スズキ環境・社会レポート

2011

世界中で愛され、信頼されるスズキを目指して

SUZUKI

各項目をクリックすると、ご希望のページにジャンプします。

環境・社会レポート2011

コンテンツ

ごあいさつ

代表取締役会長兼社長(CEO&COO)
鈴木 修より

東日本大震災に対する支援について

特集

01 美しい地球と豊かな社会を次の世代に引き継ぐために

02 将来のゼロエミッション社会に向けて

03 ものづくりの精神を次の世代へ

CSRの考え方

CSR方針

1. スズキのCSRに対する基本方針

各ステークホルダーに対する方針

1. 各ステークホルダーに対する取り組み

CSRマネジメント体制

1. コーポレート・ガバナンスの強化
2. 危機管理体制
3. 個人情報保護への取り組み

環境への責任

スズキの環境管理の推進

1. 環境組織
2. スズキ環境保全取り組みプラン
3. 環境年次目標と実績
4. 環境マネジメントシステムの導入
5. 従業員の環境教育・啓発
6. 緊急時の訓練
7. 環境事故等
8. 環境会計
9. 地域との共生

地球温暖化の抑制

1. 開発における取り組み
2. 生産における取り組み
3. 物流における取り組み
4. オフィスにおける取り組み

3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進

1. 開発における取り組み
2. 生産における取り組み
3. 物流における取り組み
4. 市場における取り組み
5. オフィスにおける取り組み

環境保全等の推進

1. 開発における取り組み
2. 生産における取り組み

社会への責任

お客様とともに

1. お客様相談室
2. CS(Customer Satisfaction)活動 (カスタマー サティスファクション)
3. 電動車両
4. 福祉車両(ウィズシリーズ)
5. 安全への取り組み
6. 二輪車における取り組み

お取引先様とともに

1. 継続的な取引
2. グローバル購買活動
3. 事業継続計画の取り組み

スズキの財団活動等

1. 公益財団法人スズキ財団
2. 財団法人スズキ教育文化財団
3. 日系人学校「ムンド・デ・アレグリア学校」に経営支援
4. 大学でスズキ寄附講座・冠講座を開講

従業員とともに

1. 安全・衛生及び交通安全に対する取り組み
2. キャリアアップのための取り組み
3. 安心して働ける快適な職場環境づくり
4. 社内教育システム
5. 労使関係
6. 特例子会社「スズキ・サポート」の事業展開

株主・投資家の皆様とともに

1. 企業価値の向上
2. 株主・投資家の皆様のために
3. 株主優待制度
4. IRに関する取り組み

地域社会とともに

1. 環境美化への取り組み
2. 被災地への支援
3. スポーツ振興・教育支援活動(主旨賛同支援型)
4. 地域のために
5. 各工場、事業所等における取り組み
6. 海外での取り組み

海外生産会社の人材育成支援

データ集

- 主要新製品の環境データ
- スズキ国内工場・国内製造グループ会社の取り組み
- 国内非製造グループ会社の取り組み
- 環境取り組みの歴史
- 会社概要

- 本レポートの対象期間は、2010年度(2010年4月1日から2011年3月31日の事業年度)を中心としていますが、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。
- 本レポートの記載内容については、スズキ株式会社の情報だけでなく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。)
- 本レポートの作成に当たっては、環境省の「環境報告書ガイドライン2007年度版」やGRI(Global Reporting Initiative)の「持続可能性報告書のガイドライン2006」等を参考としました。
- 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、ご了承願います。

ごあいさつ

このたびの東日本大震災によりお亡くなりになられた方々に、謹んでお悔やみを申し上げますとともに、被災された皆様に心よりお見舞い申し上げます。
被災地の一日も早い復旧、復興をお祈り申し上げます。

スズキは創業以来、お客様の立場になって「価値ある製品」づくりを目指し、日夜努力を重ねてまいりました。そして、企業を発展させることが企業の社会的責任であることを自覚し、基本方針として"生き残るために、我流をすてて、基本に忠実に行動しよう"を掲げ、あらゆる分野での見直しを行い、経営体質の強化に努めてまいりました。

しかしながら、世界的な金融危機の影響によって、自動車販売は世界各地で落ち込み、かつてない危機を迎えています。

この危機を乗り越えるためには、全社一丸となって、生産をはじめ組織・設備・部品・環境など、あらゆる面で「小さく・少なく・軽く・短く・美しく」を徹底し、ムダのない効率的な健全経営に取り組む必要があります。
さらに、研究開発においては地球環境保護のために「排出ガス低減・燃費向上・省資源化・リサイクル化」など、環境に配慮した商品開発がますます重要になってきています。限られた研究開発資源の中で、当社の強みである小型車の商品開発力を中核とし、更なる低燃費・低公害化技術の開発に取り組んでまいります。

また、それを実現するために、先ずは私たち一人ひとりが、法令・社会規範・社内規則等を遵守し、公正かつ誠実に行動することが大切であり、そして、お客様、お取引先様、株主・投資家の皆様、地域社会、従業員などステークホルダーとの信頼関係を築き、良好な関係を保っていくことが不可欠であると考えています。

本レポートは、主に当社の2010年度のCSR（企業の社会的責任）に関する取り組みを「環境への責任」と「社会への責任」に分けてまとめました。まずは本レポートをご高覧いただきまして、スズキのCSR活動をご理解いただくきっかけとなれば幸いでございます。

代表取締役会長兼社長
（CEO&COO）

東日本大震災に対する支援について

スズキ株式会社は3月16日、被災地に対する支援として、日本赤十字社を通じて3,000万円の義援金を寄付しました。
また、3月24日には、次の追加支援をしています。

■支援物資の提供

●軽自動車50台　　軽トラック（キャリイ）等
●二輪車100台　　原付一種スクーター（レッツ4）等
●その他支援物資（飲料水、医薬品等）

※支援物資と義援金を合わせ、総額1億円相当の支援を実施しました。

■募金活動の開始

左記支援に加え、スズキ株式会社、及びスズキグループ社員による「災害支援募金活動」も実施しました。

また、スズキ浜松アスリートクラブに所属する、2009世界陸上ドイツ・ベルリン大会、男子やり投げ銅メダリストの「村上幸史選手」や2011世界陸上韓国・テグ大会、女子やり投げ決勝進出の「海老原有希選手」が日本陸連主催の募金活動に参加しました。

多くの人々から注目を集める「アスリート」としてできることは、競技を通じて被災者に「夢」や「希望」を与えることです。これからは、今まで以上に「スポーツができること」に感謝しながら、夢の記録に挑戦していきます。

SUZUKI CSR REPORT 2011 特集

01

美しい地球と豊かな社会を 次の世代に 引き継ぐために

スズキは、「スズキ地球環境憲章」（2002年策定、2006年改訂）を定め、環境に配慮した製品開発及び事業活動を進めることを最重要課題として、国内外の関連会社を含め、スズキグループ一丸となって環境問題に取り組んできました。

スズキ地球環境憲章（2002年策定、2006年改訂）

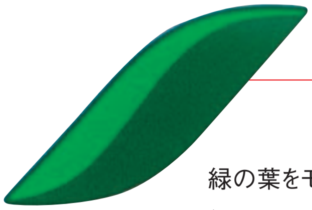
【環境理念】

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。

しかし、3月11日の東日本大震災や異常気象、エネルギー問題等、更に環境への対応が重要になってきていることから、本年度、環境シンボル「スズキ　グリーン」を制定し、スズキの製品開発、事業活動を通しての環境への取り組みを更に強化することと致しました。



「環境シンボル」

スズキ グリーン

緑の葉をモチーフにしたこのマークを「スズキグリーン」と名づけました。スズキの環境シンボルマークとして、環境に配慮した技術、環境技術を搭載した車両であることを表わします。

2011年9月以降の環境に配慮した技術に対し、環境シンボルを加えたエンブレムを貼り付けます。

トピックス

2011年9月発売のアイドリングストップシステムを装備したスイフトに、以下の環境シンボルを加えたエンブレムが装着されました。スズキは、環境に配慮した技術を今後も開発し続けます。

SUZUKI CSR REPORT 2011 特集

02 将来のゼロエミッション社会に向けて

**人と地球とクルマの共生は、もう未来の話ではありません。
走る楽しさを創造するメーカーとして、スズキは従来から、大きな車よりも燃費の良い軽自動車、小型車及び二輪車を中心にお客様に提供することでCO_2削減に努めて参りました。
現在、将来のゼロエミッション社会を目指し、電気自動車、燃料電池車等の次世代自動車の開発を進めるとともに、自治体等と協力しながら実用化に向けた社会実験を進めています。**

「バッテリー切れの心配なく乗れる電気自動車」

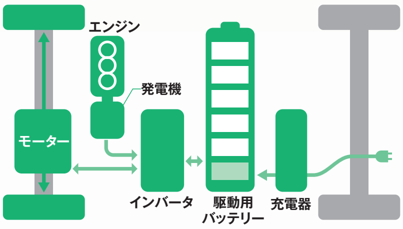
スイフト レンジ･エクステンダー

「スイフト レンジ･エクステンダー」は、電気自動車をベースに発電用のエンジンを搭載した小型乗用車で、2010年5月に型式を取得しました。

買い物や毎日の通勤等の近距離移動（約15km）は、バッテリーの電力で電気自動車として走行し、バッテリーの残量が少なくなると、車両に搭載した発電用エンジンで発電しながら走行するため、バッテリー切れによる走行不能に陥る不安がありません。また、発電用エンジンを搭載しているため、バッテリー容量を小さくでき、充電時間も100Vの通常充電で1.5時間と短い時間で充電できます。

スイフト レンジ･エクステンダーの概要

- ■車両寸法：全長3,755mm×全幅1,690mm×全高1,510mm
- ■モーター：交流同期電動機
- ■モーター最高出力：55kW
- ■モーター最大トルク：180N･m
- ■エンジン型式：K6A（0.66L）
- ■充電所要時間：約1.5時間/100V、約1時間/200V
- ■バッテリー種類：リチウムイオン電池
- ■バッテリー容量：2.66kWh
- ■プラグインハイブリッド燃料消費率※1：37.6km/L※2
- ■ハイブリッド燃料消費率：25.6km/L※2
- ■EV 走行換算距離※3：15km※2



※1 外部充電による電力で走行した燃料消費率と、外部充電による電力を消費した後にハイブリッドで走行した燃料消費率を複合して算定された、平均的な燃料消費率のこと。
※2 JC08 モード走行(国土交通省審査値)による。
※3 外部充電による電力のみを使用した走行に相当する距離のこと。

「キビキビ働く電気自動車」

EV エブリイ
（実験用試作車）

「EVエブリイ」（実験用試作車）は、軽商用車エブリイをベースとした電気自動車です。ガソリンターボエンジン搭載車と同等の最高出力を発揮し、また定員の2名乗車時でも250kgまでの荷物を積載することができます。また、充電はAC200Vを使用し、1回の充電（約5時間）で約100kmの走行が可能です。（AC100Vでも充電可能です。）

EV エブリイ（実験用試作車）の概要

- ■車両寸法：全長3,395mm×全幅1,475mm×全高1,875mm
- ■モーター：交流同期電動機
- ■モーター規格出力：30kW
- ■モーター最大トルク：180N·m
- ■充電所要時間：約5時間/200V、30分/急速充電
- ■バッテリー種類：リチウムイオン電池
- ■バッテリー容量：13kWh
- ■最大積載量：250kg
- ■一充電走行距離：100km※1

※1 JC08 モード走行による社内測定値。 ※1 外部充電による電力のみを使用した走行に相当する距離のこと。

「軽快な走りと
高い環境性能の電動スクーター」

e-Let's イー・レッツ

e-Let'sの概要

- ■車両寸法：全長1,665mm×全幅600mm×全高983mm
- ■車両重量：74kg（バッテリ、充電器含む）
- ■乗車定員：1人
- ■モーター：交流同期電動機
- ■定格出力：0.6kW未満
- ■航続距離：30km（30km/h 定地走行時）
- ■充電所要時間：約4時間/100V
（常温にて電池温度が高くない状態での測定）
- ■バッテリー種類：リチウムイオン電池

「e-Let's」は、第一種原動機付自転車「Let's4バスケット」をベースに回生充電が可能な高性能インホイールモーターとリチウムイオン電池を搭載した電動スクーターです。

電動スクーターならではの滑らかな加速と軽快な走りに加え、低騒音、低振動、排出ガスゼロの高い環境性能を実現しながら、ガソリンエンジン搭載車と同等の車両重量としています。

バッテリーパックは脱着式で、室内に携行して家庭用の100V電源で充電でき、1回の充電（約4時間）で約30kmの走行（30km/h定地走行時）が可能です。また、予備のバッテリーパックを携行でき、実質の航続距離を2倍に伸ばすことができます。

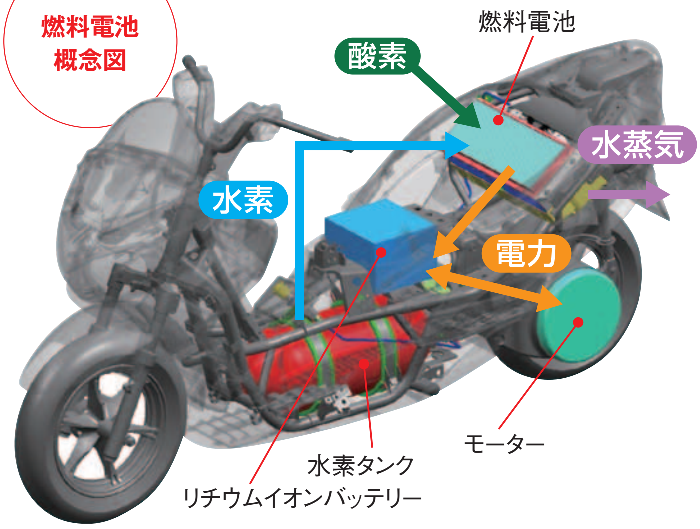
「世界初、欧州型式認証を取得した燃料電池スクーター」

バーグマン フューエルセル スクーター

「バーグマン フューエルセル スクーター」は、街乗りに適した「バーグマン」（欧州販売車）に、小型・軽量でシンプルな空冷式燃料電池を搭載した燃料電池スクーターです。水素タンクは安全なフレーム内にレイアウトし、実用性も向上。また、水素タンクの高圧化で、航続距離350km※1を実現し、2011年3月二輪車、四輪車の燃料電池を搭載した車両としては世界で初めて「欧州統一型式認証:WVTA※2」を取得しました。

なお、空冷式燃料電池は、英国のインテリジェントエナジー社製を採用しています。

燃料電池概念図



燃料電池は、水素と酸素を化学反応させて電気を作り出すため、CO_2を排出しません。また水素はいろいろな物質から取り出すことができ、石油に依存しない社会の実現に貢献します。

今後、欧州及び国内の水素ステーション等のインフラ整備の進展状況にあわせ、環境性能に優れた燃料電池スクーターの普及に努めて参ります。

バーグマン フューエルセル スクーターの概要

- ■車両寸法：全長2,055mm×全幅740mm×全高1,360mm
- ■パワーユニット：交流同期電動機 空冷式固体高分子型燃料電池
- ■燃料種類：圧縮水素ガス（700気圧）

※1 航続距離は定められた試験条件（30km/h　定地走行時）での値です。使用環境や運転方法に応じて航続距離は異なります。

※2 WVTA:欧州においては、車両の販売を行う際にEU（欧州連合）の加盟国毎の型式認証を個別に受ける必要がありますが、「欧州統一型式認証:WVTA= Whole Vehicle Type Approval」の取得により、加盟国毎に認証を受けることなく販売が可能となります。

将来を見据え、地域と協力した

社会実験の推進

次世代自動車を普及させるには、製品自体の開発とともに、社会インフラの構築が必要です。スズキは、自社で行う走行テストに加えて、国内外の自治体や団体等との社会実験を積極的に推し進めており、自治体等の社会インフラ整備の推進に協力しています。また、それら社会実験を通して各地域の交通事情に沿った走行データやサービス技術等を蓄積するとともに、量産化に向けた開発を進めていきます。

はままつ次世代環境車社会実験

自治体・団体等：静岡県浜松市

車　種：[四輪EV]
スイフト レンジ・エクステンダー……2010年10月～
EV エブリイ……2011年10月～
[二輪EV]
電動スクーター（e-Let's）……2010年11月～

浜松市役所 女性職員の声

浜松市役所では、「はままつ次世代環境車社会実験協議会」の取り組みとしてスイフトレンジ・エクステンダーを9台お借りし、走行実験に参加しています。

電気で走行しているときの車内の静かさや、加速の気持ちよさは、ガソリン車とは比較にならない程優れています。業務で市内を走行することが多いのですが、このまま高速道路でどこかへドライブに出かけたくなるような車です。

北九州総合エネルギーステーション実証事業及び北九州スマートコミュニティー創造事業

自治体・団体等：福岡県北九州市

車　種：[二輪FC]
バーグマン フューエルセル スクーター……2011年5月～
[二輪EV]
電動スクーター（e-Let's）……2011年5月～

英国ラフバラ大学実証試験

自治体・団体等：英国

車　種：[二輪FC]
バーグマン フューエルセル スクーター……2010年2月～

牧之原市走行実験

自治体・団体等：静岡県牧之原市

車　種：[四輪EV]
スイフト レンジ・エクステンダー……2010年11月～

ものづくりの精神を次の世代へ

SUZUKI CSR REPORT 2011 特集 03

スズキ株式会社は、スズキの“歴史”や“ものづくり”を紹介する「スズキ歴史館」を利用し、地元の小学校や地域の皆様との交流を深めています。

ものづくりの精神を伝える

スズキ歴史館

スズキ歴史館は、2010年から実際の生産現場を見学する「工場見学」と併せてスズキ歴史館を見学するプランを設定し、小学校の校外学習の拠点としても、多くの学校にご活用いただいています。

また、地域との交流の場として、定期的な子供向けイベントも実施しています。2011年8月18日（木）～20日（土）の3日間においては、今回で2回目となる夏休みの子供向けイベント「夏休み体験学習2011」を開催し、3日間で1,200人を超えるお客様にご来館をいただきました。

実施したイベントは、実際のオートバイエンジンを使った「エンジン分解・組立体験」や木製織機による「コースターの手織り体験」など、スズキの“歴史”や“ものづくり”にちなんだ体験学習を行い、子供たちには、学校とは違ったかたちで楽しみながら学んでいただきました。

また、小さなお子様も参加できる「お絵かき・ぬりえ体験」を行った他、今年初の試みとして、外部事業者と協力して行う「シートベルトの安全体験」なども行いました。

スズキ歴史館では、地域社会とのふれあいの場として、これからも継続してこのようなイベントを開催していきたいと考えています。

※クルマつな引き体験

CSRの考え方

[企業の社会的責任]

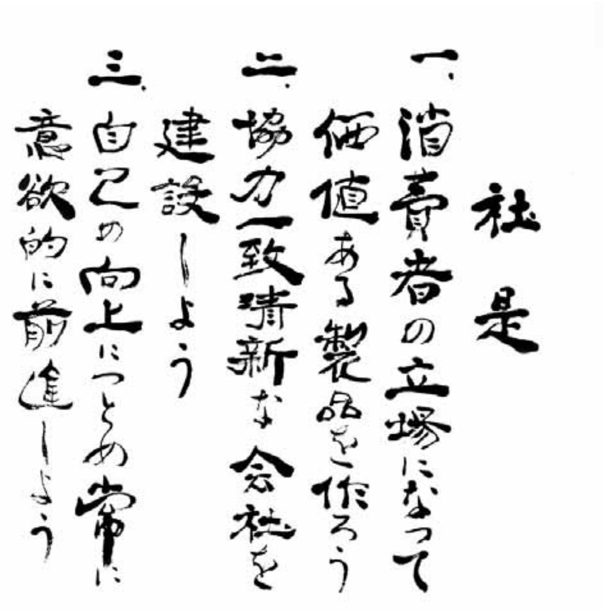
企業は、社会の中で、お客様の安全、環境の保全に十分配慮し、法令・社会規範を遵守し、各ステークホルダーと良好な関係を保ちながら事業活動を行う使命を負っています。ここでは、スズキのCSRに関する基本方針をご紹介します。

《 CSR方針 》 …… 12
《 各ステークホルダーに対する方針 》 …… 13
《 CSRマネジメント体制 》 …… 14

CSR方針

01 スズキのCSRに対する基本方針

1962年に制定されたスズキの会社方針を示す「社是」、及びスズキの従業員が守るべきルールを明文化した「スズキ行動憲章」のなかに、スズキのCSRに対する基本的な考え方が盛り込まれています。



スズキ行動憲章

1. 常に国内外のお客様、社会の声に耳を傾け製品の開発を行い、真に有用な商品・サービスの提供を行う。
2. 製品の開発、商品・サービスの提供に当たっては、常に環境保全に配慮する。
3. 全ての法律、ルールを遵守し企業活動を行うとともに、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は断固として対決する。
4. 広く社会に対し正確、公正な情報を開示し、常に社会との適切な関係を保つ。
5. 公正、透明、自由な競争の中で長期・安定的な成長を実現する。
6. 企業市民として、積極的に社会貢献活動を行う。

各ステークホルダーに対する方針

01 各ステークホルダーに対する取り組み

ここでは、各ステークホルダーに対するスズキの方針をご紹介します。

～お客様の満足のために～

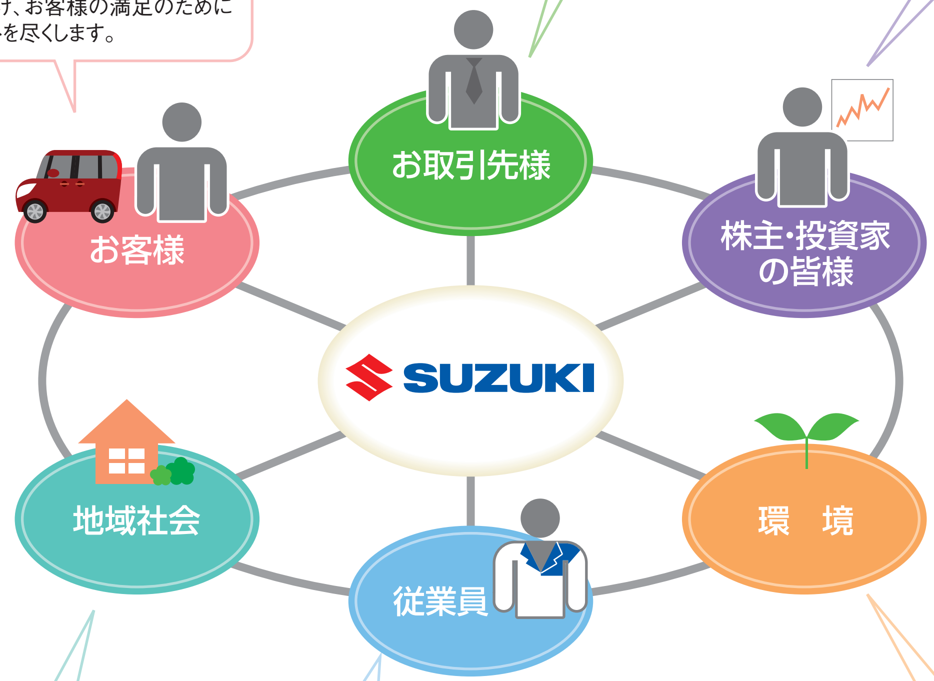
人びとの暮らしに役立ち、心を満たす真の「価値」ある製品づくりのため、時代の足音に耳を傾け、人の心に寄り添いながら、技術と真心をもって挑み続けます。また、迅速で確実、気持ち良い販売・アフターサービス活動を心がけ、お客様の満足のためにベストを尽くします。

～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、パートナーとして共に繁栄できる関係を構築します。

～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、企業価値の向上のための取り組みに努めます。



～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。

～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、

①安全でかつ健康に働ける健全な職場づくり
②高い目標に挑戦する人材を評価・支援する制度づくり
③良好で安定した労使関係づくり

に取り組みます。

～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。

CSRマネジメント体制

01 コーポレート・ガバナンスの強化

スズキは、従来より、公正かつ効率的な企業活動を旨として、お客様、お取引先様、株主・投資家の皆様、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更なる貢献をし、持続的に発展していく企業でありたいと考えています。

その実現のためには、コーポレート・ガバナンスの強化が経営の最重要課題の一つであると認識し、様々な対策に積極的に取り組んでいます。具体的な取り組み例としては、次のようなものがあります。

①取締役・取締役会について

機動的な会社運営・業務のスピードアップと責任体制の明確化を図るため、取締役の数を少なくするとともに、専務役員・常務役員制度を導入しています。代表取締役会長（社長を兼任）以外の取締役全員が、業務執行の中心として本部その他機能別組織の本部長等に就くことにより、現場の情報を取締役会に上げて現場に直結した意思決定ができるようにしています。

また、代表取締役副社長4人が経営企画委員となり構成する合議制組織の経営企画委員会において、各部門の経営上の重要課題を横断的かつ総合的に審議し、基本方針を調整・立案しており、その基本方針を具現化する部門として経営企画室を設置しています。

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

②監査役・監査役会について

監査役設置会社であり、監査役5名のうち3名を社外監査役とし、監視機能を強化しています。

なお、社外監査役のうち1名を東京証券取引所の定めに基づく独立役員として同取引所に届けています。

また、内部監査部門及び関係会社を監査する部門を設置しており、会計監査人の監査と併せて、遵法性、内部統制面、経営効率面の視点から、三様の監査を行い、かつ、常に情報の交換を行うことで相互の連携を高めています。

③コンプライアンス（企業倫理）体制について

取締役及び従業員等が法令・社会規範・社内規則を遵守し公正かつ誠実に行動するための「スズキ企業倫理規程」を定め、その中で「行動基準」を明示するとともに、「企業倫理委員会」を設置し、企業倫理講習会を実施する等、コンプライアンスの徹底を図っています。また、2006年5月15日に、会社法に基づき内部統制システム構築の基本方針を決議しており、更に内部統制システムの整備・構築に努めて参ります。

「スズキ企業倫理規程」の中に定められた 行 動 基 準

一、スズキの役員及び従業員等は、会社の社会的責任を認識し、誠実を旨として健全な業務運営を行う。

一、スズキの役員及び従業員等は、業務の遂行に当っては、関連する法令・ガイドラインその他の公正なルールを遵守する。

一、スズキの役員及び従業員等は、あらゆる局面において、人権を尊重し、人種、信条、性別、社会的身分等による差別をしない。

一、スズキの役員及び従業員等は、常に公私の別を明らかにし、会社財産や業務上の地位を私的な利益のために用いない。

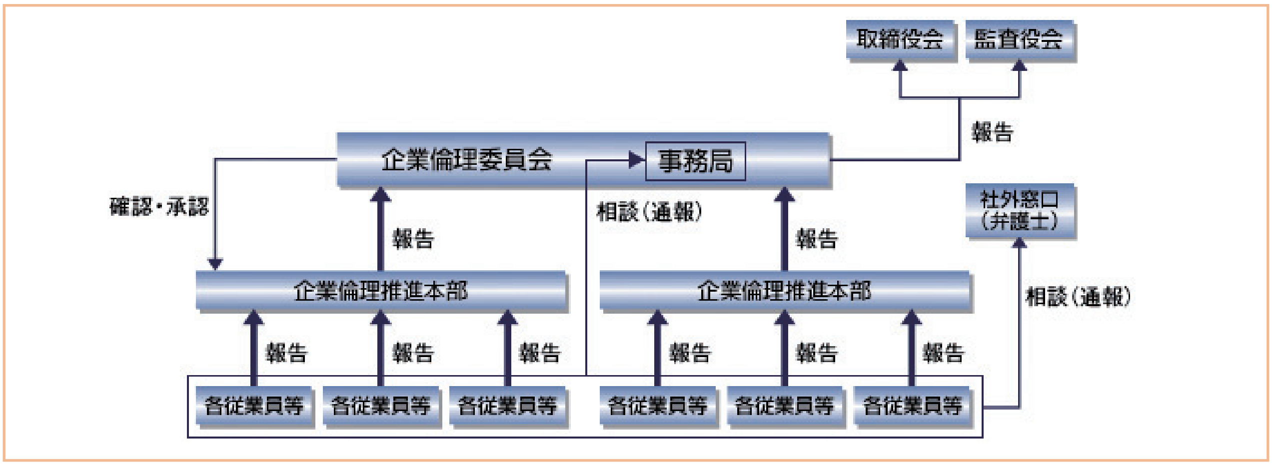
一、スズキの役員及び従業員等は、会社の情報につき、社外に公開されたものを除き、厳に機密を保持する。また、個人情報の取り扱いについては、細心の注意を払う。

一、スズキの役員及び従業員等は、反社会的な団体、組織その他には断固とした姿勢で臨み、それらと一切関係を持たない。

一、スズキの役員及び従業員等は、就業時間外の活動であっても、会社の一員であることを認識し、法令、社会規範等に反する行為により、会社の業務に支障をきたすようなことは行わない。

一、スズキの役員及び従業員等は、不正もしくは不法行為または天災等の会社や地域社会に対する危機がいつでも起こり得ることを認識して慎重に行動し、万一、危機が発生したときは、規程、手続及びマニュアル等のルールに従って迅速に行動し、被害拡大の防止に努める。

企業倫理体制組織図



従業員等相談窓口制度

スズキ企業倫理規程に基づく制度として｢従業員等相談窓口制度｣を全社に展開しています。この制度は、スズキにおける違法･不当･不合理な行為を未然に防止することで、従業員等がより働きやすく、又スズキがより信頼される会社になり、スズキの持続的な発展を目指そうというものです。

相談の対象は、法令違反やそのおそれがあるものはもとより、それに限らず、各種業務事項に対する疑問、悩み事、業務改善に関する事項等、より広い範囲の相談も受け付けています。

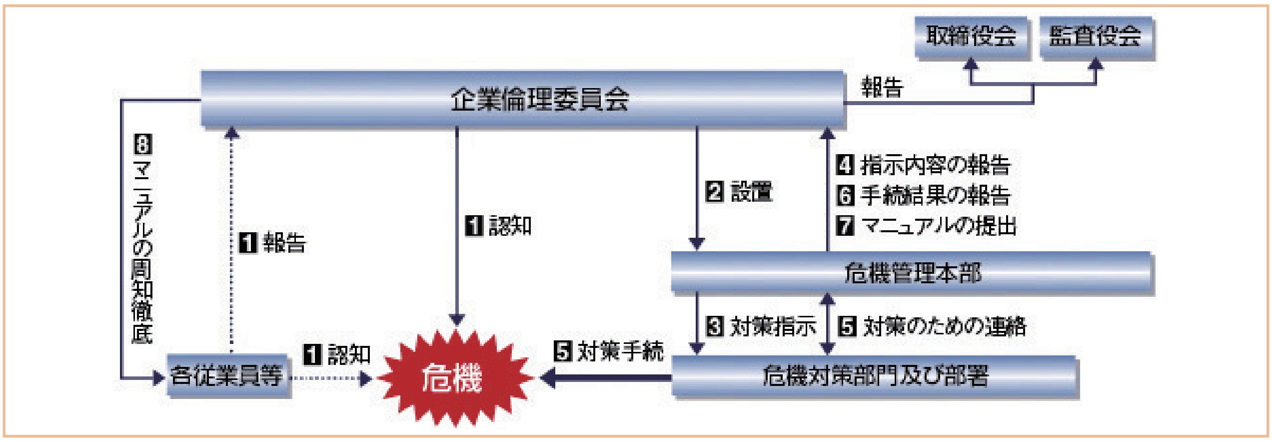
また、公正性を保つため、相談窓口は、社内事務局のほか、弁護士に直接、電話やEメールで相談できるようにしています。

02 危機管理体制

スズキは、会社内外の不正や不法行為により発生した危機や、会社が予防することのできない天災･テロといった危機の発生に対応するために、｢スズキ企業倫理規程｣において｢危機管理手続｣を定めています。

｢企業倫理委員会｣が、会社の経営または業務に緊急かつ重大な影響を与えると考えられるリスクを認知したときは、｢危機管理手続｣に基づき、直ちに当該危機への対策に当る組織として、｢危機管理本部｣を設置します。設置された｢危機管理本部｣は、直ちに対策方針を審議･決定し、必要な部門及び部署に指示を与え、連絡を取り合って解決を図る体制をとっています。

危機管理手続組織図



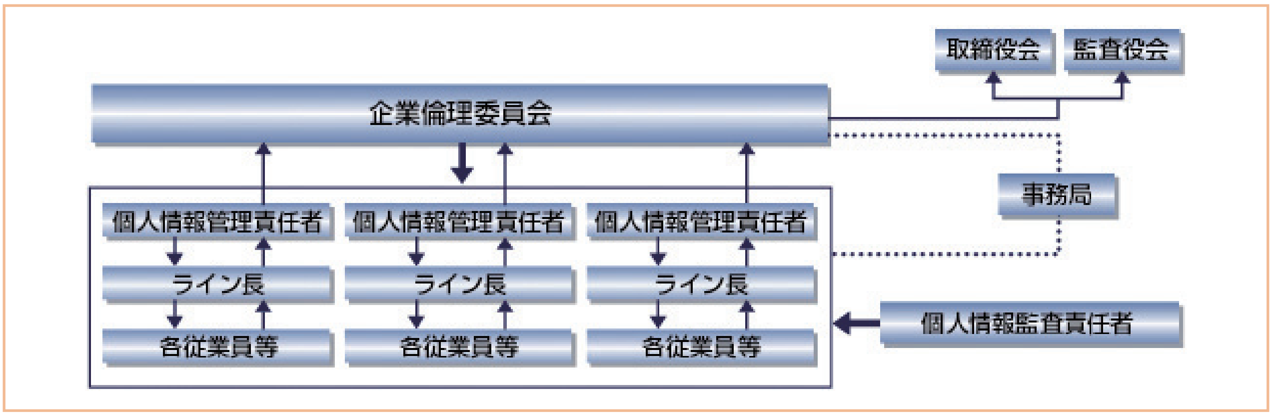
03 個人情報保護への取り組み

スズキが取り扱っているあらゆる個人に関する情報（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、スズキでも2005年4月、個人情報を適正に取り扱うための基本事項を定める「スズキ個人情報保護規程」を策定しました。

この規程を周知徹底するために、スズキでは従業員研修、各部門ごとの「個人情報取り扱いマニュアル（取り扱い台帳を含む）」の作成、専用社内ホームページによる留意すべき点の掲載、事務局による各部門からの具体的対応等についての照会受付等を実施しており、これらの取り組みを通じて全従業員の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、販売代理店に対しては、スズキは、規程やマニュアル類及び全従業員向け「個人情報保護ハンドブック」の案内・配布、関係部門による各社からの具体的対応等についての照会受付等を実施し、また、各販売代理店においても随時、従業員研修を開催する等、個人情報保護の徹底に取り組んでいます。今後も、スズキグループ会社を含め、個人情報保護体制の継続的な見直し、改善を図っていきます。

個人情報保護体制組織図



スズキにおける個人情報の取り扱いの詳細については、次のホームページに掲載しています。あわせてご覧ください。
（http://www.suzuki.co.jp/privacy_statement/index.html）

環境への責任

［ グローバルな取り組みの推進 ］

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

《 スズキの環境管理の推進 》 ……… 18
《 地球温暖化の抑制 》 ……… 28
《 3R（リデュース・リユース・リサイクル）の推進 》 ……… 37
《 環境保全等の推進 》 ……… 45

スズキの環境管理の推進

スズキ及び国内外グループ会社の環境管理を推進

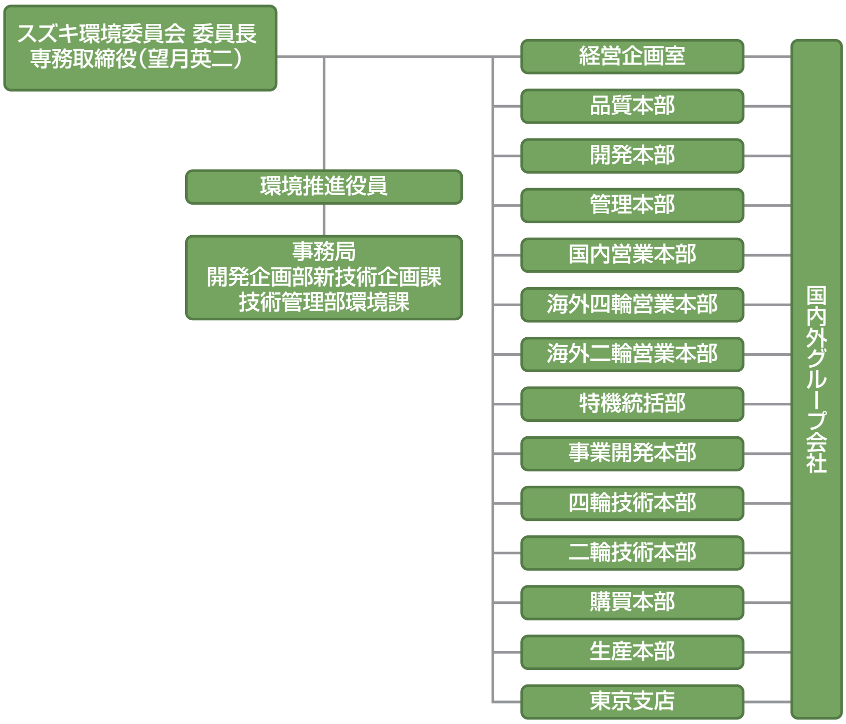
スズキは、美しい地球と豊かな社会を次の世代に引き継いで行くために、事業活動を営む上で地球温暖化等の環境に配慮することが最重要課題の一つと考えて取り組んでおり、事業活動及び製品から発生する環境負荷を積極的に低減します。このために、スズキの各事業所は基より、国内外のグループ会社の環境管理体制を整備し、スズキグループ一丸となって環境問題に取り組んでいきます。

01 環境組織

スズキは、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



2011年8月現在

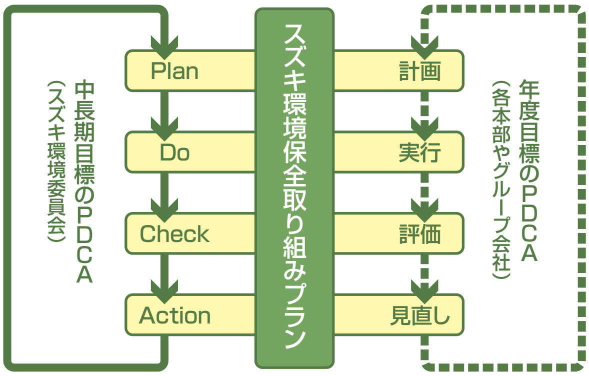
02 スズキ環境保全取り組みプラン

スズキは、環境取り組みの中長期目標として、「スズキ環境保全取り組みプラン」（1993年策定、2007年改訂）を策定しています。

このプランに基づいて、各本部やグループ会社はPDCA※を行い、グローバルな環境取り組みを進めています。また、改正省エネ法やリサイクル等各本部をまたぐ課題については、ワーキンググループを立上げ対応しています。

現在、次期中長期目標を策定中です。

※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、常に改善しながら取り組むことができます。



03 環境年次目標と実績

			2010年度	
			目　標	実　績
環境経営	環境マネジメントシステムの導入		スズキ環境マネジメントの推進	環境保全取り組みプランの各目標事項について推進した
地球温暖化の低減	開発	【四輪車】 燃費の向上	2010年度燃費基準のクレジットによる達成	IW=1500kgランクを除く4ランクで2010年度燃費基準を達成し、スズキ全体としてもクレジットにより基準を達成した
		【二輪車】 燃費の向上	フリクション低減及び燃料／点火制御最適化による、さらなる燃費向上の推進	GSX-R600、GSX-R750、GSR750において、ベース機種に対し、約10%向上を達成した
		【船外機】 燃費の向上	新エンジン設計により、従来機種比10%燃費向上の推進	新型DF300、DF50、DF40の開発により、従来機種比で各々12%、30%、20%の燃費向上を達成した
		【四輪車･二輪車】 次世代自動車の開発	次世代自動車の開発推進	スイフト レンジ･エクステンダー、電動スクータe-Let's、燃料電池スクータバーグマンを開発し、走行テストを開始した
	生産	CO_2排出量	工場のCO_2削減活動の推進	生産の増加により、国内自社生産工場･製造グループ会社のCO_2排出量が、前年度比7.6%（23千t）増加した。売上高当りでは前年度比1.7%（0.4t／億円）削減した
	オフィス	CO_2排出量の削減	省エネ改善活動の推進	2008～2010年度の従業員一人当たりのCO_2排出量は、対前年比で3年度間平均3.7%削減した
		社有車における 低公害車の導入推進	低公害車比率85%に向けて取り組む	低公害車の比率は82%になった
3Rの推進	生産	埋立廃棄物	埋立廃棄物のゼロレベル（1990年度比1%未満）の継続	埋立廃棄物ゼロを達成した
	物流	梱包資材の削減	梱包資材の使用量削減	リターナブル容器の使用率拡大により、ダンボールの使用量を約233t削減した
			リサイクルの促進	廃ダンボールの約31tを緩衝材としてリサイクルした
	市場	使用済みバンパーの回収･ リサイクルの推進	回収量の増大	回収量が昨年度より18%増加した
		日本自動車 リサイクル法対応	2015年目標ASR再資源化率70%以上達成への取り組みと低コスト化の推進	ASRの再資源化率82.2%を達成 （2008年度より2015年法定再資源化率70%を達成中）
		海外自動車 リサイクル法対応	海外自動車リサイクル法への対応推進	3Rの適合証明書更新
		二輪車リサイクル 自主取り組み推進	リサイクル自主取り組みの推進	2010年度に行われたスズキのリサイクル処理台数は301台となり、前年度比－31.7%となった
	オフィス	紙の3R推進	オフィスの3R推進	紙の使用量を前年比3.2%削減した。紙類を869tリサイクルした
環境保全等の推進	開発	【四輪車】 排ガス規制	低排出ガス認定車両の普及拡大	新長期☆☆☆☆認定車両を全体の71.5%に普及拡大した
		【四輪車】 車室内VOC（揮発性有機化合物）の低減	国内向け全新型車への車室内VOC値の自工会自主目標達成	国内向け全新型車（新型MRワゴン、新型ソリオ、新型スイフト）で目標を達成した
		【二輪車】 排ガス規制	アジア各国（タイ、中国、インド）における排ガス規制対応機種の拡大	タイ FL125FS、中国 EN150、インド GT125等、各国規制対応車を展開拡大した

			2010年度 目標	2010年度 実績
環境保全等の推進	開発	【船外機】排ガス規制	各国排ガス規制対応の推進（EPA2次規制の最終対応年2013年に向かって順次対応等）	EPA2次規制（排ガス、エバポ）に対応した
		【共通】環境負荷物質の管理と使用削減の推進	環境負荷物質全廃のグローバルな推進を継続（適用免除部品除く）	環境負荷物質のグローバルな削減を推進し、インド国内の2011年新型車で、環境負荷物質4物質をほぼ全廃した
		【共通】欧州化学物質管理規則REACH・CLP対応	高懸念物質への対応推進	2011年6月1日までに53高懸念物質の届出が必須化されるにに伴い、0.1wt%かつ1t／年以上の含有率と量を全て調査し、グローバルな対応を図った
	生産	VOC排出量の削減	2010年度目標（排出量52.8g／m^2）の達成	VOC排出量は47g/m^2となった（前年より4.1g／m^2削減）
		PRTR対象物質の排出量削減	PRTR対象物質の排出量削減の推進	1999年度比70%削減した

			2011年度目標
環境経営	環境マネジメントシステムの導入		スズキ環境マネジメントの推進
地球温暖化の低減	開発	【四輪車】　燃費の向上	2015年燃費基準を見据えた燃費向上の推進
		【二輪車】　燃費の向上	燃費向上技術の他機種への展開推進
		【船外機】　燃費の向上	新エンジン設計により、従来機種比10%燃費向上の推進
		【四輪車・二輪車】　次世代車の開発	次世代車の開発推進
	生産	CO_2排出量	工場のCO_2削減活動の推進
	オフィス	CO_2排出量の削減	省エネ改善活動の推進
3Rの推進	工場	埋立廃棄物	埋立廃棄物のゼロレベルの継続
	物流	梱包資材の削減	梱包資材の使用量削減
			リサイクルの促進
	市場	使用済みバンパーの回収・リサイクルの推進	回収量の増大
		日本自動車リサイクル法対応	2015年目標（ASR再資源化率70%以上達成）への取り組みと低コスト化の推進
		海外自動車リサイクル法対応	海外自動車リサイクル法への対応推進
		二輪車リサイクル自主取り組み推進	リサイクル自主取り組みの推進（廃棄時無料引き取り開始への対応）
	オフィス	紙の3R推進	紙の3R推進
環境保全等の推進	開発	【四輪車】　排ガス規制	低排出ガス認定車両の普及拡大 JC08モードへの切り替え
		【四輪車】　車室内VOC（揮発性有機化合物）の低減	国内向け全新型車への車室内VOC値の自工会自主目標達成
		【二輪車】　排ガス規制	各国規制対応機種の拡大
		【船外機】　排ガス規制	各国排ガス規制対応の推進（EPA2次規制の最終対応年2013年に向かって順次対応等）
		【共　通】　環境負荷物質の管理と使用削減の推進	環境負荷物質全廃のグローバルな推進を継続（適用免除部品除く）
		【共　通】　欧州化学物質管理規則REACH対応	REACH・CLP規則へのグローバルな対応を推進
	生 産	VOC排出量の削減	2011年度目標（排出量46.7g／m^2）の達成
		PRTR対象物質の排出量削減	PRTR対象物質の排出量削減の推進

04 環境マネジメントシステムの導入

■生産部門による取り組み

①環境マネジメントシステムの導入状況

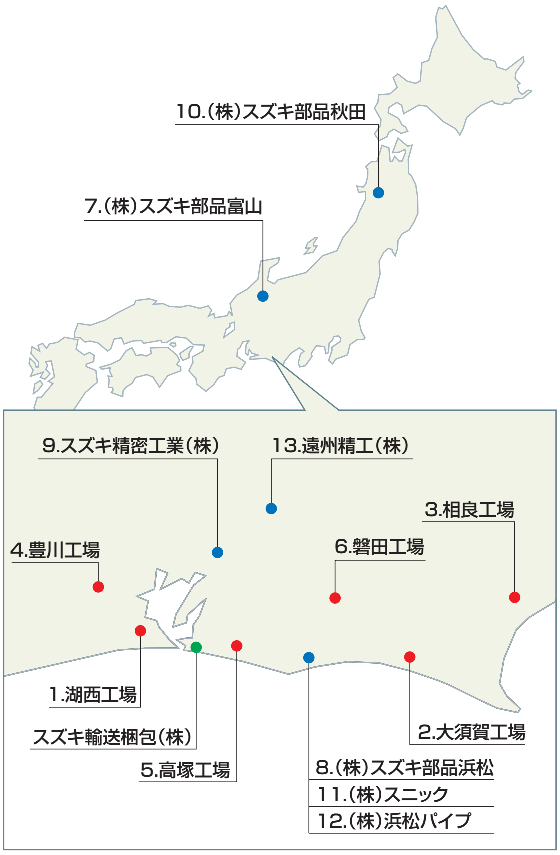
スズキは環境保全活動への取り組みのひとつとしてISO 14001等の『環境マネジメントシステム』の導入を推進しています。

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。

●国内

自社工場については、2003年3月までにすべての工場（6工場）でISO14001の認証を取得し、製造会社では2011年3月末現在、9社中7社が認証取得しています。

ISO14001認証取得 国内工場・国内グループ会社



<スズキ>

● 国内6工場

	名称	取得時期
1	湖西工場	1998年7月
2	大須賀工場	1999年9月
3	相良工場	1999年9月
4	豊川工場	2000年12月
5	高塚工場	2003年3月
6	磐田工場	2003年3月

<国内グループ会社>

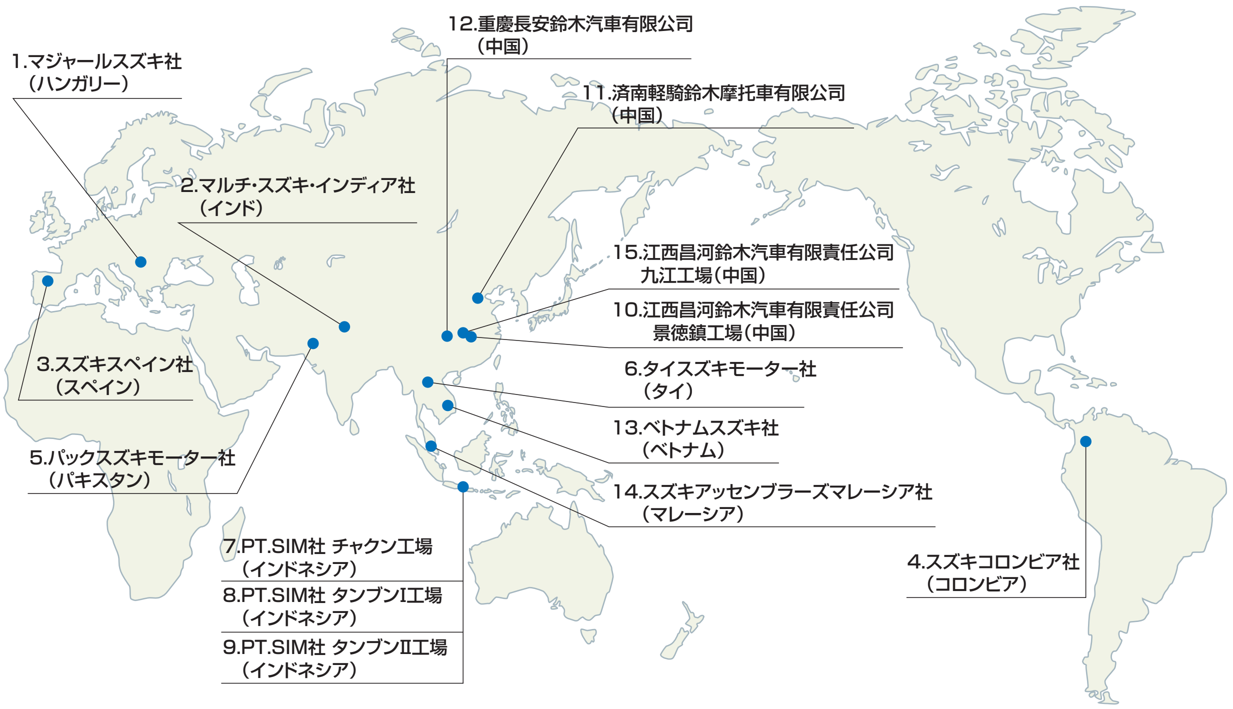
● 製造会社

	名称	取得時期
7	(株)スズキ部品富山	2001年3月
8	(株)スズキ部品浜松	2001年6月
9	スズキ精密工業(株)	2001年10月
10	(株)スズキ部品秋田	2002年3月
11	(株)スニック	2005年3月
12	(株)浜松パイプ	2005年5月
13	遠州精工(株)	2005年7月

●海外

海外製造事業所については、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。2011年3月末現在では、15社がISO14001の認証取得をしています。すでに認証取得しているグループ会社以外の会社も取得に向けた取り組みを行っています。

ISO14001認証取得　海外グループ会社

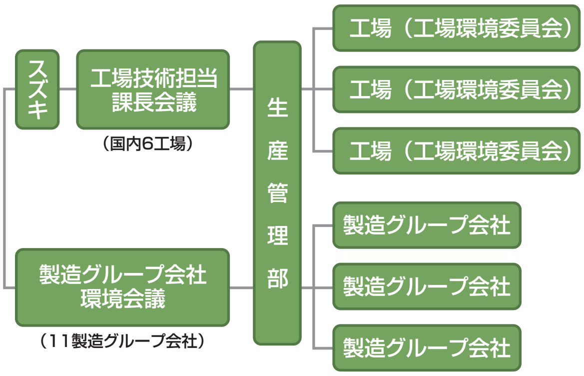


	名称	取得時期
1	マジャールスズキ社（ハンガリー）	1998年4月
2	マルチ・スズキ・インディア社（インド）	1999年12月
3	スズキスペイン社（スペイン）	2000年2月
4	スズキコロンビア社（コロンビア）	2003年12月
5	パックスズキモーター社（パキスタン）	2005年8月
6	タイスズキモーター社（タイ）	2005年8月
7	PT.SIM社 チャクン工場（インドネシア）	2006年4月
8	PT.SIM社 タンブンI工場（インドネシア）	2008年8月
9	PT.SIM社 タンブンII工場（インドネシア）	2009年7月

	名称	取得時期
10	江西昌河鈴木汽車有限責任公司 景徳鎮工場（中国）	2003年12月
11	済南軽騎鈴木摩托車有限公司（中国）	2004年8月
12	重慶長安鈴木汽車有限公司（中国）	2004年11月
13	ベトナムスズキ社（ベトナム）	2005年3月
14	スズキアッセンブラーズマレーシア社（マレーシア）	2006年10月
15	江西昌河鈴木汽車有限責任公司 九江工場（中国）	2006年12月

②環境会議

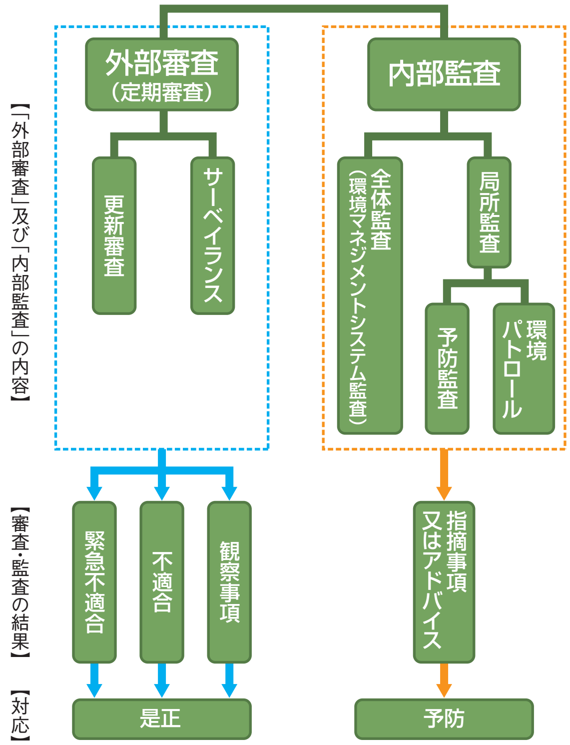
社内工場の環境管理を向上させるため、月に1度、工場技術担当課長会議を行っています。この場にはスズキの全工場の技術担当課長が集まり、環境保全計画の改善事例や全工場に関連する事項等について現場で現物を確認しながら討議しています。ここで確認・討議された内容は各工場に展開され、スズキの環境活動に役立っています。また、製造グループ会社環境会議も2ヶ月に1度行っており、スズキグループ会社が連携して環境対応を進めています。



③環境監査

スズキでは毎年1回、外部審査機関による外部審査を受け、更にスズキ独自の内部監査を行い、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。

スズキの環境マネジメントシステム監査の仕組み



●外部審査

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

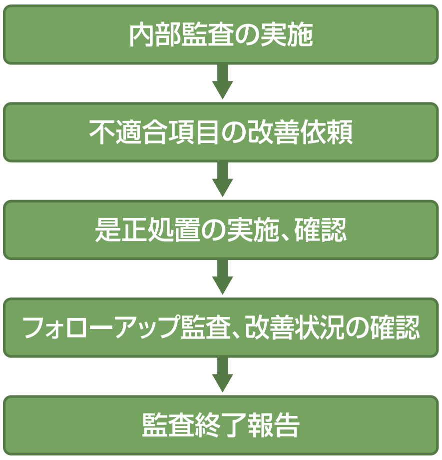
2010年度は1工場の更新審査と5工場のサーベイランスを受け、ISO14001の要求事項に対する「不適合」※1は6工場で1件ありました。直ちに原因究明及び是正処置を行い、再発防止に努めています。また、「観察事項」※2は全工場で26件あり、継続的な改善を実施していきます。

※1「不適合」とは直ちに是正しなければならない事項のうち、システム運用上の致命的な欠陥ではない事項。
※2「観察事項」とは直ちに是正しなければならない事項ではなく、今後継続的に改善することが望ましい事項。

●内部監査

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

内部環境監査による改善手順



全体監査

環境マネジメントシステムの運用が適切に実施されているかどうかを「文書」及び「現場」において監査します。2010年度には指摘事項9件、アドバイス69件がありましたが、すべて改善しました。

局所監査

●予防監査

緊急事態の発生する恐れがある排水処理場、化学物質の使用・保管場所及び廃棄物処理場を中心に現場を充分に確認しながら監査します。2010年度には指摘事項が5件、アドバイスが15件あり、すべて改善しました。

●環境パトロール

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

■非生産部門による取り組み

スズキは環境保全に配慮した事業活動をグループ会社にも展開するため、「スズキ環境保全取り組みプラン」に基づき、グループ全体での環境管理に努め、環境保全を推進しています。

国内では、全国の販売代理店54社が、エネルギー使用量・廃棄物排出量の削減、リサイクル法への対応等の活動に取り組んでいます。海外については、現在、スズキは販売代理店等の20グループ会社に対して環境情報調査を実施しており、取り組み事項や管理の展開方法について検討しています。なお、グループ会社のスズキ輸送梱包㈱は、2005年1月、ISO14001を認証取得し環境管理活動を実施しています。

05 従業員の環境教育・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おり、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、管理者等への環境内部監査員教育等も行っています。2010年度はスズキグループ全体で 17,000人の研修を実施しました。この内、工場では、環境事故等を未然に防ぐために、各工場独自に環境上重要な工程の作業者への教育を中心に、工場新入社員への導入教育、役職者教育、そして工場全体教育等を実施しました。

■有資格者の育成

有資格者育成にも積極的に取り組んでおり、公害防止管理者142名、エネルギー管理士38名、環境内部監査員486名を育成しました。

■海外研修生への教育

2010年度、工場管理、生産技術、設計担当者及び責任者を対象に海外研修生136名を受入れ「環境方針」、「廃棄物の分別」、「省エネ対策」等の環境教育を実施して、環境保全活動の海外への展開を図っています。

トピックス

TOPICS

海外工場の取り組み（マジャールスズキ）

工務課の環境担当者をはじめとして各ショップ（生産工程）の環境担当者を月1回召集し、定例会議を開催しています。議題として、

❶工場内外の環境対応ルール厳守の確認（一般ゴミ、産業廃棄物、工場危険物の分別回収ルールの周知徹底）、

❷揮発性有機溶剤に対する溶剤取り扱い者への教育（取り扱い量、流出時の対応等）、

❸ISO14001監査指摘事項の対策実施

等を取上げています。また、これまで、工務安全担当者から各ショップの環境担当者へ情報伝達を行っていましたが、現在では各ショップの組長・係長レベルの従業員も一度に会議に召集し、工場全体の環境意識も向上させています。

06 緊急時の訓練

各工場・職場では、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。2010年度は全国内工場で延べ131回（うち夜間を想定したもの18回）の訓練を実施しました。また、海外工場でも訓練を実施しています。

07 環境事故等

豊川工場敷地の豊川市への売却予定地について、土壌調査したところ、118箇所の地点の内、3箇所で基準値0.8mg/Lに対して最大1.2mg/Lのフッ素が検出されました。原因を調査したところ、過去にこの場所でのフッ素の使用履歴がないことから、スズキが工場用地を購入する以前より、土壌中に含まれていた自然由来のフッ素が検出されたものと考えます。この土壌については、愛知県への届出の上、掘削除去浄化処理を実施し、対策完了の報告を同県へ提出しました。

08 環境会計

環境保全コスト

（単位:億円）

分類	内容		推移 2008年3月期	推移 2009年3月期	推移 2010年3月期	2011年3月期 投資	2011年3月期 経費	2011年3月期 計
事業エリア内コスト	公害防止	大気汚染、水質汚濁等公害対策費等	4.4	10.0	4.5	0.4	5.3	5.7
	環境保全	地球温暖化防止、オゾン層保護等	3.4	5.3	4.6	0.1	2.3	2.4
	資源循環	資源有効利用、廃棄物のリサイクル・適正処理等	9.9	14.5	7.8	0.4	5.2	5.6
	計		17.7	29.8	16.9	0.9	12.8	13.7
上下流コスト	バンパー等の廃製品や容器包装の回収・リサイクル・適正処理費用等		0.3	0.3	0.1	—	0.1	0.1
管理活動コスト	社員教育、環境マネジメントシステムの構築・運用、環境負荷の監視・測定等		4.3	4.2	3.2	—	3.5	3.5
研究開発コスト	環境負荷抑制のための研究開発活動等		382.0	468.0	407.8	4.6	352.9	357.5
社会活動コスト	自然保護・緑化、地域交流、環境情報公表等		2.7	2.6	2.0	—	2.0	2.0
環境損傷コスト	土壌・自然修復等		0.1	0.1	0.2	—	0.1	0.1
合計			407.1	505.0	430.2	5.5	371.4	376.9

環境保全効果

（単位:億円）

項目		2008年3月期	2009年3月期	2010年3月期	2011年3月期
経済効果	エネルギー費削減	1.1	1.3	1.8	2.9
	廃棄物処理費削減	0.04	0.2	0.2	0.1
	省資源（リサイクル・有価物売却を含む）	72.9	63.8	32.1	39.7
	合計	74.0	65.3	34.1	42.7

（注）スズキ単独の環境会計です。

09 地域との共生

■スズキの生物多様性への取り組み

①方針

2010年は、「国際生物多様性年」と国連で定められ、生物多様性条約第10回締約国会議が名古屋で開催される等、生物多様性が注目された年でした。スズキでも、美しい地球を次の世代に引き継いで行くために、生物多様性の重要性を認識し、従来の事業活動、製品開発における地球温暖化対応、資源循環、環境負荷物質の低減等の取り組みに加え、森林保全活動や環境美化等の取り組みに力を入れています。

スズキの生物多様性に対する主な取り組み

分類	項　目	具体的実施例
事業活動・製品開発	地球温暖化対応	・燃費向上の取り組み ・次世代車の開発 ・生産、物流、オフィスのCO_2削減
事業活動・製品開発	資源循環	・3R推進 ・廃棄物削減
事業活動・製品開発	環境負荷物質低減	・環境負荷物質削減 ・VOC低減
事業活動・製品開発	環境汚染の防止	・排ガス低減 ・大気・排水汚染防止
社会との連携	森林保全活動	・スズキの森 ・下川テストコース　FSC認証
社会との連携	環境美化活動	・周辺の美化活動
社会との連携	環境教育	・エコドライブ推進 ・環境教育推進

②森林保全活動

●スズキの森（浜松市）

スズキは、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年より浜松市北区引佐町の「スズキの森」での森林保全活動をスタートしました。

2008年度からは従業員やその家族による植林や下草刈りの作業だけでなく、春には子供向けのシイタケの菌打ち体験、秋には収穫イベントを実施して、参加者の皆さんに楽しんでいただいています。

●スズキ下川コース

スズキのテストコースは、北海道の北部に位置する総面積の約90%が森林の上川郡下川町にあります。

下川町は林業と農業を基幹産業として、森林や農地の活性化を図り、その貴重な自然資源を未来に引き継ぐために適正な森林管理を積極的に進めている町です。2003年には北海道で初めて国際的なFSC森林グループ認証を取得しました。

スズキのテストコース内の約287haの森林も、FSC認証制度の厳しい基準に適合していると認められ、2006年から下川町が取得したFSC森林グループ認証に登録されました。また、1993年から毎年2月の寒い時期に、下川町の人たちよりスズキ従業員との交流会を開催していただいています。

また、スズキは下川町と「法人の森林制度」の契約を1996年から2028年まで結んでおり、国（森林管理署）とともに約4.3ha（樹木3,200本）を管理・運用しています。

今後も引き続き、スズキは自然環境や地域社会との共存を考慮した企業活動を行っていきます。

下川町は2008年7月、低炭素社会への転換を進めるため、先駆的な取り組みにチャレンジする都市「環境モデル都市」に、横浜市・富山市等とともに認定されました。持続可能な地域を未来へ引き継ぐために、「下川町環境モデル都市宣言」を策定し、循環型森林経営・バイオマスタウン構想の推進・地域材を活用した環境重視型モデル住宅等環境に配慮した地域づくりを推進しています。

下川コース（北海道）

■地域とのコミュニケーション

①地域交流会の実施

地域住民の方々との交流会を定期的に実施してご意見を承り、改善活動につなげています。2010年度は地域交流会を5工場で5回開催しました。また、工場見学については6工場で384回実施しました。

工場地域交流会

②環境イベントへの参加

2010年度は以下の環境イベントに参加しました。

行事名	開催日	場所	主催・共催
神戸エコカーフェア	2010年5月15～16日	神戸メリケンパーク	神戸市、環境再生保全機構
人と車のテクノロジー展	2010年5月19～21日	パシフィコ横浜	（社）自動車技術会
エコカーワールド2010	2010年6月5～6日	横浜赤レンガ倉庫	環境省、横浜市
APECエネルギー大臣会合 次世代自動車試乗会	2010年6月19日～20日	福井県敦賀市	経産省
ビジネスマッチングフェア in浜松 はままつ環境技術展	2010年7月21日～22日	浜松市総業産業展示館	浜松商工会議所 静岡県
はままつ社会実験開始セレモニー	2010年10月7日	静岡文化芸術大学	浜松市
東京都エコドライビングコンテスト （アイドリングストップ付きワゴンR展示）	2010年10月24日	お台場青梅NO区画	東京都、経済産業省
浜北産業祭	2010年10月30日～31日	浜北総合体育館グリーンアリーナ	浜松市
第8回しずおか環境・森林フェア	2010年10月30～31日	ツインメッセ静岡	静岡県他
はままつ次世代環境車技術セミナー	2010年11月18日	浜松工業技術支援センター	テクノポリス推進機構
ものづくりフェア2010 in東三河	2010年11月26日～27日	豊橋市総合体育館	豊橋商工会議所
しずおかSTOP温暖化フェスタ2010冬	2010年12月18日	静岡市青葉シンボルロード	静岡市

地球温暖化の抑制

「小・少・軽・短・美」の精神に基づき、製品・生産・物流等全分野でCO_2排出削減を推進

スズキは、次の世代に美しい地球を引き継ぐために、地球温暖化の原因とされるCO_2排出削減に努めることが重要と考えています。スズキはあらゆるモノづくりの基本である「小・少・軽・短・美」の精神に基づき、CO_2排出を抑えたコンパクトカーを中心とした製品の提供をするとともに、会長自ら年に一度全工場を回り、軽量コンパクトな製造ラインによる効率的な生産・物流、事業活動全体を通しての省エネ活動を進め、積極的にCO_2排出削減を推進しています。

01 開発における取り組み

四輪車

スズキは地球温暖化の原因とされるCO_2排出量の削減のため、燃費向上を重視した製品の開発・改良に取り組んでいます。

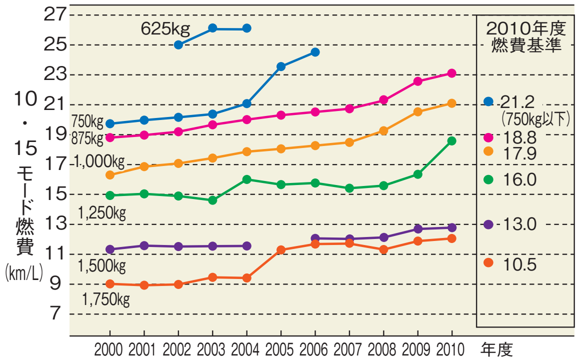
■燃費の向上

①重量区分別平均燃費

2010年度は、乗用車の2010年度（平成22年度）燃費基準を、5重量区分中4区分で達成しました。（スズキ全体ではクレジットを利用して達成しました。）特に軽量クラス（875kg、1,000kg）にて、一層の燃費向上を得ることができました。

なお、燃費は軽量な車ほど良くなる傾向にあります。スズキは、軽量な車（軽自動車、コンパクトカー）をより多くのお客様に提供することで、車社会全体の燃費向上に貢献しています。

スズキ生産ガソリン乗用車の重量区分別平均燃費の推移
（2004年度以降はOEM車を除く）

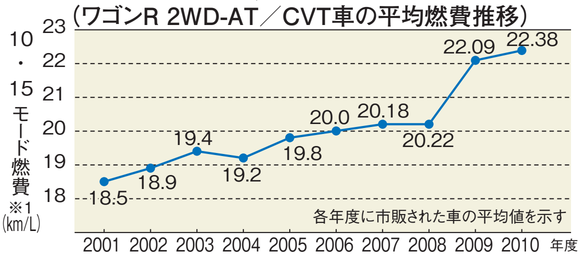


②代表機種の燃費

スズキの代表機種であるワゴンRは、2WD・CVT車、アイドリングストップシステム搭載車で25.0km/L※1（10・15モード）の低燃費を達成しました。

※1 燃料消費率は定められた試験条件での値です。お客様の使用環境（気象・渋滞）や運転方法（急発進・エアコン使用等）に応じて燃料消費率は異なります。

スズキ 代表機種の燃費推移
（ワゴンR 2WD-AT／CVT車の平均燃費推移）



③2010年度（平成22年度）燃費基準に対する適合型式数と出荷実績

スズキは2010年度発売機種において、2011年3月末時点で、15機種25型式を「2010年度燃費基準」に適合させました。

適合機種の2010年度出荷台数は547,604台で、国内総出荷台数の94.2%に達しました。また、エコカー減税対象車の2010年度出荷台数は、402,687台となりました。

2010年度の「2010年度燃費基準」適合機種

「燃費基準達成車」	6機種	10型式
「燃費基準+5%達成車」	6機種	8型式
「燃費基準+10%達成車」	4機種	6型式
「燃費基準+15%達成車」	6機種	6型式
「燃費基準+20%達成車」	5機種	5型式
「燃費基準+25%達成車」	9機種	10型式

④平成27年度（2015年度）燃費基準に対する取り組み

2015年燃費基準を見据えて、今後の燃費向上計画をまとめ、燃費改善の取り組みを行っていきます。

なお、ワゴンR、ラパン、アルト、MRワゴン、スイフトの一部機種では2015年燃費基準を達成しました。

主な燃費改善技術

MRワゴン

■燃費改善技術

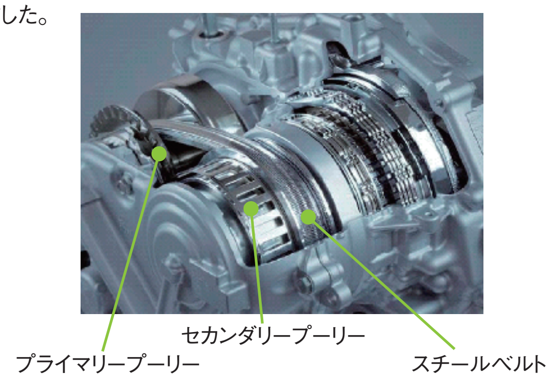
新型MRワゴンでは、新開発のR06Aエンジンにより、車両モード燃費で約6%の燃費向上を達成しました。冷却通路改良によるノッキング抑止、吸気ポート改良による燃焼改善、吸排気VVT採用によるポンピング損失低減、ピストンやクランクシャフト等部品細部に至る軽量化やフリクション低減により燃費を向上しました。特に低負荷域では、燃焼改善やフリクション低減によって10%を超える燃費向上を達成しました。

R06Aエンジン

■副変速機構付CVT（自動無段変速機）の燃費改善

幅広い変速比をもつ副変速機構付CVTは、2009年9月パレットから採用し、現在は当社の全ての軽乗用車と1.2Lクラスの小型乗用車に拡大採用しています。

新型MRワゴンは、新たに、CVTの早期暖機によって冷機時のメカロス低減を図るビルトインクーラの採用と、新エンジンに対応したギヤ比のハイギヤ化をすることで更に燃費向上を図りました。



■アイドリングストップシステムの採用

燃費改善技術の一つとして、アイドリングストップシステムの採用拡大を進めています。アイドリングストップシステムは、アイドリングストップコントローラ、エンジンコントローラ、CVTコントローラ、ABSコントローラ等が協調して制御を行い、信号待ち等の停車時におけるエンジンの円滑な自動停止と再始動を可能にして不必要な燃料の消費を回避するシステムです。2010年8月に販売開始したワゴンR FXに続き、2011年3月に販売開始した新型MRワゴン Xアイドリングストップシステム搭載車は、10・15モード走行で約6%の燃費向上を達成し、軽ハイトワゴンクラスでトップクラスの27.0Km/Lの低燃費を実現しました。

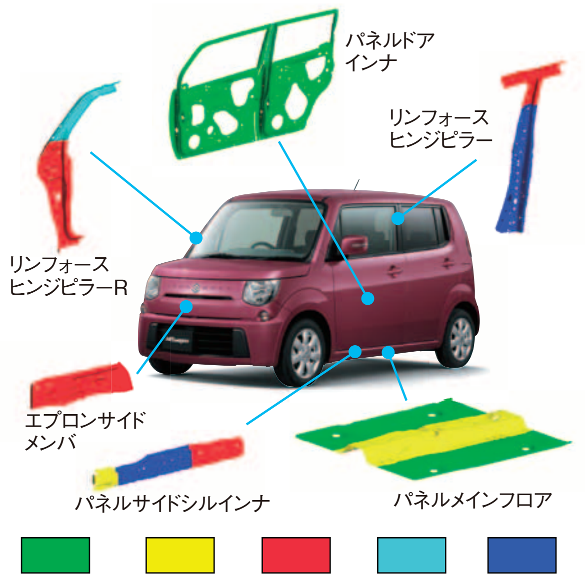
■車体の軽量化

①テーラードブランクの採用

テーラードブランクとは、予め板厚や材質（高張力鋼板、めっき鋼板等）等の異なる鋼板をレーザー溶接等で接合してからプレス加工する方法をいいます。この方法を様々なパネル部品に採用することにより、同一部品で部分的に強度を上げることが可能になり、部品を追加することなく補強を行うことで重量増加を抑えています。

②高張力鋼板の採用拡大（スズキ全車）

強度に優れた高張力鋼板を採用することで、補強部品数を減らし、重量増加を抑え、かつ車体強度を上げています。センターピラー部にはTS:980MPa、エプロンサイドメンバにTS:590MPaを採用する等使用部位の拡大、高張力化を進め、従来の構造と同等以上の衝突エネルギー吸収量を確保しつつ軽量化を実現しました。



※MpaはMega Pascalの略で、高張力鋼板の強度の種類を示します。

トピックス　Topics

スズキ、「低コストでの軽量化を実現したアルミ押出し材製リヤロアアーム※の開発」により「第61回自動車技術会賞 技術開発賞」を受賞

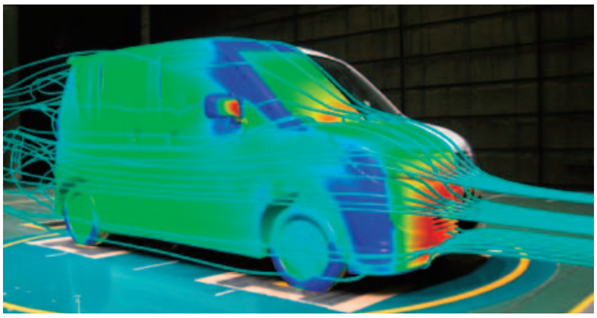
公益社団法人自動車技術会から「第61回 自動車技術会賞」が発表され、スズキの技術者3名が「技術開発賞」を受賞しました。受賞テーマは、「低コストでの軽量化を実現したアルミ押出し材製リヤロアアームの開発」で、この部品にアルミ押出し材を用いる新発想とこれを実現するための新技術を開発し、低コストと軽量化を実現したことが評価されました。この技術は、四輪車「キザシ」に採用されています。

※リヤロアアーム:自動車のサスペンションフレームとナックルを連結する足回り部品

■空力抵抗の低減

エクステリア・デザインの段階で流体シミュレーションを駆使し、車体周りの空気がスムーズに流れるようにボディ形状を検討して空気抵抗の低減を図っています。また、風洞試験により、エアダムやエンジンアンダーカバー等、フロア下部の空気の流れを整流化する空力パーツを開発し、空気抵抗の更なる低減を図っています。

新型ソリオでは、Aピラーの断面形状及びリアのコーナー部の形状の工夫等により、ハイトワゴンでトップクラスの低い空気抵抗を実現しています。



■エコドライブ支援装置の搭載

①燃費計の搭載

スズキは、燃費計等のエコドライブ支援装置の装着車を順次拡大しています。2010年度においては、16機種中12機種に装着しています。

【新型MRワゴン】

②エコドライブインジケーターの採用

2010年度に販売開始したワゴンR、ラパン、パレット、スイフト、新型ソリオ、新型MRワゴンにエコドライブインジケーターを新採用しました。瞬間燃費やアクセルの踏み具合を通じて燃費効率が良い運転状態になると、メーターパネル内のエコドライブインジケーターが点灯します。ドライバーは「エコドライブ」をひと目で確認でき、燃費の向上をアシストします。

エコドライブインジケーター

■アルコール燃料対応車の開発

バイオエタノールを25%混合した燃料（E25）で走行するバイオエタノール車を開発し、グランドビターラ、SX4、ジムニーをブラジルで販売しています。

グランドビターラ

二輪車

スズキは地球温暖化の原因とされるCO_2排出量の削減のため、燃費向上を重視した製品の開発・改良に取り組んでいます。 2010年度に販売開始したGSX-R600、GSX-R750、GSR750では、ベース機種に対して約10%の燃費向上を達成しました。

■製品全体の取り組み

より最適な燃料制御を行うため、従来のキャブレターに替わり、電子制御燃料噴射装置（Fuel Injection,FI）の採用を進めています。

また、燃焼改善、フリクション低減、軽量化による熱効率向上に取り組んでいます。

■製品事例の紹介

2011年1月に販売開始（欧州向け）したGSX-R600では、燃料噴射及び点火時期制御を高精度化するとともにピストン形状やクランクケースベンチレーションホールの改良を行い、メカニカルロス及びポンピングロスを低減させています。

また、車両全体の大幅な軽量化を進め、ベース車両に対して約10%※2の燃費向上を達成しました。

※2 WMTC走行燃費。実際の走行では、条件（気象・道路・車両・運転・整備等の状況）に応じて燃費が異なります。

GSX－R600

船外機

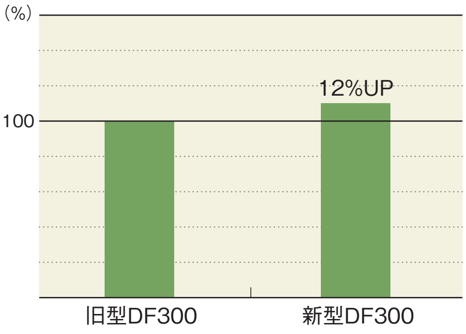
■燃費の向上

スズキは地球温暖化の原因とされるCO_2排出量の削減のため、燃費向上を重視した製品の開発・改良に取り組みました。2010年5月に生産を開始した、新型「DF300」は、各シリンダーへ最適な燃料供給を行うEPI（電子制御燃料噴射装置）や、「DF40／50／60」、「DF70／80／90」で定評のあるリーンバーン（希薄燃焼）制御の採用により従来機種比で12%の燃費向上を実現しました。また、O_2センサを用いたフィードバック制御を採用しており、より燃費向上に寄与しています。

DF300

燃費の向上率

（従来機種を100とした場合）



トピックス

TOPICS

スズキの新型4ストローク船外機「DF40/DF50」米国NMMAの技術革新賞を受賞

新型4ストローク船外機「DF40／DF50」が、アメリカ・フロリダ州で開催されたマイアミ国際ボートショー（2011年2月17日～21日）において、NMMA（アメリカマリン工業会）の「Innovation Award（技術革新賞）」を受賞しました。「Innovation Award」は、マイアミ国際ボートショーで最も革新的な技術に贈られるもので、このたび受賞した新型4ストローク船外機「DF40／DF50」は1998年の受賞に続き2度目の受賞となります。「DF40／F50」は従来機種比でそれぞれ20%、30%の燃費向上を実現し、その高い環境性能や、軽量化技術等が評価され、今回の受賞となりました。

NMMA技術革新賞

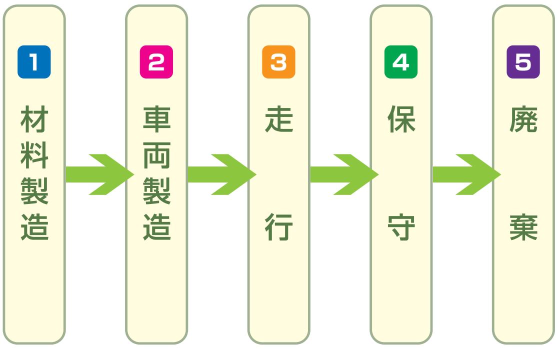
LCA（Life Cycle Assessment:ライフ・サイクル・アセスメント）

スズキは材料製造から廃棄されるまでのスズキ製品の生涯における環境負荷を評価するため、LCAを導入しています。2010年度は、新型スイフト、パレット等複数の車種のLCA評価を行いました。

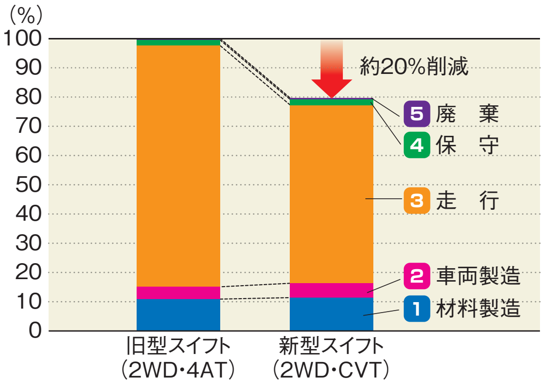
自動車の走行で発生するCO_2排出量が生涯に発生するCO_2排出量の約80%を占めるため、スズキは新型スイフトにCVT（自動無段変速機）を搭載することで、旧型スイフトに対し約35%の燃費を向上させ、走行で発生するCO_2排出量を削減しました。

以下のグラフは、旧型スイフトと新型スイフトの生涯におけるCO_2排出割合を示したもので、燃費の向上により生涯CO_2排出量を約20%削減することができました。

スズキのLCA評価ステージ

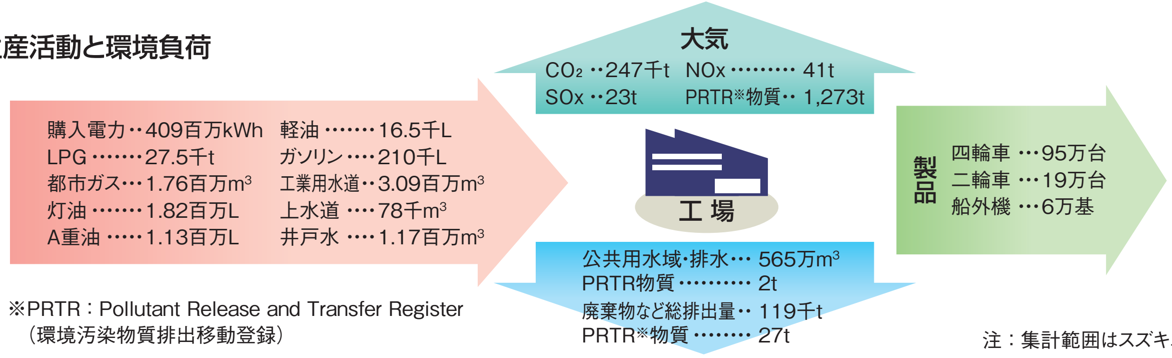


新型スイフトの生涯における各ステージのCO_2排出割合



02 生産における取り組み

生産活動と環境負荷



※PRTR：Pollutant Release and Transfer Register
（環境汚染物質排出移動登録）

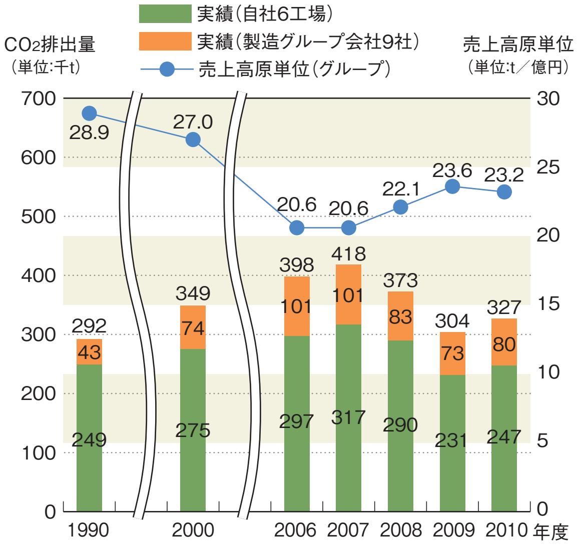
注：集計範囲はスズキ単独

■スズキ自社工場、製造グループ会社のCO_2削減

2010年度の国内生産工場における、エネルギー起源のCO_2総排出量は327千t（前年度比7.6%増）、売上高当たりの数値換算では、1990年比19.7%減（前年度比では1.7%減）となりました。生産工場において休日設備の電源オフや圧縮エアの圧力低減等の省エネ改善に取り組みました。今後、更にCO_2排出量の少ない燃料への転換、自然エネルギーの利用等を計画しています。

なお、2010年度の海外生産工場（19社）におけるエネルギー起源のCO_2総排出量は484千tでした。

国内生産工場のCO_2排出量の推移



工場別CO_2排出量

	CO_2排出量（千t）		CO_2排出量（千t）
高塚工場	7.0	豊川工場	7.9
磐田工場	42.2	大須賀工場	45.4
湖西工場	80.5	相良工場	63.8

■工場の省エネ活動

生産工場での省エネ活動は、国内のみならず海外に於いても地道な改善活動を展開し、一定の成果を上げています。国内6工場及び海外工場での具体的な取り組みとCO_2削減効果を以下に示します。

国内、海外共に設備運転条件の見直し、高効率機器への転換等が対策として有効でした。

	国内6工場	海外工場
CO_2削減量（年間）	7,912t	42,256t

国内、海外工場の省エネ対策

主な対策項目	国内工場削減量	海外工場削減量
ライン停止時のエネルギー供給停止	3,681t	76t
設備運転条件適合、最適化	3,683t	669t
高効率機器への転換（インバータ化等）	548t	322t
設備の集約、小型化	―	3t
燃料転換	―	39,415t

■工場内の物流

工場内の完成車移動と部品運搬のため、スズキはバッテリー式無人牽引車（AGV）を使用しています。この車両はCO_2を発生しないこともあり、スズキの各工場で活躍しています。

AGV

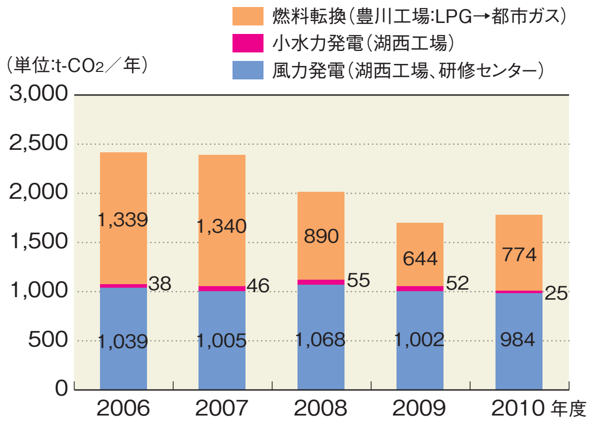
■代替エネルギーの推進

地球温暖化対策の一環として、湖西工場には2基の風力発電及び、工業用水の受水圧力を利用した小水力発電、また、研修センターにも1基の風力発電設備を導入し、代替エネルギーの積極的な利用を進めています。

代替エネルギー発電量

	発電量（kWh）
風力発電（湖西工場・研修センター）	1,509,712
小水力発電（湖西工場）	38,615

代替エネルギーCO2削減量



03 物流における取り組み

■輸送の効率化・省エネルギー化

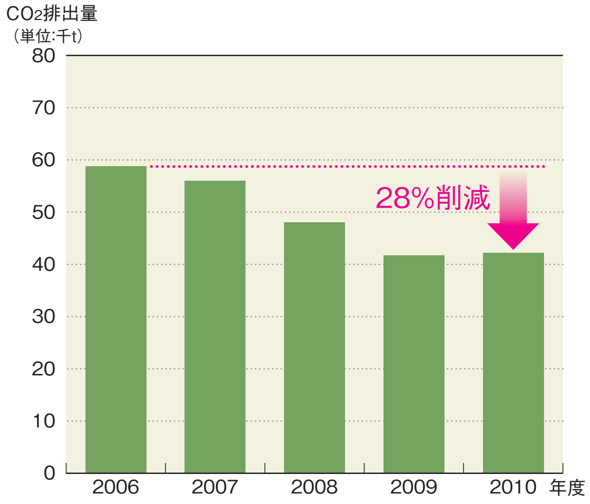
スズキは、2006年4月改正省エネ法施行を機に、社内体制の再整備を進めて参りました。今後も輸送の効率化、省エネルギー化を更に推進していきます。

①国内輸送におけるCO_2排出量の推移

国内輸送におけるCO_2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。

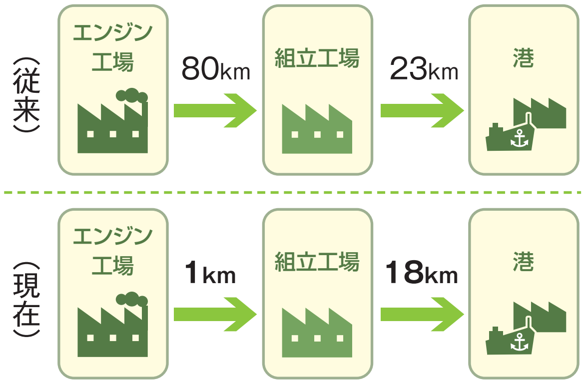
その結果、2010年度のCO_2排出量は、2006年度に対して28%の削減を達成しました。

2011年度も更なるCO_2排出量の削減を目指して取り組んでいきます。



②輸送距離の短縮（四輪エンジン・四輪車輸出）

現在、四輪エンジンは相良工場で生産し湖西工場へ運搬していますが、一部モデルを湖西から相良へ移管し、エンジン輸送の距離を短縮しました。



③輸送の効率化（二輪車）

生産から販売店へ届けられる輸送過程において、物流拠点を大消費地に統合しました。また物流拠点から販売店への輸送においては、他社との共同輸送を実施し、輸送の効率化を図っています。

スズキ（株）大阪配車センター（二輪）

④輸送距離の短縮（工場への納入部品）

部品を輸入する際、港から倉庫を経由して工場へ納入していますが、倉庫を順次廃止して工場で保管することにより部品の横持ち※運搬を廃止しています。また、タイヤの納入についても一部の弊社工場ではタイヤメーカーの工場から直接納入し横持ち運搬を廃止しています。

※横持ち：生産用部品を生産と関係のない倉庫に一時保管してから生産工場へ納入する運搬のこと。

■モーダルシフト

●国内

スズキの国内向け四輪車輸送は、海上輸送と陸上輸送の2つの形態を取っています。

CO_2の排出量削減と経済性を考慮し、東北以北、中国、四国以西については、海上輸送を推奨しており、現在1/3を超える輸送を海上輸送が占めています。

海上輸送によるCO_2の排出量はトラック輸送による場合に比べて約1/4と少なく、全てトラックで輸送した場合に比べて約30％のCO_2排出削減につながっています。

●海外

マルチスズキインディア（インド）の取り組み

2008年12月、車両の輸送方式を従来のトレーラーによる輸送からCO_2の排出量が少ない貨物列車輸送へ一部変更しました。

マジャールスズキ（ハンガリー）の取り組み

現在、車両の輸送方式をトレーラーと貨物列車の併用で行っています。今後も貨物列車による輸送拡大を検討し、CO_2削減に取り組んでいきます。

■補修用バンパーの輸送効率の向上

補修用バンパーの梱包荷姿をダンボールから空気封入資材に変更することで、梱包材の重量を半減し、また部品荷姿の体積を平均75％に低減できました。更に運搬パレットの高さを低くすることで、トラック荷台に2段積みが可能となり、工場間のトラック輸送効率の向上に取り組みました。2008年度は湖西工場生産のバンパーの荷姿変更を実施し、2009年度には相良工場生産のバンパーにも拡大しました。

■エコドライブ等の推進

トラック輸送においてエコドライブ推進活動に取り組み、合わせてエコドライブ機器装着車や、アイドリングストップ機器装着車の増車等により、燃費が向上しています。

スズキ各製品の輸送依頼を受けて販売代理店・販売店様に輸送しているグループ会社のスズキ輸送梱包（株）では、エコドライブや安全運転の乗務員教育を随時実施して安全の確保と環境保全に努めています。

04 オフィスにおける取り組み

■省エネルギー及びCO2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。それらの省エネ及びCO2削減活動の結果、2008～2010年度の従業員一人当たりのCO2排出量は、対前年比で3年度間平均3.7%削減することができました。以下、具体的な活動についてご紹介します。

①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
②不要照明の消灯徹底
③電化製品の省エネの徹底
④エコドライブの実施
⑤帳票の電子化、電子化文書のプリントアウト制限等による印刷の削減　等

②行動基準に係わる各種実績の可視化

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各種実績の進捗状況を社内ホームページに掲載しました。

■エコドライブの推進

①社員へのエコドライブ教育の実施

以前は、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、09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ています。現在、延べ1157名が受講し、効果として業務用連絡車の燃費が0.8km/L向上しました。

②お客様によるエコドライブの推進

スズキは、お客様にエコドライブを理解していただき、環境に優しく、経済的な運転をしていただくために、パンフレット「やさしいエコドライブ術」を作成しました。イラストと事例を取上げてエコドライブに関する10のポイントをわかりやすくまとめた内容となっています。このツールは全国のスズキの販売会社に配布され、エコドライブの普及推進に活用されています。

なお、現在、この内容についてはホームページにも掲載しています。 http://www.suzuki.co.jp/car/carlife/ecodrive/index.html

トピックス　TOPICS

ライトダウンキャンペーンへの参加

2010年6月21日と7月7日、スズキの49国内販売代理店（別の団体として参加した代理店を含む）は、環境省主催の「ライトダウンキャンペーン」に参加・協力しました。このイベントは、「ライトアップに馴れた日常生活の中、電気を消すことでいかに照明を使用しているかを実感し、地球温暖化問題について考える」ことを目的に実施されたもので、スズキ販売代理店は事業所の屋外照明（サインポール・社名看板・外壁看板に装着している照明）のライトダウンにより協力・啓発しました。また、㈱スズキ自販香川と㈱スズキ自販高知は、2010年9月22日に実施された、四国地方4県主催の「ムーンナイトSHIKOKU」のライトダウンにも参加・協力しました。

〈消灯前〉

〈消灯後〉

㈱スズキ自販香川（ムーンナイトSHIKOKU）

3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進

限りある資源を有効に利用するため、製品・生産・物流等全分野で
リデュース・リユース・リサイクルに取り組み、資源循環を推進

スズキは、次の世代に豊かな社会を引き次ぐために、限りある資源を有効に利用することが重要と考えています。スズキは、部品の軽量化や歩留まり向上等原材料の使用量削減となるリデュース、中古部品を再生したリビルト部品の供給等同じ形で再利用するリユース、製品のリサイクル設計、製品のリサイクル推進等不要となった物を回収/原料として再利用するリサイクルに事業活動を通して取り組み、資源循環を推進しています。

01 開発における取り組み

四輪車

■リデュース

”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、スズキは小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、ラパンのフロントバンパーでは、バンパー本体の薄肉化やライセンスプレート、ラジエターグリルの裏面の肉抜きを実施しています。

リデュースの取り組み
(例:ラパン　フロントバンパー)

■リサイクル設計

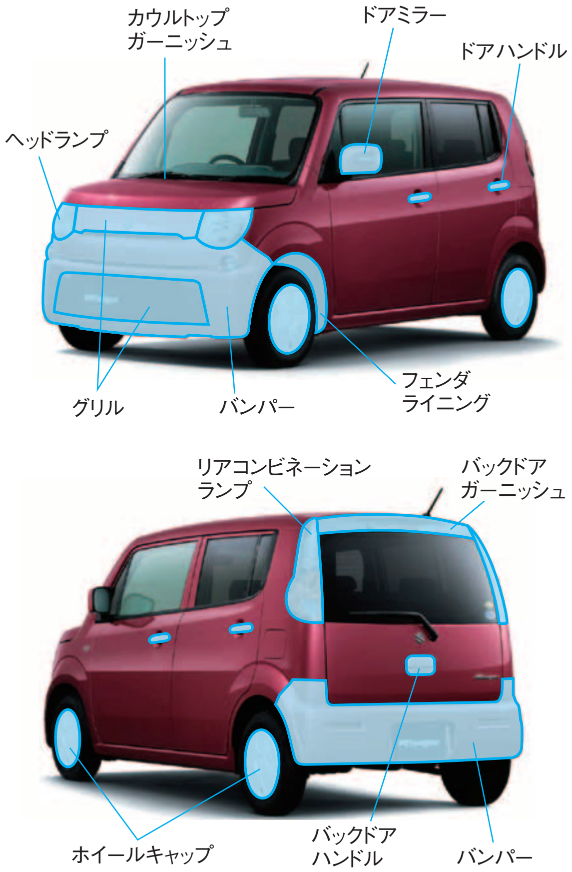
リサイクルのことまで配慮したクルマ作り(リサイクル設計)は、自動車の設計を行う上で大切な取り組みです。スズキは、樹脂製の外装部品や内装部品にリサイクルし易い材料を使用することで、環境に配慮したクルマ作りに日々取り組んでいます。

リサイクルし易い樹脂材料の使用

プラスチックを大きく分けると「熱硬化性樹脂※1」と「熱可塑性樹脂※2」の2種類に分けられます。

スズキでは、ほとんどの樹脂部品に“熱可塑性樹脂”を使用して、環境に配慮したクルマ作りに取り組んでいます。

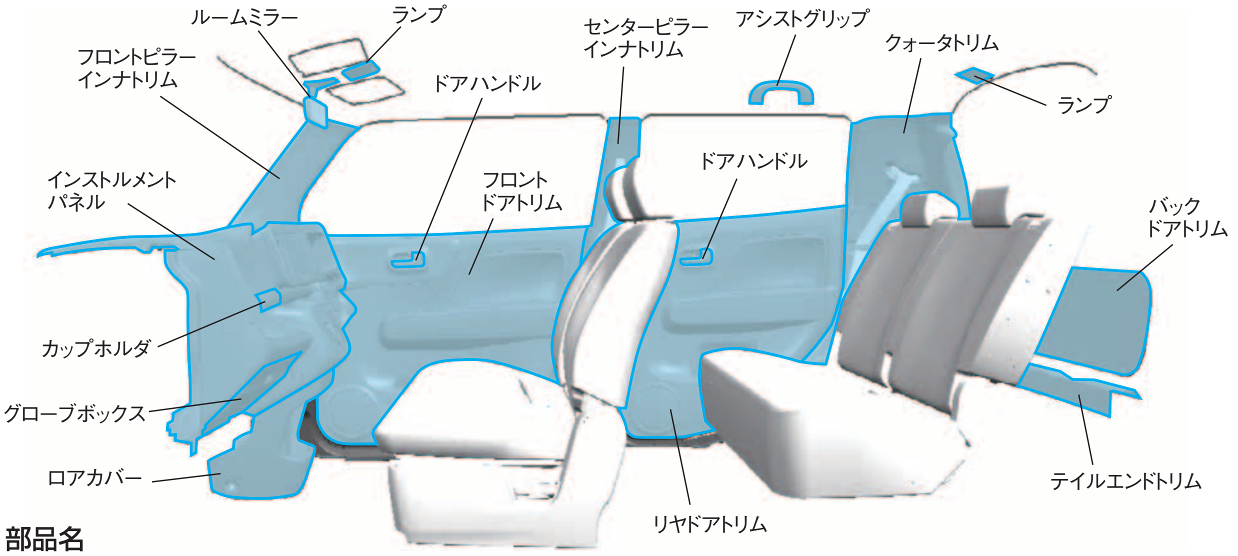
主なリサイクル可能樹脂材料の使用箇所
(例:MRワゴン外装)



※1 熱硬化性樹脂
熱と圧力によって硬化した後は、再加熱しても軟化・溶融しない材料です。例えれば、ビスケットや陶器に似ています。

※2 熱可塑性樹脂
成形後でも、再加熱により軟化・溶融し、冷却すると固化する材料です。溶融・固化を繰り返し行うことで再利用が可能です。例えれば、チョコレートや飴に似ています。

主なリサイクル可能樹脂材料の使用箇所(例:MRワゴン内装)



部品名

ルームミラー	ハウジング	クォータトリム	インナ	ドアハンドル			
	ステイ		アッパ	ドアトリム	フロント	ボード
ランプ	ハウジング	グローブボックス	ボックス			アームレスト
	レンズ		リッド		リヤ	ボード
センタピラーインナトリム	アッパ	カップホルダ	リッド			アームレスト
	ロア		トレイ		バック	表皮
アシストグリップ		インストルメントパネル				ベース
ロアカバー		フロントピラーインナトリム		テイルエンドトリム		

二輪車

3R設計の内、リサイクル性向上における設計の配慮について、アドレスV125、バンディット1250Fの事例について説明します。

■リサイクル設計

①PP※材料着色樹脂部品とPPリサイクル材の使用

リサイクル性の向上を図るため、リサイクルし易い材質やリサイクル材を二輪車の部品に採用しています。アドレスV125では、フットボードやリヤフェンダー等にリサイクルし易いPP材料着色樹脂部品を使用し、ムーバブルフェンダー、フィクスドフェンダーやUロックホルダーにPPリサイクル材を使用しました。

※PP:Polypropylene

②分解の容易化

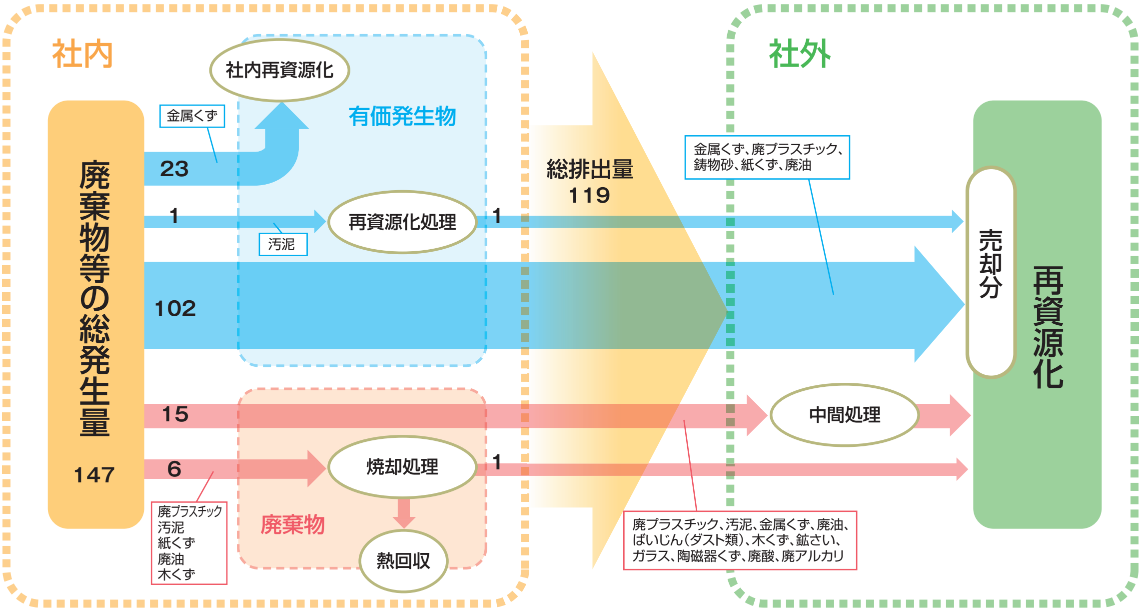
リサイクル設計を推進する上で、部品の分解の容易性について追及しています。アドレスV125では、爪構造を最適に設置することで特殊な工具を使用せず容易に外装部品を分解することを可能にしました。バンディット1250Fでは、スズキの標準的なフルカウリング付きモデルと比較して、ボディーカウル、アンダーカウルやメーターパネルの部品一体化等により、樹脂部品点数を約30%削減し、分解の容易化を図りました。

アドレスV125

バンディット1250F

02 生産における取り組み

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:集計範囲はスズキ単独

■廃棄物削減

①廃棄物排出量と埋立量の削減

国内自社6工場では廃棄物削減、リサイクル促進により、2001年8月に埋立廃棄物のゼロレベル※1を達成し、2007年以降は埋立廃棄物ゼロを継続中です。

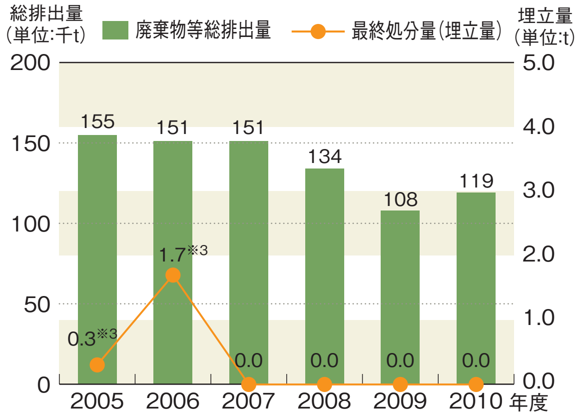
国内製造グループ会社につきましても、2010年度埋立廃棄物の集計を始めた2002年度(1,370t)の1%未満となり、ゼロレベル※2を達成しました。

今後の目標は、埋立廃棄物のゼロレベルを継続するとともに、更なる削減を進めます。

海外製造グループ会社については、廃棄物等総排出量及び埋立量の集計を進めています。

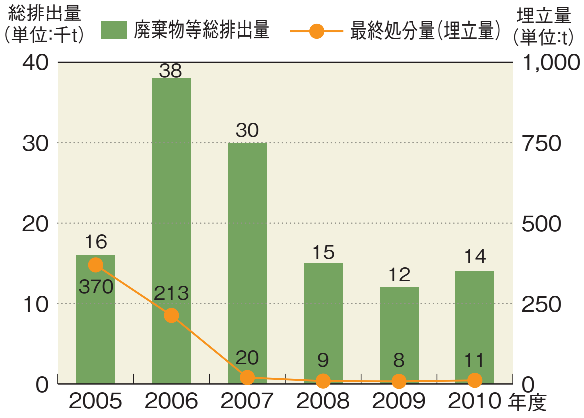
※1 スズキのゼロレベル定義
埋立廃棄物が1990年度(24,675t)の1%未満であること。
※2 国内製造グループ会社のゼロレベル定義
埋立廃棄物が2002年度(1,370t)の1%未満であること。(国内製造グループ会社で2002年基準としているのは、取り組みスタート年を示しています)

国内自社6工場の廃棄物等総排出量と埋立量



※3 アスベスト調査、回収を実施し、その結果発生してしまった分について、現状ではリサイクル困難なため、埋立て処分としました。

国内製造グループ会社(9社)の廃棄物等総排出量と埋立量



注）国内自社6工場及び製造グループ会社の総排出量には一部非生産部門からの排出物も含まれています。将来的には、生産,非生産部門からの排出物を全て含めた総排出量という形に変更して行きます
注）排出量とは発生した廃棄物等総発生量の内、会社敷地外に出ていく廃棄物・有価発生物をいう。

②廃棄物焼却量削減

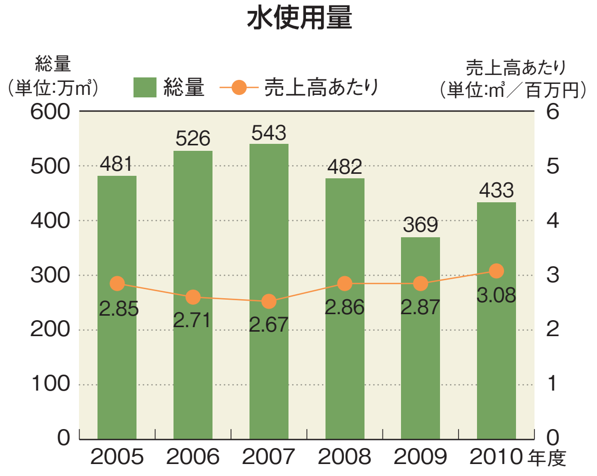
廃棄物焼却量は、2000年に対して28.6%の削減を行いました。焼却可能な廃棄物は、湖西工場に設置しているダイオキシン対応の焼却炉で一括処理し、廃棄物の減量化と熱エネルギーの有効利用を行っています。焼却管理にO2制御を採用することでダイオキシン排出量を抑制しています。この結果、2010年度の測定結果は0.120ng-TEQ/Nm^{3}であり、規制値の5ng-TEQ/Nm^{3}を大きく下回りました。

注:集計範囲はスズキ単独

■水の使用量削減

国内工場では節水と排水再利用に取り組み、水使用量の削減を進めています。具体的には、密閉式冷却塔の採用、小型空調機の空冷化、節水栓の採用、雨水の利用、冷却水の回収、工場排水の再利用等を行っています。

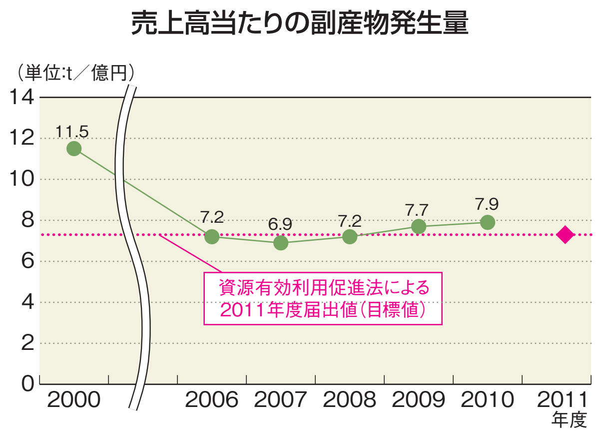
これら取り組みの推進によって、水の使用量を総量で2006年度比18%削減しました。



注:集計範囲はスズキ単独

■資源有効利用促進法への取り組み

2001年4月に施行された資源有効利用促進法に基づいて「副産物の発生抑制等に関する計画書」の作成と実績の報告を実施しています。これは金属くず、鋳物廃砂の発生を抑制する目的で行っており、2010年度の売上高あたりの副産物発生量は7.9t/億円となりました。2011年度目標値は、7.3t/億円に設定しています。



注）本年度集計を見直しました。

03 物流における取り組み

■リデュース・リユースによる取り組み

①リターナブル容器の利用

部品の国内輸送・搬入に「リターナブル容器」を使用するよう積極的に推進しています。従来はダンボールを使用し国内輸送・搬入をしていましたが、紙の省資源化と作業の効率化を図るため、2003年度よりリターナブル容器の利用を開始しました。

2010年度の状況として出荷用リターナブル容器の使用率は出荷用容器全体の22%で、約72tのダンボールを削減しました。入荷用リターナブル容器の使用率は入荷用容器全体の53%で、約161tのダンボールを削減しました。

出荷用リターナブル容器

入荷用リターナブル容器

②梱包資材のリターナブル化の推進

梱包・包装資材の使用量削減のため、現地で廃棄されていたスチールケースから繰り返し使用できるリターナブルラックへの変更に取り組んでいます。

2010年度には、新たにエクアドル向けに送付を開始し、すでに実施しているハンガリー、インド、インドネシア、台湾（台鈴工業）、パキスタン（2輪・4輪）、アメリカ（SMAC）、中国（長安鈴木）の分を含め、全送付量の約65%をリターナブルラックにて送付しています。

■リサイクルによる取り組み

ダンボールの再利用

スズキは工場で発生する廃ダンボールを部品の破損を防ぐための緩衝材に再利用しています。2003年に緩衝材製造機を導入した後、廃ダンボールの再利用を図り、2010年度は約31t/年を再利用しました。

廃ダンボールを再利用した緩衝剤

04 市場における取り組み

四輪車

■国内のリサイクルの取り組み

①自動車リサイクル法の取り組み

スズキは、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ASR※2・エアバッグ類・フロン類の引き取り及び再資源化等の義務を遂行しています。2010年度(2010年4月～2011年3月)は次の通り実施しました。

②ASRの引き取りと再資源化

2010年度のASR再資源化率は82.2%で、2015年度法定基準値「70%以上」を2008年度より継続して達成しています。

ASRの引き取りと再資源化は、日産自動車㈱、マツダ㈱、三菱自動車工業㈱の自動車メーカー等13社(2011年6月1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※3」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ながら取り組んでいます。

③エアバッグ類・フロン類の引き取りと再資源化等

2010年度のエアバッグ類再資源化率は93.9%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84,791kg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財団法人「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ながら取り組んでいます。

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

※1 自動車リサイクル法:正式名称　使用済み自動車の再資源化に関する法律
※2 Automobile Shredder residue:自動車破砕残さ
※3 Automobile shredder residue Recycling promotion Teamの略

2010年度再資源化等の実績

〈三品目再資源化等の実績の概要〉

ASR	引き取り重量／引き取り台数	43,953トン/382,534台
	再資源化重量	36,134トン
	再資源化率	82.2%
エアバッグ類	引き取り重量／引き取り台数	18,942kg/67,401台
	再資源化重量	17,791kg
	再資源化率	93.9%
フロン類	フロン類引き取り重量／引き取り台数	84,791kg/294,991台

〈収支〉　(単位:円)

払渡しを受けた預託金の総額	2,286,742,903
再資源化に要した費用の総額	2,127,539,576
収　　支	159,203,327

■海外のリサイクルの取り組み

欧州では、2000年に「使用済み自動車(ELV:End-of life Vehicle)に関する指令(ELV指令:2000/53/EC)」が施行され、自動車メーカー／自動車輸入業者は、ELV回収ネットワークを構築することが求められることになり、スズキは、国毎の事情に合わせた廃車回収ネットワーク作りを行っています。また、新型自動車の解体情報を処理業者に提供することが義務付けられており、自動車メーカーが共同で構築した国際情報システム IDIS(International Dismantling Information System)を通じて解体情報を提供しています。

2005年に発効された「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)」において、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)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。更に、2010年8月に適合証明(COCom)の更新を行いました。

中国でも自動車リサイクル法が検討されており、現地法人と連携を取りながら、法規動向を把握するとともに、法規に適合するための体制を検討しています。

■バンパーリサイクルの取り組み

スズキは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。

バンパーの回収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。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CO_2排出量を削減しました。

現在、回収したバンパーは、バッテリートレー、エンジンアンダーカバー、フットレスト等の自動車部品にリサイクルしています。

リサイクル材を使用した部品の例

エンジンアンダーカバー

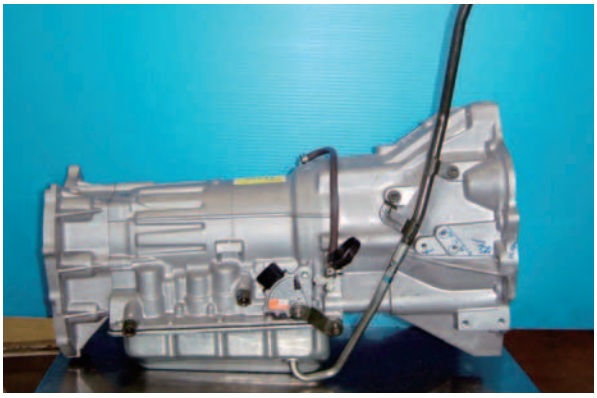
フットレスト

■リビルト部品（再生部品）※の供給

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のリビルト部品の取り扱いを行っています。

2010年度のリビルト部品の販売比率は、対象部品の販売個数の54.4%になりました。

※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・故障部分の交換及び完成検査を行って再生した部品です。



オートマチックトランスミッション

二輪車

■「二輪車リサイクル自主取り組み」への対応

スズキは廃棄二輪車の適正な処理と再資源化を目的に、国内二輪車メーカー他3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。

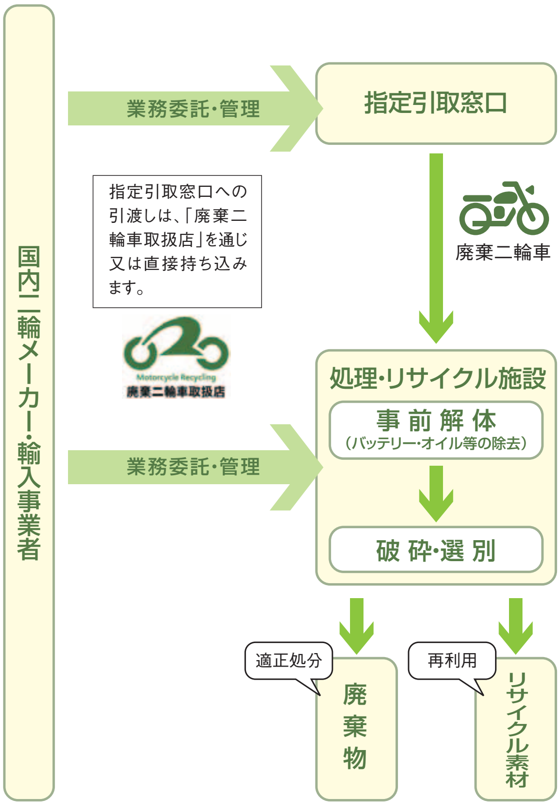
使用済み二輪車はユーザーの利便性を考慮して全国の「廃棄二輪車取り扱い店」や「指定取引窓口」で引き取っています。その後、全国14箇所の「処理・リサイクル施設」に収集され、解体・破砕・選別を行い、可能なものはリサイクル素材として再利用され、廃棄物については適正処分されます。2010年度は重量ベースで87.6%のリサイクルが行われています。

また、2011年10月以降、廃棄時にリサイクル料金の負担をお願いしていたリサイクルマークのついていない車両であっても、参加事業者が国内に販売した車両であれば負担はなくなります。

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://www2.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/



特機

■「FRP※1船リサイクル自主取り組み」への対応

スズキは、(社)日本舟艇工業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※2とともに積極的に参画しています。

高強度で大きい、寿命が長い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、2005年に西日本10県から始まり、2007年に全国展開しました。廃FRP船を全国約450箇所の登録窓口から指定解体処理38社に収集し、最終的にセメント焼成することによりリサイクルします。

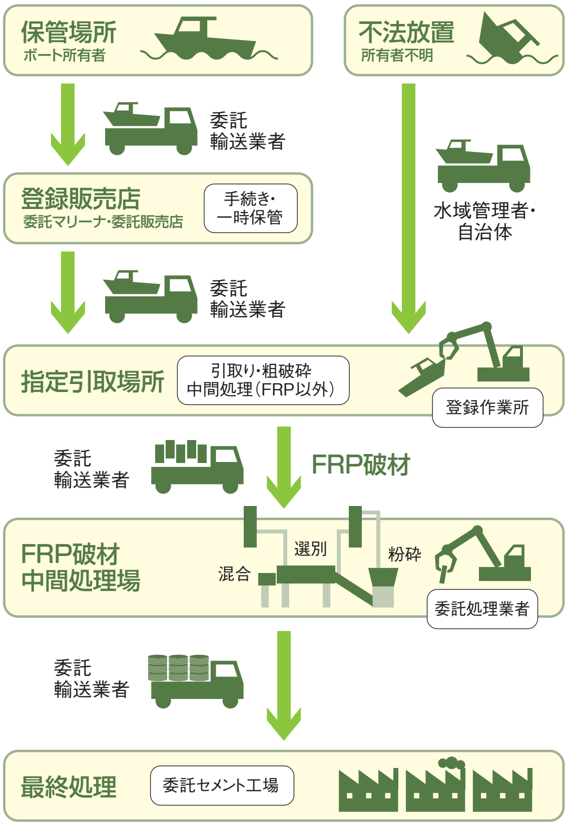
スズキは、国土交通省の実証実験において検証された本システムに構築時から参加しており、FRP船の適正処理とリサイクルの責任を広域的に果たしています。

※1 FRP(Fiber Reinforced Plastics):ガラス繊維強化プラスチック
※2 川崎重工業㈱、トーハツ㈱、トヨタ自動車㈱、日産マリーン㈱、ヤマハ発動機㈱、ヤンマー舶用システム㈱

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(詳細)
http://www1.suzuki.co.jp/marine/info/index_002.html

(社)日本舟艇工業会(FRP船リサイクルシステムのご案内)
http://www.marine-jbia.or.jp/recycle/index.html



05 オフィスにおける取り組み

スズキは小少軽短美の方針の下、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。

■リデュース・リサイクルによる取り組み

①紙の使用量削減

スズキでは、紙の使用量を積極的に削減するために、各種帳票の電子化推進、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。

これらの活動により、昨年に比べ、3.2%の削減に成功しました。

②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。2010年度は869tの紙類をマテリアルリサイクルしました。

紙類分別回収後の処理フロー図

廃棄物の種類	外部委託	スズキ社内処理		外部委託			
	収集運搬	中間処理	処理後	収集運搬	中間処理	最終処理	再利用・処分
紙くず	収集運搬業者 →	湖西工場焼却場にて焼却 →	ばいじん →	収集運搬業者 →	溶 融	破 砕	路盤材として利用
紙くず	収集運搬業者	湖西工場焼却場にて焼却	燃え殻	収集運搬業者	分 級	焼 成	セメント原材料として利用
事務書類	→			収集運搬業者 →	圧縮等 →	溶 解 →	再生紙にリサイクル
ダンボール	→			収集運搬業者	圧縮等	溶 解	ダンボールにリサイクル
新聞・雑誌・カタログ	→			収集運搬業者	圧縮等	溶 解	再生紙にリサイクル
一部の紙くず	→			収集運搬業者	焼 却	埋 立	焼却灰を埋立

環境保全等の推進

お客様に安心して使用していただける製品作り・環境への影響を最小化する事業活動を目指して環境保全を推進

現在、約10万種類の化学物質が製造・販売されています。スズキでは、これら化学物質の製品への含有、工場等での使用・排出、製品使用時の排出、廃棄時の排出等による人への健康と環境への影響を最小化するために、事業活動を通して使用される化学物質を把握し、環境負荷物質の低減を推進しています。

01 開発における取り組み

四輪車

■排出ガスの低減

①国内の排出ガス規制対応

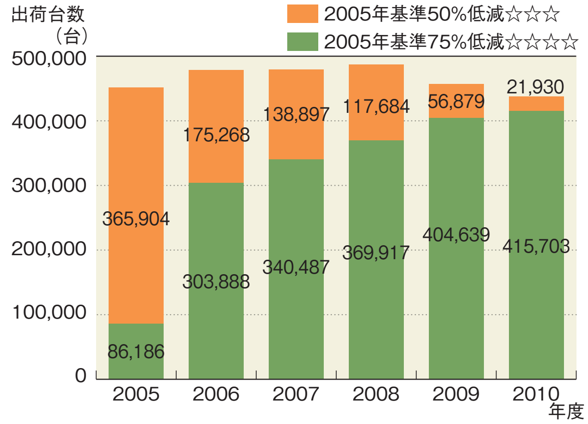
スズキは、すべての新型車を2005年（平成17年）排出ガス規制（新長期規制）に適合させています。2010年度発売車において「☆☆☆☆低排出ガス車」の認定機種は、2011年3月末時点で、計10機種18型式に拡大させました。

今後も、「☆☆☆☆低排出ガス車」の認定を拡大すべく、排出ガスの低減に取り組んでいきます。

排出ガス規制適合車

	機種、型式数
2005年（平成17年）排出ガス規制適合車	5機種　6型式
☆☆☆低排出ガス車 2005年（平成17年）排出ガス基準50%低減	7機種　10型式
☆☆☆☆低排出ガス車 2005年（平成17年）排出ガス基準75%低減	10機種　18型式

低燃費かつ低排出ガス認定車の出荷実績



②海外の排出ガス規制対応

欧州のEURO（ユーロ）5規制等各国の最新規制に適合した車両を発売しました。

③排出ガス低減技術

国内の新長期排ガス規制に対しては、JC08・OBDⅡの早期対応に努めています。

■騒音の低減

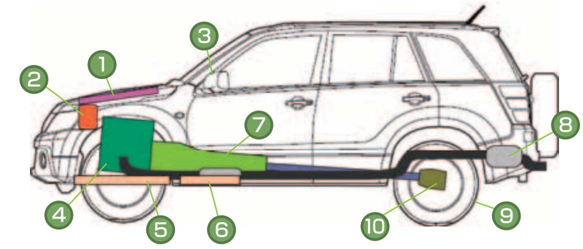
①車外騒音の取り組み

環境問題のひとつである道路交通騒音低減のために、自動車が発生させ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、タイヤ等から発生する音の低減と、発生した音を車外へ出さないための遮音カバーの最適化等を行い生産車に盛り込んでいます。

これによりスズキが生産し国内で販売する全ての四輪車で、国内の車外騒音規制への適合を完了させています。

また、2008年12月に新たに施行された交換マフラーの加速騒音規制に対しても、スズキで販売するオプションマフラーへの規制適合を完了させています。

主な騒音対策項目



① 放射音低減	●ボンネット裏吸音材取付け
② 吸気騒音低減	●レゾネータ追加 ●エアクリーナケース剛性アップ
③ 風切音低減	●サイドミラー形状最適化
④ エンジン騒音低減	●制振構造ヘッドカバー ●オイルパン剛性アップ ●シリンダブロック剛性アップ ●各種補機類の騒音低減 ●メカノイズの低減 ●サイレントチェーン採用
⑤ 放射音低減	●吸音材付遮音カバー取付け
⑥ 排気騒音低減	●サブチャンバー追加 ●遮熱カバー制振
⑦ トランスミッション騒音低減	●ケース剛性アップ ●ギヤ噛み合い精度向上 ●サイレントチェーン採用
⑧ 排気騒音低減	●マフラー内部構造改良 ●マフラー容量増加 ●排気口改良
⑨ タイヤ騒音低減	
⑩ デファレンシャル騒音低減	●ギヤ噛み合い精度向上

②車室内騒音の取り組み

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。

新型MRワゴンの静粛性対策事例

- 新型エンジンの採用
- エンジンマウント支持方式変更及び液封エンジンマウントの採用
- ボディ構造の改良
- フロントサスペンションの振動低減ブッシュの採用
- 吸音タイプの成型天井を採用
- ダッシュサイレンサーの大型化
- エンジンルーム内の吸音処理
- フェンダー内への遮音カバー装着

新型MRワゴン

二輪車

■排出ガスの低減

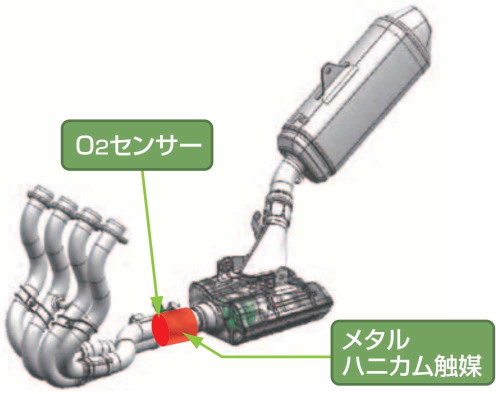
①製品全体の取り組み

二輪車の排出ガス低減のため、スズキは欧州のEURO（ユーロ）3規制への対応を進めています。また、インド、中国、インドネシア、タイ等、アジア各国の排ガス規制対応車両を順次展開中です。（2010年度、インドではGT125、中国ではEN150、タイでは FL125FS等の車両に対応）

②製品事例の紹介

2011年1月に販売開始（欧州向け）したGSX-R600では、PAIR※、O_2センサフィードバック制御及びメタルハニカム触媒を用いて、排出ガス低減を実現し、欧州のEURO（ユーロ）3規制に適合させています。

※ PAIR：Pulsed-AIR injection



■騒音の低減

①製品全体の取り組み

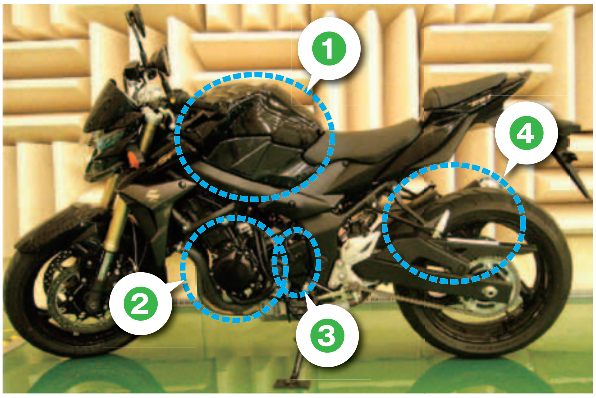
環境問題のひとつである道路交通騒音低減のため、二輪車の騒音低減に取り組んでいます。

欧州ではすべての機種において、EC指令2009/108/ECへの適合を完了させています。

②製品事例の紹介

騒音低減の取り組みとして、GSR750における実施例を紹介します。

GSR750では、欧州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しています。

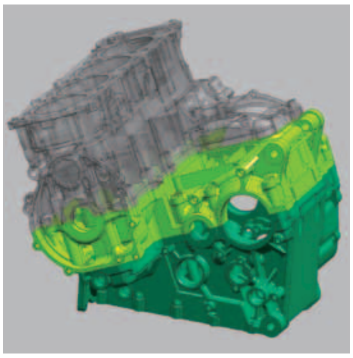


❶エアクリーナーは樹脂製で樹脂材料に添加材を付加し、また、リブ構造とすることにより最適な剛性を確保して消音性能と軽量化を両立させています。

エアクリーナー

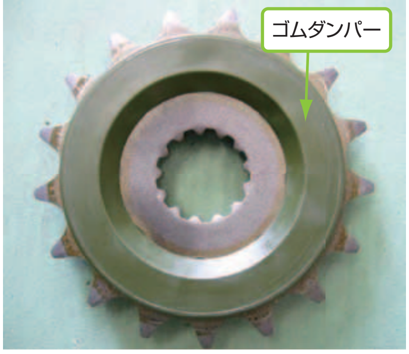
❷エンジンスプロケットカバーの裏側のリブ構造をCAE※による解析で最適化し、共振音対策と軽量化の両立を図っています。エンジンケースも同様に対策を行い、壁面からの放射音の低減を図っています。

エンジンスプロケットカバー



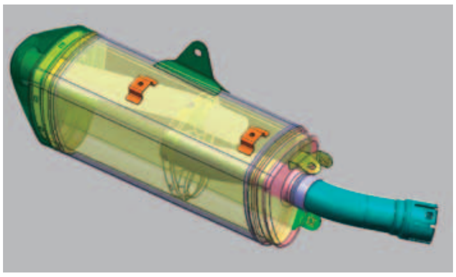
エンジンケース

❸エンジンスプロケットにゴムダンパーを設置することで、ドライブチェーンの噛みこみ音を低減し、ドライブチェーンの騒音を低減しています。



エンジンスプロケット

❹排気音を低減するマフラーにおいては、CAE※による解析でマフラー内部構造の最適化を図り、減衰性能と軽量化を両立させています。



③将来の技術

CAE※による消音構造の最適化の精度向上、軽量で高い消音性能の吸音材や制振材の効果的な配置等、より軽量で効果の高い騒音対策技術を開発中です。

また、精度の高い実験を行うための設備導入を行い、より効率的な開発を進めていきます。

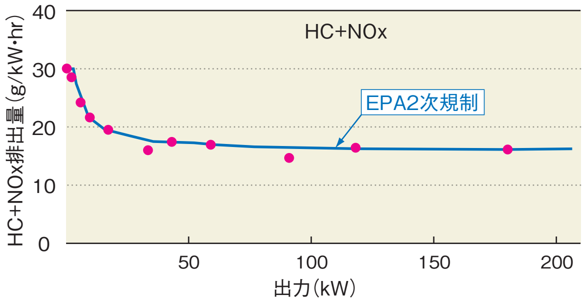
※CAE：Computer Aided Engineering
コンピュータ技術を活用して製品の設計、製造や工程設計の事前検討の支援を行うこと。

船外機

■排出ガスの低減

スズキ船外機は、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、並びに日本舟艇工業会の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。

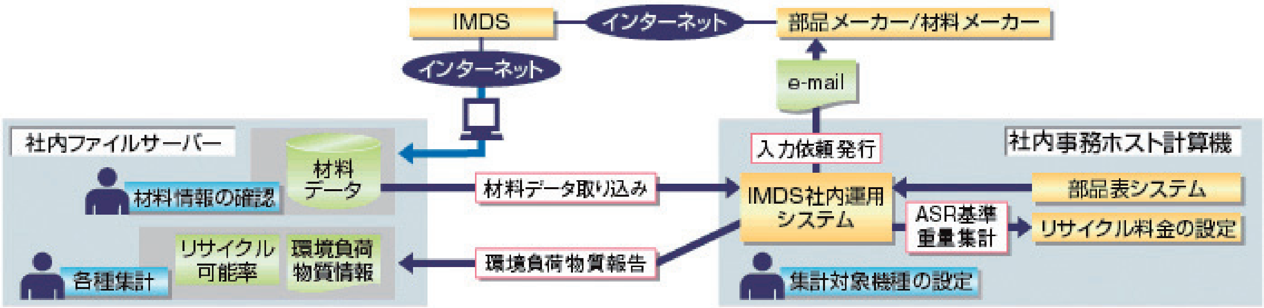
EPA2次規制とスズキモデルの排ガス値



■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（下図参照）を社内に構築しました。このシステムによって、欧州ELV指令の対象となる重金属4物質（鉛・水銀・六価クロム・カドミウム）だけでなく、REACH規則（Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals）における高懸念物質（SVHC※）の管理が可能になりました。そして、2010年には四輪車、二輪車合わせて19車種について環境負荷物質に関する法規への適合確認を行いました。

※SVHC：Substance of Very High Concern



■環境負荷物質の削減

スズキは、（社）日本自動車工業会の削減目標や欧州ELV指令厳守はもとより、その他の規制外の事業地域においても、環境負荷物質である重金属4物質を、四輪、二輪及び船外機の全モデルで削減する取り組みを積極的に進めています。

2010年度は、2009年度に環境負荷物質の削減を進める目的で実用化した亜鉛めっき上のノンクロム処理技術（白色）に続き、亜鉛めっき上の黒色ノンクロム処理技術を開発しました。現在、実用化に向け評価を進めています。

また、2007年6月から欧州で施行された化学物質に関するREACH規則等、環境負荷物質に関する各国の規制が強化されていく中で、スズキはグローバルな事業地域において、環境負荷物質削減に取り組んでおり、インド等アジア地域における四輪車の六価クロム削減の取り組みも実施しています。

六価クロム削減が難しいと言われている船外機についても、2011年7月までに、日本国内工場の船外機の全モデルで、六価クロムの全廃を達成しました。また、2013年までに、タイ工場でも船外機の六価クロム全廃を進めています。

亜鉛めっきに黒色ノンクロム処理を施したボルト

（社）日本自動車工業会の削減目標（新型車）

削減物質	削減目標
鉛	四輪車:2006年1月以降1/10以下（'96年比） 二輪車:2006年1月以降60g以下（210kg車重車）
水銀	2005年1月以降、以下を除き使用禁止 ・ナビゲーション等の液晶ディスプレイ ・コンビネーションメーター、ディスチャージヘッドランプ、室内蛍光灯
六価クロム	2008年1月以降、使用禁止
カドミウム	2007年1月以降、使用禁止

■欧州化学物質管理規則（REACH・CLP）への対応

2007年6月、欧州で化学物質の危険から人や環境を守ることを目的とした化学物質管理規則（REACH）が発効されました。REACHでは、企業に製造・輸入する化学物質の把握、評価、登録、届出、そしてお客様への情報開示が求められています。REACH対応のためには、サプライチェーンの連携が不可欠であり、業界内の混乱を避けるため、欧州、米国、韓国、日本の自動車メーカー、部品メーカーが連携してタスクフォースを結成し対応方針を打出しています。スズキでは、タスクフォースの動きに合わせるとともに、欧州現地工場、現地代理店そしてお取引様と連携を取りながらREACH対応を進め、2008年12月までに必要であった予備登録を完了するとともに、2011年6月1日までに必要であった高懸念物質（SVHC）の届出対応を完了しました。

また、2008年12月、欧州で化学物質・調剤の分類、ラベルリング、包装を目的とした新法規（CLP）が発効されました。スズキでは、REACH規則と同様に、欧州現地工場、現地代理店そしてお取引様と連携を取りながらCLP規則対応を進め、2010年12月までに必要であったECHA（欧州化学品庁）への物質や調剤に含有される危険物質（CLP規則記載）の届出を完了しました。

今後、REACH登録のために必要となるサプライチェーン間の情報伝達、高懸念物質（SVHC）の認可・制限物質への対応、及びCLP規則の追加届出のために、更にお取引様との連携を深めながら着実な対応を進めていきます。

■鉛フリーはんだ付け技術開発

車載電子コントロールユニット（ECU）に使用される『鉛入りはんだ』を『鉛成分が無いはんだ（鉛フリーはんだ）』に置き換える技術開発を進めています。2004年から一部車種のEPI（エンジン制御）コントローラ等に採用したのを手始めに、順次鉛フリーはんだの採用を進めています。

■車室内VOC（Volatile Organic Compounds: 揮発性有機化合物）の低減

車室内をより快適にするため、内装部品の材料、接着剤、塗装方法等を見直すことにより、VOC発生量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車について自動車業界の自主取り組み※の目標値である厚生労働省のVOC室内濃度指針値以下を達成しています。国内で発売する機種は、今後も全て達成していきます。また、2010年度にはTVOC（Total VOC:総揮発性有機化合物）について目標値を社内規定に追加し、今後は厚生労働省の指定物質以外のVOCについても低減することで車室内環境の向上を進めていきます。

2010年度VOC室内濃度指針値以下を達成した機種の例

※（社）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、厚生労働省指定13物質の車室内濃度を、全て指針値以下とする自主取り組みを進めています。

■フロンの削減（エアコンの省冷媒化、代替冷媒）

①エアコンの省冷媒化

地球温暖化の一因となるエアコン冷媒（HFC-134a）使用量削減のため、エアコンシステム省冷媒化の最適設計を行い、「熱交換器の小型化」や「サブクールシステム」の導入を進めています。省冷媒タイプのエアコンシステムは国内生産車では全機種に採用されており、海外生産車にも順次採用していきます。

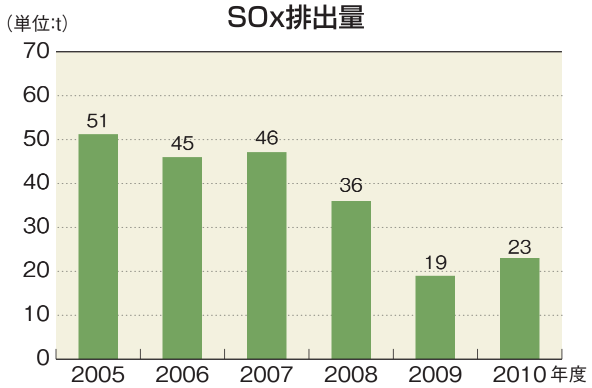
②代替冷媒

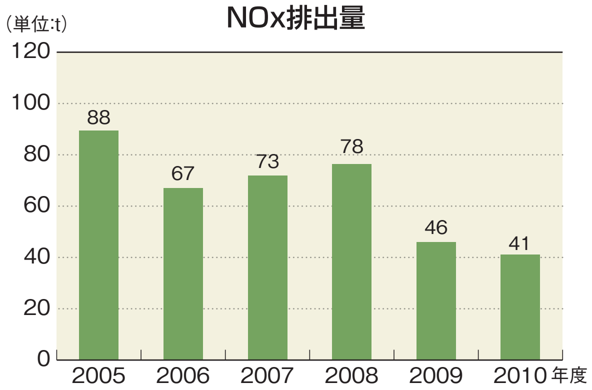
次世代のエアコンシステムとして、現行エアコン冷媒（HFC-134a）に代わる地球温暖化への影響が小さい冷媒（HFO-1234yf）を用いたエアコンシステムの研究・開発を行っています。

02 生産における取り組み

■SOx･NOx排出量の管理(国内自社6工場)

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





■臭気･騒音の低減

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。

■グリーン調達の推進

スズキは、環境負荷の少ない部品等を、環境保全活動に意欲的な取り組みを実践しているお取引先様から調達することを方針とする「スズキグリーン調達ガイドライン」を制定しています。

この取り組みに賛同していただけるお取引先様からは「スズキグリーン調達推進同意書」をご提出いただいており、スズキは環境保全活動に意欲的な取り組みを実践しているお取引先様とのお取引を優先することで、グリーン調達を推進しています。

スズキは2011年5月に本ガイドラインを一部改訂し、対象をこれまでの『部品･原材料等』から『部品･用品･原材料･副資材』としてより明確にし、更に『梱包材･機械･設備』を加えて範囲を拡大しました。これにより、スズキ製品のみならず、部品等を調達する際の梱包、或いは生産や開発の為の機械･設備においても、環境やヒトに配慮したグリーン調達活動を実践して参ります。更に、「化学物質の審査及び製造等の規制等に関する法律(化審法)」や「労働安全衛生法」の使用禁止物質でGADSL※にて禁止されていない、或いは掲載されていない物質を「スズキ管理化学物質リスト」に追加し、海外のお取引先様が日本の法律で規定されている禁止物質についても把握できるよう配慮しました。

その他、「欧州ELV指令」や「欧州化学物質管理法規(REACH)」等の従前からの規制、また今後制定される様々な環境関連法規についても、お取引先様とともにその遵守に努めて参ります。

スズキは、今後もグリーン調達を推進し、お取引先様とともに地球環境保全に向けた取り組みを続けて参ります。

※GADSL:Global Automobile Declarable Substance List

■新規購入物質

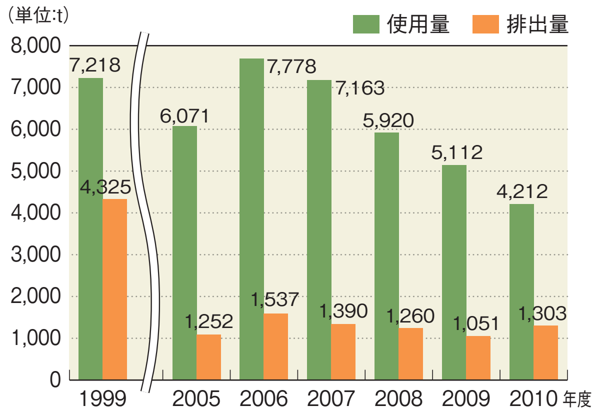
塗料、油脂、洗浄剤等の原材料を新規に調達する必要が生じた場合は、その含有化学物質の有害性、使用量、使用方法及び保管方法等について、環境管理部門が審議して調達可否を決定します。この際に得られた物質のデータはPRTRのデータとして管理し、その後の使用量削減に向けての取り組み対象とします。また、原材料のMSDS※は、最新情報を維持するよう管理しています。

※MSDS(化学物質安全データシート:Material 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。塗料及び洗浄シンナー中のPRTR物質の削減等を実施し、2010年度の年間排出量は、1,303tでした。

PRTR対象物質の使用量と排出量



■VOC（揮発性有機化合物）

VOCは主に塗装工程で使用する溶剤です。スズキは塗装工程で使用するVOC排出量の削減に取り組んでおり、2010年度の四輪車ボディー、バンパー塗装及び二輪車塗装からの排出量は47g/m^2、前年より4.1g/m^{2}削減しました。2010年度の取り組みとして洗浄溶剤の使用量削減や使用した溶剤の回収方法の改善を行いました。今後は、バンパー用塗料をVOCの少ないハイソリッドタイプへの変更すること等によりVOC排出量の削減を進めます。

■土壌・地下水に関する取り組み

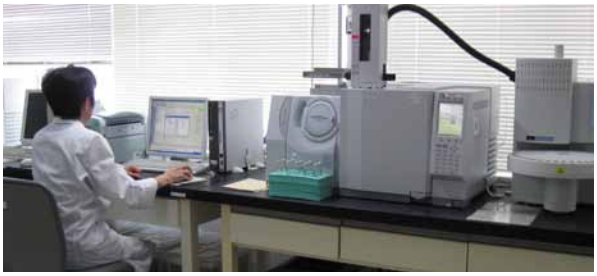
1999年1月に高塚工場敷地内で、有機塩素化合物（トリクロロエチレン、シス-1,2-ジクロロエチレン）による地下水汚染が判明して以降、地下水の浄化と敷地境界での測定を継続しています。

■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に実施し、汚水が流出しないように、水質管理及び維持に努めています。また、水質以外に土壌成分調査や産業廃棄物の試験も実施しています。

万が一、水質または土壌に異常が発生した場合は、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、2009年1月に発生した高塚工場 工程水の漏洩では、工場部門・生産技術部門・技術部門が連携し、直ちに漏洩箇所の特定及び地下水水質の測定を実施しました。その後、継続して、地下水水質の監視を行っています。



分析作業風景

■PCB(Polychlorinated Biphenyl:ポリ塩化ビフェニル)の管理

PCB（ポリ塩化ビフェニル）を含むトランス、コンデンサ、安定器については、5工場で計1,595台あります。2001年7月に施行された「PCB廃棄物の適正な処理の促進に関する特別措置法」に基づき、PCBの保管状況等の届出をしました。

社会への責任

［ スズキと暮らす、すべての人のために ］

スズキにとってのCSRは、「コンプライアンス」を基礎として、お客様、お取引先様、従業員、株主･投資家の皆様、地域社会等の各ステークホルダーの信頼を得て、良好な関係を築いていくことです。ここでは、スズキの各ステークホルダーに対する取り組み例をご紹介します。

《 お客様とともに 》 …… 53
《 お取引先様とともに 》 …… 59
《 スズキの財団活動等 》 …… 60
《 従業員とともに 》 …… 64
《 株主･投資家の皆様とともに 》 …… 69
《 地域社会とともに 》 …… 74

お客様とともに

スズキでは、常にお客様の声に耳を傾け、お客様の立場に立ったものの考え方をすることにより、お客様から信頼されご支持いただける商品の開発、サービスの提供に努めてきました。スズキは、これからもこの努力を惜しむことなく、お客様のご期待に応えていきます。

01 お客様相談室

スズキお客様相談室には、年間12万件（2010年度実績より）を超えるお客様からの声が寄せられています。

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

挨拶の言葉をはじめ、好感のもてる話法を心がけることを基本に、迅速・的確な対応をさせていただくためのツール整備を図るとともに、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、適切にサポートを実施しています。

■利便性の向上

お客様からの多くのお申し出に対してスムーズに対応させていただくため、一般加入電話・携帯電話からのフリーダイヤル受付や、インターネットからの受付等、多様なメディア環境を整備するとともに、休日受付の実施等、利用しやすいお客様相談室を目指してアクセスの利便性を図っています。

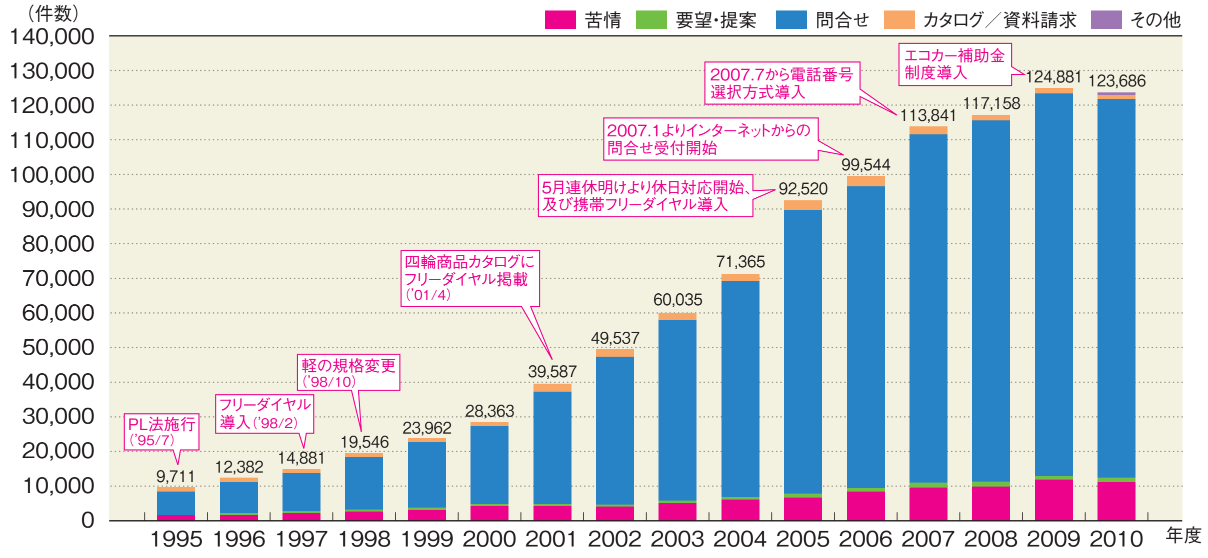
■製品・サービス品質の向上

“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情報”と捉え、いただいた声を社内各部門に伝え、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、一元管理するシステムを導入して効率的に管理し、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。

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参ります。

お客様相談室受付件数の推移



02 CS (Customer Satisfaction) 活動

カスタマー　サティスファクション

■ファンネット宣言のスタート

一人でも多くのお客様にスズキのファンになっていただく為に、国内四輪代理店では、2008年からファンネット宣言を立ち上げました。これは、常にお客様と接して仕事をしている代理店スタッフがお客様の為に何をすべきかを自ら考え、気付き、行動に移す活動のことです。各拠点では選抜された推進委員が中心となり、定期的にファンネットミーティングを開催しています。

具体的活動の例を挙げると、ハード面においてはお客様によりわかりやすく商品を知っていただくために「大型モニターシステム」を使っての活動や、ソフト面では日頃の挨拶や電話応対に始まり、各種イベント等、常にお客様の立場に立った応対の向上に努めています。システム面では「顧客情報システム」を活用し、アフターサービスでもご満足頂き、お客様とより強い絆をつくれるよう取り組んでいます。

また、お客様に対して私たちが行うこと、つまり行動理念をショールームのお客様から見えるところに貼り出しています。この行動理念は全国のファンネット推進委員が「お客様との絆づくりに対する思い」というテーマで意見を出し合い、それを基に作成したものです。

「スズキ販売店経営研修生制度」

スズキでは、全国のスズキ販売店様に対して様々な支援を行い、地域に密着したネットワークの構築を目指しています。なかでも、1979年よりスタートした「スズキ販売店経営研修生制度」は、スズキ販売店様の後継者の方にスズキ代理店（スズキ販売会社）の従業員として一定期間従事していただくことで、営業・整備に関する知識、技術の研鑽と各種資格取得を支援するもので、スズキグループの信頼関係とお客様の信頼にお応えできる質の高いサービスの確立に貢献しています。

03 電動車両

スズキは、身体に障害のある方や高齢者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や福祉車両のラインナップを充実させています。今後も、利用者や使用状況等を考慮した新規車両の開発を積極的に進めることで、社会に貢献していきます。

■電動車いす※1

スズキは身体障害者及び高齢者の方々の足として、1974年以来「電動車いす」を提供しています。

●車種

「セニアカー」、「モーターチェア」の2タイプです。

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。高齢者等が気軽に外出できるように作られた電動車いすで、時速2～6kmで速度の調整が可能です。

タウンカート

公共施設への乗り入れやマンション内での移動、ショッピング等、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であるタウンカートを、2005年に販売開始しました。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。また、東海道・山陽・九州新幹線N700系で東京－鹿児島中央間乗車可能です。（一定条件の事前の手続きが必要です。）

モーターチェア

自操用標準形の電動車いすで、1974年に販売開始しました。この電動車いすは身体障害者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、後二輪直接駆動方式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。

※1 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」扱いになっており、運転免許は不要です。

トピックス

TOPICS

スズキセニアカーはハンドル型電動車いすの安全性・利便性に配慮した新基準、日本工業規格JIS T 9208:2009を取得しており、この規格ではユーザーが利用形態に応じた適切な製品の選択・利用ができるように、その性能に応じて星（★）数を3段階で表示しています。スズキセニアカー「ET4D」と「ET4E」は、「旋回安定性」と「段差乗越性」で星3つを、「回転性能」で星1つの表示認可を取得し、また都市型セニアカー「タウンカート」は、これらの全ての項目で星3つの表示認可を取得しています。

●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「より安全に楽しく」ご利用いただくため、購入を検討されている方を対象に、電動車いす専任販売員を配置しての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「スズキ電動車いす安全運転講習会」を実施するとともに安全運転指導員の育成にも取り組んでいます。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。

●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、日々の生活において、身体障害者及び高齢者の方々に電動車いすを正しく安全にご利用いただくために、メーカーや販売会社等が発足させた団体のことです。身体障害者及び高齢者の方々の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、そして、電安協の事務局として、安全のための普及活動をはじめ、調査研究や関係官庁・関係団体との連携等を通じて、電動車いすを安心して利用できる社会づくりをサポートしています。

●電動車いす安全指導表彰制度について

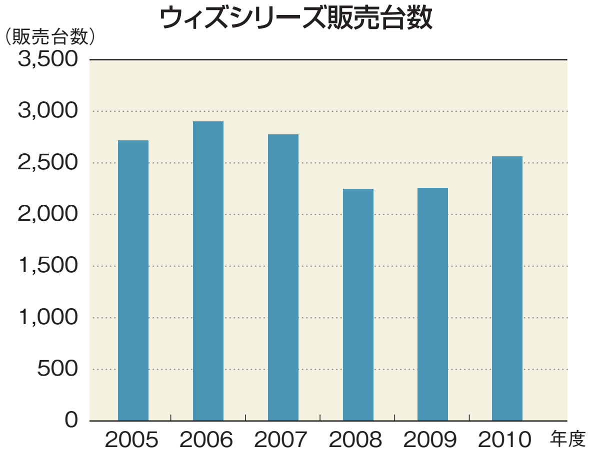
電動車いす安全指導表彰制度とは、電動車いすの安全利用方法等について、交通安全教育、広報啓発活動を促進し、電動車いすが関係する交通事故を防止するための活動を積極的に実施している電動車いす関係者を警察庁交通局が表彰する制度です。スズキは、電動車いす安全普及協会（電安協）の事務局として、電動車いす安全指導表彰制度を積極的に推進しています。

04 福祉車両（ウィズシリーズ）

スズキは身体障害者及び高齢者の方々が容易に四輪乗用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車種を提供しています。目的や使用環境に合わせて選択しやすいように充実を図っています。

ウィズシリーズ販売台数



■車いす移動車

要介助者が車両後部から車いすに座った状態で乗降できる車両です。低床設計のため、介助者は容易に要介助者を乗降させることができます。この車両には手動車いすや電動車いすを載せることができ、スズキはワゴンRとエブリイワゴン、エブリイに設定しています。

■昇降シート車

リモコンで要介助者のシートを上昇、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。スズキはワゴンRに昇降シート車を設定しています。

05 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」を最重要課題と考え、積極的に安全性を向上させています。

スズキでは、事故をおこさないためのアクティブセーフティー技術（ABS（アンチロックブレーキシステム）、ESP®（エレクトロニックスタビリティプログラム）、ブレーキアシスト等）、万一事故が発生した場合の被害を最小限にするためのパッシブセーフティー技術（TECT―軽量衝撃吸収ボディー、歩行者傷害軽減ボディー、SRSエアバッグ、頭部衝撃軽減インテリア等）、地域、社会の一員として交通安全活動、安全運転励行の普及活動等へ積極的に取り組んでいます。

※ESPはDaimler AGの登録商標です。

TECT
軽量衝撃吸収ボディー［テクト］
TECT=Total Effective Control Technology
64km/hオフセット前面衝突に対応

エアバッグ膨張イメージ写真

ニーエアバッグ

06 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

（社）全国二輪車安全普及協会に参画し、二輪車安全運転推進委員会と協力して、二輪車の安全運転実技講習会等への指導員派遣や、「グッドライダーミーティング」等安全運転講習会の開催に努めています。また、二輪車の盗難防止を目的に実施している「グッドライダー防犯登録」の普及推進にも協力しています。

（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「中央研修会」にも専門員を派遣し、指導員の育成・グッドライダー防犯登録の普及推進に協力するとともに、毎年行われている同協会主催の「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蒙活動に取り組んでいます。

8月19日は「バイクの日」として、（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。

■ABS体験試乗会

スズキでは二輪車ABSの普及活動として、全国の指定自動車教習所等と協力し「ABS体験試乗会」の開催を行っています。2010年は、103の会場で4,000人以上のお客様に、ABSの作動体験試乗をしていただき、ABS搭載車両の安全性をPRしました。

2011年も引き続き「ABS体験試乗会」を全国で開催し、二輪車ABSの普及促進を続けて参ります。

■「スズキ セイフティスクール」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 セイフティスクール」を年4回開催しています。

「走る・曲がる・止まる」といった基本動作から、「危険予測」・「ABS体験走行」・「ハイウェイ体験走行」まで、楽しみながら学べる講習会として、2011年も引き続き開催します。

■「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」。

2010年の入場者数は3万1千人となり、5年連続3万人を超える一大イベントとなりました。

スズキで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、スズキの新入社員や二輪通勤者、関連会社、代理店従業員等を対象に、「二輪車安全運転講習会」を毎年定期的に開催しています。

2010年は、大卒・高卒の新入社員、二輪通勤者、代理店従業員を対象に、6回の開催で80名が受講しました。

二輪車メーカーの社員として一般ライダーの模範となるように、今後も継続的に開催をして、安全運転意識と基本操作の向上、交通ルールの遵守、マナーの向上を指導して参ります。

■「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と根おこし活動として、スズキのコンペティションモデル「RMシリーズ」をご購入頂いた、初心者からベテランライダーまでの幅広いモトクロスユーザーを対象に、竜洋オフロードコースを利用して、年7～10回の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が受けられる充実した内容となっています。

2010年は、7回の開催で214名のお客様に受講していただきました。

これまで多くのお客様に参加していただき、モトクロス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ます。

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、社会に貢献したいと考えています。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、パートナーとしてともに繁栄できる関係を構築することが購買部門の役割と考えています。パートナーとなっていただくお取引先様は、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。

01 継続的な取引

スズキは、パートナーとなっていただいたお取引先様とは、信頼関係を構築することにより、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不可欠と考え、トップマネジメントクラスの意見交換はもとより、ミドルマネジメントや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。

02 グローバル購買活動

スズキは、世界中に点在する生産拠点と連携し、グローバルな購買活動を更に展開してゆきます。従来、各生産拠点ごとでの購買を主眼に進めてきた活動を、グローバルでの最適購買の推進に主軸を移し、世界中から競争力のある価格で部品を購買します。このことは単にスズキにとってメリットがあるだけではなく、パートナーとなっていただく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。

03 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、地震をはじめとする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の認識のもと、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。

スズキの財団活動等

01 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。

理　念

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

■財団の活動

①基礎的・独創的研究に対する助成

環境や情報、制御、材料、医療関連等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791人に、10億9243万円（2011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。

②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、研究者が知恵を結集し解決を目指す研究テーマに助成を行います。平成15年度より助成を開始し、これまでに「軽・小型車用排気ガス浄化システムの開発」等の12件の研究に対し、9436万円（2011年4月1日現在）の助成を行っています。

③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、或い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322件、1億2100万円（2011年4月1日現在）の助成を行っています。

④海外からの研究留学者に対する助成

静岡大学とハンガリーのブダペスト工科経済大学の2大学間研究者交流協定に基づき、2大学とスズキ財団がタイアップして、平成11年度から行っている事業です。これまでにブダペスト工科経済大学から9人の研究者が研究留学を行いました。その中には国際共同研究開発として進められたものもあります。

⑤インターアカデミアへの支援

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

⑥助成件数と助成金額

・2010年度助成件数：67件
（2011年4月1日までの累計：1,144件）
・2010年度助成金額：6,530万円
（2011年4月1日までの累計：13億2806万円）

⑦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。

02 財団法人スズキ教育文化財団

スズキ教育文化財団は、2000年にスズキの創立80周年の記念事業として、スズキグループ企業が基金の全額を寄託して設立した公益法人です。

本財団は、静岡県内の高校生又は静岡県内の高等学校を卒業した大学生で、経済的な理由で学業に専念できない方に奨学援助を行い、併せて児童・生徒のスポーツ及び学習活動に対する支援を行い、もって青少年の健全育成に寄与することを目的としています。

・総資産：16億4,226万円
・奨学援助総額（2011年4月1日までの累計）：1億2,690万円
・奨学金給付（2010年度）：68件（2,052万円）

奨学生認定証の授与式

03 日系人学校「ムンド・デ・アレグリア学校」に経営支援

学校法人「ムンド･デ･アレグリア学校」（浜松市南区卸本町）は、南米系日系人の子供たちの学校です。言葉の問題から日本の学校に行っても授業内容を理解できず、また経済的な問題から外国人学校には通うことができず、結果として家庭に閉じこもっていた子供たちに「学ぶ歓び」を知ってもらい、日本の社会に適応できる人材に育って欲しいとの思いから設立された学校です。

同校は、2003年2月に個人資金により開設されましたが、学校運営を個人で行うのは限界があり、永続できるようスズキが支援することを決め、地元浜松の産業界に呼びかけました。支援の輪は約60社に及びました。2005年8月には、全国で初めての南米系外国人の学校法人となり、県と市からの助成金を受けることができるようになりました。地道な活動が少しずつ評価され、支援者、協力者が増えてきています。同校の役員（設立発起人、理事、監事、評議員）には地元産業界からも多数参画しています。

国際都市を標榜する浜松市から、立派な日系人2世3世が誕生してほしいと願っています。

04 大学でスズキ寄附講座・冠講座を開講

■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、エンジン環境工学についての寄附講座を開講しています。

・現在の主な研究テーマ：
　さらなる排出ガスの低減を目的とした、触媒の反応機構の解明及び、燃費向上を目的とした摺動部品のフリクション改善
・講　師：
　スズキから大学に従業員を教授、准教授として派遣
・期　間：
　2003年4月から2012年3月までの9年間

なお、スズキは2005年11月16日に、静岡大学との間に、科学技術・学術研究の振興と研究成果の社会活用、人材育成の推進等を図ることを目的として協定書を締結しました（「スズキ株式会社と国立大学法人静岡大学との間の教育研究連携の推進に関する協定書」）。

●冠講座

静岡産業大学・浜松大学の2校において、学生に産業界の現状や問題への取り組み方を紹介する冠講座を開講しています。

・テーマ　　：2010年度　グローバル企業を目指す
　　　　　　　　　　　　スズキの取り組み
・講　　師　：テーマに応じ、各職場から大学に派遣
・講義回数　：1回90分授業を毎年15回で1講座としています

従業員とともに

スズキでは、「価値ある製品」を作るという目的に向かって、従業員がお互いに協力し合い、一丸となって清新な会社を作るため、上下左右自由に意見を交換し合うコミュニケーションが、企業活動の基盤であると考えています。

従業員とのかかわりにおいては、スズキが過去にこだわらず未来への挑戦を続け、誠実にものごとに当たる集団となるために、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。

①従業員が安全でかつ健康に働ける健全な職場づくり
②高い目標に挑戦する人材を評価･支援する制度づくり
③良好で安定した労使関係づくり

01 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
･労災はすべて防ぐことができる
･安全はみんなの責任である

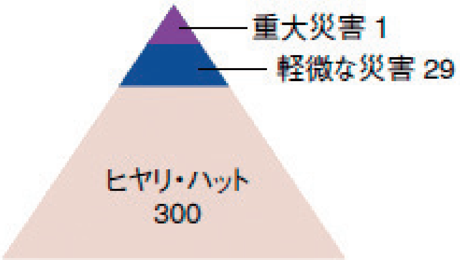
災害が発生した場合、たとえ軽微なケガであっても、全件を社内に報告回覧（横展開）し、再発防止と類似災害の防止に努めています。危険を危険と感じる安全意識の高揚教育、無理のない安全作業標準への見直し、職場の危険要因の洗い出し･改善を更に進めていきます。

「1件の重大災害が発生した場合、その背景には29件の軽微な災害、更にその背後には300件のヒヤリ･ハット※1がある」※2といわれており、災害を未然に防ぐためには、ヒヤリ･ハットを根絶する取り組みを行う必要があります。

そのため、スズキではヒヤリ･ハット事例のリスクアセスメントを2001年から導入し、ヒヤリ･ハットの対策･改善に取り組んでいます。

※1 ヒヤリ･ハットとは、作業中に一歩間違えればケガをしたかもしれない失敗、換言すれば、“ヒヤリ”とした、“ハッ”とした経験を言います。
※2 ハインリッヒの法則

ハインリッヒの法則（1:29:300）



■健康管理

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

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

・従業員が有効なセルフケアを行えるよう、社内イントラネットや講習会を利用した従業員へのメンタルヘルス等の健康情報提供
・各職場のケア促進を図るため、主に管理職を対象に産業医によるメンタルヘルスラインケア講習会を開催
・従業員が気軽に相談できるよう、社内医務室に精神科医による「心の相談室」を開設

■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
●運転シミュレーター、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

02 キャリアアップのための取り組み

スズキは、自己を向上させること（＝キャリアアップ）こそが、働きがいの源泉だと考えています。そこでスズキは、すべての従業員がその適性や能力に応じてキャリアアップが図れるよう、様々な取り組みを行っています。スズキは高い目標を設定し挑戦する人材を育成し、支援します。

■目標チャレンジ制度

スズキは、達成可能な目標の実現を重ねることにより、より困難な目標へ挑戦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うことにより、次の効果が現れています。

①努力目標が具体的になることで本人の仕事への意欲が向上する。
②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。

また、スズキの人事制度は、年功のしがらみ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、人事処遇のしくみを仕事、役割、責任と成果に応じた客観性・納得性の高いものとしています。職務重視の人事制度と目標チャレンジ制度が、従業員のキャリアアップをバックアップしています。

■自己申告制度

スズキは、従業員の適性を正しく評価し、個々の能力が100%発揮できる組織風土を追求しています。そのため、従業員が自らやりたいと思う仕事でその能力を充分に発揮できるよう支援するしくみとして、異動希望を申告する自己申告制度を実施しています。

03 安心して働ける快適な職場環境づくり

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

■育児短時間勤務制度

小学校入学前の子どもを養育する従業員は、本人の申し出により1日の所定労働時間を短縮した勤務が可能となる制度を導入しています。

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、また、社員駐車場を会社構内にする事により、就業時間前後の子どもの送迎に対応し易くしています。

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

■育児・介護休職制度

スズキでは、働く意欲・能力がありながら、育児・介護といった自己(家庭)の都合で就労が困難な場合に対して、男女を問わず、育児休職及び介護休職の制度を用意しており、多くの従業員が利用しています。

■再雇用制度

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

■従業員等相談窓口制度

スズキでは2002年からCSRマネジメント体制の一環として「従業員等相談窓口制度」を全社に展開しています。2007年4月には、利用者の範囲を拡大し、スズキ㈱の従業員だけでなく、実情に即して当社事業所内で業務を行うすべての人(正規、見習、試用の各従業員、派遣社員、アルバイト、パートタイマー、期間社員及び出向社員その他会社の事業所において業務等を遂行する人を含みます。)並びにスズキグループ会社における社員等からの相談等も受け付けています。相談内容はセクハラ・パワハラ等の職場内での迷惑行為についてのものから、業務に関する疑問、悩み事、改善等に至るまでより広い範囲の相談を、メールや電話で気軽にできるようにしています。また、公正性を保つため社外弁護士へ直接相談することもでき、発生した問題を早期に、適切に解決することで快適な職場環境を形成するよう努めています。また、いかなる報告・相談であっても、通報者が不利益を被らないことを保証しています。

これらの制度に加え、食堂や事務棟等に「改善提案箱」を設置し、より一層相談・提案が行いやすく風通しの良い職場づくりを目指しています。

■厚生労働省より次世代育成支援対策法に基づく認定マーク「くるみん」を取得

スズキは、厚生労働省より「次世代育成支援対策推進法」に基づく、子育てサポート企業としての認定を受けました。次世代育成支援対策推進法とは、次代の社会を担う子どもが健やかに生まれ、育成される社会を形成するため、常時雇用101人以上の企業に対し、出産・育児と仕事の両立支援に関する雇用環境の整備等に関する行動計画の策定と届出を義務付けるための法律です。スズキでは、今後も仕事と子育てを両立させ、働きやすい労働環境づくりをさらに進めてまいります。

04 社内教育システム

スズキでは、会社の不断の発展のため、社是に示された理念に基づき、社内教育システムを通じて従業員の職務遂行能力の向上と、企業を取り巻く環境の変化に対応し得る人材の育成を行っています。

●集合教育(Off the Job Training 略してOff−JT)

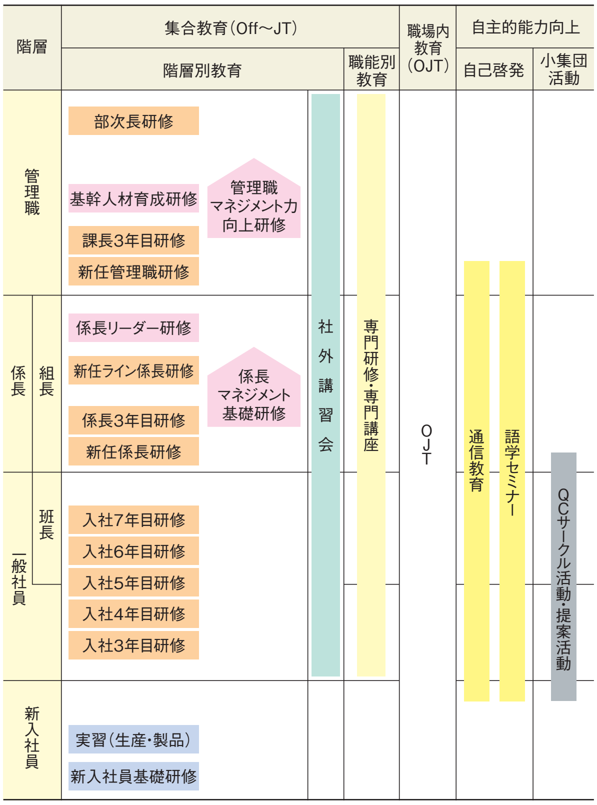
集合教育は「職場外教育」とも呼ばれ、社内の教室・研修所等で行う研修や、社外の講習セミナー等をいいます。「階層別教育」※が主体で、職位に応じた業務遂行に必要な基礎的な知識、技術、技能を修得します。

※階層別教育とは、社内職位に応じて組織横断的に実施される研修で、具体的には部・次長研修、課長研修、係長研修、組長研修、班長研修等をいいます。

研修受講人数(スズキグループ全体)

2002年度	13,932人
2003年度	17,699人
2004年度	14,430人
2005年度	14,518人
2006年度	15,470人
2007年度	18,600人
2008年度	19,000人
2009年度	18,000人
2010年度	17,000人

スズキ社内教育体系図



●職場内教育(On the Job Training 略してOJT)

職場内教育とは、上司・先輩が「日常の仕事」を通して、部下・後輩を指導することをいいます。個々の従業員に合わせた指導ができ、教育内容が業務に直接反映されます。このことから、職場内教育は教育の原点ともいわれ、教育体系の中で最も重要な教育と位置づけられています。各部門で必要な「専門教育」は、主にこの職場内教育で実施しています。

●自主的能力向上

自己啓発

スズキでは、自己の職業能力を積極的に高めていこうとする意欲を持つ人を支援する「通信教育・語学教育の費用援助制度」を設けています。また、高度の知識・技術の修得のために、従業員が社外の各種教育団体が行う講習会に積極的に参加できるよう取り組んでいます。

小集団活動

職場の活性化や自己の向上を図るため、職場内のグループによる提案活動等を推進しています。

05 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、生産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の違いから、両者の意見が異なることはありますが、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。

●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反映されるように、話し合いの場（労使協議）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。

●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141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、141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・透明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、141社約5万人の従業員が創造性豊かに活き活きとして働く闊達な職場風土と、安定した労使関係を構築できるよう、取り組んでいます。

06 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6年目を迎えました。2011年6月末現在で、重度の知的障害者を含めた障害者数は46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、社内書類の集配業務に携わっています。

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、障害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、今後も積極的に障害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	清掃業務等
7.代表者	代表取締役 内田 博康（スズキ（株）常務役員 管理本部本部長）
8.従業員数	61名（うち障害者46名）

株主・投資家の皆様とともに

01 企業価値の向上

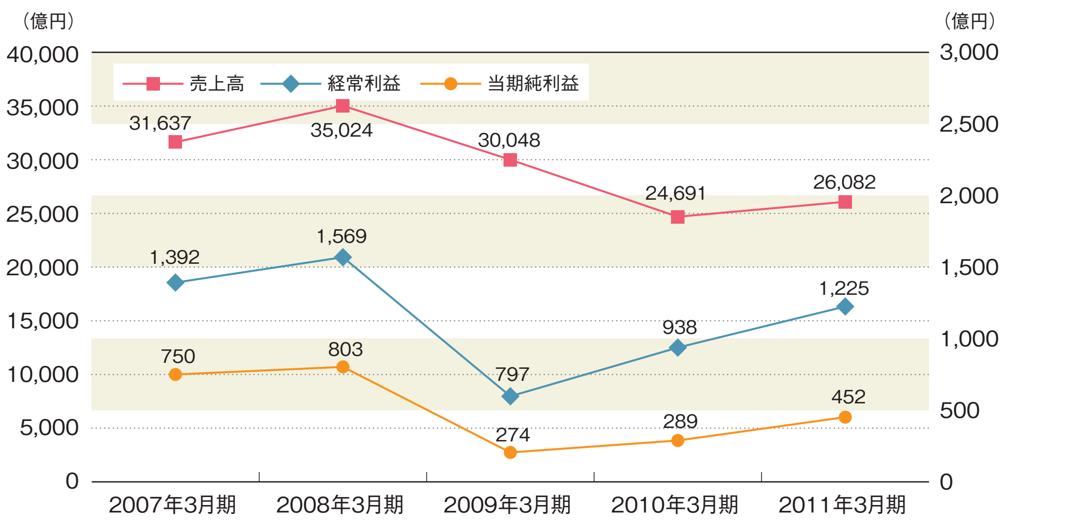
スズキでは、これまでも、株主・投資家の皆様の支持と信頼に応えるため、企業価値の向上に努めて参りました。

しかしながら、リーマンショック以降の世界的な金融危機の影響、更なる円高の進行に加え、東日本大震災が発生する等経営環境は大きく変わり、ますます厳しい状況となっています。

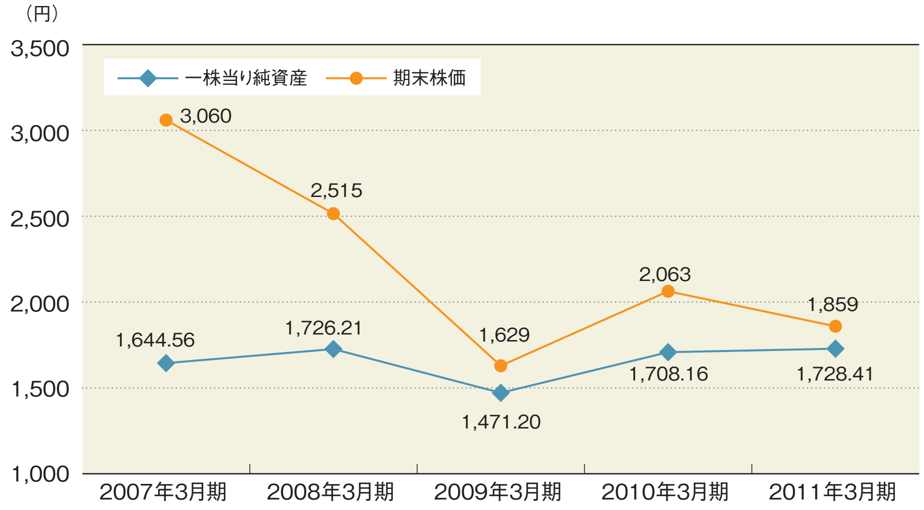
当社グループは、この危機を乗り越えるために、「知恵を出し、汗を流して、難局を乗り切ろう」、「大転換期を乗り越えるため、全てをやり直そう!」をスローガンに、全社一丸となって取り組んで参ります。

具体的な取り組みとしては、当社グループの重要経営課題の集約や懸案事項を討議する「経営企画委員会」を新設し、迅速な経営上の課題抽出・意思決定を図るための体制・組織の見直しを実施しました。また、従業員一人一人があらゆる経費を削減する「内なるコストダウン活動」により、売上高が減少しても利益の出る体制作りを引き続き進めて参ります。

連結業績の推移



一株当たり純資産と期末株価の推移



02 株主・投資家の皆様のために

当社の利益配分につきましては、継続的な安定配当を基本とし、あわせて中･長期的な視点から、業績、配当性向、企業体質の一層の強化と今後の事業展開に備えるための内部留保の充実等を勘案して決定しています。

当社グループの業績は、発展途上国を中心とした海外生産工場への依存度が高く、為替変動にも左右されやすい構造にあります。従いまして、これからも当社グループが安定的に成長していくためには、当社の体力をより強化し、不測の事態に備えることが重要です。

当期につきましては、円高の影響や3月の東日本大震災による操業停止の影響等がありましたが、あらゆる経費の徹底した削減等により前期を上回る利益を計上することができました。

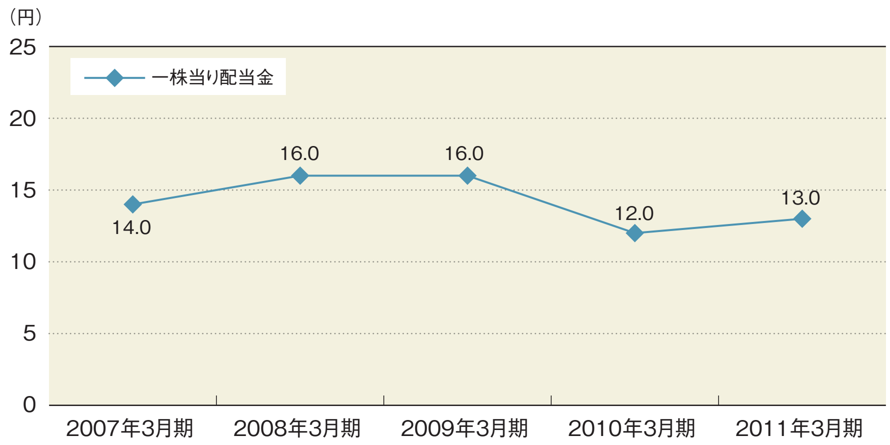
経営環境は引き続き厳しい見通しではありますが、当期の年間配当金は1株につき13円、期末配当金は1株につき7円とさせていただきました。なお、年間配当金は、前期より1株につき1円増配となりました。

次期の配当金につきましても、当期と同額の1株につき13円（うち、中間配当金6円）とさせていただく予定であります。

今後につきましても、このような考え方から、事業年度の業績を勘案して決定して参ります。

なお、当社は、中間配当をすることができる旨を定款に定めています。

一株当たり配当金の推移

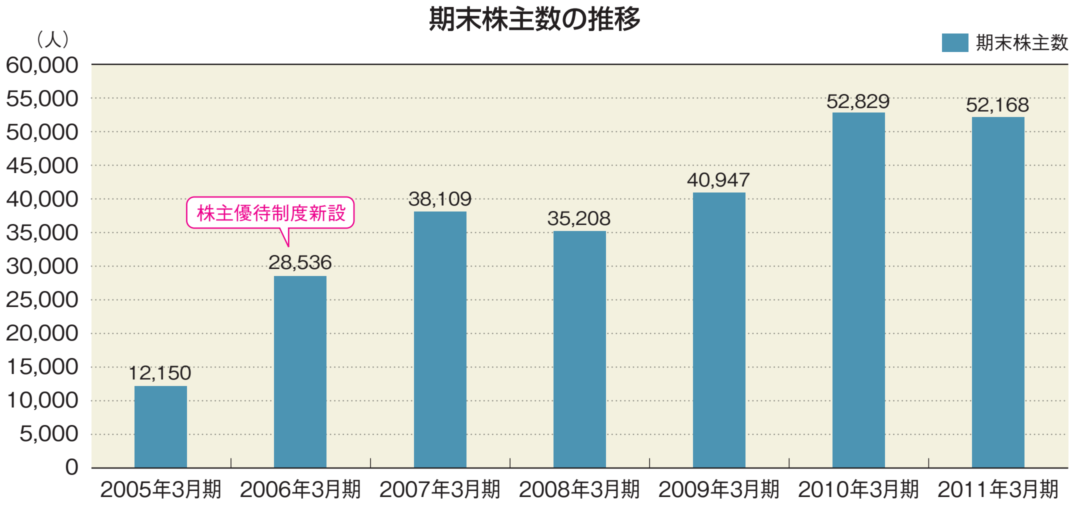


03 株主優待制度

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

株主優待制度は、2005年12月に、個人株主層の拡大、スズキファン株主の増加促進を目的に実施された「500万株の自己株式の売り出し」と同時に、スズキの世界戦略車「スイフト」がRJCカー・オブ・ザ・イヤー及び2005-2006日本カー・オブ・ザ・イヤー特別賞「Most Fun」をダブル受賞したことを記念して新設されたものです。

なお、株主数の推移については、次の通りです。



●対象株主

毎年3月31日現在の株主名簿、及び実質株主名簿に記載された1単元（100株）以上保有の株主様

●優待内容

当社の欧州生産拠点マジャール スズキ社の所在国ハンガリーの産品であり、当社グループが輸入販売している「ハンガリーアカシアはちみつ」と、天然のミネラルを豊富にバランスよく含んだドイツ原産の「岩塩」の詰め合わせ

岩塩とハンガリー蜂蜜セット

04 IR※に関する取り組み

スズキでは、「スズキ行動憲章」に掲げている「広く社会に対し正確、公正な情報を開示し、常に社会との適切な関係を保つ」の精神に基づき、株主・投資家の皆様に対し、適切な情報開示に取り組んでいます。

（1）IR資料のホームページ掲載

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

※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。

(2)アナリスト、機関投資家向けに定期的説明会を開催

代表取締役によるアナリスト説明会を、四半期毎に開催しています。

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、アナリストの要請による個別ミーティングの開催、新車発表会へのアナリストの招請、アナリスト向け工場見学会等も随時、実施しています。

(3)IRに関する部署の設置

IRに関しては、東京支店広報課、経営企画室広報部及び財務部企画IR課に担当部署を設置しています。

(4)個人向けのIRイベントの実施

2008年6月27日に開催した第142 回定時株主総会より、総会終了後に、ご出席頂いた株主様を対象に、よりスズキのことをご理解して頂くため、『スズキ歴史館』の見学会を開催しています。

『スズキ歴史館』は「スズキのものづくり」をテーマに、スズキの歴史や現在の世界への事業展開の紹介、また、自動車ができるまでの工程をわかりやすく展示する施設で、2009年4月から一般公開しています。

スズキ歴史館外観

スズキ歴史館見学会

地域社会とともに

01 環境美化への取り組み

■スズキマナーアップ活動

スズキは、従業員のマナー・ボランティア及び地域の環境美化に対する意識向上を目的とし、「浜松市道路・河川里親制度」※に参加しています。2004年9月に高塚地下道及びその周辺道路の“里親”となって以来、毎月1～2回当該地下道及び周辺道路の清掃活動を行っています。2010年度は16回の清掃活動にのべ938人が参加し、およそ軽トラック10台分の可燃・不燃ゴミや廃品等を回収しました。

※里親を希望する団体が自ら区域及び活動内容を定めて市長に申し出て、道路内の清掃等を行う制度

■はまなこ環境ネットワークへの参加・協力

はまなこ環境ネットワークは、浜名湖に関心や関連のある地域の住民グループや各種団体・企業が連携して浜名湖の環境保全活動を行うことを目的として、2005年3月に設立されました。2011年3月現在では67団体が参加・協力している浜名湖の環境保全に関わる最も大きな「集まりの場」です。

スズキも、社員のボランティア活動のひとつとして発足当時から参加・協力をしてきました。

2010年度は、次代を担う子供たちを対象にした体験型環境学習「浜名湖エコキッズ体験塾」や浜名湖流域の様々な環境保全活動を紹介してお互いの活動を啓発する「浜名湖エコワークショップ」また、各分野の専門家を招いた「環境フォーラム」などが開催されました。

スズキ社員も年間を通して、延べ18家族58名が参加し、浜名湖の歴史・生活文化・自然環境について学習しました。

これからも、座学や現場での体験を通して、地域の貴重な財産である汽水湖「浜名湖」の現状を多くの人に再認識していただき、環境保全活動の促進に協力していきます。

浜名湖エコキッズ体験塾

「猪鼻湖の環境保全の取り組みを学ぶ」
水質改善活動の見学や多様な生き物の観察など
親子で学ぶ夏休みの一日でした。

浜名湖エコワークショップ

浜名湖体験学習施設「ウォット」バックステージ見学・説明
講演「浜名湖の漁業と生き物の変化」
　静岡県水産技術研究所浜名湖分場長
普段は中々見ること・聞くことができない現地学習ができました。

02 被災地への支援

■中国青海省、パキスタン及び鹿児島県奄美大島における被災地支援について

2010年4月14日に発生した中国西部・青海省の玉樹チベット族自治州玉樹県地震により被害を受けた中華人民共和国、2010年7月末からの大雨により被害を受けたパキスタン及び2010年10月20日からの大雨により被害を受けた鹿児島県奄美大島に対する救援活動として、右記の通り支援をしました。

また、スズキの現地子会社パックスズキ社では、販売店や部品メーカーと共同で、被災地への救援物資運搬車両としてトラック25台等、総額1,000万ルピー（約1,000万円相当）をパキスタン政府に寄付しました。

支援内容

	支援内容
中華人民共和国への支援	日本赤十字社を通して義援金500万円
パキスタンへの支援	日本赤十字社を通して義援金500万円
鹿児島県奄美大島への支援	日本赤十字社を通して義援金100万円

03 スポーツ振興・教育支援活動（主旨賛同支援型）

スズキ浜松アスリートクラブでは、ロンドンオリンピックを目指す一流選手を育成するとともに、未来のオリンピック選手を育てるための子供たちへの実技指導も行っています。

■2010～2011年度に行った陸上教室

2010年10月11日 エコパ投擲クリニック	2010年10月31日 春野町陸上教室	2010年11月25日 浜松東小陸上教室	2011年02月07日 伊佐見幼稚園陸上教室
2011年02月27日 エコパ陸上クリニック	2011年05月19日 掛川城北小陸上教室	2011年05月21日 春野町陸上教室	

04 地域のために

■スズキ歴史館「クリスマスフェスタ2010」を開催

館内にクリスマスをイメージさせる装飾を施し、12月23日～25日を中心として、子供向けの「クリスマスイベント」を実施しました。歴史館初の長期イベントでしたが、3日間で1,000人を超えるお客様にご来館いただき、趣向を凝らしたイベントを楽しんでいただきました。実施した主なイベントは、本物のクルマに絵を描いてもらう体験や、クリスマスオーナメントづくり、サンタが子供たちにお菓子をプレゼントする等、子供たちには年に1回の「夢の時間」を体験していただきました。

本物のクルマに絵を描く体験

サンタがプレゼントを子供たちへ

05 各工場、事業所等における取り組み

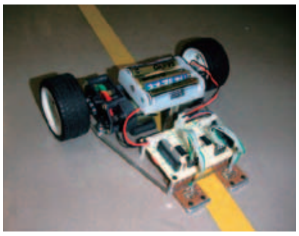
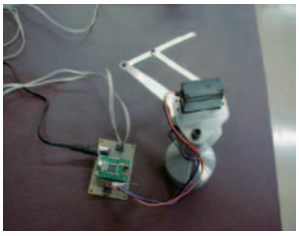
■CSR開発本部開発推進部(横浜研究室)での取り組み

本年度も、横浜市都筑区区政推進課の主催による「つづき博士倶楽部講座」に、スズキ(株)横浜研究室より技術者を派遣し、小・中学校の児童・生徒を対象に、講演活動を行いました。

2010年度は、小学校3校、中学校2校の計5校、201名の皆さんに「ロボット」をテーマに講演しました。講演はパソコン、プロジェクタ等を使い、「楽しく、分かりやすく」を心掛けて文章、図、グラフ、写真、動画、実物のロボット、書籍等を使って行いました。

H8マイコンを使ったマスタ・スレーブ型ロボット、赤外線センサを使用したライントレース型ロボット、PICマイコンを使ったLED表示装置、ラジコン式電動車いすサッカーロボット4台等を持参し、実物のロボットの機能、動作の説明と実演、体験学習を行いました。

実際に目の前で動くロボットに触れながら楽しく、熱心に授業を受けて頂きました。講演後の質疑応答では、質問だけでなく、ロボットに関する多くの夢や希望、意見が出されました。後日、先生、生徒さん方より礼状や感想文が届くことがあります。このような、社会貢献活動を通して触れ合うことのできた方々からの、心暖まるご意見・ご感想は、次回の講演への反省と励みになっています。

<講演に持参するロボットの実物サンプル>

■二輪技術センター(竜洋)コースでの取り組み

●スポーツ競技大会への二輪技術センター(竜洋)コースの開放

スズキ二輪技術センター(竜洋)コースを地域のスポーツ団体や学校関係者からの要望により、開放しています。

近年恒例化した「サンライズ イワタ IN 竜洋(トライアスロン)」、「フレンドリーデュアスロン IN 竜洋」、「静岡県西部中学校駅伝大会」等に、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。

■船外機技術センター周辺の街頭指導

船外機技術センターでは春、秋の全国交通安全運動と夏、年末の交通安全県民運動期間の稼働日の朝、センター入口と近くの交差点で立哨指導を行っています。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。

2010年12月　年末の交通安全県民運動

06 海外での取り組み

インド

■交通安全における先導的取り組み

交通安全は、マルチ・スズキ・インディア社（MSIL）のCSRプログラムの中で最も重要な活動として取り組んでいます。全国4つの運転教習・研究機関IDTR（Institute of Driving Training and Research）運営拠点と、2010年度に83校増設した計166校のマルチ・ドライビングスクール（MDS）を活動の中心としています、IDTRとMDSによるMSILの先導的取り組みは、州政府とディーラーそれぞれとの提携によって運営されています。運転教習に関するこの取り組みをインド各地で展開し、MSILは、 2000年に最初のIDTRの運用を開始して以来、延べ85万人に安全運転教習を行っています。また、2010年度、新たな活動として、軽車両ドライバーの訓練プログラムを開始しました。グジャラート州の産業訓練所（ITI）と提携し、2,000名以上の生徒の講習を行いました。運転技術に加えて、英語や対人能力等の教習も実施しています。

MSILは、2008年12月から、交通安全啓蒙活動（National Road Safety Mission）プログラムを開始し、3年間で50万人に安全運転教習を行うことを目標に掲げ、活動しています。2011年3月までの教習受講者数は35万8,000人に達しています。2010度、MSILは、学校に通う子供たちの交通安全意識向上のための教習プログラムを、約21,000人の生徒たちに提供しました。また、ドライバーを対象とした交通安全意識に関する短期プログラムを、全国のMDSやIDTSを通じて、タクシーやオート三輪のドライバーも含めて約55,000人に実施しました。他に、スクールバスドライバーの再訓練も行っています。

■職業訓練

2009年度、MSILは、ハリヤナ州グルガオンに、女性を対象とした新規の産業訓練所（ITI）を導入しました。同社はこのITIを、「Centre of Excellence for Apparels（装飾品の研究教育拠点）」へと発展させる予定です。MSILは、2006年、ハリヤナ州への4つの国営ITIの導入に伴い、サプライヤ2社と共同でITI発展計画を始動しました。グルガオンのITIには、授業のカリキュラム以外に読書の習慣を身につけるための場として、中央図書館が設置されました。また、コンピュータ室も新しく設置されました。

ITIの生徒は、安全、5S、改善、品質、運転技術等を主題とした教育を、MSILの熟練者から受けています。生徒と教職員は、現場の雰囲気に触れるため、MSILの施設見学をしています。MSILは、車両のブレーキシステムや燃料噴射システム等の複雑な技術的知識を教えるため、視聴覚教材をITIに導入しました。2010年度、MSILは、関連するテーマについて、ITIの教員には延べ180日間、生徒には延べ6,124日間の教育を行いました。

ハリヤナ州に導入したITI発展計画とは別に、MSILは更に、自動車業界への技術支援をインド全国の私営・公共ITIに展開し、これによって生徒が自動車分野に就業するためのサポートを行い、ディーラーの車両修理工場が求める技術力のある人材を育成しています。MSILはITIに支援を行い、エンジンやトランスミッション等の自動車部品を教育のために寄付しています。約500人の生徒がITIを卒業し、MSILディーラーの車両修理工場に就職しています。

■従業員ボランティアプログラム（e-パリバルタン）

本プログラムでは、MSILの従業員が日曜や祝日等の休日を利用して経済的に苦しい人々のためのボランティア活動を行っています。この活動では、ボランティア施設で恵まれない子供たちの世話をしたり、老人ホームでお年寄りと時間を過ごしたり、誕生日やお祭り、国民的なイベントを祝ったりします。デリー、グルガオン、マネサールにあるボランティア施設の数は、2010年度に設立された新しい施設を加えると、合計24施設になりました。従業員は、2010年度延べ約2,800時間のボランティア活動を行い、恵まれない子供たちやお年寄りのために奉仕しました。

■地域社会発展のための先導的取り組み

MSILは、支援先として、マネサール工場周辺の4つの村を選定し、専任のチームが地域社会と連携して、教育、雇用訓練、健康管理、基礎的なインフラ整備等の分野を向上させる活動に取り組んでいます。

●教育

恵まれない子供たちのために3つの夜間補習クラスを開講しています。支援先の村の経済的に苦しい家庭の子供たち120名が、このクラスに参加しています。

●雇用訓練

MSILは、2010年度支援先の村の失業中の50名の若者に対して、就職に必要な能力を高める訓練を行いました。現在まで、失業中の若者134人が安全運転技術の教習を受けて、受講者の65%が就職しました。

●健康管理

女性、子供、高齢者への治療・予防医療サービスを提供するため、MSILは、支援先の村において定期的に医療キャンプを行っています。学校に通う子供たち向けには、健康意識向上と予防接種を目的とした特別キャンプを行っています。支援先の村では、9,200人を超す人々がこれらのキャンプを利用しました。

●インフラ整備

2010年度は、生徒たちの学習や活動に適した環境を整えることを目的に、バース村の国営学校を改修し、教室や校庭等の基本的な設備を整備しました。

インドネシア

スズキ・インドモービル・セールス社（SIS）は、中部ジャワ州にあるプランバナン寺院群のSDN Kebon Dalam Lor小学校に、図書館施設を寄付しました。

SISは、ジャカルタ東部のチェゲル-チパユンにあるイスラム教師協会「TSAQOFAH ISLAMIYYAH」に対して、3,000万ルピアに相当する校舎修繕及び学校施設の寄付を行いました。

西スマトラ州パリアマン地区と西ジャワ州タシクマラヤ地区の地震被災者を支援するため、スズキ・インドモービル・モーター社（SIM）とSISは、そのディーラーや従業員とともに、総額5億ルピアの寄付を行いました。具体的には、この2地区における教育施設への寄付、校舎の修繕、イスラム教師協会への寄付に加え、救急車3台（APVベース）を寄付しました。

SISは、バリ島クタビーチの救命活動を支援するため、1,000万ルピアのビーチ用安全設備を寄付しました。

パキスタン

1.生産活動

■環境に優しい製品の開発

パックスズキ社は、プレス工場で他部品を作る際に生まれるスクラップを、小さい部品の製造に利用しています。
危険回避のため、溶接工場のCO2シリンダーを、元の位置であるスポット溶接ラインから外の保管庫に移動しました。

■環境に優しい物流

パックスズキ社は、SMC方針の実現に向け、現地ベンダーから従来の使い捨て29kg梱包ではなく返却式200kg缶でケミカルを受け入れています。

2.教育支援活動

■工科大学及びビジネス経営スクールの学生を対象としたインターンシップ制度

パックスズキ社（PSMC）は、NED大学、カラチ大学、サーシエド工科大学、聖パトリック大学、イクラ大学、ウルドゥ連邦大学の学生を対象に、以下のインターンシップ・プログラムを実施しました。

1）2010年 6月 ： 25日間のインターンシップ・プログラム（受講生17名）
2）2010年12月 ： 31日間のインターンシップ・プログラム（受講生12名）

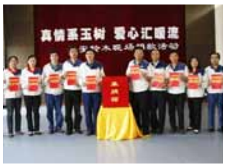
受講生は、自動車の製造及び組立工程について学習しました。

■教育／見学

VTI（職業訓練機関）
VTIの生徒訓練がラホーレ／マルタン地域の各都市で開催され、理論と実技の訓練に2010年で221名の生徒が参加しました。
PSMCはスズキのカラーやロゴ及び部品、工具、備品でVTIをサポートしました。
また、VTIの講師訓練もラホーレで開催され、35名の講師が参加しました。

中国

中国地震災害献金

期　日	献　金　側	罹災地区	献金受領側	金　　額	写　　真
2008年 5月14日	重慶長安鈴木汽車有限公司 （長安集団※を通して）	四川省汶川 地震災害地区	中国赤十字本社	100万元	
2008年 5月20日	重慶長安鈴木汽車有限公司 全社員		中国赤十字本社	191190.1元	
2008 -2010年	重慶長安鈴木汽車有限公司 労働組合	崇州 地震災害地区	共産主義青年団 崇州市委員会	24名の児童に 1年当り各600元を 寄付	
2010年 4月14日	重慶長安鈴木汽車有限公司 （長安集団※を通して）	青海玉树 地震災害地区	中国赤十字本社	100万元	
	重慶長安鈴木汽車有限公司 共産党員会		中国赤十字本社	10,410元	

※長安集団は長安鈴木合弁の中国側パートナー（重慶長安汽車股份有限公司、51%出資）の親会社に当ります。正式名称は中国長安汽車集団股份有限公司です。

公益活動

期　日	献　金　側	活動場所	活動内容
2005 -2009年	重慶長安鈴木汽車有限公司 営業ブロック	巴南区麻柳小学校 巴南区豊盛小学校	7名の学生に1年当り 各600-800元を寄付
2010年 3月12日	重慶長安鈴木汽車有限公司	巴南区狮子山 記念森基地	植林活動
2010年 5月27日	重慶長安鈴木汽車有限公司	巴南区接龍鎮南沱 小学校	貧窮地域の小学校に文房具等を寄付
2011年 3月26日	重慶長安鈴木汽車有限公司	綦江県新盛镇正自学校	貧窮地域の小学校に文房具等を寄付

ハンガリー

地元のGéza Fejedelem工業学校、エステルゴムBalassa Bálint経済学校、Bottyán János技術学校を含む、ハンガリー国内の約30の教育機関、職業訓練機関、専門学校、大学に対して支援を行っています。GyőrのSzéchényi István大学、ブダペスト技術経済大学、ブダペスト工科大学、ブダペストのCorvinus大学の物流学部等の高等教育機関の他、自動車産業に関係する多くの教育機関も恩恵を受けています。

スズキ幼稚園 -- マジャールスズキ社（MSC）の従業員の子供のための幼稚園を運営しています。

MSCは、エステルゴム・ボートクラブ、エステルゴム・ナイツ・ラグビーチーム、エステルゴム・キックボクシング協会、スズキユースサッカークラブ、エステルゴム飛行クラブ等の、コマロム／エステルゴム郡のスポーツ活動を支援しています。

ハンガリーとスロバキアの混合チームによる水泳大会が、エステルゴムとシュトロボ（スロバキア）の国境で開催され、MSCはこれを支援しました。

MSCは、青少年へのサッカー普及と、彼らが健康で活動的なライフスタイルを持つことを狙いとして、第4回PUSKASスズキカップを開催しました。

エステルゴムのサマーミュージックフェスティバルやサマーシアター等の文化交流に、毎年財政的な支援を行っています。

日本・ハンガリー合同の音楽イベントとして、ハンガリー音楽アカデミーの優秀な卒業予定者によって同アカデミーで毎年開催される「スプリング・ボイス」コンサートに、MSCは貢献しました。

中小規模の起業家やサプライヤ、ビジネスパートナー、自動車業界の関係者とのディスカッションや討論会を通じ、情報の提供や経験の交流を行っています。

地元や地域の小中学生の教育の一環として、工場見学を受け入れています。

MSCの従業員は、年2回、ハンガリー赤十字が開催する献血に協力しています。

「平等機会」をテーマとした絵コンテストで優れた5人の生徒を表彰し、全国に絵を展示しました。

■海外生産会社の人材育成支援

（財）海外技術者研修協会（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（2010年度）

国名		会社名
アジア	インド	マルチ・スズキ・インディア社
		スズキパワートレインインディア社
	タイ	スズキ・オートモービル・マニュファクチャリング社

●10年度の海外研修生の受け入れ人数：136人

●受け入れを始めたときからの累計人数：21,925人

（1983年～2010年まで）

データ集

主要新製品の環境データ …… 85
四 輪 車 …… 85
二 輪 車 …… 90
特 機（船外機）…… 92
スズキ国内工場･国内製造グループ会社の取り組み …… 93
スズキ国内工場 …… 94
国内製造グループ会社 …… 106
国内非製造グループ会社の取り組み …… 110
環境取り組みの歴史 …… 114
会社概要 …… 116

主要新製品の環境データ

2010年度に発売となった主要新製品の環境データを紹介します。
なお、下記のホームページより、四輪車・二輪車の環境データ（車種別環境情報）、四輪車のグリーン購入法適合車種を確認できます。
《車種別環境情報》http://www.suzuki.co.jp/about/csr/environmentalInfo/index.html
《四輪車のグリーン購入法適合車種》 http://www.suzuki.co.jp/about/csr/green/index.html

四輪車

区分	項目	細目							
車　名			MRワゴン						
乗車定員（名）			4						
基礎情報	車両型式		DBA-MF33S						
基礎情報	エンジン	型式	R06A型						
基礎情報	エンジン	総排気量（L）	0.658						
基礎情報	エンジン	種類	直列3気筒DOHC12バルブ吸排気VVT					直列3気筒DOHC12バルブVVT インタークーラーターボ	
基礎情報	エンジン	使用燃料	無鉛レギュラーガソリン						
基礎情報	エンジン	燃料供給装置	電子制御燃料噴射						
基礎情報	エンジン	最高出力（ネット）（kW（PS）/rpm）	40（54）/6,500					47（64）/6,000	
基礎情報	エンジン	最大トルク（N・m（kgf・m）/rpm）	63（6.4）/4,000					95（9.7）/3,000	
基礎情報	駆動装置	駆動方式	2WD	4WD	2WD	4WD	2WD	2WD	4WD
基礎情報	駆動装置	変速機	インパネシフトCVT						
基礎情報	車両重量（kg）		790	840	810	860	820	830	880
基礎情報	備考								
環境性能情報	燃料消費率 10・15モード	燃費（km/L）	25.5	23.0	25.5	23.0	27.0（注1）	22.5	21.5
環境性能情報	燃料消費率 10・15モード	CO_2排出量（g/km）	91	101	91	101	86	103	108
環境性能情報	燃料消費率 JC08モード	燃費（km/L）	23.0	22.0	23.0	21.0	24.2（注1）	22.0	20.4
環境性能情報	燃料消費率 JC08モード	CO_2排出量（g/km）	101	106	101	111	96	106	114
環境性能情報	燃料消費率	参考	平成22年燃費基準+25%達成車					平成22年燃費基準+20%達成車	
環境性能情報	排出ガス	適合規制・認定レベル	SU-LEV（平成17年基準排出ガス75%低減レベル）						
環境性能情報	排出ガス	試験モード	JC08H+JC08Cモード						
環境性能情報	排出ガス	規制値・認定値等（g/km） CO	1.15						
環境性能情報	排出ガス	規制値・認定値等（g/km） NMHC	0.013						
環境性能情報	排出ガス	規制値・認定値等（g/km） NOx	0.013						
環境性能情報	低公害車指定制度等		九都県市低公害車指定制度適合車						
環境性能情報	エコカー減税対象（注2）		○	○	○	○	○	○	○
環境性能情報	グリーン購入法適合車		○	○	○	○	○	○	○
環境性能情報	騒音	適合規制レベル	平成10年規制に適合　加速走行騒音規制値:76dB（A）						
環境性能情報	エアコン冷媒使用量		代替フロン　HFC134a　320g						
環境性能情報	車室内VOC		自工会目標達成（厚生労働省室内濃度指針値以下）						
環境性能情報	環境負荷物質削減	鉛※1	自工会目標達成（1996年使用量の1/10以下）						
環境性能情報	環境負荷物質削減	水銀※2	自工会目標達成（2005年1月以降使用禁止）						
環境性能情報	環境負荷物質削減	六価クロム	自工会目標達成（2008年1月以降使用禁止）						
環境性能情報	環境負荷物質削減	カドミウム	自工会目標達成（2007年1月以降使用禁止）						
環境性能情報	自工会目標適用除外部品		※1:鉛バッテリー（リサイクル回収ルートが確立されているため除外） ※2:ナビゲーション等の液晶ディスプレイ、コンビネーションメーター、ディスチャージヘッドランプ、室内蛍光灯（交通安全上必須な部品の極微量使用を除外）						
環境への取り組み	リサイクル		リサイクルし易さ（リサイクルし易い材料の使用、樹脂製部品への材料名表示、解体し易い構造等）を配慮 再生材をダッシュサイレンサー、ドアトリムポケット、ラゲッジフロアボックス、ロアカバートレイ等に使用						
環境への取り組み	環境負荷物質使用状況		鉛:電子基板・電気部品のハンダ、圧電素子等（PZTセンサー）に使用						
環境への取り組み	その他								
仕様			G		X			T	

（注1）アイドリングストップシステム搭載車
（注2）新車ご購入時における「環境対応車普及促進税制」による減税措置です。自動車取得税は平成24年3月31日新車届出まで、
　　自動車重量税は平成24年4月30日新車届出まで
*燃料消費率は定められた試験条件での値です。お客様の使用環境（気象、渋滞等）や運転方法（急発進、エアコン使用等）に応じて燃料消費率は異なります。

四輪車

車　名				ワゴンR								
乗車定員(名)				4								
基礎情報	車両型式			DBA-MH23S								
基礎情報	エンジン	型式		K6A								
基礎情報	エンジン	総排気量(L)		0.658								
基礎情報	エンジン	種類		直列3気筒DOHC12バルブVVT								
基礎情報	エンジン	使用燃料		無鉛ガソリン								
基礎情報	エンジン	燃料供給装置		電子制御燃料噴射装置								
基礎情報	エンジン	最高出力(ネット)(kW(PS)/rpm)		40(54)/6,500								
基礎情報	エンジン	最大トルク(N･m(kgf･m)/rpm)		63(6.4)/3,500								
基礎情報	駆動装置	駆動方式		2WD		4WD		2WD	2WD		4WD	
基礎情報	駆動装置	変速機		5MT	4AT	5MT	4AT	CVT	4AT	CVT	4AT	CVT
基礎情報	車両重量(kg)			800	810	850	860	840	830	850	880	900
環境性能情報	燃料消費率	10･15モード	燃費(km/L)	23.5	22.0	21.5	20.0	25.0	21.0	23.5	20.0	22.5
環境性能情報	燃料消費率	10･15モード	CO_2排出量(g/km)	99	106	108	116	93	111	99	116	103
環境性能情報	燃料消費率	JC08モード	燃費(km/L)	22.0	20.4	20.6	19.0	23.6	20.4	22.4	19.0	21.0
環境性能情報	燃料消費率	JC08モード	CO_2排出量(g/km)	106	114	113	122	98	114	104	122	111
環境性能情報	燃料消費率	参考		2010年燃費基準+25%達成車	2010年燃費基準+15%達成車	2010年燃費基準+20%達成車	2010年燃費基準+10%達成車	2010年燃費基準+25%達成車	2010年燃費基準+15%達成車	2010年燃費基準+25%達成車	2010年燃費基準+10%達成車	2010年燃費基準+25%達成車
環境性能情報	排出ガス	適合規制･認定レベル		SU-LEV								
環境性能情報	排出ガス	試験モード		JC08H+JC08Cモード								
環境性能情報	排出ガス	規制値･認定値等(g/km)	CO	1.15								
環境性能情報	排出ガス	規制値･認定値等(g/km)	NMHC	0.013								
環境性能情報	排出ガス	規制値･認定値等(g/km)	NOx	0.013								
環境性能情報	低公害車指定制度等			九都県市低公害車指定制度の基準に適合								
環境性能情報	騒音	適合規制レベル		平成10年規制に適合　加速走行騒音規制値:76dB(A)								
環境性能情報	エアコン冷媒使用量			代替フロン　HFC134a　320g								
環境性能情報	車室内VOC			自工会目標達成(厚生労働省室内濃度指針値以下)								
環境性能情報	環境負荷物質削減	鉛※1		自工会2006年目標達成(1996年使用量の1/10以下)								
環境性能情報	環境負荷物質削減	水銀※2		自工会目標達成(2005年1月以降使用禁止)								
環境性能情報	環境負荷物質削減	六価クロム		自工会目標達成(2008年1月以降使用禁止)								
環境性能情報	環境負荷物質削減	カドミウム		自工会目標達成(2007年1月以降使用禁止)								
環境性能情報	自工会目標適用除外部品			※1:鉛バッテリー(リサイクル回収ルートが確立されているため除外) ※2:ナビゲーション等の液晶ディスプレイ、コンビネーションメーター、ディスチャージヘッドランプ、室内蛍光灯(交通安全上必須な部品の極微量使用を除外)								
環境への取り組み	リサイクル			リサイクルし易さ(リサイクルし易い材料の使用、樹脂製部品への材料名表示、解体し易い構造等)を配慮 再生材をダッシュサイレンサに使用								
環境への取り組み	環境負荷物質使用状況			鉛:電子基板類に使用								
環境への取り組み	その他											
仕様				FX				FX アイドリングストップ	FXリミテッド			

＊燃料消費率は定められた試験条件での値です。お客様の使用環境(気象、渋滞等)や運転方法(急発進、エアコン使用等)に応じて燃料消費率は異なります。

四輪車

車　名				スプラッシュ
乗車定員(名)				5
基礎情報	車両型式			DBA-XB32S
基礎情報	エンジン	型式		K12B型
基礎情報	エンジン	総排気量(L)		1.242
基礎情報	エンジン	種類		直列4気筒DOHC16バルブ吸排気VVT
基礎情報	エンジン	使用燃料		無鉛レギュラーガソリン
基礎情報	エンジン	燃料供給装置		電子制御燃料噴射
基礎情報	エンジン	最高出力(ネット)(kW(PS)/rpm)		67(91)/6,000
基礎情報	エンジン	最大トルク(N・m(kgf・m)/rpm)		118(12.0)/4,800
基礎情報	駆動装置	駆動方式		2WD
基礎情報	駆動装置	変速機		CVT
基礎情報	車両重量(kg)			1,050
基礎情報	備考			
環境性能情報	燃料消費率	10・15モード	燃費(km/L)	20.5
環境性能情報	燃料消費率	10・15モード	CO_2排出量(g/km)	113
環境性能情報	燃料消費率	JC08モード	燃費(km/L)	19.6
環境性能情報	燃料消費率	JC08モード	CO_2排出量(g/km)	118
環境性能情報	燃料消費率	参考		平成22年燃費基準+25%達成車
環境性能情報	排出ガス	適合規制・認定レベル		SU−LEV(平成17年基準排出ガス75%低減レベル)
環境性能情報	排出ガス	試験モード		JC08H+JC08Cモード
環境性能情報	排出ガス	規制値・認定値等(g/km)	CO	1.15
環境性能情報	排出ガス	規制値・認定値等(g/km)	NMHC	0.013
環境性能情報	排出ガス	規制値・認定値等(g/km)	NOx	0.013
環境性能情報	低公害車指定制度等			九都県市低公害車指定制度適合車
環境性能情報	エコカー減税対象車(注1)			○
環境性能情報	グリーン購入法適合車			○
環境性能情報	騒音	適合規制レベル		平成10年規制に適合　加速走行騒音規制値:76dB(A)
環境性能情報	エアコン冷媒使用量			代替フロン　HFC134a　370g
環境性能情報	車室内VOC			自工会目標達成(厚生労働省室内濃度指針値以下)
環境性能情報	環境負荷物質削減	鉛※1		自工会目標達成(1996年使用量の1/10以下)
環境性能情報	環境負荷物質削減	水銀※2		自工会目標達成(2005年1月以降使用禁止)
環境性能情報	環境負荷物質削減	六価クロム		自工会目標達成(2008年1月以降使用禁止)
環境性能情報	環境負荷物質削減	カドミウム		自工会目標達成(2007年1月以降使用禁止)
環境性能情報	自工会目標適用除外部品			※1:鉛バッテリー(リサイクル回収ルートが確立されているため除外) ※2:ナビゲーション等の液晶ディスプレイ、コンビネーションメーター、ディスチャージヘッドランプ、室内蛍光灯(交通安全上必須な部品の極微量使用を除外)
環境への取り組み	リサイクル			リサイクルし易さ(リサイクルし易い材料の使用、樹脂製部品への材料名表示、解体し易い構造等)を配慮
環境への取り組み	環境負荷物質使用状況			鉛:電子基板、電子部品のハンダ、圧電素子等(PZTセンサー)に使用
環境への取り組み	その他			

(注1)新車ご購入時における「環境対応車普及促進税制」による減税措置です。
自動車取得税は平成24年3月31日新車登録まで、自動車重量税は平成24年4月30日新車登録まで
グリーン税制の対象となりますので、ご購入の翌年度の自動車税についても減税措置が受けられます。
平成24年3月31日新車登録まで

四輪車

車　名	ソリオ				
乗車定員（名）	5				
基礎情報 車両型式	DBA-MA15S				
基礎情報 エンジン 型式	K12B型				
基礎情報 エンジン 総排気量（L）	1.242				
基礎情報 エンジン 種類	直列4気筒DOHC16バルブ吸排気VVT				
基礎情報 エンジン 使用燃料	無鉛レギュラーガソリン				
基礎情報 エンジン 燃料供給装置	電子制御燃料噴射				
基礎情報 エンジン 最高出力（ネット）（kW（PS）/rpm）	67（91）/6,000				
基礎情報 エンジン 最大トルク（N･m（kgf･m）/rpm）	118（12.0）/4,800				
基礎情報 駆動装置 駆動方式	2WD	2WD	4WD	2WD	4WD
基礎情報 駆動装置 変速機	インパネCVT				
基礎情報 車両重量（kg）	1,000	1,030	1,080	1,040	1,090
環境性能情報 燃料消費率 10･15モード 燃費（km/L）	22.5	21.0	20.0	21.0	20.0
環境性能情報 燃料消費率 10･15モード CO_2排出量（g/km）	103	111	116	111	116
環境性能情報 燃料消費率 JC08モード 燃費（km/L）	20.0	20.0	18.8	20.0	18.0
環境性能情報 燃料消費率 JC08モード CO_2排出量（g/km）	116	116	123	116	129
環境性能情報 燃料消費率 参考	平成22年度燃費基準+25%達成車				
環境性能情報 排出ガス 適合規制･認定レベル	SU-LEV（平成17年基準排出ガス75%低減レベル）				
環境性能情報 排出ガス 試験モード	JC08H+JC08Cモード				
環境性能情報 排出ガス 規制値･認定値等（g/km） CO	1.15				
環境性能情報 排出ガス 規制値･認定値等（g/km） NMHC	0.013				
環境性能情報 排出ガス 規制値･認定値等（g/km） NOx	0.013				
環境性能情報 低公害車指定制度等	九都県市低公害車指定制度適合車				
環境性能情報 エコカー減税対象車（注1）	○	○	○	○	○
環境性能情報 グリーン購入法適合車	○	○	○	○	○
環境性能情報 騒音 適合規制レベル	平成10年規制に適合　加速走行騒音規制値:76dB（A）				
環境性能情報 エアコン冷媒使用量	代替フロンHFC134a　370g				
環境性能情報 車室内VOC	自工会目標達成（厚生労働省室内濃度指針値以下）				
環境性能情報 環境負荷物質削減 鉛※1	自工会目標達成（1996年使用量の1/10以下）				
環境性能情報 環境負荷物質削減 水銀※2	自工会目標達成（2005年1月以降使用禁止）				
環境性能情報 環境負荷物質削減 六価クロム	自工会目標達成（2008年1月以降使用禁止）				
環境性能情報 環境負荷物質削減 カドミウム	自工会目標達成（2007年1月以降使用禁止）				
環境性能情報 自工会目標適用除外部品	※1:鉛バッテリー（リサイクル回収ルートが確立されているため除外） ※2:ナビゲーション等の液晶ディスプレイ、コンビネーションメーター、ディスチャージヘッドランプ、室内蛍光灯（交通安全上必須な部品の極微量使用を除外）				
環境への取り組み リサイクル	リサイクルし易さ（リサイクルし易い材料の使用、樹脂製部品への材料名表示、解体し易い構造等）を配慮 再生材をダッシュサイレンサー、ドアトリムポケット、インパネ部品等に使用				
環境への取り組み 環境負荷物質使用状況	鉛:電子基板･電気部品のハンダ、圧電素子等（PZTセンサー）に使用				
環境への取り組み その他					
仕様	G	X		S	

（注1）「減税」とは、新車ご購入時における「環境対応車普及促進税制」及び「グリーン税制」による減税措置です。
自動車取得税は平成24年3月31日新車登録まで。自動車重量税は平成24年4月30日新車登録まで。
自動車税については、平成22、23年度自動車税制（グリーン税制）による控除。新車ご購入の翌年度の自動車税について減税措置が受けられます。
（平成24年3月31日までの新車登録車を対象）

四輪車

車　名				ランディ					
乗車定員(名)				8					
基礎情報	車両型式			DBA−SC26			DBA−SNC26		
基礎情報	エンジン	型式		MR20型					
基礎情報	エンジン	総排気量(L)		1.997					
基礎情報	エンジン	種類		筒内直接燃料噴射直列4気筒DOHC16バルブ					
基礎情報	エンジン	使用燃料		無鉛レギュラーガソリン					
基礎情報	エンジン	燃料供給装置		電子制御燃料噴射装置					
基礎情報	エンジン	最高出力(ネット)(kW(PS)/rpm)		108(147)/5,600			106(144)/5,600		
基礎情報	エンジン	最大トルク(N・m(kgf・m)/rpm)		210(21.4)/4,400			207(21.1)/4,400		
基礎情報	駆動装置	駆動方式		2WD			4WD		
基礎情報	駆動装置	変速機		CVT					
環境性能情報	燃料消費率	10・15モード	燃費(km/L)	14.4	15.4(注1)		13.4	14.4(注1)	
環境性能情報	燃料消費率	10・15モード	CO_2排出量(g/km)	161	151		173	161	
環境性能情報	燃料消費率	JC08モード	燃費(km/L)	13.8	14.6(注1)		12.6	13.4(注1)	
環境性能情報	燃料消費率	JC08モード	CO_2排出量(g/km)	168	159		184	173	
環境性能情報	燃料消費率	参考		平成22年度燃費基準+25%達成車					
環境性能情報	排出ガス	適合規制・認定レベル		SU−LEV(平成17年基準排出ガス75%低減レベル)					
環境性能情報	排出ガス	試験モード		JC08H+JC08Cモード					
環境性能情報	排出ガス	規制値・認定値等(g/km)	CO	1.15					
環境性能情報	排出ガス	規制値・認定値等(g/km)	NMHC	0.013					
環境性能情報	排出ガス	規制値・認定値等(g/km)	NOx	0.013					
環境性能情報	低公害車指定制度等			九都県市低公害車指定制度適合車					
環境性能情報	エコカー減税対象車(注2)			○	○	○	○	○	○
環境性能情報	グリーン購入法適合車			○	○	○	○	○	○
環境性能情報	騒音	適合規制レベル		平成11年規制に適合　加速走行騒音規制値:76dB(A)					
環境性能情報	エアコン冷媒使用量			代替フロンHFC134a　800g					
環境性能情報	車室内VOC			自工会目標達成(厚生労働省室内濃度指針値以下)					
環境性能情報	環境負荷物質削減	鉛※1		自工会2006年目標達成(1996年使用量の1/10以下)					
環境性能情報	環境負荷物質削減	水銀※2		自工会目標達成(2005年1月以降使用禁止)					
環境性能情報	環境負荷物質削減	六価クロム		自工会目標達成(2008年1月以降使用禁止)					
環境性能情報	環境負荷物質削減	カドミウム		自工会目標達成(2007年1月以降使用禁止)					
環境性能情報	自工会目標適用除外部品			※1:鉛バッテリー(リサイクル回収ルートが確立されているため除外) ※2:ナビゲーション等の液晶ディスプレイ、コンビネーションメーター、ディスチャージヘッドランプ、室内蛍光灯(交通安全上必須な部品の極微量使用を除外)					
環境への取り組み	リサイクル			リサイクルし易さ(リサイクルし易い材料の使用、樹脂製部品への材料名表示、解体し易い構造等)を配慮 再生材をフロアカーペット、フロアスペーサー、スプラッシュサイドカバー、フェンダーフィッティング等に使用					
環境への取り組み	環境負荷物質使用状況			鉛:電子基板・電気部品のハンダ、圧電素子等(PZTセンサー)に使用					
環境への取り組み	その他								
仕様				2.0S	2.0S(注3)	2.0G	2.0S	2.0S(注3)	2.0G

(注1)アイドリングストップシステム装着車
(注2)「減税」とは、新車ご購入時における「環境対応車普及促進税制」及び「グリーン税制」による減税措置です。
自動車取得税の減税は平成24年3月31日新車登録まで。自動車重量税の減税は平成24年4月30日新車登録まで。
自動車税については、平成22、23年度自動車税制(グリーン税制)による控除。新車ご購入の翌年度の自動車税について減税措置が受けられます。
(平成24年3月31日までの新車登録車を対象)
(注3)メーカーセットオプション装着車(アイドリングストップシステム、VDC、ヒルホールドコントロール、両側パワースライド、ディスチャ-ジヘッドランプ)

二輪車

車　名						
				レッツ4(UZ50DL1)	レッツ4パレット(UZ50FL1)	レッツ5G(UZ50YGL1)
乗車定員(名)				1		
基礎情報	車両型式			JBH-CA45A		JBH-CA47A
	エンジン	型式		A404		
		総排気量(cm³)		49		
		種類		空冷・4サイクル・単気筒・SOHC2バルブ		
		使用燃料		無鉛ガソリン		
		最高出力(ネット)(kW(PS)/rpm)		3.3(4.5)/8,000		
		最大トルク(N・m(kgf・m)/rpm)		3.9(0.40)/7,000		
	変速機			Vベルト無段変速		
	車輌重量(kg)			68	69	74
環境性能情報	燃料消費率	30km/h定地走行燃費(km/L)※		73.0		
	排出ガス	適合規制レベル		平成18年度規制に適合		
		二輪車モード規制値(g/km)	CO	2.0		
			HC	0.5		
			NOx	0.15		
	騒音	適合規制レベル		平成10年規制に適合加速走行騒音規制値:71dB(A)		
	環境負荷物質削減	鉛※1		自工会目標達成(2006年1月以降使用量60g以下)		
		水銀※2		自工会目標達成(2004年10月以降使用禁止)		
		六価クロム		自工会目標達成(2008年1月以降使用禁止)		
		カドミウム		自工会目標達成(2007年1月以降使用禁止)		
	自工会目標適用除外部品			※1:鉛バッテリー(リサイクル回収ルートが確立されているため除外) ※2:ナビゲーション等の液晶ディスプレイ、コンビネーションメーター、ディスチャージヘッドランプ (交通安全上必須な部品の極微量使用を除外)		
環境への取り組み	リサイクル			リサイクルし易さ(リサイクルし易い材料の使用、樹脂製部品への材料名表示、解体し易い構造等)を配慮 フレームカバーフロント、レッグフロント、レッグリヤ、メンテナンスリッドNO.1/NO.2、コンビニフック、Uロックホルダーは PP再生材使用		
	環境負荷物質使用状況			鉛:電子基板・電気部品のハンダ、圧電素子等(PZTセンサー)		
	その他					

※定地走行燃費は、定められた試験条件のもとでの値です。従って、走行時の気象、道路、車両、運転、整備等の諸条件により異なります。

二輪車

車　名			スカイウェイブ			
			400リミテッド ABS (AN400ZA)	400タイプS ABS (AN400SA)	250リミテッド (AN250Z)	250タイプS (AN250S)
乗車定員(名)			2			
基礎情報	車両型式		EBL-CK45A		JBK-CJ46A	
基礎情報	エンジン	型式	K432		J441	
基礎情報	エンジン	総排気量(cm³)	399		249	
基礎情報	エンジン	種類	水冷・4サイクル・単気筒・DOHC4バルブ			
基礎情報	エンジン	使用燃料	無鉛ガソリン			
基礎情報	エンジン	最高出力(ネット) (kW(PS)/rpm)	23(31.2)/7,000		19(26)/7,500	
基礎情報	エンジン	最大トルク (N・m(kgf・m)/rpm)	33(3.4)/5,000		25(2.5)/6,000	
基礎情報	変速機		Vベルト無段変速			
基礎情報	車輌重量(kg)		227	223	218	214
環境性能情報	燃料消費率	60km/h定地走行燃費 (km/L)※	32.0		39.0	
環境性能情報	排出ガス	適合規制レベル	平成19年度規制に適合		平成18年度規制に適合	
環境性能情報	排出ガス	二輪車モード規制値(g/km) CO	2.0			
環境性能情報	排出ガス	二輪車モード規制値(g/km) HC	0.3			
環境性能情報	排出ガス	二輪車モード規制値(g/km) NOx	0.15			
環境性能情報	排出ガス	参考				
環境性能情報	騒音	適合規制レベル	平成13年規制に適合 加速走行騒音規制値:73dB(A)		平成10年規制に適合 加速走行騒音規制値:73dB(A)	
環境性能情報	環境負荷物質削減	鉛※1	自工会目標達成(2006年以降使用量60g以下)			
環境性能情報	環境負荷物質削減	水銀※2	自工会目標達成(2004年10月以降使用禁止)			
環境性能情報	環境負荷物質削減	六価クロム	自工会目標達成(2008年1月以降使用禁止)			
環境性能情報	環境負荷物質削減	カドミウム	自工会目標達成(2007年1月以降使用禁止)			
環境性能情報	自工会目標適用除外部品		※1:鉛バッテリー(リサイクル回収ルートが確立されているため除外) ※2:ナビゲーション等の液晶ディスプレイ、コンビネーションメーター、ディスチャージヘッドランプ (交通安全上必須な部品の極微量使用を除外)			
環境への取り組み	リサイクル		リサイクルし易さ(リサイクルし易い材料の使用、樹脂製部品への材料名表示、解体し易い構造等)を配慮 ヘルメットボックスフロントカバーはPPリサイクル材使用			
環境への取り組み	環境負荷物質使用状況		鉛:電子基板・電気部品のハンダ、圧電素子等(PZTセンサー)			
環境への取り組み	その他					

※定地走行燃費は、定められた試験条件のもとでの値です。従って、走行時の気象,道路,車両,運転,整備等の 諸条件により異なります。

特機（船外機）

機種名	DF50AT/DF40AT	DF50AQH/DF40AQH
発売開始時期	2010年7月1日	
型式	DF50:05003F ・ DF40:04003F	
重量（アルミプロペラ付）（kg）	L:106･X:109	L:109･X:112
トランサム高（mm）	L:531･X:658	L:531･X:658
最高出力（kW（PS）/rpm）	DF50:36.8（50）/5800 ・ DF40:29.4（40）/5500	
全開使用回転範囲（rpm）	DF50:5300-6300 ・ DF40:5000-6000	
エンジンタイプ	DOHC12バルブ	
総排気量（cm^3）	941	
燃料供給方式	EPI（電子制御燃料噴射装置）	
操船方式	リモートコントロール	ティラーハンドル
発電容量	12V 19A	
チルト&トリム方式	P.T.T.	マニュアルトリム・ガスアシストトリム
環境保全型ガソリン船外機関証書交付番号	DF50:22海洋第0011号･DF40:22海洋第0010号	

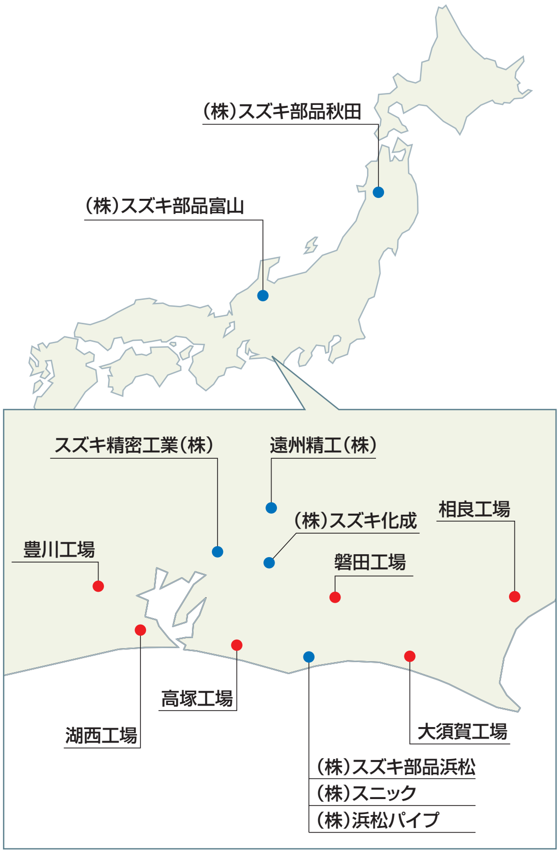
●エンジン表示は「PS/rpm」から「kW/rpm」へ替わりました。(　)内は旧単位での参考値です。
当社は国土交通省の船舶安全法に基づき船外機認定事業場に認定されています。

スズキ国内工場・国内製造グループ会社の取り組み

地域に愛される企業を目指して、各工場等では地域社会とのコミュニケーション活動、社会貢献活動、環境保全活動等に積極的に活動しています。ここでは、2010年度の国内6工場のコミュニケーション活動と環境データ、8製造グループ会社※の環境データを紹介します。

※9製造グループ会社の内、㈱エステックには対象設備がないため、工場・会社別データより除外しています。

国内6工場と9製造グループ会社



<環境データ>

各工場等は法令・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。スズキは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。

①水質【記号と名称(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)、
SS:浮遊物質量(mg/L)、その他項目(mg/L)

②大気【記号と名称(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・塩化水素・ふっ素・ふっ化水素(mg/Nm^3)、
ダイオキシン類: ng-TEQ/Nm^3

③規制値には、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(ー印は規制値なし)

④燃料に硫黄を含まないLPGを使用している設備は、SOx測定なし

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等
【敷地面積】	1,190,000m^2
【建物面積】	466,000m^2
【従業員数】	2,517人
【所在地】	静岡県湖西市白須賀4520

<コミュニケーション活動等の取り組み>

●小学生の湖西工場見学会

2010年度、社会科校外学習の一環として、静岡県下160校の小学5年生を対象に延べ13,000人を湖西工場見学会に受け入れました。

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

●湖西工場周辺道路の5S活動

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

●地元自治会との交流会

情報交換をすることにより、地元の皆様との間により深い相互理解が得られるものと考え、年1回、地元自治会との交流会（湖西工場見学会）を開催しました。この交流会では、スズキの事業内容、環境に配慮したクルマ作り、通勤時の交通指導の実施や工場周辺道路の5S活動を紹介し、また、生産ラインの他、焼却施設や風力発電設備等の環境関連施設を見学していただきました。

●湖西工場関係輸送業者への協力依頼

湖西工場へ出入りする輸送業者の皆様に当工場の環境方針や環境保全活動を理解していただき、「道路へのポイ捨て禁止」、「アイドリングストップ運動の推進」、「中央幹線道路の利用促進」等の協力をお願いしています。

●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の交差点において、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。2010年度は延べ600人の従業員が街頭で行い、安全で安心な街づくりに協力しました。

●浜名湖クリーン作戦への参加

湖西市主催「浜名湖クリーン作戦」で、浜名湖周辺海岸の清掃活動に参加しました。2010年度は、労働組合湖西支部を通じて約90人が取り組みました。

<環境データ>

<水質関係（排水口）>

項　目	規制値	実　績	平　均
pH	5.8～8.6	7.3～7.9	7.7
BOD	15	0.9～3.9	1.9
SS	15	0.0～6.0	1.2
油分	2	0.3～0.9	0.6
鉛	0.1	0.005～0.02	0.01
クロム	0.4	0.04～0.1	0.07
全窒素	12	0.57～4.2	2.19
全リン	2	0.09～0.63	0.32
亜鉛	1	0.1～0.2	0.14

<大気関係（排気口）>

物　質	設　備	規制値	実　績	平　均
NOx	小型ボイラー	150	78～100	87
	焼却炉	200	86～98	91
	電着乾燥炉	230	56～75	66
	冷温水機1	150	51～61	55
	冷温水機2	150	61～62	62
	冷温水機3	150	81～110	95
	水管ボイラー	150	－	－
SOx（K値）	小型ボイラー	7	0.05未満～0.09	0.07
	焼却炉	7	0.61～0.68	0.65
	電着乾燥炉	7	0.02未満	0.02未満
ばいじん	小型ボイラー	0.1	0.01未満	0.01未満
	焼却炉	0.15	0.01未満～0.02	0.01
	電着乾燥炉	0.2	0.02未満	0.02未満
	冷温水機1	0.1	0.01未満	0.01未満
	冷温水機2	0.1	0.01未満	0.01未満
	冷温水機3	0.1	0.01未満	0.01未満
	水管ボイラー	0.1	－	－
塩化水素	焼却炉	150	1～60	24
ダイオキシン	焼却炉	5	0.12	0.12
CO	焼却炉	100	17	17

<PRTR対象物質（PRTR法に基づく集計値）>

単位：kg/年

物質番号	物 質 名	取扱量※	排　出		移　動				リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	下水道	土壌	廃棄物	埋立			
1	亜鉛の水溶性化合物	42,000	0	250	0	0	0.2	0	12,000	0	29,000
53	エチルベンゼン	250,000	140,000	0	0	0	0	0	70,000	15,000	28,000
80	キシレン	430,000	180,000	0	0	0	0	0	91,000	39,000	120,000
83	クメン	5,900	4,100	0	0	0	0	0	20	1,800	0
239	有機スズ化合物	9,000	0	0	0	0	0	0	450	0	8,500
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	240,000	120,000	0	0	0	0	0	17,000	39,000	63,000
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	84,000	49,000	0	0	0	0	0	26,000	7,700	0
300	トルエン	590,000	240,000	0	0	0	0	0	120,000	31,000	200,000
302	ナフタレン	120,000	67,000	0	0	0	0	0	0	55,000	0
309	ニッケル化合物	6,200	0	68	0	0	230	0	4,000	0	1,900
355	フタル酸ビス（2-エチルヘキシル）	140,000	0	0	0	0	0	0	0	2,300	140,000
374	ふっ化水素及びその水溶性塩	4,800	0	680	0	0	0	0	4,200	0	0
392	ノルマル-ヘキサン	83,000	1,600	0	0	0	0	0	0	2,700	78,000
400	ベンゼン	14,000	140	0	0	0	0	0	0	470	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。）	1,700	0	130	0	0	0	0	0	1,600	0
411	ホルムアルデヒド	7,300	5,700	0	0	0	0	0	8.8	1,600	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、移動、リサイクル、分解・除去、製品）の合計とずれる場合があります。

■磐田工場

【業務内容】　軽・小型乗商用車の完成車組立等
【敷地面積】　298,000m^2
【建物面積】　163,000m^2
【従業員数】　1,451人
【所在地】　静岡県磐田市岩井2500

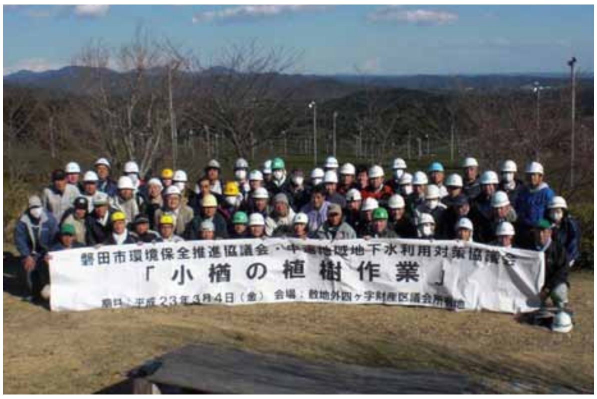
＜コミュニケーション活動等の取り組み＞

●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」）を実施しました。また、従業員に対する環境教育や、取引先様へ当工場の環境保全活動にご協力いただくことで、工場周辺の環境保全を図っています。

●地下水涵養事業への参加

年に1回、中遠地域地下水利用対策協議会と磐田市環境保全課の共催で行われる地下水涵養事業に参加し、他企業の皆様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。



●地域の皆様との交流活動

"地域とともに発展する"を目指し、地元自治会役員及び有志の皆様を招いて工場見学や環境への取り組みの説明をはじめ、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、相互理解を深めました。

●交通安全立哨指導の実施

従業員の交通マナー向上のため、工場周辺で定期的に社内交通安全部会員による立哨指導を実施しました。

●グラウンドの貸し出し

地元自治会へグラウンドの貸し出しを行っています。ナイター設備が整っていることもあり、喜んでご利用いただいています。

●小中学生の工場見学受入

社会科の校外学習の一環として、地域の学校を中心に工場見学の受け入れを行っています。実際の組立工程を見学することを通して、仕事の様子や工夫していることについて調べる等、実践的な学習の機会として活用されています。

<環境データ>

<水質関係(排水口)>

項　目	規制値	実　績	平　均
pH	5.8～8.6	6.7～7.9	7.3
BOD	15/20	0.7～7.4	3.8
SS	30/40	0.1～3.8	1.2
油分	3	0.1～1.0	0.4
鉛	0.1	0.01～0.02	0.01
クロム	2	0.0～0.1	0.0
全窒素	60/120	4.1～19.1	13.8
全リン	8/16	0.4～9.6	3.5
亜鉛	1	0.1～0.37	0.2

<大気関係(排気口)>

物　質	設　備	規制値	実　績	平　均
NOX	ボイラー1	130	58～70	64
	ボイラー3	150	93～100	97
	温水ボイラー	150	93～100	97
	冷温水機	150	65～110	83
SOX(K値)	ボイラー3	17.5	3～4	4
ばいじん	ボイラー1	0.1	―	―
	ボイラー3	0.3	0.01未満	0.01未満
	温水ボイラー	0.1	―	―
	冷温水機	0.1	―	―

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

単位: kg/年

物質番号	物 質 名	取扱量※	排　出		移　動				リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	下水道	土壌	廃棄物	埋立			
1	亜鉛の水溶性化合物	13,000	0	76	0	0	3,700	0	0	0	8,900
53	エチルベンゼン	130,000	71,000	0	0	0	0	0	37,000	10,000	17,000
80	キシレン	200,000	76,000	0	0	0	0	0	39,000	11,000	71,000
239	有機スズ化合物	15,000	0	0	0	0	750	0	0	0	14,000
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	93,000	45,000	0	0	0	0	0	6,900	3,300	37,000
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	29,000	18,000	0	0	0	0	0	8,800	2,500	0
300	トルエン	300,000	110,000	0	0	0	16	0	56,000	15,000	120,000
302	ナフタレン	5,200	2,900	0	0	0	0	0	280	2,000	0
309	ニッケル化合物	1,400	0	15	0	0	950	0	0.1	0	420
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	110,000	0	0	0	0	3,300	0	0	0	110,000
392	ノルマル-ヘキサン	47,000	130	0	0	0	0	0	0	740	46,000
400	ベンゼン	8,100	15	0	0	0	0	0	0	130	8,000
411	ホルムアルデヒド	4,000	2,800	0	0	0	0	0	76	1,100	0
412	マンガン及びその化合物	2,600	0	150	0	0	870	0	0	0	1,600
413	無水フタル酸	1,200	0	0	0	0	36	0	0	0	1,200
438	メチルナフタレン	7,100	0	0	0	0	0	0	0	7,100	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、移動、リサイクル、分解・除去、製品)の合計とずれる場合があります。

■相良工場

【業務内容】	小型車等組立及び四輪車エンジンの組立 エンジン主要部品の鋳造及び機械加工等
【敷地面積】	1,979,000m^2
【建物面積】	262,000m^2
【従業員数】	1,681人
【所在地】	静岡県牧之原市白井1111

<コミュニケーション活動等の取り組み>

●工場周辺の清掃活動

地域環境維持活動として相良コース、相良納整センター、スズキ輸送梱包、スズキ化成、スニック及び請負企業と合同で年に3回、工場周辺の清掃活動を実施しています。また、従業員への環境教育や取引先へ協力依頼を実施し、環境保全活動を推進しています。

●相良工場調整池での魚釣り大会

相良工場の調整池において、地域の皆様による魚釣り大会が例年実施されています。2010年度は10月に実施し、鯉やヘラブナが釣り上げられていました。

●地域の皆様との交流活動

例年2～3月にスズキの事業内容や環境へ取り組み等に関して、地元の皆様との相互コミュニケーションを図る情報交換会を実施しています。2010年度は2011年2月に実施し、地元の代表者、市議会議員、牧之原市担当者等18名の方々に参加いただきました。

●交通安全街頭指導への参加

週に1回、従業員通行マナーを立哨によりチェックし、マナー向上に努めています。また、年に4～6回、地域との連携として、榛原地区安全管理協会実施の立哨活動に協力しています。

＜環境データ＞

＜水質関係（排水口）＞

項　目	規制値	実　績	平　均
pH	5.8～8.6	7.2～7.5	7.3
BOD	15/20	2.1～7.1	4.2
SS	30/40	1.0～1.8	1.4
油分	2.5	0.5	0.5
鉛	0.1	0.005～0.028	0.008
クロム	1	0.1未満	0.1未満
全窒素	60/120	5.5～11.0	8.7
全リン	8/16	1.6～5.8	3.9
亜鉛	1	0.1～0.2	0.1

＜大気関係（排気口）＞

物　質	設　備	規制値	実　績	平　均
NOx	熱処理炉	180	30～37	34
	乾式集塵機	180	5未満	5未満
	アルミ溶解炉	180	39～46	42
	電着乾燥炉	230	29～34	31
	冷温水機1	150	72～100	92
	冷温水機2	150	77～98	88
ばいじん	熱処理炉	0.2	0.01～0.02	0.015
	乾式集塵機	0.2	0.01未満	0.01未満
	アルミ溶解炉	0.2	0.01未満	0.01未満
	電着乾燥炉	0.2	0.04未満	0.04未満
	冷温水機1	0.1	0.01未満	0.01未満
	冷温水機2	0.1	0.01未満	0.01未満
塩素	乾式集塵機	10	1未満	1未満
塩化水素	乾式集塵機	20	5未満	5未満
ダイオキシン	乾式集塵機	1	0.0000001	0.0000001
	アルミ切粉前処理	1	0.0000005	0.0000005

＜PRTR対象物質（PRTR法に基づく集計値）＞

単位：kg/年

物質番号	物 質 名	取扱量※	排　出		移　動				リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	下水道	土壌	廃棄物	埋立			
1	亜鉛の水溶性化合物	7,600	0	46	0	0	2,200	0	0	0	5,300
53	エチルベンゼン	30,000	11,000	0	0	0	0	0	5,200	5,600	8,800
80	キシレン	76,000	11,000	0	0	0	0	0	5,500	22,000	37,000
239	有機スズ化合物	3,000	0	0	0	0	150	0	0	0	2,900
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	42,000	10,000	0	0	0	0	0	3,000	8,900	20,000
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	12,000	7,000	0	0	0	0	0	3,600	1,600	0
300	トルエン	150,000	26,000	0	0	0	11	0	13,000	45,000	63,000
309	ニッケル化合物	840	0	9.2	0	0	580	0	0	0	250
355	フタル酸ビス（2-エチルヘキシル）	3,000	0	0	0	0	0	0	0	0	3,000
392	ノルマル-ヘキサン	34,000	300	0	0	0	0	0	0	9,800	24,000
400	ベンゼン	6,200	28	0	0	0	0	0	0	2,000	4,200
411	ホルムアルデヒド	820	640	0	0	0	0	0	1.2	180	0
412	マンガン及びその化合物	1,500	0	92	0	0	520	0	0	0	920

※ 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、移動、リサイクル、分解・除去、製品）の合計とずれる場合があります。

■高塚工場

【業務内容】	二輪車エンジンの組立、機械加工等
【敷地面積】	182,000m^2（本社の面積含む）
【建物面積】	155,000m^2（本社の面積含む）
【従業員数】	382人（本社人員含まず）
【所在地】	静岡県浜松市南区高塚町300

<コミュニケーション活動等の取り組み>

●地域の皆様との交流活動

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

●工場西側の騒音監視活動

工場の騒音状況を確認するため、年に4回、工場西側地域において監視活動（｢早朝･夜間パトロール｣）を行いました。6:00と22:00の静かな時間帯に実施し近隣住民の皆様の生活環境保全に努めました。

●工場周辺の清掃活動

2ヶ月に1回、従業員のボランティアにより工場周辺の清掃活動（｢二輪工場（高塚）マナーアップ活動｣）を行いました。この活動では、地元の皆様と挨拶が交わされコミュニケーションも行われました。

●環境保全活動

従来、めっき処理工程で使用する硝酸を排水処理して河川に放流していましたが、資源の有効利用のため、また、硝酸が微量の窒素を含み、佐鳴湖の富栄養化につながっている可能性があり、処理方法を専門業者によるリサイクルに変更しました。

<環境データ>

<水質関係（排水口）>

項　目	規制値	実　績	平　均
pH	5.8〜8.6	7.2〜7.6	7.4
BOD	20/30	1.0〜3.0	1.2
SS	30/40	1.0〜5.4	2.4
油分	5	0.5〜1.5	0.96
鉛	0.1	0.005	0.005
全窒素	60/120	2.1〜22.3	7.56
全リン	8/16	0.08〜0.93	0.31
亜鉛	1	0.1〜0.11	0.1

<大気関係（排気口）>

物　質	設　備	規制値	実　績	平　均
NOx	小型ボイラー	140	90〜120	102
	LPG焚き空調機	150	65〜91	78
SOx（K値）	小型ボイラー	7	2.14〜2.42	2.28
	LPG焚き空調機	7	−	−
ばいじん	小型ボイラー	180	−	−

<PRTR対象物質（PRTR法に基づく集計値）>

単位: kg/年

物質番号	物 質 名	取扱量※	排出		移動				リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	下水道	土壌	廃棄物	埋立			
53	エチルベンゼン	16,000	38	0	0	0	0	0	14	16,000	75
80	キシレン	70,000	45	0	0	0	0	0	16	69,000	320
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	30,000	7.6	1.4	0	0	0	0	7.0	29,000	66
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	2,900	39	0	0	0	0	0	21	2,800	48
300	トルエン	150,000	670	0	0	0	0	0	80	140,000	1,000
308	ニッケル	8,100	0	0	0	0	0	0	5,700	0	2,400
309	ニッケル化合物	6,700	0	0	0	0	0	0	4,800	0	2,000
374	ふっ化水素及びその水溶性塩	9,300	0	840	0	0	0	0	0	8,400	0
392	ノルマル-ヘキサン	34,000	14	0	0	0	0	0	0	34,000	0
400	ベンゼン	7,000	0.4	0	0	0	0	0	0	7,000	23
438	メチルナフタレン	15,000	0.2	0	0	0	0	0	0.1	15,000	0

※ 有効数字2ケタでまとめているため、取扱量（合計）が右の内訳（排出、移動、リサイクル、分解・除去、製品）の合計とずれる場合があります。

■豊川工場

【業務内容】	二輪車･船外機の完成車組立等
【敷地面積】	134,000m^2
【建物面積】	76,000m^2
【従業員数】	633人
【所在地】	愛知県豊川市白鳥町兎足1-2

<コミュニケーション活動等の取り組み>

●「豊川市清掃の日」の環境活動協力

5月と9月、豊川市清掃の日に合わせて市の環境活動に協力しました。各々約40名が参加し、工場外周のゴミ拾い等の清掃活動に取り組みました。

●工場周辺の清掃活動

7月～12月と3月、従業員による工場周辺の清掃活動に取り組みました。主に側溝と道路の草刈やゴミ拾いを実施し、地域の美化に努めました。

●交通安全街頭指導の実施

役職者が毎月「0」のつく日（「0の日」）に工場周辺の交差点で街頭指導を実施しました。従業員の運転をチェックし、指摘事項に該当する従業員を指導しました。全国交通安全県民運動では、交通安全協会の街頭指導に参加しました。

<環境データ>

<水質関係（排水口）>

項 目	規制値	実 績	平 均
pH	5.8～8.6	6.6～7.3	6.9
BOD	25	1.3～4.9	3.1
SS	30	2.1～3.3	2.9
油分	5	0.5～1.5	0.8
鉛	0.1	0.01～0.02	0.01
全クロム	2	0.1	0.1
6価クロム	0.5	0.01	0.01
COD（総量）	27.51	0.00～4.47	1.02
全窒素（総量）	19.45	0.00～4.05	1.56
全リン（総量）	2.57	0.00～0.98	0.28
亜鉛	2	0.10～0.28	0.14

<大気関係（排気口）>

物 質	設 備	規制値	実 績	平 均
NOx	ボイラー1	－	54～75	65
	吸収式冷温水機1	150	56～83	70
	ボイラー2	－	－	－
	乾燥炉1	－	－	－
	乾燥炉2	－	－	－
ばいじん	ボイラー1	－	－	－
	吸収式冷温水機2	0.3	－	－
	ボイラー2	0.3	－	－
	乾燥炉1	0.4	0.01	0.01
	乾燥炉2	0.4	0.01	0.01

<PRTR対象物質（PRTR法に基づく集計値）>

単位: kg/年

物質番号	物 質 名	取扱量※	排 出		移 動				リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	下水道	土壌	廃棄物	埋立			
53	エチルベンゼン	18,000	11,000	0	0	0	1,600	0	3,800	1,700	630
80	キシレン	26,000	13,000	0	0	0	2,000	0	4,500	4,200	2,700
88	六価クロム化合物	800	0	0.8	0	0	5.6	0	0	0	800
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	7,800	2,900	0	0	0	210	0	1,200	2,000	1,400
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	2,700	1,700	0	0	0	180	0	680	230	0
300	トルエン	76,000	39,000	0	0	0	6,000	0	15,000	12,000	4,500
392	ノルマル-ヘキサン	3,800	31	0	0	0	0	0	0	2,000	1,700
400	ベンゼン	650	2.9	0	0	0	0	0	0	340	300

※ 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、移動、リサイクル、分解・除去、製品）の合計とずれる場合があります。

■大須賀工場

【業務内容】	二輪車・四輪車・船外機部品の鋳造及び機械加工
【敷地面積】	151,000m^2
【建物面積】	55,000m^2
【従業員数】	450人
【所在地】	静岡県掛川市西大渕6333

＜コミュニケーション活動等の取り組み＞

●工場周辺の清掃活動

工場周辺の環境美化を目的として、工場周辺道路等の清掃活動を実施しています。2010年度は工場周辺の道路等を月1回清掃し、範囲を拡大した広域清掃を年2回実施しました。2011年度もゴミゼロを目指して環境保全活動を推進します。

●地元の皆様との交流活動

毎年1回、地元自治会役員の皆様との懇談会・工場見学を行っています。2010年度は3月に実施し、7自治会の役員の皆様と相互の情報交換を行いました。

●交通安全指導

従業員の交通マナーアップを目的に構内で月1回立哨指導を行いました。また、構外立哨指導を年4回実施しました。

●三熊野神社周辺の清掃活動

毎年、地元の三熊野神社大祭終了後、神社周辺の清掃活動を実施しています。2010年4月、この活動が認められ、市営ギャラリー「プラザ大須賀」内の「掛川南部観光案内処」のオープン記念式典において、横須賀地区祭典総代会様、掛川観光協会大須賀支部様、遠州横須賀倶楽部様より感謝状が授与されました。

＜環境データ＞

＜水質関係（排水口）＞

項 目	規制値	実 績	平 均
pH	5.8～8.6	6.9～7.6	7.3
BOD	10/15	0.3～6.8	2.3
SS	10/15	0.0～8.0	2.2
油分	2	0.05～0.9	0.3
鉛	0.1	0.0005未満～0.069	0.007
クロム	2	0.1未満	0.1未満
全窒素	60/120	1.5～5.5	3.1
全リン	8/16	0.09～0.51	0.24
亜鉛	1	0.1未満～0.1	0.1未満

＜大気関係（排気口）＞

物 質	設 備	規制値	実 績	平 均
ばいじん	鋳鉄溶解炉	0.1	0.01未満	0.01未満
	アルミ溶解炉	0.2	0.0～0.01未満	0.01未満
	アルミ溶解保持炉	0.2	0.01未満	0.01未満
塩素	アルミ溶解炉	10	1未満	1未満
	アルミ溶解保持炉	10	1未満	1未満
塩化水素	アルミ溶解炉	20	5未満	5未満
	アルミ溶解保持炉	20	5未満	5未満
フッ素・フッ化水素	アルミ溶解炉	1	0.3未満	0.3未満
	アルミ溶解保持炉	1	0.3未満	0.3未満

＜PRTR対象物質（PRTR法に基づく集計値）＞

単位: kg/年

物質番号	物 質 名	取扱量※	排 出		移 動				リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	下水道	土壌	廃棄物	埋立			
80	キシレン	3,600	2,100	0	0	0	0	0	650	850	0
300	トルエン	4,900	2,800	0	0	0	170	0	930	1,000	0
321	バナジウム化合物	1,300	0	0	0	0	25	0	0	0	1,200
412	マンガン及びその化合物	170,000	0	0	0	0	3,300	0	0	0	160,000
453	モリブデン及びその化合物	2,300	0	0	0	0	140	0	0	0	2,100

※ 有効数字2ケタでまとめているため、取扱量（合計）が右の内訳（排出、移動、リサイクル、分解・除去、製品）の合計とずれる場合があります。

国内製造グループ会社

■(株)スズキ部品浜松

【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】　静岡県磐田市南平松7-3

＜水質関係(排水口)＞

項　目	規制値	実　績	平　均
pH	5.8〜8.6	6.9〜7.4	7.2
BOD	20/25	1.0〜2.9	1.3
SS	40/50	2.0〜2.4	2.0
油分	5	0.5〜1.3	0.6
全窒素	60/120	1.4〜9.7	4.9
亜鉛	2	0.05〜0.29	0.14

＜大気関係(排気口)＞

物　質	設　備	規制値	実　績	平　均
NOx	アルミ溶解炉	15	1未満	1未満
ばいじん	アルミ溶解炉	0.075	0.02未満	0.02未満
塩素	アルミ溶解炉	30	0.7未満	0.7未満
塩化水素	アルミ溶解炉	80	0.6未満	0.6未満
フッ素･フッ化水素	アルミ溶解炉	3	0.7未満	0.7未満

＜PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)＞

単位: kg/年

物質番号	物 質 名	取扱量※	排　出		移　動				リサイクル量	分解･除去量	製品への移動量
			大気	河川	下水道	土壌	廃棄物	埋立			
300	トルエン	138	138	0	0	0	0	0	0	0	0
333	ヒドラジン	20	0	0	0	0	20	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、移動、リサイクル、焼却除去、製品)の合計とずれる場合があります。

■スズキ精密工業(株)

【業務内容】　自動車部品の鋳造、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

＜水質関係(排水口)＞

項　目	規制値	実　績	平　均
pH	5.8〜8.6	6.7〜7.7	7.3
BOD	15	1.0〜12	5.5
SS	20	0.5〜5	1.8
油分	5	0.5〜2.4	2.2
全窒素	60/120	1.5〜26	13
全リン	8/16	0.04〜0.07	0.06
亜鉛	1	0.06〜0.47	0.13

＜大気関係(排気口)＞

物　質	設　備	規制値	実　績	平　均
NOx	連続浸炭炉	180	45〜49	48.2
	焼鈍炉	180	48〜49	48.8
	冷温水発生器	150	42〜63	51.2
SOx(K値)	連続浸炭炉	17.5	0.08〜0.09	0.09
	焼鈍炉	17.5	0.08	0.08
	冷温水発生器	17.5	0.07〜0.16	0.12
ばいじん	連続浸炭炉	0.2	0.01	0.01
	焼鈍炉	0.2	0.01	0.01
	冷温水発生器	0.1	0.01	0.01

＜PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)＞

単位: kg/年

物質番号	物 質 名	取扱量※	排　出		移　動				リサイクル量	分解･除去量	製品への移動量
			大気	河川	下水道	土壌	廃棄物	埋立			
1	亜鉛の水溶性化合物	1,618.8	363.7	0	0	0	1,255.1	0	0	0	0
30	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸ナトリウム	142.3	28.4	0	0	0	113.7	0	0	0	0.2
80	キシレン	54.8	5.5	0	0	0	49.3	0	0	0	0
186	ジクロロメタン	126.0	25.1	0	0	0	100.7	0	0	0	0.2
188	N,N,ジシクロヘキシルアミン	1,411.2	282.2	0	0	0	1,129.0	0	0	0	0
296	1,2,4トリメチルベンゼン	153.6	15.4	0	0	0	0	0	0	0	138.2
412	マンガン及びその化合物	557.2	111.4	0	0	0	445.7	0	0	0	0.1
447	メチレンビス(4,1シクロ)ジイソシアネート	240.0	24.0	0	0	0	0	0	0	0	216.0
453	モリブデン及びその化合物	66.1	6.6	0	0	0	59.5	0	0	0	0
460	リン酸トリトリル	692.0	138.4	0	0	0	519.0	0	0	0	34.6

※ 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、移動、リサイクル、焼却除去、製品)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】　自動車部品の鋳造及び切削加工

【所在地】　秋田県南秋田郡井川町浜井川字家の東192-1

<水質関係(排水口)>

項　目	規制値	実　績	平　均
pH	6.0～8.5	6.9～7.4	7.2
BOD	20	2.5～14.8	6.8
SS	30	3.9～20.2	12.6
油分	4	0.5～1.9	0.9
全窒素	60/120	2.0～7.6	4.8
全リン	8/16	0.11～0.36	0.23
亜鉛	2	0.05～0.58	0.26

<大気関係(排気口)>

物　質	設　備	規制値	実　績	平　均
NOx	ボイラー	180	51～87	69
SOx(K値)	ボイラー	0.26	0.01未満	0.01未満
ばいじん	ボイラー	0.3	0.01未満	0.01未満

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

単位: kg/年

物質番号	物 質 名	取扱量※	排　出		移　動				リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	下水道	土壌	廃棄物	埋立			
1	亜鉛の水溶性化合物	2,829	0	0	0	0	0	0	2,829	0	0
71	塩化第二鉄	1,075	0	0	0	0	0	0	1,075	0	0
80	キシレン	1,747	80	0	0	0	0	0	0	1,667	0
188	N,N,ジシクロヘキシルアミン	1,352	0	0	0	0	0	0	1,352	0	0
296	1.2.4ートリメチルベンゼン	2,347	20	0	0	0	0	0	0	2,327	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、移動、リサイクル、焼却除去、製品)の合計とずれる場合があります。

■遠州精工(株)

【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

<水質関係(排水口)>

項　目	規制値	実　績	平　均
pH	6.5～8.2	7.1～7.6	7.3
BOD	10	1.4～9.1	6.0
COD	35	3.4～21.0	10.5
SS	15	1.0～2.0	1.8
油分	3	0.5～1.6	1
亜鉛	2	0.05～0.08	0.05
クロム	2	0.05～0.1	0.06

<大気関係(排気口)>

物　質	設　備	規制値	実　績	平　均
塩化水素	アルミ集中溶解炉	80	5未満	5未満
塩素	アルミ集中溶解炉	30	1未満	1未満
フッ素化合物	アルミ集中溶解炉	3	1未満	1未満

<PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)>

単位: kg/年

物質番号	物 質 名	取扱量※	排　出		移　動				リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	下水道	土壌	廃棄物	埋立			
80	キシレン	1,175	972	0	0	0	203	0	0	0	0
300	トルエン	972	547	0	0	0	425	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、移動、リサイクル、焼却除去、製品)の合計とずれる場合があります。

■(株)スニック

【業務内容】　自動車内装部品の製造
【所在地】　静岡県磐田市東平松1403

＜水質関係(排水口)＞

項　目	規制値	実　績	平　均
pH	5.8～8.6	7.1～7.5	7.3
BOD	20	1.0～6.1	3.6
SS	40	2～5.6	3.8
油分	5	0.5～1.6	1.1

＜大気関係(排気口)＞

該当施設なし

＜PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)＞

単位: kg/年

物質番号	物 質 名	取扱量※	排　出		移　動				リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	下水道	土壌	廃棄物	埋立			
267	1.3.5ートリメチルベンゼン	2,068	2,068	0	0	0	0	0	0	0	0
298	トリレンジイソシアネート	896,617	0	0	0	0	0	0	0	0	896,617
448	メチレンビス(4、1-フェニレン)＝ジイソシアネート	82,937	0	0	0	0	400	0	0	0	82,537

※ 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、移動、リサイクル、焼却除去、製品)の合計とずれる場合があります。

■(株)浜松パイプ

【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

＜水質関係(排水口)＞

㈱スズキ部品浜松に送水し処理

＜大気関係(排気口)＞

該当施設なし

＜PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)＞

単位: kg/年

物質番号	物 質 名	取扱量※	排　出		移　動				リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	下水道	土壌	廃棄物	埋立			
87	クロム及び3価クロム化合物	16,697	167	0	0	0	0	0	417	0	16,113
308	ニッケル	6,255	63	0	0	0	0	0	156	0	6,036
412	マンガン及びその化合物	1,912	19	0	0	0	0	0	48	0	1,845

※ 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、移動、リサイクル、焼却除去、製品)の合計とずれる場合があります。

■(株)スズキ部品富山

【業務内容】　自動車部品の加工
【所在地】　富山県小矢部市水島3200

＜水質関係(排水口)＞

項　目	規制値	実　績	平　均
pH	6~8	6.9~7.8	7.3
BOD	15	0.8~12.0	4.6
SS	15	1.7~11.0	5.0
油分	5	0.5未満~2.5	0.8
鉛	0.08	0.005未満~0.03	0.005未満
クロム	2	0.1未満	0.1未満
全窒素	120	0.5~7.7	2.8
全リン	16	0.1~0.9	0.4
亜鉛	2	0.1未満~0.2	0.1未満

＜大気関係(排気口)＞

物　質	設　備	規制値	実　績	平　均
NOx	ボイラー	150	28~100	66
SOx (K値)	ボイラー	17.5	0.03~0.16	0.11
ばいじん	ボイラー	0.3	0.0007~0.0045	0.002

＜PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)＞

単位: kg/年

物質番号	物 質 名	取扱量※	排出		移動				リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	下水道	土壌	廃棄物	埋立			
53	エチルベンゼン	1,400	1,400	0	0	0	0	0	0	0	0
80	キシレン	3,400	3,400	0	0	0	0	0	0	0	0
300	トルエン	1,800	1,800	0	0	0	0	0	0	0	0
308	ニッケル化合物	6,650	0	190	0	0	470	0	390	0	5,600

※ 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、移動、リサイクル、焼却除去、製品)の合計とずれる場合があります。

■(株)スズキ化成

【業務内容】　自動車内装部品の製造
【所在地】　静岡県浜松市浜北区平口5158-1

＜水質関係(排水口)＞

該当施設なし

＜大気関係(排気口)＞

該当施設なし

＜PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)＞

単位: kg/年

物質番号	物 質 名	取扱量※	排出		移動				リサイクル量	分解・除去量	製品への移動量
			大気	河川	下水道	土壌	廃棄物	埋立			
80	キシレン	3,400	3,400	0	0	0	0	0	0	0	0
300	トルエン	7,500	7,500	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、移動、リサイクル、焼却除去、製品)の合計とずれる場合があります。

国内非製造グループ会社の取り組み

スズキグループ企業は、お客様や地域社会との信頼を大切にし、長くお付き合いをさせていただきたいと考えています。商品･サービスの情報の提供をはじめ、福祉支援、イベントへの参加や協力等を行い、コミュニケーション活動を進めています。また、提供する商品やサービスについてお客様に満足していただくため、従業員の教育にも努めています。

01 環境に関する取り組み

CO_2排出量削減活動

〈消灯前〉

〈消灯後〉

㈱スズキ自販栃木
2010年6月21日･7月7日「ライトダウンキャンペーン」への参加
http://sj-tochigi.jp/

森林保全活動

㈱スズキ自販島根
2010年11月
「しまね企業参加の森づくり」の
森林保全活動に参加
http://sj-shimane.jp/

環境マイスターによる取り組み

㈱スズキ自販東京
環境マイスターによる
「環境対応車普及」
の取り組み
http://suzuki-tokyo.co.jp/

02 お客様とともに

ユーザー講習会の実施

㈱スズキ自販和歌山
2010年10月
「エコドライブ運転講習会」の実施
http://sj-wakayama.jp/

㈱スズキ自販香川
2010年10月
「電動車いす安全運転講習会」の実施
http://sj-kagawa.jp/

㈱スズキ自販山形
2010年11月
「発炎筒実演会」の実施
http://sj-yamagata.jp/

ユーザー講習会の実施

㈱スズキ自販山形
2010年12月
「エアバッグ実演会」の実施
http://sj-yamagata.jp/

小中学生の社会研究・見学の協力

㈱スズキ自販熊本
2010年9月
「事業所見学」の受け入れ
http://sj-kumamoto.jp/

03 従業員とともに

従業員教育の実施

㈱スズキ自販北海道
2010年8月
「技能コンテスト」の実施
http://sj-hokkaido.jp/

㈱スズキ自販島根
2010年9月
「技能コンテスト」の実施
http://sj-shimane.jp/

04 地域社会とともに

国・自治体への協力

㈱スズキマリン
2010年10月
「自治体の水難救助」への協力
http://suzukimarine.co.jp/

㈱スズキマリン
2010年11月
国土交通省 中部運輸局主催
「海事関連施設見学会」への協力
http://suzukimarine.co.jp/

㈱スズキ自販長崎
2011年2月
「インターンシップ」による学生の受け入れ
http://sj-nagasaki.jp/

㈱スズキ自販埼玉
埼玉県主催
「赤ちゃんの駅」への協力
http://sj-saitama.jp/

㈱スズキ自販東海
「シートベルト装着街頭指導」への協力
http://sj-tokai.jp/

㈱ベルアート
「交通安全街頭指導」への協力
http://www.bellart.co.jp/

イベントの実施

㈱スズキ自販近畿
2011年3月「カーライフスタイルコンテスト」の実施
（HAL大阪・大阪モード学園とのコラボレーション）
http://sj-kinki.jp/

清掃活動

㈱スズキ自販沖縄
「事業所周辺の清掃活動」の実施
http://sj-okinawa.jp/

㈱スズキ自販島根
2010年5月
「キララビーチクリーン作戦（清掃活動）」の実施
http://sj-shimane.jp/

福祉支援活動の実施

㈱スズキ自販千葉
「エコキャップ回収活動」の実施
http://sj-chiba.jp/

㈱スズキ自販北陸
「エコキャップ回収活動」の実施
http://sj-hokuriku.jp/

㈱スズキ自販北陸
「盲導犬育成支援募金活動」の実施
http://sj-hokuriku.jp/

環境取り組みの歴史

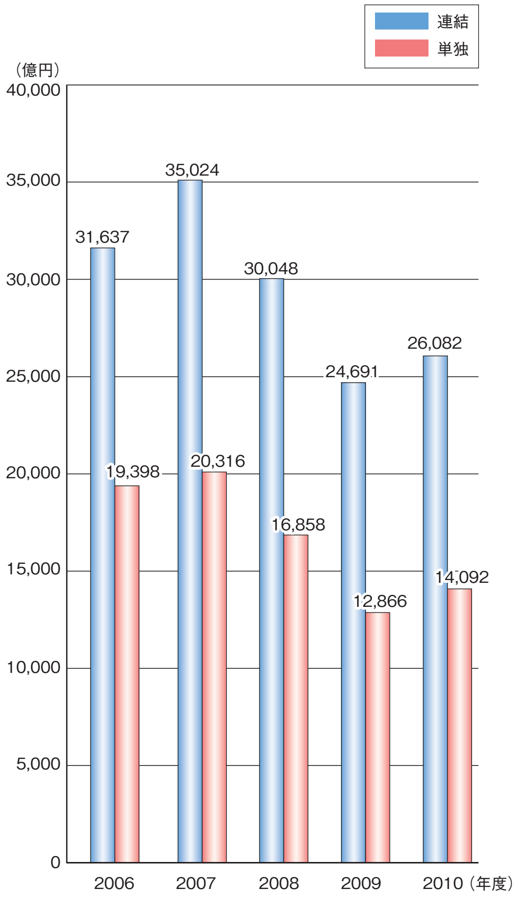
1970年	3月	大阪万国博覧会会場で、キャリイバン電気自動車10台が使用される
1971年	7月	生産工程の環境対策部門として生産技術部設備課に環境保安係を設置
1977年	4月	スズキグループ安全衛生公害問題研究協議会を発足
1978年	12月	キャリイバン電気自動車を開発
1981年	12月	(財)機械工業振興助成財団(現:スズキ財団)主催の省エネルギーシンポジウムを開催
1989年	8月	製品も含め環境問題への全社的取り組みを強化するため、環境問題審議会を設置
1990年	3月	全国の代理店に回収機を配備し、カーエアコン冷媒の特定フロンの回収、再利用を開始
1991年	12月	発泡用特定フロン(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
	12月	アルト電気自動車、エブリイ電気自動車を発売
1993年	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
	12月	カーエアコン冷媒の代替フロン化を完了
1994年	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	低燃費車アルト「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卓上洗浄機「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
	2月	スペインのスズキスペイン社でISO14001の認証を取得
	6月	カナダのカミ・オートモティブ社でISO14001の認証を取得
	7月	環境に配慮した電動車「セニアカー」の輸送用パッケージが、日本パッケージングコンテストで「ロジスティクス賞」を受賞
	10月	電動アシスト自転車「LOVE（ラブ）」をフルモデルチェンジし発売
	11月	環境に配慮した電動車いす「セニアカー」の輸送用パッケージが、世界パッケージングコンテストで「ワールドスター賞」を受賞
	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、低燃費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」を新発表
		省資源に優れた新発想のスクーター「チョイノリ」を新発表
	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	日本国内で初めて燃料電池車用700気圧圧縮水素貯蔵システムの認可を取得
		カーシェアリング（車両共同利用）システムに対応した「MRワゴン カーシェアリング専用車」を発売
2005年	7月	アルミ表面のアルマイト皮膜を平滑化し、耐食性、耐久性を向上させる「ハイパー・アルマイト」を開発
	8月	「チームマイナス6%」に参加
	10月	舟艇工業会による「FRP 船リサイクルシステム」への参画とリサイクル料金の発表
2006年	9月	燃料電池を搭載した電動車いす「MIO（ミオ）」を開発し、国際福祉機器展に参考出品
2007年	10月	燃料電池二輪車「クロスゲージ」を開発し、東京モーターショーへ参考出品
	11月	スズキ環境管理規程の制定
2008年	6月	新開発の燃料電池車「SX4-FCV」の大臣認定を取得
	7月	北海道洞爺湖サミット 国際メディアセンター「環境ショーケース」に「SX4-FCV」を出展
2009年	4月	スズキの“歴史”と“ものづくり”を紹介する「スズキ歴史館」が開館
		「低価格・低環境負荷を実現した高速めっきシステムの開発と実用化」により「市村産業賞 貢献賞」を受賞
	9月	インドのマルチ・スズキ・インディア社がトレーラー輸送から2段式貨物列車輸送に変更し、CO_2排出量削減に貢献したことからゴールデンピーコックエコ革新賞を受賞
	10月	プラグインハイブリッド四輪車「スイフト　レンジ・エクステンダー」、燃料電池スクータ「バーグマン・フューエル・セル・スクータ」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

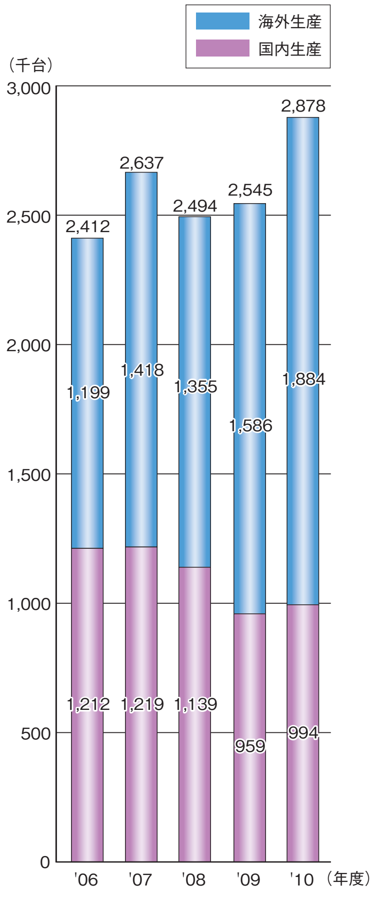
会社概要

社　名	スズキ株式会社
設　立	1920年（大正9年）3月
資　本　金	1,380億1,476万円 （2011年3月31日現在）
代　表　者	取締役会長兼社長　鈴木　修 （Chairman&CEO）
従　業　員　数	14,532人 （2011年3月31日現在）

◆売上高推移

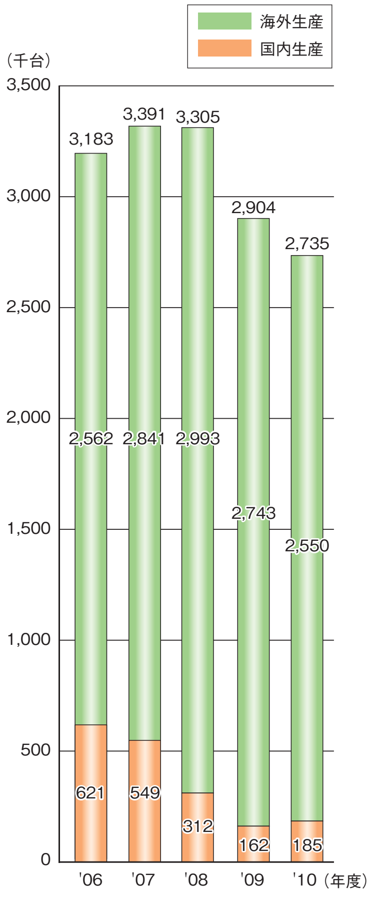


◆四輪車生産台数推移



◆二輪車生産台数推移

（ATV含む）



※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。