

2019

スズキ CSR・環境レポート

社会に貢献し、世界中で愛され、信頼されるスズキを目指して



スズキ CSR・環境レポート 2019 目次

はじめに

トップメッセージ	3	企業理念	4
		CSR方針	6

環境への取り組み

環境全般	12	生産・オフィスの取り組み	50
設計・開発・調達	31	輸送	60
		販売会社の取り組み	62

CSRの取り組み

品質への取り組み	67	地域社会とともに	91
お客様とともに	68	国内工場・技術センターの取り組み	99
お取引先様とともに	75	国内販売代理店の取り組み	106
従業員とともに	77	海外グループ会社の取り組み	107
株主・投資家の皆様とともに	85	スズキの財団活動等	118

コーポレートガバナンス

コーポレートガバナンス	123	コンプライアンス体制・リスク管理体制	127
-------------	-----	--------------------	-----

データ集

会社概要	135	環境取り組みの歴史	150
環境データ	137	会社データ	152

ガイドライン対照表

GRIガイドライン(スタンダード版)対照表	155
-----------------------	-----

編集方針

本レポートについて

「スズキCSR・環境レポート2019」は、スズキグループのCSR・環境に関する様々な取り組みについて紹介しています。ステークホルダーの皆様へ、当社の取り組みをより深くご理解いただくことを目指し、本年度は開示内容をさらに充実させました。

ウェブサイトのご案内

スズキ企業サイトでは、本レポートの全ての内容をHTML形式でご覧いただけます。

http://www.suzuki.co.jp/corporate/csr_environment/
同サイトでは、ESG(環境・社会・ガバナンス)の各項目に沿って情報にアクセスし易いよう、ESGインデックスを整備しています。

対象期間

2018年度(2018年4月1日から2019年3月31日の事業年度)を中心とし、一部、当該期間以前もしくは以後の活動内容も含まれています。

発行時期

2019年9月
(前回発行時期2018年8月、次回発行予定2020年夏予定)

参考としたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン2012年度版」
GRI「サステナビリティ・レポート・スタンダード」等

記載内容

スズキ株式会社の情報だけでなく、国内、海外のスズキグループ会社の情報も含まれています。(文中に「関係会社」「販売店」「海外」等の記述がない場合はスズキ株式会社単独の内容です。)

本レポートに記載されている「国内工場」とは、スズキ株式会社の湖西工場・磐田工場・相良工場・浜松工場・大須賀工場の5工場を意味します。

注意事項

- ・本レポートに記載されているホームページアドレス(URL)は、予告なく変更されることがありますので、ご了承ください。
- ・本レポートに記載した予想や計画は、現時点で入手可能な情報及び過程に基づき当社が判断したもので、実際には、様々な要因の変化により大きく異なることがあり得ますことをご承知おき下さい。

発行者

スズキ株式会社 広報部
〒432-8611 静岡県浜松市南区高塚町300 電話 053-440-2030

トップメッセージ

はじめに、当社の完成検査における不適切な取り扱いについて、お客さまやお取引先様をはじめ、すべてのステークホルダーの皆様にご多大なご心配、ご迷惑をおかけしましたこと、心よりお詫び申し上げます。今後は、経営陣と全従業員が危機感を持ち、全社一丸となって、徹底的・永続的に、再発防止策を実行してまいります。

スズキグループは、「消費者の立場になって価値ある製品を作ろう」を社是の第一に掲げてきました。今後もお客様に喜ばれる真の価値ある製品づくりに努めていきます。「小さなクルマ、大きな未来。」をスローガンに、お客様の求める小さなクルマづくり、地球環境に配慮した製品づくりに邁進します。法令遵守のもと、安全及び品質を第一とし、「小さく・少なく・軽く・短く・美しく」を徹底し、効率的な健全経営に取り組んでいきます。

現在、自動車産業は大変革の時代を迎えています。このような変革期には、現在からの延長線ではなく、長期展望として10年、15年先に目指すべき姿を描き、そこから現在へ遡って今後行うべきことを考え、未来を切り拓くことが必要です。

長期展望に向けた活動のうち、当レポートで紹介するCSRの取り組みについては、様々なステークホルダーの皆様からの注目や期待が高まっているESG(環境・社会・ガバナンス)の観点から、以下の通りさらなる強化を図っています。

気候変動については、これを当社の事業に関連するリスクや機会として明確に認識しています。例えば、排出ガスやCO₂/燃費基準など様々な法規制の強化が進められる中で、これらの規制を遵守するための開発費用の負担増加は当社の業績に大きな影響を与える可能性があります。一方で、当社が得意とする小さなクルマは、生産に必要な材料やエネルギーが少なく、また使用時のCO₂排出量も抑えられることから、そうした技術の開発と普及に強みを持ち、これを継続して高めていくことで、当社は気候変動を大きな機会につなげていくことができると考えます。

そうした観点から、環境技術については、従来の延長線上の技術だけでなく、新たな技術への取り組みを加速していきます。当社が得意とする小さなクルマづくりに加え、新しい高効率のパワートレインの開発、ハイブリッドの拡大・強化、EVの新規開発にも積極的に取り組んでいます。現在は2017年に策定した「スズキ環境計画2020」を推進しており、さらにはその先を見据えた、より長期の環境ビジョンを策定すべく準備を進めています。

社会的な課題については、まず、品質問題について、最も重要な課題として取り組んでいます。当社グループはお客様の安全・安心を最優先に考え、高品質でお客様に安心してお使いいただける製品の開発・生産とアフターサービスの提供に努めています。お客様の求める品質を的確に捉えながら、全部門が品質意識を高く持ち続け、お客様に引き続き安心して製品をお使いいただけるように全力を尽くします。

また、ステークホルダーの皆様のご期待に応えるよう、地域社会への貢献、人への投資、人財育成、労働安全などに積極的に取り組んでいきます。

ガバナンスについては、公正かつ効率的な企業活動を通じて、ステークホルダーの皆様から信頼され、国際社会の中でさらなる貢献をし、持続的に発展していく企業であり続けたいと考えています。その実現のために、完成検査を含むあらゆる業務におけるコーポレートガバナンス・コンプライアンス体制を推進し、マネジメント体制、法令遵守への取り組みを強化していきます。

こうしたCSRの取り組みに関する情報を、当レポートなどを通じて分かりやすく開示することを心がけ、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーション促進を図っています。さらには、SDGs(国連で採択された「持続可能な開発目標」)についても、その達成に向けて積極的に取り組んでいきます。

足元の土台固めにしっかり取り組み、皆さまからの信頼を回復するとともに、常に長期展望に立ちながら価値ある製品づくりとサービスの提供、企業価値の向上に努めていきます。

これからも世界中のお客様に愛され、信頼されるスズキグループを目指して、社会の課題解決に向けて真摯に取り組んでまいりますので、皆様のご支援を賜りますようお願い申し上げます。

企業理念

経営の基本方針

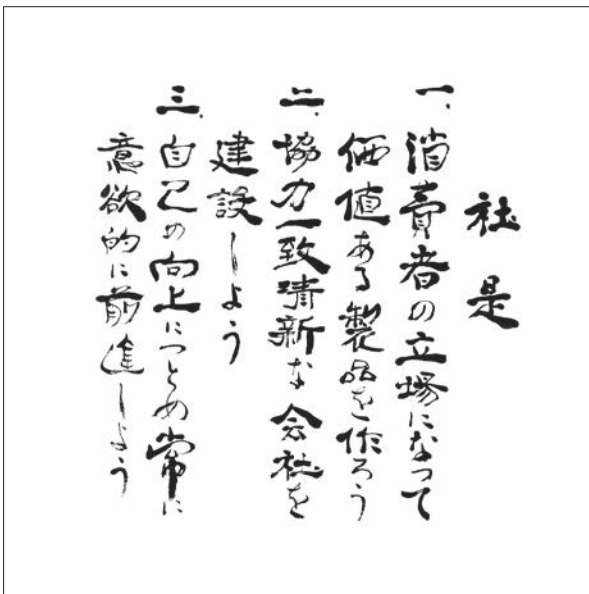
当社グループは、「消費者(お客様)の立場になって価値ある製品を作ろう」を社是の第一に掲げてきました。今後もお客様に喜ばれる真の価値ある製品づくりに努めていきます。

「小さなクルマ、大きな未来。」をスローガンに、お客様の求める小さなクルマづくり、地球環境に配慮した製品づくりに邁進いたします。法令遵守のもと、安全及び品質を第一とし、「小さく・少なく・軽く・短く・美しく」を徹底し、効率的な健全経営に取り組んでいきます。

社是

スズキは1962年にスズキグループの会社方針を示す「社是」を制定し、企業の社会的使命を果たすことへの努力目標、自分が所属する会社という組織に対する努力目標、自分自身への努力目標を掲げました。

スズキは「価値ある製品を」をモットーとして、全従業員が価値の創造者となるべく、日々努力を続けています。



スズキグループ 社是(1962年制定)

- 一. 消費者の立場になって価値ある製品を作ろう
- 二. 協力一致清新な会社を建設しよう
- 三. 自己の向上につとめ常に意欲的に前進しよう

スズキグループ行動指針

スズキは、2016年4月に、従来のスズキ行動憲章や行動基準等を見直し、新たな行動指針として、スズキグループの役員及び従業員が健全に職務を遂行するための「スズキグループ行動指針」を制定しました。

スズキグループがCSR活動を推進していくためにも重要な指針であり、この行動指針をスズキグループ各社に普及・定着させるため、携帯用冊子の配布や社内ホームページへの掲載、社員研修等を実施しています。

スズキグループ行動指針(抜粋)

お客様のために	(1) 価値ある製品・サービスの実現	スズキグループは、社是の第一に掲げる「消費者の立場になって価値ある製品を作ろう」の精神に則り、お客様の期待を超える製品とサービスを提供します。
	(2) 品質への取り組み	スズキグループは、お客様の安全・安心を最優先に考え、高品質でお客様に安心して使っていただける製品の開発・生産を行い、そのアフターサービスを提供します。 スズキグループは、万が一品質に関わる問題が発生した場合においても、お客様の声に真摯に対応し、問題を早期に把握して、徹底的な原因究明に基づく措置を講じ、お客様が引き続き安心して製品をお使いいただけるように全力を尽くします。
働きやすい 職場環境のために	(3) 人権の尊重	スズキグループは、各国・各地域の法令を踏まえ、人権に関する様々な国際規範を理解し、基本的人権を尊重します。
	(4) 労働安全・交通安全	スズキグループは、職場環境を整備し、安全な職場づくりに努めます。 スズキグループは、労働災害を発生させないための安全教育を徹底します。
	(5) 改善活動の推進と仕事の基本ルール遵守	スズキグループは、社員による職場改善のための創意工夫を奨励します。 社員からの改善提案は、評価して有効なものは採択し、横展開してグループ全体の発展に繋がります。 スズキグループは、仕事の基本ルールを策定し、社員に徹底します。
株主その他すべての ステークホルダーのために	(6) 法令等の遵守(コンプライアンス)	スズキグループは、独占禁止法等の競争関係法令、その他公正な商取引に関する法令、社会規範が国や地域によって異なる可能性があることを認識しつつ、それらを把握した上で、スズキグループの社員がそれぞれの国や地域の法令、社会規範を遵守するよう教育を徹底します。
	(7) 環境活動	スズキグループは、「スズキ地球環境憲章」に則り、美しい地球と豊かな社会を次の世代に引き継いでいくために、一人ひとりの行動が地球の未来を左右する大きな力を持つことを自覚し、地球環境保全に取り組めます。
	(8) 反社会的勢力との関係の遮断	スズキグループは、市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力及び団体との関係は一切遮断することを徹底します。

CSR方針

CSR推進体制

代表取締役及び関係役員等が出席する経営会議において、CSR活動における課題や方針、対策等について議論しています。経営と一体となった、実効性のある活動の推進を目指しています。

CSR活動におけるマテリアリティ(重要課題)の特定

スズキグループのCSR活動におけるマテリアリティ(重要課題)について、経営企画部門(広報、経営管理・IR、コーポレートガバナンス)や環境部門等のCSR主管部門が主体となり、以下の手順で特定作業を行いました。

CSR活動におけるマテリアリティの特定手順

Step 1	GRIガイドラインなどを基に課題を抽出
Step 2	抽出した課題についてCSR主管部門が整理及び議論し、スズキグループにとっての重要性を決定
Step 3	ESG投資家や環境NGOとのミーティングなどを通じて、ステークホルダーにとっての重要性を決定
Step 4	スズキグループにとっての重要性、ステークホルダーにとっての重要性の2軸から、マテリアリティの特定と優先順位を決定
Step 5	中期経営計画の内容との整合性を確認

特定したマテリアリティは以下のマトリックス形式で一覧にまとめました。このマテリアリティに基づいて今後のCSR活動に取り組み、定期的に見直しを行っていきます。

ステークホルダーにとっての重要性	非常に高い	<ul style="list-style-type: none"> ・労働安全衛生 ・交通安全 ・環境保全 ・人権の尊重 ・サプライチェーン・マネジメント 	<ul style="list-style-type: none"> ・品質向上(開発・生産・販売・サービス) ・CO₂排出量の削減 ・環境技術の開発と普及 ・安全技術の開発と普及 ・コーポレートガバナンス・コンプライアンス ・安定した収益成長
	高い	<ul style="list-style-type: none"> ・資源の有効活用 (原材料・エネルギー・水) ・ダイバーシティ ・教育支援 ・地域社会への貢献 	<ul style="list-style-type: none"> ・企業価値の向上 ・人財育成 ・安定した労使関係 ・危機管理の強化
		高い	非常に高い
スズキグループにとっての重要性			

SDGsとスズキグループのCSR活動

2015年9月に国連総会で採択された「持続可能な開発目標(Sustainable Development Goals:SDGs)」は、社会、経済、環境面において2030年までに取り組むべき17の目標を設定することで問題の解決を図り、より良い国際社会の実現を目指すものです。企業も含めたすべての国と地域、すべての人による行動が求められています。

スズキグループはSDGsを支持し、CSR活動を通じて目標達成に貢献できる項目について、積極的にその責任を果たしていきます。



SDGs	スズキのCSR活動における関連項目
<p>3 あらゆる年齢のすべての人の健康的な生活を確保し、福祉を増進する</p>	(環 境) 燃費の向上、次世代車両の開発(P.13~15、31~39) 環境負荷物質の低減・使用代替(P.16、18、45、46、57~59) (社 会) 福祉車両(P.69、70) スズキセーフティサポート(P.71、72) 交通安全の取り組み(P.73、74、77、78)
<p>4 すべての人に包括的かつ公正な質の高い教育を確保し、生涯学習の機会を促進する</p>	(社 会) スズキ財団、スズキ教育文化財団(P.118~121) 教育支援活動(P.94~96、117) スズキ歴史館(P.97、98) 国内工場、国内代理店、海外グループ会社の取り組み(P.99~116)
<p>5 ジェンダー平等を達成し、すべての女性および女児の能力強化を行う</p>	(社 会) ダイバーシティ、女性活躍推進の取り組み(P.82)
<p>6 すべての人々の水と衛生の利用可能性と持続可能な管理を確保する</p>	(環 境) 工場排水の浄化(P.58、59、137~149) 工場・オフィスの節水徹底(P.18、55) 環境コミュニケーション活動(P.19、21、23、26~30) (社 会) 国内工場・国内代理店・海外グループ会社の取り組み(P.99~116)
<p>7 すべての人々の安価かつ信頼できる持続可能な近代的エネルギーへのアクセスを確保する</p>	(環 境) 次世代車両の開発(電動車・燃料電池車)(P.15、31、32、34) CO ₂ 削減活動(P.15、50~52、149) 太陽光発電の増設(P.51)
<p>8 包括的かつ持続可能な経済成長及びすべての人々の完全かつ生産的な雇用と働きがいのある人間らしい雇用を促進する</p>	(環 境) 次世代車両の開発(電動車・燃料電池車)(P.15、31、32、34) (社 会) お取引先様とともに(P.75、76) 企業価値の向上(P.85、86)
<p>9 強靱なインフラ構築、包括的かつ持続可能な産業化の促進及びイノベーションの推進を図る</p>	(環 境) 燃費の向上、次世代車両の開発(P.13~15、31~39) (社 会) 教育支援活動(P.94~96、117)
<p>11 包括的で安全かつ強靱で持続可能な都市及び人間居住を実現する</p>	(社 会) 福祉車両(P.69、70) スズキセーフティサポートの商品展開(P.71、72) 交通安全の取り組み(P.73、74、77、78) 国内工場、国内代理店、海外グループ会社の取り組み(P.99~116)
<p>12 持続可能な生産消費形態を確保する</p>	(環 境) 大気汚染の抑制(P.16、43、44、57、58、137~149) 3Rの推進(P.17、18、40~42、53、54、61、63~65) グリーン調達(調達の推進)(P.18、49) LCAの実施(P.18、33、43)
<p>13 気候変動及びその影響を軽減するための緊急対策を講じる</p>	(環 境) 燃費の向上、次世代車両の開発(P.13~15、31~39) CO ₂ 削減活動(P.15、50~52、149) 太陽光発電の増設(P.51) 環境教育活動の推進(P.19、22、52)
<p>14 持続可能な開発のために海洋・海洋資源を保全し、持続可能な形で利用する</p>	(環 境) クリーン・アップ・ザ・ワールド・キャンペーン(P.28)
<p>15 陸域生態系の保護、回復、持続可能な利用の促進、持続可能な森林の経営、砂漠化への対処、並びに土地の劣化の阻止・回復及び生物多様性の損失を阻止する</p>	(環 境) 生物多様性ガイドライン(P.19、26、27、56) 森林保全活動(P.19、28、29)
<p>16 持続可能な開発のための平和で包括的な社会を促進し、全ての人々に司法へのアクセスを提供し、あらゆるレベルにおいて効果的で説明責任のある包括的な制度を構築する</p>	(社 会) お取引先様とともに(P.75、76) (ガバナンス) コンプライアンスの取り組み(P.127~131)

各ステークホルダーとの関わり

主なステークホルダー	考え方	対話・コミュニケーション方法
お客様	お客様の満足のために 人びとの暮らしに役立ち、心を満たす真の「価値」ある製品づくりのため、時代の足音に耳を傾け、人の心に寄り添いながら、技術と真心をもって挑み続けます。また、迅速で確実、気持ち良い販売・アフターサービス活動を心がけ、お客様の満足のためにベストを尽くします。	・営業活動(販売・アフターサービス) ・お客様相談室 ・お客様イベント ・安全運転講習会の開催 など
お取引先様	共存共栄を目指して 「価値ある製品づくり」のために、お取引先様と対等な立場で相互に協力し、信頼関係を構築するとともに、法令遵守・人権尊重・環境保全についての取り組みを実践し、パートナーとして共に繁栄できる関係を構築します。	・購買方針説明 ・調達活動 ・共同開発 ・マネジメントや実務担当者による意見交換会 など
株主・投資家の皆様	企業価値の向上を目指して 迅速かつ適切、公平な情報開示を推進していくとともに、株主・投資家の皆様との対話に努め、経営基盤の強化と企業価値の向上に取り組めます。	・定時株主総会 ・機関投資家向け説明会 ・個人投資家向けIRイベント ・各種報告書発行 など
従業員	働きやすく、働きがいのある職場づくり 従業員が自己の向上につとめ、常に意欲的に前進することができるよう、次のことに取り組めます。 ①従業員が安全・安心かつ健康に働ける職場づくり ②高い目標に挑戦する人材を評価・支援する体制づくり ③良好で安定した労使関係づくり	・安全衛生委員会 ・相談窓口 ・目標チャレンジ制度 ・自己申告制度 ・社内教育・研修プログラム ・労使協議会 など
地域社会	地域に愛される企業を目指して 積極的な地域社会とのコミュニケーション活動や社会貢献活動により、地域の一員としての責務を果たし、地域社会の発展に貢献します。	・国内外各事業拠点における地域貢献活動 ・教育支援活動 ・スズキ歴史館 など
環境	地球環境保全への取り組み 地球環境保全への取り組みは、経営上の最重要課題であることを認識し、持続的発展が可能な社会の実現に向けて「スズキ地球環境憲章」に基づき、全ての事業活動及び製品における環境保全を推進します。	・環境計画2020の策定・推進・報告 ・各種環境イベントの開催・参加 ・環境教育・講習会 など

●社内報「スズキニュース」を活用したCSR活動の理解促進

当社の社内報「スズキニュース」に、CSRの取り組みに関する記事を連載して従業員に広く周知しました。

記事では、1)そもそもCSRとは何か、2)当社のCSR活動が外部からどのように評価されているか、3)社会から何を期待されているかなど、テーマを分けて連載で紹介。「ESG投資」や「SDGs」の解説など、最新の事情と合わせて分かりやすく説明し、従業員の理解促進を図りました。



CSRに関する外部評価

当社はESG(環境・社会・ガバナンス)の取り組みに関する情報を分かりやすく開示することを心がけ、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを促進し、持続的な企業価値の向上を着実に進めています。

●FTSE4Good Index Seriesに選定

ロンドン証券取引所100%出資のFTSE Russell社が開発した、ESGの観点から優れていると判断された企業の株式で構成された株価指数です。ESGに着目した投資ファンドや金融商品の作成、評価に広く利用されています。

FTSE4Good Index Seriesについて
<https://www.ftserussell.com/products/indices/FTSE4Good>



FTSE4Good

●FTSE Blossom Japan Indexに選定

日本企業に特化したFTSE Russell社のESG投資の株価指数です。指数は業種の比率が日本の株式市場と同等になるように構築され、銘柄の組み入れはSDGs(国連の持続可能な開発目標)を含む既存の国際基準を元に校正されたルールに基づきます。

FTSE Blossom Japan Indexについて
<https://www.ftserussell.com/products/indices/blossom-japan>



FTSE Blossom
Japan

人権に関する基本的な考え方

「スズキグループ行動指針」に定めている「人権の尊重」は、すべての企業活動の基本であると考え、CSR活動においてもその徹底を図っています。スズキグループは、人権侵害につながるあらゆる行為に加担する意思はありません。全てのステークホルダーの皆様とともに、人権尊重の取り組みを進めていきます。

(人権に関する取り組み事項)

- あらゆる形態のハラスメント行為の禁止
- 安全・健康な労働環境と良好な労使関係
- 雇用における差別の撤廃
- 児童労働、強制労働の禁止
- 人権侵害の原因となる紛争鉱物の不使用

環境への取り組み

グローバルな取り組みの推進

スズキは2002年3月に「スズキ地球環境憲章」を制定し、企業の存続と持続的発展が可能な社会の実現を目指して、環境に配慮した取り組みを推進しています。ここではスズキの環境に関する取り組みについて紹介します。

環境全般	12
設計・開発・調達	31
生産・オフィスの取り組み	50
輸送	60
販売会社の取り組み	62

環境ブランド SUZUKI GREEN

環境に対する理念や基本方針を定めた『スズキ地球環境憲章』の実現に向けて、環境方針、次世代環境技術及び環境活動等の取り組みを明確にし、社内外に広くアピールする環境ブランド「SUZUKI GREEN(スズキグリーン)」を導入しています。

「SUZUKI GREEN」は、環境方針を意味する SUZUKI GREEN Policy(スズキグリーン ポリシー)、次世代環境技術を意味するSUZUKI GREEN Technology(スズキグリーン テクノロジー)及び環境活動を意味するSUZUKI GREEN Activity(スズキグリーン アクティビティ)の3つのカテゴリーより構成されています。



SUZUKI GREEN Policy

スズキの環境に対する政策や方針を表す環境計画や各種ガイドライン等

- ・スズキ環境計画2020: <http://www.suzuki.co.jp/about/csr/policy/index.html#envPlan>
- ・スズキ生物多様性ガイドライン: <http://www.suzuki.co.jp/about/csr/policy/index.html#guideline>

SUZUKI GREEN Technology

スズキが開発し、製品に活かしている次世代環境技術。(低燃費化技術・軽量化技術等の新技術が含まれます。)



ハイブリッド



マイルドハイブリッド



ブースタージェット エンジン



エコクール



ハーテクト



リーンバーン

SUZUKI GREEN Activity

スズキの環境に対する理念を実現するための取り組み、活動。(地球温暖化の抑制及び環境保全の推進等に対する、開発・生産・物流等、各部門が取り組んでいる様々な活動が含まれます。)

環境保全		設計・開発・調達		生産・オフィスの取り組み	
	環境保全の取り組み (植林活動)		資源の有効利用 (植物性樹脂の採用)		CO ₂ 排出量の削減 (風力発電施設の設置)
輸送		販売会社の取り組み			
	資源の有効利用 (リターナブル容器の利用)		環境保全の取り組み (清掃活動)		



環境全般

美しい地球と豊かな社会を次の世代に引き継いで行くため、事業活動を営む上で地球温暖化等の環境に配慮することを最重要課題の一つと考えています。グループ内の環境管理体制を整備し、開発・生産・物流・市場・オフィス等の各分野で発生する環境負荷の低減に取り組み、各ステークホルダーとのコミュニケーションを実施してこの課題に取り組んでいます。

スズキ地球環境憲章

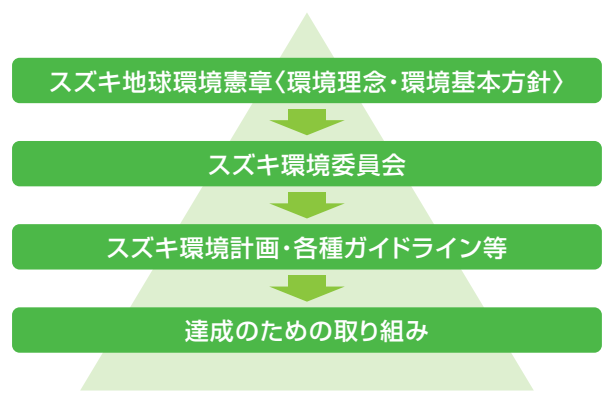
スズキ地球環境憲章(2002年策定、2006年改訂)

【環境理念】

美しい地球と豊かな社会を次の世代に引き継いで行くために、一人ひとりの行動が地球の未来を左右する大きな力を持つことを自覚し、地球環境保全に取り組んでいきます。

【環境基本方針】

- 環境法規を遵守し、自主基準の運用を推進します。
- 事業活動及び製品の環境負荷を積極的に低減します。
- 環境管理体制を整備し、継続的に改善していきます。
- 環境コミュニケーションを積極的に推進します。



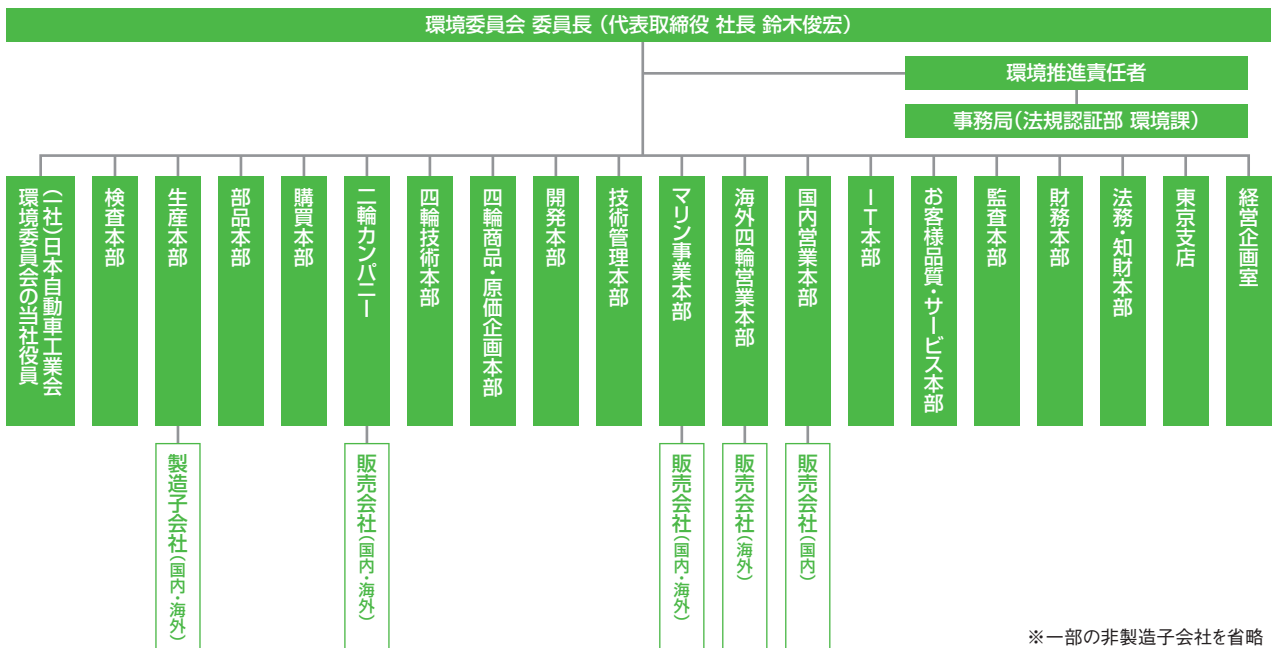
スズキグループの環境組織

グループ全体の環境管理体制における最高決定機関として、2001年4月に「スズキ環境委員会」を設置しました。

スズキ環境委員会は年2回開催され、環境方針や中長期環境目標の策定、既存課題の進捗確認、緊急課題への対応方針の決定等を行っています。

スズキグループの環境組織図

2019年6月現在



※一部の非製造子会社を省略

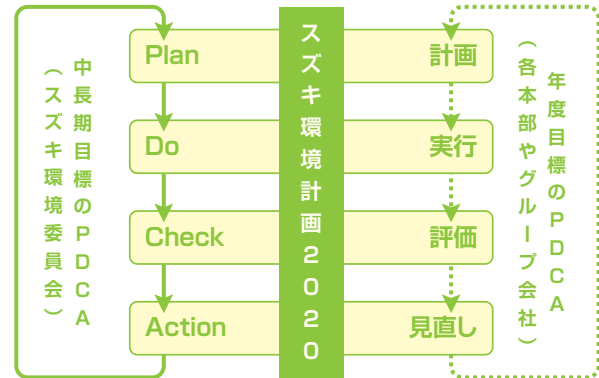
環境計画

スズキ環境計画2020

スズキは「スズキ地球環境憲章」に基づき、美しい地球と豊かな社会を次の世代に引継ぐために2012年度から2015年度までの環境保全の取り組み「スズキ環境計画2015」を策定し、達成に向け取り組んできました。引き続き、スズキの環境に関する事業活動の方向性とその取り組みを明示するため、新たに2016年度から2020年度までの環境保全の取り組み「スズキ環境計画2020」を策定しました。

スズキは事業活動などに伴い発生する環境への影響を真摯に受け止め、環境に配慮した製品開発を行い、環境への影響を低減する事業活動を推進することを最重要課題と考えます。そのために、「地球温暖化の抑制」、「環境保全等の推進」、「3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進」、「環境経営の充実」の4つのテーマにより、国内外の関連会社を含めた「チームスズキ」で2020年の創立100周年と次の100年に向かっての基盤づくりとして、「スズキ環境計画2020」に取り組んでいます。

この「スズキ環境計画2020」の目標達成のため、PDCAを通じた業務管理と継続的改善を行い、環境への影響を低減する事業活動を推進していきます。



※PDCAとは、Plan(計画)、Do(実行)、Check(評価)、Action(見直し)を一つのサイクルとした取り組み手法です。単なる計画と実行だけでなく評価と見直しまで行うことで、効果や反省をフィードバックさせ、常に改善しつつ取り組むことができます。

具体的な実施事項・目標		2018年度の主な実績
地球温暖化の抑制	燃費の向上 「スズキグリーンテクノロジー」等の採用による低燃費の実現 エンジン、駆動系の改良による効率向上や新機構の採用	四輪車 ・インドネシア市場の3列シートの7人乗り多目的乗用車「エルティガ」の全面改良において、優れた燃費性能と動力性能を両立した、新開発の1.5Lガソリンエンジン「K15B型」を搭載した。 ・「ジムニー」において、専用にチューニングした「R06A型ターボエンジン」を搭載し、低回転からの力強いトルクと信頼性を実現した。 ・「ジムニーシエラ」において、動力性能と信頼性を高め、燃費性能にも優れた「K15B型」を搭載した。 ・インド市場の小型乗用車「ワゴンR」の全面改良において、1.0Lガソリンエンジンに加え、よりパワフルな1.2Lガソリンエンジンを新たに設定した。軽量・高剛性の車体との組み合わせにより、優れた安全性・低燃費と快適な走行性能を実現した。
		二輪車 ・燃焼改善、フリクションロス低減により、燃費向上を推進。 ・「スイッチュ」は、燃焼改善、ピストン軽量化・ローラーロッカーアーム採用等のフリクションロス低減を進め、従来モデル(アドレスV125)に対し、WMTCモード燃費において、約18%の改善(42.6→50.1km/L)を達成。
		船外機 ・「DF150A」において、エンジンの高圧縮比化、セミダイレクト吸気システムによる吸気温度上昇の抑制、リーンバーン(希薄燃焼)システムの採用等により、従来機種比最大7%の燃費向上を達成。

具体的な実施事項・目標		2018年度の主な実績	
地球温暖化の抑制 燃費の向上	「スズキグリーンテクノロジー」等の採用による低燃費の実現	車体構造見直し、材料置換、工法見直し等による車体軽量化	<p>＜車体全体の軽量化＞</p> <ul style="list-style-type: none"> ・「スーパーキャリイ」は、「キャリイ」標準車の軽量・高剛性フレーム構造を共通使用し、更に以下により合計1350g/台の軽量化を実現した。 <ul style="list-style-type: none"> ①キャビン拡大での重量増による衝突安全性確保のため、ルーフサイドリーンフォース及びフロントピラーインナーパネルに高張力鋼板を採用し、1150g/台の軽量化。 ②新設されたクォーターウィンドーガラスに軽量のt2.5の強化ガラスを採用し、200g/台の軽量化。 <p>＜足回りの軽量化＞</p> <ul style="list-style-type: none"> ・新型「スペースギア」において、「アルト」「ラバン」「ワゴンR」に続きHEARTECTプラットフォームを採用し、サスペンションフレーム構造の最適化などにより軽量化を行った。
			<p>【四輪車】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・「RM-Z250」において、 ・フューエルタンクの材料置換(アルミ→樹脂)により、約24%の軽量化を達成。 ・フレームは、従来フレームと同等の剛性を保ちつつ、鍛造部品の薄肉化やパイプ部品の断面形状最適化を行い、約4%の軽量化を達成。 ・スイングアームは、メインアーム部を従来のスエーピングパイプから、アルミハイドロフォームパイプに変更することで、形状自由度が高まり、断面形状を適正化する事で約4%の軽量化を実現。
			<p>【船外機】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・「DF150A」において、従来機種で使用した材料に対して比重が小さな材料をサイドカバーに採用し、部品単品重量の1,040gの軽量化を達成。
	空気抵抗、転がり抵抗等、車両全体の走行抵抗の低減	<p>＜空気抵抗の低減＞</p> <ul style="list-style-type: none"> ・「ジムニー」「ジムニーシエラ」ではデザインに影響のない範囲で細部形状を最適化し、さらに床下空力パーツを採用することで、開発初期段階に対し、空気抵抗を25%低減した。 ・「スーパーキャリイ」では、全高増と空気抵抗に不利な要素を軽減するため、ルーフとキャビンバックガードの形状最適化を行い、開発初期段階に対し、空気抵抗を2%低減した。 <p>＜転がり抵抗の低減＞</p> <ul style="list-style-type: none"> ・「ジムニー」「ジムニーシエラ」において、新規開発タイヤの採用により、転がり抵抗を従来モデルに対しそれぞれ22%、20%低減した。 ・新型「スペースギア」において、「ワゴンR」等で実績のあるタイヤを採用し、転がり抵抗を低減した。 <p>＜エンジン駆動損失の低減＞</p> <ul style="list-style-type: none"> ・「ジムニーシエラ」において、旧型の油圧パワーステアリングに替えて、電動パワーステアリングを採用することでエンジン出力損失を低減し、燃費を約3%改善した。 <p>＜リヤデフ用低粘度オイルの開発によるメカロスの低減＞</p> <ul style="list-style-type: none"> ・「ジムニー」「ジムニーシエラ」にて量産し、従来モデルに対してデフユニットのメカロスを低減した。 	
グローバルにおける製品使用時CO ₂ 排出量の削減	【四輪車】 28%削減(2005年度比)	・26%削減	
	【二輪車】 20%削減(2005年度比)	・21%削減	
	【船外機】 10%削減(2005年度比)	・11.7%削減	

具体的な実施事項・目標		2018年度の主な実績		
地球温暖化の抑制	次世代自動車の開発	小さなクルマに適した電動車の開発	軽自動車・小型車を対象としたハイブリッド車、電気自動車を開発	<p><ハイブリッド車に係る事項></p> <ul style="list-style-type: none"> 駆動用モーターとオートギヤシフトを組み合わせたスズキ独自のハイブリッドシステムの改良版を開発中。 新たなマイルドハイブリッドシステムを開発中。 <p><電気自動車に係る事項></p> <ul style="list-style-type: none"> 日本の量産車をベースとした電気自動車50台をマルチスズキ社(インド)で試作し、2018年10月からインドで公道走行試験を開始。
		軽量、コンパクト、低コストな空冷燃料電池車の開発	<p>【二輪FCV】</p> <p>国内・欧州等で公道実証を実施</p> <p>【四輪FCV】</p> <p>先行開発の推進</p>	<ul style="list-style-type: none"> 2017年3月から2019年3月まで、国内及び英国において燃料電池二輪車「バーグマン フェューエルセル」の公道走行を実施し、走行データを収集。データ解析、評価し今後の開発に繋げる。 燃料電池車両の先行開発を推進中。
	生産活動におけるCO ₂ 削減活動	国内・海外のスズキグループの生産活動におけるCO ₂ 削減	<p>グローバル生産台数*当たりCO₂排出量の削減10%削減(2010年度比)</p> <p>*国内工場の四輪・二輪・船外機の台あたりCO₂排出量比率を元に、グローバルで四輪生産台数に換算した値。</p>	<ul style="list-style-type: none"> 11.2%削減
	物流活動におけるCO ₂ 削減活動	<ul style="list-style-type: none"> ●輸送ルート、荷姿の見直しなどによる輸送効率の向上 ●エコドライブ支援機器の導入や従業員の運転教育による輸送車両の燃費向上 	<ul style="list-style-type: none"> 生産工程の移管・集約により、工場間のエンジン輸送や工場から車両保管所への完成車輸送に係る距離を短縮。 一部のKD部品輸送について、積荷作業の見直しに伴う使用トラックの変更により、輸送一回あたりの積載容量を向上。 	
	販売活動等におけるCO ₂ 削減活動	国内販売・非製造系子会社におけるCO ₂ 削減活動	<p>地上高当たりのCO₂排出量の削減14%削減(2006年度比)</p>	<ul style="list-style-type: none"> 30.6%削減
	国内販売・非製造系子会社におけるCO ₂ 削減活動	地球温暖化の抑制に向けた、節電や省エネ設備の導入等による省エネ活動の積極的な推進	<ul style="list-style-type: none"> スズキグループの販売会社と非製造会社*において、グループ統一の省エネ目標「地球温暖化の抑制に向け、節電や省エネ設備の導入などによる省エネ活動を積極的に推進する」を掲げ、各社で具体的な省エネ活動や、地域単位での環境貢献活動を積極的に推進中。 <p>※販売会社: (株)スズキ自販東京、(株)スズキ二輪、(株)スズキマリンなど56社 非製造会社: スズキ輸送梱包(株)、(株)スズキビジネス、(株)スズキエンジニアリングなど6社</p>	

具体的な実施事項・目標		2018年度の主な実績	
環境保全等の推進	大気汚染	各国の状況に応じた低排出ガス車の導入	四輪車 <日本> 新長期規制に軽、小型ともに全機種対応済。 <欧州> EURO6規制に全機種対応済。 <インド> BS4(OBDII)規制に全機種対応済。 その他、各国の排ガス規制に逐次対応。
			二輪車 ・欧州EURO4及び国内3次規制適合モデルを順次投入。 「KATANA(カタナ)」「スウィッシュ」
			船外機 ・全ての4ストローク船外機について、日本マリン事業協会排気ガス自主規制をはじめ、米国EPA ^{※1} 規制、米国CARB ^{※2} 規制や欧州RCD ^{※3} 規制をクリア。 米国CARB規制では3STARを達成。 「DF150A」を各国規制対応機として展開。 ※1 Environmental Protection Agencyの略: 米国環境保護庁 ※2 California Air Resources Board の略:カリフォルニア州大気資源局 ※3 Recreational Craft Directive の略:欧州ボート指令
環境保全等の推進	車室内VOCの低減	【四輪車】 車室内環境向上のため、VOCの少ない代替材の使用のグローバル推進	・「ジムニー」「ジムニーシエラ」「スペースア ギア」の車室内VOC濃度において、自動車工業界の自主取り組みであるVOC室内濃度目標値以下を達成。
		【ボディー塗装】 塗装面積当たりVOC排出量40%削減の維持(2000年度比)	・42.5%削減
3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進	資源の有効利用	リサイクルを配慮した開発・設計	四輪車 <外装部品> ・「スーパーキャリイ」のノイズサプレッサーシートに再生材を使用した。 <内装部品> ・「ジムニー」のダッシュサイレンサー、フロアカーペットに再生材を使用した。
			二輪車 ・インドネシアで販売する「NEXII」や「バンディット150」において、フレームカバーの一部やリヤフェンダー、シート底板等の多くの部品にリサイクル材を採用。 ・インドで販売する「アクセス125」や「バグマンストリート」においても同様に、フレームカバーの一部やレッグカバー、ヘルメットボックスカバー等の多くの部品にリサイクル材を採用。
		材料リデュースを目指した設計の継続	四輪車 <外装部品> ・「スーパーキャリイ」において、「キャリイ」標準車の薄肉化したフロントバンパーを共通使用した。
			二輪車 ・「RM-Z250」において、樹脂カバー類の薄肉化により約200gの軽量化を達成。 船外機 ・「DF150A」において、エンジンカバーへの取り付け部品の締め付け箇所を減らし、分解を容易化。

具体的な実施事項・目標		2018年度の主な実績														
3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進 資源の有効利用	リサイクルを配慮した開発・設計	熱可塑性樹脂部品の採用拡大	<p><外装部品></p> <ul style="list-style-type: none"> ・「スーパーキャリイ」において、「キャリイ」標準車のリサイクルが容易な熱可塑性樹脂のフロントバンパー、ロアグリルカバーを共通使用した。 ・「ジムニー」において、フロント及びリアバンパー、グリル、さらに新型「ジムニーシエラ」においてはスプラッシュガードにリサイクルが容易な熱可塑性樹脂を使用した。 <p><内装部品></p> <ul style="list-style-type: none"> ・「ジムニー」「スーパーキャリイ」のインパネ、ドアトリム、内装トリム及びシート部品にリサイクルが容易な熱可塑性樹脂を使用した。 													
			<p>四輪車</p> <ul style="list-style-type: none"> ・「DF150A」において、オイルパンカバー、エアインテークインナーなど外観大物樹脂部品に熱可塑性樹脂を採用。 													
		【日本】 ASRリサイクル率70%以上を維持	<ul style="list-style-type: none"> ・ASRリサイクル率 97.7% (2008年度以降から70%以上を継続中) 													
		【日本】 使用済みバンパーの回収・リサイクルの推進	<ul style="list-style-type: none"> ・廃棄バンパーの回収・リサイクルを継続。 ・回収バンパーは、バッテリーホルダー、エンジンアンダーカバー、ヘッドレスト等の自動車部品にリサイクル。 <p>【回収バンパー本数実績】</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>2017年度</th> <th>2018年度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>市場回収バンパー本数</td> <td>68,240本</td> <td>73,308本</td> </tr> </tbody> </table>		2017年度	2018年度	市場回収バンパー本数	68,240本	73,308本							
		2017年度	2018年度													
市場回収バンパー本数	68,240本	73,308本														
使用済み自動車・部品のリサイクル推進	【日本】 使用済みリチウムイオンバッテリーの回収・リサイクルの推進	<ul style="list-style-type: none"> ・2012年エネチャージ用リチウムイオンバッテリーを搭載したワゴンRの発売から、四輪車の使用済みリチウムイオンバッテリーの回収・リサイクルを開始。 ・2018年度までの使用済み自動車から3,458個の使用済みリチウムイオンバッテリーを回収・リサイクル。 ・今後、リチウムイオンバッテリー搭載車の販売増加に伴い使用済みリチウムイオンバッテリーの回収・リサイクルの増加が見込まれる中、スズキは、2018年10月に(一社)日本自動車工業会が構築した「自工会LiB共同回収システム」に加入し、共同回収による輸送効率の向上等、効率的な回収・リサイクルを進めている。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>2012年度</th> <th>2013年度</th> <th>2014年度</th> <th>2015年度</th> <th>2016年度</th> <th>2017年度</th> <th>2018年度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>21個</td> <td>105個</td> <td>356個</td> <td>397個</td> <td>731個</td> <td>1,848個*</td> </tr> </tbody> </table> <p>※2018年度は、自工会LiB共同システムでの実績764個含む。</p>	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	0	21個	105個	356個	397個	731個	1,848個*
2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度										
0	21個	105個	356個	397個	731個	1,848個*										
	【海外】 各国自動車リサイクル法への対応	<ul style="list-style-type: none"> ・欧州(EU+EFTA):各国法規や現地実情に合わせて使用済み自動車の回収・リサイクルを推進中。また、リチウムイオンバッテリー搭載車の発売に合わせて、使用済みリチウムイオンバッテリーの回収・リサイクルを推進中。 ・インド:リチウムイオンバッテリー搭載車の発売に合わせて、使用済みリチウムイオンバッテリーの回収・リサイクルを推進中。 ・ベトナム:法規や現地の実情に合わせてオイル、タイヤ、バッテリー、二輪車、四輪車の回収・リサイクルを推進中。 														
補給部品出荷用ダンボール等の梱包材重量削減	<ul style="list-style-type: none"> ●リターナブル容器の使用拡大 ●補給部品出荷用の梱包材重量を2015年度比 5%削減 	<ul style="list-style-type: none"> ・国内向け補給部品の出荷に使用するダンボール製の梱包ケースを、リターナブル容器に代替することでダンボールの使用量を削減。 ・補給部品出荷用の梱包材重量:2015年度比9.2%削減。 														
KD部品出荷用使い捨て梱包材重量削減	<ul style="list-style-type: none"> ●リターナブル材の使用拡大 ●荷姿改善、充填率向上による使用量削減(KD部品出荷用の梱包材重量を2015年度比 9%削減) 	<ul style="list-style-type: none"> ・KD部品の出荷用として、リターナブルラックの使用を推進。2018年度は、リターナブルラック送付国にミャンマーの一部を追加し、KD部品の全体送付量の約70%にリターナブルラックを使用。 ・2019年度は、ミャンマー向け全体をリターナブルラック送付国とし、リターナブルラックの使用を推進する予定。 ・KD部品出荷用の梱包材重量:2015年度比 +6.6% 														

具体的な実施事項・目標		2018年度の主な実績	
3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進 資源の有効利用	製品に使用される容器包装の使用量の削減	部品売上高あたりの容器包装及びダンボール使用量を2005年度比15%削減レベルを維持	・50.7%削減
	廃棄物	【単独】 埋立廃棄物ゼロレベルの継続 0.5%未満の継続 (1990年度比)	・0.5%未満の継続 (ゼロレベル)
		【グループ】 埋立廃棄物ゼロレベルの継続 0.5%未満の継続 (2002年度比)	・目標0.5%未満(6.85t/年未満)に対して、 実績28.2%(387t/年)で未達
	水資源	工場、オフィスにおける節水の徹底	国内工場 <ul style="list-style-type: none"> ・密閉式冷却塔の採用、小型空調機の空冷化、節水栓の採用、冷却水の循環使用等による節水を実施。 ・2輪工場の移転に際し、塗装ブース空調の排気リサイクル、メッキ前処理工程見直しによる水洗槽削減等により、水使用量削減を実施。 事務所 <ul style="list-style-type: none"> ・洗面所、トイレ、給湯室などに節水を呼び掛ける掲示を行うとともに、具体的な対策を案内するなど、啓発活動を継続。 ・洗面所水栓の自動水栓化を推進。
環境経営の充実 環境マネジメントの強化	グローバルでの環境マネジメント強化		<ul style="list-style-type: none"> ・グローバルでのISO14001認証取得を推進中。 ・新たに、常州豪爵鈴木摩托車有限公司、スズキ・モーター・グジャラート社(SMG)、スズキ・モーター・タイランド社(SMT)、スズキ・マニュファクチャリング・オブ・アメリカ社(SMAC)の4拠点でISO14001認証を取得。
	環境負荷物質の管理強化	グローバルな化学物質規制への対応	<ul style="list-style-type: none"> ・グローバルな環境負荷物質規制動向に関する社内説明会の実施や法規情報の発行による規制情報の社内周知を実施。 ・海外の環境負荷物質規制情報の収集を目的として、法規情報データベース[LOLI]の利用を開始。 ・Proposition65法規(カリフォルニア州)に基づく、補給部品等への化学物質に関する警告ラベル対応を完了。 ・欧州REACH規則で規制されるメタノール規制(ウインドウォッシャー液に含有)への対応を完了。また、フタレート物質(可塑剤)の非含有対策を継続実施中。 ・各国GHSラベルへの対応取り組みを実施中。
		グローバルな環境負荷物質管理体制の構築	<ul style="list-style-type: none"> ・アスベスト全面使用禁止の徹底を目的として、海外製造拠点に対する監査(5拠点)を実施。 ・グリーン調達ガイドラインを運用中の海外製造拠点監査(4拠点)を実施。 ・グリーン調達ガイドラインの新規導入(2拠点)を実施。
	LCA(ライフサイクルアセスメント)の実施	【四輪】 国産の新型・モデルチェンジ車に対するLCAの実施	・「クロスビー」、「ジムニー」のLCA算定結果をHPで公開。
お取引先様と連携・協力した環境保全	「スズキグリーン調達ガイドライン」に基づくお取引先様への環境保全活動の推進	・化学物質規制に対する日本・EU・国連の動向を注視し、将来の規制の可能性が議論されている物質に対する、お取引先様への調査・対応依頼を推進。	

具体的な実施事項・目標		2018年度の主な実績
環境コミュニケーションの拡充	生物多様性への取り組み	<ul style="list-style-type: none"> ・経団連「生物多様性民間パートナーシップ」でスズキの取り組み事例を紹介。 ・各事業所のクリーンアップ活動や地域清掃活動への協力を実施。 ・「スズキCSR・環境レポート2018」で、スズキグローバルのCO₂排出量や国内工場の塗装工程VOC排出量のデータなど、製品と事業活動の環境情報を開示。 ・「スズキの森」での植林活動を2018年も継続して実施。 ・下川テストコースの「FSC森林認証」を更新取得。 ・スズキの「FSC森林認証制度」及び、林野庁「法人の森制度」の「森林環境貢献度」実績データを開示。
	環境教育の充実	<ul style="list-style-type: none"> ・「スズキマナーアップ活動」については、毎月第3火曜日、朝8時10分～8時40分の間、社内ボランティアにより、事業所周辺の清掃を実施。2018年度までに活動174回を数え、延べ12,832名が参加。2017年には、「平成29年度河川・海岸、道路愛護団体等の知事表彰」を受賞。 ・『スズキの森』森林保全活動については、2018年6月2日に社内ボランティア57名が参加し、植樹活動(苗木100本・シイタケの菌打ち体験)を実施。 ・浜松沿岸域防潮堤にて、2019年1月20日及び3月10日に社内ボランティア21名が参加し、植林活動を実施。
環境情報の開示	新入社員を含む従業員及び海外研修生への環境教育活動の推進	<ul style="list-style-type: none"> ・技術系新入社員に「自動車会社が求められている環境取り組み」についての講義を実施。 ・静岡県内2大学のスズキ冠講座において「スズキの環境取り組み」についての講義を実施。 ・NPO法人地域づくりサポートネット「はまなこ環境ネットワーク」と連携し、社員家族が環境教育イベント「浜名湖エコキッズ体験塾2018 in 弁天島」及び「アマモ活用プロジェクト(種まき、収穫)」へ参加。 ・スズキ従業員へ環境省推奨の環境家計簿について紹介。
	社内エコドライブ講習会の継続	<ul style="list-style-type: none"> ・新入社員を主な対象としてエコドライブ講習を実施。これまで累計7,180名が受講。 ・社用車の運行記録簿に燃費計の数値を記録することで、エコドライブの意識向上を促進。
	環境NPOや地元主催の環境イベントへの参加協力	<ul style="list-style-type: none"> ・NPO法人地域づくりサポートネット「はまなこ環境ネットワーク」と連携し、社員家族が環境教育イベント「浜名湖エコキッズ体験塾2018 in 弁天島」及び「アマモ活用プロジェクト(種まき、収穫)」へ参加。
	「スズキCSR・環境レポート」(日本語版・英語版)を作成し、社会へ環境保全活動の情報を発信	<ul style="list-style-type: none"> ・「スズキCSR・環境レポート2018」(日本語版・英語版)を作成し、Webで公開。 ・ダイジェスト版(日本語版)を冊子で作成し配布。

環境マネジメントシステムの推進

グループの製造部門の環境保全活動への取り組みのひとつとしてISO14001等の『環境マネジメントシステム』の導入を推進しています。

ISO14001は環境マネジメントシステムにおける国際標準規格であり、スズキはこのシステムの認証取得等を通して法令遵守や環境負荷低減の徹底を図り、また、環境監査等を通して環境マネジメントシステムの有効性を確認しています。

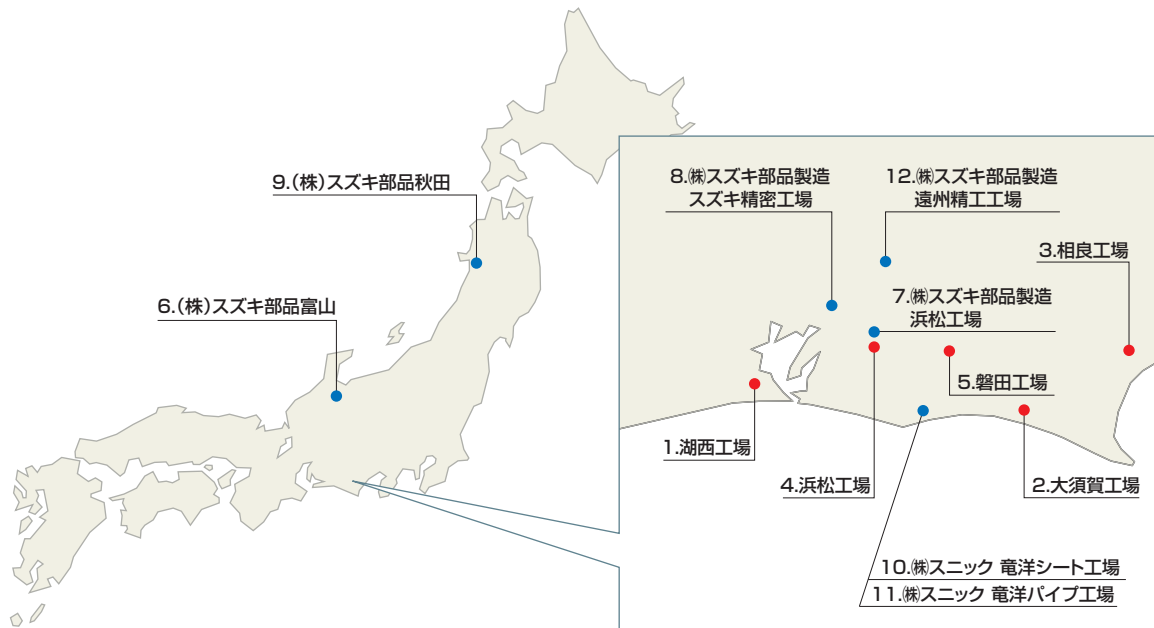
スズキは、グローバルな製造におけるCO₂発生量の97.1%を占める拠点でISO14001取得を完了しており、全工場へ環境マネジメントの考え方を導入し、順次未取得の工場へのISO14001導入を進めていきます。

製造部門の取り組み(国内)

●国内工場及びグループ製造会社の導入状況

2003年3月までにすべての国内工場でISO14001の認証を取得し、グループ製造会社では2019年4月1日現在、(株)スズキ部品富山、(株)スズキ部品秋田、(株)スズキ部品製造の3工場及び(株)スニックの2工場が認証取得しています。グループ製造会社で未取得の(株)スニックの2工場(浜北トリム工場、相良工場)についても取得活動を進めていきます。今後は、技術部門など製造部門以外についてもISO14001の認証取得活動を進め、スズキグループとして環境保全活動の推進を図っていく予定です。

ISO14001 認証取得 国内工場・国内グループ製造会社

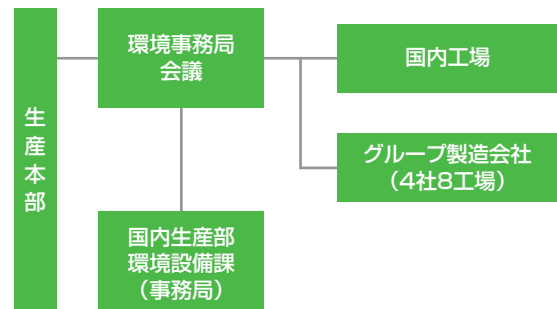


●生産本部 環境事務局会議

国内工場、及びグループ製造会社の環境管理を向上させるため、「環境事務局会議」を行っています。

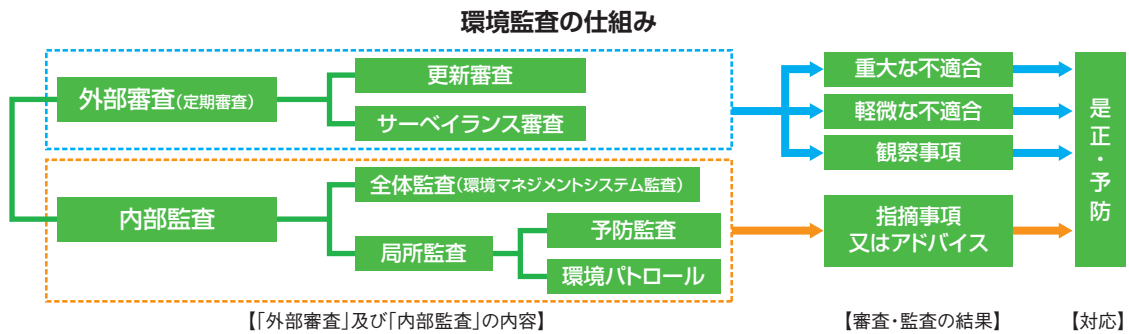
この場には国内工場、及びグループ製造会社 4社8工場の技術担当課長や担当者が集まり、環境保全計画の改善事例や国内工場、及びグループ製造各社に関連する事項等について現場で現物を確認しながら討議しています。

ここで確認・討議された内容は国内工場、及びグループ製造会社各社に展開され、環境管理活動に役立っています。



●環境監査

国内工場、グループ製造会社では毎年1回、外部審査機関による外部審査、内部監査の二重の監査を行うことで環境への取り組みをより確実なものにしています。



外部審査

環境マネジメントシステムが確実に実施されているか否かの確認とそのシステムの有効性及び妥当性を確認するため、第三者機関から文書及び現場における審査を受けています。

審査結果は、是正・予防処置を取り継続的改善を図るとともに、国内工場及びグループ製造会社へ横展開して環境管理レベルの向上を図っています。

内部監査

内部監査では全体監査と局所監査の2種類の監査を実施しています。監査の際、被監査部門と直接利害関係が無い内部監査員を選任して環境マネジメントシステムが適切に実施されているかどうかを監査します。監査結果はすべて対応し、継続的改善を図っています。

全体監査

環境マネジメントシステムの運用が適切に実施されているかどうかを文書及び現場において監査します。

局所監査

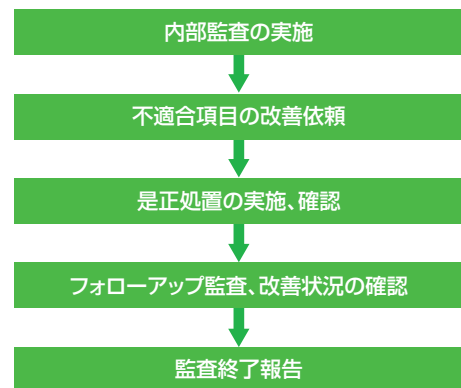
●予防監査

緊急事態の発生する恐れがある排水処理場、有害物質の使用・保管場所及び廃棄物置場を中心に現場を十分に確認しながら監査します。

●環境パトロール

緊急事態の発生する恐れのある場所は、工場長が定期的にパトロールし、環境事故の未然防止を図っています。

内部監査の改善手順

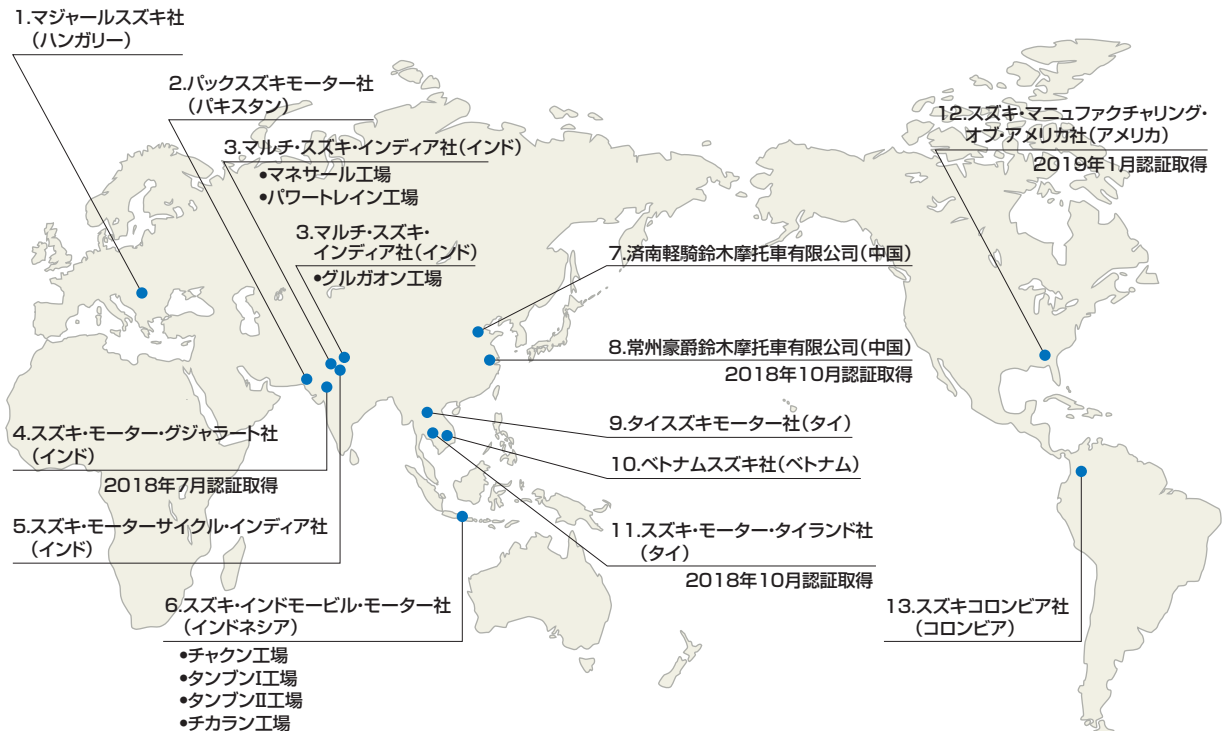


製造部門の取り組み(海外)

●海外工場の導入状況

海外グループ製造会社について、1998年4月、マジャールスズキ社がグループの中で初めて認証取得しました。2019年5月末現在、13社18工場がISO14001の認証取得をしています。すでに認証取得しているグループ会社以外の会社も取得に向けた取り組みを行っています。

ISO14001認証取得 海外グループ会社



国内販売代理店の取り組み

環境に配慮した取り組みをグループ会社に展開するため、2017年4月より、直営四輪国内販売代理店へ「スズキ環境管理システム」を導入しました。当システムは、スズキ独自の環境マネジメントシステムで、PDCAサイクルを通じて環境負荷(エネルギー使用量、廃棄物排出量等)の低減と環境法令の遵守を図る取り組みです。当システムを導入した代理店では、選任された環境管理責任者及び事務局が中心となり積極的に推進しています。

環境教育・啓発

●階層別教育

従業員育成プログラムの一環として、新入社員教育にスズキの環境理念や環境方針、環境課題、エコドライブ推進等の基本的な環境教育を取り入れて、新入社員の環境への意識改革を行っています。また、業務に合わせた職能別環境教育、管理者等への環境教育等も行っています。国内工場では、環境事故等を未然に防ぐため、各工場独自に環境上重要な工程の作業員への教育を中心に、新入社員への導入教育、役職者教育、そして全体教育等を実施しています。

●有資格者の育成

有資格者育成にも積極的に取り組み、環境に関連する代表的な資格としては、公害防止管理者160名、エネルギー管理士38名、環境内部監査員205名の有資格者が在籍しています。

緊急時の訓練

国内工場、国内及び海外のグループ製造会社では、環境事故*が発生する恐れのある場所・作業を想定して、従業員、納入業者の関係者による緊急時の訓練を行っています。

*環境事故とは、化学物質が漏れる等、環境に影響を与える事故をいいます。

環境法令に関する状況

スズキグループでは、2018年度において、環境上の重大な漏出*は20件、苦情は6件あり、いずれも適切に対応しています。また、これらの重大な漏出に伴う行政指導や罰金、制裁金の支払いはありません。

*重大な漏出:排水、排ガス、臭気、化学物質(油を含む)、廃棄物に関する法規制値超過、土壌汚染及び地下水汚染など、組織による漏出と記録されているもの。

地域交流会の実施

地域住民の方々との交流会を定期的 to 実施してご意見を承り、改善活動につなげています。2018年度は地域交流会を国内工場、金型工場で計8回開催しました。また、工場見学については国内工場で406回実施しました。

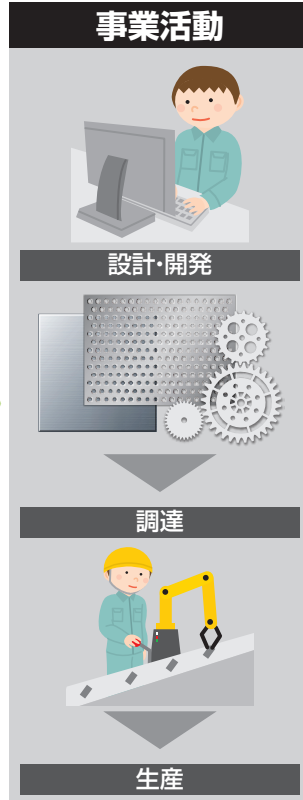


工場地域交流会

事業活動における環境への影響・取り組み

スズキ(株) 国内事業所 INPUT				
	単位	2016年度	2017年度	2018年度
電力	百万kWh	481.9	506.3	508.7
化石燃料	万GJ	186.3	204.4	177.2

スズキ(株) 国内生産工場 ^{※1} INPUT				
	単位	2016年度	2017年度	2018年度
燃料等の投入				
購入電力		398.7	420.2	417.4
風力発電 (湖西工場)	百万kWh	1.75	1.43	1.51
小水力発電		0.062	0.039	0.034
LPG	千トン	20.0	21.2	18.2
都市ガス	百万m ³	15.7	18.5	16.7
灯油	千kl	0.179	0.130	0.246
A重油		0.70	0.62	0.09
軽油	kl	7.6	9.4	7.0
ガソリン		145.4	145.1	108.0
水の投入	単位	2016年度	2017年度	2018年度
工業用水道	百万m ³	1.80	1.97	1.96
上水道	千m ³	66.3	84.2	55.0
井戸水	百万m ³	1.32	1.26	1.24
原材料の投入	単位	2016年度	2017年度	2018年度
鉄		513.9	573.9	606.9
アルミ		47	46.1	54.5
樹脂	千トン	33.6	37.2	38.8
銅		8.2	9.0	9.5
鉛		5.9	6.7	6.8
化学物質の投入	単位	2016年度	2017年度	2018年度
PRTR物質	トン	3,710	3,913	4,310

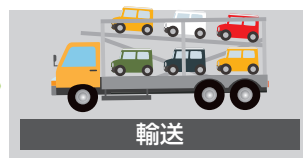


スズキ(株) 国内事業所 OUTPUT				
	単位	2016年度	2017年度	2018年度
CO ₂ 排出量	千トン	339.9	359.8	340.7

スズキ(株) 国内生産工場 ^{※1} OUTPUT				
大気へ放出	単位	2016年度	2017年度	2018年度
CO ₂	千トン	294	313	275
SOx	トン	15	15	8
NOx	トン	100	102	75
PRTR物質	トン	1,006	1,070	1,384
VOC排出量	トン	3,164	3,625	3,615
オゾン層破壊物質 ^{※2} (CFC-11換算) ^{※3}	トン	0.005	0.003	0.001
河川への排出	単位	2016年度	2017年度	2018年度
河川・湖沼への排水量	万m ³	538	548	440
下水道への排水量	万m ³	0.02	0.2	7.1
PRTR物質	トン	2.1	2.3	3.3
廃棄物として処理	単位	2016年度	2017年度	2018年度
再資源化量	千トン	93	114	115
(上記の内、PRTR物質)	トン	15.7	15.8	17.0
埋立て量 ^{※4}	トン	0.57	0.74	0.46

※1 【集計対象範囲】高塚工場、磐田工場、湖西工場、豊川工場、大須賀工場、相良工場、金型工場、浜松工場 (PRTR物質は本社、二輪技術センター、船外機技術センターを含む)
 ※2 オゾン層破壊物質については、「フロン類の使用の合理化及び管理の適正化に関する法律(フロン排出抑制法)」に基づく集計結果から、冷媒のR-22およびR-502を抽出した。
 ※3 オゾン破壊係数は、「特定物質の規制等によるオゾン層の保護に関する法律(オゾン層保護法)」による。
 ※4 P.57参照

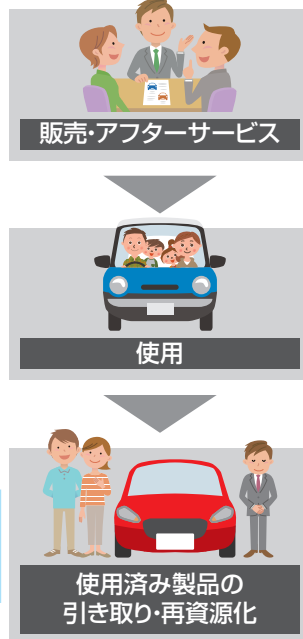
INPUT				
	単位	2016年度	2017年度	2018年度
燃料等の投入				
燃料(軽油 他)	万GJ	56.4	57.7	59.3



OUTPUT				
	単位	2016年度	2017年度	2018年度
CO ₂ 排出量	千トン	38.8	39.7	40.8

リサイクル				
使用済み四輪車の引き取り				
<ASR>	単位	2016年度	2017年度	2018年度
引取総重量	千トン	50.6	55.4	58.1
引取台数	千台	393.0	423.4	438.4
再資源化重量	千トン	48.3	53.0	55.3
再資源化率 ^{※4}	%	97.7	98.1	97.7
<エアバッグ類>	単位	2016年度	2017年度	2018年度
引取総重量	千kg	68.4	87.5	105.9
引取台数	千台	234.4	289.4	326.0
再資源化重量	千kg	64.0	82.1	99.7
再資源化率 ^{※4}	%	93.5	93.8	94.2
<フロン類>	単位	2016年度	2017年度	2018年度
引取重量	千kg	83.8	90.6	92.1
引取台数	千台	345.2	394.1	402.3
四輪車のリサイクル実効率				
	単位	2016年度	2017年度	2018年度
再資源化率 ^{※4}	%	99.5	99.7	99.6
使用済み二輪車の引き取り				
	単位	2016年度	2017年度	2018年度
再資源化率 ^{※4}	%	98.0	98.0	97.9

※4 再資源化率は重量ベースで算出



販売・登録				
国内の販売・登録台数				
<四輪車販売>	単位	2016年度	2017年度	2018年度
四輪車販売台数		639	668	725
ハイブリッド車販売台数	千台	287	350	382
ハイブリッド車販売比率	%	44.9	52.4	52.7
<二輪車販売>	単位	2016年度	2017年度	2018年度
二輪車販売台数	千台	62	60	57
燃料電池二輪車登録台数 ^{※5}	台	10	18	0
電動二輪車販売台数	台	27	8	3
※5 メーカーによる登録台数				
参考:世界販売台数				
<四輪車販売>	単位	2016年度	2017年度	2018年度
四輪車販売台数		2,918	3,224	3,327
ハイブリッド車販売台数 ^{※6}	千台	389	462	561
ハイブリッド車販売比率	%	13.3	14.3	16.9

※6 ハイブリッド車は「マイルドハイブリッド」「Sエネチャージ」「SHVS」を含む

環境会計

●環境保全コスト

(単位:億円)

		推 移			2019年3月期		
		2016年3月期	2017年3月期	2018年3月期	投資	経費	計
事業エリア内コスト	公害防止	5.0	4.8	4.3	6.9	4.4	11.3
	環境保全	2.7	4.6	4.4	1.6	4.6	6.1
	資源循環	3.1	1.9	-0.2	3.8	5.8	9.6
	計	10.8	11.3	8.4	12.2	14.7	26.9
上・下流コスト		0.1	0.2	0.2	0.0	0.2	0.2
管理活動コスト		4.2	3.8	4.7	0.0	5.6	5.6
研究開発コスト		504.9	519.8	529.7	58.8	497.6	556.4
社会活動コスト		1.1	1.2	0.9	0.0	0.9	0.9
環境損傷コスト		0.3	0.4	2.5	0.2	0.4	0.7
合 計		521.4	536.7	546.3	71.3	519.5	590.7

●環境保全効果

(単位:億円)

	項 目	2015年3月期	2016年3月期	2017年3月期	2018年3月期	2019年3月期
経済効果	エネルギー費削減	3.4	4.1	3.8	3.6	3.6
	廃棄物処理費削減	0.1	0.4	0.1	0.3	0.2
	省資源(リサイクル・有価物売却を含む)	29.4	24.4	26.5	23.6	28.8
	合 計	32.9	28.9	30.4	27.4	32.6

(注)スズキ単独の環境会計です。

環境コミュニケーションの拡充

生物多様性への取り組み

スズキは、「スズキ地球環境憲章」の理念を実現するため、環境ブランド「SUZUKI GREEN (スズキグリーン)」を導入し、その中の環境方針として「スズキ生物多様性ガイドライン」を発表しました。

「スズキ生物多様性ガイドライン」は、人類の誕生以来、私たちの生活に多大な自然の恵み(生態系サービス)をもたらしている「生物多様性」に事業活動等が影響を及ぼす可能性を認識し、その影響の低減に取り組み、持続可能な利用に努める指針となるものです。

スズキは、事業活動や社会貢献活動において、すでに生物多様性への影響を低減する多くの取り組みを行い、「生物多様性民間参画パートナーシップ」*にも参加しています。

このガイドライン発表によって生物多様性に関する理解を社内に浸透し、お取引様や地域社会の人たちともコミュニケーションを図りながら、スズキグループは自然と共生する持続可能な社会の発展を目指します。

*生物多様性条約の目的達成のために、経済界を中心とした幅広い事業者が自発的に生物多様性の保全と持続可能な利用に向けて取り組み、その情報を共有するパートナーシップ。

●スズキ生物多様性ガイドライン <http://www.suzuki.co.jp/about/csr/index.html>

【基本的考え方】

スズキグループは、「生物多様性」に及ぼす影響を低減し、将来にわたって持続可能な利用に貢献するため、“小少軽短美”をスローガンに、ムダのない効率的な事業活動を徹底し、環境技術を追求した小さなクルマづくりを推進します。

こうした活動理念に基づき、スズキグループは社会の一員として、様々なステークホルダーとの連携に努め、美しい自然環境と調和した社会の発展を目指します。

【生物多様性の重点取り組み】

・事業活動および製品における環境負荷の低減

- ①「製品開発」から「リサイクル」に至る事業段階において、省エネ・省資源・3Rを推進します
- ②温室効果ガス低減のために、燃費向上と次世代車の研究開発を推進します
- ③サプライチェーンを通して、環境負荷物質の使用削減に努めます

・環境コミュニケーションの推進

- ①地域社会と連携・協力して、環境美化・環境保全活動を推進します
- ②全社員へ生物多様性に関する理解と行動の浸透に努めます
- ③環境情報や自主保全活動を広く社会へ公表することに努めます



「浜名湖エコキッズ体験塾2018 in 弁天島」
～浜名湖の環境について学ぶ体験型環境学習～

【具体的取り組み事項】

事業活動および製品における環境負荷の低減		環境コミュニケーションの推進	
①	事業所毎の省エネ実績を社内公表 リサイクル設計による資源の有効利用 埋立て廃棄物ゼロレベル継続、節水の徹底 輸送効率の向上と梱包資材の削減 使用済み製品のリサイクル率向上 太陽光発電の推進	①	地域や自治体の清掃活動への参加 事業所周辺のクリーンアップ活動 「スズキの森」植林ボランティア活動 下川テストコース「FSC森林認証」の継続 「法人の森林制度」への参加 スズキの「森林環境貢献度」の把握・公表
②	グローバルな平均燃費の向上 小さな車に適した次世代車の開発推進 軽量、低コストな空冷燃料電池の開発 フロン排出抑制法への対応 各国排出ガス規制への対応	②	社内ホームページ掲載による認識の向上 新入社員研修や職場教育で 地球温暖化やSUZUKI GREEN Policyを説明 社内エコドライブ講習会の継続 地域NPO環境教育イベントへの参加・協力
③	各国環境負荷物質使用規制への対応 塗装工程や車室内のVOC削減の技術開発 高懸念物質の代替推進 「スズキグリーン調達ガイドライン」に基づくサプライヤーとの連携 事業所立地等における周辺環境への配慮	③	「スズキ環境・社会レポート」の公開 生産と製品について各種環境情報の公表 環境イベントへの参加・出展 工場見学による環境に配慮した生産工程の紹介 工場周辺住民との交流会、意見交換会 「スズキ歴史館」に環境コーナー設置

●スズキマナーアップ活動

従業員のマナーアップ及び環境美化意識向上を目的として2004年9月に「浜松市道路・河川里親制度」※に登録し、「スズキマナーアップ活動」と題し清掃ボランティア活動を行っています。

この活動は毎月社内ボランティアにより、本社周辺の道路及び高塚地下道の清掃を行っており、2019年5月までに活動176回を数え延べ参加人員約13,000名、軽トラック71台分の可燃・不燃ごみを回収しました。

2017年、この活動が県から認められ、平成29年度河川・海岸、道路愛護団体等の知事表彰を受けました。

※里親を希望する団体が自らの区域及び活動内容を定め、市長に申し出て道路内の清掃などを行う制度。



スズキマナーアップ活動

●クリーン・アップ・ザ・ワールド・キャンペーンへの取り組み

水があることで私たちの生活が成り立ち、また我々のマリン事業も成り立っていることに感謝し、船外機が使用される海、河川、湖を中心に、社員及びその家族にてボランティアによる清掃活動を実施してきました。1回目は2010年12月に浜松市の佐鳴湖にて実施し、2回目以降は活動名を「CLEAN-UP THE WORLD CAMPAIGN」として、世界に活動の環を広げ、2018年までに延べ5,674名の方々に参加していただきました。毎年の参加人数は2015年以降1,000名を超える様になり、マリン事業の恒例行事となっています。2019年も、6月22日に実施した本社での活動(中田島砂丘清掃活動)を皮切りに、例年同様、国内各地、世界各国に展開します。

また、この活動は、環境省が世界的な海洋プラスチック問題の解決に向けて進めるキャンペーン「プラスチック・スマート - for Sustainable Ocean-」の趣旨と合致することから、2018年よりスズキもこれに登録し、その取り組みは環境省ホームページでも掲載されています。スズキのマリン事業本部では、今後さらにこの活動を発展させ、世界各国で水辺の清掃活動による地域貢献を実施していきます。



<http://plastics-smart.env.go.jp/>



アメリカ



マレーシア



日本



フランス

●森林保全活動

スズキの森(浜松市)

林野庁天竜森林管理署と「ボランティアの森」協定を結び、2006年3月に浜松市北区引佐町の「スズキの森」で森林保全活動をスタートし、毎年従業員やその家族により植樹・下草刈り作業、シイタケの菌打ち・収穫体験等の森林活動を行っています。

当活動は2019年5月までの累計で28回(植樹12回、下草刈り16回)を行い、約1,400名のボランティアが参加しています。



「スズキの森」植林活動

防潮堤植栽事業に参加

2015年11月29日(日)、静岡県と浜松市と磐田市が主催する遠州灘沿岸域の防潮堤植栽事業に、スズキグリーン倶楽部として参加を始めました。2018年度までに行った計7回の活動では、延べ248名が参加し、松など850本の苗木を植栽しました。スズキグリーン倶楽部では、今後も「スズキの森」や「防潮堤」での活動を通じて、森林保全・緑花活動を継続して行っていきます。



スズキ下川テストコースの森林(北海道)

スズキのテストコースは、森林が総面積の約90%を占める北海道北部の上川郡下川町にあります。下川町は2003年に北海道で初めて国際的なFSC®認証(下川町森林組合・下川町・上川北部森林管理署 FSC®C015134)を取得し、2011年には国から豊かな森林資源を生かした地域づくり「環境未来都市※」のモデル自治体に選定されて「人が輝く森林未来都市」を目指しています。

スズキのテストコース敷地に含まれる約300haの森林も、FSC®認証制度の厳しい森林管理基準に適合していると認められ、2006年から下川町のFSC®グループ認証(FSC®C015134)に追加登録されました。

同時にスズキは、イベントへの参加や農産物の販売を通じ、今後も自然を大切にす地域社会との共存共栄を推進していきます。

※「環境未来都市」は、未来に向かって「誰もが暮らしたい」まちづくりで、世界トップの成功事例創出のため、国が選定して戦略的な取り組みを行う地域です。



スズキ下川テストコース(北海道)

「法人の森林」制度への参加(北海道)

スズキは環境・社会貢献活動の一環として、国有林を活用した「法人の森林」※制度の主旨に賛同し、1996年から2028年まで国(林野庁)と分収林契約を結んで森づくりに協力しています。

下川町内の国有林約4.3ha(樹木約3,000本)について、スズキは北海道森林管理局を通して地元森林組合に作業を委託して「分収育林」を行っています。

水源のかん養・土砂流出防止・二酸化炭素の吸収貯蔵など、国土の保全に長期間にわたり貢献し、分収の際には純収益をさらに次代の森づくりなどに役立てることであります。

※林野庁:「法人の森林」「分収育林」http://www.rinya.maff.go.jp/j/kokuyu_rinya/kokumin_mori/katuyo/kokumin_sanka/hojin_mori/index.html

これらスズキの森林による2017年度環境貢献度は以下のように評価されました。

スズキの森林による環境貢献度(2017年度)

測定項目	「スズキ下川テストコースの森林」 FSC®グループ認証(FSC®C015134)	「法人の森林」 林野庁森林管理局
①水源かん養への貢献	155,609 m ³ /年	1,409 m ³ /年
②土砂流出防止への貢献	5,557 m ³ /年	51 m ³ /年
③二酸化炭素の吸収・固定への貢献	1,367.2 CO ₂ トン/年	17.3 CO ₂ トン/年

※林野庁で採用している事業評価方法により計算しています

「スズキ下川テストコースの森林」「法人の森林」合わせて以下の数値となります。

- ① ペットボトル(2ℓ) 7,851万本分
- ② 10tダンプ(5.5m³/台) 1,020台分
- ③ 1人が年間に排出するCO₂(トン/年) 4,326人分

環境イベントへの参加

●環境イベントへの参加

2018年度は以下の環境イベントに参加しました。

展示会名・報告書	開催時期	場所	主な主催
JARI一般公開	2018年4月21日	つくば市	日本自動車研究所 (JARI)
きれいな空と都市 東京フォーラム	2018年5月22～23日	ヒルトン東京	東京都
人とくるまのテクノロジー展2018(横浜)	2018年5月23～25日	パシフィコ横浜	公益社団法人 自動車技術会
人とくるまのテクノロジー展2018(名古屋)	2018年7月11～13日	ポートメッセ名古屋	公益社団法人 自動車技術会
下水道展 '18 北九州	2018年7月24～27日	北九州市	日本下水道協会
第12回アジア太平洋都市サミット	2018年8月1～2日	ヒルトン福岡シーホーク	アジア太平洋都市サミット事務局
バイクのふるさと浜松	2018年8月25日	浜松市産業展示館	浜松市 産業部 産業振興課
国際物流総合展	2018年9月11～14日	東京ビッグサイト	日本産業機械工業会ほか
EVS31&EVTec	2018年10月2～3日	神戸コンベンションセンター	日本自動車研究所 (JARI)
三宅島エンデュロレース WERIDE	2018年11月10～11日	東京都三宅村	東京都総務局行政部
静岡市 水素・燃料電池展	2018年11月11日	静岡市青葉イベント広場	静岡市
第6回 FC-Cubic技術交流会	2018年12月6日	東京国際交流館	技術研究組合FC-Cubic
浜松市 冬休み水素エネルギー体験ツアー	2018年12月27日	中部ガス浜松支店	浜松市
World Future Energy Summit 2019	2019年1月14～17日	アラブ首長国連邦	経産省招聘
静岡県 水素エネルギー親子体験教室	2019年1月26日	中部ガス浜松支店	静岡県
静岡県 水素・燃料電池 ビジネスセミナー&マッチング相談会	2019年3月14日	ツインメッセ静岡	静岡県



人とくるまのテクノロジー展2018(横浜)



World Future Energy Summit 2019(アラブ)



EVS31&EVTec(神戸)

●ライトダウンキャンペーンへの参加

環境省主催「CO₂削減／ライトダウンキャンペーン」に参加しました。スズキはグループで参加し、2018年6月21日及び7月7日の特別実施日には、全国のライトアップ施設やキャンペーンに賛同いただいた家庭とともに照明を消して、地球温暖化防止について啓発させていただきました。



環境情報の開示

環境についての考え方や環境保全の取り組みを公開するため、冊子やWeb等で情報を発信しています。



Web



冊子版(ダイジェスト版)

Web版(詳細版)



設計・開発・調達

スズキは、製品の使用に伴う排出量がバリューチェーン全体の温室効果ガス排出量の大きな部分を占めることを認識し、高効率のパワートレインの開発、ハイブリッドの拡大・強化及びEVの新規開発に取り組みCO₂排出量の低減・抑制に取り組んでいます。また、車体・機体へリサイクル可能樹脂やリサイクル材を採用して資源の有効利用を推進し、及び使用する化学物質の管理を徹底することで環境負荷の低減を図り環境保全に取り組んでいます。

CO₂排出量の削減

気候変動に対する取り組み

地球環境問題は人類の持続的発展における大きな課題であり、グローバル企業としてスズキはこれに取り組んでいかなければならないと考えています。中でも地球温暖化に対しては、重要課題として取り組む必要が有ると考えています。このためスズキでは「スズキ環境計画2020年」につづくものとして、長期環境ビジョンや中期のマイルストーンを定め、新たな計画を2020年に公表すべく検討を進めています。

また気候変動に対する財務情報の開示も積極的に対応しようと考えています。

●地球温暖化に対する責任とスズキの取り組み

地球温暖化に対する国際的な議論が進められ、地球温暖化を促進するCO₂排出に繋がる化石燃料の使用を削減することを目指す国際ルール「パリ協定」が定められました。

またスズキ地球環境憲章で、【環境理念】を「美しい地球と豊かな社会を次の世代に引き継いでいくために、一人ひとりの行動が地球の未来を左右する大きな力を持つことを自覚し、地球環境保全に取り組んでいきます。」としています。

スズキは、化石燃料を使用する製品を造り、事業活動においてもCO₂を排出していることを常に意識し、CO₂排出量の低減に取り組まなければならないという、大きな課題を持っています。



製品での取り組み

スズキは「小さなクルマ、大きな未来。」をスローガンに、地球環境にやさしい製品づくりに邁進しています。全ての製品で、小型化軽量化、燃焼効率の改善、抵抗の低減、を進めることで、CO₂排出量の低減を進めています。

次世代技術の導入においても、スズキは販売車両において、国内で52.7%、グローバルで16.9%ハイブリッド車を販売しています。同時に小さな車に適したAGS機構と組み合わせたハイブリッド車の展開、電動スクーターの販売などにより、CO₂排出量の低減を進めています。

また更なるCO₂排出量低減を目指す為、フューエルセル2輪車の公道実証試験、日常生活に適した小型EVの開発を進め、将来のCO₂ゼロエミッションを目指します。

四輪ハイブリッドシステム搭載車*販売台数

(千台)

	2016年度世界販売			2017年度世界販売			2018年度世界販売		
	内、HEV*	HEV比率		内、HEV*	HEV比率		内、HEV*	HEV比率	
日本	639	287	44.9%	668	350	52.4%	725	382	52.7%
インド	1,445	85	5.9%	1,654	85	5.2%	1,754	149	8.5%
その他	835	17	2.0%	902	27	3.0%	848	29	3.5%
合計	2,918	389	13.3%	3,224	462	14.3%	3,327	561	16.9%

*HEV(ハイブリッド車)はマイルドハイブリッド、S-エネチャージ、SHVSを含む。その他地域のハイブリッド車販売台数は日本、インドからの輸出台数。

事業活動での取り組み

環境計画2020でスズキはグローバルCO₂削減目標を設定し、2020年を目標に、全世界の製造拠点で生産活動におけるグローバル生産台数*当たりCO₂排出量2010年度比10%削減を進めます。

*国内工場の四輪・二輪・船外機の高あたりCO₂排出量比率を元に、グローバルで四輪生産台数に換算した値。

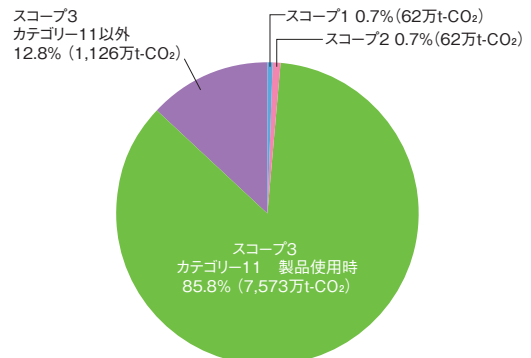
バリューチェーン全体が排出する温室効果ガスの開示

スズキは、原材料・部品の購買や製品の製造・販売を通じた事業活動に伴い排出される温室効果ガスの低減に向けて、温室効果ガス排出量の把握・開示が必要であると考え、事業活動に伴い排出される温室効果ガスだけではなく、バリューチェーン※1全体の温室効果ガス排出量を把握する取り組みを2013年度より行っています。

2018年度にバリューチェーン全体が排出した温室効果ガス排出量8,822万t-CO₂のうち8,698万t-CO₂がスコープ3(その他の活動に伴う間接排出)※1に相当し、中でも「カテゴリー11 スズキが販売した製品の使用」※2による排出量が7,573万t-CO₂とバリューチェーン全体の85.8%を占めています。

このことからスズキは、バリューチェーン全体の温室効果ガス排出量を低減させるには製品の使用に伴う排出量を低減させることが重要であると考え、引き続き燃費向上を重視した製品の開発・改良に取り組んでいきます。

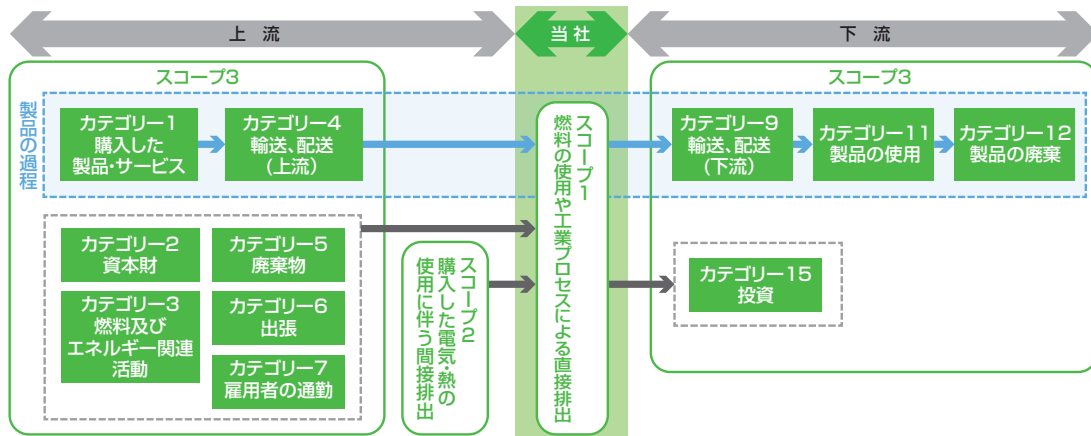
2018年度の温室効果ガス排出量の内訳



バリューチェーン全体が排出した温室効果ガス排出量
8,822万t-CO₂
【算定範囲】 国内:67社、海外:32社
【算定期間】 2018年4月~2019年3月

- ※1 バリューチェーン:事業の全ての活動が最終的な価値にどのように貢献するかを、体系化する手法。算定基準である「GHGプロトコル」※3に従って算定されるスコープ1、スコープ2及びスコープ3から構成される。バリューチェーンに含まれる事業活動は、部品や原材料の調達、製造、出荷、販売、お客様サービスや、これらの活動を支えるための管理業務、技術開発業務など。当社では、環境省・経済産業省グリーン・バリューチェーンプラットフォーム※4に2014年度より参加し、算定の取り組みを紹介している。
- ※2 カテゴリー11の排出量は、当該年度に販売したスズキ製品が将来廃棄されるまでの使用に伴う排出量。
- ※3 GHGプロトコル:米国の環境シンクタンクWRI(世界資源研究所)と、持続可能な発展を目指す企業連合体であるWBCSD(持続可能な開発のための世界経済人会議)を主体とした、GHG(温室効果ガス)の算定・報告基準を開発するための方法。
- ※4 グリーン・バリューチェーンプラットフォーム:環境省・経済産業省が地球温暖化について国内外の動向・算定方法等様々な情報を発信する、バリューチェーンの排出量に関する情報プラットフォーム。
ホームページ http://www.env.go.jp/earth/ondanka/supply_chain/gvc/index.html

当社対応のスコープ1・2及びスコープ3各カテゴリーの区分



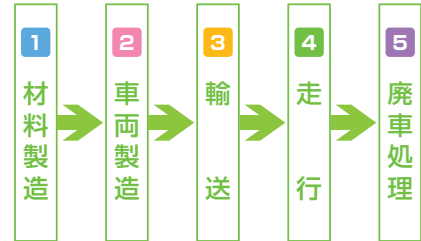
区分	内容	詳細
スコープ1	直接排出	自社での燃料の使用や工業プロセスによる直接排出
スコープ2	エネルギー起源の間接排出	自社が購入した電気・熱の使用に伴う間接排出
スコープ3*	その他の間接排出	
カテゴリー1	購入した製品・サービス	原材料・部品、仕入商品・販売に係る資材等が製造されるまでの活動に伴う排出
カテゴリー2	資本財	自社の資本財の建設・製造から発生する排出
カテゴリー3	燃料及びエネルギー関連活動	他者から調達している電気や熱等の発電等に必要燃料の調達に伴う排出
カテゴリー4	輸送・配送(上流)	原材料・部品、仕入商品・販売に係る資材等が自社に届くまでの物流に伴う排出
カテゴリー5	事業から出る廃棄物	自社で発生した廃棄物の輸送、処理に伴う排出
カテゴリー6	出張	従業員の出張に伴う排出
カテゴリー7	雇用者の通勤	従業員が事業所に通勤する際の移動に伴う排出
カテゴリー9	輸送・配送(下流)	製品の輸送、保管、荷役、小売に伴う排出
カテゴリー11	販売した製品の使用	使用者(消費者・事業者)による製品の使用に伴う排出
カテゴリー12	販売した製品の廃棄	使用者(消費者・事業者)による製品の廃棄時の輸送、処理に伴う排出
カテゴリー15	投資	投資の運用に関連する排出

※カテゴリー8(リース資産(上流))、カテゴリー10(販売した製品の加工)、カテゴリー13(リース資産(下流))、カテゴリー14(フランチャイズ)は算定対象外につき除外。

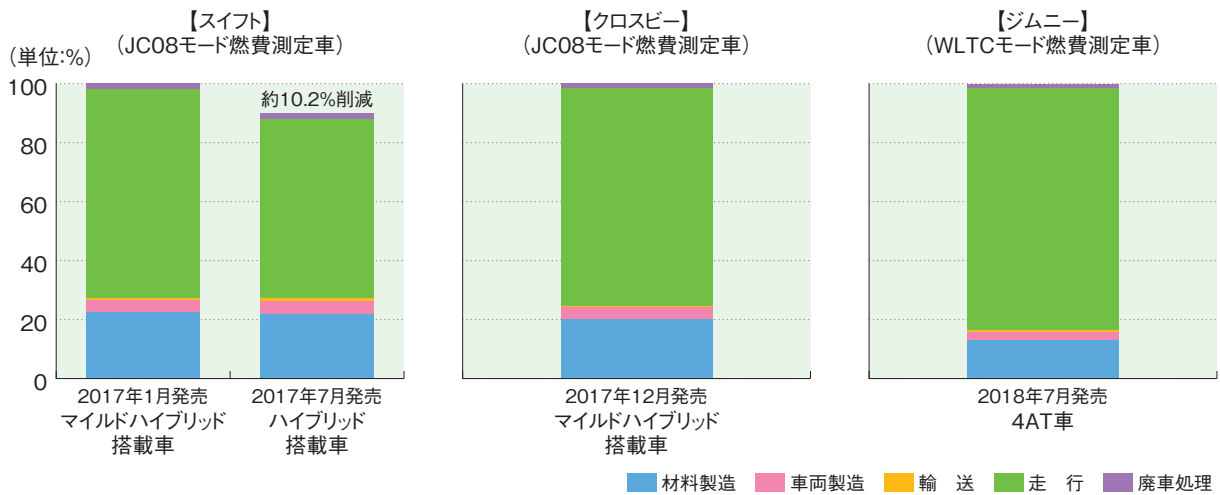
LCA(ライフサイクルアセスメント)手法を用いた製品のCO₂排出量の算出

スズキは、製品の環境への影響を把握するため、走行段階だけではなく原材料の製造から廃車処理までのライフサイクル全体を対象に、具体的な数値で評価することのできるLCAの手法を採用しています。このLCAの結果を製品開発や事業活動に活かすことによって、環境負荷の低減を推進しています。

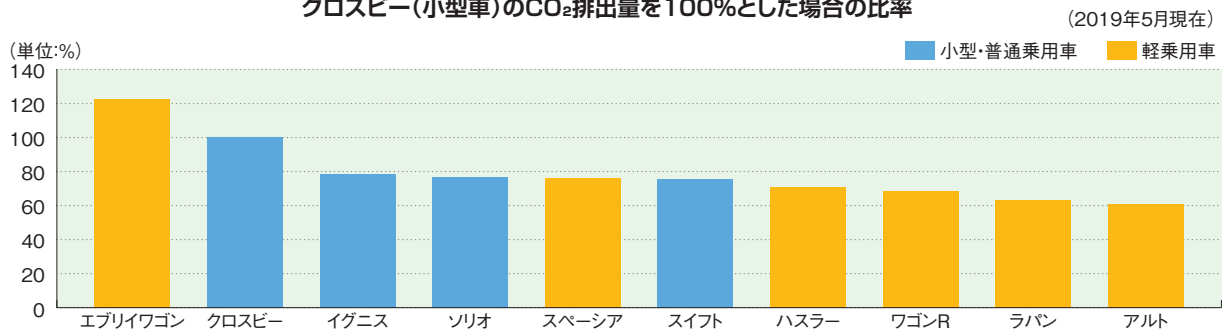
スズキのLCA評価段階



スズキ車のライフサイクル段階別CO₂排出量割合



車種毎のCO₂排出量比率(%) クロスビー(小型車)のCO₂排出量を100%とした場合の比率



※AT、CVT又はAGSの最も低燃費な機種を表示しています。
 ※自動車の生涯走行距離11万km(13年)をJC08モードで走行した場合の結果です。

次世代車両の開発

●電気自動車の開発

2018年10月からプロトタイプ電気自動車50台のフリート走行をインドで開始しました。公道走行で様々なデータやお客様の声を集め、市場に受け入れられる性能や耐久性を検証し、2020年頃に市場に投入するEV開発へ反映させていきます。



●燃料電池車の取り組み

2017年3月から2019年3月まで、国内及び英国で、燃料電池二輪車「バーグマン フューエルセル」の公道走行を実施しました。様々な気象・交通環境条件における多様な使い方の下で収集した走行データの解析評価結果を、今後の車両開発に繋がります。



バーグマン フューエルセル



浜松水素ステーション(移動式)での水素充填
(2017年3月から実際の運用開始)

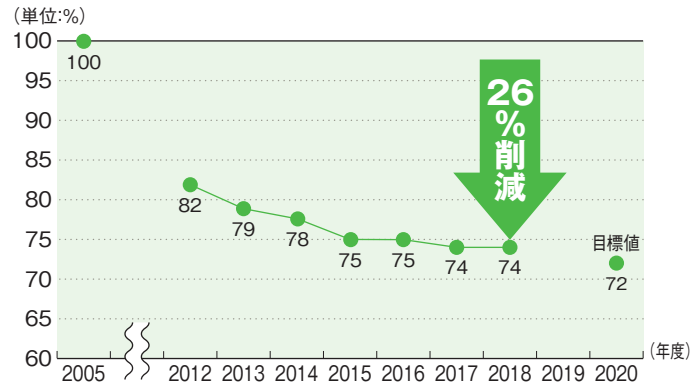
燃費の向上

四輪車

●グローバル新車平均CO₂排出量

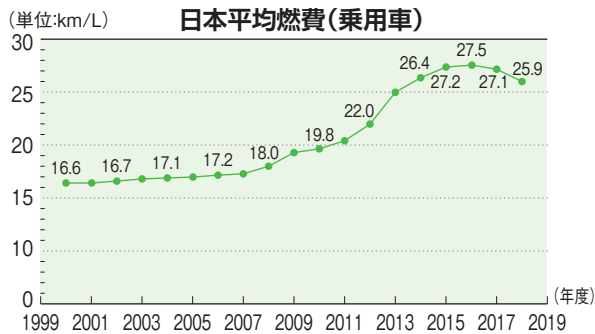
スズキは地球温暖化の要因とされるCO₂排出量の削減のため、燃費向上を重視した製品の開発・改良に取り組んでいます。2018年度の実績は、インド・欧州の平均CO₂排出量を削減できたものの、日本の平均燃費低下が影響し、2017年度と同じ26%の削減率となりました。

グローバル新車平均CO₂排出量*の削減推移

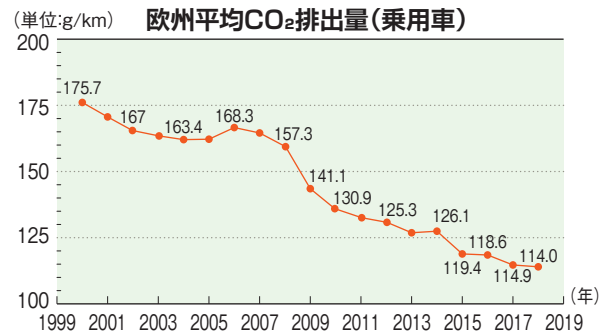


※ ・グローバル新車平均CO₂排出量は日本、インド、欧州(28カ国)、中国(ライセンス生産・販売分)を対象としています。
・各国で定められた測定方法で算出したCO₂排出量(燃費値)に基づいて計算しています。

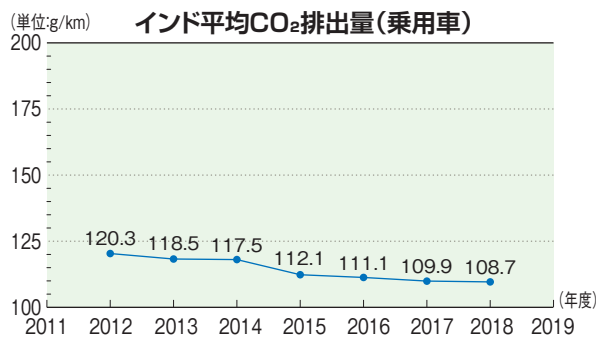
●主要な市場における平均CO₂排出量(日本については平均燃費)の推移



※ 10.15モードおよびWLTCモード ⇒ JC08モード換算値含む



※ 2018年の平均CO₂排出量は欧州委員会の暫定値(2019年7月現在)



日本では電動化による燃費改善が進みましたが、ジムニーやスイフトスポーツといった嗜好性を重視したモデルの好調な販売により、新車平均燃費が2017年度に対しマイナスとなりました。

欧州ではスイフトの販売台数増とジムニー(前モデル)の販売台数減により、新車平均CO₂排出量が2017年に対し0.9g/km削減となりました。

インドでは電動化(エルティガ、シアズ)や軽量化(ワゴンR)による燃費改善により、新車平均CO₂排出量を2017年度に対し1.2g/km削減しました。

●主な燃費向上技術

パワートレイン技術

- ①ハイブリッドシステム
- ②低燃費エンジン
- ③AGS(オートギヤシフト)

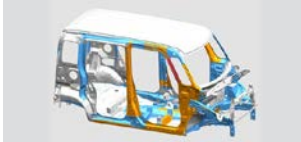
車体の軽量化

- ⑥HEARTECT(ハーテクト)
- ⑧改良サスペンション



画像:新型クロスビー

⑨超高張力鋼板



画像:スーパージャパン

- 超高張力鋼板(1,180MPa)
- 超高張力鋼板(980MPa)
- 高張力鋼板(440MPa,590MPa,780MPa)

web : <http://www.suzuki.co.jp/car/technology/>

その他

- ④蓄冷エアコンシステム(エコクール)
- ⑤アイドリングストップ
- ⑦エコドライブ支援装置

燃費計

平均燃費 **25.6** km/L

エコスコア

ECO 100

- ⑩空気抵抗の低減

2019年3月現在

燃費向上技術		概要	2018年度販売新型車
①	マイルドハイブリッドシステム	減速時のエネルギーを利用して発電し、加速時には、その電力を活かしてエンジンをアシストすることで低燃費を実現するシステム。	
	ハイブリッドシステム	コンパクトなシステムで、モーターアシストやEV走行を実現し、低燃費と力強い走りを両立したシステム。	新型機種なし 主な2018年度一部仕様変更車 ソリオバンディット HYBRID SV
②	デュアルジェットエンジン	熱効率を高めることで、動力性能・環境性能を両立したエンジン。	新型機種なし 主な2018年度一部仕様変更車 パレーノ XT
	ブースタージェットエンジン	高出力・高トルクを実現した直噴ターボエンジン。	
③	AGS(オートギヤシフト)	MTをベースにクラッチおよびシフト操作を自動で行う電動油圧式アクチュエーターを採用した新開発のトランスミッション。	
④	蓄冷エアコンシステム(エコクール)	空調ユニット内に内蔵した蓄冷材をエアコン使用時の冷気で凍らせ、アイドリングストップ中の送風時でも冷たい風をキープするシステム。	
⑤	アイドリングストップ	所定の車速以下になると自動でエンジンを停止するシステム。	
⑥	HEARTECT(ハーテクト)	主要構造や部品配置を全面刷新し、基本性能の向上と軽量化を実現した新プラットフォーム。	
⑦	エコドライブ支援装置	優れた燃費性能を誰もが実感できるように、エコドライブをサポートするメーターに設定した装置。	
⑧	改良サスペンション	高剛性化と軽量化を両立させるとともに、安定感のある快適な乗り心地も実現したサスペンション。	
⑨	超高張力鋼板	優れた衝突安全性能と燃費性能に貢献する高強度かつ軽量のボディーを構成する鋼板。	
⑩	空気抵抗の低減	デザイン性をキープしながら、プラットフォームやパーツの形状を最適化し、空気抵抗を低減したスタイル。	

※上記画像はイメージです。 ※緑文字はSUZUKI GREEN Technology 該当技術です。

※:画像車種

2018年度
販売新型車



ジムニー XC



ジムニーシエラ JC



スーパージャパン HYBRID XZ

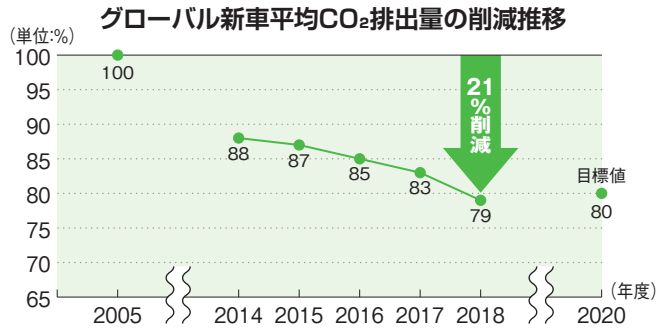


スーパーキャリイ X 5AGS

二輪車

●グローバル企業平均燃費

燃焼改善、フリクションロス低減、軽量化等を進め、燃費の向上に取り組んでいます。



●主な燃費向上技術

パワートレイン技術

①SEPエンジン



②デュアルスパークテクノロジー



③インジェクションシステム



画像: GSX-R1000R ABS

その他

⑥エコドライブ支援装置



⑦LEDヘッドライト



④オープンタイププレクチファイア



⑤フレームの改良



メインフレーム
スイングアーム

燃費向上技術・取り組み		概要	主な2018年度販売新車
①	パワートレイン	SEPエンジン	燃費効率を上げ、フリクションロスを低減することにより、パワーを落とすことなく低燃費を実現したエンジン。 スウィッシュ
②		デュアルスパークテクノロジー	高い燃焼効率により、スムーズな出力特性と高い燃費性能、排出ガス低減に貢献する1気筒あたり2本のスパークプラグを持つ機構。 SV650X ABS
③		インジェクションシステム	様々なコンディションで最適な制御を実現し、パワフルさと高い燃費性能を両立させる6つのセンサー*を搭載したインジェクションシステム。 *O ₂ センサー、水温センサー、吸気温センサー、スロットルポジションセンサー、吸気圧センサー、クランクポジションセンサー GSX-S125 ABS
④	オープンタイププレクチファイア	マグネーターが必要最小限の発電を行い、メカニカルロスを低減することで低燃費を実現。 アドレス125	
⑤	フレーム・スイングアームの改良	メインフレーム・スイングアームの肉厚及び断面形状の適正化。 RM-Z250	
⑥	エコドライブ支援装置	燃費計と燃費の良い運転をひと目で確認することができるエコドライブインジケターを装備。 バーグマン 400 ABS	
⑦	LEDヘッドライト LEDテールランプ	消費電力の削減と長寿命化を目的。 GSX-R1000R ABS	

※上記画像はイメージです。 *SEPはスズキ・エコ・パフォーマンス

船外機

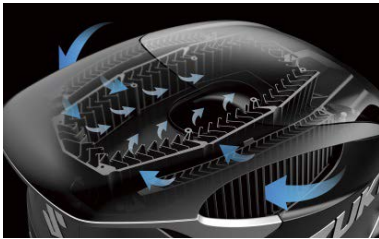
●主な燃費向上技術

エンジン技術

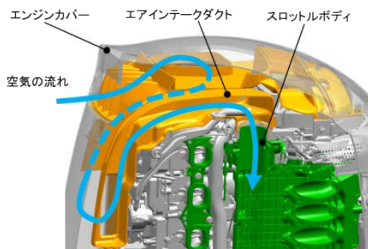
①リーンバーン(希薄燃焼)制御システム

LEAN BURN

②ダイレクトインテークシステム



③セミダイレクトエアインテークシステム



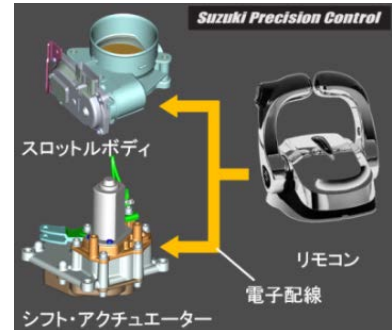
DF325A

その他

④デュアルインジェクターシステム



⑤プレジジョンコントロール



⑥デュアルプロップシステム



	燃費向上技術・取り組み	概要	主な2018年度販売新型機
①	リーンバーン(希薄燃焼)制御システム	高効率な燃焼が得られるよう、エンジン出力に応じて希薄な混合気を自動調整し、燃費向上を実現するシステム。	DF325A DF175A DF150A
②	ダイレクトインテークシステム	高出力、高圧縮比で高効率な燃焼が得られるように、エンジンカバー外部の冷気をエンジン内部に効率的に取り込むシステム。	DF325A
③	セミダイレクトエアインテークシステム	エンジンカバー外部の空気をエアインテークダクトを通してスロットルボディまで導き、エンジン輻射熱による吸気温度上昇を抑制するシステム。	DF175A DF150A
④	デュアルインジェクターシステム	燃料の霧化を促進し、燃焼温度を下げるために、最適な燃料噴射量、噴射時間を実現した1気筒あたり2本の燃料噴射装置を装備したシステム。	DF325A
⑤	プレジジョンコントロール	リモコンによるスロットル操作及びシフト操作を、従来のケーブルから、摩擦や抵抗などの機械的な要因を排除した、電子配線に置き換え、制御するシステム。	DF325A
⑥	デュアルプロップシステム	反転する2枚のプロペラを前後に組み合わせることで、エンジン出力をより効率的に推進力に変換。さらに小型化したギヤケースが水中抵抗を低減することで、高い走行性能と直進安定性を実現したシステム。	DF325A

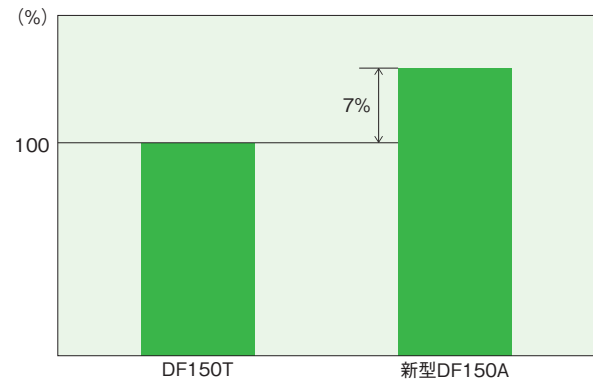
※上記画像はイメージです。 ※緑文字はSUZUKI GREEN Technology 該当技術です。

● 新型機の燃費の向上

2018年12月に販売開始した新機種「DF150A」は、エンジンの高圧縮比化、セミダイレクト吸気システムによる吸気温度上昇の抑制、リーンバーン（希薄燃焼）システムの採用等により、従来機種と比較して最大7%の燃費向上を実現しました。



燃費の向上率(従来機種を100とした場合)



フロン削減

現在カーエアコンに使用しているフロン冷媒HFC-134aは、地球温暖化係数が大きいため、使用量の低減に取り組んでいます。将来に向けて地球温暖化係数が極めて小さい冷媒HFO-1234yfを用いたエアコンの開発を進めています。

資源の有効利用

四輪車

●材料リデュースを目指した設計の継続

“3R”で最初に推進すべき項目は、リデュース(排出量削減)です。このため、スズキは少小軽短美の方針の下、徹底した使用材料低減・軽量化に取り組みリデュース(排出量削減)を推進しています。

例えば、2018年7月発売のジムニーシエラの外装部品では、フロント/リアバンパーやフロントグリル、フロントフェンダーライニングに加えて、フロント/リアフェンダースプラッシュガード、サイドシルスプラッシュガードの薄肉化を実施しています。

フロントグリルの薄肉化



スプラッシュガード類の薄肉化



●植物性樹脂(バイオポリカーボネート)の採用

スズキでは、植物由来のイソソルバイドが主原料であるバイオポリカーボネート樹脂(以下、バイオPC)を採用しています。バイオPCは、発色性が良く、樹脂材料を着色することで、塗装並みの外観を有します。そのため、石油資源の節約や塗装工程の廃止によるCO₂、VOCの削減が可能です。

2014年に発売したハスラーの内装カラーパネルで初めてバイオPCを採用し、順次採用機種を拡大しています。ハスラーに採用されたバイオPCから、耐衝撃性を改善した第二世代バイオPCをアルトラパンの内装部品、耐衝撃性と外観性を改善した第三世代バイオPCをワゴンR、スイフト、ジムニーの内装部品に採用しています。

スズキは、バイオPC採用以前から着色樹脂材料に関する成形、金型技術を得意としてきました。今後も、材料、成形、金型技術を使い、採用機種を拡大していきます。



ハスラー



アルトラパン



ワゴンR



スイフト

●リサイクル可能な樹脂材料の採用

リサイクル設計

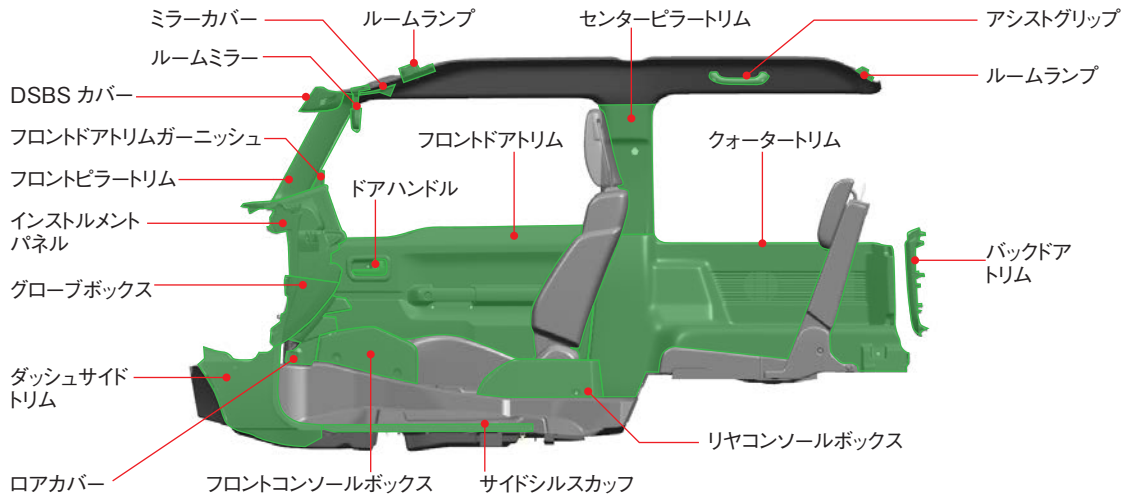
リサイクルのこままで配慮したクルマ作り(リサイクル設計)は、自動車の設計を行う上で大切な取り組みです。

スズキは樹脂製の外装部品や内装部品にリサイクルし易い材料を使用する等、環境に配慮したクルマ作り日々取り組んでいます。

主なリサイクル可能な樹脂材料の使用箇所 (例:ジムニーシエラ外装)



主なリサイクル可能な樹脂材料の使用箇所(例:ジムニーシエラ内装)



部品名

ルームミラー	ハウジング ステイ	クォータートリム		フロントドアトリム	トリム本体 グリップ ポケット
ルームランプ	ハウジング レンズ	インストルメントパネル	ボックス リッド	バックドアトリム	
DSBSカバー		グローブボックス		フロントドアトリムガーニッシュ	
ミラーカバー		ロアカバー		フロントコンソールボックス	
フロントピラートリム		ダッシュサイドトリム		リヤコンソールボックス	
センターピラートリム		サイドシルスカップ			
アシストグリップ		ドアハンドル			

TOPICS

パキスタンで日本の軽自動車規格と同じボディーと排気量を採用した新型「アルト」の販売開始

生産販売子会社パックスズキモーター社(以下、パックスズキ社)は、新型「アルト」を2019年6月15日より販売開始しました。新型「アルト」は、日本で販売している軽自動車「アルト」と同じ全長・全幅のボディーに、優れた燃費性能と力強い走りを両立する660ccのR06A型エンジンを搭載し、パキスタンの道路事情を考慮して最低地上高を高くするなど、使用環境に合わせて変更したモデルです。

スズキの海外拠点で、現在の日本の軽自動車規格と同じボディーと排気量を採用したモデルを生産するのは今回が初めてとなります。

スズキは、経済性、信頼性が高く、また、省資源で環境に配慮した高性能な軽自動車を、日本のみならずグローバルに展開することで、スズキが強みとするコンパクトカーの更なる普及を図っていきます。



パックスズキ社製の新型「アルト」

二輪車

●軽量化に考慮した開発・設計

資源の有効利用促進のため、部品・材料の使用量削減、部品の薄肉化及び小型化等に取り組んでいます。

2019年2月に販売開始したRM-Z250は、樹脂タンクの採用、樹脂部品の薄肉化及び形状の最適化により外装樹脂部品及びシート(実線及び破線で囲まれている箇所)の重量を2018年モデルより約10%にあたる570g軽量化しました。

●熱可塑性樹脂の樹脂部品の採用拡大

二輪車の設計開発ではリサイクルに配慮した取り組みを行っています。2018年度、海外で販売した以下の5車種へリサイクル樹脂材料やリサイクル可能な樹脂材料のPP*材を採用しました。 *PP: Polypropylene



NEXII



外装樹脂15部品及びシート底板上にPP材を採用

RM-Z250



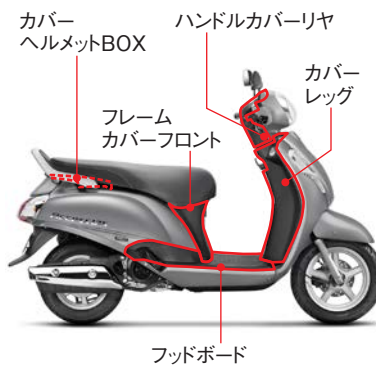
外装樹脂の80%にあたる8部品及びシート底板上にPP材を採用

バーグマン ストリート



外装樹脂8部品にPP材を採用

アクセス 125



外装樹脂5部品をPP材を採用

GSX150 バンディット



外装樹脂7部品及びシート底板上にPP材を採用

— リサイクル樹脂材料使用箇所 — リサイクル可能樹脂材料使用箇所

船外機

●熱可塑性樹脂部品の採用拡大

リサイクル設計

リサイクルのことまで配慮した船外機作り(リサイクル設計)は、船外機の設計を行う上で大切な取り組みです。

スズキは、船外機のカバーなどにリサイクルし易い樹脂材料を使用するとともに、分解が容易なタッピングスクリューの使用部位を増やすなど、環境に配慮した船外機作り日々取り組んでいます。

主なリサイクル可能樹脂材料の使用箇所(例:DF150A外装)

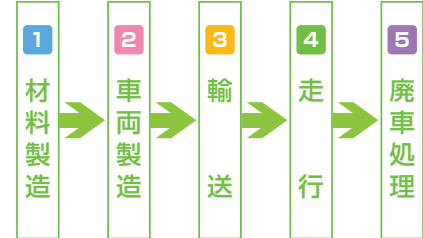


環境保全の取り組み

LCA(ライフサイクルアセスメント)手法を用いた製品の大気汚染物質排出量の算出

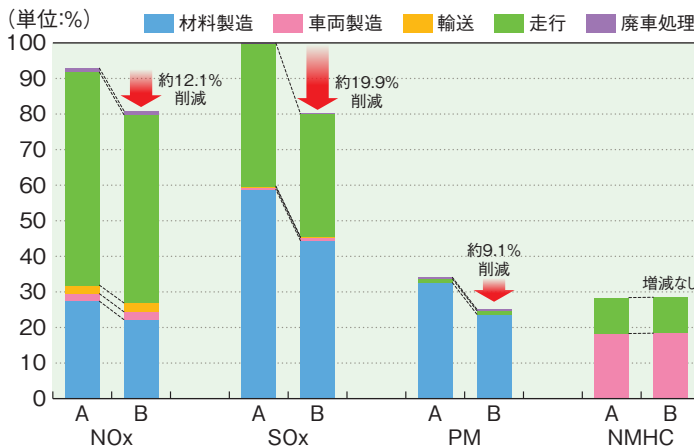
スズキは、製品の環境への影響を把握するため、走行段階だけではなく原材料の製造から廃車処理までのライフサイクル全体を対象に、具体的な数値で評価することのできるLCAの手法を採用しています。このLCAの結果を製品開発や事業活動に活かすことによって、環境負荷の低減を推進しています。

スズキのLCA評価段階



大気汚染物質の排出量比率(%)

例:スィフト(従来車のSOxを100%とした場合の比率)



A:従来車(2016年12月発売)
B:新型車(2017年7月発売)

NOx:窒素酸化物(Nitrogen Oxide)
SOx:硫黄酸化物(Sulfur Oxide)
PM:粒子状物質(Particulate Matter)
NMHC:非メタン炭化水素
(Non Methane Hydrocarbons)

大気汚染の抑制

四輪車

●排出ガス中の有害成分の低減

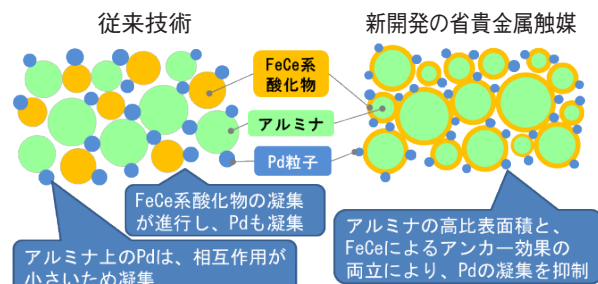
触媒技術

世界中で厳しくなっている排出ガス規制に対応するために、エンジンからの排出ガス中の有害成分の排出の低減と並行して排出ガス浄化触媒の性能向上を進めてきました。また、資源保護の観点から、触媒に使用する貴金属やレアアースの低減にも取り組んでいます。少ない貴金属使用量でも触媒の浄化性能を向上する技術として、冷機始動時の浄化性能に有効な貴金属を触媒の前方に集中するゾーンコート触媒を日本、欧州などの厳しい排出ガス規制に対して採用しています。また、冷機浄化性能に優れた薄壁・高セル触媒や高速走行時の浄化性能にも優れた六角セル触媒、鉄・セリウムを微小サイズで高分散させた新開発の省貴金属触媒なども採用し、世界中の排出ガスのクリーン化に取り組んでいます。

新開発の省貴金属触媒

ガソリンエンジンの排気ガス浄化性能に優れたパラジウム(Pd)の熱劣化を抑制するため、耐熱性の高いアルミナ上に、Pdと強い相互作用を持つ鉄(Fe)・セリウム(Ce)系酸化物を微小サイズで高分散させた新開発の触媒材料を、新型ジムニーシエラの床下触媒に採用しました。この技術により、少ないPd使用量でも熱劣化を抑制して高活性を確保でき、大気環境保全、資源保護に貢献しています。

熱劣化後の触媒のマイクロ構造



二輪車

●排出ガスの低減

排出ガス低減技術として、触媒浄化性能向上に取り組み、平成28年国内排出ガス規制に対応しています。

触媒改良(タンデムハニカム)

2018年6月より国内向け販売を開始したスイッチェでは、タンデムハニカムを採用しました。

これは、従来のシングルハニカムから、中央部分に空間部を設け、2個のハニカムを直列に配置したタンデム構造としたものであり、これにより、触媒浄化性能の向上を達成しています。



船外機

●排出ガスの低減

スズキの4ストローク船外機は、米国カリフォルニア州大気資源局 (CARB) の2008年排出ガス規制値及び米国環境保護庁 (EPA) の2次規制値、並びに(一社)日本マリン事業協会の2011年マリンエンジン排出ガス自主規制値(2次規制)をクリアしています。

TOPICS

マルチ・スズキ社でCNG車の累計販売台数50万台を達成

スズキのインド子会社マルチ・スズキ社は、2018年12月にCNG車^{※1}の累計販売台数50万台を達成しました。2010年にCNG車を生産開始し、モデルはワゴンR、スーパーキャリイなど8車種に及び、インドの150以上の都市で販売しています。

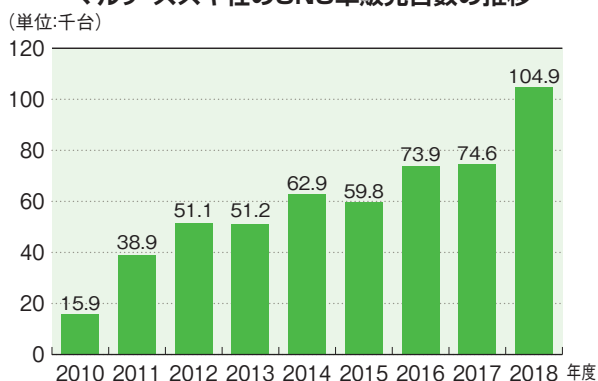
近年、インドでは地球温暖化や都市部のPM2.5等による大気汚染が問題視されています。CNG車の燃料である天然ガスの主成分はメタン(CH₄)であり、燃焼時に発生する二酸化炭素(CO₂)や窒素酸化物(NO_x)の排出量が石油や石炭に比べて少ない^{※2}ため、地球温暖化や大気汚染の拡大を抑制することが期待できます。

今後もマルチ・スズキ社は、環境に配慮しながら、お客様のニーズに応え、お客様に喜ばれる真の価値ある製品づくりに取り組んでいきます。

※1 CNG (Compressed Natural Gas): 圧縮天然ガス

※2 出典: 一般財団法人 日本エネルギー経済研究所 「平成26年度石油産業体制等調査研究 昨今の国際情勢等を踏まえた天然ガス利用拡大に関する調査」、平成27年3月

マルチ・スズキ社のCNG車販売台数の推移



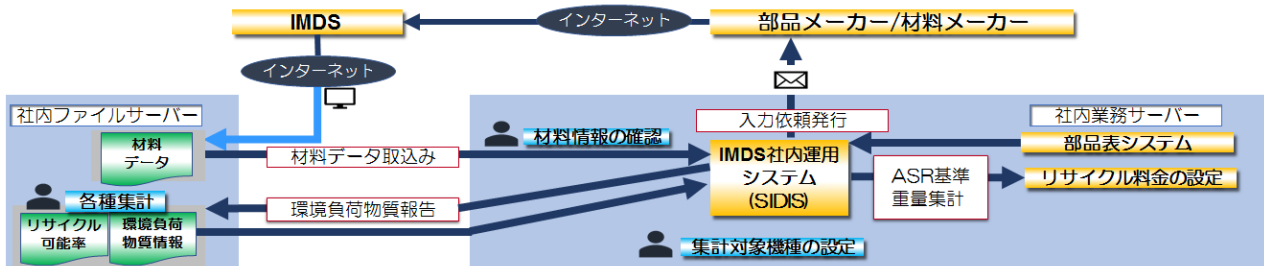
環境負荷物質への対応

●環境負荷物質の管理

スズキでは、自動車業界向けの材料データ収集システムであるIMDS (International Material Data System) を2003年より導入し、それを利用した環境負荷物質管理システムを社内に構築しました。このシステムによって、欧州ELV指令の対象となる重金属4物質（鉛・水銀・六価クロム・カドミウム）や、REACH規則 (Registration Evaluation Authorisation and Restriction of Chemicals) などの規制対象物質の管理、及び欧州の車両型式認証要件であるリサイクル可能率の算出などを実施しています。

2018年度には、四輪車、二輪車合わせて新たな18機種について、環境負荷物質規制への適合確認を行いました。また、社内システムのリニューアルを行い、上記の業務を効率的に行えるようにして、目まぐるしく変化する環境負荷物質規制に迅速に対応できるシステムとしました(システム名:SIDIS=Suzuki IMDS Data Inhouse System)。このSIDISは、インドのマルチ・スズキ・インディア社でも独自に利用できるようにしており、インド国内でIMDSの運用を行う準備も進めています。

今後も、国内生産拠点だけでなく、ハンガリーやインド、タイなどの海外生産拠点で生産する製品についても環境負荷物質の管理削減を継続して行い、グローバルでの対応を推進していきます。



●海外拠点における環境負荷物質管理体制構築の推進

海外主要生産拠点においては環境負荷物質管理の柱となる「グリーン調達ガイドライン」を2011年以降順次制定・運用を開始しているところですが、運用状況確認を目的とした監査を実施しています。(2018年度実績:4拠点)また、「グリーン調達ガイドライン」未導入拠点に対する計画的な導入を推進しています。(2018年度実績:2拠点)

●スズキグループにおけるアスベスト不使用の徹底強化

アスベストはスズキの技術規格において全面使用禁止としていますが、特にスズキの海外生産工場に納品される部品等に対する使用禁止の徹底強化を目的として「アスベスト管理規程」を新設しました。当規程ではスズキの海外生産工場におけるアスベスト管理規程の制定やお取引先様へのアスベスト全面使用禁止の周知、社内関係者に対する定期的な教育の実施などを義務付けており、スズキによる実施確認監査を行っています。(2018年度実績:5拠点)

●化学物質規制への対応

REACH規則(EU)で制限(禁止)物質となるフタレート系可塑性4物質(DEHP,DBP,BBP,DIBP)の欧州向け製品への非含有切替えについて、当社お取引先様と協力して取り組みを進めています。また、国際的なGHS^{※1}システムに従ったラベル表示やSDS^{※2}に関する世界各国の法規適合対応についても、当社お取引先様と協力して取り組みを進めています。

※1:GHS(Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals):化学品の危険有害性を世界的に統一された一定の基準に従って分類し、わかりやすい絵表示等を使用したラベル表示やSDSによって伝達するシステム。EUのCLP規則や米国のHCS(危険有害性周知基準)などが知られており、日本においては安衛法や化管法等で規定。

※2:SDS(Safety Data Sheet:安全データシート)

●車室内VOC(Volatile Organic Compounds:揮発性有機化合物^{※1})の低減

スズキでは、お客様に安心、安全な製品をご提供するため、内装部品の材料や接着剤などにVOC発生量の少ないものを使用し、車室内VOCの低減に取り組んでいます。2006年1月以降、国内で販売する全ての新型四輪車について、車室内VOC濃度の自工会目標^{※2}を達成しており、今年度は新型ジムニー、新型ジムニーシエラ、新型スペーシア ギア、新型スーパーキャリイについて達成しました。

それに加えて、車室内の臭いを低減する取り組みも継続して行っており、今後もお客様がさらに快適に過ごしていただけるような車室内環境づくりを進めていきます。

2018年度 車室内VOC濃度 自工会目標を達成した機種例



ジムニー



新型スペーシア ギア



スーパーキャリイ

※1:VOCは、シックハウス症候群(頭痛や喉に刺激を感じるなどの症状)の原因の一つとして考えられており、人体への影響が注目されています。

※2:(一般社団法人)日本自動車工業会では、2007年4月以降発売の新型乗用車及び、2008年4月以降発売の新型商用車に対して、厚生労働省が2002年に定めた指定物質の車室内濃度を、全て指針値以下とする自主取り組みを進めています。

騒音低減

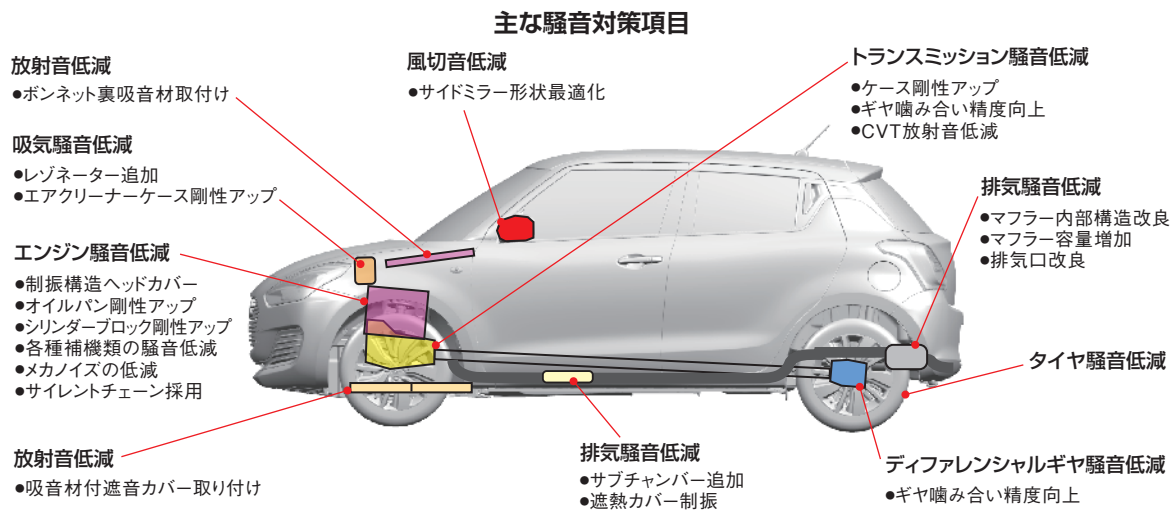
四輪車

●車外騒音

環境問題のひとつである道路交通騒音低減のために、自動車により発生する騒音の低減に取り組んでいます。具体的には、自動車の音源となるエンジンをはじめトランスミッション、吸排気系、タイヤなどから発生する音の低減と、発生した音を車外へ出さないための遮音カバーの最適化等を行い生産車に盛り込んでいます。

これによりスズキが生産し販売する全ての四輪車で、国内及び各仕向け国の車外騒音規制への対応を行っています。

また、2016年10月に新たに施行されました国内の車外騒音規制(R51-03)に対し、新型車の法規適合を完了させています。



●車室内騒音

車室内の騒音に対しても、お客様にとって心地良い室内環境になるように、音源対策や吸音・遮音・制振対策を実施し静粛性向上に努めています。

二輪車

スズキの二輪車は、日本の平成28年度規制及び欧州UNR41-04、並びに米国の40 CFR Part205等の騒音規制をクリアしています。

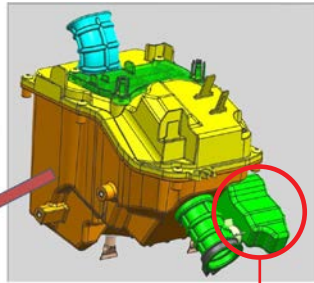
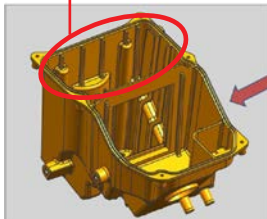
●製品事例の紹介

騒音低減の取り組みとして、GSX-R125 ABSにおける実施例を紹介します。

GSX-R125 ABSでは、スタイリングや出力特性を維持しながら最新の国内騒音規制を満足するために、消音性の高い構造を多く採用しています。

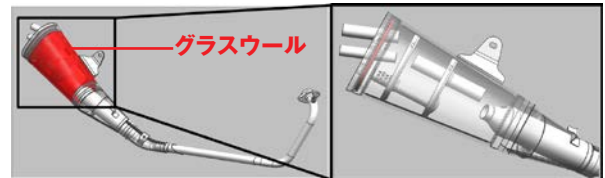


リブ構造



レゾネーター

① エアクリーターにおいては、十分な容積の確保とアウトレットパイプにレゾネーターを配置することで、吸気音の低減を図りました。またエアクリーター内壁の剛性確保のためにリブ構造とすることで、エアクリーター壁面からの放射音の低減を図りました。



グラスウール

② マフラーにおいては、十分な容積の確保と消音効果の高い構造とすることで、排気音の低減を図りました。また、マフラー内壁にグラスウールを配置することで減衰性能の向上及びマフラー壁面からの放射音の低減を図りました。

お取引先様との環境保全の取り組み推進

お取引先様におけるCO₂排出状況や水リスク情報の把握(国内)

スズキは、2016年より、購買金額の多い国内のお取引先様に対し、気候変動や水リスクに関する情報を調査しています。当調査により、お取引先様のCO₂排出量や水消費量の推移、CO₂削減目標の設定や水リスクの評価状況などを把握しています。

2018年度は、国内の購買金額の約75%にあたる101社のお取引先様にご協力をいただきました。今後もこの取り組みを継続的に実施すると共に、順次海外のお取引先様にも拡大していきます。

グリーン調達推進

「スズキグリーン調達ガイドライン」を制定して、環境保全活動に意欲的なお取引先様から環境負荷の少ない部品等を調達することを方針としています。「スズキグリーン調達ガイドライン」の主旨に賛同いただき、「スズキグリーン調達推進同意書」をご提出いただいています。

2013年10月には本ガイドラインを一部改訂し、お取引先様の環境負荷物質管理体制の構築の項目を明記すると共に、管理体制の自主チェックシートを作成し追記しました。(以後は新規、および既存のお取引先様へチェックシート提出を依頼しています。また量産部品ではお取引先様の60%以上が外部認証(ISO14001等)を取得しています。)

その他、「欧州ELV指令」や「欧州化学物質管理法規(REACH)」等の従来規制はもちろん、今後制定の様々な環境関連法規についても、お取引先様とともに遵守に努めていきます。

※グリーン調達ガイドライン：<http://www.suzuki.co.jp/about/csr/green/guideline/index.html>



生産・オフィスの取り組み

スズキは持続的成長を果たすため、社会との共有価値をもち交流し事業活動に取り組んでいます。省エネ活動の推進や代替エネルギーの拡大を図りCO₂排出量の低減・抑制を推進し、廃棄物(原材料・オフィス用紙)や水のリサイクルなど資源を有効利用、また工場から排出される排気ガス・排水・化学物質等について法令より厳しい規制値を設定管理して汚染予防に取り組んでいます。

CO₂排出量の削減

生産活動におけるCO₂排出量の削減

●グローバル生産台数あたりのCO₂排出量

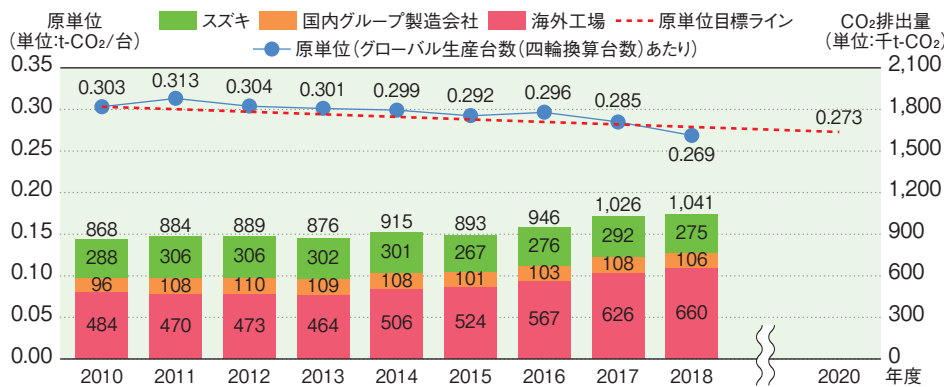
地球温暖化の抑制に向けて温室効果ガス削減のための新たな国際枠組み「パリ協定」が発効され、世界の平均気温上昇を「2℃未満」に抑える目標の達成を目指した温室効果ガス排出量低減の取り組みが、グローバルで各国政府や各企業により進められています。

スズキは温室効果ガス排出量を削減していく上で、工場でのCO₂排出量削減をグローバルで進めることが重要であると考え、「スズキ環境計画2020」において、国内外のスズキグループ製造会社の生産台数(四輪換算台数)あたりのCO₂排出量を2020年度までに2010年度に対し10%削減することを目標として取り組んでいます。

2018年度のCO₂総排出量は、スズキグループ製造会社全体では、1,041千t-CO₂/年(2010年度比20%増、前年度比1%増)、国内及びスズキグループ製造会社では、381千t-CO₂/年(2010年度比1%減、前年度比5%減)、海外製造会社では660千t-CO₂/年(2010年度比36%増、前年度比5%増)となりました。生産台数あたりのCO₂排出量は、スズキグループ製造会社全体では0.269 t-CO₂/台(2010年度比11%減、前年度比6%減)。国内及びスズキグループ製造会社では、0.365t-CO₂/台(2010年度比5.9%増、前年度比7.7%減)海外製造会社では0.233t-CO₂/台(2010年度比9.7%減、前年度比3.5%減)です。

今後も、省エネルギーの推進と太陽光発電設備の導入を進め、CO₂削減に取り組んでいきます。

グローバルな生産拠点のCO₂排出量実績*



工場別CO₂排出量

工場	CO ₂ 排出量 (千t-CO ₂)
高塚工場	1.6
磐田工場	39.7
湖西工場	101.6
豊川工場	2.1
大須賀工場	49.9
相良工場	93.7
浜松工場	6.2

*国内では2015年以降に太陽光発電設備を設置し、売電分についてCO₂削減に寄与すると考え排出量から差し引くように定めていましたが、計算に含めていなかった為に見直しました。
エネルギーの計上方法に誤りがあり、基準年度から数値を変更しました。

【集計対象範囲】

スズキ: 高塚工場、磐田工場、湖西工場、豊川工場、大須賀工場、相良工場、浜松工場(高塚工場、豊川工場は2018年7月まで)
国内グループ製造会社: スズキ部品製造(スズキ精密工場、遠州精工工場、浜松工場)、スズキ部品富山、スズキ部品秋田、スニック(竜洋パイプ工場、竜洋シート工場、浜北トリム工場、相良工場) 4社9工場

インド: マルチ・スズキ・インド社、スズキ・モーターサイクル・インド社、スズキ・モーター・グジャラート社(2016年度より) 3社5工場
インドネシア: スズキ・インドモーター社(チカラン工場は2014年度より) 1社4工場

タイ: スズキ・モーター・タイランド社、タイスズキモーター社 2社2工場
ハンガリー: マジャールスズキ社 1社1工場

スペイン: スズキスペイン社(2012年度まで) 1社1工場
パキスタン: バックスズキモーター社 1社2工場

ベトナム: ベトナムスズキ社 1社2工場
フィリピン: スズキフィリピン社 1社1工場

ミャンマー: スズキミャンマーモーター社、スズキティラワ・モーター社(2018年度から) 2社2工場
カンボジア: カンボジアスズキモーター社 1社1工場

アメリカ: スズキ・マニュファクチャリング・オブ・アメリカ社 1社1工場
マレーシア: スズキアセンブラーズマレーシア社(2015年度まで) 1社1工場

コロンビア: スズキコロンビア社 1社1工場

【CO₂換算係数について】

燃料(都市ガスを除く)はIPCC 2006ガイドライン、都市ガスは中部ガス公表値による
電力は、国内は温対法(電力会社公表値)、海外はIEA2018版2010~2016各年値による

●工場の省エネ活動

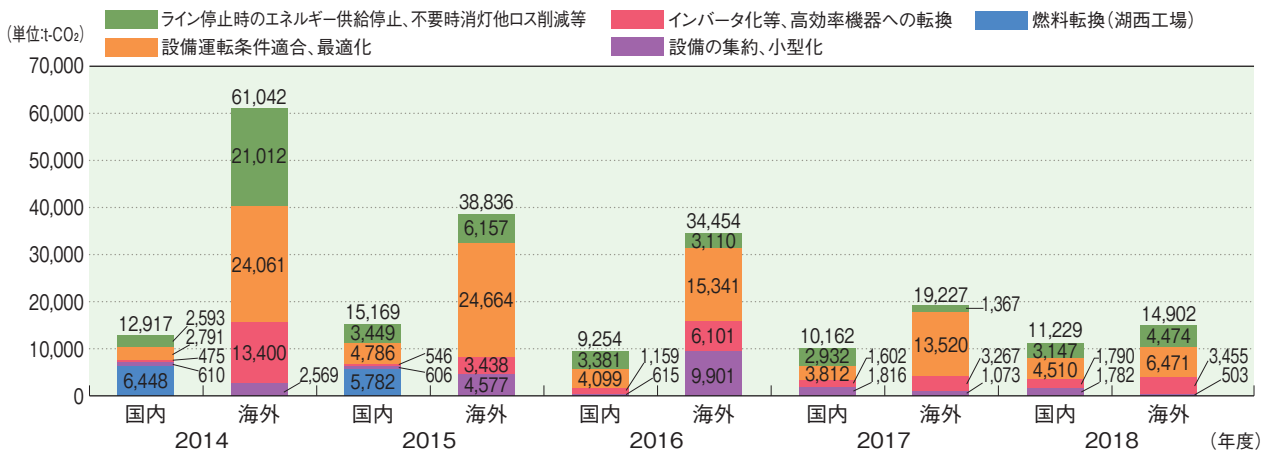
湖西塗装前処理の1ライン化、大須賀鋳造工程設備停止率の削減や相良鋳造工程の工程内不良の削減などあらゆる工程で生産量に見合った工程への改造や改善により、大きな省エネ効果をあげました。

また、老朽化した生産設備の更新時や、新機種生産のための新規設備導入時には、重力の利用や設備の小型軽量化、LED照明、トプラランナー機器（モーター、変圧器）の高効率機器の採用により、従来よりも省エネ化された工場づくりを進めています。

これら設備投資を伴う省エネ対策の他にも、エア漏れ削減や休み時間の消灯、工場非稼働時の電源OFF等の地道な活動も全員参加で取り組み、毎年着実な成果を上げています。

国内工場のCO₂削減量と対策項目別の削減量を以下に示します。

国内工場・海外グループ製造会社の対策項目別CO₂削減量



●再生可能エネルギーの推進

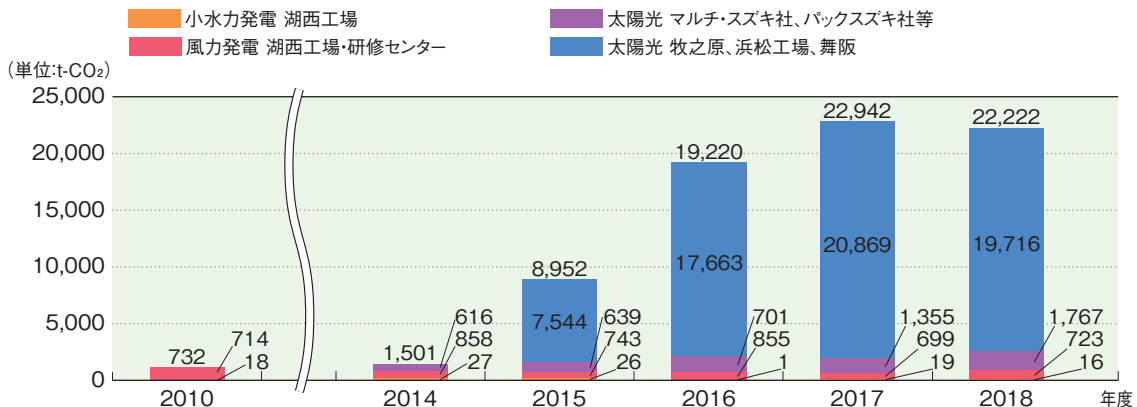
地球温暖化対策の一環として、湖西工場に2基の風力発電設備及び工業用水の受水圧力を利用した小水力発電設備、研修センターに1基の風力発電設備、また、相良工場隣接地(牧之原)、浜松舞阪西太陽光発電所、浜松工場、マルチスズキ・インドア社、スズキ・モーター・グジャラート社、スズキ・モーターサイクル・インドア社、パックスズキモーター社へ太陽光発電設備を導入しています。

今後も国内外を問わず、再生可能エネルギーの積極的な利用を進めていきます。

再生可能エネルギー発電量

発電設備	発電量 (kWh)
風力発電(湖西工場、研修センター)	1,519,611
小水力発電(湖西工場)	33,853
太陽光発電(マルチ・スズキ社、パックスズキ社等)	2,434,505
太陽光発電(牧之原、浜松工場、舞阪)	41,420,048

再生可能エネルギーCO₂削減量



非生産活動におけるCO₂排出量の削減活動

●データセンターにおける省エネの取り組み

スズキでは、年々増加していくデータセンターの消費電力量を低減するため、下記のような取り組みを実施しています。

サーバーの統合・集約

従来通り、仮想化技術による統合集約を進めています。

AIエンジンを搭載した空調自動制御システム「Smart-DASH^{※1}」の一部採用…約24.9%省エネ

室内のワイヤレス温度センサーと空調設備を関連付けて、各センサーの計測値をリアルタイムに取得しつつ、AIエンジンを搭載した制御システムにより空調のON/OFFを自動制御する「Smart DASH[®]」を、データセンターの1フロアに設置しました。これにより約24.9%の空調消費電力削減が達成できました。

※1 Smart DASHはVigilent社の登録商標です。

高効率型空調設備「FMACS[®]※2-V hybrid(LL)」の採用

データセンターの空調用エネルギーを最大63%削減すると言われている間接外気冷房型空調機「FMACS[®]-V hybrid(LL)」を、4台導入しました。今後も既設の旧型空調設備を、順次「FMACS[®]-V hybrid(LL)」に更新していく予定です。

※2 FMACSは株式会社NTTファシリティーズの登録商標です。

その他の取り組み事項用

自治体や専門業者による省エネ診断を積極的に取り入れ、問題点を明確にしなが、より効果的な省エネ策の立案に取り組んでいます。太陽光や排熱利用を検討していく予定です。

●オフィスのCO₂排出量削減の推進

2008年度に社員の行動基準を定め、全社員一丸となってオフィスの省エネルギーやCO₂排出量削減を推進しています。また、その行動基準に係わる各種実績の進捗状況を社内ホームページに掲載し、社員一人一人が活動の効果を確認できるようにしています。

社員の行動基準

多方面にわたる行動基準(「内なるコストダウン」活動 行動基準)を定め、社員一人一人が省エネルギー(CO₂削減)を推進しています。

「内なるコストダウン」活動 行動基準(抜粋)

- | | |
|-----------------------------|--------------------------|
| ①空調機設定温度(冷房は28℃に、暖房は20℃)の遵守 | ④エコドライブの実施 |
| ②不用照明の消灯徹底 | ⑤帳票の電子化、電子化文書のプリントアウト制限等 |
| ③電化製品の省エネの徹底 | による印刷の削減 等 |

行動基準に係わるエネルギー使用量の可視化

社員一人一人が省エネルギー活動の効果を確認できるように、主な事業所及び建物毎の電力使用量、印刷紙使用量、その他行動基準に係わるエネルギー使用量の進捗状況を社内ホームページに掲載しました。

省エネ設備の導入

オフィスの省エネ推進のため、2012年度よりLED照明の導入を進めています。2018年度には、オフィス照明の約80%までLED化が進んでいます。

エコドライブの推進

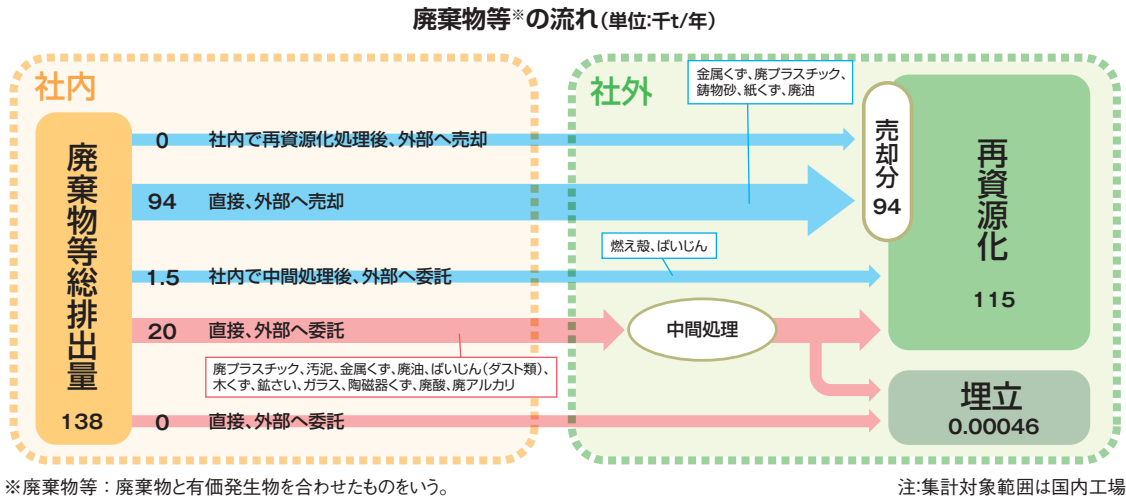
2007年度より、環境教育時の一項目として、エコドライブ教育を行っていましたが、2009年度より、本社及び各工場・事業所でエコドライブに的を絞ったエコドライブ講習会を随時開催し、現在までに、延べ7,180名が受講しました。



LED照明の導入

資源の有効利用

生産活動における資源の有効利用



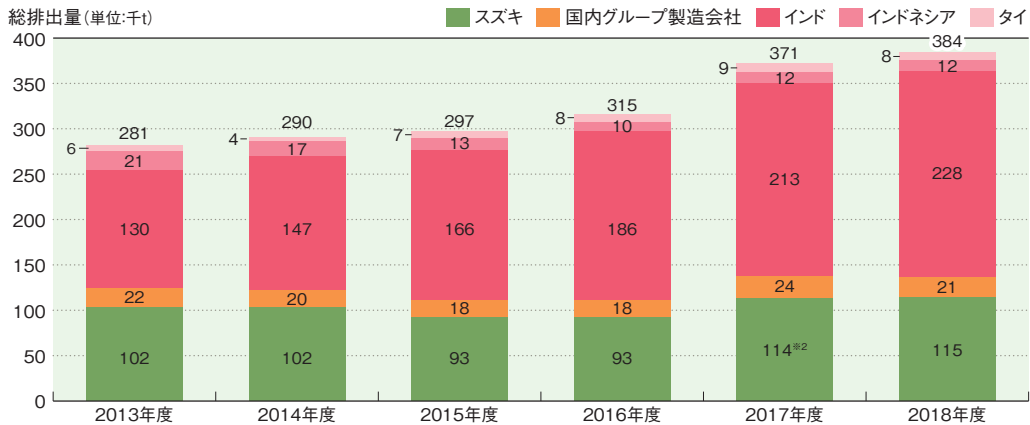
●廃棄物削減

廃棄物等総排出量

スズキ及び国内グループ製造会社の廃棄物等総排出量は136千t(前年比-1%)となり、国内を含めたグローバルの廃棄物等総発生量^{※1}は、384千tになりました。また、バーゼル条約で定められている有害廃棄物は輸出入していません。

※1 2013年度分より、主要海外工場のデータを掲載しました。

国内・主要海外工場の廃棄物等総排出量の推移

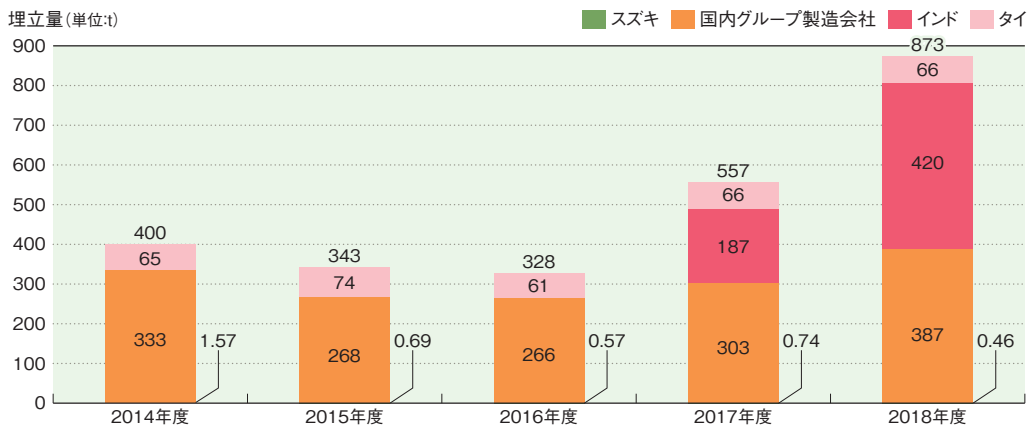


※2 工程移管等に伴う、不要設備が増加し、有価売却した金属くずが増加したため。

埋立量の削減

スズキの埋立量は0.46tでゼロレベル化^{※1}を継続中ですが、国内グループ製造会社の埋立量は387tでゼロレベル化を達成できていません。グローバルの埋立量^{※2}は873t(前年比157%)でした。現在、国内グループ製造会社の廃棄の方法を見直し中で、2020年度分はゼロレベル化を達成する見込みです。インドは2017年度にスズキ・モーター・グジャラート社の生産開始に伴い、同社から発生する一般廃棄物を地元の処理業者で埋立処分しているため増加しています。これについても廃棄の方法を見直し、ゼロレベル化を進めます。

国内・主要海外工場の埋立量の推移



※1 ゼロレベル化の定義

・国内工場+金型工場:埋立量が1990年度(24,675t)の0.5%未満であること。

・国内グループ製造会社:埋立量が2002年度(1,370t)の0.5%未満であること。

※2 2018年度に集計方法の見直しを行いました。この結果、2017年度以前の実績についても数値を修正しています。

【集計対象範囲】

スズキ：高塚工場、磐田工場、湖西工場、豊川工場、大須賀工場、相良工場、金型工場、浜松工場(高塚工場、豊川工場は2018年7月まで)

国内グループ製造会社：(株)スズキ部品製造(スズキ精密工場、遠州精工工場、浜松工場)、(株)スズキ部品富山、(株)スズキ部品秋田、

(株)スニック(竜洋パイプ工場、竜洋シート工場、相良工場、浜北トリム工場)4社9工場

インド：マルチ・スズキ・インド社、スズキ・モーター・サイクル・インド社、スズキ・モーター・グジャラート社 3社6工場

インドネシア：スズキ・インド・モーター社 1社4工場

タイ：スズキ・モーター・タイランド社、タイズズキモーター社 2社2工場

●PCB(Polychlorinated Biphenyl: ポリ塩化ビフェニル)の早期処分計画

ポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法で古いコンデンサー等に含まれるPCB廃棄物を2027年3月31日までに適切に処分することが定められています。スズキでは自社内に保管中のPCB廃棄物をできるだけ早期に処分完了するため、環境省の認定業者との契約・委託を進めています。

スズキ国内工場では2019年3月末までに累計661台のPCB廃棄物を処分しました。

オフィスの廃棄物の削減

小少軽短美の方針のもと、徹底した紙の使用量削減(リデュース)、マテリアルリサイクルの推進に取り組んでいます。

●紙の使用量削減

紙の使用量を積極的に削減するため、各種帳票の電子化推進、両面印刷や裏紙使用促進、会議配布資料の削減等、全社的にペーパーレス活動を実施しています。

●紙類のマテリアルリサイクル推進

スズキ本社では、発生した紙類の廃棄物は焼却しサーマルリサイクル(熱エネルギーとして再利用)していましたが、2005年7月以降「事務書類」、「新聞・雑誌類」、「ダンボール」の分別回収を徹底することでマテリアルリサイクルへと変更しました。2018年度は紙類を828tリサイクルしました。

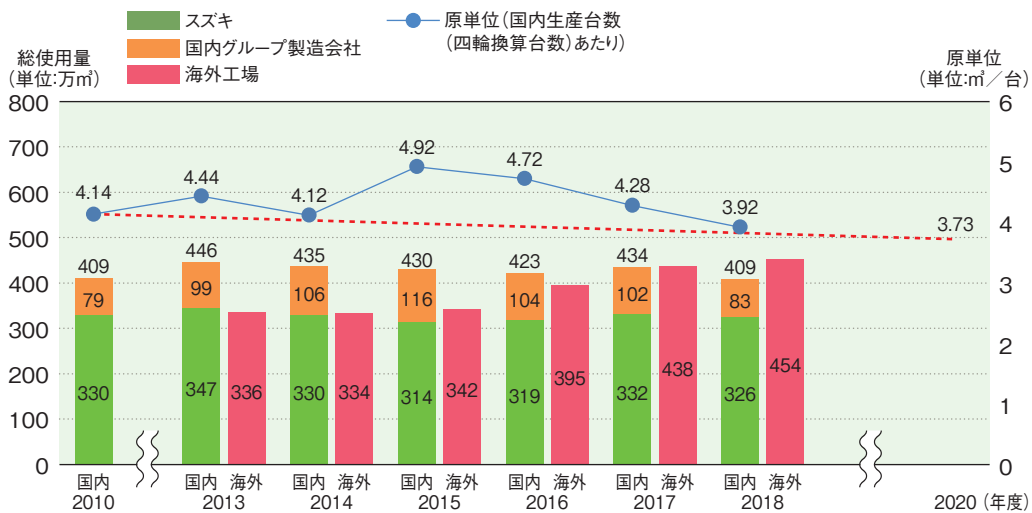
生産活動における水資源の有効利用

●水の使用量削減

従来、水使用量の削減目標については定めておりませんでした。2016年度以降は国内生産台数(四輪換算台数)を原単位分母とし、2010年度を基準年度とした水使用量原単位を2020年度までに10%削減することにしました。スズキグループでは、国内外工場の節水と排水再利用に取り組み、水使用量の削減に努めています。具体的には、密閉式冷却塔の採用、小型空調機の空冷化、冷却水の使用等を行っています。特に水不足が深刻な問題となっているインドのマルチ・スズキ・インディア社とスズキ・モーター・グジャラート社では、設備の空冷化による水使用量削減を進めると共に、排水の再利用、構内の園芸用水への利用等により、構外への排水量0を達成しています。

2018年度の国内のスズキ及びグループ製造会社における、水使用量は前年度比5.8%減少し、409万㎡となりましたが、原単位としては4.28㎡/台→3.92㎡/台となり前年比8.4%減少しました。

国内・主要海外 生産工場の水使用量の推移



【集計対象範囲】

- スズキ: 高塚工場、磐田工場、湖西工場、豊川工場、大須賀工場、相良工場、浜松工場、金型工場(高塚工場、豊川工場は2018年7月まで)
- 国内グループ製造会社: スズキ部品製造(スズキ精密工場、遠州精工工場、浜松工場)、スズキ部品富山、スズキ部品秋田、スニック(竜洋パイプ工場、竜洋シート工場、浜北トリム工場、相良工場) 4社9工場
- インド: マルチ・スズキ・インディア社、スズキ・モーター・サイクル・インディア社、スズキ・モーター・グジャラート社(2016年度より) 3社5工場
- インドネシア: スズキ・インド・モーター・社(チカラ工場は2014年度より) 1社4工場
- タイ: スズキ・モーター・タイランド社、タイスズキモーター社 2社2工場
- アメリカ: スズキ・マニュファクチャリング・オブ・アメリカ社 1社1工場
- ハンガリー: マジャールスズキ社 1社1工場
- マレーシア: スズキアセンブラーズマレーシア社(2015年度まで) 1社1工場
- フィリピン: スズキフィリピン社 1社1工場
- パキスタン: バックスズキモーター社 1社2工場
- カンボジア: カンボジアスズキモーター社 1社1工場
- ベトナム: ベトナムスズキ社 1社2工場
- コロンビア: スズキコロンビア社 1社1工場
- ミャンマー: スズキミャンマーモーター社、スズキ・ティアワ・モーター社(2018年度から) 2社2工場

事務所、従業員寮における節水の徹底

水の使用料を積極的に削減するため、トイレ、給湯室などに節水を呼び掛ける掲示を行うとともに、具体的な対策を案内するなど、啓発活動に取り組んでいます。また、手洗いの自動水栓化、節水タイプの機器を導入する等、水使用量の削減に努めています。

TOPICS

周辺地域の環境・生態系

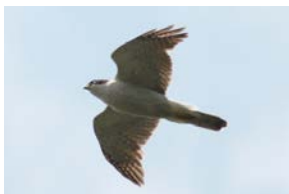
2018年に、国内5工場からの放流水が河川水量の5%以上を占める水域とその水域に生息する動植物の調査を実施しました。その結果、164種の動植物が生息し、その内、14種が絶滅危惧種であることを確認しました。

排水の放流先及び影響水域

対象拠点	放流河川	影響水域*1	確認された絶滅危惧種等*2
本社	堀留川	なし	該当無し(影響水域が無いため)
湖西工場	笠子川	笠子川→浜名湖合流点	ニホンスッポン(爬)、ニホンアカガエル(爬)、ニホンウナギ(魚)、ホトケドジョウ(魚)、ミナミメダカ(魚)、トビハゼ(魚)、ツツイトモ(植) 計7種
磐田工場	安久路川	安久路川→今之浦川合流点	ハヤブサ(鳥)、ニホンウナギ(魚)、ミナミメダカ(魚)、カマキリ(魚) 計4種
大須賀工場	西大谷川	西大谷川→弁財天川合流点	オオタカ(鳥)、コシアカツバメ(鳥)、ニホンウナギ(魚) 計3種
相良工場	蛭ヶ谷川	蛭ヶ谷川→萩間川中流	ヒクイナ(鳥)、コシアカツバメ(鳥)、カシラダカ(鳥)、ニホンスッポン(爬)、ニホンウナギ(魚)、ミナミメダカ(魚)、イトモ(植) 計7種
浜松工場	河川放流無し	なし	対象外

*1 スズキからの排水が河川の年間平均水量の5%以上を占める水域

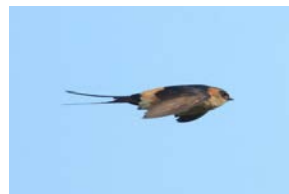
*2 国際自然保護連合レッドリスト、環境省・レッドリスト、県・市のレッドリスト・条例等で絶滅が危惧される種



オオタカ



ハヤブサ



コシアカツバメ



イトモ



ニホンウナギ



ミナミメダカ



カマキリ



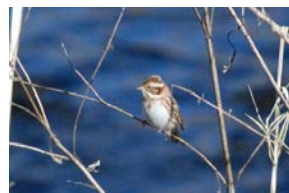
ツツイトモ



ニホンスッポン



ニホンアカガエル



カシラダカ

凡例
— 排水影響水域
— 河川
■ 保護地域

環境保全の取り組み

化学物質の管理

●新規購入物質

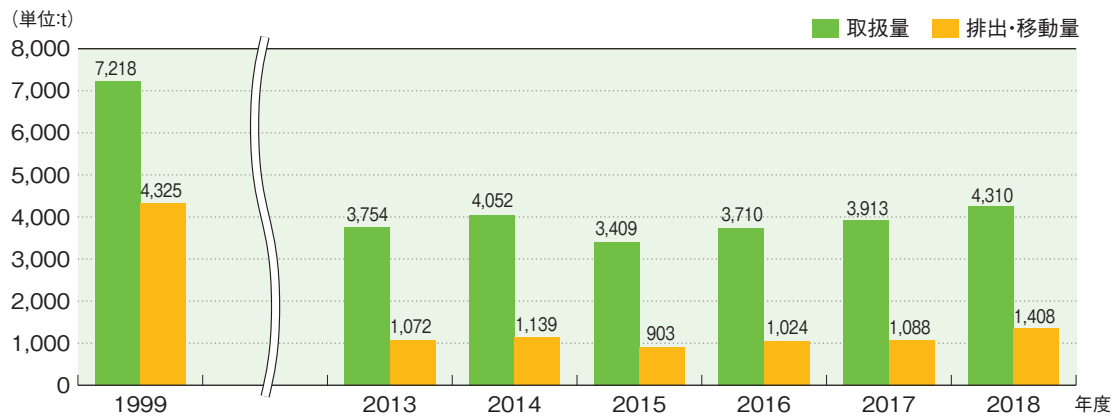
国内工場では、塗料、油脂、洗浄剤等の原材料を新規に使用する場合には、その含有化学物質の有害性、使用量、使用方法及び保管方法等について、環境管理部門が審議し、使用可否を判定します。この際に得られた物質のデータはPRTR(環境汚染物質排出移動登録)のデータとして管理し、その後の使用量削減に向けての取り組み対象とします。また、原材料のSDS※は、最新情報を維持するよう管理しています。

※SDS(安全データシート:Safety Data Sheet):化学物質の名称、物理化学的性質、危険有害性(ハザード)、取り扱い上の注意等についての情報を記載したシート。

●PRTR(環境汚染物質排出移動登録)対象物質

環境負荷低減のため、PRTR対象物質の排出量削減に取り組んでいます。2018年度の年間排出・移動量は、1,408tとなりました。

PRTR対象物質の取扱量と排出・移動量

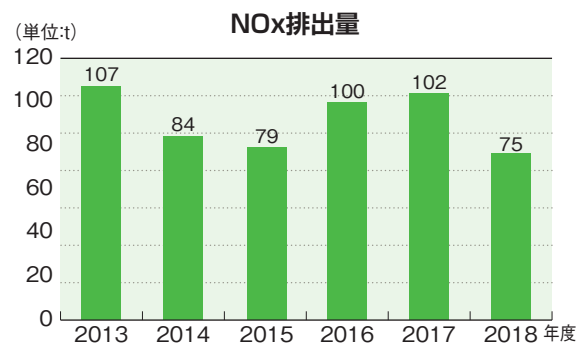
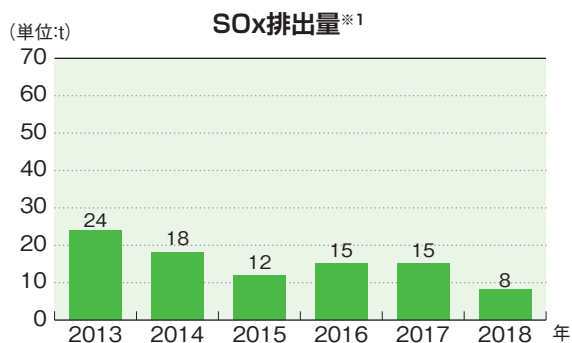


【集計対象範囲】本社及び国内工場、二輪技術センター、船外機技術センター

大気汚染の抑制

●SOx・NOx排出量の管理

大気汚染を防止するため、ボイラー等から排出されるSOx(硫黄酸化物)とNOx(窒素酸化物)に対して規制値よりも厳しい自主基準値を定めて維持管理しています。



※1 SOx排出量は1~12月の燃料使用量より算出しています。
【集計対象範囲】国内工場、金型工場

● 塗装工程におけるVOCの低減

塗装工程で使用するVOC溶剤の排出量削減に取り組んでいます。

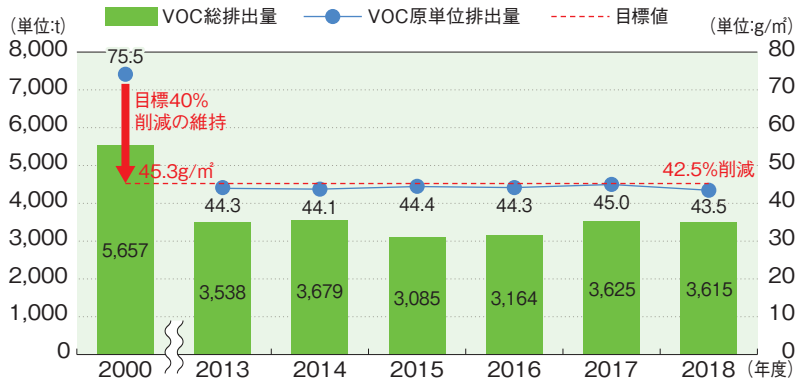
2018年度の四輪車体、バンパー及び二輪車の各塗装を合わせた総排出量は、3,615t/年となりました。

VOC原単位排出量は43.5g/m²で、目標の2000年度比40%削減の維持に対して、42.5%の削減となりました。

今後も継続して塗装方法の改善等を進め、VOC排出量の削減に努めます。



塗装工程におけるVOC排出量



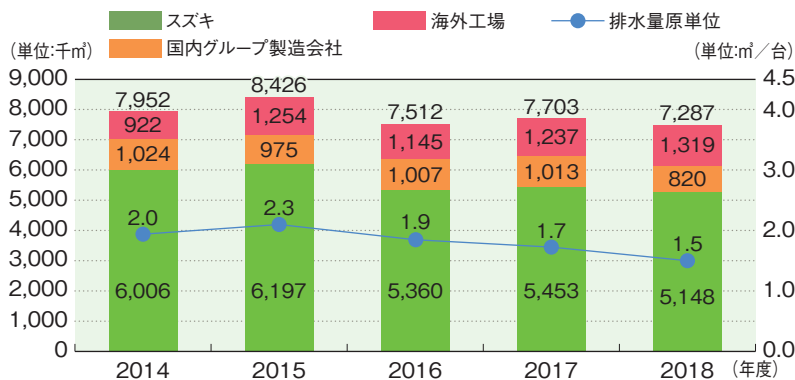
【集計対象範囲】四輪車体、二輪、バンパーの各塗装工程がある国内工場(磐田工場、湖西工場、豊川工場、浜松工場、相良工場)

水質・土壌汚染の抑制

● 工場排水の浄化

工場から発生する生産排水及び生活排水は、自社の排水処理施設で浄化してから河川又は公共下水道に放流しています。放流にあたっては、法で定められる排水基準より厳しい自主基準値を設定して環境負荷低減に努めています。

国内・主要海外 生産工場の排水量の推移



【集計対象範囲】

- スズキ: 高塚工場、磐田工場、湖西工場、豊川工場、浜松工場、大須賀工場、相良工場、金型工場
- 国内グループ製造会社: (株)スズキ部品製造(スズキ精密工場、遠州精工工場、浜松工場)、(株)スズキ部品秋田、(株)スズキ部品富山、(株)スニック(竜洋パイプ工場、竜洋シート工場、相良工場、浜北トリム工場) 4社9工場
- インド: マルチ・スズキ・インド社、スズキ・モーター・サイクル・インド社、スズキ・モーター・ゲジャラト社(2016年度より) 3社5工場
- インドネシア: スズキ・インド・モーター・社(チカラ工場は2014年度より) 1社4工場
- タイ: スズキ・モーター・タイランド社、タイスズキモーター社 2社2工場
- アメリカ: スズキ・マニュファクチャリング・オブ・アメリカ社 1社1工場
- ハンガリー: マジャールスズキ社 1社1工場
- マレーシア: スズキアッセンブラーズマレーシア社(2015年度まで) 1社1工場
- フィリピン: スズキフィリピン社 1社1工場
- パキスタン: パックスズキモーター社 1社2工場
- カンボジア: カンボジアスズキモーター社 1社1工場
- ベトナム: ベトナムスズキ社 1社2工場
- コロンビア: スズキコロンビア社 1社1工場
- ミャンマー: スズキミャンマーモーター社、スズキティラワモーター社 2社2工場

●汚水の流出防止活動

スズキでは、社内の分析部門において、工場排水・地下水・工程水・工業用水の測定を定期的を実施し、汚水が流出しないように、水質管理及び維持に努めています。そして、万が一、水質に異常が発生した場合でも、関連部門に連絡し、直ちに適切な対応がとれる体制が構築されています。

また、スズキは、計量法における「濃度の環境計量証明事業所」の登録(平成6年)を行っており、スズキグループ会社の工場排水や産業廃棄物等の計量証明を実施し、汚染物質の流出防止活動をグループ全体で推進しています。



分析作業風景

●土壌・地下水に関する取り組み

土壌汚染の拡散防止の取り組み

国内工場、国内グループ製造会社の全16事業所では、過去に使用していた化学物資等による土壌汚染のリスクの情報を記録に残すため、2015～2016年度に地歴調査を実施しました。この地歴調査をもとに、土壌汚染のリスクがある土地の形質変更を行う際には、土壌調査を実施し、土壌汚染が見つかった場合、適切に浄化・除去する取り組みを行っています。

2018年度は、国内工場で4件の土壌調査を実施し、4件の内1件で土壌汚染が見つかりました。見つかった汚染土壌は、掘削除去して適切に処理を進めています。

地下水汚染の浄化の取り組み

1999年1月に本社及び高塚工場敷地内で、有機塩素化合物(トリクロロエチレン、1,2-ジクロロエチレン)による地下水汚染が判明して以降、地下水の浄化と敷地境界での測定を継続しています。また、2015年3月から早期に浄化を完了するため、微生物による地下水浄化(バイオレメディエーション)を開始しました。このバイオレメディエーションの効果により、浄化が進んでいますので、引き続き浄化を継続し、有機塩素化合物による地下水汚染の浄化完了を目指します。

●臭気・騒音等の抑制

臭気・騒音等は法令を遵守していても地域の皆様に不快感を与えてしまうことがあります。CSRの基本となる法令遵守は最低限の責任であり、地域から信頼される工場を目指して、今後も発生源対策や防音、脱臭等の対策を進めていきます。



輸送

スズキは輸送会社と協力して環境にやさしい商品の輸送を実施しています。最適な輸送ルートや輸送方法を導き出しCO₂排出量の低減に取り組み、また、補給部品・KD部品輸送へのリターナブル材の利用や廃棄資材の梱包用緩衝材への利用など3Rを積極的に実施して資源の有効利用に取り組んでいます。

CO₂排出量の削減

輸送ルート、荷姿の見直しなどによる輸送効率の向上

●外部委託に伴う輸送の廃止

一部の軽四輪製品について、2018年12月まで、磐田工場で生産した車両を外部委託先まで輸送し架装して各納整センターへ輸送していました。

2019年1月からは、架装工程を磐田工場に移管し、車両生産と車両架装を工場内で行うことで、外部委託に伴う輸送を廃止しました。



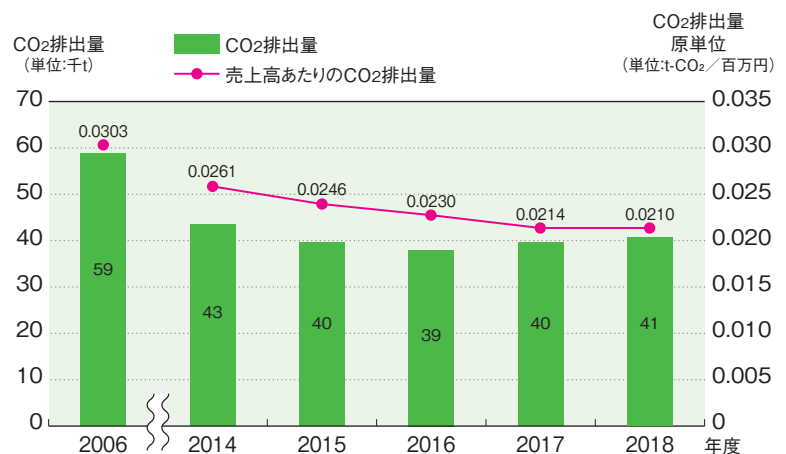
●国内輸送におけるCO₂削減活動

国内輸送におけるCO₂排出量の削減活動として、輸送距離の短縮、輸送の効率化、モーダルシフト、輸送車両の燃費の向上等に努めています。

2018年度のCO₂排出量は、2006年度に対し31%減、前年に対して2%増となる40,800t-CO₂となりました。

また、売上高あたりのCO₂排出量原単位は、2006年度に対して、31%の改善となりました。

国内輸送におけるCO₂排出量の推移



資源の有効利用

補給部品出荷用梱包資材の削減

●リターナブル容器の利用

<補給部品出荷用ダンボール等の梱包材重量削減>

補給部品の国内出荷用に、リターナブル容器の使用を進めています。2018年度は、全体の約30%に使用し、約129tのダンボールを削減しました。



●廃棄資材の再利用

補給部品の輸送中の破損を防ぐため、工場が発生する廃材を再利用し、緩衝材を製作しています。2018年度は、約9tの廃ミラーマットと約0.6tの廃ダンボールを再利用しました。



ミラーマット再利用

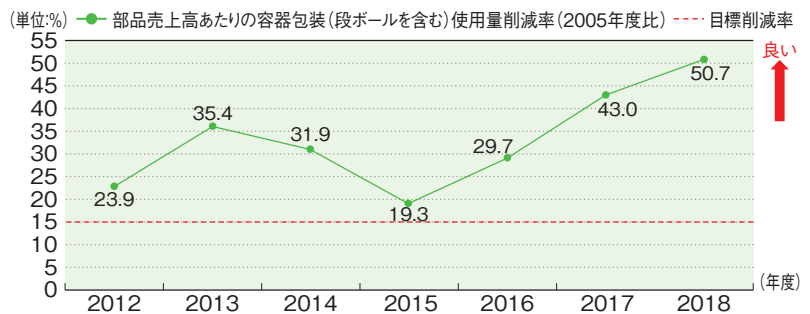


ダンボール再利用

製品に使用される容器包装使用量の削減取り組みについて

補給部品、用品、船外機等の梱包に使用される容器包装(段ボールを含む)使用量の削減に取り組んでいます。2018年度は、部品売上高あたりの容器包装(段ボールを含む)使用量を2005年度比50.7%削減しました。(2010年度以降、継続して目標削減率15%以上達成)

容器包装(段ボールを含む)使用量削減率の推移(2012年度～2018年度)





販売会社の取り組み

スズキは連結子会社を含めたグループで環境管理を実施しています。販売会社は、事業所内の省エネ活動やエコドライブの推進などを通じてCO₂排出量の削減に取り組み、各種リサイクルシステムの窓口として使用済み商品の資源の有効利用に取り組んでいます。また、地域の清掃活動や環境イベントに協力し環境保全に取り組んでいます。

CO₂排出量の削減

スズキグループ国内非製造子会社の省エネ活動

スズキグループの販売会社と非製造会社※では、グループ統一の省エネ目標「地球温暖化の抑制に向け、節電や省エネ設備の導入などによる省エネ活動を積極的に推進する」を掲げ、各社で具体的な省エネ活動や、地域単位での環境貢献活動を積極的に進めています。

目標

地球温暖化の抑制に向け、節電や省エネ設備の導入などによる省エネ活動を積極的に推進する

※販売会社: (株)スズキ自販東京、(株)スズキ二輪、(株)スズキマリンなど56社
非製造会社: スズキ輸送梱包(株)、(株)スズキビジネス、(株)スズキエンジニアリングなど6社

資源の有効利用

四輪車

国内のリサイクル法の取り組み

●自動車リサイクル法の取り組み

2005年1月に施行された自動車リサイクル法^{*1}に従って、使用済み自動車より発生するシュレッダーダスト(ASR^{*2})・エアバッグ類・フロン類の三品目を引き取り、再資源化等を行っています。

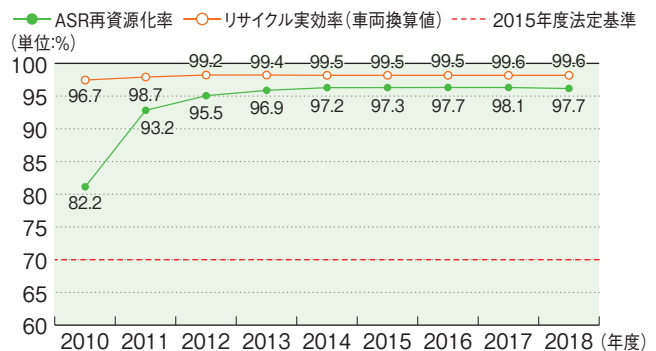
2018年度(2018年4月~2019年3月)は次の通り実施しました。

ASRの引き取りと再資源化

ASR再資源化率は97.7%で、2015年度以降の法定基準値「70%以上」を2008年度より継続して達成しています。また、車両換算したリサイクル実効率は99.6%^{*3}を達成しています。

ASRの引き取りと再資源化は、日産自動車(株)、マツダ(株)、三菱自動車工業(株)をはじめとする自動車メーカー等13社(2019年3月31日現在)で結成した自動車破砕残さリサイクル促進チーム「ART^{*4}」を通じて、法規要件の遵守、適正処理、再資源化率の向上、処理費用の低減を目標に全国のリサイクル事業者と連携しつつ取り組んでいます。

ASR再資源化率とリサイクル実効率の推移(2010年度~2018年度)



エアバッグ類・フロン類の引き取りと再資源化等

エアバッグ類再資源化率は94.2%で法定基準値「85%以上」を2004年度より継続して達成しています。フロン類は92,097.5kgを引き取り、破壊しました。

エアバッグ類の引き取りと再資源化、及びフロン類の引き取りと破壊は、全メーカー等と共同で「一般社団法人自動車再資源化協力機構」を設立し、全国のリサイクル事業者と連携しつつ取り組んでいます。

今後も、使用済み自動車のリサイクルを一層推進するため、リサイクルが容易な製品造り、省資源化と資源の有効利用、廃棄物の削減、リサイクル費用の低減、安定的なリサイクル体制の構築に向け、継続して取り組んでいきます。

^{*1} 自動車リサイクル法:正式名称 使用済み自動車の再資源化等に関する法律

^{*2} Automobile Shredder Residue:自動車破砕残さ

^{*3} 解体・シュレッダー工程までで再資源化される比率約83%(2003/5合同会議報告書より引用)に残りのASR比率17%×ASR再資源化率97%を合算して算出

^{*4} Automobile shredder residue Recycling promotion Teamの略

自動車リサイクルに関する取り組みや再資源化等の実績状況は、下記HPをご覧ください。

<http://www.suzuki.co.jp/about/csr/recycle/index.html>

海外のリサイクルの取り組み

EUでは、「使用済み自動車(ELV: End-of-Life Vehicle)に関する指令(ELV指令:2000/53/EC)」に基づき、各国の法規や実情に合わせて廃車やバッテリー等の回収・リサイクルを推進しています。

また、自動車メーカーが共同で構築した国際解体情報システムIDIS(International Dismantling Information System)を通じて新型自動車の解体情報をタイムリーに処理業者へ提供しています。

EUの「リサイクル可能率等による車両認証に関する指令(RRR指令:2005/64/EC)」では、リサイクル可能率95%以上を達成することが自動車の型式認証要件となっています。本指令の要求事項を満足させるため、材料データ収集や環境負荷物質確認等のシステムや体制について権限のある機関の監査を受け、2008年8月に適合証明(COCom: Certificate of Compliance)を取得し、欧州で販売する全ての車についてRRR指令の認可を取得しました。その後、改訂欧州RRR指令(2009/1/EC)に基づき権限のある機関の監査を受け、新適合証明(新COCom)を2011年10月に取得、2013年10月、2015年10月、2017年10月に更新し、新型車から改訂欧州RRR指令の認可を取得しています。

リサイクルの自主取り組み

●バンパーリサイクルの取り組み

資源の有効利用のため、代理店で修理交換時に発生する使用済みバンパーの回収・リサイクルを進めています。

当初はバンパー形状のまま代理店から回収していましたが、2000年以降は全国の代理店（一部の代理店を除く）にバンパー破砕機を設置し、バンパーを破砕して回収しています。さらに2012年度にバンパー破砕機を新設・増設しました。これによりバンパー輸送時の容積は6分の1となり、効率の良い運搬を行うことで物流に係るCO₂排出量を削減しました。

現在、回収したバンパーは、フューエルフィルターホースカバー、サイドデッキインシュレーターカバーの他、バッテリーホルダー、エンジンアンダーカバー、ヘッドレスト等の自動車部品にリサイクルしています。

2018年度の回収バンパー本数は、73,308本で前年度実績から7%増加しました。

修理交換バンパー由来のリサイクル材を使用した部品の例



キャリイ フューエルフィルターホースカバー



キャリイ サイドデッキ インシュレーターカバー

バッテリーリサイクル

●国内の「使用済みリチウムイオンバッテリー」の回収・リサイクル

低燃費化技術エネチャージ、S-エネチャージ、マイルドハイブリッド、ハイブリッド搭載車にはリチウムイオンバッテリーが採用されています。

スズキは、2012年のワゴンRエネチャージ車の発売時から、リチウムイオンバッテリー搭載車の廃棄時、使用済みリチウムイオンバッテリーを回収し、適正処理するための回収システムを構築して使用済みバッテリーのリサイクルに取り組んでいます。2018年10月に、一般社団法人自動車再資源化協力機構を窓口としたリチウムイオンバッテリー無償回収システムの運用開始に合わせて、この回収システムに加入しました。2018年度までの累計回収個数は3,485個になりました。「使用済みリチウムイオンバッテリー」の回収・リサイクルの詳細については、下記HPをご覧ください。

<http://www.suzuki.co.jp/about/csr/recycle/battery/index.html>

●海外の「使用済みリチウムイオンバッテリー」の回収・リサイクル

欧州(EU+EFTA)では、2016年4月にリチウムイオンバッテリーを採用したマイルドハイブリッドシステム「SHVS」を搭載したパレーノを発売し、続けてイグニス、スイフトも発売しました。スズキは、EUの「使用済みバッテリーに関する指令(2006/66/EC)」、各国の法規や実情に合わせて使用済みリチウムイオンバッテリー回収ネットワーク作りを推進しています。

インドでは、2018年マイルドハイブリッドシステム用のリチウムイオンバッテリーを搭載したシアズから、使用済みリチウムイオンバッテリーの回収/リサイクル体制をマルチ・スズキ社が構築しました。

補修用リビルト部品※(再生部品)

資源の有効利用とお客様の経済的負担軽減のため、オートマチックトランスミッション、CVTのリビルト部品の取り扱いを行っています。

※リビルト部品は、交換修理の際に取り外された部品を回収し、消耗・故障部分の交換および完成検査を行って再生した部品です。

二輪車

「二輪車リサイクル自主取り組み」について

廃棄二輪車の適正な処理と資源化を目的に、国内二輪車メーカー4社及び輸入事業者12社とともに2004年10月から「二輪車リサイクルシステム」を自主的に運用しています。また、2011年10月から、廃棄時無料引き取りを開始しています。

廃棄二輪車はユーザーの利便性を考慮して全国の「廃棄二輪車取扱店」や「指定引取窓口」で引き取っています。その後、全国14箇所の「処理・リサイクル施設」に収集され、解体・破碎・選別を行い、可能なものはリサイクル素材として再利用され、廃棄物については適正処分されます。

2018年度スズキのリサイクル率は重量ベースで97.9%となり、リサイクル率95%の目標を達成しています。

詳細は下記の各ホームページをご覧ください。

スズキ 二輪車リサイクル自主取り組みについて(詳細)

<http://www1.suzuki.co.jp/motor/recycle/index.html>

公益財団法人 自動車リサイクル促進センター

(二輪車リサイクルについて)

<http://www.jarc.or.jp/motorcycle/>

船外機

「FRP※船リサイクル自主取り組み」について

一般社団法人 日本マリン事業協会が自主的に取り組む「FRP船リサイクルシステム」に主要製造事業者6社とともに積極的に参画をしています。

高強度で大きい、寿命が長い、全国に広く薄く分布する等の製品特性に因る不適切な廃船処理を防止し、希望するユーザーの廃船処理を容易にするため「FRP船リサイクルシステム」は2007年から全国展開をしています。FRP船リサイクルシステムは、指定引取場所に収集された廃FRP船を粗解体した後、FRP破材を中間処理場に輸送し、破碎・選別等を行い、最終的にセメント焼成することによりリサイクル(マテリアル・サーマルリサイクル)を行うものです。

本システムは国土交通省の実証実験で検証されており、FRP船の収集・解体・破碎を広域的に行うことにより、低コストでリサイクルシステムを実現しています。※FRP(ガラス繊維強化プラスチック)

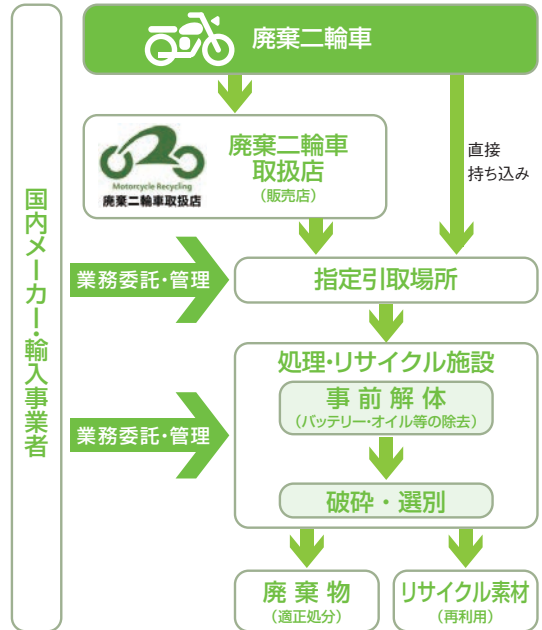
詳細は下記の各ホームページをご覧ください。

スズキFRP船リサイクルシステム自主取り組みについて

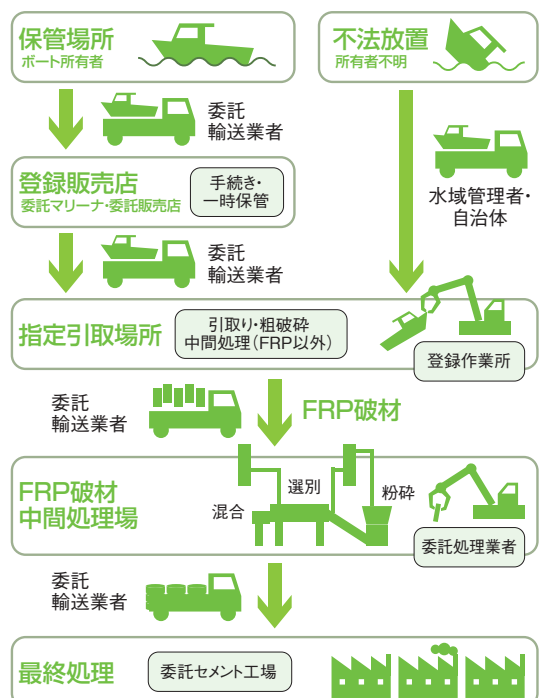
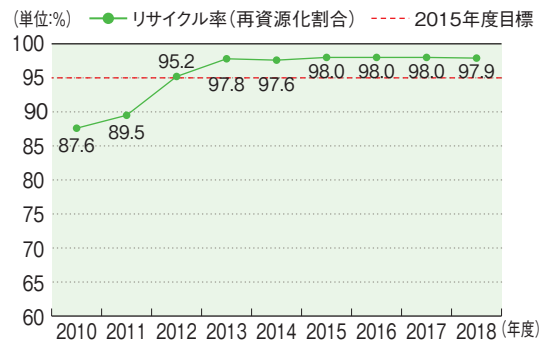
<http://www1.suzuki.co.jp/marine/marinelife/recycle/index.html>

一般社団法人日本マリン事業協会 FRP船リサイクル事業

<http://www.marine-jbia.or.jp/recycle/index.html>



スズキ二輪車製品のリサイクル率推移(2010年度~2018年度)



CSRの取り組み

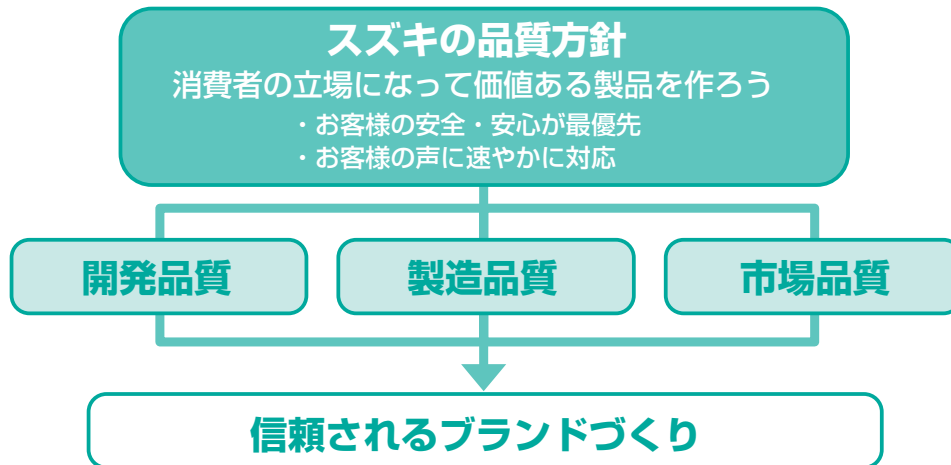
品質への取り組み	67
お客様とともに	68
お取引先様とともに	75
従業員とともに	77
株主・投資家の皆様とともに	85
地域社会とともに	91
国内工場・技術センターの取り組み	99
国内販売代理店の取り組み	106
海外グループ会社の取り組み	107
スズキの財団活動等	118

品質への取り組み

スズキグループでは「ものづくりの強化」の最重要事項として、「品質最優先」に取り組んでいます。お客様の安全・安心を最優先に考え、高品質でお客様に安心して使っていただける製品の開発・生産を行い、アフターサービスでもお客様の声に速やかに対応することで、信頼されるブランドを目指しています。

スズキの品質方針

お客様に安全に、安心してスズキの製品を使っていただくために、製品を開発・設計する段階に始まり、生産工場における製造の段階、そして市場にてお客様に製品を販売し、さらにアフターサービスの提供に至る段階まで、全てのプロセスに携わる部門が横断的に、お客様の立場になって品質を高めるための取り組みを推進しています。



品質マネジメントシステム

スズキグループでは、国際標準規格であるISO9001を品質マネジメントシステムとして導入しています。国内5工場をはじめ、インド、インドネシア、タイ、ハンガリーなどの海外主要工場でもISO9001を取得しています。

2018年度はパキスタンの生産・販売子会社パックスズキモーター社でも新たに認証を取得し、同年度のスズキグループ四輪車世界生産台数(3,394千台)に占めるISO9001取得工場での生産実績は約99%になります。今後もスズキグループ全体で品質マネジメントを推進し、品質の向上に取り組んでいきます。

主な生産拠点のISO9001シリーズ取得状況

	国名	工場名
1	日本	スズキ(株) 湖西工場
2		大須賀工場
3		相良工場
4		磐田工場
5		浜松工場
6	インド	マルチ・スズキ・インディア社
7		スズキ・モーター・グジャラート社
8		スズキ・モーターサイクル・インディア社
9	パキスタン	パックスズキモーター社

	国名	工場名
10	インドネシア	スズキ・インドモーター・モーター社
11	タイ	スズキ・モーター・タイランド社
12		タイスズキ社
13	ベトナム	ベトナムスズキ社
14	ハンガリー	マジャールスズキ社
15	コロンビア	スズキ・モーター・コロンビア社
16	中国	済南輕騎鈴木摩托車有限公司
17		常州豪爵鈴木摩托車有限公司



お客様とともに

お客様相談室

スズキお客様相談室では、製品のご購入検討、お取り扱い方法、メンテナンスや廃車まで、様々なステージのお客様からのお問合せに対応しています。

お客様とスズキが直接つながる窓口として、これらの様々なお申し出に対し、お客様の立場に立った迅速で的確、丁寧な対応を心がけ、お客様に安心とご満足いただける相談室を目指して、日々CSの向上に努めています。

対応品質の向上

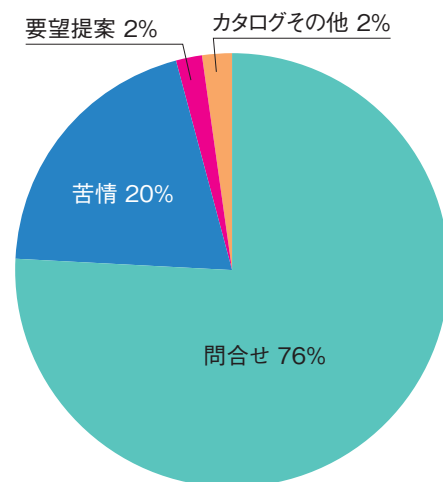
安全意識の高まりから近年急速に普及している先進運転支援システムをはじめ、ハイブリッドやネットワークと連携する車載情報機器など、自動車の構造はますます複雑化しており、安全・安心してご利用いただくためにはお客様の十分なお理解が欠かせません。スズキお客様相談室では、こうした新技術へのお問合せに対して適切な説明が行えるよう担当者への教育を適宜実施しています。また、初めて車を運転されるお客様から長期にわたってスズキ車をご利用いただいているお客様まで、多種多様なお申し出に対し、わかりやすい説明を心がけ、安全・安心してご利用いただける対応に努め、迅速で的確な対応をさせていただくため、お客様サポート支援システムなどのツール整備を図っています。その他、製品のご購入やメンテナンス等、当地での対応が必要なご用件には、全国のスズキ・ネットワークと連携して、適切なサポートを実施しています。

製品・サービス品質の向上

お客様からいただいた貴重な声は、品質やサービスを向上させるための“大切な宝物”と捉え、お申し出を社内各部門に伝えて、商品開発、製造、品質、販売及びアフターサービス等の改善や向上につなげています。これらの貴重な情報は、データを一元管理するシステムによって効率的に管理し、個人情報の保護に配慮した上で社内イントラネットに掲載するほか、情報の重要度に応じて即時に社内展開する体制作りも行っています。また、直接的なご意見、ご要望だけでなく、集められた情報を精査することにより、お客様の潜在的な要望を抽出してまとめ、担当部門に情報提供する場合があります。

スズキお客様相談室は、今後も皆様がより利用しやすく、安心して信頼のできる「お客様相談室」を目指し、常に業務の改善に努力していきます。

2018年度ご相談件数の内訳



福祉車両(ウィズシリーズ)

スズキは身体に障がいのある方やご高齢の方が容易に四輪車に乗降できるように設計した福祉車両(ウィズシリーズ)を1996年から提供しています。

現在は「車いす移動車」、「昇降シート車」の2タイプ4車種を設定しています。目的や使用環境に合わせてお客様が選択しやすいように福祉車両の充実を図っています。

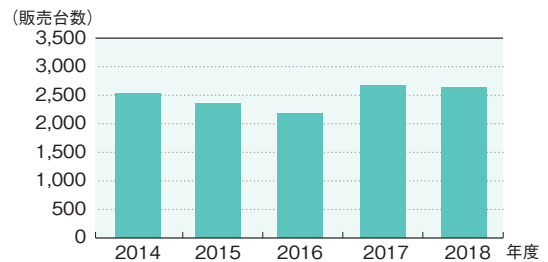
スズキ福祉車両

WITH

シリーズ



ウィズシリーズ販売台数



車いす移動車

要介助者が車両後部から車いすに座った状態で乗降できる車両です。低床設計のため、介助者は容易に要介助者を乗降させることができます。この車両には手動車いすやモーターチェアを載せることができ、スペースシア、エブライワゴン、エブライに設定しています。



スペースシア 車いす移動車

昇降シート車

リモコンで助手席のシートを上昇、回転、降下させることができる車両です。要介助者が乗降する際、シートを乗降しやすい位置まで動かせるため、介助者の負担が軽減します。ワゴンRに設定しています。



ワゴンR 昇降シート車

電動車いす

スズキは、身体に障がいのある方やご高齢の方が目的や使用状況に合わせて選択しやすいように電動車いすのラインアップを充実させています。

※電動車いす(セニアカー、モーターチェア)は道路交通法上、歩行者として扱われ、運転免許は不要です。

セニアカー

自操用ハンドル形の電動車いすで、1985年に販売開始しました。主にご高齢の方や足腰の不自由な方が気軽に外出できるように作られた電動車いすで、時速1~6kmで速度の調節が可能です。



ET4D



ET4E

タウンカート

市街地や都市部での使用に配慮したコンパクトタイプのセニアカー。速度調節が時速1～6kmの範囲で可能で、1.1mの旋回半径で小回りがききます。



タウンカート

モーターチェア

自採用標準形の電動車いすで、1974年に販売開始しました。この電動車いすは主に身体に障がいのある方用として開発したもので、方向や速度を操作レバー（ジョイスティック）で操作し、2つのモーターで後二輪をそれぞれ直接駆動することによりその場での旋回を可能にしています。屋内外で利用でき、利用者の行動範囲を広げます。



MC 3000S

●安全運転講習会“事故防止に向けて”

スズキは電動車いすを「より安全に」ご利用いただくため、対面販売並びに実車を使った取り扱い指導を実施し、製品の取り扱い方法について理解を深めていただくように取り組んでいます。更にご購入いただいた後も地域警察や交通安全協会等と協力し「電動車いす安全運転講習会」を実施しています。講習会では講義と実技講習によって受講者の交通安全意識の向上を図り、交通事故等の防止に努めています。

さらに、スズキは新規に電動車いすをご利用される方がより安全に運転をされるよう、安全利用のための冊子やDVDを配布し安全運転の啓発を進めています。

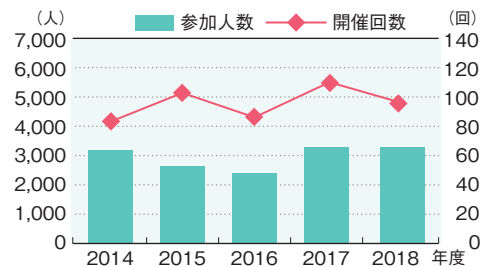


安全利用のための冊子・DVD 配布実績

	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	5年間計
冊子	12,477冊	10,000冊	8,153冊	8,000冊	16,000冊	54,630冊
DVD	3,280枚	5,958枚	4,772枚	5,160枚	2,040枚	21,210枚

冊子及びDVDの内容は電動車いす安全普及協会のホームページで
ご覧いただけます。 <http://www.den-ankyo.org/>

ユーザー安全運転講習会 開催実績の推移



●電動車いす安全普及協会での活動

電動車いす安全普及協会（電安協）とは、利用者に電動車いすを正しく安全にお使いいただくために、メーカーや販売会社等が発足させた団体のことです。電動車いすの安全かつ健全な利用を推進することによりその普及を図り、道路交通安全に寄与することを目的としています。スズキは、電安協の会員として、電動車いすを安心して利用する活動を推進しています。

●電動車いす安全指導表彰制度について

電動車いす安全指導表彰制度とは、電動車いすの安全利用方法等について、交通安全教育、広報啓発活動を促進し、電動車いすが関係する交通事故を防止するための活動を積極的に実施している電動車いす関係者を警察庁交通局が表彰する制度です。スズキは電安協の事務局として、電動車いす安全指導表彰制度を積極的に推進しています。

警察庁 電動車いす交通安全指導表彰 実績

2018年度	優秀賞	(株)スズキ自販宮崎
	優良賞	(株)スズキ自販南東京 (株)スズキ自販佐賀

安全への取り組み

スズキは、歩行者、自転車、二輪車、四輪車等、すべての人がお互いに安全なモビリティ社会で暮らせるよう、「安全技術の取り組み」を強化し、積極的に安全性を向上させています。

スズキ セーフティ サポート

安心して、楽しくスズキのクルマに乗っていただきたいという想いから生まれた予防安全技術「スズキ セーフティ サポート」。

事故を未然に防ぎ、お客様の万一のときの安全を確保するために、運転をサポートする様々な技術で、ヒヤリとする場面も限りなくゼロに近づけていきます。



●スズキ セーフティ サポートの商品展開

衝突被害軽減ブレーキ	デュアルセンサー ブレーキサポート	デュアルカメラ ブレーキサポート	レーダーブレーキ サポートII
対象車種			
後退時ブレーキサポート	スペースシア/アルト/ラバン/クロスビー	ソリオ/エブリイ/エブリイワゴン	
誤発進抑制機能	●	●	
後方誤発進抑制機能	スペースシア/アルト/ラバン/クロスビー	ソリオ/エブリイ/エブリイワゴン キャリイ/スーパーキャリイ	
車線逸脱抑制機能	スイフトスポーツ/エスクード		
車線逸脱警告機能	●	●	
ふらつき警告機能	●	●	
先行車発進お知らせ機能	●	●	
ハイビームアシスト	スペースシア/ワゴンR/アルト/ラバン/ジムニー ジムニーシエラ/スイフト/スイフトスポーツ/クロスビー	ソリオ/エブリイ/エブリイワゴン キャリイ/スーパーキャリイ	
標識認識機能	スペースシア/ラバン/ジムニー/ジムニーシエラ		
ヘッドアップディスプレイ	スペースシア/ワゴンR		
全方位モニター用カメラ	スペースシア/ワゴンR/ラバン/スイフト/クロスビー	ハスラー/ソリオ/イグニス	
アダプティブ クルーズコントロール	スイフト/スイフトスポーツ/エスクード	ソリオ	SX4 S-CROSS/ バレーノ

※2019年9月現在。対応車種・グレードについては、各車両カタログをご確認ください。

TOPICS

平成30年度JNCAPで小型乗用車2車種が最高評価



ソリオ



クロスビー



スズキの予防安全技術「スズキ セーフティ サポート」を搭載した小型乗用車「ソリオ／ソリオ バンディット」^{※1}が、平成30年度JNCAP^{※2}予防安全性能評価において、最高評価となる「ASV^{※3}+++（トリプルプラス）」を獲得しました。

また、小型乗用車「クロスビー」^{※4}が、平成30年度JNCAP^{※2}衝突安全性能評価において、最高評価となる「ファイブスター賞」を受賞しました。

JNCAP^{※2}は、国土交通省と独立行政法人自動車事故対策機構（NASVA^{※5}）が自動車の安全性能を評価し、結果を公表する制度です。

予防安全性能評価は、予防安全装置の性能を評価するもので、「衝突被害軽減制動制御装置[対車両]」、「衝突被害軽減制動制御装置[対歩行者]」、「車線逸脱抑制装置等」、「後方視界情報提供装置」、「高機能前照灯」、「ペダル踏み間違い時加速抑制装置」の評価点を合計したものと、平成30年度より4段階の評価が行われ、「ASV+++」が最高評価となります。

衝突安全性能評価は、自動車の総合的な衝突安全性能を評価するもので、「乗員保護性能評価」、「歩行者保護性能評価」、「座席ベルトの非装着時警報装置（シートベルトリマインダー）評価」の3項目での評価点を合計したものと、5段階の総合評価が行われ、「ファイブスター」が最高評価となります。

スズキは、お客様の安心・安全な運転を支援する予防安全技術「スズキ セーフティ サポート」を様々な車種に展開し、今後も安全技術の取り組みを強化してクルマの安全性を向上させていきます。

試験結果詳細（NASVAホームページ） http://www.nasva.go.jp/mamoru/active_safety_search/

※1 対象車は、ソリオ HYBRID SZ、HYBRID SX、HYBRID MZ、HYBRID MX（スズキ セーフティ サポート装着車）の全方位モニター用カメラパッケージ装着車。及びソリオ バンディット HYBRID SV、HYBRID MVの全方位モニター用カメラパッケージ装着車。全方位モニターは対応ナビゲーションの装着を前提とした仕様。

※2 JNCAP:Japan New Car Assessment Program

※3 ASV:Advanced Safety Vehicle

※4 対象車は、クロスビー HYBRID MZ、HYBRID MX スズキ セーフティ サポートパッケージ装着車。

※5 NASVA:National Agency for Automotive Safety and Victims' Aid

二輪車における取り組み

二輪車業界団体との協力による安全と防犯への取り組み

(一社)日本二輪車普及安全協会に参画し、二輪車安全運転推進委員会と協力して、「二輪車安全運転実技講習会」等への指導員派遣や、「グッドライダーミーティング」等、安全運転講習会の開催に努めています。

また、二輪車の盗難防止を目的に実施している「グッドライダー防犯登録」の普及推進にも協力しています。

(一財)全日本交通安全協会主催の「二輪車安全運転特別指導員育成講習会」や「特別指導員中央研修会」にも専門員を派遣し、指導員の育成・普及推進に協力すると共に、日本二輪車普及安全協会主催の「二輪車安全運転全国大会」には、競技用車両の提供や審判員の派遣を行い、広く二輪車の安全啓発活動に取り組んでいます。

8月19日は「バイクの日」として、(一社)日本自動車工業会等の業界団体と協力し、バイクの楽しさと交通安全をPRするイベントの開催等を行っています。



「スズキ セーフティスクール」の開催

2008年よりスズキの二輪車を購入された一般のお客様を対象に、竜洋コース内二輪車教習所にて、手軽に楽しく安全運転が学べる「スズキ セーフティスクール」を開催しています。

対象は、運転に自信のないビギナー、久しぶりにバイクに乗るリターンライダーから、運転には自信があるが、再度、基本や新交通ルール・マナーを学びたいというベテランまで、幅広く受け入れています。

「走る・曲がる・止まる」といった基本カリキュラムから、「危険予測」・「ハイウェイ体験走行」まで、セットで楽しく学ぶことができる講習会として、2018年は7回開催し176名が受講されました。



「バイクのふるさと浜松」への協力

国内オートバイ産業発祥の地である浜松から全国へ、その情報や文化、魅力の発信を行う「バイクのふるさと浜松」。2003年より開催され、2018年は16回目の開催となりました。

スズキはこのイベントに協力することで、二輪車に憧れものづくりを担う次世代の人材育成や、ツーリング企画、観光産業を通じた、二輪車愛好家を集う街づくりに貢献しています。



社内安全運転講習会

二輪車を製造・販売しているメーカーとして、新入社員や二輪通勤者、関連会社、代理店社員等を対象に、「二輪車安全運転講習会」を毎年定期的で開催しており、2018年は4回開催し114名が受講されました。

今後も継続的に開催することにより、安全運転意識と基本操作の向上、交通ルールの遵守、マナーの向上を目的に、二輪車メーカーの社員として、他のライダーの模範となるような交通安全教育を実施し、交通マナーの向上を指導していきます。



「サンデーSRF※ in 竜洋」オフロード講習会の開催

オフロードモータースポーツの社会的普及の根おこし活動として、スズキのコンペティションモデルDR-Z50、RMシリーズをご購入頂いた、ビギナーからベテランまで幅広いユーザーを対象に、毎年竜洋オフロードコースを利用して、テクニカルスクールを開催しています。

国際A級ライダーをインストラクターに招き、マンツーマンで手ほどきを受けられる充実した内容になっています。

2018年は、9回開催し284名が受講されました。

これまでも多くのお客様に参加していただき、オフロードでの基本テクニックを習得していただきました。今後も継続して開催していきます。

※SRF(スズキ・ライディング・フォーラム)は、マシンメンテナンス、ライディングテクニックからメンタルトレーニングまで、オフロードテクニックのレベルアップを目指すことで、スズキのコンペティションモデルを安全に正しく扱っていただき、スズキモータースポーツユーザーの育成と、オフロードモータースポーツの普及を目的に活動するクラブ組織です。





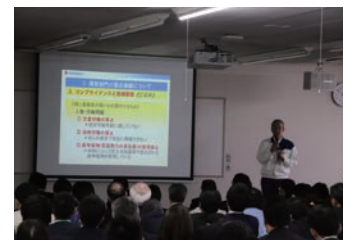
お取引先様とともに

スズキは、「消費者の立場になって価値ある製品を作ろう」を社是の第一に掲げ、社会貢献を目指しています。この「価値ある製品づくり」において、お取引先様と対等な立場で相互に協力し、ともに繁栄できる関係を構築することがスズキの役割と考えています。そのお取引先様は、品質・コスト・納期・技術・危機管理・過去の実績の6つの原則に基づき、公平公正な手続きにより選定されます。また、企業規模及び取引実績の有無、国や地域を問わず、あらゆる企業に対して取引参入機会の門戸を広く開放しています。

継続的な取引

スズキは、パートナーであるお取引先様と信頼関係を構築することで、継続的な取引関係の確立を目指しています。このためには、相互のコミュニケーションが最重要と考え、スズキのお取引先様を対象に毎年1回「購買方針説明会」を開催し、スズキの政策や商品・生産計画を共有するとともに、それらに基づく購買方針を伝え、相互理解に努めています。

また、日頃からトップからミドルマネジメントクラスの意見交換はもとより、実務担当者クラスの方々とのコミュニケーションの促進を図っています。



購買方針説明会(2019年3月実施)

グローバル購買活動

スズキは、世界中の生産拠点と連携し、グローバルな購買活動を加速させていきます。従来、主に各生産拠点ごとで進めてきた活動を、グローバルな最適購買に主軸を移し、世界中から競争力のある価格で部品を購買します。これはスズキにとってのメリットだけではなく、パートナーのお取引先様にとっても「量」を背景とした安定取引や、技術的な蓄積等の様々なメリットが生じ、これらを共有することで、さらなる信頼関係の構築に繋がります。

事業継続計画の取り組み

スズキでは、各事業所の耐震補強工事の他、事業継続計画(BCP:Business Continuity Plan)を作成しています。また、地震、津波など大規模災害への備えは、地域社会やお取引先様、お客様への責任であると認識しています。大きな被害が予想される地域のお取引先様に対しては、耐震をはじめとする防災対策を推奨し、万一被災された場合の速やかな復旧のために、お取引先様とともに取り組んでいます。

法令遵守・人権尊重・環境保全についての取り組み

スズキでは、各国・地域の法令の遵守(日本では「下請代金支払遅延等防止法(下請法)」の遵守、「自動車産業適正取引ガイドライン」の調達五原則に則った取引の実施など)、人権の尊重、環境保全に取り組んでいます。また、同様にお取引先様に対しても、「お取引先様CSRガイドライン」を策定し、法令の遵守、人権の尊重、環境保全への取り組みを実践するよう求めています。

●人権に関する基本的な考え方

「スズキグループ行動指針」にも定めている通り、スズキグループ(スズキ株式会社及び国内・海外グループ会社)では「人権の尊重」の徹底を図っています。調達活動においても、人権侵害につながる行為に加担する意思はありません。スズキグループはお取引先様と連携しながら人権尊重への取り組みを進めていきます。

(人権に関する取り組み事項)

- あらゆる形態のハラスメント行為の禁止
- 安全・健康な労働環境と良好な労使関係
- 雇用における差別の撤廃
- 児童労働、強制労働の禁止
- 人権侵害の原因となる紛争鉱物の不使用

●スズキお取引先様CSRガイドライン

スズキでは事業活動のグローバル展開に伴い、お取引先様を始めとするステークホルダー（利害関係者）の多国籍化、多様化が進んでおり、各国の法令・社会規範に従うことはもとより、文化や歴史に配慮して社会的責任を果たすことへの期待が高まっています。

こうした社会的要請を踏まえて、ビジネスパートナーであるお取引先様と共に果たすべき社会的責任の基本的な考え方、実践すべき事柄を「スズキお取引先様CSRガイドライン」としてまとめました。スズキグループの全ての調達活動にあたり、お取引先様には当ガイドラインの遵守を要請しています。

お取引先様におかれましては、趣旨ご理解の上、当社と一体のCSR活動の推進にご協力をお願い致します。



<http://www.suzuki.co.jp/about/csr/green/guideline/index.html>

(ガイドラインの実効性を維持するための取り組み)

- スズキのお取引先様を対象に年1回、温室効果ガスの排出量や水の消費量に関する調査を実施し、環境保全に関わる取り組みの把握に努めています。
- 下請事業者への一方的な原価低減要請や支払遅延をサプライチェーン全体で防止する為、事案毎の説明会を随時開催し、適正取引の浸透を図っています。
- スズキの品質保証の基本方針、活動、要求事項をまとめた『取引先品質保証マニュアル』に基づいた品質監査を、品質ランクによる頻度に沿って定期的を実施しています。

お取引先様CSRガイドライン(抜粋)

1.安全・品質

- お客様のニーズに応える製品・サービスの提供
- 製品・サービスに関する適切な情報の提供
- 製品・サービスの安全確保
- 製品・サービスの品質確保

3.環境

- 環境マネジメント
- 温室効果ガスの排出削減
- 大気・水・土壌等の環境汚染防止
- 省資源・廃棄物の削減
- 化学物質の管理

2.人権・労働

- 差別撤廃
- 人権尊重
- 児童労働の禁止
- 強制労働の禁止
- 人権侵害などの原因となる紛争鉱物の不使用
- 賃金
- 労働時間
- 従業員との対話・協議
- 安全・健康な労働環境

4.法令の遵守(コンプライアンス)

- 法令の遵守
- 競争法の遵守
- 腐敗の防止
- 反社会的勢力との関係の遮断
- 機密情報の管理・保護
- 輸出取引管理
- 知的財産の保護

5.情報開示

- ステークホルダー（利害関係者）への情報開示

●スズキグリーン調達ガイドライン

グリーン調達の推進については、P.49をご参照ください。

※グリーン調達ガイドライン <http://www.suzuki.co.jp/about/csr/green/guideline/index.html>



従業員とともに

スズキでは、「消費者(お客様)の立場になって価値ある製品を作ろう」の社是のもと、従業員一人ひとりが、自ら考え行動し、お客様の暮らしを豊かにする製品をご提供することを使命に活動しています。

会社は、従業員の雇用の安定を最優先に考え、かつ健全で働きやすい職場づくりのために、労働諸条件の改善に努め、従業員はお互いに協力し合い、「チームスズキ」の精神で、社会貢献できる人財になることを目指し、労使が一致団結して、清新な会社づくりを行っています。

さらに、従業員が「やる気」と「向上心」を持って、大きな未来へ挑戦していく企業風土を醸成するために、以下の項目に重点を置いて制度・環境づくりに取り組んでいます。

従業員が安全・安心かつ
健康に働ける職場づくり

高い目標に挑戦する人財を
評価・支援する制度づくり

良好で安定した労使関係づくり

安全・衛生及び交通安全に対する取り組み

安全・衛生

スズキでは、安全基本理念を掲げて安全衛生管理活動を推進しています。

安全基本理念

- 「安全はすべてに優先する。」～Make Safety as first priority.(Safety First)～

企業活動の根幹は「人」である。

その「人」を守る安全には、いかなる時にも、一番の優先順位を与えなければならない。

- 「労災はすべて防ぐことができる。」～All accidents are preventable.～

管理者は、「労災は必ず防げる」という強い信念をもって、日々職場をリードしなければならない。

- 「安全はみんなの責任である。」～Safety is everyone's responsibility.～

会社がやるべきことを行なうと共に、一人ひとりが、自分の身を自分で守る、責任ある行動をとらなければならない。

みんなが、ルールを守り、注意し合える職場風土を全員でつくろう。

●安全衛生管理体制

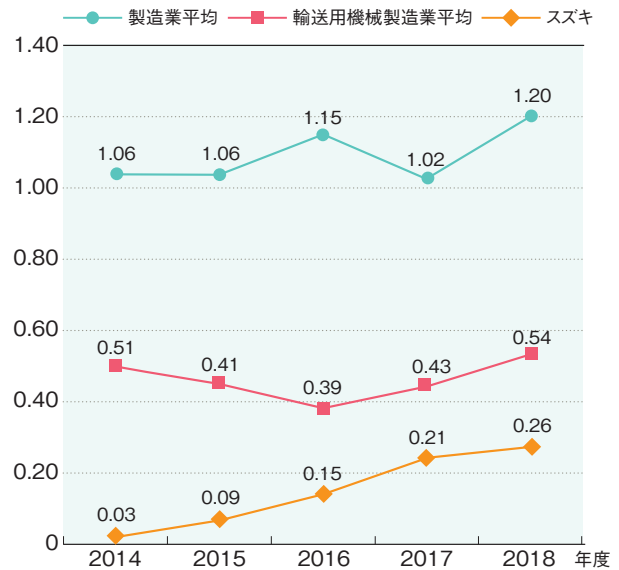
各事業所の代表と労働組合の代表が出席する「中央安全衛生委員会」を年2回開催し、全社の「労働安全」、「労働衛生」、「交通安全」に関する基本方針を決定しています。

また、中央安全衛生委員会による中央安全パトロールを年1回実施し、部門間のクロスチェックによる安全の横串活動により社内の安全意識を高めています。各事業所においては、部門安全衛生委員会を設置しており、中央安全衛生委員会の方針を元に各事業所にて日々、安全衛生活動に取り組んでいます。

●リスクアセスメント活動

スズキでは予防を中心とした安全先取り活動として「リスクアセスメント」を実施しています。作業におけるリスクを洗い出し、その対策を進めることで安全性の向上を図っています。2001年よりヒヤリ・ハット事例のリスクアセスメントを導入し、2013年より定常作業のリスクアセスメントに取り組んでいます。

災害度数率の推移



健康管理

疾病の早期発見・早期治療を目的に、1995年4月から40歳以上の従業員に対し、人間ドックと歯科検診を義務付けています。更に、受診後のフォローとして、健康教室の開催、栄養指導等も定期的に行っています。

また、近年増加傾向にあるストレスやメンタルヘルス対策として、以下の取り組みを実施しています。

- 改正労働安全衛生法に基づく「ストレスチェック」の実施。
- 従業員が有効なセルフケアを行えるよう、社内イントラネットや講習会を利用した従業員へのメンタルヘルス等の健康情報提供
- 各職場のケア促進を図るため、主に管理職を対象に産業医や保健師・看護師によるメンタルヘルスラインケア講習会を開催
- 従業員が気軽に相談できるよう、社内医務室に精神科医や臨床心理士による「心の相談室」を開設
- 若年層に対しては、入社年次に合わせたメンタルヘルスセルフケア教育を実施
- 新任役職者には、セルフケア教育に加え、ラインケア教育も合わせて実施

交通安全

一人ひとりが四輪車・二輪車メーカーの従業員として自覚を持ち、社会の規範となる運転を心掛けるよう、業務上や通勤途上の交通事故のみならず、私用での運転についても交通事故防止を図るため、以下の取り組みを積極的に実施しています。

- 通勤経路ヒヤリマップの作成
- 小グループでの交通ヒヤリ・ハット、危険予知訓練活動
- 公道のみならず構内交通ルールの指導、徹底
- 所轄警察署による交通安全教育
- 運転適性検査による個別指導
- 長期連休前の交通安全呼びかけ
- 同乗や、ドライブレコーダーを使用した運転指導
- 新入社員を対象とした安全運転講習の実施
- 二輪車安全運転講習会(P.74)



新入社員を対象とした安全運転講習の実施
(協力:掛川自動車学校)

キャリアアップのための取り組み

困難な目標への挑戦こそ、自らを成長させる道であり、それこそがスズキのDNAと考えます。めまぐるしく変化する市場環境に対応するため、社員ひとり一人が高い目標を設定し、より高度な専門能力の修得に向け、挑戦していかなければなりません。スズキでは、このような個人のチャレンジ精神をバックアップする充実した人財育成を実施しています。

目標チャレンジ制度

業務の遂行にあたり、上司からの業務指示を受けるだけでなく、自らの業務について自主的に目標を設定し、チャレンジすることこそが自己を向上させる道だと考えます。スズキでは、高い目標を掲げ、それにチャレンジする仕組みとして目標チャレンジ制度を導入しています。半期ごとに本人と上司が話し合って今後半年間の目標を立てることで、努力目標が具体的に本人の仕事への意欲向上に繋がることに加え、上司が本人の目標達成度を適切に評価し、本人の能力開発のための指導育成ポイントを的確に把握できるという効果が現われています。

また、スズキの人事制度は、年功序列から脱却した職務重視の人事制度で、スズキの更なる成長を担うプロの人財育成を図るとともに、人事処遇のしほみを仕事、役割、責任と成果に応じた客観性・納得性の高いものとしています。職務重視の人事制度と目標チャレンジ制度が、従業員のキャリアアップをバックアップしています。

自己申告制度

年1回、自らの仕事と能力を振り返ることで、自己の強み・弱みを再確認し、能力開発につなげるとともに、将来チャレンジしたい仕事や部門をキャリアプランとして描き、その内容を上司と人事部門に申告する制度です。申告内容は、人財育成と人財の適正配置の基礎資料として、活用しています。

ローテーション制度

従業員の知識、技術力の向上並びに組織の活性化を目的として、技術職、事務職、営業職の若手従業員は、入社10年間で全員他部門への異動を経験することを目標に掲げ、全社で異動計画を作成し、計画的な人財ローテーションを実施しています。

海外研修プログラム

2015年度より、グローバル人財の育成を目的に、若手従業員を対象に、海外の関係会社への「6ヶ月間の海外研修出張派遣」を実施しています。

(2015～2018年度累計27名…2015年度＝6名、2016年度＝6名、2017年度＝5名、2018年度＝10名)



語学力向上プログラム

従業員の語学力の向上を目的に、入社から7年目までの若手従業員については、各自がTOEICの目標点数を設定し、受験料は会社負担で、毎年TOEICを受験できる仕組みを導入しています。

また、就業前と終業後に、社内に外部講師を招き、英語・スペイン語・中国語・タイ語・インドネシア語などの語学セミナーを開講するとともに、社外の教育機関が主催する通信教育講座を斡旋し、語学力の向上を支援しています。なお、修了者には費用の一部を会社が助成しています。2018年度は878名が受講しました。

安心して働ける快適な職場環境づくり

スズキは、企業活動の担い手である従業員が心身共に充実した状態で意欲と能力を発揮できるための環境づくりに努めています。多様化する働き方に会社として積極的に対応することで、従業員が生き生きと働けるよう、さまざまな支援制度を導入しています。また、快適な職場環境づくりによって、より生産性を高める働き方への意識改革を進めていきます。

労働時間短縮の取り組み

従業員が長時間の労働によって健康を害する事が無いよう、様々な施策を適宜導入して、労働時間の短縮に取り組んでいます。

- 総労働時間をベースとした残業時間管理の厳格化。
- 早朝・深夜の勤務を禁止するフレキシブルタイム制の導入。
- 継続した休息時間を確保する勤務時間インターバル制の導入。

育児短時間勤務制度

小学校3年生までの子供を養育する従業員は、本人の申し出により1日の所定労働時間を短縮した勤務が可能となる制度を導入しており、2018年度は232名が利用しました。この制度を利用する従業員は、原則として所定時間外勤務が免除されます。また、専用の社員駐車場を会社構内に設ける事により、就業時間前後の子供の送迎に対応し易くするよう配慮しています。

幼い子を養育する従業員が多様な働き方を選択できる制度をつくることで、意欲と能力を持った従業員が継続して働ける環境を整えています。職場全体で育児支援への意識を高めるとともに、短時間勤務者を支えることができる「働きやすい職場」づくりを推進していきます。

		2014年	2015年	2016年	2017年	2018年
育児短時間 利用者数	男	1	2	3	3	3
	女	125	160	176	201	229
	計	126	162	179	204	232
育児休職 利用者数	男	1	2	8	7	13
	女	65	72	60	84	91
	計	66	74	68	91	104
育児休職 復職率	男	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%
	女	98.5%	100.0%	90.0%	97.1%	95.9%
	計	98.5%	100.0%	91.2%	97.3%	96.3%
介護休職 利用者数	男	1	2	4	1	4
	女	2	0	2	1	2
	計	3	2	6	2	6
介護休職 復職率	男	100.0%	100.0%	25.0%	100.0%	33.3%
	女	0.0%	-	100.0%	100.0%	100.0%
	計	33.3%	100.0%	50.0%	100.0%	50.0%

育児・介護休職制度

働く意欲・能力がありながら、育児・介護といった自己(家庭)の都合で就労が困難な場合に対して、様々な休職制度を用意しており、男女を問わず多くの従業員が利用しています(2018年度は104名がこの制度を利用しました)。

産前産後休暇を取得したのち、生まれた子供が1歳になる日(誕生日)の前日まで取得できる育児休職は、その子供が保育園に入所できない等の理由がある場合には、その期間を最長で1年延長可能です。

家族の介護等で休業を行う場合は、対象家族一人につき通算365日まで介護休職が取得できます。また、有給休暇とは別に、親や子供の介護をする場合に利用できる傷病・介護休暇制度を、2015年4月より導入しています。

両立支援ハンドブック

上記「育児短時間勤務制度」「育児・介護休職制度」をはじめ、仕事と家庭の両立を支援する様々な制度について分かり易く説明した冊子を作成し、制度の周知と利用促進に取り組んでいます。



再雇用制度

2006年4月の高齢者雇用安定法の改正以前の1991年7月より、スズキは60歳定年後の再雇用制度を導入しています。60歳定年以降も意欲と能力のある従業員への活躍の場を提供しており、各職場でその豊富な経験や専門能力を活かした業務を担当しています。

相談窓口等

職場内での人事上の問題や安全衛生・メンタルヘルスに関する相談に特化した相談窓口として、「人事部・総務部 相談窓口」を開設しています。さらに、これらの相談窓口に加え、食堂や事務棟等に「改善提案箱」を設置し、より一層、相談・提案が行いやすい風通しの良い職場づくりを目指しています。

また、精神科医・臨床心理士による『心の相談室』も開設しています。

少子化対策

ますます進む少子化社会の中で、仕事と育児を両立して頑張っている従業員を積極的に支援しています。

例えば、2008年8月には前述の育児短時間勤務制度を導入し、2015年4月に支給を開始した「子育て支援手当」は、2018年4月に対象となる子供を「6歳まで」から「15歳まで」に拡大しました。

また、日々の育児においては突発的に対応せざるを得ない事もあることから、1年間に40回まで半日有給休暇を使用できるようにしています。

障がい者雇用

人事部内に障がい者雇用の専任担当者を配置し、定期的に個別面談を実施しているほか、職場にも障害者職業生活相談員を置き、障がいを持つ従業員の悩みや問題のケアを行うなど、長く安心して働くことができる環境づくりに取り組んでいます。

● 特例子会社「スズキ・サポート」の事業展開

2005年2月に設立した特例子会社「スズキ・サポート」は、事業をスタートして14年目を迎えました。2019年5月末現在で、重度の知的障がい者を含めた障がい者数は55名となり、指導者と一体となってスズキ本社内事務所、従業員寮、関連施設の清掃業務、社内の文房具管理業務及び農園作業に携わっています。

全員が毎日明るく元気に働く姿は、スズキの従業員からも共感と喜びを持って迎えられています。

スズキでは、スズキ・サポート設立の理念である社会貢献の一環として、障がい者の方々が働くことのできる喜びや社会参加によって人間的成長を感じる事ができるよう、今後も積極的に障がい者雇用に取り組んでいきます。

【株式会社 スズキ・サポートの概要】

- 1.社 名 株式会社スズキ・サポート
- 2.資 本 金 1千万円
- 3.出 資 者 スズキ株式会社
- 4.所 在 地 静岡県浜松市南区高塚町300
- 5.設 立 2005年2月
- 6.事業内容 清掃業務、農産物の生産業務
- 7.代 表 者 代表取締役 岡部 孝利
- 8.従業員数 88名(うち障がい者55名)



女性活躍推進の取り組み

これまで以上に、女性が能力を発揮しやすく、活躍できる会社となるため、女性活躍推進に関する行動計画書を定めました。この行動計画書に沿って女性採用者数の増加、研修の充実、職場環境や両立支援制度の整備に取り組んでいきます。

スズキ株式会社 行動計画

スズキでは従来より、社員が働きやすい職場づくりとして職場環境の整備を進めてきました。今後更に女性が働きやすい職場づくりを進めるとともに、女性採用者数を増やし、女性社員の活用および活躍を支援していきます。

1.計画期間

2016年4月1日～2020年3月31日

2.当社の課題

スズキでは、女性の採用者数および在籍者数が、男性と比較して少ないため『女性社員を増やすこと』が課題です。その対応の第一段階として、女性の採用者数を増やし、将来のリーダーとして人財育成を図ります。

3.当社の目標

2020年4月度の定期学卒入社者に占める女性比率を25%以上とします。

4.取り組み内容

- 1.女子学生のスズキへの関心を高めるため、採用広報活動を強化します。
 - ・女性社員へのインタビュー記事、動画、スズキの「仕事と家庭の両立支援に関する制度」について紹介する記事を採用HPや入社案内パンフレットへ配信および掲載。
 - ・地元の理系女子中高生を支援するため、理系女子応援プログラムへ参画し、理系女子応援授業や、講演会へ当社女性社員を派遣。
 - ・女性社員による採用支援チームを結成し、会社説明会や採用イベントへ派遣。
 - ・女子学生向けの会社見学会を実施し、女性社員との交流の場を提供。
- 2.女性社員の活躍をバックアップする人財育成を強化します。
 - ・入社年次別研修や階層別研修にてキャリアプラン等を相談できる個別人事面談を実施。
 - ・女性係長を対象に次期リーダーとして必要な知識やスキルを身に付けさせるための研修を実施。
 - ・若手女性社員と社内でも活躍している女性先輩社員との座談会を実施。
- 3.女性社員が更に活躍できる基盤としての制度を拡充します。
 - ・職場復帰に向けた情報提供および育児中の社員同士の交流を図る目的で「育児休職者交流会」を実施。
 - ・今後も仕事と家庭の両立支援に関しては、社員の状況によって柔軟に対応していきます。

ダイバーシティ(人材の多様性)

スズキでは、女性や高齢者、外国人等様々な人材を、部門を問わず活用しています。多様性の更なる促進のため、役職昇進については男性・女性の区別なく、個々の業績や能力等を考慮した上で決定しています。また、外国人についても日本人と同様の基準にて採用しています。

今後も多様な人材が活躍できるよう、働きやすい環境づくりに取り組んでいきます。

		2014年	2015年	2016年	2017年	2018年
従業員	男	13,347	13,467	13,603	13,711	13,808
	女	1,404	1,465	1,535	1,558	1,623
	計	14,751	14,932	15,138	15,269	15,431
管理職 (内数)	男	921	957	1,004	1,037	1,066
	女	5	8	10	12	14
	計	926	965	1,014	1,049	1,080
障がい者雇用率		2.09%	2.08%	2.04%	2.02%	2.14%
新規採用	男	496	532	674	541	445
	女	75	103	120	101	118
	計	571	635	794	642	563
うち 大卒以上	男	425	412	523	396	396
	女	37	60	62	60	79
	計	462	472	585	456	475
離職率		4.3%	4.1%	3.8%	4.2%	3.9%

社内教育システム

スズキでは、社是に示された理念に基づき、教育担当部門である「スズキ塾」において、階層別教育をはじめとする全社横断的な教育を行うとともに、技術・生産部門などと連携し、業務遂行上必要となる基礎的な知識・技術を習得する職能別（専門）教育を実施しています。

また、各部門においては、より専門的な知識やスキルを学ぶための人財教育を行うと共に、Eラーニングや通信教育、語学セミナー等を通じて社員の能力向上に積極的に取り組んでいます。

階層別教育においては、「若手社員の能力向上」「各階層でのリーダー育成」および「経営層の計画的育成」のための教育を重点的に実施しています。

研修受講人数(スズキグループ)

2016年	52,800人
2017年	59,500人
2018年	60,500人

①若手社員の能力向上研修実施

- ・入社2年目～7年目までの若手社員に対して、毎年入社年次別研修を実施

②経営層を計画的に育成するための選抜研修

- 若手係長対象研修
 - ・会社の経営課題を議論し、経営トップに上申する「係長リーダー研修」
 - ・英語でのコミュニケーションを主とした「グローバルリーダー研修」
- 管理職対象の選抜研修
 - ・経営者として必要な「リーダーシップ」「組織マネジメント」などを学ぶ「経営幹部育成研修」



階層	集合教育 (Off-JT)		職場内教育 (OJT)	自主的能力向上	
	階層別教育	職能別教育		自己啓発	小集団活動
管理職 (部長・課長)	新任部長研修 経営幹部育成研修 ライン部長研修 ライン課長研修 管理職3年目研修 新任管理職研修・新任専門職研修	管理職 マネジメント力 向上研修			
係長	係長リーダー研修 グローバルリーダー研修 ライン係長フォロー研修 新任ライン係長研修 係長3年目研修 組長3年目研修 係長2年目研修 新任係長研修 新任組長研修	係長 マネジメント 基礎研修 社外研修	専門研修 OJT	通信教育 語学セミナー	提案活動 QCサークル活動
班長	チームリーダーフォロー研修 新任チームリーダー研修 班長3年目研修 新任班長研修				
一般社員	入社7年目研修 入社6年目研修 入社5年目研修 入社4年目研修 入社3年目研修 入社2年目研修				
新入社員	実習 (生産・製品) 新入社員基礎研修				

労使関係

スズキは、スズキ従業員を代表するスズキ労働組合と、「相互信頼」に基づく、良好な労使関係を築いています。労働組合の目的は、従業員の雇用の安定と働く環境(労働条件)の維持改善にあります。この目的を達成するには、会社の安定的な発展が不可欠です。スズキとスズキ労働組合は、企業活動の成果配分としての給与・賞与・労働時間等に関する交渉では、会社と労働組合という立場で議論しながら、会社を安定的に発展させようとする基本的なベクトルを共有しています。

2018年度末時点の組合員数は16,225名で、管理職や労働協約で定めた非組合員を除いた正規従業員の組織率は100%です。

従業員とのコミュニケーション

スズキは、労使間においても、研究開発・設計・製造・販売等、スズキにおける全ての業務に従業員の声反映されるように、話し合いの場(労使協議会)を数多く設けています。

労使協議会では、労働組合の要求事項(給与・賞与・労働時間等)について話し合うのは勿論のこと、毎月定期的に、経営方針、生産計画・勤務時間、福利厚生、安全衛生等、様々な内容を議論し、お客様に喜んでいただける商品をお届けするために会社は何をなすべきか、従業員(労働組合)は何をなすべきかについて、真剣に意見交換を行っています。

	開催頻度
中央労使協議会	月1回
支部労使協議会	月1回

スズキグループの安定した労使関係構築のために

スズキには、国内外130社のグループ企業(製造会社・非製造会社・販売会社)があります。スズキは、130の企業がそれぞれの国・それぞれの地域で、そこに住む人々・社会・お客様から、信頼される企業であり続けたいと考えています。

スズキは、海外企業の労働組合役員と人事労務担当者をスズキに受け入れ、労使間の信頼関係とコミュニケーションの重要性、公平・公正な人事制度の必要性等について研修をしています。また、スズキは、スズキ労働組合とともに、国内外のグループ企業とのグローバルな人材交流を進めることにより、130社約6万7千人の従業員が創造性豊かに活き活きとして働く闊達な職場風土と、安定した労使関係を構築できるよう取り組んでいます。

● マルチ・スズキ・インド社での取り組み

マルチ・スズキ社では労使協力して会社を発展させるため、話し合いに基づく良好な労使関係の構築に努めています。労働組合と社長、工場長、人事部長ほか管理職とのミーティングを定期的を実施するなど、労使間の相互コミュニケーション強化に継続して取り組んでいます。また、会社と従業員との結束を強めるために、従業員の家族による職場見学会、スポーツ大会、ファミリーデーなど、労使一体となった交流イベントを定期的で開催しています。

マルチ・スズキ社では、インド国内の法令に沿って、独立した労働組合が各工場に組織されています。労働条件の改定などの重要事項については、労働組合代表との間で十分な協議を行うこととしています。そうした改定は全ての従業員に直接伝えられ、さらに労働組合の代表を通じても伝えられます。

	開催頻度
社長と全管理職とのミーティング	年4回
社長と労働組合とのミーティング	月1回
生産・人事担当役員と従業員(組長・班長・作業員)とのミーティング	月1回
人事部長・工場長と労働組合とのミーティング	週1回



労使ミーティングの様子



従業員の家族による職場見学会



ファミリーデー



株主・投資家の皆様とともに

「FTSE4Good Index Series」並びに「FTSE Blossom Japan Index」に初めて選定

当社は、ESG（環境、社会、ガバナンス）投資のための世界的な株価指数である「FTSE4Good Index Series」並びに「FTSE Blossom Japan Index」の構成銘柄に初めて選定されました。

リーマンショック以降、資本市場での短期的な利益追求に対する批判が高まったことを背景に、近年、企業への投資判断材料として従来から使われてきた売上高や利益といった財務情報以外に、環境（Environment）、社会（Social）、ガバナンス（Governance）といった企業の諸活動も考慮する「ESG投資」が増えてきています。現在、各企業のESGへの取り組みについては、世界の投資家が注目する判断基準として様々なESG指数があり、幅広く活用されています。

このたび当社が上記2つの指数に選定されたのは、当社のESGに対する取り組みが評価されたことに加え、その取り組みについて当レポート（「スズキ CSR・環境レポート」）等を通して積極的かつ分かりやすく発信するよう努めてきたことによるものと考えます。

今後とも当社はESGの取り組みに関する情報を分かりやすく開示することを心がけ、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを促進し、持続的な企業価値の向上を着実に進めていきます。

今回選定された指数

● FTSE4Good Index Series

ロンドン証券取引所100%出資のFTSE Russell社が開発した、ESGの観点から優れていると判断された企業の株式で構成された株価指数で、ESGに着目した投資ファンドや金融商品の作成、評価に広く利用されています。

FTSE4Good Index Seriesについて
<https://www.ftserussell.com/products/indices/FTSE4Good>



FTSE4Good

● FTSE Blossom Japan Index

日本企業に特化した同社のESG投資の株価指数で、世界最大規模の年金運用機関である年金積立金管理運用独立行政法人（GPIF）がESG投資の運用にあたり採用しています。

FTSE Blossom Japan Indexについて
<https://www.ftserussell.com/products/indices/blossom-japan>



FTSE Blossom
Japan

企業価値の向上

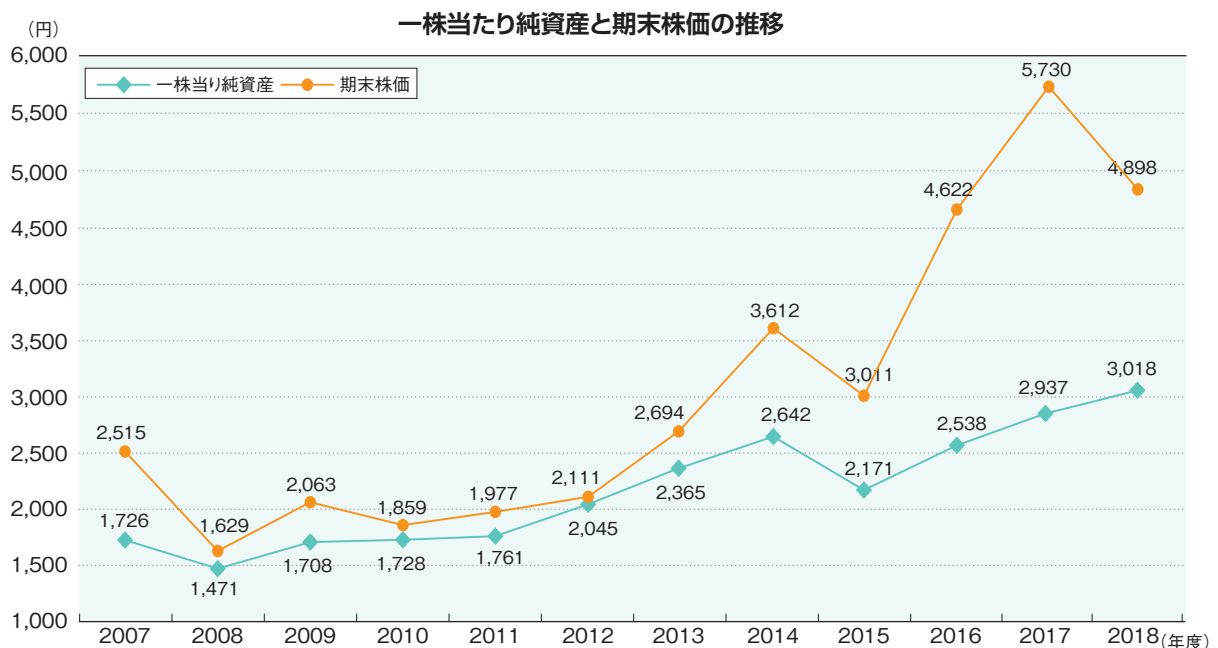
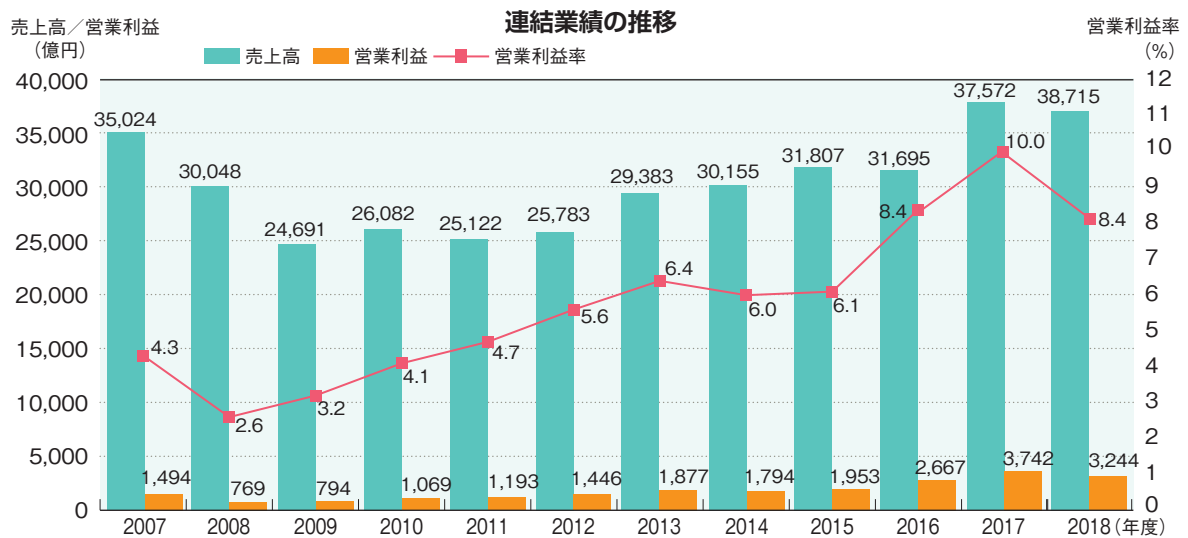
自動車産業は大変革の時代を迎えています。このような変革期には、現在からの延長線ではなく、長期展望として10年、15年先に目指す姿を描き、そこから現在に遡って今後行うべきことを考え、未来を切り拓くことが必要です。

2030年頃に、インド市場は1,000万台規模に成長する可能性があります。現在のシェア50%を維持すると、当社グループは500万台の規模です。その他の市場を200万台とすると、当社グループ全体で700万台となります。これは計画というよりは理論値ですが、今後の成長に向けて当社グループはチャレンジしていきます。

また、インドを充実させることは、開発した商品を世界に展開することを通じて、他の市場の充実にもつながると考えています。

しかし今と比べれば、倍以上の規模となる全く未知の領域です。経営陣をはじめ全社員が発想を変えて、経営資源を効果的に配分していかなければなりません。

その意味でこの長期展望に向けた活動は、猶予の許されない、当社グループの未来をかけた挑戦です。全社をあげて取り組んでいきます。



株主・投資家の皆様のために

配当方針

当期の連結業績につきましては、前期に比べ大幅な減益となりましたが、リコールの実施に伴う一時的な特別損失の計上によるものであります。そのため、当社では株主還元を重要な経営課題の一つと認識するなか、安定配当の観点から、当期の年間配当金につきましては前期と同額の1株につき74円、期末配当金は1株につき37円とさせていただきます。

なお、スズキの剰余金の配当は、中間配当と期末配当の年2回を基本的な方針としています。スズキは、取締役会の決議によって、毎年9月30日を基準日として中間配当をすることができる旨定款で定めており、配当の決定機関は、中間配当は取締役会、期末配当は株主総会です。

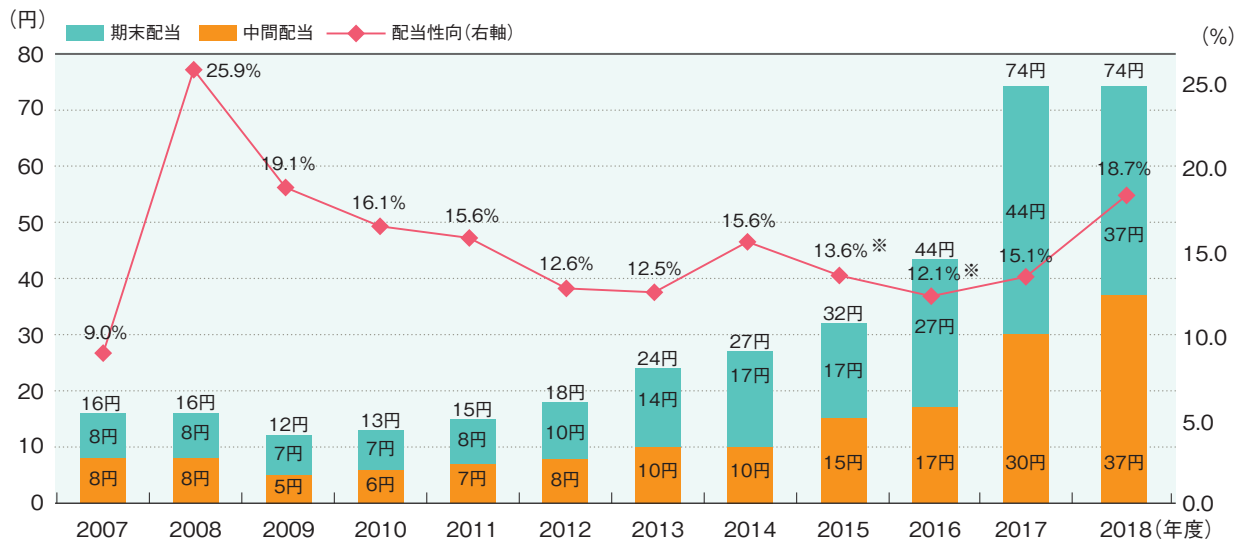
株主還元

自己株式の取得につきましては、2015年9月VWとの提携解消に伴い約120百万株、総額約4,600億円の自己株取得を実施し、その結果、2015年度の総還元性向は400%を超える株主還元となりました。

また、保有する自己株式につきましては、市場へ放出せず希薄化を抑制に努めています。2016年3月には保有上限を50百万株程度とすることとし、約70百万株の自己株式を消却しました。転換社債の発行を実施した際にも、希薄化を最大限抑止するスキームを採用したことで、株価上昇により転換が進むなか通常のスキームに比べ希薄化を約半分に抑えることができました。

2019年3月末保有する自己株式は約30百万株となりますが、今後の機動的な資本政策に備えて保有していく方針です。

一株当たり配当金の推移



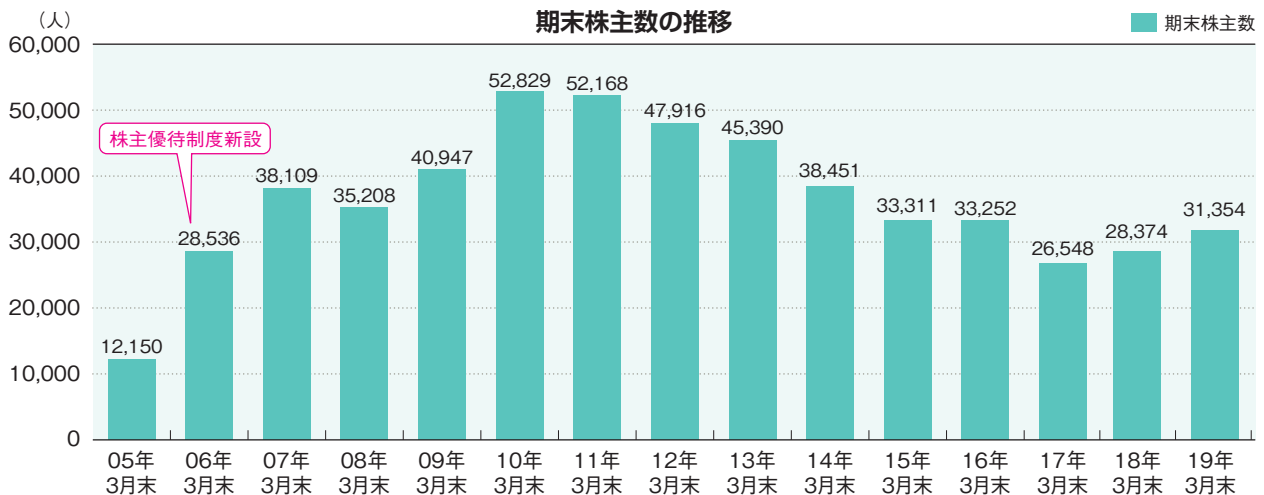
*2015年度、2016年度の配当性向については、投資有価証券売却益を除く当期純利益では15%以上を確保しています。

株主優待制度

スズキでは、株主の皆様の日頃のご支援に感謝するとともに、スズキ製品の一層のご愛用を願ひまして、株主優待制度を実施しています。

株主優待制度は、2005年12月に、世界戦略車「スイフト」がRJCカー・オブ・ザ・イヤー及び2005-2006日本カー・オブ・ザ・イヤー特別賞「Most Fun」をダブル受賞したことを記念し、スズキファン株主の増加促進を目的に新設したものです。

優待品につきましては、より魅力ある株主優待制度とするため、このたび優待品の内容を見直しました。優待の内容については、より良い優待制度となるように、今後も継続的に検討をしていきます。なお、2019年3月31日を基準日とする株主優待制度からの変更となります。



●対象株主

毎年3月31日現在で1単元(100株)以上を保有の株主様

●優待内容

静岡茶2本セット

静岡県に拠点を置く企業として地産地消の観点から、地元名産のお茶をご用意しました。



株主優待品…静岡茶2本セット

(80gリーフタイプ及び60gティーバッグ)

IR※に関する取り組み

スズキグループは、従来より、公正かつ効率的な企業活動を旨として、株主各位をはじめ、お客様、お取引先様、地域社会、従業員等の各ステークホルダーから信頼され、かつ国際社会の中でさらなる貢献をし、持続的に発展していく企業でありたいと考えています。ステークホルダーや社会から一層のご信頼を頂けるよう、法令や規則が定める情報の迅速、正確かつ公平な開示を行うほか、当社をよりご理解頂くために有益と判断する情報の積極的な開示にも努め、企業の透明性をさらに高めていきます。

IR資料のホームページ掲載

スズキホームページでは、投資家向け決算説明会資料をはじめ、投資判断に必要な企業情報・資料をIR情報として掲載しています。
(<http://www.suzuki.co.jp/ir/index.html>)

同サイトにて、当社のディスクロージャーの基本的な考え方、適時開示に係る社内体制、株主との建設的な対話等について「ディスクロージャーポリシー」を開示しています。(<http://www.suzuki.co.jp/ir/home/pdf/disclosurepolicy.pdf>)

2017年度より「ESG情報」の記載を充実させ、関連情報の検索性を高めるインデックスを追加しました。

※IR(インベスター・リレーションズ)とは、企業が株主・投資家の皆様に対し、投資判断に必要な企業情報を、適時、公平、継続して提供する活動のことをいいます。

アナリスト、機関投資家向けに定期的説明会を開催

四半期毎に、決算アナリスト説明会を開催しています。なお、株主・投資家の皆様にその内容をお聴きいただけるよう、音声ファイル及び説明会における主な質疑応答内容をホームページに掲載しています。

その他にも、インベスターズ・カンファレンス等の説明会の実施、国内外でのIRミーティングの開催、新車発表会へのアナリストの招聘、アナリスト向け工場見学会、技術説明会等も随時、実施しています。

IRに関する部署の設置

IRに関する部署については、経営企画室に、本社でのIR窓口として経営管理・IR・原価管理部、及び東京でのIR窓口として東京IR課を設置しています。また、決算短信等の開示資料作成部門として財務本部に財務部経理課を設置しています。

海外投資家向けIR

海外投資家向けに以下のIR活動を実施しています。

- 海外投資家向けIR情報のホームページへの掲載

国内投資家向けに開示している決算短信、投資家向け説明会用プレゼンテーション資料、株主総会招集通知、株主総会決議通知、東証適時開示文、IRニュースなど、日本語IRページと同等の情報を英語にて掲載 (<http://www.globalsuzuki.com/ir/index.html>) しています。

- 国内で開催される海外投資家向けIRカンファレンス等への参加

- 「東証英文資料配信サービス」での決算短信及び適時開示の英文提供

個人向けのIRイベントの実施

証券会社と共同で、担当役員もしくはIR担当者による個人投資家向け説明会を定期的に開催しています。その他、証券会社の営業社員向け説明会についても随時、実施しています。

また、2008年6月に開催した第142回定時株主総会より、総会終了後に、ご出席いただいた株主様を対象に、よりスズキのをご理解いただくため、『スズキ歴史館』の見学会を開催しています。『スズキ歴史館』は「スズキのものづくり」をテーマに、スズキの歴史や現在の世界への事業展開の紹介、また、自動車ができるまでの工程をわかりやすく展示する施設で、2009年4月から一般公開しています。



スズキ歴史館外観



スズキ歴史館見学会



地域社会とともに

環境美化への取り組み

はまなこ環境ネットワークへの参加・協力

スズキは、社員とその家族の環境教育の一環として、2005年の「はまなこ環境ネットワーク」設立以来、ネットワークへの積極的な参加・協力を行っています。

「はまなこ環境ネットワーク」は静岡県環境局の委託を受け、浜名湖の環境保全に関する教育プログラムの実施やアマモ・アオサの再利用プロジェクト、地域環境の情報発信などの活動を活発に続けており、市民グループや学校、NPO法人、各種事業団体や企業など72団体(2018年4月現在)が登録している浜名湖の環境保全に関わる「集まりの場」となっています。

「はまなこ環境ネットワーク」は、毎年市民参加型の環境イベントを開催しています。2018年度もお子さんのいる家族の方を中心とした環境学習会「浜名湖エコキッズ体験塾2018in弁天島」や、海岸に流れ着いたアマモ(海藻)を堆肥に使った「野菜づくり体験」が開催され、スズキ社員とその家族18家族44名が参加しました。

今後も、ひとりでも多くの方が座学や観察・清掃・農作業などの体験を通して、地元の貴重な財産である汽水湖「浜名湖」の豊かな自然を認識いただけるよう、スズキは環境教育や保全活動に参加・協力していきます。

● 浜名湖エコキッズ体験塾2018in弁天島

「浜名湖とそこに生きる生き物」(2018年8月4日)

浜名湖いかり瀬にて ●浅瀬の生き物とアマモ場観察



●「アマモ」を活用して野菜を育てよう! (2018年10月14日)

村檜町NPO法人むらちゃネットさんの畑にて ●畑づくりと野菜の種まき作業



●「アマモ」を活用して野菜を育てよう! (2019年1月13日)

村檜町NPO法人むらちゃネットさんの畑にて ●大根の収穫作業



地域社会への支援活動

2018年度、スズキグループでは地域社会に対して以下の支援をいたしました。

日本	スズキ株式会社	平成30年7月豪雨に対する支援	被災した地域への支援として、日本赤十字社を通じて500万円の義援金の寄付
		北海道胆振東部地震に対する支援	被災した地域への支援として、日本赤十字社を通じて500万円の義援金の寄付
		被災地ボランティア活動に対する支援	被災地域で活動する社会福祉協議会(岡山県倉敷市、愛媛県今治市、宇和島市、大洲市、西予市)に、災害地域のボランティア活動を支援するための作業車両として軽トラック「キャリイ」6台を寄贈
		震災対策事業支援	地元自治体3市(磐田市、掛川市、牧之原市)の地震津波対策事業へ合計3,000万円を寄付(累計総額8億4,000万円)
インドネシア	スズキ株式会社、スズキ・インドモビル・モーター社	地震及び津波による被害に対する支援	被災した地域への支援として、SIM社製の救急車2台を含む総額約1,100万円の寄付
インド	マルチ・スズキ・インディア社	水道整備・公衆衛生	自立持続型ウォーターATMの設置(20市町村21機)、下水道の敷設、家庭用トイレ建設(26市町村4,345据)
		政府系学校のインフラ整備支援	教具の提供、教室の改装、トイレの建設など、グルグラムにおいて50校のインフラ改善を支援
		公共施設の整備	舗装路の敷設及び改修(11市町村32km)、公民館の建設及び改修
パキスタン	パックスズキ社	移動図書館用トラックの寄贈	移動図書館用の車両としてラビ(日本名:キャリイ)をギルギットビルティスタン州の2村に寄贈
		道路標識の設置	事業所の周辺道路に43種類の道路安全標識を設置
		救急車の寄贈	グワダル市公立病院にAPVベースの救急車を寄贈



マルチ・スズキ社による地域支援活動

教育支援活動

地元の学生にスズキのものづくりを紹介

地元の大学へ、スズキから講師を派遣し、人材の育成及び研究の活性化等を行う「スズキ寄附講座」や学生に産業界の現状を紹介する「スズキ冠講座」を開講しています。

●寄附講座

スズキは、静岡大学(工学部)において、2003年度から、研究者育成及び学術振興・社会貢献等を目的として、自動車の様々な要素技術研究に取り組む寄附講座を開講しています。

講座名称を「先進車両エネルギー工学」として、環境性能の高い先進車両の実現を目指した研究に取り組んでいます。

研究室では、「ものづくり」と「実験」、「解析」の一貫した研究を行っています。

また、機械系学生3年生を対象とした「自動車工学」では、実際の自動車部品を見ながら、その部品の機能や材料、製造方法、最新技術についても紹介するなど、企業ならではの教育を展開しています。

新講座名称：「先進車両エネルギー工学」スズキ寄附講座

研究テーマ：①排ガス浄化触媒の劣化低減技術に関する研究

②モーターの温度推定に関する研究

講師：スズキから社員2名を特任教官として派遣

期間：2003年4月～2021年3月末までの18年間



●冠講座

静岡産業大学(磐田キャンパス)・常葉大学(浜松キャンパス)の2校において、学生に産業界の現状や問題への取り組み方を紹介する冠講座を開講しています。

・2018年度講座テーマ：次の100年に向かう土台作りのため、「チームスズキ」と「ものづくりの強化」を目指すスズキの取り組み

・講師：テーマに応じ、各職場から大学に派遣

・講義回数：1回90～100分授業を毎年14～15講座実施

学生フォーミュラ大会

公益社団法人 自動車技術会が主催する「第16回全日本学生フォーミュラ大会」が2018年9月4日～8日にかけて静岡県小笠山総合運動公園(エコパ)で開催されました。

学生フォーミュラ大会は学生が製作した車両により、ものづくりの総合力を競い合い、産学官民連携による自動車技術ならびに産業の振興に資する人材の育成を趣旨として開催されています。

自動車技術会に所属するスズキも運営協力や参加チーム支援を行っており、第16回大会では国内72チーム、海外21チームの計93チーム中、スズキが支援する京都工芸繊維大学が総合成績2位、東海大学が8位と好成績を残すことができました。



京都工芸繊維大学

ものづくり講座

国内外の大学や地域企業向けに、スズキ歴史館や工場などで「輸送機器のものづくり講座」を行っています。2018年度は右記の通り実施しました。



7/5名古屋大学サマープログラム(NUSIP)



12/14静岡大学アジアブリッジプログラム

	開催日	大学、講座名	参加人数
2018年	4月19日	静岡大学産業イノベーション特論 スズキのものづくり講座	35
	4月23日	磐田南高校 実験場と歴史館見学	44
	4月26日	静岡大学産業イノベーション特論 スズキのグローバル展開講座	19
	6月14日	浜松地域イノベーション推進機構 「中核人材育成講座」 歴史館見学	30
	7月 5日	名古屋大学サマープログラム(NUSIP) 歴史館見学	43
	7月 6日	静岡大学 工学部 湖西工場見学	55
	7月26日	「中核人材育成講座」 湖西工場見学	43
	8月31日	静岡大学 マレーシア留学生 湖西工場見学	16
	9月28日	静岡大学 工学部 キャリアデザイン研修 湖西工場見学	43
	11月7日	インドネシアガジャマダ ウダナヤ大学 歴史館見学	17
	11月9日	藤枝市瀬戸谷小学校とのTV電話出張授業	23
	12月4日	静岡理工科大 モノづくり講座	82
	12月14日	静岡大学アジアブリッジプログラム(浜松) モノづくり講座	18
2019年	1月22日	静岡大学アジアブリッジプログラム(静岡) モノづくり講座	20
	1月23日	宇都宮大学情報工学科 モノづくり講座	25
	2月14日	静岡文化芸術大 モノづくり講座	17
		合計	530

キッズエンジニア

公益社団法人自動車技術会が主催する体験学習型イベント「キッズエンジニア2018」が2018年7月27日に開催されました。

スズキでは小学1年生から6年生を対象に、ものづくりの楽しさを感じてもらうため、スクーター・チョイノリのエンジンを自分で分解・組立てしながらエンジンについて学ぶ教室型プログラム『バイクのエンジンってどーなっているんだろ?』を提供しました。



陸上教室

スズキ浜松アスリートクラブは、オリンピックや世界陸上など国際大会で活躍できる選手の育成を目指し活動し、2004年のアテネオリンピックから2016年のリオデジャネイロオリンピックまで4大会連続で日本代表選手を輩出しています。

中村明彦選手(男子10種競技・リオ五輪日本代表)、新井涼平選手(男子やり投げ・リオ五輪日本代表)などオリンピックを中心に国内外で活躍するトップアスリートたちは、様々な地域で行われる陸上教室や講演会に協力し、自身の経験を踏まえ、日本の陸上競技の普及と発展、児童の体力向上に寄与しています。

今後もスズキ浜松アスリートクラブでは陸上競技の楽しさや、スポーツを通して得られる感動や夢を子供たちに伝える活動を続けていきます。

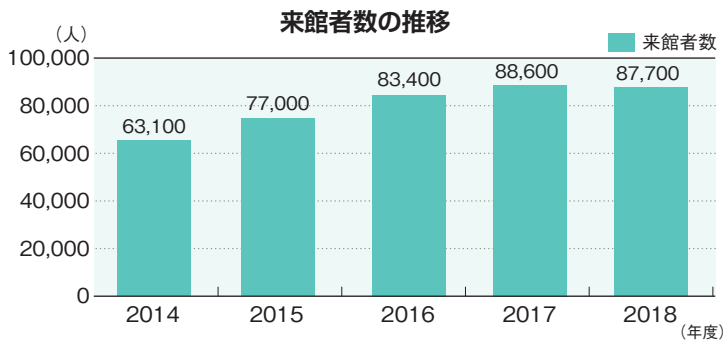


スズキ歴史館 [\(https://www.suzuki-rekishikan.jp/\)](https://www.suzuki-rekishikan.jp/)

スズキは、1909(明治42)年に創業、1920(大正9)年に織機メーカーとして設立して以来、「価値ある製品を」の言葉のもとに、常にお客様の立場に立った「ものづくり」に情熱を注いできました。世界各国で生産・販売する今日でも、「ものづくり」にける情熱は変わりません。

スズキ歴史館は、2009年4月に開館したスズキの「歴史」や「ものづくり」を紹介する展示施設です。織機・二輪車・四輪車・船外機など、時代とともに歩んできた創業以来の多くの製品と、現在のクルマづくりの様子が展示されています。

開館以来、約70万人のお客様にご来館いただいています。



スズキ歴史館

スズキ歴史館の施設ご紹介

スズキの歴史フロア

1909年の織機から始まるスズキの歴史、二輪分野に進出した1952年発売のバイクモーター「パワーフリー号」、量産型軽自動車として日本初となる1955年発売の「スズライト」、1970年発売の「初代ジムニー」(LJ10型)、1979年に47万円で発売された「初代アルト」など、懐かしいクルマを趣向をこらした演出で見ることができます。



創業当時の織機



パワーフリー号



スズライト

スズキのものづくりフロア

現在のクルマづくりをテーマに、新しいクルマが誕生するまでの企画・開発から生産・販売までの過程を、順を追って展示しています。

スズキのクルマが工場でどのようにつくられていくかを迫力のある3Dシアター「ファクトリーアドベンチャー」で見ることができます。さらに、実物大の組立ラインの展示もあり、クルマの製造現場を疑似体験できます。

工場で活躍するロボット、スズキの海外でのものづくりを紹介する映画「ワールドアドベンチャー」、地元・遠州地方を紹介するコーナーなど、多彩な仕掛けで、マニアだけでなくクルマに興味を持ち出す年頃の子供たちにとっても楽しめる施設となっています。



デザインルーム



組立ライン

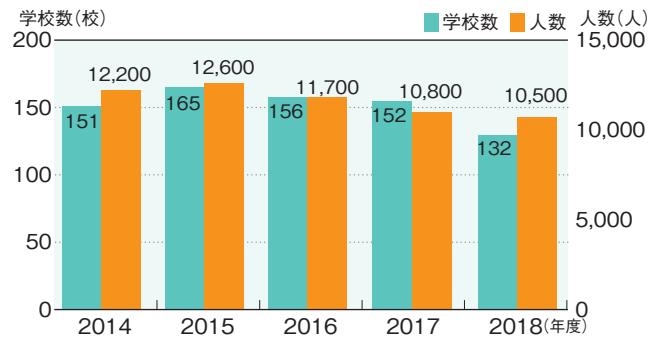


遠州コーナー

社会科見学

スズキ歴史館は、自動車産業についての理解を深める小学校の校外学習の場として、多くの小学校にご活用いただいています。実際のスズキの生産現場を見学する「工場見学」と、クルマを生産する前の開発プロセスを紹介するスズキ歴史館を併せて見学することで、クルマができる工程を詳しく学習することができます。

社会科見学の推移



社会科見学の様子

ものづくりイベント

地域社会との交流の場として、“ものづくり”に対する興味を持ってもらうために子供向けイベントを実施しています。スズキの“歴史”や“ものづくり”にちなんだ体験学習を内容とし、子供たちには教科書での勉強とは違ったかたちで楽しんでいただいています。



ものづくりイベントの様子

スズキ歴史館では、子供たちの“ものづくり”に対する興味を育むためにこれからも継続してこのようなイベントを開催していきます。また、多くの小学校の社会科見学を受け入れることで子供たちに自動車産業について知識を深めてもらいたいと考えています。そして、地域の皆様から喜ばれる施設となるよう努力を続けていきます。



国内工場・技術センターの取り組み

湖西工場の取り組み

●小学生の湖西工場見学会

2018年度、社会科校外学習の一環として、静岡県下97校(小学5年生対象)、延べ8,000人の児童を、湖西工場見学会として受け入れをいたしました。

この見学会では、「スズキの車が出来るまで」のビデオを放映し、組立工場と風力発電設備等を見学していただき、流れ作業の仕組みや環境に配慮したクルマ作りを紹介しました。



●工場秋祭りの開催

従業員とその家族及び地域住民の方々と親睦を図るために、2018年9月29日に秋祭りを開催しました。約1,800の方が参加し大いに盛り上がりました。

地域の皆様にも、自治会の手踊りや中学校の音楽部演奏会等で参加していただきました。

この他に各種模擬店、キャラクターショー、舞台からの餅投等を行い楽しい秋祭りになりました。



●地元自治会との交流会

情報交換することにより、地元の皆様との間により深い相互理解が得られるものと考え、年1回、地元自治会との交流会(湖西工場見学会)を開催しました。この交流会では、湖西工場の概要の説明を行ない、生産ラインの他、焼却施設を見学していただきました。



●湖西工場周辺道路の5S活動

環境保全活動の一環として、スズキは構内協力企業の皆様とともに、年3回、延べ150人で周辺道路の清掃活動を行いました。また、環境意識の向上を図るため、従業員や納入業者に対して「ポイ捨て禁止」の呼び掛け等も行いました。



●湖西工場周辺地区の街頭指導

従業員の通勤路や工場周辺交差点において、シートベルトの着用、交差点における運転マナーの向上や交通事故防止を目的として街頭指導を行っています。

2018年度は延べ600人の従業員が街頭で行い、安全で安心な街づくりに協力しました。



●浜名湖クリーン作戦への参加

「浜名湖の水をきれいにする会」主催の浜名湖クリーン作戦で白須賀海岸の清掃活動に参加しました。

2018年度は、労働組合湖西支部を通じて32人が取り組みました。



磐田工場の取り組み

●工場周辺の清掃活動

工場周辺の環境美化を目的として、月に1回、工場周辺のゴミ拾い活動「クリーン作戦」を実施しています。

また、全市一斉「環境美化の日」に、地元自治会の皆様と一緒に地域美化活動に参加し、工場周辺の環境保全に取り組んでいます。



●工場見学受け入れ

主に地元学校の社会科校外学習の一環として、工場見学の受け入れを行っています。

2018年度は16校296名の生徒・児童が磐田工場を訪れました。

磐田工場の歴史と概要を説明した後、溶接工場と組立工場を見学し、実際の自動車づくりの現場を体感的に学習していただきました。見学を通じて、工場で働く社員の様子や、工夫している点など、地元製造業の工場をよく知っていただく場として活用されています。



●地元の皆様との交流会活動

「地域と共に発展する」を目指し、スズキの環境への取り組み等に関して、地域の方々との相互コミュニケーションを図る情報交換会を毎年実施しています。

地元自治会役員及び有志の方々を招き、工場見学を行い、スズキの事業内容や環境への取り組み等について幅広く意見交換を行っています。

また、3ヶ月に1回、磐田工場の環境対策の状況を地元自治会に公表し、相互理解を深めています。



●交通安全街頭指導の実施

従業員の交通安全に関する意識向上、交通ルール遵守、交通マナー向上のため、工場周辺で社内交通安全部会員による街頭指導を定期的に行っています。



●工場秋祭りの開催

従業員やその家族、地域住民の方々との親睦を図るため、2018年9月29日に秋祭りを開催し、約2,100人の方にご来場いただきました。

地元自治会の皆様による子供神楽披露を始め、キャラクターショーやダンスショー、従業員が企画したイベント(綱引き大会、金魚すくい)、各種模擬店、もち投げ大会と大いに盛り上がりました。



●地下水かん養事業への参加

植樹や間伐による森林保全活動を目的として毎年開催される中遠地域地下水利用対策協議会と磐田市環境保全推進協議会共催の地下水かん養事業に参加しています。他企業の方々と共に植樹や間伐による森林保全活動に取り組んでいます。



相良工場の取り組み

●工場周辺の清掃活動

地域環境維持活動として年3回、関係会社の皆様と共に、工場周辺の清掃を実施しています。平成30年度(2018年度)は112名が参加しました。

また、従業員への環境教育や、取引先へ協力依頼を実施し、環境保全活動を推進しています。



●地元の皆様との交流活動

毎年2月にスズキの事業内容や環境への取り組み等に関して、地元の皆様との相互コミュニケーションを図る情報交換会を実施しています。

平成30年度(2018年度)は2019年2月に実施し、地元の代表者、牧之原市担当者など19名の方々にご参加いただきました。



●工場秋祭り開催

従業員やその家族、地域の住民の方々との親睦を図るため、2018年9月28日に秋祭りを開催しました。雨天の中、約3,100人の方々にご来場いただき、地元中学生の演奏会や地元商工会による軽トラ市、模擬店、キャラクターショー、子供ビンゴ大会等で大いに盛り上がりました。



●工業用水の節水活動

相良工場で使用している工業用水の水源は大井川となっています。

大井川水系からの大切な水資源をムダに消費させないため、工業用水の節水に取り組んでいます。2018年4月から2019年3月までの節水活動で工業用水を51,241[m³/年]を節約することができました。



●工場見学の受入

主に小学校の社会科校外学習の一貫として、工場見学の受入を実施しています。

2018年度は97校 5,868名が工場見学に訪れました。工場の概要説明を行い、プレス・溶接工程及び組立工程の生産現場を見学し、安全・品質や生産面で工夫している点、「車が完成までの流れ」を学習する場として活用されています。



●交通安全への取り組み

自動車学校での交通安全教育や街頭での立哨などを通じ、自動車メーカー従業員として地域の方々の模範となるべく交通法規・マナー遵守を指導しています。



浜松工場の取り組み

●工場外周の歩道のゴミ拾い及び雑草刈り

10月、工場外周のゴミ拾い及び雑草刈りを行いました。約20名が参加し、環境活動として取り組みました。

●交通安全街頭指導

地元安全運転管理協会の活動に合わせ、毎月10日、20日、30日に、工場周辺の街頭指導を実施しています。従業員の運転マナーの向上及び、交通事故防止を目的として、呼びかけを行っています。

旧豊川工場の取り組み

●工場周辺の清掃活動

5月の「豊川市清掃の日」に合わせて工場外周のゴミ拾い清掃活動を行いました。約25名が参加し、環境活動として取り組みました。



●地元の皆様との交流活動

6月に工場に隣接する地域の区役員を招き、交流会を開催しました。工場内の設備見学と環境への取り組みの説明等でご理解を深めていただきました。



●交通安全街頭指導の実施

従業員の運転マナーの向上及び、交通事故防止を目的として、月1回、工場周辺の交差点で街頭指導を実施しました。

●工場夏祭りの開催

工場閉鎖(2018年8月)を控え、近隣住民の方々との交流やこの地で生産活動を行ってきた感謝の気持ちを含め、職場の従業員との親睦、従業員の家族サービスの機会として、6月に『ファイナルフェスタ』を開催しました。

本年は天候が雨という事もあり、昨年を若干下回り2,125名の来場者で賑わい、地元高校のマーチングバンド、VR体験システムの実施、子供向けに人気のある『キャラクターショー』で盛り上がりました。

また、従業員による各種模擬店、大抽選会、餅投げ大会により、思い出に残る『ファイナルフェスタ』となりました。



旧高塚工場の取り組み

●工場周辺の清掃活動

従業員のボランティアにより工場周辺の清掃活動(高塚工場マナーアップ活動)を行ないました。

この活動では、近隣住民の皆様と挨拶を交わし、コミュニケーションの向上も図ることができました。



●地元の皆様との交流活動

2018年7月3日、スズキの事業内容や環境への取り組みについて理解していただくとともに相互のコミュニケーションアップを目指して、近隣自治会役員の皆様と交流会(意見交換・工場見学)を行いました。

●交通安全街頭指導の実施

月1回、管理職による工場周辺の街頭指導を実施しました。従業員の運転マナーの向上と交通事故の防止を目的として通勤時及び退勤時の呼びかけを行いました。

●工場西側の騒音監視活動

工場の騒音状況を確認する為、工場西側地域において監視活動(「早朝/パトロール」)を行いました。

計測器による騒音の確認と併せて、聴覚による騒音の確認を行い、問題の無いことを確認しました。この活動により、近隣にお住いの皆様の騒音に関する生活環境の保護に努めました。

大須賀工場での取り組み

●工場敷地外の清掃活動

年2回、工場敷地外周辺道路の清掃活動を行いました。
従業員への環境教育を毎年実施し、環境保全活動に取り組んでいきます。



●地元神社大祭終了後の清掃活動

毎年4月に、三熊野神社大祭終了後、神社周辺の清掃活動を実施しています。
2019年度も、新入社員を中心に、神社周辺の清掃活動を行いました。
地域に根付いた恒例行事として、定着しており、今後も継続して行きます。



●地元の皆様との交流活動(自治会懇談会)

毎年1回、近隣自治会の皆様を工場に招いて、工場見学及び懇談会を行っています。
2018年度は、7自治会の皆様にご出席いただき、10月25日に開催しました。
懇談会においては、工場の環境に関する取り組み、清掃活動等の報告・情報交換を行い
地元の皆様と相互理解を深めました。



●地元の皆様との交流活動(秋祭り実施)

2018年9月29日に、地元の皆様との親睦を深める秋祭りを開催しました。
当日は、1,370名の来場がありました。



●交通安全への取り組み

毎月、10日、20日、30日に、工場正門前で立哨指導を行い、従業員の運転マナー向上交通
ルールへの遵守と正しい交通マナーを実践する活動をしています。
又、年4回の全国交通安全運動期間中は、地元の皆様と共に、街頭指導に参加し交通事
故防止活動に協力しています。



●地元中学校の工場見学会

地元、大須賀中学校からの依頼を受け、第1学年の生徒約100名を対象に2018年9月5
日に工場見学会を実施しました。
製造工程の見学・完成車の展示の他、地元の皆様との交流や、環境に関する取り組みに
ついて事例を交えて説明しました。



二輪技術センター(竜洋コース)の取り組み

●スポーツ競技大会への竜洋テストコースの開放

2018年度、地域のスポーツ団体の要望により、スズキ二輪技術センター(竜洋テストコース)を下記のスポーツ競技大会に開放しました。

- ①トライアスロン協会(自転車強化練習)(2018年5月)
- ②サンライズ イワタ IN 竜洋大会 トライアスロン競技大会(2018年9月、悪天候のため中止)
- ③磐田市駅伝大会(2018年12月)
- ④静岡県ふじのくに自転車イベント(2019年3月)

- ・練習メニュー体験
- ・個人フリー走行
- ・チームフリー走行

社会人から小・中学生まで、幅広く竜洋コースを開放し、地域スポーツ団体や青少年の健全育成活動に貢献しています。



サンライズ イワタ IN 竜洋大会



静岡県ふじのくに自転車レース

マリン技術センターの取り組み

●マリン技術センター周辺の交通安全街頭指導

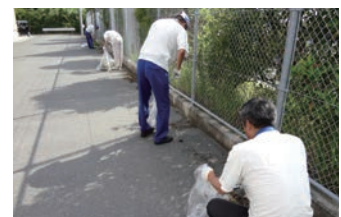
マリン技術センターでは、春、夏、秋、年末の年4回の交通安全運動期間の稼働日の朝、マリン技術センター入り口と近くの交差点で屋外立哨指導を行っています。2018年で10年目になるこの活動は従業員と近隣の皆様の交通安全と交通安全意識の向上を願い、行っています。(写真は春の立哨指導)



春の立哨指導

●マリン技術センターマナーアップ活動

マリン技術センターでは「マリン技術センター マナーアップ活動」として地域への貢献及びボランティア・環境美化を目的とし、マリン技術センター周辺のゴミ拾いを実施しています。2018年度は6月19日に実施しました。





国内販売代理店の取り組み

旭川スズキ販売(株)

●拠点周辺の清掃活動の実施

2013年より積雪のない時期(4月~10月頃)に毎月2回、美化活動として全ての営業所周辺の歩道・緑地帯のゴミ拾いや雑草むしりを行っています。こうした清掃活動は、近隣住民の方々など地域の皆様とのコミュニケーションの場ともなっています。



(株)スズキ自販京葉

●整備専門学校で技術講習会を実施

県内5つの整備専門学校にてスズキの最新技術や故障診断を紹介する技術講習会を実施しました。パワーポイントや動画を用いた説明のほか、実際の車両や診断機を用意し体験をしていただきました。先生方の要望を取り入れ、各校に合わせて内容を変えることで、より学生の為になる講習を目指しています。



(株)スズキ自販長野

●障がい者の職場見学会の実施

2018年6月、ハローワーク松本の呼びかけで、障がい者の就労促進のための職場見学会を実施しました。当社の「スズキアリーナ信州穂高」と「スズキアリーナ信州松本」の2拠点で、従業員による洗車業務の実演と質疑応答が行われ、参加者は熱心に見学、質問をされていました。



(株)スズキ自販浜松

●技術専門校に教材車の部品を寄贈

浜松市の東海工科自動車大学校に、教材車として7台使用されているワゴンRの部品を寄贈しました。授業で組み付け・分解を繰り返すうちに消耗してしまう足回り部品などを新しくすることで、継続的に整備技能が習得できるよう応援しています。



(株)スズキマリン

●合同水難救助訓練への協力

2018年6月、新居弁天海釣り公園において、湖西市消防本部、静岡県マリナー協会などの機関や団体が参加した合同水難救助訓練が行われました。スズキマリナー浜名湖からもレスキュー艇が参加し、各機関と連携して要救助者を救出する訓練を行いました。



●マリンウィーク(ボート試乗会)の実施

2018年8月、浜名湖近隣の子供会のお子様を対象にボート試乗会を実施しました。出航前の注意事項を説明した後、実際にボートに乗船し、浜名湖や船について興味を深めていただきました。





海外グループ会社の取り組み

インド マルチ・スズキ・インディア社

マルチ・スズキ・インディア社は地域社会との協調関係を維持する必要と責任を認識し、地域社会の経済的及び社会的発展のための支援を提供しています。加えて、当社はインドにおける自動車産業に関連するより広範の社会問題に取り組む責任を認知しています。具体的には交通安全及び職業訓練が挙げられます。

地域社会発展の分野での当社の社会発展プロジェクト、交通安全及び職業訓練はインド及び国際的な人間開発目標に適合しています。

適宜、効率的な社会発展戦略の実行を確実なものにするために、当社はプロジェクト設計の際の評価、及びプロジェクトライフサイクルの間の評価を引き受けています。

CSR活動

1. 地域支援

当社は地域社会を支援するため、当社の操業地域であるグルグラム、マネサール、ロータック及びグジャラート周辺の26市町村における社会発展計画に注力しています。2018年度において、当社は市町村議会(パンチャーヤト)との協議により立案された、水道、公衆衛生、教育及び地域資産に渡る市町村開発計画の実行を継続しました。

a) 水道及び公衆衛生

地域のニーズに基づき、また地域住民との協議により、マルチ・スズキ社はその施設周辺の村落に適応した飲料水の供給、排泄物の処理等の活動を行っています。2018年度の主な水道及び公衆衛生の活動は以下の通りです。

- ・ 自立持続型ウォーターATMの設置による飲料水の供給(20市町村へ21機)
- ・ 下水道の敷設
- ・ 家庭用トイレの建設(26市町村へ4,345据)



- ・ごみの回収及び廃棄
- ・シタプールに病院を設立するためのザイダス病院との提携



b) 教育

マルチ・スズキ社は地域社会及び政府の教育関係部署との提携に基づき、グルグラムにおいて50校の学校のインフラ改善を支援しています。2018年度の主な教育関連活動は以下の通りです。

- ・選択科目のための支援教師の派遣
- ・教員指導
- ・教具の提供
- ・教室の改装
- ・飲用水の提供
- ・トイレの建設
- ・シタプールに学校を建設するためのポダール教育ネットワークとの提携

c) 公共施設の整備

地域住民の生活の質の全体的な向上のために、当社は既存インフラの修繕及び改修、及び新たなインフラ整備を推進しています。2018年度の主な地方支援活動は以下の通りです。

- ・舗装路の敷設及び改修(11市町村32キロ)
- ・公民館の建設及び改修

2. 職業訓練

インドにおける自動車産業は堅調に成長を続けており、熟練労働者の需要を引き続き作り出していくと期待されています。当社の職業訓練計画は、製造業及びサービス業において若者に威厳があり有益な雇用を供することを目標としています。

当社はインド政府のビジョン「スキル・インディア」と連携しています。産業要件に基づく学校として、職業訓練校(ITI)の訓練施設の改善、教員及び生徒への職業体験の推進、並びに即戦力となる学生を輩出するためのソフトスキル教育等に取り組んでいます。2018年3月1日時点で、マルチ・スズキ社は27の州で110のITIを支援しています。マルチ・スズキ社は下記の職業訓練プロジェクトを実施しています。

a) 日本式ものづくり学校(JIM)

当社によってグジャラート州メーサナ地区ガンパット ヴィディアナガルに設立された職業訓練校(ITI)である日本式ものづくり学校(JIM)は、2018年度に254名の卒業生を輩出しました。インドの製造業に向けて、熟練労働力を創出するために日印両政府の協力を通じて構想されたJIMは、インド政府の「メイク・イン・インド」及び「スキル・インド」戦略を支援しています。JIMの教育課程は日本国経済産業省の監督の下、一般財団法人海外産業人材育成協会(AOTS)により作成されました。

**b) 政府系ITIの改善**

ITI開発5か年計画に基づき、当社はインド中の110を超える政府系ITIの支援を継続しました。本計画に基づく多岐に渡る活動は、作業場のインフラ改善、製造業取引教習、教員と学生が製造業へ接する機会の強化、及び即戦力となる学生を輩出するためのソフトスキルの教育を含んでいます。

c) 国際自動車センター機構(i-ACE)

当社は2018年度に、グジャラート州アーメダバードにおいて、自動車に関する訓練及び研究のための最先端の研究機関である国際自動車センター機構(i-ACE)の設立に貢献しました。i-ACE用のモデル及び教育課程は産業の要請及び業界の技術格差に沿って作成されました。

3. 交通安全

法規制に先んじてクルマに先進的な安全機能を提供することでお客様及び歩行者の安全を強化し、また当社は交通安全対策の異なる側面を対象とした社会的イニシアティブに取り組んできました。

a) 運転交通研究施設(IDTR)

州政府と共同で当社が運営している7箇所の運転交通研究施設(IDTR)を通じて、当社は運転技術を向上させるための努力を継続してきました。IDTRは科学的に設計された試験コース、運転シミュレーター、及び明確な教育課程を用いて、新規及び既存の運転者を教育しています。2018年度においては、391,761名が新規学習、再受講及び評価課程の下で教育を受けました。

b) 交通安全管理システム(TSMS)

当社はデリー州警察と連携し、高密度な交通を伴うデリーにおける重要な都市幹線道路であるマヤプリからサライカーレカーンまでの19kmに渡って、先進的な交通安全管理システム(TSMS)を導入しました。TSMSは3Dレーダー及び高画素のカメラから構成されており、信号機及び速度違反を同時に記録し、その情報をデリー警察の中央情報管理室に送信し、そこから違反者に対してショートメッセージサービス(SMS)を通じて電子違反切符が送信されます。本プロジェクトは当社によって完成されました。当社は2年間に渡り、技術支援及び機能に関する専門知識を提供する予定です。

c) 運転試験場の自動化

運転免許証の発行システムをより透明性を高く、厳格で効率的なものに改革すべく、12箇所の自動化された運転試験場を設立するため、当社はデリーの運輸局とも提携しています。中央自動車法に従い、これらの試験場は運転技術を評価するための試験コースが設置されます。これらの試験コースは、一連の分析ベースの評価ツールと生体認証の応用に加えて、試験をリアルタイムに記録するため、高画素のカメラと共に設置されます。2019年3月31日の時点において、4箇所の上述した試験場が運営可能な状態となっています。当社は3年間に渡り、これらの試験場へ技術支援を提供する予定です。

パキスタン パックスズキモーター社

パックスズキ社は、社会に対する責任ある企業組織として、教育、保健、特に環境への対応を推進し、恵まれない人々のQOL向上に貢献することで、社会福祉に貢献しています。

教育支援

●上級高等学校修了者奨学金プログラム

パックスズキ社は、2014年に上級高等学校修了者奨学金プログラムを開始しました。これは、学生間の競争を生み出し、輝かしい人々を奨励し、経済的制約のために教育を受けられないことのないようにすることを目的としています。奨学金授与式は2018年4月23日、2019年3月29日に開催され、原野匡史パックスズキ代表取締役社長が、公立学校、大学の145名の選抜された学生（パックスズキ社員の子女を含む）に奨学金を贈呈しました。

このセレモニーには、Mushtaq Ali Memon, District Education Officer (Bin Qasim Town)、政府、高等学校、大学関係者、CSR経営委員も出席しました。また、HSC奨学金受賞者を対象に、工場見学、カイゼン、5S研修を実施しました。



●NED奨学金授与式

教育は、地域発展において重要な役割を果たしていることから、2013年に「教育支援プログラム」を開始しました。2018年5月16日、NED工科大学の貧困層を対象に、教育・キャリアの向上を目的として、計14名の奨学金を支給しました。



●安全衛生・環境啓発セミナー

パックスズキ社は、2018年7月13日、従業員の子供・兄弟姉妹を対象に「安全衛生・環境啓発セミナー」を開催しました。このセミナーの目的は、定期的にするべき健康上の重要性、安全、自然環境保護に関する知識を子供たちに提供することです。参加者に対しても工場見学を実施しました。合計37名が参加し、閉会式では、子供たちの参加を奨励するために、証明書や景品を配布しました。



●移動図書館用トラックの寄贈

パックスズキ社は2018年9月13・14日、移動図書館用車両として、ラビ(日本名:キャリイ)をギルギットビルティスタン州フンザ地区グルキン村、パス村の合同委員会に寄贈しました。また、NPO団体ハス・ハス・ジャパンも3,000冊以上の書籍(保育所レベルから大学卒業レベルまで)を寄贈しました。

寄贈された移動図書館は、ギルギット・ビルティスタン(パス、グルキン、その他の村)にある公立学校、その他教育機関を移動します。

移動図書館のコンセプトは、本を読む興味を育み、向上させ、学生や他の人々が、身近な場所で本を手に入れることで、自分たちのニーズを満たすことができるようにすることです。

パックスズキ社を代表して経営企画部長が、ハス・ハス・ジャパンのMs.Mezenokem代表、地元の代表であるMs.Hajat Bibi氏に車両の書類と鍵を提示しました。



●使用済み機械のPSTC&STEVTAへの寄贈

旋盤、ドリル、フライス盤、CNC加工機など59台の中古機械が、2018年11月19日および20日に、シンド州技術教育職業訓練機構(STEVTA)およびパック・スイス・トレーニングセンター(PSTC)に寄贈されました。これらの機械はオーバーホール後に学生の実習や技能開発に活用されます。

これらの機関は、学位課程による人材育成、学位の授与、技術別の短期職業コースに従事しており、卒業生は国内の産業・団体だけでなく、海外でも活躍しています。



●初級高等学校奨学金プログラム

貧困層や優秀な学生の人材育成支援による地域社会貢献を目的として、2019年1月30日「第2回初級高等学校奨学金授与式」が開催されました。政府の学校から選ばれた6年生と7年生(日本の中学生に相当)に合計86件の奨学金が授与されました。



●職業訓練所への寄付

パックスズキ社は2019年1月31日、刑務所に収容された少年の職業訓練を促進するため、パンジャブ州バハワルプール市中央刑務所の技術教育・職業訓練所(TEVTA)に、安全手袋、靴、ヘルメット、カバー、薬品・消火器付き救急箱等の給水器・安全用品を寄贈しました。

TEVTAは、無償の技術教育や職業訓練を通じて青少年に社会的な力をつけることにより、パンジャブ州の発展をリードする組織です。



●VTI研修

パックスズキ社は、2018年8月、ラホール市にて、VTI(職業訓練機関)の二輪車整備の学生を対象としたトレーニングプログラムを実施しました。

学生のスズキに対する信頼度を高めること、スズキのエンジン、基本的な技術トレーニング、調整手順など異なる分野における技術知識を提供ことを目的としています。計17名の学生が研修を受けました。



交通安全

●安全運転技術啓発講習会

2018年10月26日及び2019年3月1日に、営業部門と連携し、車両運送会社のオーナー、経営幹部、監督者、運転者等を対象とした安全運転技術啓発講習会をパックスズキ社内で開催いたしました。

このセッションの目的は、車両運送チームの運転中の安全を確保することです。参加者は延べ53名で、参加者には贈答品・参加証明書も配布されました。



●道路安全標識掲示板の設置

パックスズキ社は、周辺道路に43種類の運転安全意識標識(速度制限、シートベルト着用、運転中の携帯電話の使用制限など)を設置しています。この活動は通勤者の安全意識を醸成し、危険や経済的損失を招くような事故を未然に防ぐことを目的としています。このプロジェクトは2018年7月21日に完了しました。



環境活動

●植樹活動

パックスズキ社は、2018年12月7日、パキスタン科学産業研究評議会(PCSIR)及びバック・スイス・トレーニングセンター(PSTC)にて植樹活動を実施しました。このプロジェクトはマンゴー、サボジラ、ネムなど300本の苗木を植え、センターの美化を図り、環境をより清潔で健康的なものにするを目的としています。



健康

●バーンセンター(熱傷専門病院)への医療機材寄贈

パックスズキ社は、2018年5月10日、電気ボイラー、超音波機器、トニーケ、手術器具セットをバーンセンター(熱傷専門病院)に寄贈しました。

バーンセンターは、2005年以降、保健サービス、医療、手術等の提供において重要な役割を果たしており、集中治療室(男性用、女性用、小児用)を有する66床のベッド施設、2つの手術室、緊急手術室等から構成されており、パキスタン全土の患者だけでなく、イランやアフガニスタンの周辺国の患者をサポートしています。バーン・センターは、50%以上、中には80%程度の熱傷を負った熱傷患者を対象としており、すべて無償で運営しています。また、熱傷治療および形成外科の医療専門家の研究およびトレーニングにも従事しています。



●献血活動

パックスズキ社は、2018年8月3日、6日、インダス病院と共同で2日間の献血活動を行いました。合計325名のドナーが自主的に献血しました。325名のドナーのうち、81名は近くの取引先、ディーラーからのものでした。500mlの血液が、最終的に3人の命を救うのに役立つことは注目に値します。

パックスズキ藤岡工場長がキャンペーンを訪問、ドナーの貢献に感謝しました。



●救急車の寄付

パックスズキ社はグワダル市の公立病院にAPVをベースとした救急車を寄贈しました。この救急車は高度医療を必要とする患者をカラチ市に運ぶために使用されます。

50の病床を持つ当病院は2016年5月に設立され、訓練を受け経験豊富な医師、看護師、技術者、管理スタッフによるサービスを提供しています。病院には、医療OPD、薬局、看護集中治療室、検査室、X線・超音波検査室、小児病棟、手術室など、必要な設備を無償で設置しています。2018年8月30日に、パックスズキ原野社長より鍵の贈呈式が行われました。



インドネシア

スズキ・インドモビル・モーター社

●学生の工場見学

国をリードする技術により、工業製品、技術、製造工程に対する学生の関心と知識の向上に貢献するため、小学生から大学までの学生を招き、スズキ工場の工場見学を実施しました。

2018年度は、187校の生徒1万6千人以上がチカラン、タンブン、チャクン工場を訪問しました。

スズキは、この活動が今後のインドネシアの発展につながると考えています。



●スズキ安全運動「GESIT」

交通事故を減らすため、中学生を対象とした交通安全教育プログラム「GERAKAN SUZUKI PEDULI KESELAMATAN / GESIT」を実施しました。このプログラムでは、学生をチカラン工場に招待し、交通安全セミナーや安全乗車デモを実施しました。また、チカラン工場の新型エルティガの生産工程を見学する機会を設けました。2018年度は、チャクン工場、チカラン工場周辺の中学校20校2,000名を招待しました。

スズキは、このプログラムがインドネシアの家族の笑顔の増加につながり、深刻な交通事故の減少につながることを期待しています。



●専門学校への寄付

また、生徒教育を支援するため、専門学校への寄付を実施しました。2018年度は、インドネシア国内の9校に9台の車両を寄贈しました。また、SUZUKI車に導入された国産最先端の技術に関する知識・技能を習得するために、学校の教員を対象とした研修を実施しました。

我々は、このような寄付が、今後、インドネシアの自動車産業を担う学生の増加に貢献するものと考えています。



●地震義援金

2018年7月にロンボク、9月にパルで発生した地震の被災者支援として、各市防災会議にAPV救急車1台を寄贈しました。被災した校舎の修繕や車が被災したお客さまへの無料サービスを実施しました。また、インドネシア工業省から2億5,000万ルピアの資金を寄付し、浄水器の調達に参画しました。

スズキは、被災地の復興に貢献したいと考えています。



●一次医療施設コンクール受賞者への救急車寄贈

インドネシア保健省主催の「一次医療施設コンクール」受賞者にAPV救急車を供与し、インドネシア国民の保健サービス向上に貢献しました。

スズキは、この寄付がインドネシアにおける保健サービスの向上につながることを期待しています。



はじめに

環境

CSR

コーポレート
ガバナンス

データ集

ガイドライン
対照表

ベトナム

ベトナムスズキ社

●工業団地内の清掃活動

ベトナムスズキ社の工場があるロテコ工業団地(ドンナイ省ビエンホア市)に進出している日系企業が集まり、工業団地内とその周辺地域の清掃活動を行っています。毎月第2水曜日の早朝、ベトナムスズキ社からも現地のベトナム人社員を中心に自主参加し、ポイ捨てゴミの清掃活動を実施しています。社員の意識向上のほか、近隣地域にゴミのポイ捨て禁止をアピールすることで、工業団地内のゴミ削減にもつながっています。



ニュージーランド

スズキニュージーランド社

●基金支援活動

スズキニュージーランド社は、「白血病と血液ガンニュージーランド基金」を応援しています。この基金は、白血病や血液ガン患者とその家族の支援や、調査のために設立されました。当社はこの基金に車両4台を無償提供し、当基金の広報活動や患者支援を応援しました。



●アウトドアイベントのサポート

親子参加型アウトドアイベント「Xレース」は、家族一丸となって様々なチャレンジに挑戦するイベントです。チャレンジは、綱引きなど体力チャレンジ、記憶力などの知能チャレンジ、音楽などの知識チャレンジ等があります。スズキニュージーランド社は、本イベントを若い家族が健全にアウトドア活動に参加できるよい機会であると見ており、車両を2台提供し、本イベントをサポートしました。



ハンガリー

マジャールスズキ社

●スポーツ活動の支援

マジャールスズキ社は、10年以上にわたりハンガリーでのサッカーの復興と革新を起こす次世代の育成を支援しています。プスカシュ・アカデミアと当社によって創設された国際クラブユースサッカー大会「プスカシュ-スズキ カップ」は12回目の開催を迎え、若くて才能のある選手に国際経験を積む機会を提供しています。



●交通安全活動

マジャールスズキ社は2019年3月、センテンドレ事故防止委員会とエステルゴム警察とともに交通安全イベントを開催し、安全運転の重要性を訴えました。同社はハンガリー国内の主力完成車メーカーとして、人々が交通安全の重要性に関心を向けてもらえるよう責任を果たすため、広告運動のポスターキャンペーンやイベント、交通安全に関しての動画、学校の教育プログラムなど長年に渡って、警察と協力しながら活動しています。



フランス

スズキフランス社

●環境調査活動の支援

スズキフランス社は、海洋の環境保護の支援と促進を目的として、科学者チームと海洋探査を行っているタラ財団をサポートしています。財団による2017-2018年にかけての世界的な探査では、気候変動に直面する珊瑚礁の生物多様性やその進化についての観察を実施しました。スズキは探査期間中に2台の船外機を提供し、船体整備期間中にも2台のS-Crossをスタッフへ提供しました。



●障がい者レース活動の支援

スズキフランス社はフランス人の二輪レースチャンピオンであるStephane Paulus氏とパートナーシップを結び、活動を支援しています。14年前に大けがをしたStephane氏は、2014年に障がいをもつ人々がライダーになるための支援を行う団体「Handi Free Rider」を設立。当社はStephane氏とともに、Moto GPでのサイン会やスタントショー、子供たちのための行事など、多くのイベントを開催しています。Stephane氏は障がいのある人々に多くの希望を与え、また私たちが夢を追いかけて、叶えるための見本となっています。



オーストリア

スズキオーストリア社

●職場の健康増進

スズキオーストリア社にとって、従業員の健康と運動を増進させることは重要な意味を持ちます。同社が支援しているオーストリア人の多種トライアスロン地域王者のFranz Höfer氏が毎週水曜日に従業員と運動する機会を設けています。同氏は従業員の健康のための栄養摂取に対するアドバイスをしたり、様々なチーム結束イベントを企画しています。



ポーランド

スズキモーターポーランド社

●二輪安全運転講習の支援

「スズキモータースクール」は各シーズンの初旬にサーキットにて開催される一連の二輪安全運転講習会です。プロライダーの指導の下、スズキ二輪車の所有者は安全運転のスキルを高めることができます。2019年、スズキモーターポーランド社は13回目のスズキモータースクールを開催し、210人の参加者が15のグループに分かれて責任ある安全運転の訓練を受けました。



海外生産会社の人材育成支援

(一財)海外産業人材育成協会(AOTS)の受入れ研修事業への参画、また海外生産会社からの研修生の直接受入れにより、社内の各部門で研修を実施しています。これらの研修は、海外生産会社の生産活動を支える実践的な技術や技能の移転を効率的に行うことで開発途上国の産業発展に貢献しており、また、わが国との相互理解や友好促進にも寄与しています。

海外研修生受入会社(2018年度)

国名	会社名
インド	マルチ・スズキ・インディア社
	スズキ・モーター・グジャラート社
	スズキ・モーターサイクル・インディア社
パキスタン	パックスズキモーター社
インドネシア	スズキ・インドモビル・モーター社
フィリピン	スズキフィリピン社
ベトナム	ベトナムスズキ社

- 2018年度の海外研修生の受け入れ人数：102人
- 受け入れを始めた時からの累計人数：22,952人
(1983年度～2018年度まで)

●異文化交流会の実施

各国から受け入れた研修生と社員との交流、異文化理解を目的に年2回異文化交流会を実施しています。スズキ本社のある浜松周辺の観光施設等を訪れ、各国料理のお弁当やゲームを共に楽しみながら交流を図っています。



- 累計参加者数(2014年～2019年まで)：887人
- 実施回数：11回
- 実施場所：浜名湖ガーデンパーク,日本平,のんほいパーク,駿府匠宿等



スズキの財団活動等

公益財団法人スズキ財団

スズキは、1980年より公益財団法人スズキ財団を通じて、研究者の科学技術研究に対する助成活動を行っています。



スズキ財団
シンボルマーク

理念

今日、自動車産業は、エネルギー、地球温暖化、交通事故などの社会問題が深刻化する中で、省エネルギー、環境負荷低減、予防安全技術、運転自動化など時代の要請に応えるべく、更なる飛躍の時期を迎えようとしています。このような状況の中で、小型自動車産業も国民のニーズに対応すべく、さらに一層の努力を続けていく必要があると考えています。そのためには関連する機械工業のより一層の高度な発展と、優秀な技術者の確保が何よりも大切です。そこで、機械工業の技術開発に関する援助・助成と、これらの分野に携わろうと意欲を燃やす若い人々に対する奨励援助を行うため、スズキ財団は、経済産業省ならびに各方面のご指導とご協力により設立され、活動を続けています。(スズキ財団は、1980年にスズキ(株)の創立60周年の記念事業として、関連企業とともに基金を寄託して設立され、平成23年4月1日、公益財団法人スズキ財団として新たなスタートを切ることとなりました。)

財団の活動

●基礎的・独創的研究に対する助成

環境や情報、制御、材料、医療関連などの技術に関する基礎的・独創的研究に対し、社会発展の基礎を築く研究に助成を行います。これまでに全国の大学・高専・研究機関の研究者1,044人に、13億8,981万円(2019年4月1日現在)の研究助成を行い、科学技術の基礎研究発展に貢献しています。

●課題提案型研究に対する助成

地球環境の保全やエネルギー資源節約、運転自動化等、早急に取り組まなければならない課題に対し、研究者が知恵を集結し解決を目指す研究テーマに助成を行います。平成15年度より助成を開始し、これまでに「自動運転車と人間の相互理解に基づく協調型自動運転技術」等の29件の研究に対し、2億7,774万円(2019年4月1日現在)の助成を行っています。

●研究成果普及助成及び研究者海外研修助成

科学技術分野の基礎的・独創的研究成果の更なる充実・発展を目的として、国内外で行われるシンポジウム・会議等の開催、或は海外で開催されるシンポジウム・会議への出席等にかかる経費の一部を助成しています。これまでに587件、1億7,010万円(2019年4月1日現在)の助成を行っています。



● 海外からの研究留学生に対する助成

静岡大学とハンガリーのブダペスト工科経済大学の2大学間研究者交流協定に基づき、2大学とスズキ財団がタイアップして、平成11年度から行っている事業です。これまでにブダペスト工科経済大学から16人の研究者が研究留学を行ってきました。

さらに平成30年度は、インド工科大学から静岡大学、インド科学大学から豊橋技術科学大学へ各1名の研究留学を実施しました。

● 海外自動車研修センターへの助成

平成28年度よりインドのグジャラート州内に設立された国際自動車センター機構(i-ACE)に対する自動車の設計、製造、サービスに関する研修のための機材・設備を助成しています。

● インターアカデミアへの支援

ヨーロッパの8大学と静岡大学が、国際交流活動を行うために、学生と教職員の研究発表を中心にソーシャルプログラムを用いた国際会議(インターアカデミア)を行っています。スズキ財団はそうした活動にも積極的な支援を行っています。

● 総資産、助成件数と助成金額

- ・総資産(2019年3月31日):108億4,088万円
- ・2018年度助成件数: 98件(2019年4月1日までの累計:1,679件)
- ・2018年度助成金額:12,486万円(2019年4月1日までの累計:19億4,187万円)

公益信託進化学振興木村資生(もとお)基金への支援

病気の原因を解明し健康保持に努めて、楽しく豊かな生活をおくることは、人々の願いでもあります。進化学の研究部門でノーベル賞候補にまでなった、故木村資生博士の研究業績をたたえて、2004年12月、スズキの基金寄附によって「公益信託進化学振興木村資生基金」が設立されました。この基金では、遺伝学分野の研究を行い、大きな研究功績を残された方の顕彰を行っています。

公益財団法人スズキ教育文化財団

スズキは、2000年よりスズキ教育文化財団を通じ、静岡県内にて青少年の健全育成に寄与するための助成活動を行っています。同財団は、スズキ創立80周年記念事業として、スズキグループが基金の全額を寄託して設立した公益法人です。



スズキ教育文化財団
シンボルマーク

財団の活動

● 高校生・大学生への奨学金給付

静岡県内の高校生及び静岡県内の高等学校を卒業した大学生で、向学心がありながら経済的な理由で学業に専念できない方に、返済不要の奨学金を支給しています。2018年度は、高校生65人、大学生17人に総額2,538万円の奨学援助を行いました。

● 静岡文化芸術大学への奨学金補助

社会に貢献できる人材を育成し、浜松地域の発展に寄与することを目的としている「静岡文化芸術大学スズキ奨学基金」が行う奨学事業に対する一部補助を行っています。

2018年度は、150万円の補助を行い、同基金が行う奨学事業を通じて、静岡県内の向学心のある大学生を支援しています。



● 日系人学校「ムンド・デ・アレグリア学校」に経営支援

外国人学校支援事業として、外国籍の子供たちに対する学習支援として、静岡県より学校法人の認可を受けている南米系外国人学校「ムンド・デ・アレグリア学校」(浜松市西区雄踏町、生徒数:幼稚園児から高校生まで283人(ブラジル系262人、ペルー系21人)に資金援助を行っています。

1990年日本の労働力を補うために入国管理法が緩和され、多くの南米系日系人労働者が浜松市を中心に住むことになりました。

「ムンド・デ・アレグリア学校」(浜松市西区雄踏町)は、この労働者の子供たちの学校です。2003年個人資金により設立、スズキを含む地元企業60社が支援を行ってきました。

2018年度は、200万円の資金援助を行い、「母国語で学習を積み上げ、日本語習得、そして日本の文化・習慣を学ぶことで日本社会の一員として貢献できる人材育成」を目指す同校を支援しています。



● これまでの助成実績(2019年3月31日現在)

・奨学金給付	378名	(3億54万円)
・静岡文化芸術大学奨学金補助	8件	(1,230万円)
・外国人学校支援	9件	(9,450万円)

TOPICS

スズキ関連3財団がシンボルマークを決定



スズキ財団



スズキ教育文化財団



鈴木道雄記念財団

スズキ株式会社が関連する3財団、「公益財団法人 スズキ財団」、「公益財団法人 スズキ教育文化財団」、「公益財団法人 鈴木道雄記念財団」※は、この度シンボルマークを決定しました。

2018年5月に鈴木道雄記念財団が公益認定を受けたことを機に、2020年に、設立40周年を迎えるスズキ財団、設立20周年を迎えるスズキ教育文化財団を含む3財団が、それぞれの特徴や活動内容を社会にアピールし、多くの方に親しみを持っていただく為に、新たにシンボルマークを決定しました。

それぞれシンボルマークについて、スズキ財団とスズキ教育文化財団は静岡文化芸術大学の学生からの応募によるデザインを採用しました。鈴木道雄記念財団はスズキ社内のデザインとしました。

今後、各財団はシンボルマークを活用しながら、それぞれの分野でより一層の社会貢献を行っていきます。



デザインが採用された静岡文化芸術大学の学生

※鈴木道雄記念財団の概要

スズキ株式会社の代表取締役会長である鈴木 修が私財を投じ、2018年1月に「一般財団法人鈴木道雄記念財団」を設立しました。

名 称	公益財団法人 鈴木道雄記念財団
事 業 内 容	1) 障害者・高齢者施設等への福祉車両等の寄贈 2) スポーツの普及・振興事業に資する助成
所 在 地	〒432-8611 静岡県浜松市南区高塚町300
理 事 長	鈴木 修 (スズキ株式会社 代表取締役 会長)
設 立	2018年1月30日「一般財団法人」として設立 2018年5月24日「公益財団法人」に認定
ウェブサイト	http://www.smmfound.suzuki

コーポレートガバナンス

コーポレートガバナンス	123
コンプライアンス体制・リスク管理体制	127

コーポレートガバナンス

コーポレートガバナンスに関する基本的な考え方

スズキは、従来より、公正かつ効率的な企業活動を通じて、株主各位をはじめ、お客様、お取引先様、地域社会、従業員等の各ステークホルダーから信頼され、かつ国際社会の中でさらなる貢献をし、持続的に発展していく企業であり続けたいと考えています。その実現のためには、コーポレートガバナンスの強化が経営の最重要課題の一つであると認識し、様々な対策に積極的に取り組んでいます。

また、ステークホルダーや社会から一層のご信頼をいただけるよう、法令や規則が定める情報の迅速、正確かつ公平な開示を行うほか、当社に対するご理解を深めていただくために有益と判断する情報の積極的な開示にも努め、企業の透明性をさらに高めています。

コーポレートガバナンス体制の概要

スズキは、従来からの監査役制度を基礎として、独立性の高い社外取締役を選任すること、取締役候補者の選任・報酬他に関する諮問委員会を設置すること等により、ガバナンス体制の強化を図っています。

【取締役会】

取締役会は、取締役7名で構成され、原則として毎月1回開催するほか、必要に応じて随時開催しており、法令や定款に定める事項のほか、経営上の重要な事項を付議し、法令遵守・企業倫理の観点も含めた十分な議論のうえで意思決定を行うとともに、業務執行に対する監督の強化を図っています。なお、取締役には一般株主と利益相反が生じるおそれのない、独立性の高い社外取締役2名を選任し、経営監督機能を一層強化するとともに、それぞれの豊富な経験及び専門的な知見に基づき、当社の経営に対して有益な助言・指導等をいただいています。

また、執行役員制度を導入し、機動的な業務執行と責任体制の明確化を図っています。

なお、従来より、取締役の経営責任を明確にし、かつ経営環境の変化に柔軟に対応出来るよう、取締役の任期を1年としています。

【経営会議、その他の経営・業務執行に関する各種会議】

経営上の重要課題・対策を迅速に審議、決定するために、代表取締役及び関係役員等が出席する会議と、取締役・監査役・執行役員・本部長等が出席して経営に関する情報を報告・共有する会議を、それぞれ経営会議として定期的かつ必要に応じ随時開催しています。

また、業務計画等の審議や業況報告等を行う各種会議を、定期的かつ必要に応じて随時開催し、的確な計画の立案や早期の課題抽出、業務執行状況の把握ができるようにしています。

これらにより、取締役会における意思決定や業務執行の監督の効率性を高めています。

【人事・報酬等諮問委員会】

取締役及び監査役候補者の選任や取締役の報酬の決定における透明性及び客観性の向上を目的に、取締役会の諮問機関として人事・報酬等諮問委員会を設置しています。同委員会は、委員の過半数を社外役員としています。

人事・報酬等諮問委員会では、取締役及び監査役候補者の選任基準や候補者の適正性、及び取締役の報酬体系・報酬水準の妥当性等を審議し、取締役会は、その結果を踏まえて決定することとしています。

なお、執行役員の選任や報酬に関しても、人事・報酬等諮問委員会の審議の結果を踏まえて決定しています。

【コーポレートガバナンス委員会】

スズキグループの持続的な成長と中長期的な企業価値の向上のため、コンプライアンスの徹底やリスク管理等に関する事項を検討し、対策や施策の実行を推進するコーポレートガバナンス委員会を設置しています。

【監査役監査】

スズキの監査役会は、社外監査役3名を含む5名の監査役で構成されています。

各監査役は、監査役会が定めた監査役監査の基準に準拠し、監査の方針、職務の分担等に従い、取締役会のほか、経営会議等の重要な会議への出席、稟議書・議事録等の閲覧、取締役及び使用人等からの業務の状況についての報告・聴取等により、会社の適正な経営の遂行について監査を行っています。

また、会計監査人から、監査計画の報告、四半期レビューの結果報告及び年度監査の実施状況等について、定期的に報告を受けるほか、会計監査への立会等を通じて監査の実施状況を把握するとともに、監査法人としての監査の品質管理に対する取り組みについても報告を受けるなど、適宜意見交換・情報共有を行い、連携の強化に努めています。

さらに、監査役は、監査本部が立案した監査計画や監査テーマ及び監査本部で行った業務監査の報告書について確認しています。

なお、監査役の職務を補助するため、取締役等の指揮命令系統から独立した専任のスタッフ部門として監査役会事務局を設置しています。

【内部監査】

社長直轄の独立した内部監査の組織としてこれまでの監査部を、2019年6月に監査本部(約60名)に体制強化しました。

監査本部には、会社業務の各分野に精通した人員が配置されており、監査計画に基づいて、当社各部門並びに国内・海外の関係会社の業務監査を実施しています。この業務監査では、会社業務全般の適正性や効率性、法令及び社内ルールの遵守状況、資産の管理・保全状況等内部統制の整備・運用状況を、現場での監査や書面調査などで確認し、その結果に基づき、改善が完了するまで助言・指導を行っています。業務監査の結果は、指摘事項の改善案とともに取締役会及び監査役会に定期的に報告され、問題点の早期是正に努めています。

また、内部監査部門を有する子会社に対しては、それら内部監査部門の活動状況を確認するとともに、監査計画や監査結果の報告を受け、必要に応じて助言・指導を行っています。

【社外取締役又は社外監査役による監督又は監査と内部監査、監査役監査及び会計監査との相互連携並びに内部統制部門との関係】

社外取締役は、取締役会において、監査本部による監査・監査役監査・会計監査の結果や財務報告に係る内部統制の評価結果の報告を受けます。社外監査役につきましても、同様の報告を受けるほか、後記のとおり、会計監査人及び監査本部との連携を図っています。

内部統制部門は、必要に応じ、取締役会において、内部統制の整備に関する企画・立案の内容や運用状況を社外取締役及び社外監査役に報告しています。

なお、社外取締役と社外監査役は、定期的に情報共有・意見交換を行う機会を設けています。

【社外取締役及び社外監査役の独立性】

スズキが社外取締役及び社外監査役を選任するための独立性については、東京証券取引所が定める独立性に関する判断基準を踏まえて定めた当社の「社外役員の独立性基準」に基づいて判断しています。スズキは選任している全ての社外取締役及び社外監査役を、独立役員として東京証券取引所に届けています。

<ご参考-社外役員の独立性基準>

当社の社外取締役及び社外監査役については、その独立性を確保するために、以下に該当する者は、候補者として選定しません。

1. 当社及び当社の子会社（以下、本基準において当社グループといいます。）の関係者

- (1) 社外取締役については、現在又は過去において、当社グループの業務執行者^(注1)である者、又はあった者
- (2) 社外監査役については、現在又は過去において、当社グループの取締役、執行役員又は使用人である者、又はあった者
- (3) 当社グループの現在の取締役又は執行役員の配偶者又は二親等内の親族

2. 取引先、大株主等の関係者

- (1) 次のいずれかの業務執行者である者
 - ① 当社グループを主要な取引先とする企業^(注2)
 - ② 当社グループの主要な取引先^(注3)
 - ③ 当社の総議決権の10%以上の議決権を保有する大株主
 - ④ 当社グループが総議決権の10%以上の議決権を保有する企業
- (2) 現在又は過去5年間に、当社グループの会計監査人の代表社員又は社員である者、又はあった者
- (3) 当社グループから役員報酬以外に多額の報酬を受けている者^(注4)
- (4) 当社グループから多額の寄付を受けている者^(注5)
- (5) 上記(1)から(4)に該当する者の配偶者又は二親等内の親族

(注1) 業務執行者:業務執行取締役、執行役、執行役員又は使用人

(注2) 当社グループを主要な取引先とする企業:過去3年のいずれかの事業年度において、取引先グループの直前事業年度の連結売上高の2%以上の支払いを当社グループから受けている取引先グループに属する企業

(注3) 当社グループの主要な取引先:過去3年のいずれかの事業年度において、当社グループの直前事業年度の連結売上高の2%以上の支払いや連結総資産の2%以上の融資を当社グループに行っている取引先グループに属する企業

(注4) 多額の報酬を受けている者:過去3年のいずれかの事業年度において、年1,000万円以上(団体の場合は年間総収入の2%以上)の報酬を受けているコンサルタント、法律や会計の専門家等

(注5) 多額の寄付を受けている者:過去3年のいずれかの事業年度において、年1,000万円以上の寄付を受けている者(団体の場合は寄付の目的となる活動に直接関与する者)

取締役及び監査役の報酬の決定に関する方針**[取締役の報酬]**

取締役(社外取締役を除く。)の報酬は、スズキの持続的成長に向けたインセンティブとして機能する報酬とするために、役職位別の基本報酬(固定報酬)、各事業年度の業績に連動する賞与及び中長期的な株価に連動する譲渡制限付株式報酬で構成し、社外取締役の報酬は、基本報酬(固定報酬)のみとします。

基本報酬(固定報酬)及び賞与は、2017年6月29日開催の定時株主総会で年額7億5,000万円以内(うち社外取締役分は年額3,600万円以内)と決議いただいています。

各取締役の基本報酬(固定報酬)は、それぞれの職務・職責等を考慮し決定して支給します。また、賞与は、当社が定める連結業績等の指標に連動する算定方法に基づき支給します。

譲渡制限付株式報酬は、企業価値の持続的な向上を図るインセンティブとして機能すること、及び取締役と株主の皆様とのさらなる価値共有を進めることを目的として、2017年6月29日開催の定時株主総会で年額3億円以内かつ上限株式数を年100,000株以内と決議いただいています。

上記の株主総会決議時における、当社定款の定めによる取締役の員数は15名以内であり、当該株主総会後の取締役の数は8名(うち社外取締役2名)です。

賞与の算定の指標には、会社の収益性の観点から連結営業利益を選択しています。

譲渡制限付株式報酬は、一定期間継続して当社の取締役の地位にあることを条件とし、役位毎の基準に基づいて算定しています。

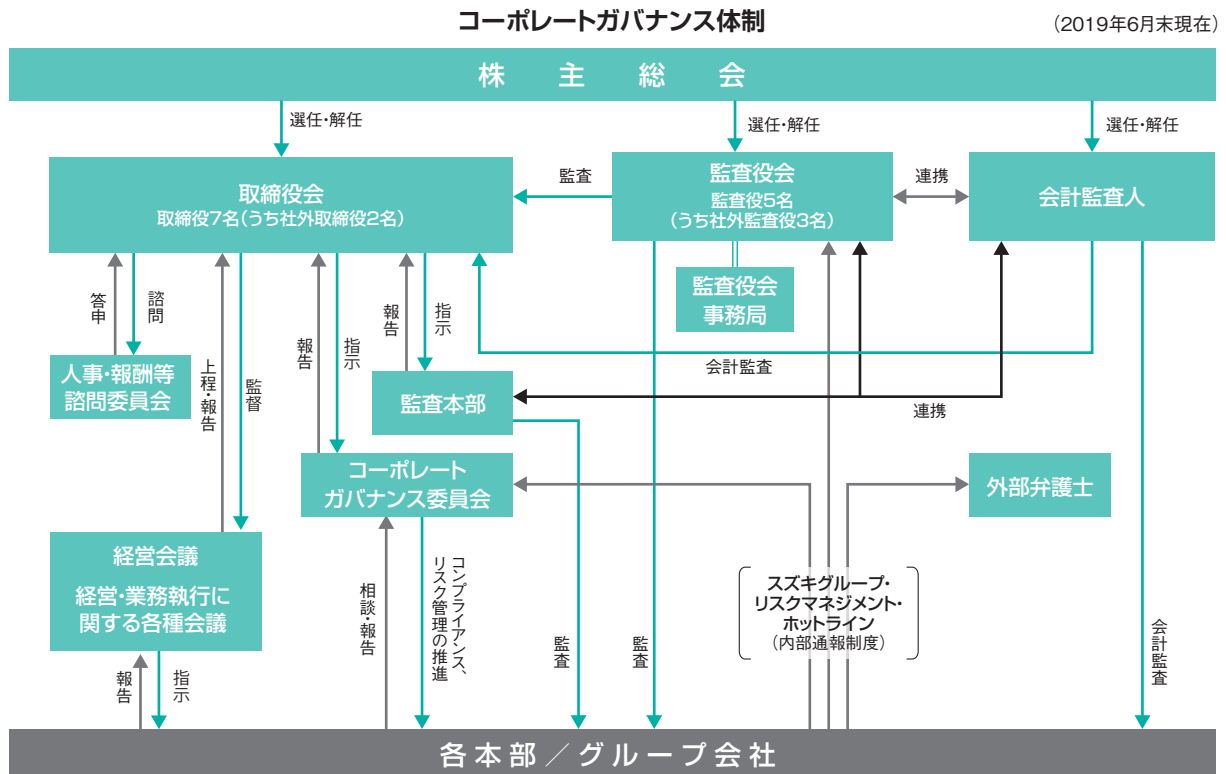
なお、取締役(社外取締役を除く。)の報酬の構成は、概ね、基本報酬(固定報酬)40%、賞与30%、譲渡制限付株式報酬30%を目安としています。

取締役の報酬は、委員の過半数を社外役員とする人事・報酬等諮問委員会による取締役の報酬決定に関する方針、基準、報酬体系及び報酬水準の妥当性の審議の結果を踏まえて、取締役会で決定します。

【監査役の報酬】

監査役の報酬は、基本報酬(固定報酬)のみとし、2017年6月29日開催の定時株主総会で年額1億2,000万円以内と決議いただいています。当該範囲内で監査役の協議により決定して支給します。

当該株主総会決議時における、当社定款の定めによる監査役の員数は5名以内であり、当該株主総会後の監査役の数は5名です。





コンプライアンス体制・リスク管理体制

スズキは、取締役会において決議した業務の適正を確保するための体制(内部統制システム)に関する次の基本方針に基づき、コンプライアンス体制やリスク管理体制の充実に取り組んでいます。

基本方針

1. 取締役及び使用人の職務の執行が法令及び定款に適合することを確保するための体制

- ① 取締役会は、当社及び当社の連結子会社(以下「スズキグループ」)の役員及び従業員が健全に職務を遂行するための「スズキグループ行動指針」を制定し、その周知・徹底の状況を監督する。
- ② 取締役会の下に、経営企画担当役員を委員長とするコーポレートガバナンス委員会を設置する。コーポレートガバナンス委員会は、コンプライアンスの徹底に関する施策を展開し、また、関係部門との連携により組織横断的な課題への取り組みを推進する。
- ③ 各本部長は、所管部門の業務分掌を明確に定めるとともに、所管業務に関連する法令等の遵守、承認・決裁手続、他部門による確認手続の定めを含む業務規程・マニュアル類を整備して関係者に周知・徹底する。
- ④ 人事部門は、経営企画部門、法務部門、技術部門をはじめ関係各部門と協力して役員及び従業員に対するコンプライアンス研修や個別の法令等の研修を継続的に実施する。
- ⑤ スズキグループの役員や従業員が、通報をしたことにより不利益な取扱いを受けることなく法令違反等やその可能性を通報できる内部通報窓口(スズキグループ・リスクマネジメント・ホットライン)を当社内外に設置し、未然防止や早期是正を図る。経営企画部門は、内部通報制度の周知に努め、利用の促進を図る。

2. 取締役の職務の執行に係る情報の保存及び管理に関する体制

取締役会議事録その他取締役の職務の執行に係る情報は、法令及び社内規程に基づいて各担当部門が保管・管理し、取締役及び監査役が必要に応じて閲覧できるようにする。

3. 損失の危険の管理に関する規程その他の体制

- ① 経営上の重要な事項は、審議基準に基づいて取締役会、経営会議、稟議制度等により、リスクを審議・評価したうえで意思決定を行う。
- ② 各本部長は、所管業務において想定されるリスクの発生の未然防止や、発生した場合の対応手続の定めを含む業務規程・マニュアル類を整備し、関係者に周知・徹底する。
- ③ 大規模災害の発生に備え、行動マニュアルや事業継続計画の策定や訓練を行う。

4. 取締役の職務の執行が効率的に行われることを確保するための体制

- ① 経営上の重要な事項は、経営会議等において事前審議を行う。
- ② 取締役会は、執行役員及び本部長の職務執行に関する責任を明確にし、その執行を監督する。
- ③ 取締役会は、取締役会や経営会議等で決定した事項の執行状況について、その業務の執行責任者から適宜報告を受け、必要な指示を行う。
- ④ 取締役会は、連結子会社を含む中期経営計画を策定し、各事業部門長がその計画を達成するために定める事業年度の業務計画の進捗状況を定期的に検証する。
- ⑤ 社長直轄の内部監査部門は、この基本方針に基づく内部統制の整備・運用状況を定期的に監査し、その結果を取締役に報告する。

取締役会は、必要に応じて執行役員や本部長等を取締役会に出席させ、内部監査や内部通報等で判明した問題についての説明・報告を求め、是正の指示をし、その結果の報告を求める。

5.当社及び子会社から成る企業集団における業務の適正を確保するための体制

- ①取締役会は、連結子会社を含む中期経営計画を策定し、各子会社の社長はその計画を達成するための事業年度の業務計画を定める。
- ②当社は、子会社管理に関する規程を定め、各子会社の管理を所管する部門を明確にし、子会社から業況の定期的な報告や規程に定める事項の報告を受ける。また、子会社の経営に関する重要事項については事前に当社の承認を得ることとする。
- ③コーポレートガバナンス委員会は、連結子会社を含むコンプライアンスの徹底やリスク管理に関する施策を子会社の社長に展開し、関係部門との連携により必要な支援を行う。
社長直轄の内部監査部門は、子会社の監査により「スズキグループ行動指針」の周知・徹底、コンプライアンスやリスク管理の状況、内部通報制度の整備の状況を定期的に監査し、その結果を取締役に報告する。
取締役会は、必要に応じて子会社の社長等を取締役会に出席させ、内部監査や内部通報等で判明した問題についての説明・報告を求め、是正の指示をし、その結果の報告を求める。
- ④経営企画部門は、子会社に対してスズキグループ・リスクマネジメント・ホットラインの周知を図り、子会社の役員及び従業員が法令違反等やその可能性のある問題を当社に直接通報できるようにする。

6.監査役がその職務を補助すべき使用人を置くことを求めた場合における当該使用人に関する事項、当該使用人の取締役からの独立性に関する事項、及び当該使用人に対する指示の実効性の確保に関する事項

- ①当社は、監査役会事務局を設置し、監査役の指揮命令の下で職務を遂行する監査役専任のスタッフを置く。
- ②監査役会が指名する監査役はいつでも補助者の変更を請求することができ、取締役は、正当な理由がない限り、その請求を拒否しない。
- ③監査役会事務局のスタッフの人事異動・処遇・懲罰等は監査役会が指名する監査役の同意を要し、人事考課は監査役会が指名する監査役が行う。

7.監査役への報告に関する体制

- ①監査役は、取締役会以外にも、経営会議その他の重要な会議や各種委員会に出席して質問をし、意見を述べることができる。
- ②稟議書その他の重要書類を監査役に回覧する他、取締役会、各部門及び子会社の社長は、監査役の要請に応じて必要な情報を提出し、事業や業務の状況を報告する。
- ③取締役は、スズキグループに著しい損害を及ぼすおそれのある事実を発見したときは、直ちに監査役会に報告する。
- ④社長直轄の内部監査部門は、監査の結果を監査役会に報告する。
- ⑤スズキグループ・リスクマネジメント・ホットラインの窓口の一つを監査役とする。また、監査役以外の内部通報窓口への通報状況を監査役に定期的に報告する。
- ⑥当社は、監査役に報告をした者に不利益な取扱いをせず、子会社に対してもこれを求める。

8.監査役職務の執行について生ずる費用の前払い、償還の手続その他職務の執行について生ずる費用や債務の処理に関する事項

当社は、監査役職務の執行について生ずる費用等を支弁するため、毎年、一定額の予算を設ける。また、監査役がその職務の執行について費用の前払い等の請求をしたときは、速やかにこれを処理する。

9.その他監査役職務の執行が実効的に行われることを確保するための体制

監査役は、当社の費用負担において、必要に応じて弁護士等の外部専門家から助言等を受けることができる。

【業務の適正を確保するための体制の運用状況の概要】

スズキは、上記の業務の適正を確保するための体制の基本方針に基づく運用をしてきました。

しかしながら、2018年8月に燃費及び排出ガスの抜取検査における不適切な取扱いが判明したため、外部専門家(長島・大野・常松法律事務所)に依頼して完成検査業務全般についての徹底調査を行い、その調査結果と提言を踏まえた当社としての再発防止策を含む報告書(<https://www.suzuki.co.jp/release/d/2019/0412/>)を2019年4月12日に国土交通省へ提出し公表するとともに、それに伴うリコールを実施することとなりました。

2016年に判明した燃費測定における不適切な取扱い事案に続いて、今般、完成検査の様々な業務において不適切な取扱いが判明しましたことは、外部専門家の調査報告書でも指摘されているように、完成検査業務の公益性・重要性に対する自覚の乏しさに加えてコンプライアンス意識の著しい鈍麻という当社の企業風土に由来する非常に深刻な問題であると認識しています。

これらの問題に対処するために、経営陣による品質保証へのコミットメント強化をはじめ、検査業務の抜本的見直しを集中審議・実行する「検査改革委員会」の設置、生産本部における生産品質の確保の強化、検査本部の新設による検査部門の独立性・自己監査体制の強化、技術管理本部及び監査部門が第二層及び第三層の監査を担う監査体制の構築、経営陣を対象とした外部の専門家による品質管理やリスクマネジメントに関する研修、検査員への継続教育、検査員の品質への寄与度が評価される人事評価制度の導入等による強固な規範意識の醸成、コンプライアンス上の情報を現場から経営陣にまで伝達する仕組みの強化等の全社的な再発防止策を実施・継続することで、企業風土の改革と経営基盤の強化に取り組んでいきます。

2018年度における業務の適正を確保するための体制の基本方針に基づく運用状況の概要は、次のとおりです。

【コンプライアンスに関する取り組み】

・役職者研修、入社後の年次研修などのすべての階層別研修にコンプライアンスに関する講座を必ず組み入れて実施しています。また、安全・環境に関わる法令等についての研修も充実させて、技術者が業務を遂行するうえで遵守が求められる法令等の理解をより深めることにも取り組んでいます。さらに、Eラーニングの活用などにより、事業活動に関係するコンプライアンスへの意識向上を図っています。

上記の他、完成検査業務に関して、会長講話、社長講話、コンプライアンスに関する社内通達、型式指定制度についての教育などにより、完成検査員を中心に工場部門の従業員の規範意識を高めるための取り組みを実施しています。

・定期的に当社並びに国内及び海外の全子会社を対象にそれぞれの業務に係る法令を洗い出し、その遵守状況を確認するとともに、必要に応じて是正等の措置を講じる取り組みを実施しています。

また、2016年5月18日に公表した燃費測定における不適切な取扱い事案を教訓として、二度とコンプライアンス違反を起こさないとの強い決意を風化させないために、毎年、5月18日を「リメンバー5.18」と定めて、技術・生産・購買のスタッフ部門を中心に1日通常業務を止めて業務の中にコンプライアンス違反が潜んでいないかの総点検活動を実施しています。

・スズキグループの内部通報制度「スズキグループ・リスクマネジメント・ホットライン」の周知徹底を教育・研修や啓発ポスターの全職場での掲示等により行い、コンプライアンス問題の早期把握と適切な対処に努めています。

・コーポレートガバナンス委員会は、従業員のコンプライアンス意識の啓発や個別の法令遵守のための注意喚起を全社に向けて行うとともに、コンプライアンス事案が生じた場合は、都度これを審議して必要な措置を講じ、その内容は適宜取締役及び監査役に報告しています。

【リスク管理に関する取り組み】

- ・各部門で発生又は認識した問題は、緊急性や重要度に応じて、コーポレートガバナンス委員会や経営会議で速やかに審議して解決に繋げる体制を構築しています。
- ・スズキグループ内において、円滑な情報伝達が行われることが問題の早期発見に有用であることから、「直ちに上司に報告する。直ちに上司に連絡する。自分の考えを持って相談する。」「現場・現物を見ることによって、対策を立て行動を起こす。」という情報伝達の基本ルールについて、経営トップが自ら指揮し、全役員及び従業員への徹底を図っています。
- ・法令違反に関するリスクについて、当社並びに国内及び海外の全子会社を対象にそれぞれの業務に係る法令を洗い出し、その遵守状況を確認するとともに、必要に応じて是正等の措置を講じる取り組みを継続的に実施しています。
- ・各部門の業務についての社内規程の整備を継続的に行っており、効率のかつ法令等に則って適正に業務が運営される体制の強化に努めています。なお、毎年定期的に、全社一斉に各業務の適正性を再確認し、必要な改善を図る機会を設けています。
- ・スズキの「お取引先様CSRガイドライン」に則って、お取引先様と一体となって法令遵守のもと、安全及び品質を第一とし、人権、労働や環境等の社会的責任を果たすことに取り組んでいます。
- ・自然災害への対策の一環として、南海トラフ巨大地震を想定した津波避難訓練を年2回実施し、併せて、事業継続計画(BCP)の強化を図っています。

【取締役の職務の執行の効率化に関する取り組み】

- ・経営上の重要な事項については、代表取締役及び関係役員等が出席する経営会議において事前に審議をしたうえで、取締役会に諮ることにより、取締役会における意思決定の効率化を図っています。また、経営に関する重要な議題の審議に十分な時間を充てることができるように取締役会のスケジュールを設定するとともに、会議資料の早期配布を図りながら運営しています。
- ・新たな経営上の課題に対してもその執行責任者を都度明確にするよう努めています。
- ・稟議制度等により取締役及び執行役員への個別案件の決定を委任すること、月次で各部門の業務執行状況や計画進捗状況等の報告を受けること、経営上の重要課題・対策を迅速に審議、決定するために代表取締役及び関係役員等が出席する経営会議を定期的、あるいは必要に応じて随時開催すること等により、取締役会における意思決定の効率化を図っています。
- ・内部監査部門は、この基本方針に基づく内部統制の整備・運用状況を定期的に監査し、その結果を取締役に報告しています。

【当社グループにおける業務の適正を確保するための取り組み】

- ・関係会社業務管理規程に従って、同規程に定められた当社における各子会社の管理担当部門が、子会社から定期的な業績報告や規程に定める事項の報告を受けるとともに、重要事項については事前に当社の承認を得よう、子会社を管理、監督しています。
- ・「スズキグループ・リスクマネジメント・ホットライン」を通じて、子会社における問題の早期の把握・是正に努めています。
- ・会社業務の各分野に精通した人員を配置した内部監査部門が監査計画に基づいて、定期的に当社各部門並びに国内・海外の子会社の業務全般の適正性や効率性、法令及び社内ルールの遵守状況、資産の管理・保全状況等内部統制の整備・運用状況を、現場での監査や書面調査などで確認し、その結果に基づき、改善が完了するまで助言・指導を行うほか、内部監査部門を有する子会社に対しては、それら内部監査部門の活動状況を確認するとともに、監査計画や監査結果の報告を受け、必要に応じて助言・指導を行っています。

【監査役監査に関する取り組み】

- ・取締役等の指揮命令系統から独立した専任のスタッフ部門である監査役会事務局を設置し、監査役の職務を補助する体制として
います。なお、監査役会事務局のスタッフの人事考課は監査役会が指名する監査役が行い、その人事異動等についてもあらかじ
め監査役会が指名する監査役の同意を得て実施するようにしています。
- ・監査役が取締役会のほか、経営会議、コーポレートガバナンス委員会、その他の経営・業務執行に関する各種会議に出席すること
により、意思決定過程の確認及び必要な報告を受け、自身の意見を述べるようにしています。
- ・当社及び子会社の業務執行に関する決裁書類等は監査役に供するとともに、必要に応じて事業や業務の状況説明を行って
います。
- ・内部監査部門が監査結果を監査役に適宜報告し、監査役が内部監査部門との相互連携により効率的な監査を実施できるよ
うにしています。
- ・「スズキグループ・リスクマネジメント・ホットライン」は、監査役への通報ルートを設けるとともに、監査役以外の窓口への通報につ
いても全件速やかに監査役に報告し、社内の様々な問題に関する情報を監査役と共有するようにしています。
- ・監査役の職務の執行のための費用は独立して予算化され、適切に処理されています。

個人情報保護への取り組み

スズキが取り扱っているあらゆる個人情報（お客様、お取引先様、株主・投資家の皆様、従業員等に関する情報）は、それぞれの個人
からお預かりしている重要かつ貴重な財産であり、これを慎重かつ適切に取り扱うことは法律上の義務であると同時に、スズキの社会
的責務であるという深い認識のもと、「個人情報保護基本方針」を定めて、個人情報の保護に努めています。個人情報の取り扱いの
詳細は社外向けホームページに掲載し公開しています。http://www.suzuki.co.jp/privacy_statement/index.html

そして、個人情報を適正に取り扱うために、社内ルールを策定し、法改正等にあわせて適宜改訂しています。このルールを従業員に
周知徹底するために、スズキでは従業員研修による教育や社内ホームページによる啓発を実施して全従業員の個人情報保護に対す
る意識の浸透と適正な個人情報の取り扱いの徹底を図っています。また、スズキグループ各社においても「個人情報保護基本方針」
を掲げ、個人情報の保護の徹底に取り組んでいます。今後も、個人情報保護体制の継続的な見直しと改善を図っていきます。

情報セキュリティの取り組み

スズキでは、「個人情報保護への取り組み」に記載のとおり、個人情報保護に関する諸規程を整備し、また、他社から提供された情
報を含め、会社にとって有用な情報の管理のため、情報管理に関する諸規程を整備しています。

また、従業員に対しては、スズキグループ行動指針に秘密情報の適切な取扱いと漏えいの防止を規定することで、秘密情報の適切
な取扱いを徹底しています。

情報セキュリティに関しては、情報システム及びネットワークの導入による業務改善を促進し、情報の可用性を高めながら、同時に情
報漏洩・不正アクセスなどを防ぐため、情報システム及びネットワークを構築・管理・運用するための考え方・ルールを定めています。

また、停止した場合の影響が大きいサーバーや個人情報等セキュリティ上重要なデータを保存するサーバーについては、免震装置
等により地震対策を施された施設可能なサーバーラームに設置しています。

スズキでは、秘密情報管理推進会議を設置しスズキグループ全体の情報管理体制の強化を図っています。

スズキの災害対策

スズキは、南海トラフ巨大地震など自然災害の発生に備えて、「従業員の命を守ること」「お客様のために早く復旧すること」を最優先に考え、被害の影響を最小限に抑えるべく、建物・設備等の耐震対策、防火対策、災害対策組織の設置を含む行動マニュアル・事業継続計画(BCP:Business Continuity Plan)の策定、地震保険への加入等、様々な対策を講じています。

災害対策

当社グループは従来より南海トラフ巨大地震を想定した様々な予防策を講じてきましたが、東日本大震災の発生を受け、津波被害が想定される静岡県磐田市竜洋地区拠点の浜松市北部の都田地区への移転、二輪車のテストコースを静岡県浜松市天竜区の青谷地区に新設する方針の決定、相良工場に集中していた軽自動車用エンジン生産の湖西工場への分散、四輪車開発拠点である相良テストコースのリスク分散も兼ねてインドの研究施設の拡充など、海外も含めた生産・研究拠点分散を実施しています。災害発生時に設置される災害対策本部の機能を向上させる為、本社では専門のコンサルティング会社の協力を得て、役員や本部各係員が参加しての訓練を定期的に行っています。これらの活動を通じて、引き続き災害に対する対応能力を高めていきます。

地震や津波に対する地域住民への取り組み

スズキは、地域住民の方々の津波避難場所として施設の一部を登録し、年1回避難場所の見学会を開催しています。また地震が起きたときは、本社屋上に監視員を配置し、津波の発生状況を確認し、津波を発見した場合にサイレンを発報して周辺の住民の方々に知らせる仕組みを作っています。本社屋上に手動と電動のサイレンを設置し、電動サイレンは停電時に備え、専用の発電機でも発報できるようになっています。



地震や津波に対する社員への取り組み

本社および各工場、製造関係会社では、従業員の命を守ることを目的に、緊急地震速報を導入しています。緊急地震速報が鳴ったら自分の身の安全を守り、津波の危険がある事業所では水の来ない場所に安全に避難できるよう全従業員参加の地震・津波避難訓練を繰り返し実施しています。災害発生時の緊急連絡手段として、各工場や全国の代理店に衛星電話や無線機等の通信機器を設置し、速やかに社員の安否確認を行える体制をとっています。毎月定期的に通信訓練を行い、非常時に備えています。



また、2012年から消防署OBによる救護法訓練を全ての事業所で実施中です。大規模災害時に自分達で止血や怪我の手当て、担架搬送、AEDを使った心肺蘇生法などが出来るように繰り返し訓練に取り組んでいます。(7年間で延べ4,550名受講(6月末時点))

更に、勤務時間外の安否確認の方法として地震・津波災害発生時の「安否情報システム」を導入しています。社員・家族の安否を確認できるよう、各社員が登録したメールアドレスに、「安否を問合せメール」が自動送信され、メールを受け取った社員は、自らの安否状況を送信するシステムとなっています。

火災に対する取り組み

本社および各工場、関係会社では、想定していない出火をすべて火災と位置づけ、例えどんなに小さな火種であっても真因を究明し、有効な対策を徹底する取り組みを実施しています。また、全ての出火事例をスズキグループ全社へ展開し、類似災害を発生させないように対策の横展開に取り組んでいます。そして、いざと言う時には被害を最小限にする為、職場の誰でも初期消火活動が出来ることを目標に、消火器、消火栓を使用した消火訓練を実施しています。

また、自衛消防隊による自主防災活動の推進として、消防自動車放水訓練や小型可搬ポンプ放水訓練などを行っています。なかでも、本社、湖西工場、磐田工場、大須賀工場では地域の消防防災体制の充実強化に寄与している等、特に優良と認める事業所として、それぞれ浜松市、湖西市、磐田市、掛川市から消防団協力事業所に認定されています。



浜松市沿岸域の防潮堤建設に寄付

スズキは、地震による津波対策として防潮堤の整備を進めるために、浜松市が創設した「浜松市津波対策事業募金」に2015年3月期までに総額5億円の寄付を行いました。

スズキの協力会社でつくるスズキ協力協同組合も、総額3906万円を5年間で寄付することとしました。

近隣の8市町に対しても、地震や津波等の災害対策として2019年3月末までに総額3億4千万円の寄付を行いました。

また、災害時には津波避難基地や緊急救援ヘリポート機能などを併せ持つスポーツ施設の建設に協力するために、「浜松市スポーツ施設整備基金」にも2015年3月期までに総額5億円の寄付を行いました。

データ集

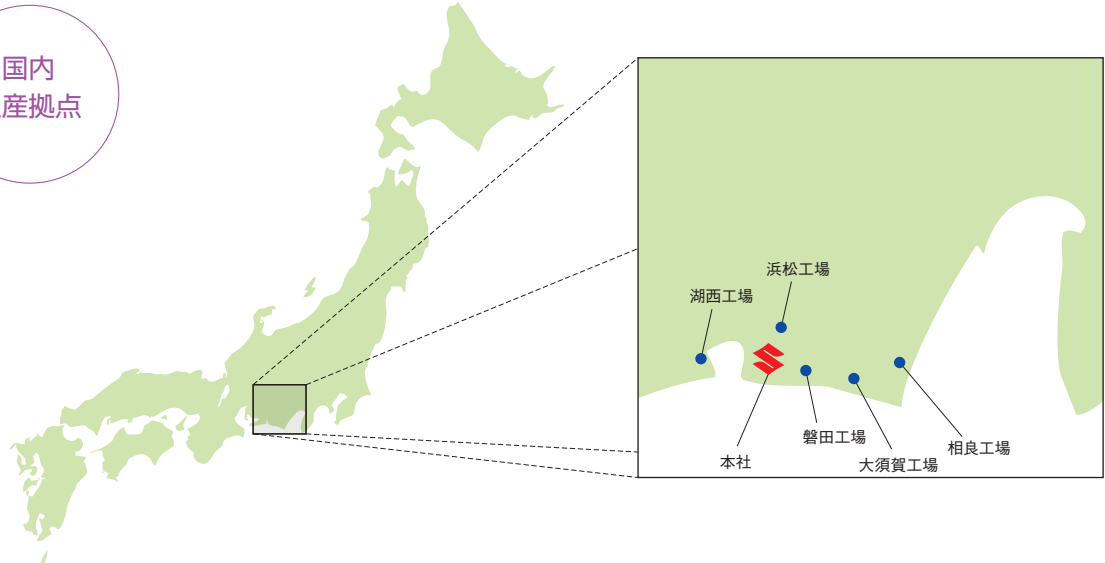
会社概要	135
環境データ	137
環境取り組みの歴史	150
会社データ	152

会社概要

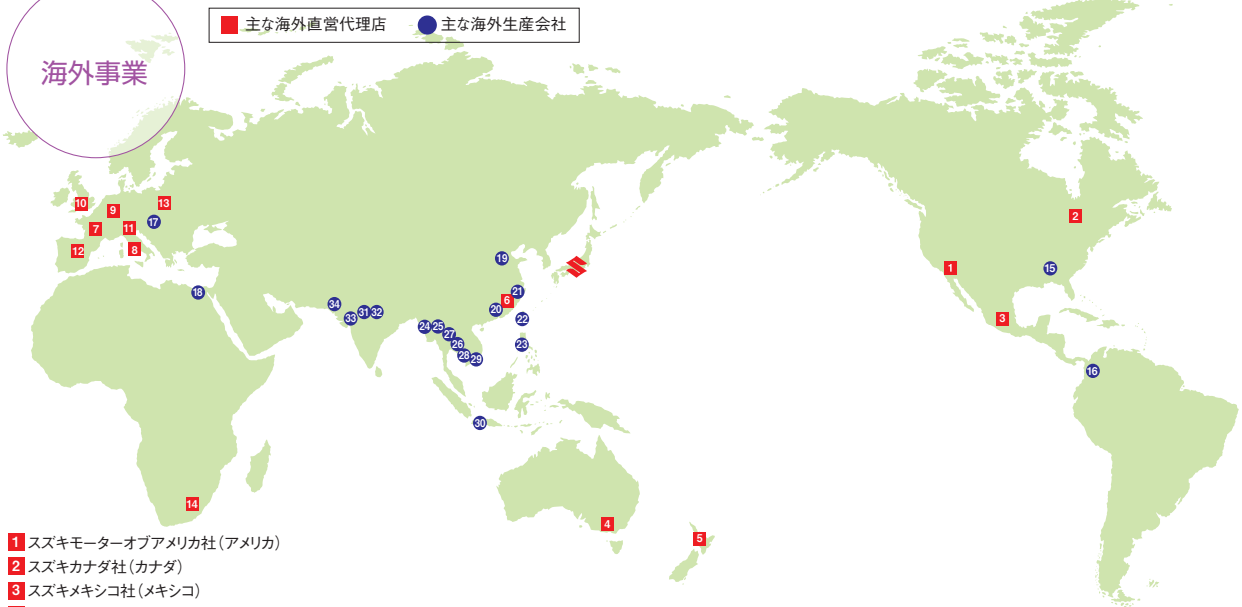
(2019年3月31日現在)

- | | | | |
|----------------|-----------------------------|---------------|-----------------------------|
| ■ 社名 | スズキ株式会社 | ■ 主要製品 | 四輪車・二輪車・船外機・電動車いす等 |
| ■ 設立 | 1920年(大正9年)3月 | ■ 資本金 | 1,382億円 |
| ■ 本社所在地 | 〒432-8611
静岡県浜松市南区高塚町300 | ■ 従業員数 | 15,431人
(連結会社合計 67,721人) |
| ■ 代表者 | 代表取締役 社長 鈴木 俊宏 | | |

国内
生産拠点

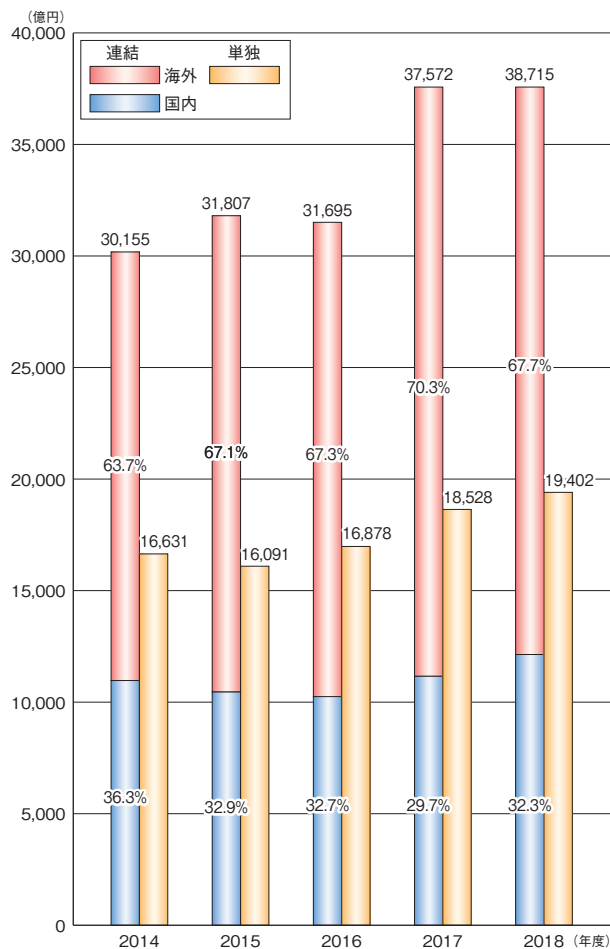


海外事業

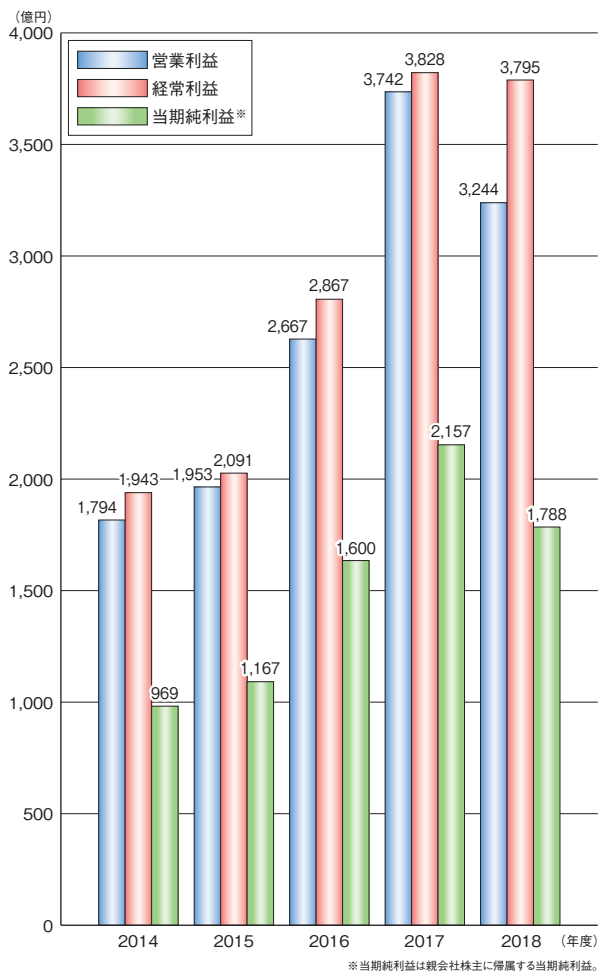


- | | | |
|--------------------------|-----------------------------------|------------------------------|
| 1 スズキモーターオブアメリカ社(アメリカ) | 15 スズキ・マニュファクチャリング・オブ・アメリカ社(アメリカ) | 25 スズキティラワモーター社(ミャンマー) |
| 2 スズキカナダ社(カナダ) | 16 スズキコロンビア社(コロンビア) | 26 スズキ・モーター・タイランド社(タイ) |
| 3 スズキメキシコ社(メキシコ) | 17 マジャールスズキ社(ハンガリー) | 27 タイスズキモーター社(タイ) |
| 4 スズキオーストラリア社(オーストラリア) | 18 スズキエジプト社(エジプト) | 28 カンボジアスズキモーター社(カンボジア) |
| 5 スズキニュージーランド社(ニュージーランド) | 19 済南軽騎鈴木摩托車有限公司(中国) | 29 ベトナムスズキ社(ベトナム) |
| 6 スズキ中国社(中国) | 20 江門市大長江集団有限公司(中国) | 30 スズキ・インドモーター・モーター社(インドネシア) |
| 7 スズキフランス社(フランス) | 21 常州豪爵鈴木摩托車有限公司(中国) | 31 マルチ・スズキ・インドア社(インド) |
| 8 スズキイタリア社(イタリア) | 22 台鈴工業股份有限公司(台湾) | 32 スズキ・モーター・サイクル・インドア社(インド) |
| 9 スズキドイツ社(ドイツ) | 23 スズキフィリピン社(フィリピン) | 33 スズキ・モーター・グジャラート社(インド) |
| 10 スズキGB社(イギリス) | 24 スズキ・ミャンマー・モーター社(ミャンマー) | 34 パックスズキモーター社(パキスタン) |
| 11 スズキオーストリア社(オーストリア) | | |
| 12 スズキイベリカ社(スペイン) | | |
| 13 スズキモーター・ポーランド社(ポーランド) | | |
| 14 スズキオート南アフリカ社(南アフリカ) | | |

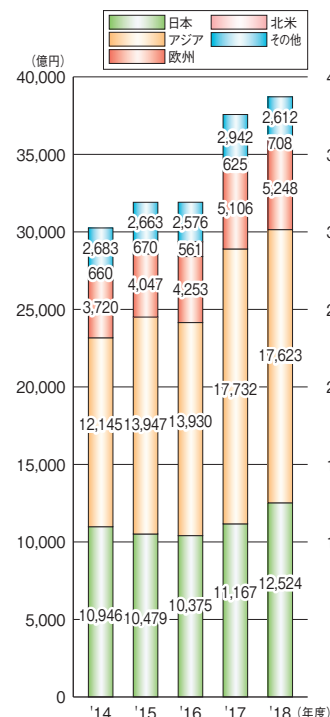
◆売上高推移



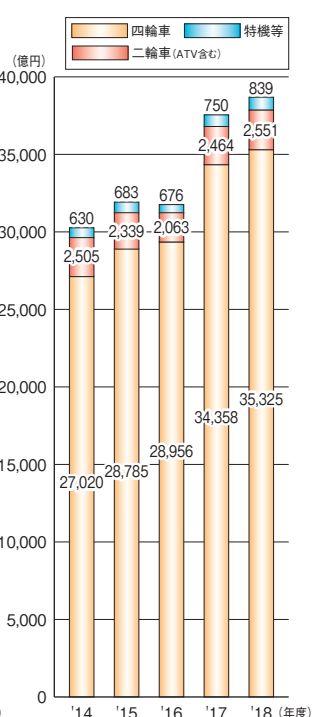
◆利益の推移(連結)



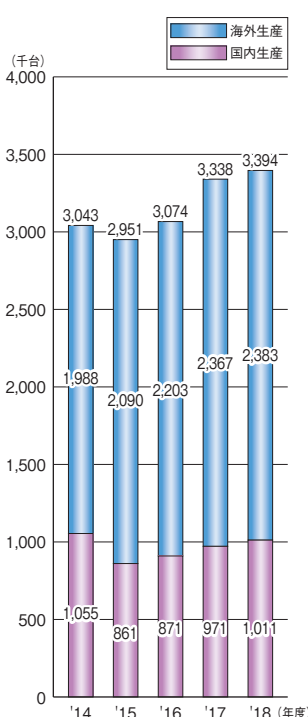
◆地域別売上高推移(連結)



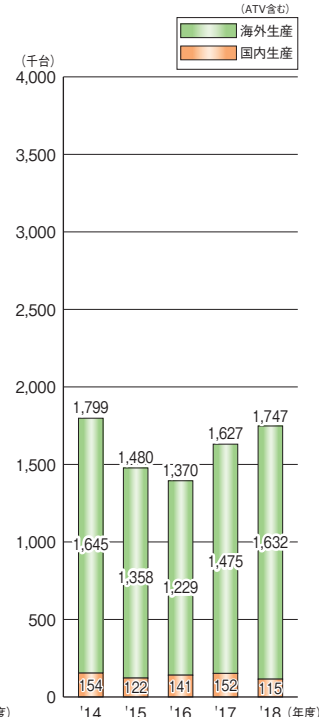
◆事業別売上高推移(連結)



◆四輪車生産台数推移



◆二輪車生産台数推移

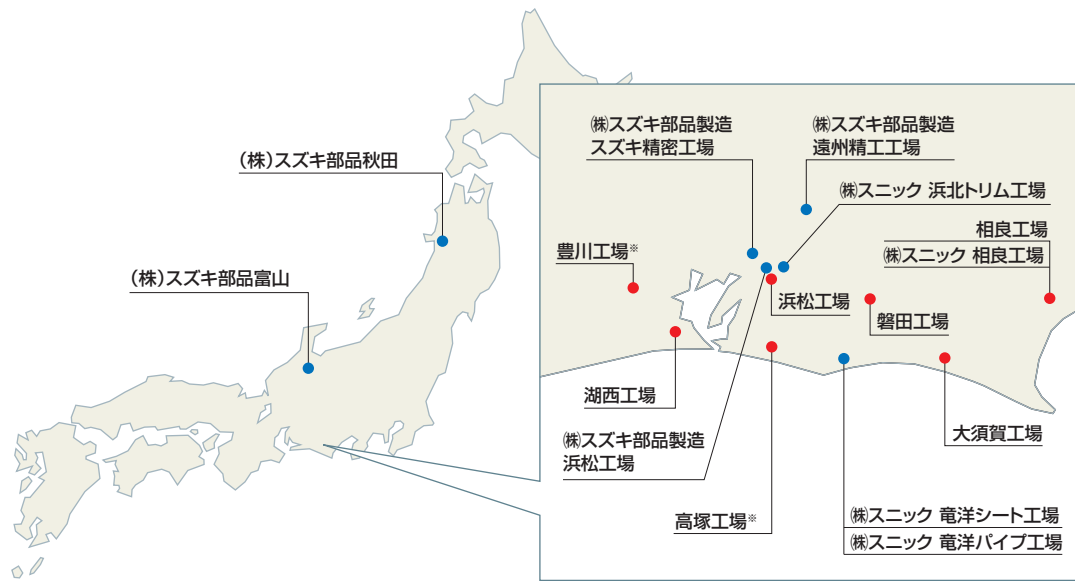


環境データ

スズキ国内工場・国内グループ製造会社の水質・大気・PRTR等データ

地域に愛される企業を目指して、スズキ国内工場・国内グループ製造会社では、環境保全活動等に積極的に取り組んでいます。ここでは、2018年度の環境データを紹介します。

スズキ国内工場・国内グループ製造会社



※高塚工場、豊川工場は2018年7月まで

<環境データ>

国内工場・国内グループ製造会社は法令・条例・協定による環境規制を受けており、それぞれの最も厳しい数値を基準に環境負荷低減を進めています。その最も厳しい基準の7割を社内基準に設定し、積極的に環境負荷低減と環境事故の発生抑制に努めています。

[環境データの表の見方]

- ・規制値は水質汚濁防止法、大気汚染防止法、県条例、公害防止協定のうち、最も厳しい値。
- ・各項目、物質の単位は、下表の通り。

<水質>

記号	名称	単位
pH	水素イオン濃度	なし
BOD	生物化学的酸素要求量	mg/L
COD	化学的酸素要求量	mg/L
SS	浮遊物質量	mg/L
-	油分	mg/L
-	鉛	mg/L
-	クロム	mg/L
-	全窒素	mg/L
-	全リン	mg/L
-	亜鉛	mg/L
-	鉄	mg/L

<大気>

記号	名称	単位
NOx	窒素酸化物	ppm
SOx	硫黄酸化物	K値
-	ばいじん	g/Nm ³
-	塩素	mg/Nm ³
-	塩化水素	mg/Nm ³
-	フッ素及びフッ化水素	mg/Nm ³
-	ダイオキシン類	ng-TEQ/Nm ³
CO	一酸化炭素	ppm
VOC	揮発性有機化合物	ppmC

<PRTR>

記号	名称	単位
PRTR対象物質	化学物質排出把握管理促進法(特定)第1種指定化学物質	kg/年

スズキ国内工場

湖西工場



- 【業務内容】 軽・小型乗用車の完成車組立および四輪車エンジン、船外機の組立等
- 【敷地面積】 1,190,000m²
- 【建物面積】 472,000m²
- 【従業員数】 2,440人
- 【所在地】 静岡県湖西市白須賀4520

<環境データ>

<主な取水・排水先>

取水源:豊川1,213,324m³ 地下水288,285m³ 雨水:0m³ 排水先:笠子川2,778,902m³

<水質関係(水質汚濁防止法、県条例)>

項目	規制値	実績	平均
pH	5.8~8.6	7.3~8.0	7.74
BOD	15	0.7~4.7	1.65
COD	30	4.0~13.6	6.56
SS	15	0.4~5.2	1.54
油分	2	0.0~1.0未満	0.17
鉛	0.1	0.005未満~0.01未満	0.006未満

項目	規制値	実績	平均
クロム	0.4	—	—
全窒素	12	1.05~5.01	1.87
全リン	2	0.05~0.8	0.29
亜鉛	1	0.11~0.15	0.13
鉄	10	0.1未満	0.1未満

<大気関係(大気汚染防止法、県条例)>

物質	設備	規制値	実績	平均
NOx	マ小型貫流ボイラー	150	12~42	21
	N小型貫流ボイラー	150	18~28	23
	KD貫流ボイラー	150	44~64	57
	冷温水機(ジャ)	150	41~54	50
	冷温水機(Nシ)	150	25~34	31
	焼却炉	200	88~100	94
	マト電着乾燥炉	230	42~55	49
	マセ電着乾燥炉	230	20~21	21
	マト上塗乾燥炉	230	20~48	34
	マト中塗乾燥炉	230	36~39	38
	Nト中塗乾燥炉	230	13未満~14	14
	Nト上塗乾燥炉	230	12未満~12	12
	Nト中上塗乾燥炉	230	10未満~12未満	11未満
	Nト電着乾燥炉	230	76~150	113
ガスエンジン発電設備	600	241~262	252	
SOx(K値)	焼却炉	7	0.19~0.88	0.64
ばいじん	マ小型貫流ボイラー	0.1	0.005未満~0.006未満	0.005未満
	N小型貫流ボイラー	0.1	0.005未満~0.006未満	0.005未満
	KD貫流ボイラー	0.1	0.005未満~0.008未満	0.006未満
	冷温水機(ジャ)	0.1	0.005未満~0.006未満	0.005未満
	冷温水機(Nシ)	0.1	0.006未満	0.006未満
	焼却炉	0.15	0.006未満~0.021	0.01
	マト電着乾燥炉	0.2	0.007未満~0.008未満	0.008未満
	マセ電着乾燥炉	0.2	0.005未満~0.008未満	0.007未満
	マト上塗乾燥炉	0.2	0.010未満~0.011未満	0.011未満
	マト中塗乾燥炉	0.2	0.008未満~0.010未満	0.009未満
	Nト中塗乾燥炉	0.2	0.005未満	0.005未満
	Nト上塗乾燥炉	0.2	0.005未満	0.005未満
	Nト中上塗乾燥炉	0.2	0.010未満~0.012未満	0.011未満
	Nト電着乾燥炉	0.2	0.005未満	0.005未満
	ガスエンジン発電設備	0.05	0.012未満~0.013未満	0.013未満

物質	設備	規制値	実績	平均
フッ素	アルミ溶解炉(低圧鑄造①)	3	0.5	0.5
	アルミ溶解炉(低圧鑄造②)	3	0.4~0.5	0.5
	アルミ溶解炉(ダイカスト①)	3	1~2.7	1.85
	アルミ溶解炉(ダイカスト②)	3	0.5~0.7	0.6
	アルミ溶解炉(ダイカスト③)	3	0.4~0.9	0.7
塩素	アルミ溶解炉(低圧鑄造①)	30	1未満	1未満
	アルミ溶解炉(低圧鑄造②)	30	1未満	1未満
	アルミ溶解炉(ダイカスト①)	30	1未満	1未満
	アルミ溶解炉(ダイカスト②)	30	1未満	1未満
	アルミ溶解炉(ダイカスト③)	30	1未満	1未満
塩化水素	アルミ溶解炉(低圧鑄造①)	80	5未満	5未満
	アルミ溶解炉(低圧鑄造②)	80	5未満	5未満
	アルミ溶解炉(ダイカスト①)	80	5未満	5未満
	アルミ溶解炉(ダイカスト②)	80	5	5
	アルミ溶解炉(ダイカスト③)	80	5未満~9	7
焼却炉	150	6未満~7	7	
ダイオキシソ類	アルミ溶解炉(低圧鑄造①)	1	0.000098~0.0021	0.0011
	アルミ溶解炉(低圧鑄造②)	1	0.0000012~0.000095	0.0000481
	アルミ溶解炉(ダイカスト①)	1	0.000077~0.0054	0.002739
	アルミ溶解炉(ダイカスト②)	1	0.000016~0.0072	0.003608
	アルミ溶解炉(ダイカスト③)	1	0.000086~0.0032	0.001643
焼却炉	5	0.0022~1.5	0.256	
CO	焼却炉	100	1~15	8
	マト塗装	700	159	—
VOC	Nト塗装	700	139	—
	マハ塗装	700	320	—
	マエト塗装	700	230	—

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

物質番号	物質名	取扱量※	排出量				移動量		リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
1	亜鉛の水溶性化合物	36,000	0	210.0	0	0	0	0	0	11,000.0	25,000.0
53	エチルベンゼン	350,000	210,000.0	0	0	0	0	410.0	65,000.0	58,000.0	18,000.0
80	キシレン	390,000	200,000.0	0.1	0	0	0	210.0	52,000.0	63,000.0	77,000.0
83	クメン	4,200	2,000.0	0	0	0	0	0	2,100.0	79.0	1.2
188	N,N-ジシクロヘキシルアミン	2,100	0	0	0	0	0	240.0	0	0	1,900.0
239	有機スズ化合物	24,000	0	0	0	0	0	0	1,200.0	0	23,000.0
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	310,000	160,000.0	0	0	0	0	46.0	63,000.0	37,000.0	49,000.0
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	99,000	57,000.0	0	0	0	0	15.0	18,000.0	25,000.0	38.0
300	トルエン	420,000	170,000.0	0	0	0	0	9.7	27,000.0	81,000.0	150,000.0
302	ナフタレン	10,000	5,800.0	0	0	0	0	0	4.7	4,600.0	0.8
309	ニッケル化合物	11,000	0	740.0	0	0	0	3,000.0	3,700.0	0	3,200.0
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	380,000	0	0	0	0	0	0	0	2,000.0	380,000.0
374	フッ化水素及びその水溶性塩	4,200	0	0	0	0	0	0	0	4,200.0	0
392	ノルマル-ヘキサン	71,000	460.0	0	0	0	0	0	520.0	2,900.0	67,000.0
400	ベンゼン	12,000	66.0	0	0	0	0	0	0	870.0	11,000.0
407	ポリ(オキシエチレン)＝アルキルエーテル(アルキル基の炭素数が12から15までのもの及びその混合物に限る。)	4,400	0	330.0	0	0	0	0	0	4,000.0	0
411	ホルムアルデヒド	6,500	3,300.0	0	0	0	0	700.0	700.0	7,300.0	0

※ 有効数字2ケタでまとめているため、取扱量(合計)が右の内訳(排出量、移動量、リサイクル量、分解・除去量、製品への移動量)の合計とずれる場合があります。

磐田工場



【業務内容】 軽乗商用車の完成車組立等
 【敷地面積】 298,000m²
 【建物面積】 147,000m²
 【従業員数】 946人
 【所在地】 静岡県磐田市岩井2500

<環境データ>

<主な取水源・排水先>

取水源:天竜川186,252m³・地下水413,928m³ 雨水:0m³ 排水先:安久路川700,429m³

<水質関係(水質汚濁防止法、県条例)>

項目	規制値	実績	平均
pH	5.8~8.6	6.8~7.9	7.4
BOD	20(15)**	0.2~12.9	6.6
SS	40(30)**	0.3~7.1	3.7
油分	3	0.1~1.1	0.6
鉛	0.1	0.005未満	0.005未満
クロム	2	0.1未満	0.1未満
全窒素	100	2.3~21	11.8
亜鉛	1	0.1未満~0.5	0.3

** ()内は日間平均を示す。

<大気関係(大気汚染防止法、県条例)>

物質	設備	規制値	実績	平均
NOx	ボイラー3	130	—	—
	冷温水機①	150	82~110	96
	冷温水機②	150	69~85	77
	1L電着乾燥炉	230	46~69	58
	1L上塗乾燥炉	230	15未満~26	22
	2L電着乾燥炉	230	—	—
ばいじん	ボイラー3	0.25	—	—
	冷温水機①	0.1	—	—
	冷温水機②	0.1	0.005未満	0.005未満
	1L電着乾燥炉	0.2	0.005未満	0.005未満
	1L上塗乾燥炉	0.2	0.005未満	0.005未満
	2L電着乾燥炉	0.2	—	—
VOC	中塗1L	700	120	120
	上塗1L	700	150	150
	中塗2L	700	42	42
	上塗2L	700	100	100
	バンパー	700	240	240

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

物質番号	物質名	取扱量*	排出量				移動量		リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量	
			大気	河川	土壌	埋立	下水道	廃棄物				
1	亜鉛の水溶性化合物	16,000	0	120.0	0	0	0	0	0	4,600.0	11,000.0	
53	エチルベンゼン	130,000	75,000.0	0	0	0	0	0	5,700.0	40,000.0	10,000.0	
80	キシレン	150,000	68,000.0	0	0	0	0	0	4,500.0	36,000.0	45,000.0	
188	N,N-ジシクロヘキシルアミン	1,100	0	0	0	0	0	0	0	0	1,100.0	
239	有機スズ化合物	3,600	0	0	0	0	0	180.0	0	0	3,400.0	
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	110,000	61,000.0	0	0	0	0	0	5,400.0	20,000.0	29,000.0	
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	35,000	19,000.0	0	0	0	0	0	1,600.0	14,000.0	0	
300	トルエン	250,000	100,000.0	0	0	0	0	0	0.2	780.0	63,000.0	87,000.0
302	ナフタレン	2,800	1,500.0	0	0	0	0	0	0	0	1,300.0	0
309	ニッケル化合物	1,700	0	220.0	0	0	0	0	980.0	0	0	520.0
392	ノルマル-ヘキサン	40,000	81.0	0	0	0	0	0	0	820.0	39,000.0	
400	ベンゼン	7,000	9.1	0	0	0	0	0	0	150.0	6,800.0	
411	ホルムアルデヒド	3,100	1,500.0	0	0	0	0	0	370.0	370.0	3,800.0	
412	マンガン及びその化合物	3,300	0	190.0	0	0	0	0	1,100.0	0	0	2,000.0

* 有効数字2ケタでまとめているため、取扱量(合計)が右の内訳(排出量、移動量、リサイクル量、分解・除去量、製品への移動量)の合計とずれる場合があります。

相良工場



- 【業務内容】 小型乗用車および四輪車エンジンの組立
エンジン主要部品の鍛造及び機械加工等
- 【敷地面積】 1,970,000m²
- 【建物面積】 274,000m²
- 【従業員数】 1,805人
- 【所在地】 静岡県牧之原市白井1111

<環境データ>

<主な取水源・排水先>

取水源:大井川594,651m³・地下水3,308m³ 雨水:0m³ 排水先:蛭ヶ谷川336,747m³

<水質関係(水質汚濁防止法、県条例)>

項目	規制値	実績	平均
pH	5.8~8.6	7.4~7.6	7.5
BOD	20(15)*	2.2~10	6.9
SS	40(30)*	1~14	6.5
油分	2.5	0.5~1.3	0.7

※ ()内は日間平均を示す。

項目	規制値	実績	平均
鉛	0.1	0.01	0.01
クロム	1	0.04~0.1	0.1
全窒素	120(60)*	9.5~28	20.1
全リン	16(8)*	2.9~7.8	4.5
亜鉛	1	0.05~0.26	0.1

<大気関係(大気汚染防止法、県条例)>

物質	設備	規制値	実績	平均
NOx	冷温水機1	150	70~92	81
	冷温水機2	150	79~83	81
	冷温水機3	150	79~100	90
	冷温水機4	150	77~87	82
	熱処理炉	180	36~45	41
	溶解炉1	180	27~33	30
	溶解炉2	180	30~35	33
	電着乾燥炉	230	15~27	21
中上塗乾燥炉	230	57~62	60	
ばいじん	冷温水機1	0.1	0.005~0.006	0.006
	冷温水機2	0.1	0.006	0.006
	冷温水機3	0.1	0.007	0.007
	冷温水機4	0.1	0.006~0.007	0.007
	熱処理炉	0.2	0.010~0.012	0.011
	溶解炉1	0.2	0.005	0.005
	溶解炉2	0.2	0.005	0.005
	電着乾燥炉	0.2	0.013~0.016	0.015
	中上塗乾燥炉	0.2	0.014	0.014

物質	設備	規制値	実績	平均
フッ素	溶解炉1	3	0.3~0.7	0.5
	溶解炉2	3	0.6	0.6
	溶解炉3	3	0~1	0.5
塩素	溶解炉1	30	1	1
	溶解炉2	30	1	1
	溶解炉3	30	1	1
塩化水素	溶解炉1	80	5	5
	溶解炉2	80	5	5
	溶解炉3	80	5	5
ダイオキシン類	アルミ切粉前処理	1	0.00047	0.00047
	溶解炉1	1	0.12	0.12
	溶解炉3	1	0.0000079	0.0000079
	ダイカスト溶解炉	1	0.0026	0.0026
VOC	塗装1	400	82	82
	塗装2	400	59	59
	塗装3	400	22	22
	塗装4	700	200	200

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

物質番号	物質名	取扱量※	排出量				移動量		リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
1	亜鉛の水溶性化合物	40,000	0	400.0	0	0	0	0	0	12,000.0	28,000.0
7	アクリル酸ノルマル-ブチル	3,000	3,000.0	0	0	0	0	0	0	0	0
53	エチルベンゼン	60,000	37,000.0	0	0	0	0	0.3	5,200.0	5,800.0	12,000.0
80	キシレン	120,000	41,000.0	0	0	0	0	1,300.0	6,300.0	30,000.0	52,000.0
83	クメン	5,900	5,500.0	0	0	0	0	0	36.0	380.0	0
188	N,N-ジシクロヘキシルアミン	1,800	0	0	0	0	0	560.0	0	0	1,200.0
239	有機スズ化合物	6,400	0	0	0	0	0	320.0	0	0	6,000.0
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	110,000	56,000.0	0	0	0	0	0	4,000.0	15,000.0	36,000.0
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	23,000	16,000.0	0	0	0	0	180.0	2,500.0	1,700.0	2,600.0
300	トルエン	220,000	32,000.0	0	0	0	0	5.4	1,800.0	57,000.0	130,000.0
302	ナフタレン	3,100	1,800.0	0	0	0	0	0	6.1	1,200.0	7.2
309	ニッケル化合物	4,400	0.2	580.0	0	0	0	2,500.0	1.6	0.1	1,300.0
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	6,900	0	0	0	0	0	0	0	0	6,900.0
392	ノルマル-ヘキサノール	48,000	370.0	0	0	0	0	0	590.0	9,400.0	38,000.0
400	ベンゼン	9,700	82.0	0	0	0	0	0	0	2,000.0	7,600.0
411	ホルムアルデヒド	1,000	510.0	0	0	0	0	120.0	120.0	1,200.0	0
412	マンガン及びその化合物	8,100	0	490.0	0	0	0	2,800.0	0	0	4,900.0

※ 有効数字2ケタでまとめているため、取扱量(合計)が右の内訳(排出量、移動量、リサイクル量、分解・除去量、製品への移動量)の合計とずれる場合があります。

本社(高塚工場)



【業務内容】	本社業務 二輪車エンジンの組立、機械加工等(2018年7月まで)
【敷地面積】	183,000m ²
【建物面積】	163,000m ²
【従業員数】	9,238人
【所在地】	静岡県浜松市南区高塚町300

<環境データ>

<主な取水源・排水先>

取水源:天竜川1935m³(2018年7月まで) 雨水:0m³ 排水先:堀留川349,246m³(2018年7月まで) ※本社地下水汚染対策による揚水は除く

<水質関係(水質汚濁防止法、県条例)>

項目	規制値	実績	平均
pH	5.8~8.6	7.3~7.4	7.4
BOD	30(20)*	1	1
SS	40(30)*	2.0~5.6	3.8
油分	5	0.5	0.5
全窒素	120(60)*	0.5~2.0	1.2
全リン	16(8)*	0.06~0.12	0.1
亜鉛	1	0.1	0.1

※ ()内は日間平均を示す。

<大気関係(大気汚染防止法、県条例)>

物質	設備	規制値	実績	平均
NOx	LPG焼き空調機	150	75	75
ばいじん	LPG焼き空調機	0.1	—	—

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

物質 番号	物質名	取扱量※	排出量				移動量		リサイクル量	分解・ 除去量	製品への 移動量
			大気	河川	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
53	エチルベンゼン	12,000	27.0	0	0	0	0	0	4.9	12,000.0	280.0
80	キシレン	58,000	120.0	0	0	0	0	0	3.5	56,000.0	1,700.0
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	39,000	10.0	0	0	0	0	0	5.8	38,000.0	1,100.0
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	4,100	2.5	0	0	0	0	0	1.7	4,000.0	150.0
300	トルエン	160,000	540.0	0	0	0	0	0	0.4	150,000.0	3,000.0
309	ニッケル化合物	1,500	0	0	0	0	0	0	1,100.0	0	450.0
392	ノルマル-ヘキサン	34,000	150.0	0	0	0	0	0	0.3	34,000.0	770.0
400	ベンゼン	8,200	1.4	0	0	0	0	0	0	8,000.0	270.0
438	メチルナフタレン	3,400	8.8	0	0	0	0	0	0	1,800.0	0

※ 有効数字2ケタでまとめているため、取扱量(合計)が右の内訳(排出量、移動量、リサイクル量、分解・除去量、製品への移動量)の合計とずれる場合があります。

浜松工場



- 【業務内容】 二輪車エンジンの機械加工・組立、
二輪車の完成車組立等
- 【敷地面積】 177,000m²
- 【建物面積】 61,000m²
- 【従業員数】 620人
- 【所在地】 静岡県浜松市北区都田町8686

<環境データ>

<主な取水源・排水先>

取水源:天竜川48,063m³・地下水17,727m³ 雨水:0m³ 排水先:公共下水道66,000m³

<水質関係(下水道法、県条例)>

項目	規制値	実績	平均
pH	5.0~9.0	6.1~7.4	6.6
BOD	600	13~150	82
SS	600	37~140	89.0
油分	30	1~8	4.5
鉛	0.1	0.01未満	0.01未満
クロム	2	0.04未満	0.04未満
全窒素	240	—	—
全リン	32	—	—
亜鉛	2	0.19~0.51	0.35

<大気関係(大気汚染防止法、県条例)>

物質	設備	規制値	実績	平均
NOx	ボイラー	150	62~85	73.5
ばいじん	ボイラー	0.4	—	—

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

物質 番号	物質名	取扱量*	排出量				移動量		リサイクル量	分解・ 除去量	製品への 移動量
			大気	河川	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
53	エチルベンゼン	6,100	4,800.0	0	0	0	0	46.0	7.2	1,100.0	170.0
80	キシレン	8,100	5,000.0	0	0	0	0	0	22.0	2,400.0	760.0
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	2,500	1,400.0	0	0	0	0	6.0	3.1	810.0	300.0
300	トルエン	44,000	22,000.0	0	0	0	0	0	1,300.0	18,000.0	2,000.0
308	ニッケル	2,400	0	0	0	0	0	0	1,700.0	0	700.0
309	ニッケル化合物	2,600	0	0	0	0	3.2	13.0	1,800.0	0	750.0

※ 有効数字2ケタでまとめているため、取扱量(合計)が右の内訳(排出量、移動量、リサイクル量、分解・除去量、製品への移動量)の合計とずれる場合があります。

豊川工場

浜松工場への生産移管により、2018年7月生産終了

<環境データ>

<主な取水源・排水先>

取水源:地下水62,021m³(2018年7月まで)・豊川(飲料水)2,510m³(2018年7月まで) 雨水:0m³ 排水先:公共下水道及び白川73,232m³(2018年7月まで)

<水質関係(水質汚濁防止法、県条例)>

項目	規制値	実績	平均
pH	5.8~8.6	7.1	7.1
BOD	25(20)*	0.8	0.8
SS	70(50)*	2	2
油分	5	0.5	0.5
クロム	2	0.02	0.02
COD(総量)	20.63	1.44~9.58	5.5
全窒素(総量)	15.58	0.98~5.28	3.1
全リン(総量)	2.06	0.16~1.07	0.6
亜鉛	2	0.09	0.09

※ ()内は日間平均を示す。

<大気関係(大気汚染防止法、県条例)>

物質	設備	規制値	実績	平均
NOx	吸収式冷温水機1	150	62~85	73.5
	乾燥炉1	0.4	—	—
	乾燥炉2	0.4	—	—
ばいじん	吸収式冷温水機1	0.1	—	—
	塗装1	700	—	—
VOC	塗装2	700	—	—
	塗装3	700	—	—

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

物質 番号	物質名	取扱量*	排出量				移動量		リサイクル量	分解・ 除去量	製品への 移動量
			大気	河川	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
53	エチルベンゼン	4,400	3,100.0	0	0	0	0	86.0	34.0	970.0	160.0
80	キシレン	6,600	3,600.0	0	0	0	0	98.0	6.1	2,000.0	790.0
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	3,100	1,500.0	0	0	0	0	13.0	3.1	1,100.0	480.0
300	トルエン	24,000	12,000.0	0	0	0	0	160.0	970.0	9,100.0	2,100.0
392	ノルマル-ヘキサン	1,100	6.0	0	0	0	0	0	0	540.0	530.0

※ 有効数字2ケタでまとめているため、取扱量(合計)が右の内訳(排出量、移動量、リサイクル量、分解・除去量、製品への移動量)の合計とずれる場合があります。

大須賀工場



【業務内容】	鋳造部品の製造等
【敷地面積】	151,000m ²
【建物面積】	55,000m ²
【従業員数】	382人
【所在地】	静岡県掛川市西大淵6333

<環境データ>

<主な取水源・排水先>

取水源:地下水1,412,876m³ 雨水:0m³ 排水先:西大谷川209,253m³

<水質関係(水質汚濁防止法、県条例)>

項目	規制値	実績	平均
pH	5.8~8.6	7.5~6.8	7.2
BOD	15(10)*	0.1~2.3	0.7
SS	15(10)*	0.0~3.2	0.5
油分	2	0	0
鉛	0.1	0.005未満	0.005未満
クロム	2	0.1未満	0.1未満
全窒素	120(60)*	2.3~4.5	3.7
全リン	16(8)*	0.12~0.24	1.69
亜鉛	1	0.1未満~0.16	0.1未満

※ ()内は日間平均を示す。

<大気関係(大気汚染防止法、県条例)>

物質	設備	規制値	実績	平均
ばいじん	鋳鉄溶解炉①	0.1	0.005未満	0.005未満
	鋳鉄溶解炉②	0.1	0.005未満	0.005未満
	鋳鉄溶解炉③	0.1	0.005未満	0.005未満
	鋳鉄溶解炉④	0.1	0.005未満	0.005未満
	廃ガス洗浄装置	0.2	0.005未満	0.005未満
塩素	廃ガス洗浄装置	30	1未満	1未満
	アルミ溶解炉①	30	1未満	1未満
	アルミ溶解炉②	30	1未満	1未満
	アルミ溶解炉③	30	1未満	1未満
塩化水素	廃ガス洗浄装置	80	5未満	5未満
	アルミ溶解炉①	80	5未満	5未満
	アルミ溶解炉②	80	5未満~10	6未満
	アルミ溶解炉③	80	5未満	5未満
フッ素	廃ガス洗浄装置	3	0.6	0.6
	アルミ溶解炉①	3	0.3未満~0.6	0.45
	アルミ溶解炉②	3	0.3未満~2.3	0.9
	アルミ溶解炉③	3	0.6~0.7	0.65
ダイオキシン類	廃ガス洗浄装置	1	—	—
	アルミ溶解炉①	1	0.0024	0.0024
	アルミ溶解炉②	1	0.000091	0.000091
	アルミ溶解炉③	1	0.00016	0.00016

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

物質番号	物質名	取扱量*	排出量				移動量		リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
80	キシレン	2,600	1,400	0	0	0	0	0	34	1,100	0
87	クロム及び三価クロム化合物	2,400	0	0	0	0	0	48	360	0	2,000
300	トルエン	6,200	3,000	0	0	0	0	0	1,300	1,800	0
412	マンガン及びその化合物	120,000	0	0	0	0	0	2,300	0	0	110,000
453	モリブデン及びその化合物	1,200	0	0	0	0	0	25	0	0	1,200

※ 有効数字2ケタでまとめているため、取扱量(合計)が右の内訳(排出量、移動量、リサイクル量、分解・除去量、製品への移動量)の合計とずれる場合があります。

国内グループ製造会社

(株)スズキ部品製造 浜松工場

【業務内容】 自動車部品切削加工、ダイカスト鋳造と切削加工

【所在地】 静岡県浜松市北区都田町9670

<環境データ>

<主な取水源・排水先>

取水源:天竜川38,035m³ 雨水:0m³ 排水先:公共下水道38,035m³

<水質関係(水質汚濁防止法、県条例)>

スズキ(株)浜松工場に送水し処理

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

PRTR実績報告対象物質はありません。

<大気関係(大気汚染防止法、県条例)>

物質	設備	規制値	実績	平均
NOX	アルミ溶解炉	180	9~54	32
ばいじん	アルミ溶解炉	0.2	0.02	0.02
塩素	アルミ溶解炉	30	0.7~0.9	0.8
塩化水素	アルミ溶解炉	80	1.1~7.6	4.4
フッ素及び フッ化水素	アルミ溶解炉	3	0.7~1.1	0.9
ダイオキシン類	アルミ溶解炉	1	0~0.0083	0.0042

(株)スズキ部品製造 スズキ精密工場

【業務内容】 自動車部品の鍛造、熱処理及び歯切加工

【所在地】 静岡県浜松市北区引佐町井伊谷500

<環境データ>

<主な取水源・排水先>

取水源:天竜川(飲料水)6,826m³・地下水137,574m³ 雨水:0m³ 排水先:井伊谷川116,192m³

<水質関係(水質汚濁防止法、県条例)>

項目	規制値	実績	平均
pH	5.8~8.6	7.3~7.8	7.5
BOD	15	1.1~10	3.7
SS	20	0.2~2.2	0.8
油分	5	0.5~1.7	0.6
全窒素	60	5.9~13	10.7
全リン	8	0.06~0.07	0.06
亜鉛	1	0.05~0.22	0.08

<大気関係(大気汚染防止法、県条例)>

物質	設備	規制値	実績	平均
NOX	連続浸炭炉	180	10~12	10.2
	焼鈍炉	180	10~18	10.8
	冷温水発生器	150	41~59	57
SOX (K値)	連続浸炭炉	17.5	0.09~0.1	0.09
	焼鈍炉	17.5	0.07~0.09	0.09
	冷温水発生器	17.5	0.07~0.16	0.12
ばいじん	連続浸炭炉	0.2	0.01	0.01
	焼鈍炉	0.2	0.01	0.01
	冷温水発生器	0.1	0.01	0.01

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

PRTR実績報告対象物質はありません。

(株)スズキ部品製造 遠州精工工場

【業務内容】 自動車部品の切削加工

【所在地】 静岡県浜松市天竜区山東1246-1

<環境データ>

<主な取水源・排水先>

取水源:地下水73,920^m 雨水:0^m 排水先:二俣川73,920^m

<水質関係(水質汚濁防止法、県条例)>

項目	規制値	実績	平均
pH	6.5~8.2	6.9~7.5	7.2
BOD	10	1~3.9	2
COD	35	2.1~6.6	4.2
SS	15	1.0~2.0	2.0
油分	3	0.5~1.0	0.5
クロム	2	0.05~0.1	0.1
全窒素	100	1.2~2.0	1.5
亜鉛	2	0.05~0.3	0.1

<大気関係(大気汚染防止法、県条例)>

物質	設備	規制値	実績	平均
NOX	ガス焚吸収式冷温水機	150	22~28	25
	アルミ集中溶解炉	80	1	1
	アルミ集中溶解前炉	80	0.5未満~0.9	0.7
塩化水素	ピストン鑄造	80	0.8~1.0	0.9
	アルミ集中溶解炉	30	1未満	1未満
	アルミ集中溶解前炉	30	1未満	1未満
フッ素	ピストン鑄造	30	1未満	1未満
	アルミ集中溶解炉	3	0.6未満~0.8	0.7
	アルミ集中溶解前炉	3	0.6未満~1.5	1
	ピストン鑄造	3	0.6未満	0.6未満

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

物質番号	物質名	取扱量*	排出量				移動量		リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
300	トルエン	1100	710	0	0	0	0	350	0	0	
71	塩化第二鉄	9300	0	0	0	0	0	0	0	0	

※ 有効数字2ケタでまとめているため、取扱量(合計)が右の内訳(排出量、移動量、リサイクル量、分解・除去量、製品への移動量)の合計とずれる場合があります。

(株)スズキ部品秋田

【業務内容】 自動車部品の鍛造及び切削加工

【所在地】 秋田県南秋田郡井川町浜井川字家の東192-1

<環境データ>

<主な取水源・排水先>

取水源:大又沢水源地(飲料水)13,066^m・地下水43,222^m 雨水:0^m 排水先:井川56,288^m

<水質関係(水質汚濁防止法、県条例)>

項目	規制値	実績	平均
pH	5.8~8.6	7.3~8.4	7.7
BOD	20	1.1~5.3	3.2
SS	30	4.5~12.0	8.3
油分	4	0.5~0.8	0.7
全窒素	18	0.8~5.6	3.2
全リン	1.9	0.07~0.27	0.17
亜鉛	2	0.01~0.28	0.17

<大気関係(大気汚染防止法、県条例)>

物質	設備	規制値	実績	平均
NOx	ボイラー	180	82~88	85
SOx(K値)	ボイラー	0.49	0.01	0.01
ばいじん	ボイラー	0.3	0.0004~0.0008	0.0006

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

物質番号	物質名	取扱量*	排出量				移動量		リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
1	亜鉛の水溶性化合物	2,500	0	0	0	0	0	0	2,500	0	
71	塩化第二鉄	2,000	0	0	0	0	0	0	2,100	0	
80	キシレン	2,400	130	0	0	0	0	0	0	2,300	
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	3,300	50	0	0	0	0	0	0	3,200	

※ 有効数字2ケタでまとめているため、取扱量(合計)が右の内訳(排出量、移動量、リサイクル量、分解・除去量、製品への移動量)の合計とずれる場合があります。

(株)スズキ部品富山

【業務内容】 自動車部品の加工
【所在地】 富山県小矢部市水島3200

<水質関係(水質汚濁防止法、県条例)>

項目	規制値	実績	平均
pH	6~8	6.8~7.6	7.2
BOD	15	1.4~11.0	4
SS	15	1.6~14	5.2
油分	5	0.5~2.6	0.6
鉛	0.02	0.001~0.002	0.0015
クロム	2	0.02	0.02
全窒素	120(60)	1.3~6.4	2.31
全リン	16(8)	0.06~0.36	0.2
亜鉛	2	0.05~0.13	0.07

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

物質番号	物質名	取扱量*	排出量				移動量		リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
309	ニッケル化合物	1,500	0	140	0	0	0	230	0	0	1,100
438	メチルナフタレン	2,500	13	0	0	0	0	0	0	2,500	0

※ 有効数字2ケタでまとめているため、取扱量(合計)が右の内訳(排出量、移動量、リサイクル量、分解・除去量、製品への移動量)の合計とずれる場合があります。

(株)スニック 相良工場

【業務内容】 自動車内装部品の製造
【所在地】 静岡県牧之原市白井1111

<水質関係(水質汚濁防止法、県条例)>

スズキ(株)相良工場に送水し処理

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

物質番号	物質名	取扱量*	排出量				移動量		リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
298	トリレンジイソシアネート	470,000	0	0	0	0	0	0	0	470,000	
448	メチレンビス(4,1-フェニレン)=ジイソシアネート	110,000	0	0	0	0	0	0	0	110,000	
297	トリエチルベンゼン	1,000	1,000	0	0	0	0	0	0	0	

※ 有効数字2ケタでまとめているため、取扱量(合計)が右の内訳(排出量、移動量、リサイクル量、分解・除去量、製品への移動量)の合計とずれる場合があります。

(株)スニック 竜洋シート工場

【業務内容】 自動車内装部品の製造
【所在地】 静岡県磐田市東平松1403

<水質関係(水質汚濁防止法、県条例)>

該当施設なし

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

物質番号	物質名	取扱量*	排出量				移動量		リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	1,400	1,400	0	0	0	0	0	0	0	
298	トリレンジイソシアネート	490,000	0	0	0	0	0	160	0	490,000	
448	メチレンビス(4,1-フェニレン)=ジイソシアネート	92,000	0	0	0	0	0	40	0	92,000	

※ 有効数字2ケタでまとめているため、取扱量(合計)が右の内訳(排出量、移動量、リサイクル量、分解・除去量、製品への移動量)の合計とずれる場合があります。

<環境データ>

<主な取水源・排水先>

取水源:地下水489,522m³ 雨水:0m³ 排水先:小矢部川489,522m³

<大気関係(大気汚染防止法、県条例)>

物質	設備	規制値	実績	平均
NOx	ボイラー	150	80~110	88.9
	溶解炉(2.5t/h)	180	30~32	31
SOx (K値)	ボイラー	17.5	0.008~0.22	0.098
	溶解炉(2.5t/h)	17.5	0.0067~0.0068	0.0068
ばいじん	ボイラー	0.3	0.0001~0.008	0.0044
	溶解炉(2.5t/h)	0.2	0.0035~0.01	0.00675
ダイオキシン類	溶解炉(2.5t/h)	5	0.013	0.013
	溶解炉⑮	1	0.00000039	0.00000039
	溶解炉⑯	1	0.00000003	0.00000003
	溶解炉⑰	1	0	0

<環境データ>

<主な取水源・排水先>

スズキ(株)相良工場に含む

<大気関係(大気汚染防止法、県条例)>

該当施設なし

<環境データ>

<主な取水源・排水先>

取水源:天竜川125,762m³・地下水0m³ 雨水:0m³ 排水先:天竜川125,762m³

<大気関係(大気汚染防止法、県条例)>

該当施設なし

(株)スニック 竜洋パイプ工場

【業務内容】 自動車用パイプ部品の製造
 【所在地】 静岡県磐田市南平松6-2

<環境データ>

<主な取水・排水先>

取水源:天竜川22,052m³ 雨水:0m³ 排水先:天竜川20,029m³

<水質関係(水質汚濁防止法、県条例)>

項目	規制値	実績	平均
pH	5.8~8.6	6.9~7.5	7.2
BOD	25(20)*	1未満~9.1	5.1
SS	50(40)*	1.8~8	4.9
油分	5	0.5未満~1.0	0.8
全窒素	120(60)*	1.0~15	8
亜鉛	2	0.0~0.1	0.05

※ ()内は日間平均を示す。

<大気関係(大気汚染防止法、県条例)>

該当施設なし

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

物質番号	物質名	取扱量*	排出量				移動量		リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
87	クロム及び三価クロム化合物	18,000	180	0	0	0	0	0	440	0	17,000
308	ニッケル	5,700	57	0	0	0	0	0	140	0	5,500
412	マンガン及びその化合物	2,200	22	0	0	0	0	0	54	0	2,100

※ 有効数字2ケタでまとめているため、取扱量(合計)が右の内訳(排出量、移動量、リサイクル量、分解・除去量、製品への移動量)の合計とずれる場合があります。

(株)スニック 浜北トリム工場

【業務内容】 自動車内装樹脂部品の製造
 【所在地】 静岡県浜松市浜北区平口5158-1

<環境データ>

<主な取水・排水先>

取水源:地下水 雨水:0m³ 排水先:御陣屋川435m³

<水質関係(水質汚濁防止法、県条例)>

項目	規制値	実績	平均
pH	5.8~8.6	6.8	6.8
BOD	160(120)	1.6	1.6
SS	200(150)	32.6	32.6
油分	2.5	2.5未満	2.5未満
亜鉛	2	0.2	0.2

<大気関係(大気汚染防止法、県条例)>

該当施設なし

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

PRTR実績報告対象物質はありません。

スコープ1・2・3の過去3年間のデータ

	単位	2016年度	2017年度	2018年度
バリューチェーン全体 (スコープ1・2・3の合計)	万t-CO ₂	7,242	7,863	8,822
企業活動による直接排出 (スコープ1)	万t-CO ₂	56	60	62
エネルギー起源の間接排出 (スコープ2)	万t-CO ₂	56	61	62
その他の間接排出 (スコープ3)	万t-CO ₂	7,130	7,742	8,698

※1 算定範囲:スズキ(株)および国内製造・非製造子会社66社、海外製造・非製造子会社32社

※2 CO₂換算係数:電力は、国内は各電力会社公表値、海外はIEA(CO₂ Emissions From Fuel Combustion 2018 edition)の換算係数を使用、電力以外はIPCC2006(2006 IPCC Guidelines for National Greenhouse Gas Inventories)の換算係数、都市ガスは供給会社の公表値を使用

環境取り組みの歴史

1970年	3月	大阪万国博覧会会場で、キャリイバン電気自動車10台が使用される	
1971年	7月	生産工程の環境対策部門として生産技術部設備課に環境保安係を設置	
1977年	4月	スズキグループ安全衛生公害問題研究協議会を発足	
1981年	12月	(財)機械工業振興助成財団(現:スズキ財団)主催の省エネルギーシンポジウムを開催	
1989年	8月	製品も含め環境問題への全社的取り組みを強化するため、環境問題審議会を設置	
1990年	3月	全国の代理店に回収機を配備し、カーエアコン冷媒の特定フロン回収、再利用を開始	
1991年	12月	発泡用特定フロン(シート等のウレタンフォーム材に使用)の使用を全廃	
1992年	1月	樹脂製部品への材料名の表示を開始	
		無段変速装置SCVTを開発(カルタスコンバーチブルに搭載)	
	10月	天然ガススクーターを開発	
	11月	廃棄物の減量化と再利用を推進するため、生産技術開発部に廃棄物対策グループを設置	
1993年	12月	アルト電気自動車、エブリイ電気自動車を発売	
	3月	「環境保全取り組みプラン」を策定	
	5月	環境保安係と廃棄物対策グループを統合し、環境産廃グループとして再編、強化	
1994年	12月	カーエアコン冷媒の代替フロン化を完了	
	6月	販売店で発生する使用済みバンパーの回収、リサイクルを開始	
	8月	塗装排水汚泥の再利用設備を設置し、アスファルトシートへの再利用を開始 鋳造工場の鋳物廃砂のセメント原料への再利用を開始	
1995年	1月	廃棄物焼却炉を更新し、廃棄物の減量化と廃熱利用(蒸気)を拡大	
	8月	省エネルギーを推進するため湖西工場にコージェネレーション設備を導入	
1996年	4月	電動アシスト自転車「LOVE(ラブ)」を発売	
	5月	「環境保全取り組みプラン(フォローアップ版)」を策定	
	12月	相良工場にコージェネレーション設備を導入	
1997年	3月	ワゴンR天然ガス自動車を開発	
	5月	アルト電気自動車、エブリイ電気自動車を大幅に改良して発売	
	10月	4ストローク船外機がシカゴボートショーで技術革新賞を受賞	
	12月	「車の解体マニュアル」を発行し、代理店に配付	
1998年	2月	大須賀工場にコージェネレーション設備を導入 「使用済み自動車リサイクル・イニシアティブ自主行動計画」を策定	
	4月	ハンガリーの生産工場のマジャールスズキ社でISO14001の認証を取得	
	7月	湖西工場でISO14001の認証を取得	
	10月	新型軽自動車で10・15モード燃費29.0km/ℓを達成したリーンバーンエンジン搭載車を発売 スズキ4ストローク船外機が2年連続で技術革新賞を受賞	
	12月	環境に配慮したパイプ曲げ加工技術を開発	
1999年	3月	二輪車用の新触媒を開発(スクーター「レッツII」に搭載)	
	5月	優れた燃費性能のアルト「Scリーンバーン」CVTを新発売	
	6月	「ワゴンR 天然ガス(CNG)自動車」を新発売	
	8月	エブリイ電気自動車の新モデルを発売	
	9月	大須賀工場、相良工場でISO14001の認証を取得	
	10月	アルトのアイドルリング・ストップシステム採用車を発売 「スズキPu-3 コミュータ」が東京モーターショー「ザ ベスト コンセプトカー」特別賞を受賞 電動アシスト自転車「LOVE(ラブ)」シリーズをフルモデルチェンジし発売	
	11月	インドのマルチ・ウドヨグ社(現:マルチ・スズキ・インディア社)でISO14001の認証を取得 有機溶剤を使用せずに超音波で洗浄する、環境に配慮した超音波車上洗浄機「SUC-300H・600H」を新発売	
	12月	「エブリイ天然ガス(CNG)自動車」を新発売	
	2000年	1月	小型のバンパー破砕機を自社開発
		12月	豊川工場でISO14001の認証を取得
2001年	1月	国内の二・四輪工場の塗装工程での鉛使用を全廃	
	3月	バンパー破砕機の設置を全国に拡大	
	4月	技術、製品、製造、流通等の環境問題を担当する環境企画グループを新設 環境問題への取り組みを強化するため、これまでの環境問題審議会に替わり環境委員会を設置	
	8月	埋立廃棄物を大幅に削減し、ゼロレベル化目標を達成	
	10月	GMと燃料電池技術分野で相互協力	

2002年	1月	電気自動車のコンセプトカー「Covie」がデトロイトモーターショーにおいて、米オートモーティブ・ニュース誌の「コンセプトカー最優秀環境賞」受賞
	3月	アイドリングストップ運動開始
	7月	軽四輪車用エンジンで初めて、優れた燃費性能と高出力を両立した直噴ターボエンジンを実用化
2003年	1月	軽乗用車で初となるハイブリッド自動車「ツイン」を発売 省資源に優れた新発想のスクーター「チョイノリ」を発売
	3月	磐田工場でISO14001の認証を取得
		本社工場でISO14001の認証を取得
		風力発電設備を引佐研修センターに設置
	7月	IMDS (International Material Data System) に加入
9月	グリーン調達ガイドラインを発行 「超・低排出ガス」認定車を発売	
2004年	1月	自再協、ART を他社メーカーと共同で設立
	2月	風力発電装置を湖西工場に設置 (2基)
	7月	二輪車リサイクル料金を発表 使用済み自動車 (四輪車) リサイクル料金を発表
		8月
2005年	7月	アルミ表面のアルマイト皮膜を平滑化し、耐食性、耐久性を向上させる「ハイパー・アルマイト」を開発
	8月	「チームマイナス6%」に参加
	10月	舟艇工業会による「FRP 船リサイクルシステム」への参画とリサイクル料金の発表
2006年	9月	燃料電池を搭載した電動車いす「MIO (ミオ)」を開発し、国際福祉機器展に参考出品
2007年	10月	燃料電池二輪車「クロスゲージ」を開発し、東京モーターショーへ参考出品
	11月	スズキ環境管理規程の制定
2008年	6月	新開発の燃料電池車「SX4-FCV」の大臣認定を取得
	7月	北海道洞爺湖サミット 国際メディアセンター「環境ショーケース」に「SX4-FCV」を出展
2009年	4月	スズキの「歴史」と「ものづくり」を紹介する「スズキ歴史館」が開館 「低価格・低環境負荷を実現した高速めっきシステムの開発と実用化」により「市村産業賞 貢献賞」を受賞
		インドのマルチ・スズキ・インド社がトレーラー輸送から2段式貨物列車輸送に変更し、CO ₂ 排出量削減に貢献したことからゴールドピーコックエコ革新賞を受賞
	10月	プラグインハイブリッド四輪車「スイフト レンジエクステンダー」、燃料電池スクーター「バーグマン・フューエルセル・スクーター」を開発し、東京モーターショーへ参考出品
2010年	5月	「スイフト プラグインハイブリッド (スイフト レンジエクステンダー)」国土交通省の型式指定を取得
	9月	電動スクーター「e-Let's」を開発製品化に向けて公道走行調査を開始
2011年	3月	燃料電池スクーターで世界初となる「欧州統一型式認証」を取得
	5月	「低コストでの軽量化を実現したアルミ押し出し材製リアアームの開発」により「第61回自動車技術会賞 技術開発賞」を受賞
2012年	2月	英国インテリジェント・エナジー社と燃料電池システムを開発・製造する合弁会社を設立
	7月	軽量で材料着色化に優れた自動車用ポリプロピレン樹脂材料を開発
	9月	燃費向上技術「エネチャージ」、「新アイドリングストップシステム」、「エコール」を開発
2013年	11月	スズキの次世代環境技術「スズキグリーン テクノロジー」2013年次RJCカーオブザイヤーを受賞
	3月	「スズキ環境計画」および「スズキ生物多様性ガイドライン」を策定
	7月	優れた燃費性能と力強い走りを両立した「デュアルジェット エンジン」を開発
2014年	11月	牧之原市中里工業団地にメガソーラー設置を決定
	1月	優れた燃費性能の新トランスミッション「Auto Gear Shift (オートギヤシフト)」を開発
2015年	8月	エネチャージをさらに進化させた「S・エネチャージ」を開発
	1月	2気筒0.8Lディーゼルエンジンを開発し、インドに投入
2016年	1月	相良工場が平成27年度 省エネ大賞 [省エネ事例部門] を受賞
	4月	スズキ牧之原太陽光発電所が完成
	11月	オートギヤシフトと組み合わせたスズキ独自の平行式ハイブリッドシステムを開発
2017年	3月	燃料電池二輪車「バーグマン フューエルセル」でナンバープレートを取得し国内で公道走行を開始
	4月	スズキ・東芝・デンソー、インドに自動車用リチウムイオン電池パック製造の合弁会社設立に基本合意 「高外観樹脂材料の開発と無塗装材着部品への適用」が第49回「市村産業賞 貢献賞」を受賞
		トヨタとスズキ、インド市場向けEV投入に関する覚書を締結
	12月	「環境計画2020」を策定、CO ₂ 排出量の削減目標などを新たに設定
2018年	3月	トヨタとスズキ、インドでハイブリッド車などの相互供給に向けて基本合意

会社データ

1.台数情報

			単位	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
四輪車	生産台数	国内	千台	3,043	2,951	3,074	3,338	3,394
		海外		1,055	861	871	971	1,011
		うちインド		1,988	2,090	2,203	2,367	2,383
	販売台数	国内	千台	1,308	1,424	1,585	1,781	1,850
		海外		2,867	2,861	2,918	3,224	3,327
		うちインド		756	630	639	668	725
	ハイブリッド車販売台数*			千台	55	249	389	462
ウィズシリーズ販売台数			台	2,519	2,351	2,168	2,636	2,636
二輪車	生産台数	国内	千台	1,799	1,480	1,370	1,627	1,747
		海外		154	122	141	152	115
		うちインド		1,645	1,358	1,229	1,475	1,632
	販売台数	国内	千台	1,766	1,501	1,367	1,576	1,744
		海外		67	61	62	60	57
		うちインド		1,699	1,440	1,305	1,516	1,687

*ハイブリッド車は「マイルドハイブリッド」「S-エネチャージ」「SHVS」を含む

2.財務情報(連結)

売上高			億円	30,155	31,807	31,695	37,572	38,715
	四輪車			27,020	28,785	28,956	34,358	35,325
	二輪車			2,505	2,339	2,063	2,464	2,551
	マリノ他			630	683	676	750	839
	国内			10,946	10,479	10,375	11,167	12,524
	海外			19,208	21,328	21,320	26,405	26,191
		欧州		3,720	4,047	4,253	5,106	5,248
		北米		660	670	561	625	708
		アジア		12,145	13,947	13,930	17,732	17,623
		その他		2,683	2,663	2,576	2,942	2,612
営業利益			億円	1,794	1,953	2,667	3,742	3,244
経常利益				1,943	2,091	2,867	3,828	3,795
当期純利益				969	1,167	1,600	2,157	1,788
設備投資額			億円	1,945	1,715	1,988	2,134	2,689
減価償却費				1,344	1,683	1,634	1,509	1,489
研究開発費				1,259	1,306	1,315	1,394	1,581
有利子負債残高				5,547	5,293	6,399	5,779	3,754
総資産			億円	32,528	27,020	31,160	33,408	34,020
純資産				17,014	11,877	13,870	15,952	17,159
自己資本比率			%	45.6	35.4	35.9	38.8	40.9
1株当たり当期純利益			円	172.67	234.98	362.54	488.86	395.26
1株当たり配当額(年間)				27.00	32.00	44.00	74.00	74.00
ROE			%	6.9	9.6	15.4	17.9	13.3

3.従業員情報

		単位	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
従業員数		人	14,751	14,932	15,138	15,269	15,431
	男		13,347	13,467	13,603	13,711	13,808
	女		1,404	1,465	1,535	1,558	1,623
	うち管理職数	人	926	965	1,014	1,049	1,080
	男		921	957	1,004	1,037	1,066
女	5		8	10	12	14	
新規採用数		人	571	635	794	642	563
	男		496	532	674	541	445
	女		75	103	120	101	118
	うち大卒以上	人	462	472	585	456	475
	男		425	412	523	396	396
女	37		60	62	60	79	
障がい者雇用率	%	2.09	2.08	2.04	2.02	2.14	
離職率	%	4.3	4.1	3.8	4.2	3.9	
従業員数(連結)	人	57,409	61,601	62,992	65,179	67,721	
育児時短勤務制度利用者数		人	126	162	179	204	232
	男		1	2	3	3	3
	女		125	160	176	201	229
育児休職利用者数		人	66	74	68	91	104
	男		1	2	8	7	13
	女		65	72	60	84	91
育児休職復職率		%	98.5	100.0	91.2	97.3	96.3
	男		100.0	100.0	100.0	100.0	100.0
	女		98.5	100.0	90.0	97.1	95.9
介護休職利用者数		人	3	2	6	2	6
	男		1	2	4	1	4
	女		2	0	2	1	2
介護休職復職率		%	33.3	100.0	50.0	100.0	50.0
	男		100.0	100.0	25.0	100.0	33.3
	女		0.0	—	100.0	100.0	100.0
休業度数率	%	0.03	0.09	0.15	0.21	0.26	

4.その他

その他	社外取締役数	人	2	2	2	2	2
	連結子会社数	社	133	136	136	131	130
	持分法適用関連会社数		35	33	32	31	28

5.加入している主な外部団体

一般社団法人日本自動車工業会、公益社団法人自動車技術会、一般社団法人日本経済団体連合会

ガイドライン対照表

GRIガイドライン(スタンダード版)対照表	155
-----------------------	-----

GRIガイドライン(スタンダード版)対照表

標準開示項目		掲載ページ
GRI 102:一般開示項目		
1.組織のプロフィール		
102- 1	組織の名称	135
102- 2	活動、ブランド、製品、サービス	135
102- 3	本社の所在地	135
102- 4	事業所の所在地	135
102- 5	所有形態および法人格	135
102- 6	参入市場	135,136,152
102- 7	組織の規模	135,136,152
102- 8	従業員およびその他の労働者に関する情報	82,153
102- 9	サプライチェーン	75,76
102-10	組織およびそのサプライチェーンに関する重大な変化	—
102-11	予防原則または予防的アプローチ	127~133
102-12	外部イニシアティブ	7
102-13	団体の会員資格	153
2.戦略		
102-14	上級意思決定者の声明	3
102-15	重要なインパクト、リスク、機会	3, 有価証券報告書
3.倫理と誠実性		
102-16	価値観、理念、行動基準・規範	4,5,127~131
102-17	倫理に関する助言および懸念のための制度	127~131

標準開示項目		掲載ページ
4.ガバナンス		
102-18	ガバナンス構造	123~126
102-19	権限移譲	123~126
102-20	経済、環境、社会項目に関する役員レベルの責任	123~126
102-21	経済、環境、社会項目に関するステークホルダーとの協議	123~126
102-22	最高ガバナンス機関およびその委員会の構成	123~126
102-23	最高ガバナンス機関の議長	ガバナンス報告書
102-24	最高ガバナンス機関の指名と選出	123~126
102-25	利益相反	123~126
102-26	目的、価値観、戦略の設定における最高ガバナンス機関の役割	123~126
102-27	最高ガバナンス機関の集会的知見	123~126
102-28	最高ガバナンス機関のパフォーマンスの評価	123~126
102-29	経済、環境、社会へのインパクトの特定とマネジメント	123~131
102-30	リスクマネジメント・プロセスの有効性	123~131
102-31	経済、環境、社会項目のレビュー	123~126
102-32	サステナビリティ報告における最高ガバナンス機関の役割	6,123~126
102-33	重大な懸念事項の伝達	123~126
102-34	伝達された重大な懸念事項の性質と総数	—
102-35	報酬方針	125,126, ガバナンス報告書
102-36	報酬の決定プロセス	125,126, ガバナンス報告書
102-37	報酬に関するステークホルダーの関与	有価証券報告書
102-38	年間報酬総額の比率	有価証券報告書
102-39	年間報酬総額比率の増加率	—
5.ステークホルダー・エンゲージメント		
102-40	ステークホルダー・グループのリスト	8
102-41	団体交渉協定	84
102-42	ステークホルダーの特定および選定	8
102-43	ステークホルダー・エンゲージメントへのアプローチ方法	8
102-44	提起された重要な項目および懸念	—
6.報告実務		
102-45	連結財務諸表の対象になっている事業体	有価証券報告書
102-46	報告書の内容および項目の該当範囲の確定	6
102-47	マテリアルな項目のリスト	6
102-48	情報の再記述	—
102-49	報告における変更	—
102-50	報告期間	2
102-51	前回発行した報告書の日付	2
102-52	報告サイクル	2
102-53	報告書に関する質問の窓口	2
102-54	GRIスタンダードに準拠した報告であることの主張	2,154-160
102-55	内容索引	2
102-56	外部保証	—

標準開示項目		掲載ページ
経済		
GRI 103:マネジメント手法		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	6
103-2	マネジメント手法とその要素	6
103-3	マネジメント手法の評価	6
GRI 201:経済パフォーマンス		
201-1	創出、分配した直接的経済価値	86~88,152
201-2	気候変動による財務上の影響、その他のリスクと機会	3,有価証券報告書
201-3	確定給付型年金制度の負担、その他の退職金制度	有価証券報告書
201-4	政府から受けた資金援助	—
GRI 202:地域経済での存在感		
202-1	地域最低賃金に対する標準新人給与の比率(男女別)	—
202-2	地域コミュニティから採用した上級管理職の割合	—
GRI 203:間接的な経済的インパクト		
203-1	インフラ投資および支援サービス	93,107,108,133
203-2	著しい間接的な経済的インパクト	135,136,152
GRI 204:調達慣行		
204-1	地元サプライヤーへの支出の割合	—
GRI 205:腐敗防止		
205-1	腐敗に関するリスク評価を行っている事業所	127~131
205-2	腐敗防止の方針や手順に関するコミュニケーションと研修	127~131
205-3	確定した腐敗事例と実施した措置	—
GRI 206:反競争的行為		
206-1	反競争的行為、反トラスト、独占的慣行により受けた法的措置	—
環境		
GRI 103:マネジメント手法		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	6,7
103-2	マネジメント手法とその要素	3~8,11~27
103-3	マネジメント手法の評価	12,13,21~23,68
GRI 301:原材料		
301-1	使用原材料の重量または体積	24
301-2	使用したリサイクル材料	42,61,64
301-3	再生利用された製品と梱包材	61,63~65

標準開示項目		掲載ページ
GRI 302:エネルギー		
302-1	組織内のエネルギー消費量	24
302-2	組織外のエネルギー消費量	32,49
302-3	エネルギー原単位	—
302-4	エネルギー消費量の削減	24
302-5	製品およびサービスのエネルギー必要量の削減	35,37,39
GRI 303:水		
303-1	水源別の取水量	24,138,140~149
303-2	取水によって著しい影響を受ける水源	—
303-3	リサイクル・リユースした水	55
GRI 304:生物多様性		
304-1	保護地域および保護地域ではないが生物多様性価値の高い地域、もしくはそれらの隣接地域に所有、賃借、管理している事業サイト	28,29,56
304-2	活動、製品、サービスが生物多様性に与える著しいインパクト	—
304-3	生息地の保護・復元	27~29
304-4	事業の影響を受ける地域に生息するIUCNレッドリストならびに国内保全種リスト対象の生物種	56
GRI 305:大気への排出		
305-1	直接的な温室効果ガス(GHG)排出量(スコープ1)	32,149
305-2	間接的な温室効果ガス(GHG)排出量(スコープ2)	32,149
305-3	その他の間接的な温室効果ガス(GHG)排出量(スコープ3)	32,149
305-4	温室効果ガス(GHG)排出原単位	50
305-5	温室効果ガス(GHG)排出量の削減	33,50~52
305-6	オゾン層破壊物質(ODS)の排出量	24
305-7	窒素酸化物(NOx)、硫黄酸化物(SOx)、およびその他の重大な大気排出物	24,43,44,46, 57,58,138~149
GRI 306:排水および廃棄物		
306-1	排水の水質および排出先	24,58,59,138~149
306-2	種類別および処分方法別の廃棄物	24,53,54
306-3	重大な漏出	23,59
306-4	有害廃棄物の輸送	53
306-5	排水や表面流水によって影響を受ける水域	56,138,140,141,145
GRI 307:環境コンプライアンス		
307-1	環境法規制の違反	23
GRI 308:サプライヤーの環境面のアセスメント		
308-1	環境基準により選定した新規サプライヤー	49
308-2	サプライチェーンにおけるマイナスの環境インパクトと実施した措置	49

標準開示項目		掲載ページ
社会		
GRI 103:マネジメント手法		
103-1	マテリアルな項目とその該当範囲の説明	6
103-2	マネジメント手法とその要素	6
103-3	マネジメント手法の評価	6
GRI 401:雇用		
401-1	従業員の新規雇用と離職	82,153
401-2	正社員には支給され、非正規社員には支給されない手当	80~82
401-3	育児休暇	80,153
GRI 402:労使関係		
402-1	事業上の変更に関する最低通知期間	84
GRI 403:労働安全衛生		
403-1	正式な労使合同安全衛生委員会への労働者代表の参加	78,84
403-2	傷害の種類、業務上傷害・業務上疾病・休業日数・欠勤および業務上の死亡者数	78
403-3	疾病の発症率あるいはリスクが高い業務に従事している労働者	—
403-4	労働組合との正式協定に含まれている安全衛生条項	78,84
GRI 404:研修と教育		
404-1	従業員一人あたりの年間平均研修時間	83
404-2	従業員スキル向上プログラムおよび移行支援プログラム	79,83
404-3	業績とキャリア開発に関して定期的なレビューを受けている従業員の割合	79,83
GRI 405:ダイバーシティと機会均等		
405-1	ガバナンス機関および従業員のダイバーシティ	82,153
405-2	基本給と報酬総額の男女比	—
GRI 406:非差別		
406-1	差別事例と実施した救済措置	9,75,76
GRI 407:結社の自由と団体交渉		
407-1	結社の自由や団体交渉の権利がリスクにさらされる可能性のある事業所およびサプライヤー	75,76,84
GRI 408:児童労働		
408-1	児童労働事例に関して著しいリスクがある事業所およびサプライヤー	75,76
GRI 409:強制労働		
409-1	強制労働事例に関して著しいリスクがある事業所およびサプライヤー	75,76
GRI 410:保安慣行		
410-1	人権方針や手順について研修を受けた保安要員	—

標準開示項目		掲載ページ
GRI 411:先住民族の権利		
411-1	先住民族の権利を侵害した事例	—
GRI 412:人権アセスメント		
412-1	人権レビューやインパクト評価の対象とした事業所	8,75,76
412-2	人権方針や手順に関する従業員研修	83
412-3	人権条項を含むもしくは人権スクリーニングを受けた重要な投資協定および契約	—
GRI 413:地域コミュニティ		
413-1	地域コミュニティとのエンゲージメント、インパクト評価、開発プログラムを実施した事業所	26~30,91~117
413-2	地域コミュニティに著しいマイナスのインパクト(顕在的、潜在的)を及ぼす事業所	—
GRI 414:サプライヤーの社会面のアセスメント		
414-1	社会的基準により選定した新規サプライヤー	75,76
414-2	サプライチェーンにおけるマイナスの社会的インパクトと実施した措置	75,76
GRI 415:公共政策		
415-1	政治献金	—
GRI 416:顧客の安全衛生		
416-1	製品およびサービスのカテゴリに対する安全衛生インパクトの評価	67~74
416-2	製品およびサービスの安全衛生インパクトに関する違反事例	リコール等情報
GRI 417:マーケティングとラベリング		
417-1	製品およびサービスの情報とラベリングに関する要求事項	—
417-2	製品およびサービスの情報とラベリングに関する違反事例	—
417-3	マーケティング・コミュニケーションに関する違反事例	—
GRI 418:顧客プライバシー		
418-1	顧客プライバシーの侵害および顧客データの紛失に関して具体化した不服申立	—
GRI 419:社会経済面のコンプライアンス		
419-1	社会経済分野の法規制違反	—