

TOSHIBA

2025 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 鈴木 正広 |
| 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 |



Global network

共に同じ地球の上で共に喜び、共感したい。



真士（香港）有限公司
CHEVALIER (HK) LIMITED
Head Office: 22nd Floor, Chevalier Commercial Centre 8 Wang Hoi Road, Kowloon Bay Hong Kong
香港九龍灣宏雲道八號真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・マニファクチャリング・アジア社
TOSHIBA ELEVATOR MANUFACTURING ASIA SDN. BHD.
Head Office: 2530, Lorong Perusahaan 10 Prai Industrial Estate Prai 13600 Putau Pinang, Malaysia
KL Office: B-3A-1, Northpoint, Mid Valley City, No.1, Medan Syed Putra Utara, 59200 Kuala Lumpur, Malaysia
設立: 1983 年 7 月
事業内容: 昇降機の製造

東芝エレベータ・マレーシア社
TOSHIBA ELEVATOR (MALAYSIA) SDN. BHD.
Head Office: Wisma TIMEEL, No.15, Jln Kuchai Maju 4, 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

東芝エレベータ中東社
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: 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

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 1-1-55
設立: 2010 年 2 月
事業内容: 昇降機の販売・保守
Head Office: 1-1-55, 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: 沖縄県那覇市銘沓 (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 1-1-23
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: 1-1-23, Nishikicho, Tachikawa City, Tokyo
Established: January 2009
Business: Work management, installation and adjustment of 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 | ■ 東芝エレベータグループの環境活動への取り組み… P5 |
| ■ 編集方針…………… P2 | ■ 事業活動における環境負荷および環境配慮への取り組み… P8 |
| ■ 社長挨拶…………… P3 | ■ 製品・サービス商品…………… P9 |
| ■ 東芝グループ環境未来ビジョン2050 …… P4 | ■ マネジメント…………… P14 |

●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

2024年度（2024年4月1日から2025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

2026年2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。

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「安全」、「安心」、「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 鈴木 正広

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、私たちは世界的問題である「地球温暖化問題」、「廃プラスチック問題」、「生物多様性の損失」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個のターゲットについても同様に弊社の事業活動を通じて、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まいります。

弊社事業の環境側面で考えた場合、製品の省エネルギー化、資源投入量の削減、製品含有化学物質管理を筆頭に、調達、モノづくり、据付・調整・保守サービス、リニューアルの事業プロセスでの脱炭素社会・循環型社会・自然共生社会の実現を目指すことで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います。実現のためには、事業活動の中に絶えず環境の視点を組み込むことが重要であることから、基盤となる環境意識の高い環境人材の育成を推進しています。環境に配慮した製品・サービスを常に進化、ご提供させて頂くことで、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よう、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わりますよう心からお願い申し上げます。

東芝グループ環境未来ビジョン 2050

東芝グループでは、持続可能な社会の実現に貢献し、企業として持続的発展のために、長期的な視点で世界の潮流に対応しながら豊かな価値を提供し続けていくことが重要と考えています。グローバルな視野に立った新たな長期ビジョンとして「環境未来ビジョン2050」を策定し、「豊かな価値の創造と地球との共生を目指した環境経営を通じて持続可能な社会の実現に貢献する」ことを目的とし、2050年の「あるべき姿」の実現に向けて、「気候変動への対応」「循環経済への対応」「生態系への配慮」の3分野への取り組みを推進していきます。

東芝エレベータグループも東芝グループの一員として「環境未来ビジョン2050」に達成に向け活動を推進していきます。



気候変動への対応

2050年度までに東芝グループのバリューチェーン全体でカーボンニュートラルをめざすとともに、その通過点として、2030年度までに温室効果ガス排出量を70%削減（2019年度比）することを目標とします。具体的な施策としては、自社グループの事業活動における省エネ設備への投資、再生可能エネルギー設備の導入、再生可能エネルギー由来電力の調達に加え、石炭火力建設工事の新規受注停止や、再生可能エネルギー、エネルギーアグリゲーション、CO₂分離回収技術などのエネルギー技術、省エネ性の高い社会インフラ製品やビル関連製品など、社会における温室効果ガス削減に貢献する製品・サービスの創出に注力します。さらに、サプライヤーの皆様との協働による、購入した製品・サービス由来の温室効果ガス排出量の削減や、エネルギー供給の安定化、レジリエンス強化などを目的とした気候変動適応策に関連したビジネスも推進していきます。

循環経済への対応

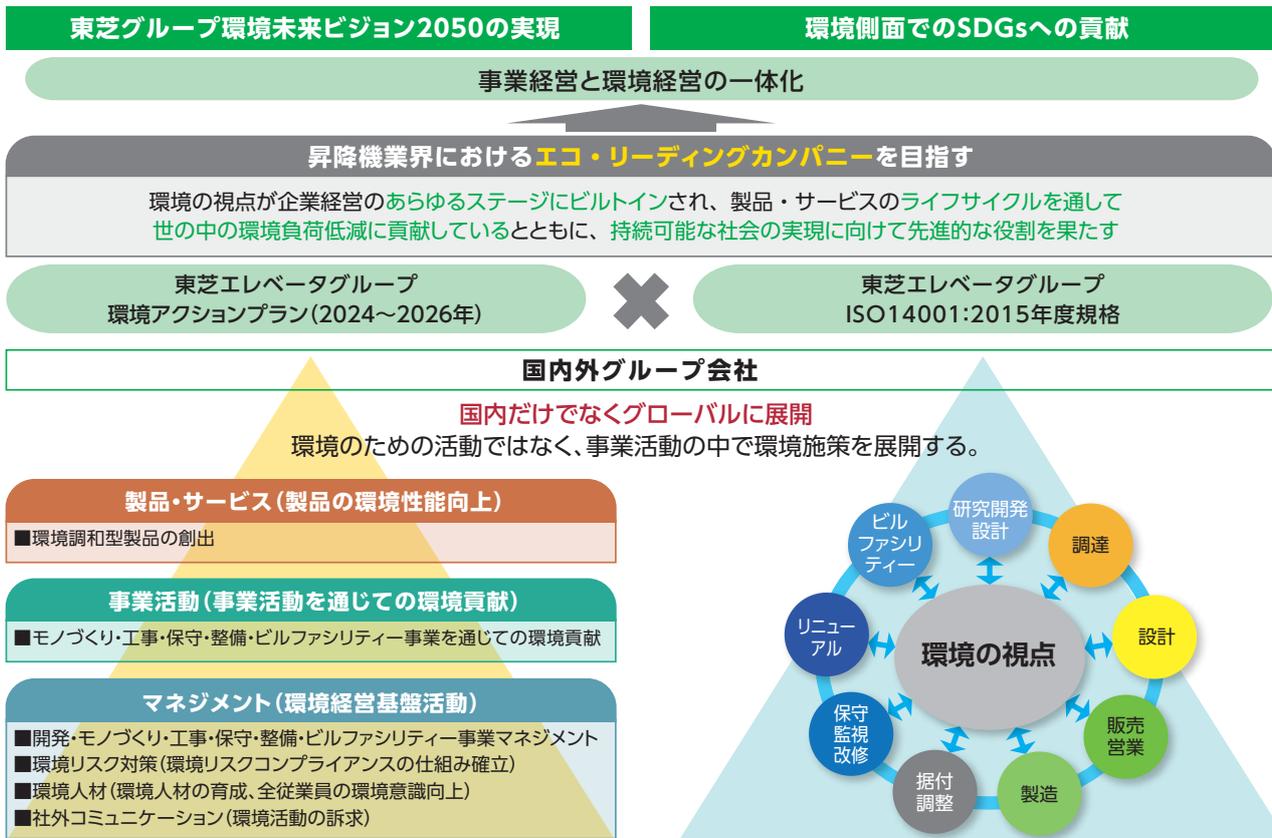
事業活動と製品・サービスの両面で資源の有効活用を進めるとともに、業界団体、行政、他企業などを含めた関係主体との積極的な連携のもと、循環経済型ビジネスモデルへの転換を図っていきます。具体的には、事業活動における廃棄物量の抑制や使用済み製品・部品のリサイクルに取り組むほか、当社グループの注力ビジネスであるデジタル技術を活用したソリューションなどを通じた循環経済型ビジネスモデルの構築をめざします。

生態系への配慮

世界各国の化学物質管理に関する政策・規制への対応や、水資源の適正な管理、事業所内外での生物多様性保全に向けた活動を推進することにより、自然と人間が調和して暮らし、生態系からの恵みを楽しみ続けられる社会の構築に貢献します。

東芝エレベータグループの環境活動への取り組み

東芝エレベータグループ環境グランドデザイン



東芝エレベータ環境基本方針

東芝エレベータグループは、環境への取り組みを、企業経営の最重要課題の一つとして位置づけ、「東芝グループ理念体系」のもと、人と、地球と、明日のために豊かな価値の創造と地球との共生を図ります。脱炭素社会、循環型社会、自然共生社会をめざした環境経営により、持続可能な社会の実現に貢献し、新しい未来を始動させます。

東芝エレベータの昇降機に関わる製品・システム開発から製造・据付・保守サービスまでの一貫した体制を活かした環境負荷低減を推進し、昇降機業界のエコ・リーディングカンパニーを目指します。

事業と調和させた環境経営の推進

1. 事業活動、製品、サービスにかかわる環境側面について、生物多様性を含む環境への影響を評価し、環境負荷低減に向けた環境目標を設定して、環境活動を推進します。
2. 監査の実施や活動のレビューにより環境経営の積極的な改善を図ります。
3. 環境に関する法令、当社が同意した業界の指針及び自主基準を遵守します。
4. 従業員の環境意識をより高め、全員で取り組みます。
5. 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。

事業活動での環境負荷低減と環境調和型製品・サービスの提供

1. 地球資源の有限性を認識し、事業活動、製品、サービスの両面から有効な利用、活用を促進する積極的な環境施策を展開します。
2. ライフサイクルを通して環境負荷低減に寄与する環境調和型製品・サービスを提供します。
3. 昇降機事業における設計、調達、製造、物流、販売、工事、保守、整備、廃棄、及びビルファシリティー事業での調達・物流・工事・廃棄など、全ての活動段階において気候変動の対応、資源の有効活用、化学物質の管理などの環境負荷低減に向けた施策に取り組みます。
4. 持続可能な社会の実現のため、社会に与える価値や意義を考え、将来を見据えた環境技術の開発に努めます。

ステークホルダーとの連携

1. 地域・社会をはじめとするさまざまなステークホルダーと積極的なコミュニケーションを図り、連携した環境活動を推進します。

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。

東芝エレベータグループ環境アクションプラン



東芝エレベータグループは、東芝グループの一員として「東芝グループ環境未来ビジョン2050」の達成に向けた「環境アクションプラン」を策定し、具体的な環境活動とその目標値を設定・管理しています。2021年度から2023年度までの「第7次環境アクションプラン」、2024年～2026年までの「第8次環境アクションプラン」にて、「気候変動への対応」、「循環経済への対応」、「生態系への配慮」の3つの活動領域、およびこれらの活動を支える「環境基盤活動」を推進しています。

マネジメント

| 第8次環境アクションプラン活動 | 2024年度目標 | 2024年度実績 | 2025年度目標 | 2026年度目標 |
|-----------------------------|----------|----------|----------|----------|
| 生態系調査活動率 | 100% | 100% | 100% | 100% |
| 全従業員を対象とした環境教育の実施 | 100% | 100% | 100% | 100% |
| 環境一斉アクション『TELC-BATON』の実施、展開 | 267拠点 | 282拠点 | 257拠点 | 257拠点 |
| 順法違反“ゼロ”の継続 | 0件 | 0件 | 0件 | 0件 |
| 油圧エレベーターのリニューアル推進 | 348台 | 354台 | 321台 | 420台 |

事業活動

| 第8次環境アクションプラン活動 | 2024年度目標 | 2024年度実績 | 2025年度実績 | 2026年度目標 |
|-----------------------------|-------------------------|-------------------------|------------------------|------------------------|
| エネルギー起源 CO ₂ 排出量 | 11,746t-CO ₂ | 10,787t-CO ₂ | 8,656t-CO ₂ | 8,656t-CO ₂ |
| 廃棄物総発生量 | 5,068t | 4,514t | 4,209t | 4,209t |
| 廃棄物量の抑制 | 1,367t | 1,232t | 1,124t | 1,124t |
| 最終処分率削減 | 0.072% | 0.148% | 0.113% | 0.113% |
| 水受入量（生産拠点） | 32,855m ³ | 30,950m ³ | 8,788m ³ | 8,788m ³ |
| 化学物質総排出量 | 14.9t | 13.7t | 13.5t | 13.5t |

製品・サービス商品

| 第8次環境アクションプラン活動 | 2024年度目標 | 2024年度実績 | 2025年度目標 | 2026年度目標 |
|---|-------------------------|-------------------------|------------------------|------------------------|
| 製品のCO ₂ 排出抑制量*1 | 32.17万t-CO ₂ | 18.06万t-CO ₂ | 7.29万t-CO ₂ | 5.63万t-CO ₂ |
| 製品使用時のCO ₂ 発生量総量（SBT SCOPE3対応） | 107.8万t | 63.02万t | 24.91万t | 17.85万t |
| 製品の省資源化量*1 | 1.04万t | 0.57万t | 0.26万t | 0.15万t |
| 再生プラスチック使用量 | 4.28t | 4.57t | 4.13t | 4.63t |
| 製品使用時のリサイクル前後のCO ₂ 排出抑制量 | 1.41万t-CO ₂ | 1.26万t-CO ₂ | 1.20万t-CO ₂ | 1.60万t-CO ₂ |
| 製品のリユース量 | 4,781t | 4,955t | 4,365t | 5,167t |

※1 弊社2000年度販売機種と比較

※中国現法は2025年2月にパートナーシップを形成したことにより、以降目標・実績に含まれていません

東芝エレベータグループ事業環境側面でのSDGs目標貢献への取り組み



東芝エレベータグループは、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、お客様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材育成にも注力してまいります。

気候変動への対応<東芝グループでのSBT(※1) 認定取得> 事業活動全体で排出する温室効果ガス削減(直接的影響)

【2030年度SBT目標】

- バリューチェーン全体での温室効果ガス排出量を2019年度温室効果ガス排出量基準で、70%削減
- 自社の事業活動による排出を100%削減

【削減施策】

- 再生可能エネルギー計画的導入
- 高効率機器の導入・工程改善による省エネルギー化推進
- 製品輸送時のモーダルシフト推進
- サービスカー(ガソリン使用)からハイブリッド車、またサービスバイクから電動自転車への計画的切り替え推進

製品・サービスでの温室効果ガス削減(間接的影響)

【2030年度SBT目標】

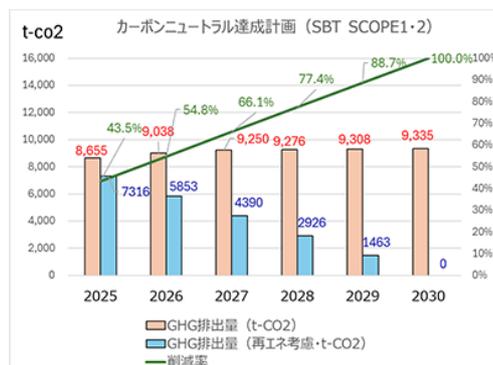
- 2019年度販売した製品による温室効果ガス排出量実績基準で14%削減

【削減施策】

- 環境調和型製品開発による省エネルギー化の推進
- エレベーター・エスカレーターのリニューアルによる最新制御方式導入による製品使用時の省エネルギー化推進
- ESCO事業推進による省エネルギー設備への更新

(※1) SBT (Science Based Targets)

Science Based Targets は、パリ協定(世界の気温上昇を産業革命前より2℃を十分に下回る水準(Well Below 2℃)に抑え、また1.5℃に抑えることを目指すもの)が求める水準と整合した、5年~15年先を目標年として企業が設定する、温室効果ガス排出削減目標のことです。



天然資源の有効利用と産業廃棄物の削減

- 製品の資源投入量の削減
- 既設部品をリユースしたエレベーター・エスカレーターのリニューアル推進
- 製品採用の基板・バッテリーのリユース推進
- 製品の梱包方法改善
- 産業廃棄物の適正処理・リサイクル推進企業への処分委託の推進
- リモート会議・ペーパーレス会議の推進
- ecoバッグの配布によるレジ袋使用量削減



大気・水・土壌汚染の防止

- PRTR法での指定化学物質の使用量削減
- 薬品保管庫・産業廃棄物置場・油圧エレベーターからの薬品・油脂類の流出事故の防止
- 環境事故発生時の事故・緊急事態訓練の実施
- 製品使用の潤滑油削減及び飛散防止機能の搭載



水に関連する生態系の保護・回復

- 兵庫県絶滅危惧種(カワバタモロコ)の保護活動

持続可能性に関する情報の公開

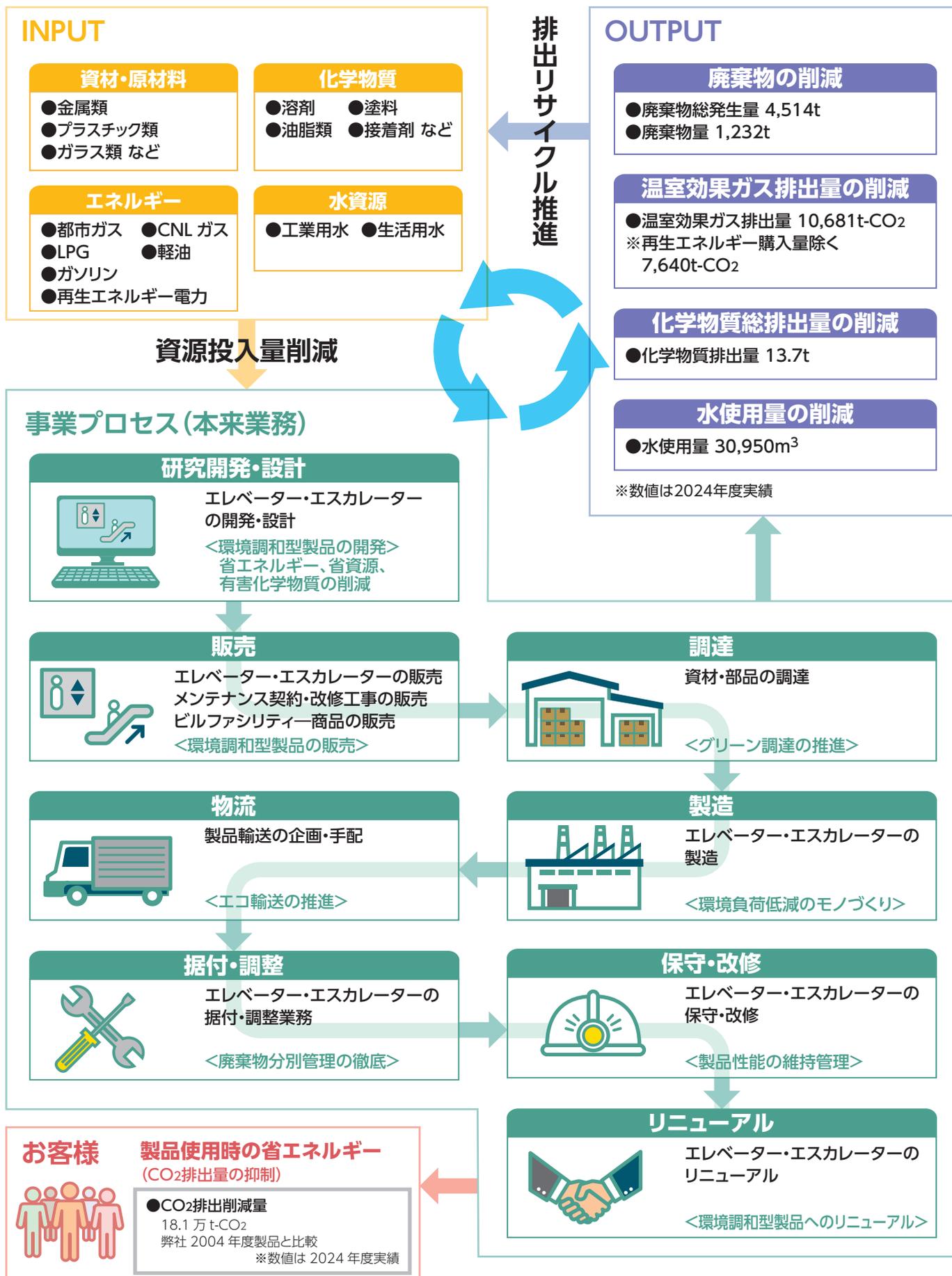
- 環境報告書及び社外向けホームページへの環境情報の公開

持続可能な開発・自然と調和したライフスタイルに関する情報と意識の保有

- 全従業員向け環境教育の実施
- 東京商工会議所主催のeco検定合格者育成推進による社員の環境意識向上

事業活動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



環境調和型製品に向けた考え方

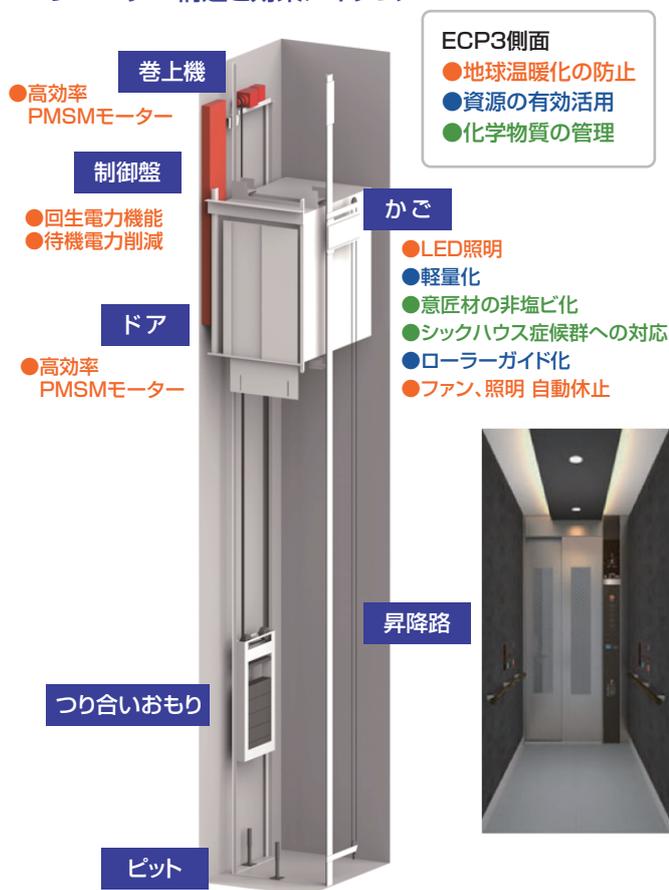
環境調和型製品(ECP:Environmentally Conscious Products)とは、材料調達・製造・流通・使用・廃棄・リサイクルといった製品ライフサイクルのすべての段階を通して、環境に配慮した製品のことを指します。製品の環境配慮には、地球温暖化防止・資源有効活用・化学物質管理の3つの要素を盛り込んだ総合的な環境性能を製品の機種ごとに環境自主基準(ECP基準)として設定し、基準をクリアした製品開発を進めています。

エレベーター

東芝マシンルームレスエレベーター SPACEL(スパーセル)

東芝エレベーターでは、事業活動を通じてより一層 SDGs の達成に貢献すべく、環境負荷の低減と安全・安心・快適の両立を進めた東芝マシンルームレスエレベーター「SPACEL(スパーセル)」の販売をしています。

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**
 - ・鉛の使用量削減
 - ・LED 照明の採用
 - ・非塩ビ化
 - ・オゾン層を破壊しない冷媒を採用
 - ・シックハウス症候群への対応 ※2

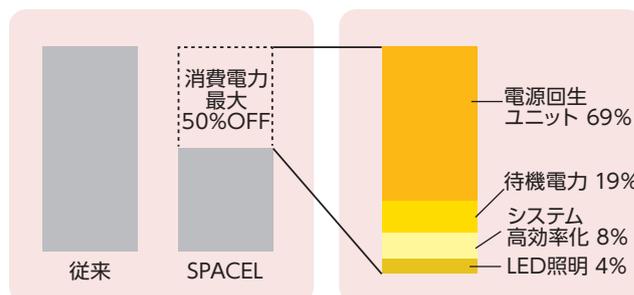
※1 業界トップクラスの省エネ性能。回生電力機能(有償付加仕様を採用した、乗用15人乗り105m/min(STD天井相当)と従来機種(SPACEL-EX)との比較(2013年1月弊社調べ)

※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 (SPACEL-EX) との比較 イメージ図

エスカレーター

東芝エスカレーター TGシリーズ

東芝エレベータでは、安全・安心・衛生機能・省エネルギー機能を拡充した東芝エスカレーターTGシリーズの販売をしています。



省エネルギー

・インバータ制御の採用
インバータ制御の採用により、ますます省エネルギー性能が向上しました。停止待機運転機能(省エネルギー・パック④(有償付加仕様))により、インバータ制御なしのエスカレーターと比較して消費電力量を最大45%削減します。

省資源

・トラス鋼材の削減
インバータ搭載時にも、トラス寸法を延長せず鋼材の使用量を削減します。(屋内設置の場合)

有害物質の削減

・鉛フリー
鉛フリーの制御基板を採用することにより、鉛の使用量を削減しました。
・LED照明の採用
LED照明を採用することにより、照明システムの「水銀フリー」を実現しています。

さらなる環境への取り組みについて

RoHS 指令(特定有害物質使用制限)に準拠した製品づくりに取り組んでいます。
RoHS 指令とは「Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment」(電気・電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限に関する欧州議会および理事会指令)の略称です。(エスカレーターは RoHS 指令の対象外です)

4つの省エネルギー・パック

省エネルギー・パック①

省エネルギー運転機能 (標準装備仕様)

エスカレーターに組み込まれたセンサーにより、閑散時に速度をコントロール(30→25m/min)。減速することにより消費電力量を削減します。



省エネルギー・パック②

低速待機運転機能 (有償付加仕様)

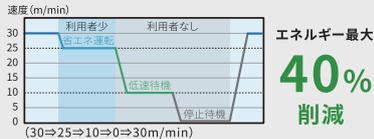
省エネルギー運転機能に加え、利用者が誰もいない場合、さらに速度を落とし10m/minで低速待機し、さらなる消費電力量の削減を行います。



省エネルギー・パック③

低速停止待機運転機能 (有償付加仕様)

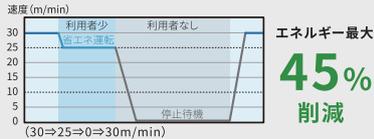
省エネルギー運転機能に加え、利用者が誰もいない場合、低速待機運転後、停止待機を行い、エスカレーターは停止します。センサーが利用者を感知すると通常運転速度まで加速します。



省エネルギー・パック④

停止待機運転機能 (有償付加仕様)

省エネルギー運転機能に加え、利用者が誰もいない場合、停止待機を行い、エスカレーターは停止します。センサーが利用者を感知すると通常運転速度まで加速します。



●省エネルギー・パック②、③、④をご採用の場合、ESNAVI(エスナビ) (有償付加仕様) を上下階に設置する必要があります。

消費電力量比較方法(弊社比)

インバータ制御なしの従来形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量を比較(標準形エスカレーター-S1000形、階高4.3m(照明なし)、1日の運転時間を12時間とした場合)

| | |
|----------------------|--------------------------------|
| ・省エネルギー・パック①(標準装備仕様) | 省エネルギー運転:10時間 |
| ・省エネルギー・パック②(有償付加仕様) | 省エネルギー運転:4時間、低速待機:6時間 |
| ・省エネルギー・パック③(有償付加仕様) | 省エネルギー運転:4時間、低速待機:3時間、停止待機:3時間 |
| ・省エネルギー・パック④(有償付加仕様) | 省エネルギー運転:4時間、停止待機:6時間 |

高効率運転機能 (標準装備仕様)

負荷状態に応じてモータへの供給電圧を調整することにより、常にモータの高効率状態を維持します。

LED照明の採用

スカートガード照明 (有償付加仕様)

スカートガードに内蔵したライン照明が、足元をやさしく照らし、エスカレーターに光のアクセントを創り出します。

コムライト (有償付加仕様)

乗降部を照らし、注意を促します。
・パネルタイプは標準装備仕様になります。

階段下照明 (有償付加仕様)

階段と階段の境界を照らし出し、わかりやすくすることで、乗り込みをサポートします。

低速、停止待機運転時消灯機能 (有償付加仕様)

(省エネルギー・パック②、③、④ (有償付加仕様))
エスカレーターが低速、もしくは停止待機運転時にすべての照明を消灯します。エスカレーターが通常速度で動き出すと同時に自動点灯します。



イメージ

新・LED欄干照明(D/DNタイプ)

欄干照明は、最新のLEDスリムライン照明を採用しました。インレットから円を描いて伸びるLEDスリムライン照明は、エスカレーターのデザインを一層引き立てます。
・LED照明は昼光色になります。有償付加仕様で電球色も選びいただけます。



従来の欄干照明(イメージ)



LEDスリムライン照明の新・欄干照明(イメージ)

事業活動



製造拠点での環境負荷低減活動

塗料一括購入による化学物質の削減

使用頻度の高い塗料を一括購入し、特定の製造番号やロットに限定せずを使用することで、塗料の使用量や廃塗料の削減を図っています。



購入量
10ヶ月



4kg×473缶=1,892kg
月平均 約19kg

16kg×103缶=1,648kg
月平均 約16kg

雨水の利用による水使用量の削減

タンクに貯めた雨水をビオトープ池に導水し有効利用することで、水の使用量を削減しています。ビオトープ池では、カワバタモロコシの保護活動を行っています。



雨水貯水タンク



ビオトープ池

デマンド計管理による工場内電力の24時間モニタリング

デマンド計にて電力（ブレーカー）系統別に工場内の電力を24時間モニタリングしています。夜間の待機電力を確認し空調の切り忘れを防止することで、電力のムダをなくし、また従業員の省エネ意識の向上を図っています。



デマンド計 監視モニター

緩衝材の再利用による廃棄物の削減

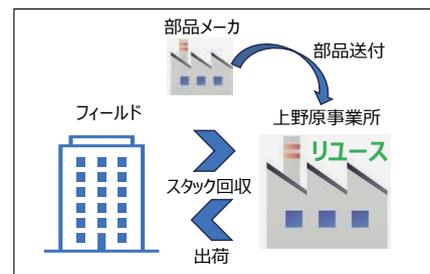
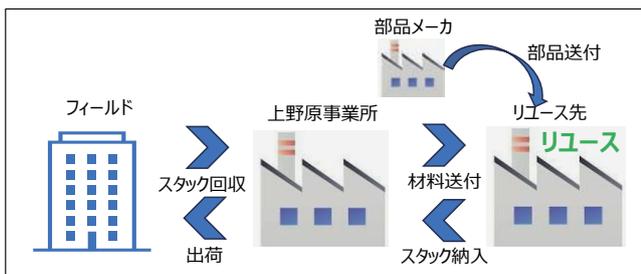
海外から納入されたガイドレール（かごと釣り合い重りをガイドする用品）には防錆油が塗布されています。防錆油を除去し包装されていた緩衝材を再利用した上で、再度梱包し直しお客様へ納入しています。



製造物流での環境負荷低減活動

スタックの内製化によるCO₂削減

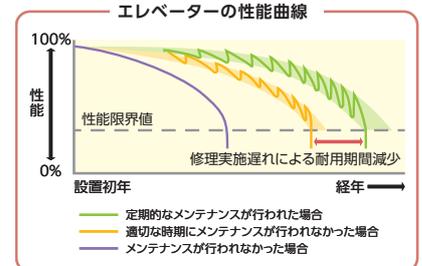
外部委託しているスタック（かごを昇降させる巻上機の制御装置）のリユース工程を内製化することで、物流にかかるCO₂の削減を図っています。



保守・整備業務を通じた環境負荷低減

1. 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。



2. 移動時の省エネルギー推進

移動距離に応じてバイクから電動自転車へ変更し、ガソリン使用量の削減に取り組んでいます。

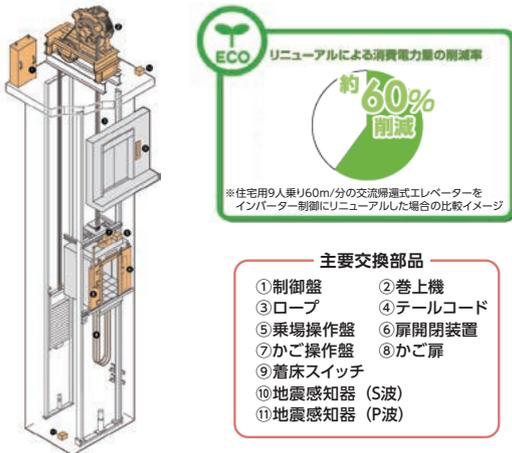


リニューアルによる製品の環境性能向上と資源有効活用

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。

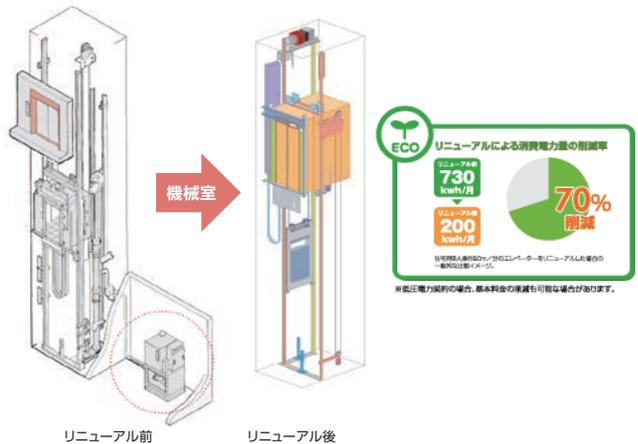
ELFRESH (ロープ式エレベーターリニューアル)

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)

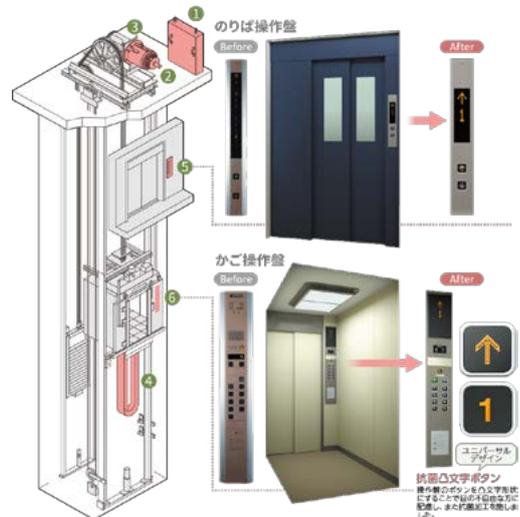
油圧式エレベーターからマシンルーム式エレベーターにリニューアルすることで段差の解消、省エネルギー化による電気代の節約・省スペース化（機械室が不要）、作動油を使用しなくなるため油特有の匂いが無くなり、油の交換・廃棄、また油の流出防止等が実現し環境負荷低減に貢献します。



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・安全性を高め、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。

| 対象 | 交換用品・機能 |
|------|--|
| 機械室 | ① 制御盤 |
| | ② モーター(電動機) |
| | ③ 二重ブレーキ化 |
| 昇降路 | ④ テールコード |
| のりば | ⑤ 操作盤 |
| かご室 | ⑥ 操作盤 |
| 安全機能 | 戸開走行保護装置(UCMP) ※2024年以降から対応可能予定(分割工事) |



ESFRESH (エスカレーターリニューアル)

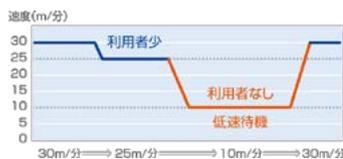
インバーター制御採用によりご利用者に合わせて速度落とす、又は停止することで従来より消費電力最大25%削減が可能となり省エネルギーに貢献しています。

1 低速待機運転機能

ご利用者が誰もいない場合、速度を落とし10m/分で低速運転を行い、さらなる消費電力の削減を行います。



エネルギー17%*削減!



※消費電力量比較方法（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。LP形S1000、階高3,800mm（19段）、1日の運転時間を12時間とし、各種省エネ運転時間を下記の通りとした場合。

- ・非インバーター制御連続運転
通常運転（30m/分）：12時間

- ・低速待機運転機能
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

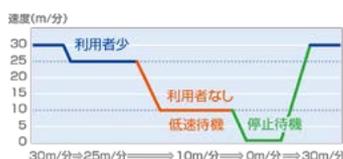
- ・低速停止待機運転機能
通常運転（30m/分）：2時間、
省エネ運転（25m/分）：4時間、
低速待機（10m/分）：3時間、
停止待機（0m/分）：3時間

1 低速停止待機運転機能

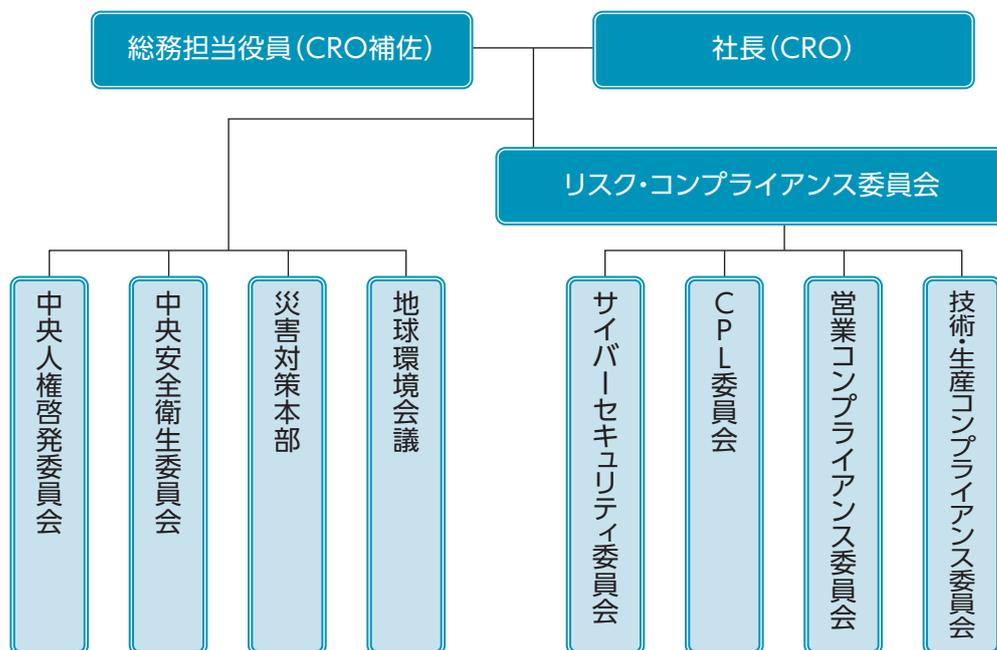
ご利用者が誰もいない場合、低速待機運転を行い、一定時間後エスカレーターは停止します。センサーがご利用者を感じると、インバーター制御ならではのなめらかな加速で通常運転速度まで加速します。



エネルギー25%*削減!



リスク・コンプライアンス体制



東芝エレベータグループ地球環境会議

環境アクションプランの実現に向け、東芝エレベータグループ地球環境会議長、役員、国内グループ会社社長が参加する環境の最高決議機関「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を決定しています。

環境マネジメントシステム (ISO14001)

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。認証は、東芝エレベータ国内事業所だけでなく、国内グループ会社を含めた形で受けています。

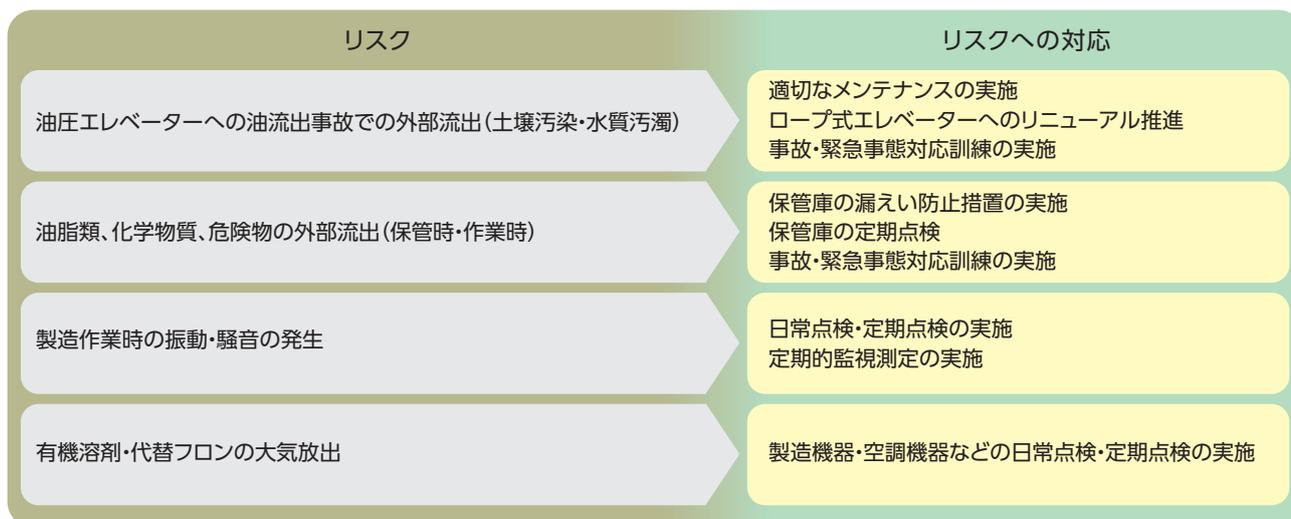


環境リスクマネジメント体制

| 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・順法・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 | 3 (製造拠点) | 各1回/年 | EMS・製造施設・順法・パフォーマンス監査 |
| 製品環境技術監査 | 2 (製品群) | 各1回/年 | EMS・順法・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・順法監査・パフォーマンス監査 |
| 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 | 国内全支社・全営業所 | 各1回/年 | EMS・施設・順法監査 |

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。



環境関連法令などの順法管理

2024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 |

ステークホルダーへの対応



ご利用者様

地震対策

機械室の地震感知器が動作すると、「地震時管制運転」により最寄階に停止してドアが開き、利用者の閉じ込めや機器の損傷等を最小限に食い止めます。その後、フィールドエンジニアが安全を確認し復帰します。最新のエレベーターではメンテナンス契約の「遠隔保守リスタート機能」により、「地震時管制運転」中に安全装置が作動した場合、運転をいったん中止しますが、安全装置の復帰が確認できると管制運転を再開します。

水害対策

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す心配が少なくなります。



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

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

上野原信頼性評価センターでは、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に地域に寄贈するリユース活動を推進しています。

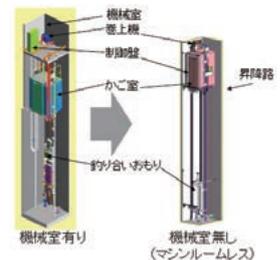


建築会社様・設計事務所様

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。

購入取引先様

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、ご協力を願っています。



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。

姫路工場

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、2024年度調査の結果、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、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。姫路工場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。

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、食用や薬用で使用されるため、近年、大幅な減少となっている。



上野原信頼性評価センター

山梨県上野原市から駆除を奨励されているオオキンケイギク（特定外来生物）の駆除活動を行っています。敷地内に多数自生しているため、今後も継続して駆除活動を行っていきます。



※オオキンケイギクとは…

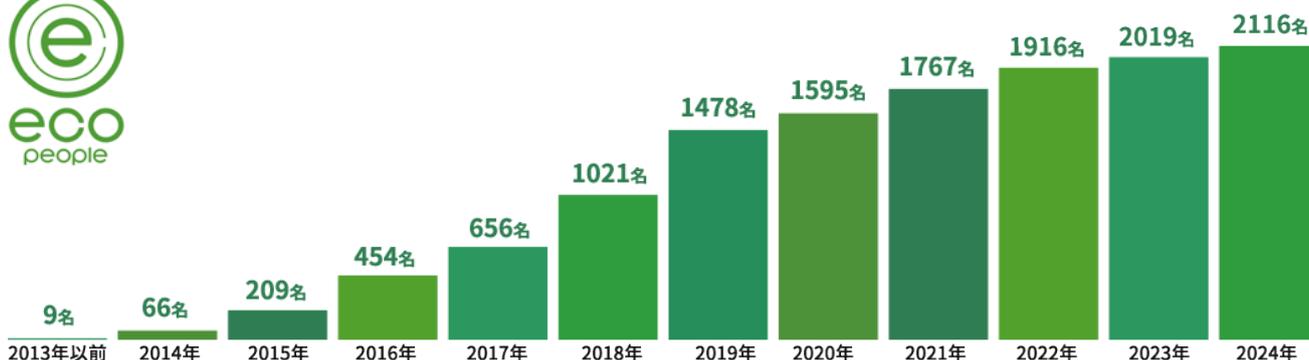
キク科の多年草。北米原産のオオキンケイギクは非常に強靱なため、定着すると在来植物を駆逐して、自然景観や日本特有の生態系に大きな影響を与える。そのため、山梨県上野原市の「特定外来生物」として駆除を奨励されている。



eco検定（環境社会検定試験）



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。



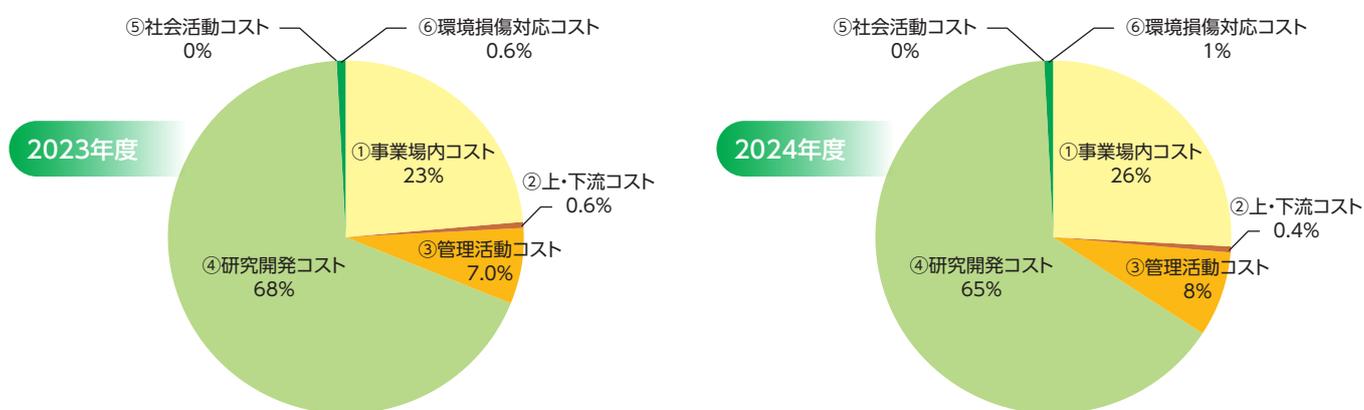


環境経営のツール

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。

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) | 871 |
| ②上・下流コスト | 廃棄物処理委託、リサイクルなど | 16 |
| 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 | 255 |
| 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 | 2,174 |
| 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 | 24 |
| 合計 | | 3,340 |



環境一斉アクション活動『TELC※-BATON2024』



従業員の環境意識の向上と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実施しています。陸上競技のリレーにたとえ、次の拠点から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、次の拠点へBATONを渡していく独自の活動に取り組んでいます。

2024年度、第10回の活動は、4月からスタートし、環境月間の6月をゴールとした3ヶ月間の間に日本国内の本社・支社・支店・営業所・サービスステーション・国内グループ会社全拠点での実施を目指し、活動を展開しています。

※TELC：東芝エレベータ株式会社の略称

| | | |
|---|--|--|
| <p>3 すべての人に健康と福祉を</p> <p>・ペットボトル分別 ・キャップ回収</p> | <p>4 質の高い教育をみんなに</p> <p>・環境知識向上教育</p> | <p>8 働きがいも経済成長も</p> <p>・エコバッグ持参 ・ペーパーレス化</p> |
| <p>11 住み続けられるまちづくりを</p> <p>・事業所周辺清掃活動</p> | <p>12 つくる責任 つかう責任</p> <p>・食品ロス低減 ・古い衣類等の再利用</p> | <p>13 気候変動に具体的な対策を</p> <p>・一斉消灯 ・サービスカー点検 ・エアコン清掃</p> |
| <p>15 陸の豊かさも守ろう</p> <p>・植物育成</p> | | |

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 TEL:044-576-6105

