

TOSHIBA

2020 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 柳瀬 悟郎 |
| 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斡旋 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 |
| 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 2019 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。



東芝電梯 (沈陽) 有限公司
TOSHIBA ELEVATOR (SHENYANG) CO., LTD.
Head Office : No.5 Feiyun Road Hunnan New District Shenyang, The People's Republic of China
中国瀋陽市渾南新区飛雲路 5 号
設立: 1995 年 7 月
事業内容: 昇降機の製造



東芝電梯 (中国) 有限公司
TOSHIBA ELEVATOR (CHINA) CO., LTD.
Head Office : No. 685 Wen Chuan Road, Baoshan District, Shanghai 201901, The People's Republic of China.
中国上海市宝山区溫川路 685 号
設立: 1995 年 11 月
事業内容: 昇降機の製造、販売、据付、保守



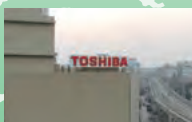
昇士 (香港) 有限公司
CHEVALIER (HK) LIMITED
Head Office : 22nd Floor, Chevalier Commercial Centre 8 Wang Hoi Road, Kowloon Bay Hong Kong
香港九龍灣宏開道八號昇士商業中心二十二樓
設立: 2009 年 4 月
事業内容: 昇降機の販売、据付、保守



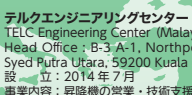
東芝エレベータプロダクツ株式会社
TOSHIBA ELEVATOR PRODUCTS CORPORATION
本 社 : 兵庫県姫路市網干区浜田 1000 番地
設立: 1991 年 4 月
事業内容: エスカレーターの開発・設計・製造
エレベーター用品の製造
エレベーターおよびエスカレーターに付帯する用品の製造
Head Office: 1000, Hamada, Aboshi Ward, Himeji City, Hyogo Prefecture
Established: April 1991
Business: Development, design and manufacture of escalators
Manufacture of elevator supplies
Manufacture of supplies incidental to elevators and escalators



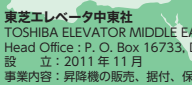
MS エレベーターズ社
Head Office : 8th Floor Wisma Penang Garden, 42 Jalan Sultan Ahmad Shah, 10050 Penang, Malaysia.
Factory : 2530, Lorong Perusahaan 10, Prai Industrial Estate, 13600 Prai, Province, Wellesley, Malaysia.
設立: 1983 年 7 月
事業内容: 昇降機の製造



MS エレベーターズエンジニアリング社
Head Office : 8th Floor Wisma Penang Garden, 42 Jalan Sultan Ahmad Shah, 10050 Penang Malaysia.
KL Office : Wisma MS, No.15, Jalan 2/116 D, Kuchai Entrepreneurs' Park, Off Jalan Kuchai Lama, 58200 Kuala Lumpur, Malaysia.
設立: 1982 年 5 月
事業内容: 昇降機の販売、据付、保守



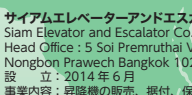
テルクエンジニアリングセンター・マレーシア社
TELC Engineering Center (Malaysia) Sdn. Bhd.
Head Office : B-3 A-1, Northpoint Mid Valley City, No.1, Medan Syed Putra Utara, 59200 Kuala Lumpur, Malaysia
設立: 2014 年 7 月
事業内容: 昇降機の営業・技術支援



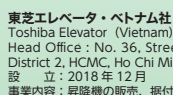
東芝エレベータ中東社
TOSHIBA ELEVATOR MIDDLE EAST (LLC)
Head Office : P. O. Box 16733, Dubai, UAE
設立: 2011 年 11 月
事業内容: 昇降機の販売、据付、保守



東芝ジョンソンエレベータ・インド社
TOSHIBA JOHNSON ELEVATORS (INDIA) PVT. LTD.
Head Office : 602, 6th Floor, C&B Square, Sangam Complex, 127, Andheri Kurla Road, Andheri (East) Mumbai-400 059 Maharashtra, India
設立: 2011 年 4 月
事業内容: 昇降機の販売、据付、保守



サイアムエレベーターアンドエスカレーター社
Siam Elevator and Escalator Co., Ltd.
Head Office : 5 Soi Premruthai Village 20 Srinakarinn Road, Nongbon Prawech Bangkok 10250
設立: 2014 年 6 月
事業内容: 昇降機の販売、据付、保守



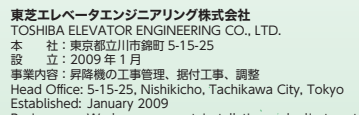
東芝エレベータ・ベトナム社
Toshiba Elevator (Vietnam) Limited Liability Company
Head Office : No. 36, Street 96, Quarter 2, Thanh My Loi Ward, District 2, HCMC, Ho Chi Minh City, Vietnam
設立: 2018 年 12 月
事業内容: 昇降機の販売、据付、保守



山陰東芝エレベータ株式会社
SANIN TOSHIBA ELEVATOR CO., LTD.
本 社 : 鳥取県米子市西福原 9-4-6
設立: 2010 年 2 月
事業内容: 昇降機の販売・保守
Head Office: 9-4-6, Nishifukuhara, 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 : 沖縄県那覇市銘列 (メカル), 180-7
設立: 2004 年 6 月
事業内容: 昇降機の販売、据付、保守、改修
Head Office: 7-180 Mekaru, 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 : 東京都立川市錦町 5-15-25
設立: 2009 年 1 月
事業内容: 昇降機の工事管理、据付工事、調整
Head Office: 5-15-25, Nishikicho, Tachikawa City, Tokyo
Established: January 2009
Business: Work management, installation and adjustment of elevators



東芝エレベータサービス株式会社
TOSHIBA ELEVATOR SERVICE CO., LTD.
本 社 : 神奈川県川崎市幸区堀川町 72 番地 34
設立: 1993 年 6 月
事業内容: 昇降機の設計、販売、修理、保守
昇降機に関する資料の作成、電子化
Head Office: 72-34, Horikawa-cho, Saiwai-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、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 | | P7 |
| ■ 編集方針 | | P2 | ■ 事業プロセス | | P10 |
| ■ 社長挨拶 | | P3 | ■ マネジメント | | P14 |
| ■ 東芝エレベータグループ環境基本方針 | | P4 | ■ 2019年度 環境経営活動総括 | | P21 |
| ■ 環境ビジョンおよび環境経営 | | P5 | | | |

●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)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)を意味しています。

●対象範囲

2019年度(2019年4月1日から2020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

2020年11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

柳瀬 悟郎



東芝エレベータは、昇降機に関わる製品・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し、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更に加速していきます。

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、更なる技術・品質の向上を目指し、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。

近年、環境は私たちの身近にある社会的問題であり、温室効果ガス排出に伴う気候の変化、廃プラスチック問題など地球の危機を目の当たりにしております。この問題に対し、東芝エレベータグループでは昇降機のライフサイクル全てで事業展開をしている弊社の特徴を活かした環境施策を実行し、一企業として地球環境問題に貢献してまいります。

さらに世界中の企業が取り組んでいるSDGsの169個のターゲットには、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。事業の環境側面で考えた場合、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。

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おり、実現のためには人財育成は欠かすことが出来ない取り組みです。環境人財を育成することで、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おります。達成に向け、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「脱炭素社会」「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。

2020年6月23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、環境側面で見えた場合、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

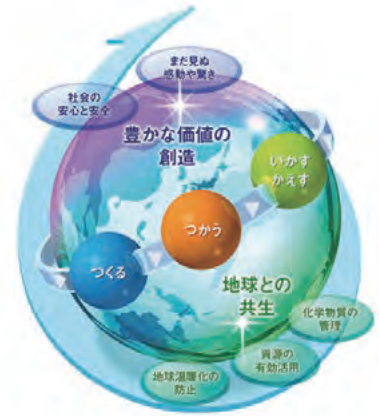
東芝グループは「地球と調和した人類の豊かな生活」を2050年のあるべき姿として描き、これに向けた企業のビジョンとして環境ビジョン2050を設定しています。

「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3つの課題に取り組むことで、地球との共生を図っていきます。

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ブランドデザイン」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ブランドデザイン

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)



事業プロセスにおける環境負荷および環境配慮への取り組み

東芝エレベータグループのマテリアルフロー



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 | 2017年度実績 | 2018年度実績 | 2019年度計画 | 2019年度実績 | 2020年計画 |
|--|-------------------------------------|-----------------------|----------|----------|----------|----------|---------|
| ＜Business＞ 製品・サービス商品 (2019年度 全9項目 2020年度 全8項目) | 製品のCO ₂ 排出抑制量 | 万t-CO ₂ | 6.90 | 6.90 | 7.52 | 7.72 | 7.95 |
| | 製品の省資源化量 | 万t | 2.87 | 2.80 | 3.14 | 3.08 | 3.32 |
| | 再生プラスチック使用量(対象:国内) | t | 4.79 | 4.70 | 5.14 | 4.95 | 4.72 |
| ＜Business＞ 事業プロセス (2019年度 全15項目 2020年度 全15項目) | エネルギー起源CO ₂ 排出量生産高原単位の改善 | t-CO ₂ /億円 | 12.86 | 12.74 | 14.79 | 10.72 | 11.31 |
| | 国内製品物流CO ₂ 排出量生産高原単位の改善 | t-CO ₂ /億円 | 8.87 | 9.00 | 9.12 | 9.11 | 10.17 |
| | 廃棄物総発生量生産高原単位の改善 | t/億円 | 4.92 | 5.48 | 6.32 | 5.23 | 4.34 |
| | 廃棄物量の抑制 | t | 1,012 | 1,216 | 1,322 | 1,645 | 1,368 |
| | 全社最終処分率削減 | % | 0.14 | 0.15 | 0.06 | 0.04 | 0.05 |
| | 水受入量生産拠点生産高原単位の改善 | m ³ /億円 | 68.24 | 64.13 | 74.35 | 52.02 | 3.06 |
| | 化学物質総排出量生産高原単位の改善 | t/億円 | 0.01 | 0.01 | 0.03 | 0.02 | 0.02 |
| ＜Management＞ マネジメント (2019年度 全23項目 2020年度 全22項目) | 生態系調査活動率 | 活動実施率 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | eco検定の推進(合格者数) | 延べ人数 | 669 | 1,019 | 1,317 | 1,480 | 1,680 |
| | 「TELCO*・BATON」の開始 | 拠点数 | 266 | 256 | 256 | 261 | 261 |
| | 遵法違反「ゼロ」の継続 | 件 | 0 | 1 | 0 | 0 | 0 |
| | 油圧エレベーター外部油流出事故撲滅 | 件 | 0 | 0 | 0 | 1 | 0 |

※ TELC：東芝エレベータ株式会社の略称

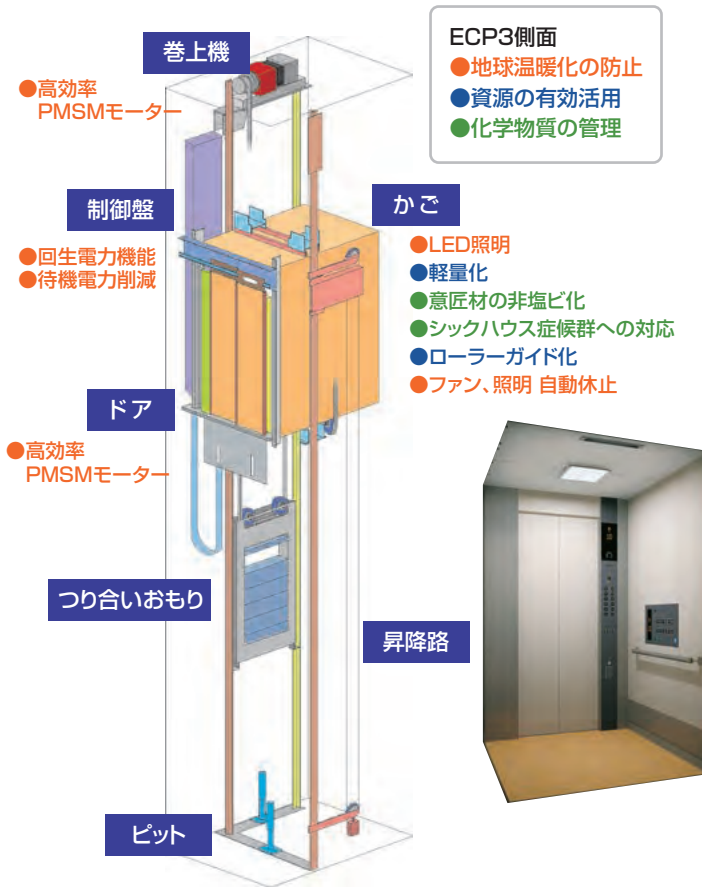
環境配慮型製品に向けた考え方

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

東芝マシナー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



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：
東芝マシナールームレスエレベーター SPACEL-GRII (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/>

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
 - ・かご意匠材の非塩化
 - ・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

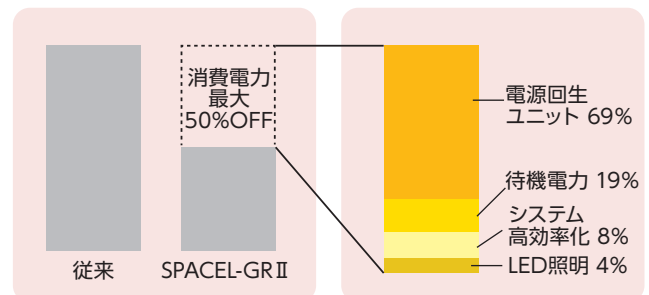
※1 業界トップクラスの省エネ性能。回生電力機能(有償付加仕様を採用した、乗用15人乗り105m/min(STD天井相当)と従来機種(スパーセルEX)との比較(2013年1月弊社調べ)

※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

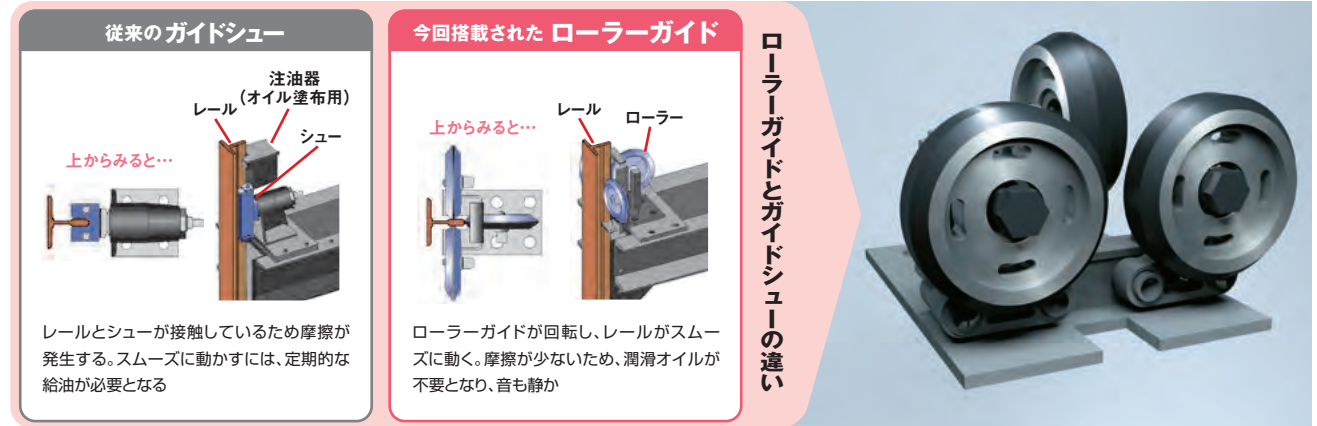
資源の有効活用

■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

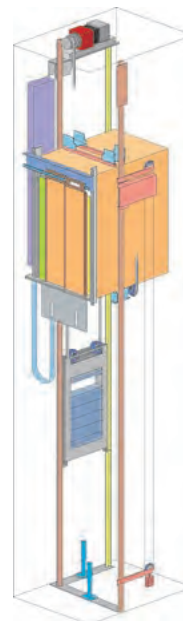
ロープ固定方法をクサビ式ロープ固定装置に変更し、ロープ末端処理に使用していた鉛を廃止、鉛の使用量を削減しました。

■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

「SPACE-L-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。



昇降路

- ロープ末端処理の鉛フリー

かご

- LED照明
- 意匠材の非塩ビ化
- 専用クーラーの新冷媒

「エレベーター専用クーラー」には、オゾン層を破壊しない新冷媒※を採用しています。

※「エレベーター専用クーラー」にはR-410Aを使用しています。

製品紹介へのリンク

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

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

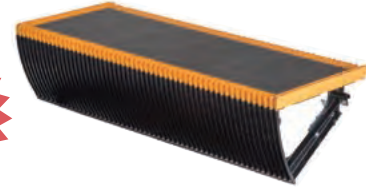
トラスフレーム、板金

- 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。

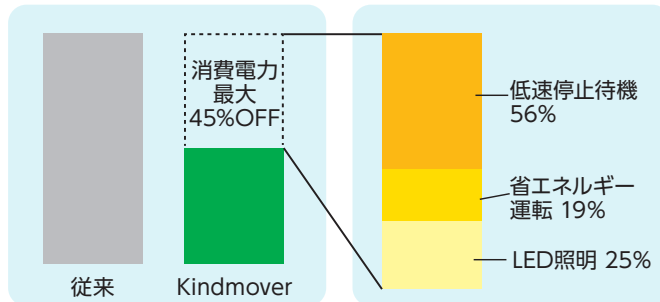
緩衝効果を得るための「柔らかさ」と、変形による挟まれを防止するための「硬さ」のバランスを考慮して最適な素材を選択しました。

地球温暖化の防止<省エネルギー>

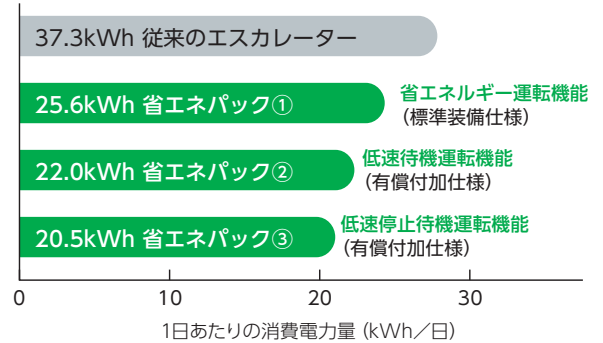
■消費電力最大 45%削減

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

<https://www.toshiba-elevator.co.jp/elv/new/escalator/kindmover/>

モノづくり

高効率モノづくりの追究

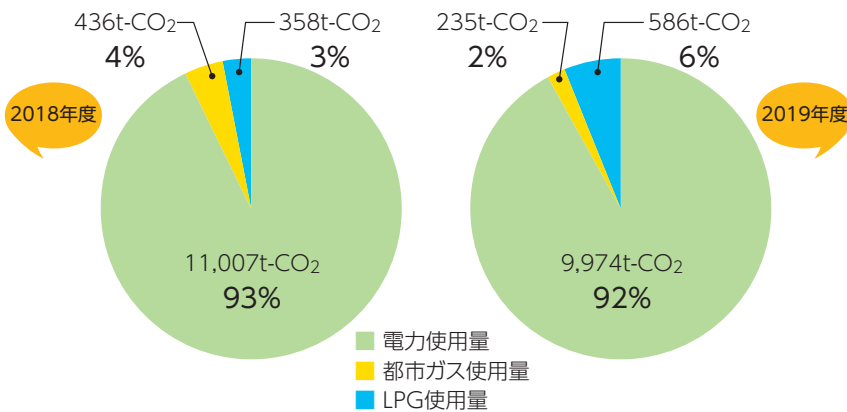
地球温暖化の防止

2019年度のエネルギー起源 CO₂ 排出量は 10,795t-CO₂、生産高原単位指標では 10.72t-CO₂ / 億円となり、両指標で減少となりました。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 CO₂ 排出量と原単位

| | 単位 | 2018年度 | 2019年度 |
|--------|-----------------------|--------|--------|
| 排出量 | t-CO ₂ | 11,801 | 10,795 |
| 生産高原単位 | t-CO ₂ /億円 | 12.74 | 10.72 |

※製造拠点以外の実績も含む



エネルギー起源CO₂排出量(t-CO₂)エネルギー別比率



製造工程室内照明のLED化による消費電力削減

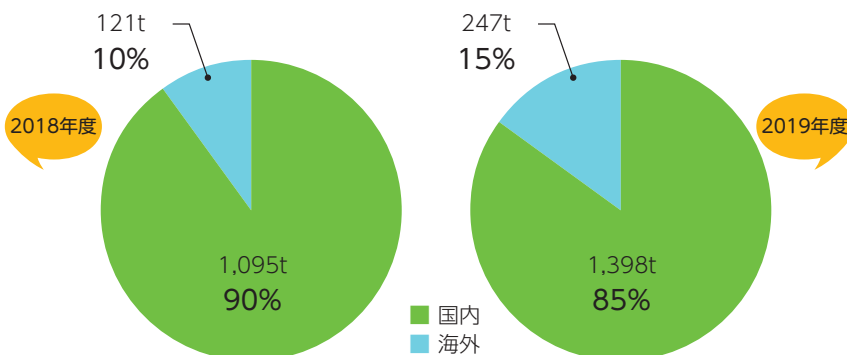
廃棄物量

総発生量から有価売却物を除いた 2019年度の廃棄物量は 1,645tで増加しましたが、総発生量での生産高原単位は 5.23t/億円で減少しました。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 | 2018年度 | 2019年度 |
|------------|------|--------|--------|
| 廃棄物量 | t | 1,216 | 1,645 |
| 総発生量 | t | 5,076 | 5,269 |
| 総発生量生産高原単位 | t/億円 | 5.48 | 5.23 |

※製造拠点以外の実績も含む



廃棄物量 (t) 国内・海外別比率



梱包方法の工夫し、木箱材料と部品の梱包容積を削減による廃棄物量の低減

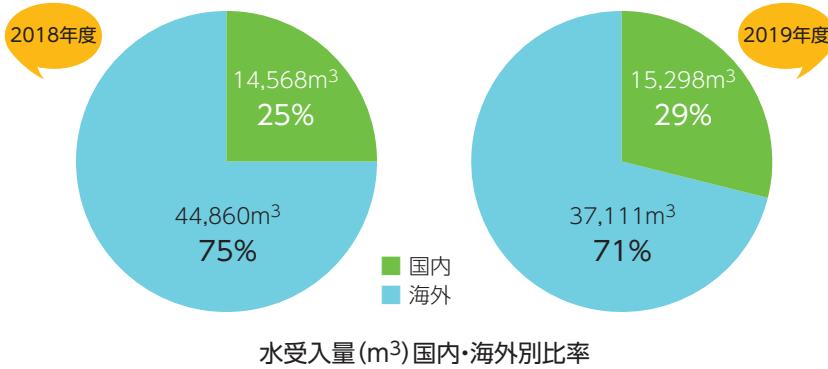
水受入量

2019年度の水受入量は52,409m³で、生産高原単位では52.02m³/億円と2018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 | 2018年度 | 2019年度 |
|--------|--------------------|--------|--------|
| 受入量 | m ³ | 59,428 | 52,409 |
| 生産高原単位 | m ³ /億円 | 64.18 | 52.02 |

※製造拠点のみのデータ



建屋雨樋からの雨水を池に導水し、
雨水を利用したビオトープ管理

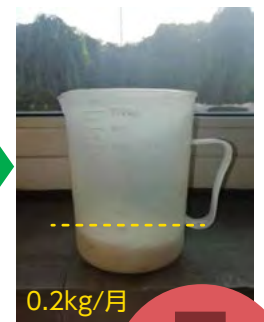
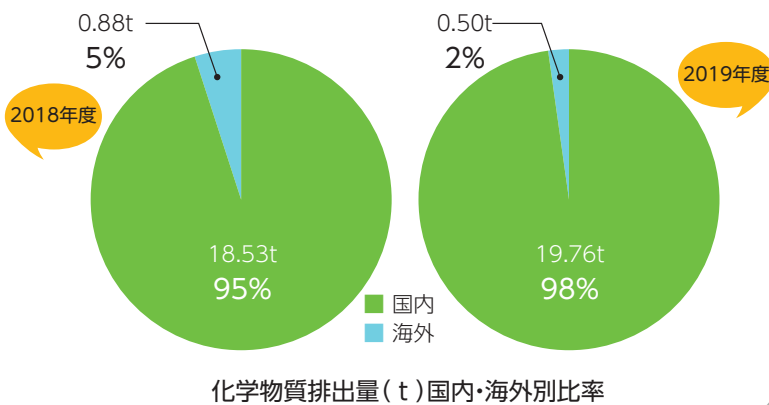
化学物質排出量

2019年度の化学物質排出量は20.26トンと2018年度と比較し増加しました。化学物質使用の抑制、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 | 2018年度 | 2019年度 |
|--------|------|--------|--------|
| 排出量 | t | 19.41 | 20.26 |
| 生産高原単位 | t/億円 | 0.021 | 0.020 |

※製造拠点のみのデータ



①薬品(凝集剤)使用量削減

0.8kg/月
削減



②薬品(硫酸)使用量削減

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!

①凝集剤: 1kg ⇒ 0.2kg/月 (0.8kg/月削減)

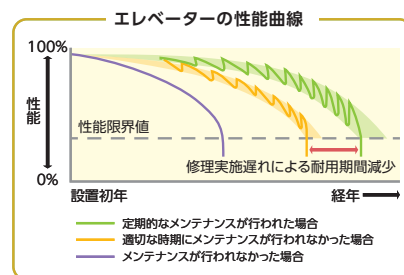
②硫酸 : 30kg ⇒ 2.5kg/月 (27.5kg/月削減)

27.5kg/月
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。

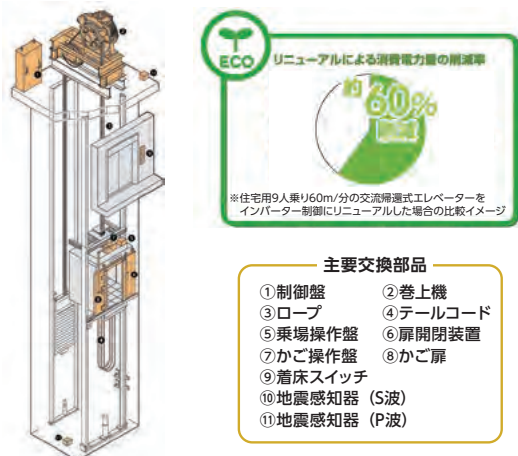


■リニューアルによる製品の環境性能向上と資源有効活用

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。

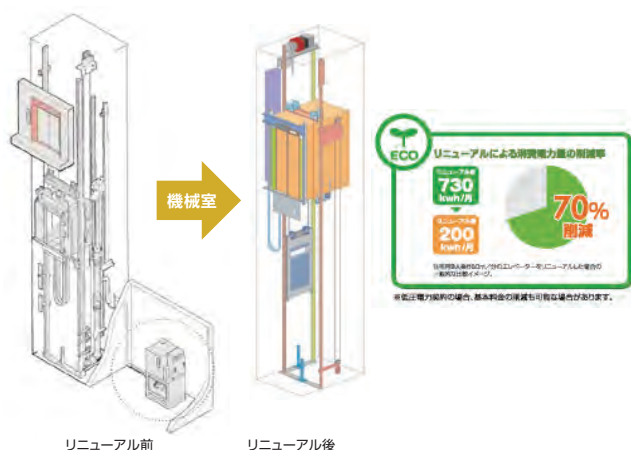
ELFRESH (ロープ式エレベーターリニューアル)

最新のインバーター制御と新採用の永久磁石同期電動機により、省エネはもちろん振動・騒音が少なく高い着床精度等を実現。天井にはLED照明を全面適用し照明・換気自動停止機能、行先階取り消し機能など徹底した省エネ設計により、消費電力量と二酸化炭素排出量削減に貢献します。



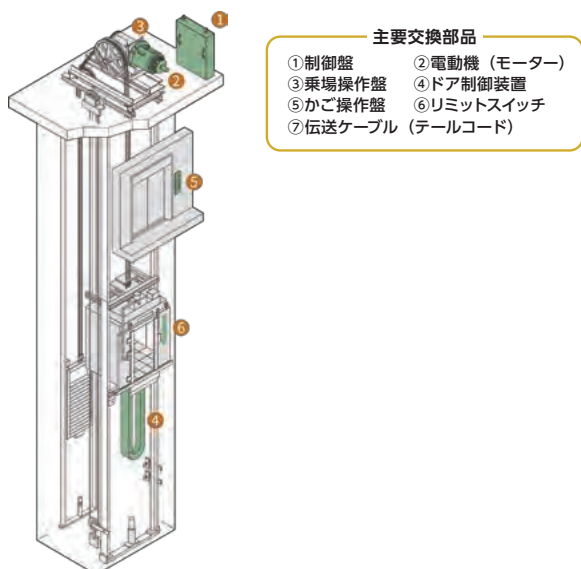
ELFRESH (油圧式エレベーターリニューアル)

油圧式エレベーターからマシンルーム式エレベーター (SPACEL-GR) にリニューアルすることで段差の解消、省エネルギー化による電気代の節約・省スペース化 (機械室が不要)、作動油を使用しなくなるため油特有の匂いが無くなり、油の交換・廃棄、また油の流出防止等が実現し環境負荷低減に貢献します。



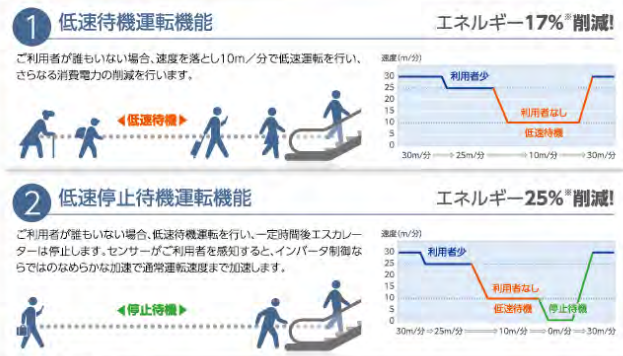
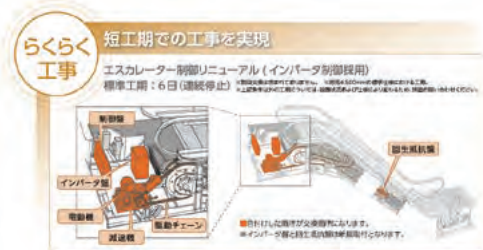
時短リニューアル (エレベーターリニューアル)

既存の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停止終了が目前となるエレベーターを継続してご利用いただけることを可能にした製品です。特徴は①短工期 (終日停止2日間、従来は5日~7日間) ②安全性向上 (2重ブレーキ化採用) などお客様の便益性・安先生を高め、環境面では既設部品リユース率最大88%と高め、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。



ESFRESH (エスカレーターリニューアル)

インバーター制御採用によりご利用者に合わせて速度落とす、又は停止することで従来より消費電力最大25%削減が可能となり省エネルギーに貢献しています。

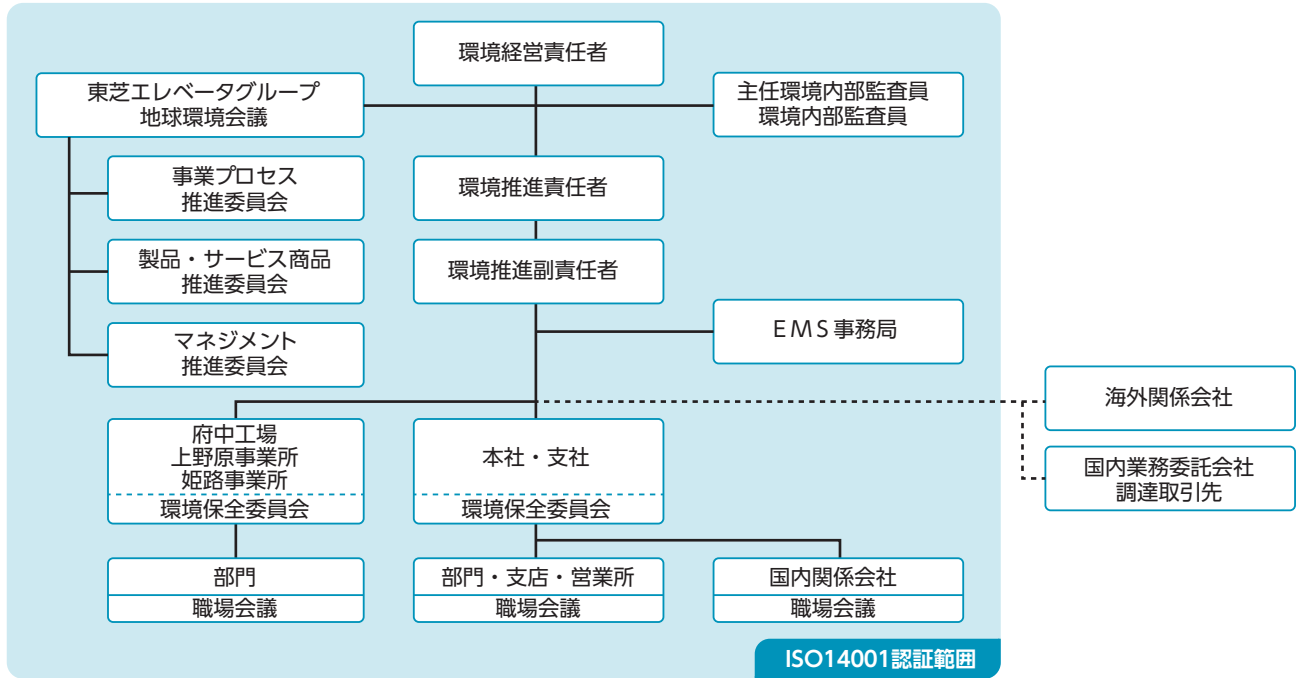


※消費電力比較方法 (弊社従来比)

インバーター制御なしの従来型エスカレーターと下記機能を搭載したエスカレーターとの1日あたりの消費電力を比較。
1日あたり1000人、乗車速度30m/分 (19秒)、1500人乗車を2時間とし、各種エスカレーターを下記の条件とした場合。

・非インバーター制御運転時 通常運転 (30m/分): 12時間
・低速待機運転時 通常運転 (30m/分): 2時間、省エネ運転 (25m/分): 4時間、低速待機 (10m/分): 6時間
・低速停止待機運転時 通常運転 (30m/分): 2時間、省エネ運転 (25m/分): 4時間、低速待機 (10m/分): 3時間、停止待機 (0m/分): 3時間

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

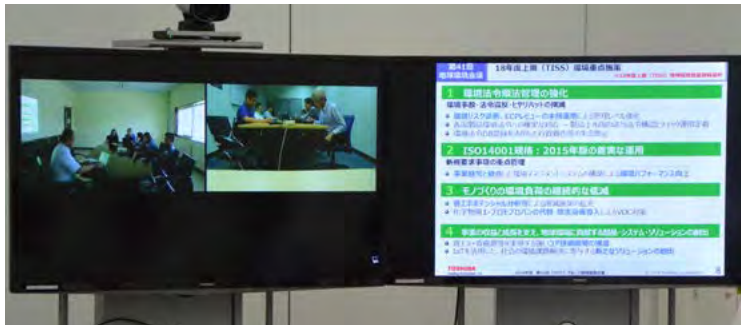
工場・事業場・支社の環境に関する委員会を毎月1回開催し、各拠点の環境経営施策や環境保全活動方針など決定しています。

■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。2020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、認証継続が認められました。



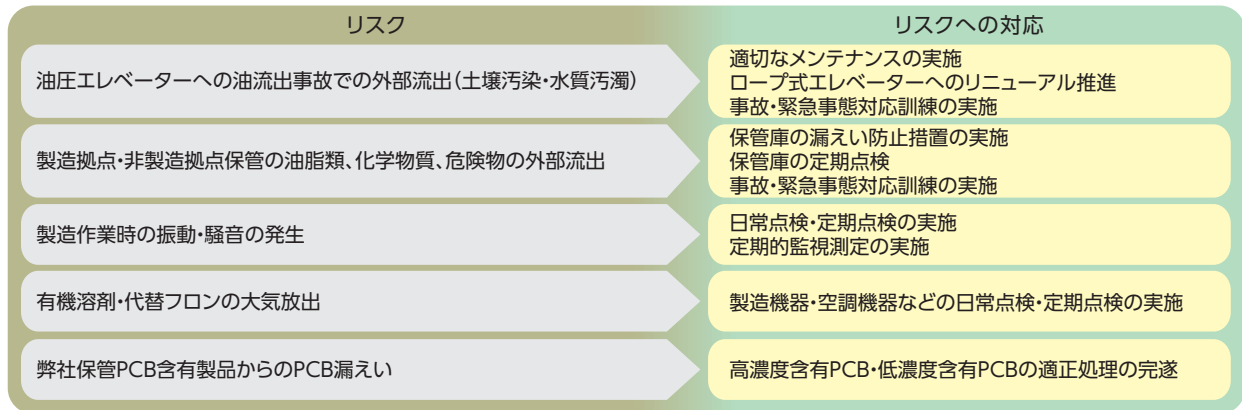
環境リスクマネジメント体制

| 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 |
| 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※1 | 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 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

2019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 | |
|------------------|------------------------|
| 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 |

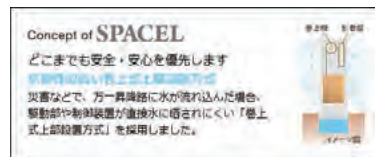
ご利用者様

■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動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。

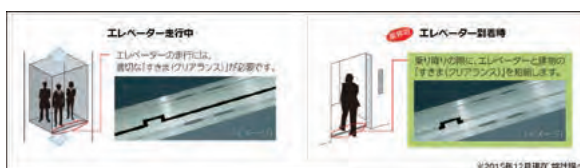
■災害に強いエレベーター

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、「ピット浸水管制運転」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。



■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」をふさぐ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と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。投棄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着、日用品、生活雑貨などを震災・貧困・その他さまざまな理由で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。

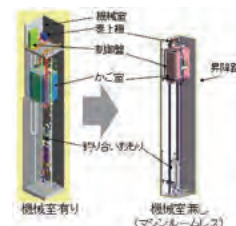


建築会社様・設計事務所様

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値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)を構内のビ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、2019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、ビ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。

2019年度 府中事業所 生物多様性活動記録

| 観測地点 | 種別 | 4/10 | 5/10 | 6/10 | 7/10 | 8/10 | 9/10 | 10/10 | 11/10 | 12/10 | 2019 | 2018 |
|---------|-----|------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|------|------|
| アマドコロ | 観測数 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | 個体数 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| ウマノスズクサ | 観測数 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | 個体数 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |

2019年度姫路事業所 東芝エレベータプロダクツ生物多様性活動記録

| 観測地点 | 種別 | 4/10 | 5/10 | 6/10 | 7/10 | 8/10 | 9/10 | 10/10 | 11/10 | 12/10 | 2019 | 2018 |
|---------|-----|------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|------|------|
| カワバタモロコ | 観測数 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | 個体数 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| ジャコウアゲハ | 観測数 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | 個体数 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |

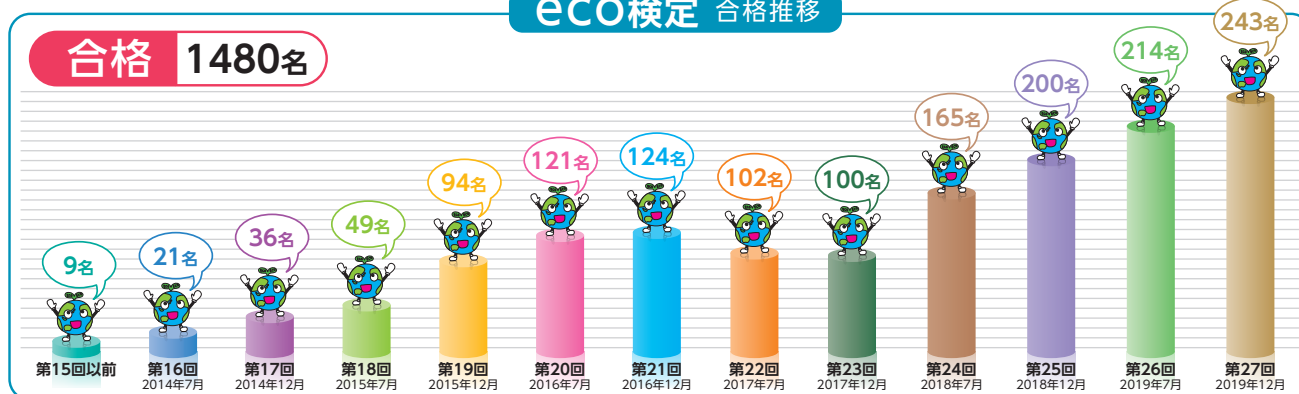
eco検定

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。2019年度は過去最高の457名が合格し、合格者は合計1,480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BEST4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

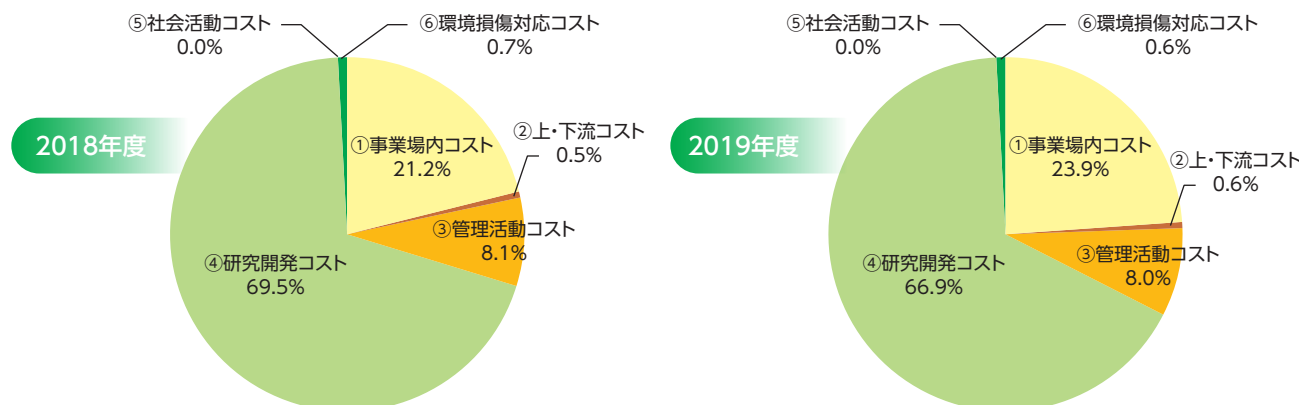
■環境経営のツール

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(2019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) | 667.17 |
| ②上・下流コスト | 廃棄物処理委託、リサイクルなど | 16.28 |
| 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 | 223.33 |
| 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 | 1,869.80 |
| 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 | 18.38 |
| 合計 | | 2,794.97 |



環境一斉アクション活動『TELC※-BATON2019』



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。2019年度、第5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239拠点に加え、中国現法にある全拠点22拠点までグローバル展開され、合計261拠点で活動を実施しました。

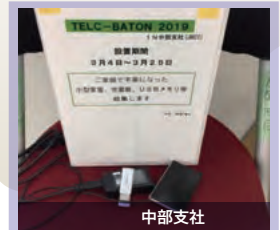
※TELC：東芝エレベータ株式会社の略称



東芝電梯(瀋陽)有限公司總經理から各拠点へBATONタッチ!



東芝電梯(瀋陽)有限公司
「事業所周辺ゴミ拾い」
○41名参加
○近隣公園の清掃を行い、56.5kgのゴミを処理した。



中部支社
「小型家電のリサイクル」
○140名参加
○執務室に看板を作成し、小型家電のリサイクルを呼びかけた。



東芝電梯(中国)有限公司 河北分公司
「徒歩・自転車通勤」
○35名参加
○通常は車通勤を徒歩・自転車通勤に替え、CO₂排出削減に貢献した。



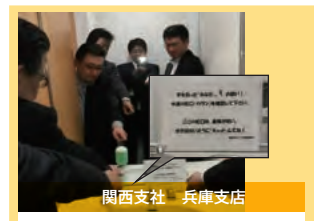
中国支社 広島西部サービスステーション
「サービスカー・バイク整理整頓」
○4名参加
○タイヤ空気圧点検およびサービスカー・手持ち工具の整理整頓し軽量化意識付け、エコドライブに努めた。



神奈川支社 川崎東営業所から上大岡営業所へBATONタッチ!



関西支社 八尾営業所
「eco検定・環境教育」
○13名参加
○所員の環境意識向上でeco検定合格者が教育し、受験者を輩出している。



関西支社 兵庫支店
「節水」
○23名参加
○事務所トイレの蛇口閉め忘れ注意呼びかけし、意識向上、節水に繋がった。



東芝電梯(中国)有限公司 浙江分公司
「一斉消灯」(世界アースアワー参加)
○40名参加
○3月30日20:30～一時間消灯活動の世界アースアワー参加した。



新居浜サービスステーションから大洲サービスステーションへBATONタッチ!



九州支社 熊本営業所
「ペットボトルキャップ回収」
○18名参加
○日頃より定着しているが、キャップの積極的活動週間とし、活動を実施した。



姫路事業所・東芝エレベータプロダクツ
「バケツで稲の田植え」
○228名参加
○玄関前で栽培するバケツ稲の田植えを実施。稲の栽培を通して地球環境への関心と意識高揚を図る。秋の収穫後は、神棚へ神饌としてお供えし、無災害の安全祈願を心を行った。



神奈川支社 横須賀営業所
「一斉退社」
○10名参加
○所員の省エネ意識は定着しており、今回は若き2人の所員も後押しされながら、一つのテーマに全員で取り組む姿に感動。これからも所員がアイデア出し合いながら、活動を継続していく。



神奈川支社 都築営業所
「マイボトル・エコバッグ使用」
○8名参加
○マイボトル使用で環境に対する関心度が高まった。何かできることから環境活動を実施していく。



東北支社 山形営業所

「マイボトル・エコバッグ使用」
 ○3名参加
 ○ecoバッグの使用で資源削減やレジ袋への環境破壊に意識が高まった。



北海道支社 旭川営業所

「不要書類削減」
 ○3名参加
 ○キャビネットスペース拡充および所内環境美化と良い機会となった。



北関東支社 埼玉支店

「コピー用紙の再利用」
 ○13名参加
 ○裏紙をコピー機カセットにセットされ使用が徹底されている。



東芝エレベータエンジニアリング

「事業所周辺清掃活動」
 ○36名参加
 ○事業所周辺の美化活動を実施した。



走りが
軽快に!

東関東支社 水戸サービスステーション

「サービスカー・バイク整理整頓」
 ○5名参加
 ○サービスカー2台荷室の整理整頓実施。過積載を防止し燃費向上に努める。



東関東支社 ユーカリが丘サービスステーション

「エアコンフィルター清掃」
 ○4名参加
 ○エアコンの効きが良くなり、省エネにもつながっている。



東京支社 池袋営業所

「ビッド清掃用にコンビニ袋のリサイクル」
 ○19名参加
 ○全社員で昼食ビニールをリサイクルした。



本社・東芝エレベータサービス

「リサイクルプロジェクト」
 ○560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 自由が丘営業所

「階段での昇降」
 ○12名参加
 ○エレベーターを使用せず階段を使用、健康増進にも繋がった。

活動内容とSDGs

単位：活動

| SDGs | 活動内容 | 活動数 | 達成数 |
|------------------|----------------------------|-----|-----|
| 1 貧困をなくそう | 古着リサイクルPJ・切手回収・寄付 | 2 | 2 |
| 3 すべての人に健康と福祉を | ペットボトルキャップ回収 | 31 | 32 |
| | 献血 | 1 | |
| 4 質の高い教育をみんなに | eco検定・環境教育 | 3 | 3 |
| 6 安全な水とトイレを世界中に | 節水 | 1 | 1 |
| 8 働きがいも経済成長も | 廃棄物置き場、執務室の整理整頓 | 18 | 65 |
| | 不要書類削減 | 14 | |
| | マイボトル・エコバッグ使用 | 9 | |
| | 会議室のプロジェクター・タブレット使用、ペーパーレス | 7 | |
| | コピー用紙の再利用 | 6 | |
| | ゴミ・廃棄物分別の徹底 | 2 | |
| | バッテリーリサイクル | 2 | |
| | 食品トレーのリサイクル | 1 | |
| | ビッド清掃用にコンビニ袋のリサイクル | 1 | |
| | 梱包材のリサイクル処理拡大 | 1 | |
| | 天井/床 新型ラック開発 | 1 | |
| | 廃棄物量の掲示による意識向上 | 1 | |
| | 小型家電のリサイクル | 1 | |
| | 制御盤のAL500基板適用削減 | 1 | |
| 11 住み続けられるまちづくりを | 事業所周辺清掃活動 | 17 | 17 |
| 12 つくる責任使う責任 | SPACEL-X・環境側面からの開発検証 | 1 | 1 |
| 13 気候変動に具体的な施策を | 一斉消灯 | 82 | 204 |
| | サービスカー・バイク整理整頓 | 44 | |
| | 電源プラグ抜き | 15 | |
| | サービスカータイヤ空気圧点検 | 12 | |
| | エアコンフィルター清掃 | 10 | |
| | 一斉退社 | 10 | |
| | エアコンOFF・調整推進 | 9 | |
| | ecoドライブの推進 | 5 | |
| | 徒歩・自転車通勤 | 5 | |
| | 階段での昇降 | 5 | |
| | 電力使用量削減 | 4 | |
| | LED化提案・交換実施 | 1 | |
| | 通勤バス最終時刻の繰り上げ | 1 | |
| | 設備予防保全の設備停止時間削減 | 1 | |
| 15 陸の豊かさも守ろう | バケツで稲の田植え | 1 | 1 |

合計326活動

東芝グループでは、グローバルな環境課題の解決とイノベーションによる豊かな価値の創造を通じて「地球と調和した人類の豊かな生活」の実現に向けた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、「脱炭素社会」、「循環型社会」、「自然共生社会」を目指した環境活動により、持続可能な社会の実現に貢献できる様、東芝エレベータグループの大きな強みである、昇降機に関わる『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』を活かし、昇降機のライフサイクル全体での環境貢献を実現すべく、取り組みを実施しております。

3つの領域である、“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、環境事故の防止、人財育成、社外コミュニケーション等）での環境の基盤活動、“事業プロセス”（調達・製造・工事・保守サービス等）での環境負荷低減活動、“製品・サービス商品”（環境配慮型製品の開発・販売促進等）での製品の省資源化、省エネルギー製品の開発の環境目標を設定し、2019年度は45指標の環境評価指標を立て、40指標で目標を達成しました。目標未達成の5指標は未達原因を分析・是正処置を行い、2020年度は全ての指標において目標を達成すべく取り組みを推進しています。

2019年度の主な成果では「脱炭素社会」実現に向けた活動として、省エネルギー機器の導入、作業工程見直しなどによる温室効果ガスの排出抑制、「循環型社会」実現に向けた活動では、従来施策に加え、製品の省資源化、梱包材の削減・リユースの推進、基板・ユニット・バッテリーのリユースなどによる省資源化、「自然共生社会」実現に向けた活動では、製造拠点での絶滅危惧種の保護活動を継続し、個体数の増加につなげました。また、環境活動の基盤となる遵法管理・人財育成では2019年度も法律に沿った活動を推進、eco検定合格者大幅増員に加え、環境意識の高揚を目的に進めている日常の環境活動にプラスした環境活動を実施する全社活動（TELC-BATON）でも、目標を上回る実績を残すことが出来ました。

しかしながら、現在、環境問題への危機意識の高まりから、脱炭素社会、循環経済、廃プラスチック問題、生物多様性の保護に関する取り組みなど、世界規模での動きが加速されている状況です。東芝グループにおいても脱炭素社会の実現に貢献できる様にSBT認定取得への取り組みを推進しており、東芝エレベータグループも、今後更に、環境問題に関わる動きを加速することが必要と考えております。その動きに遅れることなく社会に貢献できる様、従来の環境経営活動を継承するだけでなく新たな視点での取り組みを検討し、推進していく所存です。また、弊社単独での目標達成は、難しい内容もあります。行政・取引業者様・ビジネスパートナー会社様に、弊社の環境活動へのご理解を頂き、ご支援賜ります様、よろしくお願い致します。

東芝エレベータ株式会社
環境推進責任者
深澤 一雄

人と、地球の、明日のために。

東芝エレベータ株式会社

〒212-8585 川崎市幸区堀川町72-34

問い合わせ先

安全環境センター FAX:044-548-9594

