

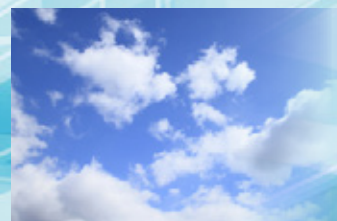
**TOSHIBA MACHINE**  
Best Partner of Leading Industries



Management



Action theme of CSR



Symbiosis with society



Environment

東芝機械グループ

# CSR報告書 2016

Corporate Social Responsibility Report

# 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じて、顧客、株主、従業員をはじめ、すべての人々を大切にします。

## 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、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。



# 持続可能な社会の実現に向けて、 産業の基盤づくりに寄与する 豊かな価値を創造します。

飯村 幸生

東芝機械株式会社  
代表取締役社長 社長執行役員



### 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。この経営理念を東芝機械グループの従業員全員が共有し、グループ各社がそれぞれの事業領域において「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まいります。

### 中期経営計画

東芝機械グループは、2016年度より、新中期経営計画「TM- $\Sigma$  Plan」(Toshiba Machine Profit Sigma Plan)をスタートさせました。そこでは、これまでの中期経営計画のコンセプトである「先進と拡張」の考えは継承しつつ、新たに「高収益体質への変革」と「選択と集中」の二つを基本方針として掲げました。

「高収益体質への変革」では、東芝機械グループ喫緊の

課題である収益性の回復に向け、総原価を低減する各施策を着実に実施してまいります。一方、「選択と集中」では活発な動きを示す市場・地域・顧客に対し経営リソースを集中し、グループが着実に成長していくための施策を進めてまいります。

### 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・社内規程、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報告書はお客様、株主・投資家、調達・取引先、地域社会、従業員など東芝機械グループを支えるすべてのステークホルダーの皆様とのかかわりについてご紹介させていただいております。

読者の皆様がこの冊子を通じて東芝機械グループのCSR

活動をご理解いただくとともに、すべてのステークホルダーの皆様とよりよい関係を築くためのコミュニケーションツールとして、今後もCSR報告書の内容充実に努めてまいります。

皆様方の変わらぬご支援、ご指導をよろしくお願い申し上げます。



## 会社概要 (2016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:3,286名<br>単独:1,817名               |
| 工場   | 沼津工場 相模工場 御殿場工場<br>上海工場 インド工場 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  | 14社(海外子会社9社含む) |
| 非連結対象子会社 | 9社(海外子会社)      |

## さまざまな先進の産業装置を開発・製造

# 8つの技術プラットフォーム

東芝機械は、総合機械メーカーとして世界で一番の商品をみずす「誇り」を一つひとつの商品に込めています。基盤となる8つの技術プラットフォームを背景に、さまざまな先進の産業装置を開発・製造。長年にわたり培った豊富なノウハウと最新のテクノロジーで、最適なソリューションを提供します。

### 成形機ユニット

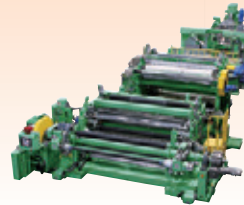
射出成形機・ダイカストマシン



電動型締式ダイカストマシン

### 先進機械ユニット

押出成形機・超精密加工機・ガラス成形機・微細転写装置



シート・フィルム製造装置



超精密立形加工機

一步進んだ精度を実現する

● 匠の加工・組立・測定技術

多様な用途分野に対応できる

● 加工機・成形機的设计技術

インテグレイティブな

● カスタマイズ技術

機械性能を最大限に活かす

● 材料技術

無限に広がる  
テクノロジー

機械群ごとに最適化された

● 制御・メカトロ・IoT技術

高精度を支える

● 摺動と回転

対象材料の理解に基づく

● 金型起点の成形加工技術

熱・光・真空を活用した

● ナノ加工技術

### コンポーネント・サポート

ロボット・FA制御装置・鋳造/加工



産業用ロボット



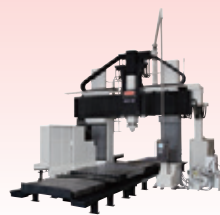
注湯作業

### 工作機械ユニット

超大型工作機械・横中ぐり盤・横形/門形MC・立旋盤



テーブル形横中ぐり盤



門形マシニングセンタ





# Contents

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| 東芝機械グループ経営理念                   | 1 |
| ステークホルダーとのかかわり                 |   |
| トップメッセージ                       | 2 |
| 会社概要                           | 3 |
| 8つの技術プラットフォーム                  |   |
| 編集方針・対象範囲                      | 4 |
| 特集① 世界に広がる、<br>東芝機械グループのネットワーク | 5 |
| 特集② キャリ女サミット in 東芝機械           | 7 |

## マネジメント

|                |    |
|----------------|----|
| 株式の状況          | 10 |
| 新中期経営計画について    | 11 |
| コーポレート・ガバナンス   | 12 |
| リスク・コンプライアンス管理 |    |
| 情報セキュリティ管理体制   |    |

## CSRの取り組みテーマ

### 社会との共生

|              |    |
|--------------|----|
| お客様とのかかわり    | 15 |
| 品質保証         | 15 |
| 技術・サービス      | 16 |
| 調達・取引先とのかかわり | 17 |
| 株主・投資家とのかかわり | 18 |
| 従業員とのかかわり    | 19 |
| 人財育成         | 19 |
| ダイバーシティへの対応  | 20 |
| 安全と健康        | 21 |
| 地域社会とのかかわり   | 22 |

### 環境への取り組み

|                     |    |
|---------------------|----|
| 環境マネジメント            | 25 |
| 環境会計                | 26 |
| 環境中長期目標             | 27 |
| 製品の環境配慮             | 28 |
| 地球温暖化防止             | 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 |
| 環境保全活動の歩み           | 33 |

|       |    |
|-------|----|
| 第三者意見 | 34 |
|-------|----|

### 編集方針・対象範囲

「環境報告書2000」の初刊から17年目、「CSR報告書」としての発刊は4年目を迎えます。

ISO26000をガイドラインとし、そこで求められる中核課題に対応するとともに、東芝機械グループとステークホルダーとのかかわりを分かりやすくご理解、評価いただけるような報告書づくりを旨としています。

**対象期間** 2015年度(2015年4月1日～2016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5社および海外子会社9社のデータです。  
 ・従業員とのかかわりは東芝機械(株)のデータです。  
 ・環境報告は東芝機械(株)および国内関係会社5社および海外製造会社3社のデータです。

特集

①

# 世界に広がる、東芝機械グループ

ワールドワイドなサポートで、国境を越えてお客様の“モノづくり”

東芝機械グループは1974年に国内の総合機械メーカーの先鋒を切って海外への進出を開始しました。

2016年3月末現在では海外14カ国に48拠点を擁し、中国・インド・タイの生産拠点では、射出成形機やダイカストマシンを生産し、成形機の海外での売上比率は全体の7割を超えています。

今後も、総合機械メーカーとして、世界中で必要とされる“モノづくり”の礎となり、世界中の皆様により豊かな生活実現に貢献いたします。

## GROUP NETWO



SHANGHAI TOSHIBA MACHINE CO., LTD.  
TOSHIBA MACHINE (SHANGHAI) CO., LTD.  
TOSHIBA MACHINE (SHENZHEN) CO., LTD.  
TOSHIBA MACHINE HONG KONG LTD.  
TOSHIBA MACHINE TAIWAN CO., LTD.  
TOSHIBA MACHINE S.E. ASIA PTE. LTD.  
TOSHIBA MACHINE (THAILAND) CO., LTD.  
PT. TOSHIBA MACHINE INDONESIA  
TOSHIBA MACHINE (VIETNAM) CO., LTD.  
TOSHIBA MACHINE (INDIA) PVT. LTD.  
TOSHIBA MACHINE (CHENNAI) PVT. LTD.  
TOSHIBA MACHINE MANUFACTURING (THAILAND) CO., LTD.  
TOSHIBA MACHINE COMPANY, AMERICA  
TOSHIBA MACHINE COMPANY CANADA LTD.  
TOSHIBA MACHINE DO BRASIL COMERCIO DE MAQUINAS LTDA.  
TOSHIBA MACHINE (EU) LTD.

# のネットワーク

に貢献いたします。

## 海外主要拠点

### 上海工場



#### 中国で、新しい価値ある機械を創造

東芝機械の第四の工場として、2003年に操業を開始。日本の射出成形メーカーとしては、中国において最初の生産拠点としてスタートし、射出成形機およびダイカストマシンを生産しています。工場内にはテクニカルセンターも併設、成形トライやセミナー、スクーリングを実施しています。今後も生産革新を継続し、日本と同様の厳しい品質管理でお客様にご満足いただけるような製品をご提供します。

|        |                       |
|--------|-----------------------|
| 設立年月日/ | 2002年6月               |
| 規模/ 土地 | 約43,000m <sup>2</sup> |
| 建物     | 約23,000m <sup>2</sup> |
| 従業員    | 約210名                 |
| 生産品目/  | 射出成形機<br>ダイカストマシン     |

### インド工場



#### インドで、油圧式射出成形機と付帯機器を製造販売

2012年9月にインドの射出成形メーカーを買収、2013年より当社現法として油圧式射出成形機と付帯機器の製造販売を行なっています。本社工場はチェンナイ、営業・サービス拠点はデリー、ムンバイ、チェンナイ、コルカタの各地域拠点を含め全17拠点で、インドをはじめ、米国、東南アジアにも高品質の製品とサービスを提供しています。

|        |                       |
|--------|-----------------------|
| 設立年月日/ | 2012年9月               |
| 規模/ 土地 | 約34,000m <sup>2</sup> |
| 建物     | 約12,000m <sup>2</sup> |
| 従業員    | 約250名                 |
| 生産品目/  | 射出成形機                 |

### タイ工場



#### タイで、東南アジア・インド向け機械を製造

東南アジア・インド地域における射出成形機およびダイカストマシンの販売拡大のための製造拠点として、2013年に操業を開始しました。完成した第1工場は電動式射出成形機を年間1,000台、ダイカストマシンを年間240台生産する能力を持っています。沼津工場、相模工場、および上海工場の生産ノウハウを継承し、QCDを担保した効率的な生産体制を目指します。

|        |                       |
|--------|-----------------------|
| 設立年月日/ | 2012年11月              |
| 規模/ 土地 | 約80,000m <sup>2</sup> |
| 建物     | 約10,000m <sup>2</sup> |
| 従業員    | 約90名                  |
| 生産品目/  | 射出成形機<br>ダイカストマシン     |



特集  
②

ジョ  
キャリア女

東芝機械を動かす女性役職者たちに、仕事の

**深澤**今日は、お忙しいところお集まりいただき、ありがとうございます。それぞれ業務上のかかわりはあると思いますが、女性役職者の座談会という場でお話するのは非常に貴重な体験だと思います。せっかくの機会ですので、さまざまな視点で意見交換をしたいと思います。

まずは私から自己紹介をさせていただきます。人事部安全・健康管理担当の深澤です。本職は薬剤師で、入社当時は診療所という部署でした。グループ全社員の健康管理を行なっています。

**菅沼**生産本部MI推進センターの菅沼です。入社以来、情報システム部でお世話になりましたが、この4月から現在の部署に配属になりました。

**鈴木**営業推進部 営業管理担当の鈴木です。私も菅沼さん同様、入社してから10年間、情報システム部にお世話になりました。その後、現在の部署で決算業務や会議用の資料作りを行なっています。

**菅**営業推進部 貿易業務担当の菅です。先日、入社24年目を迎えました。最初の配属は海外業務課で、海外出張の手配を行なっていました。その後、部内異動で現在に至っています。スタッフ部門の経験しかありませんが、全社全事業部の方と接する機会があります。

**深澤**皆さん、入社当時から業務が広がったり異動したり、さまざまな変化に対応していますね。また業務だけでなく、「働く女性」として変わりゆく社会で共に生きてきた同志でもあります。入社当時に描いていた将来像と、現在のご自分の姿について、どのように感じますか。

**菅沼**私の入社は、男女雇用機会均等法が施行された翌年です。就活担当の先生から「大きな会社なら、希望すれば異動できる可能性もある。ほかに福利厚生などの待遇がよいので、大きい会社のほうが間違いない。」とアドバイスをいただいて東芝機械に決めました。ただ当時は、女性は結婚したら寿退社するのが当たり前といった風潮があり、自分もそんなふうにしていて、これほど長く勤めるとは思っていませんでした。

**深澤**今年異動があったということですから、ここにきて先生のアドバイスが的中したということですね。

**菅沼**異動を希望したわけではありませんが(笑)。この年になって、新しいことへの挑戦はきついかないと思いましたが、異動先の先輩の皆さんがそういう気持ちを汲んでくれているの



営業推進部  
貿易業務担当 参事  
**菅 薫**

営業推進部  
営業管理担当 参事  
**鈴木 佳代子**

を感じ、頑張ろうと思いました。とてもよい環境ですので、仕事に集中することができます。

**鈴木**私は、学生時代から、できるだけ長く勤めたいという希望がありました。就活ではさまざまな企業を訪問しましたが、金融関係や商社は、ある程度の年齢になると結婚・退職というイメージがありましたので、メーカーを選びました。でも当時の女性の先輩たちは、早いタイミングで退職する方が多く、気づいたらベテラン組になっていました。ただ女性ということを意識することなく仕事ができる環境でしたので、とても成長できたのではないかと感謝しています。今は決算関係の仕事をしていますので、毎月の締めで数字が合うと「今月も終わった!」という達成感で満たされます。



# サミット in 東芝機械

こと、会社のことを熱く語っていただきました。



管理本部／人事部  
安全・健康管理担当 参事  
**深澤 由紀子**

生産本部  
MI推進センター 参事  
**菅沼 弘江**

**深澤** 私が薬剤師の資格を取ったのは、鈴木さんと同様に長く仕事をしたいという思いからです。卒業後は病院に勤務しましたが、専門的な資格を生かして、福利厚生が充実している大きな組織で働きたいと思い、東芝機械に入社しました。そうは言っても、当時は福利厚生は今ほど充実していなくて、3カ月弱の産休で職場復帰しています。育休もありませんでした。過ぎてしまえば笑話なのですが、子どもたちには昼夜問わず振り回され、毎日がヘトヘトでした。

**菅沼** そういう毎日を乗り切るモチベーションは何だったのですか。

**深澤** 家族と職場の皆さんの協力ですね。いろいろな方に後押ししてもらいましたので、仕事を続けることで皆さんに恩返し

ができるのだと思いました。

**菅** 私は、売り手市場のバブル絶頂期に就職活動をしました。華やかな時代でしたから、誰かいい人ができたら結婚して家庭に入って…みたいな感じでしたね。こんなに長く勤めるとは思ってもいませんでしたが(笑)、東芝機械を選んでよかったと思うのは、まず皆さんがとても優しく、気持ちのよい人が多いということです。業務上、人とのかわりがとて多いのですが、そうした中で「人に育ててもらった」という意識も強く持っています。以前は自分のことで精一杯でしたが、今は周囲のこともよく見えるようになり、いろいろなことを冷静に考えることもできるようになりました。

**深澤** 皆さん、それぞれ環境に対応しながら成長し、女性の役職者となったわけですが、いわゆる非組合員として思うこと、また人との付き合い方の変化などありますか。

**鈴木** 役職者になれたというのは、時代という理由もあるのかな、と思います。少し前の同世代の女性は、先ほども話に出てきましたが、結婚や出産のタイミングで退職する方がほとんどでした。もう少し時代が後なら、もし仕事を続けていたら、皆さんに同じようなチャンスがあったと思います。

**深澤** 私は、専門職で会社で唯一の薬剤師ですから、業務上の先輩が誰もいませんでした。「こういう女性になりたい」というロールモデルがいたらな、と思っていました。男女の差は無くなってきたとはいえ、まだそれぞれ仕事の役割に違いがあるようにも感じます。ここ数年はリケジョなる女性の技術者も増えてきましたので、将来は課長・部長になる女性ももっともって増えればいいなと思います。

**菅** 女性には、出産という大きな仕事があります。この一大事業を終えて復職される女性が多くなりましたが、個人的には復職されてからのほうが、仕事のパフォーマンスが高くなっているように感じます。自分の時間と仕事を上手に使い分けしているとか…。東京本店の場合は、まだお子さんが小さい方が多くて、時短やフレックスを使いながら、ものすごい集中力で仕事をしています。

**菅沼** お子さんが中学生くらいになってくると手もかからなくなり、会社にいる時間が増えてくる方が多いですね。長く勤めていれば、自分を発揮できる時間や時期が広がりますので、たくさんの方に活躍していただきたいと思います。





**深澤** 役職者になってから、周囲に変化はありましたか。私は、初めの頃の会議で、「女性が来ているけど…」的な視線を感じたことがあります。

**鈴木** 私は、心の準備期間がないまま役職者になってしまったので、自分の戸惑いのほうが大きかったです。そして、自分自身で決断することが求められるようになったと感じます。

**菅** それに加え、以前は同僚間の冗談であった発言にも役職上の責任を伴うようになったので、言葉を慎重に選ぶようになりました。

**菅沼** 私も言動に注意するようになりました。また、仕事に対する責任の重さも変わったように感じます。重いものを任されるようになったというか…。でも、これはキャリアアップという視点で頑張れば良いと考えています。

**深澤** 確かに仕事の重みはのしかかってくるね。今までは上司に相談すれば済んだことが、自分で判断して、その判断が会社の決定につながっていくような提案になる場合もあります。自分の発言や行動が、非常にシビアなものになった

と思います。

では最後に、就活中の学生さんにメッセージをお願いします。

**菅沼** 東芝機械は、女性も長く働ける、働きやすい環境に変化しています。また専門分野で活躍している「リケジョ」も増えました。いろいろな部署で活躍できる会社です。

**鈴木** 長く働いていれば「こんなはずじゃなかった」と思う時期もあるかもしれませんが、柔軟に対応し、乗り越えたときに、得られるものが必ずあります。肩肘張らず、頑張ってください。

**菅** 会社は、人との出会いやかかわりがあって活気を生み出します。素直に人の話を聞ける、大きな耳を持ってほしいです。これは最大の武器になります。

**深澤** 本日は、貴重なお話をたくさん聞くことができました。いつの日か、「男だ女だ」ということ自体に違和感を覚えるような社会になってほしいと願っています。学生の皆さん、いろいろなことにチャレンジしてください。今日は皆さん、ありがとうございました。



## ワーク・ライフ・バランスで、プライベートも充実!



仕事を離れると、スキーなどのスポーツでリフレッシュしています。社外の人との付き合いを大事にしていますが、たまに仕事の話になると、「私だけじゃない、みんな大変なのね」と思うこともあります。

**菅 薫**



私は、仕事もプライベートも「完璧は無理」と割り切っています。休日は、趣味のピアノや野球観戦を楽しんでいます。

**鈴木 佳代子**



家族の協力があってここまでやってこれたと、感謝の気持ちでいっぱいです。子どもたちも大きくなり、一緒に旅行を楽しんでいます。

**深澤 由紀子**



健康のために始めた「ベリーダンス」に夢中です。ソロよりもチームワークが試される群舞は達成感があります。そして応援してくれる仲間感謝しています。

**菅沼 弘江**

### 女性活躍推進法

平成28年4月1日から『女性の職業生活における活躍の推進に関する法律』(女性活躍推進法)が施行となりました。東芝機械においても状況把握、課題分析、目標設定を行ない、目標達成に向けて取り組んでいきます。



# マネジメント

東芝機械グループは、株式情報や決算情報を、適時開示しています。  
また、今年度からの新中期経営計画を発表し、成長へ向けた事業指針を示しています。

## 株式の状況 (2016年3月31日現在)

### 株式の状況

- (1) 発行可能株式総数  
360,000,000株
- (2) 発行済株式の総数  
166,885,530株
- (3) 株主数  
11,010名

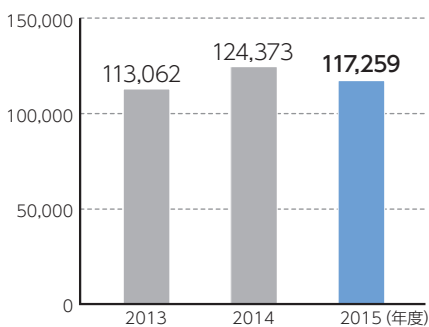
### (4) 大株主(上位10名)

| 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)   | 6,545   | 4.31    |
| NORTHERN TRUST CO.(AVFC)RE IEDU UCITS CLIENTS NON LENDING 15 PCT TREATY ACCOUNT | 6,166   | 4.06    |
| 日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)   | 4,213   | 2.77    |
| GOLDMAN SACHS INTERNATIONAL   | 3,865   | 2.54    |
| 株式会社静岡銀行  | 2,980   | 1.96    |
| 株式会社三井住友銀行  | 2,682   | 1.76    |
| THE BANK OF NEW YORK 133522   | 2,620   | 1.72    |
| CBNY-GOVERNMENT OF NORWAY   | 2,613   | 1.72    |
| STATE STREET BANK AND TRUST COMPANY   | 2,603   | 1.71    |

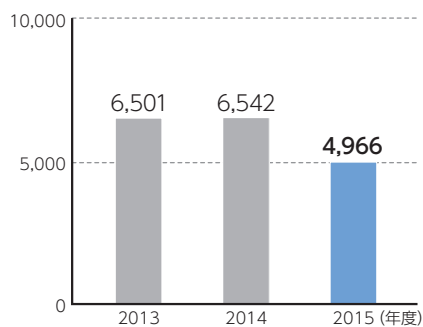
※ 東芝機械は、自己株式を14,864,402株保有していますが、上記大株主からは除外しています。  
※ 持株比率は自己株式を控除して計算しています。

### 決算ハイライト

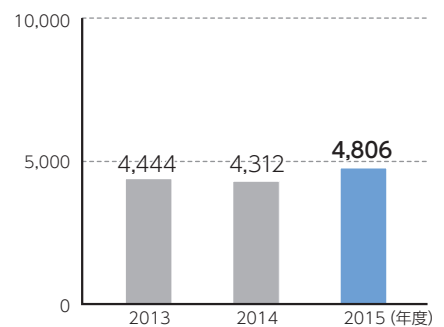
売上高(百万円)



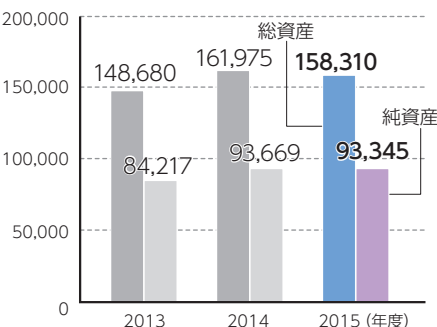
経常利益(百万円)



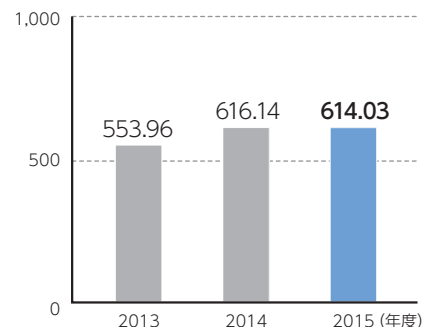
親会社株主に帰属する当期純利益(百万円)



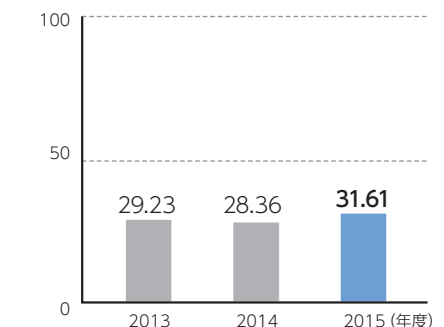
総資産/純資産(百万円)



1株当たり純資産額(円)



1株当たり当期純利益(円)



## 新中期経営計画について

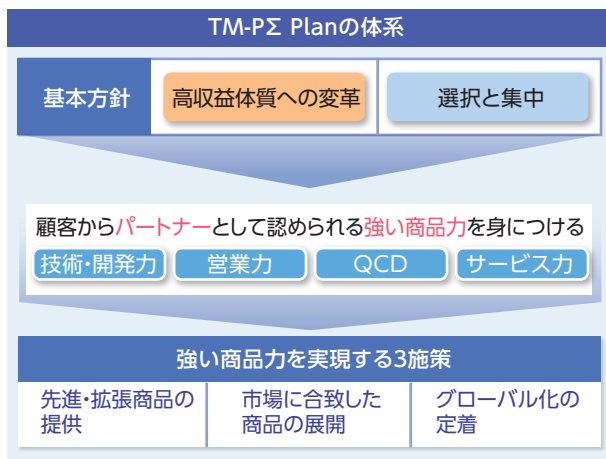
東芝機械グループが、2016年4月1日からスタートした新中期経営計画「TM-PΣ Plan」(Toshiba Machine Profit Sigma Plan)の概要は次のとおりです。

### 【TM-PΣ Planのコンセプト】

「TM-PΣ Plan」は、力を表す「Power」のP、利益を表す「Profit」のPと、総和の意味を持つ「Σ」により、東芝機械グループの全社員が共に創る意識を共有し、力の総和によって利益の総和を拡大していくことをコンセプトとしています。

TM-PΣ Planでは、「高収益体質への変革」および「選択と集中」を基本方針とし、「利益ある堅実な成長」を目指します。

### 【TM-PΣ Planの基本方針】



#### ① 先進・拡張商品の提供

世界の各地域におけるお客様のニーズに最適な商品展開を行ないます。業界最先端の技術を指向する市場に向けては他社の追随を許さない機能を搭載した商品を提供する一方、商品にコストパフォーマンスを求める市場に向けて、機能・価格がお客様の求めるレベルにベストマッチした商品を提供することに注力します。

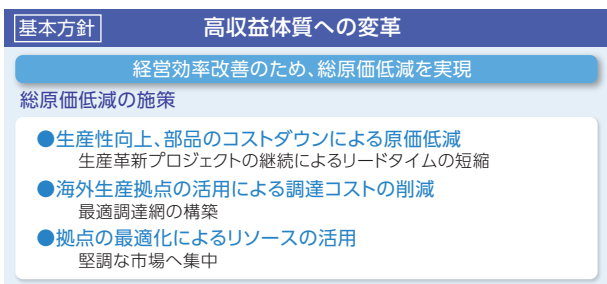
また、搭載技術の汎用化が進む商品については、当該商品の前後工程をシステムとして取り込み、生産ラインにおける自動化・省人化の提案を行ないます。

#### ② 市場に合致した商品の展開

グローバル市場において、東芝機械グループの商品が多くのお客様に求められている地域や市場に対し、経営資源を集中的に配分することで、東芝機械ブランドの浸透度を高めていきます。

#### ③ グローバル化の定着

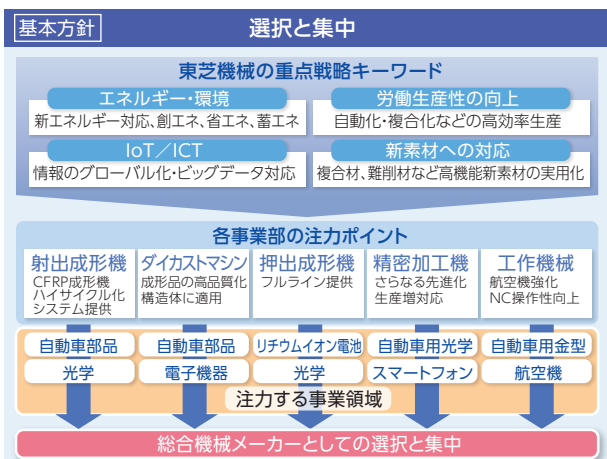
国内工場をマザー工場と位置づけ、高付加価値領域への生産特化と、生産技術・生産効率の向上を図り、利益を追求します。一方、日本、中国、タイ、インドを結び、各地域での調達情報を一元管理する「グローバル調達ネットワーク」を稼働させ、政治・経済・災害リスクに強い体制を構築しつつ、コスト競争力のあるモノづくりを行ない、生産規模拡大と高い生産効率を追求します。



市場の環境変化が激しく、今後の見通しが不透明な中、総原価の低減を進めることで利益の確保に努め、高収益体質への変革を進めます。

具体的には、次の3つの施策を実施します。

- ① リードタイムの短縮に取り組んできた生産革新プロジェクトをさらに進めることで、原価低減を実現します。
- ② 海外生産拠点の活用で最適調達網を構築し、全社的な調達コストの削減を進めます。
- ③ 各拠点の最適化を進め、堅調な市場に対してリソースを集中し、経営効率を改善します。



「エネルギー・環境」、「労働生産性の向上」、「IoT<sup>\*1</sup>/ICT<sup>\*2</sup>」、「新素材への対応」をキーワードとして、これに紐づけた商品開発を各事業部で進めます。なお、各事業部の注力するポイントと事業領域については、上の図をご参照ください。東芝機械は、注力する事業領域に魅力ある商品を提供し続けることで、総合機械メーカーとしての発展を目指します。

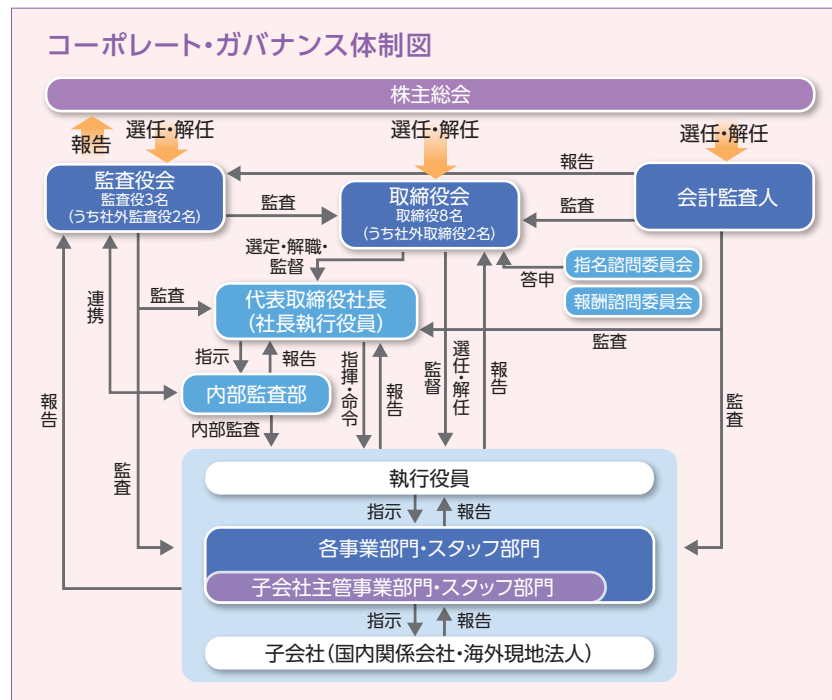
\*1 IoT: Internet of Things (モノのインターネット)

\*2 ICT: Information and Communication Technology (情報通信技術)

## コーポレート・ガバナンス

東芝機械の取締役会は、取締役8名、監査役3名で構成されています。そのうち社外取締役2名を選任し、取締役に対する実効性の高い監督体制を構築しています。また、社外監査役2名を選任し、取締役の職務執行に対する独立性の高い監査体制を構築することで、透明性の高い経営の実現に取り組んでいます。さらに、執行役員制度を導入することで、経営の意思決定や監督体制と業務の執行体制を分離し、効率的な経営・執行体制の確立を図っています。

内部監査部門は、東芝機械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、代表取締役社長に報告しています。また、監査役は内部監査部門と定期的に情報交換を行なって連携を図っています。



## 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、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、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制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(RMO)を任命するとともに、「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、グループ会社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微か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。

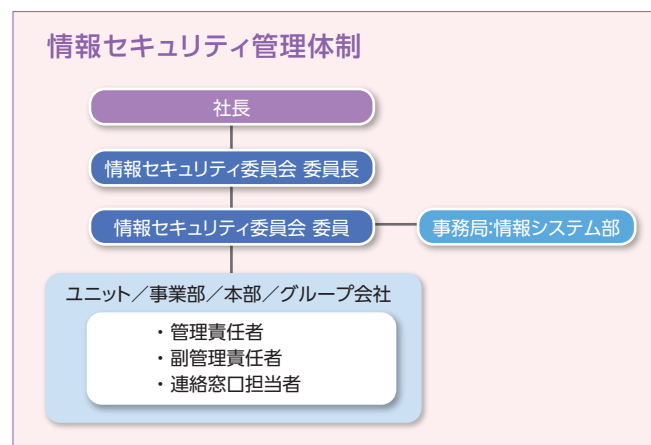
## 情報セキュリティ管理体制

東芝機械グループでは情報セキュリティ委員会を設置して管理体制を整備・推進しています。また、情報セキュリティ情勢の変化に対応した情報セキュリティポリシーを全社規程として制定しています。

各部門では情報セキュリティリスクへの自己評価を行ない、その結果を社内監査員が実査することで改善につなげています。

情報セキュリティの具体的な施策として、2015年度は、電子メールによる情報漏えい対策を強化しました。

また、国内グループ会社社員と派遣社員、および、海外現地法人の社員を対象に定期教育を実施し、受講率は100%でした。





# CSRの取り組みテーマ

東芝機械グループは、2014年度からISO26000をガイドラインにCSRへの取り組みを進めています。さまざまなステークホルダーの皆様向けに重点取り組みテーマと計画目標を定め、PDCAサイクルに則って活動を推進しています。

## 東芝機械グループが取り組んでいるCSR活動について

| 項目           | 取り組みテーマ   | 2015年度主要行動計画                            |
|--------------|---|---|
| お客様とのかかわり    | <ul style="list-style-type: none"> <li>●技術</li> <li>●品質・安全</li> <li>●サービス</li> </ul>                                      | ●国内外顧客への製品情報提供の強化                       |
|              |   | ●WTP商品の販売促進                             |
|              |   | ●品質保証体制の維持<br>品質マネジメントシステム(QMS)の向上      |
| 調達・取引先とのかかわり | <ul style="list-style-type: none"> <li>●環境保全を考慮した調達</li> <li>●適法な調達</li> <li>●反社会的勢力との取引防止</li> </ul>                     | ●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                  |
|              |   | ●調達先に対する人権擁護施策                          |
| 株主・投資家とのかかわり | <ul style="list-style-type: none"> <li>●適時開示</li> <li>●コミュニケーションの向上</li> <li>●評価の確保</li> </ul>                            | ●コーポレートガバナンス・コードへの対応                    |
|              |   | ●個人投資家向けHPの公開                           |
|              |   | ●個人株主工場案内の実施                            |
| 従業員とのかかわり    | <ul style="list-style-type: none"> <li>●ダイバーシティ</li> <li>●人財育成</li> <li>●安全・健康確保</li> </ul>                               | ●ダイバーシティへの対応                            |
|              |   | ●グローバルな人財育成                             |
|              |   | ●海外工場の安全・防火・交通安全対策強化                    |
| 地域社会とのかかわり   | <ul style="list-style-type: none"> <li>●地域社会貢献</li> <li>●技術教育への支援</li> <li>●地域との共存</li> </ul>                             | ●上海工場、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                           |
|              |   | ●地域行政機関との災害防止協定の締結                      |
| 環境への取り組み     | <ul style="list-style-type: none"> <li>●環境マネジメントの強化</li> <li>●東芝機械グループの環境負荷低減</li> <li>●地球温暖化防止</li> <li>●汚染防止</li> </ul> | ●温室効果ガス排出量把握(Scope3対応)                  |
|              |   | ●海外拠点への環境指導                             |
|              |   | ●エコカーの導入推進                              |
|              |   | ●WEBテレビ会議の推進<br>●生物多様性への対応<br>●ビオトープの整備 |



| 主要行動計画への取り組み   | 2015年度進捗結果 | 2016年度主要行動計画                                     | ISO26000の中核課題                      | 掲載ページ |
|--|------------|--|------------------------------------|-------|
| 新商品などを紹介した技報発行を計画  | ○          | IoT技術による生産効率向上の提案                                | 環境<br>消費者課題                        | P15~  |
| 2015年度は4製品がWTP商品にラインアップ                                      | ○          | WTP商品の販売促進                                       |                                    |       |
| ISO9001内部監査員教育を実施<br>ISO9001(2015年改定)への対応検討                  | ○          | 品質保証体制の維持<br>品質マネジメントシステム(QMS)の向上                |                                    |       |
| 新規取引開始時の調達先指導を実施   | ○          | グリーン調達率の向上                                       | 公正な事業慣行                            | P17   |
| 安全・衛生教育を有害業務従事者へ年2回、<br>入構する派遣・請負業者へ都度実施                     | ○          | 派遣・請負業者に対する安全・衛生教育の実施                            |                                    |       |
| 資材調達方針に「人権への配慮」を追加し、<br>国内調達先の同意を確認                          | ○          | 海外の取引先に向けて、資材調達方針「人権への<br>配慮」を掲載(海外向けホームページ)     |                                    |       |
| コーポレートガバナンス・コードを制定し公開  | ○          | コーポレートガバナンス・コードの強化による<br>株主との対話の促進               | 組織統治                               | P18   |
| 個人投資家向けHPの公開を開始  | ○          | 個人投資家向けHPコンテンツのさらなる充実                            |                                    |       |
| 内覧会にて個人投資家向け工場案内を開催  | ○          | 海外メディアへの情報発信                                     |                                    |       |
| 多様な人財の活躍を推進  | ○          | ダイバーシティへの対応                                      | 人権<br>労働慣行                         | P19~  |
| グローバル人財育成教育を実施   | ○          | グローバルに活躍できる人財の育成                                 |                                    |       |
| 2015年9月および2016年2月にタイ工場<br>ローカル社員への安全定期教育を実施                  | ○          | タイ工場へのフォロー指導<br>および海外拠点への安全情報提供                  |                                    |       |
| 上海工場、タイ工場でのCSR活動状況を確認  | ○          | 海外拠点におけるCSR活動の実施                                 | コミュニケーション<br>への参画および<br>コミュニティへの発展 | P22~  |
| くらしか活動を通じ小学生の理科教育を支援   | ○          | 教育現場・セミナーへの講師派遣、職業訓練の実施                          |                                    |       |
| 締結へ向けた活動の一環として、地域住民用の<br>災害備蓄品(食糧・水など)を準備                    | ○          | 地域行政への活動協力                                       |                                    |       |
| 国内グループの該当するカテゴリーについて<br>温室効果ガス排出量把握                          | ○          | 国内グループの該当するカテゴリーについて<br>温室効果ガス排出量把握および分析         | 環境                                 | P25~  |
| 上海工場のEMSの聞き取り調査、<br>VOC排出状況調査と改善指導                           | ○          | 海外拠点の環境管理レベル向上および<br>環境負荷の削減目標の策定                |                                    |       |
| 社有車へ28台のエコカー導入   | ○          | エコカーの導入推進<br>社有車のエコドライブの促進                       |                                    |       |
| テレビ会議活用(1,880回実施)による<br>環境負荷の低減<br>外部団体植樹活動参加<br>ビオトープ整備計画策定 | ○          | 外部団体植樹活動参加<br>ビオトープ整備計画推進<br><br>海外拠点のLCA評価実施の準備 |                                    |       |





## 品質向上に向けた取り組み

### ●ISO9001の維持、向上管理

法令を遵守し、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、品質保証活動を展開しています。システム維持のためISO9001内部監査員養成教育、維持管理、スパイラルアップを図っています。また、ISO9001の2015年改定への対応に向け、品質マネジメントシステム改定の検討を行なっています。

## 技術・サービス

東芝機械グループは、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、世界中のお客様に満足いただける製品、システムおよびサービスを提供します。

### 新しい技術・製品情報の提供

国内外のお客様に向けた製品情報提供を強化するため、「エネルギー・環境」「労働生産性向上」「新素材への対応」に寄与する技術・新商品を紹介した技報の発行を2016年度で計画しています。

### WTP商品の販売促進

WTP(Willingness to Pay)商品は、ローカルのお客様の声を反映し、現地ニーズに合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目指している商品です。2015年度は新たに4製品がWTP商品にラインアップされました。



### 各種スクール受講者の声



東芝機械製品をお買い求めいただいたお客様へ経験、レベル、目的に応じた各種スクールをご用意しています。

#### 射出成形機〈ISスクール〉 受講者数133名

- さまざまな設定値でのケースを実証していただき勉強になりました。(EC初級コース)
- 日程を長くしてほしいです。段取りから条件だしまで行なえて満足です。(EC成形基礎コース)
- 我流で成形を行っていたが間違った知識の確認ができてよかったです。(EC成形コース)
- 2つの成形材料で実習ができてよかったです。(EC成形コース)
- 条件だしを自由に設定し問題を把握しました。(EC成形コース)

#### ダイカストマシン〈DCスクール〉 受講者数104名

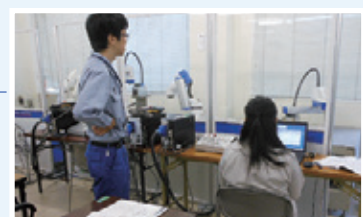
- 業務では、ダイカスト製品を見るだけだったので、どのようにしてダイカストが製造されているのかよく分かりました。(鑄造実習が特に参考になりました。)今後の業務にあたり、とても役に立つと思います。
- 鑄造技術、油圧、電気とダイカストにかかわるすべての講義を受けることができ、とても役に立ちました。知識を生かして、これからの仕事につなげたいです。
- 5日間の内容に大変満足しました。鑄造理論、油圧、電気など、基本的な知識が身についたと思います。特に、油圧回路の見方、機器の構造を詳細に説明していただき、大変分かりやすく感じました。
- ダイカストマシンの構造を基礎から理解できたので、とても有意義でした。
- 実際の現場で生かせそうな知識が数多くあり、勉強になりました。

#### 工作機械〈NCスクール〉 受講者数183名

- 以前、他社のスクールを受けた時は30名ほどであり詳しく聞けませんが、こちらは少人数で分かりやすかったです。
- 大変分かりやすく、講師の方も親切でした。実機を使って今回のトレーニング内容(プログラム)を生かしていきたいです。また、工場内も5Sが徹底されていて参考になりました。ありがとうございました。
- 分かりやすく教えてもらい、NCスクールに来てよかったです。
- 今まで基本となる事を勉強した事がなかったので、今回は非常にためになる5日間でした。プログラムも分かりやすく教えてもらい、大変勉強になりました。
- プログラムの解説がうまく、加工を考え入れたプログラム方法が分かりました。

#### 産業用ロボット〈ロボットスクール〉 受講者数86名

- THLシリーズの教育では、基本動作から徐々に複合的な動きまで段階的に説明していただき、プログラム経験がなくても理解を深めることができました。
- ヘッド部に使用するハンド&チャック機構の選定時のポイントや、それを用いたプログラム学習もできると、実際の使用時に近い経験になるので、さらに理解が深まったと思います。
- 講座マニュアルも分かりやすく、演習課題も豊富で、初心者でもすんなり受講できました。



## 調達・取引先とのかかわり

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、調達基準、遵法を3大要素として取り組んでいます。

| 取り組みテーマ   | 2015年度主要行動計画           | 2015年度進捗結果 | 2015年度実施内容                           | 2016年度主要行動計画                             |
|---|------------------------|------------|--------------------------------------|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>●環境保全を考慮した調達</li> <li>●適法な調達</li> <li>●反社会的勢力との取引防止</li> </ul> | ●グリーン調達率の向上            | ○          | 新規取引開始時の調達先指導を実施                     | 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 | ○          | 安全・衛生教育を有害業務従事者へ年2回、入構する派遣・請負業者へ都度実施 | 派遣・請負業者に対する安全・衛生教育の実施                    |
|   | ●調達先に対する人権擁護施策         | ○          | 資材調達方針に「人権への配慮」を追加し、国内調達先の同意を確認      | 海外の取引先に向けて、資材調達方針「人権への配慮」を掲載(海外向けホームページ) |

### 環境保全

『環境保全マニュアル』に基づき、ISO14001システムなど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、東芝機械の取り組み方針と調達にかかわる規制、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づくりのため、次のとおり環境負荷の少ない製品・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、廃棄などの各段階)における環境負荷の少ない製品・部品・材料・原料を調達すること。

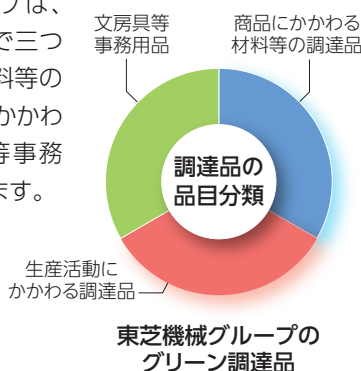
#### 環境保全活動を推進している取引先からの調達

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、グリーン調達については、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などの外部認証取得、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。

#### 環境負荷の少ない製品・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(商品にかかわる材料等の調達品、生産活動にかかわる調達品、文房具等事務用品)に分類しています。



### 調達基準

東芝機械グループは、人権に関する国際規範を理解し、基本的人権を尊重することをはじめ、調達活動の基本方針などを定めた『東芝機械グループ行動基準』に則り活動しています。調達活動に関する手続きは『購買管理規程』に定めて所定の調達部門が実施しています。東芝機械グループにおける資材調達方針は次のとおりです。

- 品質・価格・納期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。
- 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。
- 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

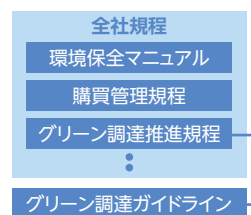
遵法対応は『購買管理規程』に購買活動の基本を定め、全グループ会社従業員に遵守徹底を教育しています。

#### 教育と監査

- 社内遵法教育の実施(年1回)
- 調達内部監査の実施(年1回)
- 社外講習会などへの参加(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』を社外に向けた東芝機械ホームページに設けています。

### 海外の調達先

海外生産拠点が保有する調達情報を一元化し、納期・品質・価格において、最も適した調達品を特定するための仕組み「グローバル調達ネットワーク」を構築しています。東アジア、東南アジア市場において「地産地消体制」を確立し、「最適調達網」を活用することで、原価低減を図ります。

# 株主・投資家とのかかわり

さまざまな情報発信・相互交流を通じて、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。

| 取り組みテーマ                          | 2015年度主要行動計画         | 2015年度進捗結果 | 2015年度実施内容            | 2016年度主要行動計画                   |
|----------------------------------|----------------------|------------|-----------------------|--------------------------------|
| ●適時開示<br>●コミュニケーションの向上<br>●評価の確保 | ●コーポレートガバナンス・コードへの対応 | ○          | コーポレートガバナンス・コードを制定し公開 | コーポレートガバナンス・コードの強化による株主との対話の促進 |
|                                  | ●個人投資家向けHPの公開        | ○          | 個人投資家向けHPの公開を開始       | 個人投資家向けHPコンテンツのさらなる充実          |
|                                  | ●個人株主工場案内の実施         | ○          | 内覧会にて個人投資家向け工場案内を開催   | 海外メディアへの情報発信                   |

## 情報開示の基本方針

東芝機械は、株主をはじめとして投資家や取引先、地域社会など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・公正な情報開示を行なっています。

今期は、2015年度主要目標に掲げたコーポレートガバナンス・コードへの対応の一環として、株主の皆様との対話を促進するための体制整備・取り組みに関する方針を掲載、また個人投資家向けHPを公開し、個人投資家の皆様により当社理解を深めていただける取り組みを始めました。

なお、インサイダー取引防止のためにも厳格な情報管理を行ない、開示前の情報漏えい防止に努めています。

## 投資家とのコミュニケーション

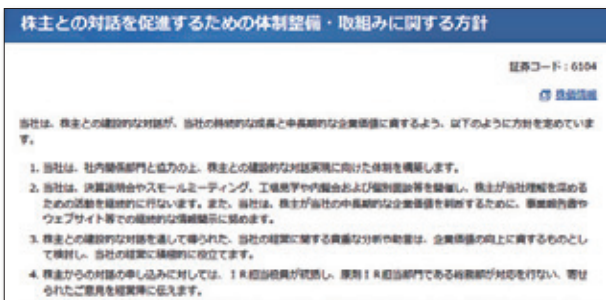
東芝機械は、株主総会が株主の皆様と直接コミュニケーションを図る場としての重要性を認識しています。

株主総会では、事業概況や事業計画、各種戦略を図示化し、株主の皆様へ分かりやすく東芝機械の状況をお伝えしています。

総会終了後には会社説明会と沼津工場にて工場見学会を実施し、出席された株主様には、普段目に触れることのない東芝機械製品群をご覧いただくことで、それらがどのように社会発展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や証券アナリストの皆様と、年2回の決算説明会に加え、毎四半期決算公表後に個別面談を実施することで、東芝機械の状況をご理解いただき、持続的な企業価値について話し合う場を設けています。

2016年度は、投資家との会話を通じて投資家要求にそったHPコンテンツの充実を図るとともに、海外メディアへの情報発信で東芝機械製品の価値を海外の株主・投資家の皆様にも認知していただけるよう活動を進めます。



今期新たに公開した個人投資家向け情報の掲載コンテンツ



株主総会後の会社説明会の様子



東京証券取引所での決算説明会の様子

マネジメント

CSRの取り組みテーマ

社会との共生

環境への取り組み



## 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つくり、『経営理念』『行動基準』のもと「強み」を持った人財を育成する」をコンセプトとした人事制度を設けています。

| 取り組みテーマ   | 2015年度主要行動計画         | 2015年度進捗結果 | 2015年度実施内容                              | 2016年度主要行動計画                |
|---|----------------------|------------|---|-----------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>●ダイバーシティ</li> <li>●人財育成</li> <li>●安全・健康確保</li> </ul> | ●ダイバーシティへの対応         | ○          | 多様な人財の活躍を推進                             | ダイバーシティへの対応                 |
|   | ●グローバルな人財育成          | ○          | グローバル人財育成教育を実施                          | グローバルに活躍できる人財の育成            |
|   | ●海外工場の安全・防火・交通安全対策強化 | ○          | 2015年9月および2016年2月にタイ工場ローカル社員への安全定期教育を実施 | タイ工場へのフォロー指導および海外拠点への安全情報提供 |

## 人財育成

### 技術者育成

東芝機械グループは、将来を担う中堅や若手技術者を対象とした技術者教育を実施しています。基礎技術の習得、CAD教育などから技術士などの資格取得まで、幅広い内容を学ぶことにより、業務に直結したスキルの向上につなげています。また、設計や製図の知識以外にも、技術者として必要なマーケティング戦略、語学教育、ものづくりの基礎知識を得るための研修を展開することで、多分野で活躍できる人財の育成を行なっています。



協賛会社工場へ訪問



技術者主任教育

### グローバル人財育成

東芝機械グループは、グローバル市場で活躍できる人財の育成を旨とし、勤続3年目以降で20～30歳代前半の設計・生産業務に携わる技術・技能者を対象とした「グローバル生産技術者教育」と、営業・スタッフを対象とした「グローバル人財育成教育」の二つのプログラムを実施しています。

「グローバル生産技術者教育」は、技術・技能者にとって不可欠となる英語力の向上とともに、ものづくりの幅広い基

礎知識と高い専門知識を学び、さらにレベルアップすることで東芝機械の将来を担う人財へ育成する制度です。また、「グローバル人財育成教育」は、将来の海外戦略において不可欠である海外現法駐在の候補者や海外支援スタッフを育成する制度です。さらに、受講者相互で同じ時間を共有することで生まれる組織を超えた横のつながりも、この研修プログラムの目的の一つです。

### 登録者数

|              | 2011 | 2012 | 2013 | 2014 | 2015 |
|--------------|------|------|------|------|------|
| グローバル生産技術者教育 | -    | 5    | 3    | 2    | 9    |
| グローバル人財育成教育  | 10   | 14   | 14   | 11   | 11   |

### グローバル人財教育の現場から

#### VOICE



英会話教育

#### 採用・育成部門 教育担当 山下みず希さん

私は二つの立場から人財育成教育を受けています。一つは自分自身の将来の可能性を広げるため、英語力や異文化理解力を向上させたいという受講者の立場からです。もう一つは、採用・育成部門の教育担当として、グローバルに活躍できる社員を育成するために、今後の教育方法を勉強しています。英語表現を学んだり、各国の歴史や経済状況の知識を身に付けたりする一方で、受講者の声にも耳を傾けながら、残りの研修も二つの立場での意志を持って積極的に取り組みたいと考えています。



山下みず希さん

## ダイバーシティへの対応

### 人権尊重の方針

東芝機械グループは、『東芝機械グループ行動基準』を定め、そのもとで基本的人権および個人の多様性を尊重し、ワーク・ライフ・バランスの実現を支援することを方針としています。

- 各国・各地域の法令等を踏まえ、人権に関する様々な国際規範を理解し、基本的人権を尊重します。  
また、児童労働、強制労働を認めません。
- 東芝機械グループにおいて、基本的人権を侵害する行為があった場合には、適切な措置を講じます。  
また、調達取引先においても、基本的人権を侵害する行為が認められる場合は、改善を求めています。
- 人権尊重のため、関連するステークホルダーと対話を進めます。
- 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。

### 育児・介護に関する制度と活用状況

過去5年間に於いて、女性社員の育児休業取得率は100%であり、育休からの復職率もおおむね100%を達成しています。また、短時間勤務制度のほか、本人からの申し出によって残業を免除する制度も整備し、ワーク・ライフ・バランスを支える制度を整えています。

| 年度                    | 2011 | 2012  | 2013 | 2014              | 2015 |
|-----------------------|------|-------|------|-------------------|------|
| 育児休業取得者 <sup>*1</sup> | 7(1) | 10(1) | 4    | 4                 | 3    |
| 育児休業復職率               | 100% | 100%  | 100% | 75% <sup>*2</sup> | 100% |
| 介護休業取得者               | 1    | 0     | 0    | 0                 | 1    |
| 短時間勤務制度利用者            | 0    | 3     | 4    | 3                 | 2    |

※1( )内は男性 ※2 海外帯同に伴う自己都合退職1名あり

### 育児と両立しやすく長期継続しやすい仕事環境

2015年度の平均勤続年数は17.9年(男性:17.8年、女性:18.9年)であり、長期にわたり腰を落ち着けて働く社員が多いことが東芝機械の特徴となっています。

また、過去5年間に於いて、出産・育児を理由とする退職者はいません。

| 年度                | 2011  | 2012 | 2013  | 2014  | 2015  |
|-------------------|-------|------|-------|-------|-------|
| 退職者 <sup>*3</sup> | 21(4) | 9(4) | 12(2) | 15(4) | 18(1) |
| うち、出産・育児を理由とした退職者 | 0     | 0    | 0     | 0     | 0     |

※3( )内は女性

### 多様な人財の活躍推進

性別、国籍、年齢などにとらわれない人物本位の採用、各人の適性に応じた適材適所の職場配置を推進しています。

| 年度    | 2011 | 2012 | 2013 | 2014 | 2015 |
|-------|------|------|------|------|------|
| 外国人社員 | 8    | 7    | 7    | 10   | 10   |

### 活躍する外国籍社員の声

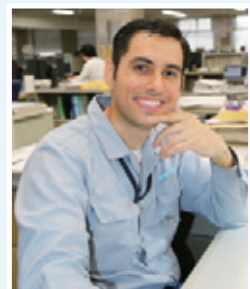
#### 射出成形機技術部 開発技術担当 リバス・エルネストさん

はじめまして。南米のベネズエラから来ましたリバス・エルネストです。2015年9月に山形大学大学院理工学研究科の博士後期課程を修了し、同年11月から射出成形機の開発エンジニアとして働いています。

私は子どもの頃から「ものづくり」への憧れが強く、「未来の機械をつくりたい」という夢をかなえるためにエンジニアになりました。職場では、世界中のお客様に満足していただけるナンバーワン性能の射出成形機を提供すべく、仲間とのチームワークを大切にしながら、日々積極的に開発に取り組んでいます。

将来は機械への知識をさらに深め、持ち前の語学力を生かして、東芝機械の技術や経営理念を中南米などにまで広めることに貢献したいと考えています。

#### VOICE



リバス・エルネストさん

## 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、2015年度においても「ゼロ災」を達成することができませんでした。2016年度は災害ゼロに向け、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」を最優先課題として安全・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、沼津工場、相模工場において「JISHA方式適格OSHMS（労働安全衛生マネジメントシステム）基準」の適格認証を取得しました。毎年度の内部監査結果を踏まえ、さらなる安全衛生管理水準のレベルアップを図るため、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、全員参加で安全衛生活動を展開しています。また沼津工場は2015年10月、相模工場は2016年6月にJISHAによる3年に1度の更新審査を受け、適格認定の更新をしています。グループ各社も同様に、「OSHMS」の手法を活用した運用を展開していきます。



OSHMS内部監査(書面調査)



OSHMS内部監査(現場確認)

### 心とからだの健康づくり

東芝機械グループでは、すべての従業員が自らの心身の健康を維持しながらその能力を十分に発揮できるよう「心とからだの健康づくり」に取り組んでいます。

健康診断の有所見者やメンタルヘルス不調者に対しては、産業医・看護師による個別保健指導や個別面談を行なうとともに、全従業員の「心とからだの健康」意識向上のため、毎年2回の「ヘルシー週間」(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)などの健康イベントや各種健康教育を実施しています。

海外駐在員や海外出張者に対しては、現地の衛生状況を踏まえた健康教育や医療情報の提供などのほか、医療・危機管理アシスタンスプログラムの導入により海外でも安心して働けるよう配慮しています。

### 海外工場への安全指導・支援

海外生産拠点であるタイ工場のローカル社員を対象に、2015年9月および2016年2月の計2回、日本国内水準の安全活動の定着と安全ルールの周知を目的とした安全教育を実施しました。



KYT教育



フォークリフト業務リーダー教育

### 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について、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。



技能講習(フォークリフト)

#### 献血

東芝機械グループは、赤十字血液センターが行なっている血液事業の一つである献血に毎年協力しています。2015年度は、沼津工場、御殿場工場、相模工場の全工場にて年2回実施しました。身近でできるボランティア活動の一つと捉え、今後も継続して実施していきます。



献血受付風景



新入社員健康教育



ヘルシーメニューポスター



ウォーキングイベント  
(沼津を一望する香貫山と沼津港散策)



ヘルシーメニュー



## 地域社会とのかかわり

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

| 取り組みテーマ   | 2015年度主要行動計画              | 2015年度進捗結果 | 2015年度実施内容                            | 2016年度主要行動計画            |
|---|---------------------------|------------|---------------------------------------|-------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>●地域社会貢献</li> <li>●技術教育への支援</li> <li>●地域との共存</li> </ul> | ●上海工場、タイ工場におけるCSR活動の調査・検討 | ○          | 上海工場、タイ工場でのCSR活動状況を確認                 | 海外拠点におけるCSR活動の実施        |
|   | ●地域学校理科教育への支援             | ○          | くらりか活動を通じ小学生の理科教育を支援                  | 教育現場・セミナーへの講師派遣、職業訓練の実施 |
|   | ●地域行政機関との災害防止協定の締結        | ○          | 締結へ向けた活動の一環として、地域住民用の災害備蓄品(食糧・水など)を準備 | 地域行政への活動協力              |

### 工場周辺の環境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。今年度も関係会社も含め7拠点で実施し、多くの従業員が参加しました。



工場周辺の環境美化ボランティア活動の様子

### タイ工場でのボランティア活動

タイ工場では、工業団地内で行なわれている献血や、清掃ボランティア活動に毎年参加しています。今後もこの活動を続けていきます。



2016年2月に実施した献血活動

### 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

「蔵前理科教室ふしぎ不思議」は子どもたちの理科離れに危機感を持ったシニア有志が設立した、遊びの側面も加味した寺子屋方式の理科教室です。2015年度も沼津市内の小学校で笛と音をテーマにした教室を開催し、3年生79名が楽しく工作や理科を学びました。



科学原理をテーマにした寺子屋方式の出前理科教室

### 東海大学フォーミュラ大会

2014年の内覧会を機に、「Formula SAE Australasia」で、東芝機械は東海大学のフォーミュラカークラブのスポンサーとなりました。2015年も静岡県袋井市エコパで開催された「全日本学生フォーミュラ大会」のフォーミュラカーに、東芝機械のステッカーを貼付して参戦してもらいました。近年は海外からの参戦も含め100校近くの大学が参戦し、年を追うごとに盛り上がってきています。

引き続き、東海大学の活躍を支援します。



東芝機械のロゴ



## 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、(公財)静岡新聞・静岡放送文化福祉事業団「愛の都市訪問」に寄付しています。



さまざまな供出品を会場にて販売

## 富士山の植樹活動

富士山ナショナル・トラスト(NPO法人)が主催する富士山の植樹活動に毎年参加しています。宝永噴火によって、大砂礫地となった富士山東南麓の崩壊を緑化によって防ごうという運動です。

今回は御殿場口の植樹大会へ14名が参加しました。



富士山での植樹活動の様子

## 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」への参加を行っています。2015年度は各拠点で環境の日も含め3日間、19時以降の一斉消灯を実施し、エネルギー問題への意識を高めました。



各拠点で一斉に消灯

## アマゴの放流に参加(不二精機)

狩野川水系水質保全協議会裾野長泉支部主催によるアマゴ2,000匹の放流活動へ参加しました。



アマゴ2,000匹放流の様子

## 植樹祭への参加(芝浦セムテック)

ぬまづ森づくりの会の実行委員会が主催する行事へ積極的に参加協力しています。今年度は沼津市の愛鷹広域公園内で38種1,280本を植樹しました。



愛鷹広域公園での植樹祭の様子

## 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    | 会長  |
| 沼津地区環境保全協議会     | 副会長    | 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     | 神奈川県環境保全協議会       | 理事  |
| 黄瀬川地域地下水利用対策協議会 | 理事     | 座間市地下水保全連絡協議会     | 副会長 |
| 静岡県計量協会         | 会員     | 厚木地区廃棄物対策協議会      | 理事  |
| ふじさんネットワーク      | 正会員    | 神奈川県環境保全協議会県央地区部会 | 理事  |
| 日本作業環境測定協会      | 会員     | 静岡県環境カウンセラー協会     | 幹事  |
| ぬまづ森づくりの会       | 会長     | 御殿場市水質保全協議会       | 会員  |

| 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<br>小学校児童への理科教室 |
| 沼津エコ活動コンテスト |  |
| 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<br>標語 | 🏆 全社環境保全責任者賞 | 見る目 気づく目 工夫の目 購入前の厳しい目                               |
|          | 🥈 優秀賞        | 性能と地球にやさしい製品づくり 企業の責任エコプロダクツ                         |
|          | 🥉 優秀賞        | CO <sub>2</sub> CO <sub>2</sub> (コツコツ)削減 熱い地球をクールダウン |
|          | 🥈 優秀賞        | ゴミの分別 リサイクル 誰かじゃなくて自分から みんなで共有ECO意識                  |
|          | 🥉 優秀賞        | “ハイキ”の前に考えよう 捨てない工夫と活かす知恵 この手で創る循環社会                 |

|            |              |  |      |  |  |
|------------|--------------|--|------|--|--|
| 環境<br>ポスター | 🏆 全社環境保全責任者賞 |  |      |  |  |
|            | 🥈 優秀賞        |  |      |  |  |
|            |              |  | 🥉 佳作 |  |  |

## 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、東芝機械ホームページでCSR報告書の開示を行っています。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っています。汚染発生時の対応など早急な開示が必要な情報は、引き続きホームページなどで公開をしていきます。

CSR報告書に対して右記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いたします。

### VOICE

- ①もう少し一般向けにつくられているとより良いと思った。
- ②グループ企業の活動についてももう少し紹介してもらえたらと思います。
- ③これからもボランティアなどを続け、地域に好かれる会社にしてほしい。
- ④地域社会とのかわりの部分で、具体的にどのような取り組みをしているのか、もう少し詳しく知りたい。
- ⑤環境に向けて東芝機械がやっていることをもっと詳しく知りたいです。
- ⑥新製品や新技術、将来に向けて取り組んでいる事などもっと知りたい。
- ⑦新入社員がどのように苦勞し、工夫し、活躍しているか知りたい。
- ⑧海外工場は国内ISO14001の範囲外とありますが、その事で生まれる国内と国外の違いを知りたい。



# 環境への取り組み

東芝機械グループは、経営理念に基づき、事業活動、製品サービスが環境に与える影響を的確に捉え、環境と資源を守り、より良い地球環境の実現を目指します。

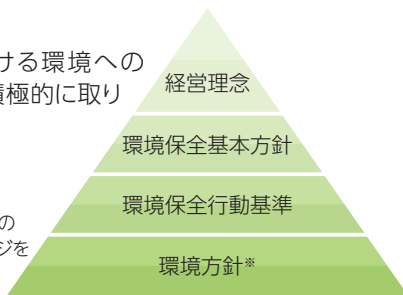


## 環境マネジメント

### 環境保全基本方針

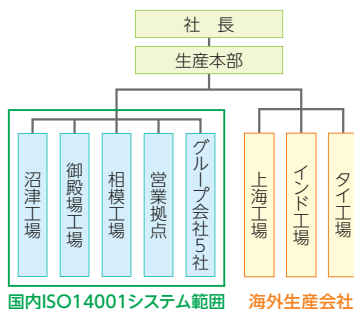
1. “かけがえのない地球”を、健全な状態で次世代に引き継いでいくための環境づくりに積極的に貢献します。
2. 環境に関する国際規格、関係する法令、協定、指針、自主基準等を遵守します。
3. 優れた環境調和型製品の開発・提供を通じて社会に貢献します。
4. 事業活動における環境への負荷の低減に積極的に取り組みます。

※環境方針についての詳細はホームページを参照してください



### 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図っています。海外では2004年に上海工場、2012年にインド工場、2015年にタイ工場が認証取得しました。



国内ISO14001システム範囲 海外生産会社

### 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。法規制の動向などについては、グループ内で情報を共有し、必要に応じて従業員への教育などを実施しています。なお、2015年度は環境にかか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。
7. 日常生活においても、地球温暖化をはじめとする環境問題に配慮します。また、地域社会の環境活動に積極的に参加します。

### 内部監査

各事業部ごと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カ月かけて実施しています。グループ内の内部監査員は現在177名(2015年度末)です。(全構成員比6.2%)

### 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、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、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。

また、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、該当する環境関連資格の計画的取得に取り組んでいます。



経営層向け環境講演会

| 取り組みテーマ   | 2015年度主要行動計画                            | 2015年度進捗結果 | 2015年度実施内容   | 2016年度主要行動計画                                 |
|---|---|------------|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>●環境マネジメントの強化</li> <li>●東芝機械グループの環境負荷低減</li> <li>●地球温暖化防止</li> <li>●汚染防止</li> </ul> | ●温室効果ガス排出量把握 (Scope3対応)                 | ○          | 国内グループの該当するカテゴリーについて温室効果ガス排出量把握                          | 国内グループの該当するカテゴリーについて温室効果ガス排出量把握および分析         |
|   | ●海外拠点への環境指導                             | ○          | 上海工場のEMSの聞き取り調査、VOC排出状況調査と改善指導                           | 海外拠点の環境管理レベル向上および環境負荷の削減目標の策定                |
|   | ●エコカーの導入推進                              | ○          | 社有車へ28台のエコカー導入   | エコカーの導入推進<br>社有車のエコドライブの促進                   |
|   | ●WEBテレビ会議の推進<br>●生物多様性への対応<br>●ピオトープの整備 | ○          | テレビ会議活用(1,880回実施)による環境負荷の低減<br>外部団体植樹活動参加<br>ピオトープ整備計画策定 | 外部団体植樹活動参加<br>ピオトープ整備計画策定<br>海外拠点のLCA評価実施の準備 |

## 環境会計

企業の事業活動にかか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5社

対象期間: 2015年4月1日~2016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 | ①公害防止コスト       | 大気、水質、土壌汚染など     | 0         | 81,097  | -8,484 |
|             | ②地球環境保全コスト     | 温暖化防止、オゾン層保護など   | 8,632     | 37,799  | 4,507  |
|             | ③資源循環コスト       | 資源の有効利用、廃棄物減量化など | 0         | 102,892 | -1,524 |
| 環境負荷低減①~③小計 |                | 8,632            | 221,788   | -5,501  |        |
| 上下流コスト      | グリーン調達、リサイクルなど | 0                | 6,790     | -2,670  |        |
| 管理活動コスト     | 監視・測定、環境教育など   | 0                | 96,585    | -1,034  |        |
| 研究開発コスト※2   | 環境調和型製品開発など    | 0                | 804,569   | 25,186  |        |
| 社会活動コスト     | 緑化、情報開示など      | 0                | 9,157     | -949    |        |
| 環境損傷コスト     | 土壌汚染修復など       | 0                | 97        | -12     |        |
| 合計          |                | 8,632            | 1,138,986 | 15,020  |        |

※1 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、業務委託費と修繕費などが減少しました。

※2 研究開発コストは、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) マイナスは減少を示す

| 分野      | 内容                    | 2015年度  | 対前年度増減 |
|---------|-----------------------|---------|--------|
| 実質効果※3  | 電力量や水道量などを直接金額換算できるもの | 34,104  | -9,044 |
| みなし効果※4 | 環境負荷を金額換算したもの         | 329,263 | 55,000 |

※3 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。

※4 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づけを行ない、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) | -1,497 kl           | -225,980 |
| 廃棄物         | 166 ton             | 1,960    |
| 用水          | 149 千m <sup>3</sup> | 1,426    |
| 合計          |                     | -224,020 |

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。

2015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、1,138百万円となり対前年度比1.3%増加しました。実質効果は省エネなどに積極的に取り組みましたが、前年度より9百万円減少しました。みなし効果は排水関係の負荷が増加し、前年度に比べ、55

百万円増加しました。環境負荷は、省エネ施策・節約などにより、原油換算で1,497kl減少、金額では関係会社の譲渡による電力減少、契約電力の低減を含め、前年度に比べ226百万円減少しました。廃棄物、用水は、量・金額とも、前年度に比べわずかに増加しましたが、全体では224百万円減少しました。

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

## 環境中長期目標

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、東芝機械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、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結果

#### ●2015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2015年度の目標6項目中、「大気・水域への化学物質排出量」を除く5項目について達成できました。各施策を確実に実行し、環境負荷低減を推進します。

| 取り組み項目     | 2015年度到達目標                                | 2015年度の活動結果      |     |
|------------|---|------------------|-----|
|            |   | 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%                           | 85.0%            | 達成  |
| 地球温暖化の防止   | エネルギー起源CO <sub>2</sub> 排出量(1990年基準)の15%削減 | 26.9%削減(26,551t) | 達成  |
| 資源の有効利用    | 廃棄物総排出量(2002年基準)の30%削減                    | 39.2%削減(3,913t)  | 達成  |
|            | 廃棄物最終処分率を0.5%以下                           | 0.06%(2.5t)      | 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           | 83.1%(14.4t)     | 達成  |
|            | 大気・水域への化学物質排出量(2000年基準)の45%削減             | 3.3%削減(95.5t)    | 未達成 |

環境調和型製品の提供は、ECP製品の認定登録と拡販活動を積極的に推進した結果、目標を達成することができ、51種類のECP製品を認定・登録しました。地球温暖化の防止は、設備加工機械の各種電力削減、LED照明の採用拡大、空調機の運転方法の変更などの省エネ施策の継続的な推進により、CO<sub>2</sub>排出量を抑制し目標を達成しました。化学物質管理は、PRTR物質を含有しない塗料へ切り替えを推進し、PRTR物質の削減が進み目標を達成しましたが、化学物質排出量では水溶性塗料への切り替えが進まず未達成でした。

#### 環境アクションプラン

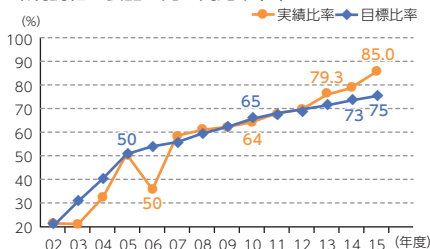
COP21の国際協定締結結果と国内外の動向を参考に、東芝機械海外生産工場を含め、2016年から2020年までの5年間の中期目標と2030年を最終年度とする長期目標を設定しました。2013年度を基準年とした目標値を原単位管理に改め、名称については中期計画を「第1次環境アクションプラン」としました。

重点テーマとして、製品の環境貢献の明確化、グローバル対応の強化としました。

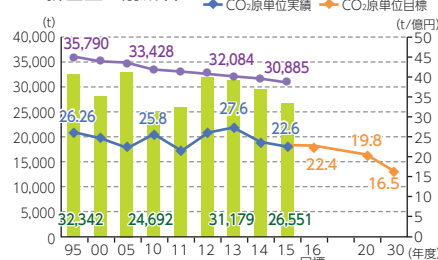
#### 中・長期計画の概略

| 取り組み項目     | 内容                     | 基準年<br>2013年              | 第1次環境アクションプラン<br>2020年 | 長期2030年                        |                |
|------------|------------------------|---------------------------|------------------------|--------------------------------|----------------|
| 環境調和型製品の提供 | 製品の環境貢献                | ECP製品のCO <sub>2</sub> 削減量 | 12,886                 | 25,390(t)97%増                  | 34,410(167%増)  |
| 地球温暖化の防止   | CO <sub>2</sub> 排出量の削減 | 原単位(t/億円)                 | 27.6                   | 19.8(t/億円)28%減                 | 16.5(40%減)     |
| 資源の有効利用    | 廃棄物総排出量の削減             | 原単位(t/億円)                 | 3.45                   | 2.84(t/億円)17.5%減               | 2.07(40%減)     |
| 化学物質の管理    | 化学物質排出量削減              | 原単位(kg/億円)                | 56                     | 50.1(kg/億円)10.5%減              | 39.2(30%減)     |
| グリーンマネジメント | 生物多様性保全                | 生態系ネットワーク                 | -                      | ピオトーブ国内各工場・植林                  | 森林育成事業協調       |
|            | 再生可能エネルギー              | 未利用エネルギー使用                | -                      | 使用量の0.1%                       | 拡大(含海外)、使用量の3% |
|            | スコープ3の取り組み             | 上流・下流負荷の把握                | -                      | 環境負荷把握(含海外)                    | 削減活動           |
|            | グローバルなEMS構築            | 海外現法との連携強化                | -                      | 外部インフラ調査、海外環境内部監査、海外工場環境リーダー育成 |                |
| 海外         | 管理強化と環境負荷低減            | 管理レベル向上                   | -                      | 調査、管理規程確立、目標設定                 | 管理強化と削減推進      |

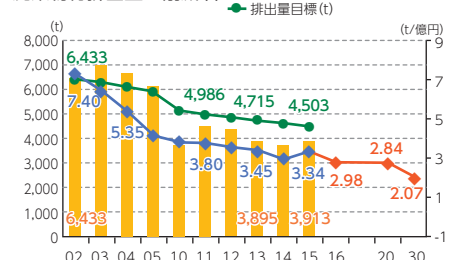
環境調和型製品の売上高比率(%)



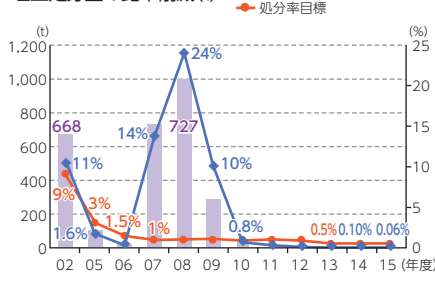
CO<sub>2</sub>排出量の削減(t)



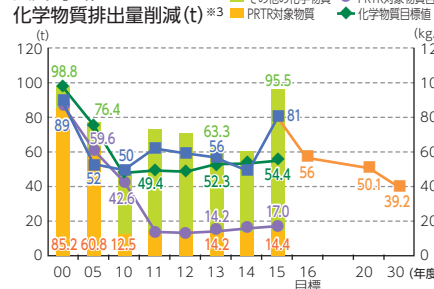
廃棄物総排出量の削減(t)



埋立処分量の比率削減(t)



大気・水域への化学物質排出量削減(t)



\*1 CO<sub>2</sub>排出量の推移は、東京電力の電力CO<sub>2</sub>排出係数を使用しています。

\*2 2007年から2009年にかけて、鏡物磨砂のリサイクル業者の受け入れが困難となり、埋立て処分量が増加しました。

\*3 近年、PRTR物質非含有塗料への切り替えが進み、大幅に削減されましたが、反面、非PRTR物質が作業環境改善対応などにより大幅に増加しました。

第5次ボランティアプランで掲げた各取り組みの詳細および関連事項につきましては、次のページをご覧ください。

- 環境調和型製品の提供 ..... 28ページ
- 資源の有効利用 ..... 30ページ
- 化学物質管理 ..... 30ページ
- 地球温暖化防止 ..... 29ページ



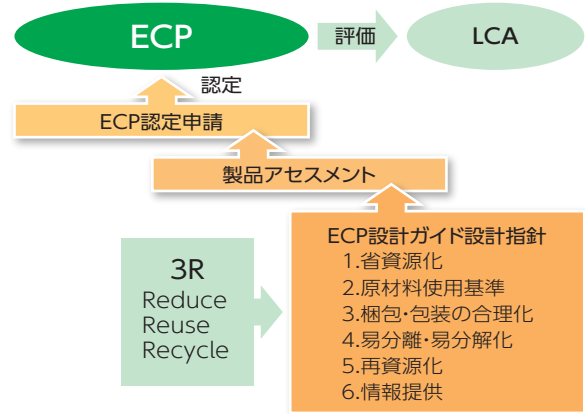
## 製品の環境配慮

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ご提供するために、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。

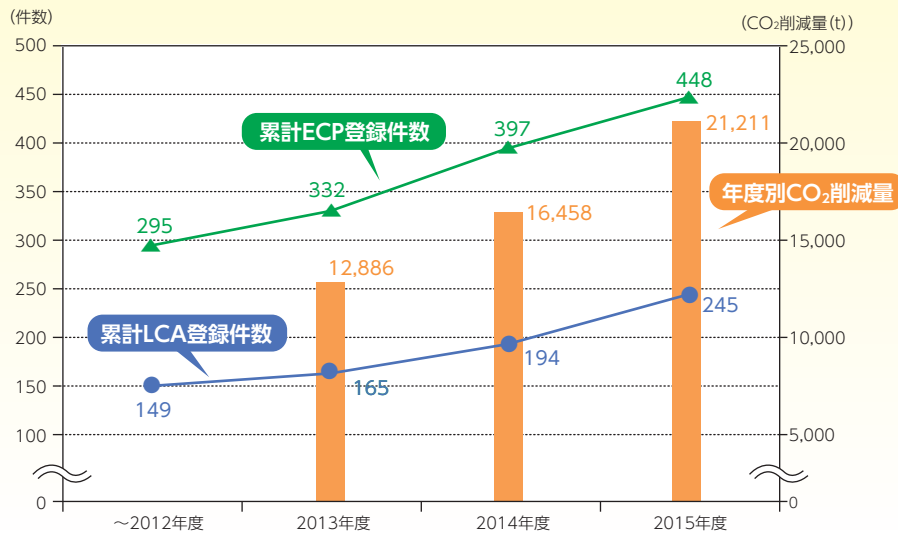
### ECPの開発

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。完成後にECP認定申請書による認定を受けた製品が、ECPとして登録されます。

ECP登録された製品について、原材料、製造、使用、リサイクル、廃棄の情報からCO<sub>2</sub>排出量を算出し、一部前機種との比較を行ないLCA(Life Cycle Assessment)評価をしています。



ECP・LCA登録推移と年度別CO<sub>2</sub>削減量推移



### (1) 環境負荷低減の効果

#### 2015年度LCA評価実施案件の事例

##### ① 電動式射出成形機 EC30SXII (EC40NII比)

- 製品重量26%低減によりCO<sub>2</sub>排出量0.7tの削減実績
- 消費電力量4.8%低減によりCO<sub>2</sub>排出量2.98t/10年の削減実績

##### ③ 液体ホーニング装置 LH-5II (LH-5比)

- 製品重量19%低減によりCO<sub>2</sub>排出量0.05tの削減実績
- 消費電力量53.2%削減によりCO<sub>2</sub>排出量6.57t/10年の削減

##### ② 小型スカラ用ロボットコントローラ TSL3000E (TSL3000+TS3SFB比)

- 製品重量39%低減によりCO<sub>2</sub>排出量0.01tの削減実績
- 消費電力量34.8%削減によりCO<sub>2</sub>排出量5.31t/10年の削減実績

### (2) 他社との比較優位性

東芝機械製品は、長年使用していただけるものが多く、使用年数が増加するほど比較機種に対するCO<sub>2</sub>削減量が増加します。環境調和型製品への更新を早め実施することにより、CO<sub>2</sub>削減効果も高まります。

## 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、エネルギー効率のよ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はじめとする影響評価を行なっています。また、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行なうなどの積極的な取り組みを実施しています。近年では、地中熱の利用による冷却・空調設備の省エネルギーにも取り組み、環境負荷低減に努めています。1990年度比CO<sub>2</sub>15%削減の目標で取り組み、2015年度は26.9%削減で推移しており、今後もCO<sub>2</sub>排出削減施策に積極的に取り組みます。

### CO<sub>2</sub>排出量削減への取り組み

中期CO<sub>2</sub>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。2015年度の施策による削減率は約1.48%で目標を達成しました。

CO<sub>2</sub>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。

#### ●主な改善内容

- (1)空調設備運転制御改善による省エネルギー  
ターボ冷温水発生機の制御方法変更(図1)  
●沼津工場 167kwh/年削減
- (2)変電設備(変圧器の集約・停止)の改善による  
無負荷損の削減(図2)  
●沼津工場 129kwh/年削減  
●相模工場 68kwh/年削減

図1：空調設備運転制御改善による省エネルギー

大型工場の空調用ターボ冷温水発生機は、地域特性である豊富な地下水(熱)を利用した節電効果の高い空調設備です。その運転状況や室温推移を計測し、過度な空調や無駄な運転が行なわれていないかを調査し、制御方法を改善し空調エネルギーを削減しました。

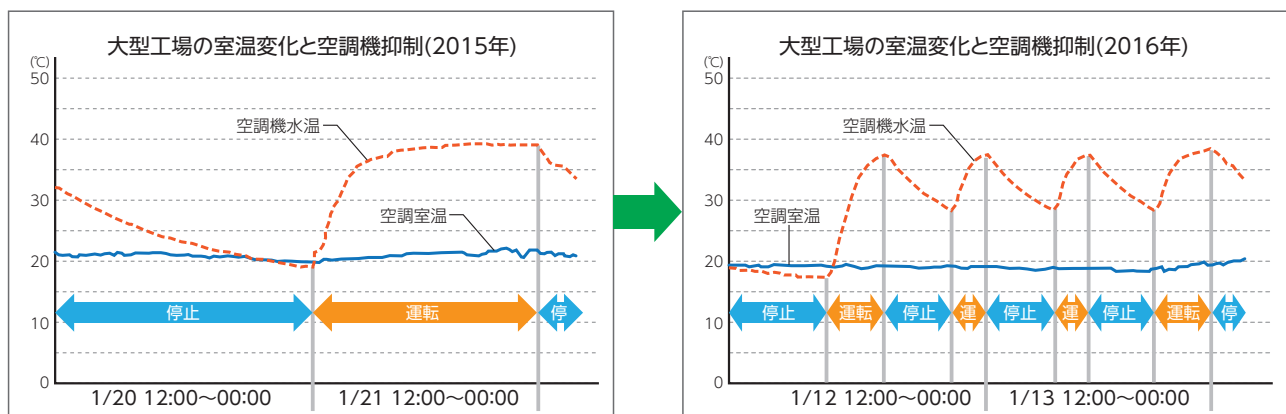
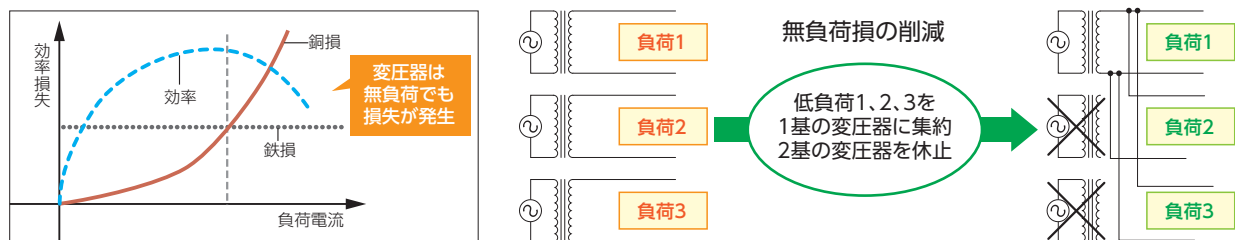


図2：変電設備(変圧器の集約・停止)の改善による無負荷損の削減

変圧器は無負荷状態でも損失(鉄損)が発生しているため、複数の変圧器を集約し、不要な変圧器を切り離すことで無駄な電力(無負荷損失)の削減を図りました。



### エネルギー原単位

1995年を基準に、東芝機械グループのCO<sub>2</sub>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。

2015年度 目標：20%削減(21.0t/億円)

実績：14%削減(22.6t/億円)…目標未達成 ※CO<sub>2</sub>排出係数は東京電力係数を使用

# 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ました。
- 2015年度の東芝機械グループの廃棄物総排出量は3,913トンで2002年度と比較して、39.2%削減できました。相模工場廃棄物排出量が工場整備に伴い、前年度に比べ224トン(20%)増加しました。最終処分量は2.5トンで廃棄物排出量の0.06%でした。なお、廃棄物排出量の上位は、鋳物廃砂33%、金属くず24%、木くず16%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。
- 2015年度の機械加工により排出される鋳物グライ粉の工程内リサイクル量は929トン、鋳物材料に占める割合は6.8%で、前年度と比べ、溶解作業の効率化と品質確保優先により減少しました。

## 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量抑制

大気汚染物質の排出量は、ばいじん、窒素酸化物、硫黄酸化物とも暖冬の影響で減少しました。また、沼津・相模・御殿場の各工場の鋳物溶解炉、ボイラーなどの全特定施設で排出基準・協定値を下回りました。

化学物質使用量は労働安全衛生改善などの影響で20%増加しました。VOC規制対象の沼津工場の塗装施設では、排出基準と沼津市協定値をクリアした状況を保っています。

水質汚濁物質もわずかに水質が悪化した影響で増加したものの、沼津・御殿場・相模の各工場において排出基準・協定値をクリアしました。不二精機においては、BODが自主基準値を1回超過しましたが、再発防止策を行なったあとは再発していません。

### 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価ク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して推進しています。鉛については、プリント基板など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含有電気機器廃棄物の保管状況

PCB含有電気機器廃棄物は、沼津工場で安定器163台、相模工場で安定器6台を新たに保管したため、合計で169台の増加となりました。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。

PCB廃棄物の保管台数

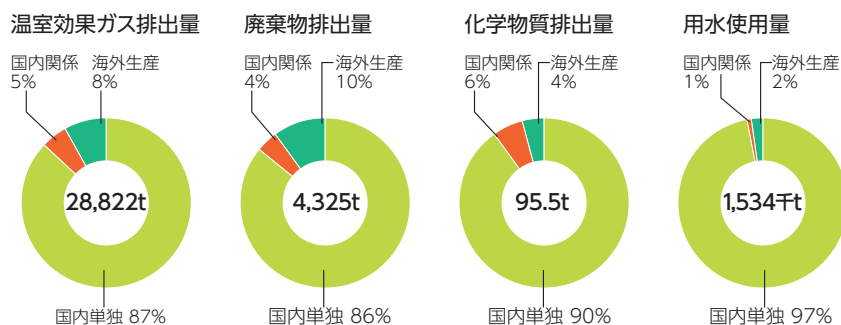
| 保管台数    | 2011年 | 2012年 | 2013年 | 2014年 | 2015年 |
|---------|-------|-------|-------|-------|-------|
| コンデンサー類 | 32    | 32    | 28    | 28    | 28    |
| 安定器など   | 895   | 897   | 878   | 880   | 1,049 |
| 合計      | 927   | 929   | 906   | 908   | 1,077 |

### 環境事故・苦情

2015年度は、環境に関する事故・苦情などはありませんでした。環境関係法令における各種届出・報告・基準遵守などが適正に行なわれていることを、環境内部監査、全社環境保全副責任者により確認しています。

## 海外を含めた環境負荷データ

東芝機械グループは海外生産会社3社を含めた環境保全体制を確立し、環境負荷の低減に取り組んでいます。



サイト別原単位

| 区分     | 地球温暖化ガス<br>原単位(t/億円) | 廃棄物<br>原単位(t/億円) |
|--------|----------------------|------------------|
| 国内単独   | 28.4                 | 4.2              |
| 国内関係会社 | 6.5                  | 0.8              |
| 海外生産会社 | 12.5                 | 2.3              |
| グループ全社 | 22.4                 | 3.4              |
| 区分     | 化学物質<br>原単位(kg/億円)   | 用水<br>原単位(t/億円)  |
| 国内単独   | 102                  | 1,689            |
| 国内関係会社 | 26                   | 80               |
| 海外生産会社 | 20                   | 134              |
| グループ全社 | 77                   | 1,121            |

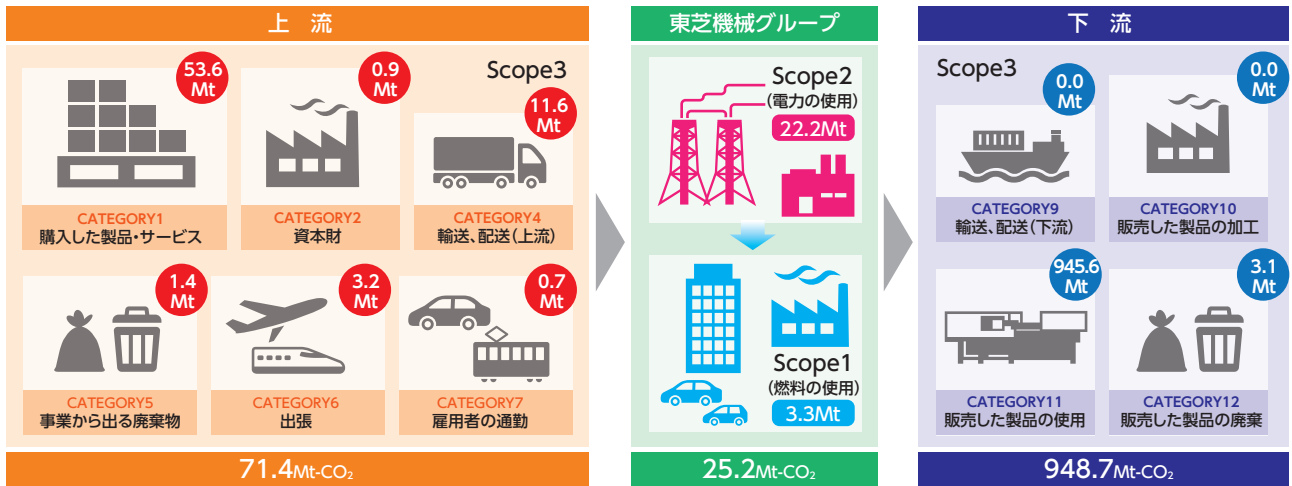


## 東芝機械グループの環境負荷

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、東芝機械グループの主な使用物資であるエネルギー、用水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。

また2015年度より、環境省のガイドライン<sup>\*1</sup>に基づく算定手法で、東芝機械グループのサプライチェーン全体のCO<sub>2</sub>排出量の把握、算定を開始しました<sup>\*2</sup>。これにより、サプライチェーン全体において排出量や排出削減のポテンシャルの大きい段階は圧倒的に販売した製品の使用(CATEGORY11)であるということが明らかになりました。

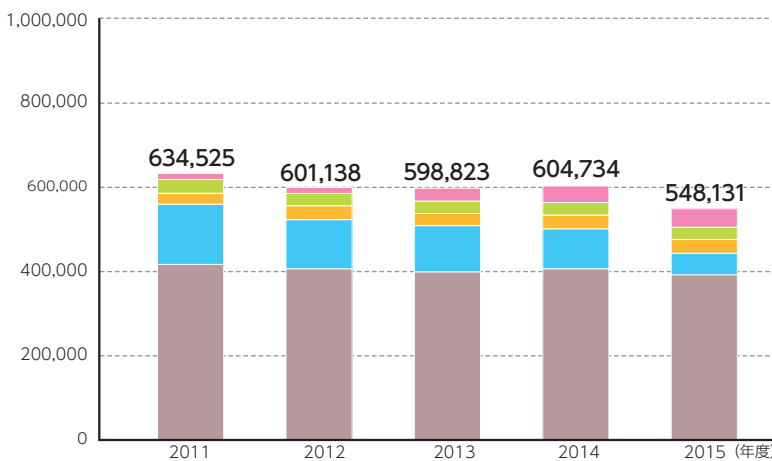
<sup>\*1</sup> サプライチェーンを通じた温室効果ガス排出量算定に関する基本ガイドライン <sup>\*2</sup> 15カテゴリーのうちCATEGORY3、8、13、14、15は業種として該当しません



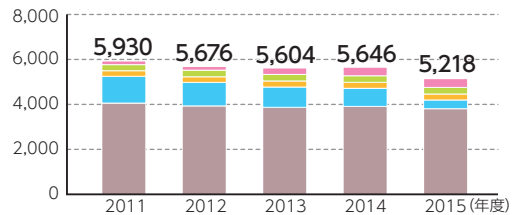
## INPUT

沼津工場 相模工場 御殿場工場 関係会社 海外生産会社

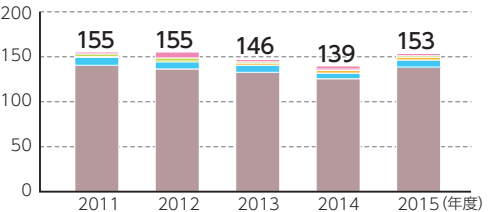
エネルギー使用量推移: 発熱量換算 (GJ)



電力使用量推移 (万kWh)



用水使用量 (万m<sup>3</sup>)



2015年度サイト別 INPUT データ

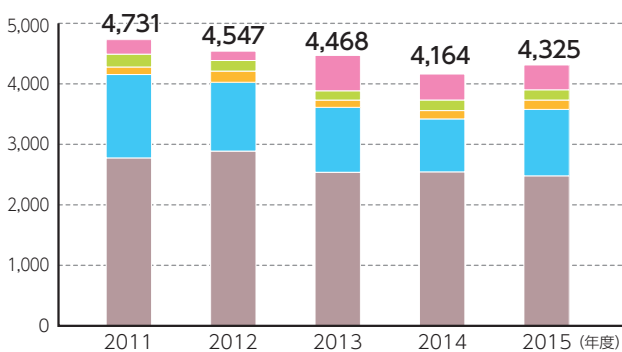
| 種類名                       | 沼津工場  | 相模工場 | 御殿場工場 | 本店   | TMEG <sup>*1</sup> | 不二精機 | 東栄電機 | 上海工場 <sup>*2</sup> | インド工場 <sup>*3</sup> | タイ工場 <sup>*4</sup> |
|---------------------------|-------|------|-------|------|--------------------|------|------|--------------------|---------------------|--------------------|
| 電力使用量(万kWh)               | 3,786 | 411  | 263   | 26   | 49                 | 86   | 146  | 162                | 191                 | 98                 |
| 都市ガス使用量(km <sup>3</sup> ) | 247   | 52   | —     | 0.07 | —                  | —    | —    | —                  | —                   | —                  |
| LPG使用量(t)                 | 11    | —    | 29    | —    | 0.01               | 1.1  | 2.8  | —                  | 21                  | 4.6                |
| 重油使用量(kl)                 | 276   | 29   | 112   | —    | —                  | —    | 5.4  | —                  | —                   | —                  |
| 灯油使用量(kl)                 | 21    | 190  | —     | —    | —                  | 0.7  | —    | —                  | 58                  | —                  |
| 用水使用量(万m <sup>3</sup> )   | 138.5 | 7.7  | 2.8   | 0.03 | 0.3                | 1.1  | 0.4  | 0.9                | 1.2                 | 0.4                |

<sup>\*1</sup> 東芝機械エンジニアリング(株) <sup>\*2</sup> 東芝機械(上海)有限公司 <sup>\*3</sup> 東芝機械チェンナイ社 <sup>\*4</sup> 東芝機械タイ製造社

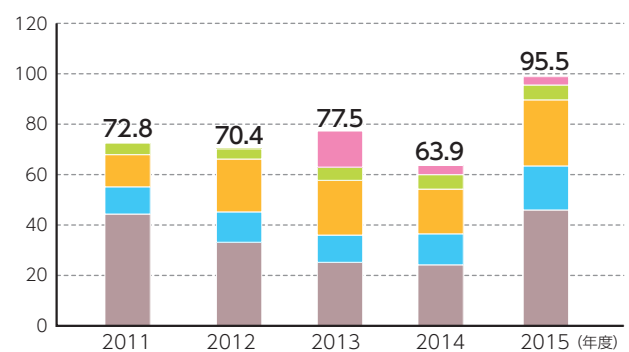
# OUTPUT

沼津工場 相模工場 御殿場工場 関係会社 海外生産会社

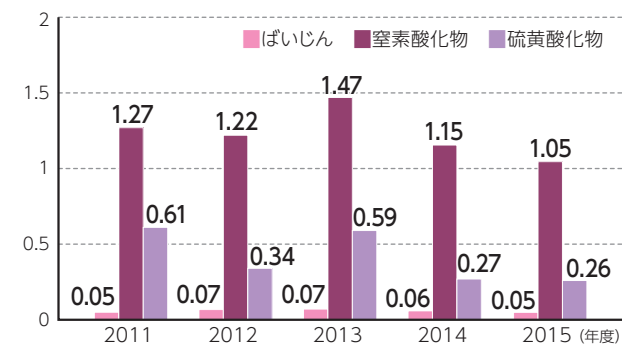
廃棄物排出量推移 (t)



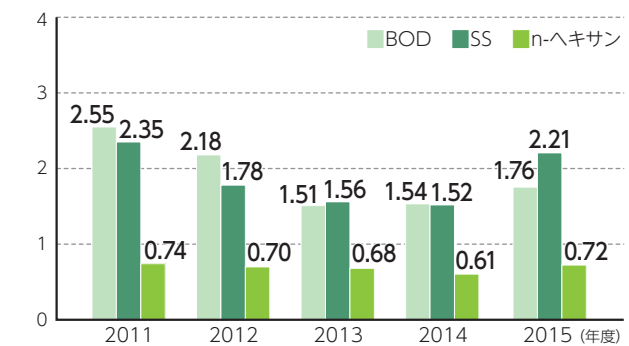
化学物質排出量推移 (t)



大気汚染物質の排出量推移 (t)



水質汚濁物質の排出量推移 (t)



2015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 <sup>※1</sup> | 不二精機  | 東栄電機 | 上海工場 <sup>※2</sup> | インド工場 <sup>※3</sup> | タイ工場 <sup>※4</sup> |
|------------------|-------------------------------|-------|-------|-------|--------------------|-------|------|--------------------|---------------------|--------------------|
| 化学物質             | PRTR <sup>※5</sup> 含有化学物質 (t) | 7.30  | 1.92  | 3.14  | -                  | 0.12  | 1.92 | 3.58               | 0.002               | -                  |
|                  | その他化学物質 (t)                   | 38.62 | 15.78 | 23.06 | 0.08               | 1.57  | 2.04 | -                  | -                   | -                  |
| 水質 <sup>※6</sup> | BOD (kg)                      | 1,564 | 25    | 68    | -                  | 107   | -    | -                  | -                   | -                  |
|                  | SS (kg)                       | 2,020 | 22    | 113   | -                  | 56    | -    | -                  | -                   | -                  |
|                  | 油分N-Hex (kg)                  | 698   | 2     | 15    | -                  | 5     | -    | -                  | -                   | -                  |
| 大気 <sup>※7</sup> | ばいじん (kg)                     | 52    | 1     | 1     | -                  | -     | -    | -                  | -                   | -                  |
|                  | 窒素酸化物 (kg)                    | 489   | 350   | 210   | -                  | -     | -    | -                  | -                   | -                  |
|                  | 硫黄酸化物 (kg)                    | 150   | 46    | 66    | -                  | -     | -    | -                  | -                   | -                  |
| 廃棄物              | 総排出量 (t)                      | 2,484 | 1,094 | 156   | 48                 | 48    | 83   | 8.6                | 386                 | 17.5               |
|                  | リサイクル率 (%)                    | 99.9% | 100%  | 100%  | 97.7%              | 99.9% | 100% | 50%                | 54%                 | 100%               |

※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 東芝機械チエンナイ社 ※4 東芝機械タイ製造社  
 ※5 PRTR物質は主に塗料に含まれ大気に放出していますが、一部は回収し再生処理しています。 ※6 実質濃度年間平均値×年間排水量 ※7 実質濃度年間平均値×年間排ガス総量

マネジメント

CSRの取り組みテーマ

社会との共生

環境への取り組み



## 環境保全活動の歩み

| 主な活動および社会からの評価 |  | 主な設備改善 |                                    |
|----------------|--|--------|------------------------------------|
| 1996           | ISO14001認証取得(沼津事業所)                              | 1996   | 最終放流口に自動遮断装置設置(沼津事業所)              |
| 1997           | 六価クロムモニタリング開始(沼津事業所)                             | 1997   | 六価クロム観測井戸設置(沼津事業所)                 |
| 1997           | ISO14001認証取得(御殿場・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   | シリンド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))                       | 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など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など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・タイマースイッチ取付(本社工場・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(本社工場・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                        |        |                                    |
| 2012           | ISO14001認証取得(インド・チェンナイ工場)                        |        |                                    |
| 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                                 |        |                                    |
| 2014           | ISO14001更新審査実施(2004年度版、5回目の更新審査)                 | 2014   | 高効率コンプレッサの導入(沼津工場・相模工場)            |
| 2014           | 「しずおか未来の森サポーター」に認定(芝浦セムテック(株))                   | 2014   | 地下水利用によるコンプレッサ冷却(沼津工場)             |
| 2015           | ISO14001認証取得(タイ工場)                               | 2015   | 御殿場工場に太陽光発電設備設置(2017年4月完成予定)       |
| 2015           | サプライチェーン排出量の算定開始                                 |        |                                    |
| 2015           | 環境アクションプラン(中・長期目標)策定                             |        |                                    |

※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

# 第三者意見



株式会社日本総合研究所  
理事 足達 英一郎

本書は、「CSR報告書」として4回目の発行となりました。2015年度には、東芝機械グループにおいて、いくつかの新たな取り組みが開始された点に注目しました。

「調達・取引先とのかかわり」では、資材調達方針に「人権への配慮」を追加し、国内調達先の同意を確認されました。「株主・投資家とのかかわり」では、個人投資家向けHPを公開するなど、個人投資家からの理解を高める取り組みを開始されました。「環境への取り組み」では、国内グループの該当するカテゴリでスコープ3と呼ばれる範囲のCO<sub>2</sub>排出量把握を実施され、サプライチェーン全体のCO<sub>2</sub>排出量の把握、算定を開始されました。さらに、タイ工場環境マネジメントシステムの認証取得が実現し、海外生産3社を含めた環境保全体制が確立しました。これらは、いずれも時機を得た取り組みであり、東芝機械グループの社会に対する責任を果たそうとする姿勢が、さらに一歩前進したものと理解いたしました。

前号の特集「仕事って楽しい!~東芝機械を支えるリケジョたち~」に続き、今号の特集「キャリア<sup>ジョ</sup>サミット in 東芝機械」の内容も大変興味深く拝見しました。女性役職者の皆さんの体験や本音が語られており、東芝機械グループが、従来から意欲のある従業員の成長に目配りをされてきた様子が窺えました。2015年度の平均勤続年数が男性17.8年、女性18.9年と女性のほうが長くなっていること、過去5年間において出産・育児を理由とする退職者がいないことの開示は、評価すべき実績と判断しました。

他方で、時代の変遷も踏まえ、取り組みや開示の強化を

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。

提案したい事項は以下のとおりです。第一に、2015年12月、世界的な平均気温上昇を産業革命以前に比べて2℃より十分低く保つことを目的に、温室効果ガスに関し主要排出国を含むすべての国が削減目標を5年ごとに提出・更新することを定める「パリ協定」が採択されました。企業の社会に対する責任として、気候変動を緩和するための取り組みに、今後改めて注目が集まることは確実です。今後のCO<sub>2</sub>排出量削減でも、原単位管理に加えて総量ベースの削減や開示を目指していただきたいと思います。また、サプライチェーン全体を俯瞰すれば、排出量や削減ポテンシャルが大きいのは明らかに「販売した製品の使用」段階であることから、ECP製品の省エネ性能が毎年、改善している状況を目標にし、販売した製品のCO<sub>2</sub>排出削減貢献量をきめ細かく算出して開示していただきたいと思います。

第二に、3Dプリンターは、成形や切削による造形という領域の一部を代替していくという指摘があります。また、IoT (Internet of Things) もしくはIoE (Internet of Everything) の進展が、設計、加工、組立、据付という従来のもの作りのプロセスに大きな変化を生み出すという指摘もあります。こうしたなかで、東芝機械グループの技術優位性がどう進化していくのかについても解説していただきたいと思います。このとき、顧客の最終製品と社会課題への貢献にも言及していただくことができれば、より理解の助けになるでしょう。

第三には、世界で地政学的リスクが高まっている状況があります。グローバル輸出管理は東芝機械グループの果たすべき社会に対する責任の重要な柱のひとつだと考えます。単なる法令遵守に留まらない、自主的な配慮と積極的な開示を期待いたします。

東芝機械グループでは2016年度から新中期経営計画がスタートしました。総原価を低減させる各施策が、社会に対する責任に関する諸施策と整合的に推進され、最終の計画達成がなされることを祈念しております。

## 編集後記

「東芝機械グループCSR報告書2016」をご覧いただき、ありがとうございました。今号の特集では「世界に広がる、東芝機械グループのネットワーク」で海外製造3工場を紹介、また「キャリア<sup>ジョ</sup>サミット in 東芝機械」では、女性役職者を代表し4名に仕事とプライベートを語ってもらいました。本報告書をご覧いただいている皆様が東芝機械グ

ループに関心をよせ、より身近な存在としてご理解いただければ幸いです。

東芝機械グループが社会に求められる企業として、持続可能な社会の発展に寄与するために行なう活動を、今後も、より充実した内容で皆様に報告してまいります。皆様の率直なご意見・ご感想がございましたら、ぜひお聞かせください。

## 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/contact/index.html>

※「製品・サービス以外についてのお問合せ」フォームに入力し、ご送信ください。

# 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。



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。