

# 環境報告書2009



東芝テック株式会社  
三島事業所

## 三島事業所



### [事業所概要]

事業内容：複合機、複写機、インクヘッド、金融窓口端末機の開発・設計・製造  
 操業年月：1963年1月  
 敷地面積：49,645㎡(15,044坪)  
 建屋面積：57,625㎡(17,462坪)  
 社員数：898名 ※2009年9月1日現在  
 関係会社数：832名

### [事業所の環境負荷](2008年度実績)

市水・井戸水使用量：148,650m<sup>3</sup>  
 電力使用量：1,596万kwh  
 廃棄物排出量：0.3ton(最終処分量)  
 化学物質排出量：36.6ton  
 (大気への排出量：VOCを含む476物質が対象)

### [ISO14001環境マネジメントシステム]

三島事業所では、環境に与える影響を出来るだけ少なくし、継続的に環境保全活動をするために、国際的な環境の規格である「ISO14001」を1997年3月に認証取得し、2008年2月にIMS(ISO9001、14001、OHSAS18001)の統合マネジメントシステムを受審し、登録を継続しています。

### [企業自主行動計画(第4次環境ボランティアプラン)]

東芝テックグループでは、東芝グループの第4次環境ボランティアプランの制定を受け、2005年度から2012年度を目標にした第4次ボランティアプランを実施しています。三島事業所はこれに従って自主目標を設定し、達成すべく継続的な改善を推進しています。

### ●東芝テック第4次環境ボランティアプラン

(2005年4月～2012年3月)

#### ・サイトに関する目標

	推進項目	2012年中期指標・目標	08年度(目標)と実績	評価
地球温暖化	CO2排出量原単位削減	1990年度基準 169%以下	(202%以下) 185.0%	○
	CO2総排出量削減	1990年度基準 31%以下	(88%以下) 80.4%	○
資源有効活用	廃棄物最終処分量の削減	2000年度基準 0.05%以下	(0.2%以下) 0.02%	○
	生産高廃棄物総発生量原単位削減	2000年度基準 58%以下	(78%以下) 73.0%	○
	廃棄物総発生量削減	2000年度基準 69%以下	(96%以下) 80.2%	○
	事業所の水使用量削減	2000年度基準 31%以下	(109%以下) 104.0%	○
化学物質管理	水域、大気への化学物質排出量の削減	2000年度基準 81%以下	(66%以下) 60.7%	○

#### ・製品に関する目標

推進項目	指標・目標
1. 環境調和型商品の提供	2005年度設定の自主基準に適合した商品の売上高比率を60%に拡大
2. 特定化学物質の全廃	製品に含まれる特定15物質群全廃

## IMS基本方針

### 東芝テック株式会社 三島事業所 環境行動基準

1. 事業活動、製品、サービスによる環境影響について技術的、経済的に可能な範囲で環境目的・環境目標を設定し、定期的に見直しをすることにより、環境活動の継続的な改善・向上を図る。
2. 環境に関する法令・条例及び組織として受け入れを決めた要求事項を遵守し、また、事業所独自の自主基準を設定して遵守する。
3. 環境調和型製品の提供をするため、3R(リデュース・リユース・リサイクル)を配慮した製品設計及び製品の省エネルギー設計に取り組む。
4. 地域・社会との協調・連帯を密にし、環境活動を通じて、社会に貢献する。
5. 地球資源の有限性を認識し、省資源、省エネルギー(電力及び燃料)、排出物の減量とリサイクルに当事業所事業活動のすべての領域で取り組む。
6. オゾン層破壊物質、地球温暖化物質、化学物質等の環境に負荷を与える物質は、可能な限りすみやかに代替技術の採用及び代替物質への転換を行い、排出量を削減する。
7. 環境汚染の予防に努めると共に、敷地周辺に及ぶ騒音・振動並びに悪臭等を抑え、近隣社会の生活環境の保全をはかる。
8. 社員の環境意識を高めるため、全員に対する教育及び広報活動を行う。
9. 東芝テックグループ一体となった環境活動を推進するため、関係会社・協力会社に対して指導・支援を行う。
10. 環境行動基準は、一般の人が入手可能とする。

2008年12月22日

東芝テック株式会社 三島事業所

事業所長 池谷正義

## ISO14001 マネジメントシステム登録証



登録証番号：JQA-E-80030

登録事業者：  
東芝テック株式会社  
三島事業所  
静岡県三島市南町6-7-8



当機構は、上記事業者の環境マネジメントシステムを審査した結果、付属書に記載する範囲において、下記規格の要求事項に適合していることを証します。

ISO 14001 : 2004 / JIS Q 14001 : 2004

登録日：1997年 3月 31日  
 登録更新日：2009年 3月 31日  
 有効期限：2012年 3月 30日

財団法人 日本品質保証機構  
 理事長 森田 浩一

東京 日本

JQA

登録証番号：JQA-E-80030

## 第4次ボランタリープラン(自主行動計画)

### [廃棄物削減活動]

三島事業所では各職場から排出される廃棄物を38区分に分別しています。分別排出の徹底によりリサイクル率を向上させ2002年にゼロエミッションを達成しました。2004年からは排出物計量集計システムの導入により、部門別、排出場所別ごとに排出物種類や排出量がWeb(リアルタイム)で見ることができ排出量の抑制を図っています。また、排出量の金額表示することによりコスト意識の向上にも役立っています。

### [化学物質の削減活動]

2005年度からの第4次ボランタリープランでは従来の対象物質に加えてVOC(揮発性有機化合物)も含む476物質に対象物質が広がりました。中でも部品の洗浄に使われるIPA(イソプロピルアルコール)の大气への排出量が増加しているため、洗浄装置の工夫で削減すると共に回収や代替化についても検討しています。

### [エネルギー削減活動]

三島事業所では2001年度に重油暖房機をすべて廃止し、天然ガス使用空調機と電気使用空調機に置き換えました。更に事業内容の変更によりボイラー2基も廃止して年間369トンのCO<sub>2</sub>が削減できました。2005年度からは製造設備の増設に伴って電力使用量は増加傾向にありますので電力使用量の多い夏場はデマンドコントローラーにて空調機をトータル制御し、ピーク電力の抑制や老朽化設備の更新を着実に実施して電力使用量の削減を図っています。

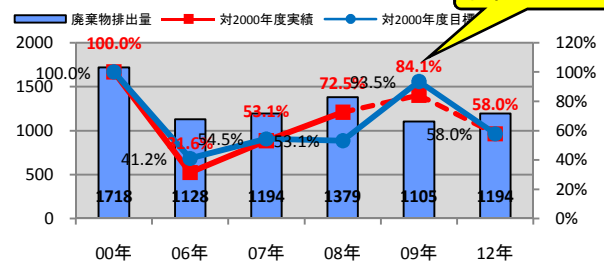
### ● 第一種エネルギー管理指定工場としての対応

三島事業所は電力使用量増加に伴って、2006年から省エネ法でいう第一種エネルギー管理指定工場の指定を受けています。指定工場の責任として毎年、エネルギー使用量を低減するための計画(中長期計画書)の提出やエネルギー管理士(国家資格)のもと推進体制の整備や管理標準の作成及び実施状況の確認等、きめ細かいエネルギー管理を進めています。

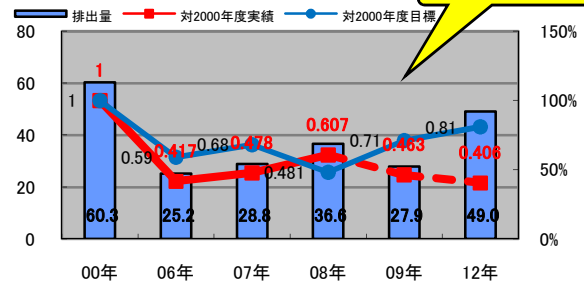
### [環境関連設備投資の概要]

1990年から93年は、洗浄工程で使用していた塩素系有機溶剤と特定フロンなどの全廃に対応して水系洗浄装置などを導入しました。また、1998年までは水質の保全と土壌汚染の防止を重点的に投資してきました。1999年以降は省エネルギー機器の導入により省エネを図ってきました。これからは老朽化設備の更新や地球温暖化防止(CO<sub>2</sub>削減)のため、クリーンエネルギーの代替などに積極的に取り組んでいきます。

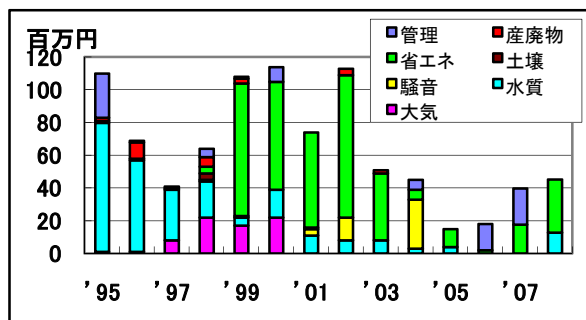
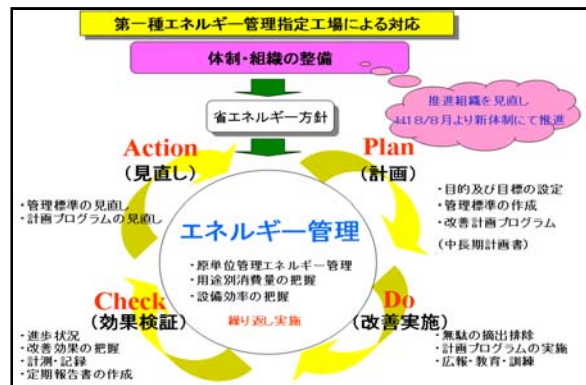
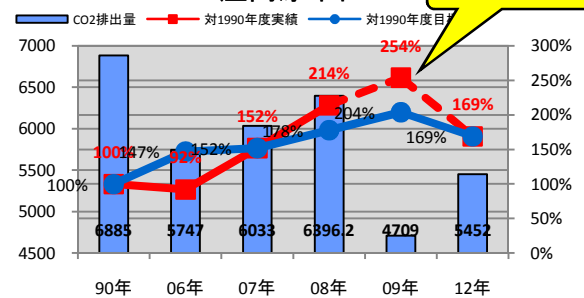
排出量生産高原単位 目標93.5%以下



対2000年度比排出量 目標71.0%以下



CO<sub>2</sub>生産高原単位 目標204%以下



環境関連対策設備投資推移

環境調和型商品の具体的な成果の一例を紹介いたします。

## 環境調和型商品の成果

### 複合機・複写機における環境配慮

#### モノクロデジタル複合機「e-STUDIO255/355/455」

(e-STUDIO255/355 2009年6月発売 e-STUDIO455 2009年7月発売)

##### ●省資源化

- ・ハロゲンフリー再生プラスチック(再生材配合率10%以上)の使用率50%を達成しています。
- ・設計段階での構造解析・強度検証によって、ユニットを保持する構造とフレーム形状を最適化し従来機種と比較してフレーム重量を23%、機体重量を約30%低減しています。

##### ●省エネルギー

- ・電子部品単位での不要電力削減及び電源効率の向上により待機電力を従来機種より約95%低減しトップクラスを実現しました。

##### ●環境負荷物質の削減

- ・欧州RoHS指令への対応のほか、プラスチック筐体や主要プリント回路基板にはハロゲンフリー材を使用しています。また内部配線においても、塩ビフリー電線を約50%採用しています。

e-STUDIO355  
ファクター2.42  
(2009/2000)



#### カラーデジタル複合機「e-STUDIO05520C/6520C/6530C」(2008年9月発売)

##### ●省資源化

- ・ハロゲンフリー再生プラスチック(再生材配合率10%以上)の使用率37%を達成しています。

##### ●省エネルギー

- ・当社独自のSTF定着システムを新規開発し、熱効率のよいIH方式によって薄膜の金属ベルトを加熱することにより省エネを実現しました。この定着装置の省エネ化によって、カラー65枚/分の高速出力を実現しながらも、特別な電源コンセントの工事を行うことなく100V 15Aの一般オフィス環境で使用可能となっています。

##### ●環境負荷物質削減

- ・欧州RoHS指令に対応のほか、プラスチック筐体や主要プリント回路基板にはハロゲンフリー材を使用しています。

##### ●省資源化

- ・紙搬送構造にCパス方式と呼ばれる胴内排紙パスを採用することで、機体の小型・軽量化を実現しています。同様に機体の奥行きを小さくすることで、設置面積を削減しています。

e-STUDIO6530C  
ファクター1.95  
(2008/2000)



STF定着方式

#### OA用紙を繰り返し使用できるプリンタ用トナー「e-blue (イー・ブルー)」

- ・印刷した文字を熱で消すことができる当社独自開発の「消えるインク」技術をプリンタ用トナーに応用し、OA用紙による環境負荷とコストの低減に寄与するトナービジネスを展開しています。製品名は「e-blue(イー・ブルー)」で、トナーのほかに、感光体ユニット、消去装置をあわせた構成になっています。使用済みのOA用紙回収・消去・再使用を繰り返すことで、紙の使用量を大幅に削減出来ることから地球環境保全へ貢献できます。



TOSHIBA  
東芝 消せるトナー「e-blue (イー・ブルー)」

消せるトナー「e-blue」

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。

## 環境ラベル・グリーン購入法

タイプⅠ環境ラベル：第三者が判定基準を制定し、認定を行うラベル

### ●エコマーク

(財)日本環境協会が1989年に制定した環境ラベル制度です。エコマークは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。国内の複合機・複写機に表示しています。



### ●海外環境ラベル

複合機・複写機では中国環境ラベル、カナダのエコロゴシンボル、ノルディックスワン、その他の海外の環境ラベルにも対応しています。



タイプⅡ環境ラベル：企業が自ら判定基準を制定し、自己宣言を行うラベル

### ●東芝グループ地球環境マーク

業界トップレベルの「商品別環境自主基準」を定め、これに適合した商品カタログやホームページの商品紹介に「東芝グループ地球環境マーク」を表示して公開しています。なお08年度から新しい「東芝グループECPマーク」へ変更されています。



タイプⅢ環境ラベル：LCAによる環境負荷情報を開示し、消費者に判断を委ねるラベル

### ●エコリーフ環境ラベル

2002年6月にスタートしたエコリーフ環境ラベルは資源採取から製造・物流・使用・廃棄・リサイクルまでの環境負荷をLCA（ライフサイクルアセスメント）による定量的データで表示するラベルです。東芝テックとしては複写機で検証を受け、承認されました。エコリーフ表示製品の環境負荷データは（社）産業環境管理協会のホームページでご覧になれます。



その他の環境ラベル

### ●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。国内外の複合機・複写機に表示され、また、2007年4月からの新基準にも対応しています。



グリーン購入法：国等の環境物品等の調達推進等に関する法律

### ●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等の調達を義務付けて国等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、カタログ、ホームページなどで情報開示しています。

URL <http://www.toshibatec.co.jp/csr/environment/products/greenlabel/indexj.html>

## 使用済み製品回収・リサイクルシステム

### [複写機の回収・リサイクルシステム]




東芝テックでは、お客様や販売元である東芝テックビジネスソリューション株式会社、解体、リサイクル委託先である株式会社テルムなどと連携して複写機の回収・リサイクルを実施しています。

1998年から東京・神奈川地区で回収・リサイクルが開始し、現在は国内全域9拠点で実施しています。

回収された製品の分解作業は再資源化しやすいように手作業で行い、素材単位まで分別するようにしています。その結果98%以上が再資源化されています。また、回収効率向上のために社団法人ビジネス機械・情報システム産業協会(JBMIA)の交換センターを利用し、各社が回収した東芝テックの製品を引き取るシステムにも参加しています。



複写機の手分解作業

-  回収・リサイクル拠点
-  交換センター\*1
-  回収デポ\*\*2



注) \*1: (社)ビジネス機械・情報システム産業協会の交換センター

### [東芝グループ環境監査(EASTER)]

#### EASTERとは

- ① Environmental Audit System in TOSHIBA on basis of ECO-Responsibility 東芝総合環境監査システム(略称: EASTER)といい、東芝が独自に開発した環境監査システムです。主旨は「コンプライアンス・東芝要求必須事項の確認」、「状況の変化に追従したシステム、体制の整備状況」及び「継続的改善」です。
- ② 1993年から東芝事業場及び関係会社の事業所において1回/年実施しています。
- ③ 2005年からは海外拠点も対象に加えて実施しています。
- ④ 監査項目は、【事業場環境経営監査】【現場監査】【遵法監査】の3項目です。
- ⑤ 【事業場環境経営監査】ではトップの姿勢評価と東芝テック本社で実施した環境経営度監査結果と事業場での取組内容が整合しているかを確認します。
- ⑥ 【現場監査】は19施設と緊急対応訓練にて構成されています。施設ごとに評価基準が定められレベル評価します。
- ⑦ 【遵法監査】は法令が要求している内容を遵法監査チェックシートにて精査します。
- ⑧ 製品開発における『製品環境技術監査』も行われます。
- ⑨ 監査員はコーポレート認定制度による資格者が担当しています。
- ⑩ 09年度は10月29・30日実施予定です。

監査の様子<'08-8-21~22>



## 地域貢献、イベント

### [清掃などボランティア活動]

三島事業所では毎年、地域の環境保全団体と共に三島市を流れる川や通勤ルートの子清掃及び、知的障害者施設の清掃等のボランティア活動を実施しています。今年度は以下の活動を実施致しました。

- ①三島市 桜川 白滝公園付近の清掃(川底の泥を取り除きました)
- ②三島市 せせらぎルートの子清掃(自販機周囲や側溝のゴミを収集しました)
- ③知的障害者施設 見晴学園の子清掃(今年度は学園周囲の草刈りを行いました)
- ④三島市 箱根山麓 森の子小さなダム作り(間伐材でダムを作りました)

桜川 白滝公園付近の子清掃



<'09-5-10>

見晴し学園周囲の草刈り



<'09-6-27>

箱根 小さな森のダム作り



<'08-11-8>

### [地域の皆さんとの交流]

三島事業所では、毎年8月上旬に納涼祭を開催し周辺住民や社員の家族を招いて実施しております。当日は、地域の方々のご協力を得て、南町子供会による「しゃぎり」の披露や、農兵節普及会の皆さんによる盆踊りが行われます。また、来場者には省エネ推進をPRした「うちわ」を配布して、社内外の省エネの啓蒙に役立てております。

納涼祭の様子<'08-8-8>



### [地域への寄贈活動]

社員の給与・賞与の100円未満の端数あるいは100円単位の希望口数とその同額を会社が負担し、毎年当社の創立記念日に合わせて三島市の各施設へ寄付を実施しています。

その他、NPO(非営利活動組織)と協力して募金型自動販売機の設置や、ペットボトルのフタを回収して福祉やボランティアに繋げる活動を支援しています。

社会貢献基金による寄贈<'09-2-24> 募金型自動販売機設置<'07-11-1~>





**東芝テック株式会社**

**三島事業所** 環境保全・設備担当

〒411-8520  
静岡県三島市南町6-78  
TEL 055-976-7011

表紙写真は三島事業所の  
桜(4月)とさつき(5月)

2009年9月発行