



CSR報告書 2008

社会的責任・環境経営報告



米国で

科学技術コンテスト
「エクスプロラビジョン・アワード」を
1992年から継続して支援



日本で

「東芝グループ
障がい者採用フェア」を開催

東芝グループは「地球内企業」として 世界各地でCSR経営を推進しています

東芝グループではCSR経営の推進にあたって「地球内企業」という考えを根底に置いています。
この言葉には、より良い地球環境の実現のために先導的な役割を果たすとともに、
世界各地の文化や歴史、慣習の違いを認識し、尊重する企業であり続けるという意味を含めています。
この考えに基づいて、グループ共通の取り組みとともに、拠点を置く世界30カ国以上の各地域で、
それぞれの特性をふまえた活動を進めています。

世界中で

「CSR大会」を開催し、グループ会社の
優れた取り組みを表彰



日本で

地域住民の代表と
定期的に意見交換



世界中で

「東芝グループ
150万本の森づくり」を推進



目次

CSR報告の方針	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	9
I.「環境ビジョン2050」に向けて	10
II.グローバルなCSR経営の推進	16
経営理念とステークホルダー	21
目標と実績	23
マネジメント	25
CSRマネジメント	25
コーポレート・ガバナンス	27
リスク・コンプライアンス	28
情報セキュリティ/知的財産の保護	30
社会性報告	31
ステークホルダー・エンゲージメント ハイライト	31
👤 お客様への責任	33
👤 株主・投資家への責任	37
👤 調達取引先への責任	38
👤 従業員への責任	39
👤 地域社会への責任	42
環境報告	45
ステークホルダー・エンゲージメント ハイライト	45
環境経営	47
環境活動の目標と実績	48
東芝グループの環境負荷の全容	49
ノートパソコンのライフサイクルを通じた 環境負荷低減	51
環境取り組みの現状	53
環境コミュニケーション	55
環境関連の受賞一覧	56
CSR報告書に対する第三者による所見	57
冊子とホームページについて	58

英国で

10年以上にわたって
学校や病院への寄付を実施

フィリピンで

生産工程の品質管理や
労災防止に関する教育を実施

中国で

2002年から毎年2校以上の
小学校建設を支援

免責事項

この報告書には、東芝の将来についての計画や戦略、業績に関する予想および見通しの記述が含まれています。これらの記述は、当社が現時点で把握可能な情報から判断した事項および所信に基づく見込みです。

社会の関心と信頼に応えるCSR報告を追求しています

2006年～

「AA1000」の
基本原則に基づいて、
重要性の高い事項を選んで報告

東芝グループではCSRへの取り組みにおいて、ステークホルダーの皆様の関心が高く、かつ東芝グループの経営理念や事業に照らして重要と考えている事項を特に重視しています。また、それらの事項への取り組みについてステークホルダーの皆様に理解していただくことも、重要な社会的責任だと考えています。

そこで、2005年から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きます。選択に際しては、皆様との日常的な対話から把握した「ステークホルダーの皆様が重要と考えること」と、「東芝グループが重要と考えること」という2つの軸で報告項目を検証。2006年から、両軸ともに重要度が高い項目を中心に冊子で報告し、比較的重要度が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。

※ 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

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・関心事など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

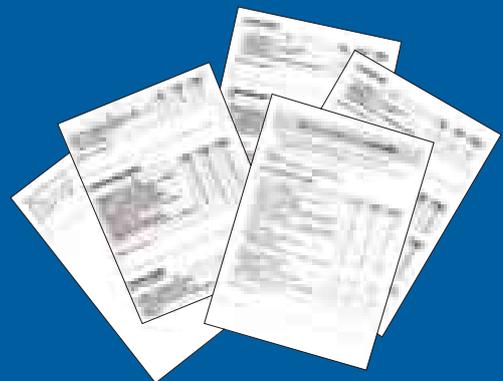
2007年～

「アンケート調査」によって
ステークホルダーの皆様の
懸念や関心事を改めて検証

2007年度は、世の中で地球温暖化への関心が高まるなか、エネルギー事業を拡大するなど、東芝グループにとって大きな変革期でした。そこで報告書の編集にあたって改めてステークホルダーの皆様の関心事を知るため、さまざまな立場の方々を対象にした「関心度調査」を実施しました。

195人の方に全8分野、105項目について関心の度合いを評価していただいた結果、「ステークホルダーの皆様と東芝グループの双方が重要と考える」と判断した事項が、ステークホルダーの皆様の直近の関心とほぼ合致していることがわかりました。

2007年度版のCSR報告書では、この調査結果を報告するとともに、調査結果を反映させた誌面としました。



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: 一般のお客さま、法人のお客さま、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人

調査時期: 2007年2月

2008年

報告プロセスを発展させ、ステークホルダーの皆様の関心に応える報告を強化



2008年度は、AA1000の基本3原則「重要性」「対応性」「完全性」に基づいた報告プロセスをさらに強化しました。

重要性判定基準の細分化

「重要性」判断の検証情報を増やし、重要度の判定基準を細分化。例えば事業の終息後のサービス対応など新しく発生した社会の関心事も検証対象に加えしました。検証結果は、報告に反映するだけでなく、事業計画や日常の活動にも反映させ、東芝グループでのCSR経営の強化につなげていきます。

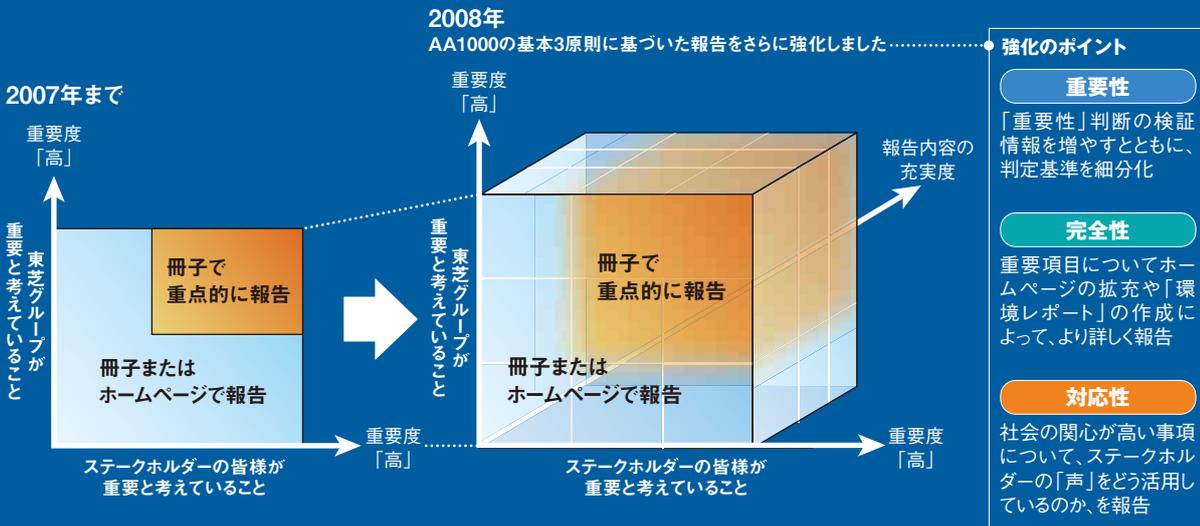
ステークホルダーの皆様との対話の成果を報告

ステークホルダーの皆様との対話でいただいたご意見やご要望を経営や事業活動に反映させている事例を“ステークホルダー・エンゲージメント”として報告。基本3原則の「対応性」を強化しました。

冊子とホームページで開示情報を充実

冊子ではステークホルダーの皆様との対話を重視し、ホームページでは従来よりも詳細な情報を掲載し、検索しやすいように刷新しました。

「環境ビジョン2050」(P10～参照)公表を機に、詳細な環境関連データをまとめた「環境レポート」を新たに発行(2008年9月)。これらを通じて、「完全性」をふまえた報告を追求していきます。



報告範囲

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550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

2007年度(2007年4月1日から2008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まれています。

発行時期

2008年6月 (次回: 2009年6月予定 前回: 2007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「環境報告ガイドライン2007年度版」
環境省「環境会計ガイドライン2005年版」



実心、実言、実行で 信頼される「地球内企業」をめざします

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、2008年度から「グローバル人財[※]の育成」を加え、4つの柱で東芝グループを指揮しています。

企業が社会的責任を果たしていくことは、企業の礎であり、これなくして企業の存続も成長もないと考え、東芝グループを経営しています。

- ※ 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を指します。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
- ※ 人財: 人(従業員)を財産と考え、「財」の文字を使用しています

東芝ブランド・ステートメント

TOSHIBA
Leading Innovation >>>

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。

生命・安全、コンプライアンスを最優先します

CSRを果たすための基盤となる行動原則は「生命・安全、コンプライアンスの最優先」です。いかなる事情があろうとも法令、社会規範、倫理の遵守を最優先し、グローバル市場での公正な競争によって事業を発展させていくことが東芝グループの使命です。そのために世界各国20万人の従業員に「東芝グループ行動基準」を繰り返し徹底していくとともに、各国の法令遵守をはじめとしたコンプライアンスを徹底しています。

社長就任以来、グループ会社を含む国内外の工場や営業拠点を140回以上巡回し、従業員と対話し、コンプライアンスをはじめとした経営方針を徹底しています。

お客様への責任を誠実に果たします

お客様の生命・安全を最優先するために、品質を確保することはもちろんのこと、製品事故情報の開示を積極的に進めています。

品質管理を東芝グループとして強化するために、2007年度にその体制を再構築し、品質統括本部を設置するとともに、各部門に品質統括責任者を配置しました。また、品質にかかわる人財の育成も国内外で強化しています。さらに、グループ会社はもとより、調達先の品質管理状況の監査を強化しています。

2008年2月に、HD DVD事業を終息することを決定しましたが、終息に至った経緯と、すでにお買い上げいただいているお客様に対して今後もサービスを継続していく方針を私自身から公表しました。このような取り組みを通じて、お客様から安全で安心できる「品質の東芝」として評価いただけるよう、グループを挙げて取り組んでいきます。

「地球内企業」として、豊かな社会の発展に貢献します

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。この言葉には、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、社会の持続的成長に貢献していきたいと考えています。

「地球内企業」の実現に向けて、2007年11月に「東芝グループ環境ビジョン2050」を公表しました。これは、エネルギーの安定供給に貢献するとともに、環境負荷の増加を抑制しながら、地球と調和した豊かな社会の実現に東芝グループとして取り組んでいくことを表明したものです。

このビジョンでは、環境効率の改善度であるファクターを指標として、2000年度を基準に2050年までに製品と事業プロセスの総合環境効率を10倍（ファクター10）に高める目標を宣言しました。イノベーションで従来にない商品や技術を開発し、2025年に東京都や大ロンドン市の年間CO₂排出量の約2倍に匹敵する総計約1億2,000万トンのCO₂排出量削減をめざします。

2008年度からは、経営方針の一つにグローバル人財の育成を掲げ、「地球内企業」の構成員としてふさわしい人財を強化していきます。

また、社会の発展を支える次世代の人財育成として、日本、中国、北米をはじめとした科学・理数教育の支援活動にも力を入れていきます。

ステークホルダーの皆様への説明責任を果たしていきます

東芝グループは、お客様、株主・投資家、従業員、地域社会、調達取引先などさまざまなステークホルダーの皆様を支えられています。日頃の営業や開発、生産活動あるいはサービス対応などさまざまなコミュニケーションの機会を通じて、ステークホルダーの皆様の関心事を敏感にとらえ、説明すべき事項は適時的確にご説明して誠実な対応を心がけていきます。

私の座右の銘の一つに、「実心・実言・実行」があります。心で本当に思っていることを正しく言葉で表現し、そして表現したことは実行するという意味です。この思いを今後も大切に、ステークホルダーの皆様への責任を果たしていきます。

東芝グループは、「地球内企業」としてCSR経営を遂行し、皆様からのご期待にお応えしていきますので、ご支援とご協力をよろしくお願い申し上げます。

株式会社 東芝
代表執行役社長

西田厚聰

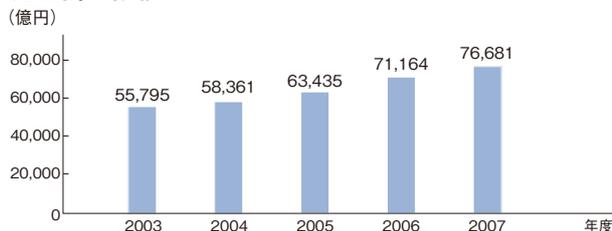
イノベーションを追求し、人に、社会に、新たな価値を提案しています

会社概要 (2008年3月31日現在)

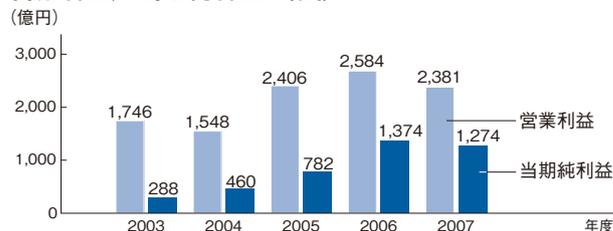
社名	株式会社 東芝 (TOSHIBA CORPORATION)	株主数	375,115人
本社所在地	東京都港区芝浦1-1-1	発行済株式総数	32億3,703万1,486株
創業	1875年(明治8年)7月	グループ連結子会社数	550社 (国内257社、海外293社)
資本金	2,801億円	持分法適用会社数	193社
連結売上高	7兆6,681億円	上場証券取引所	東京、大阪、名古屋、ロンドン
連結従業員数	197,718人	主なCSR関連の会員団体	BSR (Business for Social Responsibility)
支持をしている主なCSR関連の国際的憲章・ガイドライン	<ul style="list-style-type: none"> ●国連グローバル・コンパクト ●GRI (Global Reporting Initiative) 		

業績 (連結)

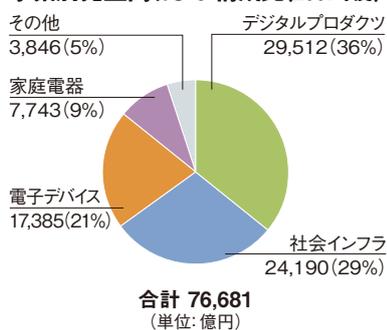
売上高の推移 (億円)



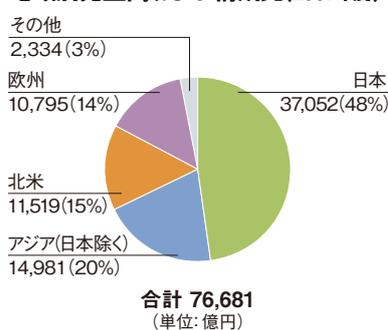
営業利益 / 当期純利益の推移 (億円)



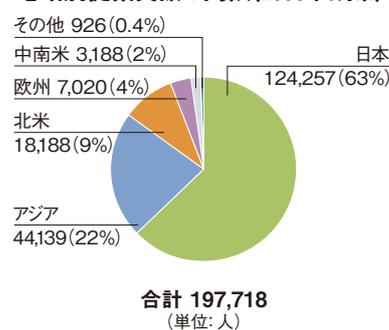
事業別売上高および構成比(2007年度)



地域別売上高および構成比(2007年度)



地域別従業員数の内訳(2008年3月末)



ステークホルダーへの経済的価値分配

2007年度の連結業績は、前年度に比べて売上高で5,517億円増加し、これにともない取引先への分配が増加しました。また、(株)東芝の年間配当を1円増配したため、株主への分配も増えています。

一方、電子デバイス部門の大幅な減益により、税引前利益が429億円減少したため、政府・行政への分配が減少しました。

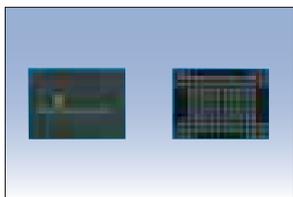
ステークホルダー	分配額(億円)		金額の算出方法
	2007年度	2006年度	
取引先	59,833	55,374	売上原価(人件費を除く)、販売費・一般管理費(人件費を除く)
従業員	14,467	13,206	売上原価と販売費・一般管理費のうちの人件費
株主	464	304	キャッシュ・フロー計算書の配当金の支払い
債権者	398	319	営業外費用のうちの支払利子
政府・行政	1,134	1,454	法人税など
社会	40	35	社会貢献に関する支出を独自に集計※(P43参照)
環境	513	542	環境に関する支出を独自に集計※ 環境会計での環境保全費用 詳細は、ホームページに掲載 (http://www.toshiba.co.jp/env/jp/)
企業内部	871	1,117	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。



携帯電話向け大容量
NAND型フラッシュメモリ



大容量で超高速タイプの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

デジタルプロダクツ

視聴環境に応じて自動的に映像調整する液晶テレビや大容量ハードディスクを搭載したDVDレコーダー、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、環境効率の高い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。



高画質を追求した
デジタルハイビジョン液晶テレビ



心地よいデザインのノートパソコン



高画質で快適操作のHDD
DVDレコーダー



映像も音楽も楽しめる携帯電話

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

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、省エネルギーを追求したエアコン、照明機器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。



省エネルギーで低騒音の
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



省エネ大賞を受賞したルームエアコン

注) 東芝の事業、財務などの詳細は、「[Annual Report 2008年3月期]」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 「環境ビジョン2050」に向けて

「地球と調和した人類の豊かな生活」を、2050年の“あるべき姿”と考え、その実現に向けた課題解決に、2つのアプローチから取り組んでいきます。

II グローバルなCSR経営の推進

「人権・労働・環境」についての普遍的原則である「国連グローバル・コンパクト」に参加するとともに、世界の国々や地域の歴史、文化や慣習などを尊重したCSR経営を各地で推進しています。

特集 「環境ビジョン2050」に向けて

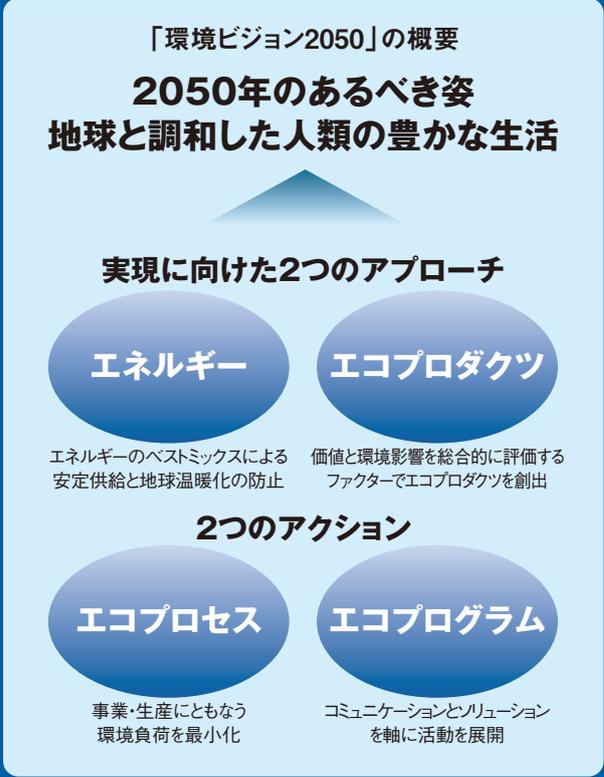
地球と調和した人類の豊かな生活の実現に向けて、環境経営を推進します

2050年のあるべき姿を見据えた新ビジョンを策定

東芝グループでは、「地球と調和した人類の豊かな生活」を、2050年までに実現すべき“あるべき姿”と考え、その実現に向けた「東芝グループ環境ビジョン2050」を策定。このビジョンのもと、環境負荷を低減するとともに、新しい豊かな価値を創造していくことが、地球内企業としての使命だと考えています。

ビジョン実現に向けた課題解決へのアプローチとアクション

東芝グループは、エネルギーの安定供給と地球温暖化防止を図る「エネルギー」アプローチと、豊かな価値の創造と地球との共生の両立を図る「エコプロダクツ」アプローチで、「環境ビジョン2050」の実現をめざしています。これらに加えて、事業プロセス全体で環境負荷低減に取り組む「エコプロセス」、ステークホルダーの皆様とともに環境問題に取り組む「エコプログラム」という2つのアクションを展開します。



エネルギーのベストミックスによる安定供給と地球温暖化防止に貢献

2025年度に8,200万トン※1のCO₂排出抑制効果をめざす



東芝グループは、多様な発電設備を手掛けるメーカーとして、各発電方式をバランスよく活用した「エネルギーのベストミックス」の実現に努めています。このため、原子力や火力など「基幹エネルギー」と、分散電源や再生可能エネルギーなど「新エネルギー」の双方でイノベーションを追求します。

基幹エネルギーでは、「安全・安心で効率的な原子力発電」「CO₂の固定・回収によるCO₂排出ゼロの火力発電」など、新エネルギーでは、「地熱や風力など再生可能エネルギー」「家庭用燃料電池の普及」などをテーマとしており、電力流通の分野でも「送電線での損失ゼロ化」などに取り組んでいます。

「基幹エネルギー」と「新エネルギー」の両面から技術開発を推進

エネルギー需要が世界的に拡大するなか、「エネルギーの安定供給」と「地球温暖化防止」というテーマをどう両立していくかが大きな課題となっています。東芝グループでは、エネルギー関連の製品・技術でイノベーションを起こし続けることで、安定供給を実現しつつ、地球温暖化防止に寄与するためにCO₂排出量の削減を図っていきます。

こうした「エネルギー」アプローチによる、2006年度の東芝グループのCO₂排出量削減効果は年間420万トンと推計※2されます。これを2010年度には1,400万トン/年、2025年度には8,200万トン/年にまで拡大したいと考えています。

※1 「環境ビジョン2050」は、2007年11月に公表し、2008年6月に2025年度のCO₂排出量の目標数値を上方修正しました

※2 発電事業は建設開始から運転開始まで長い期間がかかるため、当該年度の平均的なプラント数で石炭火力発電などの従来設備と比較して1年間のCO₂排出量削減効果を推計して算出しました

事例1

原子力発電のさらなる効率向上

発電効率に優れた原子炉燃料の開発

発電過程でCO₂を排出しない原子力発電は、地球温暖化防止に有効な発電方式として、世界各国で再評価の機運が高まっています。日本でも、2005年に発表された「原子力政策大綱」において、今後の電力安定供給の柱の一つとして推進していく方針が打ち出されています。こうした状況をふまえて、東芝グループは、より安全で効率的な原子力発電の実現をめざして、さまざまな研究開発を進めています。

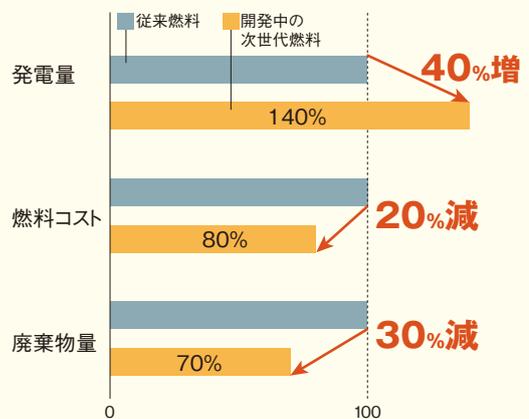
その代表的な取り組みが、自社保有の臨界実験装置を活用した「次世代原子炉燃料」の開発です。安全性を保持したままウラン濃縮度を高める独自技術によって、「発電効率(燃料1トン当たり発電量)の向上」「燃料コストの低減」「放射性廃棄物(使用済み燃料)の削減」といったメリットを生み出しています。



臨界実験装置(NCA)

さらに、燃料の長寿命化によって長期連続運転が可能になり、これまで定期点検時に行っていた石炭による代替発電が減少し、CO₂排出量削減につながります。

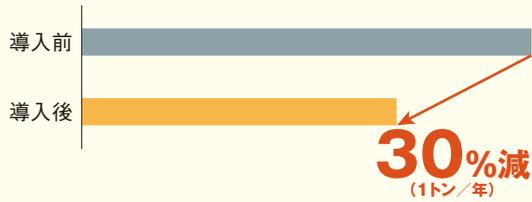
開発中の次世代燃料と従来燃料の比較



事例2

家庭で発電し、
CO₂排出量を削減
排熱を給湯にも利用できる燃料電池

燃料電池の導入によるCO₂排出量削減効果



エネルギー効率がよく、CO₂の排出が少ない燃料電池が注目されています。現在、国の実証試験の最終段階であり、2009年度からの商業化に向け開発を加速しています。東芝グループでは、この実証試験で設置された2,200台のうち、550台を納入しています。

家庭用に開発中の燃料電池は、都市ガス、LPガスなどを燃料として作り出した水素と、空気中の酸素の電気化学反応により発電します。また、反応によって同時に生じる熱を給湯に利用できます。エネルギー効率がよく、使用する場所で発電する「オンサイトエネルギー」であるため送電ロスも生じません。

4人家族の家庭で700Wの発電容量の燃料電池を導入した場合、CO₂排出量を30%削減でき、年間で1トンの削減が可能です。



家庭用燃料電池ユニット設置例

事例3



二次電池^{※1}の
適用分野を拡大
安全で長寿命な新型二次電池

主な特徴



SCiB電池パック



市販電動スクーター ELE-ZOO改造
(実装試作品)

安全性	過酷な条件で使用しても破裂・発火の可能性が小さい
長寿命	充放電5,000回以上使用可能
高出力	キャパシタ ^{※2} 並の入出力密度
急速充電	5分間で充電可能
低温動作	寒冷地(-30℃)でも使用可能
大実効容量	幅広いSOC ^{※3} で実際に使えるエネルギーが大きい

優れた安全性と急速な充放電、長寿命などの特長を兼ね備えた新型二次電池SCiBTMを商品化しました。

SCiBTMは負極に当社独自の酸化物系新素材を採用し、引火点が高い電解液を使用し、外部からの強い衝撃などで内部ショートが生じて発火や破裂しない高い安全性を備えています。また、わずか5分間で充電することが可能です。さらに、一般的なリチウムイオン電池では数百回で容量低下するところ、SCiBTMは充放電を5,000回以上繰り返しても性能劣化がわずかで、寿命特性も優れています。ほかの電子デバイスと同等の寿命を持つため、電池交換を前提としない機器設計が実現できるうえ、廃電池の削減が見込まれ、環境負荷低減にも寄与できます。

今後は、電気自動車やハイブリッド車、電動自転車、電動バイク、フォークリフトなどさまざまな分野で、安全・便利でCO₂を排出しない製品の創出に貢献するものと期待されています。

※1 二次電池: 充電して繰り返し使用できる電池。乾電池は一次電池

※2 キャパシタ: 電気を蓄える蓄電装置(コンデンサ)

※3 SOC(State Of Charge): 充電の程度。電気容量に対して、充電している電気を比率で表したものを

「価値」と「環境」を考えた 「新しい豊かさ」を 消費者の皆様に提案

2025年度に3,570万トンの
CO₂排出抑制効果をめざす



東芝グループでは、「豊かな価値の創造」と「地球との共生」を両立するエコプロダクツの創出に向けて、「製品の価値」と「製品の環境影響」を総合的に評価する独自指標「ファクターT」(P53参照)を導入しています。この指標を基に、機能・性能と省エネルギーなどの環境特性に優れた製品を数多く生み出しています。

東芝グループが2006年度に出荷した製品について、2000年度に出荷した製品から買い換えた場合のCO₂排出量削減効果をライフサイクル全体で試算すると、430万トン/年になります。今後もさらなるイノベーションを続けることで、2010年度には630万トン/年、2025年度には3,570万トン/年にまで削減効果を拡大したいと考えています。

ライフサイクル全体を見据えた エコプロダクツの創出

東芝グループが提供するさまざまな製品は、お客様にお使いいただくことで、利便性や快適さをお届けしていますが、工場での生産、流通、お客様の使用、そして廃棄に至る製品のライフサイクルの各段階において、エネルギーや資源、化学物質といった側面からさまざまな環境負荷が発生します。

東芝グループは、「地球温暖化の防止」「資源の有効活用」「化学物質の管理」の観点から、こうした製品のライフサイクル全体での徹底した環境負荷低減を図っています。同時に、「まだ見ぬ感動や驚き」「社会の安心と安全」といった新しい価値の創造にも注力することで、お客様の豊かな生活を実現する新しいエコライフスタイルを提案していきます。

事例1



地球温暖化防止に 貢献するLED照明

高効率LED ダウンライト「E-CORE」

消費電力の比較



ランプ寿命比較



発光ダイオード(LED)は、蛍光灯や白熱灯など従来の照明機器と違って、電気エネルギーを直接光エネルギーに変換する省エネルギータイプの照明機器です。世界規模での温室効果ガス削減目標を定めた「京都議定書」では、目標達成のための具体策の一つとしてLED照明の普及促進を掲げており、同時に、さらなる技術開発によって達成すべき目標値を「エネルギー消費量は白熱電球の1/5以下」「価格差は3.8倍以内」と設定しています。

東芝グループの高効率LEDダウンライト「E-CORE60」は、この目標値を照明業界で初めて達成。白熱灯に比べて約1/7の消費電力で、4万時間の長寿命を実現するなど、環境性と経済性を両立した製品として、第18回省エネ大賞「省エネルギーセンター会長賞」をはじめ多くの受賞に輝いています。

日本政府は、京都議定書目標達成計画のなかで、LED照明の普及によるCO₂排出削減量を340万トンと見込んでいます。



高効率LED ダウンライト「E-CORE60」

事例2

省エネ大賞に輝く 家庭用エアコン 「大清快BDR」シリーズ



東芝グループでは、ルームエアコンをはじめとする空調機器の省エネ化を追求し続け、さまざまなイノベーションを起こしてきました。その実績は、「省エネ大賞」に今年で10年連続、通算で20回の受賞となっています。

第18回省エネ大賞「資源エネルギー庁長官賞」に輝いた家庭用エアコン「大清快BDR」シリーズは、こうしたイノベーションの集大成ともいえる製品です。エアコンの省エネ性能向上に重要なコンプレッサーとインバータを新開発して搭載したことで、消費電力量を25%削減し、業界No.1*の省エネ性を実現しました。

また、新開発の「全自動お掃除機能」の搭載により、消費者の手間をかけることなくエアコン内部を清潔に保つことで、長期にわたって省エネ特性とパワーを維持します。利便性を追求した結果が、環境性の向上にもつながったこの製品は“空気がいちばんキレイ、しかもeco”のコンセプトにふさわしいエコプロダクツです。

※ 2008年2月現在。RAS-402BDRと、同等能力機種との比較

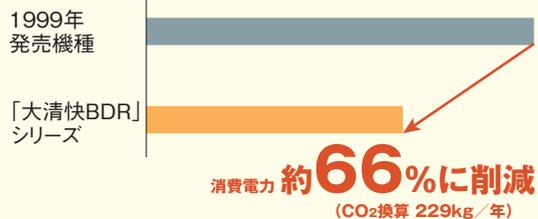


「大清快BDR」シリーズ

「大清快BDR」シリーズ

※ 2008年2月現在。RAS-402BDRと、同等能力機種との比較

従来製品との省エネルギー性能比較

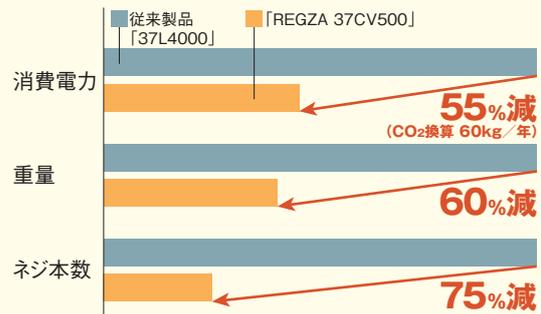


事例3

省エネと高画質を 追求したテレビ 液晶テレビ 「REGZA (レグザ) CVシリーズ」

REGZA

従来製品との環境性能比較



※ 比較は「REGZA 37CV500」と2003年機種「37L4000」

2008年に発売した液晶テレビ「REGZA (レグザ) CVシリーズ」は、高画質とともに大幅な消費電力削減を達成。例えば37インチ型では、従来機種*に比べて約55%の消費電力を削減。CO₂に換算すれば年間約60kgの削減となります。

この省エネ効果は、東芝グループが誇る映像技術と半導体技術で実現しました。視聴環境に適応した自動映像調整「おまかせ」モードでは、部屋の明るさに応じたバックライトの制御も行っており、見やすさと省エネルギーを両立させています。

省資源の面でも、部品数の削減や卓上スタンドの軽量化などにより重量を約60%削減しており、リサイクルを容易にするため、ネジの本数も75%削減しています。さらに、材料面でも環境に配慮した素材を

選択。従来は紙繊維を使用していたスピーカーに、木材パルプよりも生育の早い竹繊維振動板を採用しています。



「REGZA 37CV500」

事業・生産にともなう環境負荷の最小化をめざす 「エコプロセス」

エコファクトリー化を推進

「環境ビジョン2050」の実現に向けたエネルギーとエコプロダクツの2つのアプローチを支えるアクションの一つが、エコファクトリーをめざすエコプロセスです。

東芝グループでは、1990年度比のエネルギー起源CO₂排出量を生産高原単位で2010年度までに25%削減することを目標に活動を推進してきました。2007年度は42%の削減を達成したため、2010年度の目標を45%に引き上げるとともに、2012年度目標として47%削減を設定しました。四日市工場での新棟稼働などにより絶対量としては2006年度に比べ25万トン多い260万トンの排出となりましたが、最新の設備を導入することで高い省エネ率を達成しています。

今後も、省エネルギー投資やクリーンルームの省エネルギー追求、生産プロセスの革新などをさらに進め、できる限りCO₂の排出を抑制していきます。

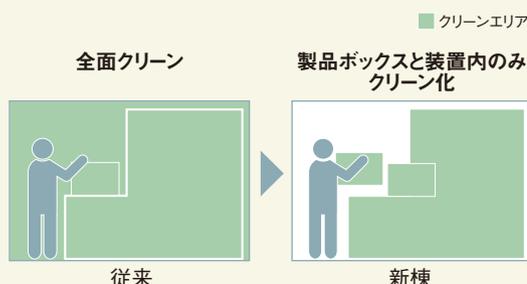
事例

四日市工場での取り組み 最新の製造棟では50%の省エネを達成

携帯型音楽プレーヤーやデジタルカメラなどの記憶メディアに使われるNAND型フラッシュメモリを製造している東芝四日市工場では、需要の急拡大に対応して増産体制を強化しています。

半導体工場の最大の課題は、省エネルギーです。なぜなら24時間連続して空調するクリーンルーム内で超微細の加工を行うため、電力使用量が極めて大きくなるからです。四日市工

クリーンルームでの局所空調による電力削減



場の最新のクリーンルームでは、さまざまな取り組みを行い、従来に比べて50%以上の省エネルギーを達成しました。最も効果があったのは、製品を加工する部分のみクリーン度を保ち、それ以外の場所はクリーン度を落とす「局所空調」(上図参照)で、これによって空調用電力を大幅に削減できました。

さらに、最新設備の導入による変圧器の電力ロスの改善や、動力機器のインバー

ターの採用、さらには空調のための冷却塔の排熱の再利用など、最先端の製品を製造するにふさわしい環境に配慮した工場をめざしています。



四日市工場 第四製造棟
(クリーンルーム)



四日市工場

コミュニケーションとソリューションを軸にした 「エコプログラム」

ステークホルダーの皆様との対話を通じて

「環境ビジョン2050」を実現するためには、エコプロセス以外にも幅広い環境活動が必要です。その一つとして、環境に関する積極的な情報を発信し、地域の皆様と対話するなどのコミュニケーションを推進しています。

また、製品のライフサイクルにわたる各種の環境負荷にかかわる分析・評価技術などの環境ソリューションを提供しています。

これらの活動を「エコプログラム」と総称して、今後もさまざまなアクションを起こしていきます。

特集 II グローバルなCSR経営の推進

世界各地で多様な社会的テーマに取り組んでいます

「国連グローバル・コンパクト」に則したCSR経営を推進

東芝グループは、2004年1月、国連が提唱する「人権・労働・環境・腐敗防止」についての普遍的原則である「国連グローバル・コンパクト」に参加し、事業行動において実践していくことを世界に宣言しました。

これに合わせて、「東芝グループ行動基準」を「国連グローバル・コンパクト」の観点で改定し、国内・海外を含めた東芝グループのすべての役員・従業員が共有する行動規範として、改めて教育・徹底しました。

国や地域ごとの多様性を尊重し、各地の要請に対応

東芝グループは、世界各地の事業拠点において、「国連グローバル・コンパクト」および「東芝グループ行動基準」に基づき、社会的責任を果たしています。その一方で、国や地域ごとに異なる固有の価値観を尊重し、多様性に配慮した経営に努めるとともに、各地の社会的課題の解決に取り組むことで、地域社会への貢献をめざしています。

事業拠点ごとの取り組みだけでは解決が困難な課題に対しては、グループ全体でのサポートに努めています。

「国連グローバル・コンパクト」の10原則

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実効あるものにする。
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。

日本語訳：国際連合広報センター



国内外で、安全で働きやすい職場づくりを推進

東芝グループは、従業員の安全と健康を経営の最重要課題に掲げてさまざまな施策を推進してきました。近年、グローバルでの事業が拡大していくなかで、海外拠点においても「東芝グループ安全健康方針」を実践しています。その一環として、国内外のグループ会社が集まる「東芝グループ安全健康大会」を毎年開催し、一人ひとりが安全に、心身ともに充実して働ける職場づくりに取り組んでいます。

さらに、グループ各社のマネジメントを高いレベルで均質化し、向上させていくために、グループの全製造拠点で労働安全衛生マネジメントシステムに関する国際規格であるOHSAS[※] 18001の認証取得を進めています。

[※] OHSAS (Occupational Health and Safety Assessment Series): 国際コンソーシアムによって策定された労働衛生災害に関する規格

会社情報

- 会社名 東芝情報機器フィリピン社(TIP)
- 所在地 フィリピン ラグナ州
- 設立 1995年7月
- 生産品目 1.8/2.5インチ HDD(ハードディスクドライブ)
- 従業員数 9,000人(2008年4月)
- 管理職への現地従業員の登用 14部門中8部門の部長(男性5人、女性3人)
- 主な受賞歴 ①優秀輸出企業
②優秀環境企業
③優秀雇用企業を複数回受賞(いずれも輸出加工区から受賞)



事例 東芝情報機器フィリピン社

対話に基づく職場環境づくり

in Philippines

あらゆる階層の従業員と対話を継続

HDD(ハードディスクドライブ)の製造拠点である「東芝情報機器フィリピン社」(TIP)は、1996年の生産開始以来、日本国内から生産移管を進め、生産能力を拡大してきました。2007年には、HDDの生産累計は1億台を超え、フィリピンの全輸出高の3%弱を占めるほど経済的貢献度も高まっています。

こうした事業活動を継続しながら地域社会に貢献していくためにも、約9,000人にのぼる現地従業員と積極的に対話し、働きやすい労働環境を整備していくことが大切です。こうした考えのもと、TIPでは2002年に東南アジアの企業では初めてSA8000[※]の認証を取得。従業員の声を客観的に聞いて労働環境の改善につなげています。6ヵ月ごとに行われるSA8000の監査では、社外監査員が従業員数十名を無作為に選んでヒアリングを実施。その際、自由に意見が言えるよう、TIPの経営陣や人事部門は出席しないこととしています。

このほか、自社でも、従業員代表とのミーティングや、製造現場の従業員と直接対話する機会を毎月末に設けています。また、従業員食堂など4ヵ所に目安箱を設置して意見や要望を収



社長(矢野、写真左端)自ら、さまざまな従業員と対話して職場環境を改善

集。寄せられた声はすべて検討し、その結果は、社内ホームページや社内報で公開しています。最近では「試験ラインが暑い」との声に応じて作業服を通気性のよいものに変更し



従業員の家族を招待

たほか、「更衣室が暑い」という声に応じて扇風機を設置するなど、さまざまな改善につなげています。

また、地域社会へ貢献していくために、産業医を地域に派遣するなどの取り組みを続けています。今後も対話を密にしながら、地域の方々にごみの分別や省エネルギーに関する啓発や奨学金制度の創設などを実行していきます。

※ SA8000: 米国のCSR評価機関であるSAI(Social Accountability International)が、国際的な労働市場における労働者の基本的な人権の保護に関する規範を定めた規格。SAIは「ソーシャル・アカウンタビリティ(社会説明責任)」の略

(二次調達先も含めたCSR調達を推進)

TIPでは、取引先に対してもSA8000の考えに基づいたCSRへの取り組みを促しています。原材料調達をはじめ、食堂や通勤バスの運営、清掃などの業者を選定する場合は、コストやサービス内容に加えて環境配慮や児童労働禁止などについて確認しています。

また、すでに取引している調達先に対しては、CSR監査を実施。2005年に主要調達先20社、2006年に化学物質調達先14社、2007年には二次調達先13社を対象に実施し、労働環境や労働時間などに問題があると判断した調達先には、改善を求めています。こうした監査を、今後も対象範囲を見直しながら継続していく予定です。

(労働安全衛生を高い水準で維持)

このようにサプライチェーンで労働環境の改善に努めるとともに、従業員の安全・健康管理のための諸施策を推進しています。工場内には診療所を2カ所設置して計4名の医師を常駐させているほか、従業員による安全衛生パトロールを徹底して継続的な改善に努めています。

こうした取り組みの成果として、過去4年間の休業災害は1件と極めて少なく、病人もほとんど出ていません。OHSASの認証を2008年度中に取得するなど、今後も体制面でのレベルアップを図り、より快適な職場づくりをめざしていきます。



従業員の健康管理のため、医療スタッフを充実

VOICE

**従業員が最大の財産です。
オープンで建設的な対話で、
その期待に応えています**

TIPの経営方針の一つが人を大切にすることです。私たちの最大の財産は、9,000人を超える従業員です。その従業員の率直な意見を聞くことが重要であると考え、総務・人事部門があらゆる階層の従業員と開かれた建設的な対話会を行っています。



東芝情報機器フィリピン社
総務・人事部長

社長自身も各階層の従業員とさまざまな対話を実施し、経営方針や会社施策などを直接従業員に説明し、意見交換を行っています。

今後も、従業員から直接意見を聞く方法として、オープンな対話会を充実させ、会社の発展と従業員の成長につなげていきます。

各地各様の 課題に応じた取り組み

東芝グループは、事業を展開している世界各国の拠点で、経営理念に掲げる「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」の実践に取り組んでいます。

こうした活動の指針となる「東芝グループ行動基準」では、地域社会との関係について「地域社会の文化・慣習を尊重」「地域社会とのコミュニケーションの拡大」「地域社会への貢献活動に積極的に参加」「地域社会の環境活動に積極的に参加」などを定めています。

東芝グループの役員・従業員は、この行動基準の精神をふまえて、各拠点が所在する国や地域において、各地各様の課題の解決に積極的に取り組んでいます。

事例 中国・常州東芝変圧器社

調達先の成長支援を通じて 地域社会に貢献

in China

（需要増大に応え、 経営現地化に取り組んだ10年）

電力用変圧器を製造・販売する常州東芝変圧器社(CTC)は、数年来、500kV変圧器生産量で中国第1位のシェアを有しています。

市内を流れる歴史ある京杭運河を利用して巨大な変圧器を運搬できるという地の利を活かしながら、開業以来毎年、前年実績を大幅に更新する生産を続けています。さらに、著しい経済発展を背景に毎年凄まじい勢いで拡大を続ける電力設備需要※に対応するために、現在その事業規模、生産能力の拡大を図っています。

また、経営方針に「CSRの向上」を掲げてCSR活動にも意欲的に取り組んでおり、品質向上や環境活動はもちろんのこと、現地での調達や人材の登用にも注力しています。

2002年から現地従業員の技術部長などへの登用をはじめ、今では総経理(社長)以外の全管理職(部長・課長職)が中国人です。

従業員への各種教育や福利厚生の実施にも早くから積極的に取り組んでおり、従業員満足度も向上しています。さらにサッカーや卓球といったチームスポーツを通じて従業員の団結心を高めています。

※ 2006～2007年の新規稼働発電設備は、平均して毎年1億kW増加。1億kWは東京電力が保有する全発電設備容量の1.5倍に相当する

会社情報

- 会社名 常州東芝変圧器社(CTC)
- 所在地 中国江蘇省・常州市
- 創業 1997年5月
- 従業員数 750人(2008年4月)
- 生産品目 電力用変圧器
- 管理職への現地従業員の登用 全部長7人、全課長25人
- 主な受賞歴 国家級環境優良企業賞(2006)
中国外商投資企業協会CSR特別賞(2007)



（現地調達先を指導し、成長を支援）

創業当時、CTCでは主要な部品や材料を中国の大手メーカーから購入していました。2000年から、生産量増加への対応と競争原理の導入を目的に、複数社からの購買を推進。現地調達先となり得る地元企業の発掘に取り組み、意欲ある企業の指導・育成に取り組みました。



英中電気の工場を視察し、支援を行う

例えば、当時創業したばかりの小形銅線メーカーであった連合銅材社に対しては、大形銅線製造への転換を提案し、その実行を支援しました。また、CTC近在の機械部品メーカーであった英中電気（当時は常州華電）には、プレスボード加工への製造品目拡大を提案、技術者を派遣し、指導に努めました。両社とも、現在では国内外の変圧器メーカーから優良取引先に選ばれるまでに成長しています。また現在、CTCの調達先はほとんどが現地企業であり、その数は約100社にのぼります。こうした積極的な現地調達は、地域産業の発展にも寄与しています。

また、CTCでは、調達先に対してISO規格に基づく品質・環境監査だけでなく、労働安全なども含めた多面的な評価を徹底しています。各社の状況に応じて、技術指導員の常駐や派遣による生産技術指導や品質管理標準化支援、ISO9001、ISO14001認証取得支援を行うことで、CSRの面からも各社の育成に貢献しています。

（CSR優良企業として地域に貢献しながら中国のインフラニーズに応える）

CTCは、こうして地域雇用の創出や地域経済への貢献に積極的役割を果たしています。その土台になっているのが、地域社会とのさまざまな形でのコミュニケーションです。例えば、近隣住民との交流会やアンケート実施などを通じた環境コミュニケーションに努めており、2007年度は、96%の近隣住民がCTCの環境への取り組みに満足しているというアンケート結果も得ています。また、CTCでは日本の工場と同レベルの高い水準で環境活動に取り組んでおり、その内容について常州市内の他社の参考となるように情報提供しています。

このような積極的な取り組みが評価され、中国政府から「国家的環境優良企業」に中国の東芝グループでは初めて選定されました。CTCは、地域社会にかけこみ、貢献しながら、社会の求めるインフラへのニーズに応えています。

VOICE

品質・環境マネジメントなどを学び、成長しています

CTCの技術指導員から、品質のみならず環境マネジメントなどについても学び、CSRについての従業員の意識が高まっています。塗装現場でのマスク着用など労働安全面も改善しました。子どもの就学費用補助、住宅手当など福利厚生施策も始めています。CTCを手本に、常州のCSR先進企業をめざします。



英中電気有限公司
董事長／総経理
俞 英忠氏

品質や経営について会社の意識が変わりました

CTCから安全、環境、品質面の指導を受けて清潔な工場をめざしており、「きれいな工場でなければ高品質の製品はつくりえない」という意識を持つようになりました。当社では、障がい者雇用や、中国の民間企業としてはいち早く従業員の社会保険も開始しています。CTCとは今後もWIN-WINの関係を続けていきたいですね。



連合銅材社
副総経理
刘 松氏

常州市からのメッセージ

CTCには、CSR優良企業としてリーダーシップを発揮していただきたい

環境への取り組みはもちろん、違法ソフトを使用しないなどの法令遵守、献血や寄付などの社会貢献を含めて、CTCのCSR活動を高く評価しています。従業員教育も熱心で、サッカーや卓球などのスポーツ大会、企業交流会など市のイベントへの参加も積極的です。CTCのCSRへの取り組みは、中国企業の手本となりますので、今後も良い影響を与えていただきたいと思います。



常州市対外貿易経済合作局
外資管理処 処長
岳 栋明氏

常州東芝変圧器社
管理部長
阎 岩

ステークホルダーの皆様と対話しながら 経営理念を実践しています

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。

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

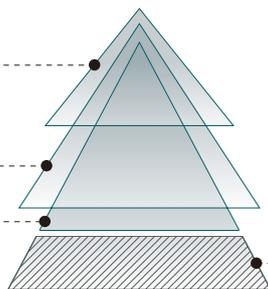
東芝グループがめざすべき使命

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

主なステークホルダーと東芝グループの責任

主なステークホルダー	東芝グループの主な責任	日常的な対話の主な方法・機会
 <p>お客様</p>	<p>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。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●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
 <p>株主・投資家</p>	<p>株主総数は約37万5,000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43.0%、個人・その他が27.3%、外国法人などは24.6%となっています(2008年3月末)。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●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
 <p>調達取引先</p>	<p>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(2008年3月末)。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●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
 <p>従業員</p>	<p>東芝グループの従業員は、550社、約20万人(2008年3月末)。連結子会社の拡大などによって、従業員数は前年度末から約2万人増えました。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●人権・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 ●人財の活用と育成 ●労働安全衛生と健康への配慮
 <p>地域社会</p>	<p>東芝グループは、世界30カ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。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●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
 <p>政府・自治体</p>	<p>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。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●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
 <p>NPO・NGO</p>	<p>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。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●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

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

2007年度の主な実施項目と2008年度の目標・計画

	大項目	2007年度の目標	2007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の徹底、運用定着のための諸施策の実施	全社レベル統制の有効性評価を実施
	リスク・コンプライアンス	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	技術・生産コンプライアンスと営業コンプライアンス委員会活動を通じた、全事業分野をカバーするコンプライアンスの徹底
		「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	国内グループ会社でe-ラーニング実施、海外での教育推進 営業コンプライアンス、下請法、電安法、技術者倫理など教育を実施
社会性報告	お客様への責任	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	法人および個人向けVOC(お客様の声)調査の実施と、VOCに基づくPDCAサイクル改善の加速
		品質管理体制と品質リスク体制の強化	東芝グループ品質管理体制の強化・推進 ホームページで消費生活用製品安全法に基づく事故情報を積極的に開示
		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	コールセンターの対応品質の自己点検実施 電話対応スキル教育の実施(日本国内、東南アジア)
		ユニバーサルデザイン製品開発の拡大・推進	ユニバーサルデザイン製品開発の拡大推進
		取扱説明書改善活動の強化	デジタルAV事業部の取扱説明書改善プロジェクトによる改善
	株主・投資家への責任	株主への情報発信の強化・充実	単元株以上のすべての株主の方々に株主通信のアンケートを実施し、施策を強化
	従業員への責任	「ワーク・スタイル・イノベーション」の推進	効率的でメリハリある働き方の実現に向けた取り組み(ハンドブック作成(ホームページ版)、スキル習得のための教育)
		安全な職場環境づくり	東芝およびグループ会社で累計32社がOHSAS18001認証取得
		仕事と家庭の両立支援	母性保護関連制度、育児支援関連制度の見直し、産前産後休業、休職前後における三者面談の仕組みづくり
		女性従業員の活躍支援	女性管理職養成教育推進、積極的登用、女性役職者との情報交換会開催
		外国人従業員の活用	外国籍従業員の採用拡大、情報交換会の開催
		障がい者の活用	対象グループ会社すべてで法定雇用率(1.8%)達成、情報交換会の開催
高齢者の活用		雇用延長制度の改定を通じた高齢者のさらなる積極的活用	
調達取引先への責任	グループ会社を含めた調達遵法体制強化 調達先へのCSR推進/中国・アジアの調達先を対象にした実態調査	グループ会社に対して遵法巡回指導の実施(161社) 調達先CSR調査の実施(265社)	
地域社会への責任	世界各地で社会貢献活動プログラム数 2006年944件→1,000件	活動プログラム1,115件	
	「150万本の森づくり」の推進 累計30万本の植・育林	累計33万8千本	
	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	目標どおり実施	
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)	総合環境効率向上の目標値を達成(1.63に対し1.77)。また「第4次環境ボランティアプラン」を2012年度まで延長 計画どおり海外総括現地法人(中国、アジア)体制を強化。また、海外監査を新監査方式に移行するとともに、ローカル監査員の育成を実施
	環境に配慮した製品・サービスの提供	環境調和型製品の売上高比率の拡大	「第4次環境ボランティアプラン」年度目標に対する進捗:(以下すべて)目標を達成(30%に対し31%拡大)
		製品含有物質の管理徹底	目標を達成(60%に対し63%)
	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	「第4次環境ボランティアプラン」年度目標に対する進捗:(以下すべて)目標をすべて達成(CO ₂ 、CO ₂ 以外、物流CO ₂)
		使用済み製品のリサイクル実施拡大	目標を達成(154%に対し155%)
		全サイトでのゼロエミッションの推進	目標を達成(ゼロエミッション達成拠点46%に対し48%達成)
化学物質の水域、大気への排出量削減		目標に未達(23%に対し14%削減)	
環境コミュニケーションの推進	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への取り組みおよび展博の出展の継続	環境ホームページで、冊子にない情報の提供および定期的な情報発信 環境企業広告および国内外への環境展示会の実施	
コミュニケーション	CSR報告書(日本語・英語・中国語)、ホームページの充実	CSR報告書(日本語・英語・中国語)の計画どおりの発行、アジア・北米・欧州でのCSRホームページによる情報発信	

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、次年度の計画を審議します。この計画に基づき、東芝グループのCSR活動を推進しています。各計画は、四半期ごとの社長報告で進捗状況を確認しています。2007年度の計画に対する達成度については、3月25日に開催したCSR推進委員会で、社長をはじめ経営幹部出席のもと、実績の確認・評価を行いました。各種コンプライアンス教育の実施やすべてのグループ会社で障がい者の法定雇用率を達成するなど計画どおり進捗しました。

※ 達成度：○達成 △一部達成 ×進捗なし

目標の達成度※	掲載ページ	2008年度の目標・計画
○	P27	金融商品取引法、会社法に基づく内部統制の徹底
○	P28、29	グローバルな公正競争の徹底と生活者の視点を重視した法令などの遵守
○		東芝グループ従業員への「東芝グループ行動基準」の徹底
○		コンプライアンス教育の推進
○	P33	アフターサービスCS調査の推進
○	P35、36	製品安全・コンプライアンスの推進 品質人財育成教育の推進
○	P33	コールセンター応対品質自己点検結果の向上 グローバルでのお客様対応力強化・推進
○	P31、32	ユニバーサルデザイン製品開発の浸透(教育の実施、グループ内情報共有)
○	P33	取扱説明書の品質向上と標準化に向けた取り組み強化
○	P37	国内外投資家とのコミュニケーションの強化・定例化と新規開拓 個人投資家向け証券会社アナリストへの情報発信強化
○	P39～41	効率的でメリハリある働き方の実現に向けた取り組み(各部門における取り組み例を掲載したハンドブック作成)
○		連結製造子会社のOHSAS18001認証取得
○		両立支援制度の周知(わかりやすい両立支援パンフレットの作成)
○		女性従業員の積極的登用・活躍支援(役職昇格前研修への計画的派遣、性別に関係なく活躍する風土の常態化への取り組み)
○		外国人従業員の採用拡大・活躍支援(採用活動の拡大、配属前研修・配属後フォローアップの実施)
○		対象グループ会社すべてで法定雇用率(1.8%)維持
○		高齢者の活躍支援(雇用延長制度の適切な運用)
○	P38	グループ会社に対して違法監査体制の強化
○		調達先へのCSR推進徹底(CSR調達方針改定と周知徹底)
○	P42～44	世界の各地域で社会貢献活動 活動プログラム数1,200件
○		「150万本の森づくり」の推進 累計40万本の植・育林
○		
○	P47、48	「環境ビジョン2050」「第4次環境ボランタリープラン」拡張の定着
○		海外地域総括会社の体制強化継続ならびに人財育成の施策の推進
○	P48～54	環境調和型製品の売上高比率の拡大およびExcellent ECPの創出拡大とエコプロダクツによるCO ₂ 排出量削減効果の拡大(「第4次環境ボランタリープラン」追加項目)
○		製品含有物質の管理徹底(2012年度まで延長)
○		地球温暖化対策の推進(2012年度まで延長)
○		使用済み製品のリサイクル実施拡大(2012年度まで延長、海外強化)や、全サイトでのゼロエミッションの推進
○		水資源の有効活用(「第4次環境ボランタリープラン」追加項目)
△		化学物質の水域、大気への排出量削減推進(2012年度まで延長)
○	P55	「環境レポート」の発行。環境ホームページによる情報発信の強化継続
○		国内外のマスメディアを通じた環境広告および広報の推進と国内外展博の出展の継続
○		ホームページの情報発信強化(開示項目および内容の充実・強化)

世界中の東芝グループ 従業員一人ひとりへ CSR経営の浸透・定着を 図っています

CSR経営の考え方

経営方針の柱の一つと位置づけ、グローバルなサプライチェーン全体を見据えて活動しています

東芝グループは、CSRの遂行を経営方針の柱の一つに据えて、事業活動を推進しています。東芝グループのCSR活動方針は、次の事項に重点を置いて、従業員一人ひとりの日常活動にCSRが定着するよう取り組んでいます。

さらに、グループ全体だけにとどまらず、グローバルに広がるサプライチェーン全体へCSRを推進しています。

2008年度東芝グループCSR活動方針

1. すべての事業活動において、生命・安全、コンプライアンスを最優先する
2. グループ、グローバルへの浸透・定着を図る
3. 地球内企業としてCSR経営を推進する
 - 環境ビジョン2050を推進し、持続可能な社会の構築に貢献
 - 多様性の尊重と各地域で社会に貢献
4. ステークホルダーへのアカウンタビリティ（説明責任）を強化する

CSR推進体制

CSR推進委員会で毎年度の活動方針を決定して取り組みを進めています

社長直属の組織である「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推進委員会では、社長の出席のもとに、東芝グループの活動方針を審議・決定します。決定された基本方針に沿って、CSR関連の委員会であるリスク・コンプライアンス委員会、地球環境会議、2007年度に新設した品質統括責任者会議など（右図参照）が、各所管のテーマごとに計画を策定し推進しています。

社内カンパニー、事業場および国内外のグループ会社では、CSR推進責任者を選任し、東芝グループの活動方針に基づいて、CSR経営に取り組んでいます。

CSR点検・監査

社内カンパニーなどで重点テーマを設定して推進状況を3ヵ月ごとに点検していきます

2008年度の東芝グループCSR活動方針および中期計画を、2008年3月に開催したCSR推進委員会で審議し、決定しました。東芝グループ全体のCSR中期経営計画については、2010年度までの3ヵ年計画を、できる限り定量的な目標を掲げて策定し、実行していきます。

2007年度下期から、社内カンパニー、主要グループ会社で、それぞれの事業環境などに応じて、CSR重点テーマを設定し推進しています。例えば、パソコン事業の社内カンパニー(PC&ネットワーク社)では、情報セキュリティ管理の強化・徹底をテーマに掲げ、海外グループ会社の管理体制の構築に取り組みました。これらの活動は、3ヵ月ごとに開催される社長への四半期報告と半年ごとに開催されるCSR推進委員会で進捗状況を確認していきます。

従業員への啓発

12月をCSR月間と定め、カンパニー、事業場、グループ会社で、CSR活動を展開しました

2006年度から、12月を東芝グループのCSR月間と決めました。CSR活動の自己点検を行う機会とするとともに、グループで

の活動事例の紹介や優秀な活動の表彰を行う「CSR大会」や、教育・研修、社会貢献活動などの行事をカンパニー、事業場、グループ会社で実施し、CSR活動の浸透・定着を加速させます。

2007年12月に開催した第3回のCSR大会には、東芝グループの経営幹部および労働組合の代表約600人が参加しました。大会では、小向工場(川崎市)のCSR推進責任者が、創立70周年行事として全員参加でCSR活動に取り組んだ事例を紹介しました。また、環境への取り組みと社会貢献活動の優秀事例を「環境賞」「社会貢献賞」として表彰しました。

CSRに関する社外からの評価

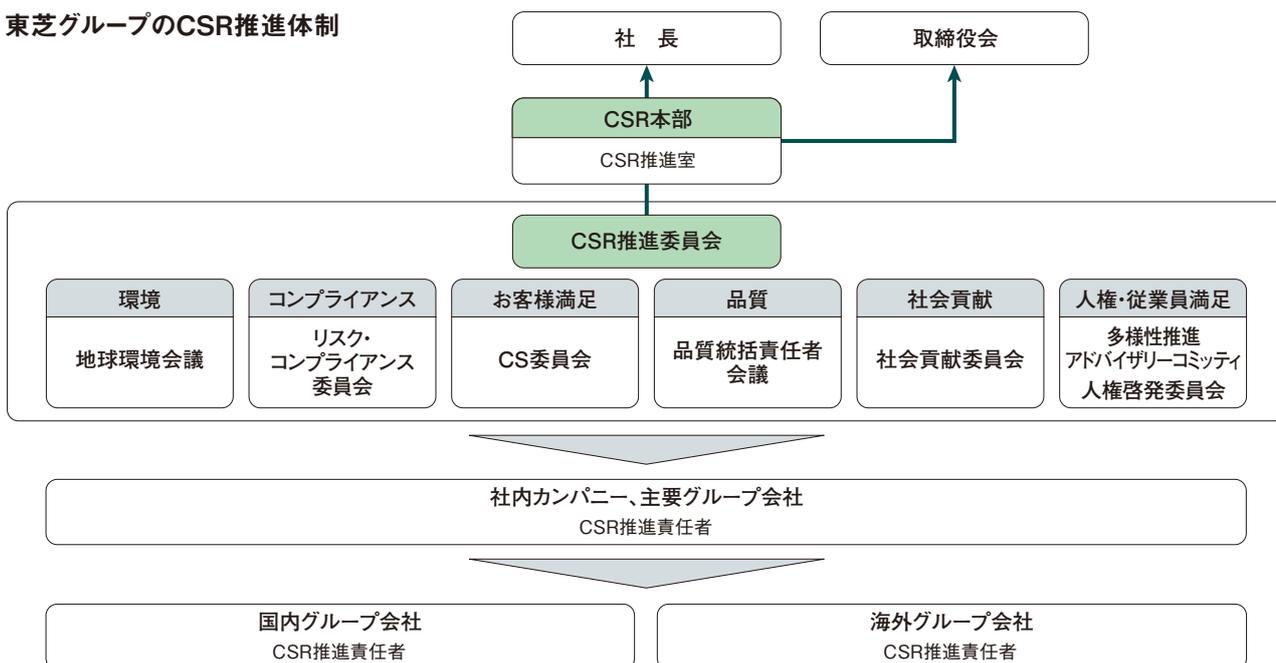
マスコミやSRI(社会的責任投資)調査機関から高い評価を得ています

東芝グループのCSR活動を社外に積極的に情報発信しています。2007年度は下表に示す評価を得ました※。

※ SRIの評価はP37に掲載しています

評価・表彰名	評価結果	発表時期
日経「プリズム(優れた企業)ランキング」のCSR(柔軟性・社会性)項目	2位	2008年3月
日経「環境経営度ランキング」	2位	2007年12月
東洋経済「CSRランキング」	2位	2008年5月

東芝グループのCSR推進体制



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

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、経営の効率性、透明性を向上させ、株主の立場に立って企業価値を最大化することを目的として、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、指名委員会の権限を拡大し、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。

内部統制システム

グループ全体で内部統制の強化を図っています

東芝では、東芝グループ経営理念に則った事業活動に関する行動規範として1990年5月に「東芝グループ行動基準」

を制定しています。また、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、金融商品取引法に基づく内部統制報告書制度が2009年3月期から導入されることから、財務報告に係る内部統制の評価を推進する組織を全社に設置するとともに、各社内カンパニーや国内外の関係グループ会社で対応体制を整備しました。これらの評価結果をふまえて、財務報告にかかわる適切な内部統制システムを引き続き構築、運用していきます。

役員報酬制度

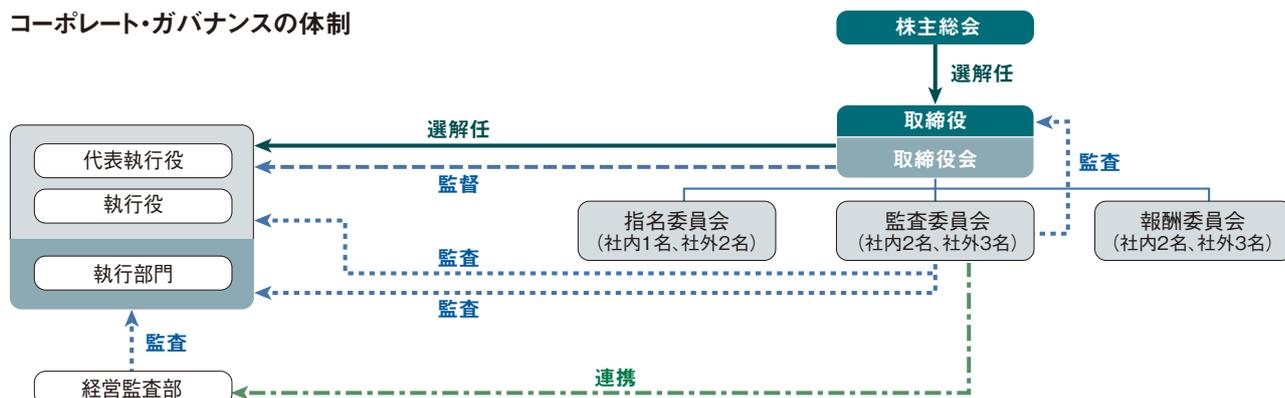
取締役・執行役の職務執行を有効に機能させるための報酬制度を導入しています

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6月をもって役員退職慰労金制度を廃止しています。

コーポレート・ガバナンスの体制



生命・安全、コンプライアンスの最優先を基本方針として透明な経営をめざします

リスク・コンプライアンスの考え方と体制

重点テーマを設定し、徹底に努めています

東芝では法令、社会規範、倫理、社内規程などの遵守をグローバルに徹底し、公正・誠実な競争による事業活動を推進、さらに生活者の視点と立場を重視したお客様の安全・安心を図っています。

その実践に向け、東芝グループ経営理念の守るべき具体的内容を定めた「東芝グループ行動基準」の徹底がコンプライアンスの基本と認識し、すべての子会社などで採択、グループ・グローバルな浸透を図っています。

さらに毎年、事業環境に応じてコンプライアンス重点テーマを設定、推進し、各社内カンパニーや国内外グループ会社を含め自主点検(PDCA: Plan-Do-Check-Action)サイクルを回すことによって、さらなるコンプライアンスの徹底に努めています。2007年度からは、国内外独占禁止法遵守の徹底、海外贈収賄防止の徹底などを重点テーマに、新ガイドラインの制定、その徹底と予防、教育、チェックの仕組みを従来以上に厳格なものとし、遵守事項の徹底を図っています。

またコンプライアンス違反が生じた場合には、適時適切な情報開示、違反した従業員の処分などを含めた厳正な対応を図っていきます。

そのなかでグループ会社が医用機器の入札を巡り独占禁止法違反で公正取引委員会から排除措置命令を受けたことは誠に遺憾であり、上記のコンプライアンス施策を通じて再発防止に努めています。

また重大なリスク案件へは、CRO※を中心とし各部門で連携

コンプライアンス・リスク管理推進体制



※ 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

を図ったリスク・コンプライアンス委員会で、多様化するリスクへの予防、対策、再発防止をきめ細かく行い、リスク管理システムの強化を図っています。また、各社内カンパニーや国内外グループ会社でもこれに準じた体制を整備しています。

※ CRO: Chief Risk-Compliance Management Officerの略。会社のリスク・コンプライアンスマネジメントをつかさどる役員

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。

リスク・コンプライアンス教育

国内外でさらなる充実を図っています

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。

2007年度は、特に海外現地法人における周知徹底を図るため、教育用小冊子を作成するなど、継続的なフォローを実施しました。

また、役職別のコンプライアンス教育については、事例をわかりやすく紹介した新しい教材を作成するなど、さらなる充実を図りました。

さらに、公正、誠実を旨とする技術者の倫理意識の高揚を目的として2006年度に開講した技術者倫理教育については、2007年度は海外の技術者への教育を実施するとともに、国内グループ会社においてはe-ラーニングを実施しました。



各国の「東芝グループ行動基準」冊子 技術者倫理教育

コンプライアンスの状況の点検・監査

従業員の意識は着実に向上しています

各種コンプライアンス徹底施策の実施状況を把握するにあたり、コンプライアンス担当部門は、経営監査を実施する経営監査部と定期的に情報交換を行い、経営監査の実効性向上を図るとともに、監査結果をコンプライアンス施策に反映しています。

また、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。2007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?」という問いに対して、「守っている」「おおむね守っている」との回答が合計で97.3%(前年度97.1%)となりました。従業員のコンプライアンス意識は着実に向上していますが、さらに啓発活動など諸施策の実施に努めていきます。

通報制度

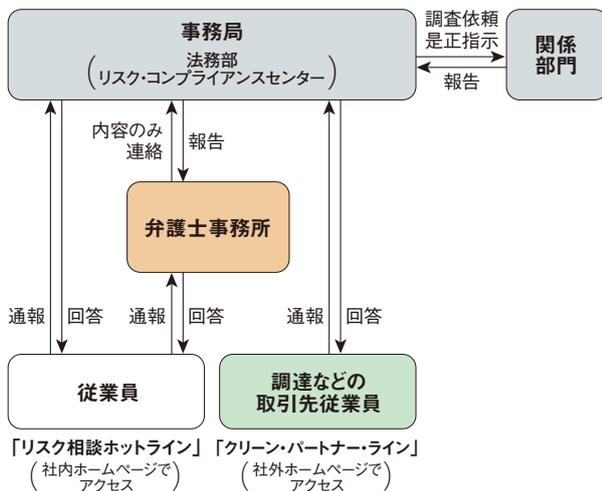
グループ会社で積極的に導入を進めています

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、社内ホームページや電話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積極的に役立てています。

「東芝グループ行動基準」のなかで、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、公益通報者保護法の施行も受けて、調達などの取引先からの通報を受け付ける取引先通報制度「クリーン・パートナー・ライン」を開設しました。国内グループ会

東芝の通報制度



社においても取引先通報制度の導入を進めています。

いずれの制度も、通報を行ったことを理由として通報者を不利益に取り扱わないよう十分な配慮をしています。

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・工場の保全などの従来からの防災対策に加え、大規模災害によって被害、損害を受けた場合でも製品・サービスの提供を継続あるいは早期に再開できるよう、社会的・経済的影響の大きい重要事業を中心に2006年度からBCP(事業継続計画: Business Continuity Plan)の策定を行ってきました。今後は策定したBCPを継続的に改善していくとともに、他地域、他製品・サービスにも展開していきます。また、大規模災害のみならず新型インフルエンザの大流行に対してもBCPを策定し、マネジメントの強化を図っていきます。

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

輸出管理とは、大量破壊兵器などが安全保障上懸念される国やテロ組織に渡ることを防止するため、大量破壊兵器や通常兵器の開発・製造などに転用される恐れがある貨物・技術の輸出を規制しようとするものです。

東芝グループにおける輸出管理の基本方針は、「事業活動を行う国や地域の輸出管理に関する法令(日本の場合は外為法)、および米国原産貨物・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こと」「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こと」です。

この基本方針に基づき「輸出管理プログラム」を策定するとともに輸出管理体制を構築し、輸出許可の要否を判断するための貨物・技術の該非判定と厳格な取引審査、定期的な輸出管理監査、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。

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

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

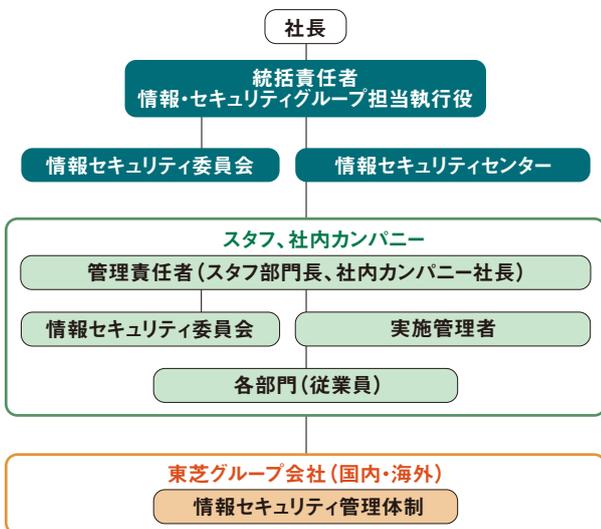
東芝では社会環境の変化に対応するため、情報セキュリティに関する規程類を継続的に見直しています。2007年度は、委託先の監督強化に関する規程類などを制定・改正しました。

これら社内ルールの徹底を図るために、すべての役員、従業員、派遣社員を対象に、毎年情報セキュリティ・個人情報保護教育を実施しています。2007年度はe-ラーニングや座学などによって東芝の従業者3万4千人、グループ全体では13万8千人が受講しました。

また東芝は、個人情報や秘密情報を適切に管理するためには、各部門が自律的にPDCAサイクルを回すことが大切だと考えています。そこで、東芝の全部門が部門ごとに社内ルールの遵守状況を自主監査し、継続的に改善しています。各部門の自主監査結果や改善活動については、東芝グループの情報保護・管理を統括する「情報セキュリティセンター」がモニタリングし、必要に応じて指導・支援をするとともに、これらの状況を統括責任者に報告します。

上記の取り組みは、海外を含む東芝グループ全体に展開しています。

東芝グループ情報セキュリティ管理体制



秘密情報の保護を徹底しています

東芝は、2005年11月の改正不正競争防止法の施行を契機として、自社の秘密情報はもとより、契約に基づき入手したお客様の秘密情報も適切に保護することを義務づけています。

秘密情報の管理にあたっては、情報の取り扱い方法や情報の流出防止対策を社内規程に定め、全従業員に教育を行っています。また、従業員には秘密保持にかかわる誓約書を提出させています。

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JIS Q 15001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。2007年4月には2006年版JISに対応したプライバシーマークの付与認定を受けるなど、継続的に改善しています。

なお、万一の事故の際には迅速な対応と情報公開を実施します。



知的財産の保護

自社の権利を活用し、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」を知的財産保護の基本方針としています。

知的財産に関するリスク管理を推進しています

東芝では、第三者の知的財産権を侵害することによる訴訟リスクを低減あるいはゼロにするために、特許をはじめとした事業に関連する知的財産権を事前に調査し、第三者の権利の侵害を防止するために必要な対策をとっています。

また、最近ではインターネットの普及とともに第三者の著作物を容易にコピーできるようになりました。そこで、著作物の無許可利用に対するリスクを回避するために、国内グループ会社を含む全役員・従業員に対して著作権教育を定期的実施しています。さらに、社内でソフトウェアの違法コピーが行われることを防止するために、ソフトウェアの適正管理に関する調査を定期的実施しています。

社会性報告

ステークホルダー・
エンゲージメント



ハイライト

「対話」に基づく 製品開発

本業を通じて社会の課題解決に貢献

東芝グループは、デジタル機器、家電機器から社会システム、産業用機器など幅広い分野で、多くの方が利用するさまざまな製品を開発・供給しています。製品開発にあたっては、誰でも安心・安全にお使いいただけるユニバーサル・デザインを推進するとともに、製品の普及を通じて社会的な課題の解決につながることをめざしています。

皆様の“声”を発想の原点に

東芝グループでは、お客様やご利用いただく方々と積極的に対話して、ご意見やご要望、ご提案を製品開発に活かしています。さまざまな方のお声を聞き、機器やサービスの利用状況を理解し(知る)、アイデアやコンセプトを具体化した試作をおこない(つくる)、その試作をお客様に評価していただく(確かめる)——という対話に基づく検証プロセスを繰り返すことで、お客様に満足していただける製品を開発し、社会に新しい価値を提供していきます。

ステークホルダー・エンゲージメントの詳細は、
ホームページに掲載しています

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

より多くの方に乳がん検診を

『受診者の痛みと心理的な不安を軽減してほしい』

という、操作する技師の方々からのご要望を受けて

痛みや不安を軽減した 「マンモグラフィ(乳房X線撮影装置)」の開発

マンモグラフィによる乳がん検診受診率の低い理由の一つは、検診時の痛みと心理的な不安です。これらを軽減して女性が安心・リラックスして受診できるよう、診療放射線技師と検診を受ける方々の声も取り入れた装置を開発しました。

そと手を置けるアームレスト(特許出願中)など、人間工学に基づく人にやさしいデザインは「2007年グッドデザイン金賞」など、国内外のデザイン賞を数多く受賞しています。



乳房X線撮影装置
「Peruru™」の検証



人間工学に基づいた
アームレスト



誰もが快適に働けるオフィスの実現

『事務機をもっと使いやすくしたい』

という、障がいのある従業員の意見を受けて

一人でも多くの方に使いやすい 「デジタル複合機」を開発

東芝グループでは、障がい者雇用を促進するとともに、障がいのある人にも使いやすい製品づくりのために「ユニバーサルデザイン・アドバイザー制度」を設けています。この制度では、障がいのある従業員がインタビューやアンケート調査、製品評価などに参加し、その結果を製品開発に活かしています。

デジタル複合機は、車いすの使用や身長差、画面の反射にも配慮し、角度が調節できる操作パネルを採用しています。



デジタル複合機のパネルを検証

高齢の方に安全・安心を

『エスカレーターに足を踏み出す時、ためらってしまう』

という、利用者の声を受けて

安全で乗りやすい エスカレーターの開発

エスカレーターに乗る時に不安を感じるという高齢の方は少なくありません。こうした方々からご意見をうかがって、設計に関するアイデアを評価・検証しながら乗りやすさを改善した製品を開発。エスカレーターの安全性向上をめざしています。



乗りやすい
ステップを検証





お客様の声を、 経営・事業活動・製品開発に 適切に反映して、お客様満足 度の向上に努めています

お客様満足に対する考え方

お客様の声を基に活動を評価・検証し、 継続的に改善しています

東芝グループでは製品、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。

そのために毎年、CS※1推進方針に基づいて目標と施策を定め、実行しています。また、お客様の声を積極的にお聞きする「VOC※2調査」や、CS推進に関する自主監査によって活動結果を評価・検証して、継続的な改善につなげています。CS担当役員が出席して定期的に開催する「CS委員会」では、それら評価・検証の結果を基に、カンパニーやグループ会社の推進責任者にCS推進施策の徹底を図ると同時に、活動報告を行っています。

「VOC調査」は、グループ共通の取り組みとして実施しています。2007年度は、法人のお客様290社1,500名を超える皆様から声をいただき、その分析結果を営業活動や製品・サービスの改善のほか、お客様への情報提供の充実につなげました。また、個人のお客様からいただいた声を基に、取扱説明書の改善などに取り組んでいます。こうして改善を積み重ねることで、お客様満足の向上に日々取り組んでいます。

※1 CS: お客様満足度 (Customer Satisfaction)
※2 VOC: お客様の声 (Voice of Customer)

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。

お客様への対応・サポート

お客様相談窓口での対応品質向上のために 東南アジアで電話対応スキル研修を実施しました

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150カ所以上に設置しており、約3,100名のスタッフが、1,650万件(2007年度)もの電話を受けています。それぞれのコールセンターでは独自の目標を定めて、対応・サポートの品質向上に取り組んでいます。

国内の東芝グループでは、グループ全体でコールセンターの運営や対応品質を高める目的で、各センターの責任者が集まって情報を交換する定例会を開催し、電話対応スキル研修や通話の品質を確認するモニタリングなどを企画・実施しています。2008年2月には国内10コールセンターが参加して電話対応コンクールを開催しました。

また2008年6月には、東南アジア・オセアニア地区のコールセンターを対象とした電話対応スキル研修をマレーシアで開催し、現地法人7社の実務者が参加しました。

修理・サービスを担うグループ各社で 品質向上に取り組んでいます

家電製品の修理・メンテナンスを担う東芝テクノネットワーク(株)では、技術の向上を図る研修を継続的に実施しています。これに加えて、2006年度から、協力会社も含めた日本全国のサービス技術者全員に対してマナー研修と技術者倫理研修を毎年実施しています。

また、POSシステムの保守サービスを担当しているテックエンジニアリング(株)では、ご契約いただいているお客様のネットワークを24時間365日体制で監視して、運用サポートや障害復旧、リモートメンテナンスなどのサービスを提供しています。これらサービスに対するお客様の満足度を高めるためにアンケート調査を継続的に実施して、その結果を社内のCS向上委員会で検討し、改善につなげています。



テックエンジニアリング(株)コンタクトセンター

職種にかかわらずCS教育を実施しています

毎年1回、普段お客様と接することの少ない管理部門や生産ラインの従業員も含めた全従業員を対象に、e-ラーニングによるCS教育を実施しています。また、昇進などの節目ごとにもCS教育を実施しています。

さらに、苦情対応に関するマネジメントシステム「JIS Q 10002」(品質マネジメント-顧客満足-組織における苦情対応のための指針)に準拠した「お客様対応基本マニュアル」の社内説明会を実施し、社内ホームページで配信するなど、浸透を図っています。

2年連続でクライアントパソコンの顧客満足度総合第1位の評価をいただきました

東芝PC&ネットワーク社では、お客様のご要望を基に改善を行い、誠意あるスピーディなサポートを行っています。

「日経コンピュータ」誌では、企業向けの情報システム関連製品・サービスの顧客満足度をユーザー企業の声を基に評価する「顧客満足度調査」を毎年実施しています。この調査の「クライアントパソコン部門」で、東芝は同部門が新設された2006年から2年連続でサポート・製品両面で高い評価をいただき、顧客満足度総合第1位の評価を得ています。

HD DVD事業終息にともなうお客様対応

HD DVD規格に基づいたプレーヤーおよびレコーダーの事業を終息することとしました。製品をご愛用いただいているお客様に対しては、プレーヤー・レコーダー製品に関するサポートとアフターサービスを継続します。

1.HD DVDプレーヤー・レコーダー製品のサポート、アフターサービス

- (1) 部品サポートは、通常製品と同様に実施します。したがって、補修用性能部品の保有期間は製造打ち切り後8年間となります。
- (2) 下記のユーザーサポート窓口を開設してご愛用者様のご質問などにお答えしています。

＜東芝HD DVDインフォメーションセンター＞

- フリーダイヤル(一般回線からのご利用)
0120-13-1353
- ナビダイヤル(携帯電話からのご利用、通話料は有料)
0570-00-1353
月～土 10:00～20:00(当社指定休業日以外)
日曜日・祝日 10:00～16:00

2.HD DVD録画用メディア供給

東芝直販サイトであるShop1048サイトでご購入できます。

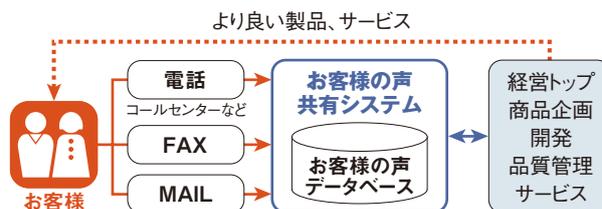
<http://shop1048.jp/>

お客様の声の反映

ご意見・ご要望をグループで共有して事業活動に活かしています

日常の営業活動や電話・インターネットを通じていただいた、製品やサービスに関する苦情やご意見、ご要望について、経営トップを含む関係者で共有し、製品の品質改善や、修理サービスの品質向上に活かしています。

お客様の声を事業活動に活かす仕組み



ステークホルダー・エンゲージメント

お客様との対話に基づいた東芝ソリューション(株)の製品・サービス開発

(株)毎日新聞社殿は、情報管理や内部統制の強化を図る一環として、2005年から4,000名以上の人事・給与データを一元管理できるシステムの構築に着手。長年にわたって運用されてきたホストコンピュータに替えて、東芝ソリューション(株)の人財管理ソリューション「Generalist®」が選ばれました。

「Generalist®」は、発売以来900社以上に採用されており、ご愛用いただいているお客様と対話を重ねながらバージョンアップを続けています。(株)毎日新聞社殿からも「完成度が高く、データベースや仕様が公開されていて、他社の周辺システムとの融和性が高い」など、お客様の声を反映し続けた諸機能が評価されました。

選定前の提案依頼の段階から、東芝ソリューション(株)の営業や技術の方にコンサルティングに近い形で関与していただきました。社内の開発会議にも同席してアドバイスをしてもらい、大変助かりました。



(株)毎日新聞社
人事・総務本部 委員
南 周子氏

お客様視点での品質向上

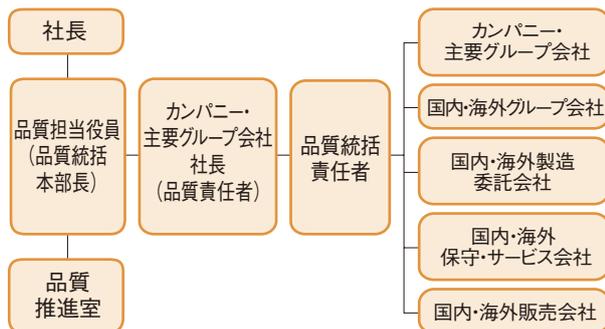
お客様満足度No.1を獲得できる高い品質をめざしグループでの品質管理体制を強化しています

東芝グループでは「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、お客様の視点での品質向上に努めています。そのために、潜在リスクへの感度とスピードをあげて、製品事故の撲滅と、お客様満足度No.1を達成できる高い品質の実現をめざしています。

グループ全体にわたるグローバルな品質管理体制を構築するために、東芝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・主要グループ会社には「品質統括責任者」をそれぞれ設けています。また、品質にかかわるグループ会社には、新たに品質推進責任者を設けて体制の強化を図っています。「品質統括責任者」は、製品の開発・生産から廃棄に至るライフサイクル全体の品質を向上させるために、各々が所管する国内外の工場および調達取引先、保守・サービス会社、製造委託会社を指導・監査しています。

また、品質を維持・向上させるためには、従業員一人ひとりが作業ルールを守り、品質と製品安全への意識を高めることが重要です。東芝グループでは、新入社員からベテランまでを対象に従業員教育を徹底しています。

品質推進体制



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. 全数良品をめざ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。

製品の安全性確保

基本方針に基づいて、製品の安全を確保します

東芝グループは、「製品安全に関する基本方針」に基づいて、製品安全の確保に取り組んでいます。

製品事故を撲滅し、お客様の安全を確保するために、関連法規制の遵守や、お客様への積極的かつ誠実な情報開示などに取り組んでいます。

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. 製品事故の情報を広く収集し、積極的に開示します。
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。

電気用品安全法をはじめ、安全に関する法令遵守を徹底しています

品質統括責任者などが中心となって、安全にかかわる法令、規程、ルールをグループ全体に浸透させるとともに、遵守状況を監視・監査しています。

2007年度は、東芝グループの製品に関連の深い電気用品安全法に関する遵守体制の強化に注力しました。品質統括責任者のもとに同法責任者を設置し、社内規程の改定および実務者用マニュアルの作成を通じてグループ内の関係者全員に同法の遵守徹底を図りました。さらに、東芝グループの電気用品安全法に關係する国内全従業員（約11万人）にe-ラーニングを受講させ、受講後に理解度を確認しました。

また、年1回の自主点検および品質統括責任者による監査によって遵守状況を点検しています。

製品事故情報を積極的に開示しています

製品・サービスの欠陥やその使用・利用にともなう重大事故が発生した場合は、法に則って所管官庁に速やかに報告します。また、被害の重大性や発生頻度などに応じてお客様にできる限り早くお知らせするために、新聞社告、ホームページなどによって直接お客様に事故情報を開示しています。

東芝のホームページには、経済産業省のホームページで公開された当社の製品事故情報を掲載しています。また、製品に

起因するか否かが特定できていない重大事故についても、お客様に注意を喚起するために東芝のホームページで積極的に情報を開示しています。

家電製品の長期使用による事故を未然に防止するために、注意喚起しています

家電製品の経年劣化による事故を未然に防止するために、経済産業省は、2008年4月に家電製品の長期使用にともなう注意点を記載したチラシを全国の自治体回覧板で配布し、消費者に注意を促しました。

東芝グループでは、この活動をさらに徹底するために、修理訪問時に注意喚起チラシの配布やホームページによる情報発信などを行うとともに、お客様からのお問い合わせやご要望にお応えするために、扇風機・換気扇・洗濯機・エアコン・ブラウン管テレビ専用のコールセンター（フリーダイヤル0120-622-245）を設置しました。お客様の点検・修理などの依頼にも迅速・的確にお応えできるよう、サービス部門と設計・製造・販売の各部門が連携した体制を整えています。

製品を安全に使用していただくために積極的に情報提供をしています

東芝エレベータ(株)では、幼稚園から小学校低学年のお子様エレベーターやエスカレーターの正しい乗り方を知っていただくために、教育用DVD「エレベっち&ワルベっちの安全でいこう!」(文部科学省選定映像作品)を制作して全国約1万4,000カ所の幼稚園や保育園に無料で配布しました。

DVDでは、イメージキャラクターの「エレベっち」と「ワルベっち」が登場し、楽しく、夢のあるストーリーで、エレベーター・エスカレーターの「正しい使い方」や「してはいけないこと」を印象深く伝えています。さらに、従業員が幼稚園や保育園などを訪問してエレベーター・エスカレーターの正しい乗り方を直接指導する「昇降機安全キャンペーン」を全国で開催し、いっそうの安全啓発を図っています。



幼稚園での「昇降機安全キャンペーン」

製品事故や不具合発生時の対応

製品事故情報は、積極的に、お客様に情報提供しています

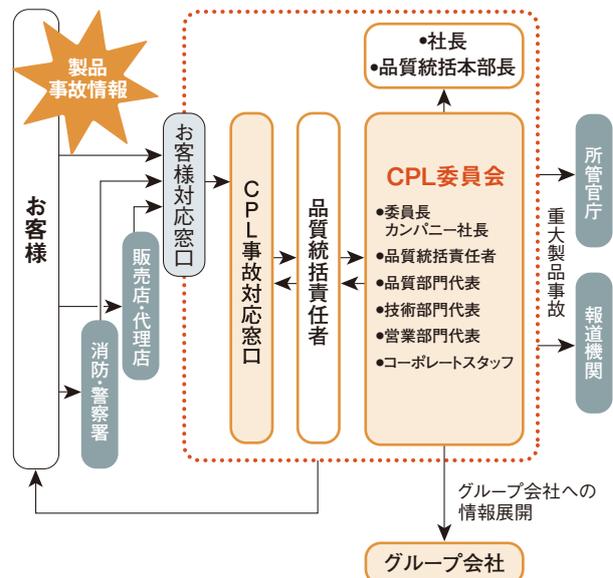
市場で発生した事故情報を得た従業員はただちに各部門の事故対応窓口へ報告し、必要な対応については、経営トップを委員長とする「CPL委員会※」に諮って決定しています。再発が予想される重大製品事故の場合は、「ただちにユーザーに危険をお知らせし、使用を中止していただく」「速やかに所管官庁に報告する」「できるだけ早く対策準備を完了する」ことを徹底しています。

事故情報を迅速に収集するために、保守・サービス員が現場で得た製品事故の情報とその対応状況を速やかに品質保証部門、経営トップに伝達できる情報システムを構築しています。

お客様への積極的な情報提供としては、発煙・発火の可能性があるため過去に新聞やホームページで点検・回収をお知らせしたカセットVTR、エアコン商品について、2007年11月から2008年3月にかけて再度全国の新聞に折り込みチラシを入れ、ご利用のお客様に無償点検修理のお知らせをしました。

※ 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・主要グループ会社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





適時・適切、公平性に留意した企業情報の開示を通じてコミュニケーションを図っています

情報開示とIR活動

適時・適切な情報開示を基本にしています

東芝では、東芝グループ行動基準に定めるとおり、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することをIR（インベスター・リレーション）活動の基本としています。また、CSR経営を遂行していくために、株主・投資家の関心事やその変化を敏感に察知して経営陣に伝えることが重要であると考えています。

こうした方針と認識のもと、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ると判断した重要な企業情報について、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、前年度に引き続き2007年度では、株主・投資家から原子力をはじめとする電力システム事業と半導体事業とを中心に関心が寄せられたため、社長の西田が証券会社主催の事業説明会で経営方針を発表するなど説明の機会を増やしました。さらに、液晶ディスプレイ、半導体での重要な提携やHD DVDの事業終息など、集中と選択を進める重要な経営施策については、社長自らが投資家に説明しました。

株主との対話の機会を増やしています

個人株主向けの新しい取り組みとして、2007年12月に単元株以上の全株主約31万3千人にアンケートを実施し、約6万件のご回答と貴重なご意見をいただきました。また、株主総会は、2007年度も2006年度に引き続き東京ビッグサイトで開催し、過去最多となる約1,800名の出席を得ました。今後も、株主様とのコミュニケーションをいっそう深める会場運営を行っていきます。

積極的なIR活動で投資家の関心に応えています

機関投資家や証券アナリスト向けには、四半期決算ごとに決算説明会を実施しています。また、社長をはじめとする役員の方の訪問や国内外での取材対応を通じて株主・投資家との継続的なコミュニケーションに努めています。

2007年度の機関投資家・証券アナリストとの個別取材件数は、例年と同様1,000件（国内約70%、海外約30%）を超え、欧米・アジアに加えて中東の投資家訪問も定例化しまし

た。また、海外投資家との電話による個別取材への対応件数も増加しました。

IRにかかわる社外からの評価について

公平な情報開示に向けて、IRホームページのさらなる充実を図っています。2007年度の社外からの評価は以下のとおりです。また、SRI（社会的責任投資）においても東芝は高い評価を得ています。

IRホームページに関する社外からの評価（2007年度）

評価者	内容
ゴメス・コンサルティング(株)	「IRサイト総合ランキング」1位受賞 (調査対象企業 国内3,934社)
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 3年連続 通算6回受賞 (調査対象企業 国内1,844社)
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」最優秀サイト受賞 (調査対象企業 国内3,988社)

SRI（社会的責任投資）の評価（2007年度）

評価名	評価結果
スイスSRI調査機関SAM社によるCSR企業評価	「金 (Gold Class)」 「有力企業 (Sector Mover)」
イノベスト社(米国) 「社会・環境格付調査」	AAA(最高位)
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(最高位)
(株)インテグレックス(日本) 「企業の誠実さ・透明性」調査	1位

ステークホルダー・エンゲージメント



株主の皆様の声に応えて 株主通信の年5回発行を決定

2007年6月にホームページ上で実施したアンケートで電力システム事業と半導体事業への関心が最も高かったことから、両事業の展開の状況を株主通信冬号で報告しました。また、12月に実施したアンケート（対象：1,000株以上保有の単元株主）の結果などで株主通信の発行回数増を求める声が多く寄せられたことから、2008年度以降、年4回から年5回発行に増やすこととしました。今後も株主アンケートを定期的実施し、双方向コミュニケーションの充実を図っていきます。





グローバルに事業を展開するなかでCSRに配慮した調達を進めています

調達に関する体制

専任組織を設置してCSR調達を推進しています

自らの調達活動と、調達取引先の活動の双方でCSRの徹底を推進する専任組織を、2007年4月に本社調達部門内に設置しました。

公正な取引の徹底

グループ各社への教育・監査を実施しました

調達関連法令を遵守した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。

その徹底を図る取り組みの一つとして、2007年度は下請法について、国内グループ会社の従業員全員を対象とした教育を実施しました。また、下請法専門の社内監査員を養成し、国内グループ会社161社を対象に監査を実施しました。

お取引先様からの通報窓口を開設しています

東芝では、2006年4月からお取引先通報制度「クリーン・パートナー・ライン」を開設しています。コンプライアンスや公正な取引の観点から、東芝グループ関係者の問題や懸念をご指摘いただいて速やかに是正できるよう、関係取引先などへ制度の周知と活用をお願いしています。

サプライチェーンでのCSR推進

国内外の取引先にCSR遂行を要請しています

調達方針やCSRにかかわる要請事項をまとめた「東芝グループの調達方針」「調達取引先様へのお願い」を国内外の取引先へ配布して周知を図っています。

また、継続取引先に対しては、品質監査時などに製造現場の管理状況を確認し、必要に応じて改善を要請・支援しています。調達取引を新規に開始する場合は、調達する物品やサービスだけでなく、調達先の製造現場や管理の仕組み、経営状況などが東芝グループの調達・選定方針に即しているかを確認しています。

調達取引先様へのお願い(一部抜粋)

1. 法令・社会規範の遵守
関連法令等(独禁法、商法、個人情報保護法など)の遵守
2. 人権・労働安全衛生
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
3. 環境への配慮
ISO14001準拠の環境保全体制の整備と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
4. 健全な事業経営の継続
5. 優良な品質の確保
6. 適正価格での提供
7. 確実な納期の確保と安定供給体制の構築
8. 技術力の向上

人権・労働安全衛生をテーマに調達取引先へのCSR調査を継続実施しました

調達取引先を対象としたCSR調査を2006年度から実施しています。初年度は取引占有率の高い100社を対象に、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」などの項目を加えて実施。2007年度は、アジアの主要な継続取引先265社を対象に「人権・労働」「安全衛生」に関する調査を実施しました。

人権・労働安全衛生に関するCSR調査の確認項目

区分	確認項目
人権・労働	1.強制的な労働の禁止、2.非人道的な扱いの禁止、3.児童労働の禁止、4.差別の禁止、5.適切な賃金、6.労働時間、7.従業員の団結権
安全衛生	1.機械装置の安全対策、2.職場の安全、3.職場の衛生、4.労働災害・労働疾病、5.緊急時の対応、6.身体的負荷のかかる作業への配慮、7.施設的安全衛生、8.従業員の健康管理

環境に配慮した調達を継続しています

東芝グループでは、調達品について特定化学物質の含有の有無などを管理するとともに、取引先の周辺環境への配慮の状況や環境マネジメント体制を「取引先のグリーン度」として確認・評価しています。また、OA機器や事務用品類については環境配慮製品を優先して購入しています。

調達における環境配慮の状況(東芝)

項目	2006年度	2007年度
取引先のグリーン度※1	91.6%	93.0%
グリーン購入率※2	74.1%	76.0%

※1 主要な継続取引先数に占める環境保全活動優良取引先の比率

※2 集計対象範囲: 東芝の事務管理部門におけるOA機器・事務用品類



人権を尊重し、 多様な人財がともに 活躍できる職場づくりを 進めています

人権の尊重・差別禁止

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、人権教育・啓発に取り組んでいます。「東芝グループ行動基準」では、法令遵守はもとより、基本的人権を尊重し、差別的取り扱いを行わないこと、児童労働、強制労働を認めないことを基本方針に設定。行動基準として、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。また、人権や労働などに関する普遍的な原則を支持し実践する「国連グローバル・コンパクト」へ参加しています。

労働三権の保障を表明しています

東芝では、「国連グローバル・コンパクト」への参加を通じて労働組合活動・団体交渉権を保障しています。また、東芝労働組合と締結している労働協約において、組合が団結権・団体交渉権などの諸権利を保有することを認めています。

多様性の尊重と「ワーク・スタイル・ イノベーション」の推進

専任組織を設置して取り組みを進めています

東芝グループ行動基準では「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)の実現を支援する」と定めています。

その実践に向けて、男女共同参画を推進してきた「きらめきライフ&キャリア推進室」を、2007年4月に「多様性推進部」へと組織を改称・拡大しました。多様性推進部ではワーク・



意識啓発の一環として「きらめきタイムズ」を配布

ライフ・バランスにイノベーション創出を結びつけた「ワーク・スタイル・イノベーション」「多様性の受容と尊重」「意識・風土の改革」に取り組んでいきます。

多様な人財がともに 活躍できる組織・風土づくりを進めています

多様な人々が性別や年齢、国籍、障がいの有無などの違いを理解・受容し、尊重し合うことが重要です。東芝グループでは、各事業場で従業員との情報交換会を開催して、さらに働きやすい会社になるためにコミュニケーションを重視した活動を進めています。2007年度は、障がい者との情報交換会を20事業場で、外国籍従業員との情報交換会を13事業場で実施しました。

すべての国内連結子会社(法適用対象)で 障がい者法定雇用率を達成しました

東芝では、2008年4月1日時点で障がいを持つ従業員が467人勤務しています。障がい者雇用率は法定の1.8%を超える1.91%となっています。

これまでに「東芝グループ障がい者採用フェア」の開催などを通じて雇用促進に努めてきました。2008年4月1日時点では、グループ内で「障害者雇用促進法」の適用対象となる国内167社すべてが法定雇用率に達しました。

今後も、職場への定着を図るとともに、職場環境の整備や職域の拡大などを進めていきます。

障がい者雇用率の推移(東芝は特例子会社を含む)

	2006年6月	2007年6月	2008年4月
東芝	1.92%	1.96%	1.91%
国内東芝グループ	1.81%	1.97%	2.15%

女性が活躍するための支援に取り組んでいます

女性採用数の拡大や女性管理職養成教育の推進、社内ホームページでの従業員からの意見・相談の受け付けなど、これまでの活動成果を基に、今後も継続的に女性の活躍を支援するための取り組みに注力します。

男女別正規従業員数と役職者数

(単位: 人)

	東芝			東芝グループ (国内連結子会社)		
	男性	女性	計	男性	女性	計
正規従業員	28,028	3,648	31,676	101,251	14,005	115,256
役職者	5,145	144	5,289	19,785	255	20,040
一般者	22,883	3,504	26,387	81,466	13,750	95,216

※ 2008年3月末時点。出向者を除く

ライフステージに応じて働き方を選択できる制度を拡充しています

東芝グループでは、従業員が個々のライフステージに応じて働き方を柔軟に選択できる制度の充実を図っています。1990年代から、仕事と家庭の両立を支援する制度を整備・拡充してきました。子が満3歳に到達するまで、配偶者が養育可能な場合にも男性従業員の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。また、2005年4月から、次世代育成支援対策推進法に基づいた施策を実行し、2007年には「次世代認証マーク（愛称「くるみん」）」を取得しました。2007年4月からは、第二期の計画を推進・実行しています。



次世代認証マーク
（愛称「くるみん」）

こうした取り組みが高く評価され、東芝は、2007年に「につけい子育て支援大賞」を受賞しました。

多様な働き方を支援する制度と利用実績（東芝）

制度	内容	2006年度	2007年度
育児休職	期間：子が満3歳に到達 配偶者が働いていなくてもよい	男性：5人 女性：333人	男性：7人 女性：333人
介護休職	期間：被介護者1人につき 365日まで	男性：3人 女性：8人	男性：3人 女性：7人
短時間勤務	期間：（育児）小学3年生まで （介護）被介護者1人3年まで	男性：5人 女性：397人	男性：3人 女性：355人

「ワーク・スタイル・イノベーション」の推進

「ワーク・スタイル・イノベーション」の考え方は、集中度を高め効率よく仕事をすることで時間の余裕を生み出し、その時間を使って心身ともにリフレッシュすることにより、イノベーションを次々と起こす組織風土をつくっていくというものです。

国内の東芝グループでは、2007年度下期からその実現に向けた施策を推進しています。この支援として効率的に働くスキルを習得するための教育プログラムを整備し、また、効率的でメリハリのある仕事を実現するために、管理者・従業員一人ひとりのマネジメントのノウハウについてまとめたハンドブックを社内ホームページで公開しています。



ワーク・スタイル・イノベーションの
ハンドブック

グローバル人材の育成

グローバル人材の育成を、経営方針の柱にして取り組みます

東芝グループが今後も利益ある持続的成長を実現するためには、海外事業の拡大が鍵となります。グローバル人材とは、海外駐在や海外事業に携わっている人のみを指すのではなく、あらゆる事業、職種において、異文化を理解しながらコミュニケーションを十分にとって業務を遂行できる人を意味します。東芝グループでは、勤務地や国籍を問わず、すべての分野においてグローバル人材が求められており、その育成に注力しています。

ステークホルダー・エンゲージメント



従業員の声を活かして仕事と家庭の両立支援制度を拡充

従業員の声を参考にしながら、東芝らしい両立支援のあり方を検討しています。2004年には「どのような制度があれば、もっと働きやすいと思いますか」というアンケートを実施。「育児休職の期間延長」「再雇用の適用対象拡大」など寄せられた意見を基に制度を見直しました。

両立支援制度を整備することで、従業員が安心して業務に専念できる環境を提供していきます。

(株)東芝
多様性推進部 部長
岩切 貴乃



2007年度までに実現した制度

育児休職制度	期間の延長 満1歳の4月末まで→満3歳到達まで
再雇用制度	適用対象者の退職事由を拡大 「配偶者転勤」「介護」に「出産・育児・養育を目的とする退職」を追加
育児・介護休職前の [相互理解プログラム]	プログラムを整備 休業・休職前に取得者、所属上長および人事担当が諸制度について話し合う機会を設ける
短時間勤務制度	フレックスタイム制度との併用を可能に 期間の延長 小学校入学前まで→小学校3年修了まで

人財の活用と育成

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、業務に必要な教育・研修のほか、従業員が自己のキャリアプランを意識して選択できる多彩な教育プログラムを整備しています。また、従業員のキャリアプランや能力開発を支援する「キャリアデザイン研修」を年代別に行っています。

個人の意欲を尊重し、適材適所を実現します

「適材適所」を推進していくために、業務内容を提示して意欲・能力のある人財を広くグループ内から公募する「グループ内公募制度」や、従業員が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。

従業員の声を聞く仕組み

グループ各社で従業員の意識を調査しています

2003年から、従業員の声を聞く取り組みの一つとして、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しています。2007年度は国内の東芝グループ35社が実施しました。

調査結果を基に各職場でミーティングを実施し、組織の活性化につなげています。

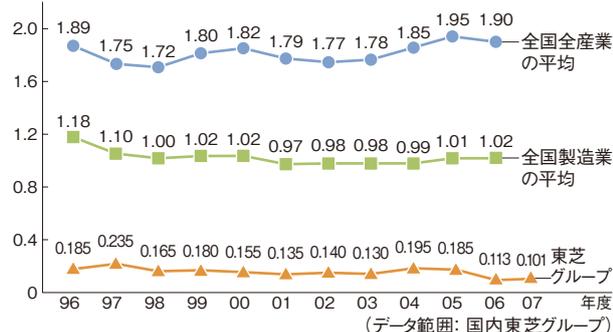
安全と健康(労働安全衛生)

経営の最重要課題として 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掲げて、諸施策を講じてきました。その結果、国

労働災害発生件数の推移

(100万時間当たり件数)



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、近年、海外拠点が増加するなかで、グループ全体の統制と拠点ごとの活動の強化が新たな課題となっています。そこで、東芝では海外を含めたグループ各社へ「東芝グループ安全健康基本方針」の周知徹底を図り、拠点ごとのマネジメント体制の確立をめざしています。また、グループ全体の安全・健康への意識向上と情報共有を目的に、毎年、「東芝グループ安全健康大会」を開催しています。33回目を迎えた2007年度は、国内事業場とともに、中国の東芝大連社が、優れた活動事例としてマネジメントシステム導入などの取り組みを発表しました。

国内外の全製造拠点で OHSAS18001認証取得を進めています

東芝グループでは、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「OHSAS18001」の取得を進めています。2007年度は、東芝エレベータ(株)、東芝メディカルシステムズ(株)、東芝テック(株)など主要なグループ会社に加え、(株)東芝が支社を含む29事業場を対象として統合認証を取得。2008年3月末時点の認証取得数は32社(国内19、海外13)となりました。

2009年3月までに、グループの全製造拠点約100社すべてで同認証を取得する予定です。

従業員の心身の健康を支援しています

東芝グループでは、すべての従業員が健康への意識を高め、心身の健康を維持しながら能力を発揮できるよう尽力しています。

そのために、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、健康診断後の全員への保健指導や教育などを継続しています。また、2005年には、東芝グループが求める健康管理水準を制定。これを全事業場で満たすべく、各社の産業医、保健師・看護師らがプロジェクトチームを構成し、従業員の健康管理体制の強化や各種健康保持・増進施策の立案を進めています。

メンタルヘルス対策は、厚生労働省の指針(2000年8月)に先立って対応。1977年から時代の状況に応じた階層別教育を継続しているほか、2000年には国内で初めて個人情報の保護を確保した社外電話相談窓口を設置しました。さらに、メンタル不調による長期休業者の円滑な復職と再発防止を支援するプログラムを2003年に開発し、他社に先駆けて導入しています。

世界各地で顔が見える 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

地域社会とのコミュニケーション

地域社会との調和を大切にしています

東芝グループでは、各社が世界のさまざまな国や地域で新たに事業を開始する際には、法令を遵守し、行政や地域の方々との対話に努め、拠点を置く地域社会との調和を保つよう配慮しています。また、事業開始後も、事業活動や環境保全への取り組みなどについて、情報を開示して、地域の方々との適切なコミュニケーションに努めています。

特に、地域の方々の関心が高い環境への取り組みについては、実際に施設をご覧いただきご意見を承る対話会を多くの事業場で積極的に開催しています。例えば、東芝青梅事業所では、対話会の開催を広くご案内するために、青梅市広報・多摩ケーブルネットワークを通じて参加者を募集しました。また、タイ東芝電気工業社では、タイ国内での環境保全意識の高まりにともなう地域の方々の関心に応じて「地域交流デー」を企画。近隣の方々50人を事業場に招待して、工場での家電製品の製造プロセスや、周辺環境を保全するための安全・環境システムについて説明しました。

今後も、地域の方々とともに密接な対話を実施していきます。



東芝青梅事業所での施設見学会



タイ東芝電気工業社での対話会

事業場でのコミュニケーション例(日本)

内容	2007年度の実施実績
工場見学(製造ラインや環境施設など)	62事業場
小中高校生の数日間の実習の受け入れ	22事業場
グラウンドや体育館の開放	24事業場
従業員による事業場周辺の清掃	103社で190回、 12,209人参加
従業員による献血	計3,280リットル、 9,112人参加
地域との交流を目的としたお祭り	31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、火災などの事故を発生させないように、消防法令・安全関係法令に準拠した方法で、設備機器、薬品類の保安点検を行い、事業場ごとの状況に応じた規程、マニュアル、自主点検表などを作成して防火・防災や安全管理を徹底しています。また、事業場ごとに定期的な防災訓練を実施しています。

万が一、火災などが発生した場合には、事業場ごとの防災組織によって迅速な事態の収束を図るとともに、警察署・消防署などと連携して原因究明にあたり、再発防止策を講じます。



地域の方々も防災訓練に参加し、地震体験車に試乗(北芝電機(株))

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

東芝グループでは、地震、風・水害などが発生しても、納入した電力・上下水道システムやエレベーターなどが継続稼働あるいは早期復旧できるように、迅速な設備点検、補修に努めます。事業場周辺が被災した場合、事業場ごとの防災組織は地域社会と協力して消火・救援活動を行います。行政の指定を受けている体育館・グラウンドなどを避難場所として開放します。

また、世界的な大規模災害に対しては、寄付や人的支援などを実施します。2007年7月の新潟県中越沖地震では、東芝グループ全体で5,000万円相当の義援金・物品を新潟県災害対策本部などに寄贈し、東芝プラントシステム(株)では、近隣住宅の復旧作業を行うために、従業員の派遣や仮設住宅建設用地の貸与などを実施しました。

2008年5月のミャンマーでのサイクロンでは、1,000万円相当を国際NGOなどに、2008年5月の中国四川大地震では、東芝グループ全体で1億円相当を日本赤十字社、中国発展基金会などに寄贈しました。



新潟県中越沖地震で被災された方々を支援した。

社会貢献活動

8万人以上の従業員が参加して、世界各地で東芝らしさを活かした活動を展開しています

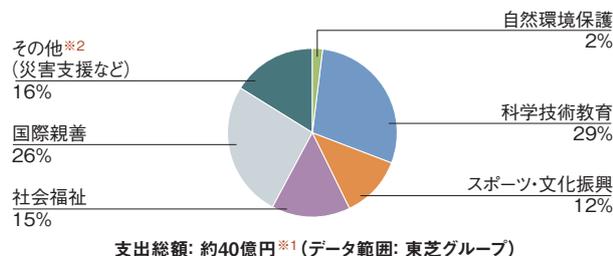
東芝グループでは、各社・各事業場の社会貢献推進者(国内265人、海外120人)が活動を推進しています。その計画や評価を、CSR推進委員会の下部組織である「社会貢献委員会」が担っています。

2007年度は、グループ199社の従業員8万人以上が参加して、1,115件の社会貢献活動を実施しました。それらすべてについて、社会貢献委員会で目的、従業員の参加、独自性、継続性、社会への影響、社外団体との協働など9項目で評価。特に顕著な成果をあげた16件の活動を12月に社長表彰しました。

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の分野別内訳(2007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

東芝では、ボランティア活動のための休暇制度を設けており、2007年度は15人が利用しました。また、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(1件10万円)の対象を、従来の東芝のみからグループ全体に広げ、20団体を支援しました。これらに加えて、2007年7月には東芝本社でボランティアフェアを開催。国際協力団体による活動紹介などを通じて、従業員のボランティア活動への理解を深めました。



東芝本社でのボランティアフェア

2007年度の主な活動

北米での科学技術コンテスト

科学に対する興味と理解を深め、才能を伸ばしていくことを目的に、全米科学教師協会(NSTA)と協働で、アメリカとカナダの子どもたちを対象とした科学技術コンテスト「エクスプロラビジョン・アワード」を1992年から開催しています。

これは、幼稚園児から高校生までの子どもたちが2~4名でチームを組み、教師の指導を受けながら20年後の技術と人々の暮らしを提案するものです。16回目となる2008年は4,527チーム、1万4,042人が参加し、第1回からの累計参加者数は24万6千人となりました。



表彰式で作品について説明する子どもたち

東芝科学館

川崎市にある東芝科学館は、楽しく科学技術を体験できる企業博物館として、修学旅行や社会科見学などに多く利用されています。1961年の開館以来の来場者数は、800万人を超えています。

東芝科学館では、毎週土曜日と夏休みなどにNPO法人と協働で実験教室を開催し、年間約6,800人の小中学生が参加しています。また、2004年に東芝科学館内に設立された小向東芝少年少女発明クラブでは、東芝研究開発センターの従業員や近隣の小学校教師がボランティアで指導員となり、約150人の小中学生が1年間にわたって発明に挑戦します。また2007年度には近隣の小学校・児童館へ出向いての「出張科学教室」を、約60校で開催しました。



科学の楽しさを体験できる実験教室

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、大学院生を東芝研究開発センターなどで受け入れ、数ヵ月間の研修を行います。2007年度は7ヵ国から12人を受け入れ、累計478人となりました。

途上国での教育を支援

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が多く存在します。こうした現状を問題と考え、東芝グループでは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。

その一環として、中国青少年発展基金会と協働で「東芝希望工程小学校」の建設を毎年2校のペースで進めています。2007年度は貴州省と四川省に建設され、累計15校となりました。この活動には、中国にある東芝グループ各社が毎年計40万元(約600万円)を建設資金として寄贈するほか、開校後も文房具を寄贈するなど継続的に支援しています。2007年度はグループ65社が参加しました。



開校式では通学バッグをプレゼント

デジタル・インクルージョンの推進

あらゆる人がITの恩恵を享受できる社会の実現をめざすデジタル・インクルージョン。その推進に向けて、パソコンの寄贈やインターネットアクセス整備を支援しています。

2007年度は、フィリピンの教育環境の向上に取り組むアヤラ財団のGILAS※プロジェクトに賛同し、東芝情報機器フィリピン社の従業員が多く住む地域の公立高校10校へパソコン100台を寄贈しました。

また、国内では、2006年度からNPO法人イーパーツを通じて、業務で使用しなくなったパソコンを福祉団体や市民活動団体で再利用していただいています。2007年度は176台を寄贈しました。



フィリピンの高校へパソコンを寄贈

※ GILAS: Gearing Up Internet Literacy and Access for Studentsの略

150万本の森づくり

東芝グループでは、2005年7月から「東芝グループ150万本の森づくり」を進めています。創業150周年を迎える2025年までに国内外で総計150万本規模の森林整備に取り組むもので、2007年度までに実施した植林や苗木の寄贈は約34万本となっています。

この活動では、植林だけでなく、間伐など地域のニーズに合った森づくりに取り組むとともに、自然を愛する心を育むために、従業員や一般の方々を対象にした環境教育や自然観察会を実施しています。2007年度は、東京都、大分県、京都府、静岡県とそれぞれ森林整備協定を締結。これら都府県の東芝グループ従業員とその家族、地域の方々がボランティア参加して森林整備活動を進めています。また、栃木県や中国、カンボジアでも、従業員ボランティアによる植林を実施しました。さらに、ケニア、インド、フィリピン、パラグアイでは、NGOが行う植林活動に対して資金を援助しています。



富士山での植林

ステークホルダー・エンゲージメント



インドにおいてNGOと協働で「東芝の森」づくりを推進

急激な経済成長を続けるインドは、貧富の差の拡大や環境破壊など多くの問題を抱えています。そのインドで「150万本の森づくり」を進めるにあたって、東芝は現地に事務所があり豊富な経験を持つNGOオイスカ・インターナショナルと協働。地域のニーズに合い、持続的な貢献につながる実施方法について対話を重ねた結果、学校と連携した森づくりにより緑化とともに教育的効果や雇用創出をめざすこととしました。



インドでの植林

IT産業の拠点であるバンガロールに近いマイソールで、私たちは学校法人JSSと協力して、2009年までに4万本の「東芝の森」を作るプロジェクトを進めています。歴史ある寺院を母体とするJSSは多数の学校を運営しており、その中には3,000人の貧しい子どもたちに衣食住と教育を与えている学校もあります。2007年は複数の学校で、延べ1,500名の学生が参加して16haの土地に1万500本を植林しました。植林を通じて子どもたちの自然を愛する心を育むと同時に、地域住民の雇用や、樹種に果樹を含めることで地域の発展にも寄与していきます。



オイスカインターナショナル南インド事務所長 アラビンド・バブ氏



「対話」に基づく 環境への取組み

グローバルな環境問題の解決に向けて

東芝グループでは、人類共通の課題である地球環境問題に積極的に取り組んでいます。

将来のあるべき地球の姿を見据えて、2007年11月に「環境ビジョン2050」(P10参照)を策定。その実現に向けて、自主行動計画の期間を延長するとともに、新たな項目の追加と、重要項目の目標を上方修正しました(P48参照)。このビジョンと計画に基づいて、世界各地のグループ会社それぞれが環境問題の解決に貢献していくことをめざしています。

各地のローカルな事情や特性をふまえて

環境負荷の現状や、その低減に向けて注力すべき課題は、国や地域によって異なります。東芝グループ各社では、環境経営を推進していくうえで、自らの事業特性はもちろんのこと、地域の現状と課題をふまえた活動に努めています。

そのために、東芝グループの事業にかかわる方々や有識者の方々からご意見やご要望をうかがうステークホルダー・ダイアログ(対話)を積極的に開催しています。2006年4月にタイで、2007年3月に中国と米国で開催し、その後いただいた声をそれぞれの活動計画に反映して各地で推進しました。

今後も活動を充実させていくために、各国・各地で対話の機会を増やしていきます。

ステークホルダー・エンゲージメントの詳細は、
ホームページに掲載しています

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



中国でいただいたご意見を受けて

『中国における環境活動の牽引役として期待』

(2007年3月に北京で開催したステークホルダー・ダイアログで)

「省エネ・環境技術フォーラム」を開催

中国政府は、経済発展と環境保護の両立に注力しています。こうした政策に貢献していくために、2007年に実施したステークホルダー・ダイアログで有識者から受けたご意見をふまえて、同年11月に中国政府関係者を招いた「省エネ・環境技術フォーラム」を北京で開催。省エネルギーなどの環境負荷低減技術を活かして中国の持続可能な発展に貢献していく意思を表明しました。



省エネ・環境技術フォーラム(2007年11月)



米国でいただいたご意見を受けて

『環境問題への明確なメッセージとコミュニケーションを』

(2007年3月にニューヨークで開催したステークホルダー・ダイアログで)

「環境ビジョン2050」に基づき積極的に情報を発信

米国では、「地球温暖化、リサイクルなど関心が高まっているテーマに対する東芝の企業姿勢を明確に伝えるべき」というご意見を有識者からいただきました。これを受けて、2007年11月に発表した「環境ビジョン2050」に基づき、グループの方針や取り組みについて、2008年1月に開催されたCES(国際コンシューマー・エレクトロニクス・ショー)などの展示会で積極的に情報発信しました。



CES(国際コンシューマー・エレクトロニクス・ショー)(2008年1月)



タイでいただいたご意見を受けて

『環境問題への理解と解決につながる活動を広めてほしい』

(2006年4月にバンコクで開催したステークホルダー・ダイアログで)

子どもたちや教師の方々と環境問題を学ぶイベントを実施

タイ東芝グループでは、省エネルギーと地球温暖化防止の取り組みについて学ぶことを目的に2007年3月に高校生、教師、地域の方々、従業員が参加する「環境学習キャンプ(Energy Preservation Camp)」を実施しました。

この活動のなかで、マングローブの森を守るために、国立環境公園に1,524本のマングローブの木を植樹したほか、東芝グループ10社9,246名の従業員がこのプロジェクトのために寄付をしました。



環境学習キャンプ(2007年3月)

地球と調和した 人類の豊かな生活に向けて グループ550社が一丸となって 取り組んでいます

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提言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。同会議のもと、社内カンパニー・主要グループ会社および世界各地域に設置した地域総括環境部でも「地球環境会議」を開催しています。

2008年度からは、グローバルな環境マネジメント体制をさらに充実するため、中国、アジア・オセアニアにおける地域総括会社の体制を強化しています。

また、東芝グループ各社の環境経営推進状況を評価し、その結果を業績評価に反映しています。

総合的な環境監査システムを構築し、 違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、2006年度に、従来の複数の監査体系を統合した「東芝総合環境監査システム」の運用を開始。非製造拠点や非連結会社をも対象に一連の監査を実施しました。なお、実監査対象外とした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。

2007年度からは、海外でも日本と同基準の監査制度の運用を開始するとともに、人財育成施策の一環として、現地スタッフを対象とする海外地域限定ローカル監査員認定を開始しました。東芝グループでは、監査を通じて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。

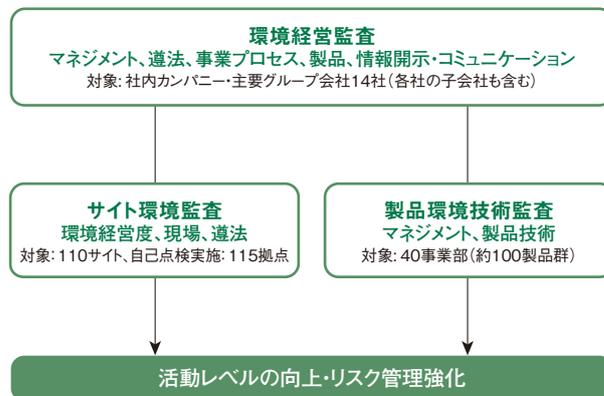
なお、2007年度は、法令違反が1件発生しました。今後の再発防止とさらなる遵法管理を徹底していきます。

「東芝グループ環境賞」による啓発

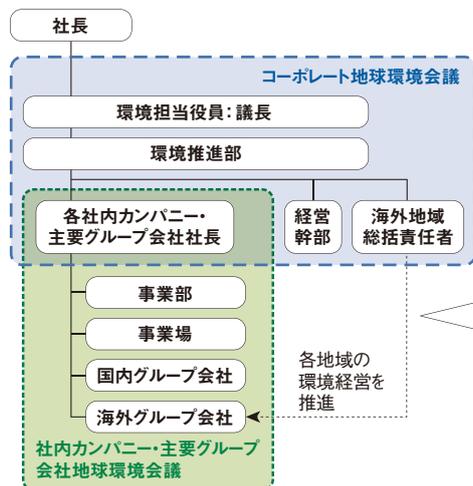
東芝グループでは、グループ内における環境経営の推進を目的として、特に優れた環境活動の成果を表彰する「東芝グループ環境賞」を2003年度から実施しています。

従来は、毎年3月の「東芝グループ環境展」で表彰式を行っていましたが、2007年度からは毎年12月の「東芝グループCSR大会」で表彰することとしました。これにより、環境にかかわりのある従業員に対してだけでなく、東芝グループ全体に対して啓発効果をもたらすものと期待しています。

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



「環境ビジョン2050」と活動の進捗をふまえて「環境ボランティアプラン」を拡張しました

「第4次環境ボランティアプラン」の見直しについて

「環境ビジョン2010」の順調な進捗をふまえて

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・第3次プランへと活動を続けるなかで、項目や対象事業場を拡大しながら活動レベルを高めてきました。

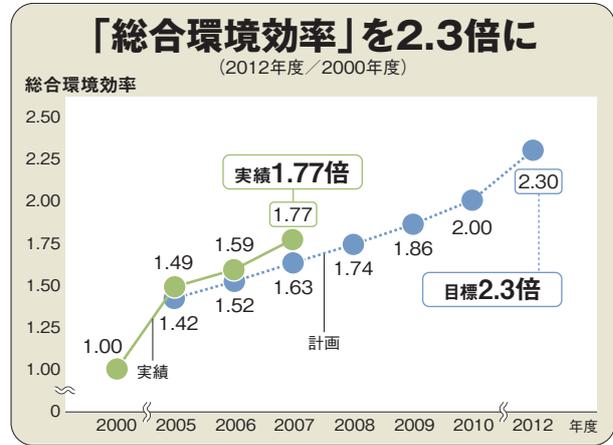
2005年3月に発表した「第4次環境ボランティアプラン」では、2010年度に2000年度比で「総合環境効率2倍」を達成するという「環境ビジョン2010」の実現に向けて、「製品の環境効率向上」と「事業プロセスの革新」の両面で、具体的な目標と施策を設定しました。

2007年度の達成状況は、製品の環境効率が2000年度比で1.90倍(目標1.74倍)、事業プロセスの環境効率が同1.27倍(目標1.19倍)、これらを合わせた総合環境効率が同1.77倍(目標1.63倍)と、いずれも目標を上回っています。項目別に見れば、1項目のみ目標を達成できませんでしたが、環境効率への影響の大きな項目が計画以上に改善が進んでいるため、全体としては目標を大きく上回りました。

こうした順調な進捗をふまえて、「第4次環境ボランティア

プラン」の活動を京都議定書の第1約束期間に合わせて2012年度まで延長するとともに、目標を見直しました。

「第4次環境ボランティアプラン」の目標と実績



新たな目標を設定するとともに、重要項目の目標を上方修正

「第4次環境ボランティアプラン」の拡張にあたっては、東芝グループが2007年に策定した「環境ビジョン2050」(P10参照)における「2050年までに2000年度比で総合環境効率を10倍」に向けて、そこから逆算した目標を設定しています。

拡張に際し、新たな目標として、環境調和型製品「Excellent ECP」(P52参照)の創出件数や、エコプロダクツによるCO₂排出量削減効果、水受入量の原単位削減、の3項目を新設しました。また、重要度が増している地球温暖化防止に関する項目については、取り組みを強化し、目標を上方修正しています。

第4次環境ボランティアプランの達成状況と拡張内容

製品の環境効率向上					
指標		2007年	評価※3	2010年	2012年
環境調和型製品の提供	環境調和型製品の売上高比率	31%	○	60%	80%
	「Excellent ECP」の創出件数	2製品	—	15製品	25製品
	製品に含まれる特定15物質※1	63%	○	全廃	全廃
	「エコプロダクツ」によるCO ₂ 排出量削減効果	470万t	—	630万t	730万t
事業プロセスの革新					
地球温暖化の防止	エネルギー起源CO ₂ 排出量原単位削減(対1990年)	42%	○	25→45%	47%
	国内生産拠点	42%	○	25→45%	47%
	CO ₂ 以外の温室効果ガス総排出量削減	35%	○	35→36%	38%
	国内製品物流にともなうCO ₂ 排出量原単位削減	36%	○	25→40%	44%
資源の有効活用	廃棄物総発生量原単位削減	28%	○	20%	24%
	廃棄物ゼロエミッション※2達成拠点	48%	○	100%	100%
	使用済製品再資源化量拡大(対2001年)	155%	○	160%	180%
	水受入量生産高原単位削減	24%	—	9%	10%
化学物質管理	大気・水域への化学物質排出量削減	14%	△	50%	54%

注) 特記部分を除き、2000年度基準で国内・海外、生産・非生産の全拠点が対象です。原単位は活動を評価できる指標として、物量ベース(実質生産額)としています

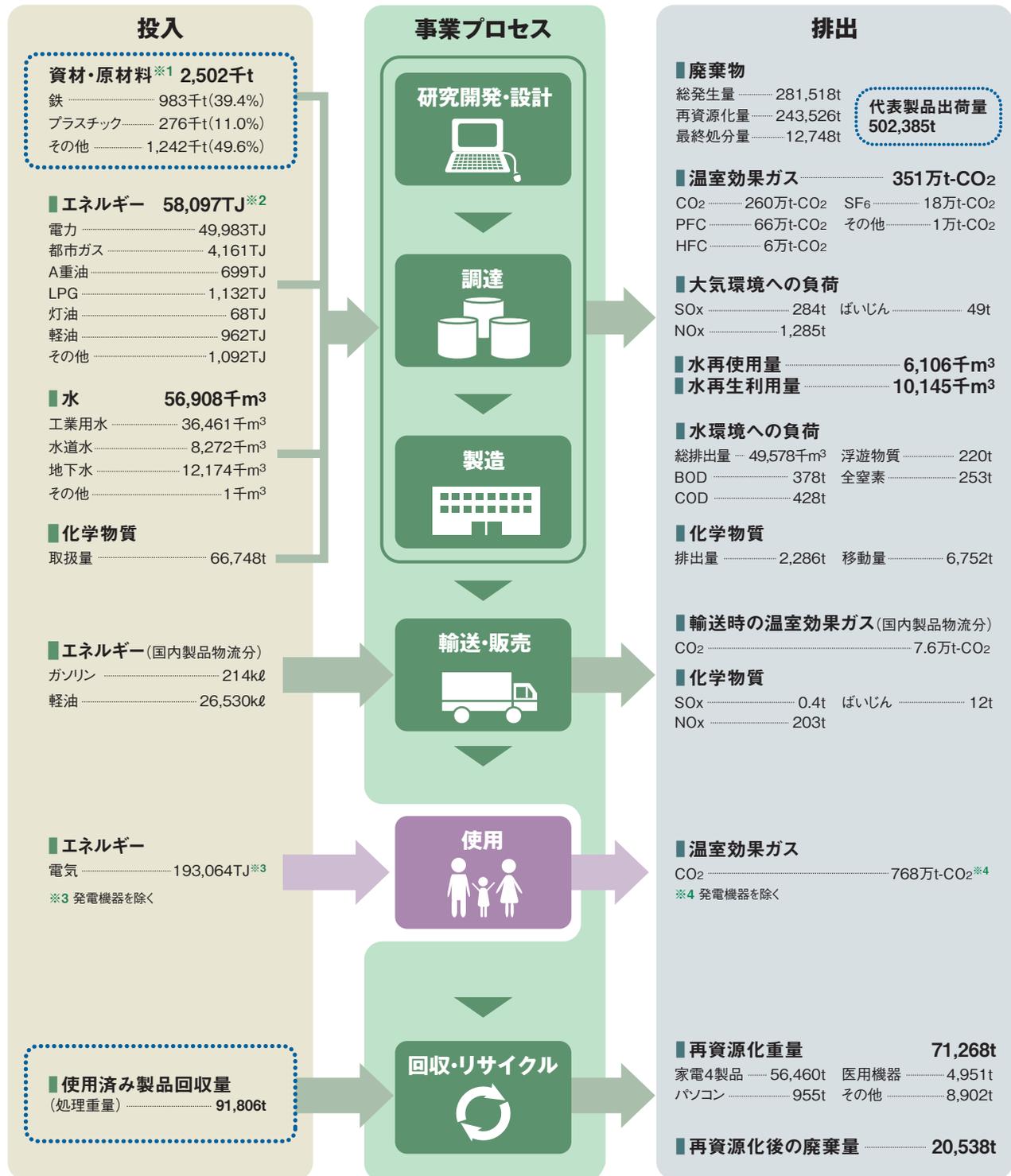
※1 対象15物質群:(1)ビス(トリブチルすず)=オキソ(TBTO)、(2)トリブチルすず類(TBT類)・トリフェニルすず類(TPT類)、(3)ポリ塩化ビフェニル類(PCB類)、(4)ポリ塩化ナフタレン(塩素数が3以上)、(5)短鎖型塩化パラフィン、(6)アスベスト類、(7)アゾ染料・顔料、(8)オゾン層破壊物質、(9)放射性物質、(10)カドミウムおよびその化合物、(11)六価クロム化合物、(12)鉛およびその化合物、(13)水銀およびその化合物、(14)ポリ臭素化ビフェニル類(PBB類)、(15)ポリ臭素化ジフェニルエーテル類(PBDE類)(詳細定義および除外用途は別途定めます)

※2 事業活動にともなう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 評価: ○目標達成 △改善は進むが目標未達 — 2008年度から目標を新設

東芝グループの環境負荷の全容

さまざまな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

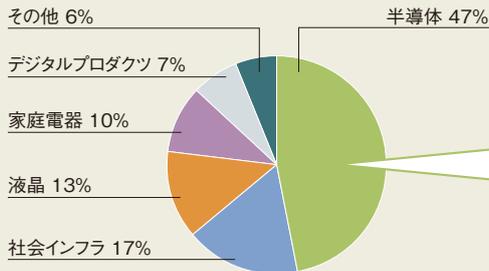


※1 東芝では、産業連関表を利用して独自開発した物質投入量推定方法(EMIoT)を用いて、複合資材も含め資源別の投入量を集計しています。資源別投入量の詳細はホームページで報告しています
 ※2 TJ=10¹²J。(ジュール)は仕事量、熱量、電力量を表す単位で、1J=約0.239カロリー

※3 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

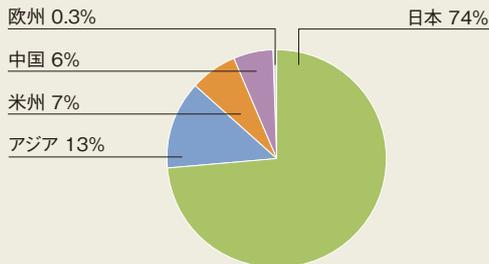
開発・製造時

製品分野別 CO₂排出量構成比



エリア別 CO₂排出量構成比

(エネルギー起源CO₂排出量の2007年度実績)



半導体増産にともなう CO₂排出量の増加を抑制

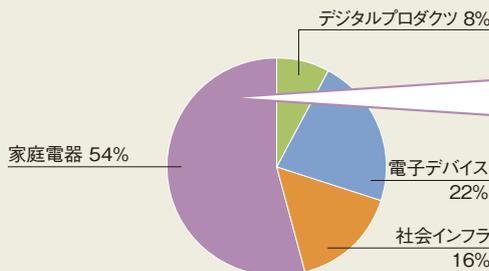


半導体や液晶を製造する24時間稼働のクリーンルームでは、空調のために大量の電力を消費します。需要増に対応した製造棟の増設の影響をできる限り小さくするために、半導体や液晶を開発する電子デバイス部門では、製造時のCO₂排出抑制を最重要課題として取り組んでいます。

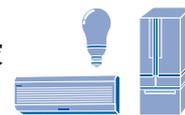
▶ 関連記事 P.15

使用時

製品別使用段階でのCO₂排出量構成比



家電3製品の省エネルギーを追求

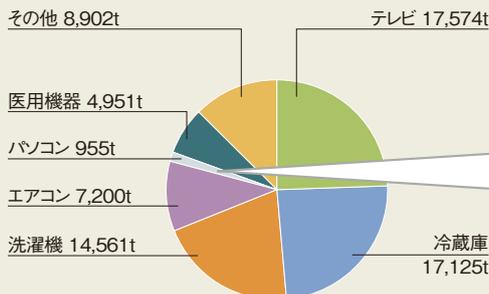


近年、家庭でのCO₂排出量が増加し続けています。その内訳に占める割合が比較的高い照明、冷蔵庫、エアコンについて、CO₂排出を抑制する省エネ製品の開発に注力していきます。

▶ 関連記事 P.13-14

使用后

製品別再資源化量



パソコンのリサイクルを世界各地で推進



世界規模で販売量が増えているパソコンは、機能進化が早いことからライフサイクルが短くなる傾向があります。販売地域の拡大や廃棄量の増大に対応し、世界の各地域でリサイクルシステムの整備を進めています。

▶ 関連記事 P.51-52

ノートパソコンのライフサイクルを通じた環境負荷低減

ライフサイクル各段階での環境負荷低減の取り組みを、2007年度のExcellent ECP適合製品であるノートパソコン「dynabook SS RX」を例に紹介します



開発段階から世界一の軽さ・薄さにこだわる

東芝グループでは研究開発・設計段階から、ライフサイクルアセスメント手法を活用して、製品を構成する部品一つひとつの環境負荷を検証し、その低減に向けて規制物質の削減や再生材の活用、小型・軽量化による省資源などを図っています。また、より環境負荷の少ない部品を選択していくために、部品製造時の環境負荷の評価にも取り組んでいます。

RXシリーズの開発にあたって、あらゆる面からグリーン調達を追求。プリント基板やLCD、筐体、光学ドライブなどの各部品について、サプライヤーと連携しながら目標とする環境特性を実現しました。

薄型マグネシウム合金の採用によるボディの薄型・軽量化によって、世界一の軽さ・薄さ*を実現

水銀を使用しないLEDバックライトLCDの採用

高密度実装技術によるプリント基板の軽量化

従来のHDD（ハードディスクドライブ）の代わりに大容量フラッシュメモリドライブを搭載し、大幅な小型・軽量化を同時に実現

* 2007年6月、当社調べ。軽さと薄さは光学ドライブ搭載の12.1型ワイド液晶搭載パソコンとして。薄さは最も薄い部分で比較

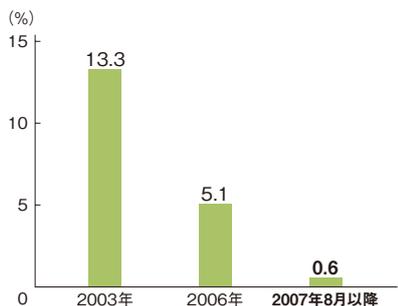


製造段階でゼロエミッションを達成

RXシリーズの製造拠点である中国の東芝情報機器杭州社では、製造過程で発生したプリント基板や電子部品の廃棄物に含まれる銀、銅、すずなどを

回収し、リサイクルしています。また、食堂などの生ゴミも削減し、2007年8月にゼロエミッションを達成しました。

東芝情報機器杭州社の廃棄物最終処分(埋立)率



究極の環境調和型パソコンを実現

RXシリーズは、世界最軽量で衝撃にも強く、世界最長のバッテリー駆動時間などの機能を備えたモバイルパソコンです。これに加え、環境特性においても、世界に誇れる内容を実現しています。開発当初から、省資源、省エネルギーなど8項目の環境技術施策マップを作成し、常に最高の目標を掲げて取り組んできた成果です。

(株)東芝
PC環境部長
南野 伸之



Excellent ECP 適合製品とは？

ECP (Environmentally Conscious Products) とは、環境調和型製品の開発推進に向けて東芝グループが1999年に策定した「製品別環境自主基準」に合致した製品を指します。「Excellent ECP」は、環境効率の高い製品をより多く生み出していく制度であり、業界トップの環境性能を持つ製品を認定します。「dynabook SS RX」は、その第1号適合製品であり、また2007年には米国EPEAT (Electronic Product Environmental Assessment Tool) から最高得点でゴールド機種に認定されました。



世界各地で製品の回収・リサイクルを推進

国内では、資源有効利用促進法に基づいて2001年から企業ユーザーと家庭から使用済みパソコンを回収・再資源化しています。2005年からはこうした活動を海外にも拡大し、パソコンを販売している地域の8割以上で実施しています。

例えば、東芝アメリカ情報システム社では、使用済みのノート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金属やプラスチックを回収、リサイクルしています。2007年から他社製品の回収も受け付けており、量販店や地域団体と連携した廃棄物回収活動などにも参加しています。

この実績を基に、東芝グループでは中国やオーストラリア、シンガポールなどでも同様のリサイクルシステムを確立してまいります。

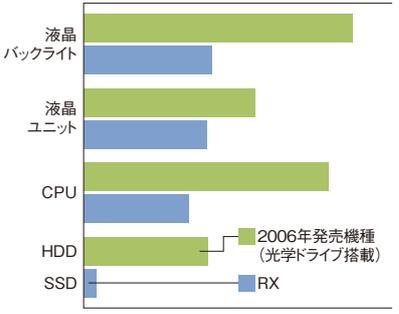


使用時の消費電力を半減

使用段階での消費電力を低減するため、さまざまな技術を結集しました。

液晶画面を半透過型とし、明るい場所では外光を利用してバックライトの消灯を可能にしました。そのバックライトには、消費電力の少ないLEDを採用しています。さらに、ハードディスクドライブ (HDD) に代えて、フラッシュメモリドライブ (SSD) を搭載することで、小型軽量化・低消費電力化し、従来機種に比べて消費電力を半減しました。

2006年発売の同型光学ドライブ搭載機種との消費電力比較(イメージ)



物流効率の改善と輸送時の梱包材削減

包装材の小型化・軽量化を推進するとともに、製品のみをまとめて輸送し、最終的な梱包は販売地で行う「集合梱包」によって輸送量を大幅に削減しました。

また、製品輸送に使う通い箱は、振動への耐性や積載効率を高めた独自のものを

を開発し、複数回使用できるようにしています。さらに、梱包材は、再利用しにくい発泡スチロールの使用を廃止しました。



Excellent ECP 適合製品
「dynabook SS RX」

環境取り組みの現状

地球温暖化防止、化学物質の管理、資源の有効活用の3テーマで環境負荷の低減に取り組んでいます

地球温暖化防止

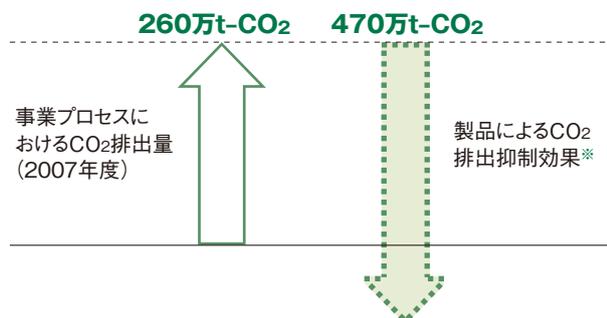
製品使用時のCO₂排出抑制をめざして環境調和型製品を拡大しています

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・廃棄に至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注力しています。

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※。

※ 発電プラントなどエネルギー供給製品は除く

環境調和型製品によるCO₂排出抑制効果(推定)



※ 東芝グループが2000年度に出荷した製品をすべて2007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)

製品使用時のエネルギーを削減します

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きました。

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」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、使用段階のエネルギー消費を含む総合的な環境負荷の低減を進めています。

エネルギー使用量増加の影響を最小限に抑えています

2007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11%増加しました。この主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。

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を推進し、2012年度の目標達成をめざします。

CO₂排出量と原単位の推移



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。

$$\text{ファクター} = \text{価値ファクター (製品の価値をどれだけ高めたか)} \times \text{環境影響低減ファクター (環境影響をどれだけ低減したか)}$$

数値が大きいほど、価値が高く環境にも配慮した製品であるといえます。

便利さ・快適さなど、お客様の声から総合的な価値を算出。基準製品に比べて価値が高まるほど、価値ファクターも大きくなります。

ライフサイクルアセスメントの手法を用いて環境影響を算出。基準製品に比べて環境負荷が低くなれば環境影響低減ファクターは大きくなります。

化学物質の管理

製品に含有する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、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、製品への含有量削減に取り組んでいます。RoHS指令※については、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月の発売までに対応を完了しました。

「第4次環境ボランティアプラン」では、オゾン層破壊物質など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ています。2007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48%から63%に拡大しました。

※ RoHS指令: 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

製造工程で使用する化学物質の管理

東芝グループでは、PRTR法など各種環境関連法で規制されている約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。なお、東芝グループにおける化学物質の排出量の取扱量に対する割合は低く、例年約3~5%程度です。

「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。2007年度は、除害装置の導入などの対策を実施しましたが、生産量の増加にともなって取扱量が増加したことから、化学物質排出量は2,286トン(2000年度比で14%減)となり、23%削減という年度目標は達成できませんでした。2008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。

削減対象物質の排出量の推移



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として

東芝グループでは、製品の軽量化や長寿命化といった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、部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や、製品への再生資源の採用も推進しています。2007年度は、洗濯機などの素材に合計約1,300トンの再生プラスチックを使用しました。

その一方で、包装材の有効活用にも取り組み、「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」という目標を設定。その達成に向けて、成功事例の共有化や包装技術の開発などを進めています。

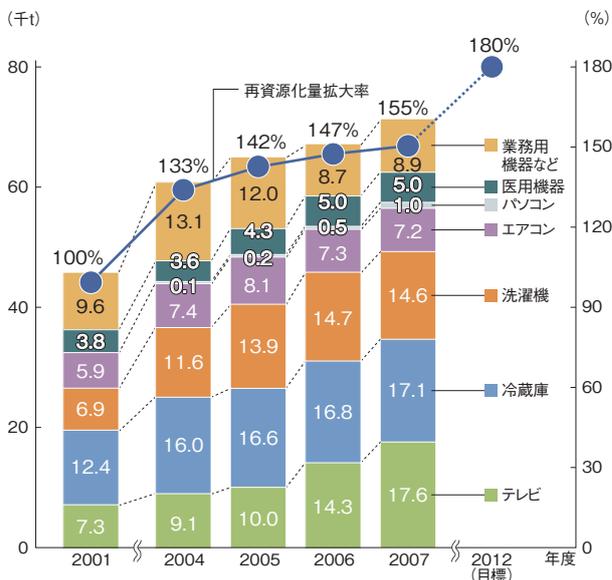
事業活動における廃棄物の発生抑制と再資源化

2007年度は、工程の改善などにより廃棄物の発生抑制に努めた結果、総発生量(原単位)は281,518トン(2000年度比28%減)となり、24%削減という年度目標を達成しました。

一方、分別の徹底や副産物のリサイクル拡大などにより最終処分率の削減に努めた結果、ゼロエミッションを実現した国内外対象拠点は、年度目標の46%を上回る48%となりました。

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すとともに、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グローバルな規模で推進しています。

使用済み製品の再資源化量の推移



ステークホルダーとの対話を積極的に図っています

環境広報(展示会)

環境展示会

東芝グループは、世界各地で開催される主要展示会に積極的に出展し、環境メッセージを伝えています。

2008年3月	第17回 東芝グループ環境展
2008年3月	第4回エコプロダクツ国際展(ベトナム)
2007年12月	エコプロダクツ2007(日本)
2007年10月	CEATEC JAPAN 2007 アジア最大級の「最先端IT・エレクトロニクス総合展」
2007年9月	IFA ベルリンショー(国際民生用エレクトロニクス展)



東芝グループ環境展



第4回エコプロダクツ国際展(ベトナム)



IFA ベルリンショー(国際民生用エレクトロニクス展)

環境広告

「星の王子さま」シリーズ広告

“この星のエネルギーとエコロジーのために。東芝”をキーワードに、新聞などで環境経営に取り組む企業姿勢を発信しています。



新聞広告

環境啓発活動

環境家計簿の取り組み

東芝グループでは、従業員の環境意識高揚のため、環境家計簿の導入を積極的に推進しており、環境省の「我が家の環境大臣事業」の一環である「我が家の環境大臣(エコファミリー)」に参加しています。同省が運営する「エコファミリーウェブサイト」に参加すれば、家庭での環境活動に取り組んで「エコファミリーポイント※」を貯める仕組みがあります。東芝グループでは、従業員の家族が環境家計簿に参画してパソコンを操作することで発生したCO₂を相殺するために、集めたポイントに応じて東芝グループを挙げて取り組んでいる「150万本の森づくり」の一環として植林を実施。2007年度は富士山こどもの国で、3,000本の植樹を実施しました。

※ エコファミリーポイント: 毎日簡単に取り組める「エコチャレンジ」、ファミリーおすすめの取り組みを提案・投票できる「エコライフアイデア」、エネルギー使用量を簡単にチェックできる「環境家計簿(えこ帳)」, 全国のエコファミリーのみんなで参加する「エコイベント」などに参加して、ポイントを貯める仕組み



環境家計簿に参画した従業員、家族が植林

環境関連の受賞一覧

2007年度の主な受賞

表彰名	表彰対象	受賞者
グループ環境経営にかかわる評価		
環境効率アワード	経済産業省技術環境局長賞	東芝グループ
LCA日本フォーラム	フォーラム会長賞	(株)東芝
環境技術・活動にかかわる評価		
平成19年度 省エネルギー実施優秀事例発表会 経済産業局長賞	冷凍機更新による省エネルギー	岩手東芝エレクトロニクス(株)
平成19年度 省エネルギー実施優秀事例表彰 資源エネルギー庁長官賞	クリーンルーム(CR)循環風量削減による省エネ	(株)東芝 大分工場
第18回省エネ大賞 資源エネルギー庁長官賞	家庭用ルームエアコン“東芝ルームエアコン大清快” RAS-402BDR/RAS-402BADR	東芝キャリア(株)
第18回省エネ大賞 省エネルギーセンター会長賞	高効率LEDダウンライト E-CORE[イー・コア]	東芝ライテック(株)
	電球形蛍光灯ランプ“ネオボールZリアル”	東芝ライテック(株)
	業務用ヒートポンプ給湯システム “ほっとパワーエコ ウルトラBIG”	東京電力(株)様 東芝キャリア(株)
第4回 PRTR大賞2007 PRTR優秀賞審査員特別賞	化学物質管理及びリスクコミュニケーションの推進	(株)東芝 四日市工場
平成19年度 優秀省エネルギー機器表彰 日本機械工業連合会会長賞	ハイブリッドトラック用 センサレス永久磁石モータドライブ	日野自動車(株)様 (株)東芝 自動車システム事業統括部
平成19年度地球温暖化防止活動 環境大臣表彰(技術開発・製品化部門)	高効率LEDダウンライト E-CORE[イー・コア]	東芝ライテック(株)
2007電設工業展製品コンクール: 国土交通大臣賞	高効率LEDダウンライト E-CORE[イー・コア]	東芝ライテック(株)
第4回エコプロダクツ大賞 エコサービス部門・経済産業大臣賞	エレベーターのリニューアル	東芝エレベータ(株)
第4回エコプロダクツ大賞 エコプロダクツ部門・優秀賞	高効率LEDダウンライト E-CORE[イー・コア]	東芝ライテック(株)
	新世代環境対応 X線CT診断装置・X線管・CCDカメラ	東芝メディカルシステムズ(株) 東芝電子管デバイス(株)
資源循環技術・システム表彰奨励賞	24/36kV固体絶縁スイッチギヤの開発	(株)東芝 電力システム社 電力・社会システム技術開発センター (株)東芝 産業システム社
3R推進協議会 会長賞	最新クリーンルームでの3R推進など	(株)東芝 大分工場
	使用済みX線管、送受管の自主的な回収など	東芝電子管デバイス(株)
第34回環境賞 環境大臣賞・優秀賞	消去可能インクの開発	(株)東芝 研究開発センター (株)東芝 産業システム社
Outstanding Environmental Performer (Hall of Fame award)	環境保全活動	東芝情報機器フィリピン社
Excellence in Ecology and Economy (E3)	環境保全と経済への貢献	東芝情報機器フィリピン社
LLDA Blue Rating Award	排水管理	東芝情報機器フィリピン社
Prime Minister's Hibiscus Award 2006/2007	環境保全活動	東芝エレクトロニクス・マレーシア社
Energy conservation award in Energy participation program	省エネルギー活動	東芝ホクト電子タイ社
Best Overall Sustainable Waste Management Solutions 2008	廃棄物管理	東芝情報システム英国社
US Environmental Protection Agency's Plug-in to eCycling commendation	リサイクル活動	東芝アメリカ社 東芝アメリカ情報システム社 東芝アメリカ家電社
2007 Urban Impact Recycling Certification	リサイクル活動	東芝カナダ社
A member in the National Environmental Performance Track Energy participation program	環境保全活動	東芝インターナショナル米国社

CSR報告書に対する第三者による所見



神戸大学大学院
経営学研究科教授
國部 克彦

進化するCSR活動と報告書

東芝のCSR報告書は、ステークホルダー重視の編集方針を掲げ、その内容を年々進化させています。今年度の報告書では、重要性の判定基準を細分化させ、対話にもとづく社会・環境活動を展開しており、これはCSR活動及び情報開示の進化として高く評価することができます。東芝のステークホルダー重視の姿勢は一貫しており、今年度は、ステークホルダーの声を実際の活動に活かすように活動していることが随所に報告されており、同社のCSR活動についての水準の高さを示しています。

環境ビジョン2050の意義

東芝は2050年のあるべき姿を見据えた新ビジョン「環境ビジョン2050」を策定しています。このような超長期のビジョンはともすればスローガンのなりやすいものですが、東芝の場合、企業戦略と結び付けて、事業活動を通じて2050年時点の地球環境をいかに改善するかが検討されており、本報告書ではそのための具体的な事例が紹介されています。このような本業を通じた地球環境保全への姿勢は極めて重要であり、今後は技術革新を含めたこのような取り組みの体系化された活動と情報開示が期待されます。

CSRのマネジメント

東芝では、2007年度下期から、社内カンパニーや主要グループ会社で、CSRの重点テーマを設定して活動を推進して

います。CSR活動は、個別の部署でばらばらに行っていると全体像が見えにくいですが、CSR活動として全社を総覧すると、各部署の強みと弱みがわかり、活動の展開が期待されます。東芝のCSRマネジメントは、そのような総覧性を備えているだけでなく、できるだけ定量化された目標を設定して進捗状況の確認・指導にまで踏み込んでおり、この点は高く評価することができます。ただし、報告書上ではそのすべてが開示されているわけではなく、実際の活動レベルの深さをうまく伝える工夫が今後は必要とされると思います。

グローバルなCSR活動

世界有数の国際企業である東芝のCSR活動は当然のことながらグローバルに展開されており、報告書の中では、サプライチェーンでのCSR推進を含めて、海外の情報がふんだんに開示されています。特に、国際的にステークホルダー・エンゲージメントを展開して、CSR活動に反映させている姿勢は高く評価できます。ただ、海外に関する情報開示は特徴のあるトピックスが中心となっているため、今後は、グローバル活動全体のCSR面での評価も重要な課題になると考えます。

本業を通じたCSR活動

東芝では、CSR活動を事業活動と結び付け、本業を通じたCSRを目指しています。このような姿勢は地球環境面でも、社会面でも極めて重要です。トップコミットメントでのイノベーションの重視もその現われと思われます。今後は、CSRにおけるイノベーションとは何かを明示的に捉えて活動して、情報開示されるならば、東芝自身のCSR活動を一層進化させるだけでなく、他の企業に対する重要なモデル提供になると期待しています。

【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報告書の作成には、社内の多くの関係部門が毎年大変な努力で取り組みます。その努力が、報告書作成のためだけに終わることなく、現業のCSR経営そのもののPDCAの中にしっかりと位置づけられ、次のステップにつながるよう取り組んできました。これはCSRのプロセス・イノベーションであると考えます。

今後は、こうした取り組みに加えて、本業を通じた社会の課題解決への取り組みをさらに強化し、CSRのバリュー・イノベーションをめざしたいと思います。

情報開示の内容と方法、グローバルな説明のあり方などについても絶えず検証し、ステークホルダーの皆様から信頼される「地球内企業」をめざします。

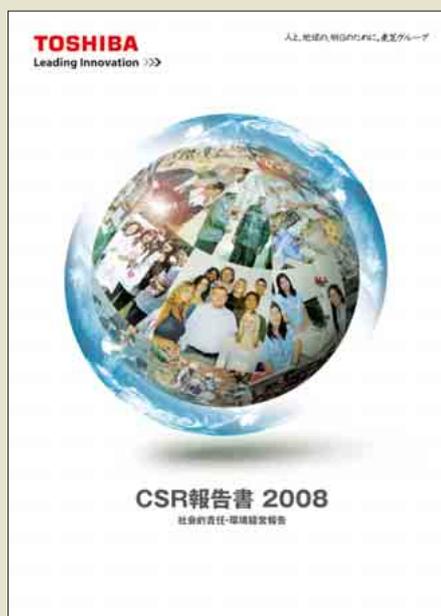
冊子とホームページについて

本冊子(「東芝グループCSR報告書2008」)では、東芝グループのCSR活動のうち、特に重要度の高い事項を中心に報告しています。

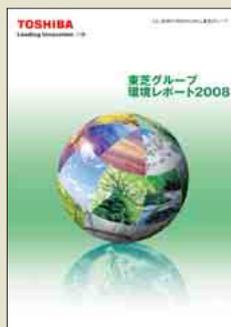
環境活動の詳細については、本年から新たに「東芝グループ環境レポート2008」を発行、社会貢献活動の事例は「東芝グループ社会貢献活動レポート」として、それぞれ冊子を発行しています。

冊子

東芝グループCSR報告書2008



東芝グループ環境レポート2008



(2008年9月発行)

東芝グループ社会貢献活動レポート



(2007年12月発行)

ホームページ

東芝グループCSRホームページ



ホームページでは、冊子に掲載した事項の詳細や、より広い範囲の情報を掲載しています。

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

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推進室(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)

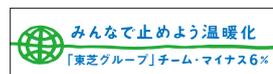
TEL: 03-3457-2403 FAX: 03-5444-9206

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みNPOオフィス町内会と、森林の再生に取り組み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。