

東芝機械グループ

CSR報告書2014

Corporate Social Responsibility Report

東芝機械株式会社

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

全体のお問い合わせ先

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

環境関係のお問い合わせ先

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。



森林認証紙及び、VOC(揮発性有機化合物)成分ゼロの100%植物油インキを使用し、「水なし印刷」で印刷しています。



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。

トップメッセージ



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

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、本年度より2010年度からスタートした中期経営計画である「TM AC Plan」(Toshiba Machine Adapt to the Change Plan)を継承・洗練させた「TM AC Plan Advanced II」を策定し、「先進と拡張」「マルチドメスティック&グローバルガバナンス」および「個別グローバル化」の推進をコンセプトに掲げ、さらなる成長を旨とした事業運営を行っております。「TM AC Plan Advanced II」では、今後の成長が見込めるグローバル市場での販売拡大に向け、卓越した商品力をベースとした一貫性のあるブランド戦略を推進し、グローバル市場における当社の存在感を向上させ、持続可能な事業構造を構築してまいります。

今後も、日本そして世界中のお客様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。

● コンプライアンス・内部統制

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してまいります。

● CSR報告書の発行にあたって

本CSR報告書は、当社グループのCSR活動をお客様、調達・取引先、株主・投資家、従業員、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すべてのステークホルダーの皆様にご覧いただくべく、できるだけわかりやすくまとめた報告書として発行いたしました。

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。皆様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。

皆様の変わらぬご支援、ご指導をよろしくお願い申し上げます。

Contents

経営理念 3

会社概要 4

システムエンジニアリング事業への挑戦 5

海外(インド)でのCSR活動 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

コーポレート・ガバナンス 11

「ゼロエラー」を継続するグローバル輸出管理 12

東芝機械の情報セキュリティ管理 12

東芝機械グループのCSR取り組みテーマ 13

お客様とのかかわり 14

● 製品・品質を支える基盤技術 15

● 製品の環境配慮 16

● サポート体制 17

調達先とのかかわり 18

株主・投資家とのかかわり 19

従業員とのかかわり 20

● 安全と健康 21

地域社会とのかかわり 23

環境保全活動の歩み 26

環境マネジメント 27

環境会計 28

環境ボランティアプラン 29

資源の有効利用と各種汚染防止の取り組み 30

東芝機械グループの環境負荷 31

地球温暖化防止 33

第三者意見 34

編集方針・対象範囲

「環境報告書2000」を初版とし、今年で15回目の発行となります。昨年から「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、お客様、調達・取引先、株主・投資家、従業員、地域社会など当社と関わるすべてのステークホルダーの皆様へ配慮し、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

2013年度
(2013年4月1日～2014年3月31日)

対象範囲

経済性報告は東芝機械(株)、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 2015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。

特集

東芝機械
グループの概要

CSR取り組み
テーマ

社会との共生

環境への
取り組み

第三者意見

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、持続可能な社会の実現を目指します。



会社概要(2014年3月31日現在)

商号 東芝機械株式会社(TOSHIBA MACHINE CO., LTD.)
本社 静岡県沼津市大岡2068-3
創業 1938年(昭和13年)12月
設立 1949年(昭和24年)3月
資本金 124億8千4百万円
従業員数 連結:3,454名
 単独:1,859名
工場 沼津工場
 相模工場
 御殿場工場
 上海工場
 インド・チェンナイ工場
 タイ工場

主要な営業拠点

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3-4-5
 九州支店 福岡市博多区榎田2-3-23

連結対象子会社

15社(海外子会社9社含む)

非連結対象子会社

8社(海外子会社8社)

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>

株式の状況(2014年3月31日現在)

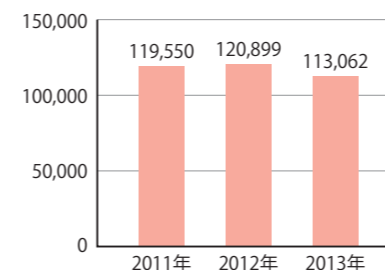
- 発行可能株式総数 360,000,000株
- 発行済株式の総数 166,885,530株
- 株主数 11,176名
- 大株主(上位10名)

株主名	持株数(千株)	持株比率(%)
株式会社東芝	33,545	22.07
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	9,451	6.22
NORTHERN TRUST CO.(AVFC) RE 15PCT TREATY ACCOUNT	7,871	5.18
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	6,179	4.06
JUNIPER	4,002	2.63
株式会社静岡銀行	2,980	1.96
THE CHASE MANHATTAN BANK, N. A. LONDON SECS LENDING OMNIBUS ACCOUNT	2,808	1.85
東芝機械取引先持株会	2,701	1.78
株式会社三井住友銀行	2,682	1.76
RBC ISB A/C DUB NON RESIDENT-TREATY RATE	2,666	1.75

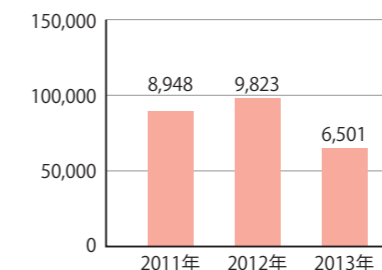
(注) 1. 当社は、自己株式を14,856,937株保有していますが、上記大株主からは除外しています。
 2. 持株比率は自己株式を控除して計算しています。

決算ハイライト

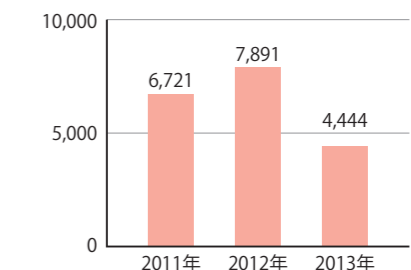
売上高(単位:百万円)



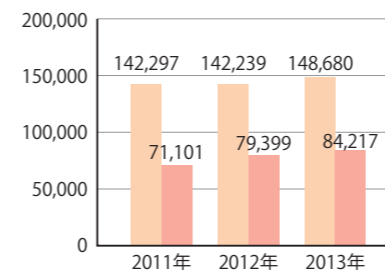
経常利益(単位:百万円)



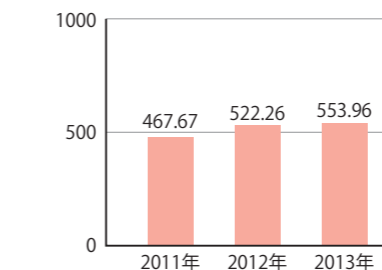
当期純利益(単位:百万円)



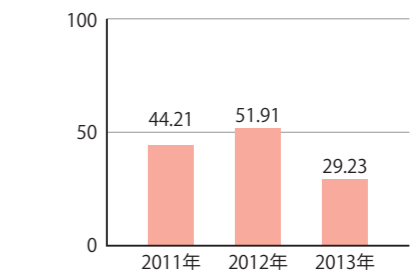
総資産/純資産(単位:百万円)



1株当たり純資産額(単位:円)



1株当たり当期純利益(単位:円)



(注)「1株当たり当期純利益」は、自己株式控除後の期中平均発行済株式数により算出しています。

システムエンジニアリング事業への挑戦

● 環境にやさしいインライン加飾システム



インライン加飾システム

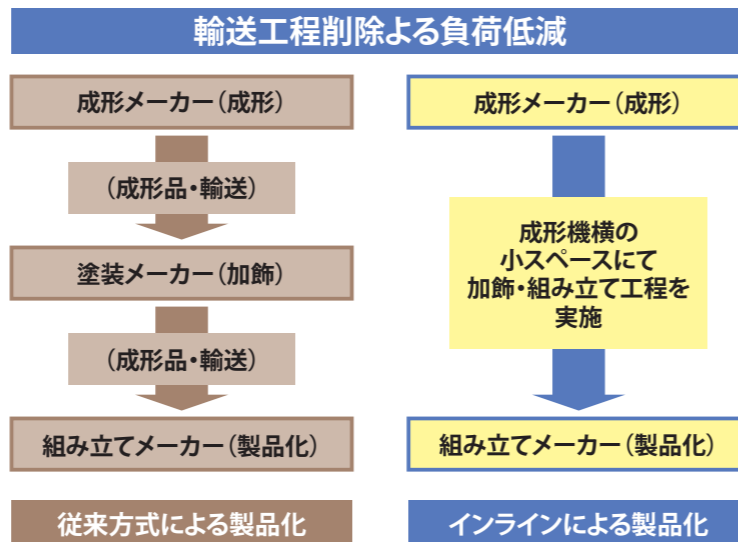
当社は射出成形機の製品差別化を図るためシステムエンジニアリング事業に注力しています。

今回はその一例として加飾システムをご紹介します。これは、新インクジェットによる印刷・コーティング装置を適用して、成形機とインラインで接続し、成形された製品に対し、その場で加飾・組み立てを行なうシステムです。

成形機から取り出されたワークはスパッタ装置やインクジェット印刷装置により加飾が行なわれ、さらにはロボットによる組み立てを行なうことも可能で、製品化までを成形機横の小スペースで成形サイクルに合わせて製造を行ないます。

従来、成品の成形から塗装までの加飾工程は、工程ごとに生産している場合が一般的でした。成形工程からの加飾工程は別工程のため成品は各工程間を移動することになります。

これに対して、インライン加飾システムは成形直後に加飾を行なうので、輸送・梱包作業が不要のためコストダウンになり、製造時間の短縮につながります。また、工程間距離が短いので製品不良の原因となるコンタミ(異物)が付きにくいなどの多くのメリットがあります。



加飾工程にインクジェット方式を採用したことで、ピコリットル単位の微小なインク吐出液滴と μm 単位の高解像度着弾位置精度を実現することで、緻密な配列が得られ、製品はきれいな肌仕上がりになります。また、印刷したいデータ画像に従って、印刷したい場所に必要なインクのみを吐出するため、無駄がなく、インク使用量の大幅な削減と元画像に忠実な高い再現性を実現できます。使用するインクは、人体に有害な有機溶剤を含まないUV硬化タイプを採用し、揮発性有機化合物(VOC)の大幅削減が可能であり、排気設備や工程設備のコンパクト化が可能です。

新インクジェットをコーティング工程に用いることで、必要な部分のみのコーティングができ、結果として、従来方式に比べ、コーティング剤の使用量を80%以上削減しました。



インクジェット方式による塗料削減

図提供:タクボエンジニアリング(株)



インライン加飾による製品例(キャンディボックス)

海外(インド)でのCSR活動

東芝機械グループではグローバル化の推進にあたり各国の文化や慣習、考え方に配慮したCSR活動を進めています。

南インド東部のコロマンデル海岸沿いに位置するチェンナイは、自動車産業や情報技術産業が盛んなインド第4位の大都市です。

当社のインド生産工場はこのチェンナイに位置し、インド国内を中心に射出成形機の製造・販売を行なっています。

ここでは、インド工場におけるCSR活動の取り組みを紹介します。



● 植樹活動

環境保全活動の一環として、敷地内での植樹活動を行なっています。



● 国家安全の日

国家安全の日には、職場で安全基準を意識した仕事をするのがいかに大切か、啓蒙するための式典を毎年開催しています。



● 機械トレーニングの開催

インド中のお客様に機械の操作と製品知識を高めてもらうために、研修スクールを適宜開催しています。



● 日本語教育

日本への理解を深めるために、現地従業員に日本語教育を実施し、講座修了者には修了書を授与しています。



● 太陽熱発電システム

食堂調理のために集光型太陽熱発電蒸気発生器を導入し、LPGガス使用量の削減を図っています。



● スポーツ行事

社員の交流を図るために、卓球やクリケットなどの行事を開催し、多くの従業員が汗を流しています。



東芝機械グループの概要

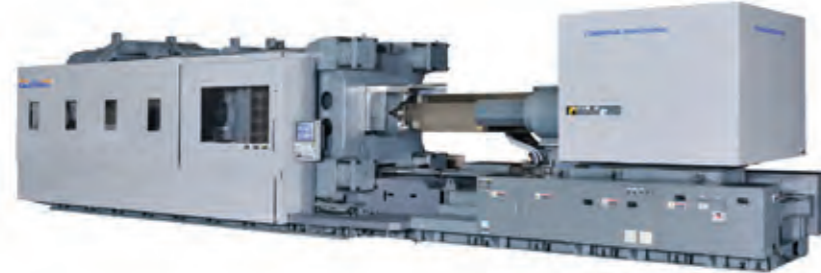
東芝機械グループ製品の内容

●成形機(射出成形機、ダイカストマシン)

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・家電製品をはじめ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。



ダイカストマシン



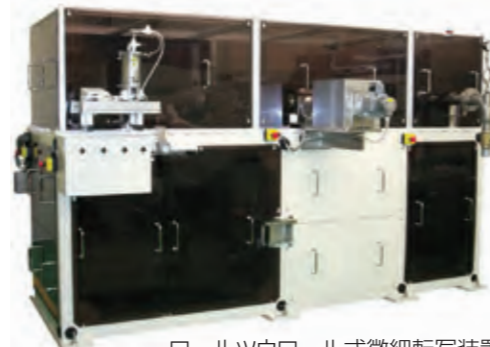
射出成形機

●先進機械(押出成形機、精密加工機、微細転写装置など)

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などのフィルムを成形します。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ます。



フィルム製造装置



ロールツウロール式微細転写装置



高輝度LEDインプリント装置



超精密立形加工機

<http://www.toshiba-machine.co.jp/product/index.html>

●工作機械

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

<http://www.toshiba-machine.co.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コントロールするNC装置、PLCなどの制御装置や、自動車部品、半導体部品の組み立て、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

<http://www.toshiba-machine.co.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。



油圧シヨベル用
ハイブリッド旋回モータ

<http://www.toshiba-machine.co.jp/product/hyest/index.html>
(当社関係会社
ハイエストコーポレーションホームページ)

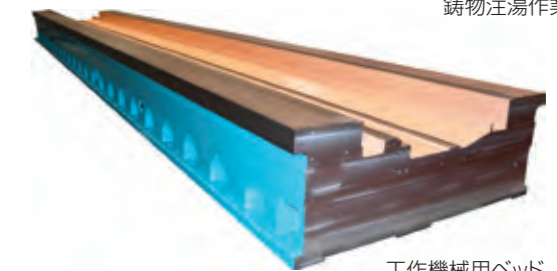
●鑄造・加工

普通鑄鉄(FC)・球状黒鉛鑄鉄(FCD)の製造および熱処理・機械加工・仕上げ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くために、お客様からの受託製作も請けており、好評を得ています。



鑄物注湯作業



工作機械用ベッド

<http://www.toshiba-machine.co.jp/product/jyutaku/index.html>

●環境関連

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

<http://www.s-semtek.co.jp>
(当社関係会社
芝浦セムテックホームページ)

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

● TM AC Plan Advanced II 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、先進戦略としてエネルギー・環境分野に寄与する最先端技術を搭載した商品を開発・市場投入してまいりました。また、拡張戦略として新興国市場を中心に販売・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年間に於いてTM AC Planは一定の成果を収めてきたものの、当社グループが世界市場で戦う体制を構築できた段階にすぎず、目標とするグローバル企業への変貌に対しては道半ばでありました。

これを完遂するため当社グループは、TM AC Planの継承とブラッシュアップを行なった新たな中期経営計画である「Advancedシリーズ」を2013年度より開始しました。2014年度には「先進と拡張」「マルチドメスティック&グローバルガバナンス」および「個別グローバリゼーションの推進」の3つをコンセプトとする「TM AC Plan Advanced II」をスタートしています。

(1) 先進と拡張

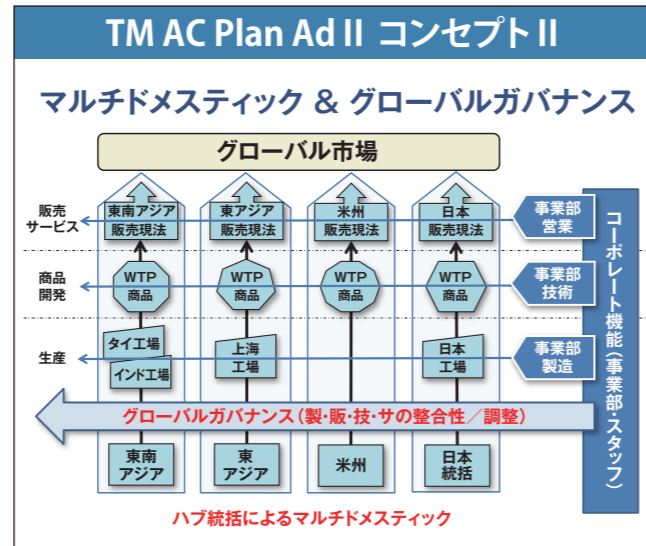
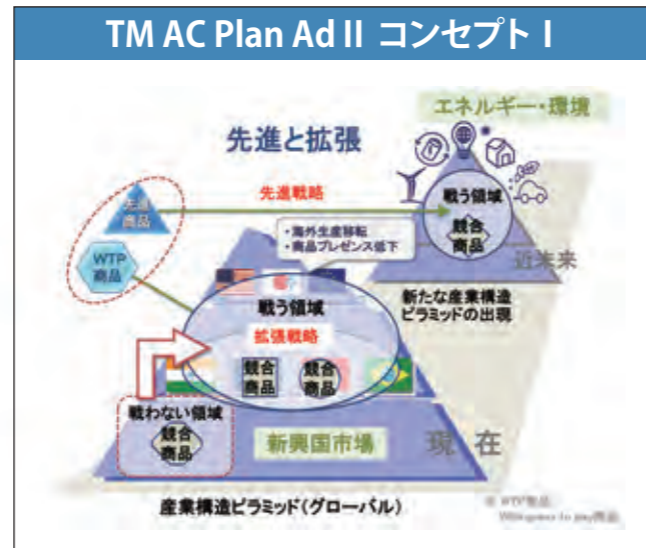
事業ドメインの再定義を製品やサービス・自社の強みの視点、市場ニーズからの視点で行ない、戦う領域を明確にするとともに戦わない領域も定義して、経営リソースの集中とそこから得られる成果を最大化します。

(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、どの地域でも製造・販売・技術・サービスにおいて等距離にあることを商品力として育て上げてまいります。

(3) 個別グローバリゼーションの推進

これまで当社におけるグローバル化は、海外展開が先行している部門を中心とすることが多かった反省から、海外展開を進めている部門についても、海外拠点等のインフラを活用しながら、「自部門の在りたいグローバリゼーション」の姿を描き、その実現を図ってまいります。



● 基本戦略

当社グループは、さらなる成長を遂げるため、市場において一貫性のある“ブランド戦略”を推進することを最重要施策として取り組んでいます。

● 営業戦略

当社グループはグローバル市場での拡販を目指すために、「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。

また、さらなるシェア拡大に向け、海外市場における販売ターゲットとしてローカル顧客に注力していきます。

そのためには、我々の商品群を注力する顧客に合わせて常に見直し、より顧客訴求力の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目指します。

● 技術戦略

特定商品・分野に経営リソースを集中投入できる専門機械メーカーなどに対し商品力で打ち勝っていくため、当社グループは市場ニーズを徹底分析して商品企画を洗練していきます。また、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、技術優位性のある“売れる商品”を開発していきます。

● 生産戦略

中国、タイ、インドにある海外生産拠点の強化を図り、部材の調達から商品をお客様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、お客様に近い工場生産・販売を行なう“地産地消”をベースに事業展開をしてまいります。

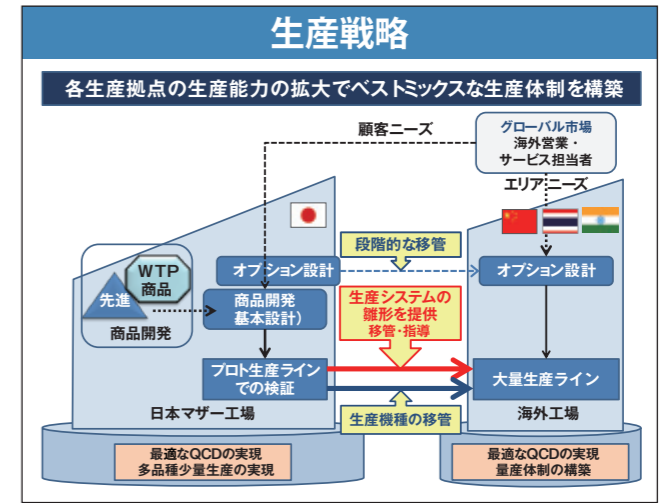
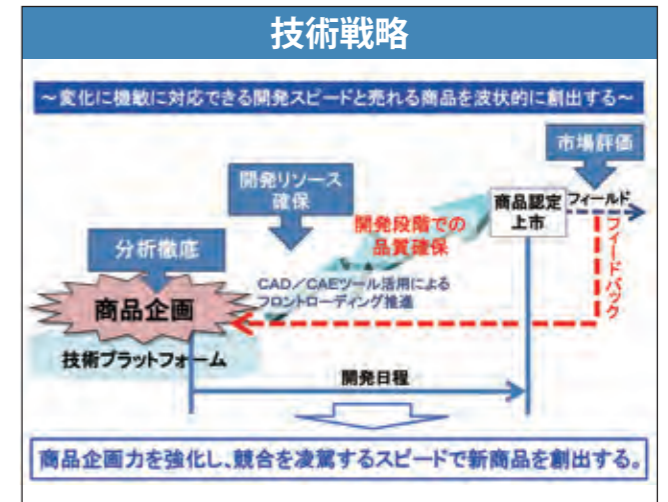
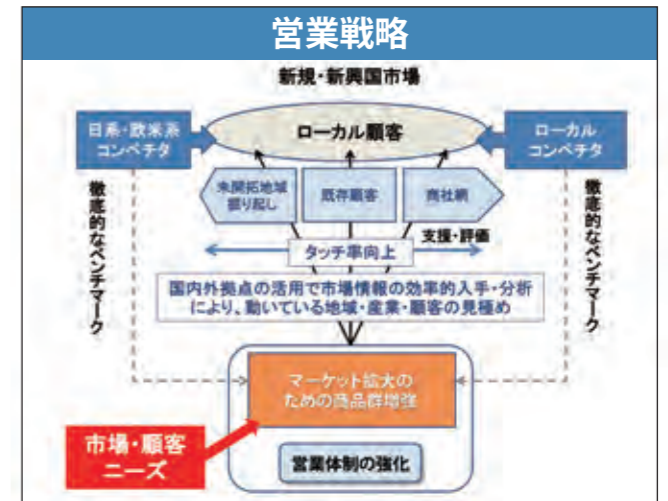
また、海外工場から出荷する商品については、マザー工場である日本工場で最適な生産体制を確立・検証したのちに、その成果を海外工場に提供することで、日本から加工組み立て、生産管理、品質管理の指導を行ないます。

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、等しく東芝機械製の商品であることをお客様に担保します。

● 経営基盤強化

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

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的確に捉え、日本本社から海外拠点に対し適切な指示を出し、当該地域に経営リソースを優先投入することで売上・利益の規模を最大化することができる最適な体制を目指します。



東芝機械グループの概要

コーポレート・ガバナンス

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」を制定するとともに、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。

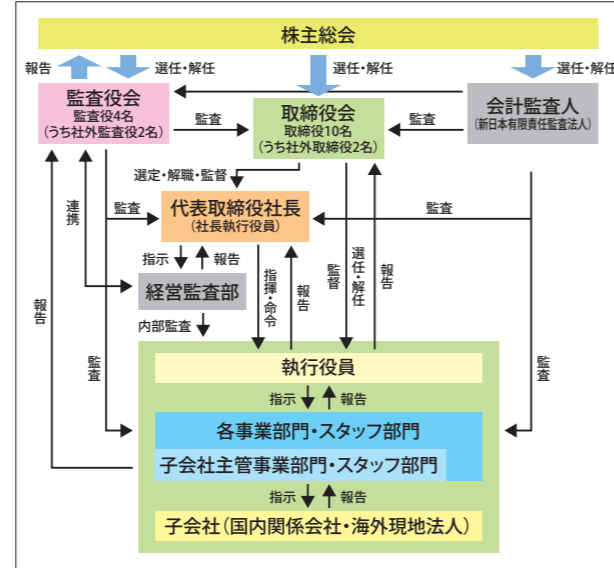
東芝機械グループ行動基準	第1章 事業活動に関する行動基準
	第2章 会社と個人との関係に関する行動基準
	第3章 会社と社会との関係に関する行動基準

●コーポレート・ガバナンスの体制

当社では、取締役10名のうち2名が社外取締役であり、意思決定の合理性確保や取締役の職務執行に対する監督機能向上に努めています。また、監査役4名のうち2名が社外監査役であり、公正・客観的な立場から取締役の職務執行の監査を行なう体制を整えています。さらに、執行役員制度の運用により経営と執行の分離、経営責任の明確化、経営意思決定および業務執行の効率化・迅速化の向上に努めています。

経営監査部は、当社グループ全体を対象に内部統制の状況、コンプライアンスおよび経営活動全般について内部監査を実施しています。また、監査役は、会計監査人の監査方針・監査計画や監査実施状況などを聴取するとともに、内部監査部門と定期的に情報交換を実施し連携を図っています。

コーポレート・ガバナンス体制図



●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生命・安全と法令・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、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リスクマネジメントオフィサー（以下RMO）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、定期的に開催しています。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「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い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、域内に有効なガバナンス体制を構築しています。

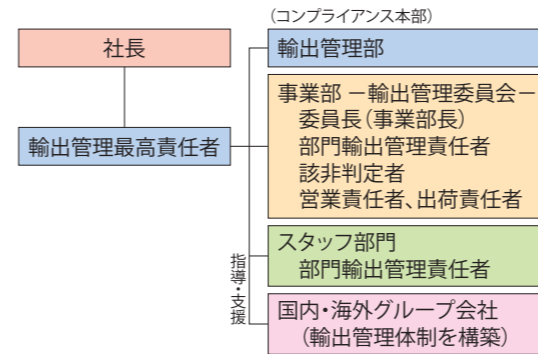
「ゼロエラー」を継続するグローバル輸出管理

●東芝機械グループの輸出管理方針

基本方針は「国際的な平和と安全の維持を阻害するおそれのある取引に関与しないこと」「輸出管理に関する法令を遵守すること」「法令を遵守するため、輸出管理プログラムを策定し、実施すること」です。この基本方針に基づき輸出管理体制を構築し、輸出規制リストに対する貨物等の該非判定と厳格な取引審査、定期的な監査、全役員・従業員への教育、グループ会社に対する指導・支援を行なっています。

●東芝機械グループの輸出管理体制

輸出管理体制は、代表取締役を輸出管理の最高責任者とし、そのもとに運用全般を管理する組織として輸出管理部を置いています。各事業部では事業部長が輸出管理委員会委員長となり、輸出管理を統括する責任者として、輸出管理体制を構築しています。スタッフ部門、グループ会社においても同様に輸出管理体制を構築しています。



●東芝機械グループの輸出管理の概要

- 貨物等の該非判定は、製品を熟知した各部門の技術判定者が行ない、該非判定責任者が承認します。さらに、部門輸出管理責任者、輸出管理部が再度チェックし、問題ないことを確認します。
- 取引審査は、用途確認・顧客審査を取引部門が行ない、部門輸出管理責任者が問題ないことを確認します。さらに、全案件を輸出管理部で再度審査・承認します。特に懸念地域案件等輸出管理リスクの高い案件は、輸出管理最高責任者の承認を必要としています。
- 輸出管理監査は事業部、スタッフ部門、グループ会社に対して、定期的に行ないます。監査での指摘については、改善計画の提出を求め、改善状況を確認し、輸出管理最高責任者へ報告します。
- 輸出管理教育はeラーニングを含む一般教育、輸出業務に携わる担当者への実務者教育を行なっています。
- グループ会社への指導・支援は規程等作成の指導の他、会議体を用いての情報提供、課題に対する指導を行ないます。

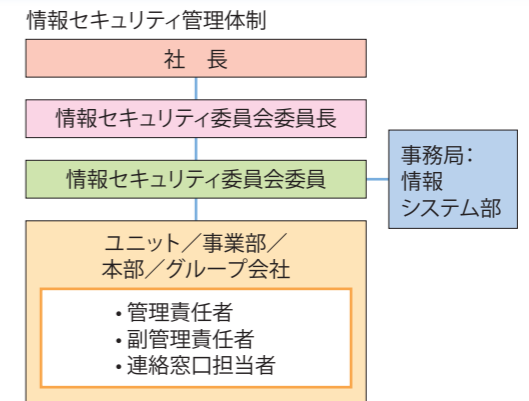
●注力している取り組み

グローバル化が進み商流も変化し、グループ全体の輸出管理リスクも高くなる傾向にあります。このため輸出業務に携わる実務者の輸出管理理解度の向上、意識の高揚がますます重要になります。輸出管理部は、CISTEC（財団法人安全保障貿易情報センター）が行なっている輸出管理実務能力認定Associateコース取得への取り組みを行なっています。輸出管理組織メンバーだけでなく、実務担当者へ拡大して推進し、14年3月末現在、グループ全体で590名が取得しました。今後も継続して取り組みます。

東芝機械の情報セキュリティ管理

●情報セキュリティ管理体制

東芝機械は、情報セキュリティ委員会を設置して情報セキュリティの管理体制を整備し、情報通信技術を使用することによって派生するリスクの低減を推進しています。また、情報セキュリティポリシーを制定し、情報セキュリティ情勢の変化に対応して、定期的に見直しています。各部門では情報セキュリティに関する自己評価を行ない、その結果に対して社内監査員による実査をすることで情報セキュリティに関わるリスクがどこにあり、それに対してどのような改善計画を立てていくかという取り組みをしています。



●情報セキュリティの施策

情報セキュリティの具体的な施策としては、不正侵入検知システムの導入、クリアデスクポリシーとクリアスクリーンポリシーの実施、情報資産の機密区分による管理、コンピュータウイルス対策などに取り組み、情報漏えい等の防止を図っています。

●情報セキュリティ教育の実施

情報セキュリティ対策の周知を行なうために2013年度は国内外の東芝機械グループ従業員と派遣社員を対象に定期教育を実施しました。

東芝機械グループのCSR取り組みテーマ

当社グループが取り組んでいるCSR活動についてご紹介します。

項目	取り組みテーマ	2013年度重要項目	2014年度主要行動予定項目	ISO26000の中核課題
お客様との かかわり	<ul style="list-style-type: none"> ●技術 ●品質・安全 ●サービス 	<ul style="list-style-type: none"> ●システムエンジニアリングの事業化、WTP商品の開発 ●品質保証体制改正 製品事故時の対応 ISO9001の維持・向上 ●各種スクールの充実 	<ul style="list-style-type: none"> ●システムエンジニアリングの事業の拡大 ●WTP商品の販売促進 ●品質保証体制維持 製品事故時の対応システム向上 	<ul style="list-style-type: none"> ●環境 ●消費者課題
調達・取引先 とのかかわり	<ul style="list-style-type: none"> ●環境保全を考慮した調達 ●適法な調達 ●反社会的勢力との取引防止 	<ul style="list-style-type: none"> ●グリーン調達の推進 ●購買・派遣・請負における遵法管理 ●取引先の調査・選定 	<ul style="list-style-type: none"> ●グリーン調達率の向上 ●派遣・請負業者に対する安全・衛生教育の実施 ●従業員に対する下請法講習会の開催 	●公正な事業慣行
株主・投資家 とのかかわり	<ul style="list-style-type: none"> ●適時開示 ●コミュニケーションの向上 ●評価の確保 	<ul style="list-style-type: none"> ●ホームページの全面改訂 ●会社説明会、IRミーティングの実施 ●マスコミ、投資家への情報提供 	<ul style="list-style-type: none"> ●ホームページの適宜更新 ●会社説明会、IRミーティングの推進 ●プレスリリースの英・中文化 	●組織統治
従業員との かかわり	<ul style="list-style-type: none"> ●ダイバーシティ ●人財育成 ●安全・衛生確保 	<ul style="list-style-type: none"> ●ワーク・ライフ・バランスの取り組み ●グローバル人財育成の調査・検討 ●安全活動 メンタルヘルスケア 	<ul style="list-style-type: none"> ●男女ともに働きがいのある職場作り ●海外留学制度の実施 ●海外工場の安全管理強化 	<ul style="list-style-type: none"> ●人権 ●労働慣行
地域・社会との かかわり	<ul style="list-style-type: none"> ●地域・社会貢献 ●技術教育への支援 ●地球環境活動 	<ul style="list-style-type: none"> ●インド工場におけるCSR活動の調査・検討 ●小学校理科教育への支援 ●地域ボランティア活動 環境行事への参加 	<ul style="list-style-type: none"> ●中国、タイ工場におけるCSR活動の調査・検討 ●地域学校理科教育への支援 ●公共施設におけるボランティア活動の実施 	●コミュニティへの参画およびコミュニティの発展
環境への 取り組み	<ul style="list-style-type: none"> ●環境マネジメントシステムの強化 ●東芝機械グループの環境負荷低減 ●地球温暖化防止 ●汚染防止 	<ul style="list-style-type: none"> ●環境調和型製品の開発推進 ●海外拠点の環境負荷把握 ●PRTR物質の排出量削減 ●環境ボランティアプランの目標数値進捗管理 	<ul style="list-style-type: none"> ●温室効果ガス排出量把握 (Scope3対応) ●海外拠点への環境指導 ●エコカー導入の推進 ●WEB会議テレビ会議の推進 (社有車使用回数の削減及び公共交通機関の利用によるガソリン使用量低下) 	●環境

お客様とのかかわり

お客様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」など全般にわたり、グループ全体による標準化・改善を積極的に進めています。

●品質方針の設定

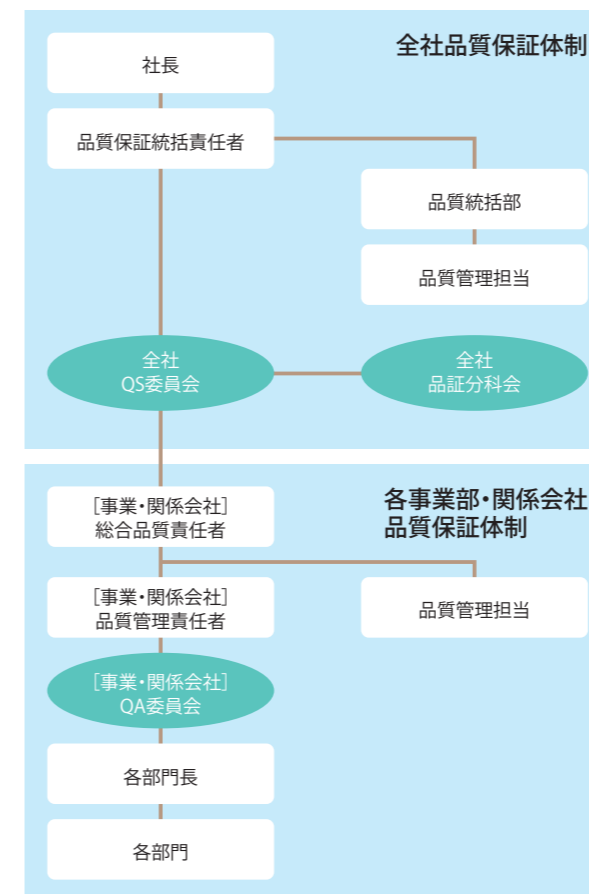
当社グループでは、毎年、「全社品質方針」を設定し、お客様に信頼していただける製品・サービスの提供に努めています。

2013年度 全社品質方針（一部抜粋）

- 顧客満足度の向上
お客様の潜在的・顕在的要求を的確にとらえ、顧客満足を最優先とした継続的な改善活動に努めます。
- 営業、技術、製造、サービス品質の向上
自ら進んで工程品質の向上を図り、品質問題の未然防止はもとより、顧客要求への対応力を磨きます。
- 法令・規則の遵守
品質保証、製品安全に関する法令および規則などの要求事項を確実に把握し、その重要性を認識し、全員でコンプライアンスを徹底します。

●品質保証体制

お客様に信頼される東芝機械ブランドの維持向上に努めるため、品質統括部を設置し、品質に関する統制と企画を推進しています。また、安全・品質にかかわる問題について、全社QS (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。



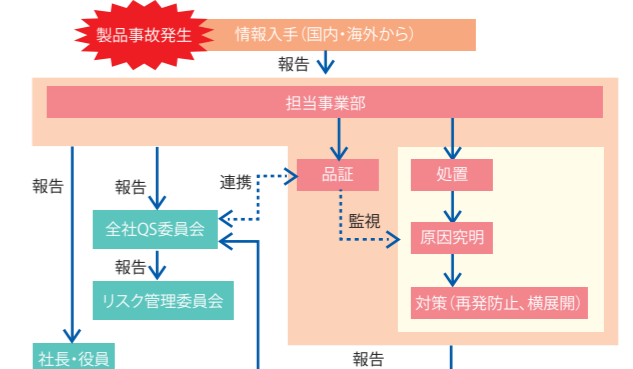
●製品安全への取り組み

お客様の安全を確保するために、関連法規制の遵守や、お客様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、各部門は報告内容について調査、対策すると共に、全社QS委員会におい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



●品質向上に向けた取り組み

ISO9001の維持、向上管理

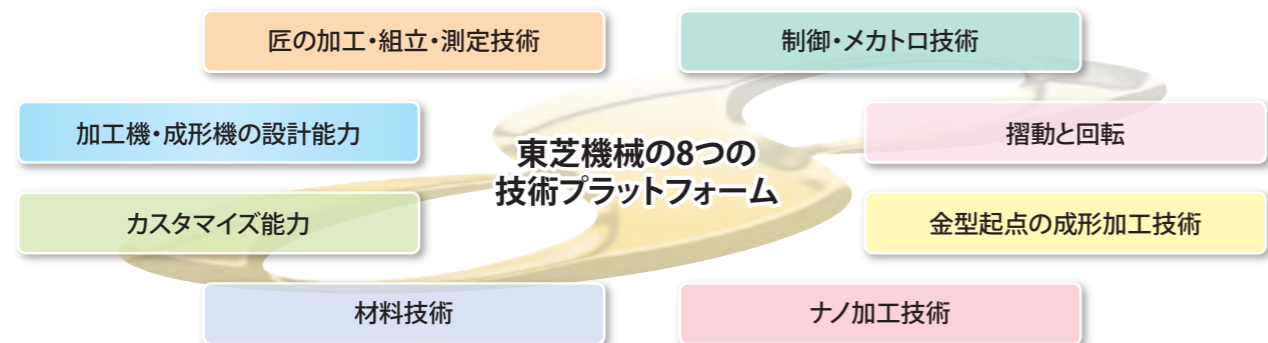
法令を遵守するとともに、事業部・関係会社単位でISO9001品質マネジメントシステムを構築し、品質保証活動を展開しています。このシステム維持のためISO9001内部監査員養成教育を実施し維持管理、スパイラルアップを図っています。また、それぞれの事業部・関係会社間で品質相互監査を行ない、是正処置・予防措置の水平展開を実施しています。

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、お客様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。

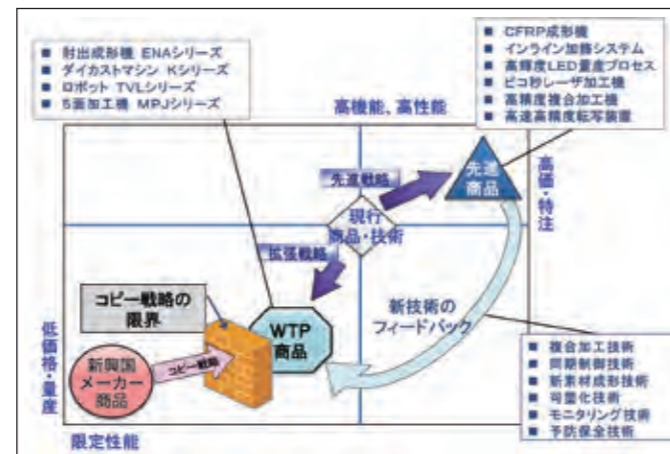


定義した8つの技術プラットフォームをもとに社会で必要とされている「エネルギー・環境」向けの技術開発を推進しています。

● 先進・拡張戦略技術

東芝機械グループは、エネルギー・環境、労働生産性向上をキーワードに、先端・成長市場向けに高性能、高品質な最先端の製品開発を進めています。

同時に、先進戦略で培った最先端技術を新興国市場向け製品にも反映させることで、付加価値のある製品を実現し、新興国メーカー製品の追随を許さない魅力のある製品開発を行なっています。



● WTP商品の紹介

WTP (Willingness to Pay) 商品は、ローカルのお客様の声を反映し、現地ニーズにあった仕様の強化を図り、お客様との距離感を縮めることで、地域に根ざした機械の販売を旨としている商品です。



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:Environmentally Conscious Products (以下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。

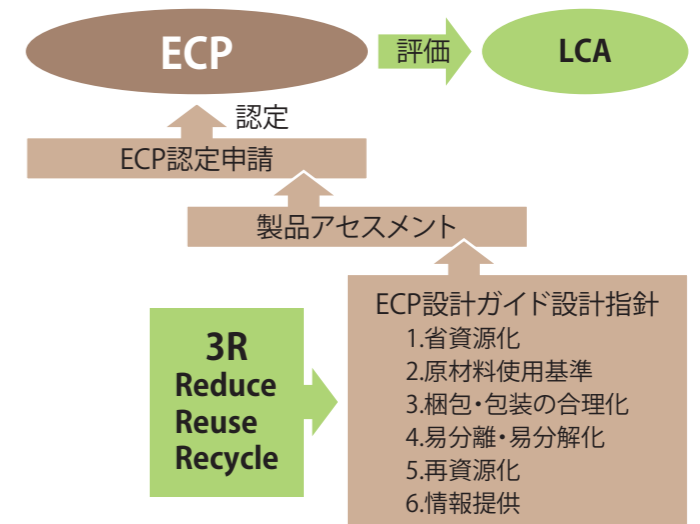
ECP登録された商品について、原材料情報、使用情報からCO₂削減量が算出可能なものについては、ライフサイクルアセスメント: Life Cycle Assessment (以下LCA) の評価をしています。

● 環境調和型製品認定状況

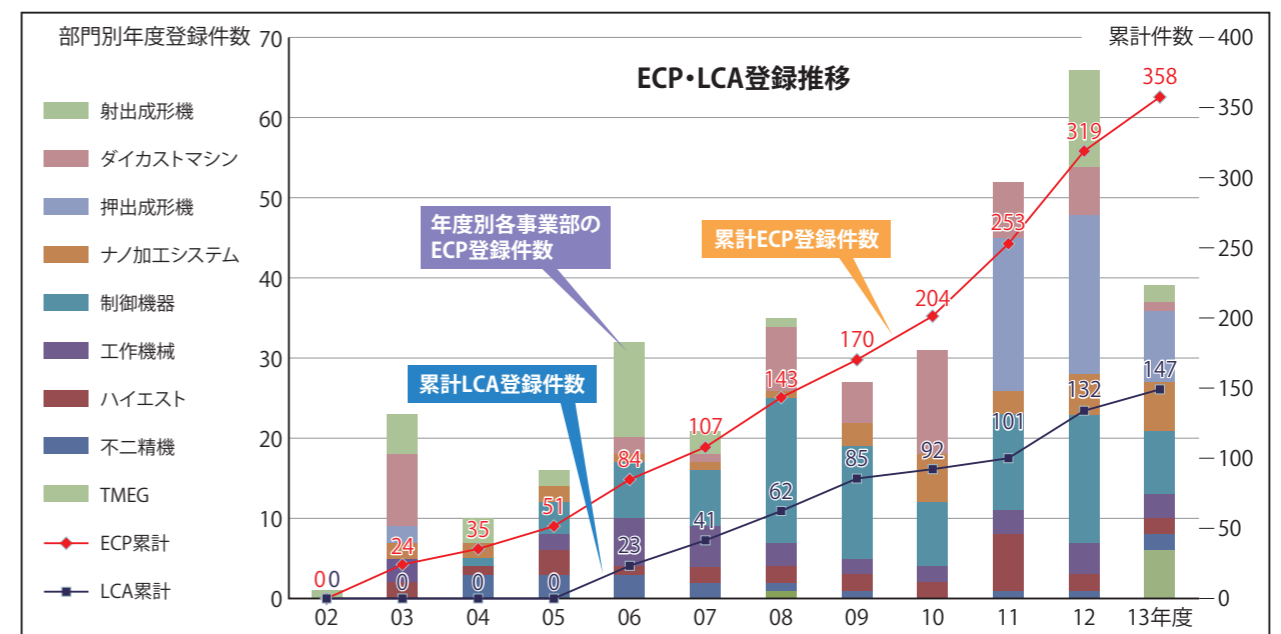
2013年度の環境調和型製品は39件が認定されました。また、2011年度に従来機種のない新製品や、当社製機械が生み出す製品が環境貢献する場合においても、認定対象とするよう改訂を行ない、2013年度には従来機種がないECP製品の認定件数は25件となり、総件数の64%を占めました。

以下は2013年度に認定されたECP製品例です。

認定判断	製品名
省エネルギーへの貢献	CFRP成形機 超精密門型加工機 超精密溝入れ旋盤
再生可能エネルギーへの貢献	ユニバーサルマシニングセンター フィルム成形機



超精密溝入れ旋盤 ULR-628B
《省エネルギー》
製品(液晶画面)のサイズにより、最大50%の省エネ効果となる



サポート体制

東芝機械グループは、お客様がお買い求めいただいた製品を十分ご活用いただけるように射出成形機やダイカストマシン、工作機械などの各種スクールをご用意して、ものづくりのお手伝いをしています。ここではその一部を紹介します。

● 射出成形機での取り組み

当社製品をお使いいただいているユーザーの皆様を対象に、沼津工場内において射出成形機スクールを開催しています。

本スクールでは、射出成形機の運転取扱い・成形技術・保守技術などの習得を目的とした講習を行なっています。受講される方々の経験、レベル、目的に応じた各種コースをご用意し、専任の講師による、最新技術を盛り込んだきめ細かい講義と実習により、成形現場ですぐに役立つ研修を行なっています。

また、お客様の品質・効率向上のために、ハードウェア・ソフトウェアの両面からサポートする成形技術支援を実施しています。



射出成形機スクール風景



受講者の声

- 基礎コースであったが内容が充実していた。
- 専門用語も多かったが、わかりやすく指導していただいた。

● ダイカストマシンでの取り組み

お客様へのソフトウェア面でのサポートを重視し、模範工場でダイカストスクールを開催しています。

本スクールを通してダイカストマシンを理解いただくことで、お客様のものづくりへ貢献し、より強い信頼関係の構築をめざしています。

ダイカストスクールの講師は、経験豊富な現役技術者が担当し、少数のグループ教育を行なうことで、よりきめ細やかな指導を実施しています。

機械の構造、動作の知識と、それがどのように関連し合って製造が行なわれるのかなど、メカニカルな面からシステムまでのワイドな技術を追求し、基本をしっかりとし身につけてお帰りいただけることを目指しています。



ダイカストマシンスクール風景



受講者の声

- とてもわかりやすい講義だった。又、対応も親切で助かった。
- 講師の方の熱心な指導により、新たな技術・知識等を知ることが出来た。

講師の声



工作機械スクール講師
澤崎 恵

工作機械の営業技術に配属したことがきっかけで、講師を担当するようになりました。

スクールでは当社製品を購入いただいたお客様を対象にNC(数値制御)の訓練を座学と実習で行なっています。

受講者の中には女性講師ということで、とまどいをお持ちの方もいらっしゃいますが、初心に返りお客様の理解状況を確認しながらお客様の目線に立った授業進行を行なうよう心がけています。時には富士山を背景に一緒に記念写真を撮ることもあります。

最終日にお客様に笑顔でお帰りいただけるよう、これからもわかりやすい授業の実現に向けて一つひとつ準備を進めていきます。

調達先とのかわり

東芝機械グループの資材部門はCSR調達を推進するために、環境保全、調達、遵法を3大要素として取り組んでいます。

● 環境保全

「環境保全マニュアル」に基づきISO14001システム等により環境マネジメントシステムを構築し運用と管理を実施しています。

その中で資材部門は「グリーン調達推進規程」によりグリーン調達の推進を行なっています。具体的には「グリーン調達ガイドライン」を制定し当社の取り組み方針と調達に関わる規制、取引先の環境評価を実施しています。

グリーン調達の目的

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」という考えに基づき、環境に調和した商品作りのため、以下のとおり環境負荷の小さい製品、部品、材料、原料の調達(以下グリーン調達)を推進します。

- 環境保全活動を推進している取引先から調達すること。
- 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。

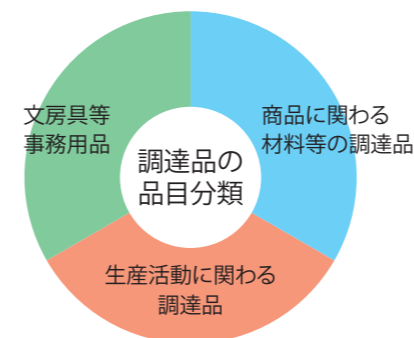
環境保全活動を推進している取引先からの調達

環境保全に対する活動は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。また、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取引先からの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取引先の取り組みについて評価・判定をします。

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三つ(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)に分類しています。



東芝機械グループのグリーン調達品

● 調達

「購買管理規程」に基づき調達活動を実施しています。その内容は購買、派遣、請負の各取引に関する規程により構成されています。本規程の中では購買に関わる支払、教育、安全衛生、遵法に対する対応が定められています。

東芝機械グループにおける資材調達方針は下記のとおりです。

- 品質・価格・納期および供給の安定性・環境取り組みについて公正な判断により取引先を決定し、最適な調達を目指しています。
- 取引先と「反社会的勢力との取引排除のための覚書」を締結し健全な調達を目指しています。
- 最適なグリーン調達を常に目指しています。
- 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。

● 遵法

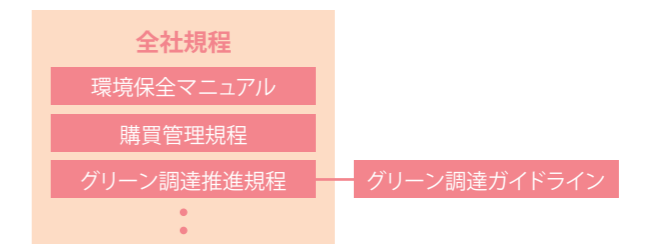
遵法対応は「購買管理規程」に購買活動の基本を定めて全グループ社員に遵守徹底を教育しています。

教育と監査

- 社内遵法教育の実施(1回/年)
- 調達内部監査の実施(1回/年)
- 社外講習会等への参加(都度)

リスク管理

全社リスク管理の中でリスクマネジメントを実施し対応しています。



● 取引先通報制度

東芝機械グループでは「取引先通報制度」を社外に向けた当社ホームページに設けています。

取引先通報制度は、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、当社として自ら対応する目的で開設したものです。

株主・投資家とのかかわり

さまざまな情報発信・交流を通じて、株主・投資家の皆様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。

● 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様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。

また、重要な会社情報が生じた際に、迅速・正確・公平な情報開示を行なっています。

当社ホームページ上には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しています。

新製品情報についてもホームページにプレスリリースを掲載し、当社動向をご理解いただけるよう努めています。

なお、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を徹底しています。



分類	コンテンツ詳細
経営方針	投資家の皆様へ
	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
CSRのとらきみ	東芝機械のCSR
	東芝機械グループの概要
	社会との共生
	環境への取り組み
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

当社ホームページの投資家情報と掲載コンテンツ

● 投資家とのコミュニケーション

当社は、株主総会が株主の皆様と直接コミュニケーションを図る場として重要であると認識しています。株主総会では、事業概況や事業計画、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工場にて工場見学会を実施し、参加された株主様には、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貢献に寄与しているかを、ご理解いただけるよう努めています。

また、国内外の機関投資家の皆様に対しても、年2回の決算説明会とともに、ミーティングを都度開催し、当社の状況をご理解いただいております。

一方、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、株主や投資家の皆様に東芝機械グループをご理解いただけるよう、努めています。



株主総会後の工場見学



東京証券取引所での決算説明会

従業員とのかかわり

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た人事制度を設けています。

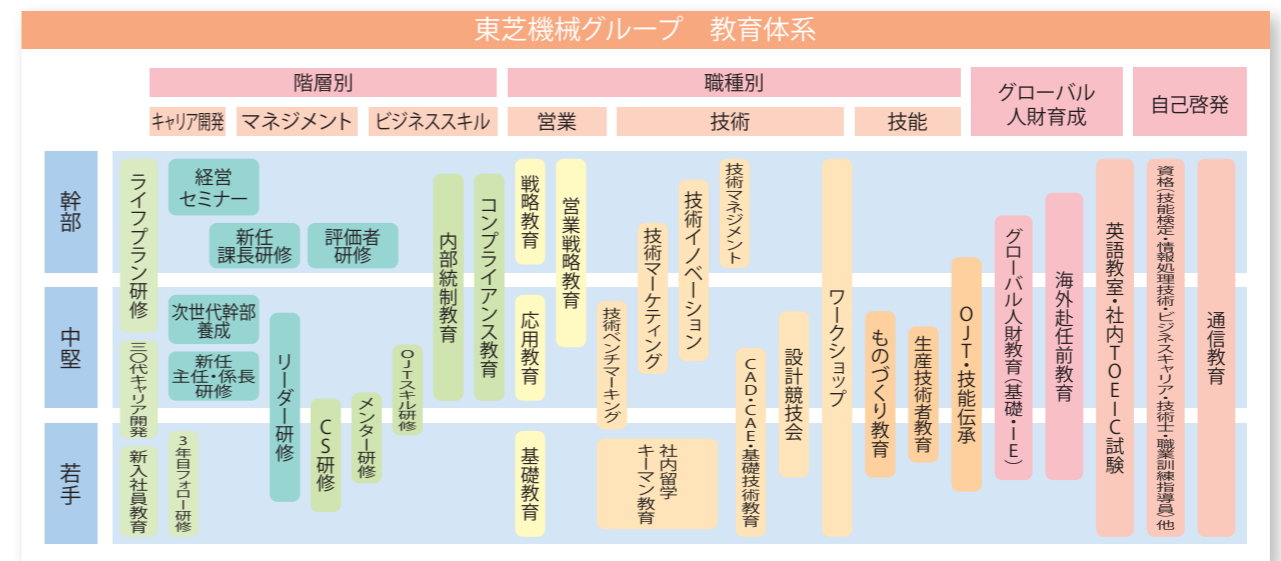
● 人事基本方針

- 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。
- 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。
- 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。
- 創造的、効率的に業務を遂行できる環境を整え、ワーク・ライフ・バランス(仕事と生活の調和)の実現を支援します。
- 安全で快適な職場環境を実現するよう努めます。

● 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、職種に応じた職種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。



＜グローバル人財育成の取り組み紹介～講師駐在型英語教育＞

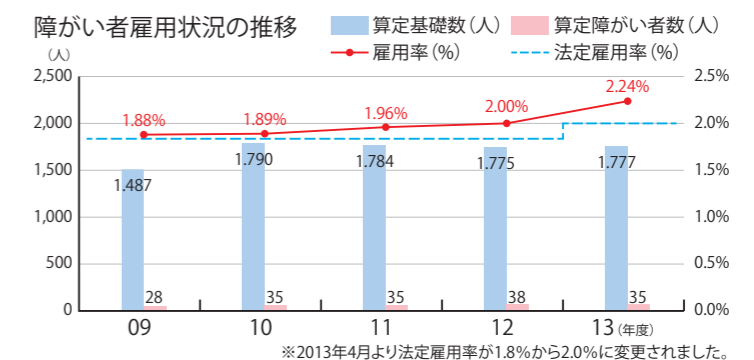
事業のグローバル展開のために、多くの従業員が英語に触れる機会を増やすべく、ネイティブスピーカーの講師が社内に常駐して指導にあたっています。コミュニケーションツールとしての語学力を強化し、海外現地法人ならびに海外支援スタッフ候補者の育成に取り組んでいます。



● 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27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。



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、低い水準で推移していますが、2013年度においても「ゼロ災」を達成するに至りませんでした。2014年度は災害ゼロに向けて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ともに、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、沼津工場、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。

今後は内部監査の結果を踏まえ、さらなる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日常的な安全活動を積極的に推進し、全員参加のもと安全衛生活動を展開していきます。また、管理監督者、新入社員、若年層等を対象とした各階層別安全教育の実施により、安全意識の高揚と人材育成を推進してまいります。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。



OSHMS: 内部監査



安全活動: 安全道場での若年層安全教育

● メンタルヘルスケア

心の健康づくり計画についても労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)に落とし込み、活動を行なっています。一次予防としては、年代別階層別教育や各種セミナー等により、ストレスマネジメント、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。二次予防としては、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、従業員全員に対する定期的な精神健康問診票を活用することで、メンタルヘルス不調者の早期発見・対応につなげています。



管理職メンタルセミナー

● 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る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、年代別階層別教育、AEDの使用方法を含む救急救命講習会、ポスター掲示・イントラネット等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、沼津工場・相模工場・御殿場工場共通で年に2回、春秋に「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。

その他休日のウォーキングイベント等の健康イベントを実施し、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、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



ヘルシーメニュー



ウォーキングイベント



熱中症対策教育

● 体育館を利用した健康増進

沼津工場と相模工場に健康保険組合が体育館を保有し、社員の健康管理および健康増進に活用しています。

また、体育館に併設するアスレチックルームで仕事帰りに運動し、シャワールームで汗を流して帰る人が増えているとともに、地域にも開放し、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、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見えます。



社内行事



アスレチックルーム

沼津体育館利用者数(延人数)

	社内(従業員)	社外(地域の学校やサークル)
2010年度	9,221名	1,320名
2011年度	10,370名	1,571名
2012年度	11,230名	1,659名
2013年度	11,466名	1,730名

● 地域社会への取り組み活動

<資格取得>

(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では、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。

【2013年度実績】

- ・フォークリフト技能講習 6回実施
- ・玉掛け技能講習 6回実施
- ・床上操作式クレーン技能講習 3回実施
- ・クレーン業務特別教育 2回実施



技能講習(フォーク)



技能講習(玉掛け)

<献血>

東芝機械は赤十字血液センターが行っている血液事業の一つである献血に毎年協力しており、2013年度は、沼津工場、相模工場、御殿場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。

地域社会とのかかわり

地域社会との連帯と強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

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。今年度も各拠点で多くの従業員が参加しました。



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

近年、科学技術創造立国の基盤として、子どもたちに観察や実験などの体験を通して科学的な見方や考え方を養うことの大切さが指摘されています。東芝機械グループは、当社を定年退職された先輩方が指導者として参加されている東京工業大学同窓会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）」の児童向け理科教室を支援しています。

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小学校や児童館等で開催しています。少しでも多くの児童に理科好きになってもらうため、身近な材料で工作をし、なぜそうなるのかを、楽しくみんなで学習します。完成した作品は自宅に持ち帰り、家族で楽しんでもらいます。当初は東京都と神奈川県で活動を開始しましたが、2013年度は首都圏、関西、静岡を中心に全国で413教室を開催しています。東芝機械は、今後くらりかの活動を積極的に支援していきます。



自治体や加入団体主催による環境行事への協力

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、「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。



ぬまづフリーマーケットフェスティバル & 消費生活展への参加

静岡県産業廃棄物協会会員として、会員企業や家庭からの供出品を会場にて販売しています。

売上金は毎年静岡新聞社「愛の都市訪問」に寄付しています。



加入団体への協力

地中熱利用の先進施設として、富士山の地下水熱を自然エネルギーとして活用する熱交換システム普及への見学受け入れ、廃棄物不法投棄撲滅街頭キャンペーンや各種研修会等、加入団体の行事へ参加、協力しています。



空調施設の見学会(沼津)

生物多様性講座(相模)

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。今回は須走口の植樹大会へグループ全体で47名が参加し、環境保全の大切さを学びました。



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。今年度も国内20拠点で19時以降の一齐消灯を実施し、エネルギー問題への意識を高めました。



御殿場工場

東京本店

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	エコネット沼津	副会長
静岡県産業廃棄物協会	東部支部役員	省エネ推進ネットワークぬまづ	副会長
沼津地区環境保全協議会	理事	高座地区河川をきれいにする会	理事
狩野川水系水質保全協議会	幹事	座間工業会	副会長
黄瀬川地域地下水利用対策協議会	理事	神奈川県環境保全協議会	理事
静岡県計量協会		座間市地下水保全連絡協議会	
ふじさんネットワーク		厚木地区廃棄物対策協議会	理事
日本作業環境測定協会		神奈川県環境保全協議会県央地区部会	理事
ぬまづ森づくりの会	会長		

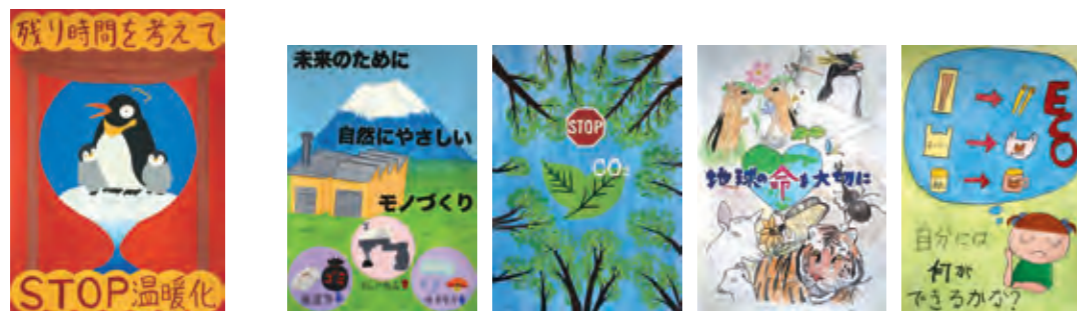
寄付・協賛	
不法投棄原状回復基金	くらりか協賛:蔵前工業会(東工大OBによる会)による
沼津エコ活動コンテスト	小学校児童への理科教室
フェスタ・コスタ・デル・ゴミ IN 千本浜	座間市地下水保全協力金

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：減らそう無くそう捨てるもの 知恵と工夫でリサイクル
 - 優秀賞：不要な電灯 こまめに消灯 家計も地球も優しい生活
 - 優秀賞：暑過ぎ・冷え過ぎ・消し忘れ 管理不足のムダ厳禁
 - 優秀賞：無理なく節電、こまめに節水 思い出そうあたりまえのありがたさ
 - 優秀賞：エコ心と省エネ技術 世界に届ける 我社の製品

環境ポスター



全社環境保全副責任者賞

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CSR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、社内イントラ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、引き続きホームページ等で公開をしていきます。

CSR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。

- 製品や原材料の環境への影響をもっと知りたい
- 関係会社の活動内容もあとと良い
- 海外拠点の活動の情報が無いのでグローバル化に合わせた内容の増加を望む
- 運送会社が実施している環境対策が知りたい
- グリーン調達によって、取引先にも環境負荷を抑える材料の開発を促す等、相乗効果に期待する

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 6価クロムモニタリング開始(沼津事業所)	1997 6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 半導体用スクラバー更新(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(上海工場)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	
2004 ISO14001認証取得(上海工場)	
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策定	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))	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 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ー・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 みどりのカーテン設置開始
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)	
2012 海外製造現地法人(インド・チェンナイ工場)子会社化	
2013 「環境報告書」から「CSR報告書」へ改題し発行開始	2013 PCB廃棄物の高圧コンデンサーの処分実施
2013 「エネルギー管理優良事業者」表彰(沼津工場)	((株)不二精機製造所、東栄電機(株))
2013 海外製造現地法人(タイ工場)開所	

※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

※2013年より本社工場を沼津工場に名称変更

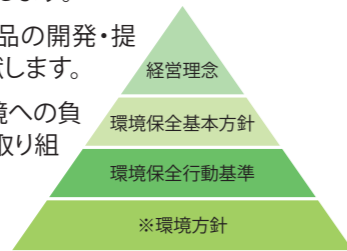
環境への取り組み

環境マネジメント

東芝機械グループは経営理念、環境保全基本方針および環境保全行動基準に基づき、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

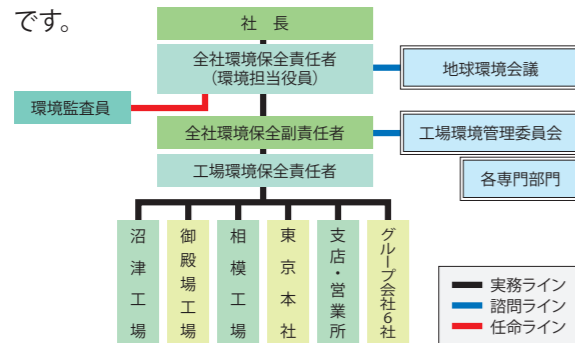
1. “かけがえのない地球”を、健全な状態で次世代に引き継いでいくための環境づくりに積極的に貢献します。
2. 環境に関する国際規格、関係する法令、協定、指針、自主基準等を遵守します。
3. 優れた環境調和型製品の開発・提供を通じて社会に貢献します。
4. 事業活動における環境への負荷の低減に積極的に取り組みます。



● 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、国内では1996年に沼津工場で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図っています。

海外では中国とインドの生産拠点で、単独で認証を取得。また、タイ工場では現在取得に向けて準備中です。



● 環境法令の遵守

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、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、2013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. 新規用地・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、18部門の監査を約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ラーニング教育を実施し、内部監査員の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や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、環境への理解を深める資格認定制度の運用など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・適切性、発生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、環境関連法令、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：東芝機械および国内関係会社6社 対象期間：2013年4月1日～2014年3月31日

● 環境保全コスト

(単位：千円) マイナスは費用の減少を示す

分野	内容	投資額	当期費用	対前年度増減額	
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	0	83,834	-373
	②地球環境保全コスト	温暖化防止、オゾン層保護など	24,303	31,095	-5,878
	③資源循環コスト	資源の有効利用、廃棄物減量化など	0	105,424	-8,889
環境負荷低減①～③小計			24,303	220,353	-15,140
上下流コスト	グリーン調達、リサイクルなど	0	8,384	-1,159	
管理活動コスト	監視・測定、環境教育など	0	98,803	3,687	
研究開発コスト	環境調和型製品開発など	0	1,051,126	77,920	
社会活動コスト	緑化、情報開示など	0	6,361	-305	
環境損傷コスト	土壌汚染修復など	0	117	-106	
合計			24,303	1,385,144	64,897

※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、環境保全コストは減少しました。

※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積極的に取り組んだ結果、増加しました。

● 環境保全効果

分野	内容	2013年度	対前年度増減
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	33,686	-13,169
みなし効果	環境負荷を金額換算したもの	291,458	-49,400

※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。

● 環境負荷増減の内容

(単位：千円) マイナスは減少を示す

項目	環境負荷低減量	対前年度比増減
エネルギー(原油換算)	-1,423kl	172,580
廃棄物	-490 ton	-5,097
用水	-37km ³	-3,005
合計		164,478

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としています。

2013年度環境保全コストは、環境調和型製品の研究開発などに積極的に取り組み、1,385百万円となり対前年度比4.7%増加しました。実質効果は前年度より減少しましたが、環境負荷低減策を積極的に実施し、34百万円の効果を得ました。みなし効果は前年度に比べ、49百万円減少しました。環境負荷のエネルギーは、省エネ対策などにより、原油換算で1,423KL削減しましたが、電力料金の高騰などにより、前年度比173百万円増加しました。廃棄物、用水は、量・金額とも、きめ細かな管理などにより前年に比べ減少しました。

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。

環境への取り組み

環境ボランティアプラン

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（環境ボランティアプラン）を策定し、活動してまいりました。2012年度には第5次ボランティアプランとして、2013年から2015年を最終年度とする目標値を設定し、目標達成に向け継続的な活動を行ないました。

● 第5次環境ボランティアプランの推移

取り組み項目	2015年度到達目標	2013年度の活動		
		目標	実績	達成度
環境調和型製品の提供	環境調和型製品の売上高比75%	71%	75.9%	達成
地球温暖化の防止	エネルギー起源CO ₂ 排出量(1990年基準)の15%削減	11.7%削減	20.6%削減(28,832t)	達成
資源の有効利用	廃棄物総排出量(2002年基準)の30%削減	26.7%削減	39.5%削減(3,895t)	達成
	廃棄物最終処分率を0.5%以下	0.5%	0.16%(6.3t)	達成
化学物質の管理	大気・水域へのPRTR物質排出量(2000年基準)の80%削減	83.3%	83.3%(14.2t)	達成
	大気・水域への化学物質排出量(2000年基準)の45%削減	50.3%削減	35.9%削減(63.3t)	未達成

2013年度の活動結果

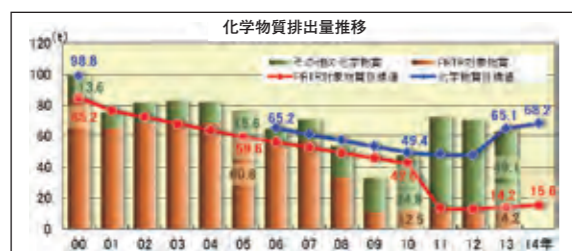
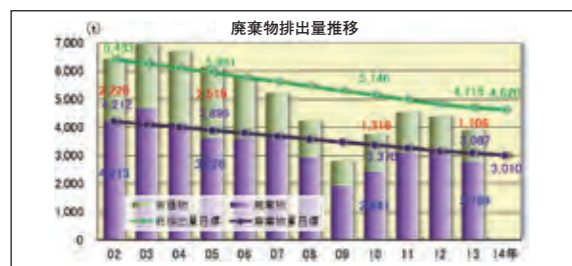
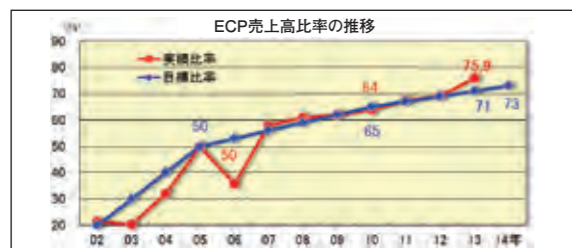
東芝機械グループは、第5次ボランティアプランの2013年度の目標6項目中、「大気・水域への化学物質排出量」除く5項目は達成できました。各施策を確実に実行し、環境負荷低減を推進します。

● 環境調和型製品(ECP)の提供

ECP製品の認定登録と拡販活動を積極的に推進した結果、目標を達成しました。ECP認定製品は、39機種登録しました。

● 地球温暖化の防止

設備加工機械の各種電力削減、LED照明の工場照明への採用拡大など省エネ施策の継続的な推進により、CO₂排出量が抑制され、目標を達成しました。

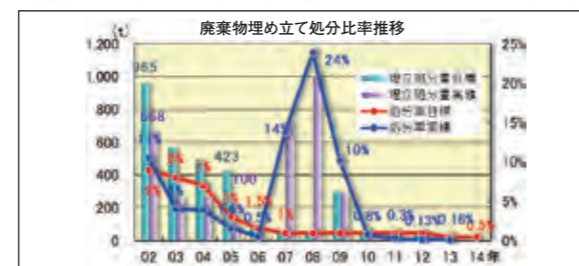
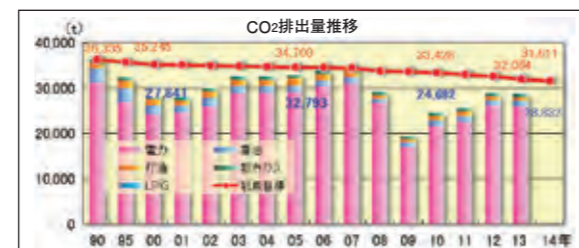


● 資源の有効活用

廃棄物総排出量は、機械加工で発生するドライ粉の工程内リサイクル強化と鋳物廃砂削減策などによ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物質の削減が進み、目標を達成しましたが、化学物質排出量は水溶性塗料への切替えが進まず、未達成でした。



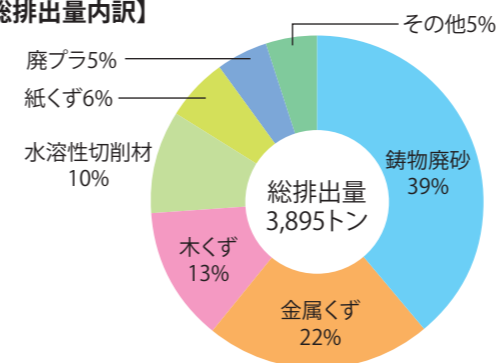
(*) CO₂排出量推移の2012年度からの大幅な増加は原子力発電停止による電力CO₂排出係数の増加によるものです。
 ※CO₂排出係数は電気事業連合会発表数値を使用
 (**) 2007年から2009年にかけて、鋳物廃砂のリサイクル業者の受け入れが困難となり、埋め立て処分量が増加しました。
 (***) 近年、PRTR物質非含有塗料への切替えが進み、大幅に削減されましたが、反面、非PRTR物質が増加しました。
 第5次ボランティアプランで掲げました各取り組みの詳細および関連事項につきましては、下に示しますページをご覧ください。
 ・環境調和型製品の提供 16ページ
 ・化学物質管理 32ページ

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、2015年までに2002年度の30%以上削減する計画で推進しています。
- 2013年度の東芝機械グループの廃棄物総排出量は3,895トンで2002年度と比較して、39.5%削減できました。最終処分量は6.3トンで廃棄物総排出量の0.16%でした。なお、廃棄物総排出量の上位は、鋳物廃砂39%、金属くず22%、木くず13%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。
- 2013年度の機械加工により排出される鋳物ドライ粉は、加工機械の集約などにより、前年度に比べ、工程内リサイクル量および鋳物材料に占める割合ともに減少しました。

【廃棄物総排出量内訳】



【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、硫黄酸化物とも大きな増減はありませんでした。また、沼津工場の鋳物溶解炉や沼津・相模・御殿場工場のボイラー等全特定施設で排出基準・協定値を下回りました。VOC規制対象の沼津工場の塗装施設では排出基準、沼津市協定値をクリアした状況を継続しています。水質汚濁物質は管理向上により汚濁負荷量が減少して、沼津・御殿場・相模工場及び関連子会社である不二精機において排出基準・協定値をクリアしました。

● 騒音・振動・悪臭の発生状況

騒音・振動はグループ各社・工場の規制基準を全ての箇所・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、沼津工場第14工場の6箇ケロム汚染土壌について、周辺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。

● 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含有電気機器の保管状況

PCB含有電気機器廃棄物は、コンデンサーが1台使用を停止し保管、5台をJESCOにて処分したことにより4台減少しました。また、安定器は4台を新たに保管し、保管中の23台がPCB非含有機器と判明したため、19台減少しました。

PCB廃棄物の保管台数

保管台数	09年	10年	11年	12年	13年
コンデンサー類	32	32	32	32	28
安定器等	890	891	895	897	878
合計	922	923	927	929	906

保管については、環境汚染を発生させないように、適切な措置を継続します。

● 環境関係法令順守と対応

環境内部監査および全社環境保全副責任者による環境保全施設巡視などにより、環境関係の法令は各種届出、報告、規準順守などが適正に行なわれていることを、確認しています。

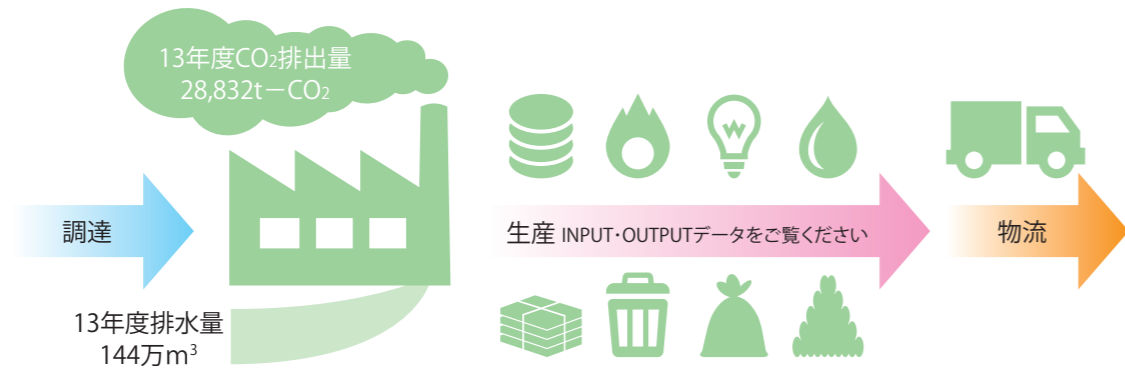
● 環境事故・苦情

2013年度は環境に関する事故・苦情はありませんでした。

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。

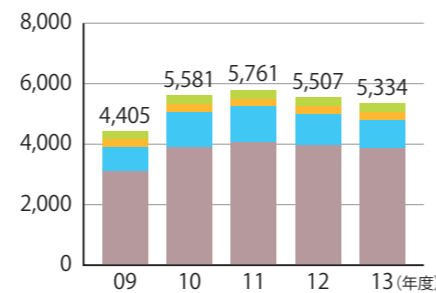


INPUT

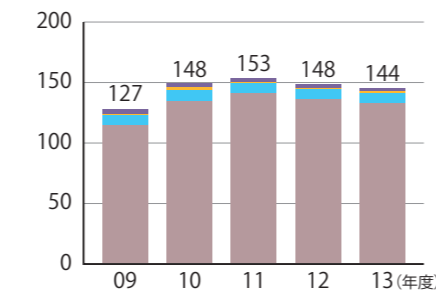
エネルギー使用量推移:発熱量換算(GJ)



電力使用量推移(万kWh)



用水使用量(万m³)



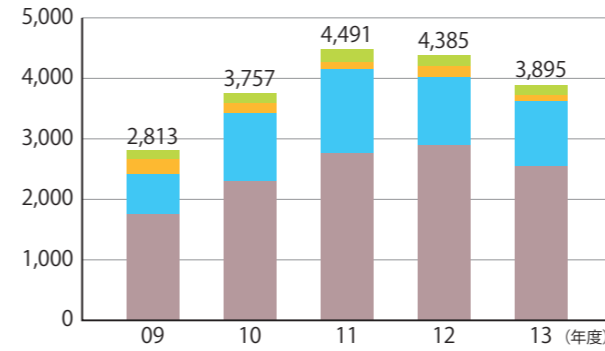
2013年度サイト別INPUTデータ

種類名	沼津工場	相模工場	御殿場工場	本店	TMEG ※1	東栄電機	不二精機	CTM ※2	TMIC ※3
電力使用量(万kWh)	3,829	910	269	28	53	156	90	163	107
都市ガス使用量(km³)	238	69	—	0.1	—	—	—	—	—
LPG使用量(t)	11	—	14	—	7.2	3.2	1.0	—	19
重油使用量(kl)	294	115	71	—	—	11	—	—	—
灯油使用量(kl)	23	262	—	—	—	2.4	1.8	—	73
用水使用量(万m³)	133	8.2	1.9	0.04	0.3	0.9	0.9	1.2	1.1
油使用量(非燃料)(kl)	44	124	13	—	—	0.02	3.1	38	30

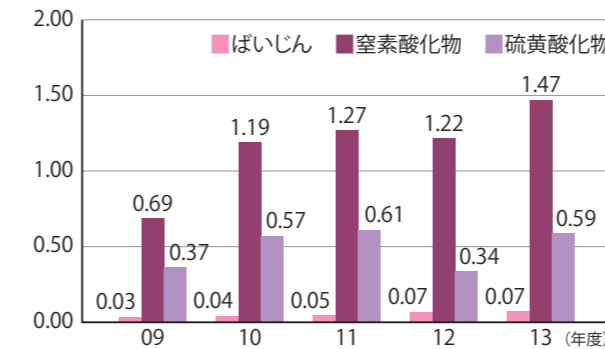
※1 東芝機械エンジニアリング(株) ※2 東芝機械(上海)有限公司 ※3 TOSHIBA MACHINE (CHENNAI) PVT.LTD.

OUTPUT

廃棄物排出量推移(t)



大気汚染物質の出力推移(t)

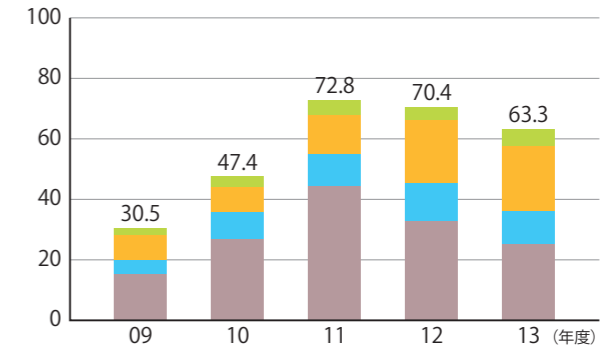


2013年度サイト別OUTPUTデータ

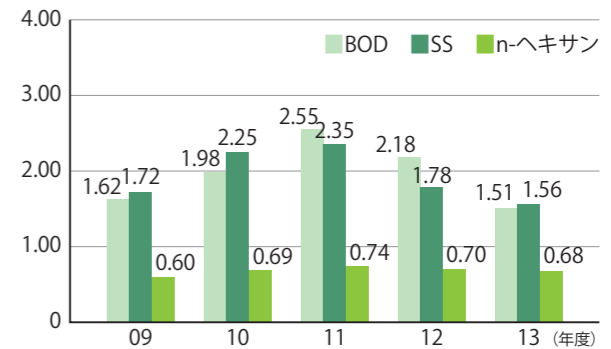
種類名	沼津工場	相模工場	御殿場工場	TMEG ※1	東栄電機	不二精機	CTM ※2	TMIC ※3
化学物質	トルエン(t)	3.52	1.93	0.74	0.03	1.33	0.11	0.52
	キシレン(t)	0.98	1.38	0.18	0.005	—	0.11	13.65
	エチルベンゼン(t)	0.44	0.45	0.02	0.005	—	—	—
	スチレン(t)	0.67	—	—	—	—	0.01	—
	その他(t)	1.47	0.30	—	—	0.53	—	0.005
	酢酸エチル・ブチル・イソブチル(t)	14.77	5.16	12.76	0.05	—	1.27	—
	イソプロピルアルコール(t)	0.93	0.69	—	—	2.10	0.07	0.02
	メチルエチルケトン(t)	1.08	0.03	0.18	—	—	—	—
その他(t)	1.39	0.87	7.69	—	—	—	—	
水質	BOD(kg)	1,295	71	43	—	—	98	—
	SS(kg)	1,381	58	54	—	—	62	—
	油分N-Hex(kg)	663	3	7	—	—	6	—
大気	ばいじん(kg)	43	20	1	—	—	—	—
	窒素酸化物(kg)	513	535	151	—	—	—	—
	硫黄酸化物(kg)	139	365	32	—	—	—	—
廃棄物	総排出量(t)	2,558	1,066	107	42	75	47	38
	リサイクル率(%)	99.9	100	100	95.9	99.7	97.2	27.6

※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 TOSHIBA MACHINE (CHENNAI) PVT.LTD.

化学物質排出量推移(t)



水質汚濁物質の排出量推移(t)



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、事前に省エネルギーチェックを始めとする環境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などの取り組みを行なっています。今後は、太陽光発電などの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、環境負荷低減に努めます。

1990年度比CO₂ 10%削減の目標で取り組み、2013年度は20.6%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2013年度の削減率は約1.1%で目標を達成しました。また設備機械からの電力データ収集による一括管理を行ない、加工状況の把握、改善により無駄のない高効率生産体制の構築を進めます。

CO₂排出量削減のため、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。

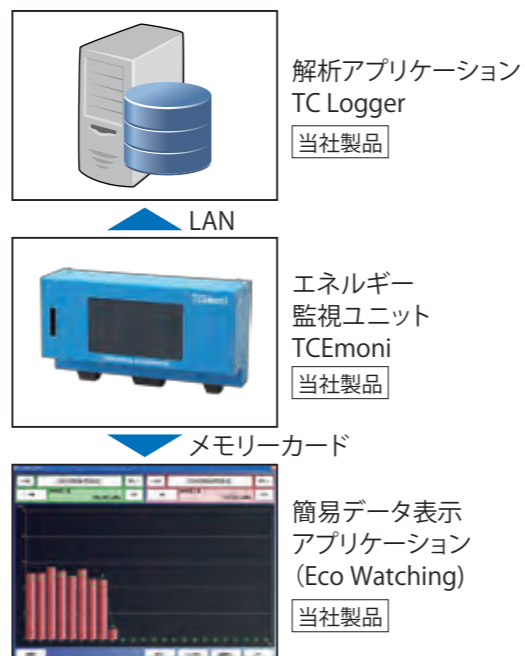
電力の見える化推進

当社製エネルギー管理システムにより、加工機械の電力監視を行なっています。また、加工機械の状態信号と消費電力データにより、加工と停滞を顕在化し、最適な工程管理を追求します。作業工程のムダを排除し、生産効率向上と省エネルギーを図り、環境負荷を低減します。



【主な改善事例内容】

- 照明灯のLED化推進
工場棟(10.8%設置済)
244kWh/年
- チップコンベアの電力削減
34台のチップコンベア間欠運転化
84kWh/年削減
- 事務所集約による電力量削減
事務所を1か所に集約し2か所空室化
50kWh/年削減

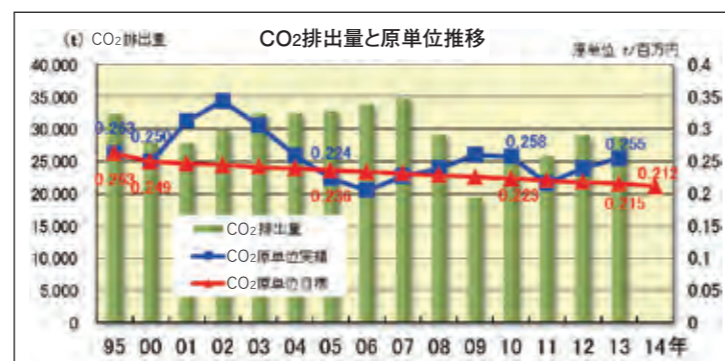


● エネルギー原単位

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

CO₂排出量原単位は、2013年度目標値である18%削減に対し、原子力発電停止による電力排出係数の増加などにより、結果は9.5%削減となり、目標は未達でした。

※CO₂排出係数は電気事業連合会発表数値を使用



昨年度に続き、「CSR報告書」として2回目の発行となりました。トップメッセージをはじめ随所で「TM AC Plan Advanced II」という新たな経営計画に言及され、本業の経営戦略との統合を意識したCSR報告書にしたいという考え方が伝わってくるものでした。

ただ、「グローバル市場における存在感を向上させ、ローカル市場の開拓・規模拡大を図りたい」とする意思是、東芝機械グループに新たなステージでのCSR活動を要請するという認識を共有する必要があるでしょう。

2010年に発行した社会的責任に関する国際規格ISO26000では、「組織の決定及び活動が社会及び環境に及ぼす影響に対して、透明かつ倫理的な行動を通じて組織が担う責任」を「社会的責任」の定義としました。注目すべきは「企業が社会及び環境に及ぼす影響には、ポジティブなものとネガティブなものが常にある」とした点にあります。

産業機械は、モノづくりの基盤を支える存在であるものの、どのように社会に役立っているのかが、一般の人々には分かりにくい側面を有しています。東芝機械グループの事業ドメインのなかで、環境関連ビジネスは社会との関係を比較的把握しやすい性格を有すると考えますが、成形機、先進機械、工作機械、制御装置、鋳造・加工などの分野では、そこで生み出される技術革新が、社会・環境にどのようなポジティブな影響を及ぼすのかを重点に紹介していただきたいと感じました。本号では、特集に「システムエンジニアリング事業への挑戦」との記事がありますが、専門用語も多く、社会・環境との関係を理解しにくいところが残念でした。

ECP・LCA登録推移の紹介で確実に件数が伸長している点には注目しました。新たな登録事例について、環境負荷低減の効果はどの程度か、東芝機械グループとしての比較優位性をどの程度有するのかについての詳述を期待します。

ネガティブな影響とその緩和については、今後、取り組みと開示の拡充を期待したい点がいくつかありました。まず、東芝機械グループにおける資材調達方針の記載がありますが、これは人権領域への言及などを含めて、グローバルな行動規範に相応しいものに改定していく必要があると感じました。

グローバル輸出管理に関して、「国際的な平和と安全の維持を阻害するおそれのある取引に関与しないこと」とする基本方針を有しておられることには、敬意を表したいと感じました。そのうえで、政府の武器輸出三原則の見直しが行なわれた状況において、東芝機械グループが独自にどのような判断基準を持つようとしているのかに関心を持ちました。

環境負荷の軽減については、年表にあるように、これまで積極的な努力を重ねられ、2013年度については、概ね良好な実績を達成されていると理解しました。大気汚染物質の排出量推移について、この項目では環境負荷が僅かではありますが、対前年度比で増加していることが気になりました。必要な部分については、その原因説明などを行なうことも有効だと感じました。また、製造業において環境負荷は操業度と大きな相関関係を有しますので、受注高や売上高を分母とした原単位の指標による把握、進捗管理の余地も大きいと判断いたしました。

最後に、開示のスタイルとして、方針(Policy)、取り組み(Practice)、実績(Performance)の3つを対にして、各項目で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。また、中国、インド、タイと工場の立地も拡大している現状を反映して、海外拠点における取り組みの情報開示も拡充していただきたいと思います。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

今回は特集記事として、従来の機械単独でなく、前後行程を含めたお客様のものづくり満足度を高めるシステムエンジニアリング事業への取り組みと、経済のグローバル化が進むなかで、海外事例としてインド工場のCSR活動の取り組みをご紹介します。

次号以降も東芝機械グループが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寄与するために行なう様々な活動をご紹介します。皆さまに当社グループをご理解いただくための一助として、本書をご高覧いただければ幸甚に存じます。

● 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
TEL (055) 926-5141 FAX (055) 925-6501
<https://www.toshiba-machine.co.jp/form/inquiry.php?i=i14>



株式会社日本総合研究所
理事 足達英一郎