環境・社会報告書2006

Environmental & Social Report

トヨタ車体株式会社

トヨタ車体は1945年、トヨタグループにおけるトラックボデー専門メーカーとして誕生し、現在は主にミニバン・SUV生産メーカーとして、昨年創立60周年を迎えました。今後も、お客様が求める安全で、高品質なクルマづくりを進化させ、豊かな社会づくりに貢献していきます。

1945年 会社設立 ~1950's

●大型トラック（1951年）
量産化をめざした我が国初のオールスチールキャブの大型トラックを実現

●ランドクルーザーBJ（1953年）
トヨタの名を世界に広め、トヨタを代表するブランドを確立することになるランドクルーザー

●トヨエース（1954年）
小型4輪時代を予測し、トラックの国民車トヨエースを提供

1960's

●コロナ（1965年）
日本初となるハードトップを開発

●ハイエースバン（1967年）
積載本位から、乗用車要素を兼ね備えたキャブオーバータイプのハイエースバンを開発

1970's

●ライトエース（1971年）
多様化する新しい市民生活のニーズに応える乗用車感覚製品としてワゴンを開発

●特装車（1972年）
ユーザーニーズに対応したコンテナ車、冷凍車、保冷車および荷役省力車の開発

●福祉車［車椅子昇降装置］（1978年）
1981年の国際障害者年に先立ち、パワーリフト技術とバン型車両を融合させた車両を開発し、福祉車両の分野に進出

CONTENTS

トップメッセージ 2
クルマづくりを通じて、より豊かな社会づくりをめざします。

経営理念 3

コーポレート・ガバナンス 4
経営環境の変化に迅速に対応するガバナンスの確立

コンプライアンス 5
社会の信頼をより強固なものとする企業風土づくり

2005年度 トピックス 6
環境時代を先導する技術とヒューマンパワー

特集1 8
新世代のミニバン 新型エスティマの魅力

特集2 10
グローバルな「エコファクトリー活動」の展開

編集方針

当社は1999年より環境の取り組みについて「環境報告書」として毎年発行しておりましたが、2003年に社会性・経済性側面の取り組みを掲載するなど報告範囲を拡大した「環境・社会報告書」と改めました。
本年は「環境・社会報告書」として4回目の発行となり、昨年の掲載内容に加え、年度の取り組み内容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

環境側面：トヨタ車体の取り組みと連結子会社での活動事例
国内外の連結環境マネジメントの進捗状況
社会側面：トヨタ車体単体の取り組み及び連結子会社での活動事例

対象期間

データは主に2005年4月から2006年3月末のものとし、大きな進捗のあった事柄については2006年6月まで記載

トヨタ車体株式会社

会社概要 CORPORATE PROFILE

2006年3月期

社　　名 トヨタ車体株式会社
本社所在地 愛知県刈谷市一里山町金山100番地
設　　立 1945年8月31日
資 本 金 103億7千1百万円
従業員数 13,436名（連結）
主要事業 自動車・自動車関連部品、福祉車両・福祉機器、生活関連製品の製造販売

1980's　1990's　2000's

●ハイエース（1982年）
高い基本性能、広い室内、スタイリッシュなデザインから世界中（130カ国）で愛される車となった

●グランビア（1995年）
高級乗用車の性能と快適な居住空間を高次元で融合

●ノア（2001年）
楽しさあふれる室内空間、先進的なスタイル、快適な走りを高い次元で実現

●プリウス（2004年）
環境意識の高まりに伴うハイブリッド車の需要拡大に対応

●エスティマ（1990年）
新鮮なスタイルを実現した、ワンボックス車の新ジャンルを開拓

●ランドクルーザー100（1998年）
150カ国以上で世界品質が愛される「ランドクルーザー」シリーズ

●アルファード（2002年）
圧倒的な動的性能と高級感あふれる静的品質を兼ね備えた真のフルサイズ最上級ミニバン

環境報告 11
- 環境方針と環境取り組みプラン 12
- 環境負荷の少ない製品の開発・提供 14
  - 燃費の向上（軽量化） 15
  - リサイクル性の向上 16
  - 環境負荷物質の管理・低減 17
  - 環境関連事業の推進 18
  - グループ会社による環境関連事業 21
- 排出物を出さない生産活動の追求 22
  - 地球温暖化防止の推進 23
  - 環境負荷物質の低減 24
  - 廃棄物低減と省資源 25
  - 水資源の節約・物流合理化 26
  - 地域環境保全 27
- 生産工場での取り組み 28
- 環境トピックス 31
- 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 32
  - 取引先との連携強化／社会貢献活動／広報活動・情報開示
- 連結経営に対応した環境マネジメントの推進 33
  - 総合的な環境マネジメント
  - 環境教育／啓発 34
  - 環境会計 35
  - グループ環境連結会社の取り組みと成果 36
- 国内子会社 37
- 海外子会社 39
- 国内関連会社 40
- 第4次環境取り組みプラン 41

社会性報告 43
- ステークホルダーとともに 44
- お客様とのかかわり 46
  - お客様に満足と感動を与える製品の提供
    - お客様を第一に考え、良い商品をお届けするために
    - 安全性能 48
    - 快適な移動の自由を提供する福祉車両 50
- 取引先とのかかわり 51
  - 相互信頼と共存共栄
    - オープンでフェアな取引
- 地域とのかかわり 52
  - 地域との共生
    - 社会貢献活動
    - グループ会社における地域への貢献
- 従業員とのかかわり 56
  - 安全・衛生と健康の確保
    - 安全・快適な職場づくり
    - 心と身体の健康づくり支援 57
  - 人と職場の活性化 58
    - 目指す人材像にむけて
    - 多様性の尊重、機会均等の推進 59
    - コミュニケーションの充実と良好な労使関係の継続 60

経済性報告 61
- 経済性パフォーマンス 62
  - 主な経営指標の推移（連結）／主要事業所／国内海外関連会社 63

DATA 64
- 事業所別環境データ
- 環境連結会社別環境データ 66
- その他 67
- 第三者意見 68

クルマづくりを通じて、より豊かな社会づくりをめざします。

「よい製品によって社会に貢献」

当社は、モノづくり企業として、生活を豊かにする製品を社会に提供することを使命と考え、1945年の会社創立以来、トラックやバンといった商用車の開発と生産を通じて、日本の産業発展に貢献してきました。

1980年以降は、RV車（レクレーショナルビークル）を通じて、日本のモータリゼーションの変化、お客様の生活形態の変化を先取りし、常にお客様の期待に応える製品を提供するとともに、「すべての人に快適な移動の自由を提供する」という考えのもと、社会に役立つ福祉関連商品の開発・提供にも力を注いできました。

これらは、1963年設定の社是における「よい製品によって社会に貢献」、「開発・和親・感謝」の精神を脈々と受け継いできた証であるとともに、60年もの永きにわたり事業を継続し成長させることができた要因でもあります。

「地球と人にやさしいクルマづくり」をさらに進化

今後もクルマが社会と共存していくためには、地球環境保全や交通安全などに対応する技術開発に積極的に取り組み、「地球と人にやさしいクルマづくり」をさらに進化させていく必要があると考えています。

具体的には、トップ水準にある衝突安全性能をさらに向上させることや、循環型社会の確立に向けて植物繊維など石油に替わる自動車材料の研究も計画的に推進していきます。

生産活動においては、地域環境に与える影響を、住民の皆様との密接なコミュニケーションを通じて適切に認識し、改善し続けてまいります。

そして、自社開発の福祉車両を活用した地域ボランティアなど、事業内容を活かした分野を中心に、社会貢献活動も積極的に推進していきたいと考えています。

加えて、モノづくりは人づくりとも言われるように、「人」が全ての基盤となります。ここ数年取り組んできた「明るく・楽しく・元気のある職場づくり」を、より定着させるとともに、人材育成のプログラムも充実させていきます。

CSR*の実践に向けて

近年、企業の社会的責任（CSR）がクローズアップされてきていますが、地球と社会の永続的な発展に貢献し続けるために、今までの活動をさらに充実させていかなくてはならないと考えています。

2006年度初に「CSR経営」を二本柱のひとつとした2010年ビジョンを設定し、全社の重点課題として計画的に取り組んでいくこととしました。

今回、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、この「環境・社会報告書」に取りまとめました。皆様の忌憚のないご意見をお待ちしております。

2006年6月

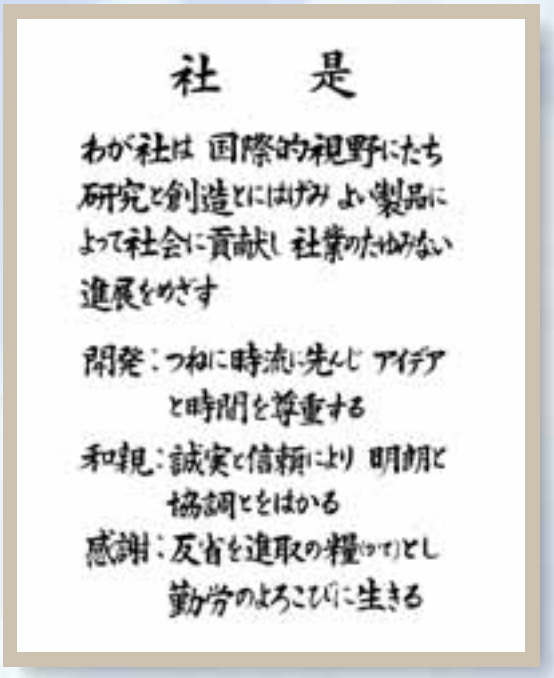
トヨタ車体株式会社 取締役社長

水嶋敏夫

*CSR：Corporate Social Responsibility（企業の社会的責任）

地球と社会の永続的な発展に貢献するための経営上の考え方・価値観を、社是・基本理念に明文化し、
全ての世代を通じて共有化し伝承してきました。

社 是



社　是

わが社は 国際的視野にたち
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

基本理念

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。

2010年ビジョン

Global Challenge 2010

車両事業

特装事業

新規事業

事業の
持続的成長を
目指したモノづくり
革新と効率経営の
追求

社会・環境への
責任を重視した
CSR経営の推進

地域社会
国際社会

お客様

従業員

取引先

株主
投資家

経営環境の変化に迅速に対応するガバナンスの確立

当社は、社会から信頼され社会に貢献する企業として企業価値を向上するためには、コーポレート・ガバナンスの充実・強化が重要な課題であると認識しています。

的確で、迅速かつ効率的な経営を目指して

当社では、取締役会を毎月開催し、業務執行の意思決定を行うとともに、取締役の職務執行を監督しています。

2005年6月の定時株主総会を機に、経営の迅速な意思決定と事業領域の拡大に対応したオペレーション機能の強化を目的として、「取締役数のスリム化・執行役員の新設」を柱とした新役員制度を導入し、経営効率の一層の向上に取り組んでいます。

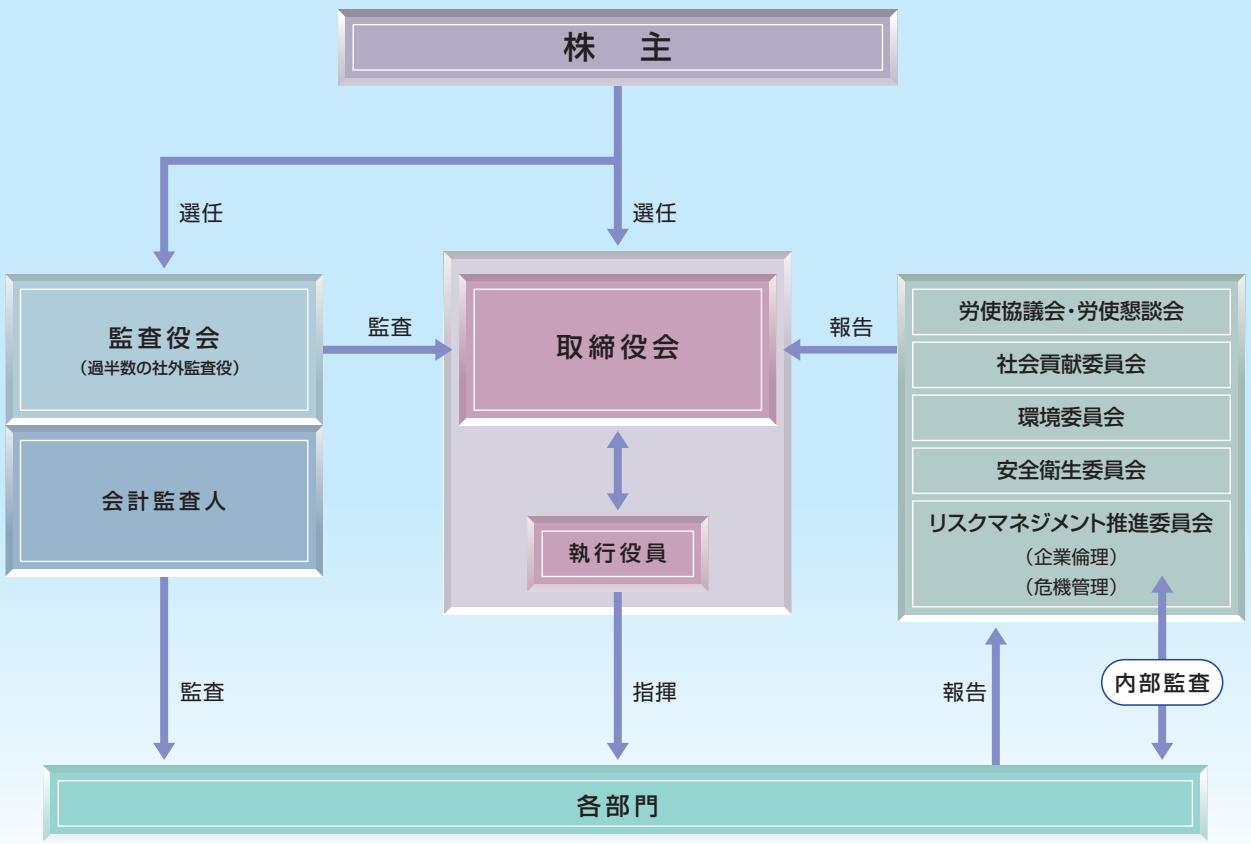
監査役会による経営の透明性の確保

監査役は、監査役会で策定された監査方針および監査計画に基づき、取締役会をはじめとする社内の重要会議への出席や、業務および財産の状況調査を通して取締役の職務執行ならびに当社・子会社の業務や財政状況を監査しています。

各種委員会による全社的課題への対応

コンプライアンス、リスクマネジメント、環境保全などの全社的課題に対応するため、「リスクマネジメント推進委員会」「環境委員会」「安全衛生委員会」など、各種の委員会を設置し、経営や企業行動のあり方について審議、モニタリングしています。

■当社のコーポレート・ガバナンス



社会の信頼をより強固なものとする企業風土づくり

**コンプライアンスを「法令遵守」にとどめるのではなく、
会社ならびに会社で働く一人ひとりが、企業人・社会人としての倫理に従って
健全な行動が常にできるような、健全な企業風土づくり活動として推進しています。**

リスクマネジメント推進委員会を中心にコンプライアンスを徹底

全役員をメンバーとする「リスクマネジメント推進委員会」は、当社グループにおけるコンプライアンス・リスク管理などの企業行動全般に関する統括をしています。
コンプライアンス体制としては、リスクマネジメント推進委員会の下に、各法令を管理する「コンプライアンス主管部署」を設置し全社の法令遵守を徹底しています。

コンプライアンス意識の浸透

会社と従業員へのコンプライアンス徹底のために、「私たちの約束すること（トヨタ車体グループ行動指針）」を策定し、法令や会社規定の遵守を呼びかけるものとして教育・研修などを通じて継続的にコンプライアンス意識の浸透を図っています。

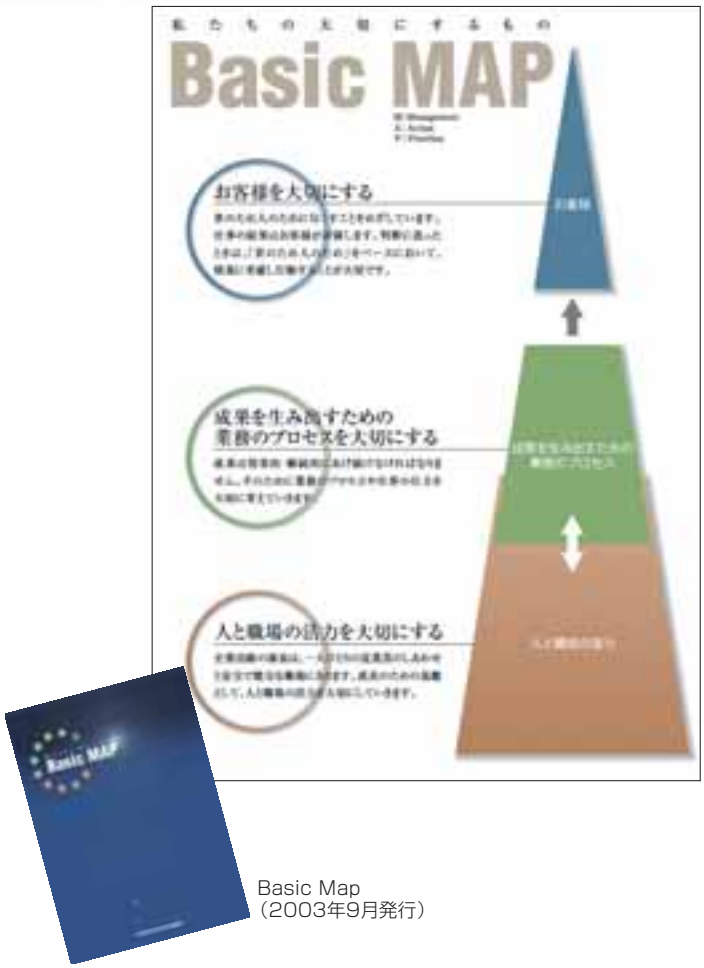
企業倫理相談窓口の設置

従業員とその家族の気持ちを受けとめ、風通しが良く、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「ホント・コム・ネット」や、弁護士による社外相談窓口「企業倫理ホットライン」を設置し、適切な対応ができる体制を整えています。

「私たちの大切にするもの（BasicMap）」の策定と展開

「お客さまを大切にする」、「成果を生み出すための業務のプロセスを大切にする」、「人と職場の活力を大切にする」ことを主軸に、役員から従業員全員が理解できる内容とし、『従業員の行動指針』と併せて展開しています。

トヨタ車体グループ行動指針
（2005年3月改定）



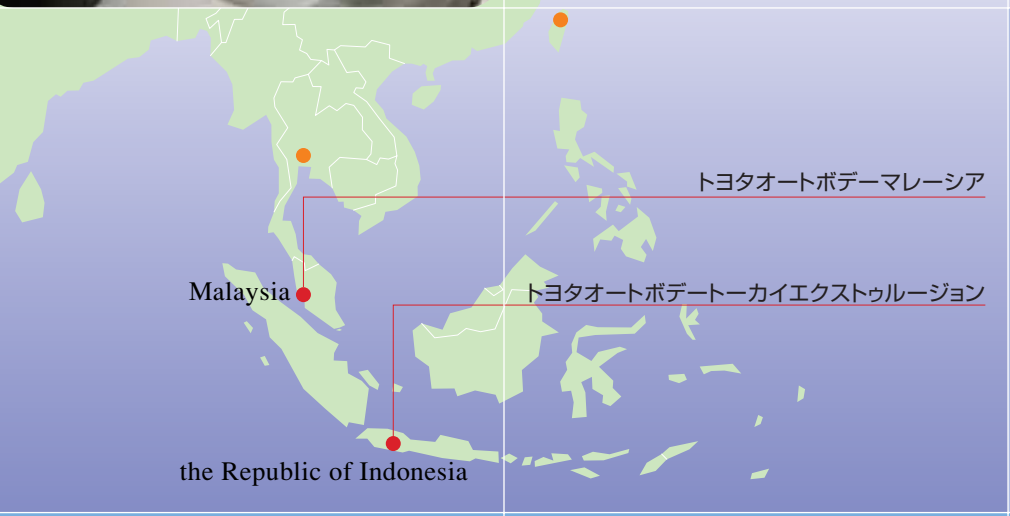
Basic Map
（2003年9月発行）

技

新型エスティマ開発における環境技術の織り込み

2006年1月に6年振りのフルモデルチェンジとなった新型エスティマの生産を開始しました。
燃費向上を図るための車体軽量化、リサイクル性向上や環境負荷物質の低減が織り込まれ、環境負荷の少ない製品として評価いただけるものです。

環境時代を先導する技術とヒューマンパワー



海外拠点の拡大

海外における自動車用樹脂部品の生産拠点として、2005年9月インドネシアに合弁子会社である「トヨタオートボデートーカイエクストゥルージョン」を、10月にはマレーシアに全額出資子会社「トヨタオートボデーマレーシア」を設立しました。
（●は既存の海外拠点）

環

第4次「トヨタ車体環境取り組みプラン」を策定

当社は、従来から環境にやさしいクルマづくりのもとで、自動車および自動車部品の技術・製品開発、工場計画、生産活動における環境保全、省資源活動を重要な柱として位置づけ、事業展開を図ってきました。
2005年10月には、第4次「トヨタ車体環境取り組みプラン」を策定し、2006年度から2010年度までの5年計画を展開しています。
第4次「トヨタ車体環境取り組みプラン」は、トヨタ自動車株式会社が策定したプランを基に、トヨタ車体グループの開発部門、および生産部門、事務部門、物流に関わる全てを対象に活動を展開するものです。

❶エネルギー・温暖化　❷資源循環　❸環境負荷物質　❹環境経営

上記4つのテーマを基に開発・設計、生産・物流、マネジメントの各分野での取り組みを策定。

福祉車両生産工程の集約

点在していた生産工程を集約し、従来小型トラックを中心に生産を担ってきた刈谷工場が、2005年5月から福祉車両を中心とした特装生産拠点としてスタートしました。
「すべての方に快適な移動の自由を」をテーマとし「人にやさしく、思いやりのある福祉車」を提供していきます。

創立60周年を記念し、会社所在地へ当社製品を寄贈

創立60周年を記念し、当社ならびに子会社の主要生産拠点が所在する地域に感謝の意を込め、子会社と連携して当社製品を寄贈しました。

愛知県刈谷市
当社からハイエース1台、子会社3社からエブリデー各1台を寄贈

愛知県豊田市
ハイエース1台を寄贈

三重県いなべ市
ハイエース1台を寄贈

愛知県知立市
ハイエース1台を寄贈

エブリデー グッドデザイン賞受賞

2005年10月、電動車いす「エブリデー」がグッドデザイン賞を受賞いたしました。
高齢者等の意見を取り入れ、簡単かつ安全な運転操作をコンセプトにデザインしました。

エブリデー

相次いで受章 現代の名工、愛知の名工

神谷正巳さんが当社初となる「卓越した技能者（現代の名工）」を、また相川昌信さんが「県優秀技能者（愛知の名工）」を受章しました。

女子バレーボール部がVリーグに昇格

1949年に創部した女子バレーボール部が2006年度から日本のトップリーグであるVリーグに昇格することになりました。
同部は、当社が主催する地元中学生対象のバレーボール大会の運営・バレーボール教室の開催など、スポーツ支援・指導活動にも積極的に取り組んでいます。

特　集 1

新世代のミニバン 新型エスティマの魅力

Estimind

【エスティマインド】

想像を超えてカタチにしていく。それがエスティマのマインド

新型エスティマは
ミニバンにおけるスタイルリーダーとして
ワンモーションフォルムを活かした
先進イメージ表現と
明るく開放的な快適移動空間を
高次元で両立させました。

■新型エスティマの進化

Cutting Edge Style
先進的なスタイル

- 独自性が高く時代に先行するスタイル
- ロー&ワイドなワンモーションシルエット
- ブラックアウトピラーのフローティングルーフ

Open Space
明るく開放的な室内空間

- 明るく開放的で機能的な室内空間
- 上質なインテリアとゆったりとした居住空間
- サードシート床下格納によるセカンドシート超ロングスライド

Velvet Dynamics
余裕の運動性と、なめらかさの両立

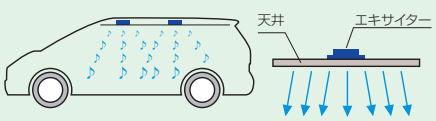
- パワフルな運動性能となめらかさの両立
- V6 3.5ℓエンジンのハイパフォーマンス
- クラスを超えた先進安全装備の数々

The first in the world 世界初
スーパーリラックスモード（セカンドシート超ロングスライド）

The first in the world 世界初
左右前方の視界を画期的に広げるワイドビューフロント&サイドモニター

The first in the world 世界初
天井パネルを振動板にした新構造スピーカー

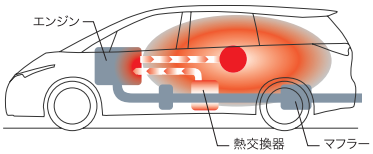
■新音響空間



天井自体をスピーカーにすることで
従来にない音の広がりを実現しました。

新型エスティマハイブリッドも登場

パワーアップしたモーター、バッテリー、さらに排気熱回収システム採用により、動力性能・実用燃費を大きく向上



コンパクトカー並
クラス世界トップの超低燃費
20.0km/ℓ

ガソリンが使われている状態を示す
エネルギーメーターを新たに搭載

エネルギーメーター

メーターパネルに［走行系］［空調系］［電気系］のエネルギー消費状態を表示。
エネルギー回生量も表示します。
燃費の良い走行の目安にもなります。

地球にも人にもやさしい生産現場

新型エスティマが生産される富士松工場では、省資源・省エネルギーを追求するとともに、
最新ロボットの導入や作業しやすい工程などにより、
現場で働く人たちの作業環境に配慮した生産現場を実現しています。

防音や防塵に配慮したプレスライン　PRESS

エスティマのサイドアウター（ボデー側面パネル）は月間280万ピースを生産するプレスラインで生まれています。特に大型プレスラインではプレス時の防音や防塵対策として、ポリカーボネートのバリヤーで囲われ人と環境に配慮された工程となっています。また、廃材としていた小物鉄板を再利用するための簡易多段式プレスなどを導入し省資源活動も活発に行っています。

➡詳しくは31・57ページをご参照ください

●防音囲い

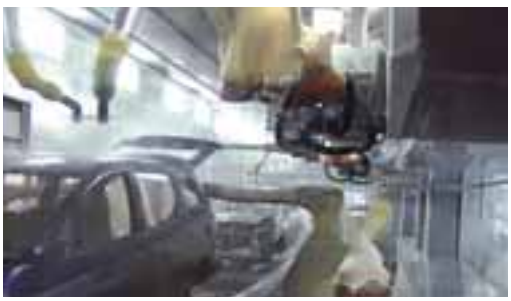
●簡易多段式プレス

省資源・省エネルギーを追求した新しいボデーライン　BODY

●グローバルボデーラインの重可搬ロボット

プレスされた鉄板部品を溶接しボデーとする板金ラインではトヨタの世界標準となるグローバルボデーライン（GBL）を導入しました。高性能重量物搬送ロボットの導入によるボデー移載時の固定昇降機の廃止や、汎用化による設備数の低減などにより、運転や保全時の効率を向上しています。さらに、スポット溶接やアーク溶接の改善によりエネルギー効率の良い省資源、省エネルギー型の製造ラインとなりました。

有機溶剤塗料から水性塗料に切り替えた環境配慮型塗装ライン　PAINT


●新設された水性塗料塗装ライン

水性塗料は溶剤型塗料に比べ、VOC（揮発性有機化合物）の排出量が少ないため、自動車メーカー各社が切り替えを進めています。
当社も2005年度は、富士松工場塗装ラインにて、上塗りベース塗料の切り替えを実施しました。生産負荷の増大に伴う自動化のニーズから、ボデー外板に加えて内板の塗装にもロボットを採用し、効率的な生産が実現しました。
エスティマの美しい外観塗装はここから作り出されています。今後吉原工場、いなべ工場へも拡大していく予定です。

➡詳しくは24ページをご参照ください

すっきりと作業しやすい環境に変わった組立ライン　ASSEMBLY

組立ラインでは従来、多種類の部品をラインサイドから選択して組み付けていましたが、ライン外で予め組み付けられたインストルメントパネルや天井などをボデーへ組み付けるモジュール工法や、部品の選択作業と組付け作業を分離して作業の容易化を図ったセットパーツサプライ（SPS）が実施されています。製品設計においても作業性、及び品質確保の工夫がなされ、現場で働く人達にやさしく、省エネ、省資源型の工程となっています。

●作業しやすくなった
インストルメントパネル取り付け

●スッキリとしたラインサイド

特　集 2

グローバルな「エコファクトリー活動」の展開

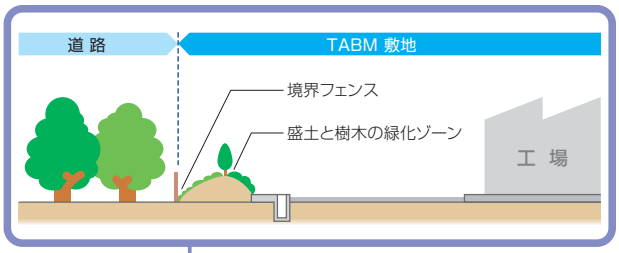
環境に配慮した新工場建設に取り組んでいます
この活動は“エコファクトリー活動”として、グループ全体で展開しています

トヨタグループで進めているエコファクトリー活動とは、「工場の企画段階から操業まで、環境対応を確実に織り込む仕組みを構築・展開」する活動のことで、①異常・苦情ゼロを目指した活動、②環境リスクの低減、③環境パフォーマンスの向上 といった環境配慮工場を目指すものです。当社では、これまでにも進めてきた環境織り込み活動を統合した形として、2005年度より本活動を開始し、国内外新工場建設に取り組んでいます。

■トヨタオートボデーマレーシア（TABM）の事例［2006年8月操業予定］

工場景観や騒音に配慮した緑化ゾーン

工場内は法律で定められた緑地面積以上を確保すると共に緑化ゾーンには植樹を施し、緑の多い景観としています。



●緑化ゾーンイメージ

自然エネルギーの利用（太陽光発電）

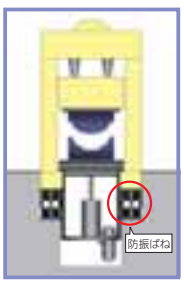
玄関前屋上には、太陽光発電設備を設置し、使用する電力の一部を賄います。（約3KW）

●樹脂成形設備

●導入予定の破砕機

廃棄物ゼロへ向け、徹底したリサイクル化と照明の低減

バンパーなどを生産する樹脂工場では、発生する廃材を場内で分別し、破砕機にてリサイクル材として100%使用します。また、天井は自然光を十分に取り入れた構造としています。



●プレス機の防振装置

●防音対策を施した冷却設備

騒音や振動に配慮した静かな工場をめざして

工場近隣への騒音や振動の影響を小さくするため、発生源となる設備は工場内中央に配置すると共に、建物、設備は防音仕様、プレス機は防振仕様となっています。

環境報告

環境方針と環境取り組みプラン

環境基本方針に基づく環境取り組みプランを着実に実行しています。

トヨタ車体基本理念に基づき環境との調和と、オープンでフェアな企業行動を活動の基本として取り組んでいます。方策として地球環境保全への方針を示した「トヨタ地球環境憲章」の共有のもと環境対策を経営の柱として位置付け、トヨタ車体環境基本方針を策定すると共に、具体的な行動を環境取り組みプランとして公表し永続的な活動をグループ総力をあげて展開しています。

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）

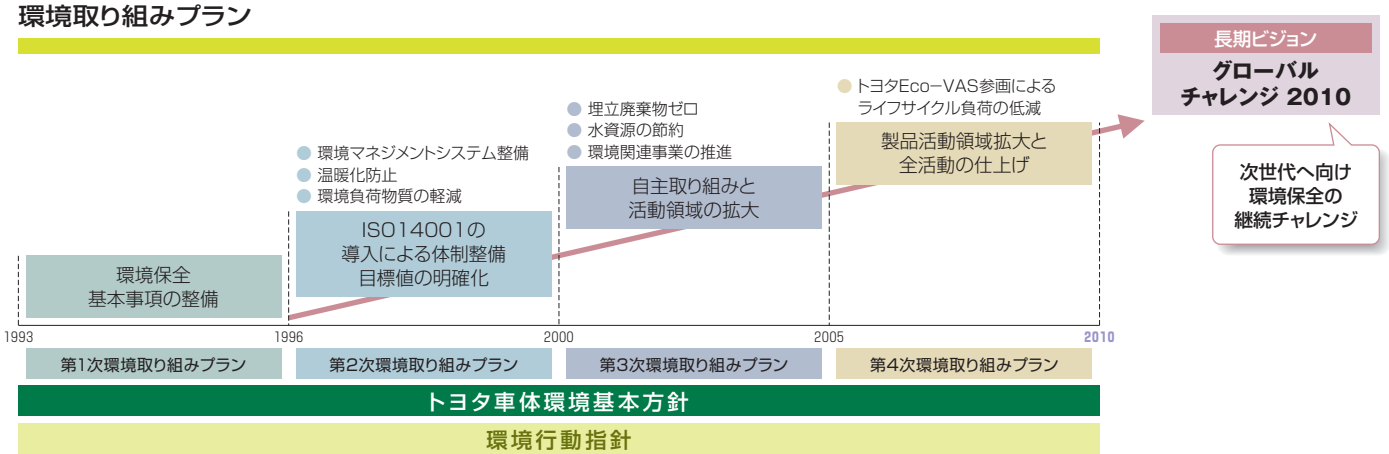
1 環境負荷の少ない製品の開発・提供
（1）環境に配慮した開発・設計
（2）環境負荷物質の事前評価・フォロー体制の強化

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さらなる低減
（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

環境取り組みプラン



2005年度の組織・体制 （2005年4月見直し）

環境委員会
委員長：水嶋社長
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

- **製品環境委員会**
  委員長：河合副社長
  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*1分科会
  - VOC*2分科会
- **生産環境委員会**
  委員長：山岡常務取締役
  生産活動に係わる省資源・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
  - トヨタ車体グループ非生産環境連絡会

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

第3次取り組みプランと成果

第3次環境取り組みプラン（2001～2005年度）			
項　目	実施事項（2005年度目標）	成　果	
1. 環境負荷の少ない製品の開発・提供			
①燃費の向上（軽量化）	▽燃費向上に寄与する軽量化技術の開発と製品化	•高張力鋼板の使用拡大、CAE*1解析による板厚最適設計等で、社内目標達成	P15～
②リサイクル性の向上	▽解体性の向上、リサイクルし易い材料への変更等 ▽リサイクル材の用途拡大の推進	•ワイヤーハーネスの配線見直し等の解体性向上、新TSOP*2・TPO*3の使用拡大、RSPP*4採用、塩ビフリー化の推進を実施 •マテリアルリサイクル回収率85%以上を達成	P16～
③環境負荷物質の管理・低減	▽オゾン層保護のためウレタン断熱材の発泡用代替フロン(HCFC)の全廃 ▽使用廃止:水銀、カドミウム、砒素(除く水銀放電管) 〈目標値〉使用低減：鉛‥‥‥‥‥'96年度比1/3以下 六価クロム‥‥'98年度比1/2以下	•オゾン層破壊係数「ゼロ」の材料に'02年11月で切り替え完了 •水銀(除く水銀放電管)、カドミウム、砒素を'06年規制分まで全廃完了 •鉛‥‥'96年度比1/10以下達成 •六価クロム‥‥'06年3月に全廃	
④環境関連事業の推進	▽環境改善に寄与する製品の開発推進	•バイオ環境トイレ、i-unitのケナフボデー出展（愛・地球博） •EV事業として、エブリデー・コムスの開発・販売	P18～
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排出量の低減】	▽・省エネ型生産設備の導入 ・生産ライン等でのムダ排除の一層の推進 ・クリーンな燃料への転換 〈目標値〉'90年度比▲5%（10年目標'90年度比▲10%） →（177.1千tCO_2/年）	•高効率照明機器の導入 •F上塗りライン更新での革新省エネ導入 •非稼動時の電力低減、エアー漏れ低減活動 •灯油・重油からLNG転換（転換率100%） 〈実　績〉'90年度比▲2.2%（182.3千tCO_2/年）	P23～
⑥環境負荷物質低減	▽VOC排出量（塗着効率向上・シンナー回収率向上） 〈目標値〉F・K・I　'98年度比▲50%（53g/m^2） Y（ランクル）　50g/m^2 Y（コースター）　65g/m^2	•VOC排出量（高塗着塗装工法・シンナー回収装置設置） 〈実　績〉F・K・I　'98年度比▲58%（44g/m^2） Y（ランクル）47g/m^2 Y（コースター）56g/m^2	P24～
	▽PRTR*5排出量 ・VOC排出量低減と合わせた取り組み ・PRTR対象外物質への切替 〈目標値〉'98年度比▲50%（1,375t/年）	•PRTR排出量 ・F塗装上塗りベース塗料の水性化 ・ボデー塗装クリアー塗料の材質変更 〈実　績〉'98年度比▲43%（1,570t/年）	
⑦廃棄物低減と省資源	▽埋立廃棄物ゼロ（減量化・発生源対策） 〈目　標〉'03年度末までに達成	•埋立廃棄物（廃プラスチックのリサイクル等） 〈実　績〉'01年度で埋立廃棄物ゼロ達成	
	▽焼却廃棄物　（リユース・リサイクル） 〈目標値〉F・K・I工場　'90年度比1/3以下 Y工場　'90年度比▲85%　} 3,185t/年	•焼却廃棄物　・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 〈実　績〉1,571t/年	
⑧水資源の節約	▽水使用量の低減（水資源節約・適正化・再利用） 〈目　標〉'95年度比▲20%（4.5m^3/台）	•クーリングタワーの補給水低減、送水圧力の低圧化、スチームドレン回収 〈実　績〉3.5m^3/台（'95年度比▲37%）	P26～
⑨物流合理化	▽物流CO_2排出量（輸送効率の向上） 〈目標値〉F・K（'90年度以下）+Y（'00年度比▲5%）‥‥5,163tCO_2/年	•荷姿検討と混載輸送の推進 〈実　績〉4,153tCO_2/年	
	▽梱包材使用量（軽量梱包材料の採用拡大） 〈目標値〉F・K・I（'95年度比▲20%） Y（'00年度比▲10%）} 2,344t/年	•仕様簡素化による荷姿改善 •リターナブル化による荷姿改善 〈実　績〉2,265t/年	
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取引先との連携強化	▽「グリーン調達ガイドライン」策定による取引先との連携推進	•部品・材料に含まれる環境負荷物質の管理・低減の連携実施 •事務用品等の環境配慮製品の優先購入	P32
⑪社会貢献活動	▽環境保護活動支援、ボランティア活動の積極的参加	•かきつばた群落自然保護活動 •ケナフの栽培活用・活動等の実施	
⑫広報活動・情報開示	▽環境コミュニケーション活動の充実	•環境・社会報告書、ホームページによる情報開示 •地域住民との環境懇談会の継続実施	
⑬従業員の教育・啓発	▽従業員教育の体系的実施	•新入社員・新任基幹職等、階層に合わせた環境教育の実施 •環境重要設備従事者への専門教育の実施	P34
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	▽連結対象生産会社を対象とした連結環境マネジメント	•2003年度までに、国内連結4社 海外連結2社で、ISO14001認証取得完了	P33～

*1 CAE:Computer Aided Engineering（コンピューター支援技術）
*2 TSOP:Toyota Super Olefin Polymer（トヨタスーパーオレフィンポリマー）
*3 TPO:Thermo Plastic Olefin（サーモプラスチックオレフィン）
*4 RSPP:Recycled Sound-Proofing Products（繊維類リサイクル防音材）
*5 PRTR:Pollutant Release And Transfer Register（特定化学物質の排出・移動登録）
[F:富士松工場　K:刈谷工場　I:いなべ工場　Y:吉原工場]

環境負荷の少ない製品の開発・提供

環境配慮設計を強化し、人にやさしく社会にやさしい車づくりに取り組んでいます。

基本的な考え方

第3次環境取り組みプラン*1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。

*1 ➡13ページをご参照ください。

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	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
製品環境委員会 ― リサイクル・解体性分科会	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
製品環境委員会 ― SOC*2 分科会	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
製品環境委員会 ― VOC*3 分科会		車室内環境改善（車室内揮発性有機化合物低減活動）

*2 SOC:Substances Of Concern（環境負荷物質）
*3 VOC:Volatile Organic Compounds（車室内揮発性有機化合物）

新型エスティマの開発設計コンセプト

スタイリッシュミニバンとして、
他のミニバンとは一線を画す「次世代ミニバン」を目指した新型エスティマは
快適性、使用性の向上はもとより、軽量化や空気抵抗の低減による燃費向上、
リサイクル性の向上、環境負荷物質の低減など
環境への影響の低減を図りました。

新コンセプト車開発チーム

●新型エスティマ　アエラス

➡新型エスティマへの具体的な取り組みについては
15～17ページをご参照ください。

燃費の向上（軽量化）

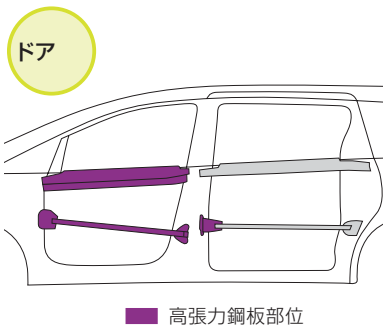
高張力鋼板などの軽量材料の採用拡大、CAE*1の活用による構造・板厚最適化、
樹脂成形新工法の採用などにより、ボデーの軽量化を図りました。

＊1 CAE:Computer Aided Engineering（コンピューター支援技術）

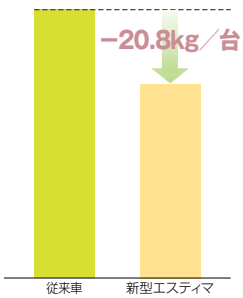
高張力鋼板とCAE解析による軽量化

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さら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

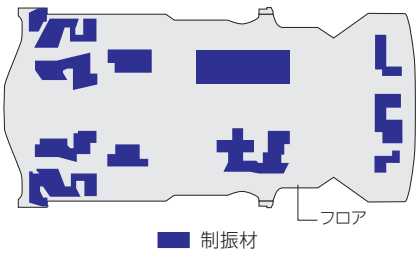


■ 高張力鋼板採用による軽量化効果

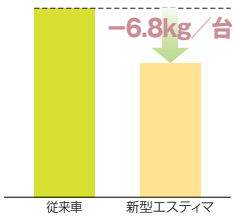


塗布型制振材によるフロア軽量化

従来の制振材より比重の軽い塗布型制振材の使用によりフロアの軽量化を図りました。



■ 塗布型制振材による軽量化効果



樹脂部品の最適設計による軽量化

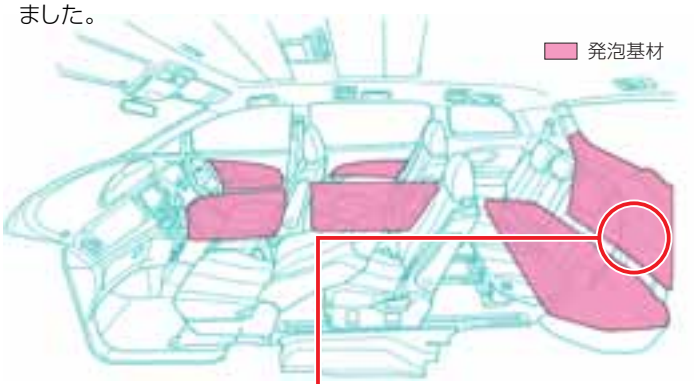
外装部品のバンパーの設計にあたっては高剛性のTSOP*2材料を使用し、さらには剛性、耐熱性のCAE解析により肉厚の最適化を図りました。その結果、フロント・リヤバンパーは約10%の軽量化を実現しました。

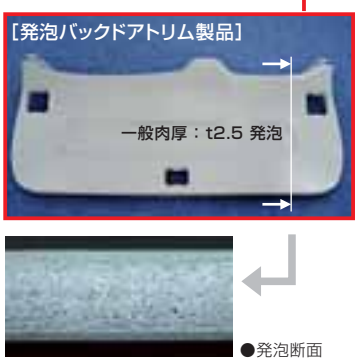
＊2 TSOP：Toyota Super Olefin Polymer（トヨタスーパーオレフィンポリマー）

■ バンパーのCAE解析による肉厚最適化

内装部品基材の発泡化による軽量化

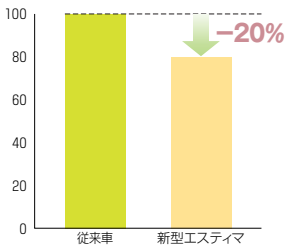
内装部品については基材を発泡することにより、軽量化を図りました。





■ ドアトリムの発泡化による軽量化効果

（CAE解析による肉厚の最適化効果も含む）



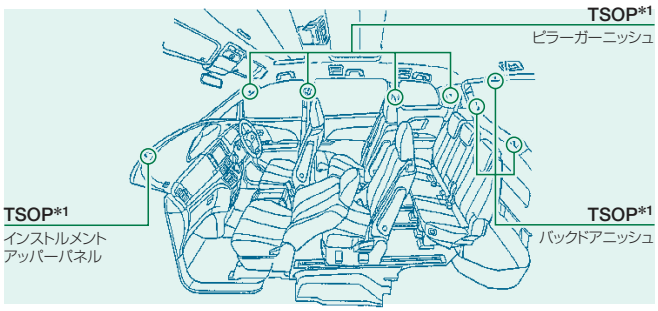
環境負荷の少ない製品の開発・提供

リサイクル性の向上

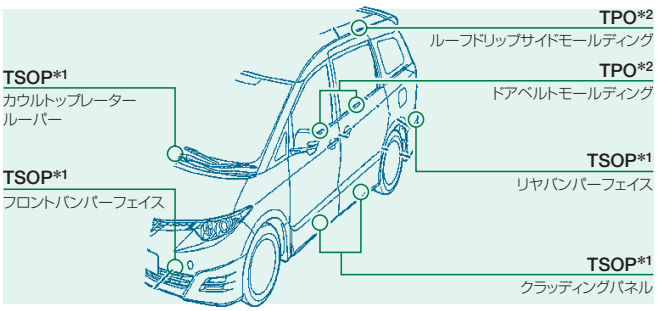
開発初期段階から企画・設計にリサイクルアイテムを織り込み、
生産～廃棄まで考慮したリサイクル率の高いクルマづくりを推進しています。

樹脂材のリサイクル性向上

樹脂部品ではリサイクル性に優れた素材TSOP*1を採用。また塩化ビニール樹脂にかわりTPO*2を採用し、塩化ビニール樹脂使用量を低減しました。



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



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

解体性の向上

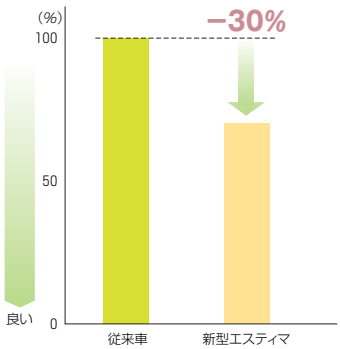
新型エスティマでは解体性向上の工夫を織り込み、解体時間を従来モデルより台当たり10%短縮しています。
2005年施行の自動車リサイクル法対象項目であるエアコン冷媒・エアバッグ類の処理費低減にも力を入れ、解体しやすい車両開発に取り組んでいます。

■ インストルメントパネルの解体性

●解体性の検討

●解体しやすい構造の織り込み例

●解体時間低減率

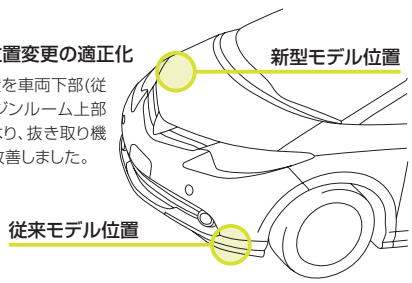


■ エアコン冷媒回収性の向上

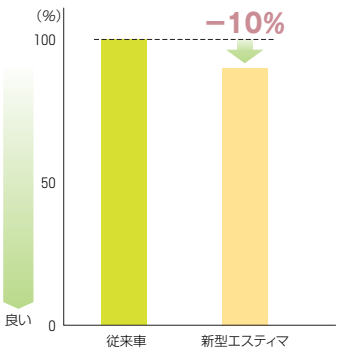
エアコン冷媒回収用サービスバルブ位置の適正化、冷媒量の低減により回収しやすい車両開発に取り組みました。

●サービスバルブ位置変更の適正化

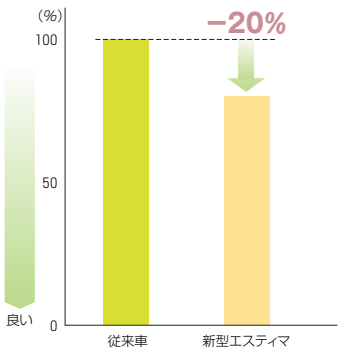
抜き取りバルブ位置を車両下部（従来モデル）からエンジンルーム上部に変更することにより、抜き取り機接続作業性が大幅改善しました。



●冷媒量の低減率



●冷媒回収時間の総低減率



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、業界自主目標期限に対し1年前出しで環境負荷物質（4物質*3）の使用を廃止し、環境負荷のないクルマづくりを進めています。さらに特装車のSOC削減にも取り組んでいます。

*3 4物質：鉛、カドミウム、水銀、6価クロム

■ SOC4物質の切替推進状況（欧州法規制）　:切替え　:規制

規制対象	規制物質	区分	2005	2006	2007	2008	2009
標準車	鉛	07規制分	前出し				
		08規制分					
	水銀	03規制分（対象無し）					
	カドミウム	06規制分					
	6価クロム	07規制分					

※適用除外部品を含まず

車両内VOC（揮発性有機化合物）の低減

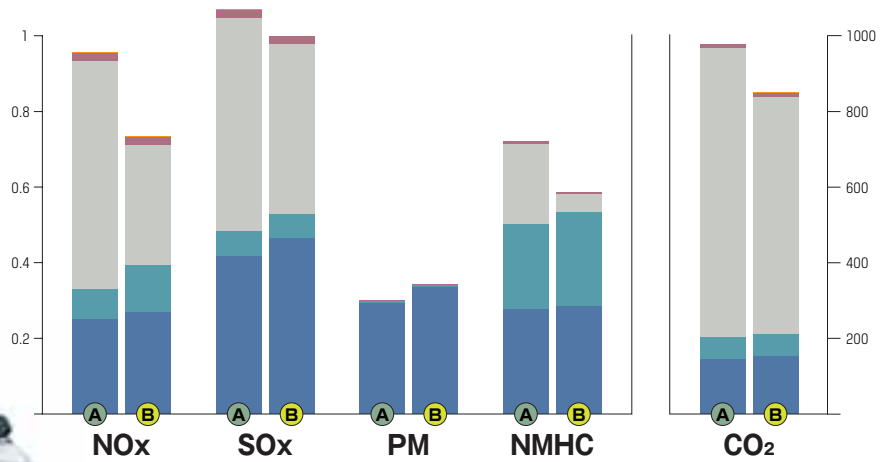
臭いや鼻・のどへの刺激の原因とされるホルムアルデヒドなどの揮発性有機化合物を低減するためにドアトリムなど内装材や接着剤を見直すことで、その放出量を抑制しました。トヨタ自動車と連携し新型エスティマについても取り組みました。

◎ 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。

〈LCA実施結果〉:素材製造　:車両製造　:走行　:メンテナンス　:廃棄

Ⓐ:2002年同クラストヨタ車平均※
Ⓑ:エスティマ（2.4ℓ車）



NOx:窒素酸化物（Nitrogen Oxide）
SOx:硫黄酸化物（Sulfur Oxide）
PM:粒子状物質（Particulate Matter）
NMHC:非メタン炭化水素（Non Methane Hydrocarbons ）

●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、指数を別に示しています。

※トヨタでは、モデルサイクルを4年と考え、新型車のLCA値改善効果を4年前の同クラストヨタ車平均値に対する削減量で評価しています。

環境負荷の少ない製品の開発・提供

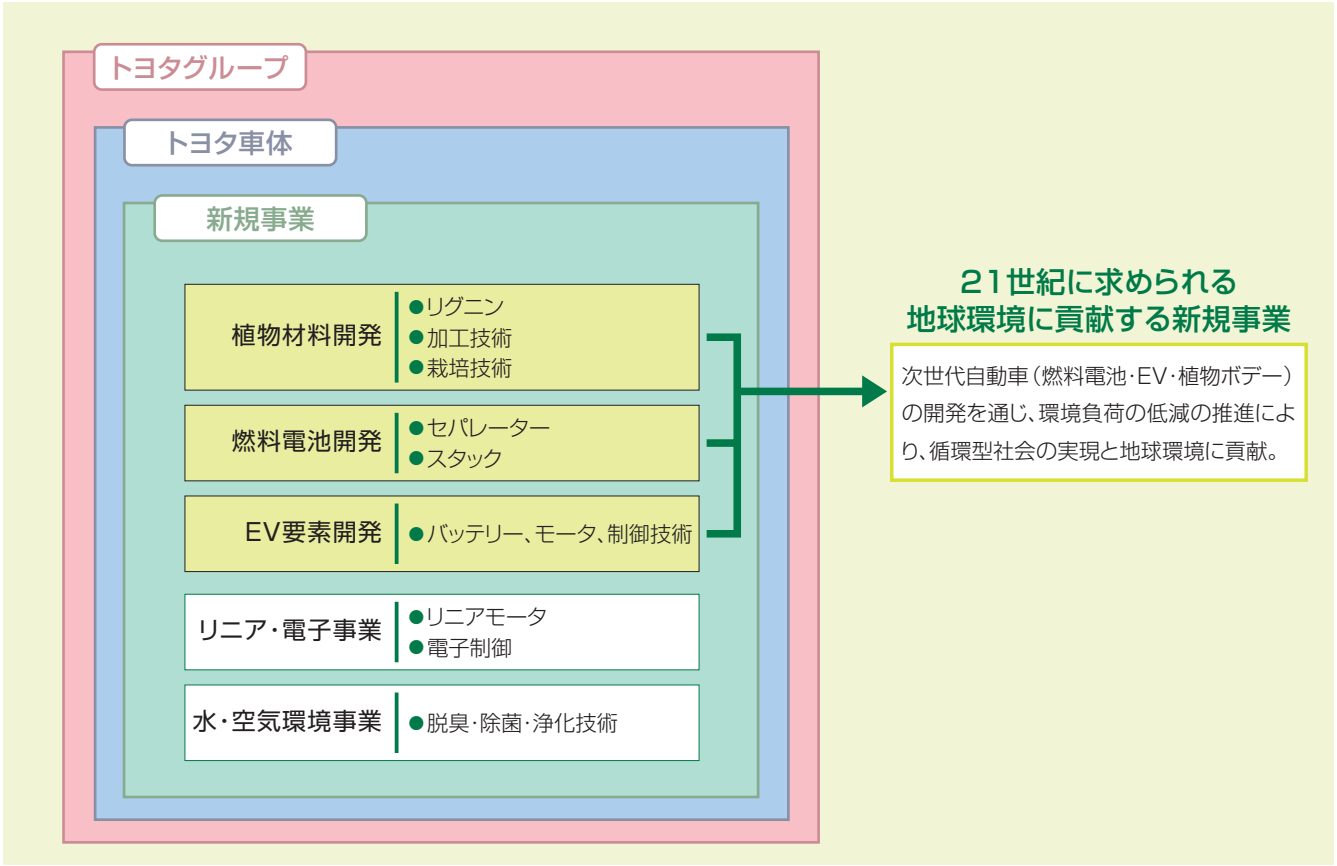
環境関連事業の推進

21世紀に求められる地球環境(循環型社会)に貢献する新規事業。
トヨタ車体は、自動車づくりで培った技術を応用し、リニア・電子事業、水・空気環境事業を展開。さらに、環境への負荷低減による「循環型社会」に向けた研究・開発を進めています。

これまでカーテン・ドア・搬送装置と広い分野で活躍するリニアモータ商品、オゾンを活用した除菌・脱臭装置などを提供してきました。

さらに今後は、CO_2を固定化させる植物材料の研究や、CO_2の排出をなくす超小型エコカー用の燃料電池や電源制御システムの開発など、「地球環境保全」の一翼を担える次世代車両に向けた技術開発を通して、「循環型社会の実現」に取り組んでいきます。

環境・新分野への取り組み



燃料電池・EV要素技術開発

原動機付ミニカーコムスをベースに、リチウムバッテリーの活用、充電池システムの開発や超小型エコカー用の小型高効率燃料電池システムの開発を進めています。

燃料には水素を使用するため、CO_2などの有害物質の排出は「ゼロ」で、排出するのは“水”のみというクリーンで環境にやさしい次世代を担いうる車両に必要な要素技術やシステムの開発に取り組んでいます。

コムス FCHV
(超小型燃料電池車)

植物材料技術開発

生長が早く、空気中のCO_2の吸収力が高い植物材料（ケナフ）を加工し、次世代車両に向けた新素材を生成するための技術を開発しています。これらを通して、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。

オール植物

栽培 → ケナフ加工 → リグニン樹脂 → 熱硬化接着剤 / 繊維 → 内外装部品 → 次世代自動車 / 新分野

ケナフ栽培（刈取り）

ケナフ（ファイバー）

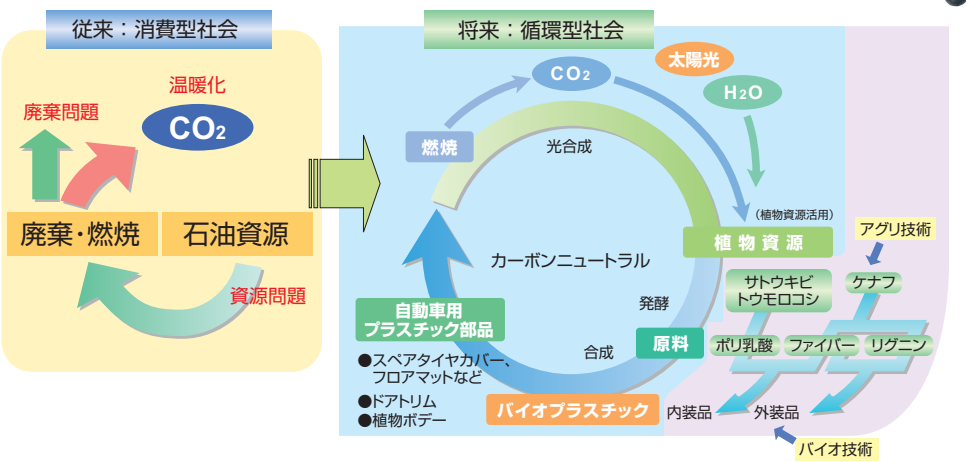
プレス加工

エブリデー「特別仕様」
ケナフ製シートバックパネル

トヨタ i-unit
ボデーパネル

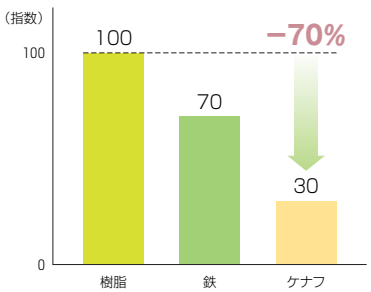
〈カーボンニュートラル〉

製品のライフサイクルで、CO_2が循環し大気中のCO_2を一定に保つ作用

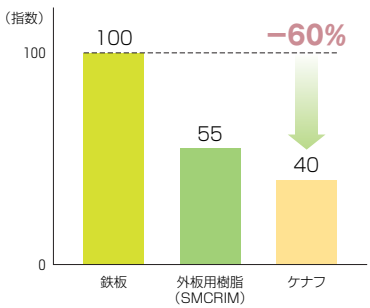


■ めざすレベル

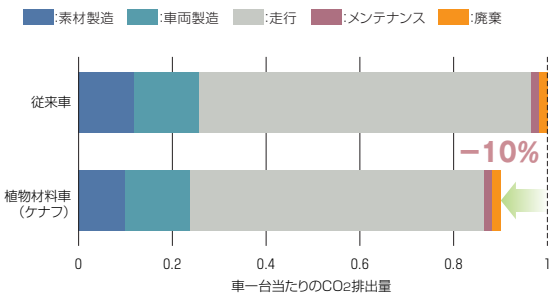
●CO_2排出量



●軽量化
フェンダーパネル（ポルテ）



●Total LCA（製造・燃費・廃却）熱硬化バイオFRPで
100kg／台低減（フード・フェンダーなど150kg相当を置換え）



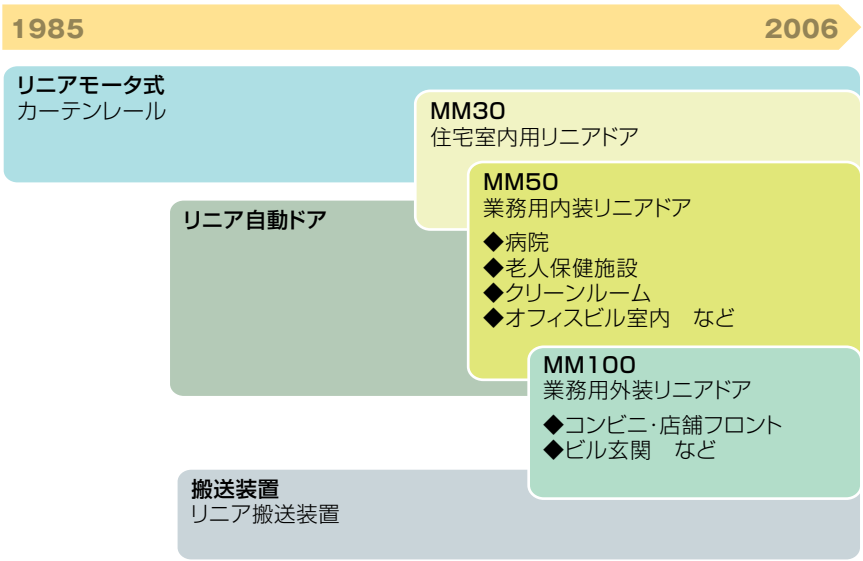
環境負荷の少ない製品の開発・提供

すべての人にやさしいドアへ・・・

1985年、ワンボックスカーの高級化が進む中、自動車のリニアモータ式カーテンを世界で初めて開発し、量産化に成功しました。その後、住宅用リニアカーテン、住宅用リニアドア、さらに搬送装置にまで応用製品の拡大を図っています。

リニアモータは、機械的な摩耗部品が少なく、定期交換部品を大幅に減少させています。また、音が静か、安全性が高い、塵や埃が発生しにくいという特長を活かして、医療・介護施設や食品・電子工場などで使われているほか、バリアフリー、省電力化に配慮した大手コンビニチェーン店にも採用されています。

2004年には住宅玄関用自動ドアを発売。業務用から施設・住宅用まで幅広く、「使用するすべての人にやさしい空間づくり」をめざしています。



■ リニア関連商品

リニアモータ式カーテンレール

業務用内装
リニアドア

業務用外装リニアドア

リニア搬送装置

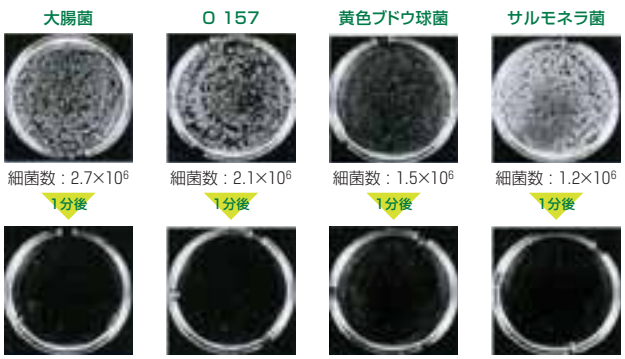
日本の高品質衛生環境の一助となるオゾン商品のパワー

1989年、配送用トラックの荷室の脱臭装置を開発、さらに洗浄用にオゾン水脱臭・除菌洗浄機を発売しました。

以降、お客様の声を反映し、小型・軽量化、高機能化をすすめ、スーパーや水産・食品加工施設など高次の環境衛生が求められる業種において、脱臭、除菌の効果を発揮し喜ばれています。

オゾン水は、大腸菌・黄色ブドウ球菌・サルモネラ菌・O 157のすべてに著しい除菌効果を示した。

出典：日本食品分析センターによる殺菌効果試験報告書
第397040615-001号　平成9年5月27日



■ オゾン関連商品

オゾン水脱臭除菌洗浄機
ツイン60PSA

冷凍車庫内脱臭機
オゾフレッシュミニ

オゾン水脱臭除菌洗浄機
オゾンだっしゅハンディ8

空気除菌・脱臭装置
クリンプロ

グループ会社による環境関連事業（環境分析事業／廃棄物リサイクル事業）

※以下の2社はトヨタ車体連結子会社です。　（2006年3月末）

イナテック

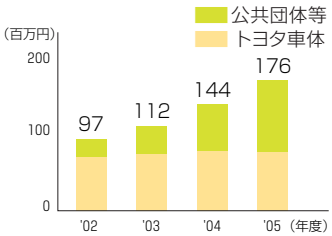
環境分析事業を通して社会に貢献。高度な分析技術の追求により、お客様の環境課題の解決をサポートします。

取締役社長　竹上 富彦

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。

公共団体の河川監視事業や員弁川の水質調査、いなべ市内を始めとする土壌調査、トヨタグループや部品メーカーなどからの車両・部品にかかわる環境負荷物質（SOC）の調査・分析などを通して地域・企業の環境保全活動に貢献しています。

■ 売上高



■ 会社概要

所在地・・・三重県いなべ市員弁町市之原10番地
創立・・・2000年10月
資本金・・・5百万円
従業員数・・・10名

■ 主な事業内容

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・・・廃水処理設備改善

蛍光X線分析装置（XDR）

分析作業

河川水質調査

高速フーリエ変換赤外分光光度計（FT/IR）

三河設備

総合メンテナンス企業として社会的責任を果たし環境保全に貢献します。

取締役社長　片岡 康美

当社は建物および付帯設備の設置から保守・保全さらに産業廃棄物のサイクルまでの総合メンテナンス企業として「人と地球にやさしい経営」をモットーに社会環境の快適化に取り組んでいます。

環境方針

1. 環境法規制及びその他の要求事項の順守により、汚染を予防し、環境へ及ぼす影響を予測し評価して、環境負荷の軽減につとめる。
2. 限りある資源を大切にするため、事業活動において全員参加による廃棄物低減、省エネルギー及び省資源を積極的に取り組む。
3. 環境目的及び目標を設定し、定期的に見直しを行い環境保全の継続的改善に取り組む。
4. 当社で働く又は、当社のために働く全ての人に周知し、環境保全の自覚と責任を持ち、考え行動できる企業人をめざす。

と、うたっているように、不断の努力を傾けて目標に挑戦し、廃棄物低減、省エネルギーを含めた環境負荷低減に大きな成果を上げており、今後とも積極的に取り組み続けます。

■ 会社概要

所在地・・・愛知県刈谷市東境町17番地1
創立・・・1985年4月
資本金・・・30百万円
従業員数・・・170名

■ 主な事業内容

建物・土木・造園・・・建物・建築設備、土木・造園の設計施工
工作・搬送機・・・パレット、塗装組立台車などの生産補助具
設備保全・・・汎用機器、設備の整備
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
エコビジネス・・・産業廃棄物（廃プラ・廃蛍光管・乾電池）のリサイクル

●産業廃棄物のリサイクル

鉄、モール

ゴム屑、樹脂屑

■ 廃棄物の削減

生ゴミ処理機による茶殻の有機肥料化
複合品の分解・分別によるリサイクル
再使用可能な台車車両分解による予備品化

排出物を出さない生産活動の追求

生産工程では、排出物を出さない取り組みに挑戦し続けています。

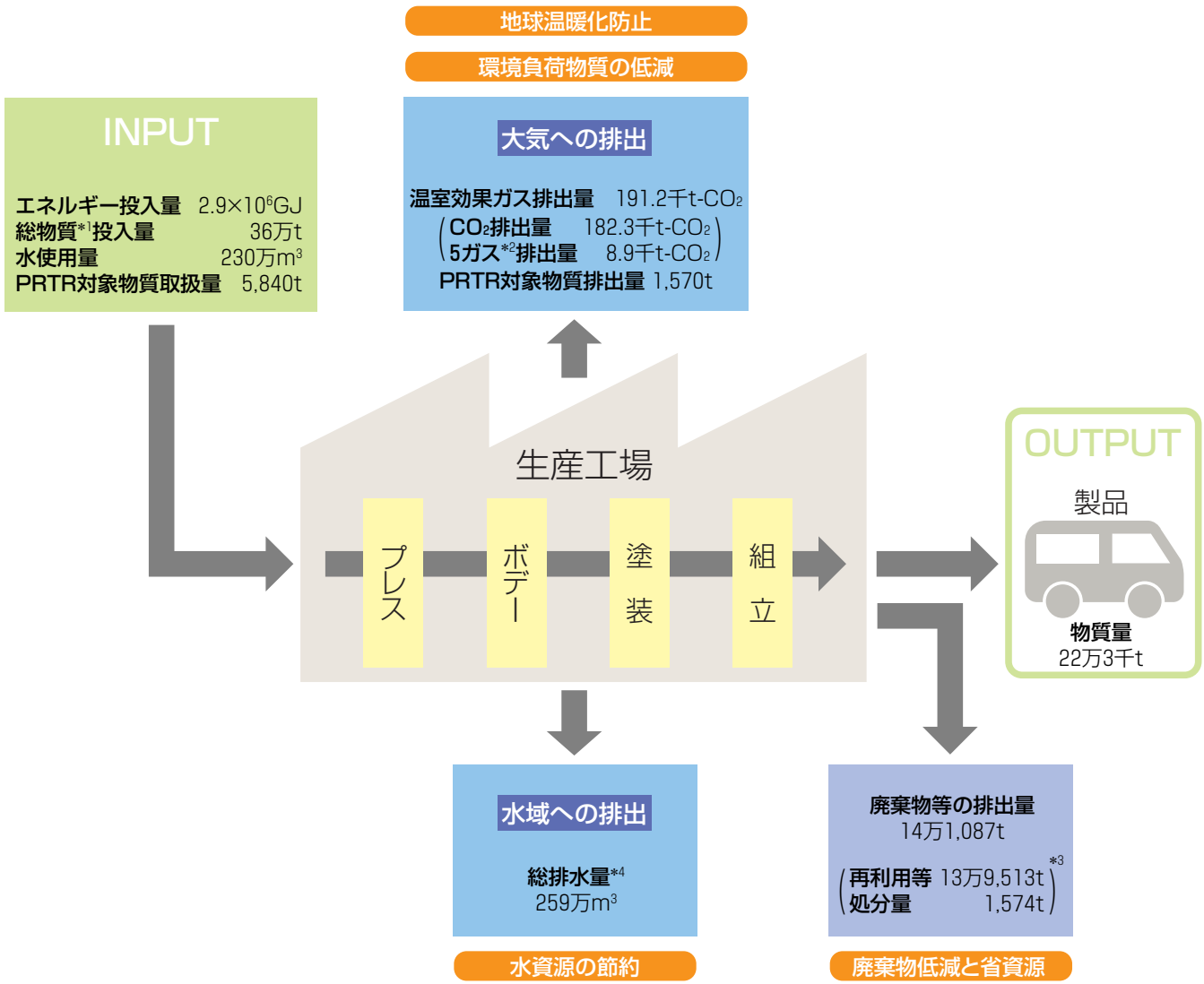
資源投入量と環境への排出量

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。

2005年度生産にかかわる資源投入量（INPUT）は、電力等のエネルギーを2.9×10^{6}GJ、主な原材料の資源を36万t、工業用水等の水資源を230万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は、温室効果ガス191千t-CO_2を大気へ、排水259万m^{3}を水域へ排出しました。廃棄物等の排出量14万1,087tの内、売却やセメント原料等の再利用等へは13万9,513t、処分量として1,574tを排出しています。

➡P23～P31で、生産における排出量低減の取り組みについて報告しています。

生産工程の2005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）、一酸化二窒素（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

地球温暖化防止の推進

新技術の導入やクリーン燃料への転換でCO_2排出量低減を推進しています。

温室効果ガスの排出量低減

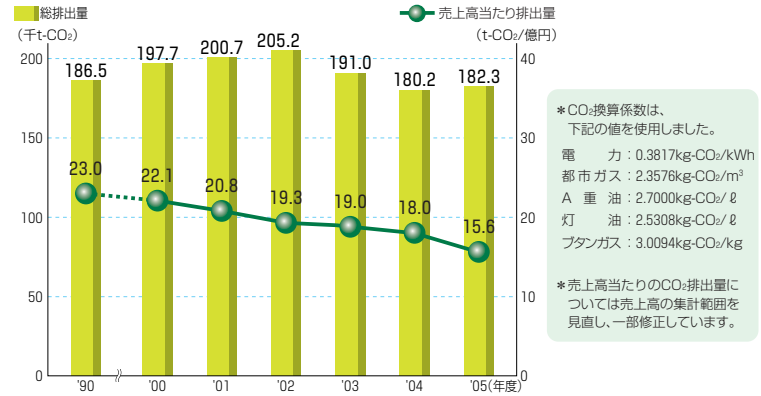
地球温暖化防止のため「2005年度末までにCO_2排出量を1990年度比5%減」という目標を掲げ、地球温暖化の要因とされるCO_2低減に取り組んできました。主な取り組みとしては、「省エネ型生産設備の開発・導入」、「生産ライン等でのムダ排除の一層の推進」などです。

2005年度は、富士松工場の上塗り塗装ブース更新に伴い塗装ブース・乾燥炉の短縮及びブース空調の排熱回収リサイクル等を織り込み大幅なCO_2削減を図ることができました。

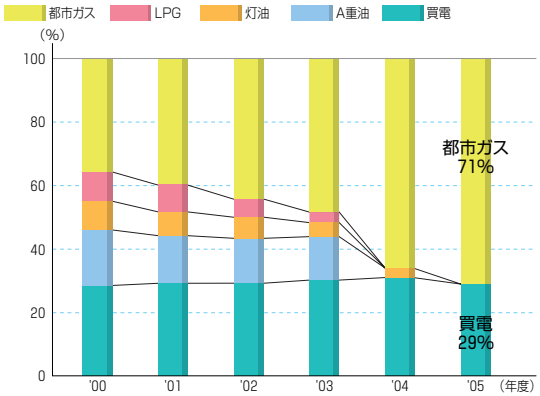
またボイラーなどの燃料を灯油から、よりクリーンな燃料の天然ガスである都市ガスへの転換を実施し、2005年度の生産工程におけるエネルギーを電力と都市ガスだけとしました。

2005年度は生産台数が前年比+11%と大幅増産となりましたが、生産工程におけるCO_2排出量は前年比+1%（182.3千tCO_2）にとどめることができました。目標の「2005年度末までにCO_2排出量を1990年度比5%減」に対しては「1990年度比2.2%減」でした。

■ 生産工程 CO_2排出量



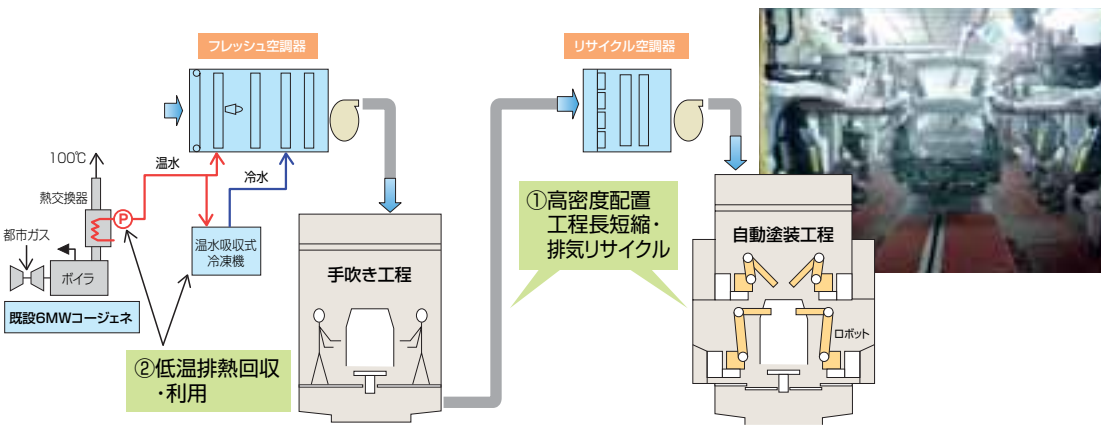
■ エネルギー別使用量



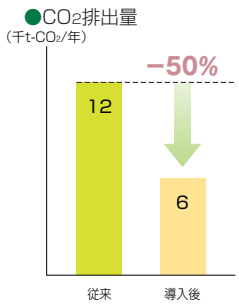
事例紹介　富士松工場上塗り塗装工程の総合省エネ

自動車上塗り塗装工程の新設にあたり、工法、空調設備、熱源供給方法を含めたエネルギー削減に取り組みました。
①塗装ロボットの高密度配置、工程長短縮によるブース空調風量低減、手吹き工程空調排気を自動塗装工程へリサイクル利用
②既存天然ガスコージェネシステムの低温排熱回収・上塗り工程空調熱源への利用
により空調エネルギーの大幅な低減を図りました。
尚、今回の取り組みは、平成16年度エネルギー使用合理化事業者支援事業として認められました。

■ システムフロー



■ 省エネ効果



排出物を出さない生産活動の追求

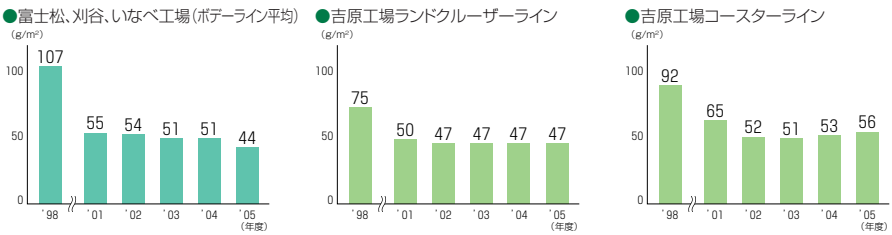
環境負荷物質の低減

水性塗料の採用等により、環境負荷物質としてのVOCとPRTRの低減に取り組み成果を上げています。

VOC排出量低減

ボデー塗装工程で使用するシンナーが大部分を占めるVOCの低減として「塗着効率の向上」「洗浄シンナーの回収」の対策を実施した結果、目標を達成しました。2005年度は水性塗料への切り替えを実施し、一層の低減に取り組んでいます。

■ 塗装面積当たりVOC排出量

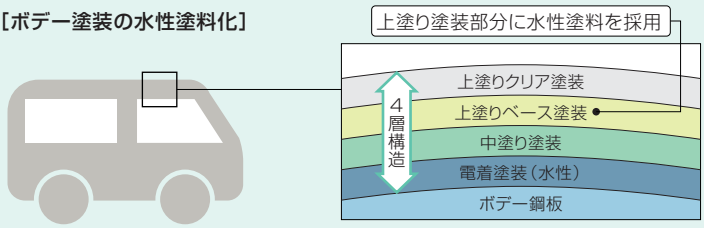


事例紹介　富士松工場ボデー塗装工程水性化によるVOC低減

2005年度、富士松工場塗装ブースの老朽化更新とエスティマのモデルチェンジに合わせ上塗り塗料ベースの水性化切替を実施しました。

その結果、VOCを大幅に削減することができました。

［ボデー塗装の水性塗料化］



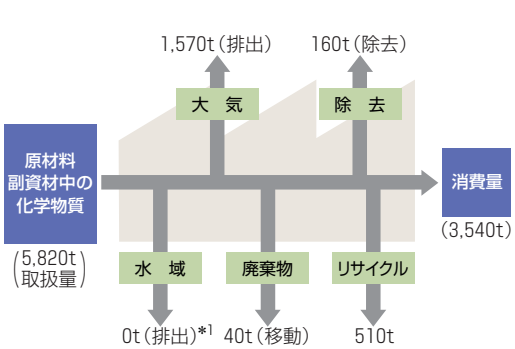
PRTR排出量低減

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、VOC排出量低減取り組みでも紹介しています富士松工場ボデー塗装工程の水性化により大幅削減を図ることができました。

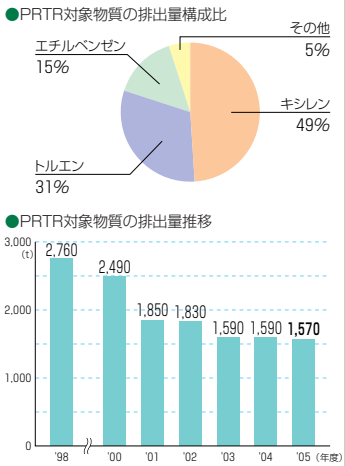
2005年度は生産台数が前年比＋11%と大幅増産となりましたが、PRTR対象物質は前年比1%減（1,570t）となりました。

目標の「2005年度末までにPRTR対象物質を1998年度比50%減」に対しては「1998年度比43%減」という結果となりました。

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4t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。



PCBの保管

法令で定められたPCBの保管状況は2005年度末でトランス3台、コンデンサー91台、及び蛍光灯安定器等です。

ダイオキシンの監視

吉原工場に1機保有している焼却炉については構造維持管理基準を遵守し条例の排出濃度基準の1／1000以下のレベルとなっています。

廃棄物低減と省資源

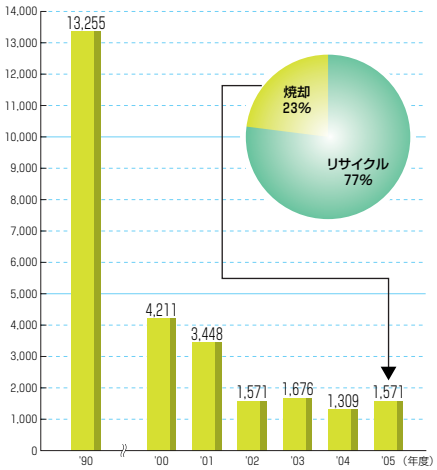
第3次取り組みプランの推進により、埋立廃棄物ゼロ・焼却廃棄物低減の目標を達成しました。

埋立廃棄物ゼロと焼却廃棄物低減

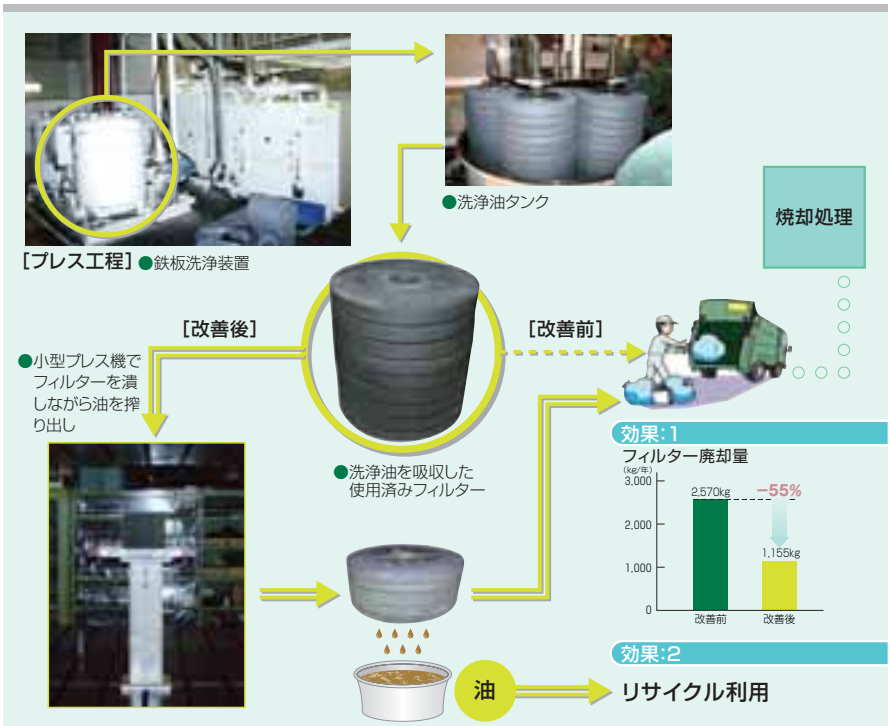
廃棄物低減への取り組みの第一ステップとして取り組んだ埋め立て廃棄物ゼロは2001年に達成、その後は焼却廃棄物低減に取り組み3年前出しで達成しています。

主な取り組みは「減量化」、「発生源対策」、「リユース、リサイクル」であり目標達成後はその維持に努めましたが、2005年度は生産の増加により262tの増加となりました。

■ 焼却廃棄物



事例紹介 プレスラインにて、鉄板の洗浄装置から発生する使用済みフィルターの重量低減に取り組みました。



廃棄物の適正な処理

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の発行、回収による処理状況の把握など委託時の管理を徹底するため、各工場の廃棄物担当者を対象に教育を実施してきました。また、廃棄物処理委託業者とのコミュニケーションを図るため、昨年に引き続き交流会を開催しました。

さらに2005年度委託先確認においては計画通り67社完了しました。

●廃棄物適正処理についての教育

●廃棄物処理委託先との交流会

省資源活動

自動車のボデーを構成する、鉄板の歩留り向上に取り組んでいます。
2005年は、鋼材コイルのキズ付き低減や、前・後端材の廃却量の低減、スクラップ鉄板の再利用、また、切断工程や、金型構造の見直しによるロス低減等に取り組みました。

排出物を出さない生産活動の追求

水資源の節約・物流合理化

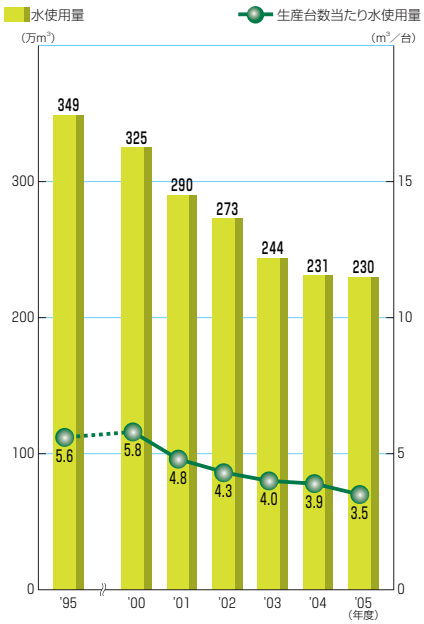
大切な水資源の節約や物流部門でのCO_2低減、梱包材低減にも取り組んでいます。

水資源の節約

生産に使用する水資源の低減は「1995年度比20%減」の目標（4.5m³/台）を既に達成しているため、引き続きその維持に努めています。

2005年度は「冷却に使用する水低減」などに取り組み低減を図りました。

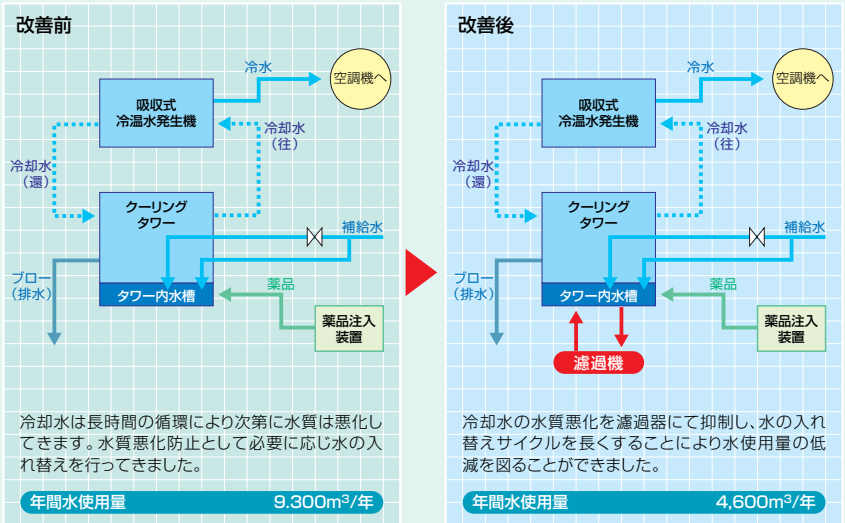
■ 生産工程における水使用量



事例紹介 クーリングタワー濾過機設置による水使用量低減

冷却水系統の水質悪化防止による水の使用量を濾過器設置により低減しました。

年間水使用低減量 4,700m³/年

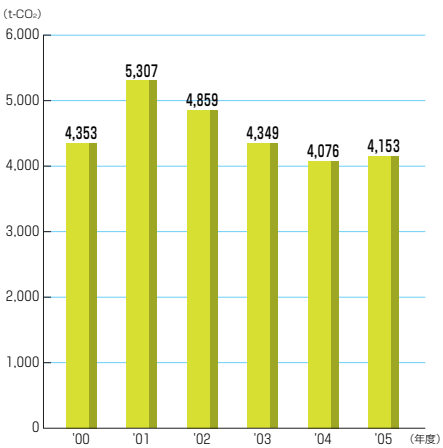


物流の合理化

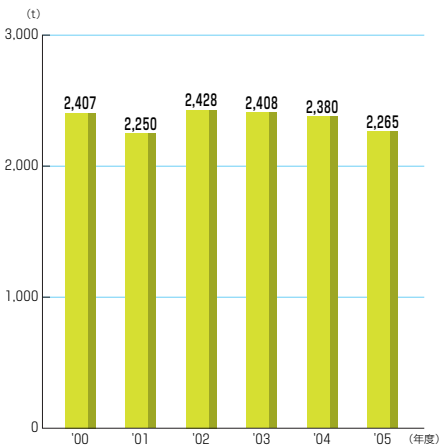
部品輸送時の荷姿の改善や、輸送ルートなどの見直しによる効率アップを図りました。

また、梱包、包装材の使用量低減活動にも継続して取り組んでいます。その結果、2005年度目標（物流:5,163t-CO_2、梱包・包装資材:2,344t）を達成することができました。

■ 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



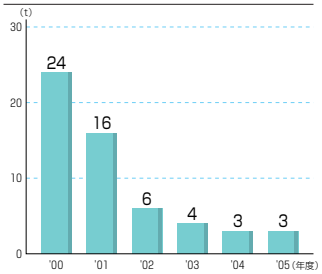
地域環境保全

環境保全のベースとなる大気・水質・土壌などに関する環境関連法を遵守しています。

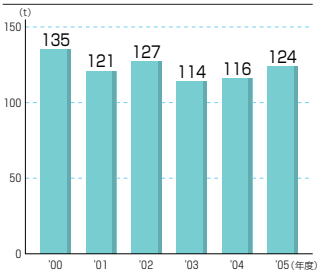
大気管理

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。2005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。

■ SOx排出量の推移



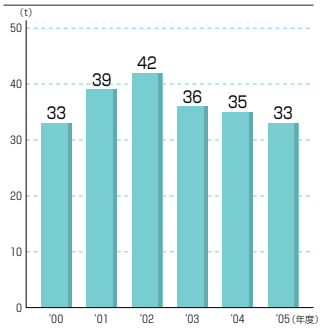
■ NOx排出量の推移



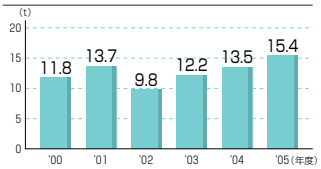
水質管理

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。2005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、リン、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。

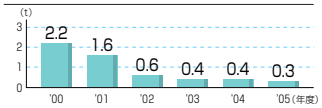
■ COD汚濁負荷量の推移



■ 窒素排出量の推移



■ リン排出量の推移



騒音への配慮（刈谷工場西地区防音壁の設置）

2006年1月より刈谷工場西地区でボデー工程の稼動が始まりました。工場南側での騒音増加が予想されたため防音壁を設置しました。

防音壁

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、一部の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
吉原工場	ジクロロメタン テトラクロロエチレン	'98年 '01年

＊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（2005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	0～0.057	0.01
四塩化炭素	0～0.024	0.002
トリクロロエチレン	0～0.086	0.03

■ 刈谷工場地下水測定の状況（2005年度）

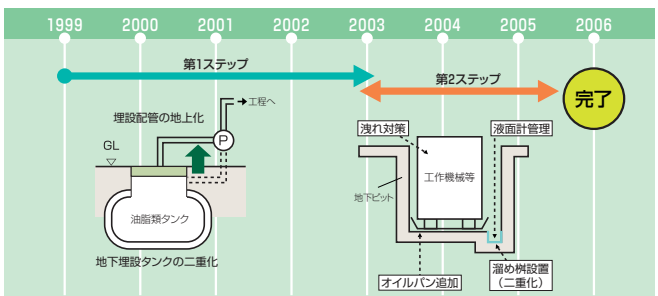
（単位：mg/ℓ）

物質名	測定値	環境基準
トリクロロエチレン	0～0.003	0.03
1.1−ジクロロエチレン	0～0.023	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

1999年より油脂類の土壌汚染防止対策に着手し、第1ステップは地下埋没タンクの二重化、第2ステップでは地下ピット溜め桝の二重化を中心に進め、2005年度で完了しました。



生産工場での取り組み

生産工場では、環境マネジメントシステムのもと着実な環境保全活動を展開しています。

富士松工場・刈谷工場

豊かな21世紀社会へ貢献するため環境との調和ある環境先進企業を目指し、省エネ、廃棄物低減、環境負荷物質低減に挑戦しています。

環境法規制の遵守はもとより、環境への影響を予測し環境汚染の未然防止に取り組んでいます。

教育、啓蒙活動により環境保全を考える企業人を育成するとともに、地域とのコミュニケーションを図り、社内・外との連携協力により社会に貢献しています。

常務取締役／富士松工場長　近藤 貞夫

工場概要

住　　所 ● 〒448-8666
愛知県刈谷市一里山町金山100番地
従業員数 ● 7,288名（2006年3月末時点）
工場面積 ● 423,000m^2
（刈谷工場：123,000m^2）

主な製品

プリウス

エスティマ

ノア

イプサム

ヴォクシー

環境保全取り組み内容

トヨタのエコロジーとパワーを同時に進化させたハイブリット車（プリウス、エスティマ）も生産し、
環境との調和を図ったトータルクリーンの理念のもと、生産における環境取り組みとして、
省エネルギー、省資源活動、ゼロエミッション（廃棄物ゼロ）活動を着実に進めています。

省エネルギー活動

■CO_2排出量削減のための「クールビズ」「ウォームビズ」による全員参加の活動。
■コージェネレーション、インバータ等の省エネ機器の導入等によりエネルギーロスのない工場を目指して活動を進めています。

省資源、ゼロエミッションの推進

■廃プラ、塗料カスなど28種類に分別を行う廃棄物の有効活用等により2002年度までに埋め立て廃棄物の無い「ゼロエミッション」を達成、さらに設計・生産部門が連携して鋼材、樹脂等の資源ロス低減活動を進めています。

中学生への廃棄物分別基準説明

地域社会との共存

■富士松小学校のケナフ植栽及び刈り入れでの地域とのふれあい活動
■安城中学校見学会などの環境学習への協力
■工場から排出される大気、水質等の定期的な測定
■定期パトロール等の日常環境保全活動。また、万一の異常対応のために緊急訓練等を実施しています。

ケナフの植栽

従業員全員への教育,意識向上

■530（ゴミゼロ）活動への参加、廃棄物の分別、照明等のこまめな消灯等の教育
■環境PRコーナーを設置して、従業員意識の向上

環境PRコーナー

いなべ工場

いなべ工場は1993年に「自然と人と技術の共生」というコンセプトのもと操業を開始しました。

ミニバンの主力生産工場として、アルファード・アルファードハイブリッド・ハイエース、福祉車両も合わせ、年間約20万台を生産しています。

周囲を自然に囲まれた環境であることから厳しい自主基準値を設定すると共に1997年ISO14001国際規格の認証取得等環境保全活動を積極的に展開しています。

常務執行役員／いなべ工場長　白井 正年

工場概要

住　　所 ● 〒511-0201
三重県いなべ市員弁町市ノ原10番地
従業員数 ● 2,188名
工場面積 ● 785,000m^2

主な製品

アルファード

タウンエース・
ライトエースバン

ハイエース・レジアスエース

レジアスエース福祉車両

環境保全取り組み内容

環境マネジメントシステムの運用のもと、省エネルギーや廃棄物低減、水資源の低減に取り組み、着実に成果をあげています。
また、毎年地域との活発なふれあい活動を実施しています。

環境監査

■環境保全への取り組みを強固なものにする為、1997年にISO14001国際規格の認証取得を行いました。2005年10月には外部審査機関によるサーベイランスを受け合格しました。

いなべ工場サーベイランス

緊急時対応訓練

■生産活動における緊急時に備えた訓練を行っています。2005年度は処理水を放流する細谷川へ汚水が流出したという想定で実施しました。

細谷川での緊急訓練

地域とのコミュニケーション

■地域の自治会及び市に対し当社の環境保全活動の説明、また自治会、市からの当社への要請等定期的な会合を実施しています。また、地域市民に当社を理解していただくために当工場、敷地内で実施されるイベントに地域市民を招待し従業員と一体となりコミュニケーションを深めています。

ドリームズ in INATY

地域との共生（社会貢献）

■三重県が推進する、県道「ふれあいの道　里親制度」に1999年より参加し、工場に隣接する県道1kmの除草、清掃活動を定期的に実施しています。またボランティア登録された従業員による、身障者、高齢者の車いす使用者の移送サービスを2003年から開始し、本年は21回（42名）実施しました。

従業員による除草・清掃活動

生産工場での取り組み

吉原工場

吉原工場はISO14001を1999年に取得し、地域の環境保全、地球温暖化防止、資源の有効活用を従業員全員の活動として積極的に進めています。

2003年より埋立て廃棄物ゼロを達成、CO_2排出量は1990年レベルの10%減まで到達し、現在は取引先にも輪を広げた活動を展開しています。

「決める・守る・確かめる」を工場スローガンとして全従業員一丸となって、環境負荷低減と効率の良い生産活動に取り組んでいます。

常務執行役員／吉原工場長　小川 邑明
（2006年6月末より常務取締役）

工場概要

住　　所 ● 〒473-8512
愛知県豊田市吉原町上藤池25番地
従業員数 ● 1,419名
工場面積 ● 289,700m²

主な製品

ランドクルーザー100

コースター

集配車

環境保全取り組み内容

吉原工場は水田と住宅地に囲まれており、恵まれた環境を保全するために、
大気・水質・騒音・廃棄物など全ての環境保全活動を全従業員で取り組んでいます。

地域環境保全への配慮

■工場から排出される排水、排気ガス、騒音などにおいても確実な法遵守の立場から、法規制値よりもさらに厳しい自主基準値を設け、環境負荷を下げるための改善活動を計画的に進めてきました。特に騒音では最も厳しい規制地域となっており変電所防音壁、運搬台車の低騒音対策を実施すると共にさらなる改善に努めています。

受電トランスの防音壁

省エネ、廃棄物低減活動

■廃棄物低減活動では、各職場から排出される廃棄物を62種類に分別しリサイクル化を実施しました。省エネルギー活動においては、各職場単位で目標値を決め競争意識を持って、相互研鑽することで大きな成果をあげています。吉原工場では今後共地域の環境負荷の低減と地球温暖化防止に寄与することが最重要課題と考え、地域社会と連携した環境保全活動を推進していきます。

省エネ事例発表会

地域との共生（社会貢献活動）

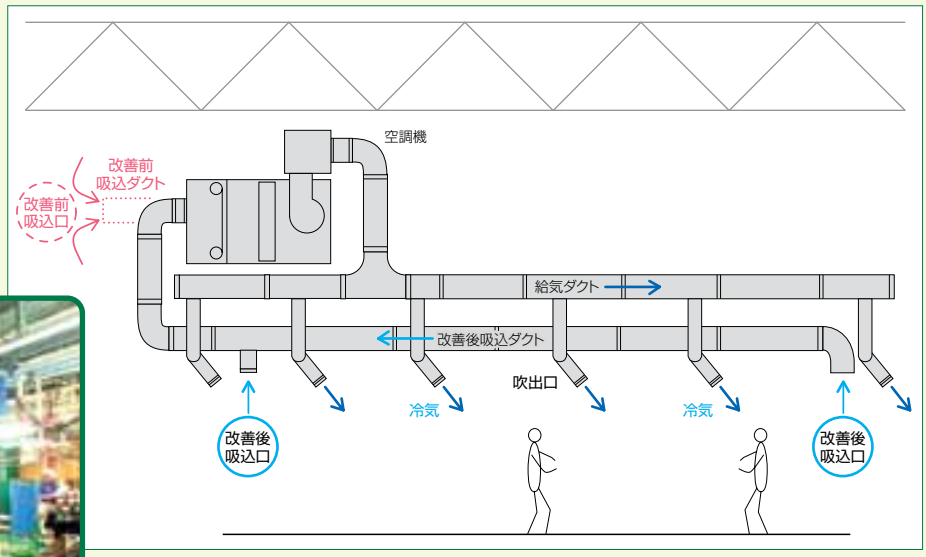
■6月の環境月間にちなみ、吉原工場周辺の環境美化活動を実施しました。当日は吉原工場従業員183名が参加し、地域に貢献しました。

530（ゴミゼロ）活動

環境トピックス

空調設備の省エネ（吉原工場）

新設ラインの作業者空調設備では、吹き出した冷気を利用する目的で空調機の吸込口を天井部（暖気）から作業工程近く（冷気）へ変更することにより空調効率を上げ、エネルギーを20%低減しました。



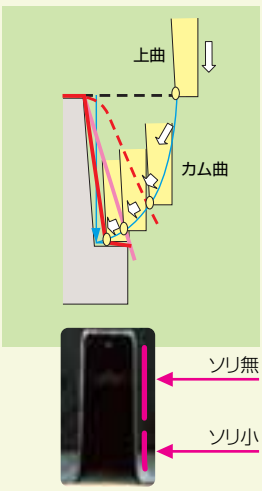
カム曲げ加工による省エネ

ボデーの骨格となる高張力鋼板の曲げ加工時の精度不良対策として、カム曲げ加工を開発しました。

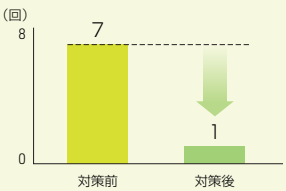
本工法で精度不良の原因である材料に残る内部応力を少なくし、部品精度の向上、加工工程短縮（歪取り型廃止）によるエネルギー低減、金型の維持管理向上などの効果を上げました。この技術は塑性加工学会東海支部 技術賞を受賞しました。

改善前

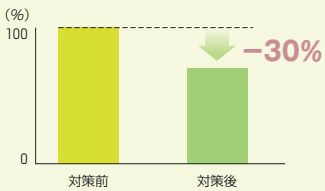
改善後



●型修正回数



●エネルギー

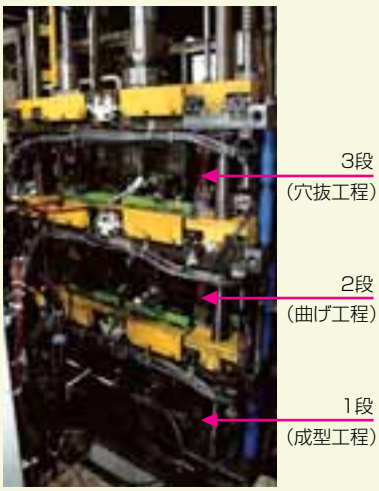


簡易多段式プレスによる省資源

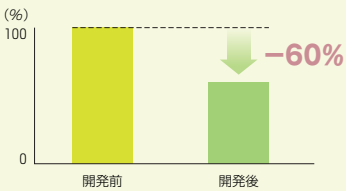
従来スクラップとしていた小さなプレス残材を有効利用するため、小物部品加工の型を縦に配列し、1つのプレス機で加工する簡易多段式プレスを導入しました。生産ラインの近くで加工できるため、運搬などの無駄もなくなりました。合計12部品に適用し、部品コスト、およびエネルギーの低減効果が得られました。

材料出し入れ時

加工時



●部品コスト



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

取引先との連携強化

2005年3月に見直したグリーン調達ガイドラインに基づき、関連する取引先との活動を継続推進しています。

グリーン調達ガイドライン

■調達ガイドライン：取引先へのお願い事項

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

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
- ●取引先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

グリーン購入

『環境にやさしい商品の購入（グリーン購入）』を促進しています。2005年度までに事務用品や用紙類、OA機器などの切替を完了し、現在社有車へ活動を拡大するとともにグリーン購入基準の見直しを進め、さらなる活動の強化を図っています。

社会貢献活動

事例紹介.1 ケナフの栽培

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、紙の非木材資源としても優れた材料であるケナフを、小学校や地域の皆さんと連携して栽培しています。また、植栽式や収穫式、コンテスト等、ケナフに関わる行事を通じて「育てる喜び」も共有しています。

ケナフ栽培3つの目的

① 栽培の効果：地球の温暖化防止への貢献
② 収穫の効果：紙の非木材資源としての活用
③ 啓発の効果：地球環境保護意識の高揚

植栽式・収穫式

近隣地域や小学校の方と協力して、植栽式や収穫式を開催しています。

植栽式（6月）
収穫式（11月）

ケナフ紙寄贈

栽培したケナフを紙に加工し、近隣の地域・福祉施設などに寄贈しています。

いなべ市社会福祉協議会へ
ケナフ紙の寄贈

事例紹介.2 かきつばた自然保護活動

“環境ボランティア”として天然記念物「かきつばた群生池」（小堤西池）の手入れを活動しています。

広報活動・情報開示

地域懇談会

富士松工場を会場に『化学物質に関する地域懇談会（リスクコミュニケーション）』を開催しました。当日は地元の方々、事業者に加え、行政関係者など約40名が参加。日本福祉大学・千頭（ちかみ）聡助教授の司会、化学物質アドバイザー山本倫久（ともひさ）氏による化学物質についての解説のもと、活発な意見交換を行いました。

地域懇談会

環境･社会報告書2005　ホームページ

連結経営に対応した環境マネジメントの推進

総合的な環境マネジメント

トヨタ車体グループ全体として、総合的環境マネジメントに取り組んでいます。
1997年からISO14001認証取得に着手し、トヨタ車体全工場で完了しています。
また、生産に関係するグループ会社においても認証取得が完了しており、
2005年度は、非生産子会社での環境マネジメントシステム構築を推進しました。

マネジメントシステム監査による継続的改善

内部監査・外部審査

毎年、環境マネジメントシステムの適正な維持・改善が図られていることを、社内監査員による内部監査および外部機関による外部審査にて確認しています。

2005年度も各工場においてISO14001:2004年版の規格要求事項を満足し、継続的に改善が図られているとの講評を受けました。

また、非生産系子会社においてもトヨタ車体によるマネジメントシステム監査を実施しました。

いなべ工場内部監査

吉原工場外部審査

トヨタ車体研究所内部監査

マネジメントシステムの実践

環境リスク点検

汚水の流出やPCBの漏洩などの防止を目的に、環境リスク点検を毎年実施しています。

2005年度は吉原工場および生産系グループ会社における油脂類の保管状況や、万一漏洩した場合、周辺への流出防止措置が図られているかを点検し、改善が必要と判断された箇所の対策を完了しました。

吉原工場汚水流出リスク点検

トヨタ車体精工汚水流出リスク点検

緊急訓練

リスクマネジメントの一環として、生産活動において想定される環境リスクに対し、緊急事態の対応訓練を実施しています。

2005年度は富士松工場西門において油脂類運搬トラックの事故により油が社外へ流出した場合の対応訓練を実施し、周辺水田や河川などへの流出防止手順や緊急準備、備品の有効性などを確認しました。

富士松工場緊急訓練

連結経営に対応した環境マネジメントの推進

環境教育／啓発

従業員一人ひとりの環境意識向上を図る活動を行っています。

環境意識向上は地道な活動であり、永続的なものでなければなりません。トヨタ車体グループでは、環境教育・啓発を人材育成の柱の一つとして位置付け、取り組んでいます。

2005年度の教育、啓発内容

教育

新入社員への教育

新入社員の配属前に環境保全の重要性と、当社の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。

一般従業員への教育

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。

新任基幹職への教育

グループ会社への教育支援

グループ各社への専門教育として環境法令教育・ISO14001内部監査人育成教育等を実施しています。

従業員（管理・監督者）教育

啓発

環境講演会

環境に関する著名人をお招きして、講演会を毎年6月の環境月間に実施しており、2005年度は、愛・地球博「トヨタグループ館」の小笠原幹雄館長に講演して頂き、120名が聴講いたしました。

環境見学会

環境にやさしい事例等の見学会として2005年度は、90名が中部国際空港「セントレア」の環境配慮施設等を見学しました。

ポスター等による啓蒙

社内報やイントラネットによる従業員への啓発とグループ各社への呼びかけ

環境講演会

環境見学会

事例紹介

従来、省エネ等の啓発は事務局からの一方的な発信になりがちでした。2月の省エネ月間では社内のC（コミュニケーション）ミーティングで省エネをテーマに取り上げ各職場で従業員一人ひとり取り組んでいるエコ活動について話し合いました。

2006年4月からは、全社員へ毎月配布される社内報に環境コーナー「ECO広場」を設け、従業員が社内、家庭等で実践している地球にやさしい身近な取り組みを募集、紹介し従業員の相互コミュニケーション活動を実施しています。

環境部 環境技術室 エネルギーG
岡部真由子　　片山智弘

社内報TAB（4月号）

環境会計

環境経営で活用する指標を目指した集計を継続しています。

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。

環境コスト

2005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59.3億円でした。主な増加要因は水性塗料への切替、コージェネ効率改善、事業統合などです。
2005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。

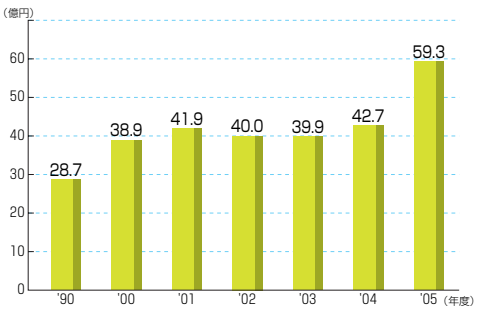
■ 環境コスト集計結果

（億円）

項　目	主な取り組み	'05年度 単独		'05年度 子会社合計	
		投資	費用	投資	費用
事業エリア内コスト	省エネ設備の導入、揮発性有機化合物（VOC）の低減・対策 他	39.7	5.5	2.9	1.2
上・下流コスト	グリーンエネルギー車購入	—	0.1	—	—
管理活動コスト	環境・社会報告書、広報、環境測定、緑化 他	—	6.2	—	0.9
研究開発コスト*	ケナフなど植物材料開発、EV技術開発	—	7.8	—	—
社会活動コスト	地域環境保全活動、環境団体への支援	—	—	—	—
環境損傷対応コスト	地域対応	—	—	—	—
合　計		39.7	19.6	2.9	2.1
		59.3		5.0	

＊研究開発費は、当社独自開発の環境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）

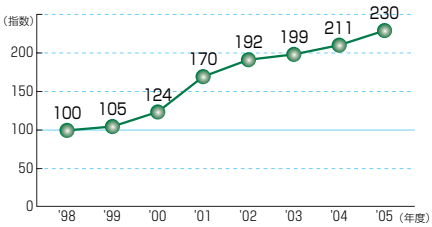


■ 環境効率（単独）

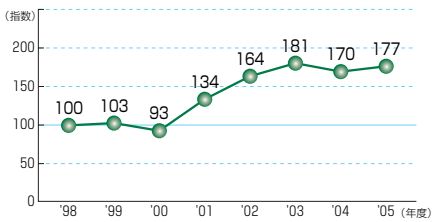
〔環境効率＝売上高／環境負荷〕

＊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。
＊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	効果額	
	'05年度 単独	'05年度 子会社合計
エネルギー費用の低減	2.4億円	0.4億円
リサイクル材の売却費	18.0億円	11.4億円
合　計	20.4億円	11.8億円

■ 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22～27、36ページに掲載しました。

項　目		削減量	
		'05年度 単独	'05年度 子会社合計
温暖化防止	CO_2排出量	7,746t-CO_2	1,525t-CO_2
水使用量低減	水使用量	10千m^3	—

連結経営に対応した環境マネジメントの推進

グループ環境連結会社の取り組みと成果

トヨタ車体グループ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、関連会社を対象に「連結環境マネジメント」を推進しました。さらに2005年度にトヨタ車体グループ非生産環境連絡会を発足し、非生産系子会社6社を含めた活動へ拡大しました。

トヨタ車体グループ環境連結会社と取り組み項目

生産系

対象会社			取り組み項目
連結生産子会社	国内	東海特装車	① ISO14001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
		トヨタ車体精工	
		エース産業	
		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）	
		春翔欣業（台湾）	
関連会社	国内	岐阜車体工業	
		東海鉄工	

非生産系

対象会社		取り組み項目
国内	三河設備	① 環境マネジメントしくみ構築 ② 環境取り組み 省エネ活動の推進 廃棄物分別の遵守活動 紙削減活動
	トヨタ車体研究所	
	エル・エス・コーポレーション	
	イナテック	
	ライフサポート	
	ライフクリエイション	

生産子会社の環境取り組み状況

連結環境の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社全てにおいて外部審査機関による認証取得を完了し、取得後も適正な維持と継続的改善に努めています。

また海外での、新たに設立した子会社においては、ISO14001認証取得へ向けた活動を推進しています。

非生産系子会社の環境取り組み状況

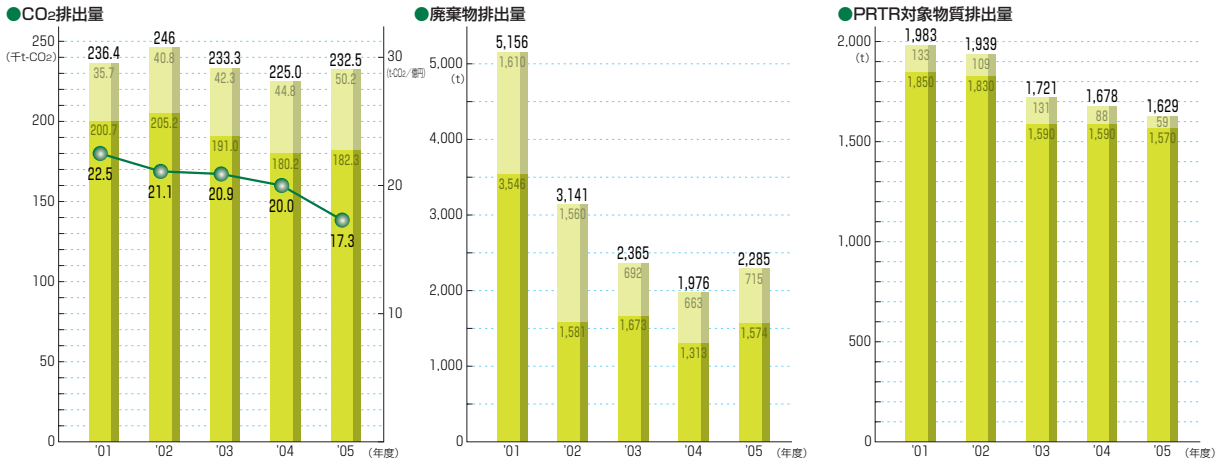
2005年度はトヨタ車体研究所やサービス関係子会社の環境マネジメントの構築を完了しました。

またサービス部門としての環境取り組みとして、省エネ、廃棄物分別、紙削減活動など身近な取り組みを確実に進めるしくみをつくり、推進しています。

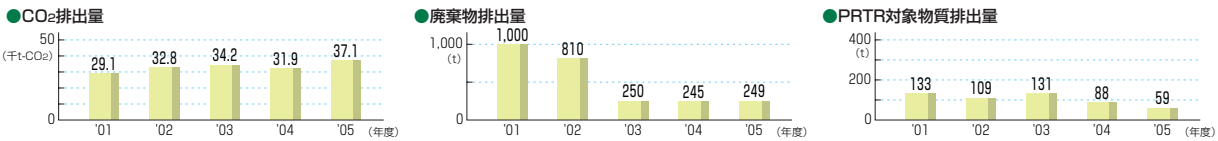
■ 環境取り組みの成果

トヨタ車体連結

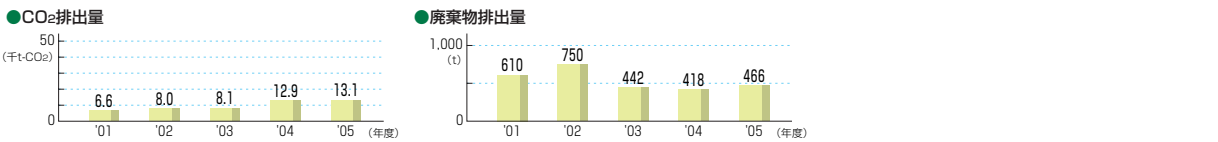
トヨタ車体（単独）
連結会社（国内・海外）
売上高当たり排出量



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



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］



国内子会社

生産子会社での取り組み

トヨタ車体グループの生産関連会社での環境取り組みをご紹介します（従業員数は2006年3月時点のものです）

東海特装車

当社は、冷凍車・保冷車・アルミバン等の特装車、省力車、福祉車両の製造及び車両の車検、修理、点検などに係わる事業活動を行っていることを踏まえ、環境との調和に配慮した環境保全の活動を推進することに努めています。

環境方針を達成するために著しい環境影響が生じる活動の環境側面を中心に、環境目的・目標を設定し、マネジメントシステムのレベル向上に努めるために環境保全活動を実施していきます。

会社概要

- 住　所 ● 〒446-0053 愛知県安城市高棚町井荒井38番地
- 設　立 ● 1959年11月
- 資本金 ● 96百万円
- 生産品目 ● 特装車、特殊車
- 従業員数 ● 280名

取締役社長
山﨑 茂雄

主な製品

冷凍車

通信基地局

環境保全取り組み内容

全社を挙げて環境保全システムを展開

自動車整備部（愛知県刈谷市／三重県いなべ市）も環境保全システムの認証取得し、環境保全に全社を挙げて組織的に取り組んでいます。廃棄物の低減活動では、2001年より全社を挙げて埋立廃棄物のゼロ化に取り組み、2002年度に、本社工場のゼロ化を実施、2004年度より自動車整備部も埋立廃棄物のゼロ化を実施しています。

生産工程の大部屋化によるCO_2排出量の削減

2005年度、CO_2排出量低減活動としては、生産工程の大部屋化により、電気エネルギーの削減と騒音の削減を実施し、また省電力設備（ターレットプレス機、インバーターエアコン）を導入し、35t-CO_2の排出量を低減しました。

焼却廃棄物の削減についても「3R活動の展開」により、（発泡クズ、ドアABS材、軍手など）リサイクル・サーマルリサイクル化の推進を実施しています。

■ 地域とのコミュニケーション

近隣小学校工場見学

町内排水路一斉清掃参加

トヨタ車体精工

1961年より創業を開始し、1992年にシートフレーム生産を行っていたトヨタ車体のセクションと統合し、本社・工場を高浜市に構え、社名をトヨタ車体精工に変更。自動車用シートフレーム、シート機能部品を主力にプレス～組付～出荷までの一貫した生産をしています。『確かな技術で愛される物づくり実践力から勝ち取る人づくり』をスローガンに、お客様第一、品質第一の物づくりで地域・社会に貢献できる企業を目指して活動しています。

会社概要

- 住　所 ● 〒444-1301 愛知県高浜市新田町1－1
- 設　立 ● 1992年7月
- 資本金 ● 869百万円
- 生産品目 ● 自動車用シートフレーム部品、シートレール・回転盤等のシート機能部品の製造
- 従業員数 ● 532名

取締役社長
平野 芳昭

主な製品

シートフレーム、およびシート機能部品の例

環境保全取り組み内容

油水分離装置の更新

本社・高浜工場は衣浦湾に面しているため操業当初より水質汚濁防止活動を重点に進めてきました。

排水に混入する油分を①比重差による浮上分離、②電解処理による凝集分離、③高密度濾過の3段階油水分離処理による高度油処理を実現し、環境保全に努めています。

環境保全教育と社会貢献活動

よき企業人の育成のため、全従業員に対し環境保全教育の徹底をはじめ、啓発を目的とした、会社周辺路ゴミゼロ活動や地域環境ボランティア団体の活動へ、積極的に参加しています。

また毎年、近隣の学校へ勤労体験学習の場の提供や近隣住民を招いた工場見学会等を通じ、コミュニケーションを密に行い地域会社との共存を深めています。これらの活動を通し人材育成と環境保全活動のレベルアップを図っています。

■ 地域とのコミュニケーション

ゴミゼロ活動

勤労体験学習

国内子会社

生産子会社での取り組み

エース産業

当社は、多様化するお客様のご要望にお応えする製品を生産しています。

環境保全への取り組みにおいても、環境方針に基づき、「人と地球にやさしい製品づくり」をモットーに自動車から住宅、環境、社会福祉まで新しい人間社会の快適化に取り組んでいます。

今後も環境方針に基づき「総合的な環境マネジメントの推進」「地球温暖化防止」等に取り組んでいきます。

会社概要

- 住　所 ● 〒448-0021 刈谷市八軒町1丁目8番地
- 設　立 ● 1974年9月
- 資本金 ● 30百万円
- 生産品目 ● 自動車用部品、電子部品、設備機器、住宅用リニア・環境機器
- 従業員数 ● 173名

取締役社長
尾間 國昭

主な製品

設備用機械制御基板

オゾン水脱臭殺菌装置

環境保全取り組み内容

2005年度環境改善事例発表会の開催

2005年度の重点活動として、スタッフ部門の全員が「CO_2排出量の低減＝省エネ低減に繋がる業務の改善」を活動テーマに、年初から1テーマ／人を目標に設定し活動を進め、その成果事例発表会を2005年12月に開催しました。

展開テーマ数23テーマの中から、各部代表事例として12テーマを発表しました。

ゴミゼロ活動とエース無農薬農園の開設

「工場周辺環境の土に親しみながら、無農薬野菜を自分の手で育て環境の大切さと収穫する喜びを感じる」というねらいで、エース無農薬農園を開設し、サツマイモの苗植えから収穫作業を従業員と家族の皆さんが体験しました。（苗植え:5月14日、収穫:10月15日）

■ 地域とのコミュニケーション

環境事例発表会

エース無農薬農園の開設

東海部品工業

当社は、自動車ボデーの中小物部品製造会社です。高品質、コスト競争力、部品製造技術力を持ったメーカーを目指し、全員参加での品質向上、生産性向上、環境保全レベル向上に向けての本質改善を推進しています。また、地域社会から信頼される企業を目指し、経営体質の強化に努めています。

会社概要

- 住　所 ● 〒448-0003 愛知県刈谷市一ツ木町竹下25番地
- 設　立 ● 1999年7月
- 資本金 ● 66百万円
- 生産品目 ● 自動車用プレス・板金部品
- 従業員数 ● 463名

取締役社長
山中 強

主な製品

ボデー ロアバック

ラジエーターサポート

環境保全取り組み内容

ISO14001の取り組みも4年目に入り、更新の転換点を迎えて飛躍する段階に入ったことから、以下を重点に取り組んでいます。

- ・従来は日常改善の積上げと号口設備の著しい環境側面管理
- ・2005年度以降はモデルチェンジをチャンスとして大幅改善をめざした本質改善の全社的しくみづくりと改善の推進

騒音の防止

本社工場を従来の昼勤1直生産工場から夜勤稼動しても問題のない工場へと計画的に騒音対策を推進しています。（ローラーコンシューターによるスキッド・パレット搬送を採用し、騒音を発生する運搬リフト台数の低減など）

地球温暖化防止への対応

- ・稼動時間に応じた工程・ライン系統別のエアー分配で省エネ
- ・新モデルでのサーボガンの採用で溶接電力を20%低減

■ 地域とのコミュニケーション

ゴミゼロ活動

海外子会社

生産子会社での取り組み

スギティークリエーティブス

当社は、ジャカルタ郊外に位置し、辺り一面緑に覆われた、すばらしい自然環境の中にあります。

環境保全に対する取り組みは、国を挙げて行われており当社も経営の重要課題と位置付け取り組んでいます。

昨年は、地域の小学校に図書室と環境教育の書籍を寄贈しました。子供たちがこの図書により環境の大切さを学び、将来もすばらしい国として発展していくことを願っ ています。

会社概要

- 住　　所 ● インドネシア 西ジャワ・ブカシ
- 設　　立 ● 1995年4月
- 資 本 金 ● 17百万ドル
- 生産品目 ● 自動車用樹脂成形部品 自動車用押出しゴム部品 トヨタ・ダイナ組立 等
- 従業員数 ● 1,194名

取締役社長
中山 金三

主な製品

樹脂成形部品

メッキ部品

環境保全取り組み内容

産業廃棄物の大幅な削減

樹脂工場では、色替え等の段取りごとにパージ材が発生します。この発生量削減活動をはじめ、新技術開発によるリサイクルの徹底を計っています。

排水処理管理の徹底

塗装工場、樹脂メッキ工場から出る排水は、当社で一次処理された後、工業団地内にある総合排水処理場で最終処理され、放流しています。当社は常に、処理設備の改善に努め、総合排水処理場からの情報も収集しながら、確実な協定遵守のため、日常管理の徹底を図っています。

工場緑化活動および地域活動

工場内の植樹など、身近でやるべきことに重点をおいて活動してきました。

社会貢献活動の一環として、地域の小学校へ図書館を寄贈しました。

■ 地域とのコミュニケーション

工場内の植樹

小学校へ図書館を寄贈

春翔欣業

当社は、プレス金型やプレス・板金部品生産により、台湾自動車産業の発展に貢献しています。

近年台湾においても環境問題への取り組みが、製造業界へも強く要請されつつあります。

その中で当社は、緑豊かな周辺環境との調和を図り、現地パートナー企業である春源鋼鉄と連携を強化し地域社会と一体となって、自然環境保護に取り組んでいます。

会社概要

- 住　　所 ● （台湾）桃園県龍潭郷
- 設　　立 ● 1997年7月
- 資 本 金 ● 140百万新台湾ドル（約5億円）
- 生産品目 ● プレス・板金部品及び プレス金型
- 従業員数 ● 260名

取締役社長
春日部 敏克

主な製品

プレス金型

プレス・板金部品

環境保全取り組み内容

CO_2排出量削減

当社部品工場は古く採光も悪いため、昼間でも工場内が暗くなってしまい、そのための照明も必要でした。そこで、屋根部分のアクリル板を追加して、採光面積を約2倍に増やすことにより明るい作業環境をつくることができ、省エネルギーにも効果をもたらすことができました。

廃棄物再利用

以前はコイル材の置台の木材を有償にて廃棄していましたが、輸送会社と協議して他社でも再利用可能なタイプに変更し、回収・再使用をできるようにしました。

周辺緑化

春源鋼鉄とも協力して、工場周辺の緑地保全と植樹や花壇を従業員が自主的に整備しながら快適な作業環境づくりに取り組んでいます。

■ 地域とのコミュニケーション

木材再利用

植樹活動

国内関連会社

生産関連会社での取り組み

岐阜車体工業

ISO14001環境マネジメントシステムを導入して、5年が経過しました。

当社は基本理念である「お客様第一、社会への貢献、人間尊重」を目指し、明確な目的と目標を掲げ、不断の努力を傾けて、省エネルギーや廃棄物の低減、化学物質の適正な管理などに効果をあげてきました。

今後も環境パフォーマンスの継続的な改善を推進するため、本質的で地道な活動を全社員で取り組んでいきます。

取締役社長
栗田 鬨雄

会社概要

- 住　所 ● 〒509-0192 岐阜県各務原市鵜沼三ツ池町6丁目455番地
- 設　立 ● 1940年10月
- 資本金 ● 1,175百万円
- 生産品目 ● ハイエース・ハイメディック・シートトラック・プレス部品
- 従業員数 ● 1,700名

主な製品

ハイエース

ラジエターサポート

環境保全取り組み内容

塩ビ製品（ビニールシート等）のマテリアルリサイクル実現

従来、塩ビ製品のリサイクルが困難で、止むを得ず焼却と一部埋立で処理してきましたが、中間処理会社の協力で100%マテリアルリサイクルを実現しました。塩ビと非塩ビの分別、不純物の除去の工程を経て、塩ビを低温で圧縮固化させ、人工砕石化し、ブロックやタイルの原料にします。

今後も100%リサイクルを目指し、改善を進めます。

■ 塩ビ製品を人工砕石に

塩ビ品

人工砕石

従来型水銀灯から省エネ型蛍光灯への変更による CO_2排出量の削減

工場内照明の全面見直しをおこない、従来型水銀灯による全体照明から省エネ型蛍光灯による作業エリアのみの照明への変更、従来型400W水銀灯から250Wセラミックメタルハライドランプへの変更、ディライトスイッチ採用による昼間自動消灯などを実施し、年間130tのCO_2排出量を低減しました。

東海鉄工

当社は、自動車関連および電動工具メーカーへ、プレス・溶接加工した製品を納めています。プレス加工メーカーであることから、創業時より振動・騒音対策に取り組んできました。

2002年のISO14001認証取得後は、CO_2排出量削減等、活動範囲を広げ改善効果を上げてきました。

今後も、環境との調和を考えた企業行動を基本に、豊かな社会づくりに貢献していきます。

取締役社長
小澤 佳之

会社概要

- 住　所 ● 〒473-0926 豊田市駒新町坂上231
- 設　立 ● 1960年4月
- 資本金 ● 20百万円
- 生産品目 ● 自動車部品・電気工具部品
- 従業員数 ● 250名

主な製品

溶接部品パーキングブレーキ

深絞り部品モーターハウジング

環境保全取り組み内容

CO_2排出量低減活動

リフトの電動化、環境影響評価を活用した高効率の電気設備の導入等のハード面の対応と合わせ、ソフト面では維持向上のための管理を実施しています。

廃棄物低減活動

リサイクル、リユース、リデュースに基づいて分別活動を行い、低減してきました。2005年度は、分別の種類を24品目から26品目へ細分化することで、廃棄物低減に努めています。

環境保全教育

新入社員だけでなく、外国人の作業者に対しても母国語の資料で教育し、当社で働くすべての人が日々の作業の中で、環境保全を心がけ実行しています。

今後も社員一同で、継続的改善に努めていきます。

■ 地域とのコミュニケーション

緊急事態対応訓練

社員教育（廃棄物について）

第4次環境取り組みプラン

トヨタ車体グループは2010年の目標へ向かって挑戦し続けます

第4次プランの策定

基本的な考え方

2005年10月第4次環境取り組みプランを策定・公表しました。これは2006年～2010年までの5年計画として、再生社会、循環型社会の構築へ向けて「トヨタ第4次取り組みプラン」を基に、トヨタ車体としての取り組むべき項目、目標を明確にしたものです。
特徴としてはグローバル化拡大への対応や新製品への環境配慮設計などを追加し

① エネルギー・温暖化
② 資源循環
③ 環境負荷物質
④ 環境経営

の項目で、各々の取り組みを整理しました。

第4次「トヨタ車体環境取り組みプラン」

取組項目			具体的な実施事項・目標等
エネルギー・温暖化	開発・設計	①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	・高張力鋼板、材料置換によるボデー軽量化設計の推進 ・一体化構造の採用拡大、CAEを活用した構造合理化によるボデー軽量化設計の推進
	生産・物流	②CO_2低減対策の積極的な推進	＜生産＞ ・生産技術の革新等、画期的な生産性向上によるCO_2低減の推進 （オフィス等も含めた活動を展開） [2010年度目標] ・CO_2排出量を生産工程で1990年度比10%減に加え、非生産拠点で2005年度比5%減 ・CO_2の売上高当り排出量を2003年度比10%減（生産工程で90年度比25%減相当） ・国内・海外を含めたグローバル連結で、CO_2の売上高当り排出量を2003年度比8%減 ＜物流＞ ・輸送改善によるCO_2低減対策の実施 [2010年度目標] ・CO_2排出量を2003年度比10%減（範囲:生産部品物流、補給部品物流）
資源循環	開発・設計	③リサイクル設計の一層の推進と展開	・解体、リサイクルが容易な車両の開発推進と展開 ・トヨタエコプラスチック等再生可能資源、リサイクル材の使用拡大
	生産・物流	④循環型社会に向けた資源有効利用の一層の推進	＜生産＞ ・歩留まり向上等の発生源対策による排出物低減 （金属屑等の有価物・廃棄物の低減と埋立廃棄物ゼロの継続） [2010年度目標] ・排出物の売上高当り排出量を2003年度比3%減 ・国内連結事業体においても排出物排出量の把握と低減活動を展開 ・海外事業体は廃棄物の積極的低減活動を展開 ＜物流＞ ・梱包のミニマム化及び軽量化拡大等による梱包資材使用量の低減 [2010年度目標] ・梱包資材使用量を2003年度比5%減（範囲:生産部品物流、補給部品物流）
		⑤水使用量低減	・水使用量低減を継続的に推進

第4次環境取り組みプラン

取組項目			具体的な実施事項・目標等
環境負荷物質	開発・設計	⑥環境負荷物質の管理、低減の一層の推進	・環境負荷物質4物質（鉛・水銀・カドミウム・6価クロム）のグローバルな全廃 ・2006年より4物質全廃車の日欧導入（2007年完、適用除外品あり） ・グローバル基準に基づく全世界での（海外関連会社の生産製品含む）4物質全廃の早期達成 ・特装車の4物質の全廃（2007年完、適用除外部品あり） ・環境負荷物質の管理対象拡充 ・全新型車で2010年までに車室内VOCを低減
	生産・物流	⑦VOC排出量低減対策	・塗装工程における洗浄シンナーの一層の使用量低減と水性塗料採用拡大等の実施 [2010年度目標] ・ボデー塗装VOCの塗装面積当り排出量を1998年度比60%減 ・ボデー以外の部品の塗装VOCについても排出量低減活動を展開
		⑧PRTR対象物質の排出量低減	・塗装工程を中心としたPRTR対象物質の排出量低減 [2010年度目標] ・PRTR対象物質排出量を1998年度比60%減
環境経営	マネジメント	⑨連結マネジメントの強化	＜生産事業体＞ ・企画段階から環境対策を確実に織り込むエコファクトリー活動のグローバルな展開（違反・苦情ゼロ、環境リスクの最小化、環境パフォーマンスの向上） ＜非生産事業体＞ ・CO_2等各事業体環境パフォーマンスの管理と向上
		⑩取引先と連携した活動の一層の推進	・トヨタ車体へ納入される部品、原材料などに含まれる環境負荷物質の管理充実 ・取引先における自主的な環境パフォーマンス向上活動の要請
		⑪環境教育の充実	・従業員の環境意識向上に加え、実務改善に資する環境教育の継続的実施 ・国内・海外連結事業体への環境教育の充実
		⑫環境改善に寄与する新規事業の推進	・環境製品（バイオ・アグリ・植物材料・燃料電池）の開発・製品化促進 ・環境分析等、環境関連事業の充実
		*1⑬トヨタEco−VAS*2への積極的参画によるライフサイクル環境負荷の低減 (Eco-VehicleAssessmentSystem)	・トヨタとの協業により、モデルチェンジ、新型車の開発車両に順次運用
	社会との連携	⑭循環型社会構築への貢献	・自然保護活動・緑化活動等の支援 ・環境ボランティア活動の積極的な推進
		⑮環境情報開示と双方向コミュニケーションの充実	・環境・社会報告書の充実と継続発行 ・会社ホームページを活用した環境情報提供の充実 ・地域社会とのコミュニケーションの充実

*1 第4次プランから新しい取組項目として設定

*2 「Eco-VAS」（エコバス:Eco- Vehicle Assessment System）トヨタ自動車が導入した新たな環境評価システム。車両開発責任者によるマネジメント強化を目的としており、車両の全開発プロセスを通じて、自動車の生産、使用、廃棄にいたるライフサイクルアセスメント（ LCA:Life Cycle Assessment ）の考え方を踏まえた総合的な環境評価を実施する。

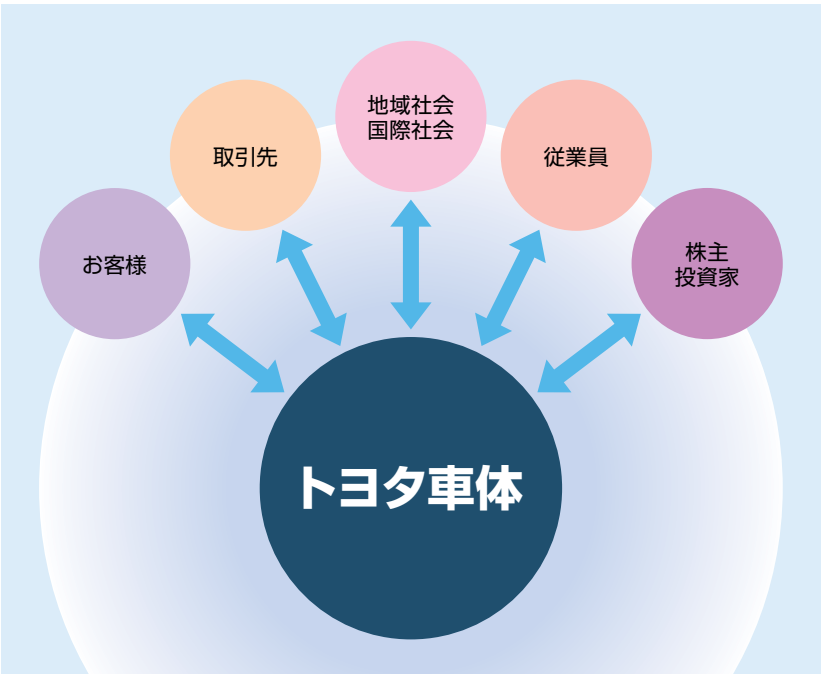
社会性報告

ステークホルダーとともに

多様なステークホルダーとのコニュニケーションを通じて社会・環境への責任を重視したCSR経営を推進しています

地球、社会の持続可能な発展に貢献するため、当社では環境保全への取り組みはもとより、あらゆるステークホルダーを重視した経営が重要だと考えています。
ステークホルダーの皆さんとの密接なコミュニケーションを通じて得たご意見やご要望を企業活動に活かし、今後も価値の提供に努めてまいります。

ステークホルダーとの対話



項目
お客様とのかかわり
取引先とのかかわり
地域とのかかわり
従業員とのかかわり
株主とのかかわり

主な取り組み	主な コミュニケーション手段	主な コミュニケーションツール	
■ **お客様に満足と感動を与える製品の提供** お客様情報の収集と展開 品質保証・品質向上 安全性能 快適な移動の自由を提供する福祉車両	各種展示会 ユーザー訪問 販売店との情報交換会	会社ホームページ（商品情報） 会社パンフレット 製品カタログ	P46~
■ **相互信頼と共存共栄** オープンでフェアな取引	新製品·新技術発表会 調達方針説明会 取引先商品展示会 優秀事例展示会(協和会)	会報「Challenge協和会」	P51
■ **地域との共生** 社会貢献活動 地域交流	社会貢献活動支援 地域懇談会・交流会 工場見学会・イベント 地域防犯パトロール	会社ホームページ（社会貢献）	P52~
■ **安全・衛生と健康の確保** 安全・快適な職場づくり 心と身体の健康づくり支援 ■ **人と職場の活性化** 目指す人材像に向けて 多様性の尊重、機会均等の推進 コミュニケーションの充実と良好な労使関係の継続	安全衛生委員会 メンタルヘルスケア Cミーティング 従業員意識調査（モラールサーベイ） 労使懇談会 ライン長面談 各種社内行事	イントラネット「TAB-Site」 「TAB-Siteニュース・ 動画ニュース」 社内報「TAB」 人事ニュース MBO・チャレンジシート キャリアプランシート	P56~
■ **企業価値の向上** 利益の還元 積極的な事業展開 タイムリーな情報開示	株主総会 決算発表	会社ホームページ(財務情報) 「事業報告書」 「有価証券報告書」	

お客様とのかかわり

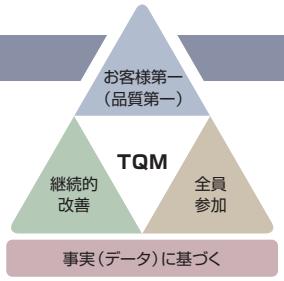
お客様に満足と感動を与える製品の提供

お客様を第一に考え、良い商品をお届けするために

トヨタ車体グループは、お客様が求める価値ある製品を提供するとともに、社会からの要請にも積極的に応えます。商品の安全性と品質の追求は、会社の責任であり、お客様に安心して使用していただけるよう、研究・開発・生産～アフターサービスの全てにわたって取り組みます。

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。



お客様情報の収集と展開

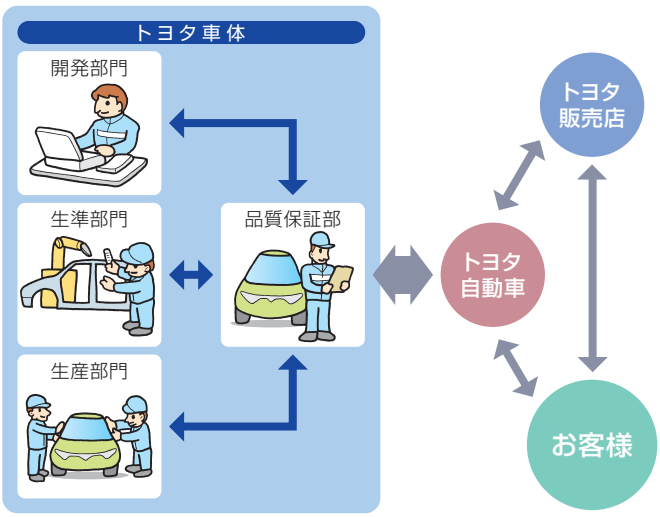
お客様第一主義

品質方針

当社では「世界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

お客様および販売店からのご指摘・ご要望などのお客様情報は主にトヨタ自動車経由で入手しています。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開発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。さら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・品質向上

品質保証

基本的考え方

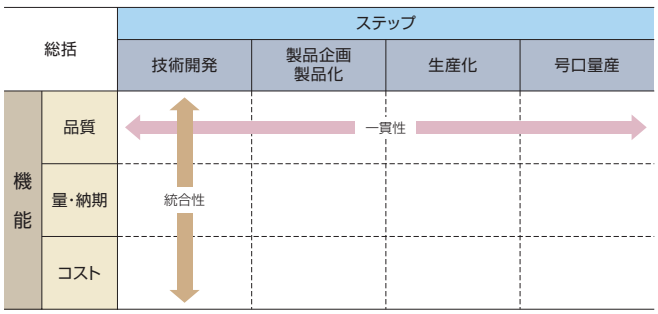
品質保証の基本的な考え方は、「開発でつくり込み生産でつくりだす」ということです。開発・生産準備段階できちんとつくり込み、つくりやすい設計構造・設備とした上で生産部門が標準に基づききちんと作業し、品質確保をする。これらは品質保証をする上で重要なポイントと考えています。

（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、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、お客様にさら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推進しています。



新製品（エスティマ）の取り組み

新型エスティマでは、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。

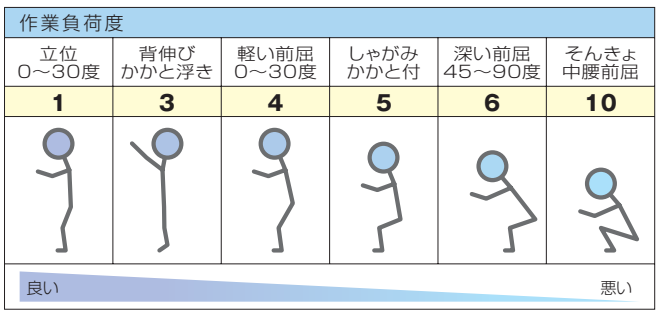
（1）設計・設備・工程・物流の保証度を確認しながら気遣い作業の全廃に向けた改善を進め、開発段階でその確保、目拠付けを完了する。すなわち量産化段階で、標準作業を守ればねらった品質が確保できるという領域まで到達することを目指し展開してきました。

重点に推進した特性			
重要品質特性	（1）締付	（4）配線	（7）誤欠品
	（2）液注入	（5）配管	（8）雨もれ
	（3）溶接	（6）仕様（部品種類）	
外観品質特性	（1）塗装	（4）部品建付	（7）ボデー建付
	（2）塗面キズ	（5）異音・作動音	（8）操作フィーリング
	（3）部品キズ・汚れ	（6）風切音	（9）アライメント

（2）また、生産部門も早い段階から開発に参画し、工程毎に気遣い作業、および室内作業を評価し、改善が必要なものは、開発・生産技術・工場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、部品・システム単位で保証度や気遣い作業の解決状況、そして標準類への展開状況を一元化しての見える化を進め、品質不具合“ゼロ”を早い段階から確実なものにできるよう推進しています。

■ 作業姿勢まで考慮した作業性の向上（室内作業の改善）

クーラーダクト組付の例



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。

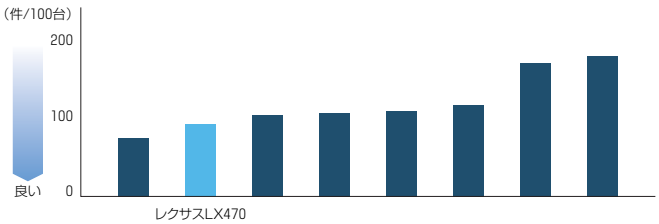
品質事例展示会

お客様に満足いただける車づくり

（1）新型エスティマは、先進的なスタイリッシュデザインと開放的空間を実現するため、「低車高化」「超ロングスライドシート」「床下格納シート」「天井スピーカー」など数多くのアイデアを取り入れ、好評を頂いています。また、ボデー・塗装品質などもお客様にさら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）結果では当社のレクサスLX470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。

お客様とのかかわり

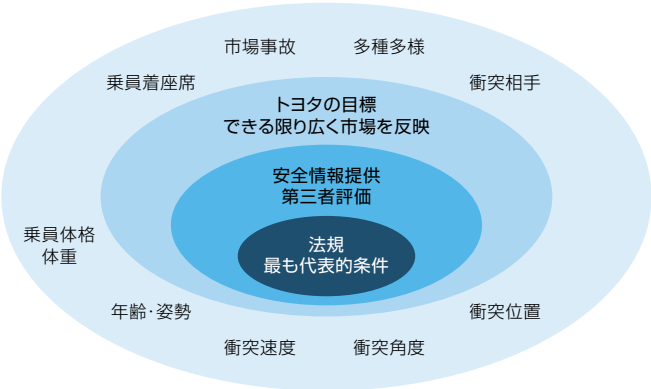
お客様に満足と感動を与える製品の提供

安全性能

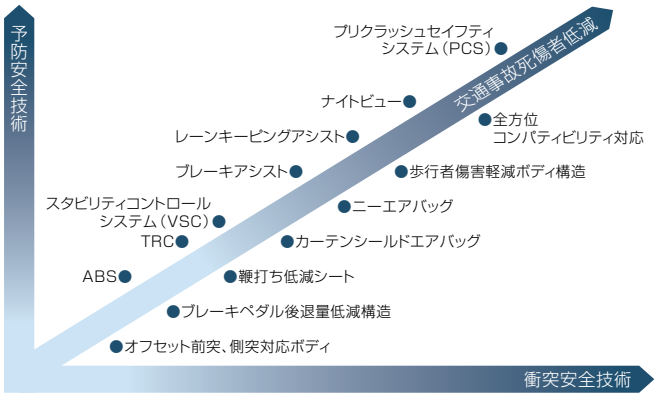
安全なクルマ社会に向けて、「予防安全」と「衝突安全」の視点。

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。

■ 衝突安全性能の考え方



■ 車の安全性向上への取り組み



予防安全性能向上の追及

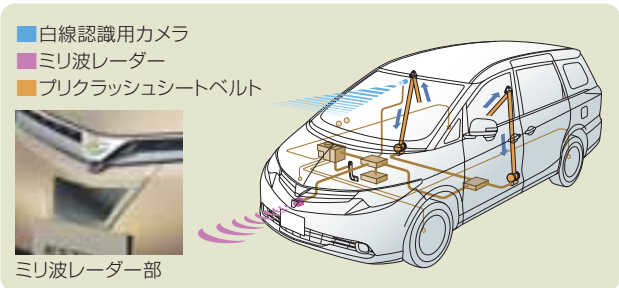
予防安全技術の基本は、クルマ本来の機能である「走る」「曲がる」「止まる」がドライバーの意図通りにできることにあり、この3つの機能につき、最新の技術を駆使して性能向上に努めています。

予防安全機能

- プリクラッシュセーフティシステム（ミリ波レーダー方式）
- AFS（Adaptive Front-Lighting System）
- S-VSC（Steering-assisted Vehicle Stability Control）
- EBD（Electronic Brake force Distribution）付ABS

プリクラッシュセーフティシステム（ミリ波レーダー方式）

プリクラッシュセンサーにより、先行車や対向車、路上障害物などとの衝突の危険性があると判断した場合、ブザー等によりドライバーに警報。ブレーキ操作があった場合には、プリクラッシュブレーキアシストを機能させ制動力を高めます。ブレーキ操作がない場合でも、プリクラッシュブレーキを作動させ衝突速度を低減するとともに、プリクラッシュシートベルトの早期巻き取りにより乗員の拘束性能を高め、衝突被害軽減に貢献します。



衝突安全性能向上の追及

新型エスティマでは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、衝撃吸収ボデーと高強度キャビンからなる「衝突安全ボデー」（GOA: Global Outstanding Assessment）を採用しています。

衝突安全性能

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でも、キャビンの変形を最小限に抑え、客室空間を確保できるボデーの開発を目指しています。

オフセット前面衝突CAE解析

オフセット前面衝突試験

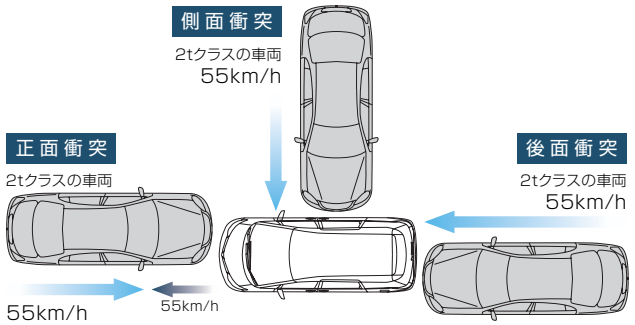
全方位コンパティビリティ※1ボデー構造“GOA”

衝撃吸収ボディと高強度キャビンからなる“GOA”をさらに進化させ、同排気量クラストップレベルの衝突安全性能を追求。車重や車高の異なるクルマ同士の衝突時の共存を追求するトヨタ独自の全方位コンパティビリティ概念を取り入れた衝突実験に対応しています。

衝突時には、衝撃荷重をボデー骨格全体に分離させることで、衝撃吸収に優れたキャビン構造を実現しています。

※1 軽いクルマの衝突安全性確保と重いクルマの加害性低減によって双方の安全性を図るという考え方。

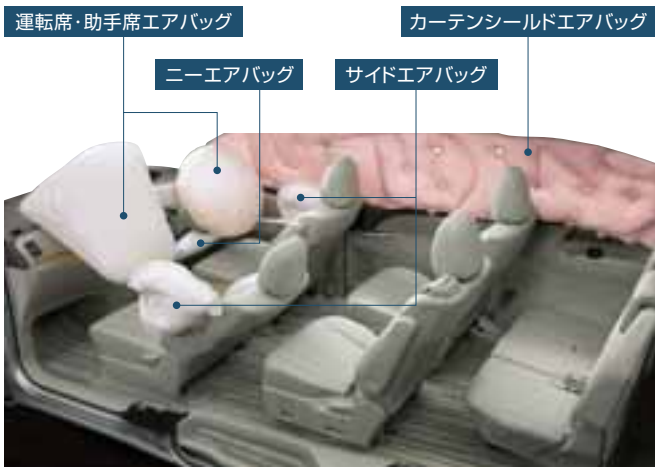
全方位コンパティビリティ



前面衝突試験

エアバッグ

SRSエアバッグは万一の衝突時に前方からの強い衝撃に対して作動。シートベルトの働きと合わせて前席乗員の胸や頭への衝撃を抑制します。また、前席乗員の下肢を受け止め身体全体の保護効果を高めるSRSニーエアバッグ（運転席）や、車両側面からの衝撃を緩和するSRSサイドエアバッグ（フロントシート）、乗員頭部側面を覆うように広がり乗員の保護に寄与する前後席SRSカーテンシールドエアバッグも全車にメーカーオプション設定しました。

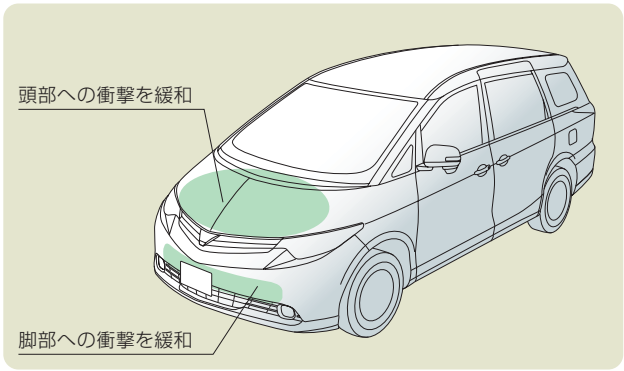


エアバッグ

歩行者傷害軽減に配慮したボデー

万一の歩行者との衝突時に、歩行者の頭部および脚部への衝撃の緩和に配慮した衝撃吸収構造をボンネットやフロントバンパーに採用しています。

歩行者傷害軽減に配慮したボデー



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）、当社開発車種であるウィッシュ（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
★★★★★★

ウィッシュ

運転席
★★★★★★
助手席
★★★★★★

お客様とのかかわり

お客様に満足と感動を与える製品の提供

快適な移動の自由を提供する福祉車両

トヨタ車体が手がけた福祉車両は市場全体の約6割を占めています。
すべての方に快適な移動の自由を提供できるよう、常にお客様の声を真摯に受け止めて製品づくりに反映するとともに、潜在的ニーズも考慮した製品開発・改善を心がけています。

お客様の声を活かした製品づくり

展示会・ユーザー訪問等でのお客様のご意見・ご要望を製品企画に反映しております。

情報収集

展示会

国際福祉機器展(東京)・バリアフリー展(大阪)
国際福祉健康産業展(名古屋)・福祉展示会 他

2005
国際福祉機器展

ユーザー訪問等

24時間テレビ チャリティー委員会
日本財団 等

24時間テレビ
チャリティー委員会
研修会

販売店

販売店研修会
販売店個別イベント 他

販売店研修会

製品企画提案 → 開　発 → 生　産

多様なニーズにこたえる福祉車両

福祉車両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、新製品開発に取り組んでいます。
当社製品は、トヨタ自動車をはじめ他の国内自動車メーカー各社で使われており、海外展開も積極的に実施しています。

※上記車種の他、様々な福祉車両・福祉機器の開発・生産を手掛けています

取引先とのかかわり

相互信頼と共存共栄

オープンでフェアな取引

トヨタ車体グループは、市場のルールを尊重し、公正な取引に努めています。個々の取引では基本契約に則り、公明性・合理性の確保に心掛け、新規取引を希望する国内外の取引先に対しては、公平な参入機会を設けています。また、取引先との連携を強化し、相互信頼関係の構築と相互繁栄に努めています。

取引先との共存共栄

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。

例えば、開発センターのプレゼンルームを利用し幅広い取引先から新製品、新技術の提案をいただく場を提供しています。

2005年度は25社が利用し、多数の提案をいただき、開発、取引先の双方向の活発な交流ができました。

また、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。2006年4月には174社が参加し、その場で品質、原価等の優秀な取引先を表彰しました。

トヨタ車体の年度方針を伝える調達方針説明会

優秀な取引先を毎年表彰

その他、コスト面でナンバー1、技術面でオンリー1をめざして取引先とともに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るとともに、安全、品質に関する講演会も行っています。

発表会などを通じて相互研鑽を図る

車体協和会

取引先の任意団体である車体協和会は約120社で構成され、世界No.1のミニバン・SUVづくりのため相互に研鑽と交流を深めています。安全・品質などの「優秀事例展示会」では会員各社がそれぞれ日頃の研究成果をPR、2005年度は参加事例82事例のうち11事例が優秀事例に選ばれました。

優秀事例展示会

地域とのかかわり

地域との共生

社会貢献活動

地域とともに、社会や人にやさしい企業をめざします。

「良き企業市民」として社会的責任を果たすため、地域社会の発展に貢献するとともに、自然環境の保護に努めています。

社会貢献活動の目的と基本的な考え方

目的
豊かな社会の実現と、その持続的な発展。

取り組み姿勢
社会の幅広い層と力を合わせ、持てる資源を有効に活用しながら、
次の時代を担う人材の育成と社会的課題の解決に向け積極的に取り組む。

活動の考え方
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ない。
『企業市民の立場から「世のため、人のため」となるような活動に積極的に取り組む』ことはもちろんのこと、
『常に社会との調和を考えて企業活動を進める』ことが重要であると考える。

社会貢献活動の3本柱

自主プログラム
当社が主体となって取り組む
社会福祉活動です。

ボランティア活動などへの参加
福祉、環境、地域など
様々な分野で活動しています。

外部団体への支援
様々な活動をバックアップしています。

2005年度の活動内容

1　当社が主体となって取り組む活動の推進
①福祉車両による身障者・高齢者の外出支援※
②スポーツ支援・指導活動※
③ST「知ってもらおうトヨタ車体」キャンペーン※
（会社見学の受入）
④全社一丸となった会社周辺の清掃活動※
⑤ケナフ栽培を通じた環境啓発

2　ボランティア活動などへの参加
①環境保全ボランティア活動への参加※
②交通安全ボランティア活動への参加

3　外部団体への支援
①寄付による支援※
②指導員派遣による支援
（ものづくり講座 など）

※は次頁以降で事例紹介をしています

今後新たに推進する活動

「環境保全・環境啓発」
「事業基盤をおく地域社会との共生」
「人と車と社会の一層の調和」を図るための活動

1　当社が主体となって取り組む活動の推進
①海外事業体と連携した環境保全活動
②国内の事業基盤のある地域、
および環境保全活動に積極的な地域と連携した
環境保全活動

2　ボランティア活動などへの参加
①上記①、②へのボランティア活動への参加

3　外部団体への支援
①科学技術振興への支援 など

自主プログラム

事例紹介1　福祉車両による身障者、高齢者の外出支援

身障者･高齢者の車いすを利用される方を目的地まで送迎する移送サービス（おでかけくん）を1998年より開始。従来の刈谷市、豊田市、いなべ市に加え、2005年にはサービスエリアを知立市にも広げました。

従業員ボランティア紹介　設備整備課　照井省悟

当社の移送サービス発足当初から参加しています。思いもしない場所に出かけたり、新しい体験をして見聞を広げることもできとても有意義です。心地よい疲労感と楽しい思い出。いいですよ。サービスを利用される皆さんは思いのほか明るく元気。その上、よく勉強していらっしゃって知識も豊富です。

これまで1,000人以上の方に
買い物などで利用され喜ばれている

事例紹介2　地域とのコミュニケーション

スポーツ支援･指導活動

地域の様々なスポーツ活動やクラブ活動などに体育館･グランドを開放するとともに、スポーツ大会の主催、強化クラブ選手によるスポーツ指導を通じて、青少年の健全な育成に貢献しています。

女子バレーボール部などによる
地元中･高生への指導を年間延べ176校に実施

STキャンペーン

当社の姿を知ってもらうために、『ST（知ってもらおうトヨタ車体）キャンペーン』と銘打って「小学生の社会科学習」、「のぞいてみようモノづくりの現場」等の会社見学を実施。2005年度は約6,500人の方に参加いただきました。

参加者からは「臨場感あふれる車が造られる過程を間近で見ることができ、大変興味深く感じました。子どもにとっても貴重な体験になったと思います。」と好評。

530（ゴミゼロ）活動

地域への貢献および従業員のボランティア意識の高揚と環境保全活動の実践を目的に約3,000人の従業員が昼の休憩時間を利用し、各工場周辺のゴミ拾いを毎年実施しています。

3工場で約3,000人が参加した
530（ゴミゼロ）活動

ボランティア活動などへの参加

事例紹介3　地域の安全を確保に協力

交通安全活動

自動車メーカーの社会的責任として、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。行政･トヨタグループ･関係団体が協力して行う交通安全市民活動にも参画しています。

イエローストップ活動で
安全意識の向上を図り事故防止に努める

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参加しています。さらに独自に「専用パトロール車」を用意し、地域の夜間パトロールを実施。安心して生活できる地域の実現に取り組んでいます。

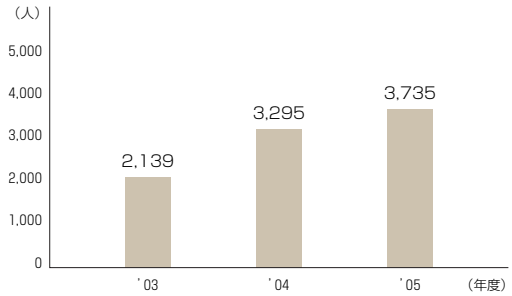
専用パトロール車にて
地域の夜間パトロールを実施

地域とのかかわり

地域との共生

ボランティア活動などへの参加

■ ボランティア参加・派遣



海外からの研修生を対象とした
農業指導

従業員ボランティア紹介

愛・地球博(愛知万博)にボランティアとして参加

監査室　近藤 均　　財務管理室　清水美和

外部団体への支援

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。

主な支援先

芸術・文化
- 名古屋フィルハーモニー交響楽団
- 刈谷市民吹奏楽団

国際交流
- 国際観光復興機構
- オイスカ愛知県支部

健康医学
- 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
- 愛知県交通安全協会刈谷支部

環境保全
- 刈谷市緑化推進協議会
- 日本医療・環境オゾン研究会

社会福祉
- 財団法人あすて
- 愛知いのちの電話協会

教育学術研究
- 刈谷少年発明クラブ
- 産業技術記念館

スポーツ振興
- 中部日本学生野球連盟
- 刈谷市サッカー連盟

史跡伝統文化
- 刈谷市文化協会
- 刈谷わんさか祭り
- 豊田おいでん祭り

地域交流

地域の皆様とのコミュニケーションを図るため、施設見学会に加え、環境への取り組みについての説明会、地域懇談会・交流会を実施しています。

また、いただいた苦情についても対応結果の報告と説明をしています。その他、各工場で開催するイベントを通じて、地域の方々と当社従業員との交流を図っています。

地域の方との良好な関係を保つための地域懇談会

排水処理場にて放流水を確認する参加者
「化学物質に関する地域懇談会
(リスクコミュニケーション)」

グループ会社による地域への貢献

※以下の3社はトヨタ車体連結子会社です。（2005年3月末時点）

介護サービス事業 ● ライフサポート

高齢者、介護を必要とする人、介護をする人のあらゆる問題を支援、解決することを目的に、デイサービス、ホームヘルプ、介護用品の販売・レンタルなど、高齢社会におけるさまざまなニーズに対し、総合的にサポートしています。豊田地区における平日の移送サービスは、ライフサポートが運行しています。

豊田地区における
平日移送サービスの運行

■ 会社概要

本社所在地・・・愛知県安城市箕輪町正福99-1
設立・・・1999年1月
資本金・・・80百万円
従業員数・・・84名

■ 主な事業内容

送迎・介護サービス
デイサービス
ホームヘルプ
訪問入浴・訪問看護
福祉・介護用品の販売・レンタル

専門スタッフによるデイサービス

ライフサービス事業 ● エル・エス・コーポレーション

防火・防災・防犯、交通安全など、地域の皆さんの大切な生命・財産を守るための警備を実施しています。

地域・社内での火災発生に備え、
特設自衛消防隊を組織し日々訓練

■ 会社概要

本社所在地・・・愛知県刈谷市一里山町金山100番地　トヨタ車体（株）内
設立・・・2000年4月
資本金・・・20百万円
従業員数・・・340名

■ 主な事業内容

人材派遣・・・企業へのスタッフ派遣
警備保障・・・施設警備(防犯、防火・防災)、交通安全、交通誘導、
イベント警備 等
事務代行・・・給与計算事務、保険事務、各種資金・積み立て事務、受付 等
施設管理・・・寮・社宅入居者サービス、寮・社宅保守点検、緑化サービス 等

レクリエーション事業 ● ライフクリエイション

健全なアウトドアライフの発展と青少年の育成をねらいとして、自然の中で家族・友人とのふれあいの場の提供(さなげアドベンチャーフィールド)やSUVなどの正しい取り扱い方や運転技術・マナー等の普及を展開しています。

実際に悪路走行するなどしてクルマのパワートレーンおよび
制御装置の機構などを、わかりやすく体験できる「安全運転講習会」

■ 会社概要

本社所在地・・・愛知県豊田市伊保町向山16-1
設立・・・1993年9月
資本金・・・75百万円
従業員数・・・9名

■ 主な事業内容

さなげアドベンチャーフィールドの運営
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
安全運転普及事業（講習会開催、出張講習、講演会等）

従業員とのかかわり

安全・衛生と健康の確保

安全・快適な職場づくり

当社の従業員をはじめ、当社で働く全ての人の安全と健康を確保するため、「トヨタ車体安全衛生基本方針」を定め、積極的に取り組んでいます。

トヨタ車体安全衛生基本方針

【基本理念】

トヨタ車体に働く全ての人の安全と健康の確保は、
経営の基盤であり、社会的責任であるとの認識の下、
「人間尊重」と「安全第一」に徹し、
安全・快適な職場づくり、心と身体の健康づくりに
積極的に取り組み、「ゼロ災害」「ゼロ疾病」を目指す。

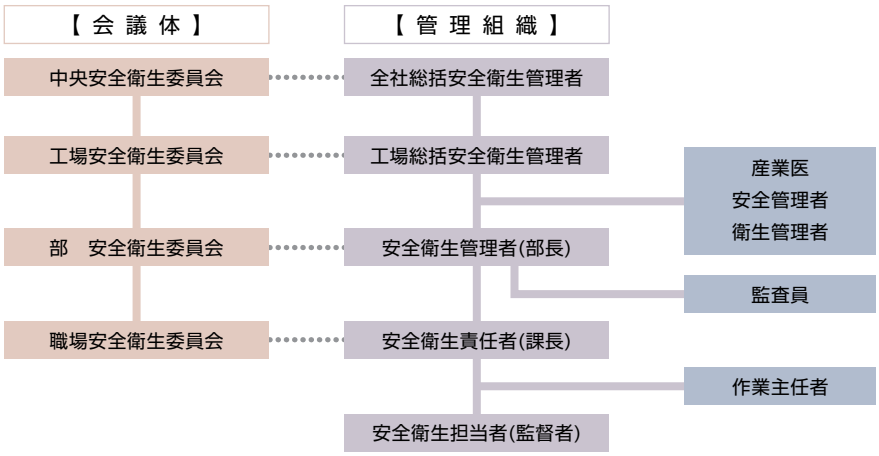
【行動指針】

① 安全と健康を全てに優先させる。
② 安全衛生に関する法令と、社内ルールを遵守し、高水準の安全健康職場を目指す。
③ 良好なコミュニケーションと、一人ひとりの創意工夫を結集した全員参加活動をする。
④ 継続的に改善する安全衛生マネジメントを進め、危険・有害要因の絶えざる排除を図る。

安全衛生活動体制

安全・快適な職場づくり、心と身体の健康づくりのため、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。

そして、ライン管理がねらいどおりに行なわれているかどうかの監査のために、各部長直轄の監査室を設けています。



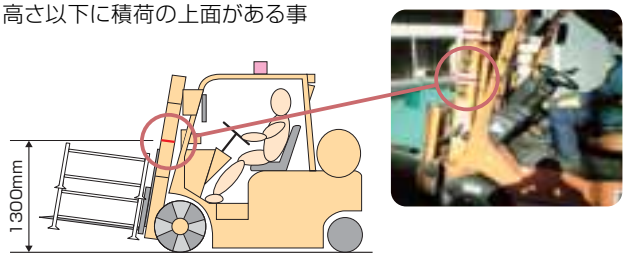
安全基本ルールの遵守・職場改善活動

労働災害を起さないためには、安全ルールを明確にし、全員がそのルールを守って行動することが大切です。

当社では、それを「安全基本ルール」としていますが、昨年度は理解しやすい形に再整理し、教育することを進めました。今年度は表示の工夫などによりルールを目に見える形にし、訓練を重ねることでルールを守る人づくりを進めています。例えば、前進走行時視界確保のルールが守れるように、フォークリフトのマストに運転席から見えるマークを入れ、作業者は守りやすく、監督者は教えやすくしました。

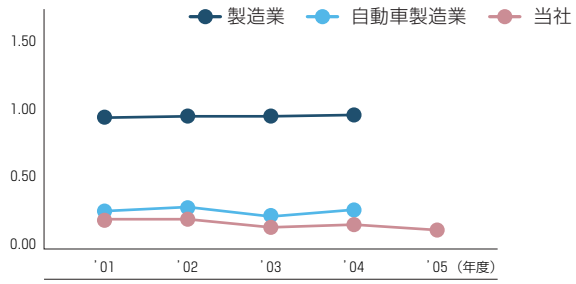
基本ルール

パレットを運ぶ高さ＜前進時視界確保＞
アウターマストの赤ライン（床から1300mm）の
高さ以下に積荷の上面がある事



フォークリフト作業における運ぶ高さの表示

■ **労働災害発生頻度**（休業度数率）



$$休業度数率 = \frac{休業災害件数}{延べ労働時間} \times 100万$$

組立作業の身体負担低減の取り組み

自動車の組立ラインにおける作業の内、車内部品の取付け作業では、上向き作業や、車内に出入りする作業を少なくすることが、作業者の身体負担を減らし疲労を少なくするために大切な項目です。

新型エスティマでは、製品開発の段階から、設計・生産技術・工場が一体となり、モジュール化や取付構造変更等により作業姿勢を大幅に改善し、働きやすいラインとしました。

例えば、天井部品についてはモジュール化等により車内に乗り込まなくても取付けできるようにして、そんきょ姿勢、上向き作業を減らし、その結果身体負担を減らすことができ、またその効果として製造品質も向上しました。

天井モジュール化による組立作業の身体負担低減例

騒音低減への取り組み

職場の騒音の低減は、聴力低下の防止や、作業能率向上のために大切な項目です。これまでも、計画的に騒音低減に取り組んできましたが、今回、騒音低減効果が大きく、しかも機械の状況を観察でき、見栄えも良い方式を導入しました。
プレスラインでは、プレス機の周りをポリカーボネートの遮音壁で囲み、騒音を大幅に低減する方式を採用しました。

プレスライン遮音壁設置による騒音低減

アスベストへの取り組み

アスベストについては、全社で連携体制をとり進めています。製品については、使用していないことを再確認しました。建物については一部に含有しているものが使われていることを確認しましたが、飛散の恐れがないように措置してあり、法令に沿った処置ルールを設定して対応しています。

基本技能教育への取り組み

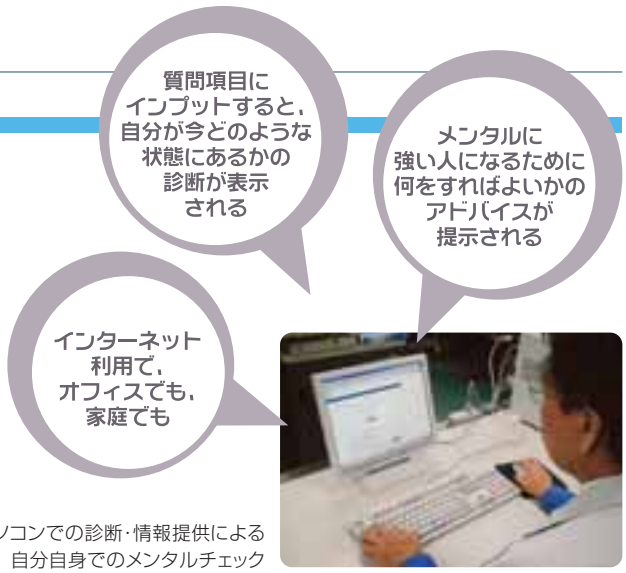
新しく受け入れた人が生産現場で必要な基本技能を早く身につけることができるように、従来は各工場ごとに行っていた教育内容をベストな「カリキュラム」「教え方」「訓練ツール」として集約し、教育センターで集中的に教育することを進めています。

心と身体の健康づくり支援

メンタルヘルスケアの取り組み

心の健康づくりのため、メンタルヘルスケアの体制づくりを進めています。

- **「悩まない」ために、自分自身がどのような状態にあるか診断でき、さらに個々人がメンタルに強い人となるための情報提供ができるシステムを、外部機関を活用し導入しました。**
- **「悩み始めた人に早く気付いて、解消する」ために、管理監督者の気付き教育を進めています。2005年度は311名が受講しました。2006年度以降も継続する計画です。**
- **「悩んだら治療につなげる」ために、スタッフ体制の強化としてメンタルヘルスケアスタッフの増員を行いました。**



パソコンでの診断・情報提供による
自分自身でのメンタルチェック

従業員とのかかわり

人と職場の活性化

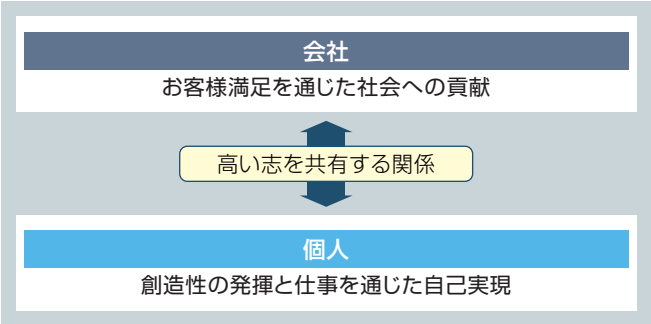
目指す人材像に向けて

従業員一人ひとりが自らの能力を高め活躍するために中長期的な育成を目指し「トヨタ車体版キャリア・ディベロップメント・プログラム」を展開しています。

[1] 考え方

①会社と個人がお互いの高い志を尊重し共有しあう関係構築を目指しています。

②「目指す人材像」を明確にし、計画的・中長期的に育成するしくみを構築し、個人の成長を促進しています。



[2] トヨタ車体が目指す人材像

事技系

複数の分野で経験を積上げ、プロフェッショナリティを確立する。

①プロとして周囲が認める能力がある
メインキャリア+サブキャリアによる
複数の専門能力

②環境与件を踏まえて新たな方向性を打ち出す能力がある

③組織を引張るリーダーシップがある

④グローバルに活躍する意志と実行力がある

技能系

職種内で腕を磨き、幅広く高度な技能を確立する。

①生産の変動に柔軟に対応できる幅広い能力がある

②安全徹底、品質向上、原価低減をバランスよくなしとげる改善力がある

③職場をまとめ上げるリーダーシップがある

④モノづくりへの強い信念と実行力がある

[3] グローバル人材育成

グローバル化に対応し、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海外要員の育成を図っています。また、従来より実施していた国内生産子会社の監督者への教育に加え、2006年2月にグローバル生産支援センターを新設し、海外関連会社からも現地の核となる管理・監督者層を受け入れ、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ています。

マレーシアからの研修生と共に

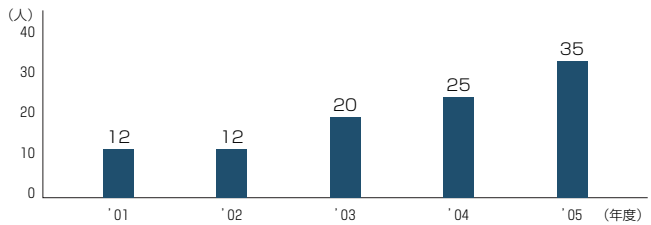
多様性の尊重、機会均等の推進

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、「育児支援」「高齢者再雇用」「障害者雇用」の拡充にも積極的に取り組んでいます。

育児支援制度

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、従来より社員の育児と仕事の両立を支援してきました。2005年10月には、育児休職や育児時短勤務可能期間をこれまでより延長する等、より一層制度を拡充しました。

■ 育児休職制度利用者数



■ 育児支援制度

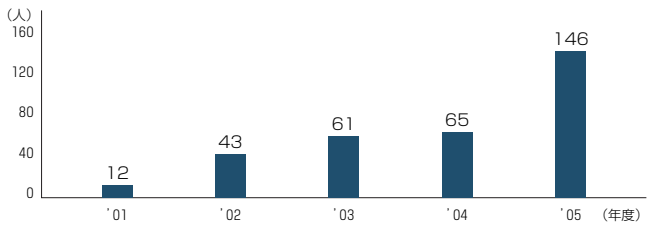
		内容	妊娠 出産 子の年齢が 1歳 2歳 3歳 4歳 5歳 6歳 7歳 8歳（6週 8週）	適応対象 事技	適応対象 技能
妊娠・出産～子供が1歳になるまで	①妊娠中の残業深夜業制限	妊娠中は残業・深夜業をさせない		○	○
	②産前産後休暇	産前6週間（多胎妊娠は14週間）、産後8週間は働かせない		○	○
	③妊娠中・出産後の母性保護措置	妊娠中又は出産後1年間は医師の指導に基づいた母性保護措置をとる		○	○
	④育児時間	1日30分×2回の育児時間を与える		○	○
3歳になるまで	⑤育児休暇（期間）	事技系…～子が2歳未満 技能系…～子が3歳未満	（事技）～1.5→2 （技能）	○	○
6歳になるまで	⑥深夜業の制限	深夜業をさせない		○	○
	⑦残業の制限（一定時間以内）	一定時間以上の残業をさせない 1か月:24H、1年150Hを超えない		○	○
	⑧子の看護休暇	小学校就学期までの子が病気・けがをした場合、1年間に5日までの看護休暇を取得できる	（1年間に5日まで）	○	○
8歳になるまで	⑨残業制限（残業なし）	残業をさせない	～3 →～8	○	―
	⑩短時間勤務	1日の所定労働時間を2H短縮する	～3 →～8	○	―
	⑪フレックスタイム制	始終業時間をフレキシブルに選択できる	（期間の定めなし）	○	―

□ 2005年4月新設　■ 2005年10月～拡充部分

高齢者再雇用（キャリアパートナー制度）

満60歳での定年退職者について、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。さらに、2006年4月からの「高齢者雇用安定法」施行に対応して、60歳以降における従業員一人ひとりの多様なライフスタイル・就労意識を尊重し、その実現に向けた自助努力をサポートする制度へ拡充しました。

■ 高齢者再雇用人員推移



■ 高齢者再雇用制度見直し概要

50代～定年まで

1 本人×上司の話し合いの場の設定

60歳以降を視野に入れた、キャリアプラン・健康に関する本人と上司の話し合い

※55歳以上の者を対象に、60歳以降の就労希望を毎年確認

2 ライフプランセミナーの拡大

定年後を含めた生活設計を自ら考え、実践していくことをサポート

定年後

3 キャリアパートナー制度

当社で再雇用

4 オープンキャリア制度（社外就労）

関係会社10社による雇用

障害者雇用

2006年4月現在、138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。

手話は使わなくても、筆談や口の動きでスムーズにコミュニケーション

従業員とのかかわり

人と職場の活性化

コミュニケーションの充実と良好な労使関係の継続

Cミーティング制度の定着

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の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。2005年には、技能系全職場でもイントラネットでの提供情報が活用できるような環境も整備しました。

2005年度の主なテーマ

- あいさつの励行
- 機密管理
- 職場の安全遵守
- 電話応対
- 交通安全
- 防災・省エネ活動

技能系職場でのCミーティング風景

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。

労使の取り組み

人事労務政策は「労使相互信頼」を基本理念としています。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』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。

労使懇談会での話し合い

経済性報告・DATA

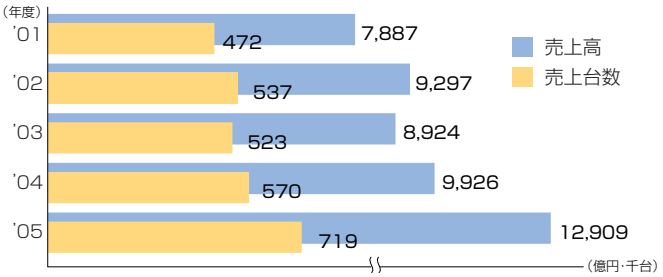
経済性パフォーマンス

収益基盤を強化し、企業価値のさらなる向上を目指します。

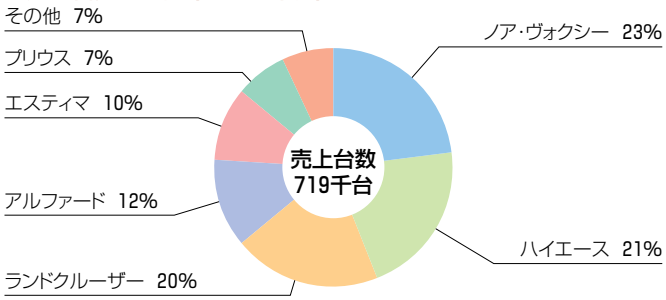
2005年度の業績は、売上高が12,909億円と前期に比べ30%の増収、経常利益は227億円と22%の増益となり、ともに過去最高を更新しました。
今後も、魅力ある製品の開発と効率的な生産に取り組み、収益基盤の強化に努めてまいります。

主な経営指標の推移（連結）

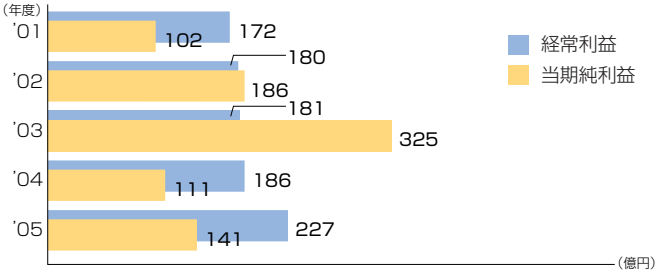
■売上高・売上台数



■売上台数の内訳（2005年度）

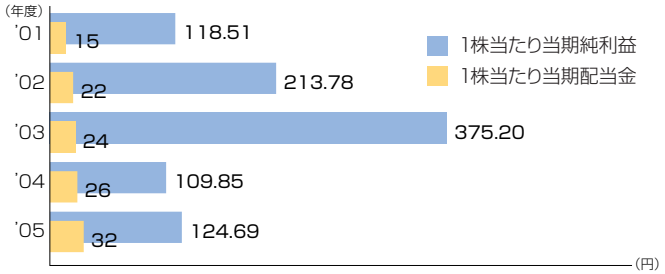


■利益

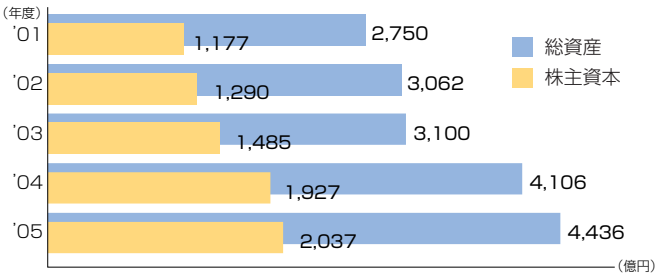


（'02、'03、'05年度は特別利益を含んでいます。）

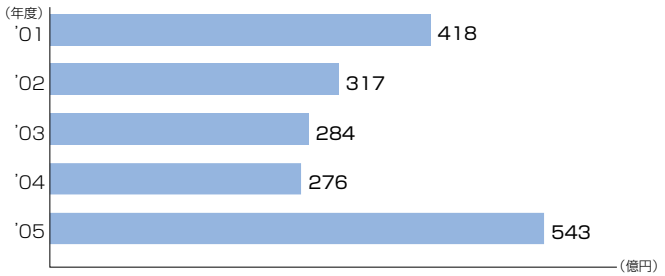
■1株当たり当期純利益・配当金



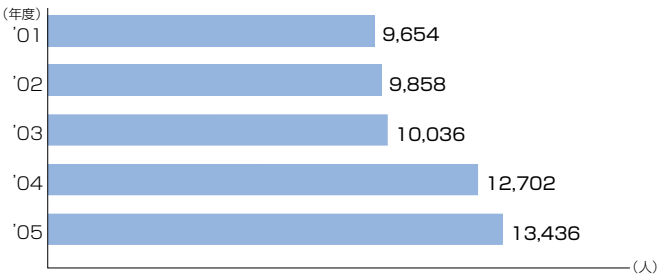
■総資産・株主資本



■設備投資



■従業員数



（従業員数は就業人員数を記載）

■単独・連結別の経営指標（2005年度）

	単　独	連　結
売上高	12,580億円	12,909億円
経常利益	215億円	227億円
当期純利益	136億円	141億円
1株当たり当期純利益	120.20円	124.69円
総資産	4,149億円	4,436億円
株主資本	1,920億円	2,037億円
総資本当期純利益率（ROA）	3.4%	3.3%
株主資本当期純利益率（ROE）	7.3%	7.2%
設備投資額	416億円	543億円
従業員数（2006年3月末）	10,628人	13,436人

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.html

主要事業所

■本社・富士松工場

愛知県刈谷市一里山町金山100番地

〈主要製品〉
エスティマ、エスティマハイブリッド、ヴォクシー、ノア、
イプサム、プリウス

■いなべ工場

三重県いなべ市員弁町市之原10番地

〈主要製品〉
アルファード、アルファードハイブリッド、ハイエース、レジアスエース、
ライトエースバン、タウンエースバン

■吉原工場

愛知県豊田市吉原町上藤池25番地

〈主要製品〉
ランドクルーザー100、ランドクルーザー70（輸出専用モデル）、
レクサスLX470（輸出専用モデル）、コースター、クイックデリバリー200（集配車）

■刈谷工場

愛知県刈谷市昭和町2丁目1番地

〈主要製品〉
福祉車両「ウェルキャブ」

■寿新規開発センター

愛知県豊田市寿町1丁目36番地の1

〈主要製品〉
コムス

国内・海外　連結子会社・関連会社

			会社名	主要な事業内容
国内	生産会社	子会社	東海特装車	特装車の製造・販売
			トヨタ車体精工	シート関係を中心とした機能・精密部品などの製造・販売
			エース産業	自動車部品、設備機器、リニアモータ製品およびオゾン製品の製造・販売
			東海部品工業	プレス・板金部品の製造・販売
		持分法適用関連会社	豊臣機工	自動車部品の製造・販売
			コベルク	自動車部品の製造・販売
			岐阜車体工業	自動車車体および同部品の製造・販売
	その他	子会社	三河設備	建物および付帯施設の総合メンテナンス
			トヨタ車体研究所	自動車部品の設計・試験
			エル・エス・コーポレーション	事務・福利厚生施設管理・警備保障業務代行
			イナテック	環境分析および計量証明
			ライフクリエイション	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	介護用品販売、ホームヘルプサービス
海外	生産会社	子会社	スギティークリエーティブス	インドネシアにおいて自動車、産業車両および付属品の製造・販売
			トヨタオートボデートーカイエクストゥルージョン	インドネシアにおいてゴムおよび樹脂の押出し成形部品の製造・販売
			春翔欣業	台湾においてプレス部品・板金部品・金型などの製造・販売
			台湾豊田車体特装車	台湾において特装車の製造・販売
			タイオートコンバージョン	タイにおいて自動車車体および同部品の製造・販売
			トヨタオートボデーマレーシア	マレーシアにおいて大物樹脂部品の製造・販売
		持分法適用関連会社	タイオートワークス	タイにおいて自動車車体および同部品の製造・販売

事業所別環境データ

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	89千t-CO_2
	エネルギー使用量	1,360×10^3GJ
廃棄物低減	埋立・焼却廃棄物量	1023t
水利用	生産工程水使用量	115万m^3
	総排水量	124万m^3

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/Nm^3、SOx：K値］

項　目	設　備	規制値	実　績*
NOx	ボイラー	237	72
		150	11
		142	0
	GTG	35	27
	乾燥炉	237	196
		184	45
ばいじん	ボイラー	0.3	0.001
		0.2	0
		0.1	0.001
	GTG	0.05	0.001
	乾燥炉	0.35	0.001
		0.2	0.001
SOx	ボイラー	3.5	0
		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	7.4	6.2	6.6
COD	—	24.3	5.8	14.9
BOD	20	8.5	0.9	3.0
SS	20	5.4	ND	1.4
油分	5	1.3	ND	0.3
大腸菌群数	3000個/cc	ND	ND	ND
全窒素	60	9.9	3.3	6.6
全リン	8	0.52	0.04	0.16
亜鉛	5	0.31	ND	0.09
鉄	10	0.79	0.14	0.45
マンガン	10	1.37	0.39	0.77
フッ素	8	2.2	0.7	1.6
ホウ素	10	0.03	ND	0.02
アンモニア 硝酸性窒素 亜硝酸性窒素	100	3.7	0.9	1.7

*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）	16.8	—	—	2.0
ビスフェノールA型エポキシ樹脂（液状）	36.3	—	—	10.1
エチルベンゼン	182.1	120.9	—	—
エチレングリコール	818.0	—	—	—
キシレン	752.8	372.4	—	—
エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート	1.8	1.8	—	—
有機スズ化合物	7.1	—	—	0.3
1.3.5-トリメチルベンゼン	96.0	42.4	—	—
トルエン	409.2	262.4	—	—
ニッケル化合物	3.5	—	—	2.2
フタル酸ジ-2-エチルヘキシル	1.2	—	—	—
フッ化水素およびその水溶性塩	4.4	—	2.1	2.3
ベンゼン	68.0	0.1	—	—
マンガン化合物	8.5	—	0.3	2.9

*小数点第2位で四捨五入し、0.1未満は「—」で示す。
*PRTR法では規制値が定められていません。

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	6千t-CO_2
	エネルギー使用量	84×10^3GJ
廃棄物低減	埋立・焼却廃棄物量	102t
水利用	生産工程水使用量	10万m^3
	総排水量	11万m^3

事故・苦情

安全柵製造時、吹付塗料が近隣車両に付着する苦情があり、車両補修を完了し再発防止を社内周知しました。

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/Nm^3、SOx：K値］

項　目	設　備	規制値	実　績*
NOx	乾燥炉	184	75
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	7.8	6.6	7.0
COD	—	21.7	4.5	9.6
BOD	20	6.9	0.6	2.8
SS	20	7.9	ND	1.2
油分	5	0.8	ND	0.02
大腸菌群数	3000個/cc	ND	ND	ND
全窒素	60	16.0	5.4	10.2
全リン	8	2.64	0.02	0.53
亜鉛	5	0.06	ND	0.03
鉄	10	0.06	0.03	0.05
マンガン	10	0.88	0.06	0.28
フッ素	8	2.1	0.3	1.1
ホウ素	10	0.03	ND	0.01
アンモニア 硝酸性窒素 亜硝酸性窒素	100	13.0	5.3	8.9

*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	14.7	12.9	—	—
キシレン	28.8	23.7	—	—
1.3.5-トリメチルベンゼン	3.8	2.1	—	—
トルエン	20.5	19.3	—	—

*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	891×10^3GJ
廃棄物低減	埋立・焼却廃棄物量	408t
水利用	生産工程水使用量	60万m^3
	総排水量	71万m^3

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/Nm^3、SOx：K値］

項　目	設　備	規制値	実　績*
NOx	ボイラー	130	77
	GTG	100	72
	ディーゼル機関	950	435
	乾燥炉	230	41
ばいじん	ボイラー	0.1	0.001
	GTG	0.05	0.001
	ディーゼル機関	0.1	0.008
	乾燥炉	0.2	0.003
SOx	ボイラー	17.5	0
	GTG	17.5	0
	ディーゼル機関	17.5	0.15
	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	7.1
COD	—	6.4	4.9	5.6
BOD	20	3.2	0.4	1.3
SS	70	1.8	ND	0.6
油分	1	ND	ND	ND
大腸菌群数	3000個/cc	ND	ND	ND
全窒素	15	1.8	1.0	1.3
全リン	2.5	0.24	0.03	0.13
亜鉛	5	0.49	ND	0.30
鉄	10	0.56	0.16	0.35
マンガン	10	0.68	ND	0.25
フッ素	8	3.7	1.8	2.8
ホウ素	10	0.03	ND	0.02
アンモニア硝酸性窒素亜硝酸性窒素	100	0.9	0.2	0.4

*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）	18.9	—	0.2	2.2
ビスフェノールA型エポキシ樹脂（液状）	48.8	—	—	11.2
エチルベンゼン	88.9	61.1	—	—
エチレングリコール	884.0	—	—	—
キシレン	561.4	239.0	—	—
有機スズ化合物	6.0	—	—	0.3
1.3.5-トリメチルベンゼン	77.5	30.9	—	—
トルエン	324.4	120.6	—	—
ニッケル化合物	2.1	—	—	1.4
フタル酸ジ-2-エチルヘキシル	2.7	—	—	—
ベンゼン	16.9	0.1	—	—
ポリ（オキシエチレン）=アルキルエーテル	4.9	—	0.7	—
マンガン化合物	6.8	—	—	2.5

*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	33千t-CO_2
	エネルギー使用量	654×10^3GJ
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m^3
	総排水量	63万m^3

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/Nm^3、SOx：K値、ダイオキシン類：ng-TEQ/Nm^3］

項　目	設　備	規制値	実　績*
NOx	ボイラー	150	68
	GTG	35	27
	乾燥炉	237	33
		218	36
		184	62
	焼却炉	—	109
ばいじん	ボイラー	0.1	ND
	GTG	0.05	ND
	乾燥炉	0.35	ND
		0.2	ND
	焼却炉	0.7	0.043
SOx	ボイラー	9.0	0
	GTG	9.0	0
	乾燥炉	9.0	0
	焼却炉	9.0	0.972
ダイオキシン類	焼却炉	10	0.00012

*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	7.6	6.6	7.1
COD	—	20.0	6.9	13.9
BOD	20	4.5	1.5	2.5
SS	20	1.0	ND	0.8
油分	5	1.0	ND	0.5
大腸菌群数	3000個/cc	—	—	ND
全窒素	60	9.0	5.1	6.4
全リン	8	0.12	0.03	0.07
亜鉛	5	0.18	0.03	0.12
鉄	5	—	—	ND
マンガン	5	—	—	ND
フッ素	8	—	—	0.8
ホウ素	10	—	—	0.04
アンモニア硝酸性窒素亜硝酸性窒素	100	—	—	6.3

*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］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）	12.2	—	—	1.5
ビスフェノールA型エポキシ樹脂（液状）	36.7	—	—	3.0
エチルベンゼン	49.6	35.8	—	—
エチレングリコール	743.8	—	—	—
キシレン	257.4	139.0	—	—
有機スズ化合物	2.6	—	—	0.1
ダイオキシン類	—	0.0026	—	0.0092
1.3.5-トリメチルベンゼン	7.6	6.5	—	—
トルエン	186.9	80.6	—	—
ニッケル化合物	2.3	—	—	1.4
フタル酸ジ-2-エチルヘキシル	12.3	—	—	0.4
ベンゼン	4.2	—	—	—
ポリ（オキシエチレン）=アルキルエーテル	1.7	—	0.3	—
マンガン化合物	2.1	—	—	0.8

*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）

環境連結会社別環境データ

●国内連結生産子会社

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	乾燥炉	150	51
ばいじん	ボイラー	0.1	0.035
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	7.4	6.6	7.0
COD	20	8.4	7.3	7.85
BOD	10	6.8	5.4	6.1
SS	10	9	2	5.5
油分	2	1	0.5	0.75
大腸菌群数	300個/cc	36	30	33

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	4.9	4.2	—	—
トルエン	4.1	3.6	—	—

*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
なし

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	95
ばいじん	ボイラー	0.3	0.007
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	7.9	6.0	7.2
COD	20	9.5	1.6	7.2
BOD	10	6.1	1.1	3.2
SS	10	6	1	1.8
油分	2	＜1	＜1	＜1
大腸菌群数	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	2.5	—	—	—

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）

該当なし

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

●国内関連会社

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	19
ばいじん	ボイラー	0.1	0
	乾燥炉	0.2	0.038
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	7.03	6.83	6.92
COD	33.3	20.6	6.7	12.4
BOD	20	9.4	0.9	5.9
SS	50	9	0	3
油分	5	1.1	0	0.2
大腸菌群数	3000個/cc	0	0	0
亜鉛	5	0.93	0.53	0.73
鉄	10	0.04	0.04	0.04
マンガン	10	0.05	0.04	0.045
窒素（濃度）	60	17	6.4	13
全リン（濃度）	8	4.27	0.42	1.36
フッ素	8	1.5	1.2	1.35
アンモニア 硝酸性窒素 亜硝酸性窒素	100	14.5	8.7	11.6

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）	2.5	—	—	1.1
エチルベンゼン	24.8	16.8	—	—
エチレングリコール	280.6	—	—	—
キシレン	51.2	26.3	—	—
有機スズ化合物	1.7	—	—	—
1.3.5-トリメチルベンゼン	13.8	5.4	—	—
トルエン	25.4	3.4	—	—
ニッケル化合物	3.2	—	—	2.1
ベンゼン	1.3	—	—	—
マンガン化合物	3.2	—	—	1.2

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）

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
マンガン化合物	1.1	—	—	—

事故・苦情
なし

●海外連結生産子会社

春翔欣業

大　気（空気汚染制御法）

該当なし

水　質（水汚染防治法）

項　目	規制値	実　績
COD	100	42
BOD	30	10

事故・苦情
なし

スギティークリエーティブス

大　気（大気汚染防止政令）

単位［ばいじん：g/Nm³］

項　目	設　備	規制値	実　績
ばいじん	樹脂メッキ拝突	350	2.15
	ゴム押し出し拝突		6.05
	樹脂塗装拝突		1.13

*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）を示します。

水　質

項　目	規制値	実　績
COD	400	120
BOD	200	59
SS	400	226
油分	10	＜0.2

*規制値は、工業団地との協定値を示します。

事故・苦情
なし

その他

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	吉原工場がISO14001認証取得
2000	「第3次環境取り組みプラン（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「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の外部認証取得を完了
2004	車両事業統合により「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
2005	「第4次環境取り組みプラン（2006～2010）」策定 グローバルなエコファクトリー活動開始

トヨタ エスティマの環境仕様（エスティマ カタログより掲載）

車両仕様	車両型式		DBA-GSR50W	DBA-GSR55W	DBA-ACR50W		DBA-ACR55W
	エンジン	型式	2GR-FE		2AZ-FE		
		総排気量（ℓ）	3.456		2.362		
		燃料	無鉛プレミアムガソリン		無鉛レギュラーガソリン		
	駆動装置	駆動方式	2WD（前輪駆動方式）	4WD（4輪駆動方式）	2WD（前輪駆動方式）		4WD（4輪駆動方式）
		変速機	6AT		CVT（自動無段変速機）		
環境情報	燃料消費率	10·15モード燃費（国土交通省審査値）（km/ℓ）*1	9.8	9.4	12.4	11.8 *2	11.4
		CO_2排出量（g/km）	236.9	247.0	187.2	196.8	203.7
		参考	全車、「平成22年度燃費基準*3+5%」をクリアしています。また、グリーン購入法にも適合しています。				
		主要燃費向上対策	可変バルブタイミング、電動パワーステアリング、充電制御、自動無段変速機（2AZ-FE車）				
	排出ガス	認定レベル（国土交通省）	SU-LEV *4*5				
		認定レベル値（g/km）CO	1.15				
		NMHC	0.013				
		NOx	0.013				
		参考	八都県市指定低公害車、LEV-6（京阪神六府県市指定低排出ガス車）の基準に適合。				
	車外騒音	適合騒音規制レベル	加速騒音規制値：76 dB-A				
	エアコン冷媒使用量（冷媒の種類）		750g（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 *6（自工会目標達成）				
		カドミウム	使用無（自工会目標達成）				
	リサイクル関係	リサイクルし易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、クラディングパネル、ピラーガーニッシュ、バックドアガーニッシュなど				
		TPO　*7	ルーフモール、ドアトリム表皮				
		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1,770kg以上の場合の値。 *3. 省エネ法に基づき定められている燃費目標基準
*4. 10·15+11モード走行　*5. 平成17年基準排出ガス75%低減レベル　*6. 車両性能を確保する上で必要最小限の部品に限定使用。 *7. TPO：Thermo Plastic Olefin

ハイブリッド車生産台数

生　産　台　数	
アルファード ハイブリッド	6,009台
エスティマ ハイブリッド	1,516台
プリウス	51,571台

第三者意見

トヨタ車体に期待すること

株式会社環境管理センター
環境コンサルタント事業部
青木 玲子

技術士（環境部門）、エコアクション21審査人
環境・CSRマネジメントのコンサルティング、自治体環境基本計画立案等に従事

「環境・社会報告書2006」から伝わってくること

■CSR実践の基本姿勢

トヨタ車体は、国内外の経済社会の発展や人々の生活水準の向上に寄与する大きな影響力を有する企業です。産業界のリーディングカンパニーとして、高度な技術力と管理体制に基づいた広範囲かつ充実した報告書となっています。トップメッセージにおいて「地球と人にやさしいクルマづくり」が掲げられ、地球環境保全や交通安全への対応を進化させていくための将来的ビジョンやCSR実践への意気込みが示されています。燃料電池や植物原料による車体、予防安全機能、多様な福祉車両の開発などの先進的な取り組み姿勢がうかがえます。また、事業に関わる人々の日々の努力の様子が伝わってきます。

■目標設定、取り組みの成果

「第3次環境取り組みプラン」で各分野の定量目標や具体的施策が設定され、取り組みが推進されています。目標に対する成果について、達成状況の要因分析、今後の課題についても併せて示すことで、報告内容の説得力が深まり、組織全体のPDCA機能の客観性がより増すでしょう。詳細な定量データに基づく製品開発ケーススタディや、現場での具体的な改善内容が各所に惜しみなく開示されていることは素晴らしく、トヨタ車体の技術力や先進性を裏づけ、同業界含めた産業界へインパクトを与えるものと思います。CO_2や廃棄物排出量に関する環境効率性を向上させ、環境会計によるプラスの経済効果を把握し、環境と経済の両立性を図っていることは、報告の中でもさらに強調されてよいと思います。社会面のCSRについても、福祉車両の開発等の本業における取り組みのみならず、地域に根ざした社会貢献活動やコミュニケーションを積極的に実践されています。

今後への期待

■持続可能な社会のあるべき姿の追求

自動車産業の持続的な発展の要件のひとつとして、より安全な自動車社会の実現のため、衝突安全・予防安全等の技術を駆使した製品開発と併せ、自動車利用者の安全意識やモラルの問題に一層踏み込んだ啓発活動をCSR推進の主軸としていただきたいと思います。環境負荷の高い物質の使用削減、資源・エネルギーの循環利用についても、さらに推進していただくよう期待いたします。そして、それらの集大成の製品としての次世代の車両が、21世紀社会に普及するよう願います。その実現のため、環境保全や安全安心な社会のあり方について、ユーザーや社会へメッセージや情報を発信し、対話を続けていってほしいと思います。

■持続可能な社会構築へのリーダーシップの発揮

国内外の経済社会や環境へ与える影響というマクロな観点を踏まえ、グローバルなサプライチェーン全体での環境負荷低減や、海外拠点を含む各地への配慮のマネジメントが重要と思います。産業界全体における環境配慮や社会福祉の向上の牽引役として、持続可能な社会構築のためのリーダーシップを今後も発揮されることを期待しております。

環境・社会報告書2006
Environmental & Social Report

本社
トヨタ車体株式会社
〒448-8666 愛知県刈谷市一里山町金山100番地 TEL.0566-36-2121

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.

発行日
2006年6月（次回発行2007年6月予定）

本報告書はホームページでもご覧いただくことができます。
http://www.toyota-body.co.jp/

環境・社会報告書2006
Environmental & Social Report

トヨタ車体株式会社

本社：〒448-8666　愛知県刈谷市一里山町金山100番地
TEL.0566-36-2121（番号案内）

本報告書はホームページでもご覧いただくことができます。
http://www.toyota-body.co.jp/

ミックス品
FSC認証林及び管理された
森林からの製品グループです
www.fsc.org Cert no. SGS-COC-1209
© 1996 Forest Stewardship Council
FSC

PRINTED WITH SOYINK
Trademark of American Soybean Association