

TOSHIBA
Leading Innovation >>>

環境報告書

東芝ライテック株式会社



東芝グループは、持続可能な地球の未来に貢献します。

東芝ライテック株式会社



取締役社長

揖斐 洋一

経営者メッセージ

平素は東芝ライテック商品に多大なご愛顧とお引き立てを賜り、厚く御礼申し上げます。

東芝グループの照明関連事業を担当する当社は、1890年創設の白熱舎をルーツとし、100有余年間事業を営んでまいりました。そして今年、「白熱舎」を設立してから125年にあたります。これは、当社のみならず日本の照明の歴史そのものです。そして、白熱電球、放電灯、LEDと、照明の大きなイノベーションの先陣に立ってきたのが当社の歴史です。「あかり」「ひかり」を通じて常に新しい価値を提供しながら、永年照明に携わってきた照明のプロフェッショナルとして、文化や感性、「あかりの質、安全・安心」にこだわった「もの」+「コト」を生み出し、次の125年へ向けて地球の自然浄化能力の限界、限りある資源という認識のもと、照明分野においてもより一層の環境負荷低減のため、「省エネルギー」「省資源」「化学物質管理」等の観点から、屋外、屋内と様々な場所で使用される各種照明のLED化を進めております。また、ルーヴル美術館（世界遺産）、国宝の中尊寺金色堂（世界遺産）に続き平等院鳳凰堂（世界遺産）、東寺（世界遺産）などにも当社のLED照明を提供させていただくことによって、環境負荷の低減を進めるとともに「あかり文化」での貢献をしていきます。

近年は照明だけでなくIT技術を活用した、HEMS（ホームエネルギーマネジメントシステム）や、スマート分電盤、配線器具、蓄電池など制御システムにも力を入れ、更なる環境負荷削減技術にも取り組んでいます。

これからも照明イノベーションを通じて地球環境に貢献し、持続可能な循環型社会実現に近づいていきたいと考えております。また、社員一人一人が地球環境保全に対する意識を高め行動することを目指していくとともに、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを重視し、「地球内企業」としての役割を果たしていきたいと考えておりますので、皆様のご理解とご支援をよろしくお願いいたします。

会社概要

商号	東芝ライテック株式会社 (TOSHIBA LIGHTING & TECHNOLOGY CORPORATION)
主要営業目的	1. 電球、放電灯、照明器具、配線器具、配電・制御機器およびこれらの関連商品ならびに応用装置、産業用光源機器の開発、製造ならびに販売 2. 前号に関連する電気工事、電気通信工事、消防施設工事、内装仕上工事、建築工事、鋼構造物工事、機械器具設置工事等の設計ならびに請負
資本金	100億円
本社	神奈川県横須賀市船越町1-201-1
代表者	取締役社長 揖斐 洋一
従業員数	3,195名 (2015年3月31日現在)
設立	1989年4月1日
決算期	3月 (年1回)

報告対象組織

- 環境負荷に係わる諸データ
東芝ライテック株式会社
- その他の項目
上記に加え以下の会社を対象としています。
イナン電気株式会社
東芝照明プレジジョン株式会社
深圳深芝精密部件有限公司
東嶸電子科技(惠州)有限公司
東芝照明(昆山)有限公司
東芝照明(中国)有限公司
東芝ライテック・コンポーネンツ・タイ社

報告対象期間

2014年4月1日～2015年3月31日

CONTENTS

< 目次 >

経営者メッセージ、会社概要	1
エコ・リーディングカンパニーをめざして、4つの環境戦略(具体的目標)、環境方針	2
環境へ配慮したモノづくり、環境中期計画	3
製品における環境への配慮	4
新たなエクセレントECP商品への取り組み	5
3Rへの対応	6
生産活動における環境への配慮	7
生産活動での取り組み	8
環境マネジメント	9
環境コミュニケーション	10~12

エコ・リーディングカンパニーをめざして

東芝ライテックグループは、東芝コミュニティ・ソリューション社グループの一員として、照明およびエネルギーマネージメント関連製品等を提供しています。

東芝グループが策定した「環境グランドデザイン」の4つの環境戦略に基づき、事業経営と環境経営が一体化したエコ・リーディングカンパニーをめざします。

4つの環境戦略（具体的目標）

ECP拡大戦略（Green of Product）

環境性能No.1製品（エクセレントECP）を創出する取り組みを推進し、製品の売上高を指標に管理しています。2015年度は、前年比約8%上積みみの385億円をめざします。

高効率モノづくり戦略（Green of Process）

高効率モノづくりを実現するしくみを推進し、原単位を指標に管理しています。工場から排出する温室効果ガス、廃棄物、化学物質などの環境負荷とコストの同時低減をする高効率なモノづくりをめざします。

コンプライアンス マネジメント戦略（Green Management）

安心感ある組織体制づくりを推進し、遵法の徹底と監査等での遵法状況チェックにより環境経営基盤の強化を図ります。

コミュニケーション戦略（Green Management）

環境先進企業としての認知度向上へ向けての取り組みとして、生物多様性の保全活動（希少種の保護等）、情報発信（社外表彰への応募、展示会への出展）などを推進します。

環境方針

東芝ライテックグループは、東芝および東芝コミュニティ・ソリューション社グループの環境基本方針である「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」との認識に立ち、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。低炭素社会、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します。

1. 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付け、経済と調和させた環境活動を推進します。
- (2) 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、環境負荷の低減、汚染の防止などに関する環境目的および目標を設定して、環境活動を推進します。
- (3) 監査の実施や活動のレビューにより環境経営の継続的な改善を図ります。
- (4) 環境に関する法令、当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、東芝グループ一体となった環境活動を推進します。

2. 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) 地球資源の有限性を認識し、製品、事業プロセ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の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) 地球温暖化の防止、資源の有効活用、化学物質の管理など、設計、製造、流通、販売、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。

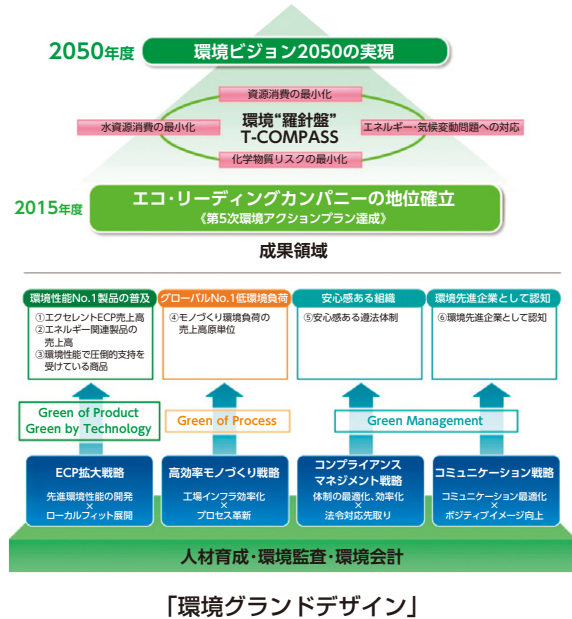
3. 地球内企業として

- (1) 優れた環境技術や製品の開発と提供、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、積極的な情報開示とコミュニケーションを行います。

4. 東芝ライテック株式会社はスマートコミュニティ事業を通して、環境配慮都市の構築に貢献します。

上記東芝グループ方針に加えて当社の事業分野である、照明商品、照明システムの製品開発、製造、販売、サービスで、持続可能なスマートコミュニティ社会実現を目指した環境経営を推進します。

- (1) 環境調和型製品（ECP）、さらには業界トップの環境性能を誇るエクセレントECPの創出・普及により、製品やシステム全体における省エネルギー、資源有効活用、有害化学物質削減を推進します。
- (2) エネルギー使用設備において管理の徹底、設備改善等を行い、電力、天然ガス等の使用量を削減し、CO₂排出量を抑制します。
- (3) 水質・騒音等にかかわる施設について、管理の徹底、設備改善等を行い環境に与える影響を最少にするとともに事故等の予防措置に努めます。
- (4) 循環型社会を目指し、廃棄物の削減およびリサイクル、化学物質取扱量の削減などを図り、資源の有効活用を推進します。
- (5) 地域社会と連携し、各生産拠点で生物多様性に向けた環境活動展開し、自然との共生を図ります。



環境へ配慮したモノづくり

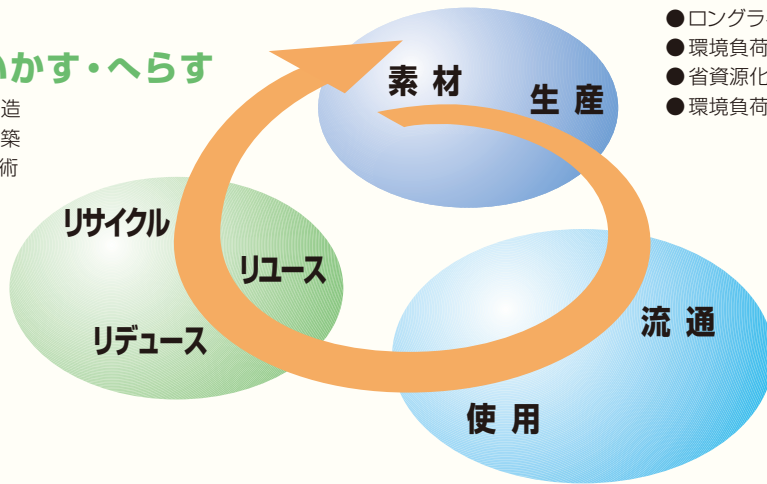
東芝ライテックグループでは、「つくる」、「つかう」、「かえす・いかす・へらす」のすべてを考慮したモノづくりを進めています。

- 商品開発計画から材料開発、調達、製造、流通、使用、廃棄までの商品のライフサイクル全体で、環境負荷低減を図ります。
- リサイクル（かえす）、リユース（いかす）、リデュース（へらす）の3Rを推進し、資源の有効活用を図ります。

環境調和型製品の考え方

かえす・いかす・へらす

- 分解しやすい構造
- 回収システム構築
- リサイクル化技術



つくる

- ユーザーニーズを反映した商品企画
- ロングライフデザイン
- 環境負荷の小さい材料選択
- 省資源化設計
- 環境負荷の小さい生産手段

つかう

- 省エネルギー
- 長寿命
- 省包装
- メンテナンス性
- 適正在庫マネジメント

環境中期計画

環境保全に対する企業の果たすべき役割や社会的責任が求められているなか、企業の自主的な取り組みは重要な意義をもってあります。東芝グループでは2015年までを目標とした「第5次環境アクションプラン」を推進しており、東芝ライテックグループはこの「アクションプラン」に沿って目標を設定し、活動していきます。

東芝ライテックグループ環境中期計画(第5次環境アクションプラン)

項目		2014年度目標	2014年度実績	2015年目標	
製品系	①総合	製品の環境効率(2000年基準)	2.94	3.44	3.41
		エクセレントECP売上高(億円)*1	236	354	385
	②地球温暖化防止	出荷製品のCO ₂ 排出抑制量(万t)*2	47.7	53.6	52.8
	③資源の有効活用	出荷製品(ランプ類)の省資源量(t)	3,690	4,212	3,948
	④化学物質管理	PVC/BFRを削減した製品群数*3	2 製品群	2 製品群	1 製品群
事業系	①地球温暖化防止	CO ₂ 排出量(t-CO ₂)	65,708	55,593	58,640.7 *4
		CO ₂ 排出量原単位(t-CO ₂ /億円)	68.2	62.4	69.0 *4
	②資源の有効活用	廃棄物総排出量原単位(t-CO ₂ /億円)	6.21	6.14	6.44 *4
		廃棄物ゼロエミッション(%)	0.5	0.1	0.4
	③化学物質管理	化学物質取扱量(t)	349.0	316.4	272.7
		化学物質取扱量原単位(t/億円)	0.360	0.355	0.320

*1 エクセレントECP(Excellent Environmentally Conscious Products):東芝グループにおいて最重要環境性能が業界トップクラスであると認定された製品。

*2 当該年度出荷製品の基準製品に対する使用段階でのCO₂排出抑制量。

*3 PVC:ポリ塩化ビニル、BFR:臭素系難燃剤。各製品群ごとに設定した削減・代替目標を達成した製品群数。2014年度までは当社製品は2つの製品群に当てはまっていたが、2015年より製品群区分が変更となり全製品が1つの製品群に当てはまることとなった。

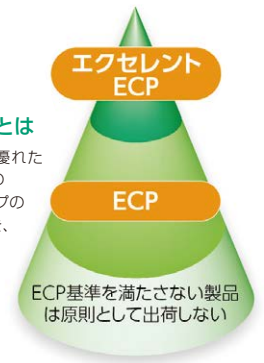
*4 生産増加計画に伴う、増加。

製品における環境への配慮 (当社エクセレントECPの紹介)

東芝ライテック株式会社は、製品アセスメントを全開発製品で実施して、ライフサイクルの各段階で環境負荷を事前評価し、環境性能(省エネルギー・省資源・化学物質管理等)に配慮した製品を開発しています。

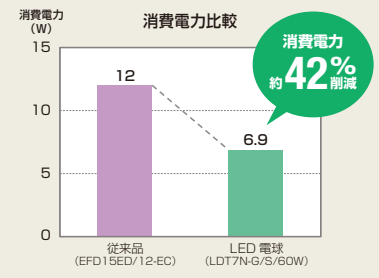
エクセレントECPとは

東芝グループでは、より優れた環境調和型製品(ECP)の創出のため、業界でトップの環境性能を有する製品を、「エクセレントECP」に認定しています。



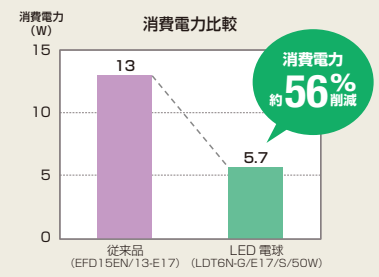
LED電球(T形)

- **省エネ**
業界トップクラスのエネルギー消費効率
103.2 lm/W (40W相当 昼白色)
(2014年5月、当社調べ)
- **長寿命**
40,000時間の寿命
- **広配光**
白熱電球同等の約300°



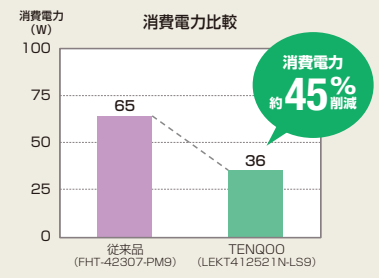
LED電球(小形T形)

- **省エネ**
業界トップクラスのエネルギー消費効率
122.8 lm/W (50W相当 昼白色)
(2015年3月、当社調べ)
- **長寿命**
40,000時間の寿命
- **広配光**
白熱電球同等の約300°



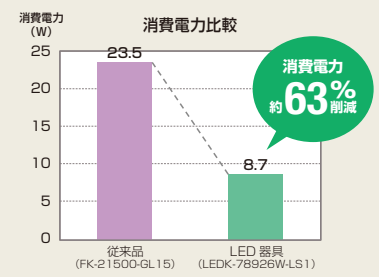
LEDベースライトTENQOO™シリーズ

- **省エネ**
業界トップクラスの固有エネルギー消費効率
146 lm/W
(2014年10月、当社調べ)
- **長寿命**
40,000時間の寿命



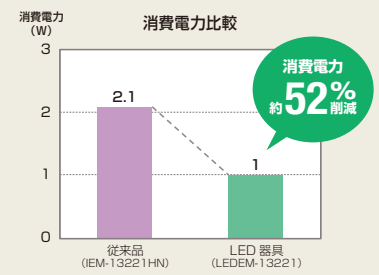
LED防犯灯

- **省資源**
設置間隔が業界トップクラスの18m
(2014年12月、当社調べ)
- **長寿命**
60,000時間の寿命
従来品の6倍の長寿命



LED非常灯

- **省エネ**
業界トップクラスの消費電力
1W (専用タイプ)
(2015年1月、当社調べ)
- **小型化**
器具の埋め込み部分高さを大幅削減して施工性アップ



新たなエクセレントECP商品への取り組み

東芝グループでは、情報通信技術(ICT)を活用しながら、再生可能エネルギーの導入を促進しつつ、電力、熱、水、交通、医療、生活情報など、あらゆるインフラの統合的な管理・最適制御を実現し、社会全体のスマート化を目指す「スマートコミュニティ」を推進しています。当社はその中において、HEMS※¹やBEMS※²の一部である照明制御関連機器を担当しています。

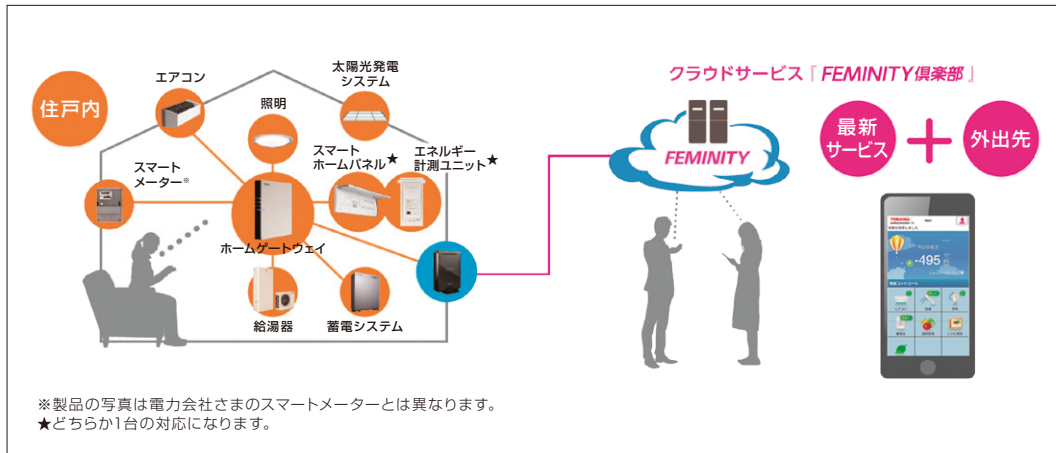
※1 HEMS…ホームエネルギーマネジメントシステムの略です
 ※2 BEMS…ビルディングエネルギーマネジメントシステムの略です



HEMS (第9回エコプロダクツ大賞エコサービス部門エコプロダクツ大賞推進協議会会長賞 受賞)

家庭内の電力量を計測したり、家電機器をネットワークで接続して家庭内のエネルギーを統合的に管理して快適に省エネができます。

当社製品は標準規格であるECHONET Lite™を採用し、エネルギーの「見える化」機能や電力の逼迫状況を通知する「わかる化」機能、多くの機器を制御して節電の「できる化」機能などのサービスを提供できます。また、クラウドサービスを採用しているのでお客様側の端末(スマートフォン、タブレット等)のソフトウェアを変更せずに常に最新のサービスを提供します。



※製品の写真は電力会社さまのスマートメーターとは異なります。
 ★どちらか1台の対応になります。

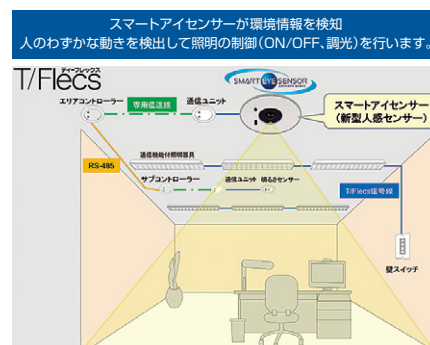
※「ECHONET Lite」はエコネットコンソーシアムの登録商標です。

次世代照明制御システム (第10回エコプロダクツ大賞エコサービス部門経済産業大臣賞 受賞)

オフィス・店舗等の照明制御は、広域な調整(休憩時間の全消灯や、外光が入射する窓側エリアの明るさ調整など)が中心でした。

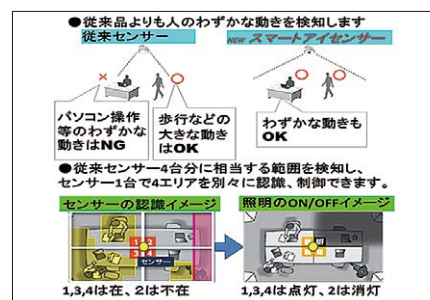
そこで当社は、画像認識技術と照明制御技術を融合した次世代照明制御システムを開発し、人々の活動に対してリアルタイムに、きめ細かい制御ができる照明省エネ制御を業界に先駆けて開始しました。

本システムは、画像認識技術を用いた新しい人感センサー「スマートアイセンサー」と、照明器具をそれぞれ個別に制御できる照明制御システム「T/Flecs」で構成されています。



スマートアイセンサー™とは

スマートアイセンサーは、画像認識技術を応用した新しい人感センサーです。従来品では感知できなかったデスクワーク等の人のわずかな動きを認識できるので、(右図上参照)これまで導入できなかったオフィスに設置できるようになりました。さらにセンサーの認識イメージを使って、人のいる箇所のみ点灯することもできます。(右図下参照) 当社の川崎スマートコミュニティセンターにも設置しており、省エネの向上に貢献しています。



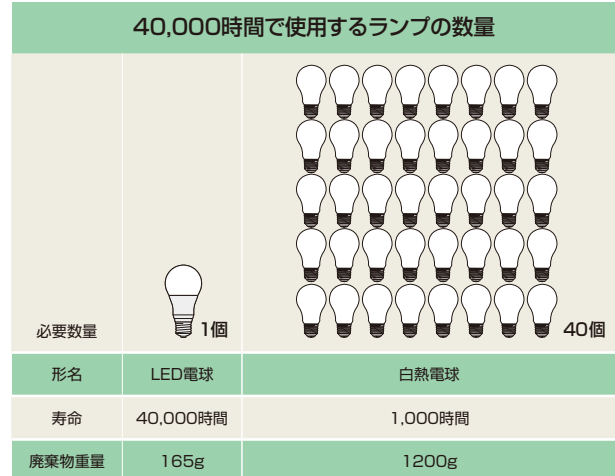
3Rへの対応

東芝ライテックグループは循環型社会構築に求められている3R*への対応として、廃棄物の発生抑制とともに回収資源の有効利用に向けた取り組みを推進しています。廃棄物の発生抑制では、商品の高効率化、小形化、長寿命化、分解性の向上、リニューアル対応を、使用済み製品では、リサイクル・回収資源再利用に向けた技術開発に取り組んでいます。

* 3R: Reduce=リデュース(使用材料の削減・廃棄物の発生抑制)、Reuse=リユース(部品等の再使用)、Recycle=リサイクル(資源の回収再利用)

長寿命化による廃棄物のリデュース

東芝ライテックグループでは、製品の長寿命化による廃棄物の削減を推進しております。白熱電球に対して、LED電球では寿命が40倍となりました。LED電球を寿命まで使用すれば約1000gの廃棄物を削減することにつながります。



製品含有有害物の削減

水銀に関する水俣条約

2013年10月 熊本にて「水銀に関する水俣条約」が調印されました。当社は経済産業省、日本照明工業会と協調して条約の作成に参画してまいりました。

条約の概要は以下となります。

1. 水銀鉱山の廃止
2. 水銀を安全に永久保管
3. 水銀の輸出入の禁止(除外用途を除く)
4. 水銀使用製品の禁止(詳細は後述)
5. 水銀が使用されるプロセスの禁止

原則として水銀使用製品は、輸出入および、製造が禁止になりましたが、ランプ類は水銀が必須であるので、ある一定量を超える水銀を含むものが禁止となりました。

(例)

1. 30W以下の一般照明用コンパクト蛍光ランプで水銀封入量が5mgを超えるもの
2. 一般照明用直管蛍光ランプで、
 - (a) 60W未満の3波長蛍光体を使用したもので、水銀封入量が5mgを超えるもの
 - (b) 40W以下のカルシウムハロゲン蛍光体を使用したもので水銀封入量が10mgを超えるもの、他

その他の規制については下記ホームページを御参照ください。
http://www.jlma.or.jp/information/20130125UNEP_Suigin.pdf



中央環境審議会、産業構造審議会合同会議の様子

当社は、ほとんどのランプにおいてすでに水銀量削減を進め、基準値を達成していますので、引き続き製造が可能です。また、水銀を使用しないLED照明への切り替えを進めています。

生産活動における環境への配慮

東芝ライテックグループの国内外の製造拠点では、国際規格のISO14001に基づく環境マネジメントシステムのサイクルにより環境保全活動の継続的な向上を図り、エネルギー、資材、および化学物質の利用に伴う環境負荷の最小化につとめています。

生産現場での活動

ここでは工場での環境へ配慮した活動をご紹介します。



東芝照明(昆山)有限公司

東芝照明(昆山)有限公司の取り組み

2013年省エネ診断から発掘されたアイテムである照明の省エネとして、LED照明への切替を実施し32t-CO₂/年の削減を達成しました。



東芝照明プレジジョン株式会社
新瀧事業所



東芝照明プレジジョン株式会社
本社・福島事業所



鹿沼工場

鹿沼工場の取り組み

鹿沼工場の分工場において省エネタイプのエアコンへの交換およびLED照明化により32t-CO₂/年の削減ができました。



東芝照明(中国)有限公司



東芝ライテック・
コンポーネンツ・タイ社



深圳深芝精密部件有限公司



イナン電気株式会社



本社・横須賀工場

本社・横須賀工場の取り組み

空調設備を低省エネ効率のガス炊き冷温水機から、高省エネ効率のインバータ方式の交換を進めたことにより、2014年度のCO₂排出量を対前年度比400.2トン削減できました。



東嶽電子科技(惠州)有限公司



今治事業所



沼津工場

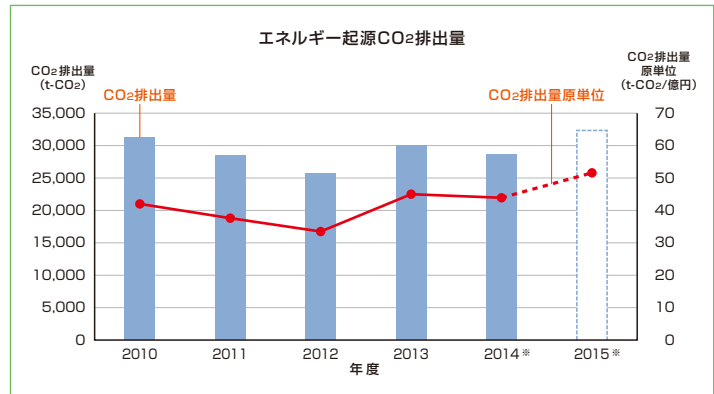
生産活動での取り組み

生産活動は直接的に環境へ影響を及ぼしています。そのためISO14001に基づく環境マネジメントシステムへの活動内容の充実を図り、具体的な施策として「省エネルギーの推進」「製品物流CO₂排出量の削減」「廃棄物の削減」「化学物質取扱量の削減」を環境負荷低減の重点取り組み課題として推進しています。

省エネルギーの推進

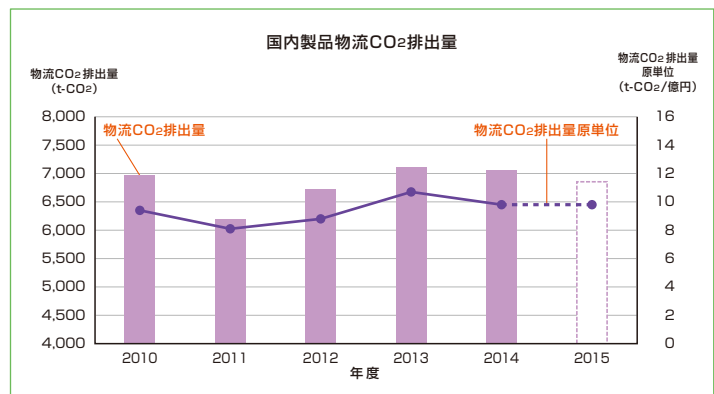
地球温暖化防止のため、各工場で使用される電気およびガスなどの燃料について、製造設備改善、設備管理方法の改善、無駄の排除などのきめ細やかな施策を実施してエネルギーを効率的に利用し、低炭素社会の実現のため、温室効果ガスの排出を抑制していきます。

※2013年度より国内の電力のCO₂排出係数が約1.5倍になったため、目標値を変更。
 ※2015年度は、生産増加計画に伴い増加を見込んでいます。



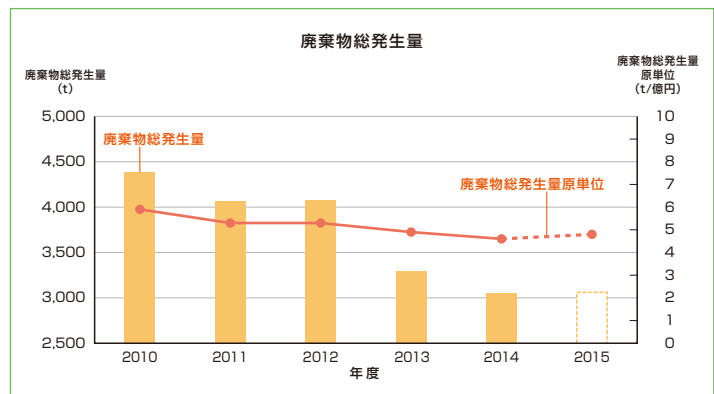
製品物流CO₂排出量の削減

製品物流効率向上のため、輸送時の積載率向上やモーダルシフトの推進などを実施しています。2013年度は、製造拠点の統合により、前年度より増加しましたが、物流倉庫の集結、再編を実施し、CO₂排出量の大幅な削減を実現する事ができました。



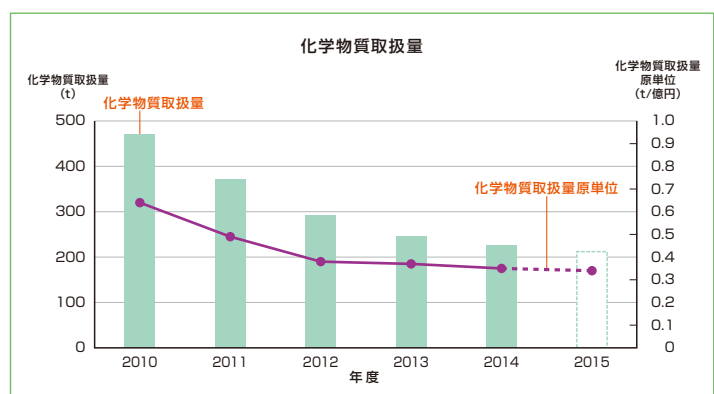
廃棄物削減の推進

照明製品の製造に伴って発生する廃棄物はガラス、金属、プラスチックと付帯設備から発生する汚泥などがあります。歩留まり向上による発生源対策、およびリサイクル対策等の循環型社会の形成に向けての取り組みを実施していきます。現在、各工場で発生する廃棄物の原単位(t/億円)が2010年度を基準として、これを上回らない状況なので、今後もこれを継続できるよう推進していきます。



化学物質取扱量の削減

化学物質による環境汚染防止施策として化学物質取扱原単位の削減を推進していますが、これまで蛍光灯製造において、水銀・酢酸ブチルを使用してきました。しかし、ここ数年で水銀・酢酸ブチルを使用しない、LEDの製造へとシフトを進めており、化学物質の取扱量および原単位は順調に下がってきています。



環境マネジメント

東芝ライテックグループは「環境方針」に基づき、達成すべき数値目標を掲げた「環境中期計画」を策定し、その実現のための「環境アクションプラン」を設定して、環境活動を計画的に推進しています。また、環境活動を戦略的に推進するため、環境マネジメント体制を強化するとともに、環境監査の実施などを体系的に行っています。

環境監査

環境マネジメントシステムの適切性、有効性を判断し、継続的な改善を行うために、社内外の環境監査員による環境監査を定期的に行っています。

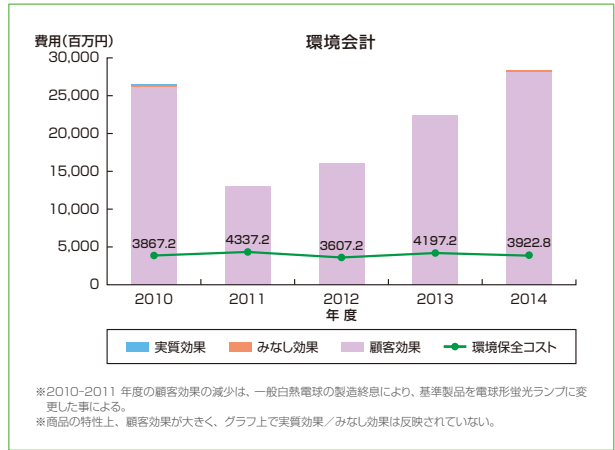
環境監査にはISO14001認証機関による第三者監査と、東芝グループの東芝総合環境監査、ならびに内部監査があります。



環境会計

1999年度から東芝環境会計制度に従い、環境保全に対するコストと効果を把握しています。コストの分類、算出基準は環境省ガイドラインに準拠し、効果は環境負荷低減の内容を金額ベースで算出します。

- 実質効果 …………… 電気料金や水道料金などの削減で直接金額表示できるもの
- みなし効果 …………… 環境負荷の削減量を金額換算したもの
- 顧客効果 …………… 使用段階での環境負荷低減効果を金額換算したもの(消費電力削減量など)
- リスク回避効果 …… 投資後の環境リスク減少額を算出したもの

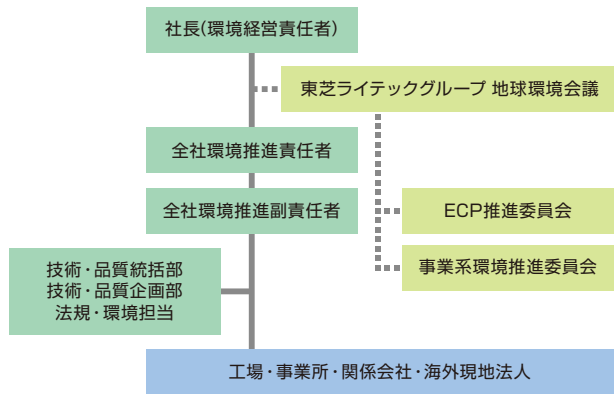


環境経営推進体制

東芝ライテック株式会社環境方針の実現に向けて、東芝ライテックグループ地球環境会議、および東芝ライテックグループECP推進委員会/事業系環境推進委員会などで、環境保全施策を決定し、関係会社を含めた東芝ライテックグループの環境保全活動が展開されています。



東芝ライテックグループ地球環境会議



環境マネジメントシステム

環境管理の国際規格であるISO14001は1996年9月に発行されましたが、同年10月に照明業界としては初めて横須賀工場(現横須賀・本社)でISO14001認証を取得し、国際的な環境優良企業への第一歩を記しました。その後も国内の工場・製造関係会社および海外製造関係会社での認証取得を計画的に推進し、当社ならびにグループ企業の環境保全活動に努めています。現在は、中国、タイの製造現地法人においてもISO14001の認証を取得済みです。



東芝ライテック株式会社登録書

環境コミュニケーション

環境マネジメントの一環として、環境に配慮した製品の普及促進および環境保全活動推進の為に東芝ライテックグループは、様々な活動を実施しています。

社会への情報発信

- **エコプロダクツ展**
社外の環境関連展示会に積極的に参加し、
当社の環境調和型製品を広く一般の方々に理解していただいています。
- **東芝グループ環境展**
東芝グループでは一般の方々に
グループ内の環境活動を紹介する展示会を独自に開催しています。



当社の事業が優れた環境保全活動と認められ各種表彰を頂きました。

社外からの評価（2014年度表彰実績）

第11回 エコプロダクツ大賞
エコサービス部門
エコプロダクツ大賞推進協議会
会長賞 受賞

- 受賞対象
文化財向け環境配慮
照明システム



平等院鳳凰堂



東寺五重塔

平成26年度 省エネ大賞
省エネルギーセンター
会長賞 受賞

- 受賞対象
Only One技術搭載
LED照明



調光器対応LED電球



LEDスタジオライト

平成26年度
かながわ地球環境賞 受賞

- 受賞対象
東芝ライテックにおける
環境保全活動



ハマカンゾウ返還



小学生への環境教育

その他受賞

表彰名	受賞内容	受賞対象
関東地区電気使用合理化委員会 委員長表彰	関東地区電気使用合理化委員会 最優秀賞	東芝ライテック株式会社 横須賀工場
第5回 省エネ・照明デザインアワード (平成26年度)	優秀賞例受賞施設 (まち、住宅、その他部門)	東寺(教王護国寺)五重塔 『温かい光のLED照明で黄金の輝きを纏った 歴史的建造物』
中国昆山市企業環境緑レベル取得	企業環境行為評価	環境保全活動

生物多様性の取り組み

2014年5月18日 第1回小網代返還式



当社は、生物多様性保全の取り組みとして2012年5月に、神奈川県三浦市にある約70ヘクタールの小網代の森に生息するユリ科の希少植物「ハマカンゾウ」を、本社の緑地に28株移植。盗掘の被害に遭い、数が減少しているハマカンゾウを本社敷地内で育て、株数を増やし、小網代の森に返還するという保護活動を行ってきました。

このたび、2年前に28株移植したハマカンゾウを約100株まで増やすことに成功したため、生息地の小網代の森に返還することになりました。5月18日小網代の森にて、当社渋谷前社長をはじめ、(株)東芝 環境推進室 實平室長、神奈川県自然環境保全課、横須賀三浦地域県政総合センター、NPO法人TRネットの関係者および当社従業員とその家族約70名出席のもと返還式が行われました。返還式では、出席者全員が当社で育てたハマカンゾウを小網代の森の中にある小網代の谷に移植しました。当社は、今後も継続的にハマカンゾウの保護、生育活動を行っていきます。

東芝ライテックグループは、生物多様性活動を各拠点に展開して実施しています。

拠点名	活動内容
東芝ライテック・横須賀工場	小網代の森にて盗掘被害に遭っているハマカンゾウの生息域外保全
東芝ライテック・鹿沼工場	構内に自生する、ヒゲシバ、大稚児百合の保護、セツブンソウの生息域外保全
東芝ライテック・沼津工場	構内に自生する、キンラン・ギンラン・タシロランの保護
東芝ライテック・今治事業所	トチカガミ、デンジソウの生息域外保全
イナン電気	蝶の生態系ネットワーク(柑橘系の樹木を植樹し蝶を呼込む)
東芝照明プレジジョン・福島事業所	蝶の生態系ネットワーク(柑橘系の樹木を植樹し蝶を呼込む)
東芝照明プレジジョン・新潟事業所	蝶の生態系ネットワーク(柑橘系の樹木を植樹し蝶を呼込む)
東芝照明(中国)有限公司	闽江口湿地の保護(極危物種である黒嘴端凤头燕鸥(中国のアジサシ)、勺嘴鹬(ヘラシギ)の保護)
東芝照明(昆山)有限公司	絶滅危惧種である琼花の生息域外保全
東嶸電子科技(惠州)有限公司	危急物種である油杉の生息域外保全
深川深芝精密部件有限公司	瀕危植物である白玉蘭花の生息域外保全
東芝ライテック・コンポーネンツ・タイ社	構内に水辺ビオトープを設置(ビオトープの動植物リストを作成)

地域とのかかわり

東芝ライテック株式会社	横須賀工場	<ul style="list-style-type: none"> 市内工業高校インターンシップ受け入れ 工場構内および構外清掃活動実施 アースアワーへの参加 (TOSHIBA看板灯消灯) 	
	鹿沼工場	<ul style="list-style-type: none"> 鹿沼さつきマラソン大会が実施され、TOSHIBAゼッケン配布。多くの組合員も参加 小学校工場見学受け入れ 市内小学校を対象に『LED工作教室』開催 アースアワーへの参加 (TOSHIBA看板灯消灯) 	
	沼津工場	<ul style="list-style-type: none"> 市内工業高校インターンシップ受け入れ 工場郊外の清掃活動 食堂での地産 (静岡県東部) メニューの採用 	
	今治事業所	<ul style="list-style-type: none"> 事業所構内街路灯照明のライトダウンを実施 事業所周辺および用水路の清掃活動 愛媛県発明協会から工場見学受け入れ 森林整備体験を盛り込んだ企業の社員研修環境プログラム参加 	
東芝照明プレシジョン株式会社	福島事業所	<ul style="list-style-type: none"> 福島地域の東芝グループ合同による植林活動 事業所周辺の清掃活動 アースアワーへの参加 	
	新潟事業所	<ul style="list-style-type: none"> 新潟地域の東芝グループ合同による植林活動 事業所周辺および近隣神社の清掃活動 	
イナン電気株式会社		<ul style="list-style-type: none"> 小学校工場見学を受け入れ 工場前県道清掃活動 	
東芝照明 (中国) 有限公司		<ul style="list-style-type: none"> 自動車を持つ社員に呼びかけ、CO₂排出削減のため、普段より一日運転しない活動 社員家族に対する環境保護エコ宣伝活動 会社周辺の衛生清掃活動 アースアワーへの参加 	
東芝照明 (昆山) 有限公司		<ul style="list-style-type: none"> アースアワーへの参加 (建屋屋上の看板灯消灯) 事業所周辺の清掃活動 	
東嶸電子科技 (惠州) 有限公司		<ul style="list-style-type: none"> 社内敷地への植樹 (油杉) 活動 近隣の協力工場と一緒に清掃活動 	
深川深芝精密部件有限公司		<ul style="list-style-type: none"> 社内敷地への植樹活動 工場周辺の清掃活動 	

お問い合わせ先

東芝ライテック株式会社

技術・品質統括部 技術・品質企画部
法規・環境担当

〒237-8510 神奈川県横須賀市船越町1-201-1
TEL 046-862-2153
ホームページアドレス <http://www.tlt.co.jp/>

2005年12月発行
2006年 8月改定
2007年10月改定
2008年10月改定
2009年 9月改定
2010年 7月改定
2013年 8月改定
2014年 8月改定
2015年 8月改定