



東芝機械グループ

CSR報告書 2017

Corporate Social Responsibility Report

The Challenge to
Promising Future

Contents

| | |
|------------------------------|---|
| トップメッセージ | 2 |
| 東芝機械グループの 企業価値・社会価値創造プロセス | 3 |
| 特集①『御殿場テクニカルセンター』を新設 | 5 |
| 特集② IoT活用ソリューションによるものづくりの革新 | 7 |
| お客様ニーズに応える進化形製品群 | 9 |

マネジメント

| | |
|----------------|----|
| 会社概要 | 11 |
| 財務・非財務ハイライト | 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 | 12 |
| 情報セキュリティ管理 | 12 |

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 |
| ダイバーシティとインクルージョンの取り組み | 20 |
| 安全と健康 | 21 |
| 地域社会とのかかわり | 22 |
| 社会貢献への取り組み | 22 |
| 教育・文化への取り組み | 22 |
| 生物多様性への取り組み | 23 |
| 環境への取り組み | 23 |

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 | 26 |
| 製品の環境配慮 | 27 |
| 地球温暖化防止 | 28 |
| 資源の有効活用と各種汚染防止の取り組み | 29 |
| TOPICS | 30 |
| 環境責任者ごあいさつ | 30 |
| 環境への取り組みデータ編 | 31 |
| 環境会計 | 31 |
| 環境中長期目標 | 31 |
| 東芝機械グループの環境負荷 | 32 |
| TOPICS | 33 |

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

編集方針

東芝機械グループでは、2000年から「環境報告書」を発行し、2013年からは報告内容を企業の社会的責任に拡大し「CSR報告書」として発行してきました。

本報告書は、東芝機械グループのCSRの基本的な考えと、2016年度の取り組み実績、今後の計画をステークホルダーの皆様へ提供し、ご理解いただくことを目的として発行しています。

ガイドライン：ISO26000

対象期間：2016年度(2016年4月1日から2017年3月31日まで)の活動を中心に、一部それ以前からの取り組みや、直近の活動報告も含んでいます。

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)、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。

発行時期：2017年8月

グループネットワーク

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 SOUTH EAST 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.

「新生東芝機械グループ」として豊かな価値を創造 ステークホルダーの期待に応える企業を目指します

はじめに

私たち東芝機械グループは、会社設立以来長年にわたり東芝グループの一員として多大な恩恵を受けてまいりました。2017年3月3日に(株)東芝殿が保有していた当社株式の約90%を売却したことにより、当社は東芝グループから外れましたが、これによる経営方針に変更はなく、事業、財務の健全性、顧客・取引先との関係は変わりません。

私たちは創業以来、お客様からの要望にお応えすることで進歩を続けてまいりました。

そこで培われた技術・開発力、QCD(品質・価格・納期)、営業・サービス力を基盤とした商品力によって豊かな価値を創造することで、社会に貢献し、企業価値の向上と「東芝機械ブランド」のさらなる確立を目指してまいります。

加えて、当社グループは、より豊かな地球環境実現のための取り組みを積極的に推進し、企業としての役割を果たしてまいります。

また、お客様、株主・投資家、従業員、地域社会、取引先などすべてのステークホルダーの皆様のご期待やご要望に応え、信頼を得ることが必要不可欠と考え、よりいっそうの企業努力を続けてまいります。

中期経営計画

東芝機械グループが2016年度からスタートした中期経営計画「TM-PΣ Plan」(Toshiba Machine Profit Sigma Plan)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いたしました。

「高収益体質への変革」では、当社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に取り組んだ結果、今年度は当初の計画を上回る成果を得ることができました。今後も各施策を着実に実施して収益性の改善に努めてまいります。一方、「選択と集中」では現在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、当社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、国内・海外における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、国内外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。

三上高弘

東芝機械株式会社
代表取締役社長 社長執行役員
最高執行責任者



お客様と社会の持続可能な発展に貢献

東芝機械グループの企業価値・社会価値創造プロセス

東芝機械グループは、国内外の法令や社会規範の遵守はもとより、「経営理念」「行動基準」に基づく内部統制機能の強化、公正かつ適切な事業活動の展開、安全・安心、高付加価値の商品を提供することで社会に貢献し、企業価値の向上につなげています。

また、自社グループの持つ技術力・開発力を発揮して豊かな価値を創造することでお客様のニーズにお応えし、将来にわたり発展し続ける「真のグローバルカンパニー」の実現を目指してまいります。

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。



事業戦略

- 基本方針
- 基本戦略
- 各事業部施策
- 中期経営計画

新たなニーズや期待

株主・投資家

- 会社情報の適時開示
- 適切な利益還元
- 企業価値の維持、向上

お客様

- 期待される品質、性能の実現
- 迅速なサービス提供
- 環境調和型製品の提供

従業員

- 人権、多様性の尊重
- 公正な評価、処遇
- 働きやすい職場環境

地域社会

- 工場での事故・災害防止
- 地域活性化への連携・貢献
- 地域文化、慣習の尊重

環境

- 地球温暖化防止
- 資源の有効活用
- 化学物質管理

豊かな価値を創造します

東芝機械グループの持つ技術力、開発力で、豊かな価値を創造します。

8つの技術プラットフォーム

1. 匠の加工・組立・測定技術
2. 加工機・成形機的设计技術
3. カスタマイズ技術
4. 材料技術
5. 制御・メカトロ・IoT技術
6. 摺動と回転
7. 金型起点の成形加工技術
8. ナノ加工技術

産業の基盤づくりに寄与します

東芝機械グループで創出する各種機械・サービスが、産業の基盤づくりに寄与します。

東芝機械グループの商品・サービス



世界の人々の生活・文化の向上に貢献します

東芝機械グループ製の装置から生まれる製品で、世界の人々の生活や文化の向上に貢献します。

当社グループ製の機械から生まれる製品・サービス



特集
1

東芝機械の価値創造

新研究開発拠点

『御殿場テクニカルセンター』を新設

東芝機械グループは2017年5月、御殿場工場内に工作機械の研究開発機能を集約した『御殿場テクニカルセンター』を新設しました。

東芝機械グループの「ものづくり情報発信基地」としての役割を担うとともに、お客様の課題解決を図る「価値創造」の拠点として活用していきます。



技術力と開発力を強化し、 お客様に新しい価値を提供

工作機械事業部副事業部長 兼 工作機械テクニカルセンター部長
稲津 正人

設立の経緯

近年、テクノロジーの急速な進歩に歩調を合わせ工作機械の高機能化・高性能化が進む中、移り変わるお客様ニーズにいち早く対応して新しい価値をお届けするためには、研究開発に集中できる環境の整備が必要であると感じていました。

そこで、新設した『御殿場テクニカルセンター』と隣接する技術棟に工作機械の研究開発機能を集約し、顧客ニーズをいち早く取り入れた製品開発と技術提案が行なえる態勢を整えました。

お客様とともに

テクニカルセンター内には、1,125m²という広さを誇る工作機械の設置エリアがあり、当社の最新鋭機を常設展示しています。ここでは、実機によるテスト加工対応に加え、加工精度計測もその場で対応が可能です。また、

お客様の事業に新しい価値を提供する要素技術や新たな加工技術もご提案します。

新しい価値を提供

少子高齢化が進む日本では、将来的な労働力不足が社会課題として注目されています。こうした社会情勢の中で、工作機械の精度を高く維持しながら、生産現場の効率化・省力化に貢献して労働力不足を補うことが、工作機械メーカーである当社の長期的な社会的責任であると考えています。

技術力・開発力の向上を目指し

私は、テクニカルセンター部長として、今回のセンター開設を非常にうれしく思う反面、大きな重責も感じています。新しい価値創造へ向けて、当社しか成し得ない技術開発への取り組みを早急に進めたいと思っています。

また、ものづくりの基本となる技術・技能向上のための人財育成にも努め、「東芝機械ブランド」を次世代に受け継いでいきます。

最後になりますが、我々の使命はステークホルダーの皆様を向上させることです。これを成し遂げることが、当社グループの企業価値と「東芝機械ブランド」のさらなる向上に繋がると信じ、「強い商品力」の発現を目指していきます。

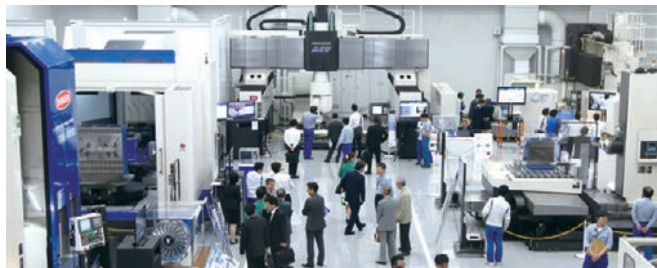
機能集約により生まれるさまざまなメリット

開発機能を集約することで、技術者が技術開発に注力できる環境が整い、これまで以上にスピード感のある研究開発が可能になりました。さらに、テクニカルセンターは最新の試験・研究による成果をその場でお客様にご提案することが可能であると同時に、お客様の声をその場でお聞きできる場でもあります。こうした機能が揃うことで、独りよがりのプロダクトアウトではなく、本当に社会から

求められている製品をお客様と一緒に作りあげることが可能になると考えています。

今後は、テクニカルセンターの最新設備と機能を活用し、工作機械の研究開発や設計を旨とする学生に、工場見学やインターンシップの機会を提供するなど、技術的な情報発信と幅広い価値提供ができる施設としても活用していきます。

テクニカルセンター



お披露目となった2017年5月のソリューションフェアには多くのお客様にご来場いただきました。

最新の機械



テクニカルセンターホールには最新の工作機械を常設し、お客様のさまざまなご要望にお応えします。

ウェルカムコリドー



お客様のおもてなしと交流の場、2階には商談スペースが集約されています。

技術棟事務所



5階建ての技術棟に工作機械事業の開発機能を集約し、お客様とともに製品をつくりあげます。

NCスクール



少人数制のスクールで、加工のプログラマーやオペレーター育成を支援します。

居心地の良い応接スペース



窓から富士山を望む、明るく機能的な応接室でお客様をお迎えます。

ビューボックスからの眺望



5階エレベーターを降りた瞬間、富士山が一望できる開放的な空間です。

環境に配慮した最新の施設

『御殿場テクニカルセンター』の建設に当たっては、エネルギー効率が高く、環境負荷の低い構造と設備を追求しています。その結果、当社の事業関連施設としては初めてCASBEE*（建築環境総合性能評価システム）でAランクを取得しました。（詳細は30ページをご覧ください。）

*CASBEE／一般財団法人 建築環境・省エネルギー機構（IBEC）が運用する建築物の環境性能評価法。省エネルギーや環境負荷の少ない資機材の使用といった環境配慮はもとより、室内の快適性や景観への配慮なども含めた建物の品質を総合的に評価するシステム。

特集
2

“事業を通じた社会課題の解決” IoT活用ソリューションによる ものづくりの革新

モノをネットワークで繋ぐIoT (Internet of Things) は、モノ単体では実現できなかった新しい価値の提供やモノ単体では困難であった課題の解決を実現可能にします。東芝機械は、総合機械メーカーとして長年培った技術と経験を生かし、IoTを生産現場の設備に活用することで、ものづくりの現場が抱えるさまざまな課題を解決していきます。

東芝機械独自のコンセプト “IoT+m”

IoT+m

*manufacturing
machinery
maintenance
monitoring
mind
and more...*

当社がIoTを用いて価値をご提供するサービスには、マニュファクチャリング、マシナリー、メンテナンス、モニタリング、マインドなど、頭文字が“m”で始まるキーワードが多くあります。そこで当社では、ご提供するIoTのコンセプトを“IoT+m”と名付けました。

産業の垣根を越え、生産性向上を実現します

担当責任者からのメッセージ

私たちが創るIoTの未来

日本のものづくりの現場では、少子高齢化にともなう労働力減少により、熟練者から若手への技能伝承が大きな課題となっています。私たちは生産現場にIoTを加えることで、この課題を多少なりとも緩和させたいと考えています。

私たちは、当社独自のIoT+mによって、いかに機械の稼働率を向上させるか、お客様の製品品質を向上させるか、というテーマに挑戦しながら、さらに今後は、人工知能(AI)などを加えてより高性能化させたいと考えています。

また、政府の掲げる、わが国の産業が目ざす姿を示すコンセプト「Connected Industries」に基づき、標準化やオープン化を進め、当社製機械のみならず、お客様のサプライチェーン全体にIoT+mが入り込み、さらなる生産性の向上に貢献できるよう進化させていきます。

例えば、グローバル企業が日本から海外工場の監視や支援を行なう場合、IoT+mを活用することで瞬時にきめ細やかな対応ができるようになると考えています。IoTや人工知能(AI)によって「モノ」だけでなく「知性」のネットワークがつながることで、より豊かな社会を築いていきたい、それが私たちの思い描く未来です。



制御システム事業部
制御システム技術部 技監
前原 弘之



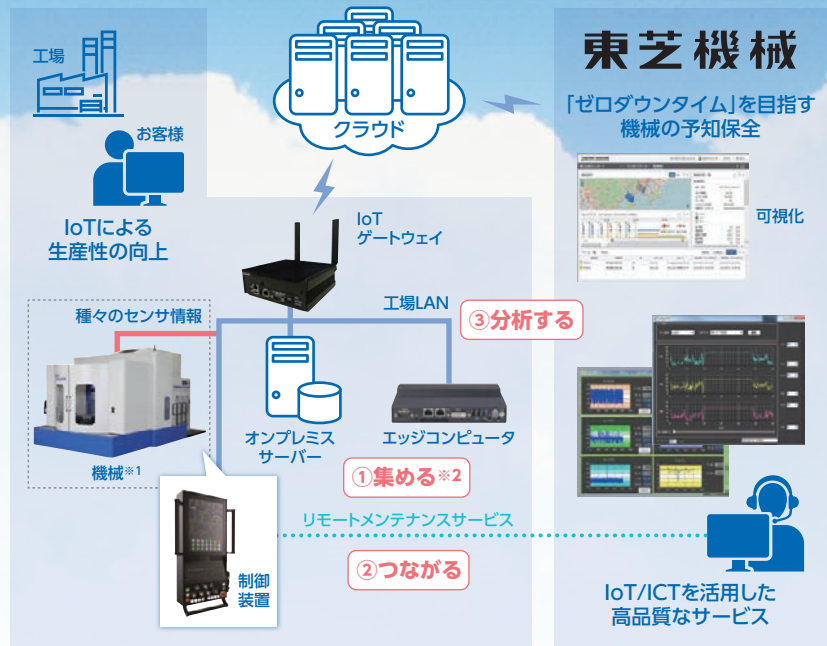
技術・品質本部
技術企画担当 主幹
青野 竜二

「集める」「つながる」「分析する」の3つのベース技術でIoT+mを実現

①集める IoTでデータを収集

| | |
|-----------------------------|---------------------------|
| IoTクラウド機能 | |
| エッジコンピュータ インテリジェントゲートウェイ | |
| 標準IoT センサモジュール | 新コントローラ・サーボ スマートレコーダ機能 |

あらゆるデータを収集するためのセンサやコントローラ、集めたデータを工場内で蓄積し分析するエッジコンピュータ、外部ネットワークに接続するインテリジェントゲートウェイ、そして世界中のどこからでも集めたデータを確認できるIoTクラウドなどをご用意。



※1 基本的に既設機を含むどんな設備や製品でも対応可能です。
 ※2 社内外にサンプルとなる現場が数多くあり、IoTを使った効果をすぐに検証できます。

②つながる スマートファクトリーに対応

| |
|--|
| 標準化対応 ・Connected Industries ・国際規格(ISO/IEC) |
| 標準化団体への参画 (RRI, IOTAC, IVI) |

各種国際規格対応や、「Connected Industries」の推進、各種標準化団体への参画を通じて、スマートファクトリー対応へ。

③分析する 集めたデータを分析

| |
|--------------------|
| 分析エンジン・AI |
| 当社独自解析・診断技術 |
| ボールねじ ベアリング解析技術 |
| データ可視化 BIツール |

機械振動解析の技術やデータ可視化のためのBIツール、独自の診断技術などをご提供。

生産性向上の事例紹介 <沼津工場>

突発的故障による機械停止時間をIoTで50%削減

製造機械の停止は、生産性を下げる大きな要因です。沼津工場では、加工の主力機械11台に対し、振動センサを1台あたり15ヵ所に取り付け、IoTを活用したモニタリングを実施しています。

従来は、故障発生後に代替部品を手配していたため、修理が完了するまで数週間、機械を停止させることがありました。振動センサによるモニタリングを開始してからは、故障につながる部位を予知し、故障する前に代替部品の手配と交換が可能となり、機械停止時間は従来の半分になりました。予知保全活動が進んだことで、工場の生産性は確実に向上しています。

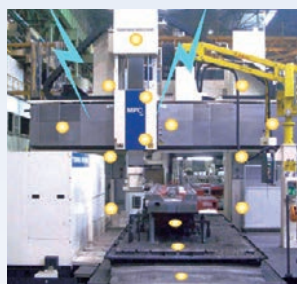
本事例は、ロボット革命イニシアティブ協議会のIoTユースケースマップ (<https://www.jmfrri.gr.jp/429.html>)でも紹介されています。



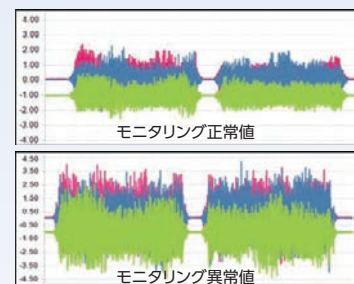
モニタを見ながらの検討会



振動センサ



センサ取り付け箇所



モニタリングデータ

事業分野と製品紹介

お客様ニーズに応える 進化形製品群

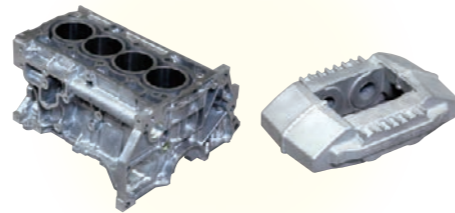
ダイカストマシン

によるアルミ部品成形

金属材料を溶かして金型に流し込み、固めて鋳物を製造する機械です。



当社製品から生まれる部品

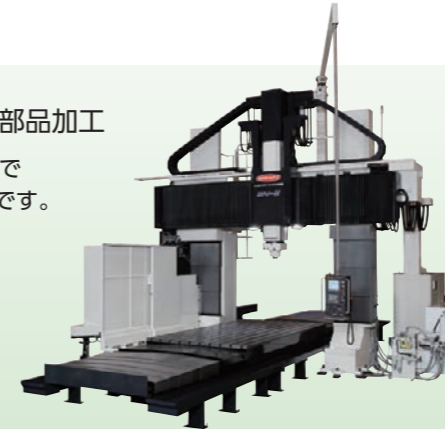


エンジンブロック プレーキキャリア

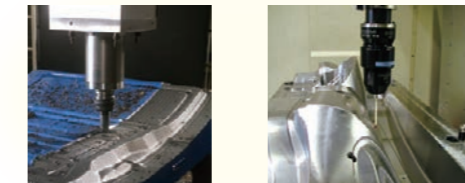
工作機械

による部品加工
幅広い産業に切削加工で寄与するマザーマシンです。

※マザーマシン…機械をつくるための母なる機械



当社製品から生まれる部品

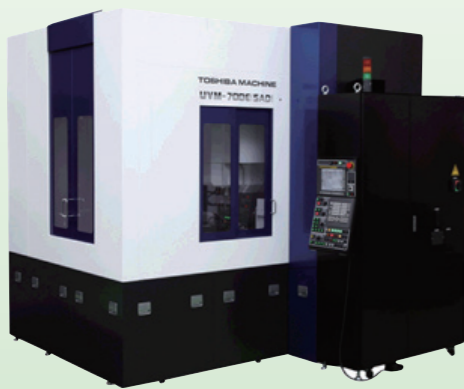


プレス用金型(加工中) プレス用金型(測定中)

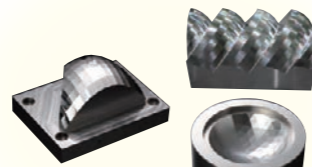
超精密加工機

による光学部品金型加工

光学部品等を成形する金型をナノレベルで加工する機械です。

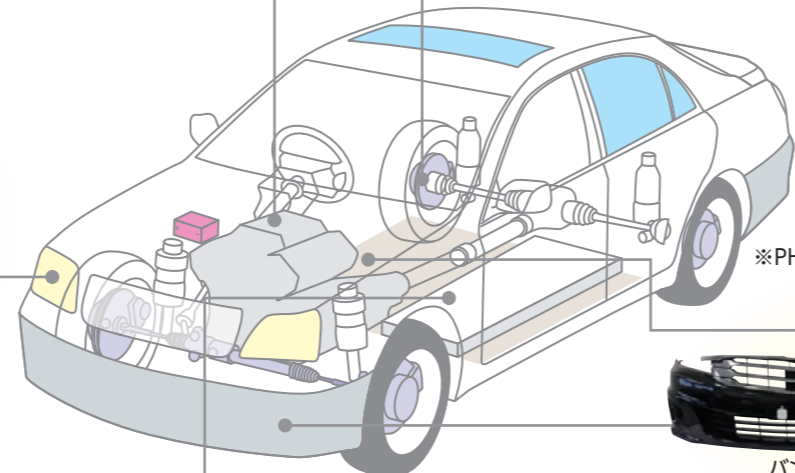


当社製品から生まれる部品



ヘッドライト等の金型

※PHV車イメージ

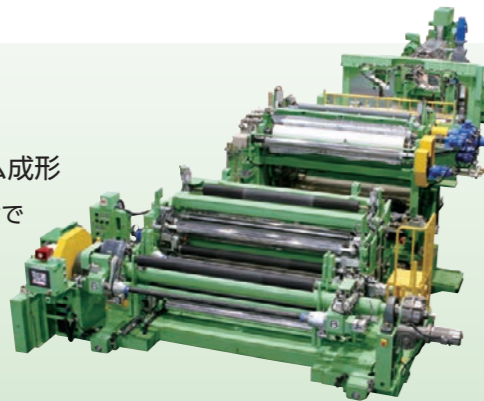


バンパー センターコンソール レンズ
当社製品から生まれる部品

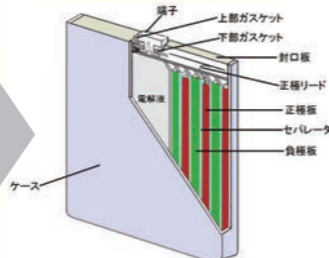
押出成形機

による二次電池用セパレータフィルム成形

光学・二次電池用部材で使用するシート・フィルムを成形する機械です。



当社製品から生まれる部品



リチウムイオン電池

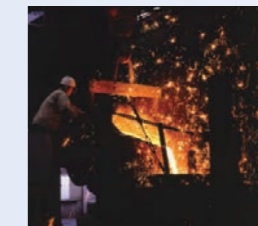
射出成形機

による光学部品、樹脂部品成形
プラスチック材料(樹脂)を溶かして金型に流し込み、固めてプラスチック製品を成形する機械です。



鋳造工場

における鋳物製造
社内で鋳造、機械加工を行ない自社製品(工作機械・射出成形機・ダイカストマシン)の主要部品として使用することで、品質安定、信頼性向上を実現しています。



注湯



鋳物



加工品



機械加工

産業用ロボット

による作業支援
用途によって選べる豊富な種類と組合せで、さまざまな産業の省力化・自動化・効率化に役立っています。



垂直多関節ロボット

マネジメント

会社概要 (2017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:3,236名
 単独:1,787名
工場 沼津工場 相模工場 御殿場工場
 上海工場 インド工場 タイ工場

主な営業拠点

本店・支店
 東京本店 千代田区内幸町2-2-2
 東北支店 仙台市泉区上谷川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)

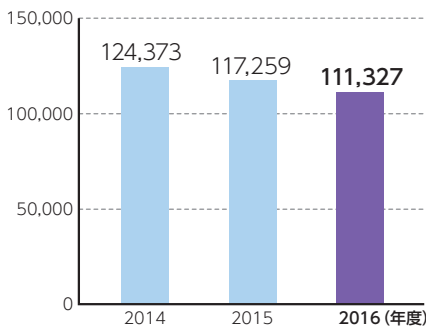
非連結対象子会社

9社(海外子会社)

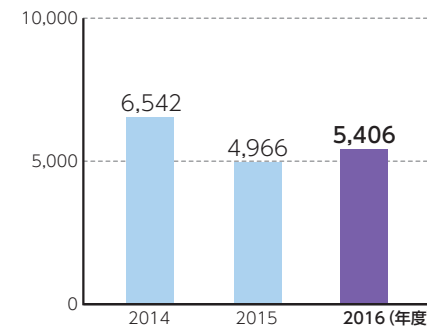
財務・非財務ハイライト

財務情報

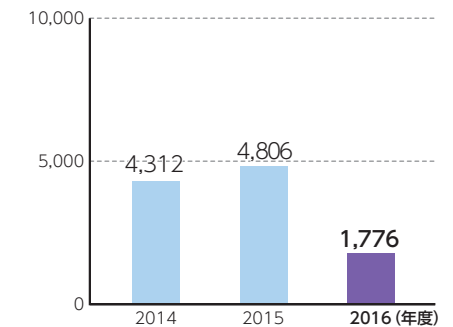
売上高(百万円)



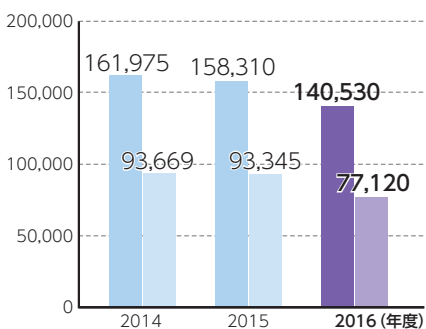
経常利益(百万円)



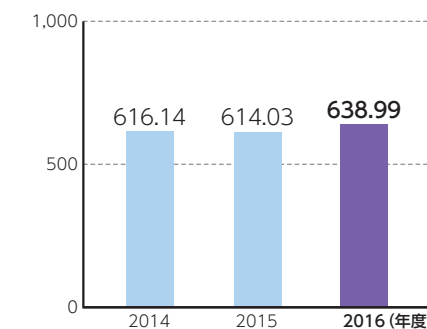
親会社株主に帰属する当期純利益(百万円)



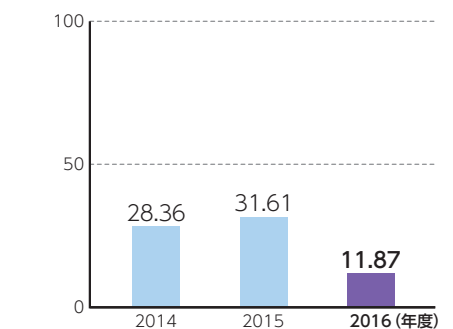
総資産 / 純資産(百万円)



1株当たり純資産額(円)



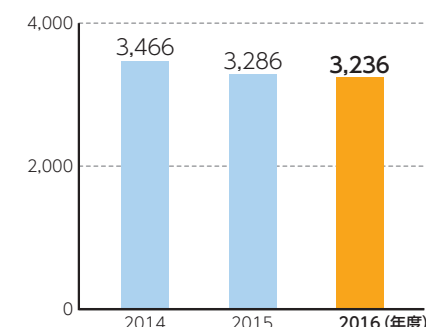
1株当たり当期純利益(円)



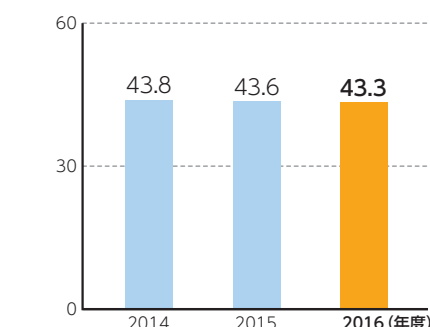
(注)「1株当たり当期純利益」は、自己株式控除後の期中平均発行済株式数により算出しています。

非財務情報

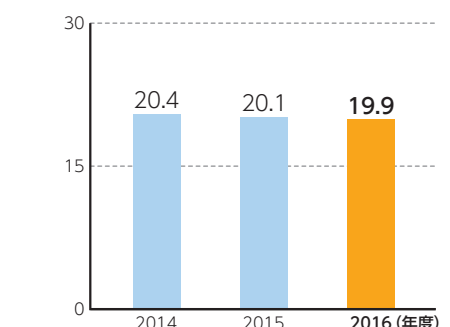
従業員数(人)



従業員平均年齢(歳)



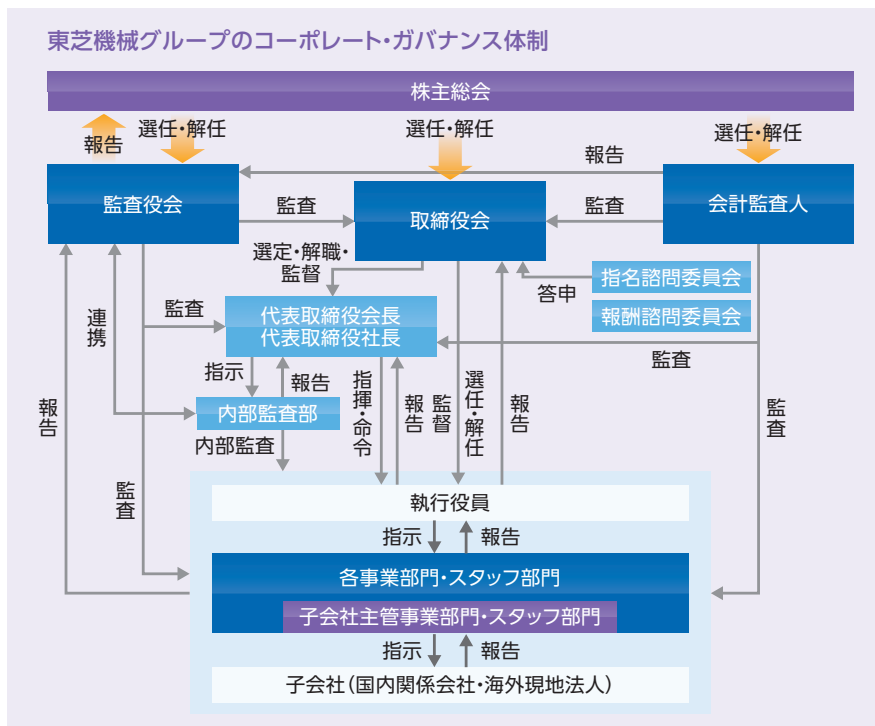
従業員平均勤続年数(年)



コーポレート・ガバナンス

東芝機械の取締役会は、取締役10名、監査役3名で構成されています。そのうち社外取締役3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、代表取締役会長および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）を最優先とすることを基本に、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（RMO）を任命するとともに、「リスク管理委員会」を設置し、定期的を開催しています。

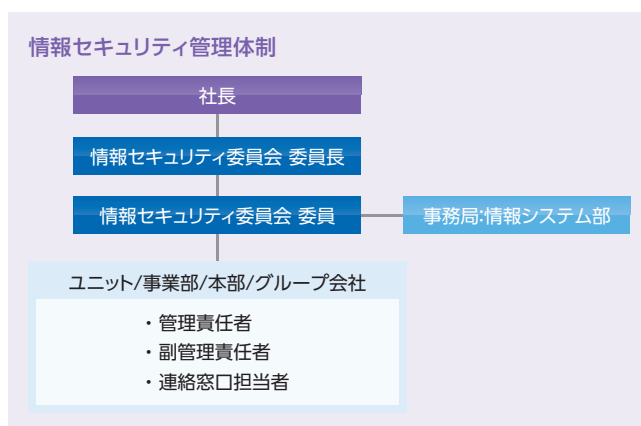
また、グループ会社従業員、派遣社員等も対象とした『内部通報制度』や、取引先を対象とした『取引先通報制度』を設置し、通常のルートでは報告されにくい機微なリスク情報についても収集を行なえる体制を導入・運用しています。

情報セキュリティ管理

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おり、2017年2月に改正を行ないました。

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。2016年度は社内5部門、関係会社4社に対して実査を実施しました。

2016年度も国内グループ会社と海外現地法人の社員、および派遣社員に対する定期教育を実施し、受講率は100%でした。



CSRの取り組みテーマ

私たちは、自然に恵まれた静岡県東部に主要な生産拠点を有し、また、世界中の国・地域で事業活動を展開しています。
豊かな地球環境を未来に残し、社会の持続可能な発展に貢献するため、東芝機械グループを取り巻くお客様、株主、取引先、従業員、地域社会の方々等、世界中のステークホルダーの皆様への関心と配慮を保ちながら、CSR活動を推進してまいります。

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 | 2016年度主要行動計画 | 主要行動計画への取り組み | 2016年度進捗結果 | 2017年度主要行動計画 | ISO26000の中核課題 | 掲載ページ |
|---|---|---|--------------------------------------|------------|---|-------------------------------------|-------|
|  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 | ・ IoT技術による生産効率向上の提案 | IoT技術に対応する体制を構築 | ○ | IoTサービスによるお客様満足度の向上 | 環境 消費者課題 | P15～ |
| | | ・ 品質保証体制の維持、品質マネジメントシステム(QMS)の向上 | ISO9001 内部監査員教育、2015年改定教育の実施 | ○ | 品質マネジメントシステム(QMS)の向上 | | |
| | | ・ 海外拠点のライフサイクルアセスメント(LCA)評価実施の準備 | 海外拠点生産の環境調和型製品売上台数調査を実施 | ○ | 国内外顧客への技術および製品情報提供の強化 | | |
|  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 | ・ グリーン調達率の向上 | 新規取引先指導によるグリーン調達率向上 | ○ | 取引先環境調査の実施と指導 | 公正な事業慣行 | P17 |
| | | ・ 派遣・請負業者に対する安全・衛生教育の実施 | 工場作業開始前に安全・衛生教育を実施 | ○ | 調達関係法令教育の実施 | | |
| | | ・ 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 | 海外の取引先より調達方針同意書を取得 | ○ | 海外拠点に対するCSR調達活動の調査 | | |
|  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 | ・ 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 | 機関投資家との対話機会の拡充 | ○ | 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継続 | 組織統治 | P18 |
| | | ・ 個人投資家向けHPコンテンツのさらなる充実 | 投資家情報HPの改善施策実施 | ○ | 海外投資家も踏まえたHP掲載内容の充実 | | |
| | | ・ 海外メディアへの情報発信 | 中国市場向けへの配信 | ○ | 海外メディアへの情報配信継続 | | |
|  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・健康管理 | ・ ダイバーシティへの対応 | 多様な人財の活躍を推進、育児・介護に関する制度の整備および対応 | ○ | ダイバーシティへの対応 | 人権 労働慣行 | P19～ |
| | | ・ グローバルに活躍できる人財の育成 | グローバル人財育成教育を実施 | ○ | グローバル人財育成教育を強化 | | |
| | | ・ 海外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 | 2016年8月にタイ工場安全指導を実施 | ○ | 上期にタイ工場教育体制の構築を完了予定 インド工場安全管理状況の確認調査 | | |
|  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 ● 地域との共存 | ・ 海外拠点におけるCSR活動の実施 | 献血、植樹などの活動を実施 | ○ | 海外拠点におけるCSR活動の充実 | コミュニティへの 参画および コミュニティへの 発展 | P22～ |
| | | ・ 教育現場・セミナーへの講師派遣、職業訓練の実施 | 教育現場への講師派遣、職業訓練の実施 | ○ | 工場見学、職業訓練などによる教育活動の実施 | | |
| | | ・ 地域行政への活動協力 | 静岡県と「ものづくり人材育成協定」を締結 | ○ | 地域、行政への活動協力 | | |
| | | ・ 外部団体植樹活動参加 | 富士山植樹活動参加 愛鷹運動公園植樹活動参加(セムテツ) | ○ | 外部団体植樹活動参加 | | |
| | | ・ ピオトープ整備計画推進 | ピオトープ整備調査中 | △ | 工場周辺美化活動実施 外部団体環境活動参加 | | |
|  環境への取り組み | <ul style="list-style-type: none"> ● 環境マネジメントの強化 ● 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 | ・ 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 | サプライチェーン全体のCO ₂ 排出量を掲載 | ○ | ISO14001 2015年度版認証取得 | 環境 | P23～ |
| | | ・ 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 | 海外拠点の環境負荷削減目標設定 タイ工場環境内部監査、環境教育実施 | ○ | 海外拠点の環境管理レベル向上および環境教育 | | |
| | | ・ エコカーの導入推進 | 社有車へ13台のエコカー導入 | ○ | エコカーの導入促進 | | |
| | | ・ 社有車のエコドライブの促進 | 交通安全講習会でエコドライブにつながる安全運転を周知 | ○ | 社有車のエコドライブの促進 | | |

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。

確かな未来への挑戦

「最先端技術・システムエンジニアリング・IoTでつながるものづくりを推進」をスローガンに“エネルギー・環境”、“労働生産性の向上”、“IoT/ICT”、“新素材の対応”に対応した技術開発を重点的に推進し、お客様の産業の未来に貢献する製品を提供しています。

特に最先端技術として社内外の組織と連携して金属積層造形装置(金属3Dプリンター)の研究開発や、最先端の高機能なフィルムや樹脂を混練する押出機、光学用途向けの金型を磨きレスで直接切削可能な超精密加工機などをはじめとした多くの技術開発を推進しています。



IoT (Internet of Things) の推進 計画の進捗結果

今やあらゆるものがネットワークにつながり、情報がデジタル化されて有効に活用できることが当たり前となりつつあります。東芝機械グループは、産業の垣根を越えて“確かな未来”を実現する“IoT+m”をコンセプトに、全社で統一されたIoT+mプラットフォームを展開しています。※7ページからの特集②にてご紹介。



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126名

- 動画で判りやすかったし他社との交流もできて参考になった。
- なんとなく成形していたが良品を理解したので成形不良の改善方法を多く学びたい。
- すべての工程を一人でやってみたかった。【1機/3人で使用】

ダイカストマシン<<DCスクール>>

受講者数108名

- ダイカストマシンの理論の基本的なことを知ることができた。今後の業務でさらに経験を積み、知見向上していきたい。
- 大変勉強になった。今後活用できる内容と感じたので受講してよかった。
- 非常に勉強になった。今後の業務に十分生かすことができる内容だと思う。

工作機械<<NCスクール>>

受講者数182名

- 項目ごとに質問の時間があつたので、分からなかった所も質問できてよかったです。
- 現在使用していないGコードを覚える事ができて、仕事に生かすことができそうです。
- 経験者と未経験者を分けてトレーニングをして欲しい。

産業用ロボット<<ロボットスクール>>

受講者数92名

- ロボットを動かすことが初めてだったので、初歩から教えていただきました。システムを検討する際には安全を考慮する必要があることも講習で知り、助かりました。
- プログラミング初心者の私でもできる簡単な内容でよかったです。課題のシチュエーションが想像しやすいものでやりやすかったと思います。
- 産業用ロボットを動かすことは初めてだったので新鮮であり勉強になりました。もし可能であれば実際にワークをつかんで運ぶ作業ができればいいと思いました。





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。

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 計画の進捗結果 ○

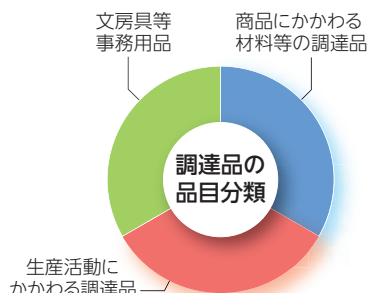
環境保全に対する活動は、取引先の自主的活動であることを基本としますが、必要に応じ改善活動のお手伝いをしています。また、グリーン調達については、ISO14001外部認証取得をはじめとする、環境に配慮した活動に取り組んでいる取引先からの調達を進めています。

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。

2016年度は、新規取引先に環境保全活動への取り組みを指導し、取引先のグリーン調達率を向上しました。

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。



東芝機械グループのグリーン調達品

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旨としています。
- 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ています。

遵法

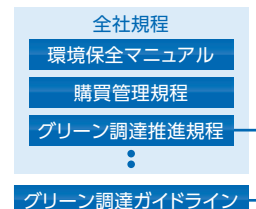
遵法対応は『購買管理規程』に購買活動の基本を定め、全グループ会社従業員に遵守徹底を教育しています。

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』を東芝機械ホームページに設けています。

グローバル調達 計画の進捗結果 ○

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。

2016年度は、海外の調達先に当社の調達方針を周知し、調達方針同意書を取得しました。



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。

情報開示の基本方針

東芝機械は、株主・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、財務情報などの企業情報の適時・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。

機関投資家との対話機会の拡充

計画の進捗結果 ○

コーポレートガバナンス・コードの強化に伴い、機関投資家の皆様を対象に、東芝機械グループの持続的価値向上を目的としたIRミーティングを決算発表後に適時実施しています。

2016年度は80回実施し、当社の状況をご理解いただくとともにご意見をいただきました。また工場見学会を2回実施し、BtoB企業の業態をご理解いただきました。



IRミーティング



工場見学

投資家情報HPの改善施策実施

計画の進捗結果 ○

株主ならびに投資家の皆様に当社へのご理解を深めていただくためHP上で投資家情報サイトを運営し、市場動向や外部調査などを基に、適時・適切な更新に努めています。

2016年度は表示項目や表示方法を変更することで、利便性・視認性を高めました。また、経営指標のグラフ化、最新IR資料の一括ダウンロード等、提供情報の拡充を図り、東芝機械グループに対する理解度の向上に努めました。



投資家情報HP

中国市場向け

プレスリリースの配信

計画の進捗結果 ○

事業活動をグローバルに展開するなか、販路拡大には、東芝機械ブランドの認知度向上が重要と考え、海外のステークホルダーへ情報を配信しています。

2016年度は、中国メディア向けに、射出成形機と周辺機器を組み合わせた光学レンズ部品向け二段射出成形システムのプレスリリースを実施し、中国国内53のサイトで紹介されました。

今後も注力市場での情報発信を継続し、グローバル市場で選ばれる東芝機械グループとなるように努めていきます。



射出成形機と周辺機器を組み合わせたシステム



東芝機械グループは、「強み」を持った人財を育成する」をコンセプトに、従業員の能力開発、人財育成を通して公正な評価、処遇を行ない、働きがいのある職場づくりに努めています。

人財育成

東芝機械グループは日常業務を通じたOJTのほか、全社共通に、または職種に応じた専門分野ごとに幅広い教育・研修を実施し、各自が能力を最大限に発揮し、成果につながることを目指しています。

また、新入社員から役職者・ベテラン社員を対象とした、グローバル人財育成、コンプライアンス教育、技術・技能の向上と伝承、自己啓発などの人財育成にも努めています。

東芝機械グループ 教育体系図

| キャリア開発 | 階層別 | | | 職種別 | | | グローバル人財育成 | 自己啓発 |
|--------|---|---------|---------------------------------|--|----------------------------------|--|---|-------------------------------------|
| | マネジメント | ビジネススキル | 営業 | 技術 | 技能 | | | |
| 社員 | ライフプラン研修 経営セミナー 部長研修 マネジメント研修 評価者研修 新任課長研修 | | 戦略教育 営業戦略教育 | 技術者教育・マネジメント・マーケティング等 CAD・CAE・基礎技術教育 設計競技云 | ワークショップ(新技術紹介・技術関連講演) ものづくり教育 | | 英会話教室・社内TOEIC試験・英語スキル講座 ローカルスタッフ教育 海外赴任前教育 グローバル人財教育 輸出管理教育 | 資格取得(技能検定・情報処理技術・ビジネスキャリア他) 通信教育 |
| 中堅 | 三十代キャリア開発 新任主任・係長研修 | リーダー研修 | OJTスキル研修 顧客対応力向上研修 メンター研修 | 応用教育 基礎教育 | | | | |
| 若手 | 新入社員教育 | | | | | | | |

新入社員教育

新入社員教育では、社会人としての心構えを学ぶとともに、当社事業への理解を深め、職場で活躍できる人財を育成しています。

2016年度は特に今求められている「チームワーク」や「コミュニケーション力」の向上に力を入れるため、五人組制を採用しました。新入社員はチームに分かれて毎日の活動を共にし、イベントの提案や研修の振り返りを発表するなど、周りと協力して働く際に大切なことを自ら学んでもらいました。



研修を振り返っての発表

技能向上と伝承 —技能グランプリ—

技能グランプリは、2年に1度開催され、技能検定1級以上の熟練技能者が、各競技で『技能の日本一』を競い合います。2016年は静岡県大会に当社から1名参加し、20年以上の経験で培った熟練の技をいかに発揮しました。

今後も、各種競技大会へ積極的に参加し、従業員の技術・技能の向上と伝承、モチベーションの向上を図っていきます。



技能グランプリ

グローバル人財育成 ○ 計画の進捗結果

グローバル市場で活躍できる人財の育成を旨とした2つのプログラム「グローバル生産技術者教育」、「グローバル人財育成教育」があります。さらに受講者相互で同じ時間を共有し、組織を超えた横のつながりをつくることも、教育目的の一つです。

| 年度 | 2012 | 2013 | 2014 | 2015 | 2016 |
|--------------|------|------|------|------|------|
| グローバル生産技術者教育 | 5 | 3 | 2 | 9 | 8 |
| グローバル人財育成教育 | 14 | 14 | 11 | 11 | 8 |

ダイバーシティとインクルージョンの取り組み

人権尊重の方針

東芝機械は、『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受容し、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、人権に関するさまざま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、改善を求めていきます。
- 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 計画の進捗結果 ○

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。

2017年1月1日から施行された育児・介護休業法改正に伴い、育児短時間勤務制度の拡充、介護短時間勤務制度を導入しました。育児短時間勤務については、制度改正により、利用する社員も増えています。

| 年度 | 2012 | 2013 | 2014 | 2015 | 2016 |
|-----------------------|-------|------|-------------------|------|------|
| 育児休業取得者 ^{*1} | 10(1) | 4 | 4 | 3 | 5(1) |
| 育児休業復職率 | 100% | 100% | 75% ^{*2} | 100% | 100% |
| 介護休業取得者 | 0 | 0 | 0 | 1 | 0 |
| 短時間勤務制度利用者 | 3 | 4 | 3 | 2 | 4 |

※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

2016年度の平均勤続年数は19.9年(男性:19.9年、女性:20.3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当社の特徴となっています。

| 年度 | 2012 | 2013 | 2014 | 2015 | 2016 |
|-------------------|------|-------|-------|-------|-------|
| 退職者 ^{*3} | 9(4) | 12(2) | 15(4) | 18(1) | 30(5) |
| うち、出産・育児を理由とした退職者 | 0 | 0 | 0 | 0 | 1 |

※3 ()内は女性

多様な人財の活躍推進

性別、国籍、年齢等にとらわれない人物本位の採用、各人の適性に合わせた適材適所の職場配置を推進しています。

| 年度 | 2012 | 2013 | 2014 | 2015 | 2016 |
|-------|------|------|------|------|------|
| 外国人社員 | 7 | 7 | 10 | 10 | 11 |

グローバル人財教育受講者インタビュー

ダイカストマシン営業部 第二輸出営業担当 渡邊雄介さん

Q 「なぜグローバル人財教育を受講することになったのでしょうか？」

A 「もともと海外に興味を持っていて、インドに駐在経験のある先輩から「やってみたら？」と、後押しされたこともあり、受講を希望することにしました。1人ではなく、仲間と一緒に学習するので、互いに刺激を受けながら勉強できると思いました。」

Q 「今、どんな教育を受けていますか？」

A 「ネイティブのイギリス人(リバプール出身)の講師と一対一での英会話を受講しています。いつもサッカーの話題で盛り上がっています。学生時代に勉強したはずの単語が出てこないときは、もっと勉強しなければとモチベーションが上がりますね。英会話のほかにも、通学で他社の方とグローバルマネジメントの基礎や海外における交渉術を学ぶ研修なども受けました。」

Q 「将来、どんなことにこの教育を生かしたいですか？」

A 「外国出身者と一緒に仕事をする際や海外駐在することになった際には、この教育で学習した成果を発揮して、円滑にビジネスを進めていきたいと考えています。」



渡邊雄介さん

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、2016年度においても「ゼロ災」を達成するに至りませんでした。2017年度災害ゼロに向け、リスクアセスメントを活用した不安全行動、不安全状態の発見とその排除をさらに進めるとともに、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「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、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ます。また相模工場では、JISHAによる3年に1度の更新審査を6月に受け適格認定の更新をしました。グループ各社においても同様に「OSHMS」の手法を活用した運用を展開していきます。



OSHMS更新審査

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 計画の進捗結果

海外生産拠点であるタイ工場のローカル社員を対象に、2016年8月に日本国内の安全活動の定着と安全ルールの周知およびローカルリーダーの育成を目的とした安全教育を実施しました。



タイ工場 フォークリフト業務リーダー教育



タイ工場 クレーン業務リーダー教育



救命講習会



ヘルシーメニュー



ウォーキングイベント
(明治日本の産業革命遺産 葦山反射炉を訪ねて)



構内ウォーキング



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。

社会貢献への取り組み

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

年1回、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販売し、売上金を(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。



ぬまづエコ活動コンテストへの協賛

市民一人ひとりが身の丈にあった身近なエコ活動に取り組むイベント「ぬまづエコ活動コンテスト」に協賛し、地球温暖化防止や環境保全への取り組みを応援しています。



献血

赤十字血液センターが行なっている献血に、2016年度は沼津工場(本社)、御殿場工場、相模工場の全工場が協力し、多くの従業員が献血しました。今後も身近でできるボランティア活動の一つととらえ、継続していきます。



沼津千本松原の清掃

東芝機械グループ労働組合は地域社会の一員として、地域に根ざした顔の見える労働運動に参加しています。2016年11月、列島クリーンキャンペーン「千本松原保護育成活動」に40名が参加し、千本松原の清掃をしました。



教育・文化への取り組み

計画の進捗結果

Tokai Formula Club (TFC) へのスポンサーシップ

TFCは国内外の学生フォーミュラ大会で上位入賞を旨とするとともに、ものづくりの知識とマネジメント能力を養うことを目的に活動する東海大学工学部のプロジェクトで、当社は2014年から支援しています。2016年もメンバーが力を合わせて「全日本学生フォーミュラ大会」に参戦しました。



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

児童の理科に対する興味を呼び覚ますことを目的として活動しているボランティア団体への支援を通じて、子どもたちが寺子屋方式の理科教室に参加する機会を提供しています。2016年も当社OBが講師を務め、近隣地域の子どもたちが楽しく理科を学びました。



資格取得事業への協力

(公社)静岡県労働基準協会連合会が実施している各種技能講習に実技会場を提供、および実技指導員を派遣しています。



教育現場への講師派遣、職業訓練の実施

中学1年生を対象とした「校内ハローワーク」で、社会に出て働く上での心構えや、当社で働く人たちの仕事内容を分かりやすく講話し、仕事の大切さや、将来就きたい職業などについて考えるお手伝いをしました。



富士山の日への協賛

富士山環境保全活動や富士山世界文化遺産登録等の取り組みに対する理解を深めるため、各拠点でポスター、リーフレットの掲示を行ないました。



生物多様性への取り組み 計画の進捗結果

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、富士山御殿場口の植樹大会へ25名が参加しました。この活動は、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、緑化によって防ぐことを目的としています。



植樹祭への参加

毎年、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。2016年の植樹祭では沼津市の愛鷹広域公園野球場北側240㎡へ38種960本を植樹しました。



アマゴの放流

2016年10月、狩野川水系水質保全協議会の会員として、幼稚園児がアマゴ2,000匹を桃沢川へ放流するお手伝いをし、環境保全の大切さを学んでもらいました。



河川をきれいにするキャンペーン

高座地区河川をきれいにする会による河川美化啓発活動に参加し、座間駅舎にて水を汚さない「洗剤不要たわし」を配布しました。



河川清掃

2016年6月、狩野川水系水質保全協議会会員として、伊豆半島ジオパークの一つ、鮎壺の滝などの河川美化活動に参加しました。



環境への取り組み 計画の進捗結果

緑のカーテンづくり

窓の外や壁面に張ったネットに、ゴーヤやキュウリなどのツルをはわせて、夏の日ざしを和らげ、室温の上昇を抑える自然のカーテンをつくっています。植物は二酸化炭素を吸収する力を持っており、身近な地球温暖化対策のひとつになります。



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」へ参加しています。2016年度は各拠点で2日間、19時以降の一時消灯を実施し、エネルギー問題への意識を高めました。



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。2016年度も、関係会社を含めた7拠点で多くの従業員が清掃活動に取り組みました。



社有車への取り組み

社有車へのエコカー導入に努め、2016年度は新たにハイブリッドカー13台を導入しました。また、交通安全講習会や社内イントラでは、エコドライブにつながる安全運転の周知を徹底し、事故防止と環境保護を推進しています。



ものづくり人材育成協定を締結 計画の進捗結果

製造業に従事している方の職業訓練や、これから製造業に従事する若年技能者の企業体験の場として、当社の従業員講師や設備を提供する「ものづくり人材育成協定」を静岡県と締結し、2016年度は2回の職業訓練を実施しました。今後もひとりでも多くの方が製造業に従事、また技術向上できるよう、「ものづくり人材」の育成に貢献していきます。



職業訓練の様子

海外での取り組み 計画の進捗結果

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活動を行なっています。



消防訓練

清掃活動

顧客向け研修会の実施



植樹活動

献血活動

従業員向け研修会の実施

学生向け講義の実施

ステークホルダーとのコミュニケーション

東芝機械グループでは、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い、展示会や採用活動などでも積極的に配布しています。またグループ内では、社内報やネットワークによるCSR活動の報告、環境コーナーでの各種情報公開、冊子の配布などを行なっています。

以下は、CSR報告書2016発行後にお寄せいただいた、ステークホルダーの皆様からのご意見です。今回ご紹介できなかったご意見も随時、検討・改善していきます。

ご意見

従業員や外部の方の声が入っているとちょっと親しみがもてます。

工場でどんなことをしているのか、もっと知りたい。

従業員の教育制度について、もう少し知りたかった。

地域での活動をもっと紹介してほしい。

第三者意見の指摘に対する回答を知りたい。

回答

▶ 従業員の声や、利用者の声などの掲載を検討いたします。

▶ 特集ページなどでの紹介を検討いたします。

▶ 「従業員とのかかわり」のページに、教育体系図を掲載しました。

▶ 「地域社会とのかかわり」のページで、活動の報告数を増やしました。

▶ 「ご意見を受けて」の欄を設けました。



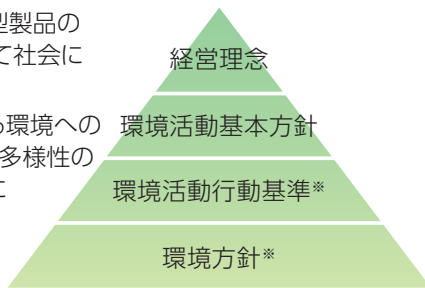
環境への取り組み

東芝機械グループは、経営理念・行動基準に基づき、企業の社会的責任(CSR)として、法令遵守・環境調和型製品の提供・事業活動に関わる環境負荷低減に取り組み、持続可能な環境づくりに積極的に貢献します。

環境マネジメント

環境活動基本方針

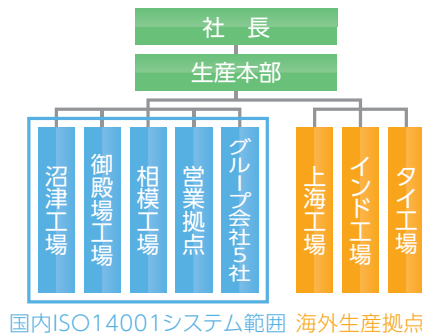
1. “かけがえのない地球”を、健全な状態で次世代に引き継いでいくための環境づくりに積極的に貢献します。
2. 環境に関する国際規格、関係する法令、協定、指針、自主基準等を遵守します。
3. 優れた環境調和型製品の開発・提供を通じて社会に貢献します。
4. 事業活動に関わる環境への負荷の低減、生物多様性の保全等に積極的に取り組みます。



※環境活動行動基準・環境方針についての詳細は当社ホームページをご参照ください

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。またISO14001 2015年度版の改訂にも取り組み、2017年度中に移行予定です。



国内ISO14001システム範囲 海外生産拠点

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、法令の管理レベルの向上を図るため、環境関連資格の積極的な取得にも取り組んでいます。

環境内部監査 計画の進捗結果

各事業部ごとに監査チームを結成し、内部監査を約2ヵ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187名です(全構成員比6.5%)。

2016年度より、グローバルな環境マネジメントの管理体制を強固なものとし、グループ全体の環境負荷を低減するため、海外工場の監査を開始しました。



2016年3月 タイ工場の環境内部監査

環境教育・訓練

階層別教育と職能別教育のそれぞれに対応した教育や訓練を実施しています。経営層向けの環境教育としては、外部講師の方をお招きし、最新の外部状況について講演会を開催しています。

また、緊急時に備えた訓練では、緊急処置の手順・体制・対応資材の確認や緊急事態の想定(時間帯や天候)の違い等、多方面からの検証を行なうことで不測の事態へ備えています。



経営層向けの環境講演会

環境会計

企業の事業活動に関わる環境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。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。

2016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むことで11億8千3百万円となり、対前年度比3.9%増加しました。実質効果は省エネ施策の効果などにより前年度より1千万円減少しました。みなし効果は排水関係の負荷が減少し、前年度に比べ、6百万円減少しました。

環境負荷は、省エネ施策・節約などにより、原油換算で720kl減少、金額では契約電力の低減を含め、前年度に比べ3億2千3百万円減少しました。廃棄物・用水は、量・金額とも、前年に比べ大きく減少しました。全体では3億4千6百万円減少しました。

環境中長期目標（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、当社海外生産拠点を含め、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 2013年 | 第1次環境アクションプラン 2020年 | 長期 2030年 |
|------------|------------------------|-------------------------------|--------------|--------------------------------|-------------------|
| 環境調和型製品の提供 | 製品の環境貢献 | 環境調和型製品のCO ₂ 削減貢献量 | 12,886 | 25,390 (t) 97%増 | 34,410 (t) 167%増 |
| 地球温暖化の防止 | CO ₂ 排出量の削減 | 原単位 (t/億円) | 27.6 | 19.8 (t/億円) 28%減 | 16.5 (t/億円) 40%減 |
| 資源の有効活用 | 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 (t/億円) 40%減 |
| 化学物質の管理 | 化学物質排出量削減 | 原単位 (kg/億円) | 77.0 | 68.9 (kg/億円) 10.5%減 | 53.9 (kg/億円) 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 | - | ビオトープ国内各工場・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 |

第1次環境アクションプランの初年度となった2016年度は下表の結果となりました。環境調和型製品の提供、地球温暖化の防止、資源の有効活用では各施策の効果で数値が向上していますが、化学物質の管理のみ数値が悪化しました。これは、PRTR制度に関わるPRTR物質の削減を重点施策として活動してきたため、塗料・溶剤の切替で非PRTR物質が増加したことが要因です。2020年度の目標達成に向け水溶性塗料への切替等の施策を検討し、環境負荷低減に努めます。また、海外3生産拠点において目標設定を実施しました。

2016年度結果

| 取り組み項目 | | 内容 | 基準年 2013年 | 2016年 | 第1次環境アクションプラン 2020年 |
|------------|------------------------|-------------------------------|--------------|----------------------|--------------------------------|
| 環境調和型製品の提供 | 製品の環境貢献 | 環境調和型製品のCO ₂ 削減貢献量 | 12,886 | 22,781 (t) 77%増 | 25,390 (t) 97%増 |
| 地球温暖化の防止 | CO ₂ 排出量の削減 | 原単位 (t/億円) | 27.6 | 23.1 (t/億円) 16%減 | 19.8 (t/億円) 28%減 |
| 資源の有効活用 | 廃棄物総排出量の削減 | 原単位 (t/億円) | 3.45 | 2.89 (t/億円) 16.2%減 | 2.84 (t/億円) 17.5%減 |
| 化学物質の管理 | 化学物質排出量削減 | 原単位 (kg/億円) | 77.0 | 84.0 (kg/億円) 9.1%増 | 68.9 (kg/億円) 10.5%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 | - | 富士山植樹活動参加 | ビオトープ国内各工場・植林 |
| | 再生可能エネルギー | 未利用エネルギー使用 | - | 御殿場テクニカルセンター太陽光パネル設置 | 使用量の0.1% |
| | スコープ3の取り組み | 上流・下流負荷の把握 | - | 取組継続 | 環境負荷把握(含海外) |
| | グローバルなEMS構築 | 海外現法との連携強化 | - | タイ工場内部監査実施 | 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 | - | 3生産拠点で目標設定 | 調査、管理規程確立、目標設定 |

2017年度海外生産拠点目標設定 計画の進捗結果

| | CO ₂ 排出量の削減 | 廃棄物総排出量の削減 | 化学物質排出量の削減 |
|-------|----------------------------------|--------------|---------------------|
| 上海工場 | 1,965 (t-CO ₂) 8.6%減 | 20 (t) 4.7%減 | 5 (t) 37.5%減 |
| タイ工場 | 77.8 (万kWh) 10%減 | 1 (t) 55%減 | - |
| インド工場 | 25.7 (t-CO ₂) 1%減 | - | 有害物質の最小化または代替え (1件) |

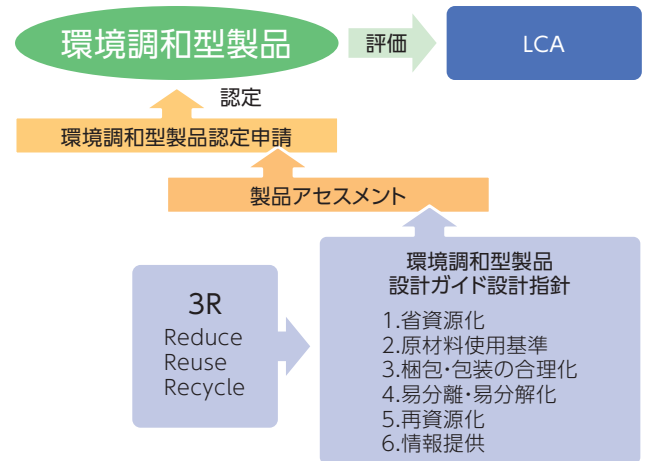
製品の環境配慮

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、環境調和型製品の開発を積極的に進めています。

環境調和型製品の開発

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「環境調和型製品設計ガイド」に基づき、開発を進めています。完成後に環境調和型製品認定申請書による認定を受けた製品が、環境調和型製品として登録されます。

2016年度は、40機種が環境調和型製品として新規登録され、累計登録件数は483機種となりました。



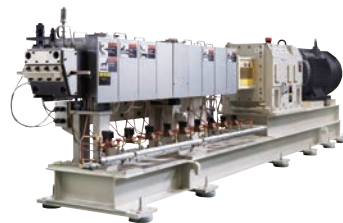
●環境調和型製品の紹介



ダイカストマシン



超精密立形加工機



二軸混練押出機



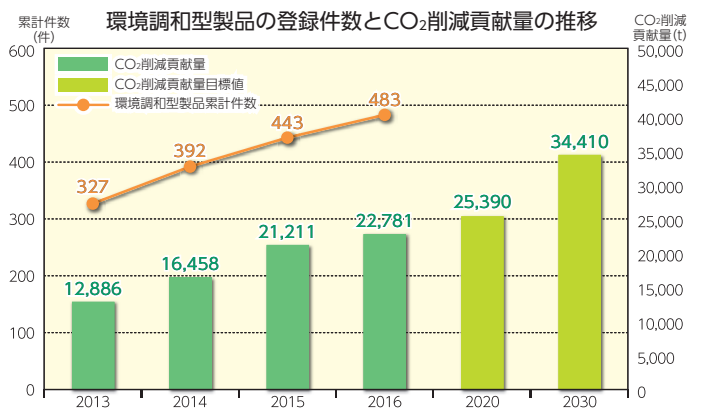
工作機械 横型マシニングセンター

製品の環境負荷低減

環境調和型製品として登録されたすべての製品に対して原材料、製造、使用、リサイクル、廃棄までのライフサイクルアセスメント(LCA)評価を行なっています。さらに、一部製品では前機種との比較を行ない「CO₂削減貢献量」を算出しています。CO₂削減貢献量とは、前機種から環境調和型製品への置き換えにより削減できたのみならずCO₂排出量です。

製品の環境負荷低減への取り組みとして、中期目標を「2020年度CO₂削減貢献量25,390t」として活動を行なっています。2016年度は環境調和型製品の売上向上や製品のさらなる省エネルギー化に取り組み、CO₂削減貢献量は22,781t(前年度比7.4%増)となり、中期目標達成に向け順調に推移しています。

海外工場生産機へLCA評価対象を広げるための事前調査を実施しました。



製品使用段階のCO₂排出量削減への取り組み

東芝機械製品は、長年使用していただける製品が多く、「製品使用段階のCO₂排出量」がライフサイクル全体のCO₂排出量の大部分を占めます。そのため、製品の環境負荷低減を促進するには、製品の省エネルギー性を高めて製品使用段階のCO₂排出量を削減することが効果的です。

●取り組み事例

・電動式射出成形機 EC1800SX (ED1800比)

電力消費量を47.8%低減したことにより、比較機種より製品使用段階で排出されるCO₂排出量を21.2t削減しました。



・CNC TOSNUC PX200 (TOSNUC PX100比)

電力消費量を45.2%低減したことにより、比較機種より製品使用段階で排出されるCO₂排出量を0.38t削減しました。



地球温暖化防止

地球温暖化防止のため、エネルギー効率の良い設備の新規導入や更新に向け、事前に省エネチェックを始めとする影響評価を行なうとともに、これまで取り組んできた事例や最新の省エネ技術について、エネルギー管理部門を中心に適切なアドバイスの実施などを積極的に行なっています。近年では、鋳物溶解作業の手順変更による電気炉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。

2016年度は2013年度比CO₂売上原単位19%削減の目標で取り組みましたが、結果は16.3%削減にとどまりました。月次でのモニタリング強化とともに、施策の着実な実行でCO₂排出削減に積極的に取り組みます。

CO₂排出量削減への取り組み

省エネルギー専門部会を中心に、年1%以上CO₂を削減する目標を掲げ、継続して活動しています。2016年度は各種省エネルギー施策により約1.4%削減し、目標を達成しました。

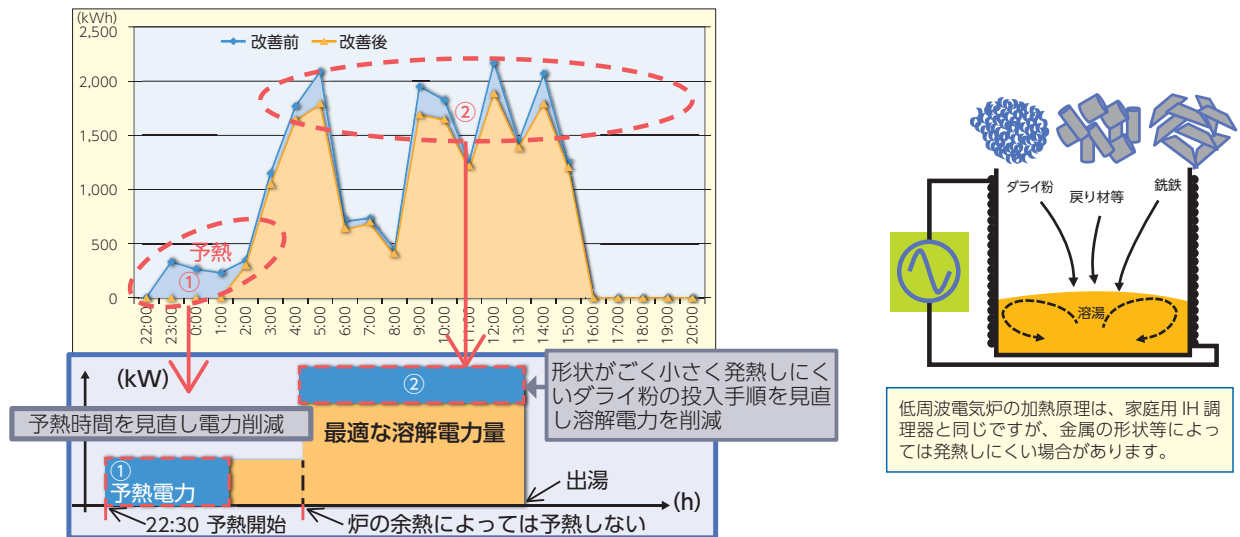
今後も削減施策を進めるとともに、中長期的には抜本的な改善計画を推進していきます。

◆主な改善内容

●鋳物電気炉の素材溶解・電力制御手順見直しによる省エネルギー

・沼津工場28.2万kWh/年削減

使用電力の大半を占める鋳物電気炉の溶解方法を見直し、余熱方法の改善・素材投入方法の見直しによりムダな電力を削減しました。



●コンプレッサ運転方法改善による運転の効率化

・沼津工場25.0万kWh/年削減

過剰供給となっていたコンプレッサ(3号機)を手動運転に変更して日中停止させ、需要に合わせたエア吐出量にすることにより、効率よく運転し無駄を省きました。



●空調和機インバータ化

・相模工場16.9万kWh/年削減

資源の有効活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

- ・ 2016年度の廃棄物排出量は3,588tで、2015年度と比較して17%削減できました。相模工場廃棄物排出量は、前年度に比べ658t（60%）減少しました。最終処分量は1.1tで廃棄物排出量の0.04%でした。なお、廃棄物排出量の上位は、鋳物廃砂39%、金属くず19%、木くず14%が3位までを占めており、比率には大きな変化はありませんでしたが、金属くず・木くずが大きく減少しました。
- ・ 海外調達増加に伴い、輸入梱包の木くずの増加が懸念されています。グループ全体で効率的な調達に取り組み、廃棄物を削減していきます。

各種汚染防止の取り組み

・ 大気汚染物質の排出

大気汚染物質の排出量は、ばいじん、窒素酸化物、硫酸酸化物とも管理改善、省エネ活動により前年度より減少しました。また、沼津・相模・御殿場工場の鋳物溶解炉、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。

・ 水質汚濁物質の排出

御殿場工場が工作機械生産の拠点となり負荷量が増加しましたが、水質汚濁物質は油分を除いて減少し、沼津・相模・御殿場工場、不二精機において排出基準・協定値をクリアしました。

・ VOCの排出

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保っています。また上海工場ではVOC除去装置を3機設置し大気汚染低減を図っています。



上海工場 VOC 除去設備

・ PRTR対象物質の低減対策

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への転換でPRTR対象物質を削減しています。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57台を新たに保管しましたが、特別登録に伴う安定器の再分別を行なった結果、68台がPCB含有非該当であると判明したため11台の削減となりました。保管については環境汚染を発生させないよう適切な措置を継続します。

PCB廃棄物の保管台数

| 保管台数 | 12年 | 13年 | 14年 | 15年 | 16年 |
|---------|-----|-----|-----|-------|-------|
| コンデンサー類 | 32 | 28 | 28 | 28 | 28 |
| 安定器等 | 897 | 878 | 880 | 1,049 | 1,038 |
| 合計 | 929 | 906 | 908 | 1,077 | 1,066 |

・ 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工場の六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、汚染の拡大がないことを確認しています。

・ 環境事故・苦情

2016年度は近隣住民からの空調設備の騒音に関する苦情が1件ありましたが、修理点検、防音壁強化を迅速に実施しました。また、御殿場工場のPRTR届出が未提出でしたが、静岡県に過年度届出を行ないました。その他環境関係法令における各種届出・報告・基準遵守等が適正に行なわれていることを、環境内部監査等で確認しています。

TOPICS 環境に配慮した最新の施設 御殿場テクニカルセンター・技術棟の紹介

太陽光発電システム



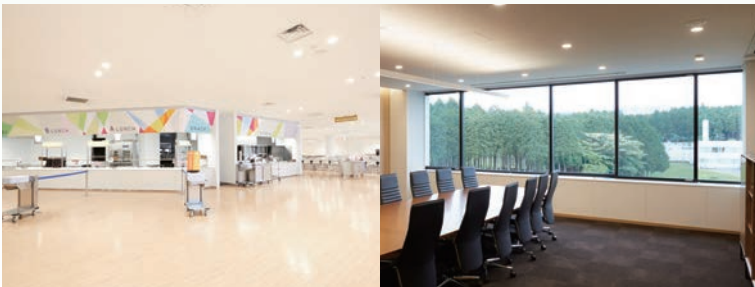
発電した電気は、御殿場工場で自己消費します。緊急時は、緊急本社機能設置場所の非常電源としても利用します。

複層ガラスの採用



直射日光が当たる箇所のガラスには複層ガラスを採用し、日射による温度上昇を低減します。

敷地内の積極的な緑化



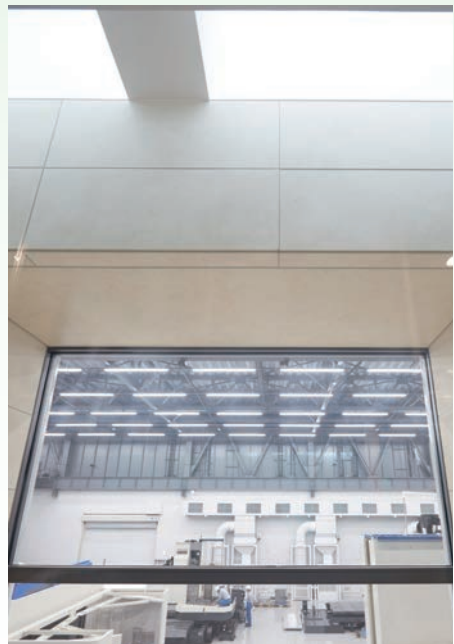
食堂や来賓室は緑豊かな「ウェルカムガーデン」に面し、憩いの空間やコミュニケーションの場として活用しています。

全館LED照明を採用



建物内はすべてLED照明を導入し、各種センサを利用した省エネ制御と昼光の利用により消費電力を削減します。

ハイサイドライト



吹き抜けの屋根にハイサイドライトを設けて自然光を取り入れるとともに、煙突効果による自然通風が可能となっています。

環境責任者ごあいさつ

東芝機械グループは、経営理念や行動基準に基づき、企業の社会的責任(CSR)として、「かけがえのない地球」を健全な状態で次世代に引き継ぐため、『東芝機械グループ環境方針』を制定し、環境の保全や資源の保護に配慮した、自然環境にやさしい企業経営に取り組んでおります。

環境方針を推進するための行動指針として、(1)環境活動の継続的改善、(2)環境調和型製品の開発・提供、(3)省資源、省エネルギーと資源の有効な活用の促進、(4)汚染の予防、(5)環境パートナーシップの推進を提起し、事業部門、管理部門が一体となり、地道な努力を続けております。

具体的な活動として、2016年度より始めた「環境アクションプラン」では中長期の目標を掲げ、2016年度には

- 環境調和型製品の売上高比率85.4% (2013年度比12.5%増加)
 - CO₂排出量売上高原単位23.1(t/億円) (2013年度比16.3%削減)
 - 御殿場テクニカルセンターが建築環境性能(CASBEE) Aランク評価を取得
 - 周辺地域の美化ボランティア、富士山植樹活動などへの参加
 - 環境月間における標語・ポスターの募集・表彰、環境講演会の開催
 - 5月の当社展示会(3日間)開催時の「ノーカーダー」実施
- などを実施いたしました。

2017年度も「環境アクションプラン」の施策を1つずつ愚直に進めてまいります。

これからも地球環境を守るため、我々社員一人ひとりが継続して環境経営の推進に積極的に携わり、ステークホルダーの皆様と協力しながら、持続可能な社会の構築に貢献していきたいと考えております。



取締役 常務執行役員
伊東克雄

環境会計

企業の事業活動に関する環境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:2016年4月1日～2017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 | |
|-------------------|----------------|------------------|---------|-----------|--------|
| 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 | 88,879 | 7,782 |
| | ②地球環境保全コスト | 温暖化防止、オゾン層保護など | 30,967 | 31,213 | -6,586 |
| | ③資源循環コスト | 資源の有効利用、廃棄物減量化など | 0 | 93,048 | -9,844 |
| 環境負荷低減①～③小計 | | | 30,967 | 213,140 | -8,648 |
| 上下流コスト | グリーン調達、リサイクルなど | 0 | 5,016 | -1,774 | |
| 管理活動コスト | 監視・測定、環境教育など | 0 | 105,111 | 8,526 | |
| 研究開発コスト | 環境調和型製品開発など | 0 | 852,806 | 48,237 | |
| 社会活動コスト | 緑化、情報開示など | 0 | 6,673 | -2,484 | |
| 環境損傷コスト | 土壌汚染修復など | 0 | 93 | -4 | |
| 合計 | | | 30,967 | 1,182,839 | 43,853 |

※ 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、業務委託費と消耗材料費などが減少しました。
 ※ 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 | 2016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 | 24,226 | -9,878 |
| みなし効果 | 環境負荷を金額換算したもの | 323,593 | -5,670 |

※ 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。

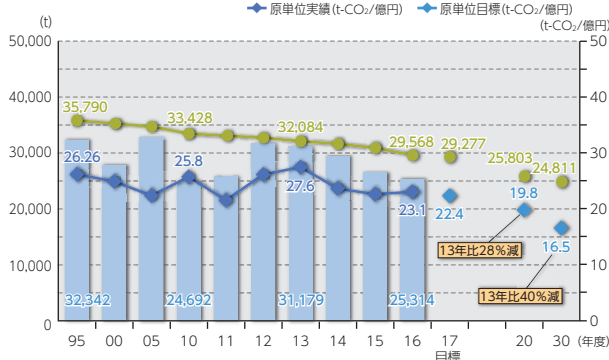
環境負荷増減の内容

マイナスは減少を示す

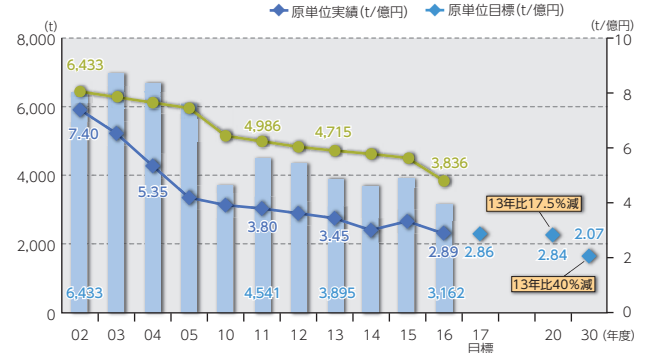
| 項目 | 環境負荷低減量 | 対前年度比増減 |
|-------------|-------------------------|---------------|
| エネルギー(原油換算) | -720 (kl) | -322,759 (千円) |
| 廃棄物 | -751 (t) | -18,114 (千円) |
| 用水 | -115 (千m ³) | -5,292 (千円) |
| 合計 | - | -346,165 (千円) |

環境中長期目標 (環境アクションプラン)

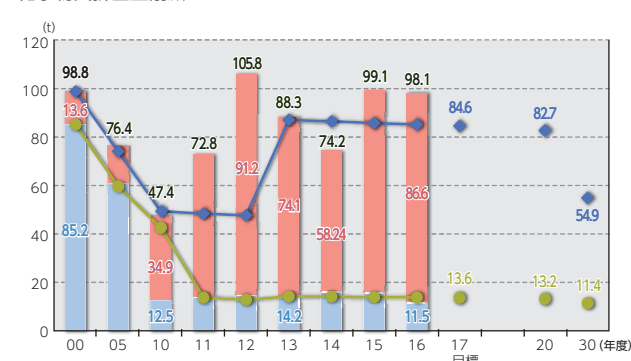
CO₂排出量の削減^{*1}



廃棄物排出量の削減



大気・水域への化学物質排出量削減^{*2}



製品のCO₂削減貢献量の推移はP27をご覧ください。

※1 CO₂排出量の推移は、東京電力の電力CO₂排出係数を使用しています。
 ※2 近年、PRTR物質非含有塗料への切換えが進み、大幅に削減されましたが、反面、非PRTR物質が増加しました。

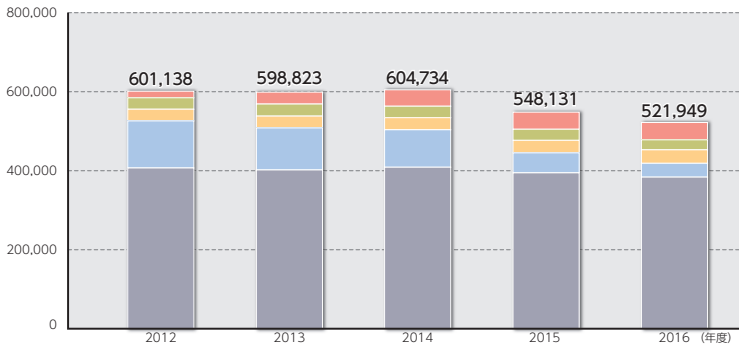
東芝機械グループの環境負荷

製品開発、製造、サービス活動に伴う環境負荷について、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、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。

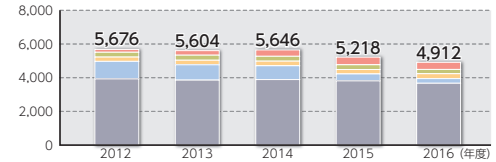
INPUT

■ 沼津工場 ■ 相模工場 ■ 御殿場工場 ■ 国内関係会社 ■ 海外工場

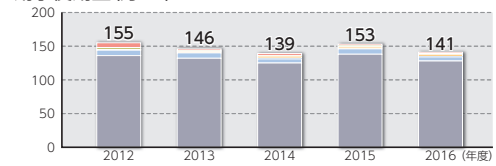
エネルギー使用量推移：発熱量換算(GJ)



電力使用量推移(万kWh)



用水使用量(万m³)



2016年度サイト別INPUTデータ

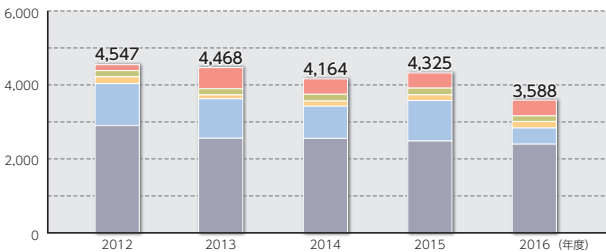
| 種類名 | 沼津工場 | 相模工場 | 御殿場工場 | TMEG ^{*1} | 不二精機 | 東栄電機 | 上海工場 | インド工場 | タイ工場 |
|--------------|-------|------|-------|--------------------|------|------|------|-------|------|
| 電力使用量(万kWh) | 3,668 | 278 | 290 | 47 | 57 | 148 | 128 | 205 | 90 |
| 都市ガス使用量(km³) | 263 | 46 | — | — | — | — | — | — | — |
| LPG使用量(t) | 10 | — | 19 | 0.01 | 1.1 | 2.7 | — | 17 | 3.1 |
| 重油使用量(kl) | 282 | — | 119 | — | — | 6.6 | — | — | — |
| 灯油使用量(kl) | 18 | 158 | — | — | 0.7 | — | — | 35 | — |
| 用水使用量(万m³) | 128 | 6 | 4.3 | 0.2 | 0.7 | 0.4 | 0.8 | 1.3 | 0.8 |

※1 東芝機械エンジニアリング(株)

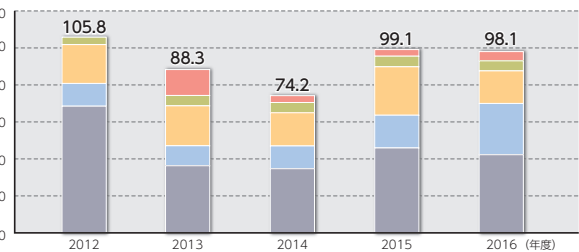
OUTPUT

■ 沼津工場 ■ 相模工場 ■ 御殿場工場 ■ 関係会社 ■ 海外工場

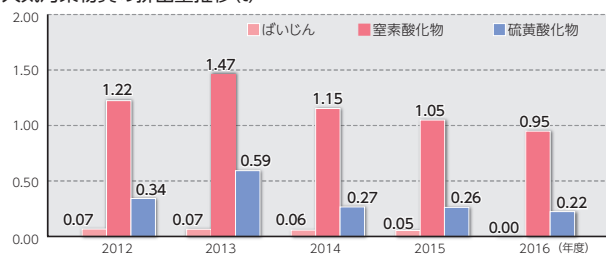
廃棄物排出量推移(t)



化学物質排出量推移(t)

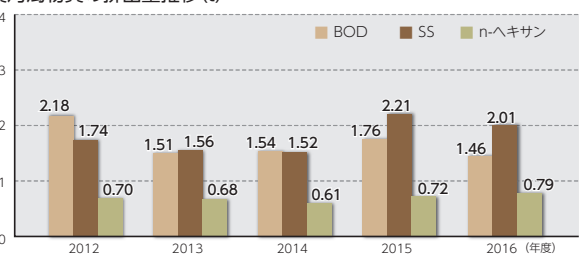


大気汚染物質の排出量推移(t)^{*1}



※1 大気：実質濃度年間平均値×年間排ガス総量

水質汚濁物質の排出量推移(t)^{*2}



※2 水質：実質濃度年間平均値×年間排水量

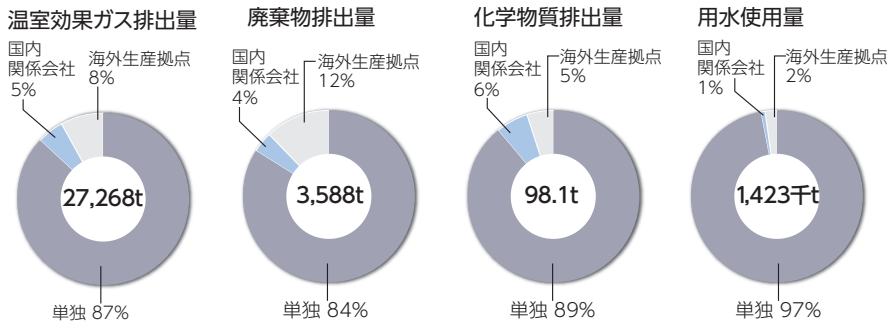
2016年度サイト別OUTPUTデータ

| 種類名 | 沼津工場 | 相模工場 | 御殿場工場 | TMEG ^{*1} | 不二精機 | 東栄電機 | 上海工場 | インド工場 | タイ工場 | |
|------|-------------|-------|-------|--------------------|------|------|------|-------|-------|-------|
| 化学物質 | PRTR含有化学物質 | 6.64 | 1.51 | 1.19 | — | 0.18 | 1.98 | 1.05 | 3.165 | 0.804 |
| | その他化学物質 | 35.90 | 26.21 | 16.42 | 0.06 | 1.12 | 1.83 | — | — | — |
| 水質 | BOD(kg) | 1,037 | 16 | 352 | — | 53 | — | — | — | — |
| | SS(kg) | 1,808 | 22 | 130 | — | 49 | — | — | — | — |
| | 油分N-Hex(kg) | 638 | 1 | 145 | — | 4 | — | — | — | — |
| 大気 | ばいじん(kg) | 15 | 1 | 0 | — | — | — | — | — | — |
| | 窒素酸化物(kg) | 511 | 273 | 165 | — | — | — | — | — | — |
| | 硫酸酸化物(kg) | 168 | 1 | 55 | — | — | — | — | — | — |
| 廃棄物 | 総排出量(t) | 2,398 | 437 | 177 | 22 | 35 | 93 | 7.2 | 390 | 28.3 |
| | リサイクル率(%) | 100 | 100 | 100 | 99.6 | 100 | 98.9 | 50 | 55 | 77 |

※1 東芝機械エンジニアリング(株)

海外を含めた環境負荷データ

海外生産拠点3社を含めた環境活動体制を確立し、環境負荷の低減に取り組んでいます。



サイト別原単位

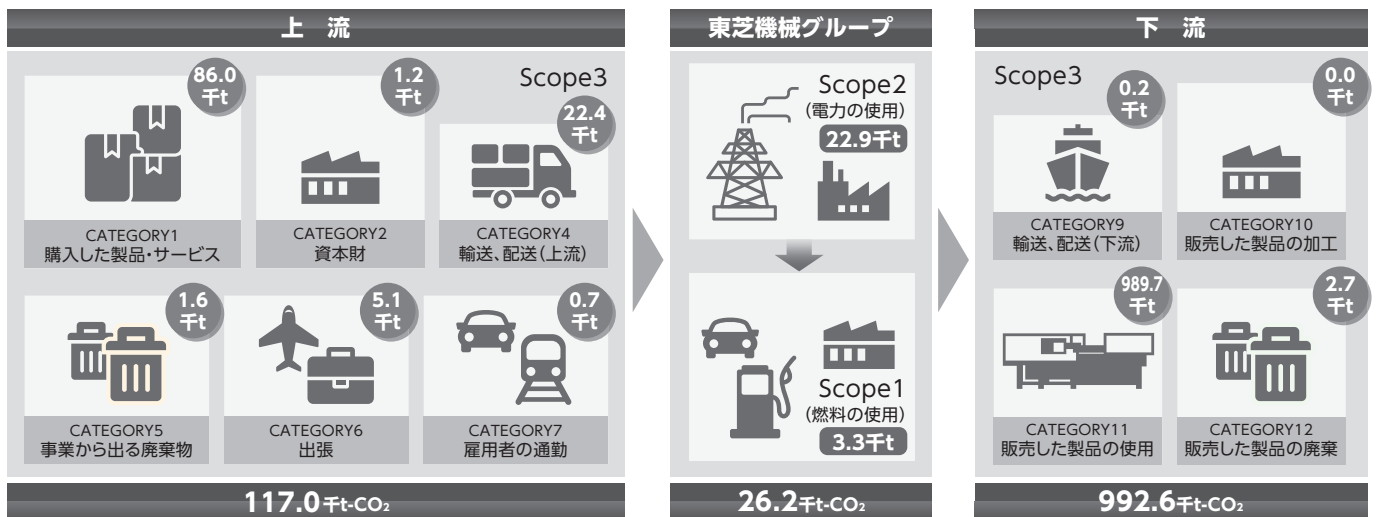
| 区分 | 温室効果ガス 原単位 (t/億円) | 廃棄物 原単位 (t/億円) |
|--------|----------------------|-------------------|
| 単独 | 28.5 | 3.6 |
| 国内関係会社 | 6.2 | 0.7 |
| 海外生産拠点 | 13.9 | 2.8 |
| グループ全体 | 22.7 | 3.0 |

| 区分 | 化学物質 原単位 (kg/億円) | 用水 原単位 (t/億円) |
|--------|---------------------|------------------|
| 単独 | 105 | 1,649 |
| 国内関係会社 | 26 | 67 |
| 海外生産拠点 | 33 | 192 |
| グループ全体 | 82 | 1,185 |

サプライチェーン全体のCO₂排出量

2015年度より、環境省のガイドライン^{*1}に基づく算定手法で、サプライチェーン全体のCO₂排出量の把握、算定をしています。^{*2}

^{*1} 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
^{*2} 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



TOPICS 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

- 全社環境責任者賞：アクセルをゆっくり踏んでエコ運転 地球の老化にブレーキを
- 優秀賞：分別の意識の量が未来をつなぐ CO₂CO₂(コツコツ)削減 ECO活動
- 優秀賞：こころがけひとつで変わるエコ生活 みんなで支える地球の健康
- 優秀賞：次世代に きれいな地球を残すため 今すぐ始める環境活動
- 優秀賞：作る時 使用する時 捨てる時 意識で変わるエコロジー

環境ポスター



全社環境責任者賞



優秀賞



第三者意見



株式会社日本総合研究所
理事 足達英一郎氏

本書は、「CSR報告書」として5回目の発行となりました。2016年度には、「新生東芝機械グループ」の誕生という変化がありました。経営方針に変更はないとの説明であり、CSRの取り組みにおいても、「事業を通じた社会的課題の解決」がより一層意識されるなど、着実な進捗があった印象がありました。

“事業を通じた社会的課題の解決”を志向する姿勢は、2016年度からスタートした中期経営計画で、「高収益体質への変革」と「選択と集中」の二つを基本方針とされたこととも整合的です。今後は、総原価を低減する各施策のみならず、顧客やその先にある社会のソリューションを牽引する諸施策が、計画達成に結実してくることを期待申し上げます。

4頁にある「東芝機械グループで創出する各種機械・サービスが、産業の基盤づくりに寄与する」、「東芝グループ製の機械から生まれる製品で、世界の人々の生活や文化の向上に貢献する」という記述は、価値創造のストーリーの本質であるといえるでしょう。9～10頁には「お客様ニーズに応える進化形製品群」の記載がありますが、今後は、一步踏み込んで「東芝機械グループで創出する各種機械・サービスが存在しなければ、最終製品のこうした性能、特性は実現しない」という事例を、ぜひ、紹介いただきたいと思います。2017年5月に新設された「御殿場テクニカルセンター」も、「お客様の課題解決を図る価値創造の拠点として活用していく」ことを謳っておられます。「ものづくり情報発信拠点」の役割とともに、当該拠点で挑む技術革新が、どんな社会的課題の解決に貢献する可能性を秘めているのかも、あわせて発信いただきたいと考えます。

また、5頁にある「工作機械の精度を高く維持しながら、生産現場の効率化・省力化に貢献して労働力不足を補うことが、工

作機械メーカーである当社の長期的な社会的責任であると考えています」という記述には説得力がありました。7頁にある“IoT+m”というコンセプトも、東芝機械グループの事業の目指すべき方向性を的確に表現していると感じます。今後は、顧客の生産現場における革新的貢献の事例を、詳しく報告いただきたいと思います。

各論では、2016年度に、海外の調達先に調達方針を周知し、調達方針同意書の取得を行なわれたこと、コーポレートガバナンス・コードの強化に伴い、機関投資家との対話機会の拡充に努められたこと、海外工場(タイ)のローカル社員を対象に、安全指導・支援を強化されたこと、環境調和型製品の登録件数も着実に増加していることなどを評価したいと思います。

一方、今後の課題としては、「従業員とのかかわり」の項で、報告対象が東芝機械(株)単独となっておりますが、今後は、国内・海外の関係会社にも報告のバウンダリーを確実に拡大させていかれることを期待いたします。また、2015年度から、海外生産3社を含めた環境保全体制が確立するとともに、サプライチェーン全体のCO₂排出量の把握、算定を開始されましたが、CO₂排出原単位が近年、横ばい傾向である点は気がかりです。2016年度は、第1次環境アクションプランの初年度となったことですが、2020年の目標達成に向けて、さらなる工夫をお願いしたいと思います。さらに、世界で地政学的リスクが高まっている状況が続いています。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。

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

「ご意見を受けて」

「東芝機械グループCSR報告書2017」へ貴重なご意見をいただき、誠にありがとうございます。

今回の報告書は、より多くの皆様に東芝機械グループを認知いただくことをコンセプトといたしました。

足達理事のご意見にありましたように、“事業を通じた社会的課題の解決”を担うものづくりの企業として、当社製品がどのように世の中で活用され、社会や環境に影響を与えている

かを紹介することで、皆様からご理解とご信頼をいただければと考えております。

今後も、豊かな価値を創造し社会に貢献するとともに、健全な地球環境を守るために企業としての役割を果たし、皆様のご期待やご要望に応える企業を目指してまいります。

私たちの進めるCSR活動につきまして、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。

総務部 広報・株式担当

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い合わせ」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。