

# スズキ 環境・社会 レポート 2013

世界中で愛され、信頼されるスズキを目指して

### ◎はじめに

ごあいさつ

会社概要

CSRの考え方

1. CSR方針
2. 各ステークホルダーに対する方針
3. CSRマネジメント体制
4. スズキの災害対策

### ◎特集

- 01 スズキ環境計画2015スタート
- 02 マナーアップ活動の推進
- 03 安全・環境に配慮したクルマづくり
- 04 スズキ販売代理店の取り組み
- 05 スズキ歴史館 小学生の社会科見学会の実施

### ◎環境への取り組み

環境管理の推進

1. スズキ地球環境憲章
2. スズキグループの環境組織図
3. 環境計画
4. 環境マネジメントシステムの導入
5. 緊急時の訓練
6. 環境事故等
7. 環境会計

地球温暖化の抑制

1. [製品開発]燃費の向上
2. [製品開発]次世代自動車の開発及び技術
3. [生産・物流]事業活動における省エネ
4. [生産・物流]物流活動における省エネ

環境保全等の推進

1. [設計・開発]大気汚染
2. [設計・開発]製品含有する環境負荷物質の管理強化
3. [設計・開発]騒音低減
4. [設計・開発]フロン削減
5. [設計・開発]車室内VOCの低減
6. [生産・製品]塗装工程におけるVOCの低減
7. [生産・製品]化学物質の管理
8. [生産・製品]臭気・騒音の低減

3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進

1. リサイクルの配慮
2. 梱包資材
3. 廃棄物
4. 水資源

社会との連携

1. 環境コミュニケーションの拡充

### ◎社会への取り組み

お客様とともに

1. お客様相談室
2. 福祉車両(ウィズシリーズ)
3. 電動車両
4. 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

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
4. 教育支援活動
5. 地域のために

### ◎事業所などの取り組み

各事業所の取り組み

スズキ国内工場・国内グループ製造会社の取り組み

- スズキ国内工場
- 国内グループ製造会社

国内販売代理店の取り組み

海外グループ会社の取り組み

### ◎環境データ

2012年度主要製品の環境データ

- 四輪車 / ●二輪車 / ●船外機

環境取り組みの歴史

●本レポートの対象期間は、2012年度(2012年4月1日から2013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「環境報告ガイドライン2012年度版」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、ご了承ください。

●本レポートに記載されている「国内工場」とは、スズキ株式会社の湖西工場・磐田工場・相良工場・高塚工場・豊川工場・大須賀工場の6工場を意味します。

## ごあいさつ

スズキは創業以来、「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、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。さらに、成長戦略を進める中で、基本方針として「知恵を出し、人一倍の努力と行動で現状を打破しよう」を掲げ、あらゆる分野での見直しを行ない、経営体質の強化に努めてまいりました。

当社グループを取り巻く経営環境は、欧州の景気低迷やアジアでも景気の減速が懸念される状況にあります。米国景気の復調の兆しや国内においては、超円高の緩和、経済対策の効果などを背景に、景気回復への期待が高まりつつあります。

しかしながら、現状は、欧州金融不安、環境問題、災害リスクなど多くの対処すべき課題があります。当社グループは、社是の理念の下、これらの課題を乗り越えるために、「Create a Wow!～お客様の期待を超える価値を創り出そう～」をスズキのビジョンとして掲げ、全社一丸となって取り組んでまいります。

特に、環境問題については、当社グループは国内の軽自動車をはじめ、インドやアジアなどで多くの燃費の優れた小型車を提供してまいりました。これら小型車の普及こそ環境問題に貢献できるものと考えております。「スズキグリーン テクノロジー」による次世代環境技術の推進に加え、昨年度策定した「スズキ環境計画2015」、「スズキ生物多様性ガイドライン」に基づき、地球環境問題に取り組んでまいります。

また、「小さなクルマ、大きな未来。」をスローガンに、お客様の求める「小さなクルマづくり」、「地球環境にやさしい製品づくり」に邁進するとともに、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んでまいります。

ま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2012年度の環境・社会への取り組みをまとめました。まずは本レポートをご高覧いただきまして、スズキの環境・社会への貢献活動をご理解いただくきっかけとなれば幸いです。



代表取締役会長兼社長  
鈴木 修

(後列左から)

代表取締役副社長  
原山 保人

代表取締役副社長  
本田 治

代表取締役副社長  
田村 実

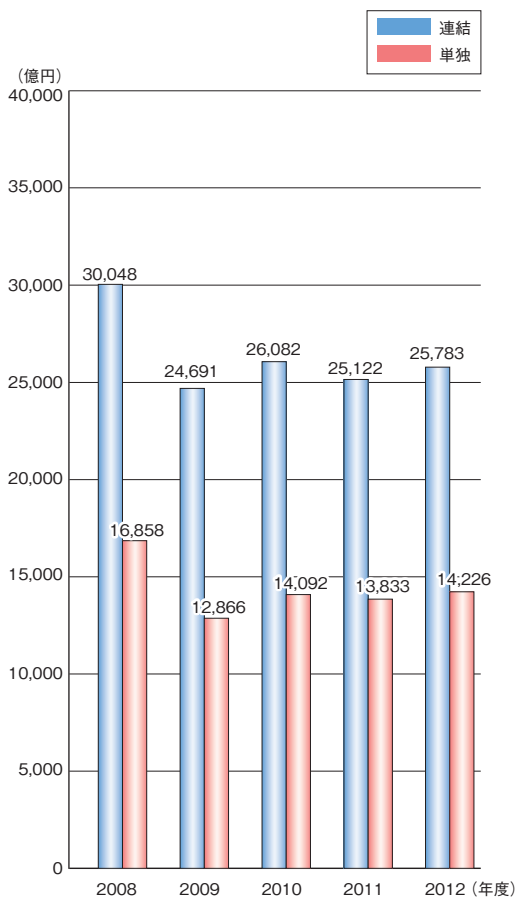
代表取締役副社長  
鈴木 俊宏

# 会社概要

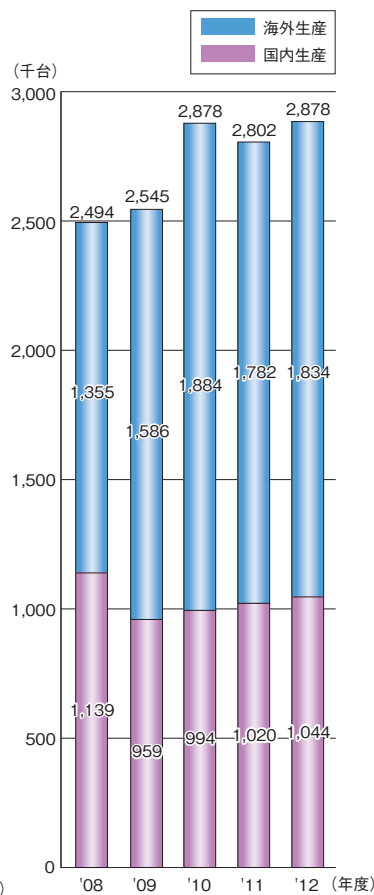
(2013年3月31日現在)

- **社名** スズキ株式会社
- **設立** 1920年(大正9年)3月
- **本社所在地** 〒432-8611 静岡県浜松市南区高塚町300
- **代表者** 取締役会長兼社長 鈴木 修
- **主要製品** 二輪車・四輪車・船外機・電動車両・産業機器
- **資本金** 1,380億1,476万円
- **従業員数** 14,405人

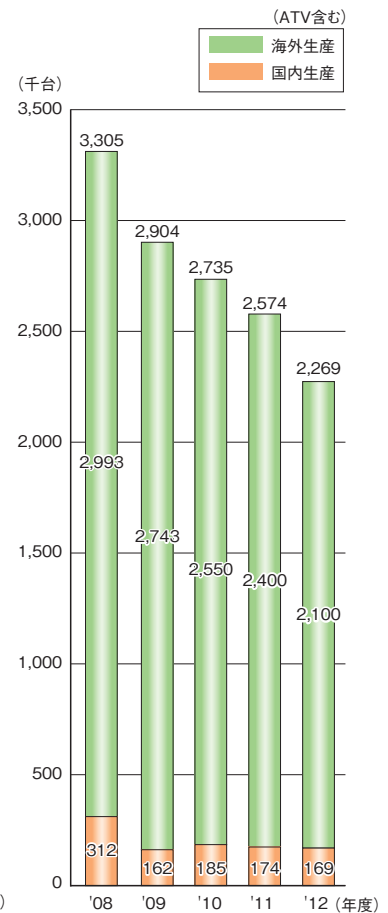
## ◆売上高推移



## ◆四輪車生産台数推移



## ◆二輪車生産台数推移



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

## CSRの考え方

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。

### 01 CSRの考え方 CSR方針

#### ▶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。

社 是

一、消費者の立場になって  
価値ある製品を作ろう

二、協力一致清新な会社を  
建設しよう

三、自己の向上にとつとめ常に  
意欲的に前進しよう

#### 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。

#### ▶会社の経営の基本方針

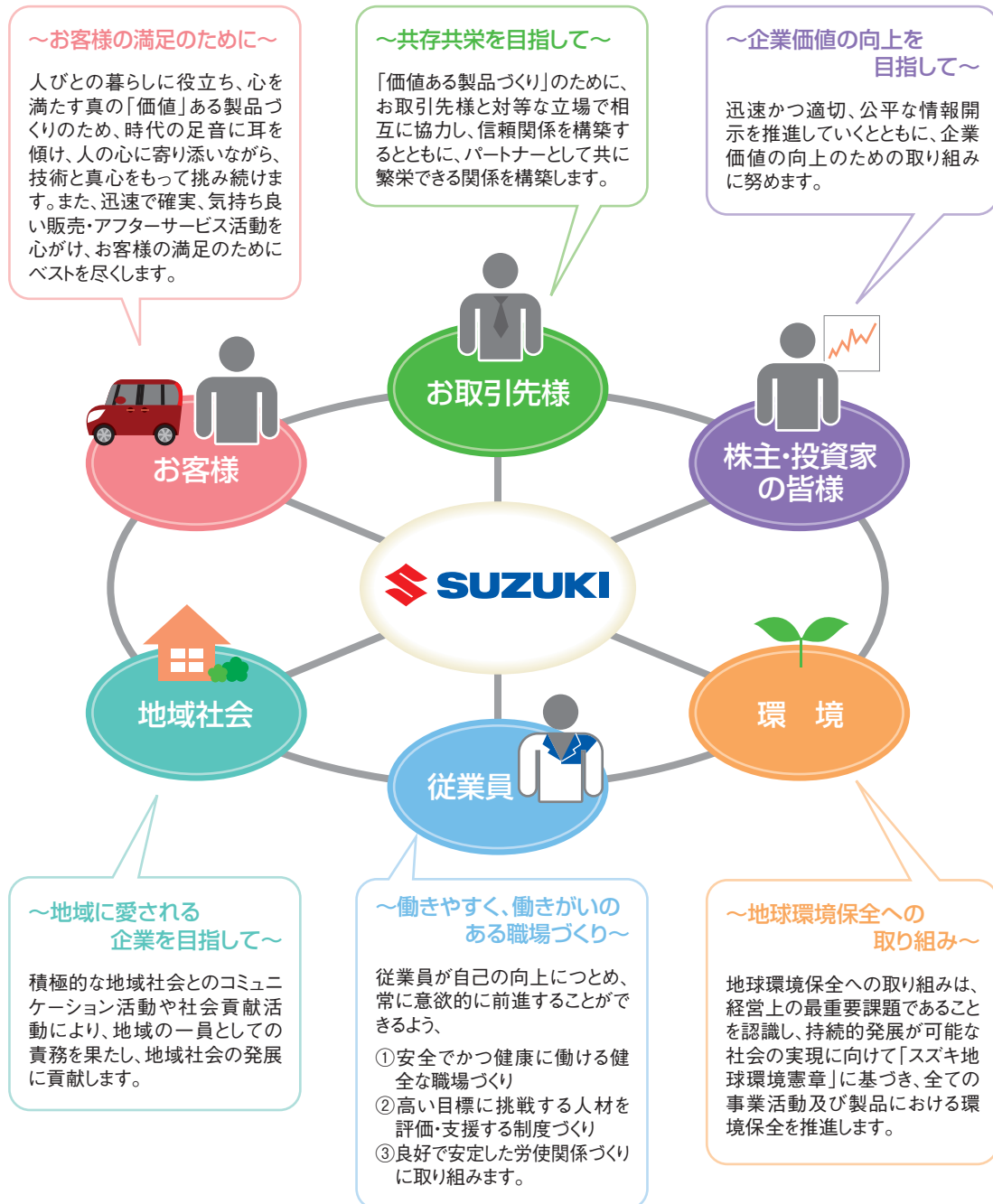
当社グループは、「消費者の立場になって価値ある製品を作ろう」を社是の第一に掲げ、創業以来「価値ある製品」をものづくりの根底においてきました。この理念実現に向けて、「Create a Wow!～お客様の期待を超える価値を創り出そう～」をスズキのビジョンとして掲げ、取り組んでまいります。

また、「小さなクルマ、大きな未来。」をスローガンに、お客様の求める「小さなクルマづくり」、「地球環境にやさしい製品づくり」に邁進するとともに、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んでまいります。

## 02 CSRの考え方 各ステークホルダーに対する方針

### ▶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。



# 03 CSRの考え方 CSRマネジメント体制

## ▶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(社外取締役を除きます)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内に担当部署を設けています。さらに、経営に対する監督機能をより強化するために、社外取締役2名を選任し、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。

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3名全員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。

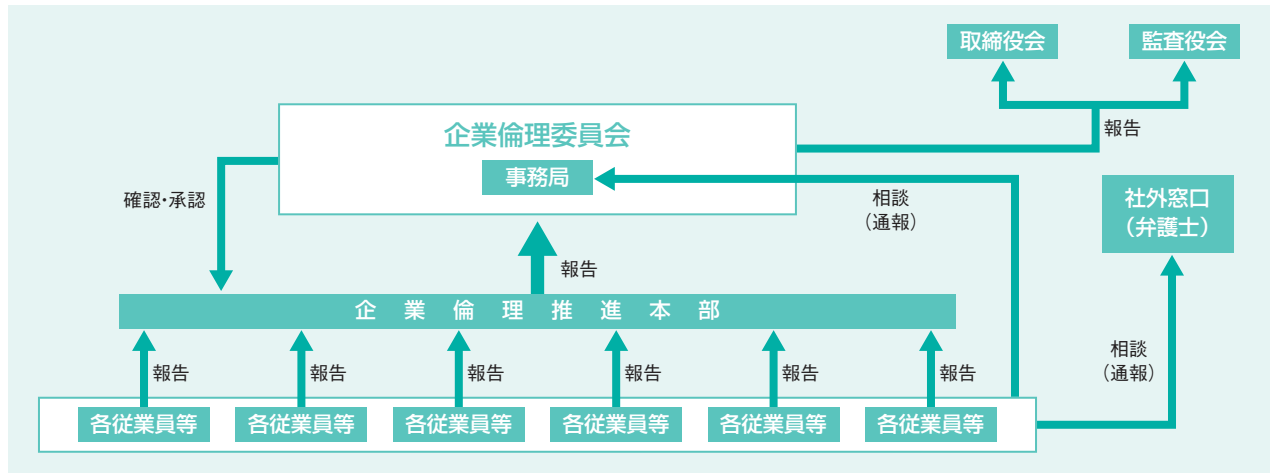
### ③コンプライアンス(企業倫理)体制について

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・構築に努めてまいります。

## 「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。

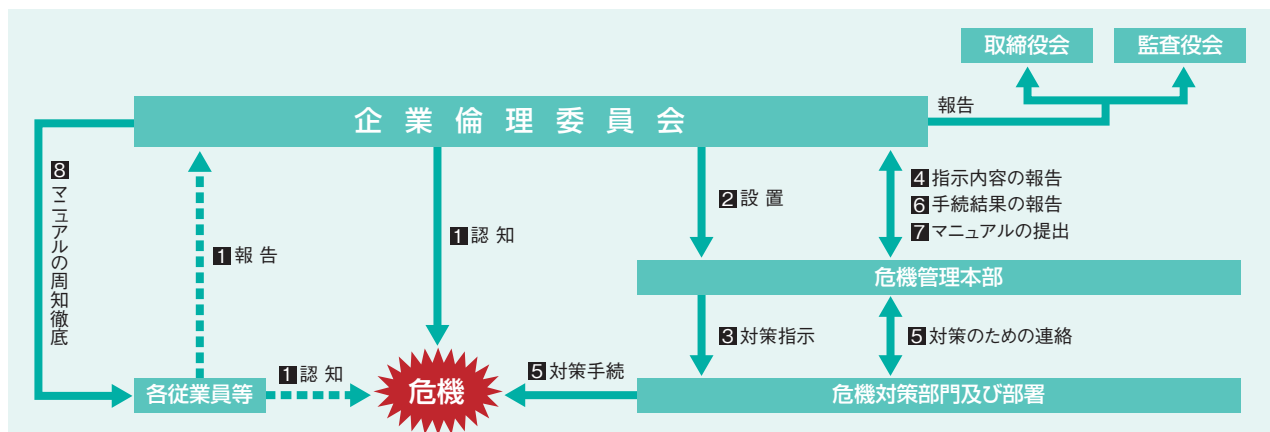
また、公正性を保つため、相談窓口は、社内事務局のほか、弁護士に直接、電話やEメールで相談できるようにしています。

## ▶ 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られり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たる組織として、「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





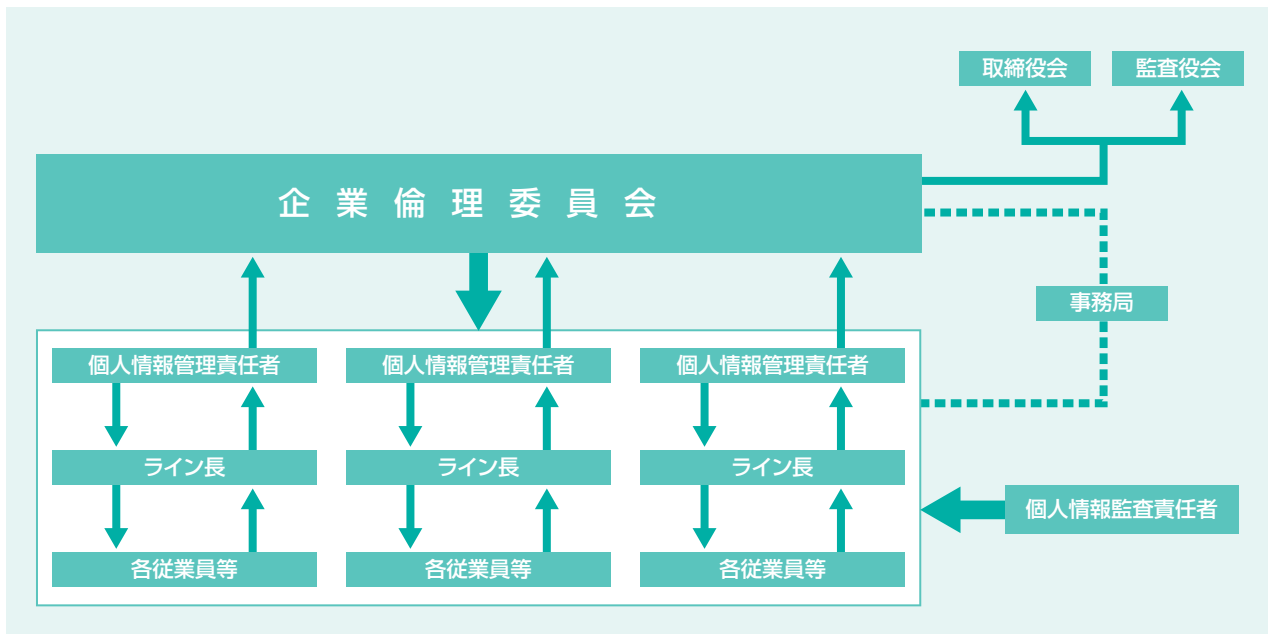
## ▶個人情報保護への取り組み

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ています。さらに、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、改善を図ってまいります。

### 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](http://www.suzuki.co.jp/privacy_statement/index.html)

## 04 CSRの考え方 スズキの災害対策

### ▶ 浜松市沿岸域の防潮堤建設に寄付

スズキは、地震による津波対策として防潮堤の整備を進めるために、浜松市が創設した「浜松市津波対策事業基金」に総額5億円の寄付を行うことを決めました。

また、スズキの協力会社でつくるスズキ協力協同組合も、総額3906万円を5年間で寄付することとしました。

浜松商工会議所が、会員企業から5年間で50億円の寄付を募ることを発表したことにスズキも協力し、5年間で総額5億円の寄付を行っていくものです。

2013年3月期は、2億円の寄付を行いました。

### ▶ 災害対策

当社グループは従来より東海・東南海地震を想定した様々な予防策を講じてきましたが、東日本大震災を受け、津波被害が想定される静岡県磐田市竜洋地区拠点の移転のために浜松市北部の都田地区に用地を確保し、相良工場に集中していた軽自動車用エンジンの生産を湖西工場へ分散させ、四輪車開発拠点である相良テストコースのリスク分散も兼ねてインドの研究施設の拡充を進めるなど、海外も含めた生産・研究拠点の分散を実施しました。引き続き、災害に対する対応力を高めてまいります。

### ▶ スズキの地震や津波に対する地域住民への取り組み

スズキは災害発生時、施設の一部を地域住民の方々の緊急避難場所として登録しています。地震が起きたときは、本社屋上に監視員を配置し、津波の発生状況を確認し、津波を発見した場合にサイレンを発報して周辺の住民の方々に知らせる仕組みを作っています。本社屋上に手動と電動のサイレンを設置し、電動サイレンは停電時に備え、専用の発電機でも発報できるようになっています。

### ▶ スズキの地震や津波に対する社員への取り組み

地震や津波被害から従業員の命を守ることを最優先に考え、それぞれの事業所において、避難場所・避難ルートの見直しを行いました。緊急地震速報を、津波被害が想定される事業所へ導入し、全従業員が水の来ないところへ安全に避難できる体制を整えました。災害発生時の緊急連絡手段として、各工場や全国の代理店に衛星電話を設置し、速やかに社員の安否確認を行える体制をとっています。毎月、定期的に衛星電話の訓練を行い、非常時に備えています。

また、新たに消防署OBによる救護法訓練を行い、大規模災害時に自分達で止血や怪我の手当てが出来るように取り組んでいます。

更に、勤務時間外の安否確認の方法として地震・津波災害発生時の「安否情報システム」を導入しています。社員・家族の安否を確認できるよう、各社員が登録したメールアドレスに、「安否を問合せるメール」が自動送信され、メールを受け取った社員は、自らの安否状況を返信するシステムとなっています。



## ▶工場における災害に対する取り組み

災害発生時に備え、本社および各工場では全従業員参加の地震防災訓練を実施しています。

工場では職場の誰でも初期消火活動が出来ることを目標に、消火器、消火栓を使用した消火訓練を実施しています。

また、自衛消防隊による自主防災活動の推進として、消防自動車放水訓練や小型可搬ポンプ放水訓練などを行っています。

なかでも、本社構内、湖西工場、磐田工場、大須賀工場、豊川工場では地域の消防防災体制の充実強化に寄与している等、特に優良と認める事業所として、それぞれ浜松市、湖西市、磐田市、掛川市、豊川市から消防団協力事業所に認定されています。



## 特集1 スズキ環境計画2015スタート

## 特集 1

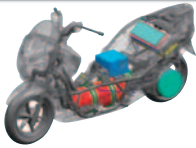
## スズキ環境計画2015スタート

## スズキ環境計画2015を策定し、環境活動を推進

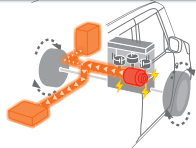
スズキは「スズキ地球環境憲章」に基づき、美しい地球と豊かな社会を次の世代に引き継ぐため、2013年3月、2012年度から2015年度までのスズキの環境に関する事業活動の方向性とその取り組みを明示する「スズキ環境計画2015」を策定しました。

## 地球温暖化の抑制

次世代自動車の開発



燃費の向上



物流活動における省エネ



事業活動における省エネ



## 環境保全等の推進

大気汚染



製品含有する環境負荷物質の管理強化



車室内VOC\*の低減



塗装工程におけるVOC削減



\*Volatile Organic Compoundsの略：揮発性有機化合物

## 3Rの推進

資源の有効利用

リサイクルの配慮



梱包資材



廃棄物



水資源



## 社会との連携

環境コミュニケーションの拡充

生物多様性への取り組み



サプライヤーと連携・協力した環境保全



環境教育の充実



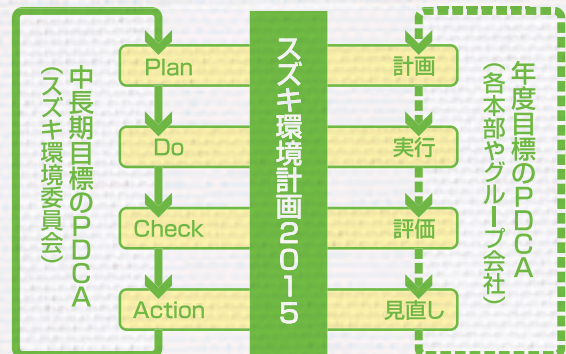
環境情報の開示



スズキは1993年に環境保全に関する中長期計画として「スズキ環境保全取り組みプラン」を策定し、2007年の改訂(2007年度版)を経て、2013年3月、新たに「スズキ環境計画2015」を策定しました。

「スズキ環境計画2015」は、「地球温暖化の抑制」、「環境保全等の推進」、「3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進」、「社会との連携」の4つのテーマから構成され、開発・生産・物流・オフィスの各段階から生じる環境負荷の低減の取り組みと環境コミュニケーションの取り組みを目標課題にしています。「スズキ環境保全取り組みプラン」と比較して目標課題をグローバルに広げ(一部目標を除く)、また、コミュニケーションの対象をサプライヤーに広げて設定しています。

スズキはこの「スズキ環境計画2015」の目標達成のため、PDCAを通じた業務管理と継続的改善を行い、環境への影響を低減する事業活動を推進していきます。



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

## 特集2 マナーアップ活動の推進

## 特集 2

## マナーアップ活動の推進

## 第100回マナーアップ活動



スズキでは、従業員のマナーアップ及び環境美化意識向上を目的として2004年9月に「浜松市道路・河川里親制度」※に登録し、本社周辺の地下道及び公道の清掃ボランティア活動を開始しました。当活動は「スズキマナーアップ活動」と題し、月1回のペースで継続実施しておりますが、2013年1月には、活動100回を達成し、累計でおよそ軽トラック45台分の可燃・不燃ごみを回収しました。

※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



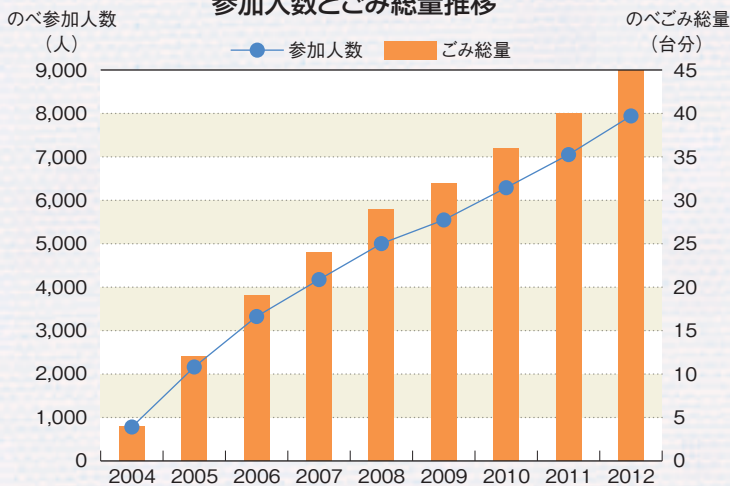
第1回マナーアップ活動



第50回マナーアップ活動

スズキはマナーアップ活動の他に生産工場ごとの工場周辺のクリーンアップ活動及び地域主催の環境イベント等に参加し、地域との環境コミュニケーションに取り組んでいます。また、国内グループ会社においてもこの活動は取り組まれ、スズキマリンは「クリーン・アップ・ザ・ワールド・キャンペーン」を展開し、13の国内外の事務所及び販売代理店とともにクリーンアップ活動を推進しています。

## 参加人数とごみ総量推移



2012年8月1日静岡県道路利用者会議より

「道路愛護優良団体」として表彰

## 特集3 安全・環境に配慮したクルマづくり

## 特集 3

## 安全・環境に配慮したクルマづくり

## 先進の安全技術を搭載

たとえば渋滞や長時間のドライブで、ほんの一瞬脇見をしたり、ふと集中力が途切れたり。ちょっとしたミスによる事故を少しでも減らすために。

多くの人が乗る軽自動車だからこそ、より広いシーンに備えた安全性を追求しています。

レーダーブレーキサポート[衝突被害軽減ブレーキ]や誤発進抑制機能などの先進の安全技術を2013年7月にワゴンR、2013年9月にスペーシアに搭載して発売(有料のメーカーオプション)。ドライバーの安全運転をサポートします。



## レーダーブレーキサポート搭載[衝突被害軽減ブレーキ]

自動ブレーキで、前方不注意による「追突事故」の被害を軽減。

渋滞などでの低速走行中、前方の車両をレーザーレーダーが検知し、衝突を回避できないと判断した場合に、自動ブレーキが作動。追突などの危険を回避、または衝突の被害を軽減します。



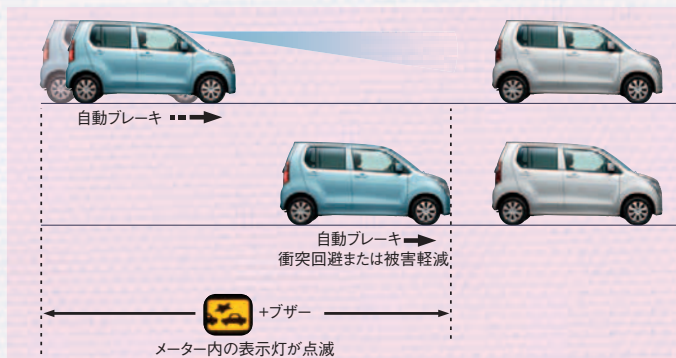
レーザーレーダー



レーザーレーダーがワイパー作動域にあるため、雨天時にも作動します。

## 作動条件

・約5km/h～約30km/hで走行中、前方車両をレーザーレーダーが検知している場合。  
(原則として歩行者や二輪車は検知しませんが、状況によっては作動する場合があります。)



■ 車内に設置したレーザーレーダーで、前方車両との距離を測定。衝突の危険性が高まると、自動ブレーキが作動します。

■ 前方車両との速度差が約15km/h以下のときは、衝突を回避できる場合があり、約30km/h以下のときは、衝突の被害を軽減します。

■ 自動ブレーキの作動と同時に、メーター内の表示灯の点滅とブザーでドライバーに危険を知らせます。

\*レーダーブレーキサポート作動時は強いブレーキがかかります。安全のため、全ての乗員が適切にシートベルトを着用していることを確認してください。  
\*自動ブレーキ作動後は、クリーブ現象により前進しますので、必ずブレーキを踏んでください。



## 誤発進抑制機能

ペダルやシフトの操作ミスによる衝突の回避に貢献。

停車中または約10km/h以下での徐行運転中に、レーザーレーダーが前方の障害物を検知。シフト位置が「前進」の状態でアクセルを強く踏み込むと、エンジン出力を自動制御して急発進・急加速を抑制。駐車場などでの衝突回避に貢献します。

## 作動条件

・車両が停車中または約10km/h以下での徐行運転中、前方約4m以内の障害物をレーザーレーダーが検知している場合。  
・シフト位置が「前進(D、L)」の場合(Sモード含む)。  
・ハンドルを切る角度が小さく、アクセルを強く踏み込んだと判断した場合。



■ エンジン出力を最大約5秒間抑制し、発進・加速をゆるやかにします。同時に、メーター内の表示灯の点滅とブザーでドライバーに危険を知らせます。



メーター内の表示灯が点滅

\*ブレーキをかけて車両を停止させる機能はありません。

### 特集3 安全・環境に配慮したクルマづくり



#### エマージェンシーストップシグナル

光の合図で後続車に急ブレーキを知らせる。

走行中に急ブレーキをかけると、ハザードランプが自動で高速点滅。後続車に急ブレーキを知らせ、注意を促します。

**作動条件** ・急ブレーキを検知した際の車速が約55km/h以上の場合。



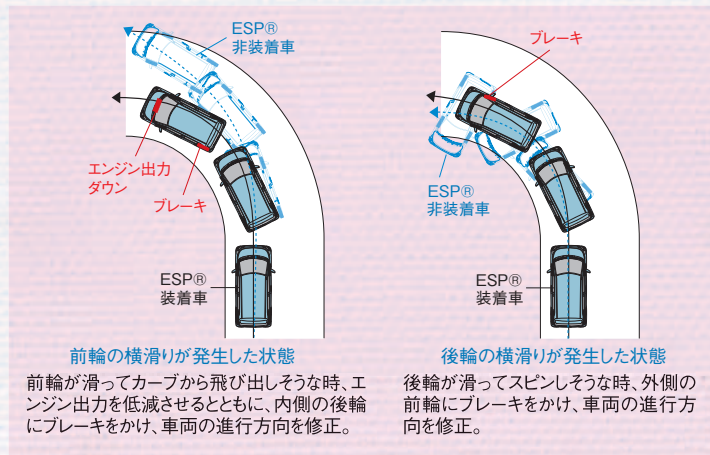
#### ESP® [車両走行安定補助システム]

コーナーなどでの安定感を高める。

\*ESPはDaimler AGの登録商標です。

コーナーなどでタイヤがスリップしそうになると、必要に応じて車輪に自動的にブレーキをかけるとともに、エンジンの出力をコントロール。EBD付4輪ABSとあわせて、車両の安定走行に貢献します。

\*エンジン出力低減の度合いやブレーキをかける車輪とその強さは走行状況により変化します。ESP®はあくまでも安定走行を補助する装置です。タイヤと路面間のグリップの限界を超えてスリップや横滑りを起こした場合はESP®が作動したとしても、その効果は期待できません。



### 低燃費化技術を搭載

2013年7月に発売したスイフトには、新開発「デュアルジェットエンジン」と減速エネルギー回生機構「エネチャージ」をはじめとする低燃費化技術を搭載した新グレードを設定し、環境性能を高めました。



**SWIFT**

**DUAL JET ENGINE**

**ENE-CHARGE**

デュアルジェット エンジンは、動力性能と環境性能を高次元で両立するために燃焼室をこれまでよりコンパクトに設計し、圧縮比を高めながら徹底したノッキング抑制技術（冷却技術）を結集。熱効率を高めるデュアル インジェクション システムやノッキング抑制効果を高めるクールドEGRシステムなどを搭載し、出力・トルクを下げずに燃料エネルギーを最大限に動力エネルギーに変える最適な圧縮比12.0を実現。各種エネルギーロスも低減し、熱効率を極限まで追及しました。これにより躍動感のある走行に必要なパワーを確保しながら、1.2L以上のガソリン車トップ※1の低燃費の実現に貢献しました。

※1 XG-DJE、XL-DJE、XS-DJE 2WD車 JC08モード走行燃費（国土交通省審査値）に基づく。ハイブリッド車を除く。2013年7月現在、スズキ調べ。

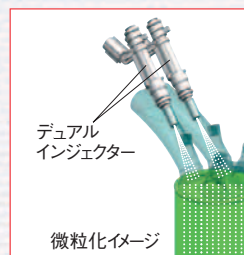
### 1.2L以上のガソリン車トップ※1の低燃費

<XG-DJE、XL-DJE、XS-DJE>

燃料消費率（国土交通省審査値）

**JC08モード** 2WD CVT車

**26.4 km/L** ※2



熱効率の向上に貢献するデュアルインジェクションシステム。

ノッキング抑制効果を高めるクールドEGRシステム。

※2 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。

## 特集4 スズキ販売代理店の取り組み

## 特集 4

# スズキ販売代理店の取り組み

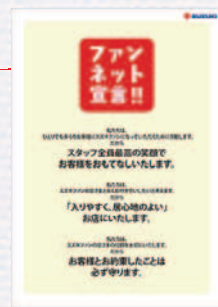
スズキ販売代理店は、スズキの商品やサービスを直接お客様に提供する存在で、最もお客様に近い位置にいます。スズキは、販売代理店を通じて、ひとりでも多くのお客様にスズキファンになっていただき、お客様の信頼を得られるようお客様満足の向上に取り組んでいます。

## ファンネット宣言

ひとりでも多くのお客様にスズキのファンになっていただくために、販売代理店では、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ために何をすべきかを自ら考え、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。



株スズキ自販浜松



## 入りやすいお店に

初めてご来店いただいたお客様にも、長くお付き合いいただいているお客様にも、入りやすく居心地良く過ごしていただけるよう、スタッフ全員が最高の笑顔でお客様をお出迎えすることを目指しています。また、メンテナンスや修理等のカーライフについても、お客様のご相談に親身になって応じさせていただき、お客様満足度の向上に努めています。



株スズキ岡山販売(株)



株スズキ自販福岡

## 情報の提供

お客様がスズキ車に満足・安心してご利用いただけるよう、スズキ販売代理店では、WEB・DM・e-mail・電話連絡等\*により、新車発表、イベント開催、推奨商品・サービス説明、定期点検等の案内を行っています。また、リコール、改善対策等の発生の際には、対策概要、修理・交換内容及び作業日程等について迅速にお客様に連絡し、適切に対応します。

\*DM・e-mail・電話連絡等に使用する個人情報は、事前に「本人の同意」を取得したものに限定しています。



株スズキ自販浜松

## 接客品質の向上

お客様からの信頼を得られるよう、ファンネット宣言の理念に基づいた接客をスズキの全スタッフが取り組んでいます。この行動の積み重ねにより、スズキブランドが構築され、お客様に大きな価値を提供できると考えています。

スズキでは、接客品質を向上させるため、社内資格制度を設けています。

このような資格制度を通して、営業・サービススタッフのスキルアップを図り、お客様の信頼を得られるような活動を続けてまいります。

### ●スズキ販売士資格

自社商品の知識だけでなく、お客様への提案力や商談力、アフターサービスなどに関する知識の習熟度を確かめる試験を行います。お客様への接客スキルを上げるために国内販売代理店全社で取り組んでいます。

### ●スズキサービス技能資格

サービススタッフの技術力やお客様対応能力の向上を図るとともに、サービススタッフ個々の自己啓発意欲の促進を目的としています。





## 特集5 スズキ歴史館 小学生の社会科見学会の実施

## 特集 5

# スズキ歴史館 小学生の社会科見学会の実施



スズキ歴史館は、2009年4月に開館したスズキの“歴史”や“ものづくり”を紹介する展示施設です。明治時代に織機メーカーとして創業して以来、織機・二輪・四輪など、時代とともに歩んできた多くの製品と、開発から生産までのクルマづくりの様子を見ることができます。

スズキ歴史館は、自動車産業についての理解を深める小学校の校外学習の場として、多くの小学校にご活用いただいています。実際のスズキの生産現場を見学する「工場見学」と、クルマを生産する前の開発プロセスを紹介するスズキ歴史館を併せて見学することで、クルマができる工程を詳しく学習できるようになりました。昨年度は、200校・15,000人を超える小学生に見学していただきました。

	見学校数	見学人数
2010年度	179校	14,634人
2011年度	168校	14,724人
2012年度	200校	15,619人

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



エンジン分解・組立体験



手織り織機体験



お正月の門松づくり

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

# 環境への 取り組み

## グローバルな取り組みの推進

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

環境管理の推進	19
地球温暖化の抑制	27
環境保全等の推進	41
3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進	49
社会との連携	59

## 環境管理の推進

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

### 01 環境管理の推進 スズキ地球環境憲章

▶スズキ地球環境憲章(2002年策定、2006年改訂)

#### 【環境理念】

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

#### 【環境基本方針】

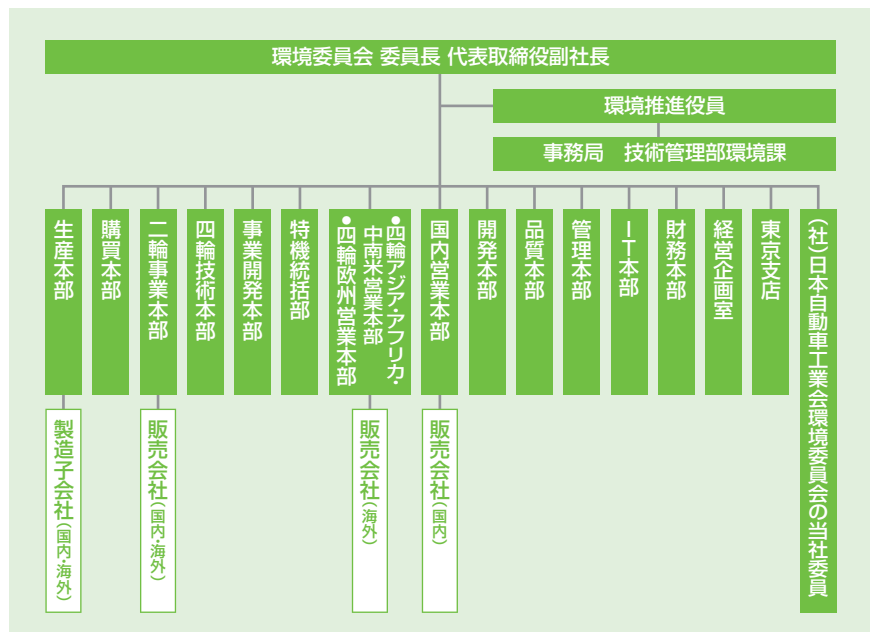
- 環境法規を遵守し、自主基準の運用を推進します。
- 事業活動及び製品の環境負荷を積極的に低減します。
- 環境管理体制を整備し、継続的に改善していきます。
- 環境コミュニケーションを積極的に推進します。

### 02 環境管理の推進 スズキグループの環境組織図

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



2013年10月現在

# 03 環境管理の推進

## 環境計画

### ▶スズキ環境計画2015

		「スズキ環境計画2015」	
		具体的な実施事項・目標	2012年度の主な実績
燃費の向上	スズキグリーン テクノロジーの採用によるトップクラスの低燃費	エンジン、駆動系の改良による効率向上や新機構の採用	<b>【四輪】</b> ・新型ワゴンRに「エネチャージ」、「新アイドリングストップシステム」及び「エコクル」を採用。 ・副変速機構付CVTの改良、低粘度オイルの採用。 ・新型ワゴンRに搭載した技術を新アルト エコ、新型スペーシアへ展開。 <b>【二輪】</b> ・エンジンのフリクション(摩擦抵抗)の低減及び燃焼の改善によるエンジン熱効率の向上。 ・新型スカイウェイブ650LX等の大型スクーターについてCVT制御の最適化。 <b>【特機】</b> ・DF250AP等への「リーンバーン(希薄燃焼)システム」の採用。
		車体構造見直し、材料置換、工法見直し等による車体軽量化	<b>【四輪】</b> ・新型ワゴンRのボディ・エンジン・足回り・内装部品を改良し、旧型車と比較して70kg軽量化 ・新型スペーシアに高張力鋼板を重量比でボディ全体の42%に採用し、ベース車(パレット)と比較して90kg軽量化。 <b>【二輪車】</b> ・V-Strom650についてABSユニットの小型化及びリヤキャリアのアルミから樹脂への変更を行い、旧型車(海外仕様車)と比較して6kg軽量化。 <b>【特機】</b> ・DF140Aのエンジンカバー等の材料変更を行い、旧型DF140と比較して7kg軽量化。
		空気抵抗、転がり抵抗等、車両全体の走行抵抗の低減	<b>【四輪】</b> ・新型ワゴンR・スペーシアについて低転がりタイヤの採用及び車軸ベアリングの改良により回転抵抗を低減。 ・新型スペーシアについて空力特性に優れたフロントバンパー・ウィンドシールドモールを採用。 <b>【二輪車】</b> ・V-Strom650についてカウル及びウインドスクリーンの形状を作り込み事により旧型車に対して空気抵抗を2.6%向上。 <b>【特機】</b> ・DF250APについてギアケースの大型化に伴う流体抵抗の増大に対して、流体解析を使用した部品形状の作り込みにより現行のDF250と同等の流体抵抗を実現。
		グローバル平均燃費の向上	<b>【四輪車】</b> 25%向上(2005年度比) <b>【二輪車】</b> 25%向上(2005年度比) <b>【船外機】</b> 10%向上(2005年度比)
次世代自動車の開発	【四輪車】 小さなクルマに適した次世代車の開発推進	低価格ハイブリッド車の開発 日常生活に適した小型EVの開発	<b>【四輪車】</b> ・小さな車に適した低価格ハイブリッドシステムを搭載した車を開発中。 <b>【四輪車】</b> ・社会実証実験を計画。
	【二輪車】 グローバル市場に向けた電動車両の開発		<b>【二輪車】</b> ・平成25年1月から鎌倉市で電動二輪車「e-Let's」を使用した実証実験※「e-KUNIつくりくろ鎌倉バイクプロジェクト」を実施中。 ※電動バイク及びバッテリー充電・交換システムを一体的に運用する実験
	【水素燃料電池】 軽量、コンパクト、低コストな空冷燃料電池の開発		<b>【二輪車】</b> ・水素を用いた空冷式燃料電池二輪車「バグマン フェーエルセル スクーター」の実証実験を継続し、実用化に向けて開発を推進。
おける省エネ	事業活動に おける省エネ	生産効率改善、省エネ機器導入、節電活動による工場、オフィスなどの省エネ活動の推進	・主な事業所及び建物毎の電力使用量、印刷紙使用量、その他スズキ企業倫理規程に定める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。 ・オフィス内にLED照明を設置。 ・工場で空気圧縮機の圧力制御の高効率化、各種ポンプ・ファンのインバータ化及びエア漏れ削減や休み時間の消灯等の取り組みを実施。
		国内事業所CO <sub>2</sub> 総排出量の削減目標 15%削減(2005年度比) 生産台数あたりのCO <sub>2</sub> 排出量は、国内トップクラスの水準を維持	・12.6%削減。
おける省エネ	物流活動に おける省エネ	・輸送ルート、荷姿の見直しなどによる輸送効率の向上 ・エコドライブ支援機器の導入や従業員への運転教育による輸送車両の燃費向上	・納車整備センター新設によりモーダルシフトを推進。 ・組立工場に隣接したエンジン工場新設によりエンジン輸送距離を短縮。
		売上高当たりの国内・海外仕向けCO <sub>2</sub> 排出量の削減目標 25%削減(2006年度比)	・国内仕向け地で24%、海外仕向け地で43%削減。
環境保全等の推進	大気汚染	各国の状況に応じた低排出ガス車の導入	<b>【四輪車】</b> ●国内の排出ガス規制対応 ・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。 排出ガス規制適合車 機種・型式数 2005年(平成17年)排出ガス適合車 6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 3機種4型式 ☆☆☆低排出ガス車 2005年(平成17年)排出ガス基準75%低減 11機種15型式

## 環境管理の推進/03 環境計画

		「スズキ環境計画2015」		
		具体的な実施事項・目標	2012年度の主な実績	
環境保全等の推進	大気汚染	各国の状況に応じた低排出ガス車の導入	<p>【二輪車】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・スカイウェイブ650LXについて、O<sub>2</sub>センサフィードバック制御及びメタルハニカム触媒を搭載して排出ガス低減を実現し、平成19年規制(WMTC*)に適合。</li> <li>※WMTC(Worldwide-harmonized Motorcycle Test Cycle mode):世界統一二輪車排出ガス試験手順。</li> </ul> <p>【船外機】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・全ての4ストローク船外機についてCARB規制*で3STARを達成。</li> <li>・DF9.9B/15A/20A,DF100A/115A/140A,DF250APの7機種を各国規制対応機として展開拡大。</li> <li>※California Air Resources Boardの略:カリフォルニア州大気資源局</li> </ul>	
	環境負荷物質の管理強化	各国の新規化学物質規制への対応	・各国における新規化学物質規制の遵守とリスク低減のため、自動車に使用されている物質データを収集する管理システムを運用。	
	環境負荷物質の削減	環境負荷物質のグローバルな使用削減及び高懸念物質の代替の推進	・製品に含有する環境負荷物質のグローバルな使用削減と管理及び高懸念物質の代替の推進を継続。	
	車室内VOCの低減	<p>【四輪車】</p> 車室内環境向上のため、VOCの少ない代替材の使用のグローバル推進	<ul style="list-style-type: none"> <li>・内装部品の材料、接着剤、塗装方法などを見直すことにより、VOC(揮発性有機化合物)発生量を低減。</li> <li>・新型スベシアについて、自工会自主取り組みを達成。</li> <li>・新型車両の車室内VOC低減をグローバルに展開。</li> </ul>	
	VOCの削減	<p>【ボディー塗装】</p> 塗装面積当たりVOC排出量40%削減の維持(2000年度比)	・41.9%削減	
3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進	資源の有効利用	リサイクルの配慮	リサイクル可能樹脂の使用拡大	・スカイウェイブ650LXについて、旧型車と比較して外装樹脂部品のポリプロピレン使用率を高め、リサイクルのし易さを向上。
			リサイクル部品の分解を容易にする設計の推進	・アドレスV125シリーズについて樹脂部品同士のはめあい構造を最適化 ・バンディッド1250Fについて、部品の一体化等により樹脂部品の分解を容易化
			【日本】 ASRリサイクル率70%以上を維持	・達成(95.5%)
			【日本】 使用済みバンパーの回収・リサイクルの推進	・使用済みバンパーの回収量を2011年度比で11%増加。 ・回収したバンパーをバッテリーホルダー、エンジンアンダーカバー及びフットレスト等の自動車部品にリサイクル化。
			【海外】 各国自動車リサイクル法への対応	・EU全27ヶ国でELV*回収ネットワーク構築完了。 ※End-of-Life Vehicleの略:使用済み自動車
			梱包資材	リターナブル容器の使用拡大により、ダンボールなどの梱包材の削減 廃ダンボールのリサイクルの推進 生産金額あたりの容器包装及びダンボール使用量の削減目標10%削減(2005年度比)
	廃棄物	<p>【単独】</p> 埋立廃棄物ゼロレベルの継続 1.0%未満の継続(1990年度比)	・ゼロレベルの継続	
		<p>【グループ】</p> 埋立廃棄物ゼロレベルの継続 1.0%未満の継続(2002年度比)	・ゼロレベルの継続	
	水資源	工場、オフィスにおける節水の徹底	<p>【国内工場】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・密閉式冷却塔の採用、小型空調機の空冷化、節水栓の採用、雨水の利用及び冷却水の回収等を実施。</li> <li>・2012年度使用量354万㎡(2011年度比+6.3%)</li> </ul> <p>【事務所】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・洗面所及びトイレに節水を呼びかける貼り紙等を行い啓発活動を継続。</li> </ul>	
社会との連携	環境コミュニケーションの拡充	生物多様性への取り組み	生物多様性の保全と持続可能な利用の実現に向けた「スズキ生物多様性ガイドライン」に基づく取り組みの推進	<p>【事業活動・製品開発】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・地球温暖化対応、資源循環、環境負荷物質削減及び汚染防止等の生物多様性への影響を低減する取り組みの実施。</li> </ul> <p>【地域社会との連携】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・森林保全、環境美化及び環境教育を実施。(下川テストコース「FSC森林認証」登録等)</li> </ul>
		サプライヤーと連携・協力した環境保全	「スズキグリーン調達ガイドライン」に基づく環境保全活動の推進と環境法令の遵守	・部品、用品、原材料、副資材、梱包材、機械及び設備等について人の健康や環境に配慮したグリーン調達活動を推進。
		環境教育の充実	新入社員を含む従業員及び海外研修生への環境教育活動の推進  社内エコドライブ講習会の継続	<ul style="list-style-type: none"> <li>・新入社員教育に環境理念、環境方針、環境課題の基本的な環境教育を取り入れ、環境への意識改革を推進。</li> <li>・業務に合わせた職能別環境教育や管理者等環境内部監査員教育等を実施。</li> <li>・工場管理・生産技術・設計開発の担当者及び責任者を対象に海外研修生を受け入れ環境教育を順次実施。(2012年度:53名が受講)</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>・本社及び各事業所で実施</li> <li>・2012年度までに延べ2,349名が受講(講習会効果として業務用連絡車の消費燃費が0.2km/L向上)</li> </ul>
		環境情報の開示	「スズキ環境・社会レポート」(日本語版・英語版)を作成し、社会へ環境保全活動の情報を発信	・2012年11月発行

## トピックス

## TOPICS

## 環境ブランド SUZUKI GREEN

2013年3月、環境に対する理念や基本方針を定めた『スズキ地球環境憲章』の実現に向けて、環境方針、次世代環境技術及び環境活動等の取り組みを明確にし、社内外に広くアピールする環境ブランド「SUZUKI GREEN(スズキグリーン)」を導入しました。「SUZUKI GREEN」は、環境方針を意味する SUZUKI GREEN Policy(スズキグリーン ポリシー)、次世代環境技術を意味する SUZUKI GREEN Technology(スズキグリーン テクノロジー)及び環境活動を意味するSUZUKI GREEN Activity(スズキグリーン アクティビティ)の3つのカテゴリーより構成されています。

## ● SUZUKI GREEN Policy (スズキグリーン ポリシー)

スズキの環境に対する政策や方針を表す環境計画や各種ガイドライン等

- ・スズキ環境計画2015 <http://www.suzuki.co.jp/about/csr/policy/index.html#envPlan>
- ・スズキ生物多様性ガイドライン <http://www.suzuki.co.jp/about/csr/policy/index.html#guideline>

## ● SUZUKI GREEN Technology (スズキグリーン テクノロジー)

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



デュアルジェットエンジン



エネチャージ



アイドリングストップ



エコクール



テクト

## ● SUZUKI GREEN Activity (スズキグリーン アクティビティ)

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

- ・スズキの森 植林活動
- ・スズキ クリーン・アップ・ザ・ワールド・キャンペーン
- ・地球温暖化の抑制、3R、環境保全の推進等に対する開発・生産・物流・オフィスにおける各取り組み



植林活動



清掃活動

# 04 環境管理の推進

## 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

#### ● 環境マネジメントシステムの導入状況

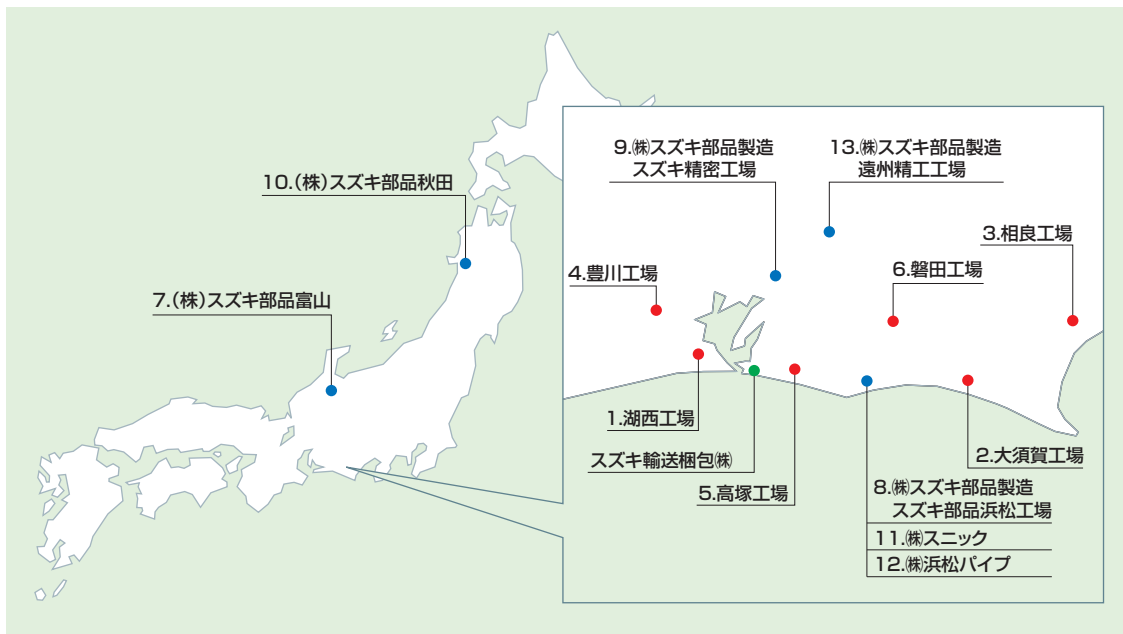
スズキは環境保全活動への取り組みのひとつとしてISO14001等の『環境マネジメントシステム』の導入を推進しています。

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

#### 国内

2003年3月までにすべての国内工場でISO14001の認証を取得し、グループ製造会社では2013年4月1日現在、4製造会社と(株)スズキ部品製造の3工場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>

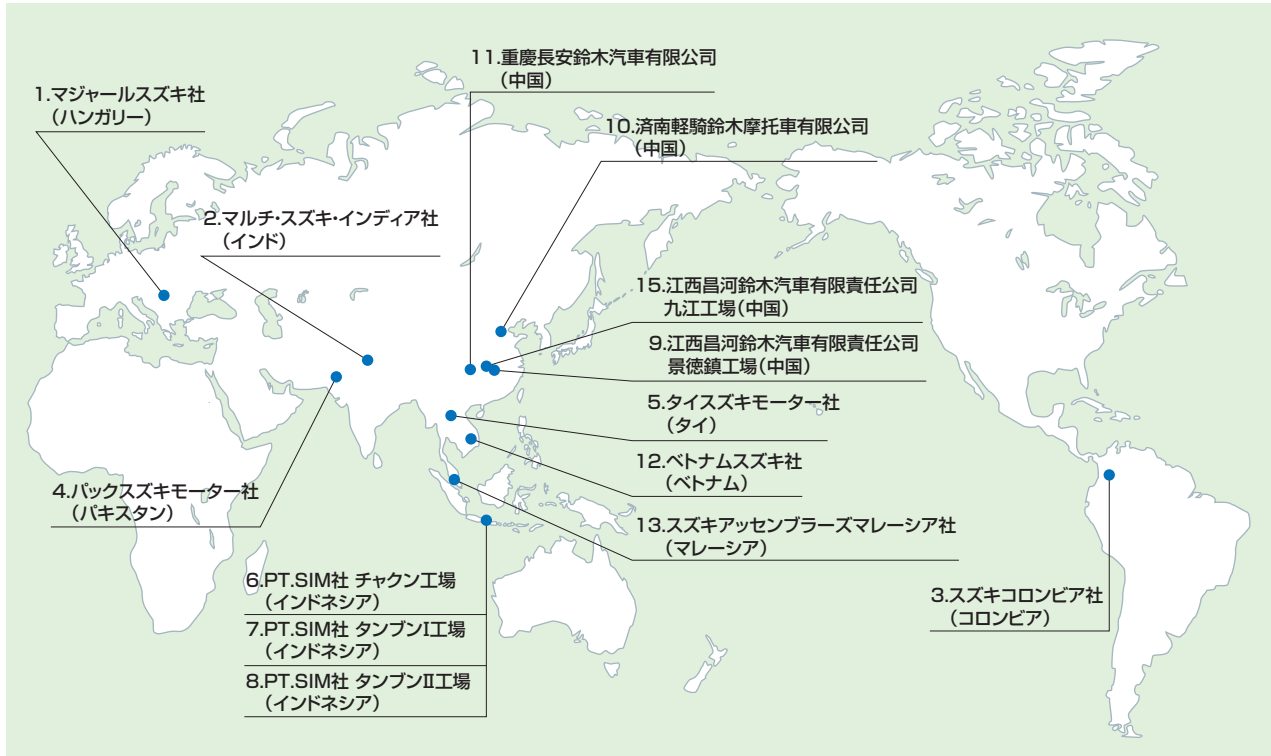
##### ● グループ製造会社

名称	取得時期
7 (株)スズキ部品富山	2001年3月
8 (株)スズキ部品製造 スズキ部品浜松工場 (旧 (株)スズキ部品浜松)	2001年6月
9 (株)スズキ部品製造 スズキ精密工場 (旧 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 (株)スズキ部品製造 遠州精工工場 (旧 遠州精工(株))	2005年7月

## 海外

海外グループ製造会社については、1998年4月、マジャールズズキ社がグループの中で初めて認証取得しました。2013年3月末現在では、12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 マジャールズズキ社 (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 スズキコロンビア社 (コロンビア)	2003年12月
4 パックスズキモーター社 (パキスタン)	2005年8月
5 タイズズキモーター社 (タイ)	2005年8月
6 PT.SIM社 チャクン工場 (インドネシア)	2006年4月
7 タンブンI工場 (インドネシア)	2008年8月
8 タンブンII工場 (インドネシア)	2009年7月

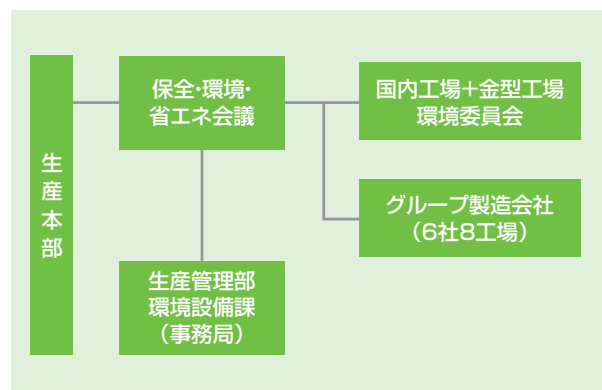
名称	取得時期
9 江西昌河鈴木汽車有限責任公司 景德鎮工場 (中国)	2003年12月
10 濟南輕騎鈴木摩托車有限公司 (中国)	2004年8月
11 重慶長安鈴木汽車有限公司 (中国)	2004年11月
12 ベトナムスズキ社 (ベトナム)	2005年3月
13 スズキアッセンブラーズマレーシア社 (マレーシア)	2006年10月
14 江西昌河鈴木汽車有限責任公司 九江工場 (中国)	2006年12月

### ●生産本部 保全・環境・省エネ会議

国内工場、金型工場及びグループ製造会社の環境管理を向上させるため、月に1度「保全・環境・省エネ会議」を行っています。

この場には国内工場、金型工場及びグループ製造会社6社8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国内工場、金型工場及びグループ製造各社に関連する事項等について現場で現物を確認しながら討議をしています。

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

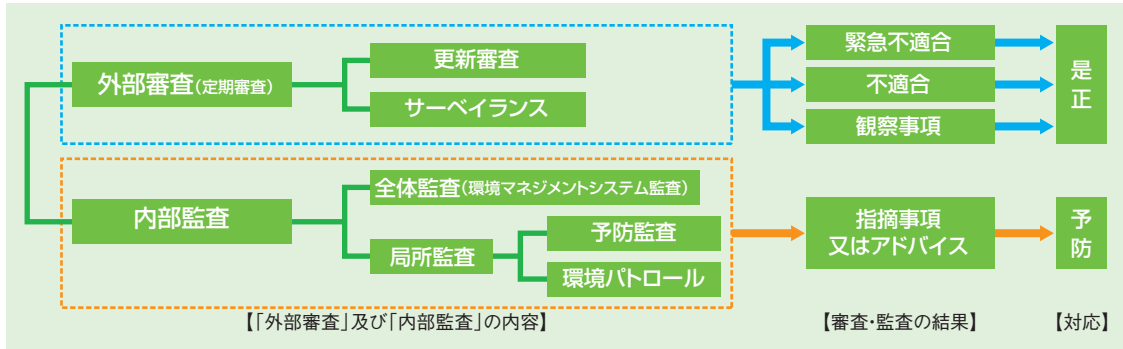




## ●環境監査

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。

2012年度は5工場の更新審査と1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はありませんでした。また、「観察事項」※2は全工場で24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。

### 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。2012年度には指摘事項3件、アドバイス65件がありましたが、すべて改善しました。

### 局所監査

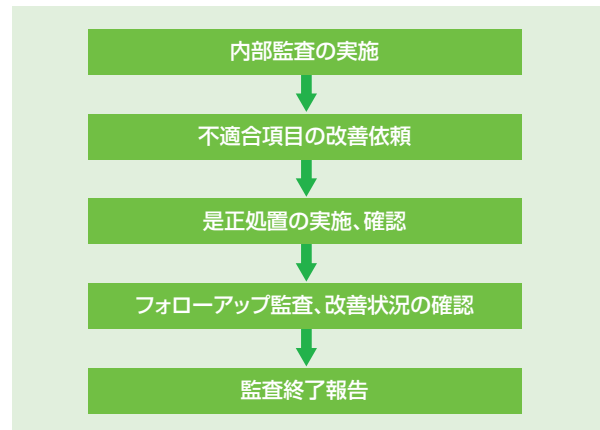
#### ●予防監査

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十分に確認しながら監査します。2012年度には指摘事項がありませんでしたが、アドバイスが16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。

## 内部環境監査による改善手順



## ▶国内販売代理店に対する取り組み

事業活動における環境に配慮した取り組みをグループ会社に展開するため、直営国内販売代理店への環境管理を推進しています。直営国内販売代理店に対して、エネルギー使用量・廃棄物排出量の削減及び法律対応等の活動を促進させ、同時に、環境管理システムの導入を検討しています。

## 05 環境管理の推進

### 緊急時の訓練

国内工場、金型工場では、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。2012年度は延べ171回（うち夜間を想定したもの35回）の訓練を実施しました。また、海外グループ製造会社でも訓練を実施しています。

※環境事故とは、化学物質が漏れるなど、環境に影響を与える事故をいいます。

## 06 環境管理の推進

### 環境事故等

「環境事故」が1件、「苦情」が2件ありました。

「環境事故」の1件は、湖西工場において焼却場の電源トラブルにより、設備の運転が停止し、CO濃度の1時間値が105ppm（基準値100ppm）の排ガスを大気中に放出しました。

行政機関へ報告すると共に、再発防止策を実施致しました。

「苦情」については、磐田工場で2件発生しました。装置等の管理の再確認等により再発防止を図っています。

## 07 環境管理の推進

### 環境会計

#### ●環境保全コスト

(単位:億円)

		推 移			2013年3月期		
		2010年3月期	2011年3月期	2012年3月期	投資	経費	計
事業エリア内コスト	公害防止	4.5	5.7	2.7	1.5	2.9	4.4
	環境保全	4.6	2.4	1.6	0.2	2.1	2.3
	資源循環	7.8	5.6	4.6	0.7	5.1	5.8
	計	16.9	13.7	8.9	2.4	10.1	12.5
上・下流コスト		0.1	0.1	0.1	—	0.1	0.1
管理活動コスト		3.2	3.5	3.3	—	3.9	3.9
研究開発コスト		407.8	357.5	409.1	0.1	460.2	460.3
社会活動コスト		2.0	2.0	1.7	—	1.7	1.7
環境損傷コスト		0.2	0.1	0.1	—	0.1	0.1
合 計		430.2	376.9	423.2	2.5	476.1	478.6

#### ●環境保全効果

(単位:億円)

項 目		2010年3月期	2011年3月期	2012年3月期	2013年3月期
経済効果	エネルギー費削減	1.8	2.9	2.6	2.6
	廃棄物処理費削減	0.2	0.1	0.1	0.1
	省資源(リサイクル・有価物売却を含む)	32.1	39.7	37.4	37.7
	合 計	34.1	42.7	40.1	40.4

(注) ススキ単独の環境会計です。

## 地球温暖化の抑制

地球温暖化の要因とされるCO<sub>2</sub>排出量を低減するため、トップクラスの低燃費車や次世代自動車の開発を推進していきます。また、生産・物流においても省エネを徹底し、効率的な事業活動を推進していきます。

# 01

地球温暖化の抑制

## 製品開発 燃費の向上

### 四輪車

スズキは地球温暖化の原因とされるCO<sub>2</sub>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

##### ●重量区別平均燃費

2012年度は、JC08モード燃費値を表示しています。従来の10・15モードは、エンジンが暖まった状態（ホットスタート）による燃費測定でしたが、JC08モードは、エンジンが冷えている状態（コールドスタート）からの測定になりました。また、重量区分も細くなりました。

2015年度（平成27年度）燃費基準を800kg、910kg、1,810kgのクラスで達成しています。

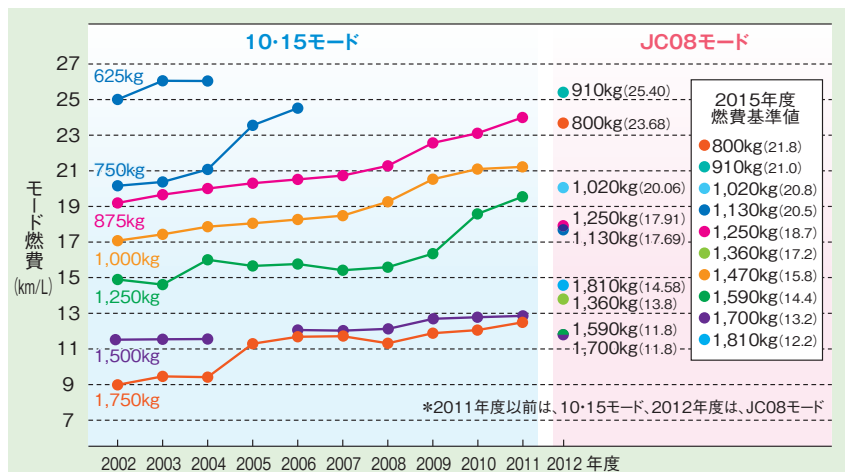
なお、燃費は軽量な車ほど良くなる傾向にあります。スズキは、軽量な車（軽自動車、コンパクトカー）をより多くのお客様に提供することで、車社会全体の燃費向上に貢献しています。

##### ●代表機種の燃費

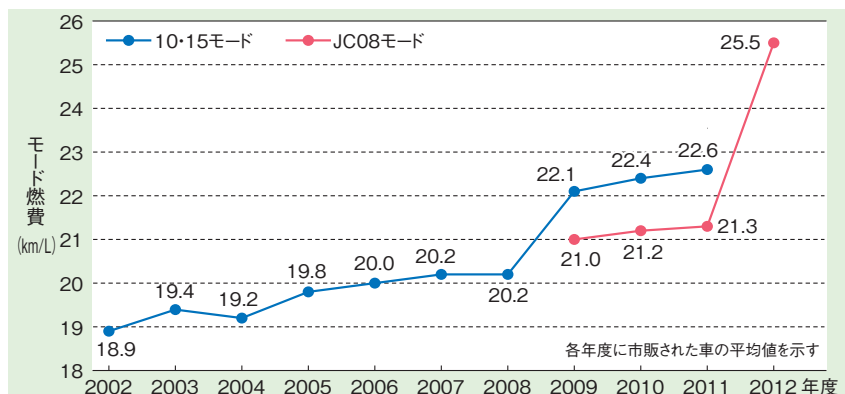
スズキの代表機種ワゴンRは、2WD・CVT車、アイドリングストップシステム搭載車で30.0km/L※1（JC08モード）の低燃費を達成しています。

※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。

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



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）



## ●2015年度(平成27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。

2012年度発売機種において、2013年3月時点で、ワゴンR、アルト、アルトバン、ラバン、MRワゴン、スペースア、エブリイバン、スイフト、ソリオの9機種10型式を「2015年度燃費基準」に適合させています。

適合機種の2012年度出荷台数は、471,811台で、国内総出荷台数の69.4%に達しました。また、これらはエコカー減税対象車となっています。

## ▶燃費改善技術

### ●主な燃費改善技術



**パワートレインの改良**

- 新アイドリングストップシステムの採用
- タイミングチェーン細幅化によるフリクション低減
- 新開発ラジエータによる放熱効率向上
- 副変速機構付CVTの改良
- エンジン制御とCVT制御の最適化
- 新エンジンマウント採用による振動・騒音の低減

**空気抵抗の低減**

- フロントバンパー形状最適化
- ウィンドシールドモール形状最適化

**車体の軽量化**

- 高張力鋼板の採用拡大
- 軽量ブレーキキャリパ、ブレーキディスクの採用
- 車両全体にわたる軽量化の徹底

**その他**

- 減速エネルギー回生機構「ENE-CHARGE」の採用
- アイドリングストップ中の室温上昇を抑える「ECO-COOL」の採用
- 車軸ベアリング見直しによる回転抵抗低減
- 転がり抵抗低減タイヤの採用

## ▶トランスミッションの改良

### ●副変速機構付CVT(自動無段変速機)による燃費改善と拡大採用

幅広い変速比を持つ副変速機構付CVTは、2009年9月に発売した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、1.6Lクラスの小型乗用車に拡大採用しています。

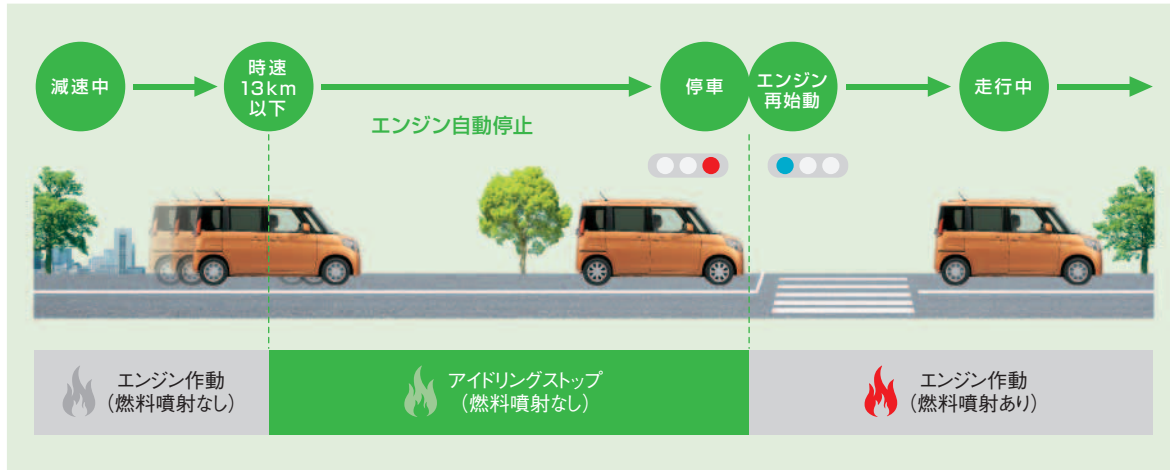
アルト エコでは、低粘度のCVTフルードと、CVTのデフサイドベアリングにボールベアリングを採用することで、CVTのフリクションを低減して更に燃費向上を図り、その後、軽乗用車すべてに拡大採用しました。

## ▶ アイドリングストップシステムの更なる改良

燃費改善技術の一つであるアイドリングストップシステムにさらなる改良を加えました。車両停車直前の減速時に時速13km以下に達したときからエンジンを停止させる事で、必要な燃料消費を最大限抑えて、燃費改善、排出ガス低減、騒音軽減に更に貢献するシステムとなりました。このアイドリングストップシステム改良で、ワゴンRは30.0km/L<sup>※1</sup>、スペーシアは29.0km/L<sup>※1</sup>、アルト エコは33.0km/L<sup>※1</sup>の低燃費を達成しました。



※1 燃料消費率JC08モード走行燃費(国土交通省審査値)に基づく。燃料消費率は定められた試験条件での値です。お客様の使用状況(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。

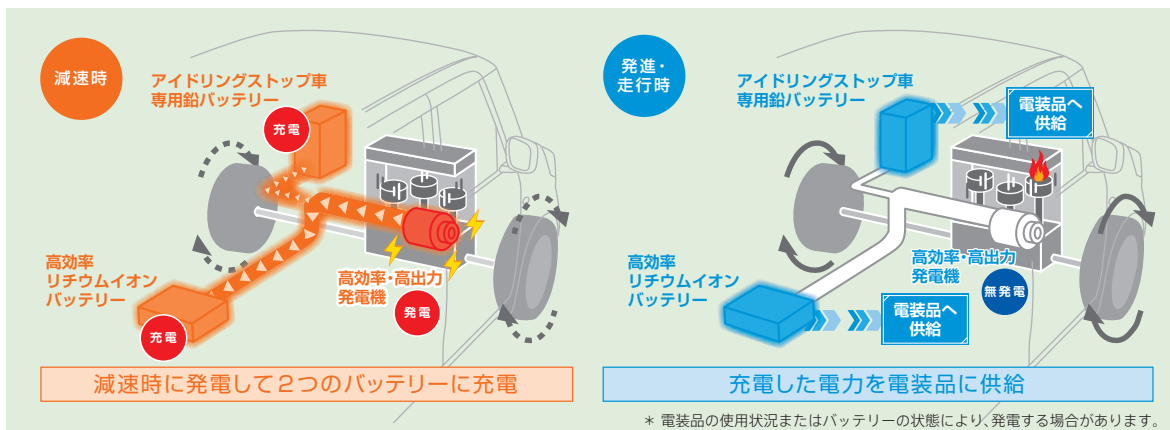


## ▶ 減速回生エネルギーシステム、「エネチャージ」の採用

2012年9月発売のワゴンR、2013年3月発売のスペーシア、および、アルト エコに、新開発の高効率、高出力の発電機、および、高効率リチウムイオンバッテリーを採用し、エンジンの力に頼らずに、減速時のエネルギーで効率的に電力を生み出す先進の発電システム、「エネチャージ」を装備。減速時アイドリングストップの効果に加えて、さらなる燃費改善に大きく貢献しました。



エネチャージでは、減速時に集中して回生発電、充電をするため、走行中にかかるエンジンへの負担を軽減、軽やかな加速も実現しています。



\* 電装品の使用状況またはバッテリーの状態により、発電する場合があります。

地球温暖化の抑制/01 [製品開発] 燃費の向上

## ▶蓄冷エアコンシステム「エコクール」の開発

走行中に冷気を蓄冷材に蓄冷し、アイドリングストップ中に放冷することで快適性と実用燃費の向上を両立できる、蓄冷エアコンシステム「エコクール」を開発し、2012年9月から発売を開始したワゴンRに採用しました。「エコクール」は今後発売するアイドリングストップ車に採用拡大していく計画です。

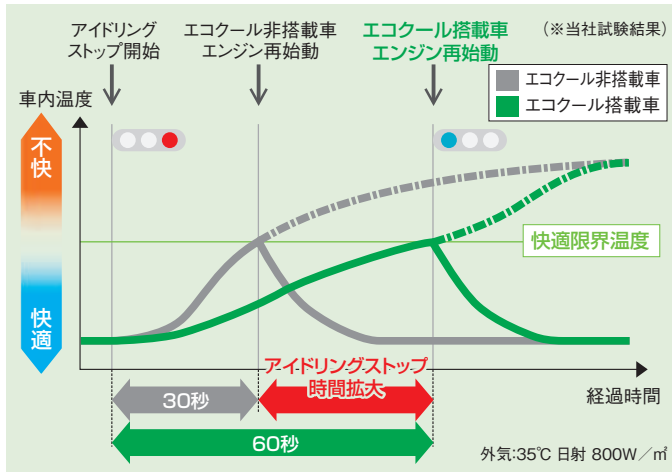
eco-cool

## エコクールの作動イメージ



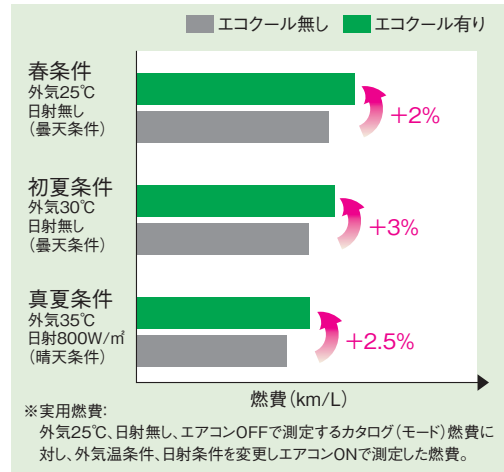
## アイドリングストップ時間の延長と快適性の向上

快適状態からアイドリングストップして車内が快適限界の温度まで上昇する時間をエコクール非搭載車の約2倍※に延長。



## 実用燃費の向上

春～夏の条件で実用燃費※2～3%向上  
(JC08モードを使った当社試験結果)



## トピックス

## 軽商用車 「エブリイ」3AT車の燃費を改善

2013年4月10日、軽商用車「エブリイ」3AT車を改良し、販売開始しました。「エブリイ」3AT車は、エンジン制御の改良や転がり抵抗低減タイヤの採用(4WD車)などにより、2WD車の燃料消費率を+0.4km/L※1 4WD車を+0.8km/L※1改善し、2WD車・4WD車ともに15.4km/L※1の燃料消費率を達成しました。さらに、触媒を変更することで平成17年排出ガス基準75%低減レベルの認定も取得しています。これらの変更により、「エブリイ」3ATは、搭載機種全てが「グリーン購入法※2特定調達物品等の判断基準」に適合するとともに、軽キャブバンクラス(ガソリン車)で唯一※3エコカー減税※4対象車となりました。

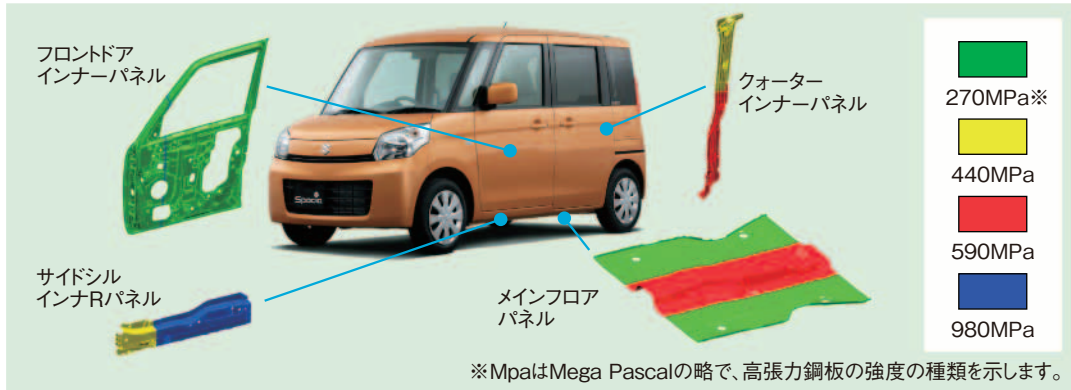
※1 燃料消費率JC08モード走行(国土交通省審査値)。※2 国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律。  
 ※3 軽キャブバン NA(自然吸気)ガソリンエンジン 3AT車。2013年4月現在、スズキ調べ。  
 ※4 自動車取得税の減税は平成27年3月31日新車届出、自動車重量税の減税は平成27年4月30日新車届出まで。



## ▶ 車体の軽量化

### ● 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）など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。



### ● 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。2003年9月に発売した3代目ワゴンR以降は、TS※:980MPaの超高張力鋼板の採用を開始し、スペースシアではフロアサイドメンバにTS:1180MPaを採用するなど更に高張力化を行うと共に、高張力鋼板の使用部位の拡大により、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。

※Tensile Strength 引張強度

## トピックス

## TOPICS

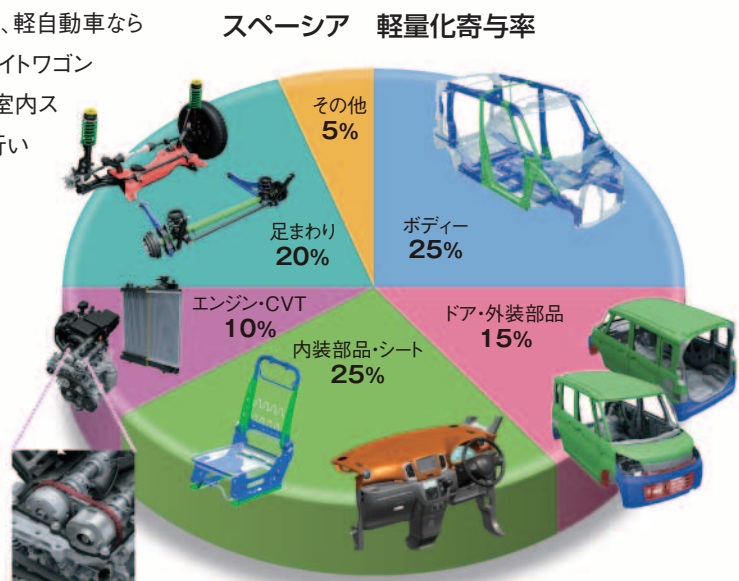
### 低燃費29.0km/L※<sup>1</sup>を実現した「スペースシア」を発売

2013年3月15日、広さと燃費、走行性能と安全性能、軽自動車ならではの使いやすさを高い次元で融合させた新しい軽ハイトワゴン「スペースシア」を発売開始しました。「スペースシア」は広い室内スペースを実現しながら車両重量で90kg※<sup>2</sup>の軽量化を行いました。

また、軽量化と高効率化を進めたパワートレインや、走行抵抗の低減に加え、ENE-CHARGE(エネチャージ)、新アイリングストップシステム、ECO-COOL(エコクール)、新軽量衝撃吸収ボディTECT[テクト]などのスズキグリーンテクノロジーの搭載によりクラストップの低燃費29.0km/Lを実現しました。

※<sup>1</sup> 燃料消費率JC08モード走行(国土交通省審査値)(G、X 2WD車)

※<sup>2</sup> スペースシアX 2WD車とパレットISセレクション2WD車との比較



地球温暖化の抑制/01 [製品開発] 燃費の向上

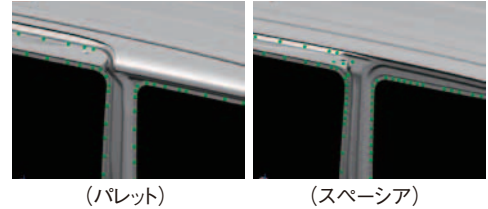
## ●スペースの軽量化の取り組み

### ホワイトボディの軽量化

ボディの約42%(重量比)に軽量で高強度な高張力鋼板を使用し、ボデー接合のスポット溶接に効果的な増し打ちを実施しています。また、外板パネルを形状の工夫等により強度を確保しながら薄板化することでホワイトボディを合計約23kg軽量化※しました。



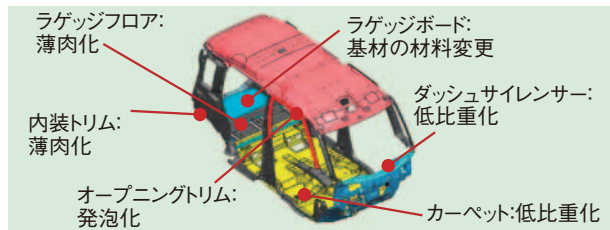
### スポット溶接増し打ち



### 内装部品の軽量化

材料や工法等の変更によって、室内全体にわたり細部まで軽量化を徹底し、約9kgの軽量化※を達成しました。また同時に、優れた快適性や静粛性を持った室内空間をも実現しました。

#### 内装トリム



#### インパネ

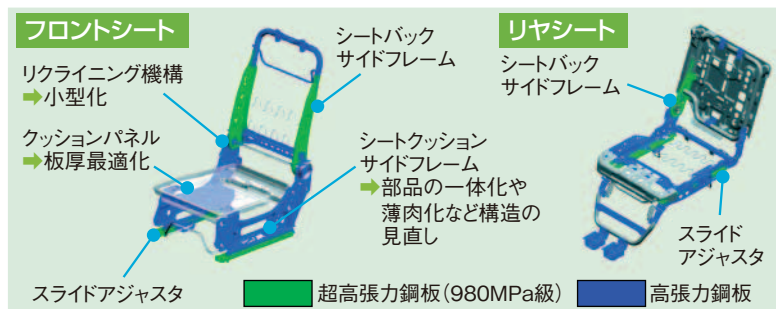


#### ドアトリム



### シートの軽量化

最高980MPa級の超高張力鋼板をシートフレームの広範囲にわたり使用しました。さらに、部品の一体化や小型化、薄肉化を徹底したことで、快適な座り心地や耐久性を確保しながらシート全体で約13kgの軽量化※を実現しました。



### 足回りの軽量化

サスペンション部品とブレーキ部品の軽量化に取り組みました。設計構造の見直しによる軽量化(サスペンションフレーム)、高張力鋼板の採用(コイルスプリング、トレーリングアーム、リヤアクスル)及びブレーキ部品の小型化(リヤドラム)等により合計で約18kgの軽量化※を実現しています。



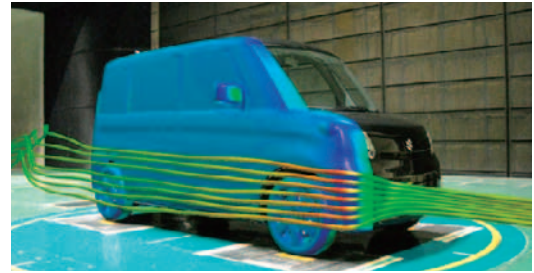
※旧ベース車:パレットとの比較値



地球温暖化の抑制/01 [製品開発] 燃費の向上

## ▶ 空気抵抗の低減

車高の高いハイワゴンでは空力性能が走りや燃費に大きく影響します。スペースアでは開発の初期段階から風洞試験や空力CAEを活用し、開発を行いました。フロントバンパやウインドシールドモールの形状の最適化を行い、ボディ周りのスムーズな流れを生み出しました。これにより、軽ハイワゴンクラスでトップレベルとなる低空気抵抗を達成しました。



## ▶ 転がり抵抗の低減

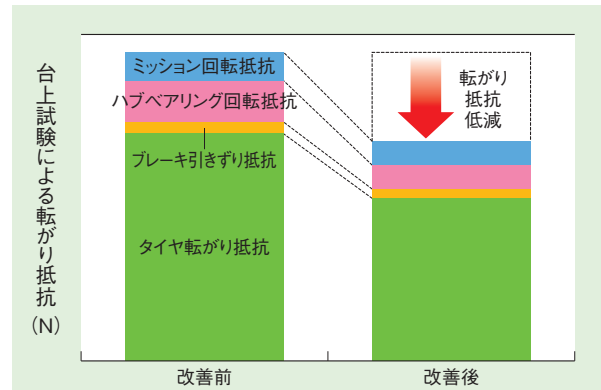
スペースアの開発では、各種試験装置を活用して転がり抵抗の低減に取り組みました。

タイヤについては、新開発トレッドゴムの採用及び高内圧化する事でタイヤ転がり抵抗を大幅に低減しながら乗り心地や静粛性など快適性とのバランスを図っています。

ブレーキについては、低圧縮ひずみパッドの採用、ハブベアリングはユニット化及び低トルクシールの採用、トランスミッションは低粘度オイル、デフサイドにボールベアリングを採用して転がり抵抗の低減を実現しています。



タイヤ転がり試験機



## ▶ エコドライブ支援装置の搭載

### ● 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。2012年度においては、17機種中13機種に装着しています。

スペースア  
多機能メーター



### ● エコドライブインジケータの採用

2012年度においては、8機種にエコドライブインジケータまたはエコドライブアシスト照明を新採用しています。アクセルの踏み具合などにより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が点灯し、またはメーターの照明がブルーからグリーンへ変化します。ドライバーはエコドライブかどうかをひと目で確認でき、燃費の向上をアシストします。



エコドライブアシスト照明



エコドライブ  
インジケータ

### ● エコスコアの採用

2012年度においては、2機種にエコスコアを新採用しています。

キーをONにしてからOFFにするまでの運転を、エコドライブの達成度に応じて100点満点で採点します。ゲーム感覚でエコドライブの腕を磨くことができます。



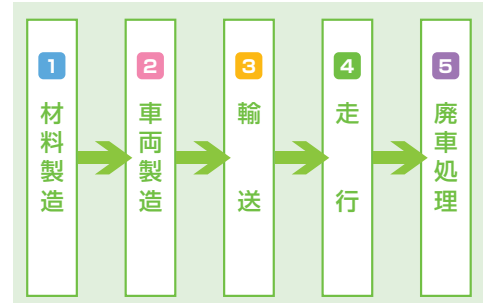
## ▶ LCA(Life Cycle Assessment: ライフ・サイクル・アセスメント)

スズキは、ひとつの製品が原材料製造から廃棄処理されるまでの各段階における環境負荷をライフサイクル全体で評価するため、LCAを導入しています。2012年度は、アルト エコやスペーシアなどのLCA評価を行いました。

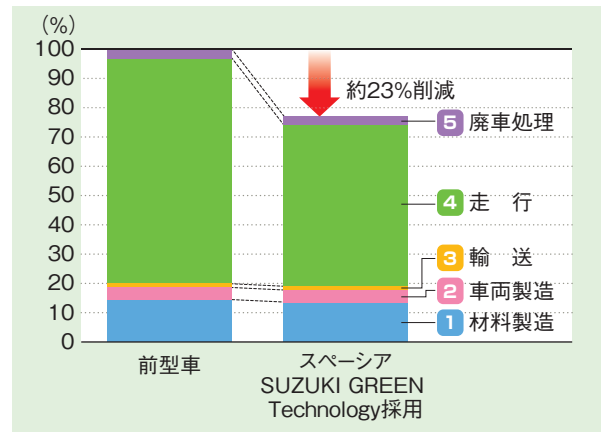
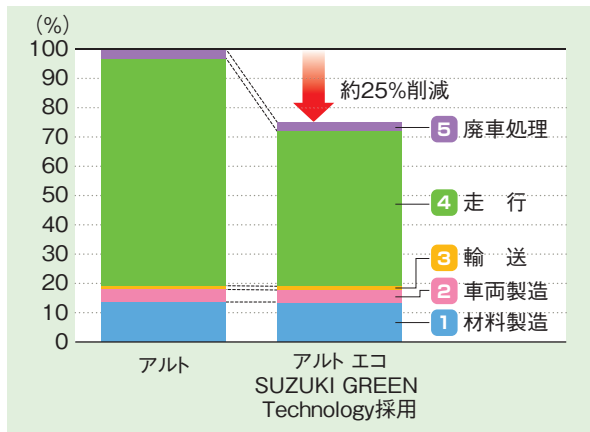
自動車のライフサイクルを通して発生するCO<sub>2</sub>排出量の約80%は走行中に発生していたことから、新低燃費技術(SUZUKI GREEN Technology)の採用等による燃費向上はCO<sub>2</sub>排出量全体の大幅な削減に貢献する結果となりました。

例えば、充電制御付アイドルストップシステムを装着したアルト エコ(33km/L)では、アルト(22.6km/L)に比べ約45%の燃費向上を達成し、ライフサイクル全体で約25%のCO<sub>2</sub>排出量を削減する結果となりました。

スズキのLCA評価段階



アルト エコとスペーシアのCO<sub>2</sub>排出割合



## 二輪車

スズキは燃費向上を重視した製品の開発・改良に取り組み、地球温暖化の原因とされるCO<sub>2</sub>排出量削減に貢献しています。

### ▶ 燃費の向上

#### ● 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の採用を進めています。

また、軽量化及び、燃焼改善、摩擦損失低減等熱効率向上に取り組んでいます。これらの取り組みにより、2012年度のスズキ二輪車のグローバル平均燃費は2005年度比で14%向上しました。

#### ● 製品事例の紹介

2013年1月に発売した650ccスクータースカイウェイブ650LXは、CVT制御最適化により伝達効率を向上させるとともに、燃料噴霧微粒化及び燃料噴射と点火タイミングの最適化により熱効率を向上しています。また、各運動部品の低フリクション化によってメカニカルロス低減させています。

これらの徹底した効率向上により、当社従来機種に対し約15%<sup>\*1</sup>の燃費向上を達成し、クラストップレベルの低燃費を実現しています。

また、2013年1月に発売したV-Strom650は、旧型車と比較してABSユニットの小型化及びリヤキャリアのアルミから樹脂への変更により6kg軽量化し、カウル及びウインドスクリーンの形状を作り込む事により空気抵抗を2.6%向上して燃費は10%向上しています。

<sup>\*1</sup> WMTTCモード走行燃費。実際の走行では、条件(気象・道路・車輛・運転・整備等)に応じて燃費が異なります。



スカイウェイブ650LX

## 船外機

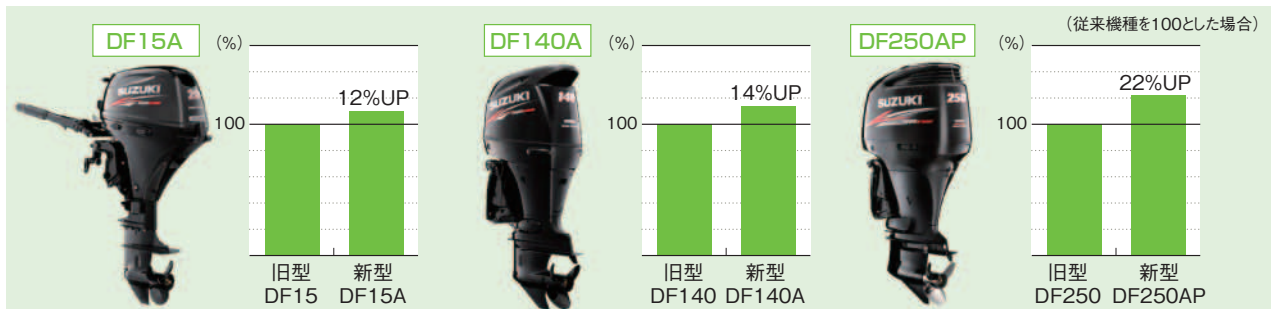
## ▶燃費の向上

スズキは地球温暖化の原因とされるCO<sub>2</sub>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。

LEAN BURN 

2012年はリーンバーン(希薄燃料)制御を採用した船外機「DF9.9B/15A/20A」「DF100A/115A/140A」「DF250AP」の合計7機種を発売しました。DF9.9B/15A/20Aはクラス初となる燃料噴射システム採用の船外機で、従来機種に対しDF15Aで最大12%の燃費向上を実現しました。DF100A/115A/140AおよびDF250APはリーンバーン制御に加え、O<sub>2</sub>センサを用いたフィードバック制御を採用しておりDF140Aで最大14%、DF250APで最大22%の燃費向上を実現しました。

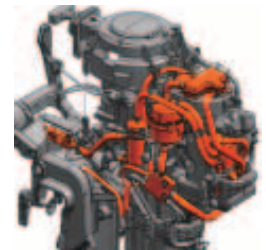
## 燃費の向上率



## ▶燃費改善技術

## ●燃費の改善技術

小型の船外機はバッテリー接続なしで使われることが多い為、これまで燃料噴射システムを使うことができませんでした。新たにバッテリー接続なしでエンジンを始動できる低消費電力の燃料噴射システムを開発し、DF9.9B/15A/20Aに搭載しました。



## トピックス

## TOPICS

### ソーラーボートチーム「都田チャレンジ」が「ソーラー&人力ボートレース全日本選手権大会2012」※1で優勝

2012年8月25~26日、日本ソーラー&人力ボート協会主催『ソーラー&人力ボートレース全日本選手権大会』が愛知県碧南市 勤労者青少年水上スポーツセンターで行われ、スズキの社内有志により結成したソーラーボートチーム「都田チャレンジ」は、480Wクラス※2に出場し、1時間スラロームレースと1周スラロームレースの2種目で優勝しました。

ソーラー&人力ボートレース 全日本選手権大会は、地球にやさしい太陽エネルギーまたは、人力によって航行するボートを自作して競争させる大会で、「ソーラーボート」と「人力ボートレース」の技術の高度化及びボートの高性能化の追求を目的としたイベントです。

「都田チャレンジ」チームは、水から受ける抵抗が小さかつ少ない電力で高速にボートを走らせるため、ボートの下に飛行機と同じ「翼」を配置することによりその揚力で船体を完全に水面から離して航行することを可能にする「水中翼ボート」を採用し、1時間スラロームレースと1周スラロームレースで各々6度目の優勝を達成しました。

※1 1989年の第1回浜名湖ソーラー大会以後毎年継続して実施されているイベントで、現在、200mスピードレース、1周スラロームレース、30分スラロームレース、1時間スラロームレースの4つの種目で競われています。

ソーラーボートの大きさは、全長6.0m、幅3.0m、高さ3.5m(水面下2.0m)以内(市販ボートをそのまま使用することは禁止)

※2 太陽電池の発電定格



# 02 地球温暖化の抑制

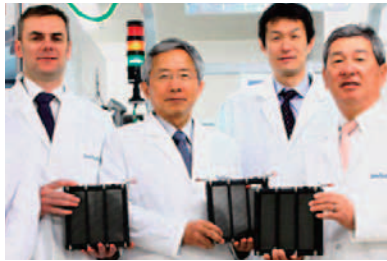
## 製品開発

# 次世代自動車の開発及び技術

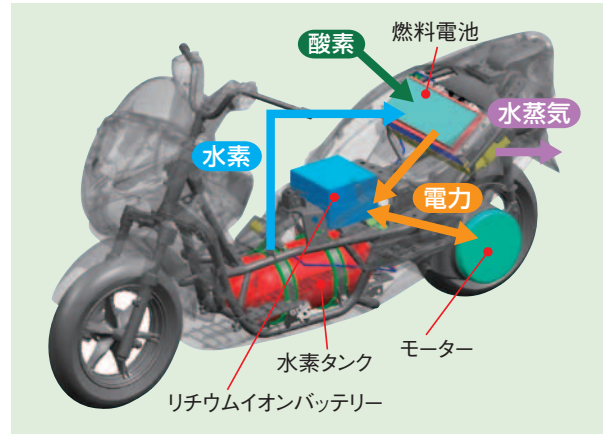
### ▶燃料電池車の取り組み

スズキ、インテリジェント・エナジー社と燃料電池システムを開発・製造する合併会社を設立し、少量試作ラインでの実験用のFCスタックの生産を開始

スズキは、2012年2月に英国の燃料電池システム開発企業のインテリジェント・エナジー社 (Intelligent Energy Ltd) を傘下に持つ、インテリジェント・エナジー・ホールディングス社 (Intelligent Energy Holdings PLC) と燃料電池システムを開発・製造する「株式会社SMILE FCシステム(以下SMILE FC)」を設立しました。2013年1月に横浜研究室に空冷式燃料電池の少量生産ラインを設置し試運転を始め(写真)、空冷式燃料電池の製造技術の獲得に取り組んでいます。今後、二輪車・四輪車の開発、製造に本格的に取り組むため、「SMILE FC」を軸に、軽量、コンパクトで低コストの燃料電池の量産技術の開発、製造及び燃料電池部品のグローバルなサプライチェーンの開拓と燃料電池車の普及に努めていきます。



SMILE FC取締役と試作したスタック



バーグマン フューエルセル スクーターの概念図

### ▶実証実験・ITS・インフラ整備

#### ●e-KUNIつくろう鎌倉バイクプロジェクト

スズキは、(株)JTBコーポレートセールス等4社と共同して、鎌倉市を実証地域として、平成25年1月24日より、「環境省 平成24年度地球温暖化対策技術開発・実証研究事業 電動バイク普及促進に資するバッテリー交換ステーション事業化のための実証研究」の実証実験(通称:『e-KUNIつくろう鎌倉バイクプロジェクト』)を開始致しました。

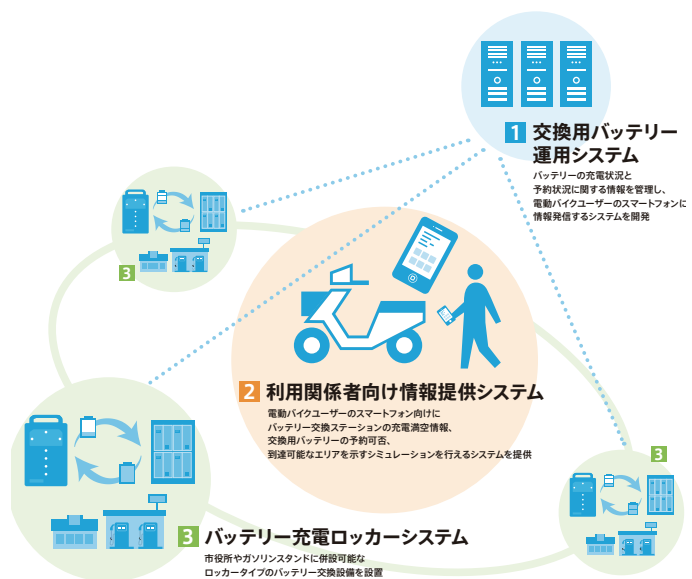
電動バイクは環境にやさしく、小回りが利き、災害時に強い交通手段として広く普及が期待されますが、一方で航続距離が短く※、電気自動車(EV)の急速充電器や普通充電器が利用できないため、外出先で充電がしにくい点が課題となっています。今般、鎌倉市において、電動バイクおよびバッテリー充電・交換システムを一体的に運用する実証実験を行います。

実証実験では利用者の利便性を向上させるため、想定行動範囲内にロッカー形式のバッテリー交換・充電設備を設置しています。また、利用者が交換のタイミング、充電状況や空き情報を把握でき、予約が可能な「情報提供システム」を開発し、電動バイクのバッテリー交換・シェアリングサービスの事業化を検証します。

※e-Let'sの場合、約4時間の満充電状態で、約30kmの走行が可能(バッテリー1個の場合の30km/h定地走行テスト値。実際の走行距離とは異なります)



鎌倉市役所での実証実験出発式

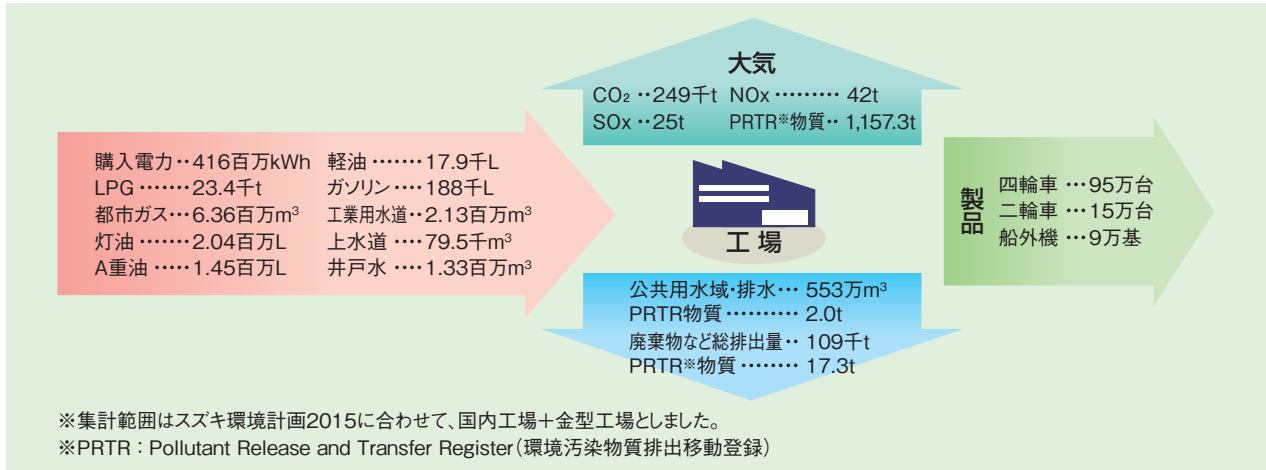


地球温暖化の抑制/03 [生産・物流] 事業活動における省エネ

# 03 地球温暖化の抑制

## 生産・物流 事業活動における省エネ

### 生産活動と環境負荷



### 国内事業所のCO<sub>2</sub>排出量の削減

CO<sub>2</sub>排出量削減のため、各事業所の空調機器設定温度の管理、不用照明の消灯の徹底、省エネ機器への変更及び各工場の設備のこまめな点検や修理によるエネルギーロスの削減、設備の運転方法の改善、高効率設備への更新等の省エネ取り組みを実施しました。これらの取り組みにより、2012年度の国内事業所のCO<sub>2</sub>排出量は278.7千t-CO<sub>2</sub>になり、2005年度比で12.6%削減しました。

### 国内工場、金型工場及びグループ製造会社のCO<sub>2</sub>削減

2012年度の国内工場、金型工場における、エネルギー起源のCO<sub>2</sub>総排出量は330千t(前年±0%)となりました。売上高(単独)当たりの数値換算では1990年比20.3%減(前年比で2.9%減)となりました。

熱処理炉の集約化、塗装工程における中間乾燥炉の廃止等、生産量に見合った工程への改造や、製造手順の見直しによる設備の停止が、省エネ活動において大きな効果をあげました。

また、湖西工場で使用しているLPガスについて、CO<sub>2</sub>排出量の少ない都市ガスへの転換を、2011年度より計画的に進めています。

今後もCO<sub>2</sub>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。

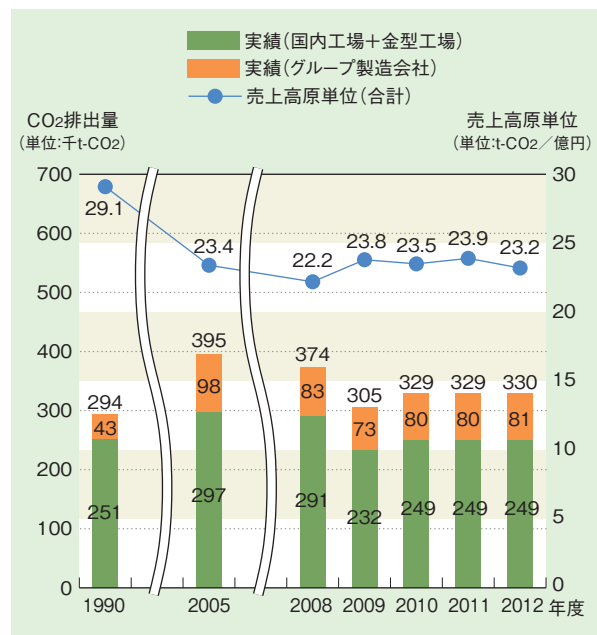
なお、2012年度海外グループ製造会社(18社)におけるエネルギー起源のCO<sub>2</sub>総排出量は416千tでした。

#### 工場別CO<sub>2</sub>排出量

	CO <sub>2</sub> 排出量 (千t-CO <sub>2</sub> )		CO <sub>2</sub> 排出量 (千t-CO <sub>2</sub> )
高塚工場	5.7	大須賀工場	42.9
磐田工場	41.4	相良工場	67.7
湖西工場	82.0	金型工場	2.0
豊川工場	7.0		

※電力換算係数0.371kg-CO<sub>2</sub>/kWhにて算出  
※実績(単独)の集計範囲は、スズキ環境計画2015に合わせて、これまでのスズキ6工場に金型工場を加えたものとなりました。

#### CO<sub>2</sub>排出量の推移



地球温暖化の抑制/03 [生産・物流] 事業活動における省エネ

## ▶ 工場の省エネ活動

工場での省エネ活動は、空気圧縮機の圧力制御の高効率化や各種ポンプ・ファンのインバータ化等、設備投資を伴う大掛かりなものから、エア漏れ削減※や休み時間の消灯等の地道な活動まで、全員参加で取り組み、毎年着実な成果を上げています。

工場のCO<sub>2</sub>削減量と対策項目別の削減量を以下に示します。

	国内工場	海外グループ 製造会社
前年度比CO <sub>2</sub> 削減量 [t-CO <sub>2</sub> /年]	10,162	39,528
主な対策項目	ライン停止時のエネルギー供給停止、不用時消灯他ロス削減等	1,000
	設備運転条件適合、最適化	5,969
	インバータ化等、高効率機器への転換	27,744
	設備の集約、小型化	4,815
	燃料転換(湖西工場)	—

※エア漏れ削減とは、工場で使用している圧縮空気(エア)のホース等からの漏れを、修理等によって減らす活動です。

## ▶ 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。CO<sub>2</sub>を発生しないバッテリー式無人牽引車は、スズキの各工場で活躍しています。

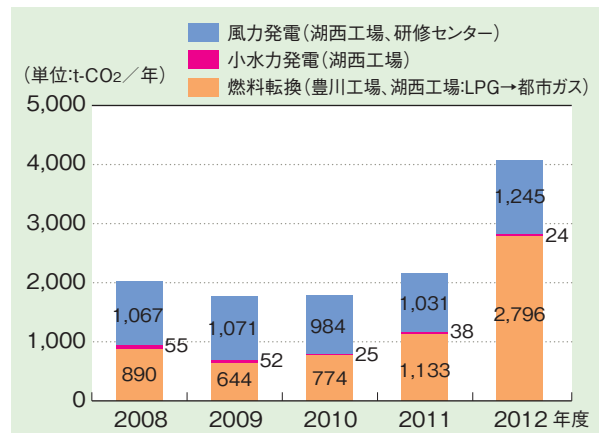
## ▶ 代替エネルギーの推進

地球温暖化対策の一環として、湖西工場には2基の風力発電設備及び、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)	1,908,995
小水力発電(湖西工場)	36,774

### 代替エネルギーCO<sub>2</sub>削減量



## ▶ オフィスのCO<sub>2</sub>排出量削減の推進

2008年度に社員の行動基準を定め、全社員一丸となってオフィスの省エネルギーやCO<sub>2</sub>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。これらの省エネ及びCO<sub>2</sub>削減活動への取り組みをすすめています。開発業務の強化に伴う情報処理装置の増加のため、2012年度の従業員一人当たりのエネルギー使用量は、対前年比で1.0%増加しました。

## ● 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(CO<sub>2</sub>削減)を推進しています。

### 【「内なるコストダウン」活動 行動基準(抜粋)】

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

## ●行動基準に係わる各種実績の可視化

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。

## ●省エネ設備の導入

スズキはオフィスの省エネを推進するため、2012年6月よりLED照明を段階的に導入しています。

# 04

地球温暖化の抑制

生産・物流

## 物流活動における省エネ

### ▶CO<sub>2</sub>排出量の削減

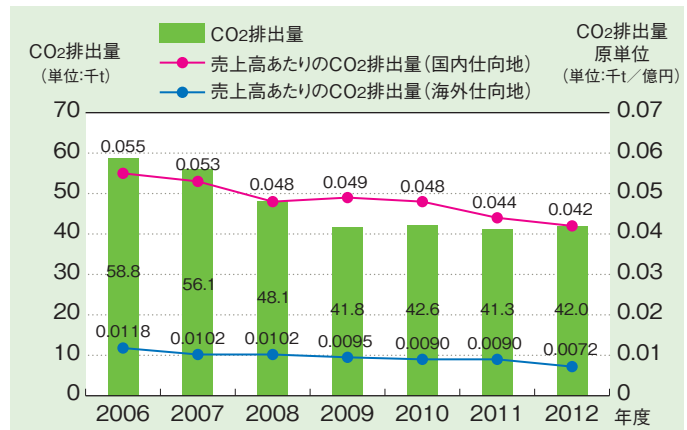
スズキは、2006年4月改正省エネ法施行を機に、社内体制の再整備を進めて参りました。今後も輸送の効率化、省エネルギー化を更に推進していきます。

### ●国内輸送におけるCO<sub>2</sub>排出量の推移

国内輸送におけるCO<sub>2</sub>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、2012年度のCO<sub>2</sub>排出量は2006年度に対して28%の削減を達成しました。また、CO<sub>2</sub>排出量原単位(売上高あたり)は、2006年度に対して国内仕向地で24%、海外仕向地で39%改善しました。

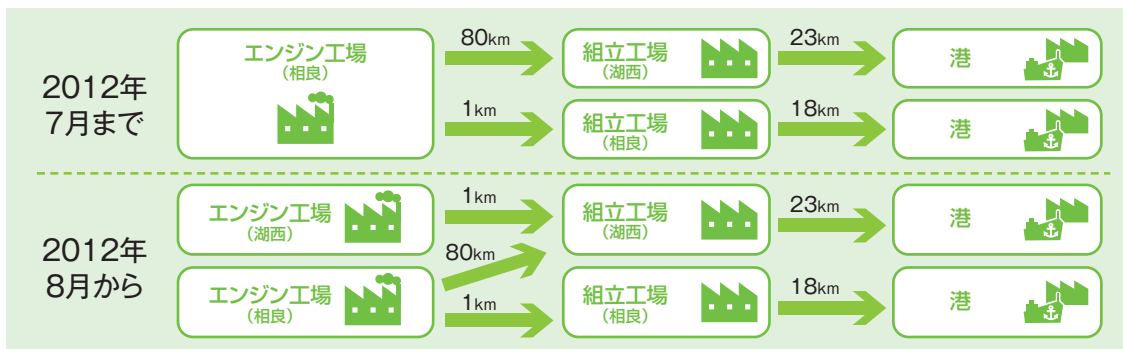
2013年度も更なるCO<sub>2</sub>排出量の削減、CO<sub>2</sub>排出量原単位の改善を目指して取り組んでいきます。



### ▶輸送効率の推進

#### ●輸送距離の短縮(四輪エンジン・四輪車輸出)

2012年7月まで、四輪エンジンの全てを相良工場で生産し、湖西工場まで運搬し、組立ていましたが、2012年8月から一部のモデルにおいて、湖西工場でのエンジン生産と車両組立を行い、輸送距離を短縮しています。



#### ●輸送の効率化(二輪車)

生産工場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。

### ● 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<sup>※</sup>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。

### ● 国内向け四輪完成車輸送における取り組み

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

陸上輸送では、委託輸送会社におけるエコドライブ推進活動やトレーラーの新規車両への切り替えによって平均燃費の向上に取り組んでいます。また、現在完成車輸送全体の3分の1を超える輸送を海上輸送が占めており、CO<sub>2</sub>の排出量削減と経済性を考慮した「モーダルシフトの推進」を継続して取り組んでいます。



### ▶ 梱包包装資材の改良

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は平均75%に低減できました。

さら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まれました。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。



## 環境保全等の推進

排出ガスと環境負荷物質等においては、法規制や業界自主規制への対応にとどまらず、規制以上の目標値を自主的に設定して環境負荷の低減を推進していきます。

### 01 環境保全等の推進

#### 設計・開発 大気汚染

#### 四輪車

#### ▶ 排出ガスの低減

##### ● 国内の排出ガス規制対応

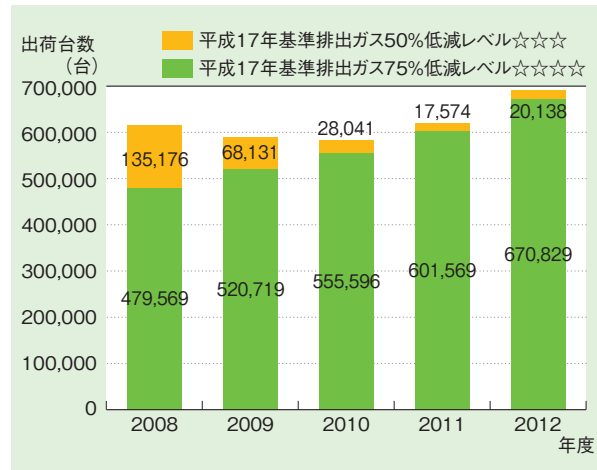
スズキは、すべての新型車を2005年(平成17年)排出ガス規制(新長期規制)に適合させています。2012年度発売車において「☆☆☆☆低排出ガス車」の認定機種は、2013年3月末時点で、計11機種15型式になっています。

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	6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	3機種 3型式
☆☆☆☆低排出ガス車 2005年(平成17年)排出ガス基準75%低減	11機種 15型式

#### スズキ生産ガソリン車の低排出ガス車数の推移



#### トピックス

#### TOPICS

#### ソープボックスダービーでスズキが優勝

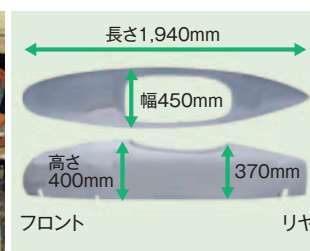
2012年10月、日本自動車工業会主催「お台場学園祭」において、動力を持たない乗り物レース「ソープボックスダービー」が行われました。自動車メーカー各社が組立て調整した各々のソープボックスカーにより走行タイムが競われ、スズキのソープボックスカーは、7チーム参加した大人部門において優勝しました。



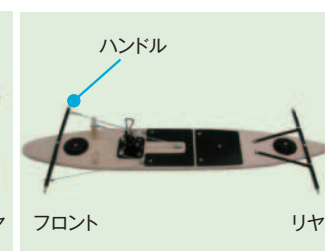
スタートの様子



ピット作業の様子



ソープボックスカーの寸法



内部構造

※ソープボックスカーとは、1930年代のアメリカにおいて、子供たちが石鹸工場から石鹸を出荷するときに使う箱にタイヤを付けて遊んだことが名前の由来で、現在では、原動機(エンジン)を持たない乗り物、坂などを利用して重力のみを使って走る乗り物のことを言います。ソープボックスカーは、アメリカでは今なお愛されており、レース等が盛んに行われています。

## 二輪車

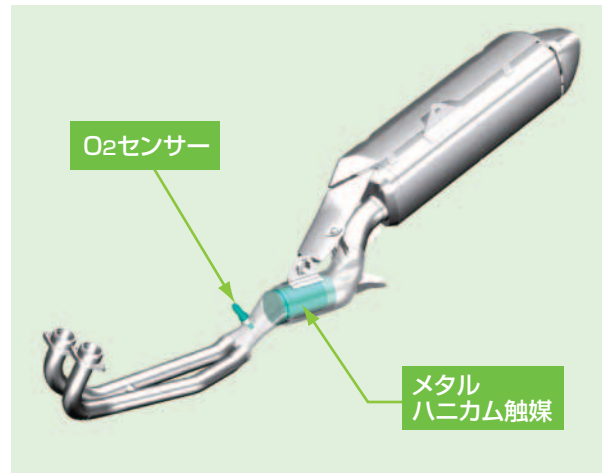
### ▶ 排出ガスの低減

#### ● 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を始め、各国の排出ガス規制への対応を進めています。欧州向けにはAN650、日本ではアドレスV125、GSR250、V-Strom650、スカイウェイブ650LX、GSR750、インドではGE110、インドネシアではUF110、FV110等、各国の排出ガス規制に適合させたモデルを開発し、販売を開始しました。

#### ● 製品事例の紹介

2013年1月に発売(日本向け)したスカイウェイブ650LXでは、O<sub>2</sub>センサフィードバック制御及びメタルハニカム触媒を搭載して排出ガス低減を実現し、平成19年規制(WMTCモード)に適合させています。

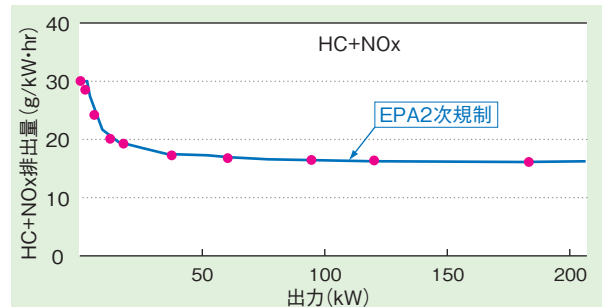


## 船外機

### ▶ 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(一社)日本マリン事業協会の2011年マリンエンジン排出ガス自主規制値(2次規制)をクリアしています。

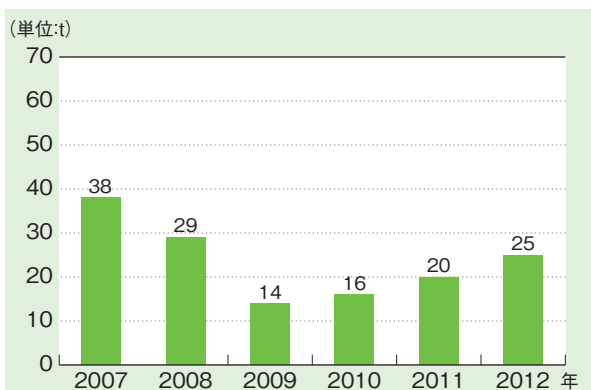
EPA2次規制とスズキモデルの排ガス値



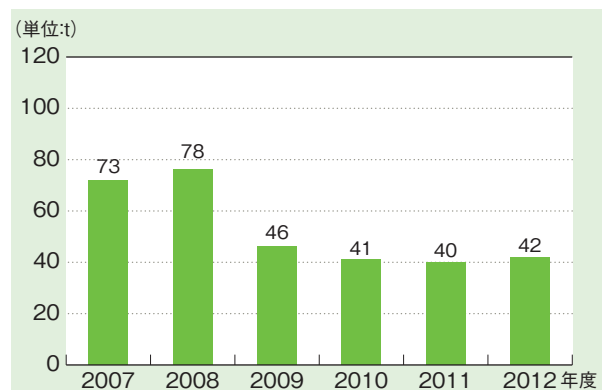
### ▶ SO<sub>x</sub>・NO<sub>x</sub>排出量の管理(国内工場及び金型工場)

大気汚染を防止するため、ボイラー等から排出されるSO<sub>x</sub>(硫黄酸化物)とNO<sub>x</sub>(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、SO<sub>x</sub>とNO<sub>x</sub>排出量を低減しています。

SO<sub>x</sub>排出量※



NO<sub>x</sub>排出量



※SO<sub>x</sub>排出量は1~12月の燃料使用量より算出しています。

# 02 環境保全等の推進

## 設計・開発

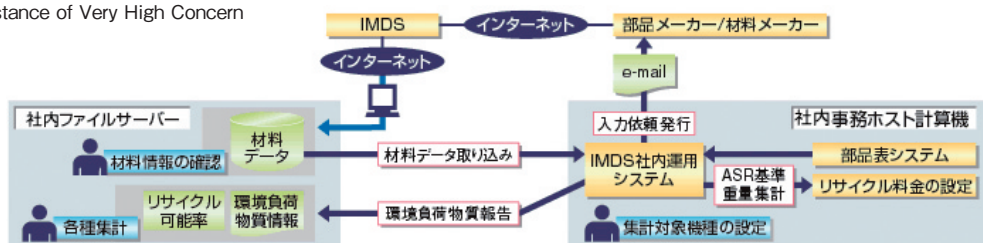
# 製品含有する環境負荷物質の管理強化

### ▶ 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<sup>※</sup>)の管理が可能となり、2012年度には四輪車、二輪車、船外機合わせて34機種について、環境負荷物質に関する法規への適合確認を行いました。

また、これまでスズキは、国内生産拠点で生産する製品や、ハンガリーのマジャールスズキ社の製品、インドのマルチ・スズキ・インドア社の一部製品など、本システムによる環境負荷物質に関する法規への適合確認を行ってきました。2012年度は、スズキの新しい四輪車生産拠点であるタイのスズキ・モーター・タイランド社で生産する製品でも、本システムを利用できるようにしました。今後は、インドネシアのスズキ・インドモビル・モーター社の一部二輪車でも本システムが利用できるように取り組んでいきます。

※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、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も含め、グローバルな六価クロム削減の取り組みを実施しています。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、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年末までに、タイにおける船外機の六価クロム全廃を進めています。

#### (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の健康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登録、評価、認可、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。また、2011年以降も届出が必要になる新規化学製品中の物質や調剤に含有される危険物質の届出を行っています。

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、更にお取引先様との連携を深めながら着実な対応を進めていきます。

# 03 環境保全等の推進

## 設計・開発 騒音低減

### 四輪車

#### ▶ 騒音の低減

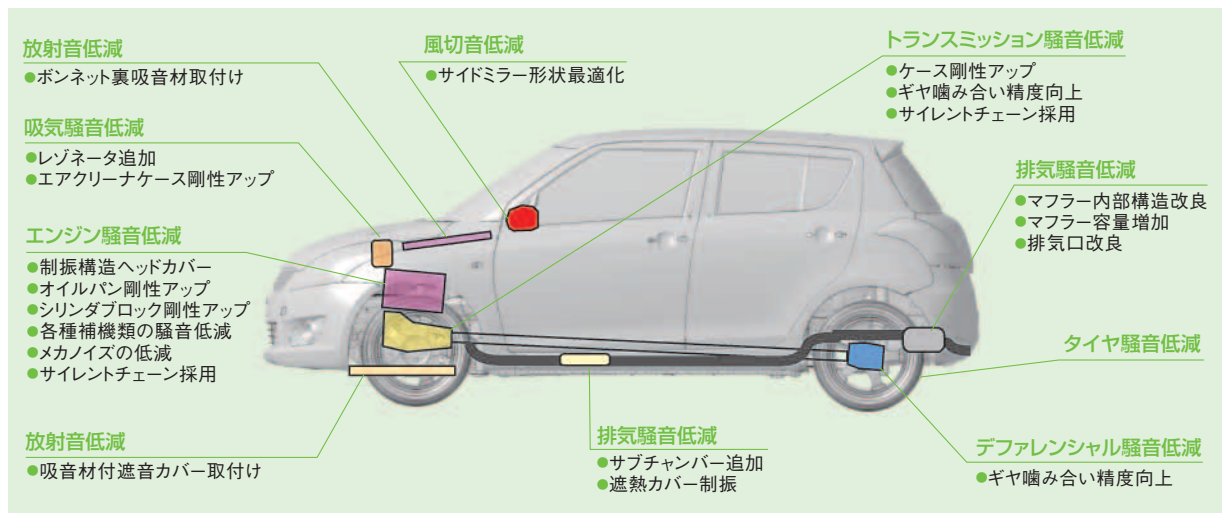
##### ● 車外騒音

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

これによりスズキが生産し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まし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



##### ● 車室内騒音

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

##### ● スペーシアの静粛性対策事例

- ・新型エンジンの採用
- ・エンジンマウント支持方式変更および液封エンジンマウントの採用
- ・軽量化ボディと防音・防振性能を両立させたボディ構造の改良
- ・高剛性ステアリングサポートの採用によるステアリング振動の低減
- ・吸音タイプの成型天井を採用
- ・ダッシュサイドパネル内に吸音パッドの採用
- ・カーペット裏に吸音材、フロアパネルに制振材を採用
- ・フェンダー内への遮音カバー装着



スペーシア

## 二輪車

### ▶ 騒音の低減

#### ● 製品事例の紹介

騒音低減の取り組みとして、V-Strom650ABSにおける実施例を紹介します。

V-Strom650ABSでは、騒音規制を満足させ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止めるように設計しています。



- ① 排気音を低減するマフラーにおいて、CAEによる解析で内部構造を最適化し、減衰性能の向上と軽量化を両立させています。
- ② エンジン左側にはカバーを装着し、エンジンからの放射音を低減させています。
- ③ クラッチカバーはゴムダンパーを挟む構造とし共振音を低減させています。

## 04 環境保全等の推進

### 設計・開発 フロンの削減

#### ▶ フロンの削減(エアコンの省冷媒化、代替冷媒)

##### ● 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。

##### ● 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。

# 05

環境保全等の推進

## 設計・開発 車室内VOCの低減

### ▶ 車室内VOC (Volatile Organic Compounds:揮発性有機化合物※<sup>1</sup>)の低減

車室内環境をより快適にするため、内装部品の材料、接着剤、塗装方法など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四輪車について、自動車業界の自主取り組み※<sup>2</sup>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。それに加え、中国や欧州などのスズキにおけるグローバルな事業地域で販売する車両についても車室内VOCを低減する取り組みを実施しています。

また、TVOC (Total VOC:総揮発性有機化合物)についても目標値を社内規定に追加し、厚生労働省の指定物質以外のVOCも低減することで車室内環境の向上を進めています。

#### 2012年度VOC室内濃度指針値以下を達成した機種例



スぺーシア

#### 車室内VOC濃度分析の様子



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

※2: (一般社団法人)日本自動車工業会では、2007年4月以降発売の新型乗用車及び、2008年4月以降発売の新型商用車に対して、厚生労働省指定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。

# 06

環境保全等の推進

## 生産・製品 塗装工程におけるVOCの低減

### ▶ 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み、2012年度の四輪車体、バンパー及び二輪車の各塗装を合わせた平均排出量は43.9g/m<sup>2</sup>、前年より、1.0g/m<sup>2</sup>削減しました。

『スズキ環境計画2015』の目標『2000年度比40%削減の維持』に対しては、2000年度比41.9%の削減で、目標達成しています。

2012年度の取り組みとして、塗料が無駄なく製品に付くように塗装方法を改善し、塗装色を替える時に廃棄する塗料が少なくなるよう設備を改善しました。

今後も、継続して塗装方法の改善等を進め、VOC排出量の削減に努めます。



# 07 環境保全等の推進

## 生産・製品 化学物質の管理

### ▶ 新規購入物質

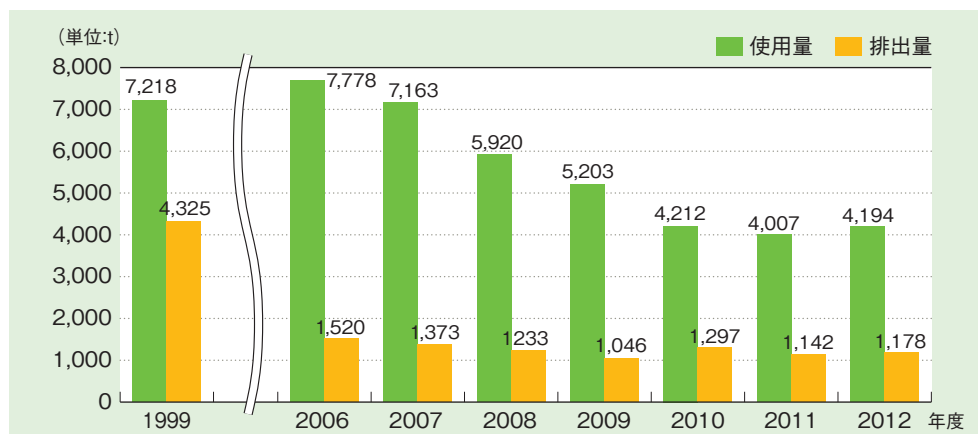
塗料、油脂、洗浄剤等の原材料を新規に調達する必要がある場合は、その含有化学物質の有害性、使用量、使用方法及び保管方法等について、環境管理部門が審議して調達可否を決定します。この際に得られた物質のデータはPRTRのデータとして管理し、その後の使用量削減に向けての取り組み対象とします。また、原材料のSDS※は、最新情報を維持するよう管理しています。

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

### ▶ PRTR(環境汚染物質排出移動登録)対象物質

環境負荷低減のため、PRTR対象物質の排出量削減に取り組んでいます。塗料及び洗浄シナー中のPRTR物質の削減等を実施し、2012年度の年間排出量は、1,178tでした。

PRTR対象物質の使用量と排出量



### ▶ 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、スズキ各事業所および関連会社の工場排水・地下水・工程水・工業用水の測定を定期的に行い、汚水が流出しないように、水質管理および維持に努めています。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。



分析作業風景

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

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を適正保管すると共に保管状況等の届出を実施しています。

2011年度より処分を開始し、2013年3月現在、PCB(ポリ塩化ビフェニル)を含むトランス、コンデンサ、安定器等について、5工場  
で計1,619台保管しています。

# 08

環境保全等の推進

## 生産・製品 臭気・騒音の低減

### ▶ 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。





## 3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進

無駄を出さない開発・生産段階から、使用済み段階の効率的な再資源化まで、一貫して資源を大切に利用することによって持続可能な循環型社会の実現に貢献していきます。

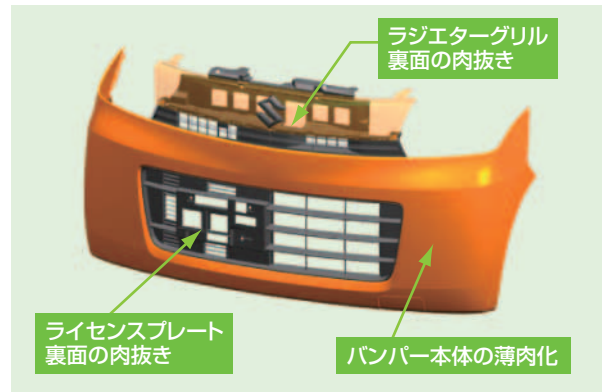
### 01 3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進 リサイクルの配慮

#### 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、スペーシア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:スペーシア フロントバンパー)

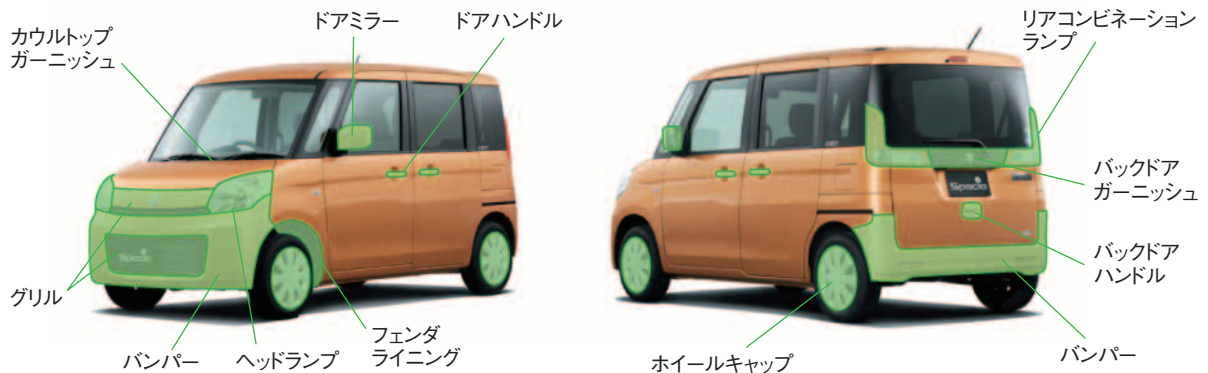


##### ▶リサイクル設計

##### ●リサイクル設計(四輪)

リサイクルのことまで配慮したクルマ作り(リサイクル設計)は、自動車の設計を行う上で大切な取り組みです。スズキは、樹脂製の外装部品や内装部品にリサイクルし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。

##### 主なリサイクル可能樹脂材料の使用箇所(例:スペーシア外装)



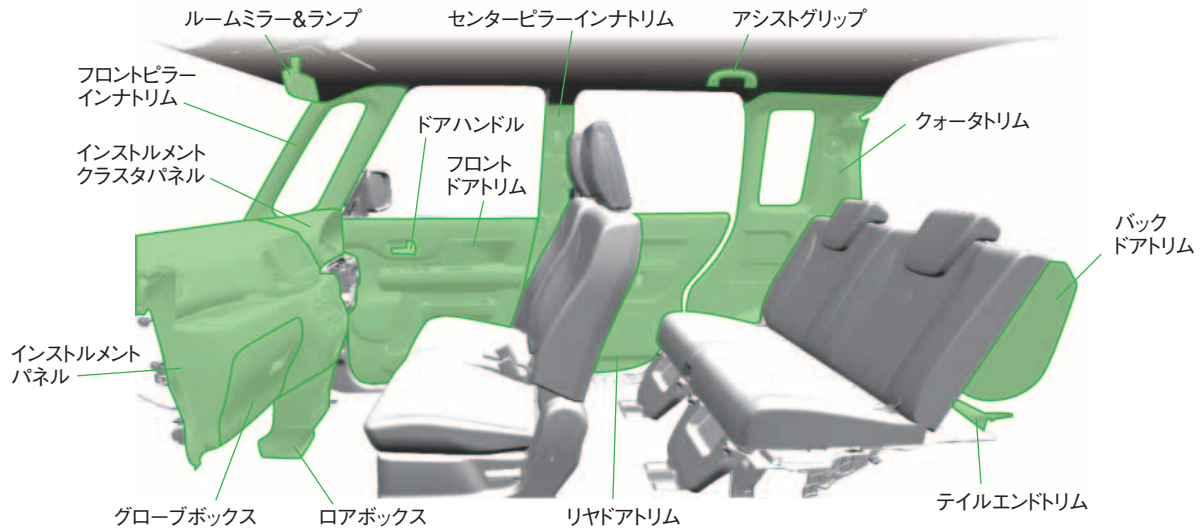
3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進/01 リサイクルの配慮

## リサイクルしやすい樹脂材料の使用

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:スペース内装)



## 部品名

ルームミラー & ランプ	ハウジング
	ステイ
	レンズ
センターピラーインナトリム	アップ
	ロア
クォータトリム	アップ
	ロア

アシストグリップ	
グローブボックス	ボックス リッド
ロアボックス	
インストルメントクラスタパネル	
インストルメントパネル	
フロントピラーインナトリム	

ドアハンドル		
ドアトリム	フロント	ボード アームレスト
	リヤ	ボード
	バック	表皮 ベース
テイルエンドトリム		

※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。例えば、チョコレートや鉛に似ています。

3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進/O1 リサイクルの配慮

## 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、国内機種のスカイウェイブ650LX、アドレスV125シリーズ、バンディット1250Fと、アセアン小型機種のnex(ネックス)、SHOOTER(シューター)での取り組みについて説明します。



スカイウェイブ650LX

アドレスV125Sリミテッド

バンディット1250F

nex

SHOOTER

### ▶リサイクル設計

#### ●PP※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、リサイクルしやす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。スカイウェイブ650LXでは、外装部品にて、旧型に対してリサイクルしやすいPP材料着色樹脂部品の使用率を高め、リサイクル性を向上させました。また、nex、SHOOTERではシートの底板部にPPリサイクル材を使用して、再資源化に取り組んでおります。

※PP: Polypropylene

#### ●分解の容易化

リサイクル設計を推進する上で、部品の分割の容易性について追求しています。アドレスV125シリーズでは、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。

## 船外機

### ▶リサイクル設計

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

スズキは、船外機のカバーなどにリサイクルしやすい材料を使用することで、環境に配慮した船外機作りに日々取り組んでおります。



## 四輪車

### ▶国内のリサイクルの取り組み

#### ●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<sup>※1</sup>に従って、使用済み自動車より発生するASR<sup>※2</sup>・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。2012年度(2012年4月～2013年3月)は次の通り実施しました。

#### ●ASRの引き取りと再資源化

2012年度のASR再資源化率は95.5%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(株)、マツダ(株)、三菱自動車工業(株)の自動車メーカー等13社(2013年3月31日現在)で結成した自動車破砕残さリサイクル促進チーム「ART<sup>※3</sup>」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。

#### ●エアバッグ類・フロン類の引き取りと再資源化等

2012年度のエアバッグ類再資源化率は93.3%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84,755kg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、安定的なりサイクル体制の構築に向け、継続して取り組んでいきます。

※1 自動車リサイクル法:正式名称 使用済み自動車の再資源化等に関する法律

※2 Automobile Shredder Residue:自動車破砕残さ

※3 Automobile shredder residue Recycling promotion Teamの略

### 2012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	引取ASR総重量／ 引取使用済み自動車台数	45,656トン/379,102台
	ASR引取重量	44,064トン
	ASR再資源化率	95.5%
エアバッグ類	引取総重量／引取台数	31,435kg/118,512台
	再資源化重量	29,313kg
	エアバッグ類再資源化率	93.3%
フロン類	フロン類引取重量／引取台数	84,755kg/308,583台

〈収支〉

(単位:円)

払渡しを受けた 預託金の総額	2,557,481,709
再資源化に要した 費用の総額	2,335,081,565
収 支	222,400,144

### ▶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年に発効された欧州「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:Certificate of Compliance)を取得し、欧州で販売する全ての車についてRRR指令の認可を取得しました。その後、改訂欧州RRR指令(2009/1/EC)に基づき新適合証明(新COCom)を、権限のある機関の監査を受け、2011年10月に新適合証明(新COCom)を取得し、2012年1月以降の新型車から改訂欧州RRR指令の認可を取得しています。

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。

3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進/01 リサイクルの配慮

## ▶リサイクルの自主取り組み

### ●バンパーリサイクルの取り組み

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。さらに2012年度にバンパー破砕機の新設・増設を行いました。これによりバンパー輸送時の容積は6分の1となり、効率の良い運搬を行うことで物流に係るCO<sub>2</sub>排出量を削減しました。

現在、回収したバンパーは、バッテリーホルダー、エンジンアンダーカバー、フットレストなど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



バッテリーホルダー



エンジンアンダーカバー



フットレスト

## ▶バッテリーリサイクル

### ●ENE-CHARGE車用の「使用済リチウムイオンバッテリー」の自主回収・リサイクル

2012年9月より販売を開始したワゴンRに採用されている低燃費化技術ENE-CHARGEには「リチウムイオンバッテリー」を搭載しています。スズキは、使用済自動車廃棄時に、ENE-CHARGE車用「使用済リチウムイオンバッテリー」を回収し、適正処理するための自主回収システムの運用を、2012年9月から開始しました。

ENE-CHARGE車用「使用済リチウムイオンバッテリー」の自主回収・リサイクルについては、下記HP参照

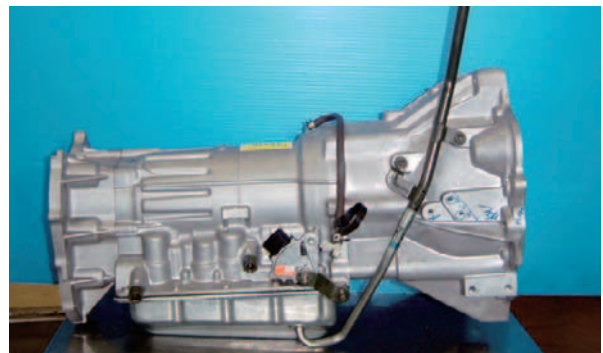
<http://www.suzuki.co.jp/about/csr/recycle/battery/index.html>

## ▶補修用リビルト部品(再生部品)※

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

2012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45%でした。

※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・故障部分の交換およ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」について

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。また、2011年10月から、廃棄時無料引取を開始しています。

使用済み二輪車はユーザーの利便性を考慮して全国の「廃棄二輪車取扱店」や「指定引取場所」で引き取っています。その後、全国14箇所の「処理・リサイクル施設」に収集され、解体・破碎・選別を行い、可能なものはリサイクル素材として再利用され、廃棄物については適正処分されます。

2012年度は重量ベースで95.2%のリサイクルが行われています。

詳細は下記の各ホームページをご覧ください。

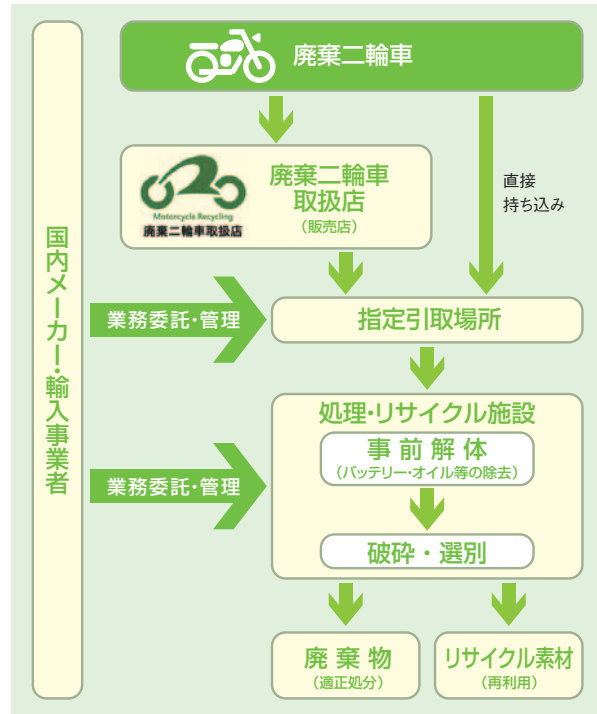
スズキ 二輪車リサイクル自主取り組みについて(詳細)

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

公益財団法人 自動車リサイクル促進センター

(二輪車リサイクルについて)

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



## FRP船

### ▶「FRP※船リサイクル自主取り組み」について

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

高強度で大きい、寿命が長い、全国に広く薄く分布するなど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年西日本10県から始まり、2007年には全国展開をしています。全国約450箇所の登録窓口から指定解体処理38社に収集されたFRP廃船を、最終的にはセメント焼成することによりリサイクルを行うものです。

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いることにより、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。

※FRP(ガラス繊維強化プラスチック)

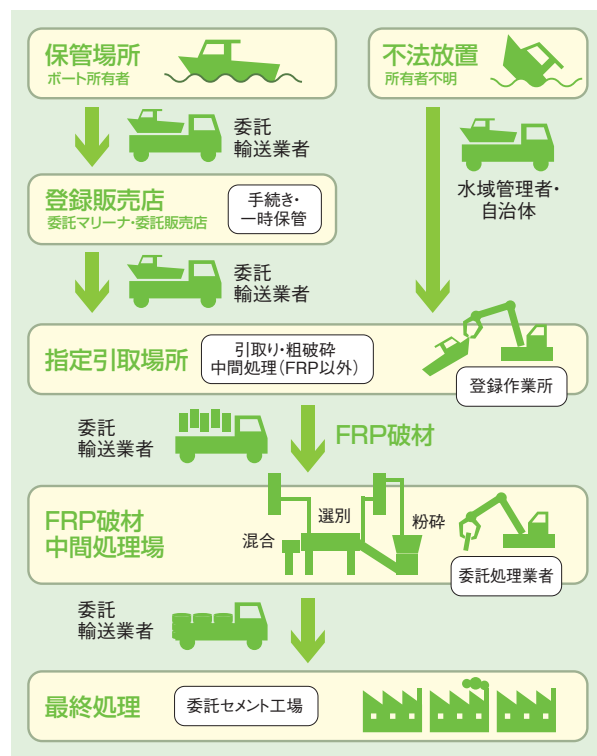
詳細は下記の各ホームページをご覧ください。

スズキ FRP船リサイクルシステム自主取り組みについて(詳細)

[http://www1.suzuki.co.jp/marine/info/index\\_002.html](http://www1.suzuki.co.jp/marine/info/index_002.html)

一般社団法人日本マリン事業協会(FRP船リサイクルシステムのご案内)

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



## 02 3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進 梱包資材

### ▶リデュース・リユースによる取り組み

#### ●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。

2012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23%で、これは約97tのダンボール削減に相当します。入荷用リターナブル容器の使用率は入荷用容器全体の64%で、これは約168tのダンボール削減に相当します。

#### ●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。

2012年度には、新たにエジプト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、パキスタン、アメリカ、中国、エクアドル、マレーシア、タイの分を含め、全送付量の約77%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

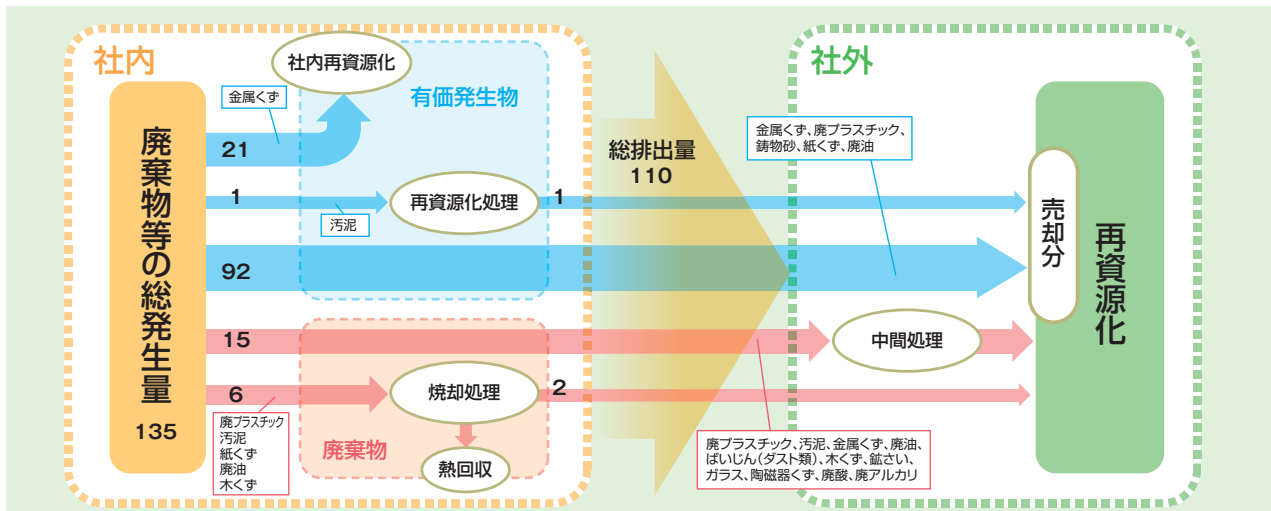
#### ●ダンボールの再利用

工場が発生する廃ダンボールは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、2012年度は約41t/年を再利用しました。



# 03 廃棄物

3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進

廃棄物等<sup>※</sup>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

### ● 廃棄物排出量と埋立量の削減

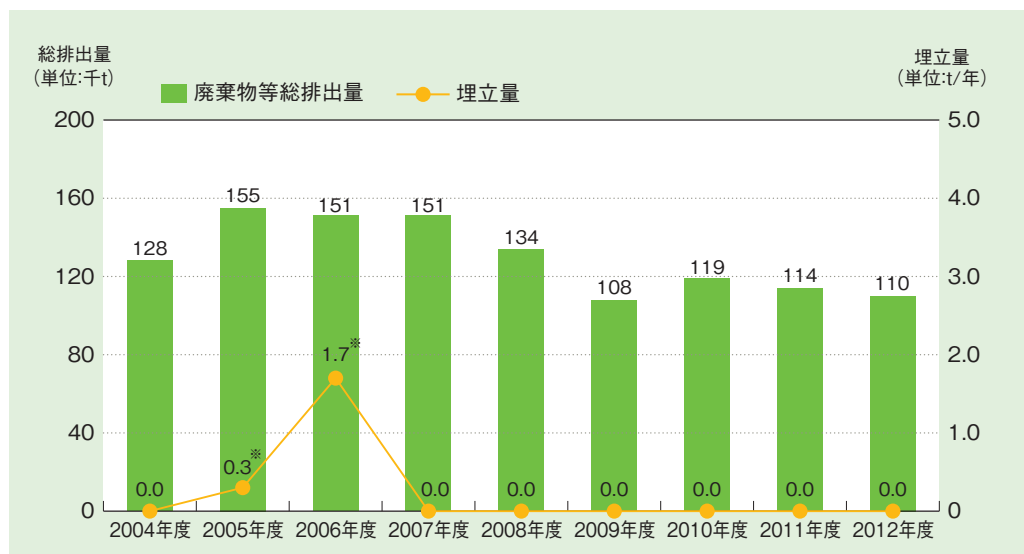
国内工場及び金型工場では廃棄物削減、リサイクル促進により、2001年度に埋立量のゼロレベル(埋立量が1990年度(24,675t)の1%未満であること。)を達成しています。

国内グループ製造会社につきましても、2008年度に埋立量のゼロレベル(埋立量が2002年度(1,370t)の1%未満であること。)を達成しています。

今後の目標は、埋立量のゼロレベルを継続するとともに、さらなる削減を進めます。

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

国内工場及び金型工場の廃棄物等総排出量と埋立量

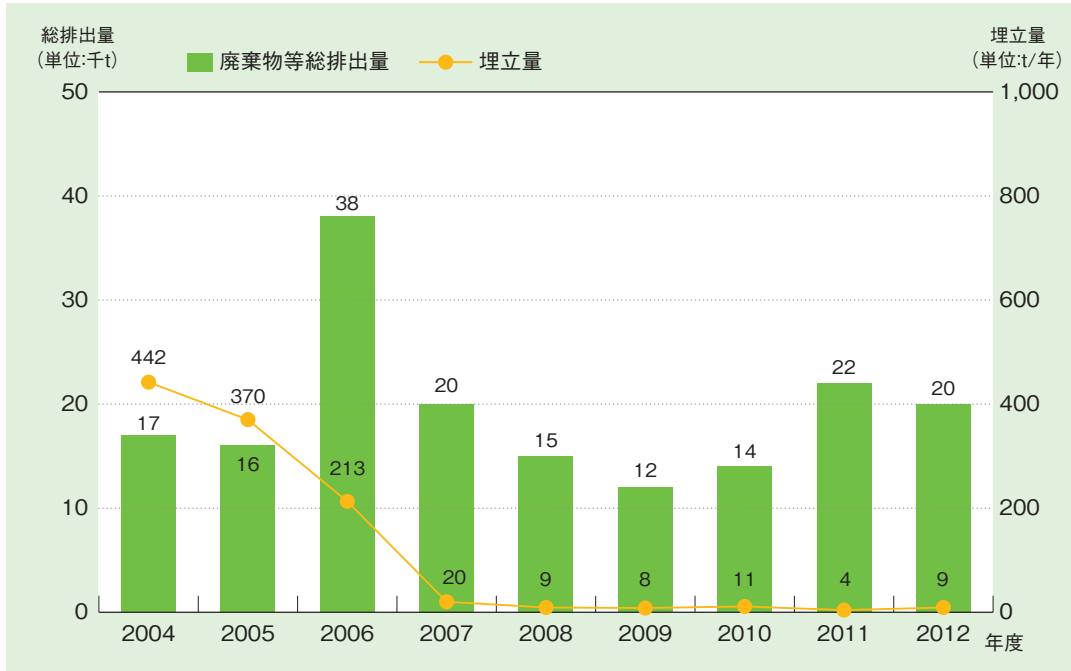


廃棄物等総排出量は、110千t(前年度比3.5%減)となりました。

※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、埋立処分しました。



## 国内グループ製造会社(6社8工場)の廃棄物等総排出量と埋立量

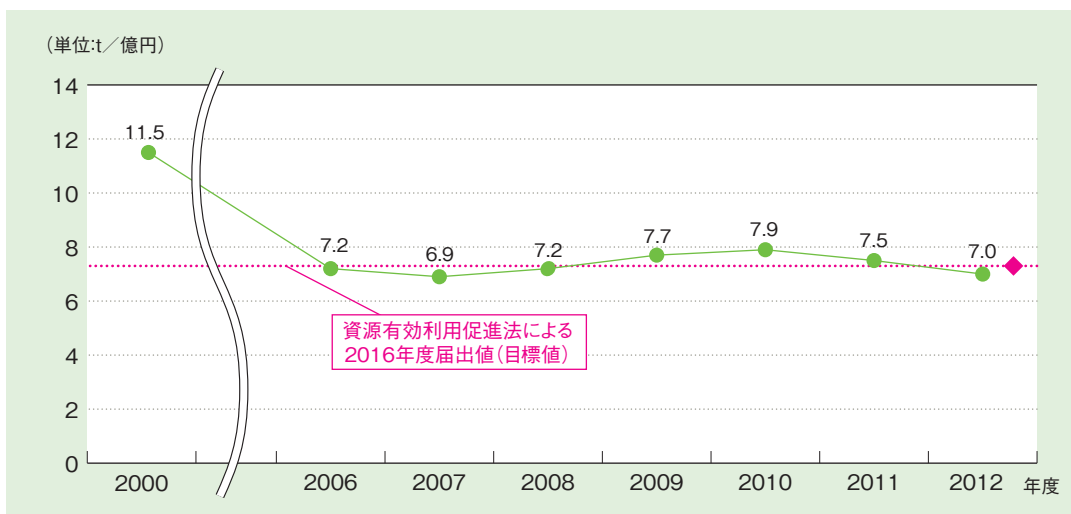


廃棄物等総排出量は、20千t(前年度比9.0%減)となりました。

## ▶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、2012年度の売上高あたりの副産物発生量は7.0t/億円となりました。今後も引き続き削減に取り組めます。

## 売上高当たりの副産物発生量



※副産物:金属くず・鋳物廃砂(経済産業省・指定項目)

## ▶ オフィスの廃棄物の削減

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

### ● 紙の使用量削減

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。

### ● 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。2012年度は紙類を853t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
				燃え殻			分級		焼成
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									ダンボールにリサイクル
新聞・雑誌・カタログ									再生紙にリサイクル
一部の紙くず									焼却灰を埋立

## 04 水資源

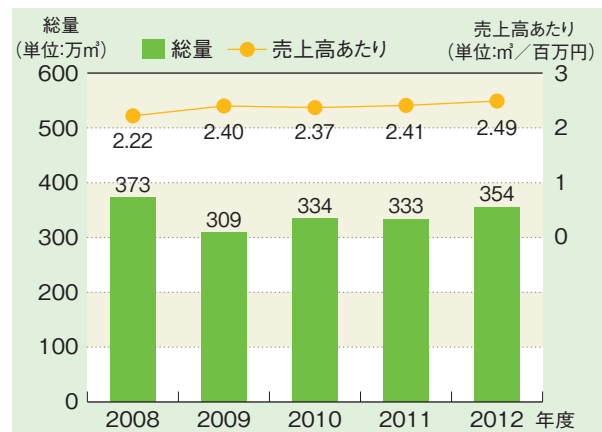
3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進

### ▶ 水の使用量削減

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

2012年度の国内工場及び金型工場の使用量は前年度比6.3%増加し、354万m<sup>3</sup>となりました。

#### 水使用量



※集計範囲は、スズキ環境計画2015に合わせて、これまでの国内工場に金型工場を加えたものとしました。

## 社会との連携

社会の一員として、様々なステークホルダーの皆さまと環境コミュニケーションの推進に取り組むことで、共に自然環境と調和した社会の発展を目指します。

# 01 社会との連携 環境コミュニケーションの拡充

### ▶ 生物多様性への取り組み

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

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

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

今回のガイドライン発表では、生物多様性に関する理解を社内に浸透することによって、さらに自然環境に配慮した事業活動等を積極的に推進し、お取引様や地域社会の人たちともコミュニケーションを図りながら、自然と共生する持続可能な社会の発展をスズキグループ全体で目指します。

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

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

#### 【基本的考え方】

スズキグループは、「生物多様性」に及ぼす影響を低減し、将来にわたって持続可能な利用に貢献するため、“小少軽短美”をスローガンに、ムダのない効率的な事業活動を徹底し、環境技術を追求めた小さなクルマづくりを推進します。こうした活動理念に基づき、スズキグループは社会の一員として、様々なステークホルダーとの連携に努め、美しい自然環境と調和した社会の発展を目指します。

#### 【生物多様性の重点取り組み】

##### ・事業活動および製品における環境負荷の低減

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

##### ・環境コミュニケーションの推進

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

## 【具体的取組み事項】

事業活動および製品における環境負荷の低減		環境コミュニケーションの推進	
①	事業所ごとのCO2排出量削減 廃棄物の削減、水使用量の低減 輸送効率の向上と梱包資材の削減 リサイクル設計の推進 使用済み製品の適正処理 リサイクル率の向上	①	地域の清掃活動への参加 事業所周辺クリーンアップ活動 グリーン購入物品比率の拡大 「スズキの森」植林ボランティア活動 「法人の森林制度」を活用した育林 下川テストコース「FSC森林認証」登録継続
②	グローバルな燃費向上 小さな車に適したHEV、EV、FCの開発 各国排出ガス規制への対応	②	新入社員や海外研修生の導入教育と職場研修の環境教育プログラム継続 生物多様性について社内ホームページ掲載 エコドライブの普及活動 地域環境ネットワークへの参加・協力
③	各国環境負荷物質使用規制への対応 塗装工程や車室内のVOC削減 グリーン調達 サプライヤーとの緊密な連携 事業所立地等における周辺環境への配慮	③	環境・社会レポートの公開 生産・製品について各種環境情報の公表 環境イベントへの参加 工場見学による生産工程の紹介 「スズキ歴史館」に環境コーナーの設置

## ●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年度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菌打ち体験、秋には収穫イベントを実施して、楽しんでいただきながら森林保全活動に取り組んでいます。



## スズキ下川テストコース

スズキのテストコースは、北海道北部に位置する森林が総面積の約90%を占める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、地域の貴重な自然資源の活性化を図り、未来に引継ぐために適正な森林管理を進めています。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。(FSC® C015134)

スズキのテストコース敷地約303haの森林も、FSC認証制度の厳しい管理基準に適合していると認められ、2006年から下川町のFSC森林グループ認証に追加登録されました。また、1997年からスズキは「法人の森林」制度の契約を国(林野庁)と結び、下川町内の国有林約4.3ha(樹木約3,200本)も共に育林協力を行っています。これらスズキの森林による2012年度環境貢献度は別表のように評価されています。

1993年から、地域の皆さんとスズキ従業員との交流会が毎年厳冬の2月に開催されており、今後も引き続き、スズキは自然環境や地域社会との共存に配慮した企業活動を行ってまいります。



下川コース(北海道)

### スズキの森林による環境貢献度(2012年度)

測定項目	「下川テストコースの森」 FSC森林グループ認証	「法人の森林」 林野庁森林管理局
①水源かん養への貢献	158,069 m <sup>3</sup> /年	1,409 m <sup>3</sup> /年
②土砂流出防止への貢献	5,645 m <sup>3</sup> /年	51 m <sup>3</sup> /年
③二酸化炭素の吸収・固定への貢献	1,604.19 CO <sub>2</sub> トン/年	17 CO <sub>2</sub> トン/年

※林野庁で採用している事業評価方法により計算しています

- ① 2ℓペットボトル 7,974万本分
- ② 10tダンプ 5.5m<sup>3</sup>/台 1,035台分
- ③ 1人が年間に排出するCO<sub>2</sub> 5,067人分

下川町は2008年7月、低炭素社会への転換に取り組む先駆的「環境モデル都市」に、横浜市・富山市などと共に認定され、循環型森林経営、バイオマスタウン構想推進、地域材を活用した環境重視型住宅建築など環境に配慮した地域づくりを推進しています。

さらに、2011年12月、国が推進する「環境未来都市」※1に選定、「地域活性化総合特区」※2に指定され、「森林で収入を得て、学び、遊び、健康を養い、心豊かな生活をおくることができる町」を目指しています。

※1「環境未来都市」構想とは、未来に向かって「誰もが暮らしたい」「誰もが活力ある」まちづくりで世界トップクラスの成功事例を創出するため、選ばれた地域に関連予算を集中させるとしています。

※2「地域活性化総合特区」制度とは、先駆的取組を行い実現可能な地域を厳選し、規制の特例措置や財政支援措置などを総合的に行うことで、地域の活性化を強力に進めるものです

## ▶ グリーン調達への推進

スズキは「スズキグリーン調達ガイドライン」を制定して、環境保全活動に意欲的なお取引先様から環境負荷の少ない部品等を調達することを方針としています。賛同いただけるお取引先様には「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ます。

2011年5月には本ガイドラインを一部改訂し、対象を『部品・原材料等』から『部品・用品・原材料・副資材』として明確化、さらに『梱包材・機械・設備』を加えて適用範囲を拡大しました。スズキ製品に加え、部品等を調達する際の梱包、生産・開発の機械・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進めてまいります。

また、日本の国内法である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）や労働安全衛生法で使用禁止物質に規定されていないながら、GADSL※に記載のない物質は「スズキ管理化学物質リスト」に追加、海外のお取引先様が日本の法律で規定される使用禁止物質について把握できるようにしました。

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

※GADSL:Global Automobile Declarable Substance List

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

## ▶ 環境教育・啓発

### ● 階層別教育

従業員育成プログラムの一環として、新入社員教育にスズキの環境理念や環境方針、環境課題、エコドライブ推進等の基本的な環境教育を取り入れて、新入社員の環境への意識改革を行っています。また、業務に合わせた職能別環境教育、管理者等への環境内部監査員教育等もを行っています。2012年度はスズキグループ全体でのべ19,900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員への教育を中心に、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153名、エネルギー管理士37名、環境内部監査員648名を育成しました。

### ● 海外研修生への教育

工場管理・生産技術・設計開発の担当者及び責任者を対象に、スズキは多くの海外研修生を毎年受け入れ、環境教育を順次実施しています。2012年度は「スズキの環境方針」「地球温暖化対策」「資源循環」「環境負荷物質削減」を中心に53名が受講し、環境保全活動の海外への展開を図っています。

## ▶ エコドライブの推進

### ● 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2,349名が受講し、効果として業務用連絡車の燃費が0.2km/L向上しました。



社会との連携／01 環境コミュニケーションの拡充

## ▶ 地域とのコミュニケーション

### ● 地域交流会の実施

地域住民の方々との交流会を定期的の実施してご意見を承り、改善活動につなげています。2012年度は地域交流会を7工場で7回開催しました。また、工場見学については国内工場で354回実施しました。



工場地域交流会

### ● 環境イベントへの参加

2012年度は以下の環境イベントに参加しました。

展示会名・報告書	開催時期	場所	主な主催
電気化学会第79回大会	2012年3月29～31日	アクトシティ浜松	公益社団法人電気化学会
JARI 充電器認証制度説明会	2012年4月26日	日本自動車会館	一般財団法人日本自動車研究所
エコ&セーフティ神戸カーライフ・フェスタ2012	2012年5月19・20日	神戸メリケンパーク	環境省、神戸市
人とくるまのテクノロジー展2012	2012年5月23～25日	パシフィコ横浜	公益社団法人自動車技術会
電気自動車開発技術展 (EVEX) 2012	2012年9月19～21日	東京ビッグサイト	電気自動車開発技術展実行委員会
クルマ未来博2012	2012年11月16～18日	愛・地球博記念公園 (モリコロパーク)	愛知県



エコ&セーフティ神戸カーライフ・フェスタ2012



電気自動車開発技術展 (EVEX) 2012



人とくるまのテクノロジー展2012



クルマ未来博2012

# 社会への 取り組み

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	65
お取引先様とともに	71
スズキの財団活動等	72
従業員とともに	74
株主・投資家の皆様とともに	79
地域社会とともに	84



## 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 お客様とともに お客様相談室

スズキお客様相談室には、年間12万件(2012年度実績)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

エネチャージ、アイドリングストップシステムといった環境技術、スマートフォンと連携した情報ネットワークシステムなど、自動車の構造はますます複雑化しています。スズキお客様相談室では、こうした先進機構はもとより、初めて車を運転されるお客様の初歩的なご質問まで、多様なお申し出に対し、わかりやすい説明を心がけて対応に努めています。また、迅速・的確な対応をさせていただくため、お客様サポート支援システムなどのツール整備を図るほか、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

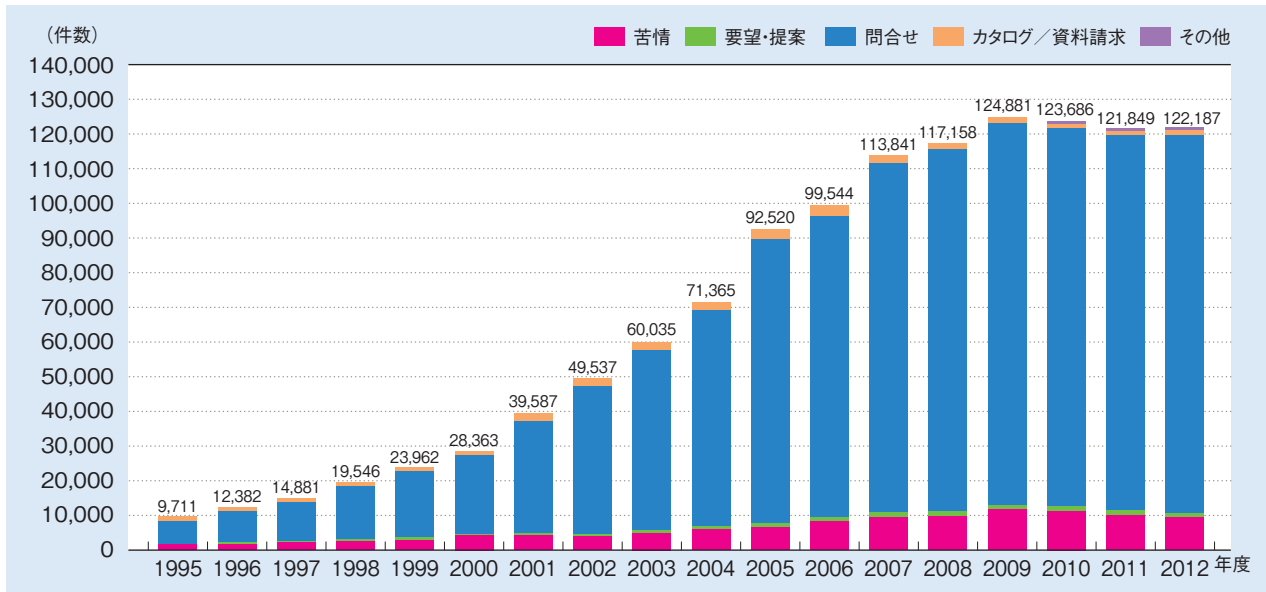
“お客様からいただいた貴重な声は、品質やサービスを向上させるための大切な宝物”と捉え、お申し出を社内各部門に伝えて、商品開発、製造、品質、販売及びアフターサービス等の改善や向上につなげています。これらの貴重な情報は、データを一元管理するシステムによって効率的に管理し、個人情報の保護に配慮した上で社内イントラネットに掲載するほか、情報の重要度に応じて即時に社内展開する体制作りも行っています。また、直接的なご意見、ご要望だけでなく、集められた情報を精査することにより、お客様の潜在的な要望を抽出してまとめ、担当部門に情報提供する場合があります。

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



お客様とともに／01 お客様相談室、02 福祉車両(ウィズシリーズ)

### お客様相談室受付件数の推移



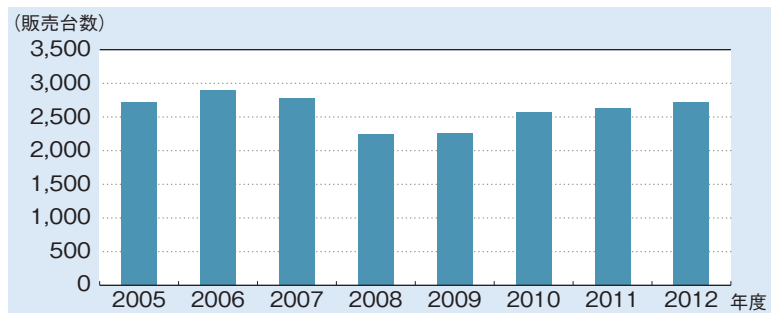
## 02 お客様とともに 福祉車両 (ウィズシリーズ)

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車種を設定しています。目的や使用環境に合わせてお客様が選択しやすいように福祉車両の充実を図っています。

WITH  
シリーズ

### ウィズシリーズ販売台数



#### ▶ 車いす移動車

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



#### ▶ 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。ワゴンRに昇降シート車を設定しています。



## 03 お客様とともに 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。

※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。

#### セニアカー

自採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

自採用標準形の電動車いすで、1974年に販売開始しました。この電動車いすは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。



### トピックス

#### TOPICS

スズキセニアカーはハンドル形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 お客様とともに 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「二輪車安全運転大会」には、競技用車両の提供や審判員の派遣を行い、広く二輪車の安全啓発活動に取り組んでいます。

8月19日は「バイクの日」として、(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。2012年には、40会場で約1,600人以上のお客様に、ABSの作動体験試乗をしていただきました。



### ▶「スズキ セーフティスクール」の開催

2008年よりスズキの二輪車を購入された一般のお客様を対象に、竜洋コース内二輪車教習所にて、手軽に楽しく安全運転が学べる「スズキセーフティスクール」を開催しています。対象は、運転に自信のないビギナーや徐々にバイクに乗るリターンライダーから、運転には自信があるが再度、基本や新交通ルール・マナーを学びたいというベテランライダーまで、幅広く受け入れています。

「走る、曲がる、止まる」といった基本カリキュラムから、「危険予測」・「ABS体験走行」まで、セットで楽しみながら体験できる講習会として、年4回開催しています。



お客様とともに／O4 二輪車における取り組み

## ▶「バイクのふるさと浜松」への協力

国内オートバイ産業発祥の地である浜松から全国へ、その情報や文化、魅力の発信を行う「バイクのふるさと浜松」。2003年より開催され、2012年は10回目の開催となりました。

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

2012年度は新入社員、二輪通勤者、代理店社員等を対象に6回の二輪車安全運転講習会を実施しました。

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



## ▶「サンデーSRF in 竜洋」オフロード講習会の開催

オフロードモータースポーツの社会的普及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まで幅広いモトクロスユーザーを対象に、毎年竜洋オフロードコースを利用して、テクニカルスクールを開催しています。国際A級ライダーをインストラクターに招き、マンツーマンで手ほどきが受けられる充実した内容となっています。

2012年は、10回の開催で334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ていきます。

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



## お取引先様とともに

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

### 01 お取引先様とともに 継続的な取引

スズキは、パートナーであるお取引先様と信頼関係を構築することで、継続的な取引関係の確立を目指しています。このためには、相互のコミュニケーションが最重要と考え、トップからミドルマネジメントクラスの意見交換はもとより、実務担当者クラスの方々とのコミュニケーションの促進を図っています。

### 02 お取引先様とともに グローバル購買活動

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

### 03 お取引先様とともに 事業継続計画の取り組み

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

## スズキの財団活動等

### 01 スズキの財団活動等 公益財団法人スズキ財団

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

#### 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、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す。そこで、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(株)の創立60周年の記念事業として、関連企業とともに基金を寄託して設立され、平成23年4月1日、公益財団法人スズキ財団として新たなスタートを切ることとなりました。)

#### ▶ 財団の活動

##### ● 基礎的・独創的研究に対する助成

環境や情報、制御、材料、医療関連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849人に、11億5,227万円(2013年4月1日現在)の研究助成を行い、科学技術の基礎研究発展に貢献しています。

##### ● 課題提案型研究に対する助成

地球環境の保全やエネルギー資源節約等、早急に取り組まなければならない課題に対し、研究者が知恵を集結し解決を目指す研究テーマに助成を行います。平成15年度より助成を開始し、これまでに「交通事故回避・低減のための環境認識と回避制御システムに関する研究」等の14件の研究に対し、1億1,361万円(2013年4月1日現在)の助成を行っています。

##### ● 研究成果普及助成及び研究者海外研修助成

科学技術分野の基礎的・独創的研究成果の更なる充実・発展を目的として、国内外で行われるシンポジウム・会議等の開催、或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384件、1億3,057万円(2013年4月1日現在)の助成を行っています。

##### ● 海外からの研究留学生に対する助成

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

##### ● インターアカデミアへの支援

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





## ●助成件数と助成金額

- ・2012年度助成件数：56件（2013年4月1日までの累計：1,258件）
- ・2012年度助成金額：4,868万円（2013年4月1日までの累計：14億2,464万円）

## ●公益信託進化学振興木村資生(もとお)基金への支援

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

# 02 スズキの財団活動等 公益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、静岡県内の高校生及び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や静岡県内の大学に在学する学生で向学心がある方に奨学援助を行い、併せて児童及び生徒のスポーツ及び学習活動並びに外国人学校等に対する支援を行い、青少年の健全育成及び国際交流に寄与することを目的としています。

- ・総資産：21億5,868万円
- ・奨学援助総額(2013年3月31日までの累計)：2億1,944万円
- ・奨学金給付(2012年度)：66件(2,088万円)
- ・外国人学校支援(2012年度)：1件(1,500万円)
- ・静岡文化芸術大学スズキ奨学金への補助(2012年度)：(150万円)



奨学生認定証の授与式

# 03 スズキの財団活動等 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」(浜松市西区雄踏町)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「学ぶ喜び」を知ってもらい、日本の社会に適應できる人材に育て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、スズキを含む地元企業が協力して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。現在は生徒数が200人を超えました。

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。



## 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 従業員とともに 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を実施しています。

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や保健師・看護師によるメンタルヘルスラインケア講習会を開催
- 従業員が気軽に相談できるよう、社内医務室に精神科医や臨床心理士による「心の相談室」を開設

## ▶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

## 従業員とともに 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。

- 努力目標が具体的にすることで本人の仕事への意欲が向上する。
- 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、年功序列から脱却した職務重視の人事制度で、スズキの更なる成長を担うプロの人材育成を図るとともに、人事処遇のしほみを仕事、役割、責任と成果に応じた客観性・納得性の高いものとしています。職務重視の人事制度と目標チャレンジ制度が、従業員のキャリアアップをバックアップしています。

## ▶自己申告制度

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たいと思う仕事でその能力を十分に発揮できるよう支援するしほみとして、異動希望を申告する自己申告制度を実施しています。

## 03 従業員とともに 安心して働ける快適な職場環境づくり

スズキは、企業活動の担い手である従業員が心身共に充実した状態で意欲と能力を発揮できるための環境づくりに努めています。多様化する働き方に会社として積極的に対応することで、従業員が生き生きと働けるよう、さまざまな支援制度を導入しています。また、快適な職場環境づくりにより、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3年生まで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す。また、専用の社員駐車場を会社構内に設ける事により、就業時間前後の子どもの送迎に対応し易くするよう配慮しています。

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

### ▶ 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、各職場でその豊富な経験や専門能力を活かした業務を担当していただいています。

### ▶ 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(株)の従業員だけでなく、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だけでなく、業務に関する疑問、悩み事、改善等に至るまで幅広い範囲に及び、これらをメールや電話で気軽に相談できる体制を整えています。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、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も保証しています。

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・提案が行いやすい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 従業員とともに 社内教育システム

スズキでは、会社の不断の発展のため、社示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。

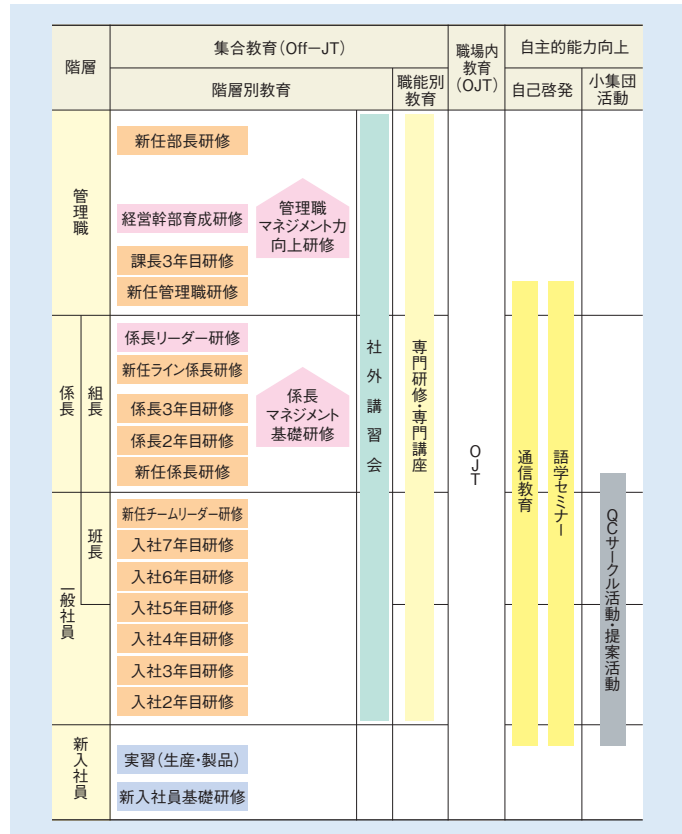
※階層別教育とは、社内職位に応じて組織横断的に実施される研修で、具体的には部長研修、課長研修、係長研修、年次研修、組長研修、班長研修等をいいます。

#### 研修受講人数(スズキグループ全体)

2003年度	17,700人	2008年度	19,000人
2004年度	14,400人	2009年度	17,300人
2005年度	14,500人	2010年度	16,300人
2006年度	15,500人	2011年度	19,600人
2007年度	18,200人	2012年度	19,900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よ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 従業員とともに 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135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、135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、135社約5万6千人の従業員が創造性豊かに生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 従業員とともに 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9年目を迎えました。2013年5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、社内の文房具管理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の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 66名(うち障害者46名)



## 株主・投資家の皆様とともに

### 01 株主・投資家の皆様とともに 企業価値の向上

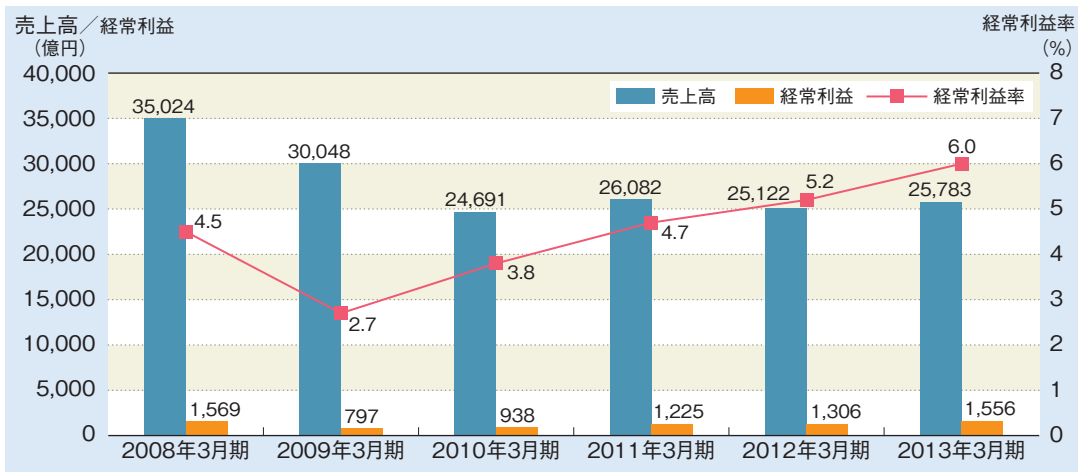
当社グループは、「消費者の立場になって価値ある製品を作ろう」を社是の第一に掲げ、創業以来「価値ある製品」をものづくりの根底においてきました。

スズキでは、この理念の下、これまで、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、成長戦略を進める中で、基本方針として「知恵を出し、人一倍の努力と行動で現状を打破しよう」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。

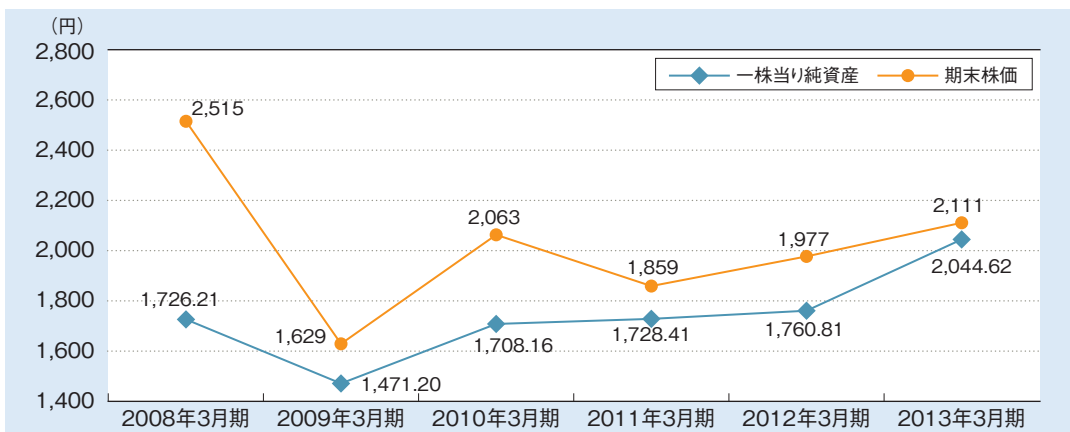
中期的な売上目標としては、リーマンショック後の2010年3月期に2兆4,691億円まで減少した連結売上高を毎年着実に挽回し、2015年3月期での3兆円達成を目標として取り組んでいます。その結果、連結利益につきましては、目標としていた経常利益率6%を当期に達成し、営業利益率、当期純利益率においても過去最高となりました。

しかしながら、一方で不採算事業や業績が厳しい市場があり、これらの事業や地域についても収益性向上に取り組んでまいります。そのために、社是理念実現に向けて、「Create a Wow!～お客様の期待を超える価値を創り出そう～」をスズキのビジョンとして掲げ、取り組んでまいります。また、経営資源の選択と集中により、環境技術、小型車、成長市場など重点分野には引き続き投資を継続し、これらを支える収益基盤の確立と人材の育成を行なってまいります。

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・投資家の皆様とともに 株主・投資家の皆様のために

当社の配当政策につきましては、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などを勘案して決定しています。

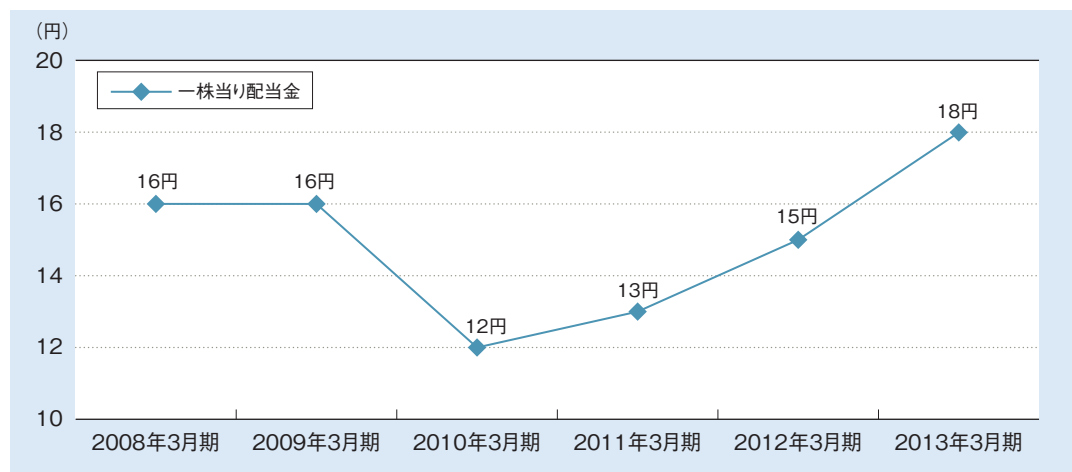
当社グループの業績は、発展途上国を中心とした海外生産工場への依存度が高く、為替変動にも左右されやすい構造にあります。従いまして、これからも当社グループが安定的に成長していくためには、当社の体力をより強化し、不測の事態に備えることが重要です。

当連結会計年度(2013年3月期)につきましては、為替影響や欧州での売上減少などによる減益要因を、日本、アジアでの四輪車販売の増加や原価低減などによる増益要因で吸収し連結当期純利益としては過去最高となりました。

経営環境は引き続き厳しい見通しではありますが、当事業年度の期末配当金は、1株につき10円とさせて頂きました。なお、中間配当金を含めた年間配当金は18円となり、前事業年度より1株につき3円増配となりました。

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

一株当たり配当金の推移





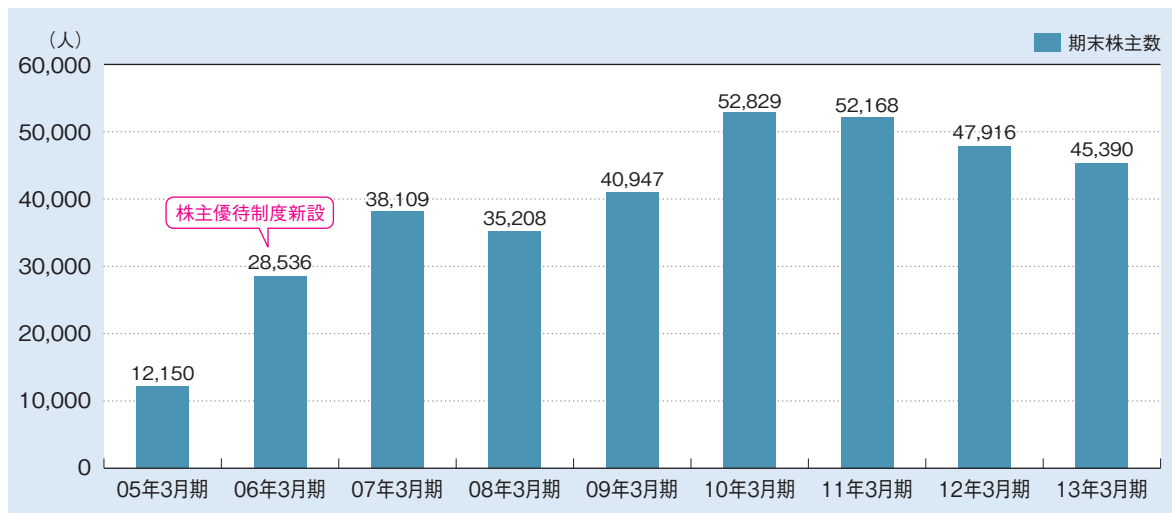
## 03 株主・投資家の皆様とともに 株主優待制度

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ひまして、株主優待制度を実施しております。

株主優待制度は、2005年12月に、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、スズキファン株主の増加促進を目的に新設したものです。

なお、株主数の推移については、次の通りです。

期末株主数の推移



### ●対象株主

毎年3月31日現在で1単元(100株)以上を保有の株主様

### ●優待内容

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商品であり、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



### 株主優待制度

(ハンガリーアカシアハチミツと岩塩詰め合わせ)

当社関連会社スズキビジネスにて、これらの商品の通信販売も致しております。

株主・投資家の皆様とともに／04 IRに関する取り組み

# 04 株主・投資家の皆様とともに IR<sup>\*</sup>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。

## ▶ 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。

株主・投資家の皆様とともに／O4 IRに関する取り組み

## ▶アナリスト、機関投資家向けに定期的説明会を開催

四半期毎に、決算アナリスト説明会を開催しています。なお、株主・投資家の皆様にご覧いただけるよう、音声ファイル及び、2014年3月期第2四半期決算より、説明会における主な質疑応答内容をホームページに掲載しています。

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

## ▶IRに関する部署の設置

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

## ▶海外投資家向けIR

海外投資家向けに以下のIR活動を実施しています。

- 海外投資家向けIR情報のホームページへの掲載

国内投資家向けに開示している決算短信、投資家向け説明会用プレゼンテーション資料、株主総会招集通知、株主総会決議通知、東証適時開示文、IRニュースなど、日本語IRページとほぼ同じ情報を英文で開示しています。

- 国内で開催される海外投資家向けIRカンファレンス等への参加
- 海外でのIRの実施

欧州、北米等、海外での機関投資家向けIR説明会、もしくは個別ミーティングを、適宜、実施しています。

- 「東証英文資料配信サービス」での決算短信及び適時開示の英文提供

## ▶個人向けのIRイベントの実施

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 地域社会とともに 環境美化への取り組み

### ▶はまなこ環境ネットワークへの参加・協力

2005年に設立された「はまなこ環境ネットワーク」は、浜名湖の環境保全に関する教育プログラムの実施やエコワークショップの開催、地域の保全調査、情報発信など、静岡県の委託を受け活発な活動を続けています。2013年4月現在では、地域の市民グループや学校、NPO法人、各種事業団体・企業など78団体が登録している浜名湖の環境保全活動に関わる最も大きな「集まりの場」です。

スズキは設立以来、社員の環境教育とボランティア活動の一環として、積極的に参加・協力をしています。

2012年度は、子供たちを対象にした環境学習「浜名湖エコキッズ体験塾」、地域の様々な環境保全活動を報告し合い連携する「浜名湖エコワークショップ」、アオサの活用を模索するパネル討論会などに、延べ79名のスズキ社員やその家族が参加しました。

今後も、座学や水辺の観察・清掃などの体験を通して、多くの人が汽水湖「浜名湖」の自然・歴史・文化を学び、地域の貴重な財産の保全を再認識いただけるように、スズキは環境保全活動に参加・協力していきます。

### ●「浜名湖エコキッズ体験塾in弁天島」(6/30)

- アママとアオサのミニ講座
- アママ場と生きもの観察
- 海の幸食体験



### ●「浜名湖エコキッズ体験塾in館山寺」(7/14)

- アママ、アオサのミニ講座
- 波打ち際のアオサ回収作業
- 地引網体験と生きもの観察



### ●「浜名湖エコキッズ体験塾in村櫛」(9/8)

- 地元現状と野菜作りの紹介
- アオサを堆肥に農作業体験
- 地産の食交流会
- 運河クルーズ



(その後、収穫された大根)

## 02 地域社会とともに 被災地への支援

2012年7月に発生した九州北部豪雨により被害を受けた被災地に対する支援として、日本赤十字社を通じて大分県および熊本県の各支部に100万円の義援金(計200万円)を寄付いたしました。

### ●岩手県からの感謝状の寄贈

2012年8月8日、岩手県の上野喜晴副知事がスズキ本社を訪問され、東日本大震災の義援金に対する感謝状を受け取りました。スズキは昨年の大震災発生時に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送り、また、50台の軽トラック「キャリイ」、100台の原付スクーター「レッツ4」、その他飲料水及び医薬品等の支援物資を各自治体へ提供しました。



## 03 地域社会とともに スポーツ振興

### ●静岡陸上競技協会に寄付

スズキは静岡陸上競技協会の財政基盤強化や選手育成のため、同協会に2千万円を寄付しました。



### ●陸上教室

スズキ浜松アスリートクラブでは、陸上競技の普及・児童の体力向上を目的に様々な地域で陸上教室を開催しています。ロンドンオリンピックに出場した村上幸史選手(男子やり投げ)や海老原有希選手(女子やり投げ)や右代啓祐選手(男子十種競技)ら国内外で活躍する日本トップレベルの選手が子供たちへの実技指導を行っています。今後もスズキ浜松アスリートクラブでは陸上競技の楽しさや、スポーツを通して得られる感動を子供たちに伝える活動を続けてまいります。



2012年5月  
城北幼稚園陸上教室



2012年6月  
春野陸上教室



2012年6月  
伊佐見幼稚園陸上教室



2012年10月  
入野小学校陸上教室



2012年10月  
東京都練馬区小学校陸上教室



2012年10月  
ムンド・デ・アレグリア学校陸上教室

## 04 地域社会とともに 教育支援活動

### ▶ 地元の学生にスズキのものづくりを紹介

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

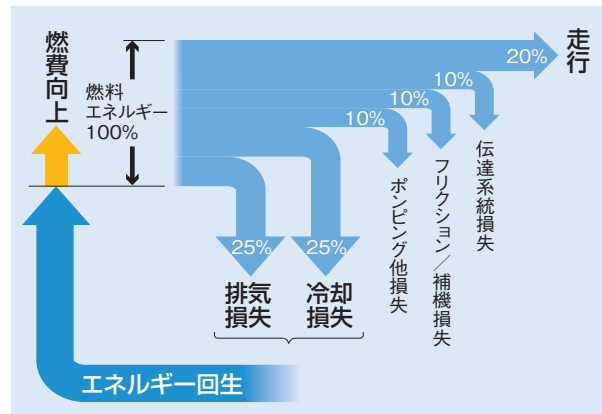
#### ● 寄附講座

スズキは、2003年度から9年間継続してきた静岡大学(工学部)の寄附講座を刷新し、2012～2014年まで3年計画の新講座を立ち上げました。

新講座では、ガソリン等の燃料エネルギーを今まで以上に有効に活用するための要素技術研究に取り組んでいます。現在の内燃機関では、燃料エネルギーの約50%は熱エネルギーとして捨てられているため、これを再生利用する新技術を研究開発することにより、環境性能の高い先進車両の実現を目指しています。

研究室では、「ものづくり」と「実験」、「解析」の一貫した研究を行っています。また、担当の「自動車工学」講義では、実際の部品を見ながらその部品の機能や材料、製造方法について教育するなど、企業ならではの教育を展開しています。

- 新講座名称：「先進車両エネルギー工学」スズキ寄附講座  
 研究テーマ：①エンジンの早期暖機を目的とした排熱回収器の開発  
 ②排気ガスの熱エネルギーを利用した熱電発電ユニットの開発  
 講師：スズキから従業員2名を特任准教授および助教として派遣  
 期間：2012年4月～2014年3月末までの3年間  
 (2003年からは12年間継続となる)



#### ● 冠講座

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

- ・テーマ：2012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



### ▶ こども達にもものづくりの楽しさを紹介

スズキでは、浜松市の浜松科学館が主催する「おや!なぜ?横丁 サイエンスアベニュー」に出展協力しています。このイベントは、こども達の科学やものづくりに対する興味・関心を高めることを目的として、毎年開催されています。

昨年度はスズキの四輪車ジムニーのブルバックカーを組み立てる出展内容とし、こども達に楽しみながらものづくりに触れていただきました。

今後も、ものづくりのまち「浜松」で暮らす未来を担うこども達に、ものづくりの楽しさを伝える活動を続けてまいります。



地域社会とともに／04 教育支援活動、05 地域のために

## ▶全日本学生フォーミュラ大会への支援

公益社団法人自動車技術会主催の全日本学生フォーミュラ大会は、学生が自分たちで構想・設計・製作する車両による競技会で、学生の「ものづくり育成の場」です。学生の自主的なものづくりの総合能力を養成し、将来の自動車産業を担う人材を育てるための公益活動と位置づけ、2003年にスタートしました。

スズキでは大会運営及び多くの大学、チームと支援・交流を図っています。

昨年の第10回大会(国内外から82チームがエントリー)ではスズキのエンジンを採用し大会に参加した京都工芸繊維大学が総合優勝を勝ち取りました。



## ▶キッズエンジニアへの参加

キッズエンジニアは、小学生を対象に、様々な分野の科学技術やものづくりに興味を持ってもらう体験型学習イベントです。

スズキではスクーター・チョイノリのエンジンを自分で分解・組み立てをしながらエンジンについて学ぶという活動を行っています。



# 05 地域社会とともに

## 地域のために

### ▶牧之原市相良消防庁舎に「エスクード」を寄贈

2013年3月24日、牧之原市相良消防庁舎の落成式において牧之原市にエスクードを1台寄贈しました。寄贈されたエスクードは、本格的な四輪駆動の機動力を活かし、火災現場への立入検査等にカメラや計測器等の資材を持ち込む「査察車仕様」に架装して配備されました。



### ▶浜松シティマラソンへの協力

2013年2月24日、浜松市主催「第9回浜松シティマラソン」が開催されました。スズキは「スイフト EVハイブリッド」を1台、電動スクーター「e-Let's」10台を大会運営サポート車両として貸出協力しました。「スイフト EVハイブリッド」は監督車として選手と共に並走し、「e-Let's」はコース上に分散して、この内4台はAED搭載車となる等、二輪車の機動性を活かした役割を担って配備されました。





# 事業所などの 取り組み

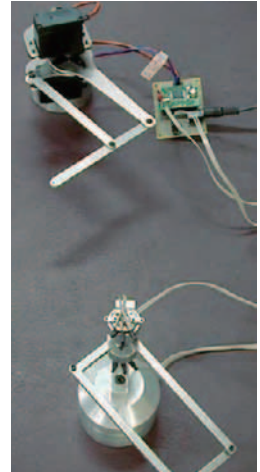
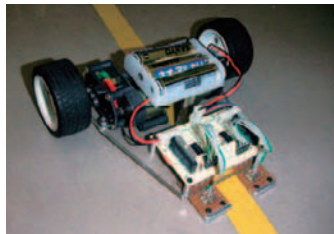
各事業所の取り組み	89
スズキ国内工場・国内グループ製造会社の取り組み	90
スズキ国内工場	91
国内グループ製造会社	104
国内販売代理店の取り組み	108
海外グループ会社の取り組み	110



## 各事業所の取り組み

### ▶ 横浜研究室での取り組み

横浜市都筑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、小中学校を対象に講演活動を行いました。2012年度は、中学校2校、43名の皆さんに理科系の「ロボット」をテーマに講演しました。一般に、小学校低学年あたりまでは理科の人気は高く、実験、観察などに興味や関心が高いと言われています。しかし、中学校の理科系科目くらいから人気は下がる傾向があり、高校の理科選択などでも理科系科目は敬遠されがちのようです。このような傾向を理解した上で、本講演ではパソコン、プロジェクタ等を使い、「楽しく、分かりやすく」を心掛けて図、グラフ、写真、動画、実物のロボット等を使って行いました。マイコンを使ったマスター・スレーブ型ロボット、赤外線センサを使用したライトレース型ロボット、LEDを使った表示装置、ラジコン式電動車いすサッカーロボット等を教材として、実物のロボットの機能と動作説明を行い、加えて実際に操作する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。この講演活動が、地元の子供たちの理科系離れを防ぐための一助となることを願って進めています。



### ▶ 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

2012年度、地域のスポーツ団体や学校関係者からの要望により、スズキ二輪技術センター(竜洋)コースを下記のように開放しました。

- ① サンライズ イワタ IN 竜洋大会(トライアスロン競技)
- ② フレンドリーデュアスロン&エンデュロ磐田大会(デュアスロン+自転車3時間耐久)
- ③ 静岡県西部中学校駅伝大会
- ④ 磐田市駅伝競走会
- ⑤ 全国白バイ安全運転競技大会出場の為の訓練(静岡県女性白バイ隊 バランス走行操縦競技の練習)

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

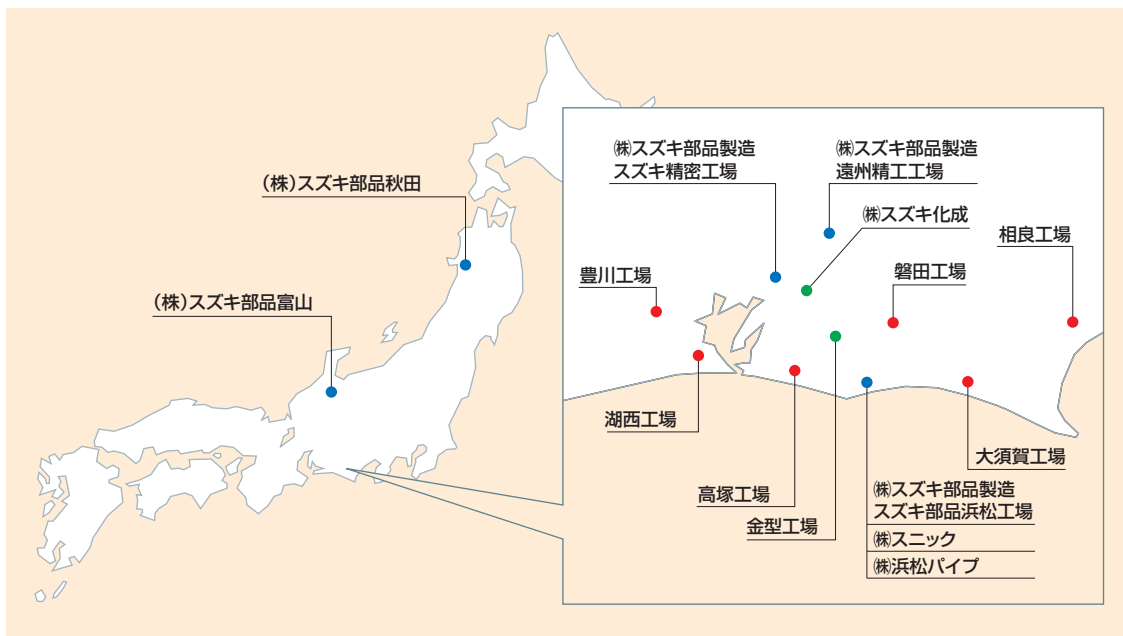
船外機技術センターでは春、秋の全国交通安全運動と夏、年末の交通安全県民運動期間の稼働日の朝、センター入口と近くの交差点で街頭指導を行っています。2012年で4年目になるこの活動は従業員と近隣の皆様の交通安全と交通安全意識の向上を願い、行っています。



## スズキ国内工場・国内グループ製造会社の取り組み

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、2012年度の国内工場のコミュニケーション活動と環境データ、6グループ製造会社の環境データを紹介します。

### 国内工場、金型工場及び6グループ製造会社



### <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(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<sup>3</sup>)、
- 塩素・塩化水素・ふっ素・ふっ化水素(mg/Nm<sup>3</sup>)、
- ダイオキシン類: ng-TEQ/Nm<sup>3</sup>

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(一印は規制値なし)

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および 四輪車エンジンの組立等
【敷地面積】	1,190,000m <sup>2</sup>
【建物面積】	467,000m <sup>2</sup>
【従業員数】	2,561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

2012年度、社会科校外学習の一環として、静岡県下130校の小学5年生を対象に延べ12,000人を湖西工場見学会に受け入れました。

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



#### ●地元自治会との交流会

情報交換することにより、地元の皆様との間により深い相互理解が得られるものと考え、年1回、地元自治会との交流会（湖西工場見学会）を開催しました。この交流会では、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。



#### ●湖西工場周辺道路の5S活動

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



#### ●湖西工場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へ、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。



スズキ国内工場・国内グループ製造会社の取り組み

### ●湖西工場周辺地区の街頭指導

従業員の通勤路や工場周辺交差点において、シートベルトの着用、交差点における運転マナーの向上や交通事故防止を目的として街頭指導を行っています。2012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」で白須賀海岸の清掃活動に参加しました。2012年度は、労働組合湖西支部を通じて約130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	7.4~8.0	7.7
BOD	15	0.8~6.25	2.3
SS	15	0.4~4.0	1.8
油分	2	0.1~1.0	0.51
鉛	0.1	0.005~0.018	0.008
クロム	0.4	0.04~0.04	0.04
全窒素	12	0.00~3.68	2.32
全リン	2	0.21~0.82	0.49
亜鉛	1	0.09~0.24	0.13

### <大気関係(排気口)>

物質	設備	規制値	実績	平均
NOx	マ小型貫流ボイラー	150	73~110	90
	N小型貫流ボイラー	150	20~32	25
	KD貫流ボイラー	150	54~73	65
	冷温水機(Jカ)	150	49~81	62
	焼却炉	200	86~98	90
	マト電着乾燥炉	230	66~67	67
	マセ電着乾燥炉	230	12~15	14
SOx (K値)	マ小型貫流ボイラー	7	0.07~0.09	0.08
	焼却炉	7	0.4~0.66	0.53
	マト電着乾燥炉	7	0.02未満	0.02未満
ばいじん	マ小型貫流ボイラー	0.1	0.01未満	0.01未満
	N小型貫流ボイラー	0.1	0.01未満	0.01未満
	KD貫流ボイラー	0.1	0.01未満	0.01未満
	冷温水機(Jカ)	0.1	0.01未満	0.01未満
	焼却炉	0.15	0.01未満~0.01	0.01未満
	マト電着乾燥炉	0.2	0.01未満	0.01未満
	マセ電着乾燥炉	0.2	0.02未満	0.02未満
ふっ素	アルミ溶解炉(低圧鑄造)	3	0.3未満	0.3未満
	アルミ溶解炉(ダイカスト①)	3	0.3未満	0.3未満
	アルミ溶解炉(ダイカスト②)	3	0.3未満	0.3未満
塩素	アルミ溶解炉(低圧鑄造)	30	1未満	1未満
	アルミ溶解炉(ダイカスト①)	30	1未満	1未満
	アルミ溶解炉(ダイカスト②)	30	1未満	1未満
塩化水素	アルミ溶解炉(低圧鑄造)	80	1未満	1未満
	アルミ溶解炉(ダイカスト①)	80	1未満	1未満
	アルミ溶解炉(ダイカスト②)	80	1未満	1未満
ダイオキシン	焼却炉	150	1未満~29	15
	焼却炉	5	0.24	0.24
CO	焼却炉	100	7	7
	焼却炉	100	7	7
VOC	マト塗装	700	232~241	
	Nト塗装	700	149~173	
	マハ塗装	700	390~450	

スズキ国内工場・国内グループ製造会社の取り組み

## &lt;PRTR対象物質 (PRTR法に基づく集計値)&gt;

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	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
1	亜鉛の水溶性化合物	46,000	0	280	0	0	0	0.7	0	13,000	32,000
53	エチルベンゼン	270,000	150,000	0	0	0	0	0	76,000	17,000	29,000
80	キシレン	460,000	200,000	0	0	0	0	0	99,000	45,000	120,000
83	クメン	5,200	3,900	0	0	0	0	0	0	1,300	0
239	有機スズ化合物	17,000	0	0	0	0	0	0	840	0	16,000
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	250,000	120,000	0	0	0	0	0	16,000	44,000	75,000
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	73,000	45,000	0	0	0	0	0	21,000	7,000	0
300	トルエン	590,000	210,000	0	0	0	0	1.6	110,000	34,000	240,000
302	ナフタレン	9,000	5,000	0	0	0	0	0	0	3,900	0
309	ニッケル化合物	6,800	2.3	75	0	0	0	190	4,500	0.2	2,100
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	150,000	0	0	0	0	0	0	0	2,300	150,000
374	ふっ化水素及びその水溶性塩	5,400	0	0	0	0	0	0	0	5,400	0
392	ノルマル-ヘキサン	95,000	2,500	1.2	0	0	0	4.8	0	4,500	88,000
400	ベンゼン	16,000	200	0	0	0	0	0	0	840	15,000
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。)	2,800	0	210	0	0	0	0	0	2,600	0
411	ホルムアルデヒド	8,500	6,700	0	0	0	0	0	25	1,800	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・小型乗用車の完成車組立等
【敷地面積】	298,000m <sup>2</sup>
【建物面積】	163,000m <sup>2</sup>
【従業員数】	1,404人
【所在地】	静岡県磐田市岩井2500

## &lt;コミュニケーション活動等の取り組み&gt;

## ● 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、構内協力企業の皆様と共に工場周辺のゴミ拾い活動「クリーン作戦」を実施しています。

また、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頂くことで、工場周辺の環境保全を図っています。



## ● 地元の皆様との交流会活動

"地域と共に発展する"を目指し、地元自治会役員及び有志の方々を招き、工場見学を行うと共に、環境への取り組み説明をはじめ、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、相互理解を深めています。



## ● 地下水涵養事業への参加

毎年2回開催される、中遠地域地下水利用対策協議会と磐田市環境保全協議会共催で行われる地下水涵養事業に参加し、他企業の方々と共同で植樹や間伐による森林保全活動に取り組んでいます。



## ● 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ています。

## ● その他、小中学生の工場見学受入など

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。2012年度は8校209名が工場見学に訪れました。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など、実践的な学習の機会として活用されています。

スズキ国内工場・国内グループ製造会社の取り組み

## &lt;環境データ&gt;

## &lt;水質関係(排水口)&gt;

項目	規制値	実績	平均
pH	5.8~8.6	6.6~8.0	7.3
BOD	15/20	0.3~9.1	3.5
SS	30/40	0.0~7.2	1.9
油分	3	0.0~1.1	0.3
鉛	0.1	0.005未満~0.01	0.0
クロム	2	0.1未満	0.1未満
全窒素	100	2.4~24.7	9.9
全リン	8	0.2~3.17	1.3
亜鉛	1	0.03~0.34	0.1

## &lt;大気関係(排気口)&gt;

物質	設備	規制値	実績	平均
NOX	ボイラー1	130	55~68	62
	ボイラー3	150	78~86	82
	温水ボイラー①	150	停止中	
	温水ボイラー②	150	92	92
	冷温水機①	150	86~100	93
	冷温水機②	150	64~79	72
ばいじん	冷温水機③	150	74~99	87
	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①②	0.1	—	—
VOC	冷温水機①②③	0.1	—	—
	中塗1L	700	10~130	34.6
	上塗1L	700	12~212	120.8
	中塗2L	700	12~238	91.6
	上塗2L	700	61~425	225.5
バンパー	700	360~370	365	

## &lt;PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)&gt;

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	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
1	亜鉛の水溶性化合物	17,000	0	170	0	0	0	0	0	4,900	12,000
53	エチルベンゼン	130,000	68,000	0	0	0	0	0	36,000	10,000	15,000
80	キシレン	180,000	71,000	0	0	0	0	0	37,000	11,000	62,000
239	有機スズ化合物	13,000	0	0	0	0	0	670	0	0	13,000
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	97,000	48,000	0	0	0	0	0	6,000	4,100	39,000
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	25,000	15,000	0	0	0	0	0	8,000	2,400	0
300	トルエン	300,000	100,000	0	0	0	0	18	53,000	16,000	120,000
302	ナフタレン	4,200	2,300	0	0	0	0	0	200	1,700	0
309	ニッケル化合物	1,800	0	20	0	0	0	1,300	0	0	550
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	99,000	0	0	0	0	0	3,000	0	0.1	96,000
392	ノルマルヘキサン	46,000	130	0	0	0	0	0	0	1,000	45,000
400	ベンゼン	8,200	65	0	0	0	0	0	24	180	7,900
411	ホルムアルデヒド	3,600	2,500	0	0	0	0	0	87	1,000	0
412	マンガン及びその化合物	4,400	0	200	0	0	0	1,200	0	0	3,000
413	無水フタル酸	1,100	0	0	0	0	0	33	0	0	1,100
438	メチルナフタレン	11,000	56	0	0	0	0	0	0	11,000	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。

## ▶相良工場



【業務内容】	小型車およ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】	1,970,000m <sup>2</sup>
【建物面積】	269,000m <sup>2</sup>
【従業員数】	1,571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、スズキ納整中日本相良事業所、スズキ化成、スニック及び請負企業と合同で、年3回の工場周辺と年8回の西萩間I.C.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おります。



#### ●地元の皆様との交流活動

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

2012年度は2012年2月に実施し、地元の代表者、市議会議員、牧之原市担当者など19名の方々にご参加いただきました。



#### ●交通安全への取り組み

榛原地区安全運転管理協会の一員として、春・夏・秋・冬の年4回、街頭立哨を行い、交通事故の撲滅・運転マナー向上に取り組んでいます。

#### ●工場内リサイクルの推進

工場敷地内の山本リサイクル(株)相良工場において、開発のための各種試験で使用した車両や社用車等の廃車のリサイクルを行い、資源の回収に取り組んでいます。

#### ●地元小学生の工場見学受入

地元小学生の工場見学を受け入れております。工場の紹介ビデオで、車ができてからの流れを勉強した後、実際に車を作っている現場を見学していただけます。良い車を作るための工夫や苦勞を知ることができ、良い体験ができたこと、好評をいただいております。

#### ●エコキャップ運動への参加

エコキャップ運動に参加し、CO<sub>2</sub>の削減やポリオワクチンの提供に貢献しています。

【2012年度実績】

回収数：94,870個 / CO<sub>2</sub>削減：721kg / ワクチン：115人分



スズキ国内工場・国内グループ製造会社の取り組み

## &lt;環境データ&gt;

## &lt;水質関係(排水口)&gt;

項目	規制値	実績	平均
pH	5.8~8.6	7.3~7.5	7.6
BOD	15/20	4.5~8.2	5.7
SS	30/40	1~2	1.8
油分	2.5	0.5未満~0.5未満	0.5未満
鉛	0.1	0.01未満	0.01未満
クロム	1	0.025~0.025	0.025
全窒素	60/120	7~16	11.5
全リン	8/16	1.9~5.7	4.6
亜鉛	1	0.04~0.14	0.1

## &lt;大気関係(排気口)&gt;

物質	設備	規制値	実績	平均
NOx	冷温水機1	150	94~120	107
	冷温水機2	150	73~91	82
	冷温水機3	150	69~89	79
	冷温水機4	150	73~92	83
	熱処理炉	180	46~48	47
	溶解炉1	180	39~40	40
	溶解炉2	180	31~39	35
	乾式集塵機1	180	5未満	5未満
	乾式集塵機2	180	5未満	5未満
	電着乾燥炉	230	24~32	28
ばいじん	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
	冷温水機4	0.1	0.01未満	0.01未満
	熱処理炉	0.2	0.01未満	0.01未満
	溶解炉1	0.2	0.01未満	0.01未満
	溶解炉2	0.2	0.01未満	0.01未満
	乾式集塵機1	0.2	0.01未満	0.01未満
	乾式集塵機2	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
塩素	乾式集塵機1	30	1未満	1未満
	乾式集塵機2	30	1未満	1未満
塩化水素	乾式集塵機1	80	1未満	1未満
	乾式集塵機2	80	1未満	1未満
フッ素・フッ化水素	乾式集塵機1	3	0.3未満	0.3未満
	乾式集塵機2	3	0.3未満	0.3未満
ダイオキシン	溶解炉1	1	0.00000072	0.00000072
	切粉乾燥炉	1	0.00000022	0.00000022
VOC	塗装1	400	32~43	38
	塗装2	400	48~56	52
	塗装3	400	10未満	10未満
	塗装4	700	170~210	190

## &lt;PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)&gt;

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	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
1	亜鉛の水溶性化合物	8,400	0	84	0	0	0	0	0	2,400	5,900
53	エチルベンゼン	27,000	8,400	0	0	0	0	0	4,300	6,500	8,000
80	キシレン	72,000	9,000	0	0	0	0	0	4,500	25,000	33,000
188	N,N-ジシクロヘキシルアミン	1,400	0	0	0	0	0	1,400	0	0	0
239	有機スズ化合物	1,300	0	0	0	0	0	65	0	0	1,200
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	43,000	11,000	0	0	0	0	0	1,700	10,000	21,000
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	8,300	4,000	0	0	0	0	0	2,100	2,200	0
300	トルエン	150,000	15,000	20	0	0	0	0	79	7,600	61,000
309	ニッケル化合物	930	0	10	0	0	0	630	1.8	0	280
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	3,400	0	0	0	0	0	0	0	0	3,400
392	ノルマル-ヘキサン	35,000	610	0	0	0	0	0	0	10,000	24,000
400	ベンゼン	6,600	50	0	0	0	0	0	0	2,400	4,200
411	ホルムアルデヒド	530	460	0	0	0	0	0	0.1	78	0
412	マンガン及びその化合物	1,700	0	100	0	0	0	570	0	0	1,000

※ 有効数字2ケタでまとめているため、取扱量(合計)が右の内訳(排出、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。

スズキ国内工場・国内グループ製造会社の取り組み

## ▶ 本社・高塚工場

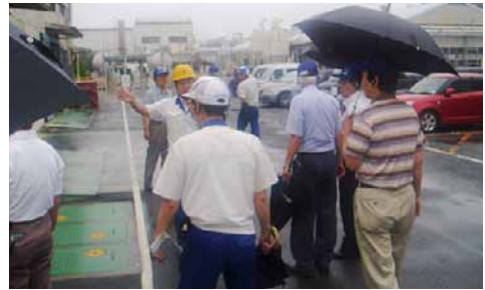


【業務内容】	二輪車エンジンの組立、機械加工等
【敷地面積】	182,000m <sup>2</sup>
【建物面積】	155,000m <sup>2</sup>
【従業員数】	7,995人
【所在地】	静岡県浜松市南区高塚町300

### <コミュニケーション活動等の取り組み>

#### ● 地元の皆様との交流活動

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



#### ● 工場周辺の清掃活動

年2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「ごみを拾って、あいさつをおいでいこう」をスローガンに近隣住民の皆様と挨拶を交わす等、コミュニケーションの向上も図ることができました。



#### ● 工場西側の騒音監視活動

工場の騒音状況を確認する為、年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の騒音が気になる時間帯に実施して、問題がない事を確認しました。

この活動により、近隣住民の皆様の騒音に関する生活環境保全に努めています。



#### ● 交通安全街頭指導の実施

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

スズキ国内工場・国内グループ製造会社の取り組み

## &lt;環境データ&gt;

## &lt;水質関係(排水口)&gt;

項目	規制値	実績	平均
pH	5.8~8.6	7.1~7.6	7.4
BOD	20/30	1.0~5.8	1.45
SS	30/40	0.6~4.2	2.7
油分	5	0.5~1.3	0.7
全窒素	60/120	1.3~12.7	6.6
全リン	8/16	0.06~0.74	0.38
亜鉛	1	0.1~0.1	0.10

## &lt;大気関係(排気口)&gt;

物質	設備	規制値	実績	平均
NOx	小型ボイラー	140	85~85	85
	LPG焼き空調機	150	79~87	83
SOx (K値)	小型ボイラー	7	3.25~3.25	3.25
	LPG焼き空調機	7	—	—
ばいじん	小型ボイラー	0.18	0.01~0.01	0.01

## &lt;PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)&gt;

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	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
53	エチルベンゼン	19,000	300	0	0	0	0	13	22	19,000	0
80	キシレン	86,000	320	0	0	0	0	13	24	86,000	3
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	32,000	87	1.4	0	0	0	0	6.7	32,000	0
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	5,800	28	0	0	0	0	0	0	5,800	0
300	トルエン	210,000	790	0.6	0	0	0	4.1	120	210,000	0
308	ニッケル	2,400	0	0	0	0	0	0	1,700	0	700
309	ニッケル化合物	6,000	0	0	0	0	0	0	4,200	0	1,700
374	ふっ化水素及びその水溶性塩	8,500	0	780	0	0	0	0	0	7,700	0
392	ノルマル-ヘキサン	33,000	100	0	0	0	0	0	0	33,000	0
400	ベンゼン	8,500	0.7	0	0	0	0	0	0	8,500	0
438	メチルナフタレン	15,000	77	0	0	0	0	0	0	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。

スズキ国内工場・国内グループ製造会社の取り組み

## ▶ 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】	139,000m <sup>2</sup>
【建物面積】	75,000m <sup>2</sup>
【従業員数】	471人
【所在地】	愛知県豊川市白鳥町兔足1-2

## &lt;コミュニケーション活動等の取り組み&gt;

## ●「豊川市清掃の日」の環境活動協力

毎年、5月と9月の豊川市清掃の日に合わせ、市の環境活動に協力しています。  
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んでいます。



## ●地域交流会

工場に隣接する2町内会の代表者を工場へ招き、交流会を7月に開催しました。

工場概要・環境への取り組みについての説明、2輪及び船外機組立ライン、排水処理場の現場見学を行い、日頃の取り組みについてご意見を伺いました。



## ●交通安全街頭指導への参加

役職者が「0の日」に工場周辺の交差点で街頭指導を実施しています。従業員の運転をチェックし、指摘事項があれば、従業員へ指導します。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ています。

## ●地域の学校の工場見学受入

学校の校外学習として、工場見学を依頼に応じて実施しています。2012年度は、小学校1件、高校1件の工場見学を実施し、2輪及び船外機組立ラインを見学していただきました。

スズキ国内工場・国内グループ製造会社の取り組み

## &lt;環境データ&gt;

## &lt;水質関係(排水口)&gt;

項目	規制値	実績	平均
pH	5.8~8.6	6.7~7.1	6.9
BOD	25	3.1~4.2	3.6
SS	30	2.1~3.9	3.2
油分	5	0.5~0.7	0.5
鉛	0.1	0.005~0.012	0.006
クロム	0.5	0.1~0.1	0.1
COD(総量)	26.63	0.00~7.12	2.17
全窒素(総量)	18.58	0.00~4.88	1.50
全リン(総量)	2.46	0.00~0.78	0.21
亜鉛	2	0.1~0.25	0.13

## &lt;大気関係(排気口)&gt;

物質	設備	規制値	実績	平均
NOx	ボイラー1	—	60~74	67
	吸収式冷温水機1	150	60~70	65
	ボイラー2	—	59	59
ばいじん	吸収式冷温水機1	0.1	0.01未満	0.01未満
	ボイラー2	0.3	0.01未満	0.01未満
	吸収式冷温水機2	0.3	0.01未満	0.01未満
	乾燥炉1	0.4	0.01未満	0.01未満
	乾燥炉2	0.4	0.01未満	0.01未満

## &lt;PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)&gt;

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	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
53	エチルベンゼン	13,000	7,500	0	0	0	0	540	3,200	1,600	330
80	キシレン	21,000	9,300	0	0	0	0	660	4,000	5,300	1,400
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	6,600	1,900	0	0	0	0	110	780	3,000	850
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	1,700	1,000	0	0	0	0	94	450	190	0
300	トルエン	66,000	32,000	0	0	0	0	3,300	14,000	14,000	3,000
392	ノルマル-ヘキサン	4,100	28	0	0	0	0	0	0	3,000	990
400	ベンゼン	740	2.6	0	0	0	0	0	0	530	200

※ 有効数字2ケタでまとめているため、取扱量(合計)が右の内訳(排出、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】	鋳造部品の製造等
【敷地面積】	151,000m <sup>2</sup>
【建物面積】	55,000m <sup>2</sup>
【従業員数】	403人
【所在地】	静岡県掛川市西大淵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、毎月1回、工場周辺道路等の清掃活動を行っています。6月、12月には清掃範囲を拡大した広域清掃を行いました。

2013年度も、地域住民に親しまれるよう、環境保全に取り組んでいきます。



#### ●地元神社大祭終了後の清掃活動

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。

2013年4月に開催された大祭においても、社員有志で神社周辺の清掃活動を行いました。

地域の皆様に喜ばれることを励みとして、今後も継続していきます。



#### ●地元の皆様との交流活動

①毎年1回、工場周辺の自治会役員の皆様との工場見学を含めた懇談会を行っています。

2012年度は、6自治会の役員の皆様にご出席頂き、9月に開催致しました。懇談会においては、工場の環境に関する取り組み、清掃奉仕活動の報告を行う等情報交換を図りました。



②地元中学校の工場見学受入

地元中学校より、1年生126名が工場見学に訪れました。

製造現場を見学し、仕事の大変さや、工夫していることを知ることができ良い体験ができたこと好評をいただきました。



#### ●交通安全への取り組み

2013年度は、掛川警察署と掛川地区安全運転管理協会から安全運転管理推進事業所の指定を受けました。

自動車メーカーとして、地域の模範となるよう安全運転推進活動に取り組めます。

スズキ国内工場・国内グループ製造会社の取り組み

## &lt;環境データ&gt;

## &lt;水質関係(排水口)&gt;

項目	規制値	実績	平均
pH	5.8~8.6	6.8~7.5	7.2
BOD	10	0.3~5.3	1.7
SS	10	0.0~4.5	1.4
油分	2	0.0~1.3	0.3
鉛	0.1	0.005~0.023	0.009
クロム	2	0.1未満	0.1未満
全窒素	60	2.2~8.0	4
全リン	8	0.1~0.8	0.4
亜鉛	1	0.11~0.13	0.12

## &lt;大気関係(排気口)&gt;

物質	設備	規制値	実績	平均
ばいじん	鑄鉄溶解炉	0.1	0.01未満	0.01未満
	アルミ溶解炉	0.2	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

## &lt;PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)&gt;

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	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
80	キシレン	3,500	2,000	0	0	0	0	0	600	930	0
87	クロム及び三価クロム化合物	12,000	0	0	0	0	0	240	0	0	12,000
300	トルエン	5,700	3,000	0	0	0	0	140	1,100	1,500	0
321	バナジウム化合物	2,000	0	0	0	0	0	40	0	0	2,000
412	マンガン及びその化合物	150,000	0	0	0	0	0	2,900	0	0	140,000
453	モリブデン及びその化合物	2,200	0	0	0	0	0	43	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。

スズキ国内工場・国内グループ製造会社の取り組み

## 国内グループ製造会社

## ▶(株)スズキ部品製造 スズキ部品浜松工場

【業務内容】 自動車部品切削加工、ダイカスト鋳造と切削加工

【所在地】 静岡県磐田市南平松7-3

## &lt;水質関係(排水口)&gt;

項目	規制値	実績	平均
pH	5.8~8.6	6.9~7.6	7.3
BOD	20	1.0~3.0	1.5
SS	40	0.8~16.3	4.4
油分	5	0.5~0.6	0.5
全窒素	60	0.5~7.3	3.4
亜鉛	2	0.01~0.16	0.08

## &lt;大気関係(排気口)&gt;

物質	設備	規制値	実績	平均
NOx	アルミ溶解炉	150	16	16
ばいじん	アルミ溶解炉	75	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	0.7未満	0.7未満
フッ素・フッ化水素	アルミ溶解炉	3	0.8未満	0.8未満

## &lt;PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)&gt;

PRTR実績報告対象物質はありません。

## ▶(株)スズキ部品製造 スズキ精密工場

【業務内容】 自動車部品の鋳造、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

## &lt;水質関係(排水口)&gt;

項目	規制値	実績	平均
pH	5.8~8.6	7.2~7.7	7.4
BOD	15	1.9~13.0	5.6
SS	20	1.3~2.9	2.0
油分	5	0.5~2.0	0.7
全窒素	60	7.3~20	13.8
全リン	8	0.06~0.09	0.07
亜鉛	1	0.06~0.22	0.07

## &lt;大気関係(排気口)&gt;

物質	設備	規制値	実績	平均
NOx	連続浸炭炉	180	45~49	48
	焼鈍炉	180	48~50	49
	冷温水発生器	150	46~70	65
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	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	0.01
	焼鈍炉	0.2	0.01~0.01	0.01
	冷温水発生器	0.1	0.01~0.01	0.01

## &lt;PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)&gt;

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	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
1	亜鉛の水溶性化合物	1,789	179	89	0	0	0	179	1,252	0	90
188	N,N,ジシクロヘキシルアミン	1,462	731	731	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。



スズキ国内工場・国内グループ製造会社の取り組み

## ▶(株)スズキ部品製造 遠州精工工場

【業務内容】 自動車部品の切削加工

【所在地】 静岡県浜松市天竜区山東1246-1

## &lt;水質関係(排水口)&gt;

項目	規制値	実績	平均
pH	6.5~8.2	7.0~7.6	7.4
BOD	10	1.0~5.9	2.6
COD	35	1.0~11.0	3.7
SS	15	2.0~5.3	2.3
油分	3	0.5~0.8	0.5
クロム	2	0.05~0.05	0.05
全窒素	100	0.95~2.34	1.49
亜鉛	2	0.05~0.13	0.06

## &lt;大気関係(排気口)&gt;

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	0.6	0.6

## &lt;PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)&gt;

PRTR実績報告対象物質はありません。

## ▶(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

## &lt;水質関係(排水口)&gt;

(株)スズキ部品製造スズキ部品浜松工場に送水し処理

## &lt;大気関係(排気口)&gt;

該当施設なし

## &lt;PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)&gt;

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	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
87	クロム及び3価クロム化合物	21,134	211	0	0	0	0	0	528	0	20,395
308	ニッケル	7,741	77	0	0	0	0	0	194	0	7,470
412	マンガン及びその化合物	2,629	26	0	0	0	0	0	66	0	2,537

※ 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。

スズキ国内工場・国内グループ製造会社の取り組み

## ▶(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

## &lt;水質関係(排水口)&gt;

項目	規制値	実績	平均
pH	6.0~8.5	7.1~7.8	7.5
BOD	20	1.5~24*	4.5
SS	30	2.8~16.8	10.0
油分	4	0.5~1.3	0.6
全窒素	39.5	0.6~3.5	1.7
全リン	4	0.06~0.57	0.15
亜鉛	2	0.03~0.47	0.1

※2013年3月の排水口BOD値の規制値の超過です。更新廃液を処理する際、一時的に排水処理装置に過剰な負荷がかかったため、処理能力を超えたものです。行政機関へ報告するとともに、排水処理装置へ負荷の均一化を図る対策を実施しました。

## &lt;大気関係(排気口)&gt;

物質	設備	規制値	実績	平均
NOx	ボイラー	180	53~71	62
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

## &lt;PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)&gt;

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	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
1	亜鉛の水溶性化合物	3,037	0	0	0	0	0	0	3,037	0	0
71	塩化第2鉄	1,715	0	0	0	0	0	0	1,715	0	0
80	キシレン	2,271	108	0	0	0	0	0	0	2,163	0
188	N,N-ジシクロヘキシルアミン	1,394	0	0	0	0	0	0	1,394	0	0
224	1,2,4-トリメチルベンゼン	3,060	40	0	0	0	0	0	0	3,020	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

## &lt;水質関係(排水口)&gt;

該当施設なし

## &lt;大気関係(排気口)&gt;

該当施設なし

## 本社(竜洋)工場

## &lt;PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)&gt;

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	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	1,477	1,477	0	0	0	0	0	0	0	
298	トリレンジイソシアネート	898,934	0	0	0	0	0	480	0	898,454	
448	メチル-1,3-フェニレン=ジイソシアネート	137,954	0	0	0	0	0	120	0	137,834	

※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。

## 相良工場

## &lt;PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)&gt;

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	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
298	トリレンジイソシアネート	215,473	0	0	0	0	0	0	0	215,473	
448	メチル-1,3-フェニレン=ジイソシアネート	74,091	0	0	0	0	0	0	0	74,091	

※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。

スズキ国内工場・国内グループ製造会社の取り組み

## ▶(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

## &lt;水質関係(排水口)&gt;

項目	規制値	実績	平均
pH	6~8	6.9~7.7	7.3
BOD	15	1.0~12.5	4.1
SS	15	1.6~10	4.6
油分	5	0.5未満~2.25	0.6
鉛	0.08	0.001~0.001	0.001
クロム	2	0.0~0.03	0.02未満
全窒素	120	0.7~12	3.6
全リン	16	0.1~0.8	0.3
亜鉛	2	0.1~0.22	0.11

## &lt;大気関係(排気口)&gt;

物質	設備	規制値	実績	平均
NOx	ボイラー	150	64~110	78.5
	溶解炉	180	22~24	23
SOx (K値)	ボイラー	17.5	0.04~0.16	0.19
	溶解炉	17.5	0.0006~ 0.0018	0.0012
ばいじん	ボイラー	0.3	0.0009~ 0.0036	0.0028
	溶解炉	0.2	0.012~0.023	0.0175
VOC	塗装	700	298~402	350

## &lt;PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)&gt;

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	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
53	エチルベンゼン	1,700	1,700	0	0	0	0	0	0	0	
80	キシレン	4,000	4,000	0	0	0	0	0	0	0	
300	トルエン	2,300	2,300	0	0	0	0	0	0	0	
309	ニッケル化合物	5,800	0	180	0	0	0	420	428	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

## &lt;水質関係(排水口)&gt;

該当施設なし

## &lt;大気関係(排気口)&gt;

該当施設なし

## &lt;PRTR対象物質(PRTR法に基づく集計値)&gt;

単位: kg/年

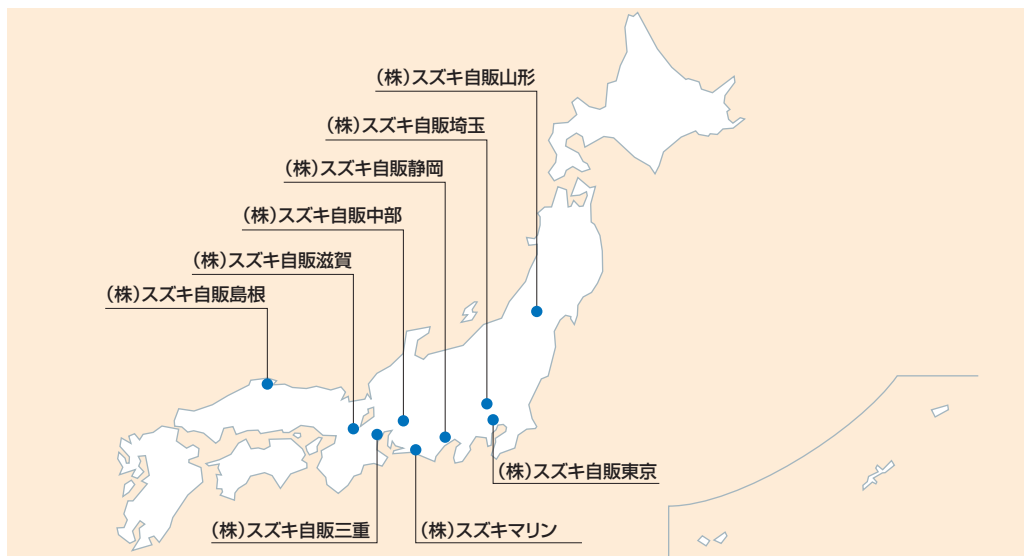
物質 番号	物質名	取扱量※	排出				移動		リサイクル 量	分解・ 除去量	製品への移 動量
			大気	河川	土壌	埋立	下水道	廃棄物			
80	キシレン	2,469	2,346	0	0	0	0	123	0	0	
300	トルエン	2,783	2,466	0	0	0	0	139	0	0	

※ 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。

## 国内販売代理店の取り組み

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、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。

### 取り組み事例紹介の国内販売会社



(株)スズキ自販山形 <http://sj-yamagata.jp>

#### ●「環境フェア」に協力

2012年9月30日、鶴岡市主催「第14回環境フェアつるおか2012」に参加しました。環境フェアは、地球温暖化やごみ問題などの環境問題を身近に考える市民の環境イベントで、当社はCO2排出量が少なく低燃費のワゴンR及びMRワゴンを出展し、来場者の皆様に環境対応車の環境に対する有効性を説明しました。



(株)スズキ自販埼玉 <http://sj-saitama.jp>

#### ●「くるまの日キャンペーン」に参加

2012年11月9日、埼玉県自動車販売店協会主催「くるまの日キャンペーン(新車ディーラークリーン活動の日)」に参加し、全営業所で清掃活動を実施しました。社員は統一サインの黄色のエプロンを着用し、日頃のお客様へのご愛顧に感謝し、地域貢献活動に取り組みました。



(株)スズキ自販東京 <http://suzuki-tokyo.co.jp>

#### ●「AED」の設置

お客様の来店時、お客様のお体が心筋梗塞等の思いがけない状態になった場合に即座に対応するため、2012年度、19営業所にAEDを1台ずつ設置し、非常時に備えています。



(株)スズキ自販静岡 <http://sj-shizuoka.jp>

#### ●「電動車輦取扱講習会」の実施

2012年7月12日、福祉用具貸与事業者及びケアマネージャーを対象に「電動車輦取扱講習会」を実施しました。介護保険を通じて電動車輦を使用する場合の業務の流れと留意点、セニアカーの特徴について説明し、また、実車を使った実技講習等を行いました。



## 国内販売代理店の取り組み

(株)スズキ自販中部 <http://sj-chubu.jp>

## ●「エコキャップ活動」への協力

ペットボトルのキャップを集めて世界の子供達にポリオワクチンを寄付する「エコキャップ活動」に協力しています。2013年6月6日までに累計15,230個を回収し、エコキャップ推進協会へ送付しました。(18.3人分のポリオワクチンに交換されました。)

(株)スズキ自販三重 <http://suzuki-mie.co.jp>

## ●小学生の「総合的な学習(校外学習)」への協力

2012年11月3日、四日市市立常盤西小学校様の依頼を受け、「総合的な学習」に協力しました。3人の小学生が当社に来店し、会社の事業活動や仕事の内容について学習し、実際に一部の仕事を体験していただきました。

(株)スズキ自販滋賀 <http://sj-shiga.jp>

## ●「グリーンカーテン」の実施

スズキアリーナルート八幡では、夏場の電気使用量の削減のため、ショールーム前にゴーヤの弦のグリーンカーテンを作りました。グリーンカーテンは外部からの日差しを遮り、ショールーム内の温度を低減させました。また、収穫したゴーヤはゴーヤのレシピとともにお客様にプレゼントされました。

(株)スズキ自販島根 <http://sj-shimane.jp>

## ●エコプロジェクト「多伎キララビーチ清掃活動」の実施

2012年5月2日、出雲市多伎町キララビーチで清掃活動を実施しました。この取り組みは今年で第4回目、約120人の社員が参加し、トラック約10台分のごみを回収しました。



## ●「ライトダウンキャンペーン みんなでアクション! -5%の夏」への参加

2012年6月21日(夏至の日)から8月31日の期間においてライトアップ施設の消灯を呼び掛けるライトダウンを全営業所で実施しました。事業所や各家庭において、電気の大切さを実感するイベントで、7月7日(七夕)には、イオン松江にてキャンドル配布のお手伝いをしました。

(株)スズキマリナ <http://suzukimarine.co.jp>

## ●「体験乗船会」の実施～マリナウィーク～

2012年8月8日、近隣の子供会のメンバーを対象に体験乗船会を実施しました。ロープワーク等の座学と30～40分のクルージングを体験していただき、子供達に海や船について興味を持っていただきました。



## ●「水難訓練」への協力

2012年7月18日、静岡県マリナ協会西部支部と湖西市消防本部との合同水難救助訓練に参加しました。レスキュー艇を提供するとともに落水者の救助等の役割を務めました。また、2012年8月6日には、航空自衛隊の水難訓練に協力しました。



## 海外グループ会社の取り組み

### インド マルチ・スズキ・インディア社

#### ▶交通安全における取り組み

交通安全はインドにおいて、深刻な社会問題です。マルチ・スズキ・インディア社(MSIL)は大規模な全国交通安全の取り組みを行っています。MSILは既存ドライバーや初心者に対して、運転技術を伝える様々な対策に取り組んでいます。

#### ●運転交通研究所(IDTR:Institute of Driving and Traffic Research)

州政府との提携により設立されたIDTRは、乗用車や商用車のドライバーに対してトレーニングを行っています。科学的見解に基づいて建設された教習走路とシミュレーターで実習を行います。訓練され資格を持った指導員により、学科や技能の講習を行います。現在6ヶ所あるIDTRで、2012年度には261,223人が安全運転の教習を受けました。

#### ●マルチドライビングスクール(MDS:Maruti Driving School)

MDSは、MSILの販売店と協力して設立され、教習走路ではなく道路で実習が行われます。2012年度には76ヶ所のMDSが新たに設立され、282ヶ所となり、120,537人が安全運転の教習を受けました。

MDSとIDTR合わせて381,770人が安全運転教習を受講し、過去10年間で150万人以上に安全運転について教習をしました。

#### ●交通安全情報センター(RSKC:Road Safety Knowledge Centre)

交通警察と協力して設立されたRSKCは、特に交通教育と交通違反者への忠告を目的としています。現在ハリヤナ州には、2012年度に新たに2ヶ所のRSKCが設立され、合計4ヶ所となりました。2012年度には、129,264人が講習を受けました。

#### ●交通安全の意識づけ

運転教習に加えて、MSILは交通安全の啓蒙活動も実施しています。年間で、意識づけのため、いくつものプログラムを作りました。(例えば、三輪車、トラック、バスのドライバーや大学生への教育、セミナー、大会や路上での活動など。)MSILはインド各地で、学童に対して講習会も行っています。

#### ●トラックドライバーへの交通安全

2012年度には、運転教育センター(DEC:Driver Education Center)でMSILのクルマを運送するトラックドライバーの講習が31,000回以上行われました。DECは、マネサール工場とグルガオン工場の構内にあります。交通安全、異なった気象条件での用心、飲酒が及ぼす運転への悪影響などを伝えています。さらに、6,000人のドライバーもIDTRで講習を受けました。安全運転で、車両運搬を時間通りに無事故で行った110人のドライバーに対して報酬を与えました。



## ▶ 職業訓練

優秀な人材の確保は、産業が成長するためには必要不可欠です。産業成長に必要な人材を育成するために、MSILは産業訓練所(ITI:Industrial Training Institute)を発展させるべく、州政府と提携しています。ITIでは、学校の中退者や、工場労働者などが職業指導の訓練を受けています。

技能向上プログラムの下、MSILは訓練所の施設や教育の質を改善するため、以下の活動を行いました。

- 機械の修理や建物のメンテナンスといった施設の改修
- 雨水貯水構造の作成、園芸や造園
- 訓練のための機械、道具や自動車部品の用意
- 工場見学を通じた学生や教師への現場公開
- 講義内容の増加(安全、品質、工場実習)
- 展示会、コンテストや就職面接への参加促進
- 女子生徒に対する定期的な健康講習と防衛講義の実施



2012年度、新たに11ヶ所のITIが設立され、合計で21ヶ所のITIを運営しており、毎年8,000人以上の学生がITIで教育を受けています。また、MSILのサービス部門は、自動車業界の改善のため、80ヶ所のITIと提携し、出来る限り、若い技能者をMSILのサービスとして働けるように訓練しています。2012年度、895人の学生が、サービスとして雇用されました。

## ▶ 地域社会発展のための取り組み

MSILにとって地域社会とは、とても重要なステークホルダーです。MSILは2007年より、マネサール工場付近の4つの村に対し支援する取り組みを行ってきました。

地域社会発展の為の活動は、2012年度にはグルガオン工場付近の4地域にも新たに拡大いたしました。マネサール・グルガオン両地域において、MSILは主に、健康、教育、インフラ整備、職業訓練に向けた取り組みを、地域の方々とともに行ってまいりました。

### ● グルガオン地区での取り組み

2012年度、MSILはグルガオン工場近くの、サルハウル(Sarhaul)村の古い高校の改修に取り組み、校舎の修理、女子生徒用も含むトイレの建設、境界壁の補強工事、黒板や教材の支給、緑地の整備、危険な電気設備や配線の交換などの活動を行いました。改修後、学校は学校美化活動大臣賞において、地域における最も美しい高校であるとの評価を得ました。



また、MSILはダンスや歌、スポーツなどの活動を推奨することにより、生徒たちの総合的な成長も促してきました。MSILの支援のもと、学校が開催した初めてのナヴラング(Annual Event Navrang)というイベントで、生徒たちはその才能を披露しました。また、子供たち全員がスポーツ活動をすることを奨励するために、クリケット用具やサッカーボールなどのスポーツ用品を寄贈しました。

### ● マネサール地区での取り組み

MSILが取り組みを行っているマネサール地区の村では、就学率、卒業率、学力において着実な改善が見られます。健康増進においては、州政府との協同のもと、健康への注意喚起を促すことに注力してまいりました。注意喚起のために、市街地の目立つ箇所への掲示や、健康についての情報が記載されたカレンダーの配布、マラリアやデング熱のような伝染病を防ぐ為グルガオンにおいて散布剤の噴霧などを行ってまいりました。



2012年度に注力した活動は、教育とインフラ整備についてでした。NGOと協力し、村の学校に4つの学習活動センターを設立しました。学習活動センターでは、対話を通じた教育法が支援を必要とする生徒たちに対し実践されています。

村のボランティアの方々とともに衛生や清潔に関する大規模な促進運動が、マネサール地区の4つの村すべてにおいて行われました。インフラ整備として、村の寺院において倉庫の建設を行いました。また、地域のお祭りの支援も行ってまいりました。MSILが改修に携わった女子中学校は学校美化活動大臣賞において、地区における1位の評価を獲得しました。

## ▶ 従業員によるボランティア活動

MSILは従業員が社会に対し、その時間やスキルを生かし貢献活動を行うことを奨励しています。この取り組みは2008年12月から実施され、あらゆる地位の従業員が参加しています。この取り組みは、各従業員の意向や都合に応じて様々なボランティア活動が用意されています。2012年度においては、ボランティア活動は新入社員研修の中に組み込まれました。これにより、全ての新入社員が現場でのボランティア体験を持つことになり、更なるボランティア活動への参画を促すことに繋がりました。

年間を通して、「ジョイ・オブ・ギビング週間」、「木に願いをキャンペーン」、「書籍寄付キャンペーン」、「植樹キャンペーン」、「健康増進キャンペーン」など、数多くのボランティア活動が実施されています。

2011年度は4,000時間であったボランティア活動時間が、2012年度には14,000時間にまで達しました。



## ▶ 環境への取り組み

マネサール地区にて、パンチャゴン(Panchgaon)村に500本の植樹をする新しい試みが実施されました。同様の試みとして、マネサール工場内で計1,500本の植樹が行われました。この植樹は従業員によるボランティア活動の一環として行われ、今後2~3年間、手入れをして育てていくという活動も続けて行われていきます。緑化活動は、マネサール地区の3つの学校とグルガオン地区の1つの学校でも実施されました。



## ▶ サステナビリティレポート(持続可能性レポート)

MSILはその社会、環境、経済的な取り組みについて、サステナビリティレポートを通して、関係者の方々に公開を行っています。サステナビリティレポートは、グローバルレポート基準(GRI)のG3.1ガイドライン(Global Reporting Initiative (GRI) G3.1 Guidelines)のA+基準を満たす形で、毎年MSILより発行されております。レポートにつきましてはMSILホームページ[www.marutisuzuki.com/](http://www.marutisuzuki.com/)にて掲載を行っております。

## ▶ 受賞内容

MSILは2012年度、CSRやサステナビリティ分野における取り組みにより、以下の賞を受賞しました。

- サステナビリティにおけるゴールデンピーコック賞(自動車部門)
- 2012年レスポンシブルビジネス賞:CSR部門
- 2012年アジアベストCSR賞:CSR部門
- IPE CSR コーポレートガバナンス賞:CSR部門(自動車部門)
- 世界CSR会議ケアリングカンパニー賞



## インドネシア スズキ・インドモビル・モーター社

スズキ・インドモビル・モーター社は、ジャカルタ首都圏を襲った洪水により被害を受けたスズキ車の無料点検・オイル無料交換・部品代25%割引のキャンペーンを実施しました。

また、インドネシアにおけるサッカー振興のため、インドネシアサッカー教室協会(ASSBI:Asosiasi Sekolah Sepakbola Indonesia)にサッカーボール1,000個を寄付しました。



海外グループ会社の取り組み

**マレーシア** スズキ・マレーシア・オートモービル社▶ **社会への取り組み**● **孤児学校サポート活動**

スズキ・マレーシア・オートモービル社(SMA)はCSR活動の一環として、セランゴール州郊外に位置する孤児学校の支援活動に取り組みました。2012年8月、孤児学校の児童を招待して断食明けの食事を開催。同校へは教育施設の充実に目的に、寄付金を提供しました。

● **AFFスズキカップへの招待**

2012年12月に行われたAFFスズキカップ準決勝試合、マレーシア対タイ戦に、22名の児童をエスコートキッズとして招待しました。開催セレモニーの後には、保護者の方々と共に試合観戦して頂きました。

● **環境保全への取り組み**

2012年12月、SMA社員35名が参加し、NGO団体「マレーシア・ネイチャー・ソサイエティー」と共同して、セパン・ゴールドコーストにて200本のマングローブを植樹しました。



## パキスタン パックスズキ社

### ▶教育支援

#### ●校舎の新設・リノベーションプロジェクト

パックスズキ社では、教育分野の支援に力を入れています。

カラチ、ピンカシム地区における公営の小学校の改修を行い、教室の追加、机や椅子を寄贈いたしました。

また、5箇所のトイレ・洗浄場、ウォータークーラーを設置し、子供たちが快適に勉強に取り組める環境を整え、校舎内のモスクも修繕し、新しいサインボードも3箇所に設置しました。



#### ●ノート・文房具の提供

教育は基本的人権であり、それはいかなる場であれ等しく認められなければならないと、パックスズキ社は考えます。

パックスズキ社では、18校・2700名の学生に対してノートや文房具を提供し、より良い教育の一端を担っています。



#### ●コンピューター・リテラシープログラム 2012

従業員の子供を対象に、2012年6-7月にコンピューター・リテラシープログラムを実施しました。

115名が参加し、アプリケーションやソフトウェアの扱いの他、日本流の“改善”や”5S(整理・整頓・清掃・清潔・躰)”を学ぶ講習も設けました。

プログラムの最後は、参加者に修了証書とプレゼントが贈呈しました。



#### ●技術技能講習

職業訓練機関(VTI)とモモン産業技術機関(MITI)にて、二輪車のメンテナンス、最新の排ガス基準への基礎知識、自動車の仕組み、整備の作業手順や解析等に関して計6回の講習を設け、225名が参加しました。



#### ●キャリアスタート支援

2012年12月、これから社会人としてキャリアスタートを迎える若者に講習を行いました。キャリアアップに関する講習、面接での重要なポイントや、履歴書の正しい書き方などをアドバイスしました。



#### ●インターンシップの受け入れ

2012年の6月から8月にかけて、13の機関から36名のインターンシップを受け入れ、各部門に配属しました。(サプライチェーン、生産、品質保証、業務、マーケティング、R&D、財務、IT)



海外グループ会社の取り組み

## ▶ 従業員への取り組み

### ● 従業員向け講習

安全、消防、応急処置、交通安全、運転ルール、緊急時の対応について、従業員への講習が行われました。また、睡眠の重要性を学ぶ睡眠管理講習や、喫煙の有害性や禁煙の方法を学ぶ講習を実施しました。



### ● 健康・安全・環境に関する講習

2012年10月、従業員の子供を対象に、健康・安全・環境に関する講習を行いました。

健康管理、日常の安全対策、自然環境保護の重要性を学びました。



## ▶ 献血キャンペーン

2012年9月、10月、血友病やサラセミアといった病気に苦しむ方々のために、Fatimid基金と共同で社内にて献血を実施し、68名が献血に協力しました。



## ▶ 無料メディカルキャンペーン

2012年に計6回、国内の各農村で無料医療診察キャンペーンを行いました。合計で3,100名が診察を受けました。訪れた農村では、子供たちを対象に塗り絵コンテストを実施し、800名が参加しました。



## ▶ ヘッドライト交換活動

地元の交通警察と共同で、首都イスラマバードの主要5道路において二輪車のヘッドライト、リアランプ、方向指示器に問題のある車両への、点検とライト交換を実施しました。



## ▶ 環境への取り組み

### ● ビーチ清掃キャンペーン

2012年6月、2013年3月、クリフトンビーチにて従業員及びその家族など、合計700名が清掃活動に参加しました。

ビーチの清掃による海洋生物保護と、環境保全の重要性を周囲に伝えることを目的としております。



## 中国 重慶長安鈴木汽車有限公司

重慶長安鈴木汽車有限公司は2012年度に次の活動を行いました。

- 豊盛鎮に居住している5名の貧しい児童に対して、年間で一人当たり600元を支援。その他、本、文具、衣服等、4000元／年の支援を実施。



- 綦江馬頸小学校に対して15,000元を寄付。



- 重慶児童福利院の子供たちに端午の節句のプレゼントとして2,000元を寄付。

- 魚洞濱江路で洪水と戦っている兵士たちに、納涼の為に1,000元相当の物品を贈呈。



- 花溪と魚洞敬老院に中秋節のプレゼントとして、4,000元を寄付。



- 城口廟壩中学校ケアイベントとして20,000元の現金と15,000元相当の防寒着を寄付。



- 四川省雅安震災地に義援金として100万元を寄付。



- 2013年4月2日に植林活動を実施。



## 中国 上海鈴木機動車銷售有限公司

2013年3月16日、太倉現代農業園区でお客様と従業員60名が参加し、「晴れた日に植樹に行きましょう～青い空と緑の大地のため～」と題し、植樹イベントを行いました。



## ハンガリー マジャールスズキ社

### ▶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。

### ▶スポーツ活動への支援

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、ムーブメントダンスグループ、エステルゴム卓球協会等の、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。

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6回PUSKASスズキカップを開催しました。また、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、これを支援しました。



### ▶文化活動への支援

エステルゴムの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。

また、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り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。



### ▶地域社会への貢献活動

MSCは地元や地域の小中学生の工場見学を受け入れています。

中小規模の企業家やサプライヤ、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、情報の提供や交流を行っています。

MSCの従業員は、年2回、ハンガリー赤十字が主催する献血に協力しています。



## イタリア スズキイタリア社

スズキイタリア社は、本社近くのストゥラ川河川敷950m<sup>2</sup>の区域の清掃活動を行いました。清掃活動では、廃棄物・プラスチック・ガラス・タイヤ等の大きなゴミを含め、200袋にもなるゴミを回収しました。この清掃活動は、環境保全に対する責任を感じさせる活動となりました。



## イギリス スズキGB社

## ●英国女王即位60周年祝典の水上パレード参加団体に船外機を供給

スズキ株式会社の英国販売子会社スズキGB社は、2012年6月3日にロンドンのテムズ河で行われた英国女王即位60周年祝典の水上パレードに参加した団体「シー・キャデッツ(SEA CADETS)」に、4ストローク船外機「DF2.5」を55台供給しました。「DF2.5」はスズキ船外機の海外向けラインアップの最小馬力で、排気量68cm<sup>3</sup>の4ストロークエンジンを搭載した船外機です。スズキの船外機「DF2.5」を搭載した55隻のボートは、英国をはじめ英国連邦から集まった12～17歳の少年少女を乗せて、60周年祝典(ダイヤモンド・ジュビリー)を象徴するダイヤモンドの隊列を組み、女王陛下ご夫妻および英国王室ご一家が乗船された母船を先導する形でテムズ河をパレードしました。

※「シー・キャデッツ」は英国の少年少女のマリン教育を担う非営利団体



## トピックス

## TOPICS

## クリーン・アップ・ザ・ワールド・キャンペーンへの取り組み

スズキのマリン事業部は、常にお客様に感動と満足を提供し、水上での素晴らしい一日を、きれいで健全な環境で過ごしていただきたいと考えています。この役割を果たすため、マリン事業部は、販売代理店、販売店、そして地域の皆様の協力を得て、2012年11月から2013年1月にかけて、マリンレジャーを楽しむ海岸を清掃する「第2回クリーン・アップ・ザ・ワールド・キャンペーン」を実施しました。

当キャンペーンがスズキのブランドを強化するということが、地域の皆様からの好評で示されました。スズキのマリン事業部は今後も豊かな未来のため、世界中の仲間とともに「クリーン・アップ・ザ・ワールド・キャンペーン」を推進していきます。



## ▶ 海外生産会社の人材育成支援

(財)海外産業人材育成協会(HIDA※:旧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。

※AOTSはJODC(財団法人海外貿易開発協会)と2012年3月30日に合併して財団法人海外産業人材育成協会(The Overseas Human Resources and Industry Development Association、略称:HIDA(ハイダ))となりました。

### 海外研修生受入会社(2012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
	タイ	スズキ・モーター・タイランド社
	インドネシア	スズキ・インドモビル・モーター社
	中国	済南軽騎鈴木摩托車有限公司
		重慶長安鈴木汽車有限公司
パキスタン	バックスズキモーター社	

- 12年度の海外研修生の受け入れ人数：143人
- 受け入れを始めたときからの累計人数：22,258人  
(1983年～2012年まで)

# 環境データ

2012年度主要製品の環境データ	121
四輪車	121
二輪車	126
船外機	129
環境取り組みの歴史	131



2012年度主要製品の環境データ

## 2012年度主要製品の環境データ

2012年度に発売となった主要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

車名		アルト エコ		アルト						
乗車定員(名)		4		4						
機種名		ECO-L / S		F	F / G	G / X	F	F / G4		
車両型式		DBA-HA35S		DBA-HA25S						
基礎情報	エンジン	R06A		K6A						
	総排気量(L)	0.658		0.658						
	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						
	使用燃料	無鉛レギュラーガソリン		無鉛レギュラーガソリン						
	燃料供給装置	電子制御式燃料噴射		電子制御式燃料噴射						
	最高出力(ネット)(kW(PS)/rpm)	38(52)/6,000		40(54)/6,500						
	最大トルク(N・m(kgf・m)/rpm)	63(6.4)/4,000		63(6.4)/3,500						
駆動装置	駆動方式		2WD	4WD	2WD		4WD			
変速機	CVT		5MT	4AT	CVT	5MT	CVT			
車両重量(kg)		[710]	[760]	690[700]	710[720]	[740]	[750]	[790]		
備考		充電制御付アイドリングストップ								
環境性能情報	燃料消費率	燃費(km/L)	33.0	30.4	22.6	21.8	24.0	21.0	22.2	
		CO <sub>2</sub> 排出量(g/km)	70	76	103	106	97	111	105	
		参考	平成27年度燃費基準 +20%達成車		平成27年度燃費基準 達成車		平成27年度燃費基準 +10%達成車		平成27年度燃費基準 達成車	
	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)						
		試験モード		JC08H+JC08Cモード						
		規制値・ 認定値等 (g/km)	CO	1.15						
			NMHC	0.013						
	NOx		0.013							
	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							
	エコカー減税対象車(注1)		○	○	○	○	○	○	○	
グリーン購入法適合車		○	○	○	○	○	○	○		
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)								
エアコン冷媒使用量		代替フロン HFC-134a 320g								
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)								
	水銀※2	自工会目標達成(2005年1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、室内蛍光灯 (交通安全上必須な部品の極微量使用を除外)								
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、解体し易い構造など)を配慮 再生材をダッシュサイレンサー等に使用									
環境負荷物質使用状況	鉛:電子基板類、圧電素子等(PZTセンサー)に使用									
その他										

2013年2月現在


【 】は4輪ABS装着車

(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27年3月31日新車届出まで。自動車重量税は平成27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。

## 2012年度主要製品の環境データ

## 四輪車

車名		スペースシア 				
乗車定員(名)		4				
基礎情報	機種名	G / X		T		
	車両型式	DBA-MK32S				
	エンジン	型式	R06A			
		総排気量(L)	0.658			
		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	
		使用燃料	無鉛レギュラーガソリン			
		燃料供給装置	電子制御式燃料噴射			
		最高出力(ネット)(kW(PS)/rpm)	38(52)/6,000		47(64)/6,000	
	最大トルク(N・m(kgf・m)/rpm)	63(6.4)/4,000		95(9.7)/3,000		
	駆動装置	駆動方式	2WD	4WD	2WD	4WD
変速機		CVT				
車両重量(kg)		840 / 850	890 / 900	870	920	
備考		充電制御付アイドリングストップ				
環境性能情報	燃料消費率	燃費(km/L)	29.0	26.8	26.0	25.0
		CO <sub>2</sub> 排出量(g/km)	80	87	89	93
		参考	平成27年度燃費基準 +20% 達成車			
	適合規制・認定レベル		SU-LEV (平成17年排出ガス基準 75%低減レベル)			
	排出ガス	試験モード	JC08H+JC08Cモード			
		規制値・認定値等(g/km)	CO	1.15		
			NMHC	0.013		
			NOx	0.013		
	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			
	エコカー減税対象車(注1)		○	○	○	○
グリーン購入法適合車		○	○	○	○	
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)				
エアコン冷媒使用量		代替フロン HFC134a 320g				
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)				
	水銀※2	自工会目標達成(2005年1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、ディスチャージドヘッドランプ、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、解体し易い構造など)を配慮 再生材をダッシュサイレンサー、フロアカーペット、助手席シートアンダーレイなどに使用				
	環境負荷物質使用状況	鉛:電子基板類、圧電素子等(PZTセンサー)に使用				
	その他					

2013年2月現在

(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27年3月31日新車届出まで。自動車重量税は平成27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。

## 2012年度主要製品の環境データ

## 四輪車

車名		ワゴンR 				ワゴンR スティングレー 				
乗車定員(名)		4				4				
基礎情報	機種名	FX	FX / FXリミテッド	FX	FX / FXリミテッド	X		T		
	車両型式	DBA-MH34S				DBA-MH34S				
	型式	R06A				R06A				
	総排気量(L)	0.658				0.658				
	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			
	使用燃料	無鉛レギュラーガソリン				無鉛レギュラーガソリン				
	燃料供給装置	電子制御燃料噴射				電子制御燃料噴射				
	最高出力(ネット)(kW(PS)/rpm)	38(52)/6,000				38(52)/6,000	47(64)/6,000			
	最大トルク(N・m(kgf・m)/rpm)	63(6.4)/4,000				63(6.4)/4,000	95(9.7)/3,000			
	駆動装置	駆動方式		2WD		4WD		2WD		4WD
変速機	5MT	CVT	5MT	CVT	CVT					
車両重量(kg)	750	780 / 790	800	830 / 840	800	850	820	870		
備考	アイドリングストップ	充電制御付 アイドリングストップ	アイドリングストップ	充電制御付 アイドリングストップ	充電制御付アイドリングストップ					
環境性能情報	燃料消費率	燃費(km/L)	25.6	28.8	24.0	27.8	28.8	27.8	26.8	25.0
		CO <sub>2</sub> 排出量(g/km)	91	81	97	84	81	84	87	93
		参考	平成27年度燃費基準+20%達成車		平成27年度燃費基準+10%達成車	平成27年度燃費基準+20%達成車	平成27年度燃費基準+20%達成車			
	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)							
		試験モード	JC08H+JC08Cモード							
		規制値・認定値等(g/km)	CO		1.15					
		NMHC		0.013						
	NOx		0.013							
	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								
	エコカー減税対象車(注1)	○	○	○	○	○	○	○	○	○
グリーン購入法適合車	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
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)								
エアコン冷媒使用量	代替フロン HFC134a 320g									
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)								
	水銀※2	自工会目標達成(2005年1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、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、解体し易い構造など)を配慮 再生材をダッシュサイレンサに使用								
環境負荷物質使用状況	鉛:電子基板類、圧電素子等(PZTセンサー)に使用									
その他										


2012年12月現在

(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27年3月31日新車届出まで。自動車重量税は平成27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。

## 2012年度主要製品の環境データ

## 四輪車


車名		アルトラバン 					
乗車定員(名)		4					
基礎情報	機種名	G	G / X		T		
	車両型式	DBA-HE22S					
	エンジン	型式	K6A				
		総排気量(L)	0.658				
		種類	直列3気筒DOHC12バルブVVT			直列3気筒DOHC12バルブ インタークーラーターボ	
		使用燃料	無鉛レギュラーガソリン				
		燃料供給装置	電子制御式燃料噴射				
	最高出力(ネット)(kW(PS)/rpm)	40(54)/6,500			47(64)/6,000		
	最大トルク(N・m(kgf・m)/rpm)	63(6.4)/3,500			95(9.7)/3,000		
	駆動装置	駆動方式	2WD		4WD	2WD	4WD
変速機		4AT	CVT				
車両重量(kg)	790	800	850	820	870		
備考		アイドリングストップ					
環境性能情報	燃料消費率 JC08モード	燃費(km/L)	21.0	26.0	22.0	20.2	19.0
		CO <sub>2</sub> 排出量(g/km)	111	89	106	115	122
		参考	平成27年度燃費基準 達成車	平成27年度燃費基準 +20% 達成車	平成27年度燃費基準 達成車	-	
	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)				
	排出ガス	試験モード	JC08H+JC08Cモード				
		規制値・ 認定値等 (g/km)	CO	1.15			
			NMHC	0.013			
	NOx		0.013				
	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				-
	エコカー減税対象車(注1)		○	○	○	○	-
グリーン購入法適合車		○	○	○	○	-	
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)					
エアコン冷媒使用量		代替フロン HFC134a 320g					
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)					
	水銀※2	自工会目標達成 (2005年1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、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、解体し易い構造など)を配慮 再生材をダッシュサイレンサに使用					
	環境負荷物質使用状況	鉛:電子基板類、圧電素子等(PZTセンサー)に使用					
	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27年3月31日新車届出まで。自動車重量税は平成27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。

## 2012年度主要製品の環境データ

## 四輪車

車名		ランディ 					
乗車定員(名)		8					
基礎情報	機種名	2.0S	2.0S(注2)	2.0G	2.0S	2.0S(注2)	2.0G
	車両型式	DBA-SC26	DAA-SHC26		DBA-SNC26		
	型式	MR20	MR20-SM23		MR20		
	総排気量(L)	1.997					
	種類	筒内直接燃料噴射 直列4気筒 DOHC16バルブ					
	使用燃料	無鉛レギュラーガソリン					
	燃料供給装置	電子制御燃料噴射					
	最高出力(ネット)(kW(PS)/rpm)	108(147)/5,600			106(144)/5,600		
	最大トルク(N・m(kgf・m)/rpm)	210(21.4)/4,400			207(21.1)/4,400		
	駆動方式	2WD			4WD		
変速機	CVT						
車両重量(kg)	1,610【1,620】	1,660		1,700【1,710】	1,730		
備考			S-HYBRID・アイドリングストップ		アイドリングストップ		
燃料消費率	燃費(km/L)	13.8	15.2		12.6		
		CO <sub>2</sub> 排出量(g/km)	168	153		184	
	参考	平成27年度燃費基準達成車	平成27年度燃費基準+20% 達成車		平成27年度燃費基準達成車		
		平成27年度燃費基準+10% 達成車					
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)					
	試験モード	JC08H+JC08Cモード					
	規制値・認定値等(g/km)	CO	1.15				
		NMHC	0.013				
NOx		0.013					
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						
エコカー減税対象車(注1)	○	○	○	○	○	○	
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)					
	エアコン冷媒使用量	代替フロン HFC134a 800g					
	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)					
	鉛※1	自工会2006年目標達成(1996年使用量の1/10以下)					
	水銀※2	自工会目標達成(2005年1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、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、解体し易い構造など)を配慮 再生材をフロアカーペット、フロアスパーサー、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					
	その他						

2012年8月現在

【 】は左側パワースライドドア装着車

(注1) 新車ご購入時における「環境対応車普及促進税制」および「グリーン税制」による減税措置です。自動車取得税は平成27年3月31日新車登録まで。自動車重量税は平成27年4月30日新車登録まで。自動車税は「グリーン税制」により、新車ご購入の翌年度の自動車税について軽減が受けられます。平成26年3月31日までの新車登録車

(注2) メーカーセットオプション装着車

S-HYBRID(2WDのみ)、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ドア、ディスチャージヘッドランプ

※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。

## 2012年度主要製品の環境データ

## 二輪車

車名		Vストローム 		
基礎情報	乗車定員(名)	2		
	車両型式	EBL-VP56A		
	エンジン	型式	P515	
		総排気量(cm <sup>3</sup> )	0.645	
		種類	水冷・4サイクル・V2気筒・DOHC	
		使用燃料	無鉛ガソリン	
		燃料供給装置	電子式燃料噴射	
		最高出力(ネット)(kW(PS)/rpm)	49(66.6)/8,800	
	最大トルク(N・m(kgf・m)/rpm)	59(6.0)/6,500		
	変速機	ギア式		
車両重量(kg)	214			
環境性能情報	燃料消費率	60km/h定地走行燃費(km/L) (国土交通省届出値)	39.0	
		適合規制レベル	平成19年規制に適合	
	排出ガス	WMTCモード規制値 (g/km)	CO	2.62
			HC	0.27
			NOx	0.21
	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)	
	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)	
		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、ディスチャージドヘッドランプ (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、解体し易い構造など)を配慮 エアクリナー、カウリングインナーカバーにPP再生材を使用		
	環境負荷物質使用状況	鉛:電子基板等、圧電素子(PZTセンサー)、軸受け/ベアリングに使用		
	その他			
仕様		ABS		

※燃料消費率は定められた試験条件のもとでの値です。お客様の使用環境(気象、渋滞など)や運転方法、車両状態(装備、仕様)、整備などの諸条件により異なります。

## 2012年度主要製品の環境データ

## 二輪車

車名		GSR 250 		
基礎情報	乗車定員(名)	2		
	車両型式	JBK-GJ55D		
	エンジン	型式	J509	
		総排気量(cm <sup>3</sup> )	0.248	
		種類	水冷・4サイクル・2気筒・SOHC	
		使用燃料	無鉛ガソリン	
		最高出力(ネット)(kW(PS)/rpm)	18(24.4)/8,500	
		最大トルク(N・m(kgf・m)/rpm)	22(2.24)/6,500	
	変速機	ギア式		
	車両重量(kg)	183		
環境性能情報	燃料消費率	60km/h定地走行燃費(km/L) (国土交通省届出値)	40.0	
		適合規制レベル	平成18年規制に適合	
	排ガス	WMTCモード規制値 (g/km)	CO	2.62
			HC	0.27
			NOx	0.21
	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:73dB(A)	
	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)	
		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、ディスチャージドヘッドランプ (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、解体し易い構造など)を配慮		
	環境負荷物質使用状況	鉛:電子基板・電気部品のハンダ、軸受け/ベアリングに使用		
	その他			
仕様	STD			

※燃料消費率は定められた試験条件のもとでの値です。お客様の使用環境(気象、渋滞など)や運転方法、車両状態(装備、仕様)、整備などの諸条件により異なります。

## 2012年度主要製品の環境データ

## 二輪車

車名		GSR 750 ABS 		
基礎情報	乗車定員(名)	2		
	車両型式	EBL-GR7NA		
	エンジン	型式	R751	
		総排気量(cm <sup>3</sup> )	749	
		種類	水冷・4サイクル・4気筒・DOHC4バルブ	
		使用燃料	無鉛ガソリン	
		最高出力(ネット)(kW(PS)/rpm)	78(106)/10,000	
		最大トルク(N・m(kgf・m)/rpm)	80(8.2)/9,000	
	変速機	ギア式 6段		
	車両重量(kg)	213		
環境性能情報	燃料消費率	60km/h定地走行燃費(km/L) (国土交通省届出値)	30.0	
		適合規制レベル	平成19年規制に適合	
	排出ガス	WMTCモード規制値 (g/km)	CO	2.62
			HC	0.27
			NOx	0.21
	騒音	適合規制レベル	平成13年規制に適合 加速走行規制値:73dB(A)	
	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)	
		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、ディスチャージドヘッドランプ (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、解体し易い構造など)を配慮 リヤフェンダーリヤなどに再生材を使用		
	環境負荷物質使用状況	鉛:電子基板・電気部品のハンダ、圧電素子など(PZTセンサー)、軸受け/ベアリング		
	その他			


※燃料消費率は定められた試験条件のもとでの値です。お客様の使用環境(気象、渋滞など)や運転方法、車両状態(装備、仕様)、整備などの諸条件により異なります。



## 2012年度主要製品の環境データ

## 船外機

機種名						
		DF20AE	DF15AE	DF9.9BE		
基礎情報	発売時期	2012年6月		2013年1月		
	型式	02002F	01504F	00995F		
	エンジン	総排気量(cm <sup>3</sup> )	327			
		種類	4サイクル・並列2気筒・SOHC・4バルブ			
		使用燃料	無鉛レギュラーガソリン			
		燃料供給方式	バッテリーレス電子制御燃料噴射			
		最高出力(kW(PS)/rpm)	14.7(20)/5,800	11.0(15)/5,500	7.3(9.9)/5,200	
		全開使用回転範囲(rpm)	5,300-6,300	5,000-6,000	4,700-5,700	
	取付	発電容量	12V-12A			
		トランサム高(mm)	L:549			
		操船	操船方式	ティラーハンドル		
			チルト&トリム方式	マニュアルチルト&トリム		
減速比	2.08					
重量(プロペラ付き)(kg)	L:49					
環境性能	排出ガス適合規制レベル	(一社)日本マリン事業協会マリンエンジン排出ガス自主規制値(2次規制)に適合				
	環境保全型ガソリン船外機関証書交付番号	24海洋第0002号	24海洋第0001号	24海洋第0003号		
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、解体し易い構造など)を配慮				
	その他					

機種名						
		DF140AT	DF115AT	DF100AT		
基礎情報	発売時期	2012年8月				
	型式	14003F	11503F	10003F		
	エンジン	総排気量(cm <sup>3</sup> )	2,045			
		種類	4サイクル・直列4気筒・DOHC16バルブ			
		使用燃料	無鉛レギュラーガソリン			
		燃料供給方式	電子制御燃料噴射			
		最高出力(kW(PS)/rpm)	103.0(140)/5,900	84.6(115)/5,500	73.6(100)/5,500	
		全開使用回転範囲(rpm)	5,600-6,200	5,000-6,000		
	取付	発電容量	12V-40A			
		トランサム高(mm)	L:539 X:666			
		操船	操船方式	リモートコントロール		
			チルト&トリム方式	P.T.T		
減速比	2.59					
重量(プロペラ付き)(kg)	L:182 X:187					
環境性能	排出ガス適合規制レベル	(一社)日本マリン事業協会マリンエンジン排出ガス自主規制値(2次規制)に適合				
	環境保全型ガソリン船外機関証書交付番号	24海洋第0006号	24海洋第0005号	24海洋第0004号		
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、解体し易い構造など)を配慮				
	その他					

## 2012年度主要製品の環境データ

## 船外機

機種名		 DF250AP		
基礎情報	発売時期	2013年2月		
	型式	25003P		
	エンジン	総排気量 (cm <sup>3</sup> )	4,028	
		種類	4サイクル・V型6気筒・DOHC24バルブ	
		使用燃料	無鉛レギュラーガソリン	
		燃料供給方式	電子制御燃料噴射	
		最高出力 (kW(PS)/rpm)	184.0(250)/5,800	
		全開使用回転範囲 (rpm)	5,500-6,100	
	発電容量	12V-54A		
	取付	トランサム高 (mm)	X:635	XX:762
		操船	操船方式	リモートコントロール
	チルト&トリム方式		P.T.T	
	減速比	2.08		
重量 (プロペラ付き) (kg)	X:294	XX:303		
環境性能	排出ガス適合規制レベル	(一社)日本マリン事業協会マリンエンジン排出ガス自主規制値(2次規制)に適合		
	環境保全型ガソリン船外機関証書 交付番号	24海洋第0007号		
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、解体し易い構造など)を配慮		
	その他			

## 環境取り組みの歴史

1970年	3月	大阪万国博覧会会場で、キャリイバン電気自動車10台が使用される
1971年	7月	生産工程の環境対策部門として生産技術部設備課に環境保安係を設置
1977年	4月	スズキグループ安全衛生公害問題研究協議会を発足
1981年	12月	(財)機械工業振興助成財団(現:スズキ財団)主催の省エネルギーシンポジウムを開催
1989年	8月	製品も含め環境問題への全社的取り組みを強化するため、環境問題審議会を設置
1990年	3月	全国の代理店に回収機を配備し、カーエアコン冷媒の特定フロンの回収、再利用を開始
1991年	12月	発泡用特定フロン(シート等のウレタンフォーム材に使用)の使用を全廃
1992年	1月	樹脂製部品への材料名の表示を開始 無段変速装置SCVTを開発(カルタスコンバーチブルに搭載)
	10月	天然ガススクーターを開発
	11月	廃棄物の減量化と再利用を推進するため、生産技術開発部に廃棄物対策グループを設置
1993年	12月	アルト電気自動車、エブリイ電気自動車を発売
	3月	「環境保全取り組みプラン」を策定
	5月	環境保安係と廃棄物対策グループを統合し、環境産廃グループとして再編、強化
1994年	12月	カーエアコン冷媒の代替フロン化を完了
	6月	販売店で発生する使用済みバンパーの回収、リサイクルを開始
	8月	塗装排水汚泥の再利用設備を設置し、アスファルトシートへの再利用を開始 鋳造工場の鋳物廃砂のセメント原料への再利用を開始
1995年	1月	廃棄物焼却炉を更新し、廃棄物の減量化と廃熱利用(蒸気)を拡大
	8月	省エネルギーを推進するため湖西工場にコージェネレーション設備を導入
1996年	4月	電動アシスト自転車「LOVE(ラブ)」を発売
	5月	「環境保全取り組みプラン(フォローアップ版)」を策定
	12月	相良工場にコージェネレーション設備を導入
1997年	3月	ワゴンR天然ガス自動車を開発
	5月	アルト電気自動車、エブリイ電気自動車を大幅に改良して発売
	10月	4ストローク船外機がシカゴボートショーで技術革新賞を受賞
	12月	「車の解体マニュアル」を発行し、代理店に配付
1998年	2月	大須賀工場にコージェネレーション設備を導入 「使用済み自動車リサイクル・イニシアティブ自主行動計画」を策定
	4月	ハンガリーの生産工場のマジャールスズキ社でISO14001の認証を取得
	7月	湖西工場でISO14001の認証を取得
	10月	新型軽自動車で10・15モード燃費29.0km/ℓを達成したリーンバ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
	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)
1999年	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

## 環境取り組みの歴史

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
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つ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、CO2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」、燃料電池スクーター「バグマン・フューエル・セル・スクーター」を開発し、東京モーターショーへ参考出品
2010年	5月	「スイフト プラグインハイブリッド (スイフト レンジエクステンダー)」国土交通省の型式指定を取得
	9月	電動スクーター「e-Let's」を開発製品化に向けて公道走行調査を開始
2011年	3月	燃料電池スクーターで世界初となる「欧州統一型式認証」を取得
	5月	スズキ、「低コストでの軽量化を実現したアルミ押し出し材製リヤリアームの開発」により「第61回自動車技術会賞 技術開発賞」を受賞
2012年	2月	スズキ、英国インテリジェント・エナジー社と燃料電池システムを開発・製造する合弁会社を設立
2012年	7月	軽量で材料着色化に優れた自動車用ポリプロピレン樹脂材料を開発
2012年	11月	スズキの次世代環境技術「スズキグリーン テクノロジー」2013年次RJCカーオブザイヤーを受賞
2013年	3月	「スズキ環境計画」および「スズキ生物多様性ガイドライン」を策定