

芝浦グループ

CSR報告書 2005



芝浦グループの事業は 皆さまの生活に届いています



**FPD*1製造用
配向膜インクジェット塗布装置 IJ-8401**
薄型テレビやパソコンの画面に使用される液晶パネルを
生産する工程で使われる装置です。



**半導体製造用
エッチング装置 CDE-300**
パソコンや携帯電話などの心臓部といえる半導体の
生産工程で使われる装置です。



**FPD製造用
アウターリードボンダー TTO-X790**
液晶パネルを生産する工程で、LSIを液晶パネル上に
接合する装置です。



**自動車部品用
レーザーダイオード加工装置 LAD-1208B**
レーザー光により樹脂を溶着する装置です。



**DVD製造用
貼り合せ装置 Cielo-RB**
DVDを生産する工程で、ディスクを真空中で貼り合
せる装置です。

上記装置はExcellent ECP*2として認定されたものです



*1：FPD（フラットパネルディスプレイ）

*2：ECP（Environment Conscious Products：環境調和型製品）

編集にあたって

芝浦メカトロニクスは、2001年より「環境報告書」を発行してきま
した。本年度から、より広い範囲のステークホルダーの皆さまとコミュ
ニケーションをとることを目的に「CSR報告書」に変更し、環境関連情

報のほかにも経済性、社会性の情報を加えました。本報告書をコミュニケ
ーションツールとしてご活用いただき、芝浦グループのことを少しでも
多くご理解いただきたいと思います。

未来を見つめて
地球を見つめて
社会を見つめて

芝浦グループができることは——



目次

明るい笑顔のために・・・・・・・・・・	3
特集 環境を見つめた製品づくりとは・・・・・	5
社会から信頼される企業として・・・・・・・・	7

経済性を見つめて

会社概要・業績・・・・・・・・・・	9
-------------------	---

社会を見つめて

コミュニケーション・・・・・・・・・・	11
お客様とのかかわり・・・・・・・・・・	13
お取引先とのかかわり・・・・・・・・・・	14
従業員とのかかわり・・・・・・・・・・	15
地域社会とのかかわり・・・・・・・・・・	17

地球環境を見つめて

環境に対する考え方・・・・・・・・・・	19
環境経営・・・・・・・・・・	20
環境改善への取り組み・・・・・・・・・・	21
環境マネジメントシステム・・・・・・・・・・	22
グリーン調達と環境調和型製品・・・・・・・・	23
環境会計の考え方・・・・・・・・・・	24
環境情報と実績・・・・・・・・・・	25
事業活動での環境取り組み・・・・・・・・	26
各事業所での環境改善活動・・・・・・・・	27
環境活動のあゆみ・・・・・・・・・・	29

第三者意見・・・・・・・・・・	30
-----------------	----

レポートの対象範囲

対象期間：2004年度（2004年4月1日から2005年3月31日まで）

対象組織：国内の関係会社を含む芝浦グループを対象としています。ただし、環境関連情報については芝浦メカトロニクス単独を対象としています。

データの範囲：経済性報告は、連結ベースでのデータです。

明るい笑顔のために

代表取締役社長 奥原 弘夫
(CEO)

——企業の社会的責任 (CSR) が大きくクローズアップされていますが、芝浦グループの考えを聞かせてください。

CSRは利益の追求という経済面だけではなく、法令順守やお客様満足、従業員満足、環境保護、社会貢献など、企業を取り巻くさまざまな面で、ステークホルダーの信頼を獲得し、企業として継続、発展していくための基盤だと考えます。

芝浦グループは地球環境会議、リスク・コンプライアンス委員会での活動を推進してきましたが、CSRの強化、推進のため、2005年4月CSR委員会を発足させました。CSR委員会の発足により、経済に加えて社会、環境の面でステークホルダーとのコミュニケーションをより深めていきたいと思っております。

——CSRと事業活動との関係をどのように考えていますか。

芝浦メカトロニクスは創業以来、モーターなどの電動力機器を中心に事業を進めてきましたが、1998年に事業基軸を『デジタル時代のインフラプロバイダー』と定め、パソコン・薄型テレビ・携帯電話・DVDレコーダーといった各種の先進的なIT商品を構成する液晶パネル・半導体・光ディスクなど、キーコンポーネッツの製造装置を提供するメーカーへと舵を切りました。

IT商品を構成するキーコンポーネッツの製造装置メーカーとして、技術の進歩、社会の発展に貢献する品質のよい商品・サービスを提供することが芝浦グループの社会的な存在意義であり、お客様や社会から必要とされるオンリーワン商品、オンリーワンサービスを提供することが社会貢献の基盤だと考えています。

このような事業活動を継続、発展させていくためには、法令順守・透明な経営・地球環境への配慮・地域社会への貢献が不可欠であり、CSRは事業活動と一体のものにとらえています。

——事業活動と環境との調和がますます大切になっていますが、どのように考えていますか。

芝浦グループは事業活動と環境の関係について、3つの視点で考えています。





1つめは、開発・生産・販売などの自らの事業活動において、環境負荷を低減し、地球環境との調和を図っていくことです。省エネルギーや化学物質排出量の削減を進めています。

2つめは、お客様がより少ないエネルギーや材料で商品を生産できる製造装置を提供することです。お客様が使用する際の負荷低減対策を装置にもり込み、資源の有効活用に効果を上げています。

3つめは、環境改善商品作りに貢献しています。自動車排ガス処理や太陽電池など環境にやさしい商品の生産に当社装置は役立っています。

——ステークホルダーとの関わり方についてどのように考えていますか？

芝浦グループは、お客様・お取引先・株主・投資家・従業員・地域社会などあらゆるステークホルダーの皆さまに信頼される企業でありたいと思っています。

企業の透明性を高めるため、会社案内・ホームページ・ア

ニュアルレポートなどで情報を迅速に公開しています。またこれらを通じていただいたご意見を事業活動に活かしています。このように相互のコミュニケーションをとることが重要と考えています。

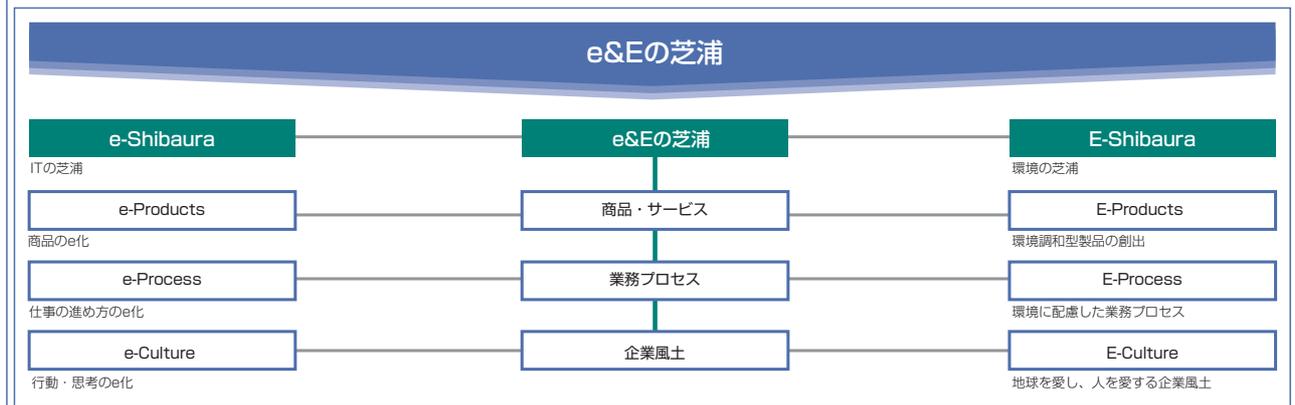
——今後、CSRをどのように進めていきますか？

芝浦グループは今後、ステークホルダーの皆さまとのコミュニケーションをさらに充実させ、CSRを進めていきたいと考えています。その一環として、本書も昨年までの『環境報告書』から『CSR報告書』として、コミュニケーションの対象を広げました。この報告書をお読みいただき、CSR活動についての課題を皆さまとともに考え、改善していきたいと思えます。芝浦グループの未来にご注目いただき、率直なご意見、ご感想をお寄せいただければ幸いです。

未来に向かって明るい笑顔で歩いて行きましょう。

「デジタル時代のインフラプロバイダー」として事業を進めるにあたり、インターネット時代にふさわしいIT化された事業モデルを目指すということと、地球環境を重視して事業を進めるということから、目標とする姿を「e&Eの芝浦」としました。

「e&Eの芝浦」の「e」はe-Businessを意味しており、商品・サービス、業務プロセス、一人ひとりの行動やマインドのIT化を図ることであり、「E」は環境の意味で、地球環境に配慮した事業を目指しています。





特集

環境を見つめた製品づくりとは

配向膜^{*1}インクジェット塗布装置での環境への取り組み

芝浦メカトロニクスでは「e&Eの芝浦」として、環境負荷低減を目指して環境調和型製品（ECP）の創出活動を行っています。その中で特に優れている製品をExcellent ECPとして認定しています。

2003年度から開始したこの取り組みにより、2004年度までに合計8機種がExcellent ECPに認定されています。

ここでは2004年度にExcellent ECPに認定された、配向膜インクジェット塗布装置の環境への取り組みについて紹介します。

配向膜インクジェット塗布装置とは

パソコンや薄型テレビの画面に使われている液晶パネルを生産する工程の中で、液晶パネルのガラス面に配向膜を塗布する工程は、従来ロールを使った印刷方式（6ページ図参照）で行うことが一般的でした。この方法は配向膜材を含んだインク（塗布液）を転写ロールに塗布し、そのロールをガラス面に接触させながら回転させることでインクをガラス面に転写させ、配向膜材を塗布するものでした。この方法では余分なインクを大量に廃棄しなければならず、また、インクをガラス面に塗布するための印刷版も必要でした。

最近では液晶パネル用のガラス基板が大型化し、その結果、製造装置も大型になり、高精度化、高生産性、省スペース化が要求されるようになってきています。

インクジェット方式（6ページ図参照）とは、紙に印字するプリンターのような方法です。小さな複数の穴をもった塗布ヘッドは、ガラスが移

ECP^{*1}、Excellent ECPについて

ECPとは、LCA^{*2}と3R^{*3}が当社基準を達成した製品をいう。Excellent ECPとは、ECPの中で、特に高効率化、省エネルギー、プロセス材の低減化において優れた製品をいう。

Excellent ECP認定製品

Excellent ECP認定製品	
03年度	<ul style="list-style-type: none"> 自動車部品用 レーザーダイオードダイレクト加工装置 LAD-120BA DVD用真空貼り合せ装置 Cielo-RB FPD用成膜前洗浄装置 HC-VIシリーズ 半導体用ドライエッチング装置 ICE-300 半導体用フリップチップボンダー TFC-900
04年度	<ul style="list-style-type: none"> FPD用配向膜インクジェット塗布装置 IJ-B401 半導体用エッチング装置 CDE-300 FPD用アウターリードボンダー TTO-X790

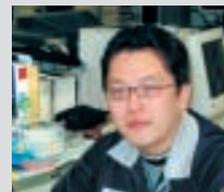
*1：ECP (Environment Conscious Products：環境調和型製品)

*2：LCA (Life Cycle Assessment：原材料採取から製品の廃棄までの全ライフサイクルを通じて行う環境負荷の評価)

*3：3R (Reduce：廃棄物発生抑制、Reuse：部品などの再利用、Recycle：材料などの再生利用)

インクジェットに注目した背景は、プリンターのような塗布制御の手軽さが求められていたことと、世の中が環境を重視するようになってきたことで、自然に自分が手がけたい気持ちになりました。

開発で難しかったことは、お客様それぞれが使用されている塗布液に合わせて装置を改良しなければならなかったことです。塗布の安定性から取り組み始め、吐出穴をいろいろ工夫してみました。結果的に吐出穴の形状が技術のブレイクポイントで、千個以上の穴からキチンと吐出できるようになった時はうれしかったですね。



技術本部 研究開発グループ
松嶋 大輔

ヘッドの単体調整を通して塗布の安定性、均一性、塗布後の配向膜の安定性などの種々のデータをとってきました。

お客様の増加に合わせてニーズの多様性が分かってくるようになり、今後やるべき方向が見えてきました。お客様もインクジェット技術のメリットを理解くださり、導入には積極的にご協力いただいています。

この装置が環境も含め、お客様にどれだけメリットがあるか見極めたいと思っています。



ファインメカトロニクス事業部 セル装置部
高橋 健司

動するときに、配向膜材を含んだインクを吐出させたり止めたりすることによって、直接ガラス面にインクを塗布して配向膜を形成します。

アドバンスト ディスプレイ オブ ザ イヤー2004]*2の製造装置部門でグランプリを受賞しました。

配向膜インクジェット塗布装置の環境対応優位性

以上のように、インクジェット方式ではガラス基板上に必要な所に必要な量のインクを塗布することで配向膜を形成することができます。このため従来のロールを使った印刷方式に比べ余分なインクを使用しないので配向膜材を大幅に削減することができるようになりました。また消耗品のために廃棄していた印刷版が不要になったため、保管用のスペースをクリーンルーム内に準備しなくてもよくなり、洗浄剤も必要なくなりました。

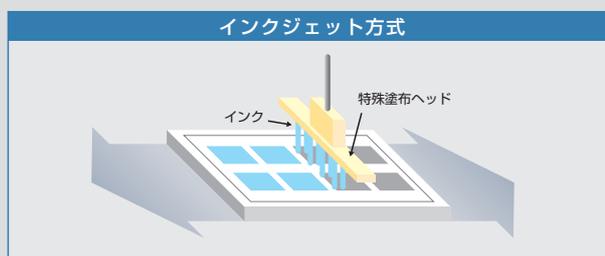
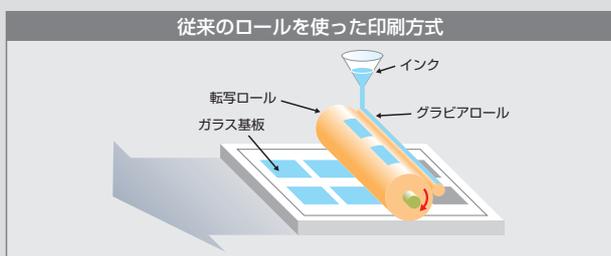
この技術により配向膜インクジェット塗布装置は「第9回

配向膜インクジェット塗布装置の効果

配向膜インクジェット塗布装置を採用することにより、塗布液廃棄量が70%削減でき、そのうえクリーンルームでの装置設置面積や装置重量も削減することができました。

現在、このような活動が各部門にて活発に行われており、2年間でExcellent ECPを8機種生み出すことができました。

今後も技術革新に取り組み、環境負荷低減を目指した製品づくりを進めていきます。



	インクジェット方式による削減率	方式の比較	
		従来のロールを使った印刷方式	インクジェット方式
塗布液廃棄量	70%削減	転写ロールに塗布（オーバーフロー式）	基板に直接塗布
多品種対応	版不要	印刷版の交換	印刷版なし CADデータ変更
重量	60%削減	大型の版胴ローラ必要	版胴ローラ不要
省スペース化	50%削減	版胴スペース必要	版胴スペース不要

*1：配向膜（一定方向に微細な溝のある板を液晶に接触させると液晶分子は溝に沿って並びます。この溝を配向膜といい、配向膜を利用して液晶の並び方を変え、光を制御します。）

*2：アドバンスト ディスプレイ オブ ザ イヤー（フラットパネルディスプレイ製造技術展（リードエグジビションジャパン（株）主催）にて、ディスプレイ・モジュール、部品・材料、製造装置および検査装置の4部門で、それぞれ優れた製品に与えられる賞）

社会から信頼される企業として

芝浦グループは、コーポレートガバナンスを「ステークホルダーに対して中長期的に企業価値の向上を図るための経営統治機能」と位置づけています。

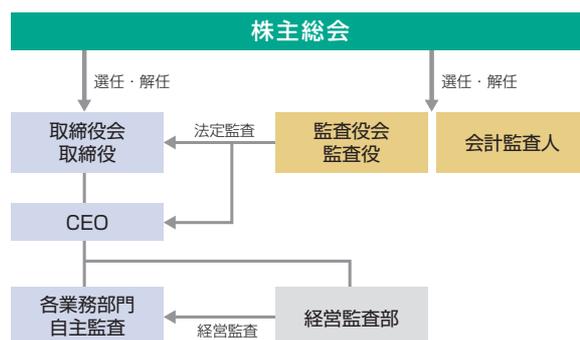
ステークホルダーの期待に応えるため、経済面だけではなく、社会面、環境面に積極的に取り組むことが企業価値を守り、そして向上させるものと考え、CSR活動を推進していきます。

コーポレートガバナンス体制

取締役12名、監査役4名（内、社外監査役2名）からなる経営体制、監査体制をとっています。

業務執行・監視の仕組み、内部統制の仕組みに関しては、社長（CEO）直属の組織として「経営監査部」を設置し、業務を中心とした経営上の妥当性、効率性の監査を行っています。またその管理下で、各部門における自主監査の体制も構築しています。

また順法を中心とした法令上の監査役による監査、および公認会計士による会計監査が両輪となって、監査機能を担っています。

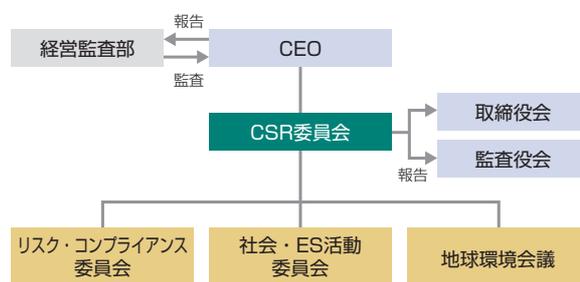


CSR推進体制

法令順守をはじめ、お客様満足・従業員満足・環境保護・社会貢献など、これまでもCSRに関連する活動に取り組んできましたが、改めてその重要性を認識し、体系的に進めていくために、2005年4月に「CSR委員会」を発足させました。

CSR委員会のもとに、リスク・コンプライアンス委員会、社会・ES*活動委員会、地球環境会議を位置づけ、CSR委員会がそれぞれの活動方針を決定し、進めていきます。

* ES (Employee Satisfaction : 従業員満足)



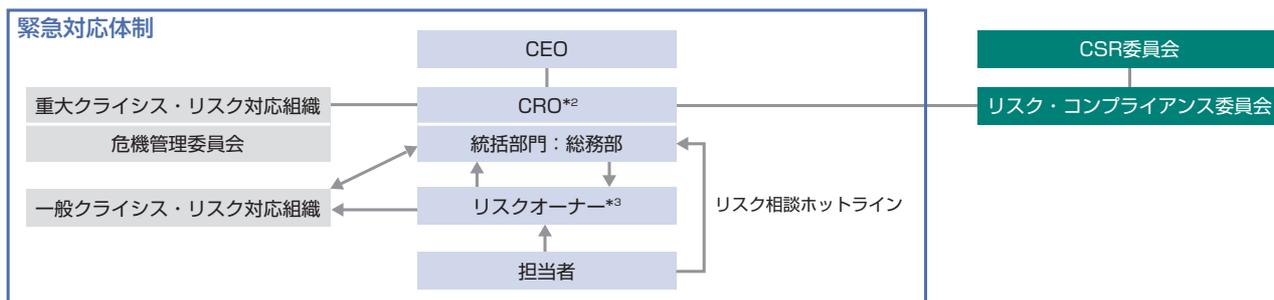
リスク・コンプライアンス体制

芝浦グループは、リスクによるダメージを防ぎ、企業価値を守るためにはリスクマネジメントが重要であると考えています。コンプライアンス*¹を経営の基本とする企業風土を醸成し、社会的信用をより向上させるとともに、積極的にリスクを管理し、万一発生した時は適切に対応する体制を構築しています。

また内部通報制度として「リスク相談ホットライン」を設置して、リスクが重大問題化することを未然に防ぐ体制を

構築しています。

社会的責任を果たすための行動規範として、「芝浦グループ事業行動基準」を定め、これを法律・社会規範・倫理などについてコンプライアンスやリスクマネジメントの根幹とし、役員ならびに従業員全員が「何をすべきか」また「何をしてはいけないのか」を明確に定めて、事業を進めています。



芝浦グループ事業行動基準	
第1章 事業活動に関する行動基準	1. お客様の尊重 2. 生産・技術活動および品質保証、製品安全 3. 営業活動 4. 調達活動 5. 環境保全 6. 輸出管理 7. 独占禁止法などの順守 8. 不適正な支出の禁止 9. 政府機関との契約 10. 知的財産権の尊重 11. 適正な会計
第2章 会社と個人の関係に関する行動基準	12. 人間の尊重 13. 会社情報・会社財産の尊重
第3章 情報開示などに関する行動基準	14. 広報活動 15. 広告活動
第4章 社会との関係に関する行動基準	16. 社会とのかかわり 17. 政治献金など

*1：コンプライアンス（法令順守）

*2：CRO（Chief Risk-Compliance Management Officer：危機管理最高責任者）

*3：リスクオーナー（問題をかかえる部門長）

経済性を見つめて

会社概要・業績

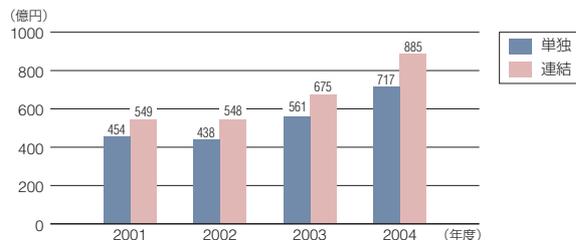
芝浦グループは、フラットパネルディスプレイ・半導体・光ディスクなどの製造装置を提供し、薄型テレビ・パソコン・携帯電話・DVDレコーダーといった情報通信、デジタル家電の先端技術を支えています。2004年度の業績は、後半より市場が調整局面を迎え、厳しい環境にありましたが、売上高、経常利益ともに過去最高の業績となりました。中期計画の基本方針として「継続的成長と高収益体質の強化」を掲げ、その実現に向けて、事業の強化、技術の強化を図り、お客様に満足していただける商品を提供していきます。

会社概要 (2005年3月末現在)

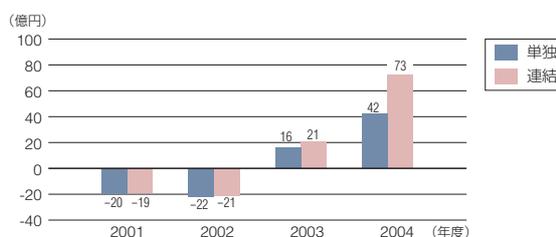
社名	芝浦メカトロニクス株式会社 (SHIBAURA MECHATRONICS CORPORATION)
本社所在地	神奈川県横浜市栄区笠間2-5-1
設立	1939年(昭和14年)10月12日
資本金	5,868百万円
会社が発行する株式総数	100,000,000株
発行済株式の総数	50,033,312株
株主数	5,579名
決算期	3月31日

売上高、経常利益、従業員数、研究費、設備投資

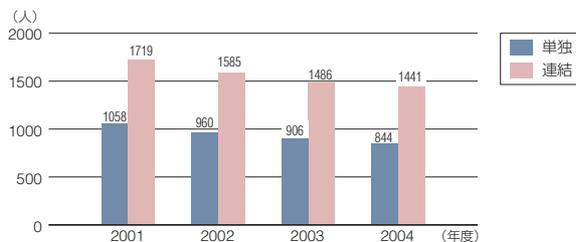
■売上高



■経常利益

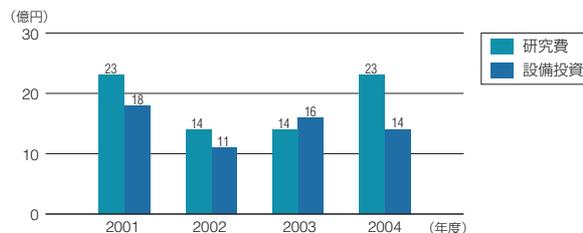


■従業員数



(注) 2004年度版の報告書において、データに一部誤りがありましたので訂正しました。

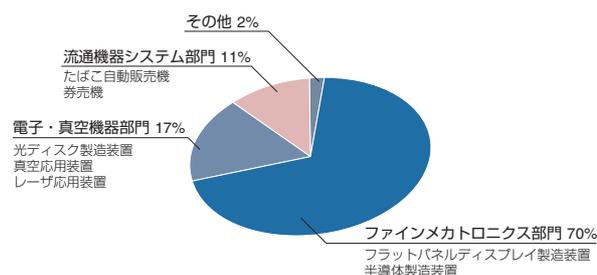
■研究費・設備投資



部門別売上

パソコン用モニターや薄型テレビ用パネルを生産するフラットパネルディスプレイ製造装置、またデジタル家電の需要で市場が拡大した半導体を生産する半導体製造装置、これらの事業を行っているファインメカトロニクス部門が売上全体の70%を占めています。そのほかにDVDを生産する光ディスク製造装置やレーザ応用装置などの事業を行っている電子・真空機器部門、たばこ自動販売機や券売機の事業を行っている流通機器システム部門で構成されています。

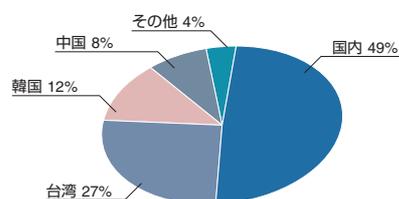
■2004年度部門別売上高比率



地域別売上比率

海外向け売上高が約50%を占めます。そのほとんどがフラットパネルディスプレイ、半導体、DVDなどの生産が盛んな台湾、韓国、中国など、アジア向けです。

■2004年度地域別売上高比率



社会を見つめて



コミュニケーション

2005年4月「CSR委員会」の発足を契機に、お客様満足や従業員満足、社会貢献などに対応する「社会・ES活動委員会」を発足させました。これまでも個別には活動していましたが、体制を整えてステークホルダーとのコミュニケーションを強化し、総括的に取り組みを推進していきます。

ステークホルダーとのコミュニケーション

芝浦グループは、ステークホルダーとのコミュニケーションを大切に考えています。ホームページやアニュアルレポート、プレスリリースでの情報発信、決算説明会・展示会での業績や商品の説明、また清掃活動などによる地域との交流など、さまざまな機会を通してステークホルダーとコミュニケーションを図るよう努めています。



ホームページ



アニュアルレポート



環境広告

展示会出展

2004年度の出展展示会一覧

日程	展示会名
2004/4/7~9	SEMI FPD Expo Japan 2004
2004/5/19~21	自動車技術展 人とくるまのテクノロジー展2004
2004/6/3~6/4	ISメカトロ展2004
2004/6/9~12	SEMI FPD Expo Taiwan 2004
2004/6/30~7/2	フラットパネルディスプレイ製造技術展
2004/7/14~17	2004国際ウェルディングショー
2004/9/13~15	SEMICON Taiwan 2004
2004/9/15~17	VACUUM2004 真空展

日程	展示会名
2004/10/20~22	FPD International 2004
2004/11/1~2	SEAJ Forum 2004
2004/11/8~10	Replication EXPO 2004
2004/12/1~3	SEMICON Japan 2004
2005/2/17~18	東芝グループフェア2005神奈川
2005/3/3~4	第14回東芝グループ環境展
2005/3/15~17	SEMICON China 2005

フラットパネルディスプレイ製造技術展

「フラットパネルディスプレイ製造技術展」では、人々の暮らしを豊かにするためのフラットパネルディスプレイの新たな用途・応用分野は何かを考え、「夢のフラットパネルディスプレイ」を具現化するためのキーとなる製造技術のプレゼンテーションを行いました。また展示会の中で行われた「アドバンスド ディスプレイ オブ ザ イヤー」製造装置部門で配向膜インクジェット塗布装置（5ページの特集で紹介）がグランプリを受賞しました。



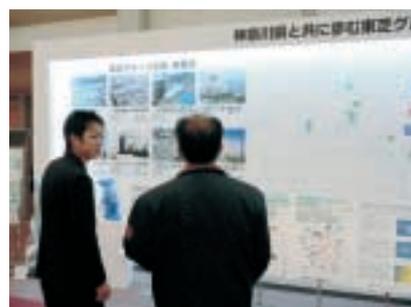
VACUUM2004 真空展

DVD用製造装置の実演を行い、注目を集めました。また廃液を出さないことで環境に配慮した、新製品の自動車ランプリフレクター用製造装置を出展しました。



東芝グループ環境展

環境調和型製品の紹介をしています。東芝グループ各社との交流により、環境に対する取り組みのレベル向上を図っています。



株主・投資家の皆さまとのコミュニケーション

決算説明会や記者会見にて、業績概況を情報機関に開示しています。開示にあわせてホームページにも掲載しています。

また国内だけではなく、欧州・米国でも投資家の皆さまへの説明会を実施し、芝浦グループの事業に理解を深めていただけるよう努めています。

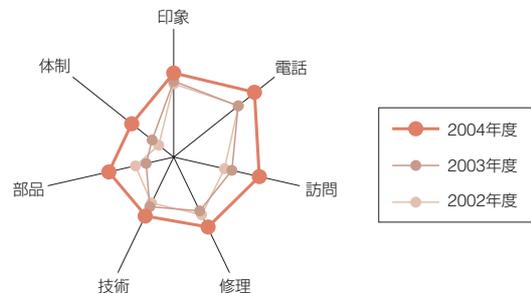


お客様とのかかわり

芝浦グループは、「お客様の声を全ての発想の原点とし、お客様の成功と満足に貢献します」という考えを基本に事業活動を進めています。お客様と対話を行い、お客様が求めているものは何かを把握し、それを活かした商品・サービスを提供することで、お客様の成功や満足に貢献し、ひいてはそれが当社の成長と発展につながると考えています。

CS (お客様満足) アンケート

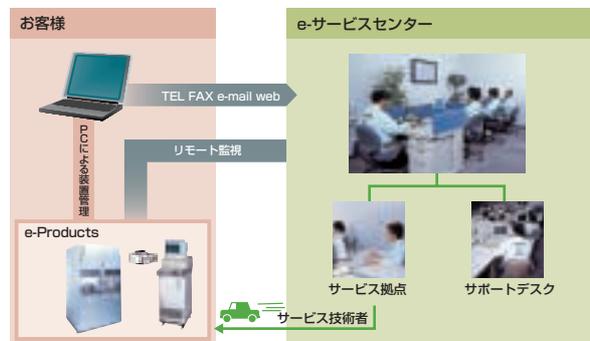
サービス部門にてお客様満足度のアンケート調査を実施しています。点数としての評価のほか、ご要望事項やコメントをいただき、お客様の声を事業に反映しています。



e-サービスセンター

芝浦グループは、お客様のご要望に即座に対応し、サポートできる体制を整えています。その中心となっているのがe-サービスセンターで、インターネットや電話網を介して緊急問い合わせ・技術支援・装置監視・部品供給など、365日24時間体制で対応しています。

e-サービスセンターの機能を実現させるためにITインフラを整備し、装置のデータベースなどの充実を図り、バックアップ体制を整えてお客様のご要望に対応しています。



品質システム

芝浦グループはISO 9001体制に製品安全と順法の思想を加えた「総合品質保証基本方針」を定めて、お客様や社会に喜ばれる商品づくりを目指しています。受注活動を含めた全ての業務プロセスで、デザインレビューを行うシステムをとっており、プロセスごとに基本方針に沿っているかを確認し、常に見直す活動を行っています。

総合品質保証基本方針

芝浦グループは、人間尊重を基本とする経営理念に則って、関連する法令を順守するとともに顧客第一に徹し、お客様に満足していただける高品質で安全、かつ機能を先取りした商品およびサービスを提供し、社会に貢献することを目指します。

お取引先とのかかわり

芝浦グループは、お客様に提供する商品やサービスの多くが、多様なお取引先から提供される部品・資材やサービスで成り立っています。

お互いの持続的な発展のために、法令順守や人権、環境を重視し、お取引先との深い信頼関係を構築しながら、お客様が満足していただける商品をお届けしたいと考えています。

調達方針

公平の原則	すべてのお取引先に公平に競争の機会を開放します
公正な評価	品質・価格・納期・サービス・安定供給および環境への配慮の面から総合的かつ公正な評価をします
パートナー	お取引先と相互に利益のある関係を樹立し、維持することに努めます
順法の原則	お取引先との契約上の義務を誠実に履行し、各国、地域の法令などを順守します
グリーン調達の推進	地球環境に配慮した製品の調達を推進します

サプライチェーンマネジメント

ダイナミックに変化し、競争が激化する今日のビジネス環境において、お客様からのご注文に迅速に対応するため、営業から技術、調達、生産までの一貫したシステムを構築し活用しています。

この中の調達システムでは、既にEDI*化率84%を達成し、お取引先と一緒に業務効率向上を図っています。今後、さらにEDI化を進めていきます。

*EDI (Electronic Data Interchange : 電子データ互換)

グループでの取り組み

芝浦グループは協力会社と連携した調達や生産体制の確立を進めており、お取引先の多くは芝浦グループおよび協力会社ともにお取引引きいただいています。芝浦グループおよび

協力会社全体で、お客様にご満足いただける商品づくりを進めていきます。

海外における取り組み

海外現地法人(台湾、韓国、中国、米国) 経由の調達を進めています。台湾、韓国、中国で実績が増加しており、お客

様へのサービスとコスト競争力向上のため、海外調達を増やしていきます。

従業員とのかかわり

芝浦グループは、「すべてに革新を」「合理性の追求」「人間性の尊重」を行動理念に定めており、その一つである「人間性の尊重」に基づき、「人は会社の大切な財産である」という考えのもと、魅力と活気のある職場づくりを進めています。

採用・雇用・処遇などについては、「人間性の尊重」を第一に考えて個々の施策に反映させています。また、従業員が安全で健康に働くことのできる職場環境を提供することが社会的責任の一つであるととらえ、安全衛生を推進しています。

魅力と活気のある職場づくり

芝浦グループは経営の重要テーマの一つに「人財戦略」を掲げ、会社の大切な財産である「人」を育成・活用していく施策を実施しています。

適性配置

国籍、年齢、性別にかかわらず意欲のある従業員を積極的に登用し、従業員一人ひとりが能力を発揮できる環境を整えています。

処遇制度

従業員一人ひとりの職務遂行能力、従事する仕事の内容、具体的な成果を適切に反映できる目標管理による処遇制度を構築し、従業員がやりがいと働きがいを持って業務に励むことのできる環境を整えています。

このような処遇制度では、透明で納得のいく評価が不可欠であることから、上司と本人の面談を徹底し、管理職教育を通じて評価スキルを高めるなどの施策に取り組んでいます。

仕事と生活の両立を支援する仕組み

育児休暇制度、介護休暇制度、短時間勤務制度などがあります。

従業員の声を聞く仕組み

従業員の生の声を収集する「従業員アンケート」を定期的実施しています。アンケート結果により、それぞれの部門で改善を行い、職場環境の向上に取り組んでいます。

組織を活性化する仕組み

組織を活性化する仕組みとして、トップダウンの「目標管理」とボトムアップの「アクティブ運動」を両輪にして進めています。アクティブ運動ではマナーアップ運動やスポーツ、レクリエーション活動を通して従業員間のコミュニケーションを図っています。



昨年実施した地引き網には家族を含め、約500人が参加しました。

多様な人材の活躍支援

障害者の雇用

障害の有無にかかわらず、従業員一人ひとりが能力を発揮できる雇用に努めています。今後、さらに積極的な採用を進めるとともに、障害者が活躍できる場を広げることに努めていきます。

男女共同参画への取り組み

従来から性別にかかわらず意欲のある従業員を育成・活用してきました。仕事と家庭の両立を支援する仕組みとして、育児休暇制度や短時間勤務制度を整備しています。

教育・研修制度

芝浦グループは従業員一人ひとりの特性と業務のニーズに応じた教育・研修制度を整えています。階層別教育、営業・技術・生産・スタッフの各部門別教育、輸出管理教育や環境教育などの全社共通教育、また国際企業人育成のための国際化教育などの多彩な教育プログラムを提供しています。また、

次世代のリーダーを育成する研修や専門技術者向け研修など、キャリアアップをサポートしています。

さらに、自己啓発の促進により継続的なスキルアップも奨励しています。

安全衛生

芝浦グループでは日常業務における安全衛生の対策から緊急事態発生時の処理方法まであらゆる状況を想定し、適切で迅速な活動ができる管理体制を整えています。

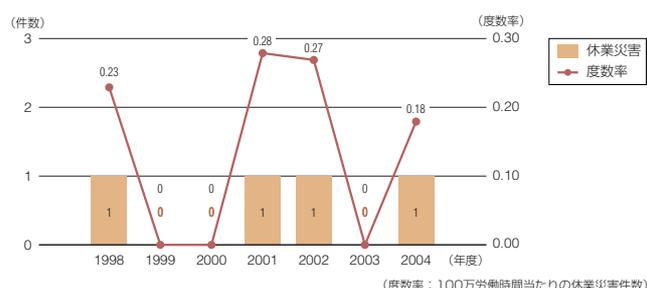
役員および会社幹部で行う毎月の拡大経営戦略会議や安全衛生委員会を利用して職場を巡回し、安全点検を行い、災害・事故の撲滅に努めています。

特に、お客様の工場での装置据え付け、保守など、慣れな

い作業環境での災害・事故防止のため「出張者安全衛生心得」を発行し、出張時に安全作業のチェックができるよう、携行を義務づけています。

また、海外関係会社の安全衛生活動についても対応してきましたが、その国、地域の特性も十分に把握しつつ、教育も含め、全社的な対応を推進していく予定です。

労働災害発生件数及び度数率



(注) 集計範囲の見直しにともない、過年度データを修正しました。



安全教育での指差し呼称

地域社会とのかかわり

芝浦グループは、社会を構成する一員として地域社会をはじめ広く社会と共生し、お互いの理解を深めることが重要と考えています。明るい笑顔で言葉を交わすことができる社会を目指して、活動に取り組んでいます。

義援金

2004年度は新潟県中越地震、スマトラ沖地震と大きな地震が立て続けに起こりました。少しでも被災された方々のお役に立ちたいという思いから、神奈川新聞厚生文化事業団を通じて義援金を寄贈しました。



(写真は神奈川新聞社提供)

地域交流

地域の方々とのふれあいを大切にするため、横浜事業所ではサマーフェスティバルを毎年開催し、従業員の家族や地域の方々を招待しています。従業員が準備した金魚すくいや焼きそばの露店で、子どもたちと笑顔の交流をしています。



金魚すくいを楽しむ子どもたち

鎌倉市の小学生を中心にしたジャズバンド「植木リトールエコアンサンブル」の活動に協力しています。毎年、横浜事業所のサマーフェスティバルは植木リトールエコアンサンブルの演奏で幕を開けます。



鎌倉芸術館での定期演奏会

神奈川県県央地区廃棄物対策協議会の会長会社として、地域行政が主催する環境保全活動にも積極的に参加しています。



不法投棄防止キャンペーンでの活動

横浜事業所にあるスポーツセンター（体育館）を地域の方々に開放しています。ソフトバレー、卓球、体操、ダンスと多種にわたり、地域の方々が使用されています。



卓球の練習をされる地域の方々

小浜工場の厚生施設「イーアスプラザ」は地域交流の場として地域の会合、懇談会などに利用されています。



イーアスプラザ



毎年、桜並木を楽しみに来られるご家族もたくさんいらっしゃいます



本社・横浜事業所の横を砂押川という小さな川が流れています。この川に沿って桜並木の歩道が続いています。春は咲き誇る桜に、夏は街の喧騒をかき消すせみしぐれに、家族連れや近所の人たちが足をとめて季節を楽しんでいる姿を目にします。忙しいビジネスマンもこの道を通るときだけは少しゆっくり歩いているように見えます。桜並木が道行く人たちにほっとするひとときを演出しています。

この歩道の一部は当社の社有地を開放したもので、「鎌倉芸術館周辺地区のまちづくり・砂押川プロムナード構想」に貢献したことが評価され、鎌倉市より感謝状をいただいています。



ライトアップされた夜桜もとても綺麗です



鎌倉市よりいただいた感謝状

地球環境を見つめて

環境に対する考え方

芝浦メカトロニクスおよび関係会社は、共通価値観のひとつとして「環境」を経営課題に位置づけています。「e&Eの芝浦」として真にIT化された「e-Shibaura」と環境を重視した「E-Shibaura」の実現を目指し、環境調和型製品の提供とサービスの向上に取り組んでいます。また、自らの行動やマインドも革新し、グループをあげて環境保全に取り組んでいます。

環境憲章

芝浦メカトロニクスは、「デジタル時代のインフラプロバイダー」として、環境に配慮した生産活動を推進するとともに、環境調和型設備をグローバルに提供して、社会に貢献することを目指します。

環境保全の取り組みを経営の最重要課題のひとつとして位置づけ、「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ぐことは、人間の基本的責務」との認識に立って行動します。

1. 環境目的、および環境目標の設定、推進にあたっては、環境マネジメントシステムにより、事業活動、製品サービスについての環境影響評価に基づき、全従業員参加で取り組むとともに、環境管理のあり方の継続的な見直し、改善、向上に努めます。
2. 環境保全に関する法令などや業界指針を順守するとともに、当社独自の基準などを順守し、管理レベルの向上を図り、環境事故や汚染の発生を予防します。
3. 資源が有限であることを認識し、環境調和型の製品づくりと同時に事業活動に地球温暖化防止を最優先として取り組みます。
4. 全員参加型で環境保全活動に取り組み、地球環境負荷の軽減に努めます。
5. 環境保全活動の推進を主体に、他社および環境保全関連外部団体などとの連携も強化し、地域社会との協調連帯を図ります。
6. 全従業員の環境保全意識を高めるため、全員に対する教育・啓蒙活動を行い、「見る・見える・見せる」「全員・全施設・全域」で地域別に環境保全活動を展開します。
7. 環境方針は社外にも公表します。

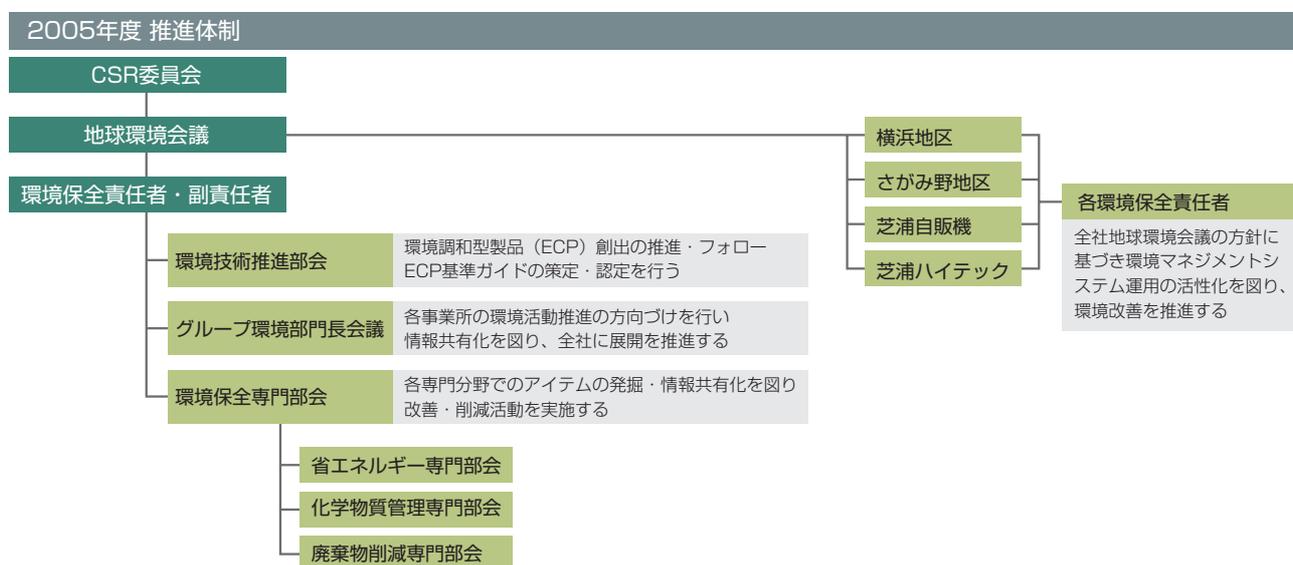


環境経営

環境保全推進体制

生産統括役員を全社の環境責任者とし、「地球環境会議」で重要環境課題について対応の方向づけを行い、環境保全活動の促進を図っています。

2004年度までは芝浦メカトロニクスとの2事業所・1工場で行っていましたが、2005年度からは国内関係会社を含む体制を作り、推進します。



自主行動計画（ボランタリープラン）

芝浦メカトロニクスでは、自主行動計画の内容に沿って、各項目ごとに取り組みを推進しています。

年度にほぼ目標が達成できたことにより、2005年度からは新たに「第4次中計計画」を策定します。

「第3次中期計画（2000年度～2005年度）」は、2004

第3次中期計画		
推進項目	目 標	達成見込
地球温暖化防止	● 1990年度基準で2010年度に付加価値生産高CO ₂ 原単位28%削減	○
廃棄物ゼロエミッション	● 2000年度スタートで2005年度達成（最終処分量を総発生量の1%以下） ● 事業活動にともなう廃棄物総量を2003年度基準で2006年度に5%削減	△
化学物質排出量の削減	● 2000年度基準で2005年度に30%削減	○
水質汚濁・大気汚染物質の総量および騒音・振動の自主規制	● 法規制値に基づく自主規制値の順守	○
情報開示と社会協調	● 環境情報開示の充実と地域環境保全活動の拡充 ● 環境報告書継続発行・環境会計継続集計	○
グリーン調達	● 2000年度基準で2005年度までにグリーン度80%達成 グリーン度 = $\frac{(S\text{ランク} + A\text{ランク}) \times \text{お取引先数}}{\text{評価お取引先 合計数}}$	○
環境調和型製品の創出	● 環境調和型製品売上比率50%以上 〈第3次中計での環境調和型製品の条件〉 2000年度基準で2005年度までに製品機能あたりの重量・消費電力の低減30%以上のもの	○

環境改善への取り組み

企業が生産活動をするためには、リスクの低減や資源の有効活用にさまざまな工夫を必要とします。芝浦メカトロニクスは、絶えざる技術革新と経営上の工夫を積み重ね、環境有益性の創出が重要との認識に立ち、自主行動計画を作成し活動しています。

リスク低減活動

- 2002年度に小浜工場で過去に埋設した廃棄物の土壌調査を行いました。2004年度にはその埋設物全ての浄化処理を実施しました。埋設物は産業廃棄物として管理型埋め立て場にて処分し、汚染土壌は浄化処理施設にて洗浄処理を行い、環境基準値以下に処理された土壌は鉱山堆積場の埋め立て材や覆土材として利用しました。
- さがみ野事業所ではアセットライトのため、遊休化した土地を売却しました。その土地の土壌汚染状況の調査を行った結果、一部に土壌汚染がありましたが、適切に処理しました。

いづれも行政指導のもと、法・条例に順守し、適切な処理をしました。



小浜工場埋設物処理状況

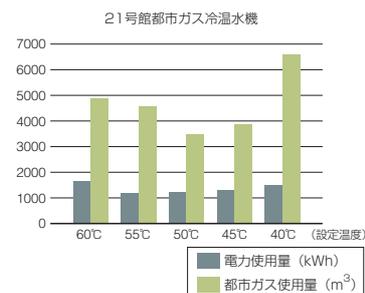
温暖化防止

さがみ野事業所では、省エネルギー推進として電力使用量の削減が重要な要因を占めています。特に空調は活動の重要なアイテムです。従来の「停止」させる節電方法から、職場の環境を維持した状態での省エネルギー推進に取り組みました。設備本体の設定温度の検証をし、その結果、快適な職場環境を維持したまま電力使用量の削減に効果を上げました。

右のグラフは暖房時の温水温度設定条件の変化による電力・都市ガスの使用量の検証結果です。予想していた調節可能最低温度(40℃)よりも高い温度(50℃)にて省エネルギー効果が確認できました。同様に冷房時にも横展開し、効果を検証しました。

	暖房：温水温度60℃→50℃に変更	冷房：冷水温度8℃→12℃に変更
効果	電力使用量 376.2kWh/月 削減	626.5kWh/月 削減
	都市ガス使用量 1,390m ³ /月 削減	6,055m ³ /月 削減

■さがみ野事業所
暖房時の温水設定温度条件による省エネルギー比較



廃棄物の削減と再利用

木材のチップ化

横浜事業所では、木材破砕機・細織機を導入し、木製パレット・植栽剪定クズなどをチップ化・細分化して、生ゴミ・枯葉・土壌を混入することにより、腐葉土・堆肥を作り事業所内の樹木の肥料として役立てました。このように、肥料化することにより廃棄物の削減にもなりました。さらに、公共団体管理公園にもチップを寄付し、歩道の砂利の代わりに使用していただいています。



腐葉土

環境マネジメントシステム

芝浦メカトロニクスは、すべての事業所・工場で、環境国際規格であるISO 14001の認証を取得しています。自主行動計画を策定し、生産活動に活用して改善に努めています。

芝浦メカトロニクスでは、「ISO 14001マネジメントシステム審査」と「東芝総合環境監査システム」を両輪として、システムの運用状況、現場管理状況を第三者に評価していただき、環境改善活動に努めています。

ISO 14001マネジメントシステム審査

横浜事業所は、第2期の更新審査を受け、環境改善活動の定着・継続が評価され更新されました。

改善活動はさがみ野事業所、小浜工場でもそれぞれ横展開し、改善に努めています。

事業所	年	計画								合格・更新	
		1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	
横浜事業所	—	—	認証取得 4/16	第1期			第2期				
				1年次 5/30	2年次 5/16,17	更新年次 3/6~8	1年次 3/13,14	2年次 2/23,24	更新年次 2/16~18		
さがみ野事業所	認証取得 12/24	第1期			第2期			第3期			
		1年次 12/10,11	2年次 12/13,14	更新年次 12/12,13	1年次 12/3,4	2年次 11/14,15	更新年次 11/13,14	1年次 12/2,3	2年次 (11月)		
小浜工場	—	—	認証取得 3/26	第1期		事業所内の 管理区分変更 にもなる再認証 4/26,27	第1期			第2期	
				1年次 3/27,28	1年次 5/30,31		2年次 5/19,20	更新年次 4/14~16	1年次 5/10~12		

東芝総合環境監査システム (EASTER)

東芝グループ独自の評価方法による環境保全施設の点検維持管理状況、自主行動計画の活動達成状況、および技術・開発部門における製品への環境調和活動状況などの監査を受け

ています。また、当社の監査員が東芝グループ会社の監査を行うなど、監査員の増員ならびに相互環境活動レベル向上に努めています。



ISO 14001審査風景



東芝総合環境監査 監査風景

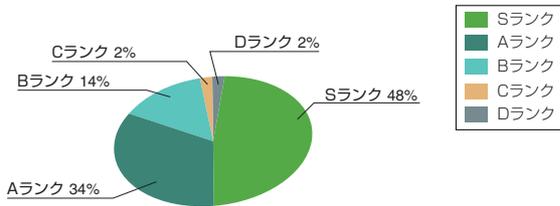
グリーン調達と環境調和型製品

グリーン調達

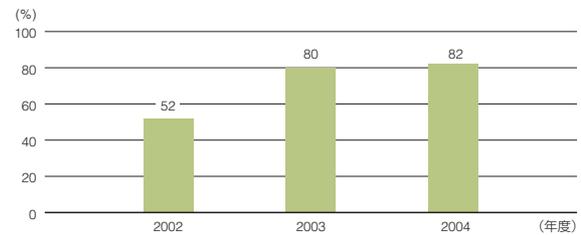
芝浦メカトロニクスは、自主行動計画に基づき、お取引先評価、用度品のグリーン調達を進めてきました。取引先環境保全評価結果に基づいてお取引先を指導し、レベルアップを図りました。また、環境に配慮された部品を供給していただ

けるお取引先から優先的に購入するなどし、SランクおよびAランクのお取引先は2003年度の57%から2004年度は82%になり、目標の80%を達成することができました。

■2004年度お取引先のグリーン度



■用度品のグリーン度



RoHS指令*対応

当社の製品はRoHS指令対象製品には該当していませんが、今後は「グリーン調達ガイドライン」の見直しを行い、環境調和型製品を創出するにあたり、製品に含まれる有害物質の削減を進めます。

*欧州連合(EU)15カ国で2003年2月13日に発行した、コンピュータや通信機器・家電製品などに使用される有害な化学物質の使用を禁止する指令

環境調和型製品 (ECP)

芝浦メカトロニクスは、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製品の開発に取り組んでいます。

ECP、Excellent ECPの認定方法は、今までは全社共通の製品アセスメントに沿って製品の企画段階から開発・設計・製造までの各ステップで下表の実施項目を中心に評価してき

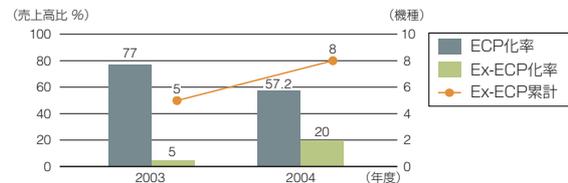
ました。当社はより環境に配慮した製品を創出するために、ECP基準値を2004年度から、より厳しく見直しました。2005年度からは、環境効率指標「ファクター」*を導入し、製品の機能と環境への配慮を総合的に評価します。

*ファクター = $\frac{\text{対象となる製品の環境効率}}{\text{基準となる製品の環境効率}}$

ECP基準値：1999年度比 低減

	消費電力	プロセス材消費量
2003年度	-20%	-15%
2004年度	-25%	-18%

■ECP、Excellent ECP化率



2004年度ECP基準は2003年度より厳しくなっています。

環境改善商品への貢献

芝浦メカトロニクスは、環境改善に使用される商品を生産する製造装置を提供しています。

自動車用排ガス処理

ディーゼル排ガス処理装置の乾燥システムにマイクロ波応用装置が使われています

太陽電池

薄膜太陽電池のパターニングにYAGレーザー装置が使われています



薄膜太陽電池用パターニング装置

環境会計の考え方

東芝グループ環境会計制度に準じ、2004年度の環境保全にかかわるコストと効果を定量的に把握し、環境改善活動や設備投資などの判断指標に活用します。

■ 集計期間：2004年4月1日～2005年3月31日（2004年度）

■ 集計対象範囲：横浜事業所、さがみ野事業所、小浜工場（製造拠点／2事業所・1工場）

環境保全コスト

（単位：千円）

分類	内容	環境設備投資額	環境保全コスト
事業エリア内コスト	事業エリアコスト①～③の合計	30,343	51,293
内訳	①公害防止コスト	21,147	5,853
	②地球環境保全コスト	9,196	3,165
	③資源循環コスト	0	42,275
上・下流コスト	グリーン調達、リサイクルなど	0	10,089
管理活動コスト	環境教育、自然保護、事業所内緑化など	0	62,034
研究開発コスト	環境調和型製品開発など	0	981,617
社会活動コスト	事業所外での緑化、美化、情報開示など	4	858
環境損傷コスト	自然修復のためのコストなど	0	91,482
合計		30,347	1,197,373

環境省の「環境会計ガイドライン（2002年度版）」に加え、独自の算定基準を設定しています。

効果

効果は、環境保全活動により達成された「環境負荷低減」の効果および事業活動でもたらされた経済的収益効果などをいいます。エネルギー削減量・廃棄物処理量などの直接換算できる「実質効果」、独自基準の「みなし効果」、将来起きる

可能性を回避した「リスク回避効果」の金額を算出しました。2003年度に対し、2004年度は廃棄物及び用水を削減しました。今後、よりいっそうの削減に取り組んでいきます。

効果の内容	経済効果項目		対象となる環境負荷低減
	実質効果	環境負荷が明示でき、金額換算も容易なもの	電力・燃料・廃棄物・用水などの削減
	みなし効果	環境負荷を明示したうえで、仮定を用いて金額換算したもの	大気環境負荷の低減・水環境負荷の低減
	リスク回避効果	土壌・地下水などの汚染防止を目的とした環境構造物設備投資前後のリスク減少額を算出したもの	将来起こりうるリスクの回避

実質効果	環境負荷低減 (03-04)*	効果額 (千円)
CO ₂	-682.9t-CO ₂	-19,807
廃棄物最終処分量	21.6t	25,069
用水	-17,559t	1,923
(計)		7,185
みなし効果	環境負荷低減 (03-04)*	効果額 (千円)
BOD	0.252t	15,763
N-ヘキサシアン	-0.320t	-79,968
煤塵	0.004t	236
NOx	0.107t	4,462
その他 (全リンなど)		125,551
(計)		66,044
リスク回避効果		効果額 (千円)
投資前後の環境リスク減少額 (計)		63,261
環境保全効果額の合計		136,490

*ここでの環境負荷低減量は、2003年度との比較で効果を集計しました。

■実質効果の算出方法

環境負荷低減効果が直接経済効果として現れるもので、事業活動にともなって使用されたエネルギー関連・廃棄物処理・リサイクル関連および水の使用量削減効果などを集計しました。

■みなし効果の算出方法

環境負荷低減効果として物量把握が可能なもので直接的な経済効果としては現れませんが、排水および大気への排出量の削減効果を、仮定を用いて貨幣価値で表しました。小浜工場で生産高増のため塗装量も増加し全リンのみなし効果が増えました。

■リスク回避効果の算出方法

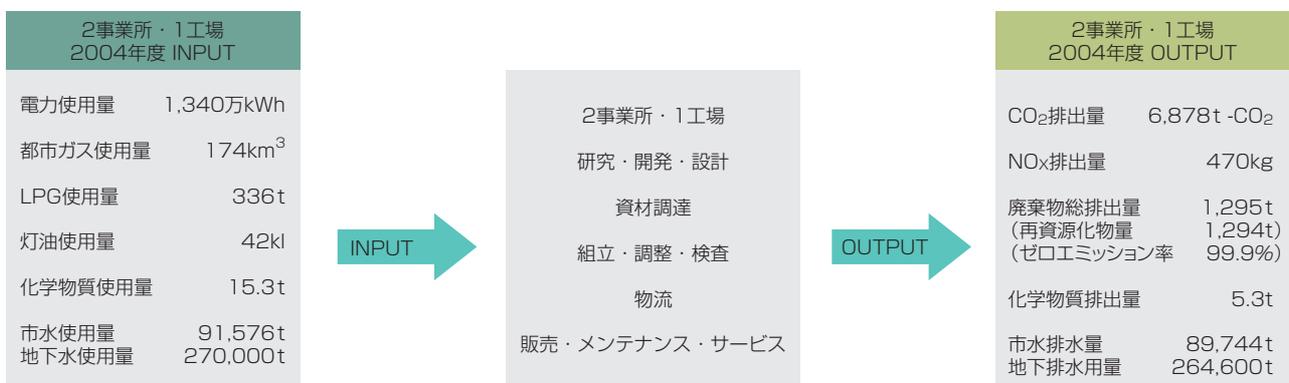
土壌・地下水などの汚染防止を目的とした環境構造物に対する効果を、将来起きる可能性のあるリスクを回避する効果として評価するものです。リスク回避効果は、算出方程式（基準金額×影響係数×発生係数）で算出しました。

環境情報と実績

事業活動における環境負荷情報

事業活動にともなうINPUTとOUTPUTを定量的に把握し、問題点を見つけ計量・分析・主要因の究明を行うことで、

確実な環境負荷改善活動の目的・目標の設定を行い、有益な価値のある活動につなげていきます。



2004年度実績および自己評価

項目	目標	2004年度の結果	評価
地球温暖化防止	● 1990年度基準で2010年度に付加価値生産高CO ₂ 原単位20%削減	CO ₂ 原単位 50.9%削減	○
廃棄物ゼロエミッション	● 2003年度にゼロエミッションを達成済み、2004年度は維持継続 ● 事業活動にともなう廃棄物総量を2003年度基準で2004年度に1.7%削減	0.1%達成 3.5%増*	△
化学物質排出量の削減	● 2000年度基準で2004年度に24%削減	32%	○
水質汚濁・大気汚染物質の総量および騒音・振動の自主規制値	● 法規制値に基づく自主規制値の順守	自主規制値範囲内で問題なし	○
情報開示と社会協調	● 環境情報開示の充実と地域環境保全活動の拡充 ● CSR報告書（環境報告書）継続発行・環境会計継続集計	2事業所・1工場で実施 実施	○
グリーン調達	● グリーン度80%達成 $\text{グリーン度} = \frac{(\text{Sランク} + \text{Aランク}) \text{ お取引先数}}{\text{評価お取引先 合計数}}$	82%	○
環境調和型製品の創出	● 環境調和型製品売上比率40%以上 (2004年度実行計画での環境調和型製品の条件) 2004年度の低減率が1999年度比で、製品機能あたりの消費電力25%以上 製品機能あたりのプロセス材18%以上のもの	57%	○

* 廃棄物総量の削減目標は、内部生産高が10%増加したことにより目標未達成でした。
原単位での評価は 2003年度 11.82t/億円、2004年度 9.47t/億円と20%削減しています。

事業活動での環境取り組み

事業活動を拡大しながらも環境負荷低減を目指した環境改善活動を進めています。

地球温暖化防止 地球温暖化を重要な環境課題として、付加価値生産高CO₂原単位の削減に取り組んでいます。

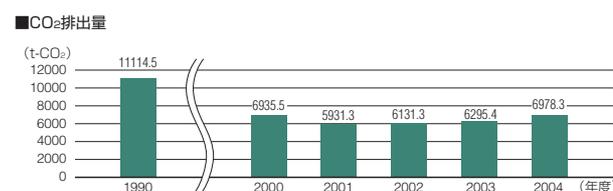
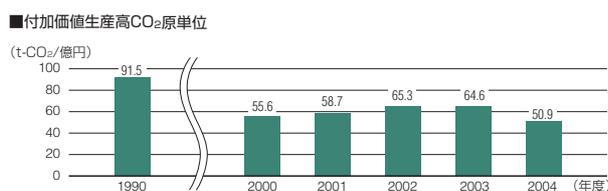
付加価値生産高CO₂原単位は、当社内で使われた総エネルギー使用量を付加価値生産高で割った値です。この指標により、排出量削減を推進しています。

INPUT エネルギー使用量



OUTPUT CO₂排出量

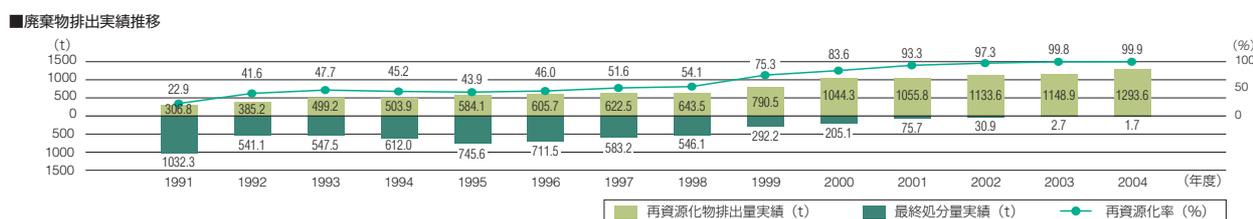
(注) 電気事業連合会のCO₂換算係数の変更にとまない、過年度データを修正しました。



廃棄物ゼロエミッション 生産活動で発生する産業廃棄物や事業系一般廃棄物などの削減に取り組んでいます。

ゼロエミッションを維持・継続するため、分別・再資源化に取り組んでいます。

これからも、総排出物量の削減に向けて全員参加で推進していきます。

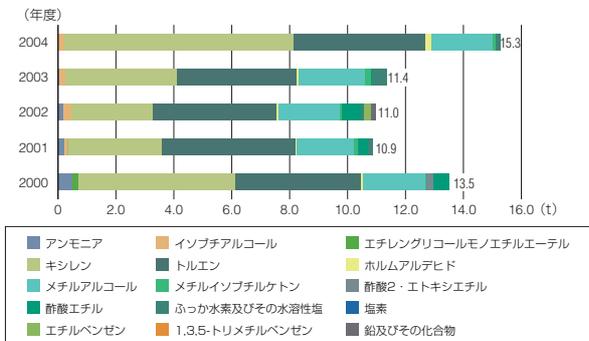


化学物質排出量の削減 有害化学物質に対する内外の規制動向を考慮し、削減活動に取り組んでいます。

製造工程で使用する化学物質の大気排出量を削減するため、芝浦メカトロニクスでは低含有製品への代替化を推進しています。

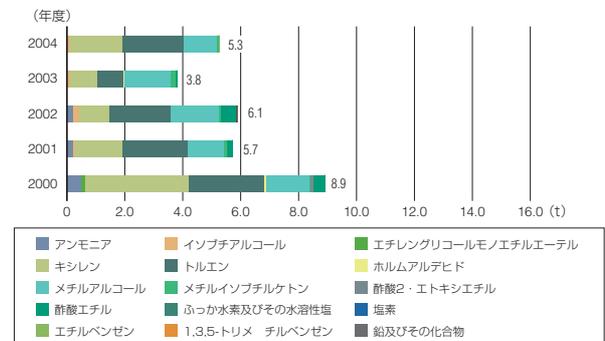
INPUT

■化学物質使用量実績推移



OUTPUT

■化学物質排出量実績推移



各事業所での環境改善報告

本社・横浜事業所

リスク低減

事業活動をする上でさまざまな薬液を使用しています。洗浄実験はクリーンルームで行いますが、廃液タンクは地下や屋外にあるため、これまでクリーンルームから液量の確認ができませんでした。

これらの廃液タンクには、従来から漏洩を防止するための満水センサーが設置されていますが、新たに液面センサーを取り付けました。

これにより、クリーンルーム内からも液量が随時目視管理できるようになり、その保管レベルを事前注意警報と満水時警報に2レベル化することにより、満水漏洩事故のリスクが低減しました。



廃液タンク



液面センサーの設置

さがみ野事業所

省エネルギー活動

製造現場で使用する圧縮空気の圧力損失を防ぎ安定供給を図るとともに、コンプレッサーの消費電力を削減するため、使用状況を確認し、これに基づいて改善しました。

電力使用量を測定し、リザーブタンクを設置するとともにルーピング配管を太くしました。これによりコンプレッサーの稼動時間が減り、電力を削減することができました。

電力使用量の削減（原単位換算）
14,000kWh/億円 削減 (2004年8月～2005年3月平均)



リザーブタンク

小浜工場

廃棄物の再使用

小浜工場の製品塗装には粉体塗装が中心となっています。その塗装工程で製品に付着しなかった粉体を今までは廃棄物として路盤材などにリサイクルしていましたが、より環境負荷を抑え、廃棄物総量を削減するために「粉体塗料回収精選装置」を導入しました。

フィルターベルトで吸い上げられた塗料を空気と塗料に分離して、振動ふるいにかけて、精選された粉体が再度塗装原料として使用可能になり、今までリサイクルに回していた廃粉体を80%再使用できるようになりました。



粉体塗料回収精選装置

LPG管理の明確化

LPG設備は、他社との共用施設であり、使用量の把握などの管理面で課題がありました。

当社専用の施設を新設し、貯蔵量を変えて3t未満に変更しました。これにより、LPGの使用量を独自に把握できるようになり、使用量の削減が可能となりました。



LPG共用施設



当社専用のLPG施設



環境活動のあゆみ

芝浦メカトロニクスは、全ての事業所・工場でISO 14001の認証を取得し、事業活動での環境負荷低減に努めています。

生産活動における地球温暖化防止のための省エネルギー活動、廃棄物削減活動、化学物質削減活動に取り組んでいます。さらに、お客様の生産設備の環境負荷が低減するよう特に消費電力削減、クリーンルーム内で使用する設備の省スペース化、使用薬液の削減など環境調和型製品の創出に注力しています。

(年度)		
2004	さがみ野事業所 小浜工場	高座地区河川をきれいにする会 理事会社就任 埋設物土壌処理完了
2003	全社 さがみ野事業所 小浜工場	全社廃棄物ゼロエミッションの達成 厚木地区廃棄物対策協議会 会長会社就任 廃棄物ゼロエミッション達成
2002	横浜事業所 さがみ野事業所 小浜工場	廃棄物ゼロエミッション達成 神奈川県環境管理事業所認定の更新 廃棄物ゼロエミッション達成 廃棄物土壌調査の実施
2001	横浜事業所 さがみ野事業所 小浜工場	横浜市環境事業功労賞受賞（ゴミ減量化、資源化優良事業者） 神奈川県環境管理事業所認定の更新 ISO 14001単独認証への切替 塗装用悪臭除去装置の高効率化（設備更新）
2000	全社 横浜事業所 さがみ野事業所	重油全廃 神奈川県環境管理事業所認定取得 重油タンク・圧送装置廃棄
1999	横浜事業所 さがみ野事業所 小浜工場	ISO 14001認証取得 自家給油取扱所廃止（フォークリフトのガス化） 重油全廃 えびな環境市民会議発足とともに参加 ISO 14001認証取得
1998	全社 横浜事業所 さがみ野事業所	環境憲章制定 敷地内土壌調査 焼却炉撤廃 事業所内塗装職場廃止 神奈川県環境管理事業所認定取得 食堂排水処理設備設置
1997	さがみ野事業所	ISO 14001認証取得 生ゴミ処理機設置（生ゴミの減容化・敷地内樹木用の肥料化）
1996	さがみ野事業所	重油空調の都市ガス化開始 焼却炉撤廃
1995	さがみ野事業所	PCB含有蛍光灯安定器保管管理開始
1994	全社	第1次ボランティアプラン策定
1993	横浜事業所	洗浄用1.1.1トリクロロエタン全廃
1992	横浜事業所 小浜工場	洗浄用フロンR113全廃 洗浄用1.1.1トリクロロエタン全廃
1991	さがみ野事業所 小浜工場	洗浄用特定フロン全廃 洗浄用特定フロン全廃
1989	全社 さがみ野事業所	環境保全基本規程 初版発行 洗浄用1.1.1トリクロロエタン全廃

過去の環境報告書



2004年度



2003年度



2002年度



2001年度

第三者意見



麗澤大学 国際経済学部
教授 高 巖 氏

本報告書については「芝浦グループのCSRへの取り組みを一般市民の方々にも理解してもらえよう、できるだけ平易に整理したもの」との印象を持ちました。加えて「形だけのCSR」ではなく「実態としてのCSR」を推進しようとする同グループの強い意志さえ、本報告書から感じとることができました。それは、CSRを推進するための社内体制を整え、具体的な成果をあげていることから得た筆者の印象です。

たとえば、リスク相談ホットラインを設け風通しのよい組織文化を創ろうとしていること、顧客とのコミュニケーションを重視し企業価値の向上につなげていること、出張先での災害や事故の可能性まで考慮に入れ従業員の安全確保に努めていること、取引先からのグリーン調達をグループ全体で計画的に高めてきていること、環境負荷や3Rという視点から厳しい社内評価基準を設け「環境に優しい製品」の開発に力を注いでいること、温暖化効果ガスや有害化学物質に関する削減目標を設定しその達成に努めていることなどは、皆、いずれも高く評価されるべき取り組みです。

ただあえて「本報告書に関する問題点を指摘せよ」ということになれば、次の3点に触れる必要があると思います。

第1は、社会報告の部分が弱いことです。環境報告に関しては、既にこれまでの積み重ねがあるため、具体的な目標が設定され、それぞれの達成状況も紹介されていますが、社会報告では、類似の動きや流れはなく、ステークホルダーとの関係整理（どのような関係にあるか）に紙面が割かれてしまっています。初年度ということもあったかと思い

ますが、来年度以降は「芝浦グループをどのような方向へ持っていくのか」という具体的な動きや流れを示してもらえれば幸いです。

第2は、環境報告の部分で紹介されている内容に関するものです。それは、これまでの中期計画で十分達成できなかった事項につき、原因分析をしておくということです。実際には分析を行っているかと思いますが、少なくとも分析結果を報告しておくべきではないでしょうか。特定された原因を除去するための方策がどのようなものになるかが見えれば、新中期計画も一層説得力のあるものとなるはずです。

第3は、マイナス情報の開示が少ないことです。土壤汚染と浄化に関しては積極的開示があり、筆者はこれを高く評価します。ただこの他にも色々なマイナス情報があるはずです。たとえば、顧客との関係では、先方が不公正なことを要求するリスクもあるのではないのでしょうか。「その時、どのように対応するのか、あるいは対応してきたのか」といった情報を今後は開示する必要があると思います。またアジア地域における取引では、多くのステークホルダーが外国公務員贈賄防止に関する取り組みに関心を寄せています。

大切な点は、会社側がリスクを存在するものとして受けとめ、その認識を踏まえ組織として合理的な活動を展開するということです。この前提にたてば、マイナス情報の開示はより一層進むと感じています。

もっともこれら3つの問題指摘は、いずれも報告書の形式に関するもので、芝浦グループの取り組みそのものを否定するものではありません。同グループの取り組みは他社より一歩も二歩も先へ進んでおり、またそのゆえあって「さらなる前進を期待したい」との気持ちから述べたものに過ぎません。芝浦グループのベスト・プラクティスがより多くのステークホルダーから正しく理解され評価されることを心より願っております。

編集後記

当社のビジョンや活動を少しでも多くのステークホルダーの皆さまに理解していただきたいという思いで本報告書を作成しました。ご覧になった感想や意見をいただければ幸いです。

また麗澤大学の高教授よりご指摘いただいた事項を真摯に受け止め、ステークホルダーの皆さまとコミュニケーションをとりながら、誠実にCSR活動を進めていきたいと思っております。

芝浦メカトロニクス株式会社

発行・お問い合わせ
広報室

〒247-8610 神奈川県横浜市栄区笠間2-5-1

TEL : 045-897-2425

FAX : 045-897-2470

<http://www.shibaura.co.jp/>



環境に優しい大豆油インキを使用しています。



このパンフレットは地球環境保護のため、再生紙を使用しています。