

# 環境報告書

# 2011



■ごあいさつ	
■小向工場概要	
■2010年度環境目標達成度	
■環境マネジメントシステム	<ul style="list-style-type: none"> <li>・環境基本方針…………… 1</li> <li>・環境マネジメントシステム…………… 2</li> <li>・環境活動体制…………… 2</li> </ul>
■持続可能な社会のために	<ul style="list-style-type: none"> <li>・環境負荷…………… 3</li> <li>・環境測定…………… 4</li> <li>・環境監査…………… 5</li> <li>・環境教育…………… 5</li> </ul>
■生産活動での環境配慮	<ul style="list-style-type: none"> <li>・省エネルギーの取組み事例…………… 6</li> <li>・廃棄物削減活動…………… 6</li> <li>・化学物質の管理…………… 7</li> <li>・PRTR…………… 7</li> <li>・グリーン調達取組み…………… 8</li> <li>・川崎市エコ運搬制度への取組み…………… 8</li> </ul>
■環境調和型製品	<ul style="list-style-type: none"> <li>・環境調和型製品開発の推進…………… 9</li> <li>・製品アセスメントの取組み…………… 9</li> </ul>
■地域との共生のために	<ul style="list-style-type: none"> <li>・地域コミュニケーション…………… 10・11</li> </ul>

## 編集方針

本報告書は当工場の2010年度(2010年4月～2011年3月)に行った環境に関する活動・成果を取り纏めたものです。記載内容につきましては、当工場が行っている環境活動について、皆様にご理解を頂くため編集致しました。

## 報告対象範囲

本報告書の記載範囲は東芝小向工場を報告対象範囲とし、工場内の関係・協力会社も含みます。

21世紀は、私たち一人ひとりが、自らを取り巻く環境のあり方を地球的な視野をもって改めて問い直す時代だといえます。地球温暖化などの環境問題への対応と同時に、資源を有効活用する、リサイクルするといった循環型社会の構築が急務です。循環型社会を目指すために、企業には、環境への負荷をできるだけ下げ、環境効率をあげる経営と、そのための意識の向上が求められています。

私たち小向工場は環境方針の中で、

- ・電波通信機器、マイクロ波半導体、自動化機器を開発・製造するエレクトロニクス・システム工場として、環境に配慮した事業活動の推進と環境調和型製品の提供を通じ、社会に貢献する環境への取組みを、工場経営の最重要課題の一つとして位置づけ、環境保全システムの継続的な改善・向上を図るとともに環境汚染の予防に努める。
- ・環境関連の法令・協定、当工場が同意したその他の要求事項及び、自主基準などを遵守する。
- ・製品・システムの企画及び開発・設計の段階においては、環境側面について生物多様性を含む環境への影響を評価し、環境調和型製品・サービスの提供に、事業活動においては、省エネルギーによるCO2排出量の削減、化学物質排出量の削減、廃棄物の削減、環境関連設備の改善等による環境負荷の低減に取り組む。
- ・関係会社、取引先等の指導・支援、地域・社会との協調連帯を図る。

ということを誓約しています。この環境方針の具体的な取組みとしては、ISO14001環境マネジメントシステム及び、第4次ボランタリープランからAPEに移行し、よりアクティブな目標値を定め推進しております。

この環境報告書は、東芝小向工場の環境活動内容をまとめたものです。

この報告書をご一読いただき、私たちの活動へのご理解を賜るとともにご意見をお聞かせいただければ幸いに存じます。



株式会社東芝 小向工場  
工場長

渡部 勉

1. 所在地 神奈川県川崎市幸区小向東芝町1番地
2. 設立 1937年12月
3. 敷地面積 127,149 m<sup>2</sup>
4. 延床面積 171,853 m<sup>2</sup>
5. 従業員数 3,456人 (関係会社含む) (2011年4月時点)
6. 主要製品 航空機器、航空保安管制機器  
マイクロ波半導体、気象防災機器  
自動化機器



空港監視レーダ  
／二次監視レーダ  
Airport surveillance radar



動力用FET  
Power FET



Lバンドモジュール  
L-band module



Sバンドモジュール  
S-band module



- 東芝電波プロダクツ株式会社
- 東芝電波システムエンジニアリング株式会社
- 東芝電波コンポーネンツ株式会社
- 東京エレクトロニクスシステムズ株式会社
- 株式会社エレクトロ・デザインセンター
- 東芝ソシオシステムズ株式会社
- 東芝自動機器システムサービス株式会社



駅務機器システム



紙幣処理機器システム



郵便機器システム

## 2010年度環境目標達成度

小向工場は下記に示したとおりの環境目標を掲げ、それぞれに具体的テーマを設定し環境活動を推進しています。2010年度につきましては、CO2排出量生産高原単位削減及び、廃棄物総発生量の削減で未達成となりましたが、他の目標については、全て達成することが出来ました。

(評価の凡例：😊 目標達成 😞 目標未達)

環境目標	目標値	実績値	評価
ECP比率の拡大	①電波シ製品売上高比率 100% ②SAシ製品売上高比率 88.1%	売上高比率 ①100%→達成 ②94.2%→達成	😊 😊
生産高原単位削減	CO2生産高原単位11.62	13.2	😞
廃棄物総発生量の削減	生産高原単位28%削減	27%削減	😞
ゼロエミッション	ゼロエミッション残渣率0.5%以下	0.4%	😊
水受入量生産高原単位削減	生産高原単位25%削減	27%削減	😊

## 株式会社東芝 小向工場 環境基本方針

(株)東芝 小向工場は、電波通信機器、マイクロ波半導体、自動化機器等を開発・製造するエレクトロニクス・システム工場として、環境に配慮した事業活動の推進・環境調和型製品の提供を通じて、近隣住宅地域との長年の信頼関係を継続しつつ社会に貢献することを目指します。

「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責務」との認識に立ち、東芝グループの経営理念に基づき低炭素社会、循環型社会、自然共生社会を目指した環境活動により、持続可能な社会の実現に貢献する事業活動、製品、サービスのあらゆる面で、環境活動を『見る・見える・見せる管理』をモットーに技術的、経済的に可能な範囲で、次の方針で展開します。

1. 環境への取り組みを、工場経営の最重要課題の一つとして位置づけ、環境保全システムの継続的な改善・向上を図るとともに環境汚染の予防に努めます。
2. 環境関連の法令・協定、当工場が同意したその他の要求事項及び自主基準などを遵守します。
3. 製品・システムの企画及び開発・設計段階において、環境側面について生物多様性を含む環境への影響を評価するとともに次の環境配慮活動を推進し、製品のライフサイクルを通して環境負荷を低減する技術の開発と環境調和型の製品・サービスの提供に取り組みます。
  - (1) 使用材料の節減、消費電力の低減等による省資源・省エネルギー化
  - (2) 再生・再利用が可能な部品・材料の使用率向上等による再資源化
  - (3) 使用部品・材料のグリーン調達への推進
  - (4) 有害物代替化、分解性の向上等による廃棄処理の容易化
4. 事業活動において、次の項目を環境活動重点テーマとして取り組みます。
  - (1) 電気・都市ガスの省エネルギーによるCO2排出量の削減
  - (2) 化学物質排出量の削減、環境関連設備の改善等による環境負荷の低減
  - (3) 廃棄物の発生低減と分別回収・リサイクルによる総排出量削減、ゼロエミッションの継続推進
  - (4) 水受入量の削減
5. この環境基本方針の達成のため、環境目的、目標を設定し、全部門・全従業員をあげて環境活動を推進します。また、これらの活動をレビューすることにより継続的な改善を図ります。
6. 関係会社、取引先等の指導・支援を行い、環境活動の拡大を図ります。
7. 緑あふれる、地域に開かれた工場を目指し、景観の改善と緑化に努めるとともに、地域・社会との協調連帯を図り、積極的な情報開示とコミュニケーションを行います。

— この環境基本方針は、工場内全従業員に周知するとともに、外部の人にも開示します —

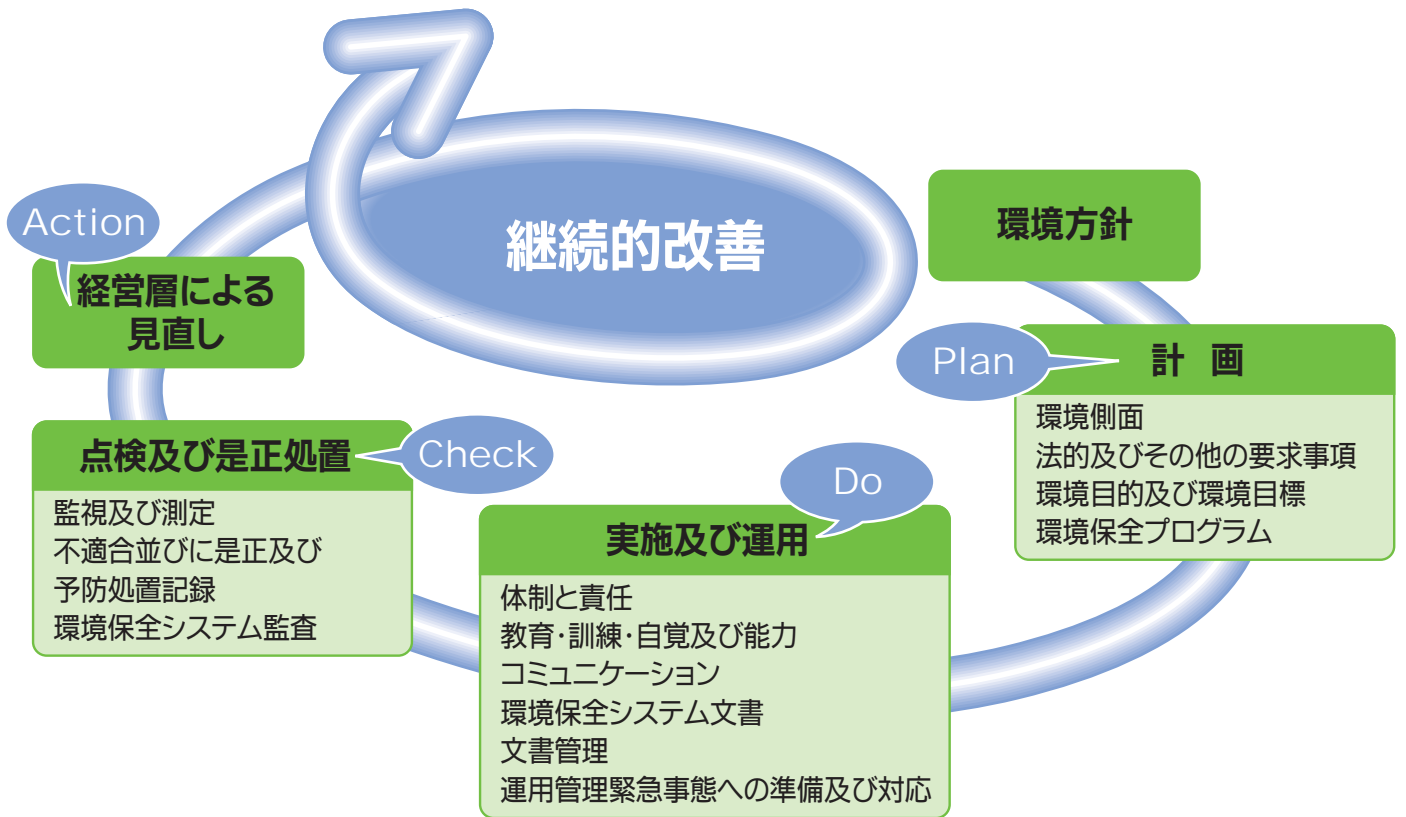
2011年6月3日

工場長 渡部 勉

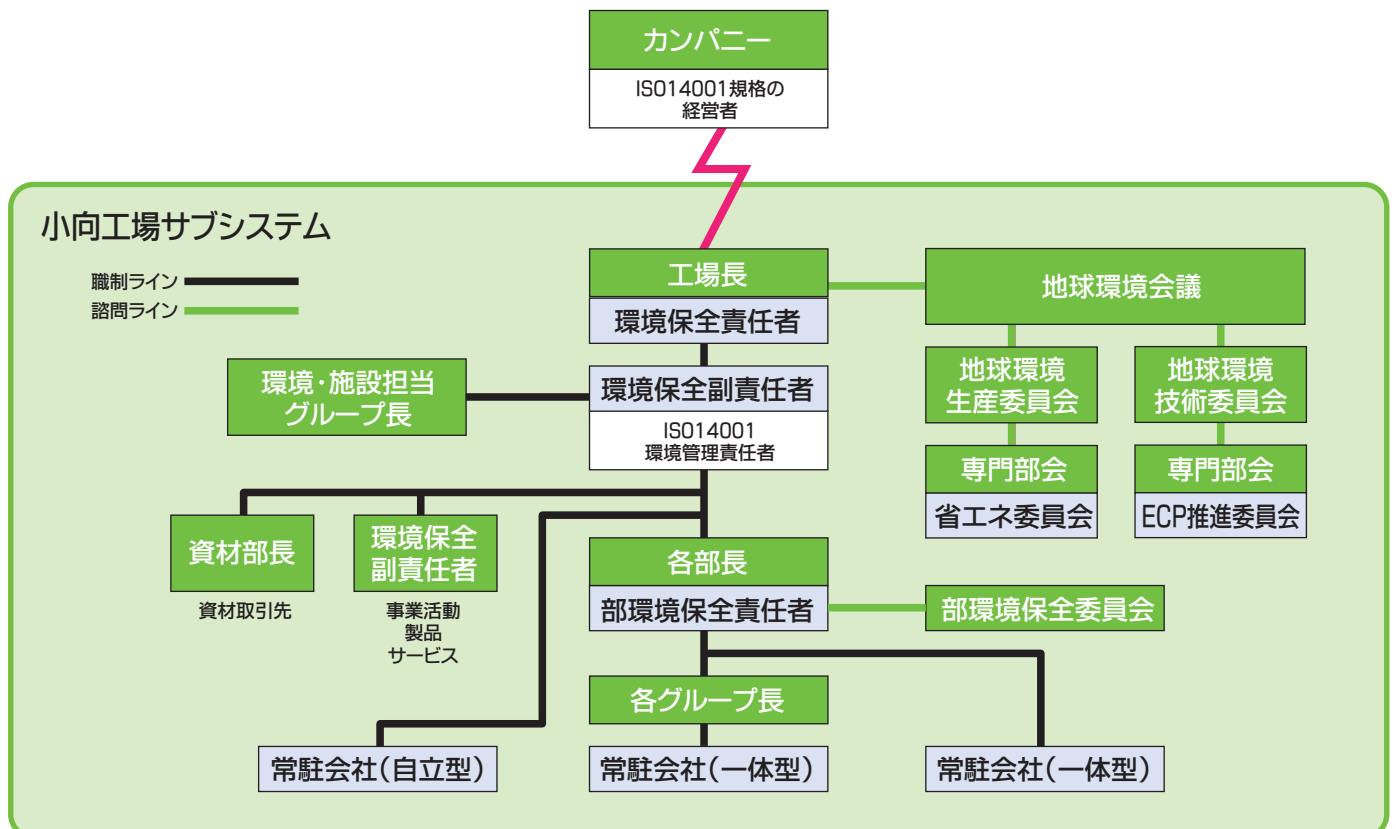
小向工場環境スローガン

地域と協調、社会に貢献、小向エコロジカルオペレーション

## □環境マネジメントシステム



## □環境活動体制図(小向工場サブシステム)



## □環境負荷

事業活動に伴う環境負荷を投入と排出別にまとめると以下ようになります。主なものとして、エネルギー、水、化学物質、排ガス、排水、廃棄物の排出があげられます。今後も継続的に監視を行いデータを収集することで、環境負荷低減活動を進めるにあたり有効に活用していきます。

### ■環境負荷概要(2010年度)■

## 投入

#### エネルギー

電気使用量：3016万kW  
都市ガス使用量：458Km<sup>3</sup>

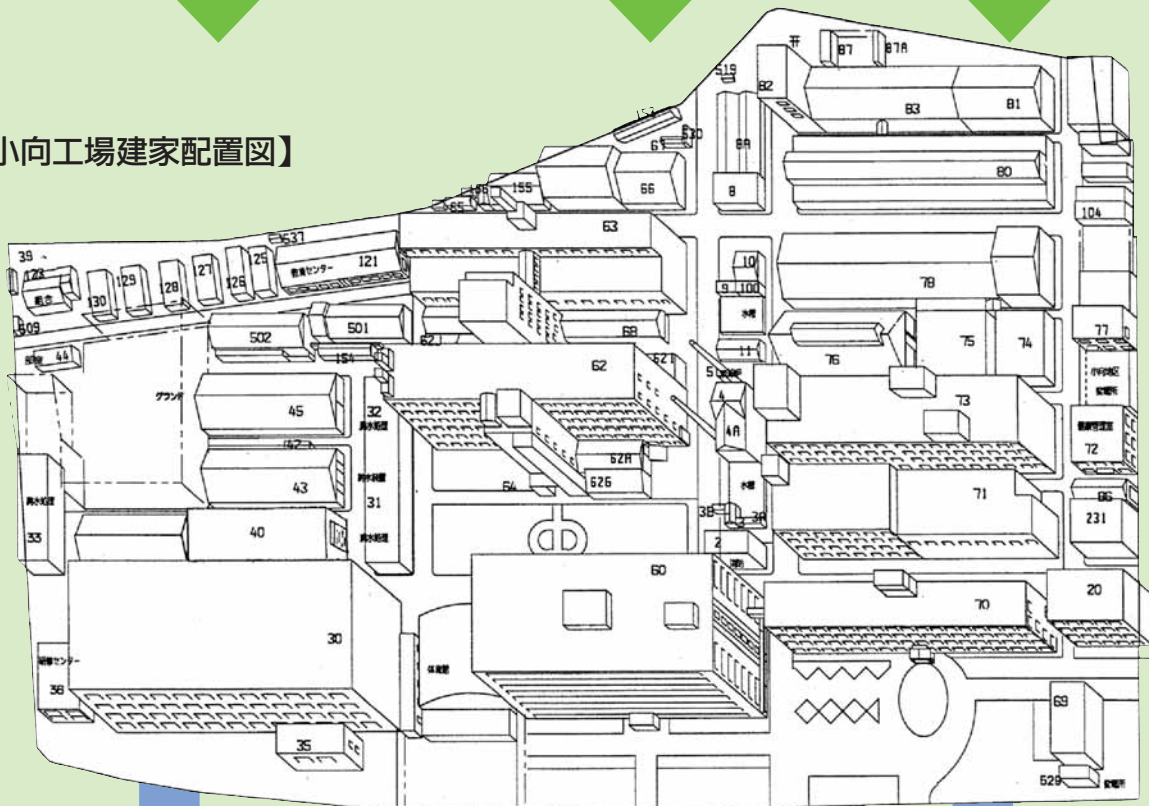
#### 用水使用量

市水：92Km<sup>3</sup>  
工水：118Km<sup>3</sup>

#### 化学物質取扱量

(PRTR)：0.18t

【小向工場建家配置図】



#### 大気への排出

ばいじん：0.02t  
N O X：1.2t

#### 下水道への排水

排水量：210Km<sup>3</sup>

#### 廃棄物の排出

総発生量：825t  
再資源化量：760t  
最終処分量：1.5t

## 排出

## □環境測定

水質、大気、騒音、振動の環境測定を定期的を実施し、法規制値・自主管理値と比べ問題ないことを確認しています。下表は2010年度各測定結果を示したものです。

### ●排水測定結果(酸排水処理施設)下水道法

	規制値	自主管理値	実測値	測定頻度
水素イオン濃度(pH)	5.0~9.0	6.0~8.0	6.3~7.1	月1回
BOD(mg/ℓ)	600	120	0.5~33	月1回
COD(mg/ℓ)	—	—	—	—
SS(mg/ℓ)	600	70	0.5~4	月1回
窒素(mg/ℓ)	240	35	6.9~11	月1回
フッ素(mg/ℓ)	15	13	0.25~1.2	月1回

【放流口PH計】



### ●最終放流口(下水道法)測定結果

	規制値	自主管理値	実測値	測定頻度
水素イオン濃度(pH)	5~9	6.0~8.0	6.7~7.5	月1回
BOD(mg/ℓ)	600	120	0.5~91	月1回
SS(mg/ℓ)	600	70	0.5~34	月1回

【緊急自動遮断弁】  
最終放流口



### ●大気測定結果

	法規制値	自主管理値	実測値	測定頻度
NOx(g/1000kj)	0.063	0.05	0.0137~0.0318	年6回
SOx(g/1000kj)	0.08	0.01	<0.002	年6回
ばいじん(g/m³N)	0.05	0.005	<0.001	年6回

【炉筒煙管ボイラー】



### ●騒音・振動測定結果(敷地境界)

	測定場所：時間	規制値	自主管理値	実測値	測定頻度
騒音(dB)	敷地境界：昼	70	70	43~64	年6回
	敷地境界：夜	55	55	40~53	年6回
振動(dB)	敷地境界：昼	70	45	<30~34	年6回
	敷地境界：夜	60	40	<30~34	年6回

## 異常事態対応訓練(工程内排水処理)

【訓練状況】



【訓練の効果確認】



## □環境監査

次のような監査を受査し、環境保全システムの向上に努めています。

- **ISO14001継続審査／更新審査**  
外部の認証機関により毎年継続審査を、また3年に1回更新審査を受けています。
- **内部環境監査**  
ISO14001規格の要求事項に基づき年に1回各部門の内部環境監査を行っています。
- **社内環境監査**  
東芝社内環境監査に基づく監査を行っています。



ISO14001:2004 カンパニー統合認証  
株式会社東芝 スマートコミュニティ事業統括部  
社会インフラシステム社及びグループ会社6社

構成組織 株式会社東芝小向工場

ISO14001:2004・JIS Q 14001:2004

- ・登録証番号 EC07J0112
- ・明示登録証番号 EC07J0112-35
- ・認証機関 JACO
- ・登録日 2007年11月21日
- ・更新日 2010年9月8日
- ・有効期限 2013年9月7日

## □環境教育

環境保全レベルの維持・向上には従業員一人ひとりのスキルアップが必要です。  
当工場は、従業員の専門性に応じた環境教育カリキュラムを策定し、教育を実施しています。  
従業員一人ひとりが自分自身の役割を理解し、継続的な改善・向上に全員参加で取り組んでいます。

- **階層別教育**  
・部長クラス教育、担当者教育等。
- **職能別教育**  
・技術者教育、特定作業従事者教育等。
- **教育頻度**  
・階層別教育は、1回／3年、職能別教育は、1回／2年。

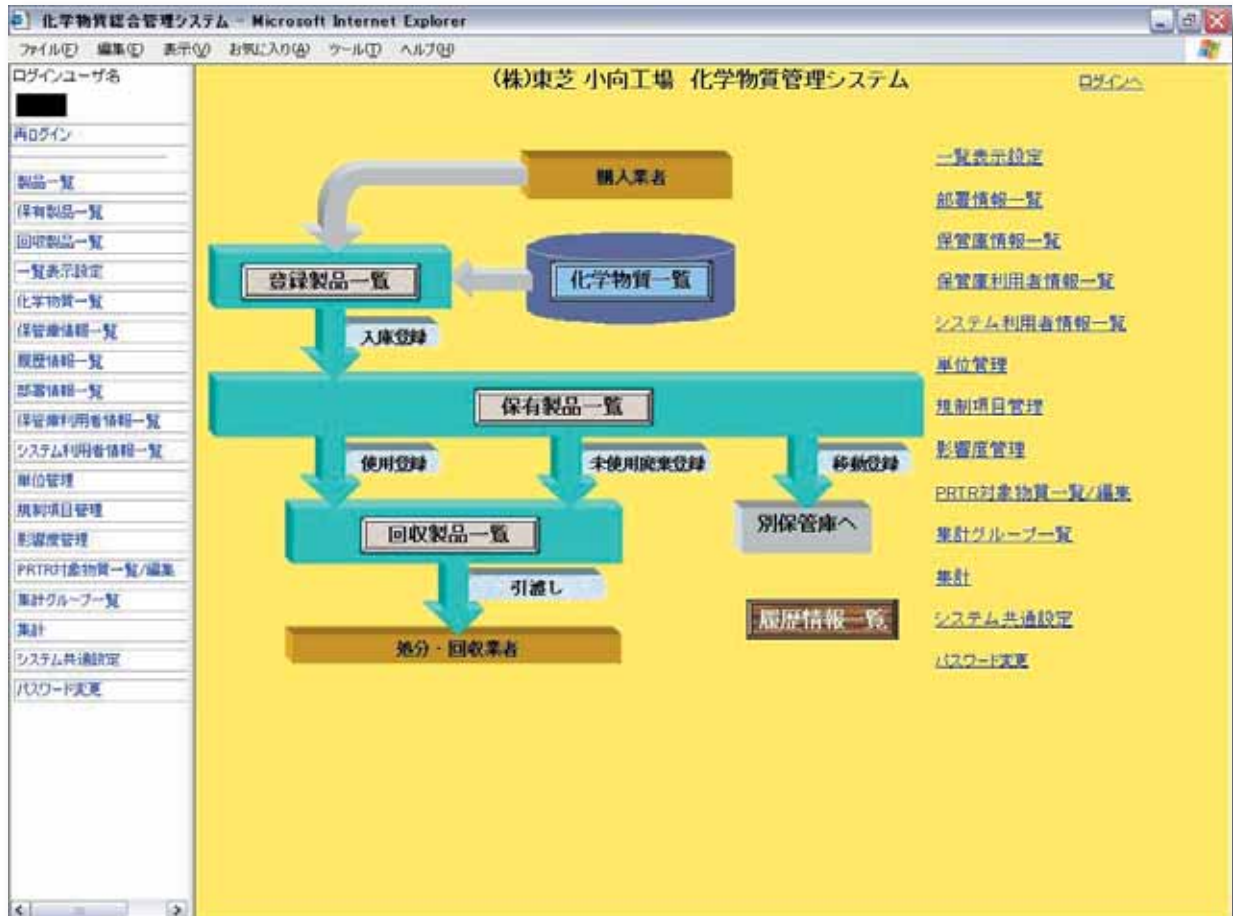


【(向)階層別別教育資料】



## □化学物質の管理

当工場では化学物質管理システムを導入し、工場で使用される化学物質の取扱量、排出量を管理しています。



化学物質排出元である塗装施設、めっき施設を廃止するなど、環境負荷物質の削減を進めています。

## □PRTR

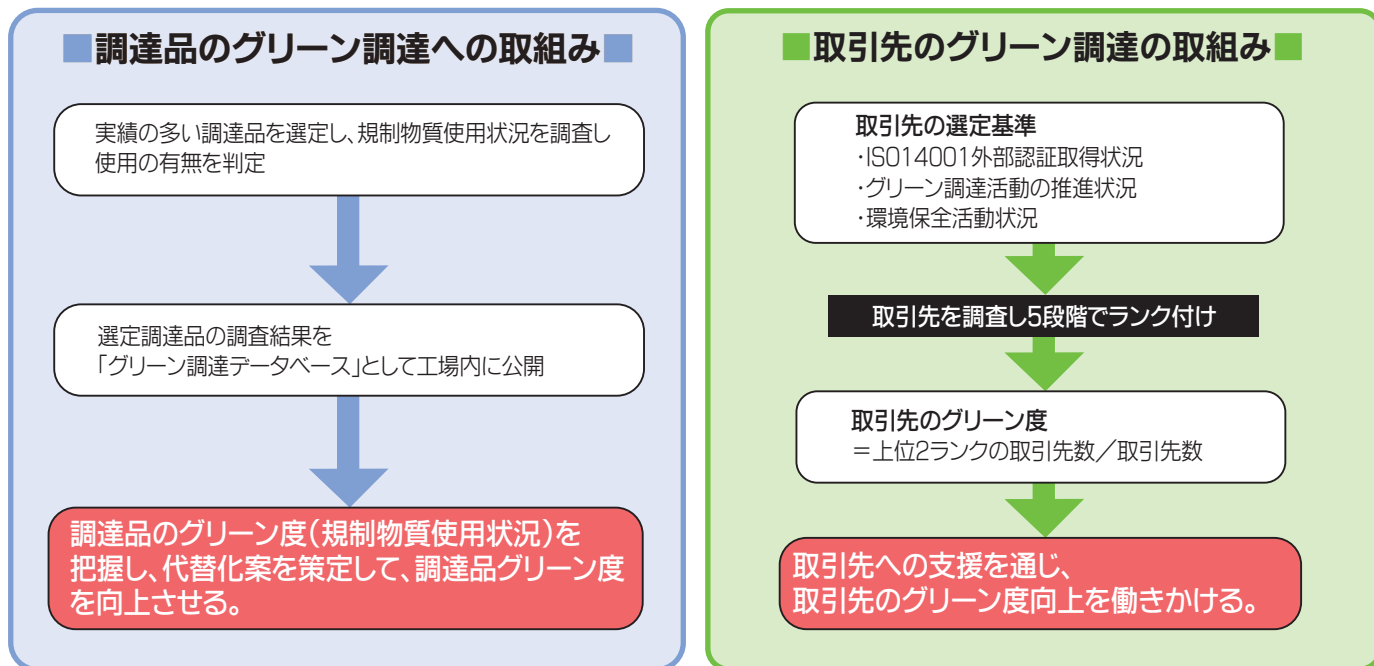
東芝グループでは、PRTR法施行(2000年3月30日)以前から、独自に特定化学物質の排出・移動量の把握に努めてきました。PRTR法では、第一種指定化学物質の年間摂取量が1t以上(特定第一種化学物質においては0.5t以上)となった場合に都道府県経由で国に排出量・移動量を報告します。当工場では、東芝グループの指針に準拠し、年間0.1t以上取扱う第一種指定化学物質を開示対象とし、排出量・移動量以外にも取扱量・消費量・除去処理量・リサイクル量を合わせて開示しています。

## □グリーン調達の実践

東芝が「グリーン調達ガイドライン」で定めるグリーン調達の狙いは2つあります。

- (1) 環境保全を推進している取引先からの調達
- (2) ライフサイクルにおける環境負担が小さい製品、部品、材料、原料の調達

当工場では、これに基づき、取引先のご協力のもと、従来から(1)の取引先のグリーン度向上に努めてきました。2003年度からは(2)の調達品のグリーン調達への取り組みを開始しました。



## □川崎市エコ運搬制度への取り組み

エコ運搬制度とは、平成22年4月1日から川崎市で導入され、川崎市内の荷主や荷受人が主体となって製品の出荷や廃棄物の運搬などの際、運送事業者や取引先事業者に対し、環境に配慮した運搬(エコ運搬)の実施を要請する制度です。物流からの環境負担を低減させることを目的としています。小向工場としては、次の分野における運搬業者と環境に配慮した取り組みを推進しています。

- ① 取引先関連の物流
- ② 製品出荷時の物流
- ③ 廃棄物処理物流

また、川崎市のディーゼル規制による、外来車両への排ガス指導にも協力しています。





## □地域コミュニケーション

良き企業市民として地域社会との共生を目指し、コミュニケーションの向上を図っています。活動内容や成果をより具体的に理解していただくため、さまざまなメディアを通じて環境情報を公開していきます。

社会貢献活動

### 工場周辺清掃

実施日 毎月第3月曜  
実施場所 工場周辺

CSR活動の一環として、毎月第3月曜日の昼休みに工場周辺のボランティア清掃を行っています。



### 第34回お祭り広場

実施日 7月1日(木)  
実施場所 小向工場構内

地域住民の方にも工場内広場を開放し、アトラクション、模擬店等で交流、従業員福利厚生之机会としています。



親子で体験



環境クイズ投票!

### 多摩川クリーンキャンペーン

実施日 7月21日(水)  
実施場所 多摩川河川敷

小向地区3事業所合同で、多摩川クリーンキャンペーンを実施しました。約170kgのゴミを回収し、河川敷をきれいにすることが出来ました。



## 工場従業員への広報

## その他の活動



各門に看板設置で周知



イノベーション成果発表会にて環境掲示



## 行政イベントへの参加 その他の活動

### 「川崎市エコドライブ宣言」

製品物流、廃棄物運搬の面で登録しています。



## エコキャップ収集

## 社会貢献活動

### 「地球に愛を 子供に愛を」

各職場等で協力頂いたペットボトルキャップを、グループMATEへ累計1,236,560個寄付。  
H19/8から継続中です。



## 地域との交流 【近隣住民への事業活動説明会】

## 社会貢献活動

実施日 10月18日(月)  
実施場所 (向)構内

10月18日(月)に近隣の6町内会を招き、事業活動説明会を開催しました。事業活動の柱のひとつである環境活動説明、各環境施設の見学を行い、地域とのコミュニケーションを図りました。





表紙の写真は、第34回お祭り広場の風景です。  
たくさんの方が集まり、模擬店、アトラクション、環境コーナーでのクイズ等、地域住民と従業員とのコミュニケーションの場となりました。



株式会社 **東芝 小向工場**

総務部 環境・施設担当

〒212-8581 神奈川県川崎市幸区小向東芝町1番地

■お問い合わせ先 (044)548-5262

2011年8月発行