SHIBAURA

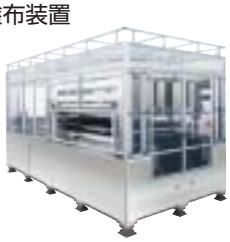
芝浦メカトロニクスグループ

CSR報告書 2006

世界を目指すアスリートが「今やるべきことは何か」を考えて行う日々のトレーニング。
同じように、私たち芝浦メカトロニクスグループは、地球のために、社会のために、私たち自身のために、未来に向けて「今やるべきことは何か」を常に考えて事業を進めています。

芝浦メカトロニクスの事業は皆さまの生活に届いています。

FPD *1 製造用 インクジェット塗布装置



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 枚葉式ウェーハ洗浄装置

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 PWB *2 装置

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。

Contents

3 トップメッセージ
5 マネジメント体制

経済

7 会社概要

社会

9 コミュニケーション
11 お客様とのかかわり
12 調達取引先とのかかわり
13 従業員とのかかわり
15 地域社会とのかかわり

環境

17 環境憲章
18 環境経営
19 環境調和型製品
21 環境マネジメントシステム
22 環境目標と実績
23 事業活動での環境取り組み
25 環境改善への取り組み
27 各事業所での環境改善
28 関係会社での環境改善

30 第三者意見

編集にあたって

本報告書は、芝浦メカトロニクスグループのCSR（企業の社会的責任）への取り組みを報告し、ステークホルダー（利害関係者）の皆さまとのコミュニケーションのツールとすることを目的に発行しています。当社グループのことを少しでも多く理解していただければ幸いです。
皆さま方からの忌憚のないご意見、ご感想をお寄せください。

レポートの対象範囲

・**対象期間**
2005年度（2005年4月1日から2006年3月31日まで）

・**対象組織**
国内外の関係会社を含む芝浦メカトロニクスグループを対象としています。

・**データの範囲**
経済性報告については、連結ベースでのデータです。
環境報告については芝浦メカトロニクス（株）および国内関係会社（芝浦ハイテック（株）除く）。

参考にしたガイドライン

・GRI（Grobal Reporting Initiative）
「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン2002」
・環境省「環境報告書ガイドライン2003年度版」

太陽電池製造用パターニング装置

YAG *3 レーザを応用して薄膜太陽電池のパターン切断を行う装置です。

DVD製造用貼合装置

DVDを生産する工程で、ディスクを真空中で貼り合わせる装置です。

＊1 FPD(Flat Panel Display)　＊2 PWB(Printed Wire Board)　＊3 YAG(Yttrium Aluminium Garnet)

トップメッセージ

信頼される企業であるために

代表取締役社長
森田　茂樹

事業を進めていくうえでCSRをどのように位置づけしていますか。

私は37年間、半導体の応用技術分野に携わってきました。お客様が私たちに何を求められているかをとらえ、何をすべきか考え、お客様に課題解決のソリューション（お客様価値）を提案してきました。悩んだ時は、お客様は何を求められているかと原点に戻って解決策を導いてきました。

それはCSRに置き換えても同じではないでしょうか。お客様、調達取引先、株主・投資家、従業員、地域社会などのステークホルダーの皆さまとのかかわりの中から、「私たちに何が求められているのか」をとらえ、「私たちは何をすべきか」を考えて、誠意と熱意を持って実行することだと思います。その継続が信頼を生み、企業が存続、発展していくための基盤となるものと考えています。

CSRとは特別なものではなく、このような事業活動そのものだと思います。CSRを経営の根幹として、法令順守、人権、お客様満足、従業員満足、社会貢献、環境など、個々の活動を体系化して進めています。

事業活動で原則としていることは何ですか。

当社は『デジタル時代のインフラプロバイダー』という事業基軸のもと、液晶パネル、半導体、光ディスクなど、IT商品のキーコンポーネンツを生産されているお客様に製造装置を提供しています。これらITの先端分野に安全で品質のよい商品を提供していくことが当社の存在意義であると思います。

このような事業活動を進めていくうえで優先することは、ひとつには「法律を守る」ということです。コンプライアンス（法令順守）を果たすことが基本です。また法律に定められてはいなくても必要と判断したことに対して、自主的に取り組むことが必要だと思います。

もうひとつは「安全、健康」です。お客様の安全、当社の従業員や協力会社の方々の安全は最も優先することです。また健康も十分に配慮すべきことと考えます。

芝浦メカトロニクスグループの一人一人が「コンプライアンス」と「安全、健康」を最優先にして行動することが最も重要と考えて事業活動を行っています。

環境活動にはどのように取り組んでいますか。

当社の環境への取り組みは、開発、生産などの事業活動で環境負荷を低減し、地球環境との調和を図ることや、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などがあげられます。

環境経営の推進を果たしていくために2005年度から自主行動計画の「第４次中期計画」を策定しました。また「芝浦メカトロニクスグループ環境展」を開催し、環境活動の活性化を図りました。グループ全員の環境に対する意識の向上を目指し、毎年継続して開催していきたいと思います。

海外の事業が拡大する中で、CSRに取り組む考え方を聞かせてください。

当社グループが製造している製品のうち約50%が海外へ販売されています。そのため現地法人を設立してサービス・メンテナンスを充実させています。また海外での調達、製造の強化も進めており、海外での事業が拡大しています。文化や習慣など国、地域ごとに異なる海外のステークホルダーに対して、国内と同じ価値観では対応できないことを認識することが必要です。従業員とのコミュニケーションや地域との交流など、今後ますますCSRを意識して行動することが重要になっていきます。

コミュニケーションについてどのように考えていますか。

昨年６月に社長に就任し、できるだけ従業員との対話をこころがけました。従業員が抱えている問題は何か、それぞれの部門の課題は何かを話し合い、出席者の活発な発言から会社をよくしていきたいという思いが伝わってきました。対話から、会社として何をすれば働きやすい会社になるか、どうすれば働きがいのある会社になるかを考え、従業員の声を経営に反映することに努めています。

このような対話はコミュニケーションの質を高め、お互いの理解を深めます。従業員だけではなく、さまざまなステークホルダーの皆さまと対話の機会を持つことに努めていきます。そして皆さまの声を経営に取り入れていきたいと思います。

今後、どのようにCSRを進めていきますか。

事業の拡大、利益の追求という側面だけではなく、企業行動理念にある「すべてに革新を」「合理性の追求」「人間性の尊重」に基づき、未来に向けて、今やるべきことは何かという視点で事業を進めていきたいと考えています。そして、この事業活動に誠意と熱意を持って取り組み、ステークホルダーの皆さまから信頼される企業でありたいと思います。

企業行動理念

すべてに革新を	芝浦メカトロニクスグループは、商品を通じて常に新たな可能性をお客様に提供し、社会の発展に寄与したいと考えています。そして、諸行動を通じて常に社会に貢献し続けられる企業として革新を進めていきます。
合理性の追求	芝浦メカトロニクスグループは、機能・性能・価格・サービスすべての面で、お客様に納得いただける商品を提供していくために、たゆみなく合理性を追求し続けていきます。
人間性の尊重	芝浦メカトロニクスグループは、人と人との繋がりを大切にしています。お客様、調達取引先、株主・投資家、従業員、地域社会の方々とのコミュニケーションを通して、幸せな社会を築いていきたいと考えています。

マネジメント体制

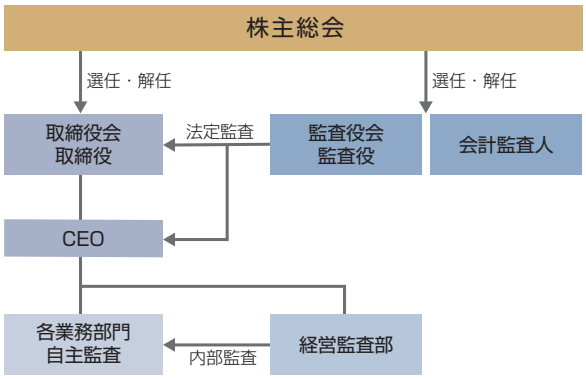
芝浦メカトロニクスグループは、コーポレートガバナンスの充実と、リスク管理やコンプライアンスの徹底によりステークホルダーの皆さまから信頼される企業になるよう努めています。

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3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。



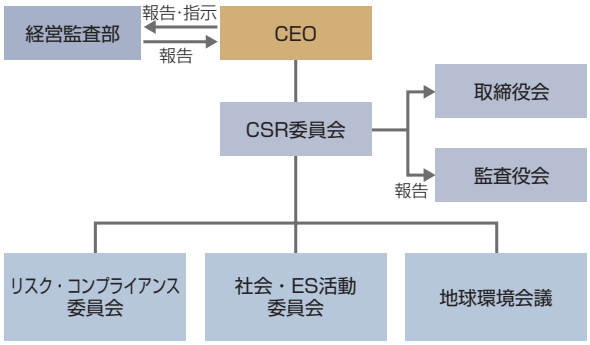
＊CEO（Chief Executive Officer）…最高経営責任者

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

CSRマネジメント

2005年4月にCSR委員会を発足させ、それまで担当部門や独立した委員会で個別に取り組んでいた活動を体系的に進めることにしました。CSR委員会では当社グループのCSRにかかわる方針を立案、推進するとともに、地球環境会議、社会・ES＊活動委員会、リスク・コンプライアンス委員会の活動の方向付けを行い、CSR活動の促進を図っています。



＊ES（Employee Satisfaction）…従業員満足

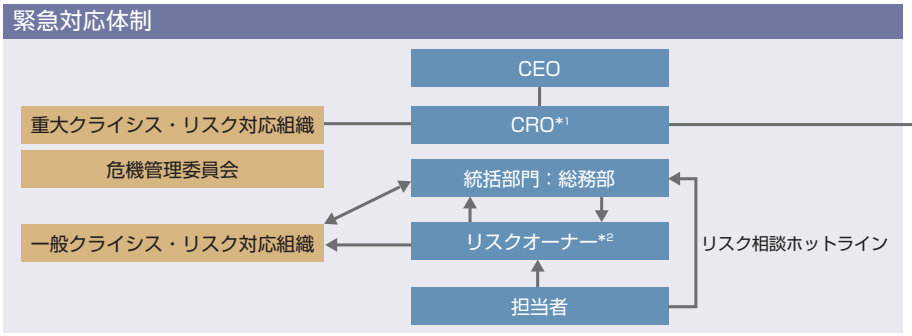
リスク・コンプライアンス体制

当社グループは、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、「芝浦メカトロニクス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。

緊急対応体制



＊1：CRO（Chief Risk-Compliance Management Officer）…危機管理最高責任者
＊2：リスクオーナー…問題をかかえる部門長

輸出管理

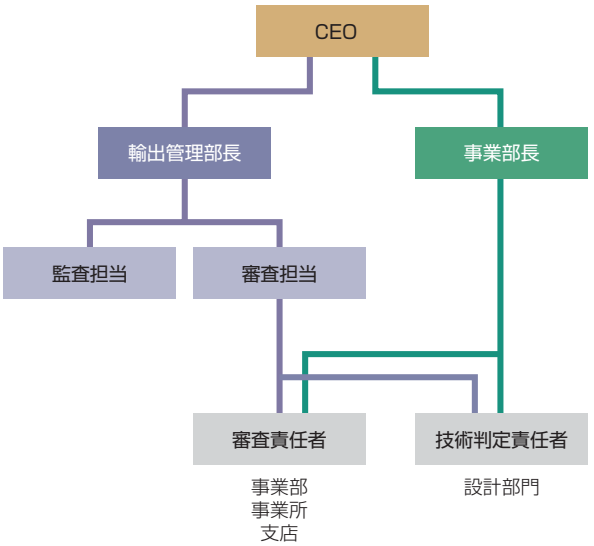
当社グループは、国際的な平和と安全の維持を阻害するおそれのある取引に関与しないよう、輸出管理に取り組んでいます。輸出または輸出関連取引を行うにあたり、これを規制する法令を順守し、またその立法主旨に立脚して業務を遂行することは重要な方針のひとつです。その達成のため「芝浦メカトロニクス輸出管理プログラム」を制定し、すべての役員および従業員はこれを順守して不正取引に関与することのないよう努めています。

輸出管理の基本的な認識を深め、問題意識を醸成するため、すべての役員および従業員に対して毎年実施しているe-Learning＊、部門の管理者や担当者に行うコース別の体系的集合教育、海外赴任者や途中入社者など必要に応じ実施する個別教育など、教育に力を入れて不正取引の防止を図っています。

＊e-Learning …パソコンやコンピュータネットワークなどを利用して教育を行うこと。

輸出管理体制

各部門に、輸出管理担当者を配置することで、業務に密着した管理を行っています。



経済

芝浦メカトロニクスグループは、フラットパネルディスプレイ製造装置および半導体製造装置を製造・販売するファインメカトロニクス部門、光ディスク製造装置およびYAGレーザ応用装置などを製造・販売する電子・真空機器部門、そして自動販売機などを製造・販売する流通機器システム部門の３つの部門で構成されています。
2005年度は４月に新規事業推進部発足、７月に本多エレクトロンからの半導体検査装置事業部門の営業譲渡、10月に韓国での当社の出資会社（現　韓国芝浦メカトロニクス株式会社）の経営権を獲得するなど事業基盤を強化し、経営体制と生産体制の強化を図りました。

会社概要（2006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	6,761百万円
会社が発行する株式総数	100,000,000株
発行済株式の総数	51,926,194株
株主数	4,982名
決算期	3月31日

配当

当社グループは株主の皆様へ利益還元を行うことが重要であると考えており、業績に裏付けられた安定配当を維持していくことを基本方針としています。
その実施につきましては、当該期および今後の業績を勘案して、総合的に決定することとしています。

業績および株主還元方針に従い、05年度は中間配当・期末配当とも１株当り３円50銭、年間で７円（前期と同額）の配当としました。

業績概要

ファインメカトロニクス部門は薄型テレビの市場拡大による液晶パネルメーカの設備投資が活発で、フラットパネルディスプレイ製造装置の受注が増加しています。また携帯型音楽プレーヤーやデジタル家電製品による半導体の需要増加により、半導体製造装置も堅調に推移しました。

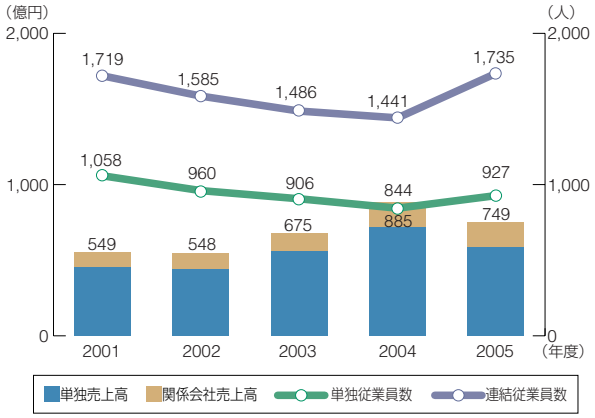
電子・真空機器部門はブルーレイ・ディスクやHD DVDといった次世代ディスクのプレーヤーやゲーム機の発売遅れがディスクメーカの設備投資時期に影響し、当初計画を下回りました。

流通機器システム部門は、たばこ自動販売機の需要減少傾向が続いていますが、営業活動の強化によりシェアを拡大しました。

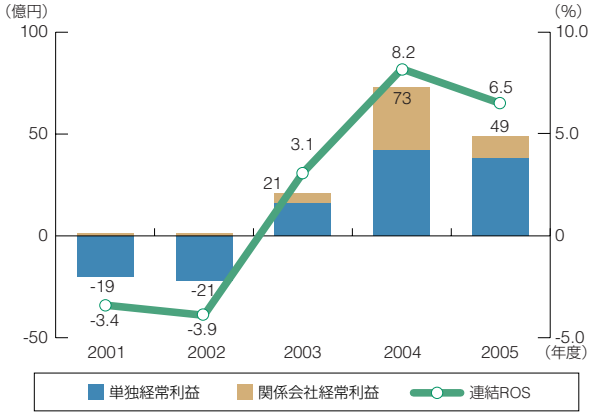
以上により、2005年度は、連結売上高749億円、連結経常利益49億円、連結当期純利益34億円となりました。今後、さらに低COO＊を実現する新商品を継続して投入することで受注の確保、拡大を目指すとともに、財務体質の強化を図ります。

＊COO（Cost of Ownership）･･･管理･運用にかかわるコスト

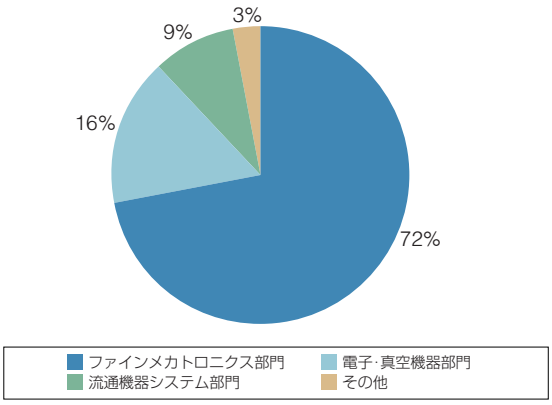
売上高と従業員数



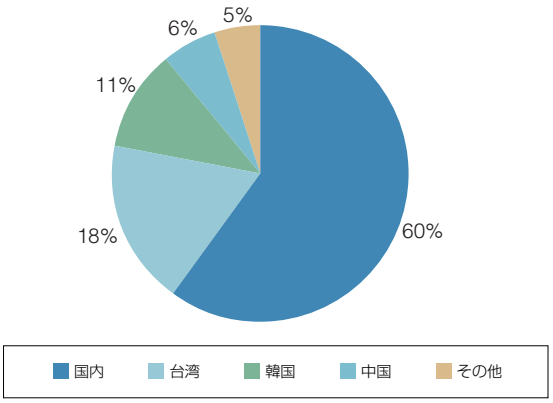
経常利益とROS



2005年度部門別売上高比率

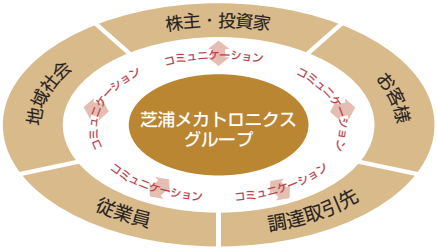


2005年度地域別売上高比率



社会

芝浦メカトロニクスグループはお客様、調達取引先、株主・投資家、従業員、地域社会などさまざまなステークホルダーの皆さまと関わり、皆さまの声を聞きながら事業を進めています。ステークホルダーの皆さまとのひとつひとつの関係を大切にしています。



コミュニケーション

皆さまに当社グループのことを少しでも多く知っていただきたいという思いで、2005年6月に会社案内とホームページを一新しました。当社グループの新しい顔をご覧いただきたいと思います。

また8月から社内ホームページに「シンフォニーニュース」という社内報のウェブ版を設けて従業員にタイムリーな情報を提供することにしました。

会社案内

会社案内映像版

ホームページ

シンフォニーニュース

ホームページをリニューアルして

広報室
高橋　智子

社外ホームページを5年ぶりに全面的にリニューアルしました。今回リニューアルするにあたりユーザビリティ*1、アクセスビリティ*2、SEO*3を重視しました。当社のホームページをご覧になる方々が使いやすく、検索にかかりやすい構造にした結果、リニューアル後にはアクセス数が増加しました。これからも最新の情報や利用しやすいページを皆さまにお届けできるように常にメンテナンスをしていきたいと思います。

＊1　ユーザビリティ…利用者の使いやすさ
＊2　アクセスビリティ…広範な人が利用できる設計
＊3　SEO（Seach Engine Optimization）
…検索エンジンの上位に自分のWebページがくるような工夫

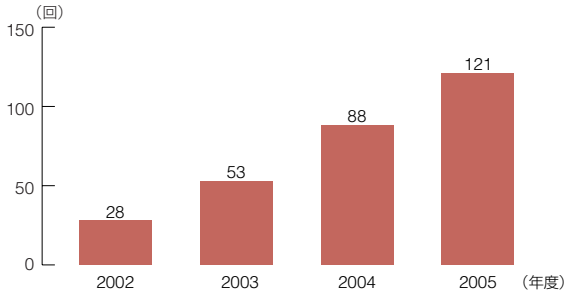
株主・投資家の皆さまとのコミュニケーション

業績概要や中期経営計画の情報を適時に開示し、決算説明会や記者会見にて証券会社や機関投資家、報道機関向けに説明を行っています。

また、ホームページにおいて開示資料を掲載し、機関投資家への個別IR＊ミーティングを行うなど、株主や投資家の皆さまに当社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。

＊IR(Investors Relations)…投資家向け広報

個別IRミーティング開催数



言葉の壁を越えたコミュニケーション

韓国芝浦メカトロニクスは韓国内の製造・販売から保守・サービスまでの業務の一層の充実を図る目的で、2006年1月1日に発足し、当社グループとして一体化した事業運営をすることになりました。

韓国芝浦メカトロニクスでは「日本への留学による人材育成」「日本からの支援による技術力の向上」「語学力の向上」を三本柱にして、言葉の壁を超えたコミュニケーションにより「韓国の習慣に合った、韓国の人たち自らが挑戦できる仕組みと風土作り」を進めて、芝浦グループの一員としての誇りとチャレンジ精神を持った人材の育成に努めています。

言葉だけではなく、日本の理解が大切

韓国芝浦メカトロニクス
李　ダミ

会社で日本語を教え始めて5ヶ月になります。仕事をしながら勉強をするのは相当な努力が必要といわれています。しかし日本語を習おうという社員たちの熱意が日本語教室を支える原動力になり、活発な授業となっています。

今は日本の言葉だけではなく、日本の文化や日本人の考え方を少しでも理解してもらおうと思い、授業の中で日本の行事や韓国人との考え方の違いなども教えるようにしています。私たち韓国人が日本人といっしょに仕事をしていくうえで、日本を理解することはとても大切なことだと考えています。

お客様とのかかわり

お客様の満足や価値の実現に貢献する商品、サービスを提供することが、ひいては当社の成長と発展につながるものと考えています。お客様の声を聞き、日々の改善に取り組んでいます。

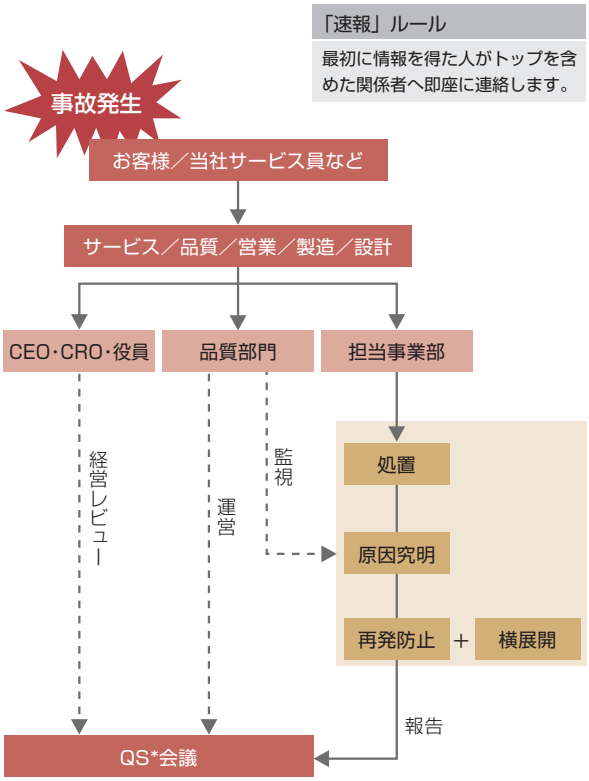
安全品質への取り組み

製品品質はものを作る企業にとって重要なテーマです。その中でもケガや火災などにつながる安全品質にかかわる事故は最優先の問題として取り組むことが重要と考えています。

そのためにはすぐに行動を起こす「早さ」と情報伝達の「速さ」、そして二度と事故を起さない徹底した管理体制がポイントです。

それらを実現するために次の３つの管理施策を行っています。

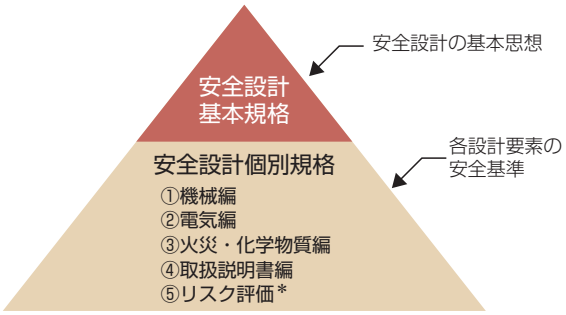
①「速報」ルール
②第三者による客観的な監視
③経営視点からのレビュー



＊QS（Quality & Safety）･･･品質と安全

製品の安全は、もの作りの最上流である設計で確保することが重要であると考え、「安全設計規格」の体系化を行っています。

これらの設計規格は技術者の各階層に対応した教育計画に組み入れて、常に安全思想を基本とした設計がなされるよう継続的な教育を実施しています。



＊リスク評価は今後予定

安全品質対応事例

2004年に納入済の装置で端子部の加熱による変色事故が発生しました。原因は接続端子のねじ締め不足でした。

この情報はすぐに社長や役員に報告され、同時にプロジェクトが組織されて、再発防止の方策が徹底的に検討されました。

プロジェクトはその結論に基づいて、ねじ締めの訓練プログラムとその設備を作り、ねじ締めに関わる作業員全員へ訓練を実施しました。

2005年度は製造部門とは別組織の品質部門で出荷検査を開始し、より信頼性の高い管理を継続実施しています。

訓練の様子

調達取引先とのかかわり

芝浦メカトロニクスグループは、グループ共通の調達方針に基づき、法令順守や人権、環境を重視し、調達取引先への公平・公正な評価、調達取引先と相互に利益のあるパートナーシップを構築し、グリーン調達を推進しながら、グローバル企業として社会的責任を果たしていきます。

調達方針

◆公平の原則	すべての調達取引先に公平に競争の機会を開放します。
◆公正な評価	価格・納期・品質・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	調達取引先と相互に利益のある信頼関係を樹立し、維持することに努めます。
◆順法の原則	調達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部品・資材の調達を推進します。

調達取引先へのお願い

当社グループは、調達取引先と相互に利益のある信頼関係を樹立、維持することに努めています。

調達取引先は法令・社会規範を順守して、環境に配慮した部品・資材を適正な価格・納期・品質・サービスで安定的に供給していただくことが基本です。2005年10月主要調達取引先に生産説明会を実施し、事業計画・生産計画・調達方針だけではなく、当社のCSRへの取り組みを説明し、コンプライアンスの徹底を始めCSRへの取り組みをお願いしました。

グリーン調達の取り組み

2005年4月に調達取引先製品のグリーン調達規制物質に対する取り組み状況、および今後の具体的取り組みについて、アンケート調査を実施する旨の説明会を開催しました。アンケート調査の結果、28業種131社のうち、グリーン調達調査共通化協議会(JGPSSI)の定める物質ならびにRoHS指令*特定化学物質の対応について規制対象を意識しているところが80%、その中で公表済みか公表を検討中のところが60%、更にその中でホームページかカタログで公表しているところが20%でした。

また、材料・塗装・表面処理の調達取引先に対しても規制化学物質対応についてヒアリングを実施し、業界動向の把握に努めています。

海外現法での取り組み

2006年1月1日付で韓国に製造現地法人の韓国芝浦メカトロニクスを設立しました。韓国内のコンプライアンス、ISO14001の認証取得など当社グループ一体となって取り組んでいます。

グリーン調達のさらなる推進

横浜事業所
調達グループ
早　将樹

日頃調達取引先との関係で心がけていることは、手配物件や工程情報を早期に提供したり、注文書を早期に発行することです。調達取引先の仕事の負荷状況を把握し、負荷調整や納期調整をすることも私の重要な仕事で、調達取引先とのより緊密なコミュニケーションに努めています。

2005年度は納入される部品に鉛とアスベストが含有されていないかの確認など行ってきましたが、これからますます環境にやさしい製品作りを求められるため、グリーン調達をさらに積極的に推進していかなければならないと考えています。

＊RoHS（Restriction of Hazardous Substances）指令…電子・電気機器における特定有害物質の使用期限についての欧州連合（EU）による指令

従業員とのかかわり

行動理念の一つである「人間性の尊重」に基づき、一人一人の個性や多様性を認め、能力を発揮できる風土作りに取り組んでいます。また安全で健康に働くことのできる環境を提供し、働きやすい会社、働きがいのある会社になるよう取り組んでいます。

機会均等への取り組み

芝浦メカトロニクスグループでは、採用・昇進・昇給・賃金・定年など人事処遇において属性に関わりなく、能力・成果に応じて公平・公正に評価しています。また、介護休暇や育児休暇に関しても、男女ともに取得できるようにするなど、性別による制度格差をなくしています。

中堅社員と社長との対話会

どうすれば働きやすい会社になるか、働きがいのある会社になるかを考え、各職場の実態・問題点を認識するために、職場の中心となって活躍している中堅社員と社長との対話会を実施しました。「会社または部門を良くするためにはどうしたら良いのか」について一人一人から意見を聞き、社長と質疑応答しました。

この対話会で出された意見を参考にして、より働きやすい会社、働きがいのある会社になるように、職場改善に努めていきます。

仕事と育児の両立

さがみ野事業所
調達グループ
岸本　美樹

会社の育児休暇制度を利用して、子どもが１歳３ヵ月になるまで休職しました。

育児の不安と併せて復職への不安がありましたが、上司・同僚もこの休職制度について大変理解をもっていただき、職場への復帰もスムーズに行うことができました。

今は帰ってから子供と接することで一日の疲れが一気に吹き飛んでしまう感じがします。

これからも仕事と育児を両立させていきたいと思います。

外国人の雇用

外国人の採用に関しては、出入国管理法や難民認定法など就労可否を確認し、法的に就労が認められている方を雇用対象としています。入社後の労働条件や給与などについて、同じ立場の日本人社員との格差はありません。

2006年３月時点での芝浦メカトロニクス（株）単独の外国人雇用者数６名は全員正社員で、そのうち２名が役職者です。

女性社員の活躍支援

女性の能力発揮の促進、登用の実現に積極的に取り組んでいます。

2006年３月現在、芝浦メカトロニクス（株）単独で86名の女性社員が勤務しており、そのうち４名が役職者です。役職者の数値目標は設定していませんが、性差なく、個々の能力が正当に評価される働きやすい職場づくりを推進しています。

障害者雇用率確保に向けた取り組み

当社グループの雇用率は、残念ながら、2006年３月現在、0.9％で法定雇用率1.8％には達していません。企業として、法的責任・社会的責任を果たすため、県主催合同面接会への参加など障害者の採用に積極的に取り組むとともに、障害者の方が働きやすい環境を整備し、２年以内をめどに法定雇用率の達成を目指します。

安全と健康

安全と健康は経営の最重要項目と考え、基本方針を定めて全グループ会社に徹底しています。

芝浦メカトロニクスグループ　安全衛生・健康基本方針

芝浦メカトロニクスグループ は、「人間性の尊重」という企業行動理念に基づき、「人を大切にしますとの立場に立ち、明るく活力に溢れた、安全で快適な職場環境づくりと心身の健康保持増進」を次のとおり推進します。

◎安全衛生・健康への取り組みは、経営の最重要課題の一つとして位置づけて推進するとともに、職場や個人の積極的な活動をバックアップします。
◎グローバル企業としてグループ一体となった安全衛生・健康管理を積極的に推進します。
◎労働安全衛生法をはじめとするすべての安全衛生・健康に関係する法令などを順守します。
◎業務上災害、通勤途上災害の防止および快適な職場環境の形成のための活動を積極的に推進します。
◎職場内の危険性、有害性の除去に向けた施策を積極的に推進します。
◎従業員が心身の健康管理、健康保持増進活動に取り組める機会・環境づくりを積極的に推進します。
◎調達取引先に対して安全衛生・健康管理の推進を求めるとともに、その取り組みに対して支援します。
◎会社、従業員はもとより、地域社会を含めた安全衛生・健康管理水準の向上のための活動を通して社会に貢献します。

業務上災害の防止

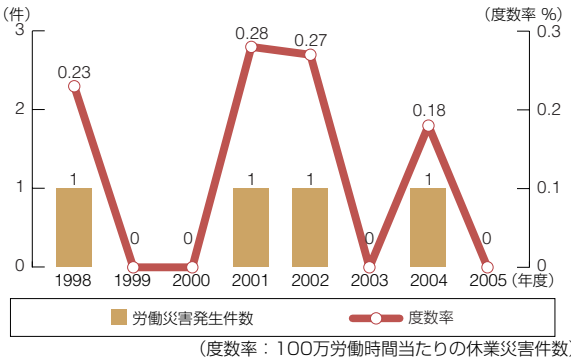
業務上災害の防止策として、危険予知訓練や安全巡視を実施しています。特に安全巡視は、役員および会社幹部で横浜事業所、さがみ野事業所を毎月交互に巡視し、安全を徹底しています。

またヒヤリハット報告の活性化を推進し、災害情報の周知と事例の分析を行って同種・類似の業務上災害の撲滅を図っています。

<事例>　2005年度にカッターナイフで指を切る事故がありました（不休災害）。事故が起こった経緯を調査したところ、正規のツールを使用せず、安易にカッターナイフを使用したことが原因であることがわかりました。以降、製造部門でのカッターナイフ使用禁止を規定化して当社グループへの徹底を図りました。

会社幹部による事業所巡視の様子

労働災害発生件数の推移



（度数率：100万労働時間当たりの休業災害件数）

心のケアにも努める

総務部
安全・健康グループ
看護師　　高村　正子

健康診断の事後フォローや個別の相談のほか、産業医の講演や健康セミナーを開催し、従業員の心身の健康保持増進に努めています。メンタルヘルスについても正しい理解と適切な対応のため、セミナーを開催し、相談体制を整えています。「一人で抱え込まず、話すこと、相談することで心の開放を！」を合言葉に、来院だけではなく、メールや電話での受け付けを行い、従業員の心のケアに努めています。

地域社会とのかかわり

米国ハリケーン「カトリーナ」、パキスタン北部地震などの被害者に対し、日本経済団体連合会を通じて、寄付をいたしました。

神奈川県県央地区不法投棄等防止対策推進協議会主催の「親子いっしょにゴミ探検」（不法投棄パトロール）に家族ぐるみで参加して、川沿いのウォーキングコース周辺に散在しているゴミの現状を親子で見て歩き、美化活動を行いました。

横浜事業所、さがみ野事業所のサマーフェスティバルでは地域の方々を招待しています。空缶の分別回収を行い、子どもたちも資源の再利用に関心を示していました。

神奈川県内水質保全連絡会のメンバーがさがみ野事業所の見学に来社され、環境活動の取り組みなどを紹介しました。

鎌倉市の小学生を中心にしたジャズバンド「植木リトゥルエコーアンサンブル」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ゥルエコーアンサンブルの演奏で幕を開けます。

さがみ野事業所では日本赤十字社に協力し献血を実施しています。2004年には、連続20年協力で表彰されました。

献血で社会貢献

さがみ野事業所
ボンディング装置部
脇　明徳

私は会社が行う献血には積極的に協力しています。なかなか献血する機会がないのですが、会社で、それも勤務時間中にできる献血はありがたいです。私の貢献がすこしでも役に立てばうれしいです。

砂押川を通じた地域との交流

砂押川という小さな川が本社・横浜事業所に沿って流れています。川沿いに続く桜並木の歩道は地域の方々が通勤・通学や散歩に利用されています。季節によって、コイやサギ、カモなども見ることができ、足を止めて川を見ている人も見受けられます。

当社の敷地に降った雨水は、この砂押川に放流されます。放流される水に混入物が含まれていないかの調査や、雨水最終放流口に遮断弁を設けて雨水の水質を管理しています。また毎年６月には川掃除をして川の浄化に努めています。

桜並木の道を通る人たちが川の魚や鳥に目をとめて少しほっとした気持ちになる、砂押川を通じて地域の方々とそんな心の交流を持ちたいと思っています。

環境

芝浦メカトロニクスグループは、環境憲章のもと、豊かな価値の創造と地球環境との共生を図ることで持続可能な社会へ貢献します。また、自らの行動やマインドも革新し、グローバルにお客様の要望に応えるように努力しています。

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。

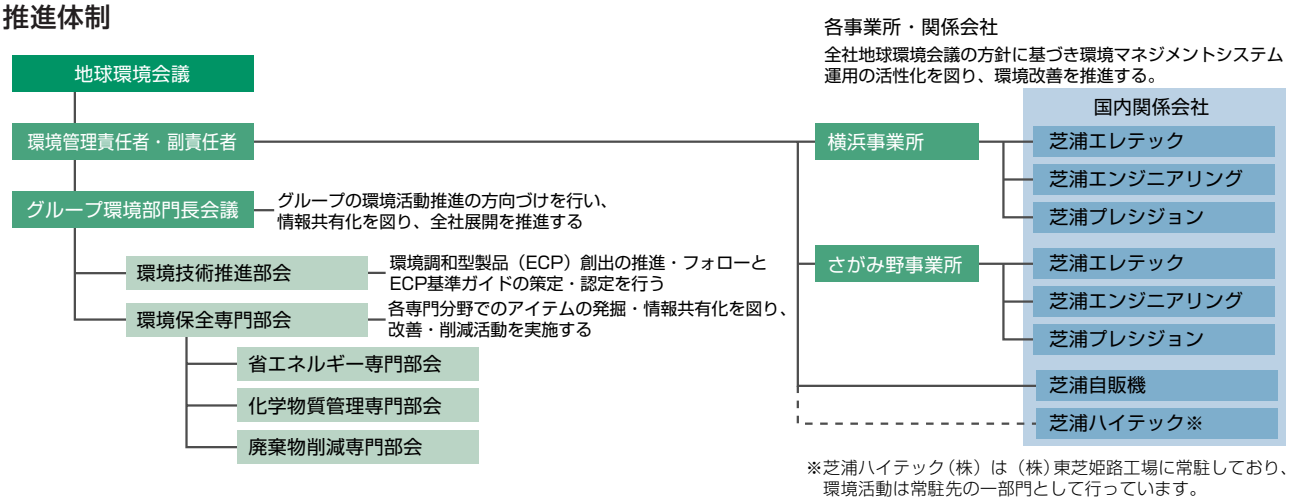
環境経営

環境保全推進体制

生産統括役員を全社の環境管理責任者とし、「地球環境会議」で芝浦メカトロニクスグループの環境課題について対応の方向づけを行い、環境保全活動の全社的促進を図っています。

また、2005年度からは国内関係会社を含む体制を構築し、推進しています。

推進体制



※芝浦ハイテック（株）は（株）東芝姫路工場に常駐しており、環境活動は常駐先の一部門として行っています。

自主行動計画（ボランタリープラン）

「第４次中期計画（2005年度～2010年度）」を策定し、2010年に向けた具体的な目標を設定しています。

具体的には、重点施策となる製品系を取り組みの上位に位置づけ、目標を定め推進します。お客様の製品使用時の環境負荷の削減を目指した環境調和型製品の提供を推進しています。

事業系では、継続的な削減活動と工程での化学物質排出量の改善活動のほか、順法、情報開示と社会協調への取り組みを推進し、2010年度の目標達成を目指します。

第４次中期計画

項　目		指　標		基準年度	2007年度目標	2010年度目標
製品系	グリーン調達推進	合意書締結取引先との取引額比率（有害化学物質不使用）		2005年度	特定製品群で30%以上	特定製品群で50%以上
製品系	環境調和型製品提供	環境調和型製品比率（売上高比率）（ファクターベースで見直し）		2000年度	全製品群で35%以上	全製品群で50%以上
事業系	地球温暖化対策	90年度基準CO_2排出量原単位	生産拠点	1990年度	37%削減	39%削減
事業系	地球温暖化対策	90年度基準CO_2排出量原単位	非生産拠点	2005年度	前年度実績比1%以上削減	
事業系	廃棄物ゼロエミッション・排出量削減	ゼロエミッション（最終処分率1%の継続維持）		2003年度	維持・継続	維持・継続
事業系	廃棄物ゼロエミッション・排出量削減	廃棄物総排出量削減（04年度実績　754t）		2004年度	5%削減	10%削減
事業系	化学物質排出量原単位改善	排出量原単位（内部生産高）（03年度原単位実績　2.3kg/億円）		2003年度	8%削減	14%削減
事業系	順法	法規制値に基づく自主管理値の順守		－	法規制値オーバー"0"	法規制値オーバー"0"
事業系	情報開示と社会協調	CSR報告書での環境情報開示と地域環境保全活動の拡充		2001年度	継続	継続

環境調和型製品

縦型ウエットプロセス装置「VIP」での環境への取り組み

VIP：Vertical Integrated Processor

環境調和型製品（ECP）

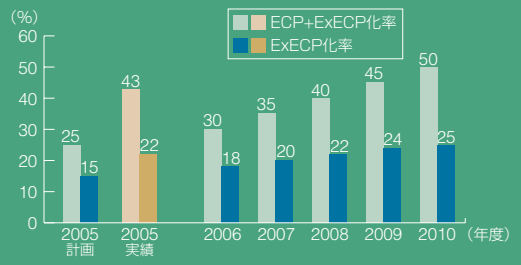
芝浦メカトロニクスグループは、自主行動計画に基づき製品ライフサイクル全体を通じて発生する環境負荷を低減した環境調和型製品（ECP）の開発に取り組んでいます。その中で特に優れている製品をExcellent ECPとしています。

ECP、Excellent ECPの認定方法は2005年度から導入した「ファクター」*の考え方を基にして、製品の機能と環境への影響を総合的に評価しています。

第４次中期計画では2010年までの各年度の全製品におけるECP、Excellent ECPの売上高比率を設定して環境調和型製品の拡大を計画しています。

＊ファクター
…対象となる製品の環境効率*／基準となる製品の環境効率
＊環境効率
…製品の価値／製品の環境影響

ECP、Excellent ECP化率



1 縦型ウエットプロセス装置「VIP」とは

液晶テレビの需要拡大にともない、液晶パネル用ガラス基板の生産量の増加と大型化が加速しています。ガラス基板が大型化すると従来の作り方では製造装置も大型化します。これは装置製造のための資材の増加、装置設置面積の増大、装置運転のための電力やプロセス材料（純水、薬液など）の増加などにつながり、その結果それぞれの段階において環境への負荷が大きくなります。

ここ数年の世界のガラス基板の投入量は図１に示されるように、2000年を基準に2005年で８倍以上、2008年では約20倍と急激な伸びが予想されています。この投入量の増加にともなう電力やプロセス材料の消費が与える環境への負荷は相当に大きなものであり、その削減への努力がパネルメーカだけではなく、製造装置メーカや材料メーカでされています。プロセス材料の純水を例にとりますと（図２）2000年に使用した純水の量を基準にして、2004年で約50％、2008年で65％の削減が予測されます。

これでわかるように、プロセス材料などの消費量削減は進んではいるもののそれを上回る投入量の増加が予想され、環境に与える負荷の増加が危惧されています。

このような理由からガラス基板が大型化しても装置の大型化や環境負荷の増大に直接つながらない装置作りへの発想の転換が求められていました。今回ガラス基板の搬送方式を従来の水平方向から縦

方向に変更することで、プロセス材料の消費効率向上など環境負荷の低減に貢献することのできる縦型ウエットプロセス装置「VIP」を実現することができました。

「VIP」は環境調和型製品の中でも環境負荷低減に特に優れた製品としてExcellent ECPに認定されています。

図１　基板投入面積の伸び

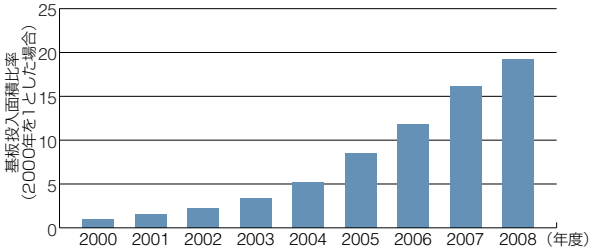
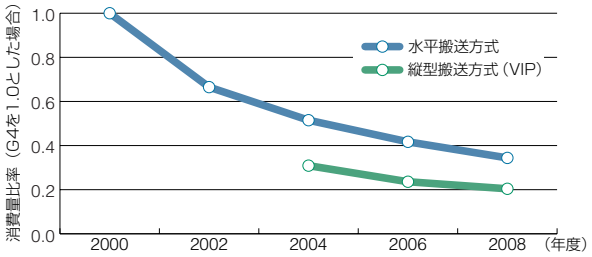


図２　単位面積当りの純水消費量比率



2 VIPの効果と環境対応優位性

VIPは対象液晶パネル用ガラス基板サイズを第６世代以降として、洗浄装置、剥離装置を製品化しました。従来のウエットプロセス装置の水平搬送方式に対し、ガラス基板を垂直に近い状態で搬送しながらプロセス処理を行うことで次のようなメリットがでました。

1）基板搬送方式を縦方向にしたことにより、装置の設置面積を小さくすることができました。また洗浄や剥離用のツールから基板面に吐出された洗浄液などは、液だまりとならずに下に流れ落ちるため、ツールの密接配列ができたこと、次工程に持ちこす前工程の洗浄液などを少なくできること、液自体が傾斜したガラス基板に沿って速く流れることで洗浄効率が向上したことにより装置の長さを短くすることができました。
この省スペースにより装置を小さく製造できるため、資材を節約でき、装置稼動用の電力などの省エネになるばかりでなく、クリーンルームのスペース有効利用やクリーンルーム面積の縮小に貢献しています。

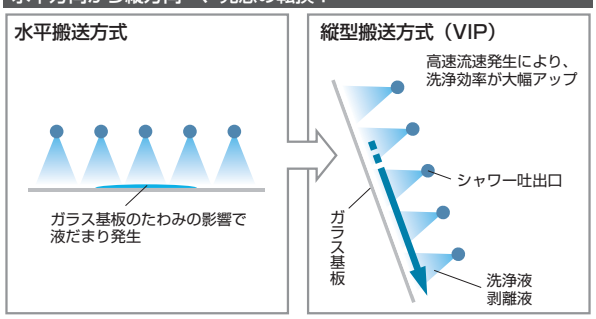
2）水平搬送方式では、次工程への液持ちこし防止のために行われていた液切り工程がVIPでは不要になり、液切り用圧縮空気の消費量を大幅に削減しました。

3）新技術の剥離プロセスメカニズムは、シャワー吐出により剥離を行いながら急激に液を流すことができるため、剥離後の残渣を急速に除去し、プロセス処理時間を大幅に短縮することができました。
従来170秒～200秒必要であったプロセス処理時間が、VIPでは30秒以下に短縮でき（当社実験例）、剥離液の消費量削減になりました。

4）基板の裏面を支えるためにかかる力が小さくなり、基板のたわみが少なくなってガラス基板の割れが減少しました。また通過する基板とツールおよび搬送系をオペレータが見ることができるため、安心感が得られると同時にメンテナンス性能も大幅に向上しました。このためメンテナンス維持の資材、資源の削減につながりました。

結果として環境負荷の軽減につながる装置になりました。

水平方向から縦方向へ、発想の転換！



対象ガラスサイズ	G6サイズ以上
剥離時間の比較	水平プロセス：170～200秒 ⇒VIPプロセス：30秒以下
省スペース化	約50％減（当社水平プロセス比）
液持ちこし量	約35％～50％減（当社水平プロセス比）
総合COO比	約40％減（当社水平プロセス比）

見えてきた大型基板への対応

横浜事業所
ウェットプロセス装置部
石川　裕三

VIPには設計段階から参画しました。VIPのツールはどうあるべきか、目指す性能を出すにはどのような形にすればよいかを考えました。ガラス基板の大型化がそのまま装置の大型化にならないよう縦型の搬送方式にしましたが、輸送や現地再組立の作業効率改善と装置性能の実現に苦労しました。

いままで漠然と抱いていたガラス基板の大型化にともなう環境影響への不安に対し、今回のVIPの設計を通して将来のウェットプロセス装置のあり方のようなものが少し見えてきた気がしています。

環境マネジメントシステム

ISO14001 マネジメントシステム審査

環境認証機構による第三者審査、環境マネジメントシステムに基づく内部環境監査の他に、「東芝総合環境監査（EASTER）」に準じた内部総合環境監査を実施しました。第三者審査では、横浜事業所・さがみ野事業所ともに2004年版への移行を無事完了し、両事業所共に『向上』の評価をいただきました。

内部総合環境監査では、現場監査・システム監査・技術監査・製品監査の４つについて総合的に監査を実施しました。

合格・更新　計画

事業所	1997	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
横浜事業所	–	認証取得 4/16	第1期			第2期			第3期
			1年次 5/30	2年次 5/16, 17	更新年次 3/6, 7, 8	1年次 3/13, 14	2年次 2/23, 24	更新年次 2/16,17,18	1年次 2/27, 28
さがみ野事業所	認証取得 12/24	第1期		第2期			第3期		
		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 12/1, 2	更新年次 (11月)

ISO14001審査風景

内部総合環境監査

		04年度	05年度
横浜事業所	現場監査	A下	A下
	システム監査	B上	A下
	技術監査	B上	B下
	製品監査	C中	B中
さがみ野事業所	現場監査	A下	A下
	システム監査	A中	A上
	技術監査	A下	B中
	製品監査	C上	C上

内部総合環境監査の実施・評価

【評価・指摘】

評価：ISO2004年版への対応にともない関連するシステム文書の見直しが実施されています。

指摘：環境調和型製品の活動を部門の商品戦略に積極的に織り込むことが望まれます。
お客様に対して環境有益性を積極的にアピールすることが望まれます。

内部総合環境監査 監査風景

環境目標と実績

事業活動における環境負荷情報

事業活動にともなうエネルギーおよび資源の出入を定量的に管理し、目的･目標を立て、生産活動における環境負荷改善に努めています。

INPUT	
電力使用量	1,099 万kWh
都市ガス使用量	142 km^3
LPG使用量	2.3 t
化学物質使用量	245 kg
市水使用量	54,573 t

OUTPUT	
CO_2排出量	4,408 t-CO_2
NOx排出量	575 kg
廃棄物排出量	901 t
再資源物	900 t
ゼロエミッション（率）	0.1 %
化学物質排出量	106 kg
市水排出量	51,425 t

2005年度実績および自己評価

第４次中期計画

項　目		指　標		基準年度	2005年度目標	実績	評価
製品系	グリーン調達推進	合意書締結取引先との取引額比率（有害化学物質不使用）		2005年度	カタログ購入品 アスベスト調査	回答2,269件 合計3,700件	△
製品系	環境調和型製品提供	環境調和型製品比率（売上高比率） （ファクターベースで見直し）		2000年度	全製品群で 25%以上	Ex−ECP+ECP 43.0%	○
事業系	地球温暖化対策	90年度基準CO_2排出量原単位	生産拠点	1990年度	35%削減	36.4%	○
			非生産拠点	2005年度	実績把握	1.5t-CO2/億円	
	廃棄物ゼロエミッション 排出量削減	ゼロエミッション（最終処分率1%の継続維持）		2003年度	維持・継続	0.1%	○
		廃棄物総排出量削減（04年度実績　754t）		2004年度	1%削減 747t	19.4%増加 900.6t	×
	化学物質排出量原単位改善	排出量原単位（内部生産高） （03年度原単位実績　2.3kg/億円）		2003年度	2%削減 （2.2kg／億円）	47.8%削減 1.1kg/億円	○
	順法	法規制値に基づく自主管理値の順守		−	法規制値オーバー"0"	法規制値オーバー"0"	○
	情報開示と社会協調	CSR報告書での環境情報開示と地域環境保全活動の拡充		2001年度	継続	継続	○

・アスベストの製品への使用調査で、当社での使用はありませんが、製品に組み込まれているカタログ購入品の調査について現在調査を進めています。
・廃棄物総排出量削減目標未達要因は、開発装置の評価用に支給される洗浄液の廃液の増加。

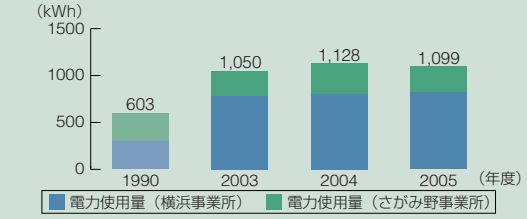
事業活動での環境取り組み

エネルギーの使用状況

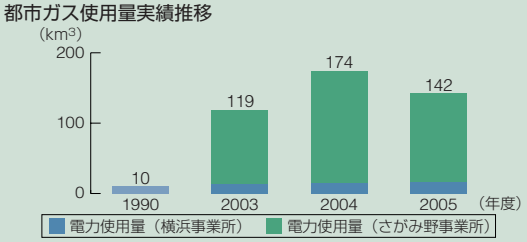
芝浦メカトロニクスグループでは既にCO_2の排出量の少ないエネルギーに変更し、重油は都市ガスに移行済みです。
また、原単位での算出方法も付加価値生産高を採用して、本質的な省エネルギー評価を行っています。

INPUT

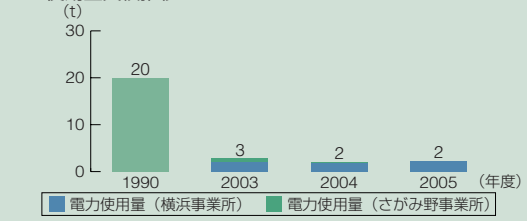
電力使用量実績推移



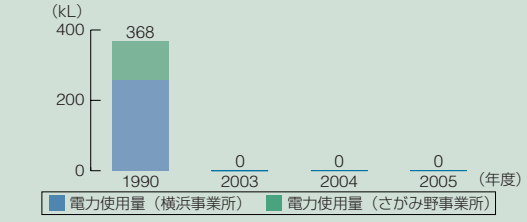
都市ガス使用量実績推移



LPG使用量実績推移

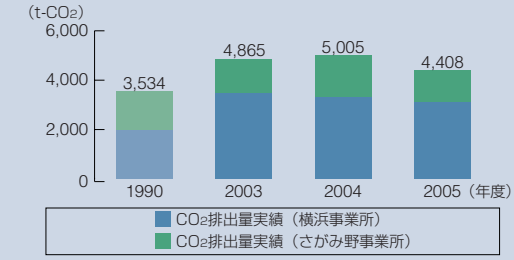


重油使用量実績推移

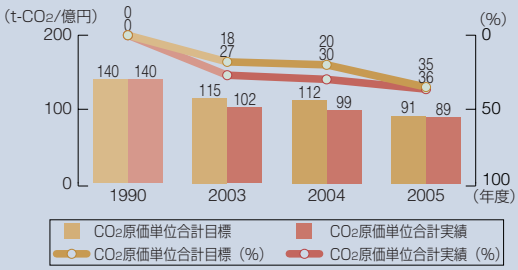


OUTPUT

CO_2排出量の推移



付加価値生産高CO_2原単位目標／実績推移



地球温暖化防止

2005年2月16日に京都議定書が発効され、日本は基準年（CO_2は1990年度）に対して、地球温暖化ガス（CO_2）の排出量を6％削減する約束をしています。

しかし、2002年度は7.6％増加しました。現状の対策では2010年度も6％増加する見通しといわれ、削減するためには現状よりさらに12％の削減が必要といわれています。

この目標達成のために、「京都議定書目標達成計画」が閣議決定され、温暖化対策の柱となる省エネ法が2006年4月に施行されました。

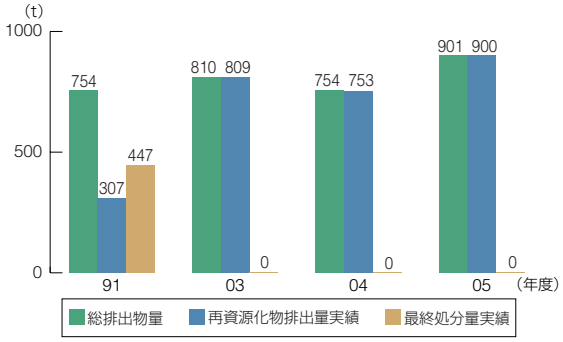
2006年4月からは、電気と熱の合計でのエネルギー使用量による評価となり、より多くの工場・事業所が規制の対象になります。さらに輸送に対する取り組みとして「輸送事業者（貨物・旅客）」「荷主（貨物委託事業者）」の両者に、それぞれ計画の策定・定期報告の義務が生じます。

廃棄物ゼロエミッション

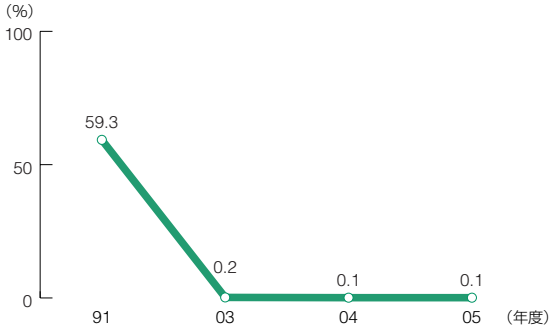
廃棄物については、03年度に全社で達成したゼロエミッション『1%以下』を維持・継続させ、さらに総排出量の削減を推進しました。徹底した分別処理を行うことにより、廃棄物最終処分量の削減に取り組んでいます。

廃棄物総排出量の削減については、資源の有効活用のため、リデュース「発生抑制（使い切る）」、リユース「再使用」の両面から、廃棄物の抑制に努めています。

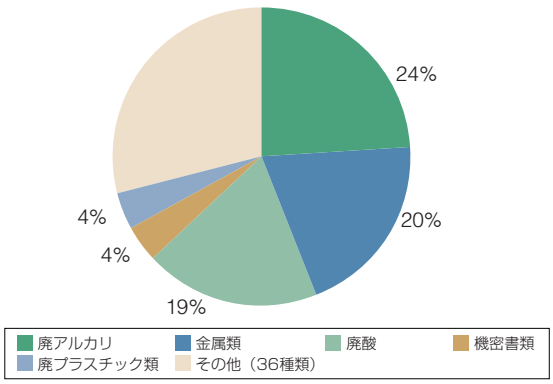
総排出量の推移



ゼロエミッションの推移



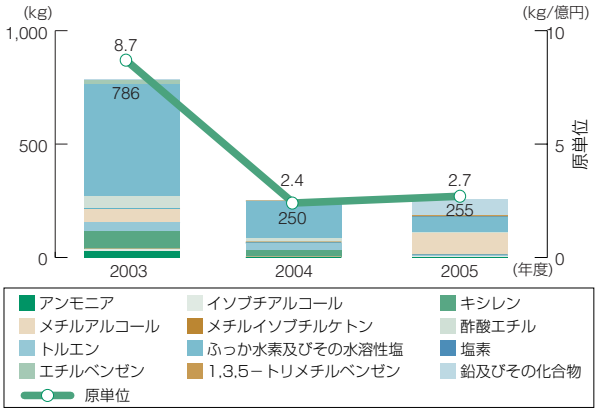
排出物内訳



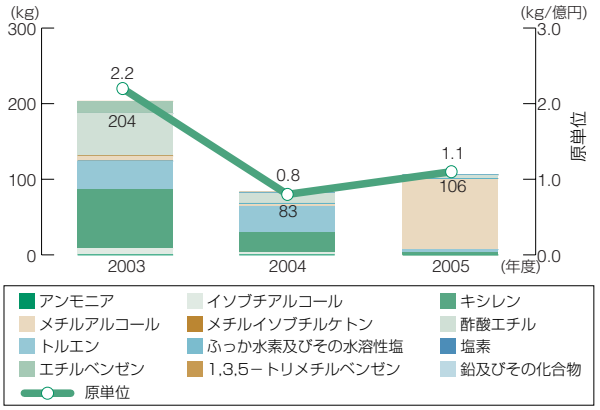
化学物質削減

化学物質の削減にあたっては、製造工程の変更、規制物質レス（低濃度含有）製品への代替、回収除去などに取り組んでいます。化学物質の使用は生産状況によって左右される要素が強く、2005年度からは、原単位での評価に変更しました。

化学物質取扱い量実績推移



化学物質排出量実績推移



※横浜事業所、さがみ野事業所分を記載。芝浦自販機㈱小浜工場分は28ページに記載

環境改善への取り組み

アスベスト（石綿）対策

社会的に大きな関心事となっているアスベストについて、建屋と設備での使用状況を把握するために調査、対策をしました。

1.調査項目と対策

(1) 飛散性アスベスト含有建築材を使用している建屋と設備

・飛散性：アスベストが飛散し健康障害の危険性のあるもの。（アスベスト含有吹付け材）

・対策　：アスベストによる健康障害を起こさないよう取り除きました。

古い工場に設備されている樋（谷樋）の断熱に飛散性アスベストが使用されていることを確認し、除去工事を行いました。

アスベスト含有吹付け材の使用を確認

飛散防止処置を実施

除去工事を実施

(2) 非飛散性アスベスト含有建築材を使用している建屋と設備

・非飛散性：通常の使用で健康障害の危険性がないもの。ただし、解体・修理時には飛散の恐れがあるもの。（スレート、セメント板、石膏板などの成型品）

・対策：改修、撤去解体工事時に情報の提示と飛散防止対策を指示し、産業廃棄物として処理します。

省エネルギー活動

人感センサ付自動スイッチの取り付け

人の動きなどを検知して自動的に点灯し、明るさセンサにより周囲が明るい場合は点灯しない設定にして、照明の消し忘れ防止による電力使用量の削減を行っています。

全更衣室およびトイレに設置

事務所の天井に断熱材を敷設

エアコンをより効果的に使用するため建屋の天井に断熱材を敷き、窓には熱線吸収フィルムを貼って電力使用量の削減を行っています。

部品受入れセンターに設置

芝浦メカトロニクスグループ環境展

2006年2月に「第1回芝浦メカトロニクスグループ環境展」を開催しました。

社内コミュニケーションとしてグループの環境活動状況および成果を展示し、従業員の環境意識を高めることを目的にしています。

「芝浦メカトロニクスグループ環境展」の様子

順法

環境に関する法律は、年々対象を広げ厳しくなってきています。早い段階で予防処置を講じるためにも、法令より厳しい自主基準値を設け独自に確認・評価し、異常が発生した場合の体制を構築しています。

環境法令

	横浜事業所	さがみ野事業所	結果
大気汚染防止法	非該当	該当	基準値以下
水質汚濁防止法	該当	非該当	基準値以下
下水道法	該当	非該当	基準値以下
騒音規制法	該当	該当	基準値以下
振動規制法	該当	該当	基準値以下

報告・届出関連

	横浜事業所	さがみ野事業所	結果
省エネルギー法	第2種に該当	非該当	1回/年 報告
PRTR*	※非対象	※非対象	基準値以下
PCB廃棄物特別措置法	該当	該当	1回/年 報告

＊PRTR（Pollutant Release and Transfer Register）
…化学物質排出移動量届出制度
※PRTRに該当しますが基準値以下のため非対象となります。

教育

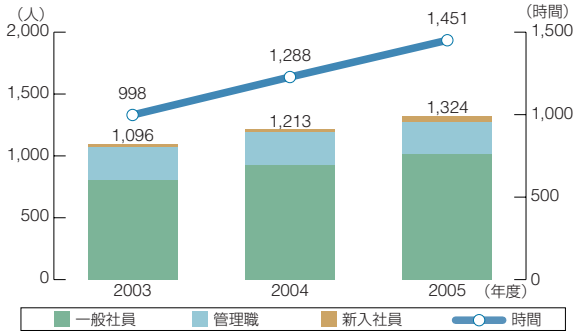
階層別教育：環境活動の重要性・必要性を全従業員・派遣社員・パート社員を含め教育を実施しています。

職能別教育：技術者（開発・設計）、特定作業従事者、内部環境監査員を対象として、それぞれ環境教育を実施しています。

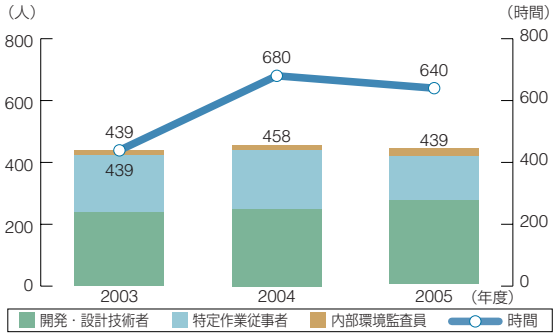
特に環境調和型製品を提供する上で、技術者教育にはLCA＊の活用で環境負荷の少ない製品作りをする教育を進めています。

＊LCA(Life Cycle Assesment)
…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

階層別教育



職能別教育



各事業所での環境改善

事業所共通　環境改善事例

省資源化

横浜事業所、さがみ野事業所全てのトイレに節水バルブを取り付けました。

節水バルブ取付け後の水量は１回あたり10リットルとなり約５リットルの節水になります。

その結果、横浜事業所では約91トン／月、さがみ野事業所では約118トン／月を削減しました。

再利用

3R推進月間ではゴミになるものを再利用するリユースコーナーを開設し、各部門で不要になったものを一斉に展示して欲しい人に配布し、資源の有効活用を図りました。

横浜事業所　環境改善事例

リスク改善

評価実験室内の排水をpHチェックし、異常時には遮断弁が作動し、外部への流出を防止するシステムを構築しました。

さがみ野事業所　環境改善事例

省エネ・ゴミの減容化

圧縮減容機を導入し、紙、ビニールゴミ、不要になった梱包材などを約１／３に圧縮しました。運搬回数を少なくすることにより、運搬車によるCO_2排出量の削減と運搬費用の削減、および保管スペースの有効活用を行いました。

圧縮減容機

積載量：180kg

積載量：510kg

関係会社での環境改善

芝浦自販機株式会社

芝浦自販機株式会社は、タバコ自動販売機、券売機の製造・販売をしています。1999年にISO14001を認証取得し、環境改善への取り組みと外部とのコミュニケーションの活性化を推進しています。また、2005年度からは、営業所を含む活動に展開しています。

環境調和型製品への取り組み

1）鉛フリーハンダ：「たばこ自販機」については実施済。「券売機」の基板について取り組み中です。
2）表面処理関係：六価クロム不含部品を評価済、クロム不含塗装鋼板を評価中です。
3）塩ビ不含パッキンサンプルを評価完了しました。

改善事例

蛍光灯老朽化による省エネタイプへの入れ替えを実施
蛍光灯のインバータ化および反射板付タイプの採用。

	現行	改善後
	40W×16本	32W×16本
照度（ルクス）	253	1,318
電流　（A）	6.2	3.2

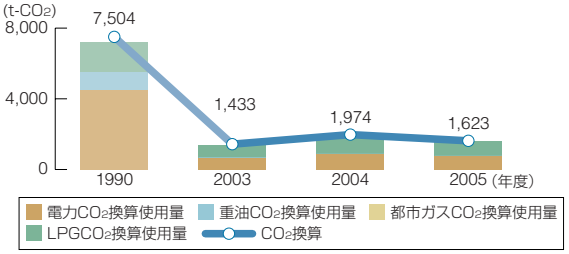
積極的な外部コミュニケーション「クリーンアップふくい大作戦」に全員参加

福井の豊かで美しい自然環境を守るため、2002年度から行政・県民が一体となって、県下一斉に環境美化活動を行う『クリーンアップふくい大作戦』を実施しています。

2005年度は、県内全域にまたがる環境美化活動の強化週間を季節ごとに設け、市町村が自治会などと一体となって地域ぐるみの美化活動を実施しました。当社も全員に参加を呼びかけ積極的に参加しています。

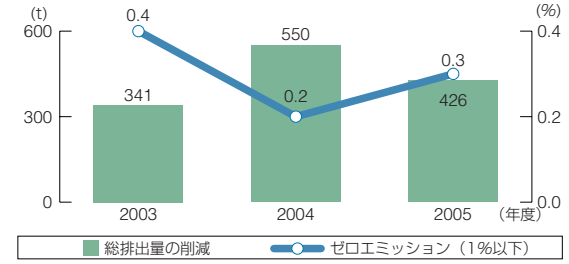
CO_2換算エネルギー別使用量

乾燥炉の保温対策によりエネルギー効率が向上しました。また昼休みにはボイラーを停止させることによりLPGを削減させました。



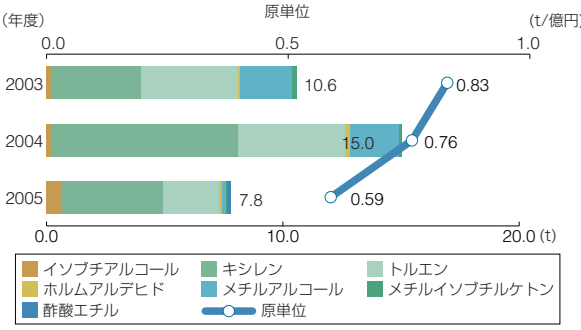
ゼロエミッション、総排出物量の削減

購入品梱包材の輸送箱の使いまわしや、調達取引先への梱包材の返却などにより削減に努めました。



工程で使用する化学物質の削減

溶剤塗装設備の洗浄に使用するシンナーをPRTR対応のものに変更したことなどにより化学物質の削減に努めました。



芝浦エレテック株式会社

芝浦エレテック株式会社は装置の保守・サービス、部品事業、真空・保線機器の事業などを行っています。

環境調和型製品

・真空ポンプをインバータ制御にすることにより、電力使用量を約50％削減しました。
・真空ポンプの有害化学物質対応として、2005年9月に部品のノンアスベスト化を完了しました。今後、RoHS指令対応などの推進や開示体制の構築などに努めていきます。

ノンアスベスト化を完了した真空ポンプ　DRP-360

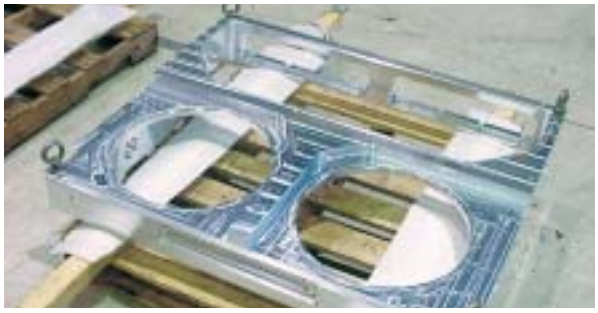
芝浦プレシジョン株式会社

芝浦プレシジョン株式会社は機械部品の加工を主要な業務としています。

製造プロセスの環境インフラ整備を推進するとともに、従業員の環境マインドの向上を図っています。

改善事例

加工時間の短縮に取り組み、電気使用量の削減を進めています。


切粉を大きくして加工時間の短縮を実現
アルミチャンバーの粗加工時間を１／３に短縮した例

芝浦エンジニアリング株式会社

芝浦エンジニアリング株式会社は事業所内の設備・構築物の点検・修理、介護品の販売・コンサルタント、技術者の派遣およびオフィスサポートなど多種にわたった業務を行っています。環境活動においては地域貢献を主眼とした活動を定着させています。

改善事例

ボランティアによる週初めの事業所周辺の道路清掃

事業所内から発生する梱包木材のチップ化による公園歩道の砂利の代替品および果樹園の土壌改良材に提供しています。

横浜市栄区 荒井沢市民の森の歩道チップ敷設

第三者意見

明治大学商学部
教授　出見世 信之　氏

本報告書は、芝浦メカトロニクスグループとして２回目になるCSR報告書ですが、その内容は多くのステークホルダーから信頼を得られるよう、より充実したものになっていると思います。まず、経営トップからは、「今やるべきことは何か」を考えて事業を進めるという形で会社の進むべき方向性を絶えず確認しようとする姿勢が示され、また、「従業員の声を経営に反映する」ことに努めることが述べられています。前者の点については、今後、海外事業を展開する上で、CSRがより重要になるとの認識が述べられていましたが、本報告書においても輸出管理のあり方が新たに示され、「言葉の壁を越えたコミュニケーション」という項目が加えられています。後者の点については、「従業員とのかかわり」の部分において、「中堅社員と社長との対話会」の実施が紹介されているばかりでなく、様々な項目の部分で従業員の声も多数掲載されています。こうしたことからも、グループとしてCSRに真摯に取り組む姿勢がうかがえました。

また、今回の報告書では、「安全品質対応事例」や「業務上の災害の防止」の部分などで具体的な事例が紹介され、グループ内部で生じた問題を示すばかりでなく、その後実施した再発防止策についても紹介されています。これらは、「マイナス情報」の開示であり、こうした事柄を会社がリスクとして認識していることを示していると思います。環境に関する部分においても、環境改善の取組みが各事業所レベルにおいても、数値の公表を含め、より具体的に示されるようになりました。こうした姿勢の積み重ねがステークホルダーからの信頼を高めることになると思います。

本報告書の内容が充実したものであることを十分に評価した上で、今後、さらに望まれる点を指摘すると以下の３点が挙げられます。まず、ステークホルダーとのコミュニケーションの部分についてですが、従業員を除いてステークホルダーとの双方向のコミュニケーションを示されていないことです。CSR活動において、ステークホルダーとの「対話」が重要となっており、その内容等について報告書に記載することが望まれます。

次に、数値を公表している部分において継続性をより考慮する必要があることです。たとえば、環境の部分において、第４次中期計画の策定に伴い評価の項目が新たに設けられましたが、前年度との比較が困難になっています。報告書自体をより充実したものにする上で表記方法などを改善することは重要なことですが、継続性を意識し過去との比較をより可能にすることが望まれます。

最後に、マネジメント体制のコーポレート・ガバナンスとリスク･コンプライアンスの項目についてですが、「体制」として組織のあり方を示すばかりでなく、それがどのように具体的に機能しているか、その内容を示すことが望まれます。会社法の施行など、法的環境の変化を受け、こうした「体制」を整備するばかりでなくそれらを機能させることがますます求められているからです。株主･投資家でなく、他のステークホルダーにとっても、そうした情報が企業を評価する上でより重要になっています。

会社が、多様なステークホルダーとの関係を有しながら事業活動を展開している以上、CSRに取り組まねばなりません。また、会社を取り巻く環境の変化に伴って、事業活動を変化させるのと同様に、CSRへの取組みも変化させる必要もあります。そのため、CSR報告書についても、一定の「型」を作ってしまえば、後はその「型」に毎年のデータをはめ込めばよいというものではありません。本報告書は、グループとしての誠実さが伝わる、より先進的なものでありますが、上記の点をさらに改善され、ステークホルダーからの信頼をより高められることを願っております。

第三者意見を受けて

芝浦メカトロニクスグループが事業を進めるにあたり、どのように考え、どのように実践しているかを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CSR報告書を作成しました。

明治大学の出見世教授にご指摘いただいたステークホルダーとの双方向のコミュニケーションやコーポレートガバナンスおよびリスク・コンプライアンスについては、今後さらに具体的に取り組み、機会をとらえてステークホルダーの皆さまに報告し、当社グループへの理解をさらに深めていただけるようにしたいと思います。また環境関連については過去からの推移を記載するなど、わかりやすい報告書作りに努めてまいります。

今後の事業活動において、CSR活動に積極的に取り組み、ステークホルダーの皆さまからの信頼を高められるよう努力していきます。

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/

芝浦グループ
地球環境マーク

環境に優しい大豆油インキを使用しています。

PRINTED WITH SOY INK™

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。

R100
古紙配合率100%再生紙を使用しています

2006年6月発行
SEA0602A 3T 0606 05081