



東芝機械グループ

CSR報告書2015

Corporate Social Responsibility Report

東芝機械株式会社

URL:<http://www.toshiba-machine.co.jp/>
〒410-8510 静岡県沼津市大岡 2068-3

全体のお問い合わせ先

総務部
TEL:(055) 926-5141 FAX:(055) 925-6501

環境関係のお問い合わせ先

グローバル生産統括部
TEL:(055) 926-5021 FAX:(055) 925-6537

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。



森林認証紙および、
VOC(揮発性有機
化合物)成分ゼロの
100%植物油インキ
を使用、「水なし印
刷」で印刷しています。



ふじのくに
森の町内会
間伐に寄与する紙



東芝機械グループCSR
報告書の印刷で使用
する電力1,000kwhは
風力発電によるグリーン
電力を利用しました。

東芝機械グループ経営理念

東芝機械グループは、人間尊重を基本として、豊かな価値の創造により、産業の基盤づくりに寄与し、世界の人々の生活・文化の向上に貢献します。

人を大切にします。

東芝機械グループは、公正かつ健全な事業活動を通して、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。

東芝機械グループは、メカトロニクスとシステムの分野を中心に技術革新を進め、産業の基盤づくりに寄与し、豊かな価値を創造します。

社会に貢献します。

東芝機械グループは、環境、資源を大切にし、よき企業市民として、社会の発展に貢献します。

トップメッセージ

「人間尊重」を基本とし、
よき企業市民として、
豊かな価値を創造。

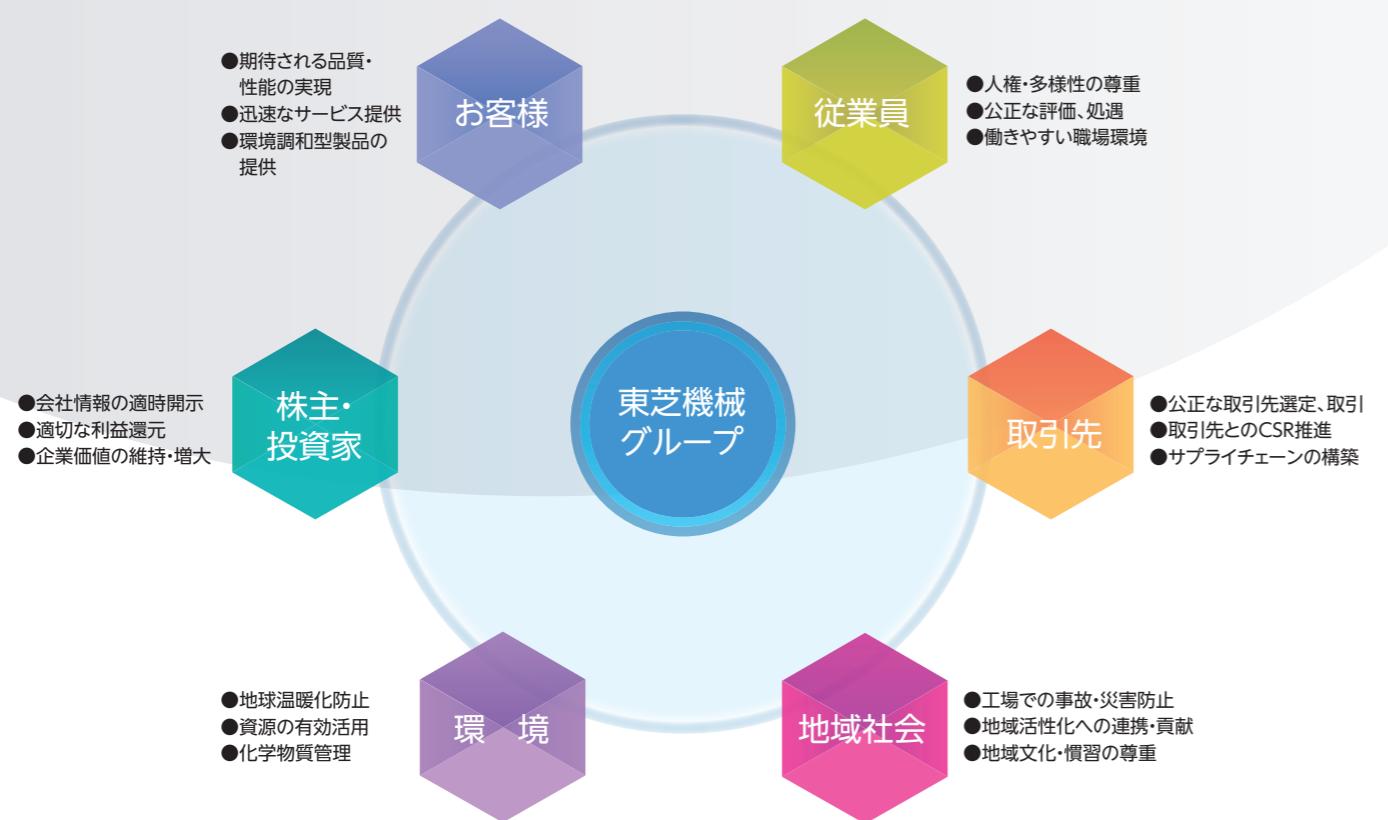
東芝機械株式会社
代表取締役社長 社長執行役員

飯 村 幸 生



ステークホルダーとのかかわり

東芝機械グループは、企業活動を行なう上で、世界中のさまざまなステークホルダーに支えられていることを認識しています。企業としての社会的責任を全うし続けることで、持続可能な社会の実現を目指します。



はじめに

私たち東芝機械グループは、人間尊重を基本として、豊かな価値の創造により、産業の基盤づくりに寄与し、世界の人々の生活・文化の向上に貢献することをグループの経営理念に掲げております。この経営理念をグループ会社従業員全員が共有し、グループ各社がそれぞれの事業ドメインにおいて「人を大切にする」「豊かな価値を創造する」「社会に貢献する」ことを念頭にグループ全体最適を目指した経営にあたっております。



中期経営計画

東芝機械グループは2010年度からスタートした中期経営計画である「TM AC Plan」(Toshiba Machine Adapt

to the Change Plan)を継承し、さらに洗練させた「TM AC Plan Advanced Ⅲ」を2015年度より実施いたしております。これを遂行するために、従来の「先進と拡張」をグランドコンセプトとして継続するとともに、さらに3つのサブコンセプトとして「マルチ・ドメスティック＆グローバルガバナンス」「個別グローバリゼーションの推進」「ブランド力の確立」を掲げ、商品企画力を強化し、市場・お客様が真に求める価値を持った製品を創り続け、さらなる成長を目指した事業運営を行なってまいります。

当中期経営計画を着実に実行することで、今後も日本、そして世界中のお客様から求められるさまざまな製品を提供し、常に新しい視点から最高のものづくり環境をご提供できるよう、当社グループ一丸となってまい進してまいります。

コンプライアンス・内部統制

東芝機械グループは、「東芝機械グループ行動基準」を定め、コンプライアンス機能と内部統制機能の構築と強化を図ってまいりました。コンプライアンスは経営の大前提であり、企業活動はすべて法令・社内規程、企業倫理などの社会のルールに従って遂行いたします。

また、高い倫理観と遵法意識の醸成を図るため、従業員教育、内部統制機能の充実に努めてまいります。

グループガバナンスにおきましては、東芝機械が中心となり、各関係会社を含めたグループ力を引き続き強化し、グループ全体での経営管理を継続して推進してまいります。

会社概要(2015年3月31日現在)

商 号 東芝機械株式会社(TOSHIBA MACHINE CO., LTD.)
本 社 静岡県沼津市大岡2068-3
創 営 1938年(昭和13年)12月
設 立 1949年(昭和24年)3月
資 本 金 124億8千4百万円
従業員数 連結:3,466名
 単独:1,853名
工 場 沼津工場
 相模工場
 御殿場工場
 上海工場
 インド工場
 タイ工場

株式の状況(2015年3月31日現在)

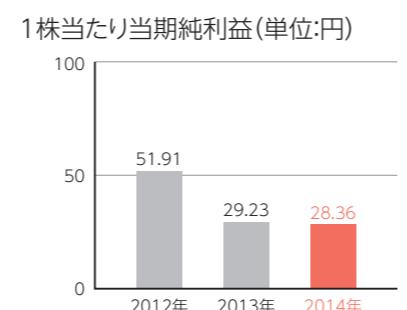
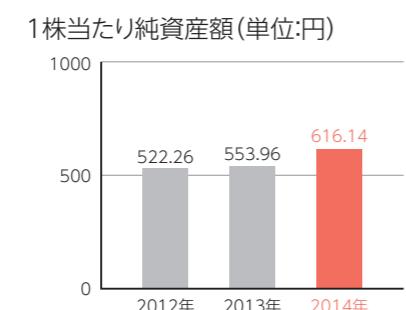
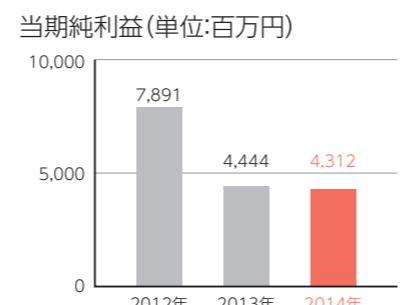
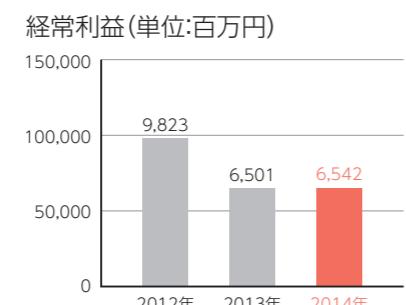
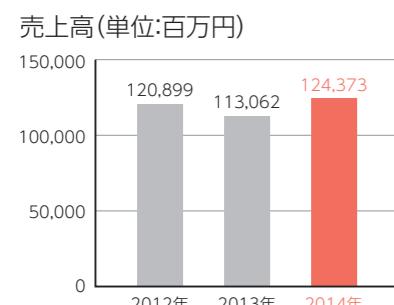
- (1) 発行可能株式総数 360,000,000株
 (2) 発行済株式の総数 166,885,530株
 (3) 株主数 11,070名
 (4) 大株主(上位10名)

株主名	持株数(千株)	持株比率(%)
株式会社東芝	33,545	22.07
NORTHERN TRUST CO.(AVFC) RE 15PCT TREATY ACCOUNT	7,471	4.91
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	7,175	4.72
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	4,742	3.12
JUNIPER	4,002	2.63
株式会社静岡銀行	2,980	1.96
BBH FOR BBHTSIA NOMURA FUNDS IRELAND PLC / JAPAN STRATEGIC VALUE FUND	2,966	1.95
株式会社三井住友銀行	2,682	1.76
東芝機械取引先持株会	2,580	1.70
トヨタ自動車株式会社	2,420	1.59

(注)1.当社は、自己株式を14,860,750株保有していますが、上記大株主からは除外しています。

2.持株比率は自己株式を控除して計算しています。

決算ハイライト



(注)「1株当たり当期純利益」は、自己株式控除後の期中平均発行済株式数により算出しています。

主要な営業拠点
 本店・支店
 東京本店 千代田区内幸町2-2-2
 東北支店 仙台市泉区上谷刈4-8-10
 中部支店 名古屋市名東区上社5-307
 関西支店 大阪市北区梅田3-4-5
 九州支店 福岡市博多区櫻田2-3-23
連結対象子会社 15社(海外子会社9社含む)
非連結対象子会社 8社(海外子会社8社)

Contents

経営理念 1
 会社概要 3
特 集
 仕事って楽しい! ~東芝機械を支えるリケジョたち~ 5
 発見! 生活の身近なところにある東芝機械のチカラ 7

東芝機械グループの概要
 東芝機械グループ製品の紹介 9
 東芝機械グループの中期経営計画 10
 コーポレート・ガバナンス 11
 情報セキュリティ管理 11

社会との共生
 東芝機械グループのCSR取り組みテーマ 13
 お客様とのかかわり／品質保証 15
 サポート体制 16
 お客様とのかかわり／製品の環境配慮 17
 調達先とのかかわり 18
 株主・投資家とのかかわり 19
 従業員とのかかわり／人財育成 20
 従業員とのかかわり／ダイバーシティ 21
 安全と健康 22
 地域社会とのかかわり 23

環境への取り組み
 環境保全活動の歩み 26
 環境マネジメント 27
 環境会計 28
 環境ボランティアープラン 29
 資源の有効利用と各種汚染防止の取り組み 30
 東芝機械グループの環境負荷 31
 地球温暖化防止 33

第三者意見
 第三者意見 34





特集

仕事って楽しい!



佐藤 麻子(さとうあさこ)

2009年入社
所属／芝浦セムテック(株)
環境測定部
環境測定課
専攻／化学



小さい頃から機械いじりが大好きで、いわゆる「現場」で仕事をしたくて東芝機械に入社しました。現在は、先端機械開発部に所属し、設計からテストまで、何でもこなしています。

所属先では、女性は私一人です。入社当時は「危ないから」と工具を扱うことを強制されることはありませんでした。たまに私が手を動かすと、同時に周りの手が止まって私を注目しているのが分かるんです(笑)。(私、いるだけで邪魔なのかも…)なんて思ったこともあります。でも、積極的にいろいろなことをやらせていただき、今ではあまり気にされなくなりました。逆に「ちょっと手伝いに来て」などと現場から電話がくることも多くなり、正直うれしいです。やりがいを感じますね。頼りにされてきたのかなと。

今でこそリケジョと呼ばれる括りに入っていますが、学生時代は理数系のすべてが苦手でした。ただ「機械が好き」という情熱が人一倍ありましたから、今の私があるのだと思います。リケジョを目指している学生さんで勉強が苦手な方でも、諦めず前向きに進んでいけば、必ず実を結ぶことが出来ると思います。

荒井 悠(あらいゆう)

2011年入社
所属／先端機械開発部
開発担当
専攻／基礎工学部
材料工学科



私は出身が北海道で、結婚を機に沼津に引っ越ししてきました。北海道時代に『作業環境測定士』の資格を取得しましたが、主に工場内の環境分析をしていました。縁あって芝浦セムテックに入社し、二人目の子供の出産後復帰した際に、現在の「環境測定部 環境測定課」の所属になりました。それから本格的に作業環境測定士としての業務が始まりました。

有機溶剤や特定の物質を使用している工場や事業所などは、作業環境測定をする義務があります。今は、有機溶剤の分析をおもに行なっています。男性従業員が採取してきたものを機械で分析して、指定の物質が基準を超えていかどうかを調査するといった業務です。以前の担当はほとんどが室内作業でしたが、今は外の工場(現場)にサンプリングに行かせていただく機会も増え、違った勉強にもなってよかったです。

会社に入って感じることは、人間関係が非常に大切だということです。コミュニケーション能力があれば、知識はいくらでも後付けできると思います。リケジョの皆さん、とくに入社したての頃はとっても聞きやすい環境にありますから、恥ずかしがらずに何でも質問することが出来るコミュニケーション能力が、大きな強みになると思いますよ。

上司からのひと言

佐藤さんには女性ならではの発想やきめ細やかな心遣いを期待しています。担当している分析・測定は、他の従業員に比べて丁寧な作業だという印象です。今後も資格取得、技術・知識を習得し幅広く活躍して欲しいと考えます。

上司からのひと言

何に対しても臆することなく前向きに取り組む姿勢が、荒井さんの長所です。現在担当している新規開発も、持ち前のバイタリティで成功させ、立派な開発者に成長してくれると期待しています。

～東芝機械を支えるリケジョたち～

私は、入社以来ダイカストマシンの設計を担当しています。ダイカストマシン設計は20名近くいますが、総合職の女性従業員は私だけです。

入社してすぐに実習で、ダイカストマシン組立課や電装課に行き、これから携わる仕事がどんなものかを実際の機械に触れて学ぶ機会がありました。当初から、女性だからといって特別扱いされることは無く、大型機の上に乗って配線もしました。それは今も同じで、仕事となれば男女問わず、対等です。が、一旦作業を離れるとその考えは無くなるんです。普段は皆さんに気づかっていただいている。特に妊娠中は、「そんなに重いものを持ったらダメだよ」と、代わりに運んでいただいたこともあります。

出産後も、子どもの病気で一週間近くお休みすることがあるんですが、そういうときも「仕事は大丈夫だから安心して休んで」とフォローしてください。本当は困ることもあるのだと思うのですが、表面には出さず、とても気を使っていただいていると感じます。よい仕事をして、その優しさに応えたいと思っています。

ダイカストマシンは、世の中的にはマイナーな仕事です。会社に入って、あらためて専門的に勉強することがたくさんあります。ですからリケジョのみなさん、今のうちにたくさん遊んでいろんな経験をしてくださいね!

田島 美果(たじまみか)

2007年入社
所属／ダイカストマシン技術部
機械設計担当
専攻／機械工学



上司からのひと言

田島さんは海外拠点(上海工場、タイ工場)生産機の設計を担当しています。持ち前のバイタリティでバリバリと製番を進める姿は大変頼もしい限りです。このまま設計の経験値を上げ、後輩をビシビシと指導するようになってほしいと思います。

渡辺 佳名美(わたなべかなみ)

2010年入社
所属／制御システムロボット技術部
ロボット制御技術担当
専攻／制御情報工学



私はもともと静岡の人間で、学校も沼津でした。入社のきっかけは、先生に紹介されてという、ごく普通の理由です。学生時代はロボットを作っていて、研究室もロボットでした。東芝機械もロボットを作っていましたので、研究が活かせていいかなと思いました。地元ということもあり、この会社には先輩がとても多いです。それも大きなきっかけのひとつです。

私は、ロボットの本体の下にある箱を作っている部署に所属しています。ロボット本体は三島の現場で作っているのですが、そのコントローラ、中身である基盤やソフトを設計しています。また、パソコンのアプリケーションなども作っています。ひとつの課で、いろいろな基盤やソフトを作っているのですが、私はパソコンで、アプリケーション、サポートツールの開発を行なっています。

ワーク・ライフ・バランスとしては、働きすぎないように心がけています(笑)。4月に異動になって、すぐに展示会があり、その準備で残業することが多い時期がありましたが、入社当時は年に1~2回、海外旅行に行ってリフレッシュしていました。仕事もする分、よく遊んでいたなど、今になって思います。今でも、長期休暇があれば旅行で気分転換をしています。長期休暇に関しては、みなさん計画的に取得していますし、事前に申請しておけば快くお休みをいただけます。やりがいのある仕事もさせてもらえて、とても働きやすい環境のが、東芝機械の大きな魅力です。

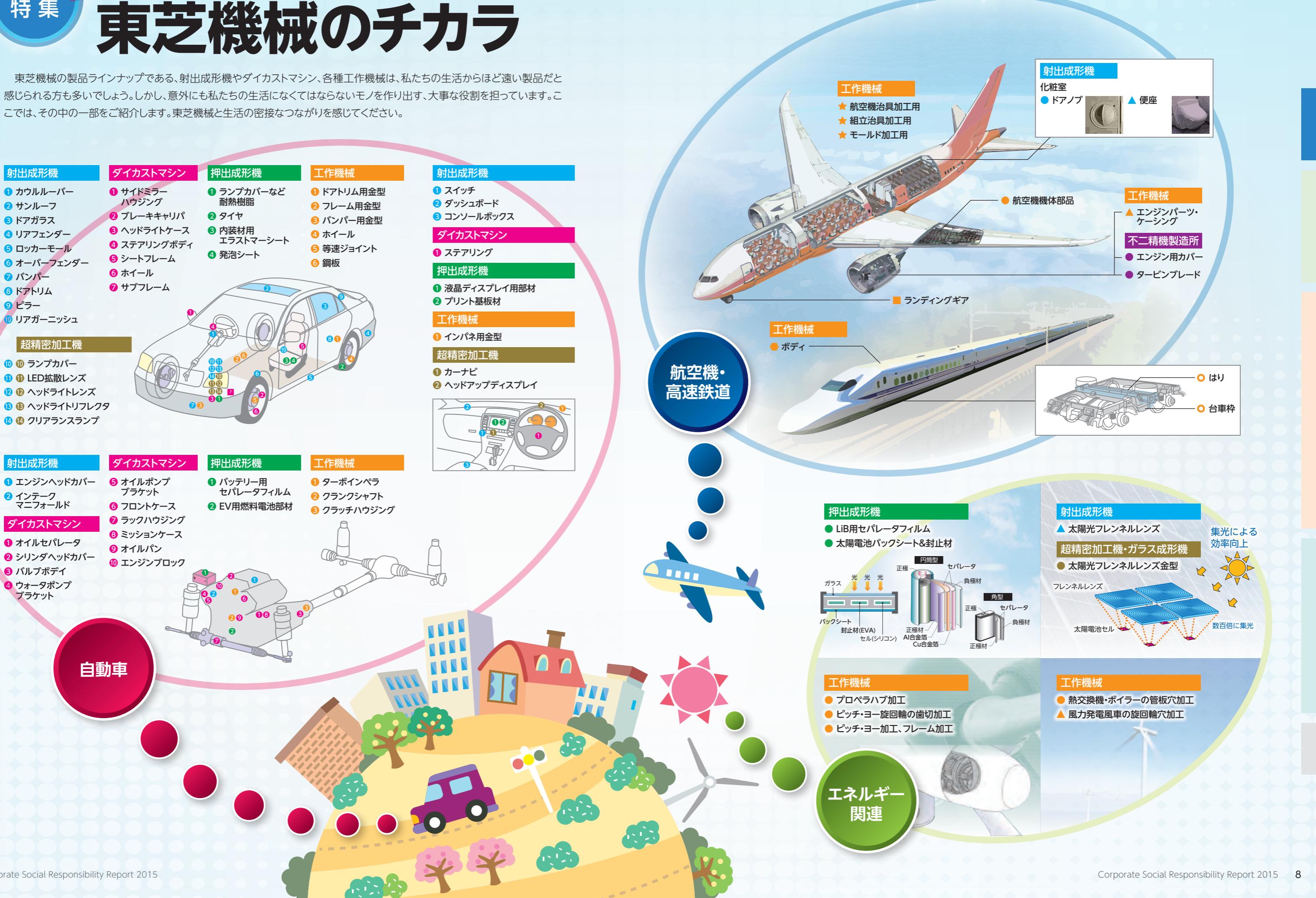
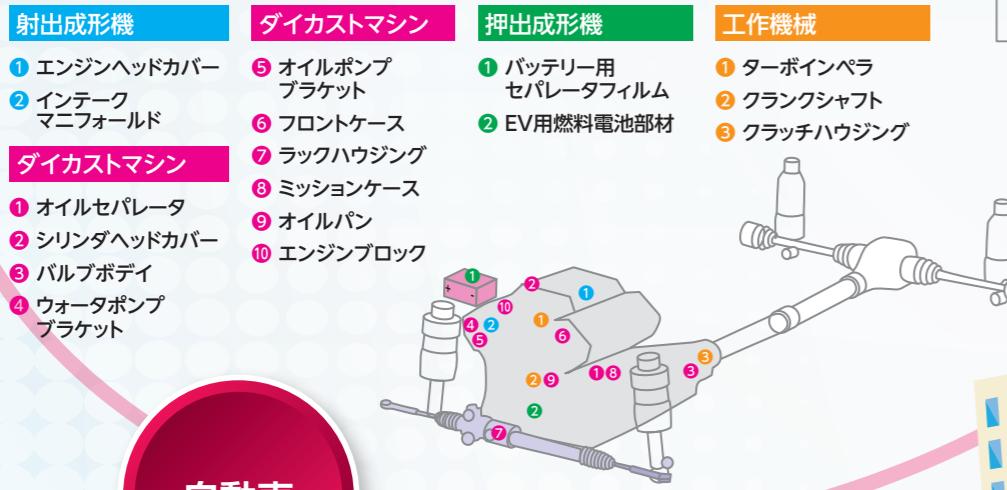
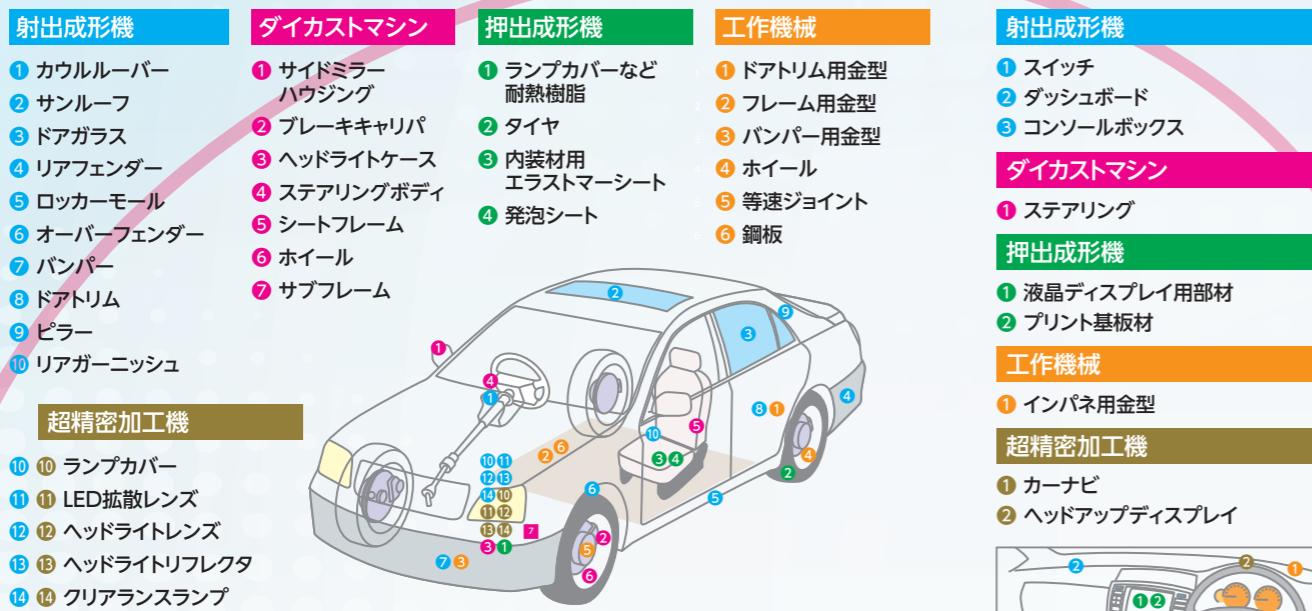
上司からのひと言

渡辺さんは、業務への適応も早くまた理解力も高い優秀な技術者です。現在Windowsアプリケーション開発の担当ですが、今後はロボット制御に関する技術・知識も習得し、将来的にはコントローラ開発の取り組めができる技術者に育ってもらいたいと考えています。



発見! 生活の身近なところにある 東芝機械のチカラ

東芝機械の製品ラインアップである、射出成形機やダイカストマシン、各種工作機械は、私たちの生活からほど遠い製品だと感じられる方も多いでしょう。しかし、意外にも私たちの生活になくてはならないモノを作り出す、大事な役割を担っています。ここでは、その中の一部をご紹介します。東芝機械と生活の密接なつながりを感じてください。





東芝機械グループの概要

東芝機械グループ製品の紹介

東芝機械グループでは、技術の基盤となる8つのプラットフォームを背景にさまざまな製品を提供しています。

成形機ユニット

射出成形機・ダイカストマシン



オンラインプレンド射出成形機



匠の加工・組立・測定技術

加工機・成形機の設計能力

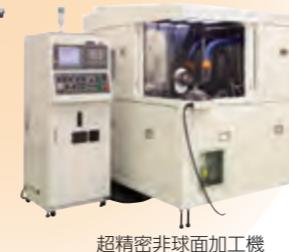
カスタマイズ能力

先進機械ユニット

押出成形機・超精密加工機・ガラス成形機・微細転写装置



シート・フィルム製造装置



超精密非球面加工機

制御・メカトロ技術

摺動と回転

金型起点の成形加工技術

東芝機械の8つの技術プラットフォーム

材料技術

ナノ加工技術

定義した8つの技術プラットフォームをもとに、社会で必要とされている「エネルギー・環境」向けの技術開発を推進しています。

工作機械ユニット

超大型工作機械・横中ぐり盤・横形/門形MC・立旋盤



テーブル形横中ぐり盤



ターニングセンタ

コンポーネントユニット

ロボット・FA制御装置・鋳造/加工



産業用ロボット



注湯

東芝機械グループの中期経営計画

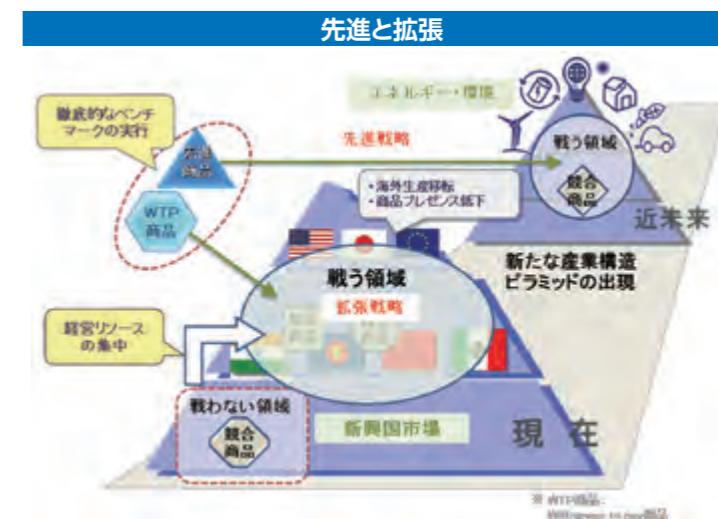
TM AC Plan Advanced IIIの基本方針

「TM AC Plan Advanced III」は、「真のグローバル化」と「東芝機械ブランドの確立」を実現するため、2013年にスタートしたAdvancedシリーズを継承するものです。

Advanced IIIでは、これまでの「先進と拡張」をグランドコンセプトとし、それを支えるサブコンセプトとして新たに「ブランド力の確立」を掲げ、それに連なるものとして「マルチ・ドメスティック&グローバルガバナンス」「個別グローバリゼーションの推進」をAdvanced IIから継続して推進しています。

グランドコンセプト「先進と拡張」

グランドコンセプト「先進と拡張」は、中核コンセプトとして継続していきます。事業ドメインを、製品・サービス・自社の強みの視点、および顧客ニーズからの視点で定義し、戦うべき領域・戦わない領域を明確にします。また、戦うべき領域に経営リソースを集中することで、より高い成果が得られる期待します。

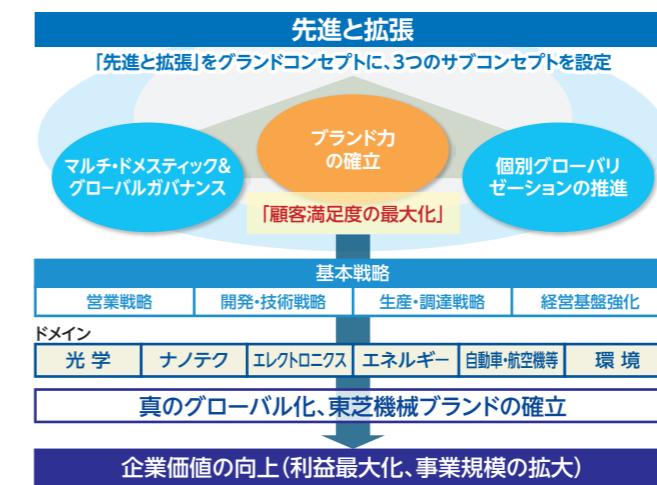


グランドコンセプトを支えるサブコンセプト

「ブランド力の確立」では、「商品力」とそれを具現化した製品ポートフォリオによる「顧客満足度の最大化」によって、東芝機械ブランドの市場での存在感を確保することを目標とします。

「マルチ・ドメスティック&グローバルガバナンス」では、世界の4つのハブ統括(東アジア・東南アジア・米州・日本)が域内環境に合わせた事業活動を推進するマルチ・ドメスティック機能を発揮させ、東芝機械グループと顧客がどの地域でも、製造・販売・技術・サービスにおいて等距離にあることを、商品力のひとつとして育て上げていきます。

「個別グローバリゼーションの推進」では、個別事業の実情に合わせてグローバリゼーションなどを実施し、グループ全体のグローバル化の底上げを図っていきます。





東芝機械グループの概要 コーポレート・ガバナンス

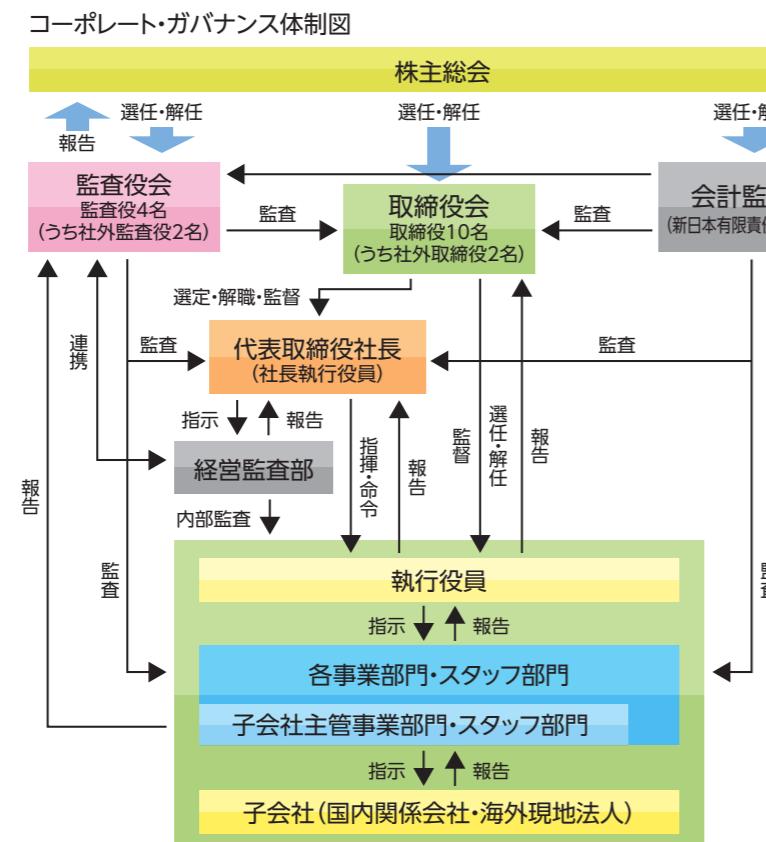
概要

東芝機械グループは、経営理念を実現するために、役員、従業員が遵守すべき具体的な「東芝機械グループ行動基準」を制定するとともに、社会的責任を果たし企業価値を継続的に向上させるため、内部統制、リスク・コンプライアンス、グループガバナンスなどのシステムを構築し、透明性の高い経営体質の確保を目指しています。

コーポレート・ガバナンスの体制

当社は取締役10名のうち2名を社外取締役とし、意思決定の合理性確保や取締役の職務執行に対する監督機能向上に努めています。また、監査役4名のうち2名が社外監査役であり、公正・客観的な立場から取締役の職務執行の監査を行なう体制を整えています。さらに、執行役員制度の運用により、経営と執行の分離、経営責任の明確化、経営意思決定および業務執行の効率化・迅速化の向上に努めています。

経営監査部は、当社グループ全体を対象に内部統制の状況、コンプライアンスおよび経営活動全般について内部監査を実施しています。また、監査役は会計監査人の監査方針・監査計画や監査実施状況などを聴取するとともに、内部監査部門と定期的に情報交換を実施し連携を図っています。



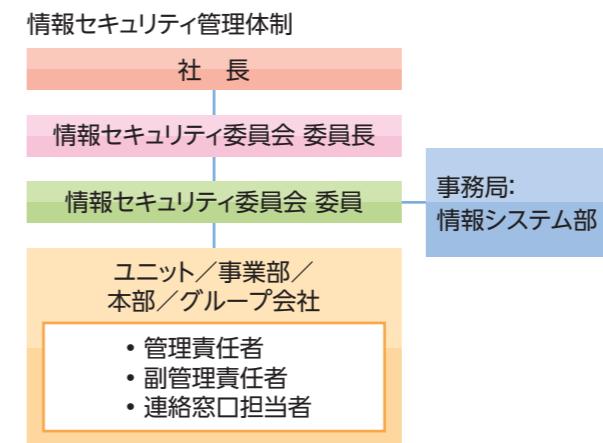
情報セキュリティ管理

情報セキュリティ管理体制

東芝機械では情報セキュリティ委員会を設置して、情報セキュリティの管理体制を整備し推進しています。また、情報セキュリティポリシーを全社規程として制定し、情報セキュリティ情勢の変化に対応して、定期的に見直しています。2014年度は、自然災害、人的要因または環境要因に起因する事故等の不測の事態に備えるための「情報システムサービスの継続管理に関する事項」(ITサービスのBCP)と、情報システムが資産の所有からクラウドサービスへ移行する潮流にあることから「クラウドコンピューティングサービス利用に関する事項」に関する内容について、情報セキュリティポリシーの改訂を行ないました。さらに、海外現地法人に対する情報セキュリティ管理維持のため、英語版の情報セキュリティポリシーについても改訂を行なっています。

情報セキュリティ教育の実施

情報セキュリティ対策の周知を行なうために、2014年度は国内グループ会社従業員と派遣社員および海外現地法人の従業員全員を対象に定期教育を実施しました。



リスク・コンプライアンス管理

東芝機械グループは、その事業活動を行なうにあたり、生命・安全と法令・社会規範・倫理の遵守(コンプライアンス)を最優先することを基本に経営理念および「東芝機械グループ行動基準」を定め、日常の事業活動の行動規範としています。また、事業活動を行なうに際しての不確定要因(リスク)を積極的にコントロールし、透明性の高い経営体質を確保するための体制(リスク・コンプライアンスマネージメント体制)を構築、推進および維持することを目的に、「リスク・コンプライアンスマネージメント規程」を定めています。

なお、リスク・コンプライアンスマネージメント体制の具体的な構成要素として、リスク・コンプライアンスマネージメントを司るリスクマネージメントオフィサー(以下RMO)を任命し、RMOの主要なミッションである「リスク管理に係る基本戦略、基本計画の立案および推進」などを審議・答申する全社組織である「リスク管理委員会」を設置し、定期的に開催しています。また、コントロールすべきリスクを網羅した「リスクテーブル」に基づき、問題の早期発見と適切な対応に向け、社内各部門における日常の管理活動の中で、リスクを予知、予防する活動および自己点検活動を行なっています。

また、グループ会社従業員を対象とした「内部通報制度」や、取引先を対象とした「取引先通報制度」を設置し、通常のルートでは報告されにくい機微なリスク情報についても収集を行なえる体制を導入・運用しています。

グループガバナンス

東芝機械グループは、経営理念に基づく「東芝機械グループ行動基準」を定め、一人ひとりが遵守すべき具体的な行動を示し運用しています。

また今後、海外市場が拡張していく中でも内部統制が機能するよう、海外関係会社をエリアごとにグループ化し、その地域に適した経営戦略(地域に適合した商品開発、商品供給体制や販売網の構築)の遂行、地域内に有効なガバナンス体制を構築しています。

経営理念・行動基準

東芝機械グループは、事業活動を行なうにあたり、経営理念および「東芝機械グループ行動基準」を定めています。

「東芝機械グループ行動基準」は、下記webサイトを参照ください。
<http://www.toshiba-machine.co.jp/jp/company/kodokijun.html>





社会との共生

東芝機械グループのCSR取り組みテーマ

当社グループが取り組んでいるCSR活動について

項目	取り組みテーマ	2014年度主要行動計画	2014年度進捗結果	2014年度実施内容	2015年度主要行動計画	ISO26000の中核課題	掲載ページ
お客様との かかわり	●技術 ●品質・安全 ●サービス	●システムエンジニアリング事業の拡大	○	VOC削減に貢献するインクジェットによる オンライン加飾システムの拡販活動	●国内外顧客への製品情報提供の強化	●環境 ●消費者課題	15
		●WTP商品の販売促進	○	2014年度は7製品がWTP製品にラインナップ	●WTP商品の販売促進		
		●品質保証体制の維持	○	ISO9001内部監査員教育を実施	●品質保証体制の維持 品質マネジメントシステム(QMS)の向上		
調達先との かかわり	●環境保全を考慮した調達 ●適法な調達 ●反社会的勢力との取引防止	●グリーン調達率の向上	○	2013年度の87.7%から88.7%へ改善	●グリーン調達率の向上	●公正な事業慣行	18
		●派遣・請負業者に対する安全・衛生教育の実施	○	有害業務従事者へ年2回実施 入構する派遣・請負業者への安全教育実施	●派遣・請負業者に対する安全・衛生教育の実施		
		●従業員に対する下請法講習会の開催	○	関係会社含む集合教育を10回、 全従業員対象のeラーニング教育実施	●調達先に対する人権擁護施策		
株主・投資家との かかわり	●適時開示 ●コミュニケーションの向上 ●評価の確保	●ホームページの適宜更新	○	開示資料の適宜掲載、新コンテンツの追加	●コーポレートガバナンス・コードへの対応	●組織統治	19
		●会社説明会、IRミーティングの推進	○	会社説明会開催(2回)、多くの国内外機関投資家との IRミーティング開催	●個人投資家向けHPの公開		
		●プレスリリースの英語・中国語化	○	海外を販売対象とした新製品の 英語・中国語プレスリリースをHPに掲載	●個人株主工場案内の実施		
従業員との かかわり	●ダイバーシティ ●人財育成 ●安全・衛生確保	●男女ともに働きがいのある職場作り	○	働く喜びに満ちた職場作りに向けた研修を開催	●ダイバーシティへの対応	●人権 ●労働慣行	20
		●海外留学制度の実施	○	短期海外留学・海外現地法人への海外留学を実施	●グローバルな人財育成		
		●海外工場の安全管理強化	○	中国、タイのそれぞれの工場で現地安全教育を実施	●海外工場の安全・防火・交通安全対策強化		
地域社会との かかわり	●地域社会貢献 ●技術教育への支援 ●地球環境活動	●上海工場、タイ工場におけるCSR活動の調査・検討	△	タイでのCSR活動状況を確認、中国に対しては運動を推進	●上海工場、タイ工場におけるCSR活動の調査・検討	●コミュニケーション への参画および コミュニティへの 発展	23
		●地域学校理科教育への支援	○	くらりか活動を通じた小学生の理科教育支援	●地域学校理科教育への支援		
		●公共施設におけるボランティア活動の実施	○	工場周辺の美化活動 大岡公園の草取り 富士山植樹黄瀬川鮎壺の滝・河川清掃活動	●地域行政機関との災害防止協定の締結		
環境への 取り組み	●環境マネジメントの強化 ●東芝機械グループの 環境負荷低減 ●地球温暖化防止 ●汚染防止	●温室効果ガス排出量把握(Scope3対応)	○	グループ内の従業員、従業員以外の従事者の 通勤におけるCO ₂ 排出量把握実施	●温室効果ガス排出量把握(Scope3対応)	●環境	26
		●海外拠点への環境指導	△	中国、インド、タイの環境負荷の把握に留まる	●海外拠点への環境指導		
		●エコカーの導入推進	○	社有車へ24台のエコカー導入	●エコカーの導入推進		
		●WEBテレビ会議の推進 (社有車使用回数の削減および公共交通機関の利用によるガソリン使用量低下)	○	WEBテレビ会議の積極運用(960回実施)	●WEBテレビ会議の推進 ●生物多様性への対応 ●ビオトープの整備		

○=達成 △=一部未達 ×=未達



社会との共生 お客様とのかかわり／品質保証

お客様に満足していただける商品やサービスを提供するために、「製品の安全・品質」だけでなく、「アフターサービス」や「企業のイメージ」など、全般にわたりグループ全体による標準化・改善を積極的に進めています。

品質方針の設定

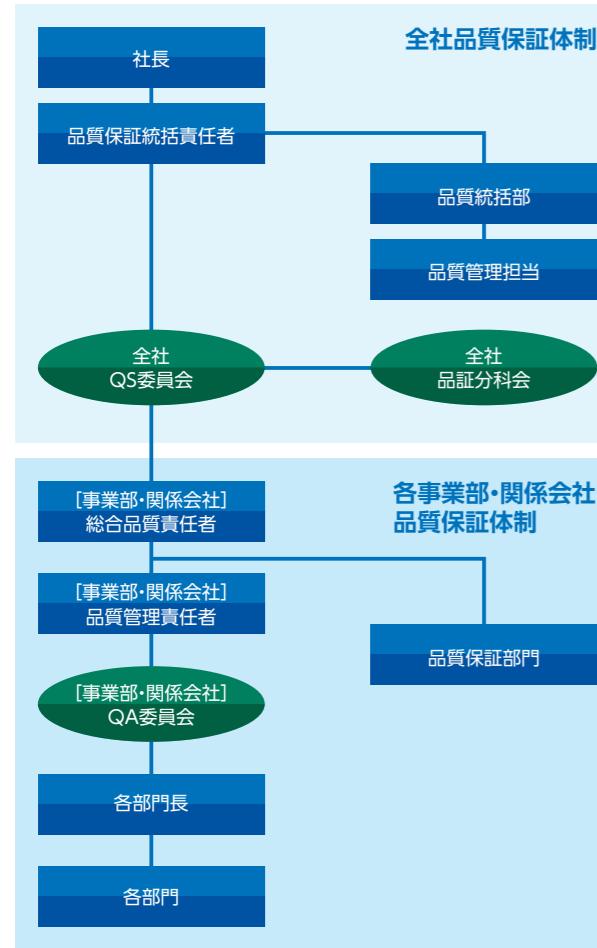
当社グループでは毎年、「全社品質方針」を設定し、お客様に信頼していただける製品・サービスの提供に努めています。

2014年度 全社品質方針(一部抜粋)

- 顧客満足度の向上
お客様の潜在的・顕在的要件を的確にとらえ、お客様の満足を最優先とした継続的な改善活動に努めます。
- 営業、技術、製造、サービス品質の向上
自ら進んで工程品質の向上を図り、品質問題の未然防止はもとより、顧客要求への対応力を磨きます。
- 法令・規則の遵守
品質保証、製品安全に関する法令および規則などの要求事項を確実に把握し、その重要性を認識し、全員でコンプライアンスを徹底します。

品質保証体制

お客様に信頼される東芝機械ブランドの維持向上に努めるため、品質統括部を設置し、品質に関する統制と企画を推進しています。また、安全・品質にかかる問題について、全社QS(Quality&Safety)委員会を設け、社内規程に基づき迅速かつ適切な処置を行なっています。



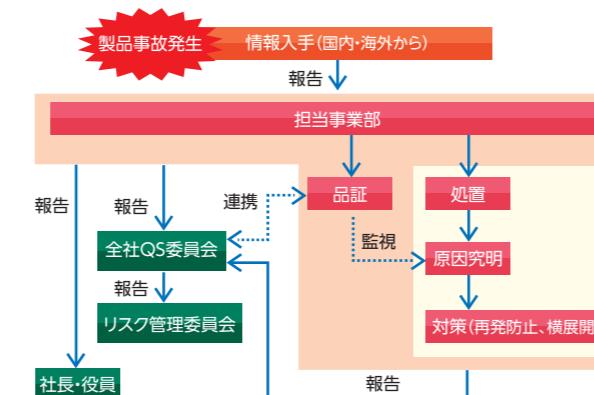
製品安全への取り組み

お客様の安全を確保するために、関連法規制の遵守や、お客様への積極的で誠実な情報開示に取り組んでいます。

製品事故時の対応

市場で発生した自社製品の事故情報を入手した従業員は、速やかに各部門の事故対応窓口に報告し、各部門は報告内容について調査、対策するとともに、全社QS委員会において全社的施策の審議・推進を行なっています。

製品事故などへの対応体制



品質向上に向けた取り組み

ISO9001の維持、向上管理

法令を遵守するとともに、事業部・関係会社単位でISO9001品質マネジメントシステムを構築し、品質保証活動を展開しています。このシステム維持のためISO9001内部監査員養成教育を実施し、維持管理、スペイユラルアップを行なっています。また、それぞれの事業部・関係会社間で品質相互監査を行ない、是正処置・予防措置の水平展開を実施しています。

サポート体制

システムエンジニアリング

当社は成形機の製品差別化を図るため成形機周辺装置として、取り出しから組立、加飾、梱包など最終製品作りの自動化に注力し、システムエンジニアリング事業を推進しています。

昨今、環境問題が大きく取り上げられる中、特に大きな設備が必要で揮発性有機化合物を大量に散布する塗装設備に変わり、インクジェットによる加飾装置が大きくクローズアップされてきました。成形品に対するインクジェットでの加飾はすでに他社においても一部取り扱われていますが、当社は他社との差別化を図るため、曲面への加飾、インクが密着しにくい素材への加飾など、ただ単に成形品に加飾するのではなく

自社の抱えているロボット技術を駆使し、お客様の最終製品作りから出荷までトータルでサポートします。現在対応している主な仕事は玩具・家電・自動車部品・スマートフォンなど幅広い分野に自動化を含む加飾システムを供給しています。



各種スクール

東芝機械グループは、当社製品をお買い求めいただいたお客様を対象に、射出成形機・ダイカストマシン・工作機械・産業用ロボットの各種スクールをご用意し、スクールを通じてお客様との素晴らしい出会いと、より強い信頼関係を築いていきたいと思います。ここでは各スクールの様子と受講いただいたお客様の声や、過去5年の受講者数を紹介します。

射出成形機 ISスクール

- 成形機を触って理解できる部分が多く実機で勉強ができたのはよかったです。
- 成形不良対策についてもう少し勉強したいです。
- 講座と実習が交互にできて理解しやすかったです。



ダイカストマシン DCスクール

- ダイカストマシンのエキスパートの意見を聞いて、とても参考になりました。
- 実習、講師の説明ともわかりやすくよかったです。
- 講義がとてもわかりやすく、また対応も親切でした。



工作機械 NCスクール

- 実機による操作指導が分かりやすく、操作方法がある程度は理解できてよかったです。
- 大変勉強になった1週間でした。再確認、新たな発見のある1週間、素晴らしい人達・講師に恵まれた1週間でした。



産業用ロボット ロボットスクール

- 密度が濃く、受講できてよかったです。
- 予備知識のあまり無い状態で開始しても、一通りの動作、プログラムを理解することができました。



スクール名／年度	受講者数				
	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度
射出成形機 ISスクール	136	135	130	101	133
ダイカストマシン DCスクール	113	112	110	135	104
工作機械 NCスクール	165	121	172	110	135
産業用ロボット ロボットスクール	32	50	52	42	98



社会との共生

株主・投資家とのかかわり

さまざまな情報発信・相互交流を通じて、株主・投資家の皆様に東芝機械グループをご理解いただくよう努めています。

情報開示の基本方針

当社は、株主をはじめとして投資家や取引先、地域社会のさまざまなステークホルダーの皆様に東芝機械グループの現状を正しくご理解いただくために、経営理念、行動基準、決算情報、財務情報など企業情報の適時・適切な開示に努めています。

また、重要な会社情報が生じた際に、迅速・正確・公正な情報開示を行なうとともに、ホームページ上に投資家情報コンテンツを掲載し、事業運営上の情報開示も行なっています。

新製品情報についても、ホームページにプレスリリースを掲載し、迅速な情報提供に努めています。

なお、インサイダー取引防止のため厳格な情報管理を行ない、開示前の事前情報漏洩防止にも努めています。

TOSHIBA MACHINE JAPAN	
Best Partner of Leader Industries	
HOME	
> English 開拓する・技術で世界を変える・東芝機械	
投資家情報	
会社説明会	
中期経営計画	
業績ハイライト	
IRカレンダー	
投資家 FAQ	
株主登録	
財務データ	
IRライブラリー	
IRニュース	
プレスリリース	

分類	コンテンツ詳細
経営方針	投資家の皆様へ 中期経営計画 コーポレート・ガバナンス 会社のリスク
財務・業績・株式	業績ハイライト 株式情報 株主総会 財務データ IRカレンダー
CSRの取り組み	東芝機械のCSR 東芝機械グループの概要 社会との共生 環境への取り組み
IRライブラリー	決算短信 アニュアルレポート 有価証券報告書・四半期報告書 決算説明会資料 会社案内 事業報告書 公表資料 買収防衛策 業界景況推移 コーポレート・ガバナンス報告書
IRニュース	随时更新 随时更新
プレスリリース	随时更新 随时更新

当社ホームページの投資家情報と掲載コンテンツ

投資家とのコミュニケーション

当社は、株主総会が株主の皆様と直接コミュニケーションを図る場としての重要性を認識しています。

株主総会では、事業概況や事業計画、各種戦略を図示化し報告しています。

総会終了後には会社説明会と、沼津工場にて工場見学会を実施し、出席された株主様には、普段目に触れることが少ない製品群をご覧になっていただくことで、当社製品がどのように社会発展に寄与しているかを、ご理解いただけるよう努めています。

また、国内外の機関投資家の皆様に対しても、年2回の決算説明会とともに、4半期決算公表後にミーティングを都度開催し、当社の状況をご理解いただいているいます。

一方、事業報告書・中間報告書を作成し、すべての株主様に送付するとともに、ホームページに掲載することで、株主や投資家の皆様に東芝機械グループをご理解いただけるよう努めています。



株主総会後の会社説明会の様子



東京証券取引所での決算説明会の様子

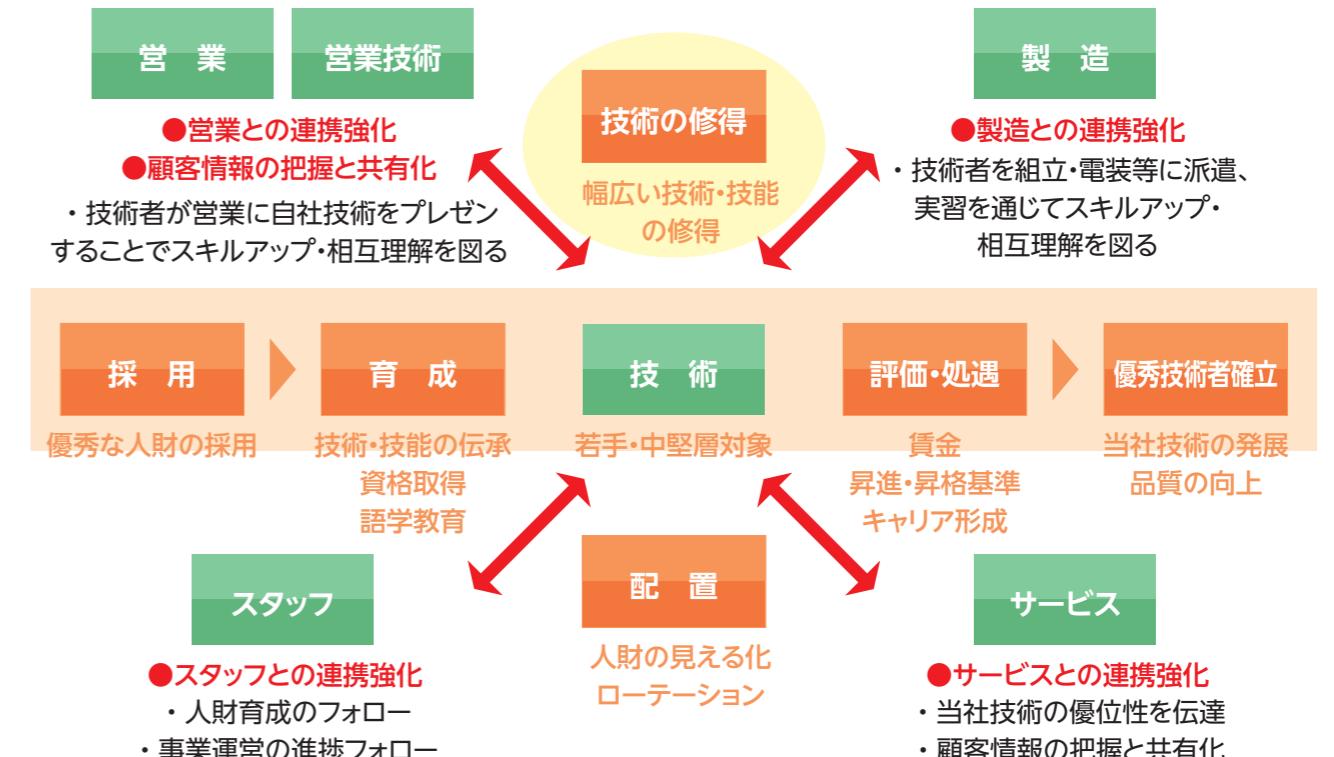
従業員とのかかわり／人財育成

東芝機械グループは、公正な評価、待遇を行ない、働きがいのある職場を作り、「経営理念」「行動基準」のもと「強み」を持った人財を育成する」をコンセプトとした人事制度を設けています。

技術者育成

当社グループは、階層別・職種別・グローバル教育等を教育体系図に基づき実施しています。その中で、技術者については、今後、5年計画で営業や技能職へのローテーションを実施してきます。技術職への固定化を避け他の職種を経験することで、幅広い知識と適性を有した技術者を育成し、当社技術と品質の向上を目指します。また、技術職が営業・技能職と融合し、お客様の視点に立った製品を提供することで、満足度の向上につなげていきます。

技術者育成 技術者育成の課題を解決するために、現場実習、集合教育等を実施



海外留学制度の実施

語学力・異文化コミュニケーション力を培い、グローバル人財育成のため、海外留学制度を実施しています。実際に海外留学・社内留学を経験した、物流管理課 木下一哉さんの報告書の一部をご紹介します。

～82日間におよぶ、実りあるタイ工場ライフ～

2014年10月～12月、82日間のタイ工場社内留学に行ってきました。

留学準備として、相模工場現場研修、英語力強化に向けた約1ヶ月間のフィリピン留学も体験しました。

留学目標として、ローカル従業員への玉掛け、クレーン運転の基礎教育、工場での製品・部品搬送業務指導などを掲げました。どうしたら現地の人に理解してもらえるか、興味を持ってもらえるかという事を常に考え、時には身振り手振りを加えながらの教育・指導になりました。





社会との共生

従業員とのかかわり／ダイバーシティ

ダイバーシティへの対応 男女ともに働きがいのある職場作り

人権尊重の方針

東芝機械は、「東芝機械グループ行動基準」を定め、そのもとで基本的人権および個人の多様性を尊重し、ワーク・ライフ・バランスの実現を支援することを方針としています。

- 各国・各地域の法令等を踏まえ、人権に関する様々な国際規範を理解し、基本的人権を尊重します。
また、児童労働、強制労働を認めません。
- 東芝機械グループにおいて、基本的人権を侵害する行為があった場合には、適切な措置を講じます。
また、調達取引先においても、基本的人権を侵害する行為が認められる場合は、改善を求めていきます。
- 人権尊重のため、関連するステークホルダーと対話を進めます。
- 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)の実現を支援します。
- 安全で快適な職場環境を実現するよう努めます。

育児・介護に関する制度と活用状況

過去5年間において、女性従業員の育児休業取得率は100%であり、育児休業からの復職率もおおむね100%を達成しています。また、短時間勤務制度のほか、本人からの申し出によって残業を免除する制度も整備し、ワーク・ライフ・バランスを支える制度を整えています。

	2010	2011	2012	2013	2014
育児休業取得者 ^{※1}	3	7(1)	10(1)	4	4
育児休業復職率	100%	100%	100%	100%	75% ^{※2}
介護休業取得者	0	1	0	0	0
短時間勤務制度利用者	0	0	3	4	3

※1.()内は男性
※2.海外帶同に伴う自己都合退職1名あり

育児と両立しやすく長期継続しやすい仕事環境

2014年度の平均勤続年数は20.4年(男性:20.5年、女性:19.5年)であり、長期にわたり腰を落ち着けて働く従業員が多いことが当社の特徴となっています。

また、過去5年間において、出産・育児を理由とする退職者はおりません。

	2010	2011	2012	2013	2014
退職者 ^{※3}	13(2)	21(4)	9(4)	12(2)	15(4)
うち、出産・育児を理由とした退職者	0	0	0	0	0

※3.()内は女性

多様な人財の活躍推進

性別、国籍、年齢等にとらわれない人物本位の採用、各人の適性に応じた適材適所の職場配置を推進しています。

	2010	2011	2012	2013	2014
外国人従業員	6	8	7	7	10

活躍する女性従業員の声



こんにちは、タノク アリサです。タイ王国のバンコクから来ました。学生時代は機械工学を専攻しロボット工学を研究しました。身につけたAI(人工知能)や画像処理などの専門的なスキルを活かして、私は現在、3Dビジョンを用いて容器のピッキングを行うロボットプログラムの開発を行なっています。ユーザーフレンドリーな操作性に加え、長時間の使用に耐えうる安定性を持つプログラムを開発しています。顧客の要求事項を支援するためのロボットプログラムの開発もまた、私の仕事です。将来は、探査、特定、検査をロボットが行なうためのビジョンシステムを開発したいと考えています。

ロボット制御技術担当
タノク アリサさん

安全と健康

安全と健康管理は経営の基盤であり、その機能を強化するため、今後も全グループ一丸となって活動の活性化を図ります。

労働災害の発生状況とその防止

東芝機械グループの労働災害発生率は、全国の全産業・製造業と比較すると、低い水準で推移していますが、2014年度においても「ゼロ災」を達成するに至りませんでした。2015年度災害ゼロに向けて、リスクアセスメントを活用した不安全行動、不安全状態の発見とその排除をさらに進めるとともに、職場における標準作業の見直しや、標準作業の徹底を含めた安全衛生活動に積極的に取り組み、「安全第一」を最優先に安全・安心な職場環境づくりを推進します。

労働安全衛生マネジメントシステムの推進

安全と健康の確保は企業活動と不可分の関係にあることを認識し、労働災害の防止と健康づくりに努めるとの理念により、沼津工場、相模工場において「OSHMS」(JISHA方式適格労働安全衛生マネジメントシステム)の適格認証を取得しています。内部監査の結果を踏まえ、さらなる安全衛生管



内部監査



技能講習(玉掛け)



技能講習(フォークリフト)



献血



内部監査

心とからだの健康づくり

東芝機械グループでは、すべての従業員が自らの心身の健康を維持しながらその能力を十分に発揮できるよう、「心とからだの健康づくり」に取り組んでいます。

メンタルヘルス対策としては、階層別教育(管理職・新入社員・年齢別等)、各職場への巡回セミナー等により、自らのストレスマネジメント、周囲への気配りや職場でのよいコミュニケーションづくりができるよう指導を行なっています。また、従業員が気軽に相談できるよう相談窓口を設置し、産業医や健康管理スタッフが隨時対応しています。

定期健康診断の有所見者に対しては、産業医・看護師による個別保健指導を行なうとともに、当社独自の健康管理区分による就業上の措置を行ない、職場における健康管理に配慮しています。

健康づくりのための行事としては、年に2回、「ヘルシー週間」(構内ウォーキングと従業員食堂でのヘルシーメニューの提供)を実施し、各工場で多くの従業員が参加しています。また、職場別健康教育、ポスター掲示・インターネット等による健康情報の提供も行なっています。



メンタルヘルス対策



ヘルシーメニュー



熱中症対策教育



構内ウォーキング



社会との共生 地域社会とのかかわり

地域社会との連帯と強調を図るという事業行動基準に基づき、地域社会へのさまざまな協力活動を行なっています。また、自治体や公益法人、NPOなどが運営している各種協議会へ積極的に参加しています。

工場周辺の美化ボランティア活動

東芝機械グループの工場周辺の環境美化ボランティア活動を継続的に行なっています。今年度も各拠点で多くの従業員が参加しました。

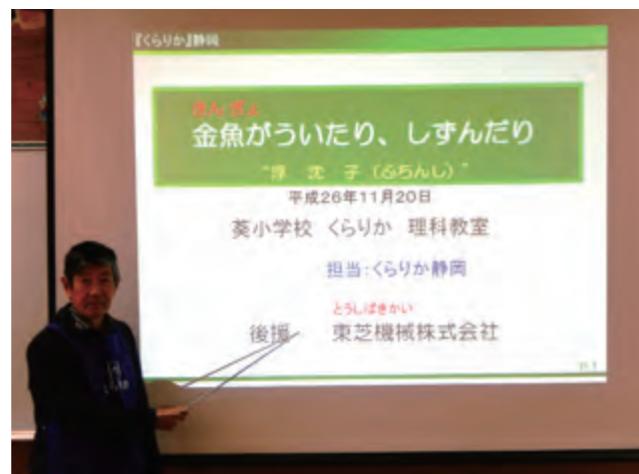


シニアボランティア団体

「蔵前理科教室ふしぎ不思議」への支援

近年、科学技術創造立国の基盤として、子供たちに観察や実験などの体験を通して科学的な見方や考え方を養うことの大切さが指摘されています。東芝機械グループは、シニアボランティア団体「蔵前理科教室ふしぎ不思議(以下くらりか)」の児童向け理科教室を支援しています。

くらりかでは、遊びの側面も加味した寺子屋方式の理科教室を小学校や児童館等で開催しています。少しでも多くの児童に理科好きになってもらうため、グループ毎に助手がつき、身近な材料で工作をしなぜそなるのかを、楽しくみんなで学習します。完成した作品は自宅に持ち帰ることができます。



東海大学フォーミュラ大会

2014年末の「Formula SAE Australasia」で、当社がスポンサーとなり東海大学のフォーミュラカーに当社名のステッカーを貼付し参戦してもらいましたが実現しました。

きっかけは、2014年の当社内覧会のソリューションフェアセミナーで、元東海大学工学部教授の林義正工学博士を講師に招いたことです。林教授は、ル・マン24時間レースに世界で初めて学生を率いて参戦したことで知られ、プラスチック部品による軽量化等、当社の技術に大変興味を持っていただきました。その後も継続的に親交を深め、当社が「Formula SAE Australasia」への協賛を決定しました。



自治体や加入団体主催による環境行事への協力

ぬまづフリーマーケットフェスティバル&消費生活展への参加

静岡県産業廃棄物協会会員として、会員企業や家庭からの供出品を会場にて販売しています。売上金は毎年静岡新聞社「愛の都市訪問」に寄付しています。



富士山の植樹活動

富士山ナショナルトラスト(NPO法人)が主催する富士山の植樹活動に毎年参加しています。

宝永噴火によって、大砂礫地となった富士山東南麓の崩壊を緑化によって防ごうという運動です。

今回は御殿場口の植樹大会へ28名が参加しました。



しづおか未来の森センター

オフィスでできる森林への貢献として、芝浦セムテックが「ふじのくに森の町内会間伐に寄与する紙」の利用を開始しました。

※本仕組みを利用することで、未利用森林資源の地産地消が促進されます。



ライトダウンキャンペーンへの参加

環境省主催の「ライトダウンキャンペーン」への参加をしています。今年度は各拠点で19時以降の一斉消灯を実施し、エネルギー問題への意識を高めました。



社会との共生 地域社会とのかかわり

加入団体および寄付・協賛

環境に関する主な加入団体一覧			
静岡県環境保全協会	理事	エコネット沼津	副会長
静岡県産業廃棄物協会	東部支部役員	省エネ推進ネットワークぬまづ	会長
沼津地区環境保全協議会	理事	高座地区河川をきれいにする会	理事
狩野川水系水質保全協議会	幹事	座間工業会	副会長
黄瀬川地域地下水利用対策協議会	理事	神奈川県環境保全協議会	理事
静岡県計量協会		座間市地下水保全連絡協議会	副会長
ふじさんネットワーク	正会員	厚木地区廃棄物対策協議会	理事
日本作業環境測定協会		神奈川県環境保全協議会県央地区部会	理事
ぬまづ森づくりの会	会長	静岡県環境カウンセラー協会	幹事

寄付・協賛	
不法投棄原状回復基金	くらりか協賛:蔵前工業会(東工大OBIによる会)による
沼津エコ活動コンテスト	小学校児童への理科教室
座間市地下水保全協力金	東海大学フォーミュラ大会協賛

環境標語・ポスターの優秀作品紹介

東芝機械グループでは、環境月間行事の一環として、環境標語・ポスターを広く募集しています。その中で優秀作に選ばれた作品を紹介します。

環境標語 全社環境保全責任者賞：子供とつなぐ手 未来の手 みんなで守ろう地球の資源

優秀賞：環境を守る・育てる意識と知識 次代に渡そうみどりの地球
優秀賞：地球にやさしい機械の開発、企業の未来が見えてくる
優秀賞：小さなエコをこつこつ実行、積もれば得られる大きな利益、みんなで実行エコ活動!

環境ポスター



全社環境保全
責任者賞

ステークホルダーとのコミュニケーション

当社では、外部への情報公開として、ホームページでCSR報告書の開示を行なっています。また、グループ内へのコミュニケーションツールとして、環境コーナーの設置、CSR報告書の発行、社内ネットワークによる最新情報の提供を行なっています。汚染発生時の対応等早急な開示が必要な情報は、引き続きホームページ等で公開してまいります。

CSR報告書に対して以下のご意見がありました。今回対応できなかったものについては検討し改善していきます。

- 社会貢献活動は年に何回くらいやっているのか。今回紹介してもらったもの以外にやっているのか。
- 製品ごとのエネルギー使用量がもっとよく知りたかった。
- 製品に関するLCAの評価について、代表的な製品における評価結果を確認したい。
- 製品が廃棄されるまでの工程などが知りたい。
- 各有害物質の消費量のデータは掲載されていたが、コスト面は載っていなかったので確認したい。
- 製品の製造過程における環境配慮の実例を教えてほしい。



環境への取り組み 環境保全活動の歩み

◆主な活動および社会からの評価

1996 ISO14001認証取得(沼津事業所)
1997 6価クロムモニタリング開始(沼津事業所)
1997 ISO14001認証取得(御殿場・相模事業所)
1997 新環境ボランタリープラン策定
1998 神奈川県環境管理事業所認定(相模工場)
1998 環境総点検実施(地下水、土壤調査)(沼津・御殿場・相模事業所)
1998 塩素系有機溶剤(3物質)観測井戸によるモニタリング開始(沼津事業所)
1999 電気使用合理化委員会より最優秀賞受賞(相模事業所)
1999 ベットボトルリサイクルユニフォームの採用
1999 産業廃棄物適正処理推進功労者知事褒賞受賞(本社工場)
1999 ISO14001認証を統合(本社工場、御殿場工場)

2000 「環境報告書」の発行開始
2000 ISO14001認証を統合(本社工場、御殿場工場、相模工場)
2000 非塩素系切削剤への本格的な転換開始
2000 第3次環境ボランタリープラン策定

2001 「グリーン調達ガイドライン」を制定、グリーン調達取引先調査の開始
2001 植林ボランティア活動で感謝状受領
2002 環境配慮型製品設計ガイド制定
2002 静岡県知事環境保全功労者知事褒賞受賞(本社工場)
2002 ISO14001認証範囲を拡大(東栄電機(株)・(株)不二精機製造所)
2002 内覧会にて近隣住民説明会開催(本社工場)

2003 ISO14001認証範囲を拡大(東芝機械成形機エンジニアリング(株))
2003 海外製造現地法人東芝機械(上海工場)開所

2004 ISO14001認証範囲を拡大(東京本店、関西支店、中部支店)
2004 富士山植樹祭への参加開始
2004 ISO14001認証取得(上海工場)

2005 近隣住民環境対話集会を開催(本社工場)
2005 環境活動に対する表彰を三島市より授与(東栄電機(株))
2005 クールビズ活動展開(東京本店)
2005 ISO14001更新審査実施(2004年度版、3回目の更新審査)

2006 第4次環境ボランタリープラン制定
2006 ISO14001認証範囲を拡大(芝浦システム(株))
2006 ソリューションフェアで従業員家族および近隣住民等の工場見学受け入れと環境情報の提供(本社工場)

2007 ソリューションフェアで近隣住民等の工場見学受け入れと環境情報の提供(本社工場)

2008 ISO14001更新審査実施(2004年度版、3回目の更新審査)
2008 「かながわ地球環境賞」受賞(相模工場)
2008 日本環境認証機構より「12年継続賞」を授与

2009 神奈川県環境保全功労賞受賞(相模工場)
2009 電気使用合理化最優秀賞を受賞(御殿場工場)

2010 「しづおか未来の森サポート」に認定(東芝機械(株))
2010 第4次環境ボランタリープランを延長

2011 ISO14001更新審査実施(2004年度版、4回目の更新審査)

2012 沼津市緑のカーテン写真コンクール 団体の部3位入賞(本社工場)
2012 第5次環境ボランタリープラン策定
2012 ISO14001認証範囲を拡大(東北支店、高崎・静岡・広島・尾道営業所)
2012 海外製造現地法人(インド・チェンナイ工場)子会社化
2012 ISO14001認証取得(インド・チェンナイ工場)

2013 「環境報告書」から「CSR報告書」へ改題し発行開始
2013 「エネルギー管理優良事業者」表彰(沼津工場)
2013 海外製造現地法人(タイ工場)開所

2014 ISO14001更新審査実施(2004年度版、5回目の更新審査)
2014 「しづおか未来の森サポート」に認定(芝浦セムテック(株))

◆主な設備改善

1996 最終放流口に自動遮断装置設置(沼津事業所)
1997 6価クロム観測井戸設置(沼津事業所)
1997 熱処理炉の廃止(相模事業所)
1997 半導体用スクラバー更新(沼津事業所)
1997 防音壁設置(沼津事業所 変電所)
1998 工程系廃水処理場の2段処理化(相模事業所)
1998 電動バキュームカー採用
1998 食堂排水の活性汚泥処理方法の改善(相模事業所)
1998 上流部監視装置設置(油水分離槽、沼津事業所)
1998 工程系廃水処理場の最終放流口にPH計設置(相模事業所)
1999 廃棄物焼却炉の廃止(本社工場)

2000 街路灯をナトリウム灯に変更
2000 鋳型の乾燥装置をガス間接式熱風発生装置に変更(本社工場)

2001 作動油配管地中埋設部の二重構造化、U字溝による配管保護
2001 低周波騒音感知器を設置(本社工場 鋳物工場)
2002 防液堤設置(相模工場 工程系廃液処理場)
2002 廃棄物ステーションの統合とRCステーションの設置(本社工場)
2002 高圧ガス貯蔵所にスプリンクラーと防護壁設置
2002 シリンダーキャビネットに緊急排気装置設置

2003 ISO14001認証範囲を拡大(東芝機械成形機エンジニアリング(株))
2003 海外製造現地法人東芝機械(上海工場)開所

2004 エスコ事業導入(東栄電機(株))
2005 工程系廃液処理場設備改修実施(相模工場)
2005 屋根に遮熱塗装開始(相模工場 第7工場)
2005 鉛汚染土壤の復元(相模工場)

2006 相模工場7工場事務所解体に伴いアスベストの撤去
2006 工場屋根に遮熱塗装実施(東芝機械成形機エンジニアリング(株))
2006 電力のデマンド監視を開始(東栄電機(株))

2007 エスコ事業導入(東芝機械成形機エンジニアリング(株))
2008 地中埋設保管のシアノ汚染土壤を産業廃棄物として処分(本社工場)
2008 相模工場食堂棟解体に伴いアスベストの撤去

2009 特別高圧変圧器2基を1基に集約(相模工場)
2009 PCB廃棄物の高圧コンデンサーの処分を開始(本社工場)

2010 照明設備のLED化の本格的開始
2011 太陽光&風力発電照明の設置(本社工場)
2011 みどりのカーテン設置開始

2012 設備機械の稼働状況監視システムによる監視を開始(本社・相模工場)
2012 老朽化施設(外注者詰め所)の解体と事務所集約(本社工場)

2013 PCB廃棄物の高圧コンデンサーの処分実施
((株)不二精機製造所、東栄電機(株))

2014 高効率コンプレッサの導入(沼津工場・相模工場)
2014 地下水利用によるコンプレッサ冷却(沼津工場)
2014 最終放流口ヘレーザー式油膜検出器設置(沼津工場・御殿場工場)

※1999年より沼津事業所を本社工場、御殿場事業所を御殿場工場、2000年より相模事業所を相模工場に名称変更

※2013年より本社工場を沼津工場に名称変更



環境への取り組み

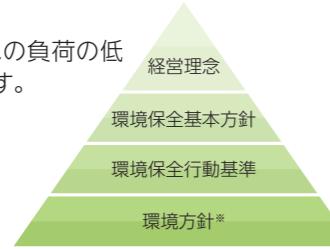
環境マネジメント

環境

東芝機械グループは経営理念、環境基本方針および環境行動基準に基づき、環境方針を定め、グループで共有し、環境保全に取り組んでいます。

環境保全基本方針

- “かけがえのない地球”を、健全な状態で次世代に引き継いでいくための環境づくりに積極的に貢献します。
- 環境に関する国際規格、関係する法令、協定、指針、自主基準等を遵守します。
- 優れた環境調和型製品の開発・提供を通じて社会に貢献します。
- 事業活動における環境への負荷の低減に積極的に取り組みます。

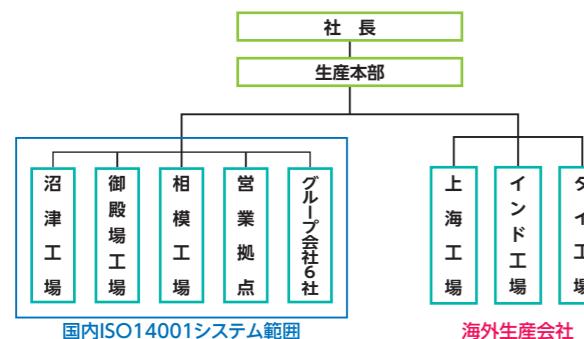


*環境方針についての詳細は
ホームページを参照してください

環境マネジメントシステムの強化

グループ一体となった取り組みを実施するため、国内では1996年に本社工場でISO14001の認証を取得して以来、生産拠点、営業拠点、グループ会社についての認証範囲の統合と拡大を進め、環境マネジメント体制の強化を図っています。

海外では2004年に上海工場、2012年にインド工場で認証取得しました。タイ工場では2015年4月認証取得に向けて現在準備中です。



環境法令の遵守

環境法令を遵守することはもちろんですが、各生産拠点では、法律の規制よりも厳しい自主管理基準値を設定し、大気・水域への排出による環境事故を未然に防ぐよう努めています。環境施設の巡回による管理状況の確認を行なうとともに、届出や報告、基準の遵守については、各生産拠点の管理部門からの都度報告、年度末の報告に加え、内部監査時にも適正に行なわれていることを確認しています。法規制の動向等については、グループ内で情報を共有し、必要に応じて従業員への教育等を実施しています。2014年度は環境に関わる法令違反はありませんでしたが、灯油の流出による環境事故が1件発生しています(30頁)。



環境教育・訓練

階層別教育と職能別教育に大別し、それぞれに対応した教育や訓練を実施しています。また、経営層向けの環境講演会の開催、環境関連の資質も含んだ資格認定制度の運用などレベルアップに努めています。

また、緊急時に備えた対応訓練では、緊急処置の手順・体制・対応設備や緊急事態の想定の適切性、発生の時間帯や季節の違いへの対応など、多方面から検証し、緊急時の対応方法のさらなる改善を進めています。2014年度より、営業職向けにエコ運転の講習会を開始しました。

環境関連資格の取得

各生産拠点では、大防法、水濁法、騒音・振動規制法、廃掃法、地域条例への対応と管理レベルの向上を図るために、該当する資格の計画的取得に取り組んでいます。

環境会計

企業の事業活動に関する環境保全活動のコストと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、環境会計を実施しています。

集計対象: 東芝機械本体および国内関係会社6社 対象期間: 2014年4月1日～2015年3月31日

環境保全コスト

		(単位:千円)	マイナスは費用の減少を示す	
分野	内 容	投資額	当期費用	対前年度増減額
事業 エリア内 コスト ^{*1}	①公害防止コスト	大気、水質、土壤汚染など	0	89,581 5,747
	②地球環境保全コスト ^{*2}	温暖化防止、オゾン層保護など	65,221	33,292 2,197
	③資源循環コスト	資源の有効利用、廃棄物減量化など	0	104,416 -1,008
環境負荷低減①～③小計		65,221	227,289 6,936	
上下流コスト	グリーン調達、リサイクルなど	0	9,460 1,076	
管理活動コスト	監視・測定、環境教育など	0	97,619 -1,184	
研究開発コスト ^{*3}	環境調和型製品開発など	0	1,096,854 45,728	
社会活動コスト	緑化、情報開示など	0	10,106 3,745	
環境損傷コスト	土壤汚染修復など	0	109 -8	
合 計		65,221	1,441,437 56,293	

*1 事業エリア内コストは、環境保全の各施策の継続的推進と運用の効率化を図りましたが、修繕費などが増加しました。

*2 地球環境保全コストは、エアコンプレッサのインバータ化・照明のLED化などの投資額が増加要因です。

*3 研究開発コストは、環境調和型新商品開発などエネルギー・環境をキーワードに積極的に取り組んだ結果、増加しました。

環境保全効果

		(単位:千円)	マイナスは減少を示す	
分野	内 容	2014年度	対前年度増減	
実質効果 ^{*4}	電力量や水道量などを直接金額換算できるもの	43,148	9,462	
みなし効果 ^{*5}	環境負荷を金額換算したもの	274,263	-17,195	

*4 実質効果

前年度に対し、電気料金や廃棄物処理費用などの節約または改善効果金額と有価物売却益の合計金額です。

*5 みなし効果

環境法令基準と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)をもとに、カドミウム換算した物質ごとの重み付けを行ない、カドミウム公害の賠償費用を乗じた金額を算出しました。大気、水域、土壤などへの環境負荷の削減量を前年度比で示すとともに、金額換算して表示することで、異なる環境負荷を同一の基準で比較することを可能にしました。

環境負荷増減の内容

		(単位:千円)	マイナスは減少を示す	
項目	対前年度比環境負荷低減量	2014年度	対前年度増減	
エネルギー(原油換算)	-122 kJ	-34,109		
廃棄物	-148 ton	-3,589		
用水	-84千m ³	-7,606		
合 計		-45,304		

効果については、統一的な基準が定められていないため、環境負荷低減効果を物量表示するとともに、金額ベースで算出することを基本としています。

2014年度環境保全コストは、環境調和型製品の研究開発などに積極的に取り組み、1,441百万円となり前年度に比べ3.9%増加しました。実質効果は省エネ施策の効果などにより前年度より9.4百万円増加しました。みなし効果は排水関係の負荷が減少し、前年度に比べ、17百万円減少しました。

環境負荷は、省エネ施策・節約などにより、原油換算で122kJ削減、金額では契約電力の低減を含め、前年度に比べ34百万円削減しました。廃棄物、用水は、量・金額とも、きめ細かな管理などにより前年に比べ減少し、全体では45百万円削減しました。東芝機械グループは、環境負荷の低減を目指し、効率的な環境保全活動を継続して進めます。

環境への取り組み

環境ボランタリープラン

製品開発、製造、サービス活動に伴う環境負荷を削減するため、当社の自主的な取り組みである環境自主行動計画(環境ボランタリープラン)を策定し、活動してまいりました。2012年度に第5次ボランタリープランとして、2013年から2015年を最終年度とする目標値を設定し、達成に向け継続的な活動を行ないました。

第5次環境ボランタリープランの推移

取り組み項目	2015年度到達目標	2014年度の活動		
		目標	実績	達成度
環境調和型製品の提供	環境調和型製品の売上高比75%	73%	79.3%	達成
地球温暖化の防止	エネルギー起源CO ₂ 排出量(1990年基準)の15%削減	13%削減	35.8%削減(23,341t)	達成
資源の有効利用	廃棄物総排出量(2002年基準)の30%削減	28.0%削減	41.8%削減(3,747t)	達成
化学物質の管理	廃棄物最終処分率を0.5%以下	0.5%	0.10%(3.6t)	達成
	大気・水域へのPRTR物質排出量(2000年基準)の80%削減	82%削減	84.3%(13.4t)	達成
	大気・水域への化学物質排出量(2000年基準)の45%削減	46%削減	39.2%削減(60.1t)	未達成

2014年度の活動結果

東芝機械グループは、第5次ボランタリープランの2014年度の目標6項目中、「大気・水域への化学物質排出量」を除く5項目は達成できました。各施策を確実に実行し、環境負荷低減を推進します。

環境調和型製品の提供

ECP製品の認定登録と拡販活動を積極的に推進した結果、目標を達成しました。ECP認定製品は、68機種を新規登録しました。

地球温暖化の防止

設備加工機械の各種電力削減、LED照明の導入拡大、高効率空気圧縮機導入などの省エネ施策の継続的な推進により、CO₂排出量が抑制され、目標を達成しました。

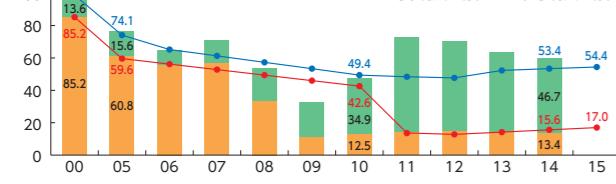
環境調和型製品の売上高比率の向上(%)



廃棄物総排出量の削減(t)



大気・水域への化学物質排出量削減(t)^{※3}



資源の有効利用と各種汚染防止の取り組み

資源の有効利用の取り組み

- 東芝機械グループの廃棄物総排出量は、2015年までに2002年度の30%以上削減する計画で推進しています。
- 2014年度の東芝機械グループの廃棄物総排出量は3,747トンで、2002年度と比較して41.8%削減できました。最終処分量は3.6トンで廃棄物総排出量の0.1%でした。なお、廃棄物総排出量の上位は、鉄物廃砂39%、金属くず21%、木くず14%が3位までを占めており、排出量、比率とも大きな変化はありませんでした。
- 2014年度の機械加工により排出される鉄物ダライ粉は、2013年度より相模工場の主な加工機械を沼津工場に移転したため、相模工場の発生量が減少しました。分別徹底の継続などにより、工程内リサイクル量は1,236t、鉄物材料に占める割合は8.1%で前年度とほぼ同じ水準でした。

各種汚染防止の取り組み

●大気汚染物質・VOC・水質汚濁物質の排出

大気汚染物質の排出量は、ばいじん、窒素酸化物、硫黄酸化物とも大きな増減はありませんでした。また、沼津工場の鉄物溶解炉や沼津・相模・御殿場工場のボイラー等全特定施設で排出基準・協定値を下回りました。VOC規制対象の沼津工場の塗装施設では排出基準、沼津市協定値をクリアした状況を保っています。水質汚濁物質も大きな増減はなく、沼津・御殿場・相模工場および関連会社である不二精機において排出基準・協定値をクリアしました。

●騒音・振動・悪臭の発生状況

騒音・振動はグループ各社・工場の規制基準を全ての箇所・時間帯ともクリアしました。悪臭は規制された全ての対象工場境界で基準を満たしていることを確認しました。

●土壤・地下水汚染対策

土壤汚染対策については、沼津工場第14工場の6箇所クロム汚染土壤について、周辺地下水のモニタリングを継続しており、汚染の拡大はありませんでした。

●PRTR対象物質の低減対策

各工場でPRTR対象物質の非含有塗料、シンナー類のリサイクル、塗料の水溶性化などを継続的して推進しています。鉛については、プリント基板等のはんだ鉛フリー化を順次進めており、新製品は全廃しています。

●PCB含有電気機器廃棄物の保管状況

PCB含有電気機器廃棄物は、沼津工場で安定器2台を新たに保管したため、合計で908台となりました。

保管については、環境汚染を発生させないように、適切な措置を継続します。

●環境事故・苦情

2014年度は、沼津工場において燃料用灯油が、河川に少量流出する事故がありましたが、環境への影響はありませんでした。対策として、最終排水口に油膜検出装置を設置、老朽化した設備の更新、埋設配管の総点検などの再発防止策を実施しました。その他、環境に関する苦情はありませんでした。

海外を含めた環境負荷データ

東芝機械グループは海外生産会社3社を含めた環境保全体制を確立し、環境負荷の低減に取り組んでいます。

温室効果ガス排出量



廃棄物排出量



化学物質排出量



用水使用量



サイト別原単位

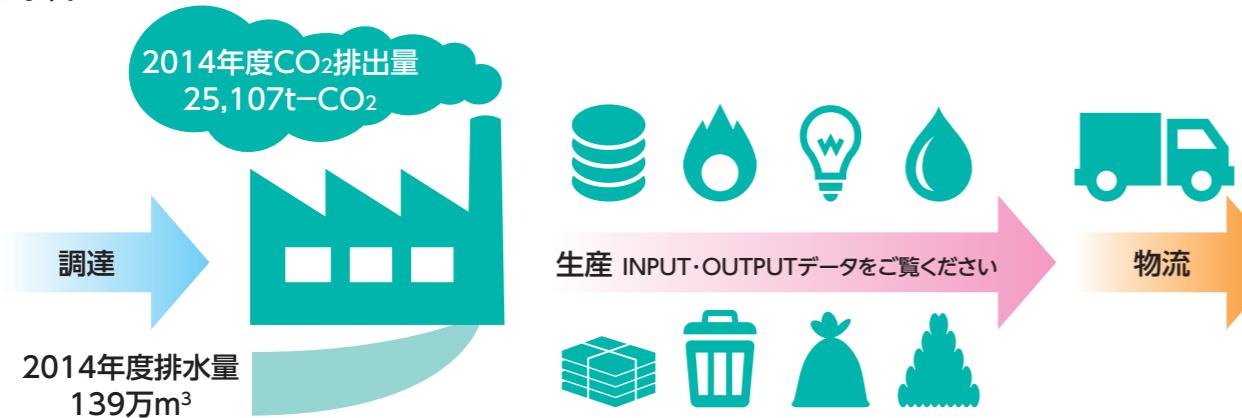
区分	地球温暖化ガス原単位(t/億円)	廃棄物原単位(t/億円)
国内単独	26.3	4.23
海外生産会社	7.7	1.83
グループ全社	20.2	3.35
区分	化学物質原単位(t/億円)	用水原単位(t/億円)
国内単独	0.062	1,596
海外生産会社	0.016	151
グループ全社	0.051	1,121



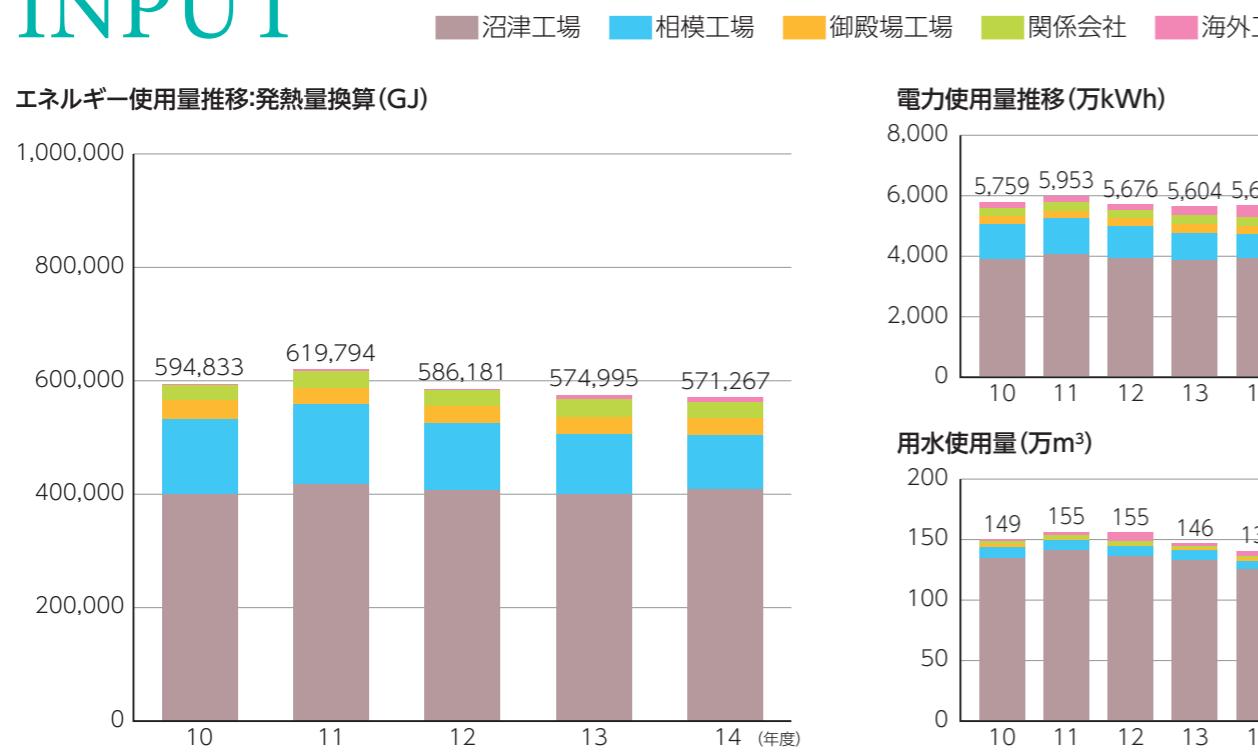
環境への取り組み

東芝機械グループの環境負荷

製品開発、製造、サービス活動に伴う環境負荷について環境影響評価を毎年行ない、継続的にデータを収集・分析し、環境負荷を低減する活動を積極的に取り組んでいます。表は、東芝機械グループの主な使用物資であるエネルギー、用水のインプットデータと、生産活動に伴う水系、大気への環境負荷、化学物質、廃棄物のアウトプットデータについて過去5年間の推移を示しています。



INPUT



2014年度サイト別 INPUT データ

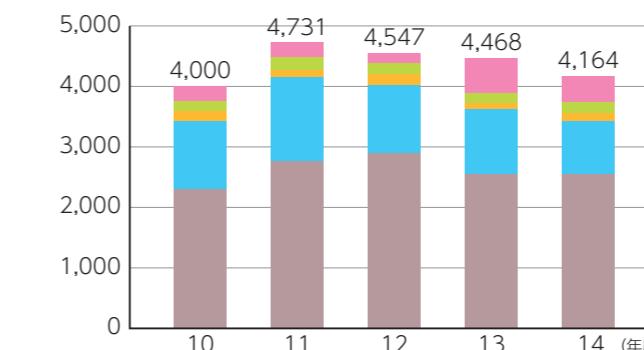
種類名	沼津工場	相模工場	御殿場工場	本店	TMEG*	不二精機	東栄電機	上海工場	インド工場	タイ工場
電力使用量(万kWh)	3,862	820	272	26	51	86	150	147	139	93
都市ガス使用量(km³)	250	55	—	0.08	—	—	—	—	—	—
LPG使用量(t)	12	—	26	—	0.02	1.0	3.2	—	21	4.6
重油使用量(kl)	310	44	65	—	—	9.4	—	—	—	—
灯油使用量(kl)	23	282	—	—	—	0.8	0.1	—	84	—
用水使用量(万m³)	125	6.3	3.2	0.04	0.2	0.8	0.5	1.6	1.2	0.6

* 東芝機械エンジニアリング(株)

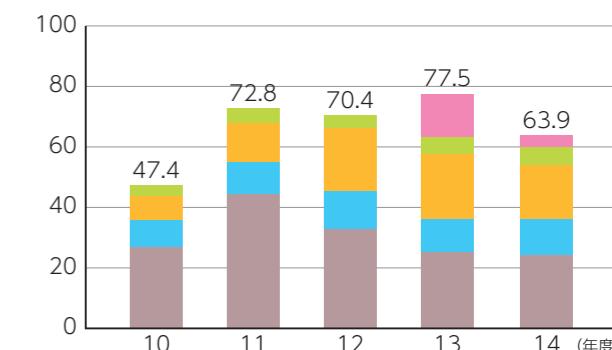
OUTPUT

■ 沼津工場 ■ 相模工場 ■ 御殿場工場 ■ 関係会社 ■ 海外工場

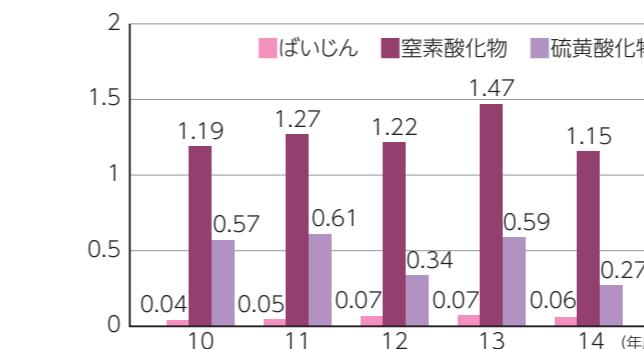
廃棄物排出量推移(t)



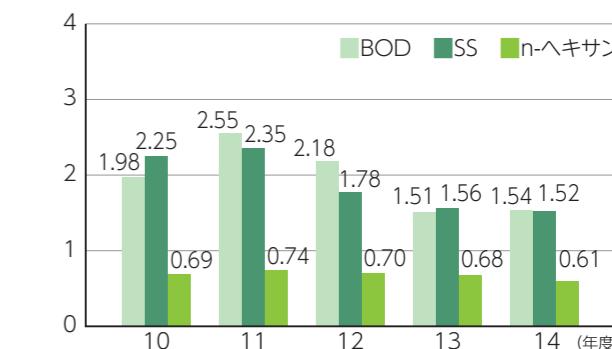
化学物質排出量推移(t)



大気汚染物質の出量推移(t) (海外3工場を除く)



水質汚濁物質の排出量推移(t) (海外3工場を除く)



2014年度サイト別 OUTPUT データ

種類名	沼津工場	相模工場	御殿場工場	TMEG*	東栄電機	不二精機	上海工場	インド工場	タイ工場	2014年度
										PRTR 該当物質 その他 水質 大気 廃棄物
トルエン(t)	2.23	1.79	1.23	—	1.47	0.12	1.85	—	—	
キシレン(t)	0.81	1.13	0.48	—	—	0.16	1.88	—	—	
エチルベンゼン(t)	0.61	0.38	0.25	—	—	—	—	—	—	
スチレン(t)	1.07	—	—	—	—	0.01	—	—	—	
その他(t)	0.81	0.23	0.05	—	0.61	—	—	0.004	—	
酢酸エチル・ブチル・イソブチル(t)	14.32	6.58	10.79	0.06	—	1.03	—	—	—	
イソプロピルアルコール(t)	0.54	0.81	—	—	2.04	0.07	—	0.02	—	
メチルエチルケトン(t)	0.75	0.03	0.33	—	—	—	—	—	—	
その他(t)	3.23	1.30	4.82	—	—	—	—	—	—	
BOD(kg)	1,338	64	81	—	—	55	—	—	—	
SS(kg)	1,245	82	145	—	—	53	—	—	—	
油分N-Hex(kg)	577	7	17	—	—	4	—	—	—	
ばいじん(kg)	40	16	1	—	—	—	—	—	—	
窒素酸化物(kg)	530	492	131	—	—	—	—	—	—	
硫黄酸化物(kg)	156	75	35	—	—	—	—	—	—	
総排出量(t)	2,554	870	139	37	73	74	28	381	8.2	
リサイクル率(%)	99.9	100	100	97.6	99.9	99.5	32.6	67.2	100	

* 東芝機械エンジニアリング(株)



環境への取り組み

環境

地球温暖化防止

環境

東芝機械グループは地球温暖化防止のため、エネルギー効率のよい設備の新規導入や更新に向け、事前に省エネチェックをはじめとする影響評価を行なうとともに、これまで取り組んできた事例や最新の省エネ技術について、エネルギー管理部門を中心適切なアドバイスを行なうなど、積極的に行なっています。近年では、地中熱の利用による冷却・空調設備の省エネルギーにも取り組み、環境負荷低減に努めています。

CO₂は、1990年度と比較し13%削減の目標で取り組み、2014年度は35.8%削減で推移しています。今後もCO₂排出量削減施策に積極的に取り組みます。

CO₂排出量削減への取り組み

中期CO₂削減計画として、毎年継続的に省エネルギー施策により1%以上削減する目標を掲げ、省エネルギー専門部会を中心に活動しています。2014年度の施策による削減率は約1.05%で目標を達成しました。

CO₂排出量削減のため、きめ細かな削減施策を継続的に進めるとともに、中長期的に抜本的な改善計画を進めています。

【主な改善事例内容】

(1)コンプレッサの省エネルギー

高効率コンプレッサの導入

- 沼津工場 110kwh／年削減
- 相模工場 424kwh／年削減(図1)

地下水利用によるコンプレッサ冷却

- 沼津工場 90kwh／年削減

(2)照明灯のLED化推進

- 沼津工場 新9工場2階倉庫天井灯 62台

39kwh／年削減

- 御殿場工場 第1工場天井灯 304台

136kwh／年削減

コンプレッサエアーの省エネルギー推進

生産に必要な圧縮エアーを供給するコンプレッサは重要な設備で、ランニングコストの高い設備でもあり、省エネ推進として大きな改善ポイントとなります。効率の高いコンプレッサへの更新(インバータ化)とエアー漏れ巡察・調査・改善によるエアー漏れ防止に取り組みました。また、地域特性を活かした地下水利用により、クーリングタワーの休止にも取り組んでいます(図2)。

図1：高効率コンプレッサ導入による電力削減(相模工場)

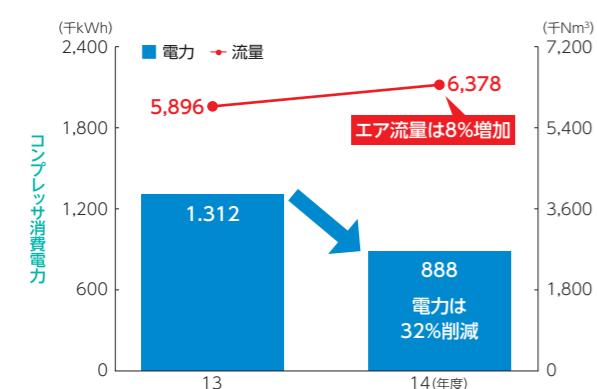
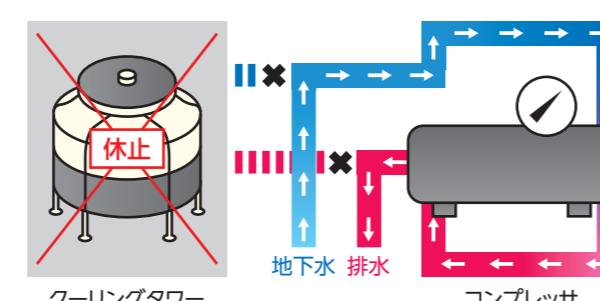


図2：地下水を利用したコンプレッサの冷却(沼津工場)



エネルギー原単位

1995年を基準に、当社グループのCO₂排出量原単位を毎年1%以上の低減を目標に取り組んでいます。

2014年度の実績…目標達成

目標:19%削減(0.212t／百万円)

実績:29%削減(0.188t／百万円)

※CO₂排出係数は一定の数値を使用

CO₂排出量と原単位



第三者意見

東芝機械グループとして3回目の発行となる「CSR報告書」を拝読しました。昨年度版と比較して、網羅性は高まり、読みやすさも改善したと評価いたします。例えば、13ページに掲げられている「当社グループが取り組んでいるCSR活動について」と題する一覧表では、取り組みの全容を鳥瞰することができる同時にISO26000の7つの中核主題との関連性なども盛り込まれ、読者の理解を助けるものとなっています。

トップメッセージでは、2015年度より実施を始めた「TM AC Plan Advanced III」の記述が目を惹きました。10ページにもその内容が詳述されていますが、「戦う領域」として「環境・エネルギー」を掲げられたこと、「顧客満足度の最大化」や「個別グローバリゼーションの推進」を目標に掲げられたことは、CSR活動との強い結びつきをうかがわせる点であり、東芝機械グループでも、近い将来、財務情報と非財務情報の統合を意識した情報開示のあり方を展望いただきたいたいと思いました。

昨年度のコメントでは、「産業機械は、モノづくりの基盤を支える存在であるものの、どのように社会に役立っているのかが、一般の人々には分かりにくい側面を有している点」を指摘させていただきましたが、本号では7～9ページに「東芝機械のチカラ」と題した紹介と「東芝機械の8つの技術プラットフォーム」についての記述を配していただき、理解が深りました。

また、本号では特集記事として掲載された「仕事って楽しい!～東芝機械を支えるリケジョたち～」の内容を大変興味深く拝見しました。女性活躍推進は、現下の日本経済、日本社会の大きな課題ですが、東芝機械グループがこれまで、女性活躍推進に先駆的に取り組んでこられたことが理解できました。同時に、2014年度の平均勤続年数が男性20.5年、女性19.5年とほとんど差がないこと、過去5年間において出産・育児を理由とする退職者がいないことの開示に注目しました。これは「女性にとっても長く働き続けることができる職場」であることを意味していると思います。今後、幹部社員への女性の登用を大いに期待したいと思いますし、女性活躍支援のための諸施策の拡充と積極的な情報開示も要望したいと思います。

さて、次号以降も「CSR報告書」を進化させるために、いくつかの提言を申し上げます。第一は、方針(Policy)、取り組み(Practice)、実績(Performance)の3つを対にする開示のスタイルを定着させていただきたいということです。取り組みが、当該年度にどの程度拡充することができたのか、その結果、当該年度にどの程度成果があがったのかなどの記述が、環境報告の一部を除けば、まだまだハッキリしないという印象を持ちました。

第二は、海外拠点や海外の取引先(責任あるサプライチェーン)に関する情報開示を拡大させていただきたいということです。「個別グローバリゼーションの推進」を目標とされている点に照らしても、グローバルなCSR活動により注力するステージを今後、避けては通れないといえるでしょう。

第三には、東芝機械グループの事業活動領域に照らして、より重要性が高いと判断する主題を特定して、情報開示をしていただきたいということです。「企業が社会及び環境に及ぼす影響には、ポジティブなものとネガティブなものが常にある」との視点にたって、とりわけ社会及び環境に及ぼすネガティブな影響への対策として、何に特段の注意を払うのか。そのことが明示されることによって、報告書の説得力は大いに高まると考えています。来年度以降も、「CSR報告書」としての内容の充実を期待申し上げます。

社会的責任投資のための企業情報の提供を金融機関に行っている立場から、本レポートを通じて理解した東芝機械グループのCSR諸活動ならびにその情報開示のあり方に関し、第三者意見を提出したものです。このコメントは、本レポートが、一般に公正妥当と認められる環境報告書等の作成基準に準拠して正確に測定、算出され、かつ重要な事項が漏れなく表示されているかどうかについて判断した結論を表明するものではありません。

●編集後記

2015年は、特集として「仕事って楽しい!～東芝機械を支えるリケジョたち～」と「発見!生活の身近なところにある東芝機械のチカラ」を掲載いたしました。この二つの特集を通じて、本報告書をご覧いただいている皆様に、東芝機械グループをより身近な存在としてご理解いただければ幸いです。また、本報告書に対するご意見・ご感想がございましたら、ぜひお聞かせください。

東芝機械グループが社会に求められる企業として、健全で持続可能な社会の発展に寄与するために行なう様々な活動を、次号以降も引き続きご紹介してまいります。ぜひご高覧ください。

●本書への感想・ご意見

〒410-8510

静岡県沼津市大岡2068-3 東芝機械株式会社 総務部

TEL (055) 926-5141 FAX (055) 925-6501

<https://www.toshiba-machine.co.jp/form/inquiry.php?i=i14>



株式会社日本総合研究所
理事 足達英一郎