環境・社会報告書 2003
Environmental & Social Report

トヨタ車体株式会社
TOYOTA AUTO BODY

CONTENTS

ごあいさつ …… 2
会社概要 …… 3
企業理念 …… 5
コンプライアンス …… 6

環境報告

■環境マネジメント
環境方針 …… 7
環境取り組みプラン …… 8
環境取り組み体制 …… 9
02年度目標と活動結果 …… 10
環境マネジメントシステム監査 …… 11
環境会計 …… 13
環境教育・啓発 …… 15

■開発・設計
燃費向上／自動車軽量化 …… 17
リサイクル・環境負荷物質への対応 …… 18

■生産
資源投入量と環境への排出量 …… 20
地球温暖化防止 …… 21
廃棄物低減と省資源 …… 23
環境負荷物質の低減 …… 25
水資源の節約 …… 27
物流の合理化 …… 28
地域環境保全 …… 29
事業所の取り組み事例 …… 31

■その他の事業
環境分析事業 …… 33
廃棄物リサイクル事業／他 …… 34

トピックス
夢づくり、車づくりを支える環境づくり …… 35
～開発センターの環境織り込み～

■連結環境マネジメント
連結環境取り組み …… 37
連結環境データ …… 38
環境取り組み事例 …… 39

社会性報告

■お客様とのかかわり
お客様第一 …… 41
安全な車づくり …… 43
人にやさしい製品づくり …… 45

■社会との連携
交通安全活動 …… 47
社会貢献活動 …… 48
コミュニケーション …… 50

■取引先とのかかわり
サプライヤーとの連携 …… 51

■従業員とのかかわり
労使関係 …… 52
安全衛生・健康 …… 53
人材育成 …… 55
多様性と機会均等 …… 56

経済性報告

■経済性パフォーマンス …… 57

DATA

事業所別環境データ …… 59
主な連結環境会社別環境データ …… 61
その他 …… 62

編集方針

トヨタ車体は環境の取り組みについて1999年から「環境報告書」として毎年発行し、情報開示してまいりました。
2003年度は、タイトルを「環境・社会報告書」と改め、持続可能な企業経営を幅広い方にお読みいただけるよう、社会性・経済性側面の情報開示も含め、開示範囲を拡大いたしました。まだスタートしたばかりで十分とは言えませんが、今後、更なる情報開示の充実を図ってまいります。

報告範囲

本報告書は、2002年度（2002年4月～2003年3月）の活動についての報告とし、大きな進捗のあった事項は一部2003年度まで掲載しております。
環境報告・経済性報告は、トヨタ車体単体および連結で、社会性報告は、トヨタ車体単体での取り組みをまとめております。

ごあいさつ

21世紀は「環境の世紀」と言われます。20世紀の「大量生産、大量消費、大量廃棄」型の社会から「持続可能な社会」「循環型社会」という環境に配慮した社会を作ることが大切であるという認識が人々の間に浸透してきたことの現れです。このような時代が到来するなかで、社会から存続が許される企業であり続けるには、環境、経済、社会的責任を十分に認識した企業活動を展開することで、お客様をはじめとして、社会からの信頼を得ることが必須条件になります。

トヨタ車体は、「豊かな21世紀社会へ貢献するため、環境との調和ある成長」を目指し、環境負荷を確実にかつ効果的に下げていくことを目標に国内外のトヨタ車体グループも含めて、環境保全活動を展開しております。もちろん、環境保全は一時的に全力投球すれば良いというものではありません。私達の環境保全活動は、未来永劫取り組んでいく経営課題であります。企業として、継続的に環境保全を行うためには、環境保全活動を通じた利益の創出を実現していくことが大切であるという認識のもとトヨタ車体グループの企業姿勢として取り組んでおります。

2003年度の報告書は、タイトルを「環境・社会報告書」と改め、持続可能な企業経営の取り組みを、環境に関心のある方をはじめ、当社の製品をお使い頂いているお客様、近隣の地域社会、取引先、従業員、株主の皆様など、幅広い方々にお読み頂けるよう、従来の環境報告の充実とともに、社会性、経済性の情報開示の範囲を拡大し、取りまとめました。

今後も、トヨタ自動車㈱と連携のうえ、技術開発、生産活動を通じ「環境と経済の両立」「社会的責任の積極的取り組み」をし続けてまいります。本報告書で、トヨタ車体グループの取り組みを一人でも多くの方にご理解頂き、また、忌憚のないご意見を頂ければ幸いです。

トヨタ車体株式会社
取締役社長
久保地 理介

CONTENTSに戻る

PROFILE

会社概要

商　　号　トヨタ車体株式会社
（Toyota Auto Body Co.,Ltd.）

創　　立　1945年（昭和20年）8月31日

資本金　88億円

従業員数　8,144名

関係会社との連携

トヨタ自動車㈱との連携のもと、トヨタグループの中核ボデーメーカーとして、トヨタ車の企画・開発・評価・生産を担当しています。また、トヨタ車体グループとしても企業集団を形成し、国際社会から信頼され豊かな社会造りへ貢献することを目指した活動をしています。

主要事業　自動車・自動車関連部品の製造販売、
生活関連製品の製造販売　他

＊資本金・従業員数は2003年3月末日現在。
資本金は1億円未満切り捨てて表示しています。

沿　革

1936
・㈱豊田自動織機製作所が自動車生産のため、自動車組立工場を建設（当社の前身）。

1937〜1938
・トヨタ自動車工業㈱が㈱豊田自動織機製作所から分離独立。工場はトヨタ自動車工業㈱刈谷組立工場と呼称。その後挙母工場完成により、刈谷工場と改称し、車体の製作と架装を担当。

1945
・刈谷工場は、トヨタ自動車工業㈱から分離独立し、社名をトヨタ車体工業㈱と呼称し、トラックボデーの専門メーカーとして発足。資本金900万円。

1951
・大型トラックで我が国初のオールスチール化。

1953
・社名をトヨタ車体株式会社と改称。

1954
・小型トラックボデー（トヨエース）生産開始。

1957
・トラック量産工場、刈谷第1組立工場建設。「東洋一のボデー工場」と称される。

1964
・富士松工場操業開始。

1965
・乗用車ボデー部門に進出。（ハードトップ車を日本で最初に生産）

1967
・ワンボックス車（ハイエース）生産開始。生産累計100万台達成。

1968
・富士松乗用車工場を建設し、コロナマークⅡハードトップ生産開始。

1970
・デミング賞実施賞受賞。

1971
・新物流システムTECS製品の開発・生産開始。

1974
・本社事務館完成。

1979
・生産累計500万台達成。

1980
・日本品質管理賞受賞。

1985
・サミトラモーターマニファクチャリング社（タイ）と特装車技術援助契約締結。

1986
・刈谷第5工場（トラック工場）操業開始。PM優秀事業場賞受賞。

1987
・春源鋼鐵工業股份有限公司（台湾）と金型、プレス部品に関する技術援助契約締結。

1988
・タイで特装車を生産する合弁会社タイオートワークス社設立。トヨタ車体研修所完成。

1990
・新ジャンルワンボックス車、プレビア（対欧米）、エスティマ生産開始。三重県員弁町への工場進出決定。
・鹿児島県国分市に㈱トヨタ車体研究所設立。ボデーメーカー初の生産累計1,000万台達成。

1993
・いなべ工場操業開始。

1995
・インドネシアでトラックボデー・特装車の組立、樹脂部品を生産する合弁会社スギティークリエイティブス社を設立。
・トップ・オブ・ザ・ワンボックス車、グランビア生産開始。会社創立50周年。総合グラウンド完成。

1996
・新コンセプトファミリービークル、イプサム生産開始。

1997
・本格派新セミボンワゴン、ハイエース レジアス生産開始。
・台湾でプレス・板金部品、金型を生産する。合弁会社春翔欣業股份有限公司を設立。
・いなべ工場がISO14001認証取得。本社・富士松工場がISO9001認証取得。

1998
・次世代コンセプト乗用車、ナディア生産開始。刈谷、富士松工場がISO14001認証取得。

1999
・いなべ、刈谷工場がISO9001認証取得。

2000
・エスティマをフルモデルチェンジして生産開始。

2001
・生産累計1500万台達成。
・イプサムをフルモデルチェンジして生産開始。
・新型ミニバン ヴォクシー・ノア生産開始。

2002
・ミニバンフラッグシップ アルファード生産開始。
・エスティマ ハイブリッド生産開始。

主な製品

ミニバン・キャブワゴン

アルファード

アルファード ハイブリッド

ヴォクシー

ノア

エスティマ

エスティマ ハイブリッド

ガイア

イプサム

ハイエース
レジアスエース

トラック

ダイナ2トン
トヨエース2トン

ダイナ1.5トン
トヨエース1.5トン

ライトエース
タウンエース

福祉車両・福祉機器

助手席リフトアップシート車

サイドリフトアップシート車

車いす仕様車（スロープタイプ）

車いす用電動式段差解消機

特装車

冷凍車

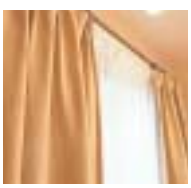
保冷車

ドライバン

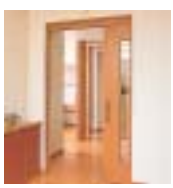
荷役省力車

生活関連製品

リニアモーター式
カーテンレール



リニアモーター式
ドアエンジン



空気除菌・脱臭装置
クリンプロ

オゾン水脱臭除菌洗浄機
オゾンだっしゅツイン60PSA

オゾンだっしゅツイン30

オゾンだっしゅミニⅡG

オゾンだっしゅハンディ8

CONTENTSに戻る

企業理念

当社は社是を創業訓に位置づけ、経営の柱としての考え方を「基本理念」として設定しております。

基本理念 （'95/12制定→'98/6改訂）

1 環境との調和とオープンでフェアな企業行動を基本とし、国際社会から信頼され、豊かな社会づくりに貢献する企業をめざす。

2 お客様を第一に考え、研究と創造を通して、生活空間を豊かにする「よい商品ー車両および関連製品」を提供する。

3 人と組織を活性化し、創造性と活力あふれる企業風土をつくる。

4 取引先との相互信頼と、開かれた取引関係を基本に、経営体質の強化に努め、互いに着実な成長をはかる。

●方針管理体系

社 是 → 基本理念 → 長期経営計画 → 年度会社方針

社 是

わが社は、
国際的視野に立ち研究と創造とにはげみ、
よい製品によって社会に貢献し
社業のたゆみない進展をめざす。

開発：つねに時流に先んじ
アイデアと時間を尊重する

和親：誠実と信頼により
明朗と協調とをはかる

感謝：反省を進取の糧(かて)とし
勤労のよろこびに生きる

長期ビジョン

当社は、お客様第一、品質第一に徹し、
「魅力ある車づくり」
「収益基盤の強化」
「活力ある人材･組織への革新」
を経営の3本柱とし、世界No.1のRVメーカーをめざすものとして、
「チャレンジ2005」を長期経営計画として展開しています。

経営活動は、下記の7項目を重点課題として
それぞれに方策と目標値をおいて、全社活動を
進めています。

(1) 安全体制の再構築

(2) RVメーカーNo.1品質の確保

(3) 魅力ある商品の開発

(4) 効率的な車両の生産

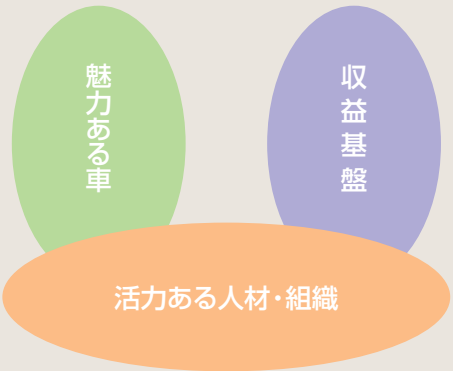
(5) 新たな付加価値の創出

(6) 活力ある人材･組織への革新

(7) よき企業市民としての意識風土の改革と社会活動の充実

チャレンジ2005

お客様第一、品質第一に徹し、
世界No.1のRVメーカーをめざす



経営の３本柱

品　　質	車両品質No.1
商 品 力	カテゴリーシェアNo.1
収益基盤	ROA 5%
人材・組織	人づくりとマネジメントの質の向上

CONTENTSに戻る

コンプライアンス

コンプライアンスについては「社会常識（倫理）や法令遵守に留まらず、フェアでオープンな企業活動を営んでいくこと」すなわち、「社会のルールに反する行動、社会から非難される行動をしない」ことと考えています。

コンプライアンスへの対応

■全社的取り組み体制の整備

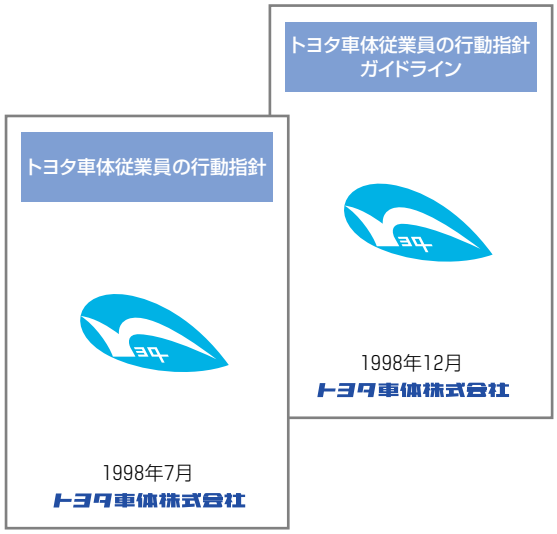
- **「企業倫理委員会」　98年2月設置**

  経団連の「企業行動憲章」の制定を受けて、全役員をメンバーとする『企業倫理委員会』を発足させ、「基本理念の見直し」と「フェアで法を遵守した企業行動」の観点で、全従業員への周知徹底をはかってきました。

■行動指針の整備・充実

- **「基本理念」**
- **「トヨタ車体従業員の行動指針」（'98年7月制定）**
- **「行動指針 ガイドライン」（'98年12月制定）**

  設立50周年の基本理念の改訂を機に、企業を取り巻く状況をふまえ、あらためて、一人ひとりが企業人として、どう行動すべきかの基本的心構えを「行動指針及びガイドライン」として制定しました。



《行動指針》
企業人としての基本的心構えをまとめたもの

《ガイドライン》
具体的な事例、マニュアル類を明記した「行動指針」の手引書

■経営トップの基本姿勢の社内外への表明と取り組みの開示

- **会社ホームページに「基本理念」を掲載**
- **社内イントラネットに「基本理念」「行動指針」を掲載**

■「企業倫理ヘルプライン（相談窓口）」の整備

・「ホント・コム・ネット」の開設（コンプライアンス、労務問題相談窓口）
従業員とその家族の気持ちを受け止め、風通しが良く、働きやすい職場づくりに向けて、労務問題・コンプライアンスに関わる相談や疑問をEメール、電話、手紙で直接受け付ける相談窓口を設けています。

従業員と家族に告知

■教育・研修の実施・充実（階層別・職種別）

・新任職制、新入社員教育ｶﾘｷｭﾗﾑに「基本理念」「行動指針」の解説を織り込み教育
・法務教育の実施［独禁法（含む下請法）・PL法・民法（契約）］

■企業倫理の浸透・定着状況のチェックと評価

- **内部監査機能新設（'01年2月～）**

  （リスク、コンプライアンスを重点にテーマを設定し監査を実施）

■不祥事が起こった場合の適時適切な対応

- **情報開示、原因究明、再発防止策等の徹底**

環境マネジメント

環境方針

環境保全の取り組みの基本方針として、「トヨタ車体基本理念」をもとに、1993年9月に環境方針を策定しました。そして2000年10月に、21世紀という大きな節目を迎えるに当たり、更なる環境との調和の実現を目指す新たな取り組みを取り入れ「トヨタ車体環境基本方針」および「行動指針」を全面的に見直しました。トヨタグループの一員として、「トヨタ地球環境憲章」を共有し、「環境基本方針」では、“ゼロエミッションへの挑戦”、“環境新技術の開発と開発・生産活動における環境に配慮した取り組み”、“社会との連携・協力の強化”を揚げています。

トヨタ車体環境基本方針（'93年9月制定、'00年10月改訂）

1. 豊かな21世紀社会へ貢献するため、環境との調和ある成長を目指し、事業活動の全ての領域を通じて、ゼロエミッションに挑戦します。
2. 製品の生産・使用・廃棄に至る全過程において、環境と経済の両立を実現する新技術の開発と、自主的な改善計画策定による環境に配慮した開発・設計、生産活動に取り組みます。
3. より良い地球環境の実現を目指し、環境保全に関わる社会の幅広い層との連携・協力関係を構築していきます。

環境行動指針（'93年9月制定、'00年10月改訂）

1. **環境負荷の少ない製品の開発・提供**
   （1）環境に配慮した開発・設計
   （2）環境負荷物質の事前評価・フォロー体制の強化
2. **排出物を出さない生産活動の追求**
   （1）省資源・省エネルギーなどの環境負荷の更なる低減
   （2）より高い自主目標の設定と展開・フォロー
3. **社会の一員として、環境行動に関わる対外連携と情報発信**
   （1）取引先との連携・協力
   （2）積極的な情報提供と、地域社会とのコミュニケーションの充実
4. **連結経営に対応した環境マネジメントの推進**
   （1）トヨタ車体グループとしての取り組み強化

環境取り組みプラン ―――― 環境マネジメント

「トヨタ車体環境基本方針」、「行動指針」の改訂に併せ、2000年10月に“2005ビジョン”を視野に入れた、第3次となる新たな「環境取り組みプラン」を策定・公表しました。環境問題への対応の重要性はますます高まると供に、取り組み領域も広い範囲に拡大しています。当社は、21世紀の循環型経済社会の早期実現に向け、グループ総力をあげて推進していきます。

第3次環境取り組みプラン（2001～2005年度）

1.環境負荷の少ない製品の開発・提供

①燃費の向上	●自動車の燃費向上に寄与する軽量化技術の開発と製品化
②リサイクル性の向上	●2015年リサイクル実行率95%に寄与するリサイクル設計の推進
③環境負荷物質含有量の管理・低減	●代替フロン（HCFC）の全廃 ●環境負荷物質の管理対象の拡充と低減

2.排出物を出さない生産活動の追求

④温暖化防止対策の推進	●CO_2低減対策の積極的な推進 ●CO_2排出量を2005年度末までに'90年度比5%減（2010年度末までに10%減）
⑤廃棄物低減と省資源	●ゼロエミッションを目指した廃棄物低減、省資源活動の推進 ●埋立廃棄物ゼロを2003年度末までに全工場で達成 ●焼却廃棄物を2005年度末までに'90年度比1/3以下
⑥環境負荷物質の管理・低減	●生産工程で使用する化学物質の自主的な低減 ●塗装ラインのVOC排出量を2005年度末までに、塗装面積当り原単位を'98年度比50%減 ●PRTR対象物質の排出量を2005年度末までに'98年度比50%減
⑦水資源の節約	●水資源節約への取り組み ●車両工場の水使用量を2005年度末までに台当り原単位を'95年度比20%減
⑧物流合理化の推進	●CO_2排出量の低減、梱包・包装資材使用量の低減に向けた物流合理化の積極的推進 ●CO_2排出量を輸送効率の向上により2005年度末までに'90年度以下に安定 ●梱包・包装資材使用量を2005年度末までに'95年度比20%減

3.社会の一員として、環境行動に関わる対外連携と情報発信

⑨仕入先との連携強化	●環境に配慮した調達ガイドラインの策定による仕入先との連携推進 ●グリーン購入の推進
⑩社会貢献活動の推進	●自然保護活動・緑化活動等への支援
⑪広報活動・情報開示の推進	●環境コミュニケーション活動の充実
⑫従業員への教育・啓発活動	●環境教育制度の充実

4.連結経営に対応した環境マネジメントの推進

⑬総合的な環境マネジメントの推進	●連結環境マネジメント体制の整備と推進

CONTENTSに戻る

環境マネジメント

環境取り組み体制

環境保全の取り組みを全社横断的に統括するために、93年9月に環境委員会を設置しました。また、環境委員会の下部組織として環境技術委員会、生産環境委員会、環境啓発委員会を設けることにより、各個別テーマへの取り組み体制をより明確にしました。当社では、こうした推進体制により一元化した環境保全の取り組みが展開されています。

02年度の組織・体制（役職は03年3月末時点のものです）

環境委員会

委員長：久保地取締役社長
地球環境保全・地域環境保全に関する基本事項の方針設定と全社活動の総括・推進

環境技術委員会

委員長：河合常務取締役
開発段階における省資源・環境負荷低減に貢献する技術および製品の開発に関する基本事項の審議

生産環境委員会

委員長：池本専務取締役
生産活動にかかわる省資源・省エネルギー、資源の再利用に関する技術開発および生産活動に関する基本事項の審議

- 富士松工場生産環境委員会
- いなべ工場生産環境委員会
- *オールトヨタ車体生産環境会議

連結生産子会社の環境活動に関わる基本事項の審議・推進

環境啓発委員会

委員長：塚崎専務取締役
環境に関する社員啓発、社会貢献の全社的活動に関する基本事項の審議

*連結環境マネジメントに伴う生産環境の外郭組織（国内外製造会社7社）については、37ページをご参照下さい。

CONTENTSに戻る

02年度目標と活動結果 ——— 環境マネジメント

「第3次環境取り組みプラン」に基づき、02年度目標を設定し、各取り組み項目の低減活動を実施してきました。02年度は、ほとんどの項目で目標を達成しました。特に生産活動での01年度埋立廃棄物ゼロ達成に加え、焼却廃棄物排出量05年度目標を3年前出しし達成しました。

02年度目標と活動結果

取り組み項目	02年度目標	活動結果	掲載頁
1.環境負荷の少ない製品の開発・提供			
①ボデーの計量化	●軽量化技術開発と車両展開	●新型アルファードの軽量化目標を達成	17
②リサイクル性向上	●リサイクル設計の要素技術開発と車両展開	●解体しやすい設計、リサイクル材の活用による、リサイクル性目標を達成	18
③環境負荷物質低減	●HCFC代替化切替 ●環境負荷物質低減技術開発と車両展開	●冷凍車断熱材のHCFC全廃完了 ●新型アルファードの環境負荷物質低減目標を達成	18
2.排出物を出さない生産活動の追求			
④CO_2排出量低減	●CO_2排出量　174.0千t-CO_2以下	●スポット溶接チップの自動成形機開発による電力低減、いなべ工場ガスタービン低温排熱利用等計画通り実施 CO_2排出量　170.2千t-CO_2	21
⑤廃棄物低減・省資源	●焼却廃棄物排出量　2,130t以下	●塗料粕高炉原料化システム能力向上等を実施 焼却廃棄物量　1,455t	23
⑥環境負荷物質低減	●VOC排出量　54g/m^2以下 ●PRTR排出量　1,500t以下	●新型車種の導入により溶剤分の多い塗料の使用量が増加した事によりPRTR排出量で計画未達 VOC排出量　54g/m^2 PRTR排出量　1,590t	25
⑦水使用量低減	●生産台数当たり水使用量　4.7m^3/台以下	●空調ドレンの再利用、フロートスイッチ設置による無駄低減等を計画通り実施 台当り水使用量　4.3m^3/台	27
⑧物流合理化	●CO_2排出量　4,700t-CO_2以下 ●梱包・包装資材使用量　1,960t以下	●混載輸送による便数の低減、リサイクルしやすい梱包材への変更等、計画通り実施 CO_2排出量　4,410t-CO_2 梱包・包装資材使用量　1,880t	28

CONTENTSに戻る

環境マネジメント ―― 環境マネジメントシステム監査

環境保全への取り組みを体系的でより強固なものにするため、環境マネジメントシステムを導入し、外部への透明性を確保し信頼性を高めるために、ISO14001国際規格の認証取得に97年度より取り組み、98年度内で全工場にて取得しています。以後、環境マネジメントシステムの継続的な改善を進めています。環境マネジメントシステムの導入は当社だけではなく、連結子会社および部品・材料の仕入先にも要請し、2003年度までに構築するよう推進しています。

＊連結環境マネジメント対象グループ会社については、本報告書の37ページを参照ください。
＊仕入先との連携については、本報告書の51ページを参照ください。

外部審査

02年度の外部審査は、富士松工場（刈谷地区含む）およびいなべ工場にてサーベイランスを受審し、「環境マネジメントシステムが適切に維持され、継続的に改善されている」との評価を受けました。
なお、不適合には該当しない観察事項を、富士松工場で1件、いなべ工場で2件受け、各工場で検討し、是正を実施しました。

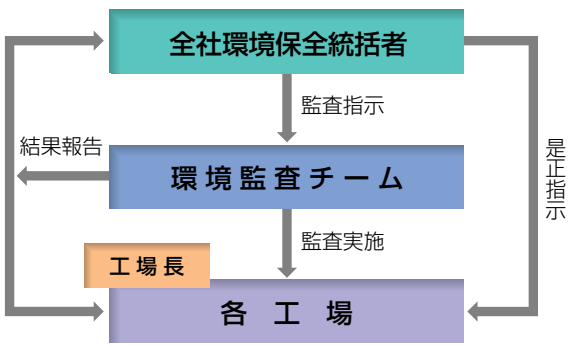
●富士松工場 サーベイランス

内部監査

環境マネジメントシステムに基づき、内部監査を実施しています。内部監査では、各工場が自ら実施する「自主監査」と、本社が監査員を集め工場単位で実施する「全社監査」を行い、環境に関する取り組み状況をチェックしています。
02年度は富士松工場で自主監査（9月）を実施し、いなべ工場では全社監査（9月）を実施しました。その結果、内部監査により富士松工場で10件、いなべ工場で11件の指摘事項が抽出され、全項目の是正を実施しました。その改善により、環境マネジメントシステムのレベルアップがなされています。

●いなべ工場 全社監査

トヨタ車体全社監査の仕組み



工場長点検

環境の取り組み状況などについて、経営層による現地確認を実施し、更なる改善を実施しています。
工場内で実施している環境パトロールへ環境保全統括者（工場長）も参加し、活動状況や問題点の確認と、改善の徹底をしました。

緊急時対応訓練

リスクマネジメントの観点から、生産活動において想定されるリスクに対し、緊急事態の対応訓練を実施しています。02年度は、いなべ工場で発生したガソリン漏洩事故を教訓に、火災対策も含めて、油脂類の地下浸透対策訓練を実施しました。

●富士松工場刈谷地区 緊急時対応訓練

苦情・事故の発生について

■いなべ工場におけるガソリン流出・地下浸透事故対策完了について

いなべ工場で02年5月15日に完成車にガソリンを供給するポンプ付近からガソリン漏れ事故が発生しました。火災等にはいたりませんでしたが、一部地中への流出が生じました。調査の結果、河川、および地中での敷地外流出はありません。要因はポンプと配管をつなぐフレキシブルホース管の亀裂とわかり、耐震フレキシブル配管への変更、異常情報装置の改善など再発防止を図りました。
地中に流出したガソリンは、揚水による浄化や土砂の入替えなどの対策を実施し、土壌分析結果および、監督官庁の現地調査において、浄化完了を確認しました。
なお、関係官庁、地域住民の皆様へ報告および、ニュースリリースによる情報開示を実施しました。

■その他苦情について

富士松工場では02年7月臭いの苦情を頂きました。直ちに調査した結果に基づき、ボイラー燃料タンクの脱臭装置の取り付け、一部工程設備の運転中止、既設脱臭装置の更新等、対策を実施しました。
また、いなべ工場でも02年8月シンナーの臭いがするという苦情を頂き、原因を調査した結果、廃シンナー回収装置の故障と解り、ただちに改善しました。

その他、訴訟、罰金等はありません。また、製品については、環境に関するリコールなどの不具合は発生しておりません。

CONTENTSに戻る

環境マネジメント

環　境　会　計

環境保全活動へ経営資源を効率的に活用するため、事業活動による環境負荷を低減させることを目的とした支出（環境コスト）の把握およびその支出による効果（環境効果）を把握する為の環境会計システムの構築を進めています。また本年度より連結マネジメント対象グループ会社での環境効果も算出を始めました。本報告書では、環境省が公表した「環境会計ガイドライン」に沿って環境コストと環境効果を集計しています。

環境コスト

02年度のトヨタ車体の集計結果は、下記に示すように、環境コスト総額で40億円となりました。
02年度の連結マネジメント対象グループ会社での環境コストは、国内子会社5社と岐阜車体工業㈱の集計です。
＊グループ会社については、本報告書の37ページも参照ください。

■環境コスト集計結果

（単位：億円）

項　目		主な内容	単独 02年度 投資	単独 02年度 費用	子会社合計 02年度（国内6社） 投資	子会社合計 02年度（国内6社） 費用
事業エリア内コスト	生産により生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト	排水処理、廃棄物処理などの公害防止コスト 温暖化防止対策などの地球環境保全コスト リサイクル推進、廃棄物減量化などの資源循環コスト	29.1	3.5	0.8	0.5
上・下流コスト	生産以外の活動に伴って生じる環境保全コスト	環境対応製品のためのコスト グリーン購入費用 環境負荷の小さい燃料などの購入費用	0.6	0.1	—	0
管理活動コスト	環境マネジメント活動における環境保全コスト	環境教育・訓練費用 ISO認証取得関連費用 環境専任スタッフの人件費	—	3.7	—	0.9
研究開発コスト*	環境負荷低減の研究開発における環境保全コスト	生活関連製品に関わる研究開発費用	—	1.8	—	0
社会活動コスト	社会への理解・支援活動における環境保全コスト	自然保護、緑化運動、地域住民への環境活動支援 環境保全団体等に対する寄付・支援 広報・宣伝費	—	0.9	—	0
環境損傷コスト	環境汚染の修復費用、環境損傷の保険料等	環境汚染の修復費	—	0.3	—	0
		合　計	29.7	10.3	0.8	1.4

＊ 研究開発費は、当社独自開発の生活関連製品に関わる部分を集計しています。
当社はトヨタ車のボデー（エンジン、足回りユニット等を除く）の研究開発を行っており、自動車の研究開発費の中にも環境に関する部分はありますが、環境とそれ以外に区分することが難しいため、集計に含んでいません。

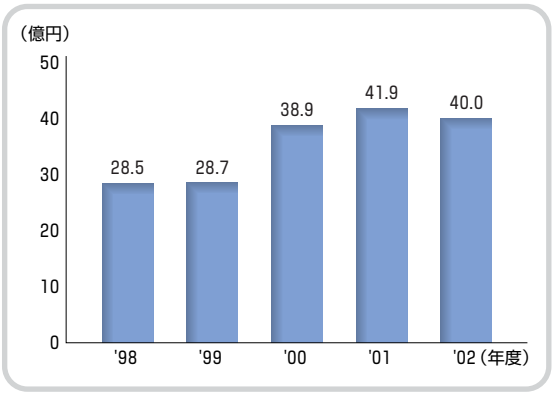
総額 40.0億円　　総額 2.2億円

環境コストの推移

■環境コスト（単独）

01年度と比べ1.9億円の減額となりました。
また環境損傷コストには、いなべ工場ガソリン漏れ事故の対策費用を計上しています。

＊いなべ工場ガソリン漏れ事故については
12ページを参照ください。

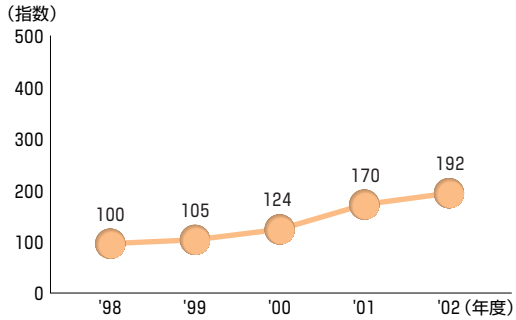


■環境効率（単独）

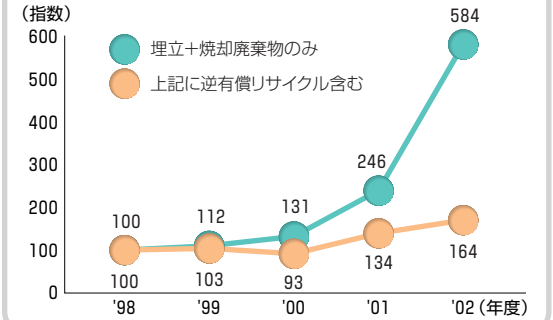
生産部門のCO_2排出量と廃棄物排出量で、98年度を100とした指標で示しています。
〔環境効率＝売上高／環境負荷〕

＊ 廃棄物排出量には、従来からの埋立＋焼却廃棄物に併せ、無償・逆有償リサイクルを含めた指標を記載しています。

環境効率の推移（CO_2排出量を指標とした場合）



環境効率の推移（廃棄物排出量を指標とした場合）



環境効果

■経済効果

経済効果については、確実な根拠のある項目に集計を留め、「製品付加価値への寄与」、「環境リスクの回避」、「企業イメージの向上」等仮定的な計算に基づく経済効果は算出していません。

項　目	単独 02年度 効果額	子会社合計 02年度（国内6社）
エネルギー費の低減	0.9億円	0.4億円
廃棄物処理費の低減	*0.0億円	*0.0億円
リサイクル材の売却費	4.7億円	2.5億円
合　計	5.6億円	2.9億円

＊ 02年度は逆有償リサイクルへの転換が主となり、経済効果がほとんどなし。

■物量効果

環境コスト投入による物量効果（環境負荷の改善効果）は、各環境取り組みの改善状況として、本報告書の20～28ページに掲載しました。

項　目		単独 02年度 削減量	子会社合計 02年度（国内6社）
温暖化防止	CO_2排出量	7679t-CO_2	1233t-CO_2
廃棄物低減	廃棄物排出量	1842t	954t

CONTENTSに戻る

環境マネジメント ―― 環境教育・啓発

環境保全に取り組むためには、従業員一人ひとりがしっかりと自分の役割を認識し、行動する必要があります。そのため、当社では、階層別の環境保全教育や、環境月間などを利用した啓発活動を通じ、地球環境保全を考えた行動の取れる企業人の育成に努めています。

環境教育

■従業員教育

従業員の階層（一般、監督者、管理者）別で、それぞれに適した環境教育を実施しています。また、環境に対する影響の大きい施設の従事者に対しても監督者より、専門の教育を実施しています。

■新入社員教育

新入社員全員を対象として、各部署に配属される前に、環境保全の重要性と自社の環境取り組みを理解してもらうために教育を実施しています。02年度は事務･技術系、技能系あわせて167名が受講しました。

●新入社員教育

■新任基幹職教育

新任基幹職を対象に、環境教育を実施しました。自社の環境取り組みの再認識と、実務の核となる基幹職としての、今後の役割と実務に生かしより一層の環境対応を行ってもらうことを目的としています。02年度は、46名受講しました。

●新任基幹職教育

■ISO14001内部監査員教育

工場の内部監査要員の育成と、自部署でのISO推進リーダーの育成を目的に、内部監査員教育を実施しています。02年度は、いなべ工場の内部監査（全社監査）の前に、8人を対象に教育を実施しました。

■役員研修

02年10月31日　トヨタ自動車(株)を迎え、トヨタのLCAについてご講演いただきました。当社の社長をはじめ、役員を中心にして、自動車開発での環境取り組みの必要性とLCAの活用について再確認しました。

環境啓発

■「環境月間」

6月の環境月間にあたり、当社でも従業員の啓発活動として、環境講演会、環境ポスター募集と表彰などを行いました。講演会では、コクヨ㈱麹谷和也氏を迎え、「グリーン購入とその意義」について講演いただきました。

●環境講演会

■「地球温暖化防止月間」「大気汚染防止推進月間」

12月の「地球温暖化防止月間」「大気汚染防止推進月間」では、従業員と部品等納入業者の啓発活動として、アイドリングストップの励行、空ふかし・急発進・急加速の防止の協力をお願いしています。

●啓蒙垂幕

資格者育成

生産工場において、法で定められた資格取得に併せ、各特性（大気、水質等）の環境影響が大きいと思われる部署に対し、環境保全のリーダー育成の観点から、環境に関する資格取得の推進をしています。

（単位：人）

資格名		資格者数	02年度取得数
公害防止管理者	大　気	35	2
	水　質	23	7
	騒　音	45	2
	振　動	29	1
産業廃棄物中間処理施設技術管理者		11	0
特別管理産業廃棄物管理責任者		9	0
エネルギー管理士		14	0

CONTENTSに戻る

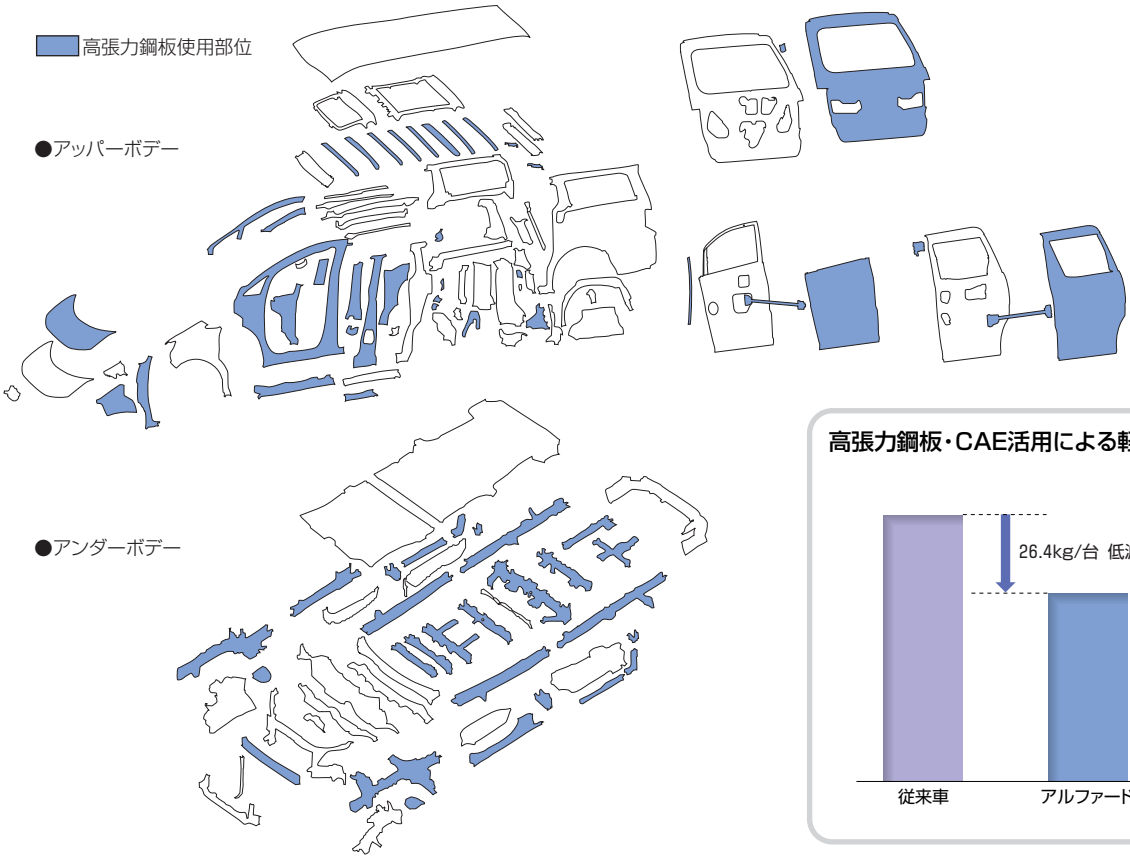
開発・設計

燃費向上/自動車軽量化

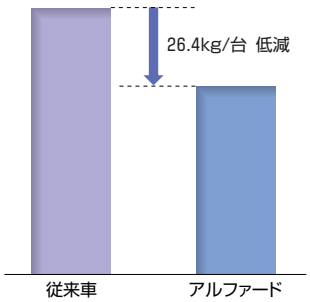
自動車開発において当社では、自動車の燃費向上に寄与する軽量化技術の開発と製品化を推進しています。

高張力鋼板による軽量化

アルファードでは、高張力鋼板の採用と併せ、振動騒音についての感度解析による板厚の最適化により、更なる軽量化を図りました。

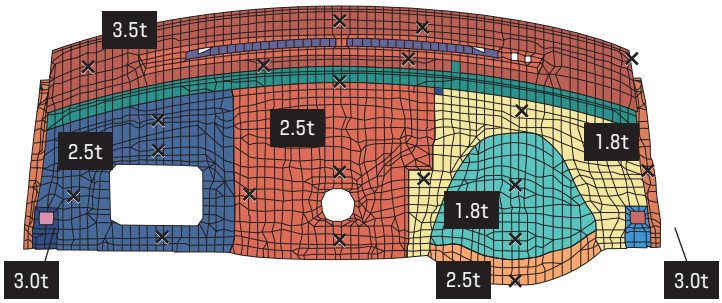


高張力鋼板・CAE活用による軽量化



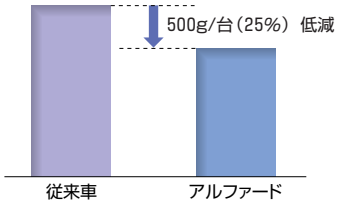
樹脂部品の最適設計による軽量化

アルファードのインストルメントパネルの設計に当って、剛性についてのCAE解析を行い、部位毎に最適板厚を求め軽量化を図りました。



（×：負荷ポイント）　負荷荷重：3kg/点

インパネCAE活用による最適設計の軽量化



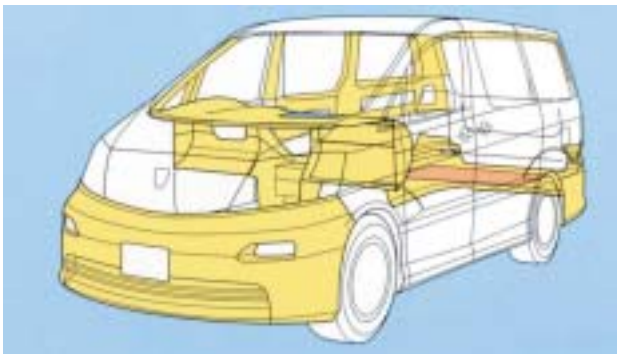
CONTENTSに戻る

リサイクル・環境負荷物質への対応 ——— 開発・設計

部品・材料のリサイクル化や環境負荷物質の管理・低減などの環境保全を可能とする取り組みを実施しています。

樹脂材料のリサイクル性の向上

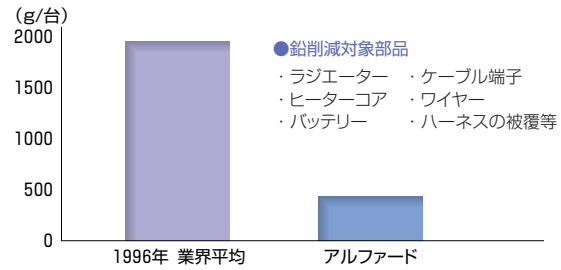
アルファードでは、廃棄時の部品におけるリサイクル性を向上させるために、リサイクル性に優れたTSOPや、TPOを使用しています。また一部には再生材を使用しています。



TSOP（Toyota Super Olefin Polymer）使用部位
TPO（Thermo Plastic Olefin）使用部位
再生材

環境負荷物質の低減（鉛・塩化ビニル）

アルファードにおいては、鉛使用量を2005年までに1/3以下（1996年比）にするという業界目標に対し、早期達成をしました。また、リサイクル性を考慮し、塩化ビニル（塩ビ）樹脂の使用量も低減し、従来モデルに対し、塩素換算で1/2以下に低減しました。

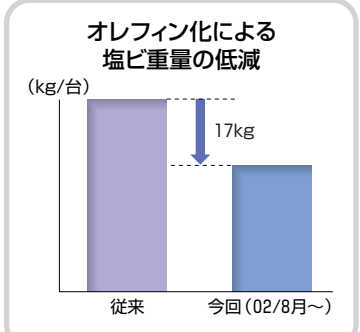


環境負荷物質の低減（塩化ビニル）

ハイエースバンでは、リサイクル効率向上（サーマルリサイクルの向上）のために、塩化ビニル（塩ビ）製フロアマットをその要求性能を維持しつつ塩ビフリー化（オレフィン化）を実施しました。

●フロアーマット

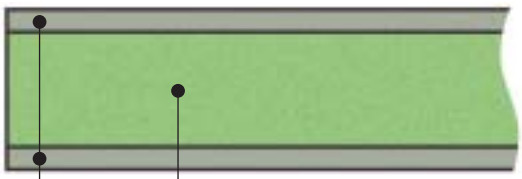
●断面構成
下記2層構造にて要求性能クリア



冷凍車断熱材の代替フロン（HCFC）の全廃

●冷凍車

●パネル断面

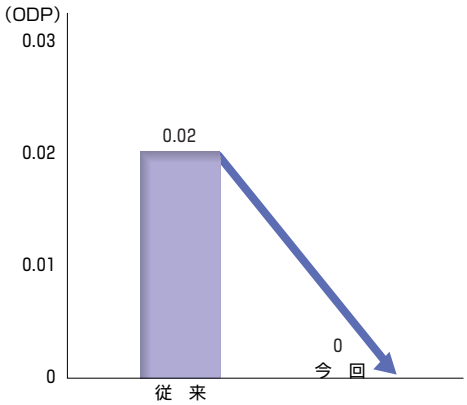


アルミ板
0.65t

断熱材 50、75、100t
基　材：硬質ウレタン
発泡剤：HCFC→HFC

従来冷凍車の断熱材を製造する為に使用していた発泡剤を、オゾン層破壊の原因となる代替フロンのHCFCから、HFCに変更しました。従来使用していたHCFCのオゾン層破壊係数は0.02で、変更によりゼロとなりました。

オゾン破壊係数ODP



*LCAの取り組み

02年度から、当社で生産する自動車について、*LCAを使った環境負荷の評価の検討として、トヨタと連携し、製品の製造段階での総合的なCO_2負荷の集計を始めました。

＊LCA（ライフサイクルアセスメント）
製品に関わる原材料の採掘から、素材製造、製品製造、運搬、使用、廃棄に至るまでの一連のトータルライフの間における、環境負荷等による環境影響を定量的に評価する手法。

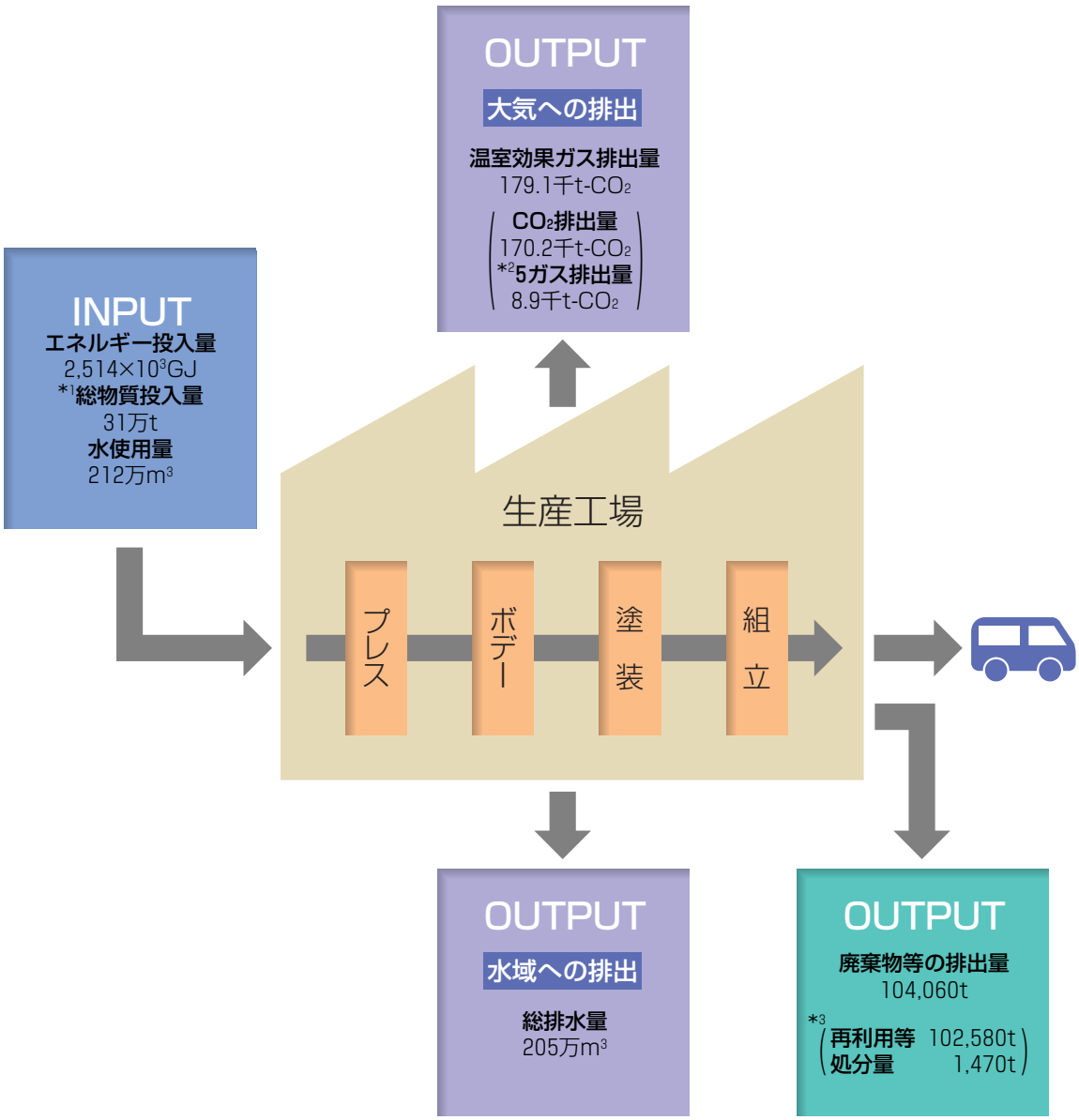
CONTENTSに戻る

資源投入量と環境への排出量 ―― 生　産

生産工程では、電気、石油燃料（重油等）およびガス（都市ガス等）を使用し、自動車を主に生産しています。下の図は、生産工程における資源の投入量と環境への排出量を示したもので、トヨタ車体では、資源の有効利用、環境負荷物質低減に取り組んでいます。

02年度生産に係わる資源投入量（INPUT）は、主な原材料等の資源を31万t、電力等のエネルギーを2,514×10^3GJ、工業用水等の水資源を212万m^3生産工程に投入しました。また、環境負荷物質の排出量（OUTPUT）は、温室効果ガス179.1千t-CO_2を大気へ排出、205万m^3の排水を水域へ排出しました。廃棄物等の排出量104,060tの内、売却やセメント原料等のリサイクルへは102,580t、処分量の1,470tを排出しています。

■自動車生産工程の02年度資源投入量と環境負荷物質



*1 総物質:鋼材、樹脂材、塗料等
*2 5ガス:温室効果ガスの内、CO_2以外のメタン（CH4）、亜酸化窒素（N_2O）、ハイドロフルオロカーボン（HFC）、パーフルオロカーボン（PFC）、六フッ化硫黄（SF_6）の5物質
*3 再利用等は有償物および逆有償物リサイクル量を示し、処分量は中間処理量および直接埋立量を示す

CONTENTSに戻る

生　産 ―― 地球温暖化防止

地球温暖化防止のため「2005年度末までにCO_2排出量を90年度比5%減」という目標を掲げ、地球温暖化の要因とされるCO_2低減に取り組んでいます。

主な取り組み

●省エネ型生産設備の開発・導入
- コージェネレーションシステムの導入
- エネルギー効率の高い設備の導入

●生産ライン等でのムダ排除の一層の推進
- 非稼動時の設備停止や生産量に応じた稼動
- 温度、圧力設定の見直し
- エネルギー供給効率の向上

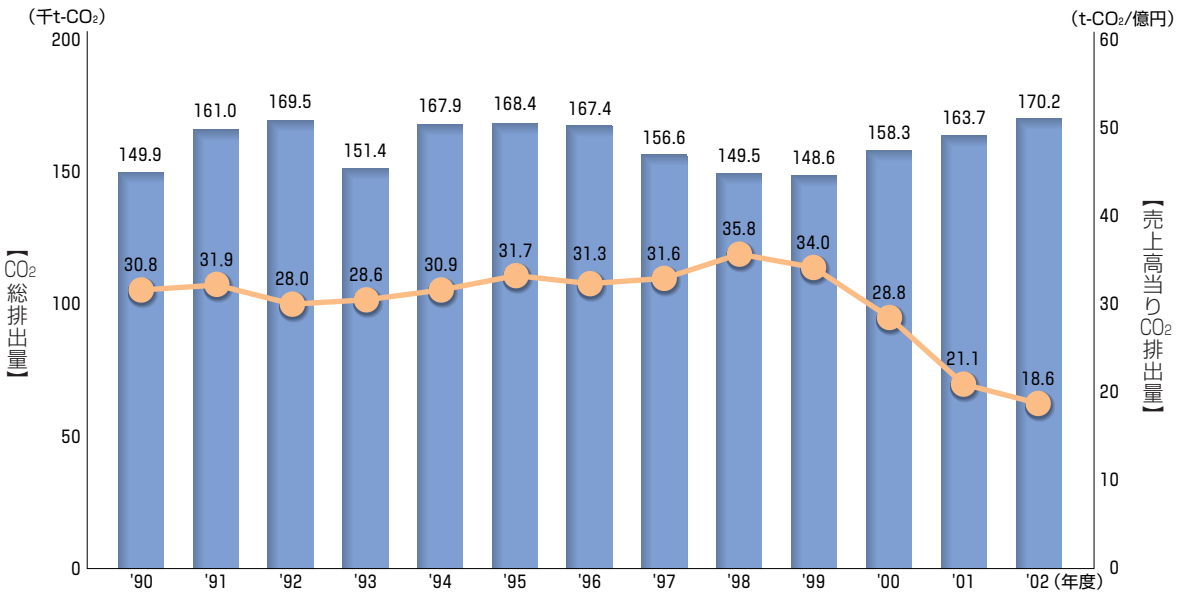
05年度目標
●CO_2排出量を2005年度末までに90年度比5%減

02年度の主な取り組み

●スポット溶接の電力低減
●いなべ工場ガスタービン低温排熱利用
●富士松工場樹脂塗装向け小型分散コージェネの導入

02年度	
目　標	実　績
●CO_2排出量 174.0千t-CO_2以下	●170.2千t-CO_2

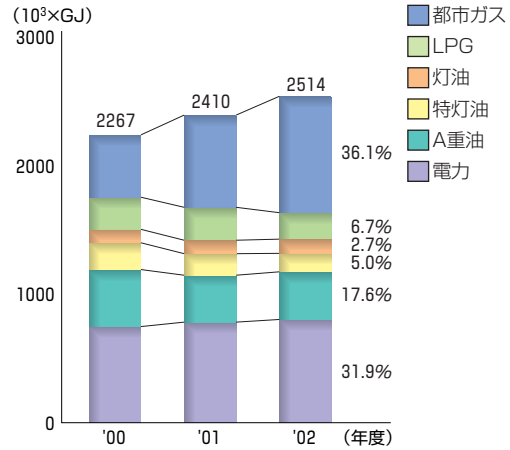
生産工程におけるCO_2排出量



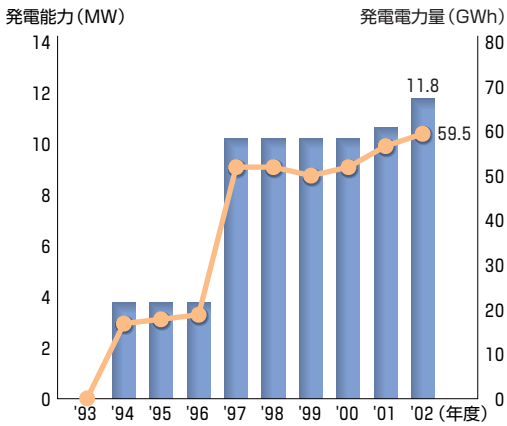
＊CO_2換算係数は、下記の値を使用しました。
電力：0.3817kg-CO_2/kwh　ブタンガス：3.0094kg-CO_2/kg　都市ガス：2.3576kg-CO_2/m^3　灯油：2.5308kg-CO_2/L　A重油：2.7000kg-CO_2/L
＊「環境報告書2002」の01年度の売上高は、01年度からの新たな有償支給分を除いた値を使用していましたが、今回から01年度にさかのぼって全社での売上高を使用しています。(01年度 7,774億円、02年度 9,128億円)

エネルギー使用量

■エネルギー別使用量



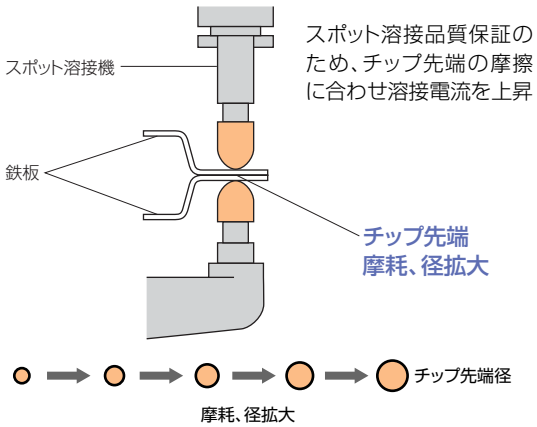
■コージェネレーションシステムによる発電能力と発電量



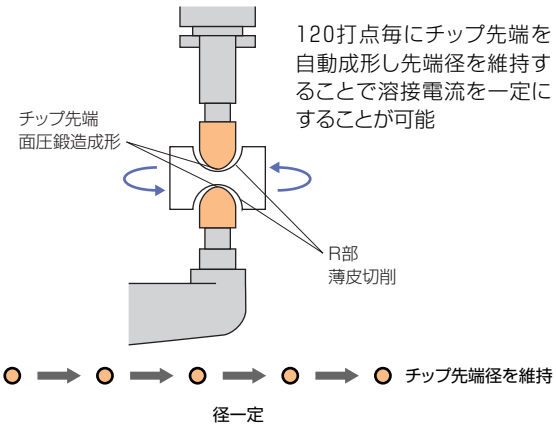
スポット溶接チップ自動成形機開発による電力低減

スポット溶接チップ先端自動成形装置の開発により、
チップ先端摩耗時の溶接電流の上昇をなくし、溶接電力を低減しました。

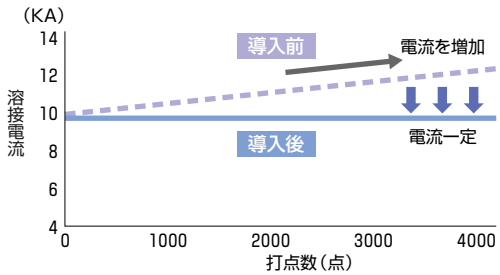
導 入 前



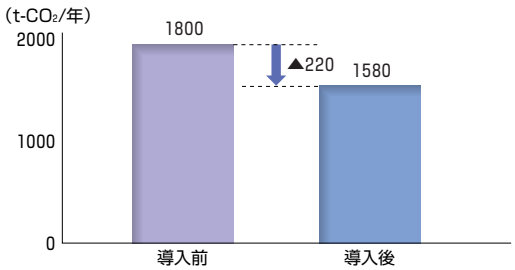
導 入 後



打点数と溶接電流の関係



導入効果(エスティマラインのスポット電力CO_2排出量)



CONTENTSに戻る

生　産

廃棄物低減と省資源

埋立廃棄物ゼロへの取り組みは、2003年度末の計画を前倒しして、2001年7月に達成。現在は、焼却廃棄物の低減を重点項目として活動を実施しています。01年度は「塗料粕高炉原料化」の設備停止により焼却廃棄物排出量が増加しましたが、02年度に設備対策と能力向上対策により挽回しました。
また、02年度より鋼材、樹脂、塗料の省資源の取り組みを開始しました。

主な取り組み

●**減量化**
・汚泥廃棄物などの減量化拡大
●**発生源対策の一層の推進**
・塗着効率の向上　ほか
●**リユース・リサイクル**
・樹脂バンパー廃材のリサイクル化
・塗装洗浄シンナーのリサイクル化

05年度目標
●*埋立廃棄物ゼロを2003年度末までに全工場で達成 ●焼却廃棄物を2005年度末までに90年度比1/3以下

＊ 埋立廃棄物ゼロ：工場から排出される埋立廃棄物を98年度比5%（48t）以下とする事。

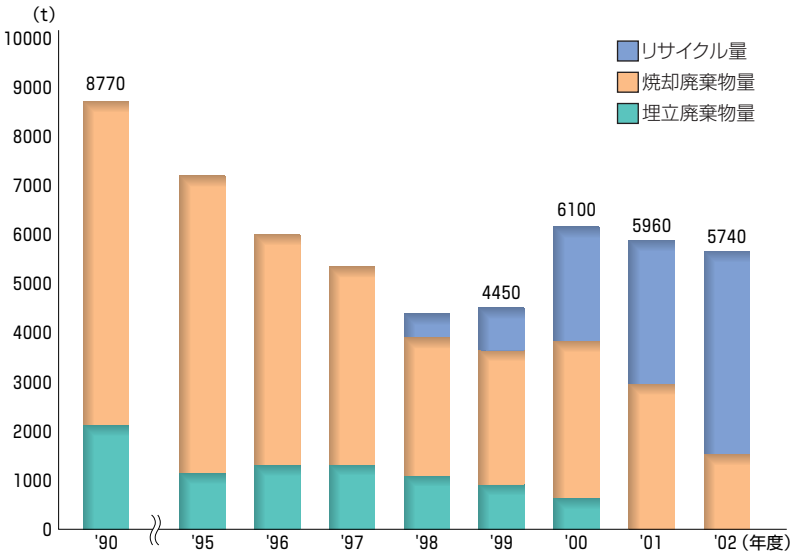
02年度の主な取り組み

●**塗料粕高炉原料化の拡大**

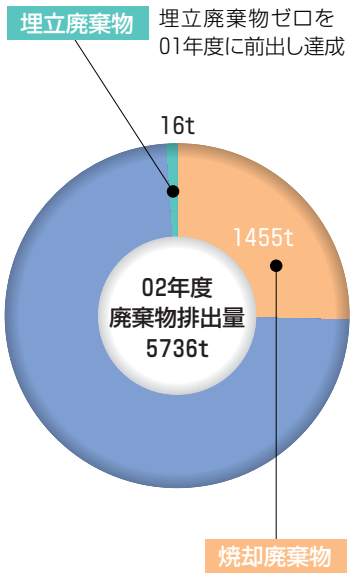
02年度	
目　標	実　績
●焼却廃棄物量 2,130t以下	●1,455t

*1廃棄物排出量

■廃棄物排出量の推移



廃棄物排出量の内訳

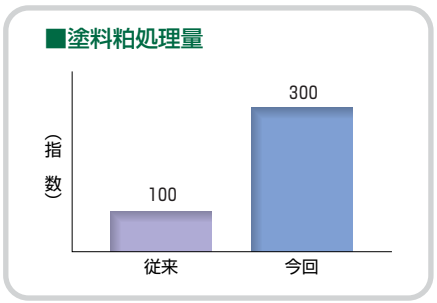


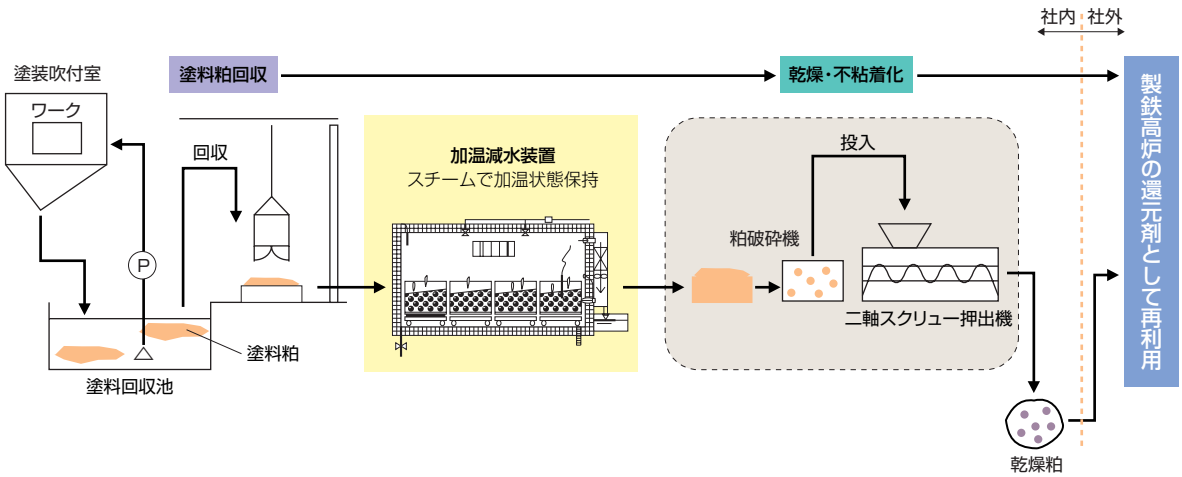
02年度に05年度目標「90年度比1/3以下（2180t）」を前出し達成

＊1 廃棄物排出量：埋立廃棄物、焼却廃棄物と逆有償・無償リサイクルをあわせた量
数値は1tの位で四捨五入し、10t単位で表示しております。

塗料粕リサイクルの拡大

01年度に導入した2軸スクリュー型乾燥装置に加え、今回、加温減水装置を設けることで、高含水率の塗料粕に対しても製鉄高炉の還元剤に利用することが可能となりました。





廃棄物処理業者点検

当社から排出する廃棄物の処理は、従来から認可を受けている業者に委託しております。また、適正な処理をするため、排出者としての責任の一環で、委託業者の契約内容の現地確認、委託物の管理・処理状況などについて年1回現地点検を行っています。さらに最終処分場の現地確認も行っています。
02年度は、全委託先15件を実施し、適正に管理、運営されている事を確認しました。

省資源活動

資源リサイクル法から資源有効利用促進法への変更もあり、より資源のニーズが高まってきました。従来のリサイクルを主とした活動から、発生源対策からの資源ロス低減に重点をおいた活動として、自動車生産における、プレス、樹脂、塗装工程で省資源の取り組みを開始しました。

生　産

環境負荷物質の低減

生産工程で使用する化学物質の自主的な低減活動として、*1PRTR対象物質の管理と低減、*2VOCの排出量低減に取り組んでいます。

*1 PRTR（Pollutant Release and Transfer Register）：特定化学物質の排出・移動登録
*2 VOC（Volatile Organic Compounds）：揮発性有機化合物

主な取り組み

- PRTR対象物質の低減
- VOC排出量の低減

05年度目標
●PRTR対象物質の排出量を、2005年度末までに98年度比50%減 ●塗装ラインの塗装面積あたりVOC排出量を、2005年度末までに98年度比50%減

02年度の主な取り組み

- 洗浄シンナーの材料変更
- 洗浄シンナー使用量削減
- 塗装塗着効率の向上

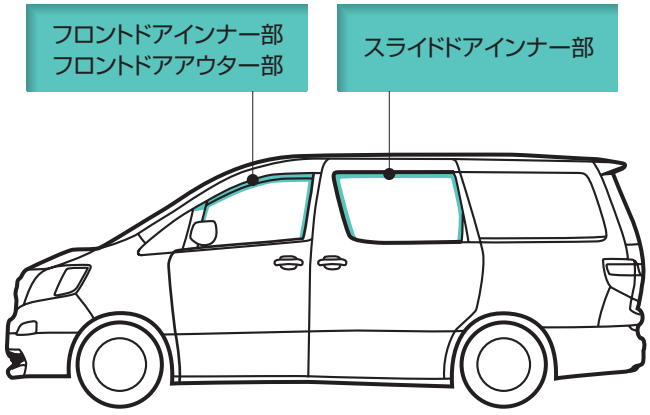
＊新型車種の導入により溶剤分が多い塗料の使用量が増加。その結果、PRTR対象物質排出量が増加しました。

02年度	
目　標	実　績
●PRTR対象物質排出量 1,500t以下	●*1,590t
●VOC排出量ボデーライン平均 54g/m²以下	●54g/m²

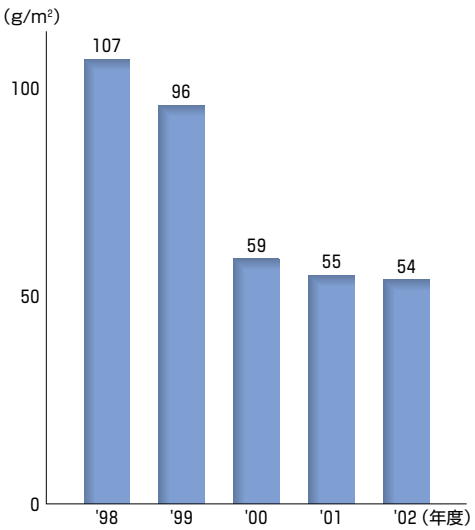
VOC排出量の低減

従来、外板の黒意匠部分は塗装が施されていましたが、新型車「アルファード」への黒テープ化の拡大を実施し、塗装時に排出されるVOCの低減を図っています。

■アルファード黒テープ使用部位



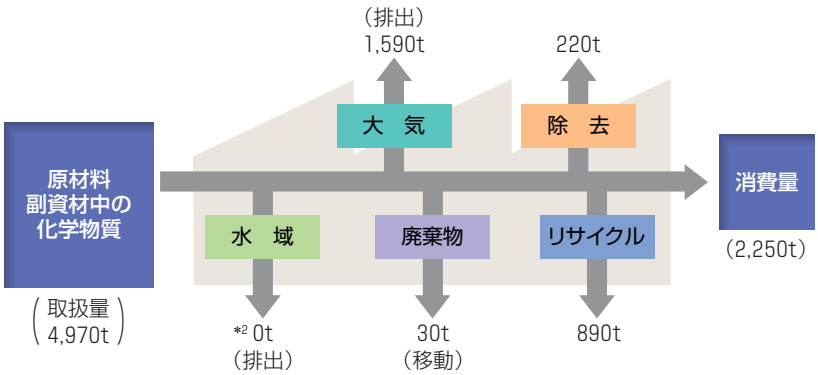
塗装面積あたりVOC排出量（全ライン平均）の推移



PRTR対象物質の低減

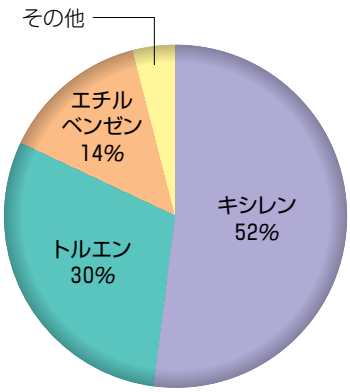
生産工程より排出しているPRTR対象物質は、塗装工程で使用されている塗料溶剤としての、キシレン、トルエン等が大半を占めます。*1排出量の削減取り組みとして、溶剤をPRTR対象外の物質へ切り替えを実施しており、2002年度の排出量は1,590tとなりました。

■PRTR対象物質のマテリアルバランス

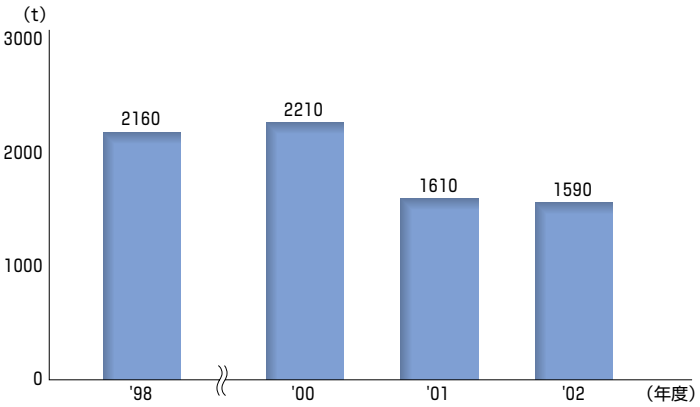


*1 排出量：大気と水域へ排出される量
*2 左図は10t単位で表示しておりますが、水域の排出量は0.3tであります。
＊ 工場別のデータは巻末にまとめてありますのでご参照ください。

■PRTR対象物質の排出量の構成



■PRTR対象物質の排出量の推移



PCBの保管

変圧器やコンデンサの絶縁油として封入されているポリ塩化ビフェニール（PCB）について、当社では適正に保管しており、02年度末でのコンデンサは82台、蛍光灯安定器は542個あります。

ダイオキシン対策

ダイオキシン規制に対する対策として、全工場の焼却炉を廃止しました。（～2000年2月）
使用していた焼却炉は小型のものであり、排出基準を十分満足しているものでしたが、焼却廃棄物の発生源対策、リサイクル化の推進により、焼却炉を廃止しました。

CONTENTSに戻る

生　産

水資源の節約

資源の有効利用から「水資源の節約」を第3次取り組みプランに新に掲げ活動を実施しています。01年度では水使用工程の調査、計測器の設置など、生産工程での水使用量の把握を実施し02年度より低減活動を開始しました。

主な取り組み

- ロスの低減
- 必要量の適正化
- 水の再利用化

05年度目標
●車両生産台数当たりの使用量を95年度比20%減

02年度の主な取り組み

- 空調ドレン水の再利用
- フロートスイッチ設置による無駄低減
- 排水処理場放流水の再利用

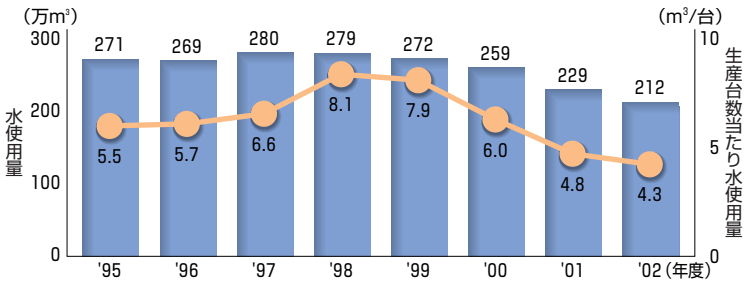
02年度	
目　標	実　績
●生産台数当り水使用量 4.7m³/台以下	●4.3m³/台

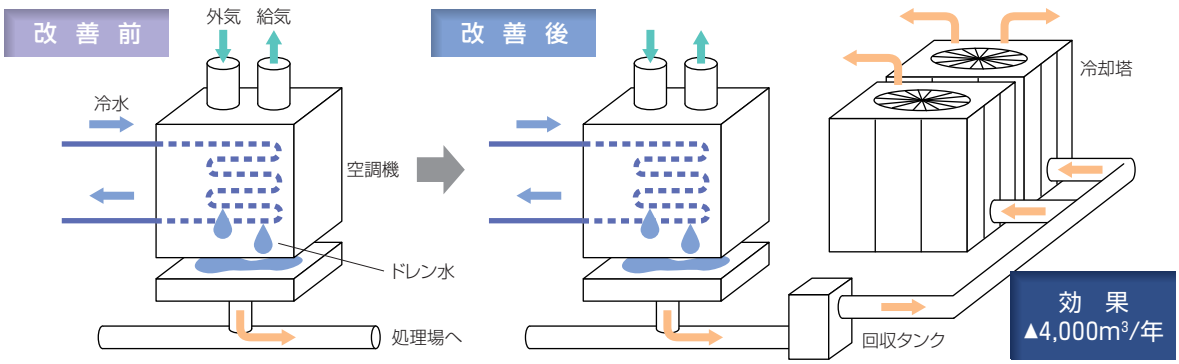
生産工程における水使用量の削減

■空調ドレン水の再利用

空調機の結露水（ドレン水）は水質良好であったため、それを回収できるようにして他設備の補給水として再利用しました。

■水使用量の推移





CONTENTSに戻る

物流の合理化

物流の合理化として、部品を運搬する際の輸送効率向上による、物流に関わるCO_2排出量の低減、また、梱包・包装資材の使用量の低減に取り組んでいます。

主な取り組み

●輸送効率の向上
・荷姿検討と混載輸送の推進
・ノックダウン部品の社内梱包の実施
●梱包・包装資材の使用量の低減
・使用簡素化による荷姿改善
・リターナブル化による荷姿改善

05年度目標
●物流に関わるCO_2排出量を90年度以下に安定 ●梱包・包装資材使用量を95年度比20%減

02年度の主な取り組み

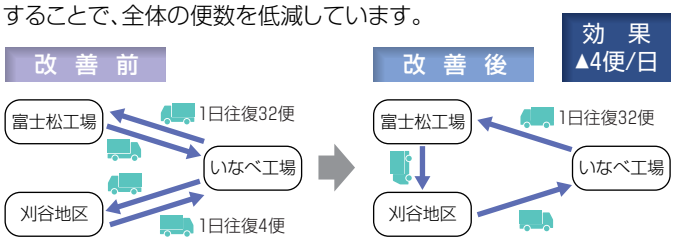
●荷姿検討と混載輸送による便数の低減
●リサイクルしやすい梱包・包装材への変更

02年度	
目　標	実　績
●物流に関わるCO_2排出量 4,700t-CO_2以下	●4,410t-CO_2
●梱包・包装資材使用量 1,960t以下	●1,880t

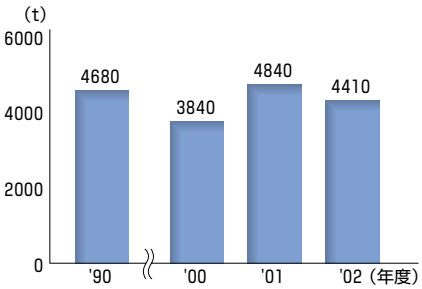
物流の合理化の取り組み

■荷姿検討と混載輸送による便数の低減

2工場間の単独便から3工場以上の混載便を導入することで、全体の便数を低減しています。

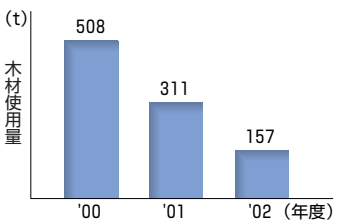


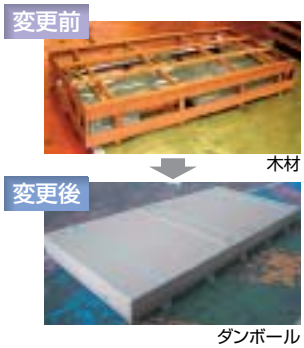
■物流に関わるCO_2排出量の推移



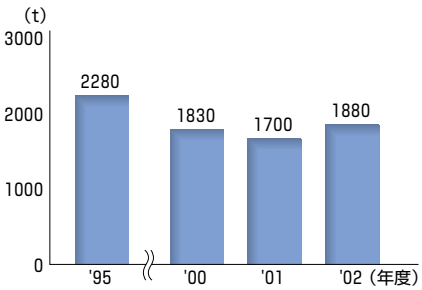
■リサイクルしやすい材料への変更

包装作業性とあわせ、リサイクルしやすい材料へ変更しています。





■梱包・包装資材使用量の推移



CONTENTSに戻る

生　産

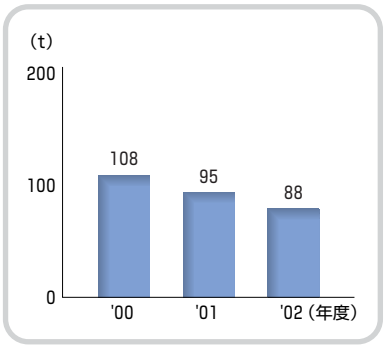
地域環境保全

大気・水質・土壌汚染・地下水汚濁などへの環境負荷の少ない設備の導入、および、環境負荷を与える設備の抽出と重点管理をすることで、環境汚染の未然防止に努めています。

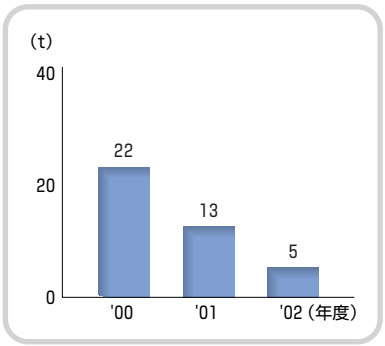
大気管理

酸性雨や大気汚染の原因となるNOx（窒素酸化物）、SOx（硫黄酸化物）対策として、燃焼条件の管理、低NOxバーナーの使用、燃料の都市ガス化転換などを行っています。2002年度においても、全工場で排出ガス規制値を満足しています。
「環境報告書ガイドライン」（2001年2月、環境省）に従い、大気へ影響を及ぼす排出量も示します。
NOx、SOxの総排出量は、燃料の都市ガス化等により減少傾向を継続しています。

■NOx排出量の推移



■SOx排出量の推移

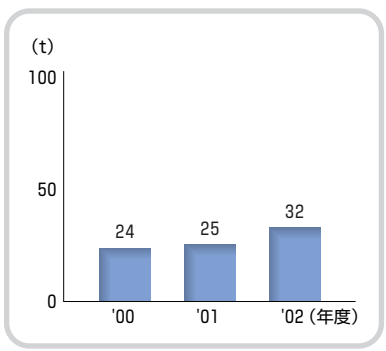


＊工場別の大気測定データは、巻末に取りまとめてありますのでご参照ください。

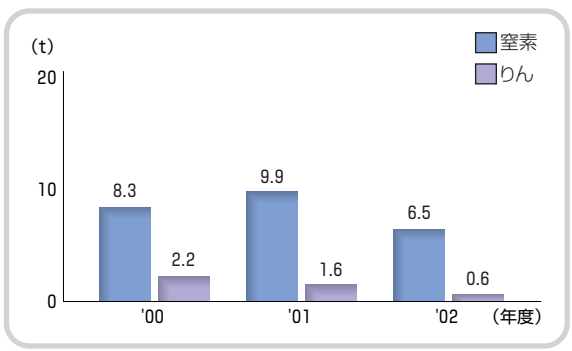
水質管理

全工場とも総合排水処理場で排水処理·調整を行っています。2002年度においても、全工場で排水に関わる規制値を満足しています。
「環境報告書ガイドライン」（2001年2月、環境省）に従い、水質へ影響を及ぼす排出量も示します。
総量規制の対象物質であるCOD、窒素、りん、とも現在の規制値に対し10～40%の低いレベルで推移しています。

■COD汚濁負荷量の推移



■窒素・りん排出量の推移



＊工場別の水質測定データは、巻末に取りまとめてありますのでご参照ください。

土壌・地下水に関する取り組み

自主的に土壌、地下水の調査を実施しています。過去に使用履歴の有る物質については、全ての工場で環境基準以下であることを確認していますが、使用履歴のない物質が環境基準を上回る濃度で検出されました。
これは、工場敷地外の原因で、その物質が流入してきたと思われ、行政及び地域の皆様にも報告しております。

使用物質と廃止時期

工　場	使用物質	廃止時期
富士松工場	1.1.1-トリクロロエタン ジクロロメタン	95年 96年
富士松工場 刈谷地区	1.1.1-トリクロロエタン ジクロロメタン	85年 67年頃
いなべ工場	使用履歴なし	—

富士松工場　地下水測定の状況（02年度）　（単位：mg/ℓ）

物　質　名	測定値	環境基準
テトラクロロエチレン	0～0.052	0.01
四塩化炭素	0～0.0199	0.002
トリクロロエチレン	0～0.045	0.03

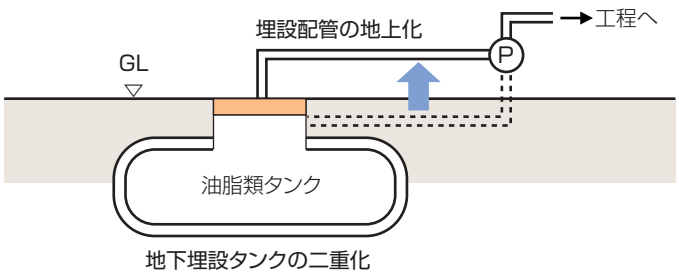
富士松工場刈谷地区　地下水測定の状況（02年度）　（単位：mg/ℓ）

物質名	測定値	環境基準
トリクロロエチレン	0～0.044	0.03
1.1-ジクロロエチレン	0～0.127	0.02

*いなべ工場は、検出なし

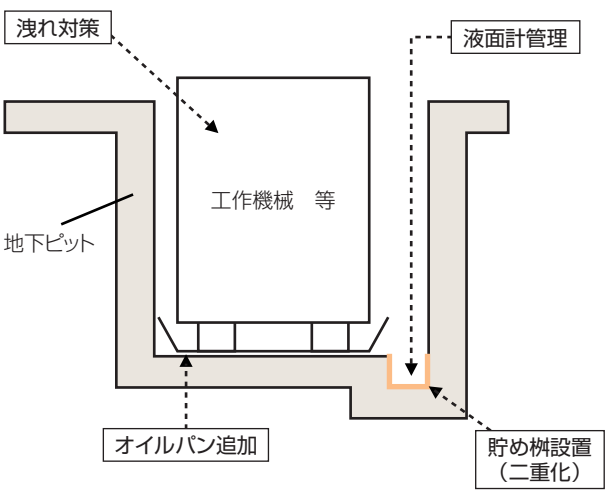
油脂類の地下浸透防止対策

油類の土壌汚染防止の第1ステップとして、1999年から推進してきた地下埋設タンクの二重化、埋設配管の地上化を完了しました。



地下埋設タンクの二重化

更に、第2ステップとして、2003年度から2005年度末を目標に、コンクリートピットからの油類の漏洩防止対策に取り組んでいます。



CONTENTSに戻る

生　産 ―― 事業所の取り組み事例

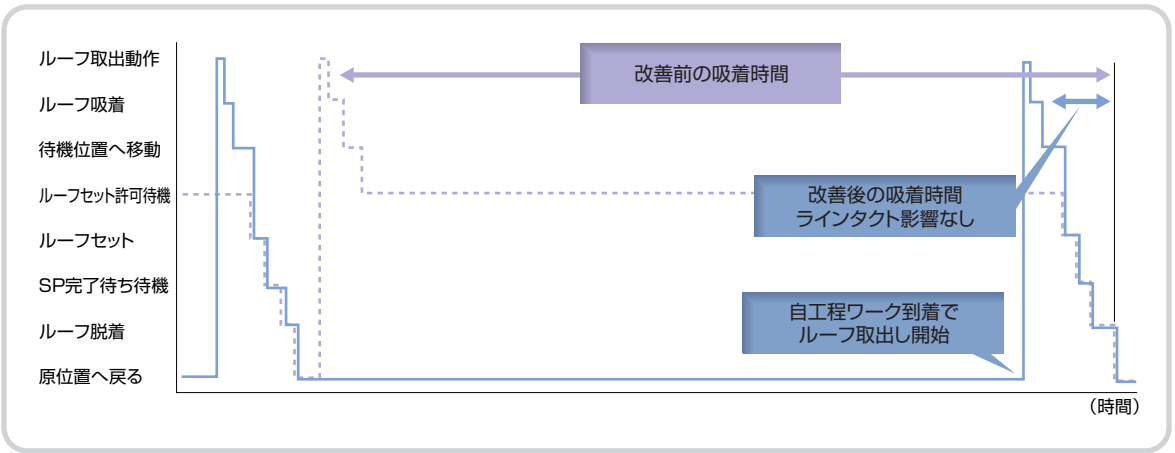
富士松工場の取り組み

富士松工場は、本社と同じく、愛知県刈谷市にあり、6,007名の従業員を擁し、ミニバンを中心に年間約28万台生産しています。また、富士松工場刈谷地区は、従業員182名で、トラックを年間約3万台生産しています。

■ボデー工程の搬送機吸着待機時間短縮による省エネ

生産タクトの低下で、前工程からボデーがくるまでの間隔が長くなり、ロボットはルーフを保持した状態で頭上待機するため、吸着用に圧縮エアーを使用している時間が長くなった。ボデーが到着してからルーフをロボットが取り出す様に吸着動作を行うことにより、生産変動に関係なくワークセットの待機を無くし、圧縮エアー・送気電力を低減しました。

ボデールーフ取り付け工程



■環境PRコーナーの設置

02年10月から、工場玄関の一角へ“環境PRコーナー”を設置し、従業員へ工場の取り組みを紹介しています。

富士松工場　環境PRコーナー

■低減活動の事例発表会・環境功労者表彰

富士松工場では、省エネ・廃棄物・水使用量の低減活動の優秀事例発表会とあわせ、環境に関わる功労者への表彰も実施しています。

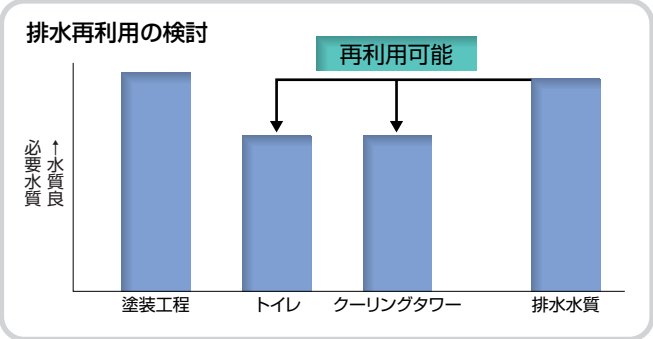
環境功労者表彰

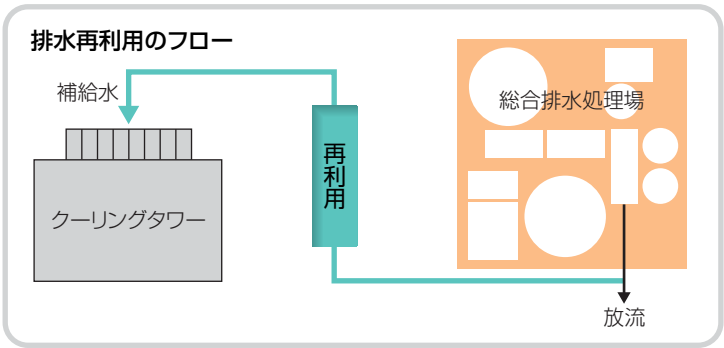
いなべ工場の取り組み

いなべ工場は、三重県員弁町にて1,955人を擁し、アルファード、ハイエースなどを年間約17万台生産しています。また周辺を自然に囲まれた環境であることから、自然保護に加え、工場周辺の道路の里親を引き受け、地域のイベントに参加するなど、地域との連携にも力を入れ取り組んでいます。

■工場排水の再利用による水使用量の低減

いなべ工場の総合排水処理場で処理した生産排水は、従来河川へ放流していました。周辺の自然環境から極力、排水中の環境負荷物質の除去を行っている為、水使用量の低減として、その排水水質で利用可能なクーリングタワーの補給水として再利用を実施しました。





02年度

工場排水の再利用量
（年間換算）

14.8千㎥/年

■員弁町内530活動

いなべ工場の近くにある社員寮の寮生は、地区の一員として地区が主催する530活動に参加しています。

寮生による道路美化活動

■地域との交流

・地区PTA廃品回収へ協力

工場で出たダンボールを廃品回収として業者へ出し、回収した金額を周辺地区のPTAへ寄付しています。02年度はダンボールを1.2t回収し、子供会活動費に使用して頂いています。

・町との懇談会

地域住民の方との懇談会に加え、町との懇談会も実施しています。工場の生産等の状況と合わせ、環境問題についても定期的に報告と、情報交換をしています。

その他の事業

環境分析事業

㈲イナテック

従来社内にあった環境分析の部門を分離独立させ、00年10月有限会社イナテックを立ち上げました。県より環境計量証明事業所および作業環境測定機関として認定され、水質や大気などの環境分析を行なっています。お客様のニーズにお答えするため、法定の調査分析に加えて環境負荷の低減対策や管理手法などトヨタ車体で培った技術・ノウハウをもとにした質の高い提案をしています。こういった活動を通じて、官公庁の河川監視事業や水質調査事業をはじめ、トヨタグループ、近隣の部品メーカーなど地域・企業の環境保全活動に貢献しています。

住所：三重県員弁郡員弁町大字市之原10番地
TEL：0594-74-4526

■事業内容

●環境計量証明
大気・排ガス・悪臭
排水・海水・河川水・地下水
底質・土壌・廃棄物
農薬・環境ホルモン

●応用分析
材料評価・開発
化学品・材料の分析

●作業環境測定
有機溶剤

●環境調査・環境アセスメント

水質調査事業でのサンプリング

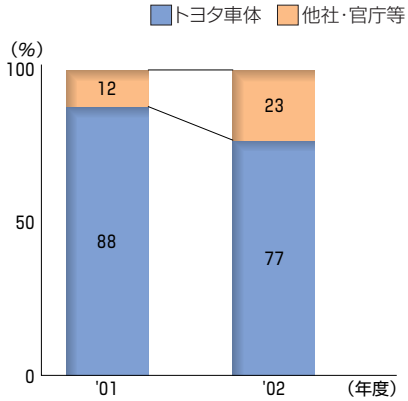
■環境への配慮

分析・実験で出る分析水、試薬などの排水は処理業者にて適正処理を行っています。また、その他の排水も、中和槽、生態観測槽において適性に管理・処理しています。

中和槽

生態観測槽

■客先別売上高比率



CONTENTSに戻る

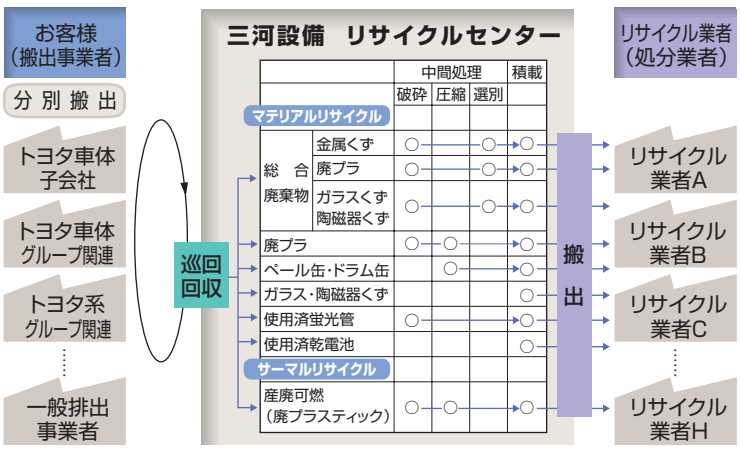
廃棄物リサイクル事業／他 ——— その他の事業

三河設備（株）リサイクルセンター

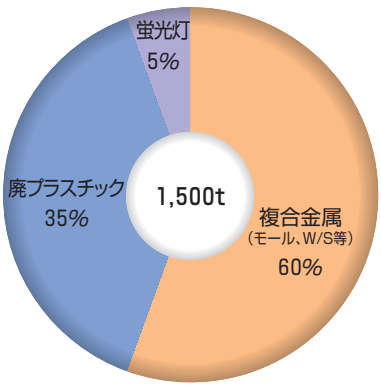
トヨタ車体構内および工場間の廃棄物収集·運搬を事業の一部として実施していたノウハウを活かし、収集·運搬、および中間処理許可を受けています。リサイクル設備の充実を図り、リサイクルセンターを01年9月に設立し、トヨタ車体グループ、およびトヨタ車体の仕入先協力会の車体協和会において、埋立廃棄物ゴミゼロへの取り組みに貢献しています。

リサイクルセンター

■リサイクル事業ー中間処分システムー



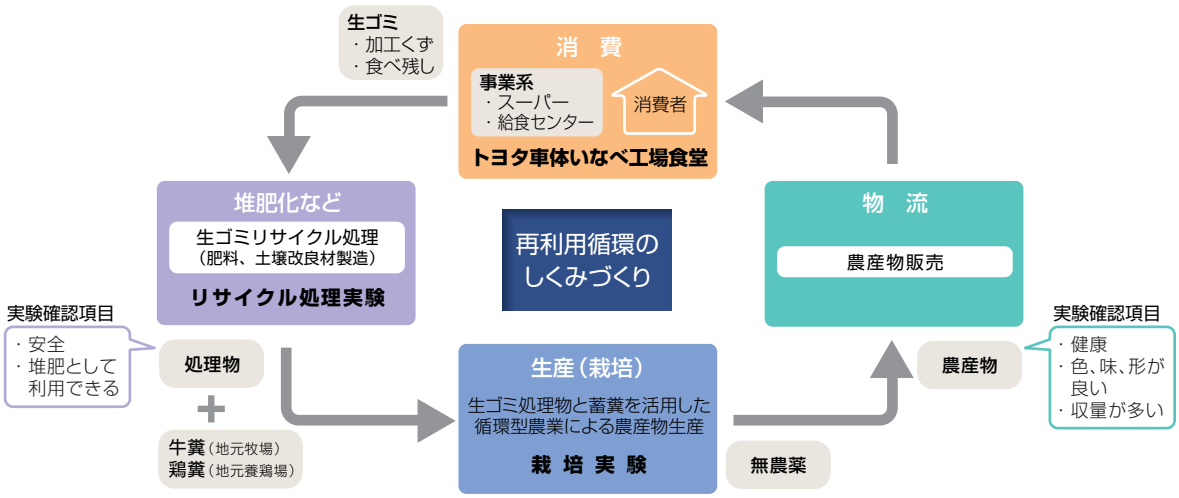
02年度処理量



有機性残渣（工場食堂の生ゴミ）のリサイクル活用の取り組み

生ゴミのリサイクル処理物で野菜の栽培実験を行い、再利用循環のしくみづくりに取り組んでいます。

●循環型農業に活用する為の実証実験



CONTENTSに戻る

トピックス

世界No.1のRVメーカーをめざして。

夢づくり、車づくりを支える環境づくり

開発センター　新技術本館

03年8月　日経ニューオフィス推進賞受賞

■基本コンセプト

・21世紀にふさわしい開発部門の環境を構築できる新技術館。
・地域のランドマークとなる建物とエントランス。
・環境との調和を大切に、先進的な企業イメージを演出した地域全体の財産となる顔づくり。
・明るく開放的で21世紀の先進的な車の開発をイメージできる空間づくり。
・独創性･革新性のある企業提案･設計がスピーディーに行える環境、機能的でメンテナンスフリー度が高く知的財産性が向上できる創造的な執務環境。

開放的なエントランス

大型デスクによるユニーバーサル執務環境

バーチカルなコラボレーション環境

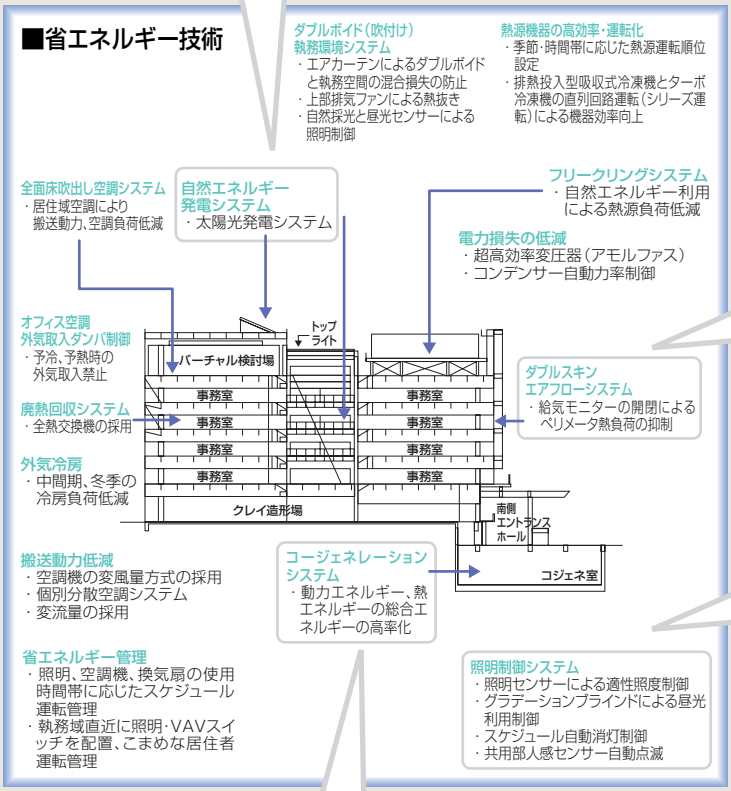
デザインスタジオ

■太陽光発電システム

屋上には太陽光パネルを設置して、発電しています。

太陽光パネル

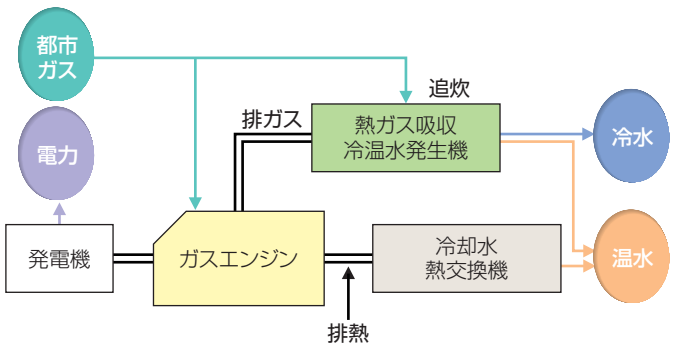
■省エネルギー技術



■コージェネレーションシステム

小型コージェネ装置を建屋の地下に設置し、ガスエンジンの排熱を高効率で利用しています。

コージェネレーションシステムフロー



■ダブルスキンエアフローシステム

南側に設置した、2重ガラスの吹抜け構造と、最上部の電動モニターの自動開閉よるダブルスキン内の空気の排気、集熱により、ペリメータ負荷を低減します。

ダブルスキン内

ダブルスキン最上部電動モニター

■照度制御システム

・通路、トイレ等の共用部での人感センサーによる自動点滅
・事務室の机上の照度センサーによる適正照度制御
・グラデーションブラインドによる昼光利用制御により照度制御をしています。

グラデーションブラインド

ブラインドはスラットの角度が1枚1枚少しずつ異なる。ブラインドの角度変更は、パソコンに入力された四季の時々刻々の太陽高度、方位角に連動して行われる。

CONTENTSに戻る

連結環境マネジメント ―― 連結環境取り組み

トヨタ車体グループとしての環境取り組み強化として2000年10月にオールトヨタ車体生産環境会議を発足させ、国内外7社を対象に「連結環境マネジメント」を導入しました。
02年度より岐阜車体工業を追加し、連結環境取り組みの輪を広げました。

対象範囲	連結環境マネジメント取り組み項目
連結マネジメントの対象会社は、 ①連結生産子会社 国内4社、海外2社 ②関連会社 国内2社 ●東海鉄工㈱　00年10月より参画 ●岐阜車体工業㈱　02年4月より参画	①ISO14001認証取得 ②温暖化防止、廃棄物低減、環境負荷物質の管理・低減

■取り組み体制（役職は03年3月末時点のものです）

トヨタ車体環境委員会
委員長:久保地取締役社長

生産環境委員会
委員長:池本専務取締役

対象会社	ISO14001認証取得
岐阜車体工業(株)	00年10月

＊トヨタ車体生産環境委員会のメンバーとして参画

オールトヨタ車体生産環境会議
委員長:池本専務取締役

	対象会社	ISO14001認証取得
国内	㈱東海特装車	03年1月
国内	トヨタ車体精工㈱	04年1月予定
国内	エース産業㈱	03年3月
国内	東海部品工業㈱	03年3月
国内	東海鉄工㈱	02年3月
海外	スギティークリエーティブス㈱（インドネシア）	03年3月
海外	春翔欣業㈱（台湾）	02年1月

子会社内部監査

トヨタ車体は、子会社の環境マネジメントシステムの取得と運用の支援のため、構築、運用状況を当社より内部監査人を派遣し、監査する内部監査形式で確認しています。

東海部品工業での子会社内部監査

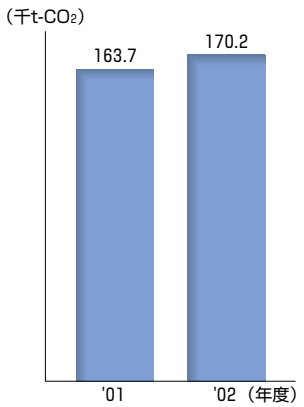
CONTENTSに戻る

連結環境データ ―― 連結環境マネジメント

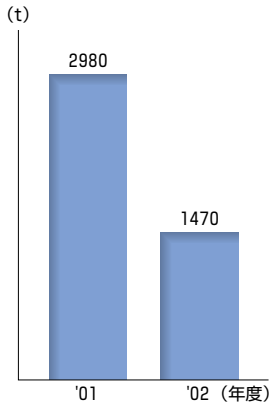
連結生産環境データ

トヨタ車体

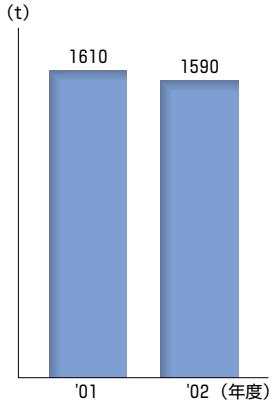
■CO_2排出量



■廃棄物排出量

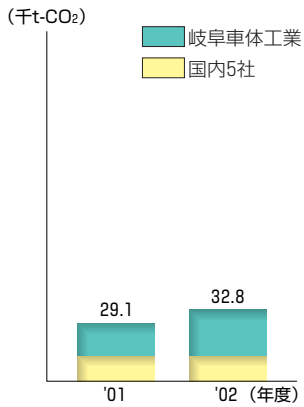


■PRTR対象物質排出量

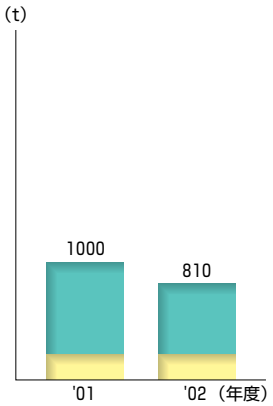


国内連結(6社)

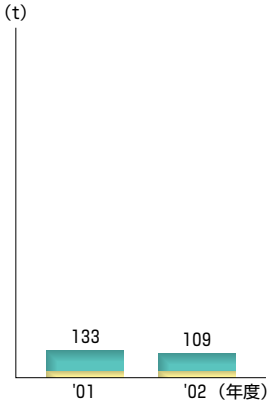
■CO_2排出量



■廃棄物排出量



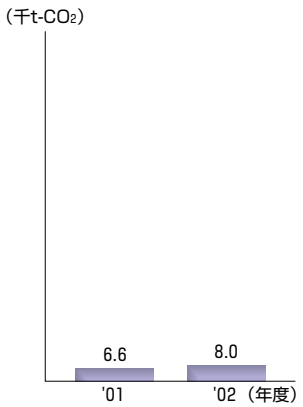
■PRTR対象物質排出量



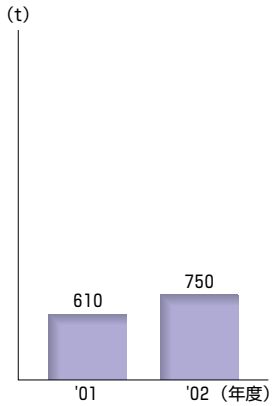
海外連結(2社)

＊CO_2排出量は国内係数を使用し、エネルギー使用量より算出。

■CO_2排出量



■廃棄物排出量



CONTENTSに戻る

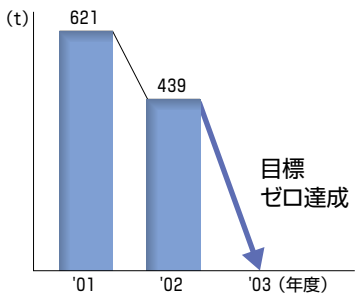
岐阜車体工業の取り組み

岐阜車体工業㈱は1940年10月岐阜県岐阜市で創業し、1970年岐阜県各務原市に本社・本社工場を移転し現在に至っています。現在各務原市内に本社工場、須衛工場を置き、トヨタグループのボデーメーカーとして、社是「よい品、よい工夫 熱と誠と人の和で」のもとに、1400名の従業員が「ハイエース」「ハイメディック」を、年間約5万台生産しています。また、乗用車部品の組立も行い、トヨタグループ部品メーカーに納入しています。

■環境保全の取り組み

基本理念「お客様第一、社会への貢献、思いやり」のもと、「地球にやさしい環境をめざして」のスローガンを掲げて、環境保全に取り組み、2000年10月にISO14001規格の認証を取取得しました。2000年度に「環境取り組み中期計画(3ヵ年計画)」を策定、2001年度に3ヵ年計画を全面的に見直し「環境取り組み5ヵ年計画」を制定し、2005年までの取り組みを明確にしました。
さらに年度毎の目標値を設定して取り組みを進めています。重点課題である「直接埋立廃棄物のゼロエミッション」は2003年度末達成を目指して活動を展開しています。

直接埋立廃棄物排出量推移



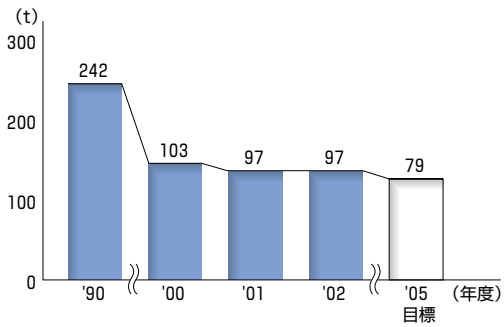
■埋立廃棄物ゼロ達成に向けての具体的取り組み

廃水処理汚泥のセメント原料化、硬質廃プラの高炉原料化(助燃材)など、処分先の開拓と分別回収活動を強力に推進することにより、直接埋立廃棄物の大幅な削減を実現してきました。

■さらなる廃棄物削減への取り組み

埋立廃棄物ゼロ達成に向けての取り組みのほか「焼却廃棄物を2005年度までに1990年度比1/3以下」という目標を掲げています。焼却物の大部分を占める紙を中心に分別の強化、リサイクルの促進をはかり、さらなる廃棄物削減に向けて取り組みを推進しています。

焼却廃棄物排出量推移



スギティークリエイティブス(インドネシア)の取り組み

スギティークリエイティブス社は1995年4月に設立し、約900名の従業員を擁し、DYNA(ダイナ)トラック組立、樹脂部品・押出しゴム部品等の製造をしております。
2002年に「環境保全委員会」を発足し、全社を挙げて環境保全活動を推進しています。その成果として、2003年3月にISO14001の認証を取得しました。重点活動としては、「有害物質の排除」「廃棄物低減」に取り組んでいます。

■有害物質の排除

メッキ工程、塗装工程については、できる限り有害物質を使用しない工程づくりをしてきました。なお、現在まだやむを得ず使用している有害物質については、順次安全な材料に切り替えるべく努力を重ねています。

■リサイクル化

樹脂工場では毎月300トン程度の材料を消費していますが、生産時には不良品、不要品(ランナー等)の他、段取りごとにパージ材が発生します。不良品、不要品のリサイクルは勿論、新たな工夫によりパージ材そのものの低減活動に加え、パージ材のリサイクルにも取り組んできました。

①パージ材低減活動

定期不定量仕掛けを全社的に取り入れることにより、同質同色材での段取りの優先や、成形段階で色まじりに問題無いものの設定による、段取り時のパージの排除を進めています。

②パージ材リサイクル

上記の低減活動によってもまだ残るパージ材については、パージ材圧延機(写真)を考案し、これによりパージ材の切断→クラッシング→リサイクルを可能にしました。その結果、日本国内の樹脂成形工場と比べても、決して劣らないレベルまで改善をすることができました。

パージ材圧延機

■分別活動

工場での資源・焼却廃棄物・埋立廃棄物の分別、事務所での紙類・プラスチック類等の分別を全従業員で取り組んでいます。更に屋外での廃棄物集積場では、屋根を設置し、雨による土壌・水質汚濁防止にも努めています。

廃棄物集積場

ISO14001認証取得は、環境取り組みの第一歩と認識し、
更なるマネジメントシステム確立、環境パフォーマンスの向上を目指します。

CONTENTSに戻る

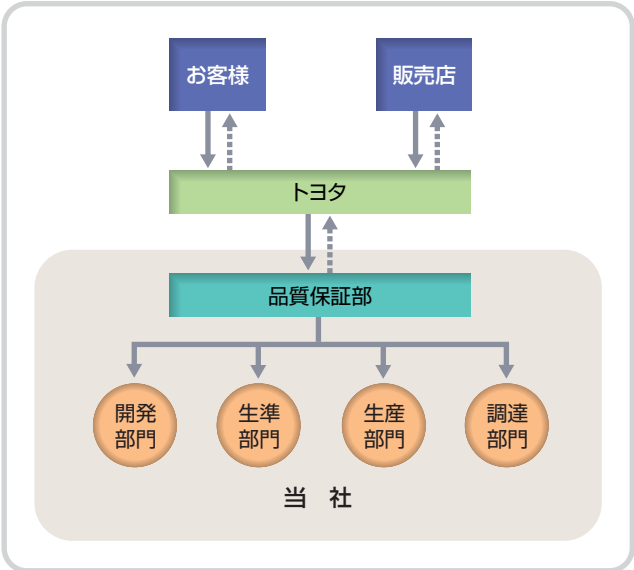
お客様とのかかわり ―― お 客 様 第 一

基本理念として
「お客様を第一に考え研究と創造を通して生活空間を豊かにする『よい商品・車両及び関連製品』を提供する」を掲げ、企業活動を進めています。また日常活動のいろいろな局面において「世のため人のため」になっているかを拠り所に判断し各部署がお互い協力しあい活動を推進しています。

お客様第一主義

■情報収集と展開

・当社で受信するお客様情報は全てトヨタ経由で入手しています。その情報にはお客様ご自身及び販売店からのご指摘、ご要望に加えJ.D.Powerなど第三者機関の調査結果も参考にしています。
・これらの情報をもとにトヨタとのきめ細かい連携のもとに分析しいち早く改善すると共に新しいモデルの車づくりに反映しています。
・又、これらの情報からメーカー基準との整合性をトヨタとの連携の中で確認し、速やかな対応を心がけています。



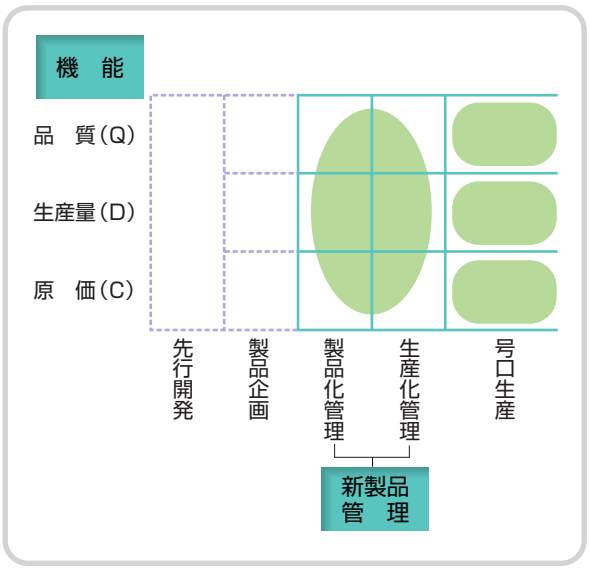
■お客様の声を生かした車づくり

・年々クルマに対するお客様の期待と要求レベルは高くなっており、性能・機能的なものに加え、感性品質（見栄え）もそのレベルを上げてきています。
・2002年5月に発売した「アルファード」もお客様の声を反映しながら塗装のつや感や、外板の見切り寸法、内装品（インパネなど）の合せなど前のモデルに比べ数段レベルアップし、お客様の満足を高めるよう展開をしてきました。

品質保証

■基本的考え方

品質保証の考え方は大きく以下の2つがあります。一つは、「開発でつくり込み生産でつくりだす」ということです。開発·生産準備段階できちんとつくり込み、作り易い設計構造·設備とした上で生産部門が標準に基づききちんと作業し、品質確保をする。これらは品質保証をする上で重要なポイントと考えています。二つ目は、「機能別管理」です。品質保証という機能軸で開発、生産技術、生産、調達各部門と連携しながら活動を行っています。具体的には各部門のトップが参画し毎年品質機能に関する方針を策定しています。又、その進捗状況について毎月同じメンバーで相互確認しながら方向づけをしています。



■アルファードの取り組み

前にも述べたように開発段階できちんとつくりこみを図っていますが、更にそれらを確実に又、レベルアップするために2002年5月に発売した「アルファード」では以下のように活動を強化してきました。

①設計、設備の保証度合いを測定しながら改善を進め、開発の更に早い段階でその確保を完了する。すなわち量産化段階で標準作業を守れば品質が確保できるという領域まで到達することを目指し展開してきました。

②又、生産部門の人も開発の更に早い段階から参画しそれぞれの立場で品質確保に向けた意見を出しあい、改善を図ってきました。

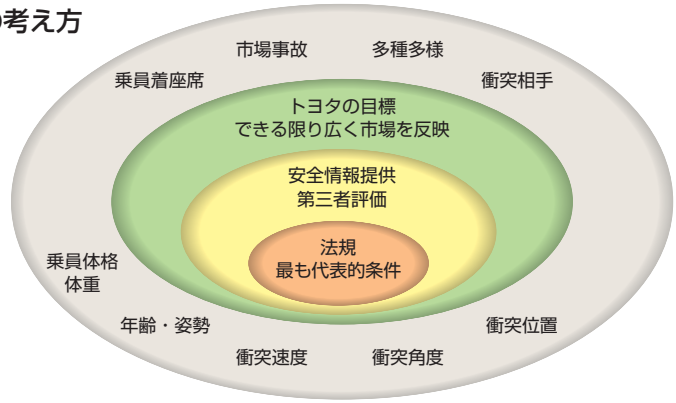
■リコール等への対応と体制

商品に欠陥が発生し、処置を講じる必要がある場合はお客様情報の展開と同様トヨタとの緊密な連携により必要な対応を実施しています。

お客様とのかかわり ―― 安全な車づくり

クルマづくりの基本は、「安全」であると考えています。
この考えに基づき事故を起こりにくくする「予防安全」と、万一、事故が発生した場合にも、その被害を最小限にとどめる「衝突安全」の視点から安全なクルマづくりの開発に努めています。

●衝突安全の考え方



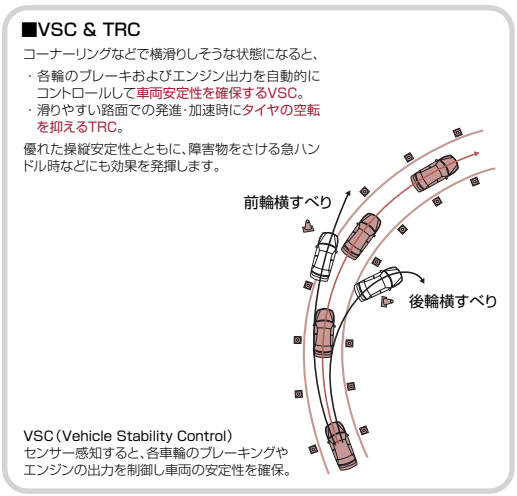
主な取り組み

■予防安全性能の向上

予防安全技術の基本は、クルマ本来の機能である「走る」「曲がる」「止まる」がドライバーの意図通りにできることにあり、この三つの機能につき、最新の技術を駆使して性能向上に努めています。

〈予防安全機能〉

・VSC（Vehicle Stability Control）&TRC
（Traction Control System）
・EBD（Electronic Brake force Distribution）付ABS
・ブレーキアシスト



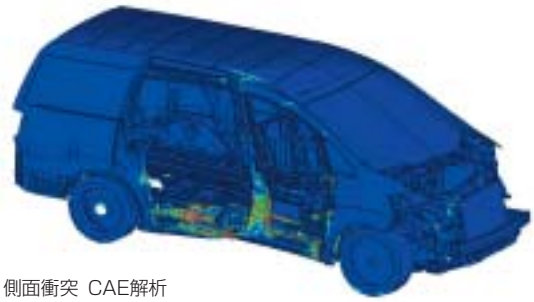
■衝突安全性能の向上

フルラップ前面衝突、オフセット前面衝突、側面衝突における乗員保護性能と生存空間の確保を目指し、衝撃吸収ボディと高強度キャビンを両立させた「衝突安全ボデー」（GOA）を開発しています。

■衝突安全ボデー開発

CAE解析を駆使し客室変形に対して、最も厳しい衝突形態のオフセット前面衝突及び、側面衝突対応のために、キャビンの変形を最小限に抑え、客室空間を確保し開発しています。

オフセット前面衝突 CAE解析



側面衝突 CAE解析

■エアバック

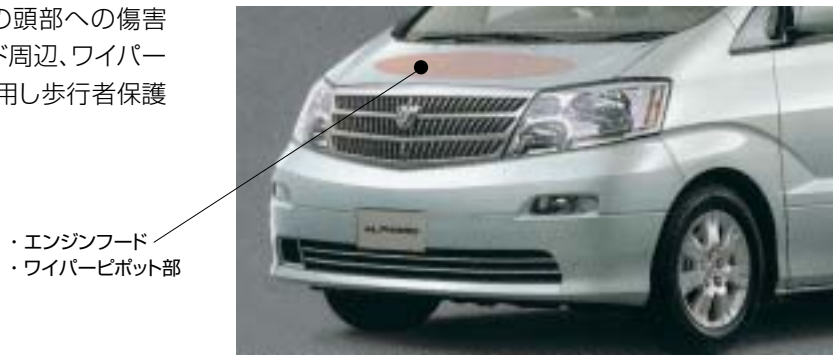
前面衝突時に乗員の頭や胸部に受ける衝撃及び、側面衝突時に乗員の胸や頭部に受ける衝撃を緩和する、運転席、助手席SRSエアバッグ、SRSサイドエアバッグ、3列シート車で国内初となる前後席SRSカーテンシールドエアバッグを採用し、さらに安全性能を向上させました。

SRS〔乗員保護補助装置〕:Supplemental Restraint System

エアバック

■歩行者傷害軽減ボデー

万一の歩行者衝突から歩行者の頭部への傷害を軽減するため、エンジンフード周辺、ワイパーピポット部に衝撃吸収構造を採用し歩行者保護を考慮しました。



歩行者傷害軽減ボデー

アルファード、ノア・ヴォクシー　衝突安全性能で最高評価を獲得

国土交通省による平成14年度「日本自動車アセスメント」において、当社開発・生産車種であるアルファード、ノア・ヴォクシーが衝突試験で運転席、助手席ともに最高の評価（6段階評価による6つ星）を獲得しました。

1BOX&ミニバン（座席が3列以上）	衝突安全性能総合評価	
	運転席	助手席
ノア・ヴォクシー	★★★★★★	★★★★★★
アルファード	★★★★★★	★★★★★★
A車	★★★★★☆	★★★★★★
B車	★★★★★☆	★★★★★★
C車	★★★★☆☆	★★★★★☆

アルファード

ノア

CONTENTSに戻る

お客様とのかかわり —— 人にやさしい製品づくり

車の開発に限らず、社会に役立つ製品の提供にも力を入れ、高齢者などへの配慮や、衛生環境の向上に配慮した、福祉車両・福祉機器、生活関連製品の開発も重点の一つとして取り組んでいます。

福祉車両、福祉機器の開発

福祉機器のトップメーカーとして、「高齢者や身体の不自由な方が健常者と同じように生活を楽しめるよう、すべての方に、快適な移動の自由を提供する」という考えのもと、開発に取り組んでいます。
中でも、新開発のリフトアップユニットは、従来より、コンパクトで、使い易く、安価な製品として好評を頂いております。

サイドリフトアップシート

助手席リフトアップシート

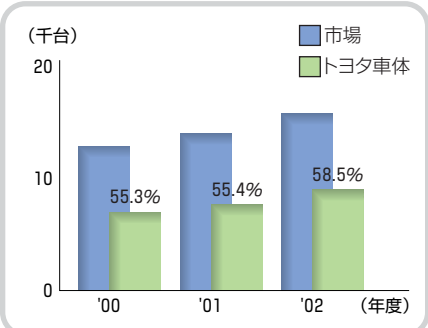
お出かけシート

当社と（株）松永製作所共同でデザイン・開発した車載用車椅子が、グッドデザイン賞を受賞しました。

車載用車椅子

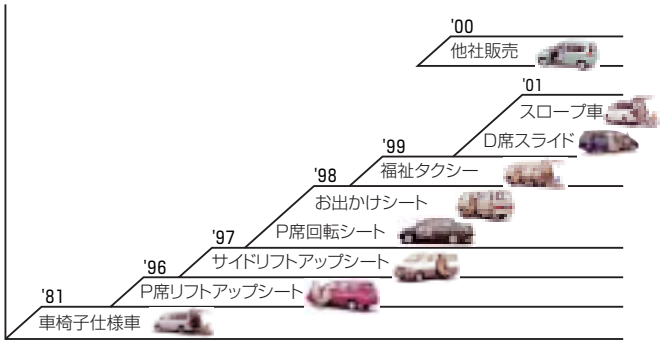
■シート系福祉車両

サイドリフトアップシートなどのシート系福祉車両では、当社が手がけたもの（当社で架装または当社でキットを製作したもの）は、02年度で市場全体の58%（除く軽自動車）になります。



■開発製品の推移

福祉機器のトップメーカーとして様々な製品を開発しています。



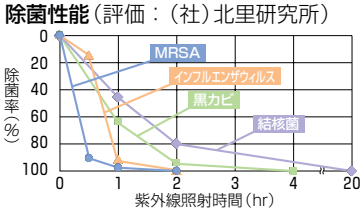
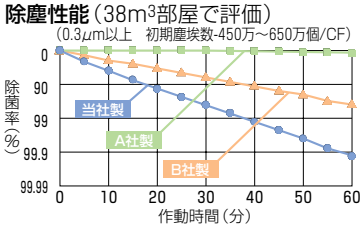
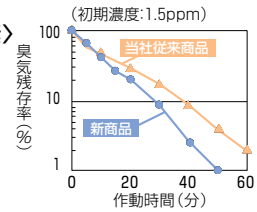
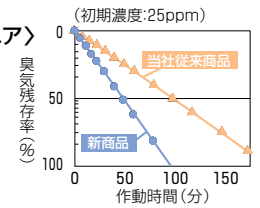
生活関連製品

■オゾン関連製品

食品衛生、衛生機器としてオゾンを使った除菌・脱臭・洗浄機器を開発しています。主にスーパーマーケットのバックヤードや食品加工場などで広くご使用を頂き、食品・衛生管理に重要な役割を果たしています。

■空気清浄機関連製品

病院などの医療施設や介護施設などの衛生環境の向上を目的とした空気除菌、脱臭装置や、冷凍車・保冷車などの荷室に適したオゾン利用小型脱臭器などを開発し、幅広く環境衛生の向上に貢献しています。

オゾン水脱臭除菌洗浄機 **オゾンだっしゅツイン30** 壁掛け型	空気除菌、脱臭装置 **クリンプロ**	**オゾン白金酸化触媒強力脱臭器** **オゾンフレッシュミニ** 荷室用
	 高性能HEPAフィルタ、紫外線、光触媒により高い除塵、除菌性能を実現しました。 **除菌性能**（評価：（社）北里研究所）  **除塵性能**（38m³部屋で評価） （0.3μm以上　初期塵埃数-450万～650万個/CF） 	 オゾンと白金酸化触媒により当社従来商品に対しさらに高い脱臭性能を実現しました。 **脱臭効果** 〈硫化水素〉  〈アンモニア〉 
オゾン水脱臭除菌洗浄機 **オゾンだっしゅハンディ8** ポータブル型		

■リニアモーター関連製品

当社ではリニアモータを開発し、住宅用のカーテンやドア、さらに設備用の搬送装置への応用を図っています。静かな開閉、塵やホコリを発生しにくいシンプルな構造などで好評な自動ドア用のリニアモータは、従来、内装用に限定と考えられていましたが、'02年11月に開催された「JAPAN HOME SHOW」で外装自動ドア用リニアモータを一般公開し、大きな反響を得ました。

立山アルミ㈱殿による外装用リニアドアの展示

CONTENTSに戻る

社会との連携

交通安全活動

自動車製造に携わるものとしての社会的責任から、「安全な車づくり」はもちろんのこと交通安全を積極的に推進し、事故防止に努めなければなりません。行政・地域の活動には積極的に参画し、「イエローストップ運動」などトヨタグループ各社と連携しながら、また従業員の交通安全意識の高揚に努め、出合い頭の事故防止のため「二段階停止行動」の遵守活動等、積極的に交通事故防止活動に取り組んでいます。

■重点取り組み

(1)イエローストップ運動
- 「黄色信号では止まろう」という、ゆとりをもった安全運転に心がけ、交通ルールの遵守と交通モラル向上に努め、思いやり、譲り合い運転に活かします。

(2)出合頭事故防止のため「二段階停止行動」の遵守
- 見通しの悪い個所、一旦停止個所では必ず二段階の安全確認ができ、思いやり運転・防衛運転に活かします。

行政・トヨタグループと連携した「イエローストップ運動」立哨

二段階停止啓蒙「横断幕」

■定常活動

安全意識を維持させるため、タイミング・インパクトを考慮した活動の推進

(1)啓蒙
- ①タイムリーな情報提供で類似事故の防止
- ②四季の活動の重点を織込んだビラの発行

(2)教育
- ①危険予知能力の向上
  - ・シミュレーター、KY訓練機、KYミーティングの実施
- ②若年層の事故防止
  - ・交通安全講習会の開催
- ③運転技能の向上
  - ・交通安全大学、ライダースクールの開催

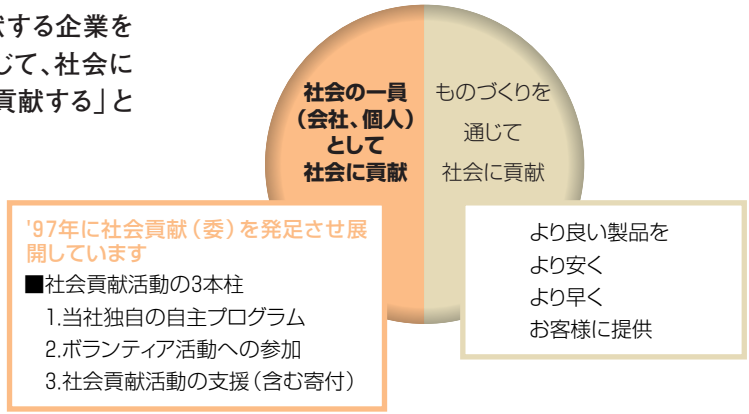
シミュレーターによる危険予知能力向上の教育

交通機動隊の指導によるライダースクール

CONTENTSに戻る

社会貢献活動 ―― 社会との連携

基本理念で「豊かな社会づくりに貢献する企業を目指す」ことを掲げ、「ものづくりを通じて、社会に貢献する」「社会の一員として社会に貢献する」と考え推進しています。



自主プログラム

「身障者・高齢者の車椅子利用者への移送サービス」は すでに630人の皆さんにご利用いただきました（'98/10～'03/5）

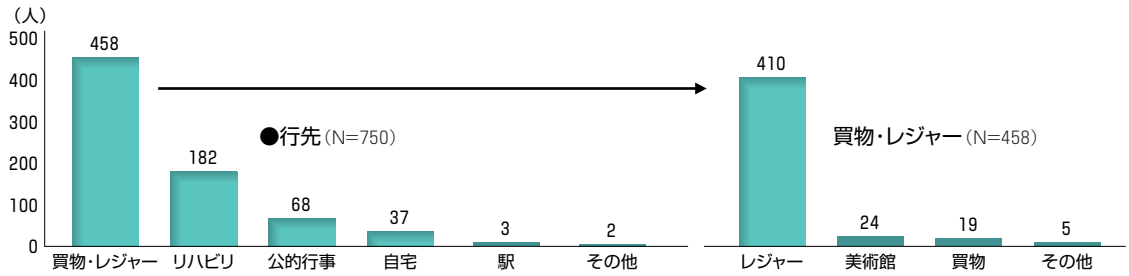
■「移送サービス」のこれまでの取り組みは。

●土・日および祝日の運行回数 ……402日
●トヨタ車体の福祉車両運行回数……537回
（1日に2～4回運行した日もありました）
●ご利用いただいた車椅子使用者 ……630人
●運転ボランティアに参加した従業員数 ……787人

利用者は車椅子のまま自動で、安全に車内へ

■車椅子使用者の皆さんの社会生活の拡大をお手伝いしました。

＊1回の運行で、買物と美術館など2カ所以上利用された方もみえます。



■利用者・運行ボランティアから、こんな声が寄せられました。

〈利用された方から〉
・元気な頃の山歩きを思い出しなつかしい
・母と私の2人を介護する妻が休めた
・身振りでの会話だったが大変親切にしてくれた
・多少の疲れも心地好く、夜もよく眠れストレスも溜まらなくなりました

〈運転ボランティアから〉
・自分の得意な運転でお役に立ててうれしい
・前回と同じ方の移送を行い病状がかなり回復している様に思われその事を伝えるとと大変喜ばれたが、私も幸せに感じた
・運転ボランティアの都合がつくかぎり実施頻度を増やしては

気の合う仲間が揃ってお千代保稲荷へ初詣

■利用者の期待に応え、'00年度より祝日（会社稼働日）も運行。

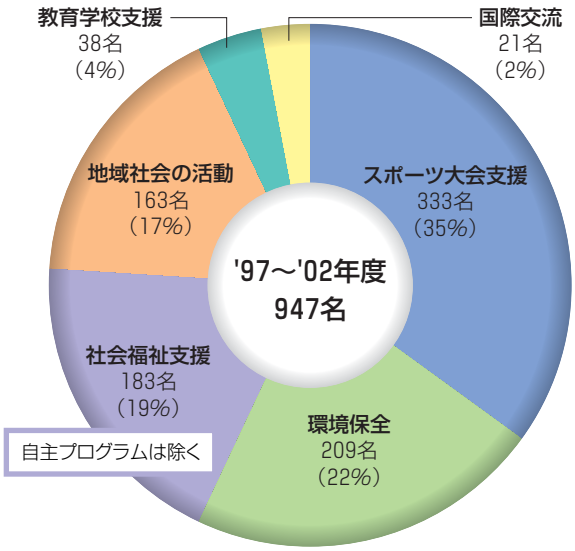
祝日（会社稼働日）の運行状況（02年度実績）

対象日	運行内容 利用者数	行先（利用目的）
02年 9/16（月） 敬老の日振替休日	1名	名古屋空港（レジャー）
9/23（月） 秋分の日	1名	ラグーナ蒲郡（レジャー）
10/14（月） 体育の日	1名	岡崎美術館（美術鑑賞）
11/ 4（月） 文化の日の振替休日	1名	オアシス21（レジャー）
12/23（月） 天皇誕生日	1名	ロックタウン刈谷（買物）
03年 1/13（月） 成人の日	1名	犬山成田山（初詣）
2/11（月） 建国記念日	1名	足助 中馬街道（レジャー）
3/21（金） 春分の日	1名	名古屋港水族館（レジャー）トヨタ博物館（レジャー）

ボランティア活動への参加

ボランティア支援センター、「エース倶楽部」には460人の登録された仲間がいます

トヨタ車体のボランティアはさまざまな分野に参加しています。



間伐材を活用したベンチの製作、出来栄えはプロ並?!

国の天然記念物に指定されている小堤西池のカキツバタ群落草刈や周辺の竹林整理などの保護活動で大切な宝を次の時代へ

社会貢献活動の支援(寄付含む)

トヨタ車体は、経団連1%(ワンパーセント)クラブのメンバーです

地域社会活動 安全いっぱい交通博	**芸術・文化** 名フィルコンサート	**社会福祉** 勤労センター 憩いの家 とよた光の里
スポーツ振興 トヨタ車体カップ 少年サッカー大会	**教育学術研究** 刈谷少年発明クラブ 中部科学技術センター	**健康医学** 刈谷市医療事業
環境保全 緑の募金 刈谷市緑化推進協議会	**国際交流** 世界グラフィック デザイン名古屋	**史跡伝統文化** 刈谷わんさか祭り

※経団連1%クラブとは
企業が経常利益の1%程度を社会貢献に支出するよう啓蒙しているクラブで、当社は1990年に加入し、以降この目標に沿って活動を推進

少年サッカー大会を支援し、健全な青少年の育成を!

CONTENTSに戻る

コミュニケーション ―― 社会との連携

刈谷市、員弁町でものづくりをさせていただいており、一企業市民として地域の方々に当社の生産活動と様々な取り組みを理解していただき、また色々なご意見をいただくため、コミュニケーションを大切にしています。

■地域懇談会

地域の皆様とのコミュニケーションの場である地域懇談会を実施しております。従来より当社の生産活動について理解していただくための施設見学会と、当社の交通安全や環境取り組みについての説明会を実施しています。環境取り組みでは、温暖化防止、化学物質の管理・低減、大気、水質、騒音防止などについて報告・説明を行っています。また、地域の方から頂いた苦情に対する対応についても、報告と説明を実施しています。
02年度では、富士松工場で3回、いなべ工場で6回実施しました。

いなべ工場 地域懇談会

■ケナフ植草祭・ケナフ紙の寄贈

02年8月に社会貢献活動および環境保全活動の一環として栽培・収穫したケナフを、B2サイズのケナフ紙にして、合計1,000枚を特別養護老人ホーム「洲原ほーむ」と近隣地域に寄贈しました。
ケナフは、二酸化炭素の吸収力が大変優れており、地球温暖化防止に役立ち、また紙の非木材資源としても優れた材料であり、全社で約200㎡に栽培しています。地区などの代表者の方にもご参加いただき、「植草祭」を開催し、参加者全員で苗をケナフ畑に植え、地域と一体となった栽培を実施しています。

植草祭

■地域での環境学習に協力

本社・富士松工場の近隣にある富士松北小学校で、総合学習の一つとしての環境教育に講師として協力しました。授業では、学校近くの池の環境や生物を調べている中で、池の水の汚れ具合を調査する為の、COD簡易測定およびpH測定を児童たちと一緒に行いました。

池の汚れ具合と生物関係を説明

実際に近くの池で測定

CONTENTSに戻る

取引先とのかかわり

サプライヤーとの連携

トヨタとの調達のミッション　「自動車を通じた豊かな社会づくり」に貢献していきたいと考えています。そのために当社の調達は、「最も良いものを、最も安く、最もスピーディーに調達すること」をミッションとしています。

トヨタ車体　調達の基本方針　調達の基本方針は、取引先との相互信頼と開かれた取引関係を基本に経営体質の強化に勤め、お互いに着実な成長をはかる事を目指しています。

サプライヤーと連携した環境取り組み

■グリーン調達の取り組み

●グリーン調達ガイドライン

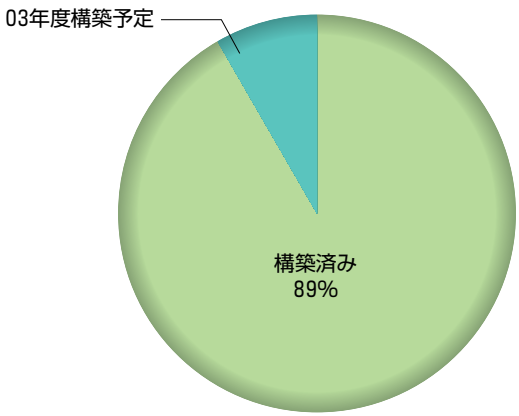
01年8月に調達ガイドラインを発行し、仕入先各社へ環境マネジメントの構築と環境負荷物質の管理を要請し環境負荷低減とリスク回避について、仕入先を含めた総合的な活動として推進しております。

調達ガイドライン:取引先への要請事項
①環境マネジメントシステムの構築
- 2003年度末までにISO14001の外部認証を取得する
- 又は、同等レベルの環境マネジメントシステムを構築する

②環境負荷物質の管理
- 車に使用する部品・資材に含有する環境負荷物質の管理
- 工場で使用する原材料・副資材に含有する環境負荷物質の管理
- 仕入先が社内で使用する原材料・副資材料の管理

■仕入先の環境マネジメント構築状況

03年3月末現在で、
環境マネジメント構築済み:全100社中　89社



■グリーン購入の取り組み

●オフィスで使用する事務用消耗品、パソコン等OA機器を対象に、購入時の社内基準を(エコラベル製品など)を策定し、グリーン購入の活動を01年度より本格的に開始しました。現在、04年3月を目標に100%切り替えを推進中です。

●社内で使用している社用車・業務車等の低公害車への切り替えも進めています。
02年度は、6台の切り替えを実施し、16%(17台)となりました。

労使関係 ―― 従業員とのかかわり

労使は、過去の歴史経過を踏まえた『労使宣言』の中で、「互いの立場を尊重した相互信頼の労使関係」を謳っています。その宣言の通り、会社と従業員がお互いを理解し、協力し合うことでスムーズな会社施策の展開を図り、結果として会社の発展と従業員の幸せを実現しようと努力しています。

■労使宣言

人事労務政策は「労使相互信頼」を基本理念としています。「労使相互信頼」は、1950年代の苦い経験を経て築いてきた労使関係の50周年を機に1996年に締結された『労使宣言』の中で、労使関係の基盤として謳われており、その後も、幾多の話し合いを通じ、相互理解と相互信頼を積み重ねてきています。

『労使宣言』（宣言書）

■雇用の安定

昭和30年の人員整理という大変苦い経験をして以来、「労使協調」の名の下、労使双方が、「二度と繰り返さない」との思いから、懸命な努力をしてきました。また、トヨタ車体の『基本理念』には、「人と組織が活性化」し、「創造性と活力あふれる」ことが謳われており、労使の相互信頼の為だけでなく、従業員の主体的能力発揮の妨げになるような、「人材の安易な切り捨ては、あらゆる手段を講じて避ける」という当社経営の積極的な哲学（フィロソフィー）となっています。

■労働条件の維持・向上

労使の願いは、「会社の永続的な発展」と「従業員の実りある人生」を実現していくことです。従って、従業員は、「経営課題を自らの課題と捉え、変化を恐れず柔軟な発想と対応で生産性の向上や会社施策の実現に努力」し、会社は、「従業員の幸せの源泉である『労働条件の維持・向上』」に努めています。

労使協議会

CONTENTSに戻る

従業員とのかかわり ―― 安全衛生・健康

安全は企業経営の原点です。人間性尊重の理念の基、「安全は全てに優先する」を基本方針に、安全で安心して働ける職場づくりに取り組んでいます。

方針・体制

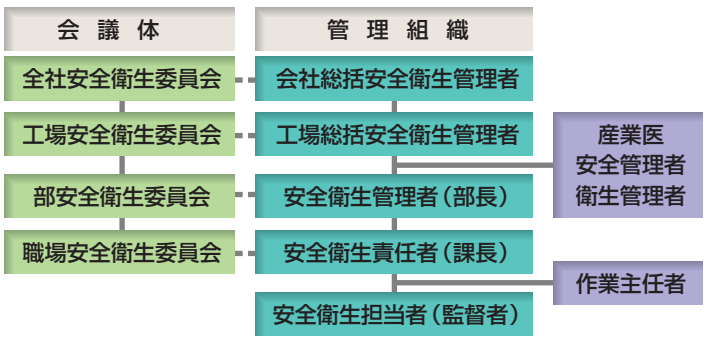
■長期方針

安全体制の再構築	～未然防止のための安全マネジメントの強化～ 目標値　2005年度　休業度数率ゼロ

■安全衛生委員会とライン管理

安全で快適な職場づくりのため、労使で構成する安全衛生委員会で安全衛生健康に関する取り組みを審議し、その決定を受けてライン管理組織で日常の維持改善活動を進めています。

●安全衛生推進組織・体制



安全の取り組み

■安全行動のできる人づくり、安全な工程づくり

管理、人、もの（設備）の3つの面から取り組みを進め、災害未然防止活動を進めてきました。

主な取り組み

管理面

●*安全3本柱活動による日常安全管理の推進
　*職場点検、ヒヤリハット、危険予知を3本柱として活用し、全員参加で、安全行動のできる人づくり、安全な工程づくり活動を行なうもの

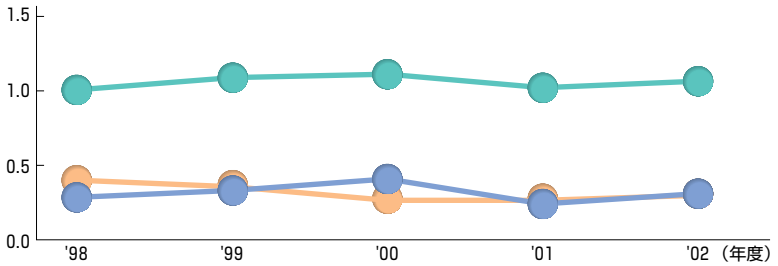
人的面

●階層別の安全管理能力向上教育の推進

設備面

●設備安全基準整備と設備安全評価の推進

労働災害発生頻度（休業度数率）



$$休業度数率=\frac{休業災害件数}{延べ労働時間}\times100万$$

■安全特別活動

2002年6月にプレス機で挟まれる重大災害が発生しました。改めて「安全体制の再構築」を図り、世界トップレベルの安全職場を築き上げるために、従来組織に加えて特別組織として安全特別委員会（委員長:社長）などを設置し、ルールを守る人づくり、安全の質の高い標準づくり、設備の本質安全化を進めています。

特別組織

- 安全特別委員会
  - 安全な人づくり委員会
  - 安全技術委員会

主な取組み

- ●設備安全基本基準の設定
- ●シンプルなラインづくり
  - ・設備停止範囲のシンプル化
  - ・異常の見える化、洗い出しと対策
- ●理解・納得のできる作業標準づくりと教育

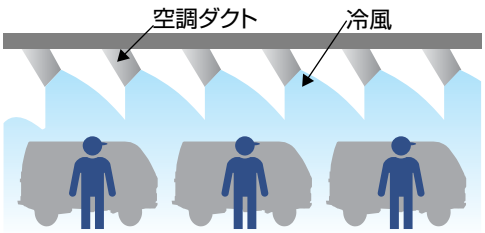
衛生の取り組み

■温熱環境改善

夏季における作業場温熱環境改善のために、評価指標として*体感温度指標を用い、省エネを考慮した空調方式や、気流の活用などの採用により、働きやすい職場づくりを進めています。

*体感温熱指標
温熱環境因子と作業負荷因子を用い、温熱感覚を数値化したもので、トヨタグループで開発したもの

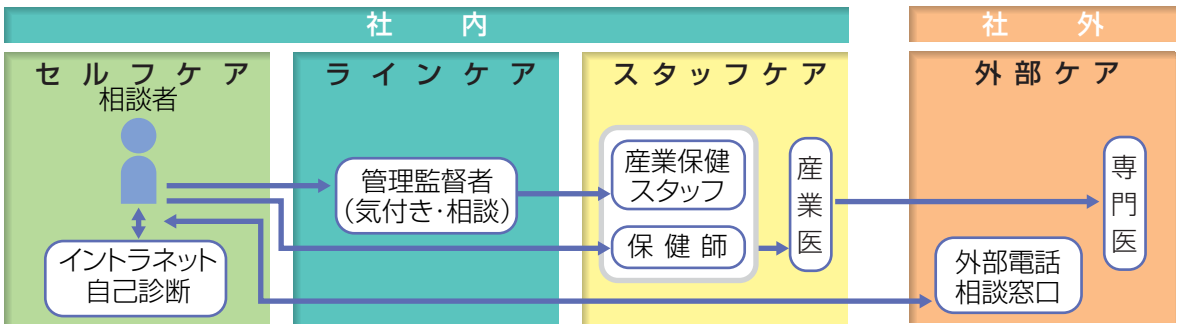
■作業場の空調（ラインフロー方式）



健康の取り組み

■メンタルヘルスケア

厚生労働省の心の健康づくりのための指針を踏まえ、メンタルヘルスの体制整備を進めています。セルフ（個人）ケアでは、各個人がパソコンからアクセスし、ストレスの自己チェックをして対処法を見つけるしくみを整備しました。ライン（職場）ケアでは、管理者の気づき教育を新たに導入し、2002年度は34名が受講しました。今後は、全管理者に教育を拡大していきます。



CONTENTSに戻る

従業員とのかかわり ―― 人 材 育 成

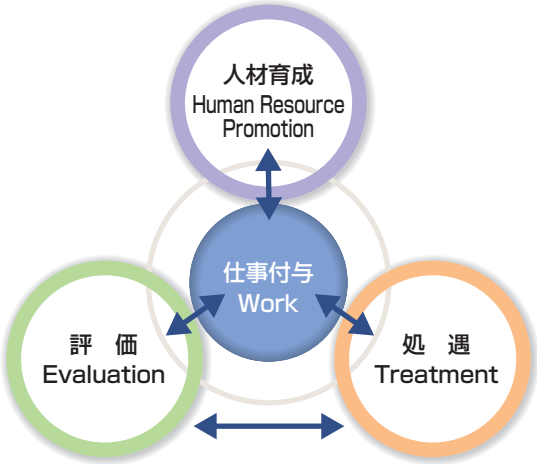
「魅力ある車づくり」「収益基盤の強化」と共に、「活力ある人材育成・組織への革新」を経営の3本柱と位置付け、企業のみでなく、社会に貢献できる人の育成に努めています。

■人材育成の考え方

自律型人材の育成をはかるため、

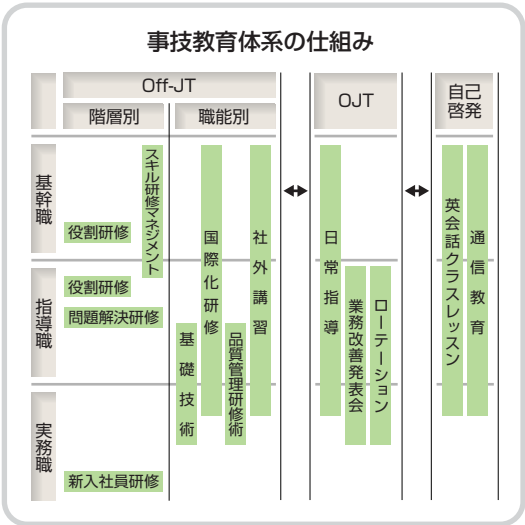
①個人の頑張りが報われる公平・公正な、納得性の高い評価・処遇のしくみ
②得意分野を伸ばし、仕事にプロ意識を持って働きがいを実感できるしくみ
③果敢にチャレンジ、創造性の発揮を促すしくみ

をめざし、2000年度に「新人事制度」を導入しました。人材育成・評価・処遇の三要素を、仕事を介して、三位一体に有機的に結び付け、相互に作用し合うことにより、従業員の納得性向上につながるしくみとして運用しています。



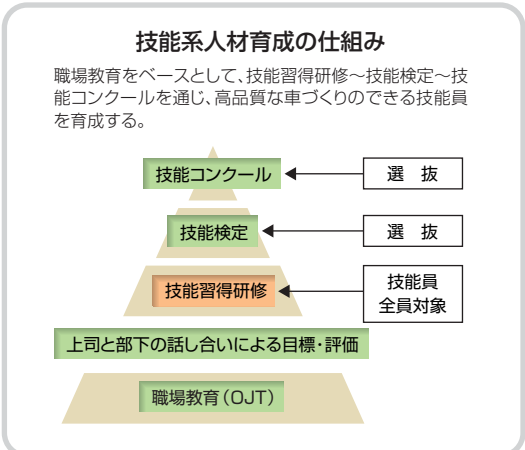
■事務・技術員人材育成

事務・技術員には、高度な専門能力と、自らのチャレンジ意欲を持ち「変革の推進」「成果を出す」ことができる『自律型プロ人材』をめざす姿と位置づけ、OJTを中心とした育成を進めています。
また、事務・技術員共通で必要とされる知識・スキルについては、集合教育として、Off-JTを計画的に実施し、能力アップを図ると共に、特に管理監督者に対してはOJTをより効果的に実施するためマネジメントスキル教育を推進しています。
一方、昨今のグローバル化に対応して、海外要員育成のため、語学研修を中心とした国際化研修を積極的に進めるなど、社内ニーズを踏まえた社員育成をはかると共に将来を見据えた育成施策を展開しています。



■技能員人材育成

世界一のRVメーカーをめざすためには、良品質な製品を提供し続けるトップレベルの技能・技術を持った人材を、常に育成することが必要です。
技能系社員には、OJTを基本とした技能修得研修（'00～）で、ものづくりの大切さを学ぶと共に、スキルを確実に修得し、更に技能検定・コンクール（'01～）など相互に競い合う中から個々人の動機付けをはかり、全社的な技能向上に取組むしくみを推進しています。



CONTENTSに戻る

多様性と機会均等 ―― 従業員とのかかわり

個人の価値観の多様化、女性の社会進出など、労働市場を取り巻く環境が変化する中、人材の多様性（ダイバーシティ）を活かしたマネジメントは、企業の社会性とともに競争力を高める大きな課題の一つであるととらえています。こうした考えの下、「育児（介護）支援」「障害者雇用」「高齢者再雇用」の拡充にも積極的に取り組んでいます。

■育児（介護）支援制度

社員からの育児や介護に対する会社の支援を求める声から、「意欲と才能のある女性社員が活躍できる環境づくりは会社の責務の一つ」と考え、2002年度より、『育児（介護）支援制度』を充実し、社員の育児と仕事の両立を支援してきました。

	母性保護・育児支援策	内　容	妊娠☆ 出産☆ 6週 8週 ―― 子供が 1歳☆ 3歳☆ 6歳☆	適用対象 事技	適用対象 技能	備　考
妊娠・出産～子供が1歳になるまで	・妊娠中の残業・深夜業の制限	・妊娠中は残業・深夜業させない		○	○	
	・産前・産後休暇	・産前6週間（多胎妊娠は14週間）、産後8週間は働かせない		○	○	
	・妊娠中・出産後の母性保護措置	・妊娠中又は、出産後1年間は医師の指導にもとづいた母性保護措置をとる		○	○	〈措置の具体例〉 ・通勤緩和の措置 ・休憩に関する措置 ・妊娠中、出産後の症状に対応
	・育児時間	・1日30分×2回の育児時間を与える		○	○	
子供が3歳になるまで	・育児休職	・育児休職を与える		1歳まで ○	○	・事技系社員であっても1歳未満の子供を育てる社員はこれまで通り利用できます
	・残業制限	・残業させない		○	―	
	・短時間勤務	・1日の所定労働時間を2H短縮する		○	―	
子供が6歳になるまで	・深夜業の制限	・深夜業させない		○	○	
	・残業の制限	・残業させない（1ヶ月:24H、1年:150Hを超えて残業させない）		○	○	

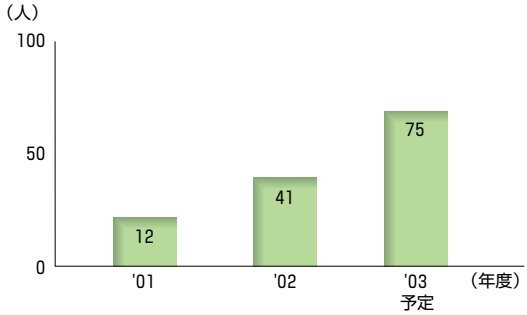
■障害者雇用

2003年4月現在、88名の障害者がさまざまな職場で、各種業務に従事しています。当社では、障害者が充実した会社生活となるように魅力ある職場づくりを進めています。2003年4月現在の障害者雇用率は1.86%で、法定雇用率1.8%を達成しています。

■高齢者再雇用（キャリアパートナー制度）

満60歳で定年退職される方について、会社ニーズと本人の希望から、意欲的に会社で培った豊かな経験や高い技能を活かしてもらうため、キャリアパートナー制度も積極的に推進しています。

キャリアパートナー人員推移

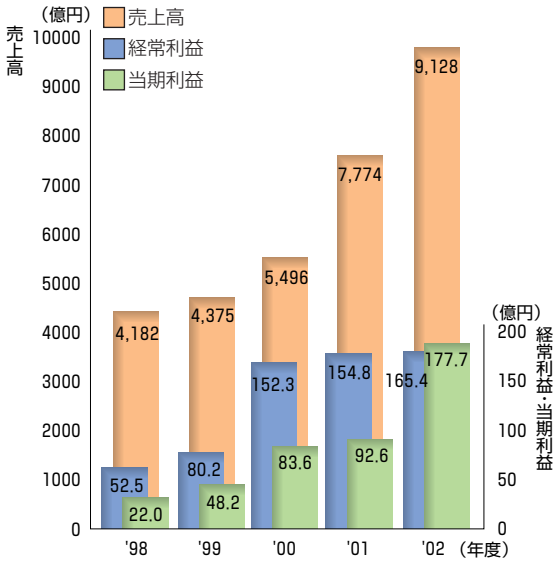


CONTENTSに戻る

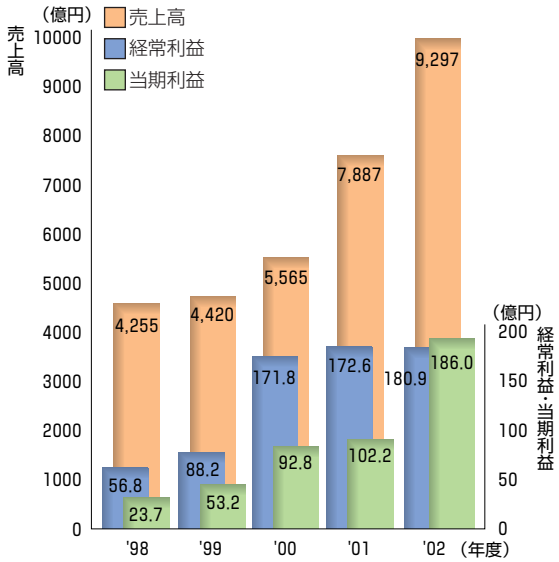
経済性パフォーマンス

当社の代表的な経済パフォーマンス指標は以下の通りです。
更に詳細な情報につきましては当社ホームページ「財務情報」をご参照ください。
http://www.toyota-body.co.jp/zaimu/index.html

■売上高と利益の推移［単独］

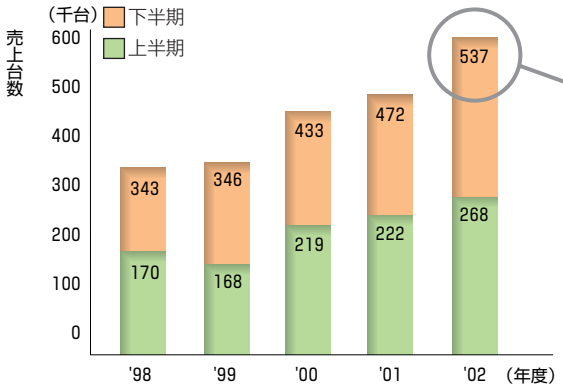


■売上高と利益の推移［連結］

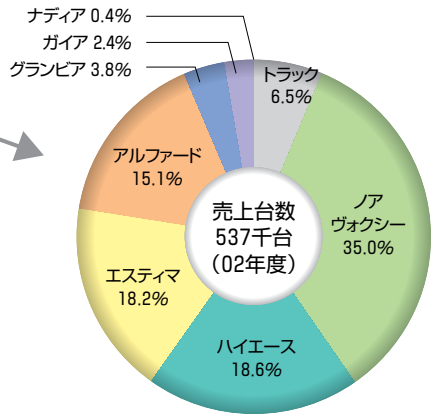


※01年度より従来トヨタから無償支給されていたユニット部品が有償支給へ変更となり、また、02年度よりトヨタと岐阜車体工業との車両に係わる取引が当社経由の取引に変更になったことにより、従来と比較して売上高は増加しています。

■売上台数の推移［単独］



■売上台数の構成［単独］



主な経営指標
2002年4月1日～
2003年3月31日

	単　独	連　結
総資産	2,854億円	3,062億円
株主資本	1,200億円	1,290億円
株主資本当期利益率（ROE）	15.5%	15.1%
総資産当期利益率（ROA）	6.6%	6.4%
1株当たり資産	1,390.63円	1,495.22円
1株当たり当期利益	204.93円	213.87円
設備投資額	272億円	317億円
減価償却費	248億円	290億円
研究開発費	2,303億円	2,354億円
従業員数	8,144人	9,858人

事業所一覧

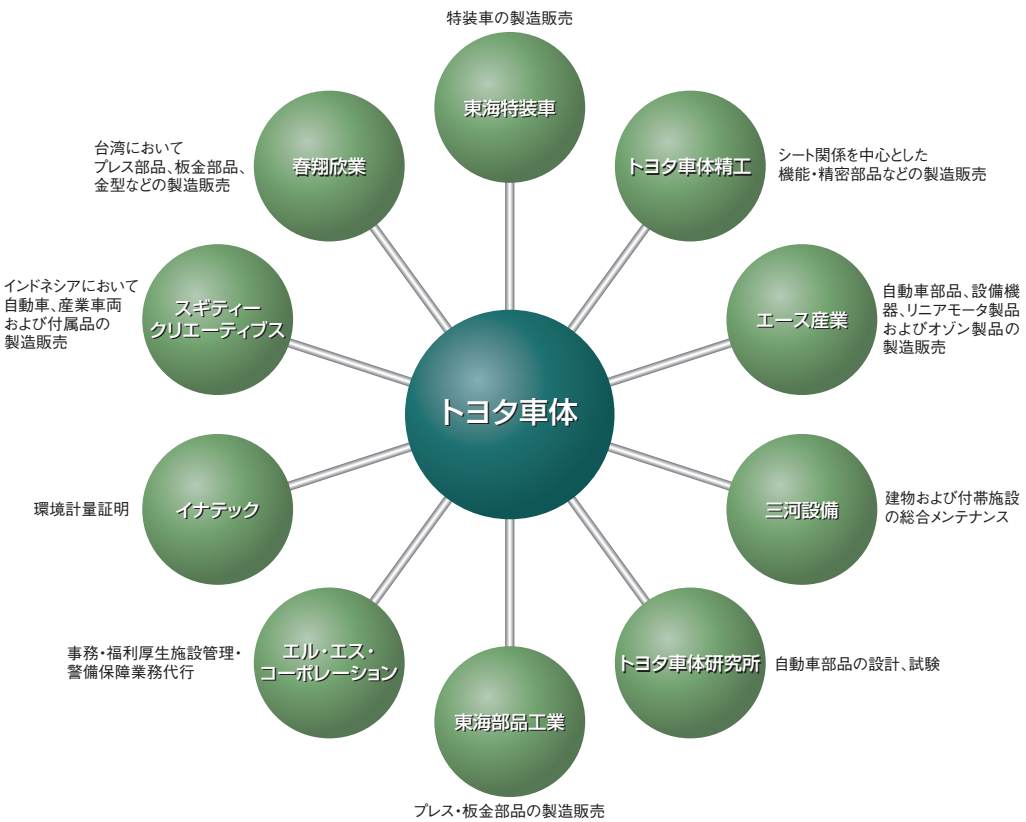
本社／富士松工場
所 在 地　愛知県刈谷市一里山町
　　金山100番地
従業員数　6,007人
生産品目　エスティマ、ノア、ヴォクシー、
　　ガイア

富士松工場刈谷地区※
所 在 地　愛知県刈谷市昭和町
　　2丁目1番地
従業員数　182人
生産品目　ダイナ、トヨエース、
　　タウンエース、ライトエース

いなべ工場
所在地　三重県員弁郡員弁町
　　大字市之原10番地
従業員数　1,955人
生産品目　ハイエース、レジアスエース、
　　アルファード

※従来は、刈谷工場としていましたが、生産車種のいなべ工場集約、組織統合により、01年1月より富士松工場刈谷地区となっています。

連結会社



CONTENTSに戻る

事業所別環境データ（'02年度）

■富士松工場

大　気（大気汚染防止法、県条例）

単位［NOx：ppm、ばいじん：g/Nm³、SOx：K値］

項　目	設　備	規制値	実　績*
NOx	ボイラー	237.5	98
		218	65.5
		142	78.7
	GTG	50	40
		35	27
	乾燥炉	237.5	183.8
		218	35
		184	41.2
ばいじん	ボイラー	0.3	0.002
		0.25	0.015
		0.2	0.002
	GTG	0.05	0.007
	乾燥炉	0.35	0.009
		0.2	0.004
		0.15	0.002
SOx	ボイラー	3.5	0.41
		1.75	0.2
	GTG	1.75	0.12
	乾燥炉	3.5	0
		1.75	0

*実績の値は、対象設備ごとの規制値に対する測定実績（最大値）を示しています。

水　質（水質汚濁防止法、県条例）

単位［pH、大腸菌群数を除きmg/l］

項　目	規制値	実　績		
		最大	最小	平均
PH	5.8～8.6	7.2	6.7	6.8
COD	—	27.3	14.7	19.7
BOD	20	10.7	1.1	4.2
SS	20	2.0	ND	0.2
油分	5	0.8	ND	0.1
大腸菌群数	3000個/cc	ND	ND	ND
全窒素	15	5.7	2.1	3.7
全リン	2	0.92	0.07	0.36
亜鉛	5	0.12	ND	0.03
鉄	10	0.15	ND	0.04
マンガン	10	0.30	ND	0.08
フッ素	8	0.90	0.80	0.85
ほう素	10	0.02	ND	0.01
アンモニア 硝酸性窒素 亜硝酸性窒素	100	9.60	0.80	3.50

*NDは検出限界以下を示しています。
*記載のない以下の項目は全て検出限界以下。
フェノール、銅、全クロム、カドミウム、シアン、有機リン、鉛、6価クロム、砒素、総水銀、アルキル水銀、PCB、セレン、トリクロロエチレン、テトラクロロエチレン、四塩化炭素、ジクロロメタン、1.2-ジクロロエタン、1.1.1-トリクロロエタン、1.1.2-トリクロロエタン、1.1-ジクロロエチレン、シス-1.2-ジクロロエチレン、ベンゼン、1.3-ジクロロプロペン、チウラム、シマジン、チオベンカルブ

PRTR対象物質（PRTR法）

単位［t/年］

物質名	取扱量	排出量		移動量
		大気排出	水域排出	廃棄物
亜鉛化合物（溶解性）	5.5	—	—	0.7
ビスフェノールA型エポキシ樹脂（液状）	31.6	—	—	8.8
エチルベンゼン	328.2	180.3	—	—
エチレングリコール	816.0	—	—	—
キシレン	977.7	473.4	—	—
エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート	1.9	1.9	—	—
有機スズ化合物	7.9	—	—	0.4
1.3.5-トリメチルベンゼン	77.7	33.7	—	—
トルエン	450.2	286.2	—	—
ニッケル化合物	7.8	—	—	5.1
ヒドラジン	1.1	—	—	—
フタル酸ジ-2-エチルヘキシル	4.1	—	—	0.1
ベンゼン	75.0	0.1	—	—
マンガン化合物	15.0	—	0.1	5.6
α-メチルスチレン	48.6	—	—	—

*PRTR法第1種指定化学物質（全354物質）に該当する報告対象物質について掲載してあります。
*小数点第2位で四捨五入し、0.1未満は「—」で示す。

■富士松工場刈谷地区

大　気（大気汚染防止法、県条例）

単位［NOx：ppm、ばいじん：g/Nm³、SOx：K値］

項　目	設　備	規制値	実　績*
NOx	乾燥炉	184	45.2
ばいじん	乾燥炉	0.2	0.007
SOx	ボイラー	1.75	0
	乾燥炉	1.75	0

*実績の値は、対象設備ごとの規制値に対する測定実績（最大値）を示しています。

水　質（水質汚濁防止法、県条例）

単位［pH、大腸菌群数を除きmg/l］

項　目	規制値	実　績		
		最大	最小	平均
PH	5.8～8.6	7.3	6.5	6.9
COD	—	10.0	3.8	6.6
BOD	20	2.1	0.3	1.2
SS	20	0.5	ND	0.01
油分	5	0.7	ND	0.1
大腸菌群数	3000個/cc	ND	ND	ND
全窒素	15	12.5	3.6	8.0
全リン	2	0.98	0.01	0.28
鉄	10	0.10	ND	0.03
マンガン	10	0.46	ND	0.12
フッ素	8	0.90	ND	0.53
ホウ素	10	0.02	ND	0.01
アンモニア 硝酸性窒素 亜硝酸性窒素	100	8.60	6.50	7.73

*NDは検出限界以下を示しています。
*記載のない以下の項目は全て検出限界以下。
フェノール、銅、亜鉛、全クロム、カドミウム、シアン、有機リン、鉛、6価クロム、砒素、総水銀、アルキル水銀、PCB、セレン、トリクロロエチレン、テトラクロロエチレン、四塩化炭素、ジクロロメタン、1.2-ジクロロエタン、1.1.1-トリクロロエタン、1.1.2-トリクロロエタン、1.1-ジクロロエチレン、シス-1.2-ジクロロエチレン、ベンゼン、1.3-ジクロロプロペン、チウラム、シマジン、チオベンカルブ

PRTR対象物質（PRTR法）

単位［t/年］

物質名	取扱量	排出量		移動量
		大気排出	水域排出	廃棄物
エチルベンゼン	3.2	1.1	—	—
エチレングリコール	73.6	—	—	—
キシレン	27.7	18.0	—	—
1.3.5-トリメチルベンゼン	1.3	0.6	—	—
トルエン	18.2	12.1	—	—

*PRTR法第1種指定化学物質（全354物質）に該当する報告対象物質について掲載してあります。
*小数点第2位で四捨五入し、0.1未満は「—」で示す。

■いなべ工場

大　気（大気汚染防止法、県条例）

単位［NOx：ppm、ばいじん：g/Nm³、SOx：K値］

項　目	設　備	規制値	実　績*
NOx	ボイラー	130	81
	GTG	100	74.7
	乾燥炉	230	38.6
ばいじん	ボイラー	0.1	0.001
	GTG	0.05	0.002
	乾燥炉	0.2	0.017
SOx	ボイラー	17.5	0
	GTG	17.5	0
	乾燥炉	17.5	0

*実績の値は、対象設備ごとの規制値に対する測定実績（最大値）を示しています。

水　質（水質汚濁防止法、県条例）

単位［pH、大腸菌群数を除きmg/l］

項　目	規制値	実　績		
		最大	最小	平均
PH	5.8～8.6	7.3	6.4	7.0
COD	—	7.0	4.7	5.5
BOD	20	1.8	0.2	0.8
SS	70	0.3	ND	0.01
油分	1	ND	ND	ND
大腸菌群数	3000個/cc	ND	ND	ND
全窒素	15	1.8	1.1	1.4
全リン	2.5	0.37	0.05	0.18
銅	1	0.01	ND	0.0004
亜鉛	5	0.42	ND	0.14
鉄	10	0.48	ND	0.10
マンガン	10	0.84	ND	0.06
フッ素	8	2.40	0.40	1.53
ほう素	10	0.04	ND	0.03
アンモニア 硝酸性窒素 亜硝酸性窒素	100	1.40	ND	0.47

*NDは検出限界以下を示しています。
*記載のない以下の項目は全て検出限界以下。
フェノール、全クロム、カドミウム、シアン、有機リン、鉛、6価クロム、砒素、総水銀、アルキル水銀、PCB、セレン、トリクロロエチレン、テトラクロロエチレン、四塩化炭素、ジクロロメタン、1.2-ジクロロエタン、1.1.1-トリクロロエタン、1.1.2-トリクロロエタン、1.1-ジクロロエチレン、シス-1.2-ジクロロエチレン、ベンゼン、1.3-ジクロロプロペン、チウラム、シマジン、チオベンカルブ

PRTR対象物質（PRTR法）

単位［t/年］

物質名	取扱量	排出量		移動量
		大気排出	水域排出	廃棄物
ビスフェノールA型エポキシ樹脂（液状）	28.6	—	—	7.5
エチルベンゼン	56.6	47.4	—	—
エチレングリコール	570.8	—	—	—
キシレン	961.9	332.6	—	—
酢酸ビニル	3.4	—	—	0.1
有機スズ化合物	5.3	—	—	0.3
1.3.5-トリメチルベンゼン	42.8	21.7	—	—
トルエン	301.6	176.8	—	—
ニッケル化合物	1.8	—	—	1.2
フタル酸ジ-2-エチルヘキシル	2.3	—	—	—
ベンゼン	16.3	0.1	—	—
マンガン化合物	5.8	—	—	2.2

*PRTR法第1種指定化学物質（全354物質）に該当する報告対象物質について掲載してあります。
*小数点第2位で四捨五入し、0.1未満は「—」で示す。

CONTENTSに戻る

主な連結環境会社別環境データ（'02年度）

■岐阜車体工業（本社工場）

大　気（大気汚染防止法、県条例）

単位［NOx：ppm、ばいじん：g/Nm³、SOx：K値］

項　目	設　備	規制値	実　績*
NOx	ボイラー	150	62
		180	60
	乾燥炉	230	25
ばいじん	ボイラー	0.1	0.01以下
		0.3	0.01以下
	乾燥炉	0.2	0.06
SOx	ボイラー	11.5	0.5

*実績の値は、対象設備ごとの規制値に対する測定実績（最大値）を示しています。
*以下の会社も同様で記載。

水　質（水質汚濁防止法、県条例）

単位［pH、大腸菌群数を除きmg/l］

項　目	規制値	実　績		
		最大	最小	平均
PH	5.8～8.6	7.2	6.5	6.9
COD	—	26	13	21.1
BOD	20	15.6	2.1	7.2
SS	50	4.2	ND	2.6
鉄	10	0.07	ND	0.04
油分	5	1.2	ND	0.3
全窒素	60	18	4.7	8.5
全リン	8	0.17	0.06	0.10
フッ素	8	1.00	0.70	0.85

*NDは検出限界以下を示しています。
*記載のない項目は全て検出限界以下もしくは今後測定していきます。

PRTR対象物質（PRTR法）

単位［t/年］

物質名	取扱量	排出量		移動量
		大気排出	水域排出	廃棄物
ビスフェノールA型エポキシ樹脂	1.7	—	—	0.6
エチルベンゼン	32.8	28.2	—	—
エチレングリコール	151.5	—	—	—
キシレン	57.0	41.4	—	—
有機スズ化合物	1.2	—	—	—
1.3.5-トリメチルベンゼン	8.3	4.2	—	—
トルエン	28.8	14.8	—	—
ニッケル化合物	2,172	—	—	1.4
ベンゼン	1.0	—	—	—
マンガン化合物	2.3	—	—	0.9

*PRTR法第1種指定化学物質（全354物質）に該当する報告対象物質について掲載してあります。
*小数点第2位で四捨五入し、0.1未満は「—」で示す。
*以下の会社も同様で記載。

■東海特装車

PRTR対象物質（PRTR法）

単位［t/年］

物質名	取扱量	排出量		移動量
		大気排出	水域排出	廃棄物
キシレン	4.8	4.1	—	—
HCFC123	7.2	—	—	0.1
トルエン	3.0	2.7	—	—

■トヨタ車体精工

PRTR対象物質（PRTR法）

単位［t/年］

物質名	取扱量	排出量		移動量
		大気排出	水域排出	廃棄物
マンガンおよびその化合物	2.9	—	—	—

■エース産業（新林工場）

PRTR対象物質（PRTR法）

単位［t/年］

物質名	取扱量	排出量		移動量
		大気排出	水域排出	廃棄物
HCFC-225	5.9	5.9	—	—
トルエン	1.5	1.5	—	—

■東海部品工業（本社工場）

PRTR対象物質（PRTR法）

単位［t/年］

物質名	取扱量	排出量		移動量
		大気排出	水域排出	廃棄物
マンガンおよびその化合物	1.8	—	—	—

■東海鉄工

PRTR対象物質（PRTR法）

該当なし

*PRTR対象物質データのみ、および記載なしの工場の大気・水質データは、整理中です。

CONTENTSに戻る

環境保全の歴史

西　暦	取り組み事項
1992	特定フロン全廃
1993	「トヨタ車体環境基本方針」、「環境行動指針」および「環境取り組みプラン（1993～1995）」を策定 環境委員会、環境技術委員会、生産環境委員会を設置
1995	1.1.1-トリクロロエタン全廃
1996	ジクロロメタン全廃 「第2次環境取り組みプラン（1996～2000）」策定 「環境啓発委員会」を設置
1997	いなべ工場がISO14001認証取得
1998	刈谷・富士松工場がISO14001認証取得 環境会計を導入
2000	「第3次取り組みプラン（2001～2005）」策定 「トヨタ車体環境基本方針」および「行動指針」を改訂 「オールトヨタ車体生産環境会議」を発定
2001	第1回の「地域懇談会」を実施 全工場にて*埋立廃棄物ゼロを達成（03年度末目標を前出し） *埋立廃棄物ゼロ：工場から排出される埋立廃棄物を98年度比5%以下とすること。 「グリーン調達ガイドライン」発行 富士松工場・刈谷工場を統合、ISO14001を統合認証
2002	焼却廃棄物低減　2005年目標（90年度比1/3以下）を前出し達成

環境関係の表彰・発表

環境関係　表彰	平成14年度エネルギー管理功労者　表彰　（省エネルギーセンター支部長表彰【熱部門】）
環境関係　発表	平成14年度　省エネルギー事例　発表　（東海地区大会） 『塗装工程小型分散コージェネレーションシステム導入による省エネ』

トヨタ アルファードの環境仕様（アルファードカタログより掲載）

仕様	駆動方式		FF（前輪駆動方式）	4WD（4輪駆動方式）	FF（前輪駆動方式）	4WD（4輪駆動方式）
	車両型式		TA-MNH10W	TA-MNH15W	UA-ANH10W	UA-ANH15W
	エンジン		1MZ-FE		2AZ-FE	
	使用燃料		ガソリン			
	トランスミッション		4A/T			
オゾン層破壊物質	CFC12［エアコン冷媒］		使用せず			
温室効果ガス	HFC134-a［エアコン冷媒］使用料	（g）	830			
	CO2排出量［10・15モード燃費値換算］	（g/km）	265	284	243	251
燃料消費率	10・15モード走行（国土交通省審査値）	（km/ℓ）	8.9◆	8.3◆*1	9.7◆	9.4◆
	主要燃費向上対策		可変バルブタイミング、ロックアップ機構付トルコン			
車外騒音	加速走行騒音（適合規制値）	（dB-A）	76			
排出ガス	適合規制または低排出ガス車認定制度のレベル		平成12年基準排出ガス25%低減レベル		平成12年基準排出ガス75%低減レベル	
	規制値またはレベル値（10・15モード）	NOx （g/km）	0.06		0.02	
		HC （g/km）	0.06		0.02	
		CO （g/km）	0.67			
部品に使用している環境負荷物質	鉛（'96年比）		使用（1/3以下）			
	水銀		極微量*2			
	カドミウム		極微量*3			
	アジ化ナトリウム		使用せず			
リサイクル関係	リサイクルしやすい材料を使用した部品	（TSOP）	フロントバンパー、リヤバンパー、各ピラーガーニッシュ（フロント、センター、クォータ、リヤピラー）、フロントドア三角カーニッシュ、スライドドアトリムアッパ、クォータトリムアッパ、バックドアトリムアッパ&サイドガーニッシュ、コンソールボックス、インストルメントパネルアッパ&ロア基材、ロアパネル&ロアボックス（運転席、センター）、メータクラスター、ダクト、グローブボックスドア　など			
		（TPO）	助手席エアバッグなど			
	樹脂、ゴム部品への材料表示		あり			
	リサイクル材の使用（再生チップウレタン）		リヤフロアー嵩上げ材			

◆の燃費値の車両は2010年燃費基準をクリアしています。なお、2010年燃費基準と「超・低排出ガス車」（国土交通省認定制度）の基準を同時にクリアする車両は低燃費・低公害車の普及促進税制の対象となります。また2010年燃費基準と低排出ガス車の基準を同時にクリアする車両はグリーン購入法に基づく政府公用車の基準にも適合しています。
*1 車両重量が2010kg以下の場合は8.6km/ℓとなります。　*2 家庭用蛍光燈と同種類のものに使用。　*3 家電製品と同種類のリレー等に使用。

低公害車生産台数

生　産　台　数	
エスティマ ハイブリッド	6,003台

CONTENTSに戻る

発 行 部 署 ／ トヨタ車体株式会社 環境部･経営管理部･総務部
お問い合わせ ／ 環境部　TEL：0566-36-8847　FAX：0566-36-6190
e-mail：TY.KANKYOU@mail.toyota-body.co.jp
発　　行 ／ 2003年9月
次 回 発 行 ／ 2004年夏／秋予定

トヨタ車体ホームページ　http://www.toyota-body.co.jp/

その他詳細はホームページの以下のマークからご覧下さい。

会社情報　財務情報
社会貢献　環境機器
福祉車両･福祉機器　環境保全

R100 古紙配合率100%再生紙を使用しています
PRINTED WITH SOY INK Trademark of American Soybean Association
本報告書の印刷用紙は、エコマーク認定の古紙配合率100%の再生紙を使用しています。表面塗装及びコーティングは施さず、印刷インクには「大豆油インク」を使用しています。