

CSR REPORT

■ 東芝テックグループ CSR報告書 2007



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	設立	1950年2月21日
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	資本金	399億円(東京証券取引所第1部上場)
取締役社長	前田 義廣	売上高	5,108億円(2006年度 連結)
		従業員数	19,958名(2007年3月末現在 連結)

「東芝テックグループCSR報告書2007」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。

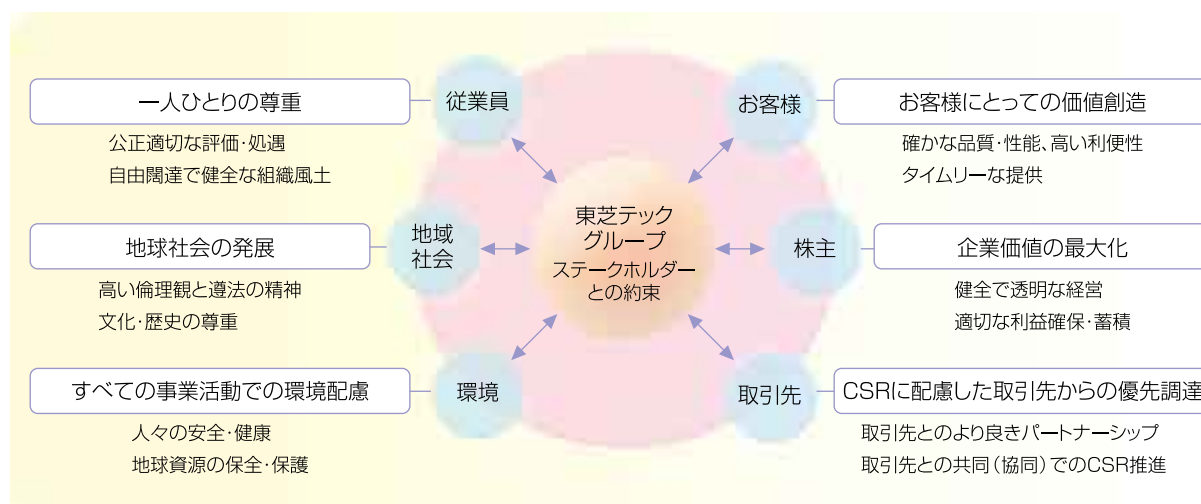
企業不祥事が相次ぐ中、ステークホルダーはCSR(企業の社会的責任)に大きな関心をよせています。東芝テックグループでは、健全な事業活動には、株主、お客様、従業員、地域社会、環境など、東芝テックグループのすべてのステークホルダーに配慮した事業運営が必要であるとの認識のもと、2005年4月にCSR推進センターを新設、CSR推進体制を確立させるとともに、その説明責任を果たすため、本年もより報告範囲を充実させた「東芝テックグループCSR報告書2007」を発行いたしました。

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ため、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、仕組みをわかり易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。



報告対象範囲

報告期間 2006年度(2006年4月1日~2007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 2006年6月

次回 2008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」
「サステナビリティ・リポーティングガイドライン2006
第三版 和訳暫定版」

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

- 03 トップメッセージ
- 04 経営理念
- 05 事業展開
- 06 中期経営計画

○ マネジメント

- 07 コーポレート・ガバナンス
- 08 CSRマネジメント
- 09 コンプライアンス
- 11 品質マネジメント
- 12 環境経営マネジメント

○ 人と東芝テック

- 13 株主・投資家
- 15 お客様
- 17 従業員
- 21 取引先
- 22 社会貢献活動

○ 環境と東芝テック

- 27 環境経営マネジメント
- 33 エコプロダクツ
- 45 エコプロセス
- 49 環境コミュニケーション

○

- 51 第三者意見
- 52 GRIガイドライン
- 53 問い合わせ
- 54 アンケート

モノ創りへのこだわりと挑戦
そしてぜひともお客様とともに





2007年6月

東芝テック株式会社

取締役社長

前田 義 廣

理念経営

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、高い経営倫理の実践により、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。

グローバルに事業を展開する東芝テックグループは、それぞれの国や地域において、ステークホルダーからの期待・要望に応えることによ

り、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るうえで不可欠であると考えます。

東芝テックグループは、この考えを経営理念「私たちの約束」として具現化し、全世界の東芝テックグループ従業員一人ひとりが、経営理念に基づいた「行動基準」によって行動することにより、この考えを共有・実践しています。

「地球内企業」

東芝テックグループは、「地球内企業」として常に事業活動を推進しています。東芝テックグループの意味する「地球内企業」には、2つの意味を込めています。

1つは、より良い地球環境の実現のために率先して企業としての役割を果たしていくこと。

もう1つは、世界のそれぞれの国々・地域の文化や歴史、習慣の違いを認識し尊重する企業であること。この2つをもって社会の持続的成長の実現に貢献していきたいと考えています。

すべての事業プロセス、すべての製品において、持続可能な社会の構築のため、東芝テックグループでは地球資源の保全・保護を最優先に考えた取り組みとして、2010年度を目標とする環境プランを進めています。世界中で環境と調和した商品を提供し、また開発・製造・販売という事業活動のあらゆる面で環境負荷を低減していきます。

地球上には、民族・性別・年齢等、一人ひとり個性を持ったさまざまな人が生活しています。東芝テックグループでは、これら一人ひとり異なるパーソナリティがお互いに啓蒙しあうことにより生まれる新しい発想に注目し、多様性を尊重した人材活用を行っています。

また、働き方の変革への意識を高め、常に個の付加価値を向上させるため、ワーク・ライフバランスにも積極的に取り組んでいます。

生命・安全・コンプライアンス

CSRを果たすための行動原則は「生命・安全・コンプライアンスの最優先」です。そのために、東芝テックグループでは、「東芝テックグループ行動基準」の従業員への浸透・徹底や、私をCROとして、営業・技術・生産をくまなくカバーするリスク・コンプライアンス体制を構築しています。

生命・安全を脅かす事故の発生を未然に防ぐため、商品の安全を確保することはメーカーの責務です。東芝テックグループでは、グループ・グローバルで品質保証システムを強化し、お客様が安心してお使いいただける商品とサービスの提供に努めています。

東芝テックグループは、「地球内企業」としての責任を果たし、ステークホルダーの皆様のご期待にお応えしてまいります。

皆様のご支援とご協力をよろしくお願いいたします。

私たちの約束

—東芝テックグループの経営理念—

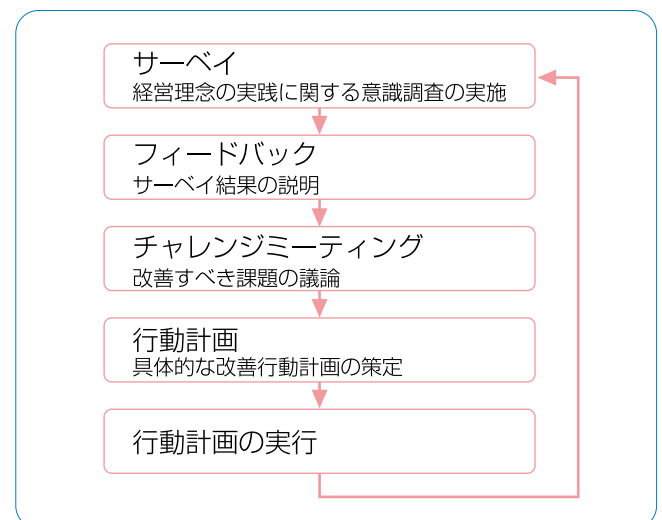
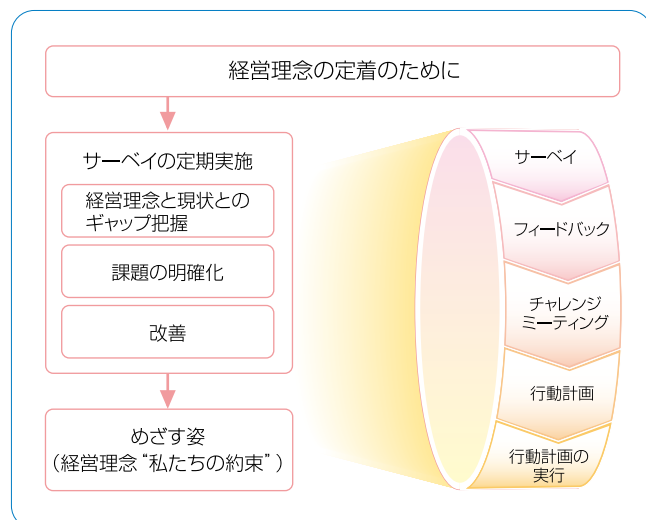
モノ創りへのこだわりと挑戦 いつでもどこでもお客様とともに

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。



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

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。

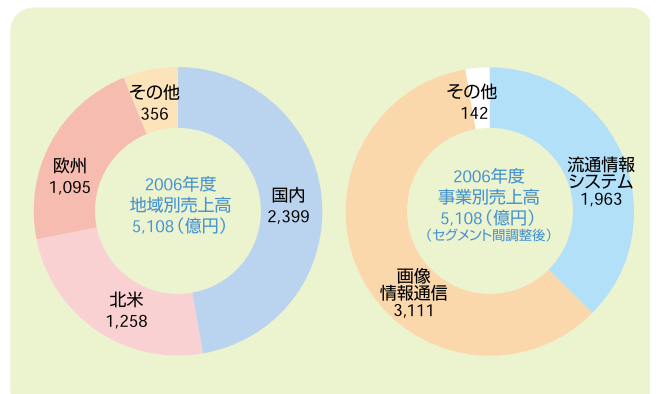
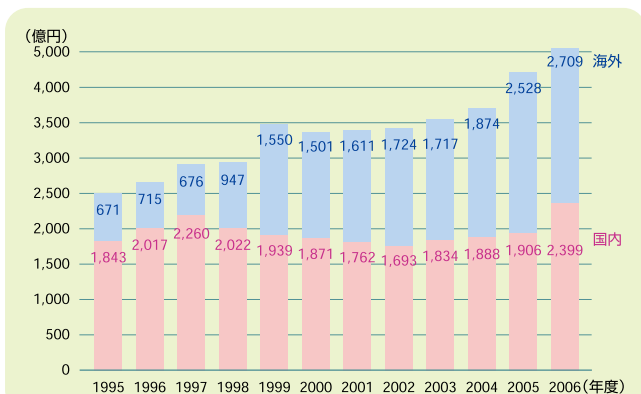
東芝テックグループの事業展開

東芝テックグループでは、流通情報システム・画像情報通信の2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



■ 売上高(連結)推移



中期経営計画

東芝テックグループは、中期経営計画に基づく新製品の市場投入・販売体制の強化・拡充、事業構造改革等の諸施策を実施し、2006年度は、5年連続の増収増益を達成するとともに、売上高・営業利益・経常利益・当期純利益がいずれも過去最高となりました。更なる発展に向けて、2009年度を最終年度とする下記の新たな中期経営計画に基づき、事業を推進してまいります。

基本方針・事業目標

■ 基本方針

「利益ある持続的成長」の実現

<BtoBビジネスへの特化による事業成長>

- ・市場を上回る成長の実現(新市場の創造・開拓)
- ・収益力強化
(グローバルローコストオペレーション体制の構築)
- ・CSR経営の徹底

■ 重点戦略

商品力の強化

- ・成長エンジンの開発・投入
- ・モノづくり力の強化

販売力の強化

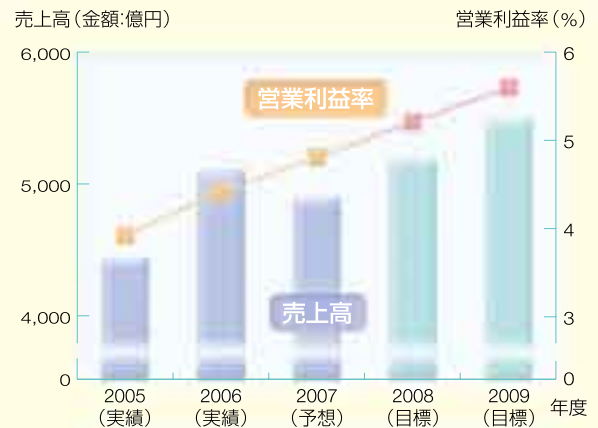
- ・営業力の質的強化とコアビジネス領域の拡大
- ・地域別販売戦略強化と営業効率の向上

経営体質の強化

- ・構造改革加速と経営品質向上
- ・資産の効率化

業績目標 —グループ全体—

■ 「利益ある持続的成長」の実現



(金額:億円)

	'05年度 (実績)	'06年度 (実績)	'07年度 (予想)	'08年度 (目標)	'09年度 (目標)
売上高	4,434	5,108	4,900	5,200	5,500
営業利益	172	227	235	270	310
経常利益	148	196	200	220	260
当期純利益	60	108	90	120	130
ROE	4.9%	8.1%	6.5%	8.6%	8.9%

(*'07-'09中期経営計画レート US\$:110円、EUR:140円)
(減価償却費制度改定を織込済)

流通事業

1.国内POS事業でのトップ地位の維持・強化

- ・量販/専門/飲食POS市場におけるリプレイス
- ・電子マネー等決済多様化へのシステム対応

2.国内オートID事業の強化・拡大

- ・流通小売を切り口とした流通物流分野拡販
- ・製造業・物流業へのソリューション提供
- ・RFID商品の創出とソリューション提案力構築

3.海外事業の拡大

- ・タッチPOSの拡販
- ・サービス体制の整備

画像事業

1.成長のイノベーション

- ・経営資源を成長分野のカラーに集中投入
- ・直系販売網でのカラー機拡販
- ・アフターセールス/ソリューションビジネスの強化

2.体質強化のイノベーション

- ・売価ダウンに対応したコスト削減
- ・市場品質・サービス力の向上
- ・物流コストの低減

3.構造改革のイノベーション

- ・グローバル事業体制の改革
- ・固定費削減

事業活動の基盤となる、コーポレート・ガバナンスを構築

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。

継続的な企業価値の向上をめざして

東芝テックは、ステークホルダーの期待に応え、継続的に企業価値を高めていくための重要な経営政策と認識し、経営の効率性および透明性の向上、取締役会および監査役(会)の機能の強化を図るため、各種の施策に取り組んでおります。

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」の分離などを行うとともに、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おります。併せて、経営の透明性の確保を企図して、社外取締役(1名)および社外監査役(2名)を登用するとともに、経営責任の明確化および経営環境の変化への迅速な対応を企図して、取締役の任期を1年としております。

また、東芝テックグループは、業務の有効性および効率性、財務報告の信頼性、事業活動に係る法令等の遵守並びに資産の保全という観点から内部統制システムの充実に努めております。

コンプライアンスについては、グループ共通の行動規範として「グループ行動基準」を制定し、従業員一人ひとりがこの行動基準を遵守し、法令・社会規範・倫理に則した行動を行うよう、周知徹底に取り組んでおります。また、「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おります。

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おります。

2006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、情報セキュリティ体制および個人情報保護体制の強化、国内・海外の関係会社のリスク・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わる体制の高度化を中心に、各種施策を実施しました。

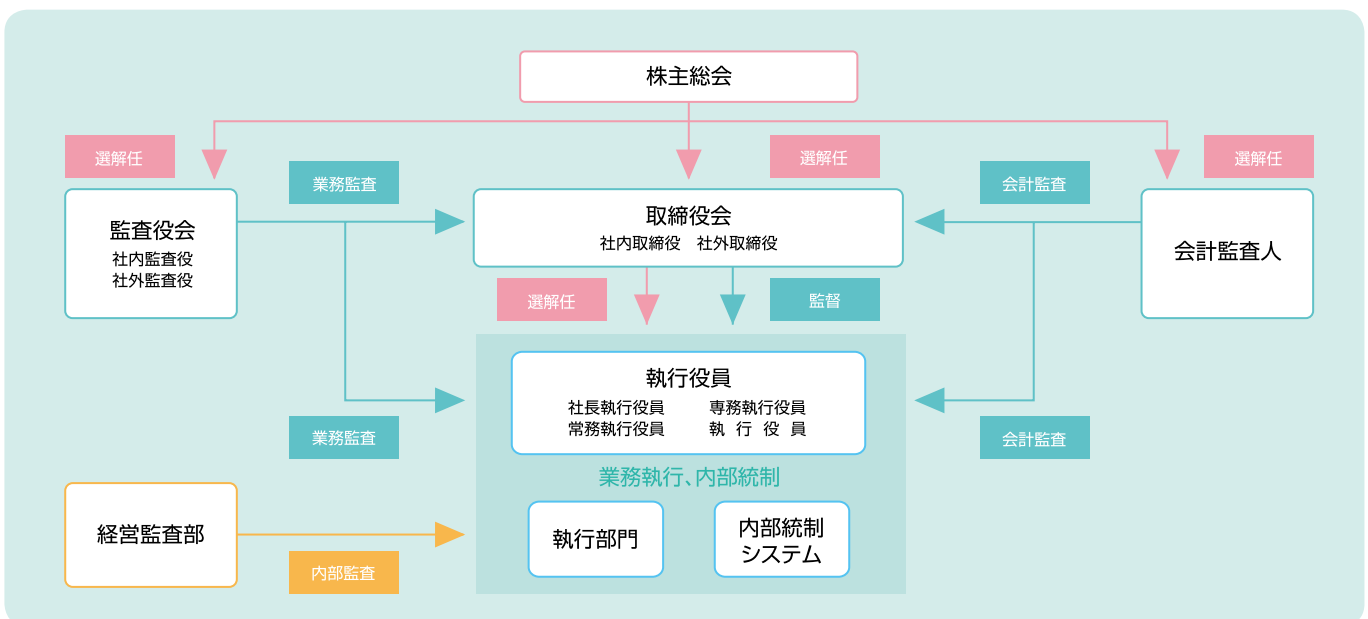
内部監査

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



CSR推進体制

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。

- コーポレート・ガバナンス
- **CSRマネジメント**
- コンプライアンス
- 品質マネジメント
- 環境経営マネジメント

CSRマネジメント

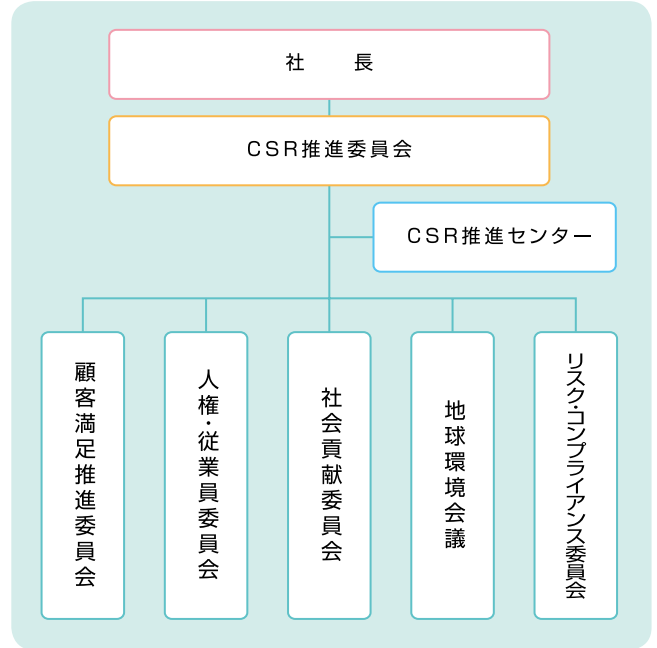
東芝テックグループでは、CSR について、ステークホルダー の期待・要望に対応し、企業の義務や責任という領域を超え、東芝テックグループが社会に対して積極的に貢献することにより、社会からの信頼を獲得し、企業として持続的に発展していくためのベースとなるものと考えています。

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、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



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。2006年7月には、CSRやコンプライアンスの観点から、技術者倫理の遵守等の項目を追加し、内容の充実を図りました。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、13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、スウェーデン語、イタリア語、ポーランド語、韓国語、マレー語、インドネシア語)に翻訳され海外の東芝テックグループ約90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、ウェブサイトでご覧いただけます。
URL <http://www.toshibatec.co.jp/company/actionj.html>

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活動
3. 営業活動
4. 調達活動
5. 環境活動
6. 輸出管理
7. 独占禁止法等の遵守
8. 官公庁との取引
9. 不適正な支出の禁止
10. 技術者倫理の遵守
11. 知的財産権の尊重
12. 適正な会計
13. 広報活動
14. 広告活動

第2章 会社と個人に関する行動基準

15. 人間の尊重
16. 会社情報・会社財産の保護

第3章 会社と社会との関係に関する行動基準

17. 社会とのかかわり
18. 政治寄付等

冊子

DVD

コンプライアンス

従業員の高い倫理感と、遵法の精神を醸成することにより、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。

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。

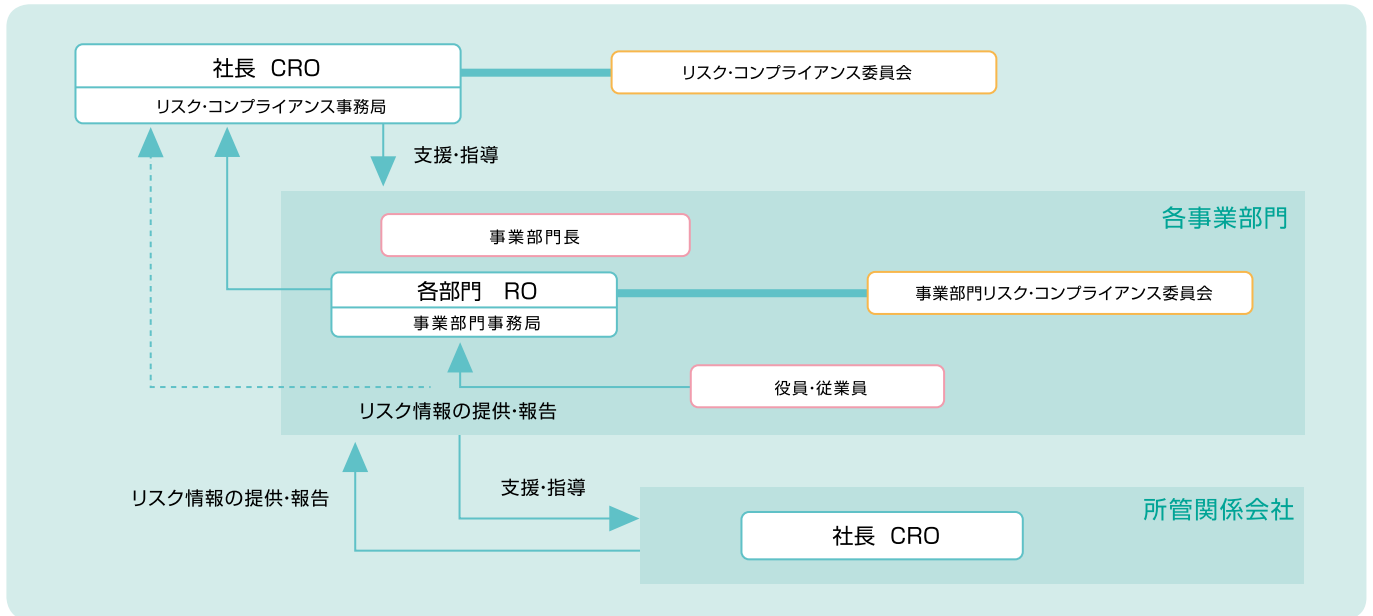
東芝テックでは、CROを委員長とするリスク・コンプライアンス委員会*2を開催し、東芝テック施策に加え、東芝テックグループ全体の体制整備、リスク・コンプライアンス対応の高度化に係る施策の立案、推進を行っています。

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よう、「東芝テックパートナーホットライン」（お取引先様通報制度）を開設しています。

*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。

■ リスク・コンプライアンスマネジメント体制

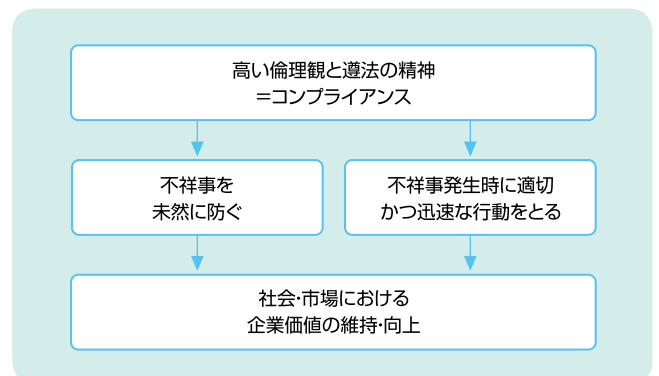


コンプライアンス教育

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おいては、地域の特性などを考慮した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
- ・ 海外赴任者向け国際法務教育



情報セキュリティ

1) 情報セキュリティ管理体制

会社の情報資産のセキュリティ強化を図るため、2006年10月に情報セキュリティ委員会の強化、社内管理体制の再構築や情報セキュリティに関するルールの見直し整備などを行いました。

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、個人情報等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等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」をウェブサイトなどで公開すると

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」を制定しています。

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

近年、国際社会において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、大量破壊兵器等の拡散防止が重要な課題となっています。

東芝テックグループは国際的な平和と安全の維持を阻害するおそれのある取引に関与しないこと、および輸出管理に関する日本と外

国の法令を遵守することを輸出管理の基本方針としております。このためグループ各社は、「輸出管理プログラム」などを制定し、これに基づき国際的な平和と安全を阻害する恐れのある取引に関与することのないよう厳格な取引審査を行うとともに、教育や監査を継続して実施します。

確かな品質をお約束するために

商品企画・設計・調達・製造・販売・サービスなどすべての領域で、従業員一人ひとりが徹底した品質保証に取り組んでいます。

お客様の信頼を原点に

東芝テックは、お客様が望む機能・性能の高品質製品と、期待を超えるサービスを提供し、安心して使い続けていただくことで信頼が築かれると考えます。

POSシステムやデジタル複合機を、いつも最良のコンディションでご使用いただけるよう、日本国内をはじめワールドワイドにサービス

体制を整えています。定期点検や修理にお伺いし、あるいはヘルプデスクなどを通じて寄せられるお客様の声は、一層の品質向上はもちろん、商品企画・製品開発に役立っています。

また万一、製品事故が発生した場合には迅速・真摯に対応するとともに、お客様に適切な品質情報などを提供できる体制を備えています。

安全・安心のモノ創り

製品を開発・製造し、お客様にお届けするまでの各段階で機能と信頼性を評価し、設計審査(デザインレビュー)を実施して品質を確保しています。特に製品安全に関する評価を別出しして、厳重な審査・認定を実施しています。

東芝テックは、1992年から事業所単位でISO9000シリーズ認証を受けています。グループ・グローバルに品質保証システム強化を継続し、お客様が安心してお使いいただける製品とサービスの提供に努めています。

シックス・シグマによる品質イノベーション活動

お客様に有用な高品質な商品を、リーズナブルな価格で、すばやく開発・製造してお届けできるよう、シックス・シグマ手法を活用しています。

お客様の声(VoC)を的確に把握した技術開発、CADやシミュレ

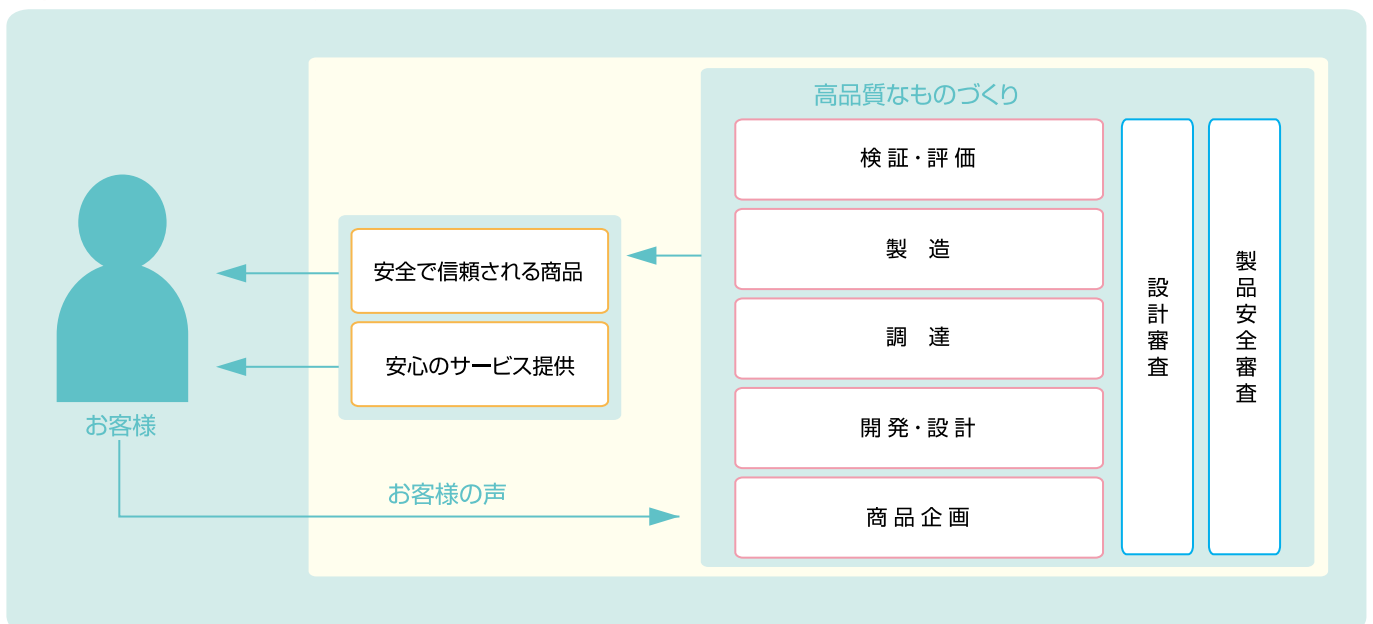
ーションを活用した試作前の設計検証、お客様の使用条件や部品などのばらつきに強い品質工学によるロバスト設計の適用、社内各部門が設計・評価・製造準備などを同時に並行して実行するコンカレント開発など、品質イノベーションをめざしています。

品質の人材と風土をはぐくむ

失敗学の知見を取り入れ、事故事例を研究して設計基準に反映させるなど、製品安全と信頼性の専門性を持つ技術者を継続して育成しています。

2006年度は技術者を対象に「品質事故の未然防止セミナー」、「技術倫理セミナー」を実施しました。また技術法令遵守を徹底する活動も展開しています。

東芝テックグループの品質マネジメント



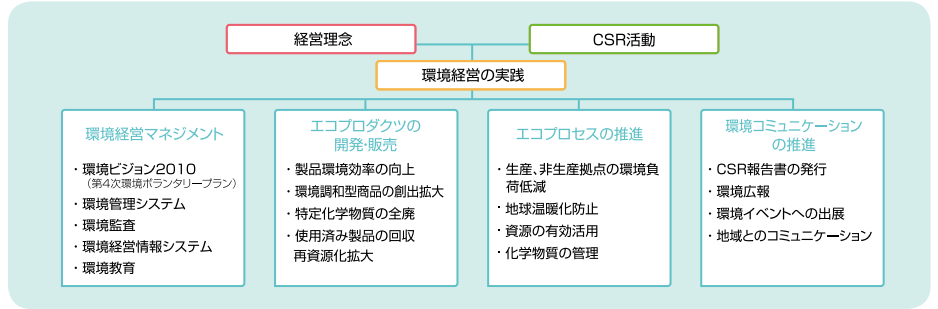
経営理念とCSR活動のもとで環境経営を実践

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。

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。

東芝テックグループの環境経営



環境経営マネジメント

東芝テックグループでは、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」を制定して活動しています。

2006年度は、国内の支社・営業53拠点でISO14001の認証取得し、東芝テックは本社を含めすべての事業所で取得が完了しました。

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

京都議定書の第一約束期間（2008～2010年）が迫り、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少ない生産拠点作りを国内・海外で進めています。

環境コミュニケーションの推進

ステークホルダーの皆様に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・画像情報通信の二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。

- (1) 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。
- (2) 「環境経営マネジメント」
 - ・事業活動、製品、サービスに関す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遵守する。
 - ・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行う。
- (3) 「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。
- (4) 「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、環境配慮生産を行う。
 - ・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。
- (5) 「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。

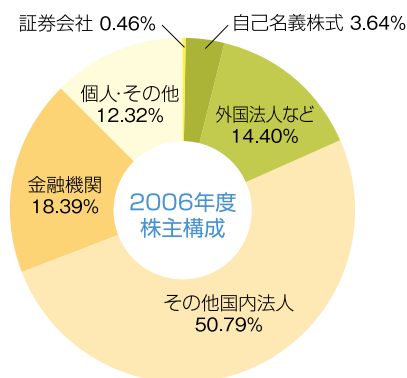
東芝テックグループ 2005年11月改定

株主・投資家と東芝テック

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ご理解いただき、信頼を得られるよう努めています。

株主構成

東芝テックの総株主数は、2007年3月末現在で約1万7千名です。所有者別の株式分布状況（議決権）では、個人・その他が12.32%、金融機関が18.39%、その他国内法人が50.79%、外国法人などが14.40%、証券会社が0.46%、自己名義株式が3.64%となっています。



株主とのコミュニケーション

ビジネスレポート

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報告書の配布のほか、東芝テックの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、ビジネスレポートを全株主宛に送付するとともに、ウェブサイトに掲示しています。ビジネスレポートは、事業の概況に加えて、中期経営計画・CSR活動を始めた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。



ビジネスレポート

IRフェア

個人投資家とのコミュニケーションを目的とし、毎年東京ビックサイト（東京都江東区）において開催される日本経済新聞社主催の個人投資家向けIRフェアに出展しています。

2006年7月の2日間で開催されたフェアには、上場会社約100社が出展し、著名人の講演会も併催されるなど個人投資家の注目を集め、2日間で約15,000名が来場しました。

当日訪れた個人投資家は、講演会を聴講したり、各社の出展ブースで自由にIRの説明を受けられる仕組みとなっています。東芝テックブースでは立ち寄られた方々に当社の資料配布や説明をするるとともに、投資対象として興味をもたれた投資家には個別に会社の説明を行いました。東芝テックでは今後もIR活動・企業認知度の向上に力を入れていきます。



- 株主・投資家
- お客様
- 従業員
- 取引先
- 社会貢献活動

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、東芝テックウェブサイトにおいても、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

2006年度 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 ビジネスレポート発送 決議通知発送 決算公告(東芝テックウェブサイト) 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	上半期ビジネスレポート発送
1月	第3四半期業績公表



アニュアルレポート2006



東芝テックウェブサイト(株主投資家情報) URL
<http://www.toshibatec.co.jp/investor/indexj.html>

お客様と東芝テック

お客様の立場に立って考え、行動し、お客様が納得して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＞…常にお客様を第一に考える

東芝テックグループの経営理念には、『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。』と制定されています。

この私たちの目指す姿を実現するために、従業員一人ひとりが、

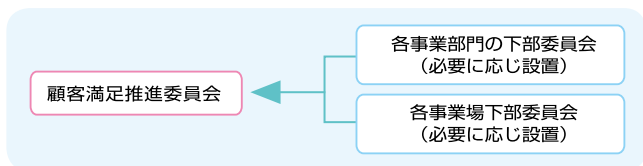
お客様は何を求めているのか、お客様にとっての価値は何かをつねにお客様の立場に立って考え、行動することにより、お客様が納得し、お客様に喜んでいただける商品やサービスを提供することを第一に事業活動を行っています。

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)

■顧客満足推進委員会

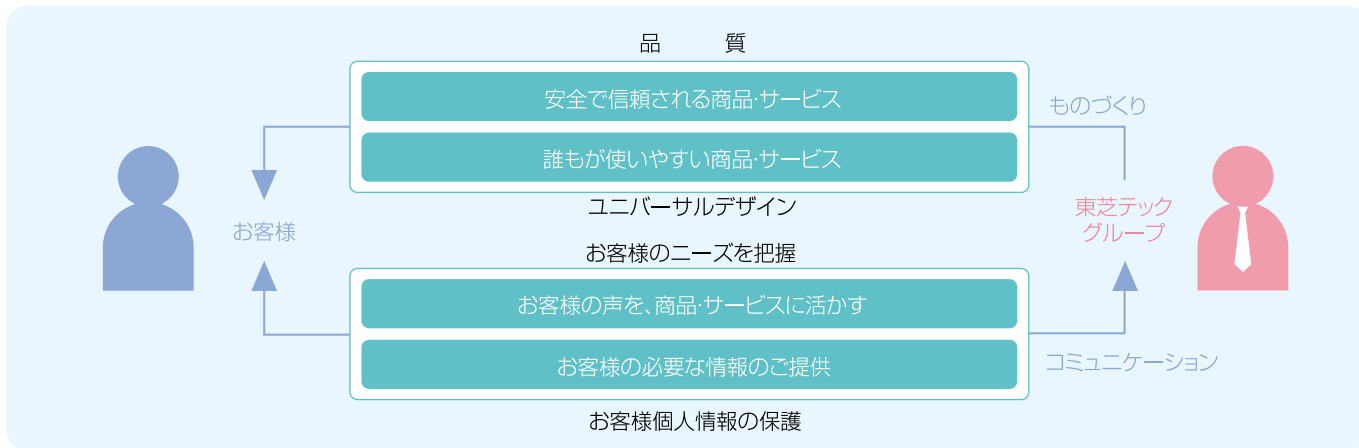


■「東芝グループCS推進方針」

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



ユニバーサルデザイン

ユニバーサルデザイン (UD) とは、「年齢や障害の有無に関わらず、できる限り多くの方が利用できるよう、製品・建物・環境などをデザインすること」で、近年ではUDをアピールした家電製品や雑貨などが市場に多く出回っています。

東芝テックでは、POSやMFPなど店舗やオフィスで使われる当社製品に即したUDの実現化を目的として、当社独自のUD理念・UD指針・UD評価シートなどを作成し、製品への取り組みを推進してきました。

また、これらの活動を「第2回国際ユニヴァーサルデザイン会議2006 in 京都」において、当社MFPのUD取り組み事例を中心とした論文および口頭発表を行い、同時に開催された企業展示においても、当社MFP「e-STUDIO3500c」を東芝



- 株主・投資家
- **お客様**
- 従業員
- 取引先
- 社会貢献活動

ブースに展示したことで、一番のUDポイントである、フリーアングルの角度設定機能を持つコントロールパネルを来場された方々に広くご紹介することができました。

今後も“誰もが使いやすい”デザイン、製品を追求していきたいと考えています。



開会式の様子



コンタクトセンター

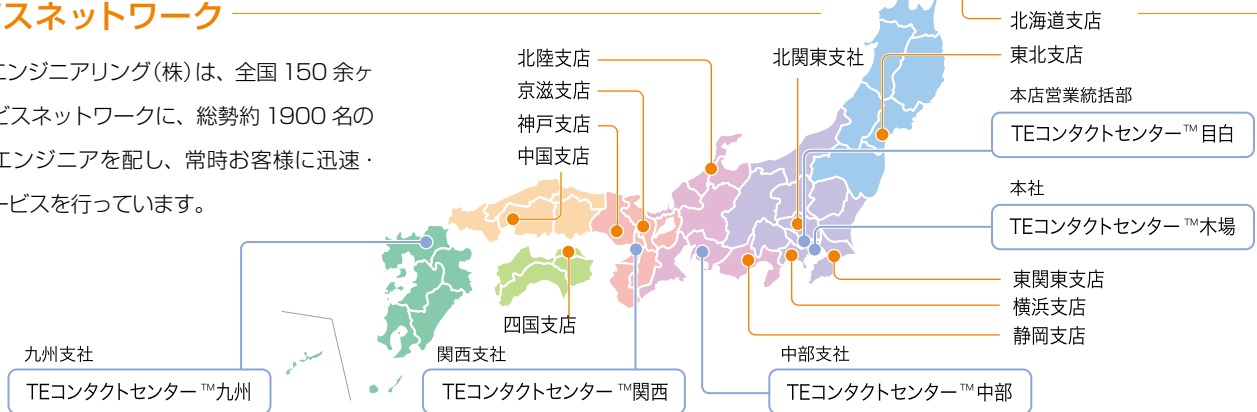
東芝テックグループの保守サービスを担当している、テックエンジニアリング(株)のTEコンタクトセンター™は、POSからネットワークコンピューティングに至るまで、お客様に距離を感じさせない迅速なソリューションサポートを提供いたします。従来のヘルプデスクの運用、ネットワーク技術を統合しIT技術を活用したワンストップサービスによるフェイス・トゥ・フェイスのお客様に最適なソリューションサポートを提供いたします。



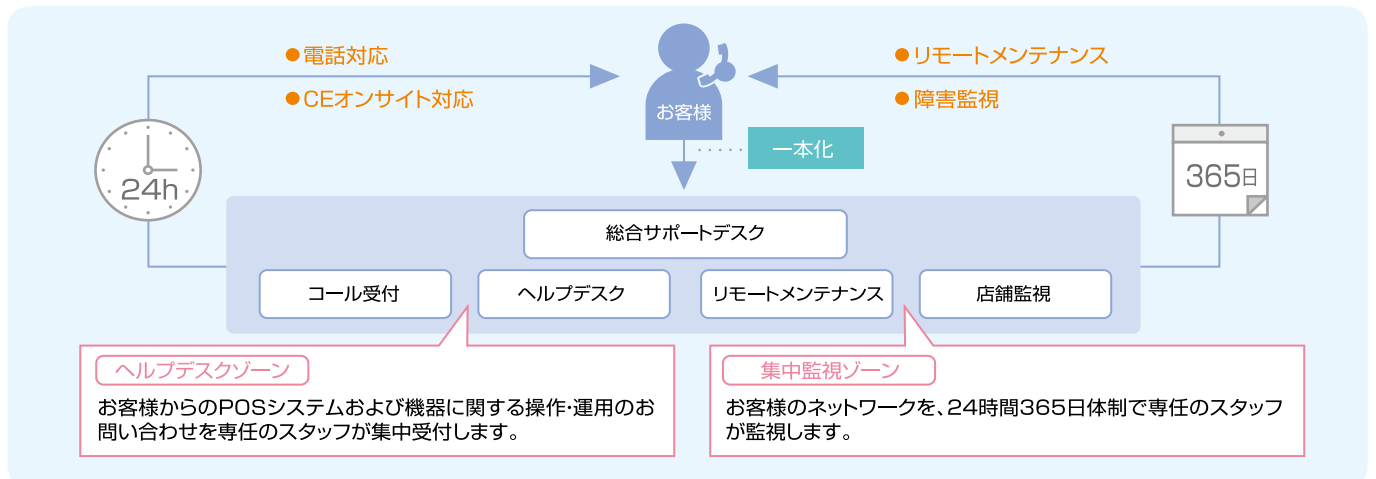
大型監視スクリーンにて、お客様のシステムの稼働状況の監視および解析を行い、マルチスクリーンに表示します。

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



従業員と東芝テック

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。

人事基本方針

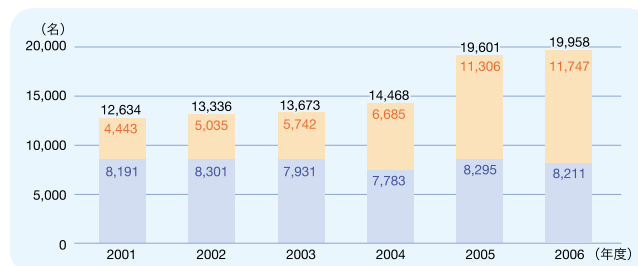
東芝テックグループでは、全従業員一人ひとりを尊重し、それぞれの能力向上に努めています。また、公正で適切な評価・処遇を実践するとともに、自由闊達で健全な組織風土と、仕事と家庭の両立

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

画像情報通信事業の直系販売網の強化、海外におけ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、2006年度末総従業員数は前年度に比し、357名増加し、19,958名となりました。

■ 従業員数の推移（各年度末現在） ■ 海外人員 ■ 国内人員



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) 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。

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。仕事と家庭の両立を支援する仕組みの一端として、右表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：子が小学校第3学年修了する年の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日を越える部分、および前年度から繰り越された年次有給休暇のうち20日を越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ることができる。

障がい者雇用について

東芝テックでは、障がい者と健常者が分け隔てなくともに働ける環境作りをめざしており、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。

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）

- 株主・投資家
- お客様
- **従業員**
- 取引先
- 社会貢献活動

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。

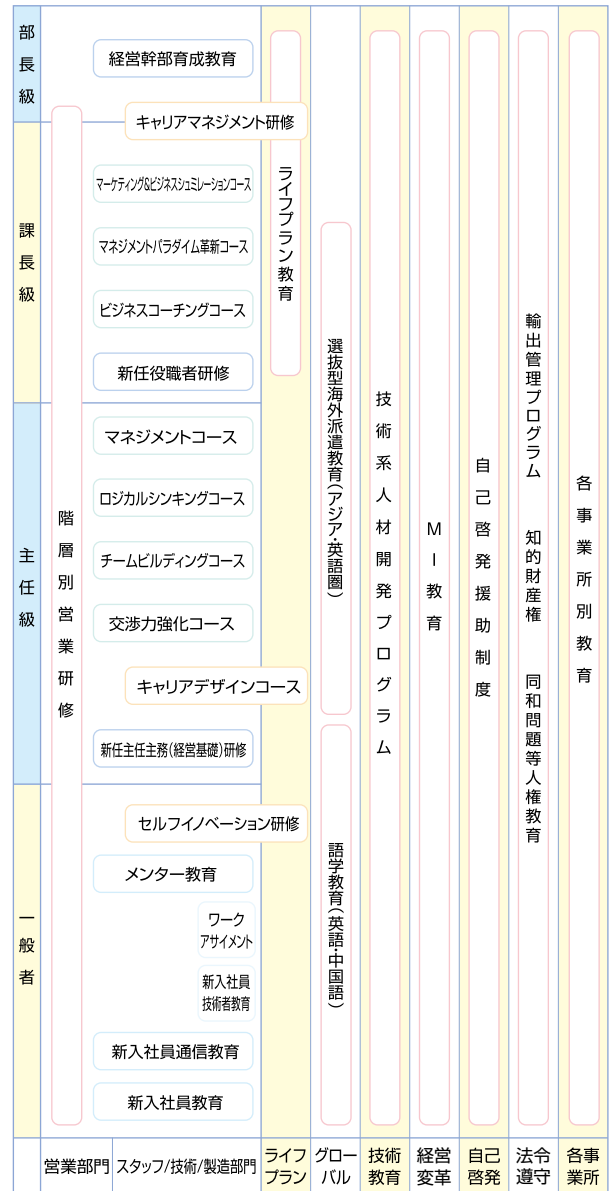
グローバル人材育成制度

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。

TOPICS

東芝テックでは、日本国内だけでなく、海外グループ会社の従業員教育にも取り組んでいます。2006年度には中国現地法人従業員向けに、異文化理解、自己理解、コミュニケーションスキル向上などを目的とした集合研修を実施し、国境を越えたチームワーク作りを推進しました。

教育体系



経営理念サーベイ

東芝テックでは、経営理念に基づいた事業活動や経営を実践し、経営理念に基づく“私たちが目指す姿”と現状とのギャップを明確にし、理念経営を確実に理解しながら実践することを第一に考えています。東芝テックでは、2004年度より従業員を対象に、経営理念が各職場や従業員一人ひとりの行動に具体的に活かされているかの意識調査（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、経営理念を従業員一人ひとりに浸透させ、経営理念に基づいた業務活動や行動を取れるよう取り組んでいます。

2006年度に実施した当社および、国内関係会社11社を対象としたサーベイでは、97%という非常に高い実施率となりました。集まったアンケートを集計、さまざまな角度から分析をしたのち、全従業員へのフィードバックを行いました。従業員はその分析結果をもとにチャレンジミーティングを通して従業員同士の意見交換会を行い、来年度

また、2006年10月から11月には海外主要グループ会社17社に対して、第1回目のサーベイを実施いたしました。実施率は86%と高く、2006年12月から2007年1月にかけては香港、ドイツ、アメリカにおいて、各地区の理念推進委員を集めて結果のフィードバックを行いました。この結果をもとに、各地区の理念推進委員を中心に、海外においてもチャレンジミーティング→改善計画立案→実行のPDCAサイクルを回していきます。来年度以降はサーベイ実施の効率化を図るため、紙ベースからウェブベースでの実施も検討しています。経営理念の浸透に向け、今後も活動していきたいと考えています。



に向けた改善計画案を作成し、それを実行するというPDCAサイクルを回しています。

また、2006年度は従業員でのチャレンジミーティングだけでは改善の難しい課題について、社長を含めた経営陣によるトップチャレンジミーティングを開催しました。



- 株主・投資家
- お客様
- 従業員
- 取引先
- 社会貢献活動

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

安全と健康を経営の最重要課題と位置づけた安全健康基本方針はグループ会社を含め徹底し、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。



健康管理の充実

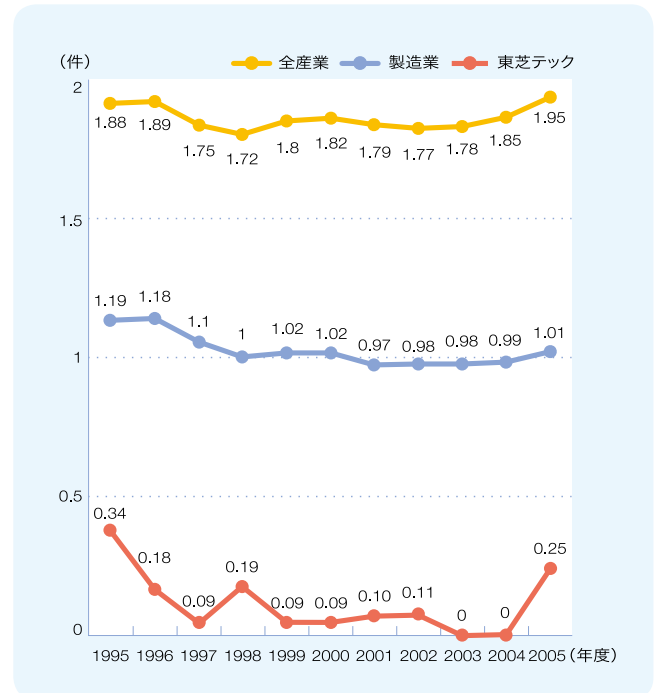
法令に定める定期健康診断を重視し、全従業員が実施するとともに、健診結果を通じて生活習慣病の予防・改善をめざした指導を行っています。また、長時間勤務者には産業医との面接、検診による健康管理を行っています。

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。また、長期休業者の円滑な職場復帰および復職後のフォローについては、プログラムを定め取り組んでいます。

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、災害防止活動をしている結果、労働災害発生率は全国の全産業、製造業と比較して大きく下回る水準にありますが、より高い水準の安全健康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)



ワーク・ライフバランスへの取り組み

東芝テックでは、「ワーク・ライフバランスの実現」や「心身の健康維持」の観点から、タイムマネジメント(時間管理)技術や効果的・効率的な組織運営技術、その展開のためのリーダシップ技術の理解・習得の教育を、管理監督者を対象に実施いたしました。また、2007年度においても、国内関係会社を対象に拡大実施していきます。

調達取引先とのパートナーシップ

公正かつオープンな取引を通じた調達取引先との相互信頼関係の構築に取り組むとともに、法令遵守や人権、環境への配慮を重視する企業との優先取引を進めています。

CSR 調達方針

東芝グループでは、東芝グループ行動基準や国連グローバル・コンパクトの精神に基づいて『東芝グループ調達方針』を制定しています。

東芝テックも東芝グループの一員として、この調達方針に基づき、生産や出荷に必要な資材・サービスの調達にあたって、関連法令を遵守し、人権や環境への配慮を重視するとともに、調達取引先との公正かつオープンな取引と、相互信頼に基づいたパートナーとしての関係を築いています。

また、自社内だけにとどまらず、調達取引先を含めた生産、出荷のプロセス（サプライチェーン）全体を通じて CSR の考え方を広めることで、グローバル企業としての責任を果たしていきます。

■ 調達取引先へのお願い

- (1) 法令・社会規範の遵守
 - ・関連する法令等（独禁法、商法、個人情報保護法など）の遵守
 - ・児童労働、強制労働の禁止
 - ・差別の禁止
 - ・安全で清潔な作業環境の実現
- (2) 環境への配慮
 - ・ISO14001 準拠の環境保全体制の整備
 - ・外部認証取得の推進
 - ・有害化学物質の削減
 - ・グリーン調達の実施
- (3) 健全な事業経営の継続
- (4) 優良な品質の確保
- (5) 適正価格での提供
- (6) 確実な納期の確保と安全供給体制の構築
- (7) 技術力の向上

調達取引先への CSR 推進要請

東芝テックの生産とサービス提供に重要な役割を担っている調達取引先向けに、『東芝グループ調達方針』を配布するとともに、サプライヤーミーティング（ベストパートナーズの集い）を開催し、CSR 調達方針のご理解とご協力をお願いさせていただいております。

また調達品を通じた環境への配慮では『グリーン調達ガイドライン』を発行し、有害化学物質の管理と環境保全への組織的な管理、改善活動をお願いしております。

特に欧州連合（EU）における「電気電子機器に含まれる特定有害物質の使用期限に関する欧州議会欧州理事会の指令（RoHS 指令）」への対応としては、調達取引先にご協力いただき、計画的に部品の代替を進めてまいりました。2006年度は、この特定有害物質の不含

有をさらに確実なものとするため、国内外調達取引先との間で『特定有害物質の不含有に関する合意書』を締結（国内339社、海外680社/2007年3月末現在）させていただいております。



サプライヤーミーティング（ベストパートナーズの集い）における CSR 調達方針の説明

東芝テック・パートナー・ホットラインの開設

東芝テックグループは、すべての事業活動において法令、社会規範、企業倫理等の遵守（コンプライアンス）を経営の最優先項目としています。その一環として、物品の製造委託・購入、役務の提供等の取引（調達等の取引）において、当社関係者がコンプライアンス違反をした場合、またはそのおそれがある場合、調達取引先にその旨を当社へお知らせいただく制度を構築いたしました。東芝テックでは、自らその

ような状態を正すため、調達取引先通報制度『東芝テック・パートナー・ホットライン』を当社の社外向けウェブサイト開設しております。

調達取引先からご指摘をいただくことで、オープンでクリーンな相互信頼関係を実現し、調達取引先との健全なパートナーシップを育んでいきます。

社会貢献活動

- 株主・投資家
- お客様
- 従業員
- 取引先
- 社会貢献活動

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。

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、個人々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。

東芝テック社会貢献基金の活用

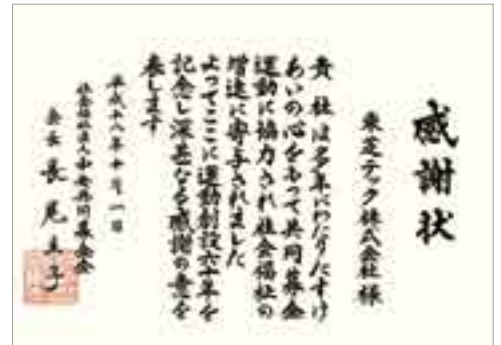
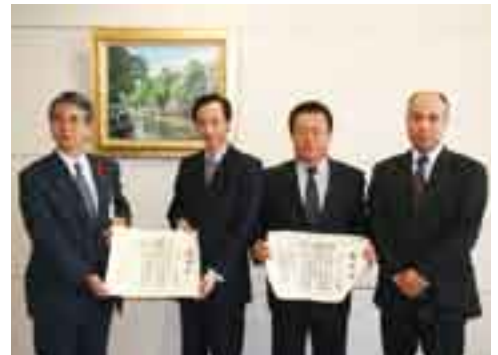
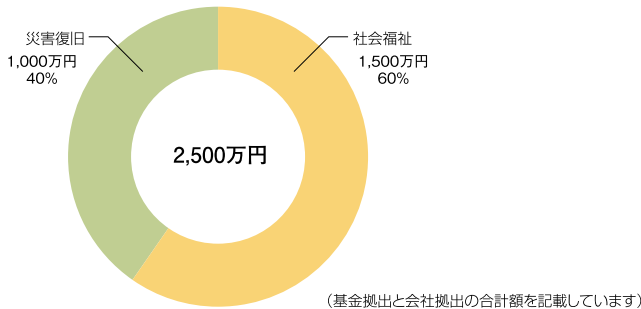
東芝テックは、良き企業市民として社会福祉に貢献する事業を行うことを目的として、1992年に「東芝テック社会貢献基金」を創設しています。

この基金は従業員の拠出金と、それと同額の会社からの贈与を合わせた形で、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。

2006年11月にはこれまでの功績が認められ、中央共同募金運動の設立60周年記念として表彰を受けました。

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 (2003年度～2006年度)



—日本赤十字社に車両寄贈—

東芝テックは従来から献血活動にも取り組んで参りましたが、具体的な献血活動だけでなく、献血を側面から支援する活動にも協力した

いと主旨から、現在不足している機材輸送車両を寄贈することにいたしました。車両には当社の名前も入っています。



— 公園清掃のための作業車両購入の支援 —

東芝テックでは、各事業所ごとに地域社会とのつながりを考え、積極的に働きかけを行っています。この度、品川区内（本社所在地）の知的障害者施設「ふれあい作業所」に清掃作業車両購入費用として50万円を寄付いたしました。



— その他 —

静岡市および沼津市で開催される「2007年ユニバーサル技能五輪国際大会」へ静岡の2事業所から100万円を寄付しました。

また、支社店の地域貢献として「中央共同募金会」に100万円を寄付し、今回は東北、関東を中心に10都県の社会福祉施設に寄付しました。今後も社会貢献基金をさまざまな活動に活用していきたいと考えています。

東芝テックの社会貢献活動

東芝テックでは環境や地域社会、“人”との交流を大切にしています。ここでは従業員たちが直接携わった活動を紹介しています。

— 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。06年度も約835名の従業員が参加しました。



— 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。06年度は約197名の従業員が参加しました。



— 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。



— 科学技術教育 —

■ インターンシップ研修受け入れ

2事業所にのべ18名参加

■ 工場見学

企業	507名
学校・研究機関	174名
市民団体他	34名
計	715名

— スポーツ・文化振興（06年度利用者数） —

事業所内グラウンド	2070名
体育館	3573名
テニスコート	2860名
駐車場	1480名

—社会とのコミュニケーション活動—

チャリティーコンサート開催

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活動を行っています。静岡の大仁事業所軽音楽部は1990年の結成以来継続して活動を続け、今年度も演奏会を実施し、100名の観客を動員しました。この長年にわたる取り組みが認められ、創立記念式典において「社会貢献表彰」を受賞しました。

その他にも交通安全啓蒙活動の街頭指導への参加、納涼祭の開催（約2,300名参加）、使用済切手やプリペイドカードの回収、寄付などを行い、地域住民との交流の場を設けています。



—従業員とのコミュニケーション活動—

事業所見学会の開催、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。8月に実施した事業所見学会では、従業員と子供たち、その家族を含め約70名が参加しました。

ショールームの見学や当社製品を使った会計ゲームなど、子供たちに楽しんでもらえるようなイベントを



事業所見学会の様子

企画しています。東芝テックでは働く場所を身近に感じていただく機会も大切だと考えています。



—募金型自動販売機（ハートフルベンダー）の設置—

従業員の社会貢献への意識の向上を図るため、本社（大崎事務所）1階にNPO「ハートフル福祉募金」が展開する募金型自動販売機「ハートフルベンダー」を設置しました。

従業員の任意の募金額と売上金の3%の合計額が、東京都共同募金会を通じてさまざまな社会福祉事業に役立てられるという仕組みです。この自動販売機は電力消費と燃料消費削減もできることから、環境にもやさしい配慮がされています。現在、東京都第一号機として稼動しています。今後はさらに、東芝テックグループ内の他事業所にも設置予定です。



—市への本の寄贈—

家電事業推進部では、2006年度より工場内で回収・リサイクルされた廃棄物の売却益の一部を、地域の学校に還元することを計画しています。この度、秦野市役所にて教育委員会を通じ、地元の小学校に環境図書14冊（2冊1組）を寄贈しました。



— ジャワ島中部地震支援 —

2006年5月に発生したジャワ島中部地震では、バントゥル県周辺を中心に甚大な人的被害、物的被害が発生しました。インドネシアに拠点を置くテックインドネシア社でも、実家が被害に遭った従業員が多数だったため、この度は社内募金等を実施し、総額 38,850,000 ルピアを被害に遭った従業員の見舞い金として使用いたしました。募

金活動にはテックシンガポール社からの寄付のほか、東芝テックとしてジャパンプラットフォームを通じて50万円の寄付をしました。またテックエンジニアリング(株)より、救援物資として新品ブラウス8ケースを寄贈しました。

東芝テックグループの社会貢献活動(国内)

国内・海外の東芝テックグループ各社は、それぞれの国・地域社会との連携と協調を図るため、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)

■ 環境教育プログラム「キッズ ISO14000」を支援

2004年から家庭内の省エネを推進する環境教育プログラム「キッズ ISO14000」を支援しています。地球環境に配慮するとともに、子供の生きる力を育てていくことを目的として、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。このプログラムは今年で4年目になります。

2006年度は東芝科学館と協働でキッズ ISO 実施小学校への出前授業も実施しました。



お礼の文集

■ 制服リニューアルを利用したリサイクル

女性従業員の制服を新しくした際、着なくなった制服を回収し、ウール製品は「土に帰る植木鉢」に、ポリエステル製品は軍手にそれぞれリサイクルしました。集まったブラウス、スカートなどは合計 4,569 着にもなり、それぞれ軍手 2,000 個、植木鉢 4,000 個に生まれ変わりました。



■ エコドライブコンテストにて2支店が全国入賞

業務用車両を使用する際、排気ガスに含まれている大気汚染の原因となる物質を減らすために、環境に配慮して運転する「エコドライブ」に積極的に取り組んでいます。その活動が認められ、「エコドライブコンテスト」において入賞を果たすことができました。

東芝テックビジネスソリューション(株)

北海道において、高齢者で体の不自由な方のために、屋根の雪下ろしと庭の雪かきをお手伝いする除雪ボランティア活動をしました。

東芝テックグループの社会貢献活動（海外）

東芝テックアメリカ流通情報システム社

オフィス環境の整備に取り組みました。フロア内の使わなくなった家具を処分し、レイアウトを新しくしました。また現在、オフィスが

入っているビルの持ち主と壁の塗り替えを交渉しており、従業員の満足度向上、意識向上に努めています。

東芝テック英国画像情報システム社

地域社会とのコミュニケーション活動に取り組みました。子供たちを対象とする活動のガイド発行支援、乳がん調査のために募金活動を

行っている Fashion Gala の後援、犯罪防止ブック刊行のための資金援助など、常に地域社会に根ざした活動を続けています。

東芝アメリカビジネスソリューション社

2006年度も 25 団体への慈善寄付を行い、12 件の物品支援、従業員の子供向けのオフィス見学会、社内でのリサイクル運動など精力的に活動しました。また、スポーツイベントへの協賛も数多く行っ

ており、その中でも” BUILD A BOAT” イベントには協賛だけでなく毎年多くの従業員とその家族が参加しています。

東芝テック家電深圳社

環境活動の一環また地域交流の場として、深圳市植樹祭に参加しました。当日は従業員 20 名が参加し、50 本の植樹を行いました。



東芝テック家電深圳社

その他：東芝希望小学校建設に関する寄付活動や、洪水災害に遭われた方々への寄付、環境保全活動として広州野生動物園での清掃活動主催などをしました。

東芝複写機深圳社

2006年度は、工場長をはじめ、部長会メンバー、各部門ISO担当者など計 38 名の従業員と、30名の地域住民の方々と共に宝安公園の掃除活動に参加しました。この活動は「宝安日報」にも写真付きで掲載されました。



東芝複写機深圳社



「宝安日報」記事

その他：福永立新ダムへの 300 本の東芝生態林の植林活動や、広東省台風災害地区への寄付活動、貧困地域の教育事業支援のための教室建設活動などをしました。

東芝テック流通情報機器深圳社

従業員 268 名参加による貧困地域への物的支援を行いました。衣服類の募集を従業員が自ら働きかけ、およそ 100 枚の寄付をしました。



東芝テック流通情報機器深圳社



植樹活動

その他：清掃活動や会社から従業員個々による水害地区への寄付活動、深圳市への植樹活動などをしました。

*東芝複写機深圳社と東芝テック流通情報機器深圳社は合併し、2007年4月より「東芝テック深圳社」となりました。

東芝テックグループでは、グローバル企業としての社会貢献活動に力を注いでいます。2007年度も各国内・海外関係会社と密に連絡を取り、情報交換・収集などコミュニケーションを大切にしていきたいと考えています。

グループ一体となった体制で環境経営を実践

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。

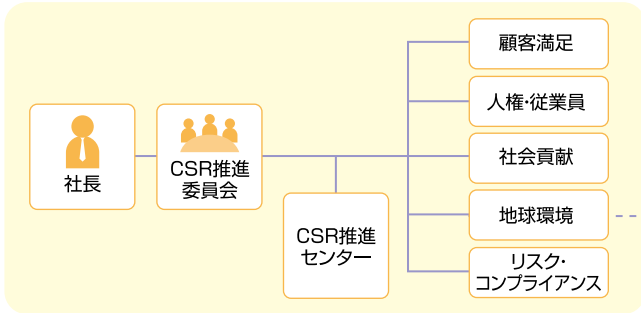
環境推進体制

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。

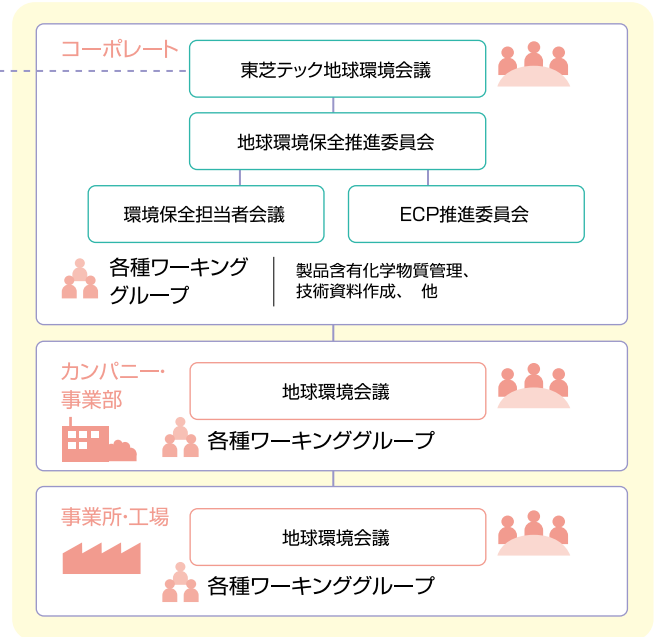
* ECP (Environmentally Conscious Products [環境調和型商品])

CSR推進体制



東芝テック地球環境会議

環境推進体制

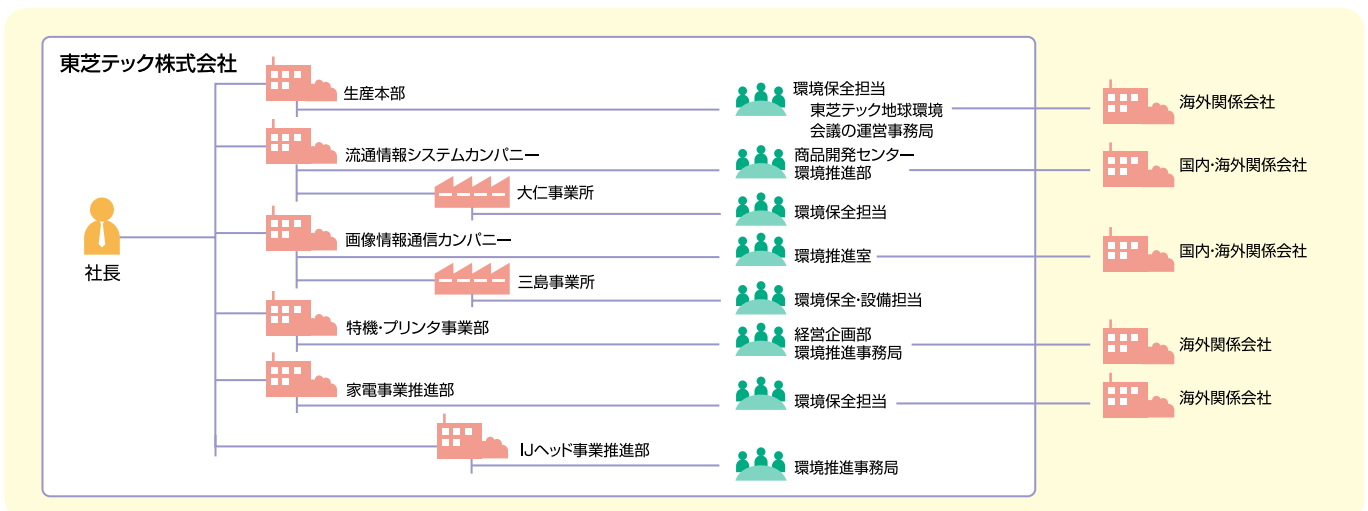


環境推進組織

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。

環境推進組織



環境負荷を最小化、環境配慮活動を最大化

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

- 環境経営マネジメント
- エコプロダクツ
- エコプロセス
- 環境コミュニケーション

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。

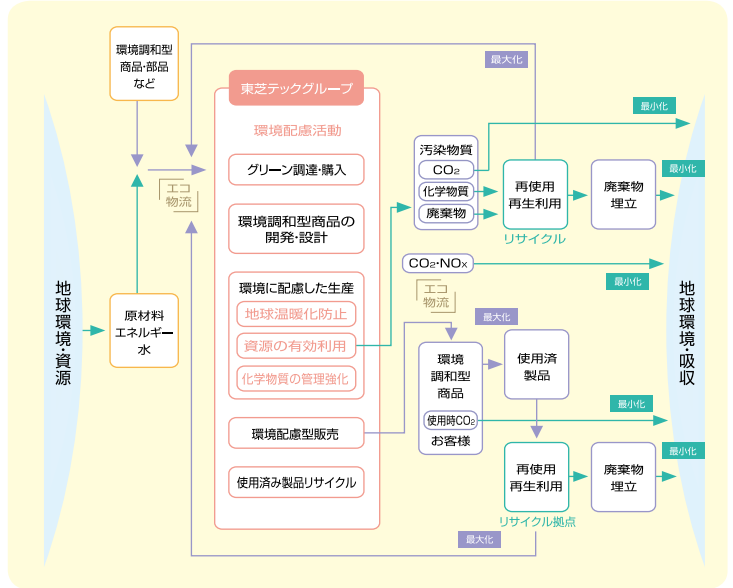
環境負荷を最小化

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両燃料使用によって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(→P37)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



2006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。

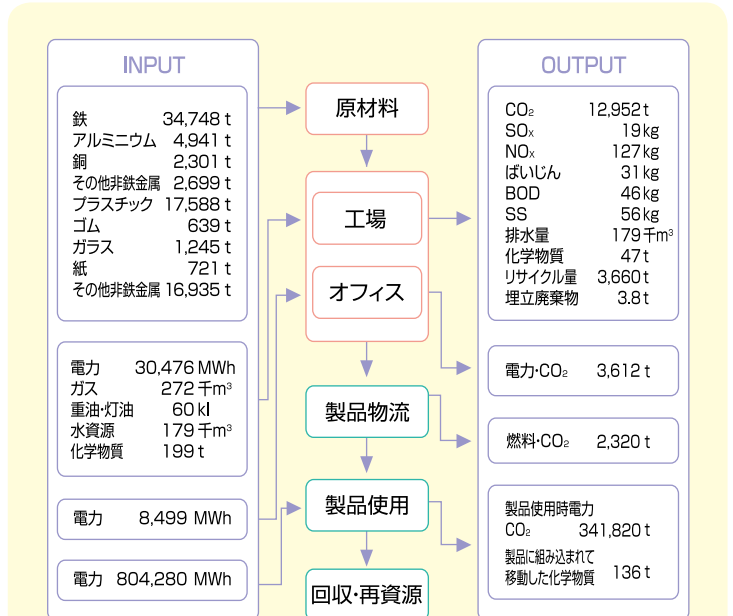
製品のライフサイクルの各段階で環境負荷を調べると右図のようになります。

生産段階では、全エネルギー消費によるCO₂排出量が工場では12,900トン、オフィスで3,600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47トン、廃棄物の埋立処分量は3.8トン、また、排出物のリサイクル量は3,660トンなどです。

一方、2006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34万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。

2006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。ただしオフィスは東芝テックのみ。
 *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: すべて外部委託分のCO₂
 *5: 製品使用時のCO₂: 2006年度に出荷した主要製品が製品寿命までの期間に排出するCO₂
 *6: 電力のCO₂排出係数は電気事業連合会の使用端公表値0.425kg-CO₂/kWhを使用

中長期環境戦略

さらなる環境経営の推進をめざし、2010年度を目標にした第4次環境ボランタリープランを2005年度からスタートさせました。

第4次環境ボランタリープランの成果

2006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次環境ボランタリー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次環境ボランタリープランをスタートさせました。

2006年度はPOSターミナル、デジタル複合機で新環境自主基準に適合した商品を市場に投入し、製品環境効率率は1.92倍に、環境調和型商品売上高比率は77%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。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）の使用量の増加を抑制し目標を達成しました。

海外生産拠点は全8拠点中でデータを把握するとともに、削減施策を実施し、CO₂原単位、総発生量原単位とも目標を達成しました。

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。

2006年度は国内の生産高が対前年大幅に伸張し、各指標の原単位は大きく改善しました。しかし、2007年度は生産高の減少が見込まれます。CO₂排出量削減では、空調機の効率化やトナー製造設備のエネルギー利用効率改善などを進めます。廃棄物排出量削減では、納入時包装の簡素化や通い箱の拡大を進めます。化学物質削減については、IPA洗浄の対象部品が今後も生産量が増加し、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。

第4次環境ボランタリープランの2006年度実績

■製品に関する目標

推進項目	指標・目標	2006年度目標	2006年度実績	評価
1) 製品環境効率	2000年度を基準に2010年度に2.2倍*1	1.60倍	1.92倍	○
2) 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	68%	77%	○
3) 特定化学物質の全廃	製品に含まれる特定15物質群**2を2010年度に全廃	グリーン調達実施規程準備	ドラフト完成	○

注) 評価の○は2006年度目標達成、-は基準年度以降または目標年度で評価

■事業プロセスに関する目標

推進項目	指標・目標	2006年度目標	2006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*3CO ₂ 排出量原単位を1990年度基準で2010年度に45%削減	44%削減	60%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	2.0%削減	2.0%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	省エネ法対応データ把握	データ把握体制構築完了	○
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	23%削減	46%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	3.0%削減	3.0%削減	○
	② 廃棄物最終処分量の削減 ・国内生産拠点 最終処分量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 最終処分量2010年度に全拠点で1%達成	-	9.30%	-
	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	2%向上	2%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 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:28%削減	国内:37%削減	○

*1: 対象は主要製品。製品の環境効率=製品の価値÷製品の環境影響

*2: 東芝グループが定めた15物質

*3: 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]

*4: 対象は東芝グループが定めた450物質

環境会計

- 環境経営マネジメント
- エコプロダクト
- エコプロセス
- 環境コミュニケーション

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。

2006年度集計結果

環境保全コストは、連結で設備投資 1.6 億円、費用 14.6 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、ほぼ前年並みとなりました。

一方、効果は 17 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：2006年4月1日～2007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

分類	内容	投資額		費用		対05年度費用増減	
		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	154.9	130.2	224.2	146.8	-6.9	-19.4
1.公害防止コスト	大気、水質、土壌汚染防止など	18.7	7.2	36.8	16.5	-20.0	-20.7
2.地球環境保全コスト	温暖化防止、オゾン層保護など	131.0	117.8	115.9	84.8	23.2	11.7
3.資源循環コスト	廃棄物のリサイクルなど	5.2	5.2	71.5	45.5	-10.0	-10.4
(2)上・下流コスト	グリーン購入、製品回収リサイクルなど	8.9	0.0	240.0	191.6	117.6	80.6
(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	539.8	482.9	77.5	74.4
(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	453.1	349.9	-162.3	-168.0
(5)社会活動コスト	団体への寄付、支援など	0.0	0.0	4.1	3.8	-1.7	-0.9
(6)環境損傷コスト	土壌汚染修復など	0.0	0.0	0.6	0.6	0.0	0.0
合計		164.1	130.2	1,461.9	1,175.6	24.2	-33.4

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
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	-2.4	-47.9	-50.3
みなし効果	環境負荷の削減量を金額換算したもの	-377	12.6	-364.4
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	2,181.0	0.0	2,181.0
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	0	0.0	0.0
合計		1,801.6	-35.3	1,766.3

単位:百万円

■ 実質効果の内訳

項目	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	2,572GJ	10.2
	関係会社	-27,284GJ	-68.7
	合計	-24,712GJ	-58.5
廃棄物最終処分	東芝テック	7.9t	-14.4
	関係会社	-7.9t	21.5
	合計	0t	7.1
用水	東芝テック	28千m ³	1.8
	関係会社	31千m ³	-0.7
	合計	59千m ³	1.1
総合計			-50.3

単位:百万円

■ みなし効果の内訳

項目	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	-0.6t	-377.0
	関係会社	0.1t	12.6
合計		-0.5t	-364.4

単位:百万円

■ 顧客効果

項目	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	856万kWh	197
	ロール紙	3,365t	1,984

単位:百万円

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ます。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汚堤など環境構造物投資に対する効果を、将来起こ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。

効果(円) = Σ[(旧機種の年間消費電力量 - 新機種の年間消費電力量) × 年間販売台数 × 電力量目安単価]
 リスク回避効果 = 化学物質等保管・貯蔵量 × 浄化修復基準金額 × 発生係数

*環境負荷低減量は、2005年度と2006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。

事業場環境マネジメント

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。

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。2006 年度は目標通り、東芝テックの支社・支店・営業所 54 拠点を認証取得しました。



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 ^{*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
キーコンボ事業統括部 ^{*2}	1997. 6
栗野工場	1997. 3
東静電気(株)	2004. 8
(株)フジケン	2005. 6
テック柏台電機(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)ティーアー ^{*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 ^{*4}	2006. 6
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)テックプレジジョン、テック柏台電機(株)は三島事業所に含む。
 *3：(株)ティーアーはテックエンジニアリング(株)に含む。
 *4：東芝テック(株)支社・支店・営業所は本社(大崎事務所)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。

国内は 2006 年度からコンプライアンスの徹底などを目的とした新しい基準で生産・非生産拠点の監査を実施しました。

* 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

国名	監査日	拠点	監査結果 ^{*1}		
			環境経営監査 ^{*2}	現場監査 ^{*3}	
日本	2006.12	大仁事業所	2006年度	B	A
			主な指摘事項： 局所排気ファンの自主管理値設定と管理		
	2007. 1	家電事業推進部	2006年度	B	A
			主な指摘事項： 重油暖房機配管接続部の油漏れ対策		
	2007. 1	三島事業所	2006年度	B	B
			主な指摘事項： 産業排水処理場の油漏れ対策		
	2007. 2	東静電気(株)	2006年度	C	B
主な指摘事項： 貯油施設油交換時の手順書作成と遵守					
2007. 3	テック柏台電機(株)	2006年度	B	B	
		主な指摘事項： コンプレッサー給油の手順書作成と遵守			
2007. 3	キーコンボ事業統括部	2006年度	B	B	
		主な指摘事項：廃油溜場の異常対応備品の更新			

*1：監査結果：A(85%以上)、B(70%以上)、C(50%以上)、()内は評価基準に基づく達成度
 *2：環境経営監査：システムの運用、ボランティアプランの進捗状況、リスク管理などの達成度
 *3：現場監査：19の環境施設と緊急時対応訓練達成度

国名	監査日	拠点	監査結果 ^{*1}		
			現場管理 ^{*2}	VPE進捗 ^{*3}	
中国	2006.11	東芝複写機深圳社	2005年度	A中	A下
			2006年度	A中	A中
	主な指摘事項： 浄化槽薬液の取扱い手順書作成と遵守				
2006.11	東芝テック流通情報機器深圳社	2005年度	A下	次回評価	
		2006年度	A中	A下	
主な指摘事項： 化学薬品倉庫、軽油タンクの最大保管量掲示					
2006.11	東芝テック家電深圳社	2005年度	B下	次回評価	
		2006年度	A下	B上	
主な指摘事項： 最終放流口の流量計の管理項目を定め維持管理					
マレーシア	2006.12	ティムマレーシア社	2005年度	A下	C上
			2006年度	A下	B下
主な指摘事項： 廃棄物中央集積所の一般廃棄物置場の分別を徹底					
シンガポール	2006.12	テックシンガポール社	2005年度	A下	B下
			2006年度	A下	B下
主な指摘事項： 施設点検表の点検項目について本質項目設定					
インドネシア	2006.12	テックインドネシア社	2005年度	B上	A下
			2006年度	A中	B下
主な指摘事項： 洗浄液の代替化と排気フードの拡張					
米国	2006. 8	東芝アメリカビジネスソリューション社 トナー工場 ^{*4}	2006年度	B下	B下
			主な指摘事項： 各施設毎の異常時行動手順のポイントを現場に掲示		
フランス	2006. 8	東芝テックヨーロッパ画像情報システム社 ^{*4}	2006年度	B上	C中
			主な指摘事項： 各施設毎の異常時行動手順のポイントを現場に掲示		

*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：現場管理：17の環境施設と異常想定訓練達成度
 *3：VPE進捗：ボランティアプラン達成度
 *4：2006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、定期的に訓練を実施しています。訓練はEASTERでも監査団立ち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。



東芝複写機深川社の異常対応訓練

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、日常業務や生活に活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。

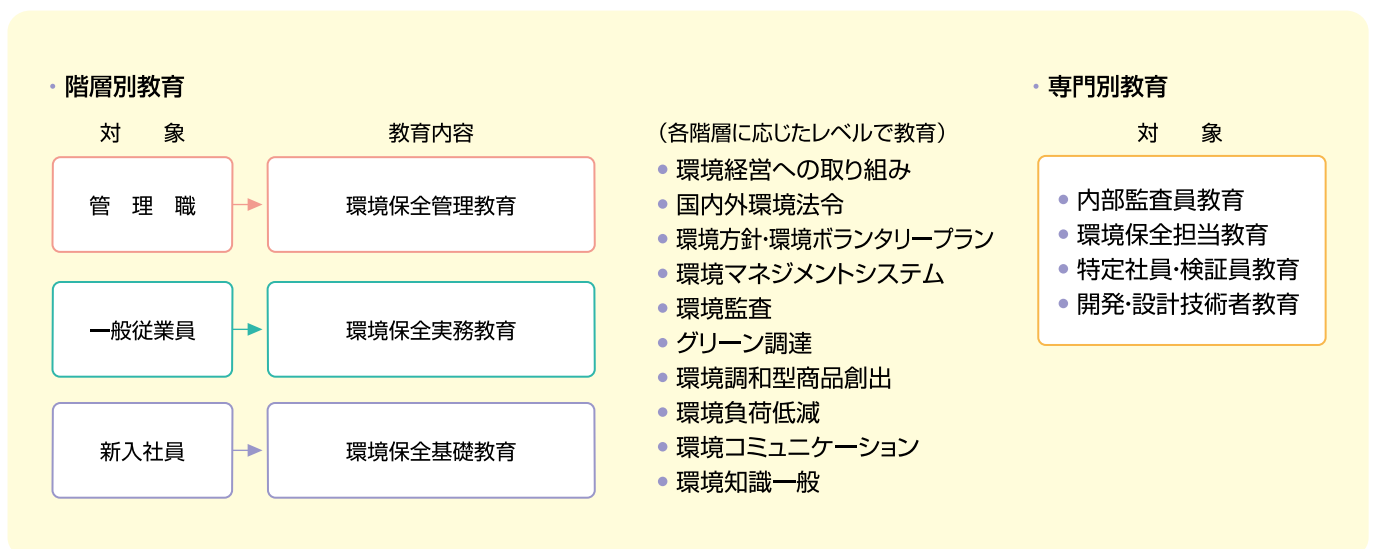
階層別教育

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を教育します。一般的な環境知識のほかに、環境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



環境調和型商品の提供で、社会の環境負荷低減に貢献

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。

製品開発の考え方

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、東芝テック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」を運用し、製品開発への反映と外部への情報開示を行っています。

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）

環境に配慮した製品開発への取り組み

東芝テックは、国内外の法規制への遵法はもとより、グリーン購入法への適合、エコマーク(日本)やブルーエンジェルマーク(ドイツ)、国際エネルギースタープログラムなどの主要な環境ラベルの取得を重視し、商品企画の段階からそれらの規格への適合をめざした製品開発に取り組んでいます。さらに、今後規制内容が具体化される欧州 EuP 指令^{*1}や欧州 REACH 規則^{*2}などへの対応の準備を進めています。

また、自主的な取り組みとしては、第4次環境ボランティアプラン(→P29)における製品関係の項目として、「製品環境効率の向上」、「環境調和型商品の提供」、「特定化学物質の全廃」があります。

以下に、「環境調和型商品の提供」について紹介します。この取り組みは、商品群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}」を設定し、それを製品開発のターゲットとするものです。「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段階について環境配慮事項を定めています。この取り組みはす

で2001年度から実施していますが、2005年度から始まった第4次環境ボランティアプランではこれまでの基準を見直し、よりハードルの高い新基準を設定して運用しています。

*1：EuP 指令（エネルギー使用機器の環境配慮設計）

*2：欧州 REACH 規則（欧州新化学品規制）

*3：商品別環境自主基準 URL

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

<http://www.toshibatec.co.jp/gcompany/env/eco12.htm>

2006年度には、複写機・複合機（MFP）、セルフレジシステム、POS ターミナル、電子黒板、POS 周辺機器などの商品分野で新たな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。2006年度には 77% を達成しました。

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行っています。

以下は、新基準に適合した 2006 年度の環境自主基準適合商品の一例です。



カラー MFP
e-STUDIO2500c
3500c/3510c



モノクロMFP
e-STUDIO232/282



セルフレジシステム
SS-1000



電子黒板
TB-4201-T/TB-5201-T
TB-8201-T/TB-9201-T



マルチターミナル
MP-70

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、東芝テック製品の使い勝手や満足度などのお客様の声をもとに、QFD*¹という手法で算出しています。また製品の環境影響は、LCA*²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LCA*²国家プロジェクトと連携して開発したLIME*³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の「製品環境効率の向上」におい

ては、2000年度を基準に、2010年度にファクター2.2を目標として推進しています。

以下は、主要商品のファクターの一例です。この中で、「価値ファクター」とは基準製品に対する評価製品の価値の相対値、「1/環境影響ファクター」は同じく環境影響の相対値です。

- *1: QFD (Quality Function Deployment 「品質機能展開」)
- *2: LCA (Life Cycle Assessment 「ライフサイクルアセスメント」)
- *3: LIME (Life-cycle Impact assessment Method based on Endpoint modeling 「日本版被害算定型影響評価手法」)

■「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

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

= 価値ファクター × (1/環境影響ファクター)

■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 2.19(2006/2000)	ファクター 2.28(2005/2000)
		
	デジタル複合機 e-STUDIO 165	電子レジスター MA-660
価値改善の主なポイント	価値ファクター 1.47 ・多機能 ・使いやすい ・高い信頼性	価値ファクター 1.82 ・見やすい ・使いやすい ・用紙交換がラク
環境改善の主なポイント	1/環境影響ファクター 1.49 ・省エネ ・再生材の使用 ・軽量化	1/環境影響ファクター 1.25 ・省エネ ・リサイクル ・有害物質カット

ECP 推進委員会

環境推進体制 (→ P27) 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、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の推進、啓蒙活動の推進、技術資料の作成などに取り組んでいます。

技術資料としては、下記的设计マニュアル・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 第2版
- ・3R* 設計マニュアル 第3版
- ・省エネ設計マニュアル 第2版
- ・環境負荷物質削減設計マニュアル
- ・ECP 改善事例集 初版～第8版

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

企画・設計段階から、商品の環境負荷低減

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。

環境調和型商品の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。

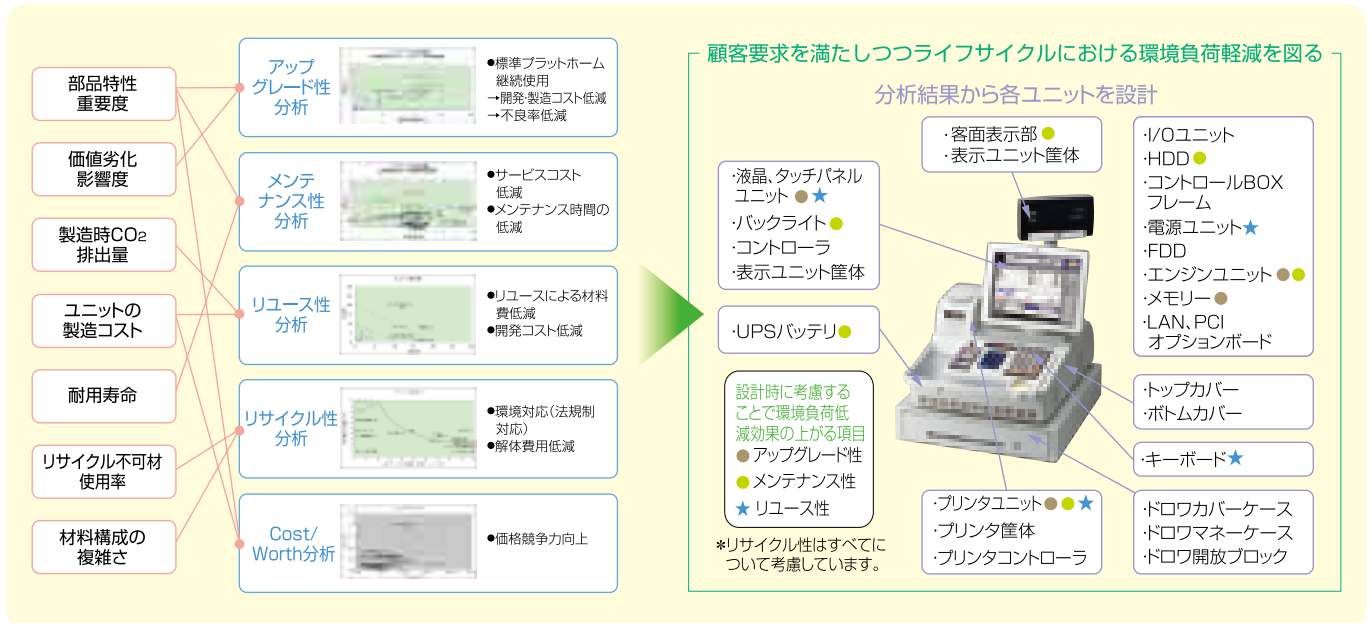
LCP (ライフサイクルプランニング)

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(リデュース、リユース、リサイクル)の観点で製品を構成するユニットを最適化しました。

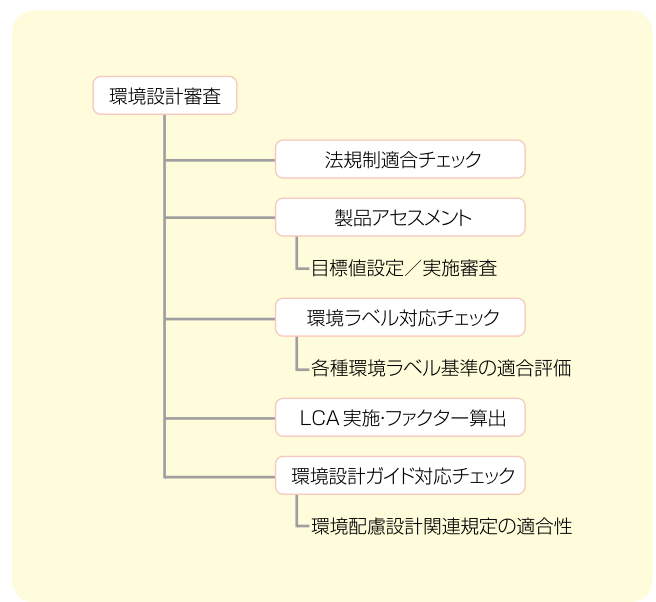
■ LCPで構築した環境調和型設計コンセプトの事例 (POSターミナル M-7000)



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、環境ボランティアプランの達成度、3R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。



- 環境経営マネジメント
- **エコプロダクツ**
- エコプロセス
- 環境コミュニケーション

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（→P28）は、「原材料・部品調達」と「製品使用」の段階での環境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、強力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 配慮設計にも注力しています。

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日から施行された欧州RoHS指令や2007年3月1日から施行された中国版RoHS（→P38）への対応、さらに2007年6月1日から施行された欧州REACH規則（→P38）への対応など、国内外の法規制対応をいち早く進めています。また、自主

的な取り組みとして、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。

■ 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"> ・POSターミナルの電子ジャーナル化(1999年～) ・サイクロン式(紙/バックレス)クリーナー(2000年～) ・LCPでクリーナーやPOSターミナルの環境調和型設計コンセプトを構築(2002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運用(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"> ・POSターミナルの包装レス輸送(1999年～) ・POSターミナルでイースターバック採用(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定着方式搭載(2000年～) ・高速MFP(85CPM)でエネルギー消費効率336Wh/hを実現(2005年) ・MFPにツインハロゲンランプ定着方式搭載(2004年～) ・クリーナーにタイフーン・ロボシステム搭載(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、ブルーエンジェルマークなど) ・グリーン調達/環境ボランタリープラン 	<ul style="list-style-type: none"> ・鉛フリーはんだ、ハロゲンフリー基板の採用(2002年～) ・電源コードなどの塩ビフリー(2004年～) ・欧州RoHS指令対応(2006年4月～) ・中国版RoHS対応(2007年3月～) 	

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

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。各国の法規制にも対応しています。

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。そのために「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て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。

■ 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

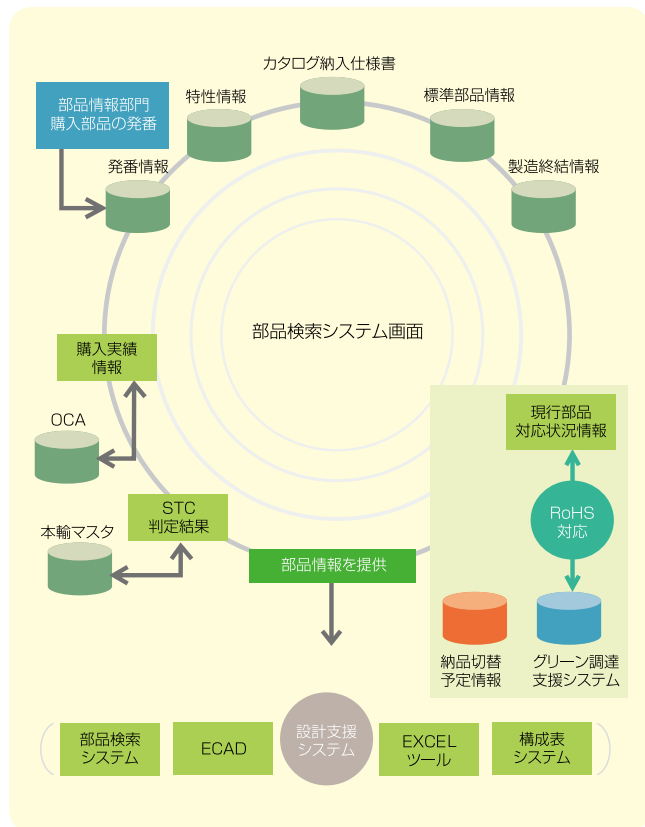
データの活用

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社内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 WEEE 指令を受けて EU 加盟国では、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。

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。

欧州 RoHS 指令への取り組み

欧州 RoHS 指令を受けて EU 加盟国では、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は販売することができません。

東芝テックグループでは、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国内外の生産拠点で簡易分析装置による検査を行っています。



簡易分析装置による検査(大仁事業所)

中国版 RoHS への取り組み

中国では 2007 年 3 月に電子情報製品汚染制御管理弁法(中国版 RoHS)の第 1 ステップ(表示規制)が始まりました。東芝テックグループでは、必要なマークや標識を表示して対応しています。



環境保護使用年限表示



汚染防止標識

欧州新化学品規制 (REACH 規則)

欧州で 2007 年 6 月施行の REACH 規則は化学品の登録、評価、認可、制限に関する新しい規則です。化学物質の製造・輸入だけでなく、化学物質を含有する成型品の製造・輸入についても量に応じて段階的

に登録や届出を義務づけています。東芝テックでは、今後必要となる登録や届出に備えて準備を進めています。

環境調和型商品の成果

環境調和型商品の具体的成果の一例を紹介します。

電子レジスターにおける環境配慮

飲食店向け電子レジスター「FS-660」(2006年4月発売)

省資源

表示パネル部の縮小(表示部分は拡大)やドロワの形状変更などにより、設置面積を約16%削減(当社従来比)しました。

省エネルギー

電源の低電圧化やICチップの集約化、さらにLCDバックライトOFF機能により、待機時の消費電力を約43%削減(当社従来比)しました。

環境負荷物質の削減

欧州RoHS指令への対応設計をしました。



電子レジスター FS-660
ファクター2.28(2006/2000)

真空包装機における環境配慮

据置型真空包装機「V-955 シリーズ」(2006年12月から実施)

製品包装材の削減

東静電気(株)では大型真空包装機の製品包装を改善しました。段ボールを廃止し、架台を回収・再使用することで包装廃棄物を約90%削減しました。これにより包装コストも約65%低減しました。



従来の製品包装



改善後の製品包装

サービス・メンテナンスにおける環境配慮

電子精密機器のメンテナンスや清掃に使用するほこり飛ばしブロー(以下ダストブロー)は、ほとんどが代替フロンガスを使用していますが、代替フロンガスとはいえ、その地球温暖化への影響は大きなものがあります。東芝テックグループでは、POS関連機器の

メンテナンスや清掃に使用するダストブローに、石油精製などの過程で副産物として発生する、利用されなければ大気に放出される炭酸ガスを二次利用した、「エコブロー」を使用することによって地球温暖化防止に努めています。

MFPにおける環境配慮

高速型フルカラー MFP 「e-STUDIO3500c」(2006年6月発売)

省資源化

全プラスチックのうち、48%に再生ハロゲンフリープラスチックを使用しています。三次元CADデータによる構造解析を実施し、前機種より質量を27%削減しました。

省エネルギー

電力を最も消費する定着ユニットに薄肉ヒートローラ、低融点トナーや、ハロゲンランプを3本使う新定着方式を採用することにより、前機種より電力消費量を14%削減しました。これにより、ウォームアップ時間を59%短縮して99秒に、また節電モードからの復帰時間を66%短縮して30秒以下にしました。

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主要プリント回路基板にはハロゲンフリー材を使用しています。



フルカラー MFP e-STUDIO3500c

デスクトップ型モノクロ MFP 「e-STUDIO165」(2006年5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、前機種 (PREMAGE165) より質量を30%削減しました。

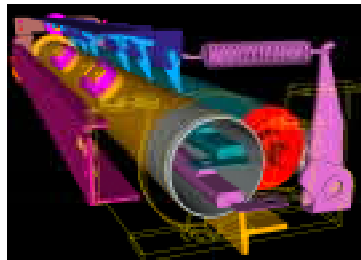
全プラスチックのうち、56%に再生ハロゲンフリープラスチック材を使用しています。

省エネルギー

ツインハロゲンランプ定着ユニット、低融点小粒子トナーの採用により、消費電力を前機種より50%削減しました。

環境負荷物質の削減

欧州 RoHS 指令に対応のほか、プラスチック筐体にはハロゲンフリー材を使用しています。また、電源ケーブルには塩ビフリー電線を採用しています。



ツインハロゲン定着



モノクロ MFP e-STUDIO165
ファクター2.19(2006/2000)

包装材における環境配慮

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

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。

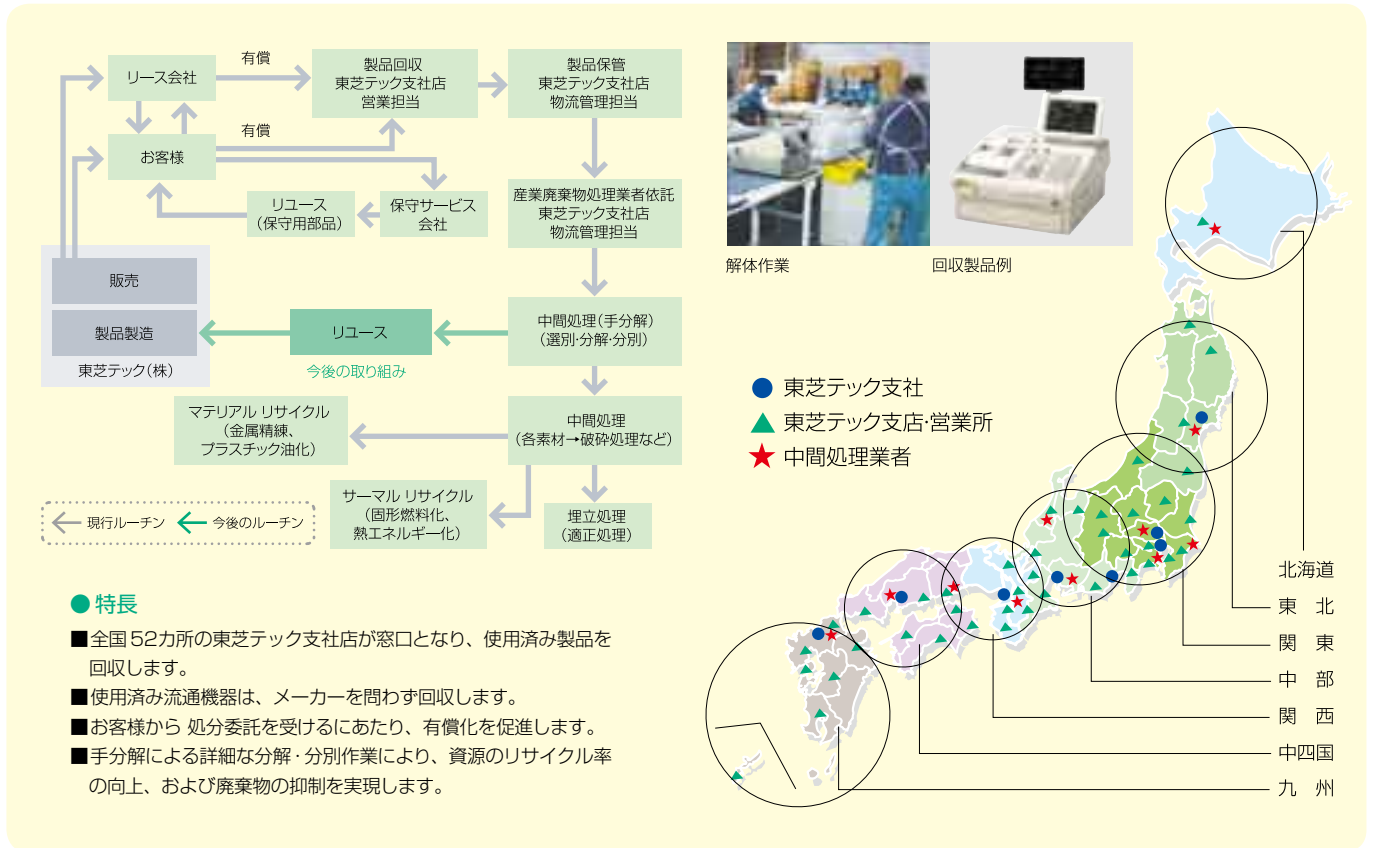
流通情報システム機器の回収・リサイクルシステム

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、94%以上が再資源化されています。

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



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（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



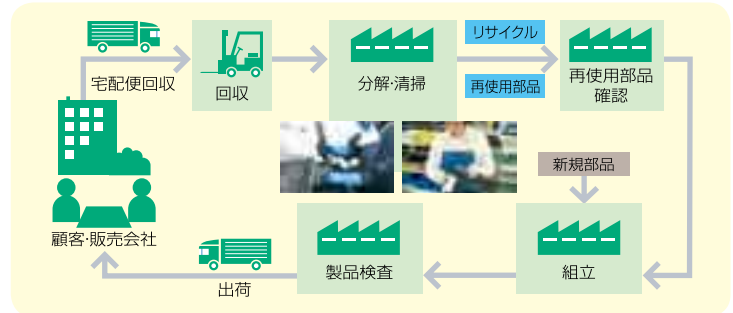
部品リユース

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。

■ 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



グリーンカスタマーサービスの展開

グリーンカスタマーサービス (2004 年 8 月より開始) 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「イースターパック® (スターウェイ株式会社)」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。

さらに 2006 年度より、製品納入時に使用したイースターパック®にお客様で使用済みになった製品を入れて回収することにより、イースターパック®を有効活用できる新システムを開始しました。

お客様から回収した使用済み製品は、中間処理業者でリサイクルします。また、イースターパック®は折りたたんだ状態で当社に回収され、受け入れ時に RFID (非接触タグ) により在庫管理をしています。

参照 URL <http://www.tec.jp/env/kankyo5.htm>



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、現行機体に再使用します。

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。

2006 年度は更に取り組みを進め、昨年度の 9 トンから大きく 17 トンに回収量が増えました。

環境ラベル・グリーン購入法

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

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

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。

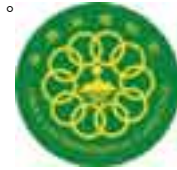
商品の生産から廃棄に至るまでの環境に与える負荷が少なく、環境保全に役立つと認められた商品に付けられるものです。

国内20機種 of 複写機・複合機に表示しています。



海外環境ラベル

複写機・複合機では中国環境ラベル(52機種)、カナダのエコロゴシンボル(33機種)、ノルディックスワン(4機種)その他の海外の環境ラベルにも対応しています。



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ウェブサイトの商品紹介に「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10機種、POS周辺機器9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8機種、複写機・複合機16機種に表示しています。



東芝グループ地球環境マーク
東芝アックPOSターミナル環境自主基準適合製品

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7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ウェブサイトでご覧になれます。

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



その他の環境ラベル

国際エネルギースタープログラム

待機時の消費エネルギーが一定基準をクリアしたOA機器にマークの使用を認めるもので、1995年10月から日米政府によって相互に承認する任意の登録制度として実施されています。国内外の複写機・複合機、バーコードプリンタなど、89機種に表示しました。

また、2007年4月からの新基準に対しては、18機種に表示しています。



グリーン購入法 国等の環境物品等の調達に関する法律

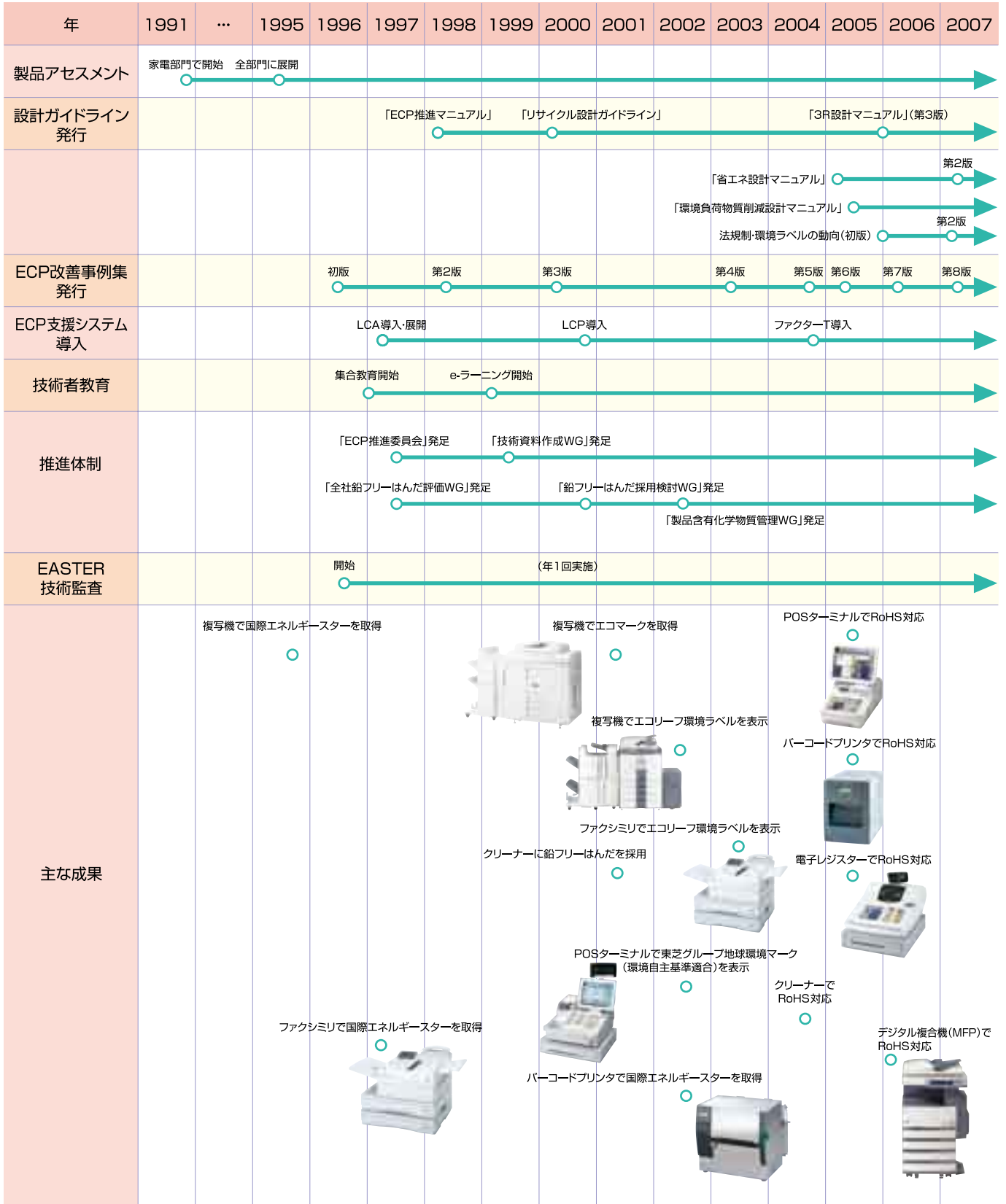
グリーン購入法

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等の調達を義務づけて、国等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20機種についてカタログ、ウェブサイトなどで情報開示しています。

URL <http://www.toshibatec.co.jp/csr/environment/products/greenlabel/indexj.html>

- 環境経営マネジメント
- エコプロダクト
- エコプロセス
- 環境コミュニケーション

■ ECP 活動実績と成果



温暖化防止と省エネルギー

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。

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および海外生産拠点

指標	06年度	06年度	
		目標	実績
国内	1990年度を基準に2010年度に実質生産高CO ₂ 原単位を45%削減	44%削減	60%削減
海外	2004年度を基準に2010年度に生産高CO ₂ 原単位を6%削減	2%削減	2%削減

2006年度の国内の実質生産高^{*1}原単位は、対前年29%削減し、対1990年度60%削減しました。生産高は対前年43%増加しましたが省エネ対策などにより、CO₂排出量は対前年1%増加に抑制しました。また、海外は対前年5%削減し、対1990年度2%削減となり目標を達成することができました。

- *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とした時の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、2005年度3.81t-CO₂/万kWh、2006年度は2010年度2.99t-CO₂/万kWhを考慮して、3.29t-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。

主な省エネ活動

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、2006年度は約30トンのCO₂を削減することができました。さらに、キーコンポ事業統括部では窓遮熱フィルム、東静電気では屋根遮熱塗装を実施し、空調エネルギーを削減しました。

2006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(m ³)		
東芝テック	国内	大仁事業所	5,344	0	0	13	24,450	
		三島事業所	14,062	0	272	0	124,499	
		キーコンポ事業統括部 ^{*1}	5,428	0	0	5.5	11,540	
		家電事業推進部	2,973	47	0	0	7,822	
	関係会社	海外	東静電気(株)	1,673	12	0	14	9,283
			(株)フジケン	794	1	0	0.6	1,147
			テック柏谷電機(株)	202	0	0	0	700
		(株)テックプレジジョン ^{*1}	-	-	-	-	-	
関係会社	海外	テックシンガポール社	4,538	0	0	0	17,923	
		ティムマレーシア社	3,211	0	0	5	37,007	
		東芝テックヨーロッパ画像情報システム社	6,258	0	93	0	13,922	
		東芝複写機深洲社	7,228	58	0	42	287,791	
		テックインドネシア社	6,269	0	0	0	27,637	
		東芝アメリカビジネスソリューション社 ^{*2}	17,106	0	238	0	14,417	
		東芝テック家電深洲社	4,345	18	0	9	32,780	
		東芝テック流通情報機器深洲社	1,363	14	0	8	24,600	
合計		80,794	150	603	97.1	253,340		

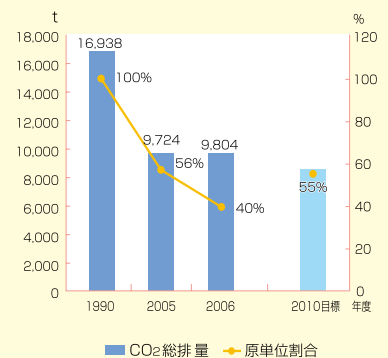
*1:キーコンポ事業統括部にテックプレジジョンを含む *2:トナー工場

■非生産拠点

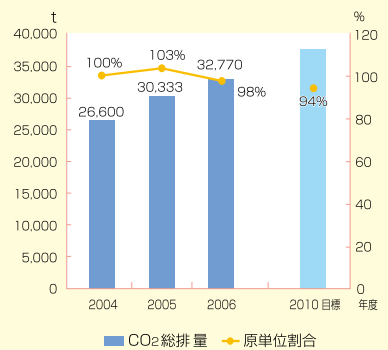
拠点		電力(MWh)	
東芝テック	国内	本社(大崎事務所)	4,949
		支社・支店・営業所	3,550

■生産高CO₂原単位

国内生産拠点



海外生産拠点



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)

東芝テックグループでは「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エアスタイル「COOL BIZ <クール・ビズ>」を実施しています。

廃棄物削減と省資源

- 環境経営マネジメント
- エコプロダクト
- **エコプロセス**
- 環境コミュニケーション

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。

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および海外生産拠点

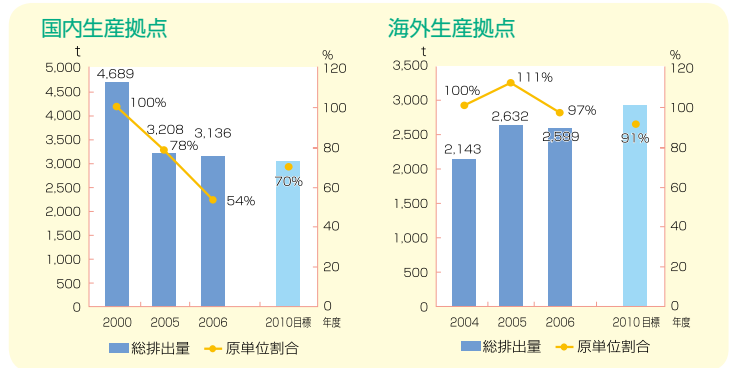
指標		06年度	
		目標	実績
国内	生産高排出量原単位：2000年度を基準に2010年度までに30%削減	23%削減	46%削減
	最終処分量：2010年度までに0.7%以下	—	0.1%削減
海外	生産高排出量原単位：2004年度を基準に2010年度までに9%削減	3%削減	3.0%削減
	最終処分量：2010年度までに1%以下	—	9.3%削減

2006年度の国内の生産高排出量原単位は、対前年31%削減し、対1990年度46%削減しました。生産高は対前年43%増加しましたが、部品納入をプラスチックの通い箱に変更しダンボールを削減するなどの対策により、総排出量は対前年2%削減しました。また、海外は対前年13%削減し、対2004年度3%削減しました。海外でも通い箱の拡大により総排出量は1%削減しました。

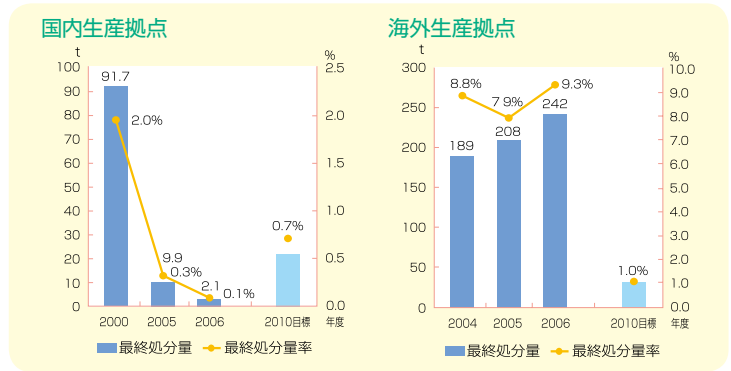
2006年度の国内の最終処分量は2.1トンで、対前年65%削減し、最終処分量率は0.1%になりました。海外の最終処分量は242トンで対前年16%増加し、最終処分量率は9.3%になりました。

*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。

■生産高排出原単位



■最終処分量



東芝テックグループの排出量と最終処分量 (2006年度)

■国内生産拠点

拠点	総排出量 (t)	最終処分量 (t)	最終処分量率 (%)
東芝テック			
大仁事業所	756	0.39	0.05
三島事業所	1,128	0.60	0.05
キーコンポ事業統括部*	604	0.90	0.15
家電事業推進部	298	1.73	0.58
東静電気(株)	594	0.17	0.03
関係会社			
(株)フジケン	23	0.10	0.44
テック柏谷電機(株)	32	0.01	0.03
(株)テックプレジジョン*	—	—	—
合計	3,434	3.90	0.11

*：キーコンポ事業統括部に(株)テックプレジジョンを含む

■海外生産拠点

拠点	地域	総排出量 (t)	最終処分量 (t)	最終処分量率 (%)
テックシンガポール社	シンガポール	115	5	4.3
テックインドネシア社	インドネシア	509	66	13.0
ティムマレーシア社	マレーシア	74	13	17.6
東芝複写機深圳社	中国	334	13	3.9
東芝テック流通情報機器深圳社	中国	61	2	3.3
東芝テック家電深圳社	中国	100	34	34.0
東芝テックヨーロッパ画像情報システム社	フランス	1,109	39	3.5
東芝アメリカビジネスソリューション社*	アメリカ	297	69	23.2
合計		2,599	241	9.3

*：トナー工場

■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	事務用紙	4,874
		新聞・雑誌	17,416
		ダンボール他	9,076
		その他	45,778
	廃プラ	発泡スチロール	171
		ペットボトル	1,235
金属	缶類	381	
	びん類	381	
ガラス	その他		2,310
	サーマルリサイクル		22,112
合計		可燃ゴミ、廃プラ(弁当容器など)	103,734

化学物質管理

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。

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

指 標		06年度	
		目 標	実 績
国内	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	28%削減	37%削減

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

2006 年度の排出量は 47 トンで、対前年 7% 増加し、対 2000 年度では 40% の削減となりました。

部品洗浄用の 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 洗浄対象部品は対前年 35% 増加しましたが、洗浄装置の排気量を適正に制御するように改造し、大気排出量の増加を抑制しました。

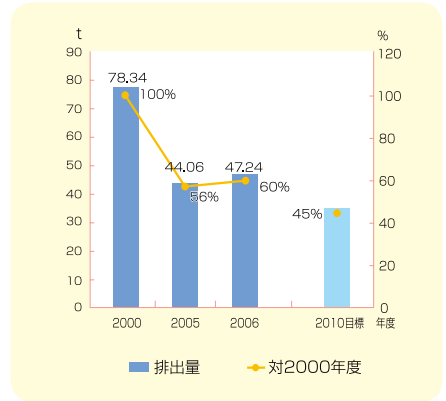
■ 2006 年度化学物質の排出（東芝テックグループ国内生産拠点）

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

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	1,221	0.000	0.051	1,170	0.000
2	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)	0,235	0.003	0.000	0,213	0,019
3	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合化合物 (液状のものに限る)	7,110	0.000	0.140	6,970	0.000
4	40	エチルベンゼン	1,045	1,045	0.000	0.000	0.000
5	43	エチレングリコール	0,015	0,009	0,000	0,006	0,000
6	44	エチレングリコールモノエチルエーテル	1,860	1,860	0,000	0,000	0,000
7	60	カドミウムおよびその化合物	0,013	0,000	0,000	0,013	0,000
8	63	キシレン	2,755	2,755	0,000	0,000	0,000
9	64	銀およびその水溶性化合物	0,169	0,000	0,000	0,051	0,117
10	68	クロムおよび3価クロム化合物	0,081	0,000	0,000	0,081	0,000
11	103	酢酸2-エトキシエチル	0,001	0,001	0,000	0,000	0,000
12	177	ステレン	0,019	0,019	0,000	0,000	0,000
13	198	1,3,5,7テトラアザトリシクロ[3,3,1,1(3,7)]デカン	0,719	0,000	0,000	0,683	0,036
14	202	テトラヒドロメチル無水フタル酸	8,800	0,000	0,140	8,660	0,000
15	227	トルエン	8,097	8,070	0,027	0,000	0,000
16	230	鉛及びその化合物	3,704	0,000	0,213	3,120	0,370
17	231	ニッケル	0,038	0,000	0,000	0,038	0,000
18	232	ニッケル化合物	0,068	0,000	0,000	0,068	0,000
19	251	ビス(水素化ナトリウム)ジメチルアンモニウムクロリド	0,004	0,000	0,000	0,004	0,000
20	254	ヒドロキノン	0,001	0,000	0,000	0,001	0,000
21	266	フェノール	0,288	0,000	0,000	0,273	0,014
22	270	フタル酸ジ-n-ブチル	0,002	0,002	0,000	0,000	0,000
23	272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0,011	0,000	0,000	0,011	0,000
24	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
25	304	ほう素およびその化合物	0,031	0,000	0,000	0,030	0,001
26	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)	0,102	0,004	0,024	0,074	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	113,055	0,000	0,178	112,877	0,000
30	360	イソブチルアルコール	0,248	0,248	0,000	0,000	0,000
31	361	イソプロピルアルコール	43,236	28,121	11,233	0,000	3,882
32	366	エチルアルコール	1,938	1,481	0,264	0,193	0,000
33	369	エチレングリコールモノブチルエーテル	0,092	0,092	0,000	0,000	0,000
34	381	酢酸エチル	0,440	0,440	0,000	0,000	0,000
35	382	酢酸ブチル	0,544	0,544	0,000	0,000	0,000
36	392	シクロヘキサノン	0,285	0,285	0,000	0,000	0,000
37	409	2,2,4-トリメチルペンタン	0,048	0,000	0,000	0,048	0,000
38	413	ノナン	0,042	0,033	0,000	0,008	0,000
39	415	1-ブタノール	0,646	0,646	0,000	0,000	0,000
40	425	プロピレングリコールモノメチルエーテル	0,064	0,064	0,000	0,000	0,000
41	426	プロピレングリコールモノメチルエーテルアセテート	0,110	0,110	0,000	0,000	0,000
42	436	メチルアルコール	0,064	0,061	0,000	0,002	0,000
43	437	メチルイソブチルケトン	1,213	1,213	0,000	0,000	0,000
44	439	メチルエチルケトン	0,125	0,125	0,000	0,000	0,000
		合 計	198,546	47,240	12,271	134,595	4,440

*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。

■ 化学物質の排出量（国内生産拠点）



■ 2006 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)

大気排出量*1 単位(kg)

	排出量
ばいじん	31
NOx	127
SOx	19

水域排出量*2 単位(kg)

	排出量
COD	5.0
BOD	45.97
SS	55.75
N-ヘキサン (鉱油類)	18.69
N-ヘキサン (動植物油脂類)	1.22
フェノール類	0.02
銅	0.09
亜鉛	0.28
溶解性鉄	0.01
溶解性マンガン	0.01
総クロム	0.00
ふっ素	7.34

*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。

2006 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。

物流環境負荷低減への取り組み

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。

- 環境経営マネジメント
- エコプロダクト
- エコプロセス
- 環境コミュニケーション

製品物流に伴うCO₂ 排出量

東芝テックグループが国内輸送によって排出するCO₂は、2006年度2,320t-CO₂でした。運送会社・倉庫会社の協力のもと、輸送実績明細データを収集し、CO₂排出量をデータベース化しております。

2006年度の製品物流CO₂排出量削減施策として、国内向け輸入家電製品の陸揚げ港を従来の1拠点(京浜港揚げ)から2拠点陸揚げといたしました。西日本地区向け製品の陸揚げ港を京浜港から大阪港に変更することで、東京から大阪までの幹線輸送貨物量を削減し、CO₂排出量の低減を図りました。

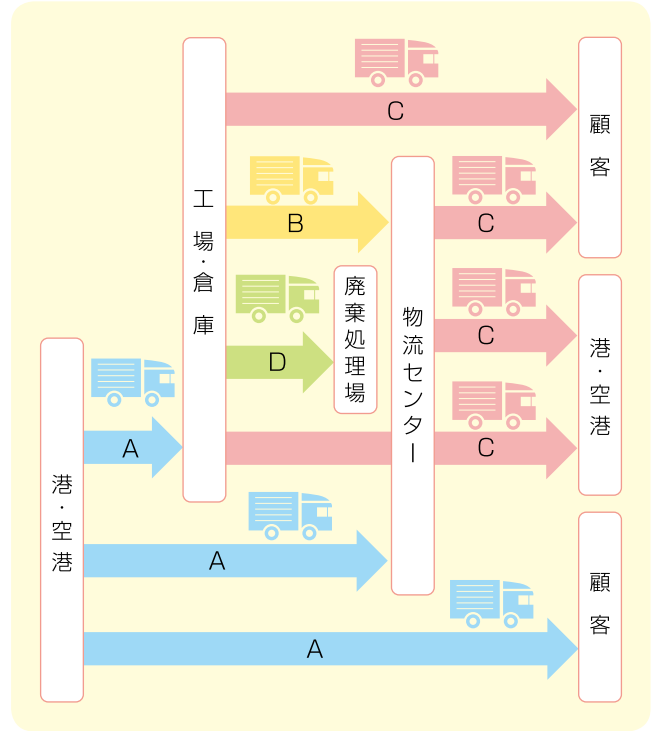
さらに、モーダルシフトについては、特定顧客の遠隔地向け納入の際、カーフェリー輸送によるモーダルシフトを実施しております。

製品物流に伴うCO₂ 排出量 (東芝テックグループ・国内)

経路	CO ₂ 排出量(t)2006年度
A	93
B	81
C	2,124
D	22
合計	2,320

注：CO₂排出量は省エネ法の改良トンキロ法、燃費法で算定

東芝テックグループ(国内)製品物流 輸送形態図概要



モーダルシフト事例

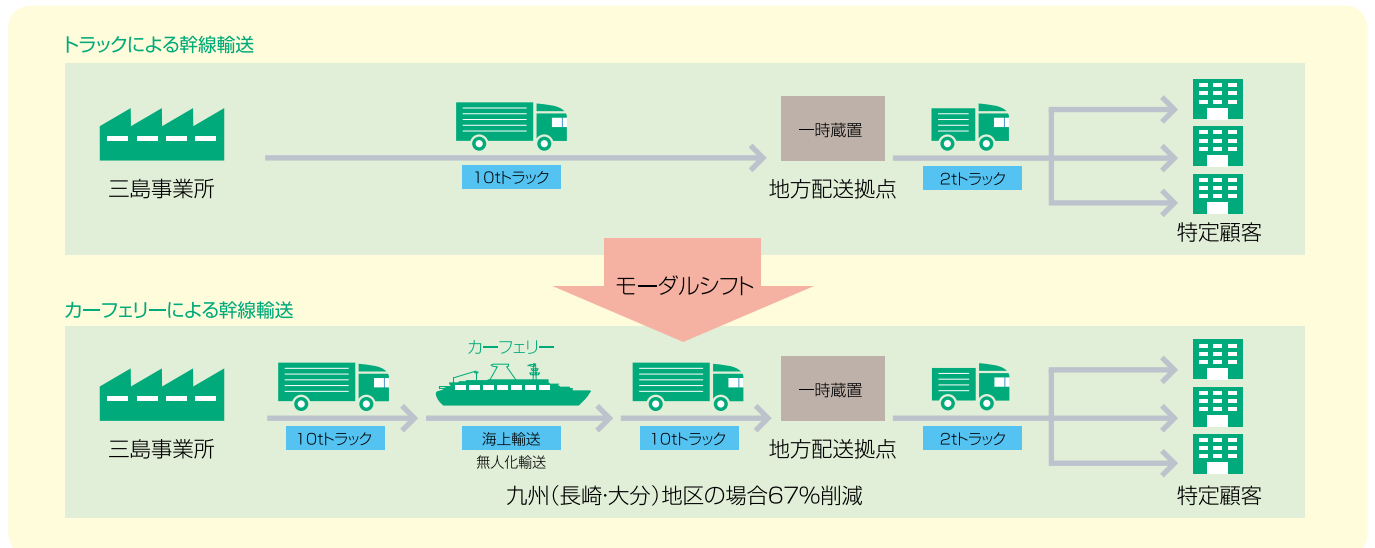
特機・プリンタ事業部では物流環境負荷低減に向け、特定顧客向け専用端末機の遠隔地への納入に際し、モーダルシフトを実施しております。

工場で生産した製品を北海道・九州地区まで輸送する際、工場か

ら地方配送拠点までの幹線輸送をトラックからカーフェリーに転換することにより、CO₂排出量の削減を図っております。

CO₂排出量削減率は九州(長崎・大分)地区の場合67%です。

モーダルシフト事例



社会の皆様とともに環境活動を

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じてコミュニケーションを図っています。

環境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

環境報告書とウェブサイト

東芝テックは、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。

ウェブサイトでは環境報告書、事業ごとの環境の取り組み、環境調和型商品などについて最新の情報を紹介しています。

社会・環境活動 (CSR) URL

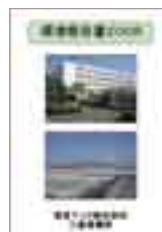
<http://www.toshibatec.co.jp/csr/report/indexj.html>

社会・環境活動 (CSR) についてのお問い合わせ窓口 URL

<http://www.toshibatec.co.jp/contacts/csr/indexj.html>



大仁事業所



三島事業所



家電事業推進部



社会環境活動



エコプロダクツ



社会・環境活動 (CSR) についてのお問い合わせ

社内広報活動

事業所での広報活動の一例を紹介します。

・ECP コーナー (大仁事業所)

技術部門のECP コーナには、第4次環境ボランティアプランの取り組み、環境自主基準適合商品、ECP改善事例、東芝グループ環境展出版パネルなどを展示しています。



ECP コーナー

・環境ニュース (家電事業推進部)

「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、月間推進項目などの紹介をしています。



環境ニュース

・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。



環境コーナー、電光掲示板

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 (2006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	—	会長
秦野市	秦野市環境審議会	環境審議会委員
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

- 環境経営マネジメント
- エコプロダクツ
- エコプロセス
- 環境コミュニケーション

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 2006 (2006年12月 東京ビッグサイト)

東芝グループブースに、以下の製品を紹介しました。



デジタル複合機 e-STUDIO1165



クリーナー VC-95XP

第16回東芝グループ環境展 (2007年3月 東芝本社ビル)

環境調和型製品コーナーに、以下の製品を紹介しました。



電子レジスター MA-660



デジタル複合機 e-STUDIO1165



クリーナー タイフーンロボ XP VC-95XP

アジェンダの日 2006 (2006年10月 横浜産貿ホール)

テックエンジニアリング(株)では子供の環境活動(KID'S ISO)の取り組みを紹介しました。

デザイン変更で不要になった制服を植木鉢と軍手にリサイクルした事例を紹介し、実物を配布しました。



リサイクル品の材料当てクイズ



植木鉢の成り立ちを説明

その他の環境コミュニケーション

環境家計簿「我が家の環境大臣(エコファミリー)」

東芝テックは環境家計簿への参加を推進することによって、従業員のご家族とともに地球環境に優しい活動を行っています。



環境家計簿
「我が家の環境大臣(エコファミリー)」
トップページ URL
<http://www.eco-family.go.jp/wagaya.html>

チーム・マイナス 6%

東芝テックグループは、地球温暖化防止の国民運動「チーム・マイナス 6%」に参加し、COOL BIZ やライトダウン、3.9 木づかい運動を実践しています。



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。



現在、日本の企業ではCSRへの取り組みが本格的に始まっています。多くの企業はCSRを積極的に受けとめ、広く社会あるいはステークホルダーの期待に応えてはじめて自社の持続的な発展が可能になるのだと認識しつつあります。そして、CSRは当初の理念を設計し、その定着を図るという段階から具体的な目標の設定、その到達度の状況、さらなる目標へ到達するための政策課題は何であって、そのための活動はどのように進めるべきかといった経済性、社会性、環境面全体での具体性をもった設計、そしてその開示といった段階に進みつつあります。さて、こうしたことに留意して貴社の『CSR Report 2007』を読みながら、2~3の点について触れてみたいと思います。

東芝テックの『CSR Report』は、今年で2年目になります。といっても、2004年には従来の『環境経営報告書』に社会性の報告を加えるといったようにCSRに関していち早く取り組み、理念の全社的な定着が進んでいるかに見えます。現在では、国内だけではなく海外拠点での理念の定着も「PCDAサイクル」の活動を通して意識的に、また順調に進んでいると聞いています。グローバル化を進める企業は、海外拠点においても、特に発展途上で積極的にCSRを推し進めることが企業の信頼性を確保するために決定的に重要となっています。この意味では、貴社はグローバル企業としてCSRを海外においても実践的に推し進めており高く評価できます。

次いでCSRの環境面について触れておきます。報告書からは環境への取り組みが、充実していることが読み取れます。中長期環境戦略は、目標と各年度の到達度が数値化され、また事業場ごとの環境マネジメントの課題も具体的に提起されており、ここから環境経営への取り組みが日常化しつつあることが伺え評価できます。ただ一つ指摘すれば、ごく近い将来にCO₂排出に関しては絶対値での削減目標の検討が個々

の企業に求められるようになるかと思います。その検討をいつ始めるかは貴社にとっても今後大きな課題となることでしょう。

社会性については、どうでしょうか。社会的貢献活動については報告書から引き続き活発に行われている様子が見て取れます。叙述も具体的になっています。ただし活動が多面的で、何を優先的に取り組んでいるのか、あるいはこれだけはわが社の誇りうる活動だといった積極面が十分には伝わってこないくらいがあります。ちなみに、事業の関連分野に即してどのような社会貢献活動がありうるのかを検討してみることも社会的貢献活動が全社的に、また日常的に根付くためには重要なことかと思えます。

社会性の他の面、従業員についてはどうでしょうか。従業員は企業にとって重要なステークホルダーであり、会社は従業員に良き労働生活を提供する責任があります。報告書からは、多様な面で取り組みが行われていることがわかり、「一人ひとりの尊重」という理念が伝わってきます。しかし、たとえば環境面でみられるような目標を定量的に設定するという点についてはより一層の試みが必要かと思われま。たとえばワーク・ライフバランスは、政府も推し進める重要な課題ですが、ではそれを実現するために残業をどれだけ、どのように削減するのかといった具体的な目標あるいは政策を立て、報告書で開示することも今後の課題となるでしょう。ちなみに、この領域では多くの法令（改正高年令者雇用安定法、改正男女雇用均等法など）がありますが、法令ごとと法令順守という立場からその目標と到達度を開示していくのも積極的な意味を持つかと思えます。

全体として、報告書は読みやすく、理解しやすいように工夫されており、CSR報告書としては優れていると評価できます。

GRIガイドライン対照表 2006年度版 (GRI : Global Reporting Initiative)

- 第三者意見
- GRIガイドライン
- 問い合わせ
- アンケート

GRI ガイドライン項目と、東芝テックグループ CSR 報告書 2007 における該当ページを記載しています。

*2002 年度版での対照表をご希望の方は、当社ホームページ「社会・環境活動 (CSR)」ページよりご参照いただけます。

1. 戦略および分析

- 1.1 戦略に関する組織の最高意思決定者の声明 P.3

2. 組織のプロフィール

- 2.1 組織の名称 P.1
- 2.2 主要な製品/サービス P.5
- 2.3 組織の経営構造 P.7
- 2.4 組織の本社の所在地 P.1
- 2.5 報告組織の所在国名 P.1
- 2.6 所有形態の性質および法的形式 P.1
- 2.8 以下の項目を含む報告組織の規模 P.1

・従業員数、純売上高あるいは純収入、提供する製品またはサービスの量

3. 報告要素

・報告書のプロフィール

- 3.1 提供する情報の報告期間 P.1
- 3.2 前回の報告書発行日 P.1
- 3.3 報告サイクル P.1
- 3.4 報告書に関する質問の窓口 裏表紙

・GRI内容索引

- 3.12 報告書内の基準開示の所在場所を表す表 P.52、ホームページ

4. ガバナンス、コミットメントおよび参画

・ガバナンス

- 4.1 最高統治機関の下にある委員会を含む統治構造 P.7-8
- 4.2 最高統治機関長の執行役員兼務 P.7
- 4.8 組織内で開発した使命および価値についての声明、行動規範および原則 P.4
- 4.9 関連のあるリスクと機会および基準、行動規範および原則への遵守 P.8

・外部へのイニシアティブへのコミットメント

- 4.11 予防的アプローチまたは原則への取り組み P.8-10
- 4.12 外部で開発された、組織が同意または受諾するイニシアティブ P.1、P.52

・ステークホルダー参画

- 4.14 組織に参画したステークホルダー・グループのリスト P.1

5. マネジメント・アプローチおよびパフォーマンス指標

<経済>

<環境>

・環境パフォーマンス指標

原材料

- EN1 P.28

エネルギー

- EN3 P.28
- EN4 P.28
- EN5 P.29

排出物、廃水および廃棄物

- EN16 P.28、P.45
- EN17 P.28
- EN19 P.47
- EN20 P.47
- EN22 P.46

製品およびサービス

- EN26 P.33-36、P.45-48
- EN27 P.41-42

輸送

- EN29 P.39-40

<労働慣行とディーセントワーク(公正な労働条件)>

・労働慣行とディーセントワーク(公正な労働条件)パフォーマンス指標

労働安全衛生

- LA8 P.20
- LA9 P.20

研修および教育

- LA11 P.18

<人権>

<社会>

・社会パフォーマンス指標

コミュニティ

- SO1 P.9-10

<製品責任>

・製品責任のパフォーマンス指標

製品およびサービスのラベリング

- PR5 P.15

問い合わせと対応

「東芝テックグループCSR報告書2006」発行数

日本語版 3,500部、英語版 1,500部、その他電子版を東芝テックウェブサイトの社会活動(CSR)のページ上にも掲載しました。

環境ウェブサイトのヒット数と訪問数

ヒット数 86,061件 訪問数 17,138件

メールでの主なお問い合わせ内容

CSR報告書提供の依頼(企業特定非営利環境団体)	商品の成分データの問い合わせ(企業)
フォーラムコミュニケーションの案内(企業)	環境関連商品の問い合わせ(企業)
環境マネジメントシステムの調査(大学)	

2006年度より改善させた項目

* 見やすさ、分かりやすさに配慮し、目でも楽しめるよう色を増やしました。



* 写真、図を多用し、文章と併せてご理解いただけるようにしました。



* グローバル企業として国内外の東芝テックグループ会社での「社会貢献活動」のページを増やしました。

* ステークホルダーである「取引先」を独立したページとして追加し、皆様に説明することで、「人との係わり」をさらに強調しました。

* 2006年度にはない項目を新たに報告していくことで、東芝テックにさらに興味をお持ちいただけるよう、情報公開量の増加をしました。

3.9ペーパーについて

京都議定書での日本のCO₂削減目標である6%のうち、3.9%を森林の吸収によってまかなうとする計画のもと、林野庁が中心となって国内の木材の使用を推進し、森林を活性化させる「3.9木づかい運動」が展開されています。この運動に紙ベースで対応したものが「3.9ペーパー」です。

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いくことが大切だと考え、林野庁が推進する「木づかい運動」を応援しています。この「CSR報告書2007」に3.9ペーパーを活用することにより、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。「CSR報告書2006」においては、会社案内とともに林野庁PR室に展示されました。



『東芝テックグループCSR報告書2007』を ご覧いただき、ありがとうございました。

皆様のご意見、ご感想をお聞かせください

FAX : 03-6422-7111 東芝テック(株) 総務部 CSR 推進センター

お読みになって、東芝テックのCSR活動をどのように評価されましたか？

- 非常に評価できる 評価できる 普通 あまり評価できない 全く評価できない

この報告書をお読みになってどのようにお感じになりましたか？

- | | | | |
|--------|---------------------------------|------------------------------|---------------------------------|
| 内 容 | <input type="checkbox"/> 充実している | <input type="checkbox"/> 普 通 | <input type="checkbox"/> 不足している |
| ページ数 | <input type="checkbox"/> 多 い | <input type="checkbox"/> 適 当 | <input type="checkbox"/> 少ない |
| デザイン | <input type="checkbox"/> 良 い | <input type="checkbox"/> 普 通 | <input type="checkbox"/> 悪 い |
| 分かりやすさ | <input type="checkbox"/> 分かりやすい | <input type="checkbox"/> 普 通 | <input type="checkbox"/> 分かりにくい |

■この報告書の内容のうち、特に印象に残った項目は何でしたか？（複数回答可）

- | | | | | | |
|----------|---------------------------------------|----------------------------------------|-----------------------------------|--------------------------------------|---------------------------------|
| 序章 | <input type="checkbox"/> トップメッセージ | <input type="checkbox"/> 経営理念 | <input type="checkbox"/> 事業展開 | <input type="checkbox"/> 中期経営計画 | |
| マネジメント | <input type="checkbox"/> コーポレート・ガバナンス | <input type="checkbox"/> CSR マネジメント | <input type="checkbox"/> コンプライアンス | | |
| | <input type="checkbox"/> 品質マネジメント | <input type="checkbox"/> 環境経営マネジメント | | | |
| 人と東芝テック | <input type="checkbox"/> 株主・投資家 | <input type="checkbox"/> お客様 | <input type="checkbox"/> 従業員 | <input type="checkbox"/> 取引先 | <input type="checkbox"/> 社会貢献活動 |
| 環境と東芝テック | <input type="checkbox"/> 環境経営マネジメント | <input type="checkbox"/> エコプロダクツ | <input type="checkbox"/> エコプロセス | <input type="checkbox"/> 環境コミュニケーション | |
| | <input type="checkbox"/> 第三者意見 | <input type="checkbox"/> GRI ガイドライン対照表 | <input type="checkbox"/> 問い合わせ | | |

この報告書をどのようなお立場でお読みになりましたか？

- | | | | | |
|---------------------------------|-----------------------------------------|-----------------------------------------|---------------------------------------|----------------------------------|
| <input type="checkbox"/> お客様 | <input type="checkbox"/> 取引先 | <input type="checkbox"/> 株主 | <input type="checkbox"/> 政府・行政関係 | <input type="checkbox"/> 研究・教育関係 |
| <input type="checkbox"/> 報道関係 | <input type="checkbox"/> 金融・投資機関 | <input type="checkbox"/> 企業・団体の環境担当者 | <input type="checkbox"/> 企業・団体の購買担当者 | |
| <input type="checkbox"/> 環境の専門家 | <input type="checkbox"/> 環境 NGO・NPO | <input type="checkbox"/> 東芝テックが立地する地域の方 | <input type="checkbox"/> 東芝テックの従業員・家族 | |
| <input type="checkbox"/> 学生 | <input type="checkbox"/> その他（具体的に：
） | | | |

この報告書をどちらでお知りになりましたか？

- | | | | | |
|-----------------------------------------|-----------------------------------------|-----------------------------------|--------------------------------------|----------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 東芝テックのウェブサイト | <input type="checkbox"/> 東芝テック以外のウェブサイト | <input type="checkbox"/> セミナー・講習会 | | |
| <input type="checkbox"/> 新聞・雑誌 | <input type="checkbox"/> 業会団体 | <input type="checkbox"/> 展示会 | <input type="checkbox"/> 東芝テック関係営業マン | <input type="checkbox"/> 当社からの送付 |
| <input type="checkbox"/> その他（具体的に：
） | | | | |

CSR 活動全体についてご意見がありましたらお書きください。

（ご意見：
）

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

（ご意見・ご提言：
）

 **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 URL. <http://www.toshibatec.co.jp>FAX. 03-6422-7111 e-mail. csr@toshibatec.co.jp

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