

TOSHIBA

2018

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 中川 誠
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、他建築業法第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
業績	(株)東芝の有価証券報告書の「セグメント：インフラシステムソリューション」に含まれた形で2017年度業績を報告しています。



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
中国標準規格GB20891-2007第5号
設立: 1995年7月
事業内容: 昇降機の製造



東芝エレベータ(中国)有限公司
TOSHIBA ELEVATOR (CHINA) CO., LTD.
Head Office: No. 665 Wen Chuan Road, Deciban District, Shanghai 201901, The People's Republic of China.
中国上海浦东新区川沙路665号
設立: 1995年11月
事業内容: 昇降機の製造、販売、据付、保守



東芝(香港)有限公司
CHEVALER CO. LIMITED
Head Office: 22nd Floor, Chevalier Commercial Centre & Wang Hoi Road, Kowloon Bay Hong Kong
香港九龍灣柏基道1號其士利中心二十二樓
設立: 2006年4月
事業内容: 昇降機の販売、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, Sillim1-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 14號 B/D 14層
設立: 2002年11月
事業内容: 昇降機の保守



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: 昇降機の製造



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: 昇降機の販売、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: 昇降機の販売・据付・保守

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

サイティムエレベーターアンドエンジニアーズ社
Siti Engineering and Elevator Co., LTD.
Head Office: 5, 5a, Permatang Village 20, Sinaran Road, Nongche Permatang Dengkek 10050
設立: 2014年6月
事業内容: 昇降機の販売、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: 兵庫県西宮市西宮1000番地
設立: 1991年4月
事業内容: エスカレーター・エレベーターの設計・製造
エレベーター・エスカレーターに付帯する機器の製造
Head Office: 1000, Hamada, Abochi 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

山陽東芝エレベータ株式会社
SANIN TOSHIBA ELEVATOR CO., LTD.
本社: 鳥取県米子市西町9-4-6
設立: 2010年2月
事業内容: 昇降機の販売、据付、保守
Head Office: 9-4-6, Minobukuro, Yonago City, Tottori
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: 沖縄県那覇市読谷(OKA) 190-7
設立: 2004年6月
事業内容: 昇降機の販売、据付、保守、改装
Head Office: 7-190 Mekanu, Naha City, Okinawa
Established: June 2004
Business: sales, installation, maintenance and repair of elevator

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: 昇降機工事管理、据付工事、調整
Head Office: 5-15-25, Nishikicho, Tachikawa City, Tokyo
Established: January 2004
Business: Work management, installation and adjustment of elevator

テルトエンジニアリング株式会社
TEL ENGINEERING CORPORATION
本社: 静岡県浜松市東区東山町73番地34
設立: 1993年6月
事業内容: 昇降機の販売、据付、保守
昇降機に関する資料の作成、電子化
Head Office: 73-34, Horikawa-cho, Sawaishi, Kanagawa
Established: June 1993
Business: Planning and design, sales, repair and maintenance of elevator
Preparation and computerization of materials on elevator

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6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	製品・サービス商品	P8
社長挨拶	P3	事業プロセス	P11
環境基本方針	P3	マネジメント	P16
環境ビジョンおよび事業戦略	P4	第三者意見	P22

●報告対象組織

原則として東芝エレベータグループ（東芝エレベータ株式会社および国内・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」は東芝エレベータ株式会社を意味しています。

●対象範囲

2017年度（2017年4月1日から2018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まれています。

●参考にしたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン/2012年版」を参考としています。

●発行時期

2018年10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期待、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。

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めざします。

東芝エレベータ株式会社
代表取締役社長

中川 誠



環境基本方針

東芝エレベータグループは、「かけがえない地球環境」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

めた「環境経営の基盤強化」「ライフサイクルでの環境貢献」の活動を通じて「低炭素社会」「循環型社会」「自然共生社会の実現(生物多様性の保全)」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めざします。



持続可能な開発目標(SDGs)への対応

2015年9月にニューヨークの国連本部において採択された「持続可能な開発のための2030アジェンダ」では、国際社会が2030年までに貧困や飢餓、エネルギー、気候変動などの持続可能な開発を実現するための重要な指針として、17の目標「持続可能な開発目標(SDGs)」を定めています。

東芝グループは「社会インフラ」を核に、「エネルギー」「電子デバイス」「デジタルソリューション」の4つの事業領域を通じて、これらの目標に関連したグローバル課題の解決に貢献していきます。特に「6.安全な水とトイレを世界中に」「7.エネルギーをみんなにそしてクリーンに」「12.つくる責任 つかう責任」「13.気候変動に具体的な対策を」などの環境に関連した目標については、達成に向けて東芝エレベータグループならではの製品・サービス展開や事業所における環境配慮を推進していきます。

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS

世界を変えるための17の目標



環境ビジョンおよび事業戦略

東芝グループは「地球と調和した人類の豊かな生活」を2050年のあるべき姿として描き、これに向けた企業のビジョンとして環境ビジョン2050を設定しています。「つくる、つかう、いかす・かえす」という製品のライフサイクルを通じて、社会の安心・安全と、まだ見ぬ感動や驚きを与える豊かな価値を創造すると同時に、環境負荷低減のために「地球温暖化の防止」「資源の有効活用」「化学物質の管理」の課題への取り組みを推進しています。東芝エレベータグループも東芝グループの一員として、「環境ビジョン2050」の達成に向けて「東芝エレベータグループ環境グランドデザイン」を設定し、環境影響低減に向けた活動を「製品・サービス商品」「事業プロセス（営業・製造・工事・保守・改修・リニューアル・ビルファシリティ）」、「マネジメント」の3つの活動領域を設け推進しています。

環境ビジョン 2050

東芝グループは、地球と調和した人類の豊かな生活に向けて、環境影響を軽減します。



東芝エレベータグループ環境グランドデザイン

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

昇高機業界におけるエコ・リーディングカンパニーを目指す

環境の視点が企業経営のあらゆるステージにビルトインされ、製品・サービスのライフサイクルを通して世の中の環境負荷低減に貢献しているとともに、持続可能な社会の実現に向けて先進的な役割を果たす

東芝エレベータグループ
第6次EAP(2017~2020年)



東芝エレベータグループ
ISO14001:2015年度規格

国内外関連会社

国内だけでなくグローバルに展開

環境のための活動ではなく、事業活動の中で環境施策を展開する。

Business (ライフサイクルでの環境貢献)

- ◆製品・サービス商品
(エクセレントECPのモデルチェンジによる性能向上)
- ◆事業プロセス
(事業活動の環境負荷低減による環境と経営に貢献する)

Management (環境経営の基盤強化)

- ◆開発マネジメント・モノづくりマネジメント
- ◆環境リスク対策(環境リスクコンプライアンスの仕組み確立)
- ◆環境人材(環境人材の育成、拡がり、全従業員の環境意識向上)
- ◆社外コミュニケーション(環境活動の訴求)



東芝エレベータグループ環境マネジメントシステムの時系列



事業「リスク、機会」からの環境活動への展開

社会的課題より、弊社のリスク・機会を分析し、その中から環境側面での取り組みを抽出し、環境推進計画にて管理を行っています。

	リスク	機会	環境側面での取り組み
社会的課題	温室効果ガスの削減		
製品	製品に関する国内外環境規制強化への対応	環境配慮型製品の拡販	環境配慮型製品の開発推進
調達・製造	製造に関する国内外環境規制強化への対応	省エネ設備導入推進による製造コスト低減	・環境負荷の低い調達先からの材料調達 ・省エネ設備・作業効率向上
販売・工事・保守・改修・リニューアル	エネルギー規制厳格化への対応	お客様物件移動時間の効率化による作業性向上	・遠隔保守の高度化による現地作業削減 ・エコカーの導入推進
社会的課題	地球温暖化に伴う自然災害の拡大		
製品	昇降機の被災によるお客さまへの影響	巻上機・制御装置上部設置方式のニーズの高まり	被害最小化による部品交換点数削減により資源投入量を削減
調達・製造	災害による製造ラインの停止	早期営業によりお客様からの信頼度向上	化学物質保管庫の管理強化
販売・工事・保守・改修・リニューアル	被災昇降機の復旧に要する部品・人員確保	被災昇降機の早期復旧によりお客様からの信頼度向上	巻上機・制御装置上部設置方式エレベーターへのリニューアル拡販
社会的課題	資源の枯渇		
製品	調達コストの高騰による製品単価への影響	資源投入量削減による製品コスト低減	小型・軽量化の推進
調達・製造	部材の入手性悪化	歩留り改善によるコスト低減	歩留り改善に向けた作業方法改善
販売・工事・保守・改修・リニューアル	販売価格UPによるリニューアルの受注機会損失	高度な技術力を持った保守会社へのニーズの高まり	適切なメンテナンスにより製品の長寿命化
社会的課題	化学物質による健康への影響		
製品	法規制への対応遅れによる受注機会損失	法規制の先取り対応製品の開発	国内外法令・規制などの情報収集
調達・製造	法規制強化に伴う管理コスト増加	ご利用者・作業員の安全確保	グリーン調達の推進
販売・工事・保守・改修・リニューアル	油圧エレベーター・化学物質保管庫からの外部流出事故	リニューアル時期を迎えた油圧エレベーターの市場の拡大	・適切なメンテナンスの実施 ・油圧エレベーターリニューアルの拡販 ・防油庫の設置など、リスク低減措置の実施 ・事故・緊急事態対応訓練の実施

著しい環境側面からの取り組み策定

事業プロセスでの著しい環境側面を洗い出し、「推進計画での管理」「教育・訓練」「手順書など運用面で管理」「緊急事態の対応準備」「監視・測定」「記録の保持」など、管理方法を明確にしています。

プロセス内容	施設・材料 環境負荷・種類	有益な 効果	年度計画 管理	教育・訓練の実施 力量の保持 (特定作業従事員教育)		運用管理	緊急事態 への対応	監視・ 測定	記録の 保持	
				教育	訓練				手順書	訓練
新機種開発-VACR活動など	資源投入量	○	○	○	-	○	-	○	○	
材料部品調達-購入先選定-購入先指導支援	-	○	○	-	-	○	-	○	○	
リユース品の採用-製造-使用	資源投入量	○	-	-	-	○	-	○	○	
省エネ製品の製造-販売-露付	-	○	○	-	-	-	-	○	○	
機械品加工-組立-洗浄-塗装-乾燥、電気品組立	・廃棄物発生量 ・CO ₂ 排出量 ・振動・騒音発生 ・用水使用量	-	○	○	○	○	○	○	○	
製品輸送	CO ₂ 排出量	-	○	-	-	○	-	○	○	
油圧エレベーターのリニューアル	資源投入量	○	○	-	-	○	○	○	○	
保守点検-部品交換-整備改修作業	資源投入量	○	○	-	-	○	-	○	○	
現場移動	ガolin-軽油-CO ₂ 排出量	-	○	-	-	-	-	○	○	
オイル-油断漏-溶剤の運搬搬	オイル-油断漏-溶剤投入量	-	○	-	-	○	○	○	○	
保守点検(機器破壊による油流出)	オイル-油断漏投入量	-	○	-	○	○	○	○	○	
オイル-油断漏の保管	オイル-油断漏投入量	-	○	○	○	○	○	○	○	
全業務	・廃棄物発生量 ・CO ₂ 排出量 ・フロン放出量	-	○	-	-	-	-	○	○	
広報活動	-	○	○	-	-	-	-	○	○	
人材育成	-	○	○	○	-	-	-	○	○	
生物多様性の保全	-	○	○	-	-	-	-	○	○	
原材料調達-輸送	・CO ₂ 排出量	-	-	-	-	○	-	-	-	
昇降機の使用	・使用時のCO ₂ 排出量	-	-	-	-	-	-	-	○	
廃棄物処理(収集運搬-処分)	・CO ₂ 排出量 ・最終処分率	-	○	-	-	-	-	-	○	

環境アクションプラン(環境中期計画)

東芝グループ環境ビジョン2050の達成に向けて策定された、第6次環境アクションプランに準じた指標での計画を策定しています。

			単位	基準年度 実績	2017年度 実績	2018年度 計画	2019年度 計画	2020年度 計画
製品・サービス 両品	CO ₂ 排出削減量の拡大	<製品使用時CO ₂ 排出削減量> 2000年度比較機種での削減量	万t-CO ₂	2000年度製品	6.89	6.80	7.50	8.00
	省資源化量の拡大	<製品の省資源化量> 2000年度比較機種での削減量	万t	2000年度製品	2.87	2.70	3.20	3.40
	循環資源量の拡大	<再生プラスチック使用量> 再生プラスチック含有製品数量	t		4.79	4.30	4.70	4.70
	特定化学物質の削減	<化学物質管理> RoHS・REACH指定化学物質含有率	達成率		-	新形態機 開発	新形態機 開発	新形態機 開発
事業プロセス での環境負荷 低減	エネルギー起源CO ₂ 排出削減	<エネルギー起源CO ₂ 排出量生産原単位> 電力・都市ガス・LPガス使用時の排出量	t-CO ₂ /億円	2013年度 11.17	12.86	15.03	14.48	14.06
	廃棄物の削減	<国内製品廃棄CO ₂ 排出量生産原単位> 製品廃棄時のCO ₂ 総排出量	t-CO ₂ /億円	2013年度 8.94	8.87	8.72	8.73	8.68
		<廃棄物総発生量生産原単位改善> 産業廃棄物・一般廃棄物・有害物の削減	t/億円	2013年度 4.83	4.92	5.43	5.32	4.90
		<廃棄物の削減> 廃棄物総発生量から有害物量を除いた削減量	ton	2013年度 924	1,012	1,206	1,206	1,174
	水受入量の削減	<総処分率削減> 廃棄物総処分率/廃棄物総発生量	%	2013年度 0.15	0.10	0.10	0.10	0.10
		<水受入量生産原単位改善> 工業用水・生活用水受入量	m ³ /億円	2013年度 59.02	68.24	70.23	66.56	66.16
化学物質総排出量の削減	<化学物質総排出量生産原単位改善> 化学物質大気放出削減	t/億円	2013年度 0.0144	0.0100	0.0109	0.0106	0.0096	
マネジメント	生物多様性の保全	<拠点レベルでの生態系ネットワーク構築> 構築率	%		100	100	100	100
	環境プラン向上 施策の推進	<環境コミュニケーション> 環境一斉アクション国内実施拠点数	拠点数		266	256	258	258
		<環境コミュニケーション> 社員・家族向け環境ニュースレター発行回数	発行回数		3	3	3	3
	環境リスク・ コンプライアンスの 徹底	<監査による違反確保> ヒヤリハット指摘件数	件数		0	0	0	0
		<監査による違反確保> 重大指摘件数	件数		10	6	5	4
		<環境事故削減> 社注工レベーター外部流出事故件数	件数		0	0	0	0
<環境人材の育成> eco検定合格者数(総人数)		人数		656	816	976	1,136	

環境年度推進計画の策定

「リスク・機会」および「善しい環境側面」で特定した内容を環境推進計画に盛り込み、管理を行っています。

	メトリック	単位	基準年度 実績値	2018年度 目標値	実施計画							
					目標達成の道の具体的な路線	1Q	2Q	3Q	4Q	下期	合計	
製品・サービス 両品	製品のCO ₂ 排出削減	排出削減量	万t-CO ₂	6.80	環境配慮型製品の創出							
	製品の省資源化量	省資源化量	ton	2.70	環境配慮型製品の創出							
	再生プラスチック使用量	使用量総量	t	4.30	代替化推進							
	化学物質管理	達成率	%	100	新形態機で開発							
事業プロセス での環境負荷 低減	<エネルギー起源CO ₂ 排出量生産原単位> 電力・都市ガス・LPG等によるCO ₂ 排出削減	原単位	t-CO ₂ /億円	11.17	15.03	高効率機器導入 作業工程の改善						
	<国内製品廃棄CO ₂ 排出量生産原単位> 製品廃棄に伴う廃棄CO ₂ 総排出量の削減	原単位	t-CO ₂ /億円	8.94	8.72	構築効率の向上						
	<廃棄物総発生量生産原単位改善> 産業廃棄物・一般廃棄物・有害物の削減	原単位	t/億円	4.83	5.43	-多量削減 -削減改善推進						
	<廃棄物の削減> 有害物を除く廃棄物の削減	排出削減量	t	924	1,206	廃棄物削減及び 有害物削減拡大						
	<総処分率> 総処分率の改善	処分率	%	0.15	0.16	廃棄物分別の徹底						
	<水受入量生産原単位の改善> 工業用水・生活用水使用量の削減	原単位	m ³ /億円	59.02	70.23	節水機等の普及 -節水の有効活用						
化学物質総排出量の削減	<化学物質総排出量生産原単位改善> 化学物質大気放出量の削減	原単位	t/億円	0.01	0.0109	廃棄物の代替化						
生物多様性の 保全	<拠点レベルでの生態系ネットワーク構築> 拠点生態系・植物園等の構築	構築 実施率	%	100	100	各拠点からの四半期 ごとの報告実施・フォロー						
環境教育・ 人材育成	<環境人材の育成> eco検定合格者の育成	合格者数	名	826	826	受講者への教育実施						
	<環境人材の育成> サイト監査員・製品技術監査員の育成	受講者数	名	2	2	受講者へのサポート実施						
	<環境人材の育成> 海外派遣サイト監査員の育成	受講者数	名	2	2	受講者へのサポート実施						
	<環境人材の育成> EMC監査員の育成	受講者数	名	2	2	社外機関教育受講						
	<環境人材の育成> 一般従業員向け環境教育の実施	受講率	%	100	100	e-learningにて実施						
	環境 コミュニ ケーション	<環境コミュニケーション> 環境一斉アクションの推進	実施 拠点数	拠点	256	256	TELC-BATON2018 実施による推進強化					
東芝総合 環境監査	<環境コミュニケーション> 環境ニュースレターの発行	発行回数	回	3	3	アンケート結果に対する フォローの強化						
	<サイト監査-製品技術監査の実施> 対象(サイト)内外5事業所、製品内外関係	実施率	%	100	100	事業所環境担当と 連携し実施						
EMC監査	<EMC監査の実施> 対象:全社・本社・3事業所、10支社	実施回数	件	14	14	監査チェックシートの作成 監査員教育の実施						
汚染の予防	化学物質流出事故・大気放出事故"0"の継続	流出件数	件	0	0	日常点検・定期点検の実施						
	社注工レベーター外部流出事故の削減	流出件数	件	0	0	定期点検・部品交換の実施						
	社注工レベーターのリニューアル推進	受注台数	台	2,223	2,223	部門毎に基づく改善推進						

東芝エレベータグループのマテリアルフロー



環境配慮型製品に向けた考え方

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

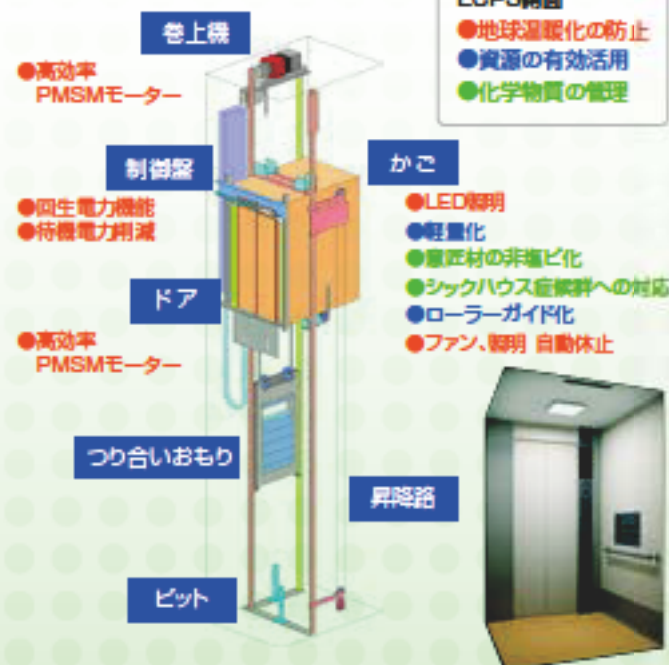


環境配慮型製品に向けた考え方

エレベーター

東芝マシンルームレスエレベーター SPACEL-GRII <スパーセル 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**
 - 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**
 - 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給油をゼロ化
- 化学物質管理**
 - かが窓枠材の非塩ビ化
 - 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

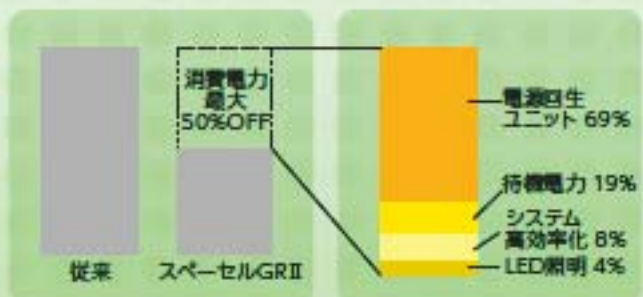
※1 業界トップクラスの省エネ性能、回生電力機能(有償付加仕様を採用した、乗用15人乗り105m/min(STD天井相当)と従来機種(スパーセルEX)との比較(2013年1月弊社調べ)

※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)規制値に適合

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(スパーセルEX)との比較 イメージ図

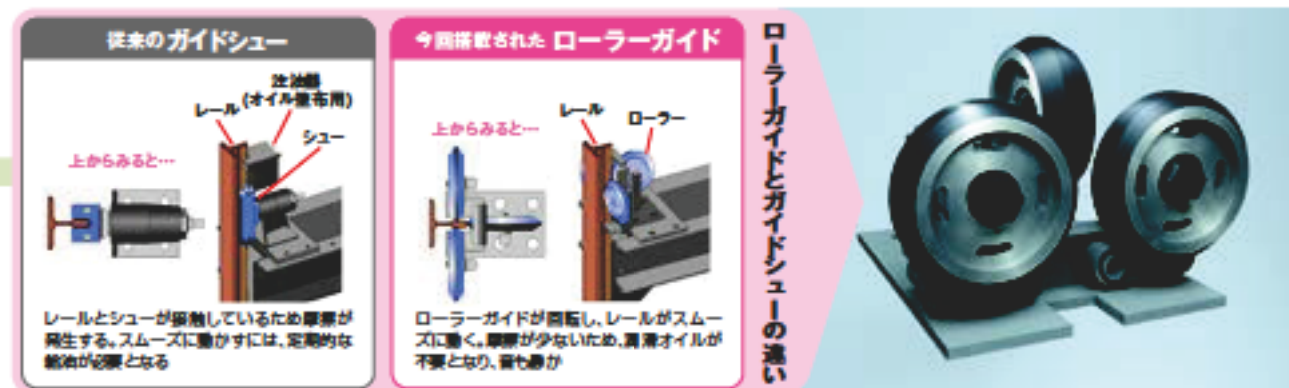
資源の有効活用

■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-GRI]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。



国内昇降機業界初!

環境情報の提供

弊社製品のマシンルームレスエレベーター<SPACEL-GRI(注)>の環境データについて一般社団法人産業環境管理協会(JEMAI)が運営している「JEMAI環境つべろプログラム」について国内昇降機業界初となる認証を受けました。JEMAI環境つべろプログラムは、LCA手法(ライフサイクルアセスメント:製品の資源採取から廃棄リサイクルされるまでの製品の一生に渡った環境影響評価)により得られた製品の定量的な環境データ(エコリーフ宣言)、CO₂排出量(カーボンフットプリント宣言)を開示するものです。

エコリーフマーク



カーボンフットプリント
(CFP)マーク

(注) 認定取得機種: 東芝マシンルームレスエレベーター SPACEL-GRI (R13-2S45-3st)

製品紹介へのリンク: <http://www.toshiba-elevator.co.jp/elv/new/index.html>

一般社団法人産業環境管理協会へのリンク: <http://www.jemai-label.jp/>

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
- 低速停止

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

- 精選材塗装シン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

- 寸法35%縮小によりフレーム鋼材量削減(インバーター搭載時従来比)

新開発
緩衝素材
採用!



エスカレーターを安全にご利用いただけるように、踏段先端部に緩衝素材を採用しました。

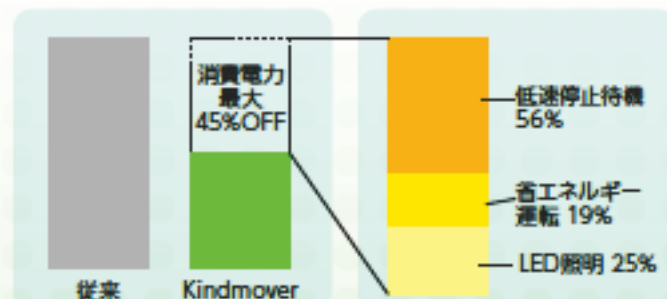
緩衝効果を得るための「柔らかさ」と、変形による挟まれを防止するための「硬さ」のバランスを考慮して最適な素材を選択しました。

地球温暖化の防止<省エネルギー>

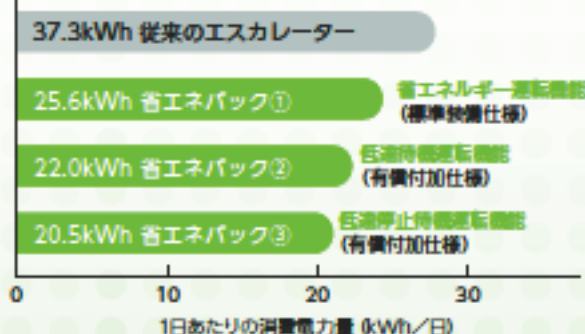
消費電力最大45%削減

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



S1000 TE-D形 階高4300mm 勾配30°の場合



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。

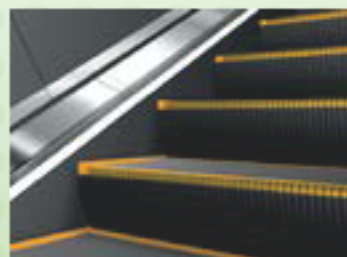
化学物質の管理<有害物質の削減>

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。



製品紹介へのリンク

<http://www.toshiba-elevator.co.jp/elv/new/escalator/index.html>

製造拠点<モノづくり>での環境負荷低減施策と実績

地球温暖化の防止

■エネルギー起源CO₂排出量の削減

国内外の事業所や工場で使用する電気や都市ガス、LPGなど、製造プロセスの改善やエネルギーを効率的に使用することで、温室効果ガスの排出を抑制しています。2017年度は2013年度と比較し、12.6%削減を達成することができました。



	海外	国内
2013年度	7.43	5.67
2014年度	7.43	5.52
2015年度	7.43	5.31
2016年度	7.43	5.31
2017年度	7.43	5.31

電力CO₂換算係数(t-CO₂)/万kWh

取り組み

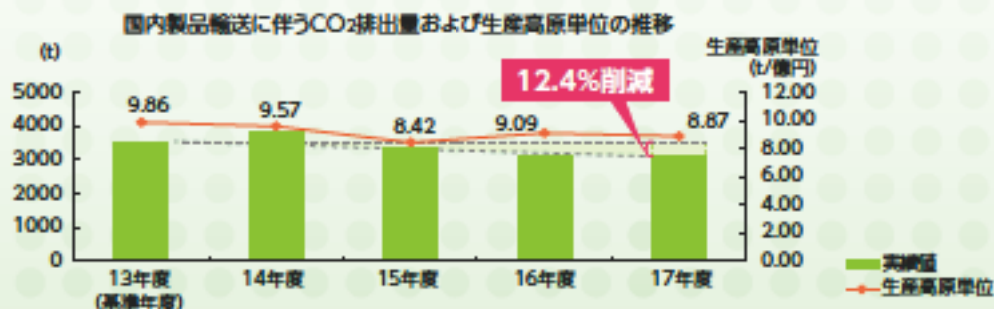
生産ラインで使用する設備を効率的に使用、無駄をなくすことで、電力使用量を削減しました。



コンプレッサー稼働時間の制御(ON/OFF状態)による電力使用量の削減(1.44万kWh/年)

■製品輸送に伴うCO₂排出量の削減

製品輸送時における積荷集積率の向上、モーダルシフトの拡大、物流拠点再編による輸送距離の削減など、輸送時のエネルギー削減施策に取り組んでいます。2017年度は2013年度と比較し、12.4%削減を達成することができました。今後も引き続き、製品輸送時のCO₂排出量の削減を推進していきます



取り組み

モーダルシフトの推進、物流拠点を再編、集約することにより、製品輸送時のCO₂排出量を削減しました。

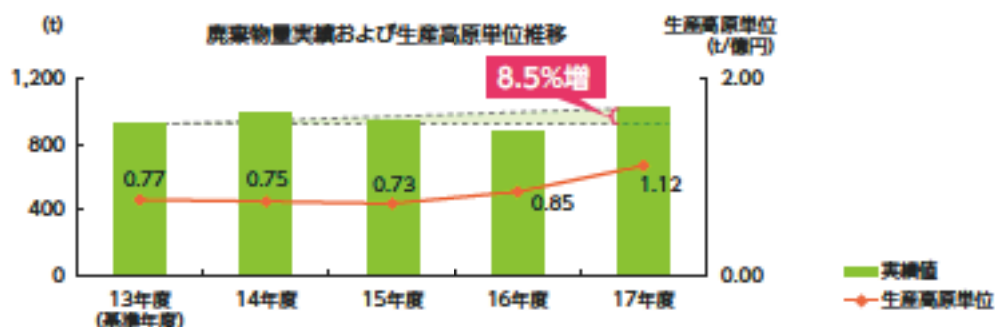


モーダルシフトによる製品物流CO₂排出量の削減

資源の有効活用

主な廃棄物として、製造工程から発生する廃プラスチック、金属くず、ガラスくず、廃油などがあり、リサイクルや有価物の拡大を推進することにより、廃棄物量の削減を進めています。

2017年度は2013年度と比較し、8.5%増え、未達成となりました。今後も削減方法を見直し、廃棄物量の削減を推進していきます。



取り組み

スケッチ材の採用や基板材をリユースするなど、省資源化、廃棄物の削減を推進しています。



通い箱の素材を変更し、さらに輸送時の梱包をスリム化するなど、廃材の削減に取り組んでいます。



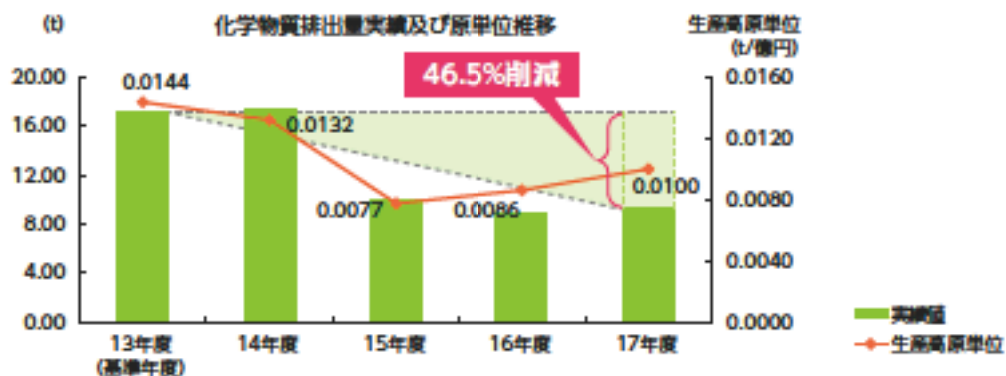
通い箱の推進

回収した基板材の品質を確認し、使える材料をリユースすることにより、省資源化、廃棄物の削減を推進しています。



化学物質管理

使用している化学物質は、禁止/削減/管理の3つに区分し、それぞれに対する管理を行っています。また、化学物質の使用が少ない設備の導入や製造プロセスの見直しなどにより排出量の削減を推進しています。2017年度は2013年度と比較し、46.5%削減を達成することができました。



取り組み

PRTR法^{※1}や大気汚染防止法VOC^{※2}に該当するキシレンやトルエン、酢酸ブチル等を含む塗料を使用していましたが、これらが含有しない粉体塗料を使用したことで、有機溶剤の大気への排出による環境負荷を大幅に削減することができました。

※1 PRTR法 特定化学物質の環境への排出量の把握等および管理改善の推進に関する法律

※2 VOC 揮発性有機化合物



粉体塗料使用による大気排出量の削減

PRTR法で対象となる使用化学物質は、大気や公共用水域への排出量、廃棄物量等の移動量を把握しています。今後もプロセスの改善等による化学物質の削減を行っていきます。

排出量 (t/年)	大気	4.36
	公共用水域	0
	土壌	0
	埋立	0
	合計	4.36
移動量 (t/年)	廃棄物	0.183
	下水道	0
	合計	0.183
排出量・移動量合計 (t/年)		4.54

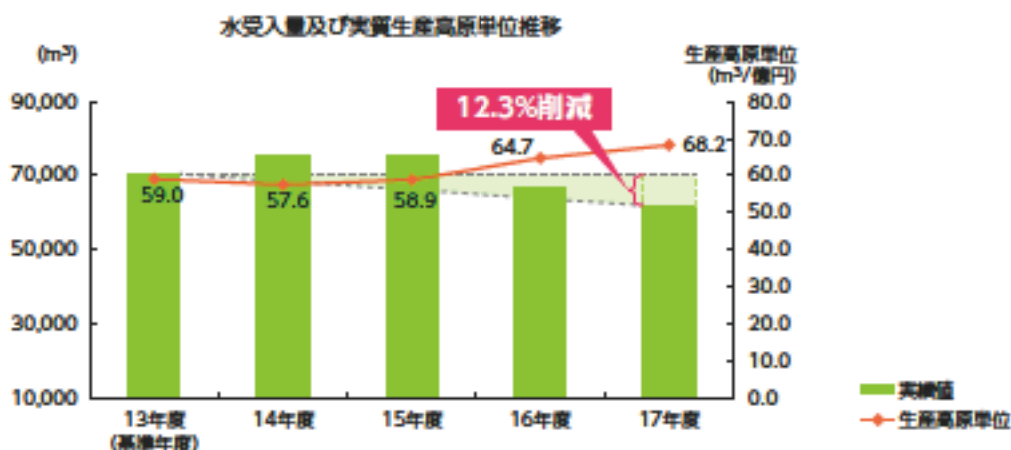
事業所からの届出排出量・移動量

事務所や工場等で使用しているフロンを含むエアコンや室外機などの機器について、フロン排出抑制法^{※3}に基づき、定期的に機器を点検し、フロンの漏えい防止に努めています。

※3 フロン排出抑制法 フロン類の使用の合理化および管理の適正化に関する法律

水受入量の削減と排水管理

生産工程で使用する水資源は少ないですが、トイレや食堂など生活用の水使用が大部分を占めており、節水型機器の導入や水受入量を把握・管理することで水受入量の目標を設定し削減に努めています。事業環境の変化により若干悪化している部分ではありますが、2017年度は2013年度比で8%減を目標にし、12.3%削減を達成しました。



取り組み

貯水タンクを設置し、雨水をビオトープ池に利用するなど、水受入量の削減を推進しています。



雨水をビオトープ池に利用(38m³/年)

	府中工場	上野原事業所	姫路事業所	東芝電梯中国社	東芝電梯瀋陽社
水素イオン濃度(pH)	5.7~8.7/8.1	5.0~9.0/7.4	5.1~8.9/7.5	6.5~9.5/7.25	6.0~9.0/7.23
BOD ^{※1} (mg/ℓ)	300未満/2	600/140	480/330	350未満/27.2	250/29.5
COD ^{※2} (mg/ℓ)	300未満/9	300/87	非対象	500未満/71	300/112
SS ^{※3} (mg/ℓ)	300未満/3.3	600/115	480/150	400未満/21.5	300/41
フッ素(mg/ℓ)	8以下/0.1未満	8/0.8未満	12/0.2	非対象	非対象

水質汚濁防止法による生活排水測定結果(規制値/実測値) (※外部委託測定結果)

※1 BOD 水中の有機物が好気性微生物の働きによって分解されるときに消費される酸素の量 (生物化学的酸素要求量)

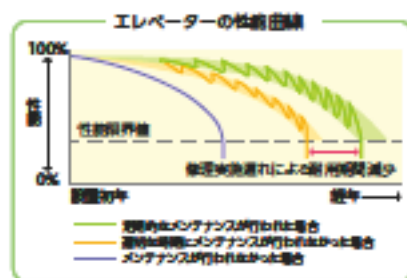
※2 COD 水中の有機物を酸化剤で酸化した際に消費される酸素の量 (化学的酸素要求量)

※3 SS 水中に浮遊する粒子径2 mm以下の不溶解性物質 (懸濁物質)

サービス拠点(本社・支社・支店・営業所)での環境負荷低減施策と実績

適切な保守・整備の実施による製品の長寿命化

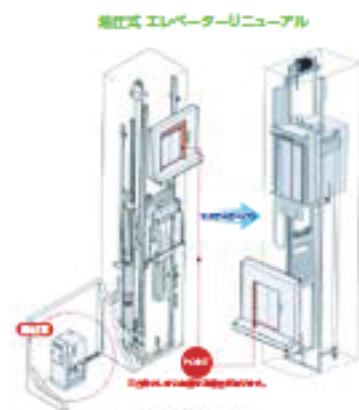
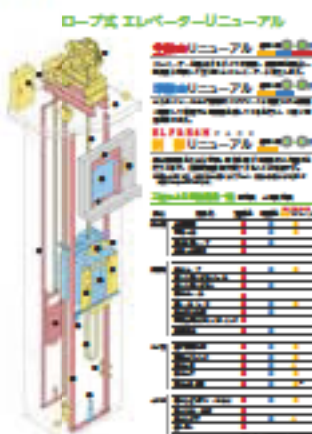
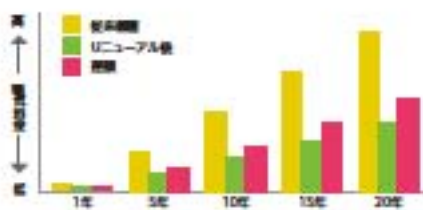
弊社とメンテナンス契約をしている昇降機と比較し、適切なメンテナンス体制が取られていない場合は、定期点検・故障発生前に部品交換など、予防的なメンテナンスが行えず、性能と劣化の速度が速まります。昇降機の適正な保守・点検・故障発生前に部品交換など、予防的なメンテナンスが行えず、性能と劣化の速度が速まります。昇降機の適正な保守・点検・改修実施により製品を長く使用することが出来、資源の投入量削減につながります。



リニューアルによる製品の環境性能向上と資源有効活用

エレベーター・エスカレーターのリニューアルを行う場合、全ての既設部品を撤去し新設する方式と、既設部品の内、リユース可能な部品については、リユースを行うことで資源投入量の削減につなげています。

さらに、リニューアルを行い最新制御方式へ変更することにより、省エネルギー化につながります。



ESCO事業展開による環境負荷低減への貢献

エネルギー設備への更新から維持管理までを含めたESCO事業を展開し、環境負荷低減を推進しています。

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気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。



オフィスでの取り組み

環境に配慮したフィールド研修センター

建物の日射対策に考慮した外壁板の採用や昼光センサーによる照明消費電力の削減、効果的な自然換気や井戸水利用など、環境負荷への継続的低減を行う設備により省エネルギー推進しています。

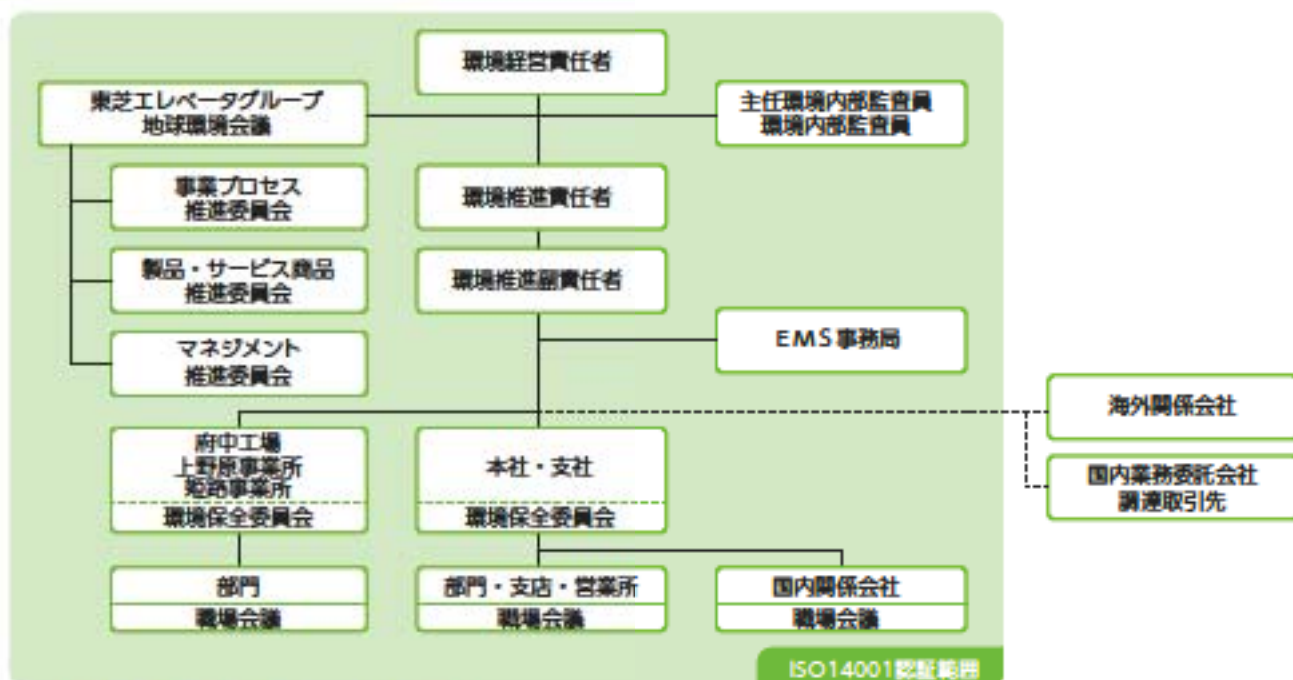


省エネルギーに向けた取り組み

LED照明の採用、昼休みの消灯活動、ノー残業デーの推進、低公害車の導入、バイクから電動自転車への変更、エコ運転などによるガソリン使用量の削減など、省資源・省エネルギーに向けた取り組みを推進しています。



環境マネジメントシステム体制



■東芝エレベータグループ地球環境会議

環境目標の達成に向け、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、環境経営施策や環境保全活動方針など決定しています。

■環境保全委員会

工場・事業場・支社の環境に関する委員会を毎月1回開催し、各拠点の環境経営施策や環境保全活動方針など決定しています。

■職場会議

支店・営業所・部門単位で毎月1回開催され、上部組織の環境保全委員会の報告や、拠点・部門の環境経営施策や環境保全活動方針など決定しています。



会議の様子



遠方及び海外現法はテレビ会議にて出席

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。

2017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年度規格の1年次サーベイランス審査を受け、認証を受けました。



環境リスクマネジメント体制

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拠点/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拠点/3年	EMS・遵法・パフォーマンス監査

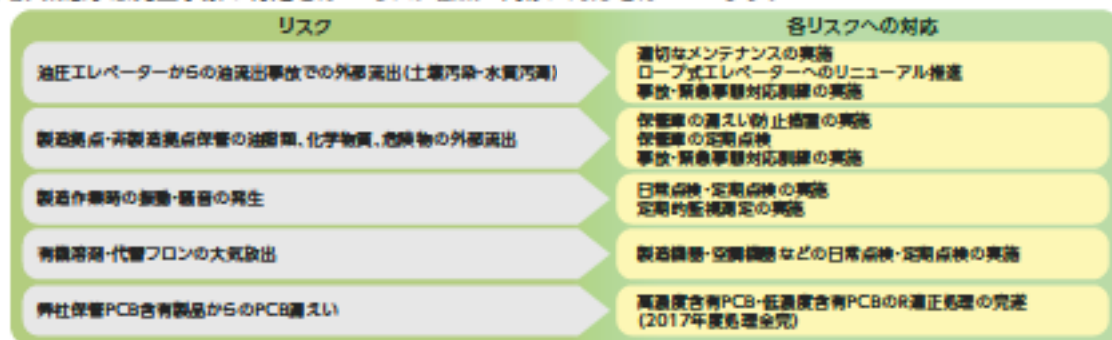
本社環境部門による監査			
	監査対象	実施回数	監査内容
サイト監査	5 (製造拠点) ^{※1}	各1回/年	EMS・製造施設・遵法・パフォーマンス監査
製品環境技術監査	4 (製品群) ^{※2}	各1回/年	EMS・遵法・パフォーマンス監査
EMS監査	14 (本社・工場・支社)	各1回/年	EMS・施設・遵法監査

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

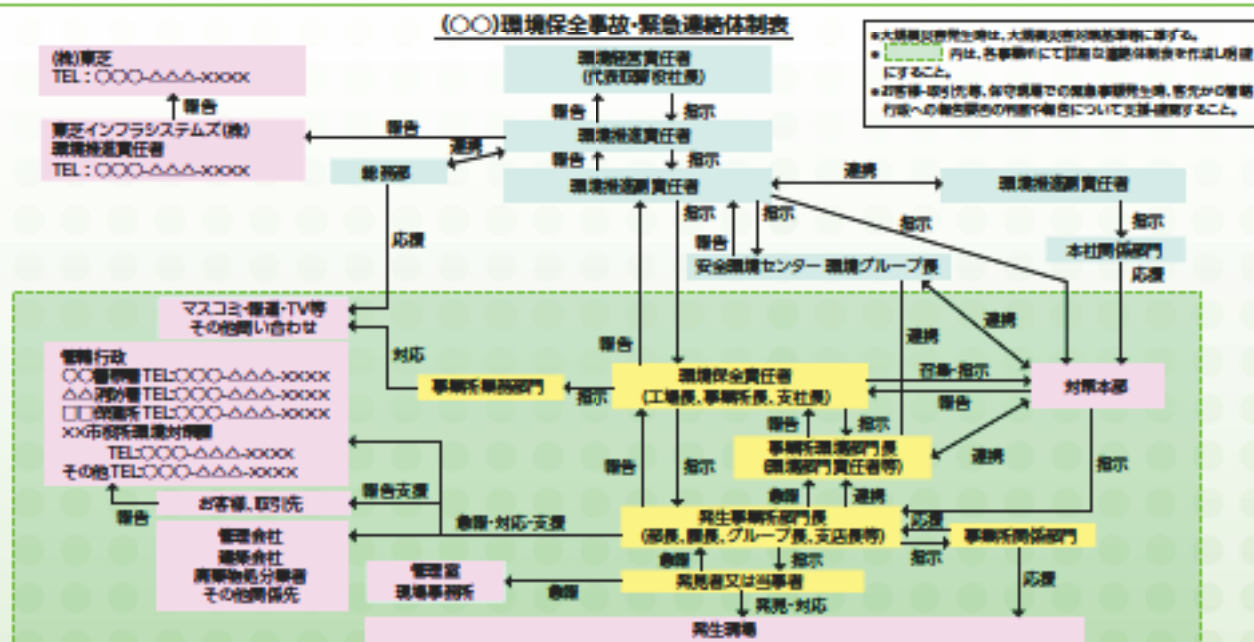
※1：府中工場、上野原事業所、新潟事業所、東芝電機(中国)有限公司、東芝電機(韓国)有限公司
 ※2：国内エレベーター、海外エレベーター、国内エスカレーター、海外エスカレーター

環境事故・緊急事態へのリスク低減マネジメント

環境事故・緊急事態発生事象の特定を行い、リスク低減に向けた対応を行っています。



緊急連絡体制



事故・緊急事態対応訓練の実施

毎年、製造部門・工事・改修・保守部門で化学物質・油脂類など弊社事業で取り扱う化学物質の土壌・河川などへの流出を防止するための事故・緊急事態対応訓練を実施しています。



■緊急連絡体制

2017年度も法令・条例に違反する事例はありません。

法規制等の名称	結果	法規制等の名称	結果
環境基本法	○	資源有効利用促進法（リサイクル法）	○
大気汚染防止法	○	グリーン購入法	○
振動規制法	○	消防法（危険物関連）	○
土壌汚染対策法	○	労働安全衛生法（有機溶剤中毒予防規則）	○
PCB廃棄物特措法	○	高圧ガス保安法	○
循環型社会形成推進基本法	○	地球温暖化対策推進法（温対法）	○
家電リサイクル法	○	公害防止組織法	○
小型家電リサイクル法	○	騒音規制法	○
労働安全衛生法	○	水質汚濁防止法	○
化管法（PRTR法）	○	瀬戸内海環境保全特別措置法	○
省エネ法	○	道路運送車両法	○
生物多様性基本法	○	廃棄物処理法	○
公害健康被害の補償等に関する法律	○	建設リサイクル法	○
悪臭防止法	○	毒物及び劇物取締法	○
下水道法	○	労働安全衛生法（特定化学物質障害予防規則）	○
工場立地法	○	フロン排出抑制法	○

ステークホルダーへの対応の状況

ステークホルダーへの対応方針

「低炭素社会」「循環型社会」「自然共生社会」を推進する基本方針のもと、持続可能な社会への実現を進め、「地球内企業」として自然環境への配慮、少子高齢化社会への対応、省資源・省エネルギーにも積極的に取り組み、国際社会に生きる企業として21世紀社会の発展に力強く貢献していきます。

ステークホルダーへの対応

ご利用者様

近年多発している震災・豪雨被害により昇降機が被害を受けた際、弊社の特徴である設計・製造から保守までの一貫体制と全国規模のサービスネットワークを駆使し被災昇降機の迅速な復旧に取り組んでいます。

製品に関する情報は、本誌内の「製品・サービス商品」情報、保守・整備、リニューアルに関する情報「サービス拠点（本社・支社・支店・営業所）での環境負荷低減施策と実績」に記載しています。

行政・自治体様

違法管理体制の構築を行い違法違反“ゼロ”を継続しています。

エネルギー設備の更新から維持管理までを含めたESCO事業を展開し、環境負荷低減に貢献しています。

建築会社様・設計事務所様

製品に関する情報は、本誌内の「製品・サービス商品」情報に記載しています。

製造拠点近隣住民様

振動・騒音・水質管理に関する自主基準を設け、定期的な測定による監視、及び緊急時の対応訓練を実施し公害防止に努めています。

工事・整備・保守業務・製造委託を請け負うビジネスパートナー様への対応

年1回、環境に関する取り組み状況の確認を行い、弊社の環境活動方針・環境への取り組みへの理解と協力をお願いします。

購入取引様

積極的に環境保全を推進している調達取引先様から、環境負荷の小さい製品・部品・材料等を調達することを推進、更には有害化学物質等の環境負荷・リスクの低減を考慮した事業活動を展開しています。このため、当社の調達方針を調達取引先様にご理解いただくため、グリーン調達ガイドラインを作成・配布し協力をお願いします。

廃棄物処理業者様

収集運搬会社・中間処理会社様に対しては、年1回の現地確認を実施し、最終処分場については3年に1回現地確認を行い、弊社からの廃棄物の処理状況の確認を行っています。



生物多様性の保全

世界的な希少動物の絶滅危機を食い止めるため、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年度より揖保川水系のカワバタモロコ(兵庫県絶滅危惧種Aランク)を構内のピオトープ池に放流し、近隣水族館と連携し繁殖させています。調査の結果、2017年度は調査により個体数の減少がみられましたが、カワバタモロコが棲みやすい環境となるよう日々注力しています。
※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揖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。また、ピオトープ池への呼び込みを目指している赤トンボのヤゴとカワバタモロコは、同じ空間で共存できる生物です。



■東芝電梯(瀋陽)有限公司

従業員160名より集められた寄付金から、松の苗木を購入し、昼休みを利用して構内敷地に20本を植樹し、緑化活動に積極的に取り組んでいます。



■生物多様性マップ化

弊社の製造拠点では、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

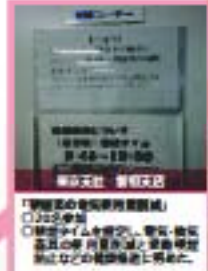
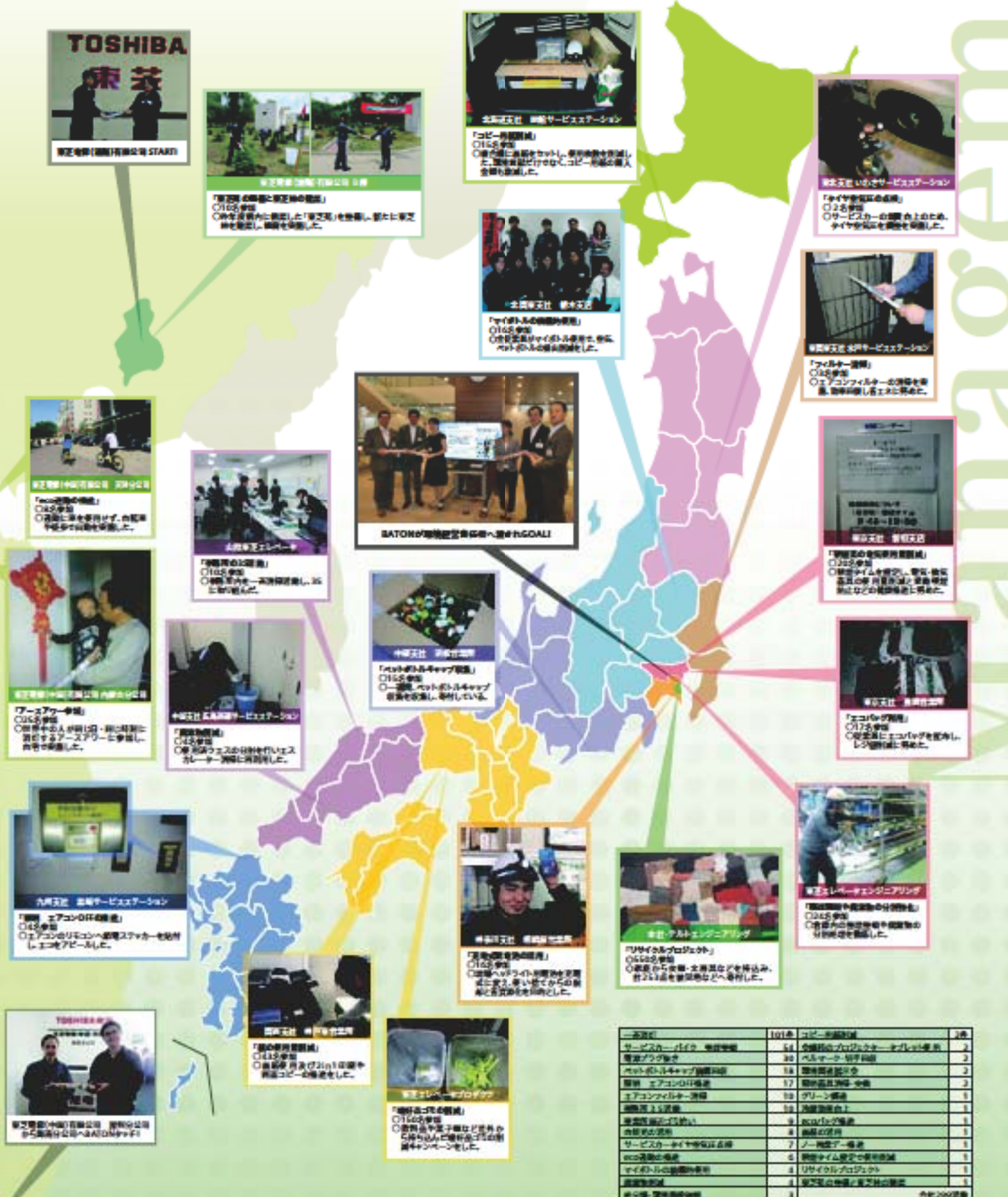


東芝電梯(中国)有限公司

環境一斉アクション活動「TELC-BATON2017」



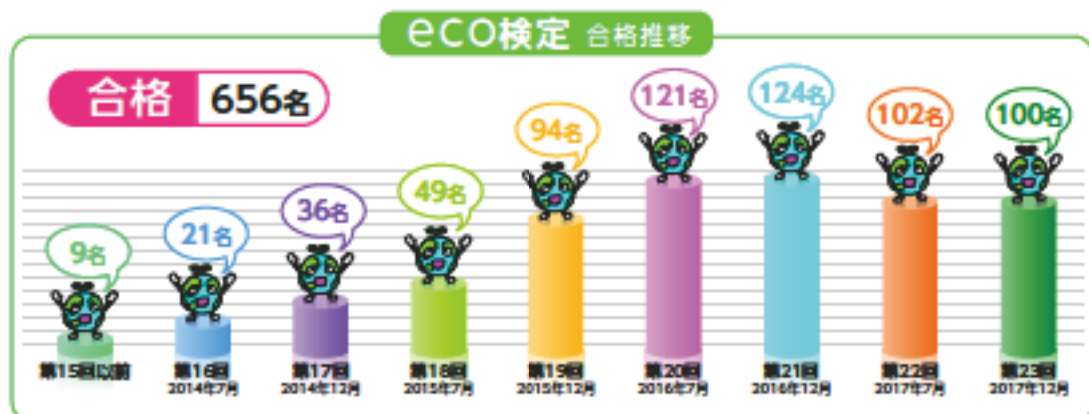
環境意識向上と従業員の連帯感の醸成を目的に、東芝エレベータグループの全従業員が地域に根ざした環境活動を陸上競技のリレーにたとえ、BATONを受け取った1週間は日常の環境活動にプラスして環境に関連する活動を行い、次の拠点にBATONを渡していく独自の活動を取り組んでいます。2017年度、第3回の活動は、日本国内にある支社、支店、営業所、サービスステーション全232拠点に加え、中国現法にある全拠点34拠点までグローバル展開され、合計266拠点で299活動を実施しました。



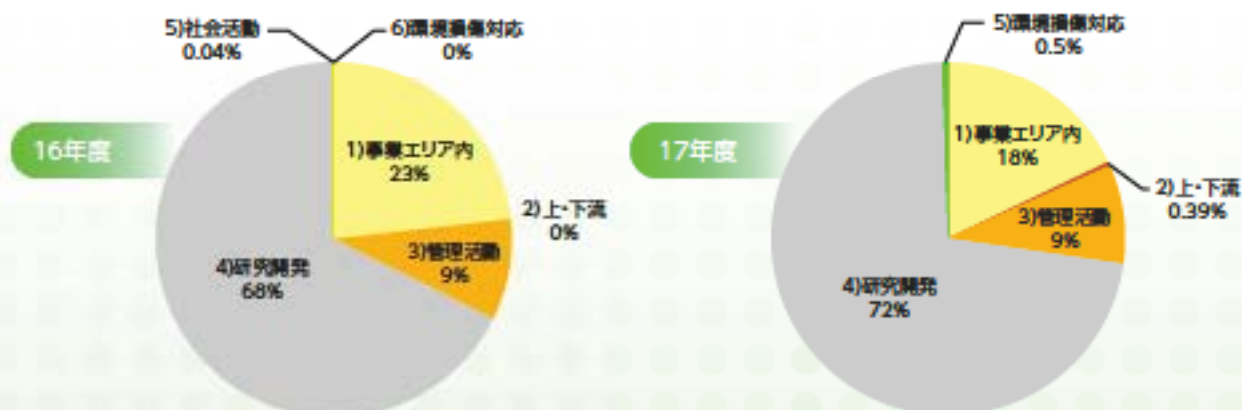
実施内容	101条	コピー用紙削減	削減率
サービスカー・ハイヤク 環境意識	54	4,000枚削減	2%
豊田プロダクト	20	1,000枚削減	2%
ハイヤク環境の確保	18	1,000枚削減	2%
豊田 エアコンの清掃	17	1,000枚削減	2%
エコ活動の推進	16	1,000枚削減	2%
ハイヤク環境の確保	15	1,000枚削減	2%
ハイヤク環境の確保	14	1,000枚削減	2%
ハイヤク環境の確保	13	1,000枚削減	2%
ハイヤク環境の確保	12	1,000枚削減	2%
ハイヤク環境の確保	11	1,000枚削減	2%
ハイヤク環境の確保	10	1,000枚削減	2%
ハイヤク環境の確保	9	1,000枚削減	2%
ハイヤク環境の確保	8	1,000枚削減	2%
ハイヤク環境の確保	7	1,000枚削減	2%
ハイヤク環境の確保	6	1,000枚削減	2%
ハイヤク環境の確保	5	1,000枚削減	2%
ハイヤク環境の確保	4	1,000枚削減	2%
ハイヤク環境の確保	3	1,000枚削減	2%
合計	266	2,990枚削減	2%

eco検定

全従業員を対象として、東京商工会議所主催「eco検定(環境社会検定試験)」の取得を進めています。環境に関する基礎知識の習得と理解促進を目的とし、環境担当に限らず環境意識が高い従業員が環境活動やイベントに参加を通じ従業員の意識向上につなげていきます。2017年度は202名が合格し、合格者は合計656名となりました。2020年までに従業員数の20%合格者をめざして、環境教育を進めていきます。さらに、東芝エレベータ(株)はeco検定注力企業として東京商工会議所より「eco検定推進企業」に認定され、東京商工会議所のホームページに掲載されています。東京商工会議所「eco検定推進企業」へのリンク：<http://www.kentei.org/eco/suishin.html>



環境会計



分類の概要

事業エリア	公害防止	大気・水質・土壌汚染など
	環境保全	地球温暖化防止など
	資源巡回	廃棄物など(外部委託費用含)
上・下流	外部委託管理など	
管理活動	EMS、情報開示、教育、自然保護の環境改善対策	
研究開発	開発費、製造・流通段階の環境負荷低減「安全」・「安心」を実現する製品によりリスクを低減	
社会活動	事業所外の環境改善、寄付、地域の環境活動支援	
環境損傷対応	自然修復、損害賠償等のコスト、引当金・保険料	

○前年比較のポイント


- ・「事業エリア内」では、16年度の大規模な投資に比べ、必要な設備に限定した。また、今年度より廃棄物の外部委託費用が発生している。
- ・「上・下流」は、17年度より外注や廃棄物処理委託に関する管理費を計上している。
- ・「研究開発」は、規模に変動はないが「事業エリア内」等費用との関係での比率になっている。
- ・「環境損傷対応」は、17年度より計上している。

東芝エレベータグループでは、本レポートで報告する環境レポートの記載内容について「環境省ガイドライン 2018」に基づき、第三者検証を受けました。いただきましたご意見につきましては、今後の活動を通じて対応して参ります。

第三者意見書



2018年10月29日
株式会社 日本環境認証機構
代表取締役社長 立上 和男



株式会社日本環境認証機構（以降、「当社」と呼ぶ）は、将来的な環境報告書に記載された情報の正確性の検証への準備も含めて、東芝エレベータ株式会社（以降、「東芝エレベータ（株）」と呼ぶ）および国内・海外グループ会社（以降、「東芝エレベータグループ」と呼ぶ）の責任により作成された2018年度版「東芝エレベータグループ環境レポート」（以降、「環境レポート2018」と呼ぶ）の記載内容に関して、「環境報告ガイドライン 2018 年版」に基づくヒアリングを実施しました。本意見書は、東芝エレベータ（株）と当社との合意に基づき、第三者意見を述べることを目的としています。

東芝エレベータ（株）では、グループ全体の持続可能な社会の実現に向けた環境への取り組み姿勢や年次の活動を「東芝エレベータグループ環境レポート」として公表しています。「環境レポート2018」では第6次環境アクションプランを中心に、重要な取り組みや進捗状況などの報告を行っています。環境報告の基本的要件のうちの「環境報告の全体像」について、冒頭の「編集方針」に明確になっています。主な実績評価指標の推移として、「製造拠点（モノづくり）での環境負荷低減施策と実績」のタイトルのもと「地球温暖化の防止」、「資源の有効活用」、「化学物質管理」、「水受入量の削減と排水管理」をとりあげ、さらに「サービス拠点（本社・支社・支店・営業所）での環境負荷低減施策と実績」のタイトルのもと、東芝エレベータグループ特有のビジネスモデルである「ESCO 事業展開による環境負荷低減への貢献」など、サービス拠点における主な実績の紹介を行っています。重要な環境課題への対応に対する経営責任者のコミットメントに関連し、東芝グループのSDGsに対する取り組みに加え、東芝エレベータグループとしての対応も触れられています。ヒアリングの結果、更なる推進活動により、来年度はより深い内容の報告がなされることを期待します。

事業者のガバナンス体制として、東芝エレベータグループ地球環境会議を中心とした環境マネジメントシステム（EMS）が示されており、また社長・役員・国内関係会社社長が参加されていることが明示されており、重要な環境課題管理において経営業務執行組織の位置づけとなっていることが分かります。主なステークホルダーへの対応状況が、「購入取引先様」、「廃棄物処理業者様」を事例としてまとめられています。また「お客様」目線のトピックスとして、マシンルームレスエレベーター（SPACEL-GRII）の環境データについて一般社団法人産業環境管理協会（JEMAI）が運営している「JEMAI 環境ラベルプログラム」について国内昇降機業界初の認証を受けた事例が記載されています。リスクマネジメントへの対応として、複数の監査を中心とした環境リスクマネジメント体制が示されています。さらに主なリスクと各リスクへの対応が明記されています。これらのリスクは東芝グループ共通の評価方法により、東芝エレベータグループとして評価した「事業「リスク、機会」からの環境活動への展開」表から引用されています。バリューチェーンマネジメントにおけるグリーン調達の方針、目標・実績に関し、「環境レポート 2018」で概要が紹介されており、定量的なデータに関しては現在検討されており、関連の具体的目標や進捗状況の明確化などが期待されます。

長期ビジョンとして「東芝グループビジョン 2050」に準拠し、東芝エレベータグループとしてのビジョンや、「環境中期計画」に反映されています。それらに基づき重要な環境課題の特定や取り組みにつながっています。最大の課題である「安心・安全」への対応のため、研究開発費用が70%を占めていることが環境会計のページに示されていることも併せて確認しました。東芝エレベータグループとしてのSDGsに対する取組へのさらなる深化、バリューチェーンマネジメントにおける取扱数値の検討など、ステークホルダーへのニーズと期待により一層こたえていくことで、本レポートがより良いものとなることを期待します。

以上

東芝エレベータ（株）と当社は、特定の利害関係がなく、独立した立場でヒアリングを行いました。

東芝エレベータ株式会社

