

人と、地球の、明日のために。東芝グループ

CSR報告書 2004

社会・環境活動報告

Corporate

Social Responsibility

Report 2004



編集方針

CSR(企業の社会的責任)に対する注目が高まっています。東芝グループでは、1999年1月に「東芝グループ環境報告書」を発行して以来、毎年、環境保全に関するグループの取り組みを報告してきました。また、2002年には、環境に関する取り組みに加え、社会性に関する報告も始めました。2003年7月にCSR本部を設立し、本格的なCSR推進体制を確立したことに伴い、企業の社会的責任に関する説明責任(アカウンタビリティ)を果たすため、報告の内容もさらに充実させ、本年より「CSR報告書」として発行することといたしました。

東芝グループのCSR活動に関し、「経済性」、「社会性」、「環境」の3つの側面から、取り組みの内容を、誠実に、かつ、分かりやすくお伝えする方針で編集しました。

第一章「東芝のこころ」では、「人々の夢をかなえ、社会を変える商品・サービスの提供を通して、お客様に安心と笑顔を送り届ける」という東芝の社会的存在意義に立ち戻り、私たちがめざしているCSR活動の全体像を紹介しています。

第二章「社会との関わり」では、それぞれのステークホルダーに対する取り組みについて報告するとともに、初めて実施した環境NPO、NGOの代表の方々とのダイアログ(対話会)を紹介しています。

第三章「環境との関わり」では、より良い地球環境の実現と生態系保全のための取り組みを多様な角度から報告しています。

CSR活動の目的である社会からの信頼の向上を実現していく上で、ステークホルダーの方々との対話が欠かせません。本報告書を、皆様との間の重要なコミュニケーションツールとして、今後いっそうの充実を図っていきたいと考えています。ぜひ、皆様方からの忌憚のないご意見・ご感想をお寄せください。

【参考にしたガイドライン】

- 環境省「環境報告書ガイドライン2003年版」
- GRI(Global Reporting Initiative)
「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン 2002年版」

【レポートの対象範囲】

- 対象期間：2003年度(2003年4月1日から2004年3月31日まで)
*活動実績データについては、2003年度の活動を中心に報告していますが、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。
- 対象組織：原則的に、国内、海外で事業を行う、東芝グループ*を対象としています。
*東芝グループ：(株)東芝および関係会社(連結子会社319社、および持分法適用会社64社)
*本報告書中の「東芝」は、(株)東芝を意味しています。

データの範囲：経済性報告は、連結ベースのデータです。

環境のデータは、原則として下記の4つの範囲を対象とし、それぞれのデータに印をつけて区別しています。

- ①(株)東芝 対象
- ②(株)東芝および分社会社8社* 対象
*分社会社8社：東芝エレベータ(株)、東芝キヤリア(株)、東芝コンシューママーケティング(株)、東芝ソリューション(株)、東芝テック(株)、東芝松下ディスプレイテクノロジー(株)、東芝メディカルシステムズ(株)、東芝ライテック(株)
- ③(株)東芝および国内関係会社63社対象
- ④(株)東芝および国内、海外関係会社89社対象
*③、④は、東芝グループから、環境負荷を考慮し、製造子会社を中心に対象としたものです。具体的な対象会社はホームページをご覧ください。
URL <http://www.toshiba.co.jp/env/jp/data/>

上記以外の範囲のデータに関しては、対象範囲を個々に記載しています。

【発行時期】

- 前 回：2003年6月(東芝グループ環境報告書2003)
次 回：2005年6月発行予定

CONTENTS (目次)

編集方針

第一章 東芝のこころ

社長コミットメント——社会から信頼される企業グループをめざして	2
笑顔あふれるサステナビリティ社会を実現するために	4
人々の夢をかなえ、社会を変える商品・サービス	6
地球生態系の保全に向けて	10
グローバルなCSR活動	12
コーポレート・ガバナンス	16
CSR推進体制	17
コンプライアンス・リスク管理	18
会社概要・業績（経済性報告）	20

第二章 社会との関わり

お客様とともに	22
地域社会とともに	25
従業員とともに	28
ステークホルダーとのコミュニケーション	31

第三章 環境との関わり

環境戦略と環境負荷の全容	34
環境経営	36
環境会計	40
製品での環境配慮	42
地球温暖化を防ぐ	50
化学物質の管理	52
ゼロエミッションへの取り組み	54
土壌・地下水汚染を防ぐ	55
使用済み製品のリサイクル	56
環境を考えた技術	58

おわりに

環境会計に対する第三者審査報告書	59
CSR報告書に対する第三者意見	60

GRIガイドライン対照表



社会から信頼される 企業グループをめざして

東芝のめざすCSR

——代表執行役社長 **岡村 正**



CSR活動を経営の基軸に

——近年、CSR（企業の社会的責任）が大きくクローズアップされています。東芝は、2003年CSR本部を設置しましたが、東芝が考えるCSRとはどのようなものですか。

CSRは、企業の義務や責任という領域を超え、東芝が社会に対し積極的に貢献することにより、社会からの信頼を獲得し、企業として継続して発展していくためのベースとなるものと考えています。

東芝グループでは、CSRを企業経営の中にしっかりと位置づけるため、2003年7月にCSR本部を設置し、法令遵守、人権、環境、お客様満足、社会貢献などCSRに関連する諸活動を体系化し、推進体制を整備しました。

また、全世界で事業を展開していく上で、東芝グループとしてめざすべき価値基準を明確にするため、人権・労働・環境での世界的な普遍的原則を示した国連の「グローバル・コンパクト」に参加しました。このような動きをふまえ、2004年1月には、グループ全員の共通の行動規範である「東芝グループ行動基準」を抜本的に改定しました。

東芝は、創業以来129年の歴史の中で、エレクトロニクスやエネルギーの分野において社会を進歩・発展させる商品やサービスを送り出し、信頼を獲得

してきました。これが、東芝の社会的な存在意義であると考えており、今後もこの役割を果たし続けていきます。

このような企業活動を持続して発展させていく前提として、法令や企業倫理を守り、誠実で透明な経営であること、地球環境に配慮すること、地域社会に貢献することが不可欠だと考えています。

また、社会からの信頼を得る上で、コミュニケーションが大切です。様々なステークホルダーの皆様と対話し、今まで以上に信頼される企業をめざしていきたいと思います。

地球環境を大切にしながら ユビキタス社会の実現を

——企業が生み出す製品についても、環境との調和がますます大切になっています。環境や社会を意識しながら、経営の舵取りをどのような方向に進めていこうと考えていますか。

情報技術や通信技術の進歩により、ネットワーク革命が急速に進んでいます。近い将来には、いつでも、どこでも、誰でもがネットワークを通じて容易に通信や情報へのアクセスを行える“ユビキタス社会”が到来するといわれています。しかし、このような技術革新も環境への配慮が前提であり、環境負荷を

普段のエコライフ

電気あつての会社なので、省エネには特に気をつけています。また生ゴミも処理機を使ってたい肥に戻しています。なかなか家庭のゼロエミッション達成までには程遠いのですが……。



低減し、地球環境との調和を図っていくことが重要です。東芝は、さらに一步進めて、「ユビキタス」と「環境」に焦点をあて、社会に提供でき、貢献できる技術は何かを追求し、将来の進展に向けて提案し続けていきたいと思っています。

ユビキタスでは、ハードウェアや技術面での開発・提案を行うとともに、それをどのように使って社会に貢献し、役立たせていくのか、教育や医療、高齢化社会への対応、家庭内情報システムなどでの具体的なアプリケーションを提案していきたいと思っています。

環境では、製品のライフサイクル全体を通して、環境負荷の低減を図っていくことが重要です。製品の設計段階からお客様が使用する際の負荷の削減を評価項目に入れ、またリデュース、リユース、リサイクルを念頭において資源の有効活用を進めていきます。2004年3月の環境展では、製品価値の向上と環境負荷の低減をもとに環境効率を表す新しい指標「ファクターT」を発表し、各製品について2010年の達成目標を定めました。

環境を経営の柱に据え、事業活動のすべての場において環境への取り組みを貫いていく「環境

経営」が重要です。海外での事業活動を含め、グローバルな形での環境経営の定着をめざしていきます。

サステナビリティ社会に向け東芝がめざすもの

——CSRのめざすものとして、サステナビリティがいられています。今から20～30年後を考えた場合、どのような社会になっていると思われますか。また、東芝としてこのサステナビリティ社会に向け、どのような役割を果たしていきますか。

20～30年後には、ユビキタス社会へシフトしているでしょう。東芝としては、誠実で透明な企業経営を果たしつつ、ユビキタスと環境の分野を中心に技術革新を進めることにより、サステナビリティ社会の実現に向けて貢献していきたいと思っています。

その頃には、中国、東アジアの一部が欧米や日本などの先進国に並ぶと思いますが、もう一方で開発途上国との格差が広がっていくことを懸念しています。国連「グローバル・コンパクト」の精神のもと、デジタルデバイド[※]の解消や地球環境問題の解決に貢献していきたいと考えています。

■東芝グループ経営理念

1 人を大切にします。

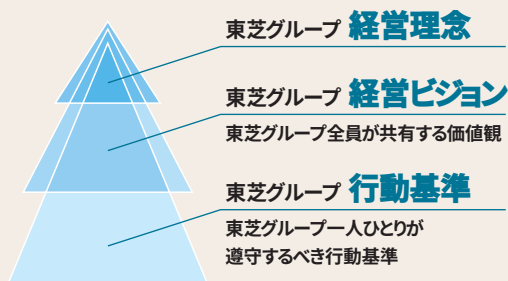
東芝グループは、健全な事業活動をつうじて、顧客、株主、従業員をはじめ、すべての人々を大切にします。

2 豊かな価値を創造します。

東芝グループは、エレクトロニクスとエネルギーの分野を中心に技術革新をすすめ、豊かな価値を創造します。

3 社会に貢献します。

東芝グループは、より良い地球環境の実現につとめ、良き企業市民として、社会の発展に貢献します。



■東芝グループスローガン

人と、地球の、明日のために。

[※]デジタルデバイド…情報を持つ者と持たない者との格差のこと。富裕層がデジタル機器を利用し情報を得てさらに経済力を高めるため、貧困層との経済格差が広がるとされる。

笑顔あふれる サステナビリティ社会を 実現するために



東芝グループのCSR (企業の社会的責任) とは？

人々の夢をかなえ、社会を変える商品・サービスを通して、お客様に安心と笑顔をお届け続けること。それが私たちの社会における役割であると考えています。

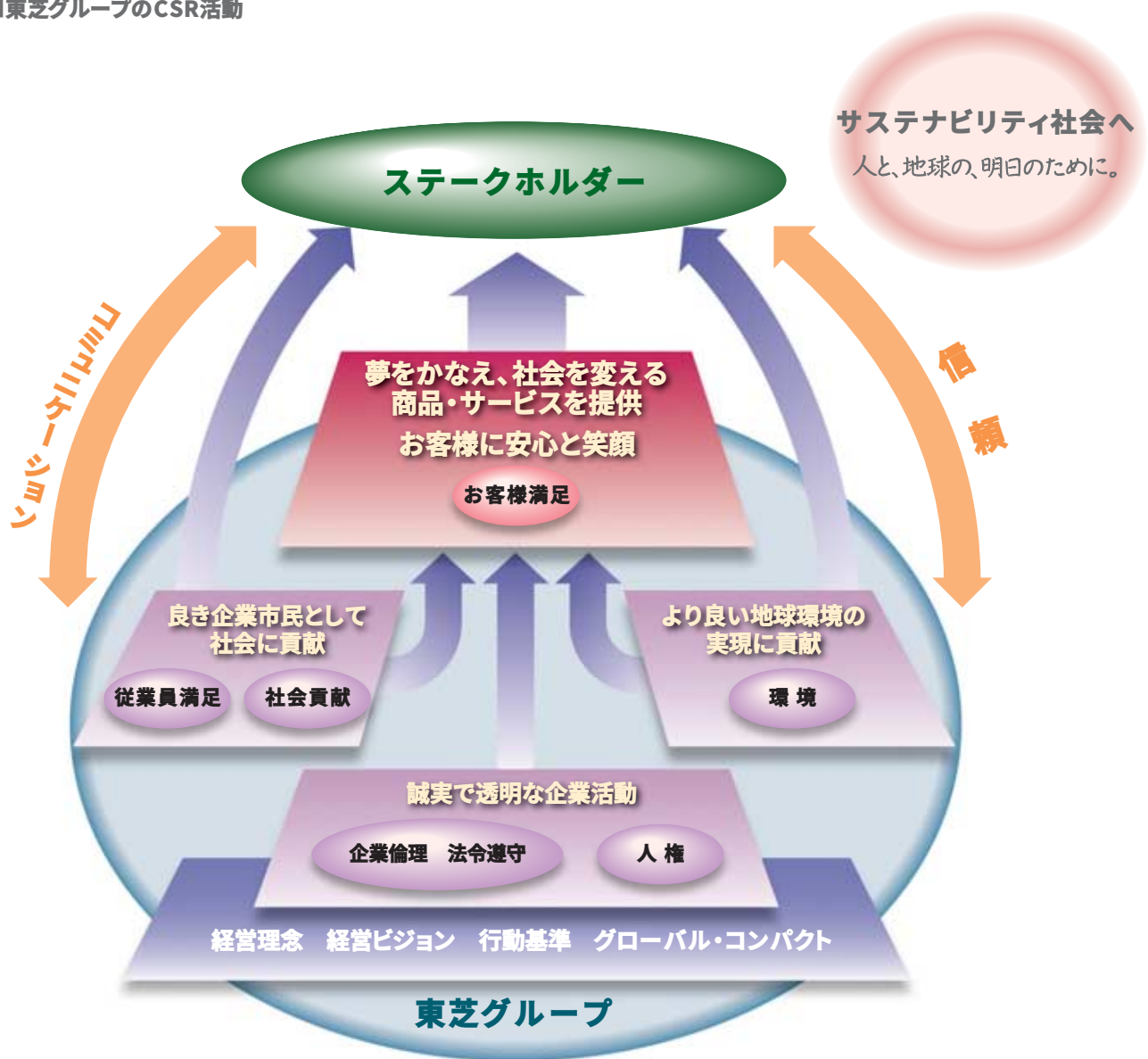
東芝グループの129年にわたる永き歴史の中で、先人たちは情熱とたゆまぬ努力によって「信頼」というブランドを築き上げてきました。東芝のDNAは、「先人たちの飽くなき探究心と情熱」。それを受け継ぎ、企業を継続して発展させていくために、改めて今の事業活動をCSRという観点から見直し始めました。

■ステークホルダーとの関わり



※サステナビリティ社会…将来世代にわたり、地球生態系が健全に機能し続け、一人ひとりが幸せを感じることができるような、笑顔あふれる社会のこと。

■東芝グループのCSR活動



東芝グループの 企業価値とは いったい何なのでしょう？

「人を大切にします。」「豊かな価値を創造します。」「社会に貢献します。」

東芝グループでは、この経営理念を具現化するために、「人と、地球の、明日のために。」をグループスローガンとして掲げ、様々なステークホルダー※との関わりをもちながら、事業活動を進めています。

エレクトロニクスとエネルギー分野を主なドメインにしている東芝だからこそ、できることは何だろう？ その答えを見つけ出す

ことが私たち独自のCSR活動の第一ステップでした。東芝グループの社会的存在意義は、この両分野において、技術革新を通して、夢をかなえ、社会を変える商品・サービスを提供し、安心と笑顔があふれる社会づくりの担い手となることであると認識しています。

この社会的役割を実行し、企業として持続的成長を遂げるためには、企業の社会的責任を果たし、社会から信頼されていくことが不可欠です。

2004年1月に改定した東芝グループ行動基準をベースに、「誠実で透明な企業活動を行う」、「より良い地球環境の実現

に貢献する」、「良き企業市民として社会に貢献する」の3つを軸に、全員参加型のCSR活動を実行しています。

さらに、グローバル企業としての責任を果たすため、国連の「グローバル・コンパクト」に署名し、人権・労働・環境分野におけるイニシアチブを取っていくことを宣言しました。

※ステークホルダー……企業に関する利害関係者

人々の夢をかなえ、社会を変える 商品・サービス

1世紀を超える歴史の中で、東芝は数多くの優れた技術と高い品質の商品・サービスを創出し、世の中から信頼を獲得してきました。東芝を支えてきた技術や商品の誕生には、常に夢や目的意識を持ち続けながら、ひたむきに取り組んだ「個人の情熱」が、エネルギーの源泉としてありました。

先人達が夢をもって 築きあげてきた製品

■人々や社会の役に立つために 生まれた「東芝」

東芝の創業は1875年（明治8年）、田中久重が新橋（現在の銀座8丁目）に電信機工場を創設したことに始まります。その時、久重が店に掲げた看板が「万般の機械考案に応ず」でした。人々や社会の役に立つものを創り出すという創業以来変わらない東芝のDNAが凝縮されている斬新なキャッチコピーです。

田中久重はわずか8歳で「開かずの硯箱」を発明して以来、江戸時代のからくり人形の最高峰といわれる「弓曳童子」、機械時計の世界最高傑作「万年自鳴鐘」、日本初の製氷機やネジ切りゲージ、自転車、精米機など様々な発明を世に送り、「東洋の発明王」と呼ばれました。「人を喜ばせたい。人が使えない技術や発明は必要



万年自鳴鐘

日々変わる昼夜の長さにあわせた当時の機械時計の最高峰です。

ない」という信念のもと、独りよがりの技術ではなく、使い手にとっての使いやすさを徹底的に追求しました。人々の必要とするもの、生活を豊かにするものを発明して喜んでいただくこと久重の、お客様への思いは、発明の「融通無碍（ゆうずうむげ）」※と称されました。

東芝では、従業員一人ひとりが、人々の夢をかなえ社会を変えていくものやサービスを創り出すことに情熱を注いでいます。次の時代を豊かなイメージで思い描き、誰も教えてくれないことに自ら答えを出し、前例を打ち破りながら格闘し、創造し、前進していく。驚きと感動にあふれた製品とサービスで、すべての人に安心と笑顔をお届けしたいという願いは、100年を超える東芝の歴史の中で絶えることなく脈々と受け継がれています。

■東芝が生んだたくさんの「日本初」

東芝の歴史には、発明だけで年表ができてしまいそうなほど、たくさんの「日本初」「世界初」が登場します。家庭用電気機器の「三種の神器」のうち、冷蔵庫と洗濯機の国産化に成功したのは東芝でした。日本人のライフスタイルを変える製品を次々に世に送ることで、東芝は、日本だけでなく世界の発展にも貢献してきました。これからも皆様に驚きと感動をお届けしていきたいと考えています。

■東芝の生んだ一号機



白熱電球 (1890年)

人々の暮らしや社会に新しい光を灯した日本初の国産白熱電球。

電気洗濯機 (1930年)

主婦を重労働から解放し「三種の神器」として爆発的に普及しました。



炊飯器 (1955年)

炊飯器の登場が、早朝の炊飯の火の番から主婦を解放しました。

ワープロ (1978年)

初めて実用的で本格的な日本語処理機器として普及しました。



ラップトップパソコン (1986年)

持ち運びできる小型のコンピュータが登場しました。

※融通無碍…発想や行動が何ものにもとらわれず自由であること。

驚きと感動を いつでも、どこでも ～ユビキタス社会の実現へ～

ネットワークが生活のあらゆるところに張り巡らされ、情報があまねく存在するこれからのネットワーク社会、ユビキタス社会。いつでも、どこでも、誰でもがネットワークに参加できるようになったら、どんな新しい便利さ、快適さが生まれるのでしょうか。人々がめざす社会を見据え、夢をかなえるために、東芝はどんなお手伝いができるのかを考え続けています。

■ ユビキタスな毎日へ

外出先においても、携帯電話やパソコンから録画予約ができる。そんなユビキタスな毎日がすでに始まっています。

機械に人があわせるのではなく、人に機械が寄り添う。東芝は使いやすさも明日のユビキタスの入り口と考えています。



HDD&DVDビデオレコーダー

どこにいてもどんな時でも電源の心配をせずにパソコンを使いたい。どこからでも情報にアクセスできるユビキタス社会では、コンセントがなくてもパソコンを自由に使えるようになります。東芝では、燃料電池仕様のパソコン用携帯電源カートリッジを開発中です。

動く画像をどこでも見たい。そのためには大容量の情報をどれだけコンパクトに運べるのが勝負です。東芝は、2005年

版「ギネス世界記録」で「世界最小のHDD」として認定される予定の0.85型ハードディスクドライブを開発しました。PDA、携帯電話などへの搭載で、音楽や映像などの大容量コンテンツの保存が可能です。



ノートPC用小型燃料電池



超小型、0.85型HDD

■ ユビキタスを実現する半導体

光ファイバーが普及し、ネットワークを通してギガバイト単位の大量の情報をやり取りできるブロードバンド時代。東芝は、映像や音楽などの大容量コンテンツやサービスを高速・リアルタイムで送受信したり、加工することができる半導体を、ソニー・コンピュータエンタテインメント、IBMと共同で開発しています。コードネームは“CELL”。動画などのデジタル情報を高速で処理できるということは、現実の世界をバーチャルな世界で再現することも可能になります。

一方、場所を選ばない豊かなサービスの世界が実現されるユビキタス社会では、情報セキュリティの確保が重要なテーマとなっていく。CELLは、リアルタイム性や高速処理とともに、セキュリティの確保にも重点をおいています。

家庭に、放送に、医療に、教育に、芸術に、ファッションに、東芝はブロードバンド時代に、これまでできなかった新しい世界を実現していきます。



デジタルAV事業部
DAV商品企画部

片岡秀夫

■ 自分が欲しい

究極の商品をつくりたい

ハードディスクとDVDを合体させた、新コンセプトのHDD&DVDレコーダーを世界で初めて商品化。「好きな番組を全て録画して、後から必要な部分だけ残したい」「どのディスクに何が入っているかすぐに探したい」。もともと自身が音楽ファンとして欲しかった機能や使い方をベースに、デジタル録画機としてのあり方を開発チームと幾度もブレインストーミングし、出てきた何百ものアイデアを徹底的に吟味して生まれたのがこの商品です。これからも新しいライフスタイルを提案できる商品をつくっていききたいと思います。



首席技監
ブロードバンドシステム
LSI開発センター
センター長

斎藤光男

■ 五感に伝わる映像の世界 ——半導体で実現したい

今一番力を入れているのは、「楽しめる」エレクトロニクスです。テレビも、ただ見るだけじゃない、より少ないエネルギーで、五感すべてに伝える、伝わるものを創りたい。まずは、リアルタイムでより鮮やかな画像を双方向に送られるシステムで、例えば通信販売で服を買うとき、画面上で自分が試着して、動いたときどう見えるか試すことが可能なアプリケーションを創っています。ユビキタス社会は、エコロジカルで、楽しくて、むだの少ない社会です。

安心で、笑顔があふれる社会のために ～東芝グループの社会インフラ事業～

社会に役立ち、社会を変える製品を生み出すこと、これが東芝の思いです。

エネルギーや上下水道などのライフラインから、道路・鉄道・空港などの交通インフラ、ビル・公共施設や病院など、あらゆる場所で、東芝の製品やシステムが、人々の暮らしと社会を支えています。エネルギー、地球環境、情報セキュリティ、高齢化など取り組まなければならない問題は数多くあります。東芝はこれらの問題を考えながら、「安全」、「快適」、「健康」をキーワードに、安心で、笑顔があふれる社会となるよう、今後も信頼される製品やシステムを提供し続けていきます。



柏崎刈羽原子力発電所

■ エネルギー

限りある資源を大切にしながら、電力を安定的に供給し続けるために、東芝は原子力、火力、水力、風力、太陽光などの様々な発電システムや、次世代のエネルギーである燃料電池、水素製造等の新技術の開発を行っています。それぞれのエネルギーの利点を活かし、バランス良く組み合わせることが重要と考えています。

CO₂を出さないエネルギーである原子力発電は、設計、製造、建設、運転、保守など、すべての段階で安全性と信頼性の確保に最大限の配慮を行っています。



上下水道監視システム

■ 上下水道システム

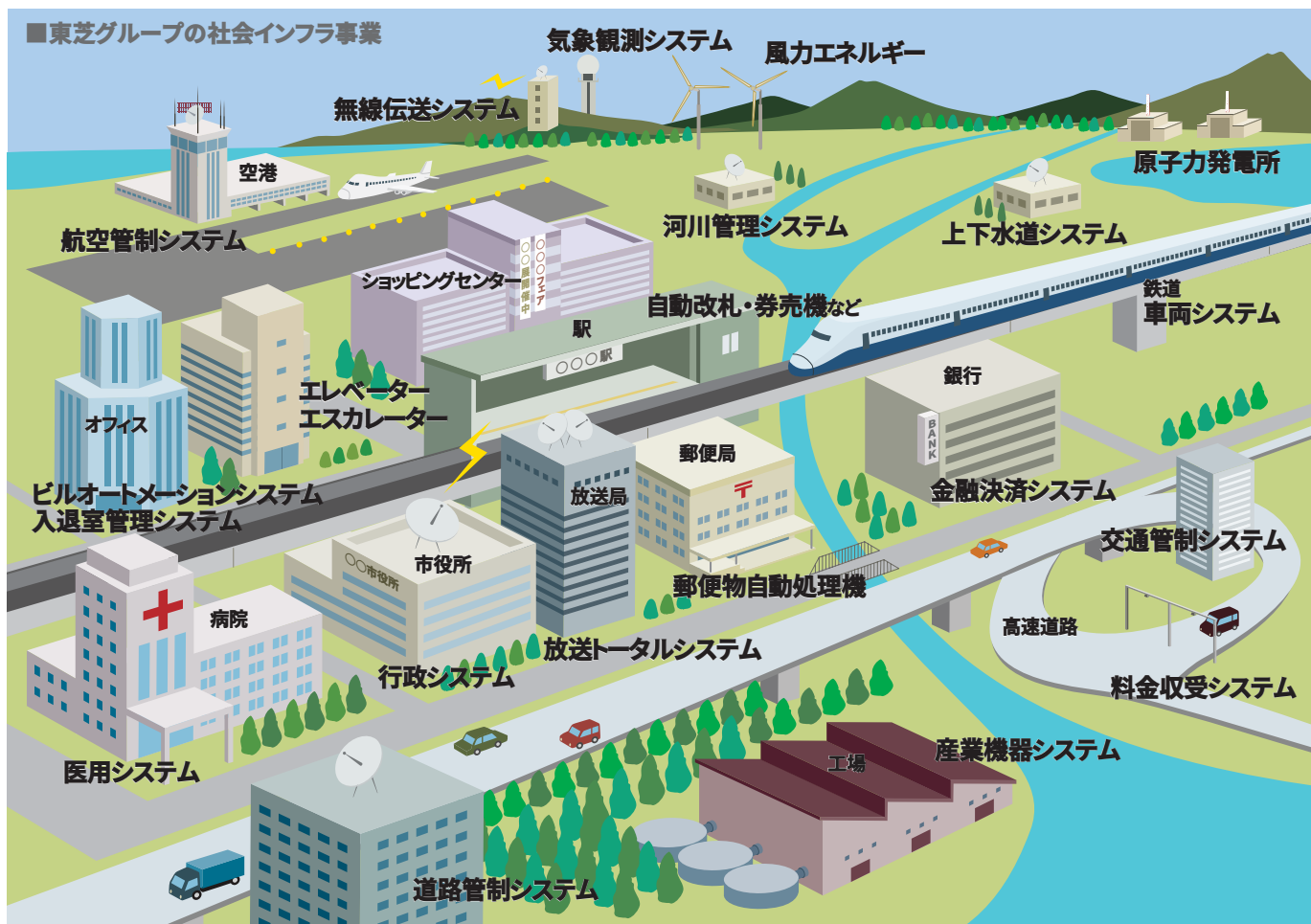
ゆたかで快適な暮らしの基本である水環境。浄水場でつくられた水を、配水管を通して各家庭へいつでも供給できるように、変化する水量や水質を確実にとらえる上水道システム。雨水や家庭での排水を、下水処理場で汚れを取り除き、海や川に戻す下水道システム。東芝は、次世代に引き継いでいくべき、かけがえのない地球の恵み、地球環境づくりに貢献するために、これらの新技術をトータルに提供しています。



九州新幹線「つばめ」

■ 交通

最新技術が集積された九州新幹線。走行路線の70%がトンネル区間で、険しい路線を高速走行するため、最新技術が使われ、快適な乗り心地を実現しています。また、安全な運行をつかさどるために、デジタルATC装置(自動列車制御装置)などの電気品に、東芝製品が多く使われています。その他にも、新幹線以外の鉄道や道路、飛行機の安全運行のための交通管制システムも開発しています。



■ 医用システム

X線診断システム、超音波診断システム、MRIなど、現代の医療に欠かすことのできない、画像診断システムの他、病院情報システム・ネットワークなど医療分野のトータルソリューションで、人々の健康に貢献しています。

CTスキャナは救急患者の緊急検査や、病気の早期発見などに威力を発揮します。短時間で高度な撮影を行い、即時に画像を分析することで、患者さんの負担を軽くし、医師による最適な治療の選択に役立っています。



CTスキャナ「Aquilion」

藤田保健衛生大学
医学部 放射線医学教室

片田 和廣 教授



医用システムの開発では、メーカーの技術者と医師の連携が必須です。東芝とは20年近くCTスキャナを共同開発していますが、お互いに徹底的な議論を重ね「夢」を描くなかから、ヘリカルCTなど革新的な製品が生まれました。これからも、最終ユーザーである患者さんの立場に立って、健康にかかわる社会的に重要な事業を発展させてほしいと思います。



地球生態系の保全に向けて

地球環境とCSR

19世紀前半まで、人類社会は地球環境の許容可能な範囲で発展してきました。しかし産業革命以降、地球環境は悪化し続けています。地球温暖化、資源枯渇、そして生物多様性[※]の減少…。人類の経済活動の影響は、もはや地球環境の許容レベルを大幅に超えてしまいました。

環境問題は、人類が長い間育んできた生活様式が自然の循環から大きく乖離してしまったことに起因します。21世紀は、私たち一人ひとりが、自らを取り巻く環境のあり方を、地球的な視野をもって改めて問い直す時代だといえます。

地球温暖化などの環境問題への対応と同時に、資源を有効活用する、リサイクルする、といった循環型社会の構築が急

務です。循環型社会をめざすために、企業には、環境への負荷をできるだけ下げ、環境効率をあげる経営と、そのための意識の向上が求められています。

[※]生物多様性…種の多様性だけでなく、遺伝子の多様性、生態系の多様性を含む、地球上のすべての生命に表れている多様性。
生物多様性は、個体群や生物群集における個体間、種間の様々な関係とそれらのネットワークによって維持される。

東芝グループの取り組み

お客様をはじめ、あらゆるステークホルダーから企業の環境経営が注目を集めています。一般的に環境経営とは、環境に配慮しつつ企業の発展をめざす経営を意味しますが、東芝グループではこれを広げて、生態系を含む地球環境と経営との持続的な調和が重要だと考えています。

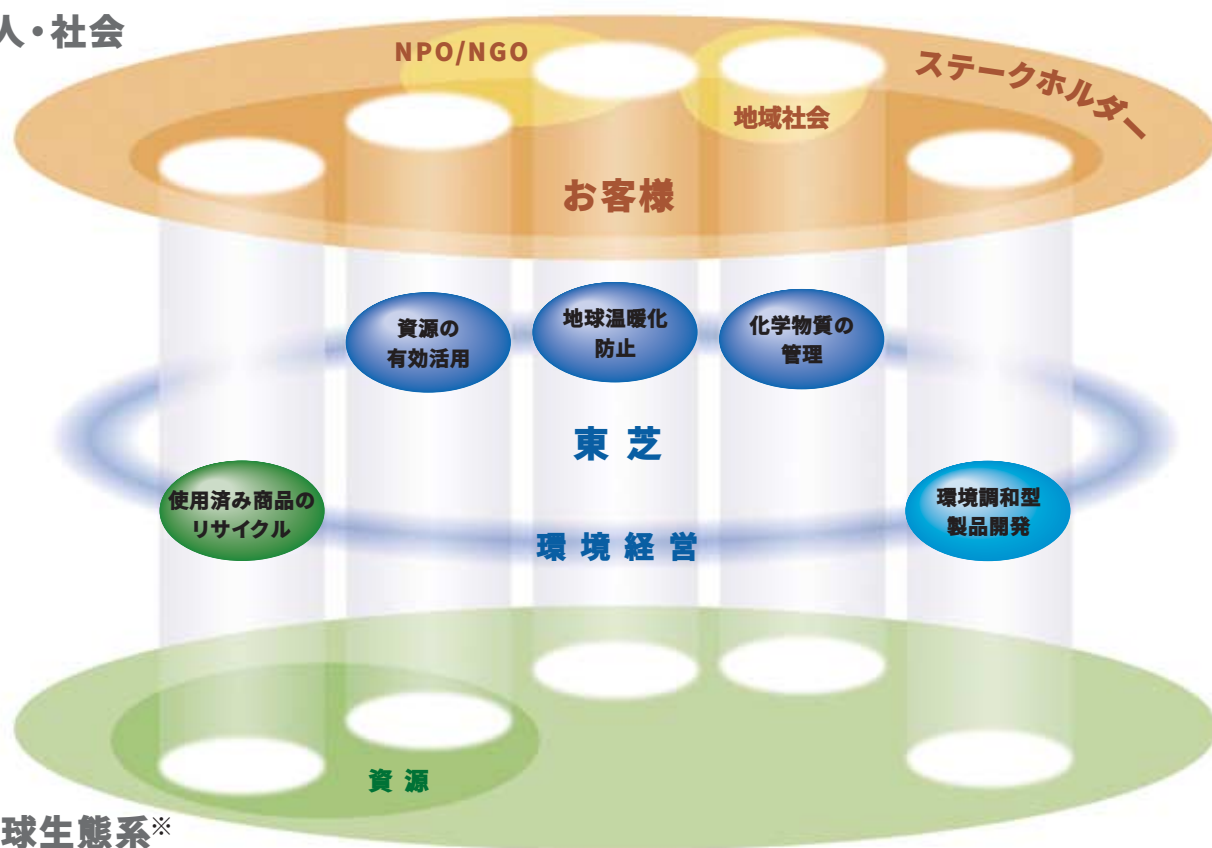
東芝グループでは、製品のライフサイクルの各ステージにおいて、投入資源の極

小化と地球への排出物の極小化を進めています。資源の有効活用、地球温暖化防止、化学物質の管理強化や環境調和型製品の開発、使用済み製品のリサイクルなどの活動を通じて、循環型社会の構築に先導的貢献を果たしていきます。また報告書やホームページをはじめとする情報公開を進め、ステークホルダーからのご意見をもとに、さらなる環境経営を推進していきたいと考えています。

■これまでに発行した環境報告書



人・社会



※地球生態系…世界中のすべての生態系が合わさった最も大きなレベルの生態系。

生態系は、生物とそれを取り巻く非生物的環境のすべてを指し、これらは大気圏、地圏、水圏を含んだ森林生態系、海洋生態系などに分類することができる。

グローバルなCSR活動

東芝グループは、グローバルに事業を展開するにあたって、事業の拡大と効率化だけを追求するのではなく、その国の人々や社会と協調し、地域とともに発展していくことで、より豊かな社会の実現をめざしています。

グローバル・コンパクトへの参加

東芝は、2004年1月、国連が提唱する「人権・労働・環境」についての普遍的9原則である「グローバル・コンパクト」に参加しました。「グローバル・コンパクト」は、国連のコフィー・アナン事務総長が1999年に世界経済フォーラム（ダボス会議）で提唱した、企業による自主行動原則です。企業が事業を推進していく上で、人権、労働、環境に関して、国際的に認められた規範を遵守し、社会的責任を果たしていくことが、世界の持続的発展につながっていくと考えています。



岡村社長が「グローバル・コンパクト」に署名

「グローバル・コンパクト」の9原則

- 人権 1. 自ら影響を及ぼせる範囲で、国際的に宣言されている人権の擁護を支持し、尊重する。
2. 人権侵害に加担しないようにする。
- 労働 3. 結社の自由と団体交渉権の効果的な承認を支持する。
4. あらゆる形態の強制労働の禁止を支持する。
5. 児童労働の実効的な廃止を支持する。
6. 雇用と職業に関する差別の排除を支持する。
- 環境 7. 環境問題の予防的なアプローチを支持する。
8. 環境に対して、一層の責任を担うためのイニシアチブをとる。
9. 環境にやさしい技術の開発と普及を促進する。



ヨーロッパでの環境対応

EUでは「EPR」（拡大生産者責任）の考え方に基づいた環境問題への取り組みが進んでおり、2003年2月に、「WEEE指令」（廃電気電子機器リサイクル指令）と「RoHS指令」（特定有害物質禁止指令）が発効しました。指令をベースに、EU加盟国は国内法を整備し、リサイクルが2005年8月、有害物質禁止が2006年7月にスタートします。

グローバル企業として各地域の環境規制を遵守することは、事業を継続していく上で不可欠です。WEEE指令では、ほぼすべての製品がリサイクル対象となり、各国ごとに回収の仕組みを構築する必要があります。また鉛、水銀、カドミウムなど6物質の使用がRoHS指令で禁止されます。これらの課題に対応するため、2003年4月、東芝ヨーロッパ社に欧州環境本部を設置、欧州で地球環境会議を定期的に開催し、最適な資源リサイクルの仕組みの構築などの取り組みを進めています。



欧州における地球環境会議



エクスプロレーション・アワードの受賞者

米州における科学技術 ビジョンコンテスト

米国・カナダでは、全米科学教師協会（NSTA）とともに、青少年を対象とした科学・技術ビジョンコンテスト「東芝・NSTA エクスプロレーション・アワード（EVA）」を開催しています。幼稚園から高校までの生徒が、現在の科学技術をもとにして、20年後に実現可能な技術を予想し、ホームページで提案。全米各地区とカナダでの審査を経て、優勝、準優勝8チームを毎年6月に表彰します。

1992年のスタート以来、2003年度で12年目を迎え、これまでの参加者累計は20万人を超えました。毎年、各地域の従業員が、ホームページ制作のアドバイスや表彰式の運営などにボランティアで参加し、地域と一体となったコンテストとして定着しています。

タイで操業35周年の チャリティーコンサート

東芝は、1969年に操業を開始して以来、アジア地域向けの拠点として、タイでの生産を順次拡大し、現在は18拠点で、冷蔵庫、洗濯機、照明、半導体、ブラウン管などを生産しています。従業員も合わせて12,000人にのぼり、現地の企業として定着しています。

また、1991年には東芝タイ財団を設立し、技術系学生への奨学金の支給、研究開発機関への寄付などを行っています。

2004年5月、タイで操業を始めて35周年の記念イベントとして、世界的に有名なオペラ歌手ジェシー・ノーマンとバンコク交響楽団によるチャリティーコンサートを開催しました。当日は、来賓として、タイのシリキット王妃殿下もご臨席。西室会長よりシリキット王妃殿下の主催する財団に対し、この日の収益金とパソコンを寄贈しました。これらは、財団が運営する病院などで活用されます。



タイでのチャリティーコンサート

中国での事業展開

東芝は、日中国交回復が実現した1972年に中国向け輸出をスタートして以来、30年以上にわたり中国とともに発展してきました。中国の東芝グループは、2004年3月現在で会社数49社、従業員数約15,000人、事業規模約5,000億円に成長しています。変圧器や交通、エレベーター、医用機器など社会を支える製品・システムから、家電、パソコン、TVなどの映像・情報機器、半導体に至るまで、中国は、生産拠点としてだけでなく、販売やマーケティング、研究開発などを行う、東芝にとっての一大事業拠点となっています。

事業展開にあたっては、中国市場のニーズにあった商品・サービスの提供や、雇用の創出、納税、技術交流など様々な形で中国の発展に寄与しています。「東芝グループ行動基準」に従業員全員に周知



し、法令遵守を徹底する他、環境や地域貢献活動などに積極的に取り組み、地域に根づいた企業として活動しています。

■従業員とともに 労働・安全・衛生

製造などの現場では、品質管理と、安全な職場環境を常に保つために、小集団活動や教育を行っています。また、福利厚生の方では、従業員寮や食事を提供する他、運動会の開催や従業員によるスポーツチーム活動の支援なども積極的に行っています。



安全スローガン



社員食堂での昼食

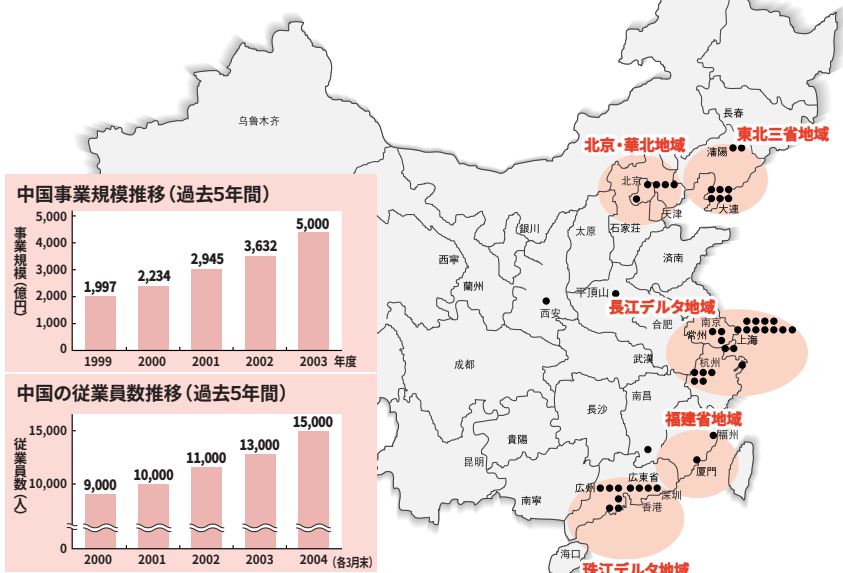
教育

鉛フリーはんだ付けなどの技能研修や、営業研修などの職能別研修をはじめ、多様な研修を各拠点で行っています。2004年度からは、キーパーソンの育成強化と各社の交流の場として、中国での東芝グループ管理者教育がスタートします。



若手営業スタッフ教育

■中国拠点一覧（・は現地法人所在地）



■環境への取り組み

現在中国では、経済成長に伴う環境負荷の増大、電力不足などが大きな問題となっています。東芝では環境負荷の低い製品や技術の開発の他、生産現場での環境負荷の低減や、事業場での節電などに取り組んでいます。2003年度は、事業規模が大きく環境負荷の比較的高い製造拠点5社を対象に、環境自主監査を行いました。2004年度は、対象を拡大して実施する予定です。

また、2004年4月、中国東芝グループの統括会社である東芝中国社に、環境部を設置しました。今後は、リサイクル法や有害物質規制への対応、グループ内の情報共有・指導を強化していきます。



異常事態想定訓練

■お客様満足のために

従来から製品ごとに設けているコールセンターなどに加えて、東芝に対するお問い合わせの総合窓口として、東芝中国社に「VOC (Voice of Customers) センター」を2002年8月に設置しました。東芝全般や製品、サービスなどに関するお問い合わせを電話やメールで受けています。2003年度には平均1,700件／月のお問い合わせをいただきました。



東芝中国社のVOCセンター

■地域に根ざした活動

東芝グループは地域の一員として、植樹活動 (P25参照) など、様々な活動を行っています。

大学とのコラボレーション

2001年に開設した東芝中国研究開発センターでは、清華大学や北京大学などの主要大学と共同研究を行っています。また、教育基金の寄贈や、「東芝奨学金」の設置、トップによる講演などを行い、交流を深めています。



清華大学での奨学金授与

工場見学

市や政府関係者、お取引先、地元企業など様々なステークホルダーによる工場見学の他、地域の小学生を招くなど、開かれた工場として地域との交流を図っています。



小学生による常州東芝変圧器有限公司の工場見学

希望小学校の設立

中国青少年基金会に協力し、恵まれない子どもたちに教育の機会を与える「東芝希望小学校」を2校、2001年と2002年に大連市に設立しました。



大連東芝希望小学校の設立

「東芝春季音楽会」への学生招待

2000年から毎年行っているコンサート「東芝春季音楽会」に、2004年度は、経済的に苦労している成績優秀な学生50名を招待し、併せて学校にTV5台と辞書500冊を贈呈しました。



岡村社長から辞書を授与

SARS対策支援

2003年にSARSが流行した時は、従業員が募金活動を実施。会社からも現金や医用機器、パソコンなどを寄贈し、東芝グループで計約460万元 (約7,000万円) 相当を各地に寄付しました。



中日友好医院への寄付

コーポレート・ガバナンス

東芝グループは、コーポレート・ガバナンスの充実・強化を進め、意思決定および事業プロセスの透明性の向上、リスク管理の徹底、情報開示・説明責任の強化を図ることにより、持続可能な企業へと継続的な企業価値の向上をめざしています。

委員会等設置会社への移行の経緯と狙い

東芝は、経営の透明性、効率性を向上させ、株主の立場から企業価値を最大化することをコーポレート・ガバナンスの基本的な方針、目的としています。

東芝では、1998年の執行役員制度、1999年の社内カンパニー制の導入に続き、2000年には任意の指名委員会、報酬委員会を設置し、2001年には取締役の任期を1年に短縮するなど、改正商法を先

取りする形で一連の経営体制の改革を進めてきました。2003年6月に委員会等設置会社に移行し、①経営の監督機能の強化と透明性の向上、②経営の機動性の向上、③リスク・コンプライアンス体制のさらなる強化を図りました。

委員会等設置会社におけるガバナンス

委員会等設置会社では、法令上、指名委員会が取締役の選解任議案の内容の

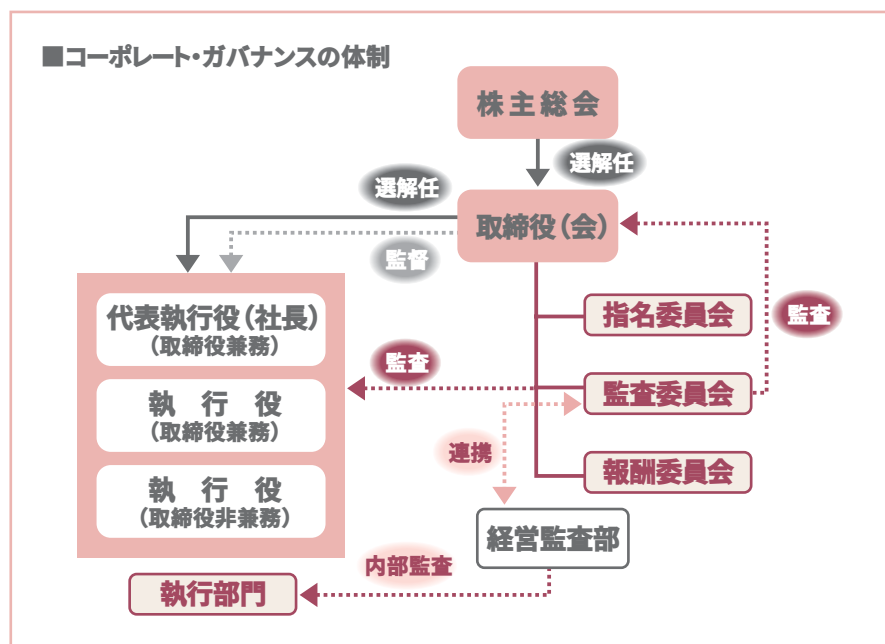
決定を行い、報酬委員会が取締役、執行役の個人別の報酬の内容の決定を行います。これに加えて、東芝独自の設計として、指名委員会が、執行役社長選解任議案の策定、各委員会委員の選解任議案の策定も行うこととしています。

経営の監督・監査面では、経営、業績に影響を及ぼす重要な事項について執行役等から取締役会、監査委員会が報告を受ける体制を構築している他、内部監査部門として社長直属の経営監査部を設置し、監査委員会との連携を図っています。

2004年3月現在のガバナンス体制

取締役16名中、社外取締役4名に、取締役会長、社内出身の監査委員（常勤）2名を加えた7名が執行役を兼務しない取締役となっています。

各種委員会については、指名委員会は社内1名、社外2名、監査委員会は社内2名（常勤）、社外3名、報酬委員会は社内2名、社外3名の取締役をもって構成されており、報酬委員会の委員長は社外取締役が務めています。



CSR推進体制

東芝グループは事業のグローバル化やステークホルダーからの期待に対応し、社会的責任を果たしていくためにCSR活動を本格的に推進する体制を確立しました。

社長直属で CSR本部を設置

東芝グループは、これまでも法令遵守をはじめ、人権、環境、お客様満足、社会貢献などCSRに関連する活動に取り組んできました。事業のグローバル化の進展や、社会からの要望の高まりを背景に、あらためてCSRの重要性を認識し、企業経営の中にCSRを位置づけ、体系的に進めていくために、2003年7月に社長直属の組織としてCSR本部を新設し、全

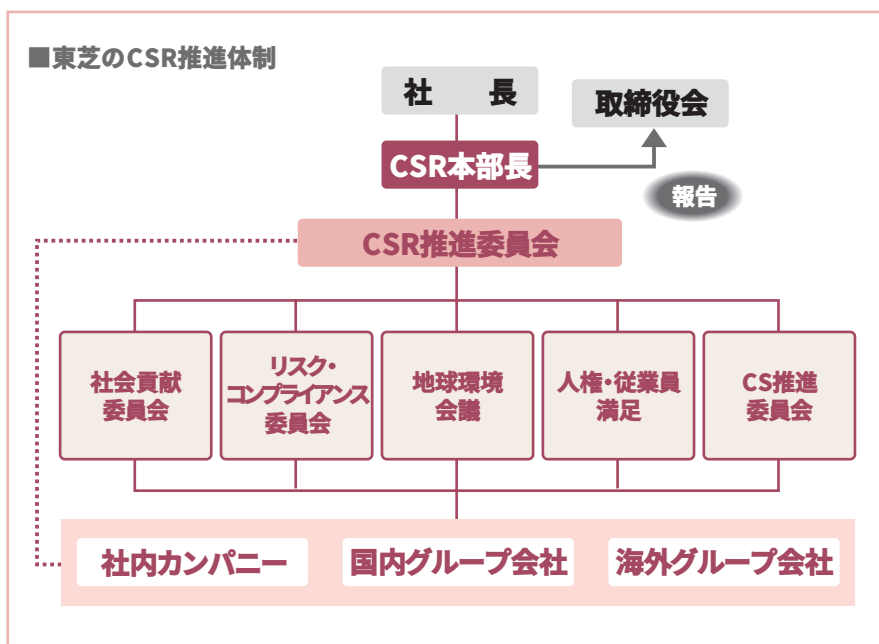
社的な推進体制を整備しました。

CSR本部長をはじめ、関係する役員で構成するCSR推進委員会を開催し、全社的なCSR活動の基本方針や重要事項など、グループ全体での活動の方向を決めています。CSR推進委員会のもとに、リスク・コンプライアンス委員会や地球環境会議など各活動の委員会が位置づけられ、それぞれの活動の方針と行動計画を決定します。CSR活動の推進に関し、定期的に取り締役に報告を行います。

■東芝 CSR活動のあゆみ

年	
1971	消費者部を設立
1973	東芝経営理念を制定
1975	東芝グループ安全衛生大会をスタート
1988	環境管理センターを設立※
1989	環境保全基本方針を制定※ 環境監査をスタート※ 東芝国際交流財団を設立
1990	東芝グループ経営理念・スローガンを制定 東芝の事業行動基準、東芝国際行動基準を制定 東芝アメリカ財団を設立
1991	東芝地球環境会議を設立※ 東芝グループ環境展をスタート※ 東芝タイ財団を設立
1992	米国でエクスポラビジョン・アワードをスタート 介護休職・育児休職・短時間勤務制度を導入
1993	第1次環境ボランティアプラン策定※
1995	東芝ホームページを開発 ISO 14001 認証取得を開始※
1996	第2次環境ボランティアプラン策定※
1998	執行役員制度を導入
1999	社内カンパニー制導入 環境報告書を発行※ 環境・リサイクル推進センターを設立※ お客様総合案内センターを設立
2000	全社リスクマネジメント体制を確立 環境会計をスタート※ 第3次環境ボランティアプラン策定※ グリーン調達活動を開始※
2001	事業行動基準の国内版と国際版を統合
2002	社内FA制度を導入 廃棄物ゼロエミッションを達成※
2003	委員会等設置会社に移行 CSR本部を設立 CSRホームページを開発 米国のCSR国際団体 BSRIに加入 安全衛生マネジメントシステムを導入 東芝グループ行動基準 改定
2004	国連グローバル・コンパクトに参加 環境効率指標「ファクターT」を導入※

※緑の文字…環境関連の活動



コンプライアンス・リスク管理

東芝グループでは、法令・社会規範・企業倫理を遵守するコンプライアンスと、リスクマネジメントを一体として推進することによって、より公正で透明な経営システムの構築をめざしています。

東芝グループ行動基準

東芝グループでは、グローバルに事業活動を展開するにあたり、法令を遵守し、社会規範・企業倫理に則って行動するとともに、人権、地球環境保全、社会貢献等について企業の社会的責任（CSR）を果たすことを基本方針としています。世界中で東芝グループの事業活動に関わるすべての役員、従業員が共有する価値観と行動規範を明確にし、社会的責任を果たしていくために「東芝グループ行動基準」を定めています。

行動基準は、1990年5月に制定して以来、改定を重ねてきました。2004年1月にはグループ全体の基準であることを明確にし、さらに、CSRの観点からいくつかの項目を追加し、「東芝グループ行動基準」として改めて制定しました。東芝グループが社会に貢献し、社会からの信頼と尊敬を得るための行動指針として、東芝グループ全員が日々の活動の中で実践しています。

東芝グループ行動基準

通則

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

会社と個人の関係に関する行動基準

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

12か国語に翻訳した「東芝グループ行動基準」は、世界中の連結子会社、東芝冠称会社の約430社の取締役会で採択され、それぞれの会社の行動基準として実践されています。

- | | |
|--------|----------|
| ・英語 | ・ドイツ語 |
| ・中国語 | ・フランス語 |
| ・オランダ語 | ・ベトナム語 |
| ・韓国語 | ・ポルトガル語 |
| ・スペイン語 | ・マレーシア語 |
| ・タイ語 | ・インドネシア語 |

*東芝グループ行動基準の全文は、ホームページでご覧いただけます。
URL <http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/soc/>

コンプライアンス教育

東芝グループでは、コンプライアンスは企業が存続・発展する上で不可欠なものと位置づけています。「東芝グループ行動基準」の遵守徹底やコンプライアンス意識の醸成を図るため、まず全従業員に対してビデオによる教育を実施し、その後は毎年e-ラーニングによる教育を行っています。また、国内のグループ会社でも東芝同様にビデオによる全員教育とe-ラーニングを推進しています。海外のグループ会社についても、地域の特性などを考慮したビデオ教材などを作成し、コンプライアンス教育を実施しています。

東芝では、全員教育に加え、新入社員、役職者、管理職など向けに独自の教材を作成し、階層ごとの教育を実施する一方、経営幹部に対しては、弁護士などの外部講師を招いて定期的にセミナーを開催しています。また、独占禁止法や個人情報保護、情報管理、著作権、輸出管理などの分野ごとの教育も実施しています。



行動基準と教材



従業員の教育風景

リスク・コンプライアンス体制

東芝は、「東芝グループ行動基準」の浸透・徹底やリスクマネジメント施策を推進するため、リスク・コンプライアンス関係の担当役員をCRO※に任命しています。CROは、リスク・コンプライアンス委員会において施策を決定し、関係部門と協力して推進しています。また、社内カンパニーにもリスク・コンプライアンスの責任者を置き、カンパニー・リスク・コンプライアンス委員会で各カンパニーでの施策を決定し、推進しています。

CROは、緊急時には自らが中心となり、関係部門と一体となって迅速かつ適切な危機対応を行います。

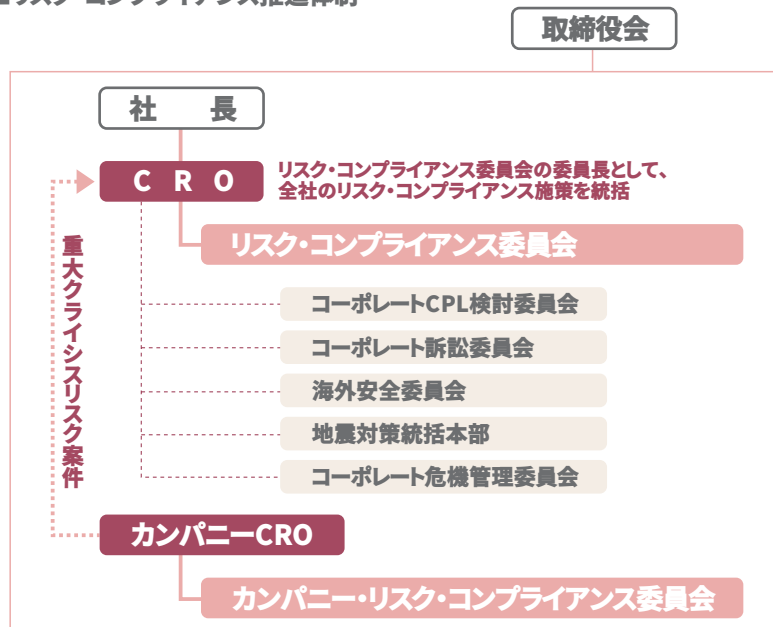
取締役会は、リスク・コンプライアンスに関わる内部統制システムの整備および推進状況について監督しています。

内部通報制度

東芝は、2000年1月に従業員がリスク・コンプライアンス情報を通報できる制度を開設しました。その後、リスク・コンプライアンスに関する相談機能や、匿名投稿の受付対応機能を追加し、現在、「リスク相談ホットライン」として運用しています。

「リスク相談ホットライン」は、東芝従業員、関係会社従業員に加え、派遣社員も利用することができ、社内イントラネット、e-mailなどを通じて上記の通報や相談をCROまたは担当部門に直接行うことができます。また、2004年1月の「東芝グループ行動基準」の改定に伴って、通報者や相談者の保護を行動基準上でも宣言するとともに、グループ会社でも同制度の導入を進めています。

■リスク・コンプライアンス推進体制



※CRO…Chief Risk-Compliance Management Officer

会社概要・業績(経済性報告)

東芝グループは、エレクトロニクスとエネルギーを中心に、グローバルな事業を通して、人々の暮らしと社会の発展に貢献しています。ユビキタス社会の実現に向け、地球環境との調和を大切にしながら、お客様に安心と笑顔をもたらす商品・サービスを送り届けていきます。

事業の概況

東芝グループは、デジタルプロダクツ、電子デバイス、社会インフラ、家庭電器などの事業を展開しています。

2003年度の連結業績は、事業移管の影響から売上が微減となりましたが、営業利益、当期純利益はそれぞれ増益となり、回復基調となりました。

2006年度に向けた中期経営計画に基づき、デジタルプロダクツと電子デバイスでの高い成長と社会インフラでの安定した収益を実現していきます。

海外売上比率は39%、海外での従業員は約4万人でグループ全体の25%となっています。

東芝のビジネス、財務などの詳細情報は、東芝アニュアルレポート2004をご覧ください。(2004年7月発行予定)

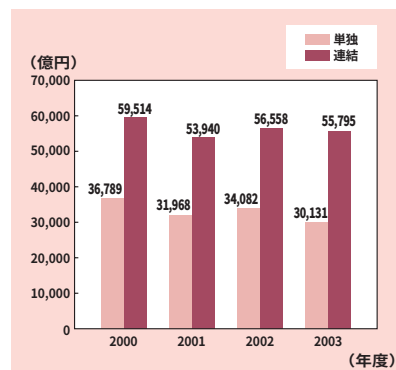
なお、これらの情報は、ホームページでもご覧いただけます。

URL <http://www.toshiba.co.jp/about/ir/>

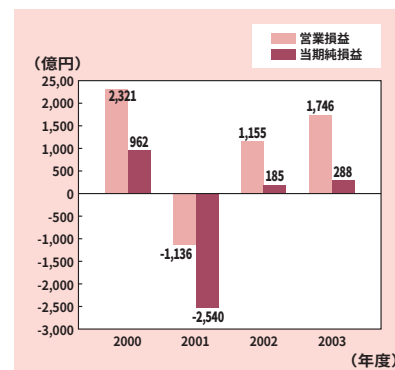
■会社概要(2004年3月末現在)

社名	株式会社 東芝 (TOSHIBA CORPORATION)	授権資本	10,000,000,000株
本社所在地	東京都港区芝浦1-1-1	発行済株式総数	3,219,027,165株
創業	1875年(明治8年)7月	資本金	274,926百万円
従業員数	単独 32,412人 連結 161,286人	株主数	483,591名
グループ	連結対象子会社数 319社 (国内203社、海外116社)	上場証券取引所	東京、大阪、名古屋、福岡、ロンドン、ルクセンブルグ、アムステルダム、フランクフルト、デュッセルドルフ、パリ、スイス (*原株を上場)
決算期	各年3月31日	証券コード	6502

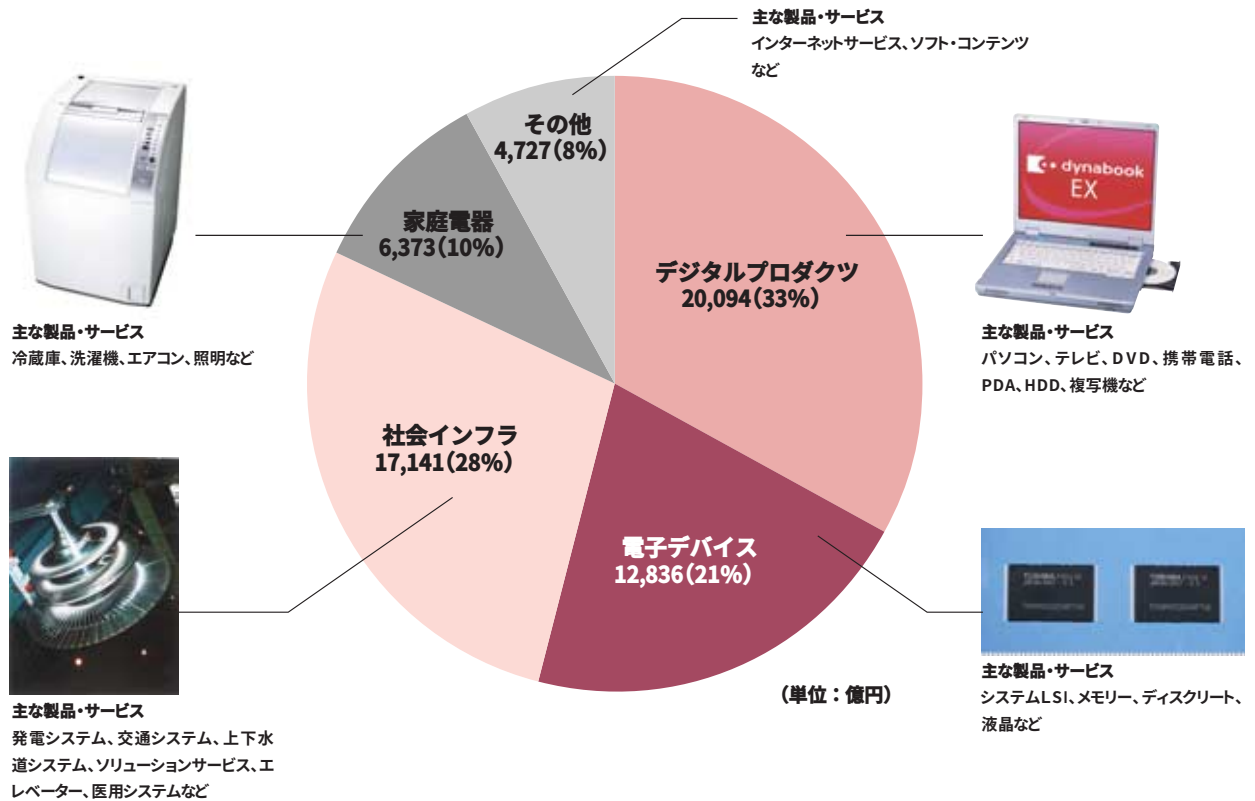
■売上高の推移(単独、連結)



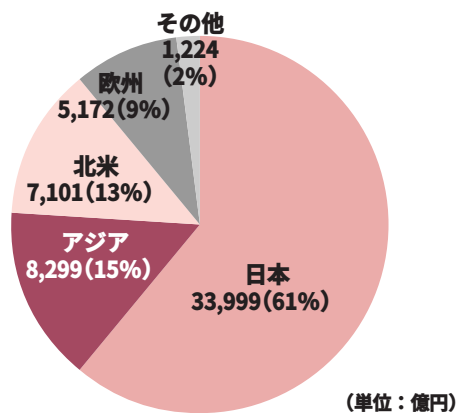
■営業損益、当期純損益(連結)



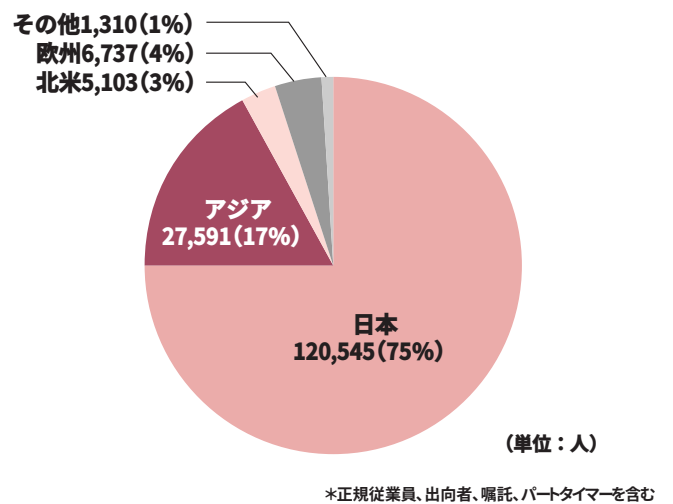
■事業セグメント別売上高 (2003年度、連結)



■地域別売上高 (2003年度、連結)



■地域別従業員数 (2004年3月末現在、連結)



お客様とともに

東芝グループのCS※理念は、「お客様の声をすべての発想の原点とし、お客様にご満足いただける製品、システム、サービスをご提供する」こと。この考え方を基本として、様々な活動に取り組み、日々改善に努めています。

お客様にご満足いただける 東芝グループへ

東芝グループでは、2003年に「CS推進方針」を策定し、「ご満足いただける製品・サービスの提供」「コミュニケーション」の二つの面から最高のお客様満足をめざしています。お客様満足度の向上を図るため、「CS推進委員会」を定期的に開催し、各カンパニーやグループ会社の推進責任者に推進方針の徹底を図ると同時に事例研究なども行っています。

東芝グループのCS推進方針

東芝は、お客様の声を全ての発想の原点とし、お客様にご満足いただける製品、システム、サービスをご提供します。

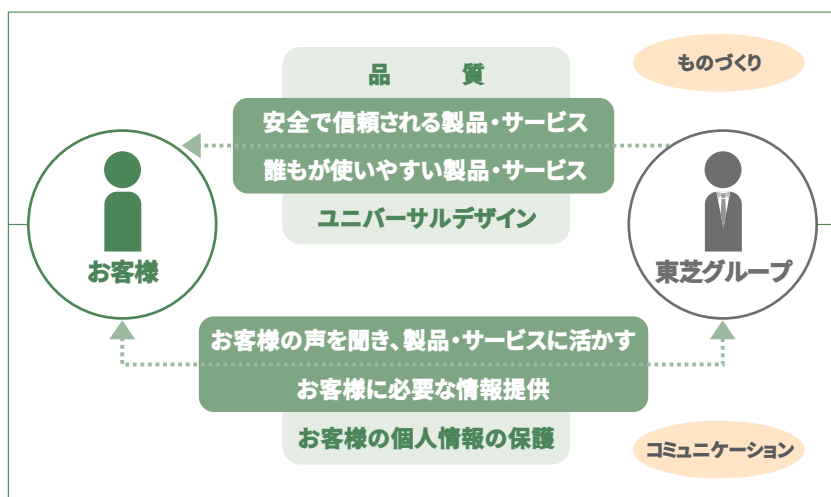
1. 安全で信頼される製品、システム、サービスを提供します。
2. お客様からのご要望、ご相談に誠実、迅速、かつ的確にお応えします。
3. お客様からの声を大切にし、お客様にご満足いただける製品、システム、サービスの開発、改善を実現するよう努力します。
4. お客様に、製品等に関する情報提供を適切に行います。
5. お寄せいただいたお客様の個人情報を保護します。

お客様に感動いただける 品質をめざして

東芝グループは、1990年に定めた「品質方針」に基づき、関連する法令を遵守するとともに、お客様第一の精神に徹した高品質で安全な製品、システム、サービスの提供を行っています。

各事業所、グループ会社単位で品質管理システムのISO9001ファミリー規格の取得をはじめとしたマネジメント体制を整えています。また、品質に関する問題が起こった時には、迅速な対応ができるように、社内体制も整備しています。

■東芝グループのお客様満足度向上のための取り組み



品質管理を徹底した半導体製造工程

東芝グループの品質方針

1. お客様の立場に立った品質の確保を行います。
2. 関連する法令と契約を遵守するとともに、お客様と第三者の権利を尊重します。
3. 全数良品を目指す品質システムを確立し維持します。
4. 全部門、全員参加で品質の作り込みを行います。
5. 真因の追究による本質改善を目指します。

※CS…Customer Satisfaction (お客様満足)

お客様の声に耳を傾け、製品・サービスに活かす

東芝グループでは「お客様窓口（コールセンターなど）」を設け、電話、FAX、インターネットやお手紙などを通じてお客様からのご要望、ご相談をお聞きし、一つひとつ誠実にお応えしています。いただいた貴重なお客様の声は、製品・サービスの企画・開発につなげていくために関係者にフィードバックしています。また、積極的にお客様の満足度とご意見をお聞きするために、CS調査を実施したり、「CS評価センター」（P32参照）によるお客様の視点での評価を実施しています。



東芝家電修理ご相談センター

■お客様の声はトップがひろう

東芝ソリューション(株)の「お客様満足度向上委員会」

東芝ソリューション(株)は、2003年1月から社長を委員長とした「お客様満足度向上委員会」を毎月開催。お客様からご回答いただいたCSアンケート結果に基づき、「製品・サービスの品質向上」「ご要望に対する適切な対応」「組織体制の改善」などに取り組んでいます。委員会で決定されたフォロー事項は、事業部長を責任者として取り組み、「お客様にとっての価値（満足）実現」を図るよう継続的な活動を行っています。

「お客様満足度向上委員会」は、以下の3つのルールを決めて運営しています。

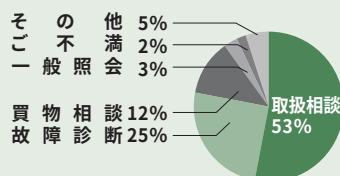
1. ビジネスレビューの場ではない。
2. 組織・会社の課題として捉える。
3. お客様にとっての価値（満足）の観点から議論する場である。

■いつでもすぐにお応えできる相談窓口に（東芝家電ご相談センター）

365日24時間対応

東芝家電ご相談センター（東芝テクノネットワーク(株)）では、テレビ、冷蔵庫、洗濯機、エアコンなどの家電製品の買い物や取り扱い、故障診断などのご相談を365日24時間体制でお受けしています。ご相談件数は年間60万件以上で、製品の取扱相談が全体の半数以上を占めています。2003年2月に東芝家電修理ご相談センター（東日本）と統合し、センター間の連携によるワンストップソリューションの実現、電話応答率の向上を図っています。

■お問い合わせ内容内訳（2003年度）



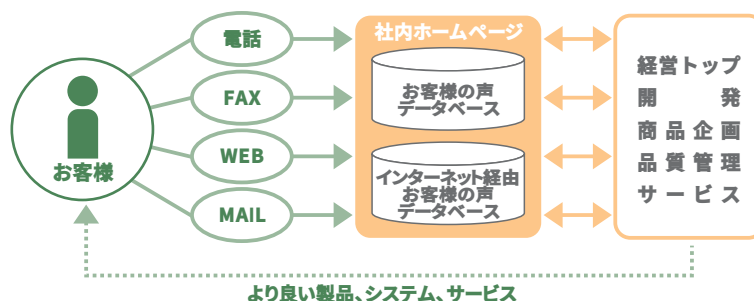
貴重なご意見を最大限活かす

「お客様の声閲覧・分析システム」

お客様からいただいた声を製品・サービスの企画・開発に活かすために、「お客様の声閲覧・分析システム」を構築しました。社内の関係部門がいつでも閲覧・分析できるようにしています。

例えば、冷蔵庫に関するお問い合わせでは、使い勝手や容量、電気代、環境に関する内容が上位を占めていますが、「東芝には370Lより小さいノンフロン冷蔵庫はないの？」などの声をきっかけに必要性を検討。2003年2月の300Lノンフロン省エネ冷蔵庫の発売につながりました。

■東芝家電ご相談センターで受付したお客様の声を分析し、反映する仕組み



■いちはやく「あったらいいな」をかたちに

「！」をあつめる携帯アンケート

東芝モバイルコミュニケーション社では、携帯電話ユーザー専用サイト「TOSHIBA User Club Site」において、ユーザーアンケートを実施しています。分析結果は事業計画、製品の企画・開発・市場投入、品質・サービス向上のための情報として活用しています。携帯電話からの手軽なアンケートのため、数日で数千件近くの声をいただくこともあり、お客様のニーズをタイムリーに反映することが可能です。

最近では、シーンごとの携帯電話の使用頻度に関するアンケート調査を実施し、社内の研究開発部門が将来の燃料電池開発のために結果を活用しています。



誰もが使いやすい製品を 創りだすために

誰もが暮らしやすく豊かな社会の実現をめざして、ユニバーサルデザイン（UD）に取り組んでいます。

エレベーターや家電、住宅設備、情報機器、公共関連など幅広い分野でUDに配慮した製品を200点以上商品化しました。平成15年度「人権啓発フェスティバル」「みんなの生活展」など、各種イベントに参加し、お客様とのコミュニケーション向上に努めています。国際ユニバーサル協議会設立や、各工業会など外部との交流や情報交換、ガイドラインや基準づくりなどにも参加しています。

誰もが安心して、安全に使える、使いやすい製品やサービスの提供は、お客様個人のご満足につながることはもとより、社会全体へ貢献できる価値ある事業活動と考えています。

お客様に必要な 情報を提供

様々な製品の取り扱いに関する情報をホームページや刊行物、教育資料にまとめて、お客様に公開しています。

お客様から寄せられたご相談・ご質問をもとに家電製品の機能・取扱方法・据付・お手入れなどをまとめた「Q&A集」（12種類）は、活用しやすいと好評です。また、「みんなで覚える暮らしの知恵」の詰まった「マンガ生活塾」（4種類）は、ご家庭で



Q&A集



マンガ
生活塾

■ユニバーサルデザイン製品の例

電子レンジ ER-VS12



大きくて見やすい文字表示、触って設定したい目盛りが分かる凸刻表示。アナログ式タイマーダイヤルで操作が楽で分かりやすい。

デジタル複合機 (MFP) e-STUDIO3511/4511



車椅子ユーザーにも配慮した角度可変パネル。大きく見やすい文字。明快なキーレイアウトと触って分かる凸記号表示。

ノートPC dynabook EXシリーズ



画面表示を拡大できるワンタッチボタン。起点が触って分かる凸点などのついたキー。

全盲のユーザーとして東芝パソコンの商品評価をする機会があり、企業の方に初めて意見をお伝えしました。その結果、ファンクションキーとカーソルキーの位置が、キーボードに手を置いただけで分かるまで改善され、非常に嬉しく思います。パソコンの普及に伴うインターネットやブロードバンドの発達、視覚障害者の世界を大きく変えました。今後も情報公開やコミュニケーション、そしてさらなる商品開発に尽力してまいります。



社会福祉法人
日本点字図書館

常務理事 館長

岩上義則氏

活用していただいている他、講習会の教材にも使用しています。2003年5月からは、東芝ホームページに、一部の家電製品の取扱説明書の掲載も始めました。



東芝製品をご利用のお客様へ重要なお知らせ
URL <http://www.toshiba.co.jp/info/>

東芝グループでは、すべてのお客様に迅速に商品の安全に関してお知らせするために、新聞、東芝ホームページなどを活用した情報公開を行っています。

いち早く整備される 個人情報保護体制

東芝グループでは、個人情報保護についてその重要性を早くから認識し、個人情報保護を推進してきました。

JIS Q15001に準拠した社内規程「東芝個人情報保護プログラム」の策定や個人情報保護体制、情報システムのセキュリティ整備などを進めています。さらに、個人情報を取り扱う従業員一人ひとりの意識を高めるために社内教育も徹底しています。

(株)東芝の2001年4月(財)日本情報処理開発協会(JIPDEC)の「プライバシーマーク」の取得は、こうした取り組みの成果によるものです。





地域社会とともに

より良い社会・地域づくりのために、東芝グループは国内外で様々な社会貢献活動に取り組んでいます。東芝グループにおける社会貢献活動の基本方針の策定、計画の審議や活動の評価を行う社会貢献委員会を、CSR推進委員会の下部組織として2003年7月に設置しました。

東芝グループの社会貢献基本方針

- (1) 東芝グループ経営理念、東芝グループ行動基準に基づき、積極的に社会貢献に努めます。
- (2) 自然環境保護、科学技術教育、スポーツ・文化振興、国際親善の分野を中心に社会貢献活動を実施します。
- (3) 社会貢献活動の1つの柱として、従業員のボランティア活動を支援します。

自然環境保護

■従業員参加による中国植林活動

中華環境保護基金と協働で2001年に引き続き第2回目の植樹活動「東芝助学林」を2004年5月、北京市郊外の房山区大石渠鎮石門村で実施しました。当日は約100名の従業員とその家族が参加し、3,300本の果樹の植樹を行いました。「東芝助学林」という名称は後に収穫する果実を販売し、売上を学生の経済的支援に役立てるという構想からつけられたものです。中国では深刻な砂漠化のため、植樹活動は重要視されており、今後も継続していくことを予定しています。

■フィリピンでの

植林・クリーンアップ活動

東芝情報機器フィリピン社(TIP)では、従業員参加型の“Community Tree Planting”を2001年から毎年実施。2003年は10カ所で約3,000本の植樹を行いました。また、工場周辺や川での定期クリーンアップも、計8回実施しました。



従業員による植樹

■愛・地球博への出展

東芝は、「地球 生命の輝き」～新しい地球を次世代へ～をテーマに、2005年日本国際博覧会(愛・地球博)の三井・東芝館に出展します。年々文明の進化とともに破壊されつつある地球環境について考え直し、地球の大切さを次の世代を担う子供たちに伝えていきます。パピリオンは大江匡氏の設計で、「感じる地球」をコンセプトに「地球 生命の輝き」を体験、想起できるよう工夫を凝らすだけでなく、通風、採光など自然エネルギーを最大限に利用した環境配慮設計となっています。

科学技術教育

■知的好奇心を満たす東芝科学館

川崎市にある東芝科学館では、「人と科学のふれあい」をテーマに、東芝の先端技術を分かりやすく紹介しています。幅広い年齢層を対象に、年間約12万人以上の方々にご来館いただいています。さらに、近年懸念されている子どもの理科離れを防ぐための教室やイベントを開催しています。

■東芝科学館でのイベント

「わくわく実験ショー」

1991年以来100回以上開催の実験ショーでは、「光」「音」「電気」「環境」「電池」などをキーワードに「光の不思議を探ってみよう」、「超音波のひみつ」など様々なテーマを楽しく紹介しています。



「ガリレオ工房」実験教室

NPO法人ガリレオ工房と協働で1995年から毎月1回開催している「ガリレオ工房」には、毎回約40名の子どもたちが参加しています。子どもたちは実験をしながら活発な議論を展開し、科学のおもしろさや驚きを学んでいます。



国際親善

■東芝国際交流財団

1989年設立の「財団法人 東芝国際交流財団」は、日本に関するシンポジウム・セミナーの開催、日本文化・芸術の紹介、日本研究等を行っている組織への支援などを通して対日理解と国際交流の促進を図っています。この他、米国、タイの財団も、科学教育プログラムの助成、奨学金の支給などを行っています。

■東芝インターンシッププログラム

東芝は、1989年より毎年世界各国から、大学生、大学院生を研修生として受け入れ、研究開発センターなどで一定期間のインターンシップを実施しています。本プログラムを通じて研修生に日本の科学・技術の習得とともに、生活・文化への理

解を深める機会も提供しています。現在に至るまで33カ国から434名の研修生を受け入れました。

■OB研修生の声

Jacques-Albert De Blasioさんは2002年7月～2003年3月まで東芝インターンシップで受け入れたスイスからの研修生です。東芝で受けた研修がきっかけとなり日本で就職を希望し、現在東芝に勤務しています。

Jacques-Albert De Blasioさん



東芝のインターンシップ制度のもと、研究開発センターで研修する機会がありました。幼少の頃から日本への関心が高く、日本で生活することができたこと、さらには企業の開発センターで研修できたことはとても貴重な体験となりました。

スポーツ・文化振興

■ラグビー教室

東芝府中事業所では毎週日曜日にグラウンドを開放。東芝府中ラグビー部OBが小学1年生～中学3年生を対象に、ラグビー指導教室を22年間開催、毎回約100名が参加しています。また現役の部員も小中学生へのラグビー指導を通じて、地域社会に密着した交流を図っています。



小学生へのラグビー指導教室

■万年時計解体・復元プロジェクト

日本のモノづくりの原点を検証する文部科学省の特定領域研究「江戸のモノづくり」国家プロジェクトに協力するため、東芝の創業者である田中久重が創った和時計の最高傑作「万年自鳴鐘」の解体調査、復元・複製研究を支援しています。東芝からは時計本体を貸し出すとともに、研究開発センターの技術者がプロジェクトのアドバイザーとして参画しています。



国立科学博物館長に手渡された万年自鳴鐘の鍵

■東芝国際交流財団の2003年の主な活動

インドネシア日本研究協会※への支援

7月に行われた研究者、政府・マスコミ関係者など200名による相互理解の向上のためのセミナー「インドネシアと日本、政治・経済・社会・文化及び言語における関係についての30年（1970-2000）にわたる考察」の開催を支援しました。



タイ工業連盟※への支援

10月に経営者、工場長、生産部長向けに「生産技術講座」を開催し、3名の講師を派遣しました。



美術館パンフレット制作支援

東京国立近代美術館、東京国立博物館と奈良国立博物館の外国語パンフレットの制作支援を継続的に行っています。



英国日本研究協会※

日本研究を促進し研究者を育成する同協会の機関誌「Japan Forum」の年間最優秀論文に「東芝国際交流財団賞」を贈呈しています。2003年は英リーズ大学 Penny Francks 博士の「1920-1940の日本の米政策」でした。



※インドネシア日本研究協会… The Indonesian Association for Japanese Studies
※英国日本研究協会… British Association of Japanese Studies

※タイ工業連盟… The Federation of Thai Industries

■十年徒歩中国万里の長城大会

2003年から10年にわたって開催される本大会に東芝は協賛し、従業員も参加しています。参加費は世界遺産である万里の長城を保護する修復工事支援に寄付されています。さらに、本大会に参加した北京市怀柔区渤海鎮中心小学に、生徒たちが使用する机を寄贈しました。



開会式に出席した従業員

従業員ボランティア支援

■従業員ボランティア推進活動

東芝は、社内ホームページや従業員対象ボランティアセミナーを通しての情報提供や、積み立てた休暇を社会貢献活動等のために取得できるボランティア休暇制度の整備など、従業員一人ひとりがより良い社会の実現に向けて活動できるようボランティアマインドの向上に努めています。

■オリーブの樹

「社会福祉法人 オリーブの樹」による商品の販売会を本社ビル内売店にて実施しています。販売したクッキーやパウンドケーキは知的障害者授産施設 オリーブハウスの手づくり商品で、売上の一部が障害者の方々の経済的自立支援に使われています。

■収集ボランティア活動

全国の東芝グループ従業員が使用済み切手、書き損じはがき、プリペイドカードの収集活動に協力、NPOを通じてアジア諸国の貧困世帯の子どもたちの教育、健康管理などの支援に役立てています。

■JHP・学校をつくる会

東芝は、戦争などで教育の機会を奪われてしまったカンボジアの子どもたちのために教育を受けるための環境づくりを提供する「NPO法人 JHP・学校をつくる会」の趣旨に賛同し、多くの従業員ボランティアとともに長期にわたって活動を支援しています。同団体は校舎建設に始まり、ブランコ、鉄棒をすべて日本からのボランティアと現地の人々との共同の手作業で作り、日本で集めた楽器や教材を活用し、音楽や美術教師の育成等にもつなげています。



カンボジアでのブランコづくり

■KIDS

「NPO法人KIDS」に毎年50名以上の従業員がボランティアとして活動に参加しており、東芝はそのサポートをしています。KIDSは「子どもたちへの継続的な社会教育の奨励」、「国籍、企業、老若男女、障がいの有無を超えた共存社会の提供」などの方針を掲げ、ハンディキャップを持つ子どもたちをディズニーランドへエスコートする「KIDSプロジェクト」や「施設訪問」、「インターナショナル・プロジェクト」などを中心に活動している団体です。



東京ディズニーランドへエスコート



東芝情報システム(株)
ビジネスソリューション
事業部

野瀬克紀

■JHP・学校をつくる会に参加して

ボランティア活動は“人のために何かをやる”だけではなく、自分の成長のためでもあると感じました。現地で様々な人々の生活を見て、自分の立場や、今すべきことを何となくかみ事ができたと思います。参加者自身を成長させる重要な活動なので、多くの方が参加できるよう継続してほしいです。



研究開発センター
機器試作部

桜井敬貴

■生きる喜びを教えてもらった

米国フロリダの難病児短期滞在施設「Give Kids The World」に、日本から養護施設の高校生7名が訪問するKIDSのプロジェクトに参加し、現地のボランティアの人たちと一緒に活動を行いました。ハンディキャップを持つ子どもたちから生きる喜びを教えもらい、印象深い体験となりました。

従業員とともに

東芝グループは、「人間こそ最高資産」との理念の下に、従業員一人ひとりが「飽くなき探求心と情熱」を忘れず、誇りとやりがいを持って働くことのできる会社づくりに取り組んでいます。採用、雇用、処遇など人のかかわるあらゆる場面において、人間を尊重し、その多様性を認め、差別を許さないことを方針としています。そして、従業員が安心して快適に働くことができる職場環境を提供することは企業の責務であると考え、一人ひとりの健康支援と安全な職場環境づくりに努めています。

人事基本理念

東芝は、従業員一人ひとりが有能な人材として、その持てる力を最大限に発揮し、個々人の意欲的・創造的行動が事業目標に結集することを狙いとした『人事管理基本方針』を制定しています。

1973年の制定以来、この基本方針をすべての人事処遇制度の根幹とし、基本的人権の尊重や、差別の排除、各国（地域）の社会的規範の遵守・尊重を人事諸施策推進にあたっての前提条件としています。

『人事管理基本方針』（抜粋）

○人間こそ当社の最高資産

東芝は、かけがえのない人材である社員に対して、その有する無限の可能性を具現化する機会を提供し、個人の能力の伸長を図り、人間としての価値を高めることに努める。

○人材の活用と育成

東芝における人事管理の基調は、「人材の活用と育成」であり、東芝は常に社員一人ひとりの活用と育成の観点にたち、適材適所の配置を実現する。

○各種国家（地域）・社会規範の遵守

東芝は、基本的人権を尊重し、性別・人種・年齢・国籍・宗教・信条・思想・身体障害など業務遂行上直接関係のない非合理的な理由に基づく差別を行わない。また、東芝は、関係各国の法令を遵守するとともに、社会習慣・文化的基準など、各種の社会的規範を尊重する。

従業員がいきいきと働くために

東芝グループでは、従業員一人ひとりが実行力を持ったプロフェッショナルとして積極的に行動し、仕事を通じ自らの価値を高め、誇りとやりがいを持って働くことのできるよう、様々な人事施策に取り組んでいます。

■透明で公正な処遇制度

東芝の処遇制度では、意欲のある人に対してより大きなチャンスを与え、その結果である「成果」に応じて処遇を決定するという考え方を基本としています。

このような処遇制度では、透明で公正な評価が不可欠であることから、上長と本人との面談を徹底し、他部門の上長からの視点も踏まえた多面的な評価も実施しています。また、評価の仕組みを解説した

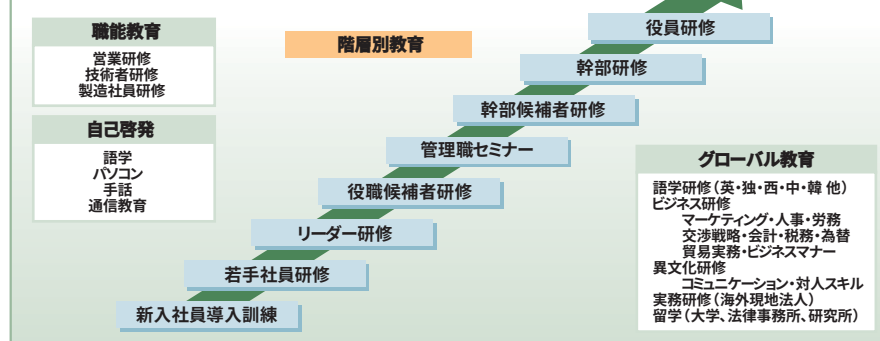
「評価制度ハンドブック」を全従業員へ配付し、また管理者の評価スキルを高める研修を行うなど、評価の納得性向上のための施策に取り組んでいます。

■多様な個の実現のために

東芝グループでは、「グループ内公募制度」や「社内FA制度」を設け、従業員の意欲を尊重し、自らの望むキャリアアップを実現する機会を提供しています。

また、東芝グループの教育研修制度は、個々人の特性と業務のニーズに応じ、次世代のリーダーを育成する研修や、専門技術者向けの研修など、e-ラーニングなども活用しながら多彩な研修コースを600以上提供し、それぞれのキャリアアップをサポートしています。さらに、自らのライフプランをより自立的に考える「キャリアビジョンセミナー」を随時開催しています。

■教育研修制度



■個人の意欲を尊重し組織の活性化を図る人事制度

グループ内公募	強い意欲を持つ人材をグループ内で広く求め、成長分野、重点分野への積極的な人材シフトを推進するとともに、従業員のモラルアップと活力ある職場づくりを図る。
社内FA	従業員が希望する部門・職種にFA登録することにより、自らのキャリア形成により積極的にチャレンジできる。

■仕事と生活の両立を支援する勤務制度

育児休暇	子が満1才に到達後最初に到来する4月末日まで。
介護休暇	被介護者1人につき1年まで。
短時間勤務	小学校入学前の子の養育を目的とする場合 ：子が小学校に入学する年の3月の末日まで。 介護を目的とする場合 ：被介護者1人について適用を開始した日から3年まで。 介護休暇取得の場合は通算で3年まで。



世界規模での技能の共有化・形式知化が重要となっている中、テクニカルコンテストの鉛フリーはんだ付け部門に、メキシコやフィリピン、中国の海外現地法人からも参加し、中国の2名が優秀賞を獲得しました。

■従業員の声を聞く仕組み

東芝は、従業員の生の声を収集する「従業員意識調査（TEAMサーベイ）」を毎年実施しています。この調査結果を用いて、



2003年度の調査では、「仕事のやりがいがあるか」との質問について、78.5%の人が「ある」または「ややある」と答えています。

それぞれの職場で独自の改善施策を実施することにより、コミュニケーションの向上や組織の活性化、人材育成意識の向上を図っています。また、「従業員相談ルーム」を設置し、東芝で働く従業員や派遣社員などが日常抱えている職場や処遇面における悩み・心配事などに対し、専任の相談員が親身になって話を聞き、解決していくことで、風通しの良い働きやすい企業風土づくりに努めています。

人間の多様性の尊重

東芝グループは、人間を尊重し、多様な個性・価値観を認めることで、刺激を与え合い多様性と創造性にあふれる組織づくりをめざしています。また、人権や労働などに関する普遍的な原則を支持し実践する国連の「グローバル・コンパクト」に参加しています。

■障害者の雇用

東芝では、障害者と健常者が分け隔てなく共に働ける環境を整えることを基本としており、401名の障害を持つ従業員が様々な業務を行っています。障害者雇用率は1.60%であり、残念ながら法定雇用率（1.8%）を下回りますが、2003年に開設した障害者採用ホームページを活用し、さらに積極的な採用を進めるとともに、職場環境の整備を進め、障害者の活躍の場をいっそう広げ、2年以内を目途に法定雇用率の達成をめざします。

（障害者数と雇用率は2004年4月現在、(株)東芝単独）

■男女共同参画への取り組み

東芝グループは、従来から性別にかかわらず、意欲のある従業員を育成・活用し、いきいきと働くことができる環境を整え

ています。仕事と生活の両立を支援する仕組みの一つである育児休暇制度は、2003年度には401名の従業員が取得し、そのうち男性も5名が取得しています。

東芝の女性従業員数は、2004年3月末現在4,645名で全体の約11%を占め、そのうち359名が係長職相当以上として活躍しています。（人数は、(株)東芝単独、出向者を含む）

人権尊重意識のグローバルな浸透

東芝グループでは、世界の各国・地域で事業活動を行う際に、基本的人権を尊重し、あらゆる差別や人権侵害行為を排除することを方針としており、それぞれの海外現地法人において、コンプライアンスや人権に配慮したマネジメントを行うよう教育や啓発活動に取り組み、グローバルレベルでの人権尊重意識の浸透を図っています。

『東芝グループ行動基準』（抜粋）

「人間の尊重」

○基本方針

- ・ 人間尊重の立場に立って、個人の多様な価値観を認め、人格と個性を尊重します。
- ・ 法令遵守はもとより、基本的人権を尊重し、差別的取扱い等を行いません。また、児童労働、強制労働を認めません。

○行動基準

- ・ 個人の基本的人権と多様な価値観、個性、プライバシーを尊重し、人種、宗教、性別、国籍、身体障害、年齢等に関する差別的言動、暴力行為、セクシャルハラスメント、いじめ等の人格を無視する行為を行いません。

安全健康に対する取り組み

■トップの安全健康 基本方針の表明

2004年4月、東芝グループの安全健康方針を見直し、社長のメッセージとして表明し、安全健康管理を経営の重要課題として明確に位置づけました。

■安全健康マネジメント システムの推進

東芝グループでは、ILO、厚生労働省のガイドライン・指針に基づき、2003年度から安全健康マネジメントシステムを導入し、安全健康活動に活用しています。危険有害要因の特定、抽出を行うリスクアセスメント、実施事項のチェックシート等を活用して活動を自己評価しています。

■労働災害の防止

2003年度における東芝グループの業務上災害発生率は、全国の全産業・製造業と比較して、大きく下回る水準にあります。今後も「災害ゼロから危険ゼロ」へ向けて、リスクアセスメントに基づく安全活動を推進していきます。

■健康管理の充実

東芝グループでは、従業員の健康管理推進に向け、生活習慣改善を支援するプログラムなどの施策を展開しています。

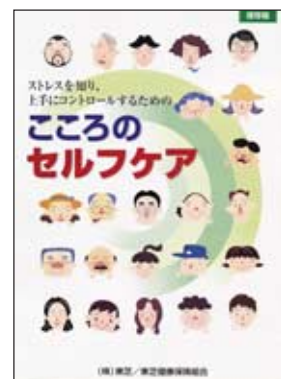
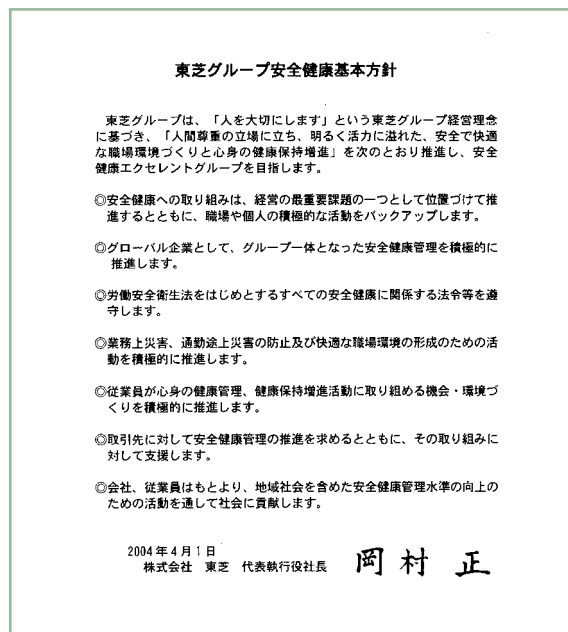
メンタルヘルス対策では、家族による「気づき」を促すために、小冊子「こころのセルフケア」を各家庭に配付しました。また従業員やその家族からの相談を受ける外部電話相談窓口「こころの“ほっと”ステーション」を開設しています。

その他、時間外勤務が一定時間を超えた者に対する産業医の面談や各種問診

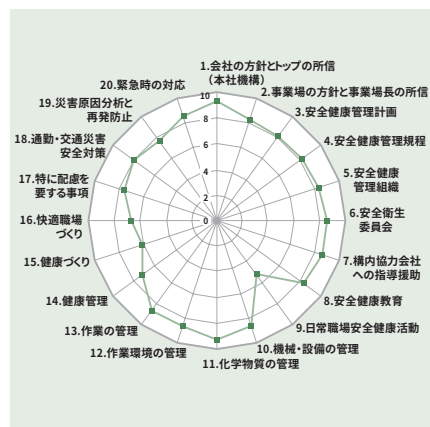
の実施、心の不調により休職している者の復職プログラムの導入など、きめ細かい対策を行っています。

■第29回東芝グループ安全健康大会 東芝グループでは、1975年度から安全健康水準の向上をめざし、安全健康大会

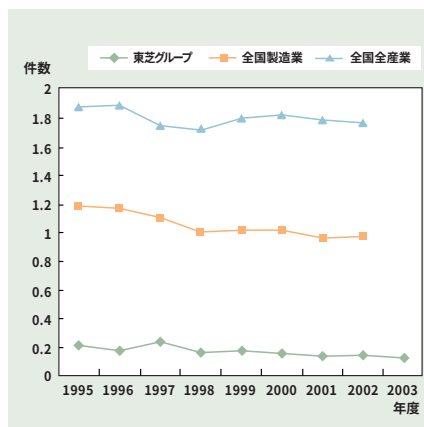
を毎年開催しています。2003年度も、グループ各社の社長、事業場長、安全健康スタッフなど約650名が参加し、安全健康活動に対するグループ・個人の表彰、講演、事例発表などを行い、従業員の心身の安全健康宣言を全員で誓い合いました。



■安全健康活動評価結果 (2003年度、東芝グループ(国内)平均)



■100万時間当たりの労働災害発生件数 (2003年度、東芝グループ(国内))



ステークホルダーとの コミュニケーション

私たちは、様々なニーズや価値観をもったステークホルダー（利害関係者の方々）とかわりながら、ビジネスをグローバルに展開しています。それぞれのステークホルダーに対し、適切に情報を伝えるとともに、ご意見やご要望をお聞きするためのコミュニケーションを大切にしています。

情報発信と コミュニケーション

報告書やホームページ、プレスリリース、広告、展示会など様々な形で、タイムリーな情報発信と、双方向のコミュニケーションを図っています。

ホームページ



東芝の社会・環境活動

URL <http://www.toshiba.co.jp/csr/>

広告



環境広告

展示会



エコプロダクツ2003に出展

■第13回東芝グループ環境展へご参加いただいた皆様からのご意見・ご感想

第13回東芝グループ環境展を2004年3月に東芝本社ビルで開催し、社外一般の皆様にも広く公開をいたしました。お客様をはじめ、官公庁・自治体・マスコミ・学識経験者・業界関係者、主婦、学生の皆様に多数見学いただき、東芝グループ従業員を含め約3,200名ものご来場をいただきました。



盛況だった展示会場



特別講演会

関西大学

中島教授

古い洗濯機や掃除機、冷蔵庫に興味を持ちました。楽しい。本物があって、見て、触れられるのでよくわかりました。ビデオや実験もおもしろくて分かりやすかったです。実験は特に。参加して良かったです。これからも頑張って環境について学習していきます！

中学生

「e-blue」が一番商品化を進めて欲しい技術。紙の大幅な削減が見込めるので、自社でも導入したい。コストダウンで普及をいっそう進めて欲しい。 多数

もう少しビデオ等による動きのある展示があればさらに面白いものになるでしょう。リサイクル品の実物展示もより多くあれば良いと思います。 多数

■環境報告書2003にいただいたご意見・ご感想



環境報告書2003

環境についてとても考えて活動している。これからもこのまま環境にやさしい製品を開発して行ってほしい。文章が難しくてよく理解できないところがあった。

14歳女性

技術的な記述は、製造会社らしいと思いますが、消費者側からすれば貴社のいわゆる“使う”立場からどれくらい環境に役立っているか測定値を公表してほしいです。

56歳男性

総花的になるのは致し方ないとしても、重点的に強調したい点をクロースアップした特集ページを入れられた方がいいのではないかな。印象に残るページを。

80歳男性

*東芝グループ環境展、環境報告書2003にいただいたご意見・ご感想はホームページでもご紹介しています。

URL <http://www.toshiba.co.jp/env/jp/communication/>

地域に開かれた 東芝として

各事業所では、地域の住民の皆様にご理解を深めていただくために、工場見学会や対話会などを開催するとともに、事業所周辺の清掃ボランティアなど、地域社会の一員としてコミュニティ活動を積極的に行っています。

東芝科学館では、展示や実験教室、パソコン教室の開催などに加え、主に小中学生を対象に、科学館の見学と家電やパソコンのリサイクル工場（株）テルム）の見学を組み合わせたコースなどを設定し、好評をいただいています。



リサイクル工場の見学



東芝科学館

お客様との対話

「CS評価センター」では、お客様の声・視点を製品づくりに活かしていくために、多くのモニターの方に、製品や試作品を使用していただき、使い勝手や性能についてのご意見をいただいています。また、取扱説明書の分かりやすさ、ホームページの見やすさ、情報へのアクセスのしやすさなどについても、グループインタビューで初心者から熟練者までいろいろな方のご意見をいただき、改善につなげています。



製品の使い勝手についてのグループインタビュー

NPO・NGOと 手をたずさえて

地域社会でのコミュニティ活動、社会貢献、環境活動などを推進するにあたり、それぞれの分野のNPO・NGOの皆様とともに考え、意見交換をしながら、活動を進めています。（P25-27、33参照）

株主・投資家との コミュニケーション

アニュアルレポートなどの発行や、IRホームページでの情報公開の他、投資家、アナリストを対象とした事業説明会や、取材対応を通じてコミュニケーションを図り、いただいた情報を経営トップにフィードバックし、事業戦略に活かしています。

また、個人株主の皆様が増加に対応し、株主総会でのインターネットによる議決権行使を導入した他、総会会場での映像を用いた事業報告、ホームページでの動画による説明など、分かりやすさに配慮しています。

■中学生とつくる環境報告書

東芝研究開発センターでは、地元の中学生との共同作業で「環境サステナビリティ報告書2003～こちら中学校編集局：企業はどう環境と向きあっているのだろう？～」を作成しました。環境教育、環境コミュニケーションの一環として、訪問授業で交流のあった、川崎市立井田中学校の生徒有志12名と一緒に、2週間に1回のペースで編集会議を開き、約10ヶ月かけてつくりあげました。この報告書は、対話型の環境コミュニケーションの好事例として高く評価されました。※

※報告書はホームページでご覧いただけます。
URL <http://www.toshiba.co.jp/rdc/env/2003/>



東芝研究開発センター
「環境サステナビリティ
報告書2003」

総合的な学習の
授業として



■外部からの評価

・有力なSRI（社会的責任投資）株価指数であるDJSI（Dow Jones Sustainability Indexes）2004の世界300銘柄の一つに選定されました。



・ドイツのOekom社による社会的責任格付では、世界の電機メーカー16社中2位との評価を受けました。

・日本の社会的責任投資株価指数であるMS-SRI「モーニングスター社会的責任投資株価指数」の構成銘柄150社に選定されました。

※（財）地球・人間環境フォーラム主催「第7回環境レポート大賞」で環境報告優秀賞受賞
東洋経済新報社主催「第7回環境報告書賞」でサイトレポート賞受賞

NPO・NGOとともに ―初めての環境ステークホルダーミーティング



1991年から始まった東芝グループ環境展は今年で13回目。最初は、東芝社内でのグループ内展示という形で技術交流が中心だったが、4年前から社外にも公開している。また、今年初めての試みとして、環境NPO・NGOのメンバーを招き、環境展をご覧いただいた上で、東芝の環境への取り組みについてご意見を伺う会を開いた。製品と持続可能性についての話題を中心に、活発な意見交換がなされた。

人の顔が見える 環境コミュニケーションを

「環境に配慮していることは良く分かるが、物中心の展示で人が見えない」「工場で働いている人たちのライフスタイルが見えると環境活動に説得力が出るのでは」とシキタ氏。

「燃料電池と風力発電、それから、環境授業が興味深かった」「企業の教育研修に、社会ボランティアも視野に入れて退職後の第2の人生準備教育を組み込んでみては」と森氏。

「メーカーとしての取り組みは大変良くやっていると思うが、それは当然。その上で東芝なりのプラスアルファが求められるのがCSR。社会インフラをつくっている企業としての社会における役割やスタイルを知りたい」。星野氏は、社会インフラ企業としての持続可能性への関わりに関心を寄せる。これを受けて、東芝環境推進部の蜂屋からは、「地球は需要と供給のバランスが完全に崩れている、という認識から“人と、地球の、明日のために。”のスローガンが生まれました」と持続可能な企業のあり方を探る。

いっそうの パートナーシップに向けて

「環境に配慮した製品をつくっても、買って使ってもらわないと。家電の消費を引っ張っている20才代から40才代の女性にどうアピールしていくかがポイント。もっと消費者に伝わる言葉がないと」。環境NPOを運営する佐藤氏からは、製品選択で主婦の視点をしっかりおさえたコメント。

和田氏は、「製品には、エコにプラスして楽しさ、うれしさ、幸せ感があるといい。それは、きっと社員の気持ちから生まれてくるもの」。幸せ感というキーワードや女性ならではの感性も大事。「自分も幸せ、環境にもよい、という二つの満足が求められる時代。それを提供してくれる企業なら消費者も応援したくなるはず」と佐藤氏。

「今回いただいたご意見をもとに、これから各分野で皆さんとパートナーシップを組んでサステナビリティ社会に向けて努力していきたい」。蜂屋からの提案に全員がうなずいた。

第1回環境ステークホルダー・ミーティング

日時：2004年3月5日 10:00～12:30

場所：東芝本社

テーマ：【東芝の取り組み全体への意見と感想】

参加者（50音順）



特定非営利活動法人
birth
事務局長
佐藤留美氏

環境にとってやさしい製品が広がっていくことで、さらに便利で豊かな社会になっていく循環ができればいいと思います。

特定非営利活動法人
BeGood Cafe
代表

シキタ純氏

例えば冷蔵庫を10年、東芝さんから借りて、使い終わったからお返しする、という発想がこれからは必要です。



国際環境NGO
A SEED JAPAN
コミュニケーション担当理事
星野智子氏

温暖化防止、環境ホルモンなどの専門的分野で活動しているステークホルダーともしっかり対話をしてほしい。実現可能な提案もしてもらえるはずです。

エコ・コミュニケーション
センター代表

森 良氏

市民が具体的な街づくり、製品づくりにかかわる場がほしい。目に見える形がないと、社会を変えていくことができないし、参加意欲がわかないんです。



アースデイ・エブリデイ
事務局長

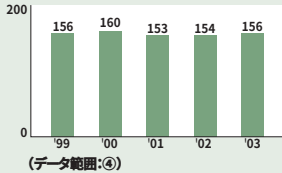
和田清美氏

社員同士が、楽しく話し合える雰囲気づくりが、エコというだけでなく、幸せ感のあるいい商品のアイデアにつながるのではないのでしょうか。

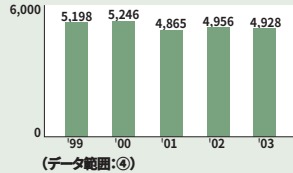


地球生態系への環境負荷

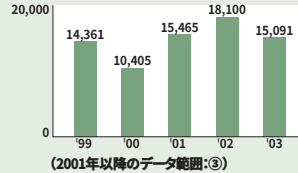
■ エネルギー [CO₂換算] (万t・CO₂)



■ 用水 (万m³)



■ 化学物質 [取扱量] (t)



エネルギー:電力使用量、重油、灯油、LPG、都市ガス、蒸気

用水:水道水、工業用水、地下水

INPUT

環境経営
P36-39

環境監査
環境会計

環境マネジメント
環境ボランティアプラン

情報公開
環境基本方針

事業活動

研究開発・設計
P42-49, P58

製品での環境配慮
環境を考えた技術



調達
P48-49, P52-53

グリーン調達
物流での環境対策
化学物質の管理



製造
P50-51, P54-55

地球温暖化を防ぐ
ゼロエミッションへの取り組み
土壌・地下水汚染を防ぐ

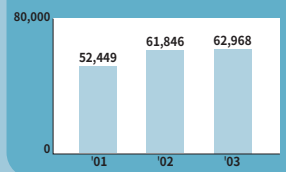


リサイクル
P56-57

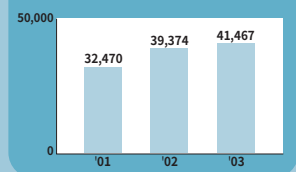
使用済み製品の
リサイクル



■ 処理重量 (t)



■ 再商品化重量 (t)



東芝以外の場所での
資源活用

OUTPUT

地球生態系への環境負荷

■ 水環境負荷※

[実測濃度年間平均値×年間排水総量] (t)



■ 大気環境負荷※

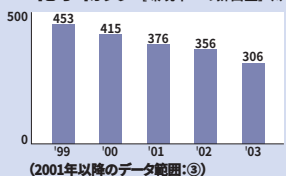
[実測濃度年間平均値×年間排ガス総量] (t)



■ 廃棄物最終処分量 (t)

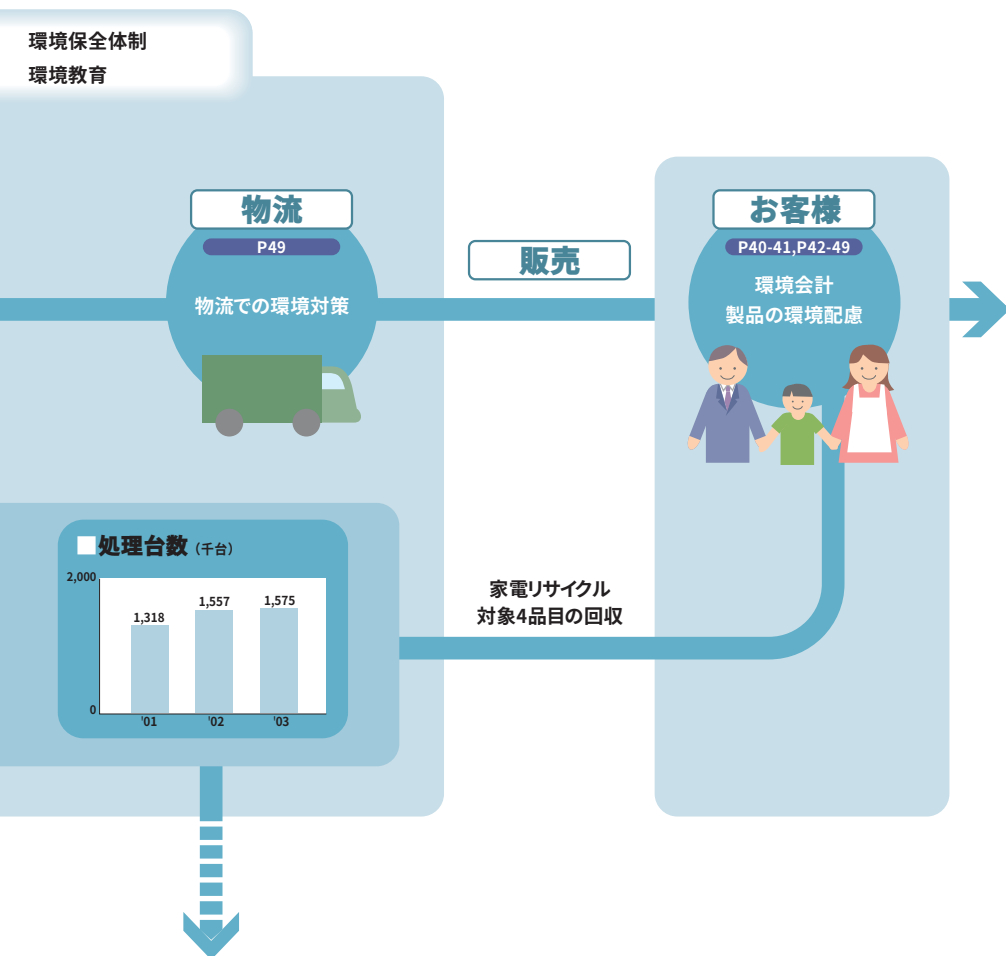


■ 化学物質 [環境中への排出量] (t)



環境戦略と環境負荷の全容

物質の流れを把握することは、環境と企業との関係を分析し、地球生態系・生物多様性の保全のための取り組みを進める上で重要です。東芝グループは、家電をはじめ、情報通信機器から半導体・電子部品、エネルギーまで、幅広い製品・サービスを取り扱っています。ここではグループトータルの環境負荷について概観し、持続可能性を検証する指標として活用しています。



マテリアルフローのデータ収集・分析

マテリアルフロー図は、エネルギー、水、化学物質の使用などのインプットデータ、ならびに水系・大気への環境負荷量や廃棄物などのアウトプットデータを5年間のトレンドで示しています。今後も継続的にデータを収集・分析することで、環境負荷低減活動に活かしていきます。このデータは東芝グループが実施した環境会計の保全効果指標の一つとして重要な意味をもっています。

*環境負荷データは、株式会社東芝およびグループ関係会社89社分（国内63社、海外26社）の集計結果です。

*化学物質については、PRTR対象物質のデータを示しています。1999年度のデータは、179種に限定した東芝単独のデータ。2000年度のデータは354種を対象にした東芝と分社会社4社（東芝テック、東芝ライテック、東芝キャリア、東芝エレベータ）のデータ。2001年度以降は、東芝および国内関係会社63社分のデータです。

*水環境負荷は、排水口での当該物質の実測濃度の年間平均値に年間排水総量を乗じて算出しています。実測濃度が検出限界値以下の場合には0を、定量下限値以下の場合には定量下限値の1/2を濃度として計算しています。

*廃棄物最終処分量の2003年度は海外を中心とした新設工場の立ち上がりにより増大しています。

※水環境負荷…生物化学的酸素要求量、浮遊物質、N・ヘキサン抽出物、亜鉛、溶解性鉄、総クロム、フッ素、全窒素、全燐、ニッケル、鉛、ヒ素、六価クロム
 ※大気環境負荷…ばいじん、窒素酸化物、硫酸酸化物

環境経営

地球環境問題は、生物多様性に基づく生態系サービスの恩恵を受けた人類の生活の基盤にかかわる問題です。地球環境に大きな負荷を与えてきた大量生産・大量消費・大量廃棄型の経済社会システムを見直し、次の時代の地球を見据えながら、貴重な資源を有効に使って新しい価値を創造していく。東芝グループはそんな「持続可能な企業」をめざして、技術の革新とともに意識の変革を進めていきたいと考えています。

環境マネジメント

■環境保全基本方針

東芝グループは、「“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ことは、現存する人間の基本的責務」との認識に立って、東芝グループ経営理念に基づき、環境保全活動を技術的、経済的に可能な状態で推進します。

■環境保全体制

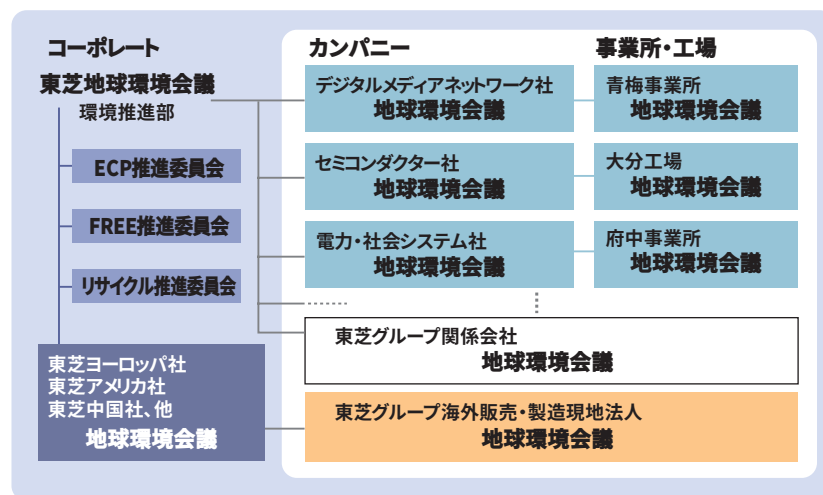
東芝グループの環境問題への対応を横断的で全体的な行動に高めることを意図して、1991年に東芝地球環境会議を設立しました。全社環境保全推進者（環境担当役員）を統括責任者として、地球環境問題に対応すべき経営・技術開発・生産・販売上の課題などの解決策の提言や基本方針の制定など活動全般の方向性を決定するとともに、各カンパニーや事業場からあがってきた活動進捗状況をレビューするなど、広範囲な議題を取り上げています。

下部組織として、環境に調和した製品・技術開発を推進する環境調和型製品（ECP）推進委員会、事業場などの環境保全を図る環境保全（FREE）推進委員会、リサイクルシステムを考えるリサイクル推進委員会があります。また、個別の製品、地域に合わせた目標あるいはプロジェクトを設定するため、各カンパニー単位、事業場単位でも地球環境会議を開催し、環境保全活動を推進しています。

■東芝グループ環境保全基本方針

- (1) 環境保全への取り組みを、経営の最重要課題の一つとして位置づけます。
- (2) 事業活動、製品・サービスに関わる環境側面について、環境負荷の低減、汚染の防止などに関する環境目的および目標を設定して、環境保全活動を推進します。
- (3) 積極的な環境施策の展開により、環境保全の継続的な改善・向上を図ります。
- (4) 優れた環境技術や製品の開発と提供、および地域・社会との協調連帯により、環境保全活動を通じて社会に貢献します。
- (5) 環境保全に関する法令、当社が同意した業界などの指針および自主基準などを遵守します。
- (6) 地球資源の有限性を認識し、その有効な利用、活用を促進します。
- (7) 従業員の環境保全意識をより高め、全員で取り組みます。
- (8) グローバル企業として、東芝グループ一体となった環境保全活動を推進します。

■東芝グループの環境保全体制



環境マネジメントシステム

環境の国際規格ISO14001の認証取得は、国際的な環境優良企業への第一歩といえます。

東芝は、グラフに示すように社内事業場16拠点すべてで1997年9月までに取得を完了しており、現在これを維持継続しています。また、国内関係会社57拠点のうち50拠点で認証を取得しています。海外現地法人では34拠点中、32拠点で認証取得を終えており、さらに全拠点での認証取得をめざしています。

認証取得拠点も社内の「環境マネジメント」監査として、規格で求められている内部監査の項目に加え、規格に定められたすべての項目について、前年度比較での質的向上・高度化を進めています。国内事業場でのレベル向上に伴い評価の力

点を指導・推奨事項にシフトするとともに、重要度を増す海外拠点への展開を行っています。

総合環境監査システム

東芝グループでは、独自に構築した東芝総合環境監査システム（EASTER）に基づいて社内事業場および関係会社事業場（以下事業場など）を対象に、1993年から年1回定期的に社内環境監査を行っています。社内監査は、東芝グループ全体の環境保全技術レベルの向上につながるるとともに、監査を受ける事業場などと監査団の相互技術研鑽の場としても活かされています。監査団は、社内基準の要件を満たした東芝グループの主任監査員と複数の監査員で構成されています。



総合環境監査

環境教育

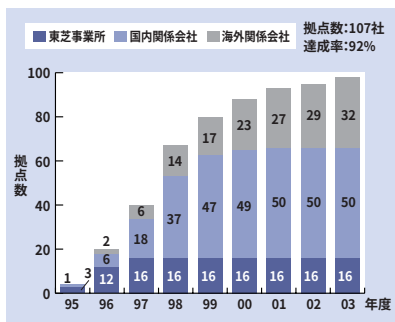
東芝では、環境保全レベルの維持・向上を目的とし従業員全員を対象に環境教育を実施しています。教育体系は階層別教育と環境一般教育、専門分野教育、ISO14001教育からなり、役職・職能・専門性に対応したカリキュラムが設定されています。

全社共通の環境一般教育ではeラーニングを活用し、受講のための移動時間削減と受講率向上を図っています。さらに課長級以上の役職者を対象とした全社教育として「環境マインド養成講座」を設置し、環境全般に関する知見を高めるとともに自らパソコンの解体実習を体験することによりECP創出の重要性について理解を深めています。

専門分野教育では、ECP教育と社内監査員教育を行っています。ECP教育は、開発・設計技術者にECP開発の基本について理解させる目的で設置したもので、環境配慮型設計入門や環境リサイクル設計実践についての教育を行っています。

今後の取り組みとしては、全従業員への環境教育を継続的に実施するとともに、教育内容の充実とECP教育の拡充、教育のIT化などに注力していきます。

■ISO14001取得状況



コーポレート地球環境会議

■環境教育体系図

階層別教育	環境一般教育	専門分野教育		ISO14001教育
		ECP教育	社内監査員教育	
管理者教育	「環境マインド養成講座」 e-ラーニング 全社共通	環境配慮型設計入門 環境リサイクル設計実践	「社内監査員資格認定教育」 ・現場システム監査員 ・技術監査員	環境一般教育 全員・事業場 内部監査員養成教育 特定従業員教育
一般者教育				
新入社員教育				
	「新入社員のための環境教育」			

企業自主行動計画

東芝は、1993年3月に初めての環境ボランティアプランを策定・公表し、1995年度末には計画通り7項目の当初目標をすべて達成しました。

また、1996年度には第2次の環境ボランティアプランを策定し、2000年度末には12項目の目標のうち2項目を除いて目標を達成しました。

さらに、2001年度からは、2005年度を目標とした第3次の環境ボランティアプランをスタートさせました。主なものは、廃棄物ゼロエミッションの達成、化学物質排出量の削減、CO₂排出量の削減、環境調和型製品（鉛フリーはんだの採用他）の創出などです。この新しいボランティアプランは、関係会社を含めた東芝グループ全体で推進しています。

■廃棄物ゼロエミッション

2002年度の0.8%に続いて、2003年度も0.7%と、ゼロエミッションを維持・継続することができました。廃棄物総発生量

は対前年度7%削減となっています。

2003年度は新たに府中事業所、北九州工場、横浜事業所の3事業場で達成し、19事業場のうち17事業場でゼロエミッションを達成しています。

■化学物質排出量の削減

2003年度は、2000年度基準で42%削減しました。有機溶剤系塗料から水溶性塗料への転換や工程変更の技術対策や回収・除去装置の設置などの対策で効果をあげています。

今後もこれらの対策を継続するとともに、温暖化ガスの業界自主行動計画の遵守を着実に進めます。

■CO₂排出量の削減

2003年度の売上高原単位は基準年比で10%改善していますが、半導体部門などの成長分野での排出量の増加や事業再編の影響で前年より悪化しました。

管理面の改善、省エネルギー投資、クリーンルームの省エネルギー対策などの施

策を推進し、目標達成をめざします。

■環境調和型製品関係

グリーン調達は、2002年度までより基準を厳しくしたため、2002年度のグリーン度が75%だったのに対して、2003年度は78%（5,506社中4,310社）と、小さな伸びにとどまっています。

製品環境情報の開示については、2005年度までに各製品群で環境調和型製品比率50%という目標に対し、2003年度は対象製品平均で56.9%達成となりました。

製品機能当たり消費電力削減については、46%削減を達成しました。

鉛フリーはんだの採用は、2003年全製品採用を目標としていましたが、特殊用途や旧型製品が残り、84%にとどまりました。

HCF Cの全廃については、2004年12月までに全廃という目標に対し、すでに2004年モデルでは100%対応完了しました。

■第3次環境ボランティアプラン2003年度

取り組み項目		目標	2003年度成果評価	評価
1 2 3 事業系	廃棄物ゼロエミッション	2003年度に最終処分量を総排出量の1%以下	・ 2002年度中に本体事業所は0.8%を達成。 2003年度も0.7%で達成継続	○
	化学物質排出量の削減	2000年度を基準に2005年度までに30%削減	・ 2000年基準で42%削減を達成	○
	CO ₂ 排出量の削減	1990年度を基準に2010年度に売上高原単位で25%改善	・ 原単位は1990年基準で10%改善。 （但し対2002年度6%悪化。排出量は対1990年で153kt減） ・ 国内グループ全体の排出量は対1990年で267kt増加	△
4	グリーン調達	2005年度までにグリーンパートナー化100% （2003年80%、2004年90%）	・ 取引先数比率で78%	△
5	製品情報提供 （ECP売上比率）	2005年度までに各製品群で環境調和型製品比率50%	・ 対象製品平均57%	○
6	製品機能あたり消費電力削減	2000年度基準で2005年度30%減	・ 登録機種群の消費電力46%達成	○
7	鉛フリーはんだの採用	2003年度までに全製品鉛フリーはんだ採用（100%）	・ 84%の製品で採用。 未採用は特殊用途や旧型製品など	△
8	HCF Cの全廃	2004年12月までに全廃	・ 冷蔵庫97%、エアコン89%で達成 ・ 2004年度モデルは100%	○

生物多様性の保護 — 横浜事業所での取り組み



ラグーン景観

潟の周囲には植栽したクスノキやツバキ、中洲には草本が繁茂している。

東芝横浜事業所は、敷地内の土地活用として水域を設け、環境の質と量を見つげるための取り組みを行っています。都市開発によって失われた生き物の生息環境を創出し、生物多様性を保護することは、私たちの大切な役割であると考えています。

水辺空間を創出する

横浜事業所では、ラグーン（潟）と呼ばれる水域を設けています。横浜事業所はもともと根岸湾の埋め立て地に建設されたもので、当初より水辺のない立地環境でした。1980年、浄化した排水を利用して自然豊かな湿地環境を創ろうという計画が立ち上がりました。

この水辺創出の計画は、工場による水質負荷を削減し、事業所内に野生生物が生息できるよう自然資源の回復を図るものです。ラグーンは全部で7つあり、計5,500平方メートルの広さがあります。ラグーンの上流部では回転機を設けて水流を起こし、酸素を取り入れ、太陽と微生物の働きで、高度処理した排水をさらに浄化しています。ラグーン下流部では、水路柵や中洲を設け、水生昆虫や鳥が生息できる、生物多様性に富む水辺空間の創出と維持をめざしています。

ラグーンでの活動

ラグーンでは、棚や水路などの改善、草刈の管理活動の他、持続可能な湿地環境の利用手法の研究や自然観察会などの環境教育、遊歩道の設置などが行われています。水辺の創出活動の主体は、事業所の環境保全担当が担っています。水質状況はオンラインで常時モニタリングをし、野生生物の生息状況については、鳥の種類と数を記録し、天候に関係なく毎日続けています。ラグーンについては、地域の小学校に紹介し、総合的学習の場として活用されています。地域の方々も観察歩道を使って自然観察の場として活用することができます。

現在、ラグーンでは、多くの野生生物が生息し、昆虫ではトンボ類、鳥ではカルガモが繁殖しています。毎年数羽のカルガモのヒナが巣立ち、冬季にはキンクロハジロやホシハジロなど、カモの群れが飛来し越冬しています。



ラグーンの観察をする小学生たち

ラグーンは、地元小学校の総合的学習などの場として活用されています。

ぼくは、一度使った水をきれいにしてもなどの生き物がすめるようにした「ラグーン」は、とてもすごいなと思いました。他にも、ドラム缶をプレスする機械を見せてもらったり、実験くんやイロイロ博士の実験などの楽しい見学をさせていただき、ありがとうございました。

杉田小学校5年3組 上田将嗣



鳥類を記録した野外パネル

飛来した鳥の種類と数を毎日記録し、生息環境をモニタリングしています。



林間歩道

工場の建物の脇には木材端材のチップを敷いた林道を設けています。

環境会計

東芝グループは、企業活動のうち環境保全にかかわるコストとその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「環境会計制度」を1999年度より導入しています。

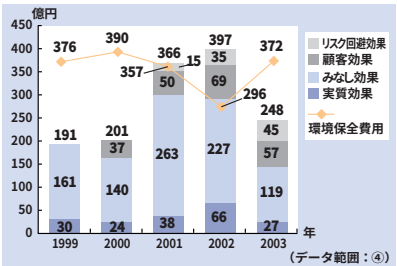
基本的な枠組み

2003年度の「環境会計」においては、(株)東芝および関係会社、国内63社、海外26社計89社を対象にしています。環境保全コストの分類、算出基準は、環境省の「環境会計ガイドライン」に準拠しています。効果については、統一的な基準が定められていませんが、環境負荷低減効果を物量表示するとともに、金額ベースでも算出することを基本にしています。環境保全費用は、集計対象会社が増えたことで主に事業エリア内コストが増加し、費用総額が2002年度より約25%増加し372億円となりました。一方、環境保全効

果は、海外を中心とした新設工場の立ち上がりによる環境負荷の増大により総額で248億円と2002年度より約4割減少しました。過去5年間をみると、従来からの取り組みの蓄積により、2002年までは新規の発生費用が逡減していましたが、2003年度はバウンダリーの拡大もあり、環境保全費用が増加に転じました。効果については、「顧客効果」および「リスク回避効果」が前年並み若しくは増加傾向にありますが、「実質効果」、「みなし効果」など生産活動に逆比例する効果は減少傾向にあります。これは、生産増等で削減効果以上に環境負荷が増大したためです。これらは、

二つの効果の把握を対前年度比較で行っていることから生じるもので、今後の検討課題としていきます。なお前年度に引き続き、集計の正確性および透明性の確保を目的に(株)新日本環境品質研究所殿による環境会計第三者審査を受審しています(P59参照)。

■環境保全費用・効果の推移



■環境保全費用

分 類		内 容	投資額	費用額	対2002年度費用額増減
事業エリア内コスト 内 訳	①公害防止コスト	環境負荷低減①～③	7,920 (4,454)	21,343 (9,815)	7,102 (831)
	②地球環境保全コスト	大気、水質、土壌汚染防止など	5,833 (3,646)	12,899 (6,531)	5,003 (1,211)
	③資源循環コスト	温暖化防止、オゾン層保護など	1,210 (712)	2,302 (757)	333 (△481)
	④資源循環コスト	資源の有効利用、廃棄物減量化など	877 (96)	6,142 (2,527)	1,766 (101)
上・下流コスト		グリーン調達、リサイクルなど	294 (17)	1,395 (208)	452 (17)
管理活動コスト		環境教育、EMS維持、工場緑化など	400 (274)	5,235 (2,088)	△572 (△1,068)
研究開発コスト		環境調和型製品開発など	517 (259)	8,338 (4,079)	542 (733)
社会活動コスト		地域環境支援、寄付など	0 (0)	163 (108)	146 (102)
環境損傷対応コスト		土壌汚染修復など	123 (121)	764 (700)	△ 23 (114)
合 計			9,254 (5,125)	37,238 (16,998)	7,647 (729)

() 内は東芝単体

*実質効果
電気料や廃棄物処理費用などの前年度に対して節減できた金額と有価値物売却益の合計。

*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づけを行い、カドミウム公害の賠償費用を乗じて金額を算出。大気・水域・土壌等への環境負荷の削減量を前年度対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ています。

*顧客効果算出方法
製品のライフサイクルを通じての環境負荷低減効果を物量単位と貨幣単位 (金額) で評価します。ライフサイクルとは、1原料調達、2製造、3輸送、4使用、5収集運搬、6リサイクル、7適正処理等のすべての段階をいい、今回は使用段階での環境負荷低減効果に焦点を当てました。省エネルギー効果に関しては次式を用いて効果を計算。
効果 (円) = Σ (旧機種 年間消費電力量 - 新機種 年間消費電力量) × 年間販売台数 × 電力量目安単価

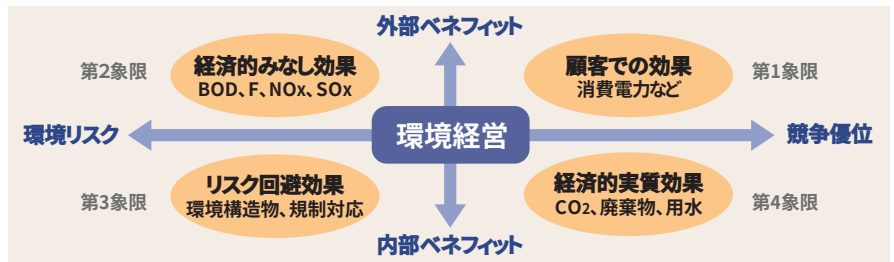
*リスク回避効果算出方法
土壌・地下水等の汚染防止を目的とした防汚堤など環境構造物投資に対する効果を、将来起きる可能性のあるリスクを回避する効果として評価します。リスク回避効果は、設備投資案件ごとに次の方程式により算出します。ここで浄化修復基準金額と発生係数は当社独自に算出した値を用い、化学物質の漏洩等が起きた場合のリスクを評価します。
リスク回避効果 = 化学物質等保管・貯蔵量 × 浄化修復基準金額 × 発生係数

環境経営のツールとして

環境経営の統一的な定義はありませんが、利潤の追求を目的とする企業経営において、地球環境の有限性を認識し、環境を経営にビルトインすることと考えています。この環境経営を支え、意志決定に反映させるツールとして重要な役割を担うのが環境会計です。東芝グループの「環境会計」の概要を図に示します。1999年度の環境会計では第2象限と第4象限を中心に展開してきました。そして2000年度は第1象限を、2001年度には第3象限に当たるリスク回避効果を算出しました。効果の測定についてはまだまだ発展段階にあります。環境経営指標としての妥当性を検討しながら、今後ともより良い方法の確立に努力します。「環境保全活動をデジタルに分析・評価し、環境経営をレビューし、意志決定する」ための環境会計体系の構築をめざしていきます。

環境経営指標として東芝で定めた環境効率（製品の環境効率コンセプトで

■環境経営ツールとしての環境会計

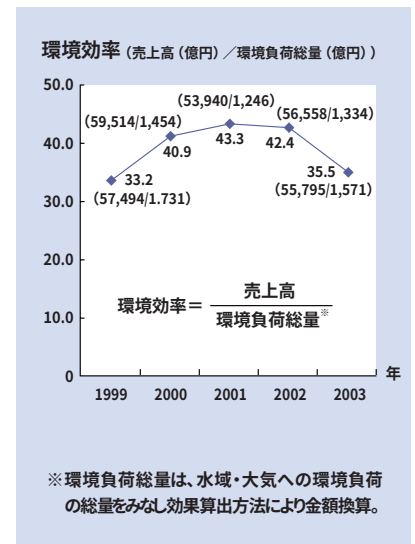


るファクターとの整合を図るため昨年度の定義を見直しています）の推移を右に示します。環境効率は、売上高と環境負荷総量の比をとったもので、事業構造を大きく変えない限り地道な環境対策の効果を見る指標として有効です。今後、ライフサイクルを通じた製品の環境効率との統合を進めていこうと考えています。

また、内部管理機能強化の一環としてマテリアルフローコスト会計の導入を進めています。具体的には関西大学中嶋道靖教授および新日本環境品質研究所の指導を受けながら、2002年度の東芝青梅事業所のHDD製造ラインに続き、

関係会社の東芝ライテック（株）での電球製造工程で効果を検証しています。これらプロジェクトでの知見を基に、環境会計の深耕と総合化を推進します。

■環境効率



■環境保全効果

分類	内容	東芝	関係会社	合計
実質効果	電気料や水道料などの削減で直接金額表示できるもの	1,552	1,178	2,730
みなし効果	環境負荷の削減量を金額換算したもの	7,709	4,249	11,958
顧客効果	使用段階での環境負荷低減効果を金額換算したもの	273	5,412	5,685
リスク回避効果	投資前の環境リスク減少額を算出したもの	1,828	2,633	4,461
合計		11,362	13,472	24,834

単位:百万円

(1) 実質効果

単位:百万円

項目	東芝	環境負荷低減量	金額換算効果
エネルギー	東芝	△107,140 GJ	645
	関係会社	△800,034 GJ	△873
	合計	△907,174 GJ	△228
廃棄物	東芝	126 t	781
	関係会社	△4,512 t	2,144
	合計	△4,386 t	2,925
用水	東芝	844,303 m ³	125
	関係会社	△576,699 m ³	△92
	合計	267,604 m ³	33
合計			2,730

*環境負荷低減量は、2002年度と2003年度の差分。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があったことを示します。

(2) みなし効果

単位:百万円

項目	東芝	環境負荷低減量	金額換算効果
化学物質など排出削減効果	東芝	38 t	7,709
	関係会社	△26 t	4,249
	合計	12 t	11,958

*環境負荷低減量は、2002年度と2003年度の差分。

(3) 顧客効果

単位:百万円

項目	東芝	環境負荷低減量	金額換算効果
使用段階での環境負荷低減効果	東芝	4,245 t-CO ₂	273
	関係会社	31,400 t-CO ₂	5,412
	合計	35,645 t-CO ₂	5,685

製品での環境配慮

地球温暖化や廃棄物処分問題などの環境問題がクローズアップされるにつれて、地球環境の有限性が強く認識されています。東芝グループは、持続可能な資源循環型社会の構築に向け、製品ライフサイクル全体を通じて発生する環境負荷を低減した「環境調和型製品（ECP）」の開発に取り組んでいます。

ファクターTの導入

東芝グループは、製品の機能と環境への配慮を総合的に評価する独自の環境効率指標、「ファクターT」を導入しました。環境効率は、製品の価値を、製品の環境影響で割ったもので、環境影響が小さいほど、また製品の価値が高いほど、環境効率は大きくなります。製品の価値はお客様の製品に対する声をもとに製品の機能・性能から価値を評価・算出し、製品の環境影響は製品ライフサイクル（原材料調達、製品の製造、流通、消費、廃棄などすべての段階）における様々な環境影響を統合して算出しています。

ファクターとは、評価の対象となる製品の環境効率を、基準となる製品の環境効率で割った値です。評価製品の環境効率が優れているほど、ファクターの値は大きくなります。ファクターの算出による環境調和型製品（ECP）の創出活動を東芝の頭文字にちなんで「ファクターT」と名づけ、目標に向けて推進スピードを早めています。

■「環境効率」の定義

$$\text{環境効率} = \frac{\text{製品の価値}}{\text{製品の環境影響}}$$

■「ファクター」の定義

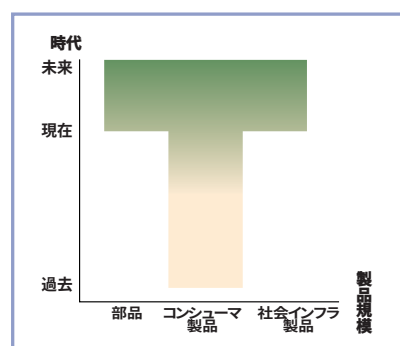
$$\text{ファクター} = \frac{\text{評価製品の環境効率}}{\text{基準製品の環境効率}}$$

ファクターTの適用範囲と算出事例

東芝グループは、便利な環境影響評価ツール「Easy-LCA」と、商品が備えるべき機能を生み出すツールとしての「LCPlanner（ライフサイクルプランナー）」を併用することにより、環境効率を定量的に算出する独自の手法を完成しました。設計時のすべてのチェックポイントで「Easy-LCA」による認定を受けることによって、環境調和型製品の開発が推進できる仕組みです。環境効率の比「ファクター」により製品の環境影響と価値を総合的に比較評価し、その結果を製品開発に反映しています。

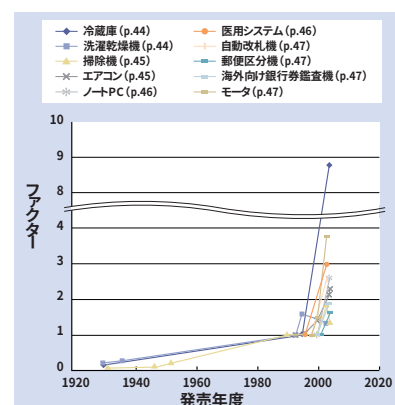
東芝グループは、社会インフラ製品、医用機器を含む広い範囲の製品分野についてもファクターを算出しました。

■ファクターTの適用範囲



グラフは、10製品について算出したファクターの年次推移を示したものであり、44ページ以降にこれらの製品について説明しています。

■ファクターの年次推移



■環境ラベル

1999年、東芝は製品環境情報開示の取り組み強化のため「東芝グループ地球環境マーク」を制定しました。省エネ、有害物質の不使用、グリーン調達、リサイクルに配慮した設計、使用済み製品のリサイクルなどに関して定めた製品別環境自主基準に適合した商品に対してこのマークを付け、「東芝環境自主基準適合商品」として提供しています。



LCP (ライフサイクルプランニング)

LCPは企画段階から、品質・コスト要求を満たしながら、ライフサイクルにおける環境負荷を効果的に低減できる環境調和型製品のコンセプトを立案できる手法です。LCA(ライフサイクルアセスメント)やQFD(品質機能展開)のデータを有効に活用することで、製品ライフサイクルを考慮した環境仕様の設定や、部品レベルでのメンテナンス性、リユース性などの改善アイデアを生み出すことができます。

現在、LCPを用いた環境調和型クリーナーの企画立案を進めていますが、さらに他の製品群への横断的な展開を図っていきます。今後も、実用性の高い環境調和型設計手法を開発し、実際の製品開発に適用していきます。

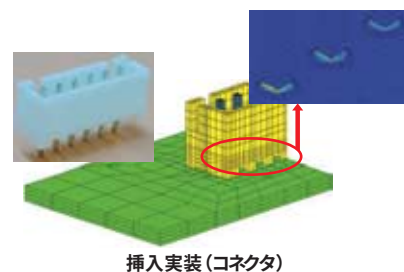
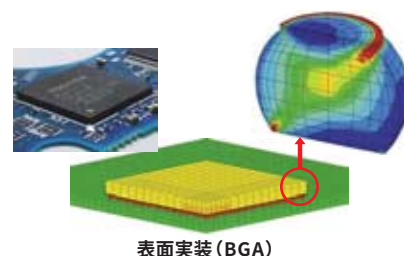
■LCPによって構築した環境調和型設計コンセプトの例 (VC-P8X)



鉛フリーはんだ 全社展開への取り組み

東芝グループは、第3次ボランタリープランに基づき、製品基板に使用する、はんだの鉛フリー化を強力に推進してきました。環境負荷を考慮した材料選定に始まり、実装性、接合信頼性、疲労寿命予測など、多岐にわたる実験を行い、解析結果をデータベース化。量産化手順を盛り込んだ鉛フリーはんだ適用マニュアルの作成やはんだ付け技能教育の実施など、鉛フリー化に計画的に取り組んでいます。こうした積極的な取り組みの結果、84%の製品に鉛フリーはんだの採用が実現できました。今後は、高い信頼性が求められる産業機器に対しても新規適用を図っていきます。

■はんだ接合部の寿命予測技術



■各種マニュアルやデータベース集



■鉛フリーはんだの製品適用

年度	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	
基本方針		▼基盤技術DB集 ▼適用マニュアル			▼VPE目標		▼RoHS指令	
	家電・民生機器に適用 (挿入実験が主)	家電・民生機器で拡大 (表面・混載実装)	事務・流通機器へ拡大	全製品 (産業機器含む)に展開	RoHS指令対応 (鉛はんだ全廃)			
適用はんだ	Sn-Ag-Cuはんだ(一部、Sn-Ag-Bi-Inはんだ)					Sn-Cu系・Sn-Zn系はんだ		
対象商品	 ▲TV  ▲洗濯機、ランドリー  ▲冷蔵庫  ▲電子レンジ  ●PC	 ■エアコン  ▲調理器  ▲CATV  ●HDD	 ■POS  ■複写機  ●医用機器  ●バーコードプリンタ	 ●携帯電話  ●測量機器  ▲照明機器  ●自動化情報機器	低コスト・低温度化			
	▲:フロー実装 ●:リフロー実装 ■:混載実装							

環境調和型製品の紹介

▶ 冷蔵庫 「ノンフロンthe鮮蔵庫」



① 業界トップの省エネルギー

冷蔵庫には、高い食品鮮度保存（鮮蔵）性能を最小限の消費電力量で発揮することが求められています。東芝は、「ノンフロン冷蔵庫」をさらに進化させ、業界トップの年間消費電力量150kWh/年を高性能とともに実現した「ノンフロン鮮蔵庫 GR-NF415GX」を2004年1月に発売しました。

「ノンフロン鮮蔵庫 GR-NF415GX」では、家庭用冷蔵庫で初めて、一つのコンプレッサの中に2つの圧縮機構を収めて2段圧縮を行う「2ステージインバータコンプレッサ」とPMV（パルスモータバルブ）制御を採用し、冷蔵室と冷凍室を同時冷却する2ステージ冷凍サイクルを開発しました。PMV制御では冷蔵室冷却器のパイプ部

の温度を検出し、弁をきめ細かく調節することで冷媒流量の調節が行えるようになり、冷却効率が大幅に向上しました。

② 断熱性能も向上

この「GR-NF415GX」は、冷蔵と冷凍の冷気循環経路にそれぞれプラズマユニットを設置した「ツインプラズマ」を搭載しています。さらに、DSP（デジタルシグナルプロセッサ）制御インバータを2ステージ冷凍サイクルに対して最適化しました。さらに真空断熱パネルの採用および各部の断熱厚さの最適化設計により断熱性能を向上させました。この商品は「平成15年度省エネ大賞 資源エネルギー庁長官賞」を受賞しました。

▶ 洗濯乾燥機 「銀河21」



① 使用水量の低減

洗濯機の大きな環境負荷として、水の使用量が大きいことがあります。近年の環境負荷の低減に対する関心の高まりから、洗濯時に使用水量が少ないドラム式洗濯乾燥機に大きな期待が寄せられています。従来機種に比べ、さらに節水性能を向上させ、使用水量の少なさでは業界No.1^{※2}の節水タイプのドラム式洗濯乾燥機 TW-80TAを2004年3月に発売しました。

新開発のほぐし手バツフルを採用し、洗濯時の衣類の絡まりを約6割低減するとともに、当社独自のDSP制御とDDモータにより、脱水運転時の洗濯物のかたよりを減らしました。脱水運転での騒音・振動を

低減できるため、より高速で脱水できるので、すすぎ行程まで洗濯物に残る洗剤量が減少し、従来機種では3回行っていたすすぎを2回に減らしても従来と同等のすすぎ性能が確保できるようになりました。これにより、8kgの衣類の洗濯時に業界最少の使用水量79L（前モデル比11L低減）を達成しました。

② 環境負荷物質の使用量低減

鉛フリーはんだをプリント基板実装に採用するとともに、使い勝手向上のため採用したスライドドア等の新規構造にポリプロピレン等環境負荷の小さい物質を使っています。

※1: ファクター8.6 (2004/1995) …2004年度の製品の環境効率が、1995年度の製品を基準として8.6倍であることを示している。
※2: 2004年2月3日現在。洗濯乾燥機、全自動洗濯機、8kg洗濯において。

▶ 掃除機 「エアロサイクロンクリーナー」



VC-R14C
ファクター1.9 (2003/1990)

①“紙パック”の廃止による廃棄物の削減
VC-R14Cは、紙パックを廃止することで、お客様がご使用になる際の廃棄物の発生を減らしました。

廃棄物の削減だけでなく、効率よくゴミを取ることは省エネルギーにもつながり、環境負荷の低減にも重要と考え、ゴミ取れ性能の良いクリーナーを開発しています。当機種では、内部の空気の流れを「直進」と「旋回」の2つの気流で制御する集塵効率のよいNEWエアロサイクロン方式の採用で、より高い集塵性能をコンパクトなフォルムとともに実現しました。これにより、サイクロン式で業界トップクラスの最大吸込仕事率560W（従来比約12%向上）を実現し、エネルギー消費を大幅に増やす

ことなく、従来機種に比べ吸込性能が格段にパワフルになりました。

また、床面の状態を感知してパワーヘッドの出力を制御するDSP（デジタルシグナルプロセッサ）制御搭載のブラッシングパワーヘッドを業界に先駆けて採用し、ブラシのムダな動力を低減しました。

②環境負荷物質の使用量低減

回路基板に鉛フリーはんだを採用するとともに、モータのフレームにクロムフリー鋼板を採用し、有害重金属の使用量を減らすことができました。

▶ エアコン 「大清快」



RAS-285NDR
ファクター2.4 (2004/1993)

①実使用での省エネルギーを極めて

エアコンは、家庭の消費電力量の20%以上を占めるといわれ、地球温暖化防止の観点からも省エネルギー化が求められています。2004年1月発売の大清快NDRシリーズは、実使用における省エネルギー性を追求した商品として、省エネ性能の高さが評価され、「平成15年度省エネ大賞 資源エネルギー庁長官賞」を受賞しました。

最近の住宅は、省エネルギー性を重視していることから高气密・高断熱化が進み、内部発熱による軽い負荷が長時間続くことがあります。こうした低負荷状態での省エネルギーを実現するために、従来は常に2つの圧縮シリンダーを同時に運転していた

圧縮機を、低負荷時には1シリンダーに切り替えられる「デュアルステージコンプレッサ」を開発し、搭載しました。これにより、11年前のエアコンと比較し、従来タイプの住宅の場合で年間を通じて約1/2削減、気密・断熱性の高い住宅においては1/4までエネルギー消費を減らしました。もちろん、冷却の基本性能であるCOPは対2004年度省エネ基準127%（2.8kWクラス）を達成しています。

②環境負荷への対応

代替フロン化、鉛フリー基板採用とともに、製作時の歩留まり改善による破棄材料の削減を図っています。

環境調和型製品の紹介

▶ ノートPC 「Satellite」



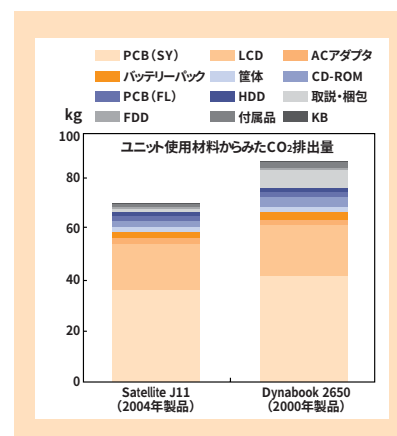
ACPI (電力制御に関する規格の一種) による省エネルギー管理を最大限に引き出す「省電力ユーティリティ」を搭載し、電源管理をBIOS (Basic Input Output System) やハードウェア、ソフトウェアなど、様々な面からアプローチしてノートPCの消費電力低減を実現しました。

さらに、「東芝ピークシフトユーティリティ」では、電力使用ピーク時間帯に自動的にAC電源からの電力供給を止め、内蔵バッテリーから電力供給することでAC電力需要の平準化を図ります。

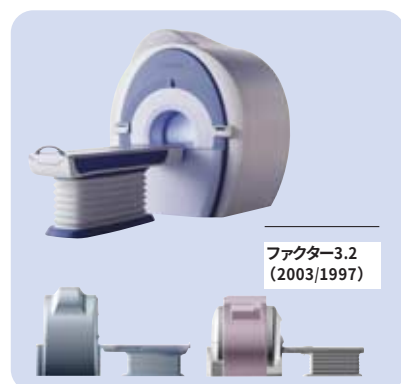
省資源対策としては、軽量・小型化が重要なファクターとなるため、マニュアルのCD-ROM化による紙資源の削減やLCD等のユニットの軽量化を図っています。リサイクル容易化のためには、プラスチック部品への材料表示やリサイクルを前提としたプラスチック材料の選定も行っています。また、焼却時のダイオキシンの発生を防ぐため、ハロゲン・アンチモンを使わな

い多層プリント配線板を採用しています。部品実装でははんだ付けは、鉛フリー化を実現しています。

■ 環境負荷の軽減



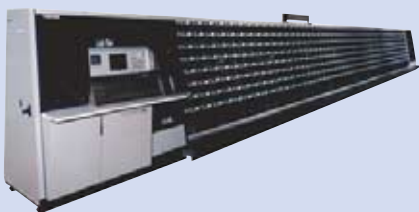
▶ 医用システム MRI診断装置 「Vantage」



体内の水素原子は、磁場におかれると磁気共鳴と呼ばれる反応をします。この共鳴の様子をコンピュータ処理で画像化するのがMRI診断装置。ガン細胞は共鳴の仕方が異なるために腫瘍の悪性度が分かる仕組みです。これらの装置の短軸の磁石とそれに対応する架台を開発することに成功し、重量を56%減らすことができました。また、高速撮影法の開発や最適化設計などにより消費電力を58%

削減することができました。他にも交換部品のリユース、長寿命化による廃棄物削減や、架台のFRP (繊維強化プラスチック: Fiber Reinforced Plastics) カバーの20%減量など、省資源も進めています。同時に、患者様への騒音を90%カットする東芝独自の静音化機構も搭載し、短軸化による開放感の向上で、患者様にもやさしい装置になっています。

▶ 自動化情報機器



郵便区分機

ファクター1.6 (2004/2001)



自動改札機

ファクター 2.6 (2003/1998)



海外向け銀行券鑑査機

ファクター1.9 (2004/2000)

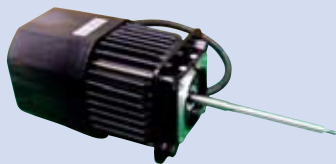
東芝では、自動化情報機器の分野でも積極的に環境調和型製品の創出を行っています。自動改札機や郵便区分機などの自動化情報機器では、グループ内の連携による「鉛フリーはんだ技術」、「六価クロムフリー技術」を積極的に取り入れるこ

とにより、RoHS指令などグローバルな環境規制にも対応しています。

製品としての価値を向上させる一方で、消費電力および製品質量の削減を進めています。例えば自動改札機では、機能当たり消費電力を47%削減、また機能当

たり製品質量の35%削減に成功しました。製品ライフサイクル全体を考慮した環境負荷低減を実現するために、製品の環境影響と価値を総合的に数値化する、東芝独自の手法「ファクター-T」による数値での実証もしています。

▶ 給水ポンプ用PM（永久磁石）モータ



ファクター3.8 (2003/1998)

マンション等の給水ポンプユニットには、従来は誘導モータが使用されていましたが、省エネ・高効率・小型軽量化といった環境の観点から、永久磁石を使用したPM (Permanent Magnet) モータが採用されることが多くなっています。

東芝PMモータを適用した直結給水ブースターポンプでは、高速回転(6,000回転/分)、直結型のシャフト採用により小型化、高効率化を実現し、フレーム、ブラケットにアルミダイキャストを採用して冷却能力の向上と再資源の容易化を図ってい

ます。例えば1.5kWのモータ単体では、従来型の当社誘導モータと比較して質量で約65%、体積で約20%の削減しており、LCA評価では従来型の当社誘導モータと比較してCO₂排出量が約1/3になっています。

東芝PMモータは、他にも各種の風水力機器など幅広い用途でお客様の省エネ・高効率・小型軽量化のお役に立ちます。

グリーン調達

■グリーン調達ガイドラインを レベルアップ

東芝では、環境に調和した製品づくりの一環として、取引先の皆様と共同で、環境負荷がより小さい製品・部品・材料・原料の調達、「グリーン調達」を推進しています。

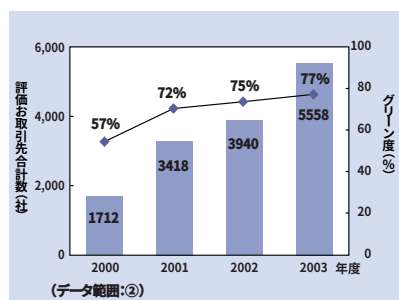
1999年12月に東芝で制定した「グリーン調達ガイドライン」に基づいて、取引先のご協力をいただき、2000年4月より製品を構成する部材のグリーン調達活動を開始しました。現在は約5,000社に上る取引先とグリーン調達活動を推進しています。

2003年6月に「グリーン調達ガイドライン」を改訂しました。これにより、国内法令の改正や、欧州RoHS指令の発効などに対応するとともに、環境負荷の低減を取引先と手を取り合ってもう一歩進めていきます。

■グリーン度の向上

グリーン度 =

$\frac{\text{Sランク取引先数} + \text{Aランク取引先数}}{\text{評価取引先合計数}}$



■取引先の評価・選定に グリーン調達の視点を

取引先に、自社の環境保全活動について東芝が定めた様式で自主的に評価した結果を報告していただいています。取引先の選定にあたっては評価ランクがより上位の取引先と優先的に取引することになっています。なお、取引先がご要望の際には、社内の専門家を派遣して改善指導を行います。取引先の自主評価は年々向上しています。

■調達品の環境性能調査

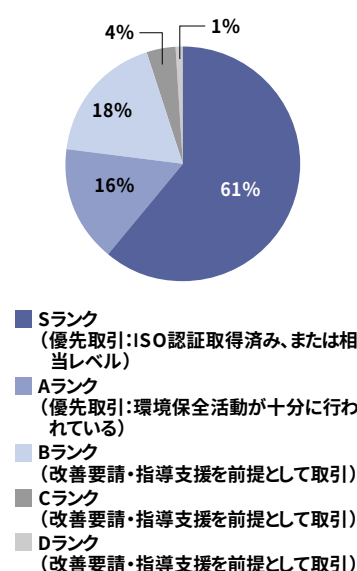
取引先のご協力をいただき、調達品の環境性能調査を行っています。この調査では、環境関連物質（環境により大きな負荷を与えるおそれのある化学物質）や稀少資源の含有率などを調査し、環境負荷低減の点でより優れた調達品を優先的に採用しています。

なお、グリーン調達ガイドラインにおける環境関連物質調査は、東芝の商品に組み込まれる部品・材料などの調達品に含まれる化学物質を対象とし、製造工程のみで用いて製品に含まれる可能性のない物質は、別途管理しています。さらに、これらの情報をデータベース化し、環境調和型製品開発に活用しています。

■今後の対応

東芝は、「グリーン調達調査共通化協議会」※に参画しており、同協議会で運用している「グリーン調達調査共通化ガイドライン」にも順次対応していく予定です。調査共通化ガイドラインの導入が取引先の負担を軽減し、業界全体としてグリーン調達がよりスムーズに進展していくものと期待しています。

■2003年度の取引先の 環境保全活動のレベル



グリーン調達ガイドライン

※グリーン調達調査共通化協議会…エレクトロニクスおよびIT（情報技術）分野の有志企業・団体によるボランティアな活動で、グリーン調達調査の調査対象リストおよび回答フォーマットを共通化することで、グリーン調達調査にかかわる調査労力を軽減し、回答品質の向上を目的とする協議会。

物流での環境対策

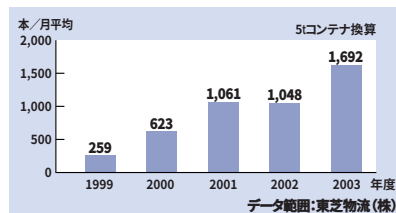
■輸配送の環境負荷低減活動

東芝グループでは、サプライチェーン（調達、生産、販売の流れ）の様々な場面で、環境負荷低減の活動をしています。

- ① モーダルシフト（トラックから環境負荷の低い輸送手段への転換）拡大によるCO₂の削減。
- ② 貨物情報の統合化、共有化による幹線輸送の最適化。日々変動するお客様への配送を貨物量、配送先に対応した変動配車システムとして拡大。
- ③ 電機物流子会社との貨物、車両の相互提供による車両数の削減。（同一エリア内の配送貨物の積み合わせによる車両削減や長距離輸送車両の空車回送防止による車数減）

モーダルシフトでは、下のグラフのように右肩上がりで実績を伸ばしています。今後も、鉄道輸送への転換とともに低公害車の導入や変動配車システムの推進によって環境負荷低減を図ります。

■モーダルシフト（鉄道へ転換）推移

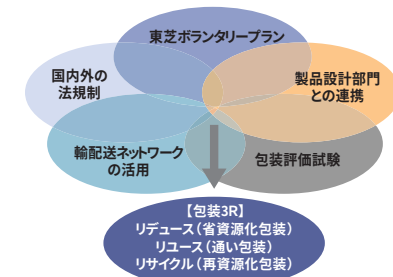


■環境に配慮した包装設計の取り組み

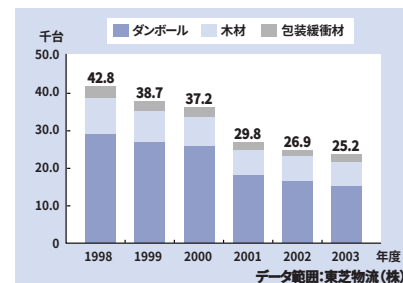
東芝グループでは、環境に配慮した包装設計に取り組んでいます。厳しい条件をクリアさせながら包装3R（リデュース・リユース・リサイクル）を推進し、環境に対応した最適な包装仕様を開発しています。その結果、包装材の使用量を段階的に

減少させることができ、この6年間で総量では4割削減しました。

■環境配慮包装設計の基本的考え方



■包装材廃棄物量推移



■日本包装技術協会パッケージングコンテストジャパンスター賞（経済産業大臣賞）受賞 超重量物用リターナブル・ブロック包装の開発

従来、大型発電機等の輸送用補強材は、製作時に汎用性が高いことから木材を採用していましたが、同一製品がないため使用後に廃棄せざるを得ませんでした。そこで、資源の有効活用、廃棄物の削減を考えて、鋼材製の通いブロックを開発しました。

写真の枠内が従来の輸送用架台と開発後のものです。未使用時には右の写真のように分解することができ、使用時は製品の形状に応じて組み合わせて使えます。それまで廃棄していた木材は、住宅に換算すると1製品当たり1.5軒分に相当していたので、毎年約100トンの木材廃棄量の削減効果となりました。

多機能性と木材の大幅な削減が評価され、包装分野トップクラスのコンテストで最優秀賞である経済産業大臣賞を受賞しました。

■従来と開発後の輸送用架台



従来



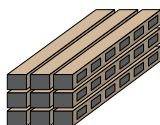
開発後



未使用時には分解して収納

■木材廃棄量の削減効果

Q. 削減した木材は1製品当たりどのくらい？



+



A. 正解は
マイホーム
1.5軒分でした。

（床面積100㎡の住宅の場合）

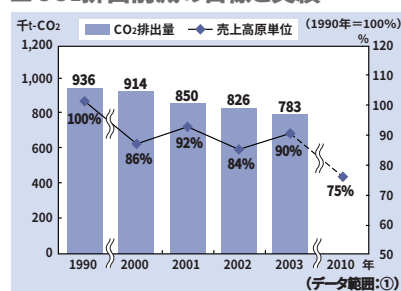
地球温暖化を防ぐ

地球温暖化問題は、私たちの生存基盤にかかわる最も重要な環境問題の一つです。主な原因は、人間活動による二酸化炭素（CO₂）など温室効果ガスの排出量の増加ですが、その結果、気温や海水面が上昇し、気候変動や大規模な災害も起こり、生態系への影響も及ぼし始めています。東芝は地球温暖化防止のため、エネルギー効率の良い製品やシステムを提供するとともに、事業場での省エネルギーやCO₂などの温室効果ガスの排出削減活動に取り組んでいます。

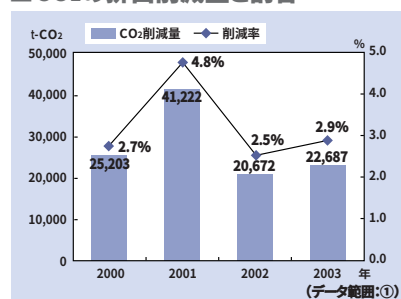
CO₂排出削減の目標と実績

本工場および研究所におけるCO₂排出削減の目標は、売上高CO₂排出原単位で1990年度を基準として、2010年度までに25%改善することです。2003年度の実績は、CO₂排出量で対前年度5%、対1990年度で16%減少しました。また、売上高CO₂排出原単位では、対1990年度では10%改善できました。

CO₂排出削減の目標と実績



CO₂の排出削減量と割合



省エネルギー対策の進め方

省エネルギー対策は、中長期視点、経済合理性、情報公開を基本に推進しています。特に経営的な視点からは次の3つの施策のバランスと効率を考えています。

(1) 管理面の改善

管理標準の遵守や無駄の排除を徹底し、生産工程やプロセスの改善による効率化を行い、省エネルギーを進めています。

(2) 省エネルギー投資

動力設備、生産設備、空調、照明などをエ

ネルギー効率の良い設備やシステムへ置き換え、計画的な省エネルギー投資やESCO事業の活用を進めています。

(3) クリーンルームの省エネルギー

半導体などを製造するクリーンルームでは空調用エネルギーを多く使用しますが、局所クリーン化や循環風量最適化などによる効率化や製造方法の工夫により省エネルギーを進めています。

これらの対策を実施し、2003年度は総CO₂排出量の2.9%に相当する22,700 t-CO₂の排出を削減しました。

東芝セミコンダクター社のPFCの削減目標と実績

目 標	・PFCガスは2010年末までに1995年の排出量の90%以下に削減（代替物質採用や除害装置導入） ・液体PFCは2010年末までに1995年の排出量の30%以下に削減（代替物質採用）				
実 績		PFCガス排出量		液体PFC排出量	
		千t-CO ₂ /年	対1995年	千t-CO ₂ /年	対1995年
	2000年	827	183%	152	85%
	2001年	617	136%	122	68%
	2002年	592	131%	80	45%
	2003年	604	133%	80	45%

HFCの削減目標と実績

目標	・HFCは代替物質の拡大推進で使用量削減 ・HCFCは2004年全廃（冷蔵庫は2003年で全廃済）				
実績		冷蔵庫		エアコン	
		排出量 t-CO ₂ /年	対2000 年度	排出量 t-CO ₂ /年	対2000 年度
	2000年	529	100%	10,894	100%
	2001年	445	84%	1,348	12%
	2002年	356	67%	1,748	16%
	2003年	122	23%	1,607	15%

(データ範囲: ②)

CO₂以外の温室効果ガスへの取り組み

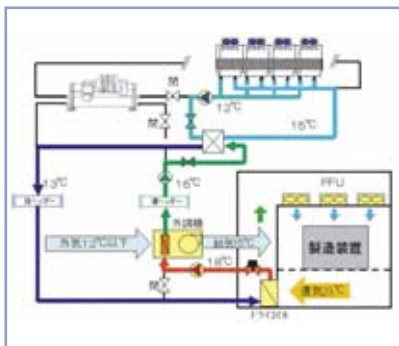
半導体製造工程ではPFC（パーフルオロカーボン）を前工程におけるCVD（成膜装置の一種）洗浄やドライエッチングに使用しています。東芝セミコンダクター社ではPFCガスの排出削減目標を世界半導体会議の目標である「2010年の総排出量を基準年1995年の90%未満にする」に設定し、目標達成に向け、施策を推進しています。

HFC（ハイドロフルオロカーボン）は、エアコン・冷蔵庫の冷媒に、HCFC（ハイドロクロロフルオロカーボン）は断熱材に使用しています。東芝では、これらの物質についても自主的に削減目標を設定しています。

省エネルギー・CO₂排出削減の対策事例

■300mmウェーハ新工場での省エネと環境への取り組み

大分工場に建設された300mmウェーハ半導体製造用のクリーンルーム建家では、クリーンルームの温熱環境を実測・解析することによる循環風量の見直しや、クリーンルーム内の発熱負荷の回収と冬期フリークーリングの採用などにより原油換算で640kl/年の省エネルギーを可能にしました。また、冷凍機にはオゾン層破壊係数0の冷媒（HFC134a）を使用した高効率ターボ冷凍機を採用しました。



冬の室内発熱回収システム

■平成15年度省エネルギー優秀事例全国大会にて「経済産業大臣賞」受賞

事務所など業務用ビルでのエネルギー使用量の増加が注目されています。東芝はBEMS（ビルディング・エネルギー・マネジメント・システム）による東芝本社ビルの空調エネルギー使用量削減に効果をあげた「快適空調制御システム」の活用事例で、平成15年度省エネルギー優秀事例として「経済産業大臣賞」を受賞しました。すでにインバータ変風量制御、外気冷房、全熱交換器、最速起動などの省

エネルギー対策を実施済みのビルに対して、BEMSの活用でいっそうの省エネルギーを実現したこと、湿度の変化や太陽光の入射による放射熱の影響など温度以外の要素もITを活用して制御に反映したことが評価されました。省エネルギー実績としては採用前の3年間の平均値との比較で、冷水で6,274GJ（12%）、電力で1,728MWh（6.8%）の削減となり、CO₂排出量換算で年間約1,000トンが削減できました。



新エネルギー機器開発への取り組み

■マイクロ風力発電システム

東芝プラントシステム（株）では、風力発電と太陽光・バッテリーを組み合わせたハイブリッド型のマイクロ風力発電システム「ウィンドフラワー」を提供しています。風向変化にも効率のよい垂直軸型の風車を採用し、静かで市街地でも安心して運転できることが大きな特長です。今後は400W機に引き続き、機種を充実させる予定です。



400W型ウィンドフラワー EWF-400



電力・社会システム社
社会システム事業部
ビルシステム技術部
ビルエネルギー
ソリューション開発担当

花田雄一

■「快適空調制御システム」の開発にたずさわって

ビルの運用管理者は、居住者への快適性の確保と省エネルギーの両立のために、空調の温度管理に日々苦慮されています。そこで、コンピュータを使って部屋の快適度を指標化し、小まめな温度設定を自動化するシステムを開発しました。今回、大規模ビルである東芝ビルへの導入にあたり、関係者一丸となって取り組んだことで大きな成果を上げることができ、たいへん名誉ある賞を頂くことができました。この東芝ビルでの成果事例が、今後多くの方々の関心を呼び、ビルの省エネルギーに広く貢献できればと考えています。

■固体高分子形燃料電池

東芝インターナショナルフュエルセルズ（株）では、家庭用1kW級システムで2003年度に発電効率を定格700W時38%、最低負荷の250W時30%を実現し、このクラスで世界最高の発電効率を達成しました。さらに商用化に向けて信頼性の向上とコスト低減にも鋭意取り組んでいます。



家庭用1kW級燃料電池

化学物質の管理

化学物質は、多種多様な用途に利用され、現代の社会生活に不可欠なものとなっている一方で、重金属や環境ホルモン等の問題によって安全性への関心が高まっています。地球環境を健全な状態で次世代に引き継ぐためにも、東芝は、化学物質の管理を強化し、循環型社会の実現に向けた技術革新を進めています。

化学物質管理

化学物質は私たちの生活になくてはならない有用なものです。適切に管理されなかったり、事故が起きれば、深刻な環境汚染を引き起こし人の健康や生態系に有害な影響をもたらす恐れがあります。

東芝の化学物質に対する基本的な考えは、「有害な物質はできるだけ使用しない」、「可能な限り削減・代替化を進める」、「使用する場合は適正に管理する」ことです。

東芝グループのPRTR

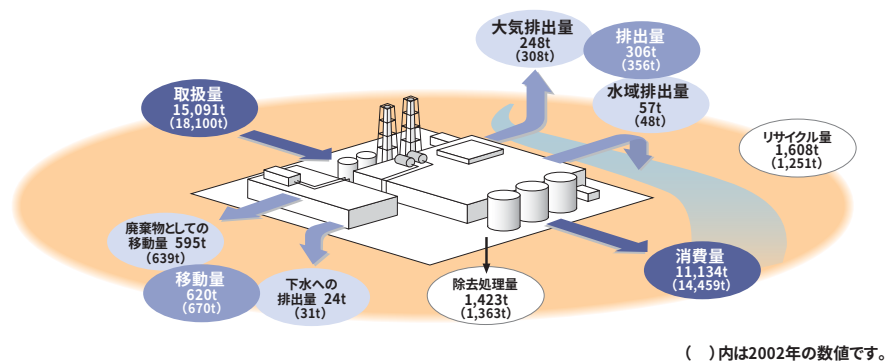
2002年4月1日からPRTR法に基づく化学物質の排出量等の届出が義務づけられています。また、個別事業所の報告データが請求に応じて公開される制度も2003年3月から開始されました。

東芝が「東芝環境報告書1998」で1997年度PRTR全社集計データを先行的に公表してから6年目に入りました。一昨年から対象を分社会社に広げ、さらに

今回は国内の環境会計対象会社に拡大して集計しています。東芝グループ個別事業所のデータなど詳細は、ホームページで公開しています。*

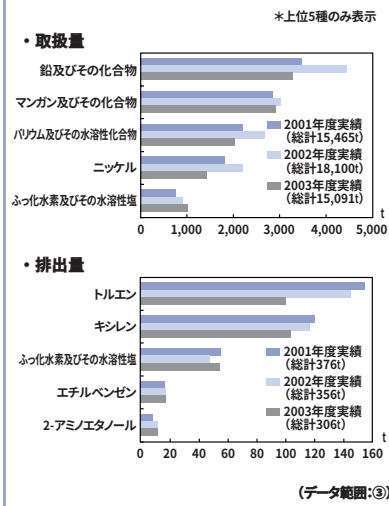
東芝グループの2003年度実績を2002年度と比較すると、取扱量は約3,000トン減少、排出量は50トン減少しています。取扱量減少の主要因は鉛フリーはんだへの切り替えの進展などです。一方、排出量減少は技術対策（例えば有機溶剤系塗装から水溶性塗装への転換など）や回収・除去装置の設置などの効果の積み上げとなっています。

PRTRマテリアルバランス



* 今回より集計対象会社を拡大しました。環境報告書2003掲載データとの比較表は下記ホームページに記載しています。
 * 消費量は、「PRTR対象物質」が反応により他物質に変化したり、製品に含有もしくは同伴されて場外に持ち出される量をいいます。
 * 除去処理量は、「PRTR対象物質」を場内で焼却、中和、分解、反応処理等により他物質に変化した量をいいます。
 * 事業所内への埋め立て（安定型、管理型、遮断型）は排出量になります。公共用下水道への排出は、移動量に区分されます。
 * 移動量とリサイクル量の差は、有価か無価で決まります。従って、リサイクル目的であってもお金をつけて処理をお願いしている場合は廃棄物としての移動量になります。

PRTR対象物質別（取扱量・排出量）



*他の物質など詳細は下記ホームページに記載しています。

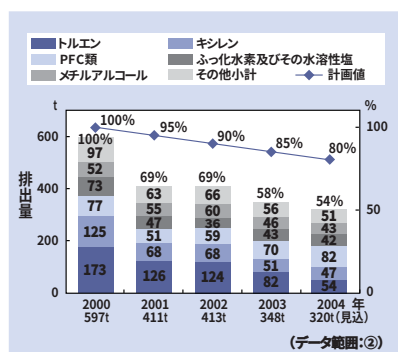
物質ランクと管理区分

PRTR法の特定化学物質354種を含む約2,000種の物質を、法令とハザードを基準にA,B,Cの3つの物質ランクに分けています。さらに暴露に相当する排出量を考慮して物質ごとにリスクレベルを判定して、禁止／削減／管理の3レベルの管理区分を決めています。擬似的ではありますが、ハザードと暴露量の積をリスクとするリスクアセスメントの考え方を適用しています。

禁止物質（41種）は購入を禁止するものです。また管理物質については使用量把握などの管理を行っています。

一方、削減物質はPRTRの排出量上位物質などを含む24種で、これらについては具体的な目標（環境ボランタリープラン）として「化学物質の排出量を2000年度を基準に2005年度に30%削減」を掲げ、環境負荷の低減を進めています。当社および分社会社における取り組み状況を排出量削減計画と実績として示しています。材料代替や工程変更の積み上げで前倒し達成の見込みです。今後は対象物質や目標値見直しを検討する予定です。

■ボランタリープラン対象物質の排出量削減状況



情報開示と リスクコミュニケーション

企業として利害関係者により正確に情報を伝えるためには、どのような情報を開示するかと同時に、どのように開示するかが重要と考えています。

情報開示の要求は今後ますます大きくなっていくものと予想されます。当社は本報告書に限らず適切な情報開示と双方向コミュニケーションも考慮した分かりやすい説明に努めていきます。

PCBの保管・管理状況

東芝ではPCB使用機器の製造中止がとられた1972年以降、廃棄物処理法に準拠して全国16の事業場で厳重に保管・管理を続けています。

分社会社など主要関係会社も含め変圧器や変成器など約240台、高圧コンデンサー約6,500台、低圧コンデンサーや蛍光灯安定器約20万個、PCB量で約360トンを保管しています。PCB保管では、所定の保管基準に加え、防液堤や二重容器の設置などで万全を尽くしています。

■削減物質 (環境ボランタリープラン対象物質)

- アンモニア
- イソブチルアルコール
- エチレングリコール
- モノ/エチルエーテル
- キシレン
- スチレン
- トルエン
- ホルムアルデヒド
- メチルアルコール
- メチルイソブチルケトン
- 塩化水素
- 酢酸2-エトキシエチル
- 酢酸エチル
- 硫酸
- ヒドラジン
- フェノール
- フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)
- ふっ化水素及びその水溶性塩
- 塩素
- 無機シアン化合物
(錯塩及びシアン酸塩を除く)
- 硫化水素
- 六弗化硫黄
- PFCA
- HCFC
- HFC
- の24種



電力・社会システム社
企画・業務部
再資源化推進担当

田中 英樹

■PCB無害化を 担当して

2002年9月より無害化処理装置を運転し、約120kgのPCBの無害化を行いました。現在この経験をもとにできるだけ早いPCBの問題解決に向けて努力しています。

また、安全な技術でできるだけ早く処理することが根本的解決であると認識し、最終的には2010年を目処に社内保管のPCB無害化をめざしています。

生活環境に近い反応条件、一般に使われている物質を使用、活性の高い物質を不使用の3つを特徴にした光・触媒分解法を用い、「浮島資源循環センター」において小規模ながらPCB無害化を続けています。



PCB機器の受け皿保管



光・触媒分解処理装置

※PRTR：Pollutant Release and Transfer Registerの略。企業などが化学物質の排出量および廃棄物としての移動量を行政に報告し、それを公表することにより化学物質・環境汚染物質による環境リスクの削減を図るもの。「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律」（PRTR法）により、化学物質の排出量、移動量などの把握義務が発生。

ゼロエミッションへの取り組み

これまでの利便性のみを優先した大量消費、大量廃棄型社会は、自然破壊や資源の枯渇などの環境問題を起こしてきました。ゼロエミッションは1994年に国連大学によって提唱され、「地球の限りある資源の完全かつ効率的利用と自然環境に人類が与える影響を最小化すること」という構想に基づいています。東芝グループは、地球環境を視野に入れた取り組みを進め、資源循環型社会の実現をめざしています。

ゼロエミッションの達成

東芝グループは、ゼロエミッションを「事業活動に伴い生じる副産物やその他の発生物すべて（総排出量）に対し、各種処理後の埋立処分量を1%以下にすること」と定義づけて取り組んできました。自主行動計画を掲げた2000年度国内本体19事業場の最終処分率は1.9%でしたが、順次削減を進め、2003年度の合計値は0.7%と継続して目標を達成しました。2004年度もゼロエミッションを維持・継続していきます。

ゼロエミッション活動の特徴

東芝グループの事業は、半導体などの電子デバイスから、発電機器、家庭電器製品など、幅広い領域にわたっており、生産工程で使用する素材にも様々なものがあります。排出される廃棄物の種類も多岐にわたり、また、各事業場ごとに地域の部材の再生利用ニーズも異なることから、それぞれ最適なゼロエミッション活動を展開する必要がありました。そのため、すべての事業場において、徹底した分解と分別

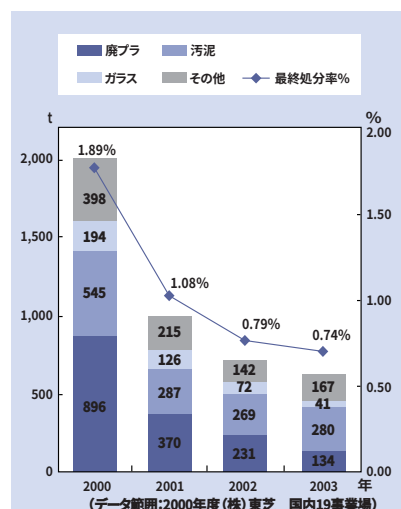
廃棄を共通課題とし、地域の特性に応じた処理と、鉄鋼・セメント・化学など他業種との連携を図り、廃棄の最終段階までとらえたゼロエミッション達成に努めてきました。

さらに、最近の関係会社への事業移管や海外展開を考慮して、海外を含めた広い範囲でのゼロエミッションの取り組みも推進しています。

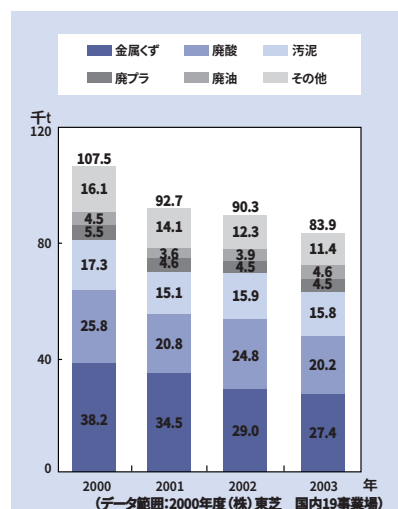
今後の取り組み

東芝グループの2003年度の廃棄物総発生量は、83,900トンとなっています。この発生量をさらに削減するとともに、ゼロエミッションを維持していきます。また、再資源化にあたっての技術開発を進めると同時に再生資材の積極的な活用を通じて、循環型社会に向けた一翼を担うとともに、リサイクルや輸送のためのエネルギー削減などを含めた総合的な環境負荷低減に取り組んでいきます。

■廃棄物最終処分量と最終処分率の推移



■廃棄物総排出量の推移



土壌・地下水汚染を防ぐ

東芝グループは、事業所における土壌・地下水汚染の現状把握を行い、その浄化に努めるだけでなく、化学物質を扱う際の汚染の未然防止、リスク低減のための環境関連設備の二重安全化を進めています。

揮発性有機化合物による汚染への取り組み

東芝グループでは、15サイトで揮発性有機化合物による汚染を浄化・モニタリングしています。計422本の揚水井戸またはガス吸引井戸を設け、土壌や地下水中の揮発性有機化合物を回収・浄化するとともに、168本の観測井戸でモニタリングしています。2003年度は計1,287kgを回収しました。

現状の浄化技術では、浄化が進み濃度が低くなると回収率が下がるため、今後は、先進的な浄化技術による速やかな浄化を進めます。

汚染を再び起こさないために

「防液堤および受け皿等」「排ガスクラバー」「廃棄物置場」「薬品倉庫」「薬液・廃液配管」「排水処理施設および構内排水系統」「めっき施設」「貯油施設」の8施設について環境構造物指針を定め、これに準拠することで汚染の未然防止に万全を期しています。グラフの施設種類別の準拠率からも分かるように、東芝本体が各指針ともまんべんなく準拠率が高いのに比べてグループ会社ではスクラバー、薬液配管類、貯油施設において二重安全化の遅れが見られますので、重点的に取り組んでいきます。

■土壌・地下水における揮発性有機化合物の浄化状況

サイト名	所在地	浄化状況	浄化方法※	回収量※ [kg]
深谷工場	埼玉県深谷市	浄化継続	A	0.2
小向工場	神奈川県川崎市	浄化継続	A	76.0
マイクロエレクトロニクスセンター	神奈川県川崎市	浄化継続	A	8.7
柳町事業所	神奈川県川崎市	浄化継続	A, B, C	2.9
姫路工場 太子地区	兵庫県揖保郡太子町	浄化継続	A	550.7
大分工場	大分県大分市	浄化継続	A	5.1
東芝キャリア(株) 富士事業所	静岡県富士市	浄化継続	A, B	359.0
東芝家電製造(株) 大阪工場	大阪府茨木市	浄化継続	A	0.2
東芝機器(株)	群馬県前橋市	モニタリングへ移行	D, F	—
東芝コンポーネンツ(株) 君津事業所	千葉県君津市	浄化継続	A, B	208.8
東芝コンポーネンツ(株) 横浜工場跡地	神奈川県横浜市	浄化継続	A	69.3
川俣精機(株)	福島県伊達郡川俣町	浄化継続	A	0.1
北芝電機(株)	福島県福島市	浄化継続	A	1.3
東芝照明プレジジョン(株) 川崎工場跡地	神奈川県川崎市	浄化継続	A, F	4.8
アジアエレクトロニクス(株) 横浜事業所跡地	神奈川県横浜市	工事準備	E	—

※浄化方法 A:地下水揚水 B:土壌ガス吸引法 C:還元分解法(鉄粉透過杭)

D:酸化分解法 E:遮断工封じ込め法 F:土壌掘削除去

※回収量 2003年4月から2004年3月までの回収量。

■汚染対策の事例紹介

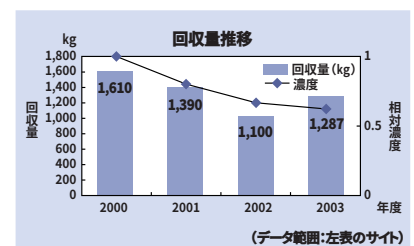
1) アジアエレクトロニクス(株) 横浜事業所跡地における土壌対策

事業所廃止に伴う土壌調査の結果、PCB等の基準超過が判明しました※。現在、横浜市の指導要綱に基づく対策工事の準備を進めています。

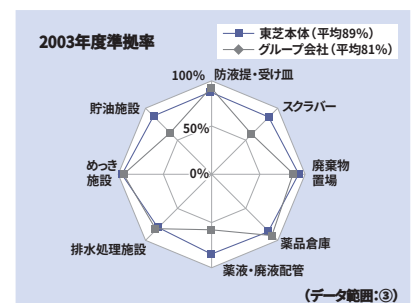
2) その他

北九州工場の開発評価センター建設地土壌から鉛が環境基準値を超えて検出されました。当地における東芝グループ操業履歴はありませんが、土地の使用者として法令・条例に則り対策を行いました。

■土壌・地下水からの揮発性有機化合物回収量



■施設種類別の指針準拠達成状況



※詳細はホームページに記載しています。URL <http://www.toshiba.co.jp/env/jip/news/030723.htm>

使用済み製品のリサイクル

2001年以降、循環型社会を形成するための法体系整備が進むとともに、東芝グループでは幅広く使用済み製品のリサイクルに取り組んでいます。

家電リサイクル法に基づく4品目をはじめ、パソコン、小型二次電池、さらにはお客様との連携による装置や設備の回収・再資源化に取り組んでいます。各種のリサイクルは、それぞれの製品特性を活かしながら、多くの関係者のご理解とご協力に支えられ、各種リサイクル制度はおおむね定着してきたといえます。

家電リサイクル

■引き続き好調な引取り回収

「特定家庭用機器再商品化法（通称：家電リサイクル法）」施行から約3年が経過しました。使用済み家電製品は、販売店様などで引取り回収後、メーカ指定の「指定引取場所」に運ばれリサイクル処理されています。

2003年度は、家電4品目の国内出荷が前年度比8%減少となった中で、引取り回収量は前年度比3%増加し、1,046万台（経済産業省公表）となりました。東芝グループは158万台（対前年度比：101%）で全国の15%（対前年度並）を占めました。

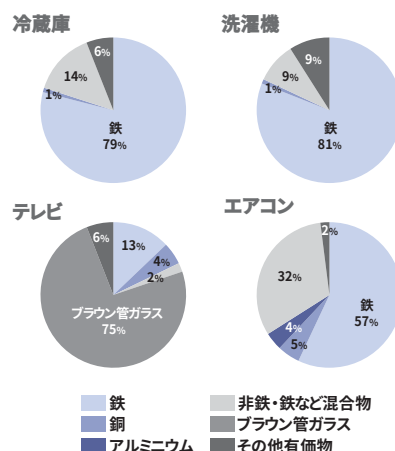
■次世代のリサイクルをめざして

使用済み家電製品に含まれる資源を有効に活用するためには、純度の高い材料を回収する必要があります。東芝は、業界に先がけ、テレビのブラウン管ガラスを高速で分離する高性能ハロゲンランプ分離装置や洗濯機解体工法、廃プラスチック洗浄法など、多くの製品解体・分別技術や異物除去技術を開発してきました。この結果、回収ブラウン管ガラスを再度ブラウン管に、回収洗濯機の廃プラスチックを再び洗濯機で使用するなど、資源の有効活用が可能になりました。

筐体のプラスチック類の再利用や回路基板処理などの開発困難な基礎技術も、グループ内にリサイクル専門会社をもつ

強みを生かして、東芝研究開発センター、製品開発設計部門、リサイクル処理工場が連携協力して研究を行っています。

■家電4製品の再商品化用途別構成比



■テレビの回収とリサイクル



パソコンリサイクル

■家庭からのパソコンのリサイクルルートをつくる

家庭系の使用済みパソコンは、「資源有効利用促進法」が改正され、2003年10月から回収・再資源化が始まりました。東芝はパソコンを排出されるお客様の対応・受付窓口として、東芝dynabookリサイクルセンタを設置し、家庭系使用済みパソコンの回収・再資源化システムを2003年10月にスタートしました。申込は東芝ホームページ、電話から選べ、拠点への回収は、パソコン業界共通で日本郵政公社と提携した「エコゆうパック」を利用しています。お客様の戸口で集荷（追加料金なし）もしくは全国2万カ所の郵便局（指定回収場所）へ持ち込んでいただくという利便性の高い全国統一のシステムです。回収したパソコンは、全国の再資源化拠点にて、手解体により適正な再資源化処理をしています。

東芝は、2003年度（10月～3月）に家庭系パソコン（ノート、デスクトップ）ディスプレイを合計で1,132台・10トン进行回収・処理しました。

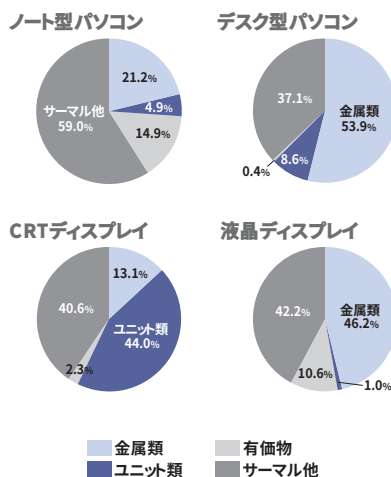
東芝は、再資源化率をさらに向上させるため、ノート型パソコンの全重量の25%（東芝ノート型パソコン平均使用重量比）を占めるプラスチック筐体のマテリアルリサイクルにむけ、回収量の確保、再生コストなどの課題の克服に継続的に取り組んでいます。

■受付窓口
東芝dynabookリサイクルセンタ

■回収申込方法

- 東芝ホームページよりお申し込みの場合
ホームページ <http://dynabook.com/pc/eco/recycle.htm>
- 電話にてお申し込みの場合
東芝dynabookリサイクルセンタ
電話043-303-0200（受付時間：午前10時～17時）

■廃パソコンの再資源化用途別構成比（重量比）



その他の製品のリサイクル

東芝グループは家電4品目、パソコン以外にも幅広く使用済み製品のリサイクルに取り組んでいます。

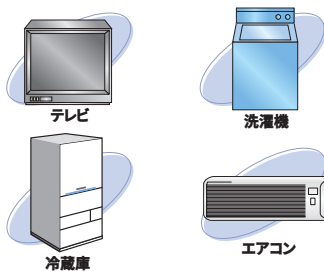
下の図に示すような鉄道会社へ納めた自動改札機や病院等に納めたX線CT装置等についてもお客様と連携し、回収・再資源化に積極的に取り組み、資源の有効活用に努めています。

さらに取り出した材料を有効活用するための技術開発や処理費用を低減させるための技術開発にも注力しています。

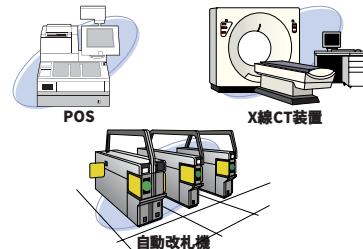
また、部品リユースに関する取り組みも重要な柱と位置づけ、設計段階からリユース考慮設計の適用拡大に注力しています。

■対象製品一覧

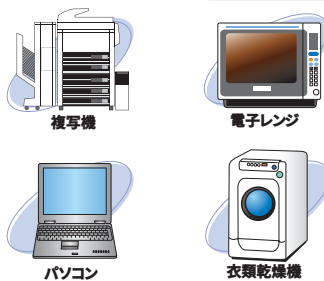
家電リサイクル法に基づく回収・再資源化



自主的活動による回収・再資源化



資源有効利用促進法に基づく回収・再資源化



指定再利用促進製品・特定再利用業種



指定再資源化製品

環境を考えた技術

東芝グループは、製品の開発や生産における環境配慮への取り組みに加え、環境基本法の理念「環境への負荷の少ない継続的发展が可能なる社会の構築」への貢献をめざし、多くの分野で新しい環境技術の開発と製品化を進め、世の中に送り出しています。

消去可能トナーe-blue™

通常のオフィス業務では、90%以上の印刷物が一時的に必要な印刷物で、長期間保存されないといわれています。

消去可能トナーe-blueで印刷した文字や画像は、低消費電力設計された専用消去装置で消すことができ、OA用紙を繰り返し使用できるため、OA用紙の消費量(購入量)を大幅に削減でき、排出削減にも貢献します。また、e-blueは、通常のトナーと同等のコストを実現した、環境配慮と経済性を兼ね備えた商品です。東芝の社内運用実験では、図のような使用方法で、紙の購入量を60%削減できました。

2003年にモノクロプリンタ用トナーを商品化しましたが、今後は、コピー機や複合機に展開していく予定です。

■e-blueの使用イメージ



CO₂吸収セラミックス

地球温暖化防止のための京都議定書の発効に向けてCO₂の排出削減が大きな

課題になっています。東芝は、従来の10倍以上の吸収能力を持つ新しいCO₂吸収セラミックスを開発しました。自らの体積の400倍のCO₂を吸収できるだけでなく、500℃を超える高温でCO₂の吸収・放出を繰り返すことができます。このセラミックスを使うことによって商業用ボイラの排ガスからCO₂を分離することも可能になり、様々な用途への実用化が期待されています。



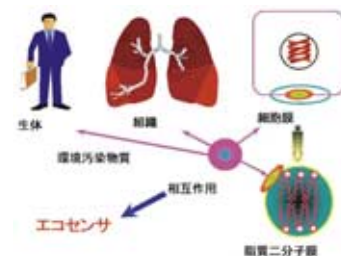
CO₂吸収セラミックス

エコセンサによる地下水汚染物質のモニタリング

東芝は、物質の種類や量にかかわらず地下水汚染化学物質の毒性が評価できる、生態機能を模倣した新しいタイプのエコセンサを開発しています。地下水汚染物質のVOC、重金属、農薬、環境ホルモンを低濃度で検出する実験的検討を行いました。生産地域の周囲に設置した観測井戸に独自のエコセンサを備え付け、地下水中の有害物質を常時観測することにより、生産施設等からの有害物質の漏出を早期に検知しています。

汚染の広がりや発生源を数値シミュレーションによって推定し、迅速な対策を可能にする高度環境監視システム(AEMS)の実現をめざします。

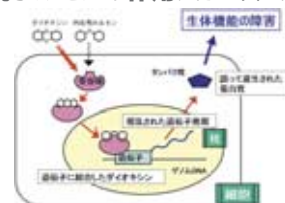
■エコセンサの基本概念



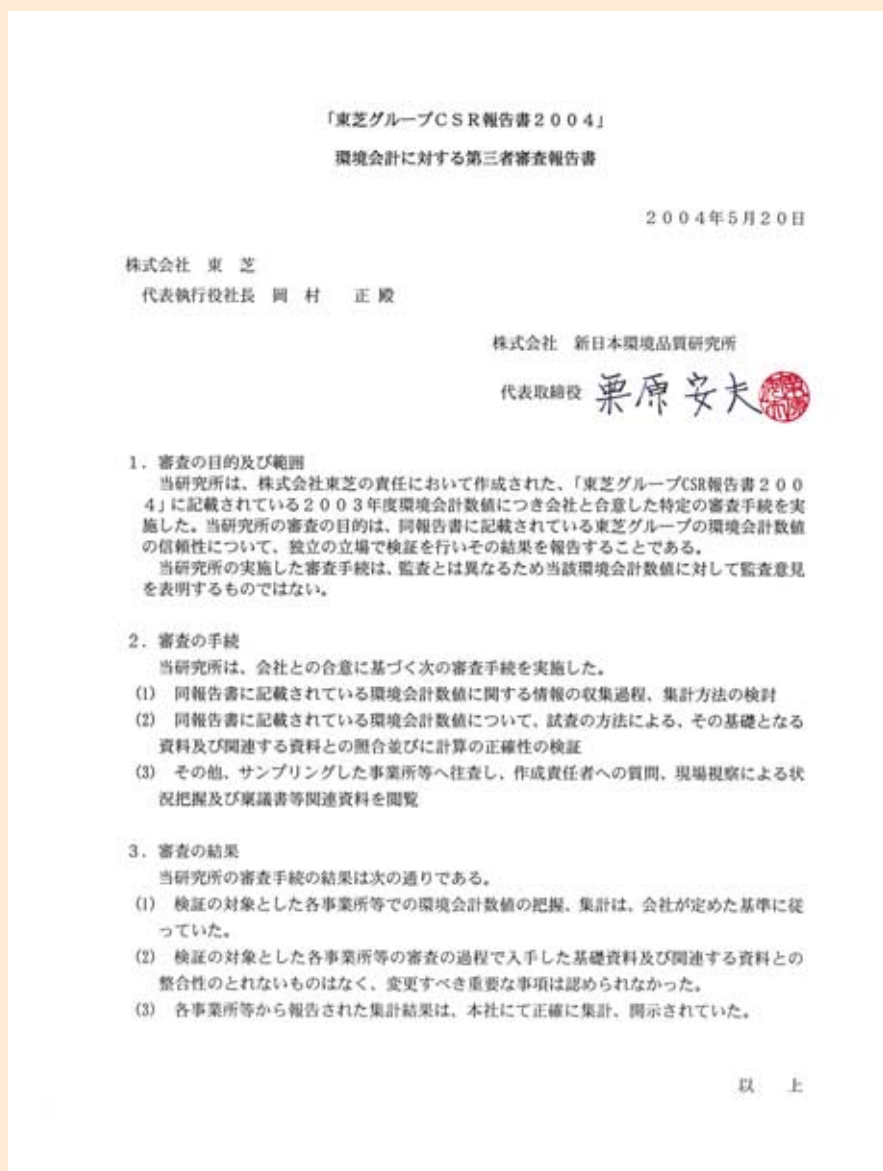
遺伝子解析技術による環境ホルモンリスク評価

東芝は、環境ホルモンを迅速にスクリーニングし神経毒性を評価する方法として、均一に株化した神経系の細胞に被検物質を添加するタイプの、遺伝子解析を基盤とした環境ホルモン簡易評価システムを開発しています。有害物質から地球環境と安全な社会生活を守るために、今後は、指標遺伝子を拡充させ、評価毒性の多様化を実現していきます。

■環境ホルモンの作用メカニズム



環境会計に対する第三者審査報告書



■評価できる点

- 環境経営の理念を実現するために、環境保全に向けた努力の指標たる環境コストに対し、その成果を4種類の経済効果で認識する方式が確立されています。
- 環境マネジメントのPDCAサイクルが、全社、サイト、主要な環境施設の三層構造からなり、環境会計上の効果を生み出す源泉となっています。
- 主要な環境施設でのPDCAは、環境コーナーという掲示板で社内外に情報開示しながら進められている点が特筆されます。
- リスク回避効果によって、コストダウンを生まない環境投資の評価方法が確立され、みなし効果によって、大気汚染や水質汚濁に係る環境負荷削減の社会的価値を把握されていることが特筆されます。

■改善された点

- 環境会計の対象関係会社の基準や、投資、研究開発費等における複合コストの按分基準が明示され、環境会計の対象範囲や算定方法がより明確となりました。
- サイトごとに、元データから環境会計の出力にいたる情報プロセスと承認手続きの整備が進み、出力の信頼性の根拠が、容易に示されるようになりました。

■今後の課題となる点

- 顧客効果は、基本的に前機種と後継機種との環境負荷量差分から求められており本来の顧客効果に比べれば低めの値となります。社内でも検討されているように、本来の顧客効果の算定手順や、製品のライフサイクルを対象とした社会的効果の算定手順の確立が望まれます。
- 現行の環境会計を進化させることにより、広く、環境会計の情報を現場の管理情報として役立たせていくことが望まれます。環境会計の情報を現場で活用していくことは、継続的な改善を進めていくうえで重要なポイントであると考えます。



検証の対象とした事業所

【株式会社東芝】

- 深谷工場 ●小向工場 ●四日市工場
- 府中事業所 ●北九州工場 ●姫路工場
- 日野工場 ●研究開発センター ●大分工場
- 青梅事業所 ●京浜事業所 ●生産技術センター
- 柳町事業所 ●横浜事業所 ●マイクロエレクトロニクスセンター

【関係会社】

- 東芝ライテック株式会社 ●東芝メディカルシステムズ株式会社
- 東芝キヤリア株式会社 ●東芝電子管デバイス株式会社
- 東芝テック株式会社 ●東芝家電製造株式会社

※上記事業所の選定は、環境負荷の多寡、環境保全コストの多寡および事業の特性等を考慮した総合的な判断に基づいています。

※上記事業所の全体に占める費用額割合は60.8% (226/372億円)、環境負荷割合は27.9% (439/1571億円)でした。

CSR報告書に対する第三者意見



GRI日本フォーラム評議員
大和総研 経営戦略研究部 主任研究員

河川真理子氏

一橋大学大学院修士課程終了（公共経済学、環境経済学専攻）。大和証券入社後、大和総研に転籍、企業調査部を経て現在経営戦略研究部主任研究員。主な研究テーマは、環境経営、企業の環境評価、環境会計、環境報告書、社会的責任投資、企業の社会的責任。環境省環境パフォーマンス検討委員会委員（2000年）、環境省「環のくらし会議」エコライフ検討会メンバー（2002年）、GRI日本フォーラム評議員、南山大学非常勤講師（2004年）

昨年の報告書でも社会性情報の記載がありましたが、今年はCSRに取り組み始めたことを内外に宣言した報告書となりました。

今年から本格的に記載され始めた社会性報告については、トップコミットメントでCSRへの取り組みを明言したこと、東芝の設立時からの理念「人々の夢をかなえ、社会を変える商品・サービス」が東芝のCSRの基礎にあること、CSR本部の設置、東芝グループ行動基準の改定、グローバル・コンパクトへの署名、などが記載されています。これらは、CSRを単なるスローガンではなく、実のある企業活動の一環として実践し始めた検証といえます。

特に、行動基準を12ヶ国語に翻訳し、世界で430以上のグループ企業で採択していることは、グローバル企業としてのCSR取り組み姿勢として高く評価できます。また、創始者で発明王であった田中久重

氏の「人を喜ばせたい。人が使えない技術や発明は必要でない」との信念が、その後白熱電球、電気洗濯機、冷蔵庫の国産生産を成功させていった、というエピソードは、読者に対し東芝のCSR活動を血の通ったものであることを印象づけ、従業員に対しても、この精神が東芝のDNAであるということを再確認させるメッセージとなるのではないのでしょうか。

さらに、今年の報告書では、事業領域の紹介として、社会インフラ事業について記載されています。一般の生活者は、東芝を家電やIT関連機器の会社とイメージしがちです。しかし、環境や社会に重大な影響がある、エネルギー関連、上下水道システム、交通システムなどを手がけていることを知ること、正しい東芝像とCSR活動を理解していく上では重要です。また、環境報告に関しては、ファクターTを核とした取り組みの報告は分かりやすく、2003年版同様、土壌汚染などネガティブ情報を開示していることも評価できます。また環境会計を、環境経営ツールとして活用したり、第三者監査を受けるなど積極活用する姿勢は、評価する側にも勉強になります。

しかしながら、始まったばかりのCSRの取り組みにはごちなさも目立ちます。

まず、東芝におけるCSRの捉え方は、一般的な法令順守・人権・環境etcという記載が中心で、田中久重翁の企業理念をいかに有機的に今後のCSR活動に組み込んでいくのか、という点がはっきりしません。同様に、署名したグローバル・コンパクトも、経営戦略における位置づけが抽象的な印象です。グローバル・コンパクトの9原則それぞれが、具体的な行動基準、CS対策、環境対策など、東芝の活動のどの部分に反映されているのか、あるいは欠けている

のであれば今後どのように取り組むのかという、社員にも第三者にもわかりやすいロードマップが必要ではないでしょうか。

また「東芝のこころ」として、東芝のCSR精神や、体制整備、活動内容を紹介することは評価されますが、実際の記述をみると、なぜこれが「東芝のこころ」なのか、分かりにくいものも掲載されています。CSRのビジョンに基づいて、テーマごと活動内容ごとに整理したら、読者の共感を得やすいのではないのでしょうか。

次に経済性報告ですが、GRIガイドラインでは、それぞれのステークホルダーに与えている経済的なリターンを報告するものとされます。従業員、金融機関、投資家などへの個別リターンを記載することが望まれます。

環境報告は、社会性報告のために縮小されたのは仕方がないことですが、他社には見られなかったPRTRのサイト情報がホームページのみの掲載となってしまったのは、ちょっと残念です。また、マテリアルバランスに掲載されているデータと、個々のパフォーマンスデータの範囲が一部一致していないのは、読み手にとってはわかりづらい点です。

コミュニケーションについては、環境展やステークホルダーミーティングで得られた有益なコメントが紹介されています。しかし、これらに対する東芝からの意見や、説明、対応策がほとんどありません。CSR報告書の大目的はコミュニケーションの促進です。ステークホルダーとの双方向の対話が見える記載が望まれます。

以上のような点に留意されれば、読者が報告書に感じるごちなさがとれ、「東芝のこころ」が読者に生き生きと伝わる報告書になるものと考えます。

GRIガイドライン対照表

項目	指標	記載ページ
1 ビジョンと戦略		
1.1	持続可能な発展への寄与に関する組織のビジョンと戦略に関する声明	2-3
1.2	報告書の主要要素を表す最高経営責任者（または同等の上級管理職）の声明	2-3
2 報告組織の概要		
組織概要		
2.1	報告組織の名称	20
2.2	主な製品やサービス 適切な場合には、ブランド名も含む	6-9,20
2.3	報告組織の事業構造	20
2.5	事業所の所在国名	20
2.6	企業形態（法的形態）例：株式会社、有限会社など	20
2.7	対象市場の特質	6-9,21
2.8	組織規模	20
2.9	ステークホルダーのリスト、その特質、および報告組織との関係	4-5
報告書の範囲		
2.10	報告書に関する問い合わせ先、電子メールやホームページのアドレスなど	表4
2.11	記載情報の報告期間（年度／暦年など）	表2
2.12	前回の報告書の発行日（該当する場合）	表2
2.13	「報告組織の範囲」（国／地域、製品／サービス、部門／施設／合併事業／子会社）	表2
2.15	時系列での、また報告組織間での比較に重大な影響を与える報告上の基礎的事柄（合併事業、子会社、リース施設、外部委託業務、その他）	17
報告書の概要		
2.18	経済・環境・社会的コストと効果の算出に使用された規準／定義	40-41
2.20	持続可能性報告書に必要な、正確性、網羅性、信頼性を増進し保証するための方針と組織の取り組み	59,60
2.21	報告書全体についての第三者保証書を付帯することに関する方針と現行の取り組み	59,60
2.22	報告書利用者が、個別施設の情報も含め、組織の活動の経済・環境・社会的側面に関する追加情報報告書を入力できる方法（可能な場合には）	18,31,32, 55,表4
3 統治構造とマネジメントシステム		
構造と統治		
3.1	組織の統治構造。取締役会の下にある、戦略設定と組織の監督に責任を持つ主要委員会を含む	16
3.2	取締役会構成員のうち、独立している取締役、執行権を持たない取締役の割合（百分率）	16
3.4	組織の経済・環境・社会的なリスクや機会を特定し管理するための、取締役会レベルにおける監督プロセス	16-17
3.6	経済・環境・社会と他の関連事項に関する各方針の、監督、実施、監査に責任を持つ組織構造と主務者	17
3.7	組織の使命と価値の声明、組織内で開発された行動規範または原則、経済・環境・社会各パフォーマンスにかかわる方針とその実行についての方針	2-3,4-5, 18-19,23, 25,28,36
ステークホルダーの参画		
3.9	主要ステークホルダーの定義および選出の根拠	4-5,11
3.10	ステークホルダーとの協議の手法。協議の種類ごとに、またステークホルダーのグループごとに協議頻度に換算して報告	29 31-33
3.11	ステークホルダーとの協議から生じた情報の種類	3,22-24, 31-33
3.12	ステークホルダーの参画からもたらされる情報の活用状況	22-24,31-32
統括的方針およびマネジメントシステム		
3.13	組織が予防的アプローチまたは予防原則を採用しているのか、また、採用している場合はその方法の説明	18-19,24, 34-35
3.14	組織が任意に参加、または支持している、外部で作成された経済・環境・社会的憲章、原則類や、各種の提唱（イニシアチブ）	12,24,32
3.16	上流および下流部門での影響を管理するための方針とシステム	42-47
3.17	自己の活動の結果、間接的に生じる経済・環境・社会的影響を管理するための報告組織としての取り組み	22-24
3.19	経済・環境・社会的パフォーマンスに関わるプログラムと手順、具体的項目	全体
3.20	経済・環境・社会的マネジメントシステムに関わる認証状況	22-24,36-37
4 GRIガイドライン対照表		
4.1	GRI報告書内容の各要素の所在をセクションおよび指標ごとに示した表	表3
5 パフォーマンス指標		
統合指標		
全体的指標	組織自体がその一部であるところの広範な経済・環境・社会システムと組織の活動を関連付けるもの	11
横断的指標	経済・環境・社会的パフォーマンスの2つ以上の側面を直接結びつけるもの 例）環境効率測定（例：単位産出量当たり、または売上高—単位当たりの排出量）	40-41, 42-43

編集後記

CSR報告書としたことにより、読者の方々幅広く広がります。分かりやすくなるよう努力したつもりですが、改善すべき点が多々あると思います。CSRは、社会との関わりの中で、企業が自らの存在意義と役割を明確にし、それを地道に実行しつつ、社会に対し説明していくことです。私たちは、「東芝のこころ」を大切に、誠実に役割を果たしていきたいと思ひます。「人と、地球の、明日のために。」

項目	指標	記載ページ
経済的パフォーマンス指標		
直接的な影響		
必須指標		
顧客		
EC1	金銭的フロー指標：総売上上げ	20
EC2	市場の地域別内訳	21
環境パフォーマンス指標		
必須指標		
エネルギー		
EN3	直接的エネルギー使用量	34
水		
EN5	水の総使用量	34
放出物、排出物および廃棄物		
EN8	温室効果ガス排出量（CO ₂ 、CH ₄ 、N ₂ O、HFCs、PFCs、SF ₆ ）	50
EN9	オゾン層破壊物質の使用量と排出量	50
EN10	NOx、SOx、その他の重要な放出物（タイプ別）	34
EN11	種類別と処理方法別の廃棄物総量	34
製品とサービス		
EN14	主要製品およびサービスの主な環境影響	42-45,46-47
EN15	製品使用後に再生利用可能として販売された製品の重量比、および実際に再生利用された比率	34-35,56-57
EN16	環境に関する国際的な宣言／協定／条約、全国レベルの規制、地方レベルの規制、地域の違反に対する不平等義務と罰金	56
任意指標		
エネルギー		
EN18	主要な製品のエネルギー消費量フットプリント（製品が耐用年数中に必要とするエネルギーの年率）	44-47
生物多様性		
EN27	生態系が劣化した地域における、原生の生態系とそこに生息する種の保護と回復のための方針、プログラムおよび目標	36
放出物、排出物および廃棄物		
EN31	バーゼル条約 付属文書、I、IIおよびIIIで「有害」とされるすべての廃棄物の生産、輸送、輸入あるいは輸出	52-53
EN33	「統治構造とマネジメントシステム」（3.16項）に対応する「プログラムと手続き」、の環境に係る供給業者のパフォーマンス	48
輸送		
EN34	物流を目的とした輸送に関する重要な環境影響	49
その他全般		
EN35	種類別の環境に対する総支出	40-41
社会的パフォーマンス指標		
【労働慣行と公正な労働条件】		
必須指標		
雇用		
LA1	労働力の内訳（可能であれば）：地域・国別、身分別（従業員・非従業員）、勤務形態別（常勤・非常勤）、雇用契約別（期限不特定および終身雇用・固定期間および臨時）。また、他の雇用者に雇われている従業員（派遣社員や出向社員）の地域・国別の区分	20
安全衛生		
LA5	労働災害および職業性疾病に関する記録・通知の慣行、ならびに「労働災害と職業病の記録と通知に関するILO行動規範」への適合性	30
LA6	経営陣と労働者代表からなる公式の合同安全衛生委員会の記述と、この様な委員会が対象としている従業員の割合	30
人種多様性と機会均等		
LA10	機会均等に関する方針とプログラムと、その施行状況を保証する監視システムおよびその結果の記述	2,5,28-29
LA11	上級管理職および企業統治機関（取締役会を含む）の構成。男女比率およびその他、多様性を示す文化的に適切な指標を含む	28-29
任意指標		
雇用		
LA12	従業員に対する法定以上の福利厚生	28-29
労働／労使関係		
LA13	意思決定および経営（企業統治を含む）に正規従業員が参画するための規定	19
安全衛生		
LA14	「労働安全衛生マネジメントシステムに関するILOガイドライン」の実質的遵守の立証	30
LA15	職場の安全衛生に関する労働組合または真に従業員を代表する者・団体従業員代表との公式な取り決めの記述と、これらの取り決めの対象となる従業員の割合	30
教育研修		
LA16	雇用適性を持ち続けるための従業員支援および職務終了への対処プログラムの記述	28-29
LA17	技能管理または生涯学習のための特別方針とプログラム	28-29
【人権】		
必須指標		
方針とマネジメント		
HR1	業務上の人権問題の全側面に関する方針、ガイドライン、組織構成、手順に関する記述（監視システムとその結果を含む）	12,16-17, 28-29
差別対策		
HR4	業務上のあらゆる差別の撤廃に関するグローバルな方針、手順、プログラムの記述（監視システムとその結果を含む）	12,29
児童労働		
HR6	ILO条約第138号で規定されている児童労働の撤廃に関する方針と、この方針が明白に述べられ適用されている範囲の記述。またこの問題に取り組むための手順／プログラム（監視システムとその結果を含む）の記述	29
強制・義務労働		
HR7	強制・義務労働撤廃に関する方針と、この方針が明白に述べられ適用されている範囲の記述。またこの問題に取り組むための手順／プログラム（監視システムとその結果を含む）の記述	29
任意指標		
懲罰慣行		
HR9	不服申し立てについての業務慣行（人権問題を含むが、それに限定されない）の記述	19,29
HR10	報復防止措置と、実効的な秘密保持・苦情処理システムの記述（人権への影響を含むが、それに限定されない）	19,29
【社会】		
任意指標		
地域社会		
SO4	社会的、倫理、環境パフォーマンスに関する表彰	45,51
【製品責任】		
必須指標		
顧客の安全衛生		
PR1	製品・サービスの使用における顧客の安全衛生の保護に関する方針、この方針が明白に述べられ適用されている範囲、またこの問題を抱えるための手順／プログラム（監視システムとその結果を含む）の記述	22-23
製品とサービス		
PR2	商品情報と品質表示に関する組織の方針、手順／マネジメントシステム、遵守システムの記述	24
プライバシーの尊重		
PR3	消費者のプライバシー保護に関する、方針、手順／マネジメントシステム、遵守システムの記述	22,24,42
任意指標		
顧客の安全衛生		
PR6	報告組織が「使用することを許されたか」もしくは「受け入れた、社会的、環境的責任に関する自主規範の遵守、製品ラベル、あるいは受賞	12,24
製品とサービス		
PR8	顧客満足度に関する組織の方針、手順／マネジメントシステム、遵守システム（顧客満足度調査の結果を含む）の記述	22,24

株式会社 東芝

〒105-8001 東京都港区芝浦1-1-1

お問い合わせ先

■CSR本部（本報告書について）

TEL : 03-3457-2395 FAX : 03-5444-9214

■環境推進部（環境活動について）

TEL : 03-3457-2403 FAX : 03-5444-9206

■お問い合わせ受付ページ（全般）

URL <http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/contact/>

本報告書はホームページでもご覧いただけます

URL <http://www.toshiba.co.jp/csr/>



**30%
Minimum**

SA-COC-1210

FSC TRADEMARK © 1996 Forest Stewardship Council A.C.

この製品の製造に使用されている用紙に含まれる木材繊維の30%以上は、適切に管理された森林から切り出されたものです。適切に管理された森林とは、FSCの規定に従い、独立した機関により認証された森林を指します。



Trademark of American Soybean Association

この報告書の印刷には生分解性や脱墨性に優れ、印刷物のリサイクルが容易な大豆インキを使用しています。

初 版2004年6月発行
第2版2004年7月発行
Printed in Japan