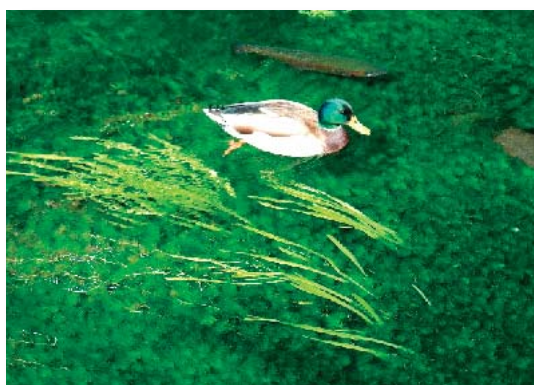


TOSHIBA MACHINE
Best Partner of Leading Industries

東芝機械グループ
環境報告書 **2011**



より良い地球環境の実現をめざして

CONTENTS

編集方針・対象範囲	I
会社概要	2
社長あいさつ	3
経営理念、環境保全基本方針	4
環境保全行動基準、環境方針	4
Topics	5
東芝機械グループの事業構造	6
東芝機械グループの中期経営計画	9
内部統制、リスク・コンプライアンス	11
I 環境経営	環境マネジメント 12
	環境監査 13 環境教育体系 14
	環境目標と実績評価 15 環境会計 17 環境保全活動のあゆみ 18
II 環境への配慮	東芝機械グループの環境負荷 19
	環境汚染防止の取り組み 22 製品の環境配慮 23 地球温暖化防止 25
	廃棄物の削減と資源の有効利用 26 グリーン調達 27
III 社会との共生	従業員とのかかわり 28 安全と健康 29
	お客さまとのかかわり 30 地域社会とのかかわり 31
環境コミュニケーション 編集後記	33
環境標語・ポスター・改善事例の優秀作紹介	34

編集方針・対象範囲

「環境報告書2000」を初版とし、今回で12回目の発行となりますが、東芝機械グループが行なっている環境配慮の取り組みを中心に、過去、現在の実績および将来の計画について、私どもと関わるすべての皆さまに、正しい理解と評価をしていただくことを目的に発行しています。

さらに、環境省の環境報告書ガイドラインなどを参考にして、できるだけわかりやすい表現を旨とし、可能な限り内容を充実させることを編集の方針としていますが、すべてにおいて対応させたものではありません。

対象期間 2010年度（2010年4月1日～2011年3月31日）

対象範囲

会社名	住所	企業情報の入手方法
東芝機械(株)本社工場	静岡県沼津市大岡2068-3	http://www.toshiba-machine.co.jp/
東芝機械(株)相模工場	神奈川県座間市ひばりが丘4-29-1	
東芝機械(株)御殿場工場	静岡県御殿場市駒門1-120	
東芝機械(株)東京本店	東京都千代田区内幸町2-2-2	
(株)ハイエストコーポレーション	神奈川県座間市ひばりが丘4-29-1	http://www.hyest-corporation.co.jp/
東芝機械エンジニアリング(株)	静岡県沼津市西沢田267-2	http://www.toshiba-machine.co.jp/pdeng/index.html
東栄電機(株)	静岡県三島市松本131	http://toei-electric.co.jp/index_j.htm
(株)不二精機製造所	静岡県駿東郡長泉町下土狩840	http://www.fujiseiki-machine.co.jp/
芝浦セムテック(株)	東京都渋谷区千駄ヶ谷5-32-7 (NOF南新宿ビル)	http://www.s-semtek.co.jp/
芝浦産業(株)	静岡県沼津市大岡2068-3	
東芝機械(上海)有限公司	201108中国上海市しん庄工業区金都路4788号	

芝浦産業(株) 芝浦セムテック(株) (株)ハイエストコーポレーションのデータは東芝機械(株)に含まれます。

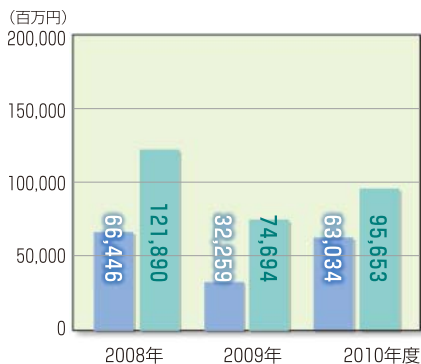
■ 会社概要 (2011.3.31現在)

詳細は、東芝機械ホームページ 会社概要まで
<http://www.toshiba-machine.co.jp/corp/index.html>

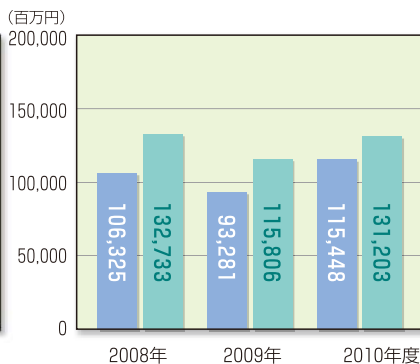
商号 東芝機械株式会社
創業 昭和13年12月(1938.12)
設立 昭和24年 3月(1949.3)
総資産 単独 115,448百万円
 連結 131,203百万円
売上高 単独 63,034百万円
 連結 95,653百万円
従業員数 単独 1,858人
 連結 3,140人
工場 本社工場(沼津)
 相模工場
 御殿場工場
 中国(上海)製造現地法人(2004年度より連結対象)

主要な営業拠点
本社 静岡県沼津市大岡2068-3
本店・支店
 東京本店 東京都千代田区内幸町2-2-2
 東北支店 宮城県仙台市泉区上谷刈4-8-10
 中部支店 愛知県名古屋市中区上社5-307
 関西支店 大阪府大阪市北区梅田1-12-39
 九州支店 福岡県福岡市博多区榎田2-3-23
連結対象子会社 11社(海外子会社5社含む)
非連結対象子会社 7社(海外子会社7社)

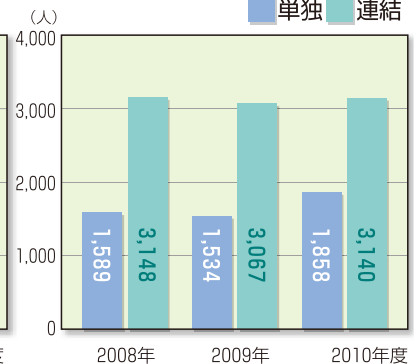
売上高推移



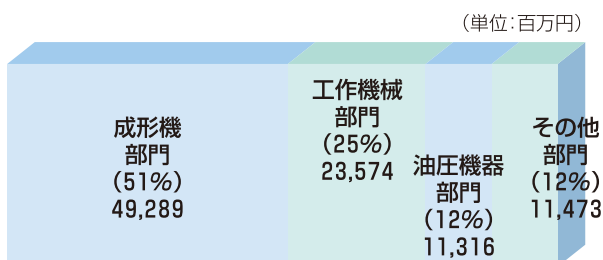
総資産推移



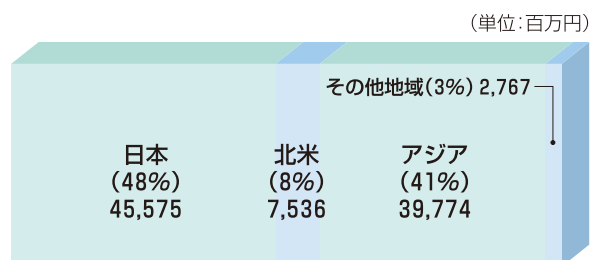
従業員数推移



部門別売上高 2010年度(連結)



地域別売上高 2010年度(連結)



次回発行予定 2012年6月

本報告書において紹介できなかった記事



このマークのある箇所については、ホームページで紹介していますのでご覧ください。

表紙・裏表紙の写真提供: 波木井 芳雄さん

より良い地球環境の実現をめざして



社長あいさつ

代表取締役社長

飯村幸生

◆ はじめに

東芝機械グループは、人間尊重を基本として、豊かな価値の創造により、産業の基盤づくりに寄与し、世界の人々の生活・文化の向上に貢献することをグループの経営理念として掲げております。この経営理念をグループ社員全員が共有し、グループ各社がそれぞれの事業ドメインにおいて、「人を大切にする」「豊かな価値を創造する」「社会に貢献する」ことを念頭に、グループ全体最適を旨とした経営にあたっております。

◆ 中期経営計画

東芝機械グループは、2010年よりスタートした中期経営計画である「TM AC Plan」において、産業構造の大きな変革に対して、自らに変化の先頭に立って、立ち位置を大きく変えることを目指しています。

その立ち位置の方向として、エネルギー・環境をキーワードとした新たな産業構造ピラミッドに寄与する先進商品を、当社のコア技術を基盤に作り出すことに注力する『先進戦略』と、現在のボリュームゾーンである新興国市場に対し、既存商品の商品力を高めて市場拡大を旨とする『拡張戦略』を同時並行で進めていきます。

特に先進戦略では、「地球環境」に寄与するクリーンエネルギー（風力発電・太陽光発電・二次電池）、LED、エコカーなどに使われる部材を加工するための商品を創出し続けることに注力してまいります。

◆ 環境保全活動

2006年度から2010年度までを活動の期間として定めた第四次環境ボランティアプランでは、「環境調和型製品の提供」、「製品に含まれる特定有害物質の全廃」、「地球温暖化の防止」、「資源の有効活用」、そして「化学物質の管理の徹底」を柱とし、全員一丸で、各年度目標の達成に向かって取り組んでおります。

2010年度における環境調和型製品の売上高比率は、64%に上昇しましたが、目標値に対しては未達成となりました。

今後も、RoHS指令などへの対応、LCAの実施と情報の公開を含む環境調和型製品の比率をさらに向上させ、製品の環境負荷を低減させたいと考えます。

地球温暖化防止につきましては、計画初年度から連続して目標値を達成いたしました。これは継続的な省エネ施策の推進による結果であると推測します。

現在、地球規模でCO₂排出量の大幅な削減に向けた様々な施策が必要となってきており、本年末にはポスト京都議定書として新しい削減目標が設定されようとしています。当社グループにおいても、将来に向けた持続可能な社会を構築するため、資源の有効活用、化学物質の管理の徹底および生物多様性を含め、一層の取り組み強化が必要であると考えます。

東芝機械グループの経営理念に、『環境、資源を大切にし、よき企業市民として、社会の発展に貢献します。』という文言があります。東芝機械グループの一人ひとりが、地球環境問題を自らの問題として受け止めながら、日常業務に取り組んでまいります。

◆ 内部統制、コンプライアンス

東芝機械グループは、内部統制機能、コンプライアンス機能の構築と強化を図ってきました。コンプライアンスは経営の大前提であり、企業活動は全て法律・法令・企業倫理・社内規定などの社会のルールに従って遂行いたします。健全な企業活動を確保するため、従業員教育、内部統制機能の充実に努めてまいります。

また、グループガバナンスにおきましては、東芝機械が中心となり、各関係会社を含めたグループ力を引続き強化し、グループ単位での経営管理を継続的に推進してまいります。

本社工場、相模工場においてOSHMS（労働安全衛生マネジメントシステム）を認証取得し、その手法を活用して東芝機械グループ全体への展開を進めており、労働災害の削減に努めております。

日常の慣れからくる不注意、確認不足、集中力不足が重大事故に繋がることを肝に命じ、「安全はすべてに優先する」ということを意識して仕事に取り組み、労働災害・交通災害ゼロを目標に安全の強化に取り組めます。

「環境・安全衛生・生産は三位一体である」との考えを常に認識し、明るく快適で安全・安心な職場から、市場にマッチした世界一の製品を送り出す体制を整え、東芝機械グループすべてのステークホルダーの期待に応えてまいります。

皆さまには本報告書をぜひご一読のうえ、東芝機械グループの活動をご理解いただき、忌憚のないご意見、ご感想をお聞かせいただければ幸いです。

※ RoHS指令：電子・電気機器に含まれる特定有害物質の使用制限に関する指令
※ LCA：ライフサイクルアセスメント

経営理念

東芝機械グループは、人間尊重を基本として、豊かな価値の創造により、産業の基盤づくりに寄与し、世界の人々の生活・文化の向上に貢献します。

1. 人を大切にします。

東芝機械グループは、公正かつ健全な事業活動を通じて、顧客、株主、従業員をはじめ、すべての人々を大切にします。

2. 豊かな価値を創造します。

東芝機械グループは、メカトロニクスとシステムの分野を中心に技術革新を進め、産業の基盤づくりに寄与し、豊かな価値を創造します。

3. 社会に貢献します。

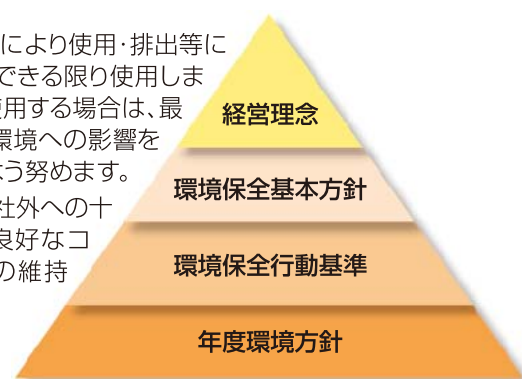
東芝機械グループは、環境、資源を大切にし、よき企業市民として、社会の発展に貢献します。

環境保全基本方針

1. “かけがえのない地球”を健全な状態で次世代に引き継いでいくための環境づくりに積極的に貢献します。
2. 環境に関する国際規格、法令、協定、指針、自主基準等を遵守します。
3. 優れた環境調和型の製品の開発・提供を通じて社会に貢献します。
4. 事業活動における環境への負荷の低減に積極的に取り組みます。

環境保全行動基準

1. 環境への負荷の低減に役立つ研究開発、製品化に努めます。また、地球温暖化防止、資源の有効活用等のために、すべての事業遂行過程においてエネルギー効率向上、省資源・再資源化等に積極的に取り組みます。
2. 環境に関する方針・計画の実施にあたり、日常活動として取り組み、継続的改善を図ります。
3. 定期的に測定・点検を実施し、その記録を適切に保存します。不適合を発見した場合は、速やかに是正し、事故予防措置を講じます。
4. 新規立地・再配置、設備投資、製品企画・開発設計、新規部品・原材料の購入等にあたり、環境への負荷を低減するため適時かつ適切にアセスメントを行いません。
5. 国や地域の法令等により使用・排出等に制限がある物質はできる限り使用しません。当該物質を使用する場合は、最良の技術をもって環境への影響を最小限にとどめるよう努めます。
6. 環境活動に関する社外への十分な情報開示等、良好なコミュニケーションの維持に努めます。



《環境方針》

東芝機械グループは、経営理念に基づき、事業活動、製品（工作機械・プラスチック加工機械・ダイカストマシン・印刷機・油圧機器・電子制御装置・鋳物など）、サービスが環境に与える影響を的確に捉え、環境と資源を守り、より良い地球環境の実現を目指します。また、環境調和型製品を社会へ提供するとともに経済的・効率的な生産活動を推進し、企業の社会的責任（CSR）として持続可能な社会の発展に貢献します。

1. 環境保全活動の継続的改善

- (1) 環境保全活動を経営の最重要課題の一つと位置づけ、東芝機械グループ全体で未来の世代に受け渡す環境の保全を推進します。同時に環境保全を踏まえた利益創出の実現に取り組んでいきます。
- (2) 環境監査の実施により、環境マネジメントシステムを見直し、継続的な改善を図ります。
- (3) 環境負荷低減の目的・目標を達成するため、実施計画を着実に実行します。

2. 環境調和型製品の開発

- (1) 省エネルギーや省資源等に配慮し、環境調和型製品（ECP）の認定およびライフサイクルアセスメント（LCA）を進め、お客さまの省エネ・省資源に貢献します。
- (2) 環境負荷の小さいグリーン調達（製品・部品・材料・原料）を推進します。

3. 省資源、省エネルギーと資源の有効な活用の促進

- (1) 電気や燃料等のエネルギー資源を効率的に使用するために、生産効率の向上を推進するとともに、再生可能エネルギー等の利用も考慮し、地球温暖

化を防止します。

- (2) 廃棄物の適正な循環的利用（再使用、再生利用及び熱回収）を推進し、最終処分量（埋め立て処分量）の最小化に取り組みます。

4. 環境汚染の未然防止

- (1) 当グループに要求される法令や協定および指導基準に対し、自主管理基準を定め、遵守します。
- (2) 環境汚染のおそれのある化学物質は、代替化、削減、回収等を推進し、大気・水質・土壌汚染の防止を図り、排出量の削減に努めます。

5. 環境教育、全員参加

環境教育、社内啓蒙活動等を通して、地球環境保全についての理解を深めると共に、自ら責任をもって全員参加で環境保全活動に取り組みます。

6. 環境パートナーシップの推進

すべてのステークホルダーに対して、環境への取り組みに関する情報をタイムリーに公開するとともに、双方向でのコミュニケーションを行ない、生物多様性に配慮し、社会との共生を図っていきます。

Topics

2010. 5

グループの総力を挙げた2010東芝機械グループソリューションフェアを開催。過去最高数のお客さまが来場。“先進と拡張”新たな商品価値の創造と題し、エネルギーと環境分野に向けた最先端技術を提供する東芝機械グループをPRした。

2010. 6

省スペースながら、成形品質、生産性の向上を図った射出成形機EC-450SX、550SXを開発、販売を開始。

2010. 6

相模工場が安全衛生規格としてJISHA(中央労働災害防止協会)方式のOSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム)の更新審査にて、運用実績と安全衛生活動について高い評価を受け、適正認定を取得。

2010. 7

第40回機械工業デザイン賞において、門形複合加工機MP-2620(U)がベース部と機構部を塗り分けたモノトーンのカラーリングにより、圧迫感を感じさせない点が評価され、審査委員会特別賞を受賞。

2010. 10

環境分野事業拡大に向け、関係子会社を集約した芝浦セムテック株式会社が発足した。

2010. 10

エネルギー・建設機械・産業機械・大型基幹部品加工分野に向けた新コンセプト門形マシニングセンタMCW-4624を開発。機械構造を今までになかったクロスレール移動型に抜本的に見直すことで従来比75%の省スペース化を実現した。

2010. 10

部品数を従来の20%削減することで省資源化を図り、防塵・防滴仕様(IP65)対応を可能とした産業用スカルロボットTH450A、TH550Aを販売開始。

2011. 3

東日本大震災で被災されたお客さまの被害状況を確認し、機械修理や精度調整、レベル出しなどに約100名が復旧支援のサービス対応を行なった。また、東芝機械グループとして東日本大震災の義援金として日本赤十字社へ1,000万円を寄付した。

消防との危険物火災合同訓練

沼津市北消防署と危険物火災合同訓練を実施しました。

この訓練は、危険物施設の火災を想定し、「避難」から「到着した消防隊への情報提供」までの一連の動きを所轄の消防機関と合同で行なうものです。災害時に即応できる体制の確立、従業員への防災意識の浸透と啓発を目的とした訓練で、当日は180名の参加がありました。

訓練後、沼津市北消防署長から情報伝達の重要性や、訓練の流れが迅速だった等の講評をいただきました。



環境ビジネスに注力した芝浦セムテックがスタート

2010年10月1日、環境ビジネスに注力した東芝機械出資100%で資本金50百万円の芝浦セムテック株式会社がスタートしました。

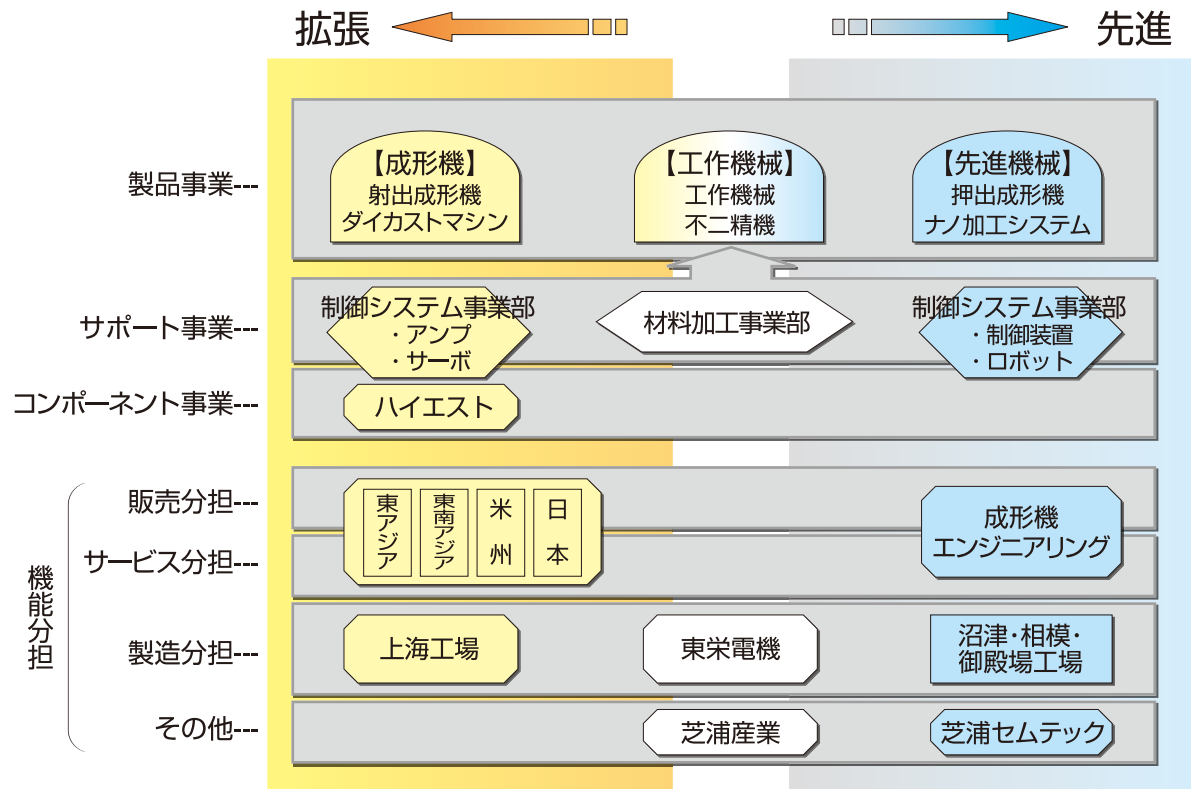
従来東芝機械グループの環境および分析関連事業は、東芝機械環境センター株式会社、芝浦システム株式会社、芝浦産業の三社で個別に事業展開していましたが、今後はシナジー効果を発揮するため一社に統合、成長が見込まれる環境分野(特に水分野)に対して積極的に展開していきます。

今後の構想としては、現在の環境業務を発展させ、環境づくり、環境管理のベストパートナーとコーディネーターとしての発展を目指し、新しい分野にも進出したいと考えています。

芝浦セムテック株式会社は、「やさしい未来の地球環境を創造するためのエクセレントパートナー」を標榜し、より良い生活環境と企業環境づくりをサポートしていきます。

東芝機械グループの事業構造

戦略別事業構造



◆ 東芝機械グループの海外および国内の製造・販売会社

海外販売(サービス)会社

成形機、工作機械、その他：

SHANGHAI TOSHIBA MACHINE CO.,LTD.(STM)
 TOSHIBA MACHINE (SHINZHEN) CO.,LTD.(TMSZ)
 TOSHIBA MACHINE HONG KONG LTD.(TMH)
 TOSHIBA MACHINE TAIWAN CO.,LTD.(TMT)
 TOSHIBA MACHINE (THAILAND) CO.,LTD.(TMT)
 TMT SERVICE & ENGINEERING CO.,LTD.(TMT S&E)
 TOSHIBA MACHINE S.E ASIA PTE. LTD.(TMS)
 TOSHIBA MACHINE (INDIA) PVT.LTD.(TMI)
 TOSHIBA MACHINE CO.,AMERICA (TMA)
 TOSHIBA MACHINE CO. CANADA LTD.(TMCA)
 TOSHIBA MACHINE (EUROPE) G.m.b.H.(TME)

海外製造販売会社

成形機、その他：

TOSHIBA MACHINE (SHANGHAI) CO.,LTD.(CTM)

国内サービス会社

成形機：東芝機械成形機エンジニアリング(株)

国内製造販売会社

工作機械：(株)不二精機製造所
 油圧機器：(株)ハイエストコーポレーション
 その他：東栄電機(株)

国内販売会社

その他：芝浦セムテック(株)

国内その他会社

各種物品販売、印刷：芝浦産業(株)

東芝機械グループ製品の内容

◆ 成形機ユニット

射出成形機とダイカストマシンは、小型から超大型まで豊富なラインナップを揃えており、自動車や情報・家電製品など多種多様な部品の成形に利用されています。特に近年では、電動式射出成形機やハイブリッドダイカストマシンに代表される省エネ・省資源型のラインナップが充実しています。



射出成形機



ダイカストマシン

◆ 先進機械ユニット

地球温暖化と化石燃料枯渇が叫ばれる昨今、環境、エネルギーをキーワードとした技術が注目されています。その中で、太陽光発電、リチウムイオン電池、LEDに関する部材を成形する最先端の装置を提供しています。

押出成形機は、プラスチックを素材に液晶テレビ、スマートフォンなどの光学用、太陽電池保護用、エコカーの電池用セパレータなどを成形。ナノ加工システムは、超精密加工やナノレベルの微細転写技術により、高輝度LED照明、パワー半導体など次世代デバイスを成形転写し、超精密加工やナノレベルの微細転写技術により、高輝度LED照明、パワー半導体など次世代デバイスの創出に貢献しています。



押出成形機



塗工装置



高精度ガラス素子真空成形装置



押出成形機



超精密加工機



微細転写装置



上記の詳細は、東芝機械ホームページまで <http://www.toshiba-machine.co.jp/>

◆ 工作機械ユニット

東芝機械グループの工作機械は、高生産性と高精度を保持し、エネルギー、環境、産業機械、金型、建設機械などの幅広い業界で使用されています。



旋回輪加工用立型ドリルセンタ



横中ぐり盤



門形マニシングセンタ

詳細は、東芝機械ホームページまで <http://www.toshiba-machine.co.jp/machinetool/index.html>

◆ 鋳造・加工事業

振動減衰性、剛性、切削性の高い鋳造品に加え、耐食、耐摩耗用の複合鋳造品を製作しています。また、加工部門では、成形機から工作機械に至る角物や丸物などのさまざまな部品の切削・研削加工を高精度に行なっています。



鋳物注湯作業



鋳物部品の切削

◆ 制御装置

工作機械、射出成形機、ダイカストマシンなどを制御するNC装置、PLCなどの制御装置や、自動車部品、半導体部品の組立、移載をするシステムロボットを、社内外に提供しています。



システムロボット

上記の詳細は、東芝機械ホームページまで <http://www.toshiba-machine.co.jp/>

◆ 環境関連事業

水道水質検査事業、環境計量証明事業所、作業環境測定機関などの公的な資格を有して、大気中のばいじん・窒素酸化物・いおう酸化物の測定や悪臭測定、工場周辺や工事現場の騒音・振動測定、河川・海および工場排水・用水の水質測定、産業廃棄物や土壌中の有害物質の測定、粉じん・有機溶剤・特定化学物質を取り扱う職場の環境測定、水道水質検査などについて、行政機関、事業者、個人からの依頼を受け付けています。

水質分析



◆ 油圧機器

東芝機械グループの油圧機器は、建設機械の動力伝達や制御に必要なモータ、バルブ類を提供しています。

油圧ショベル用コントロールバルブ



詳細は、ハイエストコーポレーションホームページまで <http://www.hiest-corporation/co.jp/>

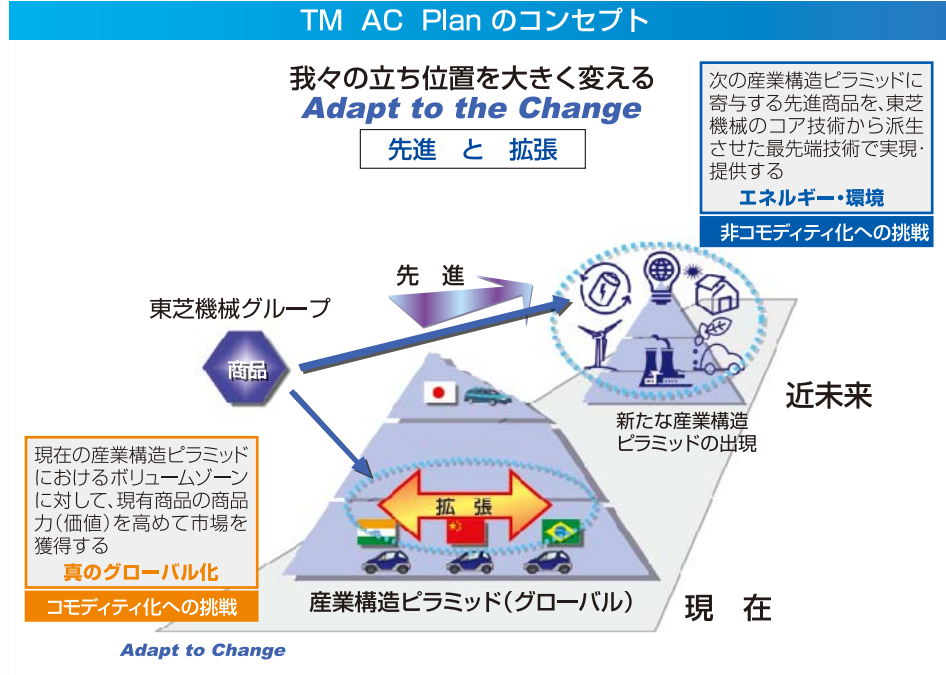
詳細は、芝浦セムテックホームページまで <http://www.s-semtek.co.jp>



Toshiba Machine Adapt to the Change Plan

東芝機械グループの中期経営計画（2011～2013年度）

◆ パラダイムシフト(変革)への適応



当社グループは、今まで産業構造ピラミッドの上位層にある日系自動車メーカー中心に、ハイエンド機を供給して成長してきました。しかしながら、世界同時不況以降、中国・インド・ブラジルなどの新興国市場では消費意欲が高まり、自動車需要が着実に伸びてきています。

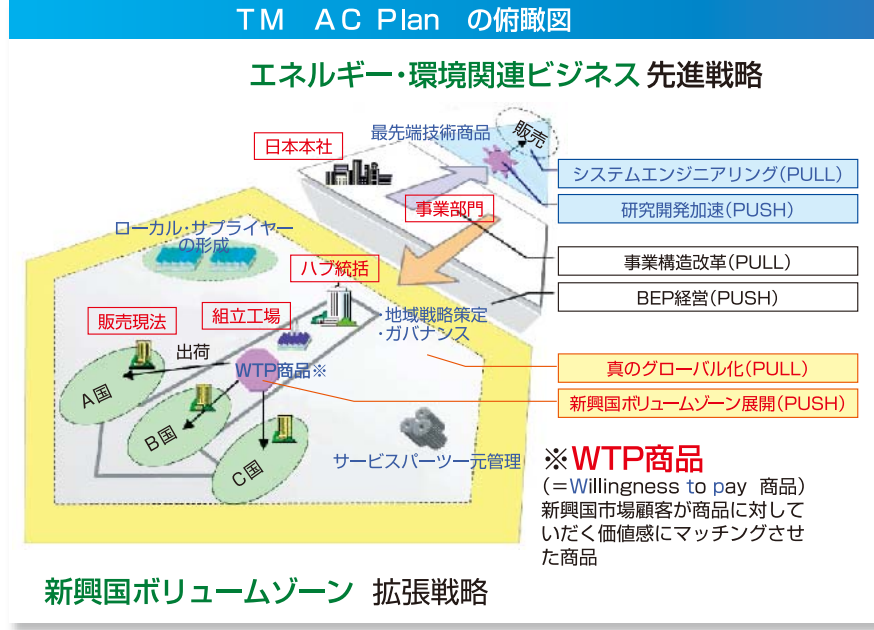
したがって、現在の産業構造ピラミッドの中では、我々にとってのボリュームゾーンは先進国自動車産業から新興国自動車産業に移りつつあると言えます。

また、近未来に目を向けると、「エネルギー・環境」をキーワードした産業分野であるクリーンエネルギー関連、

二次電池、LED、エコカーなどが新たな産業構造ピラミッドを形成しつつあります。

中期経営計画では、この産業構造のパラダイムシフトに対応するために、全従業員が変わる意識を共有化した上で、自ら変化の先頭に立って、立ち位置を大きく変えることを目指します。

◆ TM AC Plan の俯瞰図

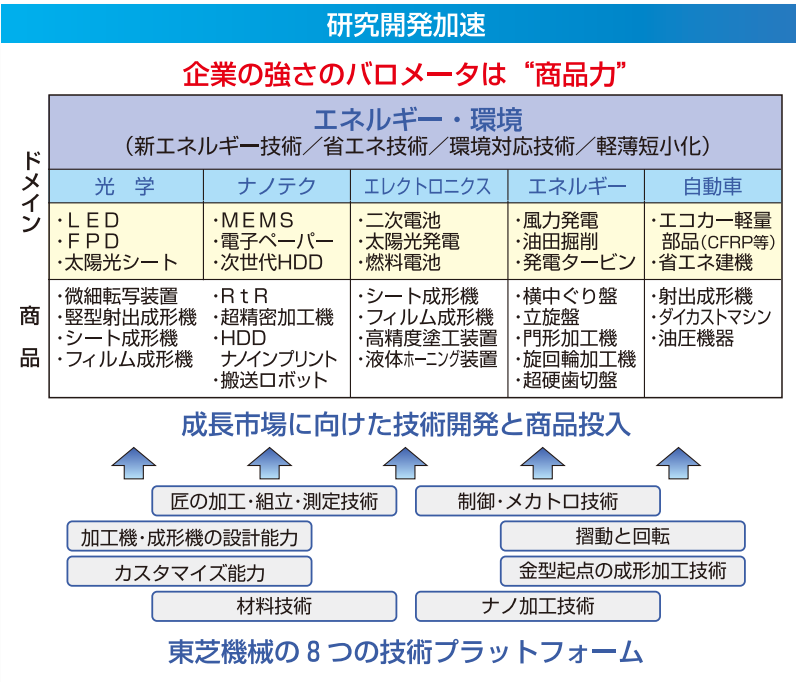


現在の産業構造ピラミッドにおけるボリュームゾーンの移り変わりに対しては、既存商品の商品力(価値)を高めて市場の「拡張」を目指していきます。

そして、次の産業構造ピラミッドに寄与する「先進」性の高い商品を、当社の強みであるコア技術を基盤にして作り出すことに注力します。

この先進戦略と拡張戦略を実行するための体制作りとして、事業基盤の強化および市場環境の変化に合わせて構造改革を行ない、グローバル市場で戦える企業へと成長していきます。

◆ 先進戦略での取り組み
研究開発加速

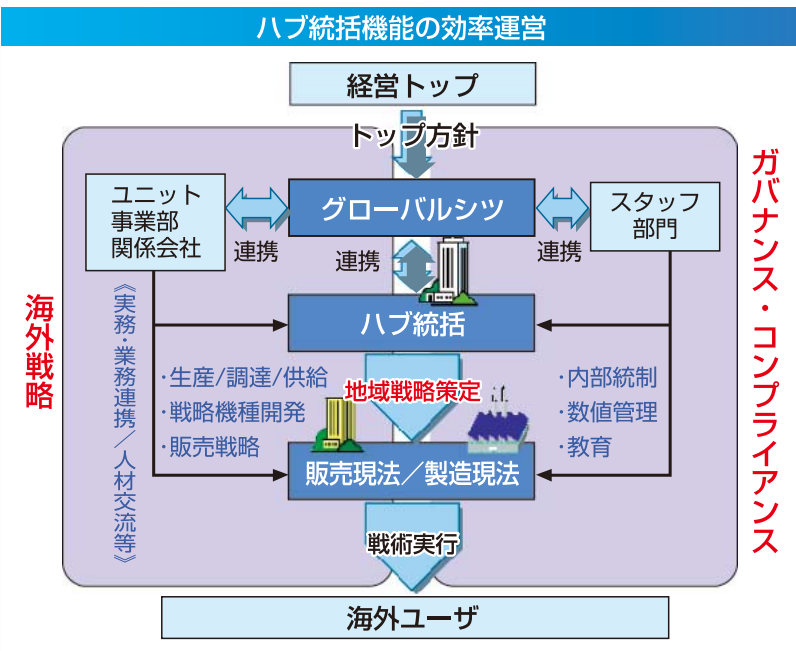


TM AC Planで狙うドメインは「光学、ナノテク、エレクトロニクス、エネルギー、自動車」の5つの産業であり、その切り口を“エネルギー・環境”というキーワードで捉えてターゲットに設定しています。すなわち、LED、FPD、電子ペーパー、二次電池・風力・太陽光発電、エコカーといった産業分野です。

これら産業は新たな産業構造ピラミッドを構築しつつあり、将来に向かって大きく成長していくことが予測されています。

このターゲットに向かって、東芝機械の8つの技術プラットフォーム(匠の加工・組立・測定技術/制御・メカトロ技術/加工機・成形機的设计能力/摺動と回転/カスタマイズ能力/金型起点の成形加工技術)を基盤にした最先端技術で、スピードをもって先進商品を波状的に創出し、提供していきます。

◆ 拡張戦略での取り組み
新興国ボリュームゾーン展開



現在の産業構造ピラミッドの中では、ボリュームゾーンが中国、インド、ブラジルなどの新興国自動車産業に移りつつあります。

この流れの中で、当社グループが今後大きく成長していくためには、今までの先進国市場とは全く異なる価値基準の市場に挑戦しなくてはなりません。

この市場では、商品のコモディティ化が進んでおり、世界レベルでの秩序無き価格競争に巻き込まれる危険性が高いといえます。当社商品の販売価格を下げるのが必須となりますが、一方的な価格競争に陥らないために、東芝機械テイスト(らしさ)を付加することで、東芝機械ブランドを新興国市場で確立することを最優先に取り組んでいきます。

つまり、新興国市場で受け入れられる

商品開発とともに、新興国市場がもつ市場特性に合わせた販売体制と商品供給体制を構築し、市場を拡張していきます。

◆ 企業体質の強化
経営収益体質の強化

継続的な売上・利益の拡大を目指すために、グローバルレベルでの市場環境変化に合わせて事業構造改革を行ない、経営意思決定のスピード化および事業経営の効率化を図ってまいります。

内部統制、リスク・コンプライアンス

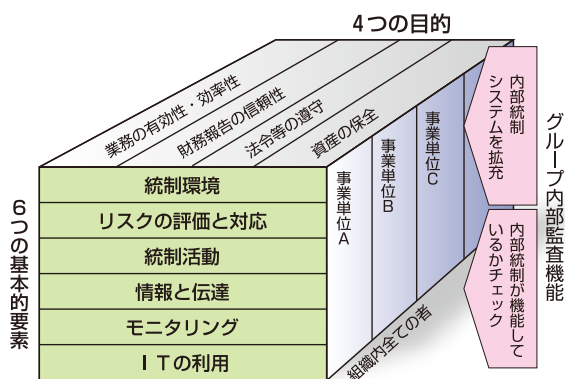
東芝機械グループは、経営理念を実現するために、役員、従業員が遵守すべき具体的な「東芝機械グループ行動基準」を制定すると共に、内部統制、リスク・コンプライアンス、グループガバナンスなどのシステムを構築し、企業価値の向上と透明性の高い経営体質の確保を旨としています。

東芝機械グループ行動基準 第1章 事業活動に関する行動基準 第2章 会社と個人に関する行動基準
第3章 会社と社会との関係に関する行動基準

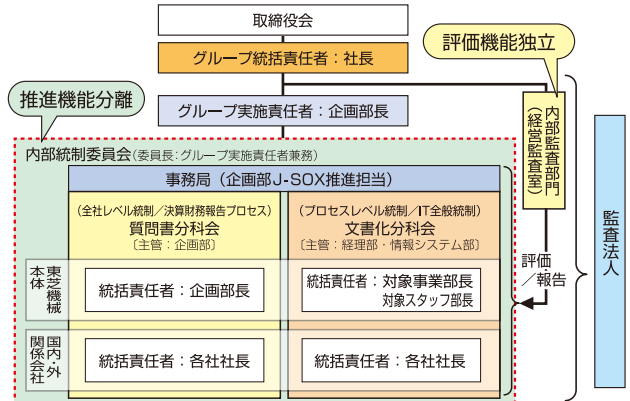
◆ 内部統制システムの整備

東芝機械グループは、「内部統制基本方針」に則り、役員および従業員が法令等に基づく事業活動を行なっていくために内部統制システムを構築しています。また、経営監査室やスタッフ部門が独自に実施する内部監査機能により、内部統制の適正な運用をモニタリングしています。企業の財務報告の信頼性確保を目的に、適正な内部統制システムの構築を義務付けたJ-SOX法に対しては、J-SOX法推進体制を整え、全従業員が財務報告の信頼性の確保という一つの目的に向かい、文書化によって明確にされた業務上の統制を着実に遂行しています。

東芝機械グループ内部統制の基本的枠組



東芝機械グループのJ-SOX法推進体制



◆ リスク・コンプライアンス管理

東芝機械グループは、その事業活動を行なうにあたり法令、社会規範、倫理の遵守（コンプライアンス）を最優先することを基本に「東芝機械グループ経営理念」および「東芝機械グループ行動基準」を定め、日常の事業活動の行動規範としています。また、コンプライアンスに基づき事業活動を行なうに際しての不確定要因（リスク）を積極的にコントロールし、透明性の高い経営体質を確保するための体制（リスク・コンプライアンスマネージメント体制）を構築、推進および維持することを目的に、「リスク・コンプライアンスマネージメント規程」を併せて定めております。

なお、リスク・コンプライアンスマネージメント体制の具体的な構成要素として、「リスク・コンプライアンスマネージメント」を司るRMO（リスクマネージメントオフィサー）を任命し、RMOの主要なミッションである「リスク管理に係る基本戦略、基本計画の立案および推進」などを審議・答申する全社組織である「リスク管理委員会」を設置し、定期的開催をしております。また、コントロールすべきリスクを網羅した「リスクテーブル」に基づき、問題の早期発見と適切な対応に向け、社内各部門における日常の管理活動の中で、リスクを予知、予防する活動および自己点検活動を行なっております。

また、グループ従業員を対象とした「内部通報制度」や、取引先を対象とした「お取引先通報制度」を設置し、通常のルートでは報告されにくい機微なリスク情報につきましても収集を行なえる体制を導入・運用しております。

◆ グループガバナンス

東芝機械グループは、経営理念に基づく「東芝機械グループ行動基準」を定め、一人ひとりが遵守すべき具体的な行動を示し運用しています。

また、海外市場が今後拡張していく中でも内部統制が機能するよう、海外関係会社をエリアごとにグループ化し、その地域に適した経営戦略（地域に適した商品開発、商品供給体制や販売網の構築）の遂行、域内にガバナンスを効かせる体制作りを旨としています。

環境マネジメント

東芝機械グループは経営理念、環境基本方針および環境行動基準に基づき、各年度ごとの環境方針(P4)を定め、環境保全に取り組んでいます。また、企業として、お客さまを始めとするあらゆるステークホルダーに、環境を視点とした事業活動を通して貢献するとともに、その期待にこたえ、その責任を果たしていきます。

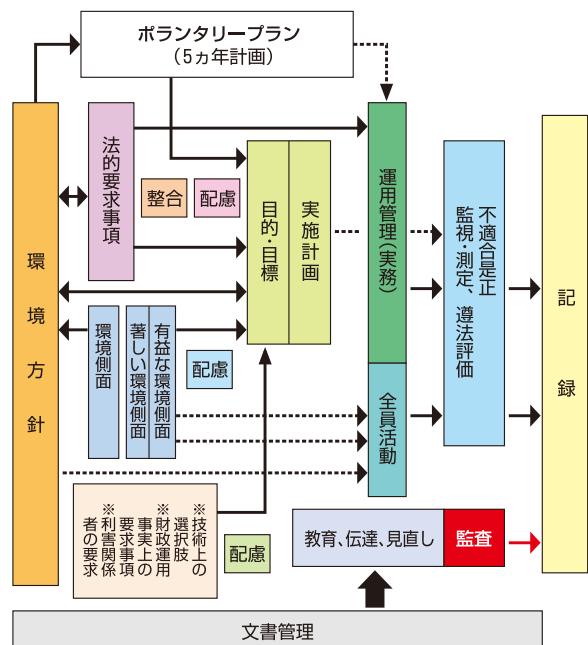
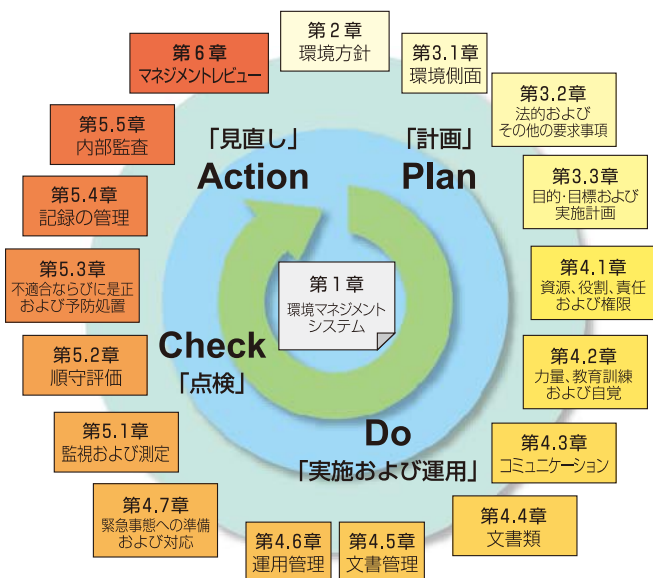
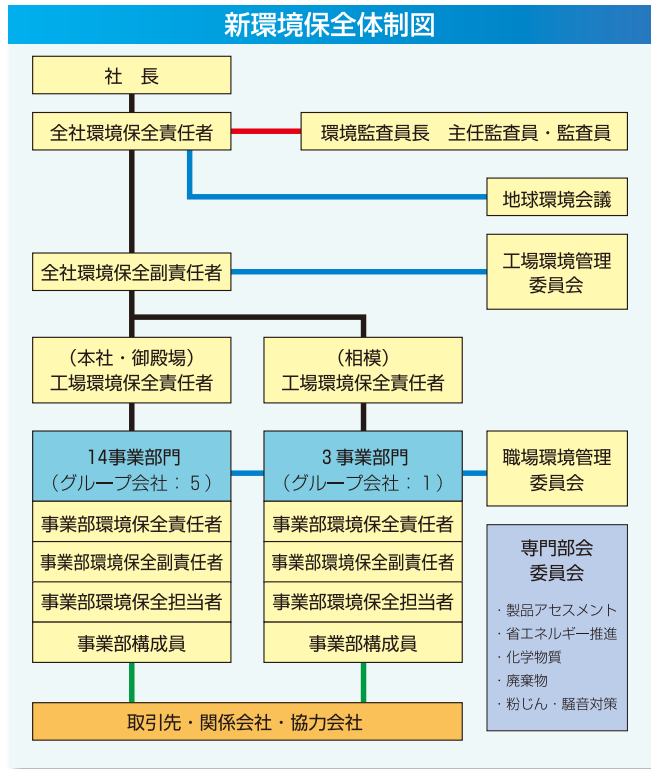
◆ 環境保全体制

東芝機械グループ一丸となって環境活動を展開しています。2010年度のマネジメントレビューにあって関係会社2社の統合による(株)芝浦セムテックの発足および東芝機械マシナリー(株)の東芝機械(株)への統合により、工作機械事業部として、整備を進めてきました。2011年度からは事業部体制の統合を含め新たな体制で臨み、事業部間のレベルの平準化とポテンシャルの向上が図れる体制として推進しています。

◆ 環境マネジメントシステムの構成

1996年にISO14001認証を取得して以来、環境保全マニュアルおよびこれを主体とする各規程類に則り、Plan(2,3章)Do(4章)Check(5章)Action(6章)の環を回し、環境保全から環境経営への昇華を目ざす活動を続けてきました。

環境方針を基本に置いて、中長期計画であるボランティアプランを定めるとともに、法的要求事項、環境側面から導き出された項目を目的・目標・実施計画ならびに運用管理項目を決めて全従業員で取り組みます。これらの施策としては、本来業務の取り組みを環境の視点で捕らえ、施策はTM-MI活動の手法で導き出すことにより、業務の効率化が環境改善に結び付くことを全従業員が認識し、これを徹底することを推進しています。





環境監査

1996年にISO14001の認証を取得して以来、環境保全活動のチェック機能として2種類の内部監査を実施しています。

◆ ISO14001 サーベイランス

東芝機械グループでは、東芝機械の本社工場・相模工場・御殿場工場の3工場、東京本店・関西支店・中部支店の3営業拠点、国内の関係会社6社にて環境マネジメントの体制を構築し、活動しています。

この環境マネジメント活動についての2年次サーベイランスが10月20日から3日間にわたり、認証機関により行なわれました。審査結果は、この1年間の活動は全員参加のもと、適切に行なわれ、PRTR物質の削減では大きな成果をあげるなどの改善が進んでいるとの評価を受けた反面、経営の役に立つテーマに一層注力して、環境マネジメントシステムの有効性向上を旨とすることが望まれるとの所見のもと、不適合はなく、改善の余地4件の指導を受けました。環境マネジメントシステムは適切に実施、改善されていると判断され、認証の継続が承認されました。



書類審査

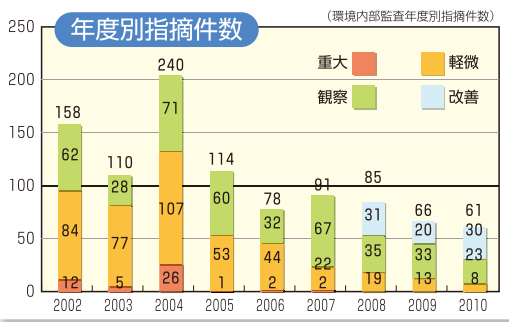


現場審査

◆ 内部監査

全社環境保全責任者が選任した主任監査員と監査員によって監査団を結成し、年1回、全18事業部と全社の監査が、規格により定められたすべての確認項目を網羅したチェックリストにより行ないました。監査の指摘事項は事業部による速やかな是正と改善を義務づけており、主任監査員により改善完了が確認されます。監査は適切な活動を確認するとともに活動意識を高めるために行なうという基本を重視しています。

総合的には、「管理維持」の事業部が大半ですが、指摘件数の減少等の結果から、全般的に適正な活動がなされているとの監査評価でした。指摘事項の分析では「環境保全システムおよび運用手順の管理・維持」、「緊急時対応」の指摘が多く、日常の運用管理を徹底する必要があります。また改善提案が前年度と比べ50%増加し、内部監査によるレベルアップに繋がり、さらに発展させて行きます。



書類監査



現場監査

◆ 東芝総合環境監査システム(EASTER*)

東芝グループ内で独自に実施されている東芝総合環境監査(EASTER)のセルフ監査を、本社工場を中心に現場管理を重点的に実施しました。監査は既存の管理状況が書かれた自己チェックシートをもとに、関係書類、現場施設の管理状況との確認ならびに照合、またインタビューにより行ないました。

監査結果は、本社工場の現場管理の総合評価レベルB(85%)で、昨年より2%向上しました。また、レベルA(90%)が6施設となり、管理が適性に行なわれている施設もありますが、レベルCが2施設あり、改善が進んでいない施設も一部見られました。

今後も、指摘事項の是正を含めた改善を計画的に進め、全ての施設でレベルAを目指します。また、本社工場の遵法状況については、適切であると評価されました。



油水分離槽

*Environmental Audit System in TOSHIBA on basis for ECO Responsibility

環境教育体系

東芝機械グループ構成員の環境保全に対する理解度の浸透および環境意識の高揚による環境マネジメントの向上を図るため、環境教育を実施しています。教育は階層別教育と職能別教育に大別し、それぞれに対応した教育および訓練プログラムを設けています。また、環境講演会の開催、環境関連の資質も含んだ資格認定制度の運用、グループ関係会社の指導、支援など構成員のレベルアップに努めています。

◆ 階層別教育

1. 一般従業員教育

全ての従業員に向け「eラーニング」を利用した、教育方法をメインとして行なっています。

1年間の環境保全活動の実績、新たに施行されものや改正された法令等の重要点、今後の活動スケジュール等、内容が多岐にわたるため、わかりやすさに重点を置いた教育を目指しています。

2. 新入社員環境教育

東芝機械グループの関係会社を含む新入社員に対し、各種研修プログラムの一環として環境教育を行なっています。環境問題、環境法令、ISO14001の導入および環境保全活動の取り組みについての座学に加え、現場の環境施設における管理手順および管理状況の見学を行なうなど、環境保全の理解を深める工夫をしています。



新入社員教育



環境講演会

◆ 環境関連資格の取得

東芝機械グループ各工場では、大防法、水濁法、騒音・振動規制法、廃掃法、地域条例への対応と管理レベルの向上を図るため、これに該当する資格の計画的取得に取り組んでいます。また、eラーニングによる内部監査員ブラッシュアップ教育を実施し、内部監査レベルの底上げと体制の強化を図っています。

資格者	人数	資格者	人数
ボイラー技士(1級・2級・小型)	21	特別管理産業廃棄物管理責任者	41
衛生管理者(1種・2種)	38	高圧ガス製造保安責任者	4
有機溶剤作業主任者	80	特定高圧ガス取扱主任者	1
危険物取扱者(甲種・乙種・丙種)	404	環境計量士(濃度・騒音・振動)	5
毒劇物取扱主任者	4	作業環境測定士(1種・2種)	20
エネルギー管理士および管理員(熱・電気)	8	臭気判定士	6
特定化学物質等作業主任者	25	環境カウンセラー	1
建築物環境衛生管理技術者	8	内部監査員登録者	170
公害防止管理者(大気・水質・騒音・振動等)	36		

◆ 職能別教育および緊急時対応訓練

環境に負荷を与える恐れのある作業および施設、また環境保全に必要な法令等の遵守、監視、測定、検証の従事者に対し、知識や技能レベルの向上のための専門教育を行なっています。また同時に緊急時に備えた対応訓練を行ない、緊急処置の手順・体制・対応設備が適切であるか、発生の時間帯や季節の違いに対応できるか、また想定そのものが適切であるかなど、多方面から検証し、対応方法のさらなる改善を進めています。



緊急時対応訓練

◆ 環境講演会

毎年6月の環境月間に、外部より講師を迎え経営層向けの環境講演会を開催しています。地球環境問題およびCSRなど、最新の話題に加え、地域社会・他企業の取り組みや環境経営の実態や成果を紹介し、環境経営情報を共有化することを目指しています。



環境目標と実績評価

製品開発、製造、サービス活動に伴う環境負荷を削減するため、当社の自主的な取り組みである環境自主行動計画（第四次環境ボランティアプラン）を策定し、2010年度を最終年度として活動してまいりました。

本来ならば第五次環境自主行動計画を設定する時期ですが、現時点で次の長期の環境目標を設定することは難しく、当面は第四次環境ボランティアプランを2年間延長した目標値を設定し、達成に向け継続的な活動を行なっています。

【環境ボランティアプラン】

第四次環境ボランティアプラン		
取り組み項目	2012年度到達目標	達成に向けた手段
環境調和型製品の提供	環境調和型製品の売上高比 69%	・ ECP開発中期計画の見直しと製品認定基準見直しの推進 ・ 製品のLCA評価の推進と定着化
	製品に含まれる特定6物質 （※RoHS対象物質）	・ 規制物質Aの使用全廃 ・ RoHS対応製品の開発推進
地球温暖化の防止	エネルギー起源CO ₂ 排出量 （1990年度基準）の10%削減	・ 基幹設備の改善（インバータ化、高効率化・集約化）推進 ・ エネルギー多量使用設備の高効率化 ・ 再生可能エネルギー利用 ・ 加工設備の待機電力削減の推進
資源の有効利用	廃棄物総排出量 （2002年度基準）の25%削減	・ 購入品の梱包材、容器の返却および通い箱化の推進 ・ 工程リサイクル推進と鋳物砂の見直し推進 排出物の分別の徹底による有価物化推進
	廃棄物埋立処分量を1%以下	・ 排出物の分別方法の見直しと徹底 ・ オフィスを含めた廃棄物処理方法・処理業者の見直し推進
化学物質管理	大気・水域への化学物質排出量 （2000年度基準）の52%削減	・ 使用塗料の変更による規制物質の削減拡大 ・ 塗装設備の更新、塗装方法の見直し改善による排出量の削減

2010年度の活動結果

東芝機械グループでは2010年度を第四次ボランティアプランの最終年度として、設定した目標5項目中、「環境調和型製品の提供」以外の4項目は達成できました。各施策を確実に実施し、環境負荷の低減を推進しました。

◆ 環境に配慮した商品の提供

ECP製品の認定基準見直し、拡販活動を積極的に推進しましたが、目標を達成することができませんでした。また、製品のECP認定は、計画を上回り累計で201機種に達しました。

◆ 地球温暖化の防止

生産ラインの空気圧縮機統合およびLED照明の採用拡大などの省エネ改善を継続的な活動内容に加え、機械加工設備の集約化などの施策を実行したことにより、CO₂排出量が抑制され、目標を達成しました。

◆ 資源の有効活用

① 廃棄物総排出量

機械加工で発生するダライ粉の工程内リサイクル化、また、廃棄物の有価物化への各施策等の定着化などにより目標を達成しました。

② 廃棄物埋立処分量

埋立て処分量の削減については、鋳物廃砂のリサイクル処理が順調に進み、処分量が0.8%となり目標を達成しました。

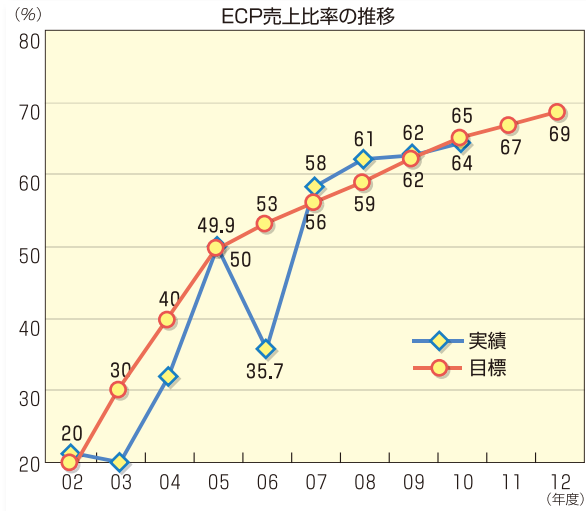
◆ 化学物質管理

各事業部で、PRTR物質の含有しない塗料への切り替え推進により、PRTR物質を大幅に削減し目標を達成することができました。反面、その他の化学物質が増加しました。

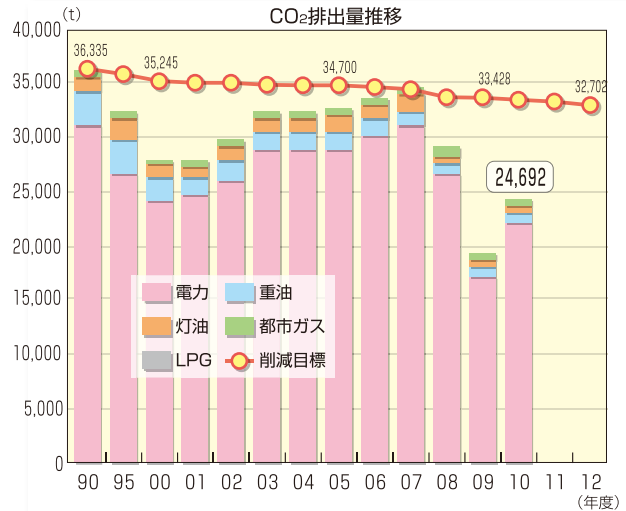
取り組み項目	2010年度環境ボランティアプラン活動目標	実績	達成度	
環境に配慮した商品の提供	開発商品のECP比率向上 売上高の65%以上	63.8%	未達成	
	製品に含まれる特定6物質 〈※RoHS対象物質〉	新製品全廃	達成	
地球温暖化防止への取り組み	エネルギー起源CO ₂ 排出量の削減 （1990年度基準）8%削減	32.0%削減（24,692ton）	達成	
資源の有効活用への取り組み	総排出量の削減（2002年度基準）	20%削減	41.6%削減（3,757ton）	達成
	廃棄物量の削減（2002年度基準）	20%削減	42.1%削減（2,439ton）	達成
	埋立処分量の削減	1.0%以下	0.8%（29.9ton）	達成
化学物質削減への取り組み	大気・水域への化学物質排出量の削減 化学物質（2000年度基準）	50%削減	52.0%削減（47.4ton）	達成
	PRTR物質（2000年度基準）	50%削減	85.3%削減（12.5ton）	達成

◆ 第四次ボランタリープランの取り組み項目の実績と2011年度までの目標値

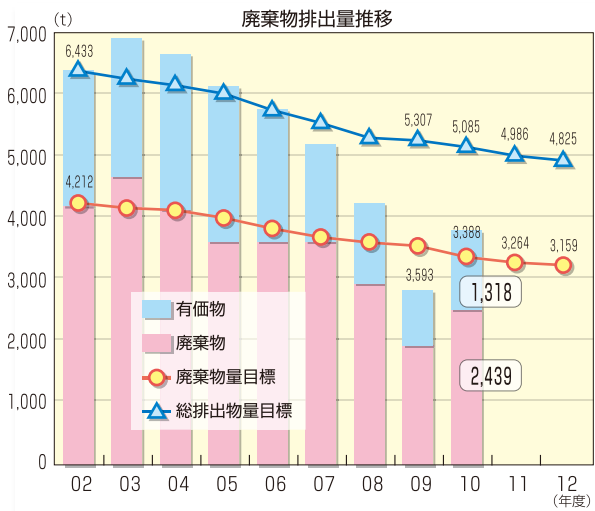
環境調和型製品の売上高比率の向上



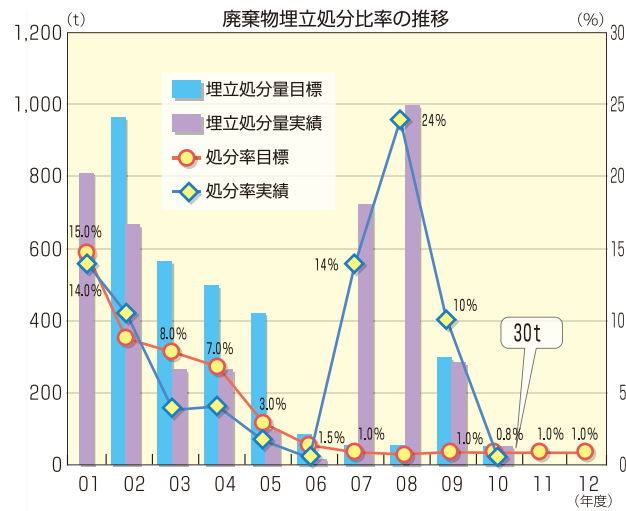
CO₂排出量の削減



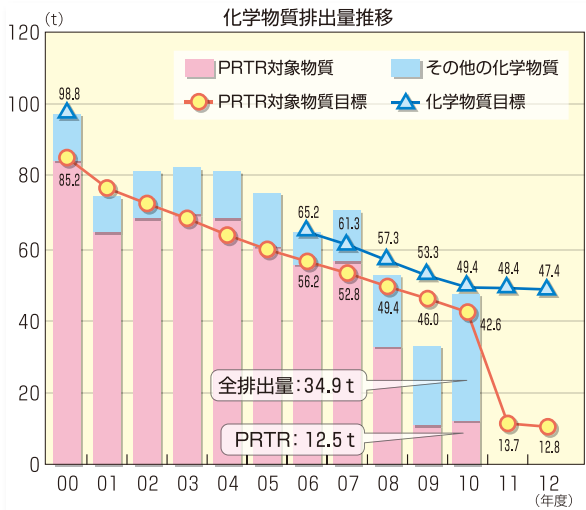
廃棄物総排出量の削減



廃棄物埋立処分量の比率削減



大気・水域への化学物質排出量削減



ボランタリープランで掲げました各取り組みの詳細および関連事項につきましては、下に示したページをご覧ください。

- ・環境調和型製品の提供 19・20 ページ
- ・地球温暖化の防止 15・16・21 ページ
- ・資源の有効利用 16・17・22 ページ
- ・化学物質管理 16・17・18 ページ



環境会計

企業の事業活動に関わる環境保全活動のコストと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、環境会計を実施しています。

集計対象：東芝機械本体および国内関係会社6社(内、構内関係会社3社の数値は東芝機械に含む)

対象期間：2010年4月1日～2011年3月31日

【環境保全コスト】

(単位：千円) △は費用の減少を示す

分野	内容	投資額	当期費用	対前年度費用額増減
		グループ(内東芝機械)	グループ(内東芝機械)	グループ(内東芝機械)
事業エリアコスト	公害防止コスト	33 (0)	94,870 (92,601)	8,207 (13,096)
	地球環境保全コスト	13,581 (17,434)	34,131 (32,015)	23,079 (22,892)
	資源循環コスト	0 (0)	137,894 (125,501)	92,386 (89,602)
	環境負荷低減①～③小計	13,614 (11,141)	266,895 (250,117)	123,672 (125,590)
上下流コスト	グリーン調達、リサイクルなど	328 (0)	7,306 (4,525)	662 (△439)
管理活動コスト	環境教育など	0 (0)	83,676 (69,605)	3,721 (5,163)
研究開発コスト	環境調和型製品開発など	0 (0)	809,353 (774,220)	16,155 (49,332)
社会活動コスト	緑化、情報開示など	0 (0)	8,726 (8,108)	429 (11)
環境損傷コスト	土壌汚染修復など	0 (0)	136 (136)	0 (0)
合計		13,942 (11,141)	1,175,092 (1,106,771)	143,639 (179,657)

※事業エリア内コストは、環境保全の各施策の継続的推進と運用の効率化を図っていますが、生産の増加局面により、環境負荷低減活動効果を上まわり、環境保全コストが増加しました。

※研究開発コストについては、環境調和型新商品開発などにエネルギー・環境をキーワードに積極的に取り組んだ結果、増加しました。

【環境保全効果】

(単位：千円)

分野	内容	2010年度	対前年度増減
		グループ(内東芝機械)	グループ(内東芝機械)
実質効果	電気量や水道量などを直接金額換算できるもの	42,803 (36,676)	△757,144 (△699,564)
見なし効果	環境負荷を金額換算したもの	336,511 (328,781)	63,062 (65,521)

※実質効果

前年度に対し、電気料や廃棄物処理費用などの節減できた金額と有価物売却益の合計

※見なし効果算出方法

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付けを行ない、カドミウム公害の賠償費用を乗じた金額を算出。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ました。

【実質効果内訳】

(単位：千円)

項目	環境負荷低減量	対前年度増減	
エネルギー (原油換算)	東芝機械	3,419 kl	240,955
	関係会社	126 kl	14,110
	合計	3,545 kl	255,065
廃棄物	東芝機械	932 ton	518
	関係会社	10 ton	378
	合計	942 ton	896
用水	東芝機械	21.8万㎡	1,904
	関係会社	△0.9万㎡	△513
	合計	20.9万㎡	1,391
合計		255,552	

※環境負荷低減量は、2009年度と2010年度の差額分。

△は、環境負荷の低下および費用の減少を示す。

効果については、統一的な基準が定められていないため、環境負荷低減効果を物量表示するとともに、金額ベースで算出することを基本にしています。

2010年度の東芝機械グループの環境保全コストは、環境調和型製品の開発などの研究開発に積極的に取り組み、1,175百万円となり対前年度比12%増加しました。

実質効果を見ますと、前年度より効果は減少しましたが、環境負荷低減策を積極的に実施し、43百万円の効果を得ることが出来ました。また、見なし効果は63百万円増加しました。

エネルギーは、生産の増加局面により、原油換算で3,545kL、費用は255百万円それぞれ増加しました。

東芝機械グループは、環境負荷の低減を旨とし、効率的な環境保全活動を継続して進めます。

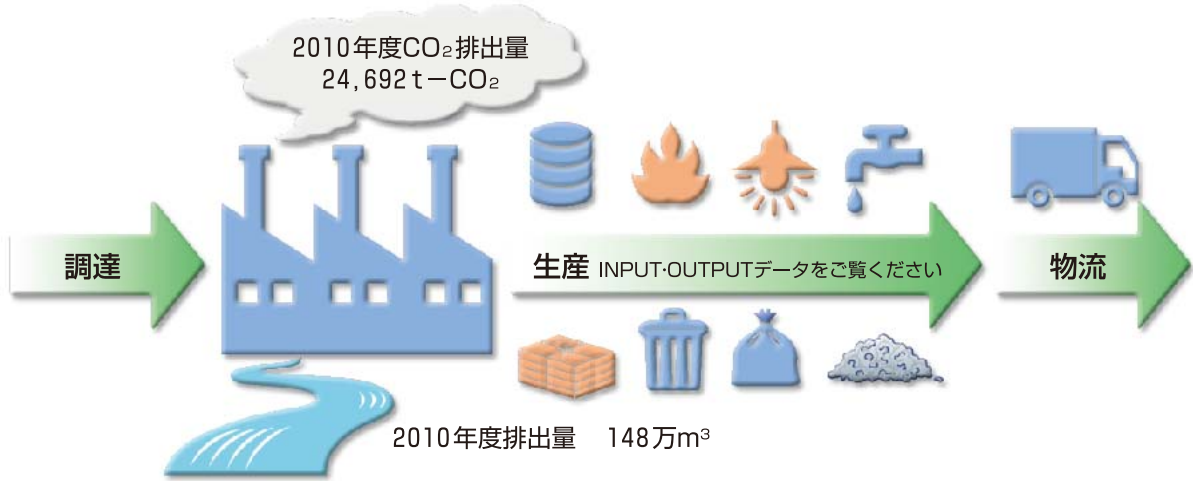
環境保全活動の歩み

主な活動および社会からの評価		主な設備改善	
1996	ISO14001 認証取得(沼津事業所)	1996	最終放流口に自動遮断装置設置(沼津事業所)
1997	六価クロムモニタリング開始(沼津事業所)	1997	六価クロム観測井戸設置(沼津事業所)
1997	ISO14001 認証取得(御殿場事業所)	1997	熱処理炉の廃止(相模事業所)
1997	ISO14001 認証取得(相模事業所)	1997	半導体用スクラバー更新(沼津事業所)
1997	新環境ボランティアプラン策定	1997	変電所に防音壁設置(沼津事業所)
1998	神奈川県環境管理事業所認定(相模工場)	1998	工程系廃水処理場の2段処理化(相模事業所)
1998	環境総点検実施(地下水、土壌調査)(沼津・御殿場・相模事業所)	1998	電動バキュームカー採用
1998	塩素系有機溶剤(3物質)のモニタリング開始(沼津事業所)	1998	食堂排水の活性汚泥処理方法の改善(相模事業所)
1999	電気使用合理化委員会より最優秀賞受賞(相模事業所)	1998	上流部監視装置設置(油水分離槽、沼津事業所)
1999	ペットボトルリサイクルユニフォームの採用	1998	工程系廃水処理場の最終放流口にPH計設置(相模事業所)
1999	産業廃棄物適正処理推進功労者知事褒賞受賞(本社工場)	1998	塩素系有機溶剤(3物質)観測井戸設置(沼津事業所)
1999	ISO14001 認証を統合(本社工場、御殿場工場)	1999	廃棄物焼却炉の廃止(本社工場)
1999	「ゴミゼロ」達成(相模事業所)	1999	生ゴミ処理機の使用開始(本社工場)
2000	「東芝機械環境報告書」の発行開始	2000	街路灯をナトリウム灯に変更
2000	ISO14001 認証を統合(本社工場、御殿場工場、相模工場)	2000	鋳型の乾燥装置をガス間接式熱風発生装置に変更(本社工場)
2000	非塩素系切削剤への本格的な転換開始		
2000	第3次環境ボランティアプラン策定		
2001	「グリーン調達ガイドライン」を制定、グリーン調達取引先調査の開始	2001	作動油配管地中埋設部の二重構造化
2001	植林ボランティア活動で感謝状受領	2001	U字溝による作動油配管保護
2001	「ゴミゼロ」達成(御殿場工場)	2001	鋳物工場に低周波騒音感知器を設置(本社工場)
2002	環境配慮型製品設計ガイド制定	2002	工程系廃液処理場防液堤設置(相模工場)
2002	静岡県知事環境保全功労者知事賞受賞(本社工場)	2002	廃棄物ステーションの統合とRCステーションの設置
2002	ISO14001 認証範囲を拡大(東栄電機(株)・(株)不二精機製造所)	2002	高圧ガス貯蔵所にスプリンクラーと防護壁設置
2002	経営層を対象にした環境講演会を開始	2002	シリンダーキャビネットに緊急排気装置設置
2002	内覧会にて近隣住民説明会開催(本社工場)		
2003	ISO14001 認証範囲を拡大(東芝機械成形機エンジニアリング(株))		
2003	海外製造現地法人東芝機械(上海)有限公司開所		
2004	ISO14001 認証範囲を拡大(東京本店、関西支店、中部支店)	2004	エスコ導入(東栄電機(株))
2005	近隣住民環境対話集会を開催(本社工場)	2005	工程系廃液処理場設備改修実施(相模工場)
2005	環境活動に対する表彰を三島市より授与(東栄電機)	2005	第7工場屋根に遮熱塗装実施(相模工場)
2005	クールビズ活動展開(東京本店)	2005	鉛汚染土壌の復元(相模工場)
2005	ISO14001 更新審査実施(2004年度版、3回目の更新審査)	2005	第2工場に超高効率変圧器を設置(本社工場)
2006	第四次環境ボランティアプラン制定	2006	新第9工場に超高効率変圧器・高効率照明を設置(本社工場)
2006	ISO14001 認証範囲を拡大(芝浦システム(株)、(株)トスロン)	2006	第7工場のアスベストの撤去(相模工場)
2006	ソリューションフェアで従業員家族および近隣住民等の工場見学受け入れと環境情報の提供(本社工場)	2006	工場屋根に遮熱塗装実施(東芝機械成形機エンジニアリング(株))
		2006	クリーンルームの省エネ改善実施((株)ニューフレアテクノロジー)
		2006	電力のデマンド監視を開始(東栄電機(株))
		2006	新館に超高効率変圧器・高効率照明設置(本社工場)
		2006	技術棟に高効率照明設置((株)不二精機製造所)
2007	ソリューションフェアで近隣住民等の工場見学受け入れと環境情報の提供(本社工場)	2007	技術棟に超高効率変圧器・高効率照明を設置(相模工場)
		2007	高効率コンプレッサ設置((株)不二精機製造所)
		2007	エスコ事業導入(東芝機械成形機エンジニアリング(株))
2008	EASTERコーポレート環境監査の実施	2008	地中埋設配管のシアン汚染土壌を産業廃棄物として処分(本社工場)
2008	ISO14001 更新審査実施(2004年度版、3回目の更新審査)	2008	高効率照明を採用
2008	「かながわ地球環境賞」受賞(相模工場)	2008	高効率変圧器、インバータファン採用(御殿場工場)
2008	日本環境認証機構より「12年継続賞」授与	2008	照明器具への人感センサ・タイマースイッチ取付(本社・相模工場)
2009	神奈川県環境保全功労賞受賞(相模工場)	2009	特別高圧変圧器2基を1基に集約(相模工場)
2009	電気使用合理化最優秀賞を受賞(御殿場工場)	2009	貯湯式灯油ボイラーから小型電気温水器に切り替え(相模工場)
		2009	PCB廃棄物の高圧コンデンサーの処分を開始(本社工場)
2010	「しずおか未来の森サポーター」に認定(東芝機械(株))	2010	照明設備のLED化の本格的開始
2010	第四次環境ボランティアプランを延長		

※1999年より沼津事業所を本社工場、御殿場事業所を御殿場工場、2000年より相模事業所を相模工場に名称変更

東芝機械グループの環境負荷

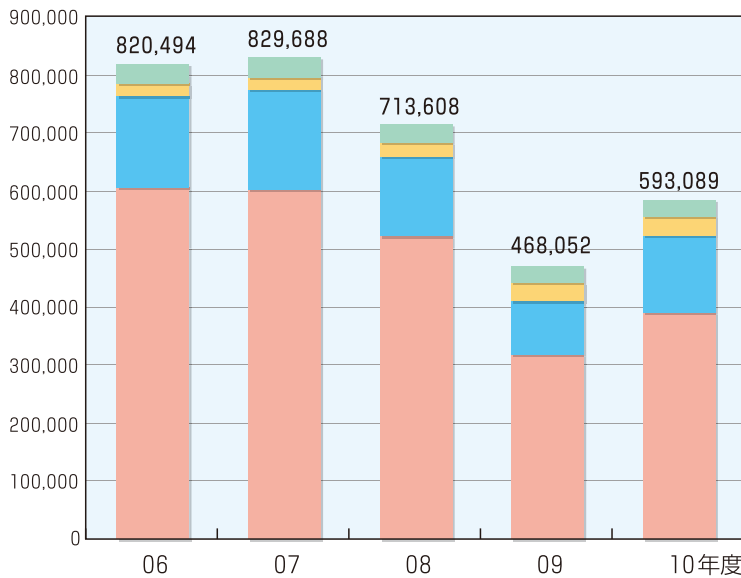
製品開発、製造、サービス活動に伴う環境負荷について、毎年環境影響評価を行ない、継続的にデータを収集・分析し、環境負荷を低減する活動に積極的に取り組んでいます。表は、当社グループの主な使用物資であるエネルギー、用水、油のインプットデータと、生産活動に伴う水系、大気への環境負荷、化学物質、廃棄物のアウトプットデータについて、過去5年間の推移を示しています。



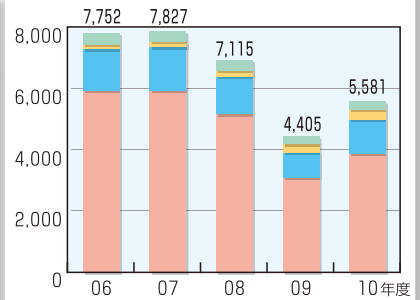
INPUT

■ 本社工場 ■ 相模工場 ■ 御殿場工場 ■ 関係会社

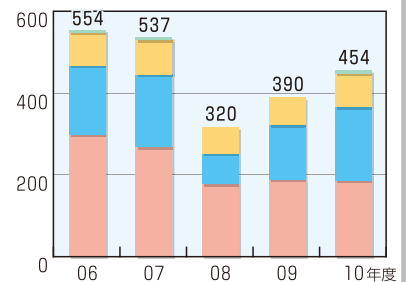
エネルギー使用量推移：発熱量換算 (GJ)



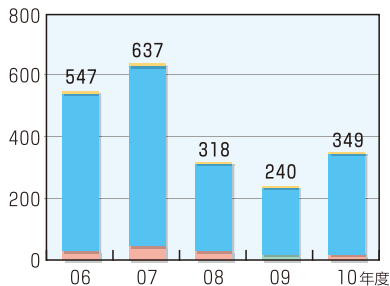
電力使用量推移 (万kWh)



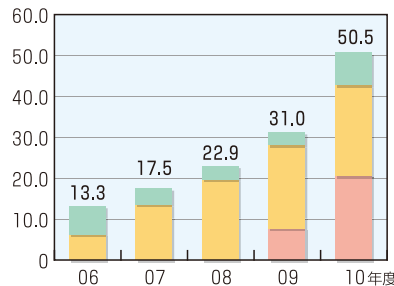
重油使用量推移 (kl)



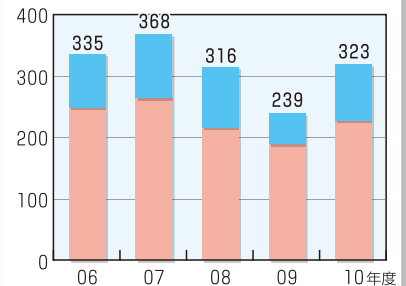
灯油使用量推移 (kl)



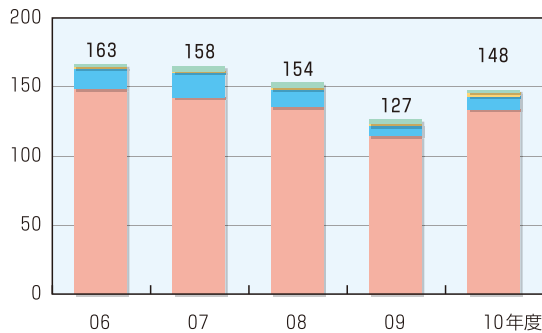
LPG使用量推移 (t)



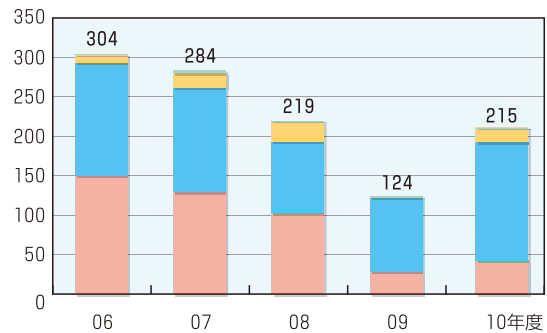
都市ガス使用量推移 (km³)



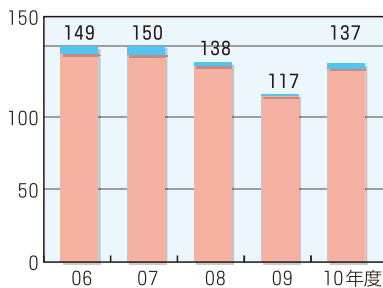
用水使用量推移 (万m³)



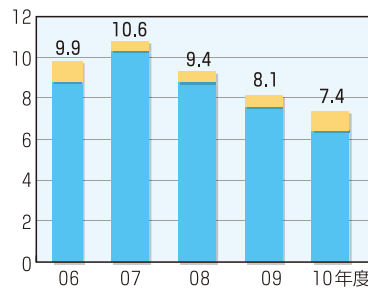
油使用量推移 (非燃料用) (kl)



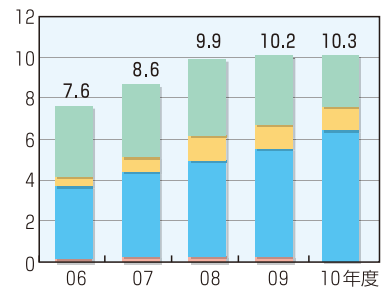
地下水使用量推移 (万m³)



工水使用量推移 (万m³)



市水使用量推移 (万m³)



【2010年度サイト別 INPUTデータ】

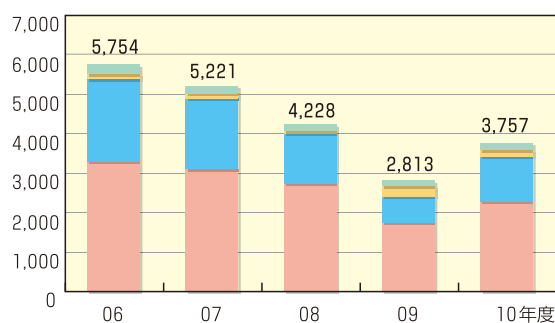
種類名	本社工場	相模工場	御殿場工場	本店	TMEG	不二精機	東栄電機	※CTM
電力使用量 (万kWh)	3,829	1,129	286	20	55	87	175	178
都市ガス使用量 (km³)	231	92	—	0.4	—	—	—	—
LPG使用量 (t)	21	—	22	—	5.2	0.6	2.2	—
重油使用量 (kl)	184	181	82	—	—	—	7.0	—
灯油使用量 (kl)	15	330	—	—	—	2.1	1.5	—
用水使用量 (万m³)	134	9.5	2.1	0.03	0.2	1.6	1.0	1.1
油使用量(非燃料) (kl)	43	153	17.8	—	—	1.4	—	—

※東芝機械(上海)有限公司

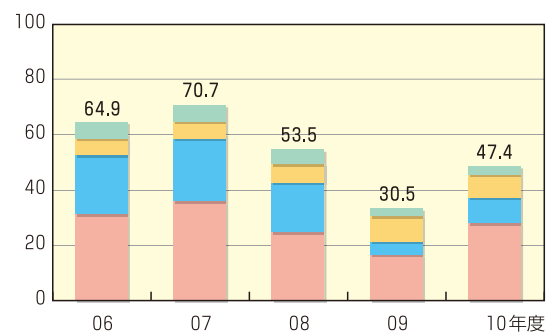
OUTPUT

本社工場 相模工場 御殿場工場 関係会社

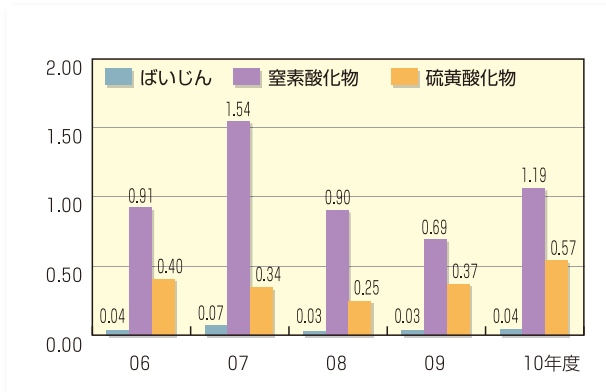
廃棄物排出量推移 (t)



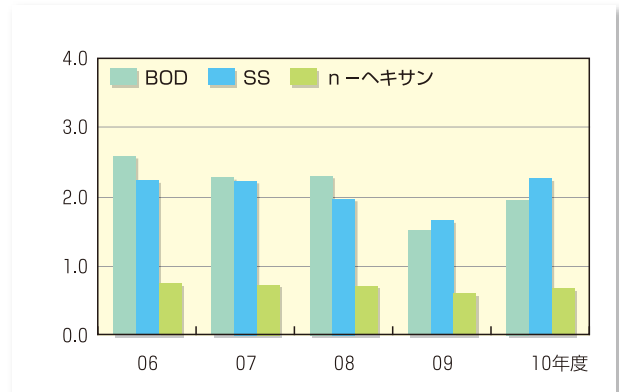
化学物質排出量推移 (t)



大気汚染物質の排出量推移 (t)



水質汚濁物質の排出量推移 (t)



【2008年度サイト別OUTPUTデータ】

種類名		本社工場	相模工場	御殿場工場	不二精機	東栄電機	TMEG	※CTM	
化学物質	PRTR 該当物質	トルエン (t)	2,258	1,912	0.137	0.170	1,010	—	—
		キシレン (t)	0.751	2,671	0.395	0.053	—	—	—
		スチレン (t)	0.582	—	—	—	—	—	—
		エチルベンゼン (t)	0.007	0.864	0.030	—	—	—	—
		その他 (t)	0.701	0.354	0.036	—	0.528	—	—
	その他	酢酸エチル・ブチル・イソブチル (t)	20,709	2,005	6,668	—	—	—	—
		イソプロピルアルコール (t)	0.449	0.632	0.082	—	2,230	—	—
		メチルエチルケトン (t)	0.346	0.019	0.495	—	—	—	—
		その他 (t)	1,226	0.594	0.165	—	0.154	—	—
	水質	BOD (kg)	1,734	84	80	79	—	—	—
SS (kg)		1,825	278	87	62	—	—	—	
油分N-Hex (kg)		670	5	11	7	—	—	—	
大気	ばいじん (kg)	23.9	12.3	1.7	—	—	—	—	
	窒素酸化物 (kg)	329	540	316	—	—	—	—	
	硫黄酸化物 (kg)	144	319	107	—	—	—	—	
廃棄物	総排出量 (t)	2,304	1,122	171	38	92	28	243	
	リサイクル率 (%)	99.0	100	100	89.1	99.7	96.3	92.3	

※東芝機械(上海)有限公司

大気汚染防止法に基づく特定施設のVOC排出濃度

対象施設 (沼津本社)	上期	下期
大型工場A棟塗装ブース (ppm)	17	28
大型工場B棟塗装ブース (ppm)	75	77
9工場1号塗装ブース (ppm)	35	24

(協定値：100ppm以下)

※PRTR物質は主に塗料に含まれ大気に放出していますが、鉛(その他を含む)については回収し再生処理しています。

2010年度サイト別データ(6サイトの実績)

※水質：実質濃度年間平均値×年間排水量

※大気：実質濃度年間平均値×年間排ガス総量

グループ全体で大気汚染防止法に該当する特定施設(33施設)から排出される汚染物質です。

※VOC：揮発性有機溶剤の総称 特定施設：送風能力10万m³/h以上

◆ 環境負荷に起因する環境法令

環境関係の法令は右表に示した項目がそれぞれ該当し、各項目の届出、報告、規準遵守等が適正に行なわれていることを、環境内部監査、EASTER監査および全社環境保全副責任者により確認しています。

項目		本社工場	相模工場	御殿場工場	不二精機	東栄電機	TMEG
公害防止組織	届出	○	○				
水質汚濁	届出報告	○	○	○			
	排水基準	○	○	○			
大気汚染	届出報告	○	○	○			
	排出基準	○	○	○			
騒音・振動	届出報告	○	○	○	○	○	○
	騒音・振動基準	○	○	○	○	○	○
悪臭	排出基準	○	○	○	○	○	○
省エネルギー	届出報告	○	○				
	報告	○	○				
産業廃棄物	マニフェスト管理	○	○	○	○	○	○
	PCB報告	○	○		○	○	
VOC	届出報告	○					
	排出基準	○					
PRTR	届出	○	○	○			

環境汚染防止の取り組み

◆ 大気汚染物質・VOC・水質汚濁物質の排出

大気汚染物質の排出は、前年に比べ生産活動が回復し、停止していた暖房機も稼働し、重油、灯油等の空調用燃料使用量が増加したため、ばいじん、窒素酸化物、硫黄酸化物とも前年度より排出量が増加しました。

VOCは本社工場の塗装施設が対象で、排出濃度は排出基準を大きく下回った状況が続いています。2010年度も静岡県光化学オキシダント緊急時要請工場として、協力しました。

水質汚濁物質も生産活動の回復で排水量が増加し汚濁物質の排出量が増加しました。排水水質は本社工場、御殿場工場、不二精機は排水基準、相模工場は下水道の受入基準を大きく下回っています。

◆ 騒音・振動・悪臭の発生状況

騒音振動はグループ各社・工場の規制基準を総ての箇所・時間帯とも下回りました。悪臭は、本年度から沼津市も臭気指数規制に変更になり対応しました。また、悪臭が規制された全ての工場境界で悪臭を測定し、基準を満たしていることを確認しました。長泉町に所在する不二精機は濃度規制で基準を満たしていることを確認しました。

また、騒音・振動・悪臭について近隣から苦情もありませんでした。

◆ 土壌・地下水汚染および石綿対策

今年度は土壌汚染対策について新たな進展はありませんでした。本社工場第14工場の6個クロム汚染土壌については、地下水のモニタリングを継続しており、汚染の拡大はありませんでした。2010年度から施行された改正土壌汚染対策法に基づき、第14工場の汚染土壌に対応しています。また、本社工場および周辺に設置してある専用水道井戸・観測井戸水、相模工場の井戸水について継続して測定監視を行っていますが新たな汚染はありませんでした。

◆ PRTR対象物質の低減対策

各工場でPRTR対象物質の非含有塗料、シンナー類の工程内リサイクル、塗料の水溶性化を継続的に推進しています。2010年度は、非PRTR物質系塗料の採用を継続して進めています。また、メーカーとの協働、客先との折衝等、塗料の選定にあたっては困難な局面も多々ありますが、グループ内における水平展開とPRTR対象物質を含む化学物質の更なる削減に向けた改善策の検討を進め、実現を目指します。鉛については、プリント基板等のはんだ鉛フリー化を順次進めており、全廃を目指し活動しています。

◆ PCB含有廃棄物の保管状況

PCBを含有する機器は、安定器1台安定器の使用を中止したため、保管数が増加しました。

2016年までに無害化处理できるまでの間、環境汚染を発生させないように、保管については最善の措置を継続します。

◆ PCB廃棄物の保管台数

保管台数	2007年	2008年	2009年	2010年
コンデンサー類	106	106	32	32
安定器等	856	861	890	891
合計	962	967	922	923



本社工場の安定器の保管状況



相模工場の高圧コンデンサー保管状況



相模工場の安定器の保管状況

◆ 環境事故・苦情

2010年度は環境に関する事故・苦情はありませんでした。

製品の環境配慮

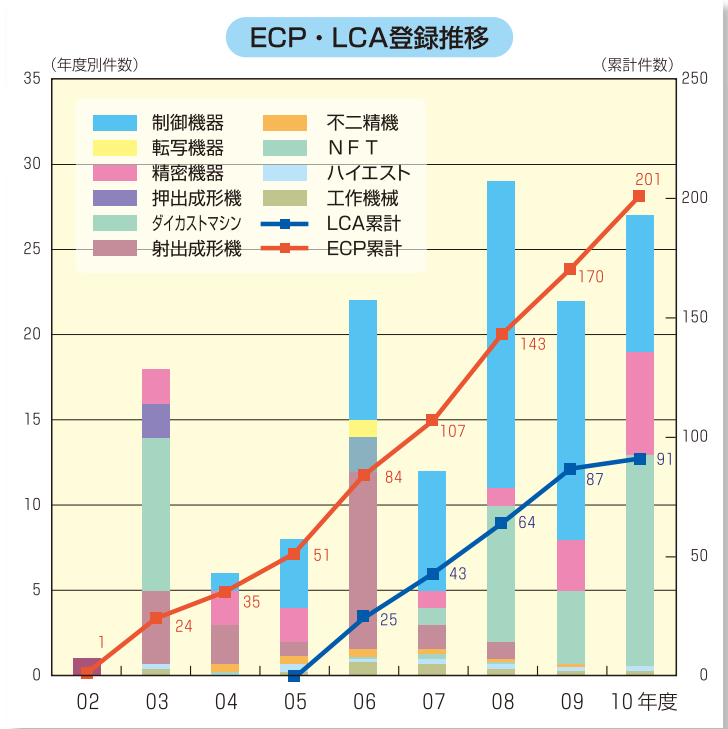
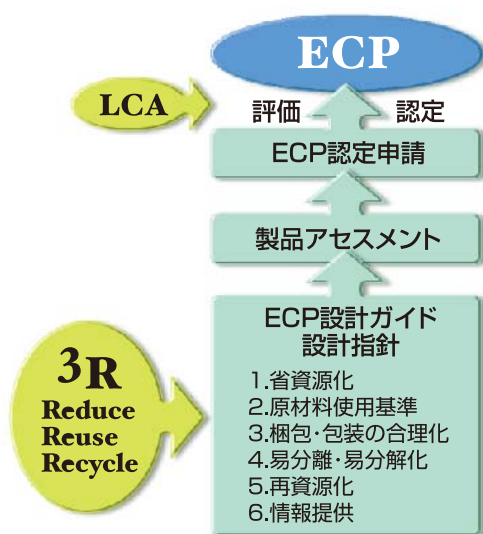
東芝機械グループは、より環境負荷の少ない製品をお客様に使用していただくために、環境調和型製品(ECP)の開発を積極的に進めています。

◆ 環境調和型製品(ECP)の開発

新製品の開発段階から環境への影響を事前に評価する「製品アセスメント」を実施し、環境負荷の低減を図っています。技術部門では、設計指針と3Rを考慮した「ECP設計ガイド」に基づき開発を進めています。

製品完成後にECP認定申請書による認定を受け、ECPとして登録されます。

ECP登録された商品については、原材料情報、使用情報からCO₂削減量が算出可能なものについては説明、LCA評価をしています。



環境調和型製品の紹介

◆ ダイカストマシン DC 350 J-MC 《省エネルギー》

小型ダイカストマシンのモデルチェンジでサーボ射出化により、消費電力を概ね12%低減しました。



◆ 高精度スライサ USM-6E 《省資源、省エネルギー》

エア消費量28%低減(低消費空気流量スピンドルの開発)、油の使用を廃止し、騒音値を7dB低減しました。

◆ スカラボット THP 700 《省資源、省エネルギー》

構造見直しにより、部品点数を23%削減しました。消費電力を5.8%低減しました。



◆ 垂直多関節ロボット
TV 800改訂 《省資源、省エネルギー》

一部プラスチック化により、製品重量を5%低減しました。また、消費電力も11%低減しました。



◆ 床上形横フライス中ぐり盤
BF-130 B 《省資源、省エネルギー》

主軸頭潤滑方式変更により油の使用量を92%削減、オイルクーラ廃止により、消費電力を10%削減しました。

◆ 門形マシニングセンタ
MCW-4624 《省資源、省エネルギー》

機械を小型化し、従来の同サイズの門形機に対し機械設置面積を25%削減しました。



◆ コントロールバルブ
UX 32 《省資源、省エネルギー》

中国ローカルユーザ大型ショベル向けに製品重量1%の低減、占有面積3%削減、部品点数2%の削減を実現しました。圧力損失を省エネ(消費電力)に換算し22%改善しました。

LCA (ライフサイクルアセスメント)の実施結果

◆ LCAによるCO₂排出量 (前機種に対する削減量)

設置後10年使用したと仮定した場合の削減量 (Easy-LCA使用)

製造先	製品名称	型式	CO ₂ 排出削減量 (トン)		
			原材料および製品製造段階	使用段階	合計
東芝機械	ダイカストマシン	DC 350 J-MC	0	1.13	1.13
	高精度スライサ	USM-6 E	0	0.02	0.02
	床上形横フライス中ぐり盤	BF-130 B	0	6.71	6.71
	門形マシニングセンタ	MCW-4624	形式が違うため比較対象機種なし		
	スカラロボット	THP 700	0	0.76	0.76
	垂直多関節ロボット	TV 800 改訂	微少	3.12	3.12
ハイエストコーポレーション	コントロールバルブ	UX 32	微少	0.86	0.86



地球温暖化防止

東芝機械グループは地球温暖化防止のため、エネルギー効率の良い設備の新規導入や更新に向け、事前に省エネチェックを始めとする影響評価を行なうとともに、これまで取り組んできた事例や最新の省エネ技術について、工務部門を中心に適切なアドバイスを行なうなど、積極的に行なっています。今後は、太陽光発電を始めとする再生可能エネルギーによる発電も視野に入れた取り組みも推進し、CO₂の削減を図ります。

2008年から京都議定書の1990年度比CO₂マイナス6%削減の約束期間に入りましたが、当グループの削減量は2010年度32%削減で推移しており、今後もCO₂排出削減施策に積極的に取り組みますので、排出権取引等は必要ないと考えますが、今後の動向に注意が必要となります。

◆ CO₂排出量削減への取り組み

中期CO₂削減計画として、毎年継続的に省エネルギー施策により1%以上削減する目標を掲げ、省エネルギー専門部会を中心に活動しています。

施策による2010年度の削減率は1.3%と目標を達成しました。生産効率化活動を通して、実施しています改善項目と継続的な施策実施を進めるとともに、生産設備および作業エリアの集約などを重点的に展開しました。

次に【主な改善事例】を示します。

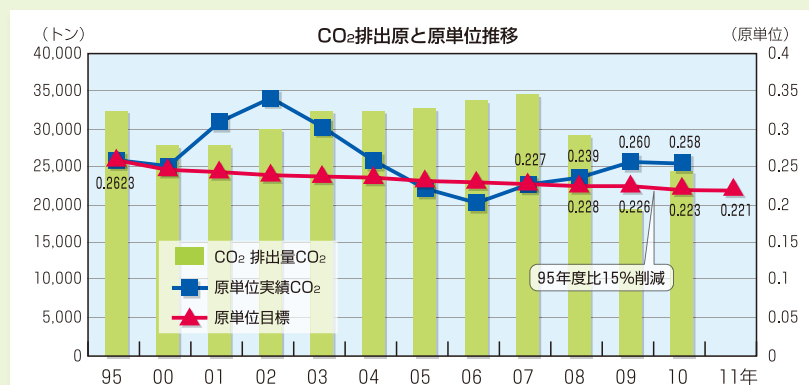
- (1) 生産設備・付帯設備の改善、高効率化
専用空気圧縮機から工場圧縮空気に切り替え
(改善事例1)
- (2) 水銀常夜灯等をLED灯(48灯)に変更
(改善事例2)
- (3) 照明式誘導灯を蓄光式誘導標識に変更
- (4) 照明器具への人感センサー化
- (5) 事務所・生産エリアの移転・集約
- (6) 冷暖房規準遵守の徹底と省エネパトロールの実施
- (7) 加工設備のアイドル時の電源オフを徹底

◆ エネルギー原単位

1995年度を基準に、当社グループで使用するエネルギーの原単位を毎年1%以上削減し、2010年度には15%以上削減することを目標に取り組みました。

CO₂排出量は、90年度に比べ大幅に削減されましたがエネルギー原単位は、目標値である15%低減(0.223)に対し2%低減(0.258)となり目標は達成できませんでした。

◆ CO₂排出原単位の推移



改善事例 1

削減効果:
電力 190.1kWh
CO₂ 73.9t/年
(上:切替前 下:切替後)



改善事例 2

削減効果:
電力 98kWh
CO₂ 41.7t/年
(上:施行前 下:施工後)



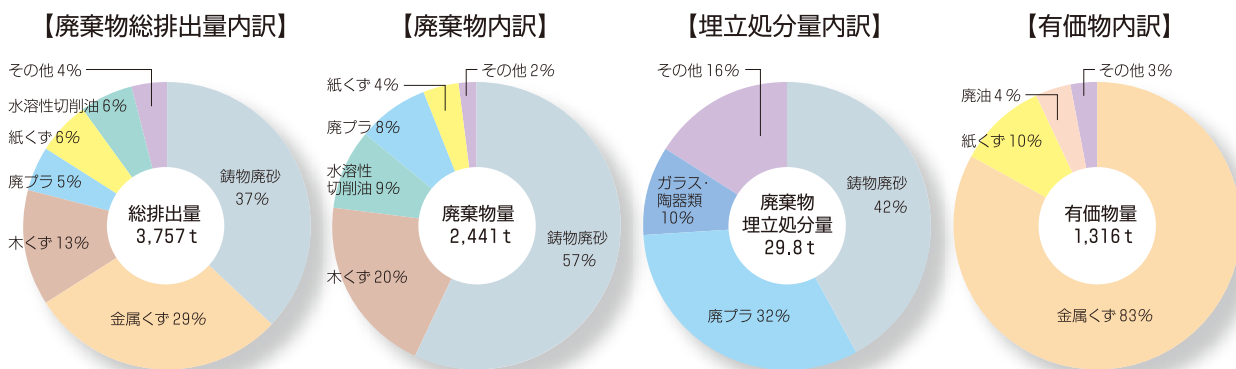
廃棄物の削減と資源の有効利用

東芝機械グループは、2010年度までに工場から排出される廃棄物の埋立処分量1%以下を目ざすとともに廃棄物総排出量は、2002年に比べ20%以上削減する計画で推進しています。

◆ 取り組み状況

2010年度の東芝機械グループの廃棄物総排出量は3,757トン、廃棄物量は2,441トン、埋立処分量は30トンで、2002年度と比較して、廃棄物総排出量は約42%削減できました。

廃棄物埋立処分量は、本社工場における鋳物廃砂(ノロ)のリサイクル処理が2009年9月より、新規に廃棄物処分会社と契約を締結し、処分を委託したことにより、2009年度の埋立処分量比率10%より、2010年度は0.8%に改善しました。



◆ 廃棄物埋立処分量の改善について

廃棄物埋立処分量の削減については、本社工場で発生している鋳物廃砂のリサイクル処理が、2009年9月より新規リサイクル業者と契約を締結し、リサイクル処理が再開され、2010年度廃棄物埋立処分量が30トンに減少しました。

鋳物砂を砂処理装置で再生することにより95%は工程内で循環使用しています。鋳物砂の残り5%が廃砂となりますが、今後も継続して鋳物廃砂を、ほぼ全量がリサイクル処理できる見込みです。

◆ 総排出量および廃棄物量削減への取り組み

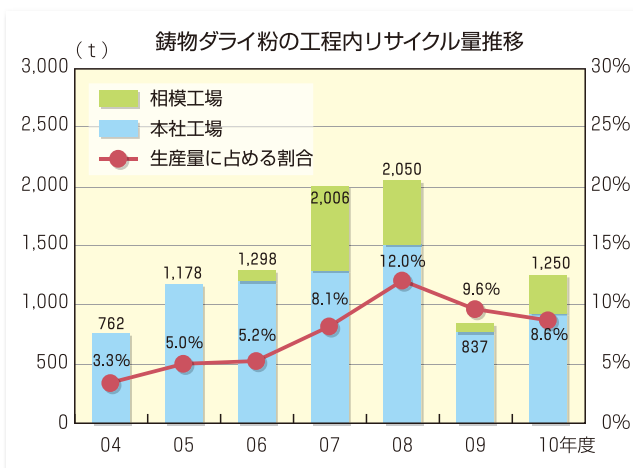
・ 工程内リサイクル

2010年度の機械加工により排出される鋳物ドライ粉は、生産量の増加局面により、本社工場・相模工場とも工程内リサイクル量は増加しましたが、鋳物材料に占める割合は減少しました。

・ 廃棄物量削減

廃プラスチックのサーマルリサイクルからRPF化により低価格化と共に社内の圧縮作業を廃止し、圧縮パッカー車による収集で効率化を図りました。グループ会社全体で廃棄物収集、処理会社の統一化、少量廃棄物のルート回収によりグループ全体コストの削減活動を実施しました。

【鋳物ドライ粉の工程内リサイクル量】



廃棄物ステーションの整備



職場内廃棄物置場



分別見本による啓蒙

グリーン調達

環境に調和した製品の開発をさらに促進することを目的として、環境への負荷が小さい材料等の調達を優先させるため「商品に関する材料等のグリーン調達ガイドライン」を作成し、運用しています。

取引先の環境保全活動レベルと調達品の環境性能レベル評価を、判定基準に基づき取引先に自己評価してもらい、その結果をS, A, B, C, Dの5段階にランク付けします。調達にあたっては評価ランクの高い取引先を優先しています。2010年度は、2009年度の実績を踏まえグリーン調達のさらなるレベルアップに取り組みました。

◆ 取引先の環境保全活動レベルアップに向けて

取引先環境保全レベルアップに向けた具体的な取り組みを調達効率UP活動(取引先集約)の一部と位置付け活動しました。結果として全取引社数を1214社(-146社)、ランクB評価以下の取引先を133社(-42社)に集約しました。2010年度の結果は取引社数でのグリーン調達率が89%、取引額率で89.4%となりました。

2011年度は3年に一度の環境ランク再調査年度のため、環境ランクの棚卸しを実施し評価精度の向上とランクアップの推進でグリーン調達を推進します。

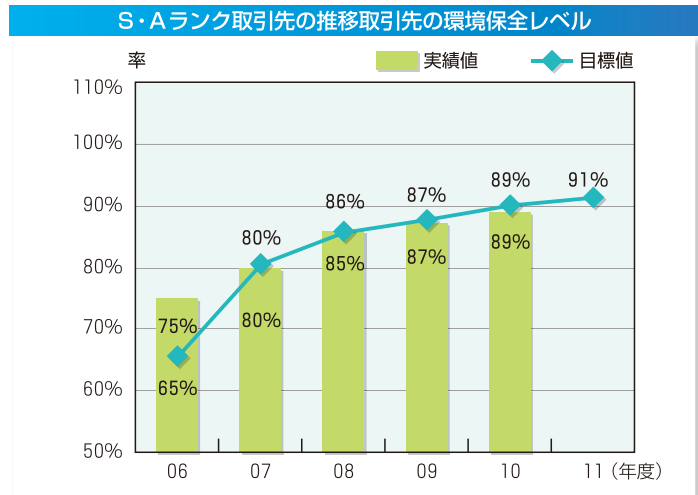
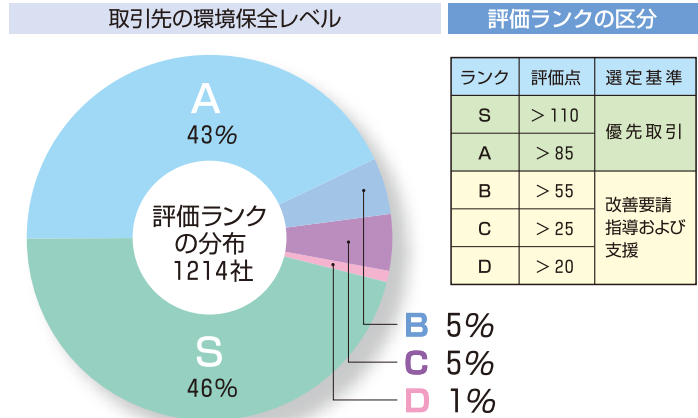
◆ 物流のグリーン化

東芝機械グループは、物流全体の環境負荷削減活動を進めています。

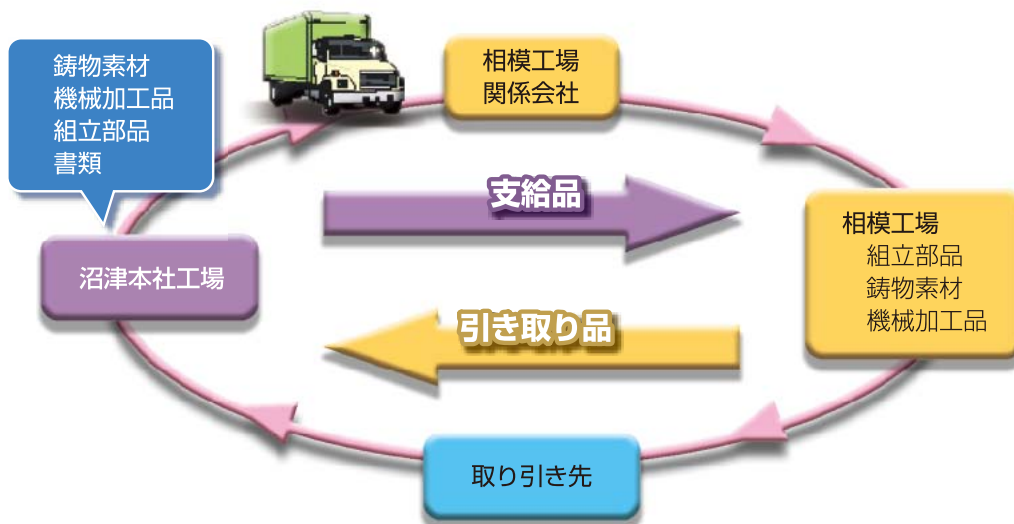
輸送により排出されるCO₂削減活動の継続と、新たな施策の創出による効率化を目指します。

- ・巡回集荷方式の採用

中型車3台を大型車1台に置き換え、複数の場所を巡回して集荷(混載)し、1台あたりトラックの積載率を向上させ、トラックの便数を減便、空車走行を減らす活動により、CO₂排出量の削減を図ると同時に物流コスト削減を行なっています。
CO₂削減量: 28 ton/年



巡回集荷による・定期便の有効活用



従業員とのかかわり

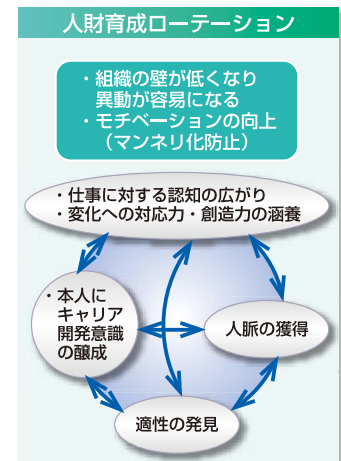
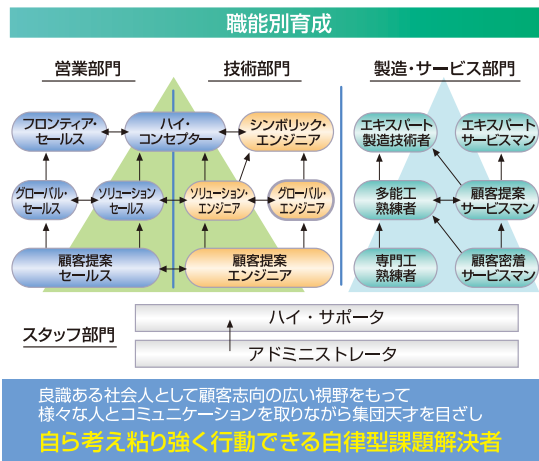
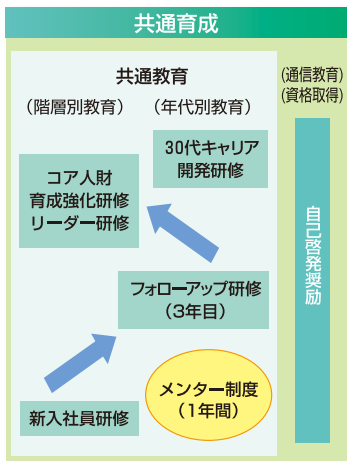
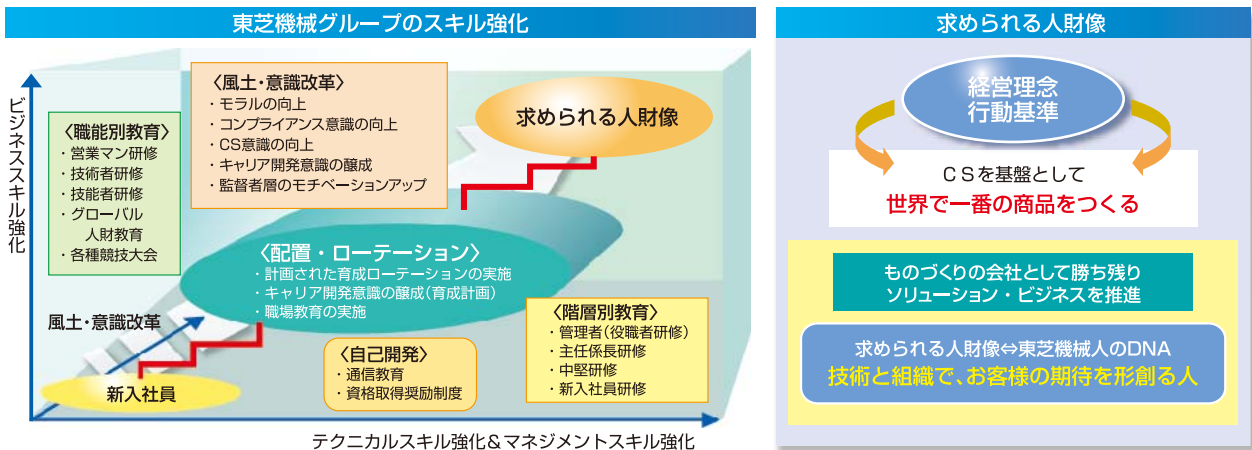
◆ 人事制度

東芝機械グループは、公正な評価、処遇を行ない、働きがいのある職場をつくることを目的に、次の基本方針を定めています。

1. 人間尊重の立場に立って、個人の多様な価値観を認め、人格と個性を尊重します。
2. 法令遵守はもとより、基本的人権を尊重し、差別的取扱い等を行ないません。また、児童労働、強制労働を認めません。
3. 差別的取扱い等、基本的人権を侵害する行為があった場合は、企業として適切な措置をとります。
4. 効率のかつ安全で快適な職場環境を実現するように努めます。

◆ 人材育成と求められる人材像

「骨太の人財戦略」として「経営理念」「行動基準」のもと「強み」を持った人材を育成するをコンセプトに、求められる人材像である「技術と組織で、お客さまの期待を形創る人」の育成に向け、階層・課題・年齢別に実施する共通育成と、技術、営業、生産戦略に自己啓発を加味した職能別育成を行ないスキルの強化を図っています。また、人材を重要な財産ととらえ、入社から退職まで継続して成長をサポートする育成体制の一環として、求められる人材像とキャリア・マップに基づきあらゆるステージで、目的、内容および推進体制を整えた人材育成ローテーションを実施しています。

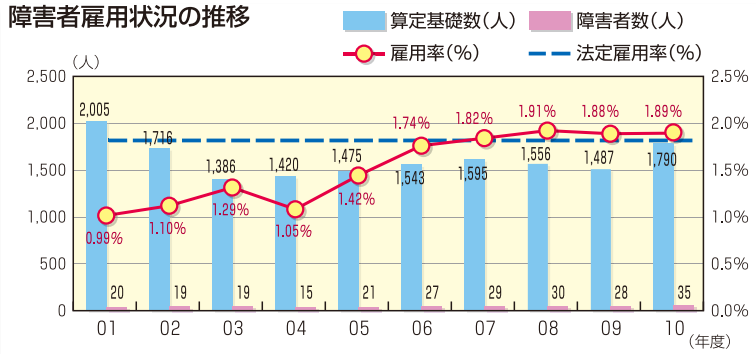


◆ 障害者雇用と職場環境

障害(重度の障害者を含む)を持った人が意欲をもって働ける職場づくりを推進し、今後も東芝機械グループ全体で積極的に新規採用を図っていきます。

また、福利厚生施設を含め、仕事への意欲が進むよう職場環境の改善に努めます。

障害者雇用状況の推移





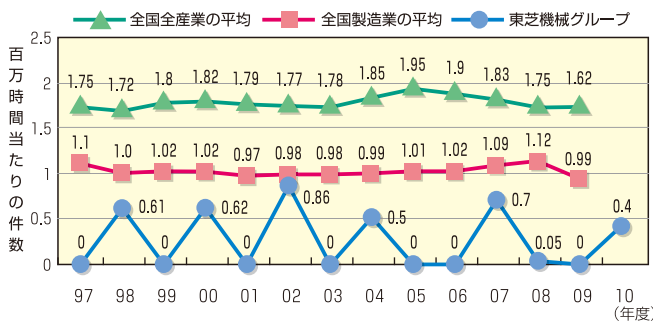
安全と健康

安全と健康管理は経営の基盤であり、その機能を強化するため、今後も、全グループ丸となって活動の活性化を図ります。

◆ 労働災害の発生状況とその防止

東芝機械グループの労働災害発生率は、全国的全産業・製造業と比較すると、低い水準で推移しておりますが、2010年度は休業災害が1件、不休業災害9件の合計10件の労働災害が発生しました。労働災害の発生要因は、標準作業および安全確保の徹底が十分でなく、意識としての定着化が図れていないことにあり、災害に繋がったと検証できます。2011年度災害ゼロに向け、不安全行動、不安全状態の発見とその排除を愚直に進めると共に、職場における標準作業の見直しや、「不」の要素の改善・排除を行ない、「安全第一」を最優先に安全・安心な職場環境づくりを目指します。

【労働災害における休業1日以上の度数率】



◆ 労働安全衛生マネジメントシステムの推進

安全と健康の確保は企業活動と不可分の関係にあることを認識し、労働災害の防止と健康づくりに努めるとの理念により、本社工場、相模工場において「OSHMS」(労働安全衛生マネジメントシステム)の適格認証を取得し、活動を推進しています。

今後は、内部監査の結果を踏まえ、さらなる事業場の安全衛生管理水準のレベルアップを図るために、リスクアセスメントを柱に、KYTやヒヤリハット事例による活動等を含め、全員参加のもと安全衛生活動を展開してまいります。グループ各社においても同様に「OSHMS」の手法を活用した運用を展開してまいります。

◆ 健康・衛生への配慮

労働安全衛生法に基づく定期健康診断の受診は100%を維持しています。また、健康診断の有所見者に対しては、産業医・看護師による個別保健指導を行なうとともに、当社独自の健康管理区分により就業上の措置を行ない、職場における健康管理に配慮しています。また、集団教育として、新入社員に対する健康教育や生活習慣病の発生が増加し始める35歳時をターゲットとした「アクティブ35」、55歳到達者に対して高齢期における健康教育を行ない、従業員の健康管理への意識を高めています。また、イントラを利用した健康情報の提供などを行なっています。

職場における健康づくり活動として、昼休み時間を利用し構内ウォーキングを通じて健康増進の意識付けを行なうイベントや、社員食堂でのヘルシーメニューの提供、健康保険組合と共催のウォーキングイベント等を実施し、多くの従業員が参加しています。

一方、安全・衛生・作業環境の保全および向上を図るため、産業医を中心とし、安全・健康管理担当スタッフおよび衛生管理者による職場巡視を実施しています。

製造現場の多くは、労働安全衛生管理等の法律や自主管理基準など、様々な要求事項を満たす必要があります。保護具の使用や職場の管理状態等、職場で働く従業員の安全と健康を守ることが最優先となるため、専門知識をもったスタッフの視点で職場の状況を検証し、維持・改善に向けた指導を行なっています。

◆ メンタルヘルスケア

厚生労働省の指針に基づき、風通しのよい職場内での積極的なコミュニケーションづくりに向け、従業員(セルフ)、管理者(ライン)、産業医・健康管理室(スタッフ)、外部専門機関(エキスパート)から成る4つの柱を基本としてメンタルヘルスケアの実践をしています。いくつかの手段による相談窓口を設け、心の健康問題を気軽に相談できる環境を提供し、産業医や健康管理スタッフによる個別相談も随時実施しています。また、管理・監督者に対する産業医のメンタルヘルス研修、新任役職者に向けた産業カウンセラーの講義等を実施し、各職場における部下への気配りとオープンマインドなコミュニケーションができる指導をしています。

心の健康問題により休職した従業員については、職場・人事担当者、産業保健スタッフが協力し円滑な職場復帰と再発防止を支援することを定めた内規を作り、休職者が復職時も安心して働ける環境作りを支援しています。



構内ウォーキング

メンタルヘルス教育



ウォーキングイベント

お客さまとのかわり

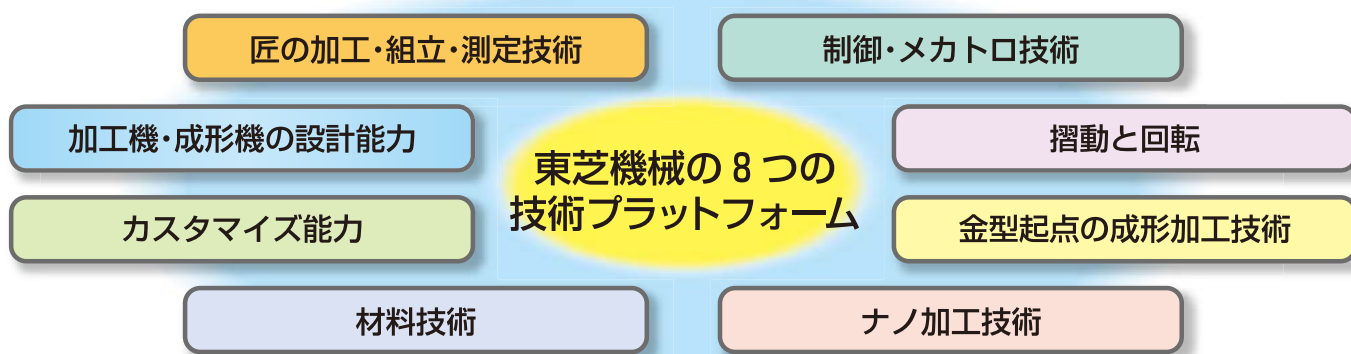
東芝機械グループでは「先進と拡張」をコンセプトに、総合機械メーカーとして射出成形機、ダイカストマシン、押出成形機、微細転写装置、精密加工機、工作機械、産業用ロボット、電子制御装置、油圧機器、鋳造・機械加工、レトロフィット・アフターサービスおよびそれらを連携させたシステムエンジニアリングなどのトータルソリューションを通じて、お客さまの多様なニーズや課題にお応えする提案をしております。

◆ 東芝機械グループの8つの技術プラットフォーム

東芝機械グループの技術戦略構築を目的として次の手順で技術プラットフォームを定義しました。

まず、当社グループが保有するすべての技術の洗い出しを行ない1,121の技術を抽出しました。次に、その保有技術について評価を行ない主要技術を抽出しました。その結果233の技術が「東芝機械グループの主要技術」となりました。

事業の成長に寄与しうる技術の「組み合わせ」を、上位概念で統合・解釈しなおし、「応用展開性」「親和性」「独創性」「社会的訴求性」の視点で裏打ちしたものを「技術プラットフォーム」と定義しました。



定義した8つの技術プラットフォームをもとに社会で必要とされている「エネルギー・環境」向けの技術開発を推進しています。

◆ 東芝機械グループのソリューションPR活動

東芝機械グループは、国内外におけるソリューションPR活動の場において、光、ナノテク、エレクトロニクス、エネルギー、自動車などのドメインで、環境を基軸として、お客さまの多様なニーズや課題にお応えする「ベストソリューション」を提案しております。また、環境対応型技術の「ものづくり」により、お客さまと共に成長する東芝機械グループを旨とし、急速に発展、変革を続ける国内外の市場で、地球にやさしい環境プラットホームに最先端技術で応える東芝機械グループを築いております。



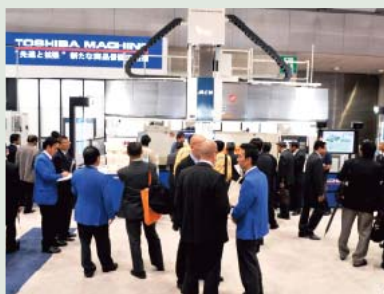
AUTOMATE
(シカゴ)

ロボット
制御装置など



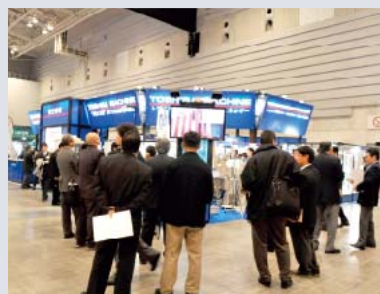
IMTS
(シカゴ)

工作機械



JMTOF 2010
(東京)

工作機械



ダイカスト会議
(横浜)

ダイカストマシン

地域社会とのかかわり

地域社会との連帯と協調を図るというグループ行動基準に基づき、さまざまな協力活動を行なっています。また、自治体や公益法人、NPOなどが運営している各種協議会へ積極的に参加しています。

◆ 工場周辺の美化ボランティア活動（6月・11月）

地域社会との共存および環境保全（東芝機械グループ経営理念の中の行動基準）の一環として、東芝機械グループの工場周辺地域の環境美化ボランティア活動を地元中学生も参加して、継続的に行なっています。



◆ 自治体主催環境行事への参加

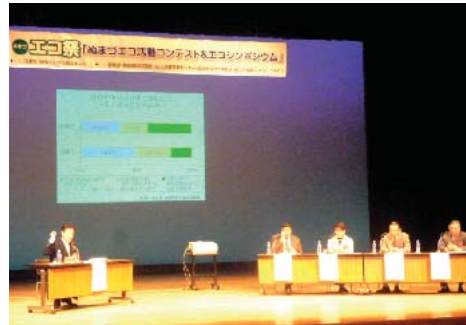
● 第8回しずおか環境・森林フェア

「さあ、取り組もう！環境のこと、森のこと」をテーマに、企業、協会、行政、大学など約60団体が参加するイベントに静岡県環境保全協会の会員としてパネル展示に参加しています。会場の照明は、静岡県産の太陽光発電による電力でまかなわれています。



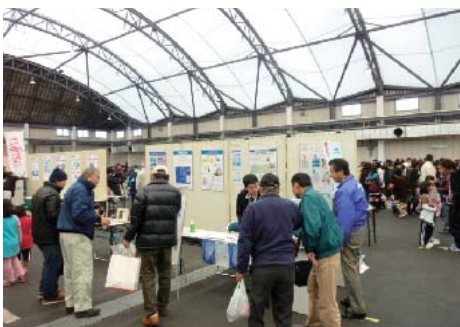
● めまづエコ活動&エコシンポジウム

「エコのまち沼津」を推進するイベントのエコ活動展示会への出展とシンポジウムへのパネリストとして参加しました。



● 沼津フリーマーケットフェスティバル

東芝機械グループの環境保全活動のパネル展示と、廃棄物協会主催のリサイクル展へトレイ・バケツ（当社テスト品）、瀬戸物、タオル、余剰備品などを提供し好評のうちにすべて完売しました。売上金は静岡新聞社「愛の都市訪問」に寄付されました。



- フェスタ・コスタデル ゴミ IN千本浜
「全国松原100景」にも選ばれた景勝地でもある「千本浜海岸に漂着するごみを楽しみながら拾い、楽しみながら環境について考えよう」をテーマに開催されるイベントへの参加、および協賛品の提供を行なっています。



◆ 富士山の植樹活動

富士山ナショナルトラストが主催する富士山の植樹に毎年参加しています。自然保護への意識の高まりとともに、参加者も増え、今回は須走口の植樹大会へ34名が参加しました。



富士山の植樹

◆ トピックス

- 県民への産業廃棄物処理の実態を紹介し理解していただくための事業として、(社)静岡県産業廃棄物協会の主催による「大人の産廃探偵団」10名が本社工場と芝浦セムテックに視察にみえました。



大人の産廃探偵団

- 座間市の小学校(2年生103名)のマツボックリ拾いに相模工場の体育館周辺を開放しました。



マツボックリ拾い

- 「ふじのくに森の町内会」『間伐に寄与する紙』の利用を開始し、「しずおか未来の森サポーター」認定証をいただきました。静岡県の環境行政、森林行政の推進に継続支援をしています。



今後も、環境保全システムのスパイラルアップを目ざし、グループ一丸となって環境保全活動に積極的に取り組んでいきます。

環境に関する主な加入団体一覧・役職			
静岡県環境保全協会	副会長	高座地区河川をきれいにする会	理事
静岡県産業廃棄物協会	理事、東部副支部長	座間工業会	副会長
沼津地区環境保全協議会	会長	神奈川県環境保全協議会	理事
狩野川水系水質保全協議会	理事	地下水保全連絡協議会	副会長
黄瀬川地域地下水利用対策協議会	幹事	厚木地区廃棄物対策協議会	監事
静岡県計量協会		省エネルギーセンター	
ふじさんネットワーク		省エネ推進ネットワークぬまづ	副会長
日本作業環境測定協会		日本環境計量証明事業協会	

寄付・協賛	
不法投棄原状回復基金	地震義援金(グループ6社連名)
静岡新聞社 富士山クリーンキャンペーン広告協賛	フェスタ・コスタ デルゴミ IN 千本浜

環境コミュニケーション

外部への情報公開として、当社ホームページで環境報告書の開示を行なっています。またアンケート、視察、見学等に関しては、積極的に受け入れを行なっています。また、グループ内へのコミュニケーションツールとして、環境コーナーの設置、環境報告書の発行、社内ネットワークによる最新情報の提供を行なっています。

汚染発生時の対応等早急な開示が必要な情報は、引続きホームページ等で公開をしていきます。

東日本大震災への対応

東日本大震災で被災された皆さまに対し心よりお見舞い申し上げますとともに、一刻も早い復興をお祈り申し上げます。3月11日に東日本を襲った大震災では、当社グループのお客さまの生産工場も数多く被災されました。

当社グループでは、被災地の復興や被災された方々への支援に役立てていただくために、義援金1000万円を公的機関へ委託いたしました。また内覧会会期中の成約案件から受注金額の一部を公的機関へ義援金寄付、復興ファンド等へ充当させていただきました。労働組合が国内の従業員を対象に義援金を募集するなどしました。

当社グループはお客さまの一刻も早い生産再開に向け復旧作業を行なって参りましたが、いまだ復興のめどが立っていないお客さまも多く、一日も早い完全復興に向けて、今後も最大限の努力と協力を行なう所存です。

編集後記

東日本大震災で当社においても東北地域の支店等が断水、燃料・食料不足など厳しい状態におかれ、また、東京電力の電力供給不足により、その管内にある当社沼津本社工場・相模工場・御殿場工場・東京本店および関係子会社などが停電や交通規制、物流停滞、部品調達難などの影響を受け、通常業務の遂行にさまざまな支障が出ました。当社は震災直後から、社長を本部長として、全社災害対策本部を立ち上げ、従業員の安全状況や通勤状況の確認、東北地域の支店等への物資支援対応、生産に与える影響度合などの把握と対策の立案、海外客先への状況説明等を実施しています。

震災直後からグループの事業所で振替休日実施、非常用自家発電機による電力供給、蛍光灯の間引き、空調の抑制、エレベーターの一部停止、クールビズの早期実施など可能な限りの節電対策を実施してきました。また、夏季ピーク時の対応では、政府の目標を上回る20%削減を目標にグループ全体で節電対策を推進しています。

環境報告書作成にあたり、今年度も引き続き本書に使用する紙に「ふじのくに森の町内会 間伐に寄与する紙」を使用しました。また本書の製本に関わる電力をグリーン化することで地球温暖化防止にも貢献していきます。

東芝機械グループは、経営理念にある良き企業市民として、より良い地球環境を実現するために、環境をキーワードに、事業活動や社会貢献など、あらゆる活動のスパイラルアップを図り、企業の社会的責任として、これらに積極的に答えていかなければならないと共に、あらゆる環境負荷を低減する環境経営を一層推進していきます。

環境標語・ポスター・改善事例の優秀作紹介

東芝機械グループでは、環境月間行事の一環として環境標語・ポスターを広く募集していますが、その中で優秀作に選ばれた作品を紹介いたします。

環境標語

全社環境保全責任者賞：廃棄物 減らす工夫に出さない努力 みんなで守ろうこの地球

- 入 選：子供の未来に緑のボタン 誰かじゃなくて俺がやる
- 入 選：節電で 未来と分け合う地球の財産
- 入 選：買う前に 捨てることまで考えよう ゴミを減らす第一歩

環境ポスター



全社環境保全責任者賞



入 選

問い合わせ先
東芝機械株式会社
生産推進部
〒410-8510 静岡県沼津市大岡2068-3
TEL:055-926-5021 FAX:055-925-6537
URL:<http://www.toshiba-machine.co.jp/>



東芝機械株式会社

Best Partner of Leading Industries



この環境報告書は、古紙配合率70%再生紙を使用しています。



環境に配慮し、植物性ソイ(大豆)インクを使用しています。



東芝機械グループは、静岡県の豊かな森林づくりをサポートしています。この「ふじのくに 森の町内会」の紙には、林地に捨てられる間伐材を資源として活用する費用が含まれています。



東芝機械グループ環境報告書2011の印刷で使用する電力1,000kWhは風力発電によるグリーン電力を利用しました。