

TOSHIBA MACHINE
Best Partner of Leading Industries



東芝機械グループ Corporate Social Responsibility Report

CSR 報告書 2013
C S R 報 告 書 2 0 1 3
C 2 B 報 告 書 2 0 1 3



CONTENTS

I. 東芝機械グループの概要	トップメッセージ	2
	経営理念	3
	ステークホルダーとのかかわり	3
	会社概要	4
	東芝機械グループの事業構造	5
	内部統制、リスク・コンプライアンス	6
	東芝機械グループ製品の紹介	7
	東芝機械グループの中期経営計画	9
TOPICS		11
II. 社会との共生	従業員とのかかわり	12
	お客さまとのかかわり	15
	株主・投資家とのかかわり	19
	調達取引先とのかかわり	20
	地域社会とのかかわり	21
III. 環境への取り組み	環境保全活動のあゆみ	24
	環境マネジメント	25
	環境会計	26
	環境ボランタリープラン	27
	東芝機械グループの環境負荷	29
	地球温暖化防止	31
	資源の有効利用と各種汚染防止の取り組み	32
グリーン調達	33	
	第三者意見	34
	編集後記	34

編集方針・対象範囲

「環境報告書2000」を初版とし、今年で14回目の発行となりますが、今年は「CSR報告書」と名称を変えて従来の環境への取り組みに加えて、お客さま、従業員、地域社会、環境、投資家など私どもと関わるすべてのステークホルダーの皆さまに配慮し、私どもの社会との関わりを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。

対象期間 2012年度（2012年4月1日～2013年3月31日）

対象範囲 経済性報告は東芝機械(株)および国内関係会社6社および海外関係会社7社のデータです。
環境報告については東芝機械(株)および国内関係会社6社のデータです。

次回発行予定 2014年6月



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。

トップメッセージ



はじめに

私たち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に掲げております。この経営理念をグループ従業員全員が共有し、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、厳しい経済環境と産業構造の大きな変化という状況のもとで、2010年より中期経営計画である「TM AC Plan」をスタートいたしました。

当経営計画の基本コンセプトとして、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おります。

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おります。

さらに、2013年度からスタートした中期経営計画「TM AC Plan Advanced」では、引き続き「先進と拡張」を基本コンセプトとして継承し、グローバルなブランド力を創出することにより、グローバル市場への深耕を図り「真のグローバル企業」を旨として当社グループ一丸となってまい進してまいります。

当中期経営計画の基本戦略である、営業戦略・技術戦略・生産戦略を着実に実行することで、今後も日本そして世界の産業から要求されるさまざまな機械を提供し、その発展の一翼を担ってまいります。

内部統制、コンプライアンス

東芝機械グループは、「東芝機械グループ行動基準」を定め、コンプライアンス機能と内部統制機能の構築と強化を図ってまいりました。コンプライアンスは経営の大前提であり、企業活動はすべて法令・社内規定、企業倫理などの社会のルールに従って遂行いたします。

また、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。

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き続き強化し、グループ全体での経営管理を継続して推進いたします。

CSR報告書の発行にあたって

2000年に環境報告書を発行し、これまで回を重ねて東芝機械グループの環境活動への取り組みを中心にご紹介してまいりました。本年からは従来の環境への取り組みに加えて、従業員、お客さま、株主・投資家、調達取引先、地域社会など東芝機械グループを支えていただいているステークホルダーの皆さんとの関わりについてもご紹介させていただくこととし、名称もCSR報告書といたしました。

これからも事業活動、CSR活動につきまして、さらなる活動を推進してまいります。皆さまにはこの冊子を通して当社の活動をご理解いただくとともに、ご意見やご希望をお聞かせいただければ幸いです。

皆さまの変わらぬご支援、ご指導をよろしく申し上げます。

東芝機械株式会社

代表取締役社長 社長執行役員

飯村 幸生

I 東芝機械グループの概要

東芝機械グループ経営理念

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。

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して、顧客、株主、従業員をはじめ、すべての人々を大切にします。

豊かな価値を創造します。

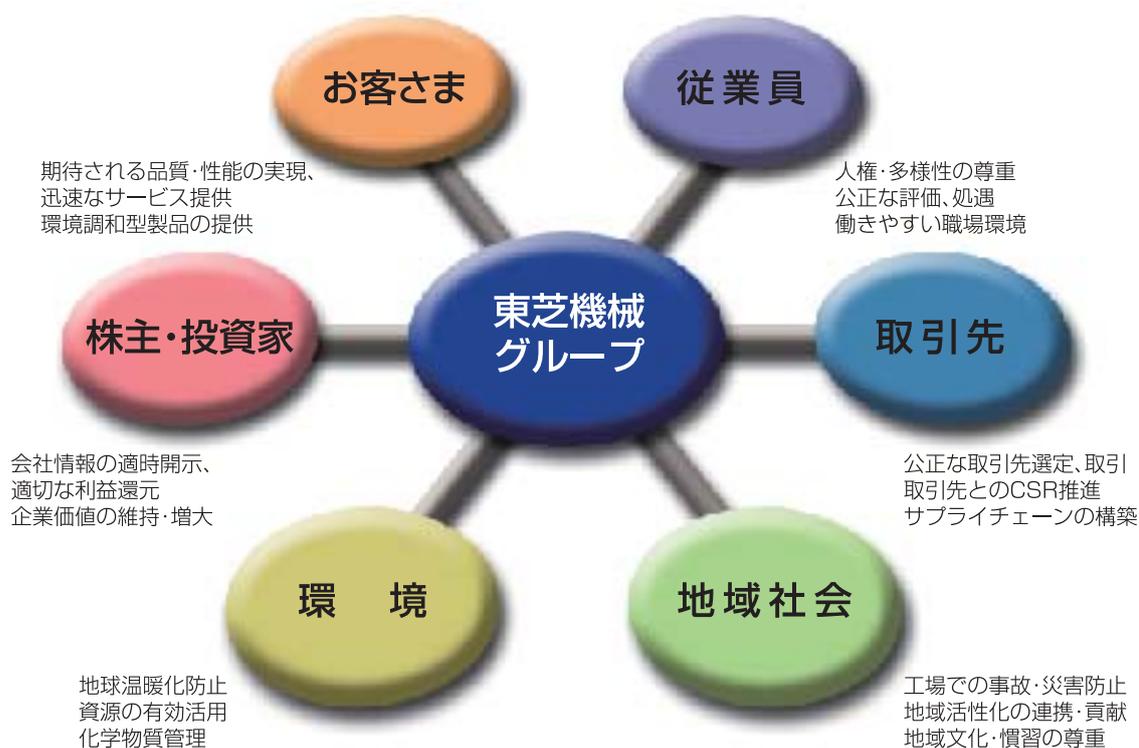
東芝機械グループは、メカトロニクスとシステムの分野を中心に技術革新を進め、産業の基盤づくりに寄与し、豊かな価値を創造します。

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。

◆ステークホルダーとのかかわり

東芝機械グループは、企業活動を行なう上で、世界中のさまざまなステークホルダーに支えられていることを認識しています。企業としての社会的責任を全うし続けることで、持続可能な循環型社会の実現を目指します。



■ 会社概要 (2013.3.31現在)

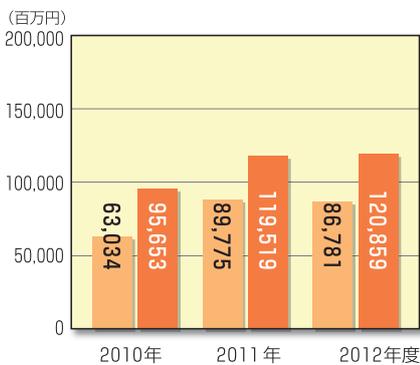
詳細は、東芝機械ホームページ 会社概要まで
<http://www.toshiba-machine.co.jp/jp/company/gaikyo.html>

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 120,493百万円 連結 142,239百万円
売上高	単独 86,781百万円 連結 120,859百万円
従業員数	単独 1,842人 連結 3,197人
工場	本社工場(沼津) 相模工場 御殿場工場 上海工場 インド工場 タイ工場

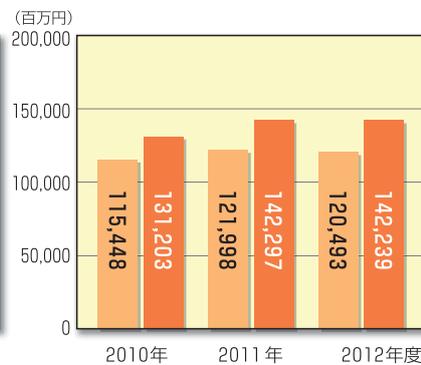
主要な営業拠点

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	13社(海外子会社7社含む)
非連結対象子会社	9社(海外子会社9社)

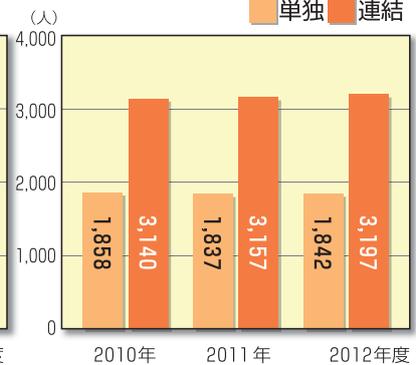
売上高推移



総資産推移



従業員数推移



部門別売上高 2012年度(連結)

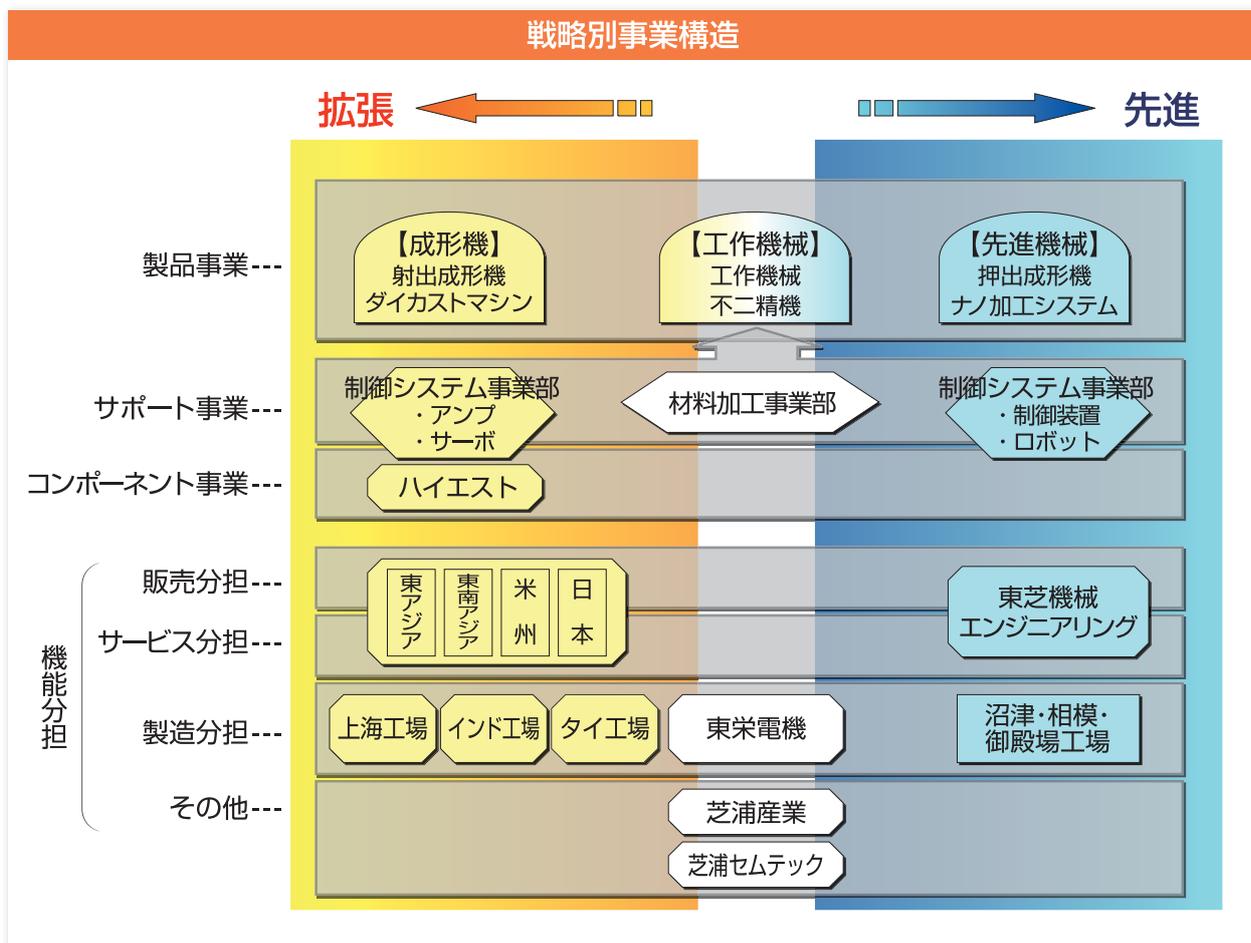


地域別売上高 2012年度(連結)



I 東芝機械グループの概要

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)拠点

成形機、工作機械、その他：

SHANGHAI TOSHIBA MACHINE CO., LTD.
 TOSHIBA MACHINE (SHENZHEN) CO., LTD.
 TOSHIBA MACHINE HONG KONG LTD.
 TOSHIBA MACHINE TAIWAN CO., LTD.
 TOSHIBA MACHINE SOUTH EAST ASIA PTE., LTD.
 TOSHIBA MACHINE (THAILAND) CO., LTD.
 P. T. TOSHIBA MACHINE INDONESIA
 TOSHIBA MACHINE (VIETNAM) CO., LTD.
 TOSHIBA MACHINE (INDIA) PVT. LTD.
 TOSHIBA MACHINE COMPANY, AMERICA
 TOSHIBA MACHINE COMPANY CANADA LTD.
 TOSHIBA MACHINE (EUROPE) G.m.b.H.

海外製造販売会社

成形機、その他：

TOSHIBA MACHINE (SHANGHAI) CO., LTD.
 TOSHIBA MACHINE (CHENNAI) PVT.LTD.
 TOSHIBA MACHINE MANUFACTURING (THAILAND) CO., LTD.

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

その他：芝浦産業(株)

内部統制、リスク・コンプライアンス

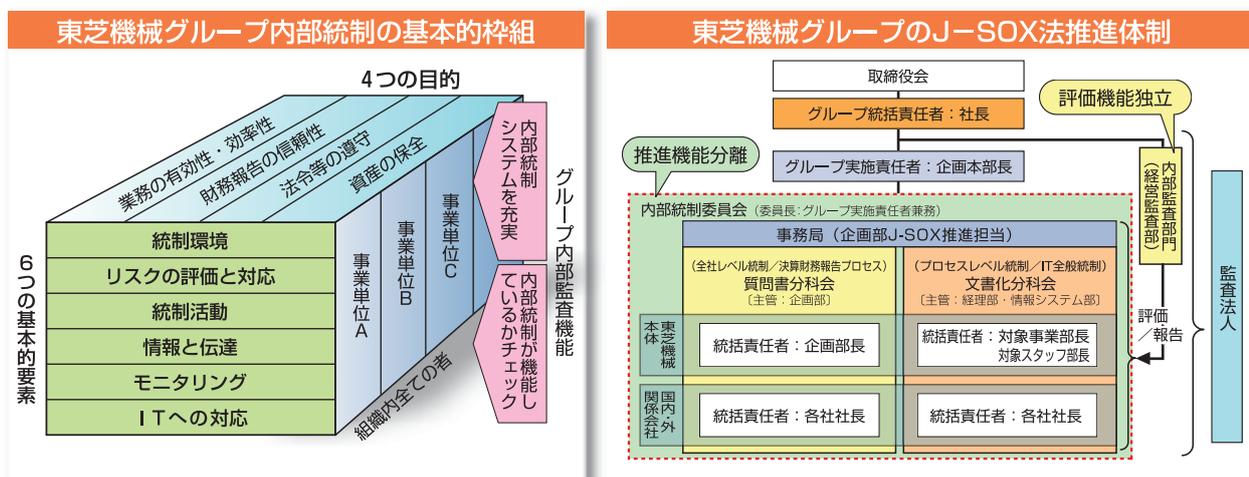
東芝機械グループは、経営理念を実現するために、役員、従業員が遵守すべき具体的な「東芝機械グループ行動基準」を制定すると共に、社会的責任を果たし企業価値を継続的に向上させるため、内部統制、リスク・コンプライアンス、グループガバナンスなどのシステムを構築し、透明性の高い経営体質の確保を旨としています。

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、経営監査部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。



◆ 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ジメント規程」を併せて定めています。

なお、リスク・コンプライアンスマネ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ジメント」を司るRMO(リスクマネ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います。

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・運用しています。

◆ 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。

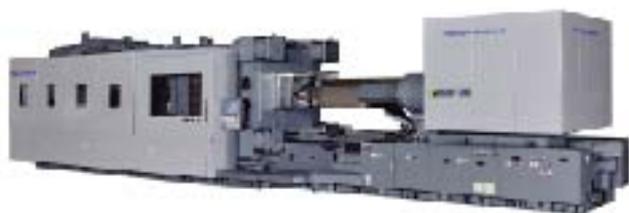
また、海外市場が今後拡張していく中でも内部統制が機能するよう、海外関係会社をエリアごとにグループ化し、その地域に適した経営戦略(地域に適合した商品開発、商品供給体制や販売網の構築)の遂行、域内にガバナンスを効かせる体制作りを旨としています。

I 東芝機械グループの概要

東芝機械グループ製品の紹介

◆ 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、エコカー向け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、有機EL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



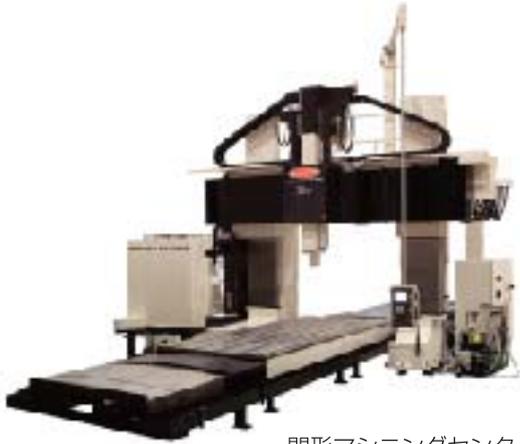
超精密非球面加工機



詳細は、東芝機械ホームページ製品情報まで <http://www.toshiba-machine.co.jp/jp/product/index.html>

◆ 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。



門形マシニングセンタ



詳細は、東芝機械ホームページまで
<http://www.toshiba-machine.co.jp/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
ハイブリッド回転モータ



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

普通鋳鉄(FC)・球状黒鉛鋳鉄(FCD)の製造および熱処理・機械加工・仕上塗装まで一貫した供給体制を整えています。

近年、工作機械・成形機で培われた高度な製造技術を外部の方にも活用していただきたく、お客さまからの受託製作も請けており、好評を得ています。



鋳物注湯作業



工作機械用ベッド



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

◆ 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>

I 東芝機械グループの概要

東芝機械グループの中期経営計画



Toshiba Machine Adapt to the Change Plan

◆ TM AC Plan Ad I の基本方針

2010年度からスタートしたTM AC Planは「先進と拡張」を基本コンセプトに、先進戦略ではエネルギー・環境分野に寄与する最先端技術を搭載した商品を開発・上市し、拡張戦略では新興国市場中心に販売・生産拠点を増強、商社・代理店網を構築し、販売台数の拡大を図ってまいりました。

このように当該3年間は事業構造改革も含め一定の成果が見られましたが、ようやく世界市場で戦う体制が構築できた段階であり、目標とするグローバル企業への変貌に対してはまだ道半ばであると判断しました。

2013年度よりスタートした新たな中期経営計画では、AdvancedシリーズとしてTM AC Planの継承とシェーブアップを行ない、「先進と拡張」および「マルチ・ドメスティック&グローバルガバナンス」を新たなコンセプトとして進めます。

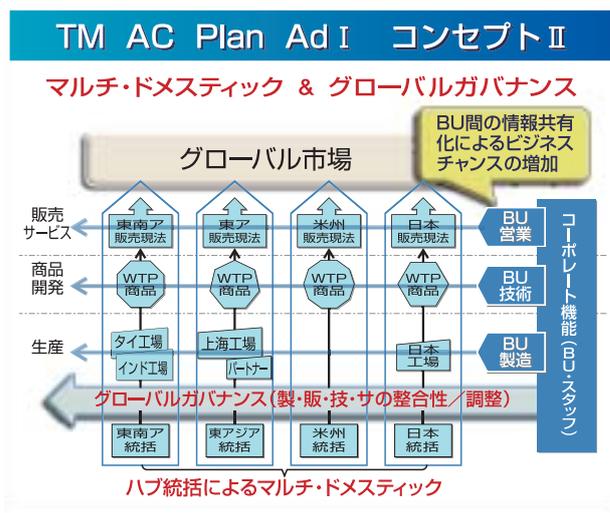
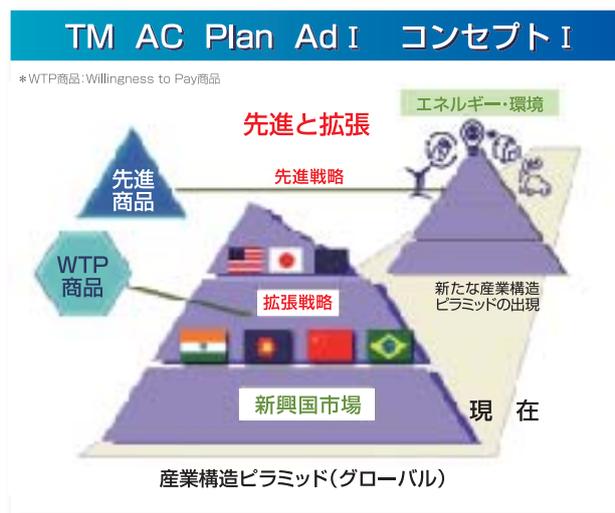
(1) 先進と拡張

事業ドメインの再定義を製品やサービス・社内の強みの視点、市場ニーズからの視点で行ない、戦う領域を明確にするとともに戦わない領域も定義して、経営リソースの集中とそこから得られる成果を最大化します。

(2) マルチ・ドメスティック&グローバルガバナンス

世界の4つのハブ統括(東アジア、東南アジア、米州、日本)が域内環境に合わせた事業活動を推進させる“マルチ・ドメスティック”を強く認識し、当社グループと顧客が、どの地域でも製・販・技・サにおいて等距離にあることを商品力として育て上げていきます。

そして日本本社は“グローバルガバナンス”を実現し、全体最適となる製・販・技・サの整合性と調整を図る横串機能を発揮していきます。



◆ 基本戦略

当社グループを取り巻く世界経済環境は強い逆風下であり、さらなる成長を遂げるためには、競合他社に先駆けて一貫性のある“ブランド戦略”を最重要施策として取り組んでいきます。

すなわち、お客さまに対して商品の品質を保証し、お客さまの満足度最大化をメッセージとして発信することにより、グローバル市場でのプレゼンスを向上させ、非日系市場の開拓と規模拡大を図っていきます。そして強い商品を継続的に創出し続けるために、どこで・何で稼ぐのか収益エンジンを明確にして、事業持続可能な事業構造を構築していきます。

I 東芝機械グループの概要
II 社会との共生
III 環境への取り組み
第三者意見

◆営業戦略

当社グループはグローバル市場での拡販を旨とするために、「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継続して実行していきます。

その中で販売ターゲットは、海外市場での拡販を旨とするために日系のお客さまに加え、非日系・ローカルのお客さまへも拡充していくことを目指します。

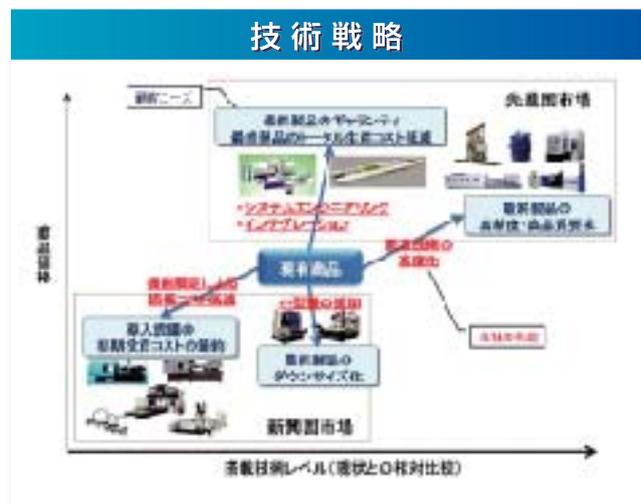
それには、我々の商品群をお客さまのニーズに合わせてつねに見直し、将来の発展が見込めない商品については商品群から外し、もっとパフォーマンスが高い商品へ経営リソースを集中し、規模と利益を最大化することを旨とします。



◆技術戦略

大きな経営リソースを投入できる大手総合機械メーカーや、特定商品に経営リソースを厚く投入できる専門メーカーに対して、商品力で打ち勝っていくため、当社グループは内部リソースに加えて外部リソースを有効活用することで、開発スピードを高めるのと同時に、技術難易度を集積して技術優位性のある“売れる商品”を開発していきます。

その売れる商品を目指するために、営業・サービスとも一体となって、それぞれの市場の特性を捉えることに注力し、そのニーズに応じた商品を開発していきます。



◆生産戦略

3拠点となる海外工場(中国、インド、タイ)の強化を図り、部材の調達から商品をお客さまに届けるまでのトータルコストとリードタイムを考慮して、なるべくお客さまに近い工場での生産を展開します。

海外工場から出荷される商品については、高い品質レベルを維持していくため、日本マザー工場生産技術とテストラインを確立・検証したのちに、当該ひな形を海外工場に提供し、日本から加工組立、生産管理、品質管理の指導を行ないます。

それにより、性能/価格/納期/品質/サービス対応力を保証し、世界のどの工場で作られた商品であっても、東芝機械製の商品であることに変わりないことをお客さまに担保していきます。



◆経営基盤強化

経営リソースが主に海外中心に投入され、大部分の売上・利益が海外市場で創出されるようになる中では、経営管理の仕組みも大幅に見直していきます。

世界の引合・受注情報からどの地域が活性化しているかを瞬時に捉え、当該地域に経営リソースを優先投入して売上規模と利益を最大化し、どの事業が事業貢献しているかを世界・国内連結で把握できる仕組みを構築することで、日本本社から海外拠点に対してガバナンスを効かせるための最適な体制を目指します。

I 東芝機械グループの概要

Topics

2012. 5

炭素繊維強化プラスチック(CFRP)の原料の配合から部品成型までを一貫して実現する射出成形機をテスト開発。将来的には燃費向上のため部品の軽量化に取り組む二輪自動車関係に貢献。



2012. 5

第10回ソリューションフェアにて、普及型製品にシステムエンジニアリングで付加価値を高めた加飾システムを開発。

2012. 8

節電の取り組みとして、電力使用量などを自動計測するシステムを開発し、機械一台ごとの電力使用量を把握する仕組みづくりを開始。

2012. 11

危険物施設からの火災事故を想定し、有事の際に被害を最小限に抑えるために沼津市消防本部と合同で防災訓練を実施。

2012. 12

省エネインバータ発電機【VSG28】を北越工業殿および東芝産業機器システム殿と共同で開発し、日刊工業新聞社「第55回十大新製品賞」のモノづくり賞を受賞。当機の開発には制御システム事業部のサーボ・インバータ技術が核となっており、現行発電機と比べて最大約60%の燃料削減を実現。災害対応と省エネルギーを両立するスマートな発電機として、官公庁やエンジニアリング会社などから引合いが増加。



2013. 1

日本経済新聞社の第16回環境経営度調査の製造業ランキングにて、汚染対策・生産多様性対応や温暖化対策などが高評価され438位中で141位に。

◆ 韓国政府より日本企業初の「錫塔産業勲章」を受賞

2012年12月5日に韓国で開催された「第49回貿易の日記念行事」において、当社が韓国貿易協会の推薦により貿易有功海外バイヤー褒章として錫塔産業勲章を受賞しました。

本賞は韓国の世界交易増進に寄与し、韓国貿易協会主催のさまざまなマーケティング支援事業に積極的に協力、参加し、実績をあげた海外バイヤーに贈られる賞で、日本企業としては初めての受賞となります。

ソウル市内のCOEX EXHIBITION HALLで厳重なセキュリティの中、第17代李明博大統領より井出専務(当時)が勲章を授与されました。

韓国製部品の一部は、価格・技術などで日本企業と拮抗するほど成長してきているので、今後は長期間に渡り韓国企業との取引がある工作機械の鋳物に加えて、汎用性の高い部品の調達も拡大していく予定です。



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。

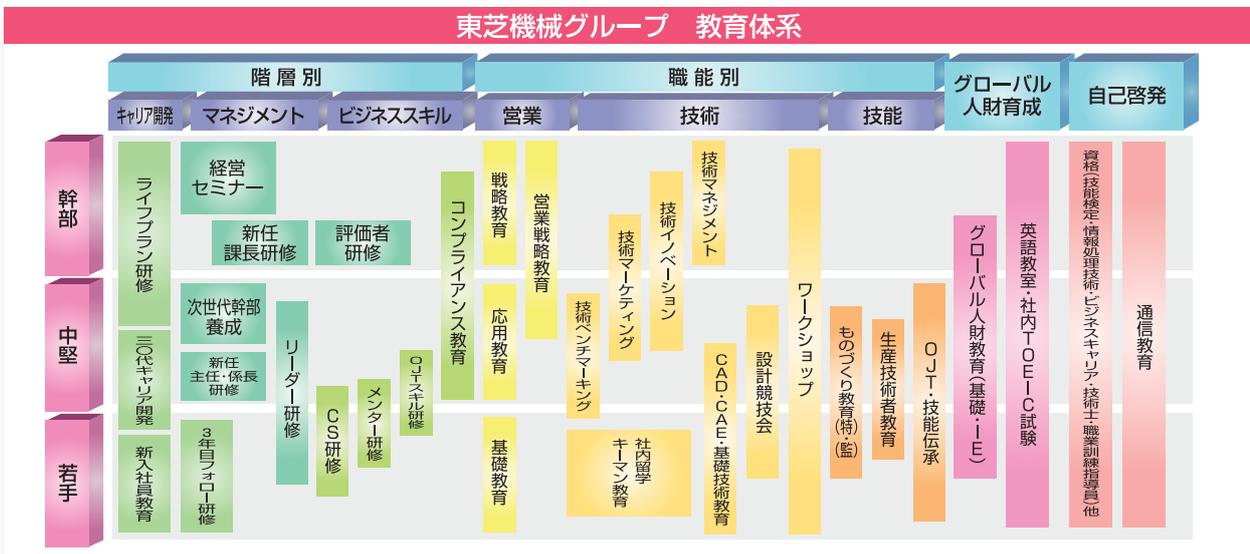
<技能伝承の取り組み紹介～技能五輪に挑戦～>

新入社員の中から選ばれた者が、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。



2012年度技能五輪全国大会

※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。



◆ 障がい者雇用と職場環境

障がい(重度の障がい者を含む)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。当社では、さまざまな職場でシステム構築や生産管理等の業務で現在36名が活躍しています。

今後も積極的な採用をすすめるとともに、福利厚生施設を含め、仕事への意欲が進み働きやすい職場環境となるよう取り組んでいきます。

障がい者雇用状況の推移



Ⅱ 社会との共生

◆ 多様な働き方を支えるワーク・ライフ・バランスの取り組み

当社では男女ともに働きがいのある職場環境の確立を目的としてさまざまな取り組みを実施しています。

No.	取り組みの内容(例)	
1	育児・介護休業制度	従業員が安心して育児・介護を行なえるようさまざまなサポートを行なっています。 【当社の具体的な実施内容】 出産休暇、育児休業、看護休暇、介護休業、介護休暇、短時間勤務
2	年次有給休暇の計画的な取得促進	半日単位や、本人の希望による任意の時期に3日連続で休暇を取得できる制度のほか、メモリアル(誕生日)に休暇を取得できる制度を導入するなど、年次有給休暇の計画的な取得促進に努めています。
3	積立保存休暇	長期療養やボランティア活動の際、積立有給休暇を利用できる制度です。
4	ハラスメント相談窓口の設置	ハラスメント行為(セクハラ・パワハラ等)のない職場づくりのため、相談窓口の設置やハラスメント予防教育を行なっています。
5	男女共同参画に関する公共団体の登録	本社所在地である、静岡県・沼津市において、男女共同参画社会づくり宣言事業所(静岡県)、男女共同参画推進事業所(沼津市)に登録しています。



男女共同参画社会づくり宣言事業所(静岡県)



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、全グループ一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、全国の全産業・製造業と比較すると、2012年度においても「ゼロ災」を達成するに至らないものの、低い水準で推移しています。2013年度災害ゼロに向け、リスクアセスメントを活用した不安全行動、不安全状態の発見とその排除をさらに進めると共に、職場における標準作業の見直しや、標準作業の徹底を含めた安全衛生活動に積極的に取り組み、「安全第一」を最優先に安全・安心な職場環境づくりを推進します。

◆ 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」(JISHA方式適格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。2012年10月には沼津本社工場が適格認証後3年目の更新審査の現地調査を受け、更新が認定されました。

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いきます。また、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いきます。



OSHMS更新審査



OSHMS更新審査



安全活動:指差呼称

◆ 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、外部専門機関からなる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。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。

また、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。



メンタルヘルス研修

◆ 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、新入社員や35歳・55歳の従業員を対象とした階層別健康教育、AEDの使用方法を含む救急救命講習会、ポスター掲示・イントラネットなどによる健康情報の提供も行なっています。

健康づくりのための行事としては、沼津本社・相模工場・御殿場工場共通で年に2回の「ヘルシー週間」を実施しています。昼休み時間を利用した構内ウォーキングと社員食堂でのヘルシーメニューの提供により、健康に対する意識を高めています。その他健康イベントや健康保険組合との共催で休日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。

働きやすい職場づくりのため、産業医を中心とした職場巡視を実施し、作業環境の改善に向けた指導を行なっています。

海外駐在員についても日本と同様、健康診断結果に基づく健康管理を実施し、現地の衛生状況を踏まえた健康教育や医療情報の提供等を行なっています。



救急救命講習会



構内ウォーキング



ウォーキングイベント集合写真



ウォーキングイベント

◆ 体育館を利用した健康増進

平成20年沼津本社工場に新しい体育館が完成し、社員の健康管理および健康増進に活用しています。

体育館にはアスレチックルームを新設し、シャワールームや更衣室も充実させたので仕事帰りに運動し、シャワーで汗を流して帰る人が増えています。

また地域にも門戸を開き、スポーツやサークル活動などに幅広く活用されています。

スポーツではバスケットボール、バレーボールやバドミントンなど試合ができる設備があり、ソフトバレーなど室内競技を中心に利用されています。剣道やチアリーダーなどの練習に利用しているサークルもあります。

利用者の人数も年々増加しており、健康に対する関心が高まっている様子がうかがえます。



社内行事



アスレチックルーム

沼津本社工場体育館利用者数（延人数）

	社内(従業員)	社外(地域の学校やサークル)
平成22年度	9,221名	1,320名
平成23年度	10,370名	1,571名
平成24年度	11,230名	1,659名

II 社会との共生

お客さまとのかかわり

お客さまに満足していただける商品やサービスを提供するために、「製品の安全・品質」だけでなく、「アフターサービス」や「企業のイメージ」など全てにわたり、職場全体による標準化・改善を積極的に進めています。

◆ 品質方針の設定

当社グループでは、毎年、「全社品質方針」を設定し、お客さまに満足していただける製品の提供に努めています。

2012年度品質方針(一部抜粋)

東芝機械グループは、その経営理念である『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』に基づき、世界中のお客さまに満足いただける製品、システムおよびサービスを提供するとともに、それら製品等に関する品質保証責任を果たし、製品安全を確保することにより人々の生活・文化の向上に貢献し、自らの企業価値を高めます。以上の観点に立って全社品質方針を定め、効果的な品質管理活動を推進します。

◆ 品質保証体制

安全・品質にかかわる問題について、全社 Quality & Safety) 委員会を設け、社内規定に基づき迅速かつ適切な処置を行なっています。



◆ 品質向上に向けた取り組み

ISO9001の維持、向上管理

法令を遵守するとともに、事業部・関係会社単位でISO9001品質マネジメントシステムを構築し、品質保証活動を展開しています。このシステム維持のためISO9001内部監査員養成教育を実施し維持管理、スパイラルアップを図っています。また、それぞれの事業部・関係会社間で品質相互監査を行ない、是正処置・予防措置の水平展開を実施しています。

品質ハンドブックの発行

仕事のミスが及ぼすお客さまへの影響、後工程への時間や費用のロスについて具体的事例を示すことで、従業員1人ひとりが品質意識を高め、ひいては品質不良の撲滅につなげることを目的とし、「品質ハンドブック」を発行し活用しています。



安全・品質向上のための勉強会

安全・品質問題の発生防止や解決のためさまざまな手法を活用しています。2012年度は、設計段階において、発生しうる故障モードより、設計開発からお客さままでの稼働の間に発生するリスクを予測し、定量的に重みづけをし、リスク低減を実施する「設計FMEA」手法について講師を招き、各事業部、関係会社から受講生を募り研修を行ないました。



2012年度取り組み「安全・品質・環境の宣言」

2012年度は、従業員個人々の安全・品質・環境意識向上を目的に「安全・品質・環境の宣言」を実施し、顔写真入りで各職場に掲示し、啓蒙活動を行ないました。



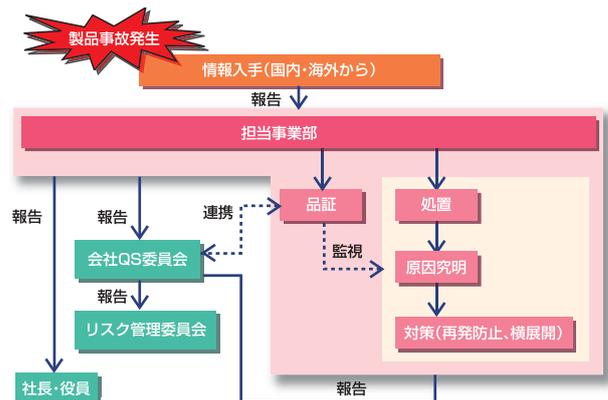
◆ 製品安全への取り組み

製品事故を撲滅し、お客さまの安全を確保するために、関連法規制の遵守や、お客さまへの積極的で誠実な情報開示に取り組んでいます。

製品事故時の対応

市場で発生した自社製品の事故情報を入手した従業員は速やかに各部門の事故対応窓口へ報告し、各部門は対応について速やかに調査し、対策すると共に、全社QS委員会に諮って全社的施策の審議・推進をしています。

製品事故などへの対応体制



製品・品質を支える基盤技術

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いきます。

◆ 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。



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、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」を提案していきます。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いきます。



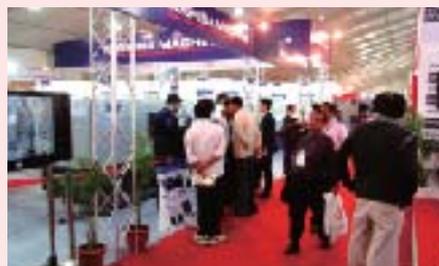
JIMTOF 2012 (東京) 工作機械



2012日本ダイカスト会議・展示会(横浜) ダイカストマシン



METALEX 2012 (タイ) 工作機械

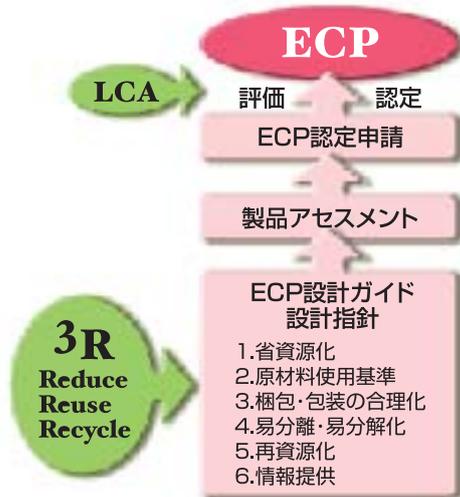


PLEXPO INDIA 2013 (インド) 射出成形機

II 社会との共生

環境調和型製品の提供

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おり、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、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、LCA(ライフサイクル・アセスメント)評価をしています。

◆ 環境調和型製品(ECP)申請の改訂

新機種や当社製機械が生み出す製品が環境貢献する場合も、2011年度より認定対象に追加することになりました。

この追加措置による2012年度の追加認定件数は合計34件となり、総数66件の内、52%を占めています。



超高トルク型二軸混練押出機 TEM-58SX

認定判断	製品名
省エネルギーへの貢献	ダイカストマシン
	シート成形機
	超高トルク型二軸混練押出機
	微細転写装置
再生可能エネルギーへの貢献	フィルム成形機
	立旋盤



環境調和型製品の紹介

- ◆ **ダイカストマシン DC1650J-MC 《省資源》**
鋼材等の削減により、製品重量を35%低減しました。



- ◆ **全自動射出成形機 EC650SX 《省資源》**
鋼材等の削減により、製品重量を13%低減しました。

- ◆ **門形マシニングセンタ MPJ-2650 《省資源、省エネルギー》**
部品等の削減により、製品重量を10%低減しました。また、消費電力を23%低減しました。



- ◆ **超精密立形加工機 UVM-450C 《省資源》**
部品等の削減により、製品重量を11%低減しました。

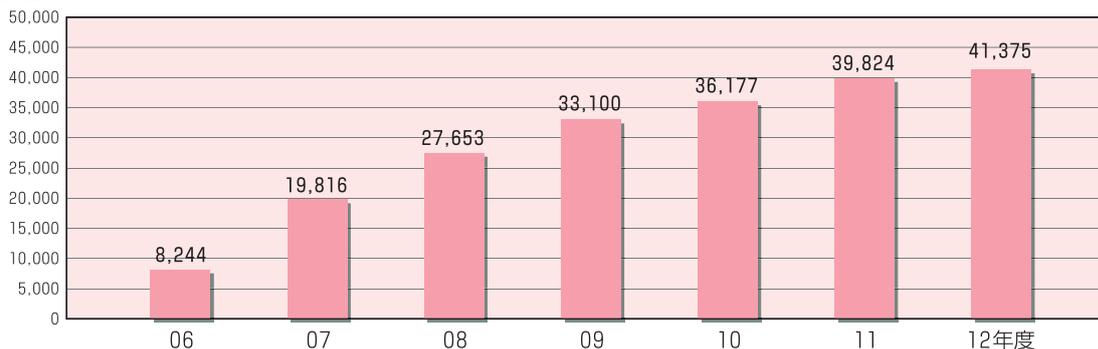
- ◆ **スカラロボット THL 300 《省資源、省エネルギー》**
部品の軽量化により、製品重量を14%低減しました。また、消費電力を65%低減しました。



- ◆ **床上形横フライス中ぐり盤 BSF-150C 《省エネルギー》**
電気品の変更により、消費電力を15%低減しました。

削減量単位: トン(t)

ECP登録機種の年度別CO₂削減量



Ⅱ 社会との共生

株主・投資家とのかかわり

さまざまな情報発信・交流を通して、株主・投資家の皆さまに東芝機械グループをご理解いただくよう努めています。

◆ 投資家とのコミュニケーション

東芝機械は、株主総会が株主様と直接コミュニケーションを図る場としての重要性を認識しております。株主総会では、事業概況や事業計画、各種戦略を図示化して報告しています。

総会終了後には沼津本社工場にて工場見学会を実施し、出席された株主様に、普段目に触れることの少ない当社製品群をご覧になっていただくことで、当社製品がどのように社会発展に寄与しているかをわかりやすく、ご理解いただけるよう努めています。

一方、年二回事業報告書・中間報告書を作成し、すべての株主様に送付するとともに、ホームページに掲載することで、株主や投資家の皆さまに東芝機械グループをご理解いただけるよう努めております。

◆ 情報開示

当社は、株主をはじめとして投資家や取引先、地域社会のさまざまなステークホルダーの皆さまに東芝機械グループの現状を正しくご理解いただくために、経営理念、行動基準、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た際に、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なっています。また、機関投資家・証券アナリスト、報道機関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、当社ホームページ上に投資家情報のコンテンツを設置し、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。

インサイダー取引防止のために厳格な情報管理を行ない、開示前の事前情報漏洩防止に努めています。

株主総会後の工場見学の様子



投資家向け決算説明会



当社ホームページにおける投資家情報と掲載コンテンツ



分類	コンテンツ詳細
経営方針	中期経営計画
	コーポレートガバナンス
	会社のリスク
財務・業績・株式	業績ハイライト
	株式情報
	株主総会
	財務データ
	IRカレンダー
IRライブラリー	決算短信
	アニュアルレポート
	有価証券報告書、四半期報告書
	決算説明会資料
	事業報告書
	公表資料
	買収防衛策
IRニュース	随時更新
プレスリリース	随時更新

調達取引先とのかかわり

東芝機械グループではCSR調達を推進するために、当社HPを利用して広く調達参加を呼びかけています。

◆ 東芝機械グループの資材調達方針

1. 品質・コスト・リードタイムおよび供給の安定性について公正な判断により取引先を決定し、健全で最適な調達を目指しています。
2. 複数社による品質・価格・納期の比較により取引先を決定します。
3. 最適なグリーン調達を常に目指しています。
4. 資材部では国内・国外を問わず取引先から多くの資材調達情報の提供を要望します。

◆ 調達におけるコンプライアンス

「全社規定」の中に「購買管理規定」を設け購買活動の基本を定めて全グループ社員に「購買管理規定」に沿った購買活動の徹底に努めています。

◆ 取引先通報制度

東芝機械グループでは「取引先通報制度」をホームページに設けています。

取引先通報制度(以下、本通報ラインといいます)は、当社の関係者が調達等の取引と関連して法令、東芝機械グループ行動基準、東芝機械グループの資材調達方針、取引契約、企業倫理等に違反(コンプライアンス違反)した場合、またはその疑いがある場合、その旨を当社にお知らせいただき、当社として自らそのような状態を正そうという目的で開設したものです。

◆ 環境に配慮した調達

「全社規定」の中に「グリーン調達推進規定」を設け当社の「環境保全マニュアル」に基づき全グループ社員に「グリーンガイドライン」に沿った購買活動の徹底に努めています。

1) 目的

東芝機械グループは、「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」という考えにたち環境に調和した商品作りのため、その一環として環境負荷の小さい製品、部品、材料、原料の調達(以下グリーンと言う)を推進します。

- (1) 環境保全活動を推進しているお取引先から調達すること。
- (2) ライフサイクル(原材料調達、製造、流通、消費、廃棄等の各段階)における環境負荷の小さい製品・部品・材料・原料を調達すること。

2) 環境保全活動を推進しているお取引先からの調達

環境保全に対する活動はお取引先の自主的活動であることを基本としますが、必要に応じ改善活動のお手伝いをさせていただきます。グリーン調達に当たっては、ISO14001外部認証取得をはじめとする環境を配慮した活動に取り組まれているお取引先から調達を進めていきます。具体的には、ISO14001等の外部認証取得、グリーン調達、および環境保全活動に関するお取引先の取り組みについて評価・判定します。

3) 環境負荷が小さい製品・部品・材料・原料の調達

東芝機械グループは、調達品を品目特性で商品に関わる材料等の調達品、生産活動に関わる調達品、文房具等事務用品の三つに分類しています。

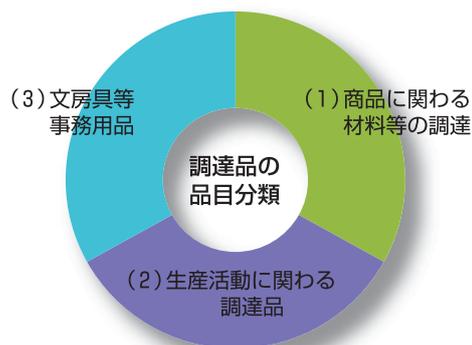


図 東芝機械グループのグリーン調達品

(1) 商品に関わる材料等の調達品についての取り組み

商品に関わる材料等の調達品とは、「東芝機械グループが販売する商品を構成する部品・材料で、調達するもの」を総称します。

当グループでは、調達品の環境負荷低減に関する項目を具体的に定め、これらの項目について調査して、環境負荷がより少ない調達品の選定に努めます。

(2) 生産活動に関わる調達品についての取り組み

生産活動に関わる調達品とは、設備・治工具類と油、塗料、シンナー、アルコール等副資材を総称し、「設備事前評価」「新規原材料・薬品事前評価」制度により、グリーン調達を推進します。

(3) 文房具等事務用品についての取り組み

筆記具、文房具、ファイル用品、ノート等については、特に会社の中で身近に使うことから、環境を配慮した事務用品の調達拡大は従業員への環境に対する意識付けという意味で重要な活動と認識しています。

このためエコマーク認定品、再生材料使用品、再使用可能品、分別回収可能品、塩ビ材不用品を環境推奨品として登録し、環境に配慮した事務用品調達の拡大を進めます。

Ⅱ 社会との共生

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、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。

◆ 資格取得事業への協力

(公社)静岡県労働基準協会連合会が実施している各種技能講習につきまして、実技会場の提供および実技指導員を派遣し、資格取得事業に協力しています。

右の写真はフォークリフト技能講習の様子です。



◆ 献血

東芝機械は赤十字血液センター主催の献血事業に毎年協力しており、2012年度は、沼津本社工場、御殿場工場、相模工場の全工場にて年2回実施しました。今後も身近でできるボランティア活動の一つと捉え、継続して実施していきます。

◆ シニアボランティア団体「蔵前理科教室ふしぎ不思議」への支援

東芝機械では、東京工業大学の同窓会である蔵前工業会内に2005年に設立されたシニアボランティア団体「蔵前理科教室ふしぎ不思議(以下くらりか)」に当社を定年退職した同校出身の先輩方が指導者として参加していることもあり、支援しています。

くらりかでは、昨今の児童・生徒の理科離れに危機感を持った有志が遊びの側面も加味した寺子屋方式の理科教室を開催し、少しでも多くの児童に理科好きになってもらうため、①簡単②楽しく、分かりやすく③安全・安心、丁寧に④皆で楽しむ、の4点に基づいて活動しています。

当初は東京都と神奈川県で活動を開始しましたが、2012年度はイベントも含め、全国で358教室を開催し、これまでに多くの児童が参加しました。

東芝機械は、今後もくらりかの活動を積極的に支援していきます。



◆ 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。



◆ 富士山の植樹活動

NPO法人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、御殿場口の春の植樹大会へ67名が参加し、苗木作りや腐葉土作りのお手伝いや200本の植樹を行ないました。



◆ 官公庁主催の環境行事への参加

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り組んでいます。今年度は沼津市の緑のカーテン写真コンクール参加し、団体の部で3位となりました。



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と協賛品の提供を行なっています。

リサイクル展への参加

廃棄物協会主催のバザーへ、当社テスト品や余剰備品、また従業員の家庭からの供出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参加しています。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。今回は個人の部と団体の部に1チーム(芝浦セムテック(株))が参加しました。

河川美化街頭キャンペーン

相模工場が加入している「高座地区河川をきれいにする会」主催にて、座間駅、相武台前駅、ピアゴ座間店にて河川美化呼びかけと粗品の配布を行ないました。

ライトダウンキャンペーンへの参加

環境省主催の「ライトダウンキャンペーン」への参加をしています。2012年度はグループ全体の17拠点で、20時以降の一斉消灯を実施しました。



フェスタ・コスタ・デル・ゴミ IN千本浜



河川美化街頭キャンペーン



ライトダウンキャンペーンポスター

II 社会との共生

◆ 加入団体および寄付・協賛

環境に関する主な加入団体一覧			
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	
ぬまづ森づくりの会	会長		

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
座間市地下水保全協力金	ふじのくに森の町内会

環境標語・ポスターの優秀作品紹介

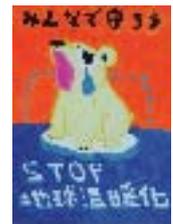
東芝機械グループでは、環境月間行事の一環として、環境標語・ポスターを広く募集しています。その中で優秀作に選ばれた作品を紹介します。

- 環境標語** 全社環境保全責任者賞：我社の誇る環境技術 広めて貢献 未来のために
 優秀賞：ゴミじゃない 見る目が変われば大きな資源 捨てずに回そうリサイクル
 優秀賞：いつまでも、この空、この水、この大地、未来へ繋ぐ豊かな環境
 優秀賞：こまめな節電積み重ね 未来に残す大きな資源
 優秀賞：廃棄物 知恵と工夫でリサイクル 小さな仕分け大きな貢献

環境ポスター



全社環境保全責任者賞



優秀賞

ステークホルダーとの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、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、CSR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ていきます。

1. 社員の生の意見が知りたい。
2. 読み手を意識した紙面づくりをお願いしたい。
3. 海外工場のOUTPUTデータをもっと詳しく知りたい。
4. 専門用語の注釈やイラストが多いと読みやすいと思います。
5. クリーンエネルギーをもっと活用していくことを期待します。

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)	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・相模事業所)	1997	熱処理炉の廃止(相模事業所)
1997	新環境ボランティアプラン策定	1997	半導体用スクラパー更新(沼津事業所)
1998	神奈川県環境管理事業所認定(相模工場)	1997	防音壁設置(沼津事業所 変電所)
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	工程系廃水処理場の2段処理化(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)	1998	電動バキュームカー採用
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	食堂排水の活性汚泥処理方法の改善(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	1998	上流部監視装置設置(油水分離槽、沼津事業所)
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	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	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)
2000	「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、U字溝による配管保護
2001	植林ボランティア活動で感謝状受領	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	防液堤設置(相模工場 工程系廃液処理場)
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(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	高圧ガス貯蔵所にスプリンクラーと防護壁設置
2002	内覧会にて近隣住民説明会開催(本社工場)	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	エスコ事業導入(東栄電機(株))
2004	富士山植樹祭への参加開始		
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(株))	2005	屋根に遮熱塗装実施(相模工場 第7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	超高効率変圧器を設置(本社工場 第2工場)
2006	第4次環境ボランティアプラン制定	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	ISO14001 認証範囲を拡大(芝浦システム(株)、(株)トスロン)	2006	アスベストの撤去(相模工場 第7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	ISO14001 認証取得(海外製造現地法人東芝機械(上海)有限公司)	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	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	「かながわ地球環境賞」受賞(相模工場)	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	日本環境認証機構より「12年継続賞」を授与	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4次環境ボランティアプランを延長		
2011	ISO14001 更新審査実施(2004年度版、4回目の更新審査)	2011	太陽光&風力発電照明の設置(本社工場)
2011	家庭エコ診断の受診実施(本社工場)	2011	みどりのカーテン設置開始(本社工場、東栄電機(株))
2012	沼津市緑のカーテン写真コンクール 団体の部3位入賞(本社工場)	2012	設備機械の稼働状況監視システムによる監視を開始(本社・相模工場)
2012	第5次環境ボランティアプラン策定	2012	老朽化施設(外注者詰め所)の解体と事務所集約(本社工場)
2012	ISO14001 認証範囲を拡大(東北支店、高崎・静岡・広島・尾道営業所)		

※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

III 環境への取り組み

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、グループで共有し、環境保全に取り組んでいます。

◆ 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、関係する法令、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。

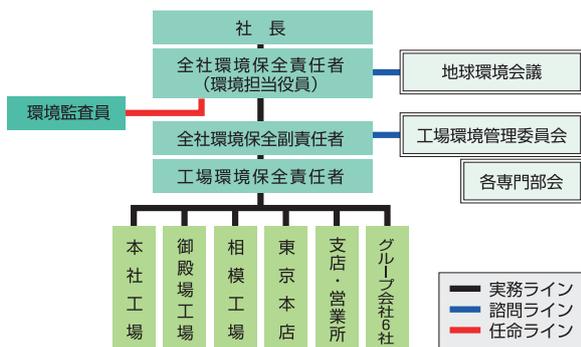


環境方針についての詳細は、東芝機械ホームページまで
<http://www.toshiba-machine.co.jp/jp/company/kankyo/index.html>

◆ 環境マネジメントシステムの強化

グループ一体となった取り組みを実施するため、1996年に本社工場でISO14001の認証を取得して以来、生産拠点、営業拠点、グループ会社についての認証範囲の統合と拡大を進め、環境マネジメント体制の強化をはかっています。

2012年度は新たに東北支店、高崎・静岡・広島・尾道の4営業所を加えました。海外では中国とインドの生産拠点で、単独で認証を取得しています。また、タイの工場では現在取得に向けて準備中です。



◆ 環境法令の遵守

環境法令を遵守することはもちろんですが、各生産拠点では、法律の規制よりも厳しい自主管理基準値を設定し、大気・水域への排出による環境事故を未然に防ぐよう努めています。環境施設の巡視による管理状況の確認を行なうとともに、届出や報告、基準の遵守については、各生産拠点の管理部門からの都度報告や年度末の報告に加え、内部監査時にも適正に行なわれていることを確認しています。法規制の動向等については、グループ内で情報を共有し、必要な場合は従業員への教育等を実施しています。なお、2012年度は東芝機械グループで環境に関わる法令違反はありませんでした。

◆ 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。

◆ 内部監査

各事業部毎に監査チームを結成し、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。

指摘件数は年々減少する傾向にあり、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。

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するなど、内部監査レベルの底上げを実施しています。

◆ 環境教育・訓練

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を実施しています。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など構成員のレベルアップに努めています。

緊急時に備えた対応訓練では、緊急処置の手順・体制・対応設備や緊急事態の想定の適切性、緊急事態発生時の時間帯や季節の違いへの対応など、多方面から検証し、緊急時への対応方法のさらなる改善を進めています。

◆ 環境関連資格の取得

各生産拠点では、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、該当する資格の計画的取得に取り組んでいます。

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：2012年4月1日～2013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)
事業エリア内コスト	①公害防止コスト	0 (0)	84,207 (81,619)	△ 15,064 (△ 14,751)
	②地球環境保全コスト	16,459 (15,029)	36,973 (34,435)	25,684 (25,206)
	③資源循環コスト	133 (133)	114,313 (102,565)	△ 3,778 (△ 2,411)
	環境負荷低減①～③小計	16,592 (15,202)	235,493 (218,619)	6,842 (8,044)
	上下流コスト	7,780 (7,780)	9,543 (9,377)	3,888 (5,818)
	管理活動コスト	0 (0)	95,116 (83,534)	△ 1,941 (2,897)
	研究開発コスト	0 (0)	973,206 (955,206)	122,483 (166,794)
	社会活動コスト	0 (0)	6,666 (5,912)	△ 2,425 (△ 2,301)
	環境損傷コスト	0 (0)	223 (223)	104 (104)
	合計	24,372 (22,982)	1,320,247 (1,272,871)	128,951 (181,356)

※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りましたが、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	2012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	電力量や水道量などを直接金額換算できるもの	46,855 (45,295)	△ 20,766 (△ 13,643)
みなし効果	環境負荷を金額換算したもの	340,858 (327,536)	△ 45,133 (△ 48,530)

※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または改善効果金額と有価物売却益の合計金額

※みなし効果算出方法

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。

◆ 環境負荷増減の内訳

（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	△ 889 kl	△ 72,451
	関係会社	8 kl	6,855
	合計	△ 881 kl	△ 65,596
廃棄物	東芝機械	△ 62 t	888
	関係会社	△ 44 t	△ 738
	合計	△ 106 t	150
用水	東芝機械	△ 4.8 万m ³	△ 1,520
	関係会社	0.1 万m ³	120
	合計	△ 4.7 万m ³	△ 1,400
合計		△ 66,846	

※環境負荷低減量は、2011年度と2012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。

2012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、1,320百万円となり対前年度比11%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、47百万円の効果を得ることが出来ました。また、みなし効果は45百万円減少しました。

エネルギーは、きめ細かな運用管理などにより、原油換算で881kl、費用は66百万円それぞれ減少しました。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。

III 環境への取り組み

環境ボランタリープラン

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（環境ボランタリープラン）を策定し、活動してまいりましたが、社会情勢の変化により、昨年度は、第4次環境ボランタリープランを2年間延長し、2012年度を最終年度とした目標値を設定し、達成に向け継続的な活動を行ないました。

◆ 第4次環境ボランタリープランの結果

取り組み項目	2012年度環境ボランタリー活動目標		実績	達成度
環境調和型製品の提供	開発商品ECP比率向上	売上高の69%以上	69.1%	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
地球温暖化の防止	エネルギー起源CO ₂ 排出量（1990年度基準）	10%削減	20.2%削減（29,011t）	達成
資源の有効利用	廃棄物総排出量の削減（2002年度基準）	25%削減	31.8%削減（4,385t）	達成
	廃棄物量の削減（2002年度基準）	25%削減	25.7%削減（3,130t）	達成
	廃棄物埋立処分量の削減	1%以下	0.13%（5.8t）	達成
化学物質管理	大気・水域への化学物質排出量の削減 化学物質削減（2000年度基準）	52%削減	28.7%削減（70.4t）	未達成
	PRTR物質削減（2000年度基準）	85%削減	82.9%削減（14.6t）	未達成

2012年度の活動結果

東芝機械グループでは2012年度の第4次ボランタリープランで設定した目標4項目中、「化学物質管理」以外の3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。

環境調和型製品の提供

ECP製品の認定登録および拡販活動を積極的に推進した結果、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313機種に達しました。

地球温暖化の防止

設備加工機械の待機電力削減、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、事務所の統廃合などを実行したことで、CO₂排出量が抑制され、目標を達成しましたが、原子力発電停止による電力排出係数の増加により、前年度に比べ大幅に増加しました。

資源の有効活用

廃棄物総排出量は、機械加工で発生するグライ粉の工程内リサイクル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0.13%となり目標を達成しました。

化学物質管理

PRTR物質の含有しない塗料へ切り替え推進により、PRTR物質は削減しましたが、目標を達成することができませんでした。また、化学物質排出量も目標未達成でした。

◆ 第5次環境ボランタリープラン

2011年度から2年間延長してきた第4次東芝機械グループ環境ボランタリープランを国際枠組みの不透明と国内の新たな目標策定中などの動向および東日本大震災後の国内のエネルギー事情の大きな変化を踏まえ、第5次ボランタリープランとして、2013年から2015年度を最終年度とする目標値を設定し、達成に向け活動しています。

取り組み項目	2015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 75%	・ ECP製品開発強化と開発計画の見直し ・ ECP製品の販売促進
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15%削減	・ 生産革新プロジェクト推進および加工設備の待機電力削減の推進 ・ 基幹設備の改善（高効率化、設備の統廃合、照明LED化）推進 ・ 再生可能エネルギー利用
資源の有効活用	廃棄物総排出量（2002年度基準）の30%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人工鋳物砂採用の検討 ・ 廃棄物の分別の徹底による有価物化推進
	廃棄物最終処分量の低減 0.5%以下	・ 廃棄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
化学物質管理	大気・水域へのPRTR物質排出量（2000年度基準）の80%削減	・ PRTR非含有物質塗料採用拡大および水溶性塗料採用の検討による削減 ・ 塗装歩留りアップと廃溶剤のリサイクル推進 ・ PRTR物質の取扱管理強化
	大気・水域への化学物質排出量（2000年度基準）の45%削減	・ 水溶性塗料の採用による化学物質の削減検討 ・ 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

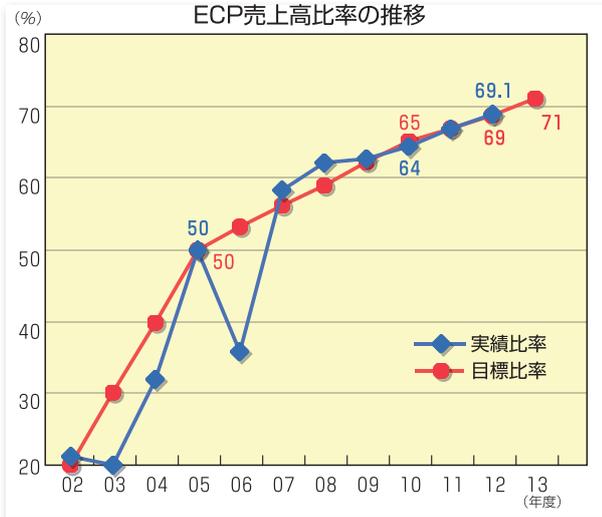
*1 ECP：Environmental Conscious Productの略（環境調和型製品）

*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)

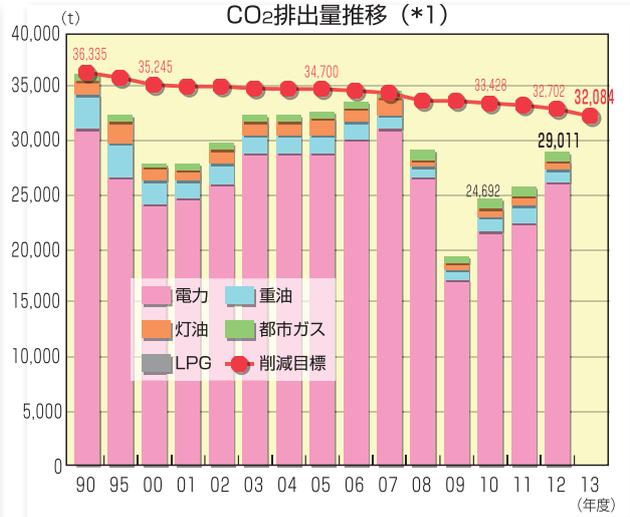
*3 PRTR：Pollutant Release and Transfer Registerの略（環境汚染物質排出移動登録制度）

◆ 第4次ボランタリープランの実績推移

環境調和型製品の売上高比率の向上



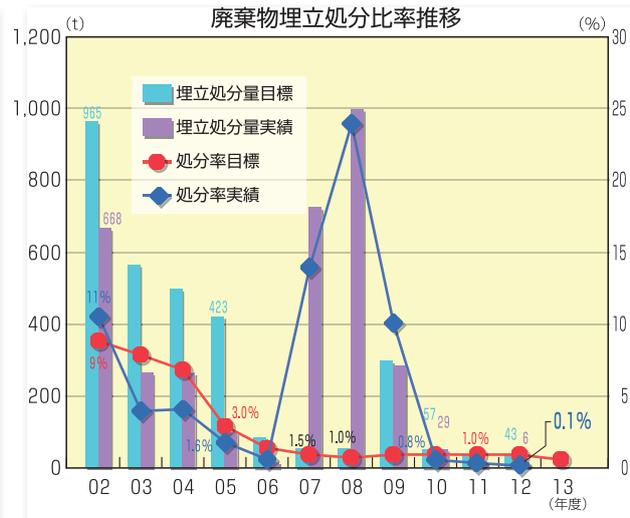
CO₂排出量の削減



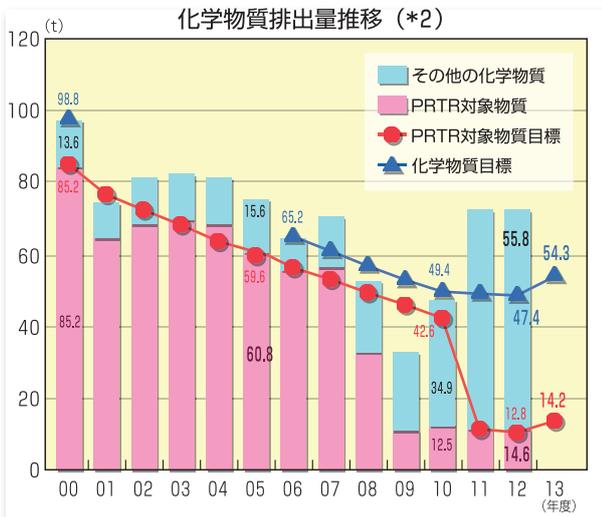
廃棄物総排出量の削減



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



(*1) CO₂排出量推移の2012年度の大幅な増加は、原子力発電停止による電力排出係数の増加によるものです。

(*2) 化学物質排出量推移において、近年、PRTR対象物質の非含有の塗料へ切替を推進したことにより、大幅に削減出来改善されましたが、反面、PRTR対象外のその他の化学物質が増加しました。

第4次環境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 17・18 ページ
- ・化学物質管理 30 ページ
- ・地球温暖化の防止 31 ページ
- ・資源の有効利用 32 ページ

III 環境への取り組み

東芝機械グループの環境負荷

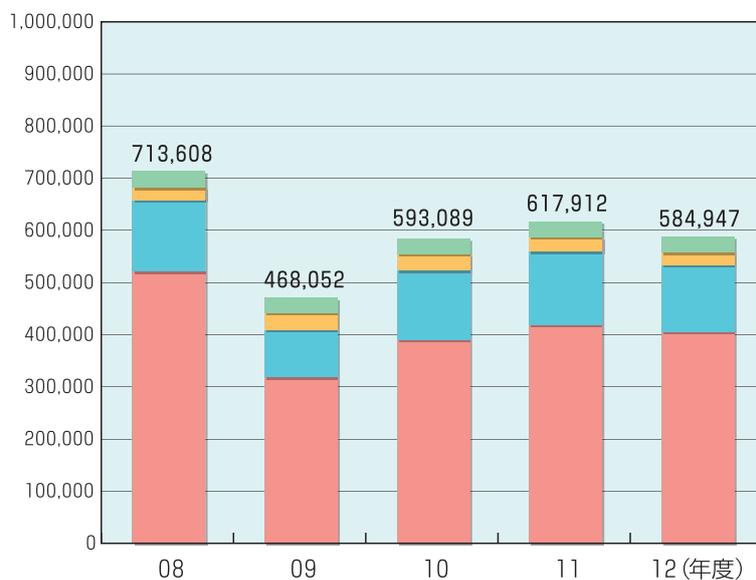
製品開発、製造、サービス活動に伴う環境負荷について、毎年環境影響評価を行ない、継続的にデータを収集・分析し、環境負荷を低減する活動に積極的に取り組んでいます。表は、当社グループの主な使用物資であるエネルギー、用水、油のインプットデータと、生産活動に伴う水系、大気への環境負荷、化学物質、廃棄物のアウトプットデータについて、過去5年間の推移を示しています。



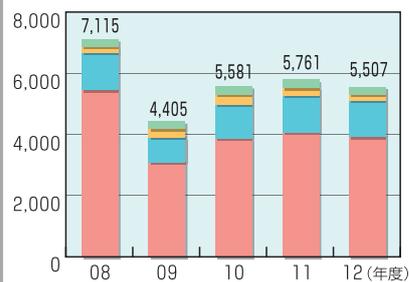
INPUT

■ 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）



用水使用量推移（万m³）



【2011年度サイト別 INPUTデータ】

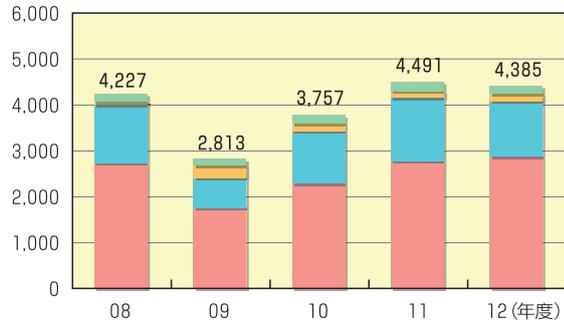
種類名	本社工場	相模工場	御殿場工場	本店	*1 TMEG	不二精機	東栄電機	*2 CTM
電力使用量 (万kWh)	3,909	1,040	254	19	50	94	141	169
都市ガス使用量 (km³)	237	74	—	0.2	—	—	—	—
LPG使用量 (t)	11	—	28	—	7.3	1.0	2.4	—
重油使用量 (kl)	246	89	82	—	—	—	8.2	—
灯油使用量 (kl)	20	295	—	—	—	1.7	2.1	—
用水使用量 (万m³)	136	8.2	1.0	0.1	0.2	1.8	1.2	6.9
油使用量(非燃料) (kl)	83	138	42	—	—	3.0	0.04	17.1

※*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

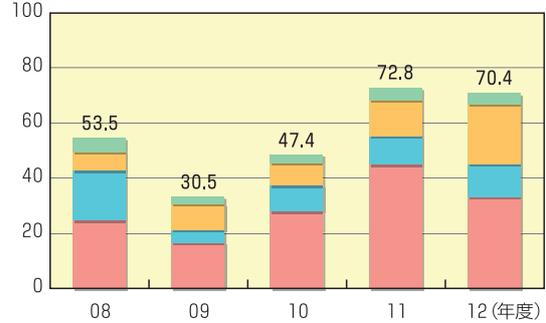
OUTPUT

■ 本社工場 ■ 相模工場 ■ 御殿場工場 ■ 関係会社

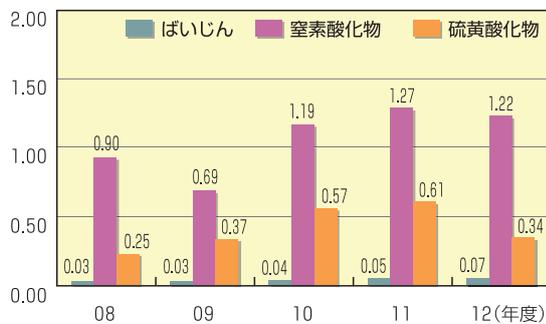
廃棄物総排出量推移 (t)



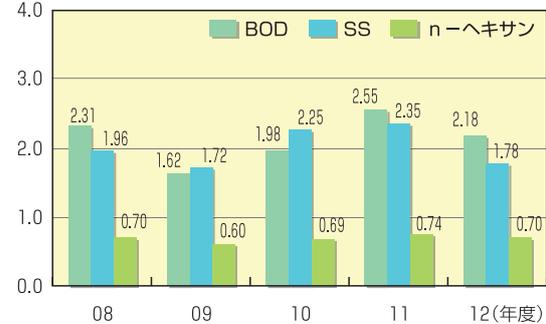
化学物質排出量推移 (t)



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)



【2012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	*1TMEG	*2CTM	
化学物質	PRTR 該当物質	トルエン (t)	3.46	2.37	0.13	0.40	1.03	0.01	
		キシレン (t)	1.01	2.03	0.01	0.17	—	0.003	
		エチルベンゼン (t)	0.45	0.69	—	0.003	—	0.003	
		スチレン (t)	0.64	—	—	—	—	—	
		その他 (t)	1.16	0.47	—	—	0.46	—	
	その他	酢酸エチル・ブチル・イソブチル (t)	23.27	5.09	15.46	—	—	0.02	
	イソプロピルアルコール (t)	0.75	0.70	—	—	1.90	—		
	メチルエチルケトン (t)	0.93	0.06	—	—	—	—		
	その他 (t)	1.37	0.85	5.57	—	—	—		
水質 ^{*3}	BOD (kg)	1,903	106	33	134	—	—		
	SS (kg)	1,359	175	28	182	—	—		
	油分N-He x (kg)	680	4	5	7	—	—		
大気 ^{*4}	ばいじん (kg)	52	14	1	—	—	—		
	窒素酸化物 (kg)	409	661	153	—	—	—		
	硫黄酸化物 (kg)	151	133	57	—	—	—		
廃棄物	総排出量 (t)	2,899	1,135	185	56	65	45	162	
	リサイクル率 (%)	99.9	100	100	97.0	99.8	96.9	98.5	

*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

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。

*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)	45	52
大型工場B棟塗装ブース (ppm)	75	80
9工場1号塗装ブース (ppm)	55	35

※VOC:揮発性有機溶剤の総称 (協定値:100ppm以下)

III 環境への取り組み

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、エネルギー管理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り組みも推進し、CO₂の削減を図ります。

1990年度比CO₂ 10%削減の目標で取り組み、2012年度は20.2%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。

◆ CO₂排出量削減への取組み

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2012年度の削減率は1.4%で目標を達成しました。

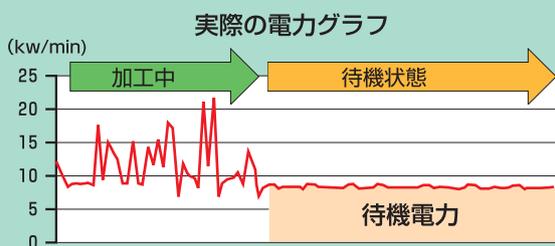
CO₂排出量の大部分が電気エネルギーであり、電力使用量の最小化を図るため、きめ細かな削減施策を継続的に進めるとともに、中長期的に抜本的な改善計画を進めていきます。

【主な改善事例】

- (1) 設備機械の待機電力削減 (改善事例1)
 - ・ 自動電源遮断装置37台設置
 - ・ 加工機械の稼働状況把握システムの構築
- (2) 照明灯のLED化の推進 (改善事例2)
 - ・ 事務所(33%対策済) 280kWh/年
 - ・ 常夜灯(96%対策済) 138kWh/年削減
- (3) 事務所集約による電力量削減
 - ・ 事務所等8か所に集約し6か所空室化
 - 360kWh/年削減

改善事例 1

削減効果：電力 1,048kWh/年
CO₂ 499t/年



改善事例 2

削減効果：電力 62kWh/年
CO₂ 29t/年



◆ エネルギー原単位

1995年を基準に、当社グループのCO₂排出量原単位を毎年1%以上の削減を目標に取り組んでいます。

CO₂排出量原単位は、2012年度目標値である17%削減に対し、原子力発電停止による電力排出係数の増加があり、8%削減となり、目標を達成できませんでした。

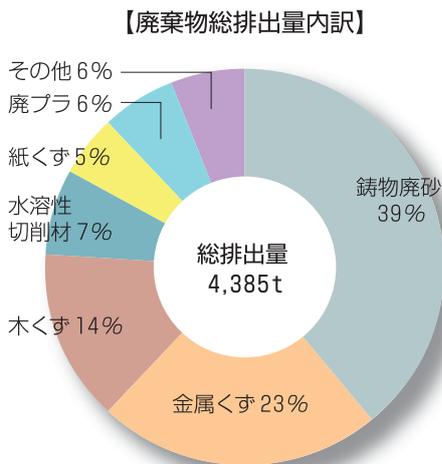
CO₂排出量と原単位推移



資源の有効利用と各種汚染防止の取り組み

◆ 資源の有効活用の取り組み

- 東芝機械グループの、廃棄物総排出量は、2002年度の25%以上削減する計画で推進しています。
- 2012年度の東芝機械グループの廃棄物総排出量は4,385tで2002年度と比較して、32%削減できました。廃棄物量は3,130t、最終処分量は5.8tで廃棄物総排出量の0.13%に改善しました。なお、廃棄物総排出量の上位は、鋳物廃砂39%、金属くず23%、木くず14%が3位までを占めており、排出量、比率とも大きな変化はありませんでした。
- 2012年度の機械加工により排出される鋳物ドライ粉は、前年度に比べ生産量減少により、工程内リサイクル量も減少しましたが、鋳物材料に占める割合は改善しました。



【鋳物ドライ粉の工程内リサイクル量推移】



◆ 各種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量は、ばいじん、窒素酸化物、硫黄酸化物とも過去の数値と大きな変化はありませんでした。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。

水質汚濁物質は、過去の数値から大きな変化はなく、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クリアしています。

・ 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・時間帯ともクリアしました。悪臭は、規制された全ての対象工場境界で測定し、基準を満たしていることを確認しました。

・ 土壌・地下水汚染対策

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、新たな汚染および拡大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、塗料の水溶性化などを継続的に推進しています。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、新製品は全廃しています。

・ PCB含有製品の保管状況

PCBを含有する廃棄物電気機器は、安定器2台の使用中止により、保管数が増加しました。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。

・ 環境関係法令順守と対応

環境関係の法令における各種届出、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境施設巡視などにより、適正に行なわれていることを確認しています。

・ 環境事故・苦情

2012年度は環境に関する事故・苦情はありませんでした。

【PCB廃棄物の保管台数】

保管台数	08年	09年	10年	11年	12年
コンデンサー類	106	32	32	32	32
安定器等	861	890	891	895	897
合計	967	922	923	927	929

III 環境への取り組み

グリーン調達

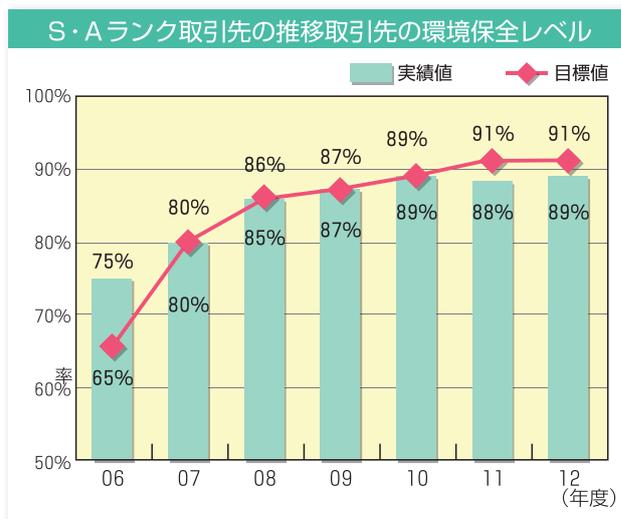
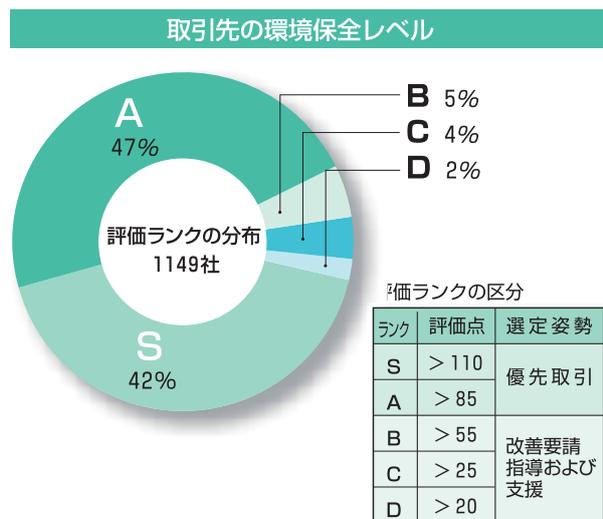
環境に調和した製品の開発をさらに促進することを目的として、環境への負荷が小さい材料等の調達を優先させるため商品に関する材料等の『グリーン調達ガイドライン』を作成し、運用しています。

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段階にランク分けします。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。

◆ 取引先の環境保全活動レベルアップに向けて

取引先環境保全活動の棚卸を実施した結果、グリーン調達率は89%となり前年比より1ポイント上昇しましたが、継続して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)



◆ 環境負荷改善活動

本年度も調達活動で使用する印刷用紙(A4)の削減に継続して取り組みEDIシステムの使用とビューアソフトの導入により社内の印刷用紙の削減を実施し前年比294%の年間73,631枚(A4)の削減を達成しました。本活動の仕組みはシステム化され削減効果は継続、維持されます。

安全輸送と環境への配慮

◆ 安全で、人と地球に配慮した物流輸送に向けて

当社では、全日本トラック協会(国土交通大臣指定)が認定した「安全性優良事業所【Gマーク】」を輸送安全基準と環境配慮の面から協力会社の皆様にも取得するよう推奨してきました。(物流業社会議にて)

これは、環境問題対策、軽油高騰問題対策の一環として、省燃費によるコスト削減、排気ガス減少による環境対策を含む内容が含まれており、環境意識の高揚を図るツールと考えています。

現在、主要11輸送業社のうち11社すべてが認定されました。



Gマーク取得協力会社	
富島運輸	
大村総業	
上組	
不二運輸	
サン・エンジニアリング	
城東組	
宇徳通運	
三光運輸	
影山運輸	
片山運輸	
丸加運輸	

■ 第三者意見

今年、2000年から刊行されてきた「環境報告書」を「CSR報告書」に改題されました。トップメッセージには「従業員、お客さま、株主・投資家、調達取引先など東芝機械グループを支えていただいているさまざまなステークホルダーの皆さんとの関わりについてご紹介させていただきます」とその趣旨が述べられています。

社会側面の情報開示は、環境側面を中心とした情報開示と、どのように性格を異にすると考えるべきでしょうか。地球温暖化防止や廃棄物の抑制についていえば、世の中からの期待の方向は明確です。企業の継続性を確保したうえで、温室効果ガスの排出量は少ない方がよい、廃棄物の発生量も少ない方がよいというのは概ね合意が得られているでしょう。

他方、社会側面では、法令遵守、品質向上、製品安全など目ざす方向や水準が明確なものもありますが、働きやすい職場環境、取引先とのCSR推進、地域活性化への貢献、適切な利益還元などの事項については、ステークホルダーの側の期待もさまざまで、企業の側にも、何にどう取り組むかに関する定石があるわけではありません。

そこで、社会側面の情報開示では、「当該事項は事業活動にとって何故、重要なのか」、「何を目ざしてネガティブなインパクトを緩和しようとするのか、あるいはポジティブなインパクトを生み出そうとするのか」についての言及が有効です。

最初の「CSR報告書」として、代表的なステークホルダーを抽出し、そうした主体と良好な関係を構築するために講じている取り組みを網羅することで、本号は役割を果たしていると考えますが、次号以降では上記の観点からの開示にも期待します。

中期経営計画の記述からは、①営業戦略における非日系市場の開拓、②技術戦略における外部リソースの有効活用、③生産戦略における海外工場(中国、インド、タイ)の強化などが東芝機械グループの経営課題であると理解しました。その前提では、途上国において成形機や工作機械が使われる顧客先の安全衛生を向上させていく取り組みは、顧客と自社の共有価値を生み出すと想像されます。国内におけるグリーン調達推進で、調達先にきめ細かな経営指導を行なうというのも、取引先と自社の双方の競争力を強める効果が期待されます。海外工場(中国、インド、タイ)の重要性が高まるほどに、「地域社会とのかかわり」では当該地域における取り組みこそが求められ、現地にどう受け入れられているかが焦点となります。産業機械の製造・販売・サービスというビジネスモデルは、一般消費者との接点はなく、CSRとは必ずしも結びつきが強くないと想像されがちですが、経営課題を前提に、重要性を特定し、報告書に取り上げる内容にメリハリをつけることも出来るでしょう。

そのうえで、取り上げる事項ごとに、①方針の有無と内容、②推進のための体制、③具体的なアクション、④取組成果の4つを意識的に整理して、内容を構成いただくと、説得力はより高まると考えます。

報告書には、いくつかのユニークな問題意識も記されており、注目しました。「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いても収集を行なえる体制」(p6)、「域内にガバナンスを効かせる体制づくりを目ざす」(p6)、「技能伝承」(p12)などについても、より具体的な紹介があれば理解が進むと感じました。

最後に、事業活動が生じさせる環境負荷低減について、近年、明確な改善傾向が認められない項目があることは残念でした。この点は原因と課題克服の方向性なども説明いただけるとより説明力のある報告書となるでしょう。来年度以降も、「CSR報告書」としての内容の充実を期待申し上げます。

社会的責任投資のための企業情報の提供を金融機関に行なっている立場から、本レポートを通じて理解した東芝機械グループの社会・環境側面の諸活動ならびにその情報開示のあり方に関し、第三者意見を提出したものです。このコメントは、本レポートが、一般に公正妥当と認められる環境報告書等の作成基準に準拠して正確に測定、算出され、かつ重要な事項が漏れなく表示されているかどうかについて判断した結論を表明するものではありません。

■ 編集後記

昨年までは環境を中心に東芝機械グループの社会との共生を報告してまいりましたが、本年度からはCSR報告書として、広く東芝機械グループとそれぞれのステークホルダーとのかかわりを紹介いたしました。

よりよき社会の実現に向けた東芝機械グループの取り組みについて、読者の皆さまにご理解いただく一助になれば幸いです。本報告書の感想・ご意見がございましたら、ぜひお聞かせください。

なお、CSR報告書の作成にあたり、本年度も引き続き本書に使用する用紙に「ふじのくに森の町内会 間伐に寄与する紙」を使用し、環境資源に配慮いたしました。

東芝機械グループは、経営理念に「環境、資源を大切に、よき企業市民として、社会の発展に貢献します」とうたっております。これからも社会に求められる企業として、健全で持続可能な社会の発展に尽力してまいります。

本書への感想・ご意見

〒410-8510

静岡県沼津市大岡2068-3 東芝機械株式会社 総務部 総務・広報担当

TEL (055)926-5141 FAX(055)925-6501

<https://www.toshiba-machine.co.jp/form/inquiry.php?i=14>



株式会社日本総合研究所
理事 足達英一郎



東芝機械株式会社

URL: <http://www.toshiba-machine.co.jp/jp/index.html>
〒410-8510 静岡県沼津市大岡 2068-3

問い合わせ先

総務部

TEL: (055) 926-5141 FAX: (055) 925-6501

グローバル生産統括部

TEL: (055) 926-5021 FAX: (055) 925-6537

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。



このCSR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。



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。



東芝機械グループCSR報告書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。