

TOSHIBA

Leading Innovation >>>

2017 東芝エレベータグループ
環境レポート
Environmental Report



会社概要

商号	東芝エレベータ株式会社 (TOSHIBA ELEVATOR AND BUILDING SYSTEMS CORPORATION)
設立年月	昭和42年2月18日
代表者	代表取締役社長 松原 和則
資本金	214億772万8千円
事業内容	<ul style="list-style-type: none"> ・昇降機に関する開発・設計および試験・検査 ・昇降機の製造、据付、および撤去 ・昇降機の販売および販売料収 ・昇降機の保守、修理および改造 ・昇降機、電気、空調、給排水衛生、防犯、防災各設備の監視、制御ならびにビル管理 ・建築物の設計・施工および管理 ・機械器具設置工事業、建築工事業、管工事業、電気工事業、電気通信工事業、消防設備工事業、他建設業法第2条に挙げる22業種 ・警備業
本社所在地	神奈川県川崎市幸区堀川町72-34



Global network

共に同じ地球の上で共に喜び、共感したい。



東芝エレベータ(中国)有限公司
TOSHIBA ELEVATOR (SHENYANG) CO., LTD.
Head Office: No.5 Felyun Road Hunan New District Shenyang, The People's Republic of China
中国鉄道建設集団有限公司 5号
設立: 1995年7月
事業内容: 昇降機の据付



東芝エレベータ(中国)有限公司
TOSHIBA ELEVATOR (CHINA) CO., LTD.
Head Office: No. 685 Wen Chuan Road, Deciban District, Shanghai 201901, The People's Republic of China.
中国上海外灘(虹口区)685号
設立: 1995年11月
事業内容: 昇降機の据付、据付、保守、保守



東芝(香港)有限公司
TOSHIBA ELEVATOR (KOWLOON) CO., LTD.
Head Office: 22nd Floor, Chevalier Commercial Centre & Wang Hoi Road, Kowloon Bay Hong Kong
香港九龍彌敦道(旺角)士丹利中心二十二樓
設立: 2006年4月
事業内容: 昇降機の据付、据付、保守



東芝エレベータ(韓国)株式会社
TOSHIBA ELEVATOR KOREA INC.
Head Office: 14th FL, Joo-neung Bldg, 193-11, Sajilno1-Ga, Chung-Gu, Seoul 100-191, the Republic of Korea
所在地: 大韓民國 ソウル特別市 中區之芝洞14層
193-11(才院ビル)14層
設立: 2002年11月
事業内容: 昇降機の据付



MS ELEVATORS Sdn. Bhd.
Head Office: 8th Floor Wisma Penang Garden, 43, Jalan Sultan Ahmad Shah, 10050 Penang, Malaysia.
Factory: 3530, Lorong Perusahaan 10, PHE Industrial Estate, 13600 Prai, Province, Welislay, Malaysia.
設立: 1983年7月
事業内容: 昇降機の据付



MS ELEVATORS ENGINEERING Sdn. Bhd.
Head Office: 8th Floor Wisma Penang Garden, 43, Jalan Sultan Ahmad Shah, 10050 Penang, Malaysia.
KL Office: Wisma MA, No.15, Jalan 2/116 D, Kuchai Entrepreneurs' Park, Off Jalan Kuchai Lama, 50200 Kuala Lumpur, Malaysia.
設立: 1983年5月
事業内容: 昇降機の据付、据付、保守

テルトエンジニアリングセンター・マレーシア社
TEL ENGINEERING CENTER (MALAYSIA) SDN. BHD.
Head Office: B-3-A-1, Northpoint Mid Valley City, No.1, Medan Speed Putra Utara, 50200 Kuala Lumpur, Malaysia
設立: 2014年7月
事業内容: 昇降機の据付・据付

東芝エレベータ(東)株式会社
TOSHIBA ELEVATOR (MIDDLE EAST) LLC
Head Office: P.O. Box 16733, Dubai, UAE
設立: 2011年11月
事業内容: 昇降機の据付、据付、保守

東芝ジョンソンエレベータ・インド社
TOSHIBA JOHNSON ELEVATORS (INDIA) PVT. LTD.
Head Office: 601, 6th Floor, C&D Square, Sangam Complex, 137, Anchor Kista Road, Anchor (East) Mumbai-400 056 Maharashtra, India
設立: 2011年4月
事業内容: 昇降機の据付、据付、保守

サイアムエレベーターアンドエンジニアリング社
Siam Elevator and Engineering Co., Ltd.
Head Office: 5/64 Prayutthai Village 20 Srinakharin Road, Nongboe Prachaeng Bangkok 10250
設立: 2014年6月
事業内容: 昇降機の据付、据付、保守



東芝エレベータプロダクツ株式会社
TOSHIBA ELEVATOR PRODUCTS CORPORATION
本社: 兵庫県神戸市東灘区(西宮)1000番地
設立: 1991年4月
事業内容: エスカレーター・エレベーターの据付・据付
エレベーター・エスカレーターに付する機器の据付
Head Office: 1000, Hamada, Aboshi Ward, Himeji City, Hyogo Prefecture
Established: April 1991
Business: Development, design and manufacture of escalator
Manufacture of elevator supplier
Manufacture of supplies incidental to elevators and escalators

山形東芝エレベータ株式会社
SANIN TOSHIBA ELEVATOR CO., LTD.
本社: 山形県千代田市南第9-4-6
設立: 2010年2月
事業内容: 昇降機の据付、据付
Head Office: 9-4-6, Minobukura, Yonego City, Tohoku
Established: February 2010
Business: sales and maintenance of elevators

沖縄東芝エレベータ株式会社
OKINAWA TOSHIBA ELEVATOR CO., LTD.
本社: 沖縄県那覇市(西原)180-7
設立: 2004年6月
事業内容: 昇降機の据付、据付、保守、据付
Head Office: 7-180 Mekarui, Naha City, Okinawa
Established: June 2004
Business: sales, installation, maintenance and repair of elevators

東芝エレベータエンジニアリング株式会社
TOSHIBA ELEVATOR ENGINEERING CO., LTD.
本社: 東京都中央区(新富)5-15-25
設立: 2004年1月
事業内容: 昇降機の据付、据付、据付、据付
Head Office: 5-15-25, Nishikicho, Tachikawa City, Tokyo
Established: January 2004
Business: Work management, installation and adjustment of elevators

テルトエンジニアリング株式会社
TEL ENGINEERING CORPORATION
本社: 東京都目黒区(目黒)73番地34
設立: 1993年6月
事業内容: 昇降機の据付、据付、据付、据付
昇降機に関する資料の作成、電子化
Head Office: 73-34, Horikawa-cho, Setagaya-ku, Kawasaki, Kanagawa
Established: June 1993
Business: Planning and design, sales, repair and maintenance of elevators
Preparation and computerization of materials on elevators

編集方針



東芝エレベータグループは、持続可能な社会の実現に向け、環境への取り組み姿勢や年次の活動をステークホルダーの皆様にご理解いただくため、「東芝エレベータグループ環境レポート」を発行しました。本レポートは、第5次環境アクションプランを中心に報告を行っており、重要な取り組みや進捗のあった活動など、わかりやすくまとめています。本レポートの情報はすべてホームページで開示しています。さらに今後の新しい情報についても弊社ホームページで情報を提供していきます。

<http://www.toshiba-elevator.co.jp/elv/csr/Index.html>

目次

■ 会社概要 P1	■ 環境アクションプラン P6
■ 編集方針 P2	■ 事業プロセス P9
■ 社長挨拶 P3	■ Green of Product P10
■ 環境基本方針 P3	■ Green of Process P13
■ エコ・リーディングカンパニーとしての地位確立に向けて P4	■ Green Management P16

●報告対象組織

原則として東芝エレベータグループ(東芝エレベータ㈱および国内・海外グループ会社)を対象としています。
※本レポートの「東芝エレベータ」は東芝エレベータ㈱を意味しています。

●対象範囲

2016年度(2016年4月1日から2017年3月31日まで)の活動を中心に、一部それ以前からの取り組みや、直近の活動報告も含んでいます。

●発行時期

2018年1月

免責事項

このレポートには、東芝エレベータの将来についての計画や目標、業績に関する予想および見通しの記述が含まれています。これらの記述は、弊社が現時点で把握可能な情報から判断した事項および所信に基づく見込みです。

社長挨拶



私たち「東芝エレベータ」はすべてのフィールドに徹底した品質管理と環境経営体制を構築し、総合力で皆様に「安心」、「安全」、「快適」をお届けいたします。持続可能な社会の構築に向けて事業経営と環境経営の一体化を図り、昇降機業界におけるエコ・リーディングカンパニーを目指します。

東芝エレベータ株式会社
代表取締役社長

松原 和則

環境基本方針

東芝エレベータグループは、「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いでいくことは、現存する人間の基本的責務」との認識に立って、東芝グループ環境ビジョンのもと、豊かな価値の創造と地球との共生を図ります。さらに、東芝グループの一員として、東芝グループ第6次環境アクションプランで定める「環

境経営の基盤強化」「ライフサイクルでの環境貢献」を目指した活動を通じて「低炭素社会」「循環型社会」「自然共生社会の実現」など、持続可能な社会へ貢献出来る環境経営を推進することで、昇降機業界におけるエコ・リーディングカンパニーを目指します。

◆環境経営の推進

1. 環境への取り組みを経営の最重要課題の一つとして位置づけ、社会、経済と調和させた環境経営活動を推進します。
2. 事業活動、製品・サービスに関わる環境側面について、環境への影響を評価し、環境負荷の低減、汚染の防止、生物多様性及び気候変動への対応等に関する目標を設定して、環境経営活動を推進します。
3. 環境パフォーマンスの向上のために、監査の実施や活動のレビューによる、環境経営活動の継続的な改善を図ります。
4. 事業活動、製品・サービスに関わる環境に関する法令、弊社が同意した業界などの指針および自主基準などを遵守します。
5. 従業員の環境意識をより高め、全員で取り組みます。
6. グローバル企業として、東芝エレベータグループ一体となった環境経営活動を推進します。

◆環境調和型製品・サービスの提供と事業活動での環境負荷低減

1. ライフサイクルを通して、環境負荷の低減に寄与するエクセレントECP^{※1}をはじめとした環境調和型製品・サービスを提供します。
2. 地球資源の有限性を認識し、地球温暖化の防止、資源の有効活用、化学物質の管理など、開発・設計～回収・廃棄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。

◆地球内企業として

1. 環境にやさしい製品・サービスの開発と提供、および地域・社会との協調連帯により、環境活動を通じて社会に貢献します。
2. 相互理解の促進のために、環境情報の開示と積極的なコミュニケーションを行います。

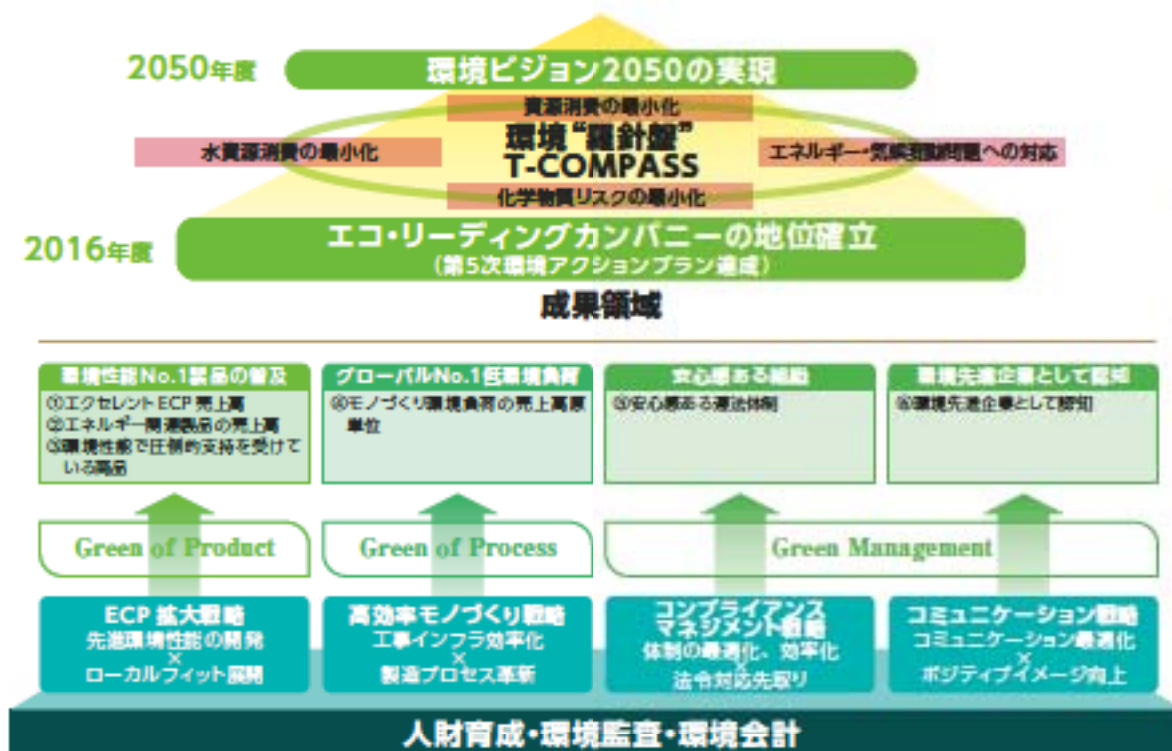
この環境基本方針は、関係会社およびビジネスパートナーの社員を含む全従業員に周知するとともに、一般の方にも公表します。

※1 エクセレントECPとは…上市時点で環境性能 NO.1 の性能を有する製品を認定する制度

エコ・リーディングカンパニーとしての地位確立に向けて

環境ブランドデザイン(2016年度までの取り組み)

東芝エレベータグループは昇降機業界のエコ・リーディングカンパニーを目指し、東芝グループで掲げる環境ブランドデザインに沿って、第5次環境アクションプランを作成し、3つの環境戦略(3つのGreen)を策定、事業経営と環境経営の一体化による環境活動を推進しています。



東芝エレベータグループ第5次環境アクションプラン(2016年度までの取り組み)

事業経営と環境経営の一体化

3つのGreenによる施策展開

Green of Product

Green of Process

Green Management

エクセレントECP創出拡大

グローバルNo.1の低環境負荷

環境一斉アクションの実施

① Green of Product

環境性能 No.1 製品を創出する取り組みです。評価指標を製品の「売上高」や「製品のCO₂排出抑制量」、「再生プラスチック利用率」、「特定化学物質の削減」など管理しています。

② Green of Process

製造部門においては、高効率モノづくりの実現、営業・工部門・保守部門においては事業プロセスの改善により環境負荷低減を目指し、評価指標を「原単位」と「総量」の両面で管理しています。

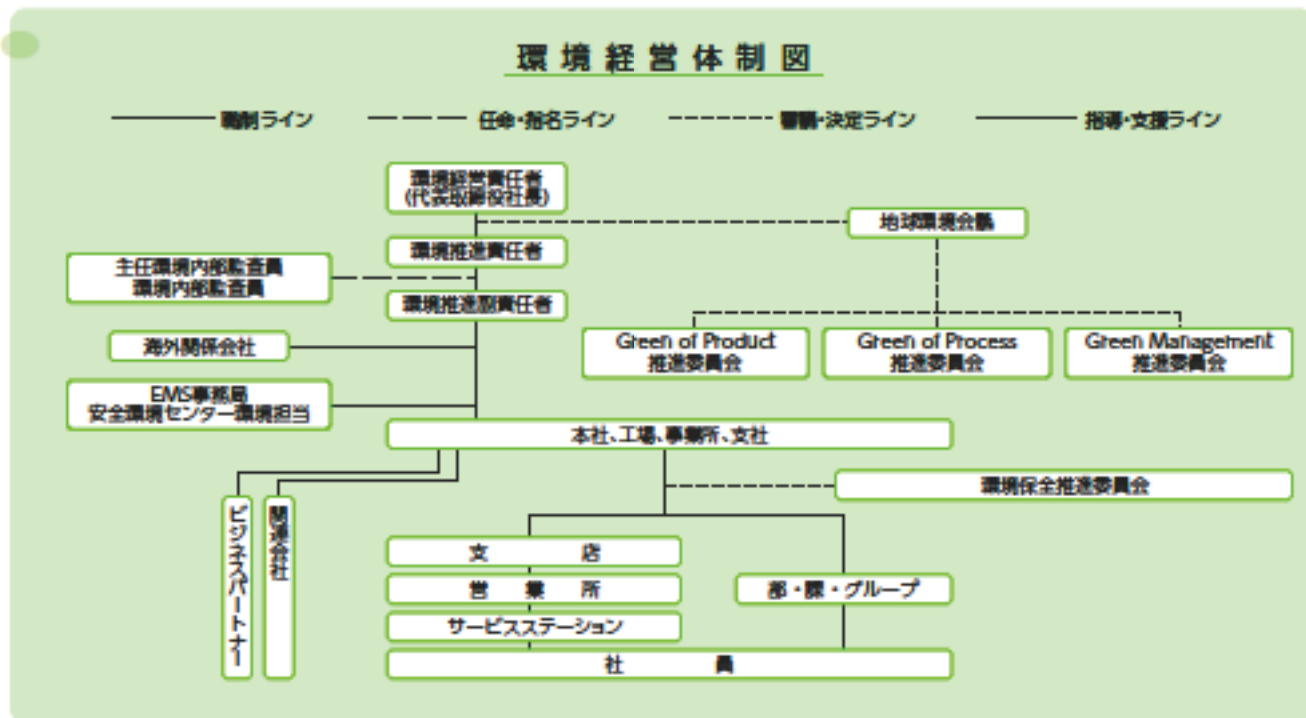
③ Green Management

環境活動を担う人財育成や環境マネジメントの強化、環境コミュニケーションの推進など環境経営基盤を継続的に向上する取り組みです。評価指標として「生物多様性の保全」「環境教育・人財育成」「環境コミュニケーション」の3つの項目で管理しています。

環境経営体制

環境経営体制

東芝エレベータは、グループ全体でグローバルに環境経営を推進しています。環境経営の柱は 1. 環境マネジメント体制の強化、2. 環境調和型製品の提供、3. 環境に配慮した生産・販売・サービスの提供、4. 環境コミュニケーションの推進であり、これらを中心に積極的な活動を行っています。



循環型ストックビジネスと主な環境側面



第5次環境アクションプラン(活動期間:2012年~2016年)の完遂と総括

■第5次環境アクションプランの完遂

東芝グループで定めた「環境ビジョン2050」で掲げた3つの課題(「地球温暖化の防止」「資源の有効活用」「化学物質の管理」)を製品・サービス(Green of Product)と事業プロセス(Green of Process)、基盤活動である(Green Management)の目標に反映し活動を推進し、完遂しました。

■第5次環境アクションプランの活動成果

最終年度の計画と実績をP7にまとめました。2016年度の目標に対し、目標未達成となった指標もありますが、スタート年度の2012年度から大きく改善しました。

Green of Product

上市時点で環境性能NO.1の性能を有する製品を「エクセレントECP」と認定する制度を設け、23件のエクセレントECPの創出を行いました。

	エレベーター	エスカレーター	リニューアル機種	保守・サービス商品
認定機種	15 機種	2 機種	4 機種	2 種

Green of Process

作業工程の改善、高効率機器の導入、リユース材の利用促進などにより、CO2排出量・廃棄物発生量・水受入量・化学物質取扱量など、環境負荷低減につながりました。



Green Management

生物多様性保全、教育・人材育成、環境コミュニケーションを推進し、全ての指標において目標を達成しました。

6次環境アクションプラン(活動期間:2017年~2020年)への移行

新たに2017年度より第6次環境アクションプランを定め活動を展開しています。活動指標及び2020年度の目標はP8にまとめました。

■活動体制の変更

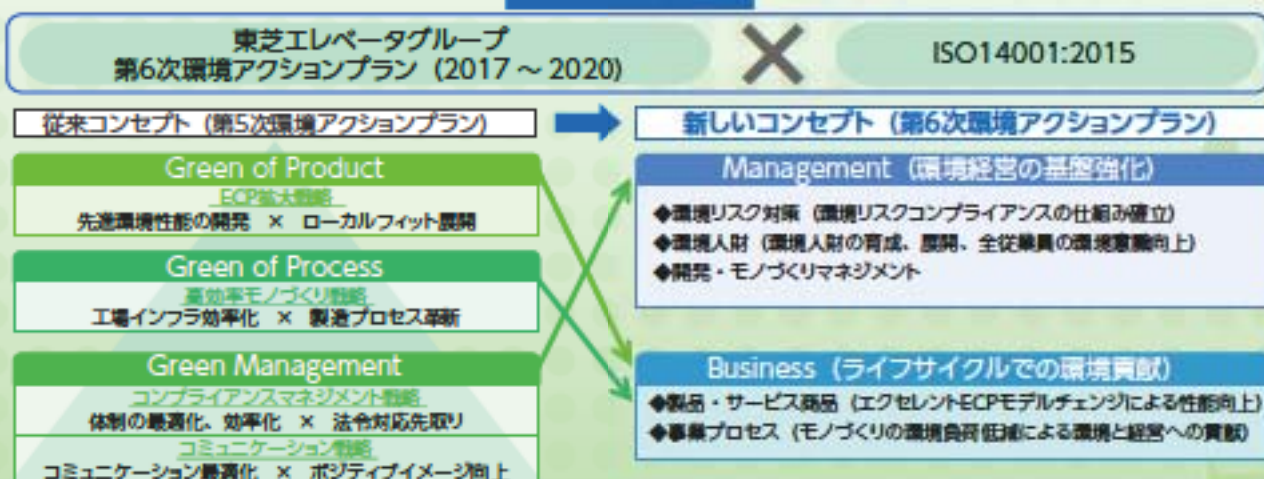
東芝エレベータグループは、東芝グループ第6次環境アクションプランの推進体制に準じた体制へ変更し、スタートしています。

■新たな取り組み指標の作成

東芝グループで定める取り組み指標に加え、弊社事業内容に合った環境改善効果が確認しやすい社内指標を新たに作成し推進していきます。

東芝グループ環境ビジョン2050の実現

事業経営と環境経営の一体化



第5次環境アクションプランから第6次環境アクションプランへの移行

東芝エレベータグループでは「環境ビジョン 2050」の達成のために、定められた期間での環境目標「環境アクションプラン」を定め、活動を推進しています。2012年～2016年までの環境活動「第5次環境アクションプラン」を完了し、2017年～2020年までの期間の活動「第6次環境アクションプラン」を策定し、新たに展開しています。

第5次環境アクションプランの活動と総括

Green of Product

環境効率	2016年度目標	2016年度実績	自己評価
製品の環境効率改善	3.92	4.03	😊
エクセレントECP売上拡大	2016年度目標	2016年度実績	自己評価
エクセレントECP売上高	985億円	895億円	😞
地球温暖化防止	2016年度目標	2016年度実績	自己評価
製品のCO ₂ 排出抑制量※1	8.97万ton	7.81万ton	😞
資源有効活用	2016年度目標	2016年度実績	自己評価
製品の省資源化量※1	4.15万ton	3.75万ton	😞

※1：弊社2000年度販売実績と比較

Green of Process

地球温暖化防止	2016年度目標	2016年度実績	自己評価
エネルギー起源CO ₂ 総排出量原単位の改善	8.3t-co ₂ /億円	10.0t-co ₂ /億円	😞
国内製品物流CO ₂ 排出量原単位の改善	8.3t-co ₂ /億円	9.1t-co ₂ /億円	😞
資源有効活用	2016年度目標	2016年度実績	自己評価
廃棄物総発生量原単位の改善	4.3ton/億円	4.4ton/億円	😞
水受入量原単位の改善	69.9m ³ /億円	64.7m ³ /億円	😊
化学物質管理	2016年度目標	2016年度実績	自己評価
化学物質管理取扱量原単位の改善	0.028ton/億円	0.019ton/億円	😊

Green Management

生物多様性の保全	2016年度目標	2016年度実績	自己評価
生態系ネットワーク構築推進・調査	100%	100%	😊
環境教育・人材育成	2016年度目標	2016年度実績	自己評価
ecoスタイルリーダーの育成	50名	211名	😊
環境コミュニケーション	2016年度目標	2016年度実績	自己評価
「つながる」グローバル展開の一斉アクション	266拠点	266拠点	😊

達成 😊 90%以下、😞 90~100%以下、😊 100~110%以下 😞 110%以上

第6次環境アクションプラン

東芝エレベータグループは、東芝グループで決定した第6次環境アクションプランに準じて、活動体制・活動計画を策定し、展開していきます。

Management マネジメント

第6次環境アクションプラン活動一覧	2017年度計画	2020年度計画
生物多様性の保全 (事業所を基点とした地域連携生態系ネットワークの構築)	100%	100%
教育・人材育成(ecoスタイルリーダーの育成)	160人増	160人増
環境コミュニケーション (環境一斉アクション「TELC-BATON」の実施、展開)	266拠点	272拠点

Business 製品・サービス商品

第6次環境アクションプラン活動一覧	2017年度計画	2020年度計画
エクセレントECP売上高	829億円	992億円
製品のCO ₂ 排出抑制量※1	7.62万t-CO ₂	10.41万t-CO ₂
製品のCO ₂ 発生量削減率※1	50.5%	前年度から削減
製品の省資源化量※1	3.35万ton	4.48万ton
製品の省資源化率※1	75.3%	前年度から削減
再生プラスチック使用量	19.0ton	22.0ton
再生プラスチック使用率	22.4%	21.8%
化学物質管理	調査	代替

※1：弊社2000年度販売標準と比較

Business 事業プロセス

第6次環境アクションプラン活動一覧	2017年度計画	2020年度計画
エネルギー起源CO ₂ 排出量原単位の改善 (全社生産高原単位)	10.95t-CO ₂ /億円	10.31t-CO ₂ /億円
エネルギー起源CO ₂ 排出量原単位の改善 (生産部門生産高原単位)	6.06t-CO ₂ /億円	5.70t-CO ₂ /億円
エネルギー起源CO ₂ 排出量原単位の改善 (非生産部門人員数原単位)	0.0673t-CO ₂ /人	0.0633t-CO ₂ /人
国内製品物流CO ₂ 排出量原単位の改善 (国内生産高原単位)	8.94t-CO ₂ /億円	8.41t-CO ₂ /億円
廃棄物総発生量原単位の改善(全社生産高原単位)	4.49ton/億円	4.23ton/億円
廃棄物総発生量原単位の改善(生産部門生産高原単位)	4.14ton/億円	3.90ton/億円
廃棄物総発生量原単位の改善(非生産部門人員数原単位)	4.84kg/人	4.56kg/人
廃棄物量の抑制	1,095ton	1,030ton
有価率の向上	74.9%	79.5%
最終処分率改善	0.122%	0.115%
水受入量原単位の改善(全社生産高原単位)	60.24m ³ /億円	56.70m ³ /億円
水受入量原単位の改善(生産拠点生産高原単位)	3.98m ³ /億円	3.75m ³ /億円
水受入量原単位の改善(非生産部門人員数原単位)	1.69m ³ /人	1.59m ³ /人
化学物質総排出量原単位の改善	0.0093ton/億円	0.0088ton/億円

事業プロセス

東芝エレベータグループは、エレベーター・エスカレーターの製品の開発・製造・販売・保守サービス等を行っています。事業活動を通じて各業務における環境負荷を把握、分析し、環境負荷の低減に努めています。



環境調和型製品への取り組み

環境調和型製品(ECP:Environmentally Conscious Products)とは、材料調達・製造・流通・使用・廃棄・リサイクルといった製品ライフサイクルのすべての段階を通して、環境に配慮した製品のことを指します。製品の環境配慮には、地球温暖化防止・資源有効活用・化学物質管理の3つの要素を盛り込んだ総合的な環境性能を、製品の機種ごとに環境自主基準(ECP基準)として設定し、基準をクリアした製品開発を進めています。

ECP基準の3要素



エレベーター

東芝マシンルームレスエレベーター SPACEL-GRII <スペースセル GRII>

エレベーター構造と効果アイテム



環境性能	
省エネルギー	<ul style="list-style-type: none"> ●回生電力機能と待機電力などの削減で消費電力を最大 50%削減 *1 ●新型制御装置の採用による待機電力の削減 ●全機種のかご天井に LED 照明を採用
省資源	<ul style="list-style-type: none"> ●標準型エレベーターとして業界初の「ローラーガイド」を採用、メンテナンス時のガイドレールへの絶油をゼロ化
化学物質管理	<ul style="list-style-type: none"> ●かご梱包材の非塩化 ●LED 照明の採用により、照明の水銀フリー化 ●シックハウス症候群への対応 *2

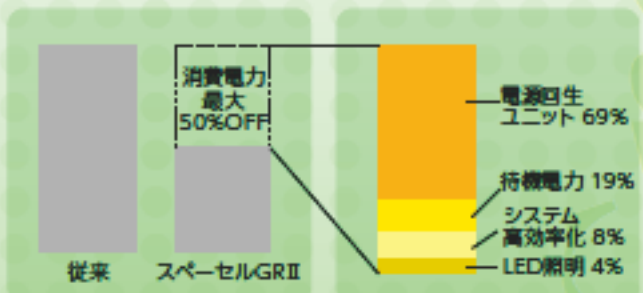
*1 業界トップクラスの省エネ性能。回生電力機能(有償付加仕様を採用した、乗用15人乗り105m/min(STD天井相当)と従来機種(スペースセルEX)との比較(2013年1月弊社調べ)

*2 国土交通省(建築基準法)、厚生労働省(シックハウス13物質)、文部科学省(学校環境衛生の基準)機関連合に適合

地球温暖化の防止<省エネルギー>

消費電力最大50%削減

新型制御装置と回生電力の利用をはじめ、LED 照明の全面採用やエレベーターシステムの効率化などにより消費電力を従来製品と比べ最大50%削減しました。



*乗用15人乗り 速度105m/min (STD天井相当) の従来機種(スペースセルEX)との比較 イメージ図

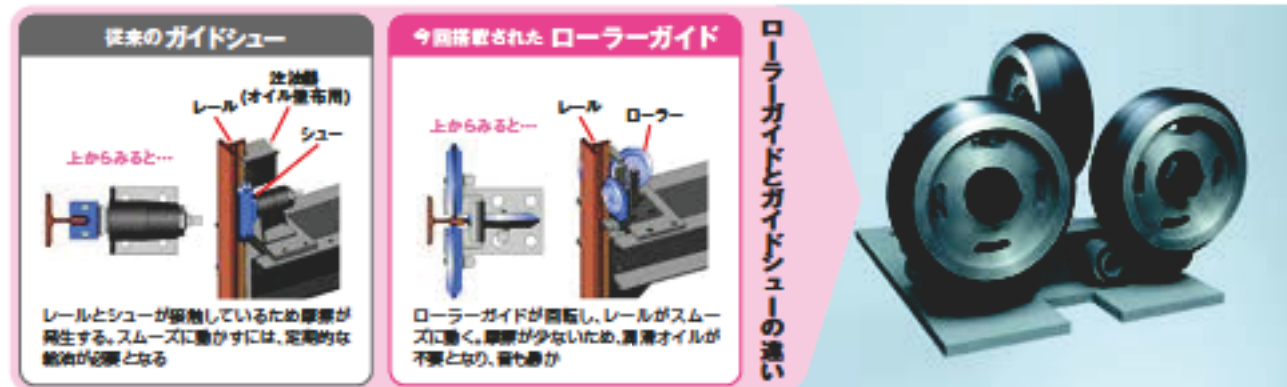
資源の有効活用

■マシンルームレスエレベーター

マシンルームレスエレベーターでは、従来エレベーターに不可欠であった機械室が不要になり、機械室に関わるエレベーター工事範囲外の建築・設備工事も一切不要となりました。

■ガイドレール用潤滑オイルを廃止

レールを案内する案内装置に、高級機種のみ適用であったローラーガイドを採用したことにより、ガイドシューで必要だった潤滑オイルを廃止しました。



化学物質の管理<有害物質の削減>

■鉛の使用量削減

ロープ固定方法をクサビ式ロープ固定装置に変更。ロープ端末処理に使用していた鉛を廃止し、鉛の使用量を削減しました。

■LED照明の採用

LED照明の採用により、従来の照明システムと比較し「水銀フリー」を実現しました。

■非塩ビ化

「SPACEL-GRII」の床タイルとかご内の扉・天井・側板などに使用している化粧鋼板には、燃焼時に有害な塩素ガスが発生しない、非塩ビ材料を採用しています。

エスカレーター

■東芝エスカレーター Kindmover <カインドムーバー>

運転方式

- 省エネルギー運転
- 低速停止待機運転
- 高効率運転
- 緩停止

照明

- LED照明
- 水銀フリー

表示装置

- 鉛フリー



ECP3側面

- 地球温暖化の防止
- 資源の有効活用
- 化学物質の管理

●安全機能

制御基板

- 鉛フリー

トラスフレーム、板金

- 構造材塗装シナーのキシレン含有率低減
- 6価クロムメッキ廃止

上部機械室

- 面積35%縮小によりフレーム鋼材削減 (インバーター搭載時従来比)

環境性能

- 省エネルギー
 - インバーター制御の採用で、省エネルギー運転機能や高効率運転機能により、消費電力を最大45%削減*
 - スカートガード照明、踏段下照明、コムライトへのLED採用により消費電力を最大5%削減
- 省資源
 - インバーター搭載時にも、トラス寸法を延長せず、従来と同等サイズとし、鋼材の使用量を削減
- 化学物質管理
 - LED照明の採用により、照明の水銀フリー化
 - 鉛フリーの制御基板の採用により鉛使用量を削減

*1 消費電力比較方法 (例示)

インバーター制御なしの従来型エスカレーターと7%削減を達成したエスカレーターとの113m2の消費電力を比較 (標準型エスカレーター-S1000系、幅4.3m、速度1.1m/s、113m2の消費電力を1200kWhとした場合)

- 省エネルギー運転機能 (標準装備仕様) 省エネルギー運転: 109kWh

- 低速待機運転機能 (内装仕様仕様) 省エネルギー運転: 48kWh、低速待機: 62kWh

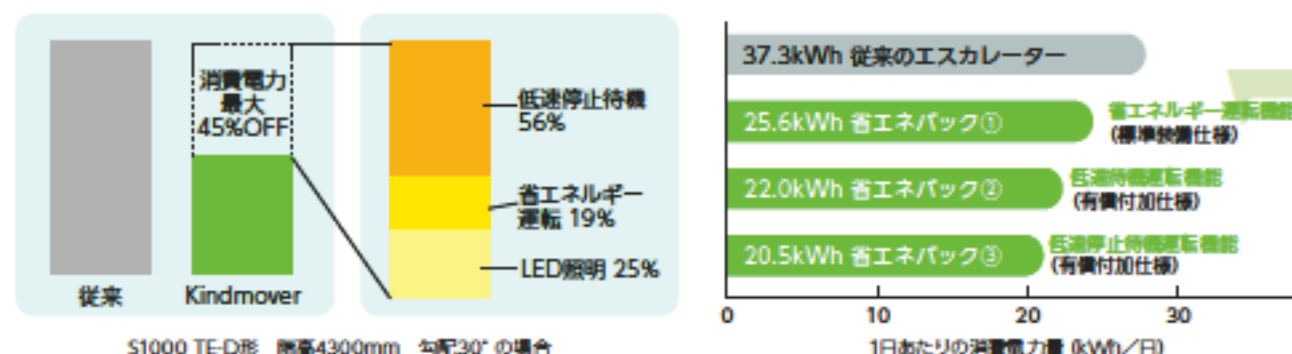
- 低速停止待機運転機能 (内装仕様仕様) 省エネルギー運転: 48kWh、低速待機: 38kWh、停止待機: 38kWh

地球温暖化の防止<省エネルギー>

消費電力最大45%削減

インバーター制御の採用による、省エネルギー運転機能や、低速停止待機運転機能、欄干照明をLED照明(有償付加仕様)に変更することにより、消費電力を従来製品と比べ最大45%削減しました。

消費電力量を従来のエスカレーターと比較して最大45%削減



資源の有効活用<省資源>

トラス鋼材の削減

インバーター搭載時にもトラス寸法を延長せず、従来と同等サイズとし、鋼材量を削減しました。

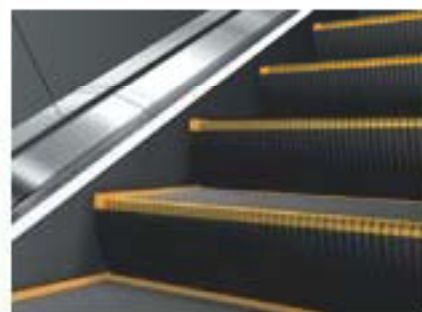
化学物質の管理<有害物質の削減>

鉛使用量の削減

鉛フリーの制御基板の採用により、鉛の使用量を削減しました。

水銀フリーの実現

スカートガード照明、踏段下照明、コムライトにLED照明を採用しました(一部有償付加仕様)。LED照明は蛍光灯と比べ長寿命・省エネが図れるとともに、水銀フリーを実現しています。



グリーン調達

東芝エレベータグループでは、積極的に環境保全を推進している調達先様から、環境負荷の小さい製品・部品・材料等を調達しています。グリーン調達推進にあたりグリーン調達基準を示し、合わせて納入頂く調達取引様への具体的お願い事項を「グリーン調達ガイドライン」に示し、調達取引様とともに環境保全活動に取り組んでいます。



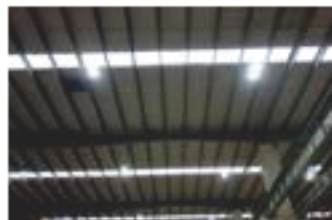
製造

地球温暖化の防止

■省エネルギーの推進

省エネ機器の導入や作業方法の改善などにより、省エネルギーに向けた取り組みを推進しています。

<主な施策事例>



製造棟天井採光板とLED照明の採用



作業方法の変更

化学物質の管理

■化学物質取扱い量の削減<化学物質の代替化>

粉体装置設備の導入や作業方法改善により、化学物質取扱い量の削減に取り組んでいます。

<主な施策事例>



有機溶剤不含有の粉体原料の採用



改善前:装置帯使用



改善後:両面テープ使用

資源の有効活用

■廃棄物の削減<廃棄物分別の徹底>

資源有効活用のために廃棄物の分別、リユース、梱包改善など、廃棄物の削減に取り組んでいます。

<主な施策事例>



廃棄物分別の様子

■梱包材の削減



改善前



改善後

■基板のリユース

耐用年数を超えた基板部品を交換し、品質確認後、リユースしています。



回収基板

部品交換作業・品質確認

■水資源の有効活用

貯水した雨水をビオトープ池の水に活用し、水使用量の削減に取り組んでいます。

<主な施策事例>



雨水貯水タンク (ビオトープ池で使用)

物流

地球温暖化の防止

■製品物流に伴うCO₂排出量の削減

製品梱包輸送改善・積載効率向上、モーダルシフトの推進などにより、製品物流に伴うCO₂排出量の削減に取り組んでいます。

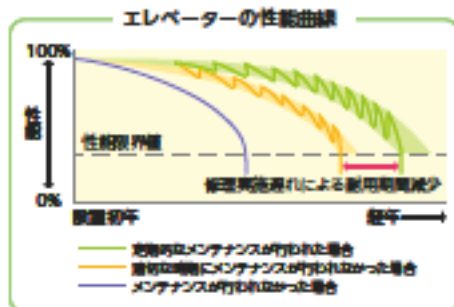
<主な施策事例>

モーダルシフト推進による製品物流CO₂排出量削減の一例



エレベーター・エスカレーター保守・改修

定期的なメンテナンス契約をしているエレベーター・エスカレーターに比べ、適切なメンテナンス体制が取られていない場合は、定期点検・故障が発生する前の部品交換など、予防的なメンテナンスが行えず、性能と劣化の速度も早まります。



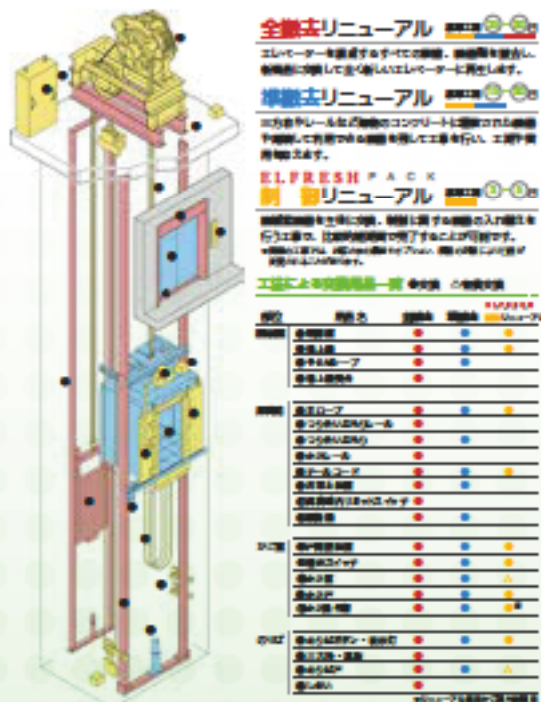
リニューアル

リニューアル製品紹介

定期的なメンテナンスをしても、経年劣化によってエレベーターは性能限界をむかえます。エレベーターにも耐用年数があり、重要な共有設備としてリニューアルする必要があります。

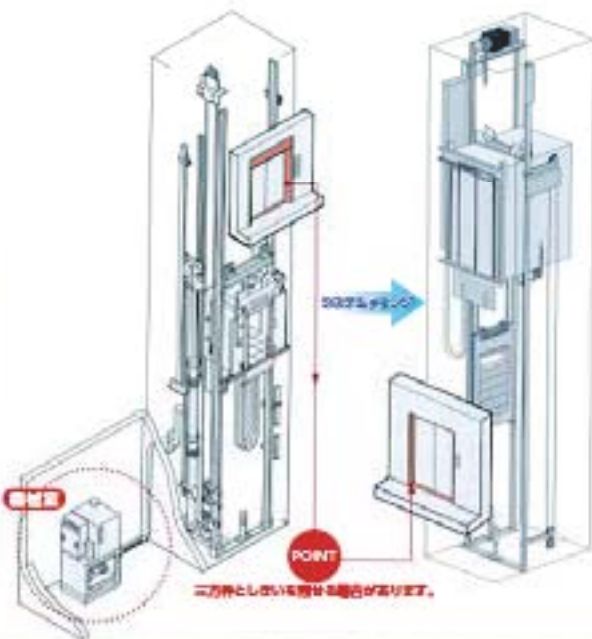
■ロープ式 エレベーターリニューアル

弊社はお客様の機種の状態に合わせて温存できる設備や装置を残し、無用な廃材を出さないようにするなど、もっとも適した工法や工期をご提案。独自の技術で効率的なリニューアルをお届けします。



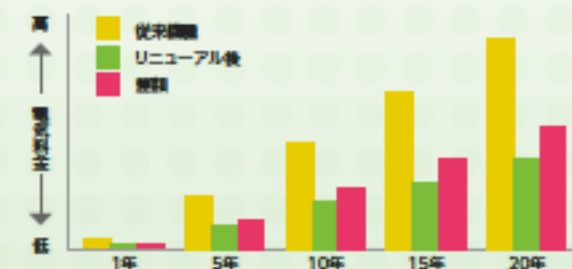
■油圧式 エレベーターリニューアル

油圧式エレベーターから、マシンルームレスエレベーター (SPACEL-GRII) にリニューアルすることで省エネによる電気代の節約、省スペースなどが実現します。



地球温暖化の防止<省エネルギー>

運転の中核を担う巻上機、上昇・下降を制御するヘリカルギヤ、そしてエレベーター全体をコントロールする制御システムを最新機器に一新します。消費電力を抑え、維持費も大幅に軽減。省エネ効果の高いエレベーターを実現します。



資源の有効活用<リユース・省資源>

「準撤去リニューアル」「制御リニューアル」では、三方枠やレールなど建造物に埋設された機器や継続して利用できる装置類をリユースするとともに、資源投入量を削減することが出来ます。「油圧式エレベーターのリニューアル」を行うことにより、作動油を使用しなくなるため、油交換・廃棄がなくなります。

化学物質管理

「油圧式エレベーターのリニューアル」を行うことにより、作動油を使用しないため、外部流出事故、土壌汚染・水質汚濁などの環境汚染リスクがなくなります。

ビルファシリティ

ファシリティソリューション（ビル・マンション・自治体<ESCO事業>）、遠隔管理サービス、省エネサービス（空調システム・蓄電池システム・LED照明システム・太陽光発電システム）などの事業を通じて、省エネルギーに貢献します。

ビルファシリティソリューション

安全・安心・快適をエンジニアリング力で徹底サポート。

弊社は、ファシリティ・マネジメントの分野で蓄積した高度な技術を活かして、お客様の課題に対して安全で効率的な解決策を提供するサービス、システム、ソリューションを構築・提供しています。

省エネ効果を可視化し、漏洩制御を実現します。

弊社のファシリティシステムは、省エネ効果を可視化し、最適な状態でシステム制御・制御することにより、効率的な省エネを実現します。



自治体向けファシリティソリューション

省エネ設備への更新から維持管理まで、ESCO事業者の東芝エレベータにお任せください

ESCO事業の活用により、省エネ設備への更新で削減できた電化代の中から設備工事費や運用管理費がまかなえるため、新たなコスト負担なしに省エネ設備への更新をサポートします。



部門共通

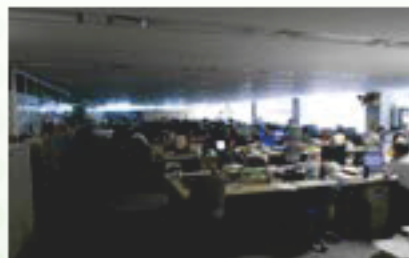
地球温暖化の防止

■省エネルギーの推進

LED照明の採用、昼休みの消灯活動、ノー残業デーの推進など、省エネルギーに向けた取り組みを推進しています。



照明のLED化



昼休み消灯活動

■エコ運転の推進

低公害車の導入、バイクから電動自転車への変更、エコ運転の推進などにより、ガソリン使用量の削減に取り組んでいます。



低公害車導入：サービスカー・タイヤ空気圧点検



サービスバイク：不要物の転送・搬入

資源の有効活用

■廃棄物の削減

廃棄物の分別徹底、リユースの推進など、廃棄物の削減に取り組んでいます。



廃棄物の分別徹底



監査・環境リスク管理

環境マネジメントシステム (ISO14001) 審査

年に1回、社外環境活動専門機関 日本環境認証機構 (JACO) による環境マネジメントシステム (EMS) に関する国際規格 ISO14001の審査を受け、認証を得ています。
2016年度は東芝エレベータ国内関係会社も含めた体制で ISO14001:2015年度規格への移行審査を受け、認証を受けました。



地球環境会議 (東芝エレベータグループ環境に関する最高決議機関)

環境アクションプランの実現に向け、半期ごとに社長、役員、国内外関係会社社長が参加する最高決議機関「東芝エレベータグループ地球環境会議」を開催し、環境経営活動施策や環境保全活動の内容について決定しています。



会議の様子



海外現法とのテレビ会議の様子

環境監査

株式会社東芝による監査			
	監査対象	実施回数	監査内容
環境経営監査	1 (会社)	1回/年	EMS - 遵法 - パフォーマンス監査
サイト監査	5 (製造拠点) #1	1回点/3年	EMS - 製造施設 - 遵法 - パフォーマンス監査
製品環境技術監査	4 (製品群) #2	1回点/3年	EMS - 遵法 - パフォーマンス監査
本社環境部門による監査			
	監査対象	実施回数	監査内容
サイト監査	5 (製造拠点) #1	各1回/年	EMS - 製造施設 - 遵法 - パフォーマンス監査
製品環境技術監査	4 (製品群) #2	各1回/年	EMS - 遵法 - パフォーマンス監査
EMS監査	14 (本社・工場・支社)	各1回/年	EMS - 施設 - 遵法監査
事業所環境部門による監査			
	監査対象	実施回数	監査内容
部門内部監査	266 (部門・支店・営業所)	各1回/年	EMS - 施設 - 遵法監査

#1: 府中工場、上野原事業所、新潟事業所、東芝電機(中国)有限公司、東芝電機(瀋陽)有限公司
#2: 国内エレベーター、海外エレベーター、国内エスカレーター、海外エスカレーター



生物多様性の保全

世界的な生物多様性の損失を食い止めるため、東芝エレベータグループの取り組み体制を構築し、事業活動が生態系に与える影響の「見える化」を推進しています。また、影響の大きさを定量的に把握し、優先度を調査して事業活動に取り組んでいます。

国内・海外の活動

■姫路事業所・東芝エレベータプロダクツ

2016年度は、昨年新設した東芝エレベータグループ初のビオトープ池へ兵庫県絶滅危惧種Aランク(緊急の保全対策が必要な種)に定められているカワバタモロコ*40匹を放流しました。

*カワバタモロコとは---

コイ科の淡水魚。姫路事業所・東芝エレベータプロダクツ近隣を流れる豊保川水系の自然界では既に絶滅しており、今回ご協力いただいた姫路市立水族館で一部が保護されています。



■東芝電梯(瀋陽)有限公司

従業員から募金を集め、使い捨ての手術衣、手術帽、手術用手袋それぞれ200セットを購入し、中国瀋陽市猛禽救助センターに寄付しました。さらにケガや中毒でセンターに保護されていたハヤブサ、オオタカ4羽を瀋陽市郊外で放鳥するイベントを行いました。



■生物多様性マップ化

弊社の製造拠点は、敷地内にある動植物の種類、生息地点を調査し、マップ化しています。



上野原事業所

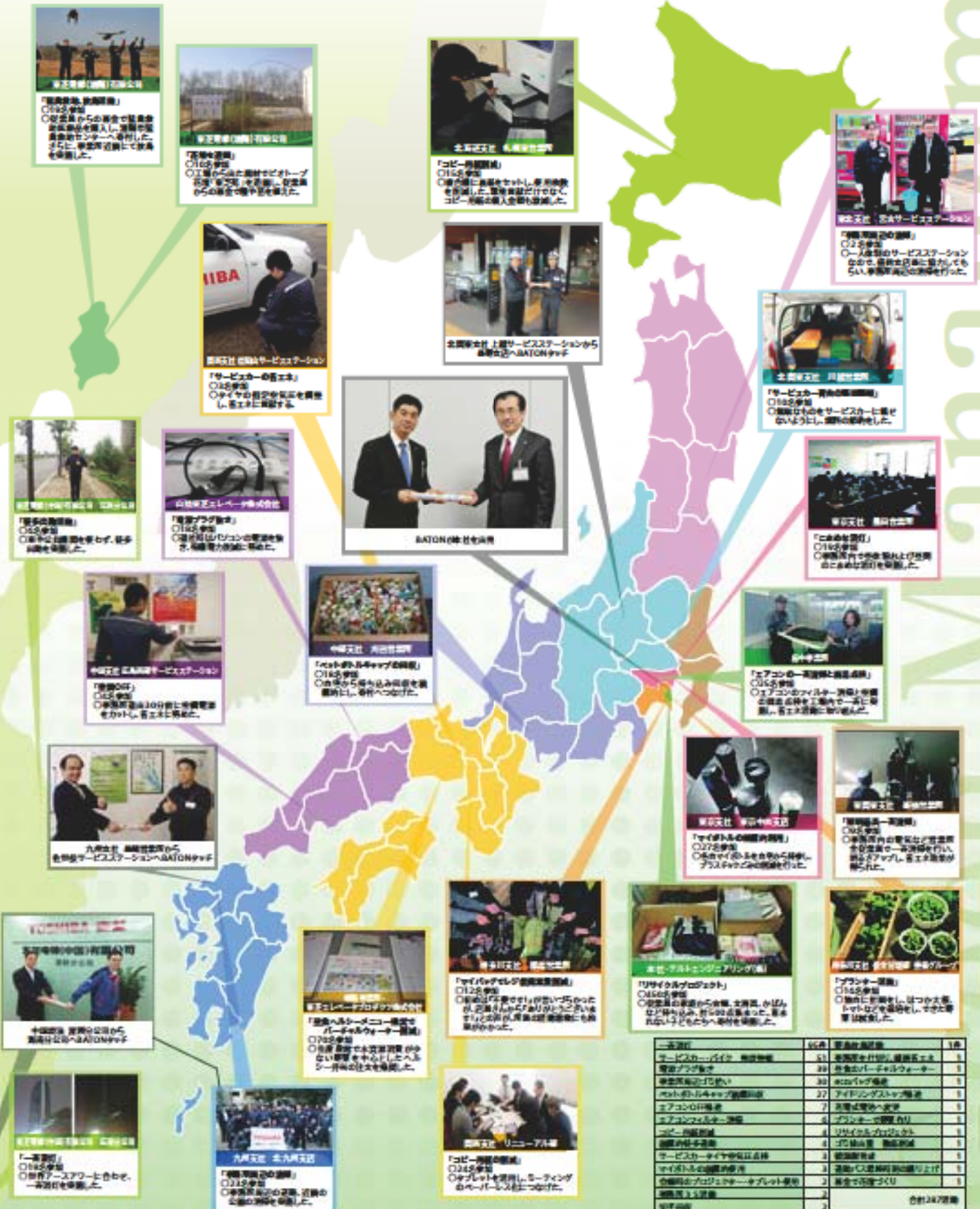


東芝電梯(中国)有限公司

環境一斉アクション活動「TELC-BATON2016」



環境意識向上と従業員の連帯感の醸成を目的として、東芝エレベータグループの全従業員が地域に根ざした環境活動を陸上競技のリレーにたとえ、BATONを受け取った1週間は日常の環境活動にプラスして環境に関連する活動を行い、次の拠点にBATONを渡していく独自の活動に取り組んでいます。第2回は、日本国内にある支社、支店、営業所、サービスステーション全232拠点に加え、中国現法にある全拠点34拠点までグローバル展開され、合計266拠点において活動を実施しました。



「環境意識向上」
O165支店
O従業員からの声かけで従業員が環境意識を高め、環境意識を高めるためのセミナーを開催した。さらに、事業所近辺にて清掃を実施した。



「高層ビル清掃」
O165支店
O工場から来た廃材をピオーブ処理し、再利用し、製造業からの廃棄物を減らした。



「コピー削減活動」
O165支店
Oコピー用紙を削減し、再利用機を導入した。また、コピー用紙の購入量を削減した。



「環境意識向上の啓蒙」
O2支店
O一斉清掃のサービスステーションにて、環境意識向上の啓蒙を行った。



「サービスステーションの省エネ」
O165支店
Oサービスステーションの省エネを実施し、省エネに取り組む。



「サービスステーションから」
O165支店
Oサービスステーションから、環境意識向上の啓蒙を行った。



「サービスステーションの省エネ」
O165支店
Oサービスステーションの省エネを実施し、省エネに取り組む。



「環境意識向上」
O165支店
O環境意識向上の啓蒙を行い、省エネに取り組む。



「省エネ」
O165支店
O省エネに取り組む。



BATON(陸上競技)



「環境意識向上」
O165支店
O環境意識向上の啓蒙を行い、省エネに取り組む。



「省エネ」
O165支店
O省エネに取り組む。



「環境意識向上」
O165支店
O環境意識向上の啓蒙を行い、省エネに取り組む。



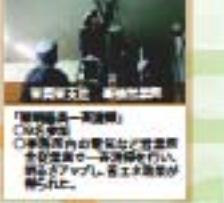
「省エネ」
O165支店
O省エネに取り組む。



「環境意識向上」
O165支店
O環境意識向上の啓蒙を行い、省エネに取り組む。



「省エネ」
O165支店
O省エネに取り組む。



「省エネ」
O165支店
O省エネに取り組む。



「環境意識向上」
O165支店
O環境意識向上の啓蒙を行い、省エネに取り組む。



「省エネ」
O165支店
O省エネに取り組む。



「省エネ」
O165支店
O省エネに取り組む。



「省エネ」
O165支店
O省エネに取り組む。



「省エネ」
O165支店
O省エネに取り組む。



「省エネ」
O165支店
O省エネに取り組む。



「環境意識向上」
O165支店
O環境意識向上の啓蒙を行い、省エネに取り組む。



「省エネ」
O165支店
O省エネに取り組む。

一斉活動	件数	実施状況	件数
サービスステーション	51	実施済み	51
営業所	29	実施済み	29
支店	30	実施済み	30
サービスステーション	27	実施済み	27
営業所	7	実施済み	7
支店	6	実施済み	6
サービスステーション	4	実施済み	4
営業所	3	実施済み	3
支店	2	実施済み	2
サービスステーション	2	実施済み	2
営業所	2	実施済み	2
支店	2	実施済み	2
合計	266	実施済み	266

環境教育・人材育成

eco検定

環境教育・人材育成の一環として「ecoスタイルリーダー」の条件のひとつである東京商工会議所主催「eco検定(環境社会検定試験)」の資格取得を推進しています。環境部門に限らず環境意識が高い従業員を育成し、社内の環境活動や環境イベントへの参画を通して全従業員の環境意識の向上につなげることを目的としています。

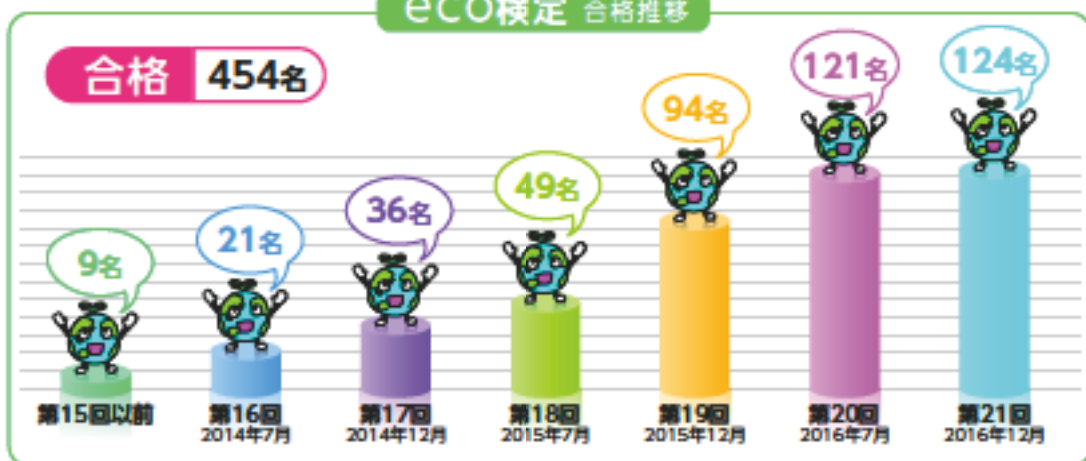
2016年度は245人が合格し、合計454人となりました。今後の環境活動の強化につなげていきます。

※ecoスタイルリーダーとは…

社内外の環境に関する資格を保有する、環境意識が高い従業員を認定する制度

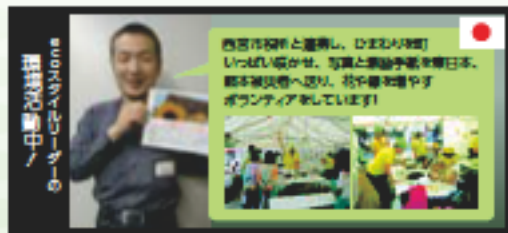


eco検定 合格推移



環境月間中の取り組み「ecoスタイルリーダーの環境活動中!」紹介

6月の環境月間中の取り組みとして、日本と中国現法のecoスタイルリーダー51名が日常の活動にプラスしている環境活動を紹介する「ecoスタイルリーダーの環境活動中!」を社内の従業員およびお客様へモニターで1か月間限定配信しています。



ニュースレター

東芝エレベーターグループの従業員だけでなく、家族へ環境ニュースレター「地球だいすき」を国内と中国向けに年2回配布を行っています。メインテーマを地球温暖化防止とし、各事業所の環境活動も紹介しています。

さらに2015年度に創刊した生物多様性ニュースレター「生き物ファンザイ」を国内向けに年1回配布しています。絶滅危惧種の紹介や自宅で行っている活動などを掲載し、環境意識の向上につなげています。



東芝エレベータ環境マネジメントシステムがJABアワードを受賞

3月13日、東芝エレベータの環境マネジメントシステムが公益財団法人 日本適合性認定協会 (JAB) 主催の2016年度JABアワード®を東芝グループで初受賞しました。

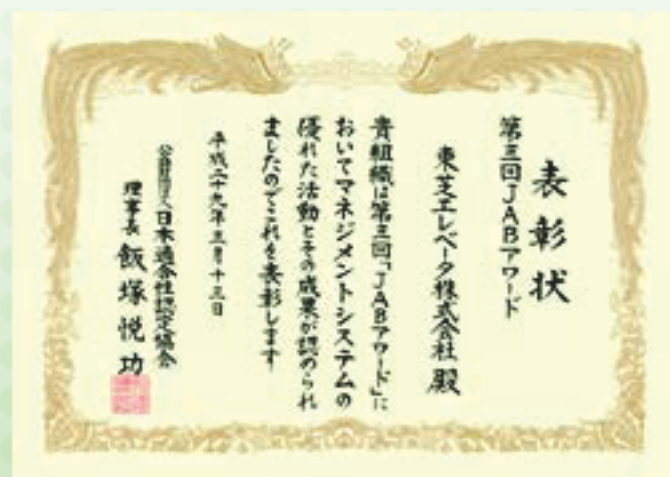
※JABアワードとは…マネジメントシステム認証機関 (IRQA, JACO, RJR等) を認定している公益財団法人 日本適合性認定協会 (JAB: Japan Accreditation Board) が2014年度から認定・認証制度のさらなる発展を目指し、ISOマネジメントシステムを有効活用している企業、団体を表彰する制度



受賞のポイント

1. 社長、役員、国内外関係会社社長が参加する弊社最高決議機関「地球環境会議」を年2回開催するなど、経営トップによるマネジメントが環境マネジメントシステムに積極的に関与している
2. 東芝グループが掲げている「環境ビジョン2050」達成に向け、3つの委員会 (Product (製品系)・Process (事業系)・Management (管理系)) を核に事業経営と一体となった活動を推進している
3. エクセレントECP (業界No.1の環境性能を有した製品) の認定制度が定着している
4. 製造拠点、支店で環境リスクマップや環境側面の分析結果に基づいた活動を展開している
5. 社員の人的育成に向けた活動が積極的に展開されており、東京商工会議所主催 eco 検定 (環境社会検定試験) 合格者454名が安全環境業務従事者と一緒に各職場でリーダーとなり活動している
6. 社員の環境意識高揚のため、日常行っている環境活動にプラスした環境一斉アクション「TELC-BATON」活動を展開し、日本、中国の266拠点をBATONで繋ぎ、社会貢献活動・環境活動を実施している

授賞式後に、東芝エレベータ環境マネジメントシステムや環境活動について紹介し、選考会リーダーから「事業の特性に応じたマネジメントシステムを構築、運用することで着実に成果をあげている」とご褒めいただきました。



東芝エレベータ株式会社

