

## CSR報告書 2005

社会的責任・環境経営報告



人と、地球の、明日のために。東芝グループ

# 東芝グループの概要

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。  
東芝グループの2004年度の総売上高は5兆8,361億円。現在、世界33ヵ国で16万人以上の従業員を雇用し、グローバルに事業活動を展開しています。

## 会社概要 (2005年3月31日現在)

社名	株式会社 東芝 (TOSHIBA CORPORATION)	株主数	479,808人
本社所在地	東京都港区芝浦1-1-1	発行済株式総数	32億1,902万7,165株
創業	1875年(明治8年)7月	グループ連結子会社数	339社(国内200社、海外139社)
資本金	2,749億2,626万8,477円	持分法適用会社数	71社
連結売上高	5兆8,361億円	上場証券取引所	東京、大阪、名古屋、ロンドン
連結従業員数	165,038人		(2005年5月31日現在)

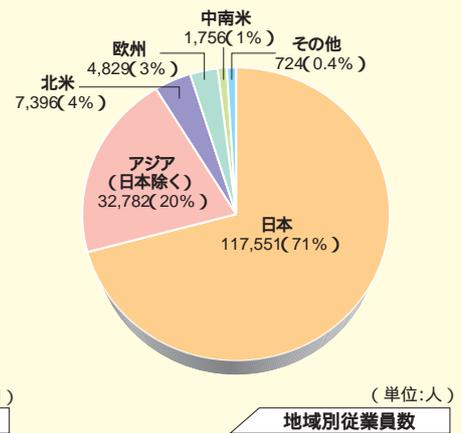
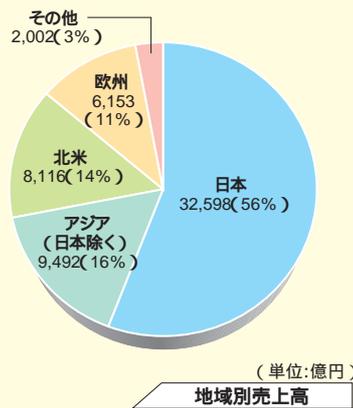
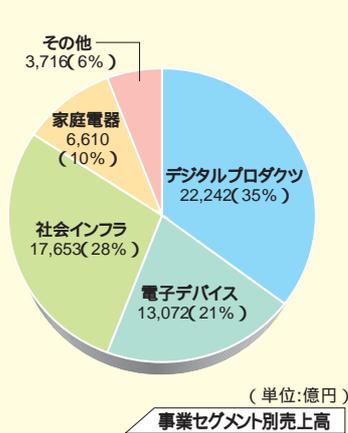
支持をしているCSR関連の国際的憲章・ガイドライン

- ・国連グローバル・コンパクト
- ・GRI (Global Reporting Initiative)

主なCSR関連の会員団体

- BSR (Business for Social Responsibility)

## 売上高と従業員数の構成 (2004年度、連結)



## 事業概要

	デジタルプロダクツ事業	電子デバイス事業	社会インフラ事業	家庭電器事業	その他
主要製品	<ul style="list-style-type: none"> <li>・パソコン</li> <li>・テレビ</li> <li>・DVDビデオプレーヤー/レコーダー</li> <li>・携帯電話</li> <li>・ハードディスクドライブ</li> <li>・複写機</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・半導体(システムLSI、メモリ、ディスクリット)</li> <li>・液晶ディスプレイ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・原子力・火力・水力発電システム</li> <li>・上下水道システム</li> <li>・航空保安・管制システム</li> <li>・自動改札装置</li> <li>・エレベーター</li> <li>・医用システム</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・洗濯機</li> <li>・冷蔵庫</li> <li>・ルームエアコン</li> <li>・照明機器</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・インターネットサービス</li> <li>・ソフト・コンテンツ</li> <li>・衛星放送サービス</li> </ul>
社内部門・関係会社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・モバイルコミュニケーション社*</li> <li>・デジタルメディアネットワーク社*</li> <li>・PC&amp;ネットワーク社*</li> <li>・東芝テック(株)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・セミコンダクター社*</li> <li>・ディスプレイ・部品材料統括*</li> <li>・東芝松下ディスプレイテクノロジー(株)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・電力・社会システム社*</li> <li>・社会ネットワークインフラ社*</li> <li>・東芝エレベータ(株)</li> <li>・東芝ソリューション(株)</li> <li>・東芝メディカルシステムズ(株)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・東芝コンシューママーケティング(株)</li> <li>・東芝家電製造(株)</li> <li>・東芝ライテック(株)</li> <li>・東芝キャリア(株)</li> <li>・東芝電池(株)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ネットワークサービス&amp;コンテンツ事業統括*</li> <li>・モバイル放送(株)</li> </ul>

\*は(株)東芝社内カンパニー、社内部門

## 編集方針

本報告書は、東芝グループのCSR(企業の社会的責任)に対する取り組みをステークホルダー(利害関係者)の皆様に分かりやすく報告することを目的に発行しています。

本報告書は6章から成っています。各章におけるポイントは以下のとおりです。

**東芝のここ:**「ハイライト2004」では、現場で働く従業員への取材に基づいて、東芝グループの考え方を表す具体的な取り組みを紹介しています。  
**マネジメント:**今後の活動の方向性をより明確に示すため、CSR活動全体についての目標一覧を掲載しました。

**経済性報告:**ステークホルダーとの関わりを経済的な観点から報告するためにステークホルダーへの経済的価値の分配状況を開示しました。

**社会性報告:**新たに、「株主・投資家との関わり」「調達取引先との関わり」を加えました。

**環境報告:**東芝グループ環境ビジョン2010と第4次東芝グループ環境ボランタリープラン(2005年3月策定)を掲載しました。

**コミュニケーション:**東芝グループのCSR活動全般に対する社外との対話の機会として、ステークホルダー・ダイアログを開催し、その内容を掲載しました。

本報告書の信頼性向上を目的として、AA1000の枠組みに基づいた第三者機関による評価を実施し、その結果を開示しました。詳しくはP.64をご覧ください。

東芝グループのCSRに関する最新情報など、本報告書を補足する情報をホームページに掲載しています。

[URL](http://www.toshiba.co.jp/csr/) <http://www.toshiba.co.jp/csr/>

### 【参考にしたガイドライン】

- ・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」  
 GRIガイドライン対照表は、ホームページに掲載しています。  
[URL](http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/gri) <http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/gri>

- ・環境省「環境報告書ガイドライン2003年度版」
- ・環境省「環境会計ガイドライン2005年版」

### 【レポートの対象範囲】

**対象期間:**2004年度(2004年4月1日から2005年3月31日まで)

\*活動実績データについては2004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:**原則として東芝グループ\*を対象としています。

\*東芝グループ...(株)東芝および国内・海外関係会社(連結子会社339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:**(株)東芝および連結対象子会社339社。

**社会性報告:**データ範囲を個々に記載しています。

**環境報告:**個々に記載のない限り(株)東芝および連結対象子会社339社。

データの算出方法は個々に記載しています。

### 【発行時期】

前回:2004年6月

次回:2006年6月発行予定



### 表紙メッセージ

東芝科学館の科学実験教室「GEMS探検隊」。東芝グループは子どもたちが自然と科学とふれあうことを応援しています。(P.34)

## 目次

東芝グループの概要	
目次・編集方針	01

### 東芝のここ

トップコミットメント	02
東芝グループのCSR	04
ハイライト2004	
お客様とつくるエコプロダクツ	06
燃料電池は家庭のミニ発電所	08
乳がん検診を身近にするために	10
地域に根ざした中国の企業として	12

### マネジメント

目標と実績	14
コーポレート・ガバナンス	16
CSRマネジメント	17
コンプライアンス・リスク管理	18

### 経済性報告

東芝グループの経済的側面	20
--------------	----

### 社会性報告

お客様との関わり	24
株主・投資家との関わり	28
調達取引先との関わり	29
従業員との関わり	30
社会との関わり	33

### 環境報告

環境経営	36
目標と実績	40
環境負荷の全容	42
環境会計	44
製品における環境負荷低減	46
地球温暖化の防止	48
化学物質管理	50
資源の有効活用	51
事業活動における環境負荷低減	52
地球温暖化の防止	52
化学物質管理	54
資源の有効活用	57

### コミュニケーション

ステークホルダー・ダイアログ	60
ステークホルダーとのコミュニケーション	62
CSR報告書に対する第三者所見	64
環境効率に対する第三者審査報告書	65

## 世界の国々や地域で信頼される 企業グループをめざして



### 地球全体を見ながら、 地域ごとのルールや文化を尊重して行動

企業が社会的責任を果たしていくことの重要性がますます大きくなり、さらにその質が問われる時代となっています。

世界で事業を展開している東芝グループにとっては、それぞれの国や地域において、法令や社会規範を遵守するとともに、社会や環境に積極的に貢献することにより社会からの信頼を獲得していくことが、企業として持続的な成長を遂げていく上で不可欠であると考えています。

私は20年近く、ノートブック型パソコン事業に携わってきました。ヨーロッパで初めて成功し、アメリカに展開した後、グローバルな市場でのポジションを確立して日本に持ち帰ってきた製品です。その経験を通して、グローバルな市場を対象とした企業経営は、「地球内企業」という意識で進めなければならないことを学びました。

1980年代に駐在していたドイツでは、当時から環境に対する関心が強く、環境を意識した行動が求められていました。その後、2回駐在した米国では、企業もコミュニティを構成する一員であり、良き企業市民として行動することが当然のルールでした。

世界全体を見ながら、地域ごとの要求や、ルール、歴史、文化を踏まえて企業活動を行うことの重要性を強く認識しています。

### 公正な企業行動と対話が 信頼される企業の条件

東芝グループは、「人と、地球の、明日のために。」のスローガンのもと、「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。」の3つを経営理念に掲げています。また、この経営理念に基づき、グループ全員の行動規範である「東芝グループ行動基準」を共有し、実践しています。

東芝グループのCSR活動は、このグループ経営理念と行動基準を誠実に実行することにより社会から信頼されることであると考えています。

CSRを経営の重要な柱の一つとして位置づけ、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、調和を持った形で進めています。

社会から信頼を得るためには、まず企業活動が公正であることです。東芝グループは、すべての事業活動において、「生命・安全」と「法令の遵守」を最優先にすることを方針にしています。全世界のすべてのグループ会社と従業員がこの方針に基づいて行動することにより、「人を大切に作る企業」、「公正で誠実な企業」であることに努めます。

また、これと併せて大切なことは、説明責任を果たすこと、相手に分かるように言葉で説明していくことです。言葉は真理や真実を認識する知的ツールであり、人と人との対話を可能にする唯一の社会的ツールです。対話によるコミュニケーションを深め、社会の声を真摯に受け止めることにより信頼されるグローバル企業として成長していきたいと考えます。

## 環境に調和しながら、 価値ある製品を提供し、社会に貢献

東芝は、今年創業130周年を迎えました。創業者の田中久重は人々が喜ぶ新しいものを次々と生みだし東洋の発明王と呼ばれました。「飽くなき探究心と情熱」は、この久重以来、東芝人に引き継がれてきた東芝のDNAであり、持続低音のように脈々と流れています。2004年に制定した「東芝グループ経営ビジョン」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届け続ける」ことが東芝グループの存在価値であると宣言しています。今後も技術革新を進め、「驚きと感動」「安心と安全」「快適」をテーマに、豊かな価値を提供していきます。

技術革新を進めていく上でも、環境への配慮が前提であり、環境負荷を低減し、地球環境との調和を図っていくことが不可欠です。今回、製品の環境効率と事業プロセスの環境効率を併せた総合環

境効率を、2010年度に2000年度比で2倍にする「東芝グループ環境ビジョン2010」を発表しました。また、これを実現していくための実行計画である「第4次環境ボランティアプラン」を策定し、世界の全拠点を対象に実行しています。

「地球温暖化の防止」、「化学物質の管理」、「資源の有効活用」を柱に、すべての製品・すべての事業プロセスにおいて、環境に配慮した経営を推進し、持続可能な社会の構築に向けて先導的な役割を果たしていきます。

## 国連グローバル・コンパクトの精神を すべての取引先にも広めていく

東芝グループが参加している国連のグローバル・コンパクトは、企業が人権、労働、環境の普遍的原則を守ることにより、グローバル化がもたらす機会と恩恵を地球上のすべての人々が享受できるよう支援していくものです。東芝グループは、このグローバル・コンパクトの精神に基づき、環境での先行的なイニシアチブを発揮するとともに、中国・アジアを中心とした子どもたちの教育への支援、デジタル・デバイド\*の解消への貢献、ユニバーサルデザインの推進、災害被災地への支援などに力を入れていきます。

\*デジタル・デバイド...情報を持つ者と、持たない者との間で格差が広がること。

また、2005年2月には、調達取引において、法令遵守、人権、環境への配慮を重視するCSR調達方針を定め、取引先に対しその実行をお願いしています。こうした取り組みを広げることにより、CSRの輪が拡大し、グローバル・コンパクトの精神が浸透・拡大していくと確信しています。

私が大切にしている言葉に、「実心、実言、実行」があります。真に思っていることを、嘘のない正しい言葉で伝え、責任をもって実行していくということです。

東芝グループも、これを実践することにより、信頼される企業グループをめざしていきたいと思えます。

株式会社東芝  
代表執行役社長

西田厚聡



東芝の創業者、田中久重がつくった和時計の最高傑作「万年自鳴鐘(万年時計)」。国家プロジェクトとして、国立科学博物館と共同で解体・復元・複製を行いました。複製品(左の写真)は「愛・地球博」の「グローバル・ハウス」で公開しています。

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

# 東芝グループのCSR

東芝グループのCSRは、経営理念の実践そのものです。  
 経営理念をグループで共有し、あらゆるCSR活動の核としています。  
 「人と、地球の、明日のために。」をCSRのめざすべき方向に据え、  
 「東芝グループ経営ビジョン」を共通の価値観としながら、  
 「東芝グループ行動基準」と「国連グローバル・コンパクト」を  
 日々の事業活動での行動原則としています。  
 企業活動で関わりをもつステークホルダーとの対話を大切にしながら、  
 グループ、グローバルにCSR活動を進めています。

▶▶▶ CSRマネジメント P.17

## 東芝グループ経営理念

### 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。

### 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。

### 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。

## 東芝グループ経営ビジョン

### 飽くなき探究心と情熱

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届け続ける。

### 人を大切にします。

すべてのステークホルダーを大切にします

### 生命・安全と 法令遵守を 最優先します

### 豊かな価値を創造します。

技術革新をすすめ、豊かな価値を創造します

### 社会に貢献します。

より良い地球環境の実現に貢献します  
 良き企業市民として社会の発展に貢献します

## 東芝グループ行動基準

### 東芝人としての行動規範

- |                            |                    |
|----------------------------|--------------------|
| 第1章 事業活動に関する行動基準           | 第2章 会社と個人に関する行動基準  |
| 1. お客様の尊重                  | 12. 人間の尊重          |
| 2. 生産・技術活動および<br>品質保証、製品安全 | 13. 会社情報・会社財産の尊重   |
| 3. 営業活動                    | 第3章 情報開示等に関する行動基準  |
| 4. 調達活動                    | 14. 広報活動           |
| 5. 環境保全                    | 15. 広告活動           |
| 6. 輸出管理                    | 第4章 社会との関係に関する行動基準 |
| 7. 独占禁止法等の遵守               | 16. 社会とのかかわり       |
| 8. 不適正な支出の禁止               | 17. 政治献金等          |
| 9. 政府機関との契約                |                    |
| 10. 知的財産権の尊重               |                    |
| 11. 適正な会計                  |                    |

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>

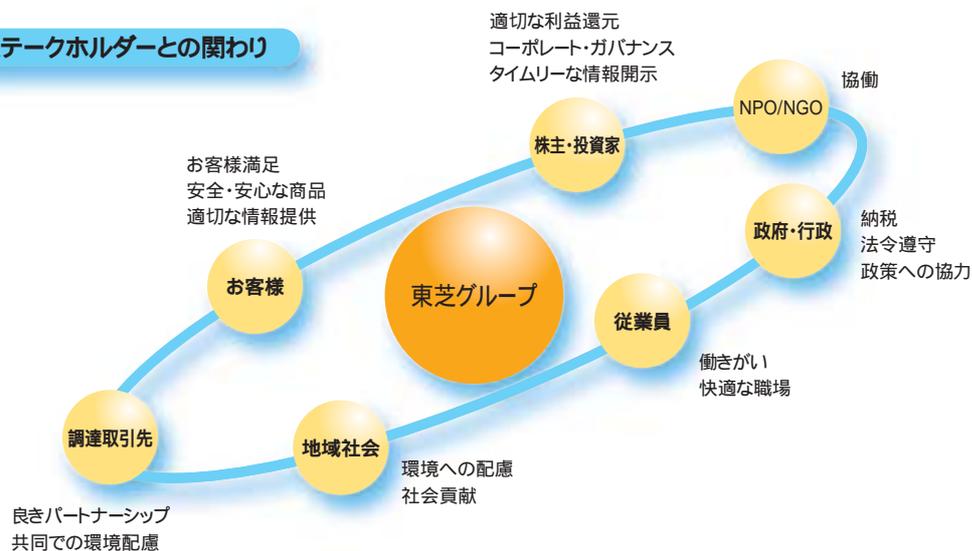
## 「国連グローバル・コンパクト」の10原則

### グローバル企業としての責任

- 人権
1. 企業はその影響の及ぶ範囲内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。
- 労働
3. 組合結成の自由と団体交渉権を有効なものにする。
  4. あらゆる種類の強制労働を排除する。
  5. 児童労働を実効的に廃止する。
  6. 雇用と職業に関する差別を排除する。
- 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. 環境を守るための技術の開発と普及を促進する。
- 腐敗防止
10. 強要と賄賂を含むあらゆる形態の腐敗を防止するために取り組む。



ステークホルダーとの関わり



# 人と、地球の、明日のために。



東芝グループは、  
絶えざる技術革新を通じて、  
世界の誰もがネットワークでつながる  
豊かな社会づくりをめざします。  
子どもたちの未来が、  
美しい自然に囲まれ、  
安心して笑顔あふれる社会で  
ありつづけるために。

# お客様とつくるエコプロダクツ

環境問題が深刻化する今日、メーカーの生み出す製品は、性能など製品価値の高さと同時に、地球環境への負荷を最小に抑えることを要求される。この2つを同時に評価する指標として東芝グループはお客様の価値観を反映した「ファクターT」を誕生させた。

## 環境調和型製品をお客様に より分かりやすく伝えたい

いつの時代も製品をその性能・品質によって選択する消費行動は変わらない。しかし「冷蔵庫、エアコンでは40%以上のお客様が『製品の選択にあたって環境配慮を非常に重視する』とアンケートに回答しています」とグリーンコンシューマーの台頭を環境推進部の実平喜好は指摘する。

「豊かな暮らし」と「健全な地球環境」の両立を図るには、製品の価値向上と環境への配慮を同時に評価できることが必要だ。そのため東芝は、独自の手法を組み込んだ環境効率指標、ファクターTを開発。実平は環境効率の向上を全社で取り組むことによって「設計者は環境配慮を業務プロセスの中に取り込み、お客様はファクターTを基に購入製品を選択する」シーンを描く。

## 製品の価値向上を お客様の視点で評価する

2003年4月、「新たな豊かさ」の指標「ファクターT」開発プロジェクトが発足した。「後発でしたので、各社の指標を比較評価して、最も完成度の高い指標づくりをめざしました」と実平は当時を振り返る。

環境効率は、算式は単純だが、製品価値・環境影響の算出は、実態に迫れば迫るほど複雑になる。そのため先行企業ではシンプル化している例も少なくない。しかし指標開発に携わった研究開発センターの小林由典は「製品価値と環境影響、どちらも詳細な分析ができるよう、豊富なデータを取り込める本質的な指標づくりを追求しました」と開発者としてのこだわりを隠さない。

「製品の価値」の数値化については品質機能展開(QFD)という手法を採用した。これは製品の価値を決めるのはお客様であるという考えから、製品の持つ様々な機能を、お客様が製品選択の際に考慮する重要度に基づいて統合するものだ。東芝グループでは品質管理ツールとして長年使い慣れた手法である。「製品の環境影響」については日本版被害算定型影響評価手法(LIME\*)を採用した。これは製品ライフサイクル全体の環境負荷データから環境影響を推定する手法である。さらに、様々な環境影響を人々の価値観に基づいて統合化している。これも「当社には豊富なライフサイクルアセスメント(LCA)情報の蓄積があったため導入が容易だった」と小林。ファクターTの最大の特徴は「製品の価値と環境影響の両方にお客様の価値観を反映していることです」と強調する。



近い将来、お客様が環境効率によって商品を選択するシーンをプロジェクトメンバーは思い描く

## 環境効率とファクター

新たな豊かさを示す「環境効率」とは、製品の価値を向上させながら、環境への影響を小さくするための指標です。

### 環境効率とは

$$\text{環境効率} = \frac{\text{製品の価値} \uparrow \text{質を高める}}{\text{製品の環境影響} \downarrow \text{負担を小さくする}}$$

「製品の環境影響」が小さいほど、また「製品の価値」が大きいほど、環境効率の数値は大きくなります。この数値が大きいほど、新たな豊かさが大きいといえます。

### ファクターとは

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

基準製品とは一般的には、過去における製品、評価製品とは一般に、新しい製品を指します。つまり、ファクターの数値が大きいほど、バランスのとれたよい製品であるといえます。

## 指標を製品設計の目標に

東芝家電製造(株)大阪工場は冷蔵庫の国内生産拠点である。冷蔵庫技術部の幡中秀治は「冷蔵庫は、これまでもオゾン層保護、温暖化防止、省資源、化学物質削減などに取り組み、結果的に環境効率を向上させてきました」と環境配慮を積極的に推進してきたことを説明する。それではファクターTの誕生は設計の現場に何ももたらさなかったのだろうか。「いいえ、ファクターTの数値が各製品への目標値として落とし込まれることで、設計者は製品の価値と環境影響の両方の因子を洗い出し、目標達成に向けて総合的に取り組めるようになりました。」「いつまでにどの課題を解決するのか、取り組みの優先順位づけ、スケジュール化ができるようになったことが最大の成果です」とファクターT導入のメリットを強調する。ファクターTはできあがった製品の成果を測定するだけでなく、新たな豊かさを提供する製品を生み出す指標として有効活用され始めているのである。

## お客様に商品選択の指標として活用してほしい

東芝ではファクターTに関するアンケートを実施している。その回答の分析によると、ファクターという指標の有効性については、「有効」「まあ有効」とする人が70%を超えた。その一方で「他社の製品と比較できないと購入するときの選択肢になりえない」との声も少なくない。実平は「指標開発の目的の一つはお客様のご要望に応える環境調和型製品を創出していく仕組みづくりだが、お客様が商品購入をする際にこの指標を使ってもらえるようになることがもう一つの大きな目的」として「ハードルは高いが、指標の統一化に向けて業界全体で議論を進めていきたい」と意気込みを語る。

東芝グループでは、2010年度の製品の環境効率を2000年度の2.2倍にする「環境ビジョン2010」を掲げ、ファクターT対象製品を家電だけでなく産業用機器などの製品群まで適用範囲を広げていく考えだ。具体的には100製品群中70製品群を対象とし、30以上の製品については、個別にファクターTの目標値を設定。一定のファクターを達成した製品については「エクスレントECP(環境調和型製品)」に認定するという。

東芝がめざす「お客様とつくるエコプロダクツ」に向けたあくなき挑戦は今日もつづく。



環境推進部  
参事  
実平 喜好

ファクターTを通じてお客様とのコミュニケーションが活発になり、商品選択の際に活用されることを期待しています。



研究開発センター  
環境技術ラボストーリー  
小林 由典

ファクターTは、製品価値や環境影響に豊富なデータを入れ込み、それらの評価にはお客様の声を反映することができます。



東芝家電製造(株)  
冷蔵庫技術部 参事  
幡中 秀治

設計者はファクターTの目標値に向けて何をすべきか明確になり、エコプロダクツを生み出す指標として有効です。

## お客様から寄せられたご意見

ファクター値が他社と比較できないのはやはり残念だと思う。比較できないと、商品を購入するときの選択肢にはなりえない気がする。冷蔵庫の例を取り上げているときにも、一般的な冷蔵庫(他社)がどれくらいファクター値を改善していることを記載した上で、御社の数字を明記した方が取り組みの意欲を感じられるとも思う。(女性・20代・専業主婦)

ファクターが統一された比較基準でない今は、供給側(東芝)の自己満足に過ぎないと思う。(新旧製品の比較なので、良くなって当然だから)今後、基準を統一し、他社製品同士が一目で比較できるようにしてほしい。今後の東芝の取り組みに期待しています。(男性・30代・社会人)

具体的なファクターの算出方法などはとても難しく感じましたが、製品の価値というのはその利便性のみで決定付けられるものではなく、これからの生活において環境に対する影響なども考慮されるべきであるという考えに同感です。(女性・20代・学生)

\*LIME (Life-cycle Impact Assessment Method based on Endpoint Modeling)  
...(独)産業技術総合研究所がNEDOプロジェクト「製品等ライフサイクル環境影響評価技術開発」を通じて開発

# 燃料電池は家庭のミニ発電所

次世代の発電システムとして注目を集める燃料電池。  
東芝グループは小型で高効率な家庭用燃料電池を開発し、  
一般家庭への普及に向けて総力をあげて取り組んでいる。  
その根底には、エネルギーを無駄にしない、という強い思いがある。

フィールド試験中の東芝の家庭用燃料電池。近い将来、燃料電池も日常風景の一部になる。

## 家庭用燃料電池の普及は目前

私たちが日常使う電気は、遠くの発電所でつくられ、長い送電線によって届けられている。京都議定書が発効し、日本も温室効果ガスの排出削減義務を負った今、このような集中型発電に加えて地域や家庭での分散型発電を導入する取り組みが始まっている。分散型発電には、発電所から家庭への送電ロスがなく、発電に伴う熱を有効利用しやすいというメリットがあるためだ。この取り組みで注目される装置が「燃料電池」。そして現在、家庭用燃料電池(固体高分子形燃料電池)の開発に拍車がかかっている。東芝は2004年12月、家庭用燃料電池事業の体制を強化した。

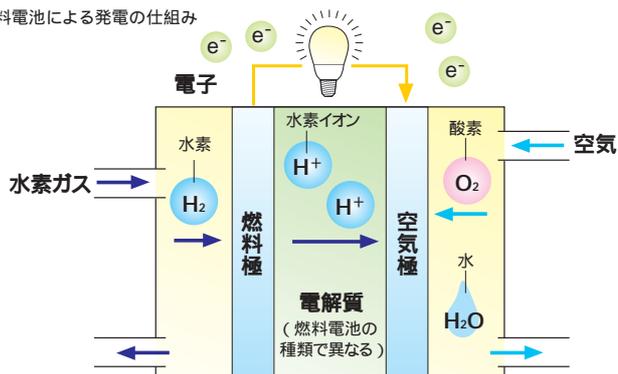
燃料電池は「水の電気分解」と逆の原理で発電する。水素と酸素の化学反応により電気をつくるため、大気汚染物質がほとんど発生しない。また、燃料である水素の化学エネルギーを直接電気エネルギーに変えるため発電効率が高く、さらに発電に伴う熱でお湯を沸かすことができる。これらを総合した熱効率率は80%以上になり、家庭のエネルギーコストは年間4~5万円も削減される。また、ガスと電力の組み合わせと比較すると、CO<sub>2</sub>の排出量を30~40%減らす効果もある。

経済産業省は2005年から3年間で約3,000台規模のモニター試験を開始する。東芝もこれに積極的に参加。経済産業省の燃料電池実用化戦略研究会は、2010年頃には本格的に普及すると予想している。普及を目前にして、入社以来一貫して家庭用燃料電池の開発に携わってきた東芝燃料電池システム(株)の霜鳥宗一郎グループ長は「この3年間で勝負」と決意を新たにしている。

## 効率にこだわる東芝の燃料電池

東芝の家庭用燃料電池の特徴は、発電容量が700Wと他社に比べ小さいことだ。一般家庭の電力使用実態を調査し、多くの時間帯はこの容量で十分なことから決定した。装置が小さいと発電効率が低くなるため、2000年当時は28%だったが、その後の改善により2004年には38%を達成した。「内部加湿方式」は効率向上のための重要な技術の一つだ。同社の家庭用燃料電池は電解質に高分子膜を使用する。この膜は常に加湿しなければならないのだが、エネルギーを使って外部から加湿すると総合効率が落ちてしまう。内部加湿方式とは、発電に

燃料電池による発電の仕組み



より得られる熱と水を循環利用して膜を加湿する方式で、国内では唯一東芝だけが採用している。「均一かつ自動的に湿度を制御するのは非常に困難でした」と霜鳥は振り返る。

東芝は短期間で家庭用燃料電池開発の先端に到達した。霜鳥はその理由をこう説明する。「第一に先行するりん酸形燃料電池の開発で多くの実績があることです。そこでの考え方がすべて適用できました。第二は家電事業部との連携で、直流を交流に変えるインバーター効率の改善はその代表例です。第三はパートナーである米国UTCFC社との共同開発で、内部加湿方式もその一例です」。東芝グループの総合力が家庭用燃料電池の開発に結集したのだ。

### コストダウンと耐久性向上への展望

一般家庭への普及のハードルはまだ高い。なかでもコストと耐久性の課題は何としても克服しなければならない。「最適な設計による材料の選別、加工法の変更などを行い、そして、生産台数の増加によって10分の1程度にコストダウンできるのではないでしょうか」と霜鳥は予測する。耐久性について、現在同社の最新の家庭用燃料電池をモニターとして設置している越後さんは「故障が限りなくゼロに近づくことを希望します」と強調する。東芝は電池寿命を2万時間にするを当面の目標として取り組んでいる。「2万時間は2006年には達成するでしょう。2008年にはりん酸形燃料電池と同じ4万時間を達成したいと思います」と霜鳥は自信を持って展望する。「すでに故障原因は電池本体でなく、プロアなどの周辺機器に移ってきています。これらも燃料電池システムに特化した設計がされるようになってきたので、耐久性が一段と上がってきています」。

### 水素社会で燃料電池が果たす役割

東芝は、燃料電池の燃料として都市ガス、LP(液化石油)ガス、メタノール、ジメチルエーテルに加え、消化ガスやバイオガスが利用できることを実証しており、燃料電池が資源循環システムにおいて大きな役割を果たすことを示した。また、水素社会の到来を見据えて、水素自体を燃料とする燃料電池の実証試験も進めている。「将来的には、風力や太陽光など天候に左右される自然エネルギーや夜間の余剰電力を一旦水素として貯蔵し、必要な時に燃料電池で発電できるようになります」と霜鳥はいう。水素社会では、燃料電池がエネルギーの利用効率を飛躍的に向上させる。



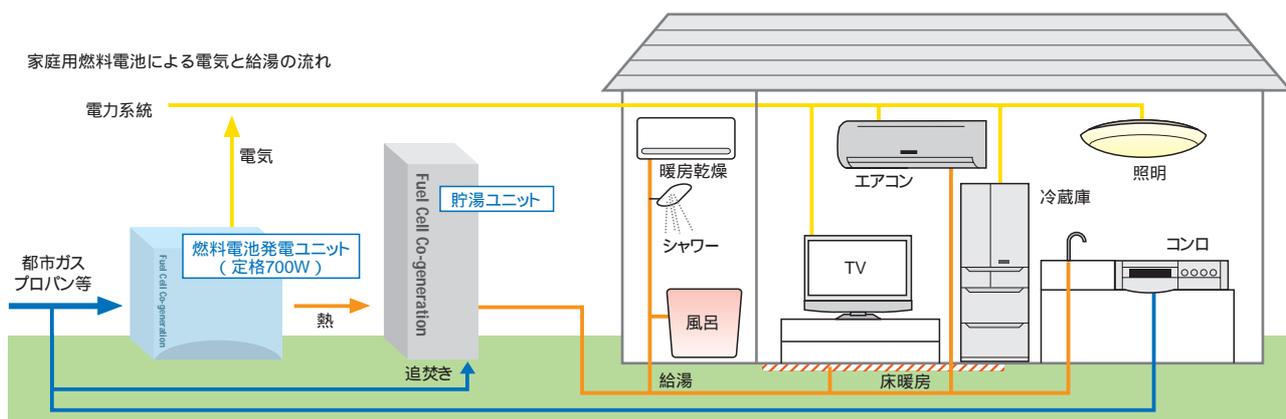
東芝燃料電池システム(株)  
製品部 グループ長  
霜鳥 宗一郎

「電池本体の完成度に多くの課題がありました。一つひとつ着実に克服してきました。普及への将来展望も明るい」と確信しています。」



東芝の家庭用燃料電池のフィールド試験にご協力いただいている越後さんご一家

「我が家は4人家族ですが、700Wで200リットルの貯槽はぴったりです。設置して8か月ですがコストメリットは十分出ていると実感しています。低価格で、かつ丈夫な燃料電池が完成することを期待しています。」



# 乳がん検診を身近にするために

乳がんの死亡率低下の鍵は、早期発見と早期治療にある。  
東芝グループは、乳がん診断機器の性能を向上させるために、  
医療現場や受診者からの声を開発に反映させる努力を積み重ねている。  
また、乳がんの正しい知識を広げるための啓発活動も継続している。

東芝メディカルシステムズ(株)  
アプリケーショングループ  
X線アプリケーションスペシャリスト  
高橋 理奈

「早期発見を推進するために、ハード面、ソフト面両方に配慮し、検診の精度を高めることに努めています。」

## マンモ検診普及で 乳がん死亡率を減らしたい

90年代後半以降、がんの中で日本人女性の壮年層(30~64歳)が一番かかりやすく、かつ死亡率の最も高いのは乳がんである。日本に先んじて乳がん患者が増えていた欧米諸国では、今も罹患(病にかか)る率は増加傾向にあるが、80年代にマンモグラフィ(乳房X線撮影)検診を導入して早期発見、早期治療が可能となり、死亡率が減少してきている。

東芝は70年代からマンモグラフィの研究開発に着手。2003年に分社した東芝メディカルシステムズ(株)は現在マンモグラフィの開発から販売、サービスまでを行っている国内唯一の企業である。

## 専門家の視点で 現場の声を開発に生かす

東芝メディカルシステムズ(株)では、受診する側、検査をする側双方が、できるだけ快適に、ストレスを感じないで精度の高い診断を実現する医療機器・システムを開発することをモットーに、医療現場と開発現場をつなぐ「アプリケーションスペシャリスト」という職種を設けている。現在マンモグラフィの担当は9名。全員が国家医療資格である診療放射線技師、そのうち5名がNPO法人マンモグラフィ検診精度管理中央委員会の認定する「検診マンモグラフィ撮影」の有資格者だ。現場の医師や技師に装置の使い方を説明するだけでなく、より臨床現場に近い視点でのサービスを継続的に提供している。

X線アプリケーションスペシャリストの高橋理奈は「より精度の高い検査が実施できるよう現場をサポートし、乳がんの早期発見に貢献したい」と日々医療現場を巡っている。

聖マリアンナ医科大学東横病院放射線部の小泉美都枝技師は、「こんな状況で撮影したら画像精度が悪かったが改善方法はあるかとか、撮影時間を短くするためにプログラムを変えられないかなど、疑問や問題を伝えるとすぐフィードバックしてくれる」と、アプリケーションスペシャリストの存在意義を語る。

医療現場の声を生かして改良された中で特に評価が高いのは「小乳房用圧迫板」だ。撮影の際に乳房をできるだけ平らに伸ばして固定することは、早期乳がん発見の重要なポイントだが、日本人女性は欧米女性と比べて平均して乳房が小さく、従来の装置では乳房の固定が難しかった。圧迫板を小さくし、撮影技

師が位置決めを的確にしやすくなったことで、診断に必要なより良い画像が得られるようになったのだ。

「現在は、脇が角に当たって痛いという受診者の声が多いので、台の素材と形の改善を進めているところです」と高橋。完成は間近。試作品のチェックはつづいている。

## 正しい知識を伝えることの大切さ

2000年度からマンモグラフィ検診の導入が始まったにもかかわらず、いまだに日本での受診者は対象女性のわずか2%ほど。アメリカの70%とは比較にならない。受診率を高めるためには、各地の検診施設へのマンモグラフィ整備と、専門知識・技術を持った医師や技師が配備されることが急務である。それと同時に、乳がん罹患率が高まっている現状と、早期発見・治療ができれば9割が治癒するという正しい知識をより多くの人たちに知らせる啓発活動が必要だ。

東芝メディカルシステムズ(株)は、乳がんの正しい知識を伝え、社会の関心を高める活動を展開する「ピンクリボン」の運動に2003年から参加。各種のイベントに協賛してきた。2004年には、東芝グループとして協賛。マンモグラフィの検診車も提供し、乳がん検診をより身近に感じてもらえる機会をつくっている。

## 医療へのさらなる貢献をめざして

昨今、国が女性の乳がん対策を重要な政策と位置づけ、マンモグラフィの整備や普及に予算を取るようになってきた。「ですが、検診の受け皿づくりがなかなか進まない」と小泉氏は指摘する。「予算を十分に回せない自治体は多いし、装置が高くて足踏みしている病院もある。世論を高めて推進を要望することが必要です。また、メーカーさんが撮影状況確認や放射線管理などの面で病院をサポートしてくだされば導入しやすくなるので、サービスのさらなる充実を期待します」。

壮年層女性の乳がんによるダメージは、個人の生活はもちろん社会的にも影響が大きい。だからこそ、乳がんの早期発見、早期治療の推進は、「Made for Life」を経営理念とし高品質で信頼性のある「商品」と適切な「サービス」を提供し、究極的には患者の「Quality of Life」の実現を図ることをめざす東芝メディカルシステムズ(株)の大きな課題である。未来の医療への貢献をめざして、多面的な活動展開がつづく。



聖マリアンナ医科大学東横病院  
放射線部 技術課長補佐  
小泉 美都枝 氏

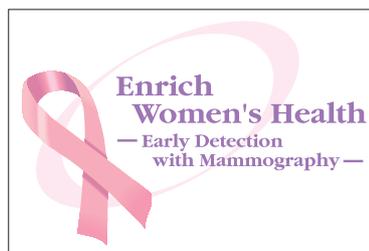
「できるだけ多くの女性に、日常のプレステケアと定期的なマンモグラフィ検診の受診を習慣づけてほしい。」



日本人の乳房に合わせて開発した小乳房用圧迫板。圧迫面を斜めにカットすることで、小さく薄い乳房の位置決めが的確、かつスムーズに行えるようになった。



東芝グループの社内ホームページでピンクリボン活動への参加を呼びかけ、社員の啓発活動にもつなげている。



プレステケアのシンボルマークのピンクリボンを独自にアレンジし、よりいっそうのアピールを図っている。

東芝のピンクリボン活動ホームページ  
URL <http://www.toshiba-medical.co.jp/tmd/event/pinkribbon/>



NPO法人乳房健康研究会の小冊子「プレステケアと乳がん検診についてお話ししよう」の作成に協賛。

# 地域に根ざした中国の企業として

日本企業が海外へ進出する際に立ちはだかる壁。ことば、文化、思想、法律の違い……。

これらを越えて、その国の人々や社会と協調し、地域と共に発展をめざす。

グローバル企業としての責任を東芝はどのように果たそうとしているのか。



東芝希望小学校2校合わせて、558名の生徒が学ぶ。

## 中国におけるモデル事業所としての役割を担う

「東北の発展なくして、中国の発展なし」という温家宝首相の大大構想の中心地、その開発地域に東芝大連社(以下、TDL)はある。TDLは1991年、東芝の中国初の現地法人として設立。長期的な事業展開を視野に、中国におけるビジネスノウハウ蓄積のため、戦略的に多種製品を製造する複合生産拠点としてスタートした。現在は、従業員1,550名(2005年3月末)。モーター、テレビ部品、電磁遅延線の製造の他に、2003年からは医用機器の設計・製造も開始している。

「TDLの設立から13年余り、現地人材の経営層への登用は着実に進んできています」と語るのは総経理(=社長)の香椎文隆。実力主義を掲げ、分け隔てなく適材適所の人員配置を実践してきた成果を強調する。現在、香椎のもと、次のマネジメントレベルである工場長・部長クラス13名のうち日本人が7名、中国人が6名という構成だ。東芝グループでは海外における事業展開の際に、経営層への現地人材の登用を全社的な方針として積極的に推し進めている。

## 人材育成こそ経営品質向上の鍵

「当社では新入社員教育から、階層別研修、日本語教育を含めた自己啓発教育への支援など、人材育成制度の充実を図っています」と総務部長の呉建新は流暢な日本語で話す。製品の品質確保のために必要な技能の習得については、社内に技能認定の資格制度を整備。東芝生産技術センターで認定を受けた高級技能資格保有者による教育および資格認定を実施している。また国家資格の取得支援も積極的に行う。

研修・教育は技能分野だけにとどまらない。係長教育からは、生産管理やISO9000、14000シリーズなどと並んで、財務管理等の科目も必修となる。「課長以上の上位管理者教育には、中国本社である東芝中国社主催の管理者教育として、東芝の経営理念とビジョン、異文化コミュニケーション、リーダーシップ研修など、次期経営層育成のプログラムが用意されています」と呉。自身も受けてきた東芝の研修制度の充実度に自信を見せる。

## 環境経営でも結果を残す

「品質確保はもちろんですが、環境への配慮も忘れていません」。生産部長で環境担当でもある周飛は説明する。1999年には



東芝大連社  
総務部長  
呉 建新

「社員が夢と希望を持って会社と共に成長できるよう、人材の育成には力を入れています」



東芝大連社  
生産部長  
周 飛

「環境マネジメントを根づかせるためには、社員への環境教育こそ重要です」



モーター工場出入り口にある技能有資格者掲示板。社内資格取得支援だけでなく、国家資格の取得も全面的にバックアップする。

東芝大連社  
総経理 香椎 文隆

ISO14001の認証を取得。東芝グループ内の環境監査であるEASTERでもレベルAAの評価を受ける。これは日本を除く海外の事業所としてはトップクラスだ。「中国ではリサイクルが義務づけられていないので、回収時には一緒にされてしまうのですが、事業所内では従来のゴミを5種類に分別するなど、実体験を通じた環境教育にも取り組んでいます」。「こうした地道な取り組みが、東芝が考える地球環境への配慮を社員に根づかせるためには大切だと考えています」と周は語る。

## 企業市民として地域との共生を図る

「中国には初等教育を受けられない人々がまだまだいる。だから東芝が小学校建設を支援することには大きな意味がある」。香椎は力説する。「大連市郊外に2001年、2002年に、希望

小学校を2校建設しました。その後もAV機器や机、文房具を寄贈しながら、交流をつづけています」と呉。継続した支援が東芝の社会貢献活動を特徴づけている。

東芝では、この大連に加え、他の3地域でも小学校を建設。今後もこの小学校建設を中国での社会貢献活動の中心に据えていく。

労働安全に関する表彰を大連市から12年連続で受ける\*など数々の評価を得ているTDL。雇用の創出など、地域住民からの期待も高い。東芝中国社では、TDLのようなモデル事業所の見学会を行うことで、中国全事業所における環境・労働安全の水準引き上げに役立てていく方針だ。地域に根ざし、地域と共に発展する東芝。世界各地の事業所で経営理念の貫徹をめざす。

\*大連開発区安全生産先進企業賞。12年連続受賞はTDLだけ。

### 地域に根ざした活動はグローバル企業の責務

私は2005年3月に東芝情報機器杭州社(TIH)に赴任しました。この前に3年7か月をドイツの東芝システム欧州社レーゲンスブルグ工場(TRO)、2年5か月をフィリピンの東芝情報機器フィリピン社(TIP)に勤務しました。

社会貢献、人権、環境面でも各国の対応には興味がありました。ドイツの場合は、欧州の代表的な先進国であるだけに、どの企業も社会貢献、人権、環境面では社会に根づいた活動が行われていました。フィリピンでは総じて、活動は地元企業に遅れがありましたが、欧米から進出した企業の活動は本国並みに活発でした。TIPでは人権、

労働や安全衛生に関連する国際規格である、SA8000を取得しました。これは社会貢献や人権の面で現地従業員の意識改革にもなり大変勉強になりました。グローバル企業として事業を進めるにあたり、当社も経営理念をしっかりと現地の従業員に説明するとともに、CSRに基づいた、一過性ではない具体的な計画を持って行動することが必要です。TIHは東芝グループのパソコンの生産拠点の中心になることを期待されています。まだまだ課題が山積していますが、従業員、地域と一緒にTIHを成長させていきたいと考えております。



東芝情報機器杭州社  
総経理  
二木 一平



## 目標と実績

2004年度の主な実施項目と2005年度の目標・計画

項目	2004年度の主な実施項目	掲載ページ
コーポレート・ガバナンス	コーポレート・ガバナンス委員会を設置	P.16
コンプライアンス・リスク管理	全世界の東芝グループ会社約400社すべてで新しい東芝グループ行動基準を採択 東芝の内部通報制度で、社内窓口に加え外部窓口(弁護士)を設置 グループ各社で内部通報制度を導入 入社時教育から幹部研修までの階層別コンプライアンス教育やe-ラーニングによる全社教育を実施 個人情報保護法完全施行に向けて組織体制整備・教育を実施	P.18-19
お客様との関わり	コールセンターの対応スキル研修を実施 お客様対応のルールを見直し、全員に教育 製品品質に関する告知を迅速・適切に行うためのルールを策定し実行 製品情報ホームページで「お客様の声」と開発者のアドバイスを発信	P.24-27
株主・投資家との関わり	適時開示に関する体制の充実 東京証券取引所「ディスクロージャー表彰」を受賞	P.28
従業員との関わり	障害者雇用で法定雇用率を達成(2005年4月1.81%) 障害者雇用の特例子会社(東芝ウィズ)を設立 男女共同参画推進の専任組織を設立 女性従業員のステップアップ支援(リーダー養成教育の実施など) 安全健康管理を経営の重要課題として明確に位置づけ、徹底	P.30-32
調達取引先との関わり	CSR調達方針の制定と調達取引先への推進要請	P.29
社会との関わり	各拠点での社会貢献推進体制の整備(社会貢献推進者の選任) 東芝グループ社会貢献キャンペーンの実施と活動報告書の発行 NPOとの協働による社会貢献プログラムの実施(自然環境保護活動、科学実験教室) 災害復興支援(新潟県中越地震、インド洋大津波) 中国で「光明公益奨」を受賞	P.33-35
環境報告	環境マネジメント体制の強化 ・東芝グループ環境ビジョン2010の策定 ・環境経営バウンダリーの拡大 ・資源投入量算定手法の確立 ・海外環境監査の立ち上げ	P.36-45
	環境に配慮した製品・サービスの提供 ・ファクターTによる環境調和型製品の創出 ・RoHS指令(欧州の有害物質含有禁止令)への対応	P.46-51
	環境に配慮した生産・販売プロセスの構築 ・地球温暖化対策の推進 ・化学物質排出量の削減 ・関係会社でのゼロエミッションの推進	P.52-59
コミュニケーション	CSR報告書を発行、CSRホームページを充実 ステークホルダー・ダイアログを開催	P.60-63

## CSR活動の さらなる前進に向けて

東芝グループは、ステークホルダーの皆様方の期待に応えながら、社会や環境に貢献する様々な取り組みを行っています。これらの活動について、2004年度の実施項目と、2005年度の目標・計画をまとめました。次回からは、目標に対する実績の評価を掲載し、次の活動につなげていく方針です。

2004年度は、CSR活動の実践のベースとなる東芝グループ行動基準を全世界のグループ会社で採択し、浸透を図るとともに、コンプライアンスの面では、グループ各社で内部通報制度の導入を進めました。また、障害者の雇用の拡大、調達取引先へのCSR推進の要請、全拠点での社会貢献キャンペーンの実施などの面で、大きな前進がありました。環境では、2005年度を最終年度としていた「第3次環境ボランティアプラン」の目標を1年前倒しでほぼ達成したため、内容を充実させ、2010年度を最終年度とした「東芝グループ環境ビジョン2010」と「第4次環境ボランティアプラン」を策定しました。

2005年度は、グループ行動基準の教育をさらに充実させ、浸透・定着を図りながら、環境、社会貢献などの活動を全世界での取り組みにしていけます。

### 2005年度の目標・計画

コーポレート・ガバナンス委員会で、委員会等設置会社としてのガバナンスのあり方の検討、充実

グループ、グローバルでの行動基準教育の充実  
 グループ会社における内部通報制度の導入拡充  
 社内向けのリスク・コンプライアンス・ホームページの改編により関連情報の提供を拡充  
 個人情報保護にかかわる諸施策の継続的实施

サービス・サポートの強化(相談窓口、修理体制強化など)  
 お客様の声と社内ナレッジ活用による製品品質の改善  
 ユニバーサルデザインの全社的推進体制の確立と取り組みの強化  
 ホームページ、メールマガジンなどによるお客様への情報提供強化

情報開示体制のさらなる充実

障害者雇用の特例子会社(東芝ウィズ)の円滑な立ち上げ  
 グループ会社での障害者雇用の拡大  
 女性従業員のステップアップ支援(リーダー養成教育、キャリアアップ研修など)  
 ワークライフ・バランスの実現(育児休職や短時間勤務など支援制度の充実)  
 男女共同参画に関する意識・風土の改革(啓発冊子の発行、フォーラムの実施など)  
 安全健康マネジメントシステムの推進による安全管理水準の向上

調達取引先でのCSR推進状況のモニタリング体制を確立

全世界で社会貢献キャンペーンを実施  
 社会貢献表彰制度を新設  
 「東芝の森」を設立  
 NPOとの協働による活動の拡大  
 130周年を記念した東芝グループ統一活動

環境マネジメント体制の強化  
 ・第4次環境ボランティアプランの推進  
 ・グローバル環境経営推進体制の整備  
 ・環境会計の総合化  
 ・海外環境監査体制の整備

環境に配慮した製品・サービスの提供  
 ・ファクターTの対象拡大と環境調和型製品の創出加速  
 ・RoHS指令への対応完了

環境に配慮した生産・販売プロセスの構築  
 ・すべての拠点・プロセスでの地球温暖化対策の推進  
 ・グローバルサイトでの化学物質排出量の削減  
 ・全サイトでのゼロエMISSIONの推進

中国語版CSR報告書の発行  
 ステークホルダー・ダイアログの充実

# コーポレート・ガバナンス

東芝グループは、コーポレート・ガバナンスを充実・強化し、意思決定と事業プロセスの透明性を高め、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、企業価値の継続的な向上をめざしています。

## 委員会等設置会社<sup>\*1</sup>として東芝がめざすこと

2003年6月、東芝は委員会等設置会社に移行しました。目的は次の3点です。

- 経営監督機能の強化と透明性の向上
- 経営の機動性の向上
- リスク・コンプライアンス体制のさらなる強化

また2004年12月には、取締役会等、会社機関のあり方やグループ・ガバナンスの基本方針などを継続的に検討、審議する場として、「コーポレート・ガバナンス委員会」を設置しました。

<sup>\*1</sup>委員会等設置会社...2003年4月施行の改正商法で導入が認められた会社形態。取締役会の中に社外取締役を過半数とする指名、監査、報酬の各委員会を設置し、監査役は設置しない。業務執行機関として執行役を設置。

## 東芝のガバナンス体制

取締役会は、取締役14名中、社外取締役4名に取締役会長1名、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体制となっています。各委員会を構成する取締役の過半数は社外取締役で、指名委員会と報酬委員会の委員長は社外取締役が務めています。

法令上、委員会等設置会社の指名委員会は取締役の選解任議案の内容を決定しますが、東芝では指名委員会が執行役社長と各委員会委員の選解任議案の策定も行うという独自の設計をしています。

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ほか、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。

## 役員報酬制度

取締役については常勤・非常勤の別、職務の内容に応じた額を固定報酬として支給しています。

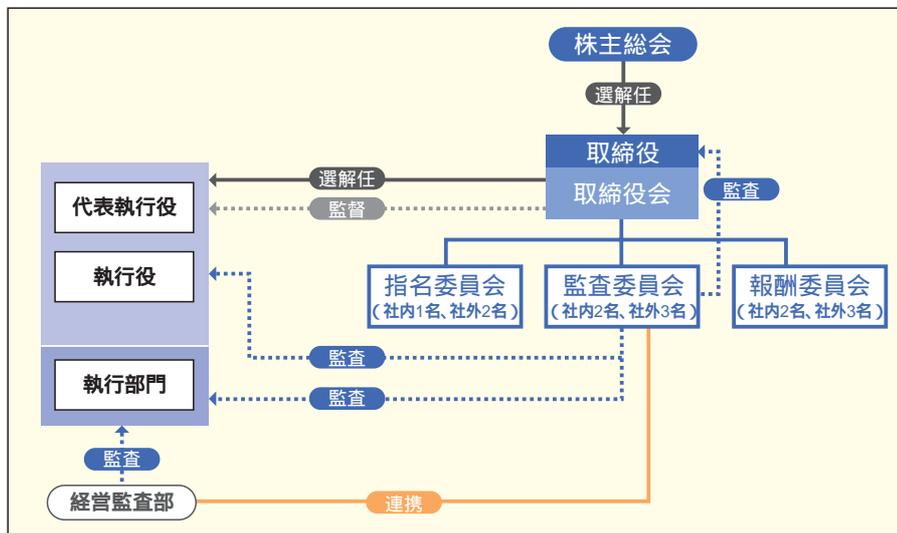
執行役については役位に応じた基本報酬と、職務の内容に応じた職務報酬を支給しています。なお、職務報酬の35%分については、全社または担当部門の期末業績に応じて0倍(不支給)から2倍までの範囲で変動させています。

東芝の取締役と執行役への報酬支払い総額(2004年度)

区分	人数	支払額(百万円)
取締役	取締役報酬	10
	退職慰労金	3
執行役	執行役報酬	39
	退職慰労金	5

(注)1.執行役を兼務する取締役の取締役報酬については、執行役報酬に含めて記載しています。  
2.執行役報酬には、2003年度の期中に辞任した執行役2名に対する報酬が一部含まれています。

コーポレート・ガバナンスの体制



## TOPICS

### 社外からの評価

日本コーポレート・ガバナンス研究所による、2004「企業統治インデックス」で1位に選定されました。厚生年金基金連合会の「企業統治ファンド」の銘柄に選定されました。

# CSRマネジメント

東芝グループでは、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、2003年にCSR推進体制を確立しました。この体制を基盤として、本格的なCSRの取り組みを実践しています。

## 東芝グループのCSRマネジメント

2003年7月、社長直属の組織としてCSR本部を設立。企業経営の基軸にCSRを位置づけ、体系的に進めていくための推進体制を確立しました。

CSR本部長をはじめ、関係する役員で構成するCSR推進委員会では、全社的なCSR活動の基本方針や重要事項を審議し、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本部長はCSR活動の推進に関し、定期的に取締役会への報告を行います。

CSR本部では、これまで各担当部署が個別に進めてきた各種活動に横串をさし、体系的に進めていくとともに、グループ全体への浸透を図っています。また、情報発信など対外的なコミュニケーションを強化しています。

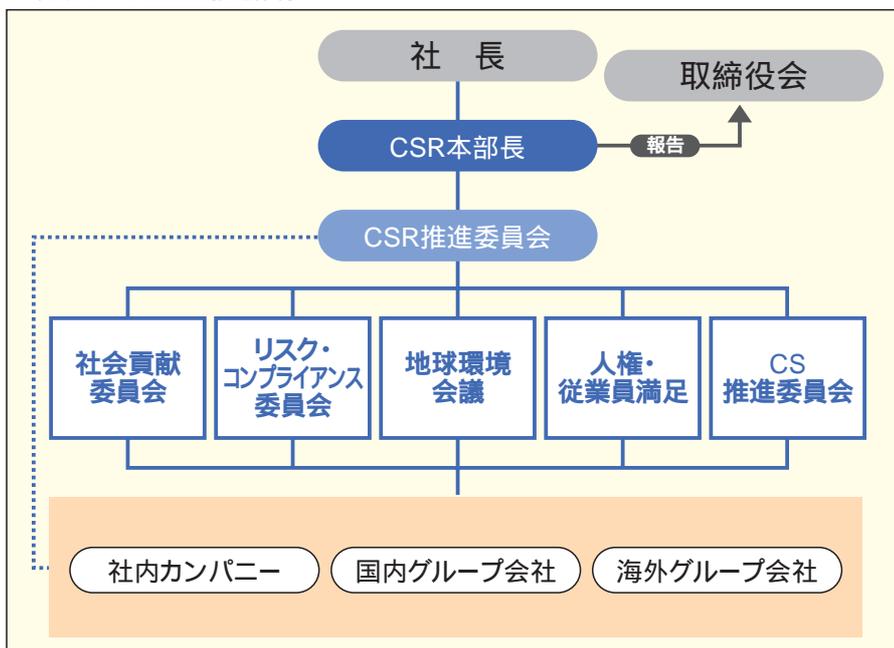
これらの体制のもと、2004年度は、CSR活動のベースとなる東芝グループ行動基準のグループ内での徹底を進めるとともに、調達取引先にも人権・環境への配慮などCSRの推進を要請し、生産プロセス全体でのCSR体制の確立を図っています。

## 東芝グループ CSR活動のあゆみ

年度	CSR活動のあゆみ
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	ISO14001認証取得を開始
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
2000	お客様総合案内センターを設立 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 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ホームページを開設 環境効率指標「ファクターT」を導入 米国のCSR国際団体 BSR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 国連グローバル・コンパクトに参加
2004	行動基準をグループに徹底 CSR報告書を発行 男女共同参画推進の専任組織を設立 CSRに基づくグループ調達方針を制定 東芝グループ環境ビジョン2010を発表 第4次環境ボランティアプラン策定

緑の文字...環境関連の活動

東芝グループのCSR推進体制



# 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・倫理を遵守するコンプライアンスと、リスクを低減するリスクマネジメントを一体で推進するコンプライアンス・リスク管理によって、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。

### 2004年度の実績

全グループ会社(約400社)で「東芝グループ行動基準」の採択を完了  
外部弁護士の通報窓口を設置(東芝)  
グループ各社で内部通報制度を導入  
階層別教育やe-ラーニングを実施  
個人情報保護法への対応を推進

### 「東芝グループ行動基準」を徹底

東芝では、2004年1月に従来 of 行動基準を改め「東芝グループ行動基準」(13言語)を制定しました。2004年度には、これを東芝グループ全体で遵守することを目標として、全世界の東芝グループ会社約400社<sup>\*1</sup>でその採択を終え、普及のための教育も併せて進めました。また、コンプライアンスの重要テーマとして、2005年4月の個人情報保護法の完全施行に向けた組織体制の整備、教育を行いました。<sup>\*2</sup>

### 東芝グループ コンプライアンス方針

1. すべての事業活動において、法令、社会規範、倫理の遵守(コンプライアンス)を最優先します。
2. コンプライアンス経営を明記したグループ行動基準を遵守するための体制を、グループ・グローバルで構築します。
3. 継続的な教育・監査を通じてコンプライアンス意識の醸成に努め、これを企業文化とします。

2005年度も、東芝グループのコンプライアンス方針に則り、グループ、グローバルベースで「東芝グループ行動基準」の浸透を図っていきます。さらに、個人情報保護法の遵守を含めて、コンプライアンス意識を醸成するための教育実施等の活動を展開していきます。

### リスク・コンプライアンス体制

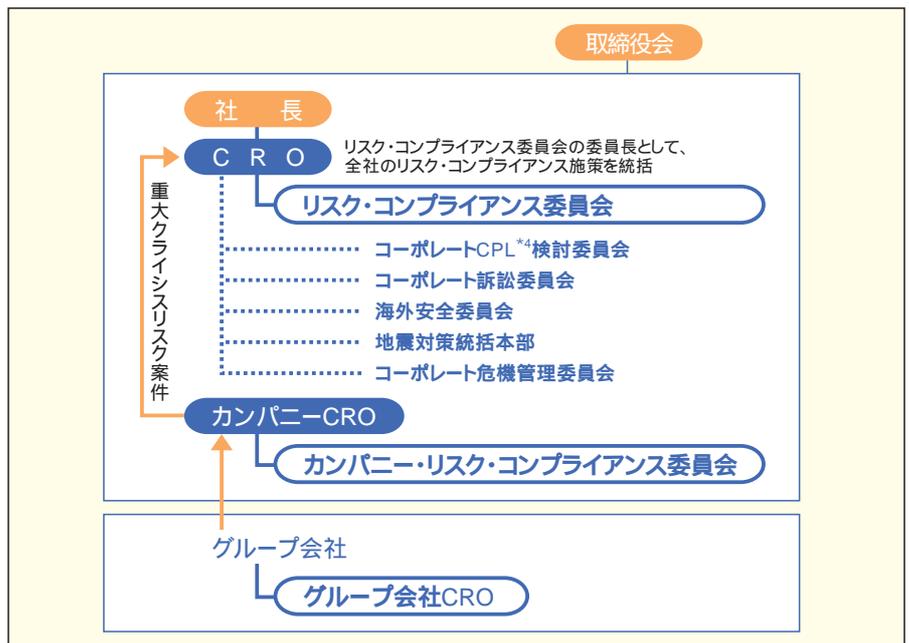
「東芝グループ行動基準」の浸透・徹底やリスクマネジメント施策を推進するため、リスク・コンプライアンス関係の担当役員をCRO<sup>\*3</sup>に任命しています。CROは、リスク・コンプライアンス委員会において施策

を決定し、関係部門と協力して推進していきます。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。また、コーポレート危機管理委員会、コーポレート訴訟委員会など5つの委員会組織を設け、品質問題、大規模地震、環境問題等の個別の事案について対応を行っています。

取締役会は、リスク・コンプライアンスにかかわる内部統制システムの整備を行い推進状況について監督しています。

リスク・コンプライアンス推進体制



## コンプライアンス教育

東芝グループは、コンプライアンスを企業の存続・発展に不可欠なものと考えています。「東芝グループ行動基準」の遵守を徹底することは、コンプライアンスの意識を醸成する上での基本となります。こうした方針のもと、東芝では、2004年度もeラーニングを実施するなど、「東芝グループ行動基準」に関する教育を行いました。

新入社員、役職者などの階層別にコンプライアンス教育を実施する一方、取締役、執行役など経営幹部に対しては、2004年度も弁護士などの外部講師を招いてセミナーを開催しました。また、社内ホームペ



従業員への教育風景

ージを通じてコンプライアンス事例を紹介し、従業員の啓発を行いました。さらには、個人情報保護、独占禁止法などの分野ごとの教育にも引き続き積極的に取り組みました。

グループ会社については、国内では東芝社内同様、eラーニングなどにより教育を推進し、海外では国・地域の特性などを考慮したDVDなどの教材の整備を進め、コンプライアンス教育を展開しました。

## 内部通報制度の充実

2000年1月に東芝で開設した内部通報制度について、グループ会社でも制度導入を進めています。社内ホームページによるEメール通報の仕組みや、従業員の相談を受け付ける担当窓口を設置することで、社内のリスクを直接把握し、改善につなげています。

また、内部通報制度のいっそうの充実を図り、2005年1月から、東芝の内部通報



リスク相談ホットラインのトップページ

制度「リスク相談ホットライン」の窓口として、従来の法務部に加えて、社外の弁護士受付窓口を設置しました。これによって、弁護士の専門性を生かした対応ができるようになり、社内・社外の二つの窓口を設けることで制度の透明性と通報者の利便性が高まりました。

2005年度には、主要なグループ会社でも内部通報制度に弁護士受付窓口を設置する計画です。

\*1連結子会社339社および東芝冠称会社  
 \*2個人情報保護に関する取り組みの詳細はP.26に記載しています。  
 \*3CRO...Chief Risk-Compliance Management Officer  
 \*4CPL...CL(契約に基づく品質保証責任)とPL(製造物責任)を合わせた略称

### 「東芝グループ行動基準」に関する従業員アンケート

東芝では毎年、ホームページを利用して従業員に「東芝グループ行動基準」に関するアンケートを行い、その結果を次年度のコンプライアンス関連施策に生かしています。

2004年度に行ったアンケートの結果を一部ご紹介すると、「あなた自身は『東芝グループ行動基準』を守っていますか?」との問いに、約92%の従業員が「守っている」と答えたのに対し、「守っていない」との回答は0.3%でした。

また、「最近、自分の職場のメンバーは、法令遵守の意識が低下していると思いますか?」との問

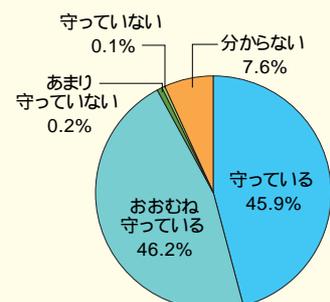
いに対しては、「向上している」、「変わらない」との回答が約86%、「低下している」が1.6%、そして「分からない」が12.9%でした。

さらに、社内の内部通報制度である「『リスク相談ホットライン』を知っていますか?」との問いについては、約84%の従業員が「知っている」と回答しています。

アンケートの結果から、東芝の従業員のコンプライアンス意識はおおむね良好であると考えられますが、引き続きコンプライアンス意識の向上に取り組んでいきます。

「東芝グループ行動基準」に関する従業員アンケート結果(2004年度)

Q. あなた自身は「東芝グループ行動基準」を守っていますか?





## 東芝グループの経済的側面

東芝グループの活動を経済的な観点から報告します。業績の推移と収益の構成に加え、東芝グループが生み出した経済的価値がどのようにステークホルダーに分配されているのかを開示し、各ステークホルダーに与えている影響として報告します。

### 事業の概況

売上面ではデジタルプロダクツ部門、電子デバイス部門、社会インフラ部門、家庭電器部門のいずれもが増収となり、連結売上高は前期比2,566億円増加し5兆8,361億円になりました。一方、損益面ではデジタルプロダクツ部門は大幅な増益となったものの、電子デバイス部門、社会インフラ部門、家庭電器部門は前期を下回りました。この結果、営業損益は前期比198億円減少して1,548億円になりましたが、当期の環境対策費や前期の厚生年金基金代行返上益の一時的影響を除きますと全社および社会インフラ部門は実質的に増益となっています。

税引前損益は前期比344億円減少し1,106億円になりましたが、当期純損益は前期比172億円増加して460億円になりました。

### 地域別の売上構成

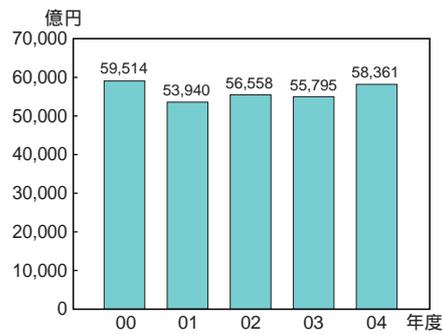
東芝グループの2004年度の売上高を地域別に見ると、日本が56%、海外が44%となっています。

海外の地域別では、アジアが最大で16%、続いて北米が14%、欧州が11%となっています。

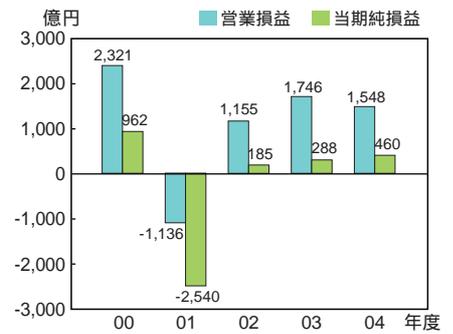
これを10年前の1994年度と比較すると、日本での売上比率が減少し、海外の比率が30%から44%に大きく拡大しています。地域別の売上比率も、アジアが6ポ

イント、北米が3ポイント、欧州が4ポイントそれぞれ拡大しています。

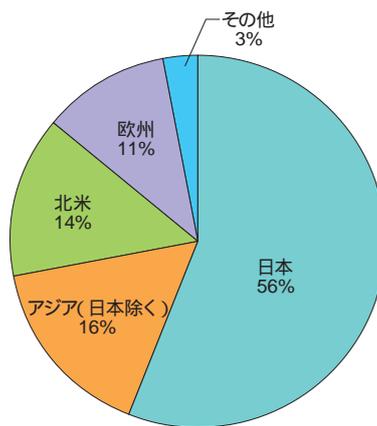
売上高の推移



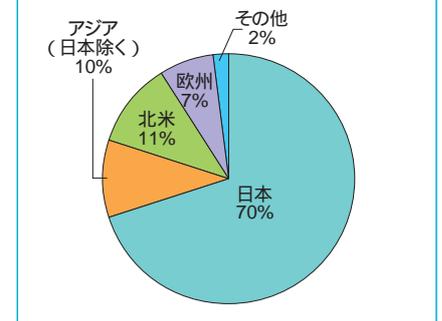
営業損益および当期純損益の推移



地域別の売上高構成比(2004年度)



参考(1994年度)



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2005をご覧ください(2005年7月発行)。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/](http://www.toshiba.co.jp/about/ir/)

### 事業セグメント別の売上構成

東芝グループの2004年度の売上高を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、その他の5つの事業セグメントに分けてグラフに示します。

デジタルプロダクツ部門が最大の35%を占めており、次いで社会インフラ部門が28%、電子デバイス部門が21%となっています。

中期経営計画では、デジタルプロダクツ事業、電子デバイス事業ではそれぞれの製品分野において高い成長をめざし、社会インフラ事業では、海外展開の拡大、新規事業の開拓、コスト低減などにより、安定的な収益確保を目指しています。

2004年度のセグメント別売上構成を3年前の2001年度と比較すると、デジタルプロダクツ、電子デバイスの比率がそれぞれ

4ポイント増加し、社会インフラが5ポイント減少しています。

**社会インフラ**



医用X線CT装置



蒸気タービン



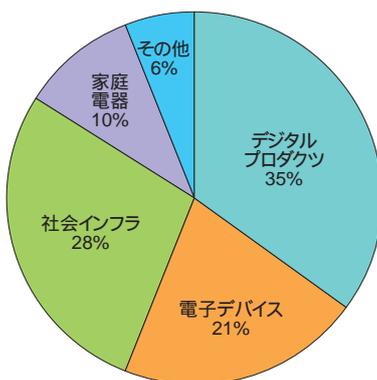
上下水道システム

**家庭電器**



ドラム式洗濯乾燥機

事業セグメント別の売上高構成比(2004年度)



**デジタルプロダクツ**



AVノートパソコン



HDD&DVDレコーダー



デジタルハイビジョン液晶テレビ



携帯電話

**電子デバイス**

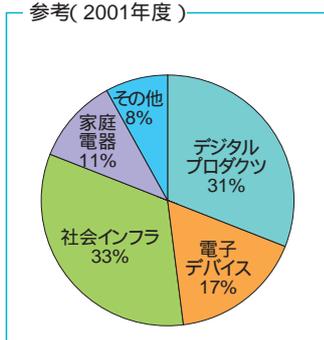


NAND型フラッシュメモリー



低温ポリシリコンTFT液晶

参考(2001年度)



### ステークホルダーへの 経済的価値分配

東芝グループは、様々なステークホルダーの方々とのかかわりの中で事業活動を行い、経済的な価値を生み出しています。東芝グループのステークホルダーに対する経済的な影響額(金銭の分配額)は、下記の表の通りになっています。数字は、客観性を確保するため、損益計算書の数字をベースにしていますが、社会と環境に関する金額については、独自の集計によっています。

資材の調達やサービスの提供を受けている取引先への支払額は、4兆4,979億円となっています。

従業員への分配である人件費は、1兆1,833億円となっています。

株主への分配である配当金の総額は、171億円でした。配当金の支払にあたって

は、安定的配当を基本に、当期および今後の業績等を勘案して行うこととしています。

債権者に対しては、資金の借り入れ等への利息として、217億円を支払いました。

東芝グループの2004年度における財務会計上の法人税等は559億円であり、これを政府・行政への分配としています。

社会への分配である社会貢献活動への支出は、25億円でした。

製造業である東芝グループは、製造工程や製品の環境負荷の低減を図るため、多くの取り組みを行っています。環境をステークホルダーの一つととらえ、環境関連で支出した費用389億円を、環境への経済的価値の分配として、計上しています。

今回のステークホルダーへの経済的価値分配の把握と内訳は、まだ不十分な点がありますが、今後もより分かりやすい情報開示に努めていきます。

ステークホルダーへの経済的価値分配額(2004年度)

ステークホルダー	分配額(億円)	金額の算出方法
取引先	44,979	売上原価(人件費を除く) 販売費・一般管理費(人件費を除く)
従業員	11,833	売上原価と販売費・一般管理費のうちの人件費
株主	171	キャッシュ・フロー計算書の配当金の支払
債権者	217	営業外費用のうちの支払利息
政府・行政	559	法人税等
社会	25	社会貢献に関する支出を独自に集計* 詳細は、P.33に記載
環境	389	環境に関する支出を独自に集計* 環境会計での環境保全費用 詳細は、P.44-45に記載
企業内部	289	当期純利益から配当金支払い分を除いたもの

\*社会・環境への分配金額は、取引先、従業員への分配の中にも含まれています。

### 研究開発の状況

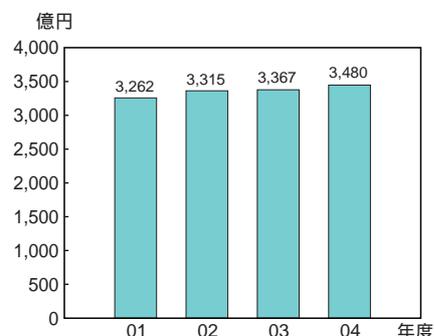
当期における東芝グループ全体の研究開発費は、前期に比べて3%増の3,480億円となり、売上高に占める割合は6%と前期とほぼ同じ水準でした。

東芝グループは、技術革新を通して豊かな価値を創造し、人々の暮らしと社会の発

展に役立つ製品・サービスの開発と提供を、社会的存在意義と考えています。

デジタルプロダクツ分野と電子デバイス分野では「驚きと感動」、社会インフラ分野では「安心と安全」、家庭電器分野では「快適」をそれぞれテーマに、価値ある製品・サービスを提供していきます。

研究開発費の推移



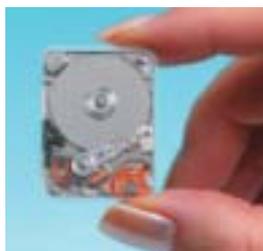
新薄型ディスプレイLED



生活支援ロボット「アリアアルファ」



小型電子機器向け燃料電池



超小型ハードディスクドライブ

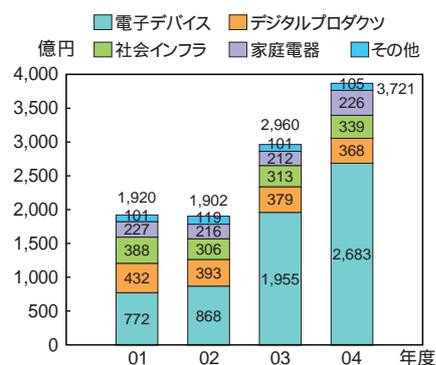
### 設備投資の状況

東芝グループでは、「成長分野への経営資源の集中」を基本戦略として、2004年度は電子デバイス部門を中心に全体で3,721億円(発注ベース)の設備投資を行いました。

電子デバイス部門では、半導体の増産・開発、液晶ディスプレイ増産などのために

2,683億円の設備投資を行いました。デジタルプロダクツ部門では、パソコン、携帯電話関連の新製品開発・製造のため、368億円の設備投資を行いました。社会インフラ部門では、システム開発、インフラ設備の更新などに339億円、家庭電器部門では、新機種開発・製造などで226億円、その他部門では105億円の設備投資を行いました。

設備投資額の推移



半導体クリーンルーム



東芝情報機器杭州社



## お客様との関わり

「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」。それがお客様満足に対する東芝グループの理念です。私たちはこの考え方に基づいて様々な活動に取り組み、日々改善に努めています。

### 2004年度の実績

コールセンターの対応スキル研修を実施  
 お客様対応のルールを見直し、全員に教育  
 製品品質に関する告知を迅速・適切に行うためのルールを策定し実行  
 製品情報ホームページで「お客様の声」と開発者のアドバイスを発信

### 東芝グループ 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。

### お客様満足向上のための方針と体制

東芝グループでは、2003年に策定した「CS<sup>\*</sup>推進方針」に基づき、お客様にご満足いただける製品、システム、サービスの提供や、お客様とのコミュニケーションを通じて、お客様満足の向上をめざしています。年4回開催されるCS推進委員会では、カンパニーやグループ会社の推進責任者にCS推進方針の徹底を図ると同時に、活動報告を行っています。また、4つのワーキンググループでは、東芝グループ共通の課題の改善活動を行っています。

<sup>\*</sup>1CS...Customer Satisfaction(お客様満足)

### 品質管理

東芝グループは、「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。

### 東芝グループ 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。

### 海外生産の品質の向上

東芝グループでは、高い品質の製品を効率的に生産しお客様にご提供するために、生産拠点を海外に集約する取り組みを進めています。中国大連のカラータレテレビ工場をはじめ、中国杭州のパソコン工場、シンガポールのディスプレイ工場などで、高い品質の製品づくりに取り組んでいます。

### 電磁波の安全性に対する配慮

東芝グループでは、家電製品については日本電機工業会(JEMA)での活動を通じて、また、携帯電話については社団法人電波産業会(ARIB)での活動を通じて、国際電気標準会議(IEC)での規格化作業などに参画し、最新情報の入手にも積極的に取り組むことにより、これら団体が定めた基準を守るよう電磁波の安全性の管理をしています。

CS推進体制(2005年度)

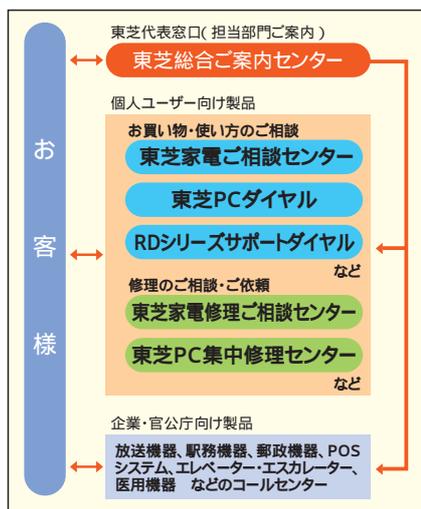


## お客様からのご相談への誠実な対応

東芝グループでは、「お客様窓口(コールセンターなど)」でお客様からのご要望、ご相談に誠実にお応えしています。

(株)東芝では、ご相談窓口として製品別のコールセンター(下図)を配置。相談先が分からないお客様には、「東芝総合ご案内センター」(356日24時間対応)が迅速に適切な部門をご案内しています。

東芝グループのコールセンターの体制



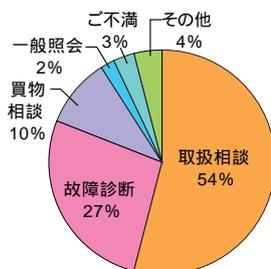
### コールセンターで対応スキル研修

東芝グループのコールセンターでは、お客様のご要望を的確に把握し、迅速に対応できることに重点をおいた、対応スキル研修を2005年4月に合同で実施しました。今後、定期的にも実施していきます。

### 従業員にお客様対応教育を実施

お客様のニーズの変化、問い合わせ事項の多様化などに対応するため、お客様対応のルールを見直し、教育を2005年1月より従業員全員を対象に実施しています。社内のどの部門でも迅速かつ的確な対応を図るため、お客様対応部門だけでなく全員に実施し、徹底しています。

「東芝家電ご相談センター」へのご相談内容内訳(2004年度)



### お待たせしないサポートをめざして

2004年度は、「東芝家電ご相談センター<sup>\*2</sup>」「東芝家電修理ご相談センター<sup>\*2</sup>」「RDシリーズサポートダイヤル」への相談件数が非常に増加しました。デジタル機器の複雑化、「修理点検のお知らせ」を発表したことなどが増加の原因ですが、つながりやすいコールセンター、お待たせしないサポートをめざし、対応者を増員し、適切に配置するよう対策を進めています。

また、「東芝家電ご相談センター」の内容別相談件数をみると、「取扱相談」が54%と半数を超えています。相談が多い洗濯機、テレビ、DVDについては、取扱説明書を改善したり、ホームページにFAQ(よくいただくご質問と回答)を掲載するなどの取り組みを行っています。

<sup>\*2</sup>東芝テクノネットワーク(株)のコールセンター

## VOC<sup>\*3</sup>(お客様の声)の活用

東芝グループは、製品、システム、サービスを開発、改善する際に、VOCと数値データに基づく手法を活用しています。

東芝メディカルシステムズ(株)では、納品後にCS調査アンケートを配布し、医療現場のお客様からいただいた生の声を社内共有する仕組みを活用しています。X線CT装置「Aquilion<sup>TM</sup>」は病院や患者の方々の声にお応えするために撮影時間を従来の半分以上とし、人に優しい検査を実現しました。

また東芝PCネットワーク社は、お客様の使用実態、お客様の声を分析し、衝撃に強いマルチ・プロテクト<sup>\*4</sup>モバイルPCを企画し、商品化しました。



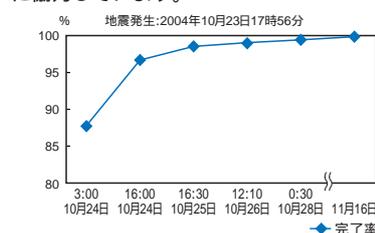
<sup>\*3</sup>VOC...Voice of Customer(お客様の声)

<sup>\*4</sup>マルチ・プロテクト...データガード、衝撃緩和トリプル構造、データ漏れを防ぐ機能

## TOPICS

### 東芝エレベータの災害発生時の迅速な保守サポート

新潟県中越地震の際、東芝エレベータ(株) 災害に備え、消防隊の方々に対し昇降機は、交通網・連絡網が寸断し、断続的に余震が続く中、24時間以内に、被害を受けた昇降機の96%を超える復旧を行い、お客様から多くのねぎらいの言葉をいただきました。このように迅速な対応ができたのは、全国規模のサービスネットワーク体制による技術員のバックアップと部品供給体制を備えているためです。また、緊急



### 正確な製品情報と適正な広告

東芝グループでは、「東芝グループ行動基準」、「家電製品の公正競争規約」などの方針に基づいて、正確な製品情報の提供と、適正な広告を行っています。また、カンパニー、関係会社の品質部門は、製品提供先となる国が規定している関連安全規格、技術基準(UL規格\*1、CEマーキング\*2など)を常に調査し、各規格・基準に従って品質表示をしています。

また、2005年3月には「東芝グループの広告管理基準」を作成し、関係部門での遵守徹底を図っています。

\*1 UL規格...材料・製品・設備などの規格を作成し、審査・認証する米国の非営利団体アンダーライタース・ラボラトリー・インク( Underwriter Laboratories Inc. )の発行する安全規格。  
\*2 CEマーキング...製品が欧州連合( EU )共通の安全規格に適合していることを示すマーク。指定製品にこのマークが無ければEU域内で流通が認められない。

### 迅速な情報開示

東芝グループでは、お客様が安心してお使いいただけるよう品質管理に努めていますが、万一お使いの製品に重大な不具合が発生した場合には、新聞やホームページへの掲載、お客様や販売店への通知などの方法で迅速にお客様にお知らせし、点検・修理・回収などを実施することを基本方針としています。これについては東芝グループ内でさらに徹底するためのルールを定めました。

2004年度に品質に関する情報開示を行った主な製品は以下の通りです。

- ・カラーテレビ 25J-S52,25C-S60
- ・ルームエアコン LDRシリーズ、YDRシリーズ
- ・液晶テレビ 32L4000, 37L4000

詳しい情報は下記URLにてご覧ください。

[URL http://www.toshiba.co.jp/info/](http://www.toshiba.co.jp/info/)

### 個人情報の保護

東芝グループは、個人情報保護を早くから重視し、推進してきました。例えば、JIS Q15001に準拠した社内規程「個人情報保護プログラム」の策定や、個人情報保護体制整備、情報セキュリティ強化、万が一の事故時の迅速な対応体制強化などを進めています。また、年1回の教育を実施し、自主監査、監査部門による監査で従業員の意識を高めています。2001年4月に(株)東芝が取得した(財)日本情報処理開発協会( JIPDEC )の「プライバシーマーク」も、こうした取り組みの成果です。

さらに2004年10月、個人情報保護法施行に対応し、(株)東芝に専任組織「情報セキュリティセンター 個人情報保護担当」を設置し、東芝グループ全体に方針の徹底と体制の強化を図りました。



## TOPICS

### 家電、デジタル機器の総合ホームページでのお客様への情報提供

東芝家電製品総合ホームページに、2004年10月から「お客様の声」の掲載を始めました。「使ってみました」では(株)東芝のCS評価センターが、実用モニターテストやグループインタビューやお宅訪問などで取材した情報を記載。「お客様だより」では愛用者アンケートにご記入いただいたお客様の生の声と開発者の声と開発者からのアドバイスを掲載し、ご購入のお客様に参考にしていただいています。

東芝デジタル機器総合ホームページでは、お客様登録をしていただくと、お客様専用のページで、ご購入された製品の情報を提供しています。



お客様の声を掲載したページ  
Toshiba Living Doors > お客様の声  
[URL http://www.toshiba.co.jp/living/voices/](http://www.toshiba.co.jp/living/voices/)



お客様専用の製品情報ページ  
Toshiba Digital Doors > 東芝IDサービス( Room1048 )  
[URL http://room1048.jp/](http://room1048.jp/)

## ユニバーサルデザインの推進

東芝は、すべての人を大切にするという理念のもと、デジタルプロダクツ、家庭電器、社会インフラなど幅広い事業分野でユニバーサルデザイン(UD)に取り組んでいます。

暮らしやすく豊かな社会の実現をめざして、加齢や身体特性の違い、使われる環境の違いに配慮して、一人でも多くのお客様にさらに使いやすいものをご提供できるように、様々な取り組みを行っています。

### TOPICS

#### 羽田空港新ターミナル フライト情報システム

2004年12月、羽田空港に新しく第2ターミナルがオープンしました。このターミナルをより安全・安心・快適にご利用いただくため、お客様に、必要な情報を迅速かつ確実にご案内できる情報システムを開発しました。

このシステムでは、通常のご案内はもちろん、運行時刻や搭乗口の変更などの情報を分かりやすく表示しています。文字情報は4か国語に対応し、さらに色覚障害の方にも配慮した色彩で視認性の高い画面表示案内を行っています。



羽田空港第2ターミナル出発ロビー



視認性の高いフライト情報システム  
撮影協力:全日本空輸(株)

ユニバーサルデザイン製品の例

#### デジタルプロダクツ:ノートパソコン



操作しやすいキーレイアウト、起点が触って分かる凸点付きキー。画面表示を拡大できるワンタッチキーボタン。

#### デジタルプロダクツ:携帯電話



凸点表示の「5番」キーや凸点 / 凸バー表示の「電源 / 通話」キーで使いやすさを向上。初心者向けのシンプルモードでガイドに従った対話操作が可能。色覚障害の方にも配慮した画面表示。

#### ホームページ



「東芝ウェブサイトのアクセシビリティ指針」に基づいた、情報の入手、理解、操作がしやすいホームページ。

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

#### 家庭電器:冷蔵庫



手がふさがっている時や汚れている時でも、扉のスイッチを軽く押すだけで開く電動タッチオープンドア。

#### 家庭電器:食器洗い乾燥機



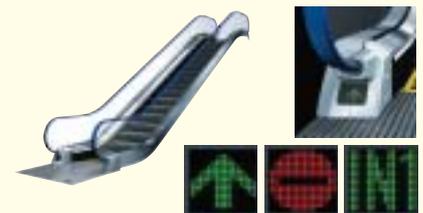
大きく分かりやすい文字。電源やスタート / 一時停止ボタンは、凸点 / 凸バー表示と点字を併記。業界初の青色LEDによる見やすい庫内照明。

#### 社会インフラ:エレベーター



インジケーター表示点灯色は、より多くの人が認識できるオレンジ色。操作ボタンは、役割によって形状を変え、より大きく押しやすくしました。車イスの方や目の不自由な方にも配慮しています。

#### 社会インフラ:エスカレーター



運転方向を分かりやすく表示。センサービームで人を感じ、逆乗りを検知してブザーでお知らせ。

#### 医用機器:磁気共鳴画像診断装置



患者の方々が抱く不安感、威圧感を軽減する柔らかなフォルムと温かみのある色彩。医師・技師の使いやすさに注力した操作パネルデザイン。

# 株主・投資家との関わり

東芝は、株主をはじめとする投資家の皆様から正しい理解と信頼を得るため、経営方針や財務データなどの企業情報を、適時適切に開示しています。

## 2004年度の実績

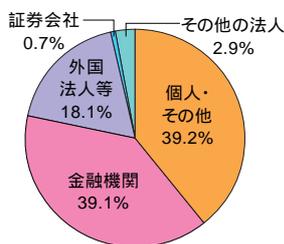
適時開示に関する体制の充実  
東京証券取引所「ディスクロージャー表彰」を受賞

## 株主の構成

東芝の総株主数は、2005年3月末現在で、約48万人です。

所有者別の株式分布状況(議決権)では、個人・その他が39.2%、金融機関が39.1%、外国法人等が18.1%となっています。個人・その他の比率が前年に比べ0.8ポイント増加し、最大となりました。

東芝の株主数と株主構成(2005年3月末現在)  
株主数: 479,808人



## 情報開示

東芝は、証券取引法などの法令や、上場している証券取引所の定める適時開示規則に沿って情報開示を行っています。また、適時開示規則に基づく開示事項に該当しない情報であっても、投資家の投資判断に影響を与えと思われる事項については、できるだけ速やかに公正かつ公平に開示

します。

情報開示にあたっては、東京証券取引所の提供するTDnetおよび大阪証券取引所の提供するED-NETを利用するとともに、東芝のホームページやEメール配信などでも、できるだけ速やかに公開しています。

適時開示については、東芝の適時開示手続規程で関連部門の業務分担を明確化するとともに、内部牽制機能を充実させ、内容の適正さを確保することとしています。



アニュアルレポート2004

IRホームページ

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

## 株主・投資家の皆様とのコミュニケーション

株主総会では、個人株主の皆様への増加に対応し、インターネットによる議決権行使の導入、総会会場での映像を用いた事業報告など、分かりやすさに配慮しています。

2004年12月には、一部の個人株主の皆様を対象にしたアンケートを実施しました。東芝に対する企業イメージ、東芝製品の使用経験など、株主の皆様からいただ

いたご意見・ご要望につきましては、今後の経営に生かすよう努めてまいります。

アンケート結果の概要はホームページに掲載しています。

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

## TOPICS

### 社外からの評価

SRI(社会的責任投資)評価機関からの評価

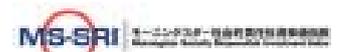
・ダウ・ジョーンズ社(米国)のSRI株価指数であるDJSI(Dow Jones Sustainability Indexes)の構成銘柄約300社に2000年から5年連続で選定されています。



・Oekom社(ドイツ)の社会的責任格付で、世界のITメーカー13社中2位に認定されました。



・モーニングスター社(日本)のSRI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)構成銘柄150社に選定されています。



情報開示に対する評価

・東京証券取引所 平成16年度ディスクロージャー表彰を受賞しました。

・日興アイ・アール(株)「企業ホームページ最優秀サイト賞2004」を受賞しました。

## 調達取引先との関わり

東芝グループは、法令遵守や人権・環境への配慮を重視する企業との優先的取引などを定めた「東芝グループ調達方針」を制定し、調達取引先と連携してグローバル企業の責任を果たしていきます。

### 2004年度の実績

CSR調達方針の制定と調達取引先への推進要請

### CSR調達方針の制定

2005年2月、東芝グループ共通の調達方針として、「東芝グループ調達方針」を制定しました。今回の方針制定は、東芝グループ行動基準や国連グローバル・コンパクトの精神に基づき法令遵守や人権・環境への配慮を重視する企業との優先的な取引などを定めたものです。製品の製造や出荷に必要な資材・サービスの調達にあたって、法令の遵守や人権・環境への配慮に加え、取引先との公正かつオープンな取引と相互信頼に基づいたパートナーシップを築くことも目的としています。

東芝グループは、「東芝グループ調達方針」によって、グループ各社だけでなく、調達取引先を含めた生産、出荷のプロセス全体にCSRの考え方を拡大していきます。

「東芝グループ調達方針」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/procure/policy/) <http://www.toshiba.co.jp/procure/policy/>

### 調達取引先への協力依頼

「東芝グループ調達方針」をサプライチェーン(開発・調達・生産・販売という一連の業務の流れ)全体にわたって徹底させるには、グループ各社の製品生産とサービス提供に重要な役割を担っている調達取引先の皆様の深い理解と協力が不可欠です。

そのため、2005年2月に「東芝グループの調達方針について」を作成し、ホームページ上で公開しました(日本語・英語)。また、既存の調達取引先の皆様には書面での配布を行い、調達方針を説明するとともに、以下の7項目についてご協力をお願いしています。(国内、米国、欧州地域の調達取引先には配布済み。その他地域には順次配布予定。)

#### 調達取引先へのお願い

- (1) 法令・社会規範の遵守  
関連する法令等(独禁法、商法、個人情報保護法など)の遵守  
児童労働、強制労働の禁止  
差別の禁止  
安全で清潔な作業環境の実現
- (2) 環境への配慮  
ISO14001準拠の環境保全体制の整備、外部認証取得の推進  
有害化学物質の削減、グリーン調達の実施
- (3) 健全な事業経営の継続
- (4) 優良な品質の確保
- (5) 適正価格での提供
- (6) 確実な納期の確保と安定供給体制の構築
- (7) 技術力の向上

### 調達取引先との連携

東芝グループは、調達取引先の皆様と相互信頼に基づいたパートナーとしての関係づくりを進めています。

環境に配慮した調達品を適正な価格と品質で安定的に供給していただくことが基本ですが、以下の活動も積極的に行い、東芝グループと調達取引先の双方にメリットのある「Win - Win」の関係強化を進めています。

- (1) 調達取引先の独自技術を活用した戦略部材の共同開発
- (2) 東芝グループの技術力を生かした調達品の品質向上・製造コスト削減の共同プロジェクト推進
- (3) 東芝グループの調達部門との連携による、調達取引先での調達コスト削減活動の展開



調達取引先とのコスト削減プロジェクト

# 従業員との関わり

東芝グループは、人間を尊重し、その多様性を認め、また安心して快適に働ける環境を提供することが企業の責務であると考えています。従業員が常に目的意識を持って行動し、プロフェッショナルとしての実行力を発揮できる仕組みづくりに取り組んでいます。

### 2004年度の実績

- 障害者雇用で法定雇用率を達成（2005年4月 1.81%）
- 特例子会社（東芝ウイズ）を設立
- 男女共同参画推進の専任組織を設立
- 女性従業員のステップアップ支援（リーダー養成教育の実施など）
- 安全健康管理を経営の重要課題として明確に位置づけ、徹底

### 人事基本理念

東芝は「人事管理基本方針」を1973年に制定し、人間こそ当社の最高資産であり、基本的人権や各国・地域の社会的規範を尊重することなど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なわないし、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。

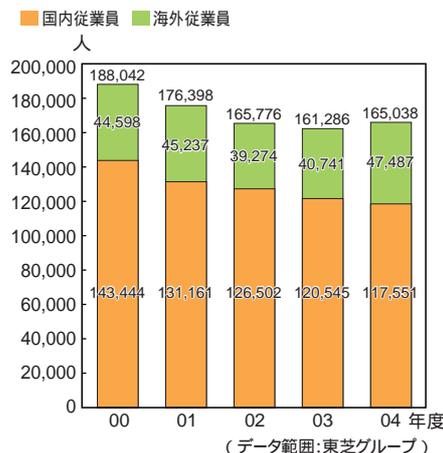
### 多様な従業員が いきいきと働く環境づくり

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行動し、仕事を通じて自らの価値を高め、誇りとやりがいを持って働くことができるよう、様々な人事施策に取り組んでいます。

仕事と家庭の両立への支援にも積極的に取り組み、従業員の多様なニーズに柔軟に対応する制度の拡充を図っています。子育て支援策にとどまらず、ワーク/ライフ・バランスの視点から多様な働き方を支援することにより、従業員が能力をいっそう発揮できるよう努めています。

また採用や処遇においては、属性に関わりなく個人の多様な価値観や個性を尊重し、能力・成果に応じて公平・公正に評価することとしています。

従業員数の推移（各年度末現在）



### 男女共同参画への取り組み

2004年10月、東芝は男女共同参画を推進する社長直属の専任組織「きらめきライフ&キャリア推進室」を設立しました。社内ホームページの開設やフォーラムの開催による意識・風土の改革、ワーク/ライフ・バランスの実現に向けた制度の拡充、女性のステップアップを支援するリーダー養成教育の実施など、様々な活動を行っています。これらの活動により女性の活躍を支援し、役職者への登用に積極的に取り組んでいきます。

東芝の男女別正規従業員数と役職者数（2005年3月末現在）

	男性	女性	計
正規従業員	26,913	3,305	30,218
役職者	4,554	42	4,596
一般者	22,359	3,263	25,622

### 海外における現地従業員の育成

海外の現地法人では、それぞれの国・地域の社会習慣や文化に配慮しながら、強い向上意欲を持つ現地従業員の意識に見合った人材育成を進め、管理職クラスを現地化していくなど、現地に根差した企業をめざしています。



全世界グループ会社の幹部候補者向け研修

障害者雇用への取り組み

東芝では、391名の障害を持つ従業員が様々な業務に携わっています(障害者雇用率は1.81%)。加えて、2月に設立した特例子会社「東芝ウイズ(株)」では、8名の知的障害者の雇用を開始しました。今後も積極的に採用を行い、障害者の活躍の場をいっそう広げていきます(障害者数と雇用率は2005年4月現在)。

ワーク/ライフ・バランスの実現へ

育児休職については、期間を子どもが3歳に達する月の月末までとし、1人の子につき3回まで取得できます。また配偶者が働いていなくても取得できるなど、従業員の多様なニーズに応える仕組みとなるよう拡充しました。

また子育て支援にとどまらず、働き方そのものについてワーク/ライフ・バランスの視点で見直し、効率的な働き方を促す様々な施策に取り組んでいます。

人材の活用と育成

東芝では、人材の活用と育成こそ人事管理の基本と考えています。一人ひとりの適性を把握して適材適所の配置を実現し、それぞれの業務における成果を上司と部下とのコミュニケーションを通じて公平・公正に評価することで、個々人の能力の伸長を図っています。

多彩な教育研修

東芝グループの教育研修制度では、事業ニーズはもとより、個々人のニーズに応じた多種多様な研修コースを提供しており、e-ラーニングの活用や公募選抜の仕組みの導入などにより、従業員の自立意識を喚起し、実行力を持った強い個の育成をめざしています。

また、キャリアや生活設計、健康管理について自立的に考える「キャリアビジョンセミナー」を随時開催し、自らのライフプランを見つめ直す機会を提供しています。

従業員のニーズに応じた仕組み

東芝グループでは、従業員の意欲を尊重し、キャリアアップ実現の機会を提供しています。また、従業員のライフステージにおける多様なニーズに応じた仕組みづ

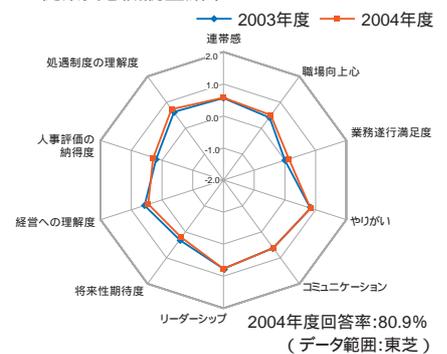
くりに取り組んでいます。

例えば強い意欲・能力を持つ人材を広く公募する「グループ内公募制度」や、自らのキャリア形成に積極的にチャレンジできる「社内FA制度」などがあります。「雇用延長制度」では、意欲のある従業員が65歳まで働き続けることのできる仕組みとされています。

従業員の声を聞く仕組み

東芝は「従業員意識調査(TEAMサーベイ)」を実施し、従業員から直接意見を収集しています。その結果は職場ごとに公開し、コミュニケーション向上や組織の活性化に向けた改善施策につなげています。また、東芝で働く従業員や派遣社員などが、職場や処遇面における悩みなどについて専任の担当者に相談できるよう、「従業員相談ルーム」を設置しています。

従業員意識調査結果



人事諸制度の概要と活用実績(2004年度)

ワーク/ライフ・バランスを支援する制度		実績
育児休職制度	期間は子が満3歳に到達する月の月末まで。配偶者が働いていなくてもよく、対象期間内に1人の子につき3回まで取得可能。	男性: 5人 女性: 349人
介護休職制度	期間は被介護者1人につき365日まで。回数は被介護者が常時介護を必要とする状態に至るごとに1回。	男性: 9人 女性: 7人
短時間勤務制度	子の養育を目的とする場合: 小学校第3学年を修了する年の3月末まで。配偶者が働いていなくてもよく、対象期間内に何回でも取得可能。(一部試行) 介護を目的とする場合: 被介護者1人につき適用を開始した日から3年まで。介護休職取得の場合は通算して3年まで。	男性: 3人 女性: 277人
個人の意欲を尊重・活用する制度		実績
グループ内公募制度	東芝グループ内の対象会社の正規従業員で勤続3年以上の者を対象。	10人
社内FA制度	正規従業員で勤続5年以上の者を対象。送出部門は転出を拒否できず、トレードマネー(年収の5割)を受け取る。	18人
雇用延長制度	本人が希望し、本人の意欲・健康状態・能力を勘案し会社が適当であると認めた者を対象。基本的に55歳到達時にグループ内の高齢者雇用会社などへ転籍、60歳以降はその会社で嘱託として再雇用する。	317人

(データ範囲: 東芝)

TOPICS

育児休職で得られたもの

長女が1歳になるまでの3ヵ月間、育児休職しました。子供が大きく成長する時期で、つかまり立ちをする瞬間などを目の当たりにできる喜びは何物にも代え難いものでした。育児に深く積極的にかかわることで、妻・家族への理解や思いやりの気持ちが強まり、人間的にも成長して、仕事にもプラスになっています。



生産技術センター  
山田 渉

### 人権の尊重

東芝グループは、人間を尊重し、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。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、法令遵守はもとより、基本的人権を尊重し、差別的処遇などを行わないこととしています。また、児童労働、強制労働を認めません。個人の多様な価値観、個性、プライバシーを尊重し、人種・宗教・性別・国籍・障害・年齢などに関する差別的言動、暴力行為・セクシャルハラスメント・いじめなどの人格を無視する行為を行いません。各国・各地域で事業活動を行う際、これらを最も基本的な要件としており、グローバルに教育・啓発活動を行い、人権尊重意識の浸透を図っています。

### 健全な労使関係の構築

東芝では、従業員を代表する東芝労働組合と経営施策や労働条件について交渉・協議などを行っており、安定した労使関係にあります。また、2005年度からは、東芝グループとしての事業の成長・発展に向けて、東芝グループ各社の労働組合の代表者と話し合う「東芝グループ労使会議」を開催しています。

また、海外のグループ会社においては、各国の法令などにに基づき、各グループ会社が労働組合や従業員代表と話し合いを行っています。



欧州労使協議会

### 安全と健康

安全健康管理を経営の重要課題として明確に位置づけ、その基本方針を全グループ会社・事業場に徹底しています。

#### 東芝グループ安全健康基本方針

東芝グループは、「人を大切にします」という東芝グループ経営理念に基づき、「人間尊重の立場に立ち、明るく活力に溢れた、安全で快適な職場環境づくりと心身の健康保持増進」を次のとおり推進し、安全健康エクセレントグループを目指します。

安全健康への取り組みは、経営の最重要課題の一つとして位置づけて推進するとともに、職場や個人の積極的な活動をバックアップします。

グローバル企業として、グループ一体となった安全健康管理を積極的に推進します。

労働安全衛生法をはじめとするすべての安全健康に関する法令等を遵守します。

業務上災害、通勤途上災害の防止及び快適な職場環境の形成のための活動を積極的に推進します。

従業員が心身の健康管理、健康保持増進活動に取り組める機会・環境づくりを積極的に推進します。

取引先に対して安全健康管理の推進を求めるとともに、その取り組みに対して支援します。

会社、従業員はもとより、地域社会を含めた安全健康管理水準の向上のための活動を通して社会に貢献します。

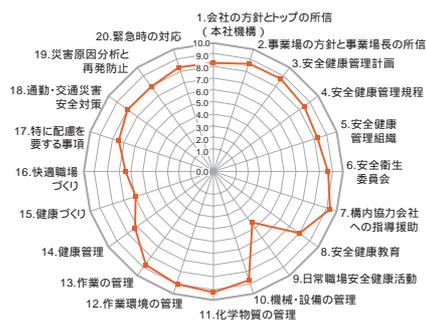
株式会社東芝  
代表執行役社長

西田厚聰

#### 安全健康マネジメントシステムの推進

安全健康活動の活性化に向け、危険有害要因の特定、洗い出しを行うリスクアセスメント、実施事項のチェックシートなどを活用して活動評価を実施しています。

#### 安全健康活動の自己評価結果(2004年度)

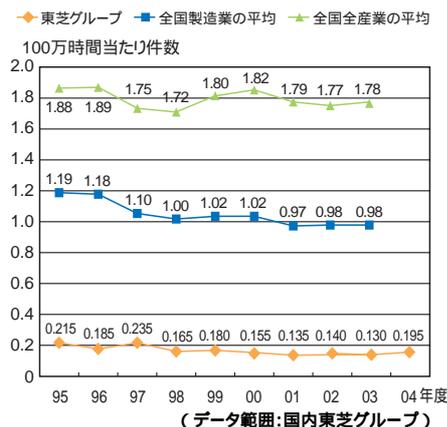


(データ範囲:国内東芝グループ)

#### 労働災害の防止

東芝グループの業務上災害発生率を全国の全産業・製造業と比較すると、発生率は引き続き低い水準にあります。災害は従来の機械設備による切れ・こすれ、挟まれ・巻き込まれ型に代わって、日常行動でも起こり得る歩行中のつまずきやスリッパによる転倒などが散見されるようになってきています。職場におけるリスクアセスメントを定着させ「災害ゼロから危険ゼロ」の実現に向けて、今後も安全活動を推進していきます。

#### 労働災害発生件数の推移



(データ範囲:国内東芝グループ)

#### 健康管理の充実

東芝グループでは、生活習慣病を予防・改善するために健康保健組合と共同で生活習慣改善を支援するシステム「活楽人(からっと)」（登録者数約1万人\*1）を展開するなど、一人ひとりの健康支援に努めています。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を各家庭に配付し、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を開設しています。また、心の不調による長期休業者などが円滑に業務に復帰できるよう「職場復帰プログラム」を展開するなど、従業員本人の立場に配慮した丁寧な対応を行っています。

\*12005年3月末現在

# 社会との関わり

東芝グループは、社会を構成する一員として、良き企業市民となるべく、「社会貢献基本方針」に基づき社会貢献活動を行っています。2004年度はグローバルな推進体制を整備しました。今後はよりいっそう地域社会のニーズに応える活動を推進していきます。

## 2004年度の実績

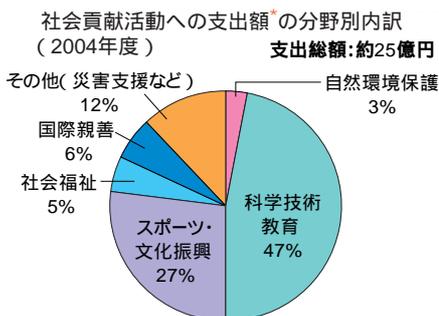
各拠点での社会貢献推進体制の整備  
東芝グループ社会貢献キャンペーンの実施と活動報告書の発行  
NPOとの協働による社会貢献プログラムの実施  
災害復興支援  
中国で「光明公益奨」を受賞

## 社会貢献基本方針

自然環境保護、科学技術教育など5つのジャンルを重点分野に定め、社会貢献活動を進めています。

### 東芝グループ 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、社会福祉、国際親善の分野を中心に社会貢献活動を実施します。
3. 従業員のボランティア活動を支援します。



\*支出には、1.寄付金、2.自主プログラム、3.製品寄贈が含まれています。

## グローバル推進体制を整備

2004年度は、各地域での社会貢献活動を企画・推進する「社会貢献推進者」を世界中のグループ各社、各事業場に配置し、東芝グループ全体の社会貢献活動の活性化を図る体制を整備しました。国内約130人、海外約100人の社会貢献推進者が、それぞれの地域のニーズを把握し、課題に積極的に取り組んでいます。NPOともパートナーシップを組みながら地域社会の一員として活動を行っています。

新たに社会貢献の統一名称・シンボルマークを作成し、東芝グループが一体となって社会貢献活動に取り組んでいきます。



東芝グループ社会貢献  
人と、地球の、明日のために

東芝グループ 社会貢献マーク

## TOPICS

### 社会貢献キャンペーン2004

東芝グループは創立記念日である7月1日の前後各1ヵ月を社会貢献重点期間と位置づけ、「東芝グループ社会貢献2004人と、地球の、明日のために」キャンペーンを実施しました。

期間中には、「小向東芝青少年少女発明クラブへの指導員派遣」、「老人ホーム訪問

と清掃」、「工場の体育館・施設開放」、「地域住民の方との夏祭り」、「河川敷の清掃」などが行われ、全国で約4,000人の従業員が活動に参加しました。

2004年度は東芝および主要グループ会社を中心にスタートし、2005年度は全世界で展開していきます。



東芝研究開発センターの従業員が指導する「小向東芝青少年少女発明クラブ」



三重地域で実施した老人ホームの清掃

URL <http://www.toshiba.co.jp/social/jp/2004/philanthropy/>

### 子どものための教育プログラム

子どもたちの未来が安心して笑顔あふれる社会でありつづけるよう、様々な活動を行っています。

#### リアルネイチャー・キャンプ 「森の科学探検隊」

東芝は、群馬県新治村に親子20組を招待し、(財)日本自然保護協会との協働で1泊2日の環境教育プログラムを行いました。新治村・赤谷エリアは、ツキノワグマ、イヌワシなどが生息する国有林で、林野庁、(財)日本自然保護協会、地元の方々が「三国山地ノ赤谷川・生物多様性復元計画(AKAYAプロジェクト)」を進めている地域です。本プログラムではこうした貴重な自然に触れ、親子で本物の自然を体験し、自然観察指導員のもと、自然について学ぶ機会を提供しました。



森の自然を真剣に見つめる

#### 「森の科学探検隊」をサポートして

「森の科学探検隊」は単なるレジャーではなく、CSRに求められる「生物多様性保全」を念頭に置いています。森の仕組みや生き物のつながりを伝えられるプログラムとして先駆的な取り組みだと思います。



(財)日本自然保護協会  
普及・広報部  
専門副部長  
森本 言也 氏

#### GEMS探検隊

川崎市にある東芝科学館では、子どもたちの「理科離れ」「理科嫌い」を防ぐ取り組みとして、毎週土曜日に小中学生向けの科学実験教室を開催しています。

その一つである「GEMS探検隊」は、NPO法人ティーチング・キッズとの協働で毎月1回教室を開催しています。GEMSはアメリカで開発された方法で、実験を通して様々な発見をし、自分で考える力を付けることが目的です。



生き物を水槽に入れて観察

### 海外での活動

#### 難病の子どもを救うイベント

東芝カナダ社では嚢胞性(のうほうせい)線維症による難病の子どもへの支援を目的に行われるチャリティ・スキー・イベントToshiba "Breath of Life" Celebrity Ski Challengeを1985年から21年間にわたりスポンサーしています。本イベントの収益金はカナダ嚢胞性線維症財団に寄付され、病気の研究や患者の平均余命の伸長に大きく貢献しています。



チャリティ・スキーイベントの参加者

#### デジタル・デバイドの解消

東芝グループでは、デジタル・デバイドの解消に貢献するため、途上国に対する支援に力を入れています。セネガル共和国、カメルーン共和国などアフリカのフランス語圏諸国に対し、WHO(世界保健機関)が必要とする世界食品安全調査データの収集・処理を行うために、パソコンを寄贈しました。データの充実は、世界の食品安全環境の改善に寄与しています。また、タイやインドネシアなどで学校へのパソコン寄贈やパソコン教育などを行っています。

#### 中国で社会貢献企業賞を受賞

東芝グループは東芝希望小学校の建設、植樹、SARS支援、音楽会の開催と学生の招待などの活動が評価され、中国の共産党機関紙「光明日報」主催の第一回「光明公益獎」(社会貢献企業賞)を受賞しました。



中国北京での表彰式

### 緊急災害支援

#### 新潟県中越地震への対応

新潟県中越地震の被災者支援として、義援金の拠出、飲料水、食料、洗濯機など東芝製品の寄贈を行いました。また東芝グループ従業員による募金活動も実施し、復興



飲料水をトラックに積み込む従業員たち

支援に協力しました。飲料水のトラックへの積み込み作業には従業員がボランティアで参加し、1.5リットルのペットボトル2万本を川口町と十日町市に提供しました。

インド洋大津波被害への支援

インド洋大津波災害支援では、世界の東芝グループからの義援金の拠出と従業員による募金活動を行いました。国内の従業員から集めた募金はジャパン・プラットフォーム\*1に参加している日本赤十字社、ピース ウィンズ・ジャパン、JEN、ADRA Japanの4団体に復興への活動資金として寄贈しました。寄贈先の決定は社内ホームページ上のアンケートにより従業員の声を反映しました。また従業員へのフィードバックとして各団体から現地での支援実績・計画について説明してもらう報告会を実施しました。

\*1ジャパン・プラットフォーム...経済界、政府、NGO、メディア等から結成されている国際人道支援システム。



スリランカの避難所の子どもたち

インド洋大津波支援にかかわって

社員の皆様からの温かいご寄付をいただき、ありがとうございました。JENは、グループ作業や子ども向けの課外活動などを通じて、現地の人たちが前向きな姿勢で復興を進めていくことができるよ



うに、心のケアでサポートをしています。

特定非営利活動法人  
JEN  
理事・事務局長  
木山 啓子氏

2004年度社会貢献活動事例

自然環境保護	
近隣企業との環境コミュニケーション(横浜事業所)*	6月の環境月間に「人と自然の共生」をテーマに、作家C.W.ニコルさんの講演会を実施。
環境イベント開催(大分工場)*	環境月間に環境保全講演会や環境講座、排水処理施設の見学会などを実施。地域の方々約160名が参加。
科学技術教育	
エクスプロラビジョン・アワード(東芝アメリカグループ)	1993年より毎年実施している青少年を対象とした全米・カナダで最大級の科学・技術アイデアコンテスト。これまでの参加者は20万人以上。
東芝科学技術講座(東芝メキシコ社)	メキシコ大学理工学部の学生へ特定テーマの最新研究内容を紹介。学生との交流も実施。
スポーツ・文化振興	
東芝杯地域球技大会(姫路工場・姫路半導体工場)*	工場体育館やグラウンドを開放して第31回目の東芝杯を実施。参加人数は姫路地区で452名、太子地区で332名。
バスケットボール・サマースクール(小向工場)*	東芝男子バスケット部(プレイングサンダース)による近隣中学生へのバスケットボール指導を実施。200名が参加。
社会福祉	
病院へパソコン寄贈(東芝システム・フランス社)	パリのNecker病院に入院中の子どもたちが学習に使用するためのパソコンを寄贈。また、スポンサーしたチャリティコンサートでの収益金を病気の研究のために同病院へ寄付。
介護ボランティア(若手東芝エレクトロニクス)	1996年から毎年実施。従業員やその家族が老人福祉施設を訪問し、リネン交換、窓拭きなどのボランティアを実施。
さっぽろ雪まつり助成ボランティア(北海道支社)*	さっぽろ雪まつり開催期間中の5日間、助成を必要とする来場者の付き添いおよび車椅子助成を従業員がボランティアでサポート。
東芝あけコミュニティ*	介護情報の総合ホームページ。(URL)http://care.toshiba.co.jp 2000年に開設。2004年度のアクセス数は430万PV(ページビュー)。
国際親善	
ワールド・ビジョンチャイルド・スポンサーシップ(東芝インターナショナル・オーストラリア社)	子どもたちが毎日希望を持って過ごし、また教育を受けることができるよう、生活の向上を目指すプログラムを支援。
東芝インターンシップ・プログラム*	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。

\* (株)東芝の活動  
その他の活動については (URL)http://www.toshiba.co.jp/social/jp/をご覧ください。

財団の活動

世界に3つの財団を持ち、文化、教育の支援などを積極的に行っています。

東芝グループの財団

名称	所在地	設立	主な活動内容
東芝国際交流財団	日本	1989年	対日理解と国際交流の促進。
東芝アメリカ財団	米国	1990年	科学教育プログラムへの助成。
東芝タイ財団	タイ	1991年	技術系学生への奨学金の支給、研究開発機関への寄付。

東芝国際交流財団 2004年度の活動事例

- カンボジアの日本語友好学校を支援し、日本語教師の養成と日本語習得をめざす学生に教材を配布しました。



東芝国際交流財団  
(URL)http://www.toshiba.co.jp/about/tifo/

- 英国のピクトリア&アルバート博物館が所蔵する漆蒔絵の至宝「マザリン・チェスト」(櫃)の修復事業を支援。日本から専門家を3年がかりで派遣、修復技術を移転します。



- 2004年9月に、設立15周年を記念して東芝と共催で、若者を対象にした国際シンポジウム「2015年世界の姿・あなたの生き方」を開催しました。



## 環境経営

東芝グループは持続可能な社会の構築に向けて先導的な役割を果たしたいと考えています。グループ全体の総合環境効率を、2000年度を基準に2010年度までに2倍に高めるという「環境ビジョン2010」の目標達成に向けて、環境経営を推進していきます。

### 東芝グループの環境経営

「驚きと感動」「安心と安全」「快適」をテーマにした豊かな価値の創造と「地球温暖化の防止」「化学物質の管理」「資源の有効活用」など地球との共生を一体として取り組むことが持続可能な社会へと発展していくことにつながると考えています。

これらの取り組みを「つくる」段階から、お客様が「つかう」、そして役割を果たした後に再び資源として「いかす かえす」まで、すべての事業プロセス、すべての製品で推進し、「人と、地球の、明日のために。」環境配慮を経営に組み込んでいくことが重要です。

### 「環境ビジョン2010」を策定

私たちの取り組むべき課題は多種多様ですが、様々な環境影響を製品のライフサイクル全体で総合的に評価しなければなりません。そこで、2003年に導入した製品の環境効率に加え、新たに事業プロセスでも環境効率を設定し、それらを統合した東芝グループ全体の総合環境効率を指標とする「環境ビジョン2010」を掲げました。

「ファクター-T」のコンセプトのもと、2000年度を基準とした2010年度の製品環境効率を2.2倍、事業プロセスの環境効率を1.2倍にします。そして、この両面で環境活動を加速することにより、東芝グループの総合環境効率を2倍にすることをめざします。これらの活動は持続可能な社会の構築へ向けて先導的な役割を果たすと考えています。

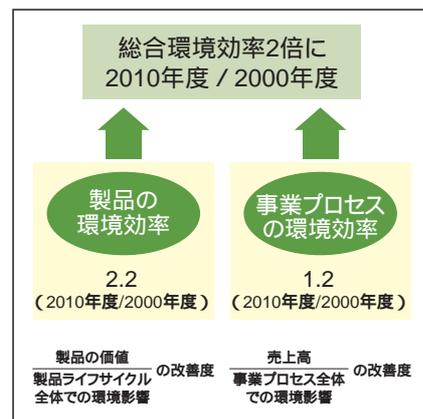
東芝グループの考える環境経営

### 人と、地球の、明日のために。

すべての事業プロセス、すべての製品で持続可能な地球の発展へ貢献します。



環境ビジョン2010



## 環境マネジメントをグローバルに推進

東芝グループは、環境基本方針に基づき、グループ全体でグローバルに環境マネジメントを推進しています。今回東芝および全世界の東芝グループ339社のパフォーマンスデータを管理するデータベースも構築しました。

### 環境基本方針

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」という認識に立ち、1991年に環境基本方針を定めました。

### 環境経営推進体制

東芝グループは、社長と環境担当役員(コーポレート環境推進者)の経営層のもとに、コーポレート環境推進部を置き、グローバルな環境経営体制を構築しています。

### 東芝グループ環境経営推進の4つの柱

東芝グループの環境推進業務プロセスは、環境マネジメント体制の改善、環境調和型製品の創造、環境負荷・リスク低減を考慮した事業活動、環境コミュニケーションの積極的活動の大きな4本柱で構成され、関連するステークホルダーの要求事項、遵法、地球環境の観点から環境経営課題を経営の重要課題の一つとして洗い出し、東芝グループの経営中期戦略として展開しています。

### コーポレート地球環境会議と専門委員会

地球環境会議は、コーポレート環境推進者を議長に、経営幹部、カンパニー環境経営責任者の他、海外の地域統括責任者も加え、東芝グループの「環境基本方針」を

周知徹底し、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、「環境ビジョン」を環境ボランティアプランへ具体化するための審議を行い、活動の方向性を決定します。また、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」、事業プロセスに関する環境への

取り組みを推進する「事業系環境推進委員会」を設置し、実行計画の策定や課題の具体的解決を行っています。



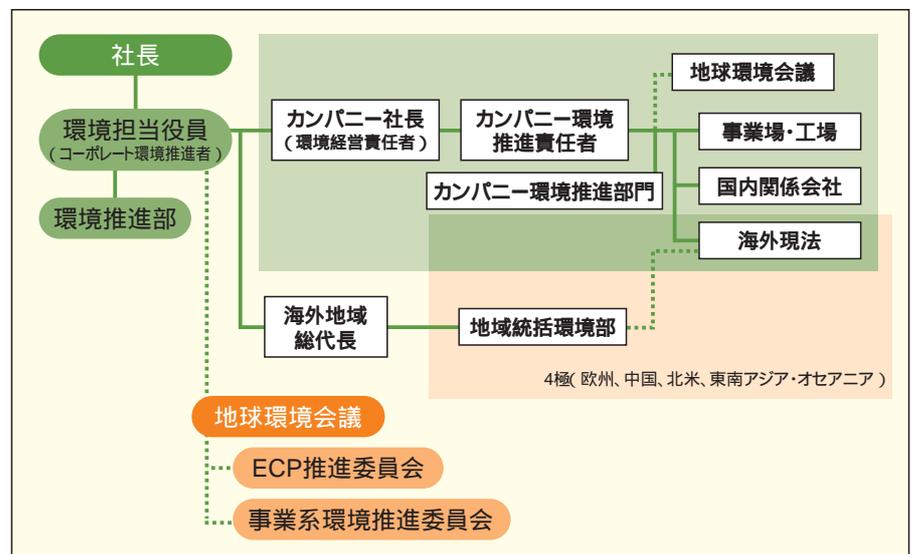
米州地球環境会議

### 東芝グループ環境基本方針

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」との認識に立ち、東芝グループ環境ビジョンのもと、環境活動を技術的、経済的に可能な範囲で推進します。

- (1) 環境への取り組みを、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、環境経営の継続的な改善・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、環境活動を通じて社会に貢献します。
- (5) 環境に関する法令、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活動を推進します。

### 東芝グループの環境経営推進体制



### 環境マネジメントサイクル

東芝は目標を達成するために、環境マネジメントサイクル(方針・計画Plan - 実行Do - 監査Check - 見直しActionサイクル)を回して継続的改善を行っています。

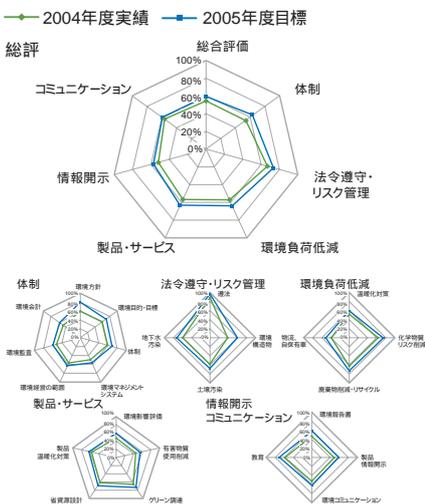
環境ビジョンは2010年の東芝グループのめざす姿を、単純・明確にシンボライズし、環境ボランティアプランにより重点目標を数値化しています(Plan)。

各カンパニー・分会社は、これらの方針・ビジョンを製品セグメントごとに展開し、すべての「製品」と「事業プロセス」での環境効率を指標として活動を推進します(Do)。

東芝グループの活動成果は、環境推進施策のレビューと実績としてのパフォーマンスデータを集計・分析して進捗・成果をモニタリングしています(Check)。

2004年度から導入した「環境経営度評価システム」により、各カンパニーの体制、遵法、製品、環境負荷、環境情報、環境コミュニケーションの6分野67項目を評価し、評価・分析結果を経営層と各カンパニー環境経営責任者にフィードバックして継続的改善に役立てています(Action)。

2004年度環境経営度評価結果の一例



### 東芝の「現場主義」と環境保全技術の高度化

東芝は環境経営推進と同時に、「現場主義」を重視しており、1997年までに社内事業場16拠点すべてでISO14001の認証取得を完了し、現在これを維持継続しています。また、国内外のグループ会社99拠点のうち91拠点で認証取得を終え、さらに全拠点での認証をめざしています。

東芝グループは、認証を取得している拠点も、運用面で遵法を確実に守り、環境リスク低減を継続的に推進するため、法定基準より厳しい自主基準値を設定し、社内の「環境マネジメント基準」、「環境構造物指針」を基に、生産性を考慮した環境保全技術の質的向上・高度化を進めるシステムを組み込んでいます。

### 東芝総合環境監査システムによる環境保全技術レベルの向上

東芝グループでは、独自に構築した環境保全技術の継続的改善評価システム、東芝総合監査システムEASTERにより、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回定期的に社内監査を実施しています。

このEASTERは、かたくなに「現場主義」を継承してきました。「現場主義」は、「三全三現主義」として定着し、「全域」の「全設備施設」を「全員」で管理し、「現場」で「現物」を見て「現実」を知るという基本を、現場に根付かせています。EASTERは、東芝グループ全体の環境保全レベルを向上させるとともに、遵法厳守を担保するための重要なシステムです。日本国内事業場でのレベル向上に伴い評価のポイントを指導・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。

### EASTERのグローバル展開

2003年度からは海外主要8拠点で海外版EASTERをスタートさせ、2004年度は28拠点に拡大して実施しました。

特に、中国や東南アジアでは、これまでの「壊れたら直す・法基準値を超過したら止める」という成り行き管理の風土から、東芝グループのめざす予防保全(自主管理基準により法定基準を超過することなく事前に危険を予知し、事故・違法の発生を未然に防ぐ)の考え方が浸透し、マネジメントシステムに組み入れることにより成果が得られています。

### 環境経営バウンダリーの拡大と環境経営情報システム

東芝グループは、環境経営のバウンダリーをグローバルに拡大して取り組んでおり、このために東芝および関係会社339社のパフォーマンスデータを管理する環境経営情報システムのデータベースを構築しました。収集・集計の対象となるデータはエネルギー使用量、廃棄物排出量などの環境負荷データです。



環境経営情報システムのデータ登録画面

### 環境法令の遵守

各拠点では、厳しい自主基準値と独自のマネジメントシステムにより、法令を遵守しています。また、新しい法規制の動向や世の中の事故事例の情報をグループ内で共有することも行っています。

2004年度は、法令違反、環境にかかわる罰金・科料などはありませんでした。

## 役職・職能・専門性に 対応した環境教育

東芝では、環境活動レベルの維持・向上を目的として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、地方支社店からの受講や出張中のモバイルPCからの受講など、移動時間削減と受講率向上を図っています。



eラーニングによる環境一般教育

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環境調和型製品(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。

## 環境コミュニケーション

東芝グループは、ステークホルダーの皆様に適切に環境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環境コミュニケーションを重要な取り組みとして位置づけています。

「第14回東芝グループ環境展」に約3,000名が来場

2005年3月に、東芝本社ビルで「第14回東芝グループ環境展」を開催し、新しい環境ビジョン「環境ビジョン2010」と第4次環境ボランティアプランを発表しました。また、同展では環境調和型製品や地球温暖化防止への取り組みをはじめ、環境コミュニケーションのグローバルな取り組みを紹介するなど、計104テーマを展示しました。

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3,000名ものご来場をいただきました。今後も皆様からのアドバイスを参考とさせていただき各アイテムのビジネス化を加速する一方、中学生を招待し、簡単な実験を通して環境について学習する環境授業を開催するなど、より分かりやすい環境情報の共有の場をひろげていくことでコミュニケーション推進に努めていきたいと思っております。

環境展にいただいたご意見はP.62で紹介しています。



第14回東芝グループ環境展

「エコプロダクツ2004」に出展

2004年12月に東京ビッグサイトで開催された展示会「エコプロダクツ2004」に出展しました。「ファクターT」をコンセプトに環境影響の低減と豊かさの創造を同時に実現した東芝グループのエコプロダクツを展示しました。



エコプロダクツ2004に出展

広告でも環境コミュニケーション

より広く、より多くの方に環境のことをお伝えするために、テレビや雑誌、新聞などを通してコミュニケーションを行っています。

「エコまでできちゃう東芝」シリーズでは、知らないうちにエコしてる、日々の暮らしの中で、エコは難しいものではないというメッセージを発信しました。



環境広告ホームページ「エコまでできちゃう東芝。」

## 目標と実績

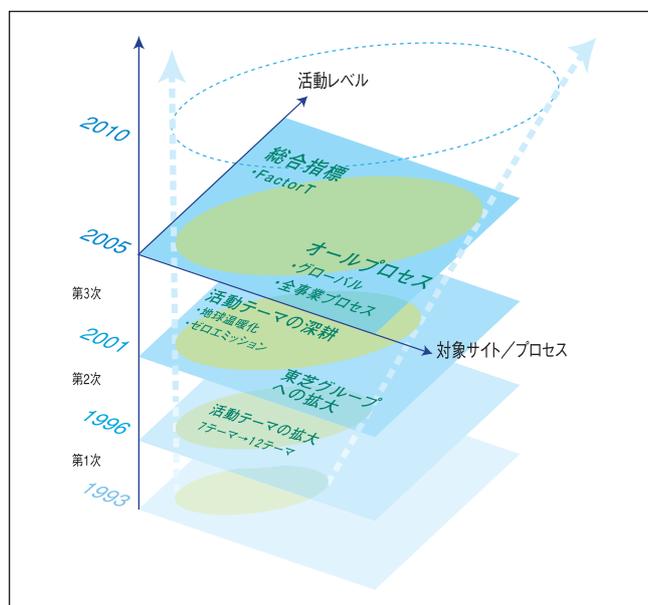
2001年度にスタートした第3次環境ボランタリープランは目標年度である2005年度を1年以上前倒しでおおむね達成しました。2005年度からは、「対象サイト/プロセス」を拡大し、2010年度までに総合環境効率を2倍にする新たな環境経営戦略を展開していきます。

### 第3次環境ボランタリープラン

1993年度に第1次環境ボランタリープランを策定し、自主行動計画がスタートしました。その後、活動を継続しながら、「対象サイト/プロセスの拡大」と「活動レベルの向上」の両面から活動内容を充実させ、第2次、第3次環境ボランタリープランへと行動計画を深耕、拡大してきました。

第3次環境ボランタリープランは2005年度を最終年度として東芝グループ全体で推進してきた結果、ほとんどの最終目標を1年以上前倒しでクリアすることができました。そこで、今後の取り組みの対象を現在の活動を踏まえて、グローバル・オールプロセスに拡大することにしました。

東芝グループ環境ボランタリープランの変遷



第3次環境ボランタリープラン2004年度評価

取り組み項目	目標	2004年度成果評価	評価
① 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 2004年度も0.4%で達成継続	
② 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47%削減を達成	
③ CO <sub>2</sub> 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	・売上高原単位は1990年基準で1%改善 ・実質生産高原単位で49%改善	
④ 製品系 グリーン調達	2005年度までにグリーンパートナー化100% (2004年90%)	・取引先数比率で86%	
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66%	
⑥ 製品機能当たり 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52%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%)	・特殊用途などを除き採用	
⑧ HCFCの全廃	2004年12月までに全廃	・全廃完了	

### 第4次環境ボランタリープラン

2005年度を始点とする第4次環境ボランタリープランは、東芝グループの総合環境効率を2010年度までに2000年度を基準に2倍にするという環境ビジョン2010の実現に向けた具体的な目標として設定しています。「つくる、つかう、いかす、かえす」のすべ

てのプロセスで、地球温暖化の防止、化学物質の管理、資源の有効活用を考え、グローバルな活動で「環境ビジョン2010」をめざします。なお第3次では主要な関係会社を対象にしていたが、第4次ボランタリープランでは対象範囲を連結対象339社に拡大しています。

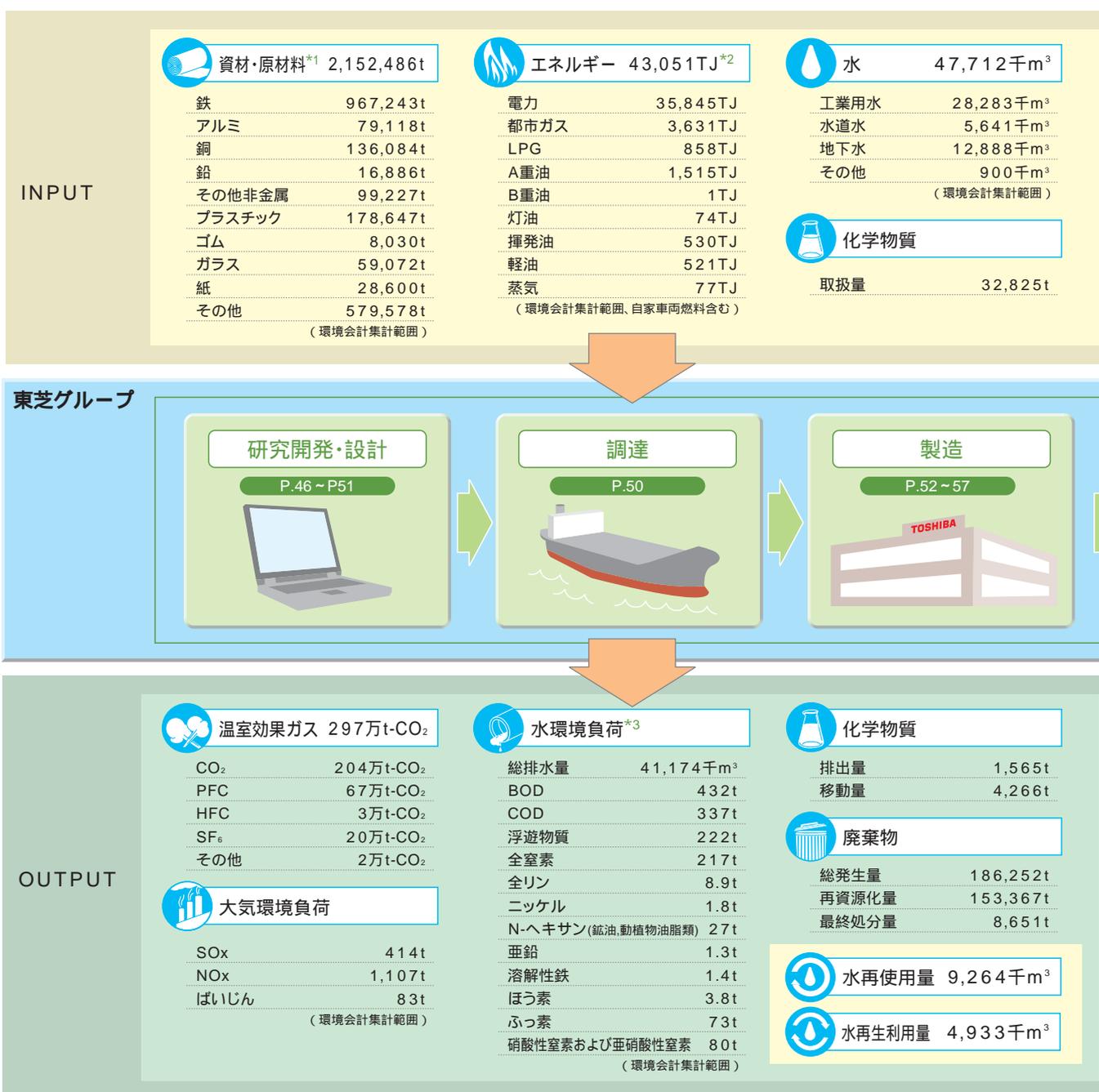
#### 第4次環境ボランタリープラン

製品環境効率の向上			指標	2010年度目標
環境調和型製品の提供	<p>持続可能な社会の構築に向け、優れた「環境調和型製品」を開発し、提供することが最も重要なことだと考えます。これまでの環境調和型製品の基準を見直し、その基準をもとに新たな目標を設定しました。</p>	<p><b>主な自主基準</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>消費電力の低減</li> <li>再生部品、材料の利用</li> <li>リサイクル容易化</li> <li>長期使用に対する配慮 など</li> </ul>	環境調和型製品（新基準）の売上高比率	60%
	<p>環境調和型製品の基準の中に含まれますが、特に製品に含有する化学物質の削減について、目標を設定しました。規制により取り組まなければならない対象からさらに拡大した活動を推進します。</p> <p>対象15物質群 ビス(トリブチルスズ)・オキシド(TBTO)、トリブチルスズ類(TBT類)、トリフェニルスズ類(TPT類)、ポリ塩化ビフェニル類(PCB類)、ポリ塩化ナフタレン(塩素数が3以上)、短鎖型塩化パラフィン、アスベスト類、アゾ染料・顔料、オゾン層破壊物質、放射性物質、カドミウムおよびその化合物、六価クロム化合物、鉛およびその化合物、水銀およびその化合物、ポリ臭素化ビフェニル類(PBB類)、ポリ臭素化ジフェニルエーテル類(PBDE類) 詳細定義および除外用途は別途定めます</p>		製品に含まれる特定15物質群	全廃
<p><b>事業プロセスの革新</b></p>				
地球温暖化の防止	エネルギー起源CO <sub>2</sub> 排出量の削減	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の3つの施策をベストミックスにより推進し、研究所、オフィス等も含めた事業活動全般でグローバルに展開します。国内生産拠点においても、電機・電子業界の目標を遵守します。	エネルギー起源CO <sub>2</sub> 排出量原単位 <sup>(1)</sup> （国内生産拠点）	25%削減 (25%削減)
	温室効果ガス(CO <sub>2</sub> 以外)排出量の削減	代替フロンガスの使用量削減や代替化を進めるとともに、排出ガスの回収や除害処理を行うなどの活動を展開します。	温室効果ガス(CO <sub>2</sub> 以外)の総排出量	35%削減
	製品物流に伴うCO <sub>2</sub> 排出量の削減	モーダルシフト、積載効率の改善、低公害車の導入等によるCO <sub>2</sub> 排出量の削減施策を運輸事業者と連携して推進します。	国内製品物流に伴うCO <sub>2</sub> 排出量原単位	25%削減
化学物質管理	総排出量の削減	化学物質は現代の社会生活になくてはならない有用なものです。使用にあたっては、適切な管理と削減への取り組みが必要です。プロセスの変更、物質代替、回収除去などのこれまでの取り組みを軸に、管理・削減対象物質の拡大、グローバルでの展開を図り、将来の化学物質ゼロエミッション実現をめざします。	大気・水域への化学物質排出量	50%削減
資源の有効活用	廃棄物総発生量の削減	資源の有効活用のため、リデュース・リユースの両面から効率のよいものづくりやサービスの提供をめざし、廃棄物発生抑制に努めます。	総発生量原単位	20%削減
	廃棄物最終処分量の削減	徹底した解体と分別廃棄を基本に、国内・海外の地域特性に応じた分別・処理を行うことにより、廃棄物最終処分量の削減に取り組みます。	廃棄物ゼロエミッションの達成 <sup>(2)</sup>	全拠点達成
	製品リユース・リサイクル	廃製品となってもリユース・リサイクルで循環型社会の構築に取り組み、グローバル展開を図る中で再資源化量の拡大に努めます。	使用済製品再資源化量 <sup>(3)</sup>	160%へ拡大

特記部分を除き、2000年度基準で国内・海外、生産・非生産の拠点が対象です。原単位目標には活動を評価できる指標として、物量ベースの実質生産高原単位を使用しています。  
 実質生産高=[国内名目生産高]÷[日銀国内企業物価指数(電気機器)1990年を1とした時の各年度の比率]×[海外名目生産高]  
 1:1990年度基準 2: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  
 3:2001年度(家電リサイクル法の施行年度)基準

# 環境負荷の全容

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。グループトータルの環境負荷について把握・分析し、環境ビジョンに基づいて環境効率の向上に取り組んでいきます。

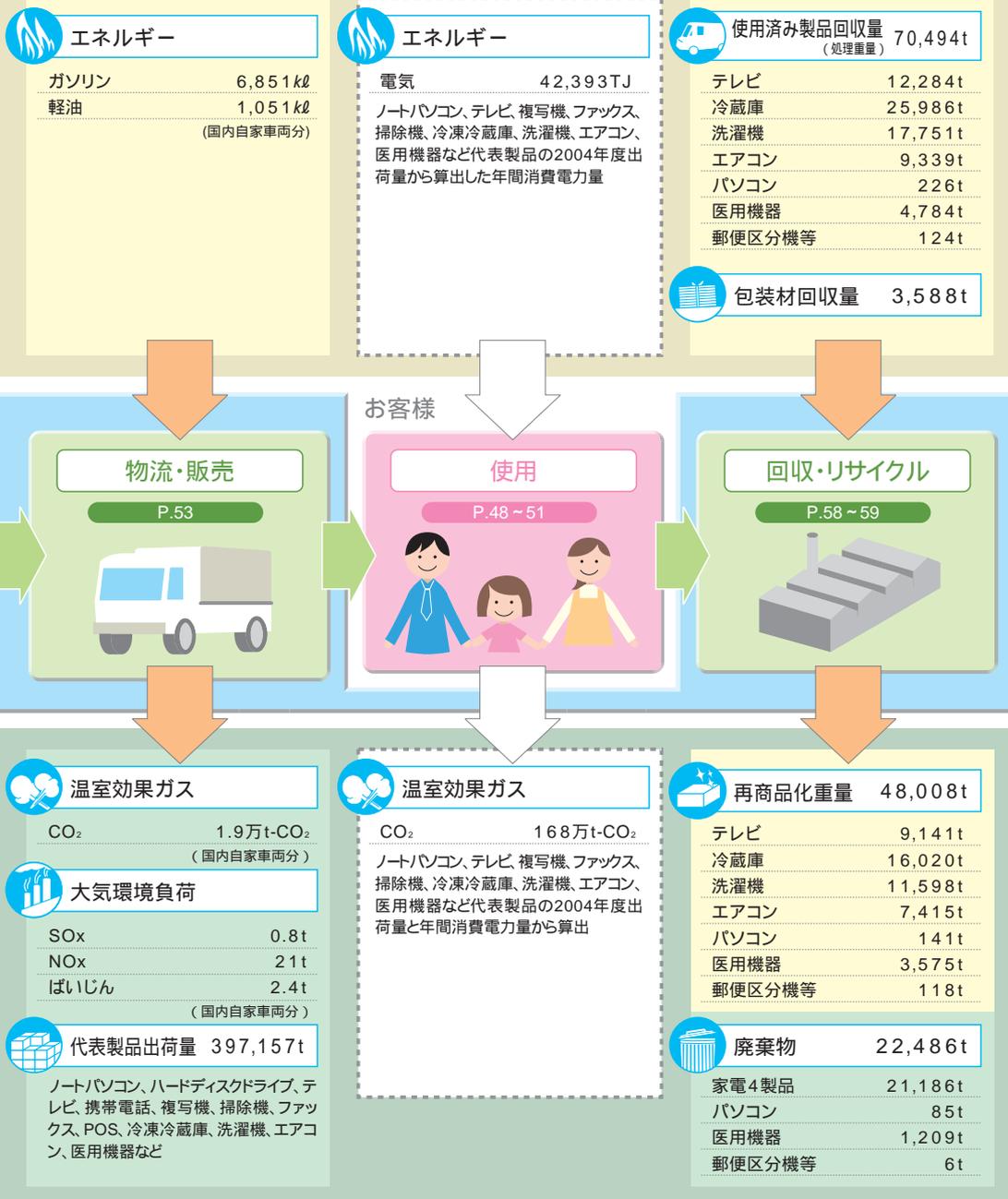


### マテリアルフローのデータ収集・分析

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、並びに水系・大気への環境負荷量、廃棄物

などのアウトプットデータを示しています。2004年度からは資材・原材料の投入量や代表製品の出荷量などのデータも開示しています。これらのデータの測定については精度面での課題はありますが、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生かしていきます。



\*1投入資材については、東芝が独自に開発した産業連関表を利用した物質投入量推定方法(“EMIoT”: Estimation method for Material-inputs using Input-Output Table)を用いて算出しています。EMIoTは、産業連関表を基に作成した資源量原単位により、総物質投入量を算出する手法です。資源の上流から下流へのフローに限定して産業連関分析を行い、産業部門別資源量原単位をデータベース化したことに特徴があります。この手法により、資材調達部門が集計している資材分類ごとの調達金額データから、資源別投入質量を算出することができます。このため、製品直接材料だけでなく、間接材料についても集計することができます。また、従来は複合素材の調達部品やサービス事業に伴う投入資材を資源量として集計することが困難でしたが、この手法を用いることにより、これらの調達資材についても資源の種類別に投入資源量を把握できるようになりました。

\*2TJ = 10<sup>12</sup>J

\*3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は0を、定量下限値以下の場合は定量下限値の2分の1を濃度として計算しています。ここでは年間1トン以上排出しているものを記載しています。

# 環境会計

東芝グループは、環境経営を推進するツールとして1999年度より「環境会計制度」を導入しています。総合環境効率を2010年度までに2倍にする「環境ビジョン2010」の達成に向けて、環境会計の役割がますます大きくなってきています。

## 環境経営を支える環境会計

東芝グループでは環境経営を「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」と定義しています。環境会計は、この環境経営を支え、意思決定に反映させるツールとして重要な役割を担っています。

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象限のリスク回避効果を算出しました。効果の算出についてはまだ発展段階にありますが、環境経営指標として十分に活用できるかどうかを検討し、今後ともよりよい方法の確立に努力します。その結果、「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、意思決定できる」環境会計の体系を構築します。

## 環境保全費用が増加

2004年度の環境会計は、連結対象会社のうち環境負荷の観点で重要な国内75社、海外29社計104社を対象にしています。なお、環境保全費用の分類、算出基準は、環境省の「環境会計ガイドライン(2005年版)」に準拠しています。効果の算出については、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しています。

環境保全費用は、環境調和型製品開発などに伴う研究開発コストが増加し、費用総額が2003年度より約4%増加し389億円となりました。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げによる環境負荷の増大により、総額で204億円と2003年度より約18%減少しました。

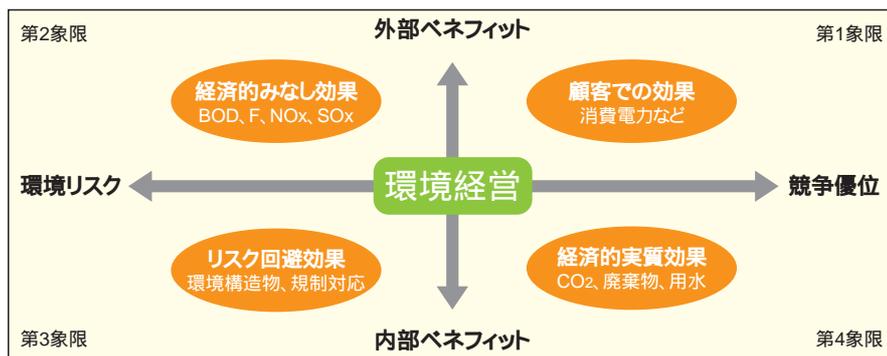
当該期間の全投資額に占める環境関連投資の割合は3.29%(2003年度は3.13%)、当該期間の全研究開発費に占

める環境関連研究開発費の割合は2.89%(2003年度は2.48%)でした。

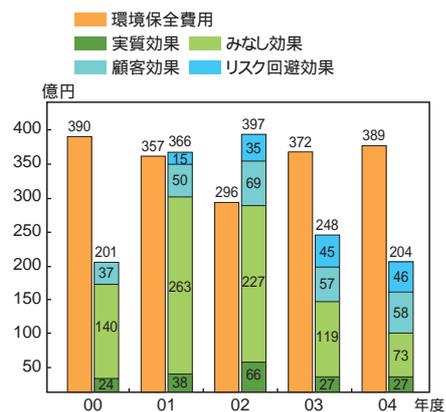
過去6年間をみると、従来からの取り組みの蓄積により、2002年までは新規の発生費用が低減していました。しかし、2003年度からは対象範囲の拡大もあり、環境保全費用が再び増加に転じました。

効果については2003年度から減少傾向にあります。「顧客効果」「リスク回避効果」は安定していますが、「環境負荷の前年度比較である「実質効果」「みなし効果」の減少が目立っています。海外での生産増による環境負荷の増大によるものです。なお、今回より製品の環境効率指標「ファクターT」との整合を図るため事業プロセスにおける環境効率の定義を見直しました。これにかかわる検証として新日本監査法人グループによる第三者審査を受審しています(詳しくはP.65をご覧ください)。

環境経営ツールとしての環境会計



環境保全費用・効果の推移



環境保全費用

単位:百万円

分類	内容	投資額	費用額	対03年度費用額増減	05年度投資予算	05年度費用予算
事業エリア内コスト	環境負荷低減 ~	10,418( 7,948 )	18,749( 11,906 )	2,594( 2,091 )	7,273( 4,458 )	43,250( 20,326 )
内訳	公害防止コスト	6,450( 5,542 )	11,191( 7,958 )	1,708( 1,426 )		
	地球環境保全コスト	3,127( 1,980 )	2,338( 1,211 )	36( 454 )		
	資源循環コスト	841( 426 )	5,219( 2,737 )	923( 210 )		
上・下流コスト	グリーン調達、リサイクルなど	470( 0 )	2,065( 263 )	669( 55 )		
管理活動コスト	環境教育、EMS維持、工場緑化など	233( 78 )	5,027( 2,376 )	208( 288 )		
研究開発コスト	環境調和型製品開発など	919( 468 )	10,073( 4,512 )	1,735( 432 )		
社会活動コスト	地域環境支援、寄付など	22( 0 )	728( 681 )	565( 573 )		
環境損傷対応コスト	土壌汚染修復など	196( 0 )	2,300( 390 )	1,535( 310 )		
合計		12,259( 8,494 )	38,941( 20,127 )	1,703( 3,129 )		

\*( )内は東芝単体

当該期間の投資額の総額	372,100( 172,620 )
当該期間の研究開発費の総額	348,010( 244,619 )

\*PCB(ポリ塩化ビフェニル)の無害化処理費用として2005年3月期決算に計上した環境負債については、本表には含まれていません。

環境保全効果

単位:百万円

分類	内容	東芝	関係会社	合計	算出方法
実質効果 ... (1)	電気料や水道料などの削減で直接金額表示できるもの	550	2,203	2,753	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物売却益の合計。
みなし効果 ... (2)	環境負荷の削減量を金額換算したもの	6,284	1,010	7,294	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毎の重み付けを行い、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と比較することを可能にしている。
顧客効果 ... (3)	使用段階での環境負荷低減効果を金額換算したもの	380	5,449	5,829	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。ライフサイクルとは、原料調達、製造、輸送、使用、収集運搬、リサイクル、適正処理等の各段階をいれ、今回は使用段階での環境負荷低減効果に焦点を当てた。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) = [(旧機種)の年間消費電力量 - 新機種)の年間消費電力量] × 年間販売台数 × 電力量目安単価
リスク回避効果	投資前の環境リスク減少額を算出したもの	1,280	3,284	4,564	土壌・地下水等の汚染防止を目的とした防液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。リスク回避効果は、設備投資案件ごとに次式により算出。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。 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 × 発生件数
合計		8,494	11,946	20,440	

(1) 実質効果

単位:百万円

項目	東芝	関係会社	合計	環境負荷低減量	金額効果
エネルギー	東芝			737,749 GJ	92
	関係会社			887,259 GJ	675
	合計			1,625,008 GJ	583
廃棄物	東芝			222 t	703
	関係会社			985 t	2,860
	合計			1,207 t	3,563
用水	東芝			589,807 m <sup>3</sup>	246
	関係会社			1,457,169 m <sup>3</sup>	19
	合計			2,046,976 m <sup>3</sup>	227
合計					2,753

\*環境負荷低減量は、2003年度と2004年度の差分を取っています。マイナス効果は、生産増など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	関係会社	合計	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			33 t	6,284
	関係会社			111 t	1,010
	合計			144 t	7,294

\*環境負荷低減量は、2003年度と2004年度の差分を取っています。

(3) 顧客効果

単位:百万円

項目	東芝	関係会社	合計	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			6,427 t-CO <sub>2</sub>	380
	関係会社			59,602 t-CO <sub>2</sub>	5,449
	合計			66,029 t-CO <sub>2</sub>	5,829

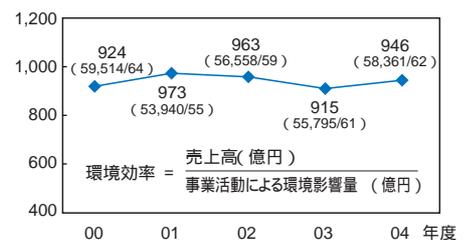
環境効率の向上

環境経営指標として東芝で定めた環境効率の推移を右に示します。環境効率は、売上高と事業活動による環境影響量の比をとったものです。環境影響量は、被害算定型影響評価手法(LIME)を用いて算出しています。LIMEではCO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>、SO<sub>x</sub>、廃棄物などの排出物による、植物の一次生産、社会資産、人間の健康、生物多様性の

4つの領域の被害を推定し、それらの重要度を一般の消費者に聞くコンジョイント分析という手法を用いて、環境負荷を経済価値に換算しています。

この環境効率と製品のライフサイクルを通じた環境効率(ファクターT)を統合した“総合環境効率”を2010年度に2000年度の2倍にすることをめざします。

環境効率の推移



環境影響量は、LIMEを用いて金額を算出しています。主なインベントリ・・・CO<sub>2</sub>、水域・大気に排出した化学物質、廃棄物など  
2004年度から環境効率の算出方法を変更したため、過去にさかのぼって数値を算出しました。

# 製品における環境負荷低減

東芝グループは、製品のライフサイクル全体で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。ここでは、地球温暖化の防止、化学物質管理、資源の有効活用の3つの観点から、製品における環境負荷低減の取り組みを報告します。

## 製品における環境負荷低減の考え方

東芝グループは、第4次環境ボランティアプラン(2005年~2010年)で、2000年度を基準に、製品の環境効率を2010年度に2.2倍<sup>\*1</sup>にすることを宣言しました。この宣言を実現するためにファクターTに取り組み、ソフトウェアやサービスを除く東芝グループ製品について年度ごとのファクターTの目標値を定めて推進していきます。

環境効率を向上させるための施策は、環境調和型の製品設計、製品環境影響評価、および製品環境情報の開示により進めていきます。

<sup>\*1</sup>2004年度に東芝グループの30製品についてファクターを算出したところ、平均1.36倍(2000年度比)になりました。今後も継続して適切な設計努力を積み重ねることで達成可能な目標として、2.2倍という値を設定しました。

## 製品企画段階での環境配慮

環境調和型の製品設計にあたっては、省資源、リユース・リサイクルの推進、省エネルギー、有害物質の削減など配慮すべき項目が多くあります。これらを効果的に製品設計に組み込むためには、製品の企画段階から十分に配慮する必要があります。

ライフサイクルプランニング(LCP)は、企画段階で、品質・コスト要求を満たしながらライフサイクル全体の環境負荷を低減する環境調和型製品の設計コンセプトを立案する手法です。

ライフサイクルアセスメント(LCA)や

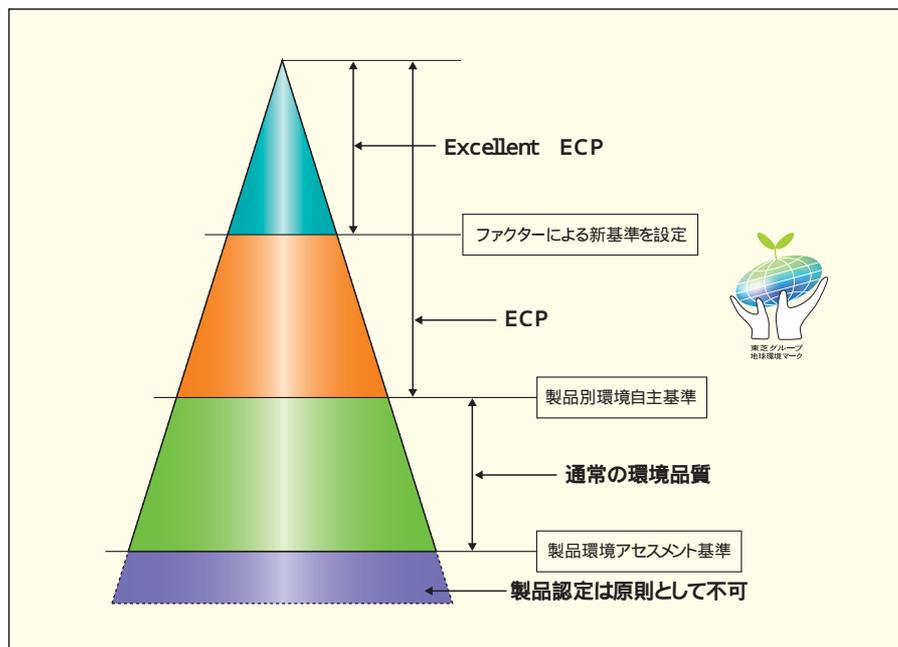
品質機能展開(QFD)のデータを活用し、対象製品にふさわしい3R(リデュース、リユース、リサイクル)を実現するアイデアを生み出すことができます。

また、リユースビジネスの実現可能性を検討することができるライフサイクルシミュレーション(LCS)技術を新たに開発し、LCP手法と組み合わせて活用できるようになりました。環境調和型製品設計の拡大と共に、ビジネスと製品設計を同時に考えた提案をしていきます。

## 製品の環境影響評価

製品環境影響評価は、製品設計が完了した時点でLCAを実施して設計における環境配慮の妥当性を検証するとともに、その評価結果を次世代製品の企画にも活用します。また、ファクターTの導入により、環境影響の絶対値だけではなく製品の価値も環境効率の要素に入れ、さらに過去の製品からの改善の度合いを数値でとらえることにより、総合的に環境配慮した製品を創出していきます。

環境調和型製品(ECP)の考え方



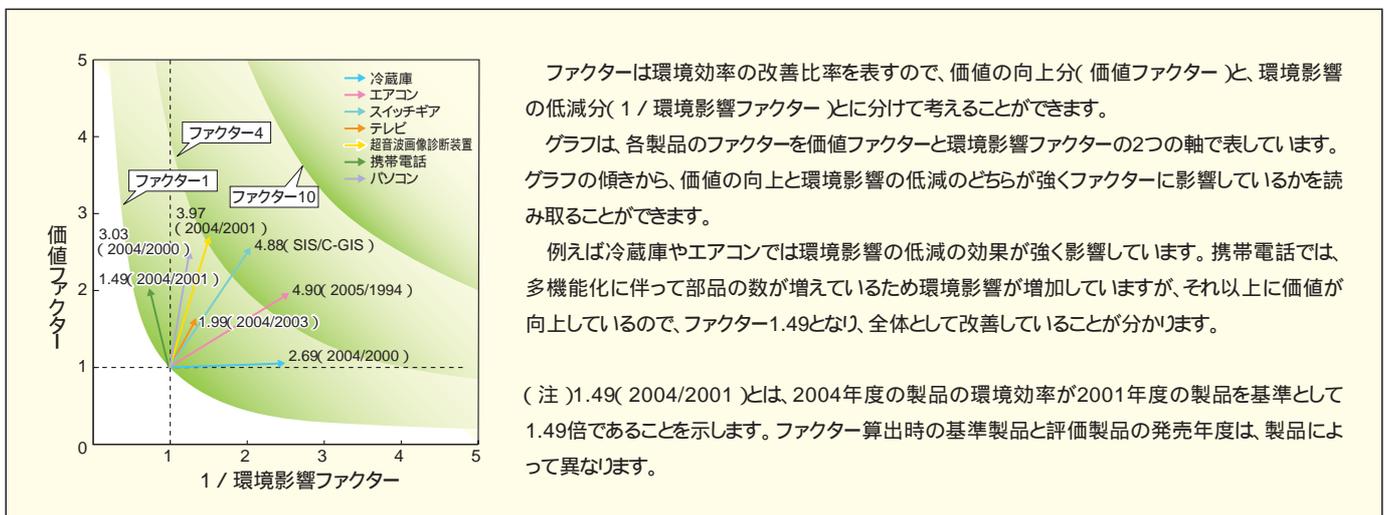
## 製品の環境効率評価

東芝グループは、製品の価値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2003年度に導入しました。

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・算出します。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ます。なお、環境影響の統合化には、産業技術総合研究所ライフサイクルアセスメント研究センターがLCAプロジェクト(経済産業省/NEDO)と連携して開発したLIME(日本版被害算定型影響評価手法)を利用しています。

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って

東芝グループ製品でのファクター算出事例



ECPを創出する活動を東芝の頭文字にちなんで「ファクターT」と名づけました。

環境効率・ファクターの定義

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

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

## ファクターTの適用範囲

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ファクターを算出しています。ファクターTの解説冊子を作るなどして普及を進め、100製品群中70製品群に適用する計画です。



ファクターT 解説冊子  
URL <http://www.toshiba.co.jp/env/jp/products/>

## 環境ラベルを使った情報開示

1999年、東芝は製品環境情報開示の取り組みを強化するため「東芝グループ地球環境マーク」を制定しました。省エネルギー、有害物質の不使用、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つけ、「東芝環境自主基準適合商品」として提供しています。また特定の環境性能において改善効果の大きい製品には、その具体的な数値とともにこのマークをつけて提供しています。

「製品別環境自主基準」の内容については、製品のマニュアルやホームページなどで公開しています。

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

東芝グループ地球環境マーク



東芝グループ地球環境マーク

ファクターは環境効率の改善比率を表すので、価値の向上分(価値ファクター)と、環境影響の低減分(1/環境影響ファクター)に分けて考えることができます。

グラフは、各製品のファクターを価値ファクターと環境影響ファクターの2つの軸で表しています。グラフの傾きから、価値の向上と環境影響の低減のどちらが強くファクターに影響しているかを読み取ることができます。

例えば冷蔵庫やエアコンでは環境影響の低減の効果が強く影響しています。携帯電話では、多機能化に伴って部品の数が増えているため環境影響が増加していますが、それ以上に価値が向上しているため、ファクター1.49となり、全体として改善していることが分かります。

(注) 1.49(2004/2001)とは、2004年度の製品の環境効率が2001年度の製品を基準として1.49倍であることを示します。ファクター算出時の基準製品と評価製品の発売年度は、製品によって異なります。

# 地球温暖化の防止

## 2004年度の目標

製品の機能当たりの消費電力を2000年度を基準として25%低減

## 2004年度の実績

52%低減を達成

## 製品における地球温暖化防止

東芝グループの製品がライフサイクル全体で排出するCO<sub>2</sub>を調べると、デジタル製品では約60%が使用段階、約35%が原材料調達段階での排出です。また、家電製品や社会インフラ製品では約80%が使用段階、約15%が原材料調達段階での排出です。そのため、使用段階での省エネルギーが重要です。

東芝グループではこれまで「製品の機能当たりの消費電力」を指標として目標を立て、省エネルギーを推進してきましたが、これからはファクターTの取り組みに統合していきます。

## 製品使用時のエネルギー使用量削減への取り組み

東芝グループでは、1996年度にスタートした第2次環境ボランティアプランから「製品の機能当たりの消費電力の低減(省エネルギー)」を取り組み項目の一つとしています。1995年度を基準に2000年度に10%低減させる目標を大幅に超え、39%の低減を実現しました。この取り組みは2001年度からの第3次環境ボランティアプランに引き継ぎ、2000年度を基準に2005年度に30%低減させる目標を設定しましたが、2004年度までに52%低減しています。以下、LCA結果から使用時のエネルギー消費量(CO<sub>2</sub>の排出量)が大きいことがわかる冷蔵庫とエアコンについての取り組みを示します。

### 冷蔵庫

お客様の声で常に上位にあるのが「省エネルギー」と「鮮度の維持」です。当社の「ナノ光プラズマ脱臭 鮮蔵庫 GR-W41FA」に採用したパラレルエンジン(新ツイン冷却)は、冷蔵・冷凍室の冷却を同時に制御します。これに加え真空断熱材並びにDSPインバーターの採用によって、年間消費電力量は170kWh/年となり、

10年前の製品に比べて約5分の1になっています。

また、パラレルエンジンは、温度変動を抑える効果があり、冷凍食品の霜付着量を従来の約4分の1に抑えており「鮮度の維持」の面でも効果的です。さらに、メンテナンスフリーのナノ光プラズマの採用で、脱臭能力が向上していますので、冷蔵庫、野菜室の食品もおいしく保存できます。使い勝手の面でも、最も使用頻度の高い冷蔵庫を大型化し、扉ポケットの収納量をアップすることで向上を図っています。

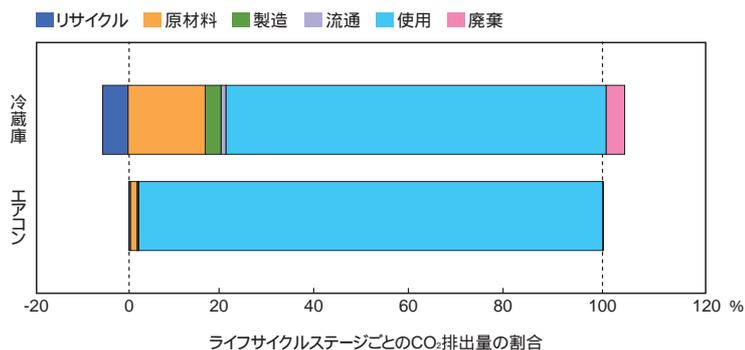


冷蔵庫  
「ナノ光プラズマ脱臭 鮮蔵庫」  
ファクター2.69(2004/2000)

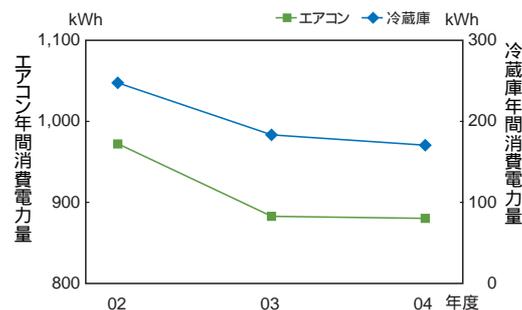
### エアコン

2005年度の新製品として、快適な室内環境と高い省エネルギー性を両立させた、「大清快EDRシリーズ」を開発しました。省エネルギー性では、4.0kWクラスで、エネルギー消費効率COP=5.12を達成。省エネルギー基準に対して140%の達成率を実現しました。また、買い替え時期である11年前のエアコンに比べ、年間電気代を約40%に低減させています。新開発

冷蔵庫、エアコンのLCA結果例



冷蔵庫とエアコンの年間消費電力量の推移



の「3Dアクションパネル」は、室内の気流をコントロールし、「やさしい気流」で快適空間を創ります。また、除湿運転時には「風なし再熱除湿」を実現し、従来の再熱除湿方式と比べて、電気代を約半分にまで低減させました。さらに、鉛フリー基板やオゾン破壊係数ゼロの新冷媒を採用し、地球環境にやさしい製品を実現しています。



家庭用エアコン  
「大清快EDRシリーズ」  
ファクター 4.90(2005/1994)

## 製品に含まれる温室効果ガス削減への取り組み

SF<sub>6</sub>(六フッ化硫黄)などの温室効果ガスを使用している製品では、その削減に取り組んでいます。

例えば24 / 36kVクラスのスイッチギヤは、主回路の絶縁媒体としてSF<sub>6</sub>ガスを使用したガス絶縁スイッチギヤが主流となっていました。しかし、SF<sub>6</sub>はCO<sub>2</sub>の約24,000倍もの地球温暖化効果があります。そこで、SF<sub>6</sub>ガスを全く使用せず小形・軽量化で部品点数を削減した固体絶縁スイッチギヤを開発しました。

スイッチギヤの主要な構成要素である遮断器、断路器に真空バルブを採用し、高電圧部はほとんどを固体絶縁物としました。さらに、構造の簡素化により小形・軽量化を実現しました。また、操作機構にはバランス型電磁操作機構を開発し、部品点数を

大幅に削減し、スイッチギヤの省資源化、長寿命化を実現しました。

この固体絶縁スイッチギヤの開発により、2004年度の第52回電気科学奨励賞(オーム技術賞)、第51回大河内記念賞生産賞を受賞しました。



固体絶縁スイッチギヤ  
ファクター4.88(SIS<sup>\*1</sup>/C-GIS<sup>\*2</sup>)

\*1SIS...固体絶縁スイッチギヤ(Solid Insulated Switchgear)  
\*2C-GIS...キュービカル形ガス絶縁スイッチギヤ(Cubicle type Gas Insulated Switchgear)

## 新エネルギー機器開発への取り組み

東芝グループでは、エネルギーを消費する機器だけでなく、エネルギーを供給する側の機器も製造しています。これらの機器も、より高いエネルギー効率や環境調和性を追求しています。

### マイクロ風力発電

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「ウインドフラワー」を提供しています。風向きが変化して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。

### マイクロ水力発電

(株)東芝および東芝プラントシステム(株)では、自然エネルギーを有効に活用できる低落差ユニット型マイクロ水力発電装置「Hydro-eKIDS」を提供しています。これまで見過ごされてきた低落差の水力エネルギーを有効活用し「地球温暖化と環境問題に応える発電装置」として開発した製品で、出力1kWから200kWまでの簡易据え付け型の小水力発電装置です。

この製品は、一般河川はもちろん、砂防ダム、上下水道、工場排水(再利用による省エネルギー)、農業用水など2m以上の落差があれば発電ができます。

有効落差や水量に応じて、ユニットを直列、並列など多様に組み合わせることにより、水のエネルギーを効率的に活用できます。インドネシアのバツテギ発電所では、3台の直列運転により、100kWを実現しています。



マイクロ風力発電システム  
「ウインドフラワー」



マイクロ水力発電装置  
「Hydro-eKIDS」

# 化学物質管理

## 2004年度の目標

RoHS指令に示された6物質の製品含有を原則全廃

## 2004年度の実績

6物質を全廃した製品を順次発売

### 製品における化学物質管理

東芝グループでは、製品をお客様に安心してお使いいただくために、また地球環境に有害な化学物質を放出しないようにするために、化学物質の管理に注力しています。

特にEU<sup>\*1</sup>のRoHS指令<sup>\*2</sup>にかかわる6物質については、2006年7月以降にEU域で発売する製品に含有してはならないという指令に対して、東芝グループでは2005年4月以降の製品に原則含有させないこととし、重点的に削減に取り組んできました。

\*1EU...欧州連合 (European Union)

\*2RoHS指令...電子電気機器に含まれる特定有害物質の使用制限指令

### グリーン調達をグローバルに推進

「グリーン調達ガイドライン」を1999年

12月に制定(2003年6月に改定)し、取引先のご協力をいただいてグリーン調達活動をグローバルに推進しています。

取引先の選定にあたっては、東芝が定めた基準で取引先に自己評価していただき、その評価ランクが上位の取引先と優先的に取引することにしています。

また、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<sup>\*3</sup>や稀少資源の含有率などを調査し、環境負荷低減に対して優れた調達品を優先的に採用しています。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。

詳細は、東芝グループの「グリーン調達ガイドライン」をご覧ください。

URL <http://www.toshiba.co.jp/procure/green/>

\*3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

### 取り組み事例

部品メーカーに化学物質の使用・不使用について回答していただく仕組みを構築し、運用しています。化学物質分析を行うことにより、製品に含有される化学物質を確実に把握できます。

使用禁止化学物質が含有されている部品については部品メーカーと一体となって代替化を実施しました。

以下、お客様が製品に直接触れることが多い、携帯電話とパソコンの事例をご紹介します。

#### 携帯電話

携帯電話は、LCA結果でも、他の製品群に比べて原材料調達段階の環境負荷が大きいことがわかります。装飾用六価クロムめっきを廃止して三価クロムめっきに、ニッケルめっき後のクロメート処理(六価クロム含有)を廃止してすずコバルトめっきに代替化しました。2005年4月以降はRoHS指令に対応した製品を順次発売しています。



携帯電話機  
「Vodafone 902T」  
ファクター1.49(2004/2001)

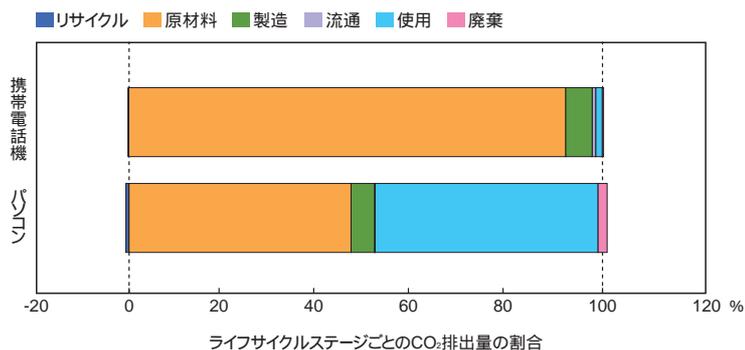
#### パソコン

ハロゲンフリー・アンチモンフリーの基板や実装はんだの鉛フリー化を早期に実現し、さらに多くの部品供給業者への技術指導や実装技術開発、信頼性評価、環境データベース構築などにより、2005年1月にRoHS指令に対応したパソコン(基板と筐体)の出荷を開始しました。



モバイルノートPC  
「dynabookSS」  
ファクター3.03(2004/2000)

携帯電話機、パソコンのLCA結果例



# 資源の有効活用

## 2004年度の目標

製品の機能当たりの重量を2000年度を基準として20%低減

## 2004年度の実績

35%低減を達成

### 製品における資源有効活用

製品は、その製造時に地球環境から採取した資源を多く使用し、また製品によっては使用時にも資源を使用します。そのような資源採取をできるだけ少なくし、また廃棄物となる資源も少なくするためには、省資源設計、リユース可能設計、リサイクル可能設計などの推進が不可欠です。

省資源設計は、製品の軽量化や長寿命化の他、モジュール化などによって修理を容易にする設計や、アップグレードが可能な設計なども含みます。リユース可能設計やリサイクル可能設計では、リユースやリサイクルがしやすい材料や構造を採用します。

### 取り組み事例

以下、LCA結果で原材料調達段階の環境負荷が大きいテレビと、LCA結果では原材料調達段階の環境負荷は小さいものの製品の重量が大きい医用機器の事例をご紹介します。

#### テレビ

東芝の「液晶beautiful face」は、省資源、解体性改善に加え、有害化学物質の削減も実現した液晶デジタルハイビジョンテレビです。電気的なノイズの発生を抑える回路設計・配置を行い、機構設計では内部の構造を根本から変え、3層だったフレームを1層にすることに成功しました。その結果、重量を前年度機種比40%減という大幅な削減を達成しました。また、ネジ点数も61%低減させることができました。これらの取り組みは解体時間を半減し、リサイクルの推進にも貢献しています。



液晶デジタルハイビジョンテレビ  
「液晶beautiful face」  
ファクター1.99(2004/2003)

#### 医用機器

世界中の人々に「人にもやさしく、環境にもやさしい」医用機器を提供することに努めています。

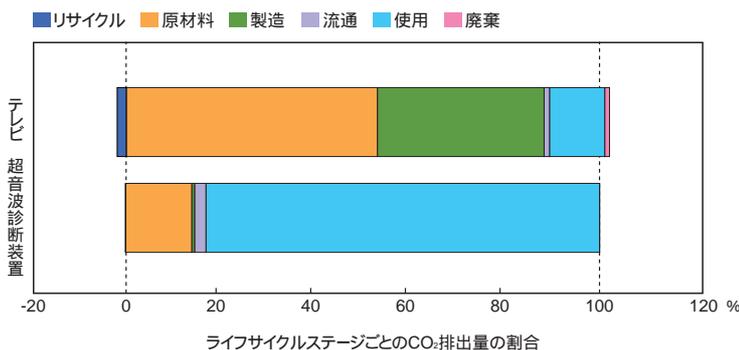
例えば超音波診断装置は、半導体実装密度の向上、構造設計手法の採用、機能集約などにより33%の省資源化を達成しました。特にフレーム部分では、従来機種では75.1kgの素材を投入して完成質量は43.4kgであったのに対し、新製品「Xario」では18.2kgの素材を投入して完成質量16.1kgで、素材有効利用率は58%から88%へと、30ポイントも向上しました。素材投入量は4分の1になっています。部品点数も、55点から27点へと、ほぼ半減しています。

また、塩化ビニル製カバーの全廃、鉛フリーはんだ適用推進など環境関連物質の削減も図っています。さらに、高速CPUの採用や起動時間短縮により、機能当たりの消費電力も33%減らしました。

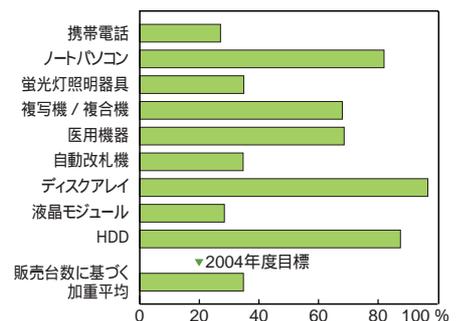


超音波診断装置  
「Xario」  
ファクター 3.97(2004/2001)

#### テレビ、医用機器のLCA結果例



#### 製品別の機能当たり重量削減率 (2000年度基準の2004年度実績)



# 事業活動における環境負荷低減

東芝グループは、自らの事業活動が地球環境に与える負荷の大きさを強く認識し、負荷の低減に取り組んでいます。ここでは、地球温暖化の防止、化学物質管理、資源の有効活用の3つの観点から、事業活動における環境負荷低減の取り組みを報告します。

## 地球温暖化の防止

### エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量の削減

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の3つの施策をベストミックスし、研究所やオフィスなども含めた事業活動全般でグローバルに削減活動を推進しています。

生産拠点では、最もエネルギー消費が多い半導体工場において、省エネルギー対策を重点的に進めています。しかし、2004年度は2003年度と比較してCO<sub>2</sub>排出量が7万トン増加しています。これは半導体や液晶デバイスなどの生産が拡大したためです。2005年度も半導体クリーンルームの増設によるエネルギー使用量増加が見込まれますが、省エネルギー対策を最大限取り入れ、その影響を最小に抑える取り組みを進めていきます。

#### 2004年度の目標

1990年度を基準に、売上高CO<sub>2</sub>原単位を18%改善

#### 2004年度の実績

1990年度比で1%改善

### 事業活動における地球温暖化防止

第3次環境ボランタリープランでは東芝の工場および研究所において売上高原単位で1990年度を基準に、2010年までに25%改善するCO<sub>2</sub>の排出削減目標を掲げました。2004年度は1990年度比で1%改善しましたが、前年度比では4%増加しています。要因としては原単位の大きい半導体事業の拡大がありますが、最近の事業構造の変革に伴う対象範囲の変化

の影響も大きく、現在の目標指標そのものが実態を反映できないものになっていると考えられます。

第4次環境ボランタリープランの目標設定では対象範囲を拡大し、事業構造の変化の影響を受けにくくするとともに、CO<sub>2</sub>以外の温室効果ガスや製品物流に伴うCO<sub>2</sub>排出も対象項目に追加し、事業活動により排出される温室効果ガス全般について東芝グループの活動実態が反映される目標指標に移行することにしました。

(注)温室効果ガス排出量算出基準

環境省の「事業者からの温室効果ガス算定方法ガイドライン(試案)」に準じていますが、電気については2003年度までは電気事業連合会発表の係数(発電端での全電源平均)を使用し、2004年度は2003年度の係数を使用しています。

## TOPICS

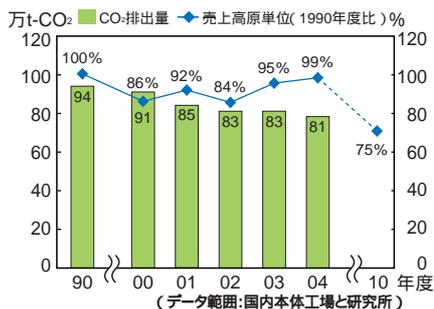
### 超省エネルギー型 半導体クリーンルームの建設

四日市工場の300mmウェーハ半導体製造用クリーンルーム建設にあたっては、2004年に稼動した大分工場の温熱環境を実測・解析して空調設備の最適設計を図るとともに空調熱負荷の低減化や熱源機の廃熱回収などを実施し、これまでの200mmウェーハ工場と比較してエネルギー使用量で51%、CO<sub>2</sub>排出量換算では年間59,180トンの削減を可能にしました。

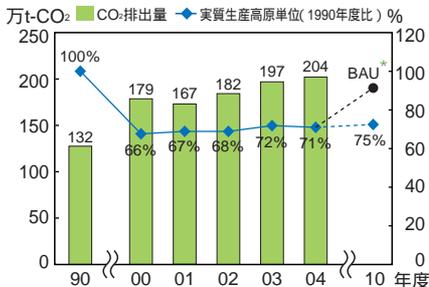
#### 冬期 熱源廃熱回収システム



CO<sub>2</sub>排出量と売上高原単位の推移



エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量と  
実質生産原単位の推移



\*BAU...Business As Usual(現状のエネルギー効率をベースに事業動向を考慮した予測値)

第4次環境ボランタリープランでは、1990年度を基準に2010年度までにCO<sub>2</sub>排出量の実質生産<sup>※1</sup>原単位を25%削減することを目標としています。2004年度の実質生産高原単位は1990年度比29%の削減となっていますが、今後も半導体や液晶デバイス事業の拡大を見込んでおり、さらなる省エネルギー施策を推進することで、2010年度の削減目標達成をめざします。

※1実質生産高...P.41「第4次環境ボランタリープラン」の下段注記参照

CO<sub>2</sub>以外の温室効果ガス  
排出量の削減

代替フロンガスの使用量削減や代替化を進めるとともに、排出ガスの回収や除害

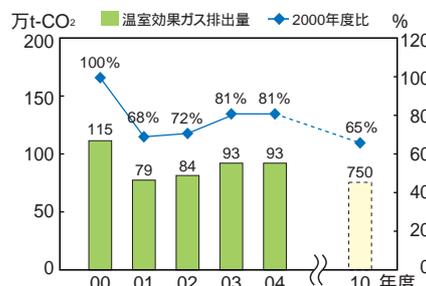
装置の導入により排出量の削減を推進しています。

第4次環境ボランタリープランでは、2000年度を基準として2010年度に東芝グループ全体の温室効果ガス排出量の総量を35%削減することを目標としています。これは、半導体や液晶などの業界削減目標の遵守を前提とした総量目標です。

2004年度は2000年度比で19%の削減となりましたが、2001年度以降増加傾向にあります。これはエネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量と同様、半導体や液晶デバイスなどの生産が拡大したためです。

2005年度以降は新設ラインへ除害装置を徹底して設置することと使用量削減や使用ガスの代替化などにより削減をめざします。

CO<sub>2</sub>以外の温室効果ガス排出量の推移



物流に伴うCO<sub>2</sub>排出量の削減

東芝グループでは製品輸送における省エネルギー活動に取り組んでおり、物流子会社の東芝物流(株)などと連携して3つの施策を推進しています。

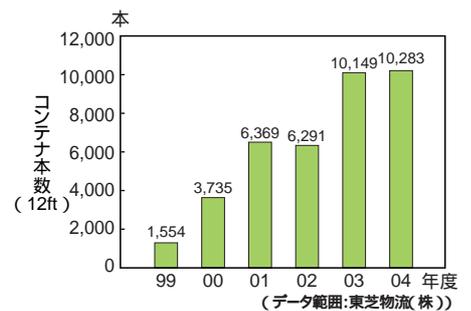
モーダルシフト(鉄道輸送への切り替え)を推進し、毎年実績を伸ばしています。

貨物情報の統合化、共有化による幹線輸送の最適化や毎日変わる貨物量や配達先への対応を変動配車システムによって可能にしています。

電機物流子会社との共同配送(貨物、車両の相互提供)により車両数を削減しています。

モーダルシフトの活動では、グラフの通り鉄道輸送への切り替えを推進して実績を伸ばしています。今後も、鉄道輸送への転換と変動配車システム活動を推進し、環境負荷低減に取り組んでいきます。

鉄道コンテナ輸送実績の推移



再生可能エネルギーの利用

東芝は再生可能エネルギーの利用促進を図るため、2005年1月からグリーン電力証書システム<sup>\*2</sup>の利用を開始し、再生可能エネルギーによる電力を使用しています。今回の契約では東芝本社ビルの4%以上に相当する電力をバイオマス発電で賄っています。

\*2グリーン電力証書システム...契約により再生可能エネルギー発電による電力の供給を受けることができるシステムで、契約者にはグリーン電力証書が発行される。

TOPICS

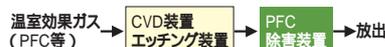
海外の液晶デバイス製造工場におけるPFCガス排出削減への取り組み

シンガポールで液晶デバイスを製造するアドバンス・フラット・パネル・ディスプレイ社では温室効果ガスのPFC(パーフルオロカーボン)排出削減に取り組んでいます。シンガポールは京都議定書批准国ではありませんが、右図に示すように、PFC使用装置の後段に除害装置を設置し、PFCの排出を大幅に削減しています。

PFC除害装置



PFC除害の仕組み



# 化学物質管理

## 2004年度の目標

2000年度を基準に化学物質総排出量を24%削減  
(2005年度に30%削減)

## 2004年度の実績

対基準年で47%削減を達成。  
2003年度からも5ポイント改善

## 事業活動における化学物質管理

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。

日本のPRTR法<sup>\*1</sup>などの環境関連法令で何らかの規制がある約2,000種の物質を、法令の規制レベル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<sup>\*2</sup>を決めています。擬似的ですが、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。

\*1PRTR法...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

\*2物質ランクと管理区分については下記ホームページで解説しています。

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

### 廃絶済み物質一覧

- トリクロロエチレン
- テトラクロロエチレン
- CFC類
- ハロン類
- 1,1,1-トリクロロエタン
- 四塩化炭素

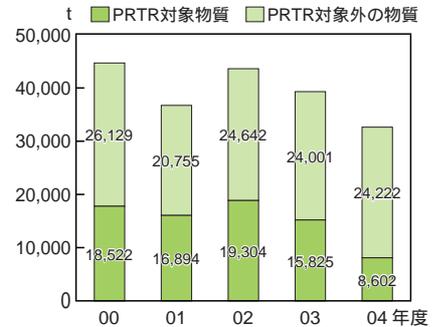
## 化学物質の排出量削減

これまでのボランタリープランでは、東芝および分会社において2000年度基準で2005年までに24種の化学物質の総排出量30%削減という目標を掲げていました。この目標に対し2004年度は47%削減となり2003年度に引き続き目標を前倒して達成することができました。これらは材料代替・工程変更や回収・除去装置の設置などによる効果の積み上げによるものです。

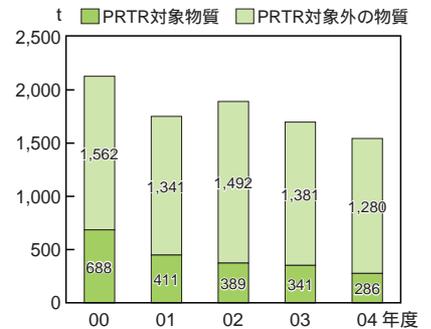
一方では、PRTR制度の定着による対象物質の計画的削減への要求の高まりや日本の大気汚染防止法の改正による揮発性有機化合物(VOC)の排出削減規制の動きがあります。

そこで2004年度は、さらなる取り組みの強化についての検討も行い、取り組み範囲と対象物質を拡大した第4次ボランタリープランを策定しました。このプランは、東芝グループ全体で2000年度を基準に2010年度までに化学物質総排出量を50%削減するというものです。削減対象物質は第3次ボランタリープランの24種から100種に拡大しました。2004年度の排出量は1,565トンで、基準年度の2,250トンに対して7割の状況です。グラフでは東芝グループの化学物質取り扱いの全体的な規模も把握できるように取扱量の推移も掲載しました。2005年度からはこの目標設定に基づきさらなる改善をめざします。

削減対象物質の取扱量推移



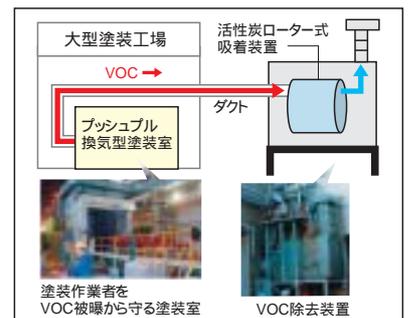
削減対象物質の排出量推移



## TOPICS

### 発電用設備など大型部品塗装工程の対策事例

火力や水力などの発電設備では使用する部品も大型であり、耐候性などの観点でその塗装も厚塗りとなります。京浜事業所では、早くより国内でも珍しい大型のプッシュプル型換気方式を採用した塗装施設を設置し、吸着・触媒燃焼式除害設備と組み合わせることで、塗装時に排出される塗料溶剤(トルエン、キシレン)を回収除去しています。



### PRTR法への対応

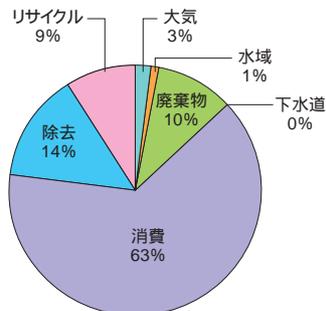
2002年4月1日からPRTR法に基づく化学物質の排出量などの届出が義務づけられています。国内の東芝グループ各社は、法の定めに基づき移動・排出量の届出を行っています。

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7年目に入りました。今回は海外を含め東芝グループ全体に集計範囲を拡大して集計しています。

東芝グループの2004年度実績を2003年度と比較すると、取扱量は約7,200トン減少し、排出量は55トン減少しています。排出先の割合を分析すると、製品に伴って消費される量が63%であり、環境への直接的な排出である大気、水域、土壌への排出量の合計は全体の5%弱となっています\*3。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料から水溶性塗料への転換など)や回収・除去装置の設置などによる効果の積み上げによるものです。

\*3排出物質の詳細や拠点別の排出の状況は下記ホームページに記載しています。  
URL <http://www.toshiba.co.jp/env/jp/data/>

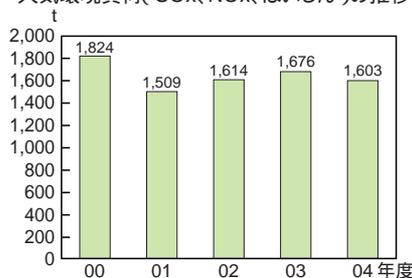
PRTR対象物質の排出・移動先別等の内訳 (2004年度)



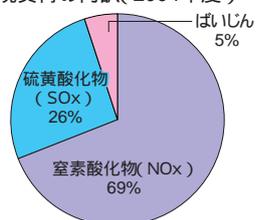
### 大気・水域汚染の防止

大気汚染の主要因となるSOx(硫黄酸化物)、NOx(窒素酸化物)や排水による環境負荷についてのデータを把握し、設備導入などによる適正な管理に取り組んでいます。各事業所とも自主基準値を設けて規制濃度を遵守していますが、総量は生産変動などに伴い増減しています。

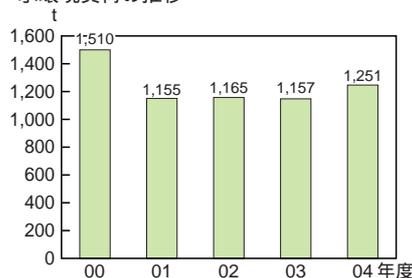
大気環境負荷(SOx、NOx、ばいじん)の推移



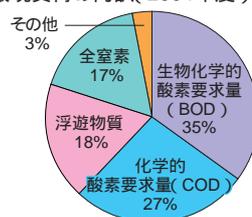
大気環境負荷の内訳(2004年度)



水環境負荷の推移



水環境負荷の内訳(2004年度)



\*その他・・・N-ヘキサン抽出物、フェノール類、銅、亜鉛、溶解性鉄、溶解性マンガン、総クロム、全リン、ニッケル

### オゾン層破壊物質の廃絶

オゾン層破壊物質であるフロンやトリクロロエタンなどは部品洗浄、半導体ドライエッチング、冷蔵庫冷媒や断熱材発泡に使用していました。このうち、特定フロンについては1993年12月に洗浄用を、1995年9月には製品封入用を全廃しました。この他洗浄に使用していた四塩化炭素とトリクロロエタンはそれぞれ1994年5月、同年11月に全廃しました。

一方、空調設備や消火器・施設ではフロンやハロンなどのオゾン層破壊物質を封入したまま継続使用しています。設備使用の状況は空調設備関連1,223台、消火設備関連409台で、封入量はフロン27トン、ハロン47トンです。これら設備についてはフロン使用設備である旨の表示シールを現品に貼付して管理するとともに、老朽更新時には適正に回収・処理を行っています。当然ですがオゾン層破壊物質を封入した設備の新規設置は禁止しています。

### PCBの保管・管理状況

PCB使用機器の製造中止措置がとられた1972年以降、廃棄物処理法およびPCB特別措置法に準拠して厳重に保管・管理・届出をしています。分社会社など主要関係会社も含め変圧器や変成器約240台、高圧コンデンサー約6,500台、小型コンデンサーや蛍光灯安定器約20万個、PCB量で約360トン进行保管しています。保管は、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。

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年を目処に保管PCBの処理をめざしており、適切な処理技術の調査・検討を進めています。

### 土壌・地下水の浄化と汚染防止への取り組み

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、その浄化に努めています。また、化学物質を扱う際の汚染の未然防止、リスク低減のために環境関連設備の二重安全化を進めています。

揮発性有機化合物を1,136kg回収

東芝グループでは、16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447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、222本の観測井戸でモニタリングしています。2004年度は計1,136kgを回

揮発性有機化合物回収量の推移



\*1相対濃度...2000年度の平均濃度を1とした場合の相対平均濃度

揮発性有機化合物による汚染の浄化状況 (2004年度)

サイト名	所在地	浄化状況	浄化方法*1	回収量*2 (kg)
深谷工場	埼玉県深谷市	モニタリングへ移行*3	A	-
東芝機器(株)	群馬県前橋市	モニタリングへ移行	D, F	-
小向工場	神奈川県川崎市	浄化継続	A	56.1
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	8.9
柳町事業所	神奈川県川崎市	浄化継続	A, B, C	0.7
姫路工場 太子地区	兵庫県揖保郡太子町	浄化継続	A	445.0
大分工場	大分県大分市	浄化継続	A	4.2
東芝キャリア(株) 富士事業所	静岡県富士市	浄化継続	A, B	351.3
東洋キャリア工業(株) 津山事業所	岡山県津山市	浄化継続	A	0.8
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	211.0
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	52.0
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	0.3
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, B, F	5.4
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	対策工事中	A, E, G	-

\*1浄化方法...A:地下水揚水 B:土壌ガス吸引法 C:還元分解法(鉄粉法) D:酸化分解法 E:遮水壁工法 F:土壌掘削除去 G:バイオ活性法  
 \*2回収量...2004年4月から2005年3月までの回収量。  
 \*3モニタリングへ移行...浄化完了し経過確認のためのモニタリングへ移行。

収しました。

### 土壌・地下水汚染の対策事例

アジアエレクトロニクス(株)横浜事業所跡地では2001年の事業所廃止に伴う土壌調査の結果、PCB等の環境基準値超過が判明しました。2004年12月より、将来の抜本対策実施を前提とした応急対策(暴露経路の遮断)工事に着手しました。工事の完了は2005年8月末の予定です。

(株)東芝柳町事業所では、事業撤収を契機に実施した土壌調査により、重金属および揮発性有機化合物の環境基準値超過が判明しました。現在、法令および市条例に基づき調査と対策を進めています。

東芝電池(株)品川事業所では事業撤収を契機に実施した土壌調査により、重金属の環境基準値超過が判明しました。現在、掘削除去による対策を進めています。

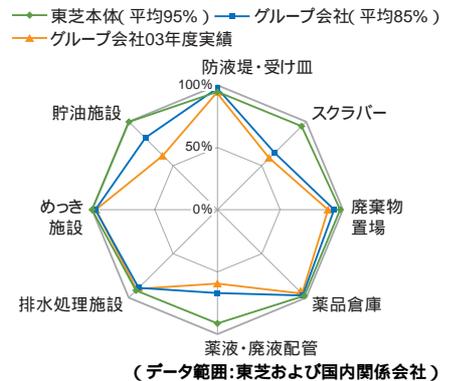
東洋キャリア工業(株)津山事業所では、2004年7月に実施した地下水調査により揮発性有機化合物の環境基準値超過が判明しました。現在、揚水による拡散防止と汚染源土壌の対策を進めています。

環境構造物指針を定め、汚染を未然防止

「防液堤および受け皿など」「排ガススクラバー」「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努めています。

グラフに示されるように、東芝本体は各施設ともまんべんなく準拠率が高くなっています。またグループ会社では、二重安全化が遅れていたスクラバー、薬液・廃液配管類、貯油施設において2003年度より平均で約10%の改善がみられました。今後も継続的改善に取り組みます。

施設種類別の指針準拠率 (2004年度)



(データ範囲:東芝および国内関係会社)

### 海外サイトでも汚染リスクを評価

東芝グループでは海外のサイトにおいても、事業立地・再配置などに際して、土地履歴および環境調査を実施して汚染リスクを評価しています。その評価は当該国の法令遵守を基本とし、法律の未整備な国においては当社で独自に定めたより厳しい基準を適用し、自主的な取り組みを進めています。また管理強化のため2004年度に海外31カ国約200サイトに対して、土地の所有、履歴調査状況等の再確認を行いました。今後も汚染リスクの高いサイトが判明した場合は、法令の定めによらず自主的に調査を行います。

# 資源の有効活用

## 2004年度の目標

東芝の工場および研究所、分社会社のゼロエミッション(廃棄物最終処分率1%以下)を維持・継続

## 2004年度の実績

対象拠点のすべてでゼロエミッションを達成し、全体では2003年度の廃棄物最終処分率0.7%が2004年度は0.4%に改善

## 事業活動における資源有効活用

東芝グループでは、ゼロエミッションの定義を「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」として取り組んでいます。東芝グループの事業は幅広い領域にわたるため、比較的再資源化が困難な汚泥などは活用事例を他事業所がそのまま採用することは難しく、現在も各事業場で有効活用先の発掘に取り組んでいます。

また、生産者の責務として家電リサイクル法に基づく家電4製品、資源有効利用促

進法に基づくパソコンや小型充電式電池などの回収・再資源化に取り組んでいます。これら以外の製品についても、それぞれの製品特性を生かしながら回収・再資源化に取り組んでいます。各種リサイクル制度はおおむね定着してきましたが、不法投棄や情報漏えいを懸念する排出事業者の方々の声の高まりを受けとめ、さらに安心感の持てる回収・再資源化システムの構築を図っていきます。

第4次環境ボランティアプランでは、廃棄物発生量の削減、廃棄物最終処分量の削減、使用済み製品からの再資源化量拡大の3つを主な施策として、資源有効活用に取り組んでいます。

## ゼロエミッション達成と廃棄物総量の削減

第3次環境ボランティアプランで示した2000年度の最終処分率は1.9%でした。その後、すべての事業場で徹底した分解と分別廃棄に取り組み、事業場周辺の処理業者や鉄鋼・セメント・化学など他業種との連携を図り、廃棄物の最終処分量削減に

取り組んできました。その結果、2004年度は東芝の工場および研究所、分社会社のすべての拠点でゼロエミッションを達成しました。なお、これらの拠点における2004年度の廃棄物総発生量は、266トンとなっています。

一方、国内関係会社や海外製造拠点を含めた廃棄物総発生量は18.6万トン、最終処分率は4.6%となっています。今後はこの発生量の削減と、全拠点でのゼロエミッション達成をめざしていきます。また、再資源化の技術開発や再生資材の積極的活用を通じ、循環型社会構築に向けた取り組みの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。

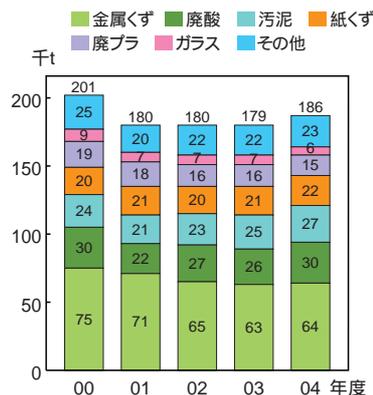
## 廃棄物・リサイクルガバナンスの強化

東芝グループでは廃棄物の適正処理を環境経営の重要課題として認識し、経営層から現場の廃棄物管理担当者までそれぞれの階層で役割を明確にしています。処理・リサイクル業者や関連会社、協力会社、さらには調達先、販売先などのサプライチェーン上の企業とも連携を図り、幅広い関係事業者による体制構築を図っています。また、中間処理委託後も最終処分に至るまでの処理ルートの確認を徹底し、ガバナンス構築に向けた教育・啓発活動や日常的な情報の収集・集約と発信にも注力しています。

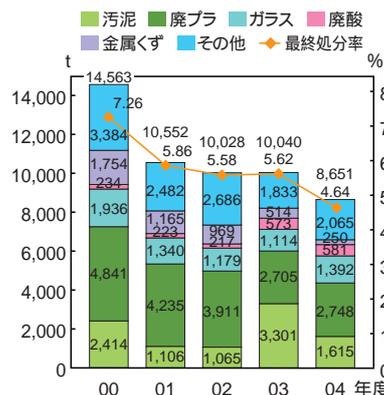
## 水資源有効活用の取り組み

東芝グループでは節水対策や水のリサイクルにも取り組み、多くの事業所の施設内で使用した水をろ過・浄化するなど様々な水循環システムを導入しています。2004年度はグループ全体で493万トンの水資源リサイクルを実施しました。

廃棄物総発生量の推移



廃棄物最終処分量と最終処分率の推移



### 製品リサイクルの考え方

循環型社会を形成するための3R(リデュース・リユース・リサイクル)の取り組みはいろいろな場面で展開されています。資源枯渇や廃棄物削減を考えたときに製品リサイクルも重要な取り組みです。

#### 選別して新製品の部品へ

洗濯機の水槽や冷蔵庫の野菜ボックスの大半はPP(ポリプロピレン)、冷蔵庫の棚板はPS(ポリスチレン)というプラスチック材料で成形されています。これらの比較的大きな部品を、破砕機で破砕する前に回収し、材質選別をすることにより、材料の一部として新製品の部品に活用することができるようになりました。洗濯乾燥機の台板、冷蔵庫のプリント基板の固定具、食器洗い乾燥機の台板などが主な用途です。新製品の部品として使用するために、洗浄・粉砕・リベレット化・添加剤・パーズン材配合による調整を行い、材料特性、外観性、成形性などの品質特性を満足させています。また、この他のプラスチック廃棄物も選別をすることにより、土木材や建材、雑貨品などに活用されています。

#### 製品リサイクルは世界的規模で

製品のリサイクルは、海外でもグローバルに法規制される方向のなかで、欧州をはじめ、米国・中国、さらに世界的規模で進展しています。欧州指令に基づく2005年8月からの欧州各国でのWEEEリサイクル法施行開始に向けて、東芝は2003年4月からその推進体制を欧州に構築し、環境会議を定期的開催するとともに、各国法制化動向の注視・遵守と回収処理プランの取りまとめなど、着実に生産者責務の実行を進めています。

#### 静脈物流を動脈に

一方すでに製品リサイクルに取り組んでいる日本では、静脈情報を動脈にフィードバックすることに注力しています。循環型社会を構築していくには、リサイクル技術の開発だけでなく環境調和型製品の開発も重要だからです。このため静脈(リサイクル)の情報を素早く動脈(製品開発)に伝えるために、東芝グループ内の再商品化施設である(株)テルム、西日本家電リサイクル(株)での解体情報を製品設計者に直接フィードバックし、環境調和型製品の開発に注力しています。

### 家電リサイクル

使用済み家電製品は、販売店様などで引取り回収された後、メーカーの指定する「指定引取場所」に運ばれ、さらに「再商品化施設(リサイクル工場)」に輸送されてリサイクル処理されます。

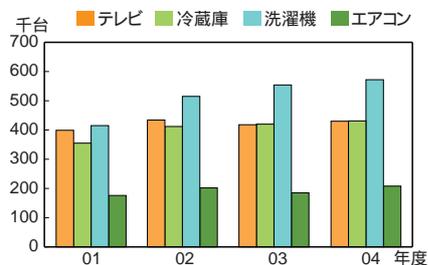
2004年度に全国の指定引取場所で引取られた使用済み家電製品(4品目)の量は1,121万台(経済産業省公表)で対前年度比107%でした。

東芝(東芝コンシューママーケティング(株)および東芝キャリア(株)を含む)の引取り回収台数は164万台(対前年度比103%)で、全国の引取り回収台数に対する構成比は15%でした。右図に2001年度から2004年度の東芝グループの引取り回収台数の推移と再商品化率の推移、および2004年度の製品別の再商品化用途別構成比を示します。

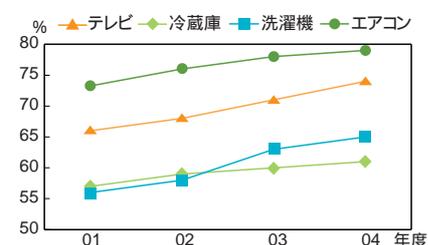
家電リサイクルに関する詳しい内容は下記URLを参照してください。

[URL http://www.toshiba.co.jp/kdnrc/](http://www.toshiba.co.jp/kdnrc/)

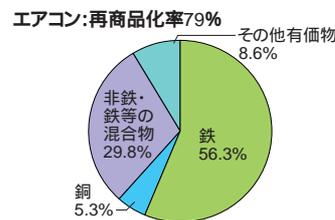
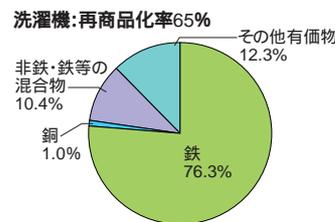
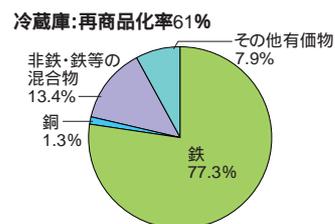
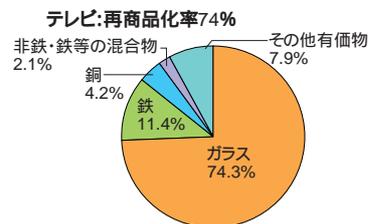
家電4製品の引取り回収台数推移



家電4製品の再商品化率推移



家電4製品の再商品化用途別構成比 (2004年度)



## パソコンリサイクル

2001年度から事業系の使用済みパソコンのリサイクルを開始し、2003年10月から家庭系のパソコンリサイクルを開始しました。右図に2004年度の廃パソコンの再資源化用途別構成比を示します。

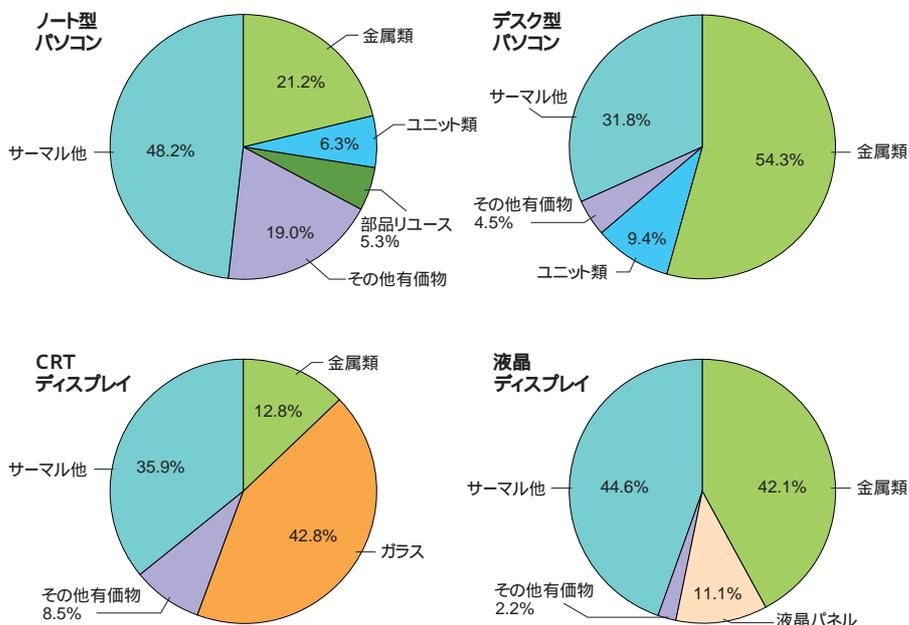
パソコンリサイクルに関する詳しい内容は下記URLを参照してください。

URL <http://dynabook.com/pc/eco/recycle.htm>

使用済みパソコン回収・再資源化実績(2004年度)

製品区分	排出者	回収台数(台)	回収重量(t)	資源再利用率(t)	資源再利用率
ノート型パソコン	事業系	7,457	30.0	18.5	51.7%
	家庭系	2,111	5.8		
	合計	9,568	35.8		
デスク型パソコン	事業系	4,364	33.6	28.9	68.2%
	家庭系	979	8.9		
	合計	5,343	42.4		
CRTディスプレイ	事業系	6,681	118.5	87.6	64.1%
	家庭系	1,092	18.2		
	合計	7,773	136.7		
液晶ディスプレイ	事業系	2,263	11.2	6.3	55.8%
	家庭系	9	0.04		
	合計	2,272	11.3		

廃パソコンの再資源化用途別構成比(2004年度)



東芝グループの3R対象製品一覧

家電リサイクル法に基づく回収・再資源化	資源有効利用促進法に基づく回収・再資源化
テレビ 洗濯機 冷蔵庫 エアコン	複写機 パソコン 電子レンジ 衣類乾燥機
<p>自主的活動による回収・再資源化</p> POS X線CT装置 自動改札機	<p>指定再利用促進製品・特定再利用業種</p> パソコン 小型二次電池 <p>指定再資源化製品</p>

## その他の製品リサイクル

鉄道会社に納めた自動改札機や日本郵政公社に納めた郵便区分機、病院などに納めたX線CT装置など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、資源有効利用促進法の中で再生資源や再生部品の利用促進を求められている製品は家電4製品以外に右図にあるような複写機、電子レンジ、衣類乾燥機など幅広く、再生資源や再生部品の使用を拡大するように努めています。



## ステークホルダー・ダイアログ

2005年3月14日、「東芝グループのCSRとは」をテーマにステークホルダー・ダイアログを開催しました。企業の誠実性、社会貢献、環境問題など、専門分野の異なる外部の方々を5名お招きし、様々な視点から貴重なご意見をいただきました。

### 持続可能な未来を築くのは、 従業員一人ひとりの社会貢献意識

**秋山** CSRの理念を実現するためには、経営トップ、組織、そして従業員という3つのレベルのインテグリティ(誠実さ)を高めることが大切です。なかでも一番重要なのは従業員だと考えています。東芝の場合、グループ全体で16万人の従業員に、どのようにCSRを浸透させていくのかが大きな課題だと思います。そのためにどんな努力をしているのか、より具体的に開示していただくと信頼性向上につながると思います。

**高橋** CSRの一環として従業員のボランティア活動の支援をなさっていますね。社会貢献活動をCSRの推進力として、会社自身も元気になる仕組みに持っていくために、人事研修などに組み入れてほしいです。そういった自発性を促すきっかけづくりが必要だと思います。ただし、あくまでボランティア活動は従業員が社会貢献への理解を深めるきっかけであって、本業そのものが社会のために役立っていると従業員が実感できることが重要だと思います。

**秋山** 従業員はCSRを実行する当事者であり、しかも企業と他のステークホルダーとの接点になる重要なステークホルダーです。企業の姿勢は従業員を通して伝わります。誠実な企業であり続けるためには、従業員一人ひとりが当たり前と思うことを当たり前に行うことが重要だと思います。営業成績だけでなく誠実さを評価制度に取り入れ、

それを従業員に見えるようにしていくことが浸透に役立つと思います。また、従業員への浸透度合いをモニタリングした結果を社外にフィードバックしていただくと、東芝の誠実さ、真剣さがさらに伝わると思います。

### 新サービスの創造で環境負荷低減を

**大矢野** 東芝は「人を大切にする」ことをアピールされているので、モノづくりのプロセスにその視点が入る仕組みをつくって、そこで実際に何をしたのかを具体的に示していただきたいと思います。様々なユーザーの意見を取り込むためにはNPOや消費者団体との協働が重要だと思います。ユニバーサルデザインをモノづくりの大きな柱として位置づけられることを期待しています。

**高橋** これからの製造業は、お客様のためなら何でもするという「お客様第一」主義だけではなく、お客様の責任や意識をうまく啓発するようなサービスや製品を展開して、質のよいお客様を育てていくことも大切になってくると思います。CSR報告書を読む人よりも製品を買う人の方が圧倒的に多いわけですから、製品自体にメッセージがある方が訴求力も高いです。

**倉阪** これからは「モノを売る」から「サービスを売る」という方向への転換が必要になってくると思います。売っておしまいではなく、使い方までコンサルティングして、最後の回収のところまで面倒をみる。そういう経済の仕組みに転換していく



株式会社インテグレックス  
代表取締役  
秋山 かね 氏



環境エネルギー政策研究所  
所長  
飯田 哲也 氏



ユニバーサルデザイン  
生活者ネットワーク  
事務局長  
大矢野 由美子 氏

ことができれば、顧客満足度は下げずに、環境負荷だけを下げていくというビジョンが描けるのではないのでしょうか。クローズドループでモノを循環させることができれば、ヨーロッパ式の有害物質排除の規制とは違う、より合理的な環境対策として世界に提案することも可能になると思います。そこまで大きなビジョンを掲げ、長寿命製品をつかってサービスを売るというサービス化の方向に世界を引っ張っていったことを東芝には期待しています。

**飯田** サービス化の方向に社会が向かっていくと、環境負荷を減らしながら顧客の幸福感を高めていくという社会の将来像がはっきり見えてきます。「こういう商品・サービスを使うと、現在と同じ豊かな生活を享受しながら、電気使用量を4分の1に減らせます」など、具体的にメッセージを伝えていっていただきたいと思います。

### 未来のビジョンを見せてほしい

**大矢野** 今後はユビキタス社会の方向づけも重要になってきます。生活者の視点からはユビキタスというのはまだまだ分かりにくいところが多いです。企業ごとにばらばらな基準でやるのではなく、一つのオープンスタンダードを決めて進めていただければ、生活者により身近で、利益あるものと感じられるようになると思います。ユビキタス社会の実現に向けた東芝さんの役割とか方針を分か



りやすく見せてほしいですね。

**倉阪** 環境効率をあげるために導入された独自の指標「ファクターT」は、成果を測ることができるという点はとてもいいと思いますが、他の会社がやっていることとの違いがよく分かりません。算出方法をホームページで説明するなど透明性を高くして、それが他社でも使われて業界標準になったりすると広がりが出て面白いかもしれません。

**飯田** 東芝は一般に家電のイメージが強いですが、実際には社会インフラやエネルギー分野の事業規模が大きいですね。その割には社会的アピールが弱いのではないのでしょうか。特に原子力発電については説明責任を十分に果たしていないように見受けられます。原子力発電を地球温暖化防止の一環ととらえるのは、私から見れば論外で、その問題を避けては、サステナブル(持続可能)なエネルギーのビジョンを示すことはできないと考えます。NGOやNPOとの開かれた対話の場をつくるなど、オープンな姿勢でサステナビリティを追求されることを望みます。



千葉大学法経学部  
総合政策学科  
助教授  
倉阪 秀史 氏



社団法人  
日本フランソロビー協会  
理事長  
高橋 陽子 氏

### ご意見をいただいて

グループの海外売上比率は44%、海外の従業員比率も30%近くとなり、今後さらに増える計画です。東芝グループのCSR活動は、全世界の従業員が共通の理念と価値観のもと、それぞれの国や地域で社会や環境に貢献し、信頼を獲得していくことです。そのためには、常にグローバルな視点のもとで経営理念と行動基準を大切にしていきたいと考えています。

また私どもは幅広い事業を行っており、ステークホルダーも大きな広がりを持っています。様々なステークホルダーの方々との交流やコミュニケーションを通じて、私たちの考え方や活動についてご理解をいただくとともに、逆にご意見やご指摘を頂戴することにより、活動内容や企業風土の改革につなげていきたいと思っています。



(株)東芝 専務 CSR本部長  
清川 佑二

このダイアログでいただいた「東芝グループCSR報告書2004」へのご意見はP.63に掲載しています。

## ステークホルダーとのコミュニケーション

東芝グループは、様々なニーズや価値観を持った人々とかかわりながら事業活動を行っています。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。

### 消費者の皆様からご意見をいただく

2004年12月18日、川崎の東芝科学館にてステークホルダー・ミーティングを開催しました。今回の目的は東芝グループのCSR活動について、消費者の皆様から率直なご意見をいただくことです。東芝の製品モニター、学生、社会人、主婦、NPOなど幅広い層から、15名の方々にご参加いただき、東芝グループからもCSRにかかわる部門の担当者6名が参加しました。

参加者には、東芝科学館の見学後、東芝グループの活動について普段抱えている印象をグループディスカッションで自由に語っていただきました。

省エネルギー達成率が高い、製品が壊れにくい、というご意見をいただく一方、企

業の顔が見えにくい、あまり親しみが感じられない、環境への目立った取り組みが見えず他社に比べて姿勢が伝わってこない、など多くの厳しいご意見もいただきました。また、医療機器など、家電以外の分野での貢献や環境・社会貢献活動への取り組みについて、テレビCMや広告を使って積極的にアピールするといいい、などのご提案もいただきました。



東芝科学館の見学



グループディスカッションの様子

### ステークホルダー・ミーティングでいただいたご意見

CMや広告にあまり親しみが感じられない。環境への取り組みに関しても、他社に比べて伝わってこない。(主婦)  
医療機器のシェアが大きいことに驚いた。家電以外にもいろんなところで社会の役に立っている、ということのアピールするといいい。(社会人)  
ノンフロン冷蔵庫などで環境問題に取り組んでいることはよく分かるが、どのメーカーもやっていることなので、何が「これをやっている」と突出した取り組みがあるかというと思う。(主婦)

東芝グループが行っている事業や環境、社会貢献活動について、まだまだ十分にお伝えできていないことをあらためて認識しました。様々なコミュニケーションツールを活用して、東芝グループが社会や環境に貢献している姿をアピールしていきたいと思えます。その一つとして、今回の報告書のハイライトのページで、医用分野での活動を紹介します。

### NPOとの交流

2004年12月、東芝本社ビルにてNPOのBeGood Cafeと共同で、「東芝ネイチャーカフェ」を開催しました。ボランティア活動や自然保護に取り組むNPOの方々と従業員の交流を図りました。



東芝ネイチャーカフェ

### 第14回東芝グループ環境展にいただいたご意見・ご感想

京都議定書が発動されたこともあり、環境に対する関心はこれから高くなります。私たち国民の認識を広めるためにも、このような展示場の存在をもっとPRすべきだと思います。学生があまりいなかったのが残念です。(学生)  
全電力使用の大半が、家庭で消費されていると思う。家庭の省エネルギーは今後の課題。燃料電池使用により大幅なCO<sub>2</sub>削減になる。普及に向けてコストダウンを期待する。(多数)  
企業の環境への取り組みがよく分かった。個々の生活面でもまじめにCO<sub>2</sub>削減を考えなくてはと思う。(主婦)

来場された方がご興味をもたれたテーマ(アンケート結果より)

1. 世界最小の燃料電池
2. 家庭用燃料電池
3. 消せるトナー「e-blue」
4. 超省エネ型半導体クリーンルームの建設
5. 光触媒による難分解有機物処理

今後も皆様からいただいた貴重なご意見を、環境活動と環境コミュニケーションの両面で生かしてまいります。

## CSR活動を ご理解いただくために

東芝グループでは、1998年から発行してきた環境報告書に社会性報告を充実させ、2004年からCSR報告書として発行しています。ホームページでは、CSR報告書を掲載するとともに東芝のCSRに関する最新情報を紹介しています。こうした情報発

信とともに、ステークホルダーの方々から、インタビュー、アンケート、ダイアログなどを通じてCSR報告書に対するご意見・ご要望をいただいています。



社会・環境活動(CSR)ホームページ  
URL <http://www.toshiba.co.jp/csr/>

## 「東芝グループCSR報告書2004」にいただいたご意見・ご感想

東芝グループのCSR報告書をよりよいものとするために、アンケートなどを通じて皆様から様々なご意見をいただいています。

### 報告書同封のアンケートにいただいたご意見・ご感想

103名の方からご回答をいただき、9割の方から「非常によい」「よい」との評価をいただきました。ここでは、いただいたご指摘・ご要望の一部を紹介します。

CSRの取り組みは理解できるが、広範囲なのでもう少しポイントを絞ってはどうか。

目的と結果が定期的に報告されるといい。

環境情報が減らないようにしてほしい。

カタカナ語が多い、文章が分かりにくい部分がある(専門用語など)

字が小さくて読みにくい。

紙が立派すぎる。

ステークホルダー・ダイアログ(P.60-61)でいただいたご意見コーポレート・ガバナンスが「東芝のこころ」の章に入っているのは違和感がある。

経済性報告にステークホルダーへの価値分配も記載されるべき。

環境「ファクターT」の算出方法を透明にしてほしい。

### 欧州のSRI関連調査機関などからいただいたご指摘

欧州のSRI関連調査機関などを対象にインタビューおよびアンケート調査を実施し、8社から、東芝グループのCSR報告書とホームページに対するご意見をいただきました。

社会性が追加されたことで、幅広くなりすぎ、単調になり、総合的なメッセージが弱まってしまった。

サプライチェーンにおける労働基準等について掲載されていない。

海外事業に関する報告が不十分である。

内部告発制度の仕組みの記載がない。

ホームページ版は、自分が見たいページにすべて3クリックでたどり着くことができるとよい。

すべてのデータについてグループの数字が記載された方がよい。

データの範囲や算出方法について、きちんと説明があった方がよい。

章立てになっているが、一部構成がわかりづらいところがある。デジタル・デバインド解消への取り組みを記載した方がよい。

### CSR報告書2005で改善した主な項目

「ハイライト」や「目標と実績」のページを設け、東芝グループが重要と考えている項目を分かりやすく記載しました。各項目のはじめに「2004年度の実績」を記載し、活動内容がひと目で分かるようにしました。

調達取引先、株主・投資家との関わりの項目を加えました。ファクターTの算出方法を説明した冊子を紹介しています。

経済性報告に経済的価値分配を記載しました。

できる限り分かりやすい用語を使用し、補足が必要な場合は文中に解説を入れました。

文字を1サイズ大きくする、配色を工夫するなど、読みやすさに配慮しました。

環境展にいただいたご意見、東芝グループCSR報告書にいただいたご意見などステークホルダーとのコミュニケーションの詳しい内容は、ホームページでも紹介しています。

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

# CSR報告書に対する第三者所見

東芝グループでは、本報告書に対する信頼性の向上を目的として、新日本インテグリティアシュアランス(株)に、独立した第三者の立場からの所見を依頼しました。依頼した内容は、「AA1000」の基本原則に照らして、本報告書がステークホルダーへの説明責任を果たしているか、本報告書の記載内容が、参照した「GRIガイドライン」の項目が求める内容を満たしているか、の2つの視点からのものです。

## 独立した第三者の所見

株式会社 東芝  
代表執行役社長 岡村 正 殿

2005年6月6日

### 1 業務の対象と目的

当業務は、株式会社 東芝(以下「東芝」という)からの委嘱を受けて、「CSR報告書2005」(以下「CSR報告書」という)について、「AA1000 基本原則(重要性・完全性・対応性)」の視点から、評価できる点と課題と思われる点を報告することを目的としています。

なお、当業務はCSR報告書の保証を目的とするものではありません。

### 2. 経営者及びCSR報告書に対する所見を表明する者の責任

CSR報告書の作成責任は東芝の経営者にあり、新日本インテグリティアシュアランス株式会社(以下「当社」という)の責任は独立した第三者の立場からCSR報告書に対する所見を表明することにあります。

### 3 実施した業務の概要

当社は、『AA1000保証基準』の保証プロセスを参考にし、関係者へのインタビューを中心とした手続により、CSR報告書の評価しました。

### 4 所見

**重要性** ステークホルダーが必要とする重要事項が記載されているか

#### 評価できる点:

東芝は、CSR推進委員会において、特定された課題に対して目標と計画の策定、現状評価、達成度管理を実施し、PDCAサイクルのもとCSRの課題に取り組んでいます。CSR報告書の作成にあたっては、CSR報告書制作チームを結成し、課題の抽出、重要事項の特定を行い、当委員会の承認を受けて記載事項を決定しています。

その結果、CSR報告書は、課題に挙げた点を除き、東芝のCSRに関する重要な側面をバランスよく記載しています。

重要な側面として、以下等が記載されています。

経営理念である、ステークホルダーとの関わり、技術革新、環境・良き企業市民に関するテーマについて、ハイライト2004で取り上げています。コンプライアンスの各取り組みについて、海外を含むグループ全体で、どこまで進めているかを記載しています。

グローバル・コンパクトの精神に基づき、調達取引先との関わりについて記載しています。

#### 課題と思われる点:

東芝では法令遵守、環境等の内部監査が行われ、取締役会に報告されていますが、これらをCSRの観点から整理し、上記PDCAサイクルに取り込むことが望まれます。

ステークホルダーとともに記載事項を検討する機会を設けることが望まれます。

社会的関心事項について、今後は、事業活動を行っているそれぞれの地域社会の規範・関心事項を優先課題と位置付けて検討することが望まれます。

CSRの目標と実績について、来年度の目標と計画については、いつまでに、どの程度達成を目指すのかをできるだけ数値化して示すことが望まれます。

AA1000基本原則並びにAA1000保証基準は、組織の持続可能な発展をサポートするアカウンタビリティの枠組み(説明責任)として、国際的なNPO AccountAbility(正式名称:The Institute of Social and Ethical Accountability)により開発され、AA1000シリーズとして公表されています。詳細については、[URL](http://www.accountability.org.uk/) http://www.accountability.org.uk/で公開されています。

**完全性** 重要事項に関連する情報を、必要な範囲で完全に把握しているか

#### 評価できる点:

CSR報告書制作チームは、CSR、ガバナンス、リスク・コンプライアンス、環境、営業、人事、社会貢献、海外事業、調達、広報の分野から結成されており、東芝のCSRに関連する分野の情報を把握できる体制となっています。

報告対象組織及びデータの範囲、データの測定方法を十分に検討し、可能な限り適切な情報を開示する決定をしています。

東芝は、CSR報告の対象範囲のさらなる拡大を目指しています。

社会貢献活動は、海外を含むグループ全体を対象としています。

環境パフォーマンスのモニタリングについて、海外を含むグループ全体の生産活動の拠点を対象としています。第4次ボランタリープランでは、スタッフ、販売の拠点を、対象を拡大しています。

CSR報告書は、参照した「GRIガイドライン」の各項目が求める内容を満たしています。

#### 課題と思われる点:

現時点では、海外を含むグループ全体のCSR活動に関連する情報、データについて、すべて把握しているとはいえませんが、今後の課題として検討されています。特にステークホルダー・コミュニケーションについて、海外を含むグループ全体での実施方針・方法を定め、計画的組織的に実行し、その成果を記録することが望まれます。

CSR報告書の作成にあたり、検証可能性を確保するため、作成過程の証跡を残す必要があります。

GRIガイドラインに記載していない指標について、その理由と今後の報告計画を記載することが望まれます。

**対応性** ステークホルダーの関心・懸念に的確に対応し、開示しているか

#### 評価できる点:

CSR報告書の改善、サービスの改善、職場環境の改善、製品の環境効率性指標等、ステークホルダーの懸念・関心に対する対応を開示しています。地域社会に対して、海外を含むグループ全体で計画的組織的に、ステークホルダーの懸念・関心に対応し、対応事項を開示しています。

記載項目の詳細情報について、入手方法が記載され、多様なステークホルダーのニーズへの対応が図られています。

#### 課題と思われる点:

地域社会以外のステークホルダーに対しても、海外を含むグループ全体で計画的組織的に、ステークホルダーの懸念・関心に対応し、対応記録を残す必要があります。

### 5 新日本インテグリティアシュアランス株式会社の独立性

当社は、新日本監査法人グループとして、公認会計士法、日本公認会計士協会「倫理規則」及び当法人「倫理規程」が規定する独立性の要件を満たしています。

新日本インテグリティアシュアランス株式会社

代表取締役社長

清水善信

業務担当取締役

高島登幸

以上

新日本インテグリティアシュアランス(株)の第三者評価を受けたGRIガイドライン対照表をホームページに掲載しています。[URL](http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/gri) http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/gri  
第三者所見の全文、AA1000に基づくCSR報告書の評価プロセスはホームページでご覧いただけます。[URL](http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/review) http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/review

## ▶▶▶ 第三者所見を受けて

CSR活動は、経営理念を起点とし、ステークホルダーからの期待や関心に配慮しながら進めていくことが重要です。今回はCSR報告書について、この視点から評価を受けました。今後は報告書の改善にとどまらず、実際の活動においても、東芝グループとしてそれぞれの国や地域でのステークホルダーの期待や関心に配慮しながら企業活動を行う、真の意味でのグローバル企業となるよう努力していきます。

# 環境効率に対する第三者審査報告書

東芝グループでは透明性および信頼性の確保を目的に、本報告書に記載している環境効率について、(株)新日本環境品質研究所による審査を受けました。

## 評価できる点

東芝グループが設定した総合環境効率、持続可能性を踏まえた環境経営の到達目標の定量的指標であり、環境と経済の両立を目指す産業界にとって特筆すべき取り組みといえます。

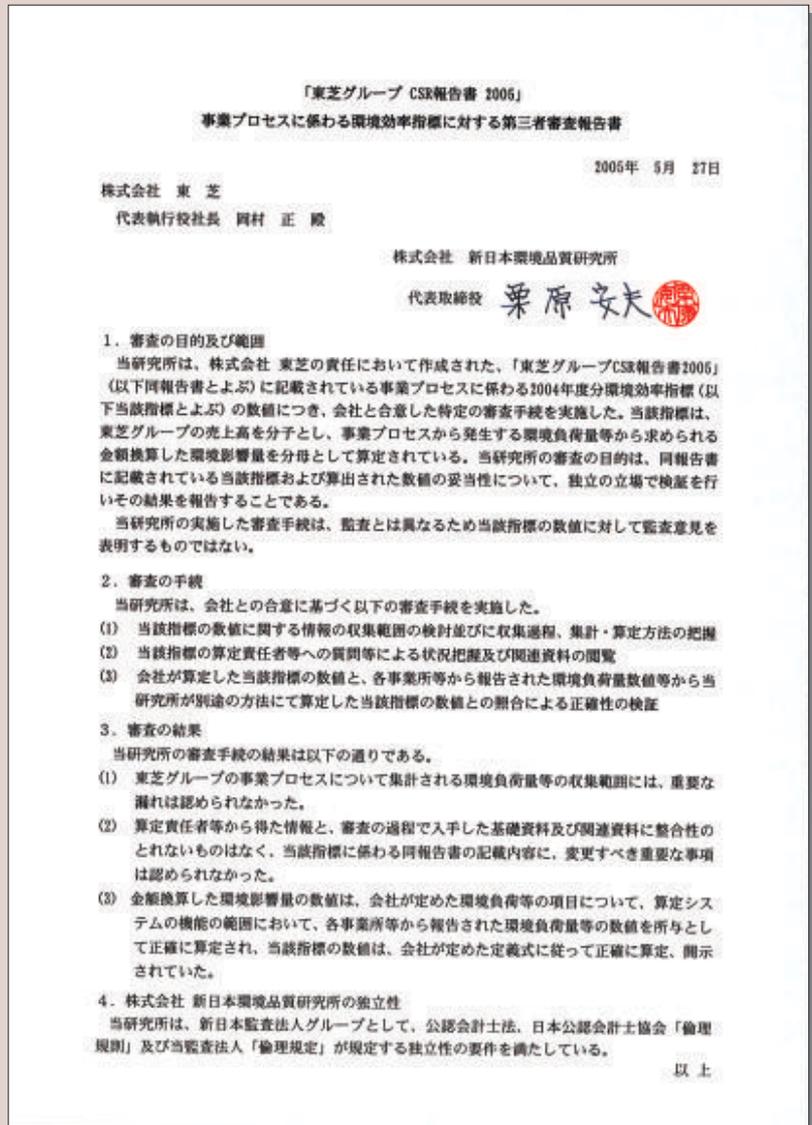
製品の環境効率と、事業プロセスの環境効率を統合した総合環境効率の思想は、本業における環境活動をも対象とするものであり、製造業における環境経営のあるべき方向を示しています。

環境効率指標の設定により、総合環境効率の目標、製品および事業プロセスの環境効率の目標、重点施策の目標の順に階層構造が整備され、環境経営における目標管理のしくみが、一定の到達点に達したといえます。

## 今後の課題となる点

事業プロセスの環境効率の分子は東芝グループの売上高となっていますが、経営目標との適合性、環境インパクトとの対応性、その他の観点から、今後検討を要すると考えます。環境インパクトによる被害金額は、東芝グループ全体から収集された膨大な数の環境負荷のデータにより算定されていますが、これらデータの網羅性と信頼性について、継続的な改善が望まれます。

環境効率を高める施策の継続的な改善のため、環境会計を始めとする施策管理ツールと、従業員の改善提案を反映させるしくみのさらなる改良が望まれます。



## ▶▶▶ 今後の対応

製品の環境効率と事業プロセスの環境効率を、それぞれ測定・評価・改善するしくみは、東芝グループの環境経営を推進する原動力となるものです。今回の審査は事業プロセスの環境効率に関するものに限定しています。環境効率の分母となる環境影響の算出は製品でも事業プロセスでも同じ手法を使っていますが、分子については製品が価値を対象としているのに対し事業プロセスでは売上高を持ってきているなどの違いがあります。これらの指標はお互いに補完関係にありますが、それぞれの精緻化に加えより理想的な統合化を目指していきたいと考えています。

# 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/>



この印刷物は、有機溶剤等を使用しない環境にやさしい「水なし印刷」で印刷し、植物油100%(Non-VOC)のインキを使用しております。

初版 2005年7月発行  
第2版 2005年7月発行  
第3版 2005年9月発行  
Printed in Japan