

東芝機械グループ

環境報告書

2004



より良い地球環境の実現をめざして

TOSHIBA MACHINE

CONTENTS

編集方針・対象範囲	1
会社概要／Topics	2
社長コミットメント	3
東芝機械グループの事業内容	5
I 環境経営	環境マネジメント 方針／体制 7 監査 8 教育 9 目標と実績評価 10 環境会計 11 環境保全活動の歩み 12
II 環境への配慮	東芝機械グループの環境負荷 13 汚染防止の取り組み 16 製品の環境配慮 17 地球温暖化防止 19 廃棄物の再資源化と減量化 20 グリーン調達／グリーン購入 21 物流のグリーン化 22
III 社会との共生	コンプライアンス・リスク管理 23 従業員とのかかわり(人事・安全) 24 お客さまとのかかわり(品質) 26 社会・地域とのかかわり 27
環境コミュニケーション・編集後記	29
第三者意見／お問い合わせ先	30

編集方針・対象範囲

「東芝機械環境報告書2000」を初版とし、今回で5回目の発行になりますが、当社が行なっている環境配慮の取り組みを中心に、過去、現在の実績および将来の計画について、私どもと関わるすべての皆様に正しく理解・評価していただくことを目的に発行しています。

さらに、環境省の環境報告書ガイドライン(2003年度版)を参考にして、できるだけわかりやすい表現を目ざし、可能な限り内容を充実させることを編集の方針としていますが、全てにおいて対応させたものではありません。

参考にしたガイドライン 環境省の環境報告書ガイドライン(2003年度版)

対象期間 2003年度(2003年4月1日～2004年3月31日)

対象範囲


会社名	住所	企業情報の入手方法
東芝機械(株)本社工場	静岡県沼津市大岡2068-3	http://www.toshiba-machine.co.jp/
東芝機械(株)相模工場	神奈川県座間市ひばりが丘4-29-1	
東芝機械(株)御殿場工場	静岡県御殿場市駒門1-120	
東芝機械マシナリー(株)	静岡県沼津市大岡2068-3	http://www.toshiba-machine.co.jp/machinery/
(株)ニューフレア テクノロジー	静岡県沼津市大岡2068-3	http://www.nuflare.co.jp/
東芝機械成形機エンジニアリング(株)	静岡県沼津市西沢田267-2	http://www.toshiba-machine.co.jp/pdeng/
東栄電機(株)	静岡県三島市松本131	http://www.toei-electric.co.jp/
芝浦産業(株)	静岡県沼津市大岡2068-3	
* (株)東芝機械マイテック沼津	静岡県沼津市大岡2068-3	
東芝機械環境センター(株)	静岡県沼津市大岡2068-3	
(株)不二精機製造所	静岡県駿東郡長泉町下戸狩840	http://www.toshiba-machine.co.jp/fj/

*は非連結子会社 芝浦産業(株)、東芝機械環境センター(株)のデータは東芝機械(株)に含まれています。

次回発行予定 2005年8月

お問い合わせ 東芝機械(株) 生産推進部 TEL:055-926-5021 FAX:055-925-6537

本書において紹介できなかった記事

 このマークのある箇所については、詳細をホームページにて紹介していますのでこちらをご覧ください。

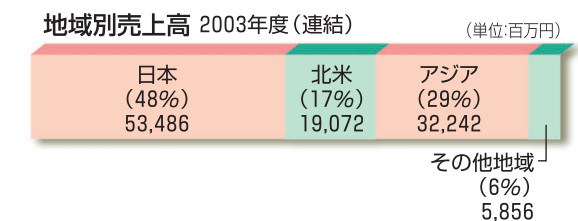
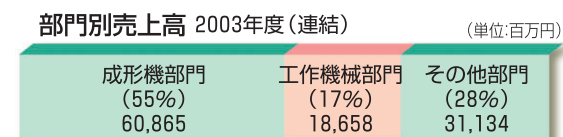
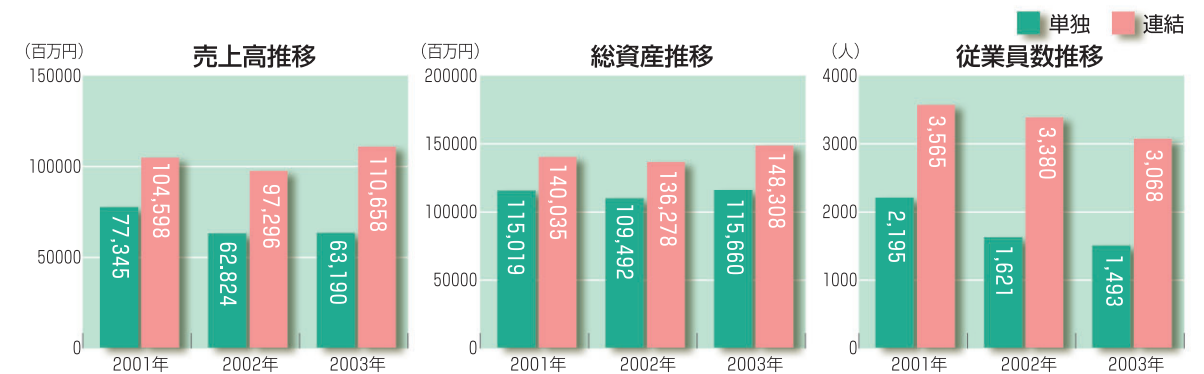
会社概要 (2004.3.31現在)

 詳細はこちらまで、東芝機械ホームページ 会社概要
http://www.toshiba-machine.co.jp/

商号 東芝機械株式会社
 創業 昭和13年12月(1938.12)
 設立 昭和24年 3月(1949.3)
 総資産 単独 115,660百万円
 連結 148,308百万円
 売上高 単独 63,190百万円
 連結 110,658百万円
 従業員数 単独 1,493人
 連結 3,068人
 工場 本社工場(沼津)
 相模工場
 御殿場工場
 中国(上海)製造現地法人(2004年度より連結対象)

主要な営業拠点

本社 静岡県沼津市大岡2068-3
 本店・支店
 東京本店 東京都中央区銀座4-2-11
 関西支店 大阪府大阪市北区梅田1-12-39
 中部支店 愛知県名古屋市名東区上社5-307
 九州支店 福岡県福岡市博多区博多駅前2-12-10
 東北支店 宮城県仙台市泉区上谷刈字二ツ谷41-5
 海外支店 UK(英国)
 連結対象子会社 14社
 非連結対象子会社 7社



Topics

- 2003.06.** 世界最大の国際プラスチック見本市「NPE2003」に出展(米国シカゴ)
新経営陣(新社長:中島礼二)スタート
- 2003.09.** 北米最大のダイカスト展示会「NADCA国際ダイカスト会議・展示会」に出展(米国インディアナポリス)
- 2003.10.** 当社初の海外製造現地法人 東芝機械(上海)有限公司の新工場開所式を挙行
当社子会社の株式会社東芝機械プラスチックエンジニアリングと株式会社東芝機械ダイカストエンジニアリングが合併(新社名は東芝機械成形機エンジニアリング株式会社)
- 2003.11.** 新型高速スカルロボットTH650を開発、「2003国際ロボット展」に出展(東京ビッグサイト)
第2回ソリューションフェアを開催(当社沼津本社)
- 2003.12.** ダイカストマシン用高性能プランジャーチップ(サーメットチップ)を全国販売
「セミコンジャパン」に当社子会社の株式会社ニューフレア テクノロジーが出展(幕張メッセ)
- 2004.01.** 超大型ハイブリッド射出成形機のラインナップ(型締力1,300~3,500トン)を完成



取締役社長 中島 礼二

存在意義のある企業として 信頼されるグループへ

東芝機械は、当社およびグループ各社が、国際社会や市民社会との調和・共生を図りつつ将来にわたり発展し続けるために、「東芝機械グループ経営理念」を1992年に定めました。また、経営理念に基づき事業活動を行なうにあたって、法令を遵守し社会倫理を十分に尊重した行動をとるための指針として、「事業活動を行なうに際しての行動基準」を同年に定め、その後、一部改正をして現在に至っております。

近年、環境保全意識の高まりや事業の国際化などに伴い、「企業の社会的責任」(CSR)が企業経営において重要性を増しており、顧客、株主、従業員、地域社会などのあらゆるステークホルダーの期待や関心を受けとめて、事業活動を進めていくことが一段と重要になっています。

このような変化に合わせて、今般、章立て、項目名、記載順、表現等の内容を見直し、名称も「東芝機械グループ行動基準」に変更するなど、全般的な改定を行ないました。

世界で活躍し、社会的に存在意義のある会社として信頼され、そこで働くことが誇りと感じられる東芝機械グループを目指していきます。

より良い地球環境の 実現をめざして

さらなる環境保全活動に向けて

東芝機械グループの製品は、非常に長い期間にわたりお客様の生産活動においてご使用いただく性質のものであり、いかに少ないエネルギーと資源でお客様が製品を生み出せるかが、重要な課題であります。

そのため、環境に配慮した省エネルギー、省資源商品の開発を進め、地球環境の保全に対して寄与することが我々の大きな責務であると考え、現在力を注いでおります。また、生産活動における環境保全を経営の最重要課題の一つと考え、昨年度は国内の関係会社を含むグループ全体のISO14001の認証を取得しました。さらに今年度は、支店・営業所へ認証の範囲を広げる予定です。具体的な活動としては、2000年からの5年間の目標を定めた「環境ボランティアプラン」および地球規模の長期的課題に取り組むために、関係会社まで含めた10年先の目標を定めた「長期環境経営ビジョン」を制定し、ゼロエミッションの達成、化学物質削減、グリーン調達推進、環境配慮型商品の開発、温暖化防止の5つのテーマを掲げ推進しています。

国内での大気汚染防止法の改正、オフィスビルのエネルギー管理の義務化等、新たな環境関連法が制定される一方、海外では、EUや中国、北米で電気・電子機器のリサイクルの義務付けや有害物質の使用を禁止する指令等が相次いで発効され、環境保全活動はますます重要さを増しています。

昨年、当社としては初となります海外製造現地法人 東芝機械(上海)有限公司の新工場が中国の上海に完成し、同年10月より本格的生産を開始いたしました。現在はまだ、環境負荷についての調査を開始した段階ではありますが、近い将来にはISO14001の認証取得も念頭にいれ、国内と同様な管理が必要になると考えております。

環境報告書は、2000年に初めて発行して以来、今年で5回目の発行となります。毎年、構成や内容の見直しを進め、読者の皆様に興味を持ってお読みいただけるよう心がけてまいりました。本報告書では、東芝機械グループの2003年度の環境保全活動を中心に纏めてあります。ご覧いただいた皆様には、東芝機械グループの活動をご理解いただき、忌憚のないご意見、ご感想をお聞かせいただければ幸いです。

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。

1. 人を大切にします。

東芝機械グループは、公正かつ健全な事業活動を通じて、顧客、株主、従業員をはじめ、すべての人々を大切にします。

2. 豊かな価値を創造します。

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

3. 社会に貢献します。

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

東芝機械グループの環境保全基本方針

1. “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ために、豊かで健康的な社会の環境づくりに積極的に貢献します。
2. 環境保全に関する国際規格、関係する法令、協定、業界指針、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。

東芝機械グループの環境保全行動基準

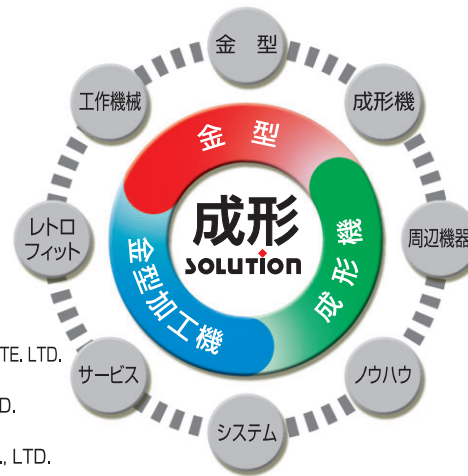
1. 環境保全に役立つ研究開発、製品化に努めます。また、資源やエネルギーの有効活用のために、廃棄物ゼロエミッションや地球温暖化防止に積極的に取り組みます。
2. 全社および各工場の環境保全の方針・計画の実施にあたり、日常活動として取り組み、継続的改善を図ります。
3. 定期的に測定・点検を実施し、その記録を適切に保存します。
4. 地域社会の環境行事に積極的に参加するとともに、十分な情報交換を行ないます。
5. 新規立地・再配置、設備投資、製品企画・開発設計、新規部品・原材料の購入等の重要段階において、環境に対する負荷を低減するようアセスメントを行ないます。
6. 国や地域の法令等により使用・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、最善の技術をもって環境への影響を最小にするよう努めます。

グループの事業内容

東芝機械株式会社
 連結子会社 14社
 非連結子会社 7社
 関連会社 2社

海外販売（サービス）会社

成形機、工作機械、その他
 TOSHIBA MACHINE CO., AMERICA
 成形機、工作機械
 TOSHIBA MACHINE SOUTH EAST ASIA PTE. LTD.
 成形機
 TOSHIBA MACHINE HONG KONG LTD.
 工作機械
 TOSHIBA MACHINE MACHINERY CO., LTD.
 Canada Branch



国内サービス会社
 ■成形機
 東芝機械成形機エンジニアリング(株)
国内製造販売会社
 ■工作機械
 東芝機械マシナリー(株)
 (株)不二精機製造所
 ■半導体関連装置
 (株)ニューフレア テクノロジー
 ■その他 東栄電機(株)
国内販売会社
 ■成形機、工作機械ほか
 (株)東芝機械セルマック
 ■その他 芝浦システム(株)
国内その他会社
 ■各種物品販売、印刷
 芝浦産業(株)
 ■環境計量証明、各種環境測定、
 各種施設・設備の保全等
 東芝機械環境センター(株)

◆成形機

射出成形機、ダイカストマシン、押出成形機に代表される成形機は、豊富なバリエーションにより、自動車部品や情報・家電製品など多種多様な部品の成形に利用されています。特に近年では、電動

式射出成形機、ハイブリッドダイカストマシンに代表される、省エネ・省資源型の装置が好評を得ています。



射出成形機



押出成形機



ダイカストマシン

詳細はこちらまで、東芝機械ホームページ
<http://www.toshiba-machine.co.jp/>

◆印刷機械

東芝機械の印刷機械は、食品の包装やパッケージ等に利用されるプラスチックフィルムへのグラビア印刷や、フィルムを貼り合わせるラミネート加工の分野で役だっています。

詳細はこちらまで、東芝機械ホームページ
<http://www.toshiba-machine.co.jp/>



グラビア印刷機械

◆精密機械

精密機械は、ナノメートルレベルの超精密加工技術を基盤として、高い品質と生産性から、光、半導体、精密機器、情報通信等の分野で、最先端技術開発を支援しています。

詳細はこちらまで、東芝機械ホームページ
<http://www.toshiba-machine.co.jp/>



超精密加工機



超高速加工機



自動調芯装置

◆工作機械・レトロフィット事業

東芝機械グループの工作機械は、高生産性と高精度を保持し、自動車、半導体、金型などの業界で幅広く使用されています。

また、レトロフィット事業では当社製品のみならず、国内外の超大型機から小型機までの各種工作機械のオーバーホール、精度調整、改造、NC化等を行なうことで、機械のロングユース化を支援しています。



横中ぐり盤

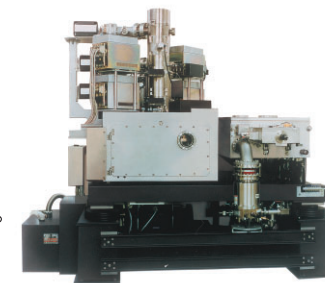
門形マシニングセンタ

詳細はこちらまで、東芝機械マシナリーホームページ
<http://www.toshiba-machine.co.jp/machinery/>

◆半導体関連装置

超LSIの製造に必要な電子ビーム描画装置は、世界最高水準の精度と生産性の高さから、世界の主要半導体メーカー等で利用されています。

またエピタキシャル成長装置は、高い成膜技術により、高度化する市場ニーズにこたえています。



電子ビーム描画装置

詳細はこちらまで、ニューフレアテクノロジーホームページ
<http://www.nuflare.co.jp/>

◆油圧機器

東芝機械の油圧機器は、建設機械の動力伝達や制御に必要なモータ、バルブ類を提供しています。



油圧ショベル用
コントロールバルブ

詳細はこちらまで、東芝機械ホームページ
<http://www.toshiba-machine.co.jp/>

◆制御装置

工作機械、射出成形機、ダイカストマシンなどを制御するNC装置、PLC等の制御装置や、自動車部品、半導体部品の組立・移載をするシステムロボットを、社内外に提供しています。また、NTTDコモ東海様とのタイアップ開発により、モニタリング、リモートセンシング、データ分析などのサービスを早く、安く、手軽に提供する、携帯電話などのモバイル通信機器を使った「DoPa 使用遠隔監視システム」を構築しました。応用分野も、食品業界、設備業界だけでなく、工場などの水質監視システムなど、自動測定や遠隔監視の必要な環境事業分野まで対応可能です。

詳細はこちらまで、東芝機械ホームページ
<http://www.toshiba-machine.co.jp/>



システムロボット

◆鑄造事業

振動減衰性、剛性、切削性の高い鑄造品に加え、耐食・耐摩耗用の複合鑄造品を製作しています。



鑄物注湯作業

詳細はこちらまで、東芝機械ホームページ
<http://www.toshiba-machine.co.jp/>

◆環境関連事業

環境計量証明事業所、作業環境測定機関などの公的な資格を有して、大気中のばいじん・窒素酸化物・いおう酸化物の測定や悪臭測定、工場周辺や工事現場の騒音・振動測定、河川・海および工場排水・用水の水質測定、産業廃棄物や土壌中の有害物質の測定、粉じん・有機溶剤・特定化学物質を取り扱う職場の環境測定、特定建築物の飲料水検査などについて、行政機関、事業者、個人からの

依頼を受け付けています。また、ISO14001認証取得コンサルティング業務のサービスを行なうなど、地域社会のより良い環境づくりのために、幅広いお手伝いをしています。



排水中の揮発性有機溶剤の分析

環境マネジメント

東芝機械グループは、下記の環境方針、環境保全体制でグループ全体が活動を推進しています。

《東芝機械グループ環境方針》

東芝機械グループは、『環境、資源を大切に、良き企業市民として社会の発展に貢献します』という経営理念に基づき、事業活動、製品または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すため環境方針を定め、環境調和型の製品づくりに努め、経済的・効率的な生産活動を推進します。

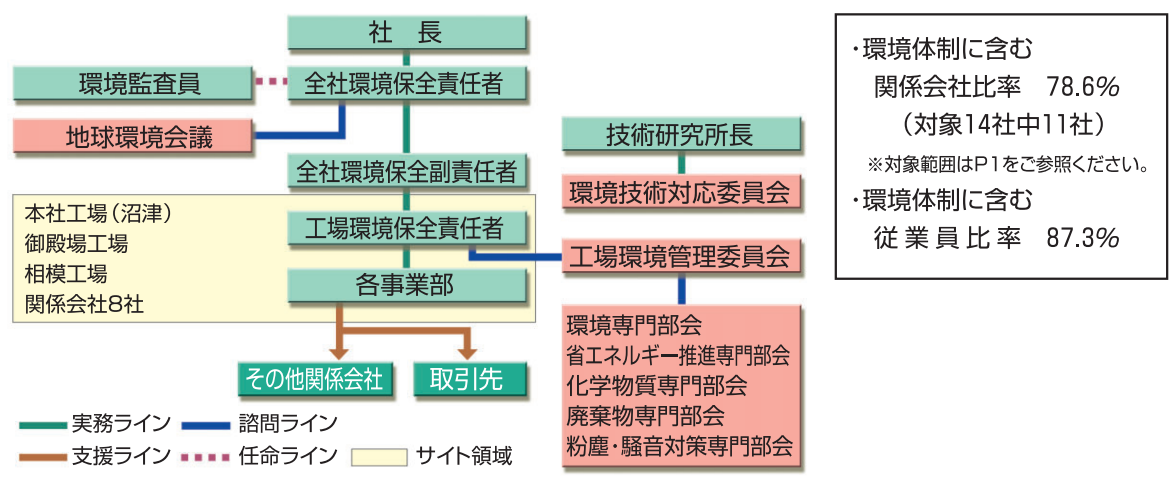
- 1. 環境保全活動の継続的改善**
 - (1) 環境負荷低減の目的・目標を達成するため、環境マネジメントプログラムを着実に実行します。
 - (2) 環境監査の実施により、環境マネジメントシステムを見直し、継続的な改善を図ります。
 - (3) 環境保全活動を東芝機械グループ全体に広めます。
- 2. 環境調和型製品の開発**
 - (1) 省エネルギーや省資源等に配慮し、環境調和型製品 (ECP) の認定およびライフサイクルアセスメント (LCA) の導入を進め、顧客の環境マインドに応えた製品を提供します。
 - (2) 環境負荷の小さい製品・部品・材料・原料のグリーン調達において効果的な運用に努めます。
- 3. 省資源、省エネルギーと資源の有効的活用の促進**
 - (1) 電気や燃料等のエネルギー資源を効率的に使用し、地球温暖化を防止します。
 - (2) 廃棄物の排出量を削減するとともに再資源化を促進させ、ゼロエミッション達成を計画的に推進します。
- 4. 環境汚染の未然防止**
 - (1) 当グループに要求される法令や協定および指導基準に対し、自主管理基準を定め、遵守します。
 - (2) 環境汚染のおそれのある化学物質は、代替化、削減、回収等を推進し、大気・水質・土壌汚染の防止を図り、排出量の削減に努めます。
- 5. 環境教育、全員参加**

環境教育、社内啓蒙活動等を通して、地球環境保全の意識をより高め、自ら責任をもって全員参加で環境保全活動に取り組めます。
- 6. 公開の原則**

環境方針、環境報告書などを一般に公開するとともに、企業の社会的責任 (CSR) を向上させるために、関係諸官庁、近隣住民、顧客等と円滑なコミュニケーションを行ない、社会との共生を図ります。

環境保全体制

2003年度は、新たに関係会社1社をISO14001のシステムに加え、東芝機械グループとして認証を受けました。現在6サイトで活動を行なっています。
2004年度には、営業・スタッフ部門を新たに体制へ取り込んで評価を受ける計画です。



・環境体制に含む
関係会社比率 78.6%
(対象14社中11社)
※対象範囲はP1をご参照ください。
・環境体制に含む
従業員比率 87.3%

環境監査

1996年にISO14001の認証を取得して以来、関係会社も含め、環境保全活動のチェック機能として、2種類の内部監査を実施しています。

◆東芝総合環境監査システム (EASTER*)

東芝グループ内で独自に実施されている監査システム (EASTER) により、現場施設の管理状況、ボランティアプランの達成状況、環境調和型製品の開発状況について、本社工場、相模工場が対象工場として監査を受けています。

*Environmental Audit System in TOSHIBA on basis for ECO Responsibility

評価項目	2003年度評価レベル	
	本社工場	相模工場
1.現場管理	A下	B上
2.ボランティアプラン評価	B下	C上
3.技術部門EMS監査	B下	B下
4.製品監査	B下	B下



貯油施設の現場監査の様子

◆環境内部監査

全社環境保全責任者が選任した主任監査員と監査員によって監査団を結成し、年1回全事業部と全社の監査を実施しています。監査は、規格により定められたすべての項目を網羅したチェックシートによって行なわれ、監査後は、「前回監査指摘事項改善状況」「遵法性」「システムと運用手順との適合性」「運用手順の有効性」「目的・目標の達成

	内部監査対象事業部数	指摘事項 (件数)
2001年度	19	153
2002年度	21	157
2003年度	21	110



内部監査員養成セミナーでの実地研修

状況やプログラムの進捗状況」の評価結果が、全社環境保全責任者に報告されます。また、監査の指摘事項は、事業部によるすみやかな是正と改善を義務付け、主任監査員が改善を確認し、結果を全社環境保全責任者に報告しています。

ここ数年来内部監査員が減少し、所属する事業部の偏りが問題となっていました。2003年度は、各事業部より推薦された受講者に対して当社独自の内部監査員養成プログラムでセミナーを実施し、グループ内での内部監査員の養成を行ないました (5月に22名養成)。これにより、2004年3月末現在、グループ内で認定された監査員は62名となりました。

内部監査員の計画的育成のため、養成セミナーは2004年度も継続して実施していく予定です。

内部監査員登録者数 (工場または関係会社別)

工場・関係会社	登録者数
本社工場	30名
相模工場	9名
御殿場工場	1名
ニューフレアテクノロジー	2名
東芝機械マシナリー	3名
不二精機製造所	1名
東栄電機	4名
東芝機械成形機エンジニアリング	5名
東芝機械環境センター	5名
東京本店	1名
芝浦産業	1名

教育体制

人間尊重を基本とし、従業員に自己表現の場を与え、その資質を最大限に発揮させる基本方針のもと、自己啓発教育（通信教育制度）、職制による環境マネジメント教育、環境関連の資格も含んだ資格認定制度の運用、関連会社の指導、支援など、グループ構成員の環境意識のレベルアップに努めています。

◆環境教育

環境保全への理解を深め、環境意識の向上を図るため、各階層（新入社員、管理者、一般従業員）に対応した教育プログラムを設け、教育を実施しています。当社役員、グループの関係会社役員を対象に、外部講師を招いて環境講演会を開催しています。また、専門的なプログラムとして、ECP（環境調和型製品）の技術者教育の実施、環境に負荷を与える恐れのある作業につく従業員や、環境保全活動に必要な法令等の遵守、監視、測定を行なう従業員についての教育および訓練を行なっています。また自己啓発として、一般教育向けのVTR・DVD等の貸し出しを行なっています。



環境講演会

■新入社員環境教育

毎年4月、関係会社を含む新入社員研修プログラムの一環として、ISO14001の導入教育と東芝機械グループの環境への取り組みについて4時間の講習を行なっています。



新入社員教育

■管理者環境教育

毎年5月、本社工場、相模工場において、関係会社を含む課長クラス以上の役職者、事業部の環境担当者に、工場環境保全責任者が、「環境動向、環境関連法令、社内外の環境問題、システムの変更点」等について2時間の講習を行なっています。



管理者教育

主な資格取得状況（2004.3.31現在） *一部法定資格以外の資格も含む

資格名	人数	資格名	人数
ボイラー技士(1、2級)	17	環境計量士(濃度、騒音・振動)	4
有機溶剤作業主任者	53	高圧ガス製造保安責任者	6
危険物取扱者(甲、乙、丙種)	202	作業環境測定士(1種・2種)	14
毒劇物取扱主任者	2	特殊高圧ガス取扱主任者	21
エネルギー管理士および管理員(電気、熱)	8	特定粉じん作業主任者	4
特定化学物質等作業主任者	28	浄化槽管理技術者	2
建築物環境衛生管理技術者	9	環境カウンセラー	1
公害防止管理者(大気・水質・騒音・振動)	39	臭気判定士	6
特別管理産業廃棄物管理責任者	16	放射線取扱主任者	4

目標と実績評価

製品開発、製造、サービス活動に伴う環境負荷を削減するため、当社の自主的な取り組みである環境自主行動計画（第3次環境ボランタリープラン）を策定し、活動を行なっています。

【第3次環境ボランタリープラン】

取り組み項目	2005年度の到達目標	2010年度長期ビジョン
環境に配慮した商品の提供	開発商品のECP比率を50%以上に する。	開発商品のECP比率向上 売上高の100%
グリーン調達の実施	2001年度グリーン調達開始、事務用品 グリーン化率100%	当社グループ会社 全調達品のグリーン化
省エネルギー	生産高電力原単位を2000年度比5% 削減する。	2000年度比CO ₂ 原単位を10%以上削減
ゼロエミッションへの取り組み	全工場ゼロエミッション達成(リサイク ル率98%以上)	●当社グループ会社全工場ゼロエミッション達成 ●廃棄物の社内処理化
化学物質への取り組み	化学物質排出量を2000年度比30% 削減する。	化学物質排出量を2000年度比55%以上削 減

◆2003年度の活動結果

●環境に配慮した商品の提供

環境配慮型商品の中に、登録が来年度にずれ込む商品があり、目標を達成することができませんでした。

●グリーン調達の実施

事務用品のグリーン商品への転換が進み、目標値をクリアすることができました。

●省エネルギー

各部門で実行している省エネ活動が少しずつ成果につながり、原単位も改善傾向となりました。

●ゼロエミッションへの取り組み

すでに相模工場、御殿場工場でゼロエミッションを達成し、全工場でのリサイクル率は、96%（2003年度目標92%）まで改善が進みました。

●化学物質への取り組み

塗装工程を、従来の吹き付け作業から外部への粉体塗装へ切り替えるなどの施策を実行しましたが、わずかに目標を下回る結果になりました。

取り組み項目	2003年度の活動目標	実績	評価	2004年度活動目標
環境に配慮した商品の提供	開発商品のECP比率向上 売上高の30%以上	20.4%	×	売上高の40%以上
グリーン調達の実施	事務用品のグリーン購入の推進 調達金額の80%以上	84.7%	○	調達金額の90%以上
省エネルギー	CO ₂ 原単位を2000年度比 年3%以上削減	6.5%	○	2000年度比年4%削減
ゼロエミッションへの取り組み	リサイクル率の推進 92%以上	96.1%	○	98%以上
化学物質への取り組み	塗料中のPRTR物質使用量の削減 2000年度比20%以上	16.5%	×	2000年度比25%以上

ECP: Environmental Conscious Product (環境調和型製品)
PRTR: Pollutant Release and Transfer Register (環境汚染物質・移動登録)

○:達成 ×:未達成

環境会計

企業の事業活動に関わる環境保全活動のコストと効果を定量的に把握し、企業活動の指針として活用するために、環境会計を実施しています。

集計対象:東芝機械本体および国内関係会社8社(内、構内関係会社6社)の数値は東芝機械に含む)

対象期間:2003年4月1日～2004年3月31日

【環境保全コスト】

(単位:千円)

分野	内容	投資額		
		グループ(内東芝機械)	グループ(内東芝機械)	対前年度費用増減
①公害防止コスト	大気、水質、土壌汚染防止など	18,414 (14,950)	92,130 (87,731)	△218,319 (△224,363)
②地球環境安全コスト	温暖化防止、オゾン層保護など	55,410 (55,142)	32,603 (3,085)	79,262 (79,000)
③資源循環コスト	資源の有効利用、廃棄物減量化など	3,380 (3,380)	67,264 (54,461)	△7,233 (△16,103)
	環境負荷低減①～③小計	77,204 (73,472)	191,997 (145,277)	△146,290 (△161,466)
上下流コスト	グリーン調達、リサイクルなど	20,250 (0)	38,151 (18,076)	△593 (△38,249)
管理活動コスト	環境教育など	0 (0)	62,931 (44,690)	△8,767 (△13,458)
研究開発コスト	環境調和型製品開発など	0 (0)	232,866 (205,119)	△25,355 (△45,103)
社会活動コスト	緑化、情報開示など	0 (0)	645,740 (27,800)	609,942 (△5,900)
環境損傷コスト	土壌汚染修復など	0 (0)	180 (180)	△4,565 (△4,565)
	合計	97,454 (73,472)	1,171,865 (441,142)	424,372 (△268,741)

※公害防止コストは、グループ各社の汚染防止対策(大気、水質、土壌など)が前年度までに終了したため、大幅に減少いたしました。

【環境保全効果】

(単位:千円)

分野	内容	2003年度	
		グループ(内東芝機械)	対前年度増減
実質効果	電気料や水道量などの削減で直接金額換算できるもの	1,101,211 (1,036,576)	61,111 (△2,976)
みなし効果	環境負荷の削減量を金額換算したもの	— (1,220,165)	— (△75,147)

※実質効果

前年度に対し、電気料や廃棄物処理費用などの節減できた金額と有価物売却益の合計

※みなし効果算出方法

環境基準と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、金額にも換算して表示することで、異なる環境負荷を同一の基準で比較することを可能にしました。

【実質効果内訳】

(単位:千円)

項目	環境負荷低減量	金額換算効果
エネルギー (原油換算)	東芝機械	△502kl △10,424
	関係会社	△45kl △2,087
	合計	△547kl △12,511
廃棄物	東芝機械	△619t 17,478
	関係会社	105t 708
	合計	△514t 18,186
用水	東芝機械	1,975.7万m ³ 3,209
	関係会社	137.4万m ³ 2,705
	合計	2,113.1万m ³ 5,914
合計		11,589

※環境負荷低減量は、2002年度と2003年度の差額分。マイナス効果は、生産増等により削減効果以上の環境負荷の増大を示す。

効果については、統一的な基準が定められていないため、環境負荷低減効果を物量表示するとともに、金額ベースで算出することを基本にしています。

2003年度の東芝機械グループの環境会計は、環境保全コストが前年度より約4億2千4百万円増加しました。グループとして社会活動コスト、地球温暖化防止等のコストが増加しています。効果としては、実質効果が約6千1百万円増加しましたが、みなし効果は約7千5百万円減少しました。

東芝機械グループとして、少ないコストでより多くの効果が出るように、地道な環境保全活動を継続していきます。

環境保全活動のあゆみ

◆主な活動および社会からの評価

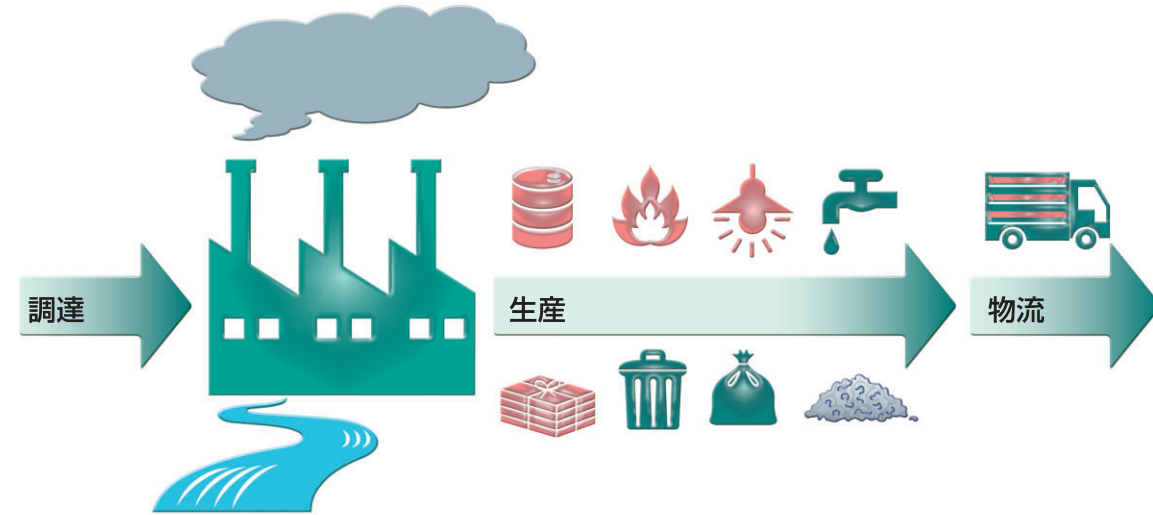
◆主な設備改善

1971 環境測定開始 1976 環境計量証明書事業を開始	
1981 地下水測定開始(塩素系有機溶剤(3物質)等) 1983 井戸改修開始 1987 塩素系有機溶剤(3物質)の使用量削減および代替品の検討	1983 メッキ工場閉鎖 1989 排水路一本化開始
1990 井戸改修完了 1991 全社環境管理規程制定 1992 フロン全廃 1993 塩素系有機溶剤(3物質)の使用全廃 1994 環境ボランティアプラン策定 1995 全社環境保全規程制定 1996 油一滴管理運動展開 1996 工場周辺美化ボランティア開始 1996 沼津事業所でISO14001認証取得 1997 沼津事業所で六価クロムモニタリング開始 1997 御殿場事業所でISO14001認証取得 1997 相模事業所でISO14001認証取得 1997 新環境ボランティアプラン策定 1997 車両アイドリングストップ運動開始 1998 天城山での植林を開始 1998 神奈川県環境管理事業所認定 1998 3事業所にて環境総点検実施(地下水、土壌汚染調査) 1998 沼津事業所で塩素系有機溶剤(3物質)のモニタリング開始 1999 環境電気使用合理化委員会より最優秀賞受賞 1999 ベットボトルリサイクルユニホームの採用 1999 産業廃棄物適正処理推進功労者知事褒賞受賞 1999 本社・御殿場2工場のISO14001認証を統合 1999 相模事業所「ゴミゼロ」達成	1990 技食棟浄化槽設置 1992 塩素系有機溶剤汚染土壌の復元 1993 排水路一本化完了 1994 鋳物作業場改善のための集塵機設置 1995 鋳物工場防音壁設置 1995 最終放流口に排水監視装置設置 1996 クーリングタワーを超低騒音型に交換 1996 最終放流口に自動遮断装置設置 1997 六価クロム観測井戸設置 1997 熱処理炉の廃止 1997 半導体用スクラバー更新 1997 変電所に防音壁設置 1998 工程廃水処理場の2段処理化 1998 電動バキュームカー採用 1998 食堂排水の活性汚泥処理方法の改善 1998 上流部分監視装置設置(油水分離槽) 1998 工程廃水処理場の最終排水口にPH計設置 1998 塩素系有機溶剤(3物質)観測井戸設置 1999 廃棄物焼却炉の廃止 1999 生ごみ処理機の使用開始
2000 「東芝機械環境報告書」を初めて発行 2000 本社・御殿場・相模の3工場のISO14001認証を統合 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	2000 街路灯をナトリウム灯に変更 2000 鋳型の乾燥装置をガス間接式熱風発生装置に変更
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 廃プラ減容機の採用 2001 植林ボランティアで感謝状受領 2001 御殿場工場「ゴミゼロ」達成 2001 鋳物工場に低周波騒音感知器を設置	2001 関係会社の九州東芝機械(株)旧工場跡地の土壌改善 2001 作動油配管地中埋設部分の二重構造化 2001 U字溝による作動油配管保護
2002 環境配慮型製品設計ガイド制定 2002 本社工場環境保全責任者が静岡県知事環境保全功労者知事賞受賞 2002 高圧ガス貯蔵所にスプリンクラーと防護壁設置 2002 東栄電機(株)・(株)不二精機製造所を加えISO14001認証を拡大 2002 経営層を対象にした環境講演会を開始 2002 内覧会にて本社工場近隣住民説明会開催	2002 廃液処理場防液堤設置 2002 廃棄物ステーションの統廃合とRCステーションの設置 2002 シリンダーキャビネットに緊急排気装置設置
2003 東芝機械成形機エンジニアリング(株)を加えISO14001認証を拡大 2003 海外製造現地法人東芝機械(上海)有限公司開所	

*1999年より沼津事業所を本社工場、御殿場事業所を御殿場工場、2000年より相模事業所を相模工場に名称変更

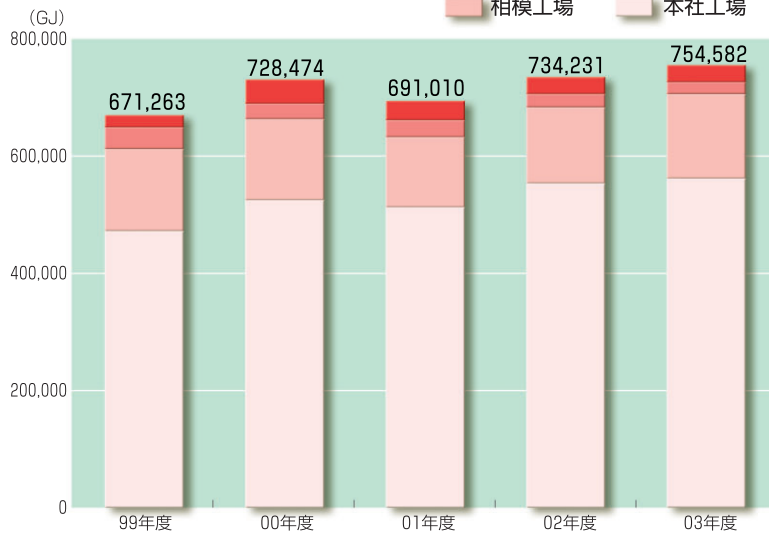
東芝機械グループの環境負荷

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

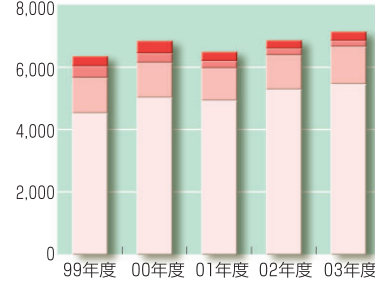


INPUT

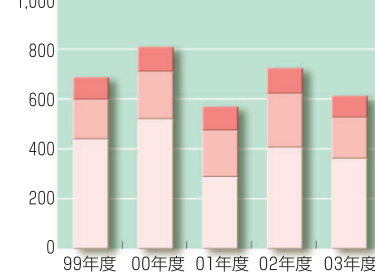
エネルギー使用量推移:発熱量換算



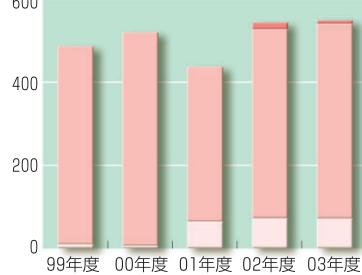
電力使用量推移 (万kwh)



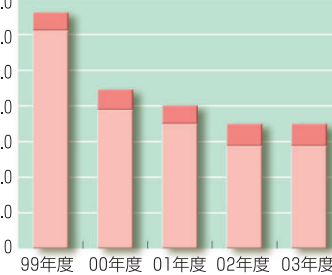
重油使用量推移 (kl)



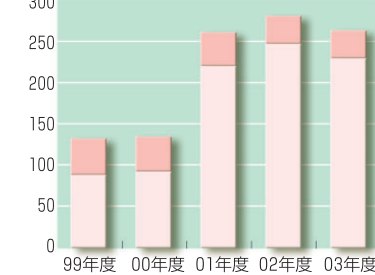
灯油使用量推移 (kl)



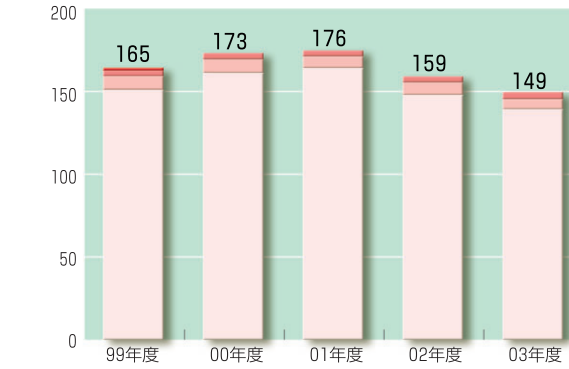
LPG使用量推移 (t)



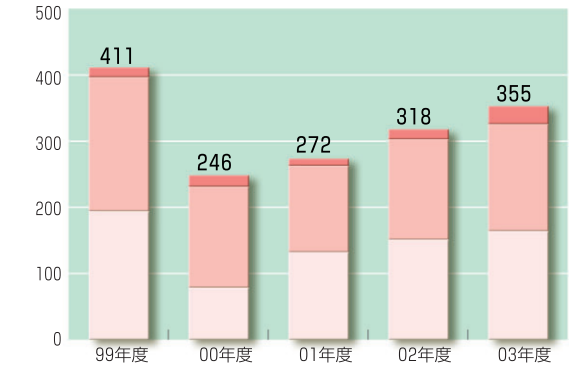
都市ガス使用量推移 (km³)



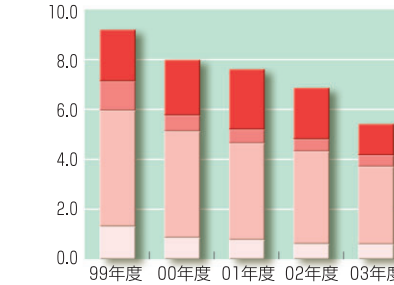
用水使用量 (万m³)



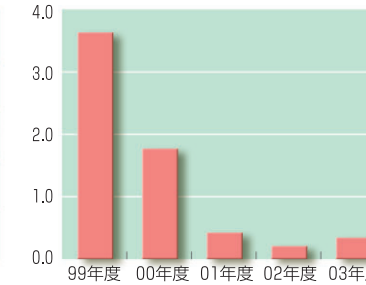
油使用量 (kl)



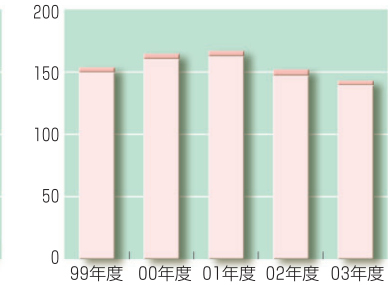
市水使用量推移 (万m³)



工水使用量推移 (万m³)



地下水使用量推移 (万m³)

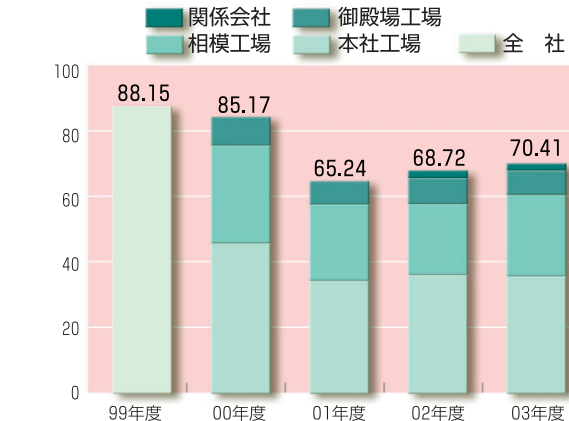


【2003年度サイト別INPUTデータ】

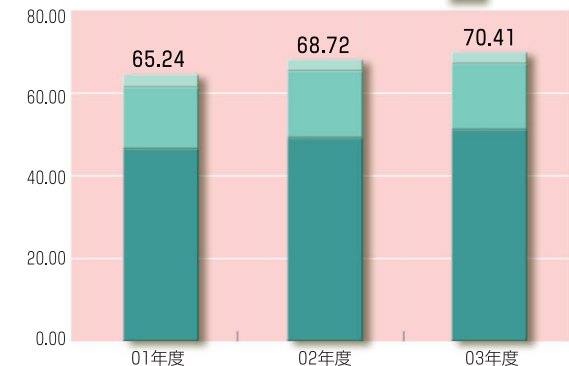
種類名	本社工場	御殿場工場	相模工場	PDエンジ	不二精機	東栄電機
電力使用量(万kWh)	5,466	174	1,196	29	130	120
都市ガス使用量(km³)	229	—	34	—	—	2.2
LPG使用量(t)	—	5.7	—	0.2	1.1	—
重油使用量(kl)	361	86	163	—	—	—
灯油使用量(kl)	69	—	471	—	7	—
地下水使用量(m³)	1,393,587	—	37,071	—	—	—
市水使用量(m³)	5,781	4,972	30,883	4	12,579	5
工水使用量(m³)	—	6,734	—	—	—	—
油使用量(kl)	155	27	163	0.7	1.8	—

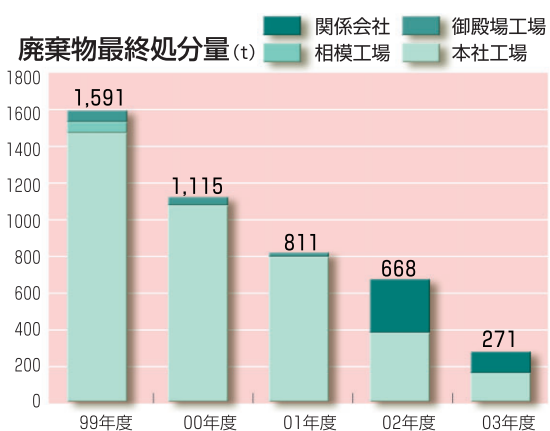
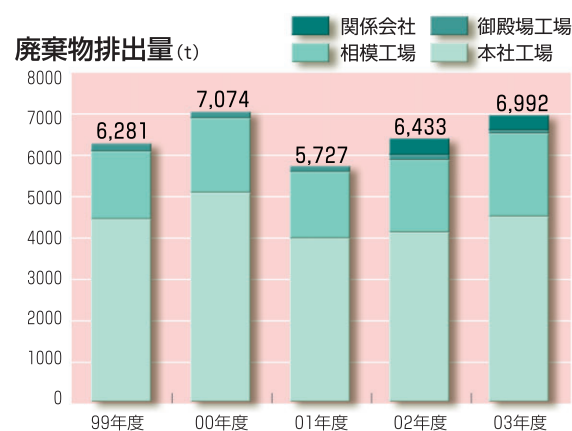
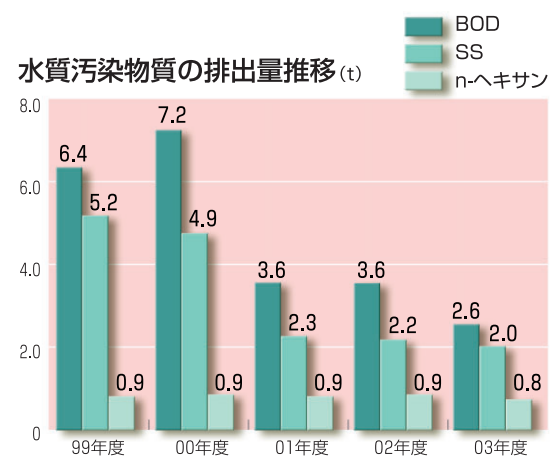
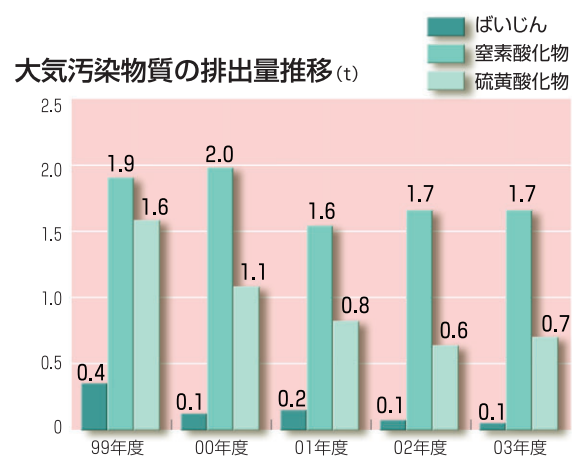
OUTPUT

PRTR法該当物質取扱量 (t)



物質別排出量実績推移 (t)





【2003年度サイト別OUTPUTデータ】

種類名	本社工場	御殿場工場	相模工場	PDエンジ	不二精機	東栄電機
PRTR 該当物質	トルエン (t)	26.3	6.5	18.1	0.2	0.4
	キシレン (t)	7.9	1.1	6.7	0.02	0.08
	その他 (t)	1.7	0.0	0.4	0.04	0.0
水質	BOD (t)	2.32	0.02	0.13	—	0.11
	SS (t)	1.85	0.03	0.11	—	0.06
	油分 (t)	0.8	0.01	0.01	—	—
大気	ばいじん (t)	0.05	0.001	0.02	—	—
	窒素酸化物 (t)	0.8	0.2	0.8	—	—
	硫黄酸化物 (t)	0.5	0.1	0.1	—	—
廃棄物	総排出量 (t)	4,527	80	2,004	84	91
	リサイクル率 (%)	96.5	100	100	79.5	70.9

2003年度 サイト別データ (6サイトの実績)

※水質: 実測濃度年間平均値×年間排水総量

※大気: 実測濃度年間平均値×年間排ガス総量

グループ全体で大気汚染防止法に該当する特定施設 (33施設) から排出される汚染物質質量です。

各種汚染防止の取り組み

◆大気汚染・水質汚濁物質の排出

大気・水質汚染物質の種類・量は、ここ数年ほとんど変化がありません (15頁のグラフを参照)。

各工場とも定期的に排水および排気ガスの状況を監視しており、各法令の基準値を全て満足しています。

◆騒音・振動・悪臭の発生状況

騒音・振動規制法に該当する工場は、工場境界線で測定を行っており、すべて規制基準以下でした。

また、悪臭規制法で規制される物質を取り扱っている塗装施設等は、排出濃度の測定を行ない、規制基準以下であることを確認しています。

◆土壌・地下水汚染の対応

2003年に新たに発覚した土壌・地下水汚染はありませんでした。既報告の6箇ケルム汚染土壌につきましては、汚染監視の井戸でモニタリングを継続していますが、工場内汚染区域の拡大はありませんでした。当該施設の改変時期に合わせ、土壌修復を行なう計画です。なお当社は、売却する土地についてすべて土壌調査をしていますが、2003年に売却した相模工場社宅の一部敷地についても、土壌汚染はありませんでした。

【PRTR対象物質低減対策】

物質番号	物質名	取扱量	大気逃散量	2002年取扱実績	用途
227	トルエン	56	56	50	塗料・シンナー
63	キシレン	17	17	16	//
177	スチレン	0.5	0.5	0.5	//

PRTR法該当物質の排出量は、生産増のため2002年と比較して10%増加しました。汚染物質の排出低減のため、水溶性塗料への転換、排気ガス浄化について検討しています。今後、大気汚染防止法におけるVOC規制の強化に合わせて、低減対策を進めていきます。

◆事故・苦情の対応

2003年度は、事故が5件、苦情が3件ありました。事故のうち、鋳造工場の鋳型硬化剤流失、NFT (半導体装置事業会社) 排気スクラバー中和材流出については構内排水路で処理することができ、工場外への影響はありませんでした。苦情は悪臭について2件、騒音について1件で、それぞれ苦情対策を行ないました。

【PCB含有製品の保管状況および台数】

製品名	台数
高圧コンデンサー	45
低圧コンデンサー	61
安定器 (蛍光灯)	679
安定器 (水銀灯)	60
合計	845

使用していたPCB搭載機器を汚染予防のため使用停止し、12台保管されている個数が増加しました。

PCB搭載機器は、廃棄物処理および清掃に係る法律およびPCB適正処理特別措置法に従って保管しています。今後、平成28年までに行なわなければならない無害化処理も、法律に従って進めていきます。

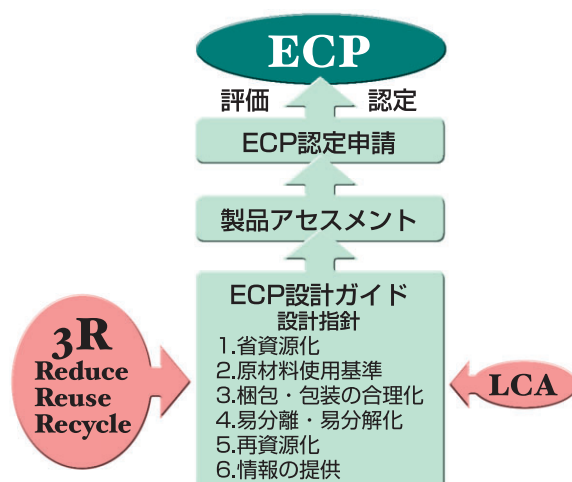
製品の環境配慮

東芝機械グループは、設計段階から製品の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。

◆環境調和型製品 (ECP) の認定

設計基準をさらに明確にするため、6項目からなる設計指針に基づき、3Rによる資源の有効利用と材料調達から回収・廃棄段階に至る製品ライフサイクルを統合的に考慮した「ECP設計ガイド」を制定し、「ECP認定申請書」により申請を行ない、評価基準に基づいた認定を行なっています。

さらに、2004年度からは、ECP推進のツールとしてLCA手法を導入し、製品のライフサイクルにおける環境負荷項目を的確に評価して、環境負荷の少ない製品づくりを進めています。



環境調和型製品の紹介

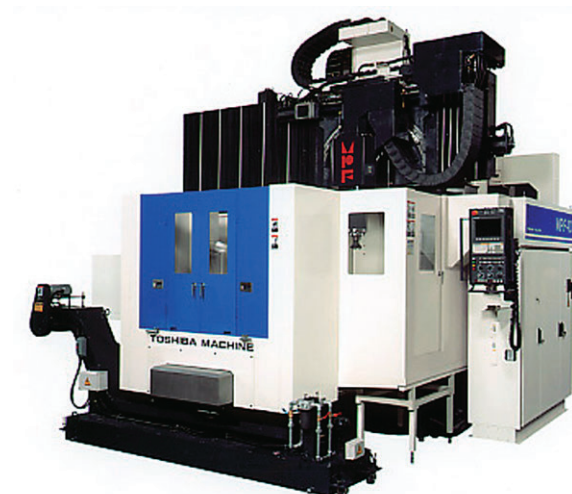
◆電動式射出成形機 (EC-N) シリーズ

《省エネルギー》

自社開発した高出力・高応答ACサーボモータとサーボアンプの搭載により、消費電力を削減した電動式射出成形機は、2001年度に中・小型機のシリーズ化を完成させ、2002年度には大型機EC850 (消費電力31%削減で当社ECP認定第1号) を開発しました。2003年度には、小型機 (40ton～220ton) をマイナーチェンジし、(EC-N) のシリーズ化を完成させました。



詳細はこちらまで、東芝機械ホームページ
<http://www.toshiba-machine.co.jp/kouji/prod/is/index.html>



詳細はこちらまで、東芝機械ホームページ
<http://www.toshiba-machine.co.jp/machinery/index.html>

◆門形マシニングセンタ MPF-10

《省資源》

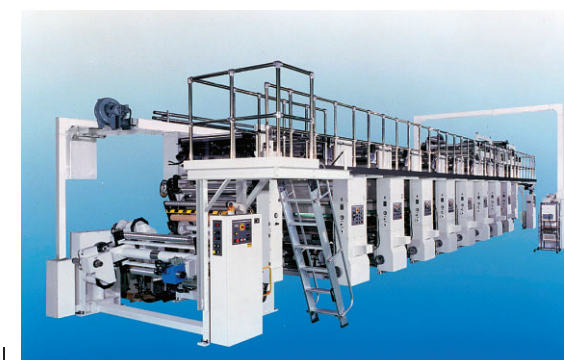
門形マシニングセンタMPFシリーズに、高効率自由曲面加工を可能にしたMPF-10を追加しました。減容・減量化へ取り組み、重量で13%、占有面積で24%削減しました。部品点数では40%の削減となり、油の使用量も27%削減しました。

◆グラビア輪転印刷機 GSN

《省エネルギー・省資源》

デジタルサーボモータを使用した、セクショナルドライブ高速グラビア輪転印刷機GSNを開発しました。消費電力で35%削減し、駆動部の重量で250kg (13%)、部品点数で50%の削減をしました。

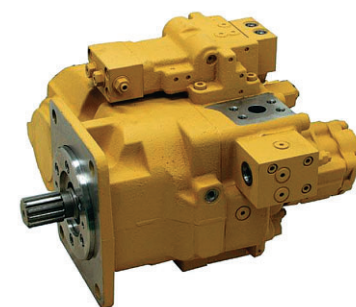
詳細はこちらまで、東芝機械ホームページ
<http://www.toshiba-machine.co.jp/printing/index.html>



◆ピストンポンプ PVC

《騒音の低減》

小型パワーショベル用の油圧システムに使用するピストンポンプをモデルチェンジし、騒音を3dB低減 (50%減) しました。吐出出力の効率が4%改善し、省エネにも大きく貢献しています。



詳細はこちらまで、東芝機械ホームページ
<http://www.toshiba-machine.co.jp/yuji/index.html>

◆リユースの取り組み

《長寿命化》

長くご使用いただいた工作機械を、さらにご利用 (リユース) いただくために、オーバーホール、改造、高速化、NC化等を行ない、再び戦力として蘇らせるお手伝いをしています。

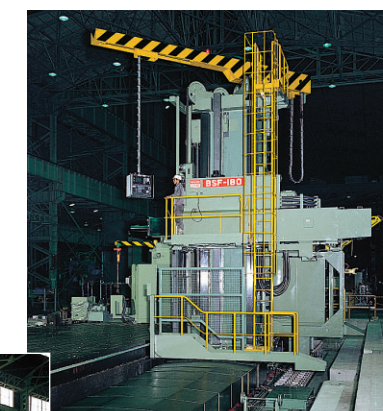
主な改造内容 (大型プラノミラー)

●NC化	⇒ X・Y・Z軸
●NC装置	⇒ TOSNUC888
●テーブル摺動面	⇒ リニアガイド化
●主軸頭	⇒ 一式新製
●主軸頭摺動面	⇒ リニアガイド化
●アタッチメント新製	⇒ スナウト新製
	⇒ ユニバーサルヘッド新製

詳細はこちらまで、東芝機械ホームページ
<http://www.toshiba-machine.co.jp/machinery/retro/retro.html>



大型プラノミラー (改造例)



フロア型横中ぐり盤 (改造例)



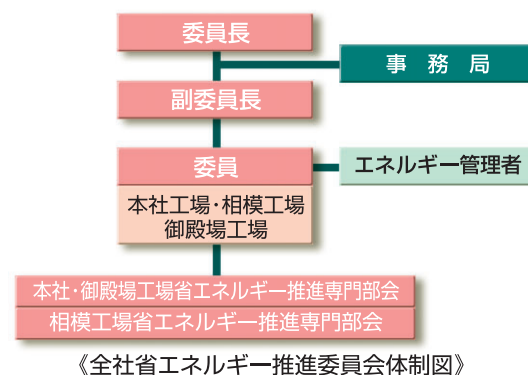
大型立旋盤 (改造例)

地球温暖化防止

地球温暖化防止を目的に、生産プロセスでの省エネおよび設備改善や品質向上などきめ細かな活動を展開し、CO₂の削減に努めています。

◆省エネ体制

全社省エネルギー委員会を中心に、全社的な省エネ活動を推進するとともに、中期エネルギー削減目標として、2005年度までに、電力量を10%削減する目標を掲げ、活発に活動しています。



◆電力原単位の削減

1995年度を基準に、電力原単位を毎年1%以上削減し、2001年度から第三次ボランタリープランの活動に取り組んできました。東芝機械グループでの電力使用量は2001年度比9%増加しましたが、電力原単位は、同年度比14.4%減少し、目標を達成することができました。

◆エネルギー使用合理化への取り組み

2003年度のエネルギー使用合理化への取り組みは、以下の3点を重点に全社展開しました。また、中期エネルギー削減計画では、省エネルギー対策により、2003年度は前年度比3.5%の削減目標に対して3.6%、211万kWh削減し、目標を達成できました（生産増により電気使用量は前年度比増加）。

- (1) 受変電設備の効率化
受変電設備の適正需要率の確保、高効率変圧器の採用
- (2) 生産設備、付帯装置の省エネ改善活動
高効率照明器具採用、恒温室の自動停止化、高効率機器の採用、生産ラインの統廃合など
- (3) 屋根の遮熱塗装による夏季使用電力の削減

主な改善事例（3件）



工場南面の窓ガラスに遮熱フィルムを貼付け（157m²）
効果：CO₂排出量を6%削減
29千kWh/年削減 3（t-C）/年削減



精密機械組立場の夜間・休日空調機停止スケジュール制御化
効果：CO₂排出量を49%削減
317千kWh/年削減 31（t-C）/年削減



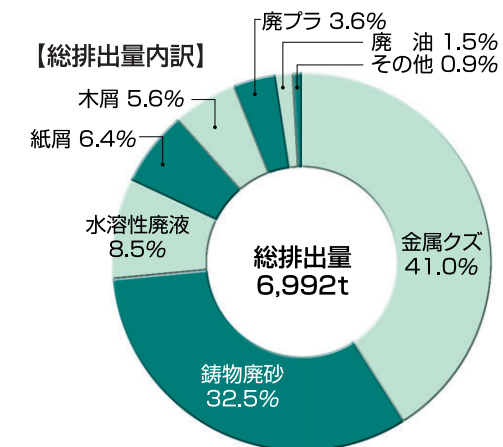
エアコンプレッサーを小型化
効果：CO₂排出量を35%削減
69千kWh/年削減 7（t-C）/年削減

廃棄物の再資源化と減量化

東芝機械グループは、2008年度末までに工場から出る廃棄物のゼロエミッション達成を旨とし、さらに排出量の削減も進めています（ゼロエミッション達成基準は、単純焼却と埋め立て量を総排出量中の2%以下としています）。

◆取り組み状況

2003年度の東芝機械グループの総排出量は、6,992トンで最終処分量は271トン、最終処分量率は4%でした。主に排出された物の内訳は金属くずが全体の41%、鋳物廃砂が32.5%、水溶性の廃液（切削油）が8.5%でした。

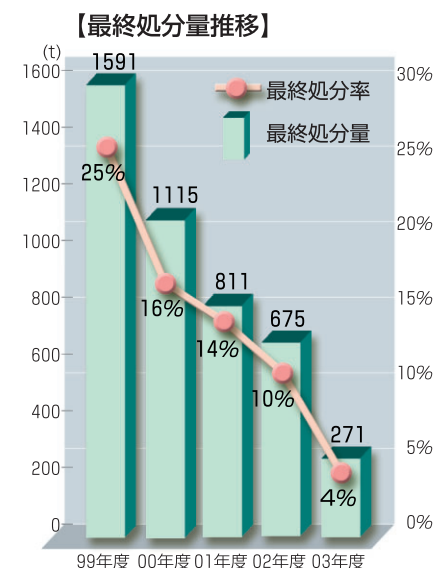
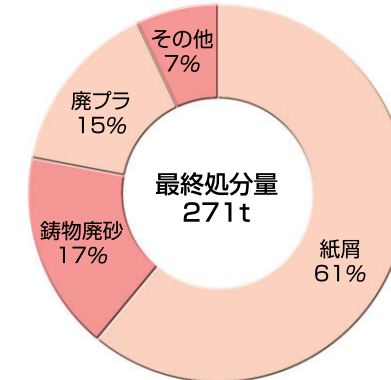


◆サーマルリサイクルからマテリアルリサイクルへ

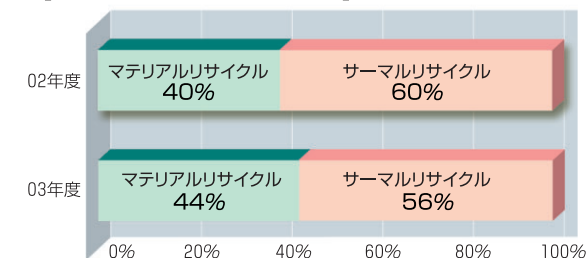
2003年度からリサイクルの質の向上を旨とし、再資源化の推進として、工場でテスト成形されたプラスチック成形品や残ペレットを、再生プラスチックの原料として売却し始めました。

重量で4%をマテリアルリサイクルへ移行しました。

【最終処分廃棄物内訳】



【リサイクル方法の改善実績】



◆さらなる資源化と減量化のために

現在、資材部門を中心として、購入部品等の梱包方法の見直しや通い箱化を推進中です。

加工方法の改善による金属くずの削減や、鋳物切粉の再使用化の拡大、鋳物廃砂の排出抑制等の対策を推進し、総排出量の削減を旨とします。

再資源化を促進するために、分別回収の精度を向上し、埋め立て処分量の削減を推進していきます。

さらに、リサイクル方法の質を改善することで、総合的な環境負荷低減も図っていきます。

◆工場における廃棄物の再利用

排出される金属くずのうち、機械加工後に排出される鋳物切粉の27%（680トン）を、鋳物の原材料としてブリケット化し、工場内で再使用しています。



ブリケット化された鋳物切粉

グリーン調達

環境に調和した商品作りを実現するために、「商品に関する材料等の調達基準」(グリーン調達ガイドライン)を作成し運用しています。グリーン調達ガイドラインに従い、取引先の環境保全活動レベルと調達品の環境性能レベルをアンケートにより調査し、取引先の自己評価点別により、S、A、B、C、Dの5段階に分け、ランクの高い取引先からの調達を優先しております。

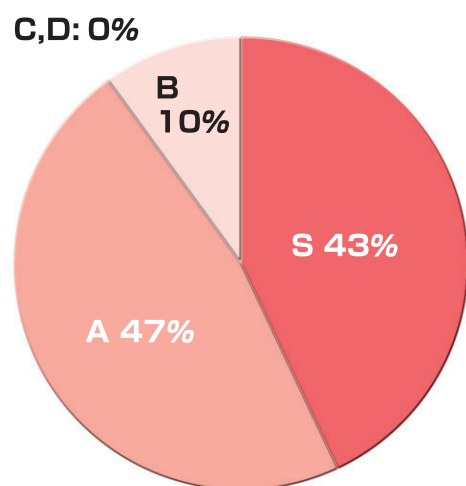
◆取引先の環境保全活動のレベルアップ

平成2002年度から、取引先の環境保全活動レベルの中で、ランクSの取引先の割合を増やす活動に取り組んでいます。2002年度の調査では、ランクSの取引先は、対象取引先869社中370社で42.6%でしたが、2004年度までに60%に引き上げる目標を立てています。

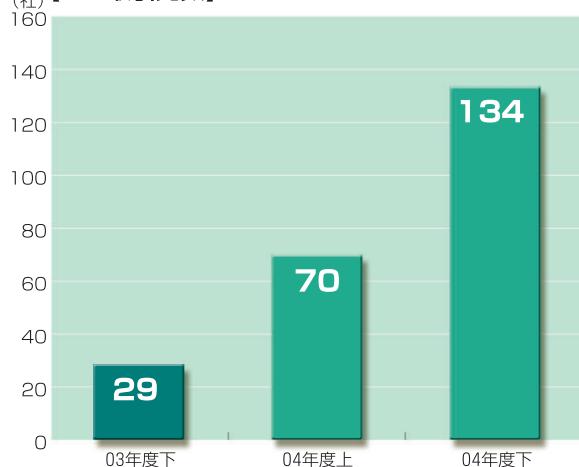
◆EDI(電子取引)によるペーパーレス化の推進

資材部を中心に、取引先とEDI(電子取引)による取引先を増やしています。従来ですと、見積書、注文書等を紙で取引先に郵送していましたが、EDI取引により紙での作成および郵送の手間がなくなり、省力化とペーパーレス化が図られます。現在、EDI取引先数は29社ですが、2004年度中には134社まで増やす計画です。

【取引先の環境保全活動レベル(03年度)】



【EDI取引先数】



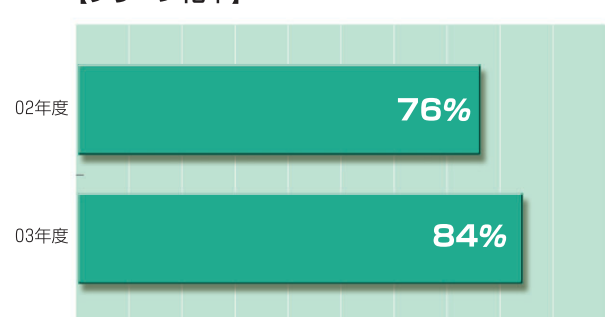
グリーン購入

2002年度から、文房具事務用品のグリーン化を開始しましたが、グリーン化を進める上で、伝票など帳票類の再生紙への転換が課題でした。

従来の再生紙では、紙の品質上の問題からプリンタに詰まりやすいといった欠点がありました。

今回、購入先に要請して再生紙の品質とコストアップの問題を解決し、ほとんどの部門が帳票類を再生紙に切り替えることができました。

【グリーン化率】



*グリーン化率は、文房具事務用品の全購入金額に占めるグリーン商品の比率を示します。

物流のグリーン化

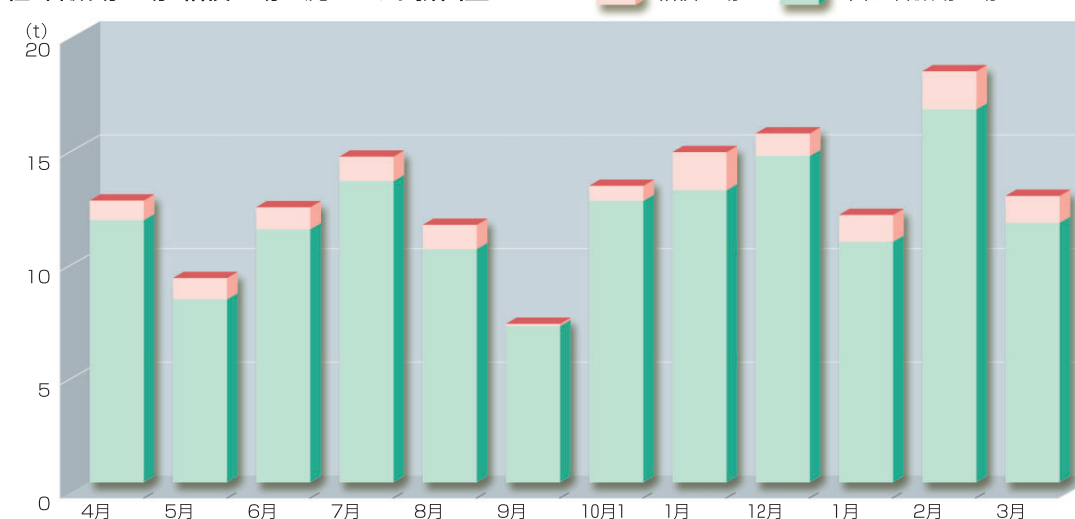
東芝機械グループは、配送時、構内運搬時に排出される排出物についてのグリーン化をめざしています。

◆構内運搬時におけるパレットの有効利用

毎月、本社・御殿場工場、相模工場で廃棄されているパレットが約13トンあります。捨てられる原因としては、当社へ部品等が納品され、納品時のパレットが当社の規格に合っていないために再利用できないものが、そのまま廃棄されることによります。そこで、パレットの有効利用を推進する活動を始めました。まず、第一段階の活動として、パレットの運用ルールを定め、回収のルートを確認しました。本社・御殿場工場の取引の多い加工外注先A社、B社に対してパレットを専用にし、工場～業者および御殿場～本社工場を往復して、規格外のパレットの持ち込みをゼロとしました。毎月50パレ

ットの廃棄量が削減できる見込みです。今後第二段階として、工場受入時のパレット載せ変えを行なう予定です。また平行して、プラスチックパレットの運用テストを行なっています。木製パレットは、構内運搬時に木片等のゴミを排出する場合があります。重量物を載せる場合が多く寿命が短いという欠点があるため、プラスチックパレットの耐久性と使い勝手等を判断し、構内専用パレットとして変更していく予定です。プラスチックパレットは、廃棄時に再生プラスチックの原料(リサイクル)となる利点もあります。

本社・御殿場工場、相模工場 廃パレット排出量



テスト中のプラスチックパレット



構内専用パレット



コンプライアンス・リスク管理

東芝機械グループは、法令を遵守し、企業倫理、社会規範に則って行動するコンプライアンスとリスクマネージメントを一体で推進し、積極的なリスクコントロールによる企業価値の向上と、透明性の高い経営体質の確保を旨としています。

◆東芝機械グループ行動基準

東芝機械グループは、経営理念を実現するために、当社の役員、従業員が遵守すべき具体的な行動基準として、1992年に「事業活動を行なうに際しての行動基準」を制定しました。以後、情勢の変化とともに内容の見直しを適宜実施し、現在「東芝機械グループ行動基準」(2004年4月改訂)として運用しています。

東芝機械グループ行動基準

第1章 事業活動に関する行動基準

1. お客様の尊重
2. 生産・技術活動および品質保証・製品安全
3. 営業活動
4. 調達活動
5. 環境保全
6. 輸出管理
7. 独占禁止法等の遵守
8. 不適正な支出の禁止
9. 政府機関との契約
10. 知的財産権の尊重
11. 適正な会計

第2章 会社と個人に関する行動基準

12. 人間の尊重
13. 会社情報・会社財産の尊重

第3章 情報開示等に関する行動基準

14. 広報活動
15. 広告活動

第4章 社会との関係に関する行動基準

16. 社会とのかかわり
17. 政治献金等

◆東芝機械グループ行動基準実施体制

東芝機械グループ各社で、本基準の実施について責任を負う実施統括責任者を任命します。

実施統括責任者は、必要に応じて実施責任者を指名し、実施責任者は「東芝機械グループ行動基準」の各項目を推進するため、本基準の実施に責任を負います。

なお、「東芝機械行動基準」を正しく理解し、実践するために、東芝機械グループ全従業員に冊子を配布しました。

◆内部通報制度

「東芝機械グループ行動基準」に違反する行為を発見した場合に、直接報告できるシステムとして「企業倫理ヘルプライン」を開設しています。

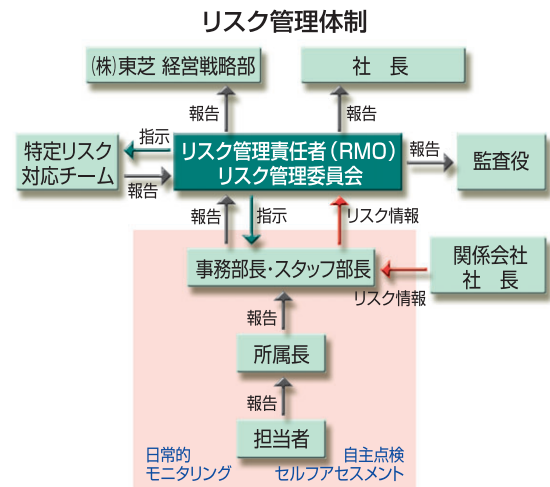
また通報者の保護についても行動基準で宣言しています。

◆リスク管理体制

東芝機械グループは、「東芝機械グループ行動基準」を遵守・推進し、積極的なリスクコントロールを行なうため、リスク・コンプライアンス関係の担当役員をRMO※に任命しています。

RMOは、リスク管理委員会を主催し、リスクの一元管理体制の枠組みを構築し、維持・管理・フォローを行ないます。また、クライシスリスク※については、特定リスク対応チームを編成して対応を行ない、これを支持・支援します。

関係会社にも、各社の実状に合わせたリスクマネジメント体制の構築・推進を指示し、クライシスリスクまたはクライシスリスクに発展するおそれのある事象が発生した場合は、主管部門へ至急連絡させるなど、リスクマネジメント体制の強化を図っています。



※RMO…リスクマネジメントオフィサー

※クライシスリスク…平常の意思決定ルートでは対処困難なほどの緊急性を要し、発生した場合、イメージダウン、信用失墜、経営資源の損失等により会社の価値を著しく減じるレベルに転化し、問題化(クライシス化)したリスクをいう。

従業員とのかかわり

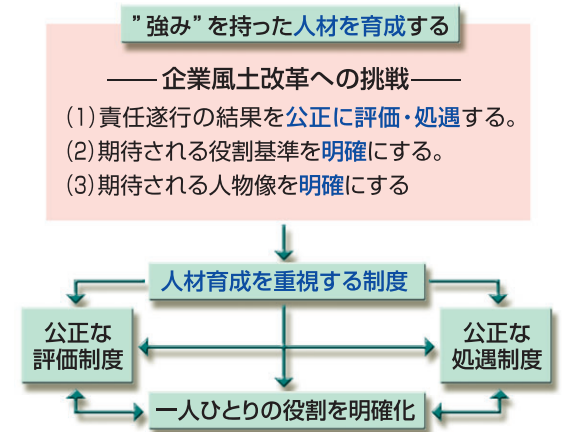
東芝機械グループは、人間尊重を基本として以下の基本方針を定めています。

- (1) 人間尊重の立場に立って、個人の多様な価値観を認め、人格と個性を尊重します。
- (2) 法令遵守はもとより、基本的人権を尊重し、差別的取扱い等を行ないません。また、児童労働、強制労働を認めません。
- (3) 差別的取扱い等、基本的人権を侵害する行為があった場合は、企業として適切な措置をとります。
- (4) 効率的かつ安全で快適な職場環境を実現するよう努めます。

◆人事制度

当社の人事制度の基本は、従業員の能力開発、人材育成を通じて公正な評価、処遇を行ない、働きがいのある職場づくりをしていくことにあります。能力主義、成果主義等に対応するため、当社の人事制度は「経営理念」「行動基準」に基づき、「強み」を持った人材を育成する」をコンセプトに構築されています。

【人材育成】



当社では、日常業務を通じてのOJT※のほか、Off-JT(集合教育)として、新入社員から管理者に至るまでの階層別教育、営業員・技術者・技能者に対する職能別教育を実施しています。また、安全衛生教育、国際化教育、法規教育、自己啓発、組織の活性化を図るジョブローテーションなど、変化の激しい時代に適応する人材育成・人材開発に取り組んでおります。

※OJT…On the Job Training

◆雇用

【障害者の雇用】

当社では、障害者が就業しやすいよう環境を整備し、積極的に新規採用を図っています。2004年3月末現在、障害者12名(重度障害者4名を含む)を採用しております。

【外国人労働者の雇用】

企業経営に役立つ人材であれば、「出入国管理及び難民認定法」に基づき、他の従業員と区別することなく処遇することで採用を進めております。

◆職場環境改善

職場におけるセクシュアルハラスメントを未然に防止するため、1999年に就業規則の服務規程に、「性的言動により、他人に不快な思いをさせたり、職場環境を悪化させるような行為を行なってはならない」という内容を追加するとともに、2003年には、法令違反などの不法・不正行為を未然に防止するため、企業倫理ヘルプライン(相談窓口)を設置し、全従業員からの情報・相談を受け付けております。

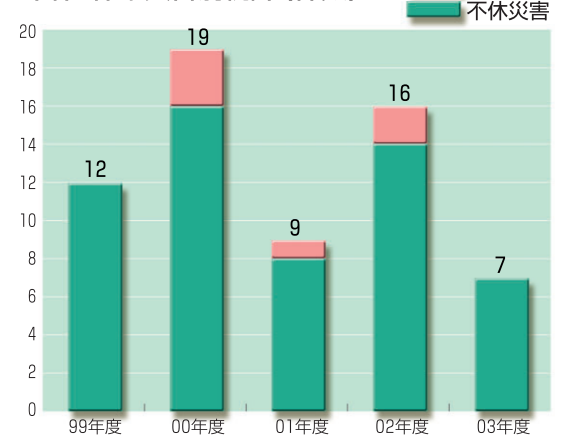
また、管理者を中心に「セクシュアルハラスメント」の講習会を開催しました。

◆安全成績

経験年数10年未満者(30歳未満)の組立作業において、指の挟まれ、巻き込まれが多発しています。対策として若年層の教育を実施していますが、同じような災害が毎年繰り返されています。

教育や設備を含め、抜本的な安全化が必要であると考えています。

不休・休業災害別統計(件数)

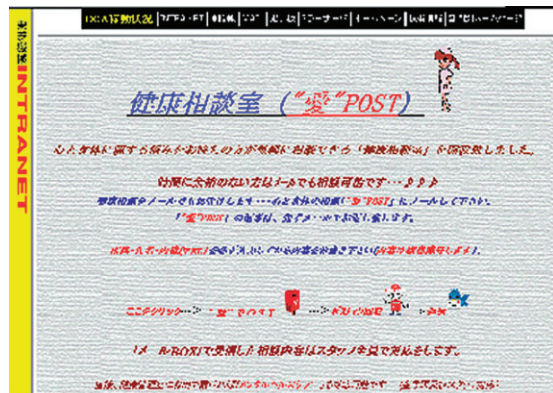


◆健康・衛生

有害職場従事者への特殊健康診断は、受診率100%となっています。有所見者に対するのフォローを行なう一方、新入社員への入社時の健康教育、生活習慣病の発症が増加し始める年代の方をターゲットにしたセミナー「アクティブ35」、定年退職される方への健康指導「スマイル55(60)」等、産業医や看護師等による教育、指導を実施しています。

【メンタルヘルス対策】

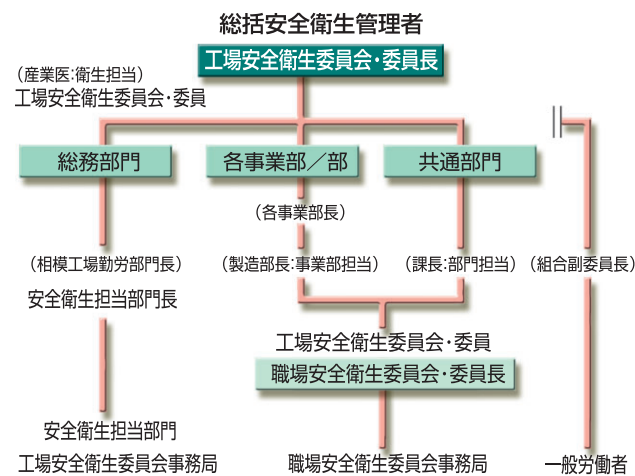
健康相談室およびeメールでの相談窓口「愛POST」を設置し、産業医または健康管理スタッフによる個別相談を随時実施しています。また、管理監督者に対する産業医の講演を実施し、職場におけるメンタルヘルスの重要性を周知しています。



◆労働安全衛生マネジメントシステムの取り組み

当社は、2004年4月から、相模工場をパイロット工場とし、労働安全衛生マネジメントシステムの運用と活動を開始しました。また現在、このシステムについての認証登録(JISHA方式適格OSHMS基準)を目指し、取り組んでいます。

OSHMSにおける安全衛生管理体制(相模工場)



お客様とのかかわり(品質)

◆総合品質保証体制

当社では、2001年4月に「総合品質保証規程」を制定しました。本規程の目的は、製品および役務について、安全で顧客の要求に適合した総合品質保証を効果的に行なうためです。本規程の目的を実行するために、技術開発分担役員を長としたQS(Quality & Safety)委員会が設置され、次のような取り組みを実施しています。

- 全社品質方針の決定
●品質管理の促進
●品質管理上の情報交換
●品質管理上の問題点の検討、改善
●総合品質保証に関わる監査
●PLP(PL事故の予防)およびPLD(PL事故の対応)を含むPS(製品安全)に関する全社的施策の審議、推進。
●PL事故の予防、処理に関する所管事業部の支援

◆品質保証分科会

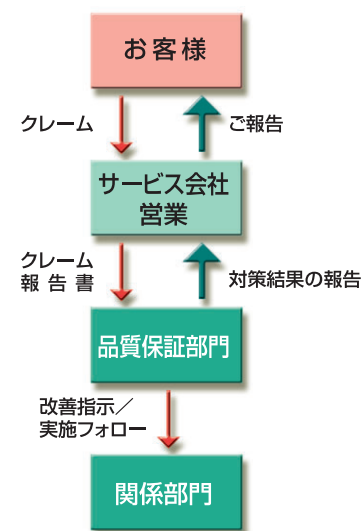
毎月、当社グループ全事業部の品質保証担当者が出席して、品質保証分科会を開催しています。品質保証分科会では、次のような事項が検討されています。

- 各事業部、グループ会社の品質改善計画(品質マネジメント・プログラム)における進捗状況のフォロー
●特に重大なクレーム対策の実施状況のチェック
●品質内部監査員の教育の実施

◆お客様からのクレーム対応

当社の全事業部および二つのグループ会社で、既にISO9001(品質ISO)の認証を取得し、ISO9001の規程に従って、お客様からのクレーム対応を行なっています。

【クレームの対応】



【クレーム報告書】

◆理念◆

- I. 人間尊重という基本理念に基づき、労働災害、健康障害を未然に防止する。
II. すべての人々が安心して働ける、安全で明るく風通しのよい職場環境をつくる。

◆安全衛生方針◆

- 1. 安全と健康の確保は、良好なコミュニケーションのもとに実現されるとの認識にたち、従業員の協力のもとに安全衛生活動を実施する。
2. 安全衛生に関わる諸法令、全社で定めた規程類、当工場で定めた基準類を遵守することにより、管理レベルの向上を図る。
3. 労働安全衛生マネジメントシステムを、適切かつ効果的に運用することにより、労働安全衛生水準の継続的な向上を目指す。
4. 安全衛生活動を適切に実施するための組織体制を整備し、責任所在の明確化を図る。
5. 法令および会社規程等を遵守し、自主基準を設け、管理レベルの向上を目指す。
6. リスクアセスメント手法を利用し、危険有害要因を特定、低減させて、災害の減少を図る。
7. 危険・有害物質等の安全で衛生的な取扱いを徹底する。
8. 安全衛生確保のために従業員に十分な教育、訓練をする。
9. 安全衛生パトロールの実施により職場の現状を適切に把握し、安全衛生管理を向上させる。
10. 製品の安全化に資する手法、技術の開発、導入に努める。
11. 本方針の実施にあたって、適切な経営資源を投入し、効果的な改善を継続的に実施する。

近隣の市の中学校の皆さん
調査体験学習の様子



環境標語・ポスター・改善事例の募集



環境活動状況の視察受入と工場見学の様子



環境に関する加入団体一覧

静岡県環境保全協会	副会長	高座地区河川をきれいにする会	理事
(社)静岡県産業廃棄物協会	理事、東部副支部長	座間工業会	
沼津地区環境保全協議会	会長	神奈川環境保全協議会	
狩野川水系水質保全協議会	副会長	地下水保全連絡協議会	副議長
黄瀬川地域地下水利用対策協議会	幹事	厚木地区廃棄物対策協議会	理事
沼津公害防止実務担当者連絡会	会計	静岡県産業衛生研究会	理事
(社)静岡県計量協会	幹事	(社)日本作業環境測定協会	
ふじさんネットワーク		(社)日本環境計量証明事業協会	

社会地域とのかかわり

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。グループへの情報公開のツールとして、環境コーナーの設置、ECOニュースによる環境情報の発信、環境報告書の発行、社内ネットワークによる最新情報の提供を行なっています。

◆ 新入社員による植林(天城)



◆ エコフィールド2003への協力
船上での海洋調査協力(水戸沖、狩野川河口)



◆ 沼津フリーマーケット
フェスティバル参加



◆ 工場周辺美化ボランティア
(日産自動車殿との合同)



◆ 富士山植樹祭への参加



◆ 近隣の小学校の皆さん
総合学習の様子

毎年従業員の方々にご協力いただいています沼津市主催の「家庭版ISO」で、2003年夏版(7月~9月)に参加していただいた(東栄電機)川島さんが、県内参加110家族中の最優秀家庭として、静岡県地球環境室長賞を受賞されました。

環境コミュニケーション

外部への情報公開として、当社ホームページ内で環境報告書の開示を行なっています。また、アンケートへの回答や、視察、見学等の受け入れを積極的に行なっています。

汚染発生時の対応等早急な開示が必要な情報は、ホームページ等で公開をしていきます。

2003年度の外部コミュニケーション件数			
各種加入団体参加	17件	アンケートへの回答	10件
外部への発表(展示会を含む)	1件	視察、見学受入	3件
視察・調査参加	3件	外部イベントへのグッズ寄付	1件
ボランティア	4件	環境報告書発行(日本語版)	2000冊
支援・指導(関係会社・取引先)	3件	環境報告書アンケート回収	51件

アンケートにご回答いただいたご意見のうち主なものを紹介いたします。

1. 用語の定義、パフォーマンス算出基準等が明確なため、読みやすく、わかりやすい。
2. 他社との違いを説明してほしい。
3. ゼロエミッションの仕組み(方法)をより詳細にしてほしい。
4. 製品の内容を詳しく記述してほしい。
5. 財務関係の説明が不足している。
6. 環境マネジメント、環境への配慮、社会との共生が多すぎる。
7. 短時間で読むには、文字が多くわかりにくい(絵、図を多く)。
8. 項目毎に分類された内容とその成果が具体的でわかりやすい。
9. 環境保全や維持活動について、一部署あるいは一つのテーマの取り組みを具体的に記載するとよいと思う。

皆様よりいただきました貴重なご意見は、当社の環境保全活動の推進や環境報告書を作成する上で、有効に活用させていただきます。現状において不可能な部分は、長期ビジョンに組み入れて活動を推進していきたいと考えています。

編集後記

最近、新聞や雑誌でCSRという言葉が使われています。CSR、すなわち社会的責任が企業にとって重要な経営課題になってきたからですが、最近では大手自動車メーカーのリコール隠しに代表されるように、法令違反が企業の命取りになりかねない状況です。

さて、今年6月の環境月間に合わせて、経営者、上級管理者を対象に環境講演会を開催しました。今年で3回目になりますが、今回は日本総合研究所から足達上席主任研究員をお招きし、「CSRと環境経営」という最もホットな演題で講演をお願いしました。生産活動は、商法、証券取引法、環境基本法、建築基準法、消防法など様々な法令により制約されていますが、全ての法令を熟知した人が少ないのも現実です。そこで当社グループでは、設備、工事を行なう前に必ず専門家がチェックシートによる確認を行なう一方、事業部、グループ会社の設備責任者を対象に、遵法教育を実施しました。環境保全を含めて、全ての企業活動の基本はCSRであることを、生産活動に従事する全員が再認識して、日々の活動を実行していきます。

第三者意見

本報告書は、東芝機械の行なっている環境配慮の取り組み状況を、積極的に公表しようとするものとして評価します。

そのうえで、今後の取り組み水準の改善に向けて、以下に一層の努力を求めたい点を記載します。

- 「環境保全基本方針」「環境保全行動基準」「環境方針」の関係性を明確に規定してください。
- 海外製造現地法人東芝機械(上海)有限公司の現状の環境対策と、「国内と同様な管理を実現する」に至る計画を示してください。
- 環境ボランティアプランの取り組み項目の細分化と管理指標の定義の明確化と公開を進め、よりきめ細かい目標管理としてください。
- ECP(環境調和型製品)と認定する基準を示してください。
- 「環境に配慮した省エネルギー、省資源商品の開発を進めることが、地球環境の保全に対して寄与できる大きな責務である」としている点に照らして、環境配慮型商品開発を強く推進してください。
- リサイクル方法についてマテリアルリサイクルの比率を一層拡大してください(金属クズ、鋳物廃砂が7割を超えているという特性の反映)。
- 廃棄物総排出量の抑制、エネルギー使用量の抑制を通じて環境負荷の低減を強く推進してください。
- 拡大生産者責任の視点を導入し、商品の長寿命化の取り組みに加えて、使用済み商品の回収、再資源化の取り組みを検討してください。
- 「障害者の雇用」については、法定雇用率を達成していないことを認識し、拡大計画を立案し示してください。
- 安全成績について、若年層の災害が増大している状況に対して、対策を立案し示してください。
- 国内の関係会社を含めたグループ会社のISO14001の認証取得の取り組みを、引き続き各社の環境パフォーマンスの改善に結びつけるよう、指導、支援を強化してください。
- ステークホルダーからの期待、要望の聴取機会を拡大し、現状では期待、要望に応えていないものの優先的に取り組もうとする課題を明確化して、その認識を率直に報告してください。
- 海外売上高が50%を超え、海外生産拠点多も今後さらに拡大する情勢の中で、海外のステークホルダーの視点をより重視してください。

なお、このコメントは、報告書の記載情報の収集と報告に関するプロセスの有効性や信頼性に関して述べたものではありません。

株式会社日本総合研究所
創発戦略センター 上席主任研究員 足達 英一郎

お問い合わせ先
東芝機械株式会社

生産推進部
〒410-8510 静岡県沼津市大岡2068-3
TEL:055-926-5021 FAX:055-925-6537
URL:http://www.toshiba-machine.co.jp/

より良い地球環境の実現をめざして



東芝機械株式会社



古紙配合率100%再生紙を使用しています。



環境に配慮し、植物性ソイ(大豆)インクを使用しています。