

環境

東芝テックグループは「“かけがえない地球環境”を健全な状態で次世代に引き継いでいくことは、現存する人間の基本的義務」との認識に立って、豊かな価値の創造と地球との共生を図っていきます。



ビジョンと戦略



「環境ビジョン2050」のもと「3つのGとS」を推進



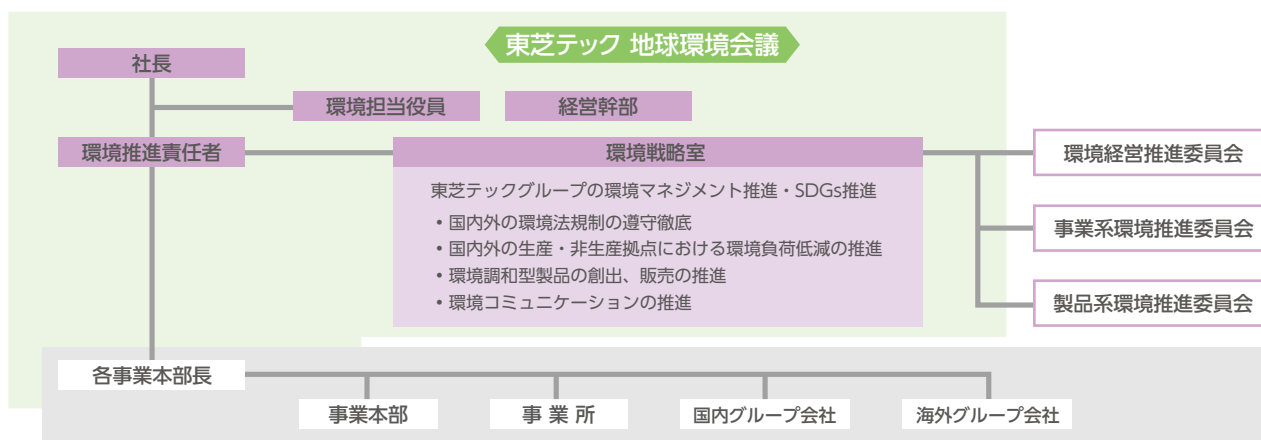
東芝テックグループは「地球内企業」として地球と調和した人類の豊かな生活を実現していくために、東芝グループ「環境ビジョン2050」に基づき活動を進めています。

以下の3つのGreenとSustainabilityをコンセプトに、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すべての製品と事業活動において環境負荷低減に注力し、低炭素社会、循環型社会および自然共生社会の実現に貢献していきます。

事業経営と環境経営の一体化

| 3つのGとSによる 施策展開 | Green Management | Green of Product | Green of Process |
|-------------------|--|------------------|------------------|
| | 基盤活動の継続的向上 | 環境性能No.1製品の創出 | モノ創りの環境配慮 |
| | Sustainability 低炭素社会、循環型社会および自然共生社会の実現に貢献 | | |

環境推進体制



環境基本方針

東芝テックグループは、リテール事業、プリンティング事業、AI/IJ事業を核にグローバルワンストップソリューションを提供する「地球内企業」として、環境に配慮したモノ創りを通してお客様および自社の環境負荷を低減することで持続可能な地球社会の発展に貢献します。

かけがえのない地球環境を健全な状態で次世代に引き継いでいくために、事業活動と環境活動の融合を図り、低炭素社会、循環型社会、自然共生社会を目指したグローバルの環境経営を実践します。

環境経営の重要な柱として、Green Management、Green of Product、Green of Process、Sustainabilityを掲げ、環境対応に積極的に取り組み、店舗やオフィスなどの業務分野での環境負荷低減に貢献します。

1. Green Management

- ・ 事業活動、製品、サービスに関わる環境的側面について、環境影響を評価し、環境汚染の予防、持続可能な資源の利用、気候変動の緩和・気候変動への適応、生物多様性の保全等に関する環境目的および環境目標を設定・推進します。
- ・ 監査の実施や活動のレビューにより環境経営の継続的な改善を図ります。
- ・ 世界の国／地域に適用される環境に関する法律・条令、およびその他東芝テックグループとして受け入れを決めた事項などを遵守します。
- ・ 社員一人ひとりが環境活動を推進できるように、環境教育・啓蒙活動を展開し、環境マインドを高めます。
- ・ 環境方針、環境活動について広く社内外へ積極的に公開します。
- ・ 行政、地域、関係団体などと協調し、社会全体の環境活動に参画・協力します。

2. Green of Product

- ・ 環境性能No.1を追求し、エクセレントECPの創出と普及拡大をめざします。
- ・ グローバルに環境調和型商品を提供するため、環境に配慮した材料・部品のグリーン調達および省資源、省エネルギー、特定化学物質全廃設計によりライフサイクルを通じた環境負荷の低減を推進します。
- ・ 環境調和型商品の販売・サービスを促進し、お客様の使用時での環境負荷の低減に貢献します。
- ・ 使用済み製品の回収・リサイクルや部品の再使用などで、循環型社会構築に貢献します。

3. Green of Process

- ・ 地域性に配慮し、省資源・省エネルギー・水資源、化学物質の適正管理に取り組み、環境に配慮した生産・販売・サービスをおこないます。
- ・ 「モノ創り」や物流・業務の効率化により、低炭素社会、循環型社会、自然共生社会の実現を目指します。

4. Sustainability

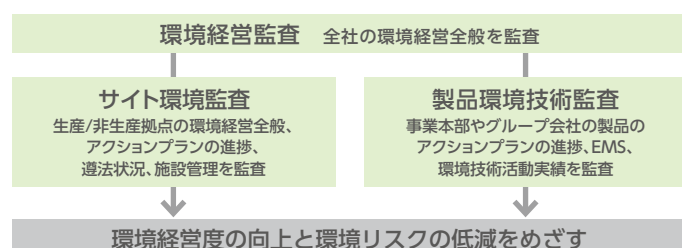
- ・ 優れた環境技術や製品の開発と提供、および地域・社会との協調連帯により、環境活動を通じて持続可能な社会へ貢献し、積極的な情報開示とコミュニケーションを行います。

環境監査

■東芝総合環境監査システム

環境経営推進のため、1993年度から独自に開発した東芝総合環境監査システムにより監査を実施しています。この監査システムに基づき全社を対象とした環境経営監査、生産/非生産拠点を対象としたサイト環境監査および事業本部の製品を対象とした製品環境技術監査を実施しています。

2017年度はコンプライアンス体制の強化と人材育成のために、監査員3名を増員しました。



現場監査の様子

第6次環境アクションプラン

東芝テックグループは、SDGsやESG投資などの世の中の動向と東芝グループ方針に基づき、従来から取り組んでいる「Green of Product」「Green of Process」に「Green Management」と「Sustainability」の活動領域を加えた4つの領域ごとに、2020年度までの活動目標を設定した第6次環境アクションプランの活動を2017年度から開始しました。2017年度については、定量目標はすべて達成し、定性目標についても順調に推移しました。引き続き2020年度目標達成に向けて活動を継続していきます。

| 活動領域 | 指標 | 2017年度 | 2018年度 | 2019年度 | 2020年度 | 2017年度 |
|------------------|----------------------------------|--|---|----------------|----------------|----------------|
| | | 目標 | 目標 | 目標 | 目標 | 実績 |
| Green Management | 環境経営 | 環境リスクコンプライアンス / 環境人財育成 | | | | 26 ページ参照 |
| | 外部コミュニケーション (グローバル環境アクションの展開) | 各年次で推奨活動テーマを設定しグローバル環境アクション活動の範囲を拡大 | | | | 34 ページ参照 |
| | 生物多様性 | 愛知目標の内の 10 項目に対し全製造拠点で活動を拡大 | | | | 33 ページ参照 |
| Green of Product | 総合 | エクセレント ECP 創出 | | | | 100% |
| | 地球温暖化防止 | 製品のCO ₂ 排出抑制量(万t) ^{※1} | 14.7 | 14.7 | 15.5 | 15.7 |
| | 資源有効活用 | 製品の省資源化量(万t) ^{※2} | 2.20 | 2.34 | 2.47 | 2.42 |
| | | 製品の循環資源(再生プラスチック)量(t) ^{※3} | 562 | 577 | 602 | 623 |
| | 化学物質管理 | 特定化学物質の削減 | 特定フタル酸エステル類の削減取り組みにより、EU 域向け製品は規制開始までに対応完了、EU 域外向け製品は新製品から順次対応実施 | | | |
| Green of Process | 地球温暖化防止 | GHG 総排出量(万t-CO ₂) ^{※4} | 6.85 | 6.37 | 6.40 | 6.53 |
| | | エネルギー起源 CO ₂ 総排出量原単位 (t-CO ₂ / 億円) (2013 年度基準比) ^{※4} | 47.29 (77%) | 57.35 (93%) | 56.66 (92%) | 55.94 (91%) |
| | 資源有効活用 | 廃棄物量(t) ^{※5} | 1,480 | 1,267 | 1,268 | 1,276 |
| | | 廃棄物総発生量原単位 (t/ 億円) (2013 年度基準比) | 2.97 (84%) | 3.17 (90%) | 3.11 (88%) | 3.05 (86%) |
| | | 水受入量原単位 (千 m ³ / 億円) (2013 年度基準比) | 0.52 (77%) | 0.64 (94%) | 0.63 (92%) | 0.60 (89%) |
| | 化学物質管理 | 化学物質総排出量原単位 (kg/ 億円) (2013 年度基準比) | 39.5 (70%) | 45.8 (81%) | 45.5 (80%) | 44.9 (79%) |
| | 持続可能な社会の構築 | 事業活動及び地域・社会との協調連携による低炭素社会、循環型社会及び自然共生社会の実現に貢献 | Only One 商品・ソリューションの継続創出と社会、顧客への環境貢献の訴求及び各地域・社会のニーズに見合った顕著な活動と環境貢献の訴求 | | | |
| Sustainability | | | | | | 次項参照 |

※ 1. 代替想定製品の CO₂ 排出量 - 出荷製品の CO₂ 排出量 (使用段階の 1 年分の排出量を比較し、製品寿命の半分を累計)

※ 2. 代替想定製品の製品質量 - 出荷製品の製品質量

※ 3. 再生プラスチック量 ÷ 製品プラスチック使用量 × 100

※ 4. 日本国内の電力係数は受電端を採用し、2013 年度は、5.67t-CO₂/ 万 kWh、2017 年度以降は 5.31t-CO₂/ 万 kWh を採用。海外の電力係数は、WRI/WBCSD GHG プロトコルの 2009 年度受電端値を採用。

※ 5. 廃棄物量 = 廃棄物総発生量 - 売却した廃棄物量

Sustainability

Sustainabilityは事業活動や地域・社会との協調連携により持続可能な社会の実現をめざし、①低炭素社会②循環型社会③自然共生社会の3側面で社会に貢献する事業を創出・推進していきます。2017年度の実績については以下のような低炭素社会、循環型社会に寄与する製品・サービスの取り組みを行いました。

①ペーパーリユースシステム

- ・世界で唯一※、「消す印刷」と「残す印刷」を1台に搭載したハイブリッド複合機ペーパーリユースシステム「Loops LP35/45/50」を発売(2017年7月)

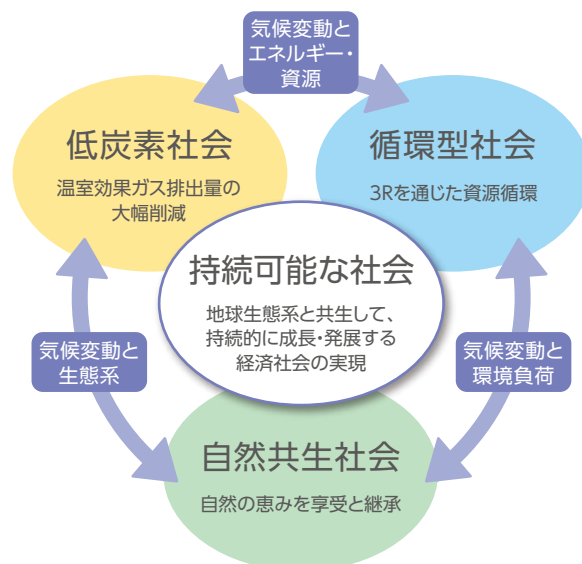
②スマートシート(電子シート)

- ・セルフメディケーション税制対応電子シートシステムのサービス開始(2017年4月)
- ・電子シートの社会インフラ化実証実験を開始(2018年1月)

③電子タグ(RFID)を活用したシステム

- ・「アパレルサプライチェーンにおける、電子タグを活用した環境負荷低減と生産性向上モデル事業」が「グリーン物流パートナーシップ会議特別賞」を受賞(2017年12月)
- ・サプライチェーンにおける情報共有の実証実験を実施(2018年2月)

※ 2017年5月1日時点で量産化されている電子写真技術を利用し普通紙に印字する複合機のカテゴリーにおいて(当社調べ)



出典：閣議決定「21世紀環境立国戦略」(2007-6-1)

Green of Product



東芝テックグループでは、環境性能No.1商品の創出を追求し、開発するすべての製品のライフサイクルにおいて環境負荷低減に取り組んでいます。

環境性能No.1商品「エクセレントECP」の開発

東芝テックグループでは、開発する商品で「環境性能 No.1」を追求し、ライフサイクル全体にわたり環境負荷低減をめざす活動である「Green of Product」の取り組みを進めています。

まず、事業戦略から商品企画の段階で、技術動向・他社動向を想定し、商品をリリースする時点で環境性能が No.1 となる目標を「eco ターゲット」として設定し、製品開発を進めます。

次に開発・設計段階では、製品環境アセスメントにより法令遵守事項を確認するとともに、製品ライフサイクルの各段階において ECP^{※1} の3要素(地球温暖化の防止・資源の有効活用・化学物質の管理)を考慮した ECP 基準を満たすことを確認します。

製品承認段階では「eco ターゲット」の達成状況や ECP 基準の適合を確認し、環境性能 No.1 を達成している商品は「エクセレント ECP」として認定しています。

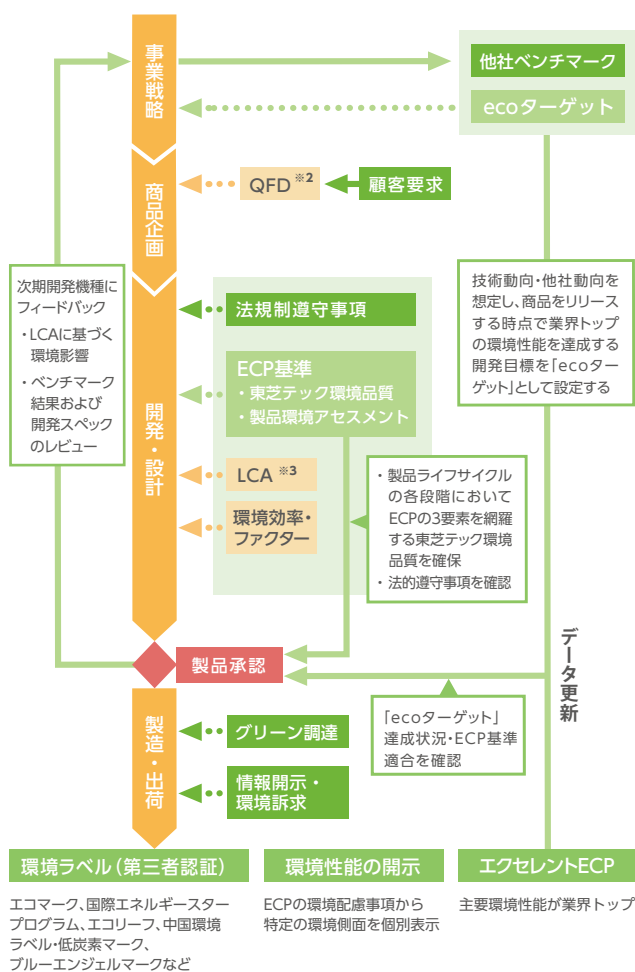
今後、あらゆる地域で社会インフラ需要が高まり電力や資源の消費増大が懸念されますが、環境負荷を低減するために業界トップの環境性能を有する環境調和型商品「エクセレント ECP」の創出をめざします。

※1 ECP (Environmentally Conscious Products: 環境調和型商品) 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で、環境に配慮された製品のことを指します。

■Green of Product 創出の基本方針



■Green of Product の活動体系



※2 QFD: 品質機能展開 ※3 LCA: ライフサイクルアセスメント

2017年度の主なエクセレントECP認定商品

POSシステム「M-9000シリーズ」

2017年9月発売

省電力部品と人感センサの採用によりアプリ待機電力※1No.1※2
制御部の小型化と表示部背面への配置により小型・軽量化No.1※2

省エネ

アプリ待機電力※1：
約45%削減※3

省資源

本体質量：
約35%削減※3



※1 購入商品の登録を待機している状態の電力。
※2 商品販売時点。現在の地位を保証するものではありません。
※3 M-8000 15型と比較

ペーパーリユースシステム「Loops LP35/45/50」

2017年7月発売

消せる印刷・消えない黒・消色機能を一体化
用紙リユースによる省資源
業界オンリーワン商品

省資源

紙の使用量を減らすことで
CO₂を約50%削減※4
設置面積が従来機種比約50%※5



※4 原単位出典:CO₂(H29/11/17 資源エネルギー庁発行のNews Release)、
用紙(H23 日本製紙連合会 紙・板紙のライフサイクルにおけるCO₂排出量)
※5 前機種Loops LP301との比較
(Loops LP301/RD301+eSTUDIO357の3台の設置とLoops LP35 1台の比較)

環境ラベル・グリーン購入法

東芝テックでは多くの商品を環境ラベルやグリーン購入法の判断基準に適合した商品として情報開示しています。

■エコマーク

(公財)日本環境協会が1989年に制定した環境ラベル制度です。
商品の生産から廃棄に至るまでの環境に与える
負荷が少なく、環境保全に役立つと認められた
商品に付けられるものです。複写機・複合機(エコ
マーク認定商品リスト)に表示しています。



■海外環境ラベル

複写機・複合機ではさまざまな海外の環境ラベルにも対応して
います。



中国環境ラベル



台湾環境ラベル

■グリーン購入法

2001年4月に全面施行したグリーン購入法は国の機関に調達方針
の作成と環境物品などの調達を義務付けて国などが率先してグリーン
購入を推進するものです。東芝テックでは特定調達品目の判断の基準
に適合した商品として、複写機・複合機(グリーン購入法基準適合商品
リスト)についてカタログ、ホームページなどで情報開示しています。

■国際エネルギースタープログラム

待機時の消費エネルギーが一定基準をクリアしたOA機器に
マークの使用を認めるもので、1995年10月から日米政府によって
相互に承認する任意の登録制度として実施されています。国内外の
複写機・複合機など多くの機種が基準に適合しています。対象製品
の省エネ技術の進歩に伴い、国際エネルギー
スタープログラムの基準は見直されますが、
今後の基準改定にも対応するように東芝テック
は開発を進めています。



■中国省エネラベル

製品が関連の品質、安全面での基準を満たし、同種の製品に比べて
省エネ効果が世界最高水準かそれに近い中国最高水準にあるときに
表示できるもので、1998年の省エネルギー法公布後、元国家経済
貿易委員会が中心になって中国省エネ製品認証センターを発足
させ、省エネ製品表示の唯一の認証機関となりました。

東芝テックの中国向け複写機・複合機が
基準に適合しています。



グリーン調達への取り組み

原材料などの調達段階での取り組みとして、グリーン調達を実施し、環境保全を積極的に推進している調達取引先様から、環境負荷の小さな納入品の調達を指向しています。2015年からは新たにフタル酸エステル削減に取り組んでいます。

■調達取引先様での環境保全の推進

環境保全への積極的な取り組みを実施されている調達取引先様からの調達を優先します。グリーン調達ガイドラインを日本語、英語、中国語で作成し、調達取引先様の実施状況を確認しています。

環境保全の取り組み

1. 環境方針の設定
2. 環境保全システムの整備
3. 教育や実施確認の仕組み

■データの活用

調達取引先様には当社のグリーン調達ガイドラインに基づいた調査様式によって納入品の含有化学物質データの提供をお願いし、製品含有化学物質情報管理システムでデータ集計を行っています。得られたデータは環境調和型商品の開発に活用しています。

■調達品への環境関連物質含有の管理

欧州から世界に広がっているRoHS、REACHなど環境関連法規制の遵守、環境関連物質管理基準の遵守、および環境負荷が少ない部品・原材料の提供をお願いしています。

環境関連物質含有の管理

1. 関係部署や調達取引先様への周知徹底
2. 環境関連物質管理に関する要求事項の実現
3. 環境関連物質使用状況調査への回答
4. 上記の回答にあたって必要情報の入手
5. 分析測定の実施・調達取引先様からの分析結果の入手(必要に応じ)
6. 調達取引先様の管理体制の調査と把握
7. 将来禁止となる化学物質の含有情報の把握

各地域における回収・リサイクル

東芝テックグループはグローバルに使用済み製品の回収・リサイクルに取り組んでいます。



日本

全国の販売拠点を窓口として使用済み製品の回収を行うとともに、リサイクル委託業者の工程確認を行い、回収率、リサイクル率向上に取り組んでいます。

アジア

マレーシアでは東芝テックマレーシア社がShan Poornam Metals社と共同で、使用済み複合機の自主回収リサイクルプログラムを実施しています。

欧州

フランスでは東芝テックフランス画像情報システム社がコニビ社と共同でトナーカートリッジの回収リサイクルプログラムを実施しています。回収したトナーカートリッジはベルギーのクローズドループ社で各種原材料にリサイクルされています。

豪州・北米

クローズ・ザ・ループ社と共同で「埋立廃棄物ゼロ」リサイクルプログラムを実施しています。このプログラムで回収した複写機・複合機のトナーカートリッジは、ほぼ100%リサイクルされています。

Green of Process



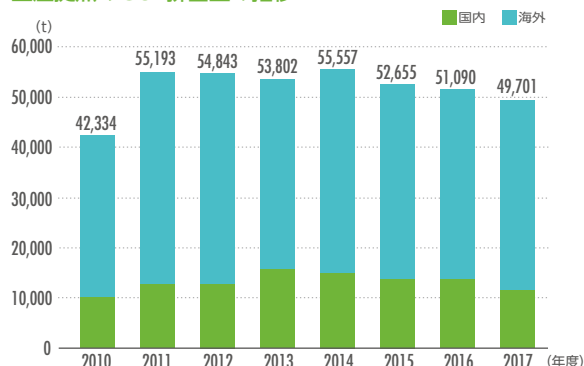
東芝テックグループでは、国内外の生産工程において、エネルギー、資源、化学物質の投入とCO₂、廃棄物、化学物質の排出を最小限に抑制するモノ創りに取り組んでいます。

地球温暖化の防止

■エネルギー使用によるCO₂排出量を最小限に

CO₂排出量を削減するために、エネルギーの有効利用を行っています。2011年度は海外拠点での部品事業の取り込みなどにより排出量が増加しましたが、2017年度はLED照明への切り替え、コンプレッサーエア漏れの点検など各種取り組みを実施した結果、排出量を削減することができました。

生産拠点のCO₂排出量の推移

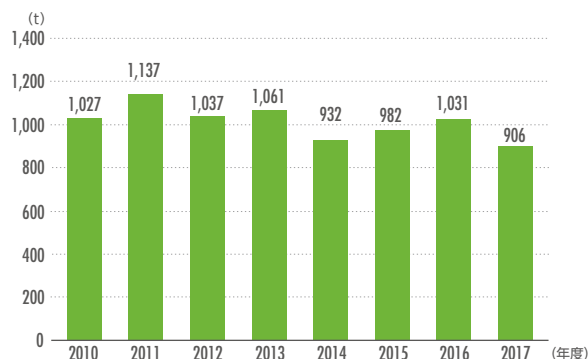


注) 国内電力のCO₂排出係数は受電端を採用し、10年度3.52、11年度4.75、12年度4.81、13年度5.67、14年度5.52、15年度以降5.31t-CO₂/万 kWh。
海外は、10年度から12年度まではGHGプロトコルの06年度受電端値、13年度以降はGHGプロトコルの09年度受電端値を採用。

■製造輸送に伴うCO₂排出量を最小限に

輸入部品などを個別輸送から積合せ輸送に変え、積載効率を向上させることで輸送トラックを削減し、新製品を小型・軽量化するなど、製品輸送に伴う排出量の抑制に努めました。また、2017年度においては、国内グループ会社が1社減ったこともあり排出量が大幅に減りました。

国内製品輸送に伴うCO₂排出量の推移



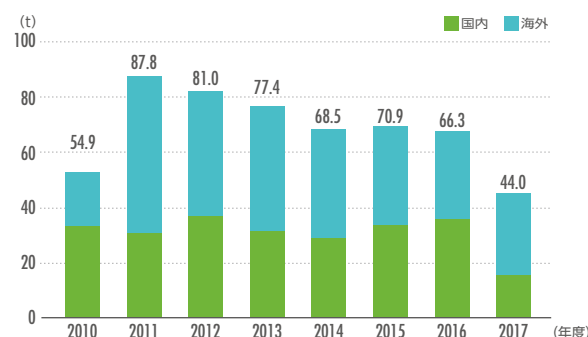
化学物質の管理

■製造工程で使用する化学物質排出量を最小限に

環境関連法に該当する物質を「禁止」「削減」「管理」に分け、取り組んでいます。「削減物質」については環境へ直接影響する大気や水域への排出量削減に努めています。2011年度は海外での部品事業の取り込みなどにより化学物質排出量が増加しましたが、化学物質の排出が少ない製造設備導入や、工程の見直しなどにより、近年では排出量を削減できています。2017年度においては、国内グループ会社が1社減ったこともあり排出量が大幅に減りました。

今後も引き続き削減に向けて取り組んでいきます。

化学物質排出量の推移

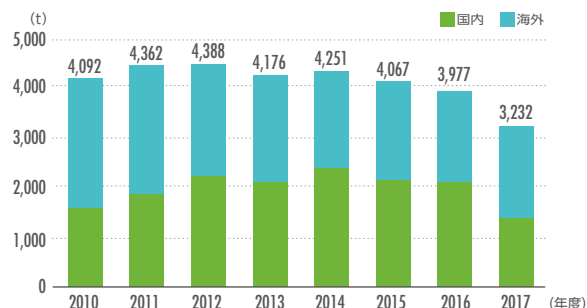


資源の有効活用

■廃棄物総発生量を最小限に

資源の有効利用のために、総発生量の抑制に取り組んでいます。2017年度においては、国内グループ会社が1社減ったこともあり廃棄物の発生が大幅に減りました。また、国内ではリサイクラーの現地確認を実施し、直接処理状況を確認しています。リサイクル率を上げるためのコミュニケーションも図っています。今後も継続して資源の有効利用に取り組んでいきます。

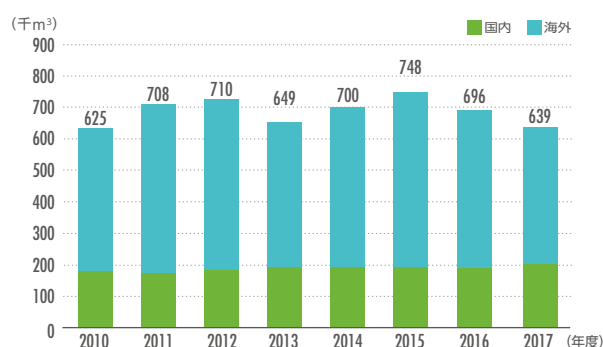
廃棄物総排出量の推移



■水資源の有効利用

生産工程で使用する水資源は少なく、トイレや食堂および寮など生活用の水使用が大部分となっており、近年の水使用はほぼ横ばいとなっています。今後も継続してポスターなどで節水についての啓蒙を行っていきます。

水資源受入量の推移



地球温暖化の防止

再生可能エネルギーの利用

東芝テックヨーロッパ画像情報システム社

国内・海外の生産・非生産拠点では、照明LED化の切り替えや再生可能エネルギーの導入に毎年取り組んでいます。2017年度は東芝テックヨーロッパ画像情報システム社で、構内を走行する車両の速度を表示するためにデジタル表示板を新たに取り付け、その電源に太陽光パネルを使っています。



Topics

資源の有効活用

ダンボールの再利用

東芝テックヨーロッパ画像情報システム社

製造ラインでは、納入された部材を開梱したあとにダンボールが廃材として残ります。東芝テックヨーロッパ画像情報システム社では、このダンボールを再加工して製品出荷する際に緩衝材として再利用しています。



Topics

化学物質の管理

洗浄溶剤の代替化

テックインドネシア社

製造工程では製造設備や機材洗浄にイソプロピルアルコールを使用しています。テックインドネシア社などグループ会社4社では、これに代えて環境負荷が少ない洗浄溶剤を使用するようになりました。



Topics

資源の有効活用

雨水の利用

テックインドネシア社

水の使用量を減らすことはコスト削減や生物多様性に貢献します。テックインドネシア社では、年間の降雨量が多い地域であることから雨水を貯水タンクに貯め、貯めた水を植栽への散水や屋外床の清掃に使用しています。



Topics

Green Management



生物多様性への取り組み

■愛知目標と東芝テック生物多様性保全活動との関わりについて

生物多様性とは、「生きものの豊かな個性とつながり」のことで、2010年に名古屋市で開催された生物多様性条約第10回締約国会議(COP10)において愛知目標が採択され、2020年までに国際社会が達成すべき20の個別目標を定めています。生物多様性については従来から取り組んでいますが、東芝テックグループは東芝グループの方針に基づき、事業活動と関連が深い10項目について取り組むことにしました。第6次環境アクションプランとして最終年度の2020年度までに全生産拠点にて下記10項目すべての生物多様性保全活動を推進していきます。

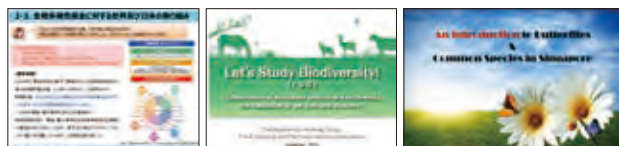
| 選定した愛知目標 | | 具体的取り組み | 選定した愛知目標 | | 具体的取り組み |
|----------|--------------|-------------------------|-----------|-------------|-------------------------|
| Target 1 | 普及啓発 | 従業員教育、社内外への情報発信 | Target 9 | 外来種 | 製品のライフサイクルステージにおける侵入の防止 |
| Target 2 | 各種計画への取り込み | 環境方針、環境アクションプラン等への取り込み | Target 11 | 保護地域の保全 | 事業所および社外の保護地域における保全活動 |
| Target 4 | 持続可能な生産と消費 | 温暖化の抑制、資源有効利用、グリーン調達の実施 | Target 12 | 種の保全 | 希少動植物の保護、社外保全活動 |
| Target 5 | 生息地破壊の抑止 | 生態系ネットワークの維持・構築 | Target 14 | 生態系サービス | 基盤、供給、調整、文化的サービスの維持・改善 |
| Target 8 | 化学物質による汚染の抑止 | 排出量抑制および適正管理 | Target 19 | 知識・技術の向上と普及 | 活動内容の情報開示 |

■2017年度活動実績

2017年度の主な活動事例を以下に紹介します。

Target 1 普及啓発

▷ 各種教育を実施し、普及・啓蒙を進めてきました。



eラーニングなどにより
全社教育の展開

環境推進者に
特別教育を実施

一部サイトで昼食時に
啓蒙動画を放映

Target 2 各種計画への取り込み

▷ 全社環境方針に合わせて全製造拠点の環境方針に生物多様性を盛り込みました。

▷ 全製造拠点において生物多様性中期計画を策定しました。

Target 12 種の保全

▷ 従来より取り組んでいる希少生物の観測や絶滅危惧種の保護などの活動は継続してグローバルに展開しています。

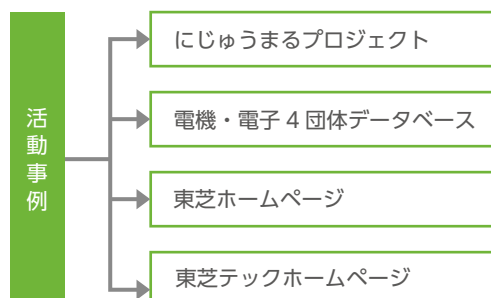


東芝アメリカ
ビジネスソリューション社
工場敷地に特有の花を植え、希少種
が生息しやすい環境づくりを実施

東芝テック深圳社
周辺地域で絶滅危惧種、希少種の
有無調査と保護を実施

Target 19 知識・技術の向上と普及

▷ にじゅうまるプロジェクト(<http://bd20.jp/>)や電機・電子4団体などのWebサイトを通じて、社外に生産拠点の活動事例を情報開示しました。



グローバル環境アクションの展開

第6次環境アクションプランの活動項目に組み入れ、毎年推奨テーマ(17年「エネルギー」18年「水」19年「資源」20年「化学物質」)を設けてワールドワイドで環境貢献活動を展開していきます。2017年度は推奨テーマである「エネルギー」を中心に合計37の活動を実施しました。



従業員全員向けメールにて省エネルギーの協力を呼びかけ(インドネシア)



工場周辺の清掃活動(日本)



河川清掃(シンガポール)



廃電子機器を持ち寄りリサイクル(シンガポール)

さまざまな情報開示と社外からの評価

■展示会への出展

東芝グループ環境展(2018年2月、川崎)ではLoops、M-9000など環境性能に優れた商品の展示を通じて環境貢献を来場客にアピールしました。また、東芝テック技術展(2017年11月、大崎)にも出展しました。



■社外からの評価・表彰

ICタグの活用による物流CO₂削減のソリューションが認められ、東芝テックは第16回グリーン物流パートナーシップ会議(経済産業省、国土交通省主催)において特別賞を受賞しました。

また、損保ジャパン・ぶなの森環境アンケートで東芝テックは高い評価(A評価)をいただき、S(社会)G(ガバナンス)と合わせてESG評価では投資対象銘柄(インデックス構成銘柄)に選定されました。



コミュニケーション活動と環境マインドの醸成

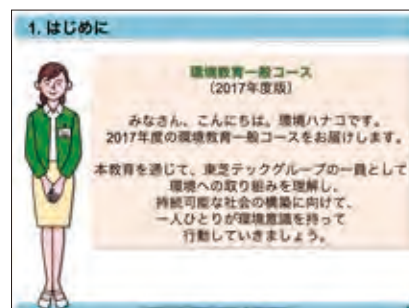
■環境ミーティングの開催

グローバル生産拠点間で環境ミーティングを定期的に開催し、環境負荷の低減施策、生物多様性保全活動取り組み策、環境アクション・啓蒙などを話し合い、実施施策を策定しています。



■環境教育の実施

東芝テックグループ全従業員を対象に毎年1回eラーニングなどを活用し、環境の一般知識・動向や東芝テックグループの環境経営全般について教育を実施しています。



環境データギャラリー



環境会計

環境保全コストとその効果を定量的に把握し、企業活動の指針として活用するために環境会計制度を導入しています。

■コストと効果

2017年度の環境保全コストは、連結で設備投資1.7億円、費用8.1億円を投入しました。一方、効果は56.0億円となりました。

集計対象：東芝テック本社および静岡事業所、国内生産グループ会社2社、海外生産グループ会社6社
集計期間：2017年4月1日～2018年3月31日
注）集計の一部に推計を含みます。

環境保全コスト

単位：百万円

| 大項目 | 内 容 | 投資額 | | 費用 | | 対16年度費用額増減 | |
|---------------|---------------------|-------|-------|-------|-------|------------|-------|
| | | 連結 | 単独 | 連結 | 単独 | 連結 | 単独 |
| (1) 事業エリア内コスト | 環境負荷低減 ①～③ | 168.9 | 153.6 | 204.4 | 89.7 | 91.5 | 35.6 |
| ① 公害防止コスト | 大気、水質、土壌汚染防止など | 86.9 | 84.7 | 77.9 | 10.1 | 43.0 | 6.3 |
| ② 地球環境保全コスト | 温暖化防止、オゾン層保護など | 80.9 | 68.8 | 72.9 | 45.5 | 44.0 | 25.9 |
| ③ 資源循環コスト | 廃棄物のリサイクルなど | 1.0 | 0.0 | 53.6 | 34.0 | 4.5 | 3.4 |
| (2) 上・下流コスト | グリーン購入、製品回収リサイクルなど | 0.0 | 0.0 | 126.3 | 126.3 | 20.9 | 20.9 |
| (3) 管理活動コスト | EMS 構築、環境教育、緑化・美化など | 3.5 | 0.0 | 315.3 | 302.4 | 4.9 | 8.2 |
| (4) 研究開発コスト | 環境調和型製品のための技術開発など | 0.0 | 0.0 | 156.7 | 156.7 | 17.2 | 17.2 |
| (5) 社会活動コスト | 団体への寄付、支援など | 0.0 | 0.0 | 4.3 | 3.1 | - 0.9 | - 1.0 |
| (6) 環境損傷コスト | 土壌汚染修復など | 0.0 | 0.0 | 0.1 | 0.1 | - 0.6 | - 0.6 |
| 合 計 | | 172.4 | 153.6 | 807.1 | 678.3 | 133.0 | 80.3 |

環境保全効果

単位：百万円

| 大項目 | 内容 | 効果額 | 算定方式 |
|---------|---------------------|---------|---|
| A 実質効果 | 電気料や水道料などの削減金 | 157.5 | 電気料金や廃棄物処理費用などの前年度に対して節減できた金額と有価物売却益の合計。 |
| B みなし効果 | 排水・大気への環境負荷削減量を金額換算 | 1,166.8 | 環境基準とACGIH-TLV(米国産業衛生専門家会議で定めた物質ごとの許容濃度)を基にカドミウム換算した物質ごとの重みづけを行い、カドミウム公害の賠償費用を乗じて金額を算出。 大気・水域・土壌などへの環境負荷の削減量を金額換算することで、異なる環境負荷を同一の基準で比較。 |
| C 顧客効果 | 製品の使用段階での負荷削減量を金額換算 | 4,271.2 | 製品の使用段階での環境負荷低減効果を物量単位と貨幣単位で評価。 省エネルギー効果に関しては次式を用いて効果を計算。 効果(円) = Σ [(旧機種の年間消費電力量 - 新機種の年間消費電力量) × 年間販売台数 × 電力量目安単価] |
| 合 計 | | 5,595.5 | |

A 実質効果

| 項目 | 環境負荷低減量* | 金額効果(百万円) |
|-------|------------------------|-----------|
| エネルギー | - 9,400 GJ | 130.6 |
| 廃棄物 | 39.1 t | 21.2 |
| 用水 | - 0.2 千 m ³ | 5.7 |
| 合 計 | | 157.5 |

※環境負荷低減量は、2016年度と2017年度の差分。
マイナス効果は、生産増加などにより削減効果以上の環境負荷の増大があったことを示します。

B みなし効果

| 項目 | 環境負荷低減量* | 金額効果(百万円) |
|--------------|----------|-----------|
| 化学物質など排出削減効果 | 17.4 t | 1,166.8 |

C 顧客効果

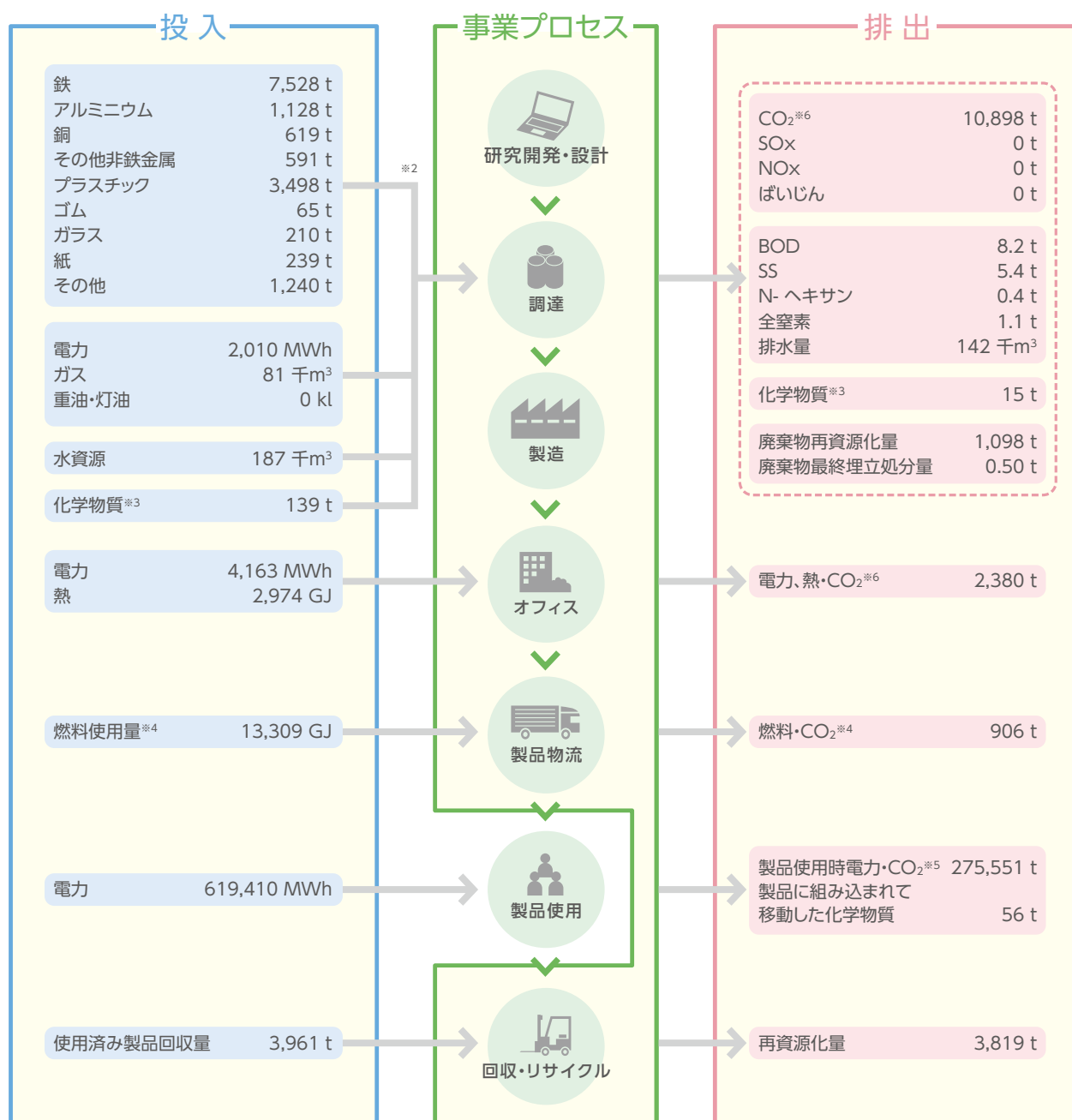
| 項目 | | 環境負荷低減量* | 金額効果(百万円) |
|----------------|------|------------|-----------|
| 使用段階での環境負荷低減効果 | 電力 | 4,554 万kWh | 1,047.4 |
| | ロール紙 | 5,467 t | 3,223.8 |
| 合 計 | | | 4,271.2 |

2017年度 ライフサイクルでの環境負荷

モノ創りにおける環境負荷低減と、環境調和型製品の開発により、製品のライフサイクルの各段階で環境負荷の把握、分析、削減に取り組んでいます。

東芝テックの製品は、取引先から原材料・部品を調達し、加工・組み立てして出荷されます。製品は外部に委託した運送会社によって倉庫・販売店などへ輸送されます。お客様で使用済みになった製品はできるだけ回収し、再利用や再資源化しています。製造段階では、全エネルギー消費によるCO₂排出量は工場で10,898トン、オフィスで2,380トンです。化学物質の大気・水域への排出が15トン、廃棄物の再資源化量は1,098トン、埋立処分量は0.5トンです。一方、2017年度に出荷した主要製品が製品寿命までの期間に排出するCO₂排出量は275,551トンとなっています。東芝テックでは、ライフサイクルを通じて多くを占める電力、CO₂抑制を最重要課題として取り組んでいます。

■2017年度の環境負荷^{※1}



注) ※1 集計対象：東芝テック

※2 材料・部品の投入：資材調達データから東芝グループ独自の手法で算出

※3 化学物質の対象：東芝が指定した551物質

※4 製品物流：すべて外部委託分のCO₂

※5 製品使用時のCO₂：2017年度に出荷した主要製品が製品寿命までの期間に排出するCO₂

※6 電力のCO₂排出係数は、5.31t-CO₂/万kWhを使用