

**TOSHIBA**

2019

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"> <li>昇降機に関する開発・設計および試験・検査</li> <li>昇降機の製造、据付、および撤去</li> <li>昇降機の販売および販売料</li> <li>昇降機の保守、修理および改造</li> <li>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</li> <li>建築物の設計・施工および管理</li> <li>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</li> <li>醫務業</li> </ul>
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 2018 年度業績を報告しています。



# Global network

共に同じ地球の上で共に喜び、共感したい。



新芝電梯（中國）有限公司  
TOSHIBA ELEVATOR (SHENYANG) CO., LTD.  
Head Office: No.5 Feiyun Road Hunan New District Shenyang, The People's Republic of China  
+86 917 26200000 24時間 5 号  
設立：1995 年 7 月  
事業内容：昇降機の据付、保守、修理、検修



新芝電梯（中國）有限公司  
TOSHIBA ELEVATOR (CHINA) CO., LTD.  
Head Office: No. 685 Wan Chuan Road, Baochen District, Shanghai 201901, The People's Republic of China.  
+86 21 36000000 24時間 5 号  
設立：1995 年 11 月  
事業内容：昇降機の据付、保守、修理、検修



新芝（香港）有限公司  
CHEVALIER (HK) LIMITED  
Head Office: 32nd Floor, Chevalier Commercial Centre 8 Wang Hol Road, Kowloon Bay Hong Kong  
+852 2424 8888 24時間 22 号  
設立：2009 年 1 月  
事業内容：昇降機の据付、保守、修理、検修



新芝エレベーター韓国株式会社  
TOSHIBA ELEVATOR KOREA INC.  
Head Office: 18th Fl., Jeonnam Bldg., 160-11, Gulsjin1-Ga, Chung-Gu, Seoul 150-1971, the Republic of Korea  
所在地：大韓民國 ソウル特別市 鍾路区 18 層  
設立：2002 年 11 月  
事業内容：昇降機の据付



M&S ELEVATORS Sdn. Bhd.  
Head Office: 8th Floor Wisma Penang Garden, 63 Jalan Sultan Ahmad Shah, 10250 Penang, Malaysia.  
Factory: 2530, Lorong Perumahan 10, P10 Industrial Estate, 13600 Prai, Province, Welisley, Malaysia.  
設立：1983 年 7 月  
事業内容：昇降機の据付



M&S ELEVATORS ENGINEERING Sdn. Bhd.  
Head Office: 8th Floor Wisma Penang Garden, 63 Jalan Sultan Ahmad Shah, 10250 Penang, Malaysia.  
Kl. Office: Wisma MS, No.15, Jalan 2/116 C, Kuchai Entrepreneurs' Park, Off Jalan Kuchai Lama, 59300 Kuala Lumpur, Malaysia.  
設立：1992 年 5 月  
事業内容：昇降機の据付、保守、修理、検修



東芝エレベータープロダクツ株式会社  
TOSHIBA ELEVATOR PRODUCTS CORPORATION  
本社：〒460-0802 愛知県豊田市中区西田 1030 番地  
設立：1991 年 1 月  
事業内容：エスカレーターの据付、保守、修理、検修  
エレベーターの据付、保守、修理、検修  
Head Office: 1000, Hamada, Aobashi Ward, Himeji City, Hyogo Prefecture  
Established: April 1991  
Guineas: Development, design and manufacture of escalators  
Manufacture of supplies incidental to elevators and escalators

チルトエンジニアリングセンター・マレーシア社  
TLC Engineering Center (Malaysia) Sdn. Bhd.  
Head Office: #3, A-1, Northpoint Mid Valley City, No.1, Medan Syed Putra Utama, 56200 Kuala Lumpur, Malaysia  
設立：2014 年 7 月  
事業内容：昇降機の据付、保守、修理、検修

東芝エレベーター中東株式会社  
TOSHIBA ELEVATOR MIDDLE EAST (L.L.C.)  
Head Office: P. O. Box 16738, Dubai, UAE  
設立：2013 年 11 月  
事業内容：昇降機の据付、保守、修理、検修

東芝ジョイントエレベーター・インド社  
TOSHIBA JOINTON ELEVATOR (INDIA) PVT. LTD.  
Head Office: 602, 6th Floor, C&S Square, Sangam Complex, 137, Anchari Katta Road, Anchari (East) Mumbai-400 056 Maharashtra, India  
設立：2011 年 4 月  
事業内容：昇降機の据付、保守、修理、検修

サムエリートエレベーター・タイランド株式会社  
Sam Elevator and Escalator Co., Ltd.  
Head Office: 5 Soi Phromrat Village 33 Sinabarin Road, Nongkro Praewich Bangkok 10250  
設立：2014 年 6 月  
事業内容：昇降機の据付、保守、修理、検修

東芝エレベーター・ベトナム社  
Toshiba Elevator (Vietnam) United Liability Company  
Head Office: No. 36, Street 95, Quarter 2, Thanh My Loi Ward, District 3, HCMC, Ho Chi Minh City, Vietnam  
設立：2010 年 12 月  
事業内容：昇降機の据付、保守、修理、検修

直轄東芝エレベーター株式会社  
SANIN TOSHIBA ELEVATOR CO., LTD.  
本社：〒460-0802 愛知県豊田市中区西田 9-4-6  
設立：2010 年 2 月  
事業内容：昇降機の据付、保守、修理、検修  
Head Office: 9-4-6, Wakisaka-cho, Yanagida City, Tohoku  
Established: February 2010  
Guineas: Sales and maintenance of elevators

沖縄東芝エレベーター株式会社  
OKINAWA TOSHIBA ELEVATOR CO., LTD.  
本社：〒900-0001 沖縄県那覇市美里 160-7  
設立：2008 年 8 月  
事業内容：昇降機の据付、保守、修理、検修  
Head Office: 7-160, Mebaru, Naha City, Okinawa  
Established: June 2008  
Guineas: Sales, installation, maintenance and repair of elevators

東芝エレベーターエンジニアリング株式会社  
TOSHIBA ELEVATOR ENGINEERING CO., LTD.  
本社：〒100-0001 東京都千代田区千代田 5-15-25  
設立：2009 年 1 月  
事業内容：昇降機の据付、保守、修理、検修  
Head Office: 5-15-25, Nishi-cho, Tachikawa City, Tokyo  
Established: January 2009  
Guineas: Work management, installation and adjustment of elevators

チルトエンジニアリング株式会社  
TLC ENGINEERING CORPORATION  
本社：〒100-0001 東京都千代田区千代田 72 番地 34  
設立：1995 年 6 月  
事業内容：昇降機の据付、保守、修理、検修  
昇降機に関する材料の供給、電子化  
Head Office: 72-34, Nishi-cho, Saitama-shi, Kawasaki, Kanagawa  
Established: June 1995  
Guineas: Planning and design, sales, repair and maintenance of elevators  
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、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。

<https://www.toshiba-elevator.co.jp/elv/csr/>

## 目次

■ 会社概要	..... P1	■ 製品・サービス商品	..... P9
■ 編集方針	..... P2	■ 事業プロセス	..... P12
■ 社長挨拶	..... P3	■ マネジメント	..... P15
■ 東芝エレベータグループ環境基本方針	... P5	■ 2018年度 環境経営活動総括	..... P22
■ 環境ビジョンおよび環境経営	..... P6		

### ●報告対象組織

原則として東芝エレベータグループ(東芝エレベータ機および国内・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」は東芝エレベータ機を意味しています。

### ●対象期間

2018年度(2018年4月1日から2019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。

### ●参考にしたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン2018年版」を参考としています。

### ●発行時期

2019年10月

### ●第三者保証

東芝グループ全体で、温室効果ガス排出量の第三者保証を受けています。東芝エレベータグループは、その内数として保証範囲に含まれています。

### 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戦略、業績に関する予想および既述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客観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

東芝エレベータグループは、昇降機のライフサイクルである製品・システムの開発から製造・据付・調整・保守サービスまでの一貫した体制を構築し、お客さまへ良質な製品とサービスをお届けいたします。さらに、海外に展開する開発・製造拠点や販売パートナーを活用してグローバル展開を加速していきます。

技術革新の粋を結集した「世界最高速クラスエレベーター」に代表される世界最高水準の技術力を通して、さらなる技術・品質の向上をめざします。そして、お客さまの安全と快適な移動空間へのご期待・ご要望に応えるためにも、たゆみなきイノベーションの創造を追求してまいります。弊社の企業活動の目標は、「お客様にご満足いただけるような製品とサービスのご提供」「お客さまに信頼される東芝エレベータ」です。

また、弊社は生命・安全とコンプライアンスを最優先するという基本方針のもと、CSR（企業の社会的責任）活動を進め、共に地球に生きる企業市民として自然環境への配慮、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。そのために、日常の企業活動を支え、お客さまに高品質のサービスをご提供する弊社の社員一人ひとりの人財育成にも注力してまいります。

## 地球環境問題への対応

環境は私たちの身近にある社会的問題であり、気温の上昇や台風の多発など温室効果ガス排出に伴う様々な環境の変化、地球環境の危機を目の当たりにしています。この問題に対して、一企業としてどの様に向き合っていくのか、しっかりと考えていく必要があると考えています。東芝エレベータグループでは、様々な環境に対する指標を掲げ取り組みを推進しており、昇降機のライフサイクル全てで事業を展開している弊社の特徴を活かした環境貢献施策を実行し、地球環境問題に貢献してまいります。



## SDGs達成への貢献

SDGsの169個のターゲットには、環境に関連するターゲットが多数あります。SDGsの取り組みに弊社の事業活動がどのように関わり貢献していくのか、貢献していけるのかを意識しながら行動していく必要があります。弊社事業の環境側面と考えた場合、製品開発段階での省エネルギー化の推進、資源投入量の削減を筆頭に、調達、モノづくり、据付・調整・保守サービス、昇降機のリニューアルにより省エネルギー化・資源の有効活用・廃棄物の削減、有害化学物質の削減の推進、大気・土壌・河川などの汚染を防止することでSDGsに貢献してまいります。

## 昇降機業界のエコ・リーディングカンパニーの実現に向けて

次世代に地球を、日本を、引き継いでいくためには環境経営活動は必要不可欠であり、東芝エレベータグループでは「昇降機業界のエコ・リーディングカンパニーを目指す」を合言葉に活動を推進しています。実現のためには、人材育成は欠かすことが出来ない取り組みです。環境人材を育成することで、事業活動の中に絶えず環境の視点が組み込まれ、製品・サービス、事業プロセスの改善につながることで環境への貢献度が高まり、結果、皆様に昇降機業界のエコ・リーディングカンパニーとして認知いただけるものと考えています。達成に向けて、ステークホルダーの皆様のご協力を頂きながら邁進してまいります。

最後に、お客さまの忌憚りの無いお声を聞かせいただくことと併せて、今までにも増して、東芝エレベータグループの商品・サービスをご愛顧賜りますよう心からお願い申し上げます。

## 東芝エレベータグループのSDGs注力項目



## 東芝エレベータグループ環境基本方針



東芝エレベータグループは、東芝Nextプランおよび持続可能な開発目標（SDGs）の達成に貢献すべく、「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が、現存する人間の基本的責務である」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。

活動の推進にあたっては、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、事業を通じた活動を推進し、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、生物多様性およ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じて、環境負荷の低減に寄与するエクセレントECP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. 環境に配慮した製品、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、関係会社の従業員およびビジネスパートナーの従業員を含む全ての関係者に周知するとともに、一般の方にも公表します。

2019年4月1日

## 環境側面での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、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:Sustainable Development Goals）」を定めています。

東芝エレベータグループでは、SDGsの達成に貢献すべく事業活動を展開しておりますが、環境側面で見した場合、昇降機のライフサイクル全体（資源調達～製造～据付～保守・整備～リニューアル）、およびビルファシリティ事業を通じて、「7. エネルギーをみんなにそしてクリーンに」「9. 産業と技術革新の基盤をつくろう」「12. つくる責任・つかう責任」「13. 気候変動に具体的な施策を」などの、SDGs目標の達成に貢献できるよう推進しています。





## 環境ビジョンおよび環境経営

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、環境経営を推進します。



## 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

### 環境側面でのSDGsへの貢献

事業経営と環境経営の一体化

### 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次環境アクションプラン(2017~2020年)



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  
(モノづくりの環境負荷低減による環境と経営に貢献)

### 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)
- 環境人財  
(環境人財の育成、広がり、全従業員への環境意識向上)
- 社外コミュニケーション(環境活動の訴求)



## 事業「リスク及び機会」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、環境推進計画で管理を行っています。

組織の状況・期待業務	リスク及び機会	対応内容
NEXTプラン推進による収益力向上とSDGs達成への貢献	機会 事業プロセス、製品・サービス環境負荷低減効果の推進 リスク -	環境配慮型製品・サービスの開発 業務効率改善・高効率機器の計画的導入
開発製造からサービス、リニューアルまで一貫した組織体制	機会 製品ライフサイクル全体での環境配慮によりブランド力向上 リスク -	環境配慮型製品・サービスの開発 保守計画に準じた適切な保守の実施
事業を通じたSDGsへの貢献によるブランドイメージ向上	機会 SDGsへの貢献によりブランドイメージ向上 リスク SDGsへの協力が消極的と捉えられブランドイメージ低下	活動成果の社外訴求推進
東京オリンピックの開催による物件増加	機会 エクセレントECPの新売促進 リスク 物件増による環境負荷の増大	環境配慮型製品・サービスの性能向上 省電力・省材効率の向上
世界の温室効果ガス削減に向けた活動により受注増大	機会 環境配慮型製品・サービスの販売促進 リスク 弊社製品を上回る環境性能の上市	環境配慮型製品・サービスの性能向上
国内省エネ関連補助金の増加によるESCO事業の拡大	機会 ビルファシリティー商材の取組 リスク 廃棄物量の増加	省エネ機器の採用推進 省電力・省材効率の向上
リニューアル市場の拡大	機会 油圧エレベーターのリニューアルによる油漏れ事故のリスク除去 リスク 最新機器製品への交換による使用時のCO <sub>2</sub> 発生量抑制	油圧エレベーターのリニューアル推進 リニューアルの推進
コンプライアンス・内部統制問題<海外・国内での違法違反>	機会 違法違反“ゼロ”継続によるブランドイメージ向上 リスク ブランドイメージの低下(営業停止)	法令管理 審査による違法確認 法令有識者の育成
業務効率・生産性の向上	機会 工程改善・高効率機器の導入による環境負荷低減 リスク -	環境負荷の原単位管理
フィールド事故・品質トラブルの発生	機会 - リスク 廃棄物・資源投入量の増加	保守計画に準じた適切な保守の実施
保険外注会社の環境事故	機会 - リスク ブランドイメージの低下	定期的な指導支援の実施
生産拠点での騒音・振動・悪臭・水質汚染の防止	機会 法令を上回る管理によりブランドイメージを向上 リスク 操業停止及び対策費用発生	定期的測定・点検の実施
東芝グループ第6次環境アクションプランの達成	機会 東芝グループのブランドイメージ向上 リスク -	第6次環境アクションプラン目標で管理

## 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 環境負荷の種類	有益な 効果	年度計画 管理	教育・訓練の実施 力量の保持 (特定作業員教育)		運用管理 手順書	緊急事態 への対応	監視・測定	記録の 保持	
				教育	訓練					
製造的	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・購入先形勢支援	-	○	-	-	○	-	○	○	
	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・取付	-	○	○	-	-	-	○	○	
	機械加工組立・洗浄・塗装・乾燥	廃棄物発生 ・CO <sub>2</sub> 排出	○	○	○	○	○	-	○	
	電気組立	・振動・騒音発生 ・用水使用	-	-	-	-	-	○	○	
	製品輸送	CO <sub>2</sub> 排出	-	-	-	-	-	○	○	
	油圧エレベーターのリニューアル	油圧の外部漏れリスク	○	○	-	-	-	○	○	
	保守点検・部品交換・整備改善作業	製品機能維持	○	○	○	○	-	○	○	
	現場修繕	ガソリン・軽油・CO <sub>2</sub> 排出	○	-	-	-	-	○	○	
	油断類・油漏れの清掃時の外部漏れ	油断類・油漏れ投入	-	-	○	○	○	○	○	
	保守点検(機器故障による油漏れ)	油断類投入	-	-	○	○	○	○	○	
	油断類の保管庫からの外部漏れ	油断類投入	-	-	○	○	○	○	○	
	全業務	廃棄物発生 ・CO <sub>2</sub> 排出 ・フロン放出	-	○	○	-	-	-	○	○
	広報活動	-	○	○	-	-	-	-	○	○
人材育成	-	○	○	○	-	-	-	○	○	
生物多様性の保全	-	○	○	-	-	-	-	○	○	
原材料調達・輸送	CO <sub>2</sub> 排出	-	-	-	-	○	-	○	○	
昇降機の使用	使用時のCO <sub>2</sub> 排出	○	○	-	-	-	-	○	○	
廃棄物処理(収集・運搬・処分)	・CO <sub>2</sub> 排出 ・最終処分率	○	○	-	-	○	-	-	○	

## 環境年度推進計画の策定

「リスク・機会」および「著しい環境側面」で特定した活動指標を環境推進計画に盛り込み、第6次環境アクションプラン(活動期間：2017年～2020年)の目標達成を目指し、活動を推進しています。

2019年度 環境推進計画値(抜粋)		単位	2018年度実績	2019年度計画	2020年度計画
<Business> 製品・サービス商品 (2018年度 全9項目 2019年度 全9項目)	製品のCO <sub>2</sub> 排出削減量	万t-CO <sub>2</sub>	6.9	7.5	10.4
	製品の省資源化量	万t	2.8	3.1	4.5
	再生プラスチック使用量(対象国内)	t	4.7	5.1	22.0
	エネルギー起源CO <sub>2</sub> 排出量/生産高原単位の改善	t-CO <sub>2</sub> /億円	12.8	14.8	9.5
<Business> 事業プロセス (2018年度 全15項目 2019年度 全15項目)	国内製品物流CO <sub>2</sub> 排出量/生産高原単位の改善	t-CO <sub>2</sub> /億円	9.0	9.1	8.5
	廃棄物総発生量/生産高原単位の改善	t/億円	5.5	6.3	4.4
	廃棄物量の削減	t	1,216	1,321	1,300
	全社最終処分率削減	%	0.20	0.06	0.13
	水投入量/生産高原単位の改善	m <sup>3</sup> /億円	64.2	74.3	61.0
<Management> マネジメント (2018年度 全22項目 2019年度 全21項目)	化学物質総排出量/生産高原単位の改善	t/億円	0.02	0.03	0.01
	生産系調査活動率	活動実施率	100	100	100
	sco検定の推進(合格者数)	延べ人数	1,019	1,317	1,149
	「TELC®-BATON2020」の開始	拠点数	256	256	272
違法違反“ゼロ”の継続	件	1	0	0	
油圧EL外部漏れ事故削減	件	0	0	0	

※ TELC：東芝エレベーター株式会社の略称



東芝エレベーター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。

### 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>

国内昇降機業界初!

#### エレベーター構造と効果アイテム



エコリーフマーク



JR-AK-18001E

カーボンフットプリント (CFP) マーク



JR-AK-18001C

(注) 認定取得機関: 東芝マシンルームレスエレベーター SPACEL-GRII (R1 3-254S-3st)

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

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

#### 環境性能

- 省エネルギー
  - ・再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
  - ・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
  - ・かご悪材の非塩化
  - ・LED 照明の採用により、照明の水銀フリー化
  - ・シックハウス建築材への対応 #2

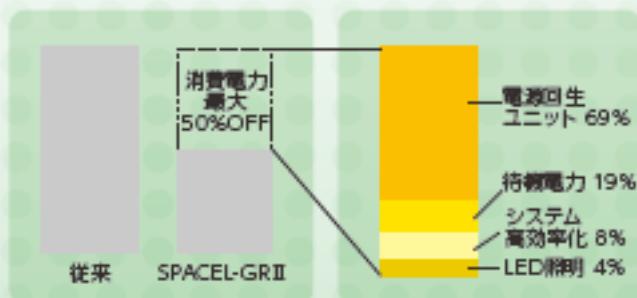
#1 業界トップクラスの省エネ性能。再生電力機能(消費付加仕様を採用した、乗用15人乗り105m/min(STD天井相当)と従来機種(スペースセルEX)との比較(2013年1月弊社調べ)

#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)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

新型制御装置と再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



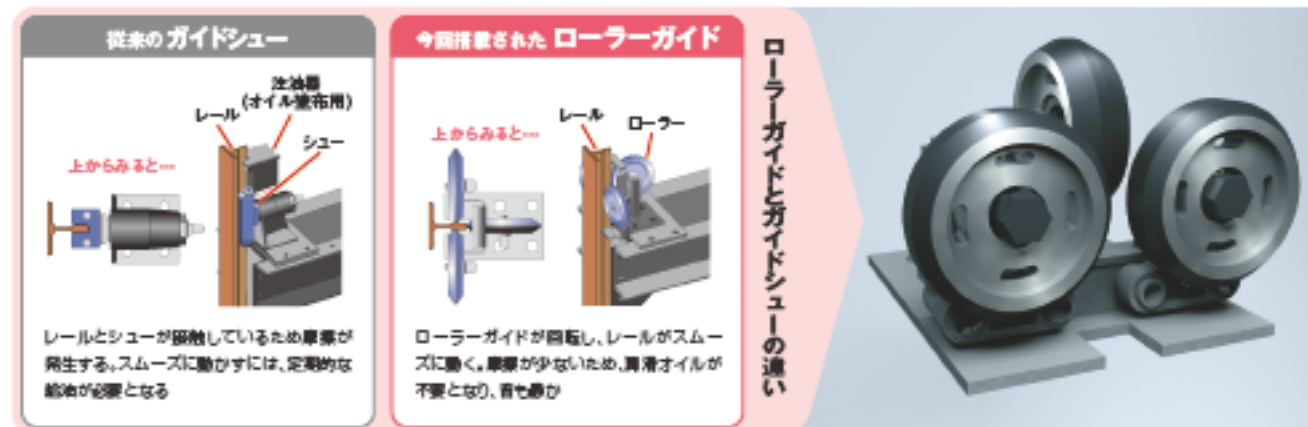
## 資源の有効活用

### ■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し、ロープ端末処理に使用していた鉛を廃止、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銅板には、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。



## リニューアル(新製品)

### ■エレベーター制御リニューアル<時短リニューアル>

既存エレベーターの主要機器（制御装置・モーターなど）のみの交換により、耐用年数を経過し部品供給終了<sup>※</sup>が目前となるエレベーターを継続してご利用頂けることを可能とした商品です。特徴は①従来製品より安価 ②短工期（終日停止2日間、従来5日～7日間） ③安全性向上（2重ブレーキ化採用）などお客様の便益性を高め、環境面では既設部品リユース率が88%と高い資源投入量を削減、照明のLED化、最新制御装置の採用により省エネルギーを実現しました。

※ 部品供給停止：弊社のエレベーター・エスカレーターのうち生産を終了している機種ではその部品の一部の生産も終了しており、保守部品の供給が出来なくなる場合があります。

### 主要交換部品

- |            |                 |
|------------|-----------------|
| ①制御盤       | ⑤かご操作盤          |
| ②電動機（モーター） | ⑥伝送ケーブル（テールコード） |
| ③のりば操作盤    | ⑦リミットスイッチ       |
| ④ドア制御装置    |                 |

## 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

#### 説明

- 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

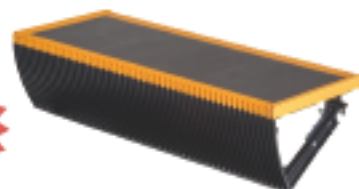
#### トラスフレーム、板金

- 精油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

- 面積35%縮小によりフレーム部材量削減（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  
越前先端部に緩衝素材を採用しました。

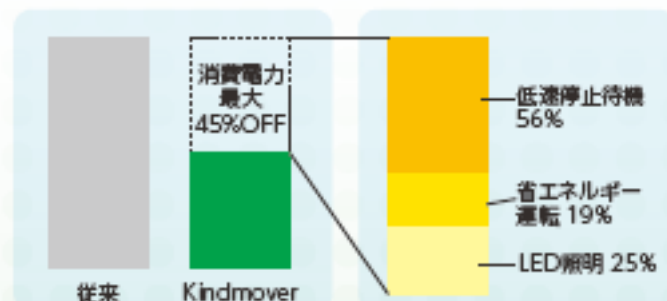
緩衝効果を得るための「柔らかさ」と、変形による  
挟みれを防止するための「硬さ」のバランスを考慮  
して最適な素材を選択しました。

## 地球温暖化の防止<省エネルギー>

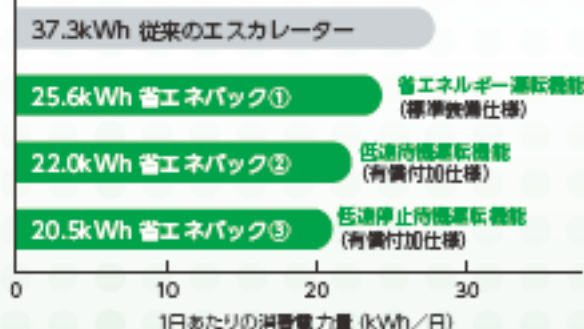
### 消費電力最大45%削減

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、調光照明を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 総高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>



モノづくり

高効率モノづくりの追究

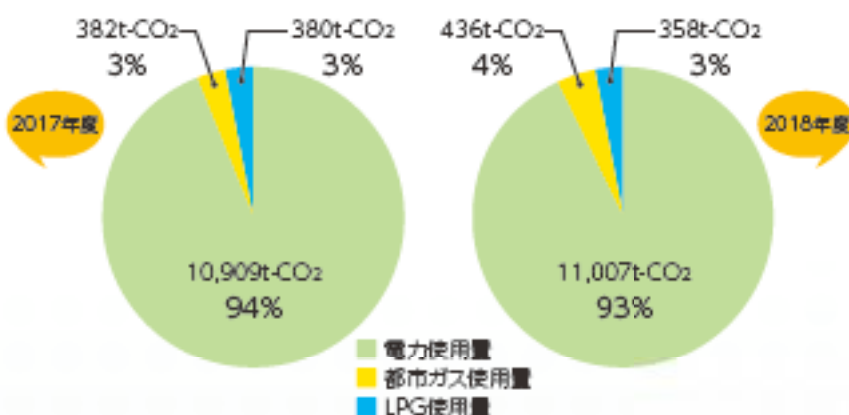
東芝エレベータでは、国内外の生産工程において投入資源を最小限に抑え、製造段階のムダを排除し、大気・水域への排出を最小限に抑制することによって、環境負荷とコストを同時に削減する高効率モノづくりを追究しています。

地球温暖化の防止

2018年度のエネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量は11,801t-CO<sub>2</sub>となり、2017年度と比較し微増となりました。しかし、生産高原単位指標では改善しており、電力をはじめとした各施策による削減効果が得られています。

■エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量と原単位

	単位	2017年度	2018年度
排出量	t-CO <sub>2</sub>	11,671	11,801
生産高原単位	t-CO <sub>2</sub> /億円	12.86	12.74



エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量(t-CO<sub>2</sub>)エネルギー別比率



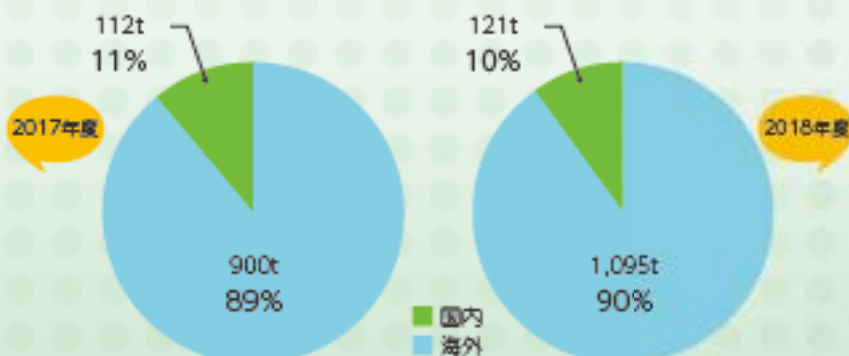
高効率機器への更新、消費電力を削減!

廃棄物量

総発生量から有価売却を除いた2018年度の廃棄物量は1,216tで、総発生量での生産高原単位は5,481t/億円と両指標とも増加しました。今後も有価売却を推進するなど、廃棄物の排出抑制に努めていきます。

■廃棄物量、廃棄物総発生量と原単位

	単位	2017年度	2018年度
廃棄物量	t	1,012	1,216
総発生量	t	4,463	5,076
総発生量生産高原単位	t/億円	4,917	5,481



廃棄物量(t)国内・海外別比率



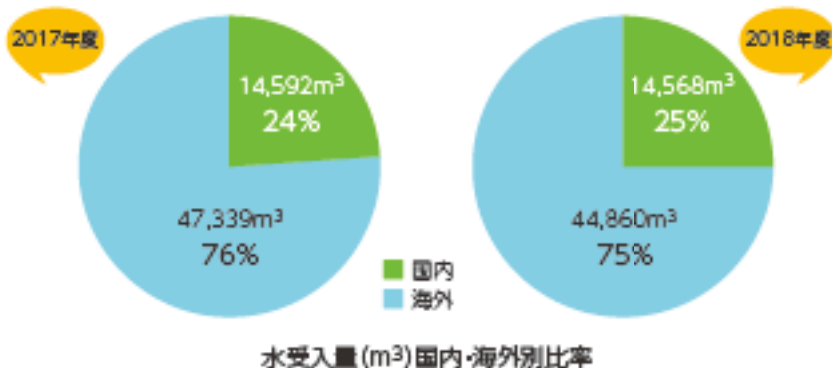
汚泥乾燥方式により廃棄物量を削減!

## 水受入量

2018年度の水受入量は 59,428m<sup>3</sup> で、生産高原単位では 64.18m<sup>3</sup>/億円と 2017年度と比較し減少しました。世界的な水問題への関心が高まる中、東芝エレベータは水資源の維持・管理に今後も努めていきます。

### ■水受入量と原単位

	単位	2017年度	2018年度
受入量	m <sup>3</sup>	61,931	59,428
生産高原単位	m <sup>3</sup> /億円	68.24	64.18



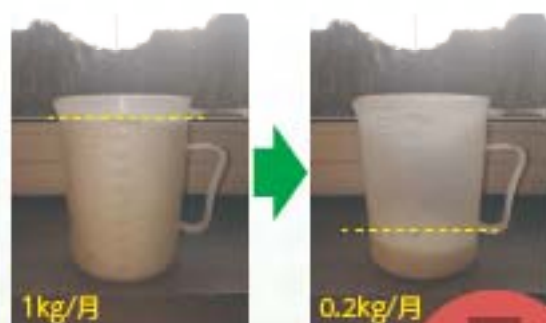
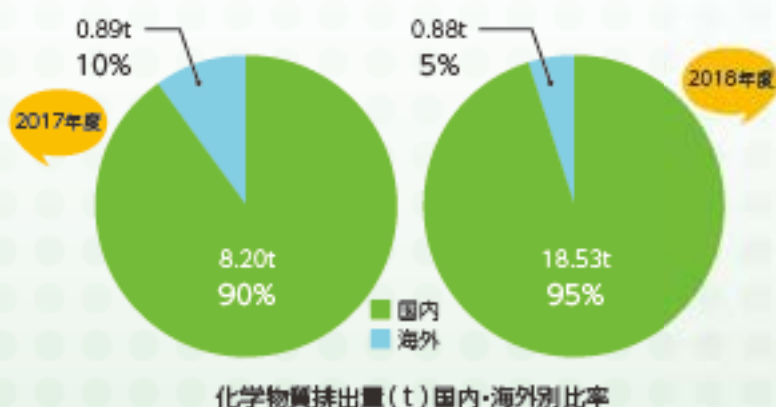
建屋雨樋からの雨水を池に導水!  
雨水を利用したビオトープ池管理。

## 化学物質排出量

2018年度の化学物質排出量は 19.41t、生産高原単位では 0.021t/億円と 2017年度と比較し増加しました。化学物質使用の抑制やより有害性の低い薬品への代替化など、今後も化学物質排出抑制に努めていきます。

### ■化学物質排出量と原単位

	単位	2017年度	2018年度
排出量	t	9.09	19.41
生産高原単位	t/億円	0.01	0.021



薬品(凝集剤)使用量の削減  
凝集剤：1kg ⇒ 0.2kg/月

0.8kg/月  
削減



薬品(硫酸)使用量の削減  
硫酸：30kg ⇒ 2.5kg/月

27.5kg/月  
削減

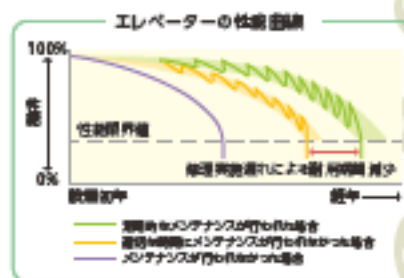
排水処理のプロセスを改善することにより、  
薬品使用量を削減!



## サービス拠点(本社・支社・支店・営業所)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

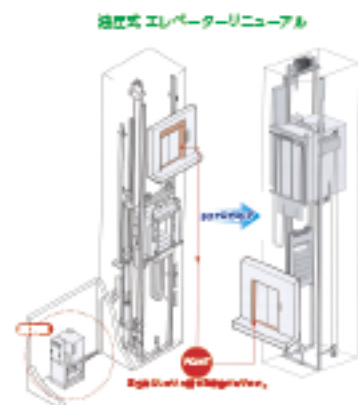
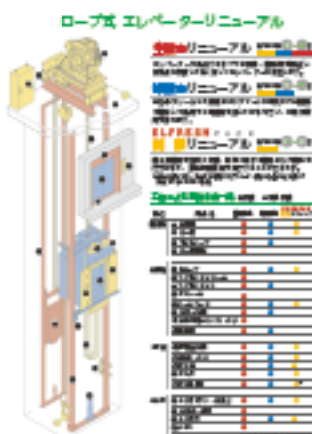
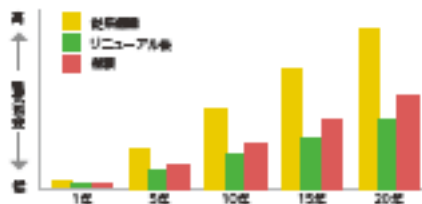
弊社とメンテナンス契約をしている昇降機と比較し、適切なメンテナンス体制が取られていない場合は予防的なメンテナンスが行えず、性能と劣化の速度が速まります。昇降機の適正な保守・点検・改修実施により製品をより長く使用することができ、資源の投入量削減につながります。



### ■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がっています。

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。



## 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。

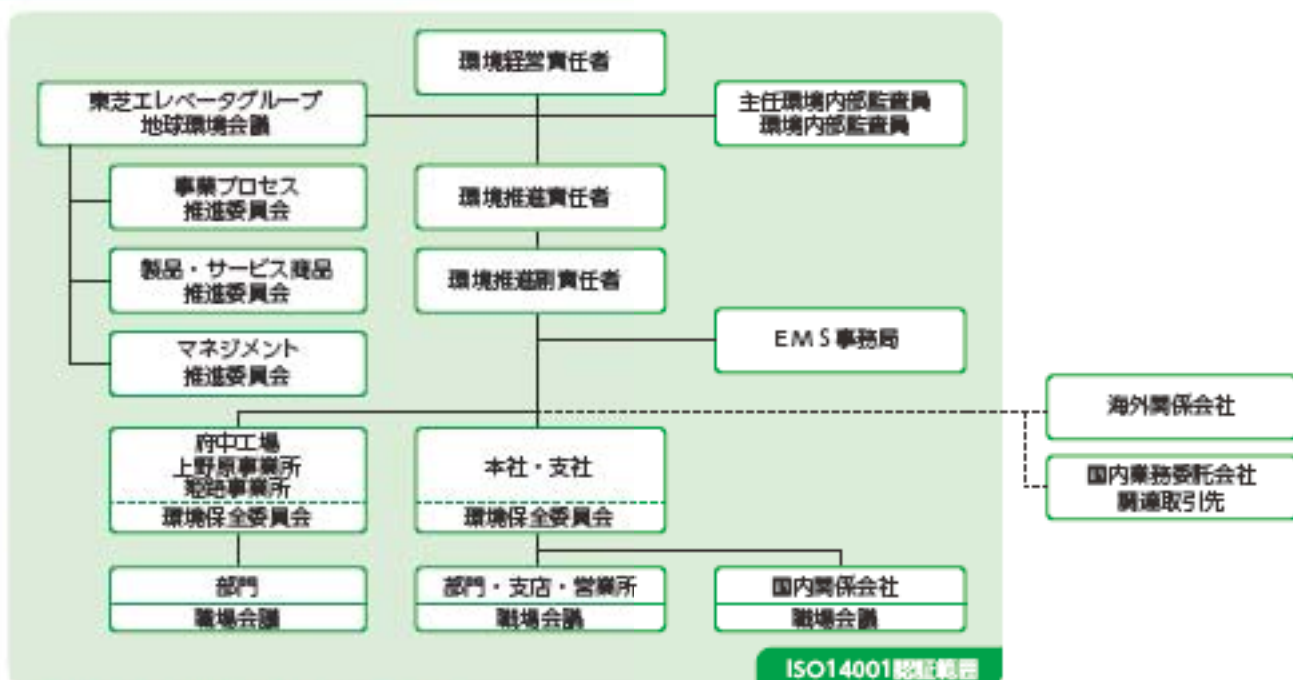


### ■省エネルギーに向けた取り組み

LED照明への交換、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変更、エコ運転での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

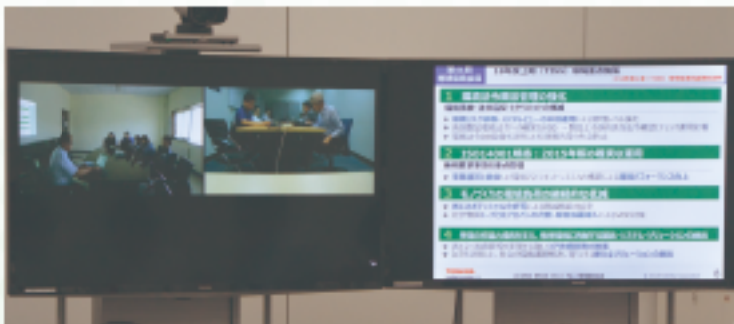
工場・事業場・支社の環境に関する委員会を毎月1回開催し、各拠点の環境経営施策や環境保全活動方針など決定しています。

■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。



地球環境会議の様子



遠方及び海外現地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。2018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2年次サーベイランス審査を受け、認証を受けました。





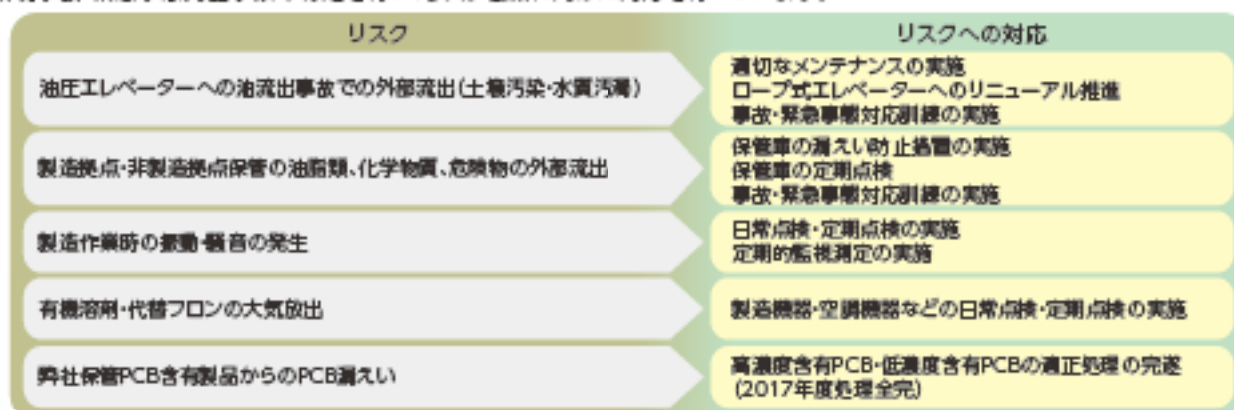
## 環境リスクマネジメント体制

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) <sup>#1</sup>	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) <sup>#2</sup>	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)	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)	各1回/年	EMS・遵法・パフォーマンス監査
EMS監査 <sup>#3</sup>	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、上野伊勢崎所、成田事業所、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  
 #3 環境マネジメントシステム監査

## 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。



## 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

2018年度も法令・条例に違反する事例はありません。

法規制等の名目	
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 (選対法)
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	廃棄物の処理法
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

## ご利用者様

### ■災害復旧体制（迅速な保守サポートと新サービスの展開）

東日本大震災では、交通網・連絡網が寸断し、絶え間なく余震が続く震災発生当日から巡回を開始しました。翌3月12日には、緊急通行登録車両による全国の支社・支店、製造拠点、ビジネスパートナー、スタッフ、専門技術者を第一陣の支援部隊として東北エリアに到着させ、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体制を駆使して被災エレベーターの迅速な復旧に取り組みました。弊社は広域災害発生時における昇降機およびビル設備の復旧対応力強化のために、災害発生から復旧完了間の出勤指示や復旧状況などが社内情報ネットワークを介して一元管理できる「リアルタイムモニター」や専門技術者用携帯電話を活用した「保守支援システム」などを構築し、情報収集強化や改善を継続的に行っています。

### ■災害に強いエレベーター

災害などで万が一、昇降路に水が流れ込んだ場合、駆動部や制御装置が直接水にさらされにくい「巻上機上部設置方式」を採用しています。また、「ビット浸水管制運転」や「台風時パーキング機能（有償付加使用）」をラインアップするなど、災害に強いエレベーターを目指しています。災害による機器損傷を防ぐことにより、部品交換などに要する資源投入量の削減につながっています。

#### Concept of SPACEL

どこまでお安全・安心を確保します  
自然性の高い巻上式と設置方式  
災害などで、万一昇降路に水が流れ込んだ場合、駆動部や制御装置が直接水にさらされにくい「巻上式」の設置方式を採用しました。



### ■安全性・安心感のさらなる向上

エレベーター乗り降りの際、エレベーターと建物にある「すきま」をひさく機能があるエレベーターを商品化しました。これにより、エレベーター乗り降りの際、隙間があることによって発生する転倒事故リスク低減やカギやカード等を落す心配が少なくなり、保守員の作業軽減にもつながります。



## 行政・自治体様

### ■ESCO事業の活用によりおトクに「省エネな街づくり」をサポート

自治体様における庁舎など各種施設の設備（空調や照明など）や街の中で管理されている設備（道路灯や街路照明灯など）をリニューアルする際、最新の省エネ機器を導入して光熱費等を削減し、任意の手法で設備を調達・施工することで「省エネな街づくり」に貢献しています。



## 地域社会

### ■サービスネットワークを生かした全国的な清掃活動

2017年度から良き企業市民として自然環境への配慮を重視するため、全国拠点にて事務所周辺及び河川・海浜の清掃活動に参加しています。投票されたペットボトルなどを回収後適正に処理することで、近年、社会問題となっている廃プラスチックごみの削減や自然環境保護に努めています。



### ■社員送迎バスを近隣住民と相乗り

上野原事業所では、藤野駅から上野原市の工業団地までの区間、社員送迎用バスを社員と相乗りで近隣の小中学生の通学のために開放・ご利用いただいています。この取り組みにより、マイカー送迎による温室効果ガスの排出抑制につながっています。

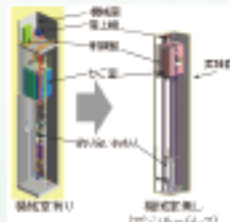
### ■寄贈（リユース）活動

NPO法人と連携し、毎年従業員の家庭から持ち寄られた古書、日用品、生活雑貨などを震災・貧困・その他さまざまな理由が必要としている方々や地域に寄贈するリユース活動を推進しています。



## 建築会社様・設計事務所様

エレベーター機械室に設置していた制御装置や巻上機をエレベーターの昇降路内に取り付ける「マシンルームレスエレベーター」の販売により、機械室工事に使用していた資源の削減を実現しています。



## 製造拠点住民様

振動・騒音・排水に関する事故防止のための日常点検・専門業者による定期点検を行っています。さらに自主基準を設け、定期的な測定による監視および異常発生時の緊急事態対応訓練を定期的を実施し、異常が発生した際でも近隣住民様への被害が及ばないように訓練を実施しています。

## 工事・整備・保守・製造委託を請け負うビジネスパートナー様

弊社の環境方針の説明を行い、環境への取り組みの理解をお願いしています。年1回環境に対する取り組み状況の確認を実施し、指導・支援を実施しています。また、作業性向上のため、部品の小型化・軽量化や作業手順の改善を行っており、資源投入量の削減につながっています。

## 購入取引様

昇降機のライフサイクルでの環境負荷を低減していくためには、資源調達プロセスから環境負荷を考慮した調達が必要となります。また、有害化学物質などの環境負荷・リスクの低減を行う上で、購入取引先様のご協力が欠かせません。このため、弊社の環境基本方針・調達基準を取りまとめた「グリーン調達ガイドライン」を配布させていただき、ご協力をお願いしています。



## 廃棄物処理業者様

資源循環利用の観点から、リサイクルを積極的に推進している廃棄物処理業者様に業務をお願いしています。収集運搬会社様、中間処理会社様に対しては年1回、最終処分場については3年に1回の頻度で現地確認をし、弊社が排出した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、2018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。今後は市内の川に放流や小学校への寄付を検討しています。



#### ※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る。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。

#### ■府中事業所

工場内敷地に唯一自生しているアマドコロ(東京都準絶滅危惧種)とウマノスズクサ(東京都絶滅危惧種Ⅱ類)を観察、保護や増殖を行っています。また、ウマノスズクサを食草としているジャコウアゲハの減少も懸念されているため、保護を続けています。

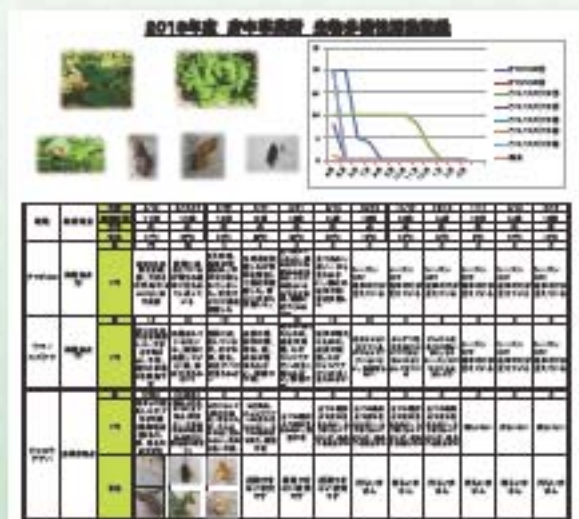


#### ※アマドコロとは…

キジカクシ科アマドコロ属の多年草。日当たりのよい山野、草原や林の縁に自生し、食用や薬用に使用されるため、近年、大幅な減少となっている。

#### ■生物多様性記録

製造拠点では敷地内にある動植物の種類、観測地点を決め、毎月調査をしています。変動を観測し、傾向の把握や対策をしています。





## 環境一斉アクション活動「TELC※-BATON2018」



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に取り組んでいます。2018年度、第4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24拠点までグローバル展開され、合計256拠点で活動を実施しました。

※TELC：東芝エレベータ株式会社の略称



東芝電機(中国)有限公司 B棟

- 「乾多量回収活動」  
 ○21名参加  
 ○公園で近隣住民にエコバッグを配布し、印刷してある環境理念をPRした。



東芝電機(中国)有限公司 A棟

- 「ウエス作成」  
 ○20名参加  
 ○家庭から出た使用済み衣類などを仮乗換ウエスを作成し、工場内で使用、リユース活動を実施した。



中国支社 福清営業所

- 「給湯室の清掃」  
 ○4名参加  
 ○全曜日に行なっている清掃を実施し、事務所美化に努めた。



東芝電機(中国)有限公司 四川分公司から 瀘州分公司へBATONタッチ!



山崎東芝エレベータから 扇形営業所へBATONタッチ!



同社 兵庫建設グループ 他

- 「タブレットの活用」  
 ○19名参加  
 ○打ち合わせや会議でタブレットを活用し、紙を削減した。



中国支社 春日営業所

- 「ノー残業デーの徹底」  
 ○16名参加  
 ○2年目となるベランダのグリーンカーテンだが、今年はゴーヤの収穫もできた。



東芝電機(中国)有限公司 益陽分公司

- 「プロジェクター使用の削減」  
 ○7名参加  
 ○会議資料の印刷をせずプロジェクターを使用し、紙削減に取り組んだ。



同社 中国サービス訓練センター

- 「圧カーペットの水洗い」  
 ○24名参加  
 ○圧カーペットの水洗いをを行い、職場内の環境整備を実施した。



九州支社 博多営業所から 福岡サービスステーションへBATONタッチ!



九州支社 わさたサービスステーション

- 「プラグ抜き」  
 ○3名参加  
 ○パソコンのプラグを抜きを実施し、小さなことから活動を続けている。



中国支社 洪田サービスステーション

- 「充電式電池へ交換」  
 ○2名参加  
 ○現場ヘッドライト用電池を充電式に交換、少しの工夫と所員の環境意識が高まった。



上野営業所

- 「社用バス乗降切り上げ削減」  
 ○80名参加  
 ○社用バスの乗降を1往復切り上げし、省エネ活動を実施した。



神宮川支社 第2口営業所

- 「ノー残業デーの徹底」  
 ○11名参加  
 ○船運荷物にて営業付けをし、全高港社により買切やOA機器の取替ができた。





東京支社 新宿支店  
「マイボトルの積極的活用」  
○26名参加  
○本来環境を良くしたいとの強い思いで、一斉目標として活動に取り組み、



東京支社  
「事務所周辺の清掃」  
○20名参加  
○事務所周辺の清掃を定期的に実施している。



東京支社 石室受付所  
「照明の消灯」  
○2名参加  
○事務所の天井照明の消灯による活動を実施した。今後も不要な電源を切り断電していく。



東京支社 石室受付所  
「フィルター清掃」  
○13名参加  
○エアコンフィルター清掃で消費電力が大きく変わるため、こまめに清掃して消費電力を削減した。



東京支社 田原支店  
「ペットボトルキャップ積極的回収」  
○8名参加  
○標識中表示を行い、積極的に回収を呼び寄せた。



東京支社 日本橋支店  
「複合機周辺の清掃活動」  
○19名参加  
○機材の分別徹底および整理整頓を実施した。



BATONが環境経営責任者へ贈られGOAL!

### 活動内容とSDGs

単位：活動

SDGs	活動内容	活動数	達成率
1	<b>目標1 貧困をなくそう</b>		
1.4	古着リサイクルPJ・切手回収・寄付	2	2
3	<b>目標3 すべての人に健康と福祉を</b>		
3.6	ペットボトルキャップ回収	35	35
4	<b>目標4 質の高い教育をみんなに</b>		
4.7	eco検定・環境教育	1	1
8	<b>目標8 働きがいも経済成長も</b>		
8.4	コピー用紙の再利用	12	44
8.4	廃棄物置き場、執務室の整理整頓	11	
8.4	不要書類削減	5	
8.4	照明器具の清掃	4	
8.4	マイボトル・エコバッグ使用	3	
8.4	ゴミ・廃棄物分別の徹底	3	
8.4	会議室のプロジェクター・タブレット使用、ペーパーレス	2	
8.4	床カーペット水洗い	1	
8.4	充電式電池へ交換	1	
8.4	コンセントキャップ取り付け	1	
8.4	エネルギー使用量の見える化	1	
11	<b>目標11 住み続けられるまちづくりを</b>		
11.4	事業所周辺清掃活動	18	18
13	<b>目標13 気候変動に具体的な対策を</b>		
13.2	一斉消灯	99	233
13.2	サービスカー・バイク整理整頓	37	
13.2	サービスカータイヤ空気圧点検	19	
13.2	電源プラグ抜き	15	
13.2	一斉退社	15	
13.2	ecoドライブの推進	12	
13.2	エアコンOFF・調整推進	8	
13.2	業務効率向上	7	
13.2	エアコンフィルター清掃	7	
13.2	徒歩・自転車通勤	5	
13.2	階段での昇降	3	
13.2	電力使用量削減	4	
13.2	LED化提案・交換実施	1	
13.2	通勤バス最終時刻の繰り上げ	1	
15	<b>目標15 陸の豊かさも守ろう</b>		
15.9	植物育成	2	2

合計335活動



本社・テルトエンジニアリング  
「リサイクルプロジェクト」  
○570名参加  
○家庭から衣類・文房具などを持ち込み、NPO法人を通じて被災地などに寄付した。



東京支社 千原支店  
「階段昇降による省エネ」  
○15名参加  
○8階から階段を使い、少し大変でしたが、エコを体験できた。

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検定に挑戦し、従業員の意識向上につなげていきます。2018年度は365名が合格し、合格者は合計1,021名となりました。

東京商工会議所が毎年公開している、過去3年間の「合格者ランキング」において見事BEST5入りを達成し、ホームページに掲載されました。さらに、eco検定注力企業として「eco検定推進企業」に認定され、同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>



eco検定 合格推移



環境会計

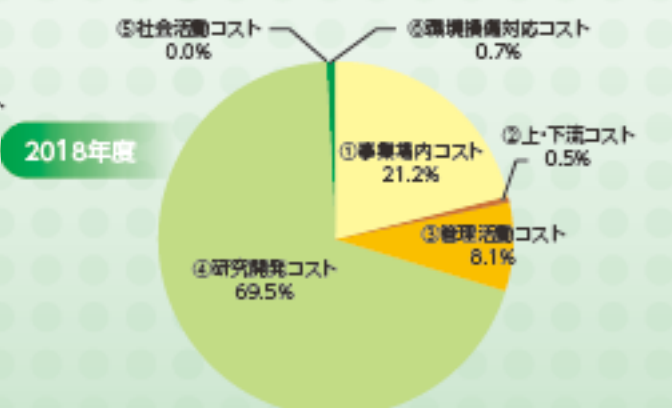
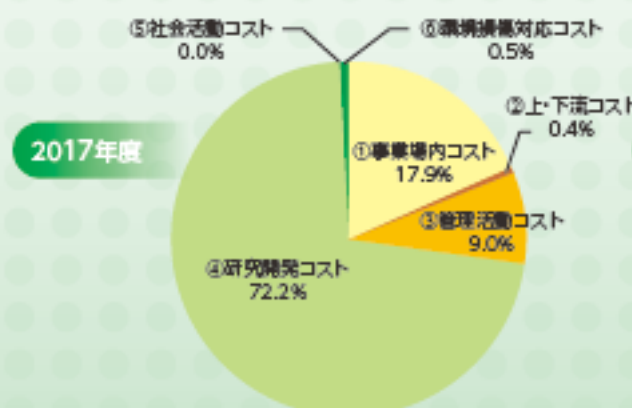
■環境経営のツール

環境保全に関する投資額やその費用を把握し、集計・分析を行い、投資効果や費用対効果を環境経営に反映させるよう「環境会計」に取り組んでいます。環境保全費用の算出は「環境会計ガイドライン(2005年版)」に準拠し、効果の算出は環境負荷低減効果を物量表示と金額ベースで算出しています。

■環境保全コスト(2018年度)内訳

単位：百万円

分類	内容	費用額
①事業場内コスト	環境負荷の低減(公害防止・環境保全・資源循環)	583.77
②上・下流コスト	廃棄物処理委託、リサイクルなど	12.58
③管理活動コスト	EMSの維持管理、情報の開示、環境教育、自然保護など	224.59
④研究開発コスト	環境調和型製品の開発、製造や流通に関する環境負荷低減など	1,913.49
⑤社会活動コスト	地域の環境活動支援、寄付など	0.01
⑥環境損傷対応コスト	自然修復、損害賠償等のコスト、引当金・保険料など	19.94
合計		2,754.38





東芝エレベータグループでは、東芝グループの掲げる「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」との認識に立って作成された東芝グループ環境ビジョンの達成、さらには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「持続可能な開発目標（SDGs）」に昇降機事業及びビルファシリティ事業を通じて貢献するため本来業務を通じた環境貢献を推進しています。

推進にあたっては、「マネジメント」（環境マネジメントシステムの構築・維持、遵法管理、人財育成、社外コミュニケーションなど）の環境の基盤活動、「事業プロセス」（調達・製造・工事・保守サービスなど）での環境負荷低減活動、「環境配慮型製品の開発・販売促進」の3つの領域での活動を46個の評価指標を設け推進しました。

2018年度実績では残念ながら目標を達成できなかった指標が3項目ありましたが、成果として「マネジメント」領域での活動では環境汚染事故・国内遵法違反の発生が無く、人財育成では弊社が推進している東京商工会議所主催のeco検定の合格者が全従業員の19%の1,021名と環境知識を有した従業員の育成が進んでおり、ボトムアップの環境活動の地盤が強化できたことがあります。加えて2016年度から従業員の環境意識の高揚を目的に進めてきた、事業所単位で日常の環境活動にプラスをした環境活動を推進する環境活動期間を設け取り組んでおりますが、中国現法も含め全ての事業所（232拠点）で335活動を達成したことなどが挙げられます。

さらには、活動内容とSDGsのつながりの社員へのフィードバックにより、SDGsに関する理解の浸透をはかることができたことも成果の一つと考えています。「環境配慮型製品の開発・販売促進」の領域ではエレベーターのリニューアル商品において既設部品の88%をリユースし、必要最低限の部品のみを交換することで継続してお客様にエレベーターをご利用頂くことが可能となる商品を上市できたことが挙げられます。

本商品は、環境面だけでなく短工期（工事による完全停止期間を2日間に短縮）、安全性の向上（2重ブレーキ化）によりお客様の便益性も高めることが出来た商品と考えております。「事業プロセス」領域では、エアコンの老朽更新や照明のLED化など高効率機器の導入、保守・整備で適切な保守の実施による製品の機能維持などが挙げられます。

今後改善すべき点としては3つの目標未達指標があり、改善を進めることは勿論ですが、世界の共通課題である温室効果ガスの排出量の削減に大きな成果を出せておりません。事業構造の変更などにより影響を受けた面もありますが、地球環境を守っていくためには温室効果ガスの総排出量の削減をさらに推進していく必要があると考えています。

東芝エレベータグループの強みは、「製品開発～製造～据付～保守・整備～リニューアル」と昇降機のライフサイクル全てのプロセスに関与しており、その特徴を活かしながら、昇降機のライフサイクル全体で環境負荷低減施策を展開し地球環境に大きく貢献できる様、事業経営と一体となった環境経営活動を今後も推進してまいります。

東芝エレベータ株式会社  
環境推進責任者  
深澤 一雄

東芝エレベータ株式会社

