

芝浦メカトロニクスグループ

CSR報告書 2012

Shibaura Mechatronics Group Corporate Social Responsibility Report 2012



芝浦メカトロニクスグループ
CSR報告書2012
目次

トップメッセージ	2
会社概要	3

経済性報告

芝浦メカトロニクスグループの経営状況	4
--------------------	---

芝浦メカトロニクスグループについて

製品紹介	5
目標と実績	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
株主・投資家の皆さまとのかかわり	13
調達取引先の皆さまとのかかわり	14
従業員とのかかわり	15
地域社会とのかかわり	18

東日本大震災への対応	19
------------	----

環境報告

環境憲章	21
環境経営	22
環境目標と実績	23
環境調和型製品の事例	25
事業活動での環境への取り組み	26
環境改善への取り組み	28

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。

報告書の対象範囲

対象期間

2011年度（2011年4月1日から2012年3月31日まで）

対象組織

芝浦メカトロニクス（株）および、国内関係会社5社、海外関係会社4社を対象としています。本報告書中の「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）および国内・海外関係会社9社を意味しています。また、「グループ会社」は国内・海外関係会社9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8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。

発行時期

2012年6月（次回：2013年6月、前回：2011年6月）

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・ガイドライン第3版（G3）」
・環境省「環境報告ガイドライン2007年版」

トップメッセージ



はじめに

昨年発生しました東日本大震災は日本社会全般に大きな影響をおよぼしました。被災されました皆さまには心よりお見舞い申し上げます。

芝浦メカトロニクスグループでは、被災者の救済や被災地の復興に役立てていただくため、中央共同募金会などを通して義援金をお贈り致しました。

東日本大震災は、また当社としてエネルギー問題や安全に対して改めて考える機会となりました。今後、当社として、何をすべきかを考え、安心・安全で豊かな持続可能な社会の発展にむけて貢献していく所存です。

芝浦メカトロニクスグループのCSR

芝浦メカトロニクスグループは半導体やフラットパネルディスプレイ、太陽電池などの製造装置を提供し、その製造の一端を担うことを事業としています。これらの製品を組み込んだスマートフォンやタブレットPCなどのさまざまな商品が人々の生活を豊かにし、生活のスタイルを変化させています。事業を通じて、長年培った技術を社会の発展に役立てることがわたしたちのCSRであると考えています。

環境問題に関する取り組み

日本国内の電力不足問題や世界規模での環境問題により、エネルギーへの関心が一層高まっています。当社グループとしては、お客様ができるだけエネルギーの消

費を少なくし、小さな環境負荷で製品を生産することができる環境調和型装置の提供、グリーン調達など、装置メーカーとして環境負荷低減に向けた活動を強化していきます。

また昨夏は電力使用制限に対応して、自主的にピーク電力30%削減を目標とし(要請15%削減)、輪番休日、空調や照明の徹底した管理、待機電力のカットなど、全社レベルでの節電対策を実施して、この目標を達成しました。そして夏以降も継続して電力使用量削減への取り組みを実施しています。

ステークホルダーの皆さまへ

社会が求めているものは日々変化しています。皆さまの声に耳を傾け、当社グループに何が求められているのかを的確にとらえ、事業活動、CSR活動により一層取り組んでいきます。

本CSR報告書は当社グループのCSR活動をわかりやすくまとめたものです。より多くの皆さまにご覧いただき、忌憚のないご意見・ご要望をいただければ幸いです。皆さまの引き続きのご支援をよろしくお願い致します。

芝浦メカトロニクス株式会社

代表取締役社長

南 健治

会社概要

■ 会社概要 (2012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： 67億円
売 上 高： 連結394億円／単独302億円
従 業 員 数： 連結1,496名／単独932名
事 業 内 容： フラットパネルディスプレイ製造装置、
半導体製造装置、メディアデバイス製
造装置、真空応用装置、レーザ応用
装置などの製造・販売
製 造 拠 点： 横浜事業所 (神奈川県横浜市)
さがみ野事業所 (神奈川県海老名市)

国内関係会社

芝浦エレテック株式会社
芝浦自販機株式会社
芝浦プレシジョン株式会社
芝浦エンジニアリング株式会社
芝浦ハイテック株式会社

海外関係会社

SHIBAURA TECHNOLOGY INTERNATIONAL CORPORATION
台湾芝浦先進科技股份有限公司
韓国芝浦メカトロニクス株式会社
芝浦机电(上海)有限公司

■ 経営理念

**優れた技術・サービスを提供することで、
人々の豊かな暮らしの実現に貢献します**

■ 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

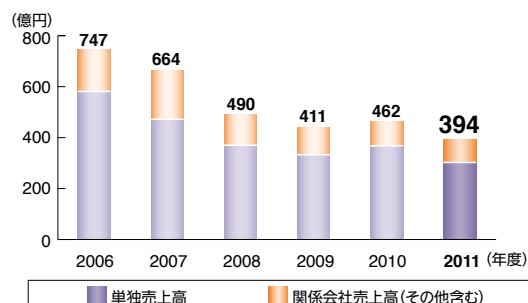
芝浦メカトロニクスグループは、機能・性能・価格・サービスすべての面で、お客様にご納得いただける商品を提供していくために、たゆみなく合理性を追求し続けていきます。

人間性の尊重

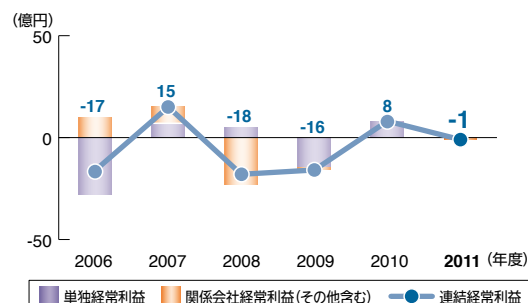
芝浦メカトロニクスグループは、人と人との繋がりを大切にしています。お客様、株主・投資家、従業員、お取引先、地域社会の方々とのコミュニケーションを通して、幸せな社会を築いていきたいと考えています。

芝浦メカトロニクスグループの経営状況

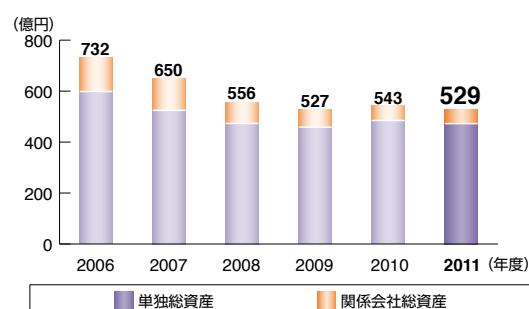
売上高(連結)



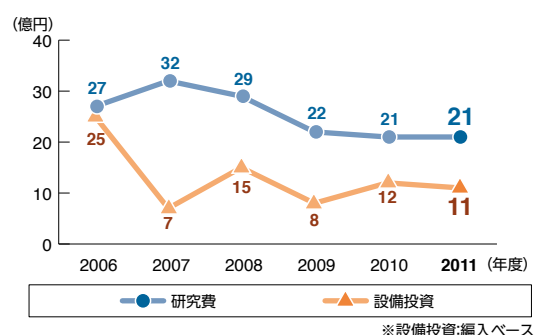
経常利益(連結)



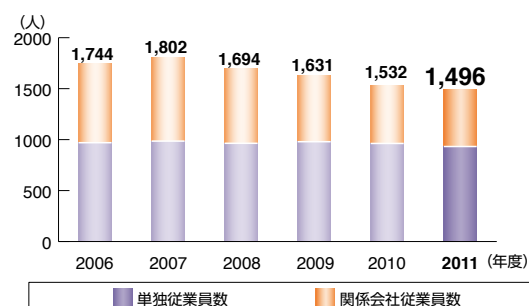
総資産(連結)



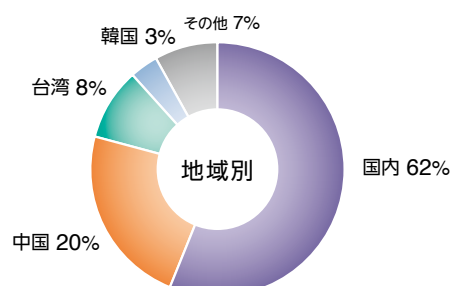
研究費・設備投資(連結)



従業員数(連結)



2011年度 地域別売上高比率(連結)



当社グループを取り巻く事業環境においては、テレビ用液晶パネルの供給過剰により設備投資が低迷し、その影響を受けて、2011年度は売上が減少し、損失を計上しました。一方、スマートフォンやタブレット

PC用の中小型パネル向けや半導体向けの顧客を拡大して成長分野への展開を進めました。2011年度の実績を足がかりに成長分野での事業展開を加速させていただきます。

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、スマートフォンやタブレットPCの急速な普及により中小型パネルの需要が増加しています。

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。



インクジェット塗布装置

主要製品



アウターリードボンダ



ウェットプロセス装置



COGボンダ



真空貼り合せ装置

■ 半導体製造装置

半導体デバイスは、微細化が進んでおり、これに対応した装置の開発を進めています。

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、特徴ある装置でお客様のご要望に幅広くお応えしています。

主要製品



300mmウェーハ対応
枚葉式洗浄装置



マスクエッチング装置



マスク洗浄装置



半導体用スパッタリング装置



先端パッケージ向け
フリップチップボンダ



高精度ダイボンダ

■ 太陽電池製造装置

地球温暖化などの環境問題への解決が求められる中、太陽光発電は再生可能エネルギーとして大きな役割を果たすと考えられています。当社はこの分野において、これまで培ってきた技術を応用し、さまざまな特徴のある装置を市場に投入しています。

主要製品



太陽電池用接合装置



太陽電池用
スパッタリング装置

■ 真空応用装置・レーザ応用装置

光ディスク用など長年培ってきた枚葉式の省スペース・高生産性の高速スパッタリング技術により、ミラーやランプなどの自動車部品をはじめ、電子部品、太陽電池、小型パネルなど、さまざまな市場に成膜装置を投入しています。

また、レーザ単体およびレーザを利用したレーザ加工装置をさまざまな分野に提供しています。

主要製品



多層膜形成
枚葉式スパッタリング装置



立体物対応
高速スパッタリング装置

■ 多機能水応用装置

液晶基板製造工程で薬液の劣化をおさえ長寿命化に成功した技術を応用し、工作機械の切削液浄化ユニット、半導体ダイサの加工性向上ユニットなど、環境負荷を低減する技術を開発、市場に投入しています。

主要製品



工作機械用切削液浄化システム

■ 自動販売機

芝浦自販機(株)は、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取り入れた自動販売機の遠隔管理システムなどを提供しています。

こんなところに

“芝浦製品”



鎌倉の神社仏閣で初めて長谷寺に「Suica」などの交通系電子マネー対応の入山券売機が導入されました。また、東京スカイツリーの商業施設「東京ソラマチ」に見学アトラクションの入場券券売機が採用されました。(導入機種はタッチパネル方式の日本語、英語、中国語、韓国語の4ヶ国語対応機)



長谷寺に設置されている入山券売機

目標と実績

当社グループでは、リスク・コンプライアンス委員会、社会・ES※¹活動委員会および地球環境会議にて、それぞれCSR活動の方向づけを行い、その内容をCSR委員会にて審議し、正式決定しています。

大項目		2010年度の目標・計画	達成度★	2011年度の目標・計画
マネジメント	コーポレートガバナンス	グループ会社を含めた内部統制システムの適切な運用	○	グループ会社を含めた内部統制システムの適切な運用
	リスク・コンプライアンス	「芝浦メカトロニクスグループ事業行動基準」の徹底	○	「芝浦メカトロニクスグループ事業行動基準」遵守体制強化
		コンプライアンス徹底のための教育実施	○	コンプライアンス徹底のための教育実施
		内部通報制度(リスク相談ホットライン)の運用	○	リスク発生の未然防止、リスク重大化への対策
		安全・衛生にかかわるリスクが発生した職場を「安全衛生指定職場」(モデル職場)とし、一定期間特別監視下におき、リスクアセスメントの浸透を図る	○	事故撲滅に向けた安全衛生活動の実施と強化
社会性報告	お客様とのかかわり	CS※ ³ アンケート 年1回実施	○	CSアンケート 年1回実施
		ISO9001-2008年度版の実施	○	ISO9001-2008年度版の定着
		内部品質監査 年2回実施 QS※ ⁴ 監査 年1回実施	○	内部品質監査 年2回実施 QS監査 年1回実施
	株主・投資家の皆さまとのかかわり	IR、説明会の充実、会社案内改訂	○	決算説明会2回開催、個別IR実施
	調達取引先の皆さまとのかかわり	調達取引先へのCSR推進周知の徹底、グループ会社への遵法指導の強化	○	環境保全活動の指導・支援 調達取引先へのCSR推進周知拡大
	従業員とのかかわり	グループ会社の障がい者雇用の促進(法定雇用率維持、インフラ整備)	○	当社グループ障がい者法定雇用率維持
		高年齢者雇用に関する制度の充実	○	高年齢者雇用に関する制度の充実
		階層別人権教育を計画	○	人権教育実施
		ワーク・ライフ・バランスの実現(現行制度の運用強化と多様な働き方を支援する制度の充実)	○	ワーク・ライフ・バランスの実現(現行制度の運用強化と多様な働き方を支援する制度の充実)
		継続した安全衛生、健康情報を提供する	○	継続した安全衛生、健康情報提供
		モデル職場でのリスクアセスメント運用を通し、リスクアセスメントの常態化を進める	○	職場巡回を中心とした危険源(リスク)対策
	地域社会とのかかわり	社会貢献活動(事業所周辺清掃、小中高生事業所見学の受入、自衛消防隊活動への参加)	○	社会貢献活動(事業所周辺清掃、小中高生事業所見学の受入、自衛消防隊活動の実施及び技術訓練会への参加、地域防災協定に基づく検証訓練実施)
環境報告	環境に配慮した製品設計	環境調和型製品の創出	○	環境調和型製品の創出
	環境に配慮した生産・販売プロセスの構築	地球温暖化対策への取り組み(省エネルギー法の対応)	○	地球温暖化対策への取り組み 夏期電力対策の推進 第5次ボランタリープランの策定
		ゼロエミッションの推進(目標値を0.5%から0.4%に変更)	○	ゼロエミッション0.4%維持
	環境コミュニケーションの推進	社内・外への環境活動の開示	○	社内・外への環境活動の開示
コミュニケーション		2010年6月にCSR報告書発行	○	2011年6月にCSR報告書発行

★達成度： ○達成 △一部達成 ×進捗なし

2011年度の主な実施項目	達成度★	2012年度の目標・計画
内部監査の実施、改善項目の抽出	○	グループ会社を含めた内部統制システムの適切な運用
教育の実施	○	「芝浦メカトロニクスグループ事業行動基準」の浸透
全従業員へのe-learning実施	○	
BCP※2の検討	○	
安全衛生法令に基づいた安全衛生活動の実施	○	安全衛生法令の遵守を基本とした、安全衛生活動の推進
CSアンケートの実施。アンケート結果をもとにCS巡回訪問	○	CSアンケート実施 「サービス部門と技術部門との連携」の改善強化
ISO9001認証機関変更(JQA→UL DQL)と更新	○	ISO9001-2008年度版の定着再点検
内部品質監査 年2回実施 QS監査 年1回実施	○	内部品質監査 年2回実施 QS監査 年1回実施
決算説明会2回開催、個別IR実施	○	決算説明会2回開催、個別IR実施
調達取引先のCSR推進周知状況把握と拡大 グループ会社の監査(遵法視点)実施	○	BCPを追加したCSRアンケート実施しCSRのレベルアップを図る
インフラ整備	○	当社グループ障がい者法定雇用率維持
マイスター制度整備	○	高年齢者雇用に関する制度の充実
人権教育実施	○	人権教育実施
定時間退社日パトロール実施	○	ワーク・ライフ・バランスの実現(現行制度の運用強化と多様な働き方を支援する制度の充実)
安全安心な職場作りの推進 安全会活動による安全推進活動の継続的实施 類似災害防止のための徹底した再発防止策推進	○	安全安心な職場作りの推進 安全会活動の継続的实施と活動内容の深耕化
定期的なパトロール実施によるリスク抽出と不具合箇所の改善	○	職場巡回を中心とした危険源(リスク)対策
社会貢献活動(事業所周辺清掃、小中高生事業所見学の受入、自衛消防隊活動の実施及び技術訓練会への参加)	○	近隣諸団体、機関を通じた社会貢献活動の継続的实施
環境調和型製品の継続的創出を推進	○	環境調和型製品の創出
事業活動全体に関わる省エネを実施(設備機器の断続運転、一人ひとりができる省エネを促進、巡回による無駄なエネルギー使用の削減)	○	地球温暖化対策への取り組み 夏期電力対策の推進 第5次ボランタリープランの推進
ゼロエミッション0.15% 廃棄物の分別徹底を維持	○	ゼロエミッション0.4%維持
CSR報告書および社内ホームページにて活動を開示	○	社内・外への環境活動の開示
2011年6月にCSR報告書発行	○	2012年6月にCSR報告書発行

 ※1 ES(Employee Satisfaction) …従業員満足 ※2 BCP(Business Continuity Plan) …事業継続計画
 ※3 CS(Customer Satisfaction) …顧客満足 ※4 QS(Quality & Safety) …品質と安全

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、リスク管理やコンプライアンスの徹底により、ステークホルダーである皆さまから信頼される企業であるよう努めてまいります。

事業行動基準の遵守

当社は、「芝浦メカトロニクスグループ事業行動基準」のもと、グループ規模での統一的な法律・社会規範・倫理等の遵守を掲げ、これらを徹底すべくさまざまな体制構築や取り組みを行っています。

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活動 3. 営業活動 4. 調達活動 5. 環境活動 6. 輸出管理 7. 独占禁止法等の遵守 8. 不適正な支出の禁止 9. 官公庁との取引 10. 技術者倫理の遵守 11. 知的財産権の尊重 12. 適正な会計
第2章 会社と個人の関係に関する行動基準	13. 人間の尊重 14. 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	15. 広報活動 16. 広告活動
第4章 社会との関係に関する行動基準	17. 社会とのかかわり 18. 政治献金等

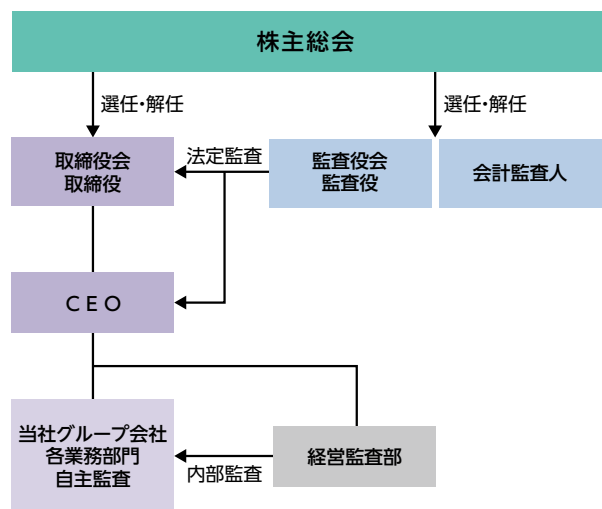
コーポレートガバナンス体制

当社は、取締役・監査役・会計監査人からなる経営体制、監査体制をとっています。業務執行監査および内部統制の仕組みについては、社長（CEO※1）直属の組織として「経営監査部」を設置し、業務執行を中心とした経営活動の妥当性・効率性の監査を実施しています。

また、監査役による法定監査および会計監査人による会計監査が両輪となって、当社グループの監査機能を担っています。

金融商品取引法（日本版SOX法）に対しては、2006年9月に発足させたJ-SOX推進部（現：経営監査部）を中心に2007年度までに「財務報告に係る内部統制」の構築を行い、2008年度から整備状況、運用状況の評価を行っています。

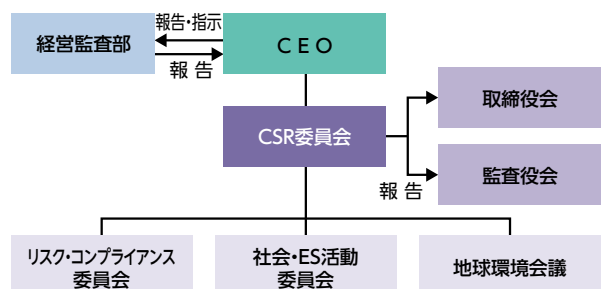
※1 CEO (Chief Executive Officer) …最高経営責任者



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統一的に推進することにしました。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※2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性を決定し、CSR活動の促進を図っています。

※2 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、「芝浦メカトロニクスグループ事業行動基準」に基づき、「リスクマネジメント規程」を制定し、リスク発生の未然防止やリスクへの対策に取り組んでいます。2011年3月の東日本大震災においては、重大クライシスリスクに対応した危機管理委員会が早急に発足され、危機管理体制の統制が機能し、経営活動への影響を最小限に止めることができました。

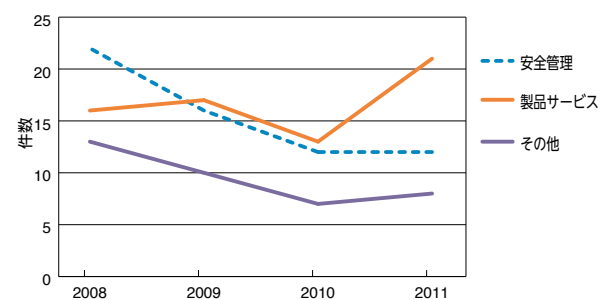
また、毎年繰り返しリスク・コンプライアンス教育を行っており、2011年度は情報セキュリティ、独占禁止法、輸出管理について教育を実施しました。海外渡航時には、外務省などから発表される海外リスク情報を適時に通知し、リスク発生の低減を図っています。

「安全管理」については、従業員一人ひとりの安全意識の定着を目標に活動しています。

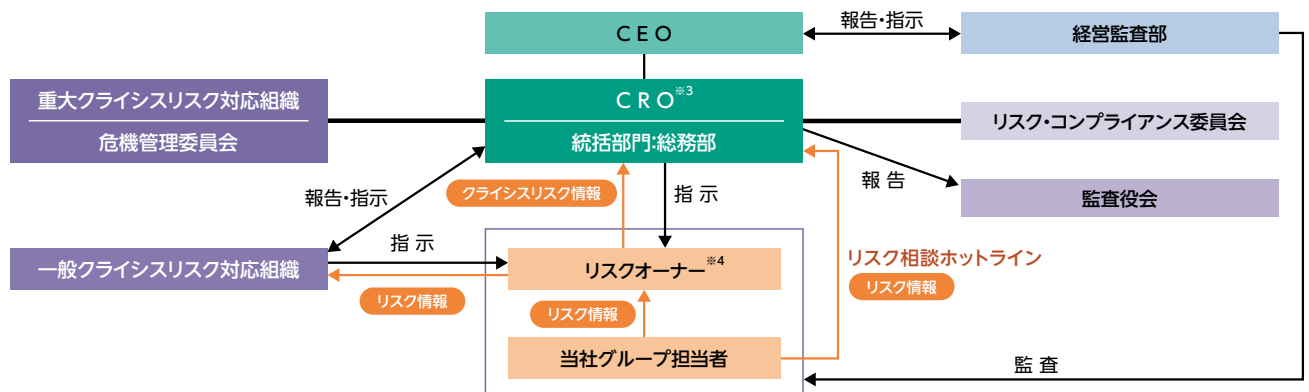
2011年度は重大なリスクは発生していませんが、件数は増加しました。

今後も「芝浦メカトロニクスグループ事業行動基準」をベースとした、リスク・コンプライアンス体制強化にグループ一体となり活動を展開していきます。

リスク情報件数推移



リスク管理体制



※3 CRO (Chief Risk-Compliance Management Officer) …危機管理最高責任者

※4 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する教育、また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、海外赴任者や中途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。

社会性報告

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一つひとつの関係を大切にしています。



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

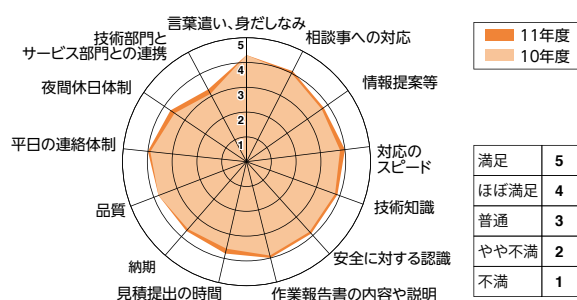
納入した製品に対するご要望やご要求に最大限お応えするよう営業・設計・製造・サービスのすべての部門が窓口となり、お客様の「声」を伺っています。

また、お客様にご協力いただき、当社グループのサービスに関する「CS※1アンケート」を年1回行っており、今回で7回目となりました。

2011年度の結果では、前年度に比べて全体的に評価ポイントが改善されました。一方、「サービス部門と技術部門との連携」については、一層の強化を望まれるご意見が多く、サービス部門と技術部門との情報共有と協力体制の強化を引き続き取り組んでいます。また、アンケートをいただいたお客様を訪問して直接お話を伺い、アンケートだけではわからないお客様のご意見やご要望をお聞きして、改善に努めています。

※1 CS (Customer Satisfaction) …顧客満足

サービスに対するお客様評価



2012年度は、お客様が更なる当社製品に満足いただけますよう2011年度に引き続き、

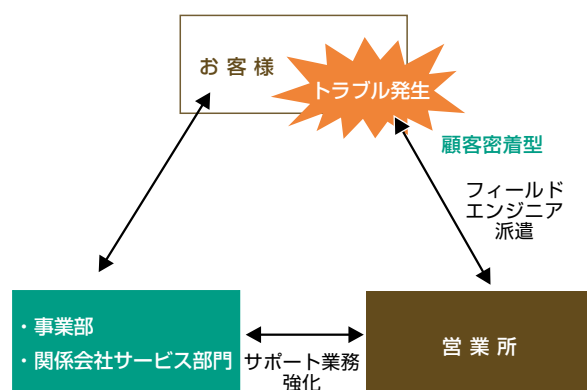
- ① 製品の不具合に対する迅速な対応
- ② 製品の安全に対する訪問点検活動の展開
- ③ 製品の老朽に対する延命化
- ④ 顧客密着型による営業所の活用
- ⑤ サービスに対する営業所間のバックアップ体制の強化

- ⑥ サービス部門と技術部門との連携強化
- ⑦ 部品供給体制の充実
- ⑧ スキルアップ教育・マナーアップ教育を中心とした社内教育の拡充を行っています。

技術教育▶



◀メンテナンス教育



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を向上させる「総合品質保証基本方針」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。

<品質管理システム>

ISO9001（2008年度版）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、製品改良に役立てています。

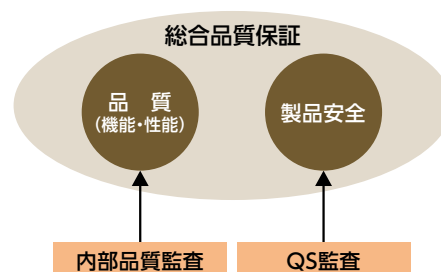
<製品安全リスクマネジメント体制>

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、組織階層毎に「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り組みを行っています。

※2 QS (Quality & Safety) …品質と安全

<品質システムの維持監視>

これらの体制を常にチェックするため、ISO9001規格に基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、製品の安全確保に努めています。



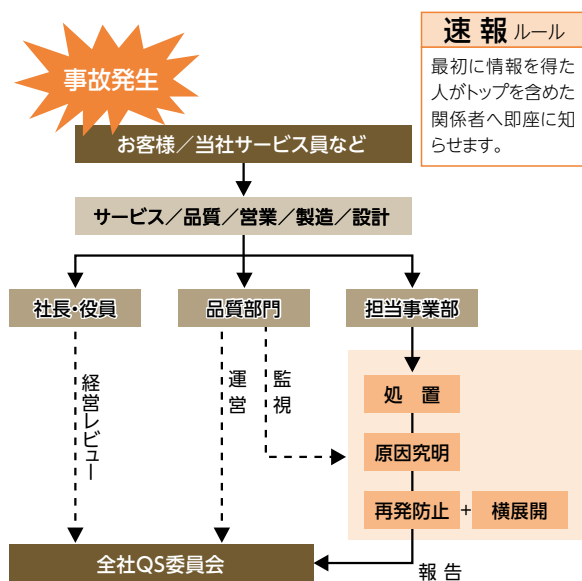
製品安全への取り組み

ケガや火災などにつながる製品安全にかかわる事故は最優先の問題として取り組んでいます。

<情報管理・対応体制>

- 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

の3つの施策により、すぐに行動を起こす「早さ」、情報伝達の「速さ」、そして二度と事故を起こさない徹底した管理体制を維持しています。



芝浦メカトロニクスグループの製品事故などへの対応体制

＜継続して安全にご使用いただくために＞

製品安全においては、製品設計段階での安全の造り込みが最も重要であることはもちろんですが、更にお使いいただくお客様への情報提供もメーカーとして重要な責任です。製品リスクアセスメント結果を基に、装置固有のリスクに応じたお客様安全教育を展開しています。

＜製品安全設計手法の取り組み＞

製品安全設計においては、リスクの分析・評価を行う製品安全リスクアセスメント手法として「R-Map手法」※3を採用し展開を推進しています。

※3 R-Map手法（リスクマップ手法）…危害の程度5段階、発生頻度6段階でリスクを評価する。これをマップの上にビジュアル化する手法。日科技連においてとりまとめられた手法。国際規格要求に整合。

株主・投資家の皆さまとのかかわり

株主・投資家の皆さまとのコミュニケーション

当社は、決算に関する情報を適時・適切に開示しています。証券会社や機関投資家、報道機関向けに半期ごとの決算説明会や記者会見にて説明しています。説明会ではアンケートを行い、皆さまから寄せられたご意見、ご要望を取り入れ、説明会やIR資料の充実に取り組んでいます。

また、毎年6月に開催している株主総会を株主の皆さまとの重要なコミュニケーションの場と位置づけ、終了後に社長をはじめとする役員との懇談会を開催しています。



決算説明会

なお、機関投資家へ個別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。

広報メディアを通じた情報開示

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など、冊子やホームページで、情報開示を行っています。



Annual Report

調達取引先の皆さまとのかかわり

当社グループは、グループ共通の調達方針に基づき、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、グローバル企業としての社会的責任を果たしてまいります。

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 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 調達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。
- 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製品の調達を推進します。

公正な取引

当社では調達業務を担当する従業員へ下請法教育を適時行っています。2011年度は1月に全従業員に対しても教育を実施して、下請法の周知徹底と遵法意識の向上を図っています。

調達取引先との情報共有

当社社長をはじめ、各事業および生産・調達を担当する役員・幹部が、主要取引先の皆さまに直接、事業状況・生産計画・今期方針などについて説明する「ビジネス・パートナーズ・ミーティング」を每期開催しています。2011年度は5月と11月に開催し、相互の発展を目指した協力関係の維持に取り組んでいます。



CSR推進

2009年度、主要調達取引先にCSRについて理解と推進をお願いする文書を配布しました。2010年度以降、CSRの理解と推進状況を調査するため取引先へのアンケートを実施し、その結果を基にCSRの更なる周知拡大、レベルアップに取り組んでいます。また、グループ会社に対しては監査を実施し、CSR推進および遵法徹底などの指導を行っています。

環境に配慮した調達

調達品の環境関連物質含有の有無を調査するとともに、環境負荷の小さい製品・部品・材料・原料等の納入、環境保全活動の推進にさらにご協力いただけるよう、2007年度から取引先と「グリーン調達に関する協力合意書」の締結を進めています。締結率は毎年増加しており、2011年度には99.0%に達しました。

「グリーン調達に関する協力合意書」締結率の状況

項目	目標	2010年度	2011年度
合意書締結率	100%	97.5%	99.0%

* 合意書締結取引先への合計調達金額/全調達金額

従業員とのかかわり

人材育成

当社グループは、事業活動を推進するにあたって、基盤は従業員であり、従業員(人)を会社の財産として人材育成を推進しています。

人材育成の柱として人事ローテーションや、現在の所属部門のままで期限付きで一定期間他の職場での勤務を行う短期ローテーションという形態による人事施策を積極的に実施し、「多職能化」を推進しています。これにより、従業員は多職能を経験し、自身の業務遂行能力を向上するができ、また、社内の他の職場の状況を知り、新たな発見を得ることもできます。このような人的交流の活発化は、人材育成のみならず、社内の活性化にも繋がっています。

従業員教育においても、職種ごとに専門的知識を習得する技能・技術者教育、リーダー・管理職教育など各階層に行う教育に加え、e-learningによるコンプライアンスを中心とした教育を定期的に行っています。

今後も、更なる経営体制強化の為、活発な人材育成を進めていきます。

障がい者雇用に向けた取り組み

当社は「人間性の尊重」を企業行動理念として、「基本的人権を尊重」する旨を芝浦メカトロニクスグループ事業行動基準に掲げております。

その結果、2012年3月現在、障がい者雇用率は

2.08% (法定雇用率1.8%)となりました。

今後も、障がい者個々人に応じて、スキルアップを推進し、達成感の醸成を図り、より働きやすい職場環境作りに取り組んでいきます。

高年齢者雇用に向けた取り組み

当社グループの定年は60歳ですが、2001年度から定年退職者を嘱託従業員として再雇用する制度「セカンドライフプラン制度」を導入しており、改正高年齢者雇用安定法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ます。2011年度の定年退職者は16名で、うち11名を再雇用しました。

今後も高年齢者が生き生きと働けるよう制度・環境整備を進め、「働き方の多様化」を推進していきます。



芝浦エンジニアリング(株)
工事植栽グループ

山本さん

私は金属加工会社で働いていましたが、障がい者向けの面接会を受ける機会があり、芝浦エンジニアリングに入社しました。部署は、工事植栽担当で、

仕事は、構内の工事や樹木の剪定などで、がんばっています。また、切削切粉の回収作業では、以前の仕事を思い出すこともありますが、入社して7年になり、皆さん良い方ばかりで、仕事を教えていただいています。私の職場のメンバーは少数ですが、協力し合って、これからも長くがんばっていききたいと思っています。



仕事と育児の両立に向けた取り組み

当社では、仕事と育児の両立を支援するための仕組みとして、産前産後休暇をはじめ、育児休職制度や短時間勤務制度・看護休暇制度を導入しています。

最近では共働き世帯が増加しており、2012年3月現在の出産女性の育児休職取得率は100%であり、短時間勤務制度利用者は2011年16名と年々、従業員の利用率が上がっています。

これからも継続して、仕事と育児の両立を支援する仕組み作りに取り組めます。

仕事と育児の両立

経営管理本部 総務グループ

一瀬さん



子育て世代をバックアップしてくれる会社の制度と、理解ある上司、頼れる同僚達に支えられ、立続けに2度の産休・育休を取得し、先日2度目の復職を致しました。

1度目の復職時には、繰り返す子供の発熱により溜め込んでいた有給休暇も僅か9ヶ月で使い果たし、積立休暇にも手を出すことに。復職したことがかえって同僚や関係部門の迷惑になっているであろうことや、子供にも辛い思いをさせていることを考えると、勤め続ける意義を見失いかけていましたが、そんな中でも重要案件に携わり、責任感を持って仕事を進めました。

今回2度目の復職に際しては、組織変更に伴って新たな業務が加わったこともあり、より一層新鮮な気持ちで仕事に取り組んでいます。

1日2時間の短縮や予測できない子供の発熱には相当なハンデがありますが、それを言い訳にせず、短時間勤務者にもフレックス制度の利用が新たに認められたより柔軟な制度の下、効率的に仕事に取り組み、涙ながらに保育園に通う子供達の頑張りにも応えたいと思っています。

仕事と育児の両立に向けた支援体制(流れ)

産前産後休暇制度

産前：8週間前より
産後：8週間まで

短時間勤務制度

1日につき2時間の時間短縮が可能
(小学校3学年修了前まで)

看護休暇制度

1年度につき5日
(小学校3学年修了前まで)



育児休職制度

子が1歳到達後の3月末まで、もしくは1歳6ヶ月に到達するまでのいずれか長い方



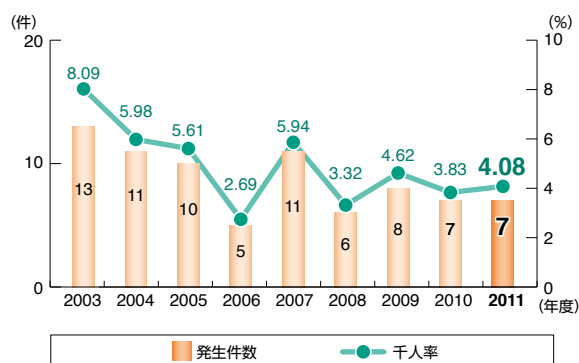
職場復帰

労働災害発生件数の推移

2011年度には7件の労働災害が発生し、「ゼロ災害」は達成できませんでしたが、2011年8月以降は労働災害は発生していません。

今後も引き続き、不安全な行為と状態を未然に防止し、安全で安心して働くことができる作業環境の確保に取り組みます。

当社グループ 業務上災害発生件数推移



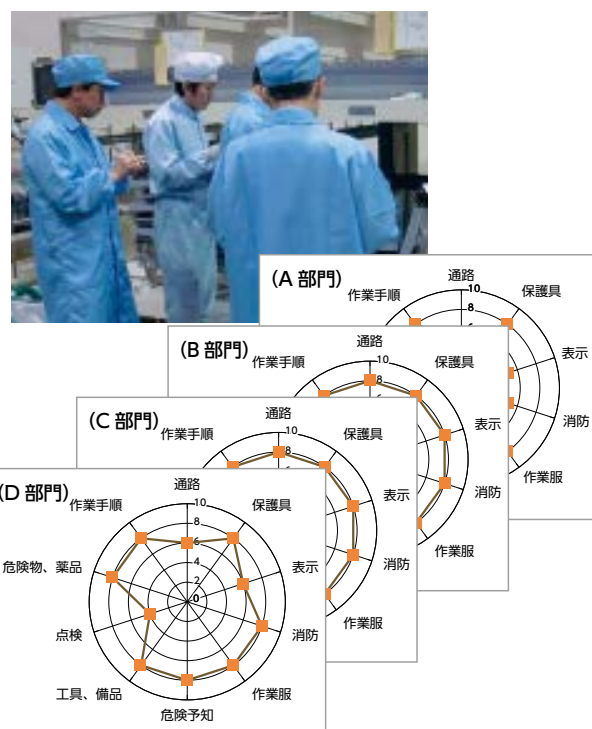
『大地震災害対応の手引き』発行

東日本大震災発生時に対応した経験を反省、評価し、大地震災害対応の手引きを作成し、全ての従業員に配布しました。この手引きの狙いは、今後同様な災害が発生したときに、より的確な対応ができるようにするものです。初期対応、出張先での対応、事前の準備など、さまざまな局面で実効性のある行動基準をわかりやすくまとめました。この冊子を身近に置いて活用することで、従業員の安全を確保し、ひいては事業の継続性の向上につなげていきます。



安全パトロールによる不安全箇所の撲滅

労働災害の発生を未然に防ぐには、「何よりも職場に不安全な箇所があってはならない」との考えから、安全パトロールを強化しています。構内全域のパトロールを実施し、不具合があればその場で指摘してすぐに改善しています。パトロールの結果は数値で評価し、改善の成果が分かるように工夫して従業員の改善意欲向上につなげています。



安全パトロールチェックシート

地域社会とのかかわり

事業所周辺清掃

毎年6月、環境月間活動の一環として事業所周辺清掃を実施しています。

今回で18回目となる横浜事業所では、348名が参加し、さがみ野事業所では、301名が参加しました。事業所周辺や近隣公園に捨てられた空き缶、空き瓶や枯れ葉など、総重量約260Kgを回収しました。

今後も近隣の皆さまへ配慮した活動を継続的に行っていきます。



◀横浜事業所周辺施設の清掃

さがみ野事業所近隣公園の清掃 ▶



自衛消防隊操法大会優勝

横浜事業所の自衛消防隊は、2011年9月28日に開催された栄区自衛消防隊技術訓練会「小型ポンプ操法の部」で優勝しました。操作の正確性、速さ共に他を寄せ付けず、堂々の四連覇につながりました。これは、会社の高い防災意識と寸暇を惜しまずに訓練努力を重ねた隊員の努力の成果です。

この結果を受け出場した横浜市大会（10月27日開催）では、3位入賞を果たしました。

また、これらの活躍を含めた日ごろの消防活動が評価され、栄区出初式に際して、感謝状を栄区消防出初



式実行委員長から贈呈されました。今後も近隣と一体となった防火防災活動を継続し、地域に貢献していきます。



近隣中学生事業所見学

当社は2006年度から中学生の事業所見学を積極的に受け入れています。2011年12月には、横浜事業所に中学2年生の生徒8名が来社しました。

3次元CAD操作では模型飛行機の設計を通して「設計の大切さ面白さを実感した」との声や、計測体験では日ごろ手にしないノギス、マイクロメータの使い方に苦労しながら、「こんなに細かく測れるのには驚いた」など多くの声がありました。

職場体験をした生徒は、将来の職業や進路を考えるうえで良い機会となったようです。



東日本大震災への対応

2011年3月11日に発生した東日本大震災では被災地のお客さまも多く、一日も早い復旧に向けて支援を行いました。また夏の節電要請に対し、全社一丸となり節電を強力に進めました。

当社グループは、被災地の復旧、復興に役立てていただくため、義援金を贈るとともに節電プロジェクトチームが社内表彰の表彰金を寄付しました。

お客様への対応

芝浦エレテック株式会社

■ 営業所の対応とお客さま復旧支援隊の派遣

仙台、岩手営業所では、装置を早期復旧するため、被害状況の把握と対策・対応を震災直後から行いました。

また、本社では『お客さま復旧支援隊』を緊急設置し、余震が頻発し交通機関も復旧していない状況ではありましたが、震災発生の数日後には仙台、岩手地区へ向かいました。

お客さまの被害状況は、工場の破損やライフラインの復旧も遅れており、時間はかかったものの装置メーカーの中ではいち早く装置復旧することが出来ました。



お客様復旧支援隊

芝浦自販機株式会社

■ 券売機設置で混乱を抑制

被災地の自治体や店舗経営者より、被災者や復興支援者へのサービス提供時に混乱を抑制する目的で券売機設置の要請を受け対応しました。

しばらくの間は、東北管内への物資輸送は制限され、輸送は厳しい状況ではありましたが、設置会社などの協力も得て“特別便”で輸送、設置しました。

燃料不足、断水などインフラ整備の遅れ、また、食料の提供が制限される中、仙台市近郊の温泉施設では1日2000人ほどの利用が6月まで続きましたが、券売機による整理券の発行により、大きな混乱を抑制することが出来ました。



被災した自販機設置場所
(石巻市)

■ 営業所での対応

震災後、すぐに被災地区のお客さまを訪問しましたが、しばらくは連絡が取れない状況が続きました。復旧が進むにつれ、お客さまから連絡が寄せられ再訪問実施。自販機、券売機の撤去や津波で流された機械の処置を行うとともに、瓦礫撤去や掃除などボランティア活動を行いました。また本格営業再開まで中古機の一時的無償貸し出しにも応じました。

(東北営業所 中塚所長)

東日本大震災により、福島第1原子力発電所が被害を受けて東京電力、東北電力管内の電力供給能力が大幅にダウンしました。夏の電力需給逼迫回避のため、同電力管内において、大口需要家を対象として前年の7月から9月におけるピーク電力より15%の節電を要請する電気使用の制限令（電気事業法第27条）の発動がなされました。

■ 節電プロジェクトの立上げ

夏場の電力需給逼迫に対応するため、当社および関係会社共同による節電プロジェクトを4月初めに立ち上げ、節電に関する具体的施策について打合せを行い、会社ごと・部門ごと・個人ごとに対応する節電アイテムを取りまとめました。

■ 経済産業省への共同スキーム実施届出

電気事業法第27条発動による取り組みについて、当社は東京電力管内にある横浜事業所、さがみ野事業所の共同スキーム対応とすることで関東経済産業局に届出を行いました。届出の結果、当社の共同スキームによる指定合計電力は、2588kWとなりました。

■ 節電の具体的施策について

節電に対して、次のような具体的施策を実施しました。

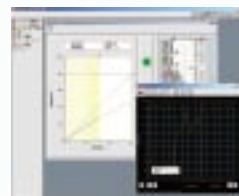
電力使用の抑制として、社内を3つのグループに分けて、輪番休日を実施しました。横浜事業所は関係会社合わせて2つのグループに分け、さがみ野事業所は1つのグループとし、日々の電力監視を実施して電力が指定電力を超過しないように空調、照明の停止を行いました。また、社内の環境ホームページに前日までの電力を掲載し、従業員全員に節電の効果が見え



輪番カレンダー
& 監視当番表

るようにしました。ピークカット契約も輪番休日期間中に適用範囲を広げて実行しました。

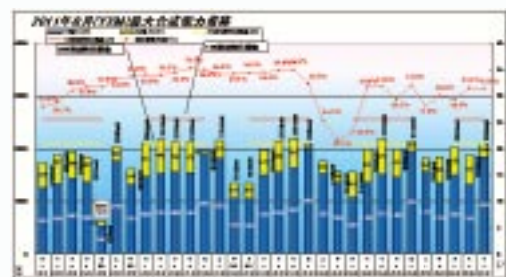
その他、OA機器の省エネモード設定、待機電力のカット、エアコンの設定温度28℃徹底など職場や個人ができる節電を行いました。



Web上にて
電力使用量監視



社内環境ホームページで
毎日更新



社内環境ホームページに掲載している
電力使用量の推移グラフ

■ 節電の結果

節電要請期間におけるピーク電力15%削減要請に対し、当社グループは30%削減を目標に設定し、目標どおり30%削減を達成しました。

この節電プロジェクトに対して社内表彰を受け、表彰金を東日本大震災の義援金として、神奈川新聞厚生文化事業団へ寄付しました。

東日本大震災による電力不足は、生産活動や普段の生活に深刻な影響を与えました。節電への取り組みにより従業員一人ひとりの意識が変わり、節電は大震災による一過性のものではなく、継続的に行うものであることを意識して取り組んでいます。



神奈川新聞厚生文化事業団
へ寄付金を贈る

環境報告

モノづくりのメーカである当社グループでは、事業活動を行う際に地球資源の使用や地球環境への負担を最小限に抑える「使わない」、事業活動の結果として排出されるCO₂や廃棄物を可能な限り「出さない」との方針のもと、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、温室効果ガス排出量低減を図っています。

環境憲章

「“かけがえのない地球環境”を、健全な状態で次世代に引き継いでいくことは、現存する人間の基本的責務」という認識に立って、持続可能な社会へ貢献します。

1. 環境経営の推進

“すべての事業プロセス上での「使わない・出さない」の推進”

2. 環境調和型製品の提供

“開発から廃棄段階までの環境負荷低減の追及”

3. 社会的企業

“ステークホルダーとの協調とCSR経営の推進”

環境基本方針

当社グループは、長年培ってきたコア技術（精密メカトロニクス、真空、洗浄、成膜、接合、レーザなど）を結集してフラットパネルディスプレイ、半導体、メディアデバイス、電子部品、電池用向けに製造装置の開発からサービスまで、モノづくりメーカとして生産活動における環境への配慮と、環境調和型製品の提供を推進します。

具体的な取り組み

1. 環境経営の推進

- ・地球資源の使用、地球環境への負担、そして事業活動の結果として排出される物を減らすことで、「環境」と「経営」を両輪とした活動を推進し、合わせて継続的な改善活動と環境事故や汚染の予防に努めます。

2. 環境調和型製品 (ECP) の提供

- ・地球資源の有限性を認識し、積極的に環境調和型製品の提供を展開していきます。

3. 事業系活動の推進

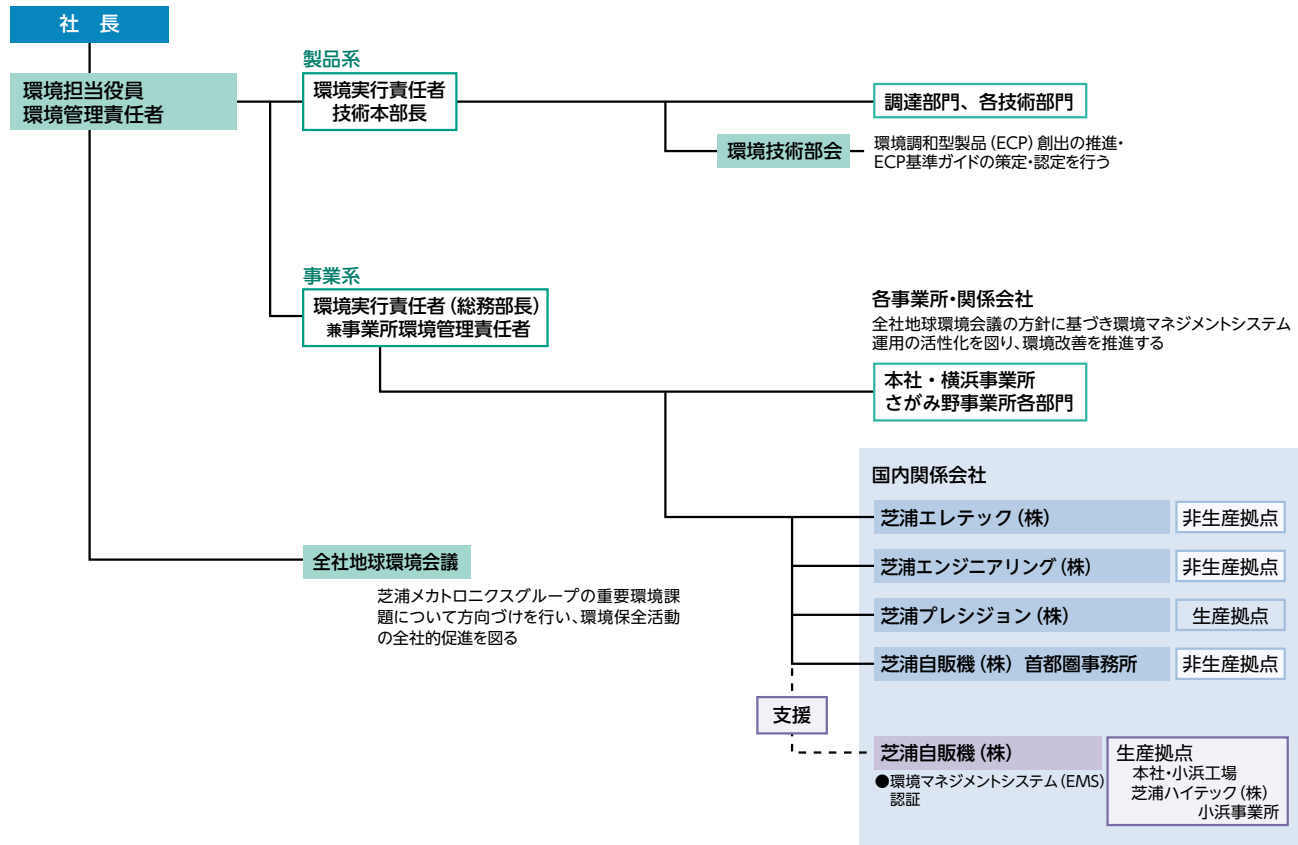
- ・事業活動に関わる環境側面については、環境目的および目標を設定して、地球温暖化防止、資源の有効活用、化学物質の削減・管理など、すべての事業プロセスで環境負荷低減を推進していきます。

4. 社会的企業

- ・環境に関する法令、当社が同意した指針、自主基準値を遵守します。
- ・当社のために働く全ての人々の環境意識を高め、全員で取り組みます。
- ・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、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、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社会に貢献します。

環境経営

環境保全推進体制



環境マネジメントシステム

ISO14001統合認証取得後、2009年度に最初の更新審査合格を経て2011年度は内容的に数点の「推奨事項」がありましたが、前年度に対し向上との評価をい

ただきました。

引き続き芝浦メカトロニクスグループ一丸となって環境マネジメントシステムを維持・継続していきます。

		評価					
年度	認証取得	2006	2007	2008	2009	2010	2011
本社・横浜事業所	1999年 4月	統合審査 統合認証取得	向上	向上	更新審査 維持継続	向上	向上
さがみ野事業所	1997年12月						

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、生産活動などにおける環境負荷低減活動を継続的に推進しています。

2011年度実績

投 入			排 出	
電力使用量	1,027.5 万kWh	▶	CO ₂ 排出量	3,778.5 t-CO ₂
LPG使用量	2.1 t			
都市ガス使用量	102.3 km ³			
原油換算使用量	2,750.6 kℓ			
化学物質取扱量	1,170.9 kg	▶	化学物質排出量	36.3 kg
上水使用量	47,434 m ³	▶	排水量	45,054 m ³
			廃棄物総発生量 ^{※1}	941.1 t
			— 再資源化量	939.7 t
			— 最終処分量	1.4 t

※1 お客様から依頼された評価実験廃液を含む

自主行動計画（ボランティアプラン）自己評価

第4次自主行動計画（2012年度までに拡張）に基づき、継続的に環境負荷低減に向けた施策を展開しています。

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	グリーン調達に関する協力合意書の締結率(取引額比率)
	環境調和型製品提供	環境調和型製品売上高比率
事業系	地球温暖化対策	CO ₂ 排出量原単位削減率 (内部生産高CO ₂ 原単位削減 t-CO ₂ /億円)
	資源の有効活用	廃棄物発生量削減率 ^{※3} (評価実験廃液を除く)
		原単位による廃棄物管理 (2007年度から集計開始 引き続き継続把握)
維持管理	遵法	法規制値に基づく自主基準値の維持
	資源の有効活用	ゼロエミッション (最終処分率0.4%の維持)
	事業活動で使用する化学物質排出量の把握	排出量の把握 (PTR法 ^{※4} 、東芝グループ独自の削減対象物質、グリーン調達使用制限物質に基づく実績把握)
	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

環境への取り組み

製造装置メーカーとして「製品系」、「事業系」の両輪による環境活動を推進しています。

製品系の取り組みとして環境調和型製品を世の中に提供することで環境への有益な側面に貢献しています。

事業系の取り組みとして生産活動を通してエネルギーの効率化、廃棄物の減量化、再資源化など、環境負荷低減のため、維持改善に積極的に取り組んでいます。

基準年度	2011年度			2011年度のまとめと課題	2012年度目標
	目標	実績	達成度		
—	100%	99.0%	-1.0% 	今後は取引先とのBCPを含めたCSR活動を推進します。	100%
—	55%以上	67%	+12% 	順調に推移し、目標を達成。 より高い目標を設定し推進します。	60%以上
2007年度※2	5%削減	5.2%削減	+0.2% 	2011年度は同年3月に発生した東日本大震災による電力需給逼迫により輪番休日を実施し、電力監視・節電を行った結果、エネルギー使用量は減少しました。2012年度も、節電を継続実施して地球温暖化ガスの排出量の削減を行います。	6%削減
2004年度	12%削減	23.8%削減	+12% 	目標値は達成しましたが、2011年度は職務場所の再編成にともない備品類を一斉整理したため、廃棄物発生量は前年度より増加しました。2012年度も引き続き削減に取り組んでいきます。	14%削減
実績把握		29.97t/億円		継続的に定量化を行い、維持管理を推進しています。	継続把握
—	自主基準値の維持	オーバーゼロ	問題なし 	自主基準値を維持しています。	自主基準値維持
—	0.4%以下	0.15%	問題なし 	基準値以下を維持しています。	0.4%以下
実績把握		36.3kg		継続的に定量化を行い、維持管理を推進しています。	継続把握
—	継続	CSR報告書を作成しweb上で開示	継続 	積極的に情報を開示。	継続

※2 地球温暖化対策については、本社・横浜事業所の事業変化を踏まえ基準年度を2007年度に統一

※3 お客様から依頼された評価実験廃液を除いた数値で評価

※4 PRTR(Pollutant Release and Transfer Register) …化学物質排出移動量届出制度

環境調和型製品の事例

環境調和型製品

当社グループは製品系の取り組みとして、環境調和型製品 (Environmentally Conscious Products=ECP) を世に送り出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(製品の材料調達、製造、輸送、使用、廃棄にいたる一連の工程)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・設計段階での取り組みが大きく影響します。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」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、評価製品の環境効率を基準製品の環境効率で割ったものです。環境効率とは、製品の価値を製品の環境影響で割ったもので、ファクター値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※(Excellent ECP)と認定しています。

当社グループは今後も環境調和型製品の開発を推進し、さらに多くを市場に提案していきます。

※Ex-ECP (Excellent Environmentally Conscious Products) … 優秀環境調和型製品

半導体生産で使用するECP (環境調和型製品)

半導体フォトマスク専用のドライエッチング装置

■【環境の改善】省資源・省エネルギー
機能あたりの削減率

- ①プロセス材料(ガス)72%削減
- ②電力消費量54%削減

■【価値の改善】生産性向上

- ①時間あたりの処理能力3.24倍

ファクター値

2.47



①装置概要

本装置はフォトマスク※¹上の金属薄膜を設計どおりのパターンに加工する半導体フォトマスク専用のドライエッチング装置です。2009年より開発を始め、フォトマスクの国際学会での発表でも高い評価を得ています。

②省資源、省エネルギー

本装置では、パターンを加工するためにガスを真空容器に流し、高周波電力を投入してプラズマ放電させ、活性化したガス分子を作ります。装置開発にあたり、環境に配慮し、効率的にガスを使用する工夫により、ガス使用量を低減して省資源化を図りました。

また、チャンバーや配管等などにおいては、効率よいヒーティングを行なうことで消費電力を削減し、省エネルギー、CO₂低減に寄与しています。

※¹ フォトマスク…パターンをウエハに転写するための石英製の原版

事業活動での環境への取り組み

事業活動における環境負荷情報

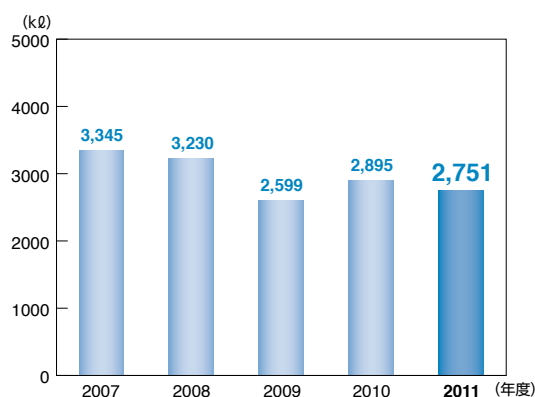
2011年度は電力制限が発令されて当社も対象事業所になりました。全社をあげて節電に取り組み、輪番休日や電力監視を実施してピーク電力15%の節電要請に対し30%削減を達成しました。また使用したエネルギーのt-CO₂絶対量は2010年に比べ減少しました。

エネルギー使用量/排出量

投入

エネルギー原油換算使用量 (kℓ)

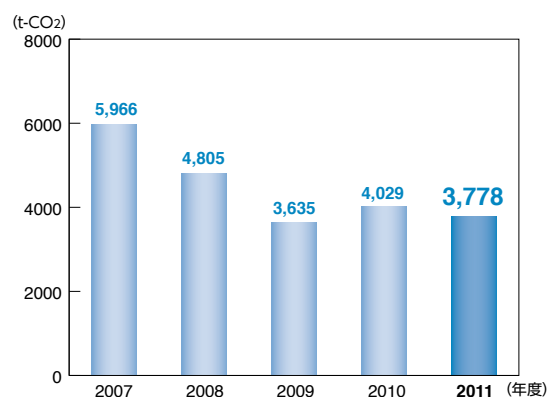
使用しているエネルギー（電力、都市ガス、LPG）を省エネルギー法に基づき原油換算しています。



排出

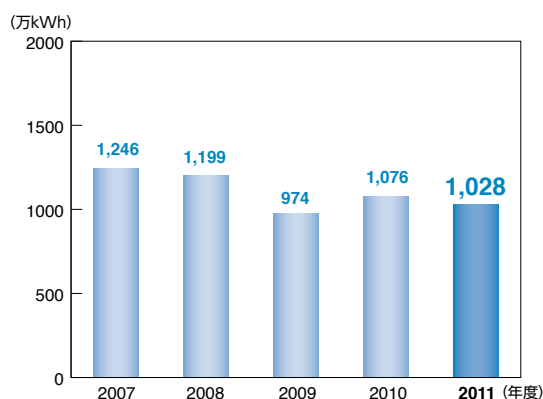
エネルギーCO₂換算排出量 (t-CO₂)

使用しているエネルギーをCO₂重量に換算して排出量を算出しています。



電力使用量

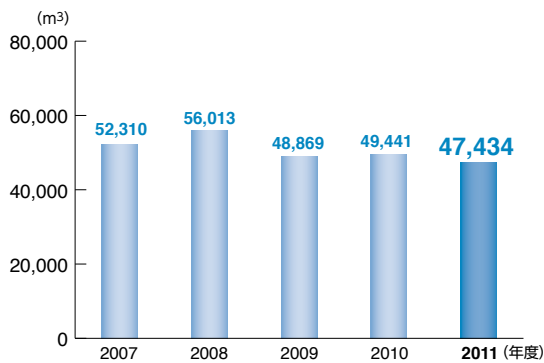
2011年度は日常において個人でできる省エネにも重点を置き、全従業員に対し無駄な電力使用を抑制するよう周知しました。



■ 上水(市水)使用量

半導体、液晶パネル製造装置の製造過程で多量の水資源を使用しており、水の再生や循環水の使用を実施して上水使用量の削減を図っています。

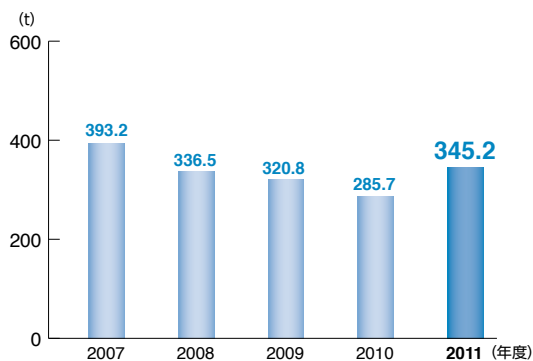
上水(市水)使用量



■ 廃棄物発生量

2008年度より調達品の段ボールおよび木製パレットなどの返却と再利用を推進し、2010年度までは削減が進みました。しかし、2011年度は職務場所の再編成に伴ない、備品類を一斉整理したため、廃棄物発生量が前年度より増加しました。

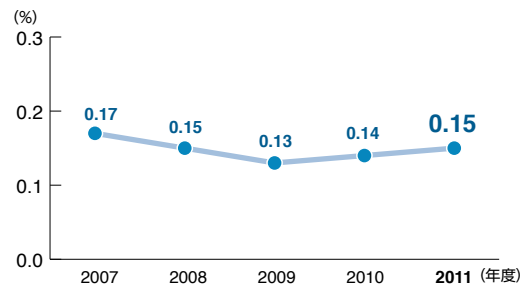
廃棄物発生量



■ ゼロエミッション

廃棄物分別の取り組みを進め、2006年以降ゼロエミッションの実績値は0.1%台を維持しています。

ゼロエミッション



■ 環境関連法の遵守

環境に関する法律は、年々規制が厳しくなる傾向にあります。常に法規制値を守るべく、法令よりも更に厳しい自主基準値を設け、確認・評価を行っています。

法改正の情報を得た場合は関係部門へ通知し、法令遵守に努めています。

環境改善への取り組み

各事業所の活動

さがみ野事業所

エタノールの標準化・適正在庫化

エタノールは製造・開発現場において、作業上欠かせない物ですが各部門で購入するにあたり、

1. 購入形態が異なる
2. 購入メーカーが異なる
3. 購入数量ならびに金額が異なる

など、部門間で統一がされていない状態でした。

購入の際に、以上のバラツキを解消させる対策とし

1. 環境部門が1斗缶で購入し、補充点管理を行なう
2. 購入後は、従来廃棄していた500ml試薬瓶を全て再利用し、環境部門が適量を使用部門へ提供する

など、購入窓口、購入メーカー、購入形態及び保管形態を一本化させました。

一本化により

1. 事業所全体におけるエタノール購入量及び購入金額を削減した
2. 使用部門におけるエタノール在庫量を適正化した
3. エタノールの試薬瓶廃棄量が"ゼロ"となった

上記改善を実施したことで、年間購入量を30%削減し、50%以上の発生費用削減を実現させました。



購入後タンクで保管



提供



使用部門へ提供

従来全て廃棄していた試薬瓶を再利用

全部門共通で、500ml試薬瓶に補充し、提供する

横浜事業所

横浜環境行動賞

横浜市は、各事業所より排出されるゴミを適切に分別し、減量化・資源化を積極に行った事業所を、2010年度まで「分別優良事業所」として認定していましたが、2011年度より、前記活動に加え、幅広く3R活動を行った事業所など※1「3R活動優良事業所」と名称変更し認定しています。

横浜事業所は、2010年度まで5年連続で「分別優良(三ツ星)事業所」に認定され、2011年度は「3R活動優良事業所」に認定されて横浜市長より表彰されました。

今後は、さらに一人ひとりの分別の認識を向上させ、排出量自体を減らし、引き続き認定を目指し従業員全員で環境行動を続けていきます。

※1 事業所など・・・事業所、小売店、事務所のほか商店街なども含む

「3R活動優良事業所」は、従来の「分別優良(三ツ星)事業所」の活動に加え右記11項目のうち5項目以上の取り組みを行なっていることが条件となります。

- | | |
|------|--------------------|
| 項目1 | レジ袋削減に向けた取組の推進 |
| 項目2 | 簡易包装の推進 |
| 項目3 | 使い捨て容器・使い捨て製品の使用削減 |
| 項目4 | 資源回収の推進 |
| 項目5 | 消費者に対するPRの推進 |
| 項目6 | 紙ごみの減量化の推進 |
| 項目7 | 従業員への環境教育の実施 |
| 項目8 | 事業所ごみの発生抑制の推進 |
| 項目9 | 事業所ごみの分別排出の徹底 |
| 項目10 | 事業所ごみの再資源化の推進 |
| 項目11 | 社会貢献活動等 |



◀横浜市資源循環局 事業系対策部による立入調査

横浜市長により▶盾と表彰状を授与



関係会社の活動

芝浦エンジニアリング(株)

横浜市栄区より発注を受けて、JR根岸線本郷台駅前広場のバスターミナルの屋根に太陽光パネルを288枚設置しました。工事事業において地球温暖化対策に貢献しています。

設置後の効果(2011年4月～8月まで)

累計発電電力; 1,261kwh

累計CO₂換算削減; 397kg

太陽光パネル設置後の▶バスターミナル屋根



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
経営管理本部 企画・広報グループ

TEL 045-897-2425
FAX 045-897-2470
e-mail s-koho@shibaura.co.jp
URL <http://www.shibaura.co.jp/>

※本カタログに記載のある商標はすべてそれを保持する関連各社に帰属します。