

TOSHIBA

環境報告書 2021



環境スローガン

一人ひとりのまごころで 未来に引き継ぐ すてきな地球

東芝インフラシステムズ株式会社 三重工場

目次(Contents)

I. ごあいさつと三重工場の概要	
●ごあいさつと三重工場の概要	2
●製品紹介	3
II. 環境マネジメント	
●三重工場の環境方針	4
●環境マネジメントシステムと環境保全体制	5
●環境目的と目標	6
III. 持続可能な発展のために	
●環境負荷	7
●環境会計および環境教育	8
●異常事態対応訓練	9
●環境監査および取引先の環境確認	10
IV. 製品（環境開発・調達）での環境配慮	
●E C P（環境調和型製品）	11
●S B T 認定取得と環境調和型製品	11
V. 事業場での環境配慮	
●気候変動への対応、循環経済への対応	12
●化学物質の管理	13
●法令順守	14
●生物多様性保全	15
VI. 社会との共生のために	
●社会貢献・啓発活動	16
●内部・外部コミュニケーション	17
VII. 環境保全活動のあゆみ	18





Sustainable Development Goals（持続可能な開発目標）

SDGsとは2015年に国連が定めた2030年に向けて取り組む世界の社会課題解決に向けた17の目標と169のターゲットです。

当工場の活動内容を報告書内に上記のアイコンで類別しています。

編集方針

この環境報告書は、当工場の2020年度環境保全への取り組み（一部2021年度を含む）と成果を中心にまとめました。

対象範囲

この環境報告書は、ISO14001に基づいて一体活動を行う審査登録範囲と同じ「東芝インフラシステムズ株式会社 三重工場」を報告対象とし、工場内の関係・協力会社を含みます。

ごあいさつと三重工場の概要

ごあいさつ

東芝インフラシステムズ（株）三重工場は、三重県の北部に位置し、北東に員弁川を隔て桑名市に、西南は朝明川を隔て四日市市に隣接し、南東は川越町に続き伊勢湾を望む、旧東海道沿いの住宅地に囲まれた立地の中で事業を展開しています。

当社の主力製品であるモータ、変圧器等は社会インフラ設備に欠くことのできない電気機器であり、高い信頼性と長期の寿命が必要条件となっています。さらに最近では地球環境問題から省エネ・高効率についても強い関心をもたれるようになって来ています。当社では最新の技術を駆使して省エネ・高効率製品を開発し、お客様のご要望にお応えしています。ハイブリッド自動車（HEV）用発電機や高効率モータの開発・製造、日本で最初の米国高効率モータ規格適合試験所の認定、省エネ法・特定機器適合のトップランナー変圧器のラインアップも整え、環境に配慮した製品の製造・販売を通して、地球環境とお客様のエコライフに貢献していきます。

また、構内に所在する東芝産業機器システム（株）三重事業所を始めとした各会社、及び各社従業員と共に一丸となって環境活動に取り組んでいます。

東芝インフラシステムズ株式会社 三重工場

環境保全責任者

工場長 福井 正浩



三重工場の概要

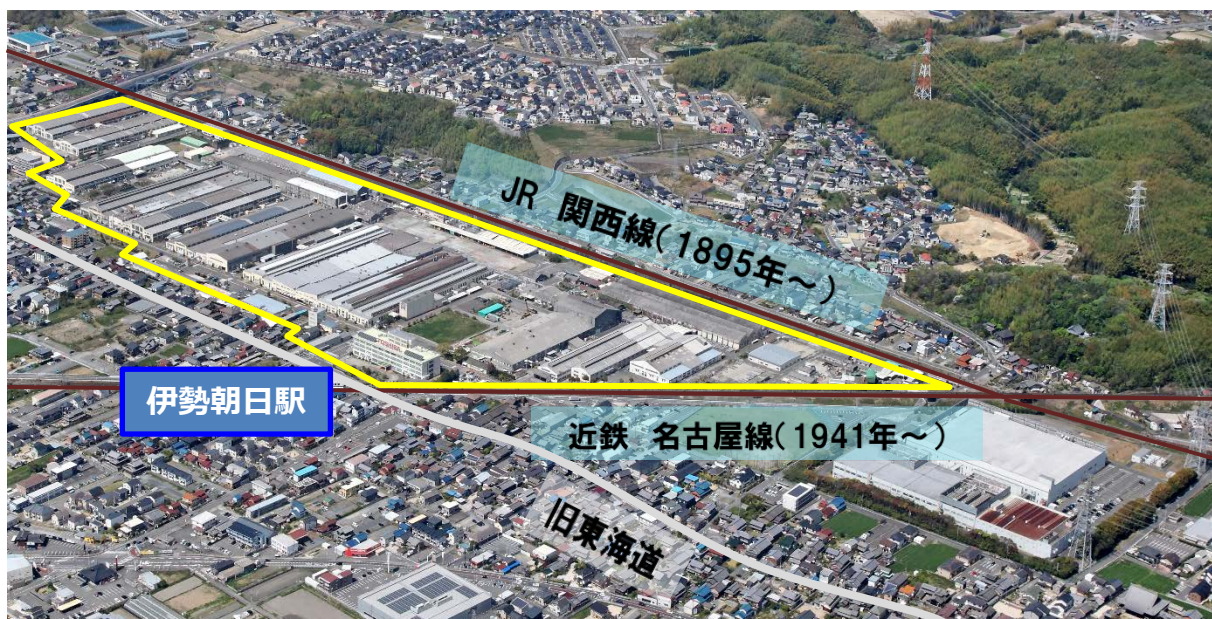
設 立：1938年3月

所 在 地：三重県三重郡朝日町大字縄生2121番地

敷地面積：270,438m²

従業員数：約1,500人（関係・協力会社含む）

《三重工場地区の航空写真》



◇モータ

1世紀を超える歴史と実績を誇る「東芝モートル」は、設計・製造から試験、出荷まで、徹底した品質管理のもとに生産しています。多様化するニーズに対応するため、これまでに培った技術と経験を活かした省エネルギー・高効率化でSDGsの達成に貢献します。



誘導電動機
(高効率モータ)



同期電動機
(PMモータ)



エレベータ巻上機
(PMモータ)



産業用インバータ

◇配電機器

電気エネルギーを、モータなどの負荷設備へ、安全にしかも確実に送り届けるための機器です。受電から配電の制御まで、あらゆるニーズに応えられる性能と機能で、電力の安定供給と、運転の高度化・省力化・省エネルギーに貢献します。



トップランナー2014
油入変圧器



トップランナー2014
モールド変圧器



車両用変圧器



モータコントロールセンタ



◇自動車用発電機

地球環境保全の点で、注目を浴びている自動車の一つがハイブリッド自動車（HEV）です。高い技術開発力に支えられた車載用発電機を通じて、車社会の未来に貢献します。



発電機

三重工場の環境方針

三重工場は、東芝グループの一員として、「豊かな価値の創造と地球との共生をめざした環境経営を通じて持続可能な社会の実現に貢献する」との認識に立って、東芝グループ経営理念に基づき、構内関係会社各社と連携して環境保全活動を技術的、経済的に可能な状態で推進します。

東芝インフラシステムズ(株) 三重工場 環 境 方 針

三重工場は、三重県北部の旧東海道沿いに位置し、北東に丘陵地、南西に伊勢湾を望む自然豊かな環境の中、東芝の産業用電気機器事業の拠点として、「人に寄り添い、社会を支える。」をモットーに、敷地内に所在する東芝産業機器システム株式会社三重事業所及び構内常駐会社と共に、省エネ・高効率を主とした変圧器、コントロールセンタ、配電機器、産業用・車載用モータ、産業用インバータ、車載用ジェネレータ等の環境調和型製品の提供や閉鎖性水域である伊勢湾の水質保全などの活動を通じて、人々の安全・安心と豊かな社会を支えていきます。

そして、東芝グループ理念体系における「人と、地球の、明日のために。」の信念のもと、環境への取組みを経営の最重要課題の一つとして位置付け、豊かな価値の創造と地球との共生を図り、構内で働く全ての者が、持続可能な開発目標であるSDGsの達成に貢献します。

事業と調和させた環境経営を当社グループ一体となって推進します。

- (1) 環境パフォーマンスを向上させるための環境マネジメントシステムの継続的な改善を図ります。
- (2) 組織の環境側面について環境への影響をライフサイクルの視点で評価し、環境目標を設定します。
- (3) 環境側面に関する法令、当社が同意したその他の要求事項及び自主基準を遵守します。
- (4) 環境負荷の少ない物品や材料を購入するグリーン調達を推進します。
- (5) 積極的な情報開示や社会貢献活動を通じて、ステークホルダーとのコミュニケーションを深めます。
- (6) 環境教育・啓発活動の継続的な実施により、環境意識の向上に努めます。

持続可能な社会の実現に向けて、環境負荷低減に取り組めます。

1. 気候変動への対応

- (1) エネルギーの効率的な利用や、SF₆ガスの排出抑制等により、温室効果ガスを削減します。
- (2) 社会の温室効果ガス排出抑制に貢献する環境調和型製品・サービスを提供します。
- (3) 設計、調達、製造、物流などすべての活動段階において、気候変動への対応に向けた施策に取り組めます。

2. 循環経済への対応

- (1) 地球資源の有限性を認識し、事業活動、製品・サービスの両面から有効活用します。
- (2) 製品の小型・軽量化、長寿命設計による省資源化に取り組めます。
- (3) 廃棄物の3R(リデュース、リユース、リサイクル)を推進します。

3. 生態系への配慮

- (1) 事業活動による生態系への影響を認識し、自然環境や生物多様性の保全に努めます。
- (2) 水資源の有効利用と汚染の予防により、地域環境の保全に努めます。
- (3) 化学物質の取扱量の管理と排出量削減、環境リスクの低減に取り組めます。



★環境スローガン★

「一人ひとりのまごころで
未来に引き継ぐ すてきな地球」

改定日 2021年4月1日

東芝インフラシステムズ株式会社 三重工場

工場長 福井 正浩

環境担当：TEL 050-3191-1428

環境マネジメントシステム

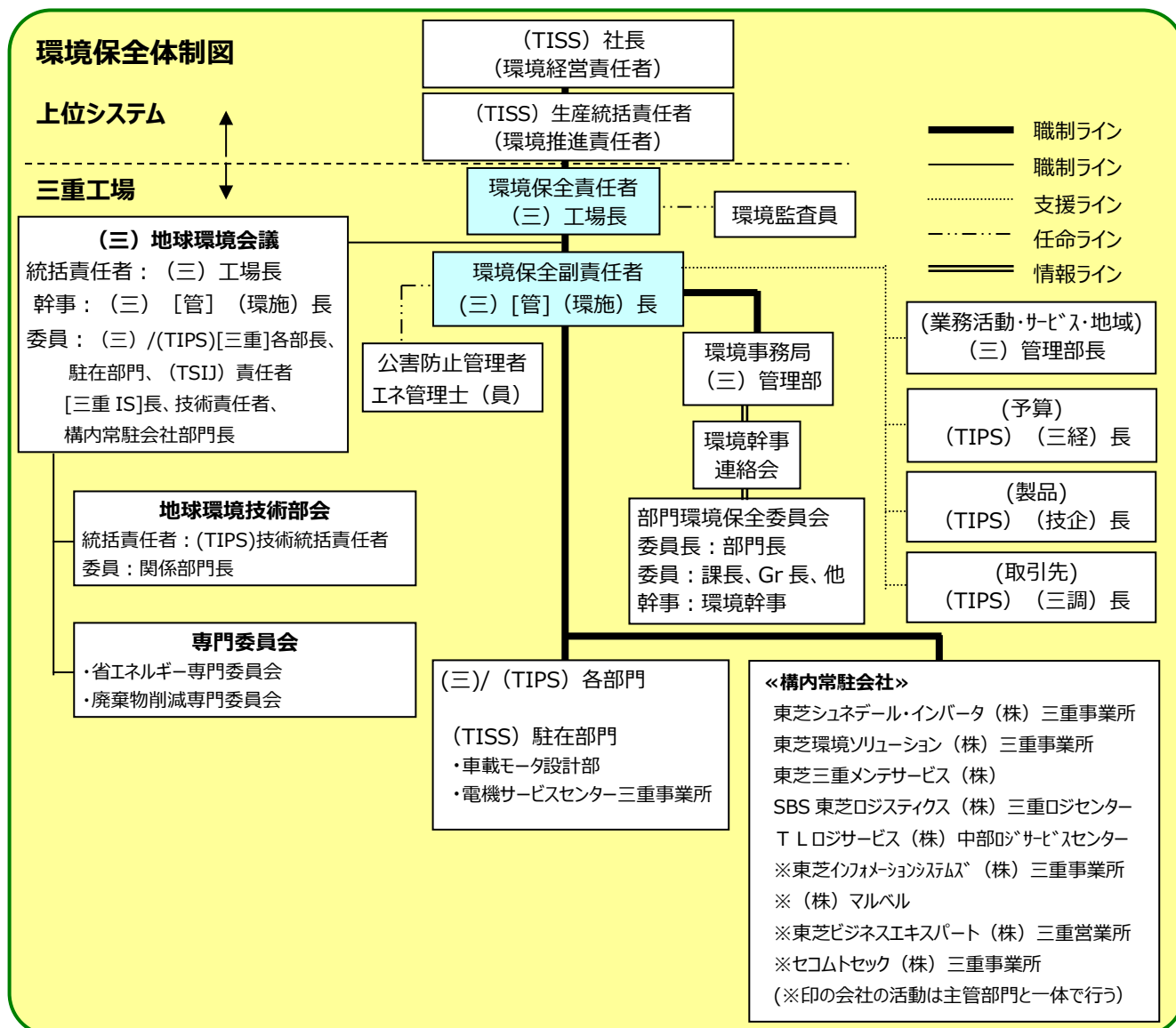
三重工場では、1997年1月に国際規格ISO14001を認証取得し、2006年度には上位組織であるカンパニー社との統合認証を行い、2020年度はISO14001の審査（2年次サーベイランス）を受けました。ISO14001に基づくEMS（環境マネジメントシステム）のPDCAサイクル（Plan-Do-Check-Action）により、環境保全活動の継続的な向上を図っています。審査は、外部審査機関（㈱日本環境認証機構）により毎年審査を受け、3年毎に更新しています。

《登録証》



環境保全体制

環境保全活動の継続的な向上を図るため、『三重工場環境保全体制』を構築しています。構内各社一体の環境保全責任者と環境保全副責任者を置くと共に、各部門単位においても部門長を置き職制ラインを軸とした環境保全体制となっております。また、構内常駐会社責任者は工場地球環境委員として会議に参画しております。



備考 (T I S S) : 東芝インフラシステムズ株式会社
(T I P S) : 東芝産業機器システム株式会社

(三) : 東芝インフラシステムズ（株）三重工場
(T S I J) : 東芝シュネデール・インバータ株式会社



環境目的と目標

三重工場では、東芝で策定した第6次環境アクションプランを受けて、当工場に該当する管理可能な項目につき環境負荷低減に向けて取り組んでいます。環境方針と三重工場の環境影響を考慮して5つの環境目的を挙げ改善活動を推進しています。

2020年度の環境目的・目標については、水受入量原単位削減が未達でしたが、他の項目に対しては目標値を達成しました。

目標に対して ○：100%以上、△：80%以上、×：80%未満

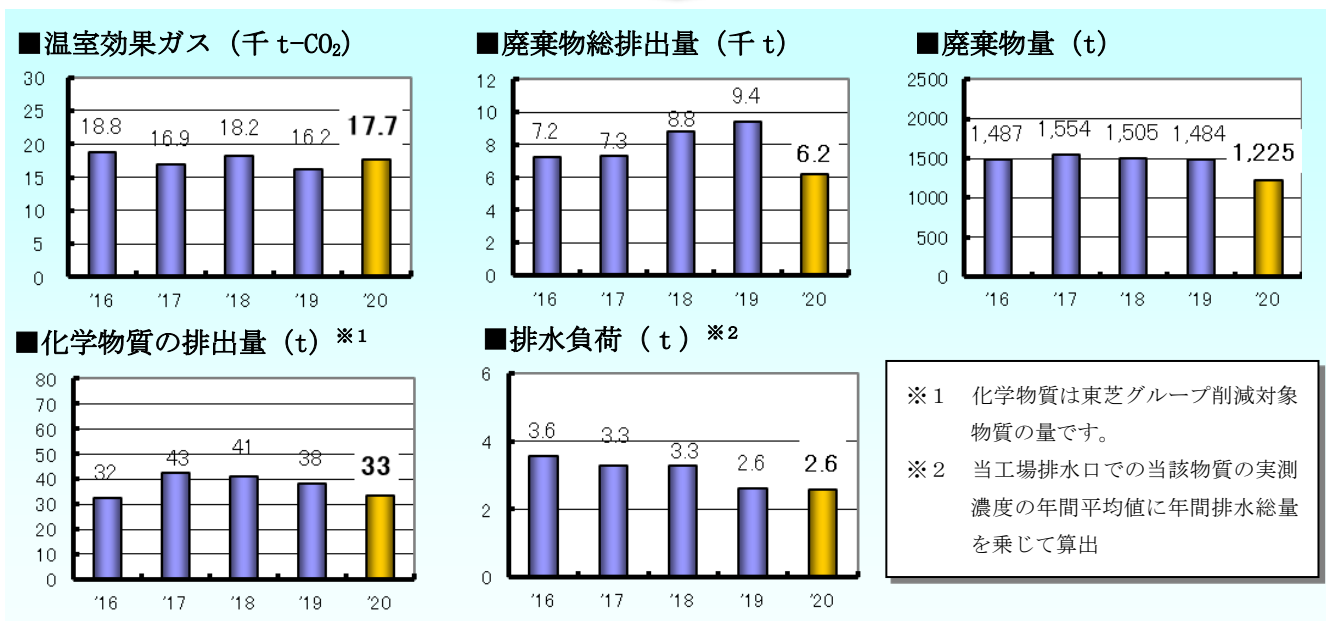
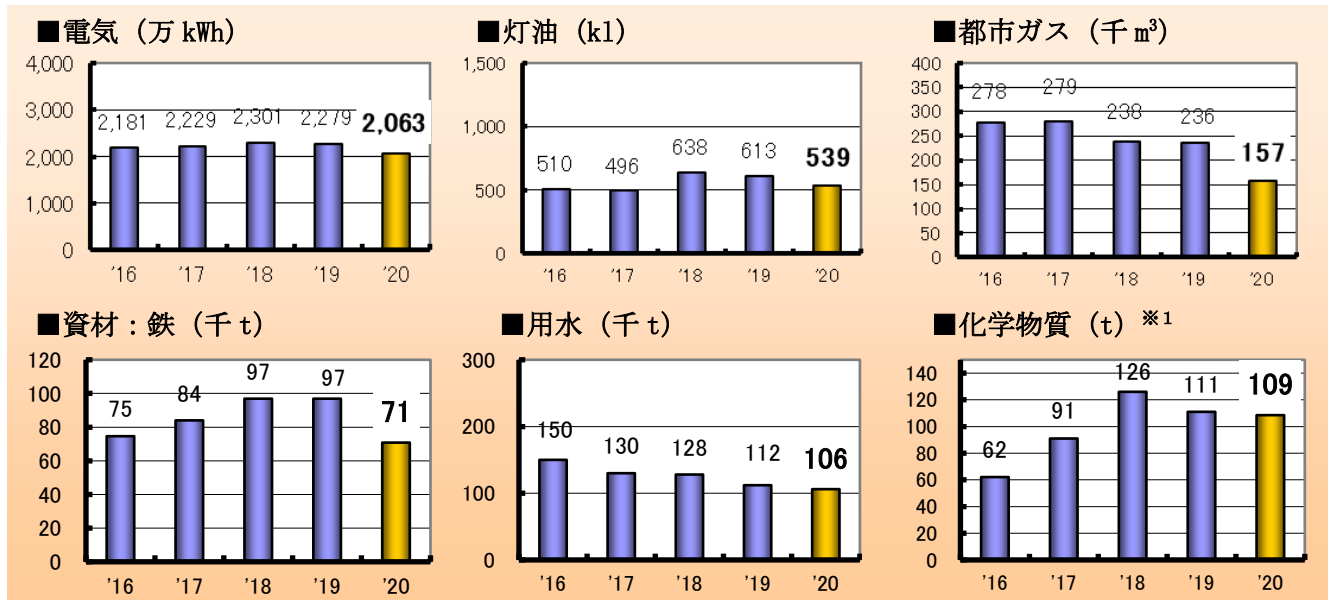
環境目的	2020 年度環境目標		2020 年度実績	評価
環境調和型製品の創出	エクセレント ECP 商品創出 (ECP 推進会議)	4 回/年	4 回/年	○
環境負荷の低減	エネルギー起源CO ₂ 排出量原単位削減 対 2013 年比 2%削減 (t-CO ₂ /億円)	27.3	26.6	○
	温室効果ガス総排出量削減 対 2013 年比 2%削減 (t-CO ₂)	17,701	17,684	○
	廃棄物総発生量原単位削減 対 2013 年比 9%削減 (t/億円)	13.6	13.1	○
	廃棄物量削減(総発生量-有価物) 対 2013 年比 17%増加 (t)	1,259	1,225	○
	水受入量原単位削減 対 2013 年比 26%削減 (m ³ /億円)	219	224	△
	化学物質排出量原単位 対 2013 年比 28%増加 (kg/億円)	69.9	69.7	○
取引先に対する環境配慮	グリーン調達の推進	100%	100%	○
	取引先環境巡回	6 社	6 社	○
	廃棄物処分業者遵法確認	22 社	22 社	○
環境保全体制の充実	構内遵法確認実施	100%	100%	○
	各種監査実施	100%	100%	○
	環境教育及び訓練の実施	100%	100%	○
全員参加啓発活動	各種行事実施	100%	100%	○
	各種ボランティア参加率 ※クリーンボランティア等コロナ禍で計画どおり活動できず	10%以上	コロナ禍のため一部未実施	

本報告書のデータは構内関係会社分のデータを含みます。

持続可能な発展のために

環境負荷

三重工場では、事業活動に伴い多くのエネルギー、用水、原材料、副資材が使用され、環境負荷（環境に与える影響）が発生します。主なものでは、工場で消費されるエネルギーや化学物質、消費後に排出されるCO₂や廃棄物があります。これら環境負荷をなるべく小さくする為の様々な施策を行っています。



※1 化学物質は東芝グループ削減対象物質の量です。
 ※2 当工場排水口での当該物質の実測濃度の年間平均値に年間排水総量を乗じて算出

環境会計

環境会計は、環境保全に関わるコストとその効果を把握することで、環境活動をより効率的に展開することのできる重要な指標と考えています。三重工場が使用している環境会計のコスト分類や算出基準は、環境省環境会計ガイドラインに準拠した東芝の環境会計ガイドラインに基づいています。2020年度のコスト合計は約1,014百万円（前年度比263百万円増加）となりました。

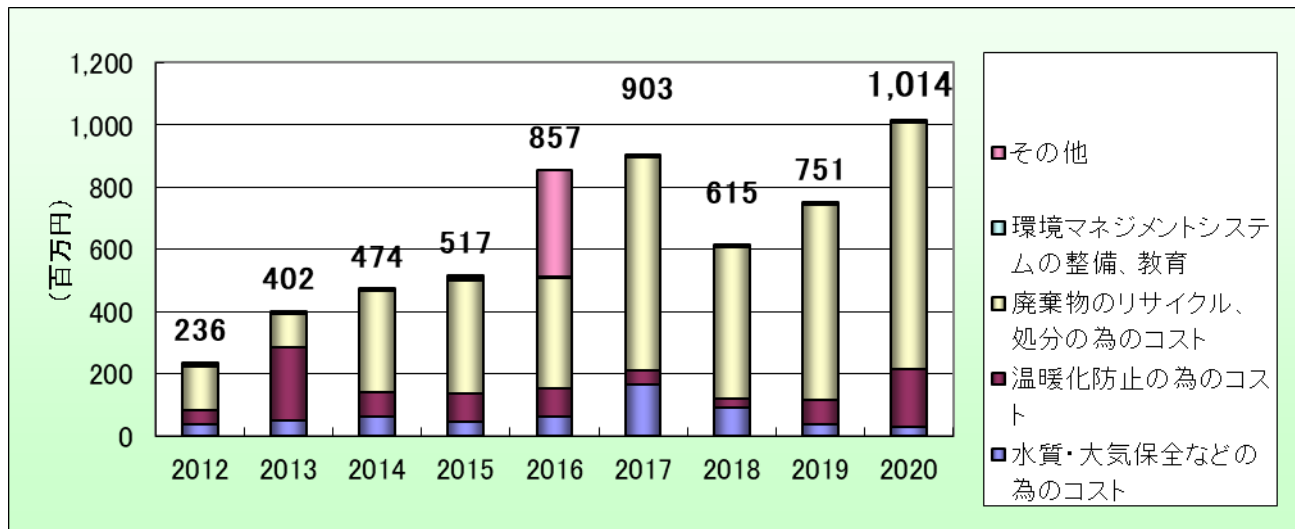
《2019年度 環境会計集計結果》 対象期間2020年4月1日～2021年3月31日

●環境保全コスト※1

環境保全を目的とした投資、公害防止や環境調和型製品の開発などの環境に関わる全ての費用を集計

■投資…ボイラー更新、高効率製造設備、空調設備、LED照明などを実施（前年度比152百万円増加）

■費用…PCB汚染物を含む廃棄物処理、設備償却費等の費用が発生（前年度比111百万円増加）



※1 事業活動に起因する環境への負荷の抑制を目的としたコスト及びこれに結びついたコスト。環境保全のための投資額及び費用額。

環境教育



三重工場では、ISO14001環境マネジメントシステムに基づき、環境教育に関する通達を定め、構内で働く全員が教育を受けています。教育は一般者教育と特定業務従事者教育を実施しています。

●一般者教育

東芝グループ全体では、毎年1回、国内外の全従業員を対象に環境e-ラーニング教育を実施しています。地球環境問題や東芝グループの取り組み、ISO14001、環境方針、環境目標などについて従業員の理解を深めることに役立っています。

対 象	教 育 内 容	実施頻度
一般従業員教育	・ISO14001の要求事項 ・国内外の環境動向、関係法令 ・環境方針及び環境目的を達成することの重要性及び環境保全マニュアルの要求事項を実行することの重要性並びに各自の役割と責任 ・現在及び将来予想される事項について各自の業務活動に関し、環境保全活動の効果と改善活動の有益性 等	1回/年
初級技術者教育	・環境影響を考慮した開発設計、生産技術	同上
新規採用者教育	・一般従業員教育に準ずる。	新規採用時

●特定業務従事者教育

環境パフォーマンスに影響を与える業務及び順守義務を満たす組織の能力に影響を与える業務に従事する人財（特定業務従事者）について力量を有する様に教育を行っています。

対 象	教 育 内 容	実施頻度
指定業務従業員教育 1. 著しい環境影響を持つ作業従事者 2. 緊急事態に対処する人 3. 環境調和型製品の創出、グリーン調達、環境活動管理業務対応者	・関係法令などに該当する施設の適正な取扱い 及び点検方法 ・関係法令などに該当する施設の異常時の影響 予測結果とその対応方法など ・社内委員会の出席や、担当業務に関する OJT 等	1 回／年
環境影響又は法的及びその他の要求事項を決定し、評価する人 遵法アセスメントを評価する人 法的責務、届出、法的監視等の対応者 順守評価を実施する人	・関連する外部、内部の教育、委員会や工業会等に参加して情報収集していること ・関係法令管理ポイント教育を 3 年に 1 回以上受講	都度
環境目標の達成に寄与する人	・地球環境会議出席、環境保全担当者教育	1 回／年
監査員教育	・環境法令などの概要と監査員の職務と責任	1 回／年

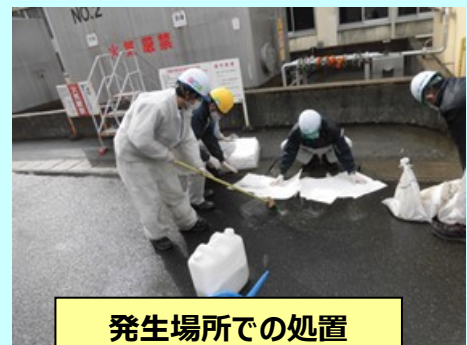
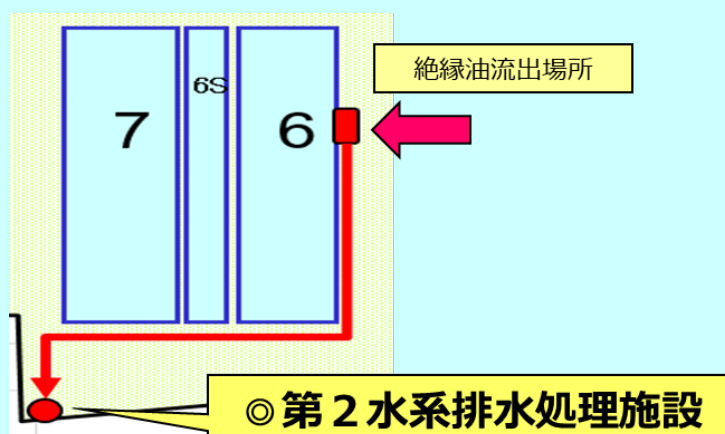
異常事態対応訓練



訓練の対象施設・工程は、環境影響評価により環境負荷が大きいと判断した設備のうち、非定常・緊急時判定で有意となった化学物質、油脂類（ガス施設は除く）を取り扱う施設・工程で、且つ、万一事故が発生した場合、排水系等を通じて構外への影響が予想されるものに対して実施しています。日頃の備えを怠らないことにより、環境事故“ゼロ”の継続を目指します。

<訓練内容>

- ☆場所：# 6 号館北側の絶縁油貯蔵タンク（第 2 水系）
- ☆想定内容：# 業者のタンクローリーから絶縁油貯蔵タンクへ油を受入中、ローリー側の給油ホース接続部より油漏れが発生。
- ☆レビュー会：訓練後はレビューを行い、手順の見直しなど対応力の向上に向けレベルUPを図っています。



発生場所での処置



第 2 水系での処置



訓練の講評

環境監査（審査）

三重工場では、定期的に環境保全活動や遵法管理などが適切であるかを、社内及び第三者による社外環境監査（審査）にて確認しています。また、監査（審査）において不適合・観察事項などの指摘があった場合は速やかに是正し、環境保全活動の継続的な向上に向け取り組んでいます。

ISO14001外部機関環境審査 2020年11月

外部審査機関によるISO14001規格に基づく審査で、この審査に合格すると認定事業所として認められます。従来の三重工場単独認証から、上部組織である東芝インフラシステムズ(株)グループ統合認証のサブシステムとして審査を受査しています。

2020年度はISO14001の2年次サーベイランスを受けました。総合評価は東芝インフラシステムズ(株)として“向上”でした。

審査結果 通知書



環境リスク診断 2021年2月

環境リスク診断は2017年度から東芝インフラシステムズ(株)で実施している監査制度です。現場の環境施設・設備管理、遵法管理におけるリスクの見える化を行い、環境事故やヒヤリの撲滅を目指しています。

2020年度はセルフ審査を行い、9つの環境施設を診断しました。日常的リスク1件、低リスク15件を指摘しました。これらの診断結果に対して、改善計画を立て実行しています。



環境施設の確認

取引先の環境確認



産廃処分業者現地確認 2020年4月～2021年3月

工場から排出された廃棄物が適正に処理されているのか、毎年、処理・処分施設の現地確認を実施しています。

2020年度は、22社に対し現地確認（優良認定業者の間接評価を含む）を実施しました。遵法面・管理面について確認した結果、問題はありませんでした。環境月間の6月には、環境施設長による現地確認を実施しました。



処分先現地確認

主要取引先巡回 2020年12月～2021年3月

環境負荷が比較的高い主要取引先を対象に巡回指導・支援を実施しています。

2020年度は、新型コロナの感染防止対策の継続のため巡回訪問を中止し、6社に対して書面調査とヒアリングにて確認しました。

環境管理 活動報告 書

環境管理活動報告書	
報告期間	2020年12月～2021年3月
報告者	環境管理課
報告対象	主要取引先
報告内容	環境管理活動の進捗状況、問題点、改善策等
報告結果	環境管理活動が順調に進捗している。問題点は、環境負荷の削減、資源の有効利用等である。改善策として、環境負荷の削減、資源の有効利用等を実施している。
報告者	環境管理課
報告日	2021年3月

製品(研究開発)での環境配慮

ECP (環境調和型製品)



ECP (Environmentally Conscious Products: 環境調和型製品) とは、材料調達・製造・流通・使用・廃棄・リサイクルといった製品ライフサイクルのすべての段階を通して、環境に配慮した製品のことを指します。製品の環境配慮には、「地球温暖化の防止」「資源の有効活用」「化学物質の管理」の3つの要素があります。この3つの要素を盛り込んだ総合的な環境性能を、製品の機種ごとに環境自主基準（すなわちECP基準）として設定します。製品環境アセスメントでは、法的遵守事項の確認だけでなく、すべての開発製品においてECP基準をクリアすることを確認しています。

◆主な環境調和型製品

トッランナー製品

油入変圧器 2014 Sシリーズ	モールド変圧器 TOSMOLD NFシリーズ	プレミアムゴールドモートル	

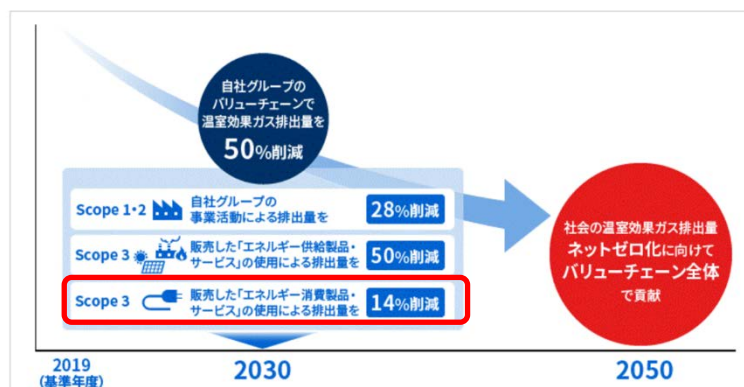
産業用インバータ製品

多機能・小形インバータ VF-S15	高機能インバータ VF-AS3J	大容量高機能インバータ VF-AS3

SBT 認定取得と環境調和型製品

東芝グループは、2030年度に向けた温室効果ガス削減目標が、パリ協定における「世界的な平均気温上昇を産業革命以前に比べてより十分低く保つとともに、1.5℃未満に抑える」ための科学的な根拠に基づいた目標であると承認され、SBTイニシアチブからSBT認定を取得しました。

当社製品では、Scope3における、販売した「エネルギー消費製品・サービス」の使用による排出量に関してトッランナー製品であるモータ、変圧器を中心に、温室効果ガス排出量の削減目標の達成に貢献します。



事業場での環境配慮

気候変動への対応（省エネルギー活動）

●温室効果ガス削減

東芝グループでは2030年度までに自社グループのバリューチェーン（Scope1・2・3）を通じた温室効果ガス排出量を50%削減（2019年度比）し、2050年に向けて社会の温室効果ガス排出量ネットゼロ化に対応する形にバリューチェーン全体で貢献していくことをめざしています。

三重工場では、Scope1・2である事業活動に伴うCO₂排出量削減施策の取り組みとして、省エネ機器（高効率空調器やLED照明機器、トッランナー変圧器等）を計画的に設置し、継続的な省エネルギーを図っています。2020年度は、ボイラー更新、構内フォークリフト電動化&削減、社用車のカーシェアリングを行い、CO₂排出量を削減しました。

省エネ取り組み事例

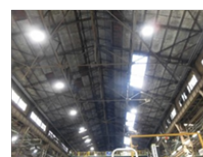
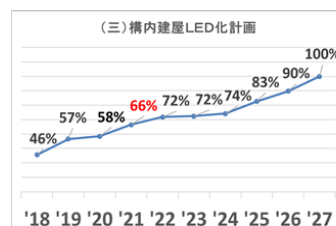
ボイラー更新（灯油からガス化）

乾燥設備に使用している小型貫流ボイラ設備の更新に伴い、灯油から都市ガスへの切り替えを行い、省エネを実現しました。

	灯油	都市ガス
燃料 使用量	619.4KL/年	527.9km ³ /年
CO ₂ 排出量	1,555t-CO ₂ /年	1,194t-CO ₂ /年
差	基準	▲361t-CO ₂ /年

建屋照明LED化

2013年より天井照明のLED化を実施し省エネを図っています。2020年度には全体の約58%がLED化されました。2021年にはLED化66%を目指しています。



LED更新後

構内フォークリフト電動化&削減

構内フォークリフトの全数電動化と台数削減によるCO₂排出量の削減（169.0 t-CO₂/年）を実現しました。

全数電動(バッテリー車)へ切り替え

ガソリン車	14台	⇒	削減：14台
ディーゼル車	22台	⇒	削減：11台
合計	36台		バッテリー車への切替え：11台

保有台数：106台 ⇒ 81台 ▲25台 削減

社用車のカーシェアリング

これまで社用自動車(33台)については、各部門での管理であったが共用化を図る事により車両台数の削減・CO₂排出量の削減（5.0 t-CO₂/年）を実現しました。

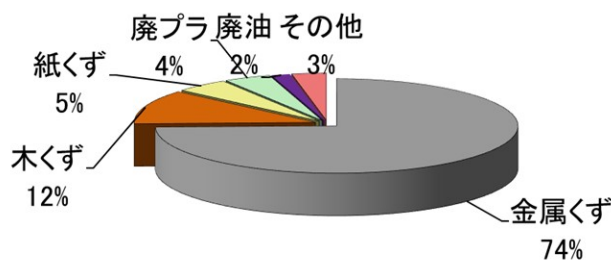
社用車：33台 ⇒ 22台 に削減（▲11台）



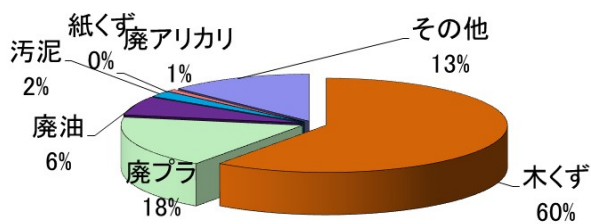
循環経済への対応

東芝グループでは、製品製造などの事業プロセスにおける廃棄物総発生量について生産高原単位の低減や廃棄物量（総発生量－有価物量）の削減をめざしています。三重工場においては、2020年度廃棄物総発生量は6,245 tで金属くずが最も多く74%を占めています。また、廃棄物量は1,225 tで木くずが60%を占めており、継続して腰板やパレットを補修してリユース化を推進しました。2020年度は製造工程の材料歩留り改善による省資源化やプラスチック素材としてのリサイクルに取り組みました。

■ 廃棄物総発生量（6,245 t）



■ 廃棄物量（1,225 t）有価物は除く

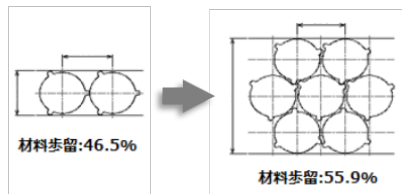


3R 取り組み事例

リデュース

製造工程の材料歩留まり改善による省資源化

ハイブリッド型電気自動車用の発電機製造における薄板鉄心加工時のプレス方法を改善することで、材料歩留まりが9.4%向上し、省資源化を実現しました。



リユース

木製パレットのリユース

木製のパレットや変圧器運搬用の腰板を補修して、年間で約100tをリユースして、木屑の発生を抑制しています。



リデュース

梱包改善による乾燥剤レス化

コンテナ内の結露対策として、40フィートコンテナ1本当たりに乾燥剤を80Kg使用していましたが、ダンボールを梱包するポリエチレン製ラップを4面巻から全方位巻に改善することにより、乾燥剤のレス化を実現しました。



リサイクル

プラスチック素材としてリサイクル

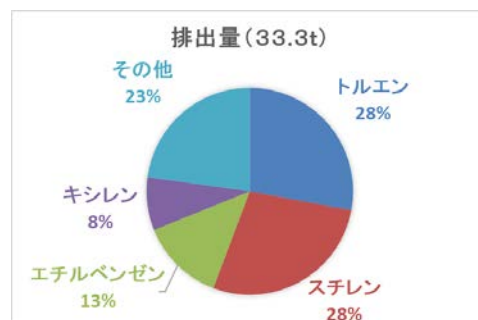
モーターのコイル製造において廃棄されるプラスチック製ボビンを破碎・選別してプラスチック素材として、年間で約8tをリサイクルしています。



化学物質の管理



東芝グループは、環境に直接及ぼす影響が大きい化学物質を「削減対象物質」とし、排出量の削減と取扱量原単位の低減に努めています。三重工場の2020年度「削減対象物質」の大気への排出量は33.3tであり、主な化学物質は塗料やワニスに含まれるスチレン、トルエン、エチルベンゼン、キシレン等です。これらの負荷低減対策として、2015年度に#3号館V1ラインのワニス乾燥炉排気ダクトに排ガス処理装置を設置し、スチレンの大気放出を抑制しています。また、化学物質専門委員会でパトロール（1回/月）を行い、溶剤の揮発防止活動を実施しています。



排ガス処理装置

(1) 排水・排ガス等の監視・測定

三重工場では、法基準値以上に厳しい自主基準値で大気・水質へ排出される有害物質等を定期的に管理しています。工場からの放流口では、常時 pH、油分、濁度（SS）、COD等を監視・測定しています。

■ 2020年度排水・排ガス・騒音・振動データ

	項目	規制値	自主管理値	実測値	測定頻度
排水	水素イオン濃度(pH)	5.8～8.6	6.0～8.3	7.4～8.3	連続、月1回
	BOD (mg/ℓ)	120 (日間平均)	50	<2	月1回
	COD (mg/ℓ)	120 (日間平均)	20	<4	連続、月1回
	SS (mg/ℓ)	150 (日間平均)	50	<12	月1回
	窒素 (mg/ℓ)	60 (日間平均)	15	<6	連続、月1回
	油分 (mg/ℓ)	5	3	<0.5	月1回
	フッ素 (mg/ℓ)	8	4	<0.1	年1回
排ガス	NOx (ppm)	対象外	150	21～71	年2回
	ばいじん (mg/Nm3)	対象外	0.05	<0.005	年2回
悪臭	スチレン (ppm)	0.4	0.2	<0.04	年1回
	キシレン (ppm)	1	<0.1	<0.1	年1回
騒音	昼 (dB)	対象外	70 (JR側) 65 (民家側)	55～59 45～56	年1回
	夜 (dB)	対象外	60 (JR側) 55 (民家側)	42～54 42～51	年1回
振動	昼 (dB)	対象外	60	<40	年1回
	夜 (dB)	対象外	55	<40	年1回

排ガス：小型ボイラー（灯油使用）のデータ

悪臭、騒音、振動は敷地境界でのデータ(工業専用地域の為、騒音、振動は規制対象外)

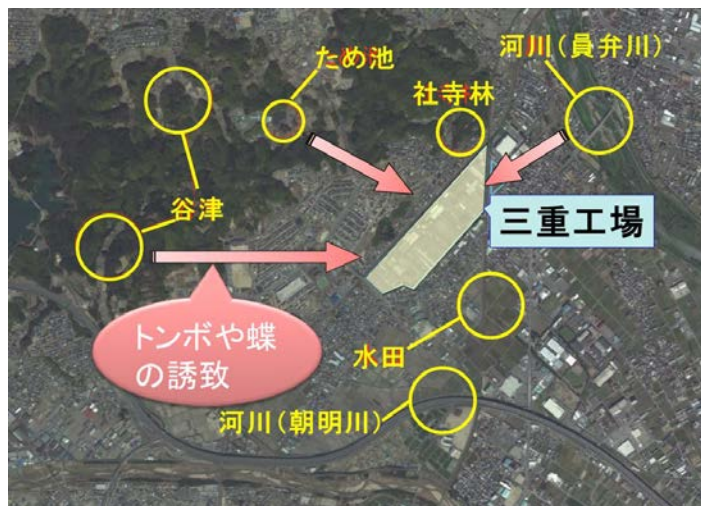
(2) 環境事故・指導指摘・苦情の有無

	状況
環境事故発生の有無	なし
工場周辺や地域での環境問題発生の有無	なし
行政からの指導・指摘の有無	なし
近隣住民からの苦情の有無	一部あり（騒音）⇒ 防音壁設置等に対応済み

(3) PCB廃棄物の保管及び処理

PCB廃棄物は廃棄物処理法やPCB特別措置法に基づいて厳重に保管・管理し、処分を行っています。2020年度は、高濃度PCB廃棄物（コンデンサ、PCB油、汚染物等）50t、低濃度PCB廃棄物（変圧器、油）12tを処理しました。今後もPCB廃棄物の適切な処理を進めていきます。

三重工場のある三重県朝日町は、鈴鹿山脈を背にした北勢平野部に位置し、北東に員弁川・丘陵を、西南は丘陵・朝明川に挟まれたデルタ地帯にあり、自然豊かな地域です。三重工場は市街地にかこまれています。水田～谷津～ため池～河川と多様な環境が周囲にあります。周りに移動能力が高いトンボや蝶が沢山いて、工場内の環境が整えば工場内の緑地にも飛来します。この為、工場内にトンボや蝶の生息地や休息地の環境を整える生態系ネットワークの構築を進めています。



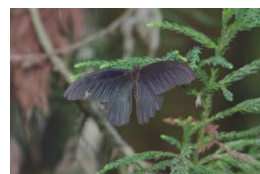
工場周辺



オオアオイトトンボ



チョウトンボ



ナガサキアゲハ



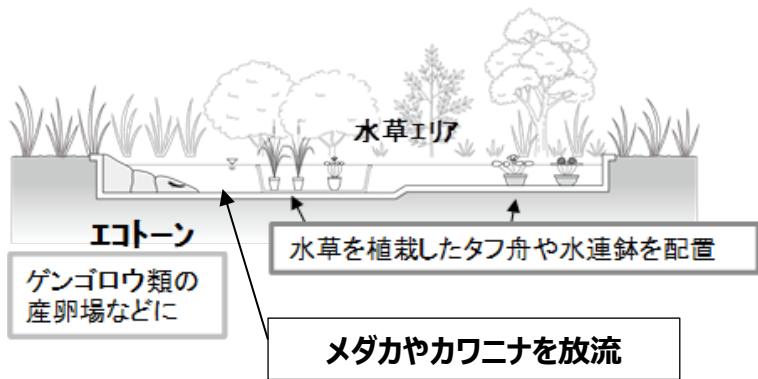
ウチワヤンマ

2013年に工場内のひょうたん池（#111 東側）に底生の水生生物が利用しやすいようなエコトーンやタフ舟や水連鉢に水草を植栽したものを配置してビオトープに整備しました。ビオトープには、柑橘系の樹木を植えアゲハ蝶等と呼び込みと黒メダカの保護・繁殖活動を行っています。2016年5月には、#21号館東側にも柑橘系の樹木を植えて環境整備を進めています。

ひょうたん池（#111 東側）



#21 東側



アゲハ蝶の幼虫



孵化後アゲハ蝶

社会との共生のために



社会貢献・啓発活動



3 すべての人に
健康と福祉を



11 住み続けられる
まちづくりを

地域社会への貢献活動として、毎年従業員による工場周辺の清掃活動を年2回行っています。また、老人ホームへの清掃活動も実施しております。

まごころ募金・リサイクル運動

1995年からリサイクル及びボランティア意識高揚のため、年4回（6月、9月、12月、3月）、従業員が自宅から持ち寄った空缶・牛乳パックの回収と募金を実施し、その収益を朝日町や慈善事業へ寄付しています。

2020年度はコロナ禍の為、各門での空き缶等の回収や募金活動は中止し、職場に募金箱を置いて対応いたしました。



朝日町への寄付

除菌アルコールの寄贈

1996年から毎年2回（6月、12月）、老人ホーム（みずほ寮）を訪問し、従業員が清掃活動等を行っています。2020年度はコロナウィルスの影響で中止となりましたが、少しでも貢献できればと考えて「業務用除菌アルコール」を寄贈させて頂きました。

また、保育施設（あさひ園）についても訪問を自粛致しましたが、「業務用除菌アルコール」を寄贈させて頂きました。



みずほ寮への寄贈



あさひ園への寄贈

ペットボトルキャップ収集活動

2010年7月よりペットボトルキャップ回収により、『世界の子供たちにワクチン』を寄贈する活動に参加しています。これまでに67万個、(ワクチン1048人分) NPO法人へ送付しました。



回収容器

2020年度実績

53,840個

(134kg)

ワクチン：108人分

6月の「環境月間」、10月の「3R推進月間」、2月の「省エネルギー月間」において、各種行事の開催、環境保全ニュースの発行などを通じて従業員への意識高揚を図っています。

また、工場見学者に対し、各所環境コーナーによる環境活動の紹介や質疑応答を通して積極的に外部とのコミュニケーションを図っています。

環境保全ニュース・環境コーナー

従業員に対する環境情報の提供と周知を目的として、環境月間行事に環境保全ニュースを発行しています。また、多数の従業員やお客様が目にするロビーや正門や南門、食堂に私たちの環境保全活動をお知らせする環境パネル、環境コーナーを設置しています。

環境保全ニュース



環境パネル



環境コーナー



地域に根ざした環境CSR

2009年より朝日町と町内企業が連携し、地域に密着した環境活動を実施しています。例年の取り組みは、**エコ通勤**（5月、10月）、一斉の**地域清掃**（6月、10月）を実施していますが、2020年度は、コロナウィルスの影響でエコ通勤のみ実施しました。エコ通勤は在宅勤務した日をエコ通勤したとみなして実施しました。

《参加団体・企業》

東芝インフラシステムズ（株） 三重工場、カネソウ（株）、
日立バルブ（株）、桑名信用金庫、朝日町

エコ通勤のポスター



国産初のモータ製造 125 周年記念動画

三重工場を舞台に、産業用モータの若手設計者が1895年に国産初のモータ（二相誘導電動機）を開発した岸敬二郎の社会発展にける想いや情熱を受け継ぎ、次の100年、更にその先を見据えて、「社会を動かす変動力」であり続けることを誓う物語を作成し、社員を含め一般に公開しました。

私たちの挑戦（動画）



環境保全活動のあゆみ

西暦 (年度)	会社沿革	環境保全活動
1938	三重工場設立 (小形モータ製造開始)	
1940	(小形変圧器製造開始)	
1989		環境保全マニュアル制定
1993		東芝総合環境監査開始
1994		リサイクルセンター設置
1995		「まごころ募金とリサイクルボランティア」開始 ボイラー小型分散化
1996		I S O 1 4 0 0 1 認証取得(工場単独) 「クリーンボランティア活動」開始
1997		工場内浄化槽廃止
1999	東芝シュネデール・エレクトリック(株)設立 TMAエレクトリック(株)	工場内焼却炉廃止、塩素系有機溶剤全廃
2000	東芝産業機器製造(株)設立	
2001	東芝シュネデール・インバータ(株)設立	
2002		N I S T (米国国立標準技術研究所) より国内初の モータ試験場として認定
2003	東芝三菱電機産業システム(株)設立 ※TMA エレクトリック(株)から社名変更(中形モータ)	社外H P への環境方針・環境調和型製品情報等掲載 中国『公害防止管理者制度』研修団受入(JICA 事業)
2004	東芝シュネデール・エレクトリック(株)移転 (車載モータ製造開始)	第4次総量規制『全室素・全燐連続測定監視装置』 設置(第1, 2水系)
2005		「まごころ募金とリサイクルボランティア」が東芝 のC S R 大会にて第1回「社会貢献賞」を受賞
2006		I S O 1 4 0 0 1 カンパニー統合認証 廃棄物ゼロエミッション(埋立率0.5%以下)達成
2007		工場内ユニットヒータ(熱風ボイラー)全廃
2008	東芝三菱電機産業システム(株)移転	陶磁器・破り、掃きゴミ・砥石等のリサイクル化 開始(直接最終処分ゼロ化)
2009		朝日町企業エコネットの活動開始 廃棄物電子マニフェスト化開始
2010		エコキャップ収集活動開始 放流口に『油膜検知器』設置(第1, 2水系)
2011	東芝シュネデール・インバータ名古屋事務所 設立(設計・開発部門移転)	構内外灯のL E D 化開始
2012	(車載インバータ製造開始)	「東芝 Gr150 万本の森づくり」森林整備活動開始 P C B 廃棄物の処理開始
2013	東芝産業機器システム(株)と東芝産業機器 製造との統合	# 2 1 号館屋上に太陽光発電機設備設置 生物多様性保全活動開始
2014		第3回みえ環境大賞受賞
2015		モータ製造工程レイアウト(浸透防止対策実施)
2016		土壌汚染対策工事实施 危険物保管庫(PCB 保管庫)の竣工
2017	東芝インフラシステムズ(株)設立 ※(株)東芝から分社	飲料水の上水化開始
2018		(TISS)『微量P C B お客様相談窓口』業務開始
2019	東芝産業機器システム(株)が東芝菰野電機 を吸収合併	P C B 機器(安定器等)の構内建屋再点検
2020	東芝産業機器システム(株)が東芝メンテサ ービスを吸収合併	ボイラーのガス化(灯油→都市ガス) フォークリフトの全数電動化

東芝インフラシステムズ株式会社

三重工場

管理部 環境施設担当

〒510-8521

三重県三重郡朝日町大字縄生 2121 番地

TEL : 059-376-6001

FAX : 059-376-6109

本報告書の内容や、三重工場の環境保全活動に関する
ご意見、ご質問などは上記担当までご連絡ください。

2021年10月 発行