

東芝三重工場環境報告書

2008



株式会社東芝 三重工場

目次(Contents)

I. 環境マネジメント

- 東芝グループ経営理念、東芝グループ環境保全基本方針、三重工場環境方針 1
- 環境マネジメントシステム 2
- 企業自主行動計画 3
- 組織体制 4

II. 持続可能な発展のために

- 環境負荷 5
- 環境会計 6
- 環境教育および異常事態対応訓練 7
- 環境監査 8

III. 製品（環境開発・調達）での環境配慮

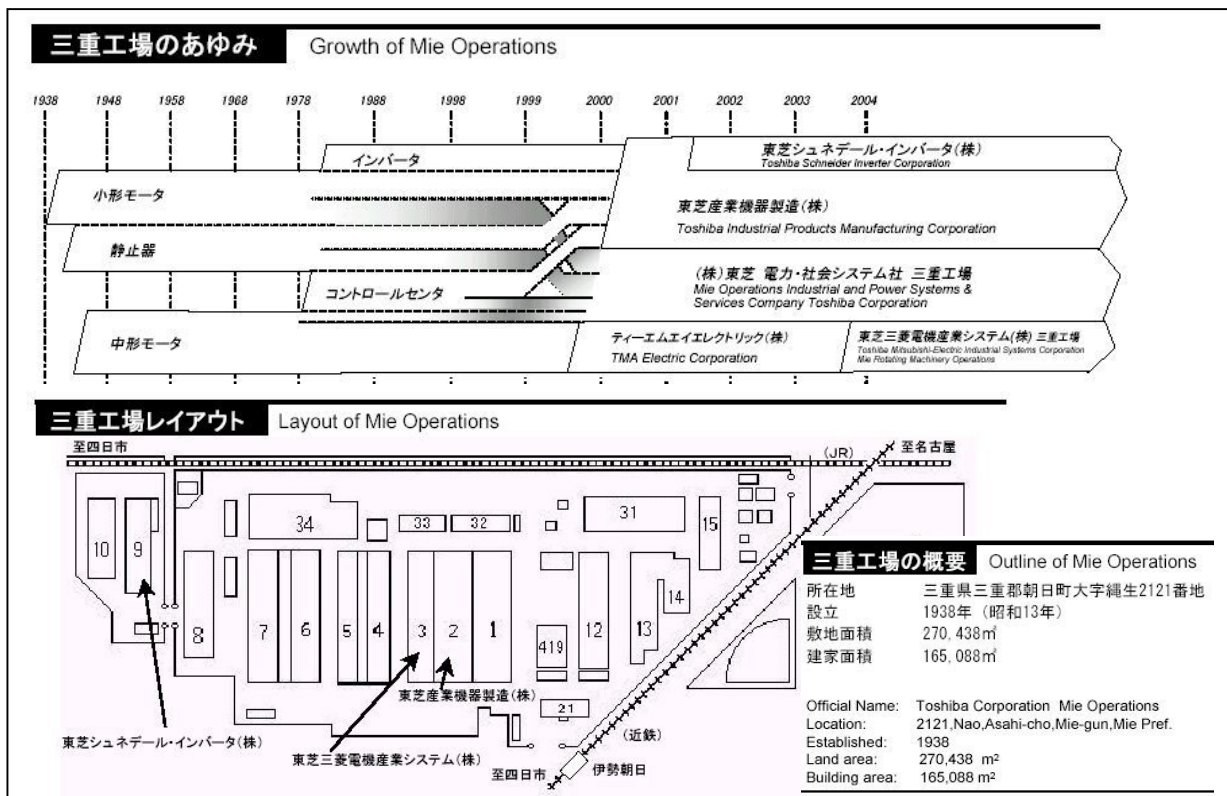
- LCAおよび環境調和型製品の開発 9

IV. 事業場での環境配慮

- 地球温暖化防止 1 2
- 廃棄物ゼロエミッション活動 1 3
- 化学物質の管理および監視・測定 1 4

V. 社会との共生のために

- 社会貢献活動、コミュニケーション、啓発活動 1 5



環境マネジメント

三重工場は、東芝グループの一員として、「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ことは、現存する人間の基本的責務」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。

(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。)

東芝グループ経営理念

東芝グループは、人間尊重を基本として、豊かな価値を創造し、世界の人々の生活・文化に貢献する企業集団をめざします。

1. 人を大切にします。

東芝グループは、健全な事業活動をつうじて、顧客、株主、従業員をはじめ、すべての人々を大切にします。

2. 豊かな価値を創造します。

東芝グループは、エレクトロニクスとエネルギーの分野を中心に技術革新を進め、豊かな価値を創造します。

3. 社会に貢献します。

東芝グループは、より良い地球環境の実現につとめ、良き企業市民として、社会の発展に貢献します。

《東芝グループスローガン》

人と、地球の、明日のために。

東芝グループ環境保全基本方針

1. 環境保全への取り組みを、経営の最重要課題の一つとして位置づけます。
2. 事業活動、製品・サービスに関わる環境側面について、環境負荷の低減、汚染の防止などに関する環境目的および同目標を設定して、環境活動を推進します。
3. 積極的な環境施策の展開により、環境経営の継続的な改善・向上を図ります。
4. 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、環境活動を通じて社会に貢献します。
5. 環境に関する法令、当社が同意した業界などの指針および自主基準などを遵守します。
6. 地球資源の有限性を認識し、その有効な利用、活用を促進します。
7. 従業員の環境意識をより高め、全員で取り組みます。
8. グローバル企業として、東芝グループ一体となった環境活動を推進します。

三重工場環境方針

三重工場の環境方針は、人間尊重を基本とした『東芝グループ経営理念』に基づいてあります。

(株)東芝 電力流通・産業システム社 三重工場 環 境 方 針

三重工場は、東芝の産業用電気機器事業の拠点として、敷地内に所在する東芝産業機器製造株式会社、東芝三菱電機産業システム株式会社三重工場、東芝シュネデール・インバータ株式会社及び構内常駐会社と共に変圧器、コントロールセンタ、モータ、インバータ、配電機器等の製品の提供を通じて社会に貢献します。そして、環境保全への取組を経営の最重要課題の一つとして位置づけ、「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」との認識に立ち行動します。

- (1) 環境保全に関する法令、当工場が同意した業界等の行動規範、および自主基準を遵守します。
- (2) 環境影響評価に基づき技術的、経済的に可能な範囲で環境目的、および環境目標を定め、その実現に向けて環境保全活動を推進します。また、それらの実績を踏まえて環境目的、および環境目標を定期的に見直し、環境保全システムと環境(パフォーマンス)の継続的な改善・向上に全員で取り組みます。
- (3) 地球資源の有限性を認識し、環境技術の開発を適して環境負荷の低減に配慮した環境調和型製品の提供に努めます。
 - ①省エネルギー製品の創出
 - ②製品の小型・軽量化、長寿命設計による省資源化
 - ③特定化学物質(RoHS、J-Moss規制物質)の削減
 - ④製品環境効率の向上
- (4) 事業活動・サービスに関わる環境側面について、環境汚染の予防を通じて環境負荷の低減に取り組みます。
 - ①廃棄物の削減とゼロエミッションの推進
 - ②生産プロセスの改善、省エネルギー型設備の導入などによる省エネルギー化
 - ③規制化学物質の削減
- (5) 取引先に対して指導、支援を行うと共に、地域社会との協調連帯に努め、社会の環境活動に参画・協力します。



改定日 2008年4月1日
株式会社東芝 電力流通・産業システム社 三重工場
工場長 辻岡 憲広

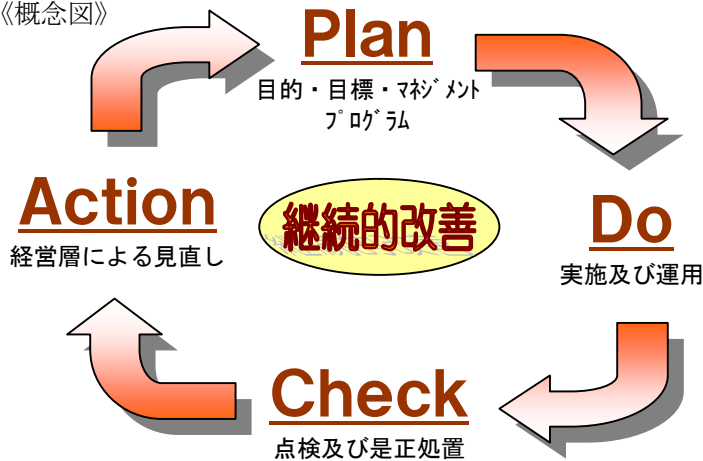
環境マネジメントシステム

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電力流通・産業システム社との統合認証を行い、2007年度は初の一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、その3年毎に更新しています。

《概念図》



《登録証》



ISO14001審査履歴				
2005年12月	更新審査（2004年版）	認証登録	観察事項；2件	全て是正完了
2006年12月	[産業社]統合審査	認証登録	観察事項；6件 軽微事項；3件	全て是正完了
2007年11月	1年次サーベイランス	認証登録	観察事項；1件 軽微事項；7件	全て是正完了
2008年11月（予定）	2年次サーベイランス	—	—	—

企業自主行動計画（第3次環境ボランティアプラン）

三重工場では、東芝で策定した第4次環境ボランティアプラン（2006年度～2012年度）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。

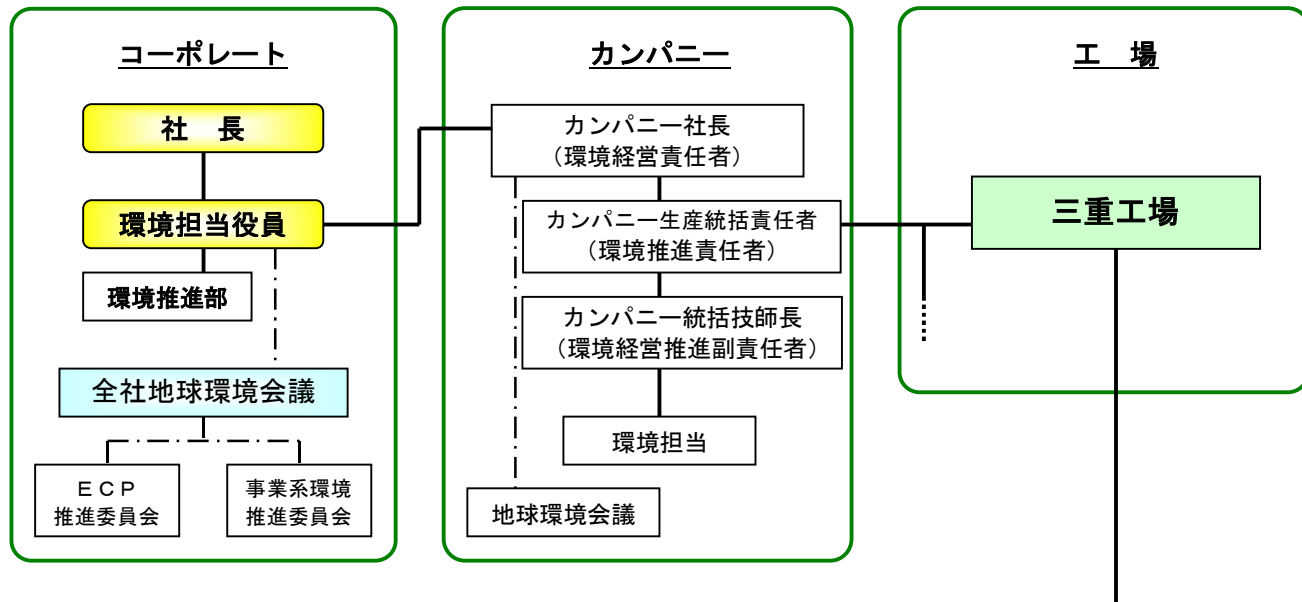
第4次環境ボランティアプラン（該当項目）	2006年度工場成果	2007年度工場成果	評価
1 廃棄物ゼロエミッション 2010年度に最終処分量を総排出量の1%以下	0.3%	0.2%	○
2 廃棄物総発生量原単位 2000年度を基準に2010年度までに20%削減	23.0t/億円	19.3t/億円	○
3 化学物質排出量の削減 2000年度を基準に2010年度までに50%削減	15%	26%	×
4 CO ₂ 排出量の削減 1990年度を基準に2010年度に売上高原単位で25%改善	56%	56%	○
5 製品情報提供（ECP売上比率） 2010年度までに各製品群で環境調和型製品比率60%	13%	30%	○

組織体制

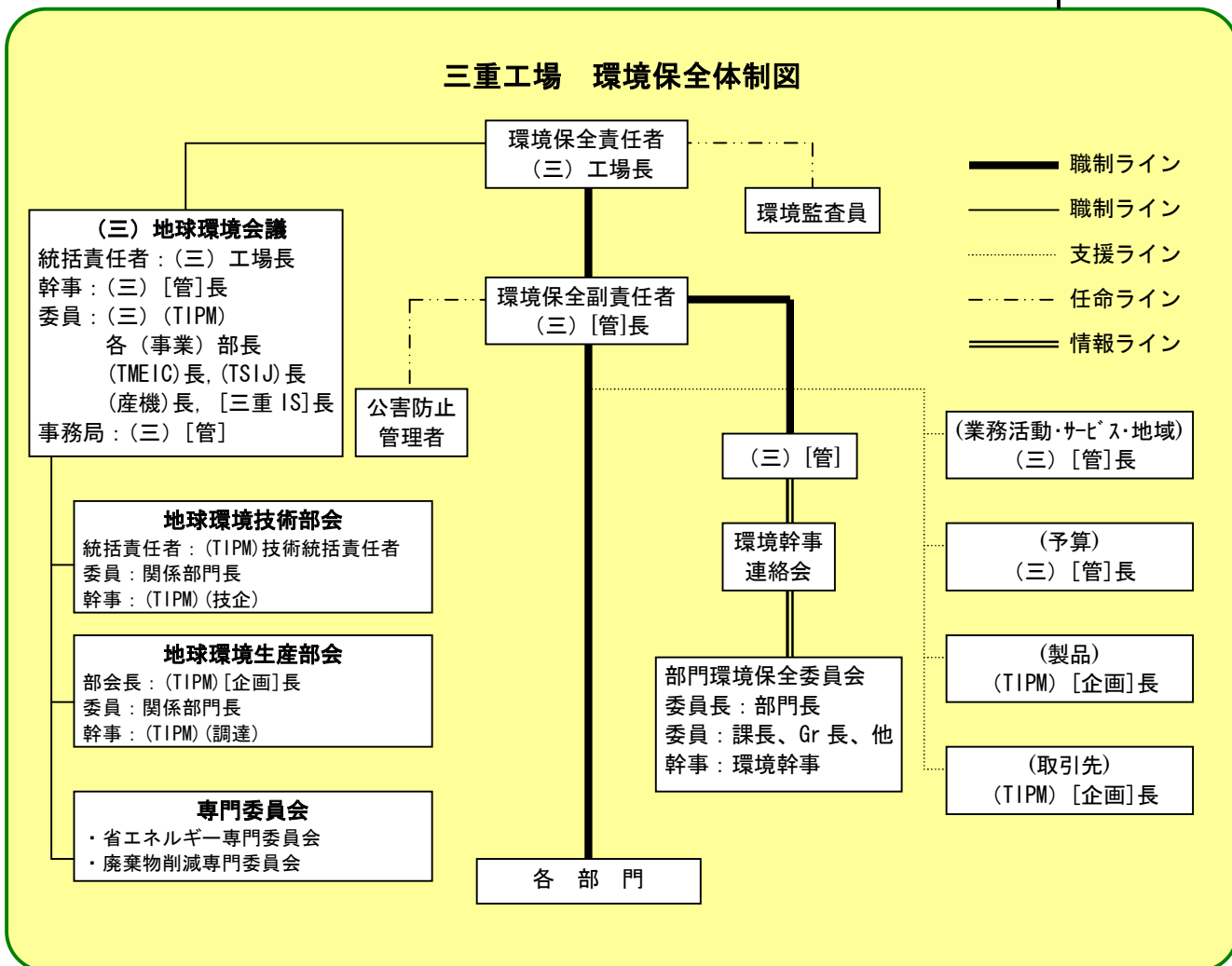
環境保全活動の継続的向上を図るため、『三重工場環境保全体制』を構築しています。

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。



三重工場 環境保全体制図



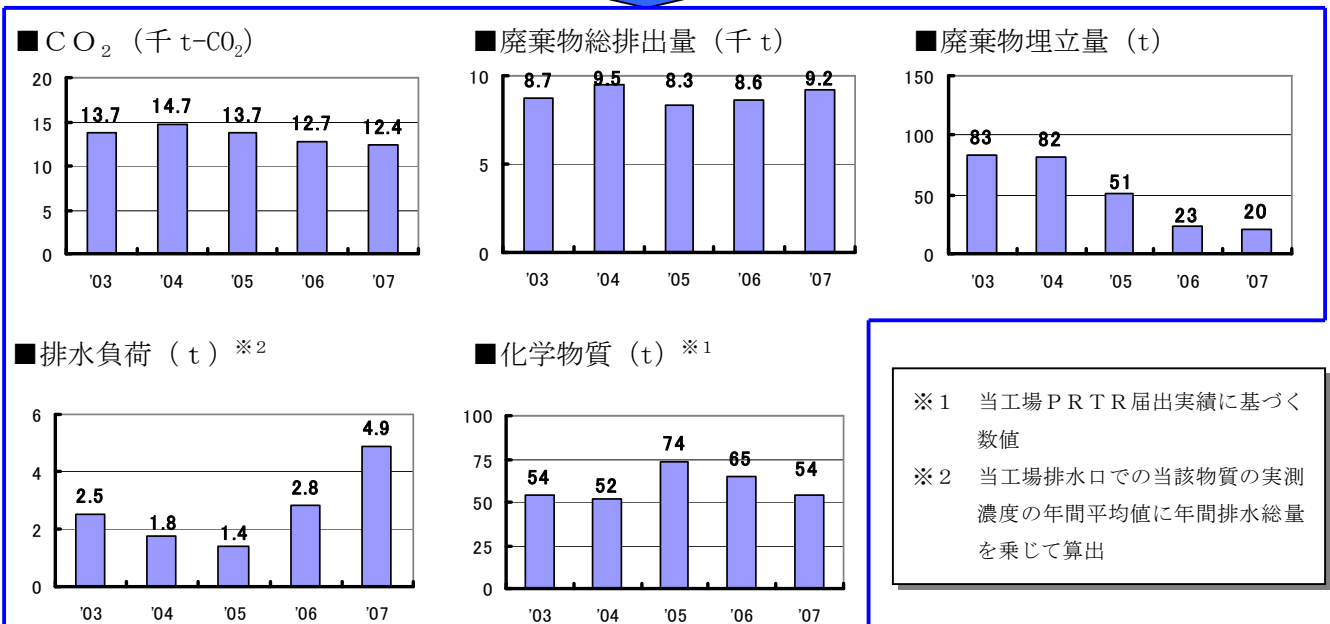
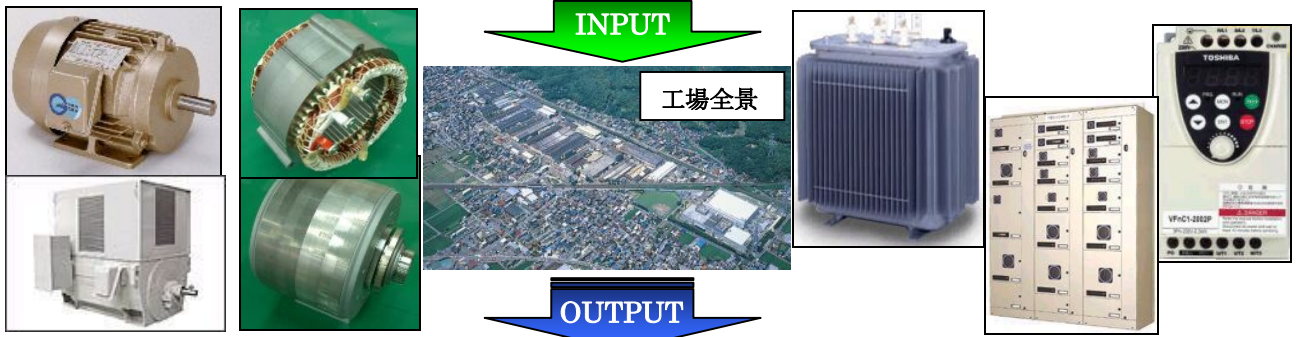
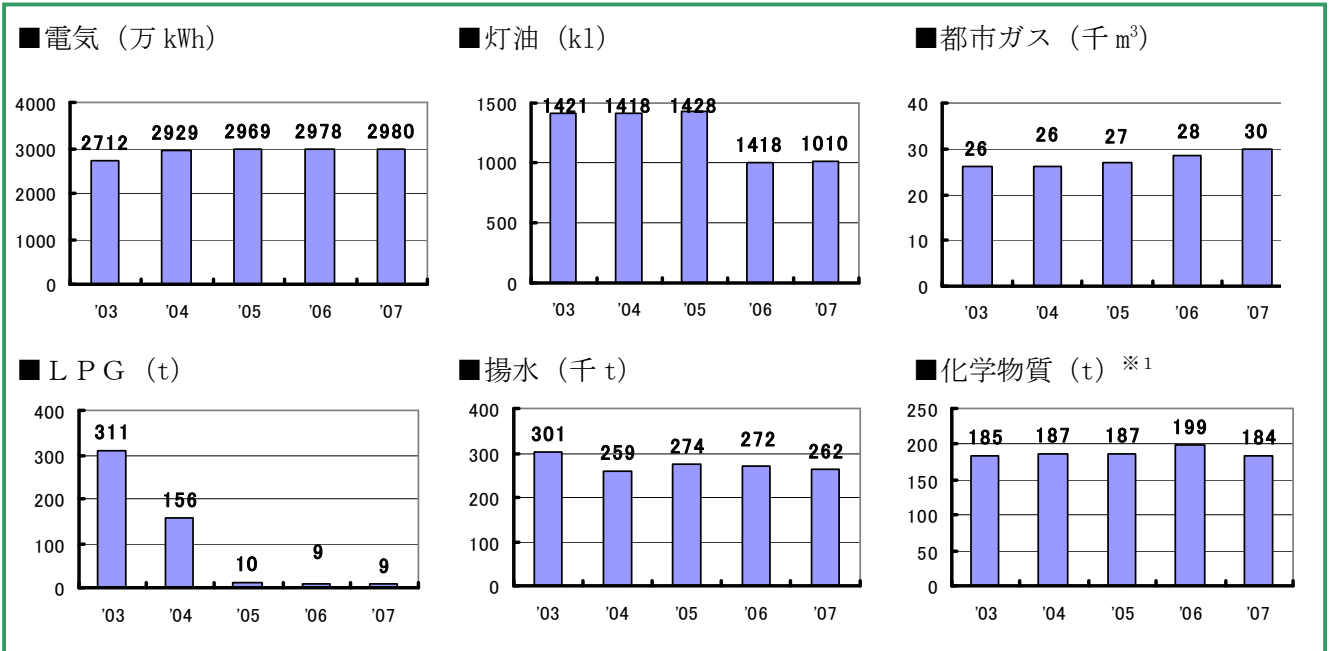
備考 (三): 株式会社東芝三重工場
(TIPM): 東芝産業機器製造株式会社

(TSIJ): 東芝シュネデル・インパータ株式会社
(TMEIC): 東芝三菱電機産業システム株式会社

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。



※1 当工場P R T R届出実績に基づく数値
 ※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。

《2007年度 環境会計集計結果》 対象期間2007年4月1～2008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…高効率変圧器導入、給水配管更新などを実施

■費用…公害防止の監視、研究、会議等の費用が発生

単位：百万円

コスト分類		コスト内容	投資額	費用	合計	対前年比
事業所 エリア内 コスト	公害防止	大気水質等の汚染防止など	0.0	3.3	3.3	4.7
	地球環境保全	温暖化防止、オゾン層保護など	0.0	0.0	0.0	22.0
	資源循環	廃棄物処理、リサイクルなど	0.0	37.4	37.4	39.8
		計	0.0	40.7	40.7	66.5
上・下流コスト		製品の回収・適正処理など	0.0	0.0	0.0	0.4
管理活動コスト		教育、会議、監査など	0.7	52.2	52.9	12.4
研究開発コスト		環境調和型製品研究開発など	0.0	63.0	63.0	-63.0
社会活動コスト		地域活動支援、情報公開など	0.0	0.0	0.0	0.0
環境損傷コスト		補償、訴訟、汚染除去費など	0.0	0.0	0.0	0.0
コスト合計			0.7	155.9	156.6	16.3

●実質的経済効果^{※2}

単位：百万円

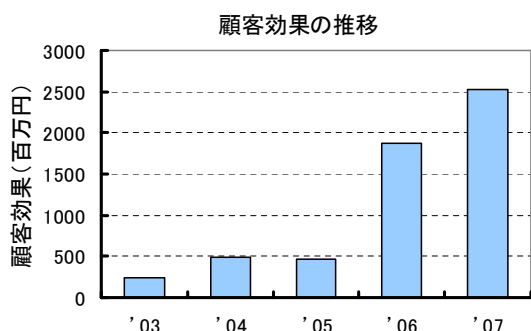
項目	環境負荷低減量 ^{※3}	削減効果額
エネルギー	507.4kL	-9.8
廃棄物	1527.3t	251.1
効果額合計		241.3

●みなし効果^{※4}

単位：百万円

項目	環境負荷低減量 ^{※3}	削減効果額
排水	4,131.8kg	-44.7
大気	789.9kg	-27.1
効果額合計		-71.8

●顧客効果^{※5} 検討例



- ※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。
- ※2 環境保全活動により得られた環境負荷低減の効果を集計したもの。電力量・燃料・用水・廃棄物の削減を効果として表す。
- ※3 前年度に対して低減した環境負荷量。(増加の場合はマイナス表示)
- ※4 環境負荷物質の削減効果を経済価値で捕らえるため環境基準・公害訴訟費用などから金額に換算し、その効果を表す。水質環境負荷や大気環境負荷の削減などを表す。
- ※5 製品のライフサイクルを通じての環境負荷低減効果を物量単位と貨幣単位(金額)で評価した効果額。

◆2007年度:顧客効果実績

	小形モータ		トッランナー変圧器		コントロールセンタ	車載モータ
	高効率	PM	油入	モールド		
稼働時間(H/日)	8		24	24	4	1.3
稼働日数(日/年)	243		365	365	360	360
電力単価(円/Kwh)	23		23	23	23	23
顧客効果(千円)	30,904	152,239	1,680,801	536,071	6,436	132,919
顧客効果(千円)合計	183,143		2,216,873			
	2,539,371					
算出条件	①1.5kWモータで換算 ②効率からの電力(損失)差 ③損失は60%負荷時の値		①300kVA変圧器換算 ②効率からの電力(損失)差 ③損失は負荷率40%時の値		①台数は面数で換算 ②旧機種との消費電力差	①標準モータとの消費電力差(燃費での換算が困難な

環境教育

三重工場では、国際規格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。教育は階層別教育と職能別教育を実施しています。

●階層別教育

対象	教育内容	実施頻度
部長教育	<ul style="list-style-type: none"> ・自部門の環境保全システムの確立・運用・責任権限 ・一般従業員教育内容他 	1回/年
管理者教育	<ul style="list-style-type: none"> ・部長教育（一般従業員教育内容を含む）に準拠 ・但し、開発設計及び製造担当部門は次項を重点説明 ①開発設計部門：商品の企画・設計・サービスと環境 ②製造担当部門：調達・生産工程管理と環境 	同上
一般従業員教育	<ul style="list-style-type: none"> ・ISO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 ・緊急事態への備えと対処事項を確実にするための各自の役割と責任 ・定められた実施手順から逸脱した場合に起こり得る結果 他 	同上
新規採用者教育	<ul style="list-style-type: none"> ・一般従業員教育に準ずる。（技術者は、製品アセスメントを追加） 	新規採用時

●職能別教育

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. 関係法令に該当する施設の作業従事者	<ul style="list-style-type: none"> ・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 	1回/年
技術者教育	<ul style="list-style-type: none"> ・環境影響を考慮した開発設計、生産技術 	同上
環境保全担当教育	<ul style="list-style-type: none"> ・環境法令などの概要と保全担当の職務と責任 	同上
監査員教育	<ul style="list-style-type: none"> ・環境法令などの概要と監査員の職務と責任 ・現地研修及び認定試験 	同上
法定資格者教育	<ul style="list-style-type: none"> ・現地研修及び認定試験 	必要の都度

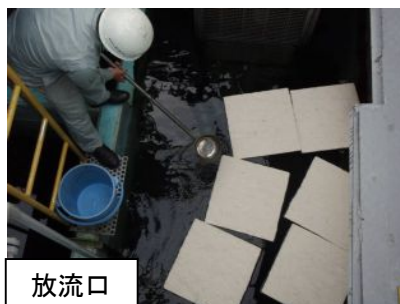
異常事態対応訓練

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。

○油が最終法流口へ流出したことを想定した訓練



発生源



放流口

○訓練終了後の反省会



《訓練対象設備》

排水処理設備：3ヶ所

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工場に向け取り組んでいます。

ISO14001 関係 <small>システム・パフォーマンス・遵法重視</small>	①内部環境監査（部門レベル） 当工場の基準により認定された監査員（当工場で従事する従業員）が、各部門（環境保全活動推進の単位）の環境保全活動進捗状況について監査します。
	②内部環境監査（工場レベル） 東芝の基準により認定された監査員（当工場以外で従事する東芝Gr従業員）が、当工場の環境保全活動進捗状況について監査します。
	③外部機関環境審査 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。 当工場は、2006年1月29日に認定されましたが、2006年度からは、電力流通・産業システム社の1つの組織として認証を受けています。
東芝総合環境監査システム（EASTER） <small>現場管理・環境経営重視</small>	東芝社内環境監査制度に基づく監査員によって監査が行われます。 環境経営の推進状況やボランティアプランの達成状況、現場管理（点検・表示・手順書などの状況）について監査します。 現場管理については、環境関連施設21項目（19施設）について監査します。

●監査の結果

内部環境監査（部門レベル） 2007年10月29日～11月7日
監査結果は、全体で不適合が6件、その内、些細な不適合で1週間以内に是正可能が2件、1ヶ月以内に是正可能が4件で、重大な不適合はゼロでした。既に是正処置は完了しています。 【主な不適合事項】 ・著しい環境側面の登録項目と日常点検活動一覧表の項目とが不整合 → 整合を確認し一覧表を見直

内部環境監査（工場レベル） 2007年6月26日
監査結果は、影響評価に係る部分で不適合が1件となりましたが、重大な不適合はゼロでした。既に是正処置は完了しています。 【不適合事項】 ・著しい環境側面の登録項目に抜けがある（電力流通・産業システム社の登録項目と整合していない） → 影響評価規程の見直しと抜けがあった項目を登録

ISO14001外部機関環境審査（統合審査） 2007年11月28日～30日
従来の三重工場単独認証から、上部組織である電力流通・産業システム社一体となった審査後初めてのサーベイランスを受けました。審査の判定結果、『向上』の評価を受けました。尚、観察事項が7件、軽微な不適合が1件ありましたが、重大な不適合はゼロでした。既に是正処置は完了しています。 【軽微な不適合、観察事項の例】 ・拡大された新規工場が適用範囲に含まれていない → 環境推進規程を見直し、新規工場を追加 ・著しい環境側面登録時の仕組みに目標設定の考慮事項が入っている → 著しい環境側面登録時の仕組みから目標設定事項を削除

東芝総合環境監査システム（EASTER）セルフ監査 2007年10月17日～11月7日	
環境経営監査	B (76.0%)
現場監査（対象15施設）	B (87.3%)

<p style="text-align: center;">EASTERとは</p> <p>・Environmental Audit System in TOSHIBA on basis of ECO-Responsibility 東芝総合環境監査システム（以下環境監査）</p> <p>・1993年から、東芝事業場及び関係会社の事業場において、1回/年実施（コーポレート及びカンパニー等） ・2006年度から、カンパニ環境経営監査へ移行 ・「現場主義」と「レベル評価」を継承</p>
--

製品(研究開発・調達)での環境配慮

環境調和型製品

地球温暖化や廃棄物処分問題などの環境問題がクローズアップされるにつれて、地球環境の有限性が強く認識されています。当工場では、持続可能な資源循環型社会の構築に向け、製品ライフサイクル全体を通じて発生する環境負荷を低減した「環境調和型製品 (ECP※1)」の開発に取り組んでいます。

● LCA※2※3 (ライフサイクルアセスメント)

LCAは、製品の原材料調達段階から製造・輸送・使用・廃棄・リサイクルに至る全ての段階で環境に与える影響を定期的に評価する手法であり、その評価結果を踏まえて製品の環境負荷低減を図ることを目的としています。

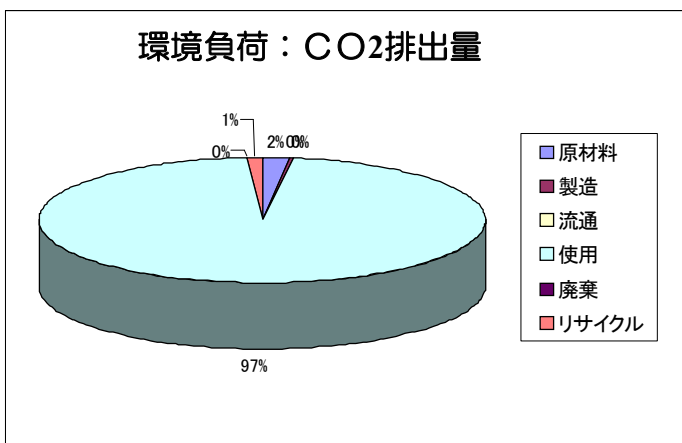
製品のLCA評価例 (トプラナー油入変圧器)

※LCAとは、ライフサイクル・アセスメント(Lifecycle assessment)のことで、製品の原料が採掘される段階から、製造、輸送、使用、廃棄されるすべての段階において、環境への影響を評価する方法。



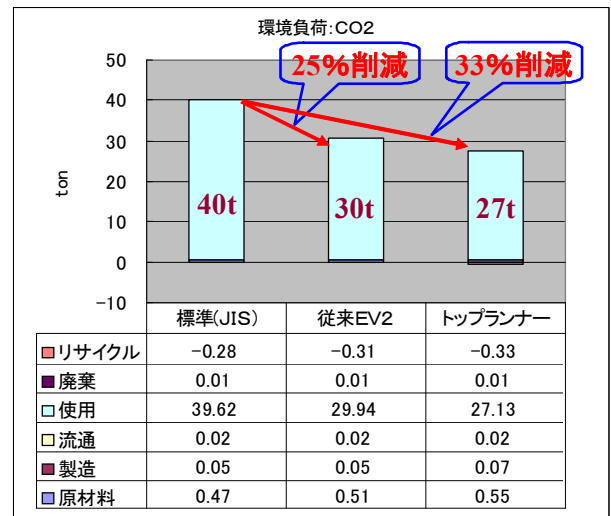
<型式> HCR-50Hz-100kVA-R6600V-210V

<損失> 現行標準(JIS):495W → 従来機種EV2:374W → トプラナー-SEVA:339W



● CO₂排出量は使用中が97%を占める

➡ 省エネ・高効率化が最も重要



単位: ton

稼働条件: 24H/日, 365日/年, 20年, 負荷率40%

- ※1 Environmentally Conscious Products
- ※2 Life Cycle Assessment
- ※3 LCA 評価は東芝の簡易 LCA ソフトを使用

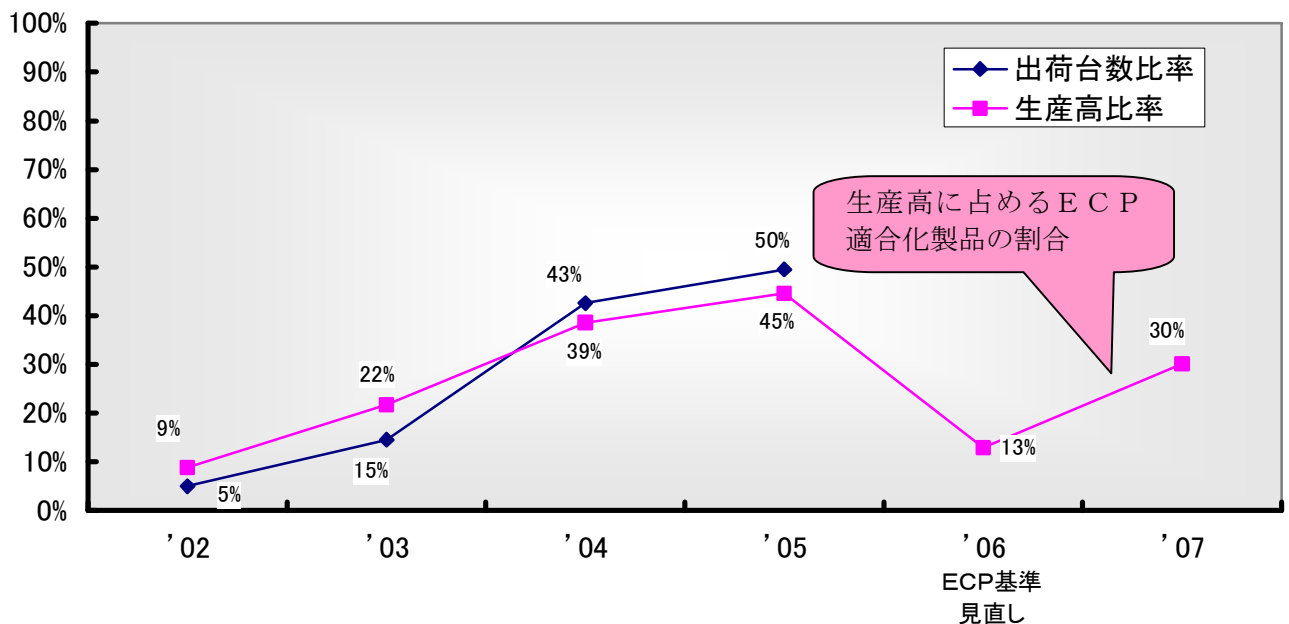
●環境調和型製品の開発

三重工場では、社内カンパニーである株式会社東芝電力・社会システム社の方針に連動・整合した環境調和型製品の開発を推進しています。また、開発に当たっては、全社ECP基準12項目（下表参照）をクリアすべく、構内の製造会社が一体となった委員会を設置し、活動しています。

○ECP基準12項目（概要）

ライフサイクルの段階	No	環境配慮事項	適合基準
材料・部品調達	1	特定化学物質の全廃	JIGで定めるレベルA15物質を含有していないこと。当面は、RoHS特定6物質
製品流通	2	包装・梱包の削減	包装／梱包材の減容・減量化、通い箱の採用など
お客様による使用	3	消費電力(損失)の削減	機能当たりの消費電力を基準年度相当品の5%削減
使用済み製品のリサイクル	4	プラスチック部品	25g以上のプラスチックについては、本体もしくは取扱説明書に材料名が記載。
	5	解体性向上	溶接、接着、ねじ等の締結個所の削減など、製品の解体性向上への対応
	6	リサイクルへの対応	リサイクル／回収への対応が取扱説明書などに記載
	7	廃棄時の処理情報開示	製品廃棄時の処理に必要な情報が取扱説明書などに記載
その他	8	質量低減	機能当たりの質量を従来製品の5%削減(※2)
	9	製品アセスメント	製品アセスメントが実施
	10	LCAの実施	LCAを実施し、CO2の排出量などを把握
	11	マニュアル	紙によるマニュアル紙には再生紙が使用
	12	長期使用に対する配慮	製品本体・部品についての長寿命化設計が行われ、かつ、保守・修理体制が確立

○ECP製品化比率



○現在までのECP基準適合化製品

トッランナー油入変圧器



- ①消費電力:9%削減
- ②質量:3%削減
- ③ファクターT:1.80

単巻変圧器



- ①消費電力:8%削減
- ②質量:26%削減
- ③ファクターT:1.22

HEVモータ



- ①消費電力:52%削減
- ②質量:57%削減
- ③ファクターT:3.02

VF/ゴールドモータ



- ①質量:4%削減
- ②振動:75%削減
- ③ファクターT:1.34

エレベータ巻上機用モータ



- ①消費電力:23%削減
- ②質量:12%削減
- ③ファクターT:1.95

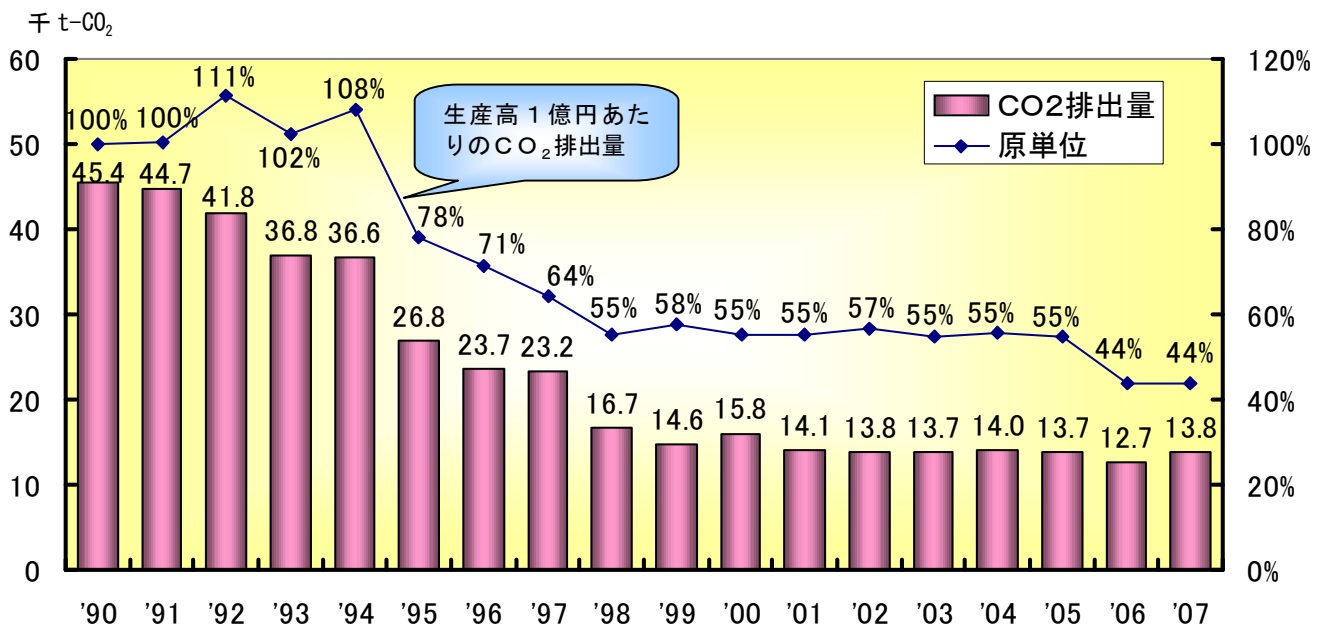
事業場での環境配慮

地球温暖化防止(省エネルギー活動)

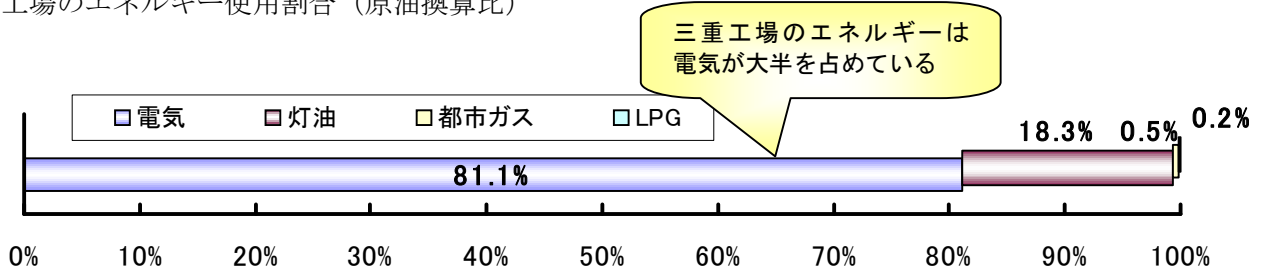
日本は、1990年度を基準に2008～2012年までにCO₂を初めとする温室効果ガスを6%削減する目標を掲げています。また、東芝は、売上高CO₂排出原単位で1990年度を基準として、2010年度までに25%改善することを目標に掲げています。

当工場の1990年度比2006年度は、CO₂排出量で72%、CO₂原単位で57%減少しました。

CO₂排出量と生産高原単位の推移



当工場のエネルギー使用割合 (原油換算比)



省エネルギー改善事例 (2007年度)

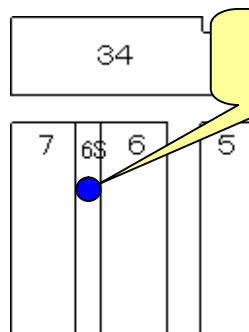
当工場で製造している省エネ機器 (高効率変圧器) を自らの工場に設置し、継続的な省エネルギーを図っています。

構内の古い変圧器を今年度も
トップランナー変圧器に更新。

※定期的な実施

《CO₂削減効果》

約4.4 t-CO₂/年

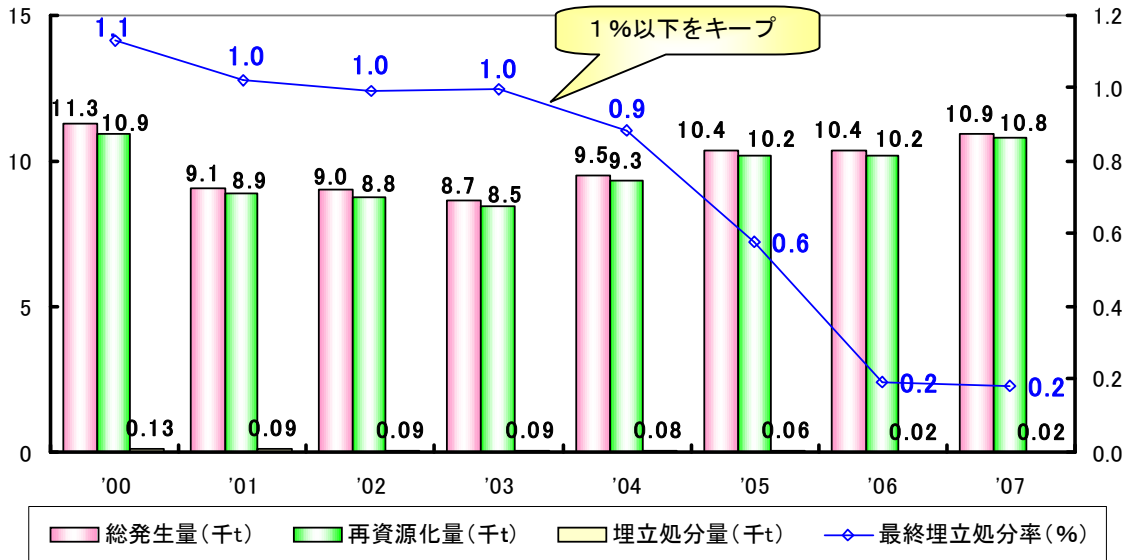


廃棄物ゼロエミッション活動

東芝本体事業所は、2001年度にスタートした東芝第3次環境ボランティアプランにおいて、『事業活動に伴い生じる副産物やその他の発生物すべて（総排出量）に対し、各種処理後の埋立処分量を1%以下（最終埋立処分率）にすること』を“ゼロエミッション”と定義づけて、2003年度達成と以降の継続を目標に掲げています。

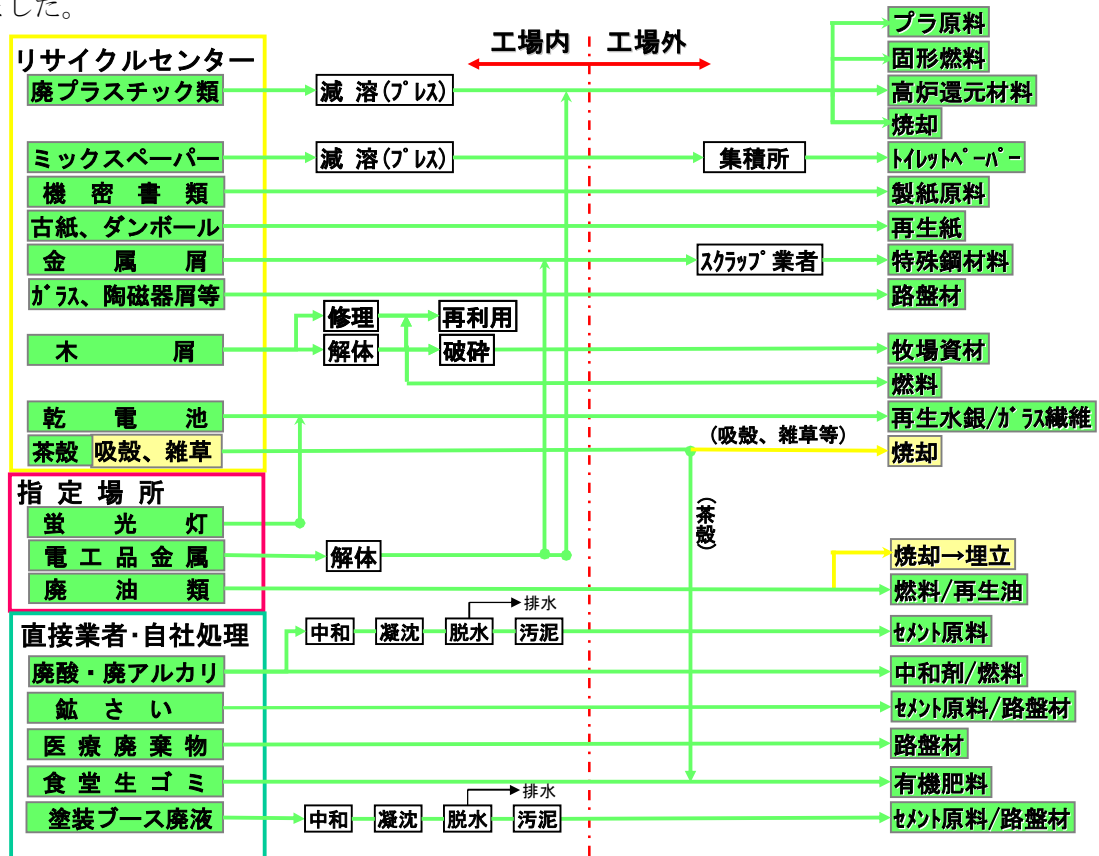
三重工場においては、2001年度にゼロエミッションを達成し、2005年度も継続しています。

■廃棄物発生量とゼロエミッション推移



■主要な廃棄物処理の流れ

三重工場では、3Rを積極的に推進しています。廃棄物の発生を抑えることを最優先とし、どうしても発生するものは、可能な限りリサイクルしています。特に2007年度は直接埋立される廃棄物のゼロ化に取り組みました。



化学物質の管理

三重工場では、東芝グループ環境報告書に準拠して0.1 t以上使用の第1種指定化学物質および特定第1種指定化学物質を開示対象としています。

単位：t

物質番号	化学物質名	取扱量	排出量				移動量		消費量	除去処理量	リサイクル量
			大気	公共用水	土壌	埋立	廃棄物	下水道			
30	ビスフェノールAエポキシ樹脂	50.33	0.00	0.00	0.00	0.00	10.06	0.00	40.27	0.00	0.00
40	エチルベンゼン	12.73	9.54	0.00	0.00	0.00	3.19	0.00	0.00	0.00	0.00
63	キシレン	22.72	17.04	0.00	0.00	0.00	5.68	0.00	0.00	0.00	0.00
177	スチレン	21.55	2.15	0.00	0.00	0.00	1.08	0.00	0.00	18.32	0.00
202	テトラヒドロメチル無水フタル酸	20.86	0.00	0.00	0.00	0.00	4.17	0.00	16.69	0.00	0.00
227	トルエン	14.27	10.70	0.00	0.00	0.00	3.57	0.00	0.00	0.00	0.00
312	無水フタル酸	1.31	0.00	0.00	0.00	0.00	0.26	0.00	1.05	0.00	0.00

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。

項目	水濁法規制値	自主基準値	実測値			
			第1水系放流口	第2水系放流口	第3水系放流口	
水質 生活環境 項目及び 人の健康に 係る項目	pH(水素イオン濃度):水素指数	5.8~8.6	6.0~8.0	7.5	7.4	7.3
	BOD(生物学的酸素要求量):mg/l	120	20	1.9	1.6	1.8
	COD(化学的酸素要求量):mg/l	120	20	2.3	3.5	3.1
	SS(浮遊物質):mg/l	150	20	3.5	2.7	2.4
	Cu(銅含有量):mg/l	3	0.2	0.01	0.01	0.01
	Zn(亜鉛含有量):mg/l	2	1.5	0.05	0.47	0.03
	Fe(溶解性鉄含有量):mg/l	10	0.5	0.07	0.05	0.04
	Mn(溶解性マンガ含有量):mg/l	10	0.05	< 0.01	< 0.01	< 0.01
	Cr(クロム含有量):mg/l	2	0.01	< 0.01	< 0.01	< 0.01
	T-N(窒素含有量):mg/l	60	15	1.8	2.6	4.7
	T-P(りん含有量):mg/l	8	1.5	0.08	0.08	0.29
	カドミウム:mg/l	0.1	ND	< 0.005	< 0.005	< 0.005
	鉛:mg/l	0.1	ND	< 0.005	< 0.005	< 0.005
	六価クロム:mg/l	0.5	ND	< 0.04	< 0.04	< 0.04
	PCB:mg/l	0.003	ND	-	< 0.0005	-
	ジクロロメタン:mg/l	0.2	ND	< 0.002	< 0.002	< 0.002
	1,1,1-トリクロロエタン:mg/l	3	ND	< 0.1	< 0.1	< 0.1
	トリクロロエチレン:mg/l	0.3	ND	< 0.003	< 0.003	< 0.003

項目	実測値 (大防法規制値/自主基準値)		
	#34ボイラー	スクラバー	
大気	ばいじん	0.005 (0.15/0.02)	-
	Nox (窒素酸化物)	33.1 (260/150)	-
	Hcl	-	0.2 (80/1.0)

社会との共生のために

社会貢献・啓発活動

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

リサイクル及びボランティア意識高揚のため、年4回、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、その収益を慈善事業へ寄付しています。



牛乳パックの回収

老人ホーム清掃活動



玄関前の花壇に植樹をしました。

クリーンボランティア

毎年2回、200名以上の従業員が参加し、工場周辺の主要道路沿いを清掃しています。



内部・外部コミュニケーション

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。

各種月間行事



啓発看板・懸垂幕掲示



環境コーナー

環境保全ニュース

6月は『環境月間』です。本月間を契機に、環境保全の重要性について一層の理解・浸透を図るため、各種行事を実施していますので、ご理解と協力をお願い致します。

※題、「(三) 環境保全の取組み」、「環境関連法令の動向」と、再確認として昨年同様「東芝G+環境ビジョン2010」、「東芝G+第4次環境VPE」などを紹介します。

2007年度(三) 環境保全活動の取組み

推進項目	主要目標・取組	従業員への取組
環境関連法規 (ECP) の取組	目標: 製造 ECP*1 比率 30%以上【生産高】 取組: ECP 適合化製品の開発、ECP 関連ワークショップの開催、取引先への取組促進、特定化学物質の削減・禁止推進、他	自部門の ECP 推進計画と目標達成に向けての体制構築、テーマに対する課題の認識、各部署での開発・製造に向けた変換、各部門の意識向上促進
廃棄物削減量の削減	目標: ①総排出量削減率対前年比 1%削減 ②最終廃棄率 0.8%以下 取組: 省エネ削減の推進、異材取り回し、廃棄物のリサイクル化、廃棄物の可燃物化、他	廃棄物の削減に向けた取組、発生量の把握と発生抑制の対策検討、機密書類の分別収集(必要なら造紙機利用)、コスト削減の推進
CO ₂ 排出量の削減 (原単位 1%削減)	目標: 生産 CO ₂ 原単位対前年比 1%削減 取組: 省エネ削減の推進、省エネマイスターへの参加、他	省エネ削減の推進、省エネ削減の推進、省エネ削減の推進、省エネ削減の推進
化学物質削減量の削減	目標: 化学物質削減率対前年比 35%削減 取組: 原料・薬品に由来する削減、代替化検討 取組: グリーン調達の実施、異材取り回し、廃棄物の削減推進 取組: 製造現場での 100%削減	原料・薬品の削減、代替化検討の推進、代替化検討の推進、代替化検討の推進、代替化検討の推進
環境保全活動の促進	目標: 環境行事の 100%実施と参加率 10%以上の確保	環境行事の推進、環境行事の推進

※1: ECP (環境適合製品) / Environmental Greenwise Products
※2: RoHS (有害物質削減促進) / Decree of the Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances

環境関連法令の動向 ～地球温暖化対策の推進に関する法律～

現在、地球温暖化ガスのうちエネルギー目的で使用された化石燃料等から排出される二酸化炭素は、毎年1割、その排出量を削減し、削減率を上げていきます。

今年度から、省エネルギー目的の温室効果ガス削減率についても、毎年1割、削減が必要となります。

(三) 構内では、ガス絶縁圧縮機に使用される六フッ化硫黄が対象となります。

これらの法規は、一般に属するもので、使用者に自主的な削減取組を促すことも視野に入れています。今後、地球温暖化防止のため、大気汚染防止に向けた取組が必要となります。

(地球温暖化ガス)

1. 二酸化炭素【温室効果ガス】 2. 一酸化二酸化炭素【同: 110】
4. 六フッ化硫黄【温室効果ガス】 5. 六フッ化硫黄【同: 110】
6. 六フッ化硫黄【温室効果ガス】 7. 六フッ化硫黄【同: 110】

月間ニュース

処理処分業者現地確認

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

今年度は、12社に対し実施し、問題はありませんでした。



三重県三重郡朝日町大字縄生 2 1 2 1 番地

株式会社東芝 三重工場

管理部

TEL : 059-376-6001

FAX : 059-376-6109