



SUZUKI
CSR & ENVIRONMENTAL
REPORT
2020

SUZUKI AIMS TO CONTRIBUTE TO THE SOCIETY
AND BECOME A COMPANY LOVED
AND TRUSTED THROUGHOUT THE WORLD

スズキ
CSR・環境レポート2020

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 2020 目次

はじめに

企業理念	8
CSR方針	10
トップメッセージ	3
〈特集〉スズキ環境ビジョン2050	4

環境への取り組み

生産・オフィスの取り組み	56
輸送	66
販売会社の取り組み	69
環境全般	18
設計・開発・調達	37

CSRの取り組み

品質への取り組み	75
地域社会とともに	100
お客様とともに	76
国内工場・技術センターの取り組み	110
お取引先様とともに	83
国内販売代理店の取り組み	116
従業員とともに	85
海外グループ会社の取り組み	117
株主・投資家の皆様とともに	95
スズキの財団活動等	127

コーポレートガバナンス

コーポレートガバナンス	131
コンプライアンス体制・リスク管理体制	137

データ集

環境データ	146
環境取り組みの歴史	164
会社概要	162
会社データ	166

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	169
-----------------------	-----

編集方針

本レポートについて

「スズキCSR・環境レポート2020」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やすいよう、ESGインデックスを整備しています。

対象期間

2019年度(2019年4月1日から2020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

2020年12月
(前回発行時期2019年9月、次回発行予定2021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2018年版」
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、新型コロナウイルス感染症により亡くなられた方々に深くお悔やみを申し上げますとともに、療養されている方々にお見舞いを申し上げます。医療従事者の方々をはじめ、ライフラインの確保など、日々懸命に取り組まれている皆様に心より感謝申し上げます。感染拡大はいまだかつて経験したことのない事態ですが、当社グループをあげて、生産、販売、管理面での対応を迅速に実行してまいります。

また、当社の完成検査における不適切な取扱いにつきまして、株主の皆様には、多大なご心配、ご迷惑をおかけいたしましたこと、改めて心よりお詫び申し上げます。当社はあらゆる業務において法令遵守を徹底するため、全社的意識改革及び組織風土の改善に経営陣を中心に全社一丸で取り組んでおります。その中で、完成検査業務につきましては、現場の意見吸い上げ、検査員の増員による検査員の負担軽減、検査設備の改善等を進め、より確実に正しい検査を安定して行うための取組みを推進してまいりました。今後も引き続き、さらなる改善に向けた取組みを継続してまいります。

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。長期展望に向けた活動のうち、当レポートで紹介するCSRの取組みについては、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。

「環境」については、気候変動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。

2020年4月には、気候関連財務情報開示タスクフォース(TCFD)提言への賛同を表明いたしました。今後は、気候変動に対する開示の拡充にも努めてまいります。

さらに、環境問題に対する長期視点の方向性、2050年に当社がありたい姿を示した「スズキ環境ビジョン2050」を2020年11月に発表しました。

「社会」については、ステークホルダーの皆様のご期待に応えるよう、安全・品質を第一に、地域社会への貢献、人への投資、人材育成、労働安全などに積極的に取り組んでまいります。

「ガバナンス」については、会社のあらゆる業務を網羅するようコンプライアンス体制やリスク管理体制を根本から見直し、内部統制を強化してまいります。

当社は2020年3月に創立100周年を迎えることができました。この100年、スズキは織機、二輪車、四輪車、船外機と多くの挑戦をしてきました。これらの挑戦があったからこそ、今のスズキがあります。株主の皆様、お客様、お取引先様、従業員、当社のあらゆるステークホルダーの皆様にご感謝、まさに「感謝。感謝。感謝の100年」でした。

今後とも長期的な展望に基づいて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、次の100年に向けてさらなる挑戦を続けてまいります。引き続き、皆様のご支援を賜りますようお願い申し上げます。

スズキ株式会社 代表取締役社長
鈴木 俊宏

〈特集〉「スズキ環境ビジョン2050」を発表

スズキ環境ビジョン2050 「小さく、少なく、軽く、短く、美しく」

「小少軽短美」。これは、スズキが1990年代はじめから掲げるモノづくりの根幹を表す標語です。モノづくりにおいて、お客様へ提供する価値を最大にすると同時に、可能な限り「小さく」「少なく」、重さを「軽く」、費やす時間や距離を「短く」、また「美しく」することを意味しています。

スズキは、気候変動や水不足、資源の枯渇等といった地球規模の環境課題に対する取組みにも、「小少軽短美」の理念が当てはまると考えます。例えば、これまで、スズキが得意とする小さなクルマは、その車体の小ささ・軽さから走行時のCO₂排出量が少ないだけでなく、製造に必要な資源も少なくでき、省資源にも貢献してきました。

スズキは、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」のもと、「スズキ環境計画2020」を定め、「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」グループ一丸となって環境保全の取組みを進めてきました。気候変動などの長期を見据えた環境への取組みが一段と求められる中、今年創立100周年を迎えたスズキは、次の100年も社会に貢献し続け、持続可能な企業であるために、2050年に向けた羅針盤となる「スズキ環境ビジョン2050」を定めました。

事業活動から生じる環境影響を「小さく」「少なく」し、地球環境に与える負荷を「軽く」していくこと。さまざまな環境課題の解決に費やす時間を「短く」すること。そして、地球がいつまでも豊かで「美しく」あること。「小少軽短美」の理念に基づき、スズキが描く未来の実現を目指していきます。



環境ビジョン2050とマイルストーン2030

当グループは、4つの環境重点テーマ「気候変動緩和」「大気保全」「水資源保全」、「資源循環」に関して、2050年に向けて取り組むべきチャレンジ目標として「環境ビジョン2050」を掲げ、更にその目標実現に向かう道標として「マイルストーン2030」を設定しています。

●気候変動緩和

昨今、地球温暖化が要因とされる異常気象が頻発しています。こうした気候変動の影響を抑えるために、世界の平均気温上昇を産業革命以前から2°C未満に抑えることを目的に、今世紀後半に温室効果ガス排出の実質ゼロを目指す「パリ協定」が採択されました。

スズキは以前から、「小少軽短美」の理念に沿って、CO₂排出の少ない製品を少ないCO₂排出で作りに続けてきましたが、いわゆる2°C目標の達成に向けて、より一層のCO₂削減に努めなければならないという課題意識のもと、スズキは、気候科学と整合した削減目標を掲げ、取組みを推進していきます。

気候変動の緩和のために

<スズキ製品から排出するCO₂>

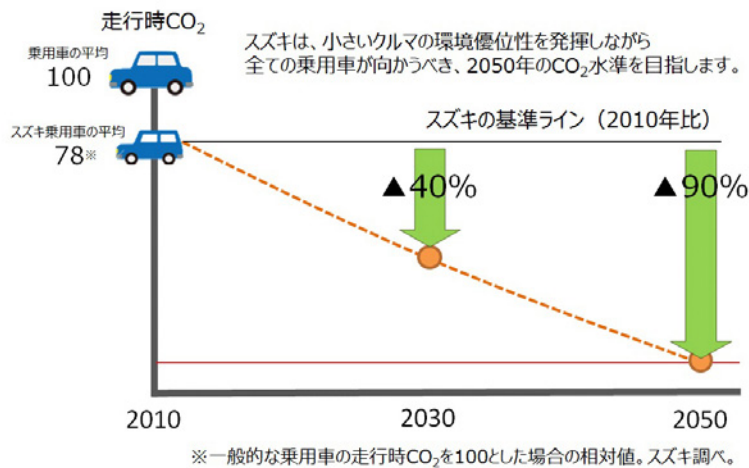
【環境ビジョン2050】

- 2050年までに、Well to Wheel*で新車四輪車が排出するCO₂「2010年度比90%減」を目指す

【マイルストーン2030】

- 2030年までに、Well to Wheelで新車四輪車が排出するCO₂「2010年度比40%減」を目指す

※Well to Wheel :自動車の走行時にテールパイプから直接排出されるCO₂に、燃料の採掘・精製、電気の発電段階で排出されるCO₂を加える考え方

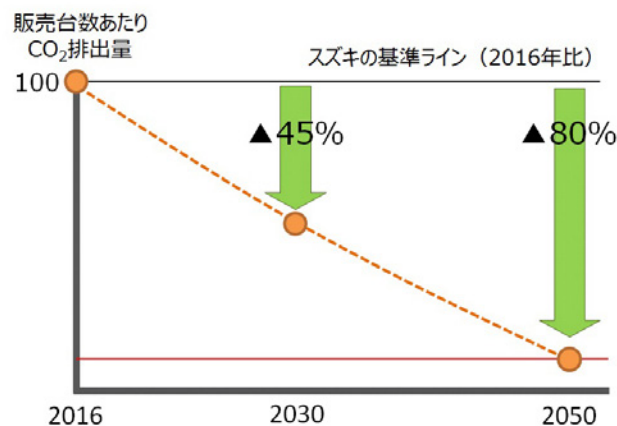
<スズキが事業活動から排出するCO₂>

【環境ビジョン2050】

- 2050年までに、事業活動から生じるCO₂を販売台数あたり原単位で「2016年度比80%減」を目指す

【マイルストーン2030】

- 2030年までに、事業活動から生じるCO₂を販売台数あたり原単位で「2016年度比45%減」を目指す



●大気保全

スズキでは、各国の状況に応じた低排出ガス車の導入など大気保全の取組みを進めてきました。インドや東南アジアなど新興国を主要市場とするスズキだからこそ、もっと貢献していきたいと考えます。例えば、スズキは、再生可能エネルギー由来の電力を、自分たちで発電する・調達するという活動を推進していくことで、地球全体でのCO₂排出量の削減はもちろんのこと、スズキが活動する地域での大気環境の保全に貢献していきます*。また、製品に関しては、ライフサイクルの視点を以て、販売国・地域のエネルギー・インフラ状況に適したパワートレインを投入していくほか、生産工程等から生じる揮発性有機化合物(VOC)についても削減を進めていきます。

大気環境の保全のために

【環境ビジョン2050】

- 2050年までに、事業活動や製品から排出される大気汚染物質を最少化する

【マイルストーン2030】

- 2030年までに
 - ✓ 事業活動における化石燃料の使用を削減し、再生可能エネルギーの利用を拡大する
 - ✓ クリーンな製品の開発を推進し、各国・地域の大気改善に貢献する
 - ✓ 生産や製品から生じる揮発性有機化合物(VOC)を削減する



※化石燃料の燃焼にともなって発生する硫黄酸化物や窒素酸化物は、大気汚染の要因の1つとされています。化石燃料によってつくられた電気の場合、発電段階で大気汚染物質が発生しています。こうした背景から、火力電力への依存が高い新興国では、大気汚染が深刻化しています。

●水資源保全

水資源は、全ての生命の源であり、同時に私たち人類の経済活動の基盤でもあります。しかし、人類が利用可能な淡水は地球上の水の0.01%とごく限られています。また、昨今の気候変動や人口増加によって、将来的に水資源の需給がひっ迫することが予想されています。特にスズキの主要市場であるインドや東南アジアは、急速な工業化によって過剰取水や水質汚染が顕在化しています。

こうした地域性を踏まえ、スズキは各拠点やサプライヤーにおける水リスクを評価し、リスクの状況に応じた水資源の管理を推進していきます。また、限られた水資源の持続的な利用を目指し、水使用量の多い生産拠点での取水削減、排水浄化の徹底を進めていきます。

水資源の有効利用のために

【環境ビジョン2050】

- 2050年までに、水環境への負荷を最小化し、持続可能な水資源利用を実現する

【マイルストーン2030】

- 2030年までに
 - ✓ スズキを取り巻く水リスクを特定し、全生産拠点で取水削減と排水浄化を実施する



●資源循環

世界人口の増加や新興国の経済成長にともない、世界中で天然資源の消費量が増加しています。このままでは、大量採掘による資源枯渇や、大量消費されて増加した廃棄物による環境汚染の深刻化を招く可能性があります。特に、電動車の駆動用二次バッテリーに使用されている希少金属等の有用資源は、将来的な資源の枯渇が強く懸念されており、循環利用することが求められます。また、使用済自動車の処理に関する制度構築が不十分な地域では、車両や部品の不法投棄・不適正処理につながりやすいため、危険物質の漏出による環境汚染や健康被害など、さまざまな問題が生じることが懸念されます。

こうした状況に鑑み、スズキは自社製品に係る取組みだけでなく、使用済自動車から再生資源を環境に負荷をかけず、安全に回収・処理する仕組み作りにも注力していきます。

循環型社会の実現のために

【環境ビジョン2050】

- 2050年までに、日本で培ったリサイクル技術やシステムをグローバル展開し、生産活動および製品から生じる廃棄物の削減と再生利用、適正処理を推進する

【マイルストーン2030】

- 2030年までに
 - ✓ 自動車リサイクルシステムのグローバル展開を目指す
 - ✓ 電動車の駆動用二次バッテリーのリサイクル、リビルド、リユースを推進する
 - ✓ グローバル生産拠点で廃棄物発生量を低減する
 - ✓ プラスチック梱包材を削減する



スズキ環境ビジョン2050の策定にあたって

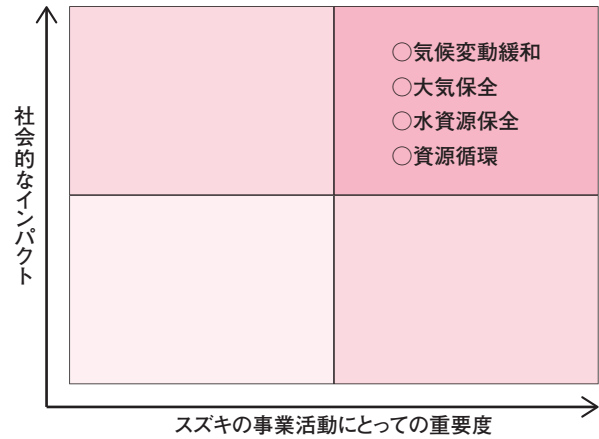
●策定プロセス

- ①スズキの環境への取組みの現状分析(マテリアリティの特定)
 - ・「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」、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」のもと、「スズキ環境計画2020」を策定し、グループ一丸となって環境保全の取組みを進めています。
 - ・2019年には、これらの取組みについてステークホルダー(お客様、投資家等)にとっての重要度(社会的インパクト)と自社における重要度の2つの観点から整理し、社会へのより一層の貢献につなげるべく重要課題(マテリアリティ)を特定しました。
 - ・重要課題の特定にあたっては経営層へのインプット及び意見交換を行い、グループ全体で取り組むべき課題であることを確認しました。

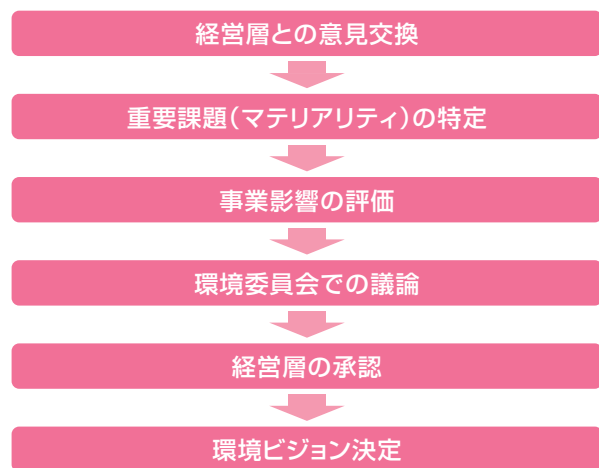
②スズキ環境ビジョン2050の策定

- ・特定した重要課題(マテリアリティ)について、事業への影響評価、国内外の環境分野の政策動向、ステークホルダーからの中長期的な要請などを踏まえ、経営層が参画する環境委員会において議論を重ね、2050年に向けてスズキが取り組むべき環境課題を「気候変動緩和」「大気保全」「水資源保全」、「資源循環」の4つに絞り込みました。
- ・最終的に経営層の承認を得たうえで、これら4項目の具体的な取組み内容を「スズキ環境ビジョン2050」としてまとめました。

マテリアリティ分析



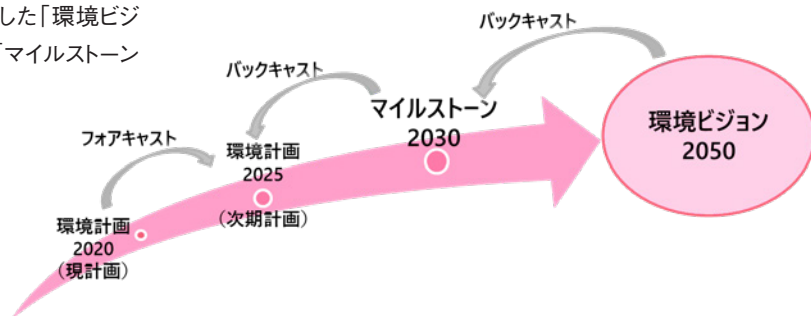
検討プロセス



●スズキの環境戦略の全体像

当グループは、将来のあるべき姿として策定した「環境ビジョン2050」からバックキャスト(逆算)し、「マイルストーン2030」を置いています。

また、「マイルストーン2030」に向かう道筋を、5年ごとに「スズキ環境計画」として具体的な行動計画を策定し、活動を推進してまいります。



TCFD提言への賛同

スズキ(株)は、2020年4月、金融安定理事会により設置された「気候関連財務情報開示タスクフォース」が公表した最終報告書(以下、TCFD提言)への賛同を表明しました。今後、TCFD提言に沿って、気候変動関連の情報を開示していきます。



企業理念

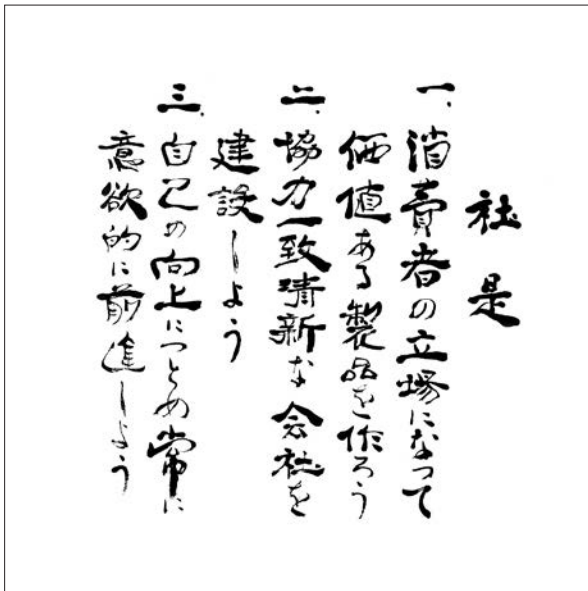
経営の基本方針

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3月にスズキグループの会社方針を示す「社是」を制定しました。



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

それぞれ、企業の社会的使命を果たすことへの努力目標(製品づくり)、自分が所属する会社という組織に対する努力目標(会社づくり)、自分自身に対する努力目標(人間づくり)として、スズキグループの全従業員が理解し実践すべき三つの努力目標を掲げています。

社是の第一に掲げる「価値ある製品を」をモットーとして、スズキグループの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。

小・少・軽・短・美

「小・少・軽・短・美」とは、「小さく」「少なく」「軽く」「短く」「美しく」を略したもので、長年にわたり、スズキの思想、文化の端的な表現として定着しています。

「小」はコンパクトにまとめる方が効率アップにつながり、「少」はムダは省き必要なことには最適に資源を配分し、「軽」は効率アップのためにスリム化を図り、「短」は意思決定と実行や報連相(報告・連絡・相談)をスピードアップするという意味があります。

さらに、「美」には全ての活動がお客様のためにあるという意味が込められており、性能、品質、コスト、信頼、安全・安心、コンプライアンス、全てを満たして初めてお客様満足が得られるという考えに繋がっています。

当社は、お客様の立場になって価値ある製品をつくるために、これからも引き続き、ものづくりをはじめとしたあらゆる業務において、「小・少・軽・短・美」を実践していきます。

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 ・人材育成 ・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			

なお、社内では新たな「中期経営計画」の策定を進めており、マテリアリティについても見直しの検討を進めています。





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のゴール	スズキのCSR活動における関連項目
 <p>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>	<p>(環 境) 環境計画2020 環境保全の取り組み(設計・開発・調達) (生産・オフィスの取り組み) →P.19 →P.37 →P.56</p> <p>(社 会) 安全への取り組み 二輪車における取り組み →P.79 安全・衛生及び交通安全に対する取り組み →P.81 →P.85 国内工場・技術センターの取り組み →P.110 国内販売代理店の取り組み →P.116 海外グループ会社の取り組み →P.117</p>
 <p>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>	<p>(社 会) 教育支援活動 →P.105 国内販売代理店の取り組み →P.116 海外グループ会社の取り組み →P.117 スズキの財団活動等 →P.127</p>
 <p>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>	<p>(社 会) ダイバーシティ(人材の多様性) →P.89</p>
 <p>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>	<p>(環 境) 環境計画2020 →P.19 (環 境) 資源の有効活用(生産・オフィスの取り組み) →P.59 (社 会) 地域社会への支援活動 →P.102 海外グループ会社の取り組み →P.117</p>
 <p>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>	<p>(環 境) 環境計画2020 →P.19 CO₂排出量の削減(設計・開発・調達) →P.37 (生産・オフィスの取り組み) →P.56</p>
 <p>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>	<p>(社 会) お取引先様CSRガイドライン →P.84 ダイバーシティ(人材の多様性) →P.89</p>
 <p>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>	<p>(環 境) 環境計画2020 →P.19 (社 会) スズキの財団活動等 →P.127</p>
 <p>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>	<p>(社 会) 福祉車両(ウィズシリーズ) →P.77 国内工場・技術センターの取り組み →P.110 海外グループ会社の取り組み →P.117 (ガバナンス) スズキの災害対策 →P.143</p>
 <p>持続可能な生産消費形態を確保する</p>	<p>(環 境) 環境計画2020 →P.19 資源の有効活用(設計・開発・調達) →P.46 (生産・オフィスの取り組み) →P.59 (輸送) →P.68 (販売会社の取り組み) →P.70 (社 会) お取引先様CSRガイドライン →P.84</p>

SDGsのゴール	スズキのCSR活動における関連項目
 <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>	<p>(環 境) 環境計画2020 CO₂排出量の削減(設計・開発・調達) →P.19 (生産・オフィスの取り組み) →P.37 (輸送) →P.56 (販売会社の取り組み) →P.66 (社 会) 国内販売会社の取り組み →P.69 海外グループ会社の取り組み →P.116 →P.117</p>
 <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>	<p>(環 境) スズキクリーンオーシャンプロジェクト 環境計画2020 →P.13 →P.19</p>
 <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>	<p>(環 境) 環境計画2020 →P.19 (社 会) 国内工場・技術センターの取り組み →P.110 海外グループ会社の取り組み →P.117</p>
 <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>	<p>(社 会) お取引先様CSRガイドライン →P.84</p>

TOPICS

スズキクリーンオーシャンプロジェクトを始動

— 世界初の船外機用マイクロプラスチック回収装置を開発 —

これまで継続してきた水辺の清掃活動が2020年に10周年を迎えたことを機に、「私たちに今できること」「スズキの船外機にできること」は何かを考え、スズキは海洋プラスチックごみ問題に焦点を当てた新たな取り組み「スズキクリーンオーシャンプロジェクト」を始動しました。

従来からの取り組みをさらに発展させるべく、このプロジェクトについて3つの取り組みの柱を打ち立てました。



スズキクリーンオーシャンプロジェクト シンボルマーク

【Project 1.】水辺の清掃活動を継続し、海洋プラスチックごみを回収する

スズキグループでは、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、湖沼を中心に、社員及びその家族によるボランティアによる清掃活動を実施してきました。2010年に浜松市の佐鳴湖で1回目の活動を開始し、2回目以降は「CLEAN-UP THE WORLD CAMPAIGN」として世界各国に活動の輪を広げ、これまで参加国は26か国、参加者は延べ8,000人以上に及びます。10周年となる2020年以降も、世界各国で清掃活動を継続し、さらに発展させていきます。



世界各国で活動を実施(2019年撮影)

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。



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

【Project 2.】船外機や部品の梱包資材からプラスチックを削減する

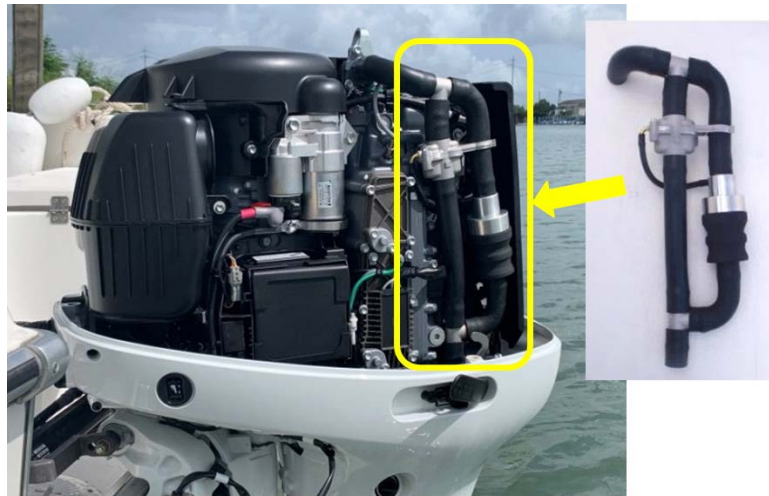
事業活動から生じるプラスチックごみを削減するため、スズキ船外機の製品梱包資材からのプラスチック削減に向けた取り組みを開始しました。2020年6月生産の一部製品の梱包に代替素材を試験的に採用し、市場評価の確認を進めています。

また、スズキ船外機の純正部品についても、梱包資材に使われているポリエチレン製の袋やフィルム類の一部を紙製素材に置き換え、2020年10月より出荷を開始しました。対応可能な梱包資材を全て代替素材へ置き換えた場合、年間約2.3トンのプラスチックごみの削減を見込むことができます。

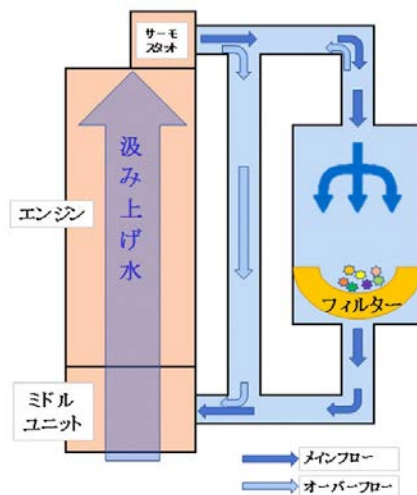


従来のプラスチック系素材(左)と紙製素材(右)の純正部品梱包資材

[Project 3.] 船外機用のマイクロプラスチック回収装置を開発する(世界初※)



マイクロプラスチック回収装置を取り付けた船外機

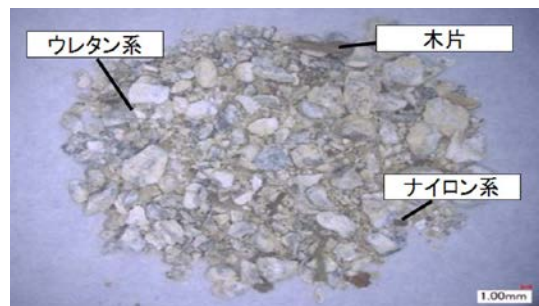


正しく回収されずに海に流れ込む大量のプラスチックごみは近年大きな環境問題となっており、さらにそれらが自然環境下で微細に破碎されたマイクロプラスチックは生態系に及ぼす影響が懸念されています。

そこでスズキは、船外機に取り付け可能なマイクロプラスチック回収装置を世界で初めて開発しました。船外機がエンジンの冷却のために大量の水をくみ上げながら走行し、冷却後にその水を戻す構造であることに着目し、回収装置は戻り水用のホースに取り付け可能なフィルター式としました。この装置を取り付ければ、走行するだけで水面近くのマイクロプラスチックを回収することができます。

※2020年10月1日現在、スズキ調べ。

この装置は簡単な作業で取り付けることができ、エンジン冷却後の戻り水を活用するため船外機の走行性能には影響しません。国内で実施したモニタリング調査では、フィルターに溜まった回収物に含まれるマイクロプラスチックを確認することができました。モニタリング調査は海外にも対象を広げて実施しており、さらに改良を重ねていきます。この装置は2021年からオプション用品として設定し、将来的には標準装備として取り扱うことも計画しています。



モニタリング調査で実際に回収したマイクロプラスチック



「スズキクリーンオーシャンプロジェクト」の推進は、SDGs(持続可能な開発目標)が示す社会課題の解決に向けたスズキの具体的な取り組みであり、スズキ船外機がブランドスローガンに掲げる「THE ULTIMATE OUTBOARD MOTOR(究極の船外機)」を環境面においても追及していく姿勢を表しています。

これら3つの柱のもと、スズキは船外機ユーザーをはじめ、販売店、ポートビルダー、取引先、スズキグループ関係会社、従業員やその家族など、世界中のすべてのパートナーの皆様と力を合わせて、世界中の海をきれいにしていきます。

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

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

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

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

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

環境への取り組み

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つのカテゴリより構成されています。



環境全般	18
設計・開発・調達	37
生産・オフィスの取り組み	56
輸送	66
販売会社の取り組み	69



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

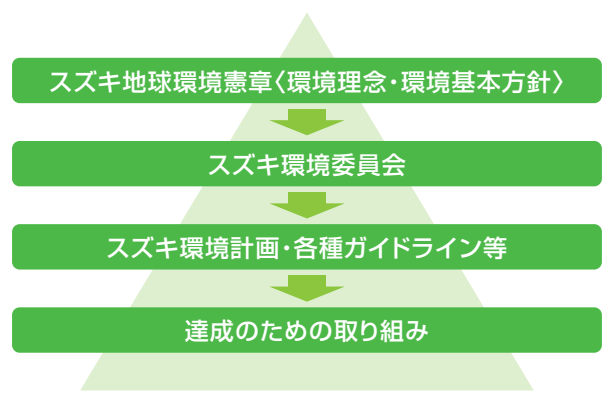
スズキ地球環境憲章(2002年策定、2006年改訂)

【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。

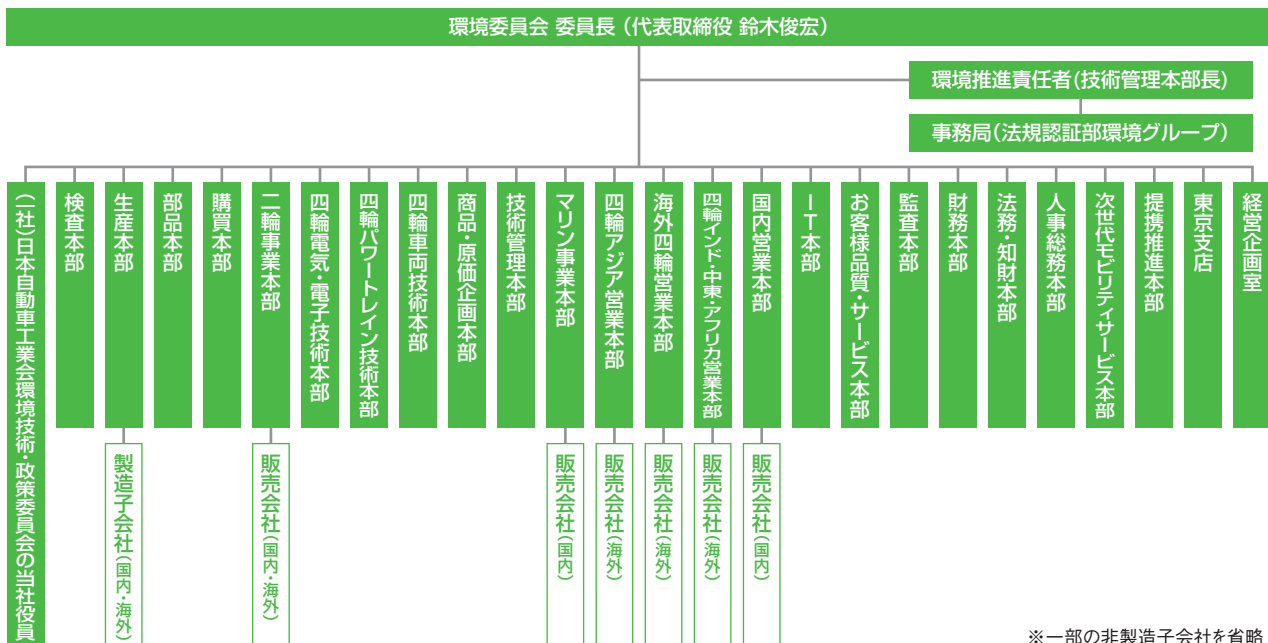


スズキグループの環境組織

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

2020年11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

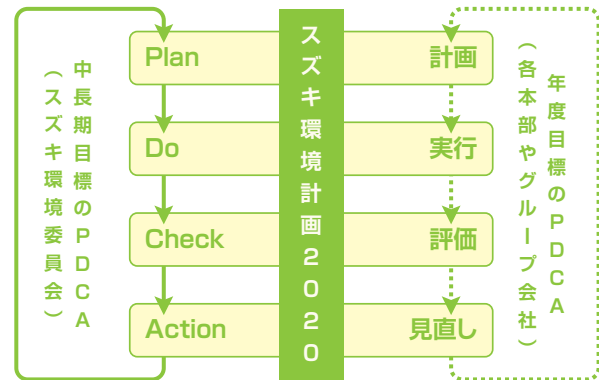
スズキは「スズキ地球環境憲章」に基づき、美しい地球と豊かな社会を次の世代に引継ぐために2012年度から2015年度までの環境保全の取り組み「スズキ環境計画2015」を策定し、達成に向け取り組んできました。引き続き、スズキの環境に関する事業活動の方向性とその取り組みを明示するため、新たに2016年度から2020年度までの環境保全の取り組み「スズキ環境計画2020」を策定しました。

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ています。そのため今年100周年を迎えたスズキは、次の100年

も社会に貢献し続け、持続可能な企業であり続けられるよう、国内外の関連会社を含めた「チームスズキ」でスズキ環境計画2020に掲げる4つのテーマ「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」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			2019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小型トラック、新型「キャリイ」において、高出力と低燃費を両立した1.5LのK15B型エンジンを搭載した。 ・パキスタン市場の新型「アルト」において、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た。 ・新型「ハスラー」と一部仕様変更の「ワゴンR」において、デュアルインジェクションシステムやクールドEGRなどの新技術を搭載し、熱効率を向上させた新開発のR06D型エンジンをNA車に搭載した。 ・また、軽量化と高効率化により、優れた燃費性能と軽快な走りを両立させた新開発CVTを搭載した。
			船外機 ・「DF300B」において、エンジンは外部の空気を直接取り込む「ダイレクト吸気」等により熱効率向上を、動力伝達系は「スズキデュアルプロップシステム」により推進効率の向上を図った。

具体的な実施事項・目標		2019年度の主な実績	
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	四輪車	<車体全体の軽量化> ・新型「ハスラー」のボディーにおいて、軽量、高剛性の新プラットフォームを採用した。 ・また、軽量で強度の高い高張力鋼板をボディ40.4%（重量比）に採用した。そのうち、さらに強度の高い超高張力鋼板の使用範囲を15.6%に拡大し、2WDでボディー重量181kgを達成した。 ・また、ドアにおいて、フロントドア鏡装サッシュの廃止により400g/台の軽量化を、フロントウィンドーレギュレーターの構成部品（ルール）を細断面化することにより400g/台の軽量化を実施した。 <足回りの軽量化> ・新型「ハスラー」において、「アルト」「ラバン」「ワゴンR」に続き軽セグメント用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。
		二輪車	・「KATANA」において、流動解析や形状の最適化により樹脂部品を薄肉化することで、軽量化を図った。 ・「UZ125」「UB125」において、フレーム構成部品の形状および板厚を見直し、軽量化を図った。
		船外機	・「DF300B」において、トップカバーの2分割化により低比重材料の採用を拡大するなど、軽量化を図った。
	四輪車	<転がり抵抗の低減> ・新型「ハスラー」において、専用タイヤを採用し、転がり抵抗を低減した。 <空気抵抗の低減> ・新型「ハスラー」において、デザイン性をキープしつつ、フロントバンパやAピラー形状の調整および新型ミラーの採用により、開発初期に対し空気抵抗を12%低減した。	
地球温暖化の抑制	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)	・25%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)	・12.2%削減
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	・48Vマイルドハイブリッドシステムを新規開発し、欧州向け「ビターラ」「SX4 S-CROSS」「スイフトスポーツ」に搭載した。 ・インドでの公道走行試験結果を基に、インド市場向けに電気自動車を開発中。
	軽量、コンパクト、低コストな空冷燃料電池車の開発	【二輪FCV】 国内・欧州等で公道実証を実施 【四輪FCV】 先行開発の推進	・燃料電池車両の先行開発を推進中。 ・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	グローバル生産台数*当たりCO ₂ 排出量の削減10%削減(2010年度比) *国内工場の四輪・二輪・船外機の台あたりCO ₂ 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。	・4.6%削減

具体的な実施事項・目標		2019年度の主な実績
地球温暖化の抑制	<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"> ・一部の軽四輪製品について、外部委託している架装工程を自社の組立工場へ移管することにより、工程委託に伴う車両輸送を廃止して輸送距離を短縮。
	売上高当たりのCO ₂ 排出量の削減 14%削減（2006年度比）	<ul style="list-style-type: none"> ・29.1%削減
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 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"> ・国内販売代理店55社、非製造子会社7社※では、「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」を共通の環境目標として、事業活動における省エネ、節水、廃棄物削減等の活動を継続的に実施している。 ・また、国内四輪販売代理店54社では、各社が「環境管理システム」を導入。環境負荷低減や環境法令遵守に対し、会社一丸となって改善取り組みをおこなっている。 <p>※ ・国内販売代理店:スズキ自販東京、スズキ自販近畿、スズキニ輪他 ・非製造子会社:スズキビジネス、スズキ輸送梱包、スズキ納整(東日本、中日本、西日本)、スズキエンジニアリング、スズキマリン</p>
環境保全等の推進	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> BS6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EURO5規制適合モデル「V-STROM(ブイストローム)1050」および国内3次規制適合モデル「KATANA(カタナ)」「ジクサー」「ジクサー250」を順次投入。
		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。 ・「DF300B」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
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	<ul style="list-style-type: none"> ・新型「ハスラー」の車室内VOC濃度において、自動車工業会の自主取組みであるVOC室内濃度目標値以下を達成。

具体的な実施事項・目標		2019年度の主な実績	
環境保全等の推進	塗装工程におけるVOCの削減	【ボディ塗装】 塗装面積当たりVOC排出量40%削減の維持 (2000年度比)	・42.9%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	リサイクル材を使用した設計の継続	四輪車 <外装部品> ・新型「ハスラー」のダッシュアウターサイレンサー、フロントフードサイレンサーに再生材を使用した。 ・また、新型「ハスラー」のバンパー、ラジエーターグリル、スプラッシュガード、ガーニッシュ類、フェンダーライニングにリサイクルが容易な熱可塑性樹脂を使用した。 <内装部品> ・新型「ハスラー」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。 ・また、新型「ハスラー」のシートアンダーボックスにリサイクルが容易な熱可塑性樹脂を使用した。
リサイクルを配慮した開発・設計		二輪車 ・「GSX250F/150F」「GSX250/150」および「UZ125」のフレームカバーやリヤフェンダー等多くの材着樹脂部品にリサイクル材を採用した。	
材料リデュースを目指した設計の継続		四輪車 <外装部品> ・新型「ハスラー」のバンパー、ラジエーターグリルの薄肉化を実施した。 二輪車 ・「KATANA」において、流動解析や形状の最適化により樹脂部品を薄肉化することで、使用材料の削減を図った。	
熱可塑性樹脂部品の採用拡大		船外機 ・「DF300B」において、従来はリベット止めや、インサートナットとボルトを使用していた箇所をスクリューに変更し、分解を容易にしたり、部品点数を削減した。 四輪車 <外装部品> ・新型「ハスラー」のバンパー、ラジエーターグリル、スプラッシュガード、ガーニッシュ類、フェンダーライニングにリサイクルが容易な熱可塑性樹脂を使用した。 <内装部品> ・新型「ハスラー」のインパネ、ドアトリム、内装トリム、シートの樹脂部品にリサイクルが容易な熱可塑性樹脂を使用した。	
		船外機 ・「DF300B」において、オイルバンカバーなど外観の大きな樹脂部品に熱可塑性樹脂を採用した。	

具体的な実施事項・目標		2019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	使用済み自動車・部品のリサイクル推進	<p>【日本】 ASRリサイクル率70%以上を維持</p> <p>・ASRリサイクル率 96.7% (2008年度以降から70%以上を継続中)</p>																	
	使用済みバンパーの回収・リサイクルの推進	<p>・修理交換バンパーの回収・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。 【直近3年間の回収バンパー本数実績(単位:本)】</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>2017年度</th> <th>2018年度</th> <th>2019年度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>68,240本</td> <td>73,308本</td> <td>80,273本</td> </tr> </tbody> </table>	2017年度	2018年度	2019年度	68,240本	73,308本	80,273本											
	2017年度	2018年度	2019年度																
	68,240本	73,308本	80,273本																
	使用済み自動車・部品のリサイクル推進	<p>・スズキは、2012年エネチャージ用リチウムイオンバッテリー(LiB)を搭載した「ワゴンR」の発売から、四輪車の使用済みLiBの回収・リサイクルを開始し、2019年度までに使用済み自動車から6,147個の使用済みLiBの回収・リサイクルをおこなった。 ・今後、LiB搭載車の販売増加に伴い使用済みLiB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、(一社)自動車再資源化協力機構が運営する「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。 【使用済み自動車から回収・リサイクルした使用済みLiB個数(単位:個)】</p> <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> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>21</td> <td>105</td> <td>356</td> </tr> <tr> <th>2016年度</th> <th>2017年度</th> <th>2018年度</th> <th>2019年度</th> <th>合計</th> </tr> <tr> <td>397</td> <td>733</td> <td>1,853</td> <td>2,682</td> <td>6,147</td> </tr> </tbody> </table>	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	0	21	105	356	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度	合計	397	733	1,853	2,682
2012年度	2013年度	2014年度	2015年度																
0	21	105	356																
2016年度	2017年度	2018年度	2019年度	合計															
397	733	1,853	2,682	6,147															
	<p>【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</p>																		
	<p>【海外】 各国自動車リサイクル法への対応</p> <p><インド> ・マルチ・スズキ社は、使用済み自動車を適正に解体・リサイクルするため、法制化に先立って豊田通商グループと合弁会社MSTIを2019年10月設立。車両や部品の不法投棄を減らし、地球温暖化や土壌汚染・水質汚濁といった環境問題にも対応していく。 ・リチウムイオンバッテリー(LiB)搭載車の使用済みLiBの回収・リサイクルも推進中。 <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、LiB搭載車の発売に合わせて、使用済みLiB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、バッテリー、二輪車、四輪車の回収・リサイクルを推進中。</p>																		
補給部品出荷用ダンボール等の梱包材重量削減	<p>●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</p>	<p>・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10.9%削減。</p>																	
KD部品出荷用使い捨て梱包材重量削減	<p>●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)</p>	<p>・リターナブル材の個体管理を実施し、所在を明確にすることで、リターナブル材の不足を防止し、ワンウェイ材の使用を抑制した。 ・重量が重く使用量が多い梱包材の仕様を見直し、重量削減を図った。 ・KD部品出荷用の梱包材重量:2015年度比 11.6%削減</p>																	

具体的な実施事項・目標		2019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	・41.2%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(ゼロレベル)の継続
		【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)	・0.5%未満(ゼロレベル)未達成
	水資源	工場、オフィスにおける節水の徹底	国内工場
オフィス			・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		・グローバルでのISO14001認証取得を推進中。 ・新たに、相良工場の認証範囲へ隣接する技術拠点「相良コース」を追加。
	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	・海外の環境負荷物質規制情報の収集を目的とした法規情報データベース「GRMS 2」の利用を開始。 ・GHSラベル対応を日本を含む18ヵ国で完了。 ・欧州REACH規則で規制されるフタレート4物質(可塑剤)の非含有対策を継続実施中。 ・POPs条約で規制されるPFOAへの対応開始。 ・REACH規則対応などの手続きを明確にするための社内規程類の整備。
		グローバルな環境負荷物質管理体制の構築	・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(4拠点)を実施。 ・グリーン調達ガイドラインの新規導入(3拠点)を実施。 ・海外製造拠点監査等の実施計画、実績、監査報告書など監査状況の社内関係部門への情報公開実施。 ・インドマルチ・スズキ社におけるRRR認証監査対応実施。
	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	・新型「ハスラー」のLCA算定結果を社外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		2019年度の主な実績
環境コミュニケーションの拡充 環境経営の充実	生物多様性の保全と持続可能な利用の実現に向けた「スズキ生物多様性ガイドライン」に基づく取り組みのグローバルな推進	<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。 ・各事業所にて、クリーンアップ活動や地域清掃活動を実施。 ・マリン事業では、クリーンアップザワールドキャンペーンとして、海や河川、湖などの清掃活動を世界各国で実施。 ・「スズキの森」「浜松市防波堤」にて、植栽活動を実施。 ・下川テストコースの「FSC森林認証」を継続。 ・「スズキCSR・環境レポート2019」にて、スズキにおけるCO₂排出量などの環境情報や森林認証などの環境取組について紹介。
	地域清掃活動、環境保全ボランティア活動（「スズキ従業員マナーアップ活動」や「『スズキの森』森林保全活動」、浜松沿岸域防潮堤の植栽活動、各事業所での清掃活動など）の継続、推進	<ul style="list-style-type: none"> ・「スズキマナーアップ活動」として、毎月第3火曜日、朝8時10分～8時40分まで社内ボランティアにより、事業所周辺の清掃を実施。2019年度までに活動186回を数え、延べ13,666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、2019年4月6日に社内ボランティア80名が参加し、植樹活動（苗木110本・シタケの菌打ち体験）を実施。 ・浜松沿岸域防潮堤にて、2019年12月14日および3月10日に社内ボランティア33名が参加し、植林活動を実施。
	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"> ・技術系新入社員向けに環境教育「自動車会社が求められている環境取り組み」の講義を実施。 ・静岡県内2大学のスズキ冠講座「スズキの環境取り組み」の講義を実施。 ・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7,908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。
環境教育の充実	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地域づくりサポート「はまなこ環境ネットワーク」などと連携し、環境教育イベント「浜名湖エコキッズ体験塾2019&浜名湖ミナトリング」及び「浜名湖プラスチックごみ問題勉強会 子ども環境ワークショップ」を開催し、社員とその家族が参加。
環境情報の開示	「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2019」（日本語版・英語版）を作成し、Webで公開。 ・冊子によるダイジェスト版（日本語版）を作成し、取引先や従業員等へ配布。

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。

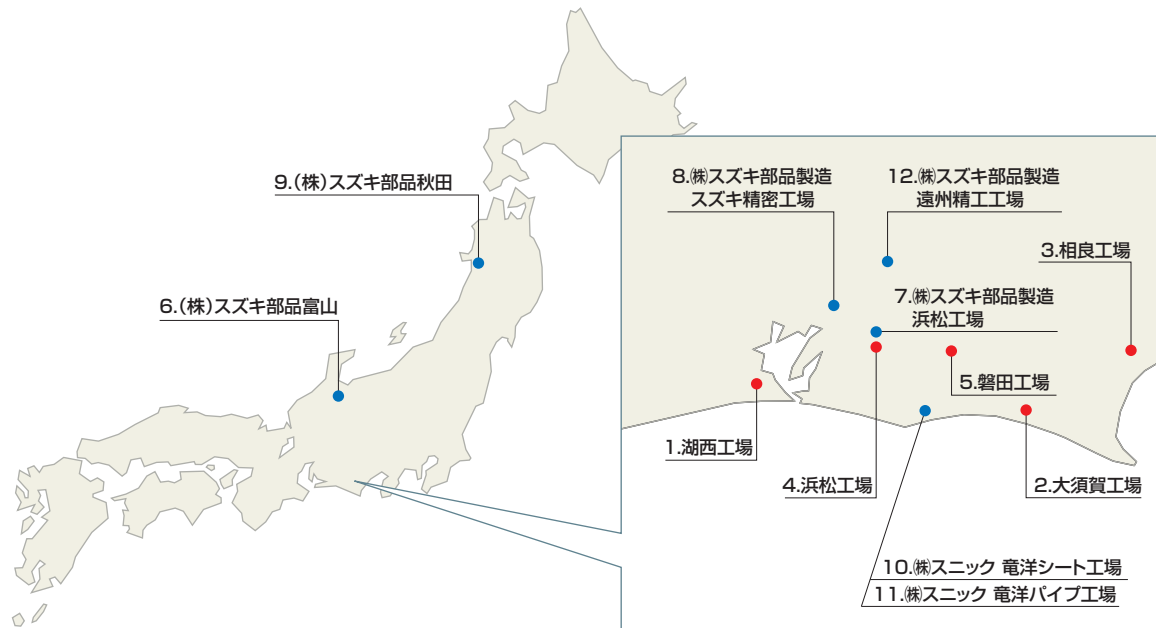
スズキは、グローバルな製造におけるCO₂発生量の99.3%を占める拠点でISO14001取得を完了しており、全工場へ環境マネジメントの考え方を導入し、順次未取得の工場へのISO14001導入を進めています。

製造部門の取り組み(国内)

●国内工場及び国内製造子会社の導入状況

2003年3月までにすべての国内工場でISO14001の認証を取得し、国内製造子会社では2020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。国内製造子会社で未取得の(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・国内製造子会社

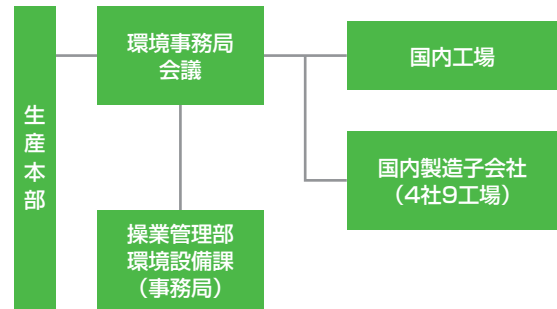


●生産本部 環境事務局会議

国内工場及び国内製造子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。

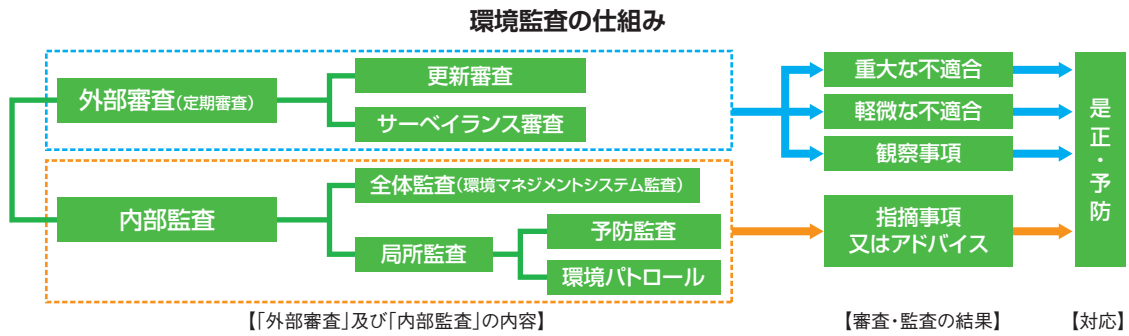
この場には国内工場及び国内製造子会社4社9工場の技術担当課長や担当者が集まり、環境保全計画の改善事例や国内工場及び国内製造子会社に関連する事項について現場で現物を確認しながら討議していきます。

ここで確認・討議された内容は国内工場及び国内製造子会社に展開され、環境管理活動に役立っています。



●環境監査

国内工場、国内製造子会社では毎年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。

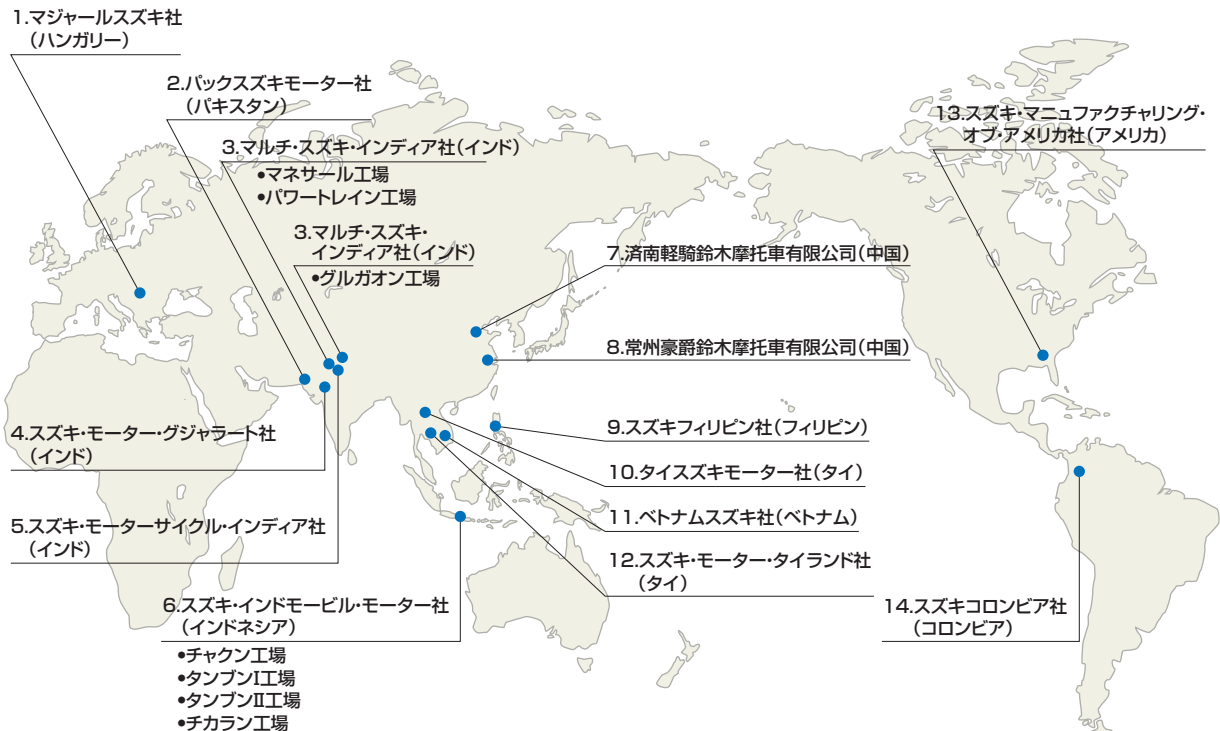


製造部門の取り組み(海外)

●海外グループ会社の導入状況

海外製造子会社について、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。2020年10月末現在、14社19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海外製造子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152名、エネルギー管理士39名、環境内部監査員276名の有資格者が在籍しています。

緊急時の訓練

国内工場、国内及び海外の製造子会社では、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

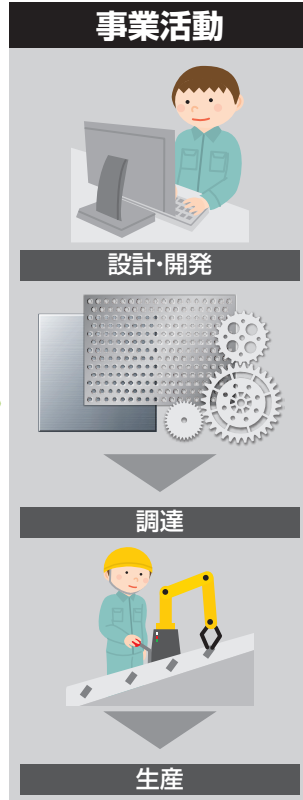
スズキグループでは、2019年度において、環境上の重大な漏出*は22件、苦情は6件あり、いずれも適切に対応しています。また、これらの重大な漏出に伴う行政指導や罰金、制裁金の支払いはありません。

*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。

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	2017年度	2018年度	2019年度
電力	百万kWh	506.3	508.7	492.4
化石燃料	万GJ	204.4	177.2	180.4

スズキ(株) 国内工場 ^{※1} INPUT				
	単位	2017年度	2018年度	2019年度
燃料等の投入				
購入電力		420.2	417.4	401.0
風力発電 (湖西工場)	百万kWh	1.43	1.51	1.76
小水力発電		0.039	0.034	0
LPG	千トン	21.2	18.2	17.3
都市ガス	百万m ³	18.5	16.7	18.6
灯油	千kl	0.130	0.246	0.309
A重油		0.62	0.09	0
軽油	kl	9.4	7.0	6.4
ガソリン		145.1	108.0	115.0
水の投入	単位	2017年度	2018年度	2019年度
工業用水道	百万m ³	1.97	1.96	2.12
上水道	千m ³	84.2	55.0	45.3
井戸水	百万m ³	1.26	1.24	1.03
原材料の投入	単位	2017年度	2018年度	2019年度
鉄		573.9	606.9	563.9
アルミ		46.1	54.5	49.4
樹脂	千トン	37.2	38.8	36.8
銅		9.0	9.5	9.0
鉛		6.7	6.8	6.6
化学物質の投入	単位	2017年度	2018年度	2019年度
PRTR物質	トン	3,913	4,310	3,692



スズキ(株) 国内事業所 OUTPUT				
	単位	2017年度	2018年度	2019年度
CO ₂ 排出量	千トン	359.8	340.7	324.7

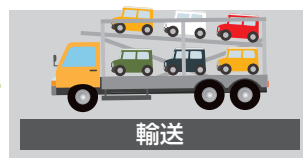
スズキ(株) 国内工場 ^{※1} OUTPUT				
大気へ放出	単位	2017年度	2018年度	2019年度
CO ₂	千トン	313	275	263
SOx	トン	15	8	5
NOx	トン	102	75	76
PRTR物質	トン	1,070	1,384	1,277
VOC排出量	トン	3,625	3,615	3,404
オゾン層破壊物質 ^{※2} (CFC-11換算) ^{※3}	トン	0.003	0.001	0.0002
河川への排出	単位	2017年度	2018年度	2019年度
河川・湖沼への排水量	万m ³	548	440	424
下水道への排水量	万m ³	0.2	7.1	9.8
PRTR物質	トン	2.3	3.3	1.2
廃棄物として処理	単位	2017年度	2018年度	2019年度
再資源化量	千トン	114	115	104
(上記の内、PRTR物質)	トン	15.8	17.0	13.8
埋立て廃棄物量	トン	0.74	0.46	0.17

※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。

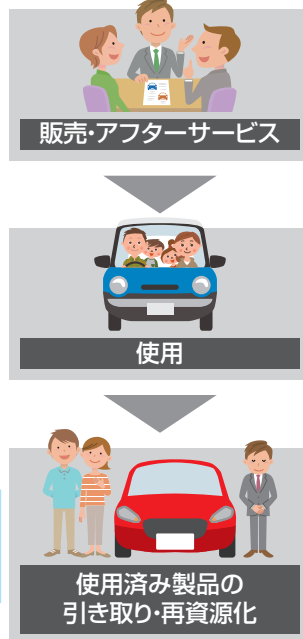
INPUT				
	単位	2017年度	2018年度	2019年度
燃料等の投入				
燃料(軽油 他)	万GJ	57.7	59.3	56.0



OUTPUT				
	単位	2017年度	2018年度	2019年度
CO ₂ 排出量	千トン	39.7	40.8	38.5

リサイクル				
使用済み四輪車の引き取り				
<ASR>	単位	2017年度	2018年度	2019年度
引取総重量	千トン	55.4	58.1	60.4
引取台数	千台	423.4	438.4	450.7
再資源化重量	千トン	53.0	55.3	57.1
再資源化率 ^{※4}	%	98.1	97.7	96.7
<エアバッグ類>	単位	2017年度	2018年度	2019年度
引取総重量	トン	87.5	105.9	127.2
引取台数	千台	289.4	326.0	353.6
再資源化重量	トン	82.1	99.7	120.2
再資源化率 ^{※4}	%	93.8	94.2	94.5
<フロン類>	単位	2017年度	2018年度	2019年度
引取重量	トン	90.6	92.1	89.5
引取台数	千台	394.1	402.3	403.9
四輪車のリサイクル実効率				
	単位	2017年度	2018年度	2019年度
再資源化率 ^{※4}	%	99.7	99.6	99.4
使用済み二輪車の引き取り				
	単位	2017年度	2018年度	2019年度
再資源化率 ^{※4}	%	98.0	97.9	97.8

※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	2017年度	2018年度	2019年度
四輪車販売台数		668	725	672
ハイブリッド車販売台数	千台	350	382	348
ハイブリッド車販売比率	%	52.4	52.7	51.7
<二輪車販売>	単位	2017年度	2018年度	2019年度
二輪車販売台数	千台	60	57	49
燃料電池二輪車登録台数 ^{※5}	台	8	0	0
電動二輪車販売台数	台	8	3	0
※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	2017年度	2018年度	2019年度
四輪車販売台数		3,224	3,327	2,852
ハイブリッド車販売台数 ^{※6}	千台	462	561	500
ハイブリッド車販売比率	%	14.3	16.9	17.5
※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 <https://www.suzuki.co.jp/about/csr/green/guideline/>

【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



浜名湖子ども環境体験ワークショップ

【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

● 周辺地域の環境・生態系

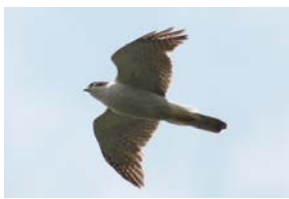
2018年に、国内5工場からの放流水が河川水量の5%以上を占める水域とその水域に生息する動植物の調査を実施しました。その結果、164種の動植物が生息し、その内、14種が絶滅危惧種であることを確認しました。

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



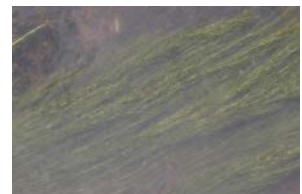
ニホンウナギ



ミナメダカ



カマキリ



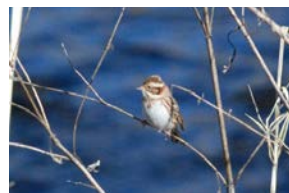
ツツイトモ



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

●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。

当活動は累計で28回(植樹13回、下草刈り16回)を行い、約1,500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、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。2019年度までに行った計8回の活動では、延べ287名が参加し、松など930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・緑化活動を継続して行っています。



スズキ下川コースの森林(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る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になっています。

※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2018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(2018年度)

測定項目	「スズキ下川コースの森林」 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	1,677.0 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人が年に排出するCO₂(トン/年) 5,295人分

●清掃活動

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、2020年3月までに活動186回を数え延べ参加人員約13,600名、軽トラック76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

環境イベントへの参加

●環境イベントへの参加

2019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
G20サミット エネルギー環境関係閣僚会合 (持続可能な成長のためのエネルギー転換と地球環境に関する関係閣僚会合)	2019年 6月15日～16日	長野県軽井沢町 軽井沢プリンスホテル	経済産業省 資源エネルギー庁
G20サミット 国際メディアセンター 広報展示	2019年 6月27日～30日	大阪市 インテックス大阪	外務省 経済局
第46回東京モーターショー2019 「FUTURE EXPO」	2019年 10月24日～11月4日	東京都台東区 MEGA WEB	一般社団法人 日本自動車工業会



G20サミット 国際メディアセンター 広報展示

地域交流会の実施

地域住民の方々との交流会を定期的の実施してご意見を承り、改善活動につなげています。2019年度は地域交流会を国内工場で計6回開催しました。また、工場見学については国内工場で435回実施しました。



工場地域交流会

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



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。

このためスズキは、「スズキ環境計画2020」に製品及び生産からのCO₂削減目標を設定し、温室効果ガスの削減に取り組んでいます。

●製品での取り組み

スズキは、地球環境にやさしい製品づくりを目指し、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、スズキは四輪販売車両において、2019年度にグローバルで17.5%ハイブリッド車を販売しました。



四輪ハイブリッドシステム搭載車*販売台数

(千台)

	2017年度			2018年度			2019年度		
		内、HEV*	HEV比率		内、HEV*	HEV比率		内、HEV*	HEV比率
日本	668	350	52.4%	725	382	52.7%	672	348	51.7%
インド	1,654	85	5.2%	1,754	127	7.2%	1,436	110	7.7%
その他	902	26	2.9%	848	29	3.5%	744	42	5.7%
合計	3,224	461	14.3%	3,327	539	16.2%	2,852	500	17.5%

*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の一部は日本、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省エネや生産効率の向上に努め、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%削減を進めています。

*国内工場の四輪・二輪・船外機の家あたり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。

●気候変動に対する環境ビジョン2050とマイルストーン2030

スズキは、「小少軽短美」の理念に沿って、CO₂排出の少ない製品を・少ないCO₂排出で作りを続けています。今回「スズキ環境計画2020」の先を見据え、気候変動枠組条約締約国会議で採択されたパリ協定の2°C目標達成に向けた気候科学と統合した削減目標を、「環境ビジョン2050」及び「マイルストーン2030」として以下のように策定しました。

▶製品使用によるCO₂削減

【環境ビジョン2050】 2050年までに、Well to Wheel*で新車四輪車が排出するCO₂「2010年度比90%減」を目指す

【マイルストーン2030】 2030年までに、Well to Wheelで新車四輪車が排出するCO₂「2010年度比40%減」を目指す

*自動車の走行時に排出されるCO₂だけでなく、燃料の採掘・精製、電気の発電段階で排出されるCO₂も加えたCO₂排出量。

▶事業活動から排出するCO₂削減

【環境ビジョン2050】 2050年までに、事業活動から生じるCO₂を販売台数あたり原単位で「2016年度比80%減」を目指す

【マイルストーン2030】 2030年までに、事業活動から生じるCO₂を販売台数あたり原単位で「2016年度比45%減」を目指す

今後、上記の環境ビジョン2050、マイルストーン2030を具現化して行くため「スズキ環境計画2025」を策定していきます。

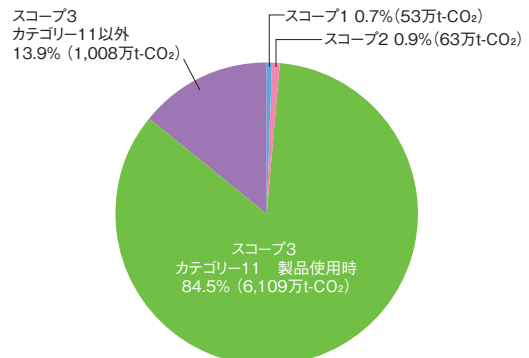
バリューチェーン全体が排出する温室効果ガスの開示

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。

2019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7,233万t-CO₂のうち7,117万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6,109万t-CO₂とバリューチェーン全体の84.5%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。

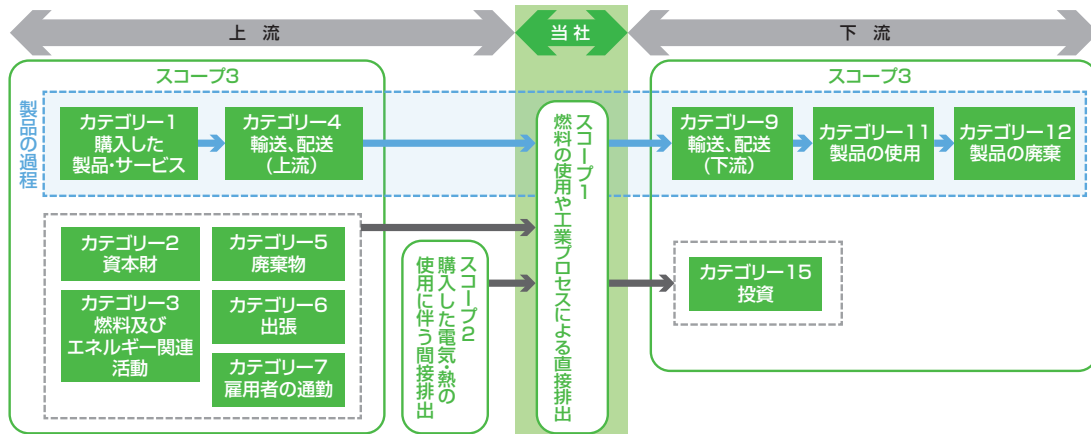
2019年度の温室効果ガス排出量の内訳



バリューチェーン全体が排出した温室効果ガス排出量
7,233万t-CO₂
【算定範囲】 スズキ株および国内製造・非製造子会社69社、
海外製造・非製造子会社31社
【算定期間】 2019年4月～2020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



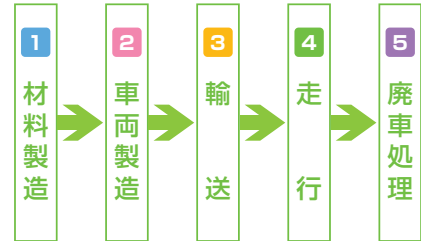
区分	内容	詳細
スコープ1	直接排出	自社での燃料の使用や工業プロセスによる直接排出
スコープ2	エネルギー起源の間接排出	自社が購入した電気・熱の使用に伴う間接排出
スコープ3*	その他の間接排出	
カテゴリー1	購入した製品・サービス	原材料・部品、仕入商品・販売に係る資材等が製造されるまでの活動に伴う排出
カテゴリー2	資本財	自社の資本財の建設・製造から発生する排出
カテゴリー3	燃料及びエネルギー関連活動	他者から調達している電気や熱等の発電等に必要燃料の調達に伴う排出
カテゴリー4	輸送・配送(上流)	原材料・部品、仕入商品・販売に係る資材等が自社に届くまでの物流に伴う排出
カテゴリー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。

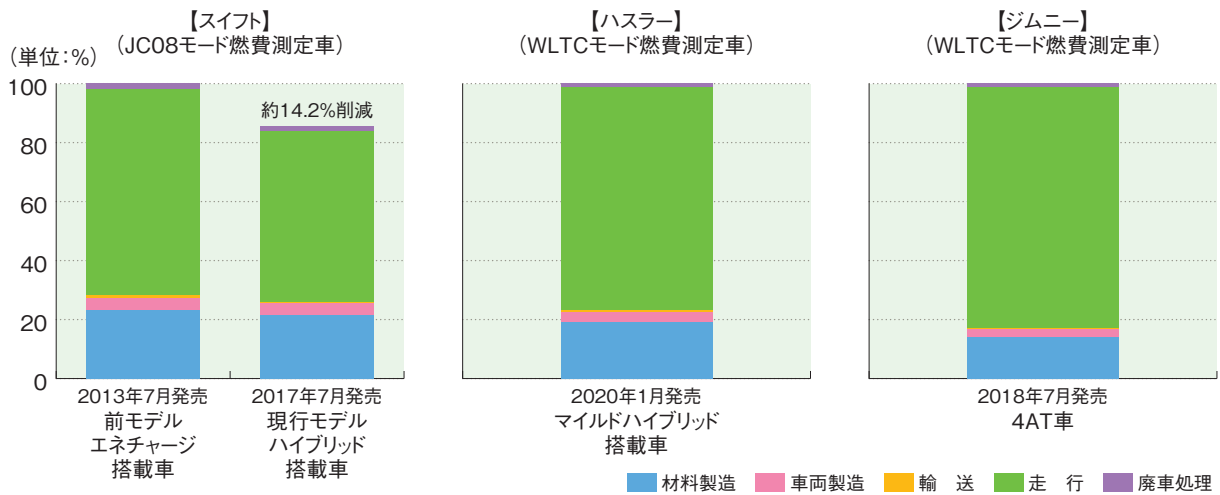
LCA(ライフサイクルアセスメント)手法を用いた製品のCO₂排出量の算出

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

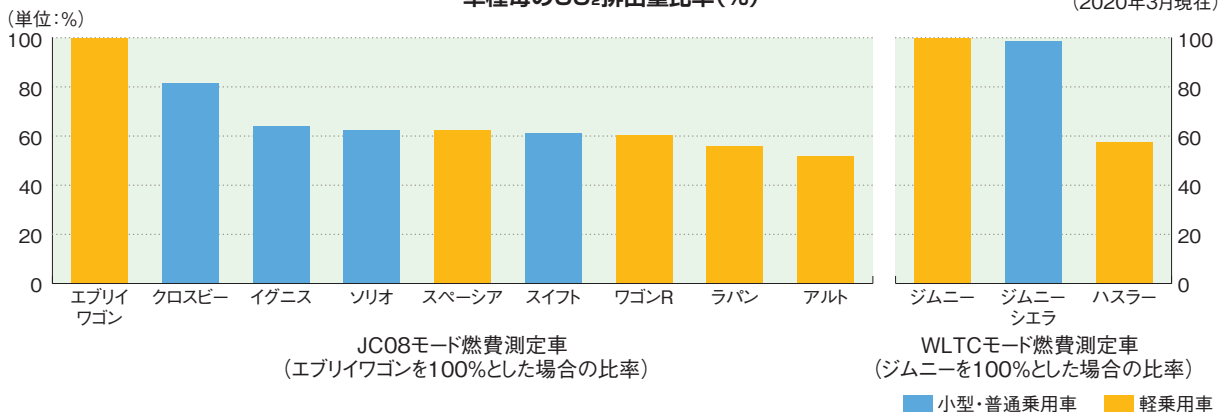


スズキ車のライフサイクル段階別CO₂排出量割合



※2018年10月より燃費測定モードがJC08モードからWLTCモードに切り替わったため、ハスラー・ジムニーについては新モデルのみのグラフで示しています。
 ※自動車の生涯走行距離11万km(13年)を、各モードで走行した場合の結果です。
 ※走行段階では、タイヤやエンジンオイル、バッテリーなどの交換部品の製造を考慮しています。

車種毎のCO₂排出量比率(%)



※自動車の生涯走行距離11万km(13年)をJC08モード、WLTC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

2019年10月までに電気自動車にとってより厳しい環境であるインドでプロトタイプ37台のフリート走行を行いました。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、今後のEV開発へ反映させます。



TOPICS

電動二輪車用交換式バッテリーのコンソーシアムを創設

スズキ株式会社、本田技研工業株式会社、川崎重工業株式会社、ヤマハ発動機株式会社の4社は、2019年4月4日、日本国内における電動二輪車の普及を目的とした「電動二輪車用交換式バッテリーコンソーシアム（以下、コンソーシアム）」を創設し協働を開始しました。

二輪業界としては、より環境にやさしく利便性の高いモビリティとしての電動二輪車の普及を業界全体で検討しています。電動二輪車普及のためには、航続距離の延長や充電時間の短縮、車両およびインフラコストが課題となっています。

これらの課題を克服するためにさまざまな取り組みがありますが、その対応の一つの手段として、コンソーシアムでは共通利用を目的とした交換式バッテリーとそのバッテリー交換システムの標準化の検討を進め、技術的なシナジーやスケールメリットを創出することを目指します。

コンソーシアムの活動を通じ、二輪業界全体で多様な議論をおこない、電動二輪車の普及により、低炭素社会の実現に貢献することを目指します。

TOPICS

インドで自動車用リチウムイオン電池工場を建設

インドでは環境への対応が重要な課題となっており、お客様がお求めやすい環境車の普及が必要になっています。

スズキは、株式会社東芝、株式会社デンソーと3社による合弁会社「オートモーティブ エレクトロニクス パワー社」を2017年に設立。グジャラート州のスズキ・モーター・グジャラート社の四輪工場に隣接するサプライヤーパークに、インド初となる自動車用リチウムイオン電池パックの製造工場を建設し、稼働開始に向けた準備を進めています。

2020年10月には、会社名を東芝(T)、デンソー(D)、スズキ(S)の頭文字を冠した「TDS リチウムイオンバッテリー グジャラート社(TDSG)」に変更。今後、本格的にグジャラート州で生産活動を開始し、インド国内でのリチウムイオン電池の安定供給を実現、環境車の普及を進めることで、インド自動車市場の持続可能な発展に寄与していきます。



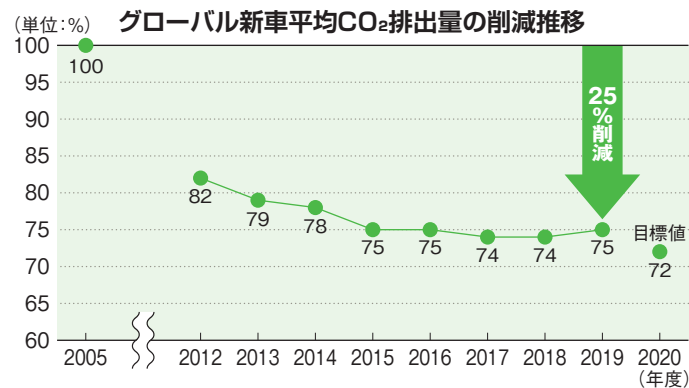
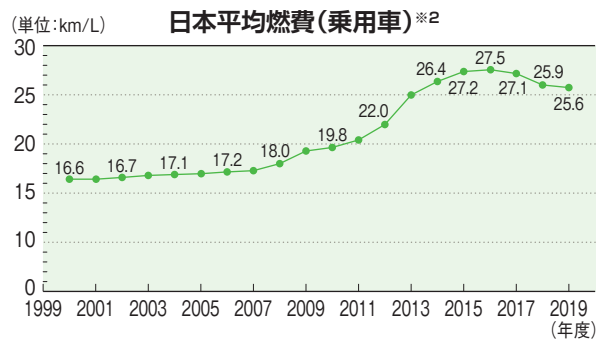
燃費の向上

四輪車

●グローバル新車平均CO₂排出量^{※1}

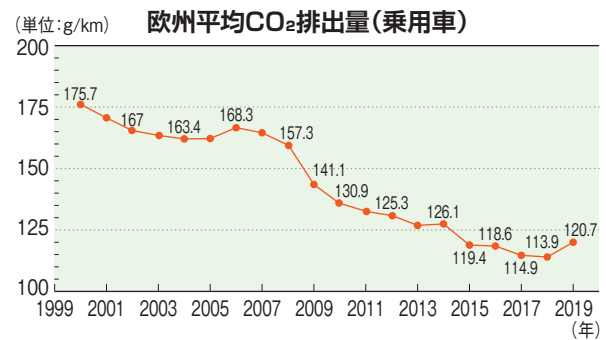
スズキは気候変動の要因とされるCO₂排出量の削減のため、グローバル新車平均CO₂排出量を2005年度比で28%削減することを目標としています。(スズキの主要市場である日本、インド、欧州を対象)

2019年度のCO₂排出量実績は25%削減となっています。

●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

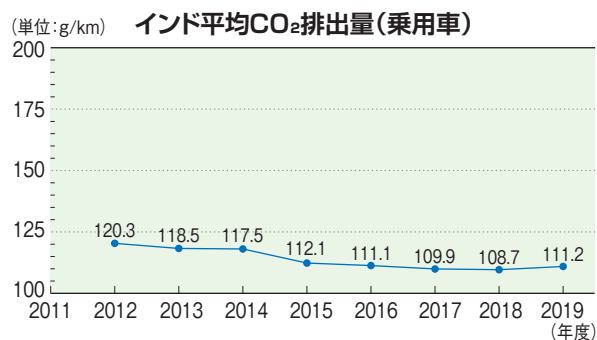
【日本】

2019年度の国内企業平均燃費は、2018年度に対して1%悪化しました。これはSUVモデルの構成比増によるものです。2020年に向けては低燃費エンジン搭載モデルの拡充により平均燃費向上を進めていきます。



【欧州】

欧州の2019年の企業平均CO₂排出量は、スズキ商品のなかで比較的重量の高いモデルの販売増によって、2018年に対して増加しました。新エンジンおよびハイブリッド技術搭載モデルの市場投入、拡販によりCO₂排出量削減を図ります。



【インド】

排気ガス低減(新排気ガス法規:BS6^{※3})対応でCO₂排出量が増加したモデルがあり、2018年度に対し平均CO₂排出量が増加しました。マイルドハイブリッド搭載モデルの拡充に加え、パワートレインの燃費改善によりCO₂削減に取り組みます。

※3 Bharat Stage 6 emission standards

スズキは「スズキ環境目標2020」の達成に向けて更なる高効率パワートレインや電動化技術(他社協業)と小型車技術を組み合わせた製品の開発、商品拡充を進めています。

●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



R06D型エンジン

- ③AGS(オートギヤシフト)
- ④軽自動車用新開発CVT



画像:新型ハスラー
HYBRID X

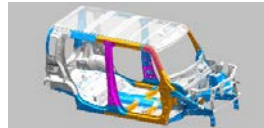
車体の軽量化

- ⑦HEARTECT(ハーテクト)
- ⑨改良サスペンション
- ⑩超高張力鋼板



フロント
サスペンション

リア
サスペンション



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

2020年6月現在

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

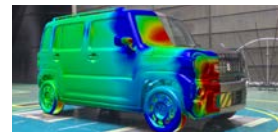
その他

- ⑤蓄冷エアコンシステム(エコクール)
- ⑥アイドリングストップ
- ⑧エコドライブ支援装置

平均燃費
30.4 km/L



⑪空気抵抗の低減



燃費向上技術		概要	主な2019・2020年度新販売車
①	ハイブリッドシステム 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。	新型ハスラー
	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。	スイフト HYBRID SZ
②	低燃費エンジン デュアルジェット エンジン	1気筒あたり2つのインジェクターを採用して、混合気の均質化により熱効率を高めて動力性能・環境性能を両立したエンジン。 主な新開発エンジン:K12D型エンジン、R06D型エンジン	イグニス (欧州仕様)
	低燃費エンジン 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。 主な新開発エンジン:K14D型エンジン	ビターラ (欧州仕様)
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。	スーパーキャリイX
④	軽自動車用新開発CVT	軽量化と2ポートオイルポンプ高効率ベルトの採用による高効率化を行うことで優れた燃費性能と軽快な走りを両立させた新開発のCVT。	
⑤	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。	
⑥	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。	
⑦	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。	
⑧	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。	新型ハスラー HYBRID X
⑨	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。	
⑩	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を構成する鋼板。	
⑪	空気抵抗の低減	デザイン性をキープしながら、新型ミラーの採用やフロントバンパー、フロントピラー形状を最適化し、空気抵抗を低減したスタイル。	

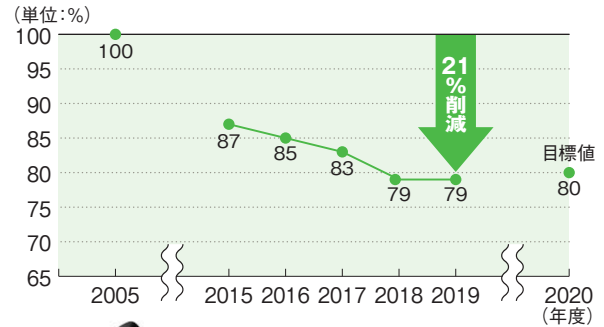
※上記画像はイメージです。 ※緑文字はSUZUKI GREEN Technology 該当技術です。

二輪車

●グローバル新車平均CO₂排出量

燃焼改善、フリクションロス低減、軽量化等を進め、燃費の向上及びCO₂排出量削減に取り組んでいます。

グローバル新車平均CO₂排出量の削減推移



●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:KATANA

その他

⑥エコドライブ支援装置



⑦LEDヘッドライト

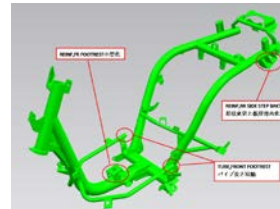


④オープンタイププレクチファイア



車体の軽量化

⑤フレームの改良

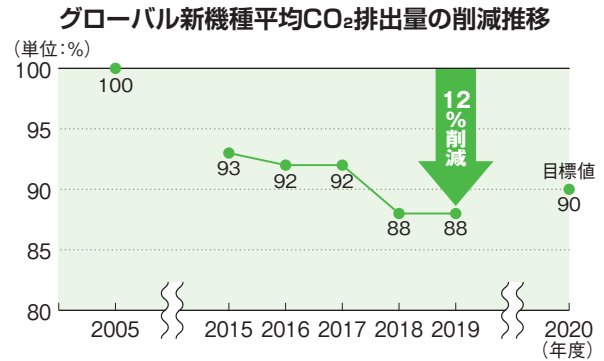


燃費向上技術・取り組み		概要	主な2019年度新販売車
①	パワートレイン	SEPエンジン	燃費効率を上げ、フリクションロスを低減することにより、パワーを落とすことなく低燃費を実現したエンジン。 ジクサー150
②		デュアルスパークテクノロジー	高い燃焼効率により、スムーズな出力特性と高い燃費性能、排出ガス低減に貢献する1気筒あたり2本のスパークプラグを持つ機構。 SV650X ABS
③		インジェクションシステム	様々なコンディションで最適な制御を実現し、パワフルさと高い燃費性能を両立させる6つのセンサー*を搭載したインジェクションシステム。 *O ₂ センサー、水温センサー、吸気温センサー、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 KATANA
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。 ジクサー150	
⑤	フレームの改良	構成部品の形状及び板厚の適正化。 アクセス125	
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ータを装備。 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。 KATANA	

※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

●グローバル新機種平均CO₂排出量



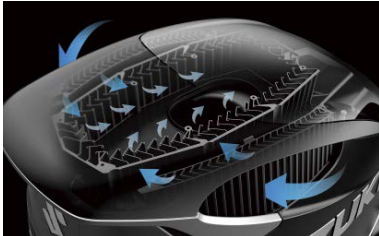
●主な燃費向上技術

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

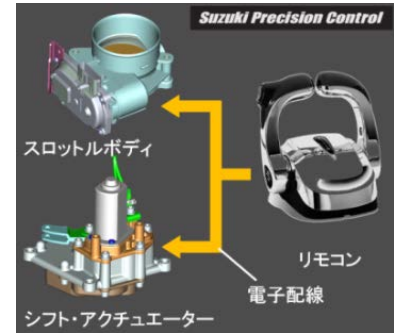


その他

③デュアルインジェクターシステム








④プレジジョンコントロール



⑤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2019年度新販売機種
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。	DF300B 
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。	DF300B 
③	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。	DF300B 
④	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。	DF300B 
⑤	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。	DF300B 

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

フロンについての取り組み

●地球温暖化係数の小さいエアコン冷媒への転換

現在カーエアコンに主として使用されているHFC-134a冷媒は、地球温暖化係数が大きいため、地球温暖化係数が極めて小さいHFO-1234yf冷媒を使用したエアコンの開発を進めています。そして各国・各地域のエアコン冷媒規制に適合した車種の市場導入を進めており、2019年度、新型ハスラーにHFO-1234yf冷媒エアコンを搭載して、国内販売を開始しました。

TOPICS

新開発の超音波溶着機「AUH30CW」が『省エネ賞』を受賞

新開発の超音波溶着機「AUH30CW」は、10月29日に幕張メッセ（千葉県）で開催された JAPAN PACK 2019（日本包装産業展）で、コンパクトな設計や予熱が不要なため電気代を大幅に節約できるなどの経済性が認められ『省エネ賞』を受賞しました。

AUH30CWは、超音波の振動による摩擦熱を利用して、プラスチックやビニールなどの素材を素早く簡単に溶着することができる産業機器です。シンプルな操作で安全に溶着でき、プリスターパックやフードパック、不織布、薄物樹脂部品など、様々な用途に使用することができます。会場では、包装機械メーカーや食品機械メーカーなど幅広い業界から注目を集めました。



資源の有効利用

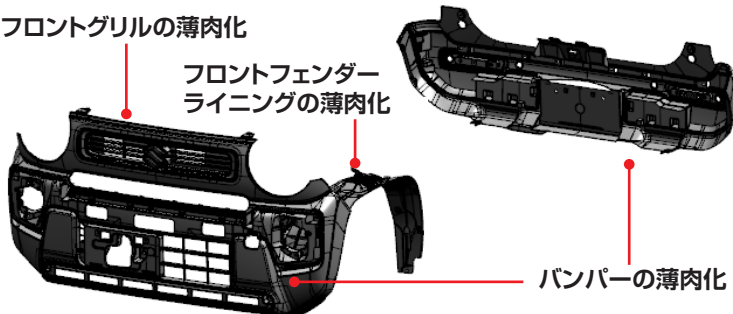
四輪車

●材料リデュースを目指した設計の継続

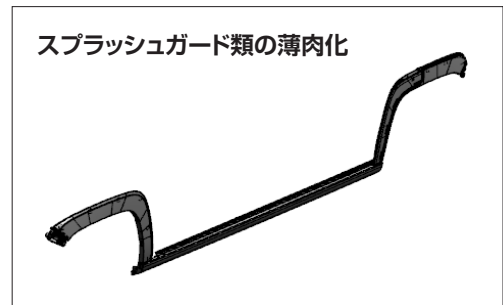
“3R”で最初に推進すべき項目は、リデュース(排出量削減)です。このため、スズキは少少軽短美の方針の下、徹底した使用材料低減・軽量化に取り組みリデュース(排出量削減)を推進しています。

例えば、2020年1月発売のハスラーの外装部品では、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

植物由来のイン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)を自動車部品に採用することで、脱石油原料の利用による資源の有効利用に貢献しています。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ています。そのため、塗装工程の廃止によるCO₂、VOCの削減が可能です。

2014年の初代ハスラーの内装カラーパネルを皮切りに、ラパン、スペーシア、ワゴンR、ジムニー、スイフト、クロスビーの内装部品に採用されました。初代のハスラーに採用されてから、耐衝撃性を改善した第二世代、耐衝撃性と外観性を両立した第三世代の材料を開発して、採用機種を拡大してきました。そして、2020年1月に発売された2代目ハスラーの内装部品にも採用され、全機種合わせると200t/年使用されています。

今後も着色樹脂材料、成形、金型技術を使い、採用機種を拡大していきます。



初代ハスラー



2代目ハスラー



スイフト



ワゴンR



スペーシア



クロスビー

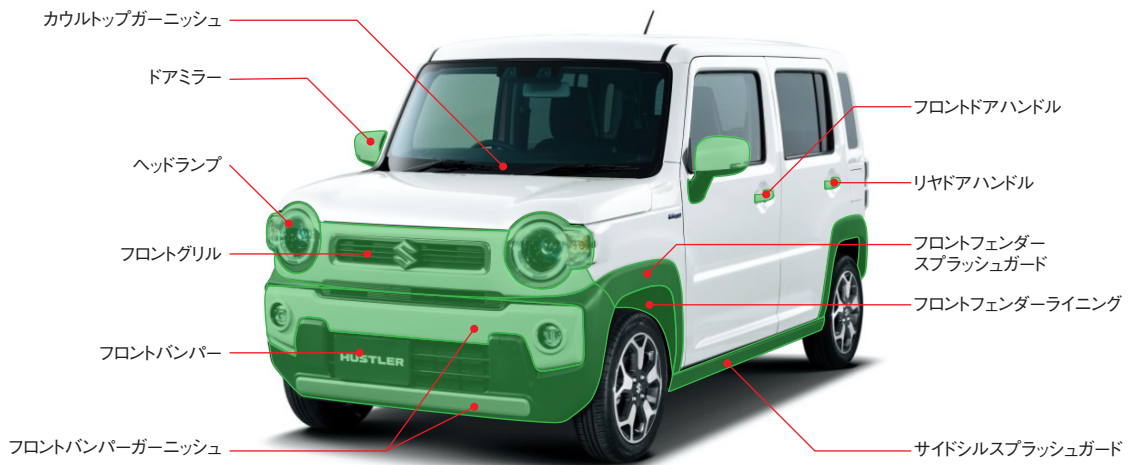
●リサイクル可能な樹脂材料の採用

リサイクル設計(四輪)

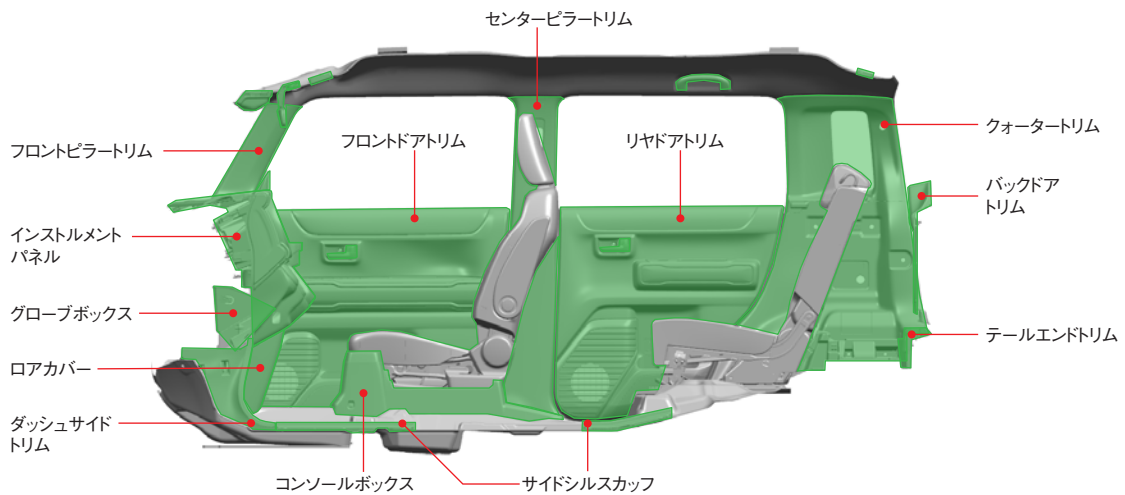
リサイクルのことまで配慮したクルマ作り(リサイクル設計)は、自動車の設計を行う上で大切な取り組みです。

スズキは樹脂製の外装部品や内装部品にリサイクルしやすい材料を使用する等、環境に配慮したクルマ作りに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:新型ハスラー外装)



主なリサイクル可能な樹脂材料の使用箇所(例:新型ハスラー内装)



二輪車

●軽量化に考慮した開発・設計

2019年5月販売開始したKATANAは、流動解析や形状の最適化を行い樹脂部品基本肉厚2.5mmに対して、1.5mm以下の板厚を設定し、材料削減を行いました。

ロアブラケットカバーを設定する類似機種(GSX-S1000F)に対して、14.8g(△22%)軽量化しました。



●リサイクル樹脂材料の採用拡大

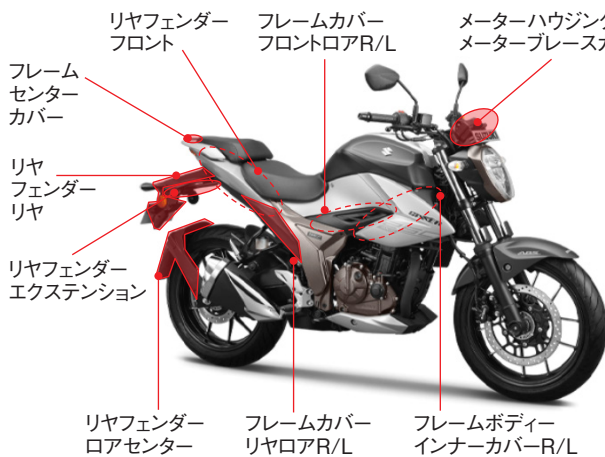
二輪車の設計開発ではリサイクルに配慮した取り組みを行っています。2019年度、国内外で販売した以下の4機種へリサイクル樹脂材料のPP*材を採用しました。 ※PP:Polypropylene

リサイクル樹脂材料の使用箇所 (例:アクセス125)



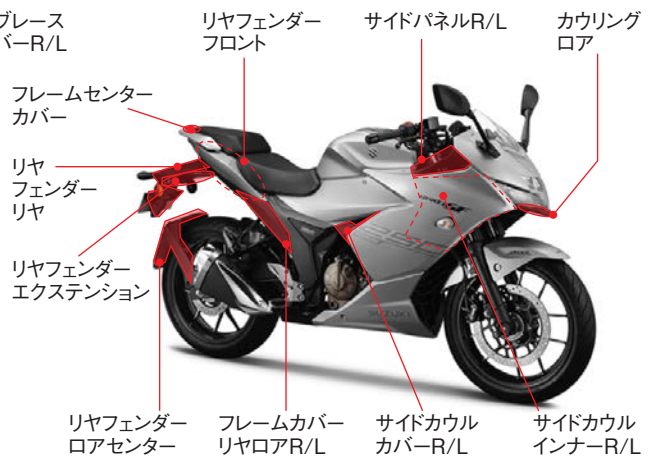
外装樹脂3部品に材料着色リサイクルPP樹脂材を採用

リサイクル樹脂材料の使用箇所
(例:ジクサー150/ジクサー250)



外装樹脂14部品に材料着色リサイクルPP樹脂材を採用

リサイクル樹脂材料の使用箇所
(例:ジクサーSF250)



外装樹脂14部品に材料着色リサイクルPP樹脂材を採用

船外機

●リサイクル可能な樹脂材料の採用拡大

リサイクルのこと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に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:DF300B外装)

環境保全の取り組み

四輪車

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

スズキでは、CO₂以外にも大気汚染物質に関するLCA算定を行い、ライフサイクル全体での環境負荷の低減を推進しています。

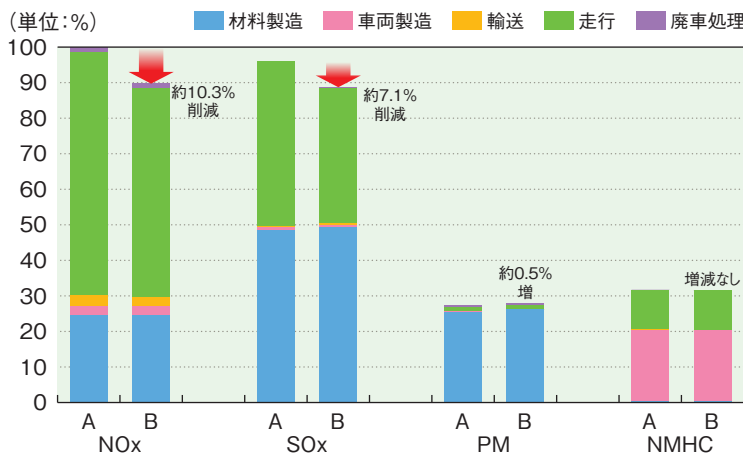
特に製品の電動化や軽量化、エンジンの熱効率向上等の推進により、走行段階における大気汚染物質の低減に貢献しています。

スズキのLCA評価段階



大気汚染物質の排出量比率(%)

例:スイフト(前モデルのNO_xを100%とした場合の比率)



A:前モデル-エネチャージ搭載車(2013年7月発売)
B:現行モデル-ハイブリッド搭載車(2017年7月発売)

NO_x:窒素酸化物(Nitrogen Oxide)
SO_x: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

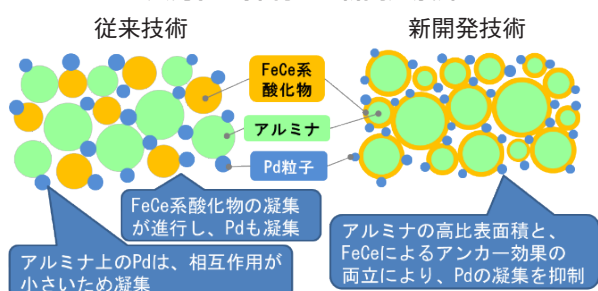
四輪車

●排出ガス中の有害成分の低減

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、エンジン燃焼技術の改善と並行して、排出ガスの浄化性能向上を推進してきました。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。

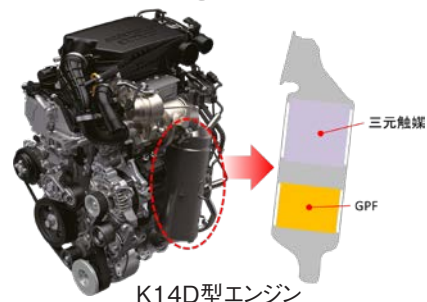
冷機始動時の浄化性能に有効な貴金属を触媒の前方に集中して配置するゾーンコート触媒、触媒性能の熱劣化を抑制した新開発触媒、直噴ターボエンジンのPM(すす)を除去するガソリン パティキュレート フィルタ(GPF)などの浄化技術を市場に応じて採用し、世界中の排出ガスのクリーン化に取り組んでいます。

熱劣化を抑制した新開発触媒



鉄・セリウム系酸化物を微小サイズで高分散させ、浄化性能に優れるパラジウムの熱劣化を抑制

GPF



排気ガスに含まれるPM(すす)を捕集して、排出ガスをクリーン化

TOPICS

マルチ・スズキ社が「スーパーキャリイ」にインド小型商用車として初めて「BS6^{※1}」基準に適合したCNG^{※2}車を販売

2020年5月22日、マルチ・スズキ社は、小型トラックのCNG車「スーパーキャリイ S-CNG」を販売開始しました。「スーパーキャリイ S-CNG」はデュアルECU(電子制御ユニット)とインテリジェント噴射システムを搭載したCNG車で、インド小型商用車として初めてBS6基準に適合した車両です。

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(NOx)の排出量が石油や石炭に比べて少ない^{※3}ため、CNG車は地球温暖化や大気汚染の拡大の抑制に期待できます。

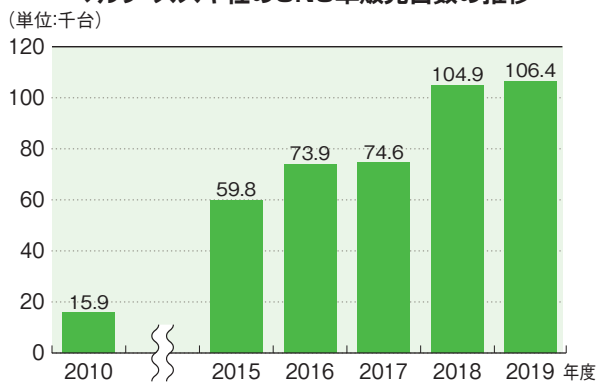
2020年9月現在、マルチ・スズキ社は、スーパーキャリイの他にアルト、ワゴンR、エスプレッソ等の7車種にCNG車を設定しています。

※1 BS6(Bharat Stage 6):2020年4月にインドで施行された排出ガス基準。欧州の排ガス規制Euro6に相当。

※2 CNG(Compressed Natural Gas):圧縮天然ガス

※3 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



スーパーキャリイ S-CNG

二輪車

●排出ガスの低減

排出ガス低減に取り組み、2020年から開始された欧州Euro5規制に対応しています。

2020年2月から欧州にて販売を開始したV-STROM(ビストローム)1050では、カムプロフィールの改良や点火時期の最適化、高セル化触媒(300→400セル)の採用などにより、欧州Euro5規制をクリアしています。



船外機

●排出ガスの低減

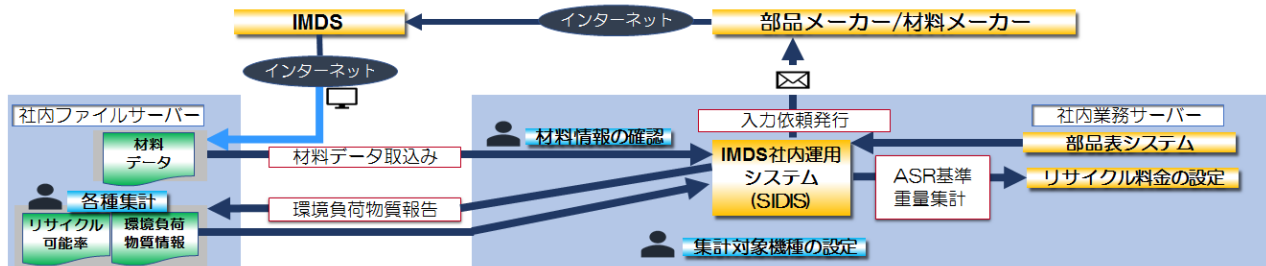
スズキの4ストローク船外機は、米国カリフォルニア州大気資源局(CARB)の2008年排出ガス規制値及び米国環境保護庁(EPA)の2次規制値、並びに(一社)日本マリン事業協会の2011年マリンエンジン排出ガス自主規制値(2次規制)をクリアしています。

環境負荷物質への対応

●環境負荷物質の管理

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、それを利用した社内環境負荷物質管理システムを構築して、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) だけでなく、REACH規則 (Registration Evaluation Authorisation and Restriction of Chemicals) などの規制対象物質の管理や、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きました。2019年度には、四輪車、二輪車、船外機合わせで新たな25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、昨年からリニューアルした社内システム (システム名: SIDIS=Suzuki IMDS Data Inhouse System) を活用し、上記の業務を効率的に行って、目まぐるしく変化する環境負荷物質規制に迅速に対応しています。このSIDISは、インドのマルチ・スズキ社でも独自に利用できるようにしており、2019年度からは新たにインド国内でのIMDSの運用も始めました。

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。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。(2019年度実績:3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。(2019年度実績:4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剤4物質(DEHP,DBP,BBP,DIBP)及びPOPs条約で使用禁止となるPFOA(フッ素化合物)の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}システムに従った化学品に対するラベル表示は日本を含む18の国と地域(EU域内は1地域としてカウント)について対応が完了し、SDSについては当社HP上での提供を開始しました^{※2}。

※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(Safety Data Sheet:安全データシート)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:スズキHP掲載SDS:<http://www.suzuki-sds.jp/msds/ProductManagement/productList/suzuki>

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

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、2019年度は新型ハスラーや、マイナーチェンジのイグニス他7機種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。

2019年度 車室内VOC濃度 自工会目標を達成した機種例



新型ハスラー



イグニス(一部仕様変更)

※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

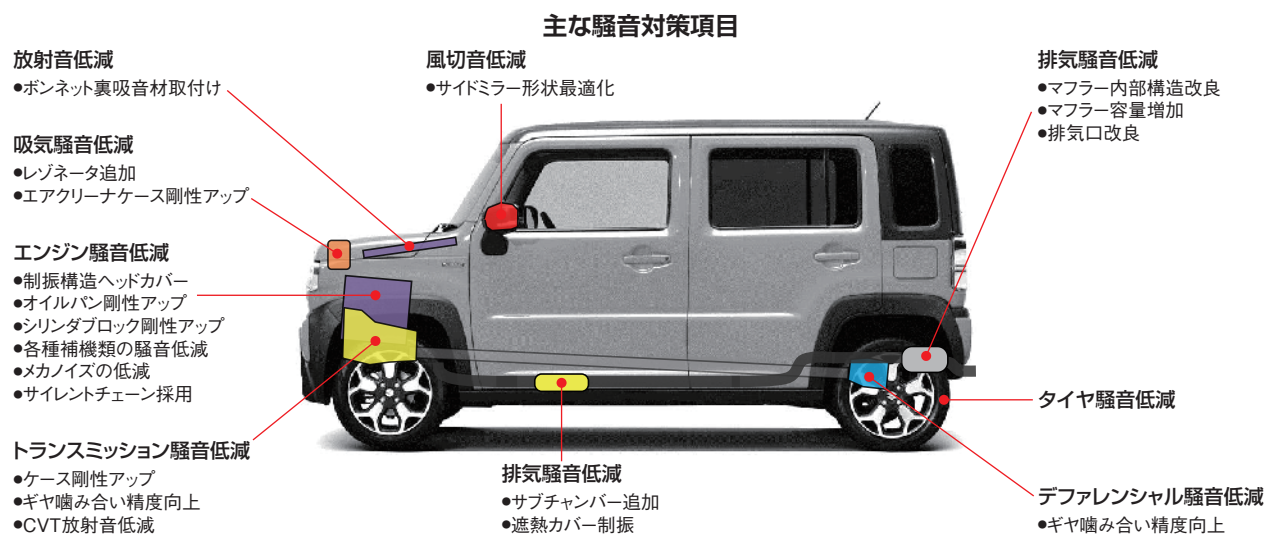
四輪車

●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、国内およ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。

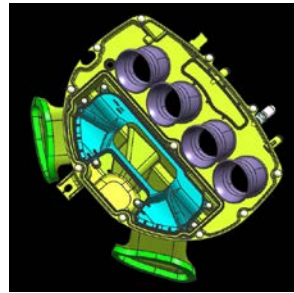
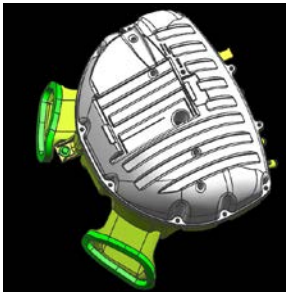
二輪車

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。

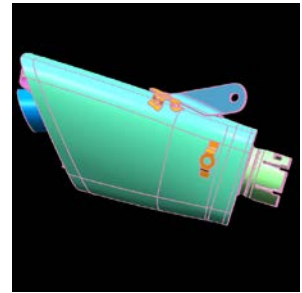
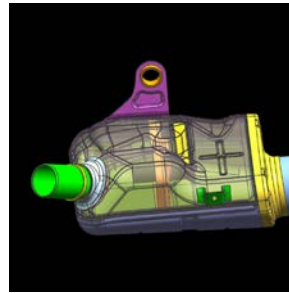
●製品事例の紹介

騒音低減の取り組みとして、KATANAにおける実施例を紹介します。

KATANAでは、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するとともに、重量の増加を最小限に留めるように設計されています。



①エアクリーナは、アッパーケースにリブを配置して剛性を高めています。また、左右の吸気口につながる通路にセパレータを配置し、吸気音の減衰性能向上を図っています。



②排気系は、主消音器と副消音器の2つで構成しており、どちらにもグラスウールを配置することで減衰性能の向上、放射音の低減をはかりました。

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。

2019年度は、国内の購買金額の約73%にあたる112社のお取引先様にご協力をいただきました。このうち、気候変動に関して、CO₂削減目標を設定しているのは86%、一方の水リスクに関して、自社の洪水・渇水などの物理的リスクを評価しているのは81%、水使用に係る規制や自社の評判等の規制・評判リスクを評価しているのは74%でした。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92%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

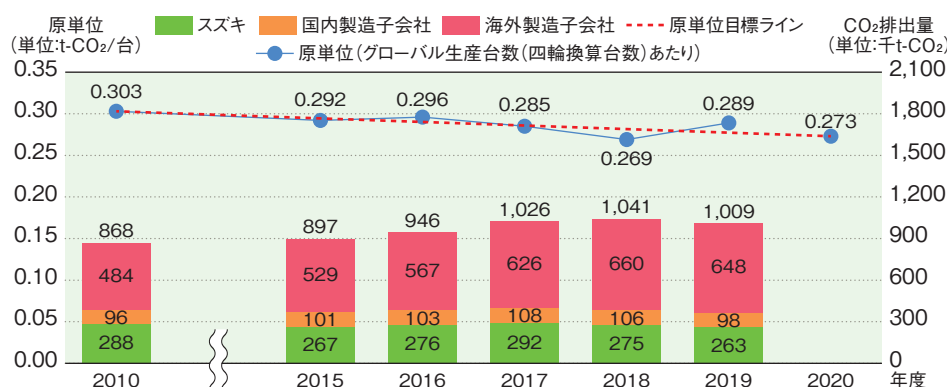
地球温暖化の抑制に向けて温室効果ガス削減のための新たな国際枠組み「パリ協定」が発効され、世界の平均気温上昇を「2℃未満」に抑える目標の達成を目指した温室効果ガス排出量低減の取り組みが、グローバルで各国政府や各企業により進められています。

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、スズキグローバル全体の生産台数(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。

生産活動における2019年度のCO₂総排出量は、スズキグローバル全体では1,009千t-CO₂/年(2010年度比16%増、前年度比3%減)、国内では361千t-CO₂/年(2010年度比6%減、前年度比5%減)、海外では648千t-CO₂/年(2010年度比34%増、前年度比2%減)となりました。生産台数あたりのCO₂排出量は、グローバル全体では0.289t-CO₂/台(2010年度比5%減、前年度比7%増)、国内では0.367t-CO₂/台(2010年度比5%減、前年度比1%増)、海外では0.258 t-CO₂/台(2010年度比増減なし、前年度比11%増)でした。

生産台数あたりのCO₂排出量は、2018年度に2020年度の最終目標を上回りましたが、2019年度は目標未達となりました。国内の一部工場でLPGから都市ガスへの転換を開始し、海外では太陽光発電の拡大を進めましたが、グローバル全体で生産台数が減少(前年度比10%減)したことにより、エネルギー効率が悪化しました。2020年度につきましては、国内工場で都市ガスの拡大、空調の効率化、海外における太陽光発電の拡大等を進め、目標達成に向けて一層の取組みを進めます。

グローバルCO₂排出量実績*



工場別CO₂排出量

工場	CO ₂ 排出量 (千t-CO ₂)
磐田工場	34.9
湖西工場	103.0
大須賀工場	44.7
相良工場	88.7
浜松工場	8.8

※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(磐田工場、湖西工場、大須賀工場、相良工場、浜松工場、高塚工場(2018年7月まで)、豊川工場(2018年7月まで))、国内製造子会社4社、海外製造子会社17社

【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IEA2019版2010~2017各年値による

●工場の省エネ活動

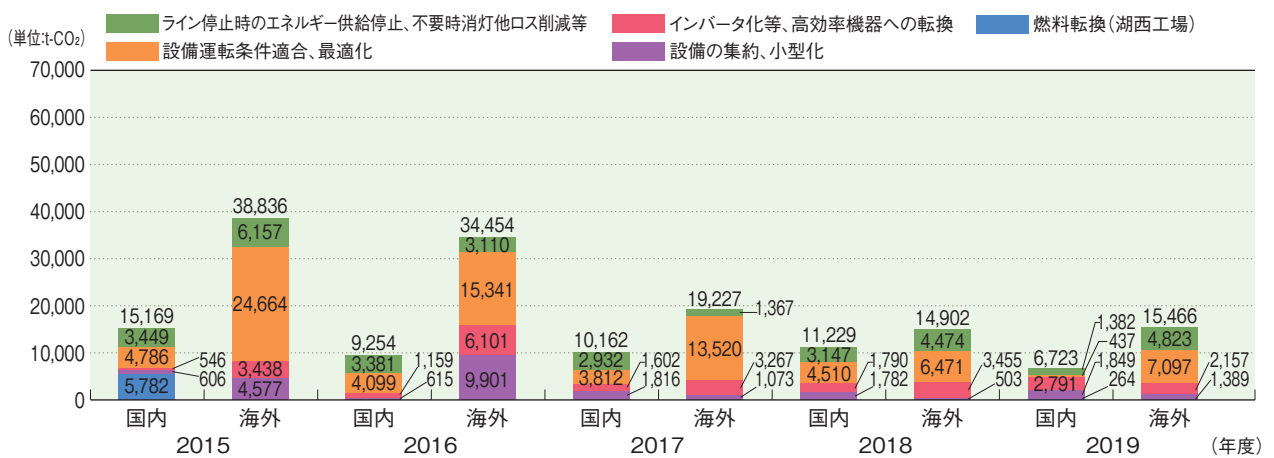
大須賀工場のLPGから都市ガスへの燃料転換、相良鋳造工程の工程内不良の削減、各工場でのエア漏れ修理を実施することにより、大きな省エネ効果をあげました。

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、トランジスタ機器（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・海外工場のCO₂削減量と対策項目別の削減量を以下に示します。

グローバル対策項目別CO₂削減量



【集計対象範囲】スズキ(磐田工場、湖西工場、大須賀工場、相良工場、浜松工場、高塚工場(2018年7月まで)、豊川工場(2018年7月まで)、海外製造子会社16社

●再生可能エネルギーの推進

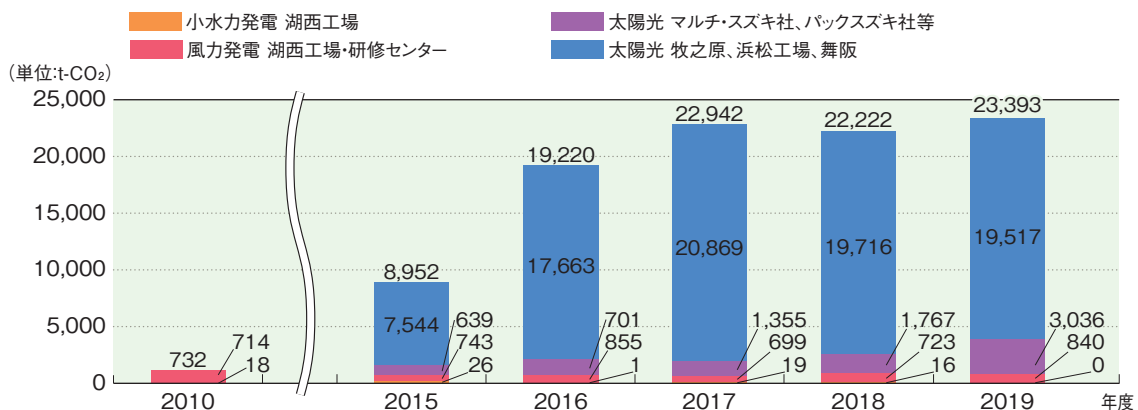
地球温暖化対策の一環として、湖西工場に2基の風力発電設備及び工業用水の受水圧力を利用した小水力発電設備、研修センターに1基の風力発電設備、また、相良工場隣接地(牧之原)、浜松舞阪西太陽光発電所、浜松工場、マルチスズキ・インディア社、スズキ・モーター・グジャラート社、スズキ・モーターサイクル・インディア社、パックスズキモーター社へ太陽光発電設備を導入しています。

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

	発電量(kWh)
風力発電(湖西工場、研修センター)	1,765,568
小水力発電(湖西工場)	0
太陽光発電(マルチ・スズキ社、パックスズキ社等)	4,182,130
太陽光発電(牧之原、浜松工場、舞阪)	41,002,334

再生可能エネルギーCO₂削減量



非生産活動におけるCO₂削減活動

●データセンターにおける省エネの取り組み

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、省エネ設備の導入を推進しています。

AIエンジンを搭載した空調自動制御システム「Smart-DASH」の拡充

2018年度、データセンターの1フロアで採用し約24.9%の省エネ効果を上げた「Smart-DASH」を、同データセンターの別フロアにも拡充しました。

※Smart DASHはVigilent社の登録商標です。

高効率型空調設備「FMACS[®]-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%削減することが見込まれる間接外気冷房型空調機「FMACS[®]-V hybrid(LL)」を1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。

※FMACS[®]-Vは株式会社NTTファンリティアーズの登録商標です。

●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。現在までに、オフィス照明の約80%までLED化が進んでいます。

●その他の取り組み事項

IT技術を用いた移動の削減

TV会議システム、Web会議システム、リモートワーク環境を積極的に利用し、移動によるエネルギー消費量の削減に取り組んでいます。

移動時間の削減は約3,000時間／年となりました。



LED照明の導入

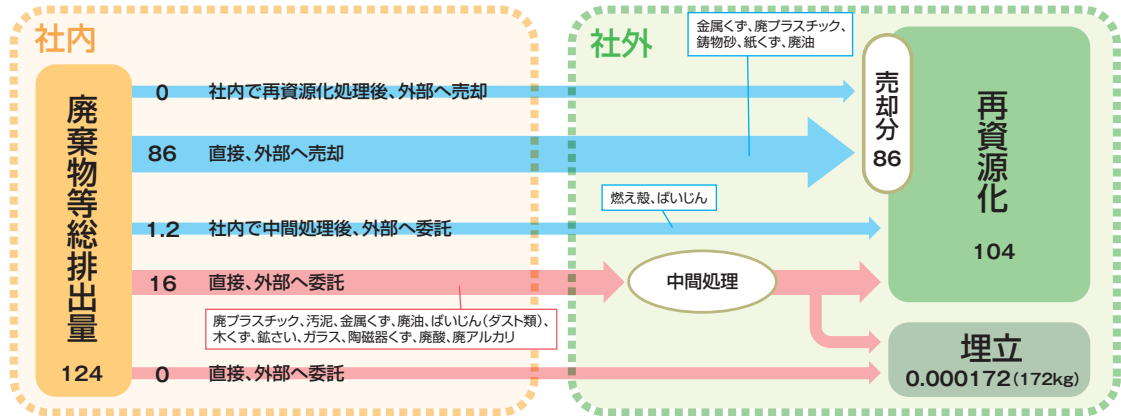
エコドライブの推進

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8,435名が受講しました。

資源の有効利用

生産活動における資源の有効利用

廃棄物等[※]の流れ(単位:千t/年)



※廃棄物等：廃棄物と有価発生物を合わせたものをいう。

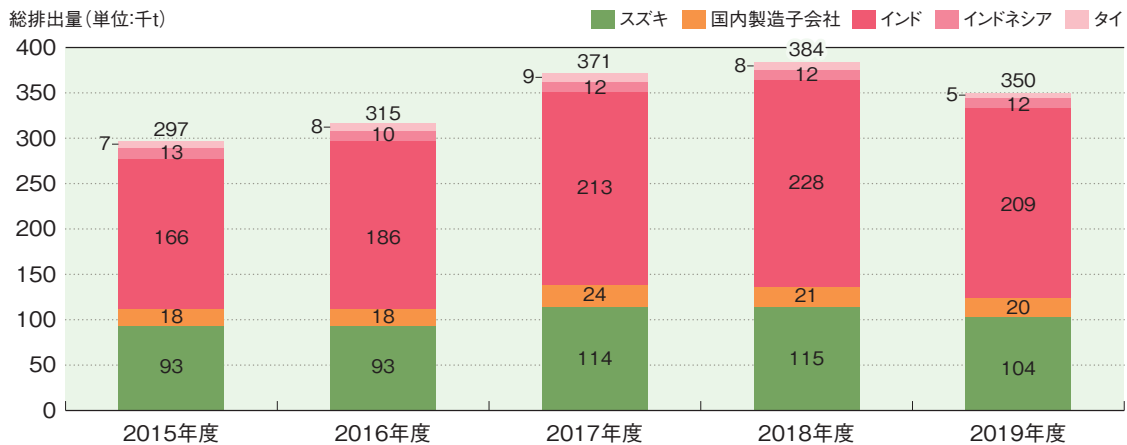
注:集計対象範囲は国内工場

●廃棄物削減

廃棄物等総排出量

スズキ及び国内製造子会社の廃棄物等総排出量は124千t(前年度比91%)となり、国内を含めたグローバルの廃棄物等総発生量は、350千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。

グローバル廃棄物等総排出量の推移



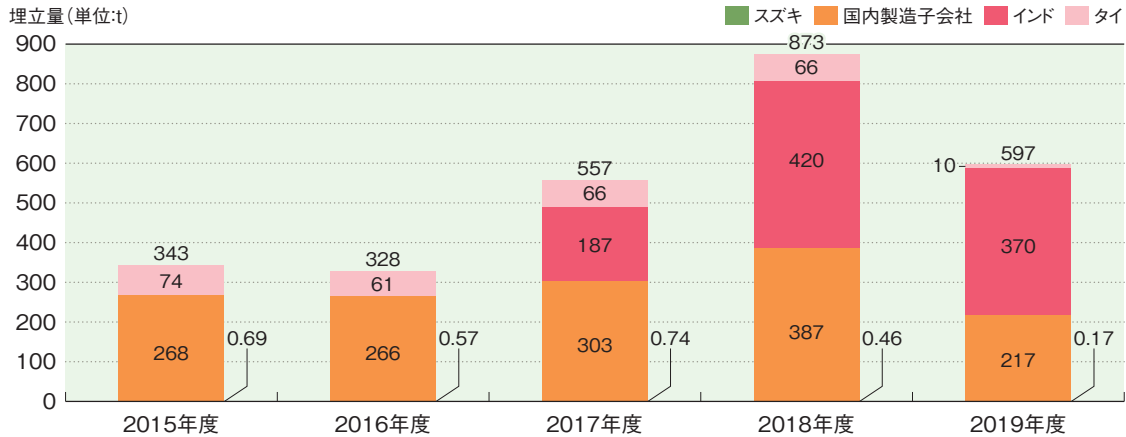
【集計対象範囲】

スズキ(磐田工場、湖西工場、大須賀工場、相良工場、浜松工場、高塚工場(2018年7月まで)、豊川工場(2018年7月まで)、金型工場)、国内製造子会社4社、海外製造子会社(インド・インドネシア・タイ)6社

埋立廃棄物量

スズキの埋立廃棄物量は0.17tでゼロレベル化^{※1}を継続中ですが、国内製造子会社の埋立廃棄物量は217tでゼロレベル化を達成できていません。グローバルの埋立廃棄物量^{※2}は597(前年度比68%)でした。2019年度に国内製造子会社の廃棄の方法を見直し、2020年度分はゼロレベル化を達成する見込みです。

グローバル埋立廃棄物量の推移



※1 ゼロレベル化の定義

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

・国内製造子会社:埋立廃棄物量が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(磐田工場、湖西工場、大須賀工場、相良工場、浜松工場、高塚工場(2018年7月まで)、豊川工場(2018年7月まで)、金型工場)、国内製造子会社4社、海外製造子会社(インド・タイ)5社

●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2020年3月末までに累計1,233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。2019年度は紙類を1,006tリサイクルしました。

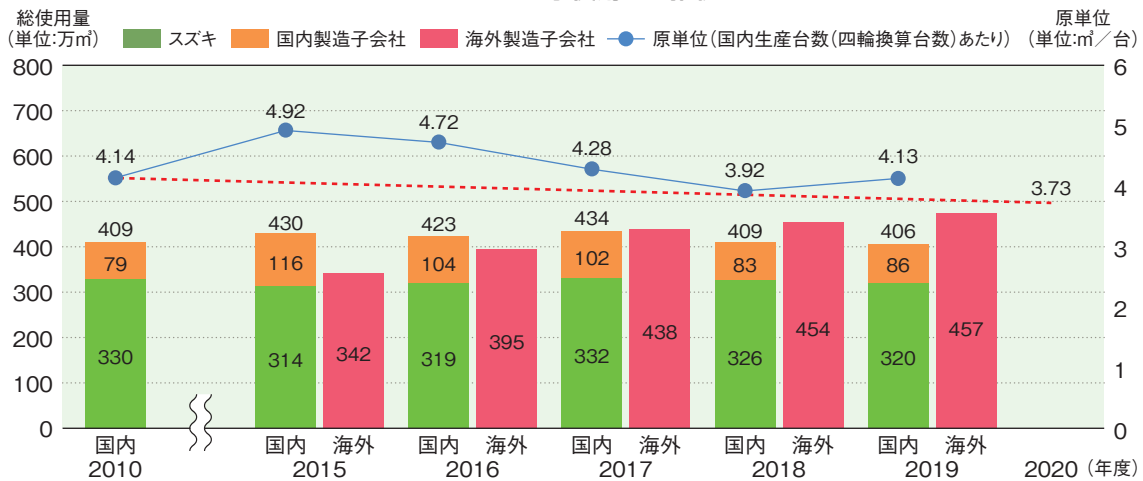
生産活動における水資源の有効利用

●水の使用量削減

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%削減することを目標に2016年度以降取り組んできました。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・インド社とスズキ・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。

2019年度の国内における、水使用量は前年度比0.7%減少し、406万㎡となりました。また、原単位としては3.92㎡/台→4.13㎡/台となり前年比5.3%増加しました。

グローバル水使用量の推移



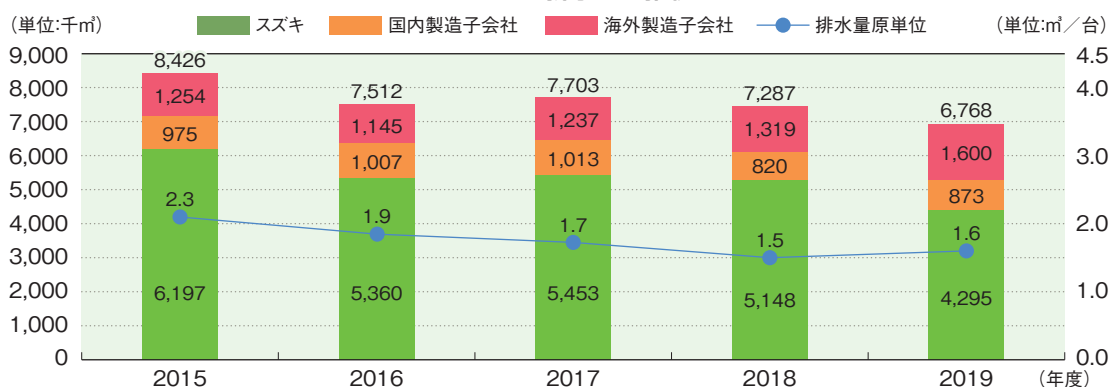
【集計対象範囲】

スズキ(磐田工場、湖西工場、大須賀工場、相良工場、浜松工場、高塚工場(2018年7月まで)、豊川工場(2018年7月まで)、金型工場)、国内製造子会社4社、海外製造子会社17社

●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。

グローバル排水量の推移



【集計対象範囲】

スズキ(磐田工場、湖西工場、大須賀工場、相良工場、浜松工場、高塚工場(2018年7月まで)、豊川工場(2018年7月まで)、金型工場)、国内製造子会社4社、海外製造子会社16社

TOPICS

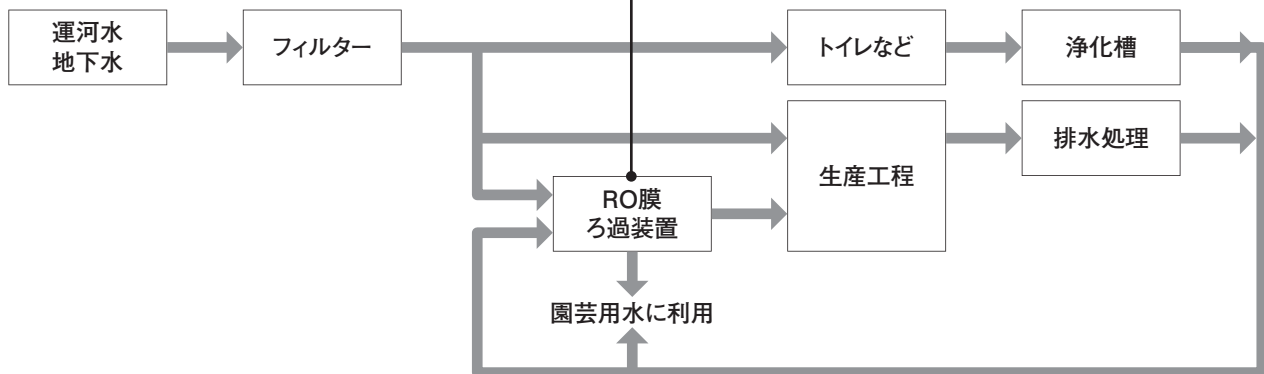
スズキ・モーター・グジャラート社の排水再利用と廃棄物埋め立て削減の取り組み

排水再利用による水資源保護

インド北西部のグジャラート州は乾燥帯の気候で降水が少なく、水不足となっています。スズキ・モーター・グジャラート社では水不足問題に対応するため、2017年2月の生産開始と同時に、生産工程から発生した排水をRO膜ろ過装置などで浄化し、工業用水として再利用する取り組みを開始しました。2019年5月にはトイレなどの排水の再利用を開始し、2019年7月からは最大100%の排水を再利用しています。これにより同社の2019年度の新水使用量は1.0m³/台となりました。

積極的な排水再利用の取り組みにより、水資源の保護に貢献しています。

RO膜ろ過装置



廃棄物の埋め立て削減

自動車生産工場では、様々な種類の廃棄物が発生します。スズキ・モーター・グジャラート社ではセメント会社と契約し、インドの法令で有害廃棄物と分類される塗装工程から発生する塗料カスや排水処理場から発生する汚泥などを生産開始の2017年2月からセメント原料化してリサイクルしています。これ以外の廃棄物は埋め立てしていましたが、2019年4月から大部分をリサイクルに切り替え、廃棄物の埋め立て削減に取り組んでいます。



排水処理汚泥を積み込んでいるセメント会社のトラック

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。

環境保全の取り組み

化学物質の管理

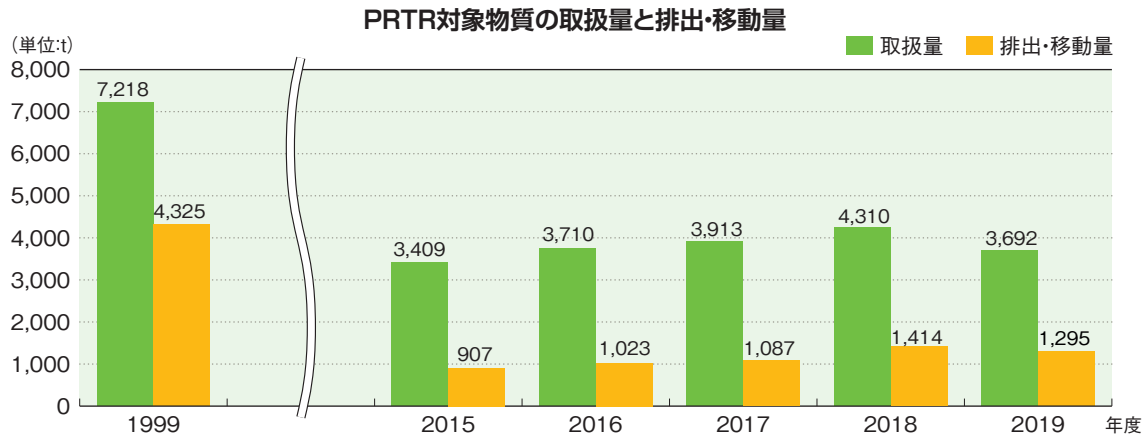
●新規購入物質

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。2019年度の年間排出・移動量は、1,295tとなりました。



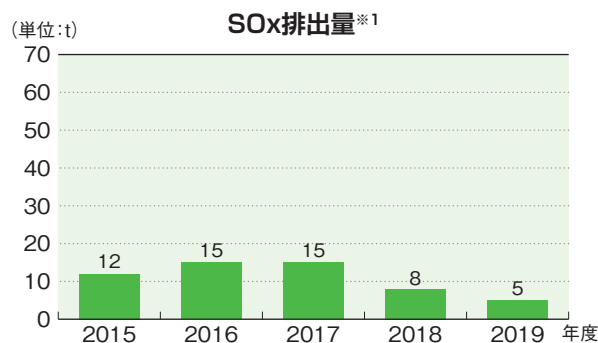
【集計対象範囲】

本社、磐田工場、湖西工場、大須賀工場、相良工場、浜松工場、高塚工場(2018年7月まで)、豊川工場(2018年7月まで)、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

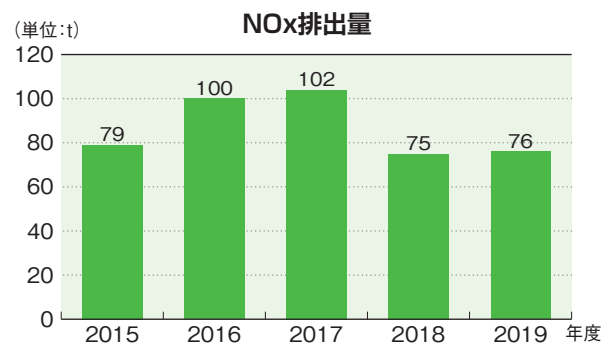
大気汚染を防止するため、ボイラ等から排出されるSOx(硫黄酸化物)とNOx(窒素酸化物)に対して規制値よりも厳しい自主基準値を定めて維持管理しています。



※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】

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



【集計対象範囲】

磐田工場、湖西工場、大須賀工場、相良工場、浜松工場、高塚工場(2018年7月まで)、豊川工場(2018年7月まで)、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。

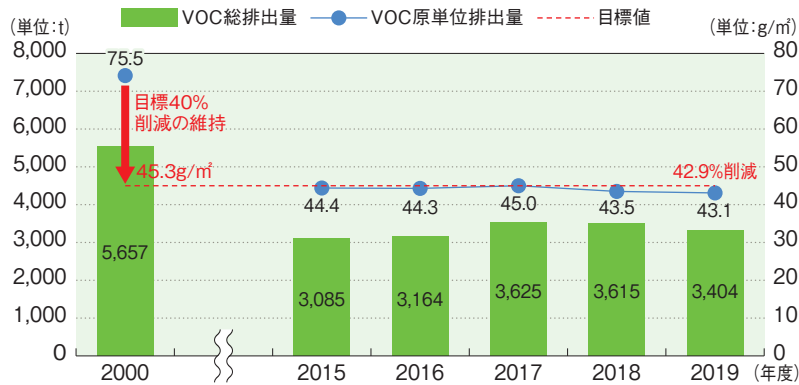
2019年度の四輪車体、バンパー及び二輪車の各塗装を合わせた総排出量は、3,404t/年となりました。

VOC原単位排出量は43.1g/m³で、目標の2000年度比40%削減の維持に対して、42.9%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



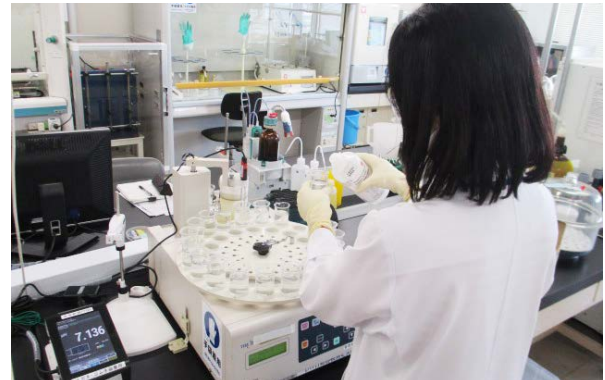
【集計対象範囲】四輪車体、二輪、バンパーの各塗装工程がある国内工場(磐田工場、湖西工場、豊川工場(2018年度まで)、浜松工場、相良工場)

水質・土壌汚染の抑制

●汚水の流出防止活動

スズキは、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、水質管理およ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、国内製造子会社の全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。

2019年度は、国内工場で3件の土壌調査を実施し、3件中2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・原位浄化等により適切に浄化・除去を進めています。

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。

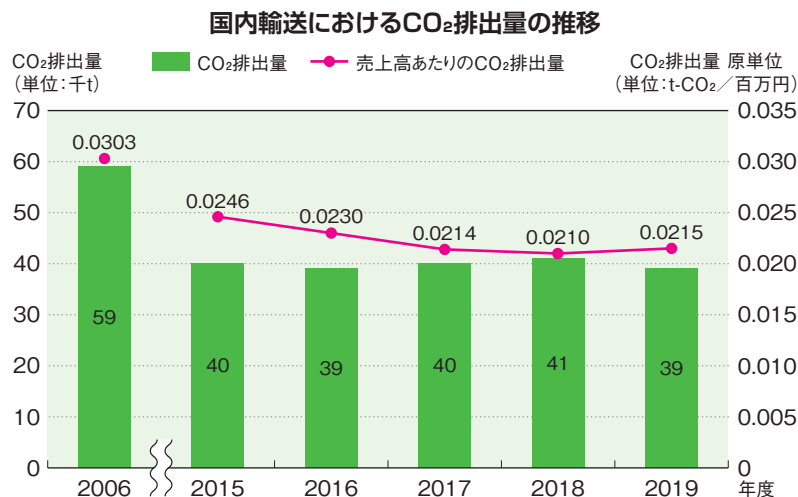


●国内輸送におけるCO₂削減活動

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。

2019年度のCO₂排出量は、2006年度に対し34%減、前年に対して6%減となる38,547t-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、29%の改善となりました。



TOPICS

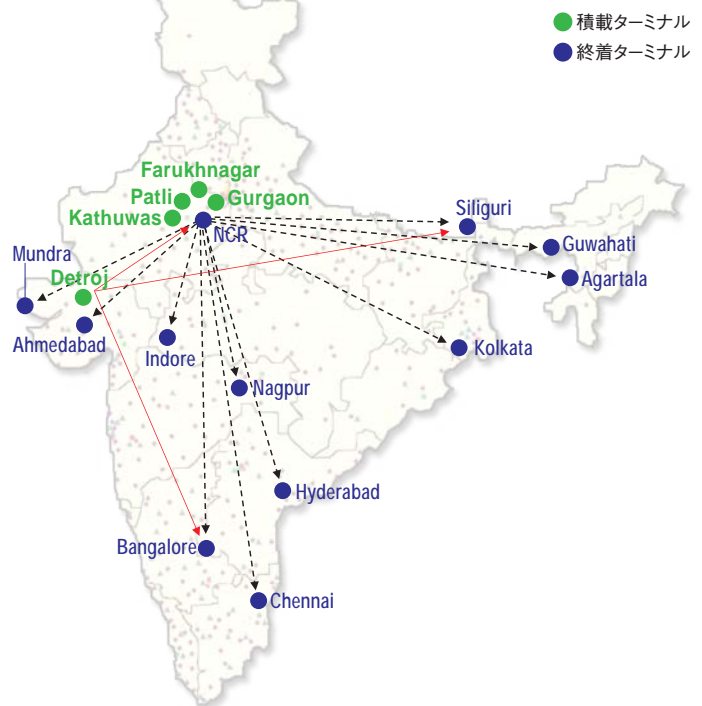
マルチ・スズキ社が鉄道輸送で6年間3,000トンのCO₂排出量削減

マルチ・スズキ社は、インド国内における完成車輸送時のCO₂排出量を削減する為、輸送の一部に鉄道輸送を利用しています。2014年3月に開始し、2019年度には17.8万台、6年間で累計67万台を輸送して約3,000トンのCO₂排出量を低減しました。これはトラック輸送の10万台分、また化石燃料の1億リットル分の節約に相当します。

2020年7月現在、マルチ・スズキ社は、5箇所の積載ターミナルと13都市等のターミナルとの間に鉄道輸送網を広げて、インド国内の交通渋滞の緩和、CO₂排出量の削減、化石燃料の削減等を考慮し大量にかつより速い輸送を推進しています。



インドの鉄道輸送ルート



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。

2019年度は、全体の約32%に使用し、約130t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。

2019年度は、約6.1tの廃ミラーマットと約0.7tの廃ダンボールを再利用しました。



ミラーマット再利用

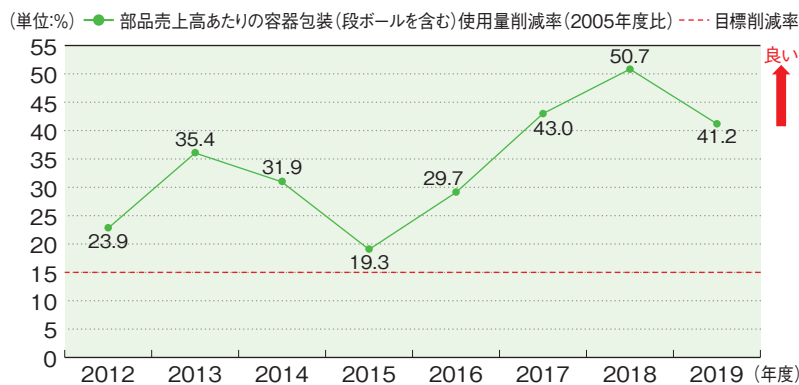


ダンボール再利用

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。2019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41.2%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～2019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

国内販売会社56社、非製造子会社6社*では、「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」を共通の環境目標として、事業活動における省エネに取り組んでいます。

また、国内四輪販売会社54社各社では、「環境管理システム」を導入。省エネ、節水、廃棄物削減などの環境負荷低減や環境法令遵守に向けた取り組みの改善をおこなっています。

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

※国内販売会社56社: (株)スズキ自販東京、(株)スズキ自販近畿、(株)スズキ二輪、(株)スズキマリン他
非製造子会社 6社: (株)スズキビジネス、スズキ輸送梱包(株)、(株)スズキ納整東日本、(株)スズキ納整中日本、(株)スズキ納整西日本、(株)スズキエンジニアリング

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。

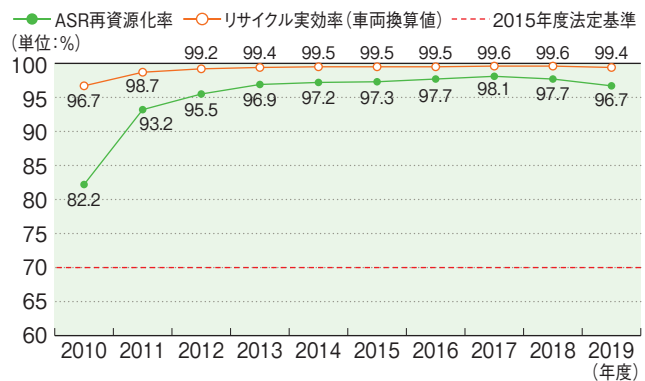
2019年度(2019年4月~2020年3月)は次の通り実施しました。

ASRの引き取りと再資源化

ASR再資源化率は96.7%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99.4%^{*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(2020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~2019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94.5%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89.5t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作り、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

インドでは、マルチ・スズキ社が使用済み自動車を適正に解体・リサイクルするため、法制化に先立って豊田通商グループと合弁会社MSTIを2019年10月に設立。車両や部品の不法投棄を減らし、地球温暖化や土壌汚染・水質汚濁といった環境問題にも対応していきます。

リチウムイオンバッテリー(LiB)搭載車の使用済みLiBの回収・リサイクルについても、現在取り組みを進めています。

EUでは、ELV(End-of-Life Vehicle)指令2000/53/EC、廃電池指令2006/66/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、以後2年ごとに更新し、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。

2019年度の回収バンパー本数は、約8万本で前年度実績から9.5%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。2019年度までの累計回収個数は6,147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。

2019年度スズキのリサイクル率は重量ベースで97.8%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)

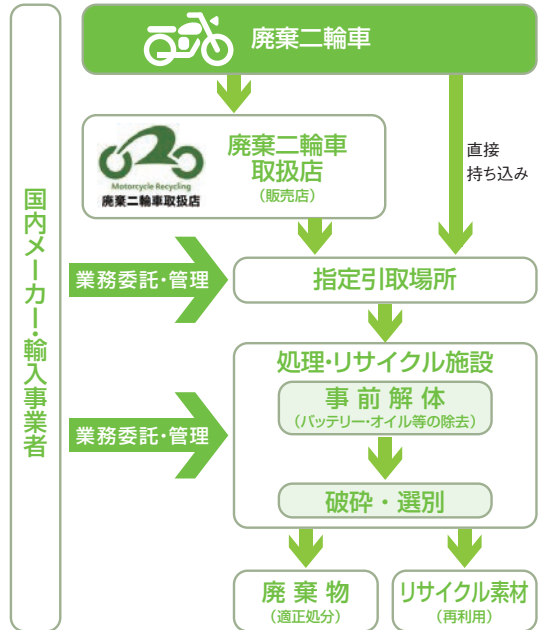
詳細は下記の各ホームページをご覧ください。

スズキFRP船リサイクルシステム自主取り組みについて

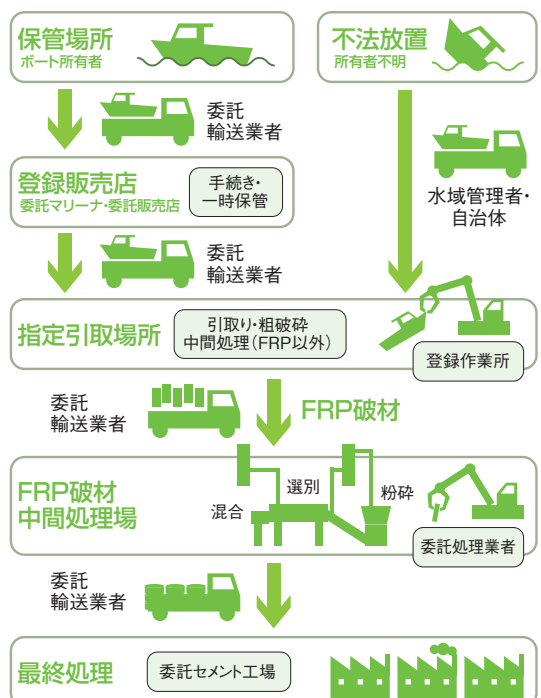
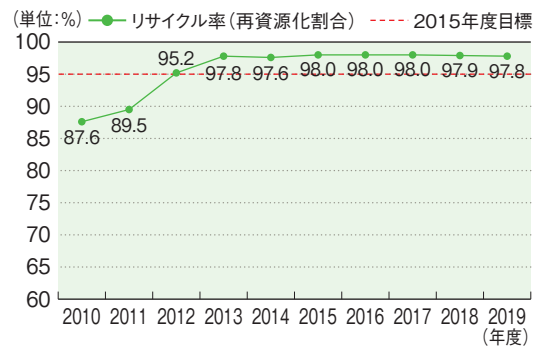
<http://www1.suzuki.co.jp/marine/marineliferecycle/index.html>

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~2019年度)



TOPICS

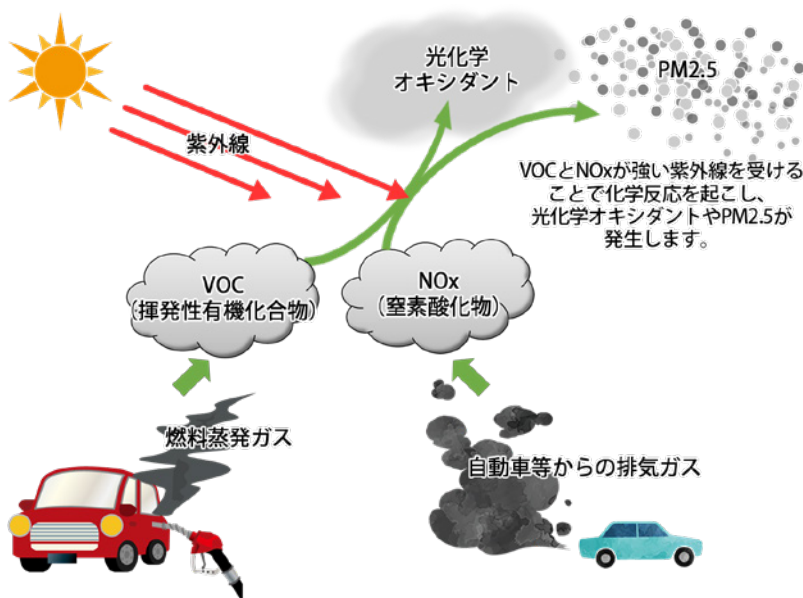
(株)スズキビジネスのガソリンスタンドで給油時に発生する燃料蒸発ガスを回収する給油機を設置



スズキの非製造子会社(株)スズキビジネスのガソリンスタンド「R-1浜松セルフSS」(静岡県浜松市)では、燃料給油時に発生する燃料蒸発ガスを回収する機能を有する給油機を設置しています。

燃料蒸発ガスは、大気汚染物質である光化学オキシダントやPM2.5の原因物質の一つで、ガソリン特有のにおいのもととなる等、大気環境に悪影響を及ぼす物質です。

(株)スズキビジネス R-1浜松セルフSSは、燃料蒸発ガスの排出を抑制して大気環境保全に貢献するとともに、給油者自身も安心して給油ができる人と地球に優しいガソリンスタンドを目指します。



出典:環境省ホームページ(当該ページのURL)
<http://www.env.go.jp/air/osen/voc/e-as/>

◇燃料蒸発ガスを回収する仕組み◇

回収機能を有しない計量機

～これまでの給油ノズル～



燃料蒸発ガスは回収されずに車両給油口周辺より、空気中に放出されていました。

回収機能を有する計量機

～燃料蒸発ガスを回収する給油ノズル～



給油しながら燃料蒸発ガスを回収するので、環境にやさしく、におい対策にも有効です。

出典:環境省ホームページ(当該ページのURL)
http://www.env.go.jp/air/osen/voc/e-as/file/eas_flyer.pdf

また、スズキは2020年1月に発売した新型「ハスラー」の純正カーナビゲーションに、燃料蒸発ガス回収装置付き給油機を設置したガソリンスタンドを表示する機能を新たに追加し、情報を順次更新しています。大気環境に配慮したガソリンスタンドの普及に協力していきます。

CSRの取り組み

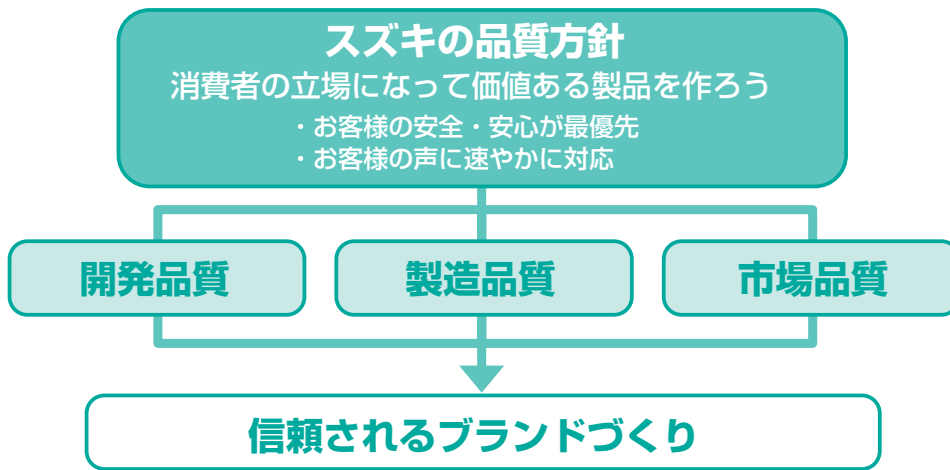
品質への取り組み	75
お客様とともに	76
お取引先様とともに	83
従業員とともに	85
株主・投資家の皆様とともに	95
地域社会とともに	100
国内工場・技術センターの取り組み	110
国内販売代理店の取り組み	116
海外グループ会社の取り組み	117
スズキの財団活動等	127

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」の最重点事項として、「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。2019年度は、アメリカのATV生産子会社スズキ・マニュファクチャリング・オブ・アメリカ社でも新たに認証を取得しました。

2019年度のスズキグループ四輪車世界生産台数(2,967千台)に占めるISO9001取得工場での生産実績は約99.6%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・インドモービル・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	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
16	コロンビア	スズキ・モーター・コロンビア社
17	中国	済南輕騎鈴木摩托車有限公司
18		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

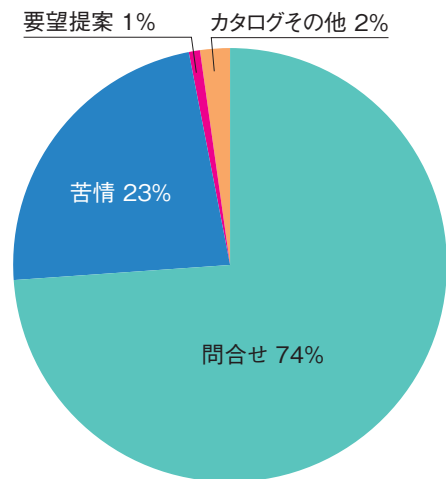
安全意識の高まりから近年急速に普及している先進運転支援システムをはじめ、ハイブリッドやネットワークと連携する車載情報機器など、自動車の構造はますます複雑化しており、安全・安心してご利用いただくためにはお客様の十分なお理解が欠かせません。スズキお客様相談室では、こうした新技術へのお問合せに対して適切な説明が行えるよう担当者への教育を適宜実施しています。また、初めて車を運転されるお客様から長期にわたってスズキ車をご利用いただいているお客様まで、多種多様なお申し出に対し、わかりやすい説明を心がけ、安全・安心してご利用いただける対応に努め、迅速で的確な対応をさせていただくため、お客様サポート支援システ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

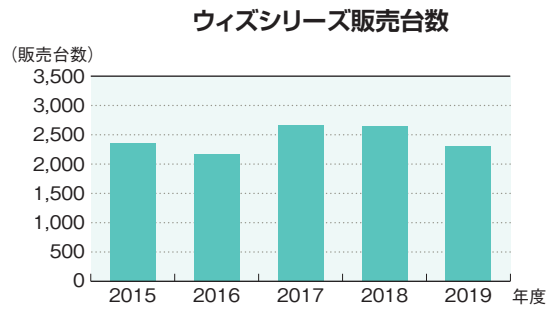
2019年度ご相談件数の内訳



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。



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、エブリイワゴン、エブリ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。

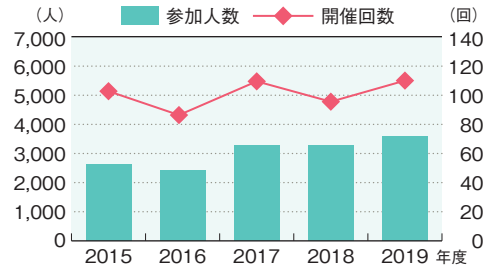


安全利用のための冊子 配布実績

	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度	5年間計
冊子	10,000冊	8,153冊	8,000冊	16,000冊	12,100冊	54,253冊

冊子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、道路交通の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

2019年度	優秀賞	(株)スズキ自販長野
	優良賞	(株)スズキ自販高知

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、お客様の万一の時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例

(2020年11月現在)

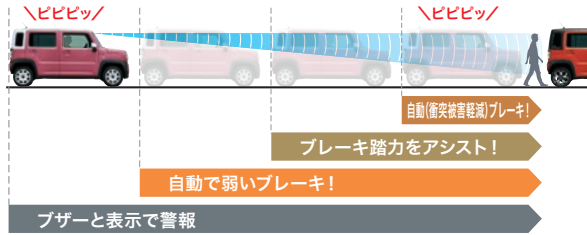
対象車種	 アルト	 ワゴンR	 スペーススター	 ハスラー	 スイフト	 ソリオ
衝突被害軽減ブレーキ	デュアルセンサーブレーキサポート	デュアルセンサーブレーキサポート	デュアルカメラブレーキサポート	デュアルカメラブレーキサポート	デュアルセンサーブレーキサポート	デュアルカメラブレーキサポート
後退時ブレーキサポート	●	●	●	●	●	●
誤発進抑制機能	前後	前後	前後	前後	前後	前後
車線逸脱抑制機能				●	●	
車線逸脱警告機能	●	●	●	●	●	●
ふらつき警告機能	●	●	●	●	●	●
アダプティブクルーズコントロール			(全車速追従)	●	(全車速追従)	(全車速追従)
標識認識機能			●	●	●	●
ヘッドアップディスプレイ		●	●			●
ハイビームアシスト	●	●	●	●	●	●
先行車発進お知らせ機能	●	●	●	●	●	●
ブラインドスポットモニター					●	
リヤクロストラフィックアラート					●	
全方位モニター用カメラ		●	●	●	●	●

※各機能の作動には一定の条件があります。詳しくは該当のページをご覧ください。
 ※各機能は車種・グレード・仕様により異なります。詳しくは各車種のカタログページをご覧ください。

●スズキセーフティサポートの主な機能

デュアルカメラ ブレーキサポート : 夜間の歩行者も検知する、衝突被害軽減ブレーキ。

前方の車両や歩行者を検知し、衝突のおそれがあれば音や表示によって警告します。衝突の可能性が高まると自動で弱いブレーキを作動。その間ブレーキペダルを踏むとブレーキ踏力をアシスト。さらに衝突の可能性が高まると、自動で強いブレーキをかけ、衝突の回避または衝突時の被害軽減を図ります。



*自動（衝突被害軽減）ブレーキ機能作動時は強いブレーキがかかりますので、走行前に全ての乗員が適切にシートベルトを着用していることを確認してください。*自動（衝突被害軽減）ブレーキ機能作動後は、クリーブ現象により前進しますので、必ずブレーキペダルを踏んでください。

後退時 ブレーキサポート : バック時にも、衝突被害軽減ブレーキが作動。

リアバンパーに内蔵した4つの超音波センサーで後方の障害物との距離を測り、4段階のブザー音で接近をお知らせ。後方の障害物との衝突の可能性が高まると自動でブレーキをかけ、衝突の回避または衝突時の被害軽減を図ります。



*自動（衝突被害軽減）ブレーキ機能による車両停車後は、クリーブ現象により後退しますので、必ずブレーキペダルを踏んでください。

誤発進抑制機能 : 踏みまちがいによる急発進を回避。

前方に壁などがある駐車場などで、シフトをD・M・L（Sモード含む）の位置でアクセルペダルを強く踏み込むと、最長約5秒間、エンジン出力を自動的に抑制。急発進・急加速による衝突回避に貢献します。



*ブレーキをかけて車両を停止させる機能はありません。

後方誤発進抑制機能 : シフト入れまちがいによる不意の後退を回避。

後方に障害物があるにも関わらずシフトをR（後退）の位置でアクセルペダルを強く踏み込むと、エンジン出力を自動的に抑制して急な後退を防止。うっかり誤操作による衝突回避に貢献します。



TOPICS

後付け急発進等抑制装置「ふみまちがい時加速抑制システム」を発売

スズキ株式会社は、後付け急発進等抑制装置「ふみまちがい時加速抑制システム」を、2020年8月より発売しました。「ワゴンR」用^{※1}から販売を開始し、今後、対象車種を広げていきます。

今回発売した「ふみまちがい時加速抑制システム」は、現在使用している車両に取り付け^{※2}ができ、発進時、前方または後方の壁などの障害物を検知したときに、ランプとブザーでお知らせし、その状態からアクセルペダルが強く踏み込まれたと検知した場合には、エンジン出力を抑制する装置です。

スズキは、事故のない未来に向けて予防安全技術「スズキ セーフティ サポート」の普及に努めており、今回導入する「ふみまちがい時加速抑制システム」により、お車を永くご愛用頂いているお客様にも安心をお届けします。



超音波センサー（前）

*センサーの色はブラックのみとなります。



超音波センサー（後）



表示機

*機能説明のために点灯させたものです。

【機能】

- 前後方向の障害物検知時の通知および加速抑制機能
- 後方障害物のない状況での後退時の加速抑制機能

【仕様】

- 超音波センサー（前:2個、後:2個）
- 表示機

（サイズ:幅77mm×奥行44mm×高さ35mm）

※1 2012年9月～2014年7月に販売したFXグレードが対象。但し、レーダーブレーキサポート装着車、5MT車、20周年記念車、昇降シート車、ステイングレーは対象外。
 ※2 取り付けができない場合があります。また、取り付けができる店舗が限られています。詳しくはお近くの代理店・販売店へお問い合わせください。

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する「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、2019年は4回開催し145名が受講されました。



「スズキ アンダー30セーフティスクール」の開催

2019年、スズキ二輪車を購入した30歳以下のビギナーユーザーを対象に、全国9会場(北海道、東北、関東、中部、近畿、中国、四国、九州、沖縄)で、「スズキ アンダー30セーフティスクール」を初開催しました。

若者向けに簡単な座学と実技の安全運転基礎講座として展開しており、「走る、曲がる、止まる」の基本練習から「ブレーキング」「中速バランス」まで楽しく学ぶ事ができる講習会として、2019年は9回開催し90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、2019年は17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、2019年は1回開催し8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まいります。



「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。

2019年は、6回開催し218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。



購買方針説明会(2019年3月実施)

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。

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あらゆ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)

<p>1.安全・品質</p> <ul style="list-style-type: none"> ●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 	<p>3.環境</p> <ul style="list-style-type: none"> ●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
<p>2.人権・労働</p> <ul style="list-style-type: none"> ●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 	<p>4.法令の遵守(コンプライアンス)</p> <ul style="list-style-type: none"> ●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
<p>5.情報開示</p> <ul style="list-style-type: none"> ●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.55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、社会貢献できる人材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材を評価・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

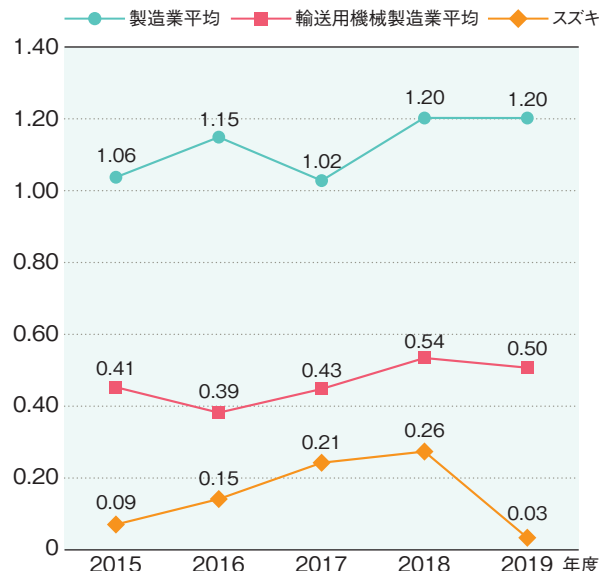
各事業所の代表と労働組合の代表が出席する「中央安全衛生委員会」を年2回開催し、全社の「労働安全」、「労働衛生」、「交通安全」に関する基本方針を決定しています。

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

スズキでは社長による健康宣言のもと、“チームスズキ”として健康活動に取り組んでいます。

健康宣言

スズキグループは、従業員一人ひとりが明るく活き活きと、風通し良く助け合える職場づくりを目指し、企業活動の担い手であるすべての従業員が安全で健康に働けることを推進するため、“チームスズキ”として健康活動に取り組めます。

●推進体制

代表取締役社長をトップに、人事部が推進事務局を担います。推進に当たり、従業員の健康を支える健康推進産業医・保健師・看護師など専門職の意見を積極的に取り入れ、労使で連携し推進いたします。

●重点取り組み事項

1.健康で働きやすい職場環境づくり ～早期発見・早期ケア～

当社では従前、定期健康診断および再検査の100%受診を標榜し、早期発見、早期ケアに努めてきました。

特に若年層のうちから生活習慣病を未然に防止し、職場環境の維持・向上に努めます。

2.メンタルヘルス向上

当社では、より働きやすい職場環境を目指し、ストレスチェックの実施に加え、実施後のケアについても積極的に取り組みます。

3.健全な身体(心と体)づくりの実施

当社では、健全な身体づくり促進のための運動習慣の創出機会を目指し、従業員が積極的に取り組める健康促進に努めます。

4.身近な健康リテラシーの向上

当社では、従業員の日頃からの健康維持を促進するため、従業員およびその家族の健康リテラシーの向上に努めてまいります。

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.82)



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、挑戦していかねばなりません。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材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ただけでなく、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材育成を図るとともに、人事処遇のしなやかさを仕事、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、人材育成と人材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、計画的な人材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、グローバル人材の育成を目的に、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。

(2015～2019年度累計31名…2015年度=6名、2016年度=6名、2017年度=5名、2018年度=10名、2019年度=4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。2019年度は830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し、生き生きと働けるような職場環境づくりが大切であると考えています。このため、従業員の多様な働き方に対応できるよう、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
- 仕事と生活の調和(ワークライフバランス)を目的とした定時退社日の設定

両立支援制度

● 短時間勤務制度(育児短時間勤務・介護短時間勤務)

小学校3年生までの子供を養育する従業員もしくは家族の介護を必要とする従業員に対し、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、2019年度は261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。

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。職場全体で両立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。

● 休職制度(育児休職・介護休職)

働く意欲・能力がありながら、育児・介護に専念するための休職制度は、男女を問わず多くの従業員が利用しています。2019年度は118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。

		2015年	2016年	2017年	2018年	2019年	
育児	育児短時間利用者数	男	2	3	3	3	5
		女	160	176	201	229	251
		計	162	179	204	232	256
	育児休職利用者数	男	2	8	7	13	23
		女	72	60	84	91	94
		計	74	68	91	104	117
育児休職復職率	男	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%	100%	
	女	100.0%	90.0%	97.1%	95.9%	97.8%	
	計	100.0%	91.2%	97.3%	96.3%	98.1%	
介護	介護短時間利用者数	男	1	1	1	1	1
		女	0	1	3	4	4
		計	1	2	4	5	5
	介護休職利用者数	男	2	4	1	4	0
		女	0	2	1	2	1
		計	2	6	2	6	1
	介護休職復職率	男	100.0%	25.0%	100.0%	25.0%	—
		女	—	100.0%	100.0%	100.0%	100%
		計	100.0%	50.0%	100.0%	50.0%	100%

● 育児休職者復帰支援セミナー

育児休職者とその配偶者を対象として「復職に向けてのパパママ情報交換会」を開催しています。情報交換会の中では、復職にあたっての手続きの説明や産婦人科医の講話を通じて、育児や職場復帰に関する情報提供を行っています。また、先輩従業員や育児中の従業員同士の交流の機会を設け、復職後に育児と仕事を両立していくことへの不安の払拭を図っています。

● その他の両立支援制度

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。

近年では、事業所周辺の企業主導型保育園と共同利用契約を結び、子育て世代の従業員の就労と子育ての両立支援を進めております。

● 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。



相談窓口等

職場内でのハラスメントを含む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。

ダイバーシティ(人材の多様性)

スズキでは、スズキグループで働くすべてのひとに適用される「スズキグループ行動指針」において、性別、年齢、国籍、人種、宗教などを理由とした差別や嫌がらせのない職場づくりを掲げています。そして、女性や高齢者、外国人などさまざまな人材が、さまざまな部門で活躍しています。

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

		2015年	2016年	2017年	2018年	2019年
従業員	男	13,467	13,603	13,711	13,808	13,932
	女	1,465	1,535	1,558	1,623	1,714
	計	14,932	15,138	15,269	15,431	15,646
管理職 (内数)	男	957	1,004	1,037	1,066	1,121
	女	8	10	12	14	19
	計	965	1014	1049	1080	1140
障がい者雇用率		2.08%	2.04%	2.02%	2.14%	2.20%
新規採用	男	532	674	541	445	569
	女	103	120	101	118	139
	計	635	794	642	563	708
うち 大卒以上	男	412	523	396	396	413
	女	60	62	60	79	81
	計	472	585	456	475	494
離職率		4.1%	3.8%	4.2%	3.9%	3.1%

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、2020年度からは、「女性役職者数の増加」と、より働きやすい職場環境の整備として「年次有給休暇の取得促進」を課題とし、「2025年の女性役職者数を女性活躍推進法施行前(2015年度)の3倍にする」および「2025年の管理職も含めた年次有給休暇の取得率を2018年度より10%向上させる」ことを目標に掲げて活動していきます。

具体的には、「若手や役職者向けに両立支援の理解促進教育の実施」や「育児休職者向け懇親会の実施」、「両立支援に関する情報サイトの開設」、「有給休暇取得状況の見える化」などを計画的に行っていく予定です。

女性活躍推進法に基づく行動計画

1. 計画期間

2020年4月1日～2025年3月31日(5年間)

2. 課題

- ・管理職に占める女性の割合が低い
- ・管理職を含めた年次有給休暇の取得率が低い

3. 目標

- ① 2025年の女性役職者数を、女性活躍推進法施行前(2015年度)の3倍にする
- ② 2025年の管理職を含めた年次有給休暇の取得率を2018年度より10%向上させる

4. 取組内容

取組1:柔軟な働き方を促進するための既存施策を改めて周知し、活用の促進を図る

◆両立支援に関する教育(入社年次研修、階層別研修)

- 2020年上期～ 役職者に向けた理解促進教育の実施
若手社員に向けた両立支援施策の説明・利用促進の実施
- 2021年上期～ 新入社員に向けた両立支援施策の説明・利用促進の実施

◆両立支援に関する情報発信

- 2020年上期～ 育児休職者の職場復帰に向けた懇親会を開催する(年2回)
両立支援制度の説明、先輩社員との座談会、育児休職者同士の情報交換、
産後ケアに関する産業医からの情報提供、個別面談など
- 2021年上期～ 両立支援に関する情報サイトの開設(社内ホームページ)

取組2:有給休暇取得促進の啓蒙活動の強化、取得促進策の検討を行う

◆有給休暇取得状況の周知及び取得促進

- 2020年下期～ 部門別の有給休暇取得状況を社内ホームページにて公表し、有給休暇の取得を促す
- 2021年上期～ 勤務記録システムの改修を行い、従業員それぞれが自身の有給休暇の取得状況を把握しやすくする

上記取組以外にも、

- ・女性社員の活躍をバックアップするための人材育成の強化
- ・女性社員が更に活躍できる基盤としての制度の拡充

など、これからも女性が能力を発揮し、活躍できる会社となるために、様々な取組を進めていきます。

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。

障がい者雇用

人事部内に障がい者雇用の専任担当者、精神保健福祉士を配置し、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15年目を迎えました。2020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)



社内教育システム

スズキの教育制度は、集合教育・職場教育・自主的能力向上の三つの柱で構成されています。教育担当部門である「スズキ塾」では、社示に示された理念に基づき、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)

2017年	59,500人
2018年	60,500人
2019年	62,200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

- 新任役職者研修およびフォロー研修の実施



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・マネージャー)	新任部長格研修 経営幹部育成研修 新任部ライン長研修 新任グループライン長研修 管理職3年目研修 新任管理職研修	管理職 マネジメント力 向上研修			
係長 組長	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 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
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				提案活動 QCサークル活動
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。

2019年度末時点の組合員数は16,499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が発見されるように、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生き生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・インディア社の取り組み

マルチ・スズキ・インディア社では、円滑な工場運営を促進し、競争力のある事業目標を達成するために、良好な労使関係を維持することが、工場での人的資源戦略の重要な側面であると考えています。

このことを認識した上で、3工場(グルガオン工場、マネサール工場、マネサール・エンジン工場)すべての労働組合と良好な関係を築き事業課題を認識させ、従業員の福利厚生に関する方針決定に協同させることも労使関係の重要な側面です。人とつながりを持つ基本理念に基づいて、従業員制度を構築しました。この制度では、すべての利害関係者と積極的なコミュニケーションを図り、業務における従業員の能力向上に注力しています。

労働組合、社長、工場長、人事担当者、現場従業員で定期的にミーティングを実施し、労使間のコミュニケーションを継続的に強化しています。

ミーティング	開催頻度
社長と部長級以上とのミーティング	年4回
社長と労働組合とのミーティング	月1回
執行役員、工場長、人事部長と労働組合とのミーティング	月1回
生産・人事担当役員と組長・班長・現場従業員とのミーティング	月1回
工場人事責任者・工場長と労働組合とのミーティング	月1回



労使ミーティングの様子

また、人とのつながりと従業員制度を強固にし、従業員とその家族とのつながりを深めるために、福利厚生を充実させて、労働組合と協同で文化・学術・スポーツに関する従業員参加型イベントを実施しました。その結果、従業員のモチベーションが向上し、会社と従業員との結束力が高まりました。従業員の家族を対象とした工場見学会、スポーツ大会、ファミリーデー、高等教育スキームによる現場従業員の能力向上、従業員の子もたちへの進路相談など、従業員全員が参加する様々な取り組みを実施しています。



従業員家族による職場見学会



社内スポーツ大会



ファミリーデー

同社は、従業員が労働組合を組織し加入する権利を尊重し、3工場の労働組合を公認しています。いずれも従業員で構成された社内の独立した労働組合で、法令に従って代表選挙が実施されています。現場従業員に影響を与えるすべての重要な方針変更は労働組合代表と協議され、方針変更は労働組合代表を通して、法令で定める21日以上 の事前通告期間をもって現場従業員に直接伝えられています。

株主・投資家の皆様とともに

TCFD提言への賛同を表明 ～TCFDコンソーシアムにも加入～

当社は、2020年4月に「TCFD^{※1}」による提言への賛同を表明し、更に同5月には「TCFDコンソーシアム^{※2}」に加入しました。

当社はCO₂を排出する輸送機器を製造する企業の責務として、パリ協定に基づき地球温暖化の抑制に貢献していきたいと考えています。また、Climate Action 100+にも選定されていることもあり、多くの機関投資家と気候変動問題について、様々な議論を重ねており、投資家からの当社に対する期待とリスクについても、充分認識しています。

TCFDによる提言は、企業が気候関連リスクと機会について情報開示を行う際にガイダンスを提供する等の支援を行い、資本の効率的な配分による持続可能性の高い低炭素社会へのスムーズな移行を促し、金融市場の安定化を図ることを目的とした、国際的なイニシアティブです。当社の持続的成長と企業価値向上に向けても、気候変動に関連する自社のリスクと機会を分析し、対応することは有用であり、この度、TCFD提言に賛同しました。

提言への賛同表明、並びにTCFDコンソーシアムへの加入により、提言に基づく自主的かつ積極的な情報開示を進めると共に、持続可能な社会の実現とともに新たな価値を提供し続けていきます。

※1 気候関連財務情報開示タスクフォース(TCFD):Task Force on Climate-related Financial Disclosures の略。2015年に金融市場の安定化を図る国際的組織の金融安定理事会(FSB)が設立。

※2 TCFDコンソーシアム: 国内のTCFD提言へ賛同する企業や金融機関等が、企業の効果的な情報開示や、開示された情報を金融機関等の適切な投資判断に繋げるための取り組みについて議論する場として2019年に設立。



企業価値の向上に向けて

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。

特にインド市場は13億人の人口を抱え、今後、大規模市場に成長する可能性があります。我々は、2030年においても、現在のシェア50%を維持したいと考えており、今後の成長に向けてチャレンジしていきます。

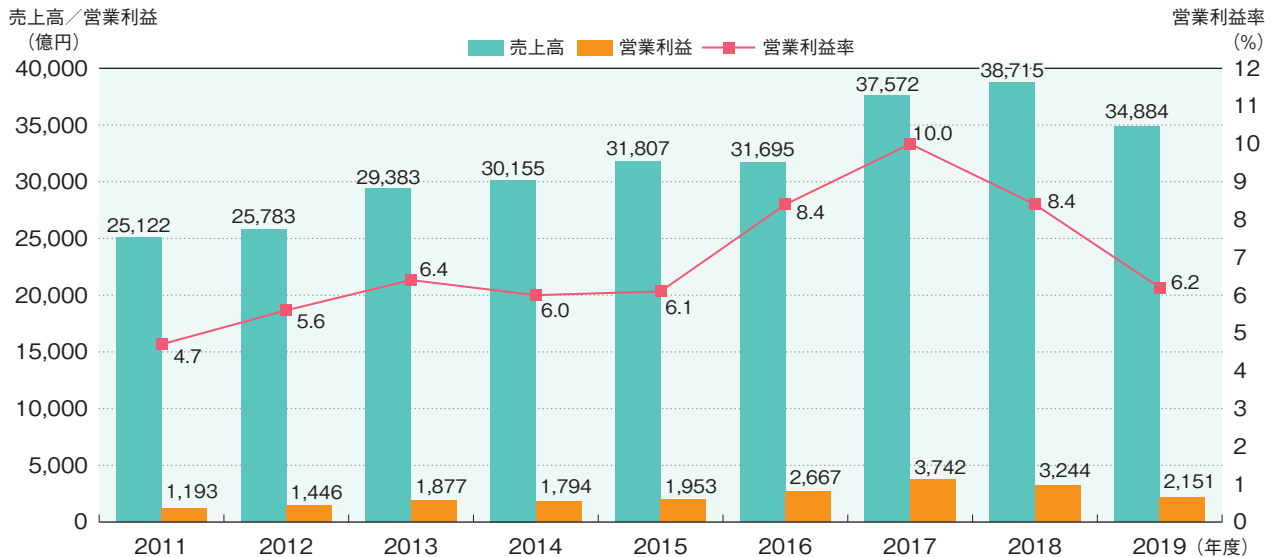
また、インドを充実させることは、開発した商品を世界に展開することを通じて、他の市場の充実にもつながると考えています。

しかし、今と比べれば、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。

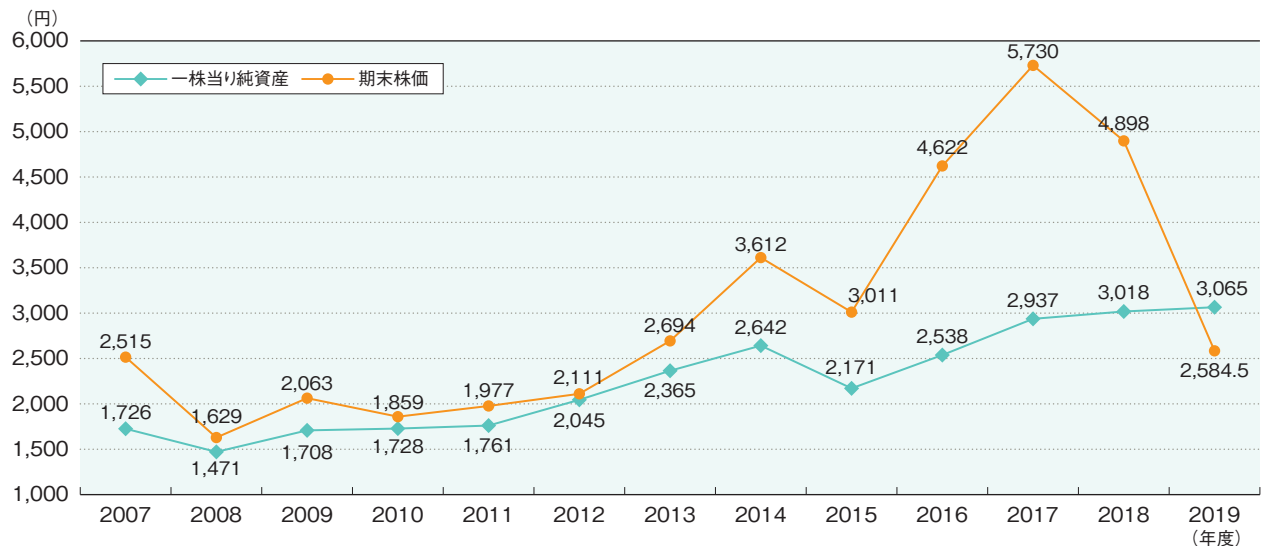
その意味でこの長期展望に向けた活動は、猶予の許されない、当社グループの未来をかけた挑戦です。

足元では新型コロナウイルスの対策に迅速に取り組むとともに、長期的な展望に基づいて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。

連結業績の推移



一株当たり純資産と期末株価の推移



株主還元

創立100周年の記念配当を実施

当社は2020年3月に創立100周年を迎えることができました。この100年、スズキは織機、二輪車、四輪車、船外機と多くの挑戦をしてきました。これらの挑戦があったからこそ、今のスズキがあります。株主の皆様、お客様、お取引先様、従業員、当社のあらゆるステークホルダーの皆様へ感謝、まさに「感謝。感謝。感謝の100年」でした。

2020年3月期の配当金につきましては、減収減益ではありますが、当社創立100周年という節目を迎えることができたことを株主の皆様へ感謝し、期末配当金は1株につき普通配当37円に創立100周年の記念配当11円を加え48円としました。

配当方針

当社は2015年6月に公表した中期経営計画「SUZUKI NEXT 100」のなかで配当性向について15%を目標値として掲げ、株主還元を重要な経営課題のひとつとして取り組んで参りました。

今後の配当政策につきましては新中期経営計画のなかで新たな配当方針について発表させていただく予定です。

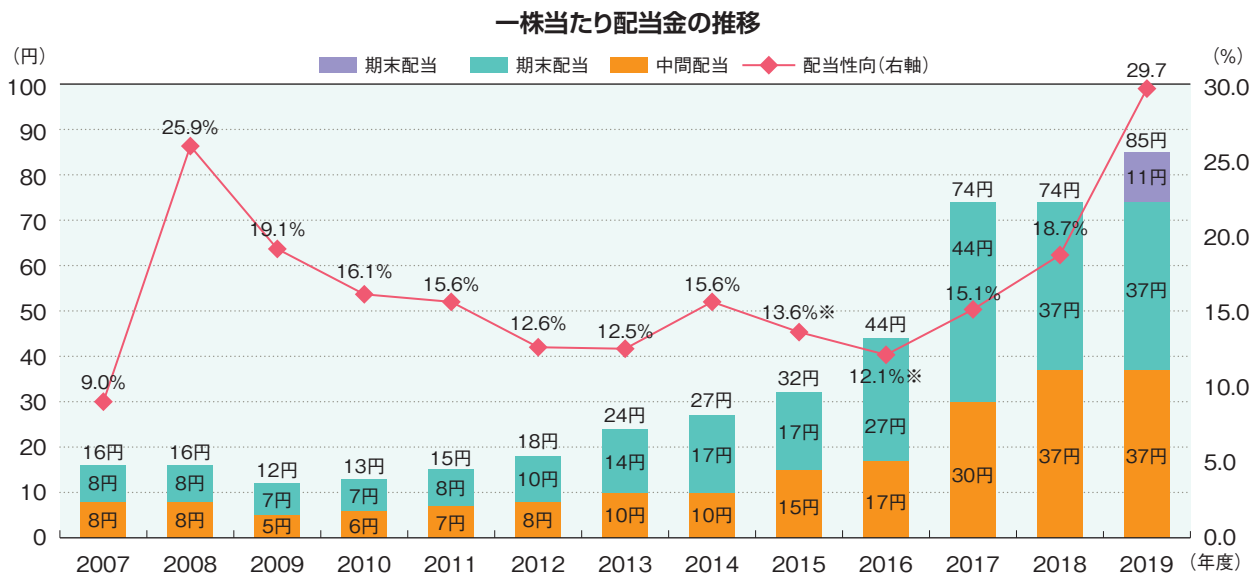
なお、スズキの剰余金の配当は、中間配当と期末配当の年2回を基本的な方針としています。スズキは、取締役会の決議によって、毎年9月30日を基準日として中間配当をすることができる旨定款で定めており、配当の決定機関は、中間配当は取締役会、期末配当は株主総会です。

自己株式の取得について

自己株式の取得につきまして、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の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みましたが、通常のスキームに比べ希薄化を約半分を抑えることができました。

2020年3月末保有する自己株式は約6百万株となりますが、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。



*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。

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。

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・投資家の皆様は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。

なお、新型コロナウイルス感染拡大により従来の対面でのミーティングが困難となるなか、オンラインでのツールを活用し、引き続き投資家との対話を図っています。

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で開催しています。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、よりスズキのことをご理解していただくため、『スズキ歴史館』の見学会を開催しています。

なお、新型コロナウイルスの感染拡大防止のため、2020年6月の見学会は中止としましたが、『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

^{*}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。

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

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 (<http://www.suzuki.co.jp/ir/index.html>) しています。

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>)

また、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ています。



地域社会とともに

TOPICS

地域密着カーシェア“Patto”を大阪府豊中エリアでサービス開始

株式会社スマートバリュー、スズキ株式会社、丸紅株式会社の3社は、2020年2月22日(土)より一年間、スズキアリーナ豊中や提携駐車場など大阪府豊中市周辺エリアにおいて、カーシェア「Patto(パット)」のサービスを提供開始しました。

【Patto 3つの特徴】

1. パットと乗れる! 地域密着カーシェア

「Patto」は、郊外住宅地にステーションを設置し、クルマに“パットと乗れる”環境を提供します。地域の方々が気軽に使えるモビリティサービスを目指しています。クルマのステーションを郊外住宅地にドミナントで設置し、「使いたい」ときにすぐ利用できる環境を提供する、生活者に寄り添ったカーシェアです。

2. カーシェア初! やさしい運転でおトクに利用

エコドライブ普及推進協議会が定めた「エコドライブ10のすすめ」にのっとり、「なめらか運転」「ふんわりアクセル」「加減速の少ない運転」「早めのアクセルオフ」「安心運転」「安全な走行速度」「定期休憩」の7項目で運転者の運転評価を行います。毎月、各項目により運転スコアを算出し、スコアごとに利用料金およびパックプランの料金変動する、従来のカーシェアとは異なる料金体系を導入※1しています。

※1: 運転ごとにスコアの算出を行い、次回の予約時の利用料金へ反映

3. スマートフォンでクルマの予約から鍵の解錠・施錠まで!

専用のスマートフォンアプリで気軽にクルマの予約から決済まで完結できます。利用時のクルマの鍵の解錠・施錠もスマートフォンアプリで対応します。

「Patto」は、地域に寄り添ったモビリティサービスとして、カーシェアに新たな価値を提供します。

詳細は下記サイトよりご確認ください。 URL <https://patto.jp>



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。2019年度も子供のいる家族を中心にした環境学習会「浜名湖エコキッズ体験塾2019&浜名湖ミナトリング」や、親子で浜名湖岸のごみの調査をしながら、プラスチックごみについて考える「浜名湖プラスチックごみ問題勉強会 子ども環境ワークショップ」が開催され、スズキ社員とその家族26家族70名が参加しました。

今後も、ひとりでも多くの人が座学や観察・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できるよう、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2019&浜名湖ミナトリング

「浜名湖の湖上遊覧・カキ棚の見学、干潟やアマモ場の生き物・アサリ養殖の観察」（2019年7月14日）

浜名湖いかり瀬にて ● 浅瀬の生き物とアマモ場観察



● 浜名湖プラスチックごみ問題勉強会（2019年11月17日）

庄内協働センター（浜松市西区庄内町）、館山寺サンビーチにて



浜名湖のごみ現地調査
（拾って、調べる）



現状、最近の取組み
（学ぶ）



プラスチックごみ対策の話し合い
（考える）

地域社会への支援活動

2019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しました。

日本	スズキ株式会社	令和元年台風第19号による被害に対する支援	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
インド	マルチ・スズキ・インディア社	病院の建設	ザイダス病院と協力してグジャラート州のシタプールに100床のベッドを備える3万平方メートル規模の病院を建設中
		学校の建設	グジャラート州のシタプールに、近代的な教室、研究所、図書館などの施設を含む学校を建設中
		固形廃棄物管理施設の設置	マネサールに有機性廃棄物を堆肥に変換する固形廃棄物管理施設を設置
		水道整備	グジャラート州の村に水道管敷設、上水タンク建設、24台の飲料水サーバー設置、トイレ4,455据を各家庭に設置、下水道整備
パキスタン	パックスズキ社	公立学校の建設・改修	KP州の公立共学小学校の建設・改修プロジェクトを実施。教室、オフィス、洗面所、集会所を備えた校舎の建設・改修、家具類と音響設備の寄付、冷水器や遊具を設定



学校の建設(インド)



固形廃棄物管理施設の設置(インド)

TOPICS

新型コロナウイルス感染拡大防止に向けた地域社会への支援・取り組み

日本

● 感染拡大防止

・布マスクの配布

スズキおよびスズキの製造子会社等従業員に、布製のマスクを配布しました。スズキの製造子会社(株)スニックと協力して生産し、スズキグループ社員の健康と安全を確保し、新型コロナウイルスの影響によるマスク不足を間接的に支援します。マスクは、柔らかい質感の浜松の伝統織物「遠州綿紬」を表生地を使用し複数の柄を用意しています。

・マスク生産の間接支援

スズキの販売子会社、(株)スズキマリンが取り扱う超音波溶着機を通して、マスク生産を間接的にサポートしています。

● 地元自治体への支援

・新型コロナウイルス感染症対応車両への支援

新型コロナウイルス感染症に対応する浜松市公用車「エブリイ」(5台)に、車両間仕切り用カーテンを提供しました。運転席と後部座席の間に仕切りとなる間仕切りカーテンを設置することで、軽症者の搬送に活用していただきます。



● おうちで過ごそう

・おうちトレーニング

スズキアスリートクラブ所属のアスリートが浜松市とコラボレーションし、「おうちで過ごそう」をテーマに、浜松市ホームページで「おうちトレーニング」動画を紹介しました。

インド

● 感染拡大防止

・人工呼吸器の製造支援

インド政府からの医療体制強化の要請を受け、マルチ・スズキのサプライヤーと協力し、人工呼吸器メーカーAgVa Healthcare社の増産を支援しています。

・マスクの生産・寄付

マルチ・スズキが出資する合弁サプライヤーであるクリシュナマルチ社が3層マスクを製造し、4月22日にハリヤナ州政府に、5月2日にグジャラート州政府に、それぞれ100万枚の寄付を開始しました。



● 地域社会への支援

・食事の提供

マルチ・スズキ社、スズキモーターサイクルインディア社では、ロックダウン中、派遣社員、実習生をはじめ、工場の近隣住民へ自社食堂で作った食事を提供しました。



●顧客サービス

・情報提供サービス

4月14日、ロックダウン中で長期間運転されない車両の取り扱いについて、2,500万通以上のSMSを通じて、お客様にアドバイスを送りました。

・販売店舗の感染対策

5月6日、マルチ・スズキの販売店向けに、試乗車の消毒、ソーシャルディスタンス、消毒薬使用、従業員の健康管理、マスク着用を定めた運営スタンダードを公開しました。さらに、5月15日には3,800カ所以上のサービスショップ向け標準業務手順を、5月26日には中古車店「True Value」の感染対策をそれぞれ公開しました。

・衛生関連用品の充実

6月4日、マルチ・スズキは3層マスク、ゴーグル、靴カバー、手袋、フェイスシールド、車内クリーナー、パーテーションなど、衛生関連のアクセサリーを追加しました。



その他の地域

●医療機関等への寄付・支援(イタリア)

スズキイタリア社は、コロナウイルス感染症に対する医療活動をサポートするため、NGOを通じトリノ市のアメディオ・ディ・サボイア病院へ30,000ユーロの寄付を行いました。

また、コロナウイルス下における市民保護活動、及び赤十字社の医療支援活動をサポートするため、欧州委員会人道援助・市民保護総局、及び赤十字社へそれぞれ1台ずつ車両の無償提供支援を行いました。



●医療従事者、物流配送従事者向けに車両提供(フィリピン)

スズキフィリピン社は、運輸省が推進する「医療従事者のための無料バス乗車プログラム」に参加するための支援として、商用車を提供しました。日々の通勤の負担を軽減するため医療従事者向けにキャリイ9台、また物流・配送向けにスーパーキャリイ1台、合計10台の車両を運輸省に貸し出しました。



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おります。

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、学生に向けて「自動車工学」、「エネルギー・電子制御実験」を実施し、これらの講義、実験を通じて、技術者としてものづくりに必要な知識を習得できる教育を進めています。

- 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モータコアの電氣的・磁氣的特性に関する研究
②モータ用磁石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、地域社会の人材育成への貢献を目的に、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。

- ・2019年度講座：100年に一度の大変革といわれる自動車業界において、「スズキの歴史と現況」、「ものづくりの考え方」、「新技術の取り組み」、「海外市場への展開」等について具体的な事例を中心に紹介

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17回全日本学生フォーミュラ大会」が2019年8月27日～31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います。国内68チーム、海外22チームの計90チームが参加した17回大会では、静岡大学が3年連続の完走を果たすなど、スズキが支援するチームは上位成績を残すことができました。



※2020年度は新型コロナウイルス対応のため、オンデマンド授業を実施。



静岡大学

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。2019年度は右記の通り実施しました。



6/5中核人材育成講座 輸送機器ものづくり概論



6/5中核人材育成講座 輸送機器ものづくり概論



7/9中核人材育成講座 板材成形概論

開催日	大学など、講座名	参加人数
4月11日	静岡大学 産業イノベーション特論講座 スズキのものづくり講座	16
4月18日	静岡大学 産業イノベーション特論講座 グローバル人材講座	16
5月30日	浜松地域イノベーション推進機構 中核人材育成講座 開校式特別講演「スズキのものづくりと海外進出」講座	47
6月5日	浜松地域イノベーション推進機構 中核人材育成講座 輸送機器ものづくり概論	32
7月9日	浜松地域イノベーション推進機構 中核人材育成講座 板材成形概論／湖西工場見学	32
7月10日	静岡大学 機械工学科 機械材料I	180
7月11日	名古屋大学サマープログラム(NUSIP) 歴史館見学	39
7月18日	静岡大学 機械工学科 塑性加工学	50
9月5日	早稲田大学 機械工学科 湖西工場見学	41
9月14日	静岡県教育委員会 高校生育成セミナー スズキのものづくり講座	38
9月20日	静岡大学/静岡理科大学 風洞実験業務見学	16
9月26日	モーターサイクル工学基礎講座 「運動性能」	441
9月30日	静岡大学 工学部 キャリアデザイン・研修 湖西工場見学	44
10月4日	静岡理工科大 自動車工学「車体構造」	44
10月11日	鹿児島大学 工学部 化学工学セミナー	70
10月23,24日	浜松中部学園 スズキのものづくり体験	9
10月24日	国際生産技術者協会日本支部 相良工場見学	20
11月7日	次世代自動車フォーラム2019 スズキのものづくり講座	300
11月20日	次世代自動車センター スズキのものづくり講座「サスペンションの基礎」	111
11月21日	可美中学校 スズキのものづくり体験	2
11月22日	静岡理工科大 自動車工学「自動車の運動学」	42
11月28日	日本機械学会東海支部 湖西工場見学	34
12月5日	東京大学/岐阜大学/福井大学 湖西工場/歴史館見学	8
12月5日	静岡大学/静岡市長田西小学校 社会科遠隔授業	120
12月6日	静岡市長田西小学校 歴史館/相良工場見学	120
12月10日	インド科学技術大学 さくらサイエンスプラン(科学 技術振興機構) 湖西工場見学	15
12月12日	静岡県中堅教諭研修 スズキのものづくり講座	7
2020年	1月23日 熊本大学 スズキのものづくり講座	100
	1月24日 浜松地域イノベーション推進機構 相良工場見学	40
	合計	2034

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2019」が2019年8月7日、8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、スクーターの本物のエンジンを自分で分解・組立てしながらエンジンの仕組みと、エンジニアの心得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う』を提供しました。



陸上教室

スズキ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。

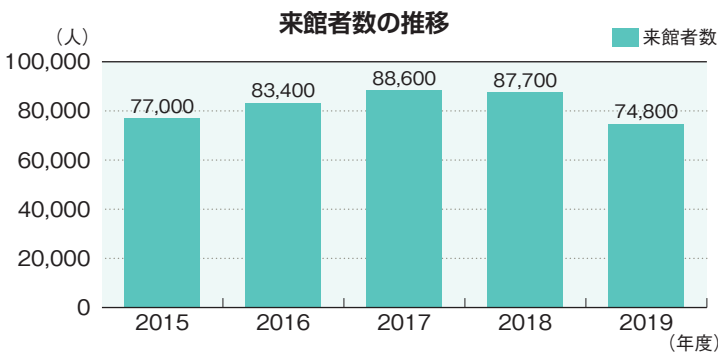


スズキ歴史館 [\(https://www.suzuki-rekishikan.jp/\)](https://www.suzuki-rekishikan.jp/)

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」にか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75万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

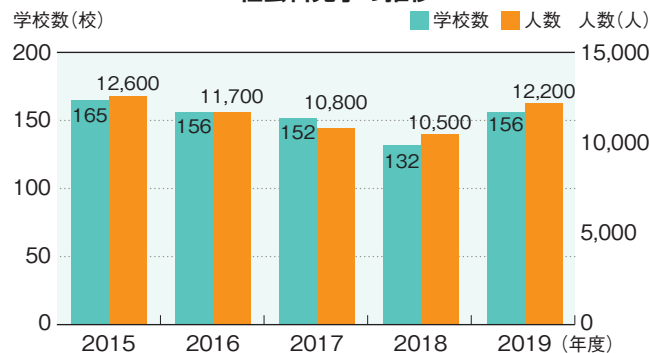


遠州コーナー

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(2019年撮影)

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きました。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(2019年撮影)

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イベント等を企画していきます。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

●工場見学の受け入れ

2019年度社会科校外学習の一環として、静岡県下118校(小学5年生対象)、延べ9,500人の児童を湖西工場見学会へ受け入れました。

プレス・溶接工程、組立工程の生産現場を間近で見学してもらうことで、ものづくりのおもしろさを体験していただくことができました。



●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の親睦を図るため、2019年9月28日に秋祭りを開催しました。約3,200人の方が参加し、地元自治会による手踊りや、中学校の音楽部演奏会、各種模擬店、キャラクターショー等を通し、大いに盛り上がりました。



●地元自治会との交流会

地元の皆様と情報交換することにより、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)を開催しています。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実施しています。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。

2019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。



●「青少年の科学体験」への参加

湖西市教育委員会主催「青少年の科学体験」へ参加しました。

スズキ湖西工場ブースではロボット・からくりの動作体験、ジムニーのクラフトカーづくりを出展し、多くのお子様にもものづくりの楽しさ、不思議さを学んでいただくことができました。



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。



●工場見学の受け入れ

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。2019年度は26校557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、2019年9月28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しました。



●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。他企業の方々と共同で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

●相良事業所の環境マネジメントシステム適用範囲を拡大し、相良コースを追加

相良事業所の敷地内で車両の開発を行う相良コースは、これまで環境マネジメントシステム適用範囲外としていましたが、2018年よりマネジメントシステムを構築、2019年8月に相良コースも適用範囲に加わり、ISO14001の認証を受けました。これにより、事業所全体で環境負荷の低減、法令順守への取り組みを強化することができました。



●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、事業所周辺の清掃を実施しています。2019年度は121名が参加しました。ゴミのポイ捨てをなくすため、看板設置の要望を市役所に要望するなど、積極的に地域環境美化に取り組んでいます。



●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おります。

2019年度は2020年2月に実施し、地元の代表者、牧之原市担当者など18名の方々にご参加いただきました。



●工場秋祭りの開催

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、2019年9月28日に秋祭りを開催しました。約3,300人の方々にご来場頂き、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。



●工場見学の受け入れ

主に小学校の社会科校外学習の一環として、工場見学の受入を実施しています。2019年度は115校7,018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、「車ができてからの流れ」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

5月、9月、工場外周のゴミ拾い及び雑草刈りを行いました。各回約25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。また、月1回、地元交通安全協会の街頭指導に参加しました。

●地元の皆様との交流活動

12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環境活動をご理解頂きました。



●工場秋祭りの開催

従業員、家族、地域の方々と親睦を図るため、工場内を会場として9月に秋祭りを開催し、約2,800人の来場者がありました。地元高校ダンス部、地元ジャズオーケストラによるステージ、子供に人気のキャラクターショーで盛り上がりました。従業員による模擬店、抽選会、餅投げも大変好評でした。



大須賀工場での取り組み

●工場周辺の清掃活動

工場周辺の環境美化を目的として、工場周辺のゴミ拾い活動を定期的に行っています。2019年度は、工場周辺の道路を中心に、3回清掃活動を行いました。今後も従業員への環境教育を実施し、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、地元の三熊野神社大祭終了後、神社周辺の清掃活動に参加しています。2019年度は、新入社員を中心に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、今後も継続していきます。



●地域の皆様との交流活動

スズキの環境への取り組みや事業内容について、地域の皆様との相互コミュニケーションを図ることを目的として、年1回、近隣自治会の皆様に工場にお招きし、工場見学及び懇談会を行っています。2019年度は、7自治会の皆様にご出席頂き、11月6日に開催しました。今後も「地域と共に発展する工場」を目指し、地域の皆様との交流を深めていきます。



●工場秋祭りの開催

2019年9月28日に、地元の皆様との親睦を深める工場秋祭りを開催しました。当日は、1,650名が来場され、地元の児童生徒の皆様による演奏などで、盛大に盛り上がりました。



●交通安全立哨指導

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、交通ルールの遵守と正しい交通マナーを実践する活動を展開しています。



●交通安全街頭指導の実施

年4回の全国交通安全運動期間中は、地元の皆様と共に、街頭指導に参加し地域の交通事故防止活動に取り組んでいます。



●工場見学の受け入れ

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2019年9月4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コースの開放

2019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(竜洋コース)を下記のスポーツ大会に開放しました。

- ① 2019年5月・8月 トライアスロン協会(自転車強化練習)
- ② 2019年9月 第27回サンライズ イワタ IN 竜洋大会 トライアスロン競技大会
(トライアスロン競技中のバイクで当コースを使用)
- ③ 2019年12月 磐田市駅伝大会
(小学生4区間6km・一般4区間6km/5区間17km)

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
(2019年度の様子)

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。2019年で11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。(写真は年末の立哨指導)



●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。2019年度は6月26日に実施しました。





国内販売代理店の取り組み

(株)スズキ自販山形

●省エネ設備の導入によるCO₂削減

新庄営業所では、冬場のお客様駐車場の除雪のために、地下水の熱を利用した無散水融雪装置を導入しました。石油を燃料として使用する融雪装置と比べ、発生するCO₂を大幅に削減できました。



(株)スズキ自販茨城

●茨城国体に広報車両で協力

茨城県では45年ぶりとなる第74回国民体育大会「いきいき茨城ゆめ国体」が開催されました。オフィシャルサプライヤーとして協力した当社は、国体広報車として「ソリオバンディット」を貸出し、県民をあげて茨城の魅力を全国に発信しました。



●整備専門学校で技術講習会を実施

県内の整備専門学校で講習会を実施しました。スズキの最新の環境技術を紹介する技術講習、自動ブレーキなど安全装備の体験講習や、実習車を使った点検実習をはじめ、チームワークづくりを目的としたクラスのコミュニケーションを深めるグループワークなどを行いました。



(株)スズキ自販福岡

●仕事と子育ての両立支援

当社は、福岡県が推進している「子育て応援宣言企業」制度に登録しています。2019年11月には、従業員の仕事と子育ての両立支援で特に顕著な成果を上げている県内6社のひとつに選ばれ、知事表彰を受けました。



(株)スズキ自販宮崎

●安全運転講習会の実施

電動車いす「セニアカー」の試乗を交えた安全運転の説明会と、自動車「安全運転サポート車」の体験試乗会を合わせた安全運転講習会を実施しました。2019年度は宮崎市、小林市、えびの市、新富町などで合計9回実施し、延べ338名にご参加いただきました。



(株)スズキマリン

●合同水難救助訓練への協力

2019年6月、出入公共マリーナ「コデマリン」付近の浜名湖において、湖西市消防本部、静岡県マリーナ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。スズキマリーナ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

2019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。乗船の際の基礎知識などの講習をした後、実際にボートに乗船し、海や船について興味をもっていただきました。





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・インディア社は国家全体の人材開発における優先事項に沿って、地域社会開発、交通安全、能力開発の分野でCSRプロジェクトを実施しています。地域社会の生活に有意義で持続的な影響を与えることを目的としたCSR方針を定めています。

地域社会開発への取り組み

社会環境改善を目的としてハリヤナ州、グジャラート州を中心に26村で地域社会開発プロジェクトを実施しています。これらの取り組みは水道、公衆衛生、健康、教育、地域社会の共有インフラに焦点を当てています。

●健康

地域社会に貢献するために、ザイダス病院と協力してグジャラート州のシタプールに100床のベッドを備える3万平方メートル規模の病院を建設中です。救急医療および専門医療サービスを提供しており、同地域では他に類を見ない病院です。2021年4月までに開業予定です。



グジャラート州のシタプールに建設中の病院の完成予想図

グジャラート州のベチャラジにある健康センターは2018年から運営されていて、高度な診断設備、救急医療、救急車を完備しています。開業以来、13,000人以上の患者が治療を受けてきました。さらに、ハリヤナ州とグジャラート州にある他5村にある地域健康センターの医療インフラも改善しました。



グジャラート州ベチャラジの健康センター

ハリヤナ州ロータックにある4村で貧血症改善プロジェクトを実施しました。この活動を通して貧血症と栄養の重要性について意識を高めることができました。これまでに地域社会の女性11,000人以上が恩恵を受けています。



貧血症改善啓発活動

●教育

グジャラート州のシタプールに学校を建設中です。同校には近代的な教室、研究所、図書館などの施設が設置され、地元出身の学生約1,500人を受け入れる予定です。主な教棟は2021年6月から開校予定です。



グジャラート州シタプールに建設中の学校

●水道

ハリヤナ州のマネサルで雨水涵養プロジェクトを開始しました。年間約130万リットルの雨水が涵養されています。同地域の地下水位を改善することができます。

村には24台の飲料水サーバーが設置されました。地域社会の人々に手頃な価格で飲料水を供給しています。

また、グジャラート州の村に水道管の敷設や上水タンクの建設を実施しました。地域社会の人々への飲料水供給が改善できました。



飲料水サーバー

●公衆衛生

マネサルには有機性廃棄物を堆肥に変換する固形廃棄物管理施設が設置され、埋め立て処分される固形廃棄物を削減しています。この施設では2村における53,000人分の廃棄物を処理することができます。また21村において家庭ごみの収集も支援しています。



マネサルの廃棄物処理施設

2,000人以上の小学生が、日本の絵本「もったいないばあさん」という読み聞かせプログラムを通して、廃棄物削減のコンセプトについて教育を受けました。

その他、村の衛生状態を改善するために、4,455据のトイレを各家庭に設置し、下水道を整備しています。



「もったいないばあさん」読み聞かせ活動

能力開発への取り組み

能力開発プログラムにより産業に関連する技能訓練を若者達に提供しています。この取り組みにより、彼らが製造業とサービス業でより良い雇用機会を得ることができています。

●日本式ものづくり学校

(JIM: Japan-India Institute for Manufacturing)

若者達へ職業訓練を提供するJIMを設立しました。グジャラート州メーサーナにある第一校の成功に基づき、2019年度に第二校をハリヤナ州のウンチャマジラに設立しました。

JIMはインド製造業において熟練した労働力を確保するために、日印両政府が協力して設立されました。

JIMでは最新の産業訓練整備工場を活用した自動車関連の技術実習を実施しています。また日本式ものづくりに関する実習、一般財団法人海外産業人材育成協会(AOTS)と連携したソフトスキルに関する実習も実施しています。

これまでにグジャラート州にある第一校から輩出した第一期および第二期の卒業生の就職率は100%です。



スズキ専門家による技術実習



ポータブルスポット溶接実習

●職業教育機関(ITI: Industrial Training Institutes)の支援

43ヶ所の政府系ITIを支援しています。支援内容は、整備工場のインフラ改善、製造業および日本の製造業の実務に関する訓練の提供、即戦力としての教員および学生の産業への輩出強化、ソフトスキルの付与などが含まれます。

●自動車技能向上センター

(ASECs: Automotive Skill Enhancement Centres)

ITIに83ヶ所のASECsが設置されています。同センターで学生は自動車サービス関連の職業訓練を受けています。



車体修理実習

交通安全への取り組み

安全意識や運転技術の向上を目的に交通安全に関するプロジェクトを実施しています。

●運転免許試験場の自動化

デリー運輸局と協力して、デリーに12ヶ所の自動化された運転免許試験場を設置しています。これらの試験場では高解像度カメラおよび先進技術を使用して、運転免許試験のリアルタイム映像を記録します。より客観的な方法で運転免許証を発行することができます。

ウッタラカンド州では、同州運輸局と協力して運転免許試験場が設立されました。



ウッタラカンド州の自動化された運転免許試験場

●交通安全管理システム

(TSMS: Traffic Safety Management System)

デリー警察と協力して、デリーの13ヶ所の重要な交差点にTSMSが導入されています。このシステムは高解像度レーダーとカメラを使用して交通違反を記録します。中央警察の管制室に情報を送り、管制室から交通違反者に警告を送ります。



交通安全管理システムの管制室

●運転交通研究施設(IDTR: Institutes of Driving Training and Research)

州政府と協力して、7ヶ所のIDTRを設置しています。IDTRは科学的に設計された試験場と運転シミュレーターを使用して、質の高い運転訓練を提供しています。チャッティスガル州およびジャンムー・カシミール連邦直轄領にIDTRを新設する予定です。

●学校における交通安全教育

デリーにある52校の小学校において、交通安全について学生を教育することを目的とした「キャッチ・ゼム・ヤング」プロジェクトを実施しています。学生は家族の間で交通安全の意識を広めるよう奨励されています。

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

● 服役者の社会復帰支援冊子を健康・教育・環境推進団体に寄贈

社会福祉の分野に関わる非営利組織SAHEE（健康・教育・環境推進協会）に小冊子「しあわせへの道」5,100冊を寄付いたしました。この小冊子は刑務所服役者が正しい道を歩むことで正常で幸せな生活を送るための社会復帰支援小冊子であり、幸福、自己管理の仕方、ライフバランスの維持、他人を尊重し助けること、悪い行為を避けることに関する情報を提供しています。



● 公立学校の建設・改修

ニシュトラバード居住区（KP州）のウルトゥー公立共学小学校の建設・改修プロジェクト（2019年7月18日に開始）を行いました。このプロジェクトで5教室、オフィス、洗面所、集会所を備えた校舎の建設・改修、家具類（ベンチ、椅子、食器棚、テーブル等）と音響設備の寄付、冷水器と遊具の設定等を行いました。



● NED工科大学奨学金授与

NED工科大学はパキスタンで最も評価の高い大学の1つで、1922年以来パキスタンの科学発展に貢献しています。当社は、NED工科大学向けに奨学金プログラムを実施することでパキスタンの経済・社会発展に貢献するため、同国の高等教育を支援しています。2019年8月22日に開催されたNED奨学金授与式では、NED工科大学の学生を対象に合計6名に奨学金が授与されました。2013年から2019年まで、合計211名のNED工科大学の学生に奨学金を授与しました。



● SAM研究所へのスズキ・ボランバン寄贈

2019年9月26日にアボッタバード（KP州）のSAM特別教育・リハビリ研究所に特別支援児童や教員の送迎用としてスズキのボランバンを寄贈しました。SAM研究所は、身体的・精神的障害、及びセラセミア等といった疾病を持つ子どもたちが、より健康で正常な生活を送れるよう、身体的・知的訓練を通じて支援しています。SAM研究所は加えて学生教育、自閉症等の障がいのある子どもたちへの社会からの認知向上といった活動に注力しています。



● 安全衛生・環境教育

2019年5月3日、パックスズキ社従業員の子供たちを対象とした安全衛生と環境に関する教育を実施しました。セミナー内では、安全・安心の重要性、環境問題、健康維持のためのヒント等を取り上げ、合計37名が参加し、併せて工場見学も実施しました。



●ベシクニーズパキスタン法人への寄付

2019年12月17日に女性支援団体ベシクニーズパキスタン法人にミシン、カッティングテーブルなど裁縫関連用品、文房具、医薬品・販促資材等を寄付しました。同法人は、援助クリニックや生計支援プログラムを通じ心療医療と社会・経済サービスを提供することで、精神疾患やてんかんに苦しむ恵まれない女性たちを支援しています。当団体では学生は衣服のデザイン、衣服・ハンドバッグ作り、刺繍などの職業訓練を無料で受けられます。精神科の患者の方々には、診察や薬を無料で提供しています。



サプライヤー支援

●啓発セミナー「サプライヤーCSRガイドライン」

当社は、お客様の安全、環境保全、法令・社会規範に配慮し、ステークホルダーとの適切な関係を保ちながら事業を運営することを使命としています。ステークホルダーとの相互理解と信頼を深めていくために、「取引先様向けCSRガイドライン」に関する啓発セミナーを実施し、取引先様とともに社会的責任に関する考え方や課題を理解しました。2020年1月には、カラチ、及びラホールに拠点を置く取引先でこのセミナーが実施され、約100社の取引先様の代表が参加しました。



交通安全

●安全運転技術啓発セミナー

自動車運搬作業者の安全意識の向上と安全運転の確保を目的として、社内において、2019年11月29日に安全運転技術に関する啓発セミナーを実施しました。安全運転技術、高速道路の運転ルール、車両整備のポイントなどを経営企画部が説明しました。啓発セミナーでは、道路標識、運転技術、事故、注意事項に関して写真やビデオを通じたデモンストレーションも行われました。



環境活動

●ムルタン地方事務所での植樹活動

当社ムルタン地域事務所が同地域のディーラーの協力を得て、2019年3月1日から4月30日にかけて環境保護の重要性に対する認識を高めるため、植樹活動キャンペーンを実施しました。合計17ディーラーが植樹活動に参加し、工業団地、公園、学校、大学、病院など様々場所に合計47,150本分の植樹を行いました。



地域の健康促進活動

●献血活動

バックスズキ社内で2019年6月21日、24日の2日間でインダス病院と合同で献血キャンペーンを開催しました。同病院の献血センターは、パキスタン初の地域献血センターであり、差別なく社会のあらゆる方々に血液を供給するというビジョンを持っています。今回のキャンペーンでは合計253人が献血を行い、うち40人は近隣地域の取引先様、販売店からご参加いただきました。

ムルタン地域事務所も2019年7月15日、インダス病院と合同で献血キャンペーンを行い、合計27人が献血を行いました。



インドネシア

スズキ・インドモーター・モーター社

教育支援活動

●学生の工場見学

工業製品、技術、製造プロセスに対する学生の関心と知識の向上に貢献するため、小学校から大学までの学生を対象にスズキの工場見学会を実施しました。2019年度は186の学校から16,500名を超える学生をチカラン工場とタンブン工場へ招待しました。



●従業員とその家族の工場見学会

従業員とその家族の工場見学会を開始しました。この活動では、労使関係のさらなる強化、従業員家族に職場を紹介することにより、従業員およびその家族に、スズキグループの一員としての誇りを持ってもらうことを目指しています。2019年度は239名を招待しました。



●スズキの安全啓蒙活動”GESIT”

交通事故件数の減少を目的に、スズキは”Gerakan Suzuki Peduli Keselamatan/GESIT”という交通安全教育プログラムを中学生向けに実施しています。この活動ではチカラン工場に生徒達を招待し、交通安全セミナーと安全運転のデモを実施しています。また同工場内で生産している当社主力製品の新型エルティガの製造工程見学の機会も設けています。

2019年度はタンブン工場、チカラン工場近郊の30の中学校より2,876名の生徒を招待しました。本プログラムを通じて若年層の安全意識を高め、交通事故減少に繋がることを期待しています。



●学校への寄付活動

学生教育への支援を目的に、スズキは専門学校と大学を対象に寄付活動に取り組んでいます。2019年度は全国の学校へ合計15台（専門学校に13台、大学に2台）の自動車を提供しました。こうした活動が、将来のインドネシア自動車産業を背負う優秀な人材となる学生の育成に繋がると考えています。



●学生エコカーコンテストへの協賛

研究技術・高等教育省が主催する学生エコカーコンテストに協賛し、本イベント期間中、スズキのマイルドハイブリッド技術「Smart Hybrid Vehicle by Suzuki (SHVS)」を紹介しました。こうした活動を通じ、将来のインドネシア自動車産業を担う技術者となる学生達を刺激することを目指します。



タイ **スズキ・モーター・タイランド社**

● **環境保全活動**

スズキ・モーター・タイランド社では積極的にCSR活動に取り組んでいます。
2019年12月21日に環境保護活動の一環として、ラヨン県バンチャン地区の森林において、大雨による土砂流出を防ぐため砂防ダムを作る活動を行いました。活動はタイ政府森林保護局と合同で行い、同社からは180人の従業員が参加しました。



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。



フィリピン **スズキフィリピン社**

● **交通安全教育の実施**

スズキフィリピン社は2018年から、交通安全運動「スズキセーフティースカウト運動」を展開しています。ドライバーと歩行者の不注意と交通規則違反による交通事故の増加を受けて実施しているこの活動では、子どもたちはセーフティースカウトの制服を着て、基本的な交通ルールやマナーについて勉強することができます。2019年度は1,140人の子どもたちが参加しました。この取り組みが責任感のあるドライバーとより安全な道路のある国を作ることに役立つと考えています。



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**

● **スズキ特製学習ノートを工場周辺の公立小学校に贈呈**

2019年9月25日～2020年2月20日の間、ティラワ工場とサウダゴン工場周辺の公立小学校計10校を訪問し、スズキ特製学習ノート(スズキ四輪車の写真入り)48,000冊を児童に贈呈しました。



● **職業技術訓練学校に教材用車両を贈呈**

2019年11月8日、日本・ミャンマー・アウンサン職業技術訓練学校に教材用のスズキ車3台、自動車部品及び研修教材を贈呈しました。



オーストリア スズキオーストリア社

●植林活動

スズキオーストリア社は同国の森林局を支援し、2020年に購入されたスズキ車1台ごとに植林を行っています。気候変動の影響は、オーストリアの森林に深刻な被害を与えており、キクイムシの発生により、多くの樹木を被害にあわせ、死に至らしめています。当社は森林局と協力し、被害の大きい地域でも幼木が育つようサポートしています。



スペイン スズキモーターイベリカ社

●燃費トライアルによる寄付イベントの開催

スズキモーターイベリカ社は「Liters x Kilos」と呼ばれるイベントを19年12月に開催しました。今年で4回目となる当イベントは、スズキ「ビターラ」を、公式値よりも良い燃費でジャーナリストに運転してもらうものです。57.4kmに及ぶルートを走行し、トップのチームは4リッター/100kmを達成し、公式値より2.1リッターも下回る結果となりました。当社はこの燃費差分を基準に食料を寄付しており、今回は2,000kgの食料をマドリードの食料援助団体に寄付しました。



ハンガリー マジャールスズキ社

●スポーツ活動の支援

エステルゴム市のラグビーチームやキックボクシング団体、卓球団体、合気道神武館道場、ドログ町のハードアスレチッククラブ、マリアバレリア橋ランニング、ハーフマラソン、フルムーンランニング、シュトゥーロヴォ町の子どもの水泳大会、バレーボール大会、二輪車競技大会を含むコマロム-エステルゴム県の様々なスポーツ活動を支援しています。



●教育活動の支援

ハンガリーイノベーション協会が主催する「第29回青少年科学イノベーションコンテスト」や、SEFI(欧州工学教育協会)の年次大会など、ブタペストで開催された教育イベントを後援しました。



ニュージーランド スズキニュージーランド社

交通安全活動

仮免許運転者向け「Eドライブ」と企業向け「フリートコーチ」は、交通安全の専門家によって開発されたオンライン学習ツールです。実際の映像を基にした場面を通して、ユーザーが効率的な視線移動や危険察知のトレーニングに集中できるよう指導するものです。スズキニュージーランド社はこのオンライン交通安全訓練ツールを長い期間支援しており、全てのトレーニングでスズキ車のダッシュボードとインストゥルメントパネルが使用されています。



南アフリカ スズキオート南アフリカ社

教育支援活動

読み書きの能力向上や教師へのトレーニングや支援を目的とした活動を、南アフリカ各地の地方にある学校で行っており、集会が行われる週末に、各スポンサーが指定された学校へ教材を届けます。2019年度にスズキオート南アフリカ社は、クワズール・ナタール州および東ケープ州の学校へ教材を寄付しました。



生態系保護プロジェクトの支援

当社は、アフリカにおける気候変動の影響を調査する「カラハリ絶滅危惧種生態系保護プロジェクト」を支援しています。様々な機関の調査団、研究者たちに対して、保護区における動物の運搬やデータ収集に使用する車両として「ピタラ」2台を提供しました。



盲導犬協会への支援

当社は南アフリカ盲導犬協会が昨年末に行った、車両抽選券キャンペーンに対して、「スイフト」を寄付しました。このキャンペーンを支援するのは今回が3度目で、同協会は目が見えない人々に対して、独立やモビリティ、人との交友を支援しているほか、様々なサービスも提供しています。

Week ending 13 March, 2020 FOURWAYS REVIEW www.fourwaysreview.co.za | #neighbourhood

Superb prize for a good cause

Rebby Kirk
rebbyskirk@co.za

"What worst, beep beep!"
Tails were wagging with joy on 6 March when the winner of the 2019 South African Guide Dogs Association car raffle, Yolanda Prinsloo, was handed the keys to her brand-new Suzuki Swift GLi, all the non-profit organisation's promises in franchise! The raffle, which saw members of the public paying R20 a ticket to enter the draw, managed to raise over R520 000.

"I'm so excited to have won, I spent about R2 000 on tickets for this raffle," she told the Fourways Review just after being handed the keys to her brand-new ride.

"The work that the guide-dogs association does is amazing because for people who can't see, this organisation takes the time and effort to give them guide dogs and other donations to help them live a good life."

"I plan to become a volunteer with the organisation in the future because of the work they do."

The 2019 competition was the third year in a row that Suzuki has sponsored the prize of a Suzuki Swift GLi. For the 2020 raffle, the company will also be providing the prize for the 2020 raffle.

"It's wonderful to support the South African Guide Dogs Association, and it's even more wonderful to see another person behind the wheel of a Suzuki, as the Swift is one of our best selling models. We are so proud to support and be associated with this organisation."

"For the 2020 raffle, we've sponsored the prize of a Suzuki Swift GLi."

The association hopes that this year's raffle will bring in even more money, ideally R1 million, which they can use to train working dogs which provide support for the visually impaired, the disabled and children with autism.

"Today we're celebrating our lucky winner, but you can be the next lucky winner too," said Nadia Sanda, who does the marketing.

"Raffle tickets cost R50 each, and people should keep an eye on our website where they'll be on sale soon."

Details: For more information, visit www.guidedog.org.za/shop

Pooches look for smooches

These dogs may have had a hard time to life, but now they are ready to go to their forever homes. The Pet Empowerment in the Townships (PET) organisation has a number of animals up for adoption. People who are interested in adopting a dog or cat are asked to contact PET, complete an application form and submit to a home visit. If the adoption is approved, there is an adoption fee of R1500 which includes a microchip, deworming, up-to-date vaccinations (premier is on your own account) and identification if they are over six months. To adopt Jay-Jay, contact Glenda Pickering glendapickering@gmail.com, 082 861 4323. To adopt Teddy, contact Laura Whitaker laura.whitaker@gmail.com. Visit www.petlight.org.za for more information.

JAY-JAY is a three-year-old male weaver. He is a very affectionate and loves to be cuddled and stroked although she is an escape artist so needs a well fenced garden. He is very playful and is the centre of Jay Jay's world it really wonderful to be able to see the person that is his human.

TEDDY is a six-year-old female chow-chow. She is a very obedient girl who easily follows direction, walks very well on a lead and does not pull. She adores all people, young and old. Teddy has a visual impairment - she can see most things but struggles to focus on something close up. She needs a home with no open pools or access to the driveway. Otherwise, she opens absolutely fine like a normal dog.

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(2019年度)

国名	会社名
インド	マルチ・スズキ・インド社
	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
ミャンマー	スズキミャンマーモーター社

- 2019年度の海外研修生の受け入れ人数：85人
- 受け入れを始めた時からの累計人数：23,037人
(1983年度～2019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。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)：979人
- 実施回数：12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おります。そのためには関連する機械工業等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、機械工業等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、活動を続けております。(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、2011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1,098人に、14億8,296万円(2020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。2003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33件の研究に対し、3億1,594万円(2020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639件、1億8,148万円(2020年4月1日現在)の助成を行っています。



元年度 贈呈式・技術者交流会



● 海外からの研究留学生に対する助成

静岡大学、豊橋技術科学大学とハンガリー、インドの各大学との研究者交流協定に基づき、スズキ財団が1999年度から研究者の留学を支援しています。

2019年度は、インド工科大学ハイデラバード校とハンガリーのブダペスト工科経済大学より静岡大学へ、インド工科大学デリー校より豊橋技術科学大学へ、計4名の研究留学を実施しました。

その結果、これまでにブダペスト工科経済大学から17名、インド工科大学から4名、インド科学大学から1名、計22名の研究者を招聘してきました。

● 海外自動車研修センターへの助成

2016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支援を行っています。

● 総資産、助成件数と助成金額

- ・総資産(2020年3月31日):63億1,712万円
- ・2019年度助成件数:114件(2020年4月1日までの累計:1,793件)
- ・2019年度助成金額:1億7,457万円(2020年4月1日までの累計:21億1,644万円)

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。2019年度は、高校生83人、大学生17人に総額3,000万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。

2019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。



奨学生認定証授与式

● 特別支援学校PTAへの物品寄贈

障害のある子どもたちがスポーツや学習活動を通じてあらゆる可能性を広げられるよう、静岡県内の特別支援学校PTAに対し、遊具やスポーツ器具、楽器など児童・生徒が使用する物品を寄贈しています。

事業初年度である2019年度は、24校のPTAへ25品目、総額1,372万円の物品を寄贈しました。



特別支援学校PTAへの寄贈品「ジャングルジム」

● 日系人学校「ムンド・デ・アレグリア学校」に経営支援

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265人(ブラジル系251人、ペルー系14人))に資金援助を行っています。

この学校は、日本のバブル期に労働力を補うため来日した多くの日系人労働者の子供たちの学校です。

2019年度は、300万円の資金援助を行い、「母国語と日本語の両言語を習得し、地元で貢献できる人材の育成」を目指す同校を支援しています。



ムンド・デ・アレグリア学校の生徒たち

● これまでの助成実績(2020年3月31日現在)

・奨学金給付	423名	(3億3,054万円)
・静岡文化芸術大学奨学金補助	9件	(1,380万円)
・特別支援学校支援	24件	(1,372万円)
・外国人学校支援	10件	(9,750万円)

コーポレートガバナンス

コーポレートガバナンス	131
コンプライアンス体制・リスク管理体制	137

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

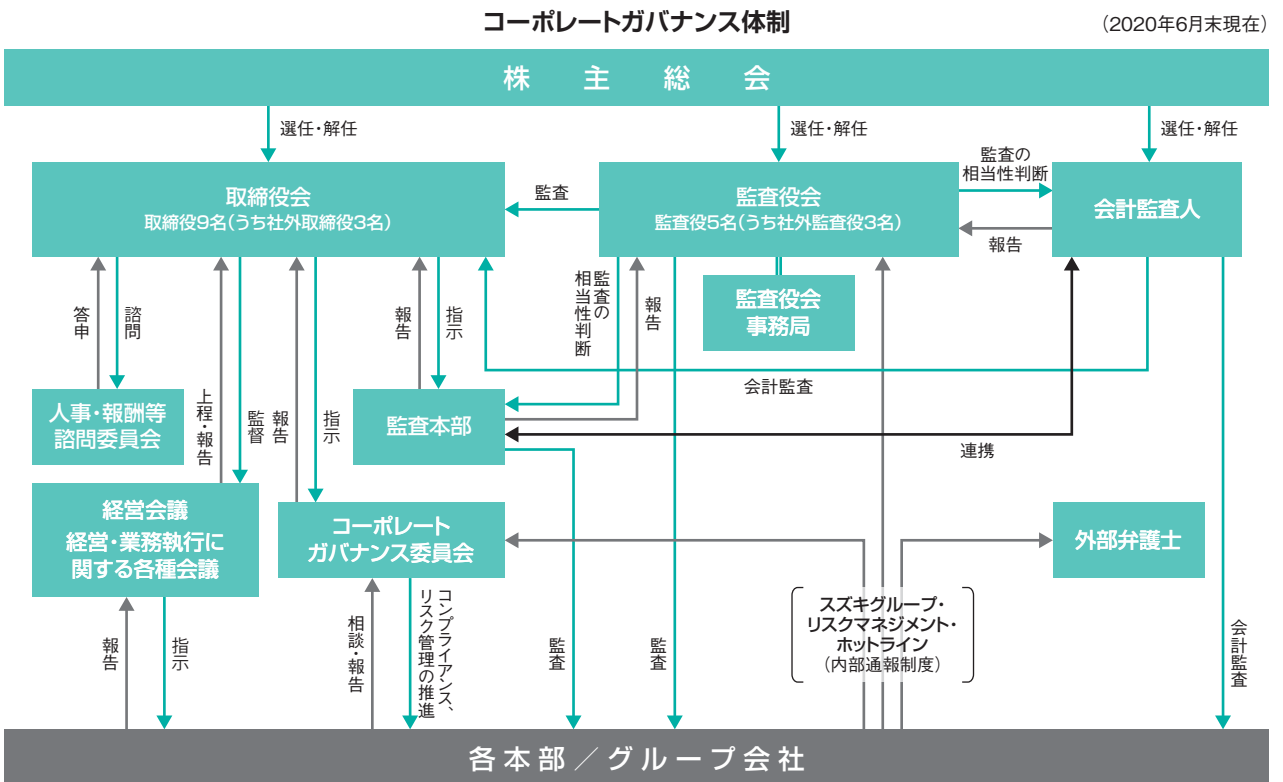
スズキは、公正かつ効率的な企業活動を通じて、株主様、お客様、お取引先様、地域社会、従業員等の各ステークホルダーから信頼され、かつ国際社会の中でさらなる貢献をして、持続的に発展していく企業であり続けたいと考えています。その実現のためにはコーポレートガバナンスの継続的な向上が不可欠であると認識し、経営の最重要課題の一つとして様々な施策に積極的に取り組んでいます。

スズキは、コーポレートガバナンス・コードの各原則の趣旨を踏まえ、今後も、株主の権利・平等性の確保、取締役会及び監査役会の実効性の確保、内部統制システムの充実等に継続して努めていきます。

また、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、スズキ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きます。

コーポレートガバナンス体制の概要

スズキは、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や報酬等に関する諮問委員会を設置すること等により、ガバナンス体制の向上を図ることができると考え、現状の体制を採用しています。



【取締役会】

スズキは、2006年6月に、機動的な業務執行と責任体制の明確化を図るために執行役員制度を導入したことに伴い取締役の数を29名から14名に減員しました。その後も取締役会における意思決定のスピードアップのために減員してきました。

さらに、経営監督機能を強化するとともに、それぞれの豊富な経験及び専門的な知見に基づきスズキの経営に対して有益な助言・指導等をいただくために、2012年6月から社外取締役を2名選任していましたが、2020年6月に1名増員し、現在の社外取締役の数は取締役の3分の1となる3名(男性2名、女性1名)です。

取締役会は、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、経営に関する基本方針、重要な業務執行に関する事項、株主総会から取締役会に授権された事項その他法令や定款に定める事項について、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、重要な業務執行に関する報告を適宜受けることにより、監督の強化を図っています。

なお、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できるよう、取締役の任期は1年としています。

取締役会の構成・出席状況

構成	取締役会への出席状況(2019年度)
代表取締役会長(取締役会議長) 鈴木 修	19回中19回
代表取締役副会長 原山 保人	19回中18回
代表取締役社長 鈴木 俊宏	19回中19回
代表取締役技監 本田 治	19回中19回
取締役常務役員 長尾 正彦	19回中19回
取締役常務役員 鈴木 敏明	(2020年6月就任)
社外取締役 川村 修	(2020年6月就任)
社外取締役 堂道 秀明	(2020年6月就任)
社外取締役 加藤百合子	(2020年6月就任)

【監査役監査】

監査役は、コーポレートガバナンスの一翼を担う独任制の機関として、監査役会が定めた監査役監査の基準に準拠し会社の適正な経営の遂行のための監査を行うとともに、経営陣に対して適切に意見を述べています。

監査役会の構成・出席状況

構成	監査役会への出席状況(2019年度)	取締役会への出席状況(2019年度)
常勤監査役 杉本 豊和	13回中13回	15回中15回 *
常勤監査役 笠井 公人	13回中11回	15回中13回 *
社外監査役 田中 範雄	16回中16回	19回中19回
社外監査役 荒木 信幸	16回中16回	19回中19回
社外監査役 長野 哲久	13回中13回	15回中15回 *

※出席状況は2019年6月27日の監査役就任以降です。

常勤監査役 杉本豊和氏は長年にわたりスズキグループの経理・財務及び関係会社管理等の分野を中心とした豊富な業務経験から、また監査役 田中範雄氏は公認会計士としての豊富な経験から、両氏は財務及び会計に関する相当程度の知見を有しています。監査役 長野哲久氏は弁護士として法律に関し、常勤監査役 笠井公人氏及び監査役 荒木信幸氏は技術・環境等の分野に関し、相当程度の知見を有しています。

また、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おり、その人数は3名で経理・財務、監査、海外駐在、技術部門等の経験・知見があります。

監査役監査の手続については、監査役会が定めた監査役監査の基準に準拠し、株主総会後に策定する監査方針及び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い、監査役として意見を伝えています。また、内部監査部門である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結果について内容を確認し議論しています。

常勤監査役は、能動的・積極的に権限を行使して、取締役会のほか、重要な会議において適切に意見を述べています。具体的には、重要な会議としては、常勤取締役会議、経営報告会、月次報告会、稟議審議会、商品計画会議、改革が必要な二輪事業の部門会議等があります。そのほか、オブザーバーとして、人事・報酬等諮問委員会、検査改革委員会、コーポレートガバナンス委員会、品質対策委員会、環境委員会に参加し、必要に応じて意見を述べています。

また、監査役監査として、内部監査部門である監査本部から実施の都度詳細な監査報告を受け、内容の確認とともに意見を伝えています。さらに、経営陣幹部の善管注意義務・忠実義務の観点から業務遂行面の監査等も実施しています。主要な海外子会社については、子会社の取締役等とのヒアリングや意見交換等を行うほか、必要に応じて直接赴いて、業務及び財産の状況等の調査を行いました。

社外監査役は、取締役会及び監査役会の他、経営・業務執行に関する各種会議にも適宜出席し必要に応じて意見を述べているほか、全員が人事・報酬等諮問委員会の委員となっています。また、代表取締役、社外取締役との意見交換も行っていきます。

以上により、監査役会においては、各監査役から監査の実施状況及び結果について報告を受け、協議をするとともに情報の共有に努めました。さらに、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。

【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、業務執行取締役及び担当部門責任者（執行役員・本部長他）並びにオブザーバーとして監査役（特定監査役）が出席する経営会議と、取締役・監査役・執行役員・本部長が出席して経営・業務執行に関する情報を報告・共有する会議を定期的かつ必要に応じて随時開催しています。

また、業務計画等の審議や月次の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や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。

【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目的でコーポレートガバナンス委員会を設置しています。

【内部監査】

社長直轄の組織として、会社業務の各分野に精通したスタッフが監査計画に基づいて、定期的にスズキの各部門並びに国内・海外の関係会社の業務監査を実施しています。

業務監査においては、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・保全状況等の内部統制の整備・運用状況を、現場での監査や書面調査などで確認しています。業務監査の結果は、監査の都度、指摘事項の改善案とともに社長、関係部門責任者及び常勤監査役に報告し、かつ半期に一度、取締役会で報告しています。改善については、完了するまで助言・指導を行い、問題点の早期是正に努めています。

また、金融商品取引法第24条の4の4第1項に基づく財務報告に係る内部統制の有効性評価についてはコーポレートガバナンス委員会のもと実施し、その結果をコーポレートガバナンス委員会から取締役会、監査役会へ報告しています。

なお、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。

さらに、会計監査人とも相互に監査結果を随時共有し、定期的に意見交換会を実施することで情報共有、意思の疎通を図り、緊密な連携を維持しています。

役員人事・報酬等

【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。

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、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、上級の執行役員を選任や執行役員の報酬体系についても、人事・報酬等諮問委員会の審議の結果を踏まえて取締役会で決定しています。

同委員会は、必要の都度開催することとしており、開催頻度は年度によって異なりますが、2015年4月に設置して以降、毎回、全ての委員及びオブザーバーが出席しています。

人事・報酬等諮問委員会の構成

委員	代表取締役会長(委員長)	鈴木 修
	代表取締役社長	鈴木 俊宏
	社外取締役	川村 修
	社外取締役	堂道 秀明
	社外取締役	加藤百合子
	社外監査役	田中 範雄
	社外監査役	荒木 信幸
	社外監査役	長野 哲久
オブザーバー	常勤監査役	杉本 豊和

取締役の報酬に関する方針

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、役職位別の固定報酬(基本報酬)、各事業年度の業績に連動する業績連動報酬(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、その割合は、概ね、固定報酬40%、業績連動報酬30%、譲渡制限付株式報酬30%を目安としています。

各取締役の固定報酬は、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、業績連動報酬は、スズキ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。その算定の指標には、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。

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する譲渡制限付株式報酬は、役員毎の基準に基づいて算定し、また、取締役在任期間を通じた企業価値の持続的な向上に対するインセンティブ報酬とするために譲渡制限期間を譲渡制限付株式の割当を受けた日から取締役の地位を退任する日までの間としています。

なお、社外取締役の報酬は、固定報酬のみとします。

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候補者を選定する際は、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スズキの「社外役員の独立性基準」に基づいて独立性を判断しています。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。

<社外役員の独立性基準>

1. 当社及び当社の子会社(以下、当社グループという。)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^(※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^(※2)
 - ② 当社グループの主要な取引先^(※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^(※4)
 - (4) 当社グループから多額の寄付を受けている者^(※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

(※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

(※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

(※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

(※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

(※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)

役員研修

スズキは、取締役及び監査役がそれぞれの役割・責務等に関する理解を深めるための研修を実施しています。この研修には、原則として取締役及び監査役が同時に参加して、互いの役割・責務等について共有を図る機会とします。

新任の社外取締役及び社外監査役に対しては、就任時に、スズキの経営理念、事業内容、財務、組織等に関する説明を行っています。また、社内の役職員との面談、経営・業務執行に関する各種会議や工場視察への出席等により、スズキについての理解を深める機会を設けています。

政策保有株式の保有・縮減等に関する方針

スズキは、持続的な成長と中長期的な企業価値の向上のために、事業機会の創出、業務提携、安定的な取引・協力関係の構築、維持、強化等に資すると判断する場合、取引先等の株式を保有します。

個別の政策保有株式の保有適否は、毎年、取締役会で検証します。保有に伴う便益やリスク等について、取引の性質や規模等に加え、企業価値向上等の定性面や、資本コストとの比較等の定量面の判断基準を設けて総合的に判断し、売却対象とした銘柄は縮減を進めます。

なお、取締役会における検証の結果、2019年度は上場株式を6銘柄売却いたしました。

保有銘柄数及び貸借対照表計上額

銘柄数	2018年3月末	2019年3月末	2020年3月末
非上場株式	41	41	42
非上場株式以外の株式	94	88	80

貸借対照表計上額(百万円)	2018年3月末	2019年3月末	2020年3月末
非上場株式	17,173	17,126	16,907
非上場株式以外の株式	121,014	104,109	123,422

政策保有株式に係る議決権の行使は、投資先企業の経営方針を尊重したうえで、投資先企業の経営状況や、中長期的な企業価値の向上に資するか、また、株主価値を毀損する議案ではないかという観点から議案毎に判断します。特に留意する議案としては、買収防衛策導入、事業再編、業績悪化が継続している場合の取締役選任に関する議案等を想定しています。



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て関係者に周知・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。

2019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】

- ・2016年の燃費・排出ガス試験問題に続いて2018年に完成検査問題を発生させたことを踏まえ、改めて全社的にコンプライアンス意識の定着を図る取組みの一環として、「スズキグループ行動指針」を補完する形でコンプライアンスに関連する行動の基準を示した「コンプライアンス・ハンドブック」を全役員及び従業員に配布しました。また、教育・研修については、従来から実施しています。コンプライアンスに関するEラーニングや階層別研修に加えて、道路運送車両法などの自動車の製造、販売及びサービスに関連する法令の理解を深めるための研修を充実させ、役員及び従業員の幅広い層を対象として実施しています。
- ・燃費・排出ガス試験問題を公表した日の1年後にあたる2017年5月18日以降毎年5月に、「リメンバー5.18」と称して、このような不正問題を風化させないようにするため、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を総点検する活動を実施しています。
2019年度より、従来の技術・生産・購買のスタッフ部門から全部門に参加対象を拡大いたしました。
- ・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。当事業年度においては、内部通報制度の実効性をさらに高めるべく、通報者保護や調査の具体的要領などの通報処理手続きを明確にした規程を新たに制定いたしました。
- ・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。



コンプライアンス・ハンドブックの配布

【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、経営トップが会社の様々な行事における講話の中に織り込み、全役員及び従業員への徹底を図っています。
- ・役員・本部長向けに外部専門家によるリスク管理に関する研修を行っており、当事業年度は、コンプライアンスリスクの他、サイバーリスクもテーマとして取り上げて実施いたしました。
- ・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、効率的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。
- ・当社の「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。
また、2020年3月には、新型コロナウイルスの感染防止対策や感染者発生時のBCP対応等を行うため、経営企画室長を本部長とする「新型コロナウイルス感染症対策本部」を組織しました。
- ・新型コロナウイルス対策としては、国内外の各拠点において、従業員の体調管理、在宅勤務を含めた勤務形態の変更、衛生管理や消毒・換気の励行を徹底するとともに、生産・調達・販売の稼働状況等業績に与える影響に常時留意しつつ、事業継続が可能となるよう適時的確に対処しています。

【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し、必要な指示を行っています。
- ・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況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。
- ・スズキグループ内部通報制度を整備し、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・保全状況等の内部統制の整備・運用状況を、現場での監査や書面調査などで確認し、その結果は監査の都度、社長及び関係役員に報告し、かつ半期に一度、取締役会で報告するとともに、被監査部門や被監査子会社に対しては、監査結果に基づき、改善が完了するまで助言・指導を行っています。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。

【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。
- ・スズキグループ内部通報制度では、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。

TOPICS

完成検査の不適切事案にかかる再発防止策の実施状況

1.経営陣の決意と行動

現場で何が起きているのか、現場の困りごとが何かを把握し改善する努力が足りず、現場に寄り添うことができていなかったという反省に立ち、従業員が法令やルールを守りながら仕事に安心して打ち込める環境をつくっていく決意を社長が全従業員に対して表明しました。その具体的な行動として、社長をはじめ経営陣が各工場に足を運び、現場の生の声を聴いて、必要な改善を推進しています。また、社内の各種行事においても、経営トップから従業員へコンプライアンス問題を再発させないためのメッセージを繰り返し発信しています。

組織面では、検査部門を生産本部から分離し独立した本部として設置するとともに、検査改革委員会を立ち上げ、完成検査のありべき姿を明確にして完成検査業務の改革を推進する活動を行っています。併せて、完成検査業務を三層で監査する監査体制の強化も行っています。

2.全社的意識改革及び組織風土の改善

2016年の燃費・排出ガス試験問題及び今回の完成検査問題を教訓としたコンプライアンス意識を風化させないための取組みとして、常設展示エリアを本社内に設置し、これらの問題を新入社員から役職者まで漏れなく学習できるようにしたり、コンプライアンス・ハンドブックを全役員及び従業員に配布して日頃の業務の確認のために活用するなどの活動を行っています。

また、社内のコミュニケーションを活性化させるための取組みとして、報告・連絡・相談を受ける立場の者の意識改革を目的とした研修を新たに取り入れたり、「仕事の進め方の心得」を社長から全社に周知し、上司が責任をもって業務を理解して部下に指示、指導、確認すること及び部下が事実関係を明らかにして報連相することを徹底しています。

3.より確実に正しい検査を行うために

相談員の配置、気掛かりメモ、組長班長の意見集約、個別面談、グループミーティング等の取組みを通じて、やり難い作業、困り事などを検査員から吸い上げ、現場の改善に繋げています。

また、検査員を増員して検査の負担軽減を図るとともに、増員をスムーズに進めるため検査員候補者の教育等を行う専用ライン(写真右上)を整備しました。検査設備についてもミスが起きやすい工程を中心に改善を行い、例えば、検査員が手書きで記入していた検査データを設備から自動的に記録するようにしたり、サイドスリップ検査(車両の直進性検査:写真右下)においては、車両通過速度をセンサーで測定して所定の速度域を超える検査が自動的に無効になるようにして、検査員の負担を軽減しつつ、検査の確実性を高めています。



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。このルールに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錠可能なサーバール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。

TOPICS

情報セキュリティの国際標準規格ISO27001の認証を取得

2020年8月、スズキは情報セキュリティマネジメントシステムの国際標準規格である「ISO27001」の認証を取得しました。当社は今後も継続して情報セキュリティ管理に関する取り組みを推進していきます。

【認証取得範囲】 スズキ株式会社
本社、湖西工場、磐田工場、相良工場、横浜研究所、下川コース、相良コース

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事業を復旧すること」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コースのリスク分散も兼ねた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。また、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まいります。

地震や津波に対する地域住民への取り組み

スズキは、施設の一部を地域住民の方々の津波避難場所として登録し、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おり、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従業員への取り組み

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、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浸水被害の想定が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、速やかに従業員の安否確認を行える体制をとっており、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しており、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おります。この訓練を2012年以降の8年間で延べ5,075名の従業員が受講しました。(2020年3月末時点)

更に、勤務時間外の従業員の安否確認方法として地震・津波災害発生時の「安否情報システム」を導入しています。従業員・家族の安否が確認できるよう、各自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従業員は、自らの安否を送信し、役職者が安否を把握でき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、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、職場の誰もが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。

従業員による防災組織「自衛消防隊」による自主防災活動の推進として、消防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、特に優良と認められる事業所として、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

環境データ	146
会社概要	162
環境取り組みの歴史	164
会社データ	166

環境データ

環境マネジメント

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

	2017年度	2018年度	2019年度
電力 (単位:百万kwh)	506.3	508.7	492.4
化石燃料 (単位:万GJ)	204.4	177.2	180.4

●OUTPUT

	2017年度	2018年度	2019年度
CO ₂ 排出量 (単位:千t-CO ₂)	359.8	340.7	324.7

【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)

<スズキ(株)国内工場>

●INPUT

		2017年度	2018年度	2019年度
電力・化石燃料	購入電力 (単位:百万kwh)	420.2	417.4	401.0
	風力発電 (湖西工場) (単位:百万kwh)	1.43	1.51	1.76
	省水力発電 (単位:百万kwh)	0.039	0.034	0
	LPG (単位:千トン)	21.2	18.2	17.3
	都市ガス (単位:百万m ³)	18.5	16.7	18.6
	灯油 (単位:千KL)	0.130	0.246	0.309
	A重油 (単位:千KL)	0.62	0.09	0
	軽油 (単位:KL)	9.4	7.0	6.4
水	ガンリン (単位:KL)	145.1	108.0	115.0
	工業用水道 (単位:百万m ³)	1.97	1.96	2.12
	上水道 (単位:千m ³)	84.2	55.0	45.3
	井戸水 (単位:百万m ³)	1.26	1.24	1.03
原材料	鉄 (単位:千トン)	573.9	606.9	563.9
	アルミ (単位:千トン)	46.1	54.5	49.4
	樹脂 (単位:千トン)	37.2	38.8	36.8
	銅 (単位:千トン)	9.0	9.5	9.0
	鉛 (単位:千トン)	6.7	6.8	6.6
PRTR対象物質 (単位:トン)	3,913	4,310	3,692	

●OUTPUT

		2017年度	2018年度	2019年度
大気へ放出	CO ₂ (単位:千t-CO ₂)	313	275	263
	SO _x (単位:トン)	15	8	5
	NO _x (単位:トン)	102	75	76
	PRTR対象物質 (単位:トン)	1,070	1,384	1,277
	VOC排出量 (単位:トン)	3,625	3,615	3,404
	オゾン層破壊物質 (CFC-11物質) (単位:トン)	0.003	0.001	0.0002
排水	河川・湖沼への排水 (単位:万m ³)	548	440	424
	下水道への排水 (単位:万m ³)	0.2	7.1	9.8
	PRTR物質 (単位:トン)	2.3	3.3	1.2
処理	再資源化量 (単位:千トン)	114	115	104
	上記の内、PRTR物質 (単位:トン)	15.8	17.0	13.8
	埋立て廃棄物量 (単位:トン)	0.74	0.46	0.17

<輸送>

●INPUT

	2017年度	2018年度	2019年度
燃料 (軽油等) (単位:万GJ)	57.7	59.3	56.0

●OUTPUT

	2017年度	2018年度	2019年度
CO ₂ (単位:千t-CO ₂)	39.7	40.8	38.5

<販売・登録>

●国内の販売登録台数

		2017年度	2018年度	2019年度
四輪車	四輪車販売台数(単位:千台)	668	725	672
	ハイブリッド車販売台数(単位:千台)	350	382	348
	ハイブリッド車販売比率(単位:%)	52.4	52.7	51.7
二輪車	二輪車販売台数(単位:千台)	60	57	49
	燃料電池二輪車登録台数(単位:台) ^{※1}	8	0	0
	電動二輪車販売台数(単位:台)	8	3	0

※1 メーカーによる登録台数

<リサイクル>

●使用済み四輪車の引き取り

		2017年度	2018年度	2019年度
ASR	引取総重量(単位:千トン)	55.4	58.1	60.4
	引取台数(単位:千台)	423.4	438.4	450.7
	再資源化重量(単位:千トン)	53.0	55.3	57.1
	再資源化率(単位:%)	98.1	97.7	96.7
エアバッグ類	引取総重量(単位:トン)	87.5	105.9	127.2
	引取台数(単位:千台)	289.4	326.0	353.6
	再資源化重量(単位:トン)	82.1	99.7	120.2
	再資源化率(単位:%)	93.8	94.2	94.5
フロン類	引取重量(単位:トン)	90.6	92.1	89.5
	引取台数(単位:千台)	394.1	402.3	403.9

●四輪車のリサイクル実行率

	2017年度	2018年度	2019年度
再資源化率(単位:%) ^{※2}	99.7	99.6	99.4

※2 再資源化率は重量ベースで算出

●使用済み二輪車の引き取り

	2017年度	2018年度	2019年度
再資源化率(単位:%) ^{※2}	98.0	97.9	97.8

環境会計

●環境保全コスト

(単位:億円)

分類	内容	推 移			2019年度		
		2016年度	2017年度	2018年度	投資	経費	計
事業エリア内 コスト	公害防止 大気汚染、水質汚濁防止などの公害対策等	4.8	4.3	11.3	1.0	4.5	5.5
	環境保全 等 温暖化防止、オゾン層保護	4.6	4.4	6.1	0.3	4.6	4.9
	資源循環 資源有効利用、廃棄物減 量化・削減・リサイクル・適正 処理等	1.9	-0.2	9.6	1.6	2.3	3.9
	計	11.3	8.4	26.9	3.0	11.3	14.2
上・下流コスト	廃製品や容器包装の回収・リサ イクル・適正処理等	0.2	0.2	0.2	0.0	0.2	0.2
管理活動コスト	社員教育、環境ISO等	3.8	4.7	5.6	0.0	5.8	5.8
研究開発コスト	製品の研究開発・環境負荷低 減・製造・物流・販売段階の環 境負荷抑制の研究開発	519.8	529.7	556.4	39.1	462.7	501.8
社会活動コスト	自然保護・緑化、地域交流、寄 付基金、情報公開等	1.2	0.9	0.9	0.0	1.0	1.0
環境損傷コスト	土壌・自然修復等	0.4	2.5	0.7	0.0	0.4	0.4
合計		536.7	546.3	590.7	42.0	481.4	523.4

●環境保全効果

(単位:億円)

項目		2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
経済効果	エネルギー費削減	3.8	3.6	3.6	1.5
	廃棄物処理費削減	0.1	0.3	0.2	0.3
	省資源(リサイクル・有価物売却を含む)	26.5	23.6	28.8	24.8
	合計	30.4	27.4	32.6	26.6

設計・開発・調達

<四輪車>ハイブリッドシステム搭載車販売台数

	2017年度 (単位:台数)			2018年度 (単位:台数)			2019年度 (単位:台数)		
	内、HEV ^{※1} (単位:台数)	HEV比率		内、HEV ^{※1} (単位:台数)	HEV比率		内、HEV ^{※1} (単位:台数)	HEV比率	
日本	668	350	52.4%	725	382	52.7%	672	348	51.7%
インド	1,654	85	5.2%	1,754	127	7.2%	1,436	110	7.7%
その他	902	26	2.9%	848	29	3.5%	744	42	5.7%
合計	3,224	461	14.3%	3,327	539	16.2%	2,852	500	17.5%

※1 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の一部は日本、インドからの輸出台数。

バリューチェーン全体が排出する温室効果ガスの開示

●スコープ1・2・3^{※2}

(単位:万t-CO₂)

	2017年度	2018年度	2019年度
企業活動による直接排出(スコープ1)	65	62	53
エネルギー起源の間接排出(スコープ2)	55	57	63
その他の間接排出(スコープ3)	7,742	8,698	7,117
バリューチェーン全体(スコープ1・2・3の合計)	7,862	8,817	7,233

【集計対象範囲】スズキ(株)および国内製造・非製造子会社69社、海外製造・非製造子会社31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(Emissions factors 2019 edition)の換算係数を使用、電力及び都市ガス以外は、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

過去データを一部修正(2017年度のスコープ1・2排出量及び2018年度のスコープ2排出量)

●スズキグループのエネルギー消費量

(単位:GWh)

	2017年度	2018年度	2019年度
国内	1,556	1,474	1,462
海外	3,066	2,937	2,590
グローバル合計	4,622	4,411	4,052

【集計対象範囲】スズキ(株)および国内製造・非製造子会社69社、海外製造・非製造子会社31社(拠点内で発電した再生可能エネルギーの消費分を含む)

<四輪車>グローバル新車平均CO₂排出量^{※3}の削減推移

(単位:%)

	目標	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
グローバル新車平均CO ₂ 排出量(2005年度比)	2020年度に 72%(28%削減)	75	75	74	74	75

※3 グローバル新車平均CO₂排出量は日本、インド、欧州(EUを含む30カ国)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。

<四輪車>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

	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
日本平均燃費(乗用車) ^{※4} (単位:km/L)	27.2	27.5	27.1	25.9	25.6
欧州平均CO ₂ 排出量(乗用車)(単位:g/km)	119.4	118.6	114.9	113.9	120.7
インド平均CO ₂ 排出量(乗用車)(単位:g/km)	112.1	111.1	109.9	108.7	111.2

※4 10.15モードおよびWLTCモード ⇒ JC08モード換算値含む

<二輪車>グローバル新車平均CO₂排出量の削減推移

(単位:%)

	目標	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
グローバル新車平均CO ₂ 排出量(2005年度比)	2020年度に 80%(20%削減)	87	85	83	79	79

<船外機>グローバル新機種平均CO₂排出量の削減推移

(単位:%)

	目標	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
グローバル新機種平均CO ₂ 排出量(2005年度比)	2020年度に 90%(10%削減)	93	92	92	88	88

生産・オフィスの取り組み

グローバルCO₂排出量実績(単位:千t-CO₂)

	目標	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
スズキ	2020年度に 0.273	267	276	292	275	263
国内製造子会社		101	103	108	106	98
海外製造子会社		529	567	626	660	648
合計		897	946	1,026	1,041	1,009
原単位(単位:t-CO ₂ /台)		0.292	0.296	0.285	0.269	0.289

【集計対象範囲】スズキ(磐田工場、湖西工場、大須賀工場、相良工場、浜松工場、高塚工場(2018年7月まで)、豊川工場(2018年7月まで))、国内製造子会社4社、海外製造子会社17社

グローバル対策項目別CO₂削減量(単位:t-CO₂)

	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度	
国内	燃料転換	5,782	0	0	0	264
	設備の集約・小型化	606	615	1,816	1,782	1,849
	インバータ化等、高効率機器への転換	546	1,159	1,602	1,790	2,791
	設備運転条件適合、最適化	4,786	4,099	3,812	4,510	437
	ライン停止時のエネルギー供給停止、不要時消灯他ロス削減等	3,449	3,381	2,932	3,147	1,382
	合計	15,169	9,254	10,162	11,229	6,273
海外	燃料転換	0	0	0	0	0
	設備の集約・小型化	4,577	9,901	1,073	503	1,389
	インバータ化等、高効率機器への転換	3,438	6,101	3,267	3,455	2,157
	設備運転条件適合、最適化	24,664	15,341	13,520	6,471	7,097
	ライン停止時のエネルギー供給停止、不要時消灯他ロス削減等	6,157	3,110	1,367	4,474	4,823
	合計	38,836	34,454	19,227	14,902	15,466

【集計対象範囲】スズキ(磐田工場、湖西工場、大須賀工場、相良工場、浜松工場、高塚工場(2018年7月まで)、豊川工場(2018年7月まで))、海外製造子会社16社

再生可能エネルギーCO₂削減量(単位:t-CO₂)

	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
省水力発電 湖西工場	26	1	19	16	0
風力発電 湖西工場・研修センター	743	855	699	723	840
太陽光発電 マルチスズキ社・バックスズキ社等	639	701	1,355	1,767	3,036
太陽光発電 牧之原、浜松工場等	7,544	17,663	20,869	19,716	19,517
合計	8,952	19,220	22,942	22,222	23,393

グローバル廃棄物等総排出量

(単位:t)

	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
スズキ	93	93	114	115	104
国内製造子会社	18	18	24	21	20
インド	166	186	213	228	209
インドネシア	13	10	12	12	12
タイ	7	8	9	8	5
合計	297	315	371	384	350

【集計対象範囲】スズキ(磐田工場、湖西工場、大須賀工場、相良工場、浜松工場、高塚工場(2018年7月まで)、豊川工場(2018年7月まで)、金型工場)、国内製造子会社4社、海外製造子会社(インド、インドネシア、タイ)6社

グローバル埋立廃棄物量

(単位:t)

	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
スズキ	0.69	0.57	0.74	0.46	0.17
国内製造子会社	268	266	303	387	217
インド	0	0	187	420	370
タイ	74	61	66	66	10
合計	343	328	557	873	597

【集計対象範囲】スズキ(磐田工場、湖西工場、大須賀工場、相良工場、浜松工場、高塚工場(2018年7月まで)、豊川工場(2018年7月まで)、金型工場)、国内製造子会社4社、海外製造子会社(インド、タイ)5社

グローバル水使用量

	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
スズキ (単位:万m ³)	314	319	332	326	320
国内製造子会社 (単位:万m ³)	116	104	102	83	86
合計 (単位:万m ³)	430	423	434	409	406
国内生産台数あたりの使用量 (単位:m ³ /台)	4.92	4.72	4.28	3.92	4.13
海外製造子会社 (単位:万m ³)	342	395	438	454	457

【集計対象範囲】スズキ(磐田工場、湖西工場、大須賀工場、相良工場、浜松工場、高塚工場(2018年7月まで)、豊川工場(2018年7月まで)、金型工場)、国内製造子会社4社、海外製造子会社17社

グローバル排水量

	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
スズキ (単位:千m ³)	6,197	5,360	5,453	5,148	4,295
国内製造子会社 (単位:千m ³)	975	1,007	1,013	820	873
海外製造子会社 (単位:千m ³)	1,254	1,145	1,237	1,319	1,600
合計 (単位:千m ³)	8,426	7,512	7,703	7,287	6,768
国内生産台数あたりの排水量 (単位:m ³ /台)	2.3	1.9	1.7	1.5	1.6

【集計対象範囲】スズキ(磐田工場、湖西工場、大須賀工場、相良工場、浜松工場、高塚工場(2018年7月まで)、豊川工場(2018年7月まで)、金型工場)、国内製造子会社4社、海外製造子会社16社

PRTR対象物質の取扱量と排出・移動量

(単位:t)

	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
取扱量	3,409	3,710	3,913	4,310	3,692
排出・移動量	907	1,023	1,087	1,414	1,295

【集計対象範囲】本社、磐田工場、湖西工場、大須賀工場、相良工場、浜松工場、高塚工場(2018年7月まで)、豊川工場(2018年7月まで)、二輪技術センター、船外機技術センター

SOx・NOxの排出量

(単位:t)

	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
SOx排出量*1	12	15	15	8	5
NOx排出量	79	100	102	75	76

*1 SOx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】磐田工場、湖西工場、大須賀工場、相良工場、浜松工場、高塚工場(2018年7月まで)、豊川工場(2018年7月まで)、金型工場

塗装工程におけるVOC排出量

	目標	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
VOC総排出量 (単位:t)		3,085	3,164	3,625	3,615	3,404
VOC原単位排出量 (単位:g/m ³)	45.3*2	44.4	44.3	45.0	43.5	43.1

*2 2000年度比40%削減値

【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、相良工場、浜松工場、豊川工場(2018年7月まで))

輸送

国内輸送におけるCO₂排出量

	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
CO ₂ 排出量 (単位:千t)	40	39	40	41	39
売上高あたりのCO ₂ 排出量 (単位:t-CO ₂ /百万円)	0.0246	0.023	0.0214	0.021	0.0215

容器包装(段ボールを含む)使用量削減率

(単位:%)

	目標	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
部品売上高あたりの容器包装使用量削減率(2005年度比)	15以上	19.3	29.7	43.0	50.7	41.2

販売会社の取り組み

<四輪車>ASR再資源化率とリサイクル実効率

(単位:%)

	基準*3	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
ASR再資源化率	70以上	97.3	97.7	98.1	97.7	96.7
リサイクル実効率(車両換算値)		99.5	99.5	99.6	99.6	99.4

*3 2015年度法定基準値

<二輪車>スズキ二輪車製品のリサイクル率

(単位:%)

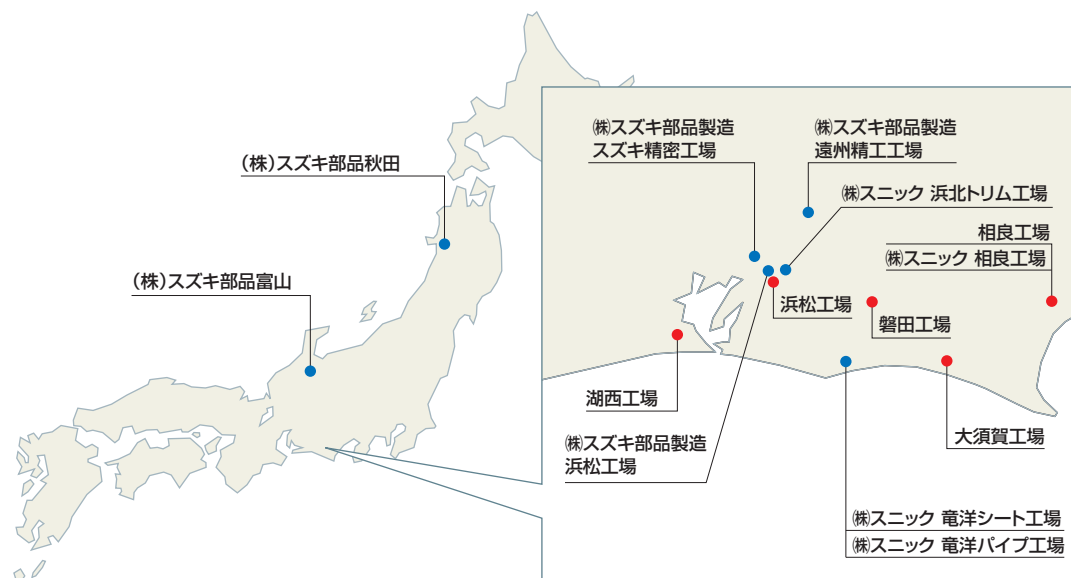
	目標*4	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
リサイクル率(再資源化割合)	95以上	98.0	98.0	98.0	97.9	97.8

*4 2015年度目標

スズキ国内工場・国内製造子会社の水質・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・国内製造子会社では、環境保全活動等に積極的に取り組んでいます。ここでは、2019年度の環境データを紹介します。

スズキ国内工場・国内製造子会社



<環境データ>

国内工場・国内製造子会社は法令・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	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】 473,000m²
- 【従業員数】 2,321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1,372,344m³ 地下水249,124m³ 雨水:0m³ 排水先:笠子川3,119,868m³

<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	7.4~7.9	7.7
BOD	15	0.6~3.5	1.4
COD	30	2.2~12	5.9
SS	15	0.4~4.4	1.5
油分	2	0.0~1.0未満	0.12
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	0.7~2.5	1.8
全リン	2	0.06~0.56	0.26
亜鉛	1	0.01	0.01
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	8~43	20
	N小型貫流ボイラー	150	18~34	24
	KD貫流ボイラー	150	44~78	63
	冷温水機(ジャ)	150	40~53	46
	冷温水機(Nシ)	150	26~46	32
	焼却炉	200	76~89	81
	マト電着乾燥炉	230	41~69	55
	マセ電着乾燥炉	230	20~33	27
	マト上塗乾燥炉	230	44~47	46
	マト中塗乾燥炉	230	20~27	24
	Nト中塗乾燥炉	230	13~16	15
	Nト上塗乾燥炉	230	11~14	13
	Nト中上塗乾燥炉	230	11~20	16
SOx(K値)	焼却炉	7	0.67~0.83	0.75
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	0.005未満
	KD貫流ボイラー	0.1	0.005未満~0.01未満	0.007未満
	冷温水機(ジャ)	0.1	0.005未満~0.006未満	0.006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~0.008未満	0.007未満
	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	0.008未満~0.01未満	0.009未満
	マト上塗乾燥炉	0.2	0.009未満	0.009未満
	マト中塗乾燥炉	0.2	0.008未満~0.009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	0.009未満~0.01未満	0.01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	0.3~0.4	0.4
	アルミ溶解炉(低圧鑄造②)	3	0.5	0.5
	アルミ溶解炉(ダイカスト①)	3	0.3~0.4	0.4
	アルミ溶解炉(ダイカスト②)	3	0.4~0.5	0.5
塩素	アルミ溶解炉(ダイカスト③)	3	0.4	0.4
	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未満	5未満
	アルミ溶解炉(ダイカスト③)	80	5未満	5未満
ダイオキシソ類	焼却炉	150	6未満~12	9
	アルミ溶解炉(低圧鑄造①)	1	0.0012~0.0021	0.0017
	アルミ溶解炉(低圧鑄造②)	1	0.00015~0.00021	0.00018
	アルミ溶解炉(ダイカスト①)	1	0.00004~0.000075	0.000058
	アルミ溶解炉(ダイカスト②)	1	0.00003~0.000075	0.000053
CO	アルミ溶解炉(ダイカスト③)	1	0.00000076~0.008	0.004
	焼却炉	5	0.056~0.94	0.23
VOC	焼却炉	100	7~47	23
	マト塗装	700	179	—
	Nト塗装	700	160	—
	マハ塗装	700	323	—
	マエセト塗装	700	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	18,000	0	110	0	0	0	0	0	5,300	13,000
53	エチルベンゼン	290,000	180,000	0	0	0	0	220	39,000	51,000	20,000
80	キシレン	370,000	190,000	0.1	0	0	0	170	32,000	68,000	88,000
83	クメン	5,100	2,300	0	0	0	0	0	2,700	12	0.2
188	N,N-ジシクロヘキシルアミン	2,100	0	0	0	0	0	2,100	0	0	0
239	有機スズ化合物	9,600	0	0	0	0	0	0	480	0	9,100
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	260,000	140,000	0	0	0	0	230	33,000	38,000	56,000
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	76,000	46,000	0	0	0	0	4	9,400	20,000	49
300	トルエン	450,000	170,000	0	0	0	0	21	27,000	80,000	170,000
302	ナフタレン	15,000	8,100	0	0	0	0	0	4	6,500	6
309	ニッケル化合物	2,900	0	46	0	0	0	69	1,900	0	860
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	87,000	0	0	0	0	0	0	0	1,800	85,000
374	ふっ化水素及びその水溶性塩	2,200	0	0	0	0	0	0	0	2,200	0
392	ノルマル-ヘキサン	80,000	430	0	0	0	0	0	500	3,100	76,000
400	ベンゼン	14,000	66	0	0	0	0	0	0	940	13,000
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。)	1,800	0	140	0	0	0	0	0	1,700	0
411	ホルムアルデヒド	6,400	3,100	0	0	0	0	750	750	7,500	0
412	マンガン及びその化合物	1,500	0	0.1	0	0	0	1,100	0	0	330

※ 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】 900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180,459m³・地下水309,407m³ 雨水:0m³ 排水先:安久路川610,120m³

<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	7.0~7.9	7.5
BOD	20(15)**	0.2~6.0	3.1
SS	40(30)**	0.5~2.8	1.7
油分	3	0.1~0.9	0.5
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	—	—	—
	冷温水機①	150	93~110	102
	冷温水機②	150	60~62	61
	1L電着乾燥炉	230	52~54	53
	1L上塗乾燥炉	230	22	22
ばいじん	ボイラー3	—	—	—
	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
VOC	中塗1L	700	82	82
	上塗1L	700	160	160
	バンパー	700	110	110

<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	14,000	0	100	0	0	0	0	0	4,000	9,600
53	エチルベンゼン	100,000	58,000	0	0	0	0	0	5,700	29,000	9,800
80	キシレン	130,000	53,000	0	0	0	0	0	4,800	27,000	43,000
239	有機スズ化合物	3,400	0	0	0	0	0	170	0	0	3,200
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	95,000	45,000	0	0	0	0	0	6,700	16,000	27,000
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	24,000	13,000	0	0	0	0	0	1,700	9,300	0
300	トルエン	220,000	85,000	0	0	0	0	25	670	49,000	83,000
302	ナフタレン	3,600	2,000	0	0	0	0	0	1.8	1,100	0
309	ニッケル化合物	1,500	0	190	0	0	0	850	0	0	450
392	ノルマル-ヘキサン	38,000	110	0	0	0	0	0	0	870	37,000
400	ベンゼン	6,700	11	0	0	0	0	0	0	120	6,500
411	ホルムアルデヒド	2,700	1,300	0	0	0	0	330	330	3,300	0
412	マンガン及びその化合物	2,800	0	170	0	0	0	940	0	0	1,700

※ 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】 278,000m²
- 【従業員数】 1,737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565,473m³・地下水1,482m³ 雨水:0m³ 排水先:蛭ヶ谷川318,671m³

<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	7.1~7.7	7.4
BOD	20(15)*	1.2~11	5.2
SS	40(30)*	1~4	1.8
油分	2.5	0.5	0.5

※ ()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	0.04
全窒素	120(60)*	4.9~15	8.8
全リン	16(8)*	2.1~3.8	2.8
亜鉛	1	0.08~0.13	0.11

<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	41~43	42
	冷温水機2	150	100	100
	冷温水機3	150	56~68	62
	冷温水機4	150	65~70	68
	熱処理炉	180	26~28	27
	溶解炉1	180	24~34	29
	溶解炉2	180	31~40	36
	電着乾燥炉	230	31~39	35
中上塗乾燥炉	230	19~30	25	
ばいじん	冷温水機1	0.1	0.0031~0.004	0.004
	冷温水機2	0.1	0.004~0.027	0.016
	冷温水機3	0.1	0.004~0.031	0.018
	冷温水機4	0.1	0.003~0.004	0.004
	熱処理炉	0.2	0.003~0.004	0.004
	溶解炉1	0.2	0.002~0.019	0.011
	溶解炉2	0.2	0.002	0.002
	電着乾燥炉	0.2	0.008~0.009	0.009
	中上塗乾燥炉	0.2	0.006~0.01	0.008

物質	設備	規制値	実績	平均
フッ素	溶解炉1	3	0.9~1.0	0.9
	溶解炉2	3	0.9~1.0	0.9
	溶解炉3	3	1	1
塩素	溶解炉1	30	0.3	0.3
	溶解炉2	30	0.3	0.3
	溶解炉3	30	0	0
塩化水素	溶解炉1	80	1~10	6
	溶解炉2	80	1	1
	溶解炉3	80	0	0
ダイオキシン類	アルミ切粉前処理	1	0.0000046	0.0000046
	溶解炉1	1	0.12	0.12
	溶解炉3	1	0.0000021	0.0000021
	ダイカスト溶解炉	1	0.0019	0.0019
VOC	塗装1	400	48	48
	塗装2	400	70	70
	塗装3	400	11	11
	塗装4	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	160	0	0	0	0	0	4,700	11,000
7	アクリル酸ノルマル-ブチル	2,800	2,000	0	0	0	0	0	0	780	0
53	エチルベンゼン	66,000	42,000	0	0	0	0	29	4,100	6,700	13,000
80	キシレン	130,000	53,000	0	0	0	0	0	4,100	21,000	55,000
83	クメン	5,800	5,000	0	0	0	0	0	800	12	0
188	N,N-ジシクロヘキシルアミン	1,600	0	0	0	0	0	500	0	0	0
239	有機スズ化合物	2,600	0	0	0	0	0	130	0	0	2,500
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	110,000	54,000	0	0	0	0	0.2	3,400	16,000	37,000
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	22,000	15,000	0	0	0	0	160	2,300	2,200	2,000
300	トルエン	240,000	42,000	0	0	0	0	20	1,500	62,000	130,000
302	ナフタレン	2,500	1,400	0	0	0	0	0	4.8	1,000	32
309	ニッケル化合物	1,800	0	230	0	0	0	1,000	2	0	550
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	6,400	3.2	0	0	0	0	0	4	0	6,400
392	ノルマルヘキサン	53,000	370	0	0	0	0	0	630	9,200	43,000
400	ベンゼン	10,000	86	0	0	0	0	0	0	2,100	8,200
411	ホルムアルデヒド	1,100	550	0	0	0	0	130	130	1,300	0
412	マンガン及びその化合物	3,300	0	190	0	0	0	1,100	0	0	2,000

※ 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。

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】 62,000m²
- 【従業員数】 544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56,957m³・地下水11,459m³ 雨水:0m³ 排水先:公共下水道97,561m³

<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	5.5~7.4	6.6
BOD	600	1.5~210	53
SS	600	3~180	39.0
油分	30	1~9	3.1
鉛	0.1	0.005~0.01	0.009
クロム	2	0.04~0.1	0.05
全窒素	240	—	—
全リン	32	—	—
亜鉛	2	0.16~0.62	0.26

<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	30~37	34
ばいじん	ボイラー	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	11,000	8,600	0	0	0	0	190	18	2,200	190
80	キシレン	15,000	9,000	0	0	0	0	140	86	4,900	1,300
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	3,900	1,800	0	0	0	0	270	16	1,600	270
300	トルエン	81,000	42,000	0	0	0	0	1,300	1,900	33,000	3,000
308	ニッケル	3,600	0	0	0	0	0	0	2,500	0	1,100
309	ニッケル化合物	570	0	0	0	0	5.3	22	380	0	170

※ 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】 151,000m²
- 【建物面積】 55,000m²
- 【従業員数】 377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441,321m³ 雨水:0m³ 排水先:西大谷川165,480m³

<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	6.9~7.7	7.3
BOD	15(10)*	0.5~5.0	2.2
SS	15(10)*	0~7.4	1.0
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)*	2.5~9.7	4.7
全リン	16(8)*	0.17~0.43	0.25
亜鉛	1	0.1未満	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
	アルミ溶解炉④	30	1未満	1未満
塩化水素	アルミ溶解保持炉	30	1未満	1未満
	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	5未満
	アルミ溶解炉③	80	5未満~5	5未満
	アルミ溶解炉④	80	5未満	5未満
フッ素	アルミ溶解保持炉	80	5未満	5未満
	廃ガス洗浄装置	3	0.3未満~0.4	0.35未満
	アルミ溶解炉①	3	0.4~0.8	0.58
	アルミ溶解炉②	3	0.4~1.1	0.75
	アルミ溶解炉③	3	0.5~1.0	0.68
	アルミ溶解炉④	3	0.4	0.4
ダイオキシン類	アルミ溶解保持炉	3	0.5~0.6	0.55
	アルミ溶解炉①	1	0.00023	0.00023
	アルミ溶解炉②	1	0.00081	0.00081
	アルミ溶解炉③	1	0.00008	0.00008
	アルミ溶解炉④	5	0.0000015	0.0000015
アルミ溶解保持炉	1	0.000091	0.000091	

<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	1,900	1,000	0	0	0	0	0	34	850	0
300	トルエン	7,600	4,000	0	0	0	0	0	2,000	1,600	0
412	マンガン及びその化合物	83,000	0	0	0	0	0	1,700	0	0	82,000

※ 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。

国内製造子会社

(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・排水先>

取水源:天竜川37,076m³ 雨水:0m³ 排水先:公共下水道37,076m³

<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	10~52	31
ばいじん	アルミ溶解炉	0.2	0.02~0.08	0.05
塩素	アルミ溶解炉	30	0.7~0.8	0.8
塩化水素	アルミ溶解炉	80	1.1~8.4	4.8
フッ素	アルミ溶解炉	3	0.7~1.8	1.3
ダイオキシン類	アルミ溶解炉	1	0.0000007~0.16	0.08

(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・排水先>

取水源:天竜川(飲料水)6,990m³・地下水129,227m³ 雨水:0m³ 排水先:井伊谷川119,024m³

<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	7.1~7.9	7.5
BOD	15	1.0~7.4	3.5
SS	20	0.2~3.2	1.1
油分	5	0.5~1.4	0.6
全窒素	60	3.9~17	10.1
全リン	8	0.04~0.07	0.05
亜鉛	1	0.05~0.37	0.11

<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	10~13	10.3
	焼鈍炉	180	10~12	10.3
	冷温水発生器	150	38~52	46
SOx (K値)	連続浸炭炉	17.5	0.09~0.1	0.09
	焼鈍炉	17.5	0.09	0.09
	冷温水発生器	17.5	0.07~0.46	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51,647m³ 雨水:0m³ 排水先:二俣川70,050m³

<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	6.8~7.7	7.3
BOD	10	1~6.5	2.5
COD	35	1.5~9.1	4.6
SS	15	2~5	2.1
油分	3	1	1
クロム	2	0.05	0.05
全窒素	100	0.7~1.8	1.1
亜鉛	2	0.05~0.2	0.07

<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	32~40	36
	アルミ集中溶解炉	80	0.8~2.2	1.5
塩化水素	アルミ集中溶解前炉	80	0.9~1.1	1.0
	ピストン鑄造	80	0.8~1.0	0.9
塩素	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
	ピストン鑄造	30	1未満	1未満
フッ素	アルミ集中溶解炉	3	0.6未満	0.6未満
	アルミ集中溶解前炉	3	1.5~1.7	1.6
	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			
71	塩化第二鉄	2,800	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(飲料水)16,280m³・地下水39,149m³ 雨水:0m³ 排水先:井川55,429m³

<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	7.3~7.8	7.6
BOD	20	1~12	3.7
SS	30	5.7~13.7	8.5
油分	4	0.5~0.7	0.5
全窒素	18	1.1~8.1	2.7
全リン	1.9	0.1~0.3	0.2
亜鉛	2	0.01~0.22	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	ボイラー1	—	70~95	72
	ボイラー2	180	63~65	64
SOx (K値)	ボイラー1	0.49	0.023	0.023
	ボイラー2	0.56	0.0014	0.0014
ばいじん	ボイラー1	300	2	2
	ボイラー2	300	3.4~4.2	3.8

<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	1,700	0	0	0	0	0	0	1,700	0	0
71	塩化第二鉄	2,500	0	0	0	0	0	0	2,500	0	0
80	キシレン	2,300	120	0	0	0	0	0	0	2,200	0
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	3,100	50	0	0	0	0	0	0	3,100	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

<環境データ>

<主な取水源・排水先>

取水源:地下水529,087m³ 雨水:0m³
 排水先:小矢部川532,422m³

<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	7.1~7.7	7.3
BOD	15	1.8~12	4.5
SS	15	1~9.2	4.8
油分	5	0.5~0.7	0.5
鉛	0.02	0.002	0.002
クロム	2	0.02	0.02
全窒素	120(60)	0.9~1.4	2.6
全リン	16(8)	0.06~0.57	0.2
亜鉛	2	0.05~1.2	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	ボイラー	180	71~90	81
	溶解炉(2.5t/h)	180	31~39	35
SOx (K値)	ボイラー	17.5	0.083~0.27	0.17
	溶解炉(2.5t/h)	17.5	0.0029~0.016	0.0095
ばいじん	ボイラー	0.3	0.0009~0.0056	0.0033
	溶解炉(2.5t/h)	0.2	0.0006~0.004	0.0023
ダイオキシン類	溶解炉(2.5t/h)	5	0	0
	溶解炉⑮	1	0	0
	溶解炉⑯	1	0	0
	溶解炉⑰	1	0	0

<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	1,100	0	90	0	0	0	110	0	0	900
438	メチルナフタレン	2,500	10	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

<環境データ>

<主な取水源・排水先>

スズキ(株)相良工場に含む

<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

<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			
298	トリレンジイソシアネート	440,000	0	0	0	0	0	0	0	440,000	
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	
412	マンガン及びその化合物	1,700	17	0	0	0	0	0	40	0	1,600

* 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

<環境データ>

<主な取水源・排水先>

取水源:天竜川23,729m³ 雨水:0m³
 排水先:天竜川23,729m³

<水質関係(水質汚濁防止法、県条例)>

該当施設なし

<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			
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	1,500	1,400	0	0	0	0	0	0	80	
298	トリレンジイソシアネート	930,000	0	0	0	0	0	800	0	930,000	
448	メチレンビス(4,1-フェニレン)=ジイソシアネート	77,000	0	0	0	0	0	200	0	77,000	

* 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。

(株)スズック 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>

<主な取水源・排水先>

取水源:天竜川25,644m³ 雨水:0m³
 排水先:天竜川24,045m³

<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	7.3
BOD	25(20)*	1未満	1未満
SS	50(40)*	2.6	2.6
油分	5	0.9	0.9
全窒素	120(60)*	1.3	1.3
亜鉛	2	0	0

※ ()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	17,000	170	0	0	0	0	0	430	0	16,000
308	ニッケル	5,300	50	0	0	0	0	0	130	0	5,100
412	マンガン及びその化合物	2,000	20	0	0	0	0	0	50	0	1,900

※ 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>

<主な取水源・排水先>

取水源:地下水10,282m³・天竜川481m³ 雨水:0m³
 排水先:御陣屋川10,763m³

<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	7.2	7.2
BOD	160(120)	1.3	1.3
SS	200(150)	5.2	5.2
油分	2.5	0.5未満	0.5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。

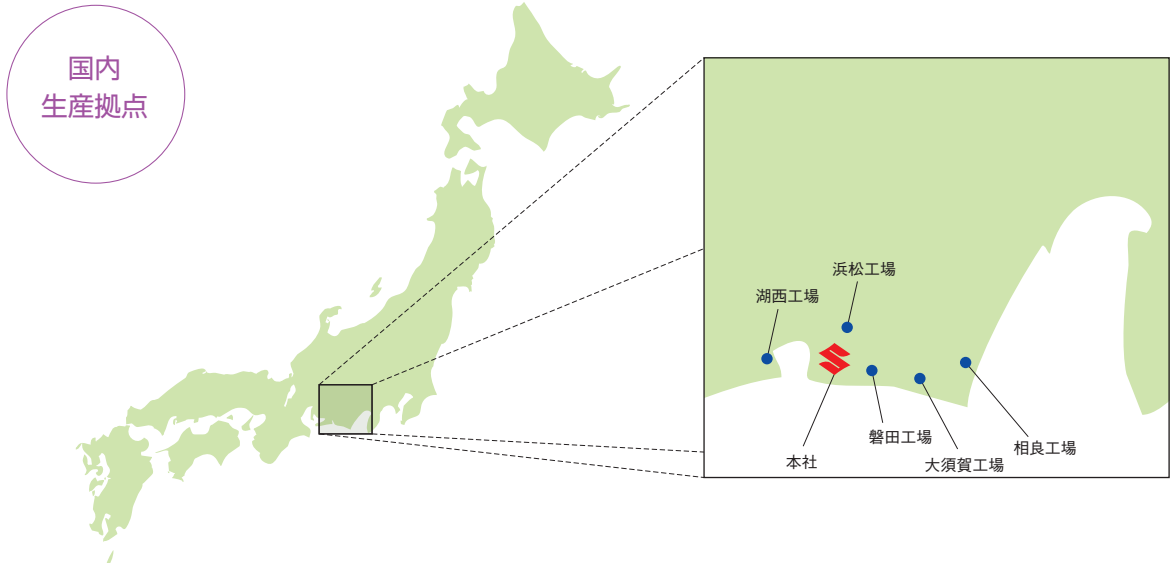
「環境への取り組み」対象範囲

スズキ		
連結子会社	国内製造子会社 (4社)	(株)スズキ部品製造、(株)スズック、(株)スズキ部品富山、(株)スズキ部品秋田
	国内販売代理店・国内非製造子会社 (65社)	(株)スズキ二輪、(株)スズキ自販北海道、旭川スズキ販売(株)、(株)スズキ自販青森、(株)スズキ自販岩手、(株)スズキ自販山形、(株)スズキアリーナ秋田中央、(株)スズキ自販宮城、(株)スズキ自販福島、(株)スズキ自販茨城、(株)スズキ自販栃木、(株)スズキ自販群馬、(株)スズキ自販埼玉、(株)スズキ自販西埼玉、(株)スズキ自販関東、(株)スズキ自販千葉、(株)スズキ自販京葉、(株)スズキ自販東京、(株)スズキ自販南東京、(株)スズキ自販神奈川、(株)スズキ自販湘南、(株)スズキ自販新潟、(株)スズキ自販静岡、(株)スズキ自販浜松、(株)スズキ自販東海、(株)スズキ自販中部、(株)スズキ自販三重、(株)スズキ自販長野、(株)スズキ自販南信、(株)スズキ自販北陸、(株)スズキ自販富山、(株)スズキ自販滋賀、(株)スズキ自販京都、(株)スズキ自販近畿、(株)スズキ自販関西、(株)スズキ自販兵庫、(株)スズキ自販奈良、(株)スズキ自販和歌山、(株)スズキ自販香川、(株)スズキ自販徳島、(株)スズキ自販岡山、(株)スズキ自販高知、(株)スズキ自販鳥取、(株)スズキ自販島根、スズキ岡山販売(株)、(株)スズキ自販広島、(株)スズキ自販山口、(株)スズキ自販福岡、(株)スズキ自販佐賀、(株)スズキ自販長崎、(株)スズキ自販熊本、(株)スズキ自販大分、(株)スズキ自販宮崎、(株)スズキ自販鹿児島、(株)スズキ自販沖縄、(株)スズキマリン、スズキ輸送梱包(株)、(株)スズキ納整東日本、(株)スズキ納整中日本、(株)スズキ納整西日本、(株)スズキエンジニアリング、(株)スズキビジネス、(株)スズキ・サポート、スズキファイナンス(株)、(株)スズキコンサルタント
	海外製造子会社 (17社)	インド:Maruti Suzuki India Ltd.、Suzuki Motorcycle India Private Ltd.、Suzuki Motor Gujarart Private Limited .Co. Ltd.、(2016年度より)タイ:Thai Suzuki Motor Co.,Ltd.、Suzuki Motor (Thailand) Co.,Ltd.、インドネシア:PT Suzuki Indomobil Motor アメリカ:Suzuki Manufacturing of America Corp.、ハンガリー:Magyar Suzuki Corporation Ltd.、パキスタン:Pak Suzuki Motor Co.,Ltd.、フィリピン:Suzuki Philippines Inc.、ミャンマー:Suzuki (Myanmar) Motor Co.,Ltd.、Suzuki Thilawa Motor Co.,Ltd.(2018年度より) カンボジア:Cambodia Suzuki Motor Co.,Ltd.、コロンビア:Suzuki Motor de Colombia S.A.、ベトナム:Vietnam Suzuki Corp. スペイン:Suzuki Motor Espana,S.A.(2012年度まで)、マレーシア:Suzuki Assemblers Malaysia Sdn.Bhd.(2015年度まで)
	海外販売代理店 (16社)	アメリカ:Suzuki Motor of America,Inc.、カナダ:Suzuki Canada Inc.、フランス:Suzuki France S.A.S.、イタリア:Suzuki Italia S.p.A.、ドイツ:Suzuki Deutschland GmbH、スペイン:Suzuki Motor Iberica,S.A.U.、オーストリア:Suzuki Austria Automobil Handels GmbH、イギリス:Suzuki GB PLC、ポーランド:Suzuki Motor Poland Ltd.、中国:鈴木(中国)投資有限公司、台湾:金鈴汽車股份有限公司、オーストラリア:Suzuki Australia Pty.Ltd.、ニュージーランド:Suzuki New Zealand Ltd.、メキシコ:Suzuki Servicios de Mexico,S.A.de C.V.、インドネシア:PT Suzuki Finance Indonesia、南アフリカ:Suzuki Auto South Africa (Pty) Ltd.

会社概要

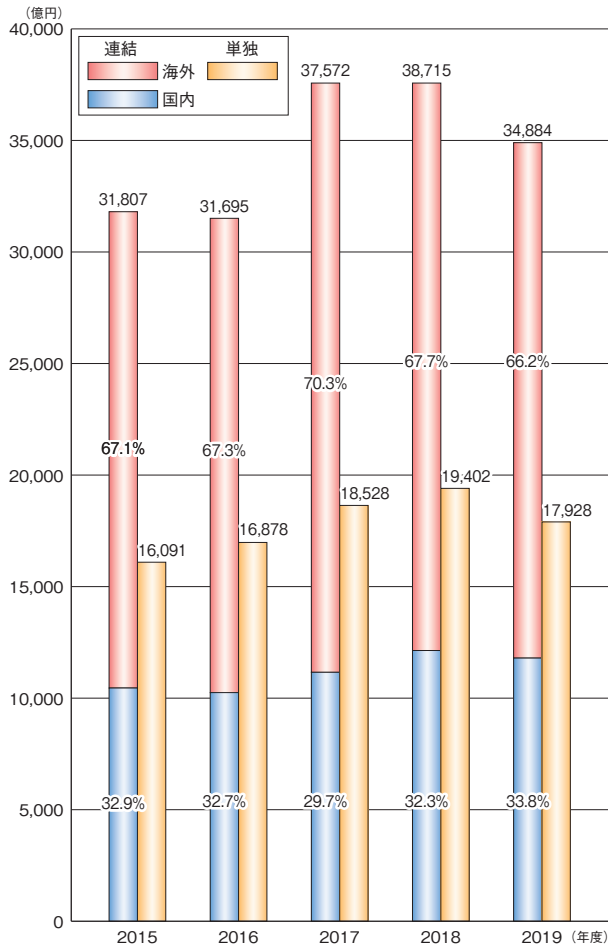
(2020年3月31日現在)

- | | | | |
|----------------|-----------------------------|---------------|-----------------------------|
| ■ 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 | 15,646人
(連結会社合計 68,499人) |
| ■ 代表者 | 代表取締役 社長 鈴木 俊宏 | | |

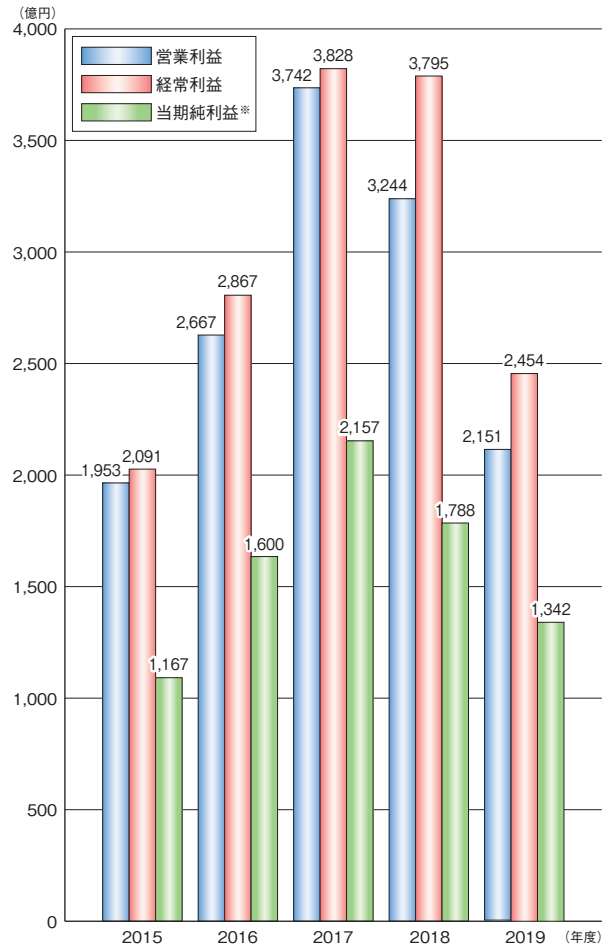


- | | | |
|--------------------------|-----------------------------------|------------------------------|
| 1 スズキモーターオブアメリカ社(アメリカ) | 15 スズキ・マニュファクチャリング・オブ・アメリカ社(アメリカ) | 25 スズキティラワモーター社(ミャンマー) |
| 2 スズキカナダ社(カナダ) | 16 スズキコロンビア社(コロンビア) | 26 スズキ・モーター・タイランド社(タイ) |
| 3 スズキメキシコ社(メキシコ) | 17 マジャールスズキ社(ハンガリー) | 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

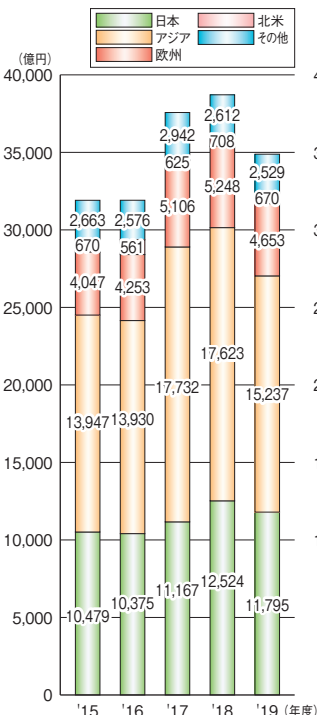


◆利益の推移(連結)

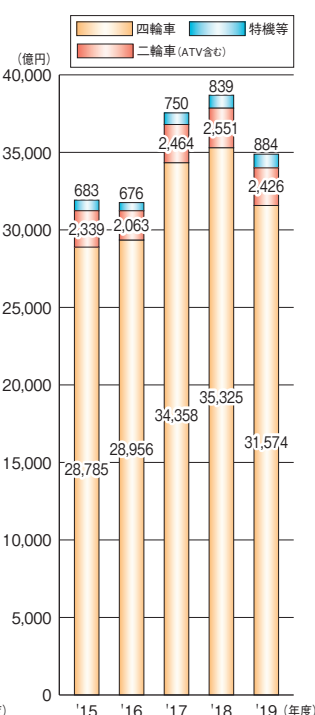


*当期純利益は親会社株主に帰属する当期純利益。

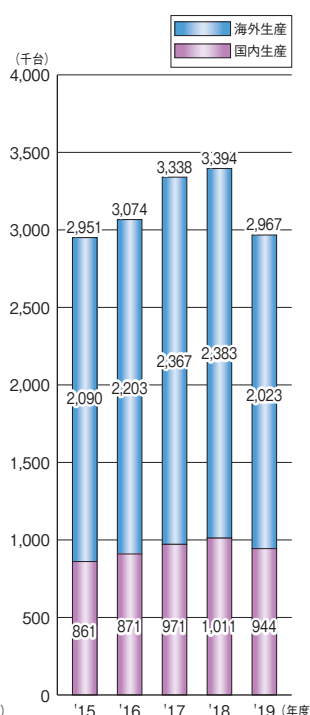
◆地域別売上高推移(連結)



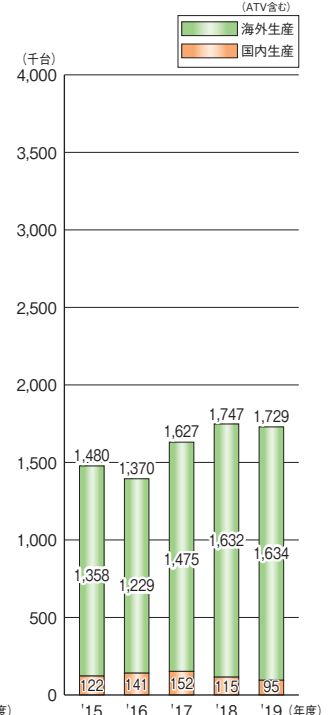
◆事業別売上高推移(連結)



◆四輪車生産台数推移



◆二輪車生産台数推移



*国内生産:完成車生産台数+CKD生産台数。
*海外生産台数:現地ラインオフ台数。

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の回収、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「クロスケージ」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
		9月
	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
	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
2013年	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
	11月	牧之原市中里工業団地にメガソーラー設置を決定
2014年	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
	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
2015年	6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
		11月
	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
2019年	7月	ESG投資の株価指数「FTSE4Good Index Series」「FTSE Blossom Japan Index」の構成銘柄に選定

会社データ

1.台数情報

			単位	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度
四輪車	生産台数		千台	2,951	3,074	3,338	3,394	2,964
		国内		861	871	971	1,011	944
		海外		2,090	2,203	2,367	2,383	2,020
	販売台数		千台	1,424	1,585	1,781	1,850	1,577
		うちインド		2,861	2,918	3,224	3,327	2,852
		国内		630	639	668	725	672
		海外		2,231	2,279	2,556	2,602	2,179
		うちインド	1,305	1,445	1,654	1,754	1,436	
ハイブリッド車販売台数*		千台	249	389	462	539	500	
ウィズシリーズ販売台数		台	2,351	2,168	2,636	2,636	2,229	
二輪車	生産台数		千台	1,480	1,370	1,627	1,747	1,729
		国内		122	141	152	115	95
		海外		1,358	1,229	1,475	1,632	1,634
	販売台数		千台	1,501	1,367	1,576	1,744	1,709
		国内		61	62	60	57	49
		海外		1,440	1,305	1,516	1,687	1,661

*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	31,807	31,695	37,572	38,715	34,884
	四輪車		28,785	28,956	34,358	35,325	31,574
	二輪車		2,339	2,063	2,464	2,551	2,426
	マリノ他		683	676	750	839	884
	国内		10,479	10,375	11,167	12,524	11,795
	海外		21,328	21,320	26,405	26,191	23,089
	欧州		4,047	4,253	5,106	5,248	4,653
	北米		670	561	625	708	670
	アジア		13,947	13,930	17,732	17,623	15,237
	その他		2,663	2,576	2,942	2,612	2,529
営業利益		億円	1,953	2,667	3,742	3,244	2,151
経常利益		億円	2,091	2,867	3,828	3,795	2,454
当期純利益		億円	1,167	1,600	2,157	1,788	1,342
設備投資額		億円	1,715	1,988	2,134	2,689	2,364
減価償却費		億円	1,683	1,634	1,509	1,489	1,642
研究開発費		億円	1,310	1,315	1,394	1,581	1,481
有利子負債残高		億円	5,293	6,399	5,779	3,754	4,042
総資産		億円	27,020	31,160	33,408	34,020	33,398
純資産		億円	11,877	13,870	15,952	17,159	17,937
自己資本比率		%	35.4	35.9	38.8	40.9	44.5
1株当たり当期純利益		円	234.98	362.54	488.86	395.26	286.36
1株当たり配当額(年間)		円	32.00	44.00	74.00	74.00	85.00
ROE		%	9.6	15.4	17.9	13.3	9.3

3.従業員情報

		単位	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度	
従業員数		人	14,932	15,138	15,269	15,431	15,646	
	男		13,467	13,603	13,711	13,808	13,932	
	女	1,465	1,535	1,558	1,623	1,714		
	うち役職者数 ^{※1}		人	4,184	4,232	4,333	4,437	4,518
		男		4,131	4,162	4,243	4,339	4,403
		女	53	70	90	98	115	
うち管理職数		人	965	1,014	1,049	1,080	1,140	
	男		957	1,004	1,037	1,066	1,121	
	女	8	10	12	14	19		
新規採用数		人	635	794	642	563	708	
	男		532	674	541	445	569	
	女	103	120	101	118	139		
	うち大卒以上		人	472	585	456	475	494
		男		412	523	396	396	413
		女	60	62	60	79	81	
障がい者雇用率		%	2.08	2.04	2.02	2.14	2.20	
離職率		%	4.1	3.8	4.2	3.9	3.1	
従業員数(連結)		人	61,601	62,992	65,179	67,721	68,499	
有給休暇取得率 ^{※2}		%	76.0	70.2	75.7	76.7	84.8	
育児短時間勤務制度利用者数	男	人	162	179	204	232	256	
	女		2	3	3	3	5	
育児休職利用者数	男	人	160	176	201	229	251	
	女		74	68	91	104	117	
育児休職復職率	男	%	2	8	7	13	23	
	女		72	60	84	91	94	
育児休職復職率	男	%	100.0	91.2	97.3	96.3	98.1	
	女		100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	
介護短時間勤務制度利用者数		人	1	2	4	5	5	
	男		1	1	1	1	1	
	女	0	1	3	4	4		
介護休職利用者数		人	2	6	2	6	1	
	男		2	4	1	4	0	
	女	0	2	1	2	1		
介護休職復職率	男	%	100.0	50.0	100.0	50.0	100.0	
			100.0	25.0	100.0	25.0	—	
	女		—	100.0	100.0	100.0	100.0	
休業度数率		%	0.09	0.15	0.21	0.26	0.03	

※1:管理職、係長、組長、班長(専門職・匠含む) ※2:管理職は含まない

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	136	136	131	130	127
	持分法適用関連会社数		33	32	31	28	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 169

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	162
102- 2	活動、ブランド、製品、サービス	162
102- 3	本社の所在地	162
102- 4	事業所の所在地	162
102- 5	所有形態および法人格	162
102- 6	参入市場	162,163,166
102- 7	組織の規模	162,163,166
102- 8	従業員およびその他の労働者に関する情報	89,167
102- 9	サプライチェーン	83,84
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	137~144
102-12	外部イニシアティブ	11
102-13	団体の会員資格	167
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	8,9,137~144
102-17	倫理に関する助言および懸念のための制度	137~141

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	131～136
102-19	権限移譲	131～136
102-20	経済、環境、社会項目に関する役員レベルの責任	131～136
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	131～136
102-22	最高ガバナンス機関およびその委員会の構成	131～136
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	131～136
102-25	利益相反	131～136
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	131～136
102-27	最高ガバナンス機関の集会的知見	131～136
102-28	最高ガバナンス機関のパフォーマンスの評価	131～136
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	131～142
102-30	リスクマネジメント・プロセスの有効性	131～142
102-31	経済、環境、社会項目のレビュー	131～136
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	7,8,131～136
102-33	重大な懸念事項の伝達	131～136
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	134 ガバナンス報告書
102-36	報酬の決定プロセス	134 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	15
102-41	団体交渉協定	93,94
102-42	ステークホルダーの特定および選定	15
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	15
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	7,10
102-47	マテリアルな項目のリスト	7,10
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	2,169～174
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	10
103-2	マネジメント手法とその要素	10
103-3	マネジメント手法の評価	10
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	96~97,166
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	3,7, 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	102~104, 117~118,144
203-2	著しい間接的な経済的インパクト	136,166
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	137~142
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	137~142
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	10~12
103-2	マネジメント手法とその要素	4~7,18~29
103-3	マネジメント手法の評価	16,19,27,28,36
GRI 301:原材料		
301-1	使用原材料の重量または体積	30,146
301-2	使用したリサイクル材料	48,71
301-3	再生利用された製品と梱包材	68,71

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	30,146,148
302-2	組織外のエネルギー消費量	30,146,148
302-3	エネルギー原単位	—
302-4	エネルギー消費量の削減	30,146,148
302-5	製品およびサービスのエネルギー必要量の削減	41,43,44,148
GRI 303:水		
303-1	水源別の取水量	30,61,146, 150~152,154~161
303-2	取水によって著しい影響を受ける水源	61
303-3	リサイクル・リユースした水	61
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	32~35
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	13,14,33~35
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	32
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)	38,148
305-2	間接的な温室効果ガス(GHG)排出量(スコープ2)	38,148
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)	38,148
305-4	温室効果ガス(GHG)排出原単位	56,149
305-5	温室効果ガス(GHG)排出量の削減	30,56~58,146,149
305-6	オゾン層破壊物質(ODS)の排出量	30,146
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	30,63,64,73,146, 150~161
GRI 306:排水および廃棄物		
306-1	排水の水質および排出先	30,61,65,146,150, 151,152,154~161
306-2	種類別および処分方法別の廃棄物	13,30,59,60,62,149
306-3	重大な漏出	29
306-4	有害廃棄物の輸送	59
306-5	排水や表面流水によって影響を受ける水域	32,152,154~161
GRI 307:環境コンプライアンス		
307-1	環境法規制の違反	29
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	55
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	55

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	10
103-2	マネジメント手法とその要素	10
103-3	マネジメント手法の評価	10
GRI 401:雇用		
401-1	従業員の新規雇用と離職	89,167
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	88~91
401-3	育児休暇	88,167
GRI 402:労使関係		
402-1	事業上の変更に関する最低通知期間	93,94
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	85,93,94
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	85,167
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	85,93,94
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	92
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	87,92
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	87,92
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	89,167
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	15,83,84
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	83,84,93,94
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	83,84
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	83,84
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	15,83,84
412-2	人権方針や手順に関する従業員研修	92
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	31~36,100~126
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	83,84
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	83,84
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ーに対する安全衛生インパクトの評価	75~82
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	—