

# Environment



東芝テックグループは「“かけがえのない地球環境”を健全な状態で次世代に引き継いでいくことは、現存する人間の基本的責務」との認識に立って、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



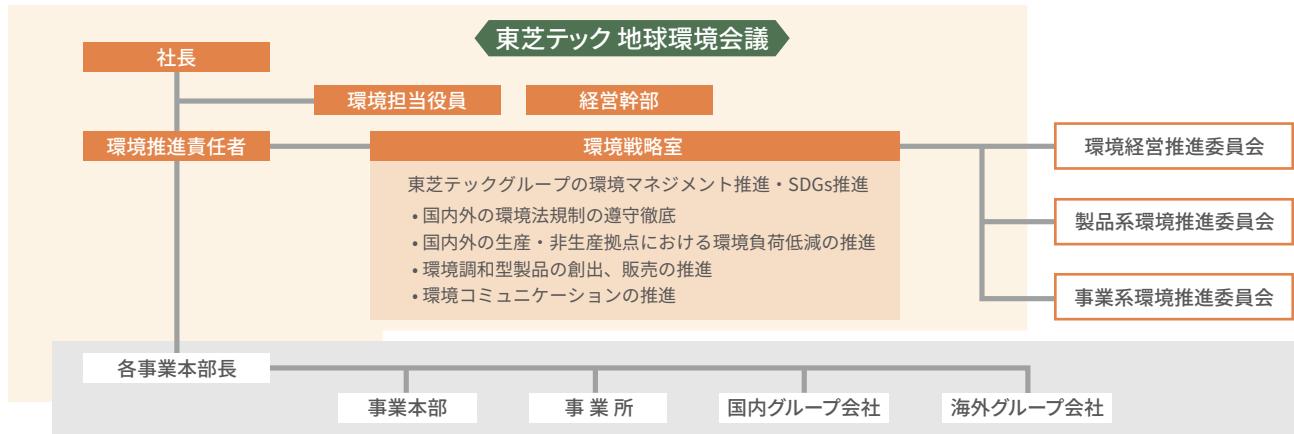
東芝テックグループは信頼されるパートナーとして地球と調和した人類の豊かな生活を実現していくために、東芝グループ「環境ビジョン2050」に基づき活動を進めています。

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することで脱炭素社会、循環型社会および自然共生社会の実現に貢献し、気候変動や持続可能な消費と生産への対応などのSDGsの達成に貢献していきます。

### 事業経営と環境経営の一体化



## 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信頼されるパートナーとして、“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、環境に配慮したモノ創りを通して脱炭素社会、循環型社会、自然共生社会を目指した事業活動と環境活動の融合により、持続可能な社会の実現に貢献します。

Green Management、Green of Product、Green of Process、Sustainabilityを重要な柱とした「環境経営」を実践し、気候変動や持続可能な消費と生産への対応などのSDGsの達成に貢献していきます。

### 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し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、脱炭素社会、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。

## 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、第6次環境アクションプランを策定し、2017年度から活動を開始しました。2018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	2018年度	2019年度	2020年度	2018年度
		目標	目標	目標	実績
Green Management	環境経営	環境監査員の育成・増強により国内外拠点におけるコンプライアンス体制の強化			19 ページ参照
		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			22 ページ参照
	生物多様性	生物多様性の保全	愛知目標内の10項目に対し全製造拠点で活動を拡大		21 ページ参照
Green of Product	総合	エクセレント ECP 創出	当該年度のエクセレント ECP 取得目標機種に対する達成度(100%)		100%
	地球温暖化防止	製品のCO <sub>2</sub> 排出抑制量(万t) <sup>※1</sup>	14.7	15.2	14.8
	資源有効活用	製品の省資源化量(万t) <sup>※2</sup>	2.34	2.27	2.08
		製品の循環資源(再生プラスチック)量(t) <sup>※3</sup>	577	580	592
	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	新製品とEU域向け製品で対応完了	
Green of Process	地球温暖化防止	GHG 総排出量(万t - CO <sub>2</sub> ) <sup>※4</sup>	6.37	6.40	6.53
		エネルギー起源 CO <sub>2</sub> 総排出量原単位(t-CO <sub>2</sub> /億円)(2013年度基準比) <sup>※4</sup>	57.35 (93%)	56.66 (92%)	55.94 (91%)
	資源有効活用	廃棄物量(t) <sup>※5</sup>	1,267	1,268	1,276
		廃棄物総発生量原単位(t/億円)(2013度基準比)	3.17 (90%)	3.11 (88%)	3.05 (86%)
		水受入量原単位(千m <sup>3</sup> /億円)(2013度基準比)	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度基準比)	45.8 (81%)	45.5 (80%)	44.9 (79%)

※ 1. 代替想定製品のCO<sub>2</sub>排出量－出荷製品のCO<sub>2</sub>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-CO<sub>2</sub>/万 kWh、2018年度以降は5.31t-CO<sub>2</sub>/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

## 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目指す活動である「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。

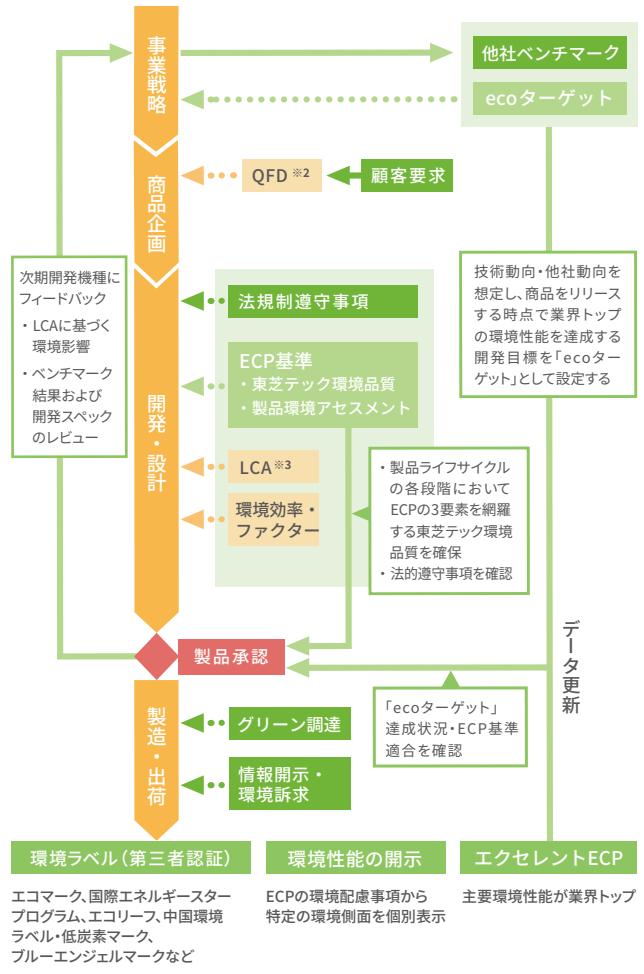
今後、あらゆる地域で社会インフラ需要が高まり電力や資源の消費増大が懸念されますが、環境負荷を低減するために業界トップの環境性能を有する環境調和型商品「エクセレントECP」の創出を目指します。

※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

## 2018年度の主なエクセレントECP認定商品

### カラー複合機「e-STUDIO5015AC」

2018年11月発売

**省エネ** 定着ベルトの熱伝導率改善、低温定着トナーの継承採用によりTEC値クラスNo.1<sup>※1</sup>

**省資源** 高ポストコンシューマー材採用により再生プラスチック使用率向上で省資源No.1<sup>※1</sup>



### モノクロ複合機「e-STUDIO4518A」

2018年11月発売

**省エネ** ヒートローラ・プレスローラの熱容量削減、低温定着トナーの継承採用によりTEC値クラスNo.1<sup>※1</sup>

### カラー複合機「e-STUDIO7516AC」

2018年11月発売

**モノクロ 複合機  
「e-STUDIO5518A/6518A/7518A/8518A」**

2018年11月発売

**省エネ**

高効率IH定着器と低温定着トナーによりTEC値クラスNo.1<sup>※1</sup>



※1 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。

## 環境ラベル・グリーン購入法

東芝テックグループ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。



### ■国際エネルギーestarプログラム

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、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estar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東芝テックグループは開発を進めています。



### ■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。

## 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の削減に取り組んでいます。

### ■調達取引先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、調達取引先の実施状況を確認しています。

### ■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

#### 環境関連物質含有の管理

1. 関係部署や調達取引先への周知徹底
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・調達取引先からの分析結果の入手(必要に応じ)
6. 調達取引先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

### ■データの活用

調達取引先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。収集したデータは環境調和型商品の開発に活用しています。

## Green of Process

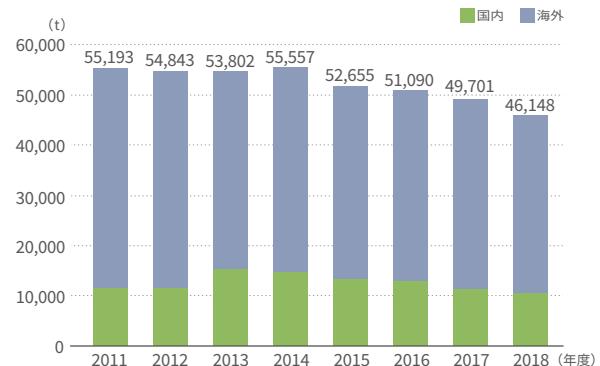
東芝テックグループでは、国内外の生産工程において、エネルギー、資源、化学物質の投入とCO<sub>2</sub>、廃棄物、化学物質の排出を最小限に抑制するモノ創りに取り組んでいます。

### 地球温暖化の防止

#### ■エネルギー使用によるCO<sub>2</sub>の増大を最小限に

CO<sub>2</sub>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。海外拠点を中心にLED照明への切り替え、省エネ設備への更新、コンプレッサー漏れの点検など各種取り組みを実施し、排出量の削減を継続しています。また、これら省エネ型機器の切り替えは、補助金を有効に活用しています。

#### 生産拠点のCO<sub>2</sub>排出量の推移



注) 国内電力のCO<sub>2</sub>排出係数は受電端を採用し、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-CO<sub>2</sub>/万 kWh。

海外は、11年度から12年度まではWRI/WBCSD GHGプロトコルの06年度受電端値、13年度以降はWRI/WBCSD GHGプロトコルの09年度受電端値を採用。

#### ■製品輸送に伴うCO<sub>2</sub>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替え、積載効率を向上させることで輸送トラックを削除しています。また、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。

#### 国内製品輸送に伴うCO<sub>2</sub>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。2017年度は、塗料を使用していた株式会社TOSEIがグループから外れたことで排出量が大幅に減りました。今後も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、排出量削減を継続していきます。

#### 化学物質排出量の推移



## 資源の有効活用

### ■廃棄物総発生量の増加を最小限に

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年度は株式会社TOSEI、2018年度は国際チャート株式会社がグループから外れたこともあり廃棄物の発生が大幅に減りました。また、リサイクラーの現地確認を実施し、処理状況の直接確認やリサイクル率を上げるためのコミュニケーションを実施しています。今後も継続して資源の有効利用に取り組んでいきます。

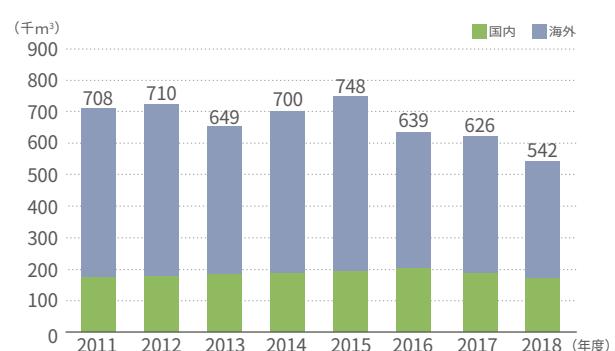
### 廃棄物総排出量の推移



### ■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であり、水使用はほぼ横ばいとなっています。2015年度以降ポスターなどで節水についての啓蒙を行っており、今後も継続していきます。2018年度は、東芝テック深圳社で地下の消防用水道管の地上化を実施し、漏れによる水資源損失を削減しました。

### 水資源受入量の推移



## 地球温暖化の防止

### Topics

#### 東芝テックマレーシア製造社

##### LED照明への切り替え

国内・海外の生産・非生産拠点では照明のLED化を毎年計画的に進めています。2018年度は、東芝テックマレーシア製造社においてすべての照明のLED化が完了しました。



## 資源の有効活用

### Topics

#### 東芝テックシンガポール社

##### ラベル用紙台紙の再資源化で廃棄物を削減

ラベルプリンタの製品性能試験により発生したラベル用紙の台紙を廃棄する際に、資源としてリサイクルできる業者に引き渡すことで廃棄物の削減を実現しました。



## 地球温暖化の防止

### Topics

#### 静岡事業所(三島)

補助金を活用した空調機の更新、クリーンルームチラー更新  
静岡事業所では補助金を活用して空調機の更新とクリーンルームチラーの更新による省エネの実現で、CO<sub>2</sub>排出量を削減しました。



## 化学物質の管理

### Topics

#### 東芝テック深圳社

##### VOCs排出改善設備追加導入

東芝テック深圳社では、VOCs<sup>\*\*</sup>排出量抑制装置を3台設置し、約80%の削減を達成しました。※揮発性有機化合物



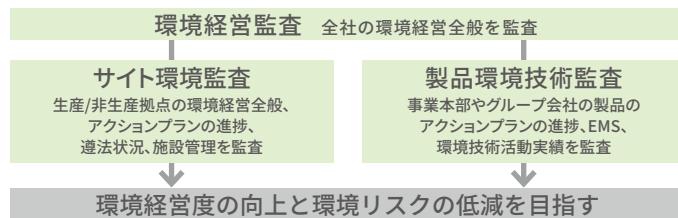
## Green Management

## 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。

2018年度はコンプライアンス体制の強化と人財育成のために、監査員5名を増員しました。



現場監査の様子

## 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

2018年度の環境保全コストは、連結で設備投資0.9億円、費用7.7億円を投入しました。一方、効果は20.8億円となりました。

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1社、海外生産グループ会社6社  
集計期間：2018年4月1日～2019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

大項目	内 容	投資額		費用		対2017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	85.4	70.4	189.9	88.4	-14.6	-1.3
①公害防止コスト	大気、水質、土壤汚染防止など	5.7	3.4	66.4	12.3	-11.5	2.2
②地球環境保全コスト	温暖化防止、オゾン層保護など	78.8	67.0	71.8	47.4	-1.0	1.9
③資源循環コスト	廃棄物のリサイクルなど	1.0	0.0	51.6	28.7	-2.0	-5.3
(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	130.2	130.2	3.9	3.9
(3) 管理活動コスト	EMS構築、環境教育、緑化・美化など	3.0	0.0	304.4	295.1	-10.9	-7.3
(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	139.9	139.9	-16.8	-16.8
(5) 社会活動コスト	団体への寄付、支援など	0.0	0.0	1.0	0.1	-3.4	-3.0
(6) 環境損傷コスト	土壤汚染修復など	0.0	0.0	0.1	0.1	0.0	0.0
合 計		88.4	70.4	765.5	653.8	-41.7	-24.5

## 環境保全効果

大項目	内 容	効果額	算定方式	
			単位：百万円	
A 実質効果	電気料や水道料などの削減金	59.2	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販売益の合計。	
B みなし効果	排水・大気への環境負荷削減量を金額換算	-393.8	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、カドミウムの賠償費用を乗じて金額を算出。 大気・水域・土壤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	2,413.2	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) = $\sum ( \text{旧機種の年間消費電力量} - \text{新機種の年間消費電力量} ) \times \text{年間販売台数} \times \text{電力量単価}$	
合 計		2,078.6		

## 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	58,000 GJ	34.9
廃棄物	338.1 t	20.6
用水	64.9 千 m <sup>3</sup>	3.7
合 計		59.2

\*環境負荷低減量は、2017年度と2018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	-5.1 t	-393.8

## C 顧客効果

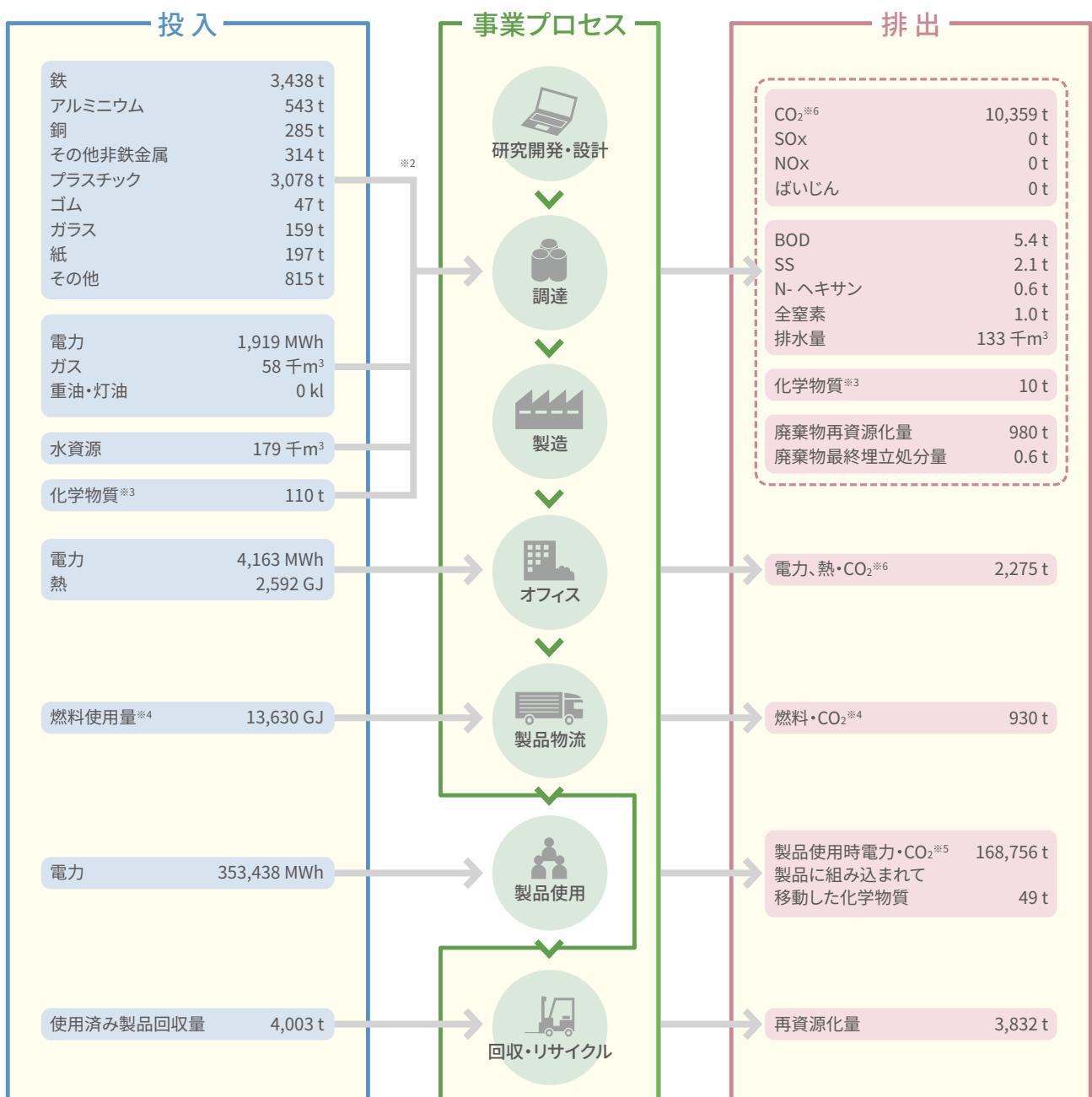
項目	環境負荷低減量*	金額効果(百万円)
使用段階での電力	5,678 万k Wh	1,533.1
環境負荷低減効果	ロール紙	880.2
合 計		2,413.2

## 2018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CO<sub>2</sub>排出量は工場で10,359トン、オフィスで2,275トンです。化学物質の大気・水域への排出が10トン、廃棄物の再資源化量は980トン、埋立処分量は0.6トンです。一方、2018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CO<sub>2</sub>排出量は168,756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、CO<sub>2</sub>抑制を最重要課題として取り組んでいます。

### ■2018年度の環境負荷<sup>※1</sup>



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CO<sub>2</sub>

※5 製品使用時のCO<sub>2</sub>：2018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CO<sub>2</sub>

※6 電力のCO<sub>2</sub>排出係数は、5.31t-CO<sub>2</sub>/万kWhを使用

## 各地域における回収・リサイクル

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

### 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。



複合機の解体

### 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CONIBI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ClozDloop社で各種原材料にリサイクルされています。

### 豪州・北米

Close the Loop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。

## 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

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下記10項目の愛知目標について取り組んでいます。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で10項目の目標すべてに取組むことを目標にしています。2018年度は新たにTarget5、9と11の3項目が加わり、全製造サイトで計9項目（青枠部）まで取組みが完了しました。

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

### ■2018年度の活動事例

2018年度の主な活動事例を以下に紹介します。

#### Target 5 生息地破壊の抑止

東芝テックシンガポール社とテックインドネシア社は、適切に管理された森林から伐採した材料で製造され、森林管理認証を受けたコピー用紙を使用しています。そうすることで、生息地破壊の抑止に貢献しています。

#### Target 11 保護地域の保全



東芝テック  
ヨーロッパ画像情報システム社  
鳥類の保護のためにサイト内の緑地を管理



東芝アメリカビジネスソリューション社  
トナー工場  
ミッセル湖畔周遊道を定期的に清掃

## 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※を設けてワールドワイドで環境貢献活動を展開しています。2018年度は推奨テーマである「水」を中心に合計79の活動を実施しました。※17年度「エネルギー」、18年度「水」、19年度「資源」、20年度「化学物質」



東芝テックマレーシア製造社  
サイト周辺の湖・河川清掃



テックインドネシア社  
雨水の植栽水やり・清掃への活用



東芝テック深圳社  
水道管の漏水予防工事



東芝テックシンガポール社  
節水呼びかけポスターの掲示

## 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(2019年2月、川崎)ではLoops、スマートレシートなど環境性能に優れた商品の展示を通じて環境貢献とSDGs達成への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(2018年10月、大崎)にも出展しました。



Loops 展示風景



スマートレシート展示風景

### ■社外からの評価・表彰

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。



### ■社外媒体における情報公開

画像処理式縦型スキャナ「IS-910T」は、果物や野菜を色と模様で識別し読み取ることができため、食品トレー、ラップ、バーコードラベル等の包装材が不要となります。このため包装材の削減により省資源化に貢献できることから環境省プラスチックスマート公式サイトで情報開示しています。



<http://plastics-smart.env.go.jp/case/?id=304>

## 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。

