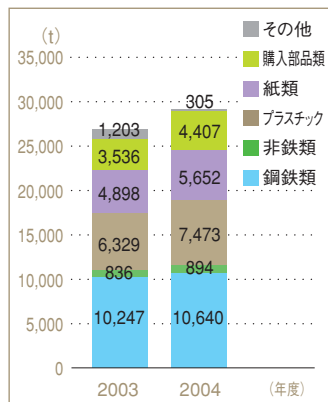


製品機能あたり消費電力の低減 (クリーナー)

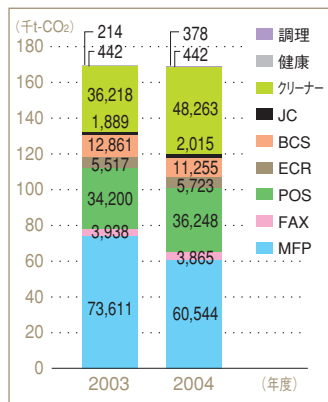


### 製品の物質投入量、CO2排出量など

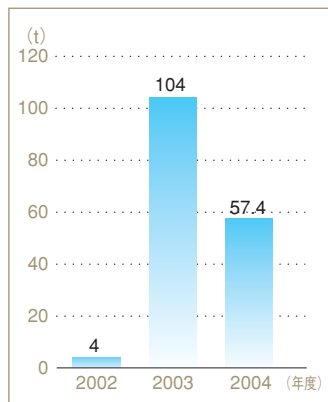
#### ●種類別物質投入量推移



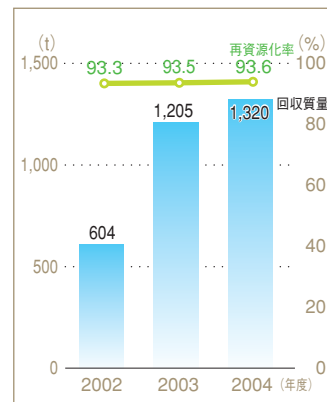
#### ●製品が製品寿命までに排出する製品使用時のCO2の推移



#### ●再生プラスチック投入量の推移



#### ●流通情報システム製品の国内回収・再資源化実績推移



注) 主要製品から算出した推計値

# 環境調和型製品

## ECP設計成果

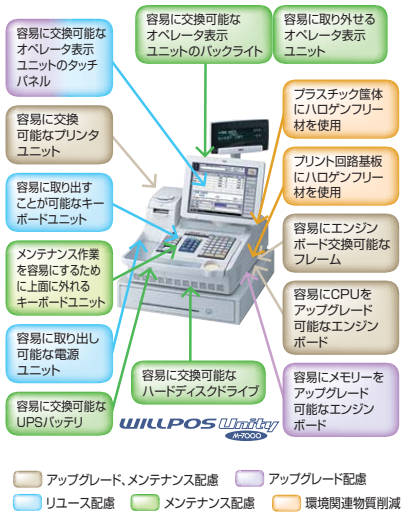
2004年度のECP設計による成果 (主なもの)

製品	実施項目	リデュース	リユース	リサイクル	省エネ	環境負荷物質削減	その他
POS	リユース可能な包装材料採用		○	○			
	LCP解析に基づく拡張性向上	○					○
	LCP解析に基づくメンテナンス性向上	○					○
	LCP解析に基づくリユース性向上		○				
	クロメート処理ねじの代替					○	
	ハロゲンフリープリント基板の採用					○	
MFP	ハロゲンフリープラスチックの採用					○	
	ツインランプ定着方式によるエネルギー消費効率の改善				○		
	塩ビフリー電源ケーブルの採用					○	
	オゾン・低減コロナ帯電器の採用	○					○
FAX	ハロゲンフリープラスチックの採用薄肉化	○		○		○	
	低騒音設計						○
	塩ビフリー電線(内部配線)の採用						
クリーナー	部品・材料代替によるRoHS対応					○	
	手元サイクロン採用による紙パック使用量削減	○					
	クリーナー本体の軽量化	○					
	ホース組立の鉛フリー化					○	
	消音部材のハロゲンフリー化					○	
	解体性向上						○
ドライクリーニング	消音部材、パッキン類の接着レス化						○
	溶剤消費量、排出量の低減	○					

## ECP設計の具体例

### ●POSターミナル「M-7000」

- 1) LCP (ライフサイクルプランニング)
  - p.58 手法に基づく設計
- 2) リユース、リサイクル、メンテナンスに配慮したユニット化と解体性の向上を実現⇒ねじ本数33%削減
- 3) アップグレードを考慮したエンジンボードの最適化を実現
- 4) RoHS対象禁止物質の全廃
- 5) ハロゲンフリープラスチック製の筐体、ハロゲンフリープリント回路基板を採用



### ●MFP「e-STUDIO230/280」

- 1) タイプI、II、IIIの環境ラベルを取得
- 2) 当社従来機比73%削減の省エネ
- 3) “廃トナーゼロ”のトナー完全リサイクルを実現
- 4) 外装カバー、社内実装の全基板にハロゲンフリー材を採用
- 5) 塩ビフリー電線の採用
- 6) RoHS対象禁止物質の全廃
- 7) 針電極帯電チャージャ採用によりオゾン発生量を75%削減



### ●クリーナー「VC-S300EX」

- 1) 欧州特定有害物質使用制限指令 (RoHS) 対応 (回路組立、接合部の鉛フリー化実施、モータにクロムフリー銅板を全面採用など)
- 2) ホースにエラストマー採用 (ポリ塩化ビニルレス)
- 3) 省資源化を実現した手元集塵カップ (紙パック使用量の70%削減9.3t/年の削減効果: 25万台/年)
- 4) 細塵除去率が約99.9%に!  
(トリプル紙パックフィルター、ヘパクリーンフィルター、アレルゲットフィルターの採用)





## 環境ラベル・グリーン購入法

東芝テックでは多くの商品を各種環境ラベルやグリーン購入法 → p.58 の判断基準に適合した商品として情報開示しています。

環境ラベルの分類	タイプ I					タイプ II	タイプ III	—
名称	エコマーク	国際エネルギー スタープログラム	中国環境ラベル	ブルーエンジェル マーク(ドイツ)	エコロゴシンボル (カナダ)	東芝グループ 地球環境マーク	エコリーフ 環境ラベル	グリーン購入法
マーク								—
POSターミナル	—	—	—	—	—	7	—	—
POS周辺機器	—	—	—	—	—	6	—	—
電子レジスター	—	—	—	—	—	3	—	—
事務コン	—	—	—	—	—	2	—	—
バーコードプリンタ	—	42	—	—	—	3	—	—
電子黒板	—	—	—	—	—	4	—	4
複写機・複合機	15	82	29	4	15	15	10	23
FAX	—	12	—	—	—	0	1	2
クリーナー	—	—	—	—	—	0	—	—

注) —は該当なし。表中の数値は基準に適合した機種数

## ユニバーサルデザイン

e-STUDIO3511/4511/350/450では、業界に先駆けて、5°～45°のフリーストップチルト機構の操作パネルを採用しました。これは、9種類の角度サンプルによる、立位・座位（車椅子）での操作パネルの角度評価実験を行い、さまざまなユーザーが適切に操作できる角度範囲を決めたものです。

また、指にフィットし押しやすい、すり鉢状のテンキーやメインキートップ形状、メインキー横の触覚記号、文字と地色が反転して文字をより認識しやすいタッチパネル反転表示モード、コントラストが高く読みやすい大きい表示文字など、視覚に障害のあるユーザーや暗い環境での使用にも考慮しました。

さらに、機能によって形状の異なるメインキー、機能による明確なキーのエリア分けは、視覚障害のみならず、一般ユーザーへのわかり易さもサポートし、ユニバーサルデザインを追求しました。



チルト式操作パネル



大きくて見やすい表示パネルと  
大型ボタン採用

# 物流

## 物流時のCO<sub>2</sub>排出量の実績

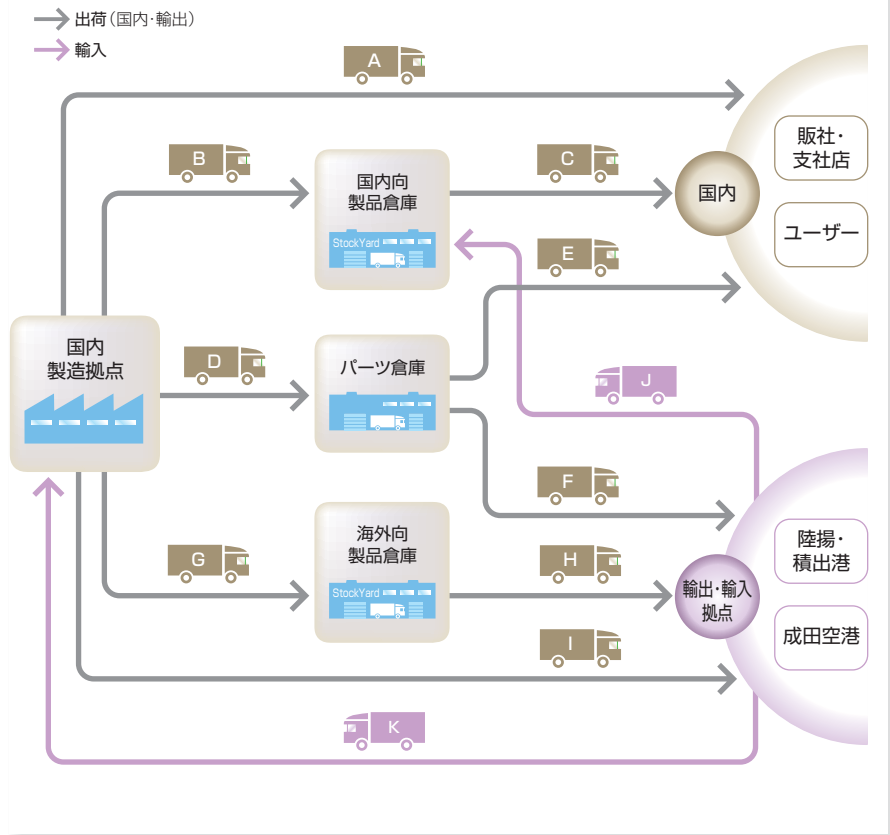
東芝テックの製品輸送は、外部の運送会社に委託して行われています。東芝テックでは2003年度から国内の製品輸送経路毎にCO<sub>2</sub>の排出量を把握するシステムを構築しています。

## 東芝テック製品輸送時のCO<sub>2</sub>排出量

経路	CO <sub>2</sub> 排出量 (t-CO <sub>2</sub> )	
	2003年度	2004年度
A	382	394
B	25	18
C	564	633
D	46	49
E	80	35
F	5	6
G	6	8
H	7	7
I	160	144
J	45	134
K	51	69
合計	1,371	1,497

\* CO<sub>2</sub>排出量の計算は国土交通省のトラック輸送計算式による  
(CO<sub>2</sub>=距離×重量×174g-CO<sub>2</sub>/t・km)

## 製品輸送経路

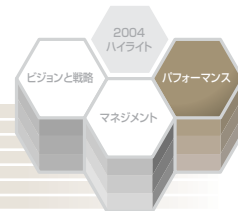


## 自社所有車両からのCO<sub>2</sub>排出量および低公害車の導入状況(2004年度)

各拠点で低公害車の導入を進め、2004年度は総保有台数1,588台の内、低公害車は803台となりました。

	拠点	自社所有車両					
		燃料使用量 (kl)	CO <sub>2</sub> 排出量 (t-CO <sub>2</sub> )	総保有台数*1	低公害車台数*2	導入率	
東芝テック	生産拠点	大仁事業所	17	41	21	5	24%
		三島事業所	5	12	9	4	44%
		キーコンボ事業統括部	3	9	9	3	33%
		秦野工場	3	6	2	0	0%
	非生産拠点	本社(大崎事務所)・支社・支店	349	808	506	325	64%
関係会社	生産拠点	東静電気(株)	21	50	34	12	35%
		(株)フジケン	5	12	6	2	33%
		テック柏谷電機(株)	6	13	5	2	40%
		(株)テックプレジジョン	10	24	8	2	25%
	非生産拠点	テックエンジニアリング(株)	1,310	3,041	963	431	45%
		テックアプライアンス(株)	52	122	23	17	74%
		テックインフォメーションシステムズ(株)	2	4	2	0	0%
	合計		1,783	4,142	1,588	803	51%

\*1: リースを含む \*2: 国交省が定める電気自動車、メタノール自動車、CNG自動車、ハイブリッド自動車および低排出ガス認定レベル☆以上



# 廃棄物削減と省資源

## 最終処分量および総排出量削減

### 第3次環境ボランタリープランの進捗

目標	2004年度実績
1) 東芝テック生産拠点: 2003年度末までに最終処分量を 総排出量の1%以下	1) 0.2%
2) 国内東芝テックグループ生産拠点: 2000年度を基準に2010年度末までに 総排出量を20%削減	2) 対前年12%増加、 対2000年度3%増加

東芝テックの生産拠点\*を対象とした、最終処分量の2004年度実績は0.2%で、目標の1%以下を継続しています。

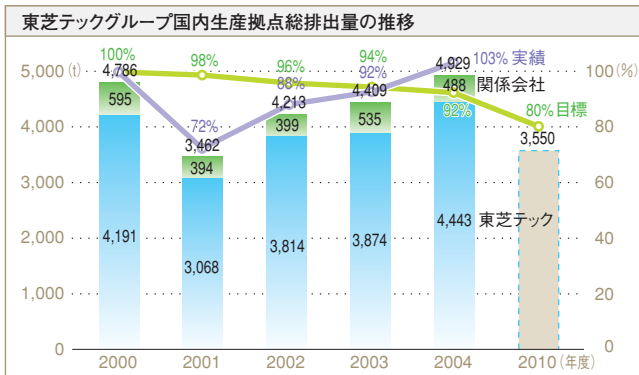
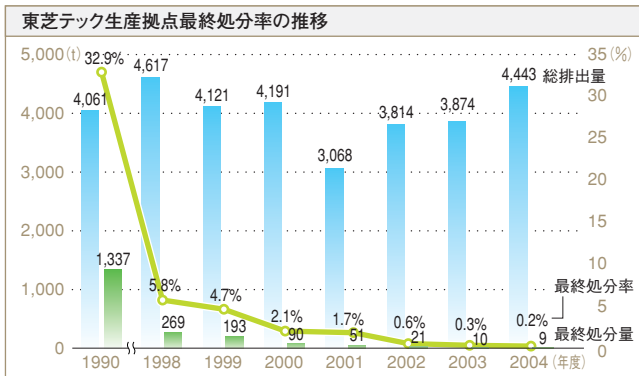
2004年度の総排出量は4,443トンで対前年度569トン増加しました。しかし最終処分量は9トンで対前年度1トン減少し、目標を達することができました。

\* 東芝テックの生産拠点は国内だけです。

関係会社を含めた東芝テックグループの国内生産拠点の総排出量は、対前年度で12%増加し、対2000年度で3%増加しました。

三島事業所では中国拠点からの部品の調達量が増加し、ダンボールやパレットの排出量が増加しました。秦野工場ではクリーナーモータの増産で金属屑が増加しました。

今後は通い箱化などを推進し、総排出量の削減に取り組めます。



## 2004年度東芝テックグループ排出量・再資源化量・最終処分量

### 国内生産拠点排出量・再資源化量・最終処分量

拠点		総排出量 (t)	再資源化量 (t)	最終処分量 (t)
東芝テック	大仁事業所	558.8	549.0	0.58
	三島事業所	1,853.5	1,847.2	6.30
	キーコンポ事業統括部*1	736.5	728.0	0.58
	秦野工場	1,285.9	1,285.2	1.56
	本体合計	4,434.7	4,409.4	9.02
関係会社	東静電気 (株)	436.6	360.5	0.47
	(株)フジケン	48.5	42.2	3.31
	テック柏谷電機 (株)	2.2	2.0	0.02
	(株)テックプレジジョン*1	—	—	—
関係会社合計	487.3	404.7	3.80	
合計	4,922.0	4,814.0	12.8	

\*最終処分量は埋立分+焼却残さ。 \*1:キーコンポ事業統括部には(株)テックプレジジョンを含む。

### 海外生産拠点の排出量・再資源化量

拠点	総排出量 (t)	再資源化量 (t)
テックシンガポール社	113	18
ティムマレーシア社	57	37
東芝テックヨーロッパ画像情報システム社	907	867
東芝複写機深圳社	304	291
テックインドネシア社	400	336
東芝アメリカビジネスソリューション社	168	130
合計	1,949	1,680

### 国内非生産拠点

拠点	総排出量 (t)
東芝テック 本社 (大崎事務所)	71.0
東芝テック 支社・支店・営業所*1	78.3
関係会社 テックエンジニアリング (株)	450.0
関係会社 テックアプライアンス (株)	0.6
関係会社 テックインフォメーションシステムズ (株)	18.3

\*一部に推計値を含む \*1:30名以上または年間電力使用量600kWh以上の9拠点

## 本社 (大崎事務所) の排出量

東芝テックは2005年1月に、これまで都内3ヶ所に分散していたオフィスをオーバルコート大崎マークイーストに統合しました。統合後、排出物の分別に取り組んでいます。

## 本社 (大崎事務所) の排出量

処分方法	種類	内容	排出量 (kg) *
マテリアルリサイクル	紙	OA紙	6,440
		新聞・雑誌	12,540
		ダンボールその他	23,428
	廃プラ	発泡スチロール	172
		ペットボトル	244
		金属屑	384
ガラス	缶類	316	
	びん類	1,032	
サーマルリサイクル	可燃ゴミ、廃プラ (弁当容器など)		26,880
合計			71,436

\*:2005年1月~3月のデータから2004年度分を推計

# 化学物質管理

## 化学物質排出量の削減

### 第3次環境ボランタリープランの進捗

目標	2004年度実績
東芝テック生産拠点: 水域・大気への排出量を2000年度を 基準に、2005年度末までに30%削減	99.2%削減

東芝テックの生産拠点を対象とした、2004年度の排出実績は0.52トンで、対基準年度99%以上削減\*2しています。

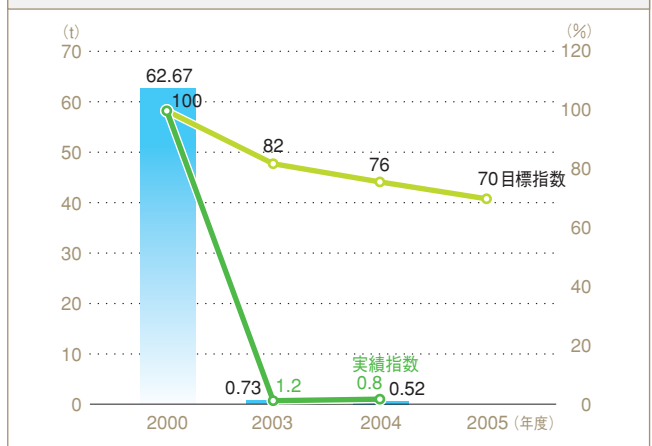
排出量が最も多いのはメタノールの0.4トンで全体の約80%を占めています。

2005年度からの第4次環境ボランタリープランでは、VOC（揮発性有機化合物）の排出抑制も考慮し、幅広い化学物質について新たな取り組みをスタートします。

\*1：東芝グループが定めた24物質。

\*2：基準年度の2000年度は、三島事業所で塗装用にスチレン、キシレンの使用がありました。2001年度に塗装を廃止したためその後の排出量は大幅に削減しています。

東芝テック生産拠点化学物質排出量\*1の削減



2004年度化学物質の排出 (国内生産拠点) 東芝グループが定めた、第4次環境ボランタリープランの対象449物質の内、取扱量が1kg以上の物質を記載

単位 (t)

No.	物質番号*	化学物質名	取扱量	大気への排出	廃棄物としての移動	消費量	リサイクル量
1	25	アンチモンおよびその化合物	1.998	0.000	0.101	1.898	0.000
2	30	4,4'-イソプロピリ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 (液状のものに限る)	10.320	0.003	0.197	10.120	0.000
3	40	エチルベンゼン	0.948	0.948	0.000	0.000	0.000
4	43	エチレンジクロール	0.007	0.007	0.000	0.000	0.000
5	44	エチレンジクロールモノエチルエーテル	1.467	1.467	0.000	0.000	0.000
6	60	カドミウムおよびその化合物	0.010	0.000	0.000	0.010	0.000
7	63	キシレン	2.424	2.424	0.000	0.000	0.000
8	64	銀およびその水溶性化合物	0.180	0.000	0.014	0.056	0.110
9	68	クロムおよび3価クロム化合物	0.016	0.000	0.000	0.016	0.000
10	85	クロロジフルオロメタン	0.199	0.199	0.000	0.000	0.000
11	177	スチレン	0.047	0.047	0.000	0.000	0.000
12	202	テトラヒドロメチル無水フタル酸	8.287	0.000	0.132	8.155	0.000
13	211	トリクロロエチレン	0.001	0.001	0.000	0.000	0.000
14	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	0.098	0.098	0.000	0.000	0.000
15	227	トルエン	5.936	5.936	0.000	0.000	0.000
16	230	鉛およびその化合物	3.914	0.003	0.125	1.820	1.967
17	231	ニッケル	0.007	0.000	0.000	0.007	0.000
18	251	ビス(水素化牛脂)ジメチルアンモニウムクロリド	0.016	0.000	0.000	0.016	0.000
19	270	フタル酸ジ-n-ブチル	0.029	0.029	0.000	0.000	0.000
20	272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.004	0.000	0.000	0.004	0.000
21	283	ふっ化水素およびその水溶性塩	0.006	0.006	0.000	0.000	0.000
22	307	ポリ(オキシエチレン)＝アルキルエーテル(アルキル基の炭素数が12から15までのものおよびその混合物に限る)	0.078	0.078	0.000	0.000	0.000
23	310	ホルムアルデヒド	0.002	0.002	0.000	0.000	0.000
24	311	マンガンおよびその化合物	0.601	0.000	0.000	0.601	0.000
25	360	イソブチルアルコール	0.117	0.117	0.000	0.000	0.000
26	361	イソプロピルアルコール	24.809	7.985	16.824	0.000	0.000
27	366	エチルアルコール	0.767	0.671	0.001	0.095	0.000
28	369	エチレンジクロールモノブチルエーテル	0.054	0.054	0.000	0.000	0.000
29	382	酢酸ブチル	0.860	0.860	0.000	0.000	0.000
30	392	シクロヘキサン	0.172	0.172	0.000	0.000	0.000
31	393	シクロヘキサン	0.005	0.005	0.000	0.000	0.000
32	407	1,2,4-トリメチルベンゼン	0.090	0.090	0.000	0.000	0.000
33	411	ナフタレン	0.005	0.005	0.000	0.000	0.000
34	415	1-ブタノール	0.087	0.087	0.000	0.000	0.000
35	425	プロピレンジクロールモノメチルエーテル	0.049	0.049	0.000	0.000	0.000
36	426	プロピレンジクロールモノメチルエーテルアセテート	0.043	0.043	0.000	0.000	0.000
37	436	メチルアルコール	0.121	0.120	0.000	0.001	0.000
38	437	メチルイソブチルケトン	1.004	1.004	0.000	0.000	0.000
39	439	メチルエチルケトン	0.101	0.101	0.000	0.000	0.000
		合計	64.879	22.611	17.393	22.798	2.077

\*東芝グループが定めた番号 注) 公共用水や土壌への排出および事業場内への埋立はありません。また、下水道への移動や除去処理はありません。

東芝テックグループではオゾン層破壊物質は全廃済です。

2004年度に燃料油や化学物質の流出事故や法令違反はありません。

2004年度大気、水域への排出 (東芝テックグループ国内生産拠点)

単位 (kg)

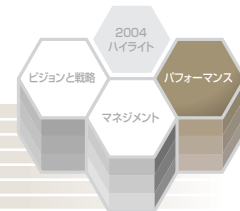
### 大気排出\*1

物質	排出量
ばいじん	48.9
NOx	191.8
SOx	71.0

### 水域排出\*2

物質	排出量	物質	排出量
COD	13.1	N-ヘキサン (動植物油類)	13.1
BOD	272.1	フェノール類	272.1
SS	130.9	銅	130.9
N-ヘキサン (鉱油類)	32.9	亜鉛	32.9
		溶解性鉄	14.7
		溶解性マンガン	7.3
		総クロム	3.7
		フッ素	8.9

\*1:大気排出量=実測濃度年間平均値×年間排ガス量 \*2:水域排出量=実測濃度年間平均値×年間排水量、ただし下水道への排出分は除く



# 地球温暖化防止と省エネルギー

## CO<sub>2</sub>排出量削減

### 第3次環境ボランティアプランの進捗

目標	2004年度実績
1) 東芝テック生産拠点: 1990年度を基準に2010年度に 生産高CO <sub>2</sub> 原単位を25%削減	1) 対前年度15.5%悪化、 対90年度6.9%悪化
2) 国内東芝テックグループ生産拠点: 1990年度を基準に2010年度に CO <sub>2</sub> 総排出量を40%削減	2) 対前年6.7%増加、 対90年度19.5%減少

東芝テックの生産拠点\*1を対象とした生産高CO<sub>2</sub>原単位は、対前年度15.5%悪化し、対90年度も6.9%悪化しました。海外生産の拡大で国内の生産高は対前年8.5%減少し、対90年度では23.2%も減少しています。一方、国内ではクリーナーモータやプリンタヘッドなど生産時にエネルギーを多く使用する製品が増加し、CO<sub>2</sub>排出量が増加しました。また、原子力の停止などによる電力の使用に伴うCO<sub>2</sub>排出原単位\*2の悪化も影響しました。

\*1: 東芝テックの生産拠点は国内だけです。

\*2: 2004年8月の経団連公表値は、2002年度が3.62t/万kWh、2003年度は3.89/万kWh(いずれも発電端)です。2004年度の値は2005年3月時点で公表されていませんが東芝テックグループでは、2004年度も2003年度の値を採用しています。

関係会社を含めた東芝テックグループの国内生産拠点のCO<sub>2</sub>排出量は、対前年度で6.7%増加し、対90年度で19.5%の減少に留まりました。

CO<sub>2</sub>排出量の関係会社が占める割合は、11%と小さく、東芝テックのCO<sub>2</sub>排出量の増加が大きく影響しました。

今後は、製造設備毎に原単位管理を行い、エネルギーの利用効率を向上させるとともに、技術棟などの間接部門での個別空調化や省エネ型照明の導入など省エネルギー推進していきます。

## CO<sub>2</sub>以外の温室効果ガス

東芝テックグループでは、CO<sub>2</sub>以外の温室効果ガスの排出はありません。

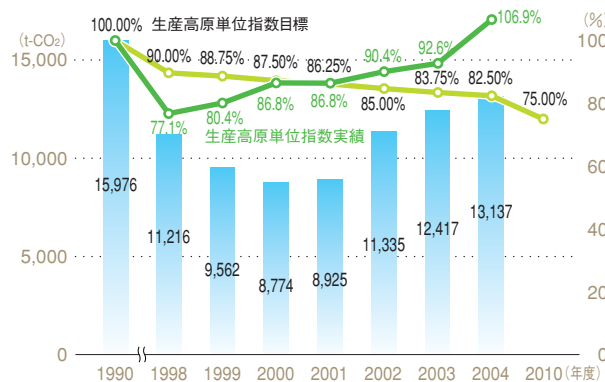
## 2004年度東芝テックグループのエネルギー使用量

### 生産拠点

拠点		電力 (MWh)	重油・灯油 (kl)	都市ガス (km <sup>3</sup> )	LPG (t)	水使用量 (t)
東芝テック	国内					
	大仁事業所	5,470	1	0	11	34,673
	三島事業所	11,796	0	265	0	138,151
	キーコンボ事業統括部*1	5,470	0	0	5	13,732
国内	秦野工場	8,230	65	0	8	20,989
	東静電気(株)	2,200	32	0	12	9,581
	(株)フジケン	970	1	0	0	1,683
	テック柏谷電機(株)	220	0	0	0	1,200
関係会社	(株)テックプレジジョン*1	—	—	—	—	—
	テックシンガポール社	430	0	0	5	22,490
	ティムマレーシア社	260	0	0	5	27,130
	東芝テックヨーロッパ画像情報システム社	11,500	0	111	0	15,607
	東芝複写機深圳社	6,170	0	0	0	248,213
	テックインドネシア社	5,410	0	0	0	25,980
	東芝アメリカビジネスソリューション社	16,030	0	0	0	10,530
	東芝テック家電深圳社*2	—	—	—	—	—
	東芝テック流通情報機器深圳社*2	—	—	—	—	—

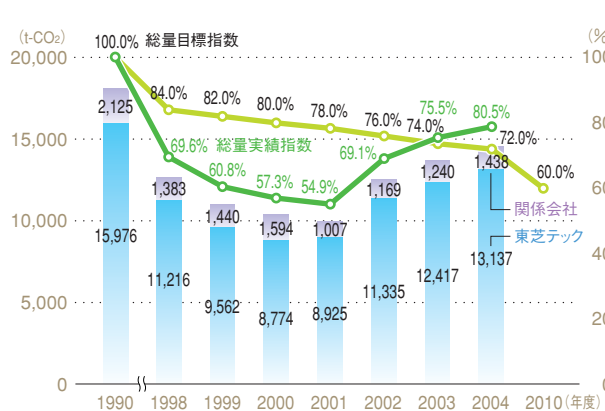
\*1: キーコンボ事業統括部には(株)テックプレジジョンを含む \*2: 2005年度から管理データ把握予定

### 東芝テック生産拠点CO<sub>2</sub>排出量と生産高原単位



注) データ集計範囲は東芝テック生産拠点。自社車輛燃料分はP49参照  
注) 電力のCO<sub>2</sub>換算係数(単位:t-CO<sub>2</sub>/万kWh): 1990年度=3.74、1998年度=3.16、1999年度=3.34、2000/2001年度=3.38、2002年度=3.62、2003/2004年度=3.89

### 東芝テックグループ国内生産拠点CO<sub>2</sub>排出量



### 非生産拠点

拠点		電力 (MWh)
東芝テック	国内	
	本社(大崎事務所)	4,500
国内	支社・支店・営業所*	1,710
	テックエンジニアリング(株)	5,480
関係会社	国内	
	テックアプライアンス(株)	700
	テックインフォメーションシステムズ(株)	1,010
	東芝テックアメリカ流通情報システム社	140
海外	東芝テックヨーロッパ画像情報システム社	1,620
	東芝テックオーストラリア社	150
	東芝テックカナダ社	170
	東芝テック英国画像情報システム社	48
	東芝テックドイツ画像情報システム社	49
	東芝テック香港調達・物流サービス社	40

\* 30名以上または年間電力使用量600kWh以上の9拠点

# 経済パフォーマンス

## 2004年度事業概況

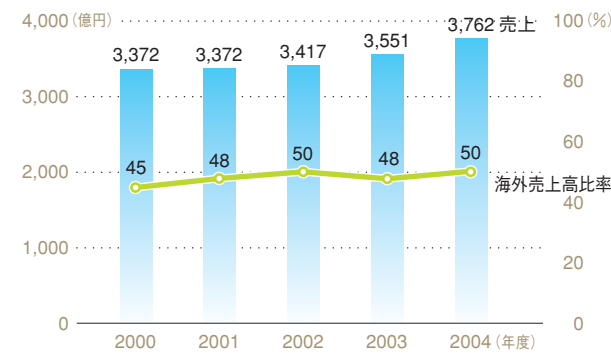
当期のわが国経済は、輸出拡大や設備投資増加を背景に、着実な回復基調で推移したものの、期後半には、これまで景気回復を牽引してきた輸出の勢いが弱まるなど、景気は緩やかに減速しました。

また、海外の景況は、米国では期後半やや減速したものの景気は堅調に推移し、欧州では足取りが弱いながらも景気回復基調で推移。アジアでは、中国は景気拡大を続けましたが、総じて景気回復の足取りを弱めました。

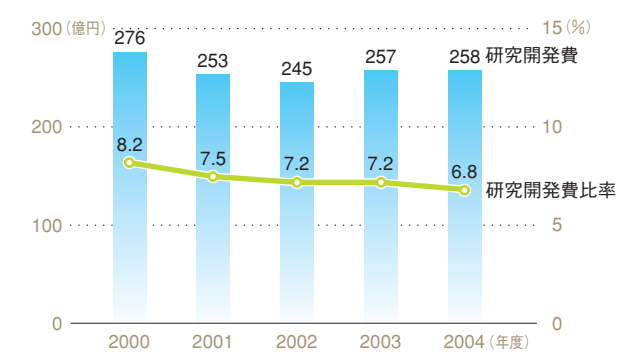
このような状況下におきまして、東芝テックグループは、新POSシステムの市場投入やデジタル複合機のラインアップ拡充等による商品力の強化、中国（深圳）への生産シフトなどによるコスト競争力の強化、直系販売網の拡充による販売力の強化などの構造改革に鋭意努めてきました。

売上高につきましては、画像情報通信事業および流通情報システム事業が伸長したことから、前期比6%増の3,761億87百万円となりました。損益面では、増収および一層の原価低減などにより、営業利益は前期比8%増の161億94百万円、経常利益は前期比18%増の144億31百万円となり、海外生産移管などに伴い家電事業構造改革費用が生じたことなどから、当期純利益は前期比21%減の63億47百万円となっております。

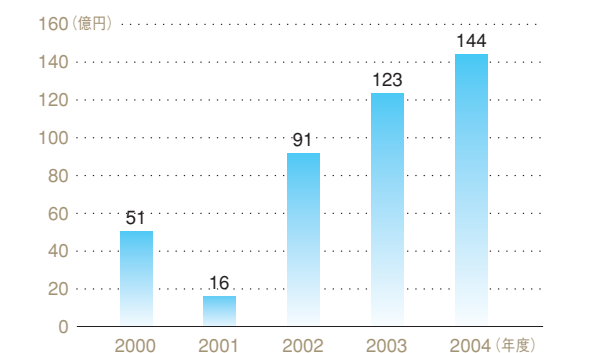
売上高と海外売上高比率



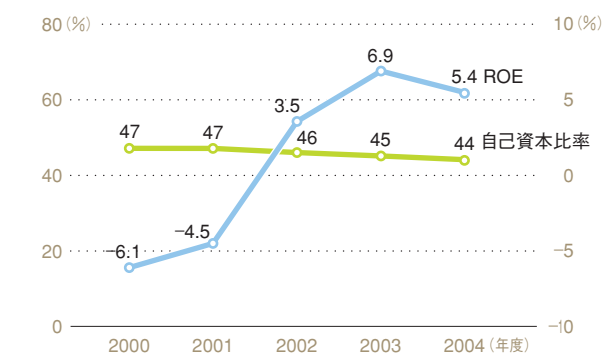
研究開発費



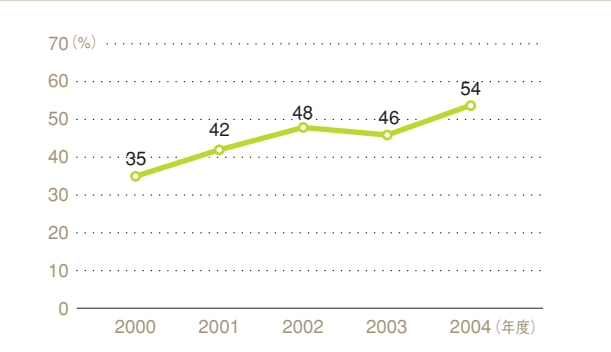
経常利益



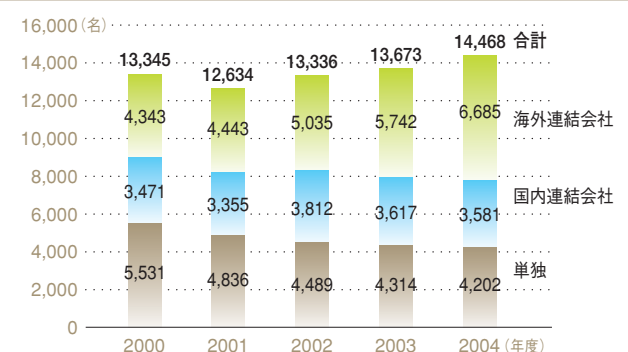
自己資本比率・ROE



海外生産高比率



従業員数



# 環境対応のあゆみ・その他情報

## 推進組織など

- CSR推進センター設置 2005 (H17)
- CSR推進委員会設置 2004 (H16)
- 流通情報システムカンパニーに「環境推進部」設置  
● 家電事業部に「環境経営推進担当」設置  
● 画像情報通信カンパニー生産拠点統合 2003 (H15)
- 2002 (H14)
- 2001 (H13)
- 2000 (H12)
- 1999 (H11)
- 1998 (H10)
- 「ECP推進委員会」設置 1997 (H9)
- テック社会貢献基金制度制定  
● 「全社環境保全委員会」を改称し「全社地球環境会議」を設置 1996 (H8)
- 1995 (H7)
- (株) テックに商号変更  
● (株) 東芝からファクシミリ事業とレーザープリンタ事業を譲渡される 1994 (H6)
- 「全社環境保全委員会」を設置 1993 (H5)
- 環境保全担当役員を「環境保全責任者」に任命 1992 (H4)
- 1989 (H元年)
- 1986 (S61)
- 1977 (S52)
- 1975 (S50)
- 1974 (S49)
- 1952 (S27)
- 1950 (S25)

## 施策・活動など

- 環境経営報告書2005発行
- 東芝テック家電深圳社(中国) ISO14001 認証取得
- 東芝テック流通情報機器深圳社(中国) ISO14001 認証取得
- 東静電気(株) ISO14001 認証取得
- テックエンジニアリング(株) ISO14001 認証取得
- 東芝テック英国画像情報システム社 ISO14001 認証取得
- 東芝テック北欧社 ISO14001 認証取得
- 環境経営報告書2004発行
- 新経営理念制定、行動基準改定
- 環境報告書2003発行
- ゼロエミッション達成
- クロムフリー鋼板採用開始
- ハロゲンフリー基板採用開始
- 鉛フリーはんだ対応設備稼働
- 環境報告書2002発行
- 国内・海外の関係会社を含む生産拠点「環境会計」公表
- 第3次環境ボランティアプラン公表
- 鉛フリーはんだ採用開始
- 環境報告書2001発行
- 環境報告書2000発行
- 関係会社を含む国内生産拠点「環境会計」公表
- 東芝テック生産拠点で公共下水道接続完了
- 東芝テック(株) 柳町事業所 ISO14001 認証取得
- 東芝テック生産拠点で産業排水管地上化完了
- 焼却炉全廃
- 東芝テック全生産拠点でISO14001 認証取得
- 東芝テック生産拠点にリサイクルセンター設置
- 第2次環境ボランティアプラン公表
- 環境方針制定
- 関係会社を含む国内生産拠点で環境監査(EASTER)実施
- 東芝テック、国内関係会社で特定フロン、1,1,1-トリクロロエタン全廃
- 第1次環境ボランティアプラン公表
- 環境保全基本規程制定
- 東芝テック生産拠点でトリクロロエチレン全廃

## これまでの環境報告書

初刊「東芝テック環境報告書2000」 「東芝テックグループ環境報告書2001」



「東芝テックグループ環境報告書2002」 「東芝テックグループ環境報告書2003」



「東芝テックグループ環境経営報告書2004」



## 受賞

- リデュース・リユース・リサイクル推進協議会「会長賞」  
【秦野工場】2003年10月
- 2003Windowsデジタル・エンジニアリングシステム大賞「優秀賞」  
(日経デジタル・エンジニアリング) 2003年11月
- 2003年度グッドデザイン賞(Gマーク)にPOSターミナルなど5商品が選定  
(財)日本産業デザイン振興会) 2003年11月
- 2004年度グッドデザイン賞において、デジタル複合機、POSターミナルなど5商品が受賞  
(財)日本産業デザイン振興会) 2004年10月
- 平成16年度関東地方発明表彰において応募した6件全てが「発明奨励賞」を受賞  
(社)発明協会) 2005年1月

# 報告書対象会社・事業場

\* 社名、事業場名は2005年2月1日時点

名称	所在地	事業内容
東芝テック株式会社		
本社	東京都	本社管理部門ほか
コア技術開発センター	静岡県	
流通情報システムカンパニー	東京都	<ul style="list-style-type: none"> <li>●POSシステム（量販店本部・店舗向け、ショッピングセンター向け、コンビニエンスストア向け、百貨店向け、専門店向け、飲食店向け、E-ビジネスソリューション）</li> <li>●電子レジスター（各種専門店および一般小売向けレジスター）</li> <li>●計量器（商業用電子料金はかり、電子計量値付ラベルプリンタ、小型自動包装機）</li> <li>●バーコード・システム</li> <li>●OA機器</li> </ul>
画像情報通信カンパニー	東京都	<ul style="list-style-type: none"> <li>●画像情報通信機器（デジタル複合機、デジタルフルカラー複合機、アナログ複写機、普通紙ファクシミリ、感熱紙ファクシミリ）</li> <li>●専用端末機など</li> </ul>
家電事業部	東京都	●家電製品（クリーナー、健康機器など）
大仁事業所	静岡県	POSシステム、電子レジスター、計量器などの製造
三島事業所	静岡県	デジタル複合機、ファクシミリ、オンライン端末機などの製造
キーコンボ事業統括部*1	静岡県	プリント基板、プレス部品などの製造
秦野工場	神奈川県	クリーナー、健康機器などの製造

名称	所在地	事業内容
国内生産関係会社		
東静電気（株）	静岡県	業務用洗濯機械・真空包装機・金属洗浄機の製造・販売
（株）フジケン	静岡県	照明・家電機器用コンデンサー、各種電源機器および電子応用機械器具の製造販売並びに空気清浄機の製造・販売
テック柏谷電機（株）	静岡県	事務用機械器具、通信機械器具の製造および修理
（株）テックプレジジョン	静岡県	プレス板金・成形・切削などの部品製造、金型治工具の製造、ドロワ・SW電源・ハーネスの製造およびユニット組立
国内販売など関係会社		
テックエンジニアリング（株）	東京都	東芝テックグループ流通分野のソリューションビジネス展開におけるハードウェア・ソフトウェアのサービスおよびサポート
テックアプライアンス（株）	東京都	電子機器、一般産業用機械・装置などの販売および建築工事の設計、施工、監理、請負など
テックインフォメーションシステムズ（株）	静岡県	流通情報・画像通信機器のソフトウェアおよびハードウェア開発、各種技術資料作成、印刷、翻訳、CD-ROM・CG・ビデオ企画、製作、販売など
（株）ティーイーアール	埼玉県	流通機器製品およびその部品などに関する修理、保守業務、プログラムインストール業務および管理受託業務
東芝テック画像情報システム（株）	静岡県	複写機、画像情報機器、通信機器などの開発・設計、システムエンジニアリング、ソフトウェア開発、保守・サービスなど
ティー・ティー・ビジネスサービス（株）	静岡県	物品販売、福利厚生・給与事務などの各種サービス業務の受託、労働者派遣業など

名称	所在地	事業内容
海外生産関係会社		
TEC SINGAPORE ELECTRONICS PTE. LTD.	Singapore	プリンタ機器および電子機器の開発、製造、販売
TIM ELECTRONICS SDN. BHD.	Malaysia	通信機器の製造販売
TOSHIBA TEC EUROPE IMAGING SYSTEMS S.A.	France	デジタル複合機、複写機、トナーの製造および販売
TOSHIBA COPYING MACHINE (Shenzhen) CO., LTD.	China	デジタル複合機、複写機の製造、販売およびサービス
TOSHIBA TEC RETAIL INFORMATION SYSTEMS (SHENZHEN) CO., LTD.*2	China	流通情報システム機器（電子レジスター、POSターミナル、バーコードプリンタ、計量器）の製造、販売、およびアフターサービス
TOSHIBA TEC HOME ELECTRIC APPLIANCES (SHENZHEN) CO., LTD.*2	China	モーター、クリーナー製品、家庭用小型電気製品の生産、販売およびアフターサービス
P.T. TEC INDONESIA	Indonesia	プリンタ機器および電子機器の製造
TOSHIBA AMERICA BUSINESS SOLUTIONS, INC.	U.S.A.	トナーの製造
海外販売など関係会社		
TOSHIBA TEC AMERICA RETAIL INFORMATION SYSTEMS, INC.	U.S.A.	POSシステム・電子レジスター・バーコードシステム・計量器・事務用機器などの輸出入・販売およびサービス
TEC AMERICA, INC.	U.S.A.	POSシステム・電子レジスター・バーコードシステム・計量器などの輸出入・販売およびサービス
TOSHIBA TEC EUROPE RETAIL INFORMATION SYSTEMS S.A.	Belgium	POSシステム・電子レジスター・バーコードシステム・計量器などの輸出入・販売およびサービス
TEC AUSTRALIA PTY.LTD.	Australia	POSシステム・電子レジスター・バーコードシステム・計量器などの輸出入・販売およびサービス
TEC CANADA, INC.	Canada	POSシステム・電子レジスター・バーコードシステム・計量器などの輸出入・販売およびサービス
TOSHIBA TEC U.K. IMAGING SYSTEMS LTD.	United Kingdom	デジタル複合機、複写機、ファクシミリの販売およびサービス
TOSHIBA TEC GERMANY IMAGING SYSTEMS GmbH	Germany	デジタル複合機、複写機、ファクシミリの販売およびサービス
TOSHIBA TEC FRANCE IMAGING SYSTEMS S.A.	France	デジタル複合機、複写機、ファクシミリの販売およびサービス
TOSHIBA TEC (H.K.) LOGISTICS & PROCUREMENT LIMITED	Hong Kong	東芝テックグループ向け資材調達業務および中国製造会社製品の輸出業務
TOSHIBA TEC NORDIC AB*3	Sweden	デジタル複合機、複写機、ファクシミリの販売およびサービス

\*1:キーコンボ事業統括部の2004年9月以前の名称は部品事業推進部 \*2:TOSHIBA TEC RETAIL INFORMATION SYSTEMS (SHENZHEN) CO., LTD.とTOSHIBA TEC HOME ELECTRIC APPLIANCES (SHENZHEN) CO., LTD.は2004年度本格稼働により報告対象に追加 \*3:TOSHIBA TEC NORDIC ABは非連結だが今回から報告対象に追加



## 第三者意見

法政大学社会学部教授  
法政大学大学院政策科学研究科教授  
博士（社会学）

池田 寛二 氏



東京都立大学大学院社会科学研究所社会学専攻博士課程中退。

2003年、東京都立大学より博士（社会学）取得。専門分野は、環境社会学、地域社会学、国際環境政策、社会学理論、東南アジア（主にインドネシア）地域研究。環境社会学会、日本社会学会、地域社会学会などに所属。現在の研究課題は、地球温暖化防止政策の（国内自治体間および国際的）比較社会学的研究（文科省科学研究費により継続中）、環境リスクの社会学理論、東南アジア（主にインドネシア）における社会変動と環境問題など。

この報告書は、全体の構成が前年度の報告書とくらべて一段とすっきり改善されているという印象を持ちました。「ビジョンと戦略」「ハイライト」「マネジメント」「パフォーマンス」という4つのまとめ方は、読者にもわかりやすく、環境報告書を作成するためのひとつのモデルになると思います。このような構成は、今後も踏襲していただきたいものです。なかでも、今回新たに設けられた「2004ハイライト」の部分は、報告期間中の事業や活動の実績が具体的かつ明解に紹介されていて、報告書の迫真性を高めるのに大きく貢献していると思います。ただ、2004年度はPOSのグリーンカスタマーサービスの開始、消せるトナー対応のMFPの発売、EASTERの初めての海外展開など、「ハイライト」を当てることのできる実績が多かっただけに、毎年今回と同じような優れた実績をいくつも紹介するというのは難しいかもしれません。しかし、できれば毎年「ハイライト」の記事を確保できるよう、今後も鋭意環境経営にご努力いただけることを期待します。

ところで、本年は京都議定書発効の年となりましたが、今回の報告書では、2004年度のCO<sub>2</sub>排出量削減実績は前年度より悪化しているという残念な結果が示されました。まだしばらく

は削減の持続化は難しいのでしょうか。しかし、京都議定書の発効により、地球温暖化防止政策は国内的にも国際的にも、これから新たな局面を迎えることは確実です。社内ではすでに議論が進んでいると推察しますが、次回の報告書では、京都議定書に対応する環境経営の展望を是非ともお示しいただきたいものです。アジアと欧米に事業展開している貴社が、先進国間での共同事業やCO<sub>2</sub>排出権取引制度および途上国でのCDMの活用についてどのような中長期的なビジョンを描いているのか、多くのステークホルダーが関心を抱いていると思います。「新たな中長期環境戦略」は今回の報告書にも示されていますが、京都議定書の発効は報告期間の末期の出来事だったこともあって、その「戦略」に織り込まれなかったようですので、今後の課題としてあえて指摘させていただきました。

最後に、「GRIガイドライン」を「資料」に含めたこと、「用語集」を新たに設けたことなど、読者の便宜に配慮した工夫のあとが認められます。ただ、QFDやRoHSなどいくつかの専門用語についても、「用語集」で概説していただけるとよかったですと思います。

# GRIガイドライン対照表

## (GRI : Global Reporting Initiative)

GRIガイドライン項目と、東芝テックグループ環境経営報告書2005における該当ページを記載しています。

### ① ビジョンと戦略

- 1.1 ビジョンと戦略に関する声明: P3-10
- 1.2 最高経営責任者の声明: P3-4

### ② 報告組織の概要

#### ● 組織概要

- 2.1 報告組織の名称: P2
- 2.2 主な製品やサービス: P5
- 2.3 事業構造: P5-6,8,19,21,55
- 2.4 主要部門、子会社等: P5-6,55
- 2.5 事業所の所在国名: P55
- 2.6 企業形態(法的形態): P2,55
- 2.7 対象市場の特質: P5-6
- 2.8 組織規模: P5-6,53
- 2.9 ステークホルダーのリスト、特質と関係: P6,35-36

#### ● 報告書の範囲

- 2.10 問い合わせ先: 裏表紙
- 2.11 報告期間: P2
- 2.12 前回報告書の発行日: P2,54
- 2.13 報告組織の範囲: P2,55
- 2.14 前回報告書以降の重大な変更: P55
- 2.15 時系列・報告組織間での比較の基礎的事項: P55
- 2.16 以前発行の報告書記載情報についての修正点: 重要な変更点はなし

#### ● 報告書の概要

- 2.17 GRIガイドラインの適用: 参考として使用
- 2.18 コストと効果の算出基準: P8-9,43-53
- 2.19 前回報告書以降の測定方法の大きな変更点: 重要な変更点はなし
- 2.20 正確性、網羅性、信頼性のための方針・取り組み: P2,7-8,17-21,29
- 2.21 第三者保証に関する方針・取り組み: P56
- 2.22 追加情報の入手方法: URL等の記載(該当ページ)P60,裏表紙

### ③ 統治構造とマネジメントシステム

#### ● 構造と統治

- 3.1 組織の統治構造: P17-21

- 3.2 独立している取締役、執行権を持たない取締役の割合(百分率): P19

- 3.3 取締役選任プロセス: 省略

- 3.4 取締役会レベルの監督プロセス: P17-21

- 3.5 役員報酬と目標達成度との相関: 省略

- 3.6 組織構造と主務者: P19-21,23

- 3.7 組織の使命と価値の声明(行動規範、原則、パフォーマンス方針他): P3-4,7,17-18

- 3.8 株主による勧告・指導のメカニズム: P24(情報公開)

- 3.9 主要ステークホルダーの定義: P5-6

- 3.10-12 ステークホルダーとの協議の手法: P5-6,16-17,24(情報公開)

- 3.13 予防的アプローチまたは予防原則: P17,21,29-30

- 3.14 参加、支持している憲章、原則、提唱: 省略

- 3.15 業界団体、提言団体への参加: P36

- 3.16 上・下流での影響管理の方針・システム: 1)サプライ・チェーン、2)製品サービス: P25,33-34

- 3.17 間接影響管理の取り組み: P20,36

- 3.18 報告期間内の所在地・事業内容の変更: P55

- 3.19 パフォーマンスのプログラムと手順・優先順位と目標設定: P3-10,43-53

- 3.20 マネジメントシステム認証状況: P13-14,43

- 3.21 パフォーマンス改善のための主要プログラム: P11-42

- 3.22 組織内コミュニケーションと訓練: P17-19,39-40

- 3.23 パフォーマンスの監視: P9-10,43-53

- 3.24 内部および外部監査: P17-21,29,43

- 3.25 上級経営陣による見なおし: P9-10,17-21

- 3.26 マネジメントシステム認証状況: P13-14,43

### ④ GRIガイドライン対照表

- 4.1 GRIガイドライン対照表: P57

### ⑤ パフォーマンス指標

- 総合指標: P9-10,24

#### ● 経済的パフォーマンス指標

- 顧客EC1.EC2: P5,53

- 投資家EC6.EC7: P53

- 公共部門EC8: P53

#### ● 環境パフォーマンス指標

- 原材料

- EN1: P8,46(種類別物質投入量)

- EN2: P46(再生プラスチックの投入量)

- エネルギー

- EN3-4: P8,52

- 水

- EN5: P8,50

- 放出物、排出物および廃棄物

- EN8: P52

- EN9-10: P51

- EN11: P50

- EN13: P29,51

- EN30: P8

- 製品とサービス

- EN14: P8,11-12,23-28,47

- EN15: P28,46

- EN34: P8,33-34,49

#### ● 社会的パフォーマンス指標

- 労働慣行と公正な労働条件

- 雇用LA1: P53

- 労働/労使関係

- LA3: P53

- LA4: P39

- 安全衛生

- LA5: P40

- 教育研修

- LA9: P43

- 多様性と機会

- LA10: P39

#### ● 人権

#### ● 方針とマネジメント

- HR1: P39

#### ● 差別対策

- HR4: P39

#### ● 組合結成と団体交渉の自由

- HR5: P39

#### ● 社会

#### ● 地域社会

- SO1: P29

- SO4: P16,41-42

#### ● 顧客の安全衛生

- PR1: P20,37-38

- PR6: P48

#### ● 製品とサービス

- PR2.8: P37-38

#### ● プライバシーの尊重

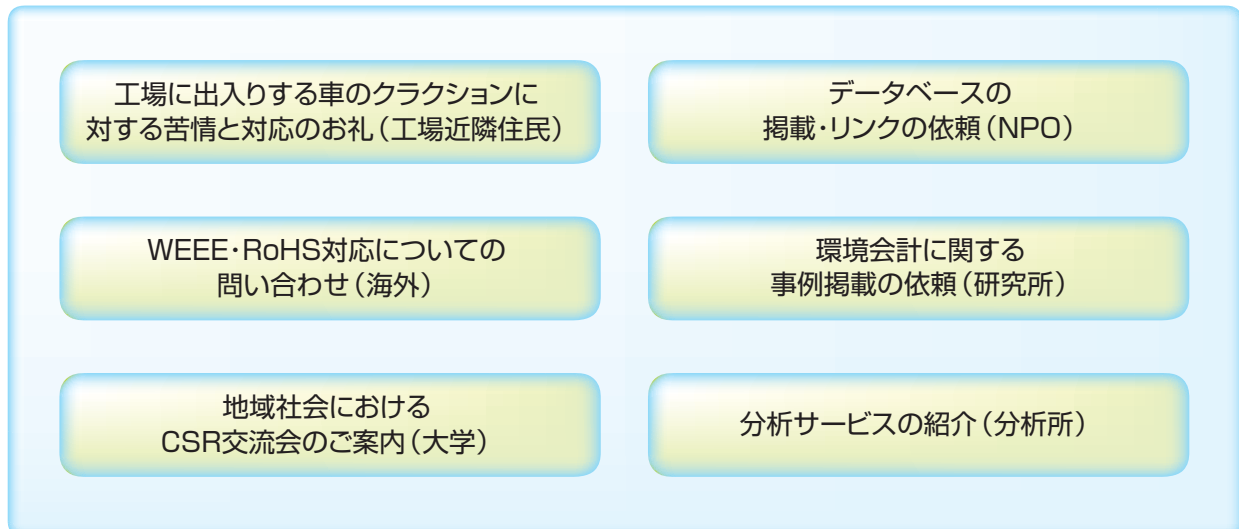
- PR3: P20

# 用語集

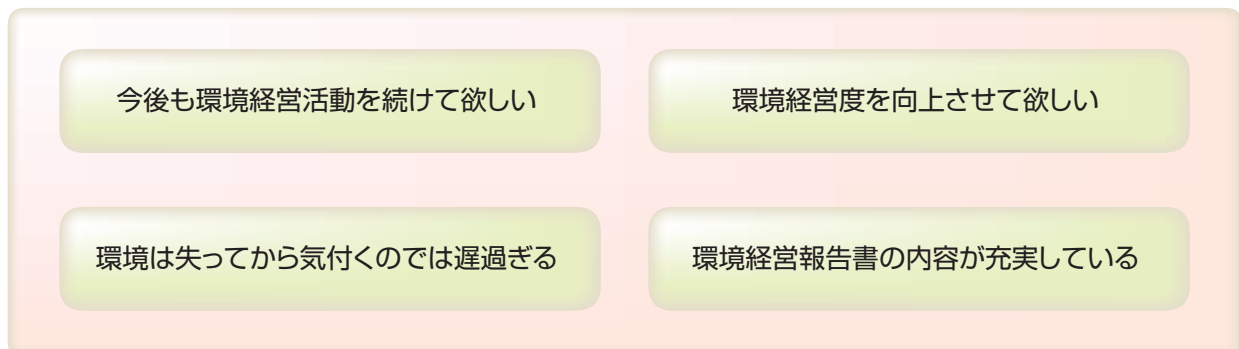
<b>ISO14001</b> p 13 15 25 29 31	国際標準化機構 (ISO:International Organization for Standardization) が定めた、環境マネジメントシステム (EMS:Environmental Management System) に関する規格です。環境に配慮し、環境負荷を継続的に減らすシステムを構築した組織に認証を与えるというものです。
<b>e-ラーニング</b> p 18 30 45	Electronic-Learning。ネットワークを使って実施する教育やトレーニングのこと、またはそのためのシステムのことで、いつでも受講できるなどの利便性の向上に加え、集合教育では必要となる人の移動やテキストの印刷による環境負荷を削減することができます。
<b>MI活動</b> p 13 31	東芝グループが推進しているシックスシグマと言う経営ツールを使って、お客様満足を起点とした経営に関わる品質を高める経営手法です。シックスシグマとは、ビジネスにおけるあらゆる欠陥やエラーを100万回に3~4回しか発生しないように抑えるプロセスを構築しようというものです。 MI21:M = Management 「経営」、I = Innovation 「改革」、21 = 21世紀、「21世紀に向けての経営改革」運動と言う意味で作られました。
<b>企業の社会的責任 (CSR)</b> p 7 13 17 18	CSRはCorporate Social Responsibilityの略です。企業が社会的側面や環境的側面で果たすべき責任のことです。産業発展を最重要視する中で後回しになっていた社会的責任が、日本だけでなく欧米でも盛んに議論されています。ISOの規格にすることも検討されています。東芝テックでは、環境保全活動を始め、社会貢献活動、労働安全衛生活動など、CSRを意識した活動を進めています。
<b>グリーン購入法</b> p 12 28 48	2001年4月に施行された「国等の環境物品等の調達に関する法律」の通称です。国の機関や都道府県・市区町村などの地方公共団体、事業者、国民、製造メーカーのそれぞれが、環境負荷の小さい物品など(エコマーク商品など)の調達・購入を推進することで、持続可能な社会の構築をめざしたものです。
<b>グリーン調達</b> p 8 25	環境負荷が小さい製品・部品・材料・原料の調達です。東芝テックは、「“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」という考えに立ち、環境に調和した商品づくりのため、その一環としてグリーン調達を推進しています。
<b>ステークホルダー</b> p 2 6 18 20 36	Stakeholder。企業に関する利害関係者を意味します。従業員、消費者や株主だけでなく、官公庁、研究機関、金融機関、取引先企業、地域社会から国際社会までも含めてステークホルダーと考えられます。
<b>廃棄物ゼロエミッション</b> p 9 14	東芝テックは、「事業活動に伴い生じる副産物やその他の発生物全て(総排出量)に対し、各種処理後の埋立処分量を1%以下にすること」と定義しています。
<b>モーダルシフト</b> p 33	貨物輸送においては、効率的な、つまり労働者一人当たりの貨物輸送量が大きくかつ貨物輸送量あたりの環境負荷の小さい輸送手段の積極的活用を図ることを意味します。トラック輸送から、大量輸送のできる鉄道や海運などへのモーダルシフトが進められています。
<b>ライフサイクルアセスメント (LCA)</b> p 24 25	LCAはLife Cycle Assessmentの略です。原材料調達から、製造、流通、使用を経て廃棄、リサイクルまでの製品の一生(ライフサイクル)を通した地球環境への影響を定量的に評価する手法です。
<b>ライフサイクルプランニング (LCP)</b> p 24 47	LCPはLife Cycle Planningの略です。製品の企画段階において、品質要求・コスト要求を満たしつつ、かつライフサイクルにわたる環境負荷を効果的に低減できるような環境調和型製品のコンセプトを立案できる、(株)東芝が開発した手法です。

## 「東芝テックグループ環境経営報告書2004」への問い合わせと対応

- 「東芝テックグループ環境経営報告書2004」発行数  
日本語版3,000部、英語版1,000部、他電子版を環境ホームページ上にも掲載しました。
- 環境ホームページのヒット数と訪問数  
2004年4月から2005年3月までのヒット数は49,879件、訪問数は11,398件でした。
- 環境保全・社会貢献活動に関するお問い合わせ先メールアドレス  
e-mail: environment@toshibatec.co.jpへの問い合わせ件数(2004年4月から2005年3月)  
◎環境報告書送付依頼：19件 ◎案内・広告など:21件 ◎アンケート調査依頼:2件  
◎意見・質問・依頼など：9件 ◎その他(お礼など):13件 ◎合計64件
- メールでの主なお問い合わせ内容



- 環境経営報告書2004アンケートにご回答いただいた主な意見





# 東芝テック株式会社

## 生産本部 グループ環境保全担当

〒141-8664  
東京都品川区東五反田2-17-2(オーバルコート大崎マークイースト)  
TEL. 03-6422-7160  
FAX. 03-6422-7121  
URL. <http://www.toshibatec.co.jp>  
MAIL. [environment@toshibatec.co.jp](mailto:environment@toshibatec.co.jp)



この印刷物は、FSC認証紙を使用し、植物油100%の「大豆油インキ」を使って、「水なし印刷」で印刷しております。

印刷サービスのグリーン購入に取り組んでいます