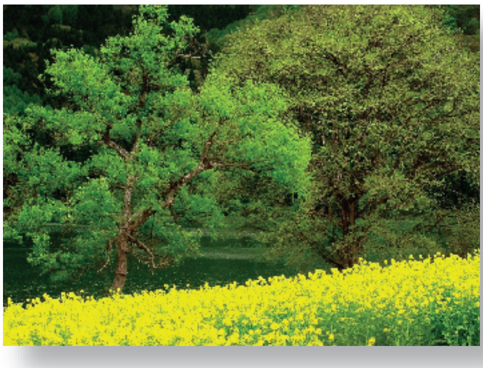
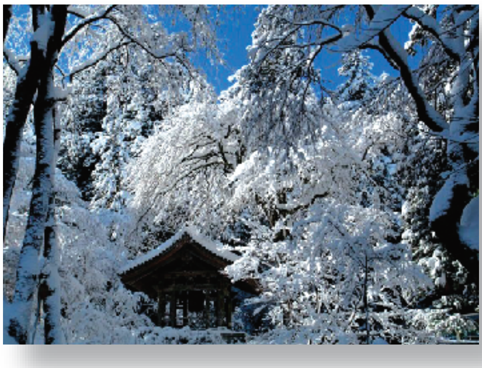
TOSHIBA MACHINE
Best Partner of Leading Industries

東芝機械グループ 環境報告書 2012
Environmental Report





CONTENTS

Ⅰ　東芝機械グループの概要
会社概要　2
トップメッセージ　3
経営理念/環境保全基本方針/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
東芝機械グループ製品の内容　7
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

Ⅱ　環境経営
環境保全活動のあゆみ　12
環境マネジメント　13
環境会計　14
第四次環境ボランタリープランの進捗　15

Ⅲ　環境への配慮
東芝機械グループの環境負荷　17
製品の環境配慮　19
地球温暖化防止　21
廃棄物の削減と資源の有効利用　22
グリーン調達　23
汚染防止の取組み　24

Ⅳ　社会との共生
従業員とのかかわり　25
お客様とのかかわり　27
地域社会とのかかわり　28
環境標語・ポスターの優秀作品紹介/環境コミュニケーション　30

編集方針・対象範囲

「環境報告書2000」を初版とし、今回で13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目ざし、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　2011年度（2011年4月1日～2012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/jp/index.html
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. toshiba-machine.co.jp/jp/product/hyest/index.html
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（星和新宿ビル）	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上海市莘庄工業区金都路4788号	

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

会社概要（2012.3.31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/jp/company/gaikyo.html

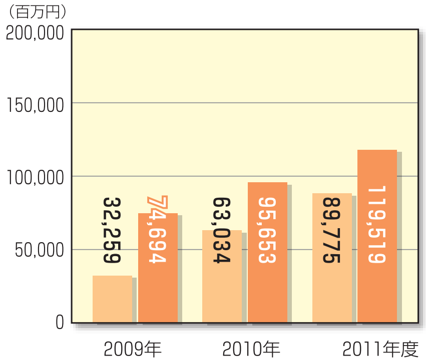
商　　号	東芝機械株式会社
創　　業	昭和13年12月（1938.12）
設　　立	昭和24年 3月（1949.3）
総 資 産	単独 121,998百万円
	連結 142,297百万円
売 上 高	単独 89,775百万円
	連結 119,519百万円
従業員数	単独 1,837人
	連結 3,157人
工　　場	本社工場（沼津）
	相模工場
	御殿場工場
	中国（上海）製造現地法人（2004年度より連結対象）

主要な営業拠点

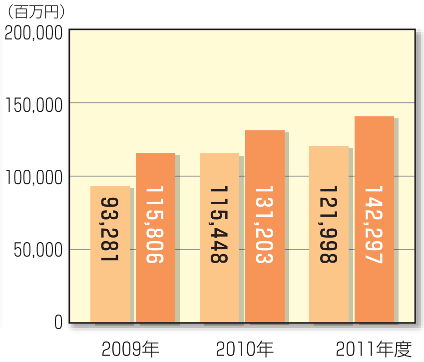
本　　社	静岡県沼津市大岡2068-3
本店・支店	
東京本店	千代田区内幸町2-2-2
東北支店	仙台市泉区上谷刈4-8-10
中部支店	名古屋市名東区上社5-307
関西支店	大阪市北区梅田1-12-39
九州支店	福岡市博多区榎田2-3-23

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　8社（海外子会社8社）

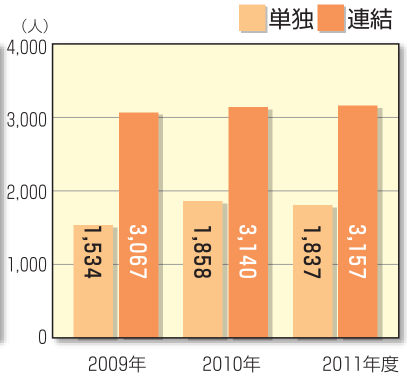
売上高推移



総資産推移

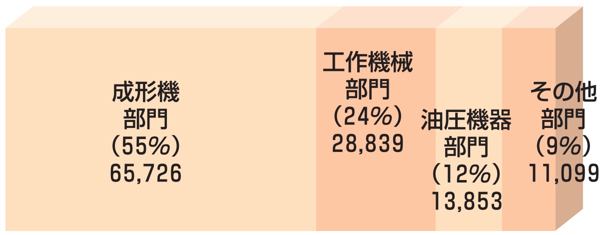


従業員数推移



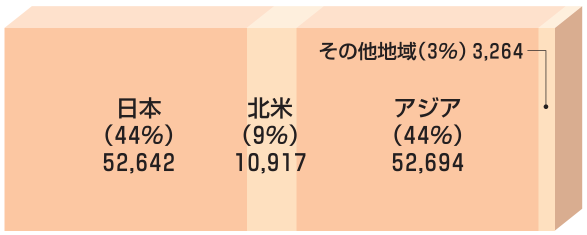
部門別売上高 2011年度（連結）

（単位：百万円）



地域別売上高 2011年度（連結）

（単位：百万円）



次回発行予定　2013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

トップメッセージ

代表取締役社長
飯村 幸生

東日本大震災の発生から1年以上が経過しましたが、改めて犠牲になられた方々に哀悼の意を表するとともに、被災された方々にお見舞い申し上げます。

また被災地の1日も早い復興を祈念します。

◆ 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目ざ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、自らが変化の先頭に立って、立ち位置を大きく変えることを目ざしています。

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目ざす『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

第四次環境ボランタリープラン（2006年度～2012年度）で定めた、「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、最終年度目標に向けて、製品の環境配慮として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しています。これは継続的な省エネ施策の推進による結果に加え、昨年3月に発生した東日本大震災の影響で各事業場においてさまざまな節電施策を実施したことによると推測します。

地球温暖化対策をはじめあらゆる経済活動についてさらなる環境配慮が求められる現在、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などを含め、一層の取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『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。』にもあるとおり、今後も、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。高い倫理観と遵法意識の醸成を図るため、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、グループ全体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組み、労働災害・交通災害ゼロを目標に安全の強化に取組んでおります。

「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。

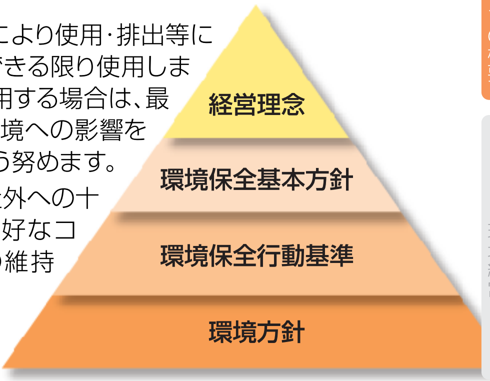
3.社会に貢献します。
東芝機械グループは、環境、資源を大切にし、よき企業市民として、社会の発展に貢献します。

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ないます。
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ざします。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）の一環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

2011. 5
東芝機械グループソリューションフェア2011を開催。東日本大震災の影響もあり海外からの来場者は減少したものの、被災地を含め4,178名のお客さまが来場。「"先進と拡張" 新たな時代への変革」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当社グループをPR。期間中は震災復興支援として東北の食材による食事やお土産を提供。

2011. 5
小型精密成形で培ったノウハウを継承し、大型製品成形における高生産性・精密安定成形に対応した省スペース射出成形機EC-850SXを開発、販売を開始。

2011. 5
グローバル市場向けに、故障診断機能やクイックサイクルモード等を標準搭載し、安定成形や高速・高生産性を実現したダイカストマシンDC400Kを開発。

2011. 5
（社）日本ダイカスト協会通常総会にて、当社が2010日本ダイカスト会議で発表した「破断凝固片の挙動と対策」の論文で、30年ぶり3度目の小野田賞を受賞

2011. 7
ダイシングマシンUSM-6Eが、近未来的な雰囲気を醸し出すデザイン性の高さが評価され、第41回機械工業デザイン賞の表彰式において、日本産業機械工業会賞を受賞

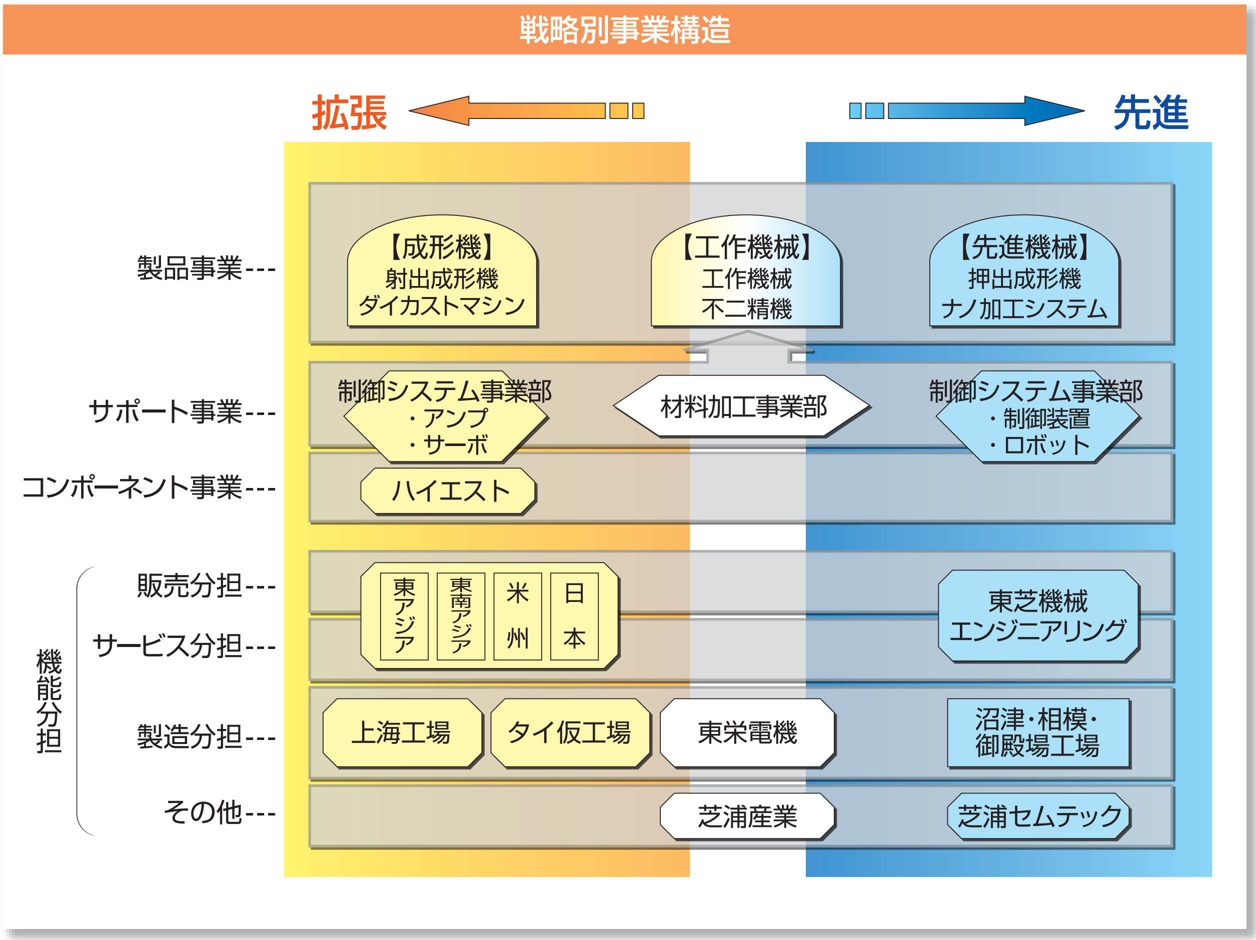
2011. 10
従来機種に比べて3つの"軽さ"（最大50%の費用削減、50%の軽量化、50%電源容量低減）を実現した、グローバル市場向けの新型スカラロボットを開発、販売を開始。

2011. 11
上海工場に続く海外第2の生産拠点として、タイのバンコク近郊に仮工場立ち上げ。タイの洪水被害に対して、東南アジアに災害対策本部を設置し、最新情報の把握と対策について日本本社と協議しながら、日本から派遣した16チームのサービス要員でお客さまの被害状況に応じた対策を実施。

◆ 災害に対する取り組み
東日本大震災と同規模の大地震が本社工場所在地の静岡県下で発生した状況を想定して事業継続管理（BCM: Business Continuity Management）に取組んできました。今後はより内容を充実させたBCMに取り組みます。これまでの具体的な対策は以下のとおりです。

- **建物の耐震補強と耐震性の高い建屋への職場移転**
  既存の建物の耐震補強を行なうとともに、新耐震基準の建物に人員を集約。工場に震災用避難シェルターを設置、避難はしごの設置。社宅の耐震調査を行ない、耐震結果が良と判定された社宅への転居実施
- **災害備蓄品の見直し**
  全社で3日間耐えうる備蓄品（食料、毛布など）の準備を進行中
- **対策本部の設置**
  災害対策本部をはじめ防護班など有事の際の各災害対策担当班の招集
- **緊急時の連絡網整備**
  衛星電話の設置、緊急連絡網の作成、サバイバルカードの作成・配布
- **災害対策避難訓練の充実**
  津波避難訓練（年1回）、緊急地震速報による一時避難行動訓練（年4回）の定例開催
- **重要データの社外移設**
  クラウドコンピューティングの導入による設計図面を含む技術情報や重要資料を外部データベースに移行
- **サプライチェーンの確保**
  生産復旧までの行程を想定し、調達先の分散化等を立案中。

東芝機械グループの事業構造



◆ 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：
TOSHIBA MACHINE SOUTH EAST ASIA PTE.. LTD.(TMS)
TOSHIBA MACHINE (THAILAND) CO., LTD.(TMT)
TMT SERVICE & ENGINEERING CO., LTD.(TMT S&E)
TOSHIBA MACHINE (INDIA) Pvt. Ltd.(TMI)
TOSHIBA MACHINE (VIETNAM) CO., LTD.(TMV)
SHANGHAI TOSHIBA MACHINE CO., LTD.(STM)
TOSHIBA MACHINE HONG KONG LTD.(TMH)
TOSHIBA MACHINE (SHENZHEN) CO., LTD.(TMSZ)
TOSHIBA MACHINE TAIWAN CO., LTD.(TMTC)
TOSHIBA MACHINE COMPANY, AMERICA(TMA)
TOSHIBA MACHINE COMPANY 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)

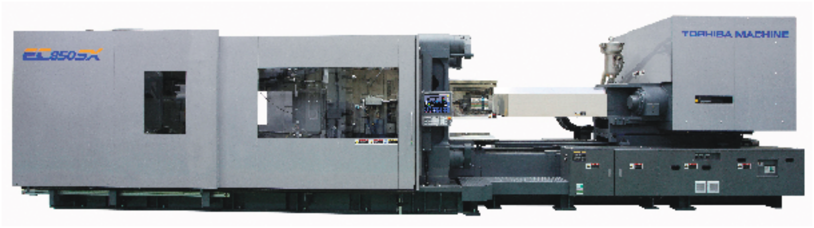
国内販売会社
そ の 他：芝浦セムテック(株)

国内その他会社
各種物品販売、印刷：芝浦産業(株)

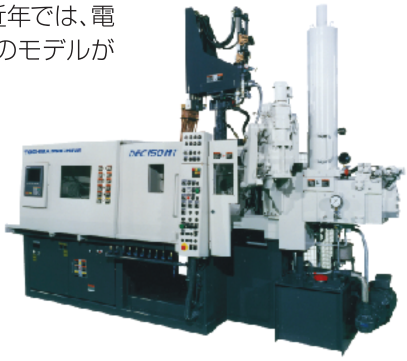
東芝機械グループ製品の内容

◆ 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・省資源型のモデルが好評となっています。



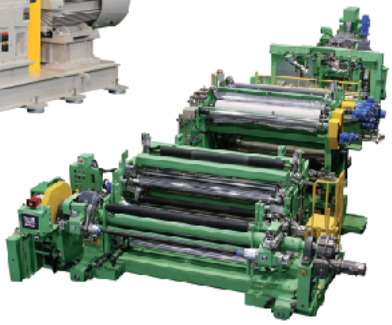
射出成形機


ダイカストマシン

◆ 先進機械ユニット

地球温暖化とエネルギー不足の調和を図るために、クリーンエネルギー技術が注目されています。その中で、押出成形機は、液晶TV、スマートフォン向けの省エネディスプレイ用、太陽電池の保護用、エコカー向のリチウムイオン電池セパレーター用フィルムなどを成形します。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、太陽電池、パワー半導体など次世代デバイスを成形、加工します。先進機械ユニットは、環境・エネルギーをキーワードとした次世代の技術の創出に貢献していきます。

二軸混練押出機


フィルム製造装置

ロールツウロール式ＵＶ微細転写装置

超精密立形加工機

高輝度LEDインプリント装置

高精度ダイシングマシン

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

Ⅰ 東芝機械グループの概要
Ⅱ 環境経営
Ⅲ 環境への配慮
Ⅳ 社会との共生

◆ 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、建設機械などの業界で幅広く使用されています。

旋回輪加工立型ドリルセンタ

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

◆ 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、移載をする省エネ効果の高いシステムロボットを、社内外に提供しています。

スカラロボット

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

◆ 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.toshiba-machine.co.jp/jp/product/hyest/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

◆ 環境関連事業

工場排水、ボイラーの排ガスや敷地境界騒音・振動など環境負荷の測定、労働環境における有害物質の測定、河川・海域や大気中の環境汚染物質などの測定および水道事業者等の飲用水検査を官公庁、事業者、個人からの依頼に応じて行なっています。また、下水道事業場用汚泥濃度計、界面計など各種計測機器の提供やISO14000 シリーズ認証取得・維持のサポートなどのサービスも行なっています。

水質分析

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

東芝機械グループの中期経営計画

TM AC Plan

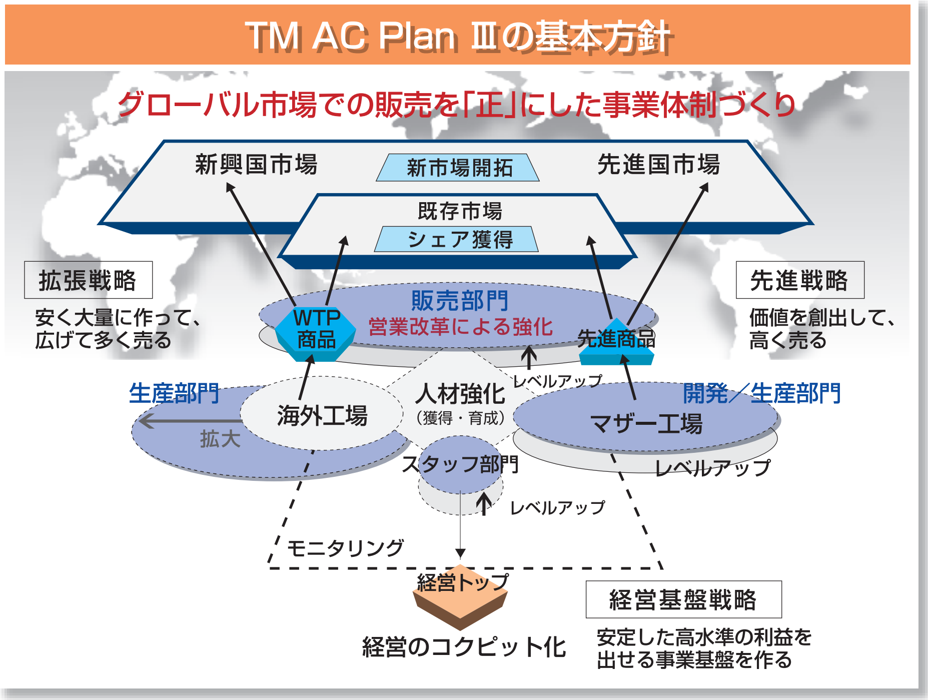
Toshiba Machine Adapt to the Change Plan

◆ TM AC Plan Ⅲの基本方針

2010年度からスタートしたTM AC Planでは、1年目に大規模な事業構造変革でグローバル化に対応できる体制を整え、2年目はその新体制を運営することに注力してきました。この2年間を通して、中計コンセプトである「先進と拡張」がグループ全体に深く根付き、グローバル化の進捗目安となる受注高輸出比率も目標値の65％に近づき、会社業績もリーマンショック前の水準に回復しつつあります。

しかしながら、当社グループを取り巻く環境は、国内外での自然災害の発生、財政問題顕在化による先進国市場の大幅な減速、先進国向け輸出量減少による新興国市場の成長鈍化、日本市場での“製造業の6重苦”という大変厳しい状況に見舞われています。

最終年度となる2012年度は、厳しい外部環境が長期にわたって継続するものと想定し、当社グループが逆風下においても安定した高水準の利益を出せる強固な地盤作りを行なっていくことに注力していきます。そのために、事業部の組織体制のベースである営業、技術、生産の各部門のレベルアップを図り、『グローバルなブランド力の創出』に向けて戦略・施策を自ら能動的に考え、実行していく体制を構築していきます。

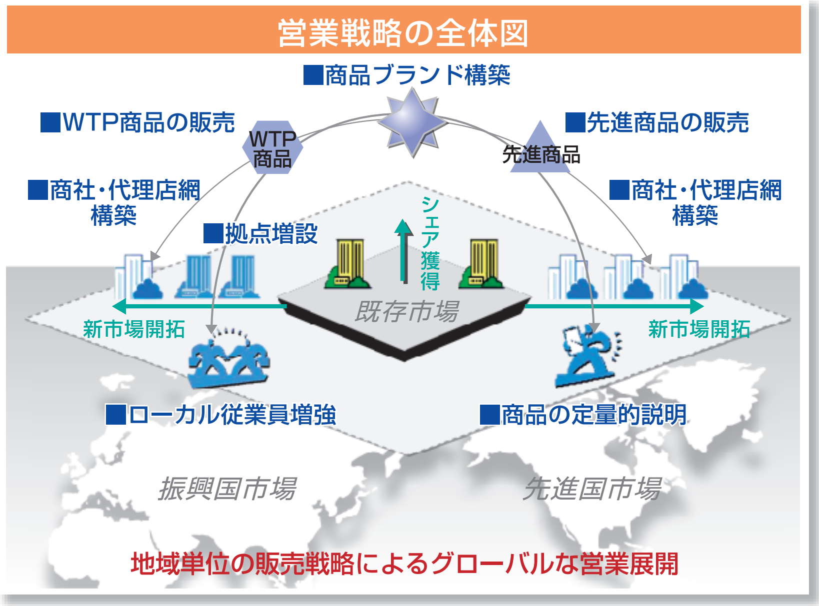


グローバル市場で当社グループが事業領域を伸ばしていくために、それぞれの市場特性に適応した強い商品を用意した上で、既存市場でのシェア獲得、新規市場の開拓を実行していきます。

これをやり遂げるために、販売部門での営業改革を進めつつ、世界レベルでの販売網を構築していきます。そして、市場領域を広げるのに最も重要な要素となる“強い商品”を創出するために、日本の工場はマザー工場へ変革し、先進商品や高付加価値商品を創出できる開発・生産体制を構築します。一方の海外工場は、WTP商品や汎用機を低コストで大量に作れる仕組みを構築していきます。

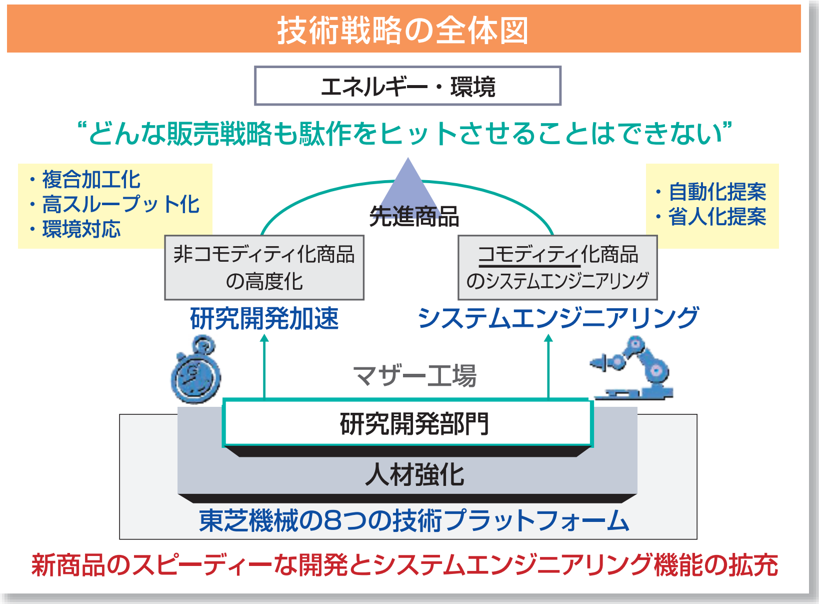
これら戦略・施策の遂行する単位となる営業・技術・生産部門については、レベルアップを図るために、人材教育および人材獲得を行なっていきます。

そして、ますます広がる事業領域をコントロールする必要性があることから、グローバルレベルでの市場変化、戦略・施策の進捗、経営数値などの情報を経営トップがリアルタイムで把握し、迅速に分析・判断・指示できる仕組みとなる「経営のコクピット化」を構築していきます。



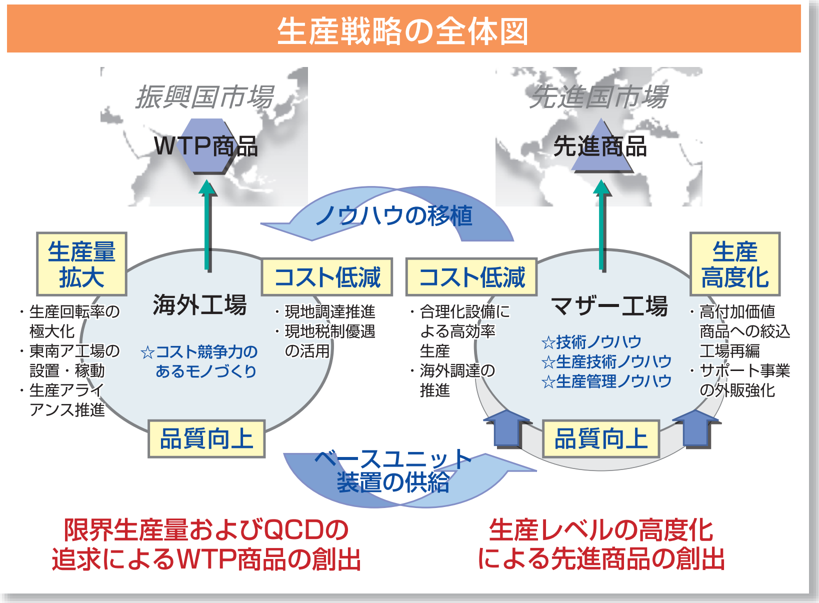
◆ 営業戦略

営業戦略では、「既存市場でのシェア獲得」と「新規市場の開拓」という基本的な戦略を地道に実行し、特に未着手・未開拓の市場では、商品ブランドの浸透を図るため、タッチ率を上げることに注力します。すなわち、中長期的な成長が期待できる市場では、拠点増強とローカル従業員増強による販売展開を図り、好況期間が短期と想定される市場では、商社・代理店網の構築を戦略の中核に据え、展開のスピードアップを図っていきます。



◆ 技術戦略

技術戦略では、非コモディティ化商品については、複合加工化、高スループット化、環境対応を目ざすべく研究開発加速を進め、コモディティ化商品については、システムエンジニアリングで商品価値を高めて自動化、省人化提案を行なっていきます。



◆ 生産戦略

生産戦略では、日本工場と海外工場は、各々がもつ優位性をもって、弱い部分を補完し合う関係を築いていきます。

すなわち、日本工場は高付加価値商品を生産するだけでなく、"マザー工場"として技術ノウハウ、生産技術ノウハウ、生産管理ノウハウを海外に伝えて海外工場を強化する役割を担います。一方の海外工場は、当該地域の顧客に向けた商品作りの他に、現地で調達した部材をユニット装置に仕上げて日本に供給し、日本製商品のコスト競争力を高める支援をしていきます。

内部統制、リスク・コンプライアンス

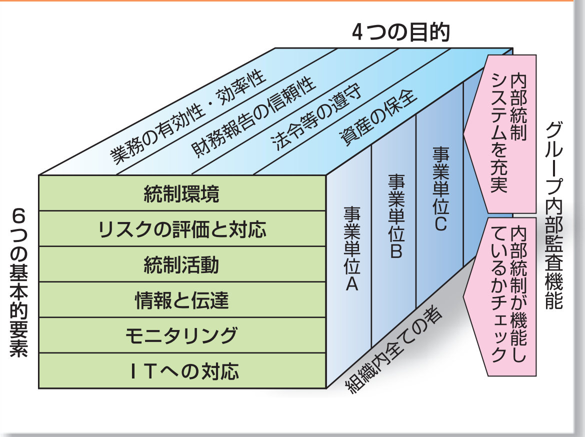
東芝機械グループは、経営理念を実現するために、役員、従業員が遵守すべき具体的な「東芝機械グループ行動基準」を制定すると共に、社会的責任を果たし企業価値を継続的に向上させるため、内部統制、リスク・コンプライアンス、グループガバナンスなどのシステムを構築し、透明性の高い経営体質の確保を目ざしています。

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　会社と個人の関係に関する行動基準 第３章　会社と社会との関係に関する行動基準

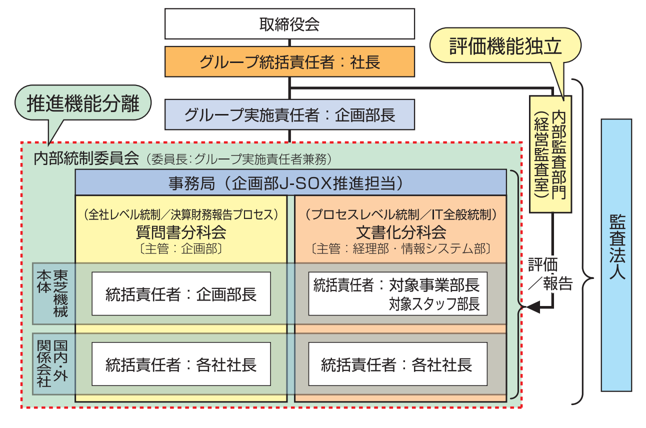
◆ 内部統制システムの整備

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、定期的に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、一人一人が遵守すべき具体的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（地域に適合した商品開発、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目ざしていきます。

環境保全活動のあゆみ

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） 1997 六価クロムモニタリング開始（沼津事業所） 1997 ISO14001認証取得（御殿場・相模事業所） 1997 新環境ボランタリープラン策定 1998 神奈川県環境管理事業所認定（相模工場） 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 塩素系有機溶剤（3物質）観測井戸によるモニタリング開始（沼津事業所） 1999 電気使用合理化委員会より最優秀賞受賞（相模事業所） 1999 ペットボトルリサイクルユニフォームの採用 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） 1999 ISO14001認証を統合（本社工場、御殿場工場）	1996 最終放流口に自動遮断装置設置（沼津事業所） 1997 六価クロム観測井戸設置（沼津事業所） 1997 熱処理炉の廃止（相模事業所） 1997 半導体用スクラバー更新（沼津事業所） 1997 防音壁設置（沼津事業所 変電所） 1998 工程系廃水処理場の2段処理化（相模事業所） 1998 電動バキュームカー採用 1998 食堂排水の活性汚泥処理方法の改善（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） 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 廃棄物焼却炉の廃止（本社工場）
2000 「環境報告書」の発行開始 2000 ISO14001認証を統合（本社工場、御殿場工場、相模工場） 2000 非塩素系切削剤への本格的な転換開始 2000 第3次環境ボランタリープラン策定	2000 街路灯をナトリウム灯に変更 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）
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 植林ボランティア活動で感謝状受領	2001 作動油配管地中埋設部の二重構造化、U字溝による配管保護 2001 低周波騒音感知器を設置（本社工場 鋳物工場）
2002 環境配慮型製品設計ガイド制定 2002 静岡県知事環境保全功労者知事賞受賞（本社工場） 2002 ISO14001認証範囲を拡大（東栄電機（株）・（株）不二精機製造所） 2002 内覧会にて近隣住民説明会開催（本社工場）	2002 防液堤設置（相模工場 工程系廃液処理場） 2002 廃棄物ステーションの統合とRCステーションの設置（本社工場） 2002 高圧ガス貯蔵所にスプリンクラーと防護壁設置 2002 シリンダーキャビネットに緊急排気装置設置
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 富士山植樹祭への参加開始	2004 エスコ事業導入（東栄電機）
2005 近隣住民環境対話集会を開催（本社工場） 2005 環境活動に対する表彰を三島市より授与（東栄電機（株）） 2005 クールビズ活動展開（東京本店） 2005 ISO14001更新審査実施（2004年度版、3回目の更新審査）	2005 工程系廃液処理場設備改修実施（相模工場） 2005 屋根に遮熱塗装実施（相模工場 第7工場） 2005 鉛汚染土壌の復元（相模工場） 2005 超高効率変圧器を設置（本社工場 第2工場）
2006 第四次環境ボランタリープラン制定 2006 ISO14001認証範囲を拡大（芝浦システム（株）、（株）トスロン） 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 ISO14001認証取得（海外製造現地法人東芝機械（上海）有限公司）	2006 超高効率変圧器・高効率照明を設置（本社工場 新第9工場） 2006 アスベストの撤去（相模工場 第7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 電力のデマンド監視を開始（東栄電機（株）） 2006 超高効率変圧器・高効率照明設置（本社工場 新館） 2006 高効率照明設置（（株）不二精機製造所 技術棟）
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 超高効率変圧器・高効率照明を設置（相模工場 技術棟） 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 ISO14001更新審査実施（2004年度版、3回目の更新審査） 2008 「かながわ地球環境賞」受賞（相模工場） 2008 日本環境認証機構より「12年継続賞」を授与	2008 地中埋設保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 高効率照明、高効率変圧器、インバータファンを採用（御殿場工場） 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 電気使用合理化最優秀賞を受賞（御殿場工場）	2009 特別高圧変圧器2基を1基に集約（相模工場） 2009 貯湯式灯油ボイラーから小型電気温水器に切替え（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） 2010 第四次環境ボランタリープランを延長	2010 照明設備のLED化の本格的開始
2011 ISO14001更新審査実施（2004年度版、4回目の更新審査） 2011 家庭エコ診断の受診実施（本社工場）	2011 太陽光＆風力発電照明の設置（本社工場） 2011 みどりのカーテン設置（本社工場、東栄電機（株））

※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

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、環境方針を定め、環境保全に取組んでいます。また、国内の工場、営業拠点、グループ会社をISO14001の認証範囲とし、環境マネジメント体制の強化をはかるとともに、継続的改善を進めています。

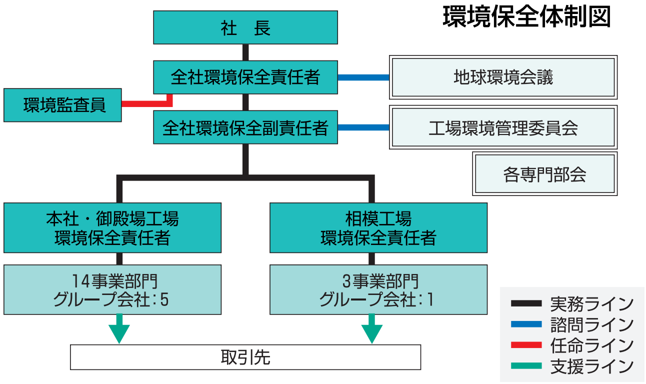
◆ 環境保全体制

国内では、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社を環境マネジメントの体制として活動しています。2011年度は環境マネジメント活動についての、4回目の更新審査を受けました。

2012年度からは東北支店と高崎・静岡・広島・尾道の4営業所を含んだ体制で活動を開始する計画です。

また国外では上海工場が、単独で認証を取得しています。

環境保全体制図

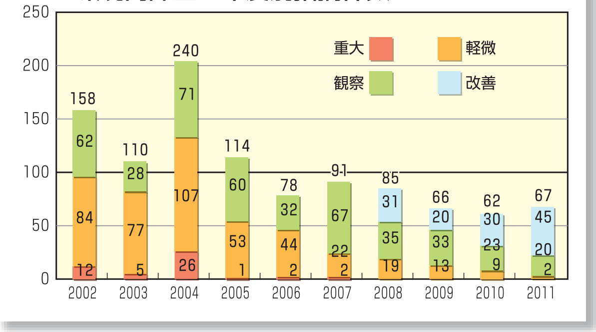


◆ 環境内部監査

全社環境保全責任者が承認した監査チームにより、年1回、全事業部と全社の監査を約2か月かけて実施しています。

2011年度は遵法性に重点を置いた監査を実施し、法令等が遵守されていることを確認しました。指摘件数も年々減る傾向にあり、監査チームによる改善のための提案が増加してくるなど全般的に適正な活動がなされ、レベルアップしています。

環境内部監査年度別指摘件数



◆ 環境教育・訓練

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、経営層向けの環境講演会の開催、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。

また、緊急時に備えた対応訓練では、緊急処置の手順・体制・対応設備の適切性、発生の時間帯や気象の違いへの対応、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、緊急時への対応方法の更なる改善を進めています。

新入社員教育

◆ 環境関連資格の取得

各工場や会社ごとに、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	公害防止管理者（大気・水質・騒音・振動等）	37
第1種衛生管理者	41	特別管理産業廃棄物管理責任者	44
衛生工学衛生管理者	3	高圧ガス製造保安責任者	8
有機溶剤作業主任者	99	特定高圧ガス取扱主任者	1
危険物取扱者（甲種・乙種・丙種）	450	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）	27
エネルギー管理士および管理員（熱・電気）	13	臭気判定士	6
特定化学物質等作業主任者	26	環境カウンセラー	1
建築物環境衛生管理技術者	9	内部監査員登録者	162

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： 2011年4月1日～ 2012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 グループ（内東芝機械）		当期費用 グループ（内東芝機械）		対前年度費用額増減 グループ（内東芝機械）	
事業エリア内コスト	①公害防止コスト	大気、水質、土壌汚染など	45	(45)	99,271	(96,370)	4,401	(3,769)
	②地球環境保全コスト	温暖化防止、オゾン層保護など	17,492	(17,312)	11,289	(9,229)	△22,842	(△22,786)
	③資源循環コスト	資源の有効利用、廃棄物減量化など	119	(119)	118,091	(104,976)	△19,803	(△20,525)
	環境負荷低減①～③小計		17,656	(17,476)	228,304	(210,238)	△38,591	(△39,879)
	上下流コスト	グリーン調達、リサイクルなど	0	(0)	5,655	(3,559)	△1,651	(△966)
	管理活動コスト	監視・測定、環境教育など	0	(0)	97,057	(80,637)	13,381	(11,032)
	研究開発コスト	環境調和型製品開発など	0	(0)	850,723	(788,412)	41,370	(14,192)
	社会活動コスト	緑化、情報開示など	0	(0)	9,091	(8,213)	365	(105)
	環境損傷コスト	土壌汚染修復など	0	(0)	119	(119)	△17	(△17)
合計			17,656	(17,476)	1,191,813	(1,091,893)	15,721	(△14,818)

※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たことにより、環境保全コストが低減しました。
※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	2011年度 グループ（内東芝機械）		対前年度増減 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	67,621	(58,938)	△3,421	(△2,871)
見なし効果	環境負荷を金額換算したもの	385,991	(376,066)	49,431	(47,285)

※実質効果
前年度に対し、電気料金や廃棄物処理費用などの節約できた金額と有価物売却益の合計金額

※見なし効果算出方法
環境法令基準と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	570 kl	93,270
	関係会社	△89 kl	△362
	合計	481 kl	92,908
廃棄物	東芝機械	684 t	5,368
	関係会社	51 t	768
	合計	735 t	6,136
用水	東芝機械	4.3万m³	△605
	関係会社	0.3万m³	542
	合計	4.6万m³	△63
合計			98,981

※環境負荷低減量は、2010年度と2011年度の差額分。

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。

2011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組み、1,192百万円となり対前年度比1.4％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、68百万円の効果を得ることが出来ました。また、見なし効果は49百万円増加しました。

エネルギーは、生産の増加などにより、原油換算で481kl、費用は93百万円それぞれ増加しました。東芝機械グループは、環境負荷の低減を目ざし、効率的な環境保全活動を継続して進めます。

Ⅰ 東芝機械グループの概要
Ⅱ 環境経営
Ⅲ 環境への配慮
Ⅳ 社会との共生

第四次環境ボランタリープランの進捗

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、第四次環境ボランタリープランを策定し、2010年度を最終年度として活動してまいりましたが、社会情勢の変化により、昨年度、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。

◆ 第四次環境ボランタリープラン

取組み項目	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※1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物質の全廃（RoHS対象物質※2）	・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、LED照明）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 ・生産施設の集約、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 ・工程内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 ・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

◆ 2011年度の活動結果

環境調和型製品の提供

ECP製品の認定基準を見直し、拡販活動を積極的に推進し、目標を達成しました。また、製品のECP認定は、計画を上回り累計で253機種に達しました。

地球温暖化の防止

電力使用制限発令に伴う対策とLED照明の採用拡大などの省エネ改善の継続的な推進に加え、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、CO_2排出量が抑制され、目標を達成しました。

資源の有効活用

廃棄物総排出量は、機械加工で発生するダライ粉の工程内リサイクルの強化および鋳物廃砂削減策の定着化などにより目標を達成しました。

廃棄物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定着化され、処分率が0.3%となり目標を達成しました。

化学物質管理

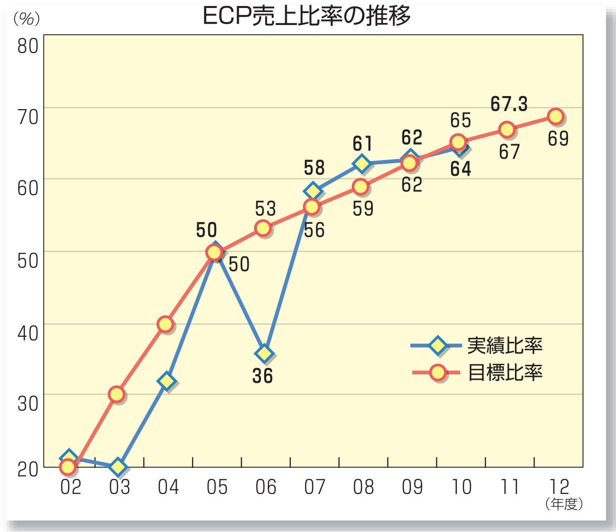
各部門で、PRTR※3対象物質の含有しない塗料への切替え推進により、大幅に削減し目標を達成しました。反面、PRTR対象外の化学物質が増加しました。

取組み項目	2011年度環境ボランタリープラン活動目標	実　績	達成度
環境調和型製品の提供	開発商品のECP比率向上　売上高の67%以上	67.3%	達　成
	製品に含まれる特定6物質の全廃（RoHS対象物質）	新製品全廃	達　成
地球温暖化の防止	エネルギー起源CO_2排出量の削減（1990年度基準）　9%削減	29%削減（25,799t）	達　成
資源の有効活用	廃棄物総排出量の削減（2002年度基準）　22.5%削減	30%削減（4,491t）	達　成
	廃棄物量の削減　（2002年度基準）　22.5%削減	27%削減（3,082t）	達　成
	廃棄物埋立処分量の削減　1.0%以下	0.32%（14.5t）	達　成
化学物質管理	大気・水域への化学物質排出量の削減（2000年度基準）　51%削減	26%削減（72.8t）	未達成
	PRTR対象物質の削減（2000年度基準）　84%削減	84%削減（13.85t）	達　成

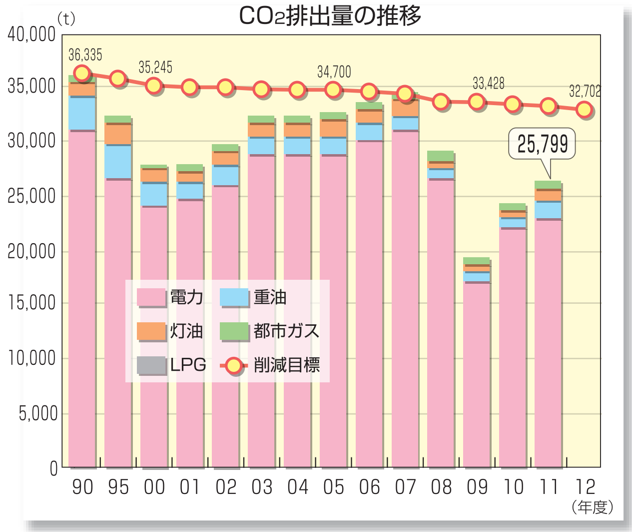
※1 ECP：Environmental Conscious Productの略（環境調和型製品）
※2 RoHS対象物質：（1）鉛、（2）水銀、（3）カドミウム、（4）六価クロム、（5）ポリ臭化ビフェニル（PBB）、（6）ポリ臭化ジフェニルエーテル（PBDE）
※3 PRTR：Pollutant Release and Transfer Registerの略（環境汚染物質排出移動登録制度）

◆ 第四次環境ボランタリープランの取組み項目の実績と2012年度までの目標値

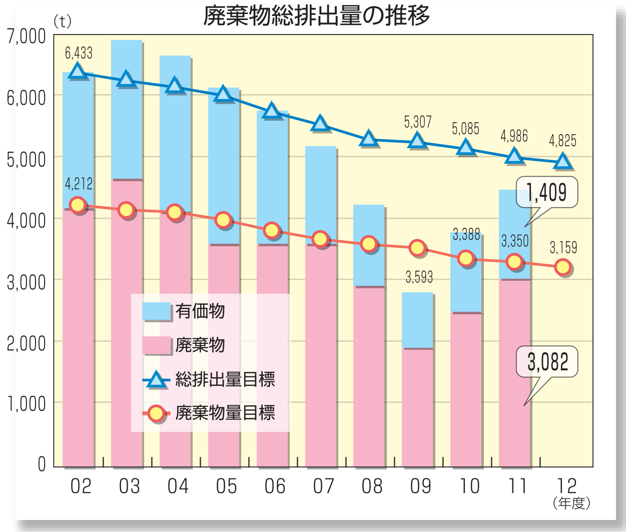
環境調和型製品の提供



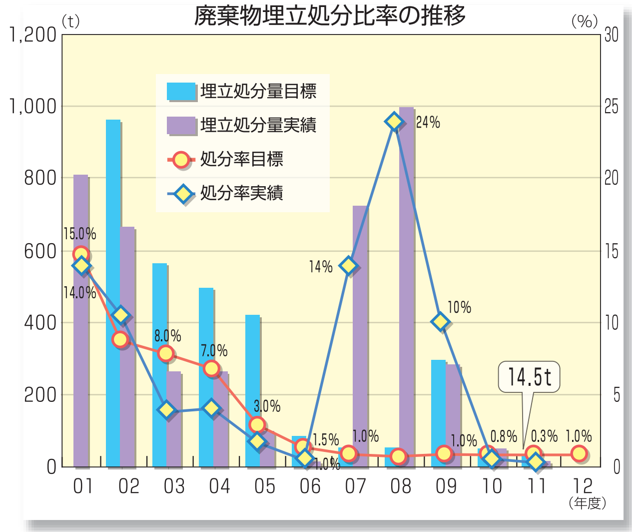
地球温暖化の防止



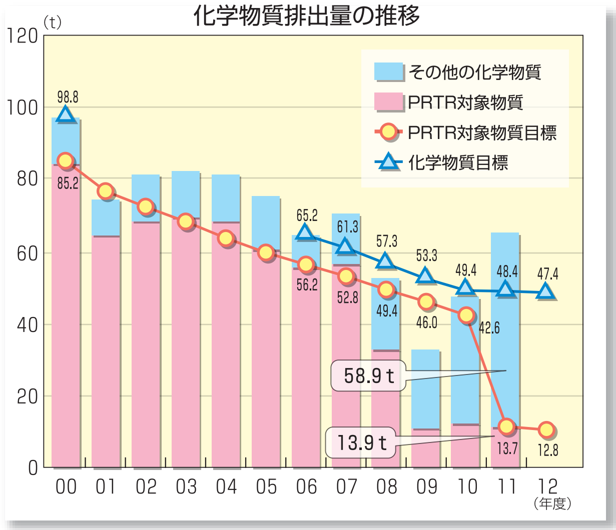
資源の有効活用



資源の有効活用



大気・水域への化学物質排出量削減

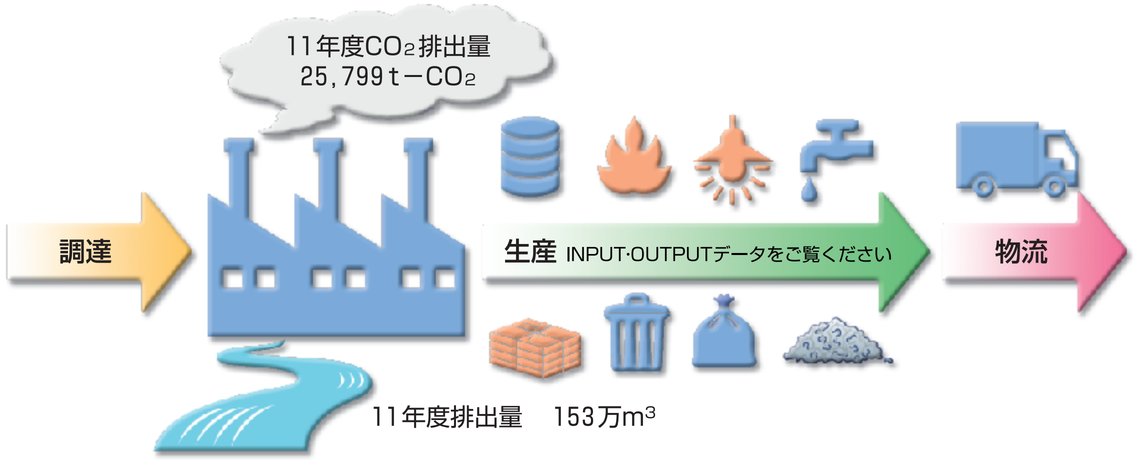


第四次環境ボランタリープランで掲げました各取組みの詳細および関連事項につきましては、下に示したページをご覧ください。

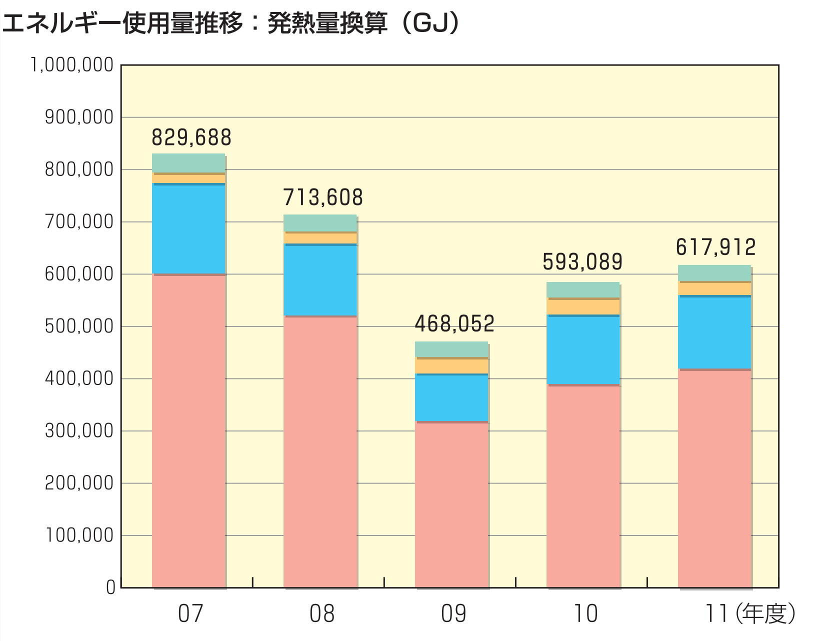
・環境調和型製品の提供　　19･20 ページ
・地球温暖化の防止　　21 ページ
・資源の有効利用　　22 ページ
・化学物質管理　　18 ページ

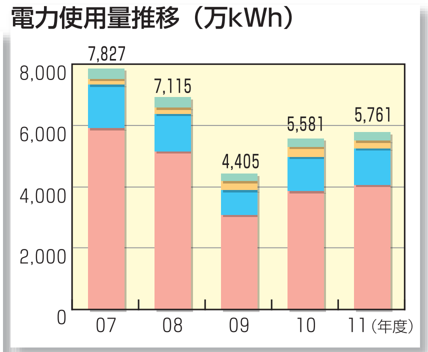
東芝機械グループの環境負荷

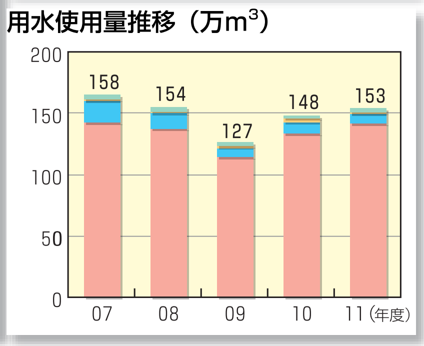
製品開発、製造、サービス活動に伴う環境負荷について、毎年環境影響評価を行ない、継続的にデータを収集･分析し、環境負荷を低減する活動に積極的に取組んでいます。表は、当社グループの主な使用物資であるエネルギー、用水、油のインプットデータと、生産活動に伴う水系、大気への環境負荷、化学物質、廃棄物のアウトプットデータについて、過去5年間の推移を示しています。



INPUT







【2011年度サイト別 INPUTデータ】

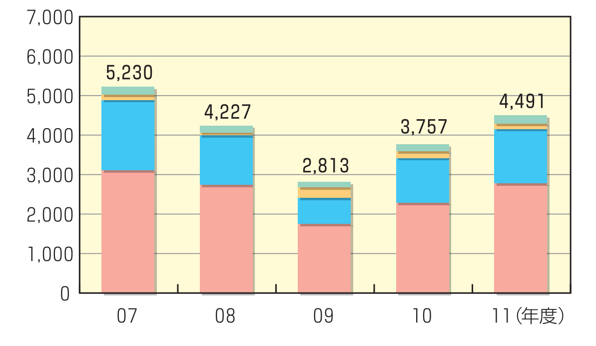
種類名		本社工場	相模工場	御殿場工場	本店	不二精機	東栄電機	TMEG※1	CTM※2
電力使用量	(万kWh)	4,024	1,191	246	20	82	151	49	192
都市ガス使用量	(km³)	235	71	—	0.2	—	—	—	—
ＬＰＧ使用量	(t)	12	—	22	—	0.8	2.4	7.4	—
重油使用量	(kl)	295	172	65	—	—	9.8	—	—
灯油使用量	(kl)	12	391	—	—	2.9	2.1	—	—
用水使用量	(万m³)	141	8.3	1.1	0.1	1.7	1.0	0.2	2.2
油使用量(非燃料)	(kl)	77	189	23	—	1.0	0.04	—	12.5

※1 東芝機械エンジニアリング（株）　※2 東芝機械（上海）有限公司

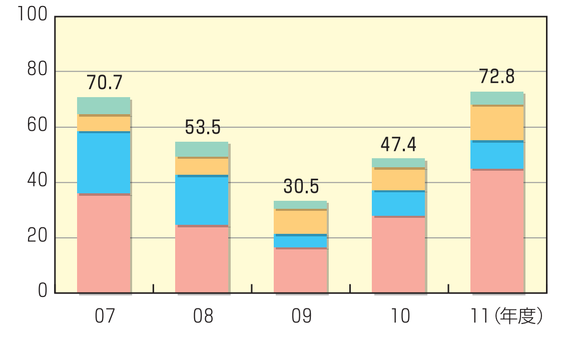
OUTPUT

本社工場　相模工場　御殿場工場　関係会社

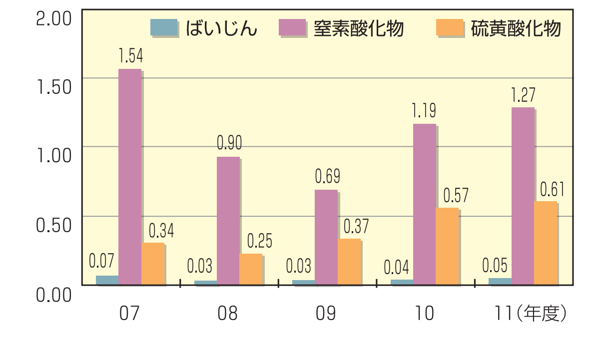
廃棄物排出量推移（t）



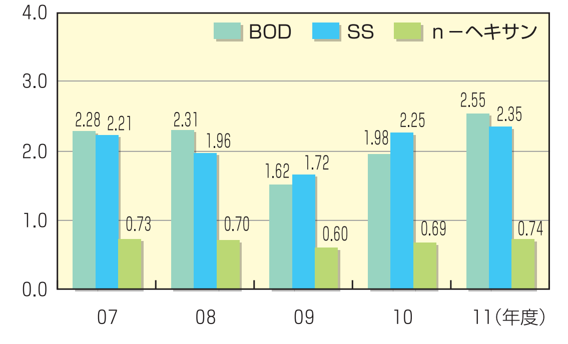
化学物質排出量推移（t）



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）



【2011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※1	CTM※2
化学物質	PRTR対象物質	トルエン（t）	2.47	1.82	0.02	0.38	1.25	0.02	
		キシレン（t）	1.11	2.78	0.16	0.16	—	—	
		スチレン（t）	0.74	—	—	—	—	—	
		エチルベンゼン（t）	0.32	0.79	0.01	—	—	—	
		その他（t）	0.95	0.47	0.01	—	0.48	—	
	その他	酢酸エチル･ブチル･イソブチル（t）	36.53	3.54	9.95	—	—	0.05	
		イソプロピルアルコール（t）	0.51	0.64	0.01	—	2.38	—	
		メチルエチルケトン（t）	0.54	0.02	0.37	—	—	—	
		その他（t）	1.39	0.64	2.43	—	—	—	
水質※3		BOD（kg）	2,323	83	42	100	—	—	
		SS（kg）	2,151	278	36	96	—	—	
		油分N－Hex（kg）	723	4	6	8	—	—	
大気※4		ばいじん（kg）	32	20	1	—	—	—	
		窒素酸化物（kg）	474	663	134	—	—	—	
		硫黄酸化物（kg）	284	257	67	—	—	—	
廃棄物		総排出量（t）	2,776	1,378	126	57	99	55	240
		リサイクル率（%）	99.8	100	100	93.8	99.9	92.9	97.1

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

※1 東芝機械エンジニアリング（株）
※2 東芝機械（上海）有限公司
※3 水質：実質濃度年間平均値×年間排水量
※4 大気：実質濃度年間平均値×年間排ガス総量
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

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）	30	39
大型工場B棟塗装ブース（ppm）	51	91
9工場1号塗装ブース（ppm）	73	33

※VOC：揮発性有機溶剤の総称　　（協定値：100ppm以下）

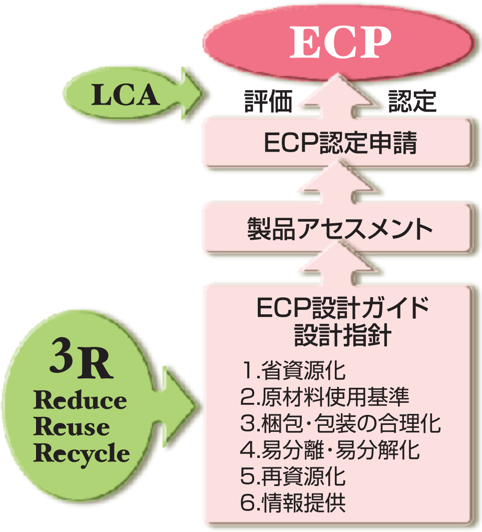
製品の環境配慮

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、原材料情報、使用情報からCO_2削減量が算出可能なものについては、LCA評価をしています。



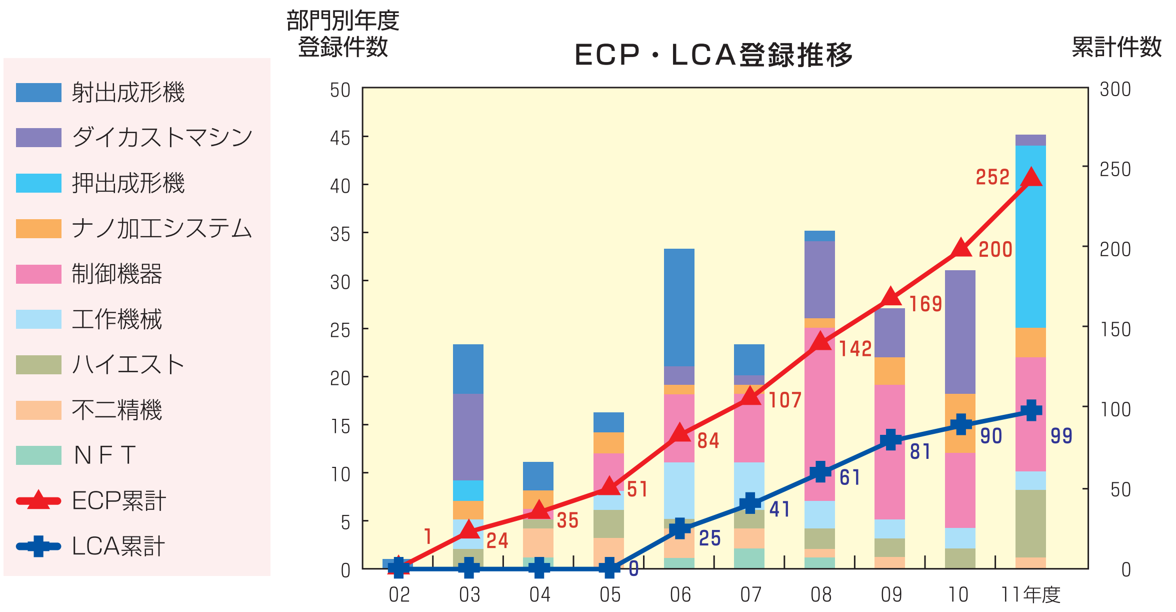
◆ 環境調和型製品（ECP）申請の改訂

従来機種のない新製品の場合や、当社製機械が生み出す製品が環境貢献する場合には、今までECP申請対象ではありませんでしたが、広い意味での環境貢献商品を認定対象に追加する改訂を実施し、①再生可能エネルギーに貢献している場合、②省エネルギーに貢献している場合の2項目に該当する商品を新たに申請可能としました。

2011年度は申請件数全体（51件）のうち29件（57%）が改定後追加対象となりました。以下は改定後の代表的な製品です。

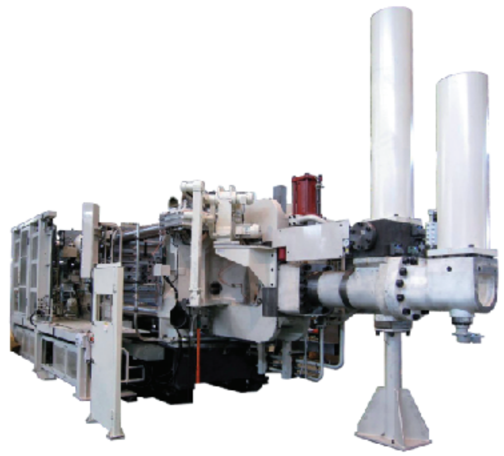
認定判断	製品名
省エネルギーへの貢献	CFRP成形機
	インバータ発電機システム
	横形対向マシニングセンタ
	高速５軸門形型彫盤
	門形マシニングセンタ
再生可能エネルギーへの貢献	シート成形機
	フィルム成形機
	微細転写装置
	超深溝二軸混練押出機

◆ 門形マシニングセンタ　MCW-4624



Ⅰ 東芝機械グループの概要
Ⅱ 環境経営
Ⅲ 環境への配慮
Ⅳ 社会との共生

環境調和型製品の紹介



◆ **ダイカストマシン**
DC 1250 J-MC 《省エネルギー》
サーボ射出化により、消費電力を19%低減しました。

◆ **超精密非球面加工機**
ULG-100 E 《省資源》
機械を小型化し、重量を35%削減しました。ミスト供給装置の変更により、切削剤の使用量を90%削減しました。

◆ **スカラロボット**
THL 500 《省資源、省エネルギー》
部品の軽量化により、製品重量を15%削減、消費電力を45%低減しました。
THL 600 《省資源、省エネルギー》
部品の軽量化により、製品重量を14%削減、消費電力を41%低減しました。
THL 700 《省資源、省エネルギー》
部品の軽量化により、製品重量を54%削減、消費電力を61%低減しました。

◆ **プレーナ形横中ぐりフライス盤**
BP-130・R 22 《省エネルギー》
電気品の変更により、消費電力を5%削減しました。

◆ LCA(ライフサイクルアセスメント)の実施結果によるCO_2排出量

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
ダイカストマシン	DC 1250 J-MC	0	69.7	69.70
スカラロボット	THL 500	0.01	4.4	4.41
スカラロボット	THL 600	0.01	4.1	4.11
スカラロボット	THL 700	0.04	9.9	9.94
プレーナ形横中ぐりフライス盤	BP-130・R 22	0	13.3	13.30
超精密非球面加工機	ULG-100 E	1.72	0	1.72

設置後10年使用したと仮定した場合の前機種に対する削減量(Easy−LCA使用)

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組みも推進し、CO_2の削減を図ります。

　2008年から京都議定書の1990年度比CO_2 6%削減の約束期間に入りましたが、当社グループの削減量は、2011年度29%削減で推移しており、今後もCO_2排出削減施策に積極的に取組みますので、排出権取引など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。

◆ CO_2排出量削減への取組み

　中期CO_2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2011年度の削減率は2.95%で目標を達成しました。

　2011年の電力使用制限発令に伴う、本社・相模・御殿場工場および関係会社2社による共同スキームの実施による節電対策により、最大電力は法規制値15%削減に対して22%削減、対象期間の電力使用量は8.2%削減できました。

　きめ細かな削減施策を継続的に進めるとともに、中長期的に抜本的な改善計画を進めていきます。

【主な改善事例】
（1）太陽光＆風力発電照明の設置（改善事例1）
（2）事務所照明灯のLED化（改善事例2）
（3）組立室照明灯および装置ランプ類のLED化
（4）事務所・生産エリアの移転、集約
（5）構内常夜灯フォトセンサーの調光センサー化
（6）冷暖房規準順守の徹底および省エネパトロールの実施
（7）共同スキームによる節電対策の徹底

改善事例 1
削減効果：
電力 70kWh／年
CO_2　0.03t／年
（上：発電量計　下：全景）

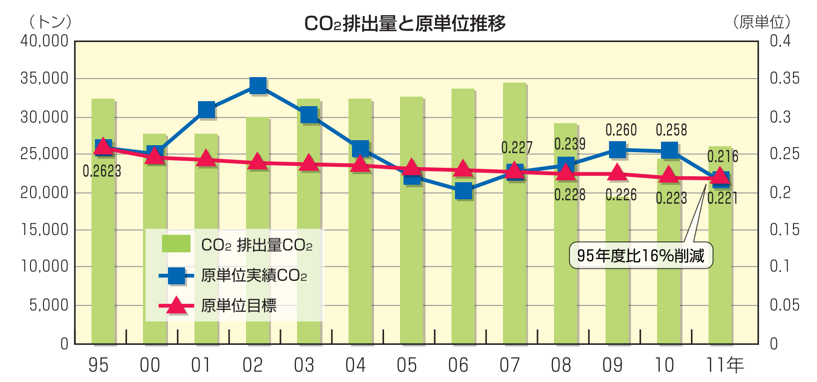
太陽光＆風力発電照明

改善事例 2
削減効果：
電力 16MWh／年
CO_2　6.7t／年
（上：施行前　下：施工後）

◆ CO_2排出原単位の推移

　1995年を基準に、当社グループのCO_2排出量原単位は毎年1%以上の削減を目標に取組んでいます。

　CO_2排出量は、90年度に比べ29%削減し、CO_2排出量原単位においては、2011年度目標値である16%削減（0.221）に対し18%削減（0.216）され目標を達成しました。



廃棄物の削減と資源の有効利用

東芝機械グループは、工場から排出される廃棄物の埋立て処分量1%以下を目ざすとともに廃棄物総排出量は、2002年度廃棄物排出量の25%以上削減する計画を推進しています。

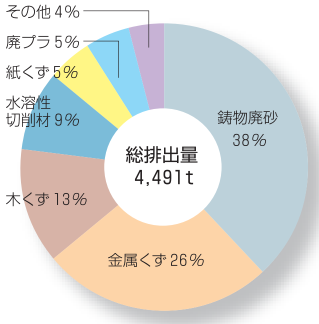
◆ 取組み状況

2011年度の東芝機械グループの廃棄物総排出量は4,491t、廃棄物量は3,082t、最終処分量は14.5tで、2002年度と比較して、廃棄物総排出量は約30%削減できました。

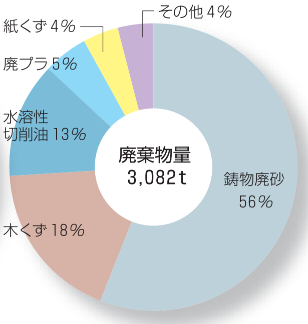
なお、廃棄物量の上位は、鋳物廃砂56%、木くず18%、水溶性切削油13%が3位までを占めており、生産量増加に伴い、機械加工工程から排出される水溶性切削油廃液の比率が高まりました。

また、鋳物廃砂のリサイクル処理の定着化により、2011年度の廃棄物最終処分量は14.5tに減少しました。

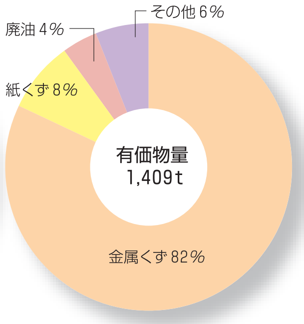
【廃棄物総排出量内訳】



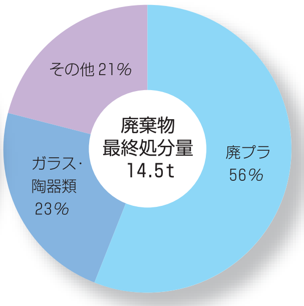
【廃棄物内訳】



【有価物内訳】



【最終処分量内訳】



◆ 総排出量および廃棄物量削減への取組み

鋳物砂の再使用

工場内で再生処理された鋳物砂の約95%が再使用されています。

鋳物ダライ粉の工程内リサイクル

2011年度の機械加工により排出される鋳物ダライ粉は、生産量の増加により、工程内リサイクル量は増加し、鋳物材料に占める割合も向上しました。

廃プリント基盤からのレアメタル回収

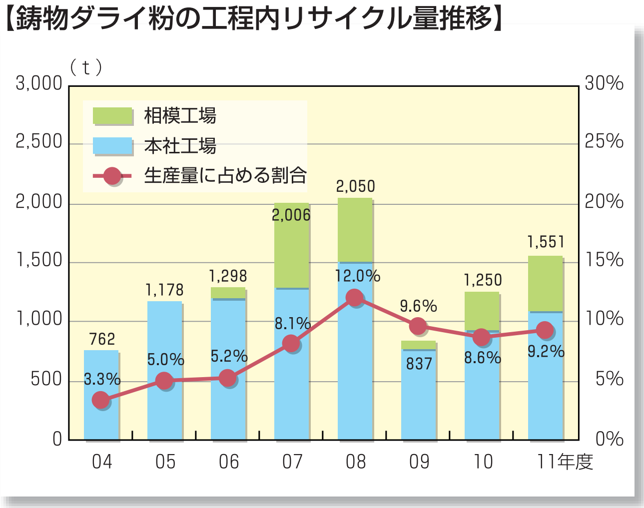
廃プリント基板類を有価物として処理しています。

リサイクル会社では、破砕~精錬工程を経て、レアメタルを回収しています。

電子マニフェスト化

本社・相模・御殿場工場は、全てのマニフェストの電子化を実現しました。関係会社においても取組み中で、効率化と適正処理を推進しています。

【鋳物ダライ粉の工程内リサイクル量推移】



◆ 廃棄物処理委託先の現地調査

東芝機械グループ各社では、排出事業者の責務として、廃棄物処理委託先の処理状況を毎年現地にて確認しています。各担当者は2011年度も、委託の受入れ状況、処理状況などをチェックリストを用いて適切に処理されていることを確認しました。

グリーン調達

環境に調和した製品の開発を更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アップに向けて

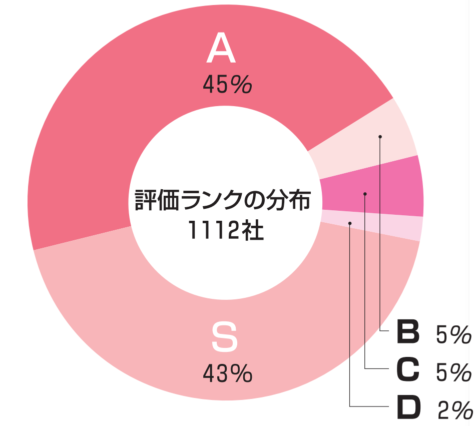
取引先の環境保全活動レベルと調達品の環境性能レベル評価を、判定基準に基づき取引先に自己評価してもらい、その結果を5段階にランク分けし、調達にあたっては評価ランクの高い取引先を優先しています。

2011年度は３年に一度の取引先環境ランクの再調査を実施しましたが、新規調達先に対するランクアップフォローが追いつかず、残念ながらグリーン調達率が88%と目標を下回る結果となりました。再度ランクアップ活動を推進します。

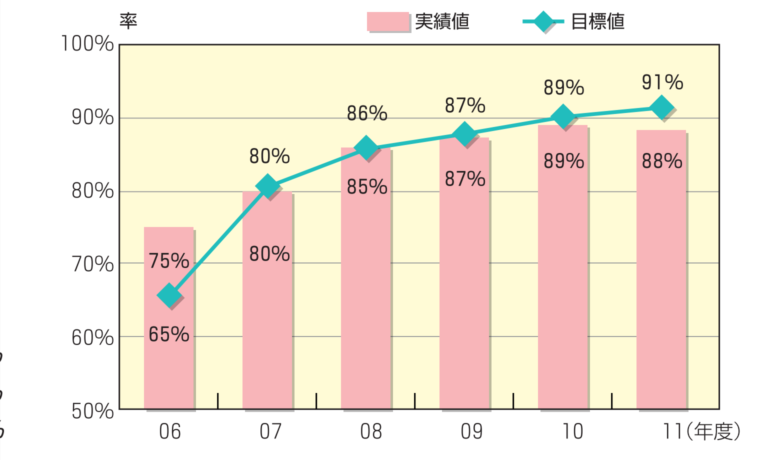
（グリーン調達率：S＋Aランク社数／全調達社数）

ランク	評価点	選定姿勢
S	＞110	優先取引
A	＞85	
B	＞55	改善要請指導および支援
C	＞25	
D	＞20	

取引先の環境保全レベル



グリーン調達率の推移



◆ 環境負荷低減に向けて

資材調達活動で使用する帳票の削減に取組んでいます。EDI（電子商取引）システムを使用する事で、毎月3300枚印刷していた帳票を2011年2月より毎月1200枚に削減し年間25000枚（A4）の削減を達成しました。

更に他の帳票を対象に削減活動に取組み中です。

◆ 物流のグリーン化

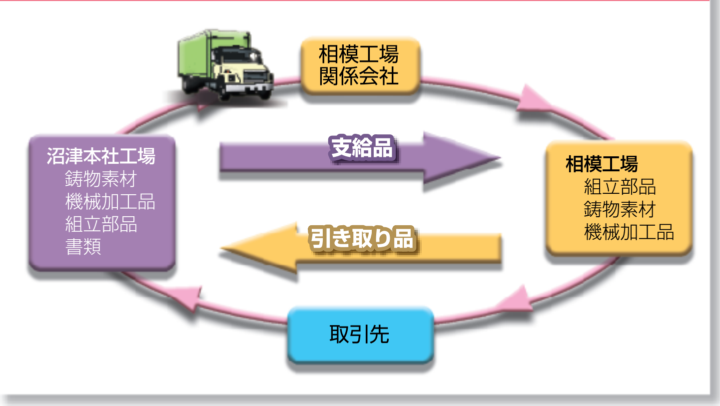
2010年度より開始した定期便の巡回集荷方式の範囲を広げ、相模工場近隣の取引先2社を経由するようにした結果、直送便のトラック台数削減に繋がり、6t／年のCO_2削減と物流コストの削減ができました。

また、1回／期、輸送取引先と環境、安全、品質の会議を開催し、アイドリングストップの実施、工場内の温度を一定に保つための速やかなドアの開閉、構内走行中の速度厳守、廃棄物の持ち帰りなどの協力を要請しています。

2012年度もCO_2の削減活動の継続と環境に配慮した輸送の実現に努めます。

輸送取引先との会議

巡回集荷による・定期便の有効活用



汚染防止の取組み

◆ 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量は、前年に比べ生産量の増加と電力使用制限令に伴う自家発電機の稼働などにより、ばいじん、窒素酸化物、硫黄酸化物とも前年度よりやや増加しました。VOC規制対象の本社工場の塗装施設の排出濃度は排出基準を下回った状況が保たれています。2011年度も光化学オキシダント緊急時要請対象工場として、要請時は協力しています。

水質汚濁物質は、前年に比べ排水量が増加し、汚濁物質の排出量も増加しました。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・工場の規制基準をすべての箇所・時間帯とも下回りました。悪臭は、規制されたすべての工場境界で悪臭を測定し、3か所の工場および関係会社3社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はありませんでした。

◆ 土壌・地下水汚染および石綿対策

土壌汚染対策については、本社工場第14工場の6価クロム汚染土壌について、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年に改正された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なっていますが、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、シンナー類のリサイクル、塗料の水溶性化の検討などを継続的して推進しています。2011年度も、非PRTR物質系塗料の採用を優先的に進めました。また、メーカとの協働、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を目ざして活動します。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、新製品については全廃しています。

◆ PCB含有廃棄物の保管状況

PCBを含有する廃棄物電気機器は、安定器4台の使用を中止により、保管数が増加しました。

2016年までに無害化処理できるまでの間、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	07年	08年	09年	10年	11年
コンデンサー類	106	106	32	32	32
安　定　器　等	856	861	890	891	895
合　　計	962	967	922	923	927

◆ 環境関係法令順守と対応

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、環境内部監査および全社環境保全副責任者による環境施設巡視などと絡めて、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	○	○				
産業廃棄物	報告	○					
	マニフェスト管理	○	○	○	○	○	○
	PCB報告	○	○		○	○	
VOC	届出報告	○					
	排出基準	○					
PRTR	届出報告	○	○	○			

※1 東芝機械エンジニアリング（株）

◆ 環境事故・苦情

2011年11月に、当社本社工場の最終排水口より、水酸化ナトリウム洗浄廃液が公共河川に流出する事故が発生しました。流出量が少量であったため、公共河川において生態系への影響および損傷は、一切ありませんでした。

従業員とのかかわり

東芝機械グループは人間尊重を基本として以下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には、企業として適切な措置をとります。
4．効率的かつ安全で快適な職場環境を実現するよう努めます。

◆ 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作り、「経営理念」「行動基準」のもと「"強み"を持った人材を育成する」をコンセプトとしています。

◆ 人財育成

東芝機械グループは入社から退職までの各ステージにおいて各自が能力を最大限に発揮し、成果につながるよう日常業務を通じての職場内教育のほか、集合教育として階層別教育、職種に応じた職能別教育を実施しています。

また、グローバル人財育成、コンプライアンス教育、技術･技能伝承、資格取得、自己啓発など変化の激しい時代に対応する人財育成に取り組んでいます。

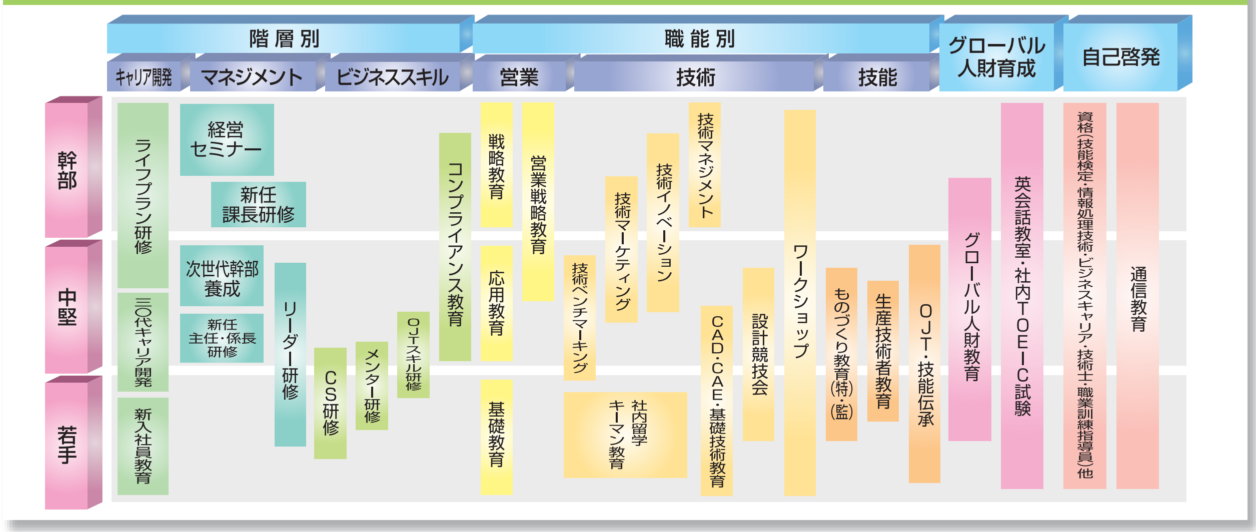
2011年度技能五輪全国大会

<技能伝承の取組み紹介～技能五輪に挑戦～>

新入社員の中から選抜された者が、選手として約3年間、技能五輪に挑戦しています。技能五輪に挑戦することは基礎技能の伝承に加え、選手たちにとっては出場したことによる自負など大きな財産となっています。

※技能五輪とは･･･青年技能者の技能レベルの日本一を競う技能競技大会。
全国大会は2年に一度の国際大会の選考も兼ねています。

東芝機械グループ　教育体系

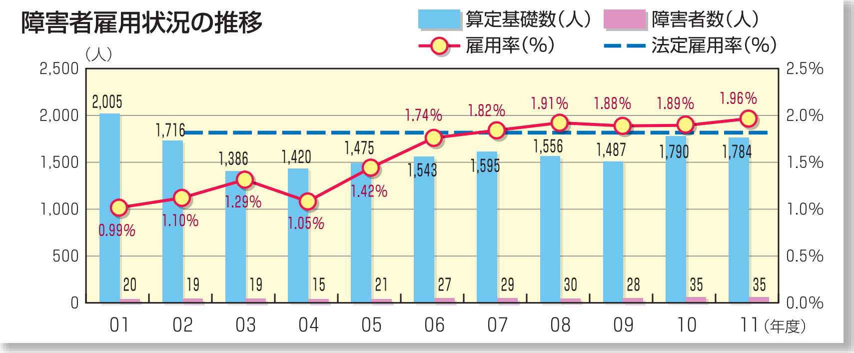


◆ 障害者雇用と職場環境

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ています。

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



◆ 労働災害の発生状況とその防止

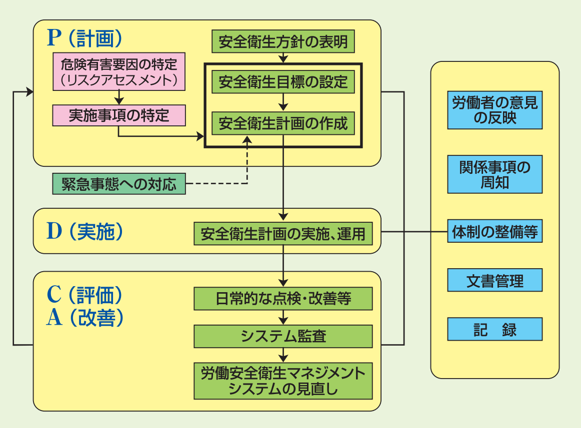
東芝機械グループの労働災害発生率は、全国の全産業・製造業と比較すると、低い水準で推移しておりますが、2011年度は休業災害2件、不休災害9件の合計11件の労働災害が発生しました。労働災害の発生要因は、標準作業および安全確保の徹底が十分でなく、意識としての定着化が図れていないことにあり、災害に繋がったと検証できます。2012年度災害ゼロに向け、不安全行動、不安全状態の発見とその排除を愚直に進めると共に、職場における標準作業の見直しや、「不」の要素の改善・排除を行ない、「安全第一」を最優先に安全・安心な職場環境づくりを目ざします。

◆ 労働安全衛生マネジメントシステムの推進

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。

労働安全衛生マネジメントシステムのフローチャート



◆ メンタルヘルスケア

厚生労働省の指針に基づき、従業員、管理者、産業医・健康管理スタッフ、外部専門機関から成る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。従業員が気軽に相談できるよう相談窓口を設置し、産業医や健康管理スタッフが随時対応しています。また、管理・監督者等に対する研修や、職場単位でのセミナー等により、周囲への気配りや職場での良いコミュニケーションづくりができるよう指導をしています。

2011年度からは従業員全員に対して定期的に精神健康問診票を実施することによりメンタルヘルス不調者の早期発見、早期対応につなげています。

◆ 健康・衛生への配慮

定期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、従業員の健康意識を高めるため、新入社員や35歳の従業員を対象とした健康教育、健康情報の提供などを実施しています。

産業医を中心とし、安全健康管理担当および衛生管理者による職場巡視を実施し、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。

また、海外駐在員や海外出張者に対しては、現地の衛生状況を踏まえた健康教育等を行なっています。2011年の東日本大震災後およびタイにおける洪水被害の復興対応時には、産業医による衛生健康教育を実施しました。

その他、健康づくり活動として、構内ウォーキングキャンペーン、社員食堂でのヘルシーメニューの提供、ウォーキングイベントなどを実施し、多くの従業員が参加しています。また、ヘルシーウィークとして1回／年、健康に関する展示や、体年齢測定などを実施しています。

タイ洪水対応衛生教育

保健指導

構内ウォーキング

ヘルシーメニュー

メンタルヘルス研修

お客さまとのかかわり

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まいります。

◆ 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全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。

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・成形機の設計能力
- 摺動と回転
- カスタマイズ能力
- 金型起点の成形加工技術
- 材料技術
- ナノ加工技術

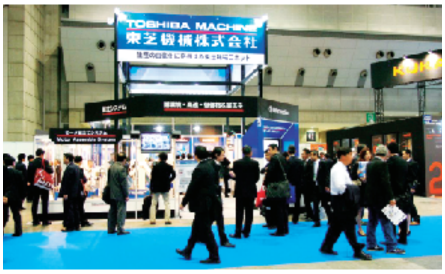
定義した8つの技術プラットフォームをもとに社会で必要とされている「エネルギー・環境」向けの技術開発を推進しています。

◆ 東芝機械グループのソリューションPR活動

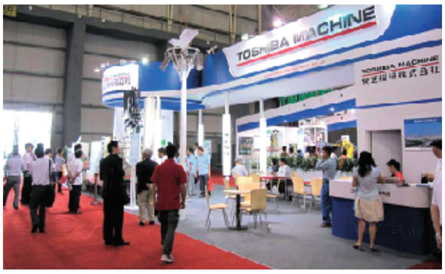
東芝機械グループは、国内外におけるソリューションPR活動の場において、光、ナノテク、エレクトロニクス、エネルギー、自動車などのドメインで、環境を基軸として、お客さまの多様なニーズや課題にお応えする「ベストソリューション」をご提案してまいります。また、環境対応型技術の「ものづくり」により、お客様と共に成長する東芝機械グループを目ざし、急速に発展、変革を続ける国内外の市場で、地球にやさしい環境プラットホームに最先端技術で応える東芝機械グループを築いてまいります。

IPF JAPAN 2011（東京） 射出成形機

CIMT 2011（中国） 工作機械



2011 国際ロボット展（東京） ロボット



アジア・太平洋地区 ダイカスト工業展覧会（中国） 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事業行動基準に基づき、地域社会への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継続的に行なっています。
今年度も各工場で多くの従業員が参加しました。

◆ 自治体主催環境行事への参加

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、と協賛品の提供を行なっています。

沼津フリーマーケットフェスティバル

廃棄物協会主催のリサイクル展へ当社テスト品、余剰備品などを提供しています。また売上金は毎年静岡新聞社「愛の都市訪問」に寄付されます。

ぬまづエコドライブコンテスト

低炭素社会の実現に向けて、環境にやさしいドライブを市民・事業者へ普及・啓発を目的として開催されるイベントへの参加を行なっています。エコドライブについての講習を受け、チェックポイントを回り、クイズに答え決められたコースを走ります。今回は個人の部に2チームと団体の部に1チームが参加し、入賞しました。

Ⅳ 社会との共生

◆ 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活動に毎年参加しています。今回は御殿場口の春の植樹大会へ32名が参加しました。

◆ みどりのカーテン

夏の節電対策の一環としてみどりのカーテンに取組みました。

◆ 従業員に対する家庭エコ診断受診

夏の節電対応のひとつとして従業員の家庭での取組みを支援することを目的として「従業員に対する家庭エコ診断」を受診しました。

就業時間後に診断員の方より各家庭に応じたCO_2削減や節電のために有効な対策についてご指導いただきました。

また3か月後の効果検証では全国平均に比べて、削減量は少ないが、元々省エネの意識が高いためと評価されました。

◆ ふじのくに森の町内会

「しずおか未来の森サポーター」企業として『間伐に寄与する紙』を通して、未利用木材を紙資質として活用する活動を支援していきます。今年度も環境報書への利用で貢献することができました。（ふじのくに森の町内会は全国知事会において優秀政策として表彰を受けました。）

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	理事	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	東部支部役員	座間工業会	副会長
沼津地区環境保全協議会	理事	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	幹事	地下水保全連絡協議会	
黄瀬川地域地下水利用対策協議会	理事	厚木地区廃棄物対策協議会	理事
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	フェスタ･コスタ･デル･ゴミIN千本浜
沼津夏祭り、よさこい東海道、近隣自治会祭り協賛（寄付および花火への協賛）	くらりか協賛　蔵前工業会（東工大OBによる会）による小学校児童への理科教室

環境標語･ポスターの優秀作品紹介

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。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：進めよう 地球に優しいモノづくり 次代に残そう明るい未来
入　　選：節電・節水・分別は誰でもできるエコ活動 日々の努力で大きな効果
入　　選：もったいない！ちょっとの節約みんなで重ね 未来につなぐエネルギー

環境ポスター

全社環境保全責任者賞

入　　選

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。

環境報告書に対して以下のご意見がありました。今回対応できなかったものについては検討し改善します。

1. 貴社の製品を使ってどのような製品が製造されているのかもう少し知りたい。
2. 字が多く読むのに疲れるページがありました。

編集後記

昨年は、東日本大震災をはじめとして世界規模の影響を及ぼす災害が頻繁に起こった年でした。その中で人災ともいえる原発事故による放射能漏れや電力供給不足、東日本大震災の被災地のガレキの処理など、大きな問題が山積みとなっています。当社グループも被災地への復興支援、タイの洪水により被災されたお客さまの機械復旧への注力など、一丸となり、さまざまな問題に対して対策をおこないました。2011年度は、まさに企業の危機管理力や社会的責任やその対応力が求められた年でした。

今後も最悪の事態を想定した追加準備を進めるとともに、東芝機械グループの経営理念にある「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、これらに積極的に応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。

より良い地球環境の実現をめざして

東芝機械株式会社
Best Partner of Leading Industries

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/

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。

R70
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。

ふじのくに 森の町内会 間伐に寄与する紙
間伐に寄与する紙の使用
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。

PRINTED WITH SOY INK™
環境に配慮し、植物性ソイ(大豆)インクを使用しています。

Green Power WIND
東芝機械グループ環境報告書2012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。

SM12061-1500-DNP