



CSR報告書 2007

社会的責任・環境経営報告

経営理念を実践することが、 私たちのCSRであると考えています

東芝グループは、経営理念として「人間尊重」「豊かな価値の創造」「世界の人々の生活・文化への貢献」を掲げています。

また、経営理念を集約したものとして「人と、地球の、明日のために。」をグループのスローガンとしています。

私たちは、こうした理念、スローガンを事業活動のなかで実現するよう努めることが私たちのCSR（企業の社会的責任）であると考えています。その実践にあたっては、「生命・安全、コンプライアンス」を最優先しています。

東芝グループ経営理念

東芝グループは、人間尊重を基本として、豊かな価値を創造し、
世界の人々の生活・文化に貢献する企業集団をめざします。

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。

東芝グループスローガン

人と、地球の、明日のために。

東芝グループの経営理念体系

東芝グループ経営理念

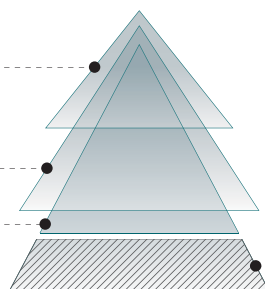
東芝グループがめざすべき使命

東芝グループ経営ビジョン

東芝グループ全員が共有する
価値観と目標

東芝グループ行動基準

東芝グループ一人ひとりが
遵守すべき具体的な行動規範



国連グローバル・コンパクト※

グローバル企業としての責任

※ 国連グローバル・コンパクト：
1999年に国連のコフィー・アナン事務総長
によって世界経済フォーラムで提唱された、
人権、労働、環境、腐敗防止に関する自主
行動原則。東芝は2004年に参加

ステークホルダーとのコミュニケーションを重視し、CSRを果たしています

東芝グループの事業活動は、多様なステークホルダーの皆様（利害関係を有する方々）とのかかわりのなかで進められています。私たちが経営理念を実践しCSRを果たしていくために、それぞれのステークホルダーの方々への責任を明らかにするとともに、さまざまな仕組みで皆様のご意見やご要望を日常的におうかがいし、経営目標に反映しています。

主なステークホルダーと東芝グループの責任

 お客様	家電やデジタル製品から電子デバイス、社会インフラまで幅広い商品群を抱えている東芝グループのお客様は、個人、法人のお客様、官公庁など多岐にわたります。	主な責任 ●お客様満足度の向上 ●安全・安心で価値ある製品・サービスの提供 ●環境調和型製品・サービスの提供 ●ユニバーサルデザインの推進 ●お客様への適切な対応・サポート ●製品情報の適切な提供 ●お客様情報の適正な管理
 株主・投資家	株主総数は約41万名。発行済株式総数約32億株の所有者別議決権比率は、金融機関が39.4%、個人・その他が31.2%、外国法人等は25.0%となっています(2007年3月末)。	主な責任 ●適時・適切な情報の開示 ●利益の適正な還元 ●企業価値の維持・増大 ●社会的責任投資(SRI)への対応 ●買収防衛策の導入
 調達取引先	継続的に取引している調達取引先は国内約4,000社、海外約1,000社。国内調達取引先の約40%は、下請法の対象会社です(2007年3月末)。	主な責任 ●公正な取引 ●調達取引先の公平な選定 ●オープンな取引機会 ●CSR遂行への協力要請 ●CSR遂行のための支援
 従業員	東芝グループの従業員は、520社、約19万人(2007年3月末)。ウェスチングハウス社の買収などによって、従業員数は昨年度末から約2万人増えました。	主な責任 ●人権の尊重 ●多様性の尊重 ●公正な評価・処遇 ●多様な働き方の支援 ●就業能力の維持・向上 ●人材の活用と育成 ●職場での安全衛生確保と健康への配慮 ●従業員の個人情報の保護
 地域社会	東芝グループは、世界30ヵ国以上に主要な事業場を置いています。それぞれの地域の文化や歴史、慣習を尊重しながら活動を行っています。	主な責任 ●地域の文化や慣習の尊重 ●環境への配慮 ●事業場での事故・災害防止 ●周辺地域での災害時支援 ●地域社会への貢献活動
 政府・自治体	東芝グループは世界各国で事業を展開。各国の政府・自治体は、製品を納入するお客様でもあります。	主な責任 ●法令の遵守 ●税金の納付 ●社会的問題の改善・解決のための政策への協力
 NPO・NGO	環境・人権・社会貢献など幅広い分野のNPO・NGOと積極的に対話し、相互の得意分野を活かしたパートナーシップを築いています。	主な責任 ●世界的諸問題の解決に向けた協働・支援 ●社会貢献活動の重点分野における協働

「ステークホルダーの皆様にとって重要なこと」を報告するよう努めています

ステップ 1

「皆様が知りたいこと」と「私たちがお知らせしたいこと」 —— 2つの軸で報告項目を決定しました

東芝グループでは、ステークホルダーの皆様「私たちがどのような取り組みになぜ注力しているか」をご理解いただくことも、重要な社会的責任であると考えています。そこで2005年から継続してAA1000※の基本3原則「重要性」「完全性」「対応性」に基づいて、報告すべき項目を選んでいます。選択に際しては、皆様との日常的な対話などから把握した「ステークホルダーの皆様が重要と考えていること」と、経営理念や戦略と照らして「東芝グループが重要と考えていること」という2つの軸で、報告項目を検証しました。両軸ともに「特に重要度が高い」事項を中心に冊子で報告し、比較的重要度の低い項目も「網

羅性」の観点からホームページで報告しています。

なお、開示情報の信頼性を高めるため第三者からの所見をいただき、その内容を紹介しています。▶P54

AA1000の基本原則

重要性

ステークホルダーが判断、意思決定、行動するために必要となる重要なCSR活動情報が記載されているか

完全性

重要と判断したCSR活動とその活動が与える影響を、完全に把握し、記載しているか

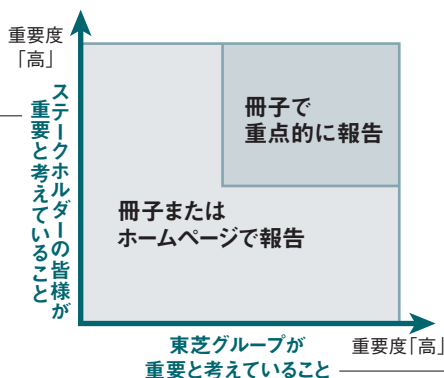
対応性

ステークホルダーの懸念・関心事等の重要な事項にどのように対応し、それについて報告しているか

※ AA1000:英国の非営利シンクタンク「AccountAbility社」が発行した、ステークホルダーへの説明責任を果たしその取り組みを向上させることを目的とした一連の原則、基準、規格

ステークホルダーの皆様が重要と考えていること

- ステークホルダーの皆様とのさまざまな対話の機会をいただいたご意見、ご要望
- 同業他社が重要と考えること
- 短期的・直接的に財務に影響を与える活動
- 国連グローバル・コンパクトや各種ガイドラインが推奨している報告項目



東芝グループが重要と考えていること

- 東芝グループが経営理念や企業戦略に照らして重要と考えている事項

ご意見・ご要望をお聞きする主な仕組み

お客様	コールセンター、モニター制度、 「CS(お客様満足度)調査」	P27-28
株主	「株主通信アンケート」	P31
調達取引先	「CSR取り組み調査」	P32
従業員	「従業員意識調査(Teamサーベイ)」	P34
地域社会	「対話会、情報交換会の開催」	P36
有識者とのダイアログ		P15-16



報告対象組織

原則として東芝グループ((株)東芝および国内・海外グループ会社(連結子会社519社))を対象としています。東芝グループを対象としない報告は、個々に対象範囲を記載しています。

【注】本報告書中の「東芝」は(株)東芝を意味しています

報告対象期間

2006年度(2006年4月1日から2007年3月31日まで)の活動を中心に、一部それ以前からの取り組みや、直近の活動報告も含んでいます。

発行時期

2007年6月 (次回:2008年6月予定 前回:2006年6月)

参考にしたガイドライン

GRI(Global Reporting Initiative)

「サステナビリティ・レポート・ガイドライン2002(第2版)」

および「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第3版(G3)」

【注】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

環境省「環境報告書ガイドライン2003年版」および

「環境報告ガイドライン2007年度版(公開草案)」

環境省「環境会計ガイドライン2005年版」

ステップ 2

CSR報告書に掲載してほしい項目を 改めて皆様にお聞きし、反映させました

ステークホルダーの皆様の関心事は、さまざまな対話の機会にいただくご意見やご要望を通じて、日常的に把握しています。しかし、本報告書の編集にあたって改めて「CSR報告書で何を開示すべきか」を検証するために、ステークホルダーの皆様を対象とした「関心度調査」を実施しました。195名の方に、「CSR経営」「お客様のための取り組み」「環境への配慮」など全8分野、105項目についての関心度合いをそれぞれ3段階で評価していただき、その結果を分析して報告書を編集するうえでの参考にしました。

本報告書では、調査の結果、特に関心度の高かった事項を明記するとともに、自由記入欄にご記入いただいたご意見への回答の一部を掲載しました。

なお調査結果の詳細は、ホームページで報告しています。

関心度調査の概要

調査方法： アンケート調査（郵送またはe-mailで送付）

調査対象： 一般のお客様、法人のお客様、調達取引先、SRIアナリスト、事業場の地域住民の方、NPO・NGOの方、学生、東芝グループ従業員（日本、米国、中国）、合計195名

調査期間： 2007年2月

 ● 関心度調査の詳細



関心度調査アンケート

ホームページでの報告

本冊子で  と表示している項目は、CSRホームページに詳細情報や事例を記載しています。冊子とホームページでの掲載項目一覧は、ホームページの「冊子／ホームページ対照表」をご参照ください。



東芝グループCSRホームページ
<http://www.toshiba.co.jp/csr/>

 ● 冊子／ホームページ対照表
<http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/reportmap/>

目次

東芝グループのCSR	1
CSR報告書の編集方針	3
トップコミットメント	5
東芝グループの事業概要と経済性報告	7

▶ 特集：「地球内企業」としての 責任を果たすために

I. エネルギーの安定供給を支え、 地球温暖化防止に注力します	9
II. 世界各地でCSRに取り組んでいます	13
III. 従業員一人ひとりの CSR意識を高めています	17

▶ マネジメント

CSRマネジメント	19
目標と実績	21
コーポレート・ガバナンス	23
リスク・コンプライアンス	24
情報セキュリティ／知的財産の保護	26

▶ 社会性報告

 お客様への責任	27
 株主・投資家への責任	31
 調達取引先への責任	32
 従業員への責任	33
 地域社会への責任	36

▶ 環境報告

環境経営	39
環境活動の目標と実績	41
東芝グループの環境負荷の全容	43
地球温暖化防止のために	45
徹底した化学物質の管理	49
資源の有効活用をめざして	51
環境コミュニケーション	53
CSR報告書に対する第三者による所見	54

「地球内企業」として、 世界中で信頼される存在であるために

イノベーションを起こし、 CSR経営を遂行します

私は2005年の社長就任時から、「利益ある持続的成長の実現」のために「イノベーションの乗数効果の発揮※」と「CSR経営の遂行」を経営方針に掲げ、東芝グループを指揮しています。

東芝がめざすイノベーションは、技術・商品開発、生産、営業活動という事業活動のすべてにわたって起こすものであり、2006年10月に制定したブランド・ステートメントで改めて定義しました。このステートメントの目的は、東芝ブランドが約束する価値を明確にし、ステークホルダーの皆様にご理解いただくことです。当社の揺るぎない使命感を、“Leading Innovation”という簡潔な言葉に凝縮しました。今後、このステートメントのもとで、次々とイノベーションの波を起こしていきます。

そして、その基盤となるのが「CSR経営の遂行」です。世界の国々や地域において社会から信頼される存在であってこそ、東芝グループの持続的成長が可能になると考えるからです。

東芝ブランド・ステートメント



私たち、東芝の使命は、
お客さまに、まだ見ぬ感動や驚きを、
次々とお届けしていくこと。
人と地球を大切に、
社会の安心と安全を支え続けていくこと。
そのために私たちは、技術・商品開発、生産、営業活動に
次々とイノベーションの波を起こし、
新しい価値を創造し続けます。

※ イノベーションの乗数効果の発揮：技術や商品の開発、生産、営業という3つのプロセスでそれぞれイノベーションを起こし、掛け算（3乗）の効果を得ようとすることを意味します。イノベーションの頭文字のiと、3乗（タテ×ヨコ×高さ）式で立方体になるという意味で「icube」と名づけています

「地球内企業」として、 より良い地球環境の実現と エネルギーの安定供給に貢献し、 多様性を尊重します

CSR経営を遂行していくため、社長就任以来「地球内企業」という考えを、社内外に訴え続けています。「地球内企業」という言葉には、2つの意味を込めています。

一つは、より良い地球環境の実現のために先導的な役割を果たしていくこと。もう一つは、世界のそれぞれの国々や地域の文化や歴史、慣習の違いを認識し、尊重する企業であること。この2つをもって、豊かな社会の発展に貢献していきたいと考えています。

より良い地球環境を実現していくために、東芝グループは2010年度を目標とする環境ビジョンを策定して、その実行に取り組んでいます。世界中で環境と調和した商品を提供し、また、開発・生産・販売という事業活動のあらゆる面で環境負荷を低減していきます。

地球温暖化が深刻化するなかで、世界で急速に増加していくエネルギー需要に応えることも東芝グループの重要な役割です。可能な限り効率よく発電するとともに、複数のエネルギー源をバランス良く使っていくエネルギーミックスを推進していきます。具体的には、火力発電の効率化を図り、高効率な水力発電を普及させ、CO₂排出が極めて少ない原子力発電を安全に推進していくことに力を入れます。原子力発電では、この分野の技術開発で先駆的役割を果たしてきたウェスチングハウス社が2006年から東芝グループに加わり、世界中で高まる需要に積極的に応えていきます。さらに、新エネルギーの開発にも積極的に取り組んでいます。

お客様、株主・投資家、従業員、地域社会、調達取引先など東芝グループのステークホルダーは、地球全域に広がって



います。ステークホルダーの皆様がそれぞれ固有の文化や風土、歴史、慣習を持っていることを認識し、ダイバーシティ(多様性)を尊重しながら事業を進めていきます。各地各様のニーズに的確に応え、さらに東芝グループのそれぞれの職場においても多様な人材が働き、活躍できる環境を整えることにより、多様性を東芝グループの強みとしていきたいと考えています。

こうした考えに基づき2004年1月から、「人権・労働・環境・腐敗防止」についての普遍的原則を掲げた「国連グローバル・コンパクト」に参加しています。東芝グループは、「地球内企業」としてさまざまな視点で社会の持続的成長の実現に貢献していきたいと考えています。

生命・安全、コンプライアンスを最優先します

CSRを果たすための行動原則は「生命・安全、コンプライアンスの最優先」です。2006年度には全事業で営業、技術、生産をくまなくカバーするリスク・コンプライアンス体制を再構築しました。

さらに、12月を新たに東芝グループのCSR月間と定め、私からも世界の従業員に直接メッセージを発信し、各自のCSR自己点検を指示しました。また、CSR推進責任者を事業場、グループ会社ごとに選任し、各拠点においてCSR推進体制を整え、各種CSR施策を実行しました。

生命・安全を脅かす事故の発生を防ぐため、商品の安全確保を強化・推進することはメーカーの責務です。2007年6月に東芝グループとしての責任体制を明確化するなど品質保証体制を再整備し、今後とも安全で安心な商品の提供と、安全に使っていただくための情報提供に努めます。

ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションをいっそう重視します

CSRを果たすためには、お客様、株主・投資家、従業員、地域社会、調達取引先など東芝グループをとりまくステークホルダーの関心事を知り、その変化を敏感に察知してお応えすることが必要です。

CSR経営を遂行するうえで、東芝グループの事業活動が世界の各地域でどのような影響を生むのかを把握することが不可欠です。そのために、今後も世界の各拠点のステークホルダーの皆様とのコミュニケーションをいっそう重視していきます。

東芝グループは、「地球内企業」として責任を果たし、ご期待にお応えしてまいりたいと考えますので、皆様のご支援とご協力をよろしくお願いいたします。

株式会社 東芝
代表執行役社長

西田厚聰

イノベーションを追求し、 人に、社会に、新たな価値を提案しています

会社概要 (2007年3月31日現在)

社名 株式会社 東芝 (TOSHIBA CORPORATION)

本社所在地 東京都港区芝浦1-1-1

創業 1875年(明治8年)7月

資本金 2,749億円

連結売上高 7兆1,164億円

連結従業員数 190,708人

支持をしている主な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)

株主数 411,723人

発行済株式総数 32億1,902万7,165株

グループ
連結子会社数 519社
(国内257社、海外262社)

持分法適用会社数 153社

上場証券取引所 東京、大阪、名古屋、ロンドン

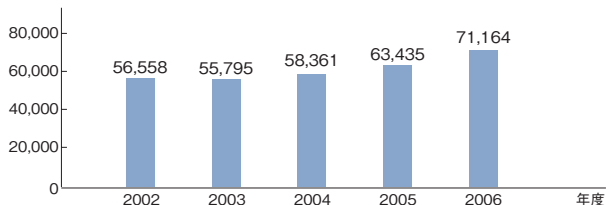
主なCSR関連の会員団体

BSR (Business for Social Responsibility)

業績(連結)

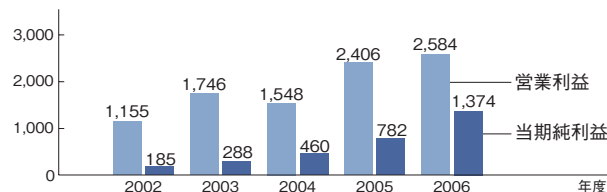
売上高の推移

(億円)

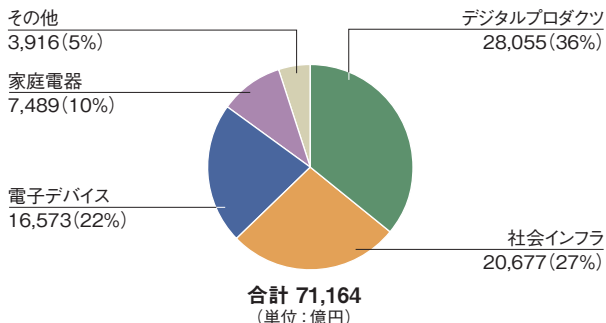


営業利益／当期純利益の推移

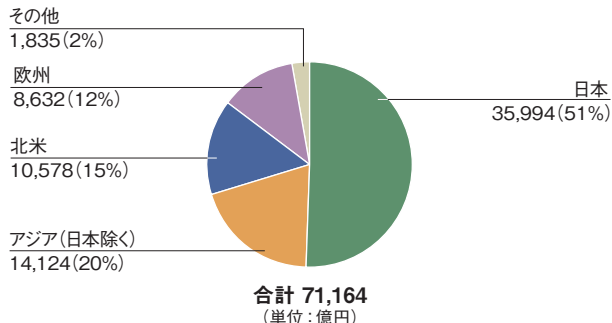
(億円)



事業別売上高および構成比 (2006年度)



地域別売上高および構成比 (2006年度)



ステークホルダーへの経済的価値分配

2006年度は、前年度と比較して、売上高増にともない取引先への分配が増え、増益により従業員、政府・行政などへの分配が増えました。また、東芝の年間配当を増配したため、株主への分配も増えています。

ステークホルダー	分配額 (億円)		金額の算出方法
	2006年度	2005年度	
取引先	55,374	48,685	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	13,206	12,344	売上原価と販売費・一般管理費のうちの人件費
株主	304	228	キャッシュ・フロー計算書の配当金の支払
債権者	319	246	営業外費用のうちの支払利子
政府・行政	1,454	901	法人税など
社会	35	30	社会貢献に関する支出を独自に集計※ ▶ P37
環境	542	495	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、ホームページに掲載 (http://eco.toshiba.co.jp/)
企業内部	1,117	589	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、従業員への分配のなかにも含まれています

東芝グループの使命は、 お客様にまだ見ぬ感動や驚きを次々とお届けしていくこと。 そして、社会の安心と安全を支え続けていくことです

電子デバイス

ディスクリット、システムLSI、NAND型フラッシュメモリの3つを主力製品として半導体事業を展開。また、携帯電話・モバイルパソコンなどに使われる高精細で薄型な液晶製品などを製造・販売しています。さらに、モバイル機器向けの燃料電池も事業化に向け開発を進めています。



大容量組み込み型の
NAND型フラッシュメモリ



超高速タイプのSDメモ리카ード



軽量・薄型の低温ポリシリコンLCD



モバイル機器向けの超小型燃料電池

社会インフラ

各種発電システムや燃料電池などのエネルギー供給システムや、輸送機関の交通管制システム、金融、物流などのセキュリティ・自動化システム、デジタル放送システムなどを通じて社会インフラを支えています。また、エレベーター、医用機器など幅広い産業用システム・機器を提供しています。



高効率の火力発電用タービン



高画質の医用画像診断装置CTスキャナ



展望型エレベーター



ICカードも使える自動改札装置

デジタルプロダクツ

次世代DVDのHD DVDプレーヤー、地上デジタル放送に対応した液晶テレビやワンセグ対応のデジタルオーディオプレーヤーなどの映像機器、ブロードバンド時代に対応した携帯電話、ユビキタス社会に向けたノートパソコンや流通業向けのPOSシステムを製造・販売しています。



デジタルハイビジョン液晶テレビ



高画質・高音質なAVノートパソコン



高画質・高音質なHD DVDプレーヤー



映像も音楽も楽しめる携帯電話

家庭電器

国産1号機を開発した冷蔵庫、洗濯機、掃除機、炊飯器をはじめ、エアコン、照明機器、電池などの家庭電器製品を製造・販売しています。また、自動販売機など生活に身近な各種機器も提供しています。



省エネ設計の洗濯乾燥機



真空圧力炊飯器



大容量で鮮度を保つ
冷凍冷蔵庫



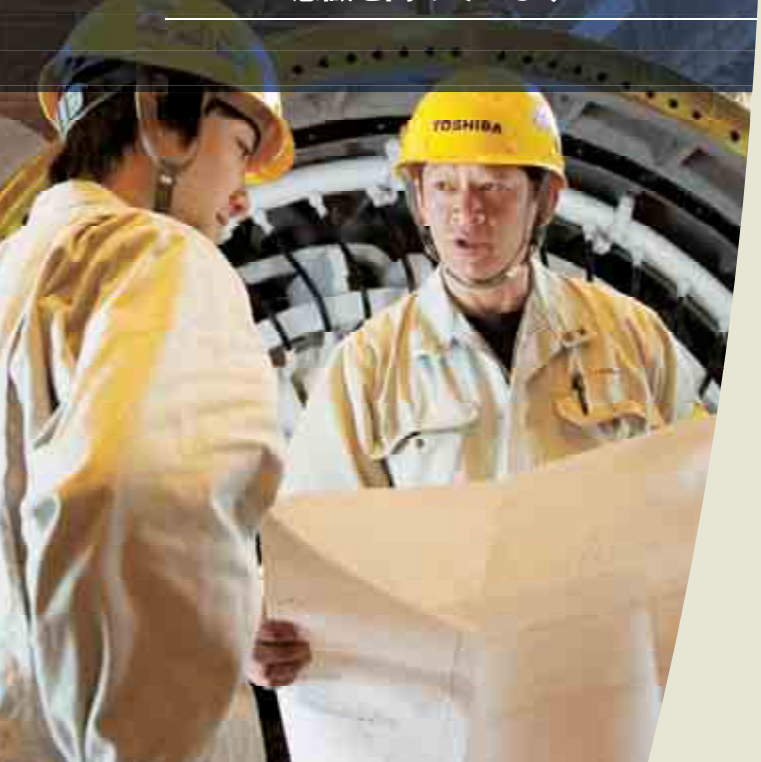
掃除機能付エアコン

注) 東芝の事業、財務などの詳細は、「東芝アニュアルレポート2007」をご覧ください。
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 (<http://www.toshiba.co.jp/about/ir/>)



特集 「地球内企業」 としての責任を 果たすために

- I. エネルギーの安定供給を支え、
地球温暖化防止に注力します
- II. 世界各地でCSRに取り組んでいます
- III. 従業員一人ひとりの
CSR意識を高めています



特集 I

エネルギーの 安定供給を支え、 地球温暖化防止に 注力します

エネルギー需要が世界的に拡大の一途をたどっている状況にあって、私たち人類は「エネルギーの安定供給」と「CO₂発生抑制・地球温暖化の防止」という、2つの目標を同時に達成していかなばなりません。そこで今、世界各国では、火力発電の効率向上とCO₂の発生抑制を進めています。また、CO₂をほとんど発生しない原子力発電の積極的導入、水力・風力・地熱・太陽光など再生可能エネルギーの利用にも取り組んでいます。

そのようななかであって東芝グループは、多彩な発電技術を駆使して、世界中でエネルギーの安定供給を支え、地球温暖化防止に貢献していきます。

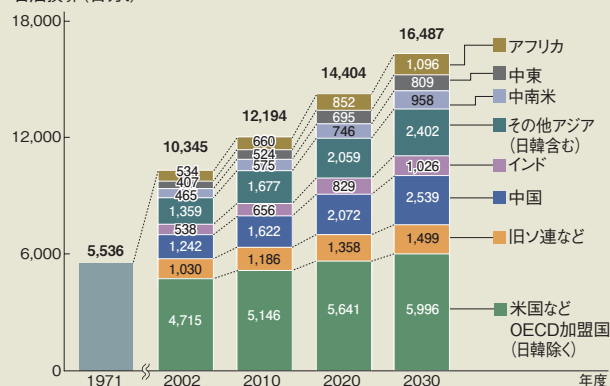
2030年には世界のエネルギー需要が 約1.5倍になると予想されています

世界のエネルギー需要は、経済成長が続く中国やインドなどのアジア地域を中心に急速に拡大しており、2030年には現在の約1.5倍に達すると予測されています。エネルギー需要が拡大する中で、従来どおりの発電設備ではCO₂も増加し続け、地球温暖化の防止は難しい状況です。

今、世界は、CO₂排出量を増やさずに電力を増産する方法を切実に求めています。

世界のエネルギー需要予測

石油換算(百万t)



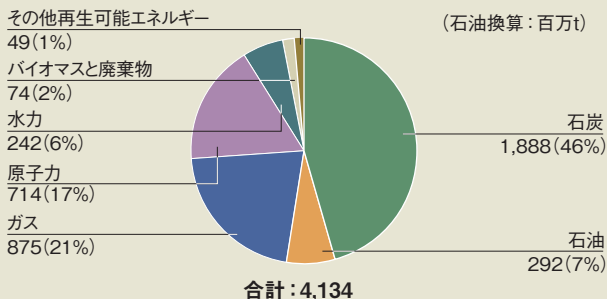
出典: IEA World Energy Outlook 2004

I. エネルギーの安定供給を支え、地球温暖化防止に注力します

電力需要への対応には 火力発電と原子力発電の推進が不可欠です

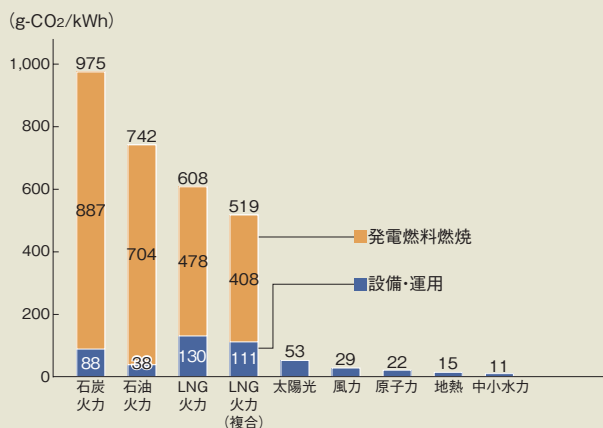
現在の主力である火力発電(石炭、石油、ガス)は、大規模に発電でき、需要量に合わせて柔軟に発電量を変えられますが、多くのCO₂を排出します。一方、太陽光・風力発電は発電時にCO₂を排出しませんが、今のところ高コストで大規模発電は難しく、発電量は多くありません。原子力発電は安全に最大の配慮が必要ですが、大規模に発電でき、発電時にほとんどCO₂を排出しません。

世界の発電用エネルギー量(燃料別)



出典：IEA World Energy Outlook 2006

各種電源別のCO₂排出量



注) 合計の数値 値の和は、四捨五入の関係で一致しない場合があります
出典：電力中央研究所報告書など

多様な発電システムを手がけるメーカーとして エネルギーのベストミックスに貢献します

発電方法には、それぞれに長所と短所があります。したがって、拡大する電力需要に応えながらCO₂排出量を抑制・低減していくためには、複数のエネルギー源をバランスよく利用することで、それぞれの長所を活用し短所を補完しあう「エネルギーミックス」を構築することが有効です。

東芝グループは、多様な発電システムを手がけるメーカーとし

て、エネルギーのベストミックスの実現を牽引していきたいと考えています。そのため、「火力発電の効率化」「再生可能エネルギーの利用促進」「原子力発電の安全な推進」を3つの柱として技術開発に注力しています。

また、燃料電池などによる需要地での「分散型電源」の排熱の有効利用も推進しています。例えば、家庭用燃料電池から生じる排熱を給湯などに有効利用する「発電する給湯器」、燃料に水蒸気を混ぜて水素を多く含んだものへと改質することで排熱を回収する「化学再生サイクル発電システム」などの実証試験に取り組み、成功させています。

さらに、新エネルギーとして、バイオマスや風力を使った発電システムなども開発しています。

エネルギーのベストミックスへ—— 火力発電の効率化

次世代の火力発電システムを開発しています

世界の電力供給量の70%以上を支えている火力発電は、その発電過程で化石燃料を使用するため、CO₂を排出します。発電量を減らすことなくCO₂排出量を削減していくためには、同じ電力を得るための燃料消費量を減らす——つまり、発電効率を高めていく必要があります。

東芝グループは、構造技術の改善と次世代の発電システムの開発という2つの方向から、火力発電の効率向上を進めています。

構造技術の改善では、例えば、コンピュータモデルを用いた3次元流体解析と性能評価によって、発電タービン(羽根車)の翼形状の最適化を進めています。

次世代の発電システムの開発では、タービンを回す蒸気やガスの温度を上げることで飛躍的に効率を向上させています。ガスタービンのガス温度を従来の1,300℃から1,500℃に高めたコンバインドサイクル火力発電システム(H System™)を米国 GE社と共同で開発しました。このほ



北米向け火力発電用蒸気タービン

か、蒸気タービンの蒸気温度を従来の600℃から700℃にする新型高温火力発電システムの研究を推進しています。

さらに、大気中へのCO₂排出抑制に大きく貢献するCO₂回収固定化技術の研究開発にも着手しています。

エネルギーのベストミックスへ—— 再生可能エネルギーの利用促進 中国で水力の利用を促進しています

東芝は、電力需要が旺盛な中国で、2005年に水力機器製造の合併会社を設立し、供給体制を整備しました。

水力発電は、再生可能エネルギーを利用する発電システムのなかでは、発電のコストや安定性が最も優れており、国土が狭く急峻な日本では高落差用システムが普及しています。一方、国土が広大で川の流れがゆるやかな中国では、未開発の水力資源が豊富で、低落差用の需要が大きいのが特徴です。そこで、この合併会社では、高効率化した低落差用水車の供給に注力していますが、今後は、急峻地向けに高落差用の供給にも取り組んでいきます。

東芝は、ポンプ水車の羽根形状を変えて水力発電の効率を向上させ、2007年3月に優秀省エネルギー機器として「日本機械工業連合会会長賞」を東京電力(株)殿と共同で受賞しました。

エネルギーのベストミックスへ—— 原子力発電の安全な推進 「地球温暖化防止に有効な大規模発電システム」 への需要拡大に促されています

原子力発電は発電過程でCO₂を排出しないことから、現存する大規模発電方式のなかで地球温暖化防止に有効な手段であるといえます。そこで、世界各国で原子力発電再評価の機運が高まり、中国では複数の原子力発電所の建設を急ピッチで進めています。

原子力発電所の新規建設を凍結していた米国は、2005年に新設推進の政策を打ち出しました。欧州では、フランスやフィンランドが従来から引き続き積極的に推進していますが、脱・原子力発電に傾いていた国々も新規建設を決定するなど、原子力発電復興の流れはしだいに強まっています。

日本では、2005年に発表された「原子力政策大綱」において、原子力発電を今後の電力安定供給の柱の一つと位置づけ、推進していく方針が打ち出され、それを具体化した「原子力立国計画」が示されました。

東芝グループは、このような状況に合わせて、①**既設プラントの保全による寿命延長**、②**新設計画の推進**、③**国際協調と事業のグローバル化**という3つの施策に取り組んでいます。

さらに、将来の水素社会を見据えて、原子力を利用した水素製造の研究にも注力しています。

●既設プラントの保全による寿命延長 プラントの健全性を評価する技術を確認。 予防保全を重視し、これに取り組んでいます

既設プラントの保全による寿命延長は、今後エネルギーを安定供給していくために、そして稼働中の原子力発電プラントの安全性を確保するためにも不可欠です。

東芝グループでは、トラブルが起ってから事後保全ではなく、トラブルの原因となる損傷を未然に防ぐ予防保全を重視して、プラントの健全性を評価する技術を開発しています。検査技術においては、最先端の超音波技術やレーザー技術駆使してプラントを安全に検査し、損傷度を正確に評価する技術を確認しています。この技術で、人の入れない原子炉の水中や狭い部分に遠隔操作によって短時間で検査・施工を行い、高い評価を受けています。さらに、このレーザー技術や新しい溶接技術を応用した保全・補修技術を開発し、実用化しています。今後も、これらの技術を電力会社に提供し、いっそう高度化していくことで、プラントの安全な稼働に貢献していきます。

原子力プラントの新規建設の市場動向



※1 COL: Combined Construction and Operation License (建設・運転一括許可)

I. エネルギーの安定供給を支え、地球温暖化防止に注力します

東芝とウェスチングハウス社の補完関係

世界の二大主流であるBWRとPWRの両方式を提供



●新設計画の推進

次世代軽水炉の開発を設計技術でリードします

新設計画の推進については、新規プラント建設に注力しているほか、安全で経済性にすぐれた次世代型の軽水炉※2開発にも参加しています。この次世代軽水炉について、信頼性のより高い安全装置を組み合わせたシステムを開発し、飛躍的に安全性を高めるなど、今後も設計技術の面から開発をリードしていきます。

※2 軽水炉：減速材・冷却剤として水を使う原子炉。現在日本で稼働している原子炉はすべて軽水炉

●国際協調と事業のグローバル化

ウェスチングハウス社とともに、世界中の原子力発電プラントの新設需要に応えます

事業のグローバル化については、2006年10月から原子力発電設備と原子核燃料事業で豊富な実績をもつウェスチングハウス社が東芝グループに加わったことで、大きなシナジー効果が期待できます。東芝とウェスチングハウス社はそれぞれ、原子力発電プラントの二大主流である沸騰水型原子炉(BWR)方式と加圧水型原子炉(PWR)方式に強みをもっているからです。

東芝は、1966年の原子力事業の開始以来、BWR方式を中心に、日本の原子力発電推進に寄与してきました。また、世界初の改良型沸騰水型原子力発電所(ABWR)の建設を手がけるなど、常に最先端の技術開発に取り組んでいます。

一方、ウェスチングハウス社は、世界で初めてPWRを開発したメーカーです。1957年の事業開始以来、世界の電力インフラ整備に貢献してきました。現在、世界14か国に34の拠点をもち、欧米を中心にPWRを主力とした建設、保全サービス、燃料製造などの事業を展開しています。

今後、こうした両社の強みを活かして、世界各国でBWR、PWR両システムの需要に総合的に応えていきます。

東芝グループは、今後とも世界の人々が豊かで安心して暮らしていくために、エネルギーのベストミックスを追求し、エネルギーの安定供給と地球温暖化防止に貢献していきます。

ウェスチングハウス社長からのメッセージ

東芝グループの一員として、
多くのステークホルダーに
恩恵をもたらすような関係を
つくっていきます



ウェスチングハウス社
社長兼最高経営責任者
スティーブ・トリッチ

東芝グループに参加したことで、ウェスチングハウス社の従業員約9,000名がCSRへの意識・取り組みをいっそう強化していけると期待しています。

当社にとって重要なCSR課題は、事業活動が「労働安全」「環境」「地域社会」に及ぼす影響です。

「労働安全」面では、2007年、前年に引き続き目標を上回る成果をあげています。当社では、労働安全にかかわる目標のうち、主要な目標の達成度を経営陣の評価に直結させています。

「環境」面では、引き続き各事務所、設計・修理・製造設備で、計画にしたがって廃棄物を削減し、再利用率を高めていきます。また、現在建設を進めているアメリカ新本社兼エンジニアリングセンターの設計は環境を配慮したもので、2009年に完成したい、米国グリーン建築審議会から認定される見込みです。

「地域社会」に対しては、これまでも多くの研究・教育機関や、社会組織に貢献してきましたが、今後も社会貢献に注力します。そのプログラムは主に、エンジニアの助成です。テクノロジーは現代の多くの問題を解決できると考えているからです。

当社が携わっている原子力発電は利用価値の高いエネルギー源です。世界中の人々があまねく電気の恩恵を受けるためにも有効なこの事業を、誇りをもって進めています。

ウェスチングハウス社は東芝グループの一員になったことに胸を躍らせています。そして、グループ各社とともに、私たち東芝グループと多くのステークホルダーに恩恵をもたらすような関係をつくっていきたい、と考えています。

世界各地でCSRに取り組んでいます

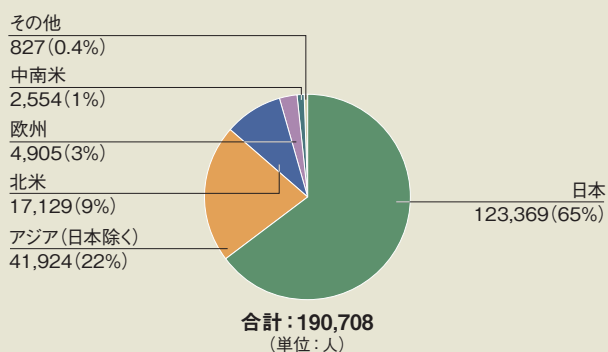
世界の東芝グループ全従業員数は19万人以上を数え、海外における売上高も年々増加傾向にあります。そのようななか、グローバル企業として、事業の現地化を積極的に進めています。

米州、欧州、アジア・オセアニア、中国に各地域を総括する現地法人を設置し、地域特性や事情に応じてグループ各社が地域に根ざしたCSRを果たしていけるよう、積極的に働きかけています。

グローバルに考えローカルに行動しています

グローバル企業にとって、事業活動が各地に及ぼす影響と、その変化を的確にとらえながら、各地の社会的要請に 대응していくことがCSR経営の原点です。この考え方のもと、東芝グループは各地各様の課題に取り組んでいます。

地域別従業員数の内訳 (2007年3月末)



欧州、北米では、環境活動を中心に

例えば、欧州ではEU各国で製品を販売するうえで、環境負荷を厳しく制限する欧州指令への準拠が必須です。特に2007年6月1日施行の「欧州における化学物質の登録・評価・認可・制限に関する規制 (REACH)」への対応は急務です。そこで、欧州の東芝グループ各社は自社の環境マネジメント強化に注力するとともに、他地域のグループ各社に欧州の環境規制関連情報を発信しています。

また北米でも環境意識の高まりに応え、ノートパソコンを無料回収し、リサイクルする活動や、環境をテーマにステークホルダーとの対話会を実施するなど、環境活動に注力しています。

アジアでは調達先へのCSR推進が課題

アジア諸国には製造現地法人をはじめ、調達先が多数存在します。2005年には調達取引先へCSRの推進を要請し、2006年には主要な調達取引先の人権・労働・環境、法令遵守などCSR推進状況を調査しました。

今後も調査する取引先数を増やし、サプライチェーンをさかのぼってCSR推進を支援していきます。

中国では人材育成で現地化を推進

1972年の日中国交回復直後から中国での事業を開始して以来、製品を販売・提供するとともに、1990年代の現地法人設立後は、製造技術や品質管理ノウハウの移転も積極的に手がけてきました。そのことが今日の中国との信頼関係を支えています。

そして、現在は、人材の育成と現地化が最大の課題です。



中国での人材育成

教育の現地化がテーマ

現地従業員の育成を担う教育部門を設立しました

東芝グループが中国に初めて現地法人を設立したのは1991年のこと。モーターやテレビ部品などの製造を担う東芝大連社です。以後、製造にとどまらず、販売・サービスや開発・設計、物流など各種の業務を担う現地法人を各地に設立しながら事業を拡大し、中国国内に65社、従業員数2万5千人(2007年3月末)を擁する企業グループへと成長を遂げました。

特に2001年の中国のWTO(世界貿易機構)加盟を機にした中国経済の急速な成長と同国内市場の拡大にともなって現地に会社を次々と設立したため、設立後5、6年の若い会社が多いのが特徴です。

ますます競争が激しくなっている市場で、若い各社が事業を発展させるためには人材の早期育成・登用が不可欠です。そこで2003年3月、中国地域の総括会社である東芝中国社に教育部門「東芝中国教育学院」を設立。東芝グループ各社の事業特性やニーズをふまえて、営業職や製造職などの職種別および職能別・階層別の教育プログラムを整備しました。各プログラムは、現地の法律や商習慣はもちろんのこと、東芝グループ各部門の中国人幹部からの意見や助言も反映させた実践的な内容としています。

「講師の現地化」が重要課題です

教育研修プログラムの整備と並行して、東芝グループでは、講師となる現地人材の登用・育成も進めています。従来は日本の従業員が講師として赴き、通訳を介して日本の教育プログラムを提供してきました。しかし、講師が母国語で直接伝える方がより丁寧な指導が可能になります。そこで「東芝中国教育学院」では、講師向けの研修として、日本人と中国人の講師が参加して教育プログラムの内容などを討議する「講師会議」を定期的で開催。また、講師を日本へ派遣しての教育研修なども実施。研修終了後には講師陣による反省会を行い、活発な意見交換を通じて講義内容やテキストなどの改善を図っています。

これら一連の取り組みは、着実に成果をあげています。その一例として、東芝グループが製造教育の一環として実施している「テクニカルコンテスト」では、近年、中国からの出場者数が急増。世界各地から集まったグループ従業員と技能を競い合い、上位の成績を収めています。

今後も、「東芝中国教育学院」を中心に「教育の現地化」をさらに推進していく計画です。



テクニカルコンテストに向けて訓練(東芝大連社)



パソコン製造の現場作業員教育(東芝情報機器杭州社)

中国教育責任者の声

「東芝中国教育学院」の活動をさらに強化

2000年から人材育成教育を担当していることを、大変光栄に感じています。

現在も東芝中国教育学院で人材育成に携わっていますが、2006年度までに受講者数は2,000名を超え、教育を通じて中国東芝グループのネットワーク化も実現しました。

今後も、常に現状に満足することなく、教育の充実、改善を図るとともに、変化が速く激しい中国のビジネス市場に対応できるよう実践的な教育プログラムを提供していきます。

東芝中国教育学院
教育部門長
翟 永久

世界の主要拠点で、ステークホルダーとの対話(ダイアログ)を続けています

東芝グループの各拠点では、ステークホルダーとの対話を継続しています。各地域社会から何が要請されていて、その要請にどう応えていくべきかについて、有識者をはじめ、さまざまな方々からご意見をいただき、各地でのCSRへの取り組みに反映させていくものです。

海外では、2006年4月にタイで初めてステークホルダー・ダイアログを実施し、2007年3月には中国・米国で実施しました。

中国

グローバル企業としてのリーダーシップを望む

国務院、商務部などの政府関係者、学者、NGO、メディアなどの有識者との対話を実施しました

30数年にわたる中国での事業の歩みとCSR活動について説明した後、7名の参加者の皆様からご意見をいただきました。中国の持続可能な発展の実現に向けて、グローバル企業として期待されていることを、強く認識する機会となりました。

グローバル企業として“節能・降耗・減排(省エネ・資源の消費削減・排出削減)”の牽引役を期待

製品のライフサイクル全体における環境活動、特に、省エネ、資源の消費削減、排出削減といった点で、「グローバル企業の取り組みは、中国企業が参考とすべき価値の高いものであり、中国でも大々的に普及すべき」との政府関係者各位からのご発言がありました。

環境負荷低減を調達先から、そして産業全体に導く存在に

ノートパソコンの製造では、100社以上の中国のサプライヤーが環境負荷低減策を実行し、RoHS(有害物質を規制する欧州の指令)対応を行っています。今後は、東芝が中国で取引している全社にこの取り組みを拡大し、さらには産業全体に拡大することが期待されています。

社会貢献で高い評価。 人材の現地化でさらなる貢献を

「東芝は、『希望小学校』や『東芝奨学金』の設立による教育の推進や植樹、造林など、多くの公益事業を行っており、これがCSRの重要な活動であることには間違いない」と高い評価をいただきました。さらに、「ステークホルダーの重要な一員である従業員に対して、人材育成に組み込みさらなる現地化を進めてほしい」というご意見もいただきました。



於：北京 2007年3月

ご出席者

陳文玲氏	国務院研究室綜合司 司長
趙晋平氏	国務院発展研究センター 対外経済研究部 副部長 博士
霍齊氏	中国持続的発展工商理事会 執行秘書長
包月陽氏	中国経済時報 総編集
王金泉氏	中華慈善總會 副秘書長
崔丹丹氏	国家環境保護総局 宣伝教育センター 工程師

司会

王志楽氏	商務部多国籍企業研究センター 主任 教授
------	----------------------

今回のダイアログで、改めて「地球内企業 東芝」への期待の大きさを実感しました。今後も人材育成を強化し現地に根づいた事業活動を進めるとともに、東芝が誇る省エネ・環境技術で中国の発展に貢献していきます。



東芝
中国総代表
田中 孝明

貴重なご意見をいただいて

東芝グループでは、各事業や拠点で、さまざまなコミュニケーションによってそれぞれのステークホルダーの皆様の関心事を把握しています。今後さらにこうした活動を強化し、主体的かつ積極的にCSR経営に取り組んでいきます。

東芝 執行役専務 CSR本部長 木村 強



米国

環境情報のわかりやすい開示を期待

NGO、SRIファンド関係者との対話を実施しました

環境関連のNGO、SRI(社会的責任投資)機関の方々にお集まりいただき、米国で初めてのステークホルダー・ダイアログを開催しました。今後の東芝アメリカグループの環境活動に対して、建設的なご意見をいただきました。

明確なメッセージと、 わかりやすいコミュニケーションを

「地球温暖化対策、使用済み製品の取り扱い、水資源の保全といった問題は昨今ますます重要になっている。このようなテーマに東芝が取り組んでいる姿勢をもっと明確に伝えることが大事」というご意見をいただきました。

また「ファクターT」については「見えない価値を数値化する試みは素晴らしいが、もう少しわかりやすくシンプルな説明が必要」との要望もありました。

製品のライフサイクルでの環境負荷を考慮した、 サプライチェーン戦略が必要

「原材料の調達から使用済み製品の取扱いまで、サプライチェーン全体を考慮した取り組みと、情報の開示がもっと必要となる」というご指摘をいただきました。

お客様の、環境・社会問題への意識の 高まりに敏感に

「米国では、お客様(消費者、法人顧客、政府など)の環境・社会問題に対する意識、関心が確実に高まり、行動にも変化がでてきている。この動きを敏感に察知し、製品開発やマーケティングを進めていくことが必要なのではないか」というご意見を多くの方からいただきました。



於：東芝アメリカ社(ニューヨーク) 2007年3月

ご出席者

Matthew Banks氏	WWF(世界自然保護基金)(NGO)
Alexis Krajewski氏	F&C Asset Management(SRI)
Kate Krebs氏	NRC(全米リサイクル協会)(NGO)
Erica Lasdon氏	Calvert(SRI)
Yurina Mugica氏	NRDC(天然資源保護委員会)(NGO)
司会	
Dunstan Hope氏	BSR(Business for Social Responsibility)

米国でこれからも責任あるビジネスを続けていくために、環境課題に取り組んでいくこと、ステークホルダーの皆様との対話を進めていくことは極めて重要と考えています。今回の対話で取り組むべき課題が明確になりました。今後、課題を精査し積極的に取り組んでいきます。



東芝
米州総代表
内池 亨

従業員一人ひとりのCSR意識を高めています

東芝グループは「CSR経営の遂行」を、経営の三本柱の一つに位置づけ、グループ全体で、CSRへの取り組みを推進しています。

東芝グループ行動基準を国内外の従業員に徹底するとともに、2006年度は12月を新たに「東芝グループのCSR月間」と設定。CSRへの意識を高めることで、全世界の従業員一人ひとりの日常行動にCSRを浸透・定着させています。

12月をCSR月間と定め推進しました

CSR月間の開始にあたって、社長の西田からグループ従業員一人ひとりが東芝グループ行動基準に照らして各自の行動を自己点検することを呼びかけるメッセージを各国各社にメール配信しました。内容を正しく理解できるよう、メッセージを日本語、英語、中国語で作成し、CSR活動方針の徹底を促しました。

そして東芝の各事業場、国内外のグループ会社約500社のCSR推進責任者が、各組織でのCSR活動の点検を実施しました。

CSR推進体制、コンプライアンス、お客様満足向上などCSR項目について点検し、不十分な項目は経営課題として取り組むこととしました。

国内外各社がCSR大会に参加しました

CSR月間中の2006年12月15日、第2回東芝グループCSR大会を開催し、経営幹部、各グループ会社、事業場のCSR推進責任者、労働組合代表など約500人が出席しました。

大会ではまず、国内外のすぐれたCSR活動事例を紹介。国内事業場を代表して、横浜事業所から、「敷地内のラグーン(潟)における環境活動を通じた地域住民との交流」について報告しました。

海外グループ会社を代表して、東芝中国社から、「中国での事業開始以来34年間続けている社会貢献活動をはじめとするCSRへの取り組みと、その活動に対する中国国内での評価」を報告しました。事例紹介に続いて、第2回社会貢献社長賞(Toshiba “ASHITA” Award)の表彰式を開催し、特に優秀な活動を行っている16グループを表彰しました。全944件(国内739件、海外205件)という応募数は、昨年の547件から倍増する勢いとなり、CSR活動がグループ内に着実に浸透しつつあることを裏づけました。

CSR月間中に推進した事項

- **CSR意識の啓発**
 - ・社長メッセージの発信(e-mail送信とビデオ放映)
- **CSR推進責任者の選任**
 - ・カンパニー、事業場、国内外グループ会社500社で選任
- **CSR自己点検**
 - ・カンパニー・統括9部門、事業場27拠点、国内外CSR推進責任者による自己点検
 - ・従業員による自己点検
- **CSR月間行事**
 - ・CSR大会、安全健康大会、人権週間記念講演、CSR記念講演
- **事業場での活動**
 - ・ステークホルダー・ダイアログ
 - ・コンプライアンス教育
 - ・清掃、募金などの社会貢献活動



事業場での推進 横浜事業所で

地域社会と積極的にコミュニケーションしています

横浜市磯子区にある横浜事業所では、2006年12月21日に地元連合自治会長、小学校や大学の先生、近隣企業、障がい者雇用の有識者をお招きしてダイアログを開催しました。その目的は、同事業所で実施している①地域社会との情報交換、②環境コミュニケーションの推進、③障がい者雇用促進に向けた取り組み、などについてご意見をいただき、今後の活動に反映させていくことです。

同事業所の環境配慮のシンボルでもある、調整池をビオトープ（生物群集が存在する地域）として改修したラグーンには、「豊かな生態系が復元されており、子どもたちへの自然教育の場として役立っている」という評価をいただきました。

一方、「技術者による科学授業や職業体験などを実施して、子どもたちに感動を与えてほしい」、「より多くの施設や行事を一般に公開してほしい」といったご要望もありました。

同事業所では、これらの貴重なご意見をもとに、今後の活動の改善・向上を図っていきます。

ご意見・ご要望例

杉田地区連合自治会長 鈴木伊三雄氏	開かれた工場をめざしてほしい
杉田小学校前校長 今井由美子氏	小学校の校舎改築時にグラウンドを借りて大変感謝している
関東学院大学助教授 小山巖也氏	工場見学などで工場を実際に見てもらうことは大事
電機神奈川福祉センター 総合施設長 穂本さえ子氏	障がい者雇用について近隣企業にPRしてほしい



調整池を改修してつくったビオトープ「ラグーン」



小学生の見学会



ラグーンに育った植物「がまのほ」

グループ会社での推進

東芝メディカルシステムズ(株)で

お客様の“不満足”の声を大切にしています

医用機器を開発・製造し、世界120ヵ国で販売している東芝メディカルシステムズ(株)では、お客様満足度を第一とする文化・風土づくりを進めています。

2002年度から、医用機器を納品した病院などに対して満足度調査を継続的に実施し、改善に取り組むことで満足度が高い水準に達しました。現在では不満足評価をできるかぎりゼロに近づけることに注力しています。アンケートで「購入商品を他の施設に勧めたくない」という回答をいただいた場合は、ただちに社長や経営幹部に報告する仕組みを整えており、お客様から評価の理由を詳しくお聞きして、商品の改良やサービスの改善活動につなげています。

このような活動をいっそう強化するために2006年10月には、顧客満足の向上を目的とする品質強化月間を同社独自で設定し、取り組みを実施しました。例えば、お客様に迷惑をかけたようになった事例（ヒヤリハット）を集めて事前防止策を検討したり、お客様満足の向上に大きく貢献した活動事例を社内でも共有しました。お客様からいただいた声を社内に広く公開し、全社で一丸となって取り組みました。



世界中のお客様の声を大切に開発しています
（南アフリカ共和国の病院で）

従業員の声

お客様の声を起点に

精度の高い診断と装置の使いやすさを実現するために、医療現場でのお客様の声を日々開発現場に伝えています。医師や技師の方々の声ばかりでなく、検査を受けられる患者さんへの配慮などについても積極的に伝え、改善につなげていきます。



東芝メディカルシステムズ(株)
首都圏支社
アプリケーションスペシャリスト
磯野沙智子



マネジメント

CSRマネジメント

目標と実績

コーポレート・ガバナンス

リスク・コンプライアンス

情報セキュリティ／知的財産の保護

マネジメント

CSRマネジメント

**「地球内企業」として
CSRを果たしていくために、
意識浸透や体制強化に努めています**

ステークホルダーの関心は…

- 「東芝グループのCSRの特徴」について、99%の方が関心を示しました。



印＝上記の該当記事

～本誌の編集前に実施した「関心度調査」(P4)から～

CSR経営の考え方

**CSRを経営の柱の一つに位置づけ、
グループ全体への浸透を図っています**



東芝グループは、「CSRの遂行」を経営の柱の一つに据えて事業を営んでいます。CSRを果たしていくうえでの活動方針を定めて、東芝グループ内はもちろんのこと、グローバルに広がるサプライチェーンへも周知徹底するとともに、従業員一人ひとりへの意識浸透、日常的な行動への定着を図っています。

その一環として、2006年度から、CSRへの意識や取り組みを浸透・定着させていく目的で、毎年12月を東芝グループのCSR月間と決めました。期間中、「CSR自己点検」や「CSR大会」などを社内カンパニー、事業場、グループ会社で実施しました。(P17)

2007年度東芝グループCSR活動方針

真のグローバル企業として評価・信頼されるCSR活動の遂行

1. 生命・安全・コンプライアンスをすべての事業活動に優先
2. 地球内企業の訴求と推進
3. グループ・グローバルでの活動の浸透・定着
4. ステークホルダーとのコミュニケーションの強化

**「CSR中期経営計画」に基づいて
活動状況を確認・評価しています**

2006年3月に開催したCSR推進委員会で、2006年度から2008年度まで3か年の「CSR中期経営計画」を決定しました。各活動テーマには年度ごとに可能な限り数値目標を設定し、その進捗を半年ごとに開催するCSR推進委員会で確認していきます。2007年3月の委員会では、2006年度の進捗状況を確認するとともに、2007年度の計画と2009年度までの中期計画を審議しました。

CSR推進体制

計画の立案と進捗確認を担うCSR推進責任者を部門ごとに選任し、体制を整備しました

社長直属の「CSR本部」とその下部組織である「CSR推進室」を設置し、関連部門と連携しながら活動を推進しています。CSR本部長をはじめ、関係役員で構成する「CSR推進委員会」には社長も出席し、活動の基本方針を審議・決定。決定した方針に基づいて、各社内カンパニー、各社で具体的な計画を策定・実行していきます。

2006年度は、CSR推進計画を立案してその進捗を確認・集約する「CSR推進責任者」を各事業場や国内外の子会社ごとに選任し、組織的に推進体制を整備しました。

CSR点検・内部監査

活動状況をテーマごとに監査しています

国内の東芝グループでは、CSRへの取り組みの定着・向上を図るため、活動テーマごとの推進部門が進捗状況を定期的に点検・監査しています。

例えば、環境経営については、環境推進部が「東芝総合環境監査システム」▶P40に沿って取り組み状況などを監査し、ISO14001に基づく監査を補完しています。情報セキュリティについては、情報セキュリティセンターの指揮のもと、東芝

の各部門およびグループ各社で自主監査を実施しています。

一方、経営監査部では、社内カンパニーや国内外グループ会社の経営監査を実施。2006年度は遵法状況のほか、社会貢献推進者の選任状況や次世代育成計画の有無などを確認しました。このほか、海外グループ子会社に対しては、毎年度末にCSR本部がコンプライアンス、お客様満足向上の取り組み、社会貢献などの活動実績を調査しています。

CSRに関する社外からの評価

2006年度の主な評価について

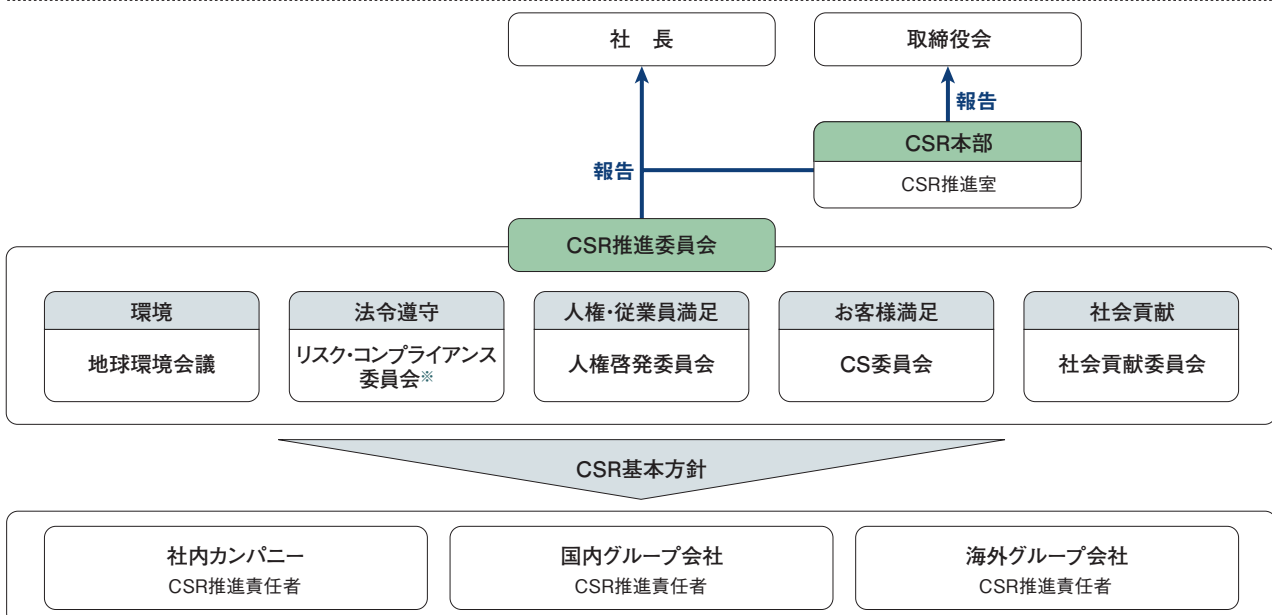
東芝グループのCSR活動は、国内外のマスコミやSRI(社会的責任投資)調査機関から高い評価を得ています。

	評価名	評価結果	発表時期
マスコミの評価	ニューズウィーク日本版 CSR総合ランキング	国内1位、世界13位	2006年6月
	日経プリズムのCSR(柔軟性・社会性)の項目	1位	2007年3月
	週刊東洋経済「CSRに強いベスト110社」	1位	2007年5月
SRI(社会的責任投資)の評価	パブリックリソースセンター(日本)「企業の社会性に関する調査」	A	2006年7月
	イノベスト社(米国)「社会・環境格付調査」	AAA	2007年2月



● 社外からの評価

東芝グループのCSR推進体制



※ リスク・コンプライアンス推進体制はP24参照

目標と実績

年度ごとに活動を評価しながら、 グローバルな規模で 取り組みを進めています

東芝グループでは「CSR中期経営計画」に沿って年度ごとの活動計画を立て、CSRへの取り組みを推進しています。CSR本部長を委員長としたCSR推進委員会で年度ごとの活動実績を評価し、その結果をふまえて次年度の計画を審議しています。

2006年度の目標に対する主な実績と2007年度の目標・計画

	大項目	2006年度の目標	2006年度の主な実施項目	
マネジメント	コーポレート・ガバナンス	グループ会社を含めた内部統制システム構築	国内グループ各社の取締役会で内部統制システムの基本方針について決議。海外では各地の法令に基づいて整備を推進	
	リスク・コンプライアンス	「東芝グループ行動基準」の改定と徹底	7月1日付で改定、冊子を配布して教育を実施	
		コンプライアンス徹底のための教育実施	技術者倫理、営業コンプライアンス、情報セキュリティ教育などを実施	
		通報制度（リスク相談ホットライン、クリーン・パートナー・ライン）の運用拡充	通報制度を社内と取引先に周知徹底。グループ会社での整備拡充	
社会性報告	お客様への責任	お客様の声に基づくCS向上への取り組み（東芝グループCS調査など）	東芝グループCS調査結果に基づく改善活動を実施	
		コールセンターの対応スキル強化・人員強化、部品供給見直しによる修理体制強化	コールセンターの対応スキル強化。部品供給見直し。全フィールドエンジニアに対してマナー研修を実施	
		お客様の声と社内ナレッジ活用のための仕組み「CALL」の活用と製品品質の改善	「CALL」活用を定着化	
		ユニバーサルデザインの分野別、製品別基準作成と開発プロセスへのビルトイン	製品別基準作成と開発プロセスへのビルトイン。社内外へユニバーサルデザイン情報を発信	
		ホームページを使った、よりわかりやすい製品情報の提供	ホームページ、新聞などを利用した製品安全啓発広告を発信	
		カタログ、取扱説明書などの改善への取り組み	東芝グループとしての取扱説明書改善活動に着手	
	株主・投資家への責任	株主通信の年4回発行	計画どおり年4回の発行	
	調達取引先への責任	調達先のCSR推進状況をモニタリングする仕組みの改善	調達先のCSR推進状況を調査（国内外100社）	
	従業員への責任	グループ会社の障がい者雇用の促進	東芝グループ障がい者採用フェアの開催、特例子会社東芝ウィズ（株）の業務範囲拡大による障がい者の活躍の場の拡大	
		多様性のある組織づくり（女性、外国人、高齢者などの活用）	女性採用数の拡大、女性管理職養成教育の推進・積極的登用、外国人採用の拡大	
		ワーク・ライフ・バランスの実現（多様な働き方の支援、業務効率向上に向けた取り組み）	仕事と家庭の両立支援制度の整備・拡充、業務効率向上に向けた管理職教育	
		メンタル対策の積極的推進（メンタルヘルス教育・専門スタッフのレベル向上）	メンタルヘルス教育・専門スタッフのレベル向上	
	地域社会への責任	社会貢献活動プログラム数の拡大	活動プログラム数の拡大（2005年度547件に対し944件）	
		東芝らしい独自性のある活動の推進	「150万本の森づくり」の推進（八ヶ岳原、奥多摩、タイなどで植樹）	
東芝の森活用		自然観察会などを実施		
環境報告	環境マネジメント体制の強化	「環境ビジョン2010」と「第4次ボランタリープラン」の着実な実行	総合環境効率向上の目標値を達成（1.52に対し1.59）	
		アジア・オセアニア地域総括会社環境部設置	計画どおり設置し、現地法人の環境活動の支援を開始	
	環境に配慮した製品・サービスの提供	環境調和型製品創出活動の新分野への適用拡大	第4次ボランタリープランの年度目標を達成（20%に対し27%）	
		製品含有化学物質の管理徹底	第4次ボランタリープランの年度目標を達成（40%に対し48%）	
	環境に配慮した生産・販売プロセスの構築	地球温暖化対策の深耕	第4次ボランタリープランの年度目標を達成（CO ₂ ・CO ₂ 以外、物流CO ₂ で達成）	
		使用済み製品のリサイクル実施拡大	第4次ボランタリープランの年度目標を達成（145%に対し147%）	
		全サイトでのゼロエミッションの推進	第4次ボランタリープランの年度目標に未達（40%に削減に対し38%削減）	
		化学物質の水域、大気への排出削減	第4次ボランタリープランの年度目標に未達（30%に削減に対し19%削減）	
環境コミュニケーションの推進	マスメディアを通じた環境の取り組みの紹介、国内外の展示会への出展を拡大	企業広告の充実、展示内容の充実		
コミュニケーション	コミュニケーション	CSR報告書（日本語・英語・中国語）の発行、ホームページの充実	CSR報告書を計画どおり発行（日本語4万部など）。環境ホームページを充実	
		ステークホルダー・ダイアログの拡充、消費者、株主とのコミュニケーションの充実	ステークホルダー・ダイアログを日本、中国、米国で実施。CS調査の充実、株主通信の年4回発行、CSR月間実施	

2006年度は、国内外の子会社約500社で「CSR推進責任者」を選任するなどCSR推進体制を強化しました。また、コンプライアンスを徹底していくために、「東芝グループ行動基準」を改定し、すべての従業員に教育を実施して周知徹底を図りました。

2007年度は、コンプライアンスの徹底を強化するとともに、地球内企業としてグループ、グローバルでのCSR活動の浸透・定着を加速していきます。

※ 達成度：○達成 △一部達成 ×進捗なし

達成度※	掲載ページ	2007年度の目標・計画
○	P23	グループ会社を含めた内部統制システムの徹底、運用定着
○	P24～25	技術・生産コンプライアンス体制と営業コンプライアンス体制をグループとして再構築 東芝グループ行動基準のグループ会社における教育推進 コンプライアンス教育の推進
○		
○		
○	P27～30	東芝グループCS調査の継続と、結果に基づくCS向上施策実施 グループとしての品質管理体制と製品事故時の対応体制の強化 コールセンターの「通話の満足度」調査実施拡大とグローバルでのお客様対応力強化推進 ユニバーサルデザイン製品開発の拡大 東芝グループとしての取扱説明書改善活動の強化
○		
○		
○		
○		
△		
○	P31	株主への情報発信の強化・充実
○	P32	グループ会社を含めた調達適法体制強化 調達先へのCSR推進／アジアの調達先を対象にした実態調査
△	P33～35	多様性のある組織づくり (グループ会社の障がい者雇用促進、高齢者の活用、女性の積極的採用・活用、外国人従業員の採用拡大) ワーク・ライフ・バランスの実現 (多様な働き方の支援、効率的な働き方に向けた取り組み) 労働安全衛生マネジメントシステムOHSAS認証取得 (東芝およびグループ会社の一部)
○		
○		
○		
○	P36～38	世界の各地域における社会貢献活動の推進 (活動プログラム数 2006年度944件→1,000件) 「150万本の森づくり運動」の推進 (累計30万本の植・育林) 社会貢献従業員ボランティア資金支援制度をグループに拡大
○		
○		
○	P39～44	「環境ビジョン2010」と「第4次環境ボランティアプラン」の着実な実行 海外マネジメント体制の強化 (総括現地法人の体制強化、海外監査の見直し)
○		
○	P42、P45～46 P49、P51	ファクターの算出を80製品群に拡大、REACH対応のプログラム推進 EuP適合性評価対応プログラム推進
○		
○	P42、P47～48 P50、P52	地球温暖化対策の継続推進 使用済み製品のリサイクル実施拡大 全サイトでのゼロエミッションの推進 化学物質の水域、大気への排出量削減
○		
△		
△		
○	P53	環境ホームページによる情報発信の強化 マスメディアを通じた環境の取り組みおよび展博の出展の継続
○	P15～18	CSR報告書(日本語・英語・中国語)の充実とグループでの活用推進 グローバルでのホームページの充実 ステークホルダー・コミュニケーションの充実 国内外でのステークホルダー・ダイアログの開催、CSR月間の充実
○		

経営の機動性と監督機能を高め、 企業価値の向上をめざしています

ステークホルダーの関心は…

- 「経営層の監視やグループ会社を含む内部統制の仕組み」に関心を持たれた方は、86%にのぼりました。



印＝上記の該当記事

～本誌の編集前に実施した「関心度調査」▶P4 から～

東芝のガバナンス体制

社外取締役の監督機能を活かしながら、 機動性・透明性の高い経営に努めています

東芝は、経営の機動性の向上と経営監督機能の強化、透明性の向上を目的に、2003年6月に委員会設置会社に移行しました。取締役会は、取締役14名中、社外取締役4名に取締役会長、社内出身の監査委員（常勤）2名を加えた7名が執行役を兼務しない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こととしています。

また、社外取締役は決議案件について事前に担当のスタッフなどから内容の説明を受けたうえで取締役会に出席し、適宜必要な発言を行っているほか、毎月開催される執行役の連絡会議に出席することなどにより、当社経営に対する適切な監督に努めています。



●企業統治に対する評価

内部統制システム

法令に基づき適切な体制を構築していきます



東芝では、2006年5月の会社法施行に対応し、2006年4月の取締役会において内部統制システムの基本方針を決議しました。これに併せ、資本金の大小にかかわらず、国内のすべてのグループ会社に対して、内部統制システムの基本方針の取締役会での決議を求め、グループ全体で内部統制システムの充実、強化を図ることとしました。東芝はグループ会社向けに内部統制システムの基本方針や、内部統制システム構築のために必要な各種規程などのモデルを整備するなどの具体的支援を行いました。

また、今後は、金融商品取引法に基づき、財務報告に係る内部統制システムの整備も進めていきます。



●内部統制に係る体制

役員報酬制度

職務などに応じて適正に報酬を支給しています

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。職務報酬の40%～45%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。

なお、東芝では、2006年4月の報酬委員会において役員退職慰労金の廃止を決議しました。



●役員報酬額

コーポレート・ガバナンスの体制



リスク・コンプライアンス

リスク管理とコンプライアンスを 一体として推進し、 公正で透明な経営に努めています

ステークホルダーの関心は…

- 「東芝グループ行動基準とその周知徹底状況」および「危機管理(リスクマネジメント)」について関心を持たれた方は、いずれも9割以上にのぼっています。

印＝上記の該当記事

～本誌の編集前に実施した「関心度調査」(P4)から～

リスク・コンプライアンスの 考え方と体制

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、社内規程等の遵守(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。

2つの事件の反省をふまえて 管理体制を見直しました

東芝グループでは、企業が存続、発展していくためには、コンプライアンスが不可欠なものであると考えています。「東芝グループ行動基準」の遵守を徹底することは、コンプライアンス意識を醸成するうえでの基本です。

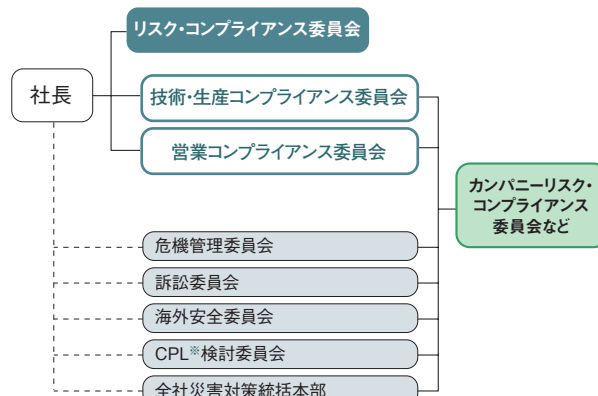
しかしながら、東芝では2005年度に「旧・新東京国際空港公団発注の受変電設備工事の競売入札妨害事件」、「発電プラント向け流量計データの不適切な変更」が発生しました。このことをふまえ、「東芝グループ行動基準」を改定するとともに、その採択対象会社を会社法の施行にともなう内部統制システム構築範囲に合わせてすべての子会社などに拡大しました。また、リスク・コンプライアンス推進体制も見直し、技術・生産および営業に係る2つのコンプライアンス委員会を新設しました。

東芝グループでは、これらの施策を通じて同種の事件の根絶を期していきます。



●「東芝グループ行動基準」

リスク・コンプライアンス推進体制



※ CPL: 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

コンプライアンス教育

改定した「東芝グループ行動基準」の 周知徹底を図りました



コンプライアンスを徹底していくために、東芝グループでは「東芝グループ行動基準」に関する教育を推進しています。具体的には、新入社員、役職者などに対する階層別教育をはじめ、弁護士などの外部講師による取締役・執行役など経営幹部を対象としたセミナーや、全従業員を対象としたe-ラーニングを継続的に実施しています。

また、2006年度は、改定した「東芝グループ行動基準」の周知および遵守の徹底を図るため、同行動基準をまとめた小冊子をすべての従業員に配布し、併せてこれを遵守する旨の誓約書を取得しました。

これらに加え、2006年度は前年度に発生した競争入札妨害事件をふまえ、営業活動におけるリスク予防教育の対象範囲を従来の役職者から営業職全員へと拡大。国内の全グループ会社で、談合や入札妨害などのコンプライアンス違反に係るリスク予防について教育を実施しました。また、流量計データの不適切な変更と同種の事件の再発防止を期し、法令遵守のみならず、公正、誠実を旨とする技術者の倫理意識の高揚を図るため、新たに国内グループ会社のすべての技術者を対象とした技術者倫理教育を実施しました。



技術者倫理教育



●各国での行動基準教育

通報制度

通報制度の整備を進めています

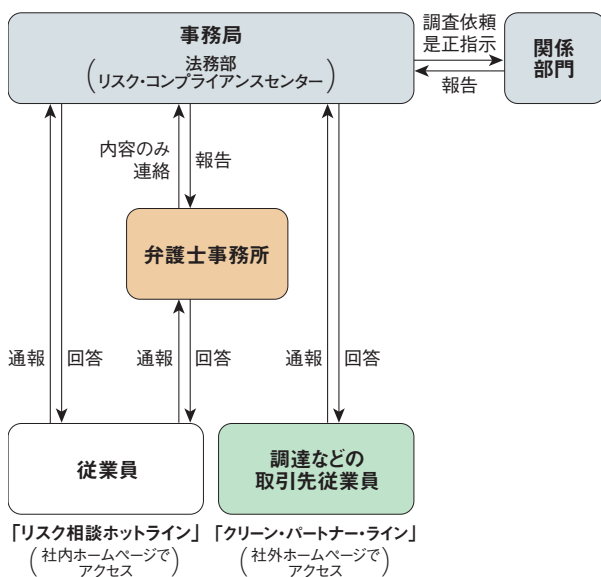
東芝では、2000年1月に内部通報制度「リスク相談ホットライン」を開設して、電話や社内ホームページなどによる通報や相談を通じて社内のリスク情報を直接把握できるようにし、コンプライアンス違反の防止などにつなげています。

「東芝グループ行動基準」では内部通報制度を構築する旨を定めており、国内外のグループ会社で積極的に導入しています。

また、2006年4月には、調達などの取引先から通報を受けつける制度「クリーン・パートナー・ライン」を開設しました。

▶ P32 国内グループ会社においても同様の制度の導入を進めています。

東芝の通報制度



BCP(事業継続計画)によるリスク管理

大規模災害などに備えた管理の強化を図っています



地震や風水害などの大規模災害への対策が十分でない場合、長期にわたって操業停止に陥り、多大な損失を被ると同時にステークホルダーに甚大な影響を与える恐れがあると想定されます。

東芝グループでは、従来、自然災害その他の緊急時対策、危機管理といった観点から、従業員とその家族の安全確保、被災地域の復旧・復興支援、事業場・工場の保全などの取り組みを継続してきました。これらに加えて、大規模災害によって被害、損害を受けた場合にも製品・サービスの提供などを継続あるいは早期に再開することが社会的責任を全うすることであると考え、BCP(事業継続計画: Business Continuity Plan)の策定などマネジメントの強化を図っています。

輸出管理

法令を遵守した適正な輸出管理を徹底しています

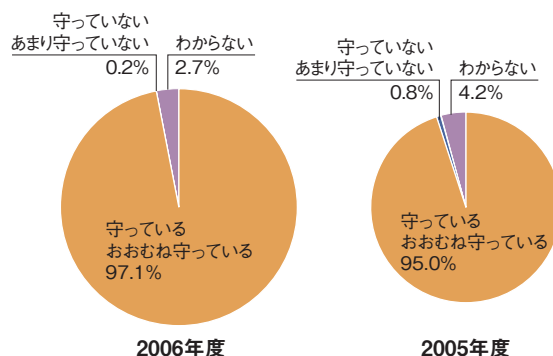
東芝グループでは、「事業活動を行う国や地域の輸出管理に関する法令、および米国原産品・技術の取引を行う場合は米国の輸出管理に関する法令を遵守する」「国際的な平和と安全の維持を阻害するおそれのある取引に関与しない」を輸出管理の基本方針としています。

この方針に沿って各社では「輸出管理プログラム」を策定し、輸出管理体制を構築。輸出許可の可否を判断するための貨物・技術の該非判定や、厳格な取引審査、輸出管理監査、全役員・従業員への教育、所管グループ会社に対する指導・支援などを実施しています。

「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、「東芝グループ行動基準」に関する従業員アンケートを実施し、コンプライアンス意識向上施策の立案などに活用しています。

2006年度の結果では「あなた自身は『東芝グループ行動基準』を守っていますか?」という質問に対して、「守っている」「おおむね守っている」との回答は合計で97.1%(前年度95%)、「あまり守っていない」「守っていない」との回答は合計で0.2%(前年度0.8%)でした。前年度よりも従業員のコンプライアンス意識は向上していますが、さらにグループのすみずみまで徹底していきます。



情報セキュリティ／ 知的財産の保護

会社が保有する個人情報や秘密情報、 知的財産などの適切な保護・管理に 努めています

ステークホルダーの関心は…

- 「お客様の情報（個人情報・秘密情報）の適正な管理」および「知的財産の保護」に関心を持たれた方は、いずれも8割以上となりました。

印＝上記の該当記事

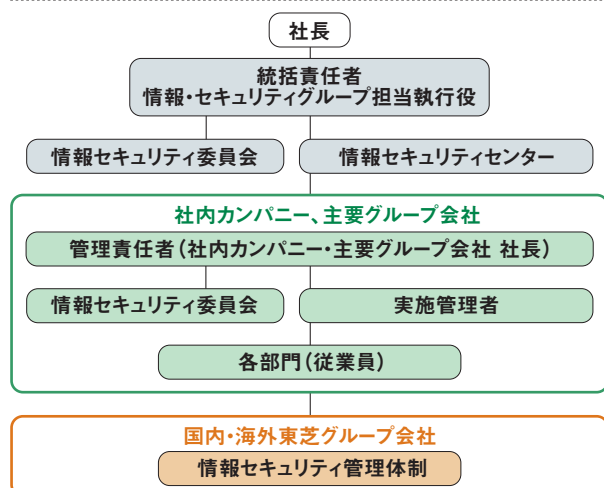
～本誌の編集前に実施した「関心度調査」(P4) から～

情報の保護・管理

すべての情報の適切な管理を国内外で徹底します

2006年度、東芝では社会環境の変化に対応して、情報セキュリティに関する規程類の再整備を実施。60を超える自主監査項目を設けて厳正に運用しています。この大幅な改定にあたって、すべての役員、従業員、派遣社員を対象に、情報セキュリティ教育を実施しました。2006年9月からは、この統一規程の国内外グループ会社への展開を開始し、海外においては現地の事情をふまえた規程づくりと運用を進めています。

東芝グループ 情報セキュリティ管理体制



4つの視点で情報セキュリティ対策を実施

対策区分	内容
組織的対策: 体制をつくり、ルールをつくる	規程、体制(責任)、監査など(PDCAの確実な実行)
人的、法的対策: ルールを人に守らせる	教育、秘密保持契約、就業規則、誓約書など
物理的対策: ルールの具体化を物理面で支援	持込持出管理、入退室(館)管理、施錠、シュレッダーなど
技術的対策: ルールの具体化を技術面で支援	アクセス制御(ID／パスワード)、ウイルス対策ソフト、データの暗号化、ファイアウォールなど

早くから個人情報保護を重視しています

東芝は、個人情報保護を早くから重視し、1999年12月に個人情報保護方針を制定。2000年にJISQ15001準拠の「東芝個人情報保護プログラム」を制定し、2001年には全社でプライバシーマークを取得しました。

毎年、教育・監査を実施することによって、継続的な活動の強化に努めています。万一の事故時には迅速な対応と情報公開を実施しています。



- 個人情報保護方針
- 委託先での個人情報管理



プライバシーマーク

秘密情報保護を強化しました

2005年11月施行の改正不正競争防止法を契機として、東芝では改めて、自社の情報と契約に基づき入手したお客様の秘密情報を適切に管理することを義務づけ、他社情報を自社情報に混入させないなど、ルールを強化しました。

この内容を徹底するため、2006年度の情報セキュリティ教育の際に、全従業員から秘密保持に係る確認書を取得しました。



- 自主監査と事務局によるアセスメント

知的財産の保護

当社の権利を活用し、他者の権利を尊重します

東芝グループでは、「知的財産権に関する法令を遵守すること」、「会社の知的活動の成果を知的財産権によって保護し、積極的に活用すること」、「第三者の知的財産権を尊重すること」を基本方針としています。

模倣品対策を推進しています

東芝製品の模倣品を放置することは、東芝のブランド価値や社会的信用を脅かすだけでなく、純正品と誤認したお客様が期待する品質のともなわない製品を購入してしまう恐れがあります。

そこで、お客様に東芝製品を安心して購入いただくために、公的機関とも連携して、当社の知的財産権を侵害する模倣品の排除に努めています。



- 知的財産報告書



社会性報告



お客様への責任



株主・投資家への責任



調達取引先への責任



従業員への責任



地域社会への責任



社会性報告



お客様への責任

お客様の声を、経営・事業活動・製品開発に適切に反映しています

ステークホルダーの関心が高かった項目は…

- お客様満足度についての調査結果
- 製品・サービスの不具合発生時の対応
- 製品を安全に使用するための表示、安全情報提供



印＝上記の該当記事

～本誌の編集前に実施した「関心度調査」▶P4 から～

お客様満足に対する考え方

「東芝グループCS※調査」を実施し、お客様の声を経営に活かしています



東芝グループでは、CS推進方針に基づいて目標を定め、継続的に改善し、評価・検証するサイクルを繰り返すため、お客様の声をお聞ぎする「CS調査」を実施しています。

2005年度からはグループ横断的な取り組みとし、個人と法人のお客様を対象に製品、価格、修理サービスやその他の企業活動についてのCS調査を実施。いただいた貴重なご意見・ご要望は、経営トップを含む関係者で共有し、お客様の満足につながるよう改善活動を実施しています。

2006年度は、個人のお客様約6,000名と法人のお客様230社1,200名を超える方々からご回答いただき、調査結果から得られた課題についての対策を推進しています。法人のお客様向け調査結果を受けて「提案力の強化」「コスト競争力の強化」に取り組んでおり、また個人のお客様向け調査結果からは取扱説明書の改善などに着手しています。

※ CS：お客様満足 (Customer Satisfaction)

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、サービスをご提供します。
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、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。



● CS推進体制 ● 東芝グループCS調査結果

お客様への対応・サポート

お客様相談窓口や修理サービスの現場で、対応・サポートの品質向上に取り組んでいます

東芝グループでは、製品、サービス別のコールセンターを世界130ヵ所以上に設置しており、年間1,500万件(2006年度)ものお電話をいただいています。それぞれのコールセンターが独自に目標を定め、品質向上に取り組んでいます。

さらに、国内では、東芝グループ約20社のコールセンターの責任者が集まり、運営や対応品質に関する情報交換を行う定例会を開催し、お客様にご満足いただける対応をめざした施策を実施しています。2006年度は、コールセンター担当者の電話対応の品質を確認する「モニタリング」や、お客様による「通話の満足度」評価などを実施しました。

東芝製品を末永く安全にご使用いただくために、東芝グループでは、修理・サービス品質の向上に努めています。家電製品の修理・メンテナンスを受け持つ東芝テクノネットワーク(株)では、技術の向上を図る研修に加えて、協力会社を含めた全国のサービス技術者全員に対して、マナー研修を実施しました。今後は、さらにeラーニングによる自己学習を行い、各自が日常的な自己点検を習慣づけ、サービス品質向上に取り組んでいきます。

海外でのお客様満足向上の追求 事例

中国のCS・サービス担当者が分野を越えて情報を共有

中国のお客様への対応・サポート品質を向上させるため、2006年度から年2回、東芝中国社が主催してCS・サービス部門担当者の連絡会を開催しています。連絡会では、家電製品やエレベーター、医用機器などを製造・販売する10社が一堂に会し、日本で活用しているお客様対応のマニュアル内容の共有や、各社のコールセンターの情報交換を行いました。

急激に経済成長をする中国で、お客様への責任を果たすため、CS向上の施策に継続して取り組んでいます。



北京でのCS・サービス部門担当者連絡会



- コールセンター体制
- 「東芝家電ご相談センター」相談内容内訳
- 従業員のお客様対応教育
- お客様サポート改善の取り組み

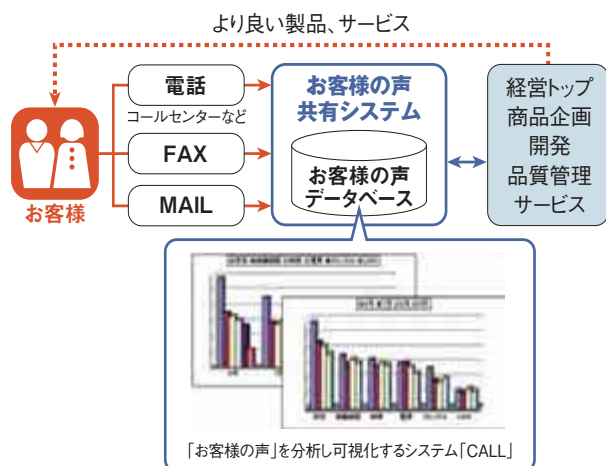
お客様の声の反映

ご意見・ご要望をグループで共有し、事業活動に活かしています

東芝グループでは、コールセンターや保守サービスの現場でいただいたお客様の声を反映させるため、お客様の声の共有と活用の仕組みを構築しています。

多くの声が寄せられる国内の映像・家電製品に関しては、2006年5月に導入したシステム「CALL(Customer Appeal Logical Linkage)」を活用しています。このシステムによって、お客様の声を自動的に分析し、傾向や要因を短時間で把握することで、製品・サービスの企画や改善、品質管理などに活かしています。

お客様の声を事業活動に活かす仕組み



●お客様の声を活かした改善事例

お答えします! ステークホルダーからのご意見に対して

Q. お客様の声を聞く仕組みには、どのようなものがありますか?

～本誌の編集前に実施した「関心度調査」▶P4)でのご意見～

A. 「お客様アンケート」や東芝CS評価センターの「モニター制度」があります。

「お客様アンケート」は、家電製品や携帯電話、医用機器などの分野で実施しており、実際に商品を購入したお客様にその商品についてのご意見をうかがい、回答結果を社内関係部門で共有しています。「モニター制度」には約2,000名の方にご登録いただき、商品の評価や座談会などを通して、商品に対する率直なご意見をお聞かしています。

品質・製品安全向上への取り組み

グループでの品質管理体制を強化します

東芝グループは、「品質方針」に基づいて、安全で安心してご使用いただける製品・システム・サービスをお客様に提供することを最大の使命と考え、品質管理に最大の努力を払っています。

2007年6月には、グループ全体の品質責任者として「品質統括本部長」を、各カンパニー・グループ会社には「品質統括責任者」をそれぞれ設け、品質責任をこれまで以上に明確化することとしました。「品質統括本部長」と「品質統括責任者」は、品質と製品安全に万全を期すため、製品の開発・生産から廃棄までのライフサイクルにわたって厳しく監督していく役割を担います。

また、高品質を維持するためには、従業員が適切に作業ルールを守り、品質と製品安全への意識を高めることが重要です。そのために、東芝グループでは、新入社員からベテランまで、常に品質への意識を忘れないための教育を徹底しています。

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めざします。

製品安全に関する基本方針に基づき取り組んでいます

東芝グループは、「製品安全に関する基本方針」に基づき、製品安全の確保とお客様への積極的な安全情報開示を、誠実に行います。

東芝グループ 製品安全に関する基本方針

1. 国内外の製品安全に関する法令を遵守します。
2. 製品事故の情報を積極的に収集し、適切に開示します。
3. 法令に基づき製品事故を迅速に所管官庁に報告します。
4. 製品に起因する重大事故の場合、製品回収の実施について迅速にお客様に告知します。
5. 安全にご使用いただくため注意喚起や警告表示を行います。
6. 事故原因を徹底的に分析し再発防止に努めます。



- 「ISO9001:2000」の認証取得状況
- 電磁波の安全性に対する配慮

製品安全情報の適切な提供

製品事故の対応を速やかに経営トップが判断しお客様に情報を提供します



市場で発生した事故の情報を得た従業員はただちに各部門の事故対応窓口へ報告し、必要な対応については、経営トップを委員長とする「CPL委員会※」に諮って決定しています。再発が予想される重大製品事故の場合は、「ただちにユーザーに危険をお知らせし、使用を中止していただく」「ただちに所管官庁に報告する」「できるだけ早く対策準備を完了する」ことを、徹底しています。

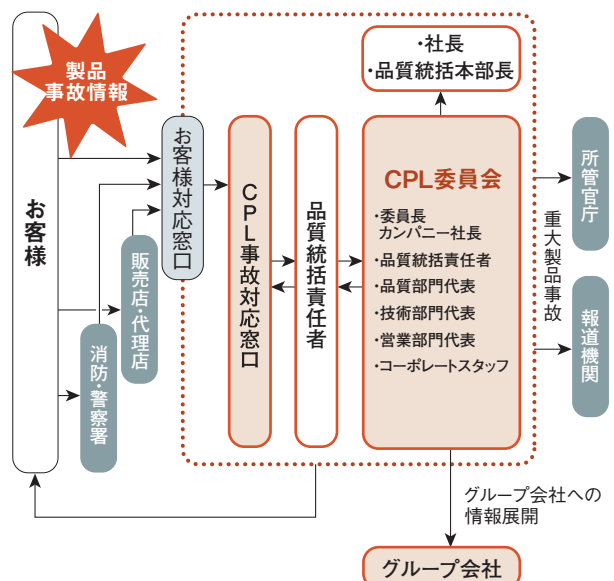
製品事故とその対応状況は情報システムによって把握・管理し、保守サービス現場からの情報などは速やかに品質保証部門、経営トップに伝達できるようにしています。

2007年4月には、1980年代に製造した衣類乾燥機の一部に発煙・発火の可能性があることについて、新聞とホームページで改めてお知らせを出し、製品回収へのご協力をお願いしました。本件は1990年からお知らせをしてきましたが、さらに回収を促進するため、改めて実施したものです。

そのほか、品質に関する情報は、東芝ホームページの「当社製品をご利用のお客様へ重要なお知らせ」に掲載しています。

※ CPL委員会：CPLは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。CPL委員会では、カンパニー社長を委員長として、製品事故や品質問題に関する対応を迅速に決定することとしています

東芝グループの製品事故時の対応体制



- 品質に関する情報開示「当社製品をご利用のお客様へ重要なお知らせ」

製品を安全に使用していただくための 情報提供に注力しています

あらゆる製品には各種の安全装置が取り付けられていますが、長期間使用した場合や使用環境や条件が変化した場合に、安全装置だけでは十分に安全を確保できない場合があります。

そこで、東芝グループでは、製品を安全にお使いいただくために、取扱説明書に正しい取扱方法をわかりやすく記載するとともに、新聞、ホームページ、チラシなどで注意を喚起するといった情報提供に力を入れています。

安全にお使いいただくための 啓発広告

事例

「洗濯機」での指からまり注意

洗濯機の洗濯・脱水槽が完全に停止しないうちに、洗濯物を取り出そうとすると、指に衣類がからまり大変危険です。そのことを、イラスト付きでお伝えする安全啓発広告を、2007年3月に全国版新聞紙上に掲載しました。



●家電製品の情報提供 ●適正な製品情報と広告

ユニバーサルデザイン(UD)の推進

一人でも多くの方が使いやすい 製品の開発を進めています

東芝グループでは、年齢や性別、障がいの違いを超えて、誰もが快適に暮らせる社会の実現に向けて、ユニバーサルデザイン(UD)に取り組んでいます。社内外のさまざまな専門家が連携して、家電や住宅設備、情報機器、公共設備など幅広い分野で、使う人の立場・視点になって考える人間中心設計プロセスを応用し、より多くのお客様のご要望を容れながら製品を開発しています。

東芝グループが共有すべき「UD理念」「UDビジョン」「UDガイドライン」を定め、2007年3月からは「UD製品データベース」の運用を開始して、UD製品のさらなる拡大を進めています。



●ユニバーサルデザイン(UD)理念
●ユニバーサルデザイン(UD)ビジョン

東芝グループ ユニバーサルデザインガイドライン

- 1.使いやすさが伝わること
 - 2.使い方が簡単でわかりやすいこと
 - 3.身体的な負担を軽減すること
 - 4.利用者や利用環境・状況の違いにかかわらず、有効性を発揮できること
 - 5.安全性を追求し心理的な不安を軽減すること
- (上記5つの大項目と15のガイドラインからなる)

社会にUDを広めていく活動を進めています

東芝グループでは、UDに取り組む意義と活動の結果を社会の皆様と共有し、情報発信していくことも大切だと考え、(社)日本産業機械工業会や、(財)家電製品協会、(社)日本電機工業会が策定しているUDの基準づくりに参画してきました。

2006年度は、「第2回国際ユニヴァーサルデザイン会議 2006in京都」などに参加し、東芝グループのUD製品の事例や、製品づくりのノウハウ、研究の成果を紹介しました。

製品のユニバーサルデザイン

事例

耳の不自由な方にもやさしいエレベーター

高齢者、車イス利用者、視覚障がいの方々だけでなく、聴覚障がいの方々にも検証していただき、より多くの利用者の利便性を追求しました。



降りる方に代わって「降りる方がいます」とアナウンスする「降車お知らせボタン」は、高齢者やお子様連れの方、車イス利用者などにも便利



「満員お知らせ灯」は、満員になるとアナウンスとともに、イラストと文字が点滅

使いやすさを考えたユニバーサル設計の冷蔵庫



ボタンを押すだけで開き、閉め忘れの半ドア状態を防ぐ「電動タッチオープン&オートクローズドア」



野菜室と冷凍室に大量に食品が入っても軽い力で開け閉めできる「アシストレール」



ホームページに掲載しています (<http://www.toshiba.co.jp/csr/jp/reportmap/>)



●ユニバーサルデザイン製品の事例



公平性に留意し、適時・適切に 情報を開示しています

ステークホルダーの関心が高かった項目は…

- タイムリーで適正な情報開示の仕組みと状況
- 株主とのコミュニケーション方法と状況



印＝上記の該当記事

～本誌の編集前に実施した「関心度調査」(P4)から～

IR活動とコミュニケーション

適時・適切な情報開示を基本に、 積極的なIR活動を展開しています



東芝グループ行動基準では広報活動の基本方針として、「お客様、株主をはじめとする投資家、地域社会などから正しい理解と信頼を得るため、経営方針、財務データなどの企業情報を適時かつ適切に開示します」と定めています。この方針に基づいて、東芝は、株主や投資家へ企業情報を開示し、ご意見をうかがうIR(インベスター・リレーション)活動を展開しています。

情報開示にあたっては、各種法令・規則に沿って、また該当しなくとも投資判断に影響を与えられる重要な企業情報なども公平性に留意しながら、適時・適切に開示しています。例えば、2006年度は、原子力事業での大規模投資となったウェスチングハウス社グループの買収や、半導体事業の主力製品NAND型フラッシュメモリの設備投資や価格の動向などに株式市場への関心が高まったため、説明会を実施するなど投資家・株主双方への公平な情報発信に配慮しました。



● 情報公開方針 ● 配当方針

双方向コミュニケーションを活性化し、 株主や投資家のご意見を活動に反映しています



日頃コミュニケーションを図れない方々にも公平かつ同時に情報を開示するため、IRホームページの充実を図っています。例えば、アンケートを実施し、その結果を「株主通信」の誌面で報告しました。

株主総会は、より多くの株主が参加できるよう、2006年度は東京ビッグサイトで開催し、約1,700名の方々に参加いただきました。



株主通信(年4回発行)
「CSRの取り組み」コーナーを設け
毎回活動を紹介

機関投資家や証券アナリストに対しては、四半期ごとの決算説明会のほか、個別事業の説明会や社長をはじめとする役員の訪問などの機会を通じて、継続的に情報を開示しています。

2006年度の機関投資家・アナリストとの対話件数は、取材対応と当社からの訪問を合わせて年間1,000件(国内約70%、海外約30%)を超えました。

個人投資家と積極的に対話するため、2006年5月に、証券会社系IR会社が主催する個人投資家向け説明会を活用し、約400名のご出席者に対して社長の西田が経営方針や事業戦略を説明しました。説明にあたっては、用語の補足説明を加えるなど、わかりやすさに配慮しました。

IRホームページに関する社外からの評価(2006年度)

評価者	内容
日興アイ・アール(株)	「全上場企業ホームページ充実度ランキング調査」で3年連続1位を受賞
大和インベスター・リレーションズ(株)	「インターネットIR・ベスト企業賞」を2年連続、通算5回受賞
ゴメス・コンサルティング(株)	「IRサイト総合ランキング」2位を受賞

買収防衛策

株式の大量取得行為への対応策を導入しました

東芝は、企業価値・株主共同の利益を確保し、向上させることを目的として、2006年6月開催の株主総会における承認の下、当社株式の大量取得行為に関する対応策(いわゆる買収防衛策)を導入しました。

本対応策は、東芝の株式の大量買付が行われる場合の手続を明確にし、株主の皆様が適切な判断をするために必要かつ十分な情報と時間を確保するとともに、買付者との交渉の機会を確保することを目的としています。



● 買収防衛策

お答えします! ステークホルダーからのご意見に対して

Q. SRI(社会的責任投資)に関する対応方針は?

～本誌の編集前に実施した「関心度調査」(P4)でのご意見～

A. SRIに関する調査機関などからのアンケートや取材に誠実にお答えしています。調査項目を「AA1000」(P3)に基づいたCSR活動のチェックシートに反映するなど、CSR経営の検証に役立てています。

SRI(社会的責任投資)への組み入れ状況

DJSI(ダウジョーンズ・サステナビリティインデックス)(7年連続)
MS-SRI(モーニングスター社会的責任投資株価指数)(2003年から)

調達取引先への責任

公正かつオープンな取引を前提に、世界でのCSR調達を進めていきます

ステークホルダーの関心が高かった項目は…

- 調達取引先を選定する際の方針・基準・方法
- 法令を遵守し、公正な取引を徹底するための仕組み

 印＝上記の該当記事

～本誌の編集前に実施した「関心度調査」(P4) から～

調達方針

調達活動でのCSRを推進する専任組織を設けました

東芝グループ調達方針では、「関連法令の遵守と人権や環境への配慮」「公正かつオープンな取引の推進」「調達取引先とのパートナー関係強化」を定めています。この方針に基づいて、国内外の多数の取引先から、年間約4兆円規模の調達活動を実施しています。

2007年4月には、本社調達部門にCSRの専任部署を設置し、遵法責任者会議などを通じてグループ内での調達業務におけるCSRの遂行を徹底していきます。



● 東芝グループ調達方針 ● 調達体制 ● グリーン調達ガイドライン

公正な取引の徹底

明確な選定基準と取引手順のもと、健全なパートナーシップを築いています

東芝グループは、独占禁止法や下請法など調達関連法令を遵守し、公正な取引を通じて、調達取引先との健全なパートナーシップの構築に努めています。また、調達プロセスの透明性を確保するために、ホームページで調達方針や取引手順を公開しています。

お取引先様からの通報窓口を開設しています

2006年4月にお取引先様通報制度「クリーン・パートナー・ライン」を開設しました。遵法や公正取引の観点から東芝グループ関係者の問題や懸念をご指摘いただき、速やかに行動を正していきます。取引先へは、調達部門からの書面通知やホームページへの掲載を通じてこの制度の周知を図っています。



● クリーン・パートナー・ライン

サプライチェーンでのCSR推進

国内外の調達取引先にCSRについての理解と協力をお願いしています

グループ内だけでなく、商品構成の一部である調達品を製造・供給するサプライチェーン全体でCSRを推進することが、東芝グループの社会的責任であると認識しています。

そこで調達取引先にCSRについて理解・協力いただくために、2005年度に調達におけるCSRの考え方を書面にまとめた「東芝グループ調達方針について」を作成し、継続取引中の国内外の全取引先4,700社に配布しました。以後、商談の機会などを通じてCSRへの配慮を促しています。

取引先でのCSR取り組み状況を把握する調査を開始しました

東芝グループでは、CSR調達を推進していくために、調達取引先に対して、2006年度からCSR調査を開始。「CSRガイドブック」と「チェックシート」を送付し、自己評価をしていただきました。調査項目は、以前から調査していた「品質」「環境」「情報セキュリティ」に、「人権・労働」「安全衛生」「公正取引」「社会貢献」を加えたCSR全般にわたるものです。

初回となった2006年度は、取引占有率の高い取引先の中から100社に対して実施し、全社からご回答いただき、「CSRへの認識が深まった」という評価もいただきました。2007年度は、アジア地域の取引先を対象とし、労働者の「人権」や「安全衛生」を重視した調査を実施する予定です。



● CSR調査結果 ● 取引先との協力

お答えします! ステークホルダーからのご意見に対して

Q. 調達取引先はどのような基準で選定していますか?

～本誌の編集前に実施した「関心度調査」(P4) でのご意見～

A. 取引ごとに、法令遵守などCSRの観点に配慮しながら、各種の調査を実施し、当社基準に照らし合わせて総合的に判断して取引先を決定しています。

調査では、調達部材の価格だけでなく、品質管理体制や環境保全、CSRを果たすうえで重要な要素である経営状況などを勘案しています。



従業員への責任

人権を尊重し、安心して快適に働くことができる環境を整え、多様な人材が活躍できる職場づくりを進めています

ステークホルダーの関心が高かった項目は…

- 人権の尊重の基本方針と従業員への教育
- セクシャルハラスメント・パワーハラスメントを防止するための体制と施策
- 女性の積極的な登用の方針と状況
- 「従業員意識調査」の内容・結果



印＝上記の該当記事

～本誌の編集前に実施した「関心度調査」(P4) から～

人権の尊重

グループの全従業員を対象に、人権教育・啓発を推進しています



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「国連グローバル・コンパクト」へ参加し、法令遵守はもとより、基本的人権を尊重し、差別的取扱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。

こうした考えのもと「東芝グループ行動基準」で、東芝グループの役員・従業員の行動規範として、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・心身障がい・年齢・性的指向などに関する差別的言動や、暴力行為、セクシャルハラスメント、パワーハラスメントなど、人格を無視する行為をしないことを明示しています。東芝グループでは、この行動基準を15カ国語に翻訳し、グループ全社・全事業場に周知徹底するなど、従業員への人権教育・啓発に取り組んでいます。



● 人事に関する基本方針

お答えします! ステークホルダーからのご意見に対して

Q. 人権関連のNGOとの対話・協力などの取り組み状況は?

～本誌の編集前に実施した「関心度調査」(P4) でのご意見～

A. 2006年度は、国際的な人権NGOであるアムネスティに協賛して、アフリカの人権・社会問題を取り上げた映画の試写会と、人権問題への意識を高めることを目的とした講演会を開催しました。

多様性の尊重

人材・働き方の多様性を推進する専任組織を設置しました

東芝グループでは、「人間尊重の立場に立って、個人の多様な価値観を認め、人格と個性を尊重」し、「創造的、効率的に業務を遂行できる環境を整え、ワーク・ライフ・バランス(仕事と生活の調和)の実現を支援」と行動基準に定めています。これを実践していくために、「きらめきライフ&キャリア推進室」を設置し、男女共同参画を中心に推進してきましたが、2007年4月には「多様性推進部」へと組織を改称・拡大しました。

多様性推進部では「多様性の受容と尊重」、「ワーク・ライフ・バランスの実現」、「意識・風土の改革」をミッションとして推進していきます。多様な価値観・働き方を受容し、多様な人材を活用していくことによって、「従業員一人ひとりが自分らしく、持てる力を十分に発揮できる」組織・風土の醸成を加速していきます。



意識啓発活動の一環として小冊子「きらめき」を配布



- グループ会社での取り組み事例
- 外国人の採用実績
- 海外赴任者への多様性教育

グループで障がい者雇用を促進しています

東芝では、障がいをもつ従業員が2007年4月1日時点で約460人勤務しています(2005年2月に設立した特例子会社「東芝ウィズ(株)」で働く知的障がいをもつ従業員16人を含みます)。障がい者雇用率は法定の1.8%を超える1.98%となっています。

東芝ウィズ(株)では、設立当初の清掃業務から、2006年度には複写・製本・印刷業務や、指圧・マッサージを行う従業員向けヘルスキーパー業務へと事業を拡大しました。

また、東芝グループでは、2008年4月をめどに、すべての連結子会社が法定雇用率を達成することを目標としています。その達成に向け、年2回「東芝グループ障がい者採用フェア」を開催するなど、積極的に障がい者の雇用を推進しています。

障がい者雇用率の推移(東芝)

2002年	2003年	2004年	2005年	2006年
1.52%	1.53%	1.62%	1.88%	1.92%

注) 各年6月1日時点の数値

女性を積極的に登用する制度を拡充しています

東芝グループでは早くから、年齢や性別にかかわらず従業員をその職務能力や成果に応じて公正に評価し、適正な処遇を行う人事制度を整備してきました。

2004年10月には「きらめきライフ&キャリア推進室」を設置し、女性採用数の拡大や、女性管理職養成教育の推進などを実施してきました。これらの活動成果をもとに、今後も継続的に女性の積極的な登用に取り組んでいきます。



女性リーダー養成教育「きらめき塾」

男女別正規従業員数と役職者数(東芝)

	男性	女性	計
正規従業員	27,402 人	3,460 人	30,862 人
役職者	4,899 人	102 人	5,001 人
一般者	22,503 人	3,358 人	25,861 人

注) 2007年3月末時点、出向者除く

育児・介護休職制度など仕事と家庭を両立できる多様な働き方を支援しています

東芝グループは、従業員の家庭の事情に柔軟に対応した就業形態の多様化に取り組んでいます。その一環として、東芝では1990年代からいち早く従業員の仕事と家庭の両立支援に取り組み、育児・介護休職、短時間勤務制度などを整備・拡充してきました。また、子が満3才に到達するまで、配偶者が養育可能な場合にも育児休職を認めるなど、法定水準を上回る支援制度を整備しています。2005年4月からは、次世代育成支援対策推進法に対応し、育児関連制度の充実などワーク・ライフ・バランスへの取り組みを盛り込んだ行動計画を掲げ、これに基づいた具体的施策の推進を図っており、2007年5月には、「次世代認定マーク(愛称「くるみん」)」を取得しました。



「くるみん」マーク



●次世代育成支援対策推進法の認定

多様な働き方を支援する制度と利用実績

制度	期間	2005年度		2006年度	
		男性	女性	男性	女性
育児休職	子が満3才に到達するまで	7人	329人	5人	333人
介護休職	被介護者1人につき365日まで	6人	7人	3人	8人
短時間勤務	(育児)小学3年生まで (介護)被介護者1人3年まで	2人	297人	5人	397人

公正な評価・処遇

一人ひとりの職務能力・成果を公正に評価し、適正な処遇に努めています

評価の役割は、職務能力・成果を判定して適正な処遇を行うことで、適材適所の人事配置につなげるとともに、各々の意欲と能力を最大限に引き出すことにあります。

これをふまえて、東芝では、職能ごとに求められる職務能力・成果を明らかにした「職能別評価視点」を評価に活用するとともに、全従業員に評価制度についてのハンドブックを配布しています。

評価にあたっては、性別、年齢、人種・国籍などの属性にかかわらず、一人ひとりの能力と遂行した業務の成果を得点主義(加点主義)で公正に評価しています。

従業員の声を聞く仕組み

従業員の声を聞くための意識調査をグループ各社で進めています



従業員の声を聞く仕組みの一つとして、東芝ではグループ各社に「従業員意識調査(TEAMサーベイ)」の実施を呼びかけています。これは、会社の施策や、職場・上司に対する意識・評価、従業員自身の業務と評価・処遇に関する意識を調査するもので、2006年度は国内の35社が実施しました。

調査結果をもとに各部門でミーティングを実施し、職場での対話や組織の活性化に向けた施策につなげています。



●従業員意識調査結果

労働組合との関係

対話を通じて、労使間の健全な関係を継続しています

東芝では、従業員が加入している「東芝労働組合」と安定した労使関係にあり、従業員の労働条件などについて定期的に交渉・協議しています。また、半年に1回開催する「東芝グループ労使会議」では、東芝と国内グループ各社の労働組合が加盟する「東芝グループ労働組合連合会」とグループの経営方針について話し合います。

海外のグループ各社では、各国の法令などに基づいて、各社の労働組合や従業員代表と話し合っています。

人材の活用と育成

従業員のキャリア形成を支援しています

東芝グループでは、自立心と実行力をもった強い個人の育成をめざしています。そこで、事業や業務に必要な教育・研修のほか、個人の望むキャリア形成を支援する多彩なプログラムを整備しています。

このほか、従業員のキャリア開発を支援する「キャリアデザイン研修」を年代別に実施しています。

個人の意欲を尊重し、適材適所を実現します

東芝グループでは、「適材適所」を推進していくうえで、従業員の意欲を尊重することが重要であると考えています。

そこで、業務内容を提示して意欲・能力のある人材を公募する「グループ内公募制度」や、従業員が自己のキャリア形成に積極的に挑戦できる「社内FA制度」などを設けています。

グループ内公募制度、社内FA制度を利用した異動実績

制度	対象	2005年度	2006年度
グループ内公募制度	対象会社の正規従業員で勤続3年以上の者を対象	9人	85人
社内FA制度	正規従業員で勤続5年以上の者を対象	24人	26人

安全と健康（労働安全衛生）

経営理念「人を大切にします」に基づいて従業員の安全・健康の確保に努めています

東芝グループは従業員の安全と健康の確保を経営の最重要課題の一つに位置づけています。

2004年度から「安全で快適な職場環境づくりと心身の健康保持増進」をうたった「東芝グループ安全健康基本方針」を制定し、2006年度からは英語・中国語版を作成して、海外のグループ各社にも周知徹底を図っています。

この基本方針に基づいた東芝グループ各社の安全健康活動が評価され、各種の表彰を受けています。また、情報や意識の共有を図るために開催する東芝グループ安全健康大会は、2006年で32回を数えました。



●東芝グループ安全健康基本方針 ●2006年度の表彰

労働災害の撲滅に向け、グループをあげてOHSAS18001の取得を進めていきます

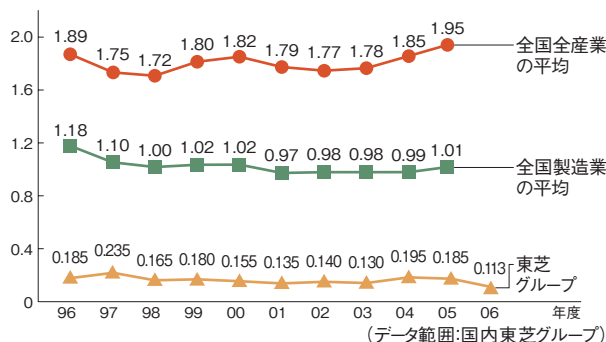
ここ数年来、東芝グループでは、「東芝版安全健康マネジメントシステム」を運用し、国内の労働災害発生率（度数率）は、全国製造業平均を大きく下回る水準にあります。しかし、いまだゼロ災害は達成できておらず、一方で、海外グループ会社の労働災害発生率は、国内に比べて高い傾向にあります。

こうした現状をふまえ、東芝グループでは、グループ全体の統一した安全健康体制づくりと外部審査の導入による管理レベルのいっそうの向上を図るため、2006年度から労働安全衛生マネジメントシステムの国際的な認証規格「OHSAS※18001」の取得を進めることとしました。2009年3月までに東芝および連結子会社の製造拠点を有する全108社での取得を計画しており、2007年3月末時点で13拠点（国内2、海外11）が認証を取得しています。

※ OHSAS: Occupational Health and Safety Assessment Seriesの略

労働災害発生件数の推移

(100万時間当たり件数)



従業員の心身の健康を支援しています

東芝グループは、すべての従業員が心身の健康を高いレベルに維持できるよう留意しています。従業員の健康診断結果などの情報を一元管理するシステムを導入し、健康診断後の個別指導や教育などを通じて健康意識を高めています。

特にメンタルヘルス対策では、国の指針に先立って階層別教育を実施するなど、意識啓発に注力してきました。2000年度には、従業員とその家族を対象に、国内でいち早く個人情報保護を徹底した社外電話相談窓口を設置しています。また、メンタル不調による長期休業者の復職に際しても、医師との面談をもとに段階的に通常勤務に戻る仕組みを構築するなど、再発防止のための先駆的なプログラムを開発・導入しています。



●従業員の健康管理 ●感染症対策 ●アスベスト対策

地域社会への責任

世界各地で顔の見えるコミュニケーションを推進し、東芝らしさを活かした活動を展開しています

ステークホルダーの関心が高かった項目は…

- 事業場近隣での社会貢献活動の状況
- 災害や事故発生時における近隣住民への情報公開および対応
- 自社の得意分野を活かした社会貢献



印＝上記の該当記事

～本誌の編集前に実施した「関心度調査」(P4)から～

地域社会とのコミュニケーション

地域住民の方々との対話を進めています

東芝グループの各社・各事業場では、周辺地域の特性やその事業内容に応じたコミュニケーションを行っています。

東芝の横浜事業所では2006年度、地元小学校の先生方や近隣マンションの住民の方に、原子力事業と環境への取り組みを説明し、理解を深めていただくとともに、近隣企業との情報交換会を実施しました。

中国杭州にある杭芝機電社では、周辺の開発が進み住環境への配慮が重要となったため、2005年から住民代表の



横浜事業所での説明会

方々との対話を継続的に実施。要望に応じて、反射光を抑えるように屋根の色を変更したり、工場排気の実データの開示などを行いました。



中国・杭芝機電社での対話会

今後も、より多くの事業場で地域の方々とさらに密接な対話を実施していきます。

事業場でのコミュニケーション例(日本)

工場見学(製造ラインや環境施設など)
小中高生数日間の実習の受け入れ
グラウンドや体育館の開放
従業員による事業場周辺の清掃(82社で125回、11,130人参加)
従業員による献血(計2,923リットル、8,356人参加)
交流を目的としたお祭り(17事業場)

事故・災害発生時の対応

事業場での事故発生を防ぐため、日頃から安全管理に努めています



各事業場では火災など業務上の事故を発生させないように日頃から定期的に設備機器の保守点検を行い、安全管理を徹底するとともに、自衛消防隊を中心に定期的な防災訓練を実施しています。

周辺地域への事故の影響を最小限に抑えるため、国内のグループ会社では、東芝のリスク・コンプライアンスマネジメント基本規程に準じた規程を策定し、運用しています。

万が一、事故が発生した場合には、ただちに対策を講じ事態



自衛消防隊の訓練

を収束させるとともに、社内関係部門に報告し、原因究明にあたります。同時に、警察・消防署と連携をとりつつ、迅速に情報を公開します。

地震など災害発生時には迅速な復旧・救援活動に努めます



世界中で電力・上下水道などの社会インフラやエレベーターなど公共性の高い設備を供給している企業として、地震、風水害などの災害発生時には、迅速な設備点検、補修、復旧に努めます。

事業場周辺が被災した場合、自衛消防隊が地元消防団と協力し、消火・救援活動を行います。体育館・グラウンドなど一部の会社施設は行政指定の避難場所として、避難を要する住民の方々に開放します。

また、世界各地で発生した大規模災害に対しては、寄付などの緊急支援を実施しています。

災害被災地への寄付(2006年度)

災害名	寄付の内容
インドネシア・ジャワ島中部地震(2006年5月)	インドネシアの放送局「メロテレビ」、日本ユニセフ協会、ジャバンプラットフォームに15万ドル
フィリピン・台風21号(2006年12月)	フィリピン社会福祉開発省に5万ドル
能登半島地震(2007年3月)	石川県災害対策本部へ300万円

社会貢献活動

東芝らしさを活かした活動を推進しています

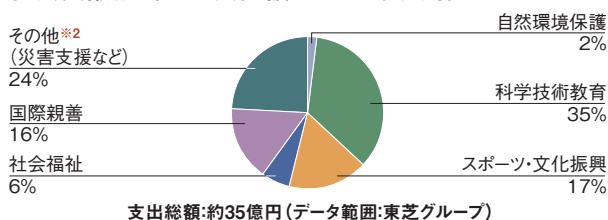
「人と、地球の、明日のために。」のスローガンのもと、自然環境保護や科学技術教育など5つの分野を中心に、東芝の独自性を活かした社会貢献活動に取り組んでいます。

活動の計画や評価は、CSR推進委員会の下部組織である「社会貢献委員会」で行っています。グループ各社、各事業場で「社会貢献推進者」を選任し、国内214人、海外104人が積極的に活動を促進しています。

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。

社会貢献活動への支出額※1の分野別内訳(2006年度)



※1 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

※2 その他には、災害支援や施設開放(体育館など)などが含まれます

従業員のボランティア活動を支援しています

東芝グループでは、従業員のボランティア活動を支援する仕組みを整えています。東芝では、ボランティア活動のための休暇制度(2006年度の利用者は12人)に加え、2006年度には従業員が活動にかかわっているNPOや団体に対する寄付制度(最大10万円)を創設しました。

お答えします! ステークホルダーからのご意見に対して

Q. 社会貢献活動についての詳細情報が簡単に入手できるとよいのでは?

～本誌の編集前に実施した「関心度調査」(P4)でのご意見～

A. 「社会貢献活動レポート」を発行し、詳しい活動を紹介しています。

社会貢献活動ホームページ
URL <http://www.toshiba.co.jp/social/jp/>

「社会貢献活動レポート2006」



2006年度の主な活動

自然環境の保護に注力

●「150万本の森づくり」をスタート

東芝グループは、地球温暖化防止や生物多様性の保全に取り組むため、創業150周年を迎える2025年に向け、世界で150万本規模の森林を整備する「東芝グループ150万本の森づくり」を2006年度にスタートしました。

「150万本の森づくり」は、①寄付や従業員ボランティアによって森林を育てる「植・育林プログラム」、②講演会や自然観察会を通じて環境保護の意識を高める「教育プログラム」、③募金などで活動資金を集める「資金プログラム」の3つを柱としています。

グループ各社の事業場周辺地域のほか、中国・アジアなどの地域を中心に活動を展開していきます。



「150万本の森づくり」マーク

日本では、栃木県八方ヶ原、東京都奥多摩など、事業場周辺地域での植・育林活動を実施しました。

海外では、タイ東芝グループが2006年5月～6月にマングローブを植林しました。また砂漠化が深刻な問題である中国黄土高原で、認定NPO法人「緑の地球ネットワーク」と協働で、2007年春に6,000本の植林を実施。ケニアでは、認定NPO法人「ICA文化事業協会」と小学校での植林を行う予定です。



マングローブの植林(タイ)

中国でのボランティア体験を通じて

森づくりの意義を実感

中国・植林ツアーに参加し、地元の方々からの歓迎やNPOの日中メンバーの信頼関係に触れ、「150万本の森づくり」は、環境保護と同時に心の豊かさをもたらす意義ある活動だと感じました。



東芝 情報セキュリティセンター
吉田 憲司

科学技術の教育に貢献

●家電製品分解ワークショップを開催

小中学生に家電製品の仕組みや安全な使い方を知っていただくために、電子レンジや掃除機などを分解するワークショップを東京都世田谷区、札幌市などと協働で開催しています。家電製品の分解は危険なため家庭では行えませんが、製品の修理を受け持つ東芝テクノネットワーク(株)の従業員が安全な分解を指導します。ほかにも多くの従業員がボランティア参加しています。



家電製品分解ワークショップ

●「東芝科学館」をリニューアル

「人と科学のふれあい」をテーマにした「東芝科学館」は、1961年の開館以来、800万名以上のお客様にご来場いただいています。45周年を迎えた2006年11月には、全館リニューアルし、「電気」の過去・現在・未来を体感できる展示を新設しました。

毎週土曜日と夏休みなどには、NPO法人との協働で実験教室を開催し、年間約3,000人の小中学生に参加いただいています。小向東芝少年少女発明クラブでは、約150人の小中学生が1年間を通じてモノづくりに挑戦。また2007年度からは、近隣の小学校・児童館へ出向いての「出張科学教室」を本格化しています。

●北米最大の科学技術コンテストを開催

科学技術に対する理解を深め、創造性・表現力を高めることを目的に、全米科学教師協会(NSTA)と協働で、科学技術コンテスト「エキスポラビジョン・アワード」を14年前から開催しています。これまでに幼稚園から高校まで23万人以上の子どもたちが参加し、20年後の科学技術の進歩を予測して、未来の製品のアイデアをホームページを作成して発表しました。



第14回エキスポラビジョン・アワードの受賞者

●世界各国の技術系大学生の研修受け入れ

科学技術の習得とともに、日本の文化・生活に親しんでもらうため、1989年から「東芝インターンシッププログラム」を実施しています。世界各国の大学生、大学院生を受け入れ、数ヵ月間の研修を行います。2006年度は12ヵ国から21人を受け入れ、累計466人となりました。

途上国の教育を支援

●世界各地で教育環境を整備

アジア、中米地域には、教育施設の未整備や貧困によって、初等教育すら十分に受けられない子どもたちが多くいることを問題と考え、世界各地で学校の建設や備品の寄贈、ボランティアの派遣など教育環境の整備に取り組んでいます。

また、デジタル・インクルージョン^{※3}の推進をめざし、タイやインドネシアなどの学校ではパソコンの寄贈やパソコン教育を実施しています。

※3 デジタル・インクルージョン：あらゆる人がITの恩恵を享受できる社会を実現すること

途上国への主な教育支援実績(2006年度)

実施主体	支援の内容
中国東芝グループ	希望小学校2校の建設(累計13校)。机・いす、文房具、スポーツ用具、図書などを寄贈。貧困地区に建設された小学校の教師の中から100名を表彰する「希望工程優秀教師表彰」に協賛。
東芝情報機器フィリピン社	毎年2つの小学校での井戸掘り。4,200冊の教科書、テレビ・DVD教材10セットを寄贈。
タイ東芝グループ	教育環境改善プロジェクトを継続的に実施。2006年は学校の建物のペンキ塗りと資金援助。
タイ東芝照明社	毎年100本以上の蛍光灯を学用品とともに寄贈。
東芝家電製造インドネシア社	2004年から、従業員の募金と会社からの寄付により、地域の小学校への教材、文具、制服などの寄贈と、教師への資金援助を実施。従業員ボランティアが校庭や校舎を補修。
東芝エレクトロニクス・マレーシア社	2001年から近隣の小学校で、従業員による環境教育や周辺の清掃および製品の寄贈。
東芝メキシコ社	地元の小学校にコンピュータやテレビその他の設備を寄贈。
東芝家電製造メキシコ社	学業を断念する小学生を減らす活動をしている民間施設インバルサへの寄付。行政に協力し小学生に麻薬やアルコールの害を教えるイベント実施。
東芝電波プロダクツ(日本)	書き損じハガキを収集し、タイ・ラオス・カンボジアの子どもたちを支援するダルニー奨学金に寄贈。毎年4人程度の通学が可能に。

中国東芝グループの支援を受けて

学習環境の整備に感謝

2004年に東芝の援助で小学校が建設され、生徒たちの学習環境は著しく改善しました。その後も東芝エレベータ瀋陽社から、文房具や図書の寄贈、工場や科学博物館の見学など、支援してもらっています。

2006年度には、私自身も「希望工程優秀教師表彰」で選ばれ、さらに勇気づけられました。



東芝エレベータ希望小学校校長 安桂菊さん

環境報告

環境経営

環境活動の目標と実績

東芝グループの環境負荷の全容

地球温暖化防止のために

- 製品使用時のCO₂排出抑制
- 事業活動にともなう温室効果ガス排出量削減

徹底した化学物質の管理

- 製品に含まれる化学物質の管理
- 製造工程で使用する化学物質の管理

資源の有効活用をめざして

- 製品の省資源化や資源循環対策
- 事業活動における廃棄物の発生抑制と再資源化

環境コミュニケーション

詳しい環境情報はホームページで報告しています

ステークホルダーの関心が高かった項目は…

- 地球温暖化防止に寄与する製品開発事例
- 環境経営に関する基本的な考え方とビジョン
- リサイクル可能な製品事例
- 自然エネルギーを利用した製品事例

～本誌の編集前に実施した「関心度調査」▶P4 から～

以上のように、製品に関する情報提供への関心が特に高かったため、本報告書では製品事例をできるだけ多く、わかりやすく紹介するよう工夫しました。

環境報告

環境経営

持続可能な地球の発展のために、
2010年度のビジョン実現に向けて、
グループ520社で取り組んでいます

東芝グループの考える環境経営

地球との共生を図りながら 豊かな価値を創造しています

東芝グループは環境経営を「あらゆる製品を通して豊かな価値を創造すると同時に、ライフサイクルを通じて環境負荷を低減して地球との共生を図り、持続可能な地球の発展に貢献すること」ととらえています。

1989年1月に、「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」という認識に立って「環境基本方針」を制定しました。1993年度には、5か年の自主行動計画「環境ボランティアプラン」を策定。以後、充実を図りながら目標を設定して活動を続けています。

2005年度からは、「環境効率」という指標を採用した新たな目標「環境ビジョン2010」▶P41を掲げ、その実現に向けて「製品の環境効率向上」「事業プロセスの革新」の両面からなる自主行動計画「第4次環境ボランティアプラン」▶P42を推進しています。

人と、地球の、明日のために。東芝グループ

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。



環境経営推進のために

グローバルな環境マネジメント体制を確立し、運用しています

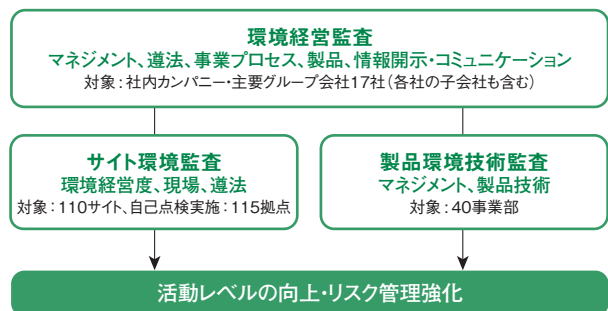
東芝グループの環境経営に関する最高意思決定機関は「コーポレート地球環境会議」です。同会議では、環境問題にかかわる経営および技術開発・生産・販売上の課題への解決策の検討や具体的な施策の審議を行い、活動の方向性を決定します。社内カンパニー・主要グループ会社および各地域（米州、欧州、中国、アジア・オセアニア）、各事業場などでも「地球環境会議」を開催しています。

総合的な環境経営監査システムを構築し、遵法徹底とリスク管理強化を図っています

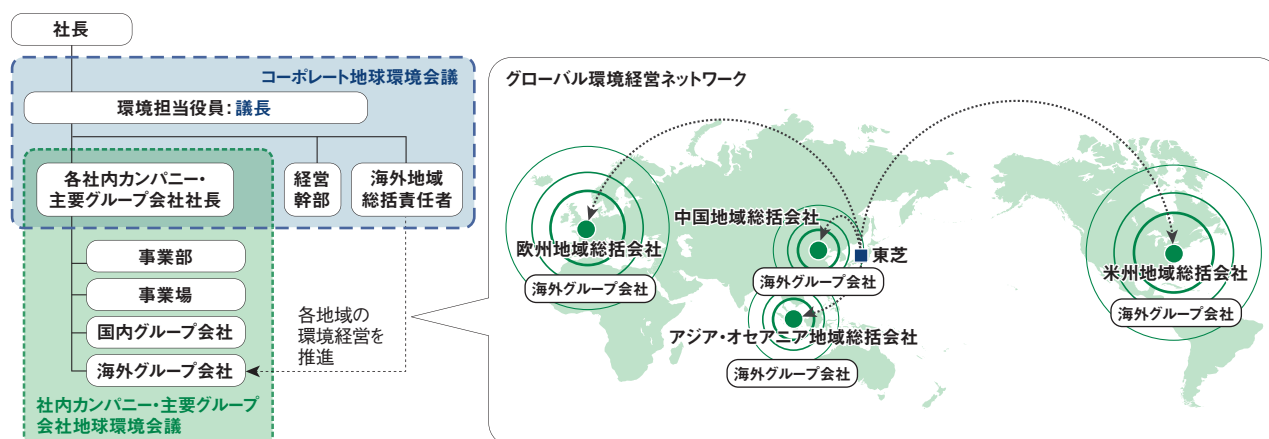
東芝グループでは、1993年度から事業場の環境にかかわる監査を開始し、「製品環境技術監査」を追加しながらグループ独自の基準による監査を実施してきました。また、2004年度からは各社内カンパニー、主要グループ会社での環境経営の実践度の評価を行っています。

2006年度は、これら複数の監査体系を統合し、改めて「東芝総合環境監査システム」として運用を開始。社内カンパニー

東芝総合環境監査システム



東芝グループの環境経営推進体制



および主要グループ会社17社を対象とした環境経営監査に加え、非製造拠点や非連結会社を含む110サイトを対象として「三現主義（現場、現物、現実）」で監査を実施しています。監査対象外としている比較的環境負荷の低い拠点でも、同じ内容で自己点検を実施しています。東芝グループでは、この監査を通じて、環境活動の推進と法令遵守の徹底をはじめとしたリスク管理の強化を図っています。

また、2006年度から環境経営推進状況の評価結果を業績評価に反映することで、環境と経営の一体化を進めています。

なお、2006年度、東芝グループの各事業場で環境に関する法令違反、罰金・科料などはありませんでした。

先駆的なシステムで、環境会計を含めた環境情報を一元管理しています

東芝グループでは、グループの各種環境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」を運用しています。2006年度は、東芝および連結子会社519社の環境会計データや、「東芝総合環境監査システム」による監査結果の集計も開始。これによって、東芝グループのあらゆる環境関連データを一元管理できるようになりました。

従業員と家族の環境意識を高めています

環境活動の水準を高めるため、全従業員を対象に環境教育を実施しています。「階層別教育」「環境一般教育」「専門分野教育」「ISO14001教育」という体系で、役職・職能・専門性に応じたカリキュラムを整備しています。

また、2006年度からは環境家計簿を利用して、従業員の家庭での環境意識啓発を進めています。この取り組みが評価され、2007年3月、環境大臣事業「我が家のeco宣言☆」で環境大臣賞「銀賞」を受賞しました。

環境活動の目標と実績

「環境ビジョン2010」を実現するために、 「第4次環境ボランティアプラン」に即した取り組みを進めています

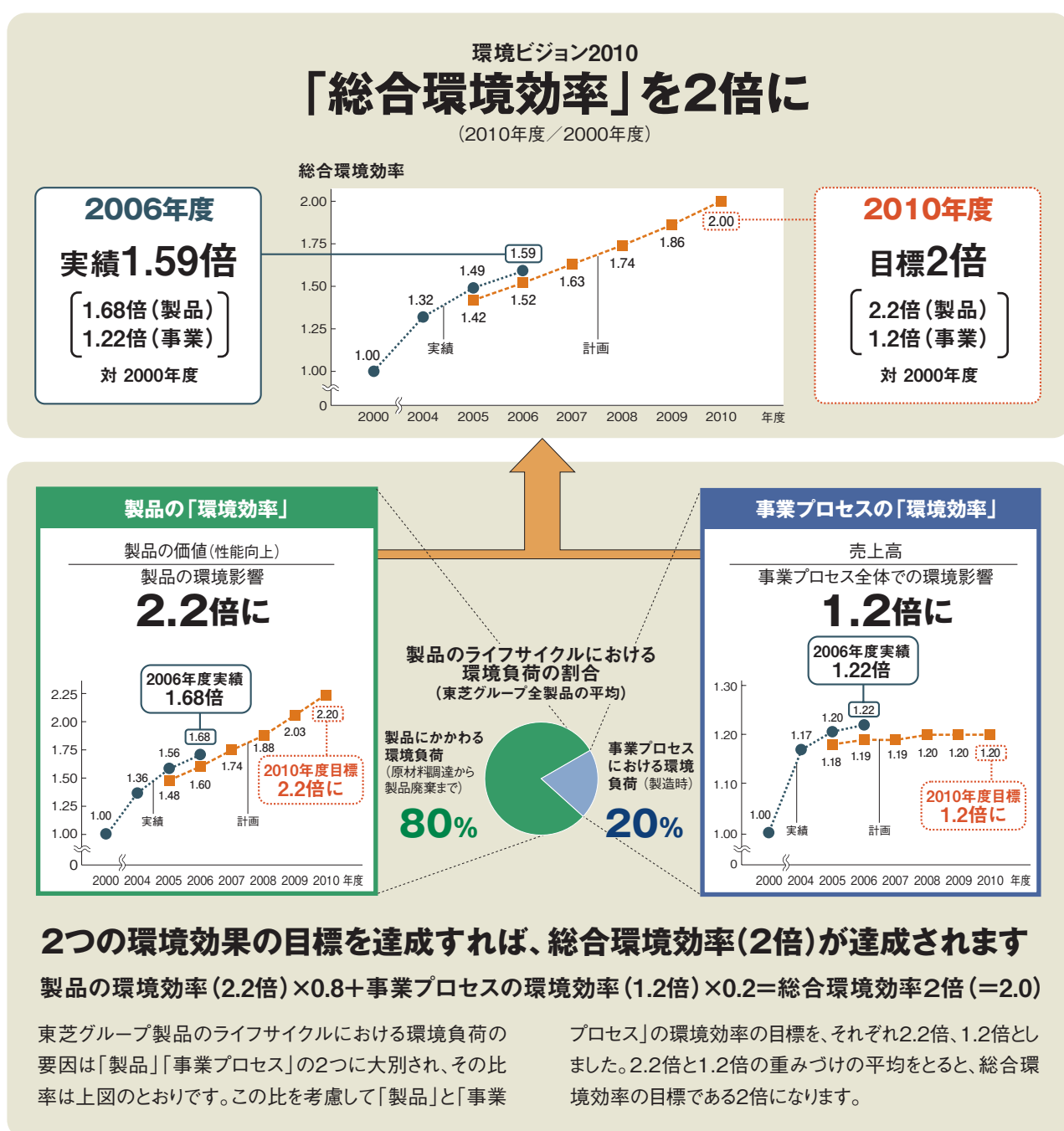
環境ビジョン2010

「製品」と「事業プロセス」の両面から、 東芝グループの環境効率を高めていきます

「環境ビジョン2010」は、「製品」と「事業プロセス」の両面から総合的に環境効率を高めていこうというものです。製品や事

業活動にともなう環境負荷をできる限り抑えながら、製品の価値向上と売上拡大をめざしています。

2006年度、製品の環境効率は2000年度比で1.68倍、事業プロセスの環境効率は同1.22倍、これらを合わせた総合環境効率は2000年度比1.59倍となりました。



「第4次環境ボランティアプラン」の内容と達成状況

グループ520社で「第4次プラン」を推進

東芝グループでは、1993年度に策定した「第1次環境ボランティアプラン」以後、「第2次プラン」「第3次プラン」へと活動を継続するなかで、対象事業場・事業を拡大しながら活動レベルを向上させてきました。2005年度から2010年度ま

で期間とする「第4次環境ボランティアプラン」は、「環境ビジョン2010」の実現に向けて「製品の環境効率向上」と「事業プロセスの革新」の両面で具体的な目標と施策を設定しています。

2006年度の環境ボランティアプランの達成状況は、「事業プロセスの革新」において、化学物質の管理や資源の有効活用で一部未達となりましたが、2010年度達成のために2007年度の目標を再設定し、推進していきます。

「第4次環境ボランティアプラン」の内容と2006年度の達成状況

製品の環境効率向上	指標	2006年度			2007年度目標	2008年度目標	2010年度目標
		目標	実績	評価			
環境調和型製品の提供	環境調和型製品の売上高比率	20%	27%	+7% (達成)	30%	40%	60%へ拡大
		デジタル製品を中心に、環境調和型製品の比率が順調に向上しています。取り組みの遅れている電子デバイスと社会システム製品については、引き続き注力していきます。					
特定化学物質の全廃	製品に含まれる特定15※1物質群	40%※2	48%※2	+8% (達成)	60%	80%	全廃
		欧州RoHS指令の対象6物質を含む特定15物質群について、電子デバイス部門、デジタル製品での含有廃止が進みました。今後は2010年度全廃に向けて、特に社会システム製品での取り組みを加速します。					

※1 対象15物質群：①ビス(トリブチルチル)＝オキソド(TBTO)、②トリブチルチル類(TBT類)・トリフェニルチル類(TPT類)、③ポリ塩化ビフェニル類(PCB類)、④ポリ塩化ナフレン類(塩素数が3以上)、⑤短鎖型塩化パラフィン、⑥アスベスト類、⑦アゾ染料・顔料、⑧オゾン層破壊物質、⑨放射性物質、⑩ガドリウムおよびその化合物、⑪六価クロム化合物、⑫鉛およびその化合物、⑬水銀およびその化合物、⑭ポリ臭素化ビフェニル類(PBB類)、⑮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)

※2 特定15物質群をいっさい含有していない製品の売上高合計が全製品の売上高に占める割合

事業プロセスの革新	指標	2006年度			2007年度目標	2008年度目標	2010年度目標
		目標	実績	評価			
地球温暖化の防止	エネルギー起源CO ₂ 排出量の削減	29%削減	37%削減	+8% (達成)	30%削減	30%削減	25%削減
	国内生産拠点	31%削減	40%削減	+9% (達成)	37%削減	37%削減	25%削減
		エネルギー効率の高いクリーンルームの導入などの省エネルギー対策によって高いレベルを維持しています。					
	温室効果ガス(CO ₂ 以外)排出量の削減	29%削減	32%削減	+3% (達成)	33%削減	34%削減	35%削減
化学物質管理	製品物流に伴うCO ₂ 排出量の削減	29%削減	34%削減	+5% (達成)	35%削減	36%削減	25%削減
		物流効率化に向けた施策を推進したことで、省エネルギーが進みました。					
	大気・水域への総排出量の削減	30%削減	19%削減	-11% (未達)	23%削減	35%削減	50%削減
		予想を超える生産量の増加にともない、取扱量が増加したため、排出量が増加しました。個々の技術対策や回収除去装置の設置については、計画どおり推進しています。					
資源の有効活用	廃棄物総発生量の削減	15%削減	31%削減	+16% (達成)	24%削減	23%削減	20%削減
		生産量は前年に比べ増加していますが、各サイトの改善努力により発生量は前年度比で3千トン削減しました。					
	廃棄物最終処分量の削減	40%	38%	-2% (未達)	46%	60%	全拠点達成
		最終処分量は前年度比で1.5千トン削減しました。ゼロエミッション達成拠点については、連結対象範囲の拡大にともなって対象拠点が増加したことにより目標未達となりました。					
	製品リユース・リサイクル	145%	147%	+2% (達成)	154%	158%	160%拡大
		国内の回収スキームの構築・運用に加え、引き続きWEEE指令への対応に注力していきます。					

特記部分を除き、2000年度基準

国内・海外、生産・非生産の事業場が対象

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原単位を使用

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としたときの各年度の比率]＋[海外名目生産高]

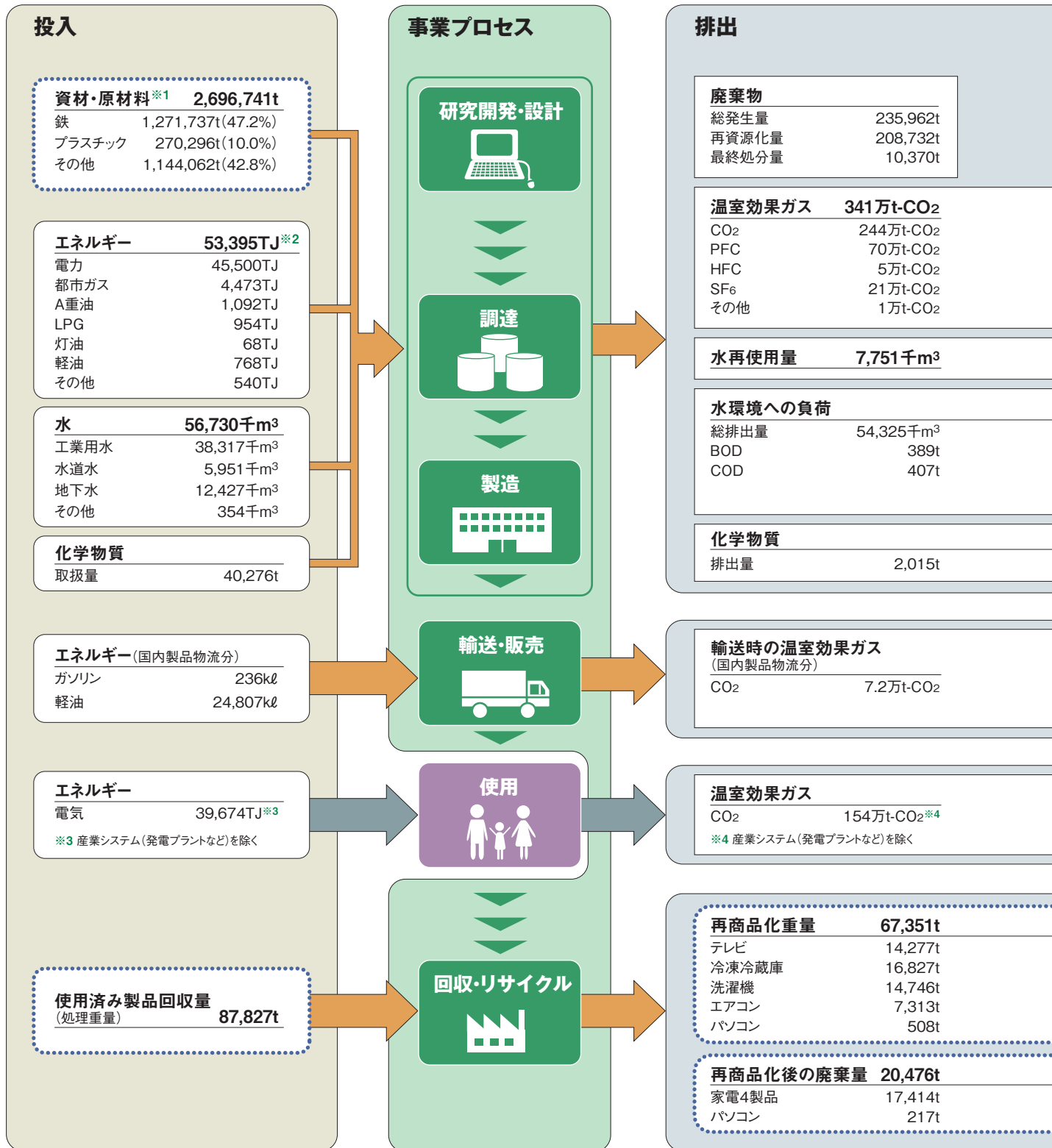
※3 1990年度基準

※4 ゼロエミッション：東芝グループでの定義は「事業活動に伴って生じる副産物やその他の発生物すべて(総発生量)に対し、各種処理後の埋立処分量を1%以下にすること」

※5 2001年度(家電リサイクル法の施行年度)基準

東芝グループの環境負荷の全容

家庭電器、デジタルプロダクツ、電子デバイス、社会インフラなどの幅広い製品やサービスを提供しているグループ全体の環境負荷について把握、分析し、環境効率向上に取り組んでいます



※1 東芝では、産業連関表を利用した物質投入量推定手法 (EMIoT®) を独自開発し、資源別の投入量を算出しています (EMIoT®は、(株)東芝の日本における登録商標です)

※2 TJ=10¹²J。J(ジュール)は仕事量、熱量、電力量を表す単位で、1J=約0.239カロリー

資材・原材料が、製品として出荷され、再商品化および廃棄されるという一連の物質の流れを示しています

代表製品出荷量 496,474t

ノートパソコン、HDD、テレビ、携帯電話、デジタル複合機、POS、冷凍冷蔵庫、洗濯機、エアコン、医用機器など

大気環境への負荷

SOx	447t
NOx	1,023t
ばいじん	66t

水再生利用量 6,123千m³

浮遊物質	219t
全窒素	259t

移動量	6,014t
-----	--------

輸送時の大気への負荷

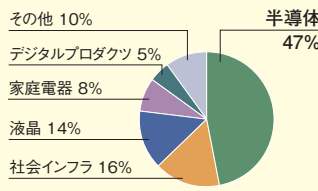
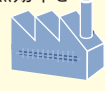
SOx	15t
NOx	489t
ばいじん	55t

医用機器	4,953t
エレベーター／エスカレーター	2,045t
デジタル複合機／POS端末	3,871t
郵便区分機など	2,811t

医用機器など	884t
その他	1,960t

東芝グループの環境負荷の特徴と対策例

次ページ以降、環境への影響が大きな事業や製品での対策例をそれぞれにピックアップして報告します。

環境負荷の特徴	代表的な対策例
化学物質の管理 製品に多種多様な化学物質を使用する	デジタル製品や携帯電話の材料を変更 ▶P49 
地球温暖化防止 半導体製造時のCO₂排出量が大きい	液晶工場でVOC排出量を削減 ▶P50 
製品分野別 CO₂排出量の割合 その他 10% デジタルプロダクト 5% 家庭電器 8% 液晶 14% 社会インフラ 16% 半導体 47% 	半導体工場の省エネルギー化を推進 ▶P48 
地球温暖化防止 製品にプラスチックを多く使う	植物由来プラスチックを採用してライフサイクルの環境負荷を低減 ▶P47 
地球温暖化防止 製品の多くが使用段階でエネルギーを消費する	火力発電プラントの熱効率を大幅に向上 ▶P46 
	ビルの空調用熱源機のCO ₂ 排出量を約31%削減 ▶P46 
	洗濯乾燥機の電力と水の使用量を約半減 ▶P46 
資源の有効活用 生産量が多いことから廃棄時の環境への影響が大きい	医用機器、AV製品の材料使用量を削減 ▶P51 
	グローバルなパソコンリサイクルを推進 ▶P52 

地球温暖化防止のために

CO₂をはじめ、地球温暖化につながる温室効果ガスの排出量削減に向けて、製品と事業活動の両面から省エネルギーに取り組んでいます

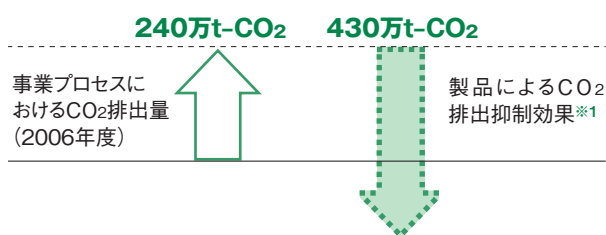
製品使用時のCO₂排出抑制

環境調和型製品を拡大しています

家電製品から発電プラントまで多岐にわたる東芝グループ製品の多くは、製造時だけでなく使用段階でも電力を消費します。その販売数量や稼働年数を考えると、製品にかかわるCO₂排出量は膨大なものです。こうした認識のもと、東芝グループでは地球温暖化防止策の一つとして、設計から製造、使用・廃棄にいたるライフサイクルを通して環境負荷の低減を図る環境調和型製品の開発に力を注いでいます。

環境調和型製品を提供することで得られるCO₂排出抑制効

環境調和型製品によるCO₂排出抑制効果(推定)



※1 東芝グループが2000年度に出荷した製品をすべて2006年度に出荷した製品へ買い換えた場合の省エネルギー効果を、製品の全ライフサイクルにおけるCO₂排出量(1年当たり)に換算して算出(発電プラントなどエネルギー供給製品を除く)

果は、事業活動にともなって発生したエネルギー起源CO₂排出量を大きく上回ると推定できます。

製品使用時のエネルギーを削減します

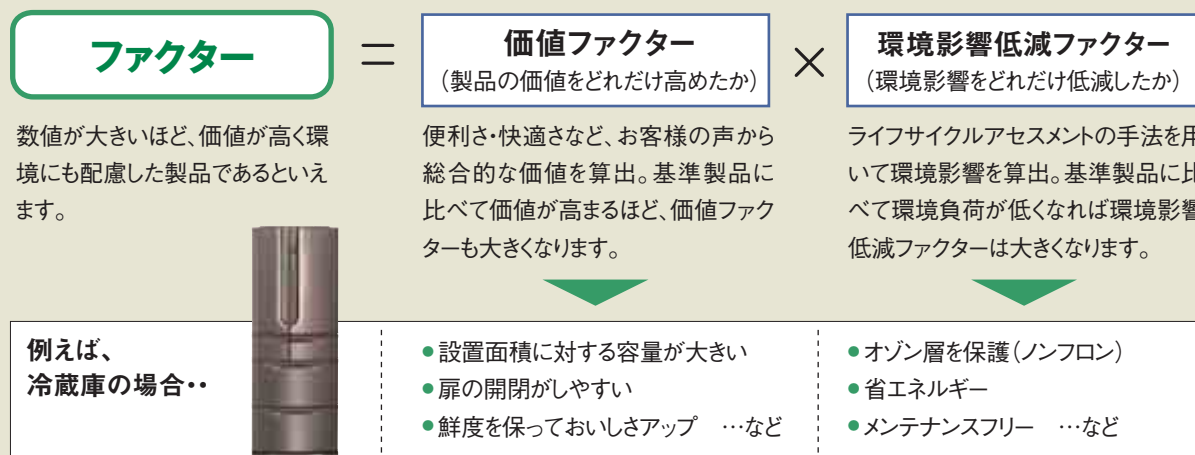
東芝グループ製品の設計から製造、使用・廃棄にいたる全ライフサイクルのうち、CO₂排出量が最も多いのは使用段階です。例えばデジタル製品では全排出量の約60%、家電製品や社会インフラ製品では約80%を占めています。このことをふまえて、東芝グループでは、1996年度にスタートした「第2次環境ボランティアプラン」以後、年度ごとの目標を定めて製品使用時の省エネルギーに取り組んでいます。

2005年度にスタートさせた「第4次環境ボランティアプラン」では、「ファクター※2」という考え方に基づいた独自の環境効率指標を活用しながら、地球温暖化防止はもちろんのこと、化学物質の管理や資源の有効活用を推進しています。「ファクター」とは、どれだけ価値を高め、あるいは環境負荷を低減したかを評価する指標で、開発した製品(評価製品)と過去の製品(基準製品)の環境効率の比で表します。この「ファクター」の向上をめざした環境調和型製品の創出活動を、東芝の頭文字にちなんで「ファクター-T」と呼んでいます。

※2 ファクター:ドイツのグッパタル研究所で提唱された考え方に基づく指標。「ファクター4」「ファクター10」などが提言されている

東芝グループの「ファクター」は…「価値ファクター」と「環境影響低減ファクター」のかけ算です

「価値ファクター」と「環境影響低減ファクター」が大きくなればなるほど、豊かな暮らしに貢献する製品です。P46-52で紹介している事例で、各製品の「ファクター」を記載しています。



ビルの空調用熱源機のCO₂排出量を約31%削減※3



事例

大規模施設空調用熱源機 「スーパーフレックスモジュールチラー」

共同開発パートナー：東京電力(株)殿、東芝キャリア空調システムズ(株)

2006年の改正省エネルギー法で、ビルや工場、公共施設などの大規模施設に対してエネルギー管理の強化と高効率機器導入が推奨されました。これら施設の空調設備には熱源機として吸収式冷温水機などが利用されており、その消費電力低減が大きな課題になっています。

その解決に貢献するのが、高効率の空冷ヒートポンプチラー※4です。2005年度時点で市場にあるすべての吸収式冷温水機が本製品に置き換えると仮定すると、期待できるCO₂排出量削減効果は最大で年間1,700万トン。これは、日本の全家庭からのCO₂排出量(2004年度16,800万トン)の約1割に相当する数値です。

※3 当社従来機種RUA-SB35501H(3台)との比較

※4 ヒートポンプチラー：空調に使用される、冷水・温水をつくる機器



..... 1モジュール

建物に応じて必要な数だけモジュールを連結することで、余分な電力消費を抑制
(延床面積10,000～30,000m²の建物に対応。連結できる数は最大12台)

$$\text{ファクター } 2.18 = \frac{\text{価値ファクター } 1.50}{\text{環境影響低減ファクター } 1.45}$$

2006年度/対2000年度

洗濯乾燥機の電力と水の使用量を約半減

事例

洗濯乾燥機「エアコンサイクルドラムTW-2500VC」

便利さや省スペース性から需要が伸びている乾燥機能つき洗濯機(洗濯乾燥機)。しかし、乾燥運転には大きな電力を要し、多くの冷却水も必要です。

この点に着目し、東芝グループでは乾燥運転時の環境負荷を低減した製品を開発しました。ヒートポンプによる除湿乾燥方式を採用することで、従来のヒーターと水冷除湿による方式と比べて消費電力を低減。乾燥時の冷却水も不要にしました。さらに、独自のモーターを採用して乾燥前の脱水機能を高めることで、乾燥運転時間も短縮しました。

消費電力
3,000Wh ▶ 1,600Wh
使用水量
125ℓ ▶ 64ℓ
(従来機種比。乾燥定格容量6.0kgを洗濯から乾燥運転した場合)



$$\text{ファクター } 2.93 = \frac{\text{価値ファクター } 1.42}{\text{環境影響低減ファクター } 2.06}$$

2006年度/対2000年度

火力発電プラントの熱効率を大幅に向上

事例



1,500℃級コンバインドサイクル火力発電所

ガスタービン高温部の冷却に、従来の空気ではなく蒸気を用いることで、ガスタービン入口温度を従来の1,300℃よりも高い1,500℃に維持。

これにより熱効率を高め、従来の石油焚き火力発電プラントに比べてCO₂の発生量を年間100万トン削減しました。

事業活動にともなう 温室効果ガス排出量削減

すべての温室効果ガス削減をめざしています

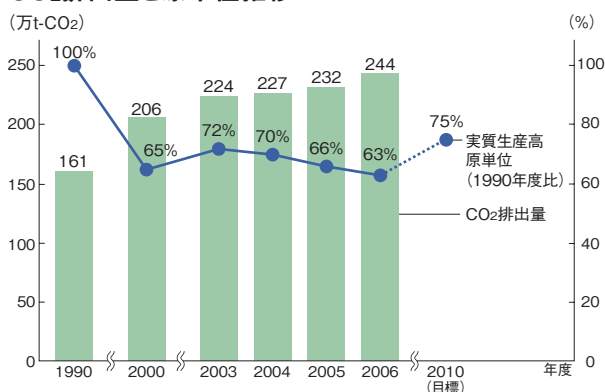
事業活動にともなって排出される温室効果ガスには、エネルギー起源のCO₂のほか、製造プロセスで使用されるCO₂以外の温室効果ガス、原材料や製品などの輸送にともなうCO₂があります。それらすべての排出量を削減していくために、目標と計画を立てて実行しています。

エネルギー使用量増加の影響を最小限に

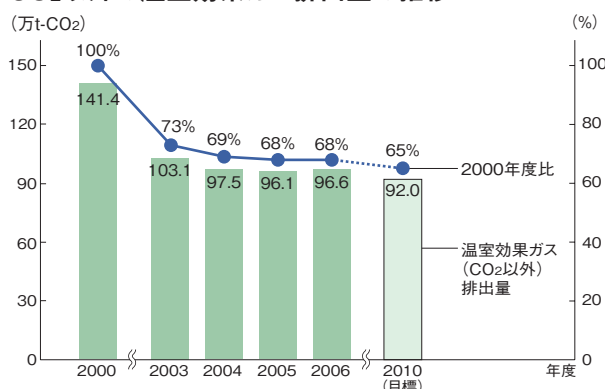
エネルギー使用にともなうCO₂排出量を削減するために、工場だけでなく、研究所やオフィスなどでも管理の改善、設備投資を通じた省エネルギーに取り組んでいます。

2006年度、東芝グループのエネルギー起源CO₂排出量は前年度比で5%増加しました。この要因は半導体および液晶デバイス製造用のクリーンルームを増設したことですが、省エネ型クリーンルーム導入などの対策を実施したことで、その影響を最小限に抑えています。

CO₂排出量と原単位推移



CO₂以外の温室効果ガス排出量の推移



今後も半導体や液晶デバイス事業の拡大にともなってエネルギー使用量の増加が予測されますが、さらに省エネルギー施策を推進し、2010年度の目標達成をめざします。

CO₂以外の温室効果ガス排出量削減に向けて

京都議定書の定める削減対象温室効果ガス6種類※1のうち、温室効果の高いフロン類について、使用量の削減、無害な物質への代替化と併せて、発生したフロンガスを回収・無害化する装置の導入などの対策を講じています。

2006年度におけるCO₂以外の温室効果ガス排出量は、生産ラインを新設する際に必ず無害化装置を設置することで、2000年度比では32%削減できました。しかし、前年度比では、半導体や液晶デバイスの生産量増加にともなって増加しています。今後は2010年度の削減目標達成に向けて、既存ラインへの無害化装置の導入や他物質への代替化を進めていきます。

※1 京都議定書の定める削減対象温室効果ガス6種類：二酸化炭素 (CO₂)、メタン (CH₄)、一酸化二窒素 (N₂O) (=亜酸化窒素)、ハイドロフルオロカーボン類 (HFCs)、パーフルオロカーボン類 (PFCs)、六フッ化硫黄 (SF₆)。[フロン類]はPFCsおよびHFCsの総称

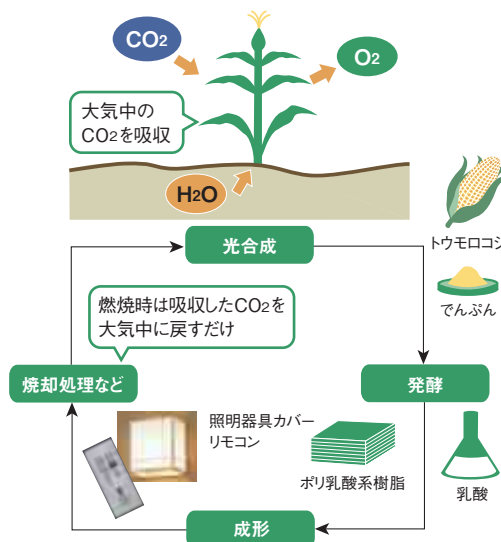
植物由来プラスチックを採用して ライフサイクルの環境負荷を低減

事例

東芝ホームライティング(株)

住宅用照明器具のカバーおよびリモコン送信機に、石油系プラスチックに代えて植物由来プラスチックを採用することで、石油起源のCO₂排出を抑制しています。

植物由来プラスチックの循環サイクル



半導体工場の省エネルギー化を推進

東芝 大分工場

事例

半導体工場のクリーンルームでは、湿度を一定に保つための加湿に大量の蒸気を使用しています。蒸気をつくるための都市ガス消費量を削減するために、2006年度に外調機の加湿方式を、蒸気を使わない純水滴下方式に変更しました。

この方式では純水の加温が必要ですが、その熱源として工場内で発生する廃熱を有効利用することで、大幅な省エネルギー化を実現することができました。この成果で「平成18年度省エネルギー優秀事例全国大会」の資源エネルギー庁長官賞を受賞し、工場一同の励みになりました。



東芝 大分工場
施設管理部 施設管理課の担当者
(写真左から)
後藤 浩之、五百路幸二、板井裕次郎、後藤晋治



クリーンルーム

改善策と実施効果

改善策	省エネルギー量 (t-CO ₂)	効果金額 (百万円)
空調加湿方式変更による 蒸気使用量削減	1,545	36.3
純水装置の省エネルギー (冷凍機廃熱回収の拡大)	477	9.8
純水装置の省エネルギー (製造装置廃熱回収)	326	6.7
合計	2,348	52.8

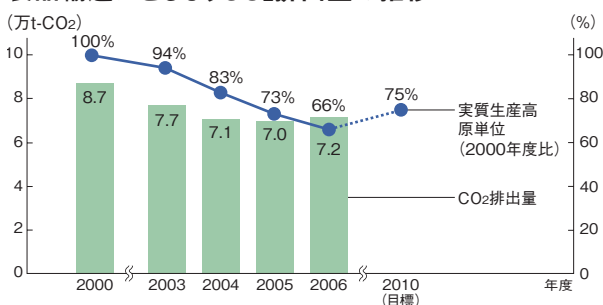
物流での省エネルギーを推進しています

東芝グループ各社では、東芝物流(株)と連携して、製品輸送時の省エネルギーに努めています。

2006年度は、生産量の増加によって製品輸送にともなうCO₂排出量が前年度比で3%増加しました。しかし、モーダルシフトを含む輸送手段の最適化や積載効率の改善、物流拠点の合理的な配置などの施策を実施したことで、原単位での年度目標は達成しています。

物流における取り組みの例として、トラック輸送から鉄道コンテナ輸送へ転換するモーダルシフトを進めています。また、2006年度には、中国上海から九州へのパソコン輸送の一部を、航空輸送から船舶輸送へ転換しました。こうしたモーダルシフトによって、2006年度はCO₂排出量を564トン削減しました。

製品輸送にともなうCO₂排出量の推移



再生可能エネルギーの活用に取り組んでいます

東芝グループでは2005年1月からグリーン電力証書システム※2を利用し、再生可能エネルギーの活用に取り組んでいます。東芝本社ビルでは、電力使用量の4%以上に相当する電力をバイオマス発電でまかなっています。

※2 グリーン電力証書システム：電力会社と契約して、再生可能エネルギー発電による電力の供給を受けられるシステムで、契約者には「グリーン電力証書」が発行される

お答えします! ステークホルダーからのご意見に対して

CDM※3(クリーン開発メカニズム)の実施状況は?

～本誌の編集前に実施した「関心度調査」▶P4の結果から～

東芝グループの地球温暖化対策は、事業活動でのCO₂排出量増加を極力抑制することと、製品ライフサイクルでのCO₂排出量を削減し社会全体で貢献していくことです。CDM(クリーン開発メカニズム)については、事業活動でのCO₂排出抑制策の一環として検討中です。

また、2004年12月から、日本温暖化ガス削減基金に出資し、世界各地で行われる地球温暖化ガスの排出削減プロジェクトに協力しています。

※3 CDM: Clean Development Mechanismの略。先進国が開発途上国で温室効果ガスを削減するプロジェクトを実施し、削減分を目標達成に利用できる仕組み

徹底した化学物質の管理

製品をお客様に安心してお使いいただくため、また製造工程から有害な化学物質を放出しないために、化学物質の管理に力を入れています

製品に含まれる化学物質の管理

特定化学物質全廃に向けて前進しました

東芝グループでは、製品の安全性を確保するとともに、有害物質を放出しないための予防的方策として、十分な科学的確実性の有無にかかわらず、人体や環境に害を及ぼす懸念のある特定化学物質の使用全廃、製品への含有削減に取り組んでいます。RoHS指令※1について、東芝グループでは2005年4月以降に発売した製品から対象6物質の使用全廃を進め、2006年7月の発効までに対応を完了しました。

2005年度からの「第4次環境ボランティアプラン」では、オゾン層破壊物質、トリブチルスズ(TBT)、ポリ臭化ビフェニル類(PBB類)など15の化学物質群について、2010年度までに使用を全廃するという目標を掲げました。2年目となる2006年度は、これら物質群を含有しない製品の売上高比率が前年度の28%から48%に拡大しました。

グリーン調達ガイドラインを全面改訂して 調達品の含有調査を徹底しました

製品に含まれる化学物質の管理を強化するため、「グリーン調達ガイドライン」を2006年11月に全面改訂しました。

今回の改訂で、34の「含有禁止物質群」のほかに、「削減・代替化する、あるいはクローズドシステムで回収・無害化を図る物質群」としてポリ塩化ビニル(PVC※2)、RoHS指令の規制対象以外の臭素系難燃剤(BFR)など20の物質群を定義しました。これらのうち、JIG※3の定める24の物質群について調達品への含有調査を実施し、その結果に基づいて新規調達品の認定および既存調達品の代替要否などの判断をしています。

※1 RoHS指令: 欧州連合(EU)による電子電気機器に含まれる特定化学物質の使用制限指令。2006年7月以降にEU域内で販売される製品に対して、鉛・水銀・カドミウム・六価クロム・臭素系難燃剤(ポリ臭化ビフェニル(PBB)およびポリ臭化ジフェルエーテル(PBDE))の6物質の含有を禁止している

※2 PVC: Polyvinyl chloride

※3 JIG: グリーン調達調査共通化協議会、米国電子工業会、欧州情報通信技術製造者協会、3者の協議の結果発行された共通ガイドライン

デジタル製品や携帯電話の材料を変更

事例

含有化学物質を大幅に削減 デジタル複合機「e-STUDIO 165」

本体カバー部をはじめ、使用する全プラスチックの56%にハロゲンフリーの再生プラスチックを使用。そのほかにもさまざまな面から有害物質を削減しました。[RoHS指令対応]

- 再生プラスチックを多用
- はんだの鉛フリー化(プリント回路基板部)
- 六価クロムメッキを全廃(銅板やネジ部分)
- 電源コードにポリ塩化ビニル(PVC)フリー被覆電線を採用



ファクター **2.19**
2006年度/対2000年度

価値
ファクター 1.47 × 環境影響低減
ファクター 1.49

ポリ塩化ビニル(PVC)の代替化を推進 3G携帯電話

塗料の下塗り材を、性能を落とすことなくPVCから高輝度アルミへと代替化しました。



ファクター **3.36**
2006年度/対2000年度

価値
ファクター 5.72 × 環境影響低減
ファクター 0.59

ハロゲン系難燃剤を全廃 0.85型ハードディスクドライブ 「MK8003MTD」

LSIやコネクタなど、プリント基板上に実装される部品も含め、ハロゲン系難燃剤を全廃しました。



ファクター **5.43**
2006年度/対2000年度

価値
ファクター 3.62 × 環境影響低減
ファクター 1.50

製造工程で使用する化学物質の管理

2006年度の化学物質排出量削減の目標は未達成

東芝グループでは、「有害な物質はできるだけ使用しない」「可能な限り削減・代替を進める」「使用する場合は適正に管理する」という方針に基づいて化学物質を取り扱っています。PRTR法など各種環境関連法に該当する約2,000種類の物質について「禁止物質」「削減物質」「管理物質」の3種類に分類して管理・削減に努めています。

「削減物質」については、環境に直接及ぼす影響が大きい排出量の削減に努めています。2006年度は、蛍光体塗布工程における溶剤の水溶性化、レジスト塗布工程への揮発性有機化合物(VOC)除害装置導入、VOCを使用しないコンプレッサ着塗装の採用などを進めました。しかし、見込みを超える生産量の増加にともなう取扱量が増加したことから、2000年度比で排出量30%削減という年度目標は達成できませんでした。2007年度は、代替化、プロセス変更、除害装置導入をさらに推進していく計画です。

なお、日本では、2006年4月1日に大気汚染の一因となるVOCの排出規制(改正大気汚染防止法)が施行されました。この規制の規模要件に該当する施設は東芝グループにはありませんが、VOCも「削減物質」に分類し、削減に取り組んでいます。

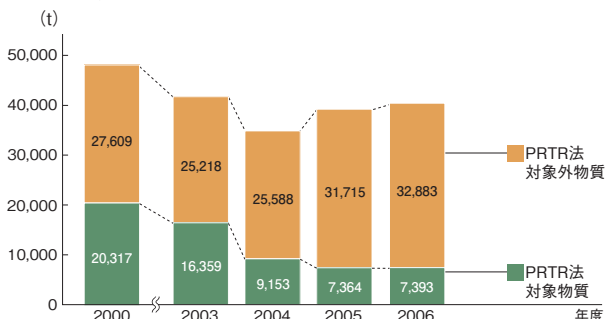
土壌・地下水の汚染防止に向けて、世界中で継続的改善を進めています

国内全拠点で実施した調査によってVOCによる地下水汚染が確認された15ヵ所で、主に揚水工法によるVOCの回収・浄化を継続しています。2006年度は1,128kgを回収しました。

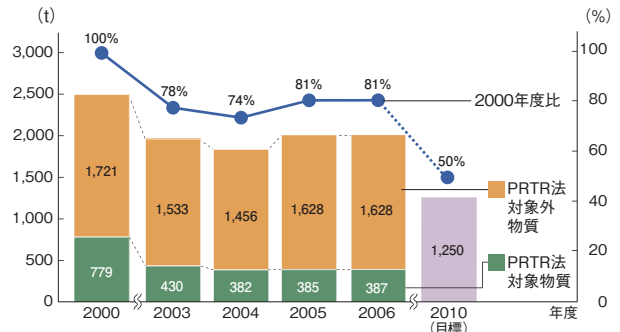
一方、化学物質の漏洩による環境汚染を未然に防ぐため、排水処理施設などを対象とした独自のガイドライン「環境構造物指針」を定め、国内外の拠点で徹底を図っています。2006年度は東芝の国内全拠点で準拠率97%を達成しました。

海外でも、拠点開設や再配置などの際には土地の使用履歴や汚染の有無を調査し、汚染リスクを評価しています。評価は各国の法令に基づいて行い、法令の規定がない国では、東芝の厳しい独自基準を適用しています。

削減対象物質の取扱量の推移



削減対象物質の排出量の推移



液晶工場でVOC排出量を削減

ティー・エフ・ピー・ディー(株)

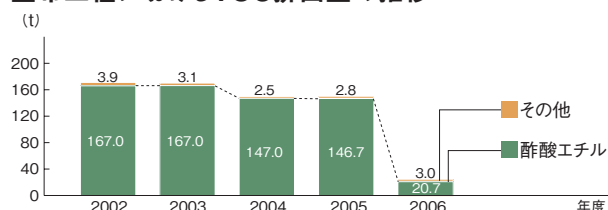
事例

液晶パネルの製造工程で使用している酢酸エチルは、VOCの一つであり、加温により揮発するため排気に混じって大気中へ出てしまいます。その排出抑制策として排出口に除害装置を導入しました。この装置は、酢酸エチル成分を活性炭に吸着濃縮した後、脱着させたガスを燃焼することで無害化します。VOC排出量は導入前と比較して約85%削減することができました。



ティー・エフ・ピー・ディー(株)
総務部 工務・環境担当
橋本 義典

塗布工程におけるVOC排出量の推移



資源の有効活用をめざして

製品の設計から廃棄までを通じて、資源の有効活用に取り組んでいます

製品の省資源化や資源循環対策

製品設計段階から工夫をしています

製品の軽量化や、長期間使用できる堅牢な製品の開発は省資源につながります。東芝グループでは、これら省資源設計をはじめ、一部を交換するだけで修理やアップグレードができるよう、製品のモジュール化に注力しています。また、解体・リサイクルを容易にするための部品点数削減などにも取り組んでいます。

このほか、製品への再生資源の採用も推進しています。2006年度は、洗濯機やデジタル複合機(MFP)などのプラスチック素材に合計約1,800トンの再生材料を使用しました。

包装材の有効利用に向けて取り組みを開始しました

東芝グループでは、従来、サイトごとに包装材の有効活用を進めてきました。この取り組みを全社的に加速・推進していくために、2006年6月に社内推進ワーキンググループ(WG)を設立し、「2010年度までに国内に流通する包装材使用量を2005年度比で10%削減(生産高原単位)する」という目標で取り組みを推進していきます。

同WGでは、目標達成に向けて、優れた取り組み事例に関する情報の共有化や包装技術の開発などを進めていきます。

医用機器、AV製品の材料使用量を削減

事例

フレーム部の素材投入量を4分の1に抑えた超音波診断装置

超音波を利用して生体内の映像を得る超音波診断装置。本製品は、大規模なFPGA※の採用などによって、高機能・高性能ながら徹底した省資源設計を実現しました。

- 本体容積を37%削減
- フレーム部分
 - ・部品点数を削減
 - ・素材投入量を4分の1に低減



フレーム部分の省資源効果

	従来機種	新機種	削減率
素材投入量	75.1kg	18.2kg	75%
完成質量	43.4kg	16.1kg	63%
素材有効活用率 (完成質量/投入素材質量)	58%	88%	—
部品点数	55点	27点	51%
基板枚数	10枚	8枚	20%

$$\text{ファクター } 2.77 = \frac{\text{価値ファクター}}{1.86} \times \frac{\text{環境影響低減ファクター}}{1.49}$$

2006年度/対2000年度

原材料の使用量を抑えたHD DVDプレーヤー「HD-XF2」

- 本体重量を54%低減
- 梱包材重量を60%低減
- 本体容積を45%低減
- 基板面積を38%低減(従来機種比)



$$\text{ファクター } 2.11 = \frac{\text{価値ファクター}}{1.11} \times \frac{\text{環境影響低減ファクター}}{1.90}$$

2006年度/対2000年度

長期使用に耐える堅牢・高品質ノートパソコン「dynabook satellite K17」

- 外部衝撃からのHDD保護
- 外部衝撃からの液晶保護
- キーボードからの水進入防止
- スライド/フック固定方式採用によるネジ数30%削減(従来機種比)



$$\text{ファクター } 3.31 = \frac{\text{価値ファクター}}{2.76} \times \frac{\text{環境影響低減ファクター}}{1.20}$$

2006年度/対2000年度

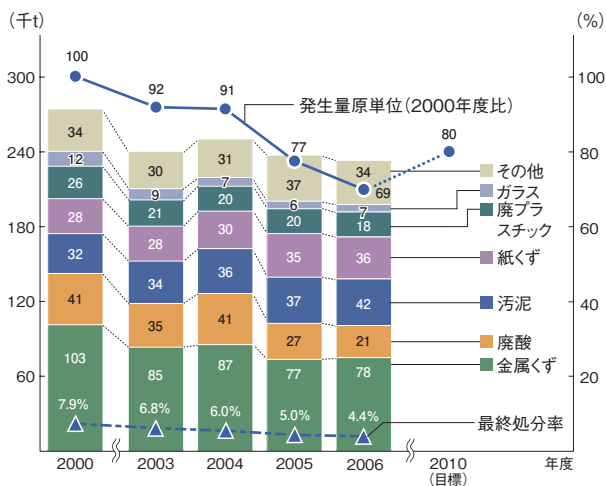
※ FPGA(Field Programmable Gate Array): 装置に求められる論理機能を、ユーザーがパソコンを使って短期間で実現でき、何度も書き換えできるデバイス

事業活動における 廃棄物の発生抑制と再資源化

国内外の38%の拠点で ゼロエミッションを実現しました

2006年度は半導体や液晶などが増産されるなか、洗浄液の再利用や工程改善による端材の極少化などによって副産物を減らし、廃棄物総発生量削減の年度目標を達成しました。また、発生した副産物についても、分別の徹底や、処理業者と連携してのリサイクル材の利用先拡大など地道な施策を積み重ねたことにより、最終処分率を削減できました。これらの活動により、ゼロエミッションを実現した拠点は国内外対象拠点の38%となりました。しかし、連結対象範囲の拡大にともなってゼロエミッション未達拠点が加わったこともあり、年度目標の

廃棄物総発生量(原単位)と最終処分率の推移



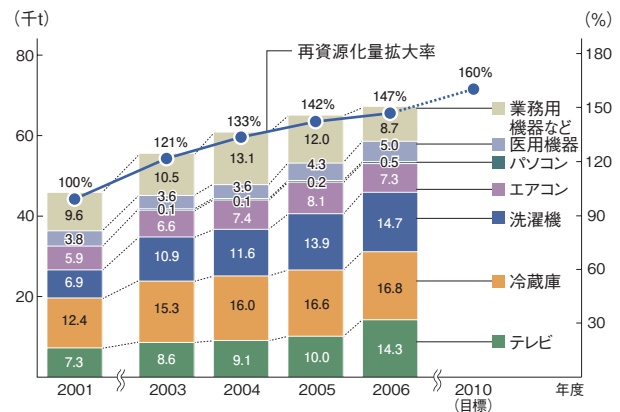
40%には未達でした。今後も総発生量の削減、全拠点でのゼロエミッション達成に向けて施策の展開を図っていきます。

また、リサイクルについては、マテリアルリサイクルの拡大など、より質の高いリサイクルをめざしていきます。

使用済み製品の回収・資源循環を進めています

お客様が使用を終えた製品についても、回収とマテリアルリサイクルを推進していくことで資源循環に貢献しています。国内では、家電リサイクル法や資源有効利用促進法などの適用対象製品だけではなく、医用機器、昇降機、POSシステムなどについても独自の回収スキームを構築しています。また、欧州では、WEEE指令への遵法を確認しながら使用済み製品のリサイクルを進め、生産者責務を果たしています。米国では、各州法に則るだけでなく、自主的なリサイクルを推進。このほか、アジア・オセアニア、中国など各地域でのリサイクルの計画も進めています。

使用済み製品の再資源化量の推移



グローバルなパソコンリサイクルを推進

東芝アメリカ情報システム社

事例

東芝アメリカ情報システム社では、ノートパソコンのリサイクルを推進するために「ハードウェアの回収と再資源化プログラム」を提供しています。

使用済みパソコンをお客様から引き取り、米国環境保護庁(EPA)から許可を受けた解体業者に委託して製品を分解、金属やプラスチックを回収、リサイクルしています。さらに、東芝グループではオーストラリア、中国、シンガポールにおいて同プログラムの拡大を推進していく予定です。



東芝アメリカ情報システム社
Christopher Harrington

リサイクルの流れ



積極的な情報発信や対話を通じて ご意見を活動に反映しています

多彩なコミュニケーション活動を展開

東芝グループでは、2006年度に第16回を数えた「東芝グループ環境展」をはじめとする展示会などを通じて、ステークホルダーの皆様からご意見やご要望を直接うかがっています。また、環境広告で多くの方へ情報を発信しています。

このほか、各事業場では、国民運動「チーム・マイナス6%」に賛同したクールビズやライトダウンによる来訪者および地域住民への情報発信や、環境月間行事などを通じた地域住民とのコミュニケーションを推進しています。



展示会
世界各地で積極的に開催・出展しています。
写真：ドイツ「IFAベルリンショー」(9月)に設置したサステナビリティコーナー



環境広告
2006年度は洗濯乾燥機や屋外空調機などの計8本を展開しました。



フォーラム
地域と連携して環境情報を発信しています。
写真：東芝ソリューション(株)が府中市と共同で開催した環境フォーラム(10月)
講演：C.W.ニコル氏

環境技術に関する社外からの評価

東芝グループでは、環境負荷低減に貢献する技術・製品の開発と同時に、展示会などを通じたそれら技術・製品に関する情報発信に注力しています。最近では、オフィスでのOA用紙の再利用を可能にする消せるトナー「e-blue™」が社外で高い評価を得ています。

環境関連技術・製品の主な受賞・表彰実績(2006-2007年度)

表彰名	対象技術・製品
省エネ大賞 経済産業大臣賞	大規模施設空調用熱源機 スーパーフレックスモジュールチラー
省エネ大賞 省エネルギーセンター会長賞	屋外設置インバータ冷凍機
優秀省エネルギー機器表彰 日本機械工業連合会会長賞	新型のポンプ水車ランナの開発と実用化
資源循環技術・システム表彰 奨励賞	消せるトナー「e-blue™」による OA用紙リユースシステム
環境賞 環境大臣賞・優秀賞※	消せるトナー「e-blue™」

※ 2007年度の受賞実績

詳しい環境情報は ホームページで報告しています



<http://eco.toshiba.co.jp>

1: 環境マネジメント

- 東芝グループ環境経営、環境ビジョン2010
- 環境基本方針、環境経営推進体制
- 環境マネジメントシステム(ISO14001取得サイトリスト)
- 東芝総合環境監査システム
- 環境経営情報システム、環境法令の遵守、環境教育
- 環境会計
- 環境賞制度
- 環境活動の目標と実績、環境負荷の全容

2: 製品における環境負荷低減

- 環境調和型製品の開発
- 製品における地球温暖化の配慮とその事例
- 製品に含まれる化学物質の管理とその事例
- 製品における資源の有効活用とその事例
- 東芝グループの環境調和型製品一覧

3: 事業活動における環境負荷低減

- 地球温暖化の防止
 - エネルギー起源CO₂排出量の削減
 - 温室効果ガス(CO₂以外)排出量の削減
 - 製品物流にともなうCO₂排出量の削減、再生可能エネルギーの利用
 - 地球温暖化防止に対する各種事例
- 化学物質の管理
 - 化学物質のランクと管理区分
 - 化学物質排出量の削減(削減対象物質の排出量詳細データ(拠点ごと、物質ごと))
 - VOCの取り組み、オゾン層破壊物質の管理、PCBの管理
 - 大気・水質汚染防止
 - 土壌・地下水の汚染防止
 - 化学物質の管理に対する各種事例
- 資源の有効活用
 - 廃棄物総発生量と最終処分量の削減
 - 家電4製品およびパソコンの再資源化と回収台数の拡大
 - 使用済み製品の再資源化量の拡大
 - 水資源の有効活用
 - 資源有効活用に対する各種事例

4: 環境コミュニケーション

- 広告、展示会
- 社会貢献活動
- 社外からの評価
- チーム・マイナス6%の取り組み、環境家計簿の推進、ライトダウン
- 生物多様性の取り組み
- 特別月間行事の報告
- ステークホルダー・ダイアログ

5: 社内カンパニー・グループ会社の取り組み

- 社内カンパニー、主要グループ会社の環境ホームページ
- 東芝グループ国内外のサイトレポート
- (株)東芝 各サイトの環境報告書

(2007年6月現在)

CSR報告書に対する第三者による所見

マテリアリティの視点から「東芝グループCSR報告書2007」を読む



神戸大学大学院
経営学研究科教授
國部 克彦

はじめに

マテリアリティ(重要性)とは、東芝が本報告書の編集方針(3頁)として掲げているAA1000の3原則の中心をなすものです。ここでは、このマテリアリティの視点から同社の報告書を評価したいと思います。

ステイクホルダーの声の反映への努力

CSRにとってのマテリアリティ原則とは、ステイクホルダーの意思決定に重要な事項をCSR活動として実行し、その結果を報告することです。これは、ステイクホルダーにとって重要な事項を企業が見落とさないための原則でもあります。

そのためにはステイクホルダーの声を聞かなければなりませんが、東芝は幅広いステイクホルダーを対象に「関心度調査」を行い、その成果を報告書の編集に反映させています。このような試みはマテリアリティの点から見て、大変高く評価することができます。

さらに東芝では、通常業務として顧客・従業員・株主・取引先などからアンケート等で意見収集する際にCSRの要素を取り入れ、その結果をCSR活動に反映させている点も、企業の本業と密着したCSRの遂行として特筆に価します。

このようなステイクホルダーの声を多角的に反映させようとする東芝の努力は日本のみならず、世界的に見ても先進的な活動であると評価できます。

CSR活動へマテリアリティをさらに反映させるには

一方、東芝のCSR活動をさらに発展させるための課題も存在します。たとえば、今回は報告書作成のために「関心度調査」を実行したということですが、これをCSR活動の選別・実行のところにも反映させれば、CSR活動そのものの重要性が担保されることになり、より完成度の高いCSR経営を実現することができそうです。

ステイクホルダーの声を選別するためには、「東芝グループが重要と考えていること」のプライオリティを伴った基準が必要となりますが、このあたりは改善の余地があるように思います。そのためには、最近注目されている重要な社会的課題(たとえばディーセントワーク*など)が十分にCSR活動に織り込まれているかを常に検討し、その結果を開示することが必要です。

* 人間に配慮した適正な労働

CSR経営を進化させるための目標

CSR活動を促進するためには常に目標を持って行動することが重要です。東芝では幅広い領域に目標を立てられており、このことは高く評価できます。特に環境経営では「総合環境効率」という定量化された目標を持っています。社会事項で定量的な目標設定は困難を伴う場合が多いと思われますが、定量化可能な目標と定性目標のバランスを考えることが今後の活動では重要になると思われます。これらの指標をKPI(Key Performance Indicator)として示せば、東芝のCSR活動はより一層透明性を増すことになります。

東芝のCSR活動はAA1000に則った先進的なものです。これを日本企業にとってのCSR経営のひとつのモデルにまで高めていただきたいと希望しています。

【略歴】

大阪市立大学大学院経営学研究科修了。博士(経営学)。2001年より現職。2003年研究成果活用企業「環境管理会計研究所」創設。経済産業省「マテリアルフローコスト会計開発普及事業委員会」委員長、環境省「環境報告書ガイドライン検討委員会」委員等を歴任。著書に「環境経営・会計」(有斐閣)などがある。

第三者による所見を受けて

CSR経営を推進していくためには、ステイクホルダーの皆様の関心事を知り、その変化を敏感に察知してお応えすることが大切です。ステイクホルダーの皆様からいただいたさまざまなご指摘を、従来以上に日々の事業活動に結びつけていきたいと思えます。

また、目標と成果の公表に関しては、グローバルに事

業活動を行う企業として、さまざまな価値観や問題意識をもったステイクホルダーの皆様に、よりわかりやすい形で情報を開示する努力を続けてまいります。

今後も主体的、積極的なCSRへの取り組みを通して、世界中で信頼される「地球内企業」をめざします。

株式会社 東芝

〒105-8001 東京都港区芝浦1-1-1

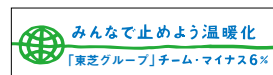
お問い合わせ先

CSR本部(本報告書について)
TEL: 03-3457-2395 FAX: 03-5444-9215

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/>



本報告書の制作、印刷にあたって、次のような配慮をしています。

用紙での配慮



FSC認証用紙の使用

「適切に管理された森林からの木材(認証材)」を原料とした紙として、FSC(Forest Stewardship Council, 森林管理協議会)から認証を受けた紙を使用しています。



間伐に寄与した紙の使用

古紙のリサイクルに取り組むNPOオフィス町内会と、森林の再生に取り組む岩手県岩泉町との連携により実現した「森の町内会—間伐に寄与した紙—」を本文用紙に使用しています。

印刷での配慮



水無し印刷

印刷工程において刷版の版材がインキをはじくという特性を利用し、水を使用せずに印刷する「水無し印刷」を採用しています。



Non-VOCインキの使用

揮発性有機化合物、VOC(Volatile Organic Compounds)を含まない、植物油100%のインキを使用しています。

色覚ユニバーサルデザインへの配慮



カラーユニバーサルデザイン認証の取得

色覚の個人差を問わず、できるだけ多くの方に見やすいような配慮や表示を心がけました。モニターによる検証などのチェックを経て、NPO法人カラーユニバーサルデザイン機構(CUDO)から認証を取得しています。