

**TOSHIBA**



東芝デバイス&ストレージ株式会社

# 環境報告書 2019

Toshiba Electronic Devices & Storage Corporation

Environmental  
Report  
2019

世界を変える原動力となるのは、  
いつも私たちの半導体・ストレージであり続けたい。

東芝デバイス&ストレージは、お客様とともに未来への歩みを加速させるため、  
先駆者としての技術と想いを載せた製品を提供し、いつの時代にも選ばれる企業を目指します。



## 目次

会社概要	03
環境経営対談	04
第6次環境アクションプラン	08
持続可能な開発目標(SDGs)達成に向けて	10
暮らしを支えるデバイス	11
製品における環境負荷低減	13
モノづくりにおける環境負荷低減	
高効率モノづくりと先端技術拡大による環境負荷低減	15
地球温暖化対策	16
高効率な水の利用	18
廃棄物の発生量削減と資源循環への貢献	20
生産活動における化学物質の削減	23
モノづくりにおける環境負荷の実績推移	25
環境コミュニケーション	26
生物多様性保全の取り組み	28
表彰活動	29
環境経営の基盤	30
ISO14001認証取得情報・第三者評価への協力	31
環境方針・編集後記	32

### 編集方針

この環境報告書は、東芝デバイス&ストレージ株式会社グループの環境経営の取り組みを2018年度の実績を中心にまとめたもので、ステークホルダーの皆様(利害関係を有する方々)にわかりやすく報告する事を目的に発行しています。

全体の構成としては、製品における環境負荷低減活動、モノづくりにおける環境負荷低減活動、環境コミュニケーション活動それぞれの実績や計画、活動体制、環境方針をご紹介することを主目的として制作しています。また、今回の報告書では、環境省の「環境報告ガイドライン2018年版」などを参考にしています。

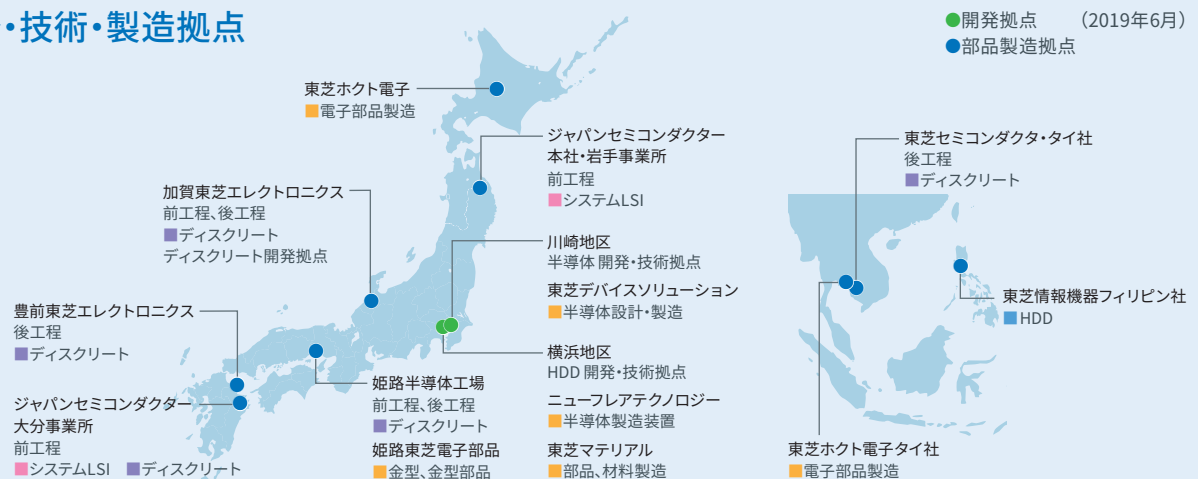
# 東芝デバイス&ストレージ株式会社 概要

東芝デバイス&ストレージ株式会社は2017年7月に株式会社東芝の社内カンパニーから独立し・発足しました。

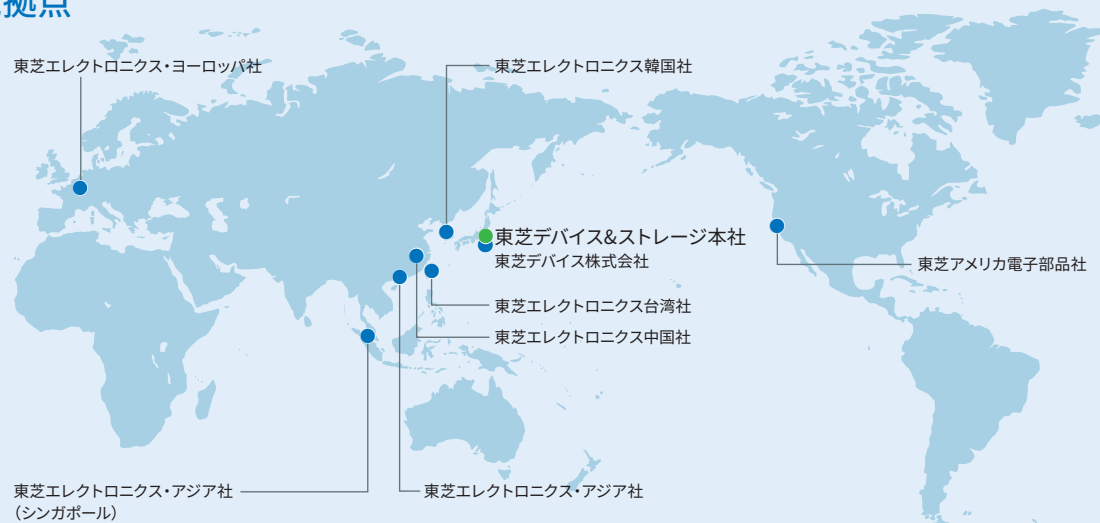
東芝デバイス&ストレージ株式会社グループは従来からの半導体事業、ストレージプロダクツ事業、(株)ニューフリアテクノロジーが手がける半導体製造装置事業の他、2019年4月から東芝マテリアル(株)と東芝ホクト電子(株)が担当する部品・材料事業も含めて、幅広い部品事業を担っております。

各事業の経験や知見を持ち寄って、より付加価値の高い製品づくりを目指してまいります。

## 開発・技術・製造拠点



## 販売拠点



■東芝デバイス&ストレージ株式会社グループ  
■東芝デバイス&ストレージ株式会社グループを除く東芝グループ全体

従業員数 20,108人 (2018年度)



売上高 8,796億円 (2018年度)



研究開発費用 440億円 (2018年度)



設備投資額 290億円 (2018年度)



## 「環境と経営の融合 2030年に向けて、今何をすべきか」



東芝デバイス&ストレージ株式会社  
代表取締役社長 福地 浩志

東芝デバイス&ストレージ株式会社  
生産統括責任者 岡村 直之

製品・モノづくりによる社会課題解決、そして地域との共生を図り、地球と調和した人類の豊かな生活を実現していくために、今、私たちは何を考え、何に取り組むことが求められているのか。東芝デバイス&ストレージ株式会社社長と、生産統括責任者が思いを語ります。

(対談実施日：2019年9月3日(火))

### 1. 未来への思い

**福地：** 環境に関する世界の潮流として、SDGsへの取り組みが、企業価値を高め、更には企業発展に繋がるものとして認識されています。我々もSDGsについて考え、各々の立場で従業員が取り組む必要があると思っています。お客様への訪問の際、多くの大手企業様はSDGsに対する取り組みについて言及されています。東芝グループとしてはようやくここ1,2年でのコーポレート部門からの呼びかけもあり、徐々にではあるが意識改善は進んでいると思いますが、当社グループは東芝グループ全体に占める環境負荷の比率が高い状況なので、企業活動と環境影響をしっかり理解して常に心配りもしなければなりません。企業活動を通じてこれまで以上に社会課題の解決に貢献できるように取り組んでいきましょう。

**岡村：** そうですね。企業活動を通じて社会課題解決への貢献が今求められている世の中で、取引先様も含めたステークホルダーの皆様にもその理解浸透を行うことが大切だと思っています。先日、ある取引先様との会合の中で、「当社の近況説明」を求められました。それだけでは面白くないな...と思い「SDGs」についても説明を行ってきました。即席で環境部門といる話をして資料を作成したのですが、結果は好評で私が常に着用しているSDGsバッジにも興味をもって頂き、紹介したほどです。私たちは企業活動を行う上で取引先様との関係も大変重要であり、こうした場面でも理解を求めていくことも企業としての責務であると改めて思っています。

### 2. 製品を通して社会課題解決に貢献する

**福地：** 製品の観点では、これから機器の発展・産業の発展に伴って、省エネや省電力が要求されていく中、我々が創出し社会へ供給しているパワーデバイスやシステムLSI、ストレージ製品は、いずれもそうした技術革新の実現には欠かせない製品だと思っています。更に先を見据えて開発し、お客様に提供するという事は、我々自身のビジネスの発展に繋がるという意味でもとても大事なことだと思っています。お客様からの要求内容が環境への配慮を重視しているということは、モノづくりのメンバーも含めて、従業員一人ひとりが皆感じている事だと思っています。技術の東芝として、半導体・ストレージや新たに加わった材料部品事業で強い会社になるのだという目標を掲げ、省エネに貢献できる製品をもっと伸ばしていくことは重要課題だと思っていますし、そのための積極的な投資などを行い、それを実現していきたいと思っています。



**岡村：** この先の世の中を想像して、そしてそのニーズに沿って開発し製造していくこと。このことがまさしく社会課題の解決と企業発展に繋がるものだと思います。我々の注力製品として車載用のVisconti™、パワー半導体、そしてエンタープライズ向けのHDDドライブがありますが、これらは今年2月に開催した東芝グループ環境展でもPRいたしました。それ以外にも我々の製品で環境に貢献できるものは多数あると思います。しかし、環境展の様子を見てみると、私たちは「社会課題解決に貢献している」と自負していても、来訪された方にとっては扱う製品が”部品”だという事もあり、内容についてなかなかご理解頂けていない部分が多々あることも事実です。そういう意味では、我々はこれまで環境に配慮した製品として社内外に向けたPRには取り組んで参りましたが、今後は更に工夫して特に社外に上手く伝えるための知恵を出し合って発信力を身に付けて、我々の製品が身近なモノでありこれからの社会課題解決に必要な製品であることを積極的に訴求していきたいと考えています。



### 3. 環境にやさしいモノづくりの拡大に向けて

**福地：** 電子デバイス産業が発展していくためには、これからも設備投資を継続的に行うことが必要です。当社では特にパワーデバイスや大容量HDDへの設備投資を中心にしていくことになります。しかし新しい装置を投入すると、その結果として電力消費量が増えたりインフラコストが上がるという結果になり、環境に対する負荷も上がってしまう可能性もある。そこで設備投資を決める際に、技術部、製造部、生産部が一体となって、どの装置を導入したら、また装置をどう使ったら環境負荷を抑制できるのかを事前検討することが結果的に省エネやコスト削減に繋がっていくものと思っています。設備投資により新しい装置に替えながら省エネを行いつつ、生産規模を拡大していくこともこれからのポイントになるのではないのでしょうか。



**岡村：** 特に半導体は製造時の電力使用量が大きいので、いかに製造時の使用電力を削減するかが重要だと私自身も思っています。また、いかに廃棄するものを減らすかに関して、一般的ですが歩留まりを改善することによって不良品を減らし、かつ原単位も改善し効率的な生産を維持することも重要です。他には工程削減ですね。これは開発設計段階から技術部が中心になって取り組む事が基本スタンスになっています。これはコストが絡んでくる話ですので、環境部門がメインという訳ではなく、開発技術部門、工場の技術部門が中心になって取り組んで頂けていると思いますし、そこから取り組むことがこれからの企業価値を高めていく大前提になると思っています。一方で今年2月開催の東芝環境展でも出展したのですが、ジャパンセミコンダクター大分事業所でのクリーンルームの室圧最適化、外気処理機の出口温度を低減させて省エネを実現させる等、こういった取り組みは、施設管理部門と環境部門が連携してメインに会話を進めてもらえれば良い結果に繋がっていくと思っています。特にエネルギーに関しては動力費・CO<sub>2</sub>削減プロジェクトという社内PJにより環境負荷低減とコスト削減の両輪で活動を実施していますので、これからも継続して期待していきたいと思っています。



**福地:** 継続していくことも大事ですし、各拠点の好事例は横展開することも重要と考えます。環境負荷低減に関して進んでいる工場は、その事例を他の工場にどんどん展開していくこと。今年4月に部品材料部門として新たに当社グループとして東芝ホクト電子と東芝マテリアルが加わりましたが、半導体で行っていたことをHDDに関する分野で、HDDで行っていたことを部品材料の分野でと言った形で、3つの事業体でトランスファーして行かなければならない。各工場それぞれ良い所もあれば悪いところもあるが、良い意味でのシナジー効果を生んで、全体を良くしていくことがとても重要。これは岡村さんを筆頭に生産企画部の方々が主体になってやって行って欲しいですね。

**岡村:** そうですね。作っている製品は各事業部で違うのですが、環境負荷低減施策は各工場ですべて横展開できるような内容なので、そこはしっかりとリーダーシップを取りながら対応していきたいです。



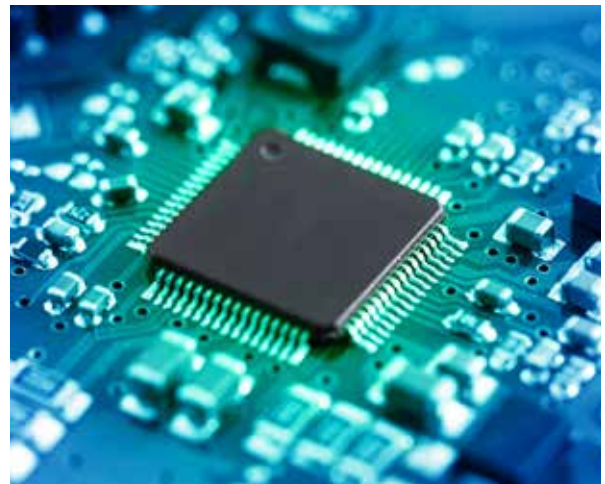
**岡村:** そして、私たちはサプライヤーの皆様から部材を調達して供給頂いています。そうすると当社だけでなく、サプライヤー様でも、部材を製造し当社に輸送する場面で環境負荷が発生します。こうしたサプライヤー様も含めた環境負荷低減についても、我々は視野に入れて取り組んでいかなければなりません。半期に一度、サプライヤー様向けの説明会において当社の取り組みとして依頼をさせて頂くことも出来ると思います。サプライヤー様も含めた環境負荷低減活動は、これからの企業活動としては欠かせない部分にもなると思いますので、サプライヤー様の対応されている取り組み内容や、我々が取り組んでいる内容の情報共有も行いながら一体となった活動を展開していきたいと考えています。



#### 4. 法規制への対応について

**岡村:** 「持続可能な社会実現」のためには、やはり法規制の遵守というのは最優先事項でもあります。定期的に開催している地球環境会議の中での対応審議や、各事業部とも連携を図っていくこととなります。例えば製造についてはモントリオール議定書キガリ改正への対応として、製造リスクを精査しながら代替フロンとしての中期投資計画や、製品についてはEU-RoHS指令を中心としたグローバルでの法規制への対応もあります。これら法規制への遵守については環境部門だけが対応するという話ではありません。従業員一人ひとりがしっかりとした認識にたち業務の中に落とし込んでいくことが重要です。そのために法規制を含む環境に対する意識向上にも取り組んでいくことが大事だと思っています。そしてその先に持続可能な社会が実現すると考えています。

**福地:** 法規制に変化が生じた場合、タイムリーに対応することが必要。岡村さんが全体をリードして、各事業部を引っ張って行って頂きたい。また、環境問題を起こしてしまうとステークホルダーの皆様への対応も生じますので、従業員の皆さんは意識して業務に取り組んで頂きたいと思います。

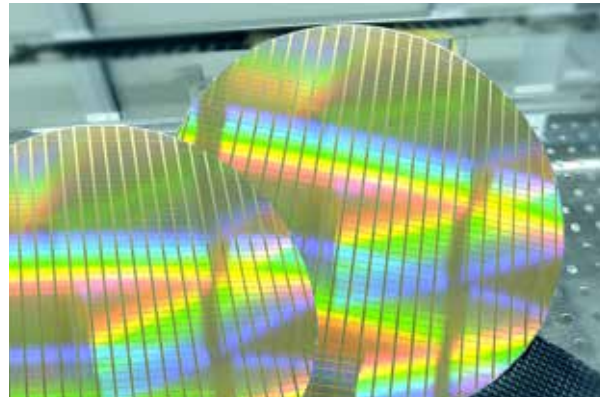


## 5. 地域に根付いた事業所を目指して

**福地:** 地域と共存することが、地域でモノづくりを行う上で最も重要な事ですので、いろいろな形で地域と連携しなければならぬと思っています。小学生向けの環境出前授業や地域の皆様への環境報告会など、東芝に勤めているからこそリアリティを持って話せる話があると思います。学校の先生が教えられることは違った観点からいろいろな形でお話ができるというのは、子供たちにとっても非常に良いことだと思います。皆さんも経験があるかも知れませんが、私自身も小学生の頃、ビール会社の工場を見学させていただいたのを覚えています。小さいお子さんに教育をするというのはとても良い事だと思いますし、姫路半導体工場のカワバタモロコ飼育など、生物多様性保全活動というのは広い土地や池のある工場ならではの活動の一つだと思います。また、その活動を地域の皆さんにも当社の環境活動として関心を持ってもらえると言うのは、工場内での社内の一体感を醸成するという意味でも非常に重要だと思います。

**岡村:** 十数年前に、地方の工場に行ったときに聞いた話なのですが、当該地域には過去に環境問題があったせいか、近隣住民の間で工場に対して良いイメージがなくて、さらに工場を拡大させた結果、近隣住民の不安を増大させたという事がありました。そのような工場に対するイメージを払拭するためにも、安心・安全な工場運営をPRし、更には次世代の東芝ファンを増やすためにも近隣の小学校とのコミュニケーションの一環で環境教育を実施すべきと考えスタートしました。半導体は製造工程でガスや薬品を使用しているので、近隣住民から問い合わせも何度かいただきました。そういう意味では近隣住民の皆様からご理解を得る活動と言うのは、これからも継続して定着させていきたいと思っています。

**福地:** ジャパンセミコンダクター大分事業所では、小学生向け環境出前授業を女性従業員が対応していたと思いますが、こうした活動は大変うれしい事です。女性が働きやすい職場ということで評価もされると思いますので、ぜひとも継続をお願いしたいです。



## 6. 当社は今、何をすべきか

**福地:** 環境活動というのは「環境活動そのものを目的として」特別に行うものではありません。日々の活動そのものの積み重ねであり、事業活動の延長線上にあるものだという事を、従業員の皆さんには今一度認識して頂きたいと思います。社内にそうした正しい認識が広まるよう、皆さんに分かりやすい形で教育をして頂きたいと思います。そして、製品、モノづくり、そして環境コミュニケーション活動を通じて、社会課題の解決を図り、SDGsの実現にも貢献する当社グループの攻めの環境経営を積極的に社外にもPRしていきたいですね。

**岡村:** 地球環境問題が深刻化し、SDGs達成などグローバルでの対応が求められている中、環境活動というのは日本だけではなく、世界的な取り組みであるという事を、従業員の皆さんには改めて認識してもらうように取り組んでいきたいですね。そのためには、海外や他社の活動もしっかりベンチマークして、例えば日本だけでなく海外の表彰案件についても積極的に獲りにいきたいですね。そうすることによって、各拠点の環境への取り組みもこれまで以上に活性化すると思いますし、従業員のモチベーションもどんどん上がって来ると思います。是非ともドメスティックからインターナショナルな環境活動になるよう、一生懸命頑張っていきたいと思っています。





# 第6次環境アクションプラン

## 東芝グループ 第6次環境アクションプラン

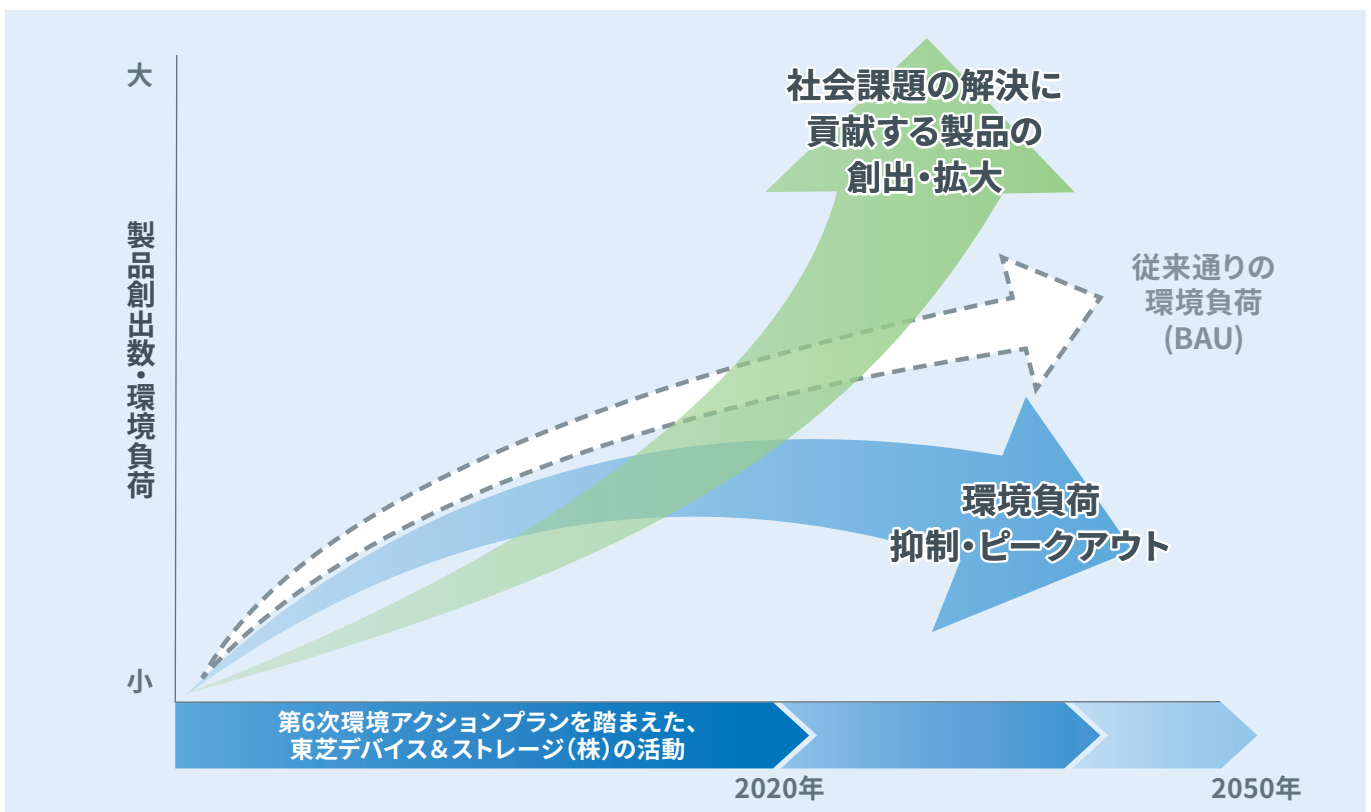
東芝グループは、環境ビジョン2050が描く「2050年のあるべき姿」に向けて、環境に関する中期目標「第6次環境アクションプラン」(活動期間:2017年度~2020年度)に基づき、現在活動を実施中です。策定にあたっては、COP21でのパリ協定採択や国連サミットでのSDGs採択、ESG投資の運用開始といった外部要因、事業構造の変化などの内部要因、第5次環境アクションプラン(活動期間:2012年度~2016年度)の成果や反省点など、さまざまな要素を考慮したうえで、東芝グループがこれからの4年間で真に力を入れるべき活動は何かを検討いたしました。内容に関しましては、「Business(モノづくり、製品・サービス)」「Management」の2領域において、全15項目の目標を設定したのとなっております。

「環境アクションプラン」は数年毎に見直され、グローバルな環境課題の解決に効果的に貢献しています。

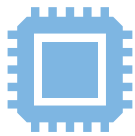


## 東芝デバイス&ストレージ(株)グループが目指す 環境貢献活動のイメージ

製品・環境技術の進展を図ることで、社会課題の解決に貢献する製品の創出と環境負荷の抑制を目指します。



## 第6次環境アクションプランの注力領域



### Business (製品・サービスの環境性能向上):

製品製造時および使用時におけるCO<sub>2</sub>排出抑制、製品小型化などの省資源化、製品に含まれる特定化学物質の削減を通して、低炭素社会の実現につながる省エネ製品を展開します。



### Business (モノづくりの環境負荷低減):

工場における温室効果ガス排出、化学物質排出、廃棄物発生、水受入を抑制し、環境負荷とコストを同時に削減する高効率なモノづくりを追求します。温室効果ガスと廃棄物については「原単位」と「総量」の両面での管理を継続して行っていきます。



### Management:

東芝グループ内で複数の法令違反が発生している状況を受け、「環境リスク・コンプライアンス徹底」を含めたグローバル環境法規制対応の強化や環境人材育成に注力し、リスクを常に監視できる体制づくりをめざします。

下表は、東芝グループ第6次環境アクションプランを踏まえた、東芝デバイス&ストレージ(株)グループの環境パフォーマンスの実績および計画になります。全15項目のうち、11項目を当社目標として設定しました。

環境目的・目標	単位	2017年度 実績	2018年度 実績	2019年度 計画	2020年度 計画
社会貢献型製品創出 (p.11)	製品数	(別指標で管理)	3製品	3製品	3製品
CO <sub>2</sub> 排出量 (p.16)	万トン-CO <sub>2</sub>	64.1	63.4	70.3	69.8
PFC排出量 (p.16)	万トン-CO <sub>2</sub>	13.8	12.9	15.2	16.9
水受入量 (p.18)	km <sup>3</sup>	14,029	14,023	15,731	16,328
廃棄物総発生量 (p.20)	万トン	1.66	1.61	1.93	1.98
廃棄物量 (p.20)	万トン	1.03	1.01	1.21	1.25
化学物質排出量 (p.23)	トン	222	229	246	271
生物多様性活動推進 (p.28)		7サイト実施	11サイト実施	愛知目標への 貢献	同左
社会コミュニケーション推進 (p.26)		広報・広告・展博 での訴求実施	同左	広報・広告 での訴求	同左
地域コミュニケーション推進 (p.26)		サイト地域 コミュニケーション	同左	同左	同左
環境意識の向上 (p.29)		意識向上施策	同左	同左	同左

# 持続可能な開発目標 (SDGs) 達成に向けて

## SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS

2030年に向けて  
世界が合意した  
「持続可能な開発目標」です

東芝デバイス&ストレージ(株)グループでは、SDGsの目標の多くが環境経営と密接な関係にあり、環境経営の推進によって達成に寄与すると考えています。

当社の事業活動に関連がある10の目標を、本報告書を通して紹介します。

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

**3** すべての人に健康と福祉を



ヒューマンエラーによる事故を低減して安全で快適な街づくりに貢献、子供から高齢者までが住み続けられる街を実現します。(p.11)

**4** 質の高い教育をみんなに



近隣の小学校へ出前環境教育や自然環境観察会を開催し、次世代を担う小学生に環境に対する意識向上を図っています。(p.26)

**6** 安全な水とトイレを世界中に



使用した水資源は、受け入れ時よりもきれいにしてから自然に返すための取り組みを行っています。(p.18)

**7** エネルギーをみんなにそしてクリーンに



パワー半導体のオン抵抗を低く抑えることで、損失を低減、省エネに貢献しています。(p.11)

**9** 産業と技術革新の基盤をつくろう



世界最大の記憶容量を実現して、IoT社会の情報インフラを支えます。(p.11)

**11** 住み続けられるまちづくりを



子供から高齢者まで住み続けられる安全で快適なまちづくりを実現します。(p.11)

**12** つくる責任  
つかう責任



生産工程で発生する環境負荷と製造コストを同時に削減する“高効率モノづくり”を追求しています。(p.15)

**13** 気候変動に具体的な対策を



製品の開発や量産の過程で発生する温室効果ガスの削減に取り組んでいます。(p.16)

**14** 海の豊かさを  
守ろう



全国、海外の事業所近辺の川辺や砂浜に打ち上げられたごみを収集しています。(p.27)

**15** 陸の豊かさも  
守ろう



地域に密着して豊かな自然を未来へ繋げる活動として、森づくりの整備を推進しています。(p.28)

# 暮らしを支えるデバイス

## 画像認識プロセッサ Visconti™シリーズ

SDGs 3, 7, 11, 13 

高性能と省エネを両立した画像認識プロセッサです。カメラから入力された画像を瞬時に識別、ドライバーに危険を知らせ、街に安全と安心を提供します。



## フォトカプラ

SDGs 7, 13 

電気信号を一度光に変換、再度電気信号に戻すことで、ノイズを遮断、機器の安全を保つデバイスです。電源やテスターなど様々な機器に使用されています。



## パワー半導体U-MOSIXシリーズ

SDGs 7, 13 

交流から直流、電圧の変換、モーター回転など、あらゆるシーンで活躍しています。U-MOSIXシリーズは最新プロセスの採用により、効率が高いのが特徴です。



## He充填NL HDD\*

SDGs 4, 7, 9, 13 

従来の空気に代えてヘリウムを充填したサーバー向けのHDDです。ヘリウムを使うことで空気より抵抗が減って省エネになり、また、ヘッドとディスクの間隔を狭くすることで大容量化を達成しています。



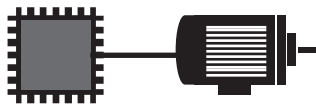
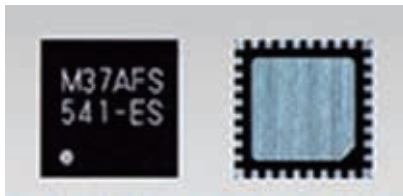
データサーバー

\*: HDD: Hard Disk Drive

## ベクトル制御マイコン

SDGs 7, 13 

家電製品やサーバー、自動車などあらゆるところにモーターが使われています。ベクトル制御マイコンは、モーターの効率を最大限に高めます。



## 窒化ケイ素セラミックス ベアリングボール

SDGs 7, 13 

スチール製のベアリングボールに比べ高強度・高剛性・耐摩耗性に優れる長寿命、重さはスチール製の半分以下で省エネにも貢献します。また、絶縁体であること、腐食や錆が発生しないため、過酷な環境での使用にも適しています。



## ラインセンサ

SDGs 7 

家庭用、オフィス用のMFP\*に搭載され、コピーやスキャンをする際に使用されます。新製品は小型化による省資源化、消費電力を目指して開発しています。

\*: Multi Function Printer



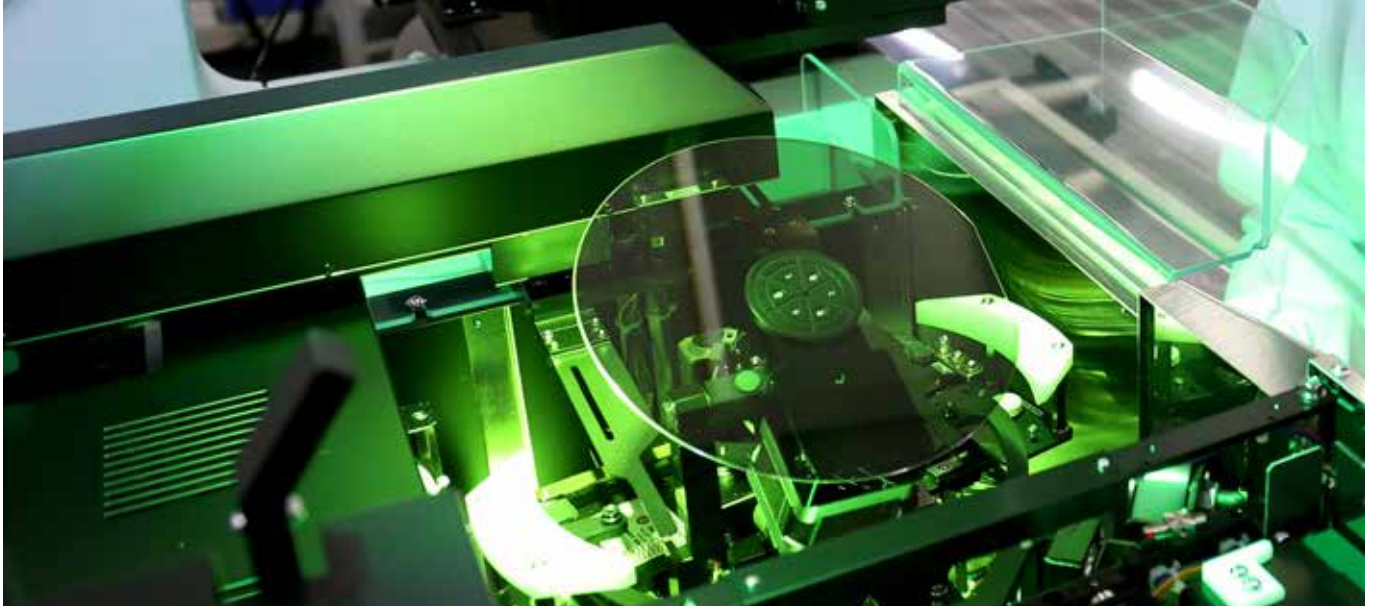
## マグネトロン

SDGs 7 

毎日の生活にかかせない電子レンジ。マグネトロン\*でマイクロ波を発生、食品の分子を振るわせて加熱します。効率よくマイクロ波を発生することで省エネに貢献します。

\*: 真空管の一種





## 製品設計・開発段階の環境配慮

製品設計・開発段階、資材調達段階から省エネと製品に含有する化学物質の管理に取り組み、環境に配慮した製品を創出しています。



### 化学物質の含有確認：

製品に使用する原材料や部品に含有される化学物質の状況を確認し、制限物質を使用しない材料選定や、環境負荷の小さい技術開発、製品の設計・開発を推進しています。また、製品環境アセスメントを実施し、製品に関連する法令や各種規制への適合を確認しています。



### 製品の小型化、軽量化：

製品パッケージを小型化、軽量化して原材料の使用量を減らすことで、当社製品を搭載したあらゆる電気機器の小型化、省資源化にも貢献します。



### 低消費電力化設計：

パワー半導体のON抵抗を低くして電力損失を低減し、製品使用時の消費電力を下げるなどの低消費電力化設計を実現します。

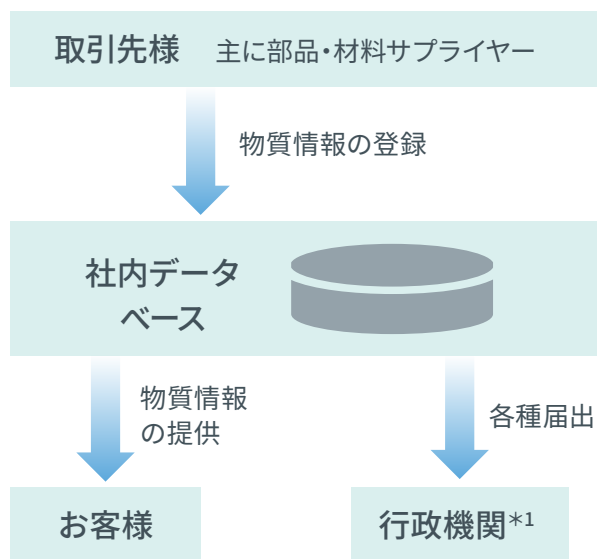
また、SiC(シリコンカーバイド)やGaN(ガリウムナイトライド)といった化合物半導体で従来のシリコンデバイスの性能限界を大幅に超えるデバイスの開発も進めています。



### 工程数の削減：

設計・開発の段階から高効率な量産体系の構築をしています。製造時の工程数を減らすことで電力消費量を削減しています。

## 環境に配慮した資材調達



\*1：欧州化学品庁等

東芝デバイス&ストレージ(株)グループでは、グリーン調達ガイドラインを制定し、環境に配慮した調達活動を展開しています。

全てのサプライヤーに同ガイドラインの内容を説明するとともに、当社が定める「調達禁止物質」、「調達管理物質」の含有状況を含む製品含有化学物質情報についてサプライヤーより収集し、同ガイドラインへの遵守状況を確認しています。

また、サプライヤーからグリーン調達活動に対する理解を頂くため、継続的に説明会を実施し、ご協力のお願いをさせて頂いています。

## 国内・海外の環境法規制の遵守

製品に係る化学物質の規制は現在世界各国で施行され、また制定されようとしています。

EU RoHS指令対象物質に関し、現在の規制対象6物質(Pb、Hg、Cd、Cr<sup>6+</sup>、PBB、PBDE)に加えて、フタル酸エステル4物質(DEHP、BBP、DBP、DIBP)が追加されました(2019年7月22日)。当社では、このような動きに対応し、フタル酸エステル4物質の代替化をすでに完了しています。

当社グループでは、今後も、国内外の製品含有化学物質に関する政策・規制の最新動向を常に収集し、各種法規制の対象となりうる化学物質の代替化を推進していくとともに、必要に応じて当社の定める「調達禁止物質」「調達管理物質」を見直すなど、当社のグリーン調達ガイドラインへの反映を行ってまいります。

### 東芝デバイス&ストレージ(株)グループの環境管理に関わる法規制等

- ・国内法規制等：オゾン層保護法、化審法、安衛法、化管法、水質汚濁防止法、等
- ・海外法規制等：各国RoHS関連規制、WEEE指令、欧州ELV指令、REACH規則、ErP指令、等
- ・その他：顧客要求、等

## 社会貢献型製品創出 2018年度実績報告

2018年度の目標	2018年度の実績	評価
3製品群	3製品群	○

U-MOSIX、visconti4、ヘリウム充填NL HDDを選出致しました。今後も社会貢献型製品の創出に努めてまいります。

# モノづくりにおける環境負荷低減

## 高効率モノづくりと先端技術拡大による環境負荷低減



当社グループは、生産工程で発生する環境負荷と製造コストを同時に削減する“高効率モノづくり”を追求しています。情報化社会の進展に伴い、市場の旺盛な需要に応じていくために当社の半導体・HDD製品は生産能力の拡大・増強を続け、部品・材料事業は高機能材料、産業医療など幅広い分野の精密電子部品を提供しており、環境負荷は当面増加する見込みとなっています。しかし、エネルギー効率の高いプロセス・設備の導入や、製品の部材デザインの見直しによる資源投入量の抑制など、様々な施策を組織横断的に推進していくことで、自社から排出する環境負荷の抑制に取り組んでまいります。また、世界トップクラスの先端技術による高精度・高効率な半導体製造装置の開発と提供を通して、半導体・部品材料事業の高効率なモノづくりにグローバルに貢献していきます。

### 半導体・部品材料事業は環境負荷が大きい\*

当社グループは、東芝グループ内に占める環境負荷が大きいため、環境負荷の削減について今後も積極的な取り組みを進めていきます。

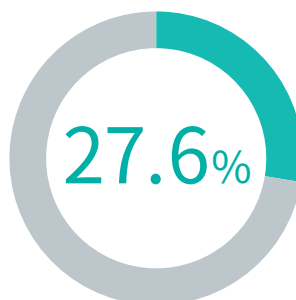
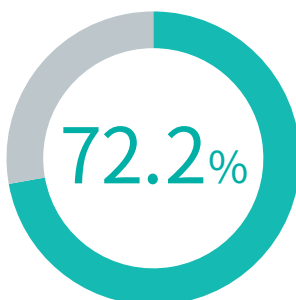
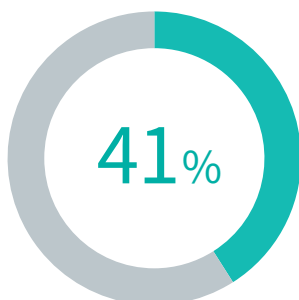
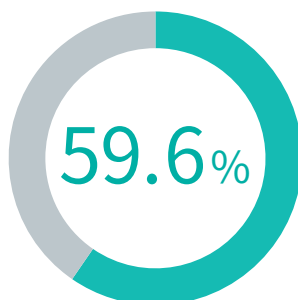
■東芝デバイス&ストレージ株式会社  
■東芝デバイス&ストレージ株式会社を除く東芝グループ全体

温室効果ガス総排出量

化学物質排出量

水受入量

廃棄物量



\*：東芝グループ環境レポート 2018を参照しています。 [https://www.toshiba.co.jp/env/jp/communication/report/pdf/Toshiba\\_env\\_report18\\_all.pdf](https://www.toshiba.co.jp/env/jp/communication/report/pdf/Toshiba_env_report18_all.pdf)



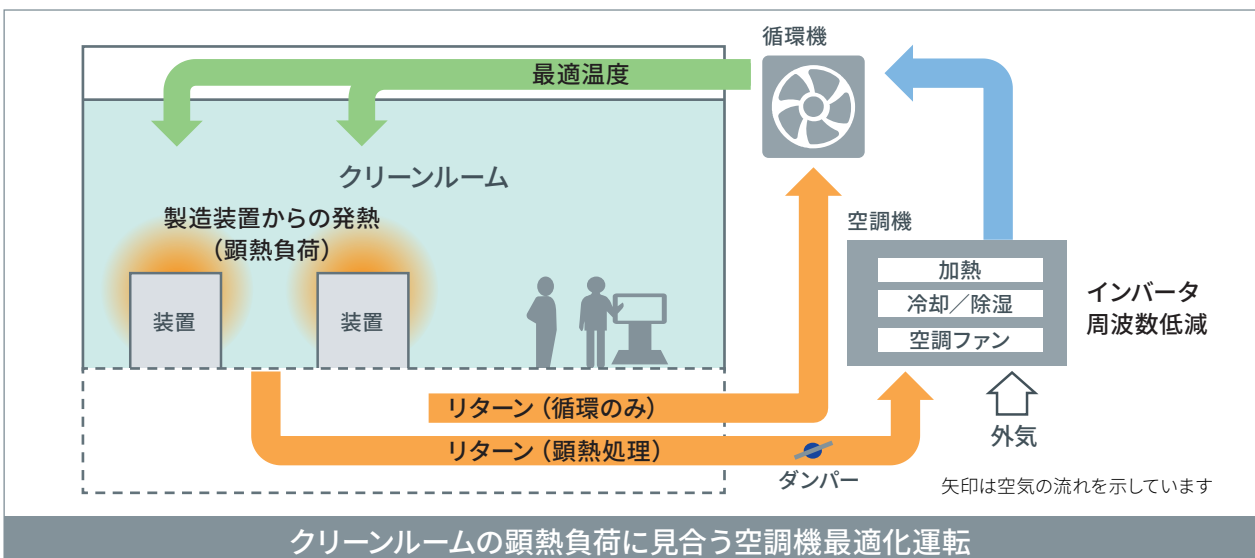


半導体製品、HDD製品などの製造過程ではクリーンルームの空調管理、製造装置の稼働、製品試験などにより多大なエネルギーを随時使用します。また、半導体製造のエッチング工程等では、PFC（パーフルオロ化合物）ガスが使用されており、ガスによっては、CO<sub>2</sub>の数千倍以上の温暖化につながるガスが使用されています。

当社グループでは、2004年より組織を横断したプロジェクトを立ち上げ、“高効率モノづくり”を中心に、温室効果ガスの削減に取り組んでいます。設備更新の際、省エネ効果の高い設備の検討を行うのはもちろんですが、クリーンルームの稼働には多大なエネルギーを使用しており、各工程に同種の設備が多数存在します。そのため、ひとつの気づきが大きなエネルギーの削減に結びつきます。

### 事例 | クリーンルームの空調最適化((株)ジャパンセミコンダクター 大分事業所)

クリーンルーム内の製造装置から発生する顕熱量に見合ったリターン風量、および外気取り込み量の調整実施による、空調設備の最適化を行い、省エネを実現しました。



PFCガスに関しては、新規設備には除害設備を導入するとともに、プロセス条件を見直すことにより削減を実施しています。

## 昨年度実績報告

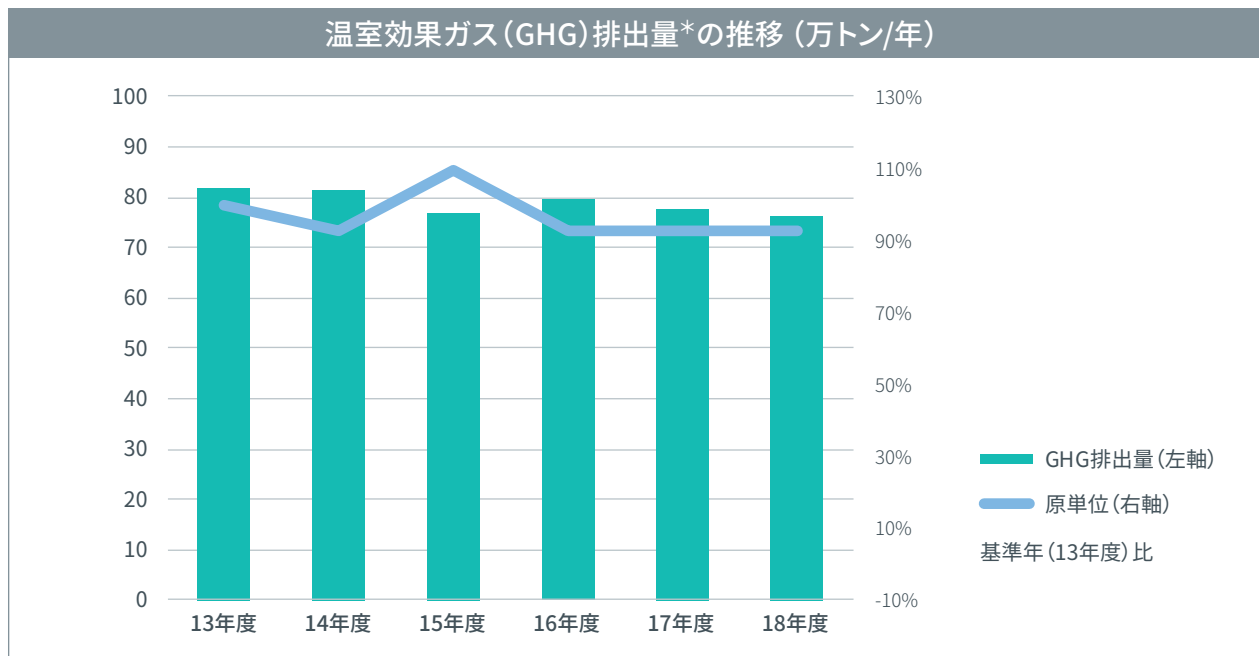
### エネルギー起源CO<sub>2</sub>総排出量(CO<sub>2</sub>換算)

📍 2018年度の目標	📊 2018年度の実績	評価
66万トン以下	63.4万トン	○

### PFC排出量(CO<sub>2</sub>換算)

📍 2018年度の目標	📊 2018年度の実績	評価
16.5万トン以下	12.9万トン	○

当社グループでは、日ごろのあらゆる努力の積み重ねにより、2018年度の目標を達成しています。



\*: CO<sub>2</sub>総排出量とPFC排出量を合算

## 第6次環境アクションプランに基づく計画

### エネルギー起源CO<sub>2</sub>総排出量(CO<sub>2</sub>換算)

📊 2017年度 実績	📊 2018年度 実績	2019年度 計画	2020年度 計画
64.1万トン	63.4万トン	70.3万トン	69.8万トン

### PFC排出量(CO<sub>2</sub>換算)

📊 2017年度 実績	📊 2018年度 実績	2019年度 計画	2020年度 計画
13.8万トン	12.9万トン	15.2万トン	16.9万トン



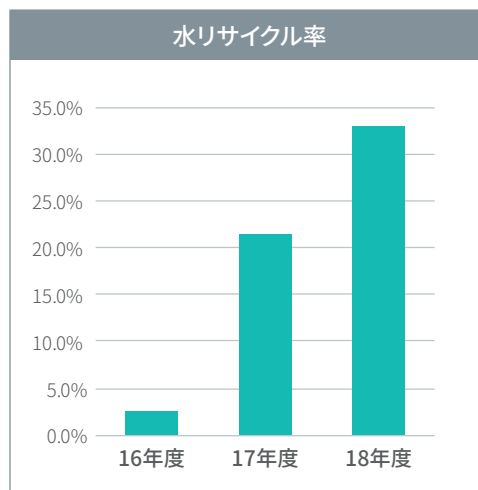
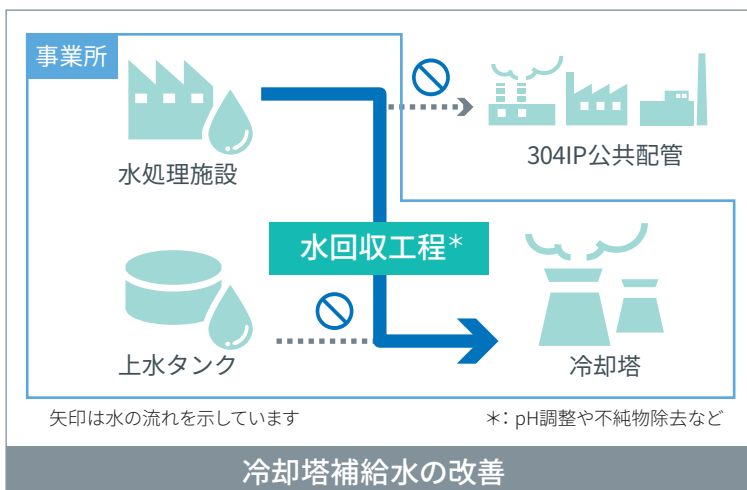
日本は水資源が豊かで水リスクも比較的少ない国です。しかしながらグローバルに見れば、気候変動や人口増加により水リスクは高まっており、日本でも近年は豪雨による被害などをニュースで目にするが増えています。

半導体やハードディスクを製造するためには、薬品の希釈用や洗浄水、装置の冷却水など非常にたくさんの水を使用します。東芝グループの中でも水の使用量が多い当社グループでは、井戸水を利用したり、水の再使用、再生使用にも積極的に取り組み、水資源を有効に利用することに日々努めております。

## 事例 | 水リサイクル率改善(東芝セミコンダクタ・タイ社)

2017年度、スクラバー補給水にドレイン排水(空調機からのドレイン水、装置冷却水循環水のドレイン水など)を再使用し、リサイクル率の改善に努めてきました。

さらに、上水を使用していた冷却塔の補給水に、2017年6月から生産工程廃水を再生使用することを検討し、2018年度には冷却塔の補給水に必要な水を100%再生使用水でまかなえるようになりました。その結果、2016年度2.5%であった水リサイクル率は2018年度33%となり、水受入量削減に大きく寄与しています。



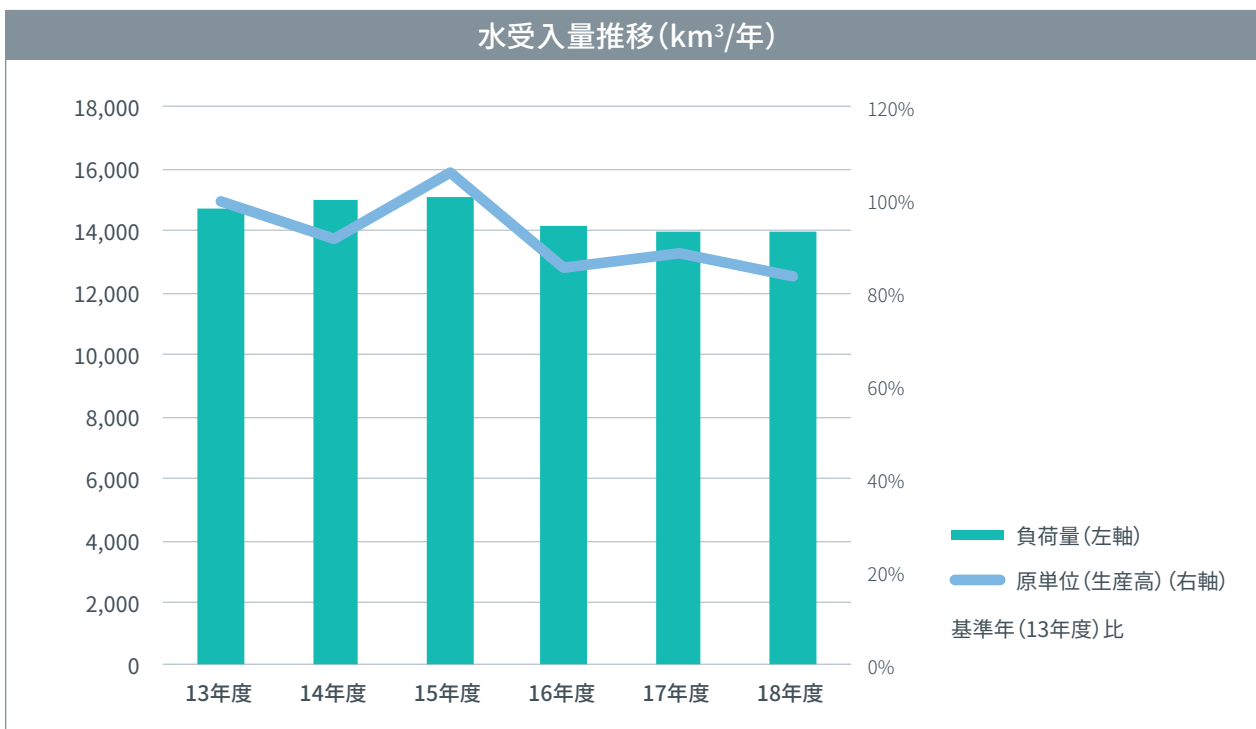
※水リサイクル率:(必要給水量-給水量)÷必要給水量×100 (%)

## 昨年度実績報告

### 水受入量

📍 2018年度の目標	📊 2018年度の実績	評価
15,254km <sup>3</sup> 以下	14,023km <sup>3</sup>	○

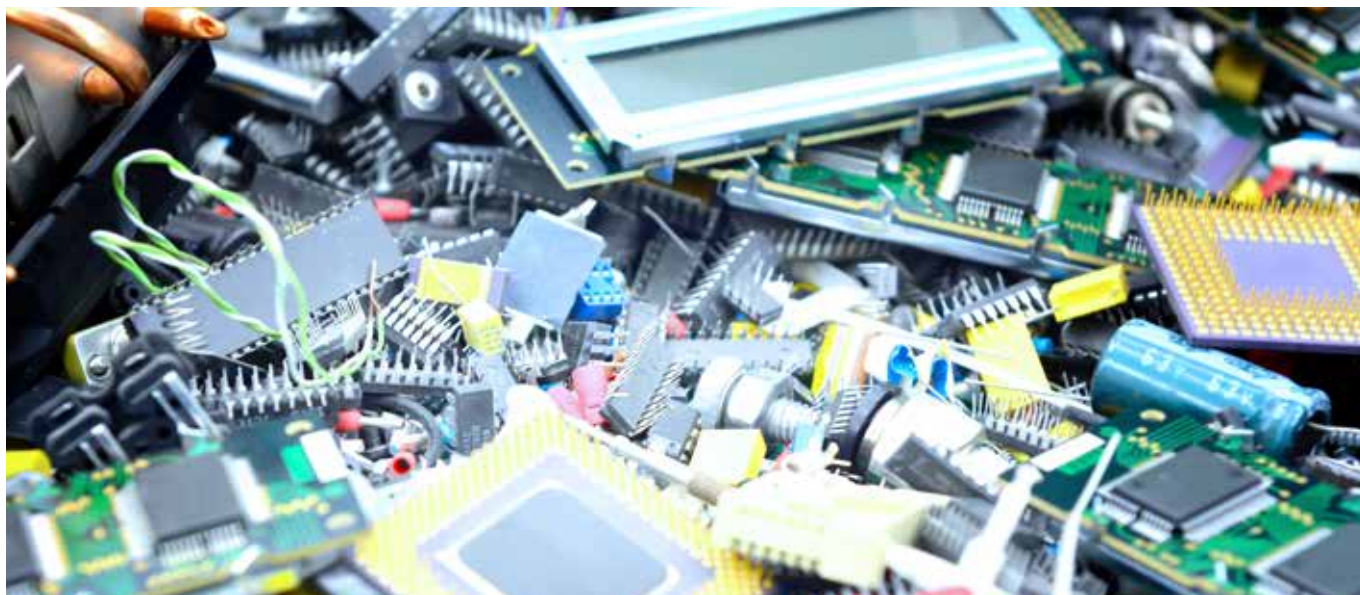
当社グループでは、日ごろのあらゆる努力の積み重ねにより、2018年度の目標を達成しています。



## 第6次環境アクションプランに基づく計画

### 水受入量

📊 2017年度 実績	📊 2018年度 実績	2019年度 計画	2020年度 計画
14,029km <sup>3</sup>	14,023km <sup>3</sup>	15,731km <sup>3</sup>	16,328km <sup>3</sup>



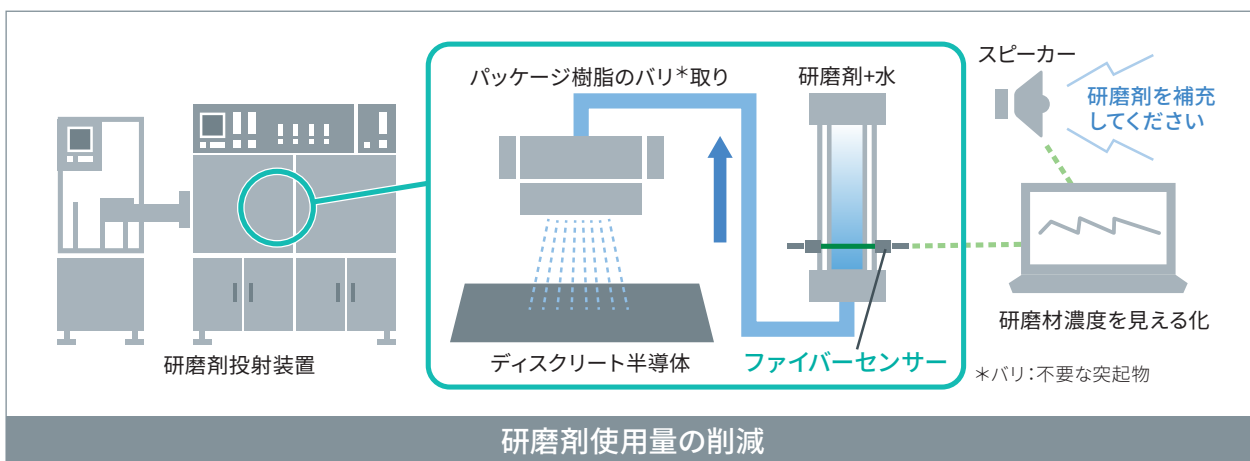
半導体やストレージ製造過程では、金属くずや廃プラスチック、排水処理後の汚泥などの産業廃棄物が発生します。

当社グループでは、循環型社会の構築を目指し、グループを挙げて事業活動に伴う廃棄物の発生量削減と資源循環への貢献の両側面から積極的にアプローチし推進しております。

各拠点においては徹底的な分別により金属類などの資源リサイクルを進めると共に、プロセス改善による資源消費の最小化、薬品使用量適正化など、資源の有効活用を常に意識することでインプット側の消費量を削減し、結果としてアウトプット側の廃棄物削減にもつながっています。

### 事例 | 研磨材濃度のセンシングによる研磨材使用量削減に伴う汚泥削減(姫路半導体工場)

ディスクリート半導体の製造工程において、パッケージ樹脂の不要な突起物を研磨材で除去しています。この研磨材は、水に溶かして使用するため、濃度管理が必要ですが、従来の濃度管理方法からファイバーセンサーによる方法に変えたことにより、リアルタイムに研磨材濃度が分かるようになり、研磨材の投入間隔と量の最適化を図ることができるようになりました。その結果、2018年度は研磨材の使用量を約3010kg削減し、研磨剤汚泥の発生量も削減することができました。



また、当社グループでは、生産工程から排出される廃棄物削減だけでなく、日ごろから従業員一人ひとりが両面コピーによる紙くずの削減や、分別の徹底による空き缶、ペットボトルなどのリサイクルなども推進しています。

さらに、毎年10月の3R推進月間には、従業員の意識高揚を目的に、全員参加型の環境クイズの実施や、使わない文具、工具、OAアクセサリなどを廃棄物にせず希望者に再利用してもらうリユース展、空き缶の回収など、各事業所がそれぞれの独自性を活かした活動を積極的に行っています。



## 事例 | 空き缶回収 「アルミ缶ホイホイ」(株)ジャパンセミコンダクター)

岩手と大分の両事業所で、リデュース(ごみを減らす)、リユース(そのまま再利用)、リサイクル(資源として利用)の3R活動に、リペア(修理して使う)、リフューズ(不要なものはもらわない)の2Rを加えた5R推進活動に取り組んでいます。

2018年度の5R推進月間(10/1~10/31)には、全員参加の5R活動として「アルミ缶ホイホイ」を実施しました。各建屋玄関に回収容器を設置し社内飲料品のアルミ缶を回収したり、部門単位でも回収を行いました。その結果、1か月間に回収されたアルミ缶は両事業場併せて約100kgとなり、業者に売却した収益金は被災地に寄付しました。この活動を通して、アルミ缶は分別すると売却可能で有用な資源になることを従業員にアピールすることができました。



※3R(Reduce・Reuse・Recycle)、5R(Reduce・Reuse・Recycle・Refuse・Repair)

## 昨年度実績報告

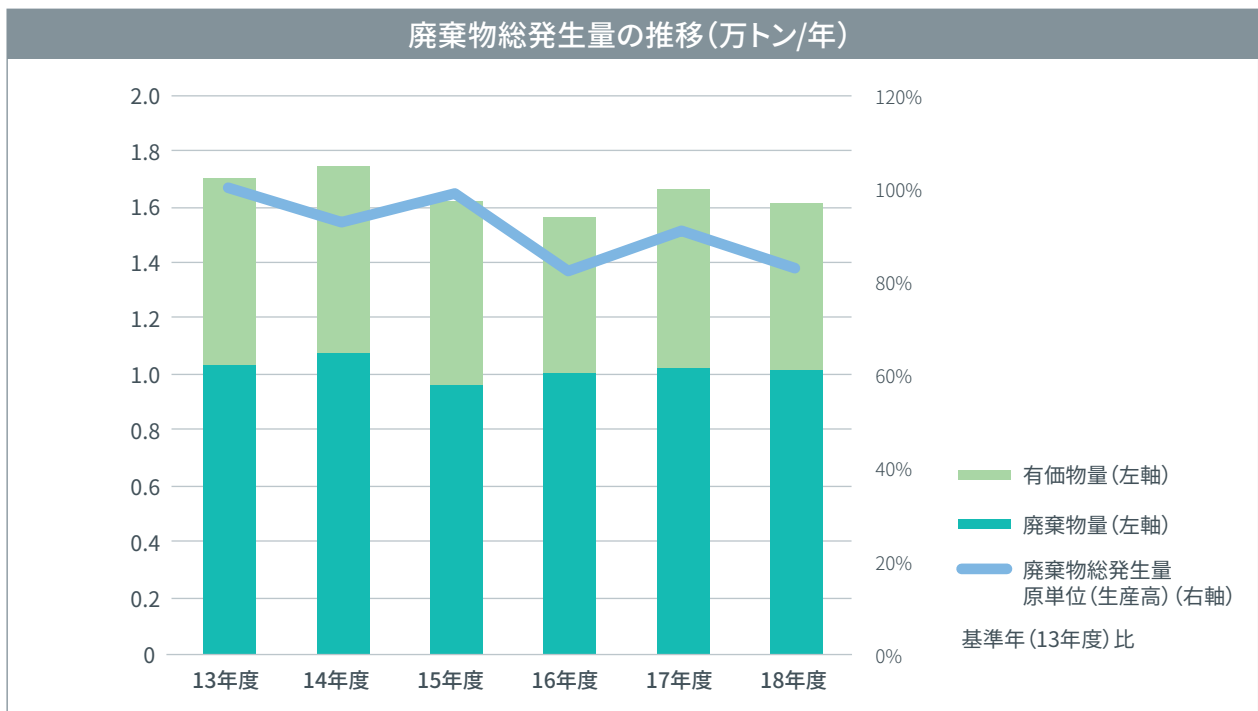
### 廃棄物総発生量

📍 2018年度の目標	📈 2018年度の実績	評価
1.99万トン以下	1.61万トン	○

### 廃棄物量

📍 2018年度の目標	📈 2018年度の実績	評価
1.31万トン以下	1.01万トン	○

当社グループでは、日ごろのあらゆる努力の積み重ねにより、2018年度の目標を達成しています。



## 第6次環境アクションプランに基づく計画

### 廃棄物総発生量

📈 2017年度 実績	📈 2018年度 実績	2019年度 計画	2020年度 計画
1.66万トン	1.61万トン	1.93万トン	1.98万トン

### 廃棄物量

📈 2017年度 実績	📈 2018年度 実績	2019年度 計画	2020年度 計画
1.03万トン	1.01万トン	1.21万トン	1.25万トン

※廃棄物量：廃棄物総発生量から有価物量を除いたもの

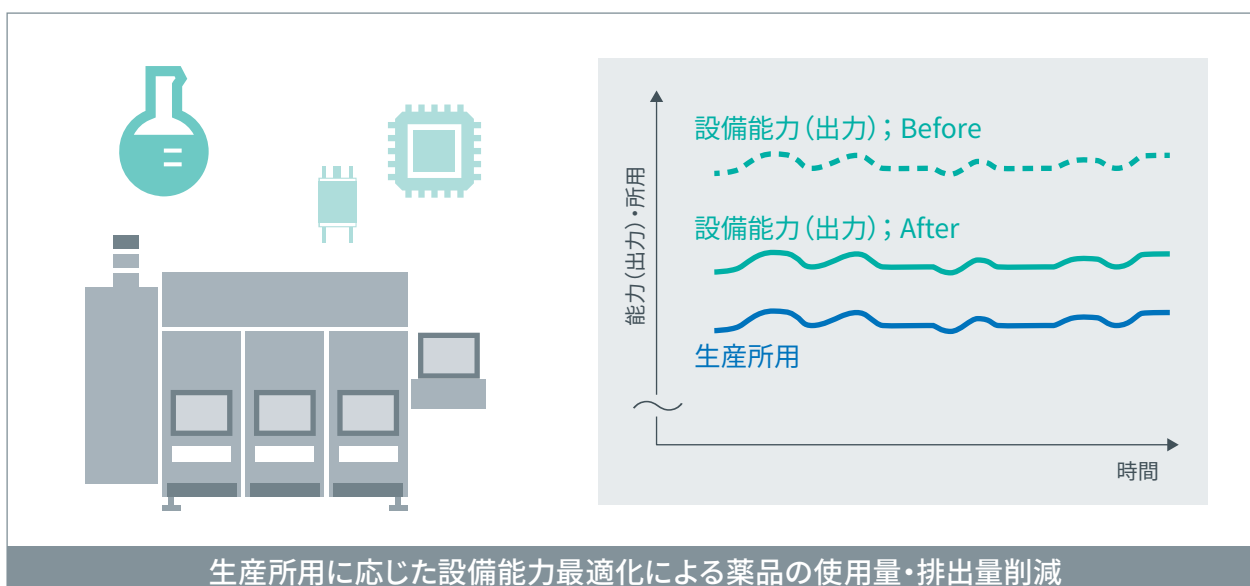


当社グループでは、半導体やストレージ製品の製造過程において種々の化学物質を使用します。有害な化学物質をできるかぎり使用しないことおよび無害な化学物質への代替を進めていくことはもとより、使用する化学物質については製造プロセスを改善することにより使用量の削減(使用量の最適化)を行っています。また、使用後の化学物質についてもリユースや回収適正処理、排ガス処理や排水処理による無害化を行っています。

このように化学物質の使用と排出・廃棄の両面で削減に取り組むことにより環境リスクの低減を推進し、地球環境の保護にも貢献しています。

## 事例 | 薬品の使用量と排出量の削減(加賀東芝エレクトロニクス(株))

半導体製造設備の設備能力(出力)を生産所用に応じて調整することにより、半導体製造に必要な薬品の使用量と排出量を削減しました。



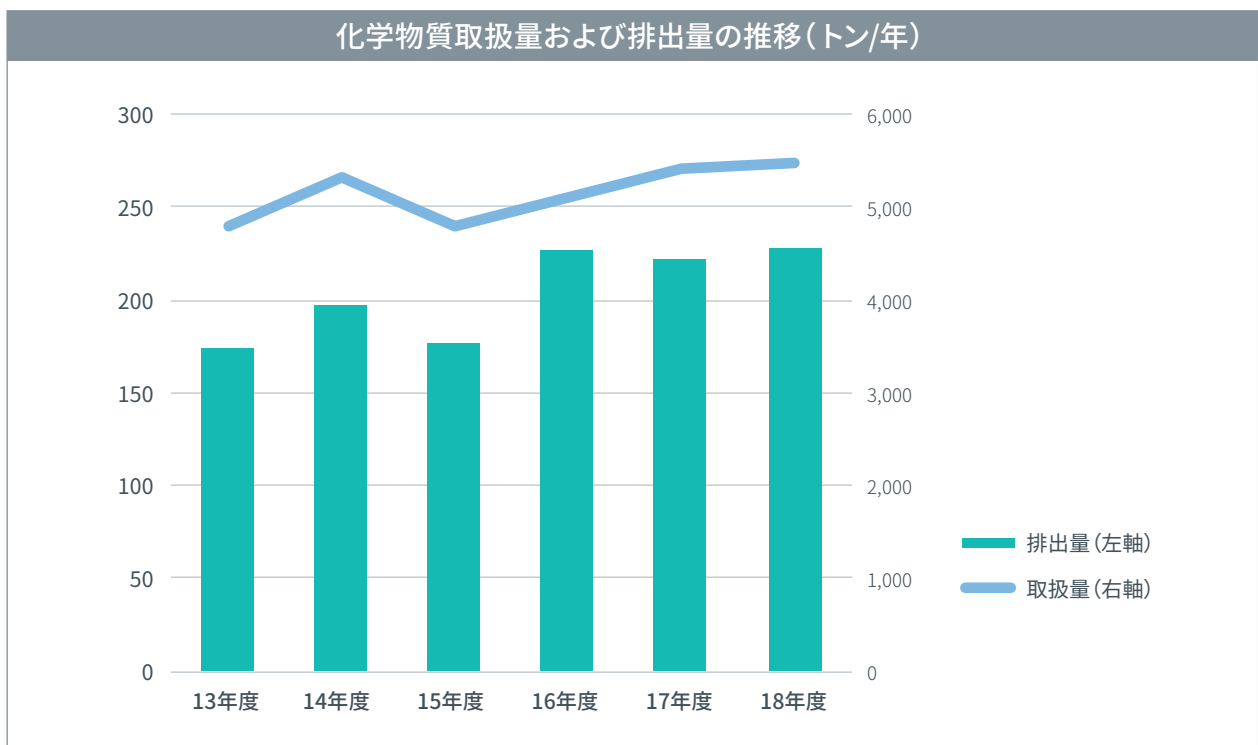


## 昨年度実績報告

### 化学物質排出量

2018年度の目標	2018年度の実績	評価
239トン以下	229トン	○

当社グループでは、日ごろのあらゆる努力の積み重ねにより、2018年度の目標を達成しています。



## 第6次環境アクションプランに基づく計画

### 化学物質排出量

2017年度 実績	2018年度 実績	2019年度 計画	2020年度 計画
222トン	229トン	246トン	271トン

## モノづくりにおける環境負荷の実績推移

エネルギー起源CO<sub>2</sub>総排出量(CO<sub>2</sub>換算)(単位:万トン)

2013年	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年
68.6	68.5	65.0	65.8	64.1	63.4

PFC排出量(CO<sub>2</sub>換算)(単位:万トン)

2013年	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年
13.3	12.9	11.9	13.6	13.8	12.9

水受入量(単位:km<sup>3</sup>)

2013年	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年
14,734	15,030	15,070	14,149	14,029	14,023

## 廃棄物量(単位:万トン)

2013年	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年
1.04	1.08	0.96	1.00	1.03	1.01

## 廃棄物総発生量(単位:万トン)

2013年	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年
1.70	1.74	1.62	1.56	1.66	1.61

## 化学物質排出量(単位:トン)

2013年	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年
173	197	177	226	222	229

## 化学物質取扱量(単位:トン)

2013年	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年
4,787	5,316	4,801	5,101	5,414	5,483

2019年4月1日より当社グループに加わった東芝マテリアル(株)と東芝ホクト電子(株)の実績報告については、各社サイトレポートにて公開しております。

東芝マテリアル環境報告書2018 [https://www.toshiba-tmat.co.jp/pdf/corp/2018tmat\\_kankyo\\_august.pdf](https://www.toshiba-tmat.co.jp/pdf/corp/2018tmat_kankyo_august.pdf)

東芝ホクト電子環境レポート2019 <http://www.hokuto.co.jp/env/pdf/report.pdf>

当社グループでは国内・海外の各拠点で生物多様性保全活動をはじめとした積極的な環境コミュニケーション活動を通して、社会への環境情報の発信と従業員の環境意識向上を目指しています。

## 環境教育



“IoT社会を支える半導体製造企業だからこそ教えられること”

当社グループでは未来を担う子どもたちに向けて、国内・海外の製造拠点を中心に様々な環境教育を実施しています。2018年度からは、国内製造拠点の近隣にお住まいの子どもたちを対象として実施している環境教育に、新しく半導体にまつわる環境のお話や半導体を用いた電子工作を取り入れました。

子どもたちにとって、身近な工場で作っている半導体製品に触れることが、環境問題について考えるきっかけになればと思っています。

## 授業レポート

「半導体ってどんなもの?」をテーマに、子どもたちに半導体を知ってもらい、私たちの生活や環境にどのように役立っているのかを体験型の授業で学んでもらいました。



模型を用いた半導体の体験学習



信号機の電子工作

18年度の授業ではモーターを使用したドラム型洗濯機の模型等を使い、半導体製品の「電気を操る」技術が進歩することで私たちの生活が豊かで便利になっていることや、省エネ等で環境問題の解決に貢献していることを学んでもらいました。また、半導体とLEDを使用した電子工作では、全員が熱心に繋ぎ合わせを行い、出来上がった信号機が光る様子を楽しんでいました。



小さな部品を少しずつボードに差し込む子どもたち



完成した半導体とLEDの信号機



大分事業所で授業を担当したエンジェル隊の皆さん

(株)ジャパンセミコンダクター大分事業所では製造活動に伴う環境負荷の低減はもちろん、地域貢献の一環として子ども向け環境教育を実施しています。子どもたちへの環境授業は、持続可能な社会のための人づくりであるとともに、当事業所を知って頂く機会です。今後も子どもたちの笑顔に負けない元気な授業を継続していきます。

2018年度以降実施事業所  
東芝デバイス&ストレージ(株) 姫路半導体工場  
(株)ジャパンセミコンダクター 大分事業所

## 地域共生

### |(株)ニューフレアテクノロジー

#### 富士山ごみ減量大作戦

「富士山憲章」の趣旨に賛同した、自然保護団体、NPO、他企業と連携を図り、従業員及びその家族の環境保全意識の高揚を含め、富士山の環境保全対策として、ボランティアによる清掃活動「富士山ごみ減量大作戦」に参加しています。



### |東芝エレクトロニクスアジア社

#### 三門孔の海外清掃活動

漁村文化が残る三門孔(Sam Mun Tsai)で香港UNESCOグローバルジオパークと共同で海岸の清掃活動を実施しました。漁村文化を学び、環境活動を実施することで、人と自然の共生の大切さを学ぶことができました。

### |東芝エレクトロニクス中国社

#### 外来種“刺果瓜(アレチウリ)”の除去活動

従業員約40名が参加して外来種“刺果瓜”の除去を行いました。刺果瓜はウリ科の大型のツル植物で、生育速度が非常に速く、在来の生態系に深刻な悪影響を及ぼします。身近な生態系を守る活動を通して環境意識の向上を図っていきたいと思います。



## コミュニケーション

### |豊前東芝エレクトロニクス(株)

#### 社内環境講演会

地域との環境コミュニケーション及び従業員の環境意識向上を目的に、NPO法人講師をお招きし、生態系や漂流ゴミ問題など豊前海の現状について社内講演会を開催しました。



### |加賀東芝エレクトロニクス(株)

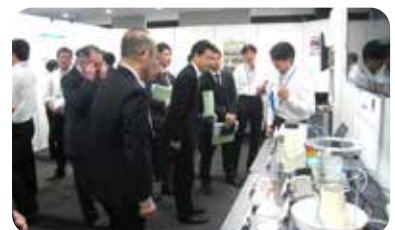
#### 行政定期立入調査対応

公害防止協定締結事業所では行政の立入調査が定期的に行われます。地域の皆様に対して安全な工場であり続けるため、安定操業と正しい情報公開に努めています。

### |東芝デバイス&ストレージ(株)

#### 第27回東芝グループ環境展

「第27回東芝グループ環境展」を川崎市のスマートコミュニティセンターで開催し、2日間で約2,600人のお客様にご来場いただきました。第27回展示会では「SDGs(持続可能な開発目標)」への達成貢献をテーマに、当社グループが取り組む社会貢献型製品・サービスや高効率モノづくりを紹介しました。





当社グループは、国内外の拠点において生物多様性保全活動に取り組んでいます。

## 兵庫県(揖保郡)

東芝デバイス&ストレージ(株)  
姫路半導体工場



村上佑哉さん 八百清輔さん

### フジバカマの保護



フジバカマは秋の七草に数えられる植物で、古くより可愛らしい花姿やその香りが和歌に詠まれるなど親しまれてきた植物です。兵庫県版レッドデータブック

Bランクに指定されていますが、当工場では所在する播磨地区の遺伝子を持つ個体を1,000株以上保護しています。このフジバカマの花の蜜には、渡り蝶であるアサギマダラが好む成分が含まれています。2013年より開始した保護活動ですが、2018年10月にアサギマダラの初飛来を確認しました。



今年も、一面に広がる淡紅紫色にアサギマダラが舞うことを心待ちにしています。

## 石川県(能美市)

加賀東芝エレクトロニクス(株)



辻 洋志さん

### 加賀東芝の森

事業所近郊の豊かな自然を守るため、「加賀東芝の森」と名付けた森林地帯の整備活動を毎年春と秋の年2回、従業員とその家族で実施しています。遊歩道も新設し、より散策しやすい環境を造りました。

今では、石川県で準絶滅危惧に指定されている大変希少な「ギフチョウ」も飛来するようになりました。

2018年には、里山保全に取り組む姿勢が評価され「いわ森林環境功労者表彰」を受賞しました。



## 福岡県(豊前市)

豊前東芝エレクトロニクス(株)



下田 望さん 大江 和男さん

### アゲハ蝶が舞うビオトープ



工場内に柑橘系の木々を植樹したビオトープを整備してアゲハ蝶の呼び込みを行っています。アゲハ蝶や幼虫について定期的な観測を行うと共に、柑橘系木々を小学校へ寄贈することで近隣一体となった在来種の保護と増加活動を行っています。

今年も、一面に広がる淡紅紫色にアサギマダラが舞うことを心待ちにしています。

## 大分県(大分市)

(株)ジャパンセミコンダクター 大分事業所



丸小野 美江さん

### ホタルが帰ってくる川へ!



大分事業所が隣接する北鼻川にホタルを呼び戻す活動を始めたのは2010年のことです。地元の皆様と共に活動を続け、2015年ようやくホタルが観察できるようになりました。

今年も、一面に広がる淡紅紫色にアサギマダラが舞うことを心待ちにしています。

## タイ

東芝セミコンダクタ・タイ社



Kantika Phermpoolさん

### Check damを作ろう!

Check damとは森林の地滑りや土砂災害を防止する砂防堰堤のことです。この小さな砂防堰堤は森林保全だけでなく農業用水の確保にも役立ちます。東芝セミコンダクタ・タイ社では従業員によるCheck damの建設と植樹を実施しました。



楽しんで参加できる場所でも環境活動を行う上では大切なポイントです。

## フィリピン

東芝情報機器フィリピン社



Minette A. Bialesさん

### イフガオ棚田の再生



イフガオ棚田はフィリピンのルソン島北部の中央山岳地帯に広がる壮大な棚田で、絵画のように美しい構造で知られる自然文化財です。私たちは毎年この土地を訪れ、田植えや棚田の保全、道具や物資の寄付、環境意識を高めるための子ども向け授業の実施など様々な活動を行っています。

全拠点の取り組みは、東芝グループの生物多様性活動ご紹介ページでご覧いただけます。

東芝グループ 生物多様性



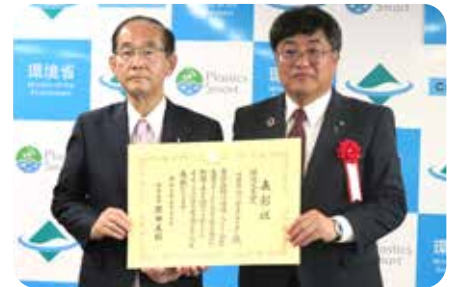
当社グループ各社の環境活動は2018年度も高い評価を受けています。今後も積極的な環境活動を推進するとともに、持続可能な社会の実現を目指していきます。



(株)ジャパンセミコンダクター / 東芝デバイス&ストレージ(株) 姫路半導体工場

## 環境人づくり企業大賞2018 大賞・奨励賞W受賞

(株)ジャパンセミコンダクターと東芝デバイス&ストレージ(株)の姫路半導体工場は、「環境人づくり企業大賞2018」において、環境大臣賞(大賞)、奨励賞をそれぞれ受賞しました。ジャパンセミコンダクターは一昨年度の奨励賞、昨年度の優秀賞に続く三年連続の受賞、姫路半導体工場は二年連続の奨励賞受賞です。



環境大臣 原田義昭氏(左)と、(株)ジャパンセミコンダクター取締役社長 森重哉(右)

(株)ジャパンセミコンダクターは、「全員で取り組む『5Rリーダー宣言』」などの全従業員が一丸となって取り組んだ環境活動や、地元企業、行政、大学、地域住民とのコミュニケーションを意識した取り組み、SDGs教育など、環境意識の継続的な育成や社会とのつながりを意識した活動が評価され、環境大臣賞の受賞に至りました。奨励賞を受賞した姫路半導体工場では、従業員の属性に応じた環境教育を全員に実施していることや、近隣小学校での出前環境教育、自然観察活動などを通じて、地球温暖化防止や生物多様性保全に対する意識向上を図っていることなどが高く評価されています。



(株)ジャパンセミコンダクター 大分事業所

## 平成30年度 省エネ大賞 会長賞受賞

集積回路製造事業所におけるクリーンルーム環境最適化による省エネ活動が高く評価され、省エネ大賞の会長賞を受賞しました。

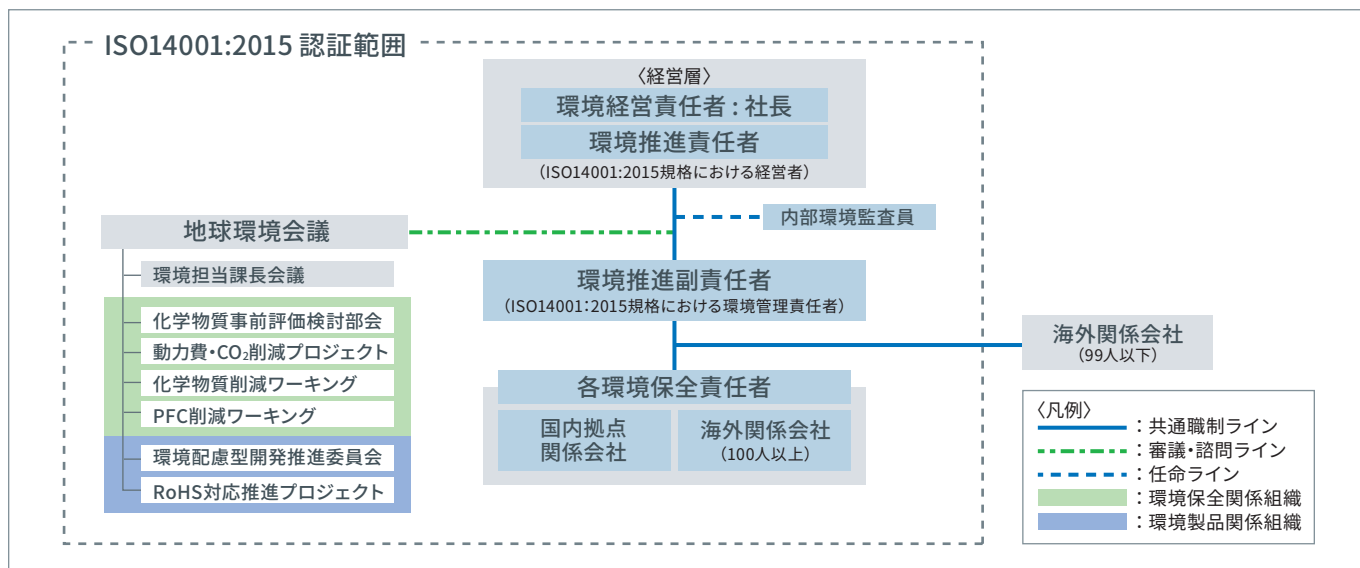
技術・品質への影響を最大限に留意しつつ、クリーンルーム室圧低減、外気処理機温度低減、及び事業所全体の照明LED化等に総力で取り組んだことが受賞の決め手となりました

\*省エネ大賞:事業者や事業場等において実施した他者の模範となる優れた省エネ取り組みや、省エネルギー性に優れた製品並びにビジネスモデルを表彰するもの。

# 環境経営の基盤

## 環境経営体制

当社グループの環境経営は、東芝グループと同様、Businessを通じた①モノづくりの環境負荷低減、②製品・サービスの総合的な環境性能向上と、Managementによる①環境リスクコンプライアンス徹底、②環境ブランド向上施策の推進、③生物多様性の保全の5つの柱で構成され、下記の環境経営体制に基づき積極的な活動を展開しています。



## 環境経営を支える活動

全従業員向け  
環境教育  
年2回\*

### ■ 環境教育

当社グループでは、環境経営の周知と意識高揚のために、全従業員を対象としたeラーニングでの環境教育を実施しています。加えて、東芝グループの社内監査員教育プログラムに基づき、環境関連法規やISO14001、社内の指針や規程などに関する筆記試験や実地研修から成る東芝総合環境監査システムの監査員養成を実施しています。

※東芝全社環境教育と、当社グループ環境教育を、年1回ずつ実施。

事故発生件数  
0件

### ■ 法令順守・リスク管理

当社グループは、大気・水域への環境負荷排出などについて、法律の規制よりも厳しい自主管理値を設定し、拠点毎に遵守しています。また、社内環境監査では、潜在的な環境リスクを洗い出し、環境事故の未然防止と環境リスクの低下を図っています。2018年度は、環境に関わる法令違反、罰金、過料はありませんでした。

地球環境会議  
年2回

### ■ 地球環境会議

環境経営責任者を議長に、経営幹部を委員とした地球環境会議を年2回開催し、環境経営指針を決定するとともに、法令対応などの重点施策、拠点活動の状況報告、その他個別の環境課題などについて討議します。決定事項については、拠点長・関係会社社長を通じて従業員に末端まで周知します。

東芝総合  
環境監査  
13拠点

### ■ 東芝総合環境監査の実施

東芝グループでは、1993年より、東芝及び各分社会社を対象に、「三全主義（全域の、全設備施設を、全員で管理）」と「三現主義（現場、現物、現実）」および「目視管理（見る、見える、見せる管理）」を基本理念として、定期的な環境監査を実施しています。監査項目は、1) 環境経営監査、2) 遵法監査、3) 現場監査からなり、中でも現場監査では法の適用を受ける対象19施設に加えて、緊急時を想定した対応訓練の有効性監査も実施しています。また、法令遵守や計測管理、4S（整理、整頓、清掃、清潔）、従業員教育なども精査します。なお、監査において抽出された改善事項については、半年以内に処置を実施し、現場管理の更なる効率化や継続的改善につなげていきます。

# ISO14001認証取得情報

当社グループでは、事業プロセス全体を包含したグローバル統合環境マネジメントシステムを構築し、**本年8月7日には本社及び国内9サイト・海外7サイト\*1 ISO14001(2015年版)の認証**を更新し、環境経営活動を推進しております。

今後も、グローバル統合環境マネジメントシステムに基づき、事業方針と整合した省エネ・省資源製品の創出及び提供により社会課題の解決に貢献すると共に、組織が環境に及ぼす影響を最小限に抑え、地域特性に配慮した環境コミュニケーションや生物多様性保全を行うなど、効果的な環境経営活動を展開してまいります。取得拠点・関係会社および認証番号等は下表をご参照下さい。

サイト名	認証機関	登録日	認証番号
東芝デバイス&ストレージ(株) 本社 (半導体及びストレージ製品に関する国内営業拠点を含む)	JACO*2	1996.02.02	EC98J2014
東芝デバイス&ストレージ(株) 姫路半導体工場			
東芝デバイス&ストレージ(株) 本社分室 (小向分室・半導体システム技術センター分室)			
加賀東芝エレクトロニクス(株)			
姫路東芝電子部品(株)			
豊前東芝エレクトロニクス(株)			
(株)ジャパンセミコンダクター 本社・岩手事業所			
(株)ジャパンセミコンダクター 大分事業所			
(株)ニューフレアテクノロジー			
東芝デバイス(株)			
東芝デバイスソリューション(株)			
東芝セミコンダクタ・タイ社			
東芝エレクトロニクス・ヨーロッパ社			
東芝エレクトロニクス・アジア社			
東芝エレクトロニクス中国社			
東芝エレクトロニクス・アジア社(シンガポール)			
東芝エレクトロニクス台湾社			
東芝エレクトロニクス韓国社			
東芝マテリアル株式会社	JACO*2	1997.09.29	EC97J1072
東芝ホクト電子株式会社	JACO*2	1998.09.25	EC98J1066
東芝アメリカ電子部品社	DNV*2	2010.06.29	10000244915- MSC-ANAB-USA
東芝情報機器フィリピン社	TÜV Rheinland	2018.11.20	01 104 023260
東芝ホクト電子タイ社	BUREAU VERITAS	2001.03.16	TH012209

\*1:半導体およびストレージ製品に関わる国内の本体と連結対象会社(製造・非製造会社)の全てと、海外の連結対象会社(製造・非製造)のうち、従業員数100人以上の会社が対象

\*2:JACO: 株式会社 日本環境認証機構 DNV: DET NORSKE VERITAS AS Group

## 第三者評価への協力

### ■ 環境パフォーマンスデータの第三者保証

当社は、(株)東芝による東芝グループ環境パフォーマンスデータの信頼性向上を目的とした、株式会社日本環境認証機構\*3の温室効果ガス排出量に係る第三者検証に協力しています。2018年度は、当社拠点からは、姫路半導体工場を対象にデータの収集・集計・内部検証プロセスなどについてグローバルなデータを対象に検証を受けました。

\*3:マネジメントシステムに関する認証などを行う。





## 理念

東芝デバイス&ストレージ株式会社グループは、東芝グループの環境基本方針※である「"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、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。

## 方針

東芝デバイス&ストレージ株式会社グループは、環境への取組みを経営の最重要課題の一つと位置づけます。モノづくりにおいては、半導体及びHDD製品の設計・製造における環境負荷の低減を経営と調和させながら積極的に行います。そして、開発、製造、販売、サービス、廃棄などの全ての事業プロセスにおいても、ライフサイクルの視点に立って環境に配慮した企業活動を実践し、半導体及びHDD製品の提供と組み込まれた機器の省エネ・省資源により社会に貢献することを目指します。

### 1. 倫理観（コンプライアンス）と継続性（サステナビリティ）

法令、当組織が同意した業界などの指針および自主基準など当組織の環境側面に適用可能な法的及びその他の要求事項を遵守します。環境活動レベル及び環境パフォーマンスの向上を図るため、監査の実施や活動のレビューにより環境マネジメントシステムの継続的な改善を行い、効果的な運用を推進します。

### 2. 実行（エクゼキューション）

企業活動の実行においては、全ての事業プロセスにおけ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、省電力型製品などの設計・開発に関する環境目的および目標を設定して、積極的な環境施策を展開します。

製品の省エネルギー、省資源設計・開発と製品含有化学物質管理を行い、半導体及びHDD製品の社会への提供を通じ、社会の環境負荷低減に取り組めます。

省エネルギー技術の開発と指針の策定と共に、生産性の向上、動力及び製造設備を中心とした省エネルギー・温暖化ガス排出量の削減施策の実施により地球温暖化防止を推進します。

循環型社会構築のために生産性の向上、技術の開発及び指針の策定と共に、3Rの取組みを積極的に進め、廃棄物の総排出量の削減、水資源の受入れ量削減施策の実施により資源の有効活用を推進します。

使用する化学物質の管理ならびに特定した化学物質の削減に係わる技術の開発、指針の策定と共に、取扱量及び環境排出量の削減施策の実施により環境リスクの低減を実現します。

生物多様性の保全を行うために、事業活動が生物多様性に及ぼすかかわりを把握し、生物多様性に及ぼす影響の低減を図り、また、社会貢献活動を推進します。

環境広告・展示会やメディアを通じた半導体及びHDD製品の省エネルギー技術などの情報発信や、地域・社会との協調連帯により、ステークホルダーとの相互理解の促進に取り組めます。

組織の従業員の環境意識を高め、環境に配慮した企業活動をグループ全員で実行します。

この環境方針は、社内外に開示するとともに本組織で働くすべての人々に方針を周知し、方針に沿った企業活動を推進します。

2018年4月1日  
東芝デバイス&ストレージ株式会社  
環境経営責任者 福地 浩志

## 【報告の対象範囲】

対象期間：2018年度（2018年4月1日～2019年3月31日）

活動実績データについては、一部それ以前からの取り組みや、直近の活動報告も含まれています。

対象組織：東芝デバイス&ストレージ株式会社グループ\*を対象としています。

\*（※）東芝の分会社である東芝デバイス&ストレージ株式会社と国内・海外の関係会社を指します。

## 【発行時期】

今回：2019年9月（前回：2019年1月）

## 【編集後記】

このたびは「環境報告書2019」をお読みいただきまして有難うございます。

今回は当社環境活動に関する実績報告に加え、東芝グループ第6次環境アクションプランに対する目標とSDGsへの貢献、当社が取り組む環境活動についてご紹介し、当社の環境活動の将来像が少しでもお分かりいただけるよう心掛けました。令和時代を迎えて、ステークホルダーの皆様が環境に対する意識がこれまで以上に高まる中、皆様に当社の環境活動を分かりやすく伝えることは私どもの責務であると考えています。

当社の活動や本報告書の内容に関するご質問などがございましたら、以下のURLを通してお寄せくださいますよう、よろしくお願いいたします。

URL：<http://toshiba.semicon-storage.com/jp/corporate/environmental-activities.html>

東芝デバイス&ストレージ株式会社 生産企画部 環境企画推進担当

- 国内外法規制等は随時改訂される可能性がありますので、常に最新情報を参照されるようご注意ください。
- 本資料の掲載内容は、技術の進歩などにより予告なしに変更されることがあります。

世界を変える原動力となるのは、  
いつも私たちの半導体・ストレージであり続けたい。