SHIBAURA

Shibaura Mechatronics Group
Corporate Social Responsibility Report 2007

芝浦メカトロニクスグループ

CSR報告書 2007

目　次

芝浦メカトロニクスグループの概要・経済性報告 ‥ 2
会社概要・事業基軸 …… 3
製品紹介 …… 5

トップメッセージ …… 7

マネジメント体制 …… 9

社会性報告

お客様とのかかわり …… 11
特集　お客様の利益のために …… 13
調達取引先とのかかわり …… 15
コミュニケーション …… 16
従業員とのかかわり …… 17
特集　モノづくりの合理化を徹底して追求 …… 21
地域社会とのかかわり …… 22

環境報告

環境憲章 …… 23
環境経営 …… 24
環境目標と実績 …… 25
特集　環境調和型製品の創出 …… 27
事業活動での環境取組み …… 29
環境改善への取組み …… 31
各事業所での環境改善報告 …… 33

第三者意見 …… 34

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。

報告書の対象範囲

・対象期間
2006年度（2006年4月1日から2007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。
本報告書の「当社」は芝浦メカトロニクス（株）を、「当社グループ」は芝浦メカトロニクス（株）および3ページに記載した国内外の関係会社を意味しています。

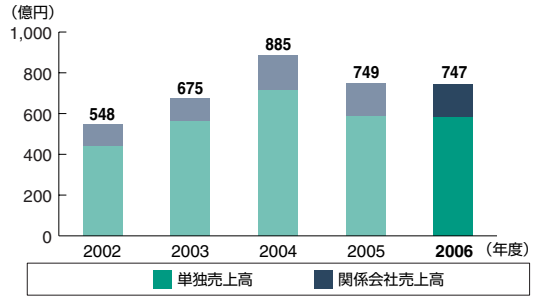
・データの範囲
経済性報告については、芝浦メカトロニクス（株）および連結対象関係会社7社のデータです。
環境報告については芝浦メカトロニクス（株）および国内関係会社（芝浦ハイテック（株）除く）のデータです。

参考にしたガイドライン

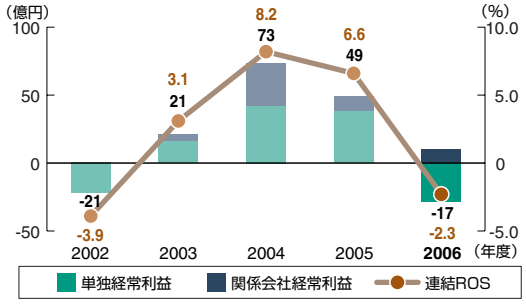
・GRI（Global Reporting Initiative）
「サステナビリティ・レポーティング・ガイドライン2005」
・環境省「環境報告書ガイドライン2003年度版」

芝浦メカトロニクスグループの概要・経済性報告

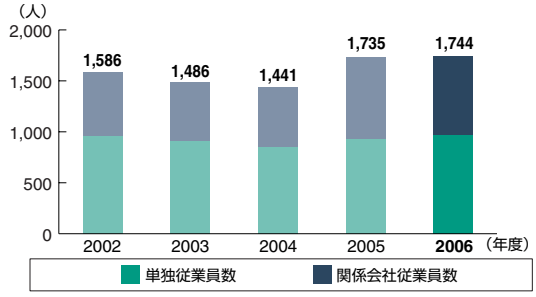
売上高



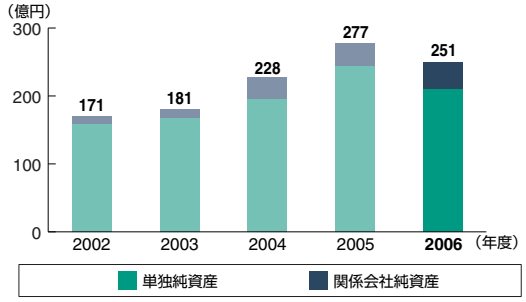
経常利益とROS



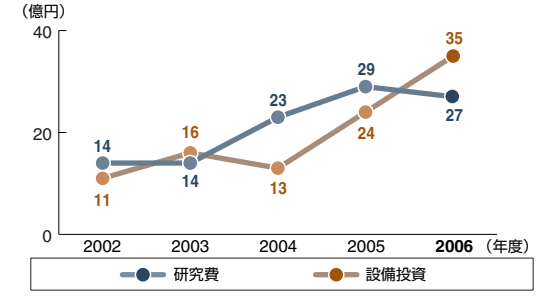
従業員数



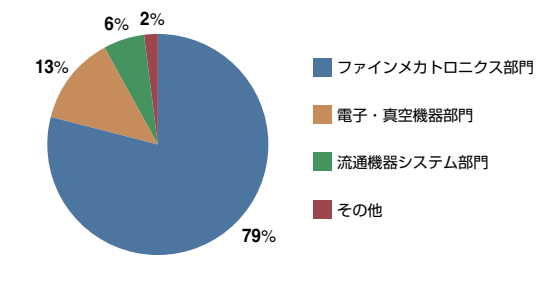
純資産



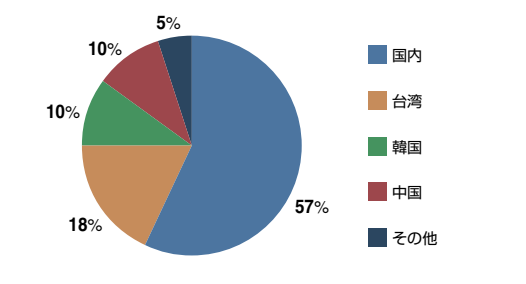
研究費・設備投資



2006年度　部門別売上高比率



2006年度　地域別売上高比率



会社概要・事業基軸

当社は1939年に（株）芝浦製作所として設立以来、さまざまな変遷をへて、
1998年には大胆な事業構造改革を果たし、社名を芝浦メカトロニクス（株）と改め、現在に至っています。
当社は事業基軸を「デジタル時代のインフラプロバイダー」と定め、
社会構造の変革に対応してエレクトロニクスコンポーネンツの製造装置を供給しています。

会社概要（2007年3月末現在）

商　号	芝浦メカトロニクス株式会社
本社所在地	神奈川県横浜市栄区笠間2-5-1
設　立	1939年10月12日
資本金	6,761,495,960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	8,370名
決算期	3月31日
売上高	連結 747億円／単独 581億円
従業員数	連結 1,744人／単独 970人

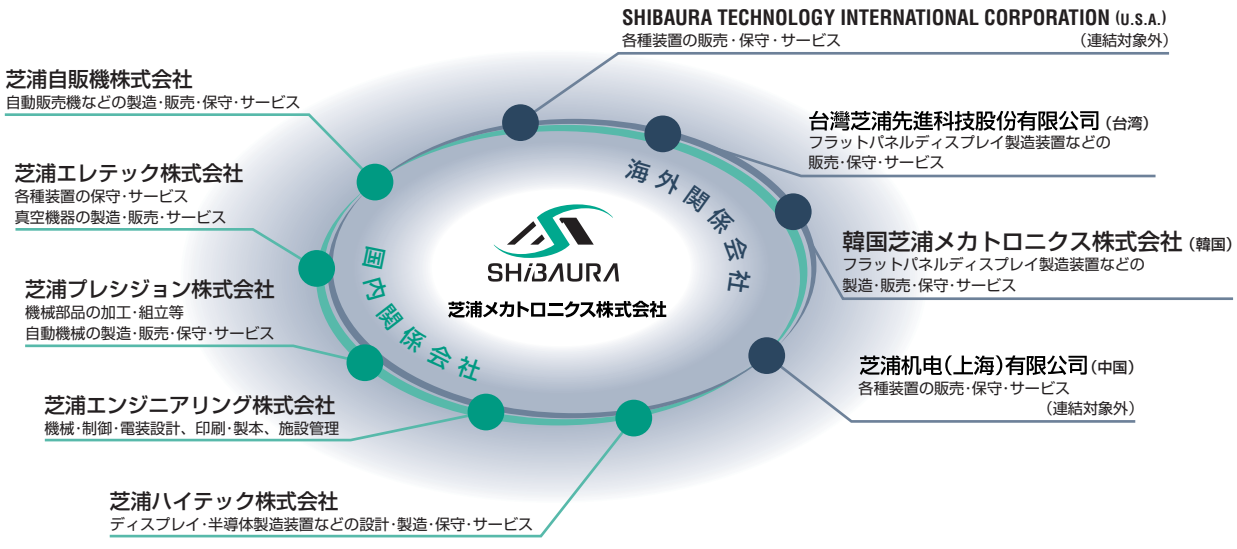
配当

当社グループは株主の皆さまへ利益還元を行うことが重要と考えており、業績に裏づけられた安定配当を維持する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、2006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）の配当とする方針です。

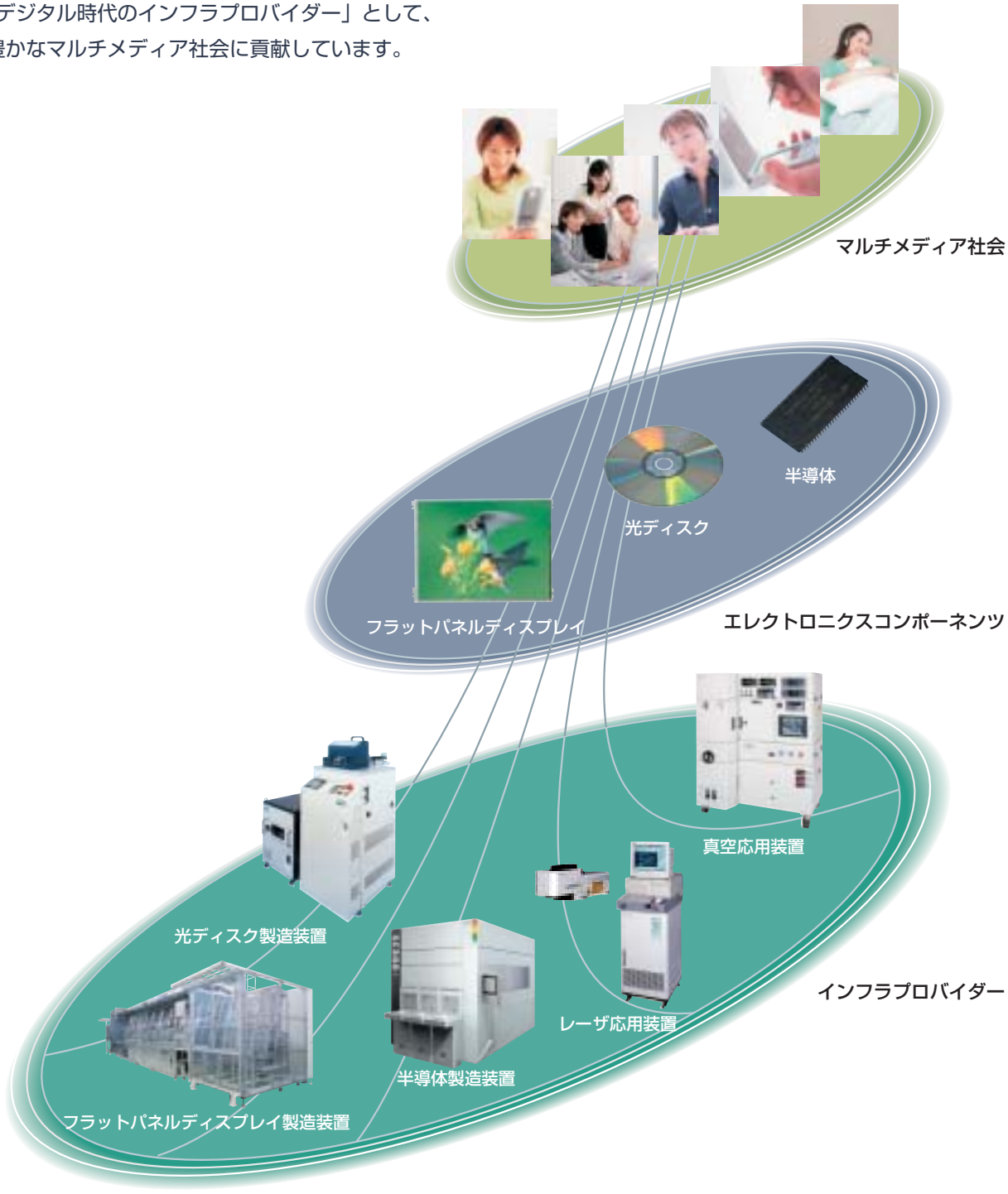
芝浦メカトロニクスグループ



事業基軸

デジタル時代のインフラプロバイダー

インターネットとモバイル機器の普及によりグローバルな情報通信時代を迎え、
パソコン・薄型テレビ・携帯電話・DVDレコーダといった
各種のマルチメディア応用商品やデジタル家電が日々開発・製造されています。
当社グループは、それらを構成するフラットパネルディスプレイ、半導体、光ディスクなど、
エレクトロニクスコンポーネンツの製造装置を提供する
「デジタル時代のインフラプロバイダー」として、
豊かなマルチメディア社会に貢献しています。



製品紹介

フラットパネルディスプレイ製造装置

液晶をはじめとするフラットパネルディスプレイ市場は、
大型薄型テレビを中心に成長が期待できる分野です。
当社はTFT工程、カラーフィルタ工程、セル工程、モジュール工程にわたって、
高精度・高生産性の製造装置をお客様に提供しています。

主要製品

縦型ウェットプロセス装置
VIPシリーズ

配向膜（PI）インクジェット塗布装置

アウターリードボンダ

シール塗布装置

液晶滴下装置

真空貼り合せ装置

半導体製造装置

半導体デバイスは、高集積化が進んでおり、これに対応した装置の開発に努めています。
また、性能向上と経済性を両立させ、地球環境に配慮した商品を提供するための新技術の
開発に取り組んでいます。前工程から後工程まで300mm
ウェーハに対応した特徴ある装置でお客様のご要望に幅広
くおこたえしています。

高精度ダイボンダ

主要製品

高速アッシング装置

ウェットプロセッサ

ウェーハ検査装置

フリップチップボンダ

光ディスク製造装置

DVDなどの記録メディアは大量の文字、音声、画像データを処理するために、高密度化が急速に進んでいます。この変化に対応するため、高生産性、高稼働率、低ランニングコストを追求したスパッタリング装置および真空貼り合せ装置を当社は世界各国に提供しています。
さらに、今後高成長が期待される次世代メディア用製造装置の開発も積極的に進めています。

主要製品

次世代DVD-ROM用インライン装置

真空応用装置・各種応用装置

スピードと信頼性を追及する自動化技術と日本の真空ポンプメーカの草分けとして培ってきた真空技術を融合し、長年携わってきたモノづくりのノウハウを活かして、電子部品・自動車部品・半導体などさまざまな分野に新たな価値を創造する装置を提供しています。

主要製品

枚葉式多層膜形成用
スパッタリング装置

光触媒スパッタリング装置

有機EL真空貼り合せ装置

レーザ応用装置

レーザ単体およびレーザを利用したレーザ加工装置のメーカとして、生産性の向上と自動化に取り組んできました。豊富な実績と「微細加工・光学系応用技術」をもとに、レーザ加工の新分野を切り開き、「高性能」をコンパクトにより使いやすく環境負荷を低減した装置を提供しています。

主要製品

太陽電池用パターニング装置

TAB-IC用レーザマーカ

自動販売機

芝浦自販機（株）は、一貫した各種自動販売機の開発・製造・販売・メンテナンス事業をはじめ、ネットワーク技術を駆使した自動販売機の遠隔管理システムなどの提案により、業界をリードしていきます。

主要製品

非接触ICカード対応自動券売機
（Edy対応券売機）

成人識別対応
たばこ自動販売機

トップメッセージ

モノづくりメーカとしての CSR経営を推進してまいります

代表取締役社長　森田　茂樹

はじめに

芝浦メカトロニクスグループでは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」にもとづき、未来に向けて今やるべきことは何かという視点でCSR活動を進めております。そしてステークホルダーの皆さまとのコミュニケーションを通して当社グループが果たすべき役割は何かを常に考え、経営に反映するように努め、特に2006年度は「価値を創造する」モノづくりメーカとしての視点に立ったCSR経営を進めてまいりました。

モノづくりメーカとしてのCSR経営

モノづくりメーカのCSR経営として、従業員とのかかわり、お客様をはじめとした社会とのかかわりおよび地球環境への取組みの三つを重視しております。

当社グループは、半導体、フラットパネルディスプレイ、また光ディスクなどを製造する製造装置をお客様に納入しております。モノづくりにおいては、モノづくりに喜びを感じ、自らの仕事の意味と意義を見出し、誇りを持って、主体的に業務を遂行している従業員の存在が欠かせません。そのため、従業員とのコミュニケーション、従業員教育に力を入れております。

そして、お客様をはじめ社会とのかかわりを大事にしております。お客様に喜んでいただける製品・サービスを提供すること、事業活動を継続していく上で地域社会の方々、株主、調達取引先とのコミュニケーションは欠かせません。

CSR経営としてさらに考えなければならないことは、地球環境です。モノづくりのさまざまな段階で「地球環境への負荷を少なくするために」という課題は、モノづくりメーカに課せられた責任です。

従業員とのかかわり

当社グループでは、従業員を「人材」ではなく「人財」と表現しております。これは、「人は財産なり」との考えにもとづくものです。この「人財」を活かすために、職場において、自らの業務に明確な目的意識と使命感、

高い志気を持つこと、そのような場を提供することが不可欠であると考えております。その一環として、教育コースの中に、「モノづくり教育」を組み入れ、また「モノづくり大会」を開催するなど、技術とともに「モノづくりのこころ」を育成しております。

また、当社グループは障がい者や外国人の雇用、女性社員の活躍支援などに取り組んでまいりました。障がい者の雇用において、2007年4月に法定雇用率を達成する見込みです。就業環境をさらに改善することにより、従業員がいきいきと働くことができる職場作りを目指します。

社会とのかかわり

当社グループにとって優れた商品とは、「お客様にとって利益となる装置」です。お客様が優れた商品を製造していただくためのお手伝いが当社グループの役割と考えております。お客様をはじめ社会というステークホルダーの要請にこたえること、すなわち、「私たちに何が求められているのか」そして、「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、このことが当社グループにとっての社会に対するCSR経営であると考えます。

当社グループの事業所の歴史は古く、地域とともに発展してまいりました。地域住民の方々とのコミュニケーションやこころの通った交流を今後も進めたいと考えております。毎年夏、各事業所で近隣住民の方々を迎えて「サマーフェスティバル」を行っております。

また、現在海外への輸出が売上の半分近くを占めております。当社グループの装置を使う海外のお客様をはじめ、海外におけるステークホルダーとの関係がますます重要となっております。韓国、台湾、中国における当社現地法人がその地域の方々との交流を深め、現地の文化に根ざした企業として事業を進め、地域社会に貢献していくことも今後の課題です。

地球環境への取組み

ここ数年、地球の温暖化が現実のものとして感じられるようになってまいりました。この温暖化 －地球の気候変動－ は、人間の日々の営みによってもたらされたと言われております。すべての人々がこのことを自分の問題ととらえ、自らの行動に移していかなければなりません。モノづくりメーカである当社グループでは、開発、生産などの事業活動で3R（Reduce, Reuse, Recycle）をはじめとする環境負荷の低減に取り組み、そして環境調和型製品として、お客様がより少ないエネルギーや材料で生産できる製造装置を積極的に提供してまいります。

メーカとしての「モノづくり」に対して、喜び・誇り・やりがい・生きがいをもっている従業員が力をあわせて作り上げた製品を提供することで、お客様をはじめすべてのステークホルダーの方々に喜んでいただきたい、そのような会社が進めているCSRを一冊にまとめてみました。できるだけ多くの方々にご覧いただき、忌憚のないご意見・ご批判をいただければ幸いです。

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、商品を通し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、諸活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、お客様にご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、株主・投資家、従業員、調達取引先、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

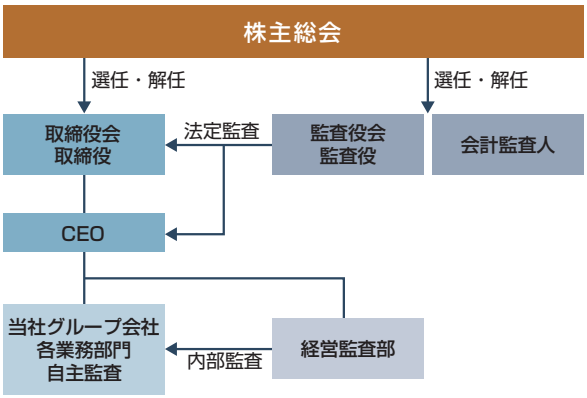
当社グループは、コーポレートガバナンスの充実と、リスク管理やコンプライアンスの徹底により
ステークホルダーの皆さまから信頼される企業であることに努めています。

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・監査の仕組み、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。

また遵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

内部統制システム構築への対応

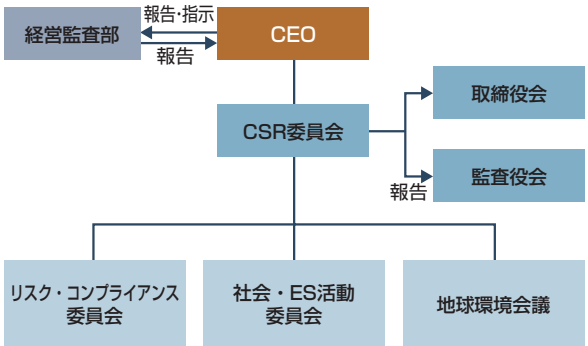
当社グループは、2008年度から実施される金融商品取引法（日本版SOX法）に対応した財務報告に係る内部統制の構築を推進するため、2006年9月1日付でJ-SOX推進部を発足させました。

このJ-SOX推進部が、経営トップ方針にもとづき、当社グループ全体へ「財務報告に係る内部統制」の構築を推進していきます。

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づけを行い、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・倫理などについてのコンプライアンスやリスクマネジメントの根幹とし、事業を進めています。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。

リスク報告と対応

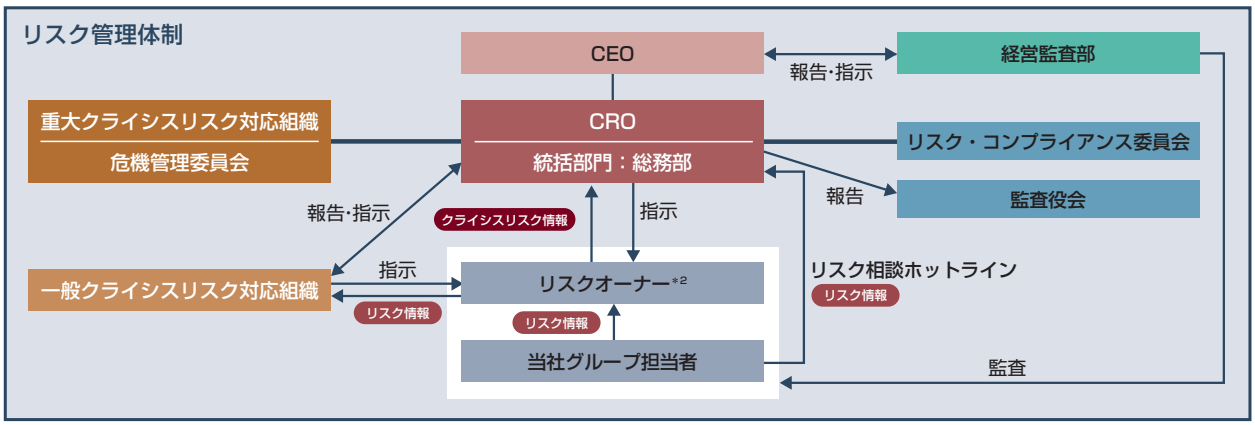
2006年度には、会社の経営に重要な影響を与える可能性のある「クライシスリスク」は発生しませんでした。

当社グループは、「リスク管理体制」を、クライシスリスクの対応だけではなく、日常のリスク情報の報告および対応の管理体制として機能させています。事業を進めていく上で発生しうるリスクを41項目に分類し（リスクテーブル）、さまざまなリスク情報をこの管理体制に沿ってCRO*1へ報告しています。

2006年度の報告実績は79件、そのうち35件が安全管理に関する報告、9件が製品品質に関する報告、その他サービスや情報管理に関する報告がありました。報告実績の半数を占める「安全管理」は、当初から重点施策と位置づけ、2006年度は安全衛生委員会での活動に加え、① 月1回実施する役員の事業所安全巡回、② 毎週実施する他部門の役職者が行う事業所安全巡回、③ ①②の巡回指摘事項の毎月フォロー等を実施してきました。今後、いっそうの削減を目指し、原因の究明・分析を行い、さまざまな対策を推進していきます。

芝浦メカトロニクス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. 独占禁止法などの遵守 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：CRO（Chief Risk-Compliance Management Officer）… 危機管理最高責任者
＊2：リスクオーナー … 問題を抱える部門長

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遵守し、またその立法主旨に立脚して業務を遂行しています。「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遵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。さらに、教育に重点を置き、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を行っています。

＊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

当社グループはお客様、調達取引先、
従業員、株主・投資家、地域社会など
さまざまなステークホルダーの皆さまと
かかわり、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
一つひとつの関係を大切にしています。

社会性報告

お客様とのかかわり

お客様の満足や利益に貢献する商品、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。

お客様の声を生かす

当社グループではお客様の声を大切にします。

お取引開始時はもちろん、設計構想の段階からお客様の声に耳を傾けるとともに、当社製品の導入に期待する「想い」やご希望を考えてより良い「形」を提案させていただいています。

納入した製品に対するご要望やご要求にも最大限おこたえするよう営業・設計・製造・サービスのすべての部門が窓口となってお客様の「声」をうかがっています。

また「eサービスセンター」を設け、24時間体制で日常のあらゆるお問合せを受け付けています。

24時間電話受付（eサービスセンター）

お客様の立場に立った品質保証

当社グループではお客様の立場に立った品質保証を実現するために、製品の安全と品質（機能・性能）の両面からCS*1を向上させる「総合品質保証体制」を定めています。

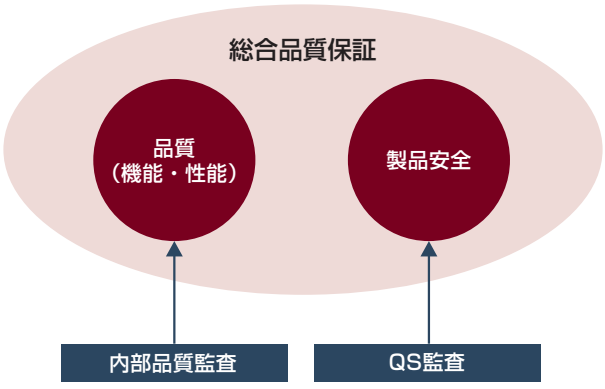
総合品質保証基本方針

芝浦メカトロニクスは、人間尊重を基本とする経営理念に則って、関連する法令を遵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。

ISO9001に準拠した品質システムにより、受注から設計、製造、試験、据付、サービスまで各段階で適切なレビューを行うとともに、各部門に寄せられたお客様のさまざまなご意見や市場情報を分析し、製品の改良や機能向上に役立てています。

また、品質課題やPLにつながる可能性のある安全問題について、組織階層ごとに「QS*2委員会」を設け、個々の物件の対応から全社システムの改善まで幅広い取組みを行っています。

＊1：CS（Customer Satisfaction）… お客様満足
＊2：QS … Quality & Safety



これらの体制を常にチェックするため、ISO9001規格にもとづく内部品質監査とともに、製品安全に重点をおいた「QS監査」を年1回行い、常に製品の安全確保に努めています。

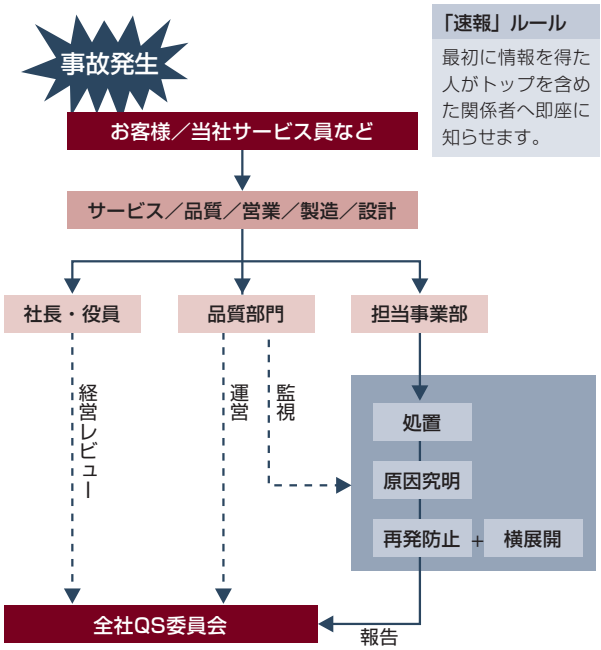
安全品質への取組み

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す「早さ」と情報伝達の「速さ」、そして二度と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



当社では工場での試験とお客様に引き渡すときの2回にわたって製品の安全性を確認しています。そして、製品の安全構造や安全システムがどのように働くかということをご理解いただき、より安全にご使用いただけるよう努力しています。

安全システムの確認

特集

お客様の利益のために

装置を長く使っていただくために モノづくりを総合的にサービス

ここ数年、携帯電話やデジタルカメラをはじめとした「デジタル家電機器」が、ますます私たちの生活に深く入り込むようになってきました。

ご承知のとおりデジタル家電機器の中には、多くの半導体や液晶パネルなどの電子部品が使われています。これらの電子部品の製造には、いろいろなプロセス装置や組立装置などの生産設備が深くかかわっています。

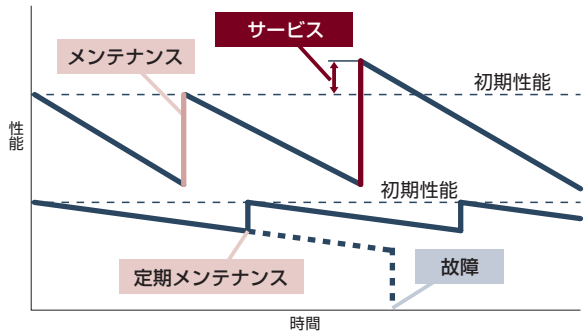
当社グループでは半導体、液晶パネル、光ディスクほかいろいろな電子部品の生産設備をお客様のモノづくりの現場に提供しています。

当然のことですが、これらの生産設備が不具合で止まることがあっては、お客様の生産現場だけでなく、その電子部品を使われるお客様にも多大なご迷惑をかけることになります。必要最小限のメンテナンスだけで使用し続けることができる生産設備が、求められているのです。

また、デジタル製品は時代とともに進化するため、そこで使われる電子部品もまた進化することが必要です。そのため、電子部品の進化に適応して生産設備をできる限り長く使えるようにすることは生産コストの低減につながり、デジタル機器の低価格化にも貢献できます。デジタル機器の多くが個人向けですので、市場には性能のいい電子部品が安価で大量に供給されることが必要です。

生産設備を供給するだけでなく、末永く使えるようにメンテナンスすることは、設備メーカにとっては重要な役割と考えています。

メンテナンスからサービスへ



当社グループでは、芝浦エレテック（株）がその任に当たっていますが、単に生産設備のメンテナンスに留まることなく、お客様のモノづくりそのものを総合的にサービスしようとしています。現在、『モノづくりの総合サービス会社』を目指して日々努力していますが、会社経営のモットーは以下の三つです。

1. 当社グループが供給した設備を安定的に稼動させること。
2. お客様の商品や生産の変化にあうように対応させていただくこと。
3. 結果としてお客様の利益に貢献すること。

これらの考えの中には、当社グループの装置の周辺にも積極的にかかわらせていただくことを含んでいます。当社グループはお客様のモノづくりそのものをお手伝いさせていただくことで社会に貢献したいと強く望んでいます。「お客様の利益のために」が原点です。その活動の一端をいくつかの具体例でご紹介いたします。

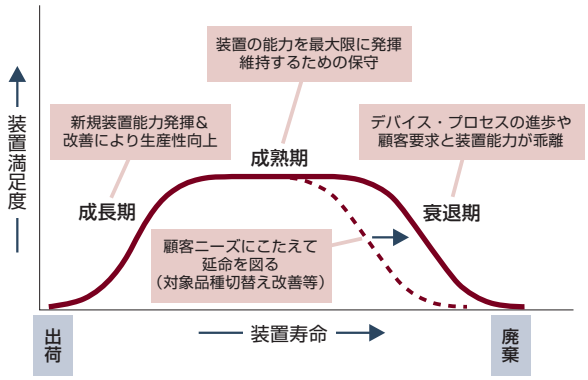
事例 1　装置の安定稼動のために

当社グループの主力機種である半導体製造装置ICE300は、ウェーハの配線パターンを形成する際のエッチング工程で使用します。エッチングは真空チャンバ内で発生させたプラズマのエネルギーで行いますが、その工程で発生した生成膜がチャンバ内に堆積します。これを放置すると生産の歩留まりに影響するため、コストパフォーマンスのいい頻度で定期的にメンテナンスを実施することで、設備の安定稼動に貢献しています。また、生成膜の付着した部品も当社のノウハウを使った最適な方法で洗浄され、再利用が可能となります。

事例 2　お客様が製造する商品の進化に対応するために、古い製造装置をリニューアル

家電量販店などで販売されている液晶テレビを見ても、液晶パネルの大型化が急速な速さで進んでいることがわかります。旧世代の設備では市場の要求する液晶パネルを生産できなくなる場合があります。当社の液晶パネル洗浄装置も例外ではありません。そこで当社では、旧世代の液晶パネル洗浄装置の適用パネルサイズを拡大するなどの設備のリニューアルを実施することで、お客様が製造する商品の進化にあわせて設備を末長くご使用いただけるようにお手伝いしています。

装置の出荷から廃棄までをサポート

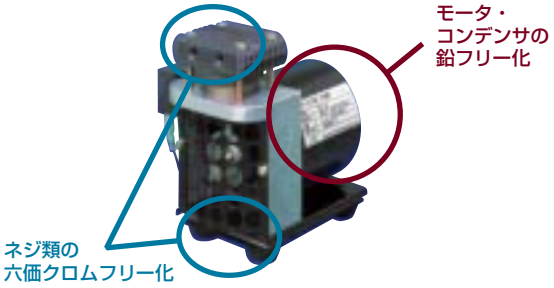


事例 3　環境対応活動

半導体・光ディスク製造には真空ポンプが欠かせません。その運転方法を最適化することで、省エネに貢献しています。また、環境調和型ポンプとして、環境負荷の小さな製品を提供しています。環境保全の取組みは、当社グループの経営の最重要課題の一つですが、すでにお客様にご使用いただいている当社の生産設備の改善を通じても環境保全に貢献しています。

油回転ポンプのインバータ制御

環境調和型ピストンポンプ



これからも当社グループが生み出した生産設備の出荷から廃棄までのライフサイクルの中でモノづくりをお手伝いすることで社会貢献いたします。

調達取引先とのかかわり

当社グループは、グループ共通の調達方針にもとづき、法令遵守や人権、環境を重視し、
調達取引先の公平・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。
遵法の原則 ····· 調達取引先との契約上の義務を誠実に履行し、各国、地域の法令などを遵守します。
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・社会規範の遵守、人権への配慮とともに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。

毎年「ビジネス・パートナーズ・ミーティング」を通して、事業計画・生産計画・調達方針だけではなく、当社のCSRへの取組みを説明し、コンプライアンスの徹底、CSRへの取組みをお願いしています。今後、CSR調達*を進めていくことを計画しており、よりいっそうの理解と協力を要請していく考えです。

ビジネス・パートナーズ・ミーティング

グリーン調達の取組み

2000年に当社は、「グリーン調達ガイドライン」を制定し、調達取引先にご協力をいただきながら、グリーン調達を推進しています。調達取引先には、当社グループが定めた「環境保全評価」にて自己評価していただきました。この評価結果にもとづき、環境保全活動を積極的に推進している調達取引先との取引を優先的に実施していきます。

2006年10月にこのガイドラインを改定、当社グループとして新たに発行しました。今回の改定にて「グリーン調達に関する協力合意書」の締結を要請し、環境に関しての相互理解を進め、地球環境の保全に努めていきます。

調達取引先にはRoHS指令、中国RoHSなど環境関連物質への対応およびそのための調査について、今後もご協力をお願いしていきます。

＊CSR調達 ··· CSRの取組みを調達・購買活動にまで広げ、調達取引先にもCSRの実践を要請すること。「商取引、労働条件、安全衛生、環境保全などの法令遵守」「強制労働や児童労働の禁止」「人権·人格の尊重」「不正取引の禁止」「化学物質などの適切な管理、製品に含有する物質の規制遵守」などが重視される。

コミュニケーション

社外の皆さまとのコミュニケーション

ステークホルダーの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、会社案内、Annual Report、ホームページなどの媒体で、適宜当社グループの様子をお知らせしています。

会社案内

ホームページ

会社案内映像版

Annual Report

従業員とのコミュニケーション

当社グループ従業員とのより良いコミュニケーションを図るために、さまざまな媒体を発行しています。社内報である「シンフォニー」は当社グループ役員・従業員全員に配布されるもので、社内の出来事を知らせたり、事業方針の周知徹底を図っています。発行は1年に2回ですが、この「シンフォニー」の速報版として、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Web版を設けて従業員へタイムリーな情報を提供しています。

Webを利用した発行物としてはほかに、「メールマガジン Shibaura 21」を従業員あてに毎週木曜日午後、e-mailで送信しています。これは、役員はじめ会社幹部が業務から離れた自由なテーマで書いたエッセイ主体の読み物です。さらに、生産部門を中心に「モノづくりNews［一流のモノづくりを目指して］」を毎月発行しています。ここでは「モノづくり」の重要性・本質に関する話題・情報などをわかりやすく伝える記事が中心です。

シンフォニー

Shibaura 21

シンフォニーニュース

モノづくりNews

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宜開示し、決算説明会、事業方針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しています。

2006年度は、ホームページにおける開示資料を充実させました。また、機関投資家への個別IRミーティングを随時行うなど、株主や投資家の皆さまに当社グループの事業への理解を深めていただけるよう努めています。

IR

IR資料

従業員とのかかわり

企業行動理念の一つである「人間性の尊重」にもとづき、一人ひとりの多様性を認め、
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。

機会均等への取組み

当社では、採用、従業員処遇については、個人の能力や成果に応じて公平・公正に評価することにしています。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。

仕事と育児の両立

J-SOX推進部　竹越　瑠璃子

子供が6ヵ月になるまで育児休職しました。

復職するにあたり、本当に両立することができるのかとても不安でしたが、上司の理解と仕事仲間の暖かい励ましもあり、これまで続けてくることができました。

今では生活のメリハリもでき復職して良かったと思っています。

子供はまだまだ手のかかる年齢ですが、毎日みせてくれる笑顔を糧にこれからも頑張っていきたいと思います。

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、昨年に続き中堅社員と社長との対話会を行いました。今回は職場の中心となって活躍している中堅社員の代表を選出し、前回にもまして有意義な対話会となりました。

この対話会で出された貴重な意見を経営施策と職場改善に活かして、より働きやすい・働きがいのある会社になるように努めていきます。

障がい者雇用の促進に向けた取組み

当社グループは、障がい者の雇用を促進するため、2006年4月から積極的に障がい者の採用活動を行いました。神奈川県主催の面接会に積極的に参加し、また、近隣のハローワークとの連携などあらゆる面から当社の業務に就労可能な障がい者の採用活動を行ってきました。

その結果、2006年度は障がい範囲および職域を拡大して9名の採用を行い、2007年4月に1.8%の法定雇用率を達成する見込みです。

また採用活動の一方で、障がい者の職場定着を図るため、ジョブコーチ*1の活用、障がい者専用トイレの増設、ユニバーサルデザイン*2の自動販売機設置など障がい者が働きやすく生活しやすい職場環境を整備しました。2007年2月に竣工した横浜事業所の5号館は、玄関内と外部との段差をなくしたバリアフリー構造となっています。

今後も各関係機関と連携を図るとともに、職域をさらに拡大し、雇用の促進に向けて採用活動を継続していきます。

＊1：ジョブコーチ･･･職場適応援助者
＊2：ユニバーサルデザイン･･･年齢や性別、障がいの有無などにかかわらず、すべての人が利用可能であることを目指したデザイン

段差のある寮の入り口にスロープを設置しました

ユニバーサルデザインの自動販売機、貨幣投入口が低い位置にある

高齢者雇用に向けた取組み

2006年度に施行された改正高齢者雇用安定法では、各企業に65歳までの雇用を確保する措置が求められています。当社グループ会社の定年は60歳ですが、当社ではすでに2001年度から定年退職者を嘱託従業員として再雇用する「セカンドライフプラン制度」を導入しました。2006年度には、法改正で求められる継続雇用制度とほぼ同等内容での65歳までの枠組みで雇用確保を行っており、当社の定年退職者8名のうち4名を再雇用しました。また、グループ会社の中で60歳以上雇用者は、芝浦エンジニアリング（株）が全従業員131名のうち27名、芝浦プレシジョン（株）が全従業員137名のうち13名となっています。

今後も年齢に関係なく、意欲ある従業員が心身ともに充実して働ける環境整備を進めていきます。

雇用形態の状況

当社の雇用状況は、2007年3月現在、単独で正規従業員970名、パート従業員13名、嘱託従業員3名となっています。また、派遣従業員は約300名と契約しており、業務負荷に応じて変動しています。このように雇用形態はさまざまですが、一人ひとりが自分の能力を最大限に発揮できる環境を整備し、「やりがい・働きがい」を向上させることで、「活力溢れる組織」の実現を目指していきます。

韓国芝浦メカトロニクス（株）からの研修生受入

グループ会社の韓国芝浦メカトロニクス（株）の生産力を強化するため、2006年6月からのべ13名の韓国人研修生を受け入れています。

研修期間は3ヵ月から1年間とさまざまですが、それぞれの実務に即したモノづくりの考え方、専門的な知識また日本の生活・文化を学んでいます。すでに、4名が研修を修了し活躍しています。

今後もグループ間の人財交流を深め、人財の強化に努めていきます。

オープンハウス

横浜事業所、さがみ野事業所においてオープンハウスを開催しました。通常の工場見学とは異なり、従業員が自分の家族を日頃働いている職場へ案内しました。

子供たちから、自分の父親、母親が仕事をする場を見ることができ良かったと反響がありました。

労働組合と社会貢献活動

芝浦メカトロニクス労働組合中央執行委員長　与沢　誠

近年、国や企業、私たち労働者を取り巻く価値観や環境などは大きく変化しています。

そして、多くの労働組合で社会的役割を果たすべく活動の取組みが広がっています。

私たち、芝浦メカトロニクス労働組合も組合員の安定的生活の維持・向上を目指すだけでなく、地域社会・環境に視点を向けた社会貢献活動の取組みを進めています。

主な取組みとしては、ボランティア活動の推進、国内・国際貢献での金銭的、人的支援、また、地域における制度・政策面、環境活動の推進など、上部団体や地域との関わりを深め活動しています。

そして、企業としての活動にも深くかかわり、『労使協働』のスタンスでさまざまな活動を進めてきました。今後、企業としての社会的責任が重要視される中、労働組合としての役割を意識し、これまで培ってきた強固な労使関係を継続して、さらなる活動を推進していきたいと考えます。

安全と健康「安全健康管理の強化に向けて」

当社グループの安全衛生・健康活動を積極的に推進し、従業員の安全衛生と健康を確保するため、2005年度から、当社グループの安全衛生・健康に関する基本的な考え方を「芝浦メカトロニクスグループ　安全衛生・健康基本方針」として当社社長名で表明し、この基本方針にもとづき、当社グループ一丸となって本質安全を追求し、「災害ゼロから危険ゼロ」を目指し、積極的な活動を展開しています。

2006年度　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、「地球内企業」として、「人間性の尊重」という芝浦メカトロニクスグループ企業行動理念にもとづき、すべての事業活動において生命・安全・法令遵守を最優先し、「安全で快適な職場環境づくりと心身の健康保持増進」を推進します。

- 安全衛生・健康への取組みは、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支援します。
- 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遵守します。
- 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。
- グループの事業にかかわるすべての人の安全と健康を確保するため、調達取引先に対して安全衛生・健康への取組みを求め、支援します。
- 私たちの安全健康に関する取組みや成果を積極的に公表し社会の安全衛生・健康管理水準の向上に貢献します。

「安全・健康心得」小冊子の配布

労働安全衛生法などの遵守、安全の確保（労災の再発・未然防止）を目的に発行され、当社グループで働く全従業員に配布されました。安全で健康に作業するための基本ルールの習得、安全意識の高揚と啓蒙、危険への感受性を高めて、災害の芽を摘み取る知識・知恵のレベルアップなどの効果をねらったものです。

「安全・健康心得」小冊子

「勤務時間管理ハンドブック」の配布、ポスターの掲示、「労働時間の適正な管理に向けて」社長メッセージの配信

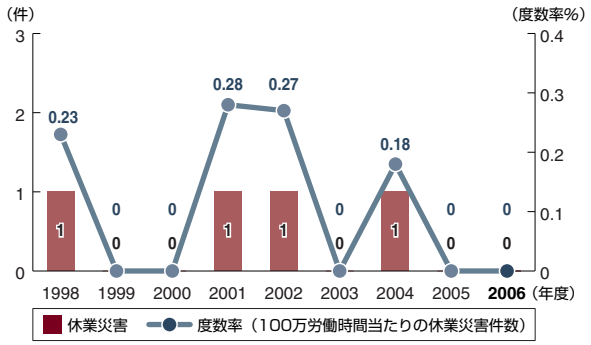
労働時間管理が社会問題化する中、「法令遵守」「業務効率の向上」「モチベーションの向上」の三つの意味を従業員一人ひとりが今一度考え直すことにより、勤務に対する意識向上、充実した仕事と私生活の両立および心身の健康による快適な生活の実現を目指したものです。

勤務時間管理ハンドブック

労働災害発生件数の推移

2006年度は2005年度に引き続き労働災害（休業）は発生しませんでした。労働災害発生防止の対策として、当社グループでは感電事故、外注（派遣・請負）事故、車両事故、カッター事故および保護具などに関する事故といった主要な災害要因に対して、それぞれ規程を設けて、防止対策を行っています。

労働災害発生件数の推移



健康管理

当社の産業保健スタッフは、本社・横浜事業所とさがみ野事業所で産業医、看護師各1名です。

定期健康診断・特殊健康診断の法定健診の100%実施はもとより、事後フォローや個別相談のほか、従業員の健康への意識度を上げると同時に、知識を増やし自己管理できるようサポートすることを目的に、“健康だより”「YES! WE CAN」を奇数月に発行しています。

また、年に1回は産業医の講演や看護師による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。さらに、メンタルヘルスについての正しい理解と適切な対応のため、各階層別教育での必修項目として取り入れるとともにセミナーも開催し、「一人で抱え込まず話すこと、相談することで心の開放を！」を合言葉に相談体制を整え、来院だけでなく、メールや電話での受付けも行い、従業員の心のケアに努めています。

さらに、月45時間を超える時間外労働者については、問診票による自己チェックを行い、産業医による保健指導を速やかに受け、必要と認める項目について健康診断を受診し、その健康診断結果にもとづき、助言指導を受けるとともに、必要な事後処置を受けるよう指導しています。

YES! WE CAN

特集

モノづくりの合理化を徹底して追求

当社グループは、デジタル時代の真っただ中でインフラプロバイダーとして情報化社会の発展に大きく貢献しています。この時代の最先端にいるからこそ「モノづくりの合理性追求」はかたときも手を抜くことはできません。

「合理性の追求」、それはまさにQ（品質）、C（コスト）、D（納期）のあくなき追求です。

当社の製品はフラットパネルディスプレイ製造装置、半導体製造装置、光ディスク製造装置、真空応用機器、レーザ応用装置など最先端の技術を駆使して設計・製造しているものばかりです。お客様との基本設計段階からのVA*1設計に加え、製造部門では徹底して モノづくりの合理化を進めています。

モノづくりの合理化の基本は「徹底したムダの排除」にあります。当社ではこれを基本として必修教育カリキュラムにより若手リーダーの育成を進めています。

モノづくり教育受講生の声

ウェットプロセス製造課長　草柳　尚平

モノづくり合理化実践教育は講義だけの教育と違い、即実践というスタイルで行われました。また、他部門の現場も見学しながら学習していくため、自職場の改善がいかに遅れているかなどもよく実感できました。モノづくりに必要な観測手法を活かし自職場の改善だけでなく、モノづくりの根本である「企画⇒調達⇒受入⇒マーシャリング⇒組立」と総合的に着眼する感覚も深くなり、設計者は現場を、マーシャリング担当者は組立のムダ排除を意識するようになるなど、各方面で改善に対する意欲が高まりました。

下記の教育カリキュラムはこのような考え方にもとづいて編成されており、4ヶ月10回シリーズで終了します。

モノづくり合理化実践教育カリキュラム

1）生産性向上の基本理念
2）定点観測法
3）5S診断と改善の進め方
4）現品管理とマーシャリング*2の進め方
5）作業管理の進め方
6）3D-CAD図の活用方法
7）ショップ合理化計画の策定と推進要領
8）定位置定作業の構築と定着化

ご覧の通り、この教育の表題には『実践』ということばが入っています。当社のモノづくり教育は、単なる座学による講義だけではありません。受講生は自部門において率先して現場改善を進めている若手リーダーの中から選ばれ、あらかじめ自部門での改善すべき作業工程を決めて、この教育に参加しています。受講生はこれら10回シリーズのカリキュラムを受講すると同時に、そこで習得した手法を活かして、自部門の作業工程において実際にモノづくりの改善を実践しなければなりません。正に実践教育なのです。

このように、当社のモノづくりは実践する若手リーダーの育成に力を注ぎ、その結果としてお客様にご満足いただける製品を提供し続けることを目指しています。

＊1：VA（Value Analysis）･･･製品や部品の機能・品質を追求しながら、それを最少の費用で達成する取組みのこと。
＊2：マーシャリング･･･調達取引先から社内に納入された部品類を、社内での用途（製造装置）別に仕分けること。

地域社会とのかかわり

事業所周辺および近隣公園の清掃活動を行い、近隣の方から励ましの声をかけていただきました。

本社・横浜事業所の活動

さがみ野事業所の活動

さがみ野事業所では、海老名市主催の「相模川美化キャンペーン」協力団体への清掃活動に参加しました。

鎌倉市の小学生を中心としたジャズバンド「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。

横浜事業所の正門横の花壇です。四季折々の花を楽しんでいただいています。

正門前にはベンチが設置してあります。

また、飲み物の自動販売機と空き缶回収機「くうかん鳥」を設置しています。

横浜事業所は、地域とともに発展してきました。現在、横浜市栄区のホームページにバナー広告を掲載しています。栄区にお住まいの方、ご覧ください。

横浜市栄区役所のホームページ
http://www.city.yokohama.jp/me/sakae/

「地球の温暖化」を食い止めるため、世界中で現在多くの試みが行われています。
モノづくりメーカである当社グループでは、開発、生産などの事業活動における環境負荷の低減を進めるとともに、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により、温暖化ガス排出低減を図っています。

環境報告

環境憲章

芝浦メカトロニクスグループは、「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、環境に配慮した生産活動を推進し、環境調和型製品をグローバルに提供していきます。
環境への取組みは、経営の最重課題のひとつとして位置づけています。
開発、生産など事業活動で、環境負荷を低減し、地球環境との調和を図ることは、『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』との認識に立った環境ビジョンのもと、豊かな価値の創造と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。
環境経営の方向性、事業でのかかわりを明確にし、以下の環境マネジメントを推進していきます。

■「環境経営の推進」
■「環境調和型製品・サービスの提供と事業活動での環境有益性」
■「社会的企業」

環境基本方針

当社は、液晶パネル、半導体、光ディスクなどの各種製造装置を開発・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の提供を推進しています。
また、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することを目指します。
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こたえるように取り組みます。

■ 環境経営の推進
「環境」と「経営」を調和させた環境活動を推進します。
1 事業活動、製品に関わる環境側面について、環境影響を評価し、環境負荷の低減、汚染の予防などに関する環境目的および目標を設定して、環境活動を推進します。
2 監査の実施や活動のレビューにより環境経営の継続的な改善を図ります。
3 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値などを遵守します。
4 当社のために働くすべての人々の環境意識を高め、全員で取り組みます。
5 企業として、芝浦メカトロニクスグループ一体となった環境活動を推進します。

■ 環境調和型製品（ECP）の提供と事業活動での環境有益性
地球資源の有限性を認識し、製品系、事業系の両面から有効な利用、活用を促進し、積極的な環境施策を展開します。
1 ライフサイクルを通して環境の有益性に寄与する環境調和型製品を提供します。
2 地球温暖化防止、資源の有効活用、化学物質の管理など、すべての事業プロセスで環境負荷低減に取り組みます。

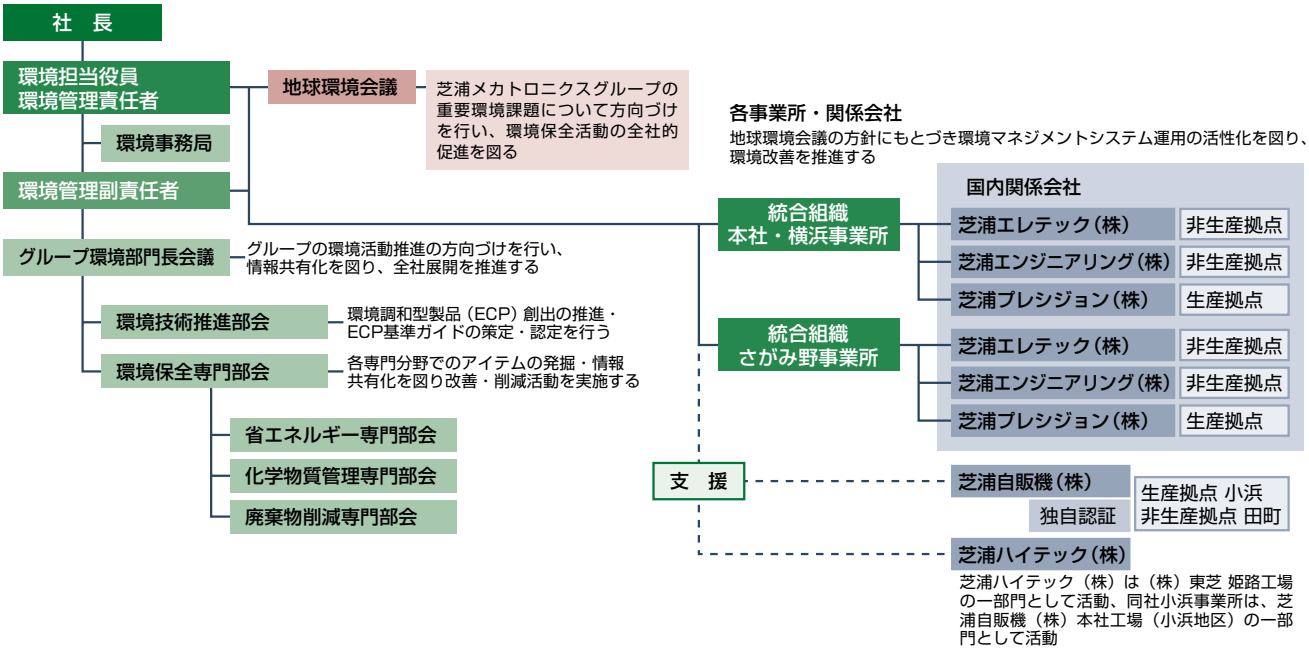
■ 社会的企業として
優れた環境技術や製品の開発と提供、および地域・社会との協調連帯による環境活動を通して、社会に貢献します。
相互理解の促進のために、積極的な情報開示とコミュニケーションを行います。

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」で当社グループの環境問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。

2005年度からは国内関係会社を含む体制を構築し、さらに2007年度からは韓国芝浦メカトロニクス（株）を含んだ体制とする計画です。



環境マネジメントシステム

当社はこれまで事業所単位でISO14001認証を取得していましたが、2006年度に芝浦メカトロニクス（株）として本社・横浜事業所、さがみ野事業所のISO14001の統合認証を取得し、さらに両事業所に駐在する関係会社も統合しました。この統合は、事務局の一本化、マニュアルの統一、下位文書の共有化を推進し簡素化と業務効率の向上を目指したものです。

芝浦自販機（株）は環境マネジメントシステムの独自認証を取得、芝浦ハイテック（株）は（株）東芝 姫路工場の環境マネジメントシステムに組み込まれています。結果的に国内関係会社すべての生産拠点で、環境マネジメントシステムにもとづいた運用となりました。

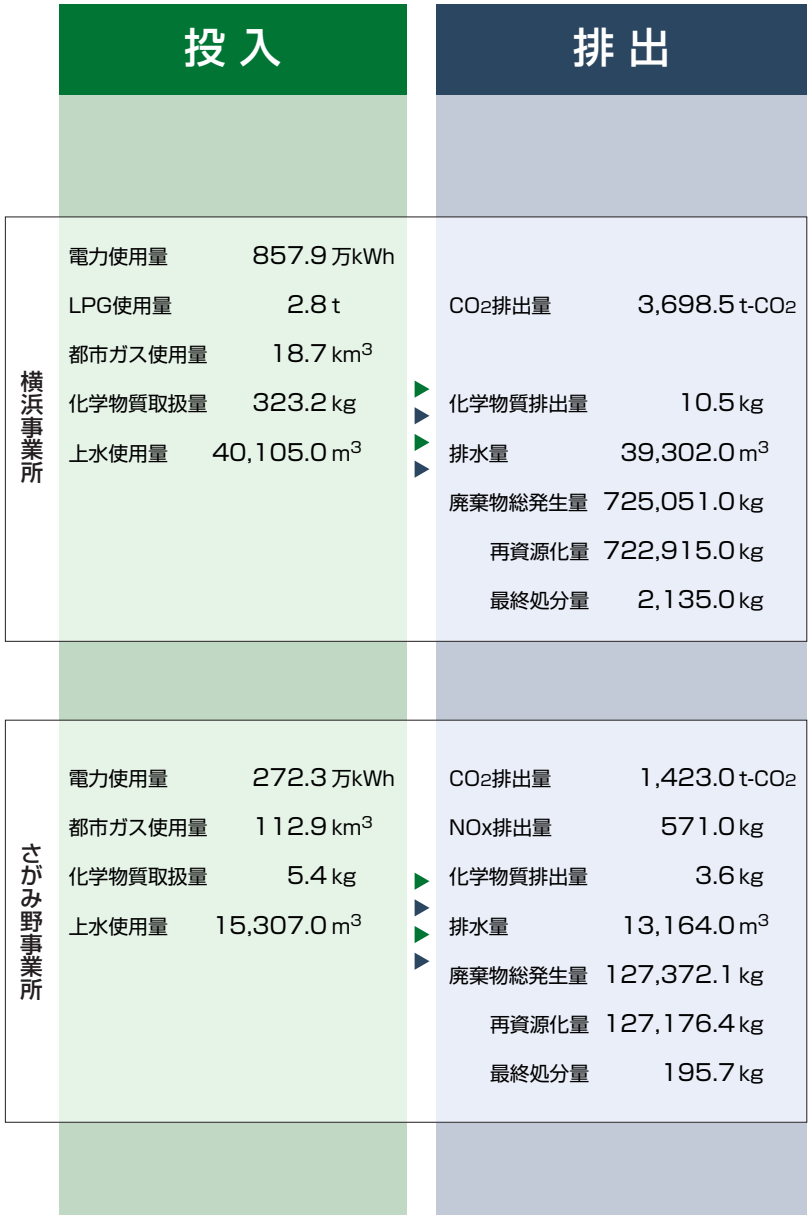
また、国外における現在唯一の生産拠点である韓国芝浦メカトロニクス（株）においても2006年4月にISO14001の認証を取得いたしました。

環境目標と実績

事業活動における環境負荷状況

資源の使用量と排出量を定量的に把握し、生産活動における環境負荷状況の改善を推進しています。

2006年度実績



自主行動計画（ボランタリープラン）

2005年度に策定した「第4次自主行動計画」の目標達成に向けた施策の展開をしています。

第4次自主行動計画　自己評価

項目			指標
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）
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）（環境効率：ファクター*ベース評価）
事業系	地球温暖化対策	生産拠点	1990年基準 CO_2排出量原単位
事業系	地球温暖化対策	非生産拠点	1990年基準 CO_2排出量原単位
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（2004年度実績　754t）
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）
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=実質生産高）製造工程で使用する化学物質排出量（2003年度 原単位実績　2.3kg／億円）
維持管理	遵法		法規制値にもとづく自主管理値の遵守
維持管理	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

環境への取組み

製造装置メーカとして、「製品系」と「事業系」との『両輪』で全体効率向上に取り組み、より高いレベルでの環境への取組みを推進しています。

・製品系では、「グリーン調達推進」「環境調和型製品の提供」をテーマに推進しています。

・事業系では、2005年度エネルギーCO_2換算係数が開示、下方修正され、また実質生産高（内部生産高）の状況により、2006年度目標ならびに中計の目標値を2010年度28%削減に下方修正しました。

2007年度目標達成に向けて再度施策を検討し実施します。

基準年度	2006年度 目標	2006年度 実績	2006年度 評価	2006年度のまとめと課題	2007年度目標	2010年度目標
2005年度	特定製品群で20%以上	64%	達成 +44%	2010年度目標50%以上を2006年度に前倒しで達成、次年度以降新たに目標を設定し推進します。	70%以上	90%以上
2000年度	全製品群で30%以上	43%	達成 +13%	ECP化率は順調に推移し、目標を達成しました。	全製品群で35%以上	全製品群で50%以上
1990年度	23%削減	※26%削減	達成 +3%	本質的なエネルギー効率の改善を実施し、省エネ目標を達成しました。	24%削減	28%削減
2005年度	前年度比1%以上削減	※36%増加	未達 -37%	テナントビルという条件もあり、目標未達という結果に終わってしまいました。次年度は実績をふまえ新たな目標を設定します。	過去の実績から削減目標を設定	
2004年度	5%削減	13%増加	未達 -18%	対目標は未達の結果となりましたが、対前年度では、5%削減できました。次年度から原単位の考え方を導入、概要把握を行います。	5%削減	10%削減
2003年度	0.5%以下	0.27%	達成 +0.23%	ゼロエミッションについては、1%以下の目標を0.5%以下に上方修正し、目標を達成しました。	0.5%以下	0.5%以下
2003年度	8%削減	50%削減	達成 +42%	基準年度は、装置製造工程において塗装工程がありましたが、最近の装置は、非鉄素材を多く使用しており、塗装の必要性が少なくなっています。基準年度はそのままとし、目標値を見直し、より高いレベルでの削減を目指します。	50%削減	55%削減
—	法規制値オーバー“0”	オーバー“0”	問題なし	自主基準値の維持管理に次年度から変更します。	自主基準値オーバー“0”	自主基準値オーバー“0”
2001年度	継続	2007年6月発行予定	継続	継続的にわかりやすい情報開示に努めます。	維持・継続	維持・継続

＊27ページ参照

※エネルギー原単位06年度評価は、05年度開示されたCO_2換算係数で評価しています。

特集

環境調和型製品の創出

環境調和型製品

当社は環境憲章を制定し、製品系の取組みとして環境調和型製品（Environmentally Conscious Products＝ECP）を世に送りだすことで地球環境の負荷低減に努めています。

ECPの創出においては、製品のライフサイクル*1全体から環境負荷をとらえています。ライフサイクルで発生する環境負荷は、その企画・設計段階での取組みが大きく影響します。そこで、製品の開発・設計段階において環境負荷低減設計の考え方や設計注意点等についてまとめた「製品アセスメントマニュアル」を制定し、製品の環境的側面を企画・設計の各ステップで省エネ・省資源・資源再利用などを確認し、製品の環境負荷の低減に取り組んでいます。

ファクター値*2

当社では2005年度より製品価値と環境への影響を総合的に評価する指標として「ファクター」という考え方を取り入れ、製品ごとにこれを数値化した「ファクター値*2」をもって、製品の環境適合度・改善度を評価しています。

「ファクター値」は、基準年度と評価対象年度の製品の環境効率*3を比較したもので、この数値が大きいほど評価製品の環境効率が優れています。

この環境効率は、LCA*4「ライフサイクルアセスメント」手法を用いて、電力、プロセス材料などをCO_2に換算して算出しています。

当社では、このファクター値が1.5以上の製品をECPと認定し、この値が2.0以上に評価された製品を特にEx−ECP*5（Excellent ECP）と認定しています。

現在まで多くのECP及びEx−ECPの認定を受けた製品を創出することができました。

また、総売上高に対するECP及びEx−ECP売上高の比率を2010年度には50%以上にする目標で取り組んでいます。

環境推進体制の中で、ECPの創出などを推進するために地球環境会議、環境技術推進部会などで、製品系の環境自主行動計画（ボランタリープラン）の推進を行っています。

＊1：製品のライフサイクル … 製品の材料調達、製造、輸送、使用、廃棄にいたる一連の工程
＊2：ファクター値 … 評価年製品の環境効率／基準年製品の環境効率
＊3：環境効率 … 製品の価値／製品の環境影響
＊4：LCA（Life Cycle Assesment）… 製品のライフサイクルのすべての段階にわたって、環境負荷を測定し、環境に与える影響を評価すること。
＊5：Ex−ECP（Excellent Environmentally Conscious Products）… 優秀環境調和型製品

環境調和型製品の事例

液晶パネル生産工場で使用されるECP
高速シール塗布装置

●高速化、高精度化がシール塗布作業の生産性を高めています。

●急峻な形状制御が難しいコーナ部分でも、塗布定量化により一定した高品質の塗布が可能となりました。

●新型スクリュー方式ディスペンサは、プロセスガスN2の使用量を大幅に削減（図1）しました。

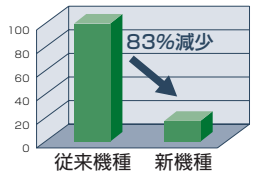


図1　プロセスガス：N2の削減

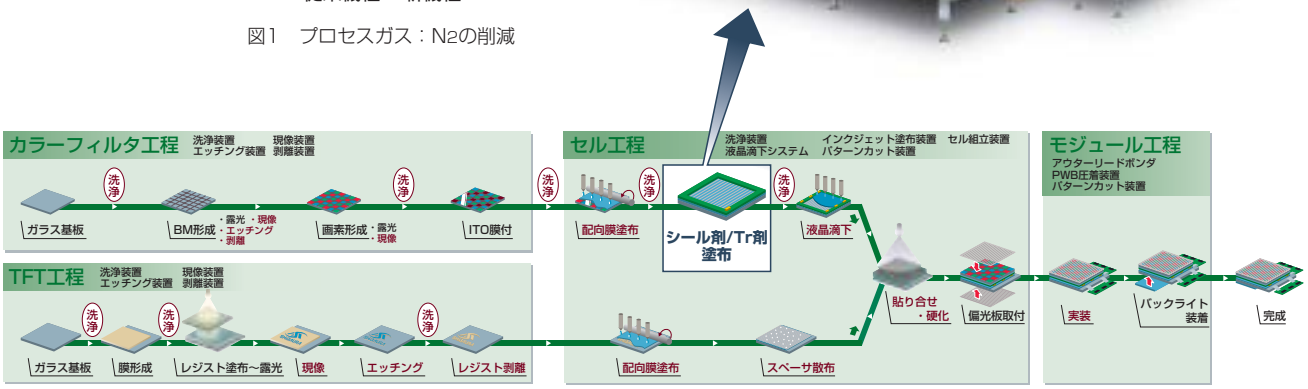
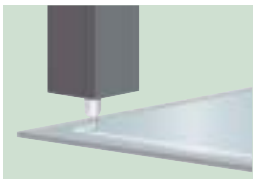


図2　液晶パネル生産ライン

液晶パネル生産ライン（図２）で使用されるECPについて紹介します。

液晶テレビなど大型で薄型のテレビの普及が進み、生産ラインで使用される各種設備も大型化・重量化してきています。また、生産に使用される電力、水、ガスなどの消費量が多く、環境負荷は小さくありません。このような生産設備には、環境負荷を低減した設備が求められています。

高速シール塗布装置は、液晶パネル生産工程で２枚のガラス基板を貼り合せるため、その前工程でシール材をガラスの端に塗布する装置です。この装置では新型のスクリュー方式のディスペンサを採用することによりシール塗布の高速化、塗布定量化、高精度化を実現しました。さらに装置使用時の環境負荷の低減ならびに装置の軽量化を図りました。



シール塗布 イメージ図

事業活動での環境取組み

事業活動における環境負荷情報

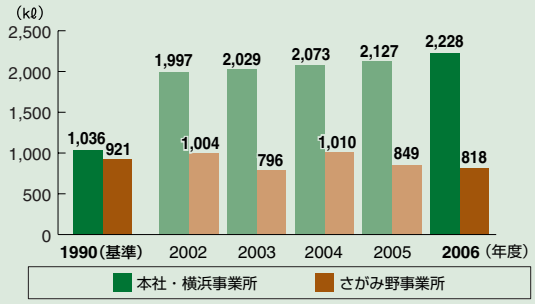
事業活動を拡大しつつ、環境負荷低減を目指した環境改善活動を進めています。

付加価値生産高CO_2原単位は、当社グループにおける付加価値生産高あたりの当社グループ内で使われた総エネルギー量を示すものです。この指標をもとに排出量削減を推進しています。

投 入

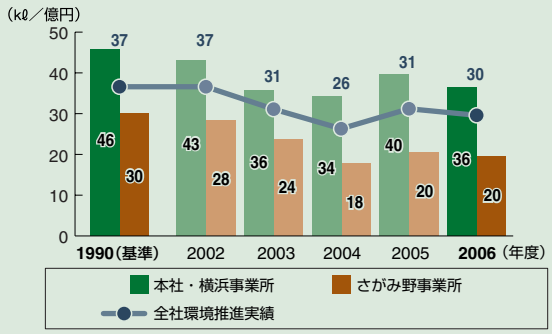
エネルギー原油換算使用量（kℓ）

当社グループのエネルギーの種類は、電力・都市ガスが主となっています。それぞれの単位を原油に換算し、使用量を求めています。2006年度は、対前年度ならびに基準年度と比較した場合、ともに増加しました。



エネルギー原油換算原単位（実質生産高）使用量（kℓ／億円）

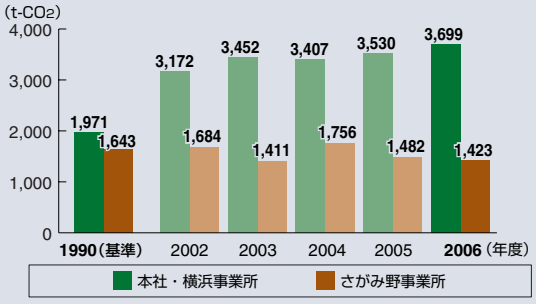
原油換算したエネルギー使用量を付加価値生産高あたりで算出した値は、2006年度は対前年度ならびに基準年度と比較した場合、ともに減少しました。



排 出

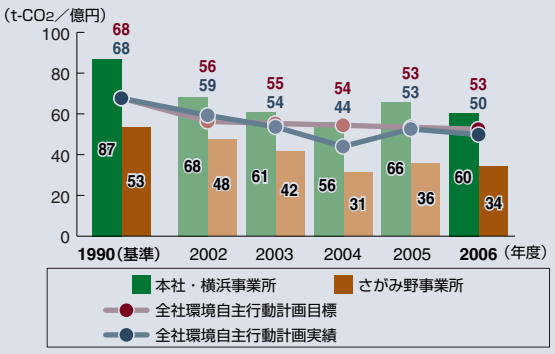
エネルギーCO_2換算排出量（t-CO_2）

エネルギーそれぞれの単位をCO_2に換算し、CO_2排出量を求めています。2006年度は、対前年度ならびに基準年度と比較した場合、ともに増加しました。



エネルギーCO_2換算原単位（実質生産高）排出量（t-CO_2／億円）

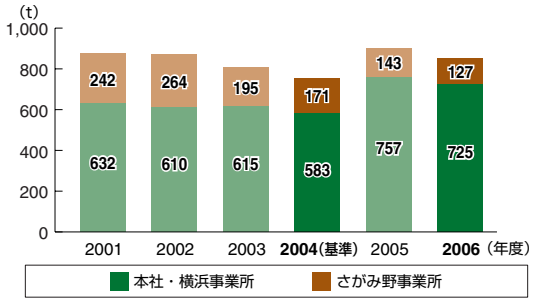
CO_2換算したエネルギー排出量を付加価値生産高あたりで算出した値は、2006年度は対前年度ならびに基準年度と比較した場合、ともに減少しました。また、目標値も達成しました。



廃棄物・ゼロエミッション

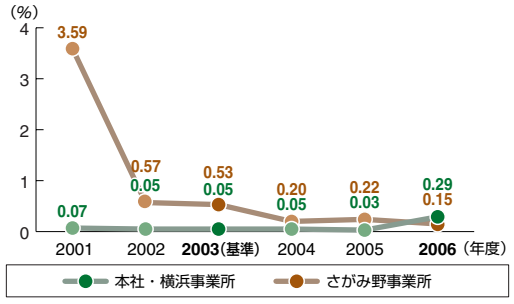
廃棄物総排出量

対前年度より48.1t削減出できているものの、基準年度より98.3t増加しました。問題点としては、装置評価実験の際発生する廃液など、管理不可能な排出物が増加傾向にあることです。管理可能な排出物と管理不可能な排出物を識別し、管理可能な物を確実に管理する方向で改善を推進します。

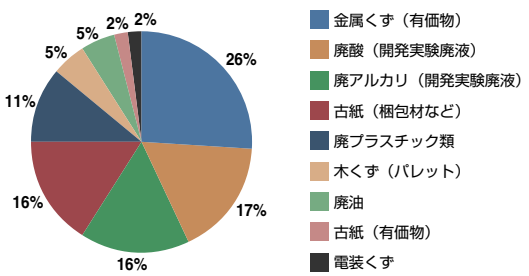


ゼロエミッション

当社のゼロエミッションとは、事業系一般廃棄物と産業廃棄物の合計を総廃棄物とし、削減活動の対象としています。分子に埋め立て物量、分母に総廃棄物排出量として、目標1％以下の高い水準で推進しています。2006年度は前年度実績をふまえ、目標を0.5%以下に上方修正しましたが、改善を推進した結果、目標を達成することができました。



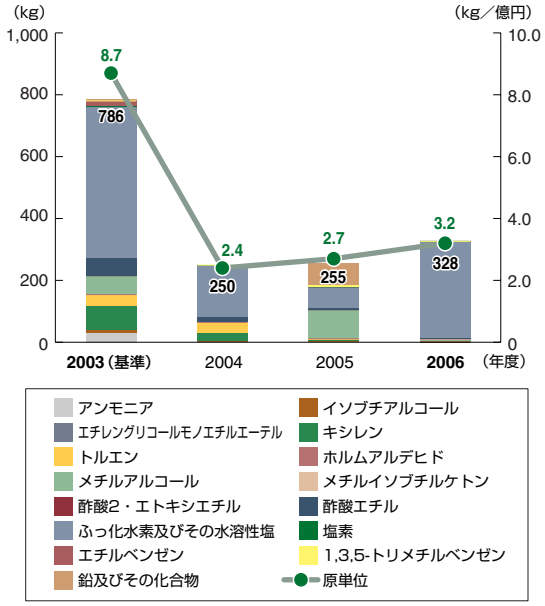
06年度 全社排出物内訳



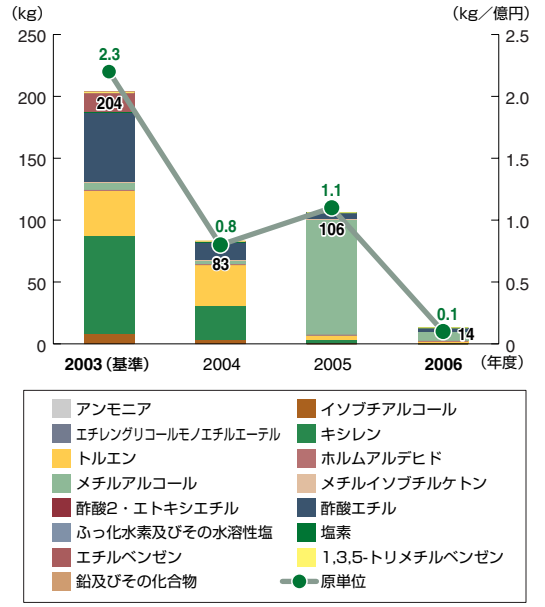
製造工程で使用する化学物質削減

有害化学物質の削減にあたっては、製造工程の変更、規制物質の少ない（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。今後は、事業所間で使用目的が同じ製品を統一する（管理数量の低減）ことで、規制物質の少ない製品の代替化を推進していきます。

化学物質取扱量推移



化学物質排出量推移



環境改善への取組み

現場監査・異常想定訓練

当社は(株)東芝のグループ会社であり、東芝グループ内で独自に実施されている監査システムEASTER*に準じた自主監査を実施しました。その結果、現場管理については、基準値に達しているとの評価をされましたが、施設のリスク管理の推進が課題であるとの指摘を受け、来年度に向け調査・改善を進めます。

*EASTER･･･Environmental Audit System in TOSHIBA on basis for ECO Responsibility

横浜事業所（監査）

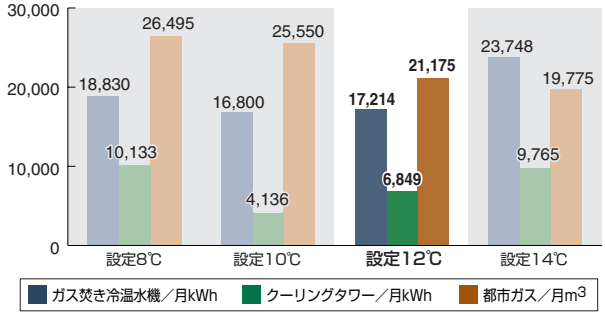
さがみ野事業所（左：監査　右：異常想定訓練）

全社省エネルギー専門部会の活動（冷房温度の設定）

施設設備空調システム機のエネルギーを最も効率よく使用するため、毎年複数の設定温度でのエネルギー消費量を実際に測定調査し、その結果にもとづき、その年の最も効率の良い空調温度を決定しています。

吸収式ガス冷温水機の適正温度調査

2006年度のさがみ野事業所21号館の最適温度を12℃と決定しました。



全社廃棄物削減専門部会

横浜、さがみ野事業所のISO14001統合の一環として、廃棄物収集運搬、処理業者の統一化を推進しています。 現在、両事業所で25社存在しますが、今後も環境リスク回避、収集運搬・処理費用削減の観点で、いっそうの統一化を図り、廃棄物管理を推進していきます。

廃棄物処理業者の現地確認

OA設備の受入

OA設備の解体ライン

また廃棄物収集運搬、処理業者の統一化を推進していく中で、両事業所の分別名称の統一を行いました。

こうしたことにより従業員が事業所間で移動をした際も、それまでのように戸惑うことなく分別廃棄ができるようになりました。

廃棄物の回収

職場内廃棄物置場

廃棄物中央集積場

全社化学物質削減専門部会

製造工程で使用する化学物質含有製品の選定に際しては、安全面と健康面に配慮し、キシレン等有害性のある物質の使用を止めることが最良の対策と考えています。

使用頻度が高いスプレー剤に着目し、同じ使用目的を達成できる規制化学物質を含まない脱脂洗浄用スプレー剤を代替として使用することにしました。

環境関連法の遵守

環境に関する法律は、年々対象範囲が広くなり、より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

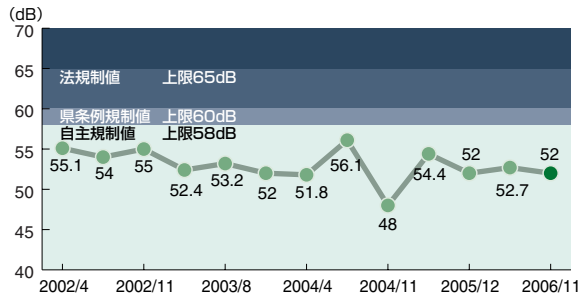
報告・届出関連

	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	規制値以下
PCB廃棄物特別措置法	該当	該当	1回／年 届出

*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。

事業所から発生する騒音の対策として、法規制値、県条例規制値より厳しい自主規制値を設定して、騒音発生防止に努めています。

報告例



法律にもとづいて委託業者による該当施設の測定を行いました。

大気汚染測定（外部委託）

騒音・振動測定（外部委託）

環境情報と対応

2006年度は、事業活動での環境事故、近隣からの苦情などの環境に関する問題の発生はありませんでした。

また、製造工程で使用している化学物質については、PRTR法にもとづき管理されています。流出などの対策として、防液堤や受け皿を設置するなどの管理体制を講じています。万一流出事故などが発生した場合は、関係機関および周辺地域の方々に情報を開示する体制をとっています。

第2回　芝浦メカトロニクスグループ環境展

従業員一人ひとりの環境意識を高めることを目的に、製品の環境負荷の低減を図った成果と資源循環型社会に向けた当社グループの様々な日常取組みの成果をパネル展示しました。

芝浦メカトロニクスグループ環境展の様子

環境教育の種類と実績

階層別教育

各階層単位で教育内容を明確にし、環境マインド向上のために毎年全従業員、派遣社員、パート社員を含め環境教育を実施しています。

職能別教育

業務別に環境とのかかわりを明確にし、業務活動における環境配慮教育を実施しています。

特に、商品開発上での技術者教育、環境負荷の管理を行う特定作業従事者教育監査員の技能向上のための内部監査員教育を実施しています。

環境教育

各事業所での環境改善報告

事業所共通

2006年10月を3R推進月間と定め、本社・横浜事業所、さがみ野事業所内でまだ使える用度品類を対象に、リユースコーナーを開設しました。事業所相互間でリユース品を提供しあい、資源のムダ使いを減らす活動を実施しました。また、リユースコーナーを利用した人には、「かながわトラストみどり基金」への募金をお願いし、環境活動における地域への貢献と緑の大切さをアピールしました。

※募金活動（みどり基金）も同時に実施、活動の輪を広めました。

本社・横浜事業所

人感センサ付自動スイッチの増設

2005年度からトイレやリフレッシュルームに人感センサの設置を始め、2006年度も増設し、きめ細かな省エネを行っています。

横浜市「省エネ実習講座」の開催

横浜事業所において、横浜市地球温暖化対策事業者協議会主催の「空調設備の省エネ実習講座」が開催されました。当社事業所の実際の設備をモデルに省エネ診断、討議が行われ、参加企業から多くの貴重なご提案・ご意見をいただきました。今後の省エネ活動に役立てていく考えです。

省エネ講演会開催

2月の省エネルギー月間の取組みとして、横浜市環境創造局温暖化対策課の担当者を招き、「地球温暖化の現状と身近な省エネの取組み」と題する講演会を開催しました。今回は従業員一人ひとりの省エネ意識を高めることを目的に、家庭でもできる省エネをテーマに講演していただきました。

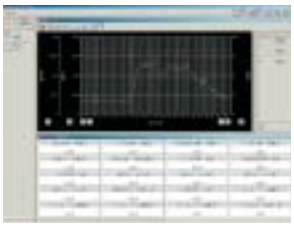
さがみ野事業所

磁気配管クリーン装置を設置

水道配管の老朽化防止策（サビおよびシリカ付着防止）として、配管のサビの進行の防止と製品用冷却水の清浄を図りました。

電力監視および異常警報システムの設置

壁掛け監視装置を更新し、Web上で電力監視および異常の検出が可能となりました。施設の異常情報がメールで自動配信されます。



左：（旧）壁掛け監視装置
右：（新）Web画面での電力監視

第三者意見

明治大学商学部
教授　出見世 信之　氏

本報告書では、「価値を創造する」モノづくりメーカとしてのCSR経営への取り組みが強調されています。事業基軸として「デジタル時代のインフラプロバイダー」であることが明記され、グループとして豊かなマルチメディア社会に貢献することが述べられています。企業の社会的責任に対する見方の中には、本業とは別のところで企業が慈善団体への寄付等の社会的貢献をすればよいというものもありますが、その一方で、「本業を通じたCSR」という言葉もよく使われているように、会社の事業活動を通してCSRに取り組もうとすることが、「豊かなマルチメディア社会に貢献」という言葉により確認されていると思います。私は、昨年に引き続いて第三者意見を記していますので、こうしたモノづくりメーカとしての姿勢は、CSR報告書を改善することにおいても、十分に反映されていると思います。それは、昨年度の報告書において、私自身が改善した方がよい点として指摘した事柄に対して、真摯に対応されていることにより示されています。

まず、より拡充した方がよいとした、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、昨年度版の従業員の声の事例に続き、2007年度版においては顧客の声を聞く仕組みが紹介され、「労働組合と社会貢献活動」として、労働組合の声も紹介されています。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を指摘しましたが、今回の報告書においては、データの継続性が維持されています。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、コーポレート・ガバナンス体制については、内部統制システム構築への対応が加えられ、リスク・コンプライアンス体制についてもリスク報告とその対応が加えられて、形式面だけでなく具体的な活動内容が記載されるようになっています。こうしたCSR報告書を改善する姿勢は、グループとしての誠実性を示すものだと思います。

これらの点に加え、本年度の報告書においては、最近の社会的な関心にもなっている、健康管理、メンタルヘルス等の部分において具体的にその取り組み内容が記述されています。CSR報告書の作成に当たり、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むというのではなく、企業を取り巻く環境の変化を認識しながら、CSRへの取り組みを拡充し、報告書への具体的な記載をも改善している点は、昨年度同様、高く評価できると思います。また、本報告書で紹介されていた、「古い製造装置のリニューアル」の事例は、モノを作ればそれで終わりというのではなく、顧客の視点に立ち、環境面でも地球にやさしい取り組みにもなっているものです。まさに、日々生産現場において改善に取り組み、事業活動の中にCSRを取り込もうとする「モノづくりメーカ」としての一貫した姿勢を示しているのではないでしょうか。

その上で、今後さらに検討すべき課題としては、環境報告の部分にあるように社会性報告においても、「社会性目標と実績」というような形で、全般的に具体的な目標を掲げ、個別の目標の達成状況について実績を検証することが求められると思います。すでに、本報告書においても、部分的には障がい者雇用の促進のように具体的数値の達成状況について述べられてはいますが、これらをさらに拡充する必要があると思います。上述の点についても検討され、「価値を創造する」モノづくりメーカとして、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進めている「モノづくりメーカとしてのCSR活動」の内容を、多くの方に知っていただきたいと考え、できるだけわかりやすくその活動内容を報告書としてまとめました。

明治大学の出見世教授には、昨年に引き続き第三者意見をお願いし、今回もまた具体的なご指摘をいただきました。昨年のご指摘は当社グループのCSR活動を進める上で貴重な指針となりました。今回の「社会性報告における具体的な目標とその達成状況を」とのご指摘も、今後の課題としてとらえCSR活動に反映していく考えです。今後もCSR活動を積極的に進め、ステークホルダーの方々からの信頼を高められるよう努めてまいります。

昨年の報告書に対して一般の読者の方々からも貴重なご意見をいただきました。ここにお礼を述べるとともに、今回の報告書に対しても、ご感想·ご意見等忌憚のないご指摘をいただければ幸いです。

芝浦メカトロニクス株式会社

〒247-8610　神奈川県横浜市栄区笠間2-5-1

お問い合わせ先
経営企画部　広報室

TEL　045-897-2425
FAX　045-897-2470
e-mail　s-koho@shibaura.co.jp
URL　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

2007年 6月発行
SEA0603A 3T 0706 06076