

TOSHIBA

Leading Innovation >>>

CSR REPORT

東芝テックグループ CSR報告書

2010

eco スタイル



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。

「東芝テックグループ CSR 報告書 2010」の発行にあたって

東芝テックグループでは、健全な事業活動とは、お客様、従業員、地域社会、環境、株主など、すべてのステークホルダーに配慮することが必要であると認識しています。

そしてこの報告書は、こうした考えに基づく東芝テックグループの体制や活動を多くのステークホルダーの皆様にご理解いただくことを願って発行いたしました。

東芝テックグループのCSR活動を「人と東芝テック」「環境と東芝テック」「マネジメント」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、本報告書を、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションツールとして活用していきます。皆様からいただく貴重なご意見を参考にしながら、今後も報告書の内容充実に努めて参ります。

序章

経営理念・編集方針・目次	1
トップメッセージ	2
トピックス	3
事業展開	5

人と東芝テック

お客様	6
従業員	9
株主・投資家	12
調達取引先	13
社会貢献活動	14

環境と東芝テック

環境経営マネジメント	19
エコプロダクト	23
エコプロセス	27
エコプログラム	29

マネジメント

CSR マネジメント/ コーポレート・ガバナンス	31
コンプライアンス	32

第三者意見	33
東芝テックグループの概要、 冊子 & ウェブサイトについて	34

報告対象範囲

報告期間 2009年度(2009年4月～2010年3月)

対象組織 東芝テック(株)および
東芝テック(株)連結対象子会社

環境データ 東芝テック(株)および
東芝テック(株)連結対象子会社

発行時期

前回 2009年6月

次回 2011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・
ガイドライン第3版(G3)」

環境省
「環境報告ガイドライン2007年度版」
「環境会計ガイドライン2005年版」

経営理念に基づき、信頼される「地球内企業」をめざします

経営理念に基づく事業活動の展開

東芝テックは、おかげさまで、設立60周年を迎えました。これまで、多くのステークホルダーの方々に支えられ、事業を展開できたことにあらためて感謝をし、これからもグループ一丸となって、お客様、従業員、社会、環境、株主の皆様の信頼に応え、グループとしての総合力を発揮して、持続的な成長を遂げていくよう努力して参ります。

また、社標を「TOSHIBA」に変更、東芝グループの一員として更に社会から信頼される企業集団となることを目指し、経営理念「私たちの約束」を具体化し、全世界のグループ従業員が、経営理念に基づいた「東芝テックグループ行動基準」によって行動して参ります。

生命・安全、コンプライアンスの最優先

東芝テックグループでは、全世界のグループ従業員に「東芝テックグループ行動基準」の浸透・徹底を図るとともに、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、「生命・安全、コンプライアンス」を最優先しています。

また、東芝テックグループでは、生命・安全を脅かす事故の発生を未然に防ぎ、商品の安全を確保し、グループ・グローバルで品質保証システムを強化、お客様に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。

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

「地球内企業」としての事業活動推進

東芝テックグループは、常に「地球内企業」であることを念頭に事業活動を推進しています。

「地球内企業」には、2つの意味を含んでいます。

ひとつは、よりよい地球環境の実現のため率先して企業としての役割を果たしていくこと。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、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参ります。

もうひとつは、世界それぞれの国々・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。地球上には、民族・性別・年齢等一人ひとり個性をも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を大切に、多様性を尊重した人材活用を行うとともに、個々人の働き方のワーク・スタイル・イノベーションにも注力しています。

このように、東芝テックグループでは、グループ・グローバルでの「地球内企業」を目指し、社会の持続的成長に努めて参ります。

2010年6月

東芝テック株式会社
取締役社長

鈴木 護





安全・安心 モノづくり

～ 大臣賞受賞への道 ～

私たちメーカーは、お客様に「安全」な製品をお届けすると同時に、お客様の求める「安心」に応えるにはどうすべきかを常に考えなければなりません。

製品安全への取り組みを企業の果たすべき社会的責任の基本と考える当社は、さまざまな視点からのアプローチを行い、今般これらの取り組みが認められ、経済産業大臣賞を受賞することができました。

● 製品安全対策優良企業表彰とは

経済産業省が主催する製品安全対策優良企業表彰は、2007年に始まり、2009年度は3回目でした。

本表彰は、製品安全に積極的に取り組んでいる製造、輸入事業者、小売販売事業者をそれぞれ企業単位で広く公募し、厳正な審査の上で「製品安全対策優良企業」として表彰するものです。

本表彰では、各企業が製造・輸入・販売している製品自体の安全性について評価するのではなく、企業全体の製品安全活動について評価されます。

また、本表彰の受賞企業は、受賞公表日より「製品安全活動優良企業ロゴマーク」の使用などを通じて、自ら製品安全対策の優良企業であることを宣伝・広報することができます。



表彰は製造・輸入事業と小売販売事業、また、それぞれについての大企業と中小企業という4つの分類で行われ、

それぞれ以下のような種類があります。

- ・経済産業大臣賞(各1社)
- ・商務流通審議官賞(各2社)
- ・優良賞(各数社)

品質に関する第三者的な表彰制度というものが少ないなか、当社が長年力を入れてきた製品安全に関する表彰に応募することで、当社の活動が客観的に見た場合どのような位置づけにあるか、他の企業と比べて立ち遅れている部分、優位な部分などがあるのかが明らかになり、より高度な製品安全への活動につなげていくことができます。また、受賞できれば当社企業価値の向上にもつながります。

WEB 経済産業省 製品安全対策優良企業表彰ホームページ

URL <http://www.ps-award.jp/>

■ 製品安全に関する基本方針

東芝テックグループは、製造・販売する製品の全てのライフサイクルにおける安全について、お客様と社会の信頼を確保することが経営の重要課題であると認識し、製品安全に関する基本方針を定め、誠実に実行します。

- 1) 法令の遵守
- 2) 製品安全自主行動計画の確立
- 3) 安全・安心を確保する品質管理体制
- 4) 事故情報等への適切な対応
- 5) 誤使用等回避の施策

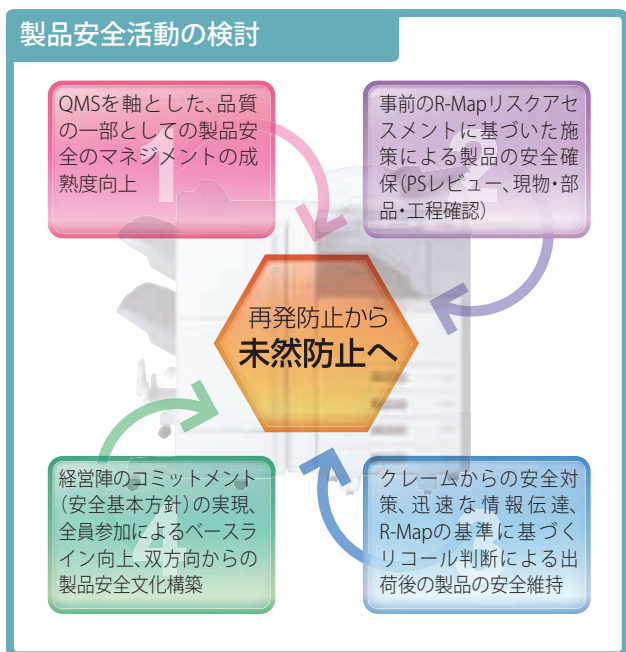
WEB 製品安全に関する基本方針

URL <http://www.toshibatec.co.jp/csr/group/safety/indexj.html>

● 受賞に向けての取り組み

応募は今回が2回目で、前年は残念ながら受賞には至りませんでした。しかし、前年応募したことによって、他企業の活動状況に関する情報に触れることができました。

当社としての特長ある製品安全活動の検討を進めるとともに、これら他社情報も参考にさらなる向上をめざして、いろいろな施策を検討してきました。



その一つに「製品安全に関する基本方針」を策定し、経営TOPのコミットメントとして公表し、風土醸成の第一歩として踏み出したことや、生活弱者と評される子供や老人などの使用も想定したリスクの抽出(ペルソナ手法)^{*1}など新たな活動を開始しました。また、これまで以上にリスクマップ(R-Map)^{*2}を使ったリスクアセスメント活動を展開し、取り組みを進化させていきました。



● 経済産業大臣賞 受賞

安全にかかわるリスク管理を商品企画前の要素開発段階から行うなど、設計上流における未然防止活動をしていること、出荷後に問題が起きた場合でも社会が受け入れることができるレベルを定量的に判断し、迅速に市場への対応を決定していること、などが評価され経済産業大臣賞を受賞することができました。

今回の受賞は、当社の継続した製品安全向上活動を評価いただいたものです。今後も更にお客様に安心を届けられる商品づくりを最優先とした製品安全活動を行って参ります。



担当者の紹介



ドキュメントソリューション事業本部
根津 幸宏

製品安全担当グループ長として、当社の製品安全への取り組みの推進を行っています。R-Map手法などは講師として社外でも活動しており、ペルソナ手法などを用いたリスクアセスメントを導入しました。



PS* (製品安全) 幹事会

製品安全に関する研究や社内外における情報収集、把握、解析から設計基準、評価基準へのフィードバックを行っている安全のスペシャリスト集団です。

* PS (プロダクトセーフティ)

*1 ペルソナ手法とは

ユーザーの年齢、身長、体重、実際に使用するシナリオを具体的に想定して危険性を洗い出すことによって、どのような場合でも安全にお使いいただけるよう確認検証を行う手法です。例えば、「5歳の女の子が描いた絵をコピーしようとしてトレイに頭をぶつける」などを想定して確認検証を行います。

*2 リスクマップ(R-Map)とは

機械などに潜む危険性を発生頻度と危害程度を用いて表現し、リスクを可視化する方法です。この手法は開発時にリスクを低減できているか確認することだけでなく、出荷後に問題が発見された場合のリコール判断にも使用することができ、製品のライフサイクル全般で同じ評価軸を使うことができます。

ペルソナシナリオ: 5歳の幼女

項目		写真(イラスト)/特徴・状況
基本項目	氏名	東芝ハナコ
	年齢	5歳
	住所	静岡県三島市
	家族構成	父(35歳)、母(32歳)、弟(3歳)
	会社名(所属)	私立モノづくり幼稚園
趣味/特技	お絵かき、ピアノ	・身長110cm、体重18kg、Rh+0型 ・好奇心旺盛/負けず嫌い
項目		シナリオ
使用環境	自営業、父親が社長、母親が専務 自宅兼オフィス	・いつも気になっていたMFPをいじってみようと思う。

事業展開

私たちの使命は「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、リテールソリューション、オフィスソリューション、サプライチェーンソリューションの3つの事業それぞれの強みや販路を共有したトータルソリューションを、グローバルに展開しています。

リテールソリューション事業

POSシステム、電子レジスター、計量器、OA機器等の多様な商品を通して、量販店からコンビニエンスストア、専門店、飲食店など幅広い業種・業態のお客様にソリューションを提供しています。



オフィスソリューション事業

オフィスには欠かせないデジタル複合機(MFP)を中心に、ネットワークに接続されたデバイスやソフトウェアと連携し、ユーザーに新たな価値とソリューションを提供しています。



サプライチェーンソリューション事業

バーコードやRFIDによる自動認識システム、各種プリンタを通して、社会に欠かせないインフラソリューションを提供しています。



インクジェットヘッド事業

産業分野のさまざまなインクジェット印刷市場に、高品質印字を実現するインクジェットヘッドを提供しています。

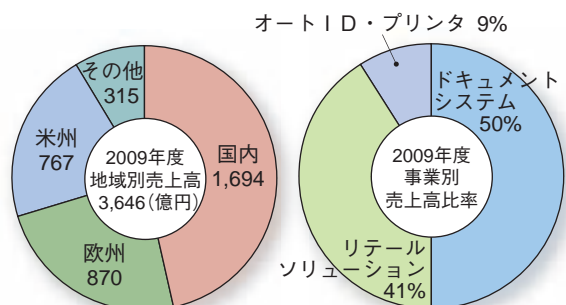
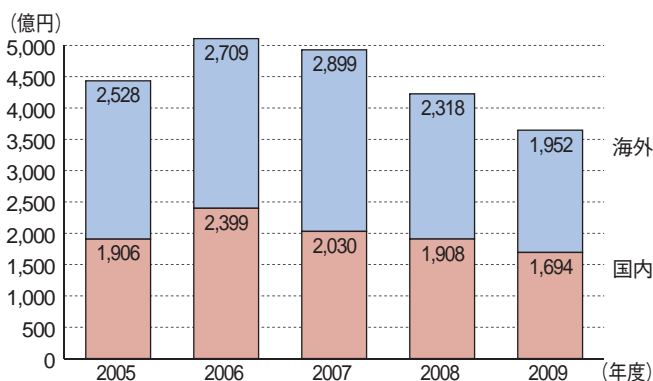


UV硬化型インクの使用により、様々な素材に印字可能。(上記は、タイルへの印字例)



Total Solutions

売上高（連結）推移




安全で確かな品質の商品をお届けします



お客様の声を原点に、全部門・全領域で品質保証活動に取り組んでいます。

未然防止で、安全・安心

東芝テックがお客様の声(VOC*)を的確に捉え、ニーズを先取りした、期待を超える品質とサービスを提供すること。これがお客様の信頼の源です。製品開発の段階で、故障や事故が起こる可能性があるモードを予測して未然に防止するとともに、お客様のあらゆるご使用環境・条件を想定し、シミュレーションや品質工学を駆使して設計を検証し、さらに実際の製品やシステムを使った評価試験を実施して確認しています。その結果、設置後の故障が減少し、お客様に一步進んだ安全・安心をお届けすることが実現できています。

商品企画・設計・開発から製造・販売にいたる各段階で、機能や信頼性を評価するデザインレビュー（設計審査）と、PSレビュー（製品安全審査）制度は、安全・安心をお約束する東芝テック品質マネジメントの基本です。電気用品安全法など国内外の安全に関する法令・規格を遵守するだけでなく、R-Mapによるリスクアセスメントやペルソナ手法の活用、品質風土醸成の活動など、製品事故を未然に防止する安全な製品づくりを徹底していることが認められ、2009年度製品安全対策優良企業として経済産業大臣表彰（ P.3参照）を受けることができました。

* VOC（お客様の声「Voice of Customer」）

安心サポート

お客様に導入いただいた製品やシステムがいつも最良の状態で作動し、ご使用いただけるよう、日本国内はもとより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た折に、またヘルプデスクに寄せられるお客様の声は東芝テックの宝物です。

なお万一、重大な製品事故に関する情報を受けた場合に備え、社長指示の下、CQO（全社品質統括責任者）を実行責任者として、迅速、真摯に対応する体制を整えています。

人財を育成し、品質風土をはぐくむ

製品安全、信頼性とリスクアセスメントの専門家を育成しています。「東芝テックグループ製品安全に関する基本方針」に基づき、これらの専門家を中心に、さらに継続して安全・安心のレベルアップに取り組んでいます。

また製品開発・設計技術者には、品質、信頼性、安全、コンプライアンスや技術者倫理など基本的なスキルと行動の基準を教育しています。2009年度は「製品安全セミナー」「安全法令・規格セミナー」「信頼性セミナー」「品質工学セミナー」「品質保証の基本」「技術者倫理」の教育を実施しました。



ヘルプデスク

お客様

お客様に喜んでいただける商品・サービスをお届けします

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。

お客様の声を大切にします

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。』と制定されています。

この私たちのめざ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、常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。

■東芝グループCS推進方針

東芝は、お客様の声をすべ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。

* CS (お客様満足「Customer Satisfaction」)

関係会社との連携

東芝テックグループでリテールソリューション機器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)およびドキュメントシステム機器の販売・保守サービスを担当している東芝テックビジネスソリューション(株)と連携して情報の共有化を図り、お客様の満足につながるよう改善活動を実施しています。

(株)東芝との連携

東芝総合ご案内センターおよびCS推進部と定期的に情報交換することにより、東芝グループの対応・サポートの品質向上に取り組んでいます。

サービス品質向上への取り組み

東芝テックビジネスソリューション(株)では、2005年度から保守サービス活動におけるお客様満足度向上をめざし「イメージアップ作戦」と掲題しお客様にベストを尽くす全社運動を実施しています。

MFPをご利用いただいているお客様を対象に毎期CSアンケートを実施させていただき、お客様のVOC収集とお客様満足度向上活動に活かしています。

過去からの経緯としてお客様のVOCに基づいて「挨拶の徹底」、「丁寧な作業報告」、「訪問予定時間の連絡」、「復旧見込時間のご案内」と目標を定めて改善に努めています。



カスタマーエンジニアの名札(ステッカー)にてお客様への啓蒙を実施

ユニバーサルデザインに取り組んでいます

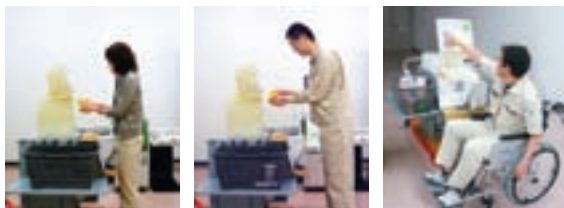
ユニバーサルデザイン(UD)とは、「年齢や障がいの有無にかかわらず、できる限り多くの人が利用できるよう、製品・建物・環境などをデザインすること」です。

東芝テックでは、UDに関する調査や実験、製品化の検討など、初心者・熟練者・障がいのある方など、さまざまなユーザーの方にご協力いただき、当社製品に即したUDの実現をめざしています。

セルフレジ WILLPOS-Self SS-800



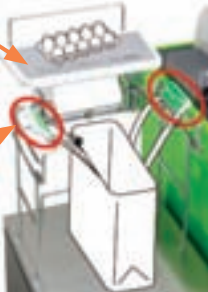
現金対応タイプ



小柄な女性から大柄な男性、車いすによる操作実験を行い、より多くのユーザーに配慮した、操作画面・スキャナ・現金投入口などの操作位置を検討

スムーズな袋詰め作業に配慮した、割れたり潰れたりしやすい商品を置く一時置き台

一般的なマイバッグやレジ袋などで実験検討した、マイバッグを掛けやすい専用フック



上部はガイダンス表示、操作部を下部にレイアウトすることで、背の低い方や車いすの方も使いやすく、イラスト・音声・文字によるガイダンスで、初めてでもわかりやすい操作画面

MFP (デジタル複合機) e-STUDIO255/355/455



e-STUDIO255



角度の調節ができる大型カラー操作パネル。利用者の身長や好み、車いすの利用、画面の反射にも対応



車いすユーザーの自動両面原稿送り装置を閉じるためのアクセシブルアーム



通常画面



反転画面

設定表示エリア
ボタンエリア

まぶしさを軽減し文字を読みやすくするために、ベースを黒にしながらも、通常画面と同様にボタンエリアと設定表示エリアを明確に差別化、弱視ユーザーによる検証実験で評価の高かった、反転画面

従業員とのかかわり

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。

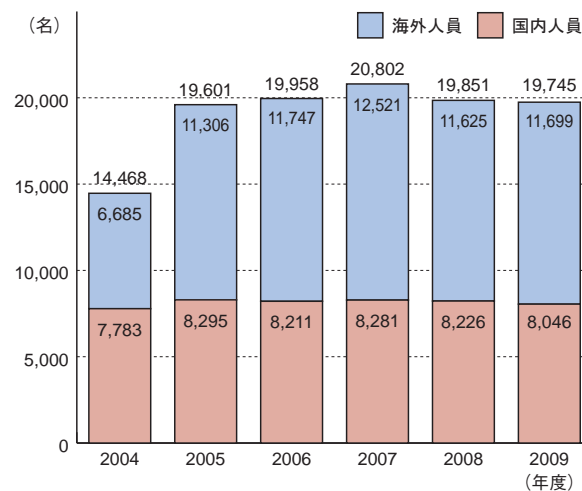
人事基本方針

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。

東芝テックグループ従業員数の推移

(各年度末現在)



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。

人財活用・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財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財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。

多様性推進の受容と尊重

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、下表の制度を設け実施しています。

次世代育成支援制度

1) 育児休職	子が満3歳に達する月の月末まで。
2) 看護休暇	小学校第3学年修了前の子1人につき1年度に5日。また、小学校第4学年以上18歳未満の子を対象に1年度に5日。その他家族についても、さらに1年度に5日。
3) 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。
4) 年次有給休暇を1時間単位での取得	当年度付与日数のうち20日を越える部分、及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取ることができる。
5) 妊娠保護休暇	妊娠した女性が妊娠に起因する障害のため通院、治療を必要とする等就業が著しく困難なとき、妊娠中及び妊娠4箇月未満の流産後8週間の期間において、14日。

男女比率と外国籍従業員数の中期目標

	2009年度	2012年度
(1) 女性従業員比率	12.9%	13.4% (0.5% UP)
(2) 37歳～45歳の男女役職者の比率差	19.9%	16.9% (3.0% UP)
(3) 外国籍従業員数	9名	15名

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参ります。

障がい者雇用率の推移

	2008年6月	2009年6月	2010年4月
東芝テック	1.90%	1.91%	1.86%
国内東芝テックグループ	2.15%	2.11%	2.21%

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ごとに行われる階層別研修などから成り立っています。個々人のニーズや業務ニーズに応じた多彩な研修を実施しています。

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とした集合研修、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



教育研修の風景

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。

グローバル人材育成コース

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コースを設け、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。



中国語 語学留学体験

2009年度下期の約3ヶ月間、北京語言大学へ語学留学をしました。授業はすべて中国語で、慣れるまでは大変でしたが、成長著しい中国を実感でき、貴重な体験でした。この経験を今後の中国関連業務に生かしたいと思います。



IT戦略システム部
五十嵐 英樹

英語教育に参加して

少人数のクラスで先生との距離が近く、最新ニュースから趣味の話題まで幅広く会話をし英語表現を学ぶことができました。

また、業務の中で作成したメールの添削や、お勧めの英字新聞・本などのアドバイスをいただき、英語学習への意欲が高まりました。



ドキュメント
ソリューション事業本部
中島 亜紀子

従業員の声を聞く仕組み

従来行っていた経営理念(私たちの約束)定着化のための経営理念サーベイを発展させ、「従業員意識調査(Teamサーベイ)」を2009年から実施しています。経営理念の定着化とともに従業員の声に耳を傾け、より良い組織風土の醸成と働きやすい職場づくりに役立てています。

労使関係

東芝テックと労働組合の間には、労使の憲法ともいえる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

■ 労働安全衛生マネジメントシステム

労働安全衛生マネジメントシステムの国際的な認証規格「OHSAS18001」の認証をすべての製造グループ会社で取得しています。また、非製造グループ会社でもシステムの導入に向けた取り組みを始めるなど、安全な職場と従業員の健康維持・増進に一層取り組んでいます。



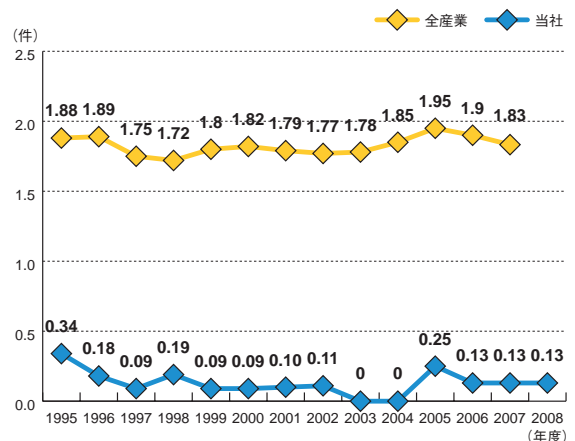
■ 労働災害の防止

従業員の安全と健康の確保を経営の最重要課題の一つとして掲げ、経営トップによる職場安全巡視や安全衛生委員などによる職場安全パトロール、危険予知訓練(KYT)など諸施策を講じています。



職場安全パトロール

■ 休業災害発生率 (100万時間当たり)



■ 健康管理の充実

定期健康診断後の産業医・保健師による個別面接やシェイプアップセミナーでの生活習慣病予防・改善をめざした指導を行っています。月80時間以上の時間外労働を行った従業員全員に医師の面接指導を義務付け、労働による健康障害防止に努めています。また職場復帰プログラムにより長期休業者の円滑な職場復帰と再発を防止する取り組みを行っています。



■ シェイプアップセミナーに参加して

私は、昨年セミナーをきっかけに15キロの減量に成功、30年前の理想的体重に戻りました。今後も、セミナーで学んだ運動、週3回のジョギング、食事方法の改善を継続し、理想的体重指標のBMI22をキープします。

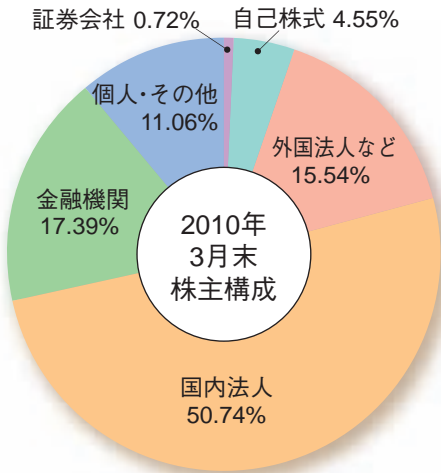


ドキュメントソリューション事業本部
加藤 昌治

株主・投資家とのかかわり

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



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。

株主総会では、事業概況や中期経営計画をビジュアル化して報告するとともに、終了後にショールーム見学会を実施して、出席された株主に、よりわかりやすく、より深く「東芝テック」を理解いただけるよう、努めています。

一方、ビジネスレポートを作成し、これをすべての株主に送付するとともに、ウェブサイトに掲示することで、株主や投資家にできる限り「東芝テック」を理解いただけるよう努めています。ビジネスレポートは事業概況のほか、主な商品、業績予想を始めとした情報を、図表や写真を活用してわかりやすく作成しています。



ビジネスレポート

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ご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)など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。

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。

2009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 株主総会決議通知発送 有価証券報告書開示 CSR報告書発行
7月	第1四半期決算発表
10月	第2四半期決算発表 中間決算説明会
12月	中間ビジネスレポート発送
1月	第3四半期決算発表



決算説明会

CSR 調達の推進

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。

調達方針

東芝グループが広範な商品群をグローバルに事業展開する中で、公正な調達活動を通じて社会的責任を果たすために、東芝テックは東芝グループの一員として、東芝グループ調達方針に沿った調達活動の徹底に努めています。

■ 調達方針

調達の基本方針

- (1) 関連法令の遵守と環境への配慮
- (2) 公正かつオープンな取引の推進
- (3) 調達取引先様とのパートナー関係強化

調達取引先様の選定方針

- (1) 法令を遵守し、環境への配慮を重視していること。
- (2) 経営状態が健全であること。
- (3) 東芝グループに供給する資材・役務の品質、価格、納期が適正水準にあること。
- (4) 安定供給能力と、需給変動への柔軟な対応力があること。
- (5) 東芝グループ製品に貢献できる技術力を有していること。

調達取引先様へのお願い

サプライチェーンを通じて、持続可能な社会の形成へ貢献するために、調達取引先向けに「東芝グループの調達方針について」を作成し、社会的責任に係わる要請事項を「調達取引先様へのお願い」にまとめ、取引先へ周知しています。

調達におけるコンプライアンス

東芝テックは、コンプライアンスを『事業継続と更なる発展』の最重要項目と位置づけ、e-ラーニング、集合教育などにより日常業務の中での周知徹底を図っております。

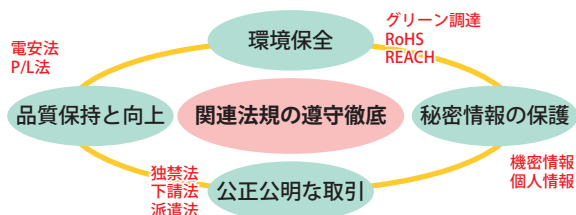
特に資材調達部門としては、

- ① 環境保全（グリーン調達）
- ② 人権・労働安全への配慮
- ③ 品質保持と向上
- ④ 秘密情報保護
- ⑤ 公正公明な取引

等々の観点から、関連法規遵守徹底に日々取り組んでおります。

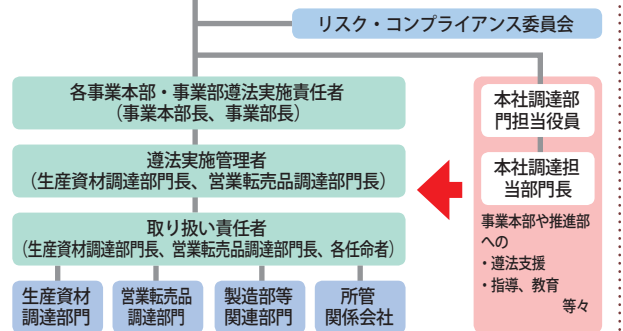
■ 調達におけるコンプライアンス

コンプライアンスは『事業継続と更なる発展』の為の最重要項目!!



■ 資材調達適法管理体制

- 統括責任者：リスク・コンプライアンス統括責任者 (CRO) 補佐
- 副統括責任者：本社調達部門担当執行役員 (CPC)



また、常日頃お取引先とコンタクトさせていただく中で、お取引先へのご依頼事項として、再度、お取引先自社内のコンプライアンスの周知徹底を図っていただくとともに、もし万が一トラブルが発生した場合を想定し、

- ① 速やかに当社へ連絡を取ることができる体制の構築・強化
- ② トラブルシューティングを速やかに実行 (素早く対応、影響を最小限に) できる体制の構築・強化

を改めてお願いしております。

東芝テック・パートナー・ホットラインの運用

前述のとおり、東芝テックはすべての事業活動において法令、社会規範、企業倫理などの遵守 (コンプライアンス) を経営の最優先項目としております。その一環として、物品の製造委託・購入、役務の提供などの取引 (調達などの取引) 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、調達お取引先にその旨を当社へお知らせいただく制度を構築・運用しております。(調達お取引先通報制度『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)

調達お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、調達お取引先との健全なパートナーシップを育てていきます。

WEB 東芝テックパートナーホットライン

URL <http://www.toshibatec.co.jp/contacts/partnerline/index.j.html>

社会貢献活動への取り組み

東芝テックグループでは、行動基準の中で「社会との係わり」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に取り組んでいます。

■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。

■献血用広報用車両の寄贈

献血活動については、これまでも積極的に推進して来ましたが、加えて側面からの支援として昨年度の献血用テントに続き、献血広報用車両を寄贈しました。駅前や地域、住宅街などの広報活動にこの広報車が活躍しています。



■NGO「セーブ・ザ・チルドレン」へのノートパソコンの寄贈

ミャンマー、モンゴル、スリランカの次世代を担う子供たちへの教育支援にこのノートパソコンが活用されています。

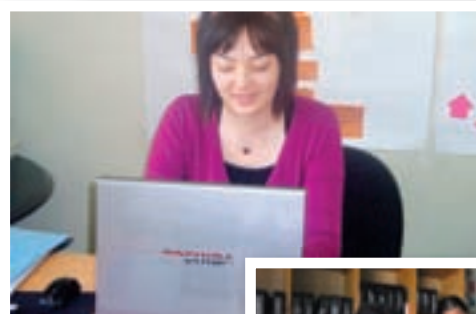
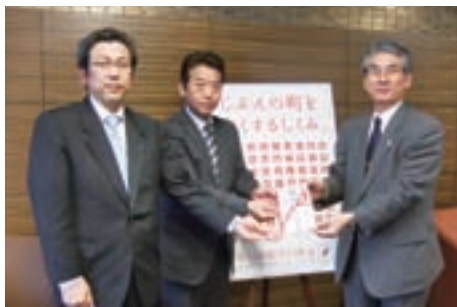


社会貢献基金の活用

東芝テックでは、よ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」を創設しました。この基金は、従業員からの拠出金と同額の会社からの拠出金をあわせ、地域および全国の社会福祉団体や、地震などによる被災者支援などに寄付しています。また、本年度は、当社の創立60周年を記念し、追加拠出金を寄付しました。

■社会福祉団体への寄付

- 中央共同募金会 →10府県、10施設に寄付
- 本社(品川区)地区・三島(三島市)地区・大仁(伊豆の国市)地区
→合わせて14施設に家電製品を寄付



モンゴル/スリランカでの教育支援の様子

地域貢献・ボランティア活動

NEW ピンクリボン運動

「ピンクリボン スマイルウォーク」への参加

2009年10月のピンクリボン月間には、東京、神戸で開催されたウォークイベントに従業員とその家族が参加しました。



スマイルウォークに参加して

「ピンクリボンスマイルウォーク」とは乳がん検診の大切さを伝えるウォーキングイベントです。

まだまだ乳がんは認知度が低いので、今後もピンクリボン活動に参加し「知っていれば守れた命」があることを皆さんに伝えたいと思います。



法務部
水本 有香



「紙コップ」から発信する
ピンクリボン運動にも取り組んでいます

静岡県主催「小さな親切運動 平成21年度クリーン作戦」

静岡県主催の清掃活動に静岡事業所の従業員が毎年継続的に参加しています。



品川区主催「ふくしまつり 2009」ボランティア参加

本社にある品川区主催の福祉イベントに毎年継続して参加しています。本年度は新入社員が中心となってボランティアとして参加しました。



「ふくしまつり 2009」に参加して

大崎は『仕事で来るオフィス街』としか考えていなかったのですが、ふくしまつりでは地域の方々、福祉団体のの方々、近隣の学生さんと接する機会をいただき、また、普段仕事でお会いする機会のない先輩や同期と一緒に地域に貢献できるイベントに参加でき、充実した一日となりました。



ドキュメント
ソリューション事業本部
吉村 麻菜

清掃活動		計 104 名
納涼会の開催		計 800 名
チャリティーコンサート開催		年 1 回
献血活動		計 792 名
イベントへのボランティア		計 65 名
事業所見学および工場見学の受け入れ		計 372 名
インターンシップ研修の受け入れ		計 15 名
交通安全啓蒙活動街頭指導		計 62 名
ペットボトルキャップの回収*		計 1,410 kg
東芝テック (株)	622 kg	
ティー・ティー・ビジネスサービス (株)		
東芝テックビジネスソリューション (株)		
テックエンジニアリング (株)	716 kg	
(株) テーイーアール		
テックインフォメーションシステムズ (株)	72 kg	
ハートフルベンダー (自販機型募金箱) による寄付活動		寄付額 300,008 円 (2009.4月~2010.3月)

* 回収したペットボトルキャップで705本のワクチンを送ることができました。



次世代を担う子供たちの支援

■「会社見学／体験学習」開催

小・中・高校生の体験学習として、工場見学や「セルフレジ」「スタイリッシュ POS」など実際に製品を操作できるPOS会計体験をしていただきました。



静岡事業所職場見学



大崎事業所職場見学「セルフレジでの会計体験」

NEW 新規の取り組み

- ♥ 献 血
- 🌍 環境への取り組み
- 👤 ボランティア
- 📦 寄付、寄贈
- 📌 その他 その他の活動

* 各活動の報告に付けたアイコンは、上記の内容を表しています。

地球環境のための活動

NEW 「森の科学探検隊」自然観察会に参加

東芝グループ主催「森の科学探検隊」に従業員とその家族で参加しました。

森の働きや森のしくみ、自然環境の大切さを親子でいっしょに学び、動物や昆虫に触れる体験をしました。



■三島市「森の小さなダムづくり」

箱根山中腹(海拔600m)で森の保全と水源かん養に向けた活動を毎年継続しています。



NEW 📦 日本経団連自然保護基金への寄付

国内グループ会社

テックエンジニアリング (株)

WEB 🖥️ URL <http://www.teceng.co.jp/>

- 📦 中央共同募金会への寄付
- 📦 県内の被災地支援 (バザー出展品の無償提供)
- ♥ 献血活動参加
- 🌍 清掃活動
- 👤 環境イベントの支援・出展
- 🌍 エコドライブ活動
- 👤 🌍 環境教育プログラム「キッズ ISO」の社外導入支援・社内推進

2004年から自治体支援、社員と家族への展開、国際認定証授与式スタッフ活動を継続しています。2009年も多くの


社員子弟がプログラムに取り組み、2名が国際認定を取得しました。

👤 🌍 出前授業の実施

2006年から実施している環境教育に加え、2009年は理科教育・社会体験など8回の授業を実施しました。



東芝テックビジネスソリューション (株)

 浜辺のクリーンアップ活動

 公園の清掃活動



テックインフォメーションシステムズ (株)

 キッズ ISO への取り組み

2005年から継続して活動しています。小学校5,6年生を対象とし、従業員がインストラクターとなって子供たちの環境マネジメント活動のサポートを行っています。本年度も2名が国際認定を取得しました。

ティー・ティー・ビジネスサービス (株)

 ハートフルベンダーによる寄付活動

東芝テックと協働 ( P.15参照)


(株) テーイーアール

 EXPO エコマネーに参加

公共機関を利用することで、エコマネーと呼ばれるポイントがたまり、一定額を超える寄付をすると植樹証がもらえます。

 清掃活動

 献血活動参加

 その他 社会福祉法人の学園祭開催にともなう本社駐車場の提供

テック製造 (株)

 三島市「森の小さなダムづくり」

東芝テックと協働 ( P.16参照)


 清掃活動

東芝テックと協働 ( P.15参照)



東静電気 (株)

 献血活動参加

 その他 インターンシップ研修生の受け入れ

AI ソリューションズ (株)

 ハートフルベンダーによる寄付活動

東芝テックと協働 ( P.15参照)

海外グループ会社

東芝テック深圳社

 小学校への教育支援 (毎年継続)

地震後の学校復興に一助として、IT機器を寄贈しました。

 植林活動

 清掃活動

 成都「パンダ繁殖研究基地」への寄付

絶滅の危機にあるジャイアントパンダの保護のための活動を支援しています。



パンダ繁殖研究基地



深圳市龍城公園での植林活動

東芝テックシンガポール社

 植林活動

東芝グループ現法7社で植林活動を行っています。



東芝テックヨーロッパ流通情報システム社

(イギリス支店)

  BHF への募金活動

British Heart Foundation (心臓病などと戦う人々を支援する団体)の"Red for Heart"キャンペーンに参加しました。

従業員はオフィス内でネクタイ・ジャケット・シャツなど、赤いものを身に付けて、BHFへの募金活動をしました。



東芝アメリカビジネスソリューション社

住宅建築ボランティアへの参加

地域企業のCEO・役員が中心となって資金を募り、地元の海軍と協力してお身体の不自由な退役軍人や恵まれない家族のために住宅を建築し、経済的な困難を抱える方々の自立支援活動に参加しています。



海洋研究所へのサポート

毎年、「海洋研究所」(Ocean Institute)のサポートを支援しています。経済的に恵まれていない子供が多く通う小学校の児童たちをSea Explorerという船に乗船させ、海洋生物の生態について教えています。



クリスマスイベントの開催

昨年に引き続き、戦地に赴いてる軍人の家族にクリスマスイベントを開催しました。

従業員が扮したサンタクロースは、クリスマスにまつわる物語を子供たちに朗読し、子供たち一人ひとりとふれあいました。サンタクロースと一緒に写真を撮った後、みんなでホットココアとクッキーを楽しみ、最も心の暖まるチャリティー行事となりました。



東芝テック英国画像情報システム社

ドレス・ダウン・デー

毎月最終金曜日をドレス・ダウン・デーとし、従業員はカジュアルな服装で出勤することによって最低1ポンドを払い、会社でまとめて寄付に当てます。

地元、国内、国際団体の社会福祉活動に活用されています。

Spelthorne Farm へのサポート

Spelthorne Farmは、お身体の不自由な方が気軽に動物に触れてもらうことを目的とした農場です。

来場者の方々に、安全に楽しく動物に触れることができるように、従業員が、アヒルの池やウサギ小屋をつくることを手伝いました。

この活動を通じて、地域や来場者の方々と新たな交流を持つことができました。



東芝テックアメリカ流通情報システム社

クリスマスキャロルの実施

毎年、病院、養護施設および高齢者施設に出向いて、クリスマスのひとときを一緒に過ごしています。



経営理念と CSR 活動のもとで環境経営を実践



かけがえのない地球環境を健全な状態で次世代へ引き継いでいくため、すべての事業活動において環境への配慮を優先したモノづくりを通して地球社会の発展に貢献します。

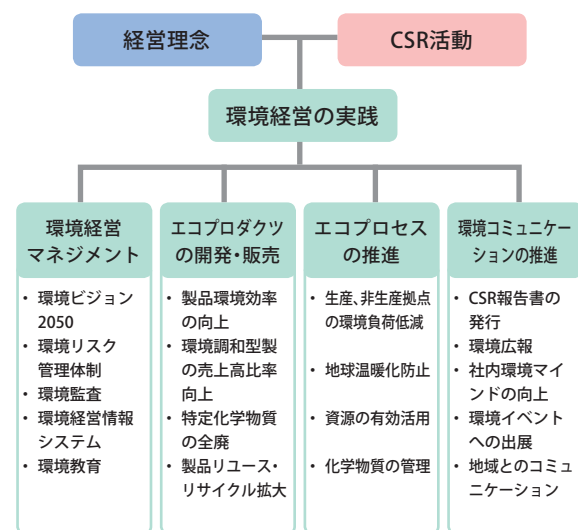
環境経営の実践

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。



東芝テック地球環境会議

東芝テックグループの環境経営



環境基本方針

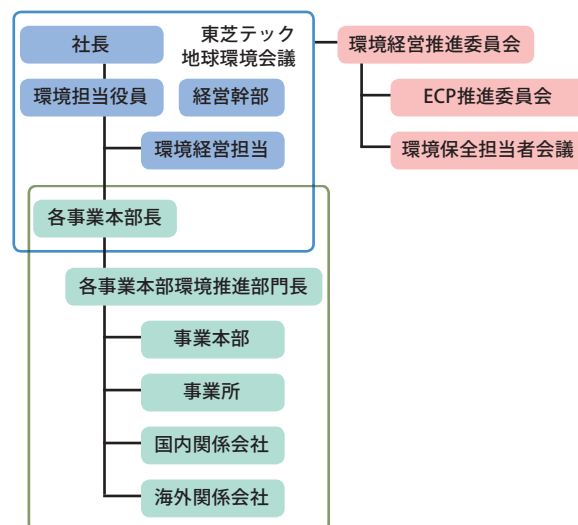
東芝テックグループはリテール ソリューション、ドキュメントシステムなどの事業をグローバルに展開し、環境に配慮したモノづくりを通して地球社会の発展に貢献します。

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。
- (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。
- (5) 「環境コミュニケーションの推進」
 - ・ 社員一人ひとりが環境活動を推進できるように、環境教育・啓蒙活動を展開し、環境マインドを高める。
 - ・ 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
2008年4月改訂

環境推進体制



環境活動を環境会計や環境監査でチェック

環境経営推進のために環境会計や環境監査によって環境活動をチェックしています。その結果を環境経営に反映し、コンプライアンスに努めています。

環境会計

環境保全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。

2009年度の環境保全コストは、連結で設備投資0.3億円、費用8.8億円を投入しました。特に温暖化防止や省エネルギー対策に投資しました。一方、効果は18億円となりました。生産の減少や環境負荷削減施策による効果が前年より

増加しました。また、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。

コストと効果

集計対象：東芝テック3生産事業場および本社、国内生産関係会社3社、海外生産関係会社6社

集計期間：2009年4月1日～2010年3月31日

注)集計の一部に推計を含みます。

環境保全コスト

単位:百万円

分類	内容	投資額		費用		対08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	33.1	24.9	173.0	119.1	13.2	7.2
① 公害防止コスト	大気、水質、土壌汚染防止など	2.0	0.0	37.8	14.9	5.3	0.2
② 地球環境保全コスト	温暖化防止、オゾン層保護など	30.8	24.9	78.5	66.5	8.4	11.2
③ 資源循環コスト	廃棄物のリサイクルなど	0.3	0.0	56.7	37.7	-0.6	-4.2
(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	112.3	111.8	-27.0	-26.9
(3)管理活動コスト	EMS構築、環境教育、緑化・美化など	0.0	0.0	393.5	358.8	-60.7	-52.6
(4)研究開発コスト	環境調和型製品のための技術開発など	0.0	0.0	198.1	198.1	-28.2	-26.1
(5)社会活動コスト	団体への寄付、支援など	0.0	0.0	5.4	5.1	-0.9	-0.5
(6)環境損傷コスト	土壌汚染修復など	0.0	0.0	0.7	0.7	0.4	0.4
合計		33.1	24.9	883.0	793.6	-103.2	-98.4

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	106.5	90.5	197.0
みなし効果	環境負荷の削減量を金額換算したもの	444.0	-0.04	443.9
顧客効果	使用段階での環境負荷低減効果を金額換算したもの	1,209.0	0.0	1,209.0
合計		1,759.5	90.4	1,849.9

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
エネルギー	東芝テック	22,204GJ 86.7
	関係会社	27,773GJ 81.6
	合計	49,977GJ 168.2
廃棄物最終処分	東芝テック	0.05t 19.5
	関係会社	3.65t 5.4
	合計	3.70t 24.9
用水	東芝テック	14.8千m ³ 0.4
	関係会社	14.3千m ³ 3.5
	合計	29.1千m ³ 3.9
総合計		197.0

* 環境負荷低減量は、2008年度と2009年度の差分。
マイナス効果は、生産増加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。

みなし効果の内訳

単位:百万円

項目	環境負荷低減量*	金額換算
化学物質などの排出削減効果	東芝テック	15.1t 444.0
	関係会社	0.02t -0.04
合計	15.12t 443.9	

顧客効果

単位:百万円

項目	環境負荷低減量*	金額換算
使用段階での環境負荷低減	電力	1,936万kWh 445
	ロール紙	1,295t 764

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・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

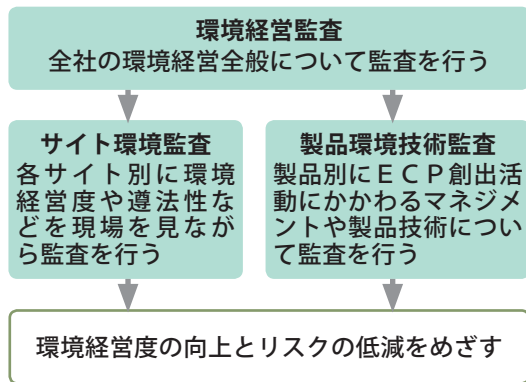
製品のライフサイクルを通じての環境負荷低減効果を物量単位と貨幣単位(金額)で評価します。ライフサイクルとは、1原料調達、2製造、3輸送、4使用、5収集運搬、6リサイクル、7適正処理などのすべての段階をいい、今回は使用段階での環境負荷低減効果に焦点を当てました。省エネルギー効果に関しては次式を用いて効果を計算。
効果(円) = Σ[(旧機種の年間消費電力量-新機種の年間消費電力量)×年間販売台数×電力量目安単価]

東芝グループ環境監査 (EASTER^{*})

東芝グループでは独自に開発した東芝総合環境監査システム (EASTER) により1993年から東芝グループの各生産拠点で年1回2日間かけて環境監査を実施しています。特徴は現場主義と数値評価による監査方式にて実施し本社における環境経営監査とサイト環境監査および製品環境技術監査から構成されていることです。現在はコンプライアンスの徹底などを目的に新しい基準で全生産拠点や非生産拠点での監査を実施しています。

2009年度には、初めて4つの海外生産拠点で現地の方4人が監査員資格を取得しサイト環境監査に参画できるようになりました。これにより全地域でよりきめ細かい環境活動が可能となりますのでさらに拡大展開していく予定です。

* Environmental Audit System in TOSHIBA on basis of ECO-Responsibility



現場監査状況



机上監査状況



海外の監査員資格認定証

中期環境戦略

2005年度から推進している第4次環境ボランティアプランは2009年度に見直し、国内・海外の生産拠点を合わせたグローバル目標としています。

■第4次環境ボランティアプラン

2009年度は製品に関する推進項目はいずれも目標を達成しました。事業プロセスでは、国内のCO₂原単位と水使用量原単位、最終処分率で目標を達成できませんでした。国内のCO₂原単位と、水使用量原単位は予想を上回る生産高の減少で目標を達成することができませんでした。また、廃棄物の最終処分率は減少しましたが、総排出量も大幅に減少したため最終処分率はわずかですが目標未達成となりました。

2012年までに新規に生産拠点の立ち上げが計画されています。新規の生産拠点は部品加工を主体とし、既存の組み立て型の拠点に比べ、エネルギー多消費の生産形態となります。したがって2010年度以降の目標は2009年度実績に対して増加となります。

これからも管理面の改善、計画的な設備投資などによりCO₂、廃棄物、化学物質などの排出量をできるだけ抑制する取り組みを進めていきます。

注) 評価: ○は目標達成、×は未達成

指標		基準年 (年度)	2009年度		2010年度	2012年度				
			目標	実績	評価	目標				
エコプロダクツ	製品のファクター	2000	1.47	1.87	○	1.95				
	環境調和型製品の売上高比率	—	75%	80%	○	80%				
	エコプロダクツによるCO ₂ 削減効果	2000	2.6万t	3.2万t	○	3.2万t				
	製品に含まれる特定15物質	—	90%	100%	○	100%				
エコプロセス	地球温暖化の防止	エネルギー起源CO ₂ 排出量	グローバル生産拠点	CO ₂ 総排出量	1990	132%	96%	○	133%	180%
			国内生産拠点	CO ₂ 排出原単位	1990	115%	103%	○	135%	160%
		製品物流に伴うCO ₂ 排出量(国内)	CO ₂ 排出原単位	2006	61%	62%	×	69%	67%	
	資源の有効活用	廃棄物の総発生量削減	排出量原単位	2000	87%	69%	○	78%	76%	
			最終埋立処分率	—	75%	55%	○	68%	68%	
		水使用量の削減	受入量原単位	2000	—	2.5%	2.6%	×	1.5%	0.5%
	化学物質の排出量	大気・水域への排出量	2000	54%	57%	×	74%	74%		
2000			86%	56%	○	66%	66%			

注) 原単位目標には活動を評価できる指標として、物量ベースの実質生産高原単位を使用。実質生産高 = [国内名目生産高] ÷ [日銀国内企業物価指数(電気機器) 1990年度を1とした時の各年度の比率] + [海外名目生産高]
 ・2009年度は、国内電力のCO₂換算係数を発電端の1990年度3.17、2009年度は2.97t-CO₂/万kWhを採用。
 2010～2012年度は受電端の1990年度4.17、2010～2012年度は3.4t-CO₂/万kWhで算出。海外電力のCO₂換算係数は当該国独自の受電端を採用。
 ・最終処分率の2012年度0.5%は当該国・地域での再資源化ルートおよび焼却施設などの整備が条件。

2009年度の環境負荷

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。また、製品のライフサイクルの各段階で環境負荷を把握、分析して環境負荷削減に取り組んでいます。

ライフサイクルでの環境負荷

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たりしています。

製品のライフサイクルの各段階で環境負荷を調べると下図のようになります。

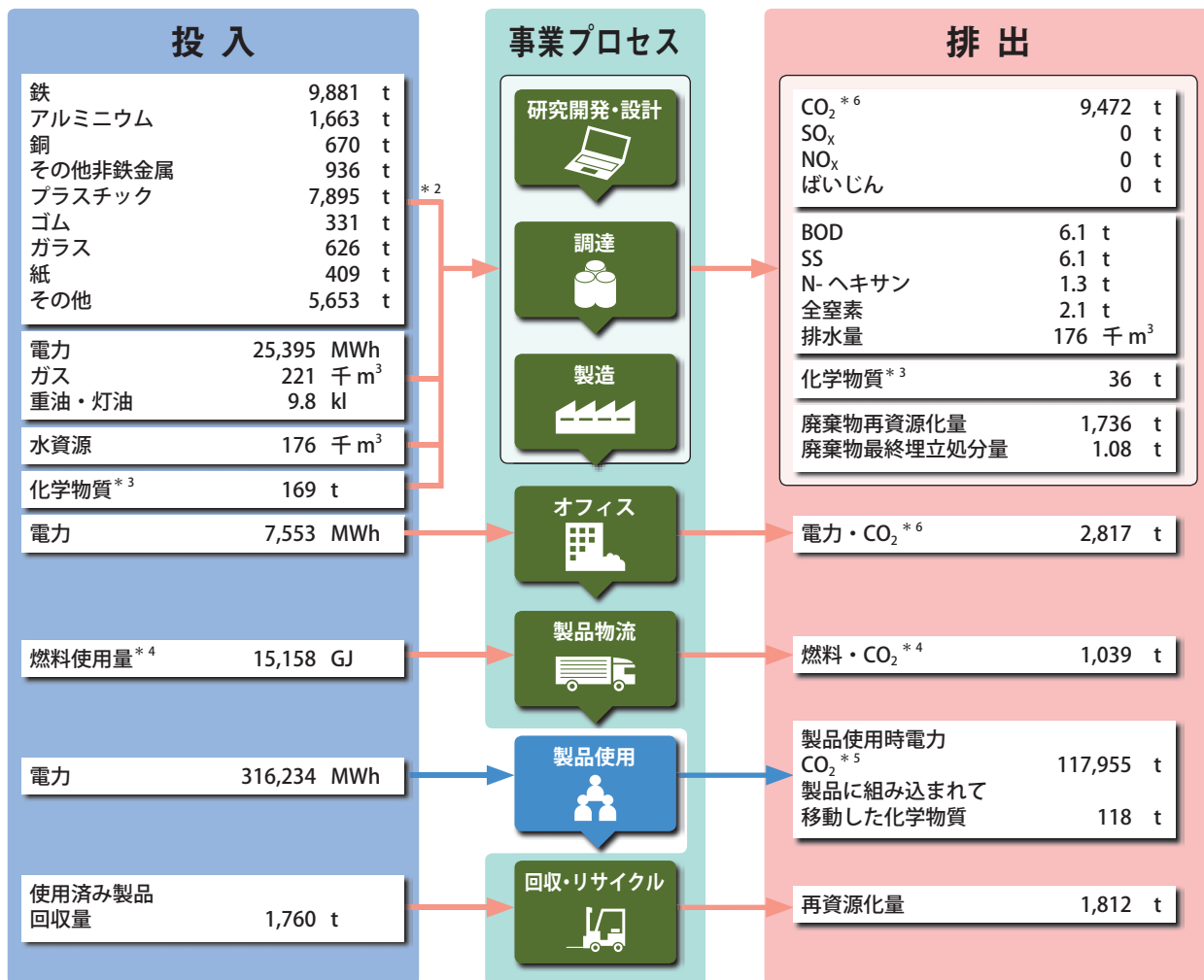
生産段階では、全エネルギー消費によるCO₂排出量が工場では9,472トン、オフィスで2,817トンです。

化学物質の使用による大気・水域への排出が36トン、廃棄物の埋立処分量は1.08トン、また、排出物のリサイクル量は1,736トンなどです。

一方、2009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117,955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。

■ 2009年度の環境負荷*1



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 材料・部品調達の投入：
 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CO₂：2009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(クレジット調整後) 3.73t-CO₂/万kWhを使用

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

東芝テックグループは、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。

- *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

環境に配慮した製品開発への取り組み

東芝テックグループは、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。

また、自主的な取り組みとしては、第4次環境ボランタ

リープラン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。

「環境調和型商品の提供」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。2009年度には、POSターミナル、電子レジスター、POS周辺機器、決済端末、バーコードプリンタ、モノクロ複合機など商品分野で新たな適合商品が生まれました。第4次環境ボランタリープランでは、2012年度までに環境調和型商品の売上高比率85%を目標としていますが、2009年度には80%を達成しました。

以下は、新基準に適合した2009年度の環境自主基準適合商品の一例です。

WEB  *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/eco04.htm>

環境調和型製品



2009年の度主な製品の環境配慮についてご紹介します。

食品スーパー・量販店向け POS ターミナル 「M-8000」

省エネ

省電力型のモバイルPC用CPUと、高性能なECCメモリー（エラーの検出と訂正を行う機能を持ったメモリー）を採用したサーバ用チップセットという斬新な組み合わせを実現^{*1}し、省電力と高性能・信頼性を両立させました。そして、この取り組みにより従来製品に比べ約2倍の処理速度向上を達成し、待機電力を約8%削減しました。



^{*1} インテル社より表彰
共同開発の成果が認められ、開発部門がインテル社 エリック・チャン（インテルアジア地区最高責任者）から感謝の楯を受賞しました。

省資源

質量は従来製品に比べ約8%の質量を減量しました。また、一部に再生プラスチックおよび植物由来プラスチックを使っています。

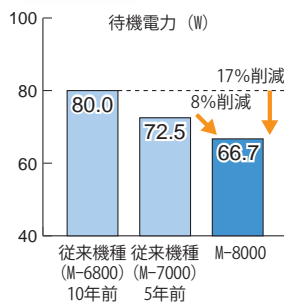
環境負荷物質の削減

鉛フリーはんだとクロムフリー鋼板を採用し欧州RoHS指令に適合しています。さらにハロゲンフリーのプラスチックおよびプリント回路基板を採用しています。

ファクター
2.26

環境影響低減ファクター **1.05**

価値ファクター **2.15**



モノクロデジタル複合機 「e-STUDIO255/355/455」

省エネ

ユニット単位での不要電力削減および電源効率の向上により、従来機種比で待機電力95%削減を実現しました。夜間を通じて待機時間が長い場合には、ランニングコスト低減にも大きく貢献しています。また、復帰時間の短縮やSoC (System On Chip) 技術の採用などによって、国際エネルギースタープログラムではトップクラスを実現するとともに、ドイツブルーエンジェルマークの取得基準も同時に満たしています。

省資源

トナーリサイクル機構を新たに採用したことにより廃トナーのゼロ化を実現、また、再生プラスチック適用率を従来機種比で最大約2倍とするなど資源循環も進めています。

環境負荷物質の削減

欧州RoHS指令、電池指令をはじめとする世界各国の有害化学物質規制に準拠しています。

ファクター
3.14

環境影響低減ファクター **1.61**

価値ファクター **1.95**

* 値は、e-STUDIO255



環境ラベル

「エコマーク」、「エコリーフ」、「ドイツブルーエンジェルマーク」、「国際エネルギースタープログラム」を表示しています。



WEB 東芝グループの指標「ファクター T」についてはWEBで紹介しています。

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

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。

グリーン調達への取り組み

東芝テックグループは環境調和型商品を提供するため、商品にかか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、環境保全を積極的に推進している取引先から環境負荷の小さい納入品の調達を行うことを指向しています。そのため、(株)東芝と協同で「グリーン調達ガイドライン」を策定しました。

取引先での環境保全の推進

調達にあたって、環境保全への積極的な取り組みを実施している会社を優先します。

■ 環境保全の取り組み

- 1) 環境方針の設定
- 2) 環境保全システムの整備
- 3) 教育や実施確認の仕組み



グリーン調達ガイドライン

納入品への環境関連物質含有の管理

調達品について環境関連法規制の遵守、環境関連物質管理基準の遵守、および環境負荷の小さい納入品の提供をお願いしています。

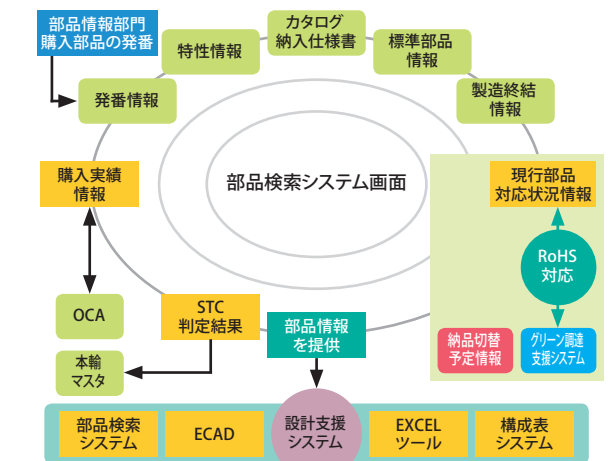
■ 環境関連物質含有管理

- 1) 関係部署やサプライヤへの周知徹底
- 2) 環境関連物質管理に関する要求事項の実現
- 3) 環境関連物質使用状況調査への回答
- 4) 上記の回答にあたって必要情報の入手
- 5) 分析測定の実施・サプライヤからの分析結果の入手(必要に応じ)
- 6) サプライヤの管理体制の調査と把握

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を、グローバル部品データベースを介して社内のさまざまなシステムに提供し、設計部門、生産部門、資材部門などで活用しています。

部品データベースと設計支援システム



部品検索システム画面



使用済み製品回収・リサイクル

東芝テックで取り組んでいる国内の使用済み製品回収・リサイクルについて紹介します。

POSなどの回収・リサイクル

東芝テックでは、2002年10月より全国一斉にPOSシステムを中心とした“回収・リサイクルシステム”の稼働を開始しました。

このシステムは、本部指定の中間処理業者による回収されたPOSシステムほか、流通機器を可能な限りのマテリアルリサイクルと高リサイクル率を実現しています。

POSターミナル製造・販売のリーディングメーカーとして、循環型社会への構築を推進しています。

■回収・リサイクルシステム(POSなど)

特長

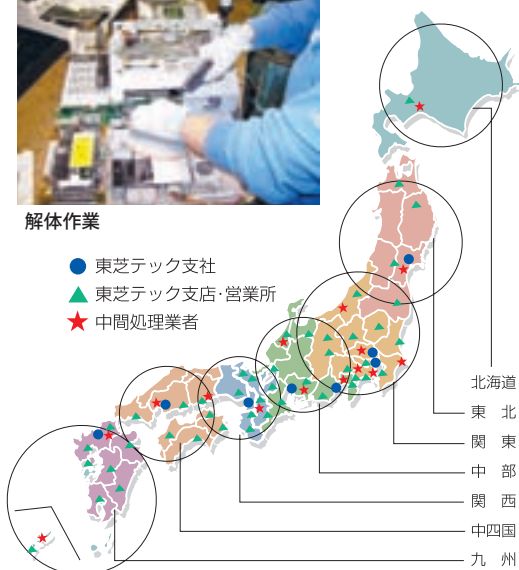
- 全国54カ所の東芝テック支社店・営業所が窓口となり、使用済み製品を回収します。
- 使用済み機器は、全国12社の指定中間処理業者による、適正なりサイクル処理を行っています。
- 手分解によるきめ細かい分解・分別作業により、資源のリサイクル率の向上、および廃棄物の抑制をしています。



手分解作業



解体作業



複写機・複合機の回収・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・複合機の回収・リサイクルを実施しています。

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

回収された製品の分解作業は再資源化しやすいように手作業で行い、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。

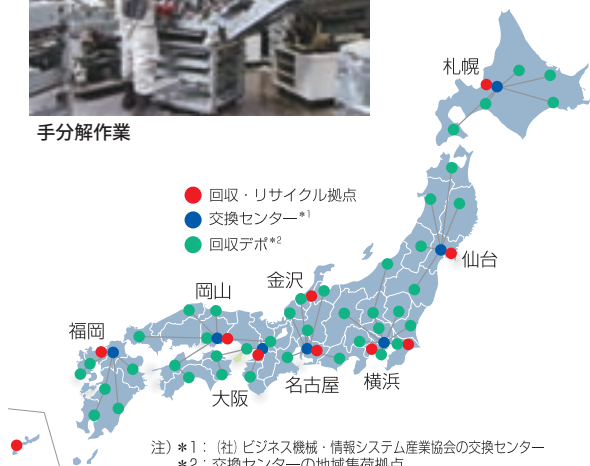
さらに入れ替えではなく引き上げのみを希望されるお客様については、環境省より認可を取得した広域認定制度に基づいて、お客様と直接契約を結ぶことにより廃棄・リサイクルを請け負うプログラムも実施しています。

このように使用済みの複写機・複合機を極力廃棄することなく再資源化する仕組みを運用することによって、持続可能な社会づくりへの貢献を果たしています。

■回収・リサイクルシステム(複写機・複合機)



手分解作業



エコプロセス

事業活動に伴う環境負荷低減

事業活動に伴う環境負荷を削減する取り組みを進めています。

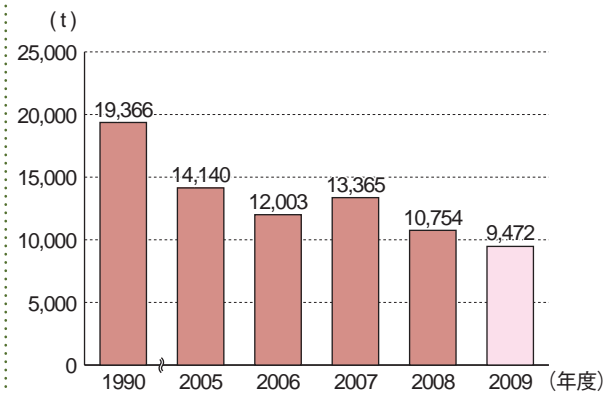
エネルギー使用量増加の影響を最小限に

エネルギー使用に伴うCO₂排出量を削減するために、管理面の改善、設備投資を通じた省エネルギーに取り組んでいます。

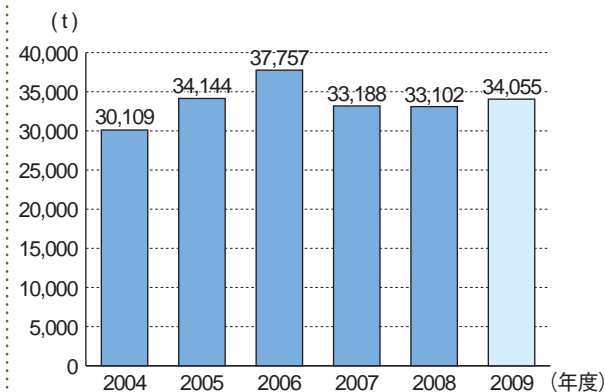
2009年度は国内では前年比12%減少し、海外では新規工場の稼働により前年比3%増加しました。

注) 国内電力のCO₂換算係数は1990年度4.17、2008～2009年度は3.73t-CO₂/万kWhを採用。
海外電力のCO₂換算係数は当該国独自の受電端を採用。

国内生産拠点のCO₂排出量



海外生産拠点のCO₂排出量



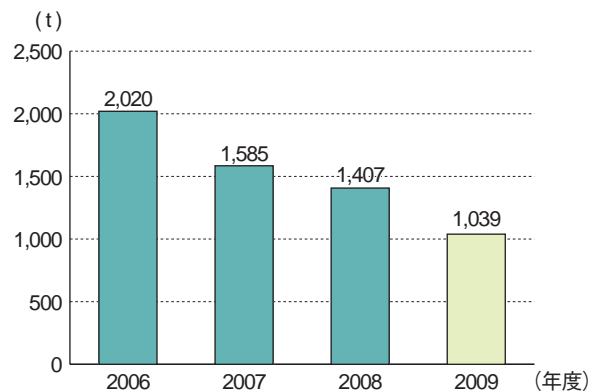
東芝テックグループではCO₂以外の温室効果ガスの排出はありません。

物流での省エネルギーを推進しています

2009年度は配送集約や貸切車のエコドライブ、ハイブリッド車の利用、モーダルシフトなどを行い、前年比26%減少、2006年度比49%減少しました。

注) 対象はリテールソリューション事業、ドキュメントシステム事業、およびオートID・プリンタ事業。
輸送の実態に合わせ、集計範囲を見直しました。

製品輸送に伴うCO₂排出量の推移



玄関ロビーにLED照明を導入し、省エネ効果をアピール

東芝テックシンガポール社

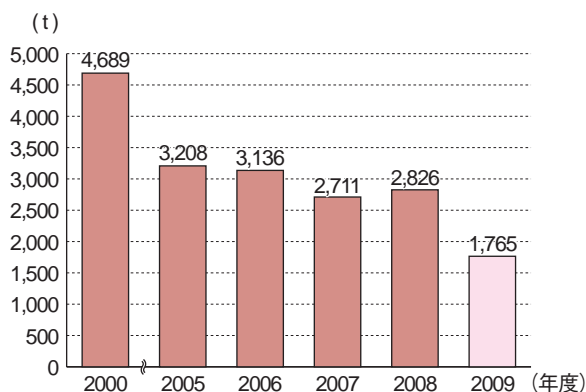
東芝テックシンガポール社ではロビーの照明にシンガポールで未発売のLEDダウンライトをいち早く採用し、お客様を始め来社されるすべての方にその省エネ効果をアピールすると共に従業員への環境意識の向上を進めています。



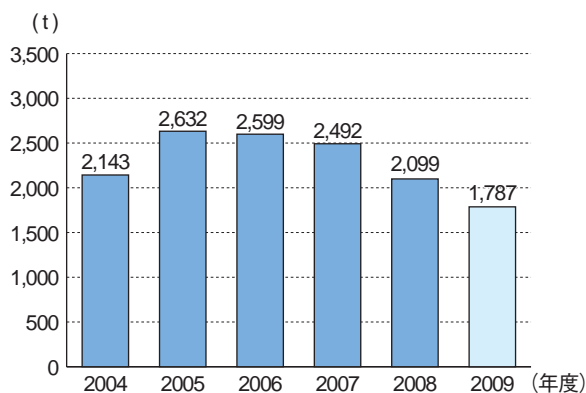
廃棄物の発生抑制

資源の有効活用のために、リサイクル利用も含めた総排出量の削減に取り組んでいます。2009年度は国内で前年比38%減少、2000年度比では62%減少しました。海外でも前年比15%減少、2004年度比では17%減少しました。調達品の通い箱(再利用できる容器)での納入を進めてダンボールを削減しています。

国内生産拠点の廃棄物排出量



海外生産拠点の廃棄物排出量



クローズ・ザ・ループ社「埋立廃棄物ゼロ」リサイクルプログラム

東芝アメリカビジネスソリューション社

東芝アメリカビジネスソリューション社は2008年の秋にクローズ・ザ・ループ社と共同で「埋立廃棄物ゼロ」リサイクルプログラムを開始しました。このプログラムを通じて回収した消耗品、交換部品は、ほぼ100%リサイクルされ地球環境への貢献を実現しています。

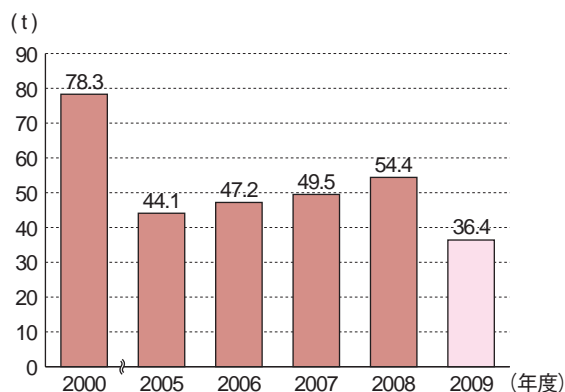


製造工程で使用する化学物質の管理

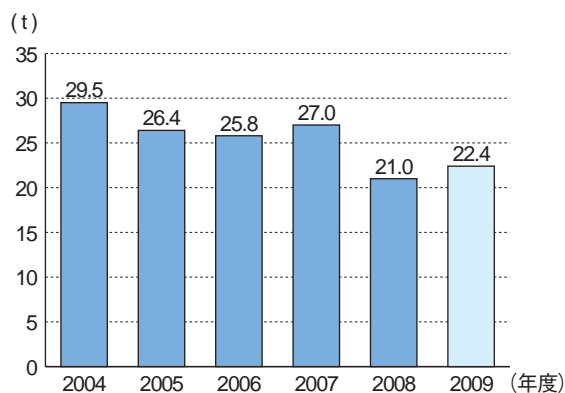
「有害な物質は出来るだけ使用しない」「可能な限り削減・代替を進める」「使用する場合は適性に管理する」という方針に基づいて化学物質を取り扱っています。環境関連法に該当する物質を「禁止」「削減」「管理」に分けて管理・削減に取り組んでいます。「削減物質」については大気や水域への排出量削減に努めています。2009年度は国内で前年比33%減少しましたが、海外では、新規工場の稼働により7%増加しました。今後は除去装置の導入により大気放出を削減していく計画です。

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。

国内生産拠点の化学物質排出量



海外生産拠点の化学物質排出量



エコプログラム

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。

持続的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。

各事業所の環境活動

静岡事業所

IMS^{*1}活動により環境ニュースを品質や安全や情報セキュリティを含めたIMSニュースとして配信や電光掲示板にて呼びかけ、業務効率などによる環境活動も実施しています。

*1 IMS (統合マネジメントシステム[Integrated Management System])



静岡事業所 電光掲示板

静岡事業所 (三福)

2009年度から、環境活動の一環として1回/月の頻度で幼稚園生や近隣住民が利用する道路や敷地外周を流れる河川の環境パトロールを行い、清掃活動を行っています。



三福南側 鍋沢川に
流れて来た生活ゴミの清掃

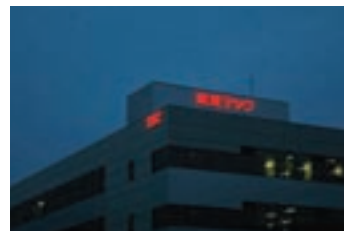
静岡事業所 (大仁)

環境月間である6月の5日から7日まで自主的に社屋上のネオン看板消灯を実施。合わせて2009年度より環境標語を募集で選抜し各環境掲示板に掲示して環境に対する啓発を図っています。

ネオン消灯 2009 年度

6月5日(金)環境の日～7日(日) : 自主消灯

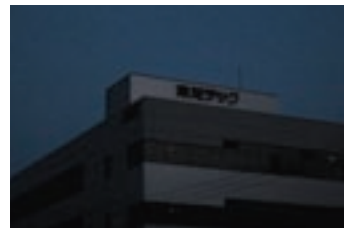
6月21日(日)、7月7日(火) : 環境省要請日



ネオン看板点灯中



4.75kWh / 日
削減



ネオン看板消灯中



大仁事業所環境月間を地元新聞に掲載(伊豆日日新聞掲載)

カーボンオフセットプログラムの提供 東芝テック英国画像情報システム社

東芝テック英国画像情報システム社はCO₂バランス社と共同で2009年からカーボンオフセットプログラムの提供を開始しました。このプログラムはMFPが排出するCO₂を植林などの事業で補うことで、お客様が環境貢献に参加できるものです。

ケニアでCO₂削減プログラムを実施
家庭用に高効率のカマドを提供



営業車への取り組み

エコドライブの推進

支社・営業所では、2005年からエコドライブの推進を行っています。

「定速走行・安全運転の推進」、「急発進・急加速をしない」、「アイドリングストップを行う」などのポスターやラベルを事務所や営業車に掲示し、環境へ配慮した運転を心がけています。

また、「環境再生保全機構」主催の「エコドライブコンテスト」にも参画し、積極的に環境問題へ取り組んでいます。

軽自動車でもエコ推進

営業車に軽自動車を導入し、「低燃費でエコ推進」をアピールしています。

- ・ 燃費改善プラス市街地の快適移動と駐車利便性
- ・ 思ったよりたくさん荷物が積み、小回りもOK
- ・ 乗り心地は快適、運転は楽、市街地営業に最適



軽自動車を積極的に活用しています

東芝テック北欧社の取り組み

キャンプ東芝

環境メッセージを明らかにするため、Expeditionsverigeのプロジェクトに参加しました。その目的は、スウェーデンの人々に対し環境問題へ関心を持っていただくことです。

発起人であるナショナルジオグラフィックの写真家マティアス・クラム氏により自然について講演が行われました。

プロジェクトの期間中、私達はカラー複合機のデモンストレーションも行いました。その他、お客様の為にマティアス・クラム氏が撮影した写真を印刷しました。

また、特別に招待したお客様の方々へは業務での複合機活用による環境負荷の低減などについて講座も行いました。



マティアス・クラム氏による講演

* 生物多様性については、社会貢献のページ(P.14～18)で、以下の項目をご紹介します。

【国内】

- ・ 「森の科学探検隊」自然観察会に参加
- ・ 三島市「森の小さなダムづくり」

【海外】

- ・ 東芝テック深圳社 植林活動／成都「パンダ繁殖研究基地」への寄付
- ・ 東芝テックシンガポール社 植林活動
- ・ 東芝アメリカビジネスソリューション社 海洋研究所へのサポート

WEB 詳しい環境情報は、ウェブサイトで報告しています。

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

■ マネジメント

環境基本方針、環境推進体制、環境活動、中期環境戦略、環境会計、事業場環境マネジメント

■ エコプロダクツ

環境調和型商品開発、環境負荷低減、グリーン調達、使用済み製品回収・リサイクル・部品リユース、環境ラベル・グリーン購入法、ECP活動実績と成果

■ エコプロセス

温暖化防止と省エネルギー、廃棄物削減と省資源、化学物質管理、物流環境負荷低減への取り組み

■ エコプログラム

環境コミュニケーション、サイトレポート



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

事業活動の基盤となるCSR、コーポレート・ガバナンス



CSRを経営の中核に位置づけて事業活動を推進しています。
 経営の効率性・透明性の向上などに取り組んでいます。

CSR マネジメント

東芝テックグループは、CSRを経営の中核に位置づけて、事業活動を推進しています。経営理念である「私たちの約束」と、「東芝テックグループ行動基準」に基づいて、世界中のグループ従業員がCSR活動を実践するよう取り組んでいます。

また、CSRを企業風土として定着させるため、CSR推進センターを中心に、法令・企業倫理を遵守する「コンプライアンス」を前提として、「顧客満足」、「人権・従業員」、「社会貢献」、「地球環境」といったCSR関連活動を体系化し、推進体制を整備しています。

WEB 東芝テックグループ行動基準

URL <http://www.toshibatec.co.jp/company/actionj.html>

コーポレート・ガバナンス

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・透明性の向上、取締役会・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。

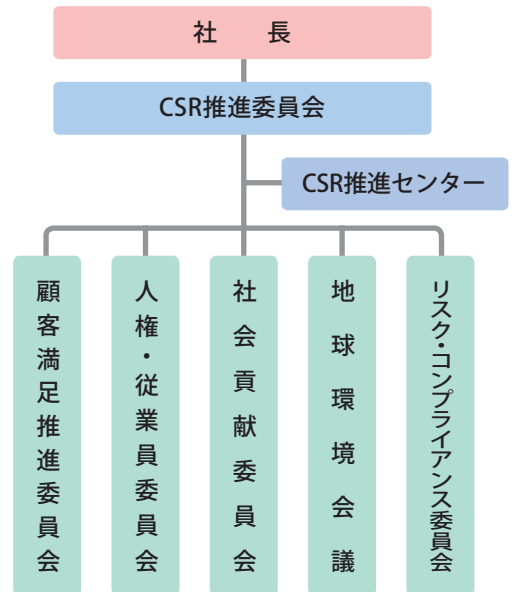
会社の機関面では、監査役制度の下で執行役員制度を導入し、「監督・意思決定に係る機能」の分離などを行うとともに、取締役の員数の適正化を図り、意思決定の迅速性・機動性の向上に努めています。併せて、経営の透明性の確保を企図して、社外取締役(2名)および社外監査役(2名)を登用するとともに、経営責任の明確化および経営環境の

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。

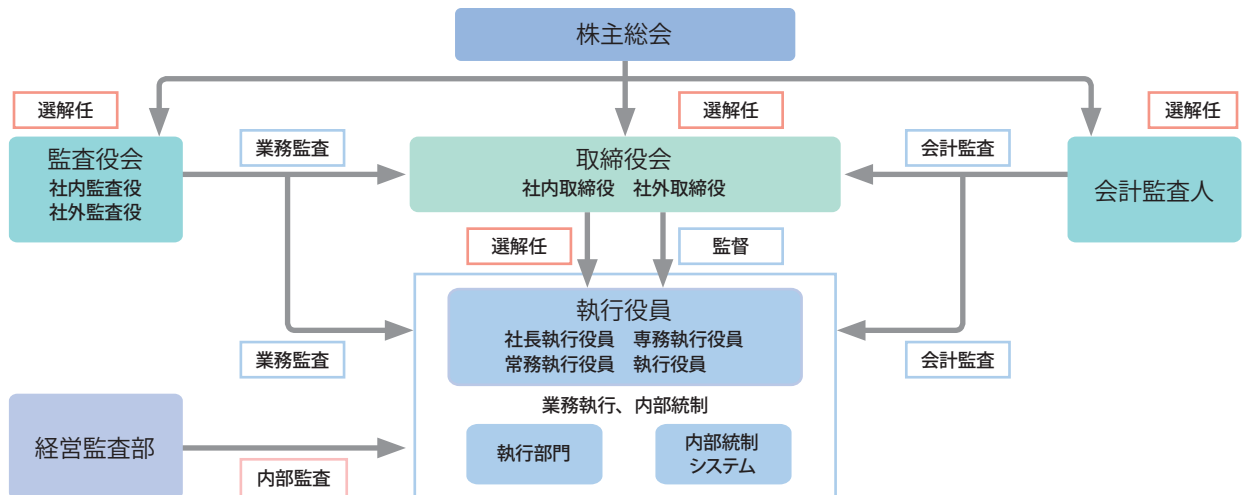
経営監視面では、取締役による業務執行の監督、監査役による業務監査、会計監査人による会計監査を実施するとともに、社長直属組織「経営監査部」による内部監査を実施しております。

また、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など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。

CSR 推進体制



コーポレート・ガバナンスの体制



コンプライアンス コンプライアンス

コンプライアンス意識の醸成に努めています。

リスク・コンプライアンス

東芝テックグループは、「東芝テックグループ行動基準」の浸透・徹底や、リスク・コンプライアンス施策を推進するため、各社社長をCRO*に任命し、トップが率先して各種施策の立案・推進、緊急事態への対応などを行っています。

東芝テックは、CROを委員長とするリスク・コンプライアンス委員会により、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「CRO」や社外の「弁護士」に情報提供できる「内部通報制度」や、取引先がWebにより当社に情報提供できる「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）を導入・運用しています。

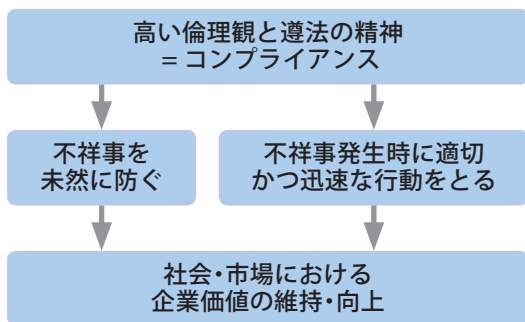
* CRO（リスク・コンプライアンス統括責任者「Chief Risk-Compliance Management Officer」）

WEB  東芝テックパートナーホットライン

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

コンプライアンス教育

東芝テックグループは、高い倫理観と遵法意識の醸成を図るため、さまざまなコンプライアンス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。海外グループ会社では、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。



情報セキュリティ

東芝テックは、営業情報、技術情報など、業務遂行過程で取り扱うすべての情報を重要な財産と認識し、不適正な開

示、漏洩、不当利用の防止および保護に努めています。情報セキュリティの管理体制、規程類を整備し、社会環境の変化に対応して、見直しを行っています。各部門では、社内ルールの遵守状況を自主監査するなど継続的な改善活動を行っています。

また、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、社内ルールの学習に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。

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。

東芝テックグループ各社においても、同様な施策を展開しており、グループ一丸となって情報セキュリティの維持、向上に取り組んでいます。

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大量破壊兵器および通常兵器など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における輸出管理の基本方針は、「事業活動を行う国や地域の輸出管理に関する法令（日本の場合は外為法）、および米国原産貨物・技術の取り引きを行う場合は米国の輸出管理に関する法令を遵守すること」「国際的な平和と安全の維持を阻害するおそれのある取り引きに関与しないこと」です。

この基本方針に基づき「輸出管理プログラム」を策定するとともに輸出管理体制を構築し、輸出許可の可否を判断するための貨物・技術の該非判定と厳格な取引審査、定期的な輸出管理監査、輸出管理教育、グループ会社に対する指導・支援などを実施しています。

2009年には、グローバル化の進展に伴う人的交流の拡大および技術情報の高度化により、安全保障貿易管理の厳格化の要請が高まる中、22年ぶりに外為法が改正され規制が強化されました。東芝テックグループにおいても、輸出管理の重要性を認識させるために、全役員・従業員へのeラーニングによる輸出管理教育を実施しました。

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。



「モノづくり」に優れた国、日本のイメージが少々危うくなるような事柄が昨年度からアメリカ発でマスコミを賑わしてきました。何か意図的な感じがしないではありませんが、あらためてこの機会に各企業が気持ちを引き締めるとともに、むしろ安心・安全な「モノづくり」にいかにか日本の企業がこれまで優れ、努力してきたのかを逆にアピールしてほしいものです。経産省は、2007年度に「企業における製品安全に対する意識の向上」や「製品安全文化」の定着をめざし、優れた取り組みを行っている企業に対して表彰制度を新設しました。「製品安全対策優良企業制度」です。安全な製品づくりは、消費者に対する最も基本的な企業の社会的責任であります。この表彰制度は、日本がいかにかこの問題に取り組んでいるかを世界に示すことにもなるでしょう。この表彰制度の取り組みを強め、日本の企業への信頼を高めたいものです。

今年度のCSR報告書の特徴は、まず東芝テックがこの表彰制度で経済産業大臣賞を受賞したことを「トピックス」として掲載していることです。製品自体の安全だけでなく、設計段階、出荷後のリスクアセスメントの実施にいたるプロセスが評価され、また組織全体としての製品安全文化の構築が評価されたことは、大変重要なことだと考えます。引き続き、意識的に顧客の多様性を重視し、ユニバーサル・デザインに取り組みながら会社全体として製品安全文化を育む努力が続けられていくことを期待しています。

第二の特徴は、報告書の構成にあります。昨年度と違い「人と東芝テック」が序章の後に続き、「マネジメント」の章が最後になりました。CSR報告書が、ステークホルダーへの説明責任を果たすものであり、またステークホルダーとのコミュニケーション・ツールであることを考えますと、今回の変更はそのことを明確にした点で評価できるでしょう。では、中身についてはどうでしょうか。今回は特に「従業員」の項について触れておきます。近年、「ダイバーシティ（多様性）経営」が、日本でも注目され始めています。御社でもいち早く2004年CSR報告書から「社会性」に関する取り組みを報告書に取り入れ、2007年CSR報告書以降、「トップメッセージ」では「ダイバーシティ」経営の重要性が強調されています。この強い経営理念を生かすためには、具体的な数字目標とその実績の評価が必要となります。この点、本年度、男女管理職割合、女性従業員比率、障害者雇用率、

外国人雇用率が具体的に報告されていることを評価したいと思います。「環境」に関しては多様な面で中長期的目標が策定され、その実績が毎年評価されています。この点で、優れた取り組みが進んでいるかと思えます。それと同様に、「人」の項についても「ワークスタイル・イノベーション」を進めるためには、育児休業取得率など、さらにどんな課題があるのかを今後も引き続き検討し、目標を立てていってほしいと考えます。なお、障害者雇用率において法定雇用率1.8%が実現されていることは評価したいと思います。

第三に、「環境と東芝テック」の項はどうでしょうか。東芝テックでは、環境経営を実践するためには、何よりも従業員一人一人が環境活動を実践する企業風土を作ることが重要だと考えてきました。この点で、2009年に「初めて4つの海外生産拠点で現地従業員4人が環境監査員資格を取得」という企業努力を評価するとともに、さらにこの活動を拡大させていくことを期待しています。なお、今年度の報告書では紙幅の関係上、第4次環境ボランティアプランの海外事業所での環境目標と実績が見えにくくなっています。グローバル企業にとって海外事業所での取り組みは重要です。国内・国外事業所別の実態が見えていた従来のような形での活動の内容を引き続き報告書で続けてはどうでしょうか。また、環境に関していえば、地球温暖化対策とともに、生物多様性の保全と生物資源の持続可能な利用に関する取り組みが、今後企業に本格的に求められてきます。御社でもすでにその取り組みの必要性を認識されていますが、さらに社会的要請にこたえ、どんな取り組みが企業として可能なのかを、従業員、あるいは関連するNGO等の知恵を借りながらより一層検討していただきたいと思います。

全体として本年度の報告書は、様々な活動の生の声などを取り上げ読みやすくなっています。CSR報告書は近年コミュニケーション・ツールとしての比重が高くなり、より詳細な説明責任についてはウェブにおいて行う傾向が強くなっています。だからこそ、ステークホルダーがまずは手にする報告書で何を強調し、それを分かりやすくどう伝えるかが重要になってきています。引き続きアンケートなどを参考にしながら努力していただきたいと思います。本年度、報告書で何を特に伝えたいのか、それを明確にし、トピックという形で訴えるというアイデアは、今後も継続されてはどうでしょうか。

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	鈴木 護
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	3,646億円(2010年3月期)
従業員数	19,745名(2010年3月末現在 連結)

冊子

「東芝テックグループ CSR 報告書 2009」発行数

日本語版3,000部、英語版2,000部を発行しました。

ウェブサイト

CSR ウェブサイトの訪問数とページアクセス数

(2009年4月～2010年3月)

訪問数	97,010 件
ページアクセス数	276,782 件

ウェブサイトでは、冊子に掲載した事項の詳細や、より広い範囲の情報を掲載しています。



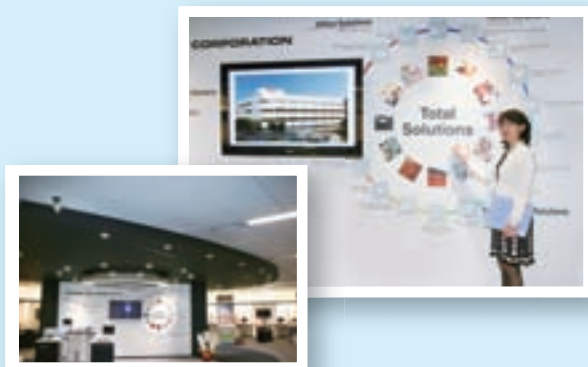
東芝テックグループCSRウェブサイト

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

● 大崎事務所ショールームリニューアルしました！

創立60周年を機に、2月19日、大崎事務所(本社)のショールームをリニューアルオープンしました。

新ショールームは、「トータルソリューション」をコンセプトに、東芝テックの“リテールソリューション”“オフィスソリューション”“サプライチェーンソリューション”を、お客様の業種・業態に併せてトータルにご提案できるレイアウトにリニューアルしました。当社事業部門の垣根を越えた“東芝テック”の総合力、ソリューション提供力をアピールしています。



東芝テック株式会社

TOSHIBA TEC CORPORATION

総務部 CSR推進センター

お問い合わせ先

〒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

東芝グループはチャレンジ25
キャンペーンに参加しています。



本報告書の制作、印刷にあたって、次のような配慮をしています。

用紙での配慮



FSC認証用紙の使用

「適切に管理された森林からの木材(認証材)」を原料とした紙として、FSC(Forest Stewardship Council、森林管理協議会)から認証を受けた紙を使用しています。



製紙原料として国産材を活用

京都議定書で日本は「温室効果ガスの排出量6%削減」を掲げていますが、その約3分の2にあたる3.9%を、森林によるCO₂吸収が担っています。国産材を積極的に使うと、元気な森林が育ち、CO₂をたっぷり吸収できます。この冊子は森林に感謝(サンキュー)しながら国産材を製紙原料として活用し、国内の森林によるCO₂吸収の拡大に貢献いたします。

印刷での配慮



水無し印刷

印刷工程において刷版の版材がインキをはじくという特性を利用し、水を使用せずに印刷する「水無し印刷」を採用しています。



Non-VOCインキの使用

揮発性有機化合物、VOC(Volatile Organic Compounds)を含まない、植物油100%のインキを使用しています。