

CSR REPORT

■ 東芝テックグループ CSR報告書 2006



A hand holding another hand against a background of a blue sky with clouds and a cityscape. The hand being held is smaller, suggesting a parent-child or mentor-mentee relationship. The background features a bright blue sky with white clouds, a view of the Earth from space, and a modern cityscape with tall buildings.

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

東芝テックグループの概要

- 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
- 資本金 399億円（東京証券取引所第1部上場）
- 売上高 4,434億円（2005年度 連結）
- 従業員数 19,601名（2006年3月末現在 連結）

「東芝テックグループCSR報告書2006」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」を発行して以来毎年、環境への取り組みを報告してきました。2004年からは、環境に加え、社会性に関する取り組みの報告も行っています。

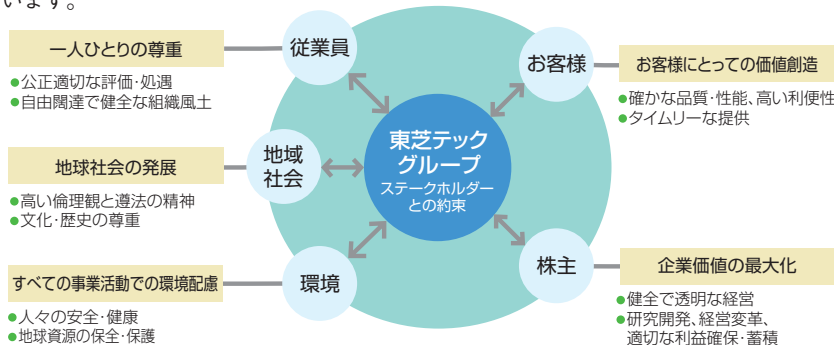
企業不祥事が相次ぐ中、ステークホルダーはCSR（企業の社会的責任）に大きな関心をよせています。東芝テックグループでは、健全な事業活動には、株主、お客様、従業員、地域社会、環境など、東芝テックグループのすべてのステークホルダーに配慮した事業運営が必要であるとの認識のもと、2005年4月にCSR推進センターを新設、CSR推進体制を確立させるとともに、その説明責任を果たす為、本年より報告範囲を充実させた「東芝テックグループCSR報告書2006」を発行することにいたしました。

本報告書では、東芝テックグループへの理解を深めていただく為、CSR活動を「マネジメント」、「人と東芝テック」、「環境と東芝テック」の3つの観点から、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。

本報告書を通じて、多くのステークホルダーの方々に、東芝テックグループのCSR活動をご理解いただけるよう、今後とも内容の充実に努めてまいります。

【ステークホルダーとの係わり】

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、「経営理念“私たちの約束”」を守ることにより、ステークホルダーとともに発展することをめざしています。



【報告対象範囲】

- ・ 報告期間： 2005年度（2005年4月1日～2006年3月31日）
- ・ 対象組織： 原則として東芝テックグループ（東芝テック（株）および東芝テック（株）の連結対象子会社）
- ・ 環境データ： 東芝テック（株）および連結対象子会社28社

【発行時期】

- ・ 前回：2005年6月 ・ 次回：2007年6月発行予定

【参考にしたガイドライン】

- ・ GRI（Global Reporting Initiative）「サステナビリティ・リポーティングガイドライン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」（2003年度版）

CONTENTS

序章	トップメッセージ	3
	経営理念	4
	事業展開	5
	中期経営計画	6
	コーポレート・ガバナンス	7
マネジメント	CSRマネジメント	8
	コンプライアンス	9
	品質マネジメント	11
	環境経営マネジメント	12
人と東芝テック	株主・投資家	13
	お客様	15
	従業員	17
	社会貢献活動	20
	環境経営マネジメント	23
環境と東芝テック	エコプロダクツ	31
	エコプロセス	43
	環境コミュニケーション	47
第三者意見	49	
GRIガイドライン	50	
問い合わせ	51	
アンケート	52	

2006年6月
東芝テック株式会社

取締役社長

前田 義 廣



理念

東芝テックグループは、事業を通じて新しい価値を創造し、社会に貢献するとともに、より良い地球環境の実現に努め、お客様、従業員、社会、環境をはじめとしたすべてのステークホルダー(利害関係者)の皆様との相互の繁栄を図ることを理念として、事業活動を展開しています。

世界で事業を展開する東芝テックグループにとって、それぞれの国や地域において、皆様の期待・要望に応えることにより皆様からの信頼を獲得していくことが、企業グループとして持続的な成長を遂げていくうえで不可欠であると考えているからです。

東芝テックグループは、この理念を「私たちの約束(経営理念)」、「行動基準」という形で明確にし、全世界のすべての役員、従業員がこの理念を共有、実践しています。

「信頼」を得るために

企業がCSRを果たしていくことの重要性がますます大きくなり、さらにその質が問われる時代になっています。

東芝テックグループのCSR活動は、経営理念、行動基準を誠実に実行することにより、ステークホルダーの皆様から信頼されることであると考えています。

CSRを経営の重要な柱と位置づけ、法令遵守、お客様満足、人権尊重、社会貢献、環境保全など、CSRに関連する諸活動を体系化し、活動を進めています。

ステークホルダーの皆様から信頼を得るためには、まず企業活動が公正であることが求められます。東芝テックグループは、すべての事業活動において、「生命・安全」と「法令遵守」を最優先にすることを方針にしています。全世界のすべての役員、従業員がこの方針に基づいて行動することにより、「人を大切にする企業」、「公正で誠実な企業」であることに努めています。また、これと併せて大切なことは、説明責任を果たすことです。ステークホルダーの皆

様とのコミュニケーションを深め、皆様の声を真摯に受け止めることにより、信頼されるグローバル企業として成長して行きたいと考えています。

「持続的成長」を遂げるために

東芝テックグループは、経営理念の中で「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」と約束しています。これは、1950年の創立以来受け継がれてきた東芝テックグループの「目指す姿」を宣言したものです。

東芝テックグループは、この「目指す姿」を探求し続けるとともに、ステークホルダーの皆様から信頼を得るためにCSRを含めた事業活動を展開し続けることで、皆様とともに持続的な成長を遂げて行きたいと思えます。

CSR活動方針 (2005)

1. 生命、安全、法令遵守を最優先
全ての事業活動において、生命、安全、法令遵守を最優先とする
2. より良い地球環境の実現を先導
連結対象全ての国内外グループ会社で、環境ビジョン2010、第4次環境ボランティアプランに取り組み、目標を必達する
3. 社会への積極的な貢献
国内外グループ会社とその従業員などが、各地域の実状に応じて積極的に社会貢献活動を行う
4. グローバルにCSR活動を展開
世界の普遍的な価値観を共有しながら、それぞれの国、地域の文化や慣習を尊重して、CSR活動に積極的に取り組み、社会からの信頼を獲得していく
5. 情報開示と積極的な情報発信
適切な情報開示により説明責任を果たすとともに、東芝テックグループのCSR活動を積極的に広報し、社会からの理解とイメージ向上の獲得を図る

私たちの約束

—東芝テックグループの経営理念—

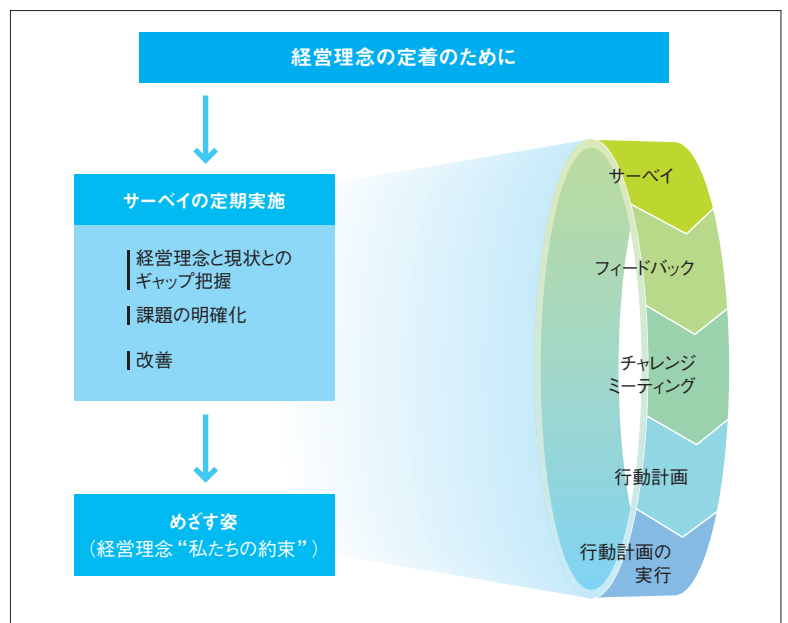
モノ創りへのこだわりと挑戦 いつでもどこでもお客様とともに

- 1.私たちは、お客様にとっての価値創造を原点に発想し、世界のベストパートナーと共に、優れた独自技術により、確かな品質・性能と高い利便性をもつ商品・サービスをタイムリーに提供します。
- 2.私たちは、社員一人ひとりを尊重し、それぞれの能力向上に努め、公正かつ適切な評価・処遇を実践すると共に、自由闊達で健全な組織風土と、挑戦し続ける強いプロ集団をつくります。
- 3.私たちは、よき企業市民として、高い倫理観と遵法の精神をもち、各国及び地域社会に対する責任を果たすと共に、その文化・歴史を尊重し、地球社会の発展に貢献します。
- 4.私たちは、人々の安全・健康と、地球資源の保全・保護のために、すべての事業活動において環境への配慮を優先します。
- 5.私たちは、企業価値の最大化を目指し、健全で透明な経営の基に、研究開発などへの積極的な投資、不断の経営変革、並びに、適切な利益の確保と蓄積に努め、これにより株主の期待に応えます。

経営理念の定着化

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、下記の「PDCAサイクル」(マネジメントのサイクル)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



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すること

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。

各事業分野の強みや販路を共有した事業展開

オフィス

画像情報通信事業

- デジタル複合機
- 複写機
- FAX
- 専用端末機
- インクジェットプリントヘッド



店舗向デジタル複合機



店舗

流通情報システム事業

- POSシステム
- 電子レジスター
- バーコードシステム
- 計量器
- OA機器



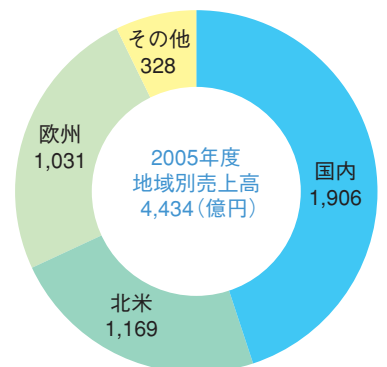
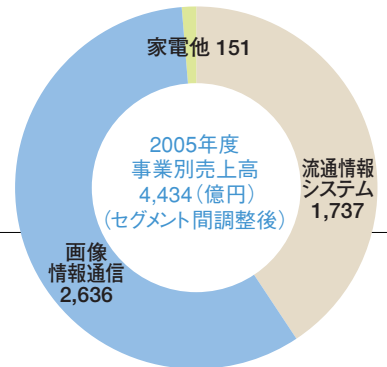
家庭

家電事業

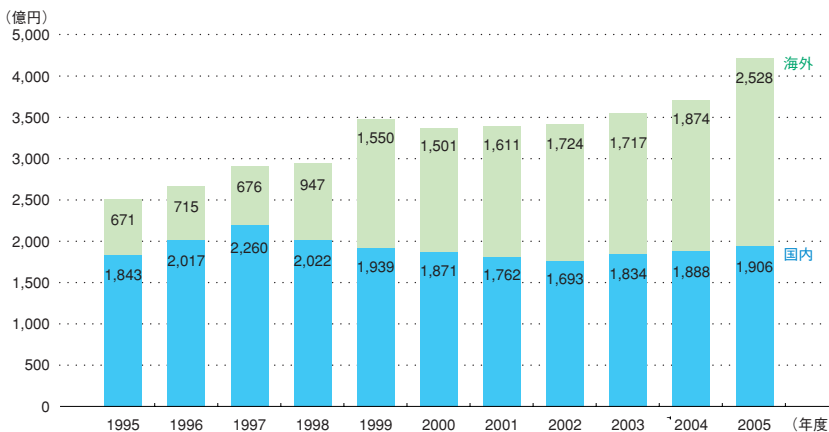
- クリーナー
- 健康機器
- 小型モータ



業務用クリーナー



売上高(連結)推移



東芝テックグループは、中期経営計画に基づく諸施策を実施してきましたが、2005年度は4年連続の増収増益、3年連続で売上高・営業利益が過去最高になるなど、一定の成果が表れつつあります。更なる発展に向けて、2008年度を最終年度とする下記の新たな中期計画に基づき、事業を推進してまいります。

中期経営計画

基本方針

基本方針

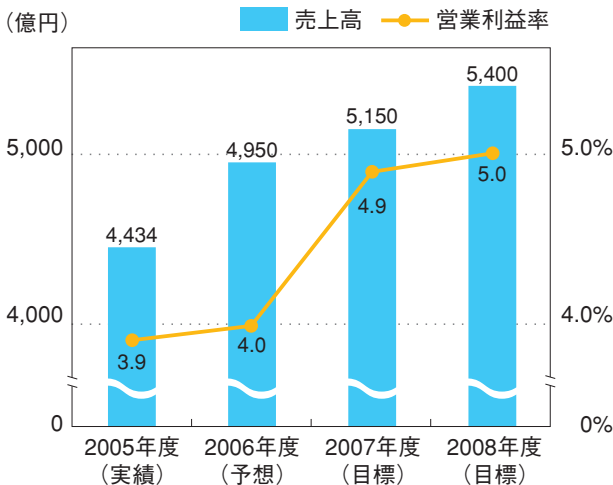
- ・利益ある持続的成長の実現
- ・バランスのとれたグローバル企業の確立

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(営業の質的強化と営業効率の向上、周辺分野・有望市場への進攻)
3. 経営体質の強化(経営品質向上と構造改革加速、資産の効率化)

業績目標

2008年度の目標値		単位:億円
売上高	5,400	
営業利益 (%)	270 (5%)	



イノベーション (i cube) 活動の推進

開発・生産・営業のプロセスイノベーションによるグローバル競争力の強化



i cube 乗数効果のGOAL (08年度目標)	
1. 売上高	5,400億円
2. 営業利益率	5%
3. BEP	89%
4. ROE	9%
5. ROA	7%



流通事業

国内トップシェアの維持拡大 ➡ 安定成長事業

1. 流通業のニーズを先取りした新商品・システムの投入
2. 営業力/提案力の更なる強化
3. オートID事業の強化・拡大
4. 海外事業の強化
5. 開発/生産/営業をスルーしたコスト構造改革

画像事業

MFPの事業規模拡大 ➡ 高成長事業

1. Net Ready MFP商品のラインアップ拡充
2. 直系販売力の強化
3. コスト競争力の強化
4. 商流/物流改革による棚卸資産の圧縮
5. 特機事業/インクジェットヘッド事業の強化

家電事業

魅力ある新商品の継続投入 ➡ 収益力改善

1. クリーナーの商品競争力強化
2. 生産/調達改革によるコスト競争力の強化
3. 海外ビジネスの拡大

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

継続的な企業価値の向上をめざして

東芝テックは、経営の透明性の確保、取締役会および監査役(会)の機能の強化など、コーポレート・ガバナンスに関する施策に取り組んでいます。

会社の機関面では、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、取締役の員数の適正化を図り、意思決定の迅速性・機動性の向上に努めています。併せて、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)を行っています。

内部統制システム面では、環境保全、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システムを構築、運営しています。

リスク管理及びコンプライアンス面では、「リスク・

コンプライアンス委員会」を設置し、この委員会の統括下で、総合的なリスク管理およびコンプライアンスの徹底にグループ一体となって取り組んでいます。

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「経営監査部」による内部監査を実施しています。

2005年度においては、関係会社を含めた環境関連規格(ISO14001)の取得推進、製品に係る情報セキュリティ関連規格(ISO15408)の取得推進、個人情報保護体制の強化、関係会社のリスク・コンプライアンス体制の強化など、内部統制システム、リスク管理およびコンプライアンスに係る体制の高度化を中心に、各種施策を実施しました。

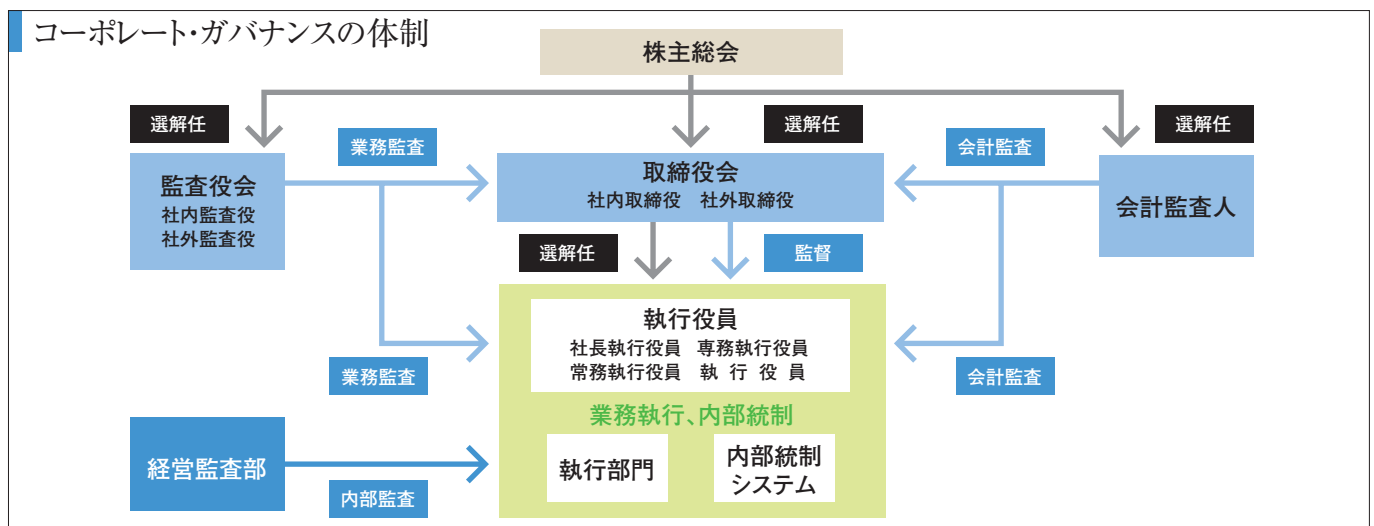
内部監査

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



経営の中核にCSRを位置づけた事業運営を実践しています。

CSR推進体制

CSRマネジメント

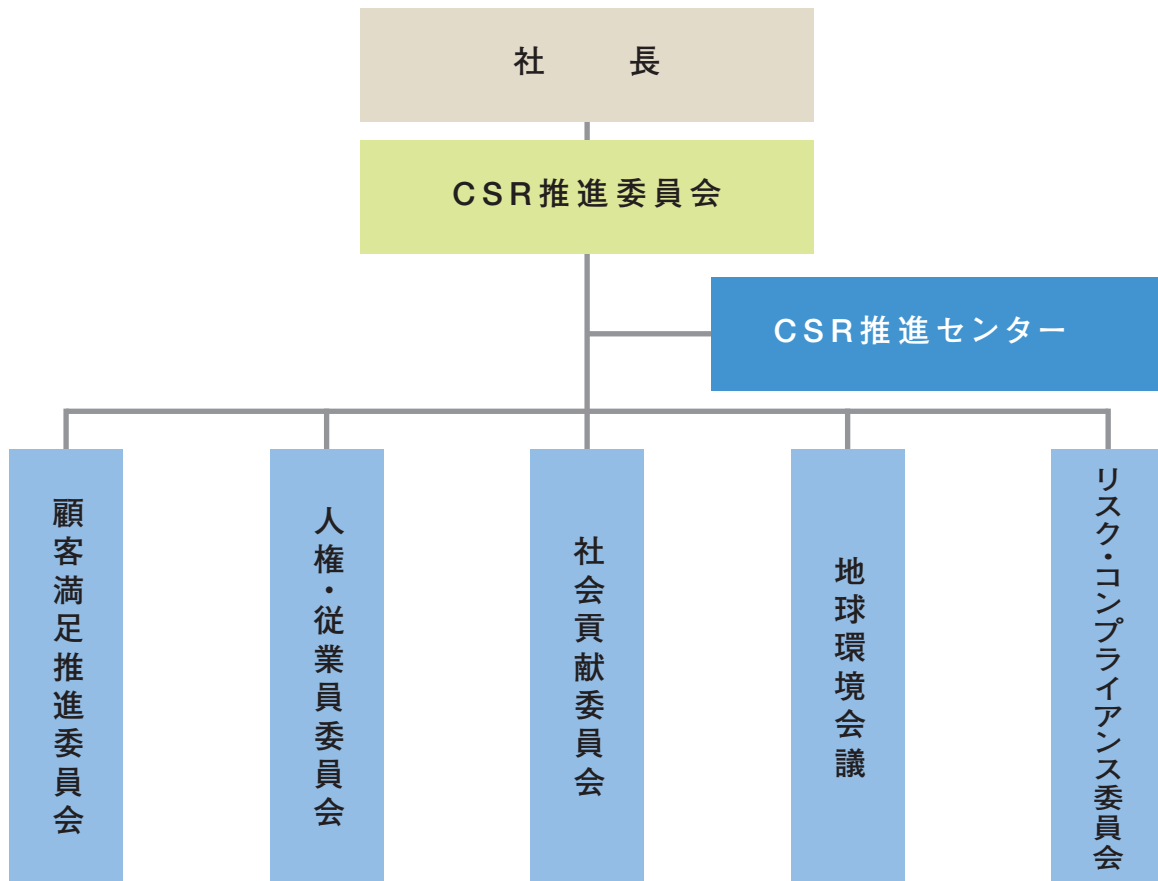
東芝テックグループでは、CSR について、ステークホルダーの期待・要望に対応し、企業の義務や責任という領域を超え、東芝テックが社会に対し積極的に貢献することにより、社会からの信頼を獲得し、企業として持続的に発展していくためのベースとなるものと考えています。

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推進センターを設置し、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



従業員の高い倫理感と、
遵法の精神を醸成する事
により、不祥事を未然に
防止。また、万が一の発
生時にも適切かつ迅速な
行動で対応します。

コンプライアンス

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・徹底やリスクマネジメント施策を推進するため、各社ごとにCRO*1を任命し、各種施策の立案・推進、緊急事態への対応などを行っています。当社は、CROを委員長とするリスク・コンプライアンス委員会*2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、推進を行っています。

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「社外弁護士」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。また、取引先からも通報できる制度も導入しています。

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

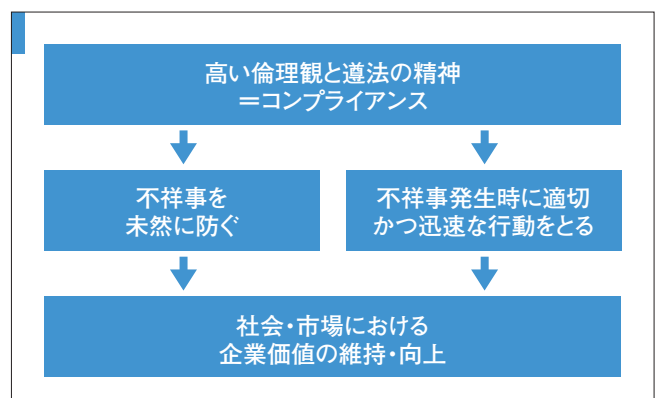
*2 リスク・コンプライアンス委員会：リスク・コンプライアンスに関する全社重点施策の策定・統括を行い、リスク・コンプライアンス体制の維持管理を強化推進しています。

コンプライアンス教育

東芝テックグループでは、遵法の精神やコンプライアンス意識の醸成を図るため、毎年下記の教育を行っています。グローバルな事業展開に対応するため、海外で勤務する従業員への教育にも力を入れています。海外のグループ会社については、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「情報セキュリティ」、「個人情報保護」、「輸出管理プログラム」、「環境教育」についても、従業員一人ひとりに教育を実施しています。

- ・東芝テックグループ行動基準教育
- ・米国集団訴訟教育
- ・著作権教育
- ・中国法務セミナー
- ・赴任者向国際法務教育



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)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すべての役員・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。

「東芝テックグループ行動基準」は、7ヵ国語(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)に翻訳され海外の東芝テックグループ約30社で採択され、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>

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 会社と個人の関係に関する行動基準

12. 人間の尊重
13. 会社情報・会社財産の尊重

第3章 情報開示等に関する行動基準

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

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ー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います。

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・派遣社員および協力会社の駐在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。

個人情報保護

東芝テックグループでは、関連法令を遵守し、個人情報の漏洩防止に万全を期すために、個人情報の管理体制や適切な取り扱い方法などを定めた各種社内規程を制定するとともに、従業員教育、携帯用電子機器などの物理的管理措置を強化するなど、個人情報保護の徹底に努めています。

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、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を徹底するよう、全従業員に対する教育を実施しています。

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います。

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グループは、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

を重要な方針の一つとしています。

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、東芝テックグループのすべ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関与することのないよう厳格な輸出管理を実施しています。

*EMCP：米国/技術情報輸出管理プログラム

お客様第一の精神に徹した、高品質で安全な商品の提供に努めています。

品質マネジメント

お客様に喜ばれ、信頼される商品を提供する

お客様の信頼は、商品がお客様の望んだ機能を満たしているかどうか、お客様を満足させる性能を保持しているかどうか、その性能を維持する品質を有しているかどうか、によって築かれると考えます。

この私たちの目指す姿を実現するために、開発、製造、

販売、保守・サービスなど、すべてに亘り、真に優れたパートナーとの連携のもと、長年に亘り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、お客様の期待をも超える新たな価値を商品やサービスなどに具現化してお客様に提供していきます。

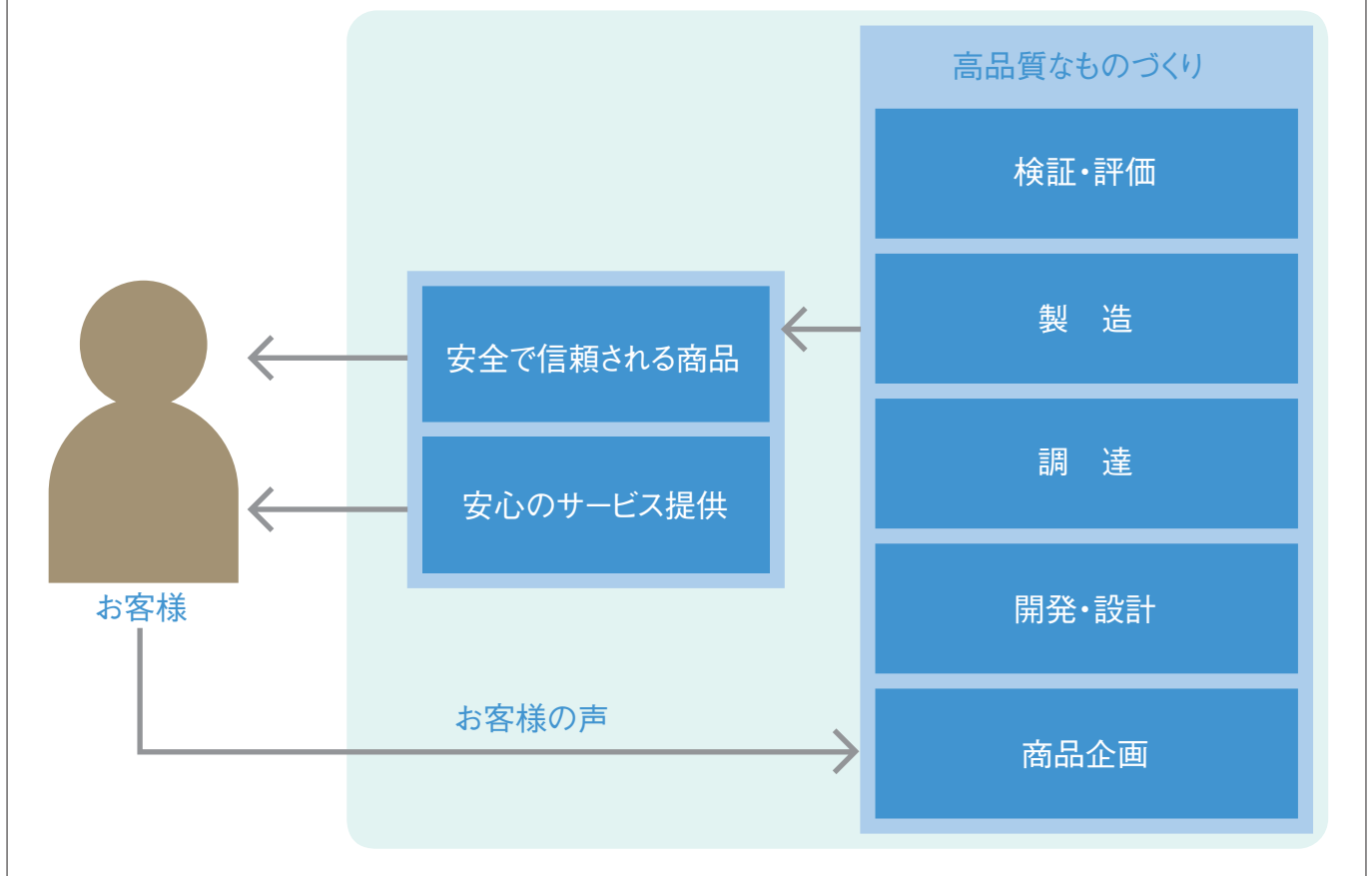
品質管理のための方針

東芝テックグループは、「東芝グループ品質方針」に基づき、関連する法令を遵守するとともに、お客様第一の精神に徹した高品質で安全な製品、システム、サービスの提供を行っています。各事業所単位で、ISO9000認証取得など、品質マネジメント体制を整えています。

東芝グループ 品質方針

1. お客様の立場に立った品質の確保を行います。
2. 関連する法令と契約を遵守するとともに、お客様と第三者の権利を尊重します。
3. 全数良品を目指す品質システムを確立し維持します。
4. 全部門、全員参加で品質の作り込みを行います。
5. 真因の追究による本質改善を目指します。

東芝テックグループの品質マネジメント

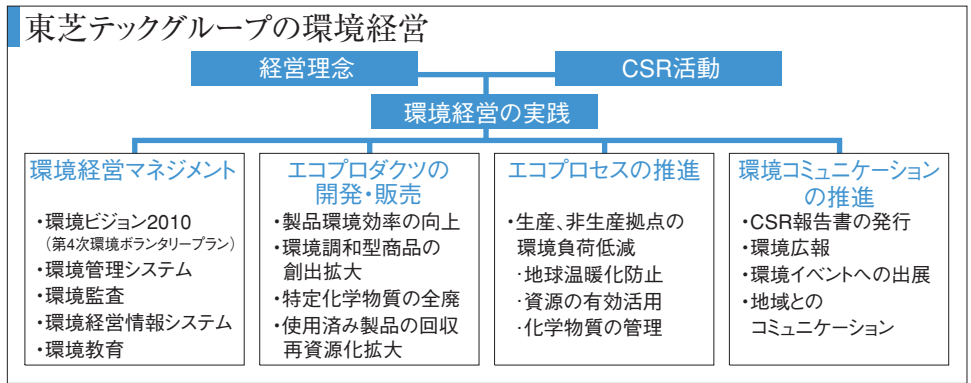


環境経営の柱として、マネジメントシステムの構築、製品・サービスの環境配慮(エコプロダクツ)、生産プロセスの環境配慮(エコプロセス)、環境コミュニケーションを推進。環境基本方針に基づいて継続的に環境改善を実践しています。

経営理念とCSR活動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は経営理念とCSR活動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」そして「環境コミュニケーションの推進」を掲げ、環境対応に積極的に取り組んでいます。



環境経営マネジメント

東芝テックグループは2005年9月に「環境ビジョン2010」を掲げました。これは「製品環境効率」と「事業プロセス環境効率」を統合した「総合環境効率」を2010年度に2000年度比で2倍にするものです。「環境ビジョン2010」を達成するため、具体的な目標として「第4次環境ボランティアプラン」を制定し2005年度から新たな活動を開始しました。

また、ISO14001の認証取得拡大を進めています。2005年度は東芝テック本社など新たに3拠点で認証を取得しました。2006年度は支社店など販売部門で認証取得する計画です。これにより東芝テック全事業所での取得が完了します。

エコプロダクツの開発・販売

製品の価値と環境への影響を指標化した「製品環境効率」の考え方を2004年度から取り入れて環境調和型商品を開発・販売しています。環境効率を向上させた環境調和型商品は持続可能な社会の構築に重要であると考えます。

エコプロセスの推進

2005年2月の京都議定書発効により地球温暖化防止への関心はますます高まっています。省資源、化学物質の管理とともに環境負荷の小さい生産拠点づくりを国内外で進めています。また非生産拠点でも省エネや廃棄物削減に取り組んでおり、今後は活動拠点を拡大していきます。

環境コミュニケーション

ステークホルダーの皆様適切に環境情報をお伝えし、ご意見やご要望をお聞きする環境コミュニケーションを重要な取り組みとして位置づけています。

環境基本方針

東芝テックグループは流通情報システム・画像情報通信・家電の三つの事業をグローバルに展開し、環境に配慮したPOSシステム、デジタル複合機、クリーナーなどのモノ創りを通して地球社会の発展に貢献します。

かけがえのない地球環境を健全な状態で次世代に引き継いでいくために、すべての事業活動において環境への配慮を優先し、「私たちの約束」である経営理念と、企業の社会的責任に基づいてグループ・グローバルの環境経営を実践します。

- 環境経営の重要な柱として、「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の推進」を掲げ、環境対応に積極的に取り組む。
- 「環境経営マネジメント」
 - 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・推進し、継続的な改善・向上を図る。
 - 世界の国/地域に適用される環境に関する法律・条令、およびその他東芝テックグループとして受け入れを決めた事項などを順守する。
 - 社員の環境意識を高めるため、全員に対する教育および啓蒙をおこなう。
- 「エコプロダクツの開発・販売」
 - 環境調和型商品提供のため、環境に配慮した材料・部品のグリーン調達および省資源、省エネルギー、特定化学物質全廃設計を推進する。
 - 環境調和型商品の販売を促進する。
 - 使用済み製品の回収・リサイクルや部品の再使用などで、循環型社会構築に貢献する。
- 「エコプロセスの推進」
 - 省資源、省エネルギー、化学物質の適正管理に取り組み、環境配慮生産をおこなう。
 - 環境に配慮した文房具・OA機器などのグリーン購入を推進する。
- 「環境コミュニケーションの推進」
 - 環境方針、環境活動について広く社内外へ積極的に公開する。
 - 行政、地域、関係団体などと協調し、社会全体の環境活動に参画・協力する。

東芝テックグループ 2005年11月改定

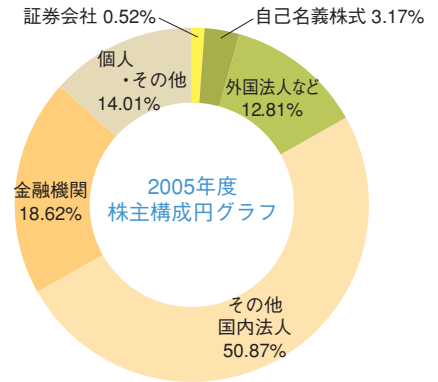
さまざまな機会を通じ、株主・投資家の方々に東芝テックを正しく理解いただき、信頼を得られるよう努めています。

株主・投資家と東芝テック

株主構成

東芝テックの総株主数は2006年3月末現在で、約2万人です。

所有者別の株式分布状況（議決権）では、個人・その他が14.01%、金融機関が18.62%、その他国内法人が50.87%、外国法人などが12.81%、証券会社が0.52%、自己名義株式が3.17%となっています。



株主とのコミュニケーション

東芝テックは株主総会が、株主との直接のコミュニケーションの場として重要であると認識しています。そのため、株主総会では、ビジュアル化した事業報告を行うなど、わかりやすさに配慮しています。株主総会終了後もCSR報告書の配布の他、東芝テックの取扱商品をより株主の方々に知っていただくため、ショールーム見学会を開催しています。

一方、株主総会当日に出席できない株主にできる限り東芝テックを知っていただくため、事業報告書を全株主宛に送付するとともに、ホームページに掲載しています。事業報告書は、営業の概況に加えて、中期経営計画・CSR活動を始めとした情報を図や写真を盛り込んだ形でわかりやすく作成されています。



情報開示

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います。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わかりやすく速やかに掲載することに努めています。

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情報管理を行っています。



決算説明会

年間コミュニケーションスケジュール

月	コミュニケーション内容
4月	決算発表(決算短信公表) 決算説明会
5月	中期経営計画説明会
6月	株主総会招集通知発送 事業報告書発送 決議通知発送 決算公告(当社ホームページ) 有価証券報告書開示 CSR報告書発送
7月	第1四半期業績公表
10月	中間決算発表(中間決算短信公表) 中間決算説明会
12月	中間事業報告書発送
1月	第3四半期業績公表

*上記スケジュールは事情により変更される場合があります。



アニュアルレポート2005



東芝テックホームページ(株主投資家情報)

URL <http://www.toshibatec.co.jp/investor/indexj.htm>

お客様の立場に立って考え、行動し、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することを第一に事業活動を行っています。

お客様と東芝テック

常にお客様を第一に考える

「私たちは、お客様にとっての価値創造を原点に発想し、世界のベストパートナーと共に、優れた独自技術により、確かな品質・性能と高い利便性をもつ商品・サービスをタイムリーに提供します。」これが、お客様に対する東芝テックグループの経営理念です。

この私たちの目指す姿を実現するために、社員一人

ひとりが、お客様は何を求めているのか、お客様にとっての価値は何かを、つねにお客様の立場にたって考え行動することにより、お客様が納得し、お客様に喜んでいただける商品やサービスを提供することを第一に事業活動を行っています。

お客様満足度向上のための方針

東芝テックグループでは、2003年に策定された「東芝グループCS推進方針」に基づき、お客様にご満足いただける製品、システム、サービスの提供や、お客様とのコミュニケーションを通じて、お客様満足の向上をめざしています。

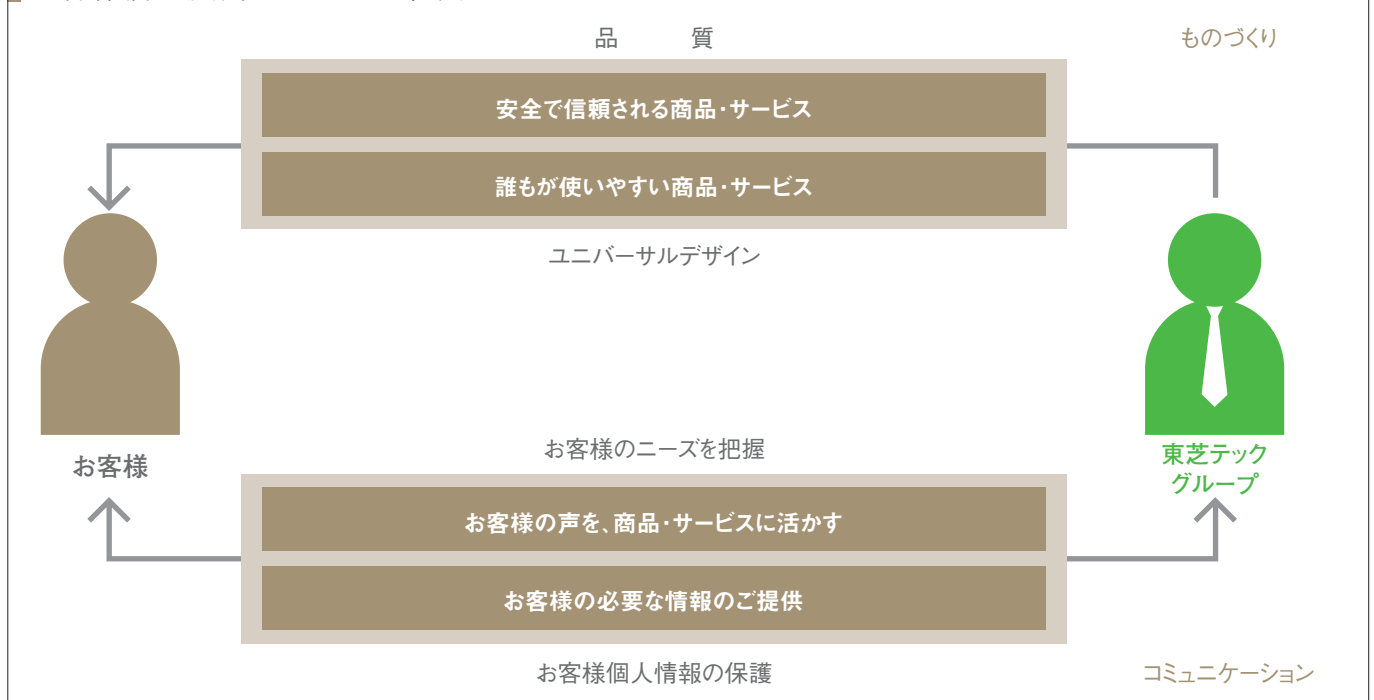
注) CS：お客様満足 (Customer Satisfaction)

東芝グループCS推進方針

東芝は、お客様の声を全ての発想の原点とし、お客様にご満足いただける製品、システム、サービスをご提供します。

1. 安全で信頼される製品、システム、サービスを提供します。
2. お客様からのご要望、ご相談に誠実、迅速、かつ的確にお応えします。
3. お客様からの声を大切にし、お客様にご満足いただける製品、システム、サービスの開発、改善を実現するよう努力します。
4. お客様に、製品等に関する情報提供を適切に行います。
5. お寄せいただいたお客様の個人情報を保護します。

お客様満足度向上のための取り組み



TEコンタクトセンター™

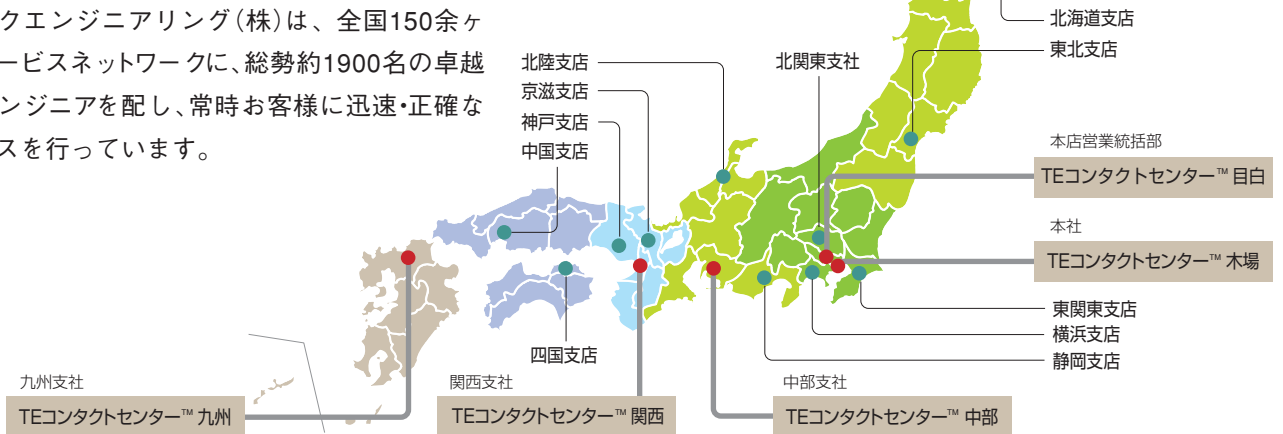
テックエンジニアリング(株)のサービス拠点に設置されたTEコンタクトセンター™は、POSからネットワークコンピューティングに至るまで、お客様に距離を感じさせない迅速なソリューションサポートを提供いたします。従来のヘルプデスクの運用、ネットワーク技術を統合化し、IT技術を活用したワンストップサービスによるフェイス・トゥ・フェイスのお客様に最適なソリューションサポートを提供いたします。



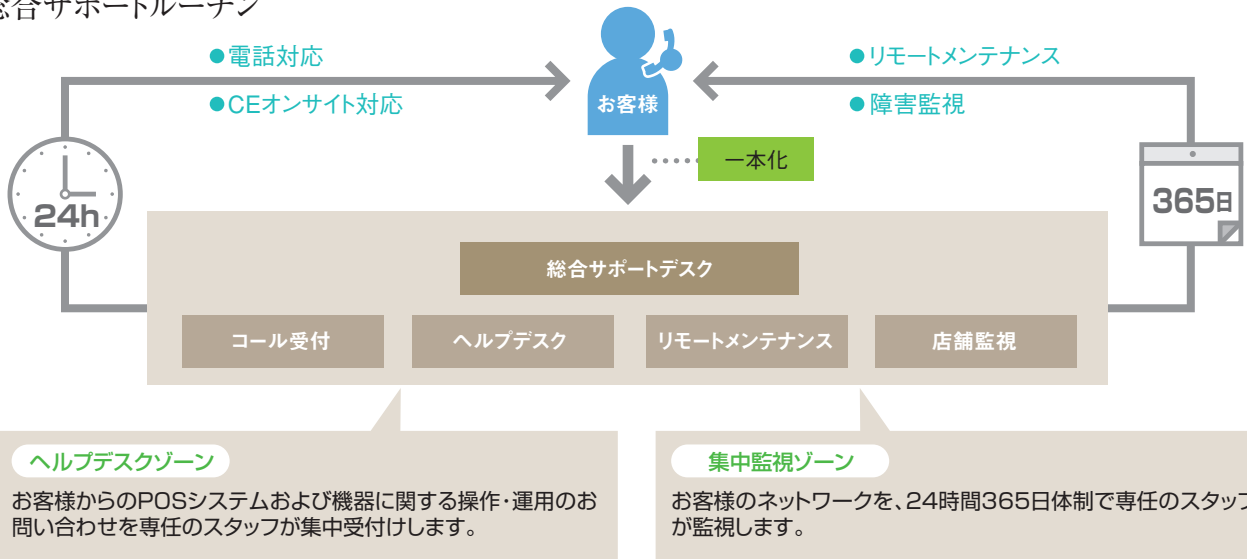
大型監視スクリーンにて、お客様のシステムの稼動状況の監視および解析を行い、マルチスクリーンに表示します。

サービスネットワーク

テックエンジニアリング(株)は、全国150余ヶ所のサービスネットワークに、総勢約1900名の卓越したエンジニアを配し、常時お客様に迅速・正確なサービスを行っています。



総合サポートルーチン



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。

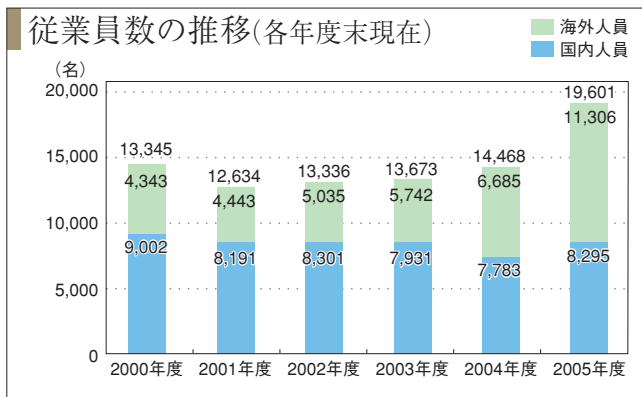
従業員と東芝テック

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、すべての人事処遇制度を構築しています。

従業員数

東芝アメリカビジネスソリューション社の子会社化などの直系販売網の強化、海外向け商品のTOSHIBAブランド化による流通情報システム事業の強化、中国（深圳）への生産移管の加速により、2005年度末総従業員数は前年度に比し、5,133名増加し、19,601名となりました。



従業員からの声

東芝テックでは、2004年度より従業員を対象に、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を実施しています。この調査結果に基づいて、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。また、前年度は国内関連会社においてもサーベイを実施し、本年度より随時、海外関連会社についても拡大実施する予定です。

障がい者雇用について

障がい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、障がい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、障がい者の活躍の場をいっそう広げてまいります。



手話教室開催

TOPICS

- ・聴覚障がい者とのコミュニケーションセミナーの開催
- ・TEC Sign Club（手話教室）

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	組織目標をブレー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) 社内公募の活用	事業重点分野への人材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。
5) 雇用延長制度	少子高齢化が急速に進展していることを踏まえ、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年度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。

教育研修制度

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習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毎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を実施しています。

・階層別教育

新入社員への各種導入教育にはじまり、新任主任・主務層には財務諸表をベースにした経営に関する基本知識のマスターを主眼にした集合研修、一定期間後にマネージャーとしての役割の理解と課題達成のためのスキル習得を目的とした集合研修を実施しています。

課長層には、新任者を対象に、コンプライアンス、企業会計をはじめとした管理のための基礎知識、および一定期間後にコーチングなどのヒューマンスキル向上のための集合研修を実施しています。

さらに部長層には、経営者のセンスで戦略立案を行うためのコンセプトチュアルスキル向上を目的とした集合研修、派遣教育を実施しています。

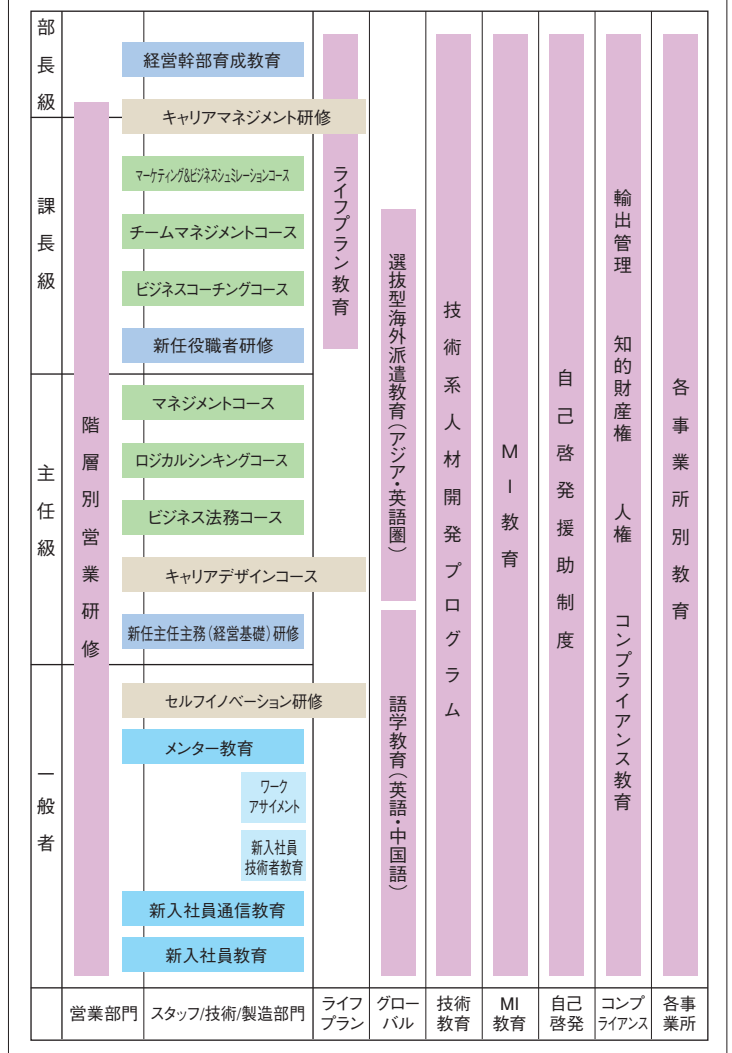
・キャリアデザイン教育

「自律」の必要性を自覚し、自分の将来を自分で創造し、自分自身を革新し、自らの選択を自分で実現させていくという能力を、一人ひとりが開発していくことを目的として、20代、30代、40代の年代毎にキャリアデザイン研修を実施しています。

・グローバル人材育成制度

現在のビジネス環境は、日本の枠を越えた国際舞台で活躍できる人材の必要性が高まっています。東芝テックでは若手から中堅社員層を対象にグローバル人材育成制度を設け、語学のみならず、国際的に通用する実務知識、教養、センスを兼ね備えた人材の育成を計画的に実施しています。

教育体系



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・活用し、いきいきと働くことができる環境を整え、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実施しています。

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。 また、2人以上の子を有し、小学校就学前の子を対象に看護を行う必要があるときは、さらに1年度に5日。
4) 短時間勤務	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。 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。
5) 年次有給休暇を1時間単位での取得	フレックスタイム制度非適用者が、育児、介護、看護の事由に対して、当年度付与日数のうち20日を超える部分、および前年度から繰り越された年次有給休暇のうち20日を超える部分の合計日数を限度として、1時間単位でこれを受け取ることができる。

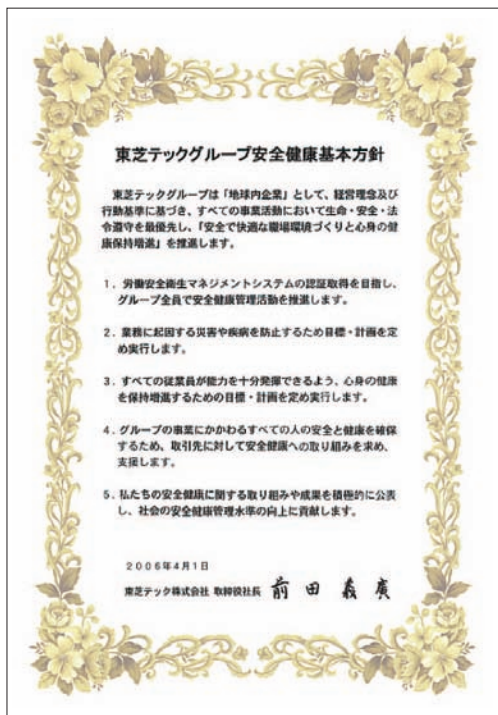
労使関係

東芝テックと労働組合の間には、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。

安全健康への取り組み

• トップの安全健康基本方針表明

安全健康基本方針は東芝テックグループ全体に徹底し、生命・安全・法令遵守を最優先にした取り組みをしています。



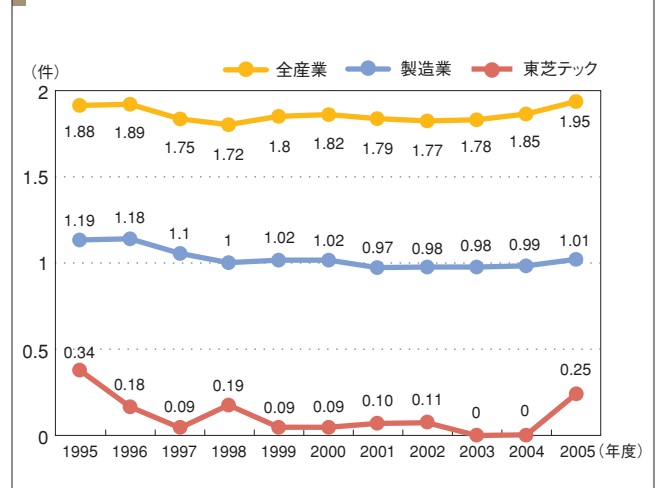
• 労働安全衛生マネジメントシステムの推進

安全健康活動の活性化に向け、安全健康管理チェックシート等を活用して活動評価を実施しています。

• 労働災害の防止

経営トップによる安全健康巡視や安全衛生委員等による職場安全健康パトロール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。05年度には三島事業所が第4種無災害記録（2,370万時間）を達成しました。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。

休業災害発生率(100万時間当たり)



• 健康管理の充実

定期健康診断を通じて生活習慣病の予防・改善をめざした指導を行っています。また、長時間勤務者には産業医との面接を徹底しています。

メンタルヘルス対策では研修会をはじめ、外部電話相談や健康ウォーキングなど「心の健康」の保持・増進に努めています。

心の不調等による長期休業者の復職にあたっては「職場復帰プログラム」によりきめ細かな対応を行っています。

連帯と協調により、社会の一員としての責任を果たしていきます。

社会貢献活動

東芝テックグループの基本方針

東芝テックグループは、東芝テックグループ行動基準の中で「社会とのかかわり」に関する基本方針を明確化し、この方針に基づいてさまざまな社会貢献活動を展開しています。

基本方針

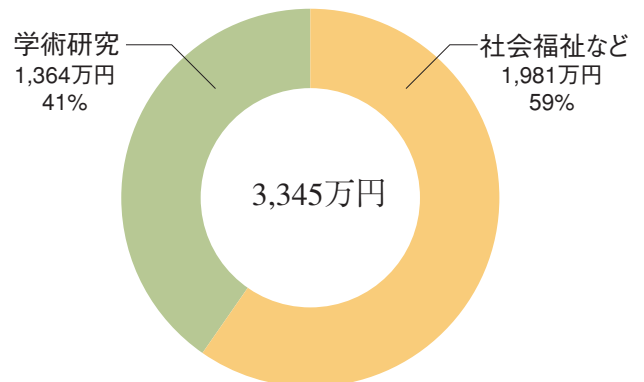
- (1) 地域社会との連帯と協調を図り、良好な関係を維持することにより、地域社会の一員としての責任を果たします。
- (2) 役員・従業員のボランティア活動等を支援するとともに、個々人の公民権の行使について最大限配慮します。
- (3) 東芝テックグループが事業活動を行っている国や地域の発展・向上に貢献することを目的として、公共性、地域社会の要請度合、理由等を勘案して、適時かつ適正な寄付を行います。

東芝テックグループの寄付活動

東芝テックグループは、基本方針に基づき、公共性、地域社会の要請度合、理由などを勘案して、適時かつ適切な寄付を行っています。

東芝テックでは、社会福祉団体、学術研究機関を中心に寄付を行っており、最近4事業年度の寄付実績は、右の通りです。

寄付実績(2002年度～2005年度)



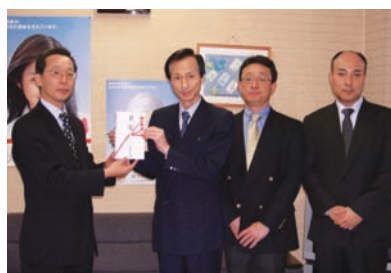
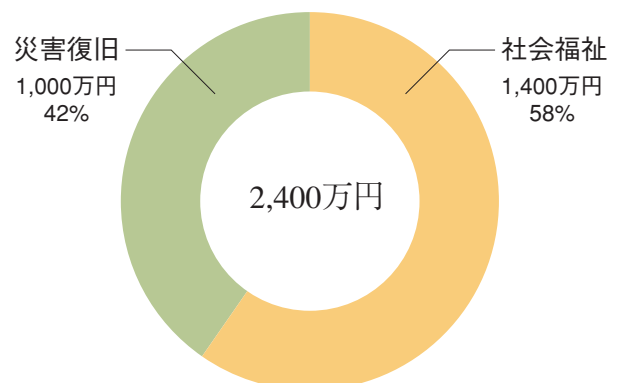
東芝テック社会貢献基金

東芝テックは、良き企業市民として社会福祉に貢献する事業を行うことを目的として、1992年に「東芝テック社会貢献基金」を創設しています。

この基金は従業員の給与積立により運用しており、基金からの拠出金と、それと同額の会社からの拠出金を合わせた形で、地域および全国の社会福祉団体や、災害復旧支援などに寄付しています。

最近4事業年度の基金の拠出実績は、以下の通りです。

拠出実績(2002年度～2005年度)



中央共同募金会への基金寄贈

(基金拠出と会社拠出の合計額を記載しています)

東芝テックの社会貢献活動

東芝テックは、献血活動、清掃活動、地下水保全活動、チャリティーコンサート、インターンシップ研修の受入れ、小学生の工場見学会、従業員子弟の事務所見学会など、さまざまな社会貢献活動を行っています。

• 献血活動

各事業所において、定期的な献血活動に取り組んでいます。1969年から献血活動を行っており、2004年には、これまでの功績が認められて厚生労働大臣表彰の栄誉を受けました。



献血活動（大崎事務所）

• 清掃活動

各事業所において、事業所の周辺や、近隣の河川などの清掃活動に取り組んでいます。



事業所周辺の清掃活動

• 森林保全活動

水源となる森林の間伐や清掃活動を行い、地下水の安全確保と、自然環境の保全に貢献しています。



地下水保全のための森林整備活動

• 地域社会とのコミュニケーション

地域の老人ホームや授産施設に赴き、コミュニケーションや清掃活動を行っています。また、チャリティーコンサートの開催とその収益金の寄付、地域住民を招いた納涼祭の開催、地域住民などへの会社施設の開放、交通安全活動への参加など、さまざまな活動を行っています。



特別養護老人ホームの清掃活動

• 従業員とのコミュニケーション

従業員の子供たちを対象とした事業所見学会の開催、従業員を対象とした手話教室の開催、ボランティア休暇制度の導入など、従業員満足の向上、従業員個々の社会貢献活動の環境整備に取り組んでいます。



事業所見学会（大崎事務所）

東芝テックグループの社会貢献活動

国内・海外の東芝テックグループ各社は、それぞれの国・地域社会との連帯と協調を図るため、さまざまな社会貢献活動を行っています。

• テックエンジニアリング(株)

家庭内の省エネを推進する環境教育プログラム「キッズISO」を支援しています。

国際インストラクターの認定を受けた従業員が全国の小学生への評価・指導を行っています。また、従業員の子供5名が国際認定を授与されました。



国際認定を授与された子供たち

• 東芝アメリカビジネスソリューション社

南カリフォルニアにある海洋研究所（Ocean Institute）と協働で「帆船フェスティバル」などの各種イベントを開催し、海洋学や環境教育の啓蒙と普及に貢献しています。



小学生を招待した海洋研究所見学

• ハリケーン(カトリーナ)災害復興支援

2005年8月、大型ハリケーン カトリーナにより、米国のルイジアナ州、ミシシッピ州、アラバマ州を中心に甚大な被害が発生しました。米国に拠点を設ける東芝アメリカビジネスソリューション社および東芝テック流通情報システム社では、食料、シェルターなどの支援物資提供を目的とした総額26千米ドル程度の寄付を、米国赤十字社に行い、災害復興の支援に貢献しました。

• 東芝複写機深圳社

中国の東芝グループ各社と共同し、経済的支援を必要とする子供たちに教育の場を提供するプロジェクト「希望小学校」を支援し、就学機会の提供と日中友好に貢献しています。



東芝希望小学校の落成式典

• 東芝テック流通情報機器深圳社

中国深圳市の緑化運動に参加し、従業員ボランティアにより植樹を行いました。



植樹に参加した従業員

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方針などを決定しています。また、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一体となった活動を展開しています。

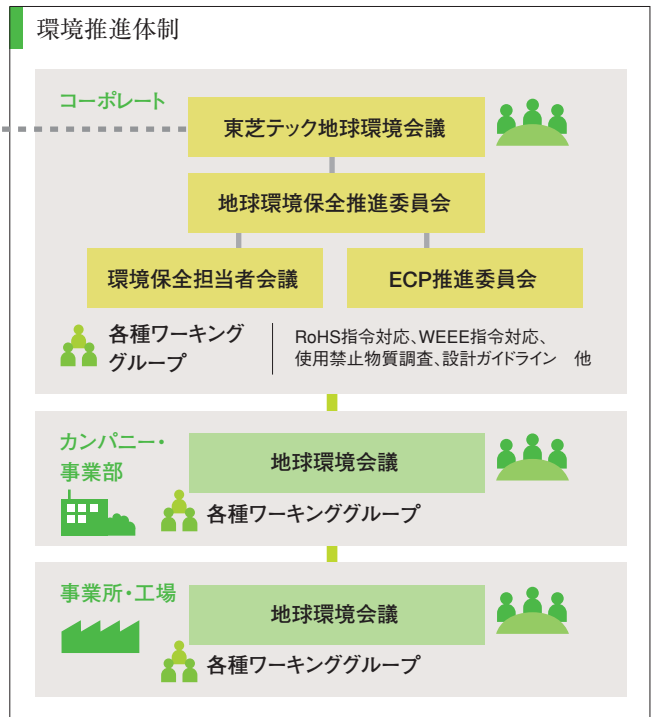
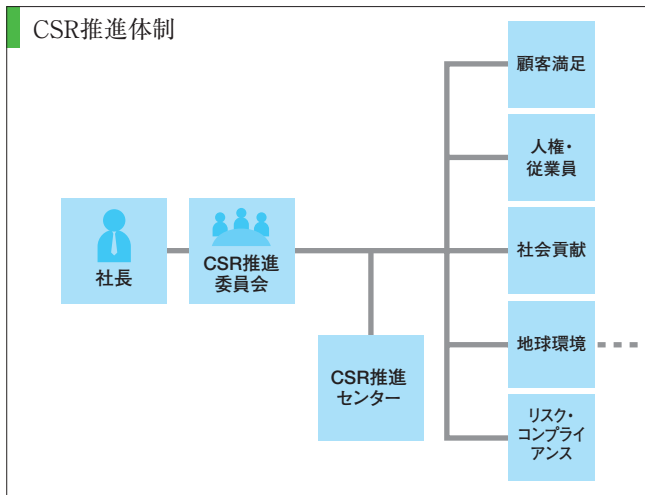
グループ一体となった体制で環境経営を実践

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。

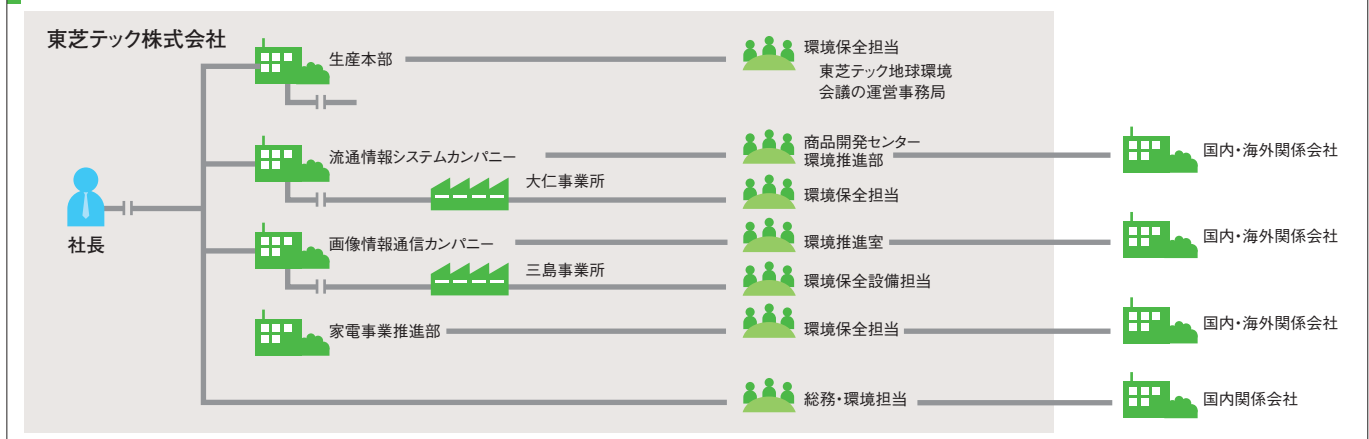
環境推進組織

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。



東芝テック地球環境会議

環境推進組織



地球資源からの採取や、汚染物質の放出を最小化し、環境調和型商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

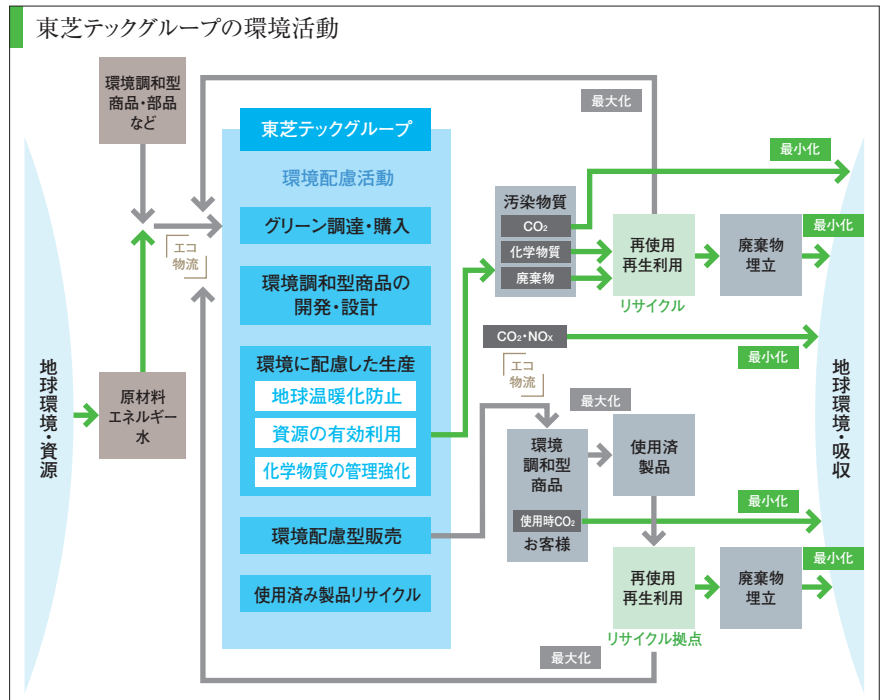
東芝テックグループは、原材料や部品の調達、製品の設計、生産、販売などの各段階で、積極的に環境配慮活動を展開しています。

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CO₂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輦燃料使用によってCO₂やNO_x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CO₂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

省資源や省エネを実現した環境調和型商品の開発・販売、廃棄物や使用済み製品のリサイクル、グリーン調達→P35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。

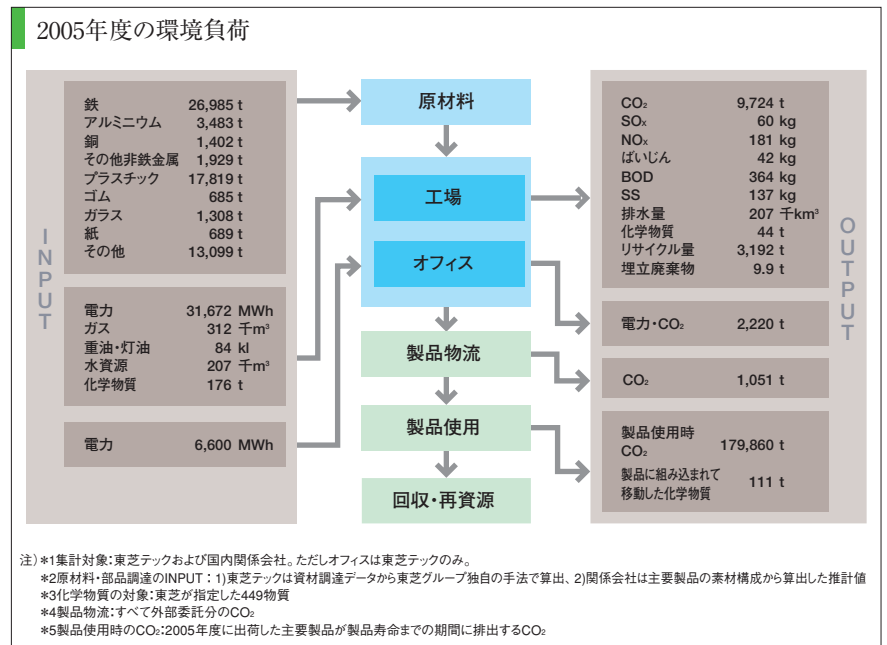


2005年度の環境負荷

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CO₂排出量が工場で9,700トン、オフィスで1,000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）の使用による大気・水域への排出が44トン、廃棄物の埋立処分量は9.9トン、また、排出物のリサイクル量は3,190トンなどです。

一方、2005年度に出荷した主要製品が製品寿命までの期間に排出するCO₂排出量は約18万トンとなっています。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。



東芝テックグループ第4次環境ボランティアプラン

2005年度の活動実績

東芝テックグループでは、東芝グループの第4次環境ボランティアプランの制定を受け、2005年度から2010年度を目標にした第4次環境ボランティアプランをスタートさせました。

2005年度はPOSターミナル、デジタル複合機、クリーナーで新環境自主基準に適合した商品を市場に投入し、売上高比率は20%になりました。

国内生産拠点の生産高CO₂原単位、廃棄物の生産高総発生量原単位で目標を達成しました。しかし化学物質の

排出量は、部品洗浄用のIPA（イソプロピルアルコール）の使用量が増加し目標を達成できませんでした。

洗浄の対象となる部品が目標設定時に対して大幅に増産されたことが主な要因です。

海外生産拠点8拠点中4拠点の見込みでは、生産高の増加もあり、CO₂原単位、総発生量原単位とも改善しました。

国内外の非生産拠点については、改善のベースとなるデータの把握体制構築を進めました。

今後の課題

環境調和型商品の拡大では、新製品はすべて新環境自主基準に適合させ、売上高比率の向上に取り組めます。

国内生産拠点の化学物質削減については、IPA洗浄の対象部品の生産が今後も増加し、IPAの使用量も増加する見込みです。今後は大気排出量を削減するために、洗浄装置や洗浄方法の改善に取り組めます。

海外生産拠点については全8拠点のデータを把握し、全拠点で負荷低減を推進します。

国内外の非生産拠点については、主要拠点でデータ把握を進め、拠点別に課題を整理してCO₂削減、廃棄物総排出量削減を推進します。

第4次環境ボランティアプランの2005年度実績

製品に関する目標

注) 評価の○は2005年度目標達成、×は未達成、—は基準年度以降または目標年度で評価

推進項目	指標・目標	2005年度目標	2005年度実績	評価
1) 環境調和型商品の提供	2005年度に設定した新環境自主基準に適合した商品（環境調和型商品）の売上高比率を2010年度に60%に拡大	—	20%	—
2) 特定化学物質の全廃	製品に含まれる特定15物質群 ^{*1} を2010年度に全廃	—	—	—

事業プロセスに関する目標

推進項目	指標・目標	2005年度目標	2005年度実績	評価		
1) 地球温暖化の防止	① エネルギー起因CO ₂ 排出量削減	国内生産拠点	・実質生産高 ^{*2} CO ₂ 排出量原単位を1990年度基準で2010年度に45%削減	43%削減	44%削減	○
		海外生産拠点	・生産高CO ₂ 排出量原単位を2004年度基準で2010年度に6%削減	1%削減	^{*3} 14%削減見込	○
		国内非生産拠点	・東芝テック本社（大崎事務所）はCO ₂ 排出量を2005年度基準で2010年度に10%削減 ・その他の主要拠点は2006年度基準で2010年度に8%削減	—	—	—
		海外非生産拠点	・主要拠点は2006年度基準で2010年度に4%削減	—	—	—
	② 製品物流に伴うCO ₂ 排出量削減	・国内の東芝テック製品物流に伴うCO ₂ 排出量を生産高原単位で2004年度基準で2010年度に18%削減	3%削減	41%削減	○	
2) 資源の有効活用	① 廃棄物総発生量の削減	国内生産拠点	・生産高総発生量原単位を2000年度基準で2010年度に30%削減	10%削減	30%削減	○
		海外生産拠点	・生産高総発生量原単位を2004年度基準で2010年度に9%削減	1.5%削減	^{*3} 23%削減見込	○
		国内非生産拠点	・東芝テック本社（大崎事務所）は1人当たり発生量を2005年度基準で2010年度に10%削減 ・その他の主要拠点は1人当たり発生量を2006年度基準で2010年度に8%削減	—	—	—
		海外非生産拠点	・主要拠点は2006年度基準で2010年度に4%削減	—	—	—
	② 廃棄物最終処分量の削減	国内生産拠点	・最終処分率2010年度に全拠点で0.7%達成	全拠点1%以下	全拠点1%以下	○
	海外生産拠点および国内外非生産拠点	・最終処分率2010年度に全拠点で1%達成	—	—	—	
	③ 製品リユース・リサイクル	・使用済み製品回収・再資源化率を2004年度基準で2010年度に5%向上	1%向上	1%向上	○	
3) 化学物質管理	大気・水域への排出量削減 ^{*4}	・国内、海外生産拠点の大気・水域への排出量を2000年度基準で2010年度に50%削減	国内:47%削減	国内:44%削減	×	

*1: 東芝グループが定めた15物質

*2: 実質生産高 = [名目生産高] ÷ [日銀国内企業物価指数(電気機器) 1990年度を1とした時の比率]

*3: 全8拠点中4拠点の実績見込み

*4: 対象は東芝グループが定めた449物質

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2005年版」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。

2005年度集計結果

環境保全コストは、連結で設備投資1.8億円、費用14.4億円を投入しました。温暖化防止や省エネルギー対策に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。費用の増加は環境調和型商品に関する研究開発活動費で、単独では対前年倍増しました。

一方、効果は11億円となりました。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が大きくなっています。

今後はさらに各拠点でコスト、効果とも集計精度を高めていきます。

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:2005年4月1日~2006年3月31日

注)海外生産関係の集計には一部推計を含みます。また水域や大気への化学物質の排出量削減に対するみなし効果は、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。

・環境保全コスト

単位:百万円

分類	内容	投資額		費用		対04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	176.3	129.7	229.5	166.3	41.1	31.7
1. 公害防止コスト	大気、水質、土壌汚染防止など	55.8	42.0	56.9	37.2	11.1	13.1
2. 地球環境保全コスト	温暖化防止、オゾン層保護など	113.5	80.7	92.8	73.1	-4.8	-4.2
3. 資源循環コスト	廃棄物のリサイクルなど	7.0	7.0	79.8	56.0	34.8	22.8
(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	123.9	112.8	-83.4	-76.9
(3) 管理活動コスト	EMS構築、環境教育、緑化・美化など	0.3	0.0	462.3	409.2	-141.9	-135.1
(4) 研究開発コスト	環境調和型商品のための技術開発など	0.0	0.0	615.3	517.9	296.2	257.0
(5) 社会活動コスト	団体への寄付、支援など	0.0	0.0	5.7	4.6	-3.6	-3.5
(6) 環境損傷コスト	土壌汚染修復など	0.0	0.0	0.7	0.7	-0.2	-0.2
合計		176.6	129.7	1,437.4	1,211.5	108.2	73.0

・環境保全効果

単位:百万円

分類	内容	東芝テック	関係会社	合計
実質効果	電気料や水道料などの削減で直接金額表示できるもの	59.7	-16.2	43.5
みなし効果	環境負荷の削減量を金額換算したもの	7.8	-6.2	1.6
顧客効果	使用段階での環境負荷低減効果を金額換算したもの	1,032.1	0.0	1,032.1
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	23.6	3.5	27.1
合計		1,123.2	-18.8	1,104.4

・実質効果の内訳

単位:百万円

項 目		環境負荷低減量*	金額換算効果
エネルギー	東芝テック	24,117GJ	29.0
	関係会社	-8,759GJ	-51.0
	合 計	15,358GJ	-22.0
廃棄物 最終処分	東芝テック	-7.1t	29.5
	関係会社	14.1t	35.0
	合 計	7.0t	64.5
用水	東芝テック	9.6千m ³	1.2
	関係会社	15.3千m ³	-0.2
	合 計	24.9千m ³	1.0
総合計			43.5

・みなし効果の内訳

単位:百万円

項 目		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	7.8
	関係会社	0.4t	-6.2
合 計		0.5t	1.6

・顧客効果

単位:百万円

項 目		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	743万kWh	171.0
	ロール紙	1,460t	861.1

*環境負荷低減量は、2004年度と2005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適正処理などのすべての段階をいい、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。

●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。

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

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

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。

事業場環境マネジメント

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の認証取得を推進しています。2005年度は(株)フジケン、テックインフォメーションシステムズ(株)そして東芝テック本社(大崎事務所)で新たに認証取得しました。これで生産拠点は国内外の16拠点すべてで認証を取得しました。また、東芝テックの支社・支店・営業所53拠点も2006年6月に認証取得する予定です。



(株)フジケン



テックインフォメーションシステムズ(株)



東芝テック(株)本社(大崎事務所)

ISO14001取得事業所一覧

事業場名*	認証取得年月
日本地域	
大仁事業所	1997. 6
三島事業所	1997. 3
キーコンボ事業統括部*2	1997. 6
秦野工場	1997. 3
東静電気(株)	2004. 8
(株)フジケン	2005. 6
テック柏谷電機(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)ティーイーアール*3	2004.10
テックインフォメーションシステムズ(株)	2005.11
東芝テック(株)本社(大崎事務所)	2005. 6
東芝テック(株)支社・支店・営業所	2006. 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2006年度3月1日時点の名称。
 *2:キーコンボ事業部(株)プレジジョン、テック柏谷電機(株)は三島事業所に含む。
 *3:(株)ティーイーアールはテックエンジニアリング(株)に含む。

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。2005年度は中国2拠点および東南アジア3拠点を新たに実施しました。

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

EASTER結果

地域	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	
日本	2005. 9	大仁事業所	2004年度	A	A上	A上	A
			2005年度	A	A中	A上	A中
	主な指摘事項: 農業用水路周り施設運用手順見直し						
	2005. 7	キーコンボ事業統括部	2004年度	B上	A	対象外	
			2005年度	A	B上	対象外	
	主な指摘事項: 暫定規定類の新規制定						
	2005. 9	(株)フジケン	2004年度	B上	C上	対象外	
			2005年度	A	B上	E中	D中
	主な指摘事項: 集塵ユニット洗浄の管理標準の制定と遵守						
	2005.12	東静電気(株)	2004年度	B中	C上	C中	D上
			2005年度	B上	B下	C中	D中
	主な指摘事項: タレパン油圧ユニット床面の油分除去と二重化						
2006. 2	三島事業所	2004年度	A中	A	A上	A	
		2005年度	A中	B上	A上	A	
主な指摘事項: 純水製造装置用塩酸の受入手順の制定と遵守							
2006. 3	家電事業推進部	2004年度	A中	B上	A中	B中	
		2005年度	A中	A	A上	A	
主な指摘事項: ドリップ装置の管理基準制定と遵守							
中国	2005.12	東芝複写機深圳社	2004年度	A中	B上	対象外	
			2005年度	A中	A	対象外	
	主な指摘事項: 化学品倉庫での柴油受入手順の制定と遵守						
	2005.12	東芝テック流通情報機器深圳社*5	2005年度	A	次回評価	対象外	
			主な指摘事項: 柴油の受入手順の制定と遵守				
	2005.12	東芝テック家電深圳社*5	2005年度	B下	次回評価	対象外	
主な指摘事項: エージング室側騒音対策							
マレーシア	2005.10	ティムマレーシア社*5	2005年度	A	C上	対象外	
主な指摘事項: ISO14001・2004年度版への対応							
シンガポール	2005.10	テックシンガポール社*5	2005年度	A	B下	対象外	
主な指摘事項: リサイクル品中央集積場の区分表示							
インドネシア	2005.10	テックインドネシア社*5	2005年度	B上	A	対象外	
主な指摘事項: 最終放流口の異常対応手順と対応資材の常備							

*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: ボランティアプラン達成度。
 *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。
 *5 2005年度に初めて実施

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、定期的に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。



東静電気(株)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

対象	教育内容
管理職	環境保全管理教育
一般従業員	環境保全実務教育
新入社員	環境保全基礎教育

(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
- 環境調和型商品創出
- 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

製品のライフサイクル全体を通じて環境負荷を低減した環境調和型商品の開発に取り組んでいます。東芝グループの環境効率指標「ファクターT」を運用しながら活動スピードを加速しています。

環境調和型商品の提供で、 社会の環境負荷低減に貢献

環境調和型商品開発の考え方

東芝テックは、製品のライフサイクル*1 全体を通じて環境負荷を低減した「環境調和型商品 (ECP*2)」の創出に取り組んでいます。特に、製品のライフサイクル中に発生する環境負荷の大部分は、製品の企画・設計段階で決定されるため、製品開発の上流における取り組みに注力しています。

さらに、2004年度からは、環境負荷低減とともに、当社製品に対するお客様の使い勝手や満足度などを「製品の価値」として組み入れた環境効率指標「ファクターT」の運用を開始し、データを積み重ねています。

今後は、さらに環境負荷の低減に努めるとともに、ますますお客様に満足していただける商品の創出に尽力していきます。

*1 製品のライフサイクル：原材料調達、製造、輸送、使用、リサイクル、廃棄に至るすべての段階

*2 ECP：Environmentally Conscious Products（環境調和型商品）

環境調和型商品開発への取り組み

環境調和型商品をお客様に提供していくことが我々の使命と考えています。環境調和型商品を創出するため、商品ごとに業界トップレベルの環境配慮事項を定めた「商品別環境自主基準*3」を設け、それを製品開発のターゲットの一つに位置づけています。「商品別環境自主基準」は、製品のライフサイクル全体を通じて環境負荷を低減すべきとの観点から、製品ライフサイクルの各ステージについて環境に配慮すべき事項を定めています。この取り組みはすでに2001年度から実施していますが、2005年度からの第4次環境ボランティアプラン→P25のスタートに当たり、これまでの基準を見直して、よりハードルの高い新基準を設定しました。

*3 商品別環境自主基準URL：

URL <http://www.tec.jp/env/pos2.htm>

URL <http://www3.toshiba.co.jp/mfp/env/kanky04.htm>

2005年度には以下のように複写機・MFPなど6商品分野で適合商品が生まれました。第4次環境ボランティアプランでは、2010年度までに環境調和型商品の売上高比率60%を目標としていますが、2005年度には20%を達成しました。

環境自主基準適合商品(新基準)

複写機・MFP	バーコードプリンタ	電子レジスター
POSターミナル	POS周辺機器	クリーナー

環境自主基準適合商品は、製品カタログなどに「東芝グループ地球環境マーク」を表示して情報開示をしています。以下は、2005年度の環境自主基準適合商品の一例です。



カラーMFP
e-STUDIO451c



モノクロMFP
e-STUDIO163



バーコードプリンタ
B-SA4TP



電子レジスター
MA-600



POSターミナル
ST-700



ハンディターミナル
HTL-100

環境効率・ファクターT

東芝テックは、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」の運用を行ってきました。「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、当社製品の使い勝手や満足度などのお客様の声をもとに、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、LCA（ライフサイクルアセスメント）手法を用いて、製品のライフサイクルにおけるさまざまな環境影響を統合して算出しています。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（Life-cycle Impact assessment Method based on Endpoint modeling；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。

第4次環境ボランティアプランでは、2000年度を基準に、2010年度にファクター2.2を目標としていますが、2005年度には1.76を達成しました。

以下は、主要商品のファクターの一例です（基準製品は2000年度製品）。




「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

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

・主要商品のファクターと改善ポイント

商品名/機種名	ファクター 1.82 (2005/2000)  MFP e-STUDIO850	ファクター 1.76 (2004/2000)  POSターミナル M-7000	ファクター 1.71 (2005/2000)  クリーナー VC-75TC
価値改善の主なポイント	<ul style="list-style-type: none"> ・高生産性 ・セキュリティ対応 ・ドキュメント管理 	<ul style="list-style-type: none"> ・高速プリント ・高い拡張性 ・見やすい画面 	<ul style="list-style-type: none"> ・ゴミ分離 ・自動お手入れ ・すみずみ清掃
環境改善の主なポイント	<ul style="list-style-type: none"> ・省エネ ・再生材の使用 ・有害物質カット 	<ul style="list-style-type: none"> ・有害物質カット ・長寿命 ・簡単メンテナンス 	<ul style="list-style-type: none"> ・省電力 ・地球温暖化の抑制 ・有害物質カット

ECP推進委員会

環境推進体制→P23の中で、環境調和型商品の創出を推進するのが「ECP推進委員会」とその傘下のワーキンググループです。「ECP推進委員会」は1997年から活動していますが、2004年度からは開発業務のある国内生産関係会社もメンバーに加え、下記の項目に取り組んでいます。

- ・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
- ・技術資料の作成

特に2005年度はRoHS指令ワーキンググループを中心にして、欧州RoHS指令対応に注力しました。→P36
また、下記の設計マニュアル・事例集を発行し、技術者の教育資料として活用しています。

- ・法規制・環境ラベルの動向
- ・3R*設計マニュアル 第3版
- ・環境負荷物質削減設計マニュアル
- ・省エネ設計マニュアル
- ・ECP改善事例集 初版～第7版

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

LCP手法により、企画段階から環境調和型商品のコンセプトを立案しています。環境調和型商品開発の仕組みを構築し、3R配慮設計、省エネ設計、環境負荷物質削減設計に注力しています。

企画・設計段階から、商品の環境負荷低減

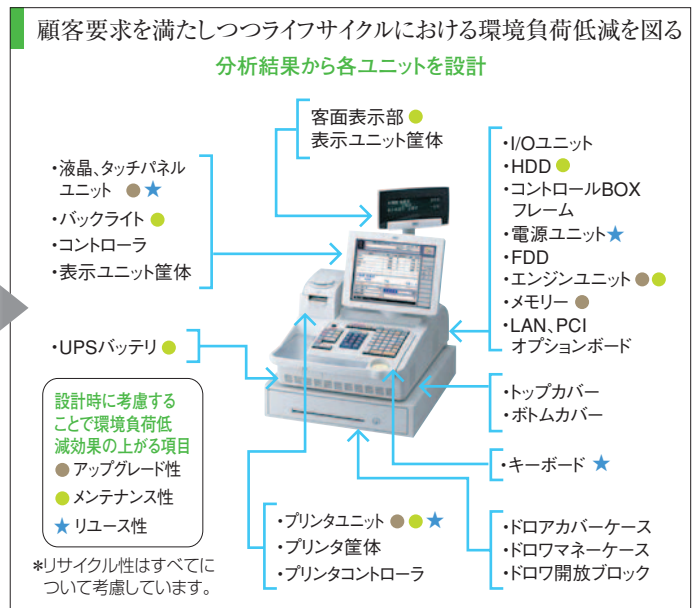
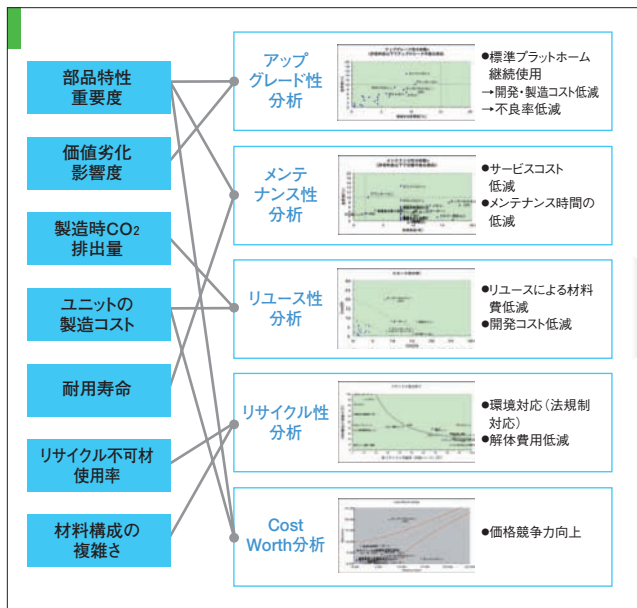
LCP（ライフサイクルプランニング）

LCP手法は企画段階において、品質・コスト要求を満たしつつ、かつ製品の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商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、製品の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で進めてきたLCP手法による企画立案をさらに進展させ、POSターミナルにも適用しました。POSターミナルM-7000では、LCPの解析結果から3Rの観点で製品を構成するユニットを最適化しました。

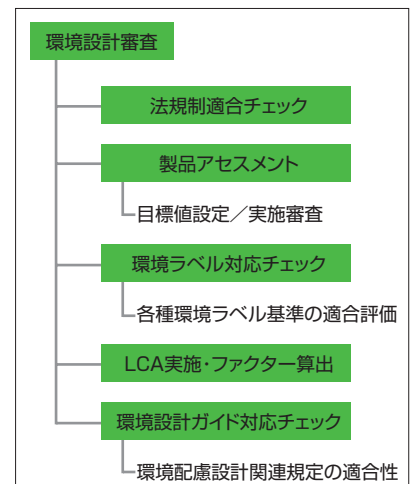
・LCPで構築した環境調和型設計コンセプトの事例（POSターミナル M-7000）



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定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実施・ファクター算出」、「環境設計ガイド対応」などがあります。「製品アセスメント」では、環境ボランタリープランの達成度、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、商品別環境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。



環境調和型製品設計の考え方

東芝テックの事業活動が社会に及ぼす環境負荷→P24は、「原材料・部品調達」と「製品使用」の段階での負荷が最も大きいことから、製品の環境負荷低減に注力しています。

資源消費の観点から、「原材料・部品調達」段階の環境負荷低減が重要です。また、「製品使用」段階の環境負荷は主として消費電力ですので、地球温暖化防止の観点から、その低減が重要です。さらに環境汚染の観点から、環境汚染を引き起こすおそれのある特定の化学物質の回避・削減が重要です。東芝テックでは、それらの環境問題に対応する環境調和型製品設計として、3R配慮設計、省エネ設計、環境負荷物質削減設計を位置づけ、強気に推し進めています。

3R配慮設計

3R配慮設計は、資源の有効利用を図ることを目的としています。リユース・リサイクルなどで資源循環を図りつつ、製品の資源消費量を最小化することをめざしています。優先順に、リデュース設計、リユース設計、リサイクル設計がありますが、製品本体以外に包装の3R配慮設計も実施しています。

設計の視点と成果事例

項目	設計の視点	成果事例	
3R配慮設計	リデュース設計	<ul style="list-style-type: none"> ・省資源化(小型・軽量化、機能の電子化など) ・長寿命化(部品、保守性、アップグレード性など) ・使用時の消耗品削減 	<ul style="list-style-type: none"> ・POSTターミナルの電子ジャーナル化(1999年～) ・サイクロン式(紙パックレス)クリーナー(2000年～) ・LCPで構築した環境調和型設計コンセプトの事例(2004年) ・消せるトナー「e-blue」に対応したNet-Ready MFP「e-STUDIO350EB」(2004年)
	リユース設計	<ul style="list-style-type: none"> ・部品リユース(対象部品、部品寿命など) 	<ul style="list-style-type: none"> ・MFPの部品リユース開始(2001年～) ・プロセスユニットのリユースシステム(2001年～)
	リサイクル設計	<ul style="list-style-type: none"> ・材料(材料統一、リサイクル性など) ・構造(基本構造、分解性、配線など) 	<ul style="list-style-type: none"> ・各製品分野で、材料統一、分解性向上、ハロゲンフリープラスチック材、再生プラスチック材などの採用(1995年～)
	包装設計	<ul style="list-style-type: none"> ・3R(リデュース、リユース、リサイクル) 	<ul style="list-style-type: none"> ・POSTターミナルの包装レス輸送(1999年～) ・POSTターミナルでイースターパック採用(2004年～)
省エネ設計	<ul style="list-style-type: none"> ・動作時消費電力削減 ・待機時消費電力削減 ・製品固有の省エネ技術 	<ul style="list-style-type: none"> ・MFPにIH(電磁誘導加熱)定着方式搭載(2000年～) ・タイフーン・ロボシステム搭載クリーナー(2005年) ・高速MFP(85CPM)で省エネ達成(2005年) 	
環境負荷物質削減設計	<ul style="list-style-type: none"> ・法規制対応(欧州RoHS指令など) ・環境ラベル対応(エコマーク、ブルーエンジェルなど) ・グリーン調達/環境ボランティアプラン 	<ul style="list-style-type: none"> ・MFPに鉛フリーはんだとハロゲンフリー基板を採用(2002年～) ・欧州RoHS指令対応(2006年4月～) 	

省エネ設計

省エネ設計は、製品使用時の消費電力を低減することを目的としています。全製品共通の省エネ技術だけでなく、各製品固有の省エネ技術の開発にも注力しています。とくに、MFPに搭載した高効率のIH(電磁誘導加熱)定着方式、クリーナーにおいてフィルターのお手入れを不要にしたタイフーン・ロボシステムなどは代表的な成果事例です。

環境負荷物質削減設計

2006年7月1日から施行の欧州RoHS指令で、鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、ポリブロモビフェニル(PBB)、ポリブロモジフェニルエーテル(PBDE)は電気電子機器への含有が禁止されます。東芝テックでは2006年4月以降出荷するすべての欧州向け対象製品についてRoHS指令対応を完了しました。さらに、欧州向け以外の製品についても原則として同様に対応を進めています。また、プラスチック筐体やプリント回路基板にハロゲンフリー材を採用するとともに電源コードなどでポリ塩化ビニルの削減を進めています。

取引先の環境保全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指令にも対応しています。

環境調和型商品の提供のために、取引先や調達品の環境配慮を推進

グリーン調達への取り組み

東芝テックは環境調和型商品を提供するため、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、グリーン調達を実施し、環境保全に積極的な取引先から環境に配慮した原材料などを調達することを指向しています。そのため「商品に関わる材料などのグリーン調達ガイドライン」を策定し「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、右記の項目を評価しランク付けしています。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。

取引先の環境保全評価項目

- ① ISO14001外部認証取得
- ② グリーン調達の実施
- ③ 環境保全に対する取り組み22項目

調達品の環境性能調査

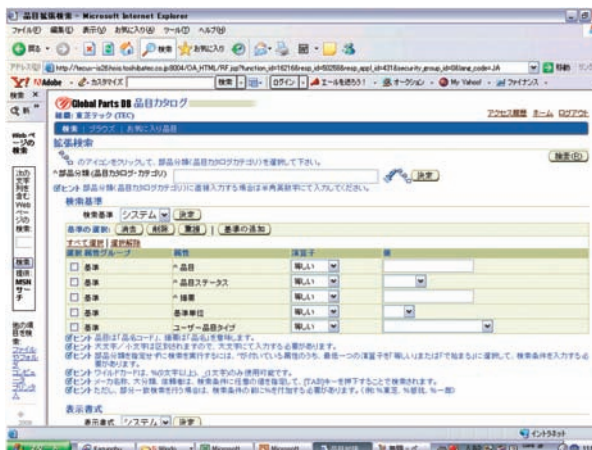
調達品の環境性能調査項目は右記の通りで、調査結果はデータベースで管理しています。

調達品の環境性能調査項目

- ① 省資源
- ② 再使用可能
- ③ リサイクル可能
- ④ 再生材料の利用
- ⑤ 処理処分の容易性
- ⑥ 環境関連物質の含有率

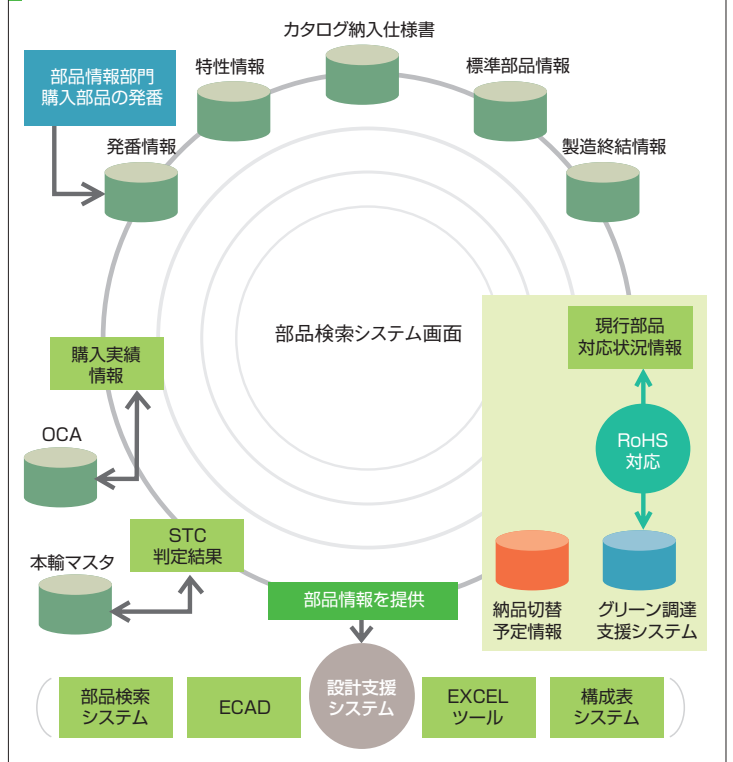
データの活用

グリーン調達支援システムの環境性能情報データをグローバル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。



部品検索システム画面

部品データベースと設計支援システム



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加盟国では、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ています。リサイクル率などについては2006年12月31

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加盟国では、2006年7月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、ポリブロモビフェニール（PBB）、ポリブロモジフェニルエーテル（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。

東芝テックでは2006年4月以降に出荷するすべての欧州

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、各国の制度に従って、生産者登録を行い、リサイクルスキームに加盟するなどの対応をしています。

向け対象製品についてRoHS指令対応を完了しました。さらに、欧州向け以外の製品についても原則として同様に対応を進めています。

禁止物質の不含有をより確実にするための仕組みを構築しました。部品・原材料については、取引先からの回答書に加え、自主的に基準を定めて検査を行っています。

検査に必要な蛍光X線分析装置を国内だけでなく中国の生産拠点にも導入しました。



中国生産拠点での蛍光X線分析の指導



環境調和型商品の具体的な成果の一例を紹介します。

環境調和型商品の成果

POSターミナルにおける環境配慮

- ・専門店向けPOSターミナル「WILLPOS-Mini ST-700」（2005年7月発売）

・省資源化

- ・ねじの削減

LCP手法に基づく設計により、ねじの使用本数を従来機と比べ約23%削減しました。

- ・省スペース化

内部構造を簡素化するとともに、最適なレイアウト設計を行い設置面積を従来機と比べ約20%削減しました。

- ・包装材省資源化

表示画面の折りたたみ機構により、体積を従来機と比べ約20%削減しました。これにより、包装材料の使用量が削減されるほか、輸送効率も向上しています。



表示画面折りたたみ時

左：従来機の包装材
右：ST-700の包装材

POSターミナルST-700
ファクター1.17 (2005/2000)

- ・環境負荷物質の削減

欧州RoHS指令への対応のほか、プラスチック筐体やプリント回路基板にハロゲンフリー材を使用しています。

クリーナーにおける環境配慮

- ・サイクロン式クリーナー「タイフーン・ロボVC-75TC」（2005年11月発売）

・省エネルギー

「タイフーン・ロボ」システム*の採用により、約7.5年間フィルターのお手入れなしで、強い吸引力を維持します。サイクロン式クリーナーの課題である「フィルター目詰まり」を低減しました。その結果、モーター性能を効率良く発揮することができ、約25%（当社従来比）の省エネルギーを実現しました。

*「タイフーン・ロボ」システム：高速の遠心力でゴミと空気の分離効率を向上させた「タイフーン分離方式」と、フィルターの汚れ具合を感知するセンサーを内蔵し、フィルターを自動回転させて付着したチリなどを落とす、「フィルターお手入れロボ」を搭載した世界初のシステム。

・省資源

サイクロン方式の採用により、紙パックが不要のためCO₂を約8%削減（当社従来比）しています。

- ・環境負荷物質の削減

欧州RoHS指令に対応しています。



クリーナーVC-75TC
ファクター1.71 (2005/2000)

MFPにおける環境配慮

● 高速型モノクロMFP「e-STUDIO850」（2005年5月発売）

● 省エネルギー

高速型MFPでは業界初のツインIH定着ユニットを採用し、トップクラスのエネルギー消費効率336Wh/hを実現しました。

● 環境負荷物質の削減

欧州RoHS指令への対応のほか、プラスチック筐体やプリント回路基板にハロゲンフリー材を使用しています。

● その他の環境配慮

各種の環境ラベル（タイプI、タイプII、タイプIII）を取得しています。またグリーン購入法の判断基準にも適合しています。



e-STUDIO850
ファクター1.82（2005/2000）

● 中速型モノクロMFP「e-STUDIO232/282」（2006年1月発売）

● 省資源化

簡易包装の採用により包装材質量を従来の約50%削減しました。



従来の包装



簡易包装



e-STUDIO232/282
ファクター2.02（2005/2000）

● 環境負荷物質削減

欧州RoHS指令に対応のほか、電源ケーブルに塩ビフリー電線を採用しています。

● デスクトップ型モノクロMFP「e-STUDIO163」（2006年2月発売）

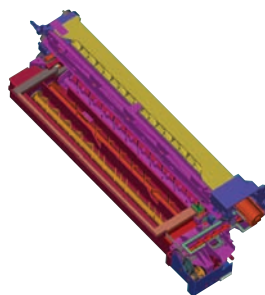
● 省資源化

外装カバーと構造フレームの一体化やプラスチックフレームの採用により、業界最軽量クラスの30kgを実現しました。

トナーリサイクル構造の採用により、従来は廃トナーとして廃棄していた使用量の15%にあたる残存トナーを完全にリサイクルします。

全プラスチックのうち55%に再生プラスチック材を使用しています。

トナーリサイクル構造



e-STUDIO163
ファクター2.09（2005/2000）

● 環境負荷物質削減

欧州RoHS指令に対応のほか、電源ケーブルに塩ビフリー電線を採用しています。

流通情報システム機器は、東芝テックの各支社店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。

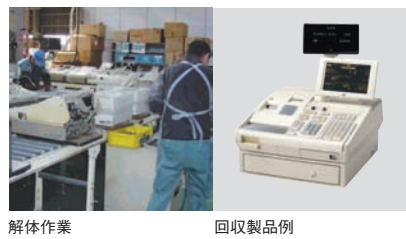
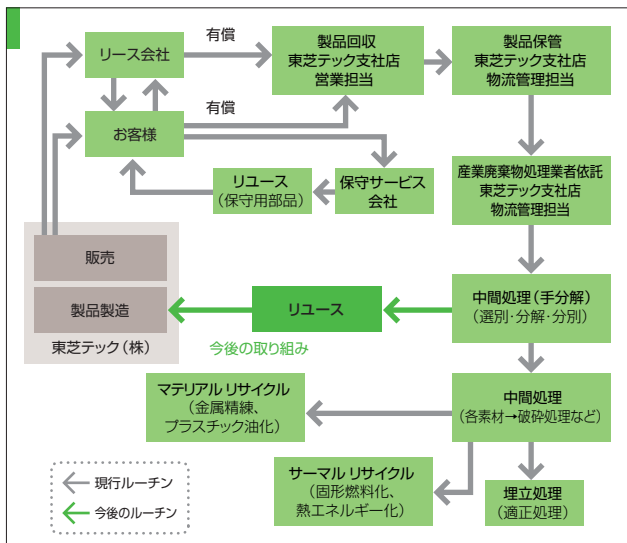
使用済み製品 回収・リサイクル・部品リユース

流通情報システム機器の回収・リサイクルシステム

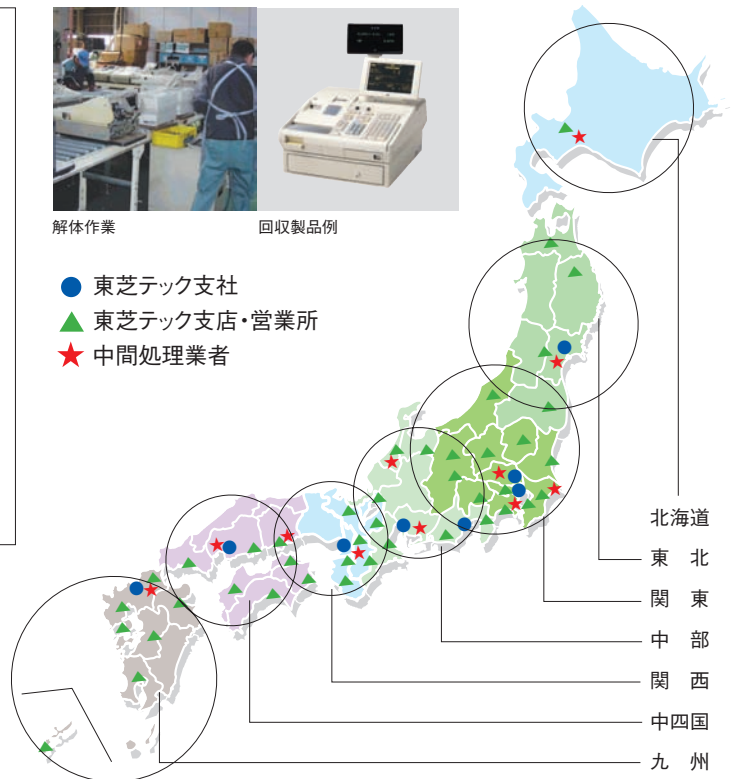
東芝テックではPOSシステムのトップランナーの責務としてお客様の使用済み製品の回収・リサイクルに取り組んでいます。2002年4月から関東・中部・関西・北海道地区で試行を開始し、2002年10月からは回収・リサイクルシステムの対象地区を全国に拡大して北海道、東北、関東、中部、関西、中四国、九州の各地区ごとに回収・リサイクルを実施しています。

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

- 全国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

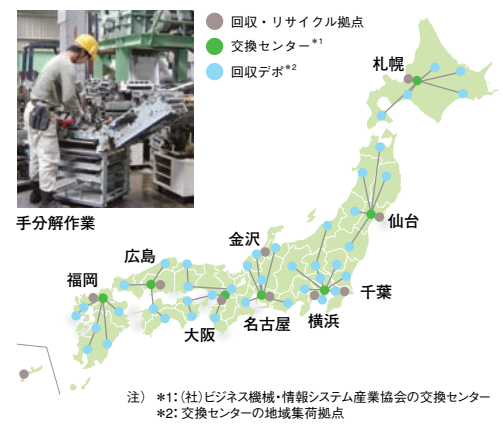
東芝テックでは、お客様や販売元である東芝テックビジネスソリューション株式会社、解体・リサイクル委託先である株式会社テルムなどと連携して複写機の回収・リサイクルを実施しています。

1998年から東京・神奈川地区で回収・リサイクルが開始し、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に手作業で行い、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(JBMIA)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



● 部品リユース

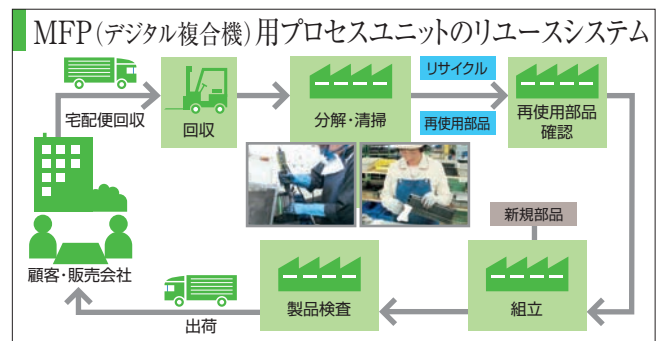
ファクシミリ用プロセスユニットに加え、国内向MFPの消耗品であるプロセスユニットのリユース・リサイクル事業を2003年10月から開始しています。

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。

● 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年度から展開しており、グリーン購入法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。

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)への対応推進

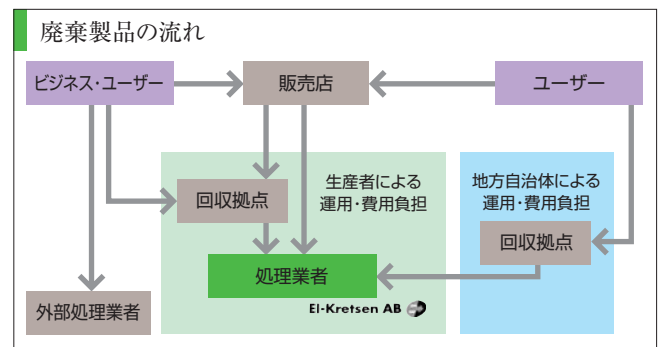
欧州WEEE指令は、生産者(輸入者)が廃電気電子機器の回収とリサイクルを行うことを規定しています。この指令は2003年2月13日発効し、それに基づき加盟国で施行されています。

● 現状

画像情報通信カンパニーの欧州各国現地法人は廃棄製品の回収・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。

● 例: 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。



小形二次電池のリサイクル

POSターミナル、携帯型プリンタ、コードレスクリーナーではニカド電池、ニッケル水素電池、リチウムイオン電池、といった充電式電池を使用しています。

これらの電池にはニッケル、カドミウム、コバルトなどの希少資源が使用されています。限りある資源を有効に利用するために回収・リサイクルが必要です。

東芝テックでは有限責任中間法人JBRCに会員企業として加盟し、共同回収リサイクルに参加しています。

2005年度はリサイクルのために約9トンの小形二次電池を回収しました。

また、JBRCが実施した「小形充電式電池リサイクル回収促進キャンペーン2005」で東芝テック大仁事業所が金賞を受賞し、JBRC代表理事から感謝状が贈られました。



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

環境ラベル・グリーン購入法

タイプⅠ環境ラベル 第三者が判定基準を制定し、認定を行うラベル

・国際エネルギースタープログラム

OA機器（コンピュータ、ディスプレイ、プリンタ、複写機、ファクシミリ）は、待機時の電力が消費電力の大半を占めます。国際エネルギースタープログラムは、この待機時の消費エネルギーが一定基準をクリアしたOA機器にマークの使用を認めるもので、1995年10月から日米政府によって相互に承認する任意の登録制度として実施されています。国内外の複写機・複合機、バーコードプリンタ、など139機種に表示しています。



・エコマーク

（財）日本環境協会が1989年に制定した環境ラベル制度です。エコマークは商品の生産から廃棄に至るまでの環境に与える負荷が少なく、環境保全に役立つと認められた商品に付けられるものです。国内26機種の複写機・複合機に表示しています。



・海外環境ラベル

複写機・複合機ではドイツのブルーエンジェルマーク（11機種）、中国環境ラベル（46機種）、カナダのエコロゴシンボル（26機種）など海外の環境ラベルに対応しています。



ブルーエンジェルマーク



中国環境ラベル



エコロゴシンボル

タイプⅡ環境ラベル

企業が自ら判定基準を制定し、自己宣言を行うラベル

・東芝グループ地球環境マーク

業界トップレベルの「商品別環境自主基準」を定め、これに適合した商品のカタログやホームページの商品紹介に「東芝グループ地球環境マーク」を表示して公開しています。現在、POSターミナル8機種、POS周辺機器8機種、電子レジスター3機種、事務コン2機種、バーコードプリンタ5機種、電子黒板4機種、複写機・複合機12機種に表示しています。



タイプⅢ環境ラベル

LCAによる環境負荷情報を開示し、消費者に判断を委ねるラベル

・エコリーフ環境ラベル

2002年6月にスタートしたエコリーフ環境ラベルは資源採取から製造・物流・使用・廃棄・リサイクルまでの環境負荷をLCA（ライフサイクルアセスメント）による定量的データで表示するラベルです。東芝テックとしては複写機で9機種検証を受け、承認されました。エコリーフ表示製品の環境負荷データは（社）産業環境管理協会のホームページでご覧になれます。



URL <http://www.jemai.or.jp>

グリーン購入法 国等による環境物品等の調達に関する法律















・グリーン購入法

2001年4月に全面施行したグリーン購入法は国の機関に調達方針の作成と環境物品などの調達を義務づけて国などが率先してグリーン購入を推進するものです。東芝テ

ックでは特定調達品目の判断の基準に適合した商品として、電子黒板4機種、複写機・複合機21機種についてカタログ、ホームページなどで情報開示しています。

URL <http://www.toshibatec.co.jp/csr/ecoj.htm>

ECP活動実績と成果

年	1991	...	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006				
製品アセスメント	家電部門で開始		全部門に展開															
設計ガイドライン発行	「ECP推進マニュアル」 「リサイクル設計ガイドライン」						「環境負荷物質削減設計マニュアル」 「省エネ設計マニュアル」											
ECP改善事例集発行	初版			第2版		第3版		第4版		第5版		第6版		第7版				
ECP支援ツール導入	LCA導入・展開				LCP導入				ファクター算出ツール導入									
技術者教育	集合教育開始			e-ラーニング開始														
推進体制	「ECP推進委員会」発足			「全社鉛フリーはんだ評価ワーキンググループ」発足				「鉛フリーはんだ採用検討ワーキンググループ」発足				「RoHS指令ワーキンググループ」発足						
EASTER技術監査	開始													(年1回実施)				
主な成果	複写機で国際エネルギースターを取得 			複写機でエコマークを取得  複写機でエコリーフ環境ラベルを表示  ファクシミリでエコリーフ環境ラベルを表示 				POSターミナルで東芝グループ地球環境マーク (環境自主基準適合) を表示 		POSターミナルでRoHS対応 		バーコードプリンタでRoHS対応 		電子レジスターでRoHS対応 		クリーナー (VC-S300EX) でRoHS対応 		MFPでRoHS対応 
	ファクシミリで国際エネルギースターを取得 			クリーナーに鉛フリーはんだを採用 				POSターミナルで国際エネルギースターを取得 		バーコードプリンタで国際エネルギースターを取得 								

地球温暖化防止のために、各拠点ではさまざまな省エネルギー活動を実施し、CO₂排出削減に取り組んでいます。

温暖化防止と省エネルギー

第4次環境ボランティアプランの進捗

- 対象拠点:東芝テックグループ国内生産拠点

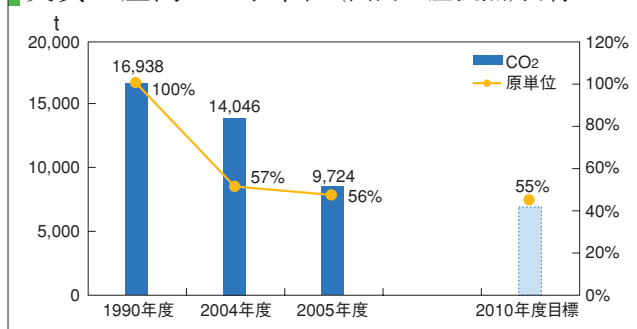
目 標	2005年度実績
1990年度を基準に2010年度に実質生産高CO ₂ 原単位を45%改善	46%改善

2005年度の実質生産高^{*1}原単位は、対前年1%改善し、対1990年度44%改善しました。

2005年度は生産の海外移管などもありCO₂排出量、生産高ともに対前年約3割減少しました。

- *1:実質生産高とは名目生産高を日銀国内企業物価指数(電機機器)の1990年度を1とした各年の比率で除した生産高。電機電子業界の自主行動計画でも採用されている。
- *電力CO₂排出原単位は、経団連公表値を採用。1990年度3.74t-CO₂/万kWh、2004年度3.76t-CO₂/万kWh、2005年度は2010年度2.99t-CO₂/万kWhを考慮し、3.365t-CO₂/万kWhとした。
- *家電事業推進部は生産の海外移管のため生産拠点の対象から除きました。

実質生産高CO₂原単位(国内生産拠点)目標



省エネ活動

大仁事業所では技術棟の空調システムを従来の大型室外機による全館空調から、各部屋ごとに個別空調するシステムに順次切り替えています。これにより、利用頻度の少ない応接室、会議室なども、部屋の利用に合わせて空調することが可能になり、年間約14tのCO₂を削減することが出来ました。

- これまでの主な省エネ対策

事業所	省エネ施策	CO ₂ 削減量(t)
三島事業所	水蓄熱空調システムの導入	160
	クリーンルーム内調機のインバータ制御	95
	エアコンデマンドコントローラーの導入	40
	エアークンプレッサーの自動合数制御	50
	ガスエンジンコンプレッサーの導入	21
	省エネ型照明器具への更新	15
大仁事業所	省エネ型照明器具への更新	67
	エコアスの導入	19
	個別空調化	14

2005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 ³)	LPG (t)	水使用量 (t)
東芝テック	大仁事業所	5,238	0.5	0	12	24,633
	三島事業所	13,310	0	277	0	144,547
	キーコンボ事業統括部 ^{*1}	5,306	0	0	5.9	11,447
	家電事業推進部	5,080	71	0	3.4	15,736
	東静電気(株)	1,679	11	0	13	8,903
関係会社	(株)フジケン	831	1.4	0	0.3	1,410
	テック柏谷電機(株)	228	0	0	0	984
	(株)テックプレジジョン ^{*1}	-	-	-	-	-
	テックシンガポール社	4,370	1.5	0	0	18,552
	ティムマレーシア社	2,880	0	0	5	27,681
	東芝テックヨーロッパ画像情報システム社	1,190	0	148	0	19,150
	東芝複写機深圳社	5,500	0	0	0	312,924
	テックインドネシア社	5,670	0	0	0	22,137
	東芝アメリカビジネスソリューション社	1,625	0	0	0	12,909
	東芝テック家電深圳社	1,893	0	0	7.5	24,629
東芝テック流通情報機器深圳社	3,312	16	0	5.1	32,853	

*1:キーコンボ事業統括部にテックプレジジョンを含む

- 非生産拠点

拠 点		電力 (MWh)
東芝テック	国 内	3,700
	本社(大崎事務所) 支社・支店・営業所	2,900

CO₂以外の温室効果ガス

東芝テックグループでは、CO₂以外の温室効果ガスの排出はありません。

「COOL BIZ<クール・ビズ>」 (夏の軽装運動)

大崎事務所では「国民運動(チーム・マイナス6%)」への参加を呼びかけ、2005年から夏季の冷房温度を28℃に設定することとし、併せて28℃のオフィスで快適に過ごすための夏季の新しいビジネスウェアスタイル「COOL BIZ<クール・ビズ>」を実施しています。

資源の有効利用のために、各拠点ではリサイクルの拡大、最終処分量の削減とともに排出量の削減に取り組んでいます。

廃棄物削減と省資源

第4次環境ボランティアプランの進捗

- 対象拠点：東芝テックグループ国内生産拠点

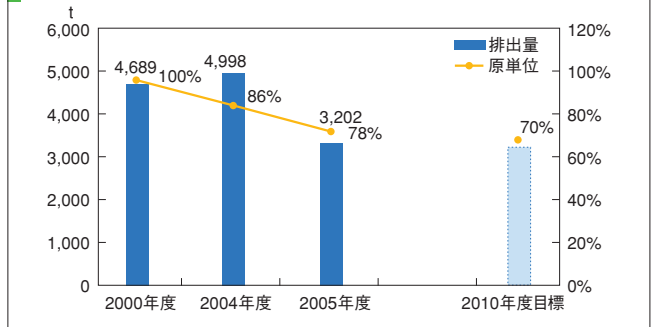
目 標	2005年度実績
・生産高排出量原単位 2000年度を基準に2010年度までに30%削減	22%削減
・最終処分率 2010年度までに0.7%以下	0.3%

2005年度の生産高排出量原単位は、対前年度8%改善し、対2000年度22%改善しました。排出量は生産の海外移管もあり、対前年大幅に減少しました。今後は、受入品の包装材の簡素化や、通い箱化を進め排出量削減を推進します。

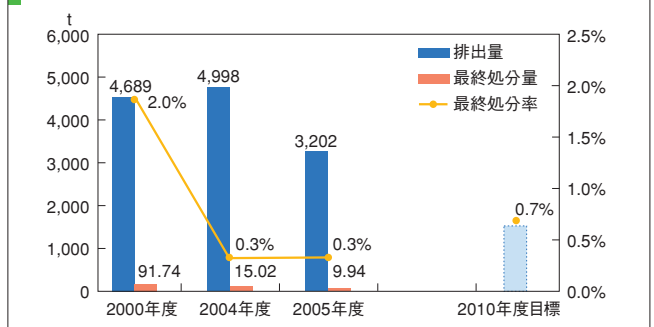
2005年度の最終処分量は9.9トンで対前年34%減少し最終処分率は2004年度レベルの0.3%となりました。

*家電事業推進部は生産の海外移管のため生産拠点の対象から除きました。

東芝テックグループ国内生産拠点:生産高排出量原単位の推移



最終処分率の推移



東芝テックグループの排出量

- 国内生産拠点の排出量

拠 点	総排出量 (t)	最終処分量 (t)
東芝テック	大仁事業所	0.44
	三島事業所	3.10
	キーコンボ事業統括部*1	4.00
	家電事業推進部	8.00
	東芝テック合計	15.54
関係会社	東静電気(株)	0.17
	(株)フジケン	2.20
	テック柏谷電機(株)	0.04
	(株)テックプレジジョン*1	-
	関係会社合計	2.41
合 計	4,083	17.95

*1:キーコンボ事業統括部にテックプレジジョンを含む

- 海外生産拠点の排出量

拠 点	地 域	排出量 (t)
テックシンガポール社	シンガポール	97
テックインドネシア社	インドネシア	419
ティムマレーシア社	マレーシア	86
東芝複写機深圳社	中 国	342
東芝テック流通情報機器深圳社	中 国	49
東芝テック家電深圳社	中 国	39
東芝テックヨーロッパ画像情報システム社	フランス	1,354
東芝アメリカビジネスソリューション	アメリカ	377
合 計		2,763

- 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	3,856
		新聞・雑誌	15,080
		ダンボール他	8,660
		その他	30,584
	廃プラ	発泡スチロール	195
		ペットボトル	459
金 属	缶 類		431
	ガラス	びん類	
サーマルリサイクル	その他		3,023
	可燃ゴミ、廃プラ(弁当容器など)		19,267
合 計			82,257

化学物質の使用にあたっては適切な管理とともに、大気や水域への排出量削減に取り組んでいます。

化学物質管理

第4次環境ボランティアプランの進捗

- 対象拠点：東芝テックグループ国内外生産拠点

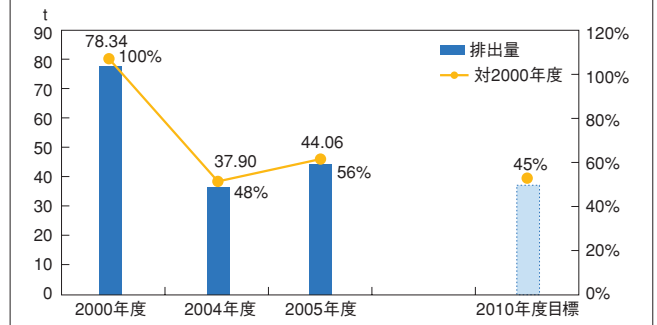
目 標	2005年度実績
水域・大気への排出量を2000年度を基準に2010年度までに50%削減	国内:44%削減

東芝グループではVOC（揮発性有機化合物）の排出抑制を考慮し、対象物質を449物質に広げています。

2005年度の排出量は44トンで対前年16%増加し、対2000年度では44%削減となりました。

昨年度まで対象にならなかったIPA（イソプロピルアルコール）の排出量が増加しています。IPAは部品などの洗浄に使用しています。今後は洗浄装置の工夫で大気排出量を削減すると共に代替化や回収についても検討していきます。

化学物質の排出量(国内生産拠点)



2005年度化学物質の排出（東芝テックグループ国内生産拠点）

東芝グループが定めた、第4次環境ボランティアプランの対象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	3	アクリル酸	0.001	0.000	0.000	0.001	0.000
2	25	アンチモンおよびその化合物	1.755	0.000	0.000	1.755	0.000
3	29	4,4'-イソプロピリデンジフェノール (別名:ビスフェノールA)	2.682	0.013	0.000	2.454	0.215
4	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)	11.229	0.009	0.214	11.006	0.000
5	40	エチルベンゼン	1.031	1.031	0.000	0.000	0.000
6	43	エチレンジオキシプロピルアルコール	0.022	0.014	0.000	0.008	0.000
7	44	エチレンジオキシプロピルモノエチルエーテル	1.688	1.688	0.000	0.000	0.000
8	60	カドミウムおよびその化合物	0.013	0.000	0.000	0.013	0.000
9	63	キシレン	2.540	2.540	0.000	0.000	0.000
10	64	銀およびその水溶性化合物	0.140	0.000	0.000	0.056	0.084
11	68	クロムおよび3価クロム化合物	0.050	0.000	0.000	0.050	0.000
12	85	クロロジフルオロメタン	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
13	177	スチレン	0.029	0.029	0.000	0.000	0.000
14	202	テトラヒドロメチル無水フタル酸	9.000	0.000	0.143	8.857	0.000
15	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	0.079	0.079	0.000	0.000	0.000
16	227	トルエン	6.299	6.297	0.002	0.000	0.000
17	230	鉛及びその化合物	5.367		1.613	1.782	1.972
18	231	ニッケル	0.023	0.000	0.000	0.023	0.000
19	232	ニッケル化合物	0.052	0.000	0.000	0.052	0.000
20	251	ビス(水素化牛脂)ジメチルアンモニウムクロリド	0.013	0.000	0.000	0.013	0.000
21	254	ヒドロキノン	0.001	0.000	0.000	0.001	0.000
22	266	フェノール	0.369	0.000	0.000	0.350	0.018
23	270	フタル酸ジ-n-ブチル	0.013	0.013	0.000	0.000	0.000
24	272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.007	0.000	0.000	0.007	0.000
25	283	ふっ化水素およびその水溶性塩	0.004	0.004	0.000	0.000	0.000
26	304	ホウ素およびその化合物	0.298	0.000	0.000	0.274	0.024
27	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)	0.125	0.063	0.000	0.062	0.000
28	310	ホルムアルデヒド	0.003	0.003	0.000	0.000	0.000
29	311	マンガンおよびその化合物	84.638	0.000	0.118	84.520	0.000
30	360	イソブチルアルコール	0.142	0.142	0.000	0.000	0.000
31	361	イソプロピルアルコール	43.326	27.890	15.435	0.000	0.000
32	366	エチルアルコール	1.961	1.522	0.341	0.098	0.000
33	369	エチレンジオキシプロピルモノブチルエーテル	0.070	0.070	0.000	0.000	0.000
34	381	酢酸エチル	0.378	0.378	0.000	0.000	0.000
35	382	酢酸ブチル	0.417	0.417	0.000	0.000	0.000
36	392	シクロヘキサノン	0.198	0.198	0.000	0.000	0.000
37	407	1,2,4-トリメチルベンゼン	0.061	0.061	0.000	0.000	0.000
38	409	2,2,4-トリメチルペンタン	0.037	0.037	0.000	0.000	0.000
39	411	ナフタレン	0.001	0.001	0.000	0.000	0.000
40	415	1-ブタノール	0.178	0.178	0.000	0.000	0.000
41	425	プロピレンジオキシプロピルモノメチルエーテル	0.050	0.050	0.000	0.000	0.000
42	426	プロピレンジオキシプロピルモノメチルエーテルアセテート	0.044	0.044	0.000	0.000	0.000
43	436	メチルアルコール	0.109	0.107	0.000	0.002	0.000
44	437	メチルイソブチルケトン	1.059	1.059	0.000	0.000	0.000
45	439	メチルエチルケトン	0.134	0.134	0.000	0.000	0.000
合 計			175.634	44.071	17.866	111.384	2.312

*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。

2005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)

大気排出*1 単位 (kg)

	排出量
ばいじん	42.1
NOx	181.4
SOx	59.5

水域排出*2 単位 (kg)

	排出量
COD	24.1
BOD	364.4
SS	137.0
N-ヘキサン (鉱油類)	18.8
N-ヘキサン (動植物油脂類)	1.2
フェノール類	9.0
銅	3.6
亜鉛	5.9
溶解性鉄	7.2
溶解性マンガン	7.2
総クロム	3.6
フッ素	4.5

*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

東芝テックグループではオゾン層破壊物質は全廃済みです。

2005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。

物流環境負荷低減のために、積載効率の向上やモーダルシフト、輸送車両の削減、輸送距離の短縮などを実施しています。

物流環境負荷低減への取り組み

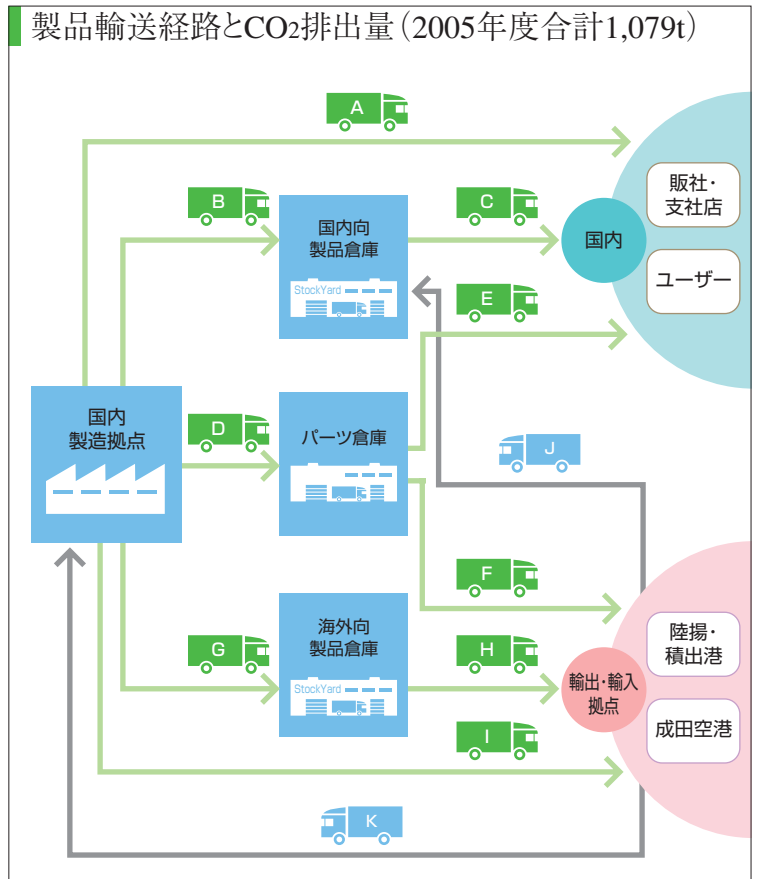
CO2排出量削減

東芝テックが国内輸送によって排出するCO2は、2005年度1,079tでした。運送会社・倉庫会社の協力の下、輸送実績を収集し、CO2排出量をデータベース化しています。これまで、CO2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。2005年度からは、モーダルシフトによるCO2排出量削減と、物流拠点の見直し、ベンダーからの直送により輸送距離の短縮化を図りました。さらに、ルート配送の実施により輸送車両の削減と輸送距離の短縮化を図りました。

経路	CO2排出量 (t-CO2)	
	2004年度	2005年度
A	394	324
B	18	11
C	486	375
D	49	47
E	35	20
F	6	8
G	8	6
H	7	5
I	144	116
J	134	130
K	69	37
合計	1,350	1,079

*CO2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 (CO2=距離×174g-CO2/t·km)

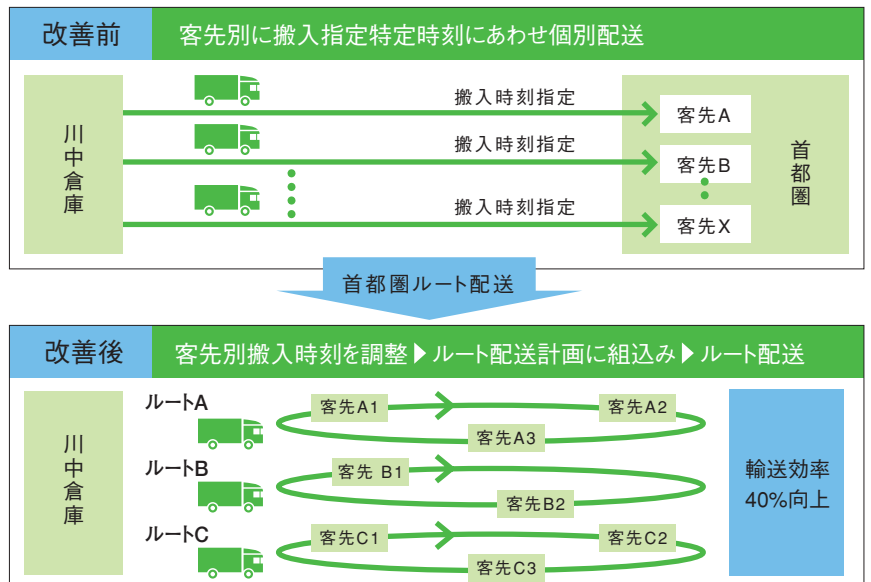
製品輸送経路とCO2排出量 (2005年度合計1,079t)



ルート配送事例

国内向けMFP (デジタル複合機)の首都圏地区納入について、輸送効率を改善するため、方面別のルート配送を実施しています。従来は、顧客納期に合わせて配車していたため、効率が悪くなっていたものを、販売会社が納入計画を策定する際に、事前にルート配送の空き時間帯を確認し、ルート配送に組み入れることにより輸送効率の向上を図りました。東京都内3ルート、神奈川県横浜市・川崎市3ルートのルート別に配送することにより、輸送効率を平均約40%改善しています。

国内向けMFPのルート配送化



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経営をご理解いただき、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・保護のためにすべ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。

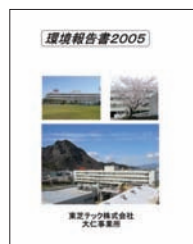
しかし社会全体の環境問題への対応には、東芝テックグループだけでなく、社会のさまざまな立場の方々にご理解いただき、ともに活動を推進していくことが大切だと考え、環境問題に取り組む姿勢や活動に、さまざまなメディアを通じてコミュニケーションを図っています。

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。

また、大仁事業所、三島事業所、家電事業推進部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。



大仁事業所



三島事業所



家電事業推進部

● ホームページでの環境広報

ホームページでは、環境報告書の提供、事業部の環境の取り組み、環境調和型商品の紹介などについて最新の情報を掲載しています。

URL <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。(→裏表紙)

e-mail environment@toshibatec.co.jp



環境トップページ



エコプロダクト



お問い合わせ

● 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。その一例を紹介します。

● 環境ニュース (大仁事業所)

「環境月間」、「3R推進月間」、「地球温暖化防止月間」、などのトピックスのほか、毎月趣向を凝らした月間推進項目などの学習シリーズを紹介しています。「環境コーナー」の掲示板の他、電子掲示板を通じて社内広報の手段として活用しています。

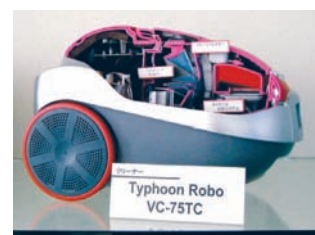


● ECPコーナー (家電事業推進部)

技術部門の環境コーナーにはECPコーナーがあります。環境負荷低減の改善設計事例を写真入りで掲示しています。この他に改善した製品をカットモデルにして、機構部の構造を見せる工夫をしています。



技術部環境コーナー



VC-75TC展示

● 環境コーナーと電光掲示板 (三島事業所)

正門近くの掲示板に環境方針、組織、計画の推進状況、環境ニュースなどを掲示しています。

さらに電光掲示板を使った文字情報の提供も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でまかっています。



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（2005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
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	主査
産業環境管理協会	-	正会員
グリーン購入ネットワーク (GPN)	-	会員
秦野地区産業廃棄物対策協議会	-	副会長
静岡県環境保全協会	-	法人会員
静岡県産業廃棄物協会	-	法人会員
狩野川水系水質保全協議会	-	副会長
黄瀬川水域地下水利用対策協議会	-	会員
三島地区環境保全協議会	-	会員

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2005（2005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-STUDIO850」



クリーナー「VC-75TC」

● 第15回東芝グループ環境展（2006年2月 東芝本社ビル）

環境調和型商品コーナーに以下の製品を展示しました。



POSターミナル「ST-700」



MFP「e-STUDIO850」



クリーナー「VC-75TC」

第三者意見

立命館大学産業社会学部教授

篠田 武司 氏



名古屋大学大学院経済学研究科博士課程修了
専門分野は社会経済学。
経済理論学会、進歩経済学会、北ヨーロッパ学会などに所属。

現在の研究課題は、グローバル化の中での新たな経済的・社会的ガバナンスのあり方、ならびにワーク・ライフ・バランスの比較研究。調査対象地域としては北欧とラテンアメリカ

1980年代、フィランソロピー活動などを経て、わが国の企業の社会貢献活動は、90年代の一部の企業の不祥事やグローバル化の進展、地球規模での環境問題の顕在化など企業を取り巻く社会環境の変化の中で、CSRとして新たな活動を求められる段階に入りつつあります。具体的には環境への取り組みを中心としつつ、より広く企業のコンプライアンスや顧客、株主、従業員といったステークホルダーへの貢献・責任も企業にとって重要になってきています。しかし、CSRはお題目ではありません。具体的な目標とそれを推進する体制、また結果に対する評価が重要です。さて、こうしたことに留意しながら『CSR REPORT 2006』を読んでいきますと、貴社のCSRに対する熱意と取り組みの豊かさが伝わってきます。2~3気づいた点について触れておきましょう。

まず、今年から報告のタイトル名が『環境経営報告書』から『CSR REPORT』になったことに気づきます。これは、社会とステークホルダーへの責任をより明確にしたという意味において評価できることだと思います。REPORTは内容を「マネジメント」、「人と東芝テック」、「環境と東芝テック」という大項目に分けることによってこのことを明確に伝えようとしています。貴社は、これまでも経済的、社会的、自然環境的側面での責任を重視してきたかと思います。しかし、これまでこうした広い意味で責任を捉えていることが、十分に伝わってきたとはいえません。今回は、この意味で責任の概念が明確になり、また『報告書』もそれに沿ったものとなり、すっ

きりとして分かりやすくなっています。なお、ステークホルダーの中に「環境」を入れ、従来のステークホルダーの概念を〈自然・環境〉にまで広げたことに個人的には極めて興味があります。

個々について見てみます。「人」の項に関して。従業員はステークホルダーの重要な一つであり、企業にとってその成長は企業の利益にもかかっています。CSRは、上記のように具体的な目標が必要です。したがって、人材活用・育成制度、休業制度などにも環境分野においてと同様に具体的な目標が立てられ、その結果に関しての資料がREPORTに加えられるといいかと思います。

環境会計に関して。環境会計についてはまだまだ多くの企業が取り組んでいるわけではありません。しかしこれは大変重要なことであり、特に貴社ではグローバル企業として海外拠点をも集計の対象にしていることは高く評価できます。グローバル化の時代には国内だけでなく、海外における責任をも重要となっているからです。この点では、今後温暖化防止などでの海外生産拠点の個別目標も必要となってくるのではないのでしょうか。個別の目標に関していえば、グリーン調達、グリーン購入に対しても目標の具体化が考えられていいかと思います。

全体としてREPORTが読みやすく、理解しやすくなっています。読みやすさも情報開示の重要な要素であり、この点でも評価できるのではないのでしょうか。

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CSR報告書2006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		3.2 独立している取締役、執行権を持たない		4 GRIガイドライン対照表				
• 1.1 ビジョンと戦略に関する声明:	P4-12	取締役の割合(百分率):	P7	4.1 GRIガイドライン対照表:	P50	● 人権		
• 1.2 最高経営責任者の声明:	P3	• 3.3 取締役選任プロセス:	省略			● 方針とマネジメント		
2 報告組織の概要		• 3.4 取締役会レベルの監督プロセス:		5 パフォーマンス指標			• HR1:	P17
● 組織概要			P4,7-10,23	● 総合指標:	P25-26	● 差別対策		
• 2.1 報告組織の名称:	P2	• 3.5 役員報酬と目標達成度との相関:	省略			• HR4:	P17	
• 2.2 (主な製品やサービス):	P5	• 3.6 組織構造と主務者:	P7-8	● 経済的パフォーマンス指標				
• 2.3 事業構造:	P5-8	• 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):	P4,9-10,12	● 顧客EC1.EC2:	P5	● 社会		
• 2.4 主要部門(子会社など):	P5-6	• 3.8 株主による勧告・指導のメカニズム:		● 投資家EC6.EC7:	P5	● 地域社会		
• 2.5 事業所の所在国名:	P2			● 公共部門EC8:	P5	• SO1:	P29	
• 2.6 企業形態(法的形態):	P5	● ステークホルダーの参画		● 環境パフォーマンス指標		• SO4:	P19-22	
• 2.7 対象市場の特質:	P5-6	• 3.9 主要ステークホルダーの定義:	P2	● 原材料		• PR1:	P10,15-16	
• 2.8 組織規模:	P2	• 3.10-12 ステークホルダーとの協議の手法:	P4,7,9,15-17,19-22,47,48	• EN1:	P24(種類別物質投入量)	• PR6:	P41-42	
• 2.9 ステークホルダーのリスト、特質と関係:	P2			• EN2:	省略	● 製品の安全衛生		
● 報告書の範囲				• EN3-4:	P24,43	• PR2.8:	P5,15-16	
• 2.10 問い合わせ先:	裏表紙	● 統括的方針およびマネジメントシステム		● エネルギー		● プライバシーの尊重		
• 2.11 報告期間:	P2	• 3.13 予防的アプローチまたは予防原則:		● 水		• PR3:	P10	
• 2.12 前回報告書の発行日:	P2			• EN5:	P24,43			
• 2.13 報告組織の範囲:	P2	• 3.14 参加、支持している憲章、原則、提唱:	省略	● 放出物、排出物および廃棄物				
• 2.14 前回報告書以降の重大な変更:	省略	• 3.15 業界団体、提言団体への参加:	P21,48	• EN8:	P43			
• 2.15 時系列・報告組織間での比較の基礎的事項:	P2	• 3.16 上・下流での影響管理の方針・システム		• EN9-10:	P45			
• 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	1) サプライ・チェーン、2)(製品サービス):	P35-36,46	• EN11:	P44			
● 報告書の概要		2) P15-16,31-34,39-40		• EN13:	P45			
• 2.17 GRIガイドラインの適用:		• 3.17 間接影響管理の取り組み:	P10,48	• EN30:	P24			
	参考として使用	• 3.18 報告期間内の所在地・事業内容の変更:	変更点: 変更点はなし	● 製品とサービス				
• 2.18 コストと効果の算出基準:	P24-30	• 3.19 パフォーマンスのプログラムと手順		● 社会的パフォーマンス指標				
• 2.19 前回報告以降の測定方法の大きな変更点:	重要な変更点はなし	•優先順位と目標設定:	P3-6,12,23-38	● 労働慣行と公正な労働条件				
• 2.20 正確性、網羅性、信頼性のための方針・取り組み:	P7-12,23-26,29	•パフォーマンス改善のための主なプログラム:	P4,7-10,13-23,29-36,39-40,46-48	● 雇用LA1:	P17-18			
• 2.21 第三者保証に関する方針・取り組み:	P49	•組織内コミュニケーションと訓練:		● 労働/労使関係				
• 2.22 追加情報の入手方法:	裏表紙		P4,7-9,17-18	• LA3:	P19			
		•パフォーマンスの監視:		• LA4:	P19			
			P25-29,31-38,41-45	● 安全衛生				
		•内部および外部監査:	P4,7-10,23,29	• LA5:	P19			
3 統治構造とマネジメントシステム		•上級経営陣による見なおし:	P4,7,9-10,23,25-26	● 教育研修				
● 構造と統治		• 3.20 マネジメントシステム認証状況:	P29	● 多様性と機会				
• 3.1 組織の統治構造:	P4,7-8,23			• LA9:	P18,30			
				● 多様性と機会				
				• LA10:	P17			

「東芝テックグループ環境経営報告書2005」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2005」発行数

日本語版3,500部、英語版1,500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

2005年4月から2006年3月までのヒット数は61,606件、訪問数は13,232件でした。

メールでの主なお問い合わせ内容

フォーラム、セミナー、エキスパートミーティングなどの案内(NPO)	エネルギー管理の提案(企業)
環境マネジメントシステムの調査(海外大学)	環境関連商品の問い合わせ(企業)
環境安全教育の調査(大学)	商品の成分データ問合せ

環境経営報告書2005アンケートにご回答いただいた主な意見

全社を通じて環境意識が高いと感じた	環境への積極的な取り組みに感銘を受けた
表現が分かり易い	環境活動に真剣に取り組んでいる様子が理解できた
図や表を多くするとさらによい	

東芝テック株式会社

総務部 CSR推進センター

〒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.03-6422-7039

FAX.03-6422-7111

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

e-mail. csr@toshibatec.co.jp



東芝テック(株)は、国産材を積極的に使って日本の森林を育てて行くことが大切だと考え、林野庁が推進する「木づかい運動」を応援しています。このCSR報告書2006の制作により国産材が製紙原料として活用され、国内の森林によるCO₂吸収量の拡大に貢献しています。



この印刷物は、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