

2009  
2009

環境報告書



スピードとフレキシビリティそして実行の  
岩手東芝エレクトロニクス株式会社

# CONTENTS

## 目次

IWATE TOSHIBA ELECTRONICS ENVIRONMENTAL REPORT 2009

ごあいさつ	3
製品の紹介	
当社の半導体製品の種類、当社の半導体製品の用途	4
会社概況と環境活動のあゆみ	
会社概況、環境活動のあゆみ	5
環境マネジメント	
2009年度 環境方針	6
環境マネジメントシステム、環境体制	7
2008年度環境目的・目標の実績	8
持続可能な社会のために	
環境負荷、環境会計	9
環境監査、緊急事態対応訓練	10
事業活動での環境配慮	
地球温暖化防止	11
化学物質管理、P R T R (特定化学物質の排出・移動量)	12
廃棄物総排出量、最終処分率	13
水資源受入れ量、排水量	14
グリーン調達、物流CO <sub>2</sub> 削減	15
水質・大気の監視体制	16
改善事例	17
環境配慮施設	18
技術施策事例、東芝環境展への出展、日経エコロジー掲載	19
省エネ優秀事例、環境月間行事	20
地域との共生のために	
環境コミュニケーション行事	21

- ・本報告書の対象期間は、2008年4月から2009年3月です  
(一部2009年度実績を掲載しています)
- ・本報告書は、環境省の環境報告書ガイドライン2007年度版に準じています

# ごあいさつ

## 地域の皆様に信頼される工場を目指します

日頃は、岩手東芝エレクトロニクスのご理解・ご支援をいただきまことにありがとうございます。

2008年度の環境活動についてまとめた環境報告書を発行するにあたり、皆様に一言ごあいさつを申し上げます。

当社は半導体を製造する工場であり、その製品は、液晶テレビ、携帯電話、自動車をはじめ、さまざまな分野で使用されておりますが、その製造過程で多くのエネルギー等を使用するため、環境負荷を最小限に抑えるよう、日頃より鋭意努力しております。

私たちは、東芝グループの一員として、環境への取り組みが人類共通の最重要課題のひとつであることを認識し、環境にやさしい半導体製品の提供を通じて社会に貢献することを目指しています。

環境方針にもありますように、岩手県が掲げる「環境首都いわて」の実現に貢献することを目指すとともに、ボランティア活動、環境報告会等を通じて、これからも地域の皆様からの信用、信頼を得ながら豊かな環境を守っていくよう努めていく所存でありますので、当社の環境活動にご理解いただきますようお願いいたします。

本報告書により、皆様とのコミュニケーションがより一層深められたら幸いです。

岩手東芝エレクトロニクス株式会社

取締役社長 高須 信賢



# 製品の紹介

## 当社の半導体製品の種類

当社は、液晶駆動用の半導体の他、イメージセンサ、マイコンなど、約2000品種の半導体製品を生産しています。



使用する製品に合わせて色々な形のパッケージがあります。



## 当社の半導体製品の用途

当社の半導体は、液晶モニタをはじめ、携帯電話のカメラ、スキャナー、自動車、冷蔵庫など様々な製品に使用されています。

### LCDドライバ



### イメージセンサ



### MCU/ASIC製品



### パワーMOS製品



# 会社概況と環境活動のあゆみ

## 会社概況

設立	1973年1月
取締役社長	高須 信賢
所在地	岩手県北上市北工業団地6番6号
敷地面積	305,240m <sup>2</sup>
建屋面積	59,521m <sup>2</sup>
従業員数	1,850名(2009年4月現在)
生産品目	システムLSI



## 環境活動のあゆみ

1973年	1月	会社設立
1984年	9月	クリーンルーム第1棟完成
1985年	9月	北上市と公害防止協定締結(全国で初めて)
1986年	10月	4省庁合同半導体産業環境実態調査を受ける
1989年	1月	環境管理組織設置
	2月	クリーンルーム第2棟完成
1992年	6月	全従業員に環境ハンドブックを配布し、環境教育開始
1993年	10月	廃プラスチックをセメント工場と協力しリサイクル開始
1994年	1月	塩素系有機溶剤を全廃
1996年	2月	排水汚泥をセメント工場ですリサイクル開始
1997年	5月	クリーンルーム第3棟完成
	9月	ISO14001外部認証取得
1998年	10月	土壌に関する環境総点検実施(問題なし)
2000年	6月	廃棄物ゼロエミッション達成
	10月	PTR化学物質管理システムの構築
	10月	ISO14001更新審査(第1回目)
2002年	4月	地球温暖化ガス排出量の削減取り組み開始
2003年	9月	ISO14001更新審査(第2回目)
2004年	11月	環境報告書第1版発行
2005年	11月	環境報告書第2版発行
2006年	9月	ISO14001更新審査(第3回目)
	10月	環境報告書第3版発行
2007年	7月	ISO14001東芝 セミコンダクター社統合認証 更新審査(第1回目)
	8月	環境報告書第4版発行
	8月	CO <sub>2</sub> 排出量削減として、燃料を重油から液化天然ガスへ転換
2008年	9月	環境報告書第5版発行

# 環境マネジメント

## 2009年度 環境方針

岩手県が掲げる「環境首都いわて」の実現に貢献することを目指します。

### - 理 念 -

東芝 セミコンダクター社グループは、東芝グループの理念である「“ 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ることで持続可能な社会へ貢献します。

### - 方 針 -

岩手東芝エレクトロニクスは、東芝 セミコンダクター社グループ環境方針に基づき、北上山系と北上川の豊かな自然に恵まれたこの地で、半導体製品の生産拠点として岩手県が掲げる「環境首都いわて」の実現に貢献することを目指します。また、環境への取り組みを経営の最重要課題およびCSR活動（企業の社会的責任）の一つと位置づけて積極的にを行い、調達、製造、サービス、廃棄などの事業プロセスにおいて環境配慮型の活動を実践し、環境にやさしい半導体製品の提供を通じて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）

- 1) コンプライアンスの徹底を図るため、当社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。
- 2) 環境活動レベルの向上を図るため、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図ります。

#### 2. 実 行（エクセキューション）

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環境影響を評価し、環境負荷の低減、汚染の予防などに関する環境目的および目標を設定して、技術的、経済的に可能な範囲で積極的な環境施策を展開します。

- 1) 動力供給及び製造設備を中心とした省エネルギー施策の推進、温室効果ガスの排出を抑制し、地球温暖化防止に取り組みます。
- 2) 東芝グリーン調達への協力依頼と、顧客要求事項に配慮した資材の調達を行います。
- 3) 循環型社会構築のために、生産性の向上、廃棄物の総排出量削減に向けた3R活動の積極的実施、水資源の受入量削減施策により、資源の有効活用を推進します。
- 4) 新生産プロセス導入に取り組み、環境関連物質の削減による製品への環境配慮を図ります。
- 5) 化学物質の適正管理と排出量の削減施策を推進します。
- 6) 環境報告書の継続的発行等により情報を開示し、地域社会との協調連帯、コミュニケーションを図ります。
- 7) 岩手県・北上市の環境関連行事への参画、市内清掃ボランティア活動、見学の受入れ等を通じて地域への積極的な貢献を行います。
- 8) 構内常駐会社等を含む全ての従業員の環境意識を高め、また協力的会社等への指導・支援を行い、グループ一体となった環境活動を全員で実行します。

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全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

2009年4月1日

岩手東芝エレクトロニクス株式会社

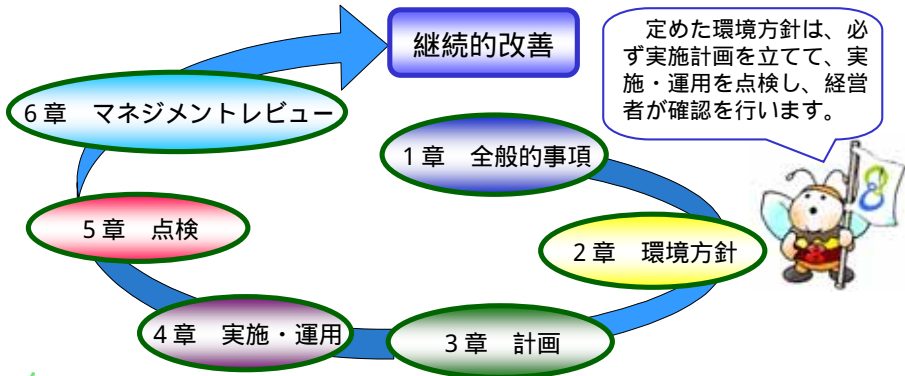
取締役社長

高須 信賢

# 環境マネジメント

## 環境マネジメントシステム

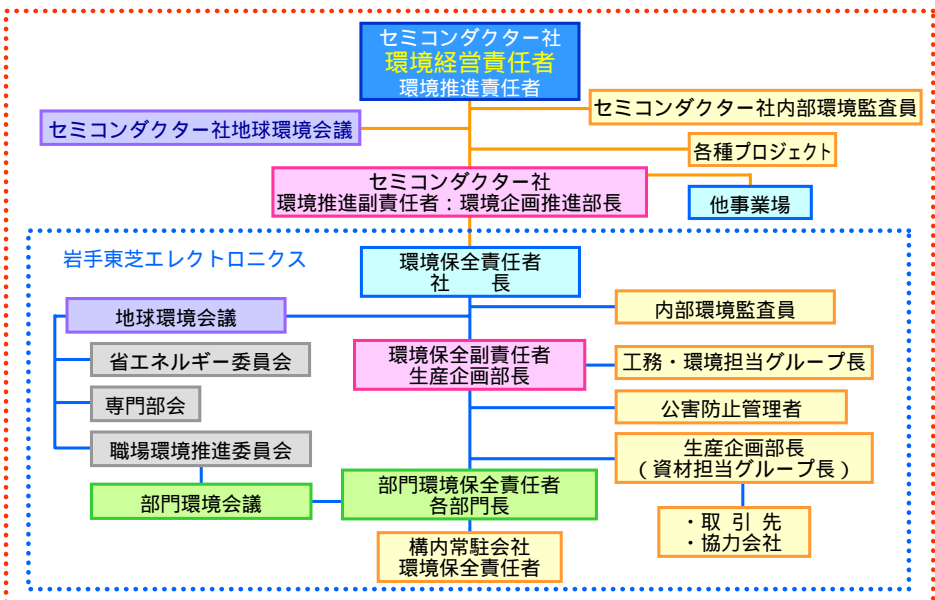
当社は、環境方針を基に行動基準を定め、計画・目標については可能な限り数値化して環境負荷の低減に向けて取り組んでいます。計画の立案、実施及び運用について点検し、不具合事項は見直しを図り、システムの改善を継続的に行っています。



## 環境体制

当社は、環境活動を有効に推進するため、下図の環境体制を構築し、各自の責任および権限を明確に定めています。

(株)東芝 セミコンダクター社におけるISO14001;2004の統合化により、環境経営責任者(株)東芝セミコンダクター社 社長)の環境経営方針のもと、他工場との連携も強化しながら環境活動に取り組んでいます。



# 環境マネジメント



## 2008年度環境目的・目標の実績

2008年度は、環境目標として13項目について取り組み、全て計画を達成しました。

2009年度も引き続き取り組みを継続し環境負荷低減に向けて更なる活動をしていきます。



：達成

×：未達

	項目	計画	vs.計画	実績	結果
実施計画	削減エネルギー (t-CO <sub>2</sub> /年)	1,435.0以上	524.1%	7,521.2	
	地球温暖化ガス排出量 (GWP千t/年)	94.1以下	75.2%	70.8	
	排出物の総量抑制 (t/年)	4,555.0以下	74.6%	3,397.7	
	排水処理汚泥排出量 (t/年)	3,200.0以下	69.3%	2,216.9	
	化学物質排出量 (t/年)	55.0以下	82.0%	45.1	
	廃棄物最終処分率 (%)	0.04以下	計画内	0.02	
	用水受入量削減 (千m <sup>3</sup> /年)	4,652.0以下	83.9%	3,905.0	
	地域 コミュニケーション	環境報告書作成	環境報告書発行 (9月)		
	資材取引に関する 環境配慮	取引先に対する 周知協力依頼	対象107社周知完了		
	地域への積極的参加 貢献	清掃ボランティア活動	清掃ボランティア実施 (9月)		
	主要協力会社の 指導支援等	廃棄物処理業者視察	対象10社視察完了		
	エコファミリーの 登録拡大による啓蒙	対象者への登録啓蒙	登録の呼び掛けを 継続実施		
	全員参加による環境 活動の展開、広報活動 の推進	各種月間行事の実施 広報誌の発行	・各月間行事 計画通り実施 ・「かんきょう」新聞 月1回 定期発行		

# 持続可能な社会のために

## 環境負荷

当工場の環境負荷について、投入量と排出量に分けると下表のようになります。半導体工場は、多くのエネルギー、水を必要とします。今後も環境負荷を低減させるよう活動を継続していきます。

エネルギー	電力	271,970MWH/年
	LNG	6.69Kt/年
	重油	0KL
水	市水	1.22Km <sup>3</sup> /年
	工業用水	3,904Km <sup>3</sup> /年
投入材料	薬品・ガス等	薬品・ガス 4,655t/年 シリコンウエーハ 38t/年
大気	CO <sub>2</sub> (燃料・起源)	118.2Kt-CO <sub>2</sub> /年
	温室効果ガス	70.8Kt-CO <sub>2</sub> /年
	化学物質	45.1t/年
排水	工場排水	3,438Km <sup>3</sup> /年
廃棄物	総排出量	3,398t/年
	埋立最終処分量/率	0.64t/0.02%



2007年度より、ボイラー燃料を重油から液化天然ガス(LNG)に転換し大幅なCO<sub>2</sub>排出量を削減しました。

投入

排出

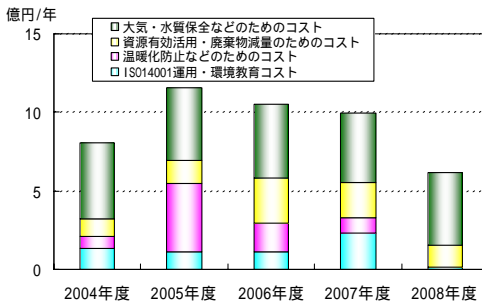


## 環境会計

東芝グループでは環境経営を「利潤の追求を目的とする企業経営において、地球環境の有限性を認識し、環境を経営に予め組入れること」と定義しています。環境会計は、この企業経営を支え、意思決定に反映させるツール(道具)として重要な意味を持っています。

2008年度の環境保全投資コストは合計で6.2億円となり、環境負荷削減効果は5.2億円となりました。

環境保全投資コスト推移



環境負荷削減効果

水や電気の削減効果  
0.6億円

大気や水質の環境負荷削減効果  
4.6億円

可能な範囲で積極的に環境投資を行っています。



# 持続可能な社会のために

## 環境監査

当社では、環境マネジメントシステムの有効性と効率性を維持するため、各種環境監査を実施しています。また、近年では、法令遵守を確実にするための仕組みづくりが求められており、環境監査における重要なポイントになっています。

主な監査としては、東芝グループ内の「東芝総合環境監査」(略称；EASTER)、  
「ISO14001外部認証監査」があります。

東芝総合環境監査(EASTER)監査 ISO14001外部認証監査



監査の結果については、不具合事項の是正とシステム見直しを行ない、継続的な改善を行ないます。



## 緊急事態対応訓練

環境への影響を低減するため、リスクの高い施設、作業に対し、想定される緊急事態を特定し、その対処方法について標準化を行っています。

また、実際に環境への影響を与えるような事態が発生しても速やかに対応できるよう、緊急事態対応訓練を定期的実施しています。

緊急事態対応訓練



緊急事態対応訓練



訓練には、廃棄物収集運搬等の業者の方々にも参加いただき、対応手順の確認、改善事項の確認を行います。



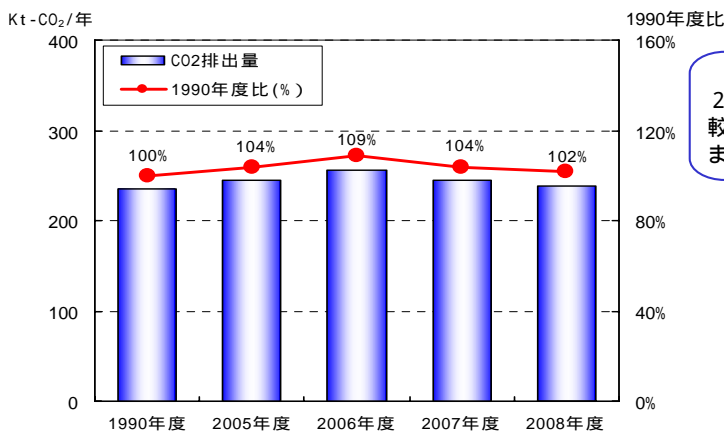
# 事業活動での環境配慮

## 地球温暖化防止

地球温暖化問題は、当社の最も重要な環境課題の一つです。

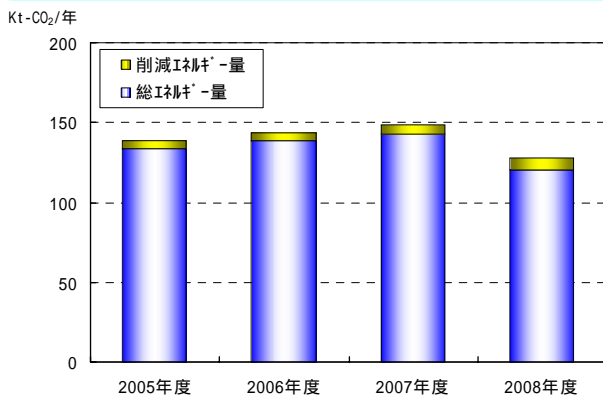
当社は地球温暖化防止のため、省エネルギーの推進やCO<sub>2</sub>など温室効果ガスの排出削減活動に取り組んでいます。

2008年度は生産数の落込みにより排出量は減少しましたが、今後事業拡大によりエネルギー使用量増加が見込まれます。省エネルギー対策に最大限取り組みむとともに、製造工程で使用される温室効果ガスの分解除害装置を設置する施策等により当該ガス排出量を削減する取り組みを進めていきます。



使用エネルギーの削減は、温暖化ガス排出削減の施策の一つとして取り組んでおり、見込み年間使用エネルギー量の1%削減を目指しています。

2008年度は、生産計画に対応した設備の計画停止、空調設備のエネルギーロス改善等を実施し、7,521t-CO<sub>2</sub>に相当するエネルギーを削減しました。



毎年計画以上のエネルギー削減を実施しています。

# 事業活動での環境配慮

## 化学物質管理

化学物質は、今や企業の生産活動になくてはならない有用なものですが、不適切な管理を行うと、深刻な環境汚染となる事故が発生し、生態系や人の健康に影響を及ぼす恐れがあります。東芝グループでは「東芝グリーン調達ガイドライン」を定め、法規制は元より、業界全体で削減しようとしている化学物質も網羅し運用しております。

当社の使用化学物質に対する考え方は、当ガイドラインと連動し

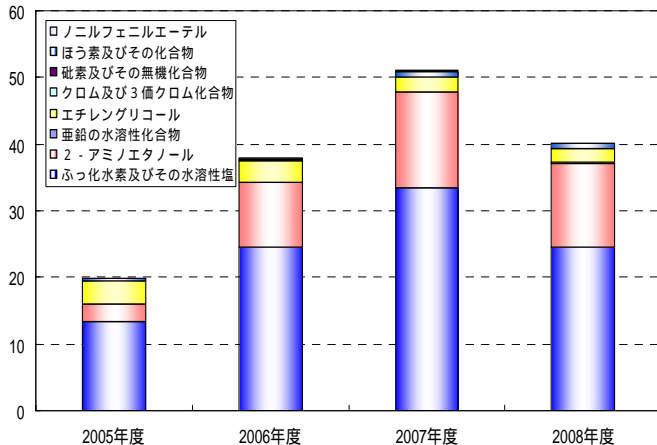
1. グリーン調達で制限されている物質は使用しない。
2. 調達管理物質は、可能な限り代替化や削減に努める。
3. 調達管理物質を使用する場合は、適切に管理し適正処理する。

としています。

使用量は事業の拡大とともに増加傾向にありますが、2008年度は生産数の落込みにより減少しました。

P R T R (特定化学物質の排出・移動量)

t/年



特定の化学物質は、グラフのように排出・移動量を管理し、毎年行政に届出・報告をしています。



薬品は、主に製造工程で使用しています。

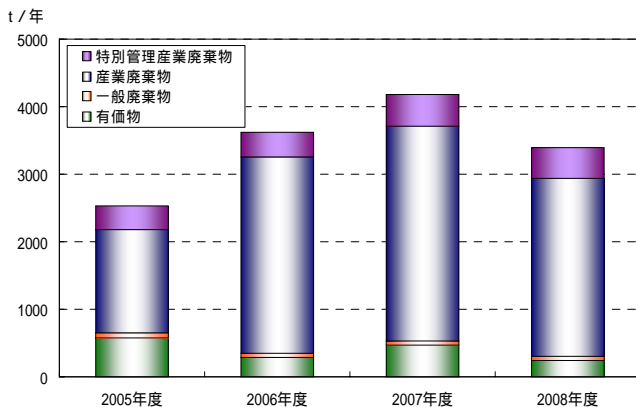
新規で使用する薬品は、使用禁止物質等が含まれないことを確認し、承認がないと購入出来ない仕組みになっています。



# 事業活動での環境配慮

## 廃棄物総排出量

2008年度は生産数の落込みにより排出量が減少しましたが、今後事業拡大により廃棄物排出量の増加が考えられます。排出量抑制のため、薬品、部材等の使用量適正化および工程削減などさまざまな活動施策の継続的实施に取り組みます。



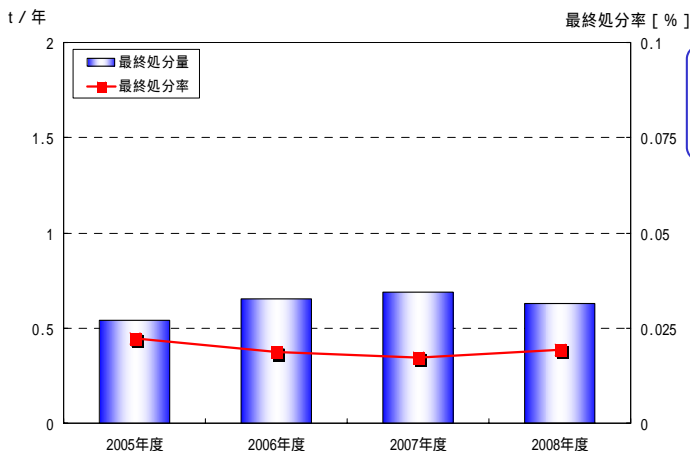
廃棄物の中では、工場排水を処理する過程で発生する汚泥が大半を占めていますが、セメントの原材料として有効活用されています。



## 最終処分率

廃棄物の最終処分率は2000年6月に東芝グループ目標である1%以下を達成しその後もリサイクルの質的向上に積極的に取り組み、廃棄物ゼロエミッションを継続しています。

2008年度は総排出量3,398 t/年のうち、最終処分埋立て量は0.6 t/年となり最終処分率は0.02%となりました。



現在焼却埋め立てしているのは、お茶殻、タバコ吸殻、トイレゴミなどです。

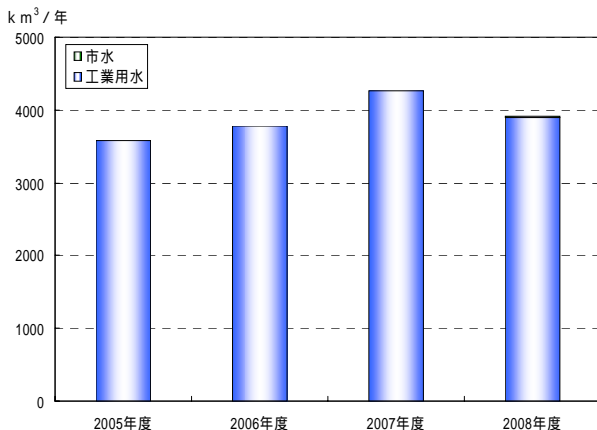


# 事業活動での環境配慮

## 水資源受入れ量

製造装置、動力設備の使用量適正化および工程削減などの施策を行い水資源の受入れ量の削減を行っています。

2006年度に新クリーンルームが稼動を始め、投入量は増加傾向にありましたが2008年度は生産数の落込みにより受入れ量も減少しました。



製造工程ではウエ - ハ洗淨用にたくさんの純水を使います。  
工業用水がほとんどを占め、市水はほんのわずかです。

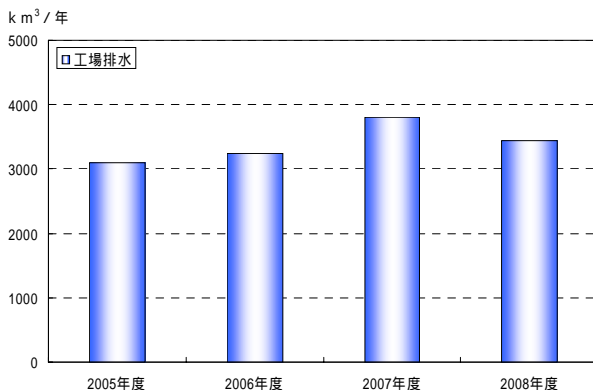


## 排水量

製造工程から排出される排水の再利用等、水資源投入量の削減施策を行い、排出量抑制を行っています。

2006年度に新クリーンルームが稼動を始め、排出量は増加傾向にありましたが2008年度は生産数の落込みにより排水量も減少しました。

今後も排水の再利用等の施策を継続的に実施し、排出量抑制に取り組めます。



製造工程の排水は、適正に処理をして公共下水道に放流します。  
定期的に水質検査を行っています。



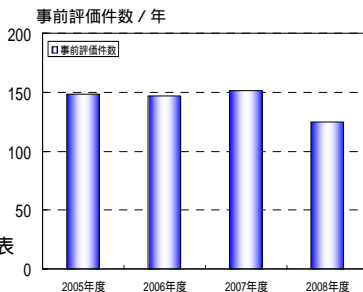
# 事業活動での環境配慮

## グリーン調達推進状況

製品をお客様に安心してお使いいただくため、製品製造に使用される部品材料に有害な物質が含まれていないか事前に評価しています。また、[セミコン社]グリーン調達ガイドラインにより、鉛・カドミウム・水銀・6価クロム・ポリ臭化ビフェニル・ポリ臭化ジフェニルエーテルの6つの有害物質が含まれていないことを証明する化学的分析データを部品材料取引先より取寄せ、源流管理を実施することにより有害物質の市場拡散を防止しています。

[セミコン社]グリーン調達ガイドラインにおいて必要とするデータ等

1. 環境管理物質非含有証明書
2. 化学的分析データ
3. 製品安全データシート  
(性状、取扱い注意事項、  
該当法令が記載されている)
4. 環境品質管理システム構築調査表



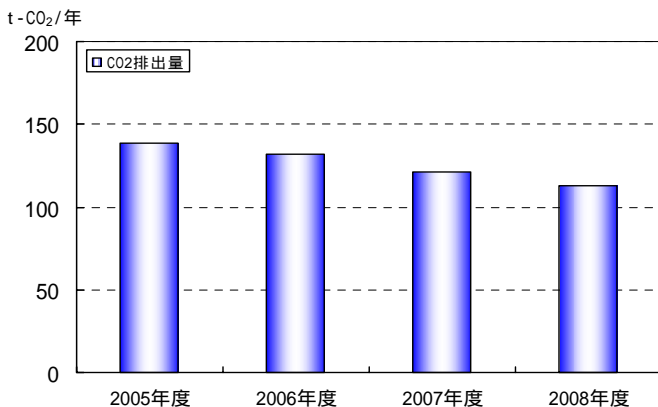
当社製品に有害物質が含まれていないことを示すため、製品を破砕し化学分析等を行っています。



## 物流CO<sub>2</sub>削減

半導体製品のの一つは軽量で輸送にかかる負荷は大きいものではありませんが納品のスピードが要求されます。また、納品の頻度が多いため、製品輸送において環境への配慮が必要です。

物流会社にて、輸送ルートの特長による改善を図り、物流におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減を図っています。昨年度は生産数の減少もあり、7.2%減少しました。



物流会社では、より効率的な輸送を図るべく、継続的に検討を行っています。



# 事業活動での環境配慮

## 水質の管理

工場で使用された水は、排水処理施設で適正に処理され特定公共下水道へ放流されます。放流される排水は計測器により常時モニタリングされ、24時間体制で運転管理をしています。また、生活排水、雨水排水についても、定期的に測定を実施し、水質に異常のないことを確認しています。



主な管理項目	単位	法規制 (北上市公害防止協定)	自主基準	2008年度結果
水素イオン濃度(pH)	-	5.7~8.7	6~8	6.7~7.2
フッ素含有量	mg/l	8	6	5.7
生物化学的酸素要求量 (BOD)	mg/l	300	120	44
浮遊物質量(SS)	mg/l	300	10	3
n-ヘキサン抽出物質 (鉱油類)	mg/l	5	0.5	0.5未満
シアン化合物	mg/l	1	0.05	0.05未満
砒素及びその化合物	mg/l	10	0.25	0.08

## 大気管理

当社は、ばい煙発生施設として水管式ボイラーを4基保有しています。ボイラーから排出される排ガスはばい塵(ダスト)、硫黄酸化物、窒素酸化物が規制対象となっています。大気汚染防止のため排ガスは計測器により、常時モニタリングされ24時間体制で運転管理をしています。



主な管理項目	単位	法規制 (北上市公害防止協定)	自主基準	2008年度結果
ばい塵(ダスト)	g/m <sup>3</sup> N	0.1	0.05	0.01未満
硫黄酸化物(SO <sub>x</sub> )	m <sup>3</sup> N/h	K=17.5( )	2.42	0.05
窒素酸化物(NO <sub>x</sub> )	ppm	150	137	78

: 硫黄酸化物排出量に換算すると約1.3 m<sup>3</sup>N/hである

燃料をA重油から液化天然ガス(LNG)に転換したことにより、SO<sub>x</sub>の排出はなくなりました。



製造工程より排出される排気は、排ガス洗浄装置(スクラバー)で洗浄され、大気へ排出されます。北上市との公害防止協定により、排出基準が定められており、1回/年定期的に排ガス測定を実施し、性状に問題ないことを確認しています。また、日常点検及びメンテナンスを行い、設備に異常が発生しないよう適切に運転管理を行っています。



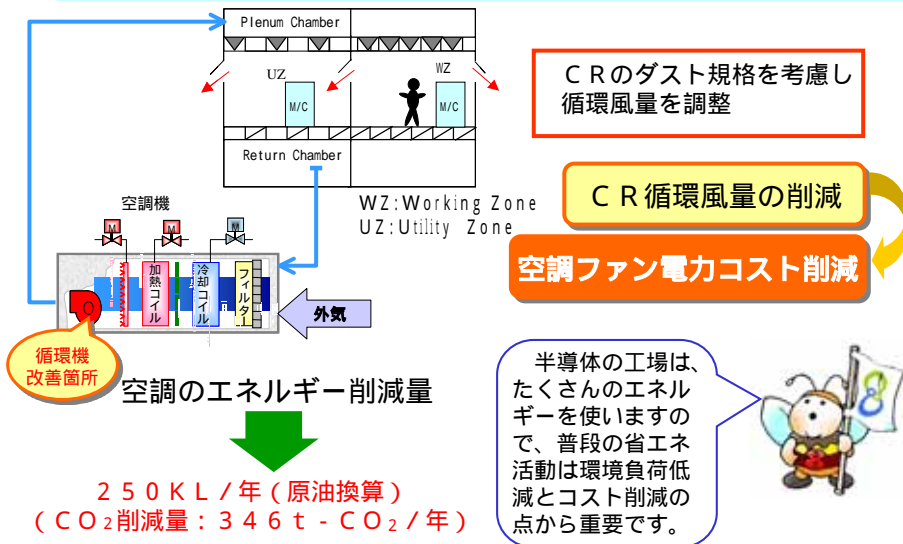
主な管理項目	単位	法規制 (北上市公害防止協定)	自主基準	2008年度結果
塩化水素	mg/m <sup>3</sup> N	80	7.5	0.48
塩素	mg/m <sup>3</sup> N	30	1.5	0.07
フッ化水素	mg/m <sup>3</sup> N	3	2.5	2.4

# 事業活動での環境配慮

## 改善事例

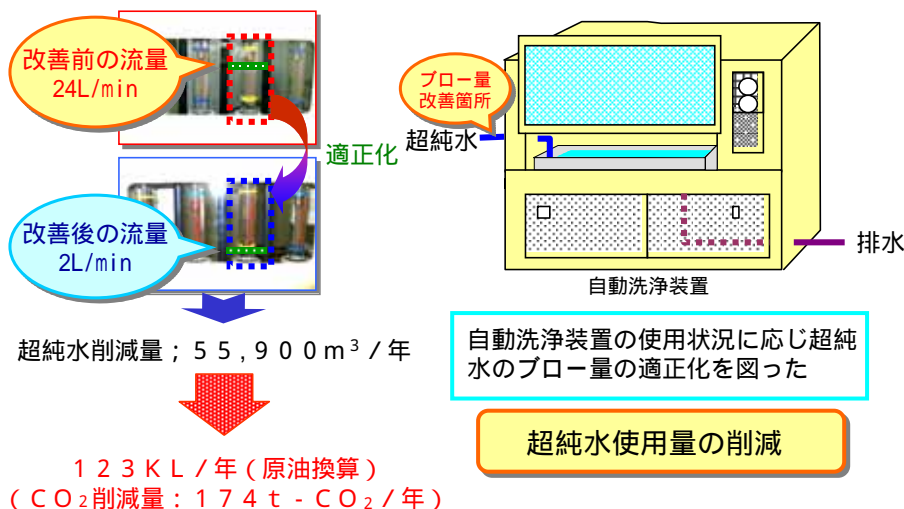
### 【空調機運転状態の最適化による省エネ】

エネルギー多使用施設のひとつである空調機の運転状態を、クリーンルーム（CR）のダスト、温湿度基準を考慮しながら最適化を行い、エネルギーの削減を図りました。



### 【製造装置超純水ブロー量適正化による純水製造動力省エネ】

待機中の製造設備の超純水流量を、製造プロセスに影響が出ないレベルまで絞り込み、使用量の抑制を図りました。

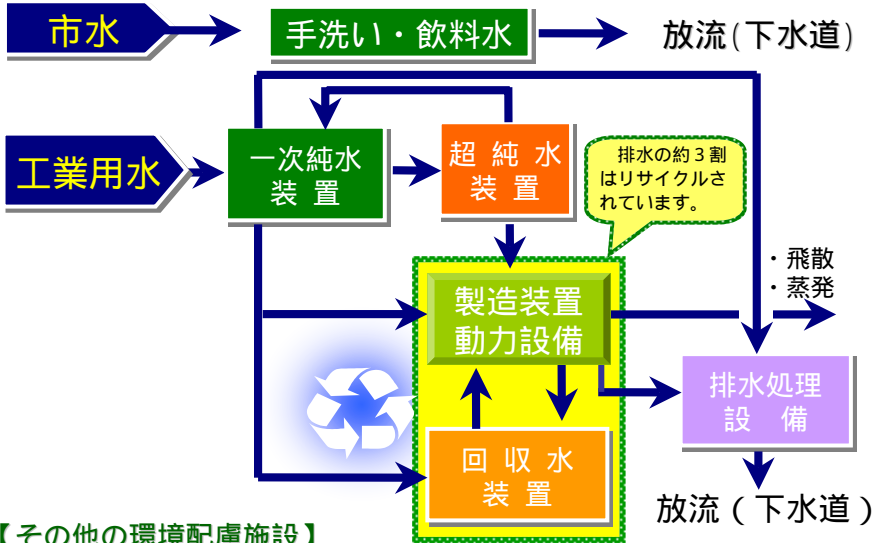


# 事業活動での環境配慮

## 環境配慮施設

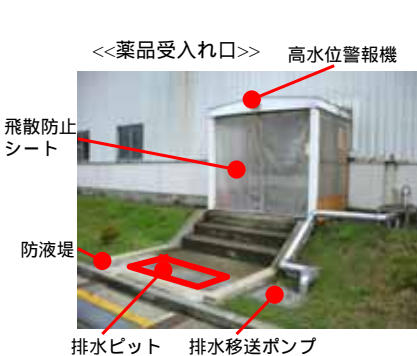
### 【排水回収装置】

当社の用水年間使用量は一般家庭の約47万世帯分に相当しています。使用量を最小限に抑制するため、製造装置や動力設備からの排水を回収処理し、排ガス洗浄装置の洗浄水や各種設備の冷却水として再利用しています。



### 【その他の環境配慮施設】

環境汚染リスク低減のためにさまざまな対策を行っています。たとえば、薬品受入れ時の漏洩対策として、受入れ口に防液堤や排水ピット・飛散防止シートを設置したり、薬液タンクのオーバーフロー防止のため警報機を設置しています。また、敷地外への流出防止のため、雨水排水側溝に油膜検知器、pH計を設置してモニタリングを行っているほか、最終放流口に非常用水門を設置しています。



<<油膜検知器>>



<<pH計>>



雨水最終放流口  
非常用水門

敷地の外に薬品等を漏洩させないための施設です。



# 事業活動での環境配慮

## 技術施策事例

コスト削減、環境負荷低減を目的とした様々な技術施策を展開しております。代表的な事例をご紹介します。

生産ラインの処理能力向上による使用エネルギーの削減  
製造方法の技術的な改善により、工程の統合化や削減が可能です。

製造工程を削減することにより、電気、水、薬品、ガスなどの使用量も少なくなります。

ウエーハエッジカット短縮化による Gross (ウエーハ1枚当りの製品数) 向上  
当社は、資源有効活用の観点から、ウエーハ1枚当りから出来る限りの製品が取れるよう技術的な施策を行っています。

## 東芝環境展への出展

当社は、毎年、東芝本社ビルで開催される東芝環境展に出展し、環境活動の紹介を行っています。昨年度は、濃厚フッ酸廃液の回収リサイクル化の実施例とその効果を多くの方々に紹介しました。



<<当社の展示パネル>>



<<説明の様子>>

多くの外部の方にPRすることができました。



## 日経エコロジー掲載

「日経エコロジー」の09年3月号に、当社の省エネの取組みに関する記事が掲載されました。今後も省エネ活動を精力的に推進していきます。



排水廃熱を回収し、熱源として活用、また冬季の寒冷な空気を冷熱源として活用し冷凍機の省エネを行うなど、当社の省エネ事例がたくさん紹介されています。



# 事業活動での環境配慮

## 省エネ優秀事例表彰

当社は、昨年度、省エネ優秀事例発表において、「熱交換器の有効活用による純水加温負荷低減」の発表を行い、「東北経済産業局長賞」を受賞しました。

6回目の受賞であり、今年度も引き続き省エネ活動の推進に注力していきます。

1999年	1回目	空調用冷熱源設備の省エネルギー
		『省エネルギーセンター会長賞』 受賞
2000年	2回目	純水製造設備の省エネルギー
		『資源エネルギー庁長官賞』 受賞
2004年	3回目	シックスシグマ手法を用いた省エネルギー活動の展開
		『東北経済産業局長賞』 受賞
2006年	4回目	冷凍機高効率運転による省エネ
		『省エネルギーセンター会長賞』 受賞
2007年	5回目	冷凍機更新による省エネ
		『東北経済産業局長賞』 受賞
2008年	6回目	熱交換器の有効利用による純水加温負荷低減
		『東北経済産業局長賞』 受賞

2009年度も積極的にエントリーしていきます。



## 環境月間行事【ブラックイルミネーション2009への参画】

当社は、環境省が参画を呼びかける「チーム・マイナス6%」に加入しており、本活動の一環として、毎年6月全国一斉に展開される「環境月間」に合わせて「ブラックイルミネーション」を実施しています。2009年は6月1日から9月30日に期間を延長してネオンサインを消灯しました。



点灯(通常時)



消灯(期間中)

事務所内では、普段の省エネ活動として離席時の消灯やパソコンモニタ電源をOFFしています。



# 地域との共生のために

## 環境コミュニケーション行事

### 【岩手県主催「地域とはじめる環境報告会」】

岩手県と当社の共催による「地域とはじめる環境報告会」を11月6日（木）に開催しました。2008年は初回の開催から数えて4回目となり、北上市内の行政区長、行政関係者（岩手県、北上市）等、34名が参加しました。

当社の概況を説明した後、排水処理施設やLNGプラントなどの環境関連施設を見学していただきました。

意見交換会では、環境に十分配慮した取り組みを行っているといったコメントをいただき好評でした。また大規模地震発生に関しては、施設の耐震強度や緊急対応方法についての質問があり、関心の高さをうかがうことができました。

当社は、今後も本報告会を継続的に開催し、地域の方や行政関係者とのコミュニケーションを図っていきます。

会社概況説明



排水処理施設見学



地域、行政、近隣企業の方達との重要なコミュニケーション行事と位置付けています。



### 【労使共催「市内ボランティア清掃活動」】

当社では毎年、従業員と家族によるボランティア清掃活動を北上市内で実施しています。2008年度は北上市役所に集合して市街地を清掃しました。

このボランティア清掃は1993年から毎年行われ、2008年で16回目となり、参加者は、過去最多の216名でした。



たくさんの従業員とその家族が参加しました。



その他の環境コミュニケーション活動として、以下の団体に参加または支援しています。

- ☆我が家の環境大臣 エコファミリー
- ☆チーム・マイナス6%
- ☆CO<sub>2</sub>ダイエット・マイナス8%いわて
- ☆岩手県環境保全連絡協議会
- ☆いわて地球環境にやさしい事業所
- ☆きたかみエコネットワーク推進会議



東芝グループ地球環境マーク

## 岩手東芝エレクトロニクス株式会社

生産企画部 工務・環境担当

〒024-8510 岩手県北上市北工業団地6番6号  
TEL.0197-71-3001 Fax.0197-71-3200

2009年環境報告書はインターネットでもご覧いただけます。

URL <http://www.toshiba-iwashiba.co.jp/>

2010年環境報告書は、2010年9月に発行予定です。



この印刷物は地球にやさしい植物性大豆インキ・非木材材紙を使用しています。