環境・社会報告書 2005

Environmental & Social Report

トヨタ車体株式会社

CONTENTS

トップメッセージ …… 2
企業理念 …… 3
コンプライアンスの強化 …… 4
2004年度トピックス …… 5

環境報告

■環境マネジメント
環境方針／環境取り組みプラン …… 7
環境取り組み体制／2004年度目標と活動結果 …… 8
環境マネジメントシステム監査 …… 9
環境教育・啓発 …… 10
環境会計 …… 11

■開発・設計
開発・設計での取り組み …… 13
燃費向上（自動車軽量化） …… 14
リサイクル／環境負荷物質への対応 …… 15

■生産
生産での取り組み …… 17
地球温暖化防止 …… 18
廃棄物低減と省資源 …… 19
環境負荷物質の低減 …… 20
水資源の節約／物流の合理化 …… 21
地域環境保全 …… 22

■環境関連事業
循環型社会に向けた技術開発 …… 23
環境にやさしい製品づくり …… 25
環境分析事業／廃棄物リサイクル事業 …… 27

■連結環境マネジメント
連結環境取り組み …… 28
連結環境データ …… 29
環境取り組み事例 …… 30

社会性報告

■お客様とのかかわり
お客様第一 …… 31
安全な車づくり …… 33
人にやさしい製品づくり …… 35

■社会貢献活動
社会貢献活動 …… 37
ボランティア活動 …… 38
ボランティア派遣・寄付 …… 39
地域との共生 …… 40
交通安全 …… 41
介護サービス事業／レクリエーション・スポーツ事業 …… 42

■従業員とのかかわり
労使関係 …… 43
安全衛生・健康 …… 45
人材育成 …… 47
多様性と機会均等 …… 48

■取引先とのかかわり
サプライヤーとの連携 …… 49

経済性報告

■経済性パフォーマンス …… 50
国内事業所および主な関連会社 …… 51

DATA

会社概要 …… 53
事業所別環境データ …… 55
連結環境会社別環境データ …… 57
その他 …… 58

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、2003年には、タイトルを「環境・社会報告書」と改め、持続可能な会社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。

本年は、3回目となり、昨年の掲載内容の継続と、年度取り組み掲載の充実に努めました。また、主要な事がらをトピックスとしてまとめました。

報告範囲

本報告書は、2004年度（2004年4月～2005年3月）の活動についての報告としていますが、大きな進捗のあった事項は一部2005年度まで掲載しています。環境報告および社会性、経済性報告については、トヨタ車体単体およびグループでの取り組みも可能なかぎりまとめています。また、2004年10月アラコ㈱車両事業との統合があり、旧アラコ㈱の活動も含めた報告としています。

企業にとって成長は活力ある事業活動を続けるために不可欠なものです。しかしながら、その成長は地球と社会の持続可能な発展に対して貢献するものでなければなりません。経済的な面から利害関係者の期待に応えるだけでなく、次世代へ受け渡していけるように地球環境の保全に貢献すること、社会のなかでの存在として考慮すべきこと、期待されている役割を果たすことが求められています。

トヨタ車体は、経営の基本理念の第一項に「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、豊かな社会づくりをめざす。」ことを掲げ、モノづくりを通して、世のため、人のため、よりよい環境を得るために幅広い分野で様々な施策に取り組んできました。

2004年10月には、旧アラコ株式会社の車両事業部門と統合し、新生トヨタ車体として新たなスタートを切りました。統合新会社は企業規模も拡大し、お客様や地域社会とのかかわりも広がるなど果たすべき社会的責任は一層重くなります。相互の強みを生かした技術力向上と、リソーセスの有効活用により、安全で品質の良い車づくりを強化するとともに、両社が得意としてきた福祉車両の充実、環境分野での新規事業領域の拡大など、社会的ニーズに応え、豊かな社会づくりに貢献する企業としてその責任を果たしていく所存です。

本報告書では、環境取り組みプランの見直し、循環型社会の実現に向けた技術開発や人にやさしい製品づくりの強化など、統合新会社として新たに取り組んだ内容を織り込んで取りまとめました。

今後も、「環境・社会報告書」で、トヨタ車体グループの取り組みを一人でも多くの方々にご理解いただけるよう、情報開示に努めてまいります。
皆様の忌憚のないご意見をお待ちしております。

2005年6月

トヨタ車体株式会社
取締役社長
久保地　理介

企業理念

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。

当社は、「環境との調和」「オープンでフェア」「社会からの信頼獲得」「豊かな社会づくりへの貢献」を基本理念に掲げ、企業としての公正で健全な行動により社会から信頼され、モノづくりを通じて社会に貢献することで持続的な成長をめざします。

基本理念

（1995/12制定→2004/10改定）

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」を提供する。

3　人と組織を活性化し、創造力と活力ある企業風土をつくり、企業の繁栄と社員の幸せを追求する。

4　取引先との相互信頼と開かれた取引関係を基本に互いに経営体質の強化に努め、長期安定的な成長と共存共栄を実現する。

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

昭和38年に制定。
経営の方向性と社員の行動指針を包括的に示すものとして、統合後も精神的な支柱として位置付ける。

長期ビジョン（めざす姿）

（2004/10制定）

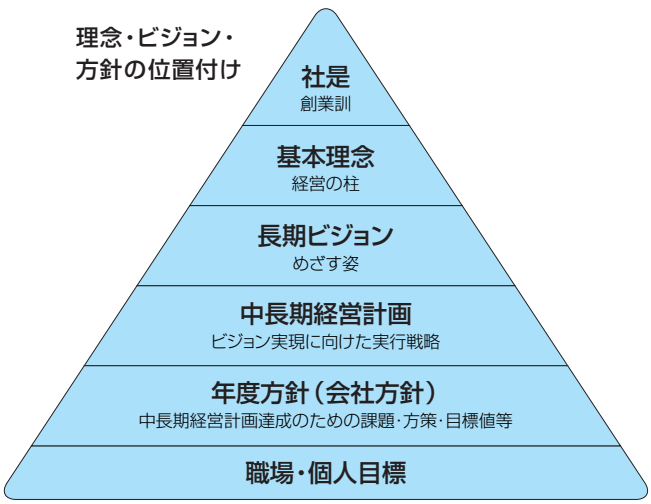
2004年10月当社はアラコ㈱車両事業と統合し、新生トヨタ車体として新たなスタートを切りました。

統合新会社としての長期ビジョンを以下のように定め、その実現に向け、中長期経営計画～年度方針（会社方針・部方針）～個人目標へと展開し、取り組んでいきます。

【めざす姿】

ミニバン・SUVおよび特装・福祉・環境分野において保有するコア技術で、事業領域の拡大を図るとともに社会から信頼され社会に貢献する企業をめざす。

①製品開発～生産準備～生産の一貫機能で、トヨタのグローバル展開の一翼を担う
②お客様の視点に立ち、新たな価値を創造する事業領域の確立と拡大をめざす
③地球環境および社会との調和を尊重し、社会から尊敬・信頼される企業をめざす



コンプライアンスの強化

健全な成長・発展をするために良識ある行動に努め、社会の信頼をより強固なものとする企業風土を築く。

コンプライアンスについては、「法令遵守」にとどまらず、会社ならびに会社で働く一人ひとりが、企業人・社会人として倫理に従って健全な行動をすることが会社を持続的に成長・発展させる原点であると考え、健全な企業風土づくりに努めています。

企業倫理の定着・浸透活動 (2004年度)

2004年度は、統合新会社スタートに際し企業倫理をより定着・浸透させるため、下記の2点を中心に活動を推進してきました。

(1) 企業倫理の基準となる「行動指針」をリニューアル

【構成の考え方】
- 企業人・社会人として要請される倫理行動を社会とのかかわりに照らしてカテゴリーを編成
- 行動の主体を当社および子会社の役員・従業員とし、社会から要請の強い項目を追加

「私たちの約束すること」

【行動指針 骨子】

Ⅰ社会人としてふさわしい行動

社会においても、会社生活にあっても、一市民として社会ルールやマナーを守り、健全な良識のもとに行動します。

Ⅱお客様に信頼される行動

お客様の要望に応えるよい商品の提供を果たします。オープンでフェアな活動を行い、お客様の信頼を獲得します。自らの業務遂行が社会・社業の発展につながることを自覚し、倫理に従って、課題に挑戦していきます。

Ⅲ社会との良好な関係づくり

社会への貢献に心を配り、豊かな社会づくり・自然環境の保護に努めます。迅速・透明なコミュニケーションや節度ある行動に心掛けます。

Ⅳ会社と従業員との信頼関係

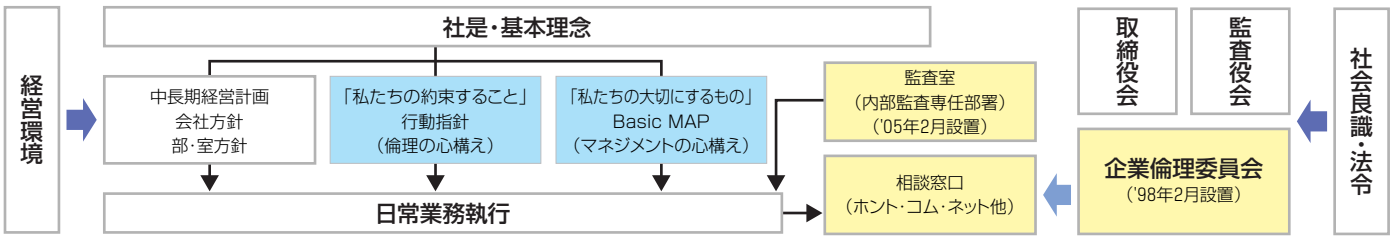
一人ひとりの人格を大切にし、安全で能力の発揮できる職場づくりに努めます。日々誠実な業務の遂行に努め、会社の資産や情報を大切にします。

●トヨタ車体グループ
行動指針 (2005/3改定)

(2) コンプライアンス活動の点検および改善活動の展開

社内のコンプライアンス体制を強化するため、しくみ上の問題点の有無について自主点検を全社で行うとともに、内部監査チームによる監査を実施しました。

コンプライアンスの基本フレーム



・企業倫理委員会 (1998/2～)

全役員をメンバーとする「企業倫理委員会」では、倫理・法令違反にかかわるリスクの未然防止を図り、企業活動全般について、コンプライアンスの観点からチェックをしてきました。

・企業倫理ヘルプライン(相談窓口):「ホント・コム・ネット」 (2003/3～)

従業員とその家族の気持ちを受け止め、風通しがよく、働きやすい職場づくりに向けて、労働問題・コンプライアンスにかかわる相談や疑問を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。

2004年度 トピックス

トヨタ車体グループが2004年度に行った活動の成果をご紹介します。

マネジメント

▶事業統合により、新生トヨタ車体として スタートしました

2004年10月、旧アラコ㈱車両事業部門との統合により、新生トヨタ車体として新たなスタートを切りました。

統合新会社は、ミニバン・SUVおよび特装・福祉・環境分野において保有するコア技術で社会から信頼され、社会に貢献する企業をめざしております。

●統合式典

▶企業倫理の基準となる「行動指針」をリニューアル

統合新会社スタートに際し企業倫理をより定着・浸透させるため、トヨタ車体グループ行動指針を改定し、「私たちの約束すること」を発行しました。(2005年3月)

●トヨタ車体グループ行動指針

2005年度は、この行動指針を全社員に徹底すべく啓蒙活動を進め、持続的な成長・発展に向け健全な企業風土づくりに努めてまいります。

詳しくは4ページ

環境とのかかわり

▶環境基本方針の見直し

2004年10月の事業統合とあわせ、統合新会社にフィットしたものとするため、「環境基本方針」を見直しました。この方針のもと、21世紀の循環型社会の早期実現に向けグループの総力をあげて推進しております。

詳しくは7ページ

トヨタ車体 環境基本方針
('04年10月見直し)

1. 豊かな21世紀社会へ貢献
2. 環境技術の追求
3. 自主的な取り組み
4. 社会との連携・協力

▶新型ハイエース開発における環境技術の織り込み

2004年8月には、15年ぶりのフルモデルチェンジとなった新型ハイエースの生産を開始しました。

新型ハイエースには燃費改善を図るための車体軽量化、解体性や材料検討によるリサイクル性向上、環境負荷物質の低減などが織り込まれ、環境負荷の少ない製品としても評価いただけるものです。

詳しくは14.15ページ

●新型ハイエース

▶ハイブリッドカー プリウスの生産開始

エスティマ、アルファードのハイブリッド車に加え、2004年10月より、プリウスの生産を開始しました。

これにより、環境意識の高まりに伴うハイブリッド車の需要拡大に、すみやかに対応することができました。

今後も、環境にやさしい車づくりを積極的に進めるトヨタグループの一翼を担ってまいります。

●プリウス

▶環境トイレ（ルプレ）の開発

循環型社会に向けた技術開発の成果として、バイオ浄化循環システムにより、汚水を出さずに再利用することで、環境への負荷低減と水資源を節約する環境トイレ（ルプレ）を開発し製品化しました。これは「愛・地球博」会場にも協賛として設置しており、今後事業化をめざしております。

詳しくは23ページ

●環境トイレ（ルプレ）

▶小型EV*車 エブリデーのフルモデルチェンジ

2004年10月には、環境にやさしく、介護用品としても適合する電動カー「エブリデー」をフルモデルチェンジしました。

この他、超小型電気自動車「コムス」を万博協会に提供するなど環境に対応した環境関連事業も積極的に展開しております。

*EV：Electric Vehicle

詳しくは26ページ

●新型エブリデー

●万博協会提供コムス

社会とのかかわり

▶安全なクルマづくりが更に進化しました

環境面でも紹介した新型ハイエースは、次世代商用車として時代を先取りする安全性能を実現しました。また、歩行者傷害軽減ボデー構造も織り込み、人にやさしいクルマとしてトップレベルの性能を保有しており、その他、アルファード、ノア等の当社生産車種についても衝突安全性能で最高評価を獲得しております。

詳しくは33.34ページ

●新型ハイエース衝突実験

▶福祉ユニットの海外展開の開始

国内の福祉車両ユニットをベースに米国仕様にあわせたユニットを開発し、2004年3月より米国向けの展開を開始しました。

今後も福祉車両の技術を更に高め、人にやさしい製品を世界中に提供していきたいと考えております。

詳しくは35ページ

●米国 シエナ サイドリフトアップシート

▶「国際福祉機器展」および「東京モーターショー」への福祉車出展

トヨタ自動車㈱と連携して、国際福祉機器展や東京モーターショーへ福祉車両・福祉機器を出展し、普及活動を展開しております。

詳しくは36ページ

●国際福祉機器展

●東京モーターショー トヨタ車体ブース

▶育児介護支援制度などの取り組みが評価され、愛知県から知事賞を受賞

2002年度から充実してきた社員の育児（介護）と仕事の両立を支援する制度が評価され、愛知県から「2004年ファミリーフレンドリー企業」知事賞を受賞しました。

詳しくは48ページ

●ファミリーフレンドリー企業認証マーク

環境方針／環境取り組みプラン

環境保全の取り組みの基本として、「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あたり、更なる環境と調和の実現をめざ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「環境行動指針」「環境取り組みプラン（第3次）」を全面的に見直しました。

更に、2004年10月の事業統合とあわせ、それらを新会社にフィットするものに一部見直し、全社員が気持ちを新たにして再スタートを切りました。

環境問題への対応の重要性はますます高まるとともに、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。

トヨタ車体環境基本方針 （2004年10月見直し）

1 豊かな21世紀社会へ貢献
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めざし、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 環境技術の追求
環境技術のあらゆる可能性を追求し、環境と経済の両立を実現する新技術の開発と定着に取り組みます。

3 自主的な取り組み
未然防止の徹底と法基準の遵守に努めることはもとより、地球規模の環境課題を踏まえた自主的な改善計画を策定し、継続的な取り組みを推進していきます。

4 社会との連携・協力
関係会社や関連産業との協力はもとより、政府、自治体をはじめ、環境保全にかかわる社会の幅広い層との連携・協力を構築していきます。

環境行動指針 （2004年10月見直し）

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との連携・協力と情報発信
（1）関係会社との連携・協力
（2）事業活動以外でも貢献
（3）積極的な情報開示・啓蒙活動

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

第3次環境取り組みプラン （2004年10月見直し）

1 環境負荷の少ない製品の開発・提供
①燃費の向上（自動車の軽量化）
②リサイクル性の向上
③環境負荷物質含有量の管理・低減
④環境関連事業の推進

2 排出物を出さない生産活動の追求
⑤温暖化防止対策の推進
⑥環境負荷物質の管理・低減
⑦廃棄物低減と省資源
⑧水資源の節約
⑨物流合理化の推進

3 社会の一員として、環境行動に関わる対外との連携・協力と情報発信
⑩仕入先との連携強化
⑪社会貢献活動の推進
⑫広報活動・情報開示の推進
⑬従業員への教育・啓発活動

4 連結経営に対応した環境マネジメントの推進
⑭総合的な環境マネジメントの推進

環境取り組み体制／2004年度目標と活動結果

環境保全の取り組みを全社横断的に統括するために、1993年9月に環境委員会を設置しました。環境委員会の下部組織は、2004年10月の事業統合にて既存組織を見直しました。内容は、製品開発段階での取り組みを従来の環境技術委員会から、より活動の名称を表す製品環境委員会へ、生産環境委員会の下部には、旧アラコ㈱の吉原工場生産環境委員会を加えました。

また、従来ISO14001の全工場認証取得アピールを目的に、環境啓発委員会が設置されていましたが、その責任を果たしたため、統合を機に環境啓発活動を生産環境委員会に移管し、環境啓発委員会は廃止しました。

2004年度の組織・体制

（2004年10月見直し）

環境委員会

委員長：久保地取締役社長[*1]
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

製品環境委員会

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

- 軽量化分科会
- リサイクル・解体性分科会
- SOC[*2] 分科会
- VOC[*3] 分科会

生産環境委員会

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
環境教育・啓発活動の推進

- 富士松工場生産環境委員会
- いなべ工場生産環境委員会
- 吉原工場生産環境委員会
- トヨタ車体グループ生産環境会議

＊1 役職は2005年3月末時点のものです。
＊2 SOC：Substances Of Concern（環境負荷物質）
＊3 VOC：Volatile Organic Compounds（揮発性有機化合物）

2004年度目標と活動結果

2004年度は、製品開発ではモデルチェンジの新型ハイエースの軽量化、リサイクル等の目標を達成しました。ケナフやバイオ浄化循環トイレの開発についても、旧アラコ㈱年初目標も含め達成し、成果を上げることができました。生産活動については、統合（2004年10月）を機に年初にさかのぼった目標達成活動とし、全ての項目で低減目標を達成しました。

取り組み項目	'04年度目標	'04年度活動結果
1.環境負荷の少ない製品の開発・提供		
①ボデーの軽量化	●新型ハイエースの軽量化目標の達成	●ボデー設計分で目標達成
②リサイクル性の向上	●新型ハイエースのリサイクル性の目標の達成	●主要15部品の解体性評価結果、「回収率」「解体時間」等の目標達成
③環境負荷物質含有量の管理・低減	●新型ハイエースのSOC及び、車室内VOCの低減目標の達成	●全物質の目標達成
④環境関連事業の推進	●自動車以外の環境関連製品の開発目標の達成	●ケナフ使用製品の拡大…エブリデーバックパネル、壁面パネル ●バイオ浄化循環トイレの開発
2.排出物を出さない生産活動の追求		
⑤温暖化防止対策の推進	●CO_2排出量 181千t-CO_2	●CO_2排出量 180.2千t-CO_2 省エネ型ターボコンプレッサー導入、休日送気エアーの低圧化、他
⑥環境負荷物質の管理・低減	●VOC排出量 富士松、いなべ工場 53g/m^2 吉原工場 ランドクルーザー 50g/m^2 コースター 65g/m^2 ●PRTR排出量 1,600t	●VOC排出量 富士松、いなべ工場 51g/m^2 吉原工場 ランドクルーザー 47g/m^2 コースター 53g/m^2 ●PRTR排出量 1,590t ツートーン車のテープ化およびシンナー回収率向上による低減、他
⑦廃棄物低減と省資源	●焼却廃棄物排出量 3,185t	●焼却廃棄物排出量 1,309t 廃プラスチックの分別・破砕による有償化、他
⑧水資源の節約	●生産台数当たり水使用量 4.5m^3/台	●生産台数当たり水使用量 3.9m^3/台 ボイラー給水源の変更、シャワーテスター使用水の効率化、他
⑨物流合理化の推進	●CO_2排出量 4,373t-CO_2 ●梱包・包装資材使用量 2,391t	●CO_2排出量 4,076t-CO_2 ●梱包・包装資材使用量 2,380t 積載効率の向上による輸送便数の低減、現地一貫生産による部品輸送廃止、梱包・包装資材の材質変更、荷姿最小化、他

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ています。また、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1997年度より取り組み、全工場で取得しています。以後、外部審査だけでなく、内部監査の実施などにより、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。

2004年度の内部監査は、統合後の体制による新方針・新要領との整合性を重点に実施しました。

外部審査

2004年度の外部審査は、いなべ工場・吉原工場にてサーベイランスおよび富士松工場にて更新審査を受審し、ともに「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2件、いなべ工場で4件、吉原工場で4件受けました。各工場で検討し、是正を実施しました。

●いなべ工場 サーベイランス

環境リスク点検

担当役員、監査役によるPCBの保管状況や汚水の異常流出などの環境リスク点検を実施しました。点検では、保管状況、漏洩防止策（ハード対策・管理方法）や緊急時の対応・体制などについて、現地にて実態を確認し、管理のレベルアップを図っています。

●富士松工場 排水ピット点検

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」か、本社が監査員を集め工場単位で実施する「全社監査」のいずれかを行い、環境マネジメントシステムの運用と環境取り組み状況をチェックしています。2004年度は富士松工場（11月）、吉原工場（3月）で全社監査、いなべ工場で自主監査を実施しました。その結果、富士松工場で8件、吉原工場で41件、いなべ工場で19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。

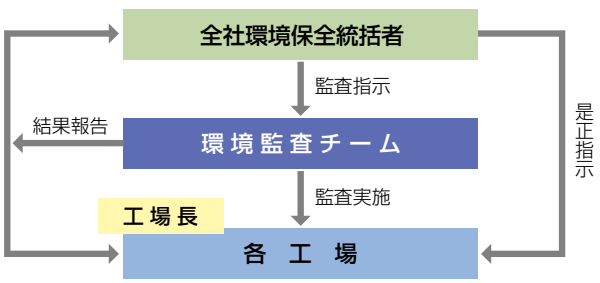
●吉原工場 内部監査

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。2004年度は特に、夜間における緊急事態を想定した訓練を行いました。

●富士松工場 夜間緊急時対応訓練

■トヨタ車体全社監査のしくみ



苦情・事故の発生について

富士松工場で2004年11月に1件地域住民の方から、「悪臭がする」との苦情をいただきました。調査の結果、塗装工程の循環水が管理不良で腐敗したことが原因と判明し、対策として管理の容易な設備への変更を行い、再発防止を図りました。

その他、事故、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いません。

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とれる企業人の育成に努めています。

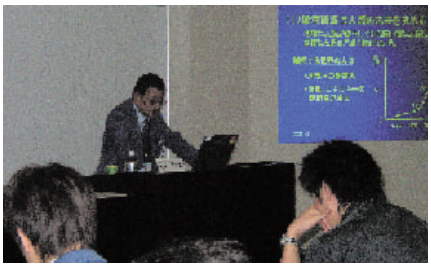
環境教育

■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、監督者が専門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当社の環境取り組みを理解してもらうための教育を実施しています。2004年度は、事務・技術系、技能系合わせて138名が受講しました。



●新入社員教育（事務・技術系）

●新入社員教育（技能系）

■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を理解し、基幹職の役割として実務に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。2004年度は、53名が受講しました。

●新任基幹職教育

環境啓発

■環境講演会

毎年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、環境ポスター募集や表彰などを行いました。講演会では、日本アイビーエム㈱の岡本享二氏を迎え、「環境経営とCSR（企業の社会的責任）」について講演をお願いし、特に多数参加した当社役員への「会社経営における環境取り組みの重要性」について理解を深めることができました。

●環境講演会

■環境見学会

環境月間行事の一環として、当社では毎年「見学会」を実施しています。2004年度は『トヨタの森～里山学習館エコの森ハウス』を見学し、森を通して、あらゆる生物と人間の共生のための実験施設を体験学習しました。

●環境見学会

■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あわせて、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。

資格名・総資格者数と'04年度取得数　（単位：人）

資格名	特　性	総資格者数	'04年度取得数（内数）
公害防止管理者	大　気	39	2
	水　質	37	7
	騒　音	54	5
	振　動	33	1
産業廃棄物中間処理施設技術管理者		12	2
特別管理産業廃棄物管理責任者		14	5
エネルギー管理士		25	5

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）を把握するための環境会計システムの構築を進めています。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。

なお、旧アラコ㈱の吉原工場、寿開発センターについては、事業統合以降の会計を加えています。

環境コスト

2004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42.7億円でした。

2004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、国内外8社の生産系子会社、関連会社の集計です。

＊グループ会社については、本報告書の28ページもご参照下さい。

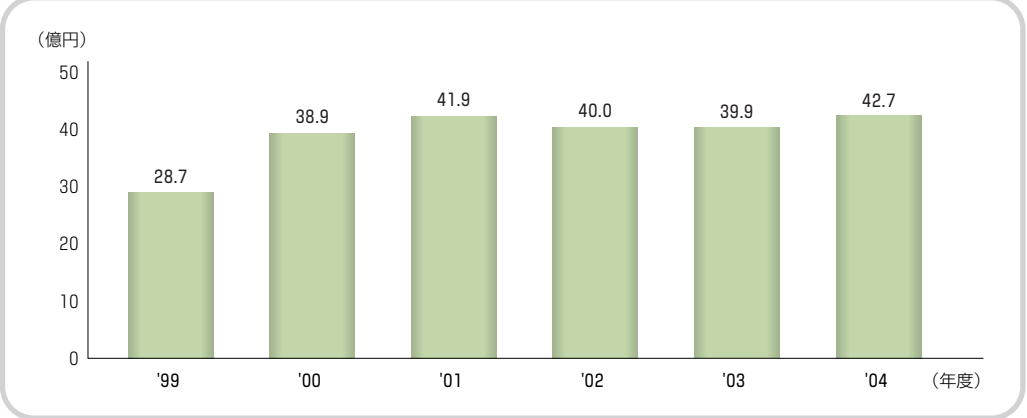
■環境コスト集計結果

（億円）

項目	主な取り組み	単独 '04年度		子会社合計 '04年度	
		投資	費用	投資	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	27.0	4.3	1.2	0.9
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	0	0.3	0.0	0.1
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	0.2	5.6	—	0.8
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	—	5.3	—	0.0
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	—	0.0	—	0.0
環境損傷対応コスト	環境汚染の修復費用、環境損傷の保険料等	—	0.0	—	0.0
	合　計	27.2	15.5	1.2	1.8
		42.7		3.0	

＊研究開発費は、当社独自開発の生活関連製品にかか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。

■環境コスト推移（単独）



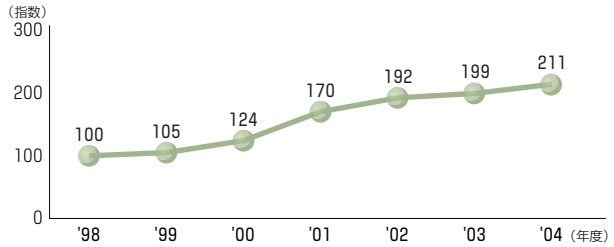
CONTENTSへ

■環境効率（単独）

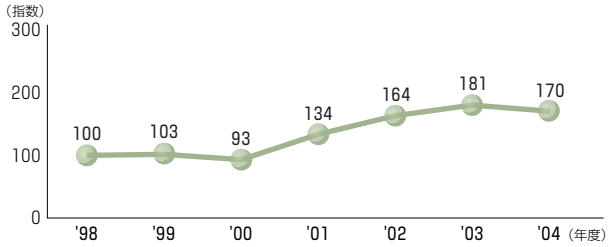
生産部門のCO_2排出量と廃棄物排出量で、1998年度を100とした指標で示しています。
〔環境効率＝売上高／環境負荷〕

＊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とどめ、「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 '04年度効果額	子会社合計 '04年度効果額
エネルギー費用の低減	1.8億円	1.2億円
リサイクル材の売却費	17.1億円	9.8億円
合　計	18.9億円	11.0億円

■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17～21ページに掲載しました。

項目		単独 '04年度削減量	子会社合計 '04年度削減量
温暖化防止	CO_2排出量	14,281t-CO_2	2,408t-CO_2
廃棄物低減	廃棄物排出量	39.5t	39t
水使用量低減	水使用量	48千m^3	—

開発・設計での取り組み

製品企画センター長
常務取締役
田中　泰

従来から製品開発にあたって、燃費改善を図るための開発初期段階からCAE[*1]を駆使した車体軽量化、解体性や材料検討によるリサイクル性向上、環境負荷物質の低減などについて技術開発および製品への適合を図ってきました。その結果、例えば鉛、水銀、カドミウム、六価クロムの使用量は欧州法規制、業界自主目標ともに、前出しして達成しています。LCA[*2]（生産～廃棄にわたる環境評価）については、2003年度からトヨタ自動車㈱およびボデーメーカー各社による「トヨタ　ボデーメーカーLCAワーキング」に参画し検討を行ってきました。2005年度からは本格的にライフサイクル全体に適用します。

豊かな21世紀社会へ貢献するため、環境技術の開発と定着に努め、一層の省資源で環境負荷の少ない製品の開発・提供を行っていきます。

＊1 CAE：Computer Aided Engineering（コンピューター支援技術）
＊2 LCA：Life Cycle Assessment（全体環境影響評価）

基本的な考え方

第3次環境取り組みプラン[*3]に基づき、燃費向上・リサイクル性向上・環境負荷物質の低減を柱に環境影響の少ない製品の開発・提供を行い、社会・顧客に貢献する。

＊3：7ページの環境マネジメント（環境方針）をご参照下さい。

■第3次環境取り組みプランの体制と実施内容

組　織		取り組みテーマ	実施内容
製品環境委員会	軽量化 分科会	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
	リサイクル・解体性分科会	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
	SOC[*4] 分科会	3．環境負荷物質含有量の管理・低減	●環境負荷物質の管理対象の拡充と低減 ●車室内環境改善 （車室内揮発性有機化合物低減活動）
	VOC[*5] 分科会		

＊4 SOC：Substances Of Concern（環境負荷物質）
＊5 VOC：Volatile Organic Compounds（揮発性有機化合物）

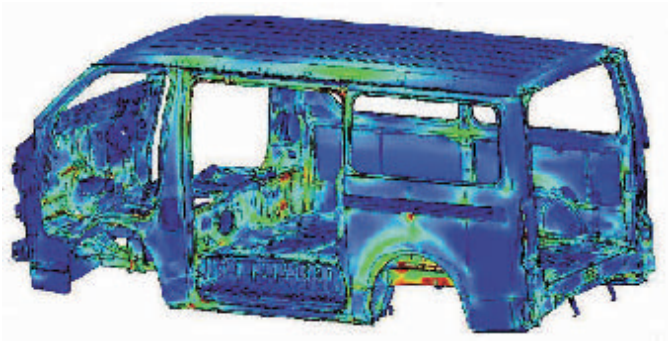
燃費向上（軽量化）

自動車開発において、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。以下、新型ハイエースを中心に主な取り組みを示します。

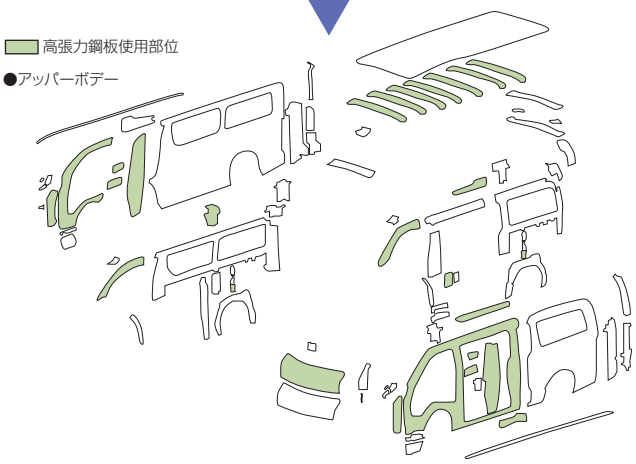
高張力鋼板とCAE解析による軽量化

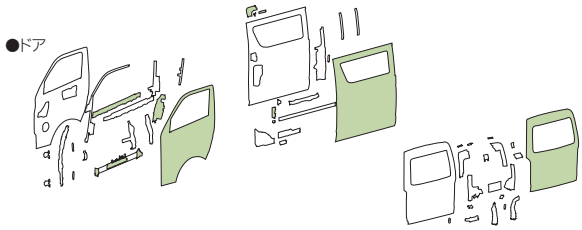
高張力鋼板の採用と併せ強度のCAE解析・振動騒音についての感度解析による構造の合理化および板厚の最適化により更なる軽量化を図りました。

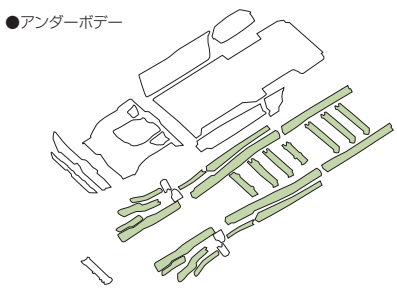
■高張力鋼板採用部位と軽量化効果

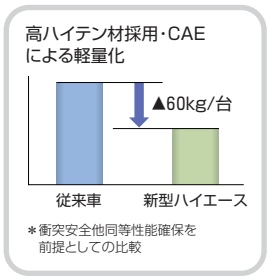


●ボデー強度CAE解析







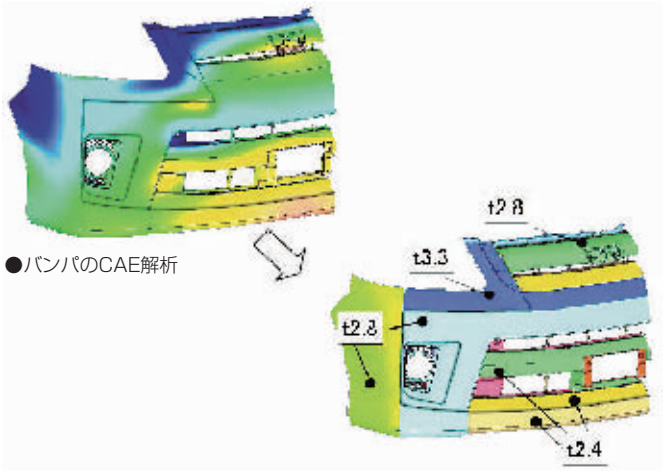


樹脂部品の最適設計による軽量化

フロント・リヤバンパの設計にあたっては従来使用していたTSOP[*6]に替えてより剛性の高い新TSOPを使用しました。またCAEによる剛性解析を行い、部位毎の肉厚の最適化を図りました。その結果、10～15%の軽量化を実現しました。更に室内のドアトリムについても、CAE解析による肉厚最適化を図り、20%の軽量化をしました。

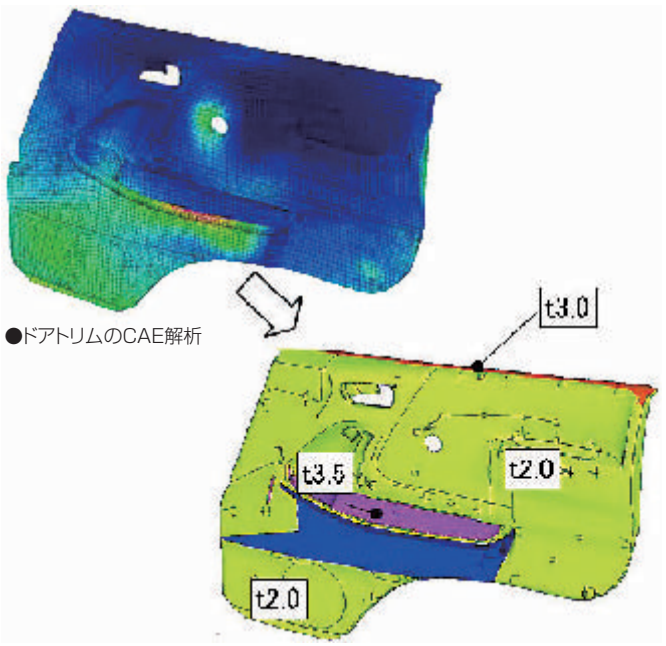
＊6 TSOP：Toyota Super Olefin Polymer
（トヨタスーパーオレフィンポリマー）

■バンパのCAE解析による肉厚最適化



●バンパのCAE解析

■ドアトリムのCAE解析による肉厚最適化



●ドアトリムのCAE解析

＊t：肉厚を表わしています。

リサイクル／環境負荷物質への対応

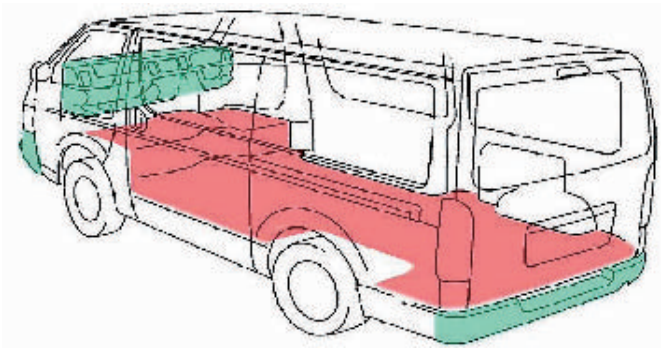
リサイクル性の向上

開発初期段階から企画・設計にリサイクルアイテムを織り込み生産～廃棄まで考慮したリサイクル率の高い車づくりを推進しています。

樹脂材のリサイクル性向上

バンパ、インパネなどにリサイクル性の優れた素材TSOP（トヨタスーパーオレフィンポリマー）を採用し材質マーキングを施しています。またフロアマットにはTPO*1を採用し塩化ビニールを低減しています。

＊1 TPO：Thermo Plastic Olefin（サーモプラスチックオレフィン）



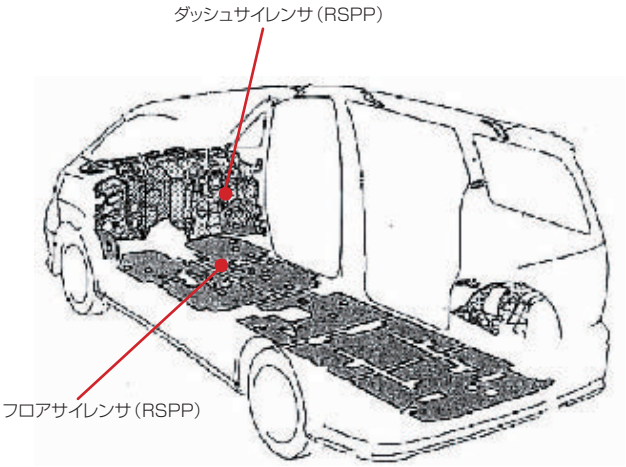
TSOP使用部位

TPO使用部位

リサイクル材の活用

シュレッダーダストのリサイクル材料であるRSPP*2をダッシュ、フロアに採用し資源の再利用化を進めています。

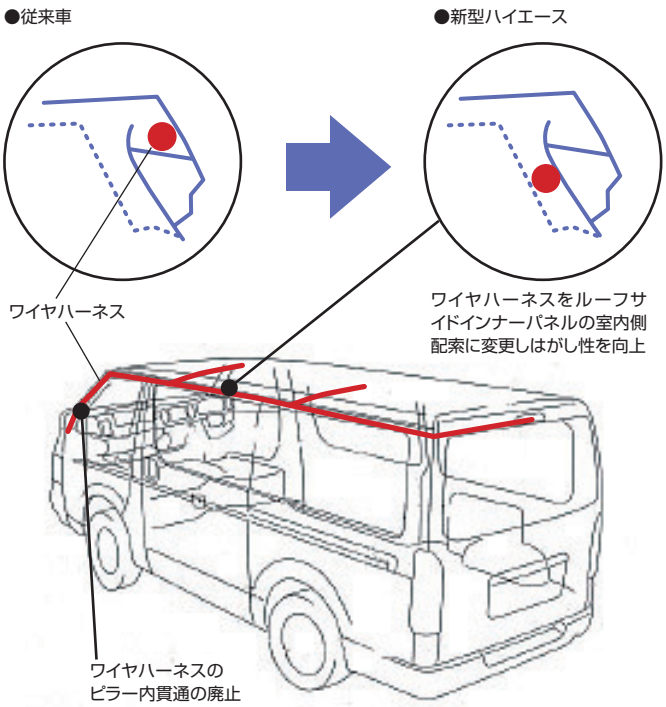
＊2 RSPP：Recycled Sound-Proofin Products（繊維類リサイクル防音材）



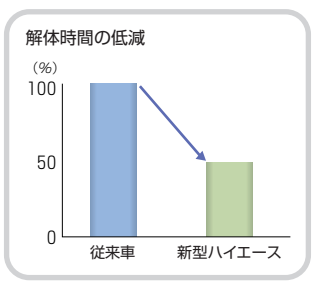
解体性の向上

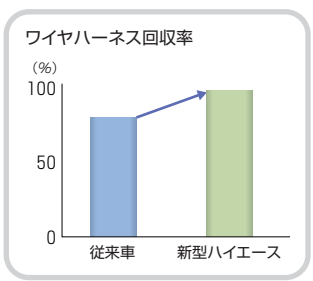
室内ワイヤハーネスの配索を見直し解体時間を半減するとともに回収率をアップしました。
（ワイヤハーネスには銅が含まれ、ボデーとの分離によりリサイクル率アップ、リサイクル品質に寄与します。）

■ルーフサイド配索



●解体方法改善による解体時間低減および回収率改善





環境負荷物質の管理・低減

環境負荷物質の削減を推進し、ライフサイクルトータルの環境影響評価を進めています。

SOC（環境負荷物質）の削減

欧州法規制、国内自主目標の期限に対し1年前出しして環境負荷物質（4物質）の切り替えを推進し、環境負荷の無い車づくりを進めています。

■4物質（鉛、カドミ、水銀、6価クロム）の切り替え達成状況（欧州法規制）

物質		2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
鉛	タンク、黒セラ等	完了		禁止				
	電球等	完了			禁止			
	塗料	完了			禁止			
	起爆剤（エアバッグ）		準備中				禁止	
	快削アルミ		準備中					禁止
カドミ	接点　他	完了		禁止				
	IC	準備中				禁止		
水銀		使用なし		禁止				
6価クロム	ボルト、ナット黄・白色	完了				禁止		
	ボルト、ナット黒・緑色		切替中			禁止		

*適用除外部品を含まず

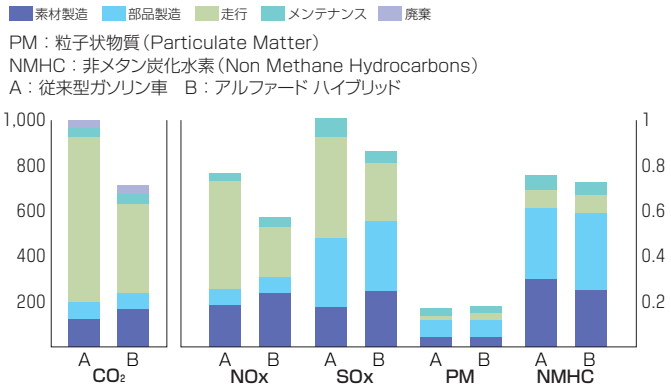
VOC（車室内揮発性有機化合物）の低減

臭いや鼻、のどへの刺激の原因とされるホルムアルデヒドなどの揮発性有機化合物を低減するためにドアトリムなど内装材や接着剤を見直すことで、その放出量を抑制しました。トヨタ自動車㈱と連携し自主目標に対し前出しして新型ハイエースから取り組んでいます。

LCAへの取り組み

LCA（ライフサイクルアセスメント）は製品のライフサイクル全体で環境影響を定量的に評価する手法であり、素材製造・部品製造・運搬・使用・廃棄の全段階で排出するCO_2や大気汚染物質の総量を低減しています。本年度も活動を継続中です。

アルファード ハイブリッドのLCA実施結果（カタログより掲載）



●自動車の生涯走行距離10万km（10年）を、10・15モードで走行した場合の結果です。
●トヨタではLCAにより相対的な環境メリットを確認することを目的としているため、評価結果は指数で示しています。またCO_2はtonレベル、それ以外の項目はkgレベルで排出されますので、指数を別に示しました。
*昨年と同様に記載しています。

特装車のリサイクル・環境負荷低減

特装車についてもリサイクル・環境負荷物質低減を柱に環境に考慮した車づくりを進めています。

■バン型架装物（冷凍車・保冷車・ドライバンのボデー）のリサイクル

バン型架装物のリサイクルに対して積極的に取り組んでいます。日本自動車車体工業会の自主行動計画に基づき、使用済み架装物のリサイクルおよび適正処理実施のため、代表的な解体手順を記した「解体マニュアル」を会社ホームページに掲載しています。

■特装車における環境負荷低減への取り組み

2004年8月にフルモデルチェンジしたハイエース冷凍バンでは、バックドアインナーパネルの素材を従来のFRP*3からリサイクル性の優れたABS樹脂*4に変更しました。またハイブリッド型トラックへの架装も行うなど、環境負荷への低減に積極的に取り組んでいます。

*3 FRP：Fiber Reinforced plastics（繊維強化樹脂）
*4 ABS樹脂：アクリロニトリル（AN）、ブタジェン（BD）、スチレン（ST）からなる樹脂

●ハイエース冷凍バン

生産での取り組み

生産技術部門・環境部門担当役員
取締役副社長
池本公一

自動車の生産は多くのエネルギーや資源を投入し、また、二酸化炭素,排水,廃棄物を排出しています。トヨタ車体は、「排出物を出さない生産活動の追求」を最重要課題として位置付け、地球温暖化防止、水資源の節約、廃棄物の削減などに生産部門のみならず、各部門との連携を強化して、全社挙げて推進し、着実に成果を上げています。

昨年(2004年)10月に、旧アラコ㈱の車両事業部門と統合し、ランドクルーザーを主に生産している吉原工場が新たに加わり、更に生産規模が拡大しました。これを機に見直した「環境基本方針」「環境行動指針」を再確認し、新たな気持ちでスタートしております。

今年は、第3次環境取り組みプランの目標達成年度でもあり、テーマ毎の最終目標の早期達成と更なる改善をめざし、クリーンな生産工程づくりに努めてまいります。

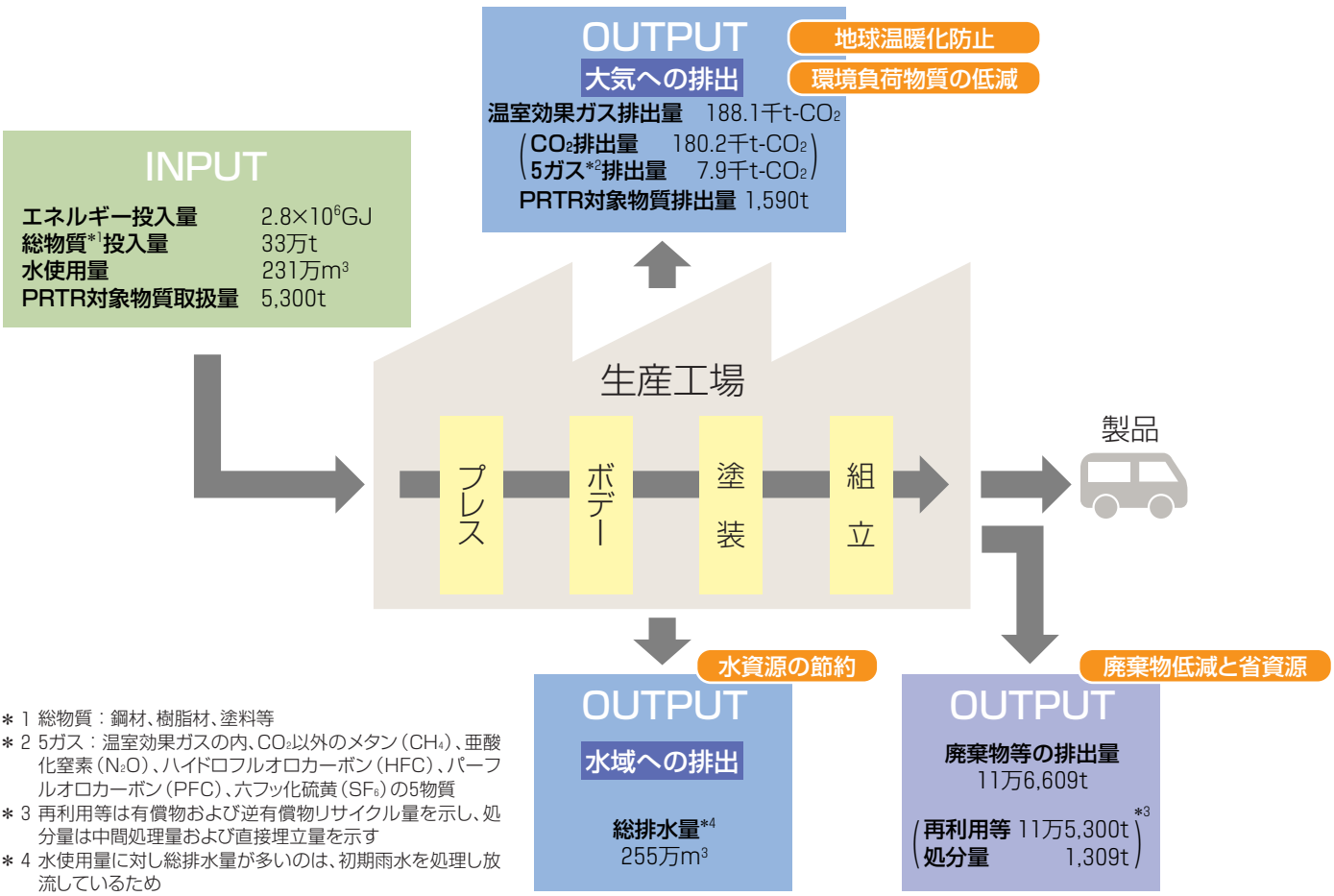
資源投入量と環境への排出量

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。

2004年度生産にかかわる資源投入量(INPUT)は、主な原材料等の資源を33万t、電力等のエネルギーを2.8×10^6GJ、工業用水等の水資源を231万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188.1千t-CO_2を大気へ排出、255万m^3の排水を水域へ排出しました。廃棄物等の排出量11万6,609tの内、売却やセメント原料等の再利用等へは11万5,300t、処分量として1,309tを排出しています。

なお、下図には吉原工場の1年分のデータを加えています。

■自動車生産工程の2004年度 資源投入量と環境への排出量



＊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(CH_4)、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
＊4 水使用量に対し総排水量が多いのは、初期雨水を処理し放流しているため

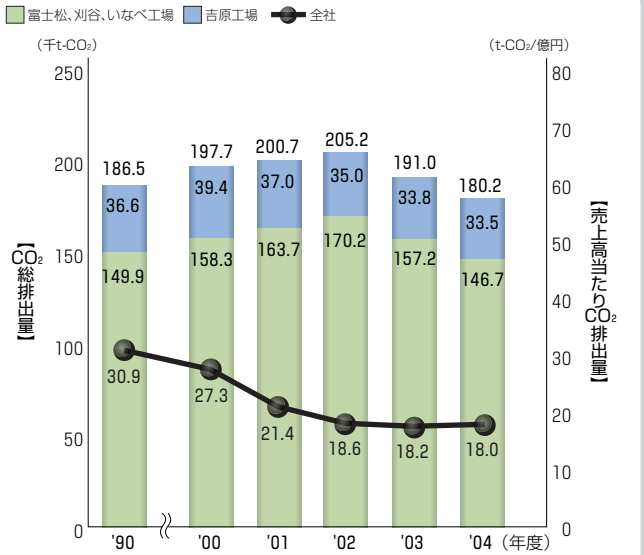
地球温暖化防止のため「2005年度末までにCO_2排出量を1990年度比5%減」という目標を掲げ、地球温暖化の要因とされるCO_2低減に取り組んでいます。主な取り組みとしては、「省エネ型生産設備の開発・導入」、「生産ライン等でのムダ排除の一層の推進」などです。

2004年度は生産工程でのCO_2排出量が180.2千t-CO_2であり、2004年度の目標（181千t-CO_2）を達成しています。また、ボイラーなどの燃料を重油から、よりクリーンな燃料の天然ガスである都市ガスへ転換を進めています。天然ガスは、燃焼によるCO_2発生量が少ないだけでなく、窒素酸化物（NOx）の発生が少なく、また、硫黄分をほとんど含まないため、硫黄酸化物（SOx）の発生がないので、酸性雨や、大気汚染への影響も少ないと言われています。

2004年度も大幅に都市ガス化への転換を実施し、エネルギー別使用量（下図）で66%となりました。

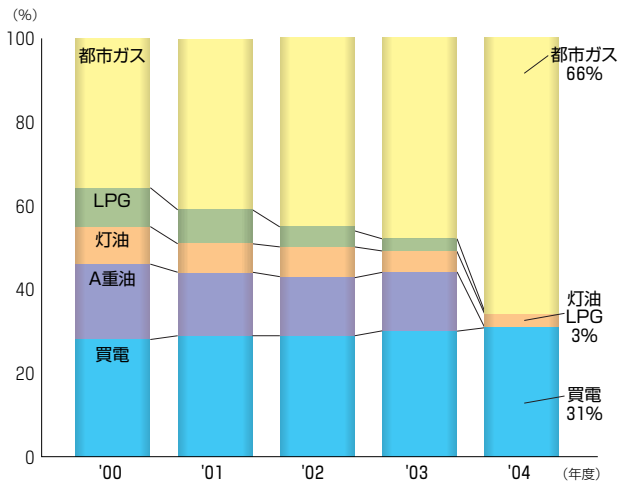
'04年度	
目　標	●CO_2排出量：181千t-CO_2以下
実　績	180.2千t-CO_2

■生産工程におけるCO_2排出量



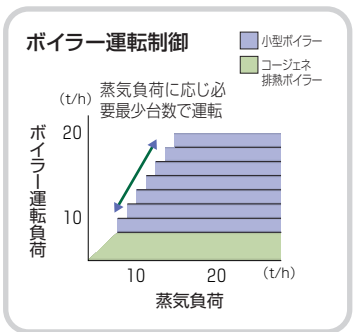
＊CO_2換算係数は、下記の値を使用しました。
電　　力：0.3817kg-CO_2/kWh　　灯　　油：2.5308kg-CO_2/ℓ
都 市 ガ ス：2.3576kg-CO_2/m^3　　ブタンガス：3.0094kg-CO_2/kg
A　重　油：2.7000kg-CO_2/ℓ
＊吉原工場の1年分のデータを加えています。

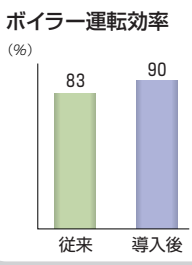
■エネルギー別使用量

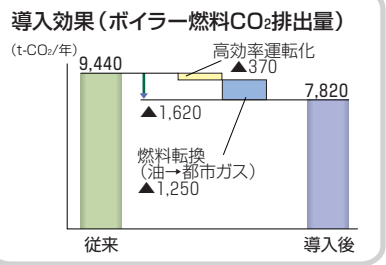


小型ボイラーの導入と都市ガスへの燃料転換によるエネルギー低減

ボイラーの老朽化更新に伴い高効率な小型ボイラーを導入し、季節および日間の蒸気負荷変動に応じたボイラー運転台数の最少化制御を行い効率化を図りました。その結果、ボイラー燃料の都市ガスへの変更と合わせ、1,620t-CO_2を低減しました。

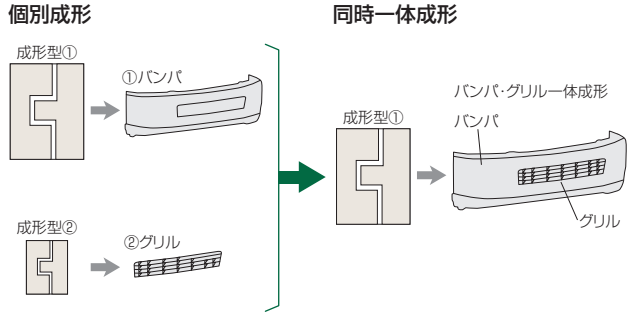


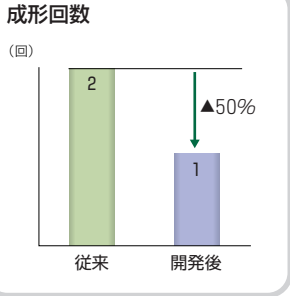


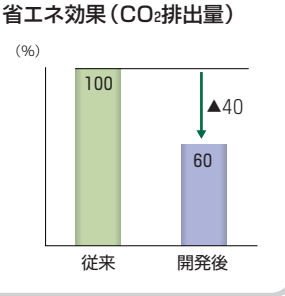


2個取り成形によるエネルギーの低減

ハイエースのバンパとグリルの樹脂2部品の同時一体成形の開発により射出成形機の成形回数を半減し電力使用量を低減しました。







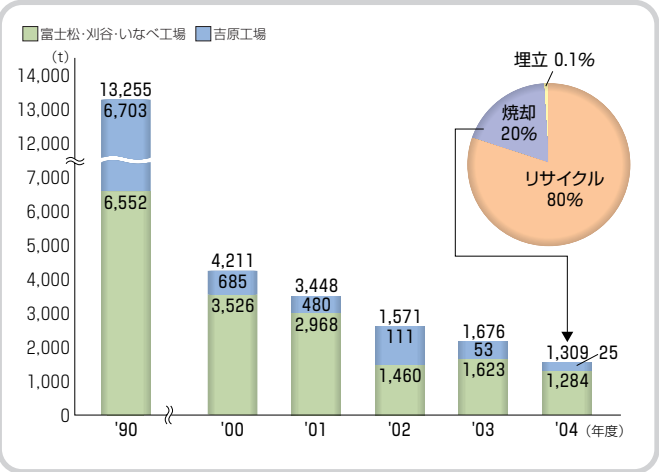
廃棄物低減と省資源

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。

「減量化」、「発生源対策の一層の推進」、「リユース・リサイクル」を主な取り組みで実施し、2002年度に「第3次ボランタリープラン（2001～2005）」の焼却廃棄物目標を3年前出し達成しています。2004年度もその目標を達成・維持しています。

'04年度	
目　標	●焼却廃棄物排出量：3,185t以下（'05年度目標）の維持
実　績	1,309t

■焼却廃棄物排出量の推移



産業廃棄物処理委託先確認

当社から排出する産業廃棄物は、従来から認可を受けている業者に処理委託しています。また、委託に伴う排出者の責任の一つとして、委託先での処理状況、管理体制等の確認を現地で年1回行い、コミュニケーションを図っています。更に最終処分場の現地確認も行っています。2004年度は、運搬委託先へも拡大しました。

●産業廃棄物処理委託先 現地確認

廃棄物処理委託先との交流会

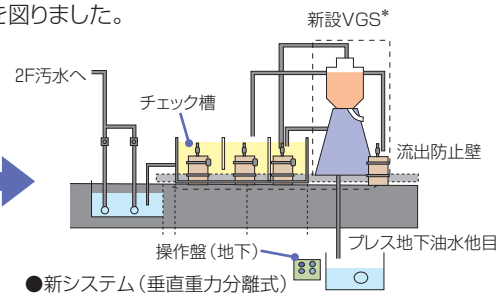
廃棄物を取り扱うにあたり、不適切な委託の防止、確実なマニフェスト（管理票）の発行、回収による処理状況の把握等、委託時の管理をIT化により徹底してきました。本年度は、委託時の管理だけでなく、産業廃棄物処分委託先や運搬委託先とのコミュニケーションを図るため、交流会をスタートしました。

●委託先との交流会

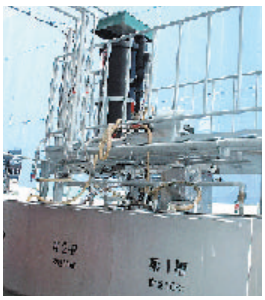
■廃油のリサイクル向上

プレス工場にて発生する廃油を、油水分離能力を向上させることで、リサイクル率を約3倍に上げ、廃棄物低減を図りました。

●旧システム（ベルト吸着式）



●新システム（垂直重力分離式）
*VGS：Vertical Gravity Separator



●新システム外観

省資源活動

モデルチェンジ毎に歩留（材料投入量に対する製品の比率）向上に努め、鋼材・樹脂材等の資源ロス低減に取り組んでいます。

■新型ハイエースでの鋼材合理化事例

①加工法の変更（絞り加工→曲げ加工）により、従来より小さな素材を使用できロス低減。

②従来廃却していた残材を小物部品に引当て使用することにより資源ロス低減。

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、VOC*1の排出量低減PRTR*2対象物質の管理と低減に取り組んでいます。

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

'04年度	目標	実績
●VOC排出量		
(1) 富士松工場+いなべ工場 ボデーライン平均	53g/m² ('05年度目標) の維持	51g/m²
(2) 吉原工場 ランドクルーザーライン	50g/m² ('05年度目標) の維持	47g/m²
(3) 吉原工場 コースターライン	65g/m² ('05年度目標) の維持	53g/m²
●PRTR対象物質排出量	1,600t	1,590t

VOC排出量の低減

ボデー塗装工程でのVOC低減の取り組みとして、塗着効率の向上、洗浄シンナー回収の向上などの対策を実施し、いずれのラインも2003年度で2005年度目標を前出し達成しています。

2005年度は、富士松工場での水性化塗料切り替えをスタートさせ、更にVOC排出量低減に取り組んでいます。

PRTR対象物質の低減

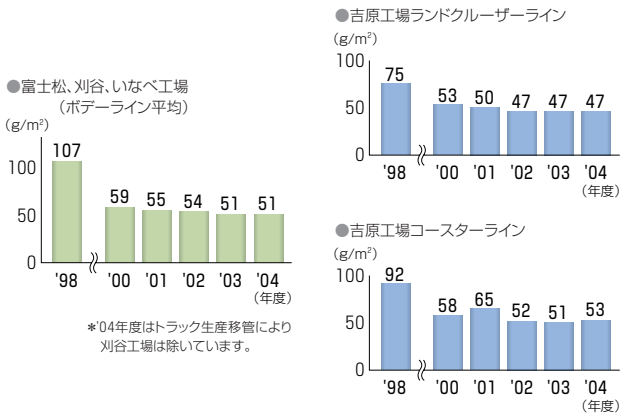
生産工程より排出しているPRTR対象物質は、ボデーおよび樹脂塗装で使用されている塗料溶剤の、キシレン、トルエン等が大半を占めます。排出量*の削減取り組みとして、新型車の生産開始に合わせ、溶剤をPRTR対象外の物質へ切り替えを実施。また、樹脂塗装洗浄シンナー回収の向上を実施し、2004年度の排出量は1,590tとなりました。

＊排出量：大気と水域へ排出される量

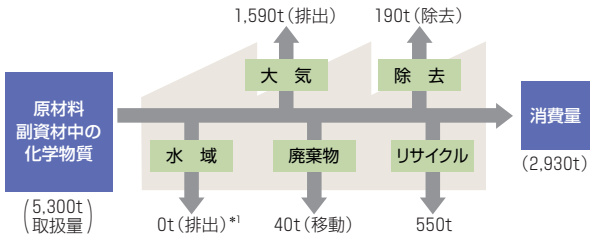
■ハイエースツートーンのテープ化によるVOC・PRTR低減

新型ハイエースのツートーン塗装に従来の溶剤系塗料を用いず、テープ貼付化を採用しました。下側の色をテープ化することにより、同型車両比で台当たり4kgの溶剤使用量低減を実現しました。

塗装面積当たりVOC排出量

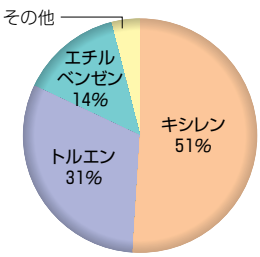


PRTR対象物質のマテリアルバランス

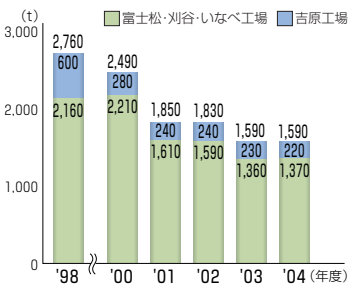


＊1　図は10t単位で表示していますが、水域の排出量は2tです。
＊工場別のデータは巻末にまとめてありますのでご参照下さい。

PRTR対象物質の排出量構成比



PRTR対象物質の排出量推移



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）については、2004年度末時点で、統合での寿開発センター分も含め、トランスは3台、コンデンサは91台、蛍光灯安定器は541台、その他ウェス等を、適正に保管しています。

ダイオキシン対策

吉原工場に小型焼却炉を1基保有しています。

条例に定められた構造維持管理基準を遵守し、ダイオキシン濃度は基準値の1/1000以下のレベルになっています。

水資源の節約／物流の合理化

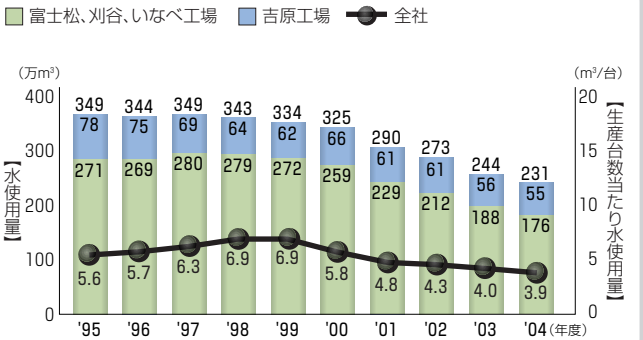
水資源の節約

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「車両生産台数当たり水使用量を1995年比20%減」と掲げ活動しています。主な取り組みとして、「ロスの低減」、「必要量の適正化」、「水の再利用化」を実施しています。2004年度の低減活動では、「ボイラー給水源の変更」「純水シャワーの間欠運転化」「シャワーテスター補給水の低減」などを実施し、車両生産台数当たり水使用量の2004年度目標を達成しました。

'04年度	目　標	実　績
●車両生産台数当たり水使用量	4.5m³/台以下 ('05年度目標の維持)	3.9m³/台

＊生産系水使用量を表示しています。

■生産工程における水使用量

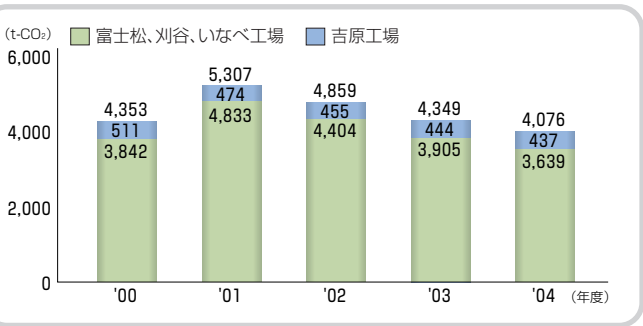


物流の合理化

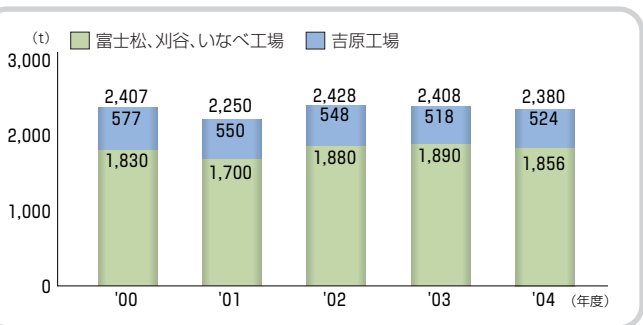
物流の合理化として、運搬時の荷姿検討と混載輸送の推進等により輸送効率を向上させ、輸送にかかわるCO_2排出量の低減に取り組んでいます。また、より軽量な材料の採用・拡大により、梱包・包装資材の使用量低減も実施しています。2004年度も輸送効率の向上、梱包・包装材の材質変更を実施し目標を達成しました。

'04年度	目　標	実　績
●物流にかかわるCO_2排出量	4,373t-CO_2	4,076t-CO_2
●梱包・包装資材使用量	2,391t	2,380t

■物流にかかわるCO_2排出量の推移

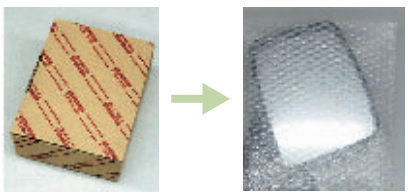


■梱包・包装資材使用量の推移



■アウターミラーの包装材料変更

アウターミラーの包装を、ダンボールからエアーキャップに変更し、重量の低減と、容積の低減を図りました。



●ダンボール箱　●エアーキャップ

■バンパ梱包時の緩衝材の低減

バンパ梱包時に使用するダンボール製緩衝材を、既製の箱型から折り曲げタイプに変更することにより、1.3kg/個を低減しました。

●改善前：既製の箱型緩衝材　●改善後：折り曲げタイプ緩衝材

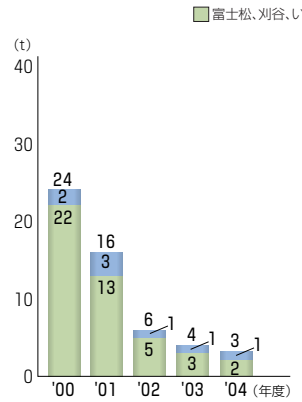
CONTENTSへ

大気、水質、土壌・地下水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。

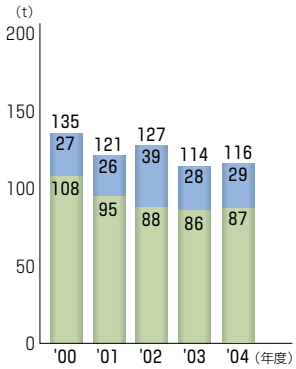
大気管理

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。2004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掲載しました。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。

SOx排出量の推移



NOx排出量の推移

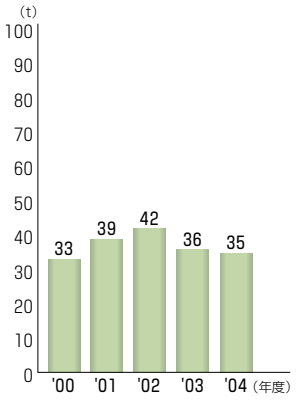


水質管理

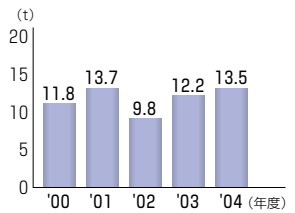
全工場とも総合排水処理場で排水処理・調整を行っています。2004年度においても、全工場で排水にかかわる規制値を満足しています。総量規制の対象物質であるCOD（化学的酸素要求量）、窒素、りん、とも現在の規制値に対し10～40%の低いレベルで推移しています。

下図は吉原工場分も加えて表しています。

COD汚濁負荷量の推移



窒素排出量の推移



りん排出量の推移

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。過去に使用履歴のある物質については、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、富士松工場において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ますが行政および地域の皆様にも測定結果を報告しています。

■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
刈谷工場	1.1.1-トリクロロエタン ジクロロメタン	'85年 '67年頃
吉原工場	ジクロロメタン テトラクロロエチレン	'98年4月 '01年1月

＊いなべ工場は使用履歴なし

■富士松工場地下水測定の状況（2004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	0～0.023	0.01
四塩化炭素	0～0.0216	0.002
トリクロロエチレン	0～0.043	0.03

■刈谷工場地下水測定の状況（2004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	0～0.005	0.03
1.1−ジクロロエチレン	0～0.018	0.02

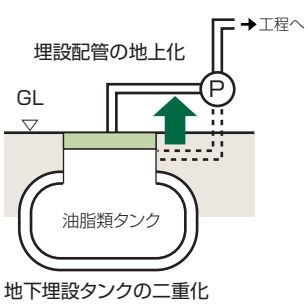
＊いなべ工場、吉原工場では、全て環境基準以下でした。

■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。

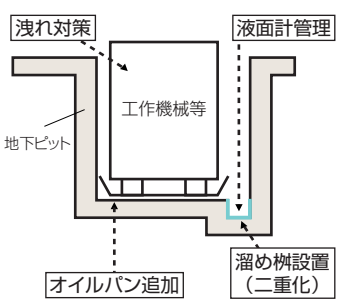
更に、第2ステップとして、2003年度から2005年度末を目標に、「地下ピット液面計管理」、「オイルパン追加」、「溜め桝の設置（二重化）」、「設備の洩れ対策」など、コンクリートピットからの油類の漏洩防止対策に取り組み、2004年度の計画分を完了しました。

第1ステップ



地下埋設タンクの二重化

第2ステップ



環境関連事業

循環型社会に向けた技術開発

特装事業・新規事業担当役員
常務取締役
原田　稔

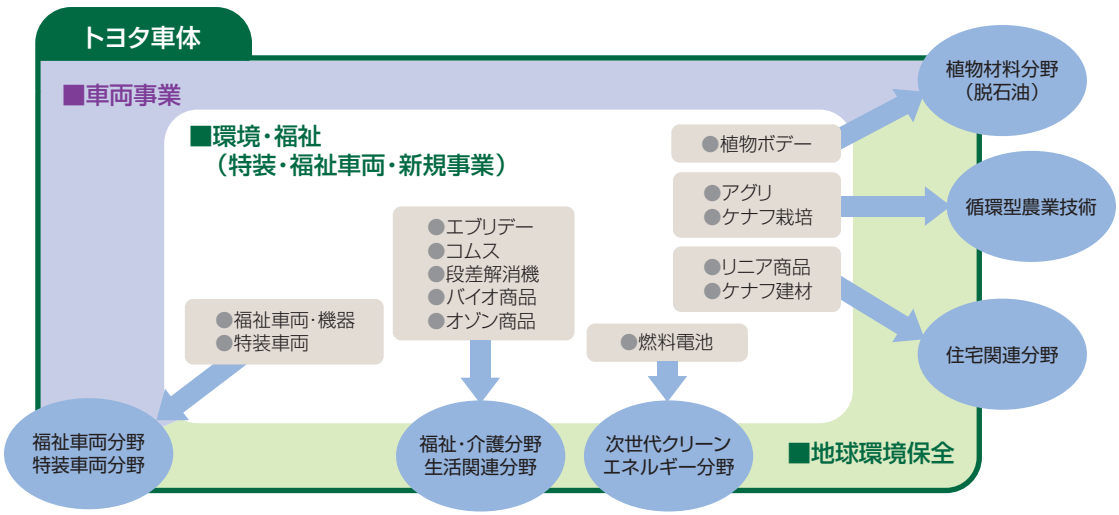
トヨタ車体は、「車両事業」から派生した技術をもとに環境への負荷低減による「循環型社会」に向けた研究・開発を進めております。

これまで、植物材料「ケナフ」を使用した電動カー　エブリデー、排ガスゼロの超小型電気自動車コムス、オゾンを活用した除菌・脱臭機器、医療・介護施設でも安心・安全に利用いただけるリニアドアなどを製品化し提供してまいりました。

また、2005年3月から開催された「愛・地球博」では、環境への負荷低減を形にしたバイオ循環型トイレや超小型電気自動車を提供・貸与し、当社の新たな技術に触れていただいております。

今後も、CO_2を固定化させる植物材料の研究や、CO_2の排出を無くす燃料電池を搭載した超小型エコカーの開発など、「地球環境保全」の一翼を担える技術開発を通じて「循環型社会の実現」に向け取り組んでまいります。

環境・福祉分野への取り組み



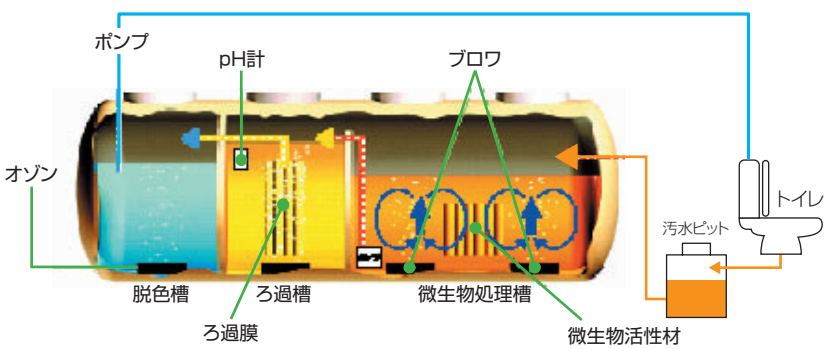
バイオ浄化循環システム（ルプレ）の開発

トイレからの排泄物と洗浄水の混合物を微生物で分解・浄化し、きれいな水にして循環再利用するシステムづくりを進めています。

こうしたシステムには、汚水を出さないことから、環境への負担を大幅に軽減し、水資源の節約につなげることができます。現在、社内に2基、子会社に1基をモニター機として設置・評価しています。

2005年の「愛・地球博」にも「環境トイレ」を設置し、今後は事業化をめざしています。

■バイオ浄化循環トイレシステム図



●社内モニター機（寿新規開発センター）

CONTENTSへ

「循環型農業」のための野菜栽培技術の開発

工場食堂から排出される生ゴミを発酵分解して、土壌改良のための発酵有機資材をつくり、この資材で土づくり（土壌改良）を行い、この土と野菜栽培技術をもって育てられた栄養価の高い野菜を工場食堂で食材として活用する取り組みを進めています。

こうした取り組みを通じ、廃棄物（生ゴミ）を削減しながら、良質な発酵有機資材を使った循環型農業で、付加価値が高い農産物の提供をめざし農業の収益構造の改善をめざします。

次世代に向け、更に環境にやさしい超小型エコカーの開発

原付ミニカーのコムスをベースに、新開発の小型高効率燃料電池システムを搭載した超小型エコカーの開発を進めています。

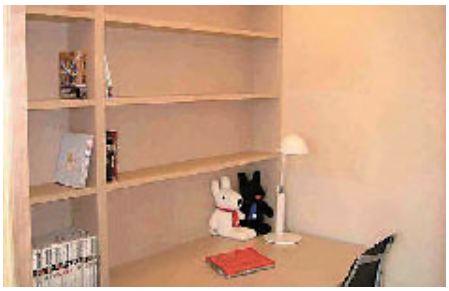
燃料には水素を使用し、CO_2など有害物質の排出が無くなり、排出されるものは“水”のみとなり、クリーンで、環境にやさしい次世代を担いうるクルマの開発に取り組んでいます。

●COMS FCHV

環境にやさしい植物「ケナフ」を使用した製品開発

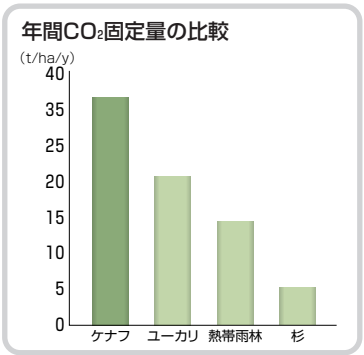
温帯から熱帯地方にかけ成長が早いことで空気中のCO_2吸収力が高く、有用なセルロースが多い植物材料（ケナフ）を使用し、その靭皮（外側の皮）や芯（コア）から、軽くて強いケナフボードを開発しています。こうした取り組みを通じ、CO_2を固定化でき、環境にやさしい材料・製品の開発を推進しています。

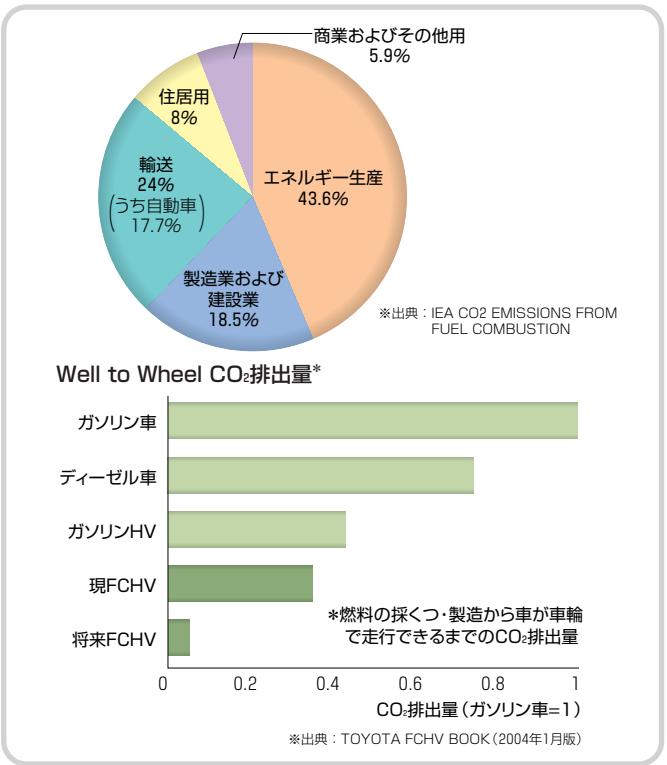
電動式カー　エブリデーバックパネルへの使用や、「愛・地球博」トヨタグループパビリオンの壁面パネル、トヨタ　i-unitのボデーパネル、トヨタ夢住宅内子供部屋の床などで採用されています。



●トヨタの夢の住宅「PAPI」子供部屋　床・壁面ボード

●トヨタ i-unit ボデーパネル





環境にやさしい製品づくり

オゾン関連製品

残留性が少なく、除菌・脱臭効果が強いオゾンを活用し、安全で快適な食品・環境衛生づくりに貢献しています。

病院などの医療施設や介護施設などの環境衛生の向上を目的とした空気除菌・脱臭装置や、冷凍車などの荷室に適したオゾン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	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	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 **オゾフレッシュミニ**
 オゾン水+オゾンエアー	 **オゾン水**	 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。	 オゾンと白金酸化触媒により高い脱臭性を実現しました。

■オゾン水使用事例

●オゾンだっしゅツイン60PSA

鮮魚市場の調理場などで除菌・脱臭効果のある「オゾン水」をご利用いただいています。

●オゾン水の鮮魚市場調理場での使用事例

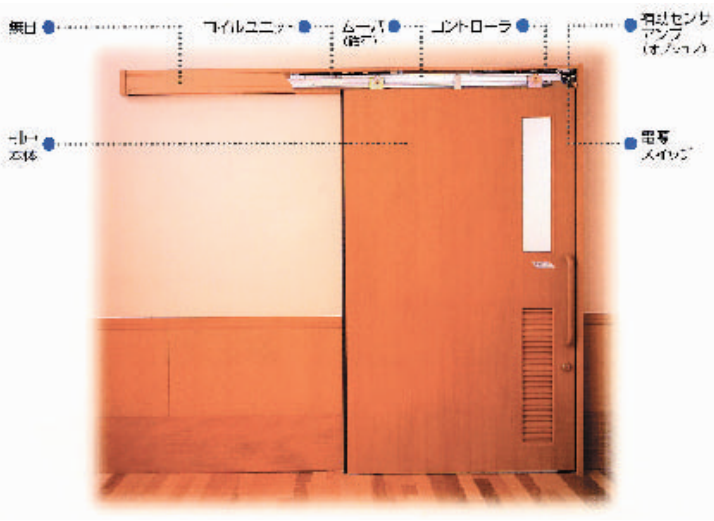
●オゾン水の床洗浄の使用事例

リニアモーター関連製品

当社ではワンボックスカーの電動カーテン用リニアモーターを開発し、住宅カーテン、ドア、更に設備用の搬送装置への応用を図っています。

リニアの大きな特長である音が静か、安全性が高い、塵やホコリが発生しにくい構造という利点が、業務用内装ドアを中心に病院、老健施設や公共施設、HACCP対応をめざす食品工場などから高い評価をいただき、広く採用されています。

従来、リニア電動ドアは内装用に限定と考えられていましたが、2002年に店舗用外装ドアを発売。バリアフリー、省電力化を考慮した大手コンビニチェーン店で採用が決定し、2004年には住宅用玄関ドアを発売。「高齢者や身体の不自由な方にやさしい空間づくり」をめざしています。



●内装用ドア

CONTENTSへ

EV関連製品

●電動カー エブリデー

高齢者や足の不自由な方のより快適で充実した日常生活をサポートさせていただくために開発しました。エブリデーには、「家族一緒に同じ歩調で行動でき、介護を求めずに自分の意志でどこへでも出かけられ、どこで乗っても楽しい乗り物であってほしい」、という想いが込められています。また、電動なので排気ガスゼロで、シートバックパネルが植物材料「ケナフ」の特別仕様もあり、人に環境にやさしい乗り物です。

●電動カー エブリデー
「エブリデー特別仕様」ケナフ製シートバックパネル

●超小型電気自動車 コムス

地球環境保護を考え、自然との調和、クリーンな街づくりへの布石をめざすために開発しました。低騒音で、電気エネルギーを無駄なく伝えるホイールインモーターを採用しています。また、回生ブレーキにより、減速時に発生する運動エネルギーを電気に変えてバッテリーに回収しています。排気ガス・騒音ゼロのコムスは、地球温暖化の抑制、省エネ・省資源への推進に貢献する環境にやさしい車です。

●超小型電気自動車 コムス

環境配慮製品の国際福祉機器展への出展

2004年10月13日～15日、東京ビッグサイトで開催された第31回国際福祉機器展H.C.R.2004に出展、『うれしいクルマ、やさしい暮らし 環境・福祉のトヨタ車体』を掲げ、社会に貢献するトヨタ車体の取り組みを紹介しました。

今回は、新型「エブリデー」の発表とともに、環境にやさしいケナフ製シートバックパネル仕様（オプション）を展示、また、皆様のお出かけをサポートする電動式段差解消機「お出かけスムーズ」、医療・介護施設などでも安全・安心してお使いいただける「リニアドア」や空気除菌・脱臭装置「クリンプロ」、訪問介護などのサポートカーとしてはたらく環境配慮の超小型電気自動車「コムス」を紹介し、来場された方々には高い関心を持って、触れていただくことができました。

●出展コンセプト

●電動カー エブリデー

●トヨタ車体ブース

●電動式段差解消機お出かけスムーズ

環境関連事業

環境分析事業／廃棄物リサイクル事業

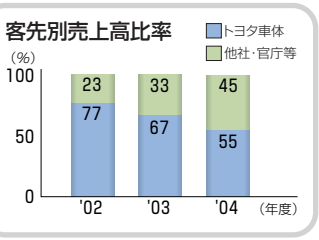
環境分析事業〈㈲イナテック〉

従来社内にあった環境分析の部門を分離独立させ、2000年10月㈲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、また2004年2月には環境省指定の土壌汚染対策法に基づく指定調査機関ともなり、水質や大気に加え土壌などの環境分析を行っています。

お客様のニーズにお応えするため、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。また、蛍光X線分析装置等の導入により、近年規制が厳しくなっている環境負荷物質の分析に対応しています。

連絡先：三重県いなべ市員弁町市之原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
作業環境測定	有機溶剤
応用分析	材料評価・開発、化学品・材料の分析
環境調査・環境アセスメント	水質・大気・土壌調査、騒音・振動測定
コンサルティング	排水処理設備改善



●蛍光X線分析装置（XDR）

●高速フーリエ変換赤外分光光度計（FT/IR）

廃棄物リサイクル事業〈三河設備㈱〉

三河設備㈱は、総合メンテナンス企業として、建物および付帯設備の設置から保守、保全、リサイクルまでの幅広いトータルワークで、「人と地球にやさしい環境づくり」をモットーとして、職場および社会環境の快適化に取り組んでいます。

2004年10月にISO14001認証を取得しました。

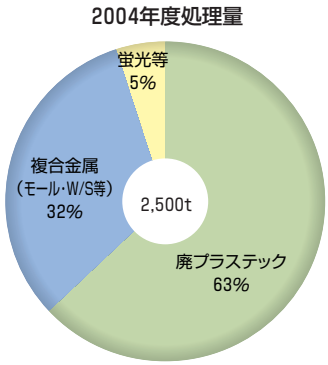
連絡先：愛知県刈谷市東境町間野四郎17番地1　TEL：0566-36-3384

事業内容	
建物、土木、造園	建物・建築設備、土木・造園の設計施工、メンテナンス トヨタ車体製の商品の販売、取り付け、メンテナンス
工作、搬送機	パレット、塗装組立台車などの生産補助具の試作、製作 架台・安全ネット・作業台・簡易搬送機などの設計、製作、設置
設備保全	汎用機器、設備の整備・修理、専用設備、機器の整備・修理 ユーティリティー設備の整備・修理
環境整備	塗装の下地処理設備・吹付けブース・焼付炉の清掃など 事務所・厚生施設の清掃など
エコビジネス	産業廃棄物（廃プラ・廃蛍光管・乾電池など）のリサイクル事業

●2004年10月 ISO14001認証取得

三河設備㈱リサイクルセンターにおける
破砕・選別機による産業廃棄物の資源化

●リサイクルセンター 破砕・選別機



CONTENTSへ

グループでの環境取り組み

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月にトヨタ車体グループ生産環境会議を発足させ、国内外8社の生産系子会社、関係会社を対象に「連結環境マネジメント」を推進しています。

2004年度は、更に非生産系の子会社へも連結環境取り組みの輪を広げ、推進を開始しました。

■連結環境マネジメント対象会社

対象会社		取り組み項目
①連結生産子会社		①ISO14001認証取得 ②環境取り組み ・温暖化防止対策の推進 ・廃棄物低減 ・環境負荷物質の管理・低減
国内	㈱東海特装車	
国内	トヨタ車体精工㈱	
国内	エース産業㈱	
国内	東海部品工業㈱	
海外	スギティークリエーティブス㈱（インドネシア）	
海外	春翔欣業㈱（台湾）	
②関連会社		
国内	岐阜車体工業㈱	
国内	東海鉄工㈱	
③連結非生産子会社		①環境マネジメントしくみ構築 ②環境取組み ・省エネ活動の推進 ・廃棄物分別の遵守活動 ・紙削減活動
国内	三河設備㈱	
国内	㈱トヨタ車体研究所	
国内	㈱エル・エス・コーポレーション	
国内	㈲イナテック	
国内	㈱ライフサポート	
国内	ライフクリエーション㈱	

■環境マネジメントシステムの構築

連結環境取り組みの一つとして、生産系子会社では環境マネジメントシステムの構築とあわせ、ISO14001認証取得を推進してきました。2003年度末までに8社全てで外部審査機関による認証取得を完了しました。

2004年度は非生産系子会社でのマネジメントシステム構築をスタートしました。

■連結環境取り組み支援

トヨタ車体では、連結環境対象会社の取り組み支援を実施しています。環境汚染リスクの未然防止として、「汚水流出」、「土壌汚染防止」、「廃棄物適正管理」の観点から、対象会社の点検を実施しました。点検結果に基づいて、2005年度完了を目標に改善を実施しています。

●油水分離装置のリスク点検

■各連結子会社もホームページ開設

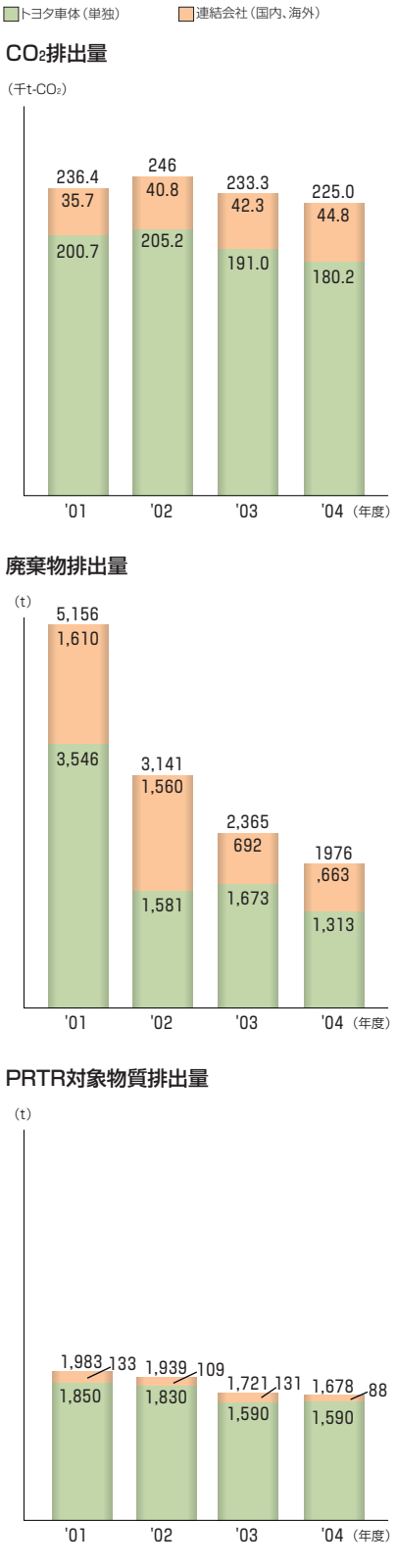
連結子会社も、各社の環境方針や取り組み状況をホームページに掲載を開始し、広くトヨタ車体グループの活動を紹介しています。

●エース産業
ホームページの例

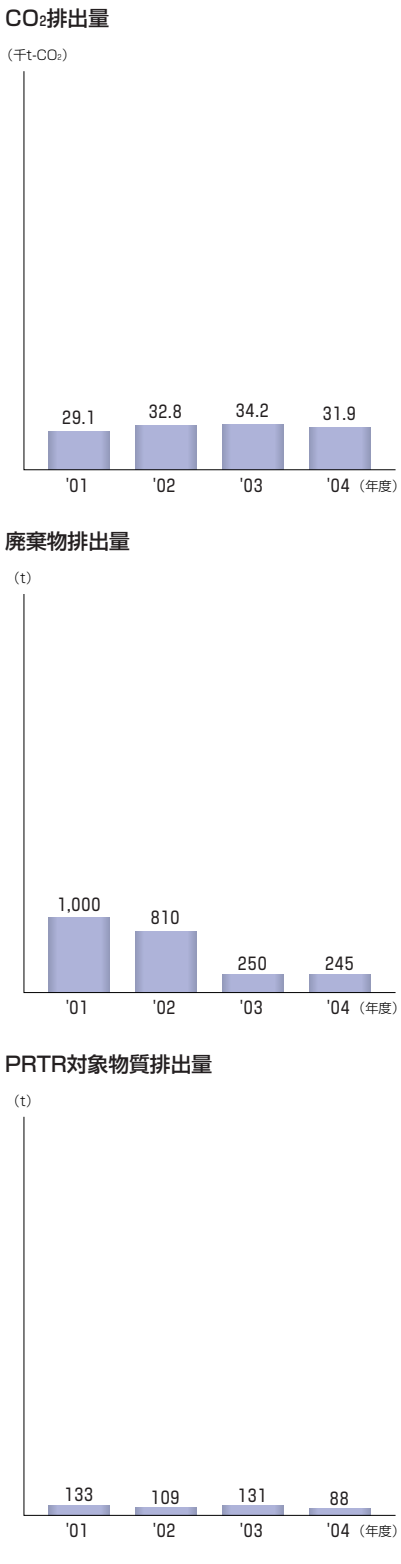
連結環境データ

連結生産環境データ

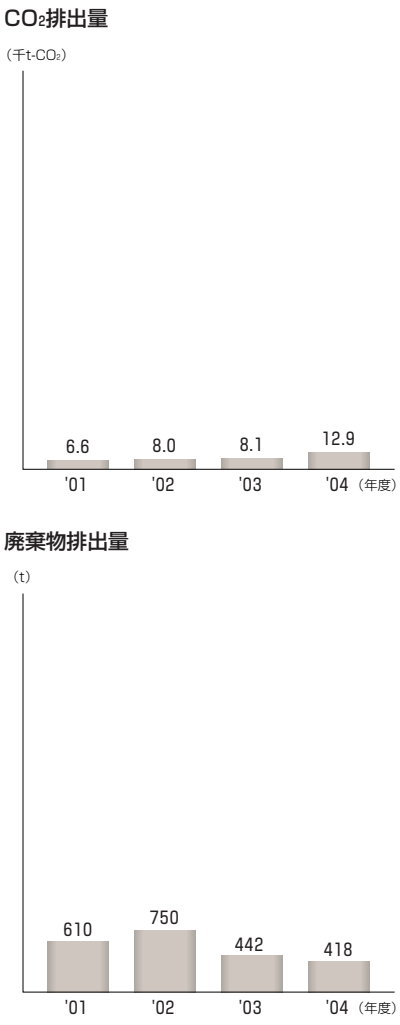
トヨタ車体連結



国内連結（6社）*1



海外連結（2社）*2



*1 国内連結（6社）
- ㈱東海特装車
- トヨタ車体精工㈱
- エース産業㈱
- 東海部品工業㈱
- 岐阜車体工業㈱
- 東海鉄工㈱

*2 海外連結（2社）
- スギティークリエーティブス㈱（インドネシア）
- 春翔欣業㈱（台湾）

東海部品工業㈱の環境取り組み

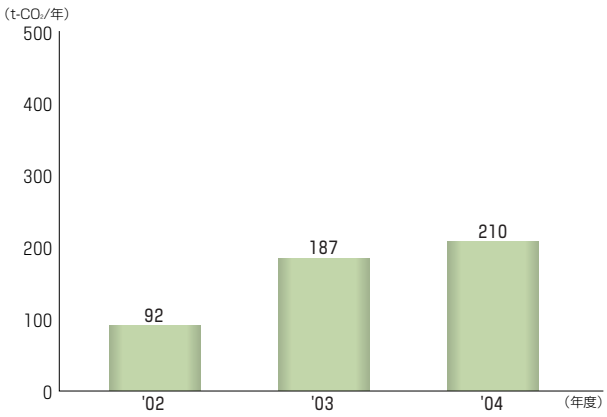
当社は、1999年7月、㈱津田鈑と㈱フカヤ工業が合併し、社名を東海部品工業㈱として、新たに発足した自動車部品製造会社です。

約420名の従業員を擁し、トヨタ車体㈱子会社として、自動車ボデーの中小物部品分野において、良品質、コスト競争力、技術力を持った部品メーカーをめざして、お客様にご満足いただける確かな製品の生産と環境と調和した企業行動を基本とし、地域社会から信頼され、豊かな社会づくりに貢献する企業をめざしています。

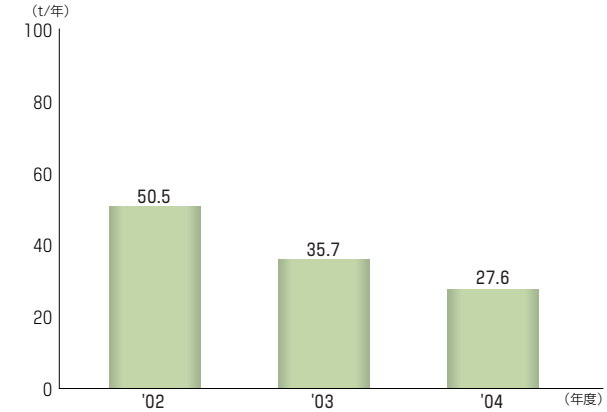
連絡先：愛知県刈谷市一ツ木町竹下25番地　TEL：0566-23-4411

■活動結果

CO_2排出低減量 ［三河地区3工場合計］



焼却廃棄物排出量



＊埋立廃棄物は'02年度より“ゼロ”達成

■環境保全の取り組み

2003年にISO14001を認証取得し、環境保全の取り組みを全社横断的に統括するため、環境委員会を設けて、環境保全統括者のもと、一元化した推進体制により全員参加での活動に取り組んでいます。

〈2004年度の主な活動内容〉

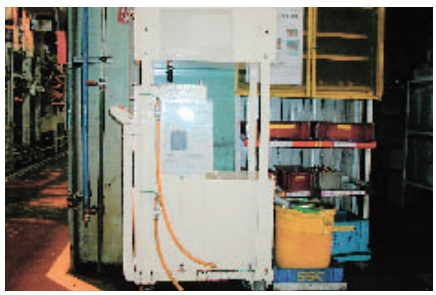
①騒音低減

新製品プロジェクトの計画段階から騒音を配慮して、従来、トラックへのパレット積み込みは、フォークリフトにて屋外運搬でしたが、トラックの横までパレット発送レーンを新設し、フォークリフトの走行騒音を低減しました。

●本社工場発送レーン

②汚水流出対策

工場エアードレーンに混じる油を簡易油水分離機で分離し、汚水流出防止と土壌汚染防止に努めています。



●工場エアー配管のエアードレーン簡易油水分離機

③廃棄物の低減と分別啓蒙活動

全従業員の関心度を向上させるため、廃棄物分別教育ボードに、ローマ字、英語、タガログ語、中国語を追加して、多量に発生する軍手などは廃棄限度見本による教育も併せて実施しました。

●廃棄物分別ルール

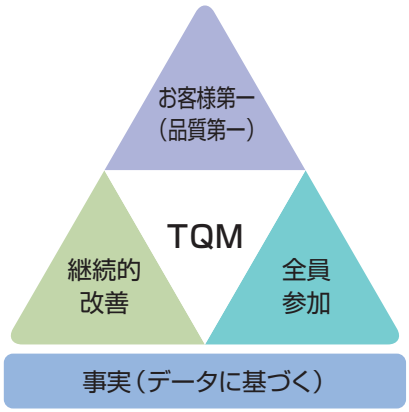
【基本理念として】

「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・車両および関連製品』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。CS（顧客満足）対応としてデミング賞、日本品質管理賞、ISO認証取得で学んだ品質のつくり込み活動は現在までTQM（Total Quality Management）活動として継続し展開しています。

■品質保証関係受賞

1970年　デミング賞受賞
1980年　日本品質管理賞受賞
1997～1999年　ISO9001認証取得



お客様第一主義

■品質方針

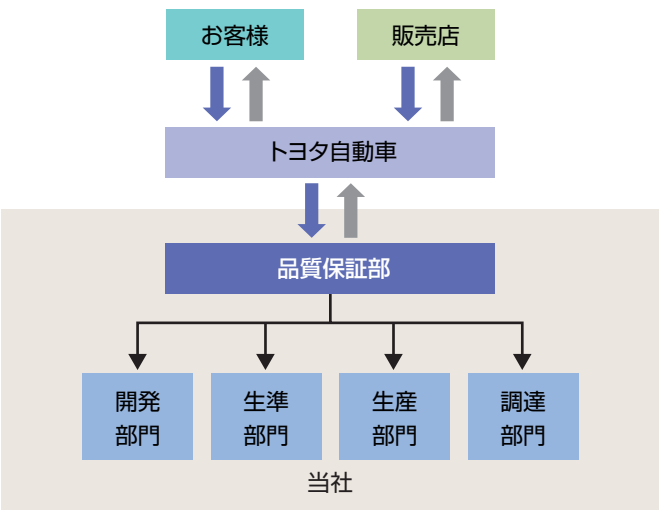
当社では「お客様第一、RVメーカーNo.1品質」を品質方針に掲げトップから全従業員に展開しています。

また、「私たちの大切にするもの（Basic MAP）」の中にも「お客様第一」を明示し日常の一人ひとりの業務を行う上での指針と位置付けています。

■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自動車㈱経由で入手しています。その情報にはお客様ご自身および販売店からのご指摘・ご要望があります。これらの情報を基にトヨタ自動車㈱とのきめ細かい連携による分析と、早い改善、また、内容によっては新しいモデルの車づくりに反映をしています。

また、重要品質問題に該当する事項が発生した場合は迅速に是正処置を行うと共に社長への報告を行っています。更に上記に該当しない情報も定期的に開催される経営会議（1回/月）、工場連絡会（1回/月）等を通じトップが確認しています。



品質保証

■基本的考え方

品質保証の基本的な考え方は、「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、つくりやすい設計構造・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。

(1) 特に、“走る・曲がる・止まる”、“車両火災”、“安全”にかかわる重要品質特性については、開発段階から図面、設備・工法、工程管理面で保証度を確保する取り組みを、推進しています。

(2) 組付け、異音、建付け等の外観・官能特性についても、組付け作業でのつくりやすさの追求による品質不具合“ゼロ”の推進を図っています。

(3) また、お客様の商品性・品質水準upに対するご要望についても、新型モデル等で開発の早い段階から取り組み、お客様に更に満足いただけるようレベルアップを図っています。

以上の品質確保、レベルアップの活動は「品質保証規定」の中で保証事項、保証責任者を明確にすると共に、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。

総括		ステップ			
		技術開発	製品企画・製品化	生産化	号口量産
機能	品質	統合性 ↕	一貫性 ↔		
	量・納期				
	コスト				

CONTENTSへ

■新製品（ハイエース）の取り組み

2004年8月にフルモデルチェンジした「ハイエース」では開発段階で先に述べたつくり込みを確実にするため以下のような活動を展開してきました。

（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めざし展開してきました。

特に重点に推進した特性	
1. 重要品質特性	（1）締付　（2）液注入　（3）溶接 （4）配線　（5）配管　（6）仕様、誤欠品 （7）雨モレ
2. 外観品質特性	（1）塗装　（2）塗装面キズ （3）部品建付け　（4）部品キズ・汚れ・組付け （5）風切音　（6）走行異音・作動音 （7）ボデー建付け　（8）ボデー、部品の色合い

（2）また、生産部門も早い段階から開発に参画し、工程毎に「つくりやすさ」の観点でチェックリストに基づき評価をしてきました。その中から出た問題については、各部門の役員出席のもと大部屋活動の中で確認方向付けをし解決を図ってきました。
次のモデルでは、「つくりやすさの追求」から「気遣い作業の全廃」へとレベルUPした活動をより早い段階から推進し、品質不具合“ゼロ”を更に確実なものにできるよう推進しています。

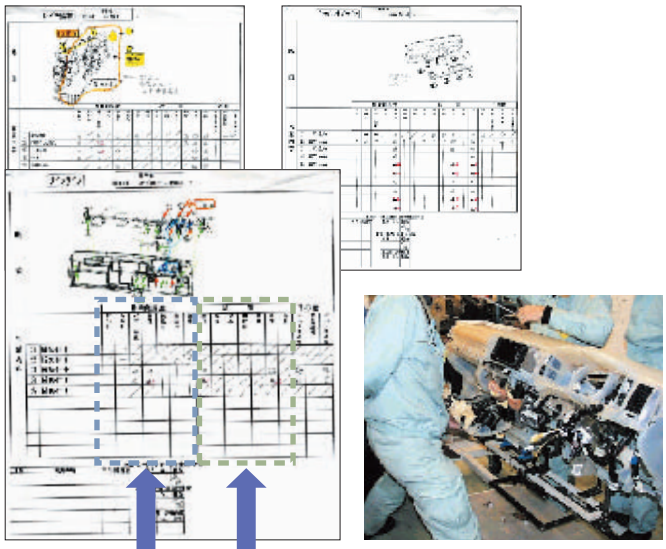
つくりやすさの追求

1工程毎に設計・生技・工場立ち合いで作業難易度、品質をチェックする

●工程別チェックシート

インパネ搭載性

クラスター組付け



R/F締付け

作業難易度チェック　品質チェック

●実施状況
デジタル設計情報、先行試作でチェック

■量産工程での取り組み

量産工程においても「職場力の強化」による品質確保を進めています。

（1）工程内不良“ゼロ”への取り組み

標準作業による改善を基本とし、一作業毎の不良発生要因の摘出・対策と、気遣い作業等潜在的にある問題の改善を全ラインで進めています。

（2）作業員への品質意識の高揚

つくりやすい工程づくりと共に、全社員への品質管理活動の重要性を徹底し、品質意識の高揚を図るため、品質教育や品質講演会、品質事例展示会を定期的に行っています。

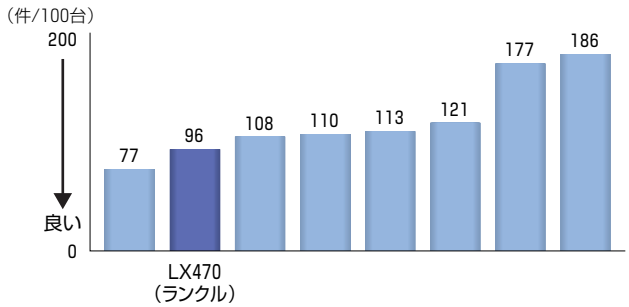
●品質講演会

■お客様の声を生かした車づくり

（1）今回フルモデルチェンジした「ハイエース」はお客様の声を取り入れ、使用性の良い「大開口スライドドア」、快適性を追求した「個別吹き出しリヤクーラー」など数多くの品質向上を図りました。また、ボデー、塗装品質などについてもお客様に更に満足いただけるようレベルアップを図ってきました。

（2）米国でのお客様評価を表わすJDパワー社のIQS（初期品質評価）結果では当社のランドクルーザー（レクサス）がプレミアムラグジュアリーSUV部門で第2位の評価をいただきました。お客様の声・評価を大切にし日常の改善に取り組んでいます。

JDパワー米国IQS（プレミアムラグジュアリーSUV部門 2005年）



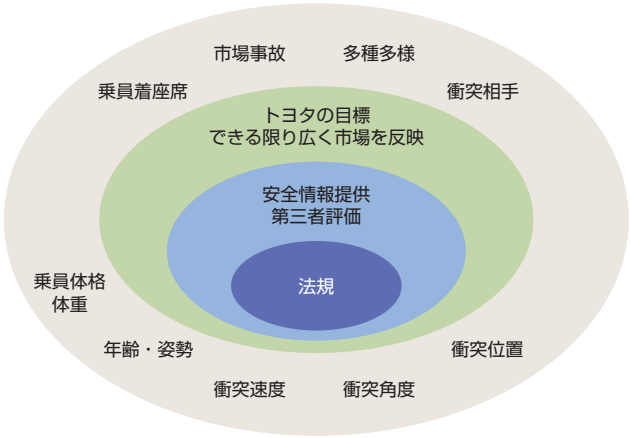
■リコール等への対応と体制

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

【基本的な考え方】

車づくりの基本は、「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」の視点から安全な車づくりの開発に努めています。



衝突安全の考え方

予防安全性能の向上

予防安全技術の基本は、車本来の機能である「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3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。

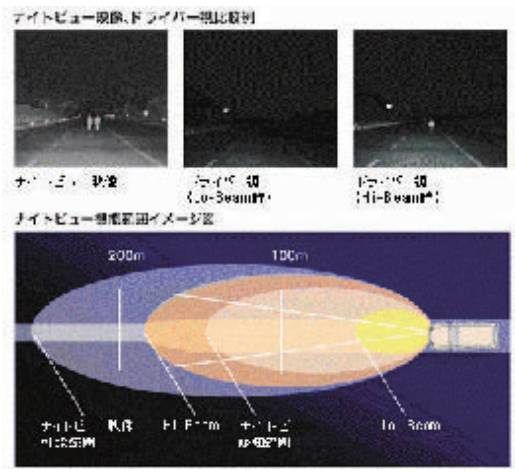
〈予防安全機能〉

- NIGHT VIEW
- VSC(Vehicle Stability Control)&TRC(Traction Control System)
- EBD(Electronic Brake force Distribution)付ABS

■NIGHT VIEW(ナイトビュー)

ナイトビューは、夜間の走行時にドライバーの視覚をサポートする、トヨタ初の画期的なシステムです。Lo-Beam走行時は、照射範囲から先の見えにくい歩行者や車、障害物、道路などを表示。Hi-Beamにしにくい状況でも、遠方の視界をアシストしてくれます。

このシステムは、近赤外線を利用することにより、路面形状や落下物などの路面情報を表示することができます。これにより、暗闇の先の情報をいち早く認識することが可能になり、夜間でもゆとりをもって走行することが可能となります。



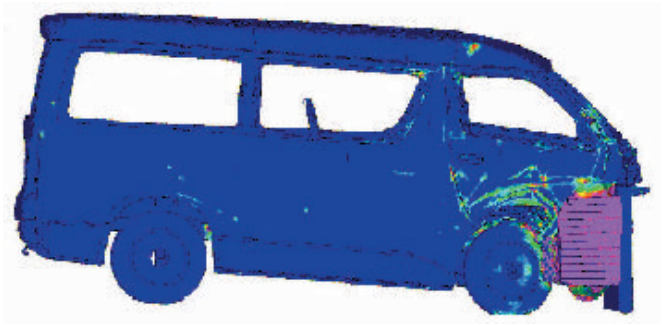
＊ランドクルーザー シグナスに設定

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めざし、衝撃吸収ボデー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

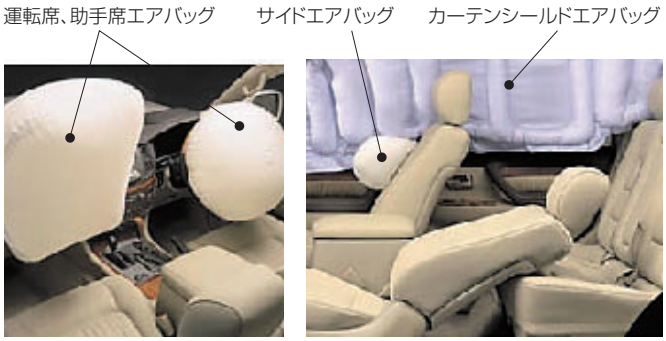
CAE解析を駆使し客室変形に対して、最も厳しい衝突形態のオフセット前面衝突および、側面衝突対応のために、キャビンの変形を最小限に抑え、客室空間を確保し開発しています。



●オフセット前面衝突CAE解析

■エアバック

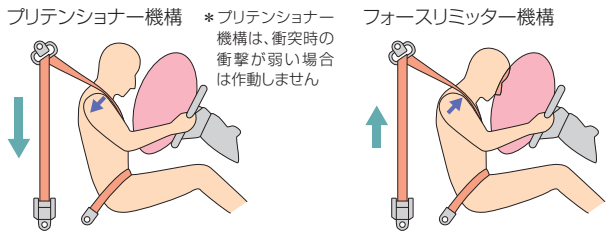
前面衝突時に乗員の頭や胸部に受ける衝撃および、側面衝突時に乗員の胸や頭部に受ける衝撃を緩和する、運転席、助手席SRSエアバッグ、SRSサイドエアバッグ、前後席SRSカーテンシールドエアバッグを採用し、更に安全性能を向上させました。



●エアバック

■シートベルト

プリテンショナー機構は、万一の衝突時に、シートベルトを瞬時に巻き取ることによって、乗員の拘束効果を高める働きをします。また、フォースリミッター機構は、一定以上の荷重がかかると、その荷重を維持しながらシートベルトを繰り出すことにより、胸部への衝撃を緩和します。

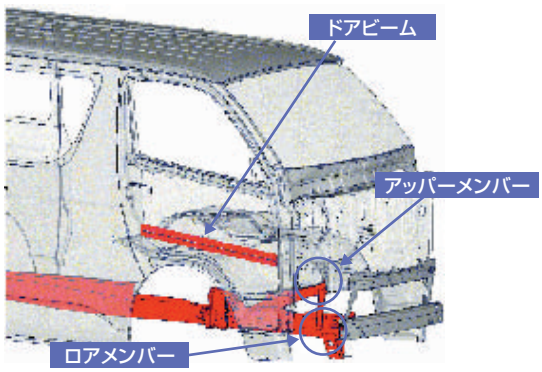


●プリテンショナー&フォースリミッター付シートベルト

■次世代バンとして、時代を先取りする安全性能を実現

事故の低減を目的としたシステムと、万一の事態でもドライバーを守ることを優先的に考えた安全性能。新型ハイエースは、クラストップレベル*の安全性を追求しています。

＊1トン積キャブオーバーバンクラスでの比較



〈ボデー構造〉
衝突時の衝撃荷重を効率的に分散･吸収するためにロアメンバーに加えアッパーメンバーを採用。更に、ドアビームなどを強化。ボデー構造により衝突安全性を高めることで、キャビンスペースを守り客室空間をしっかり確保します。

■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･ウィッシュ衝突安全性能で最高評価を獲得

国土交通省による「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（2002年度）、当社開発であるウィッシュ（2003年度）が衝突試験で運転席、助手席ともに最高の評価である6星（★★★★★★）を獲得しました。

●アルファード　運転席 ★★★★★★　助手席 ★★★★★★

●ノア　運転席 ★★★★★★　助手席 ★★★★★★

●イプサム　運転席 ★★★★★★　助手席 ★★★★★★

●ウィッシュ　運転席 ★★★★★★　助手席 ★★★★★★

車両の開発に限らず、社会に役立つ製品の提供にも力を入れ、高齢者や身体の不自由な方々に配慮した、福祉車両・福祉機器の開発およびPR・普及活動に取り組んでいます。

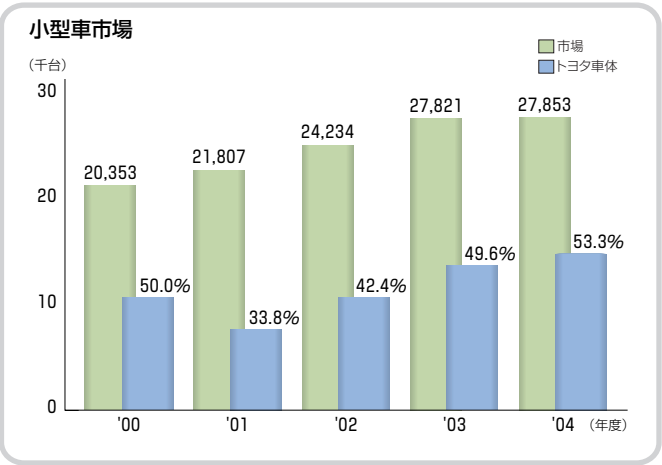
福祉車両、福祉機器の開発

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、全ての方に、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、使いやすく、安価な製品として好評をいただいています。

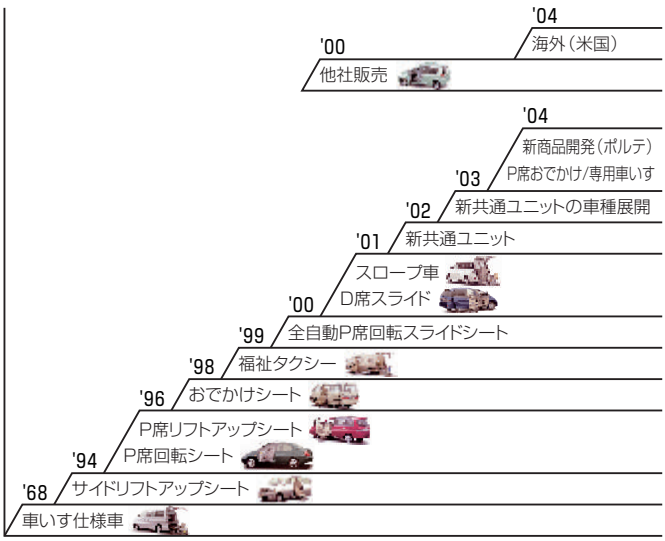
■台数の推移

サイドリフトアップシートなどの福祉車両では、当社が手がけたものは、2004年度で市場全体の53%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。



●車いす仕様車

●助手席リフトアップシート

●サイドアクセス車

●米国 シエナ サイドリフトアップシート

CONTENTSへ

福祉車両、福祉機器のPR・普及活動

トヨタグループ各社と連携して、福祉イベントの展示車製作・説明員派遣など実施。福祉車両、福祉機器のPR・普及活動にも取り組んでいます。

またイベントでの出展を通して、市場調査を実施。福祉車両における高齢の方や身体の不自由な方のより快適な移動の追求など、社会の要請に応えるクルマづくりのための情報収集にも努めています。

●東京モーターショー トヨタ車体ブース

■主要福祉機器展示会

●国際福祉機器展（東京）

●ウェルフェア（名古屋）

●バリアフリー（大阪）

■東京モーターショー

●トヨタ「ウェルキャブコンセプト」（参考出品）

●ダイハツ・ミラ「セルフマチック」（参考出品）

●トヨタ・ヴィッツ「自立型福祉車」（参考出品）

社会貢献活動

人事・総務・調達担当役員
常務取締役
森田寿一

企業は社会の一員であり、社会の発展なくして企業の発展はあり得ません。
社会的な責任を果たすためには、常に社会との調和を考えて企業活動を進めることはもちろんのこと、「世のため、人のため」となるような活動にも、積極的に取り組む必要があると考えます。

例えば
・1人では自由に外出できずに困っている人には、外出の手助けを…
・多くの人手を必要とする活動には、積極的な自主参加を…
・資金的困難に直面している団体には、経済的な支援を…　等

それぞれのニーズに応じて、最も効果的に支援できるよう、様々な活動を考え、実施しています。
これまでも、そして、これからも、「より地球にやさしく、社会や人にやさしい企業」をめざして、積極的に社会貢献活動を進めていきます。

【基本的な考え方】
・当社基本理念の第一に「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」を掲げ
・また、長期ビジョンの中で「ものづくりを通じて、社会に貢献する」、「社会の一員（会社、個人）として社会に貢献する」
・このような考えのもと、社会貢献活動を推進しています。

【社会貢献活動の位置付け】

企業活動
・本業としてのものづくり
・社会の一員として

良い商品
ー車両および関連製品ー
をお客様に提供
・自主活動および人的・金銭的な支援により社会に貢献
・当社の実態を正しく理解していただくための情報の提供

良き企業市民として、社会的責任を果たす

【社会貢献の考え方】
1. 社会が必要としている活動
2. トヨタ車体“らしさ”がある活動
3. 組織的に継続可能な活動
4. 従業員の社会参加意識の高揚に役立つ活動

【社会貢献活動の構築（3本柱）】
1. 当社が主体となって取り組むプログラム（自主プログラム）
2. 他の主催する活動への人的支援（ボランティア派遣）
3. 他の主催する活動への金銭的支援（寄付）

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941名の皆さんにご利用いただきました。(1998年10月～2005年3月)

■「移送サービス」を知立地区でもスタート

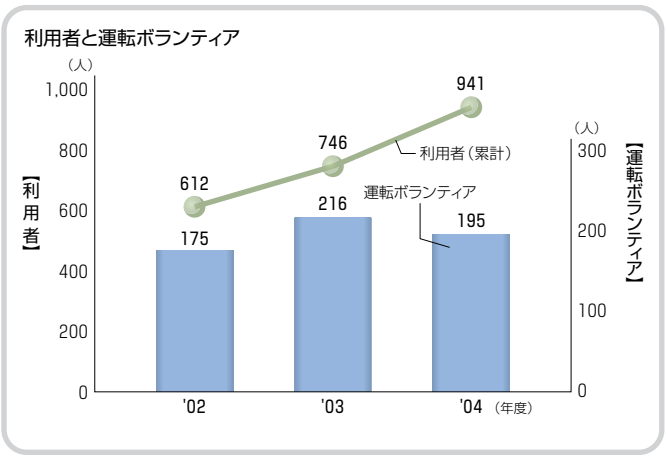
これまで他地区での利用状況をふまえ、知立地区においても2004年度中の立ち上げを目標に知立市社会福祉協議会との検討を重ね、2005年2月12日に移送サービスを開始しました。

1998年10月～	刈 谷 地 区　土・日運行開始
2000年 7月～	刈 谷 地 区　祝日運行開始
2003年10月～	いなべ地区　土・日運行開始
2005年 2月～	知 立 地 区　土・日運行開始

- 土・日および祝日の運行日数 ---------- 674日
- ご利用いただいた車椅子使用者 ---------- 941人
- 運転ボランティアに参加した従業員数 ---------- 1,166人

●知立地区でも「移送サービス」を開始

■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



■利用者・運転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人の介護をする妻が休むことができた
- 身振りでの会話だったが大変親切にしてくれた
- 多少の疲れも心地よく、夜もよく眠られストレスも溜まらなくなった

〈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快復しているように思われ、そのことを伝えると大変喜ばれたが私も幸せに感じた

■スポーツ指導・支援活動を展開

スポーツ指導・支援活動を通じて、青少年の健全な育成に貢献しています。

●トヨタ車体カップ 少年サッカー大会

●中学生への指導会(男子ハンドボール部)

●トヨタ車体 FRIENDLY CUP
(女子バレーボール部)

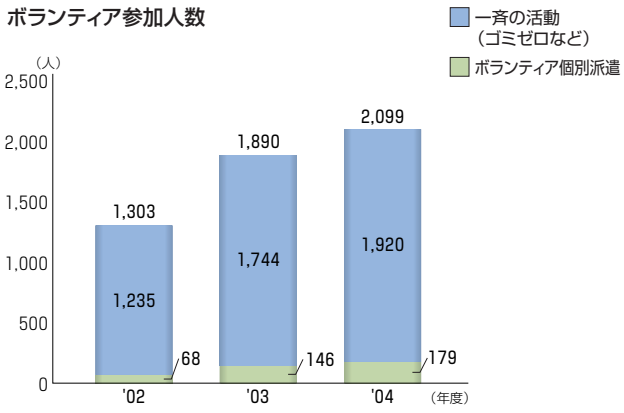
社会貢献活動

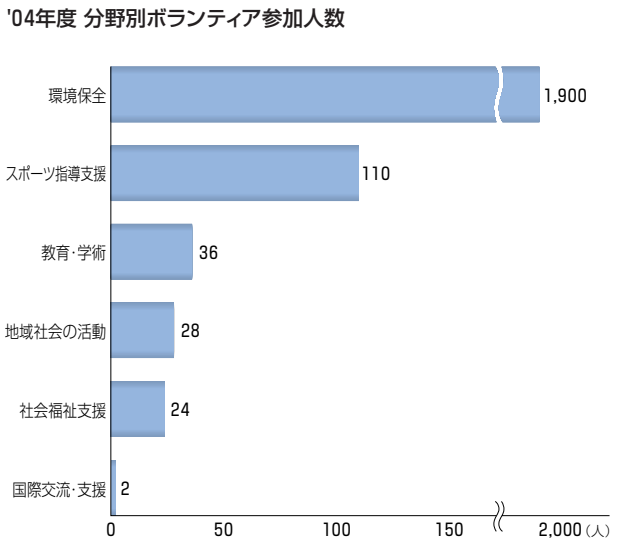
ボランティア派遣・寄付

ボランティア活動への派遣

ボランティア支援センター、「エース倶楽部」

トヨタ車体のボランティアは様々な分野に参加しています。





●"NGOオイスカ"の田植えに参加

寄付による支援

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「経団連1%(ワンパーセント)クラブ」に1990年より加入しており、研究・活動のために、経済的な援助を必要としている地域・団体に対して、寄付による支援を実施しています。

教育学術研究	●刈谷少年発明クラブ ●産業技術記念館
災害救援	●新潟県中越地震 ●スマトラ沖大地震
国際交流	●国際博覧会協会 ●オイスカ愛知県支部
健康、医療	●刈谷市医療事業 ●日本赤十字社
地域社会活動	●刈谷市観光協会 ●市之原自治会
スポーツ振興	●中部学生軟式野球連盟 ●刈谷市体育協会
社会福祉	●刈谷市共同募金委員会 ●とよた光の里
芸術・文化	●名フィル交響楽団 ●名古屋産業文化懇話会
環境保全	●刈谷市緑化推進協議会 ●刈谷「530」推進連絡会
歴史伝統文化	●刈谷市文化協会 ●刈谷わんさか祭

●地域の皆さんに施設(体育館・グランド)の開放

地域防犯活動

多発する街頭犯罪（ひったくり、車上荒らしなど）防止活動として、地域の住民、警察、市が連携をとりながら各地域で「地域防犯パトロール隊」が結成され、犯罪防止に取り組んでいます。当社もこの活動に賛同し、「専用パトロール車」を設定し、地域の夜間パトロールを実施、また地域防犯パトロール隊にも参加し、安心して生活できる地域の実現に取り組んでいます。

●地域防犯パトロール隊

●専用パトロール車と刈谷警察署から授与された110番メダル

地球環境にやさしいケナフの栽培

当社は2001年度より、環境保全の意識高揚を図るために地球温暖化防止に役立つと言われるケナフの栽培を始めました。

2004年度は地域、近隣の小学校と従業員が一体となって、全体で500m²の畑で栽培しました。

①近隣地域や学校の代表の方と協力して、植栽式および収穫式を開催。また、草取り作業や水やり作業も実施。

②収穫したケナフを菊判サイズのケナフ紙に加工して、刈谷・いなべ地区の福祉施設をはじめ地域、近隣の小・中学校に寄贈。

③ケナフコンテスト（高さ・太さ・花の美しさ）を開催し、地域・近隣小学校・従業員130名が応募。

●ケナフの花

●近隣福祉施設へケナフ紙の寄贈

地域懇談会

地域の皆様とのコミュニケーションの場として地域懇談会を実施しています。当社の生産活動について理解していただくため施設見学会に加え、交通安全活動や環境への取組みについての説明会を行っています。

また、地域の方からいただいた苦情についても、報告と説明をしています。

2004年度は、富士松工場で2回、いなべ工場で6回、吉原工場で2回実施しました。その他、各工場で開催されるハッピーフェスタでは、地域の方々にも参加いただき、イベントを通じて当社従業員とのふれあいを図っています。

●懇談会での
エブリデー試乗

会社周辺の緑化を推進

緑豊かで地域の皆さんに愛される工場にするため、次のような環境美化活動を行っています。

①工場緑化に積極的に取り組んでいます。

②工場外周のフェンス上部の有刺鉄線を撤去しました。

●事務本館正面

●用水路を含めた緑化と
フェンスの更新を実施

社会貢献活動 交通安全

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、交通安全活動を積極的に推進し、事故防止に努めています。従業員の交通安全意識の高揚を図るために、街頭での立哨活動・交通安全教育等を行うと共に、地域・行政の活動にも積極的に参画しています。

またトヨタグループ各社と連携した「イエローストップ運動」等、様々な活動を通じて、交通事故防止に取り組んでいます。

地域・行政の活動に参画

●交通安全出陣式

秋の交通安全市民運動の活動として、行政・トヨタG・関係団体が集結し、交通安全出陣式が実施されました。「交通安全宣言」を全員で誓い合い、「街頭啓発活動」等に参画してきました。

●交通安全出陣式

●当社女子バレーボール部員による交通安全キャンペーン

「一日警察官」として、刈谷駅にて交通安全パンフレットを配布し、交通安全を呼びかけました。

●バレーボール部員による交通安全キャンペーン

●高齢者自転車教室

当社体育館にて、県警本部・交通協会主催の高齢者向けの自転車教室が開催され、西三河管内の約60名の高齢者の方々が参加されました。

●交通協会主催による高齢者自転車指導

事故防止活動（社内）

●啓蒙活動

①類似事故防止のためのタイムリーな情報提供
②道交法改正等を織り込んだ啓蒙ビラの発行

●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運転技能の向上
・教習所等を活用した実車訓練

●交通ルール・マナーの向上

①「0の日」の街頭立哨
②シートベルトの着用・携帯電話使用状況の点検・指導
③路上駐車防止活動

●「0の日」の立哨活動

CONTENTSへ

介護サービス事業〈㈱ライフサポート〉

㈱ライフサポートは、社内企業家提案によって設立され訪問介護や介護タクシー、福祉用品の販売・レンタルなど、あらゆる介護サービスを行っています。

豊田地区における「送迎サービス」は、土・日の運行は従業員ボランティアが、月～金の平日運行は、㈱ライフサポートが運行しています。

事業内容
・福祉・介護用品の販売、レンタル ・ホームヘルプサービス、送迎サービスなどの福祉・介護分野における総合的サポート

連絡先：愛知県安城市箕輪町正福99-1　TEL：0566-73-6000

●㈱ライフサポートに委託している送迎サービス

レクリエーション・スポーツ事業〈ライフクリエイション㈱〉

1987年頃からのRV販売台数の急増に伴い、RVの事故や自然破壊の問題がクローズアップされるようになってきました。

そこで、自動車メーカーの社会的責任として、RVの正しい取り扱い方法、運転技術、マナー等を普及させると共に、日頃機会の少ない自然の中での家族・友人とのふれあいの場を提供し、健全なアウトドアライフの発展と青少年の育成に寄与するために、ライフクリエイション㈱を設立しました。

事業の一つとして運営している「さなげアドベンチャーフィールド」では、4WDでのコース走行や安全運転講習会に加え、パリダカのイベント等も開催され、地域の人々との交流の場としても役立っています。

事業内容
・さなげアドベンチャーフィールド（SAF）の運営 ・オフロード施設設立・運営コンサルティング ・アウトドア関連書物の出版 ・アウトドア商品開発・販売 ・RV安全運転普及事業（講習会開催、出張講習、講演会等）

連絡先：愛知県豊田市伊保町向山16-1　TEL：0565-46-5551

●さなげアドベンチャーフィールド（SAF）

●入口正面ゲート（SAF）

●ヤング・ドライバー・セーフティー

●ラリー車同乗体験（パリダカイベント）

従業員とのかかわり 労使関係

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、トヨタ車体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年代の人員整理という大変苦い経験を経た後、「二度と繰り返さない」ために、労使双方で懸命な努力をしてきました。

トヨタ車体の『基本理念』には、「人と組織を活性化」し「創造力と活力ある企業風土をつくる」と謳われており、労使の相互信頼のためだけでなく、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

生産問題や賃金・ボーナスといった重要な労働条件等について協議する『労使協議会』や、各職場レベルの労使課題について議論しあう『職場懇談会（職こん）』など、様々な労使の話し合いの場を通じてお互いの理解を深めています。

●労使協議会

年休完全取得活動

「付与された年休を有効期限の3年以内に使い切る」ことをめざし、1993年より「年休完全取得」への取り組みを始めました。

年度計画の策定、取得しやすい職場環境の整備または、職場内での助け合いなど、労使の絶え間ない努力の結果、2004年度まで11年連続で年休完全取得を達成しています。

●年休取得計画表

CONTENTSへ

コミュニケーションの充実

職場コミュニケーションの充実を図るため、2004年から『C（コミュニケーション）ミーティング』制度を導入しました。Cミーティングとは、毎月1時間職場の従業員全員が共通なテーマについて議論することにより、何でもものが言える（即ち、話し合える）雰囲気づくりをねらったもので、職場からも好評を得ています。

●Cミーティング風景

スポーツ観戦による一体感の醸成

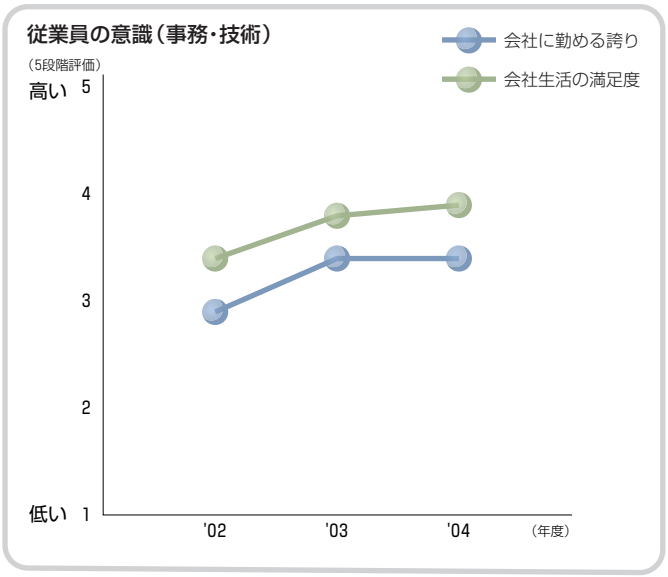
ハンドボール部・バレーボール部・陸上部・トライアスロン部といったスポーツクラブの活動に力を入れています。週末には試合観戦で職場の懇親を深めたり、自職場の選手の横断幕を作成するなど、従業員の一体感の醸成につながっています。

●バレーボール部応援風景

モラール・サーベイの実施

1971年以降毎年、モラールサーベイ（従業員意識調査）を実施しています。この調査により、職場における個人とチームの意識実態を全社的に把握し、会社施策に反映するとともに、職場へもフィードバックしています。

各職場ではフィードバック結果をもとに話し合いを実施し、相対的な弱みを改善に結び付けています。



なんでも相談できるしくみづくり

社員や家族の皆さんの悩み・疑問を受け付ける各種相談窓口（『ホント・コム・ネット』『セクハラ苦情・相談』『心と体の健康相談』）を設けています。中でも『ホント・コム・ネット』は、職場の残業問題・いじめ、各種規定・ルールに違反していないか、何でも疑問・問題と思われる点を気軽に相談できる窓口として、年間約30件の相談が寄せられています。

●ホント・コム・ネット紹介ページ（社内イントラ）

従業員とのかかわり

安全衛生・健康

安全衛生・健康は企業経営の原点です。人間尊重の理念の基、「安全は全てに優先する」を基本方針に、安全で快適な職場づくりに取り組んでいます。

長期方針

安全体制の再構築
～災害未然防止のための安全マネジメントの強化～

2004年度方針

①基本ルールに基づいて行動できる人づくり、
改善しつづける職場づくり
- 基本ルールの遵守・改善活動
- 安全実践スキル教育の強化
- 設備本質安全化の推進
- 子会社安全活動の支援・指導

②夏季温熱環境改善長期計画の確実な推進

③メンタルヘルス体制の強化

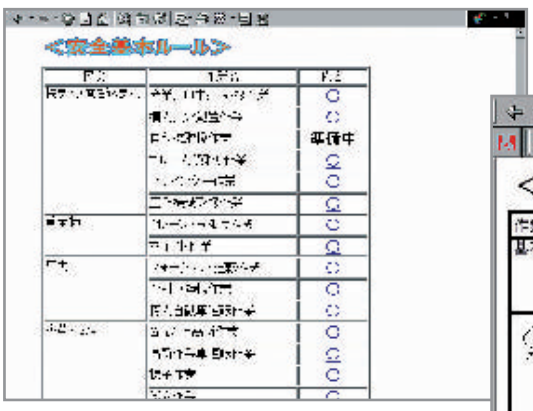
安全の取り組み

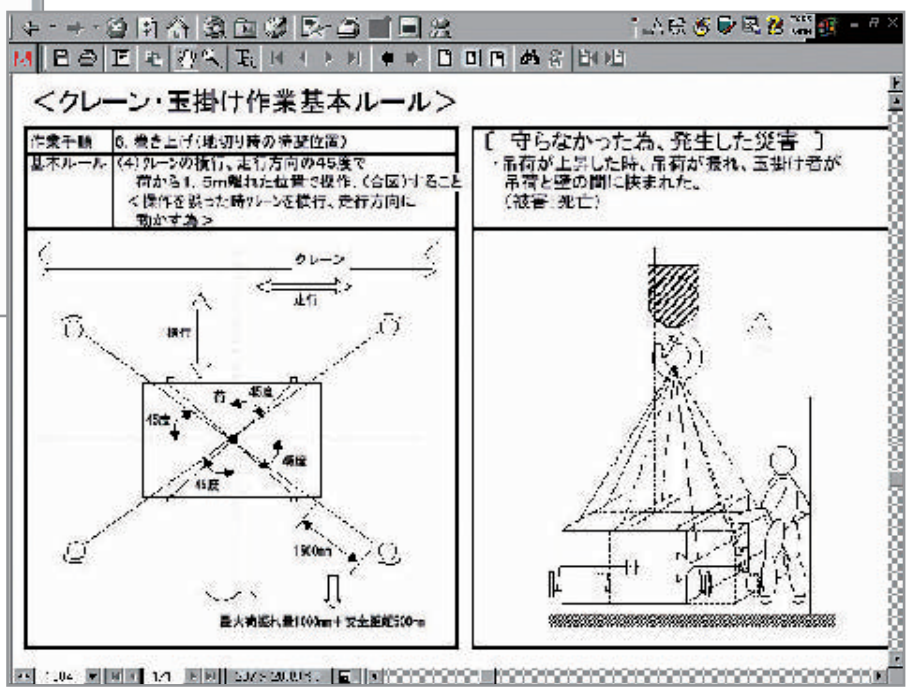
機械への挟まれ、車両との接触など重点とする災害の危険要因をなくし、災害ゼロを実現するために「今一度基本を大切に」のスローガンのもと、安全マネジメントの強化を進めています。

■基本ルールの遵守・職場改善活動

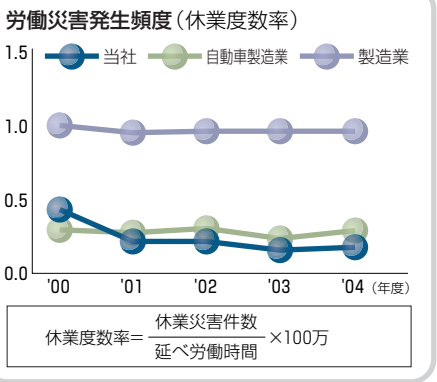
職場内の危険要因をなくし、職場内全員が安全行動をするために、これまで培ってきた安全基本ルールを理解しやすい形に再整理し、管理監督者が覚え、現場でルールが見え、ルールを守れる職場に改善することを進めています。

安全基本ルールの表現は理解・納得できることをねらいに、作業の手順毎にとるべき行動、守らないときに起こる災害内容が目で見てわかるように絵で表し、社内イントラネットで誰もが検索できるようにしました。また、ルールの教育は、カスケード（分れ滝）方式とし、安全スタッフから各部の部長に、部長から課長に、課長から監督者に…というルートで行い、まず職場の長がルールを覚えるようにしています。展開されたルールは職場内で一目でわかるように目印を付けるなどの工夫を進めています。その結果、職場の長は現場を見る目が養われ、適切な指導ができ、作業者はルールを守る行動ができるようになってきました。





●安全基本ルール（社内イントラネットにて検索可能）



CONTENTSへ

■安全実践スキル教育の強化

異常処置時に設備を止めずに起こす災害をなくす目的で、機械設備異常処置教育を進め、現場活動に展開しています。教育は、(1)異常時は止めて異常を顕在化させ、異常をなくす活動が必要なことを理解する、(2)異常処置時の危険要因を排除するために、異常処置者が行う作業の知識・意識・技能を高める、ことをねらいに進めています。

■設備本質安全化の推進

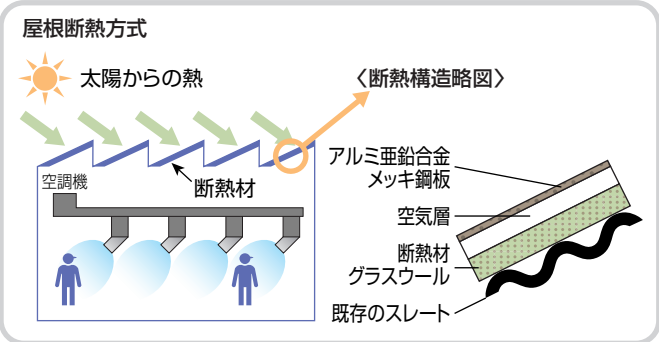
「人はミスするもの」「設備は故障するもの」を前提に、リスクアセスメントを活用しながら設備安全基準の見直し、設備のリスク低減を進めています。プレス設備、ロボットを使った溶接設備、自動車ボデー搬送設備などは重点設備として、改訂した基準に合わせる改善を行っています。2003年、2004年の2年間では約1,000設備の改善を行いました。

衛生の取り組み

■夏季温熱環境改善

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、働きやすい職場づくりを進めています。そうした中で、地球温暖化防止への貢献のためにCO_2排出量を抑制しながら、職場環境を改善する方式の一つとして、工場屋根全体の断熱構造化を採用し、太陽熱からの熱負荷を下げることを進めています。現在のところ、工場内温度で約2℃の低減効果を得ています。

＊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



健康の取り組み

■メンタルヘルスケア

こころの健康づくりのため、メンタルヘルス体制としてセルフケア、ラインケア、スタッフケア、外部ケアの体制整備を進めています。

セルフケアでは、こころの健康パンフレットを活用し、職場内のコミュニケーションミーティングでの話し合いなどにより、各個人の理解向上を進めています。

また、ライン(職場)ケアでは、上司の気づきによる早期発見のため管理者の「こころの健康」研修会を計画的に進めています。2003年から2004年の2年間で課長級全員に行い、394名が受講しました。2005年度からは監督者層へ教育を拡大していきます。

こころの健康カリキュラム(管理者用)	
1. 基礎知識	(1)メンタルヘルスケアの必要性を理解する (2)人の価値観の違いを実感する
2. 管理者としての気づき	(1)職場で行動に現れるストレスサインに気づく (2)部下への対応の仕方を見直す
3. 演習	(1)聴くことの難しさを体験し、聴く姿勢を会得する

●「こころの健康」研修会カリキュラム

■健康づくり

健康診断は、全従業員を対象に年2回定期的に実施しています。肥満、高血圧、高脂血症、糖尿病の生活習慣病や肝疾患、心疾患、胸部・胃部疾患等体の健康状態をチェックし、異常をできるだけ早く見つけ、異常があれば適切なフォロー(再検査・保健指導・診療など)をすることで、健康の維持増進を図っています。

健康診断は社内で行う体制で運営しており、昨年度は吉原診療所へ胸部・胃部X線撮影装置、超音波診断装置等の医療設備を強化し、健康診断体制の充実を図りました。

●吉原工場診療所の健康診断装置

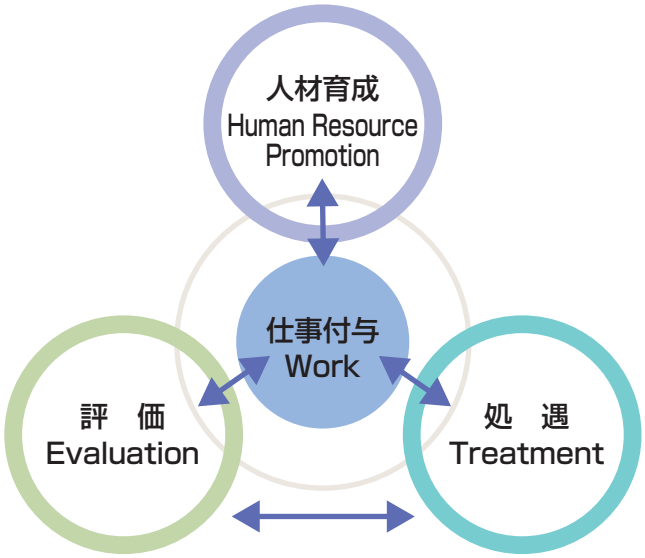
人材育成

当社では、1997年度以降「売れる魅力ある車づくり」「収益基盤の強化」を2本柱とし、その柱を支える土台を「人材の確保・育成」と位置付け、構造改革を推進しています。

自律型人材の育成を図るため、

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。



人材育成

■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』をめざす人材と位置付け、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、OJTをより効果的に実施するため育成を図っています。

■技能員人材育成

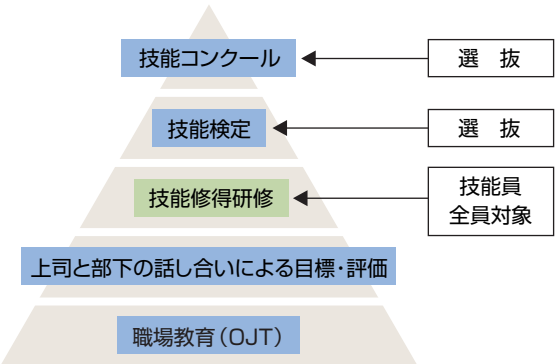
世界一のRVメーカーをめざすためには、良品質な製品を提供し続けるトップレベルの技能・技術を持った人材を、常に育成することが必要です。技能系社員には、OJTを基本とした技能修得研修（2000年度～）で、ものづくりの大切さを学ぶと共にスキルを確実に修得し、更に技能コンクール（2001年度～）など相互に競い合う中から個々人の動機付けを図り、全社的な技能向上に取り組むしくみを推進しています。

■グローバル人材育成

また、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図ると共に、国内関連企業に加え、海外関連企業からも、現地の核となる管理・監督者層を受入れ、実践教育を通じて「現地で教えられる」人づくりに力を入れるなど、社内外のグローバル展開を支える人材を育成し始めています。

技能系人材育成のしくみ

職場教育をベースとして、技能修得研修～技能検定～技能コンクールを通じ、高品質な車づくりのできる技能員を育成する。



●技能コンクール

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、当社では、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、企業の社会性と共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。

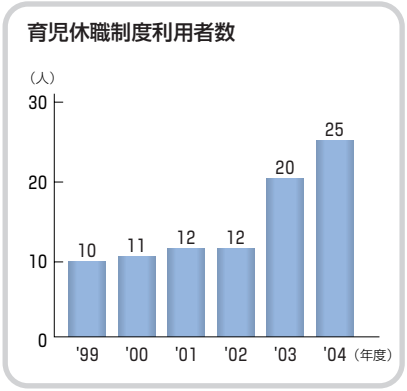
こうした考えのもと、「育児（介護）支援」「障害者雇用」「高齢者再雇用」の拡充にも積極的に取り組んでいます。

育児（介護）支援制度

当社では、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。その結果、育児休職制度を活用する人数は、年々増加しています。

こうした取り組みが評価され、愛知県から『2004年ファミリーフレンドリー企業』知事賞を受賞することができました。

	母性保護・育児支援策	内　容	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	A.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	○	○	
	B.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	○	○	
	C.妊娠中・出産後の母性保護措置	・妊娠中または、出産後1年間は医師の指導に基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
	D.育児時間 新・支援策	・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	E.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
	F.残業制限	・残業させない	○	—	
	G.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	H.深夜業の制限	・深夜業させない	○	○	
	H.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）	○	○	



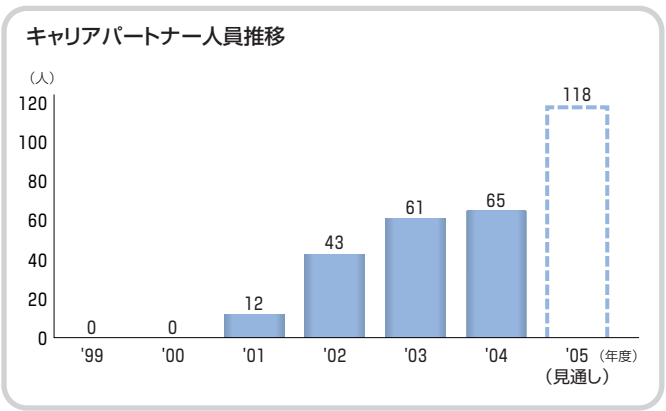
愛知県ファミリーフレンドリー認証

障害者雇用

2005年4月現在、199名の障害者が様々な職場で、業務に従事しています。当社では、障害者も健常者と同じく、充実した会社生活が送れるように職場や寮を改善するなど、魅力ある生活の場づくりを進めています。

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、会社で培った豊かな経験や高い技能を意欲的に生かしてもらうため、『キャリアパートナー制度（2001年度～）』を導入しています。



取引先とのかかわり

サプライヤーとの連携

「自動車を通じた豊かな社会づくり」に貢献するため、「最も良いものを、最もスピーディーに調達すること」をねらいに「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、お互いに着実な成長を図ることをめざしています。

サプライヤーとのコミュニケーションの促進

調達の基本方針である相互信頼と繁栄の確立をめざして活動しています。

具体的な取り組みとして新技術本館のプレゼンルームを利用し幅広いサプライヤーから新製品、新技術の提案をいただく場を提供しています。

2004年度は45社が利用し、多数の提案をいただき、開発、サプライヤーの双方向の活発な交流ができました。

また、毎年、年度初めにトヨタ車体の重点方針を伝えるため、調達方針説明会を行っています。2004年度は177社のサプライヤーが参加しその場で品質、原価、技術等の優秀なサプライヤーを表彰しました。

●調達方針説明会

●表彰

次に、サプライヤーとコスト面でNumber1、技術面でOnly1をめざして、相互研鑽と交流を深める活動を行っています。

具体的には経営、品質、原価の3テーマに関して研究会を設け、定期的な会合、発表会を通して双方向のコミュニケーションの充実を図り、定期的に安全、品質に関する講演会も行っています。

●発表会

サプライヤーと連携した環境取り組み

■グリーン調達の推進

2004年10月のアラコ㈱との統合に伴い調達ガイドラインを見直し、2005年3月に再発行し、サプライヤーとともに総合的な活動として、継続的推進を図っています。

グリーン調達ガイドライン

調達ガイドライン：サプライヤーへの要求事項

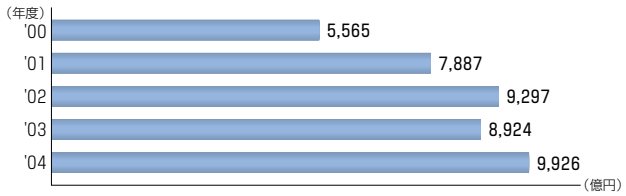
①環境マネジメントシステムの構築
- ●ISO14001を基本とした環境マネジメントシステムの構築
- ●ISO14001の継続的活動

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削減
- ●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削減
- ●サプライヤーが社内で使用する原材料･副資材に含有する環境負荷物質の管理

主な経営指標の推移（連結）

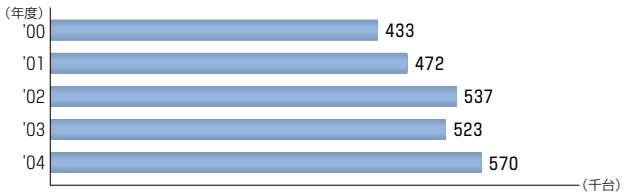
詳細な情報につきましては当社ホームページ「財務情報」をご参照下さい。
http://www.toyota-body.co.jp/zaimu/index.thml

■売上高

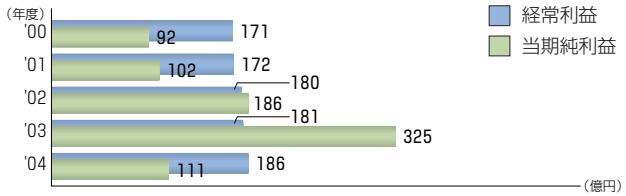


2004年10月のアラコ㈱車両事業との統合により売上高が増加しました。

■売上台数

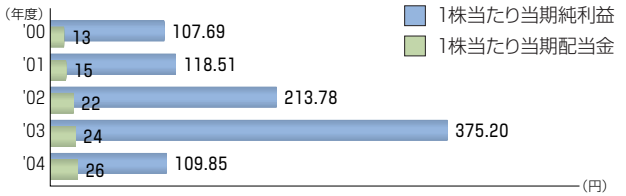


■利益

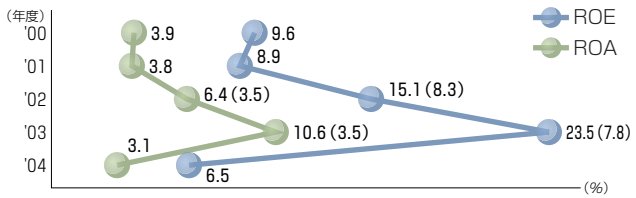


2002、2003年度は特別利益を含んでいます。

■1株当たり当期純利益・配当金

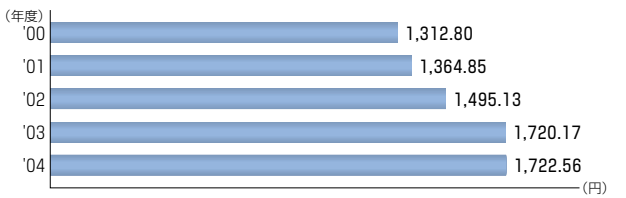


■株主資本当期純利益率（ROE）・総資本当期純利益率（ROA）

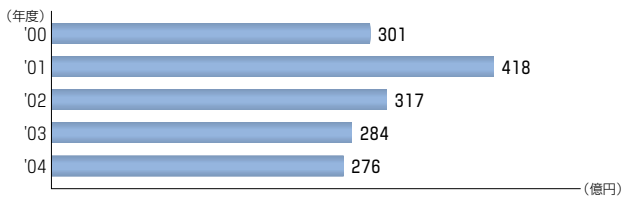


2002、2003年度の（ ）内の数値は特別利益を除いたベース換算値。

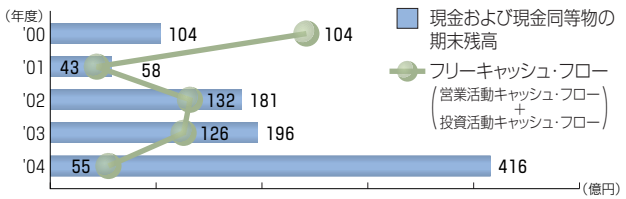
■1株当たり株主資本



■設備投資

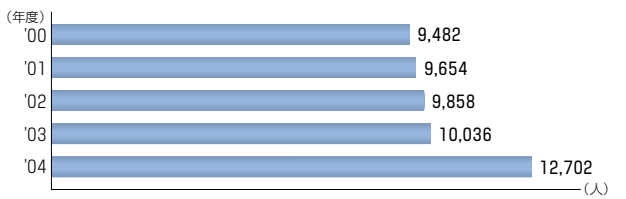


■キャッシュ・フロー



2004年10月のアラコ㈱車両事業との統合に伴う資産の承継により現金及び現金同等物の期末残高が増加しました。

■従業員数



2004年10月のアラコ㈱車両事業との統合により従業員数が増加しました。
（従業員数は就業人員数を記載）

■主な経営指標（2004年4月1日～2005年3月31日）

	単　独	連　結
総資産	3,901億円	4,106億円
株主資本	1,820億円	1,927億円
1株当たり当期純利益	101.95円	109.85円
株主資本当期純利益率（ROE）	6.4%	6.5%
総資本当期純利益率（ROA）	3.0%	3.1%
1株当たり株主資本	1,627.54円	1,722.56円
設備投資額	226億円	276億円
減価償却費	222億円	261億円
従業員数	10,164人	12,702人

国内事業所および主な関連会社

（2005年3月末時点で記載）

国内事業所

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
・生産品目
エスティマ、ノア、
ヴォクシー、イプサム、
ガイア、プリウス

技術本館（本社内）

生技棟（本社内）

刈谷工場*
・所在地
愛知県刈谷市昭和町
2丁目1番地
・生産品目
小型トラック
（～2004年12月）

*トラック生産の他社移管および特装事業の集約により、名称が刈谷工場となっています。

吉原工場
・所在地
愛知県豊田市吉原町
上藤池25番地
・生産品目
ランドクルーザー100、
レクサスLX470、
ランドクルーザー70、
コースター

いなべ工場
・所在地
三重県いなべ市員弁町
市之原10番地
・生産品目
ハイエース、
レジアスエース、
アルファード、
ライトエースバン、
タウンエースバン

寿 新規開発センター
・所在地
愛知県豊田市寿町
1丁目36番地の1

国内子会社

東海特装車
・所在地
愛知県安城市高棚町
井荒井38番地
・事業内容
特装車の製造販売

トヨタ車体精工
・所在地
愛知県高浜市新田町1-1
・事業内容
自動車用シート機能部品等
の製造販売

エース産業
・所在地
愛知県刈谷市八軒町
1丁目8番地
・事業内容
自動車部品、設備機器等
の製造販売

東海部品工業
・所在地
愛知県刈谷市一ツ木町
竹下25番地
・事業内容
自動車用プレス・
板金部品の製造販売

CONTENTSへ

国内事業所および主な関連会社

国内子会社

トヨタ車体研究所
・所在地
鹿児島県国分市
上之段395番地1
・事業内容
自動車用ボデー・部品の
設計、試験、評価

三河設備
・所在地
愛知県刈谷市東境町
間野四郎17番地1
・事業内容
建物および付帯施設の
総合メンテナンス

エル・エス・コーポレーション
・所在地
愛知県刈谷市一里山町
金山100番地
・事業内容
事務・福利厚生施設管理

イナテック
・所在地
三重県いなべ市員弁町
市之原10番地
・事業内容
環境計量証明

ライフクリエイション
・所在地
愛知県豊田市伊保町
向山16番地1
・事業内容
オフロード施設、
オートキャンプ施設の運営

ライフサポート
・所在地
愛知県安城市箕輪町
正福田99番1
・事業内容
介護用品販売、
ホームヘルプサービス

海外

スギティー クリエーティブス
・所在地
インドネシア
・事業内容
トラック車体、
樹脂部品等の製造販売
（ダイナ、樹脂部品）

タイ オート ワークス
・所在地
タイ
・事業内容
自動車車体の製造販売
（フォーチュナー:IMV）

春翔欣業
・所在地
台湾
・事業内容
自動車用プレス部品、
板金部品、金型等の
製造販売

台湾豊田車体特装車
・事業内容
特装車の製造販売

タイ オート コンバージョン
・所在地
タイ
・事業内容
特装車の製造販売

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 103.7億円

従業員数 10,164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づくりへ貢献することをめざ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、
福祉車両・福祉機器、
生活関連製品の製造販売　他

＊資本金・従業員数は2005年3月末日現在。

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。

1947
・荒川鈑金工業㈱を設立（旧アラコ㈱）。

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。ランドクルーザー（BJ系）生産開始。

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組立工場を建設。「東洋一のボデー工場」と称される。

1960
・マイクロバスRK160B型（現コースター）生産開始。

1962
・吉原工場操業開始。

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。

1980
・日本品質管理賞受賞。

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。

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を設立。

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。
・鹿児島県国分市に㈱トヨタ車体研究所を設立。

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ーティブスを設立。
・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
・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
・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。吉原工場がISO14001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
・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。

2003
・技術本館完成。

2004
・アラコ㈱車両事業との統合による、新「トヨタ車体」誕生。
・ハイエースを15年ぶりにフルモデルチェンジして生産開始。
・プリウス生産開始。
・特装車を生産する海外合弁会社　タイオートコンバージョン、台湾豊田車体特装車を設立。

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

SUV

イプサム

ランドクルーザー100

レクサスLX470

ランドクルーザー70
ピックアップ

ランドクルーザー70
ハードトップ

セダン

プリウス

商用車・コミュータ

ハイエース
レジアスエース

ハイエース スーパーロング

ハイエース（欧州向け）

ライトエースバン
タウンエースバン

コースター スーパーラウンジ

特装車

冷凍車

ハイエース 冷凍車

ドライバン

クイックデリバリー200

荷役省力車

コースター 幼児バス

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

ふれあいサルーン 車いす仕様車

車いす仕様車（スロープタイプ）

電気自動車

全自動助手席回転スライドシート仕様車

電動式段差解消機

電動カー「エブリデー」

超小型電気自動車「エブリデー コムス」

生活関連製品

リニアモーター式
カーテンレール

リニアドア

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

■富士松工場

環境パフォーマンス

地球温暖化防止	CO_2排出量	83千t-CO_2
	エネルギー使用量	1,246×10³GJ
廃棄物低減	埋立・焼却廃棄物量	854t
水利用	生産工程水使用量	112万m³
	総排水量	115万m³

事故・苦情

2004年11月、塗装工程からの悪臭に関する苦情がありました。
対策として、塗装循環水管理設備を見直し、再発防止を図りました。

環境データ

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	95.0
		150	9.3
		142	87.0
	GTG	35	24.0
	乾燥炉	237	149.0
		184	30.0
ばいじん	ボイラー	0.3	0.001
		0.2	0.001
		0.1	0.001
	GTG	0.05	0.001
	乾燥炉	0.4	0.001
		0.35	0.007
		0.2	0.001
SOx	ボイラー	3.5	0.28
		1.75	0.12
	GTG	1.75	0
	乾燥炉	3.5	0
		1.75	0

*実績の値は、対象設備毎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	7.1	6.3	6.7
COD	—	18.7	9.2	12.2
BOD	20	2.5	0.7	1.6
SS	20	3.5	ND	0.7
油分	5	0.8	ND	0.1
大腸菌群数	3000個/cc	ND	ND	ND
全窒素	60	12.3	3.0	7.6
全リン	8	0.43	0.08	0.23
亜鉛	5	0.14	0.03	0.08
鉄	10	0.10	ND	0.05
マンガン	10	0.35	0.09	0.21
フッ素	8	2.4	0.9	1.6
ホウ素	10	0.04	ND	0.01
アンモニア 硝酸性窒素 亜硝酸性窒素	100	7.80	1.80	4.20

*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）	13.4	—	—	1.6
ビスフェノールA型エポキシ樹脂（液状）	28.9	—	—	8.1
エチルベンゼン	194.9	126.3	—	—
エチレングリコール	646.0	—	—	—
キシレン	829.2	421.7	—	—
エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート	1.5	1.5	—	—
有機スズ化合物	6.3	—	—	0.3
1,3,5-トリメチルベンゼン	78.3	28.7	—	—
トルエン	420.4	284.8	—	—
ニッケル化合物	4.1	—	—	2.6
フタル酸ジ-2-エチルヘキシル	1.1	—	—	—
フッ化水素およびその水溶性塩	2.3	—	1.4	0.9
ベンゼン	60.6	0.1	—	—
マンガン化合物	9.1	—	0.3	3.2
α-メチルスチレン	16.3	—	—	—

*小数点第2位で四捨五入し、0.1未満は「—」で示す。

■刈谷工場

環境パフォーマンス

地球温暖化防止	CO_2排出量	4千t-CO_2
	エネルギー使用量	44×10³GJ
廃棄物低減	埋立・焼却廃棄物量	38t
水利用	生産工程水使用量	7万m³
	総排水量	10万m³

事故・苦情

なし

環境データ

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	25
ばいじん	ボイラー	0.3	0.001
	乾燥炉	0.2	0.001
SOx	ボイラー	1.75	0
	乾燥炉	1.75	0

*実績の値は、対象設備毎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	7.9	6.3	7.0
COD	—	11.3	3.2	7.2
BOD	20	3.3	0.6	1.6
SS	20	6.7	ND	1.3
油分	5	0.4	ND	0.03
大腸菌群数	3000個/cc	ND	ND	ND
全窒素	60	24.0	2.7	8.6
全リン	8	1.61	0.03	0.30
亜鉛	5	0.03	ND	0.01
鉄	10	0.09	0.01	0.05
マンガン	10	0.20	0.02	0.11
フッ素	8	1.0	0.3	0.7
ホウ素	10	0.04	ND	0.02
アンモニア 硝酸性窒素 亜硝酸性窒素	100	7.80	1.31	5.13

*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
エチルベンゼン	6.4	4.2	—	—
エチレングリコール	32.8	—	—	—
キシレン	24.7	16.7	—	—
1,3,5-トリメチルベンゼン	2.0	0.7	—	—
トルエン	17.7	12.0	—	—

*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

環境パフォーマンス

地球温暖化防止	CO_2排出量	60千t-CO_2
	エネルギー使用量	880×10³GJ
廃棄物低減	埋立・焼却廃棄物量	396t
水利用	生産工程水使用量	57万m³
	総排水量	64万m³

事故・苦情
なし

環境データ

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	76
	GTG	100	79
	乾燥炉	230	38
ばいじん	ボイラー	0.1	0.001
	GTG	0.05	0.001
	乾燥炉	0.2	0.001
SOx	ボイラー	17.5	0
	GTG	17.5	0
	乾燥炉	17.5	0

*実績の値は、対象設備毎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	7.4	6.7	7.2
COD	—	6.2	3.7	5.2
BOD	20	4.8	ND	1.2
SS	70	1.9	0.4	1.3
油分	1	ND	ND	ND
大腸菌群数	3000個/cc	ND	ND	ND
全窒素	15	1.9	0.9	1.5
全リン	2.5	0.29	0.06	0.14
亜鉛	5	0.59	ND	0.26
鉄	10	0.76	0.05	0.36
マンガン	10	0.70	ND	0.08
フッ素	8	4.0	1.4	2.5
ホウ素	10	0.04	0.01	0.02
アンモニア 硝酸性窒素 亜硝酸性窒素	100	0.90	0.03	0.05

*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
ビスフェノールA型エポキシ樹脂（液状）	40.6	—	—	9.8
エチルベンゼン	69.4	57.6	—	—
エチレングリコール	742.8	—	—	—
キシレン	575.0	251.1	—	—
有機スズ化合物	5.2	—	—	0.3
1,3,5-トリメチルベンゼン	83.9	34.3	—	—
トルエン	211.5	131.7	—	—
ニッケル化合物	1.8	—	—	1.2
フタル酸ジ-2-エチルヘキシル	2.1	—	—	—
ベンゼン	9.7	0.1	—	—
マンガン化合物	5.8	—	—	2.2

*小数点第2位で四捨五入し、0.1未満は「—」で示す。

■吉原工場

環境パフォーマンス

地球温暖化防止	CO_2排出量	34千t-CO_2
	エネルギー使用量	638×10³GJ
廃棄物低減	埋立・焼却廃棄物量	0t
水利用	生産工程水使用量	55万m³
	総排水量	66万m³

事故・苦情
なし

環境データ

大　気（大気汚染防止法、ダイオキシン類対策特別措置法、県条例）

単位［NOx：ppm、ばいじん：g/Nm³、SOx：K値、ダイオキシン類：ng-TEQ/Nm³］

項　目	設　備	規制値	実　績*
NOx	ボイラー	150	84
	GTG	35	26
	乾燥炉	237	38
		218	34
		184	117
	焼却炉	—	90
ばいじん	ボイラー	0.1	ND
	GTG	0.05	ND
	乾燥炉	0.3	ND
		0.2	ND
	焼却炉	0.7	0.024
SOx	ボイラー	9.0	0
	GTG	9.0	0
	乾燥炉	9.0	0
	焼却炉	9.0	0.617
ダイオキシン類	焼却炉	10	0.0031

*NDは検出限界以下を示しています。
*実績の値は、対象設備毎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	7.0
COD	—	21.0	9.8	14.7
BOD	20	2.8	1.5	2.5
SS	20	2.0	ND	1.2
油分	5	1.0	ND	1.0
大腸菌群数	3000個/cc	—	—	920
全窒素	60	9.0	6.1	7.2
全リン	8	0.07	0.02	0.04
亜鉛	5	0.31	0.12	0.17
鉄	5	—	—	ND
マンガン	5	—	—	ND
フッ素	8	—	—	0.7
ホウ素	10	—	—	0.04
アンモニア 硝酸性窒素 亜硝酸性窒素	100	—	—	*1 6.20

*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
*1 化合物値で代用しています。

PRTR対象物質（PRTR法）

単位［t/年］ただし、ダイオキシン類のみ［ng-TEQ/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）	13.7	—	—	1.7
ビスフェノールA型エポキシ樹脂（液状）	18.5	—	—	1.3
エチルベンゼン	42.7	31.5	—	—
エチレングリコール	671.6	—	—	—
キシレン	219.8	115.8	—	0.8
有機スズ化合物	3.1	—	—	0.1
ダイオキシン類	—	0.0600	—	0.005
1,3,5-トリメチルベンゼン	7.5	6.0	—	—
トルエン	157.1	67.6	—	—
ニッケル化合物	2.1	—	—	1.4
フタル酸ジ-2-エチルヘキシル	10.4	—	—	1.1
ベンゼン	3.4	—	—	—
ポリ（オキシエチレン）=アルキルエーテル	1.8	—	0.1	—
マンガン化合物	1.9	—	—	0.5

*小数点第2位で四捨五入し、0.1未満は「—」で示す。（ダイオキシン類を除く）

●国内連結子会社

■東海特装車

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	5
ばいじん	ボイラー	0.1	0.03
SOx	ボイラー	—	0

*実績の値は、対象設備毎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	7.5	7.1	7.3
COD	20	18.0	17.0	17.5
BOD	10	7.6	7.1	7.4
SS	10	4.0	3.0	3.5
油分	2	＜0.5	＜0.5	＜0.5
大腸菌郡数	300個/cc	220	210	215

*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。
*以下の会社も同様で記載。

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	6.3	5.4	—	—
トルエン	5.1	4.4	—	—

*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。

事故・苦情

2005年2月、廃液吸上げ時のタンクローリーエンジン音による騒音苦情がありました。対策として、電動水中ポンプに切替えを実施しました。

■トヨタ車体精工

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	180	100
ばいじん	ボイラー	0.3	0.087
SOx	ボイラー	1.75	0.05

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	8.1	5.8	6.6
COD	20	11.0	6.0	7.9
BOD	10	8.9	0.5	3.1
SS	10	8.0	＜1	3.8
油分	2	＜1	＜1	＜1
大腸菌郡数	300個/cc	＜30	＜30	＜30

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
トルエン	1.1	1.1	—	—
マンガン化合物	2.9	—	—	—

事故・苦情

なし

■エース産業

大　気（大気汚染防止法、県条例）

該当なし

水　質（水質汚濁防止法、県条例）

該当なし

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	3.1	3.1	—	—
トルエン	1.6	1.6	—	—

事故・苦情

なし

■東海部品工業

大　気（大気汚染防止法、県条例）

該当なし

水　質（水質汚濁防止法、県条例）

該当なし

PRTR対象物質（PRTR法）

該当なし

事故・苦情

なし

●国内関係会社

■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	67
	乾燥炉	230	27
ばいじん	ボイラー	0.1	0.07
	乾燥炉	0.2	0.04
		0.15	0
SOx	ボイラー	11.5	0

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	7.6	6.5	6.9
BOD	20	10.0	2.4	5.5
COD	33.3	17.8	6.4	11.8
SS	50	4.0	1.0	2.7
油分	5	1.2	0	0.7
大腸菌郡数	3000個/cc	110	0	55
亜鉛	5	0.22	0.17	0.20
鉄	10	0.08	0.04	0.06
マンガン	10	0.04	0	0.02
全窒素	60	15.0	11.0	13.0
全リン	8	1.1	0.05	0.44
フッ素	8	1.0	0.8	0.9
アンモニア 硝酸性窒素 亜硝酸性窒素	100	14.40	10.70	12.55

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	34.1	24.8	—	—
エチレングリコール	152.5	—	—	—
キシレン	69.4	36.1	—	—
有機スズ化合物	1.4	—	—	—
1.3.5-トリメチルベンゼン	11.7	5.2	—	—
トルエン	46.1	5.8	—	—
ニッケル化合物	1.9	—	—	1.3
ベンゼン	1.3	—	—	—
マンガン化合物	2.1	—	—	0.1

事故・苦情

なし

■東海鉄工

大　気（大気汚染防止法、県条例）

該当なし

水　質（水質汚濁防止法、県条例）

該当なし

PRTR対象物質（PRTR法）

該当なし

事故・苦情

2005年2月、近隣の民家より、振動に関する苦情がありました。対策として、プレス機の防振装置を見直しました。

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 吉原工場にガスタービン導入
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
1999	吉原工場 ISO14001認証取得
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」を改定 「オールトヨタ車体生産環境会議」を発足
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（2003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1998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（1990年度比1/3以下）を前出し達成
2003	連結環境マネジメント対象会社8社全てで ISO14001の外部認証取得が完了
2004	車両統合により「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（2001～2005）」改定 非生産系子会社の環境取り組みに向け「トヨタ車体グループ環境連絡会」を発足

トヨタ ハイエースの環境仕様（ハイエース カタログより掲載）

車両仕様	車両型式			CBF-TRH200V CBF-TRH200K		CBF-TRH221K	CBF-TRH226K	KR-KDH200V KR-KDH200K	KR-KDH220K		KR-KDH205V	KR-KDH225K		
	エンジン	型式		1TR-FE		2TR-FE		2KD-FTV						
		総排気量	（ℓ）	1.998		2.693		2.494						
		使用燃料		ガソリン				軽油（必ず低硫黄軽油をご使用ください）						
	駆動装置	駆動方式		2WD（後輪駆動方式）			4WD（4輪駆動方式）	2WD（後輪駆動方式）			4WD（4輪駆動方式）			
		変速機		5MT	4AT			5MT	4AT		5MT	4AT		
環境情報	燃料消費率	10・15モード燃費（国土交通省審査値）*1	（km/ℓ）	10.0	9.8 *2	9.5	9.1 *2	8.6	8.2					
		60km/h定地走行燃費（国土交通省届出値）	（km/ℓ）							18.8	17.1	16.4	17.4	15.9	15.2
		CO_2排出量	（g/km）	236	241	248	259	274	288						
	排出ガス	認定レベルまたは適合適正（国土交通省）		U-LEV*3*4				平成15年規制						
		認定レベル値または適合規制値（g/km）	（CO）	2.55				2.22（13モード・g/kWh）						
			（HC）					0.87（13モード・g/kWh）						
			（NMHC）	0.025										
			（NO_x）	0.035				3.38（13モード・g/kWh）						
			（PM）	八都県市*5、LEV-6指定*6				0.09（13モード・g/kWh）						
		参考						「自動車NO_x・PM法」「首都圏ディーゼル車規制条例」に適合						
	車外騒音	適合騒音規制レベル		加速騒音規制値：76dB-A										
	エアコン冷媒使用量（冷媒の種類）			550gくフロントエアコン+リヤクーラー装着車は700gく（代替フロン HFC134-a）										
	環境負荷物質の使用量		鉛	96年比1/10 以下（自工会2006年目標達成）										
			水銀	極微量*7										
			カドミウム	極微量*7										
	リサイクル関係	リサイクルし易い材料を使用した部品*8	（TSOP）	フロントバンパー、リヤバンパーなど										
		樹脂、ゴム部品への材料表示		あり										

*1 燃料消費率は定められた試験条件のもとでの値です。実際の走行時にはこの条件（気象、道路、車両、運転、整備等の状況）が異なってきますので、それに応じて燃料消費率が異なります。 *2 車両重量が1770kg以上の場合。 *3 平成17年基準排出ガス50%低減レベル。 *4 10・15+11モード走行。 *5 八都県市低公害車指定制度。 *6. 京阪神6府県市低排出ガス車指定制度。 *7 車両性能を確保する上で必要最小限の部品に限定使用。 *8 TSOP：Toyota Super Olefin Polymer

低公害車生産台数

生　産　台　数	
アルファード ハイブリッド	4,669台
エスティマ ハイブリッド	2,516台
プリウス	22,874台

発 行 部 署 ／ トヨタ車体株式会社
環境部･経営企画部･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 ／ 2005年6月
次 回 発 行 ／ 2006年6月予定

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･生活関連製品
特装車　環境保全
福祉車両

PRINTED WITH SOY INK
本報告書は、森林資源の保全に寄与し、二酸化炭素の吸収量も多いケナフ100%（非木材紙）を使用しており、環境に配慮した植物性大豆油インキで印刷しています。