

Social and Environmental Report 2008



TOYODA GOSEI

編集方針

本報告書は、豊田合成を取り巻くすべてのステークホルダーの皆様、豊田合成グループの活動を深く理解していただき、さらなる信頼をいただくことを目的にしています。経営面や社会性報告を前半に配し、後半は環境報告の2章立ての構成にしました。社会性報告は、ステークホルダーごとに当社の取り組みがご覧いただけるようにまとめてあります。また、環境報告は当社の取り組みの方向性をわかりやすくお伝えするため、当社の「第4次環境取り組みプラン」の構成に即して報告しています。

対象期間

2007年4月1日～2008年3月31日

※上記対象期間を原則として、必要に応じて本期間以外のもも掲載しています。

発行日

2008年7月（次回は、2009年夏を予定）

対象範囲

原則として豊田合成グループ連結対象会社。一部項目については個々に範囲を記載しています。

社名表記

本報告書では、豊田合成株式会社を「当社」または「豊田合成」、5～6ページ掲載の豊田合成グループ全体を指す場合は、「豊田合成グループ」と記載しています。

参照ガイドライン

「環境報告ガイドライン（2007年版）」（環境省）

本報告書に関するお問い合わせ先

総務部 総務広報室（本社）

TEL. 052-400-1055 FAX. 052-409-7491

施設環境部 環境管理室（技術センター）

TEL. 0587-34-3291 FAX. 0587-34-3309

本報告書は、豊田合成ホームページでもご覧になれます。

<http://www.toyoda-gosei.co.jp/kigyuu/kankyou/>

目次

社長メッセージ	3
会社概要	5
経営理念・ビジョン	7
コーポレートガバナンス／コンプライアンス	9
特集／環境配慮型社員寮「サンコート井之口」	13
社会報告	
お客様との関わり 品質保証体制／納入先からの表彰／自工程完結活動／工程内不良ゼロ活動／ 品質問題への対応と体制／福祉商品への取り組み／東京モーターショーへの出展	15
従業員との関わり 人事制度と人材育成／育児支援の取り組み／高齢者の雇用／障がい者雇用の促進／ 労使関係／人材育成・教育（職場先輩制度・GPC活動）／健康管理／ 安全衛生（「安全職場づくり」への取り組み・「安全人づくり」への取り組み）	18
株主との関わり 2007年度の業績と利益還元／IR活動・情報開示／マスコミ・アナリスト工場見学会の開催	22
サプライヤーとの関わり 調達基本方針と2007年度の取り組み／調達方針説明会／調達連絡会／グリーン調達	23
地域社会との関わり 交通安全の啓発／スポーツ支援／一宮少年少女発明クラブへの協力／ 車イスドクターズの開催／障がい者施設の物品販売の場を提供／小学生などの工場見学／ 地域の方とVOC勉強会を開催／地域清掃活動への協力	24
環境報告	
グローバルに展開する環境経営 環境基本方針／環境推進組織	27
第4次環境取り組みプラン	28
エネルギー・温暖化防止 開発・設計面での取り組み／生産・物流面での取り組み／物流のCO ₂ 排出量低減	30
資源循環 リサイクル設計の考え方／生産拠点における廃棄物と排出物量低減の取り組み／ 物流の梱包材使用量低減	33
環境負荷物質 製品に含有する環境負荷物質の低減・管理／生産工程での環境負荷物質の低減	35
連結環境マネジメント強化 環境監査（内部環境監査・外部環境審査）／ 国内関係会社 情報交換会／海外関係会社 現地環境監査	37
関係会社の取り組み事例 ティージーオープンシード／豊田合成チェコ	39
環境教育の充実 新任管理者教育／内部監査員レベルアップ教育／啓発活動／新入社員教育／ 海外赴任者教育	41
環境改善に寄与する新規事業の推進 LED事業の拡大で環境貢献	42
環境情報開示と双方向コミュニケーションの充実 社会・環境報告書の充実／環境コスト（環境会計）	43
順法活動 水質の保全／大気の保全／土壌・地下水の保全／PCB含有機器の保管・処分／ フロン回収への取り組み	44
マテリアルバランス 事業活動に伴う環境への影響	45
環境データ	46
ガイドライン対照表	49
第三者意見	50



社会の信頼に応える グローバルシステムサプライヤーをめざして

ステークホルダーの期待に応える事業を展開

当社は、高分子系自動車部品のグローバルシステムメーカーとしてお客様から信頼をいただきながら、世界16の国と地域に47拠点を展開しています。

近年、企業活動に対してステークホルダーの皆様から大きな注目が集まるようになってきました。当社は、経営理念に、「着実な成長」、「お客様の満足」、「人間性の尊重」、「社会との共生」、「環境との調和」、「国際社会との融和」を掲げています。

この経営理念に基づき、「お客様第一」「品質第一」に徹し、顧客の信頼と満足を得る高品質の商品を提供するとともに、社会から信頼されるオープンで公正な企業活動を実践しています。

今後も、ステークホルダーの期待に応える活動を積極的に展開していきたいと考えています。

「TG 2010 VISION」の実現に向けて

企業を取り巻く環境の変化が速く、先が見えない不透明な時代にあって、当社がステークホルダーの皆様から今後も引き続きご支持いただくためには、グローバルな事業の成長・発展を持続していかなければなりません。そのためには、豊田合成グループの関係者全員が共感できる将来のめざす姿（ビジョン）が必要です。

2004年、「TG 2010 VISION」を策定し、めざす企業像を「魅力ある商品の提供を通じお客様に感動を与えるグローバルシステムサプライヤー」と描きました。激しい国際競争の中で、お客様から信頼され、選ばれる企業となるためには、発想、技術、意識にわたる“Innovation”を原動力としていかなければなりません。「TG 2010 VISION」の目標年である2010年のゴールへ向けて、私たちは走り続けています。



豊田合成株式会社 取締役社長

若山 甫

活動の基本は「良き企業市民」

「TG 2010 VISION」の展開において、まず第一に社会規範を尊重し、積極的に社会貢献を行うべきであると考えています。当社の経営理念では、社会規範を守り、オープンで公正な企業活動を実践して、社会から信頼される良き企業市民をめざすことを掲げています。

また、従業員との信頼構築のために、経営理念にもあるように、社員の個性を尊重しつつチームワークを醸成しながら、働きがいのある職場、企業風土づくりを進めるとともに「安全最優先」の考えのもと、従業員が心身ともに健康で安心して働ける職場づくりをめざしています。

以上のことは、海外における事業展開でも同様であり、世界のどの地域においても「良き企業市民」となるように努めています。

環境経営のさらなる追求

環境経営について現在、「第4次環境取り組みプラン」（2006年度～2010年度）に基づく活動を展開しています。

「環境への対応なくして、企業の将来はない」という考え方を基本に置き、「持続的発展が可能な社会形成」をめざしています。そのために、環境に配慮した新しい製品や技術開発、排出物を出さない生産活動を追求し、豊田合成グループ全体でこの「取り組みプラン」の達成に向けて、活動を推進しています。

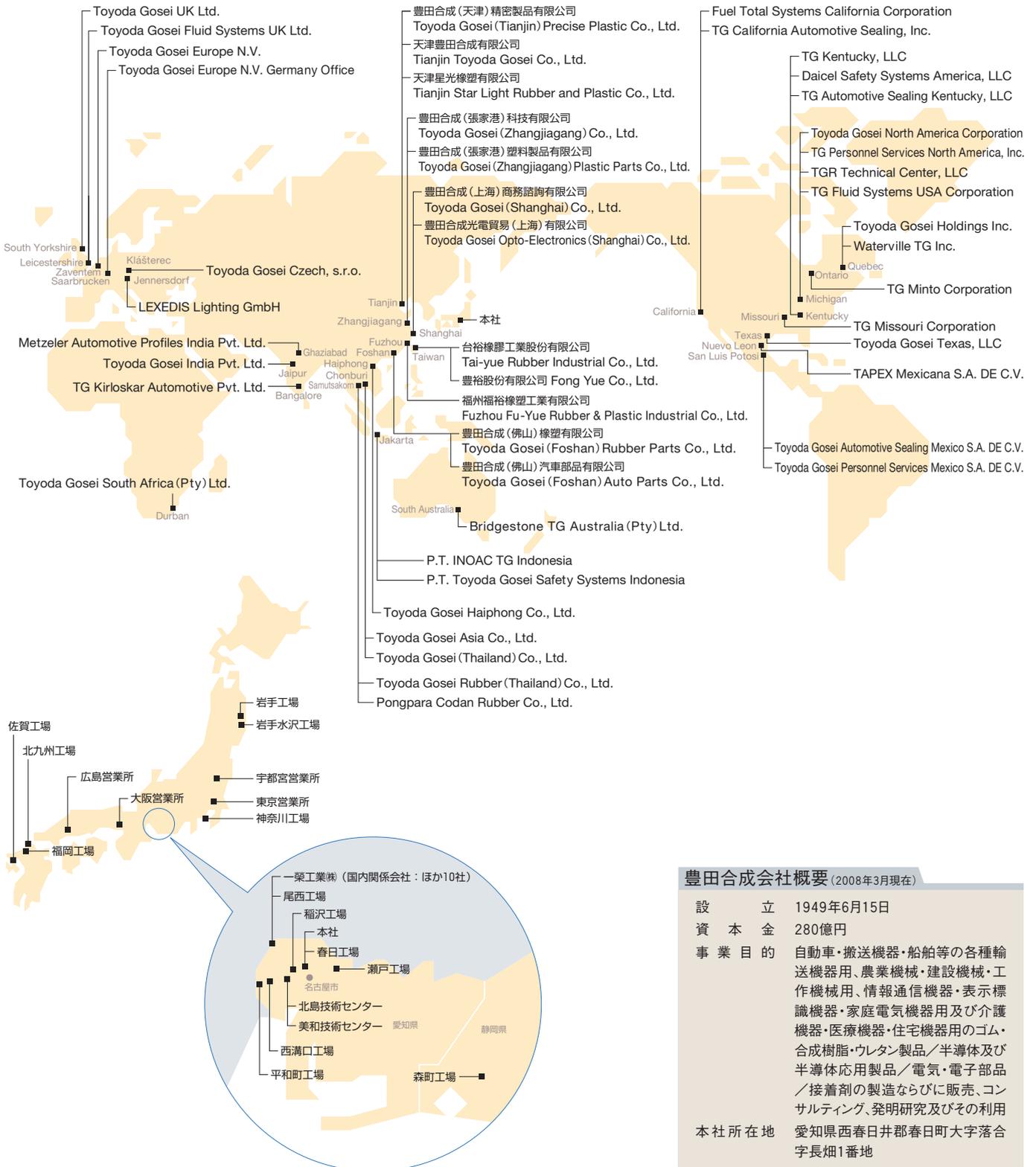
この「社会・環境報告書」は、2000年に「環境報告書」としてスタートし、その後社会面を充実させ、社会・環境の両面で、当社がどのような活動を行っているのかをまとめたものです。

本報告書をご覧いただき、当社の活動がステークホルダーの皆様からのご期待に応えるものであるとご理解いただければ幸いです。

今後とも引き続き変わらぬご支援・ご指導を賜りますようお願い申し上げます。

会社概要

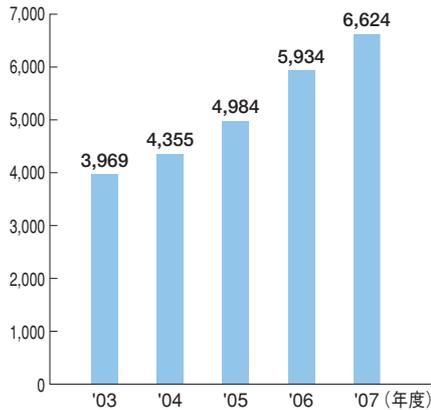
グローバルネットワーク 世界16の国と地域に47拠点を展開 (2008年6月現在)



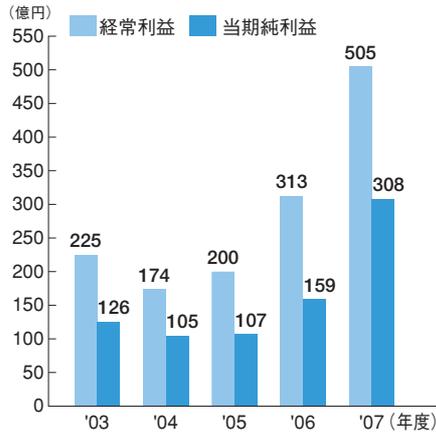
業績

●決算の推移

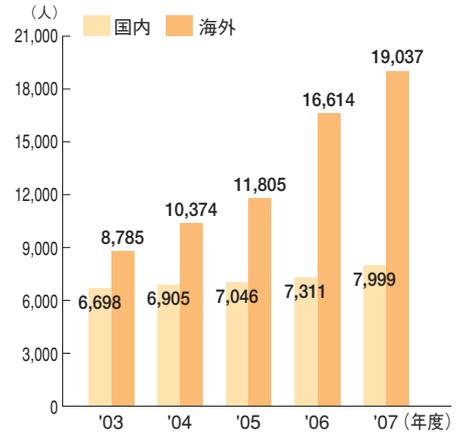
■売上高(連結)
(億円)



■経常利益・当期純利益(連結)



●人員の推移



※国内の財務上の連結対象会社 一榮工業(株) 日乃出ゴム工業(株) 豊信合成(株) 東郷樹脂(株) 海洋ゴム(株) TGウェルフェア(株) TGロジスティクス(株) (株)テクノアートリサーチ TGメンテナンス(株) ティージーオープンシード(株) (株)エフティエス

主要製品

内外装部品

周辺部品との調和や質感、操作性、耐久性、安全性、クルマのスタイリングなど様々な機能が求められる内外装部品

インストルメントパネル・構成部品



外装



・ラジエータグリル(ミリ波対応レドーム)



・ホイールキャップ

セーフティシステム製品

衝突時に乗員を保護するセーフティシステム製品

各種エアバッグ



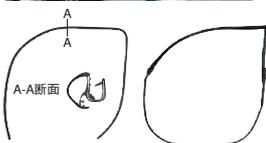
ハンドル



ボディシーリング製品

雨、ホコリ、騒音などを遮断して、車内を一層快適な空間にするボディシーリング製品

ウェザーストリップ



オプトエレクトロニクス製品

「環境にやさしい次世代の光源」として、多方面から注目を集めているLEDを開発・生産しています

LEDランプ



LED応用製品例



・液晶バックライト光源



・メータ用バックライト光源

機能部品

「走る」「曲がる」「止まる」といった自動車の基本性能を支える機能部品

燃料タンクモジュール構成部品



ホース・ブーツ



特機製品

通信機器部品、農業・建設機械部品、空調製品や住宅関連部品など、幅広い製品を提供

通信市場:高精度精密部品



・携帯電話筐体

空調市場:高付加価値製品



・空気清浄機

「めざす企業像」の実現に向けて

めざす企業像 魅力ある商品の提供を通じお客様に感動を与えるグローバルシステムサプライヤー

経営理念

1

着実な成長

企業体質を強化し、経営の革新を進め、高分子分野の専門メーカーとして世界一・日本一の製品づくりを推進し、着実に成長する。

2

お客様の満足

時代を先取りした研究と開発に努め、モノづくりの技術を高めて、お客様に満足していただける魅力ある商品・サービスを提供する。

3

人間性の尊重

労使相互信頼・責任を基本に、社員の個性を尊重し、個人の創造力・チャレンジ精神とチームワークによる総合力を高めて、活力と働きがいのある企業風土をつくる。

4

社会との共生

内外の法、国際ルール及びその精神を遵守し、オープンで公正な企業行動を実践して、社会から信頼される良き企業市民をめざす。

5

環境との調和

クリーンで安全な商品の提供を使命とし、環境保護と安全の問題を先取りし、循環型社会の実現に向け積極的に取り組む。

6

国際社会との融和

グローバル企業として、地域に根づいた事業活動を行い、産業・経済・社会の発展に貢献する。

1

2

3

TG
2010
VISION

当社は、経営理念に「着実な成長」「お客様の満足」「人間性の尊重」「社会との共生」「環境との調和」「国際社会との融和」を掲げて事業活動を推進しています。この経営理念を踏まえて、2010年のあるべき姿を示した「TG 2010 VISION」を策定しています。「魅力ある商品の提供を通じお客様に感動を与えるグローバルシステムサプライヤー」をめざして、着実に活動を進めています。

高付加価値商品の開発と提供

- 技術シーズの充実と、お客様ニーズを先取りした創造的な研究開発ならびに開発・生準リードタイムの短縮
- 事業領域や技術分野での選択と集中によるコア技術の強化 (CAE、材料、金型、LEDチップ、リユース・リサイクル等)
- パートナーとの協業、戦略分野でのアライアンス (提携) による事業領域の拡大

基本にこだわるモノづくりの徹底と進化

- 自動化の推進による自工程完結型の品質保証
- ジャストインタイムの実践による生産リードタイムの短縮
- 革新的な生産技術開発・工法を取り入れた無駄のない生産工程づくり
- 地球環境・働く人に優しい安全でクリーンなモノづくりの追求

世界最適供給体制の整備と充実

- 4極の地域特性に応じた、開発、設計、生産、販売機能の現地化推進
- グループ会社間での、生産と人的資源の相互補完によるグローバル供給体制の確立
- 成長市場 (地域) へのタイムリーな進出・拡充による新たな商種の確保

ステークホルダーとの関わり

お客様

「お客様第一」「品質第一」の考えに基づき、お客様に感動していただける魅力ある商品・サービスの提供をめざし事業活動を推進しています。

従業員

「安全最優先」の考えのもと、従業員が創造力・チャレンジ精神を高めながら、心身ともに健康で安心して働ける職場づくりをめざしています。

株主

企業価値の向上をめざすとともに、株主の方々に対する安定的な配当金の還元と、積極的かつ公正な情報開示に努めています。

サプライヤー

環境変化・市場動向を的確にとらえた調達計画・方針を提示し、サプライヤーとともに成長・発展が可能な関係構築をめざしています。

地域社会

「社会から信頼される良き企業市民」をめざし、地域社会との連携・共存を念頭に置きながらさまざまな活動を行っています。

コーポレートガバナンス／コンプライアンス

コーポレートガバナンス

迅速かつ効率的、健全な企業経営の実現のために

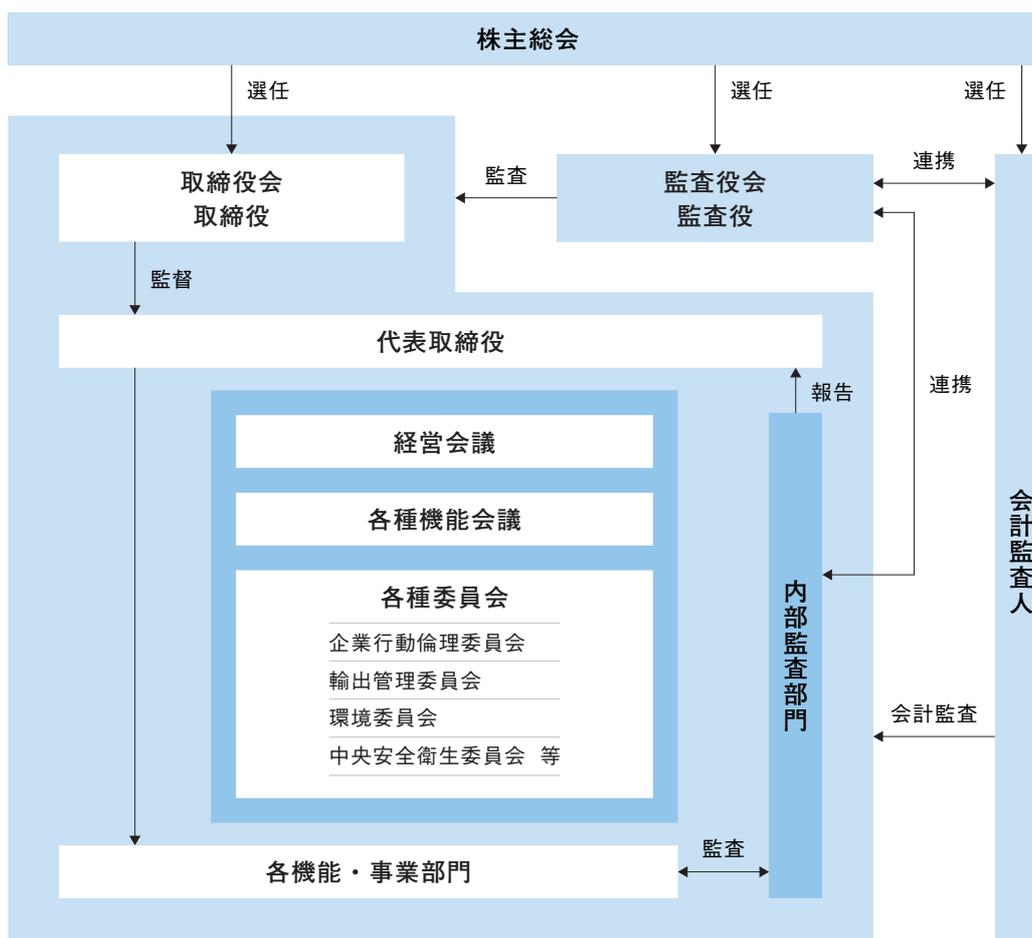
当社は、企業経営の効率性・健全性確保をねらいとしたコーポレートガバナンスの充実・強化による株主価値の安定的向上を経営の最重要課題と認識しています。そのため、株主の皆様やお客様をはじめとするすべてのステークホルダーの期待に応えるべく、環境変化に迅速かつ確に対応できる組織体制および公正かつ透明性のある健全な経営システムを構築し維持しています。

具体的には、株主総会、取締役会、監査役会、会計監査人などの法定の機能を備え、重要事項の審議、業務執行のチェック、

内部監査の充実などにより、適切な経営判断と効率的な業務執行および有効な監督・監査を行うための内部統制システムを整備・確立しています。また、経営環境の変化に対応した機動的な経営体制の構築、経営責任の一層の明確化を目的に取締役任期を1年としています。

さらに、2008年度から適用開始になった金融商品取引法（J-SOX法）に対応するため、仕組み・体制の整備に努めています。

●コーポレートガバナンス体制図

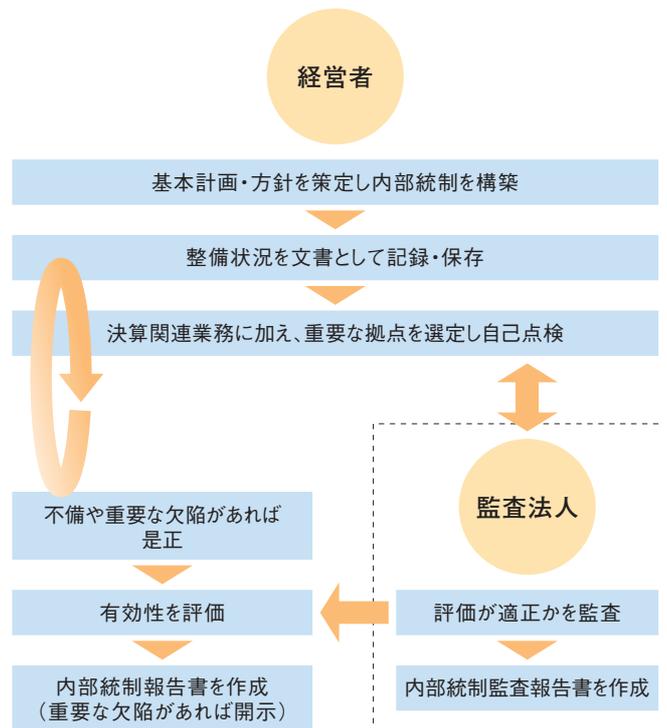


J-SOX法への対応

2006年、金融商品取引法（J-SOX法）が制定され、全上場企業を対象に2009年3月期の本決算より毎年「内部統制報告書」の提出が義務づけられ、現在その対応に努めています。

内部統制の目的には、①業務の有効性、効率性の向上、②財務報告の信頼性確保、③法令などの順守、④会社資産の保全の4つがあります。これらを達成するためには、豊田合成グループ全従業員を対象として、ルールを順守するための高い意識を醸成するとともに、不正や誤りを監視・防止するための仕組みづくりが求められています。

当社では、社内にJ-SOXプロジェクトを設置し、2006年度より4段階に分けて、本法に対応すべく施策を展開中です。2006年12月までに本法に対応する基本方針と全体計画を策定する段階を終了し、2007年12月までに、当社と国内外関係会社（連結対象）で運用評価を実施し、システム有効性の最終評価も終了しました。現在は、内部監査・評価体制を確立し、監査法人によるプレ監査を実施しています。



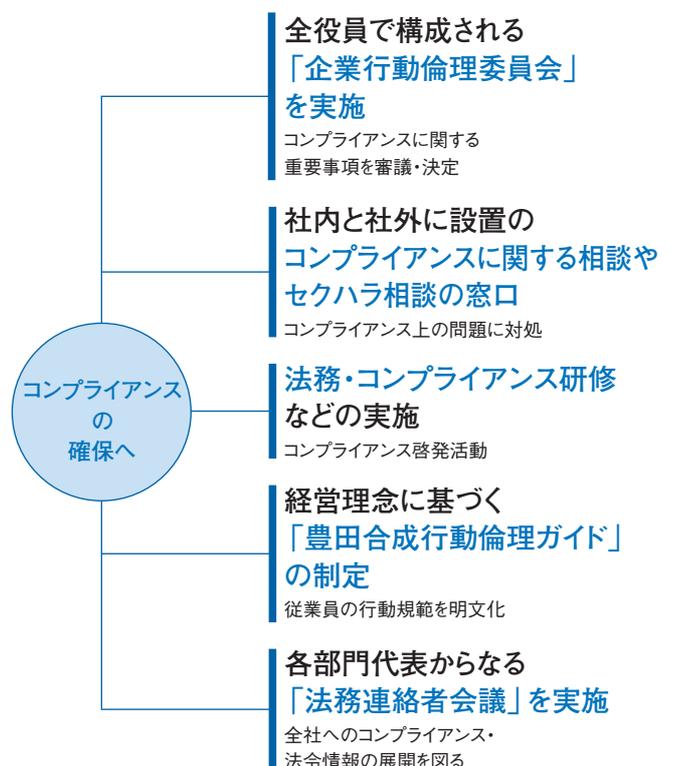
コンプライアンス

コンプライアンス活動の拡充に向けて

当社では、法令順守はもちろんのこと、企業倫理の観点からも従業員一人ひとりが高い倫理観を持って行動できるよう、コンプライアンスの徹底を図っています。

推進体制としては、社長を委員長、全役員をメンバーとする「企業行動倫理委員会」を1997年に立ち上げ、各部門に法務連絡者を設置するなど、経営と現場が一体となってその徹底にあたっています。同時に、経営理念を行動規範へと具現化した「豊田合成行動倫理ガイド」を作成し、全従業員に配布し、さらに常に参照できるよう、携行用としてポケット版も配布しています。

コンプライアンスの徹底は、地道にそして確実に、浸透・定着・醸成へとステップアップしていくことが重要との認識のもと、全従業員に向けたさまざまな研修を実施する一方、社内掲示板や社内報などを通じてコンプライアンス情報の発信と啓発に力を入れています。また、一人ひとりがコンプライアンス上の問題に直面した時のために、社内と社外にコンプライアンス相談窓口を設け、対応にあたっています。



コンプライアンス

全従業員への浸透をめざす研修・啓発

当社におけるコンプライアンス研修・啓発のポイントは、「形だけの研修・啓発」にするのではなく、全従業員にその重要性をきちんと認識してもらうことに考えています。

研修には特に力を入れ、2006年度からは新たに部門長が指名した担当者への「指名者研修」を開始して、2007年度には200名以上の参加者がありました。これは、次世代を担う中堅社員層に、コンプライアンスの重要性の再認識と浸透を狙ったものです。

階層別では、新入社員、新任管理者への研修、リスク別では重点部門や海外外向者に向けた研修も継続して実施しており、研修体系も整備されてきています。

また、全従業員が読む社内報には、毎月「コンプライアンス塾」として、社長インタビューのほか、監査役や社外コンプライアンス相談窓口を担当する弁護士が登場するコーナーも設け、わかりやすい内容によって、全従業員のコンプライアンスへの理解がより深まるよう取り組んでいます。



社内研修



社内報

「コンプライアンスKY事例集」

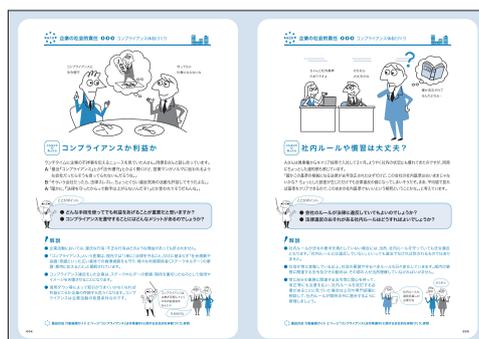
2007年10月、コンプライアンスに関する従業員向けの冊子「コンプライアンスKY事例集」を発行しました。「豊田合成行動倫理ガイド」の各項目に沿って身近な場面で問題になりやすい事例をピックアップし、コンプライアンスの観点からのキーポイントや、各場面における適切な判断や行動をイラストを用いて、KY（危険予知の意味）方式でわかりやすくまとめた冊子となっています。

本冊子の狙いは、これを活用して各職場でコンプライアンスについて話し合える場を設けてもらうことにあります。そこで、グループ単位で冊子を配布し、本冊子で提示した問題についてグループごとに回答を考える機会をつくりました。議論の結果はレポートで提出され、活発なKY活動の跡がうかがえます。

本冊子については、国内の主要グループ各社にも提供し、海外の関係会社向けには、本冊子の英語訳や中国語訳を作成し、豊田合成本体のコンプライアンスへの取り組みを伝えて、自らの取り組みにあたっての参考にしてもらっています。



コンプライアンスKY事例集



情報セキュリティ対策

昨今、機密情報が社外へ流出する不祥事が相次ぎ、社会問題化しています。一方、金融商品取引法（J-SOX法）による内部統制や個人情報保護法による個人情報管理の必要性が求められるようになってきています。

当社では、企業行動倫理委員会のもとに、各部門長が参画する機密管理責任者会議を設けて、従来から情報セキュリティ対策を講じてきましたが、さらに徹底した機密管理のために、2007年4月に時限的な組織として機密管理対策本部を立ち上げました。9月には「機密管理規程」、さらに「情報システムセキュリティ運用標準」などの運用基準を改正して、情報セキュリティ対策を強化しています。

2007年度には、情報セキュリティ対策のルールを整備するとともに、右表の通り、セキュリティシステムを強化しました。具体的には、①データ暗号化などによる「過失による漏洩防止対策」、②システム利用記録の取得などによる「悪意による不正漏洩防止対策」、③ルールの周知徹底、意識向上をねらった全従業員への機密意識一斉点検などの「しつけ対策」の3つに分けて対策を実施しています。

これら情報セキュリティ対策は2007年度にほぼ完了しています。当社が保有する約5000～6000台のパソコンのほとんどにデータ暗号化が施され、パソコンを固定するワイヤー設置が各部署で行われ、IT企画室による確認が行われています。

2008年度は整備したルールと強化したセキュリティシステムの定着を図っていきます。

●対策強化例

	区分	実施事項
過失による漏洩防止	ハード	・入退出入口の制限
	ソフト	・全パソコンのデータ暗号化 ・ノートセキュリティ強化
悪意による不正漏洩防止	ハード	・パソコン固定ワイヤー設置 ・ノートパソコン ・デスクパソコン、 外付けHDD
	ソフト	・ファイルサーバのアクセス権強化 ・持出制限・牽制機能強化 ・システム利用記録、 アクセス記録取得監視 ・不正接続防止
しつけ対策		・機密管理規程の見直し ・全従業員の機密意識一斉点検 ・機密管理の社内啓蒙

リスクマネジメント対策

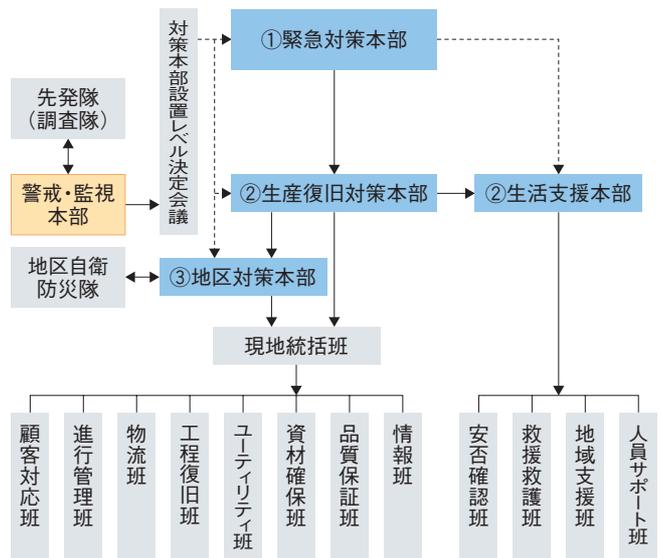
対策の基本は、「人命第一」と「早期復旧」です。地震などの自然災害、および日常における火災・爆発への事前予防対策として、建物・設備の耐震補強、日常監視活動の強化を実施しております。特に、大規模地震発生に備え、従業員の身の安全確保と安全に避難させるための「緊急地震速報システム」を各拠点に設置しています。さらに、緊急事態が発生した場合に、被害を最小化するための迅速・適確な初動・復旧対応手順を2006年に「豊田合成災害対策マニュアル」として策定しています。被災状況を3段階にレベル付けし、レベルに応じた対策本部を設置することにより迅速に対応できるようになっています。有事の際には、約2万人の社員・家族の安否を確認できるシステムと「どこにどの設備があるか」「どの社員がどのような作業（技能）ができるか」など、早期復旧に必要なデータベースも構築しています。こうした対策は、一次仕入先の関係会社まで展開・推進中です。

また、緊急事態に備えた全社防災訓練を定期的実施し、災害時の初期対応処置手順の習熟と改善に努め、より実践的に定着できるよう活動を継続しています。



緊急対策本部としての実践訓練

●緊急災害対策組織図



●対策本部 設置レベル

	レベル	設置対策本部	本部長	主な被災状況例
大	①レベル1	緊急対策本部	社長	地震震度6弱以上、広域災害
↑	②レベル2	生産復旧対策本部	生管担当役員	建屋50m以上焼失、全面浸水
小	③レベル3	地区対策本部	工場長	建屋内外小火、一部浸水



左 / 社員寮外観
右 / LED照明
(ラウンジ・エントランス)



特集

地球と社員にやさしい 社員寮が完成

環境配慮型社員寮「サンコート井之口」

地球温暖化などが大きくクローズアップされる今、豊田合成は、地球環境の保全に対する取り組みの一つとして、環境に徹底的に配慮した新しい社員寮、「サンコート井之口」を2007年10月に完成させました。

多くの企業において社員寮は年々減少していますが、豊田合成はあえて「寮」にこだわります。完全個室でプライベートを大切にしながらも、同僚たちと交流できる寮生活は、社会人として成長できる大切な機会と考えています。

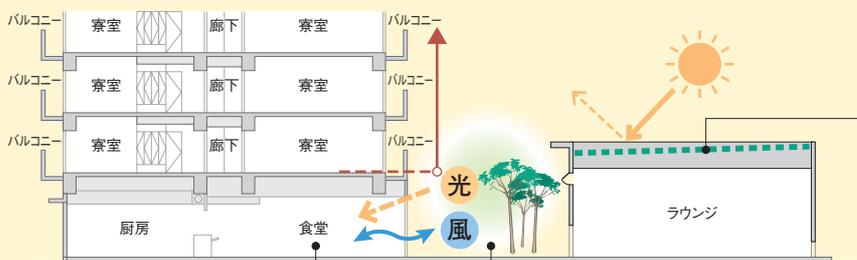
地球と仲間たちとの連帯感を大切にする場——それがサンコート井之口です。



太陽光パネル

快適と省エネを実現
環境配慮のポイント

建物には「屋上緑化」と「太陽光パネル」を設置。快適な住空間と環境にやさしい生活空間を両立させました。さらに、当社の高い技術を実感できる「LED照明」をエントランスや中庭、ラウンジに導入しており、寮生だけでなくお客様にもLEDの性能を体感していただけます。



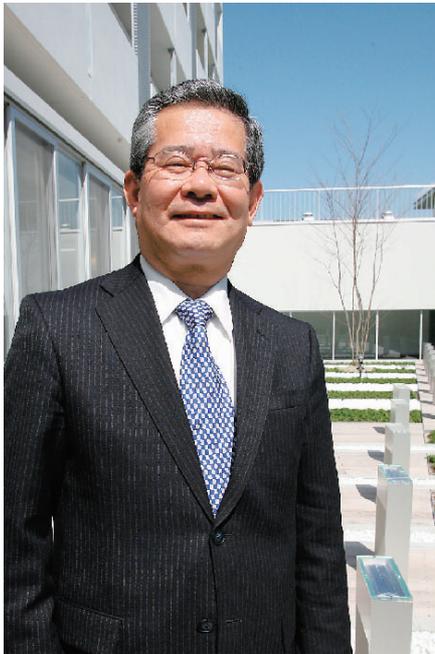
屋上緑化



食堂



中庭



季節と高い技術力を感じながら地球環境を考えてほしい

「よい建物」は環境への配慮が必須です。季節を感じられる建物でなければ、入居者は快適に過ごせないのではないでしょうか。

サンコート井之口は、中央に中庭を設けています。これは、寮室棟と研修棟の区分も目的としていますが、寮生が食堂から緑のある中庭を眺めて季節を感じてもらいたいという思いもありました。メキシコマンネングサを植えた研修棟の屋上は、5月ごろに黄色い花で一面が覆われて、寮生の部屋から見ることもできます。

屋上緑化のほかにも、40kWの発電ができる太陽光パネルを建物の屋上・壁面に配置するなど、環境配慮には徹底的にこだわりました。特に、中庭や足元ライト、研修棟のラウンジ室内灯には当社のLED照明を付けています。LED照明は、消費電力が極めて少ない上に、超寿命でかつ水銀フリーという、今注目されている環境にやさしい製品です。当社の高い環境技術と環境配慮への思いも寮生たちには感じてもらいたいですね。

小野寺 茂

施設環境部 施設室



寮生たちにも好評な「太陽の庭」の生活

サンコート井之口の「サンコート」は「太陽の庭」という意味で、他の地方から来る新入社員が入寮します。私たちとしては、寮生個人の生活を大切にしながらも、団体生活の感覚も養ってほしいと思い、そうした寮をつくることをめざしてきました。他の会社の寮では、お風呂が大浴場1つというところも珍しくありませんが、この寮はバス・トイレが室内にあります。インターネット環境も整備し、外国の研修生向けの宿泊スペースも設けています。

同時に、中庭を眺めることができる広々とした明るい食堂を1階につくりました。夜でも中庭はLEDで照らされ、その脇の食堂で、仲間たちと楽しく食事をとりながら連帯感を培ってくれればうれしいです。寮生たちの評判も上々、採用活動をしているときも、寮のことを聞かれることが多くなりました。



安田 和彦

人事部 人事企画室

寮生の声

川北 真也 人事部 人事企画室



「サンコート井之口」での寮生活はすこぶる快適です。ご飯を食べるときも食堂へ行けばだいたい誰かいるので、みんなと話しながら一緒に食事を取っています。朝の食堂は中庭からの日差しに照らされカフェのような雰囲気で、夜は中庭のLED照明がきれいに光り、寮生にとって憩いの場となっています。JRの電車に乗って寮の横を通り過ぎるたびに、LEDの会社ロゴやソーラーパネルが見え、立派な寮だなあと誇らしく感じています。



お客様との関わり

「お客様第一」「品質第一」の考えに基づき、お客様に感動していただける魅力ある商品・サービスの提供をめざしています。お客様の声を反映させながら、品質保証体制を確立し、工程内不良ゼロ活動と自工程完結工程づくりを推進し、時代のニーズをとらえた高い品質の商品開発を進めています。

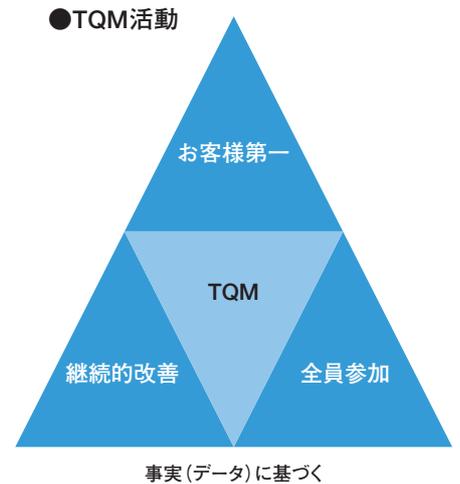
品質保証体制

当社は、「TG2010 VISION」において「魅力ある商品の提供を通じ、お客様に感動を与えるグローバルシステムサプライヤー」をめざしています。

品質保証については、次の品質方針のもと、開発から生産にいたるまで一貫した品質保証体制で事業活動を推進しています。

品質方針：「品質至上」、「後工程はお客様」の考えを全員が認識し「相互に連携」して、顧客の信頼と満足を得る良い製品およびサービスを提供する。

具体的には、品質マネジメントシステムの国際規格であるISO9001とISO/TS16949の認証を全事業所で取得しています。また、TQM (Total Quality Management) 活動を通じて、事業所ごとに品質目標を立て、魅力ある製品づくりに取り組んでいます。製造工程においては工程内から一切不良品を発生させない「工程内不良ゼロ活動」など、良い品質を自部門の工程内で作り込む「自工程完結工程づくり」を推進しています。



納入先からの表彰

当社の製品は、世界各国の自動車メーカーなどに納入され、その基本性能を支えています。各メーカーでは、毎年優秀なサプライヤーを表彰しており、当社は、多数の納入先から表彰を受けています。

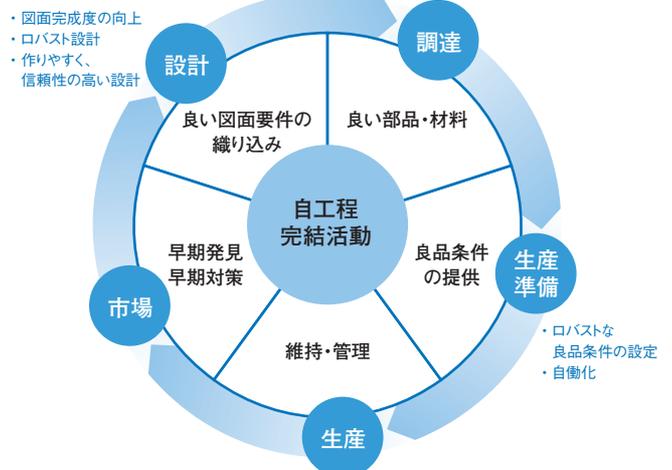
●2007年度 受賞職場

名称	表彰元	受賞会社	名称	表彰元	受賞会社
品質優秀賞	TMC衣浦工場	豊田合成	TG's Quality achievement Q1	AAT (FORD)	TGKL
無償修理低減活動	TMC高岡工場	豊田合成	TG's Quality achievement Q1	FORD	TGRT
納入品質改善賞	マツダ	豊田合成	品質維持賞	MKM (三菱)	TGSSI
Supplier Award 2007 Quality Management	HUM	TGCZ	Production Sequential Performance Award	MMNA (三菱)	TGMO
品質優良賞	SFTM (四川豊田)	張家港TGP	「Double Award」 Quality & Delivery	HAM (ホンダ)	TGNA TGFSUS
品質優良賞	広州豊田	張家港TGSS	Quality Achievement Award	TISA	TGKY, WTG TGMO
品質達成賞	SFTM (四川豊田)	天津TG	Service Parts Award	AHM (ホンダ)	WTG
品質特別優秀賞	本田汽车有限公司	佛山TGR	Service Parts Award	MMNA (三菱)	WTG
品質賞	MITSUBISHI MOTERS (THAILAND)	TGT			

自工程完結活動

21世紀の品質保証は、基本に立ち返り「お客様第一主義」を念頭に従業員全員が活動し、「自工程完結保証」を達成することであり、これをめざしたモノづくりを進めています。また、これはスタッフの日常業務にも応用しています。自工程完結とは、自工程（個々の作業）において、不良ができない状態を維持し、異常が発生したら即止まり、不良をつくらない、後工程に流出しないような状態をいい、全ての工程に対し自工程完結をめざしています。

●工程内不良ゼロ、自工程完結活動



工程内不良ゼロ活動

「後工程（お客様への）不良をゼロにするには、工程内不良をゼロにするしかない」との考えで、量産品の工程内不良ゼロ、新製品の良品条件を立ち上がりまでに整備し、立ち上げ初日より工程内不良ゼロをめざして全社で取り組んでいます。毎月、社長自ら事業部門で現地現物にて直接現場責任者の指導を行う一方、工程内不良ゼロを達成した現場責任者には表彰を行っています。



トップ巡視

事例紹介

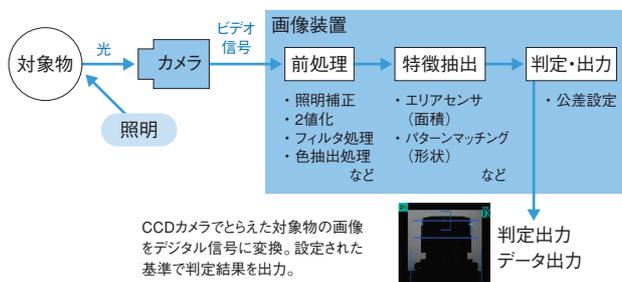
ブレーキホース品質保証に部品確認装置を導入

自動車の安全性を保つために、ブレーキホースの品質を保証することは必要不可欠です。品質保証のひとつとして、ブレーキホースの両端に組み付ける金属部品である口金は、約700種類あり、決められた種類の口金を間違いなく組み付けするために徹底した工程管理を実施しています。

2007年度はこれに加え、組み付け工程に部品確認装置を導入し、組み付けする直前に口金形状をCCDカメラで撮影、データ処理し、正しい口金であることを1個ずつ最終確認することで、さらに品質保証度の向上を実施しました。



口金



開発者の声

五十嵐 博之 機能部品事業部 生産技術部 ホース生技室



従来から工程管理の手法で徹底した品質管理に取り組んできました。今回は、お客様にさらに安心して利用いただくために部品確認装置を導入しました。

品質問題への対応と体制

市場において品質問題が発生した場合は、カーメーカーを通じて情報が伝達され、速やかに社内関係部署に伝達、迅速な対応と改善ならびに再発防止策を講じる体制を確立しています。現在、海外市場への展開が急速に進んでおり、これに呼応して独自の現地体制を整備し、カーメーカーの品質エンジニア部門と一体になって、より迅速にかつよりの確な再発防止と次製品の不具合未然防止を推進します。



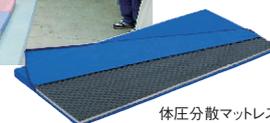
市場の信頼性向上活動

福祉商品への取り組み

本格的な高齢社会を迎え、福祉・健康商品へのニーズは高まっています。当社では、1996年より新事業の一環として、福祉商品の開発を行っています。現在は、圧力が均等に分散する低反発性ウレタン素材を使った椅子用クッションや体圧分散マットレス、身体を保持する体位変換保持パットのほか、快眠まくらや介護予防用のバランスマットなどの商品を提供しています。これらの商品はすべて当社で企画・開発をしています。モニタリングなども積極的に行いながら、福祉機器展などでユーザーの方の声を聞いて、さらに使いやすい商品開発をめざして活動しています。



福祉機器展



体圧分散マットレス

お客様との関わり

東京モーターショーへの出展

2007年10月27日から11月11日の間に開催された第40回東京モーターショーに
出展しました。

今回の当社ブースの特徴は、「レクサス乗
車体験」「エアバッグ体験シミュレーター」



「可視光通信体験ツアー」など参加・体験型展示をコンセプト
に展開。一般の方々にこれらの展示を通して「安全・快適・環境」
という当社のテーマを体験していただきました。期間中は、当社
ブースに多くの方が来場され、当社の認知度を高めることが
できました。

「レクサス乗車体験」は、トヨタ自動車(株)に協力いただき、最高
級車種「レクサスLS460」を大胆にカットし、車体の一部をシー
スルーにすることで、通常は見る事ができない当社の製品を来
場者に見ていただきました。また、コンソールボックスのスムーズ
な開閉やヒータ付きハンドル、LED室内照明、ミリ波レーダ対応
ラジエータグリル、オープニングトリムウェザーストリップ、吸気系
機能部品など、当社の幅広い製品を多くの方が熱心に見学
されました。

「レクサスの品位を保ちながら、当社製品をアピールすること」



(左)エアバッグ体験シミュレーター
(右)可視光通信体験コーナー



豊田合成ブース

に最も注意を払って出展品をつくった結果、多くの方に楽しみ
ながら乗車を体験いただけたとともに、当社の技術力がレクサス
の品質の一翼を担っていることをアピールできました。

「エアバッグ体験シミュレーター」は、エアバッグがどのように
膨らむのかを疑似体験できるもので、エアバッグへの理解を深め
てもらうとともに、シートベルトをきちんと締め、正しい運転姿勢を
守る大切さを啓発することを狙いとしました。また、あらゆる方向の
衝突から車室内の乗員を保護する「360°フルカバーエアバッグ
モデル」も初出品。従来のエアバッグに加えて、「歩行者保護
エアバッグ」などの開発中のエアバッグを装着した車(1/3スケ
ール)を展示し、当社が考える未来のエアバッグを紹介しました。

「可視光通信体験ツアー」は、LEDの光を使った最新の通信
技術を体験できるもので、受信機をLEDスポットライトの光に
かざすだけで展示品の説明をヘッドフォンで聞くことができ、参加
者は興味深そうに体験されていました。

このほか、来場者向けのパンフレットなどもわかりやすいものを
制作し、多くの来場者の方に、当社の製品と技術力を伝える
ことができました。

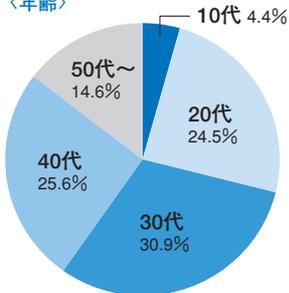
歩行者保護エアバッグ		後突エアバッグ
グリルエアバッグ	フードエアバッグ	後部座席の乗員の頭部を保護
歩行者の大人の脚部や子どもの頭部を保護	歩行者の頭部を保護	



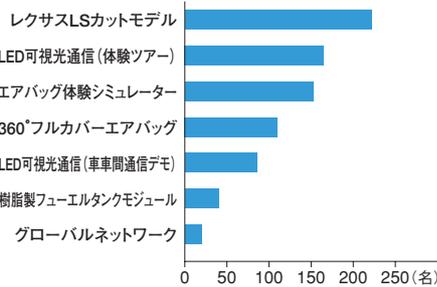
360°フルカバーエアバッグモデル

●第40回 東京モーターショー 豊田合成アンケート結果

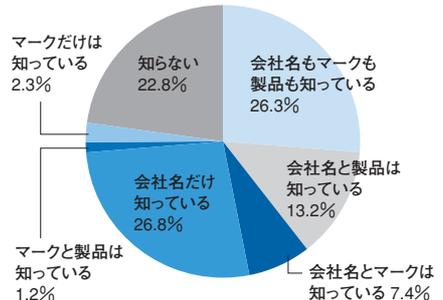
1 あなたについてお聞かせください。
(年齢)



2 豊田合成の展示をご覧になって「良かったもの」
「興味があるもの」をお選びください。(複数回答)



3 あなたは「豊田合成」の会社名・マーク・製品を
ご存知でしたか?



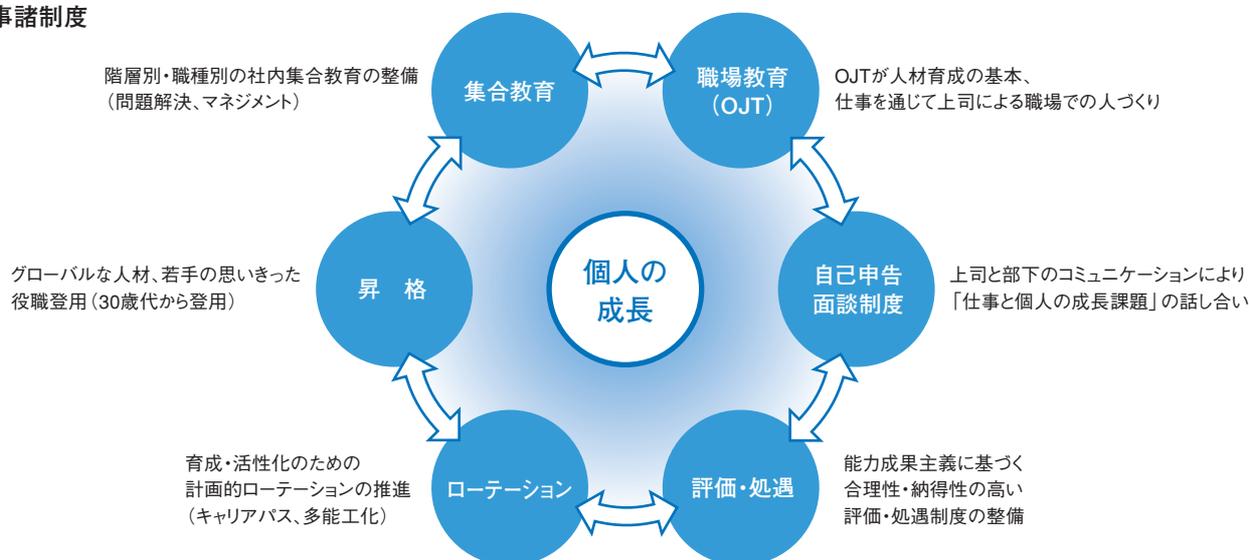
従業員との関わり

従業員の人間性を何よりも尊重し、「安全最優先」の考えのもと、従業員が心身ともに健康で安心して働ける職場づくりをめざしています。社員の個性を尊重し、個人の創造力やチャレンジ精神とチームワークによる総合力を高めて、活力と働きがいのある企業風土をつくり、近年では、海外の関係会社での取り組みも強化しています。

人事制度と人材育成

当社では、経営理念に「人間性の尊重」を掲げ、「社員が生き活きとして、それぞれの能力を最大限に発揮し、仕事を通じて個人としての自己の成長を実感できる」職場づくり、人事制度の整備に努め、人材育成・教育に力を入れています。

●人事諸制度



育児支援の取り組み

少子高齢化対策の一つとして、子育て世代の働きやすい環境・人事制度の整備を進めています。実施に際しては、出産・育児経験者の声を広く聞き育児支援制度に反映させました。短時間勤務制度の導入や会社稼働日である祝日についての託児支援を行うなど、一人ひとりが「ワーク」と「ライフ」のバランスを考慮しながら自分の働き方を選択できるような制度の充実を図り、より一層の安心感と意欲を持って仕事に取り組んでもらえるよう働くお父さん・お母さんを支援しています。

こうした当社の積極的な取り組みは、2007年4月に厚生労働省より

「次世代育成支援対応企業」として認められ、「くるみん」マークを付与されました。今後も次世代育成支援認定企業として責務を果たし、安心して長期的に働けるような職場づくり・環境整備に積極的に取り組んでいきます。



【利用者の声】

井上 知則 ボディシーリング事業部 開発部 第1開発室

私は、育児休暇を4カ月取得し、次女の生後5カ月から9カ月までを育児に専念しました。男性が育児休暇を取得することは珍しいですが、上司や同僚の理解と協力のおかげと感謝しています。上司からは「組織として仕事をするのだから、必要な時はみんなでカバーする」とおっしゃっていただき安心しました。

離乳食や子連れの移動、一人で風呂に入れることの難しさなど、育児がいかに大変なものかを痛感しました。それでも、少しずつ成長していくわが子と時間を過ごせたことは幸せでした。職場へ復帰後も、この貴重な時間が糧となり、仕事に対するモチベーションも上がっています。

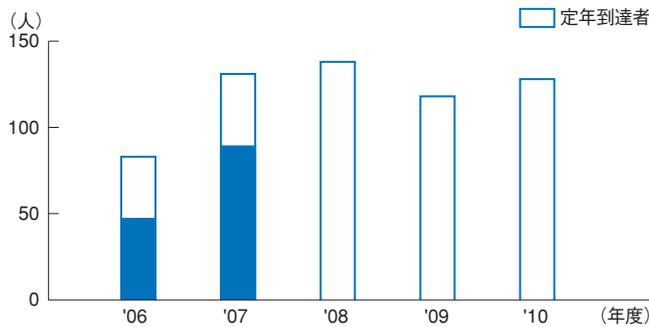
従業員との関わり

高齢者の雇用

1997年より「シニアマイスター制度」として定年後の再雇用制度を導入していましたが、高齢者雇用安定法の施行にあわせて、2006年4月より「定年後再雇用制度」として再構築しました。

再雇用期間	最長65歳まで
再雇用基準	健康面・能力面・姿勢面を評価
再雇用率	希望者の9割以上

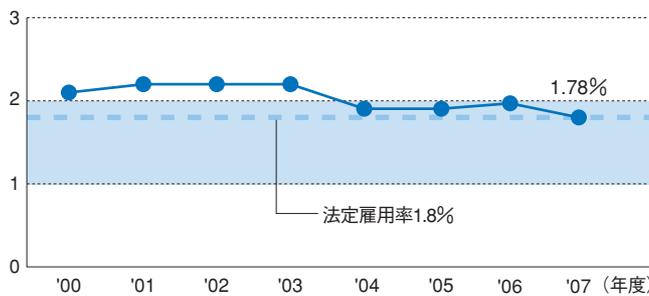
●定年後再雇用者の推移



障がい者雇用の促進

現在、81名の障がいを持つ従業員がさまざまな職場で活躍しており、障がい者雇用にも積極的に取り組んでいます。

●障がい者雇用率の推移



労使関係

労使関係の基本理念である、「相互信頼・相互責任」の基盤に立って、会社と労働組合が賃金・職場環境・働き方などの労働条件についてしっかりと話し合います。

話し合いの場としては、「中央労使協議会」「部門労使協議会」などを定期的に開催しています。特に年6回開かれる部門労使協議会は、職場に密着した課題について部長自らが組合員と直接話し合い、笑顔の絶えない働きがいのある職場づくりを進めています。

■人材育成・教育

当社では、「企業力＝人材。その人材はつくりだすもの」という価値観を全従業員が共有し、仕事を通じて常に人が育っている状態をめざしています。「従業員と会社は車の両輪」との考えのもと、従業員には行動指針として「自責」「成長」「挑戦」を求め、会社は「人材育成」「QC的な仕事の進め方」「役割と行動」の3本を教育の柱に階層別教育を行っています。そして、若手技術者を主体とした「技術者教育」と、ライン系のTPS・保全技能・モノづくり技能を軸とした「技能系教育」により、それぞれの専門領域での基本的な知識・スキルを付与しています。人材育成の中心は、職場教育です。職場OJTの活性化のため、2006年度から一つの施策として、スタッフ系新入社員に対して職場先輩制度を導入し、新入社員の実践教育と職場の人材育成に対する意識醸成を図っています。一方、管理職に対しては、部下の育成を重要な役割として位置付け、そのことを行動に結びつけてもらうためのコミュニケーション研修を、2007年度、全管理職に対して実施しました。そしてコミュニケーションを通じて、部下が意欲的・自立的に働けるような風土づくりに力をいれています。また、海外拠点の管理職に対しては、日本と同じ価値観をもったマネジメント力強化を狙いとし、海外拠点トレーナー研修を2007年度より実施しています。研修は一定期間日本に来てもらって実施し、北米地域に対しては10拠点17名の養成が終了、欧州・豪亜・中国地域に対しては12拠点18名を養成中です。そして、今後これらトレーナーによる現地でのマネジメント教育を実施していく予定です。さらに、モノづくりについては2005年度よりGPC活動を開始し、世界のどこの拠点においても、同一品質の製品を顧客に提供できるよう、共有すべき標準的教育訓練を実施しています。これら全社的な人材育成の推進は、副社長を委員長とした教育委員会にて評価・推進を図っています。



コミュニケーション研修



海外拠点トレーナー研修

●教育体系

階層	階層別教育		基礎専門	海外関係教育		
部・室長	部・室長マネジメント研修	コミュニケーション研修	技術者教育体系	技能系教育体系	GPC活動	出向者・現地スタッフ教育
GL・課長	GL・課長マネジメント研修					
係長	係長マネジメント研修					
班長	班長研修					
一般	3・5級研修					
新入社員	新入社員研修					

職場先輩制度

人材の育成は、職場に入って実践で覚えていくものという基本認識のもと、職場で人を育成する風土をつくるために2006年度から開始したのが、この「職場先輩制度」です。

各職場に配属されたスタッフ系新入社員に先輩社員を一人付け、8カ月にわたって指導を行っていきます。新入社員にはメイン業務と制度終了時に到達してほしい目標を伝え、極力自分で考えさせ、本人が本当に困ったときに先輩社員がサポートの手を差し伸べます。これにより、新入社員の自律的な育成を促すとともに、先輩社員の指導力やマネジメント力を養成することを狙っています。

GPC活動

GPCとは、「グローバルプロダクションセンター」の略で、2005年度より海外拠点の管理監督者・エンジニアを対象に開講している教育プログラムです。GPCは各事業部に設置し、製品群に応じた実践的な教育訓練を実施しています。グローバルに人づくりを進めるとともに、国内で培ったモノづくりの標準を世界の豊田合成グループ内で共有することをめざしています。

2007年度には世界18拠点約42名が訓練を終え、2005年度の開始より延べ190名余りが訓練を終えています。



健康管理

従業員の健康管理は、本人の幸せのためにも、また健全な労働力という点からも重要なものと考え、さまざまな施策を講じています。

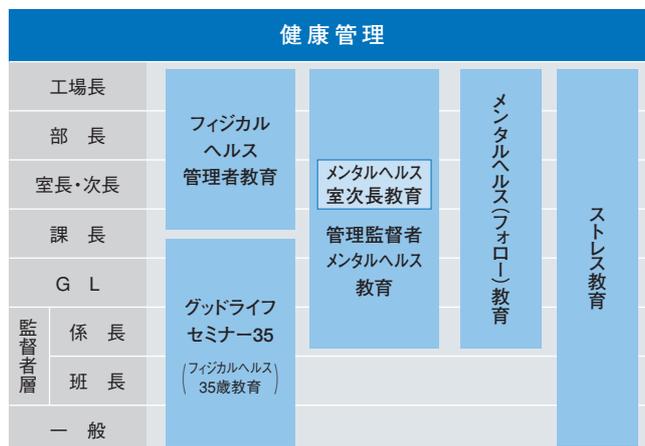
2007年度までに全従業員を対象にした保健師によるストレス教育を積極的に行った結果、受講率98%、5000人以上が受講しました。この教育によってストレスに対する関心が高まり、カウンセリングの利用率も増えました。現在当社では、全看護師がカウンセリングの資格を取得し、各職場でのカウンセリングの充実に図っています。

2006～2007年度に全従業員に対しメンタルヘルスの健康度調査*も実施しました。結果は会社を介さず本人にのみフィードバックし、自分の健康度を知ってもらうように努めました。さらに、フィジカル面への指導も開始。2006年度は45歳以上の従業員を対象に産業医が診断し、肥満や生活習慣病の兆候のある人には3カ月単位で改善指導を行ってきました。2007年度には、対象を全従業員に拡大し指導を行いました。また、脳梗塞、心筋梗塞の要因である動脈硬化予防のためのシンポジウムを、日本医学界の第一人者の先生方をお招きし本年2月に開催、さらに2008年度にも2回開催する予定です。

海外赴任者に対しては産業医を派遣し、フィジカル教育や相談を行っています。2007年度は、南アフリカ、チェコ、ベルギー、イギリス、オーストラリア、台湾で実施、今後も継続的に派遣する予定です。

*財団法人社会経済生産性本部メンタル・ヘルス研究所が、産業界と学識経験者を交えて開発した働く人のメンタルヘルス向上のための「心の定期健康診断システム」

●健康教育体系



動脈硬化予防啓発シンポジウム
右より 東京医科大学 山科主任教授
順天堂大学 代田教授
東京通信病院 宮崎先生

従業員との関わり

■安全衛生

当社は、社長自らが全社総括安全衛生管理者として陣頭指揮のもと、「安全職場づくり部会」と「安全人づくり部会」を両輪に、ゼロ災害を目指して活動を推進しています。

「安全職場づくり」への取り組み

2007年度は、まず「安全職場づくり」において、①フォークリフトを使わない運搬のリフトレスのための部会設立、②設備を源流から見直す安全設計の展開、③STOP7の徹底、④地震対策、⑤火災、爆発未然防止活動の徹底などを進めました。

また、労働安全衛生マネジメントシステムの規格であるOSHMS[※]を、豊田合成グループの全事業所での取得を進めてきました。2006年度は、平和町、春日、稲沢、尾西、西溝口の各工場で取得、2007年度は森町工場を含む国内関係会社2社、海外関係会社7社（天津星光、福裕、BSTG、天津TG、TGCZ、TGT、TGKL）で取得しました。2008年度は残りの関係会社でも取得予定です。

[※]Occupational Safety and Health Management Systemsの略。労働安全衛生マネジメントシステムの国内規格。中央労働災害防止協会（JISHA）が管理・運用している



森町工場認証授与式



OSHAS18001認定書

STOP7

II (ゼロ)

Safety TG 0

accident Program

「7」は次の原因による災害を指す。

- 1 はさまれ、巻き込まれ
- 2 重量物
- 3 車両
- 4 墜落、転落
- 5 高熱物・爆発・ガス
- 6 感電
- 7 切断

「安全人づくり」への取り組み

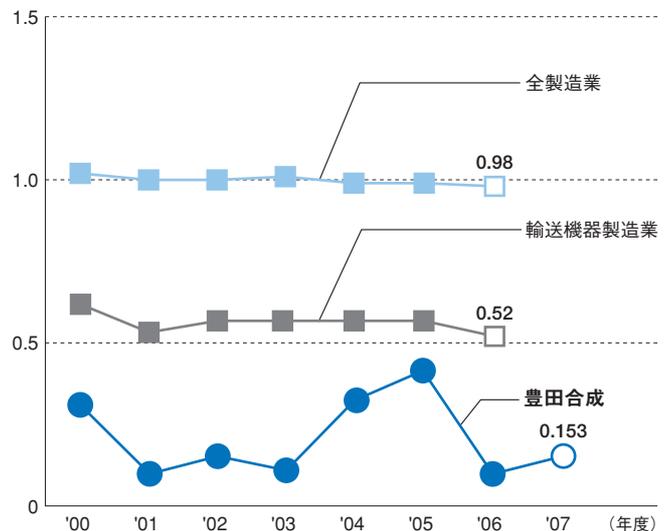
「安全人づくり」では、「危険」を危険と感じる人づくりのため、けがをする人には要因があるとの認識から、全従業員に運動適性検査を実施し、指導が必要な方には教育を行っています。また、管理監督者の安全能力評価も行い、必要な管理監督者には工場長自ら指導するなどの階層別教育も開始しました。同時に、優秀な管理・監督者には表彰を行っています。

このような活動を展開したものの、2007年度は残念ながら重大災害が1件発生しました。2008年度は、これを踏まえて、下の表の活動を積極的に展開していきます。

●2008年度の主な活動

実施事項	
安全人づくり	1 ○全員の安全能力評価と向上 ○管理監督者安全能力評価の向上と表彰
	2 ○全従業員への意識づけ ・「危険体感教育」の実施
	3 ○技術員の安全人づくり活動 ・「現地現物KY教育」「危険体感教育」
安全職場づくり	4 ○運搬のリフトレス化、プラット・通路の人とリフト作業場の分離化推進
	5 ○設備および作業のリスクアセスメント（異常処置作業+定常作業） ○金型の保管仕様に基づく落下防止対策 ○金型の受入れ～保管～交換までの一連の作業の標準化
	6 ○地震対策の完遂と仕入先のフォロー ○火災、爆発の発生防止と日常監視活動の強化

●労働災害発生率（休業度数率）の推移



$$\text{休業度数率} = \frac{\text{休業災害件数(人)}}{\text{延べ労働時間}} \times 100\%$$

株主との関わり

企業が長期安定的に成長・発展を続けることは、株主の方々の期待にお応えすることにつながると認識しています。当社は、そのために企業価値の向上と安定的な配当金での還元をめざすとともに、積極的かつ公正な情報開示を行い、当社の姿を評価いただくことに努めています。さらに、マスコミや証券アナリストの方々との交流も強化しています。

2007年度の業績と利益還元

当社は、株主の皆様へ適切な利益還元を経営の重要事項ととらえ、積極的な事業活動と企業価値の増大をめざしています。2007年度は、顧客の生産増や積極的な拡販により、世界の全ての地域で増収となり、連結売上高は6,624億円と前年と比べ11.6%の増収となりました。利益につきましては、増販効果に加え、徹底した合理化に努めました結果、連結経常利益は505億円と前年に比べ61.2%の増益、連結当期純利益は308億円と前年に比べ93.2%の増益となり、増収増益を達成いたしました。この結果、1株当り年間配当金は46円と前年に比べ20円の増配をさせていただきました。

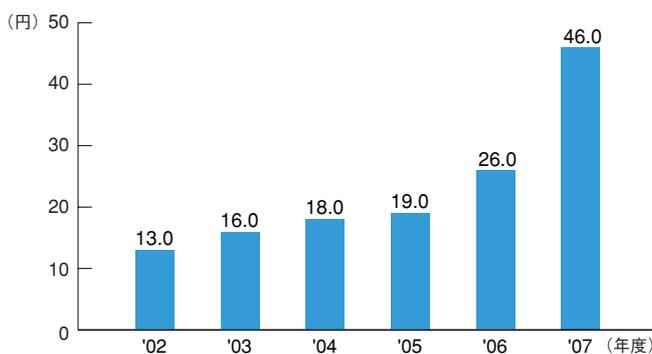
●株式の状況

発行可能株式総数	200,000,000株
発行済株式総数	130,010,011株
株主数	8,961名

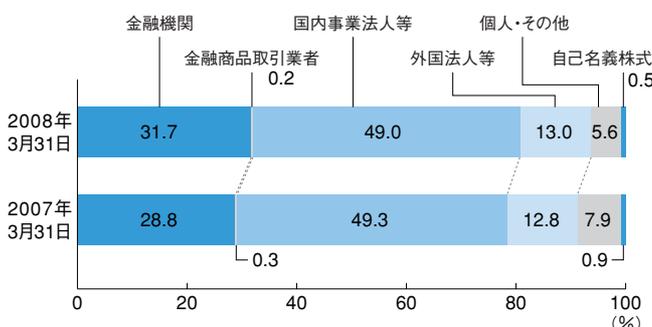


業績のご報告

●配当金推移



●株式保有者別分布状況



IR活動・情報開示

当社のIR活動は、ホームページやIRツールでの定期的な情報発信を行う一方、開かれた企業として決算説明会の開催やIRイベント出展などの活動を推進しています。例えば、機関投資家や証券アナリストの皆様を対象に、中間決算、期末決算の発表後に年2回説明会を行うほか、取材の依頼にも積極的に対応し、事業状況などを十分に説明させていただいています。また、個人投資家の皆様を対象とした各種IRイベントに出展し、当社への理解を深めていただけるよう積極的に活動を展開し、多くの皆様に当社ブースにご来場いただいています。また、株主や投資家の皆様に長期的かつ安定的にご支援いただくために、企業情報や財務情報の適時適切な開示に努めています。



IRイベントへの出展

マスコミ・アナリスト工場見学会の開催

当社では製品がどのように製造されているのかを、実際にマスコミや証券アナリストの方々に工場を見学してもらうとともに、コミュニケーションを図る機会として、工場見学会を開催しています。2007年12月、尾西工場にて見学会を開催し、30名以上のマスコミや証券アナリストの方々に参加いただきました。市場が拡大しているエアバッグの生産工程や改善取り組み状況を見学いただくことにより、セーフティシステム事業の成長性、将来性について理解いただきました。また、見学会の後、社長を初め会社トップと懇談する場も設け、参加いただいた方に当社の考え方を伝える貴重な機会となりました。

サプライヤーとの関わり

当社は、競争力のある製品づくりを進めるために、サプライヤーと協力して、ともに発展していくことをめざしています。サプライヤー各社には、環境変化・市場動向を的確にとらえた調達計画・方針を提示し、体質強化のための取り組みも積極的に行うとともに、サプライヤーからのご相談を受け付ける窓口も設置し、公正な取引に留意しています。

調達基本方針と2007年度の取り組み

当社の調達基本方針は、「競争力のある製品づくりを進めるために、調達環境変化、顧客および競合先動向を的確にとらえ、調達計画・発注方針等を国内外関係部署、調達先へ提示し、当社にメリットのある調達基盤を構築することにより、グローバル最適調達を実施する」ことです。

この基本方針のもと、品質向上のための標準作業整備活動や不良流出防止活動、競争力向上のための原価低減活動に加えて、サプライヤーにおける金型や製品設計領域への参画など、共に発展・成長するための取り組みを展開しています。

その他、サプライヤー各社従業員のマネジメント力やスキルアップを狙った各種研修の開催などの体質強化支援に加え、工場周辺での交通安全ルールの順守やマナー向上の呼びかけなど、地域社会との共生の必要性についても求めています。

調達方針説明会

経済情勢がめまぐるしく変化する中で、当社を取り巻く環境とめざすべき方向を提示し、その上で年度の調達基本方針をしっかりと理解してもらうために、調達方針説明会を毎年行っています。調達方針説明会には、製品・部品、加工、資材、設備、金型の各サプライヤー約200社に参加いただき、「当社の課題と今後の取り組み」のほか、今年度の「調達方針」として、安全、品質、量、原価、技術、グローバル展開、CSR等を取り上げ、サプライヤー各社との連携強化を図っています。

また、各分野で功績のあったサプライヤーを表彰し、感謝の意を表し、参加いただいたすべてのサプライヤーに一層のレベルアップをお願いしています。



調達方針説明会

調達連絡会

サプライヤー各社に参加いただく調達連絡会では、生産・品質情報をはじめ、コンプライアンスの面では当社のコンプライアンスKY事例集の提供、地震対策の面では「人命第一」という考え方の徹底や建屋の耐震化・設備転倒防止の事例集提供、その他



機密管理や交通安全をテーマにした活動展開など、多岐にわたった内容でサプライヤーとの連携を深めています。

グリーン調達

環境面においては、当社の「グリーン調達ガイドライン（第2版）」を基に、継続的に活動を展開しています。ガイドラインは、「環境マネジメント」と「SOC^{*1}管理」の2つから構成されています。

「環境マネジメント」の面ではISO14001の認証取得、省エネや排出物低減で成果が出ています。

また、「SOC管理」の面では、これまでの欧州ELV^{*2}規制等への対応継続に加え、欧州REACH^{*3}規則に向けた成分確認などをサプライヤーと一体となって進めていきます。

^{*1} Substances of Concern (環境負荷物質)
^{*2} End of Life Vehicle (使用済み車両)
^{*3} Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals (欧州で施行された化学物質管理に関する規制)



グリーン調達ガイドライン 化学物質管理についての説明会

●グリーン購入認定品数

項目	品数
エコマーク品 (日本環境協会認定)	1074
グリーン購入法適合品	1322
グリーンマーク品 (経済産業省)	201

地域社会との関わり

事業所のある地域社会と共存していくために、企業市民として地域社会へ貢献することをめざしています。自動車産業に関わる企業として、地域の交通安全に関する啓発活動を強化しています。また、地域の青少年育成のために各種活動を通じて社会貢献に取り組んでいます。

交通安全の啓発

当社は、地元行政や所轄警察署と連携を取り、地域に対して交通安全の啓発活動に力を入れています。

今年で22年目を迎えた「交通安全、愛のバレンタイン作戦」。毎年2月14日のバレンタインデーに事業所のある地元の保育園、幼稚園を訪問し、紙芝居などで園児へ交通安全を呼びかける活動を行い、今では、園の恒例行事となり喜ばれています。

四季の交通安全運動では、「トヨタグループ交通安全月間」としてグループ統一立哨日を決めて、事業所周辺の交差点に立ちドライバーへ交通安全を呼びかけるとともに、毎月、ゼロの付く日に行う立哨も合わせて、年間で全社約3000人が参加しました。

また、行政や地元団体への協力では、シートベルト関所活動への参加、稲沢夏祭り、地域産業祭などで「交通安全コーナー」を設け、キーホルダー作り、模擬飲酒運転体験などの啓発を行っています。特に、尾西工場3棟屋上にある「LEDビジョン」での交通安全標語の表示による呼びかけでは行政への協力が認められ、2008年1月、一宮警察署長から感謝状をいただきました。



交通安全立哨



愛のバレンタイン作戦

スポーツ支援

当社は、企業スポーツの振興に力を入れています。バレーボールでは、V・プレミアリーグで「トレフェルサ」が、ハンドボールでは、日本リーグで「ブルーファルコン」が、バスケットボールでは、日本リーグ2部で「スコピオンズ」が、それぞれ活躍しています。各クラブは、スポーツを通じた地域交流に力を入れています。

「トレフェルサ」は、リーグ中の試合前に開催地域の小中学生に向けたバレーボールの指導を行うほか、オフシーズンには近隣地域やサブホームタウンである富山県氷見市において、小中高生、ママさんバレー愛好者を対象に幅広く教室を開催しています。「ブルーファルコン」は、リーグ中の試合前に開催地域の小中高生にハンドボールの指導を行うとともに、オフシーズンは近隣地域での教室や各地の学校で個別の出張教室も開催しています。「スコピオンズ」は、リーグ中の試合前に開催地域の小中学生にバスケットボールの指導を行い、またオフシーズンには主に一宮市のほか、愛西市や岐阜市で小中学生を集めて教室を開催しています。

こうした試合前やオフシーズンでのスポーツ教室は、選手たちからプロフェッショナルな技術を直接学べる機会とあって、子どもたちにたいへん人気があり、その開催数は、3クラブの総計で年間100回以上にのぼります。



バレーボール教室



ハンドボール教室



地域社会との関わり

一宮少年少女発明クラブへの協力

一宮少年少女発明クラブは、次代を担う少年少女にモノづくりを通じて、発明や科学技術に対する夢と情熱を育む場を提供し、創造性豊かな人間形成を図ることを目的としています。

かねてより尾張地区での発明クラブの発足が期待されていたことを受け、一宮商工会議所が主催、当社など地元企業と教育委員会が支援をして2007年4月に開校しました。当社はクラブの企画・運営にも参画し、当社OBも一宮市教員OBの方々とともに指導員として参加しています。

2007年度は、市内の小学4年生から6年生の児童45名が参加し、身近な材料を使った工作、木工細工、モーターを使ったロボットなどの創作活動を行いました。

児童たちの作品は、あいち少年少女創意工夫展などに出品されました。2007年9月に開催された一宮市発明くふう展覧会では、クラブに所属する児童が一宮市長賞を受賞しました。

2008年度はさらに新入生を加え2回生方式となり、総勢73名でスタート。より充実したクラブになるよう、今後も積極的に協力していきます。

●2007年度 一宮少年少女発明クラブ活動結果

日付	テーマ(活動内容)
4/14	発足式 「空気の力で進む車を作ろう」
5/12	「ゴムの力で動く車を作ろう」
6/9	「かっこよく走る車を完成しよう」、「自由作品教室」
7/16	「オリジナルペンダントを作ろう」、「自由作品教室」
8/18	「簡易ラックを創作しよう」、「自由作品教室」
9/15	「多目的チェアを作ろう」
10/13	「竹とんぼを作ろう」
10/20	展覧会見学会(産業技術記念館)
11/10	「凧(たこ)を作って、揚げよう」
12/8	「飾り凧(たこ)を作ろう」
1/12	「はんだ付けしよう」
2/9	「ロボットカーを作ろう」
3/8	閉講式 「ロボットカーで遊ぼう」



車イスドクターズの開催

当社の従業員有志が月1回集まり、稲沢市内の老人福祉施設や病院6カ所を巡回し、車イスの修理を11年間続けています。毎回10人前後の従業員ボランティアが自転車の修理キットなどを携えて参加し、車イスのパンクやブレーキのゆるみ、フットペダルの故障などを直しています。修理される車イスは毎回15～20台にのぼります。

2006年度からは、稲沢市内にある高等学校のボランティア部の学生たちも参加し、一緒に活動を行っています。この高校生たちは、国内の車イスをアジアの障害をもつ子どもたちに贈る「空飛ぶ車イス事業」に参加している生徒たちで、修理の仕方などを学ぶために参加しているものです。最初は少し緊張気味な生徒たちも、慣れてくると少しずつ笑顔が増えて、積極的に修理をしてくれています。



参加者の声

安田 陽 技術管理部 技術電算室



私が「車イスドクターズ」に参加するようになり約1年が経ちました。最初は誘われる形でしたが、参加してみると、車イスの修理を通して人に喜んでもらえる充実感があり、今では都合がつく限り、月に1回の活動に参加しています。

車イスの修理作業は思ったより簡単で、丁寧に教えてもらえるので心配いりませんし、活動ではいろんな年代の人と交流を持つことが出来ます。最近では自分も含め若い年代の人が多く参加するようになっており、ワイワイ楽しく活動しています。

障がい者施設の物品販売の場を提供

2007年度、障がい者授産施設である「たんぼぼハウス」と「そぶえ福祉園」が取り扱う野菜などを販売する場所として、当社の食堂内のスペースを提供して、販売に協力しました。売上金は授産施設の活動資金となります。昼食で集まる従業員たちが次々と物品を購入していました。

施設に対して会社として貢献できたことや、従業員に対して社会貢献活動の重要性を伝えられる機会となったことは、大きな成果でした。



たんぼぼハウス物品販売会(当社食堂にて)



そぶえ福祉園物品販売会(当社食堂にて)

地域の方とVOC勉強会を開催

2007年4月、瀬戸工場周辺の地域住民の方々に参加いただき、VOC※に関する勉強会を開催しました。瀬戸工場では、聞きなれないVOCという言葉に対し、住民の方々の中に不安の声があることを知り、お互いに先ずVOCとは何かについて学習するスタンスで開催したものです。当日は、環境省が認定する化学物質アドバイザーが講師となり、また瀬戸市役所関係者の方にも参加いただきました。地域とのコミュニケーションの場としてたいへん有益なものとなりました。

※ Volatile Organic Compounds (揮発性有機化合物)



VOC勉強会

小学生などの工場見学

当社では、小学校などからの工場見学を積極的に受け入れています。

毎年、一宮市立朝日西小学校と東小学校などの小学3年生が社会科授業の一環で工場見学をしています。当社担当者が工場の概要を説明し、ビデオ上映をした後、工場を見学し、質疑応答を行うというものです。見学の際には、徹底したゴミの分別状況などの環境への取り組みも見てもらっています。



小学生工場見学(尾西工場)



「あいち・出会いと体験の道場」応援団認定証

地域清掃活動への協力

当社の主要事業所では、毎年5月30日の「ゴミゼロの日」に、各自治体の不法投棄撲滅・美化キャンペーンに応えて、地域の清掃活動を実施しています。

2007年度は、延べ人数で1000人以上の従業員が活動に参加しました。また、春日工場、森町工場、平和町工場、稲沢工場、尾西工場や事業所周辺の町内一斉清掃活動を実施し、地域の美化活動に積極的に取り組んでいます。



ゴミゼロ清掃活動

グローバルに展開する環境経営

豊田合成グループは、モノづくりの専門メーカーとして「環境への対応なくして、企業の将来はない」との認識のもと、常に環境に配慮した企業活動を実践してまいりました。2005年12月に改正した「第4次環境取り組みプラン」にも、豊田合成グループ内の環境マネジメントの強化、環境負荷低減活動の推進など、より高い目標を掲げ取り組んでいます。2007年度すでに目標を達成した事項については、さらに厳しい目標を設定し活動していきます。

環境基本方針

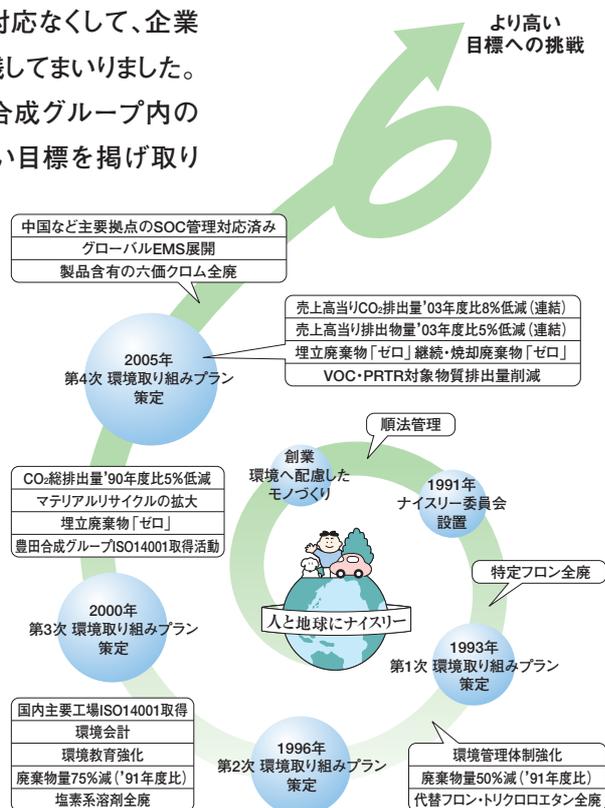
1 環境に配慮した事業活動の推進

開発・生産・販売の事業活動から廃棄までのすべての段階で、環境と深く関連していることを認識し、社内全部門はもとより、国内外関係会社、仕入先を含めた豊田合成グループとして、顧客・行政なども協力・連携し、環境に配慮した事業活動を行う。

2 企業市民としての取り組み

良き企業市民として、地域・社会の環境活動に取り組むとともに、各団体の環境活動への参加、支援・協力をを行う。また、社員一人ひとりが地域・社会の一員として環境活動に取り組むための啓蒙・啓発を行うとともに、社会貢献・ボランティア活動を支援する。

3 こうした取り組み活動の情報を広く発信するとともに、各層からの意見を聴取し、さらなる改善活動に努める。



■ 環境連結対象 (2008年3月現在)

・新会社、主力工場については稼働3年目を目処にISO14001取得

— ISO14001取得済

豊田合成	春日工場 北九州工場	稲沢工場 岩手水沢工場	森町工場 神奈川工場	西溝口工場 瀬戸工場	尾西工場 佐賀工場	平和町工場 福岡工場	岩手工場
国内関係会社	一榮工業	日乃出ゴム工業	豊信合成	東郷樹脂	海洋ゴム	ティージーオブシード	
海外関係会社	<p>■北米 Waterville TG Inc. TG Minto Corporation TG Fluid Systems USA Corporation TG Kentucky,LLC TG Automotive Sealing Kentucky, LLC TG Missouri Corporation Fuel Total Systems California Corporation TG California Automotive Sealing, Inc. Toyoda Gosei Texas, LLC TAPEX Mexicana S.A. DE C.V.</p> <p>■アジア・オセアニア・ヨーロッパおよびアフリカ 豊田合成(天津)精密製品有限公司 天津豊田合成有限公司 天津星光橡塑有限公司 豊田合成(張家港)科技有限公司 豊田合成(張家港)塑料製品有限公司 福州福裕橡塑工業有限公司 豊田合成(佛山)橡塑有限公司 豊田合成(佛山)汽車部品有限公司 台裕橡膠工業股份有限公司 豊裕股份有限公司 Toyoda Gosei (Thailand) Co., Ltd. Toyoda Gosei Rubber (Thailand) Co., Ltd. Toyoda Gosei Haiphong Co.,Ltd. TG Kirloskar Automotive Pvt. Ltd. P. T. Toyoda Gosei Safety Systems Indonesia Bridgestone TG Australia (Pty) Ltd. Toyoda Gosei UK Ltd. Toyoda Gosei Fluid Systems UK Ltd. Toyoda Gosei Czech, s.r.o. Toyoda Gosei South Africa (Pty) Ltd.</p>						

環境推進組織

豊田合成グループとしての環境に関する方針などの重要事項は、社長を委員長とする「環境委員会」で審議・決定します。環境委員会は「製品・技術環境分科会」、「生産環境分科会」、「SOC[※]規制対応・品質システム分科会」で構成されており、分科会の下部組織である各連絡会やワーキンググループと連携を図りながら、専門的な視点から環境保全・管理活動を進めています。また、「生産環境分科会」の中に、国内外の関係会社環境連絡会を設け、豊田合成グループとして環境保全・管理活動を進めています。

※ Substances of Concern (環境負荷物質)

■ 環境組織体制図



環境委員会、各分科会から工場等への展開は、各工場ISO14001システム等に促い専門委員会を設置して対応しています。

第4次環境取り組みプラン

第4次環境取り組みプラン(2006～2010年度)と2007年度の活動結果

テーマ		実施事項		2007年度の活動結果			掲載ページ																																												
開発・設計	開発・設計	①トップクラスの燃費性能に貢献する製品・技術開発の推進 ・軽量化のための製品・技術開発 ・低消費電力化のための製品・技術開発 ・空力性能向上のための製品・技術開発		・軽量化における開発事例 …………… P30 － 樹脂製エアパイプの開発			P30																																												
		②クリーンエネルギー車への搭載部品の開発推進と効果的な導入、普及推進 ・燃料電池車対応の製品・技術開発																																																	
		③エネルギー・燃料多様化に向けた技術開発 ・車対応の製品・技術開発 － CNGタンク ・新燃料油対応材料		・エネルギー・燃料多様化における開発事例 …………… P30 － バイオディーゼル車向けフューエルホースの開発			P30																																												
	エネルギー／温暖化防止	生産・物流	④生産・物流活動におけるCO ₂ 低減 ・生産 － 生産技術の革新等、画期的な生産向上によるCO ₂ 低減の推進 － 新エネルギー利用技術の開発と導入検討 ・物流 － 輸送改善によるCO ₂ 低減活動の実施		・生産における取り組み事例 － ブレーキ用口金異品判別装置の開発 …………… P16 － 重油吸収式冷温水機の高ガス化 …………… P32 － 射出成形機の電動化 …………… P32 － コンプレッサの効率化(INV化) …………… P32 ・物流における取り組み事例 …………… P32 － 低燃費走行の徹底 － 顧客近隣生産化 － 積載効率向上			P16 P32 P32 P32 P32																																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2"></th> <th>項目</th> <th>2010年目標</th> <th colspan="2">2007年度実績</th> <th>評価*3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">生産</td> <td>連結</td> <td>売上高当りCO₂排出量</td> <td>'03年度比8%減</td> <td>86*2</td> <td>'03年度比14%減</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>単独</td> <td>CO₂排出量</td> <td>'03年度比10%減</td> <td>12.1万t-CO₂</td> <td>'03年度比1%減</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>単独</td> <td>売上高当りCO₂排出量</td> <td>'03年度比15%減</td> <td>75*2</td> <td>'03年度比25%減</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">物流*1 (単独)</td> <td></td> <td>CO₂排出量</td> <td>'03年度比10%減</td> <td>13799万t-CO₂</td> <td>'03年度比3%増</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td></td> <td>売上高当りCO₂排出量</td> <td>'03年度比10%減</td> <td>78*2</td> <td>'03年度比22%減</td> <td>○</td> </tr> </tbody> </table>					項目	2010年目標	2007年度実績		評価*3	生産	連結	売上高当りCO ₂ 排出量	'03年度比8%減	86*2	'03年度比14%減	○	単独	CO ₂ 排出量	'03年度比10%減	12.1万t-CO ₂	'03年度比1%減	○	単独	売上高当りCO ₂ 排出量	'03年度比15%減	75*2	'03年度比25%減	○	物流*1 (単独)		CO ₂ 排出量	'03年度比10%減	13799万t-CO ₂	'03年度比3%増	○		売上高当りCO ₂ 排出量	'03年度比10%減	78*2	'03年度比22%減	○	*1 範囲：納入物流、工程内物流、調達物流 *2 基準年の数値を100とした場合の数値 *3 ○：2007年度目標達成、×：2007年度目標未達成									
		項目	2010年目標	2007年度実績		評価*3																																													
生産	連結	売上高当りCO ₂ 排出量	'03年度比8%減	86*2	'03年度比14%減	○																																													
	単独	CO ₂ 排出量	'03年度比10%減	12.1万t-CO ₂	'03年度比1%減	○																																													
	単独	売上高当りCO ₂ 排出量	'03年度比15%減	75*2	'03年度比25%減	○																																													
物流*1 (単独)		CO ₂ 排出量	'03年度比10%減	13799万t-CO ₂	'03年度比3%増	○																																													
		売上高当りCO ₂ 排出量	'03年度比10%減	78*2	'03年度比22%減	○																																													
開発・設計	開発・設計	⑤リサイクル技術の開発推進 ・ELV*部品のリサイクル向上に向けた技術開発 － 難リサイクル製品のリサイクル技術開発の一層の取り組み － リサイクル材料の用途開発(自動車、非自動車) － 解体容易な製品設計		・リサイクル性向上に向けた取り組み …………… P33 － 開発段階における「リサイクル設計」 － 自動車リサイクル法、欧州連合(EU)のELV*指令などの法規制への対応 ※ End of Life Vehicle(使用済み車両)			P33																																												
		⑥リサイクル設計の一層の推進と展開 ・リサイクル設計の一層の推進と製品への展開 － バイオプラスチック等の技術開発と製品適用拡大 － リサイクル容易な素材・製品構成設計の適用拡大																																																	
資源循環	生産・物流	⑦循環型社会に向けた資源有効利用の一層の推進 ・生産 － 歩留り向上等の発生源対策による排出物量低減 － 社内マテリアルリサイクル化の促進 － 埋立廃棄物「ゼロ」維持 － 焼却廃棄物の削減 ・物流 － 梱包材の使用削減 － 梱包材のリユース率向上		・生産における取り組み事例 …………… P34 － コイル材の幅縮小化 － エアバッグ基布の有効活用 － ガスケット用のゴムの未使用部分を削減 ・物流における取り組み事例 …………… P34 － 梱包材使用量低減			P34 P34																																												
		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2"></th> <th>項目</th> <th>2010年目標</th> <th colspan="2">2007年度実績</th> <th>評価*4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">生産</td> <td rowspan="2">排出物</td> <td>連結</td> <td>売上高当り排出物量</td> <td>'03年度比5%減</td> <td>79*2</td> <td>'03年度比21%減</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>単独</td> <td>売上高当り排出物量</td> <td>'03年度比5%減</td> <td>83*2</td> <td>'03年度比17%減</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">廃棄物 (単独)</td> <td></td> <td>埋立廃棄物</td> <td>「ゼロ」継続</td> <td>0t</td> <td>—</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td></td> <td>焼却廃棄物</td> <td>「ゼロ」</td> <td>21t*3</td> <td>'98年度比98.7%減</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">物流*1 (単独)</td> <td rowspan="2">梱包資材</td> <td>使用量</td> <td>'03年度比10%減</td> <td>125t</td> <td>'03年度比47%減</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>売上高当り使用量</td> <td>'03年度比15%減</td> <td>29*2</td> <td>'03年度比71%減</td> <td>○</td> </tr> </tbody> </table>				項目	2010年目標	2007年度実績		評価*4	生産	排出物	連結	売上高当り排出物量	'03年度比5%減	79*2	'03年度比21%減	○	単独	売上高当り排出物量	'03年度比5%減	83*2	'03年度比17%減	○	廃棄物 (単独)		埋立廃棄物	「ゼロ」継続	0t	—	○		焼却廃棄物	「ゼロ」	21t*3	'98年度比98.7%減	○	物流*1 (単独)	梱包資材	使用量	'03年度比10%減	125t	'03年度比47%減	○	売上高当り使用量	'03年度比15%減	29*2	'03年度比71%減	○	*1 範囲：納入物流、工程内物流、調達物流 *2 基準年の数値を100とした場合の数値 *3 年度末時点の年間換算値 *4 ○：2007年度目標達成、×：2007年度目標未達成	
		項目	2010年目標	2007年度実績		評価*4																																													
生産	排出物	連結	売上高当り排出物量	'03年度比5%減	79*2	'03年度比21%減	○																																												
		単独	売上高当り排出物量	'03年度比5%減	83*2	'03年度比17%減	○																																												
	廃棄物 (単独)		埋立廃棄物	「ゼロ」継続	0t	—	○																																												
			焼却廃棄物	「ゼロ」	21t*3	'98年度比98.7%減	○																																												
物流*1 (単独)	梱包資材	使用量	'03年度比10%減	125t	'03年度比47%減	○																																													
		売上高当り使用量	'03年度比15%減	29*2	'03年度比71%減	○																																													

第4次環境取り組みプラン

第4次環境取り組みプラン(2006～2010年度)と2007年度の活動結果

テーマ	実施事項	2007年度の活動結果		掲載ページ										
環境負荷物質	⑧環境負荷物質の管理、低減活動の一層の推進 環境負荷物質規制4物質^{*1}のグローバルな全廃 ・環境負荷物質規制4物質の全廃('07年完) *適用除外部品あり ・環境負荷物質規制管理の海外拠点への展開 ・車室内VOC ^{**2} 低減	・管理活動、低減活動の推進 P35 ー 欧州連合(EU)のELV ^{**3} 指令に先行した対象物質使用全廃 ー 海外主要拠点を含めた環境負荷物質(SOC ^{**4})管理体制の整備 ー 日本自動車工業会の「車室内VOC低減に対する自主取り組み」への対応 ー 環境負荷物質(4162物質)をリスト化した総合的管理システムを構築 ー EUのREACH ^{**5} 規則への対応 ・環境負荷物質低減における開発事例 P35 ー ガラスラン改良によるキシレンフリー化 ー インストルメントパネル水系塗装の実現												
		・PRTR ^{**6} 対象物質の排出削減 P36 ー 塗装工程を中心としたPRTR対象物質の排出量低減												
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>2010年目標</th> <th colspan="2">2007年度実績</th> <th>評価*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>排出量</td> <td>'00年度比55%減</td> <td>286t</td> <td>'00年度比54%減</td> <td>○</td> </tr> </tbody> </table>	項目	2010年目標	2007年度実績		評価*	排出量	'00年度比55%減	286t	'00年度比54%減	○	* ○ : 2007年度目標達成、× : 2007年度目標未達成		
	項目	2010年目標	2007年度実績		評価*									
排出量	'00年度比55%減	286t	'00年度比54%減	○										
⑩VOC^{**2}排出量の低減 ・塗装工程における洗浄シンナーの一層の使用量低減	<table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>2010年目標</th> <th colspan="2">2007年度実績</th> <th>評価*2</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>排出量原単位</td> <td>'00年度比50%減</td> <td>41*1</td> <td>'00年度比59%減</td> <td>○</td> </tr> </tbody> </table>	項目	2010年目標	2007年度実績		評価*2	排出量原単位	'00年度比50%減	41*1	'00年度比59%減	○	・VOC ^{**2} 排出量低減への取り組み事例 P36 ー 洗浄シンナー回収、再利用		
項目	2010年目標	2007年度実績		評価*2										
排出量原単位	'00年度比50%減	41*1	'00年度比59%減	○										
*1 基準年の数値を100とした場合の数値 *2 ○ : 2007年度目標達成、× : 2007年度目標未達成														
環境経営	⑪グローバルな事業活動における一層のCO₂低減 ・グローバルなCO ₂ 削減の中長期シナリオの策定と確実な推進	・グローバルなCO ₂ 削減実態の把握と削減計画立案推進 P37												
	⑫連結環境マネジメント強化 ・生産事業体 ー 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	・連結環境マネジメント強化 ー 環境監査(内部環境監査、外部環境審査) P37 ー 国内、海外工場 ISO14001取得、審査状況 P27 ー 国内関係会社 情報交換会 P38 ー 海外関係会社 現地環境監査 P38 ー 国内関係会社の取り組み(TGOP) P39 ー 海外関係会社の取り組み(TGCZ) P40												
	⑬ビジネスパートナーにおける環境マネジメントの一層の推進 ・仕入先と連携した活動の一層の充実 ー 当社へ納入される部品、原材料、生産設備等に含まれる環境負荷物質の管理充実 ー 仕入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	・調達方針の浸透推進 P23 ー 調達方針説明会の開催 ー グリーン調達ガイドライン説明会の開催												
	⑭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 ー 連結事業体を含むグローバルな環境教育の充実	・環境教育の体系的実施 P41 ー 新任管理者教育 ー 新入社員教育 ー 海外赴任者教育 ー 内部監査員レベルアップ教育 ー 啓発活動												
	⑮環境改善に寄与する新規事業の推進 ・車載・民生照明関係LED事業の拡大	・環境改善に寄与する新規事業の推進事例 P42 ー 車載・民生照明関係LED事業の拡大 ー ショーケース用LEDモジュール開発 ー PC用液晶バックライトのLED化												
	⑯Eco-VAS^{**7}の本格適用と定着化により、ライフサイクル環境負荷の着実な低減 ・Eco-VASの定着化	・顧客システムに基づき、資源消費と環境負荷のデータを定期的に報告 ー												
	⑰循環型社会構築への寄与貢献 ・循環型社会構築・生物多様性保全に資する社会貢献活動 ー LED照明の普及を推進する「LED照明推進協議会」への参画による、省エネ型社会実現の支援 ー NPO法人「トヨタ白川郷自然学校」への支援 ー 「日本経団連自然保護協議会」への支援 ・地域貢献活動 ー 地元小学生を対象とした環境教育プログラム(LEDの特徴の紹介など)の企画・実施 ー 地元自治体のゴミゼロ活動への参画	・地域社会における取り組み事例 P26 ー 地域清掃活動への協力												
社会との連携	⑱環境情報開示と双方向コミュニケーションの充実 ・環境報告書の充実 ・地域社会とのリスクコミュニケーションの実施	・環境情報開示と双方向コミュニケーションの充実 ー 2008年版「社会・環境報告書」の発行 P43 ー 揮発性有機化合物(VOC)勉強会の開催(瀬戸工場) P26 ー マスコミ・アナリスト向け工場見学会の開催(尾西工場) P22 ー 学校への工場見学の協力 P26												
	⑲持続可能な発展を踏まえた環境政策への積極的な貢献と提言 ・外郭団体等の環境政策への貢献と意見の提言	・日本自動車部品工業会、日本ゴム工業会等の環境政策に参画 ー												

※1 鉛、水銀、カドミウム、六価クロム ※2 Volatile Organic Compounds(揮発性有機化合物) ※3 End of Life Vehicle(使用済み車両) ※4 Substances of Concern(環境負荷物質)
 ※5 Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals(欧州で施行された化学物質管理に関する規制) ※6 Pollutant Release and Transfer Register(環境汚染物質排出・移動登録制度)
 ※7 Eco-Vehicle Assessment System(トヨタ「新環境評価システム」)

エネルギー・温暖化防止

豊田合成グループは、地球温暖化の防止に努めています。エネルギー低減につながる開発・設計として、製品開発においても燃費性向上やクリーンエネルギー車への対応などに積極的に取り組んでいます。生産過程では、当社単独で、CO₂排出量は目標2010年度までに2003年度比10%減に対して、2007年度実績1%減、売上高当りCO₂排出量は目標同比15%減に対して、実績25%減を達成しました。また、連結では売上高当りCO₂排出量も目標同比8%減に対して、実績14%減を達成しました。

開発・設計

開発・設計面での取り組み

「第4次環境取り組みプラン」では製品開発の具体的な実施事項として、①燃費性能向上を目指した軽量化、②ハイブリッド・燃料電池車部品、バイオエネルギー対応部品などクリーンエネルギー車への対応——を掲げています。

2007年度には、ハンドルとロアカバー（ハンドルの下側のカバー）

を取り付ける際に、ネジを使用せずに簡単に取り付けられるようにするなど、車輛軽量化に配慮した開発・設計のさまざまな場面で改善を果たしました。

さらに2007年度には、温暖化を防止する観点から自動車部品を軽量化し、目標も検討・整理しました。

事例紹介

樹脂製エアパイプ開発でCO₂削減

自動車から排出されるCO₂を削減するためには、車体を軽量化することが重要になります。エンジンに空気を出し入れするエアパイプは従来、金属製で重いものでしたので、これを樹脂製に切り替えました。

微妙な曲線を持つエアパイプの材質に樹脂を使用するために特殊な装置を導入し、材料にはリサイクルしやすいものを選びました。開発した樹脂製エアパイプは、金属製と比較して約50%の軽量化を実現しています。

開発者の声

伊藤 晃治 機能部品事業部 技術部 低圧ホース技術室



樹脂は加工が難しく、金属と同じ形状のものを開発するには多くの困難がありました。「自らの技術をもって何とか製品化したい」という強い思いで開発しました。

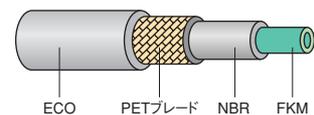


バイオディーゼル車向けのフューエルホース開発

バイオディーゼル車は、燃料となる軽油にバイオ燃料（菜種油や大豆油、パーム油など）を5%程度混合します。自動車が走行することでCO₂を排出したとしても、CO₂を吸収して成長する植物に由来する燃料が混ざることによって、その分のCO₂排出量は相殺されることになるので、クリーンエネルギーとなります。バイオディーゼル車の課題は、燃料タンクとエンジンをつなぐフューエルホースの内管層に高価格のフッ素ゴム（FKM）を使用していたことです。当社は、この部分をより安価なNBR系材料に代替することに成功しました。将来、軽油へのバイオ燃料の混合比率は30%程度になることが予想されていますが、そうした条件下にも耐え得るものとして注目を集めています。

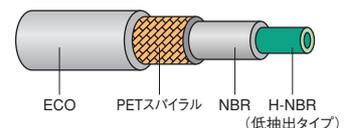
現行品

FKM仕様



開発品

H-NBR仕様



エネルギー・温暖化防止

生産・物流

生産・物流面での取り組み

生産・物流面においても、温暖化を防止するさまざまな活動を展開しています。

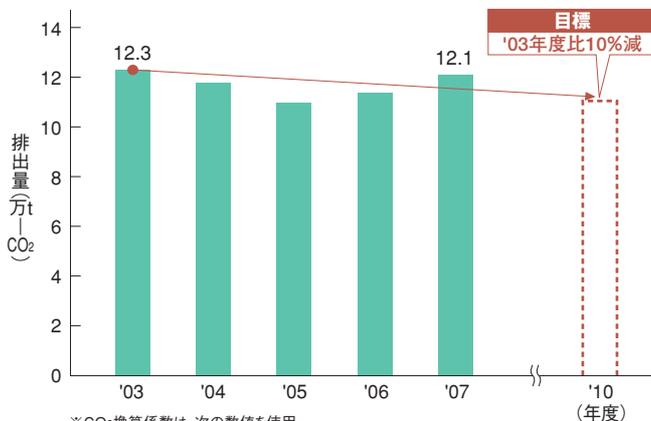
生産性を向上させることは、エネルギーの使用を低減させることでもあり、豊田合成グループの温暖化防止策の大きな柱の1つです。2005年度からは、一定規模以上の設備を新たに導入する際に、従来よりも30%以上のエネルギー低減効果がある設備にすることを義務づけています。また現在、省エネルギー型への

設備切り替えが順次実施されています(次ページの事例参照)。物流面では、納入物流と工程内物流の両方を視野に入れた活動を積極的に進めています。自社内の活動にとどまらず、お客様や取引先の企業と協力しながら、製品などの移動距離をできる限り短縮して余分なCO₂を排出しないよう、物流の効率化を進めています。

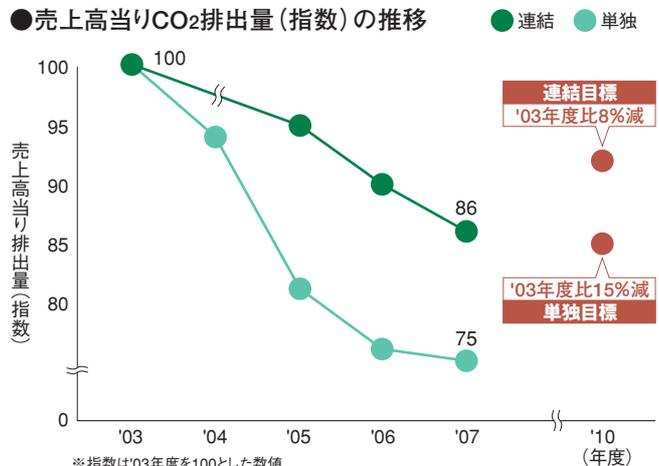
●エネルギー低減活動の推移



●CO₂排出量の推移



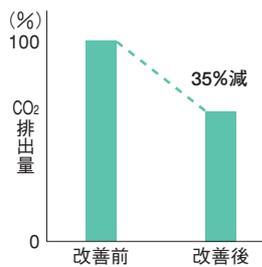
●売上高当りCO₂排出量(指数)の推移



事例紹介

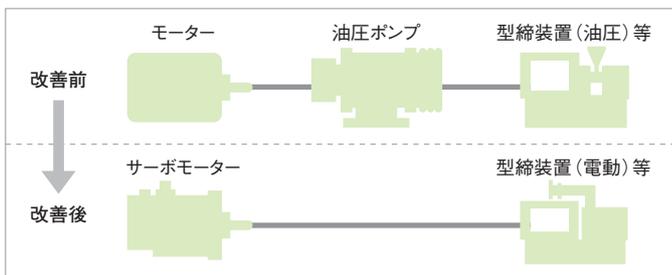
冷温水機の燃料を転換してCO₂排出量を低減

尾西工場の塗装ブースでは、塗装の品質を維持するためにブース内を一定の温度に保つ必要があり、これまで重油を燃料とする冷温水機で空調（冷暖房）していました。2007年度にはその冷温水機の燃料をCO₂排出の少ない都市ガスに切り換え、従来よりもCO₂排出量を35%低減することができました。



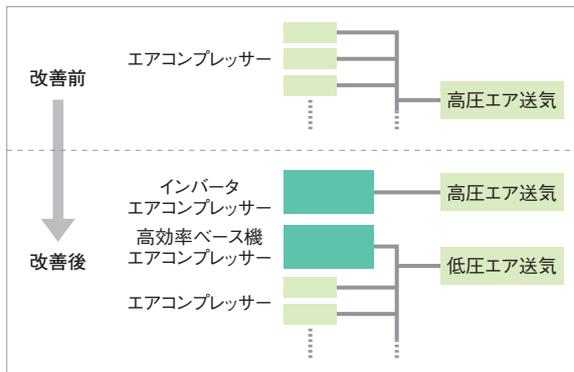
新設設備のエネルギー30%低減活動(事例:射出成形機の電動化)

樹脂製品の生産で使用する射出成形機は、これまで油圧方式(油圧ポンプ)によって駆動させていました。これを電動方式(サーボモーター)に切り換えて直接駆動させることにより、成形機の消費電力を約4割低減することができました。電動方式は油圧式に比べ、きめ細かな条件設定ができるため、製品の品質向上にもつながりました。



エアコンプレッサーの効率化

工場の消費電力の内、約2~3割はエアコンプレッサーによるものであり、コンプレッサーに着眼した活動を順次進めています。例えば、森町工場では、エアを送る配管系統(高圧低圧)の見直しや高効率コンプレッサーの導入、台数制御の導入などにより、さらに年間360t-CO₂の低減を実現しました。



担当者の声

田中 道人(左) 伊藤 哲浩(右) 施設環境部 施設室



製品の品質を維持しながら、生産設備の省エネルギー化を実現させるのは大変ですが、対策の効果が出るとやりがいを感じます。

物流のCO₂排出量低減

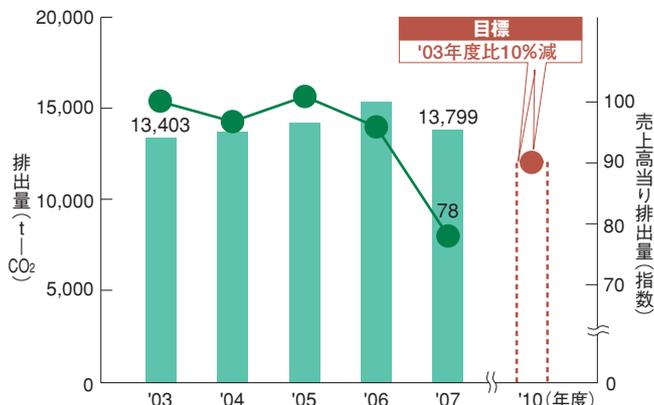
2007年度は従来から進めてきた「低燃費走行」「物流動線短縮」「積載効率向上」各活動の実効果を出す初年度と位置づけ、徹底的に推進した結果、前年度に比べCO₂排出量を10%低減することができました。

具体的には、まず「低燃費走行」を全トラックドライバーに浸透させるため、対象となる全トラックの走行距離と給油量のデータをとり、成績表として発表するようにしました。またこのデータを使い、正確なCO₂排出量を算出する集計方法に変更しました。従来から進めてきた「物流動線短縮」のための「顧客近隣生産化」については、これを継続的に推進し、瀬戸工場の新設、北九州、神奈川工場の対象製品拡大を実施してきました。「積載効率向上」については、三現主義(現地・現物・現実)によるトラック積載荷量の見極めを徹底的に実施し、平均積載荷量を2.5%向上することができました。

●物流CO₂低減活動の3つの柱

- 1 効率を高め配車便数を少なくする活動**
 - ・積載、充填率の向上
 - ・規格箱使用の徹底
 - ・車両仕様の最適化
 - ・中継拠点への満載集荷と集約化納入
 - ・低積載路線の統廃合
- 2 ルート変更や生産拠点の近隣化による動線短縮**
 - ・遠隔地顧客納入品の近隣生産化
 - ・仕入先から顧客へ直納(中継基地経由)
- 3 CO₂排出量の少ない輸送を追求**
 - ・鉄道輸送の活用
 - ・船舶輸送の活用
 - ・低燃費機能のトラック活用
 - ・トラック輸送の徹底した低燃費走行

●CO₂排出量・売上高当り排出量(指数)の推移



※売上高当り排出量(指数)は'03年度を100とした数値
※範囲:納入物流、工程内物流

資源循環

当社における資源循環の取り組みは「第4次環境取り組みプラン」に掲げるように開発・設計、生産・物流それぞれにおいて、資源循環を意識した取り組みを推進しています。

開発・設計段階においては、使用済み車両廃棄時のリサイクル性を配慮しつつ、工程内リサイクルを促進するなどリサイクル設計を推進しています。生産・物流においては、生産拠点では埋立・焼却廃棄物と排出物量^{*}の低減に取り組みつつ、製品梱包材の低減に取り組んでいます。

※製品以外で廃棄及びリサイクルを目的として社外に排出されるもの

開発・設計

リサイクル設計の考え方

当社のリサイクル活動は、自動車部品専門メーカーとして車のライフサイクルを考え、①開発段階における「リサイクル設計」、②生産段階における「工程内リサイクル」、③廃棄段階における「ELV^{*}部品リサイクル」——の3つのアプローチから推進しています。工程内リサイクル技術が、ELV部品リサイクルへ反映されることを目的に取り組んでいるのも特徴です。

また、「自動車リサイクル法」はもちろんのこと、欧州連合（EU）のELV指令をはじめとする海外の法規制にも対応し、リサイクル技術の開発に積極的に取り組んでいます。

※End of Life Vehicle（使用済み車両）

生産・物流

生産拠点における廃棄物と排出物量低減の取り組み

生産段階における資源循環の取り組みとして、①埋立廃棄物の低減、②焼却廃棄物の低減、③排出物量の低減の3つの活動を推進しています。埋立廃棄物については、2002年12月に直接埋立廃棄物ゼロを達成して以来、2007年度も含め、「0t」を継続しています。

焼却廃棄物については、瀬戸工場など2007年度稼動した新拠点を中心に、分別徹底を図り、徹底したリサイクルを推進した結果、新拠点が増えたにも関わらず2007年度は21t/年となりました。

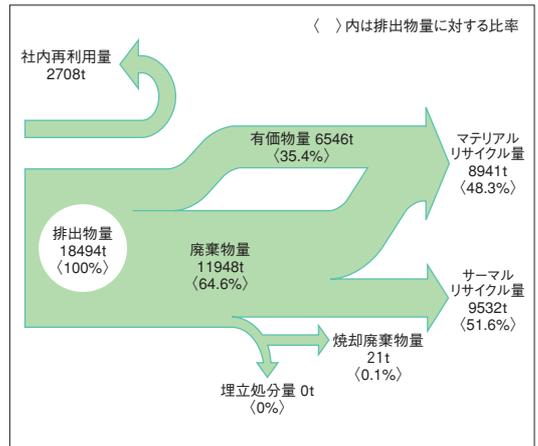
排出物量低減については、樹脂屑のリベレット化やゴム屑の脱硫再生の拡大を図ることにより、売上高当り排出物量は前年度比7%相当も改善し、2003年度比17%減を達成しました。また更なる活動を促進するため、2008年3月に新たに排出物低減ワーキンググループを発足させ、生産技術部門、製造部門が一丸となって排出物低減活動に取り組んでいきます。

●ELVリサイクルに向けた技術開発

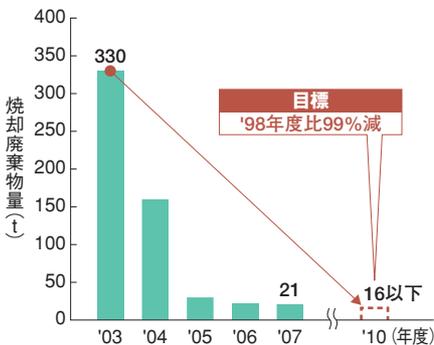
	重点項目	取り組み方策
1	新規リサイクル技術開発	・新規再生処理技術 ・複合素材分離技術
2	リサイクル材の車両搭載	・リサイクル用途開発 ・ELV部品リサイクル技術
3	リサイクルしやすい製品設計	・リサイクル容易な素材、構成変革 ・解体容易な製品設計

●廃棄物発生量・処理状況

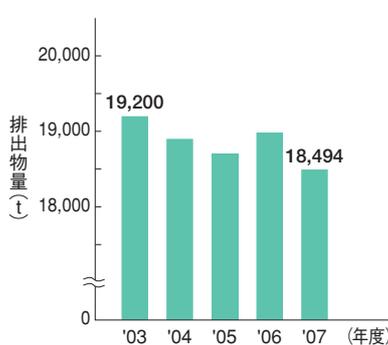
（'07年度実績）



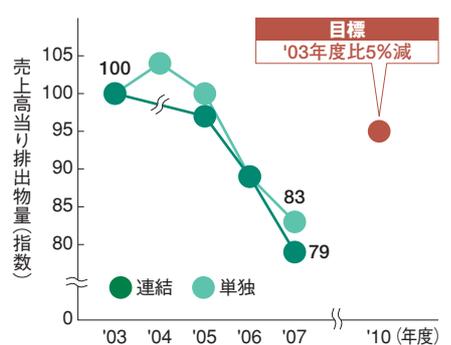
●焼却廃棄物量の推移



●排出物量の推移



●売上高当り排出物量(指数)の推移



事例紹介

コイル材の幅を縮小して廃材を低減

運転席のエアバックを留めるための金具は、板状のコイルを加工し製品化しています。2007年度は、加工の際に生じる廃材の低減を目標に取り組みました。110ミリのコイル材の幅を1ミリ単位で減らしていきながら実験を重ねた結果、これまでと比べて廃材を月450kg低減させました。



エアバックの基布を有効に活用

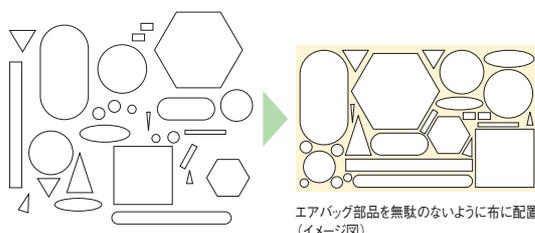
エアバックは、大きな布(基布)から様々な形の布を切り抜き、それらを縫い合わせて製造しますが、余った布は廃棄することになります。これを少しでも減らそうと、2007年度からは基布を効率的に利用できるように設計面でも変更を加え、できる限り無駄を生じさせないようにしています。

担当者の声

佐藤 勉 セーフティシステム事業部 製造部 エアバック第2課(左)
西 晃一郎 セーフティシステム事業部 生産技術部 第1生技室(右)



小さな製品であっても出荷量が多ければ廃材の量も多くなります。そこで出荷量が多いコイル材に着目して廃材を低減することをめざしました。



ガスケットゴムの成形屑を低減

シリンダヘッドカバーのシール製品(ガスケットゴム)は成形金型へゴム材料を注入し熱を加えて製品を完成させます。この成形時に金型へ注入する余りゴム、金型からはみ出しゴムが成形屑として多量に発生させていました。この成形屑を低減するために注入形状の縮小化(1/2)、はみ出し量の制御技術を導入し成形屑を半減まで抑制することができました。こうした取り組みは他のゴム型物成形品にも横展開し、特定製品では成形屑限界まで削減する技術の目処付けができています。また未使用部分の低減(歩留まりの向上)の取り組みは、他の事業部でも行われています。内外装部品の金型においても使用する樹脂の余りを最小化しています。2004年度には樹脂の余りが約10%であったのが、2007年度には約2%にまでなりました。

担当者の声

堀場 正人 機能部品事業部 生産技術部 第2機能部品生技室



ゴムの特性上、リサイクルは難度が高いため成形屑を発生させない取り組みに重点を置いて活動しています。現在は「すぐにできる改善」と平行してバリレス技術等「材料を100%使いきるための工法開発」に取り組んでいます。

物流の梱包材使用量低減

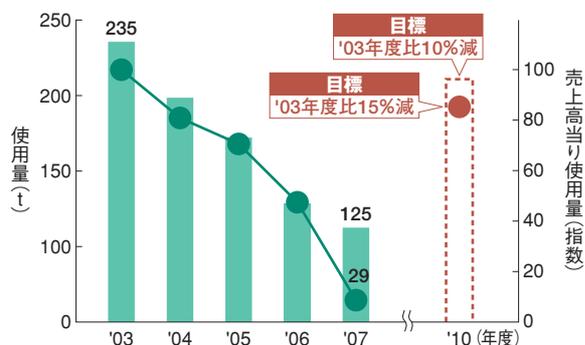
「第4次取り組みプラン」では、2010年度までに当社単独で、梱包材使用量2003年度比10%減、売上高当り梱包材使用量2003年度比15%減を目標にしています。

この目標については、通箱の中に使用していた使い捨て梱包材の要否判断を徹底的に見直し、2004年度に達成しました。それ以後はさらなる自主目標を設定し取り組み中です。

2007年度は前年度比4%減の125tとなり自主目標を達成しました。具体的には、CO2低減活動と同じく「生産拠点の顧客近隣化」による効果で、収容製品が輸送中に受けるダメージが少なくなる事に着目し、使い捨て梱包材の要否再判断を実施し低減しました。また、通箱の保管環境の改善(汚れにくい環境)も進めており、個別に実施できた都度、使い捨て梱包材の要否再判断を実施中です。

最終的には使い捨て梱包材「ゼロ」を目標に置き、毎年チャレンジ目標を設定し推進していきます。

●製品梱包包装材の使用量・売上高当り使用量(指数)の推移



※売上高当り使用量(指数)は'03年度を100とした数値
※範囲:納入物流、工程内物流、調達物流

環境負荷物質

環境負荷物質の規制を強化する世界的な動きに先行して、製品に含まれる環境負荷物質を低減するとともに、その管理システムを構築しました。また生産過程では、当社単独で、PRTR対象物質^{*}排出量は目標2010年度までに2000年度比55%減に対して、2007年度実績54%減、売上高当り揮発性有機化合物（VOC）排出量原単位は目標同比50%減に対して、実績59%減を達成しました。

^{*}化学物質排出管理促進法が定める354物質

開発・設計

製品に含有する環境負荷物質の低減・管理

欧州連合（EU）のELV^{*1}指令は、2003年7月以降の新車などでの鉛、水銀、カドミウム、六価クロムの使用を原則的に禁止しています。当社は、この指令における使用目的ごとの禁止時期に先行して、2006年度にすべての物質の使用を全廃しました。製品設計～量産の各ステップで環境負荷物質を使用しない、また環境負荷物質を実測し、含有品を見逃さない仕組み・管理体制を構築し、維持しています。さらに、環境負荷物質低減をグローバルに展開するため、当社は2007年12月までに、中国など主要な海外生産拠点の多くで分析器の導入を行い、環境負荷物質を含有していないことを確認し、管理体制を整備しました。

また、日本自動車工業会の呼びかけに応じて、車室内VOC^{*2}低減に自主的に取り組み、当社は、内装部品にトルエンを使用しない接着剤や水系塗料の採用など、製造工程の見直しなどの活動を継続しています。このほか当社は、4162種の化学物質を網羅した環境負荷物質リストを策定し、総合的な管理システムを構築済みです。

EUのREACH^{*3}規則が2008年に本格始動することを踏まえて、当社の環境委員会製品環境分科会の下にREACH対応ワーキンググループを設置し、事前準備に取り組んでいます。

^{*1} End of Life Vehicle（使用済み車両） ^{*2} Volatile Organic Compounds（揮発性有機化合物）
^{*3} Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals
（欧州で施行された化学物質管理に関する規制）

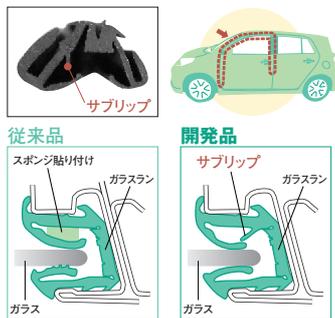
●環境負荷物質削減への取り組み

主要対策物質		'98	'99	'00	'01	'02	'03	'04	'05	'06	'07	(年度)
法規制対応	鉛化合物	ゴム加硫剤	全廃									
		PVC安定剤、滑剤				全廃						
		加硫接着剤				全廃						
		カチオン電着塗料							全廃			
	はんだ								2006年1月以降、新規部品は鉛フリーはんだ展開中			
	六価クロム									全廃		
自主規制対応	PVC		使用削減							新規使用禁止		
	環境ホルモン（内分泌攪乱物質）									新規使用禁止		
	車室内VOC										顧客自主規制対応	

事例紹介

ガラスランを改良してキシレンフリー実現

ガラスのシール性を確保するための部品であるガラスランには、構成部品としてスポンジを使用しているものがあります。このスポンジを貼り付けるために環境負荷物質のキシレンを使用していました。そこで、断面形状を改良し、スポンジを使用せずに成立する設計をすることによりキシレンフリーを実現しました。



開発者の声

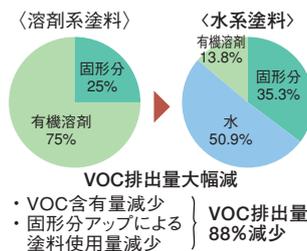
高瀬 智宏 ボディシーリング事業部 技術部 第2開発室



構成部品のスポンジを使用しなくなったのでガラスランそのものが単一エラストマー素材となりリサイクル性も高まりました。これで夢が一つ実現しました。

国内初のインストルメントパネル水系塗装を実現

日本の自動車部品の塗装では、有機溶剤を大量に含有する溶剤系塗料がまだ主流です。これに代わる水系塗料を開発し、2007年度からプラスチック系のインストルメントパネルの塗装に使用しています。これによってVOC排出量を従来塗料よりも88%低減することに成功しました。



開発者の声

関谷 隆 材料技術部 表面処理開発室



VOC規制が厳しくなる中で早く実現できてよかったと思います。インストルメントパネルの塗装で水系塗料化に成功したのは国内で初めてです。

生産

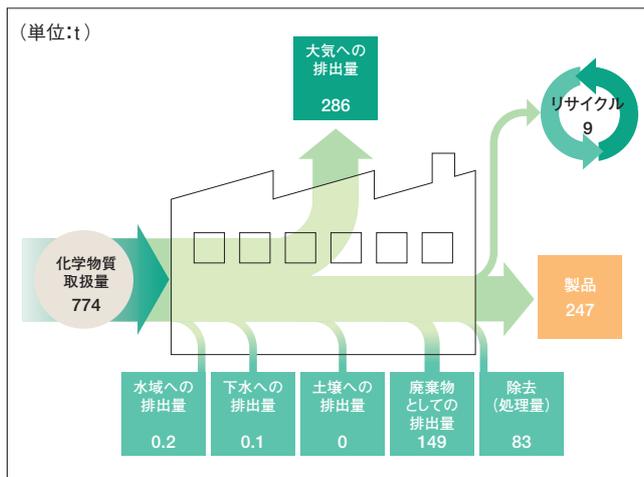
生産工程での環境負荷物質の低減

当社では生産工程において、トルエンやキシレンなど環境に負荷を与える物質を使用しています。トルエンとキシレンはPRTR^{※1}対象物質であり、当社におけるPRTR対象物質使用量の85%を占めています。また、トルエン、キシレンはVOC^{※2}対象物質でもあることから、VOC削減推進ワーキンググループを中心に、PRTR対象物質とVOCの排出量低減を図っています。これまで、PRTR対象物質の含有が少ない材料への切り替えや塗装工程の排気口への溶剤回収装置の設置などを実施してきました。2007年度は、洗浄シンナーの回収などを行い、PRTR対象物質排出量を約29t、VOC排出量を約118t低減しました。

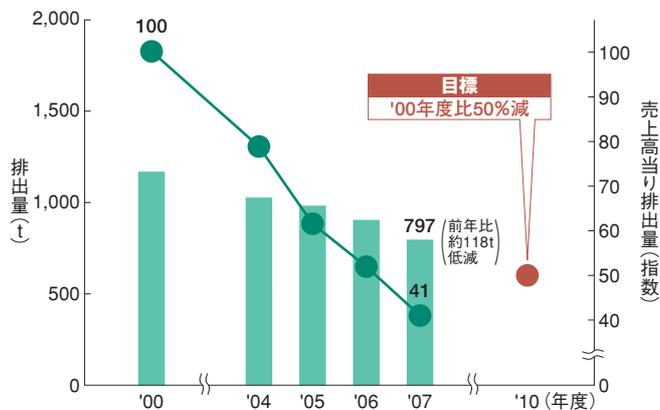
また、2007年度に瀬戸工場で地域住民の方も参加した化学物質勉強会を開催するなど(26ページ参照)、環境負荷物質に関する地域とのコミュニケーションも積極的に行っています。

※1 Pollutant Release and Transfer Register (環境汚染物質排出・移動登録制度)
 ※2 Volatile Organic Compounds (揮発性有機化合物)

●2007年度PRTR対象物質の排出・移動状況

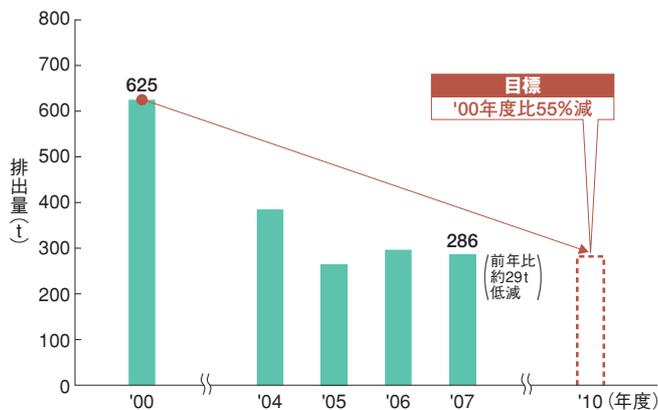


●VOC排出量・売上高当り排出量(指数)の推移



※売上高当り排出量(指数)は'00年度を100とした数値

●PRTR対象物質排出量の推移

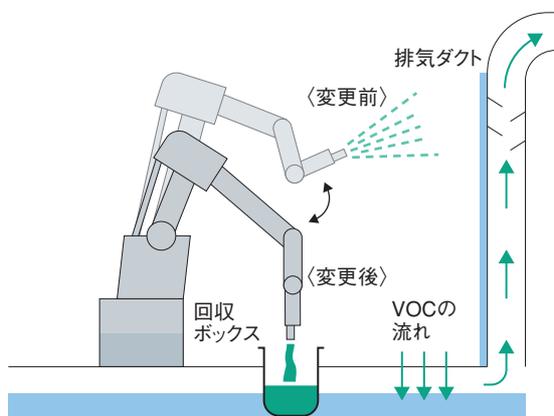


事例紹介

洗浄シンナーを回収して再利用

製品への塗装はロボットの塗装ガンを使用します。塗料の種類を変える度に洗浄用シンナーを使用する必要があります。前に使用していた塗料が、ガンの配管にどうしても残ってしまうので、それを洗い流さなければならないからです。

この残りの塗料と洗浄用シンナーが大気に漏れると、VOCの大気放出につながってしまうため、尾西工場や稲沢工場などではロボットのプログラム変更を実施して、使用済みの洗浄用シンナーを大気に放出させずに、回収ボックスに流し込むよう改善しました。これによって、洗浄用シンナーを再利用することもできるようになり、VOCの排出抑制を進めることができました。



連結環境マネジメント強化

当社は、国内外の関係会社に対して、豊田合成グループとしての環境連結を念頭に置きながら、環境管理の徹底と環境負荷の低減を推進しています。

豊田合成グループ全体としての環境負荷の実態を把握するため、国内関係会社は2001年度から、海外関係会社は2004年度から各社の環境データを収集してきました。この環境データをもとに、2010年度の豊田合成グループ全体の共通目標として、売上高当りCO₂排出量を2003年度比8%減(31ページ参照)に、また、売上高当り排出物量を2003年度比5%減(33ページ参照)とすることを設定し、「第4次環境取り組みプラン」に盛り込んで活動を推進しています。

2007年度は、環境負荷低減が進んだ関係会社の取り組み内容の情報をグループ各社へ提供するなど、グループ全体としての底上げ活動を行いました。

当社が2002年度に達成した埋立廃棄物「ゼロ」活動についても、豊田合成グループ全体で推進しており、2007年度には国内関係会社全社で達成しました。

		(年度)						
		2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007
国内	環境負荷量(パフォーマンスデータ)の把握要請 国内データベースシステム構築⇒試行							
	国内データベースシステム正式運用							
	自主目標に基づく環境負荷低減活動要請							
						2010年連結目標ガイド作成・提示 2010年連結目標設定	連結目標に基づく環境負荷低減活動要請 環境負荷低減情報交換会	国内関係会社埋立て廃棄物0
海外				環境取り組み状況調査				
					環境負荷量(パフォーマンスデータ)の把握要請 海外データベースシステム構築⇒試行			
	自主目標に基づく環境負荷低減活動要請							
						2010年連結目標ガイド作成・提示 2010年連結目標設定	海外データベースシステム正式運用 パフォーマンスデータ連結	現地監査
							連結目標に基づく環境負荷低減活動要請	

■ 環境監査

環境マネジメントシステムに基づく継続的な改善状況を確認するため、「内部環境監査」と「外部環境審査」を実施し、環境マニュアルや規定に沿った適切な運用がされているかをチェックしています。「内部環境監査」は、当社独自の監査システムで、第三者的な視点に立った厳しい監査を行っています。

内部環境監査

監査の独立性を確保するため、当社では年1回の「内部環境監査」を、監査対象事業所以外からの選抜メンバーで構成した監査チームで監査を実施しています。この方法により、監査の信頼性が高まると同時に、対象事業所と監査員が所属する事業所の双方のレベルアップが図られるという効果もあります。また、国内関係会社の内部環境監査にも参画し、グループとして継続的改善にも努めています。



日乃出ゴム工業(株)内部環境監査

外部環境審査

環境マネジメントシステムが、ISO14001(2004年度版)に従った適切な運営が行われているかを確認するため、社外の審査登録機関である財団法人日本品質保証機構(JQA)に審査を依頼しています。2007年度は、当社で、特に指摘はありませんでした。国内関係会社では2件の指摘があり、すでに是正処置が完了しています。



森町工場外部環境審査

国内関係会社 情報交換会

「第4次環境取り組みプラン」では豊田合成グループとしての省エネ・排出物低減活動のさらなる強化が求められています。そこで、1年に3回、国内関係会社の担当者を集めて連絡会を開催し、低減活動の進捗フォローや技術的なアドバイス、法改正情報の共有化などを行っています。

2007年度は、省エネ活動が進んでいる会社に各社の実務担当者を集め、現地現物で省エネ低減事例の紹介、また意見交換を行いました。このことにより、各社の省エネ活動の促進も図っています。



一榮工業株情報連絡会

海外関係会社 現地環境監査

豊田合成グループとして環境管理レベルの統一を目的に、当社本体で蓄積したノウハウや過去の経験を活かした「グローバルEMS（環境マネジメントシステム）」を策定し、国内だけでなく、海外関係会社にも展開しています。

このグローバルEMSの3本柱は、順法、未然防止、環境パフォーマンス向上であり、新規事業体においては、土地取得・計画の段階から、環境配慮事項を明確化し、環境に優しい工場づくりに努めています。

これまで、海外関係会社は、このグローバルEMSに基づく自己評価を実施し、この基準を満たすため、着々とEMSを充実してきました。現在、ISO14001を認証取得している会社では、グローバルEMSの充実を完了しています。また、近年の他社環境違反・苦情などの事例を踏まえ、環境リスク最小化のため、点検リストを展開し、ソフト・ハード両面での対策も各社にて、順次進めています。2007年度は、EMSの運用状況の確認と、更なる相互理解のため、アメリカのTGMO^{*1}、インドネシアのTGSSI^{*2}の現地環境監査・指導を実施しました。現地のトップ及び環境担当者とともに、現地現物にて、管理・活動状況を確認することにより、強み・弱みを相互で確認し、更なるレベルアップに結び付けるとともに、地域特有の課題や、溶剤・埋立廃棄物低減等、独自の取り組み内容の共有化も実施しました。

2008年度も、引き続き、現地環境監査を実施し、さらなる連携強化を図る予定です。



海外関係会社環境監査

*1 TG Missouri Corporation *2 P.T. Toyoda Gosei Safety Systems Indonesia

関係会社の取り組み事例

LED照明の販売で環境貢献

ティージーオプシードの挑戦

車載用LED照明の製造で成長

ティージーオプシード(株)は、2000年に設立された若い会社で、静岡県浜松市に工場を構えています。

製造する製品は主に車載用のLED(発光ダイオード)照明。通常の電球と比較して、圧倒的に消費電力が少なく、長寿命であり、かつ水銀を使用しないLED照明は、環境にやさしい照明として注目されています(42ページ参照)。この特徴を活かして、車内の足元の照明や読書灯、スピーカーイルミネーションなどを製造しています。最近では、液晶メーターパネル用のバックライトLED光源の製造工程が納入先から高い評価をいただきました。

環境方針にLED製品の事業発展を位置づける

2005年度、ティージーオプシードはISO14001認証を取得しました。その環境方針の基本理念は、「LED応用製品の製造に関わる事業活動を通じて、かけがえのない地球環境の保全に配慮し行動する」。つまり、環境にやさしいLED照明を普及させることこそが、ティージーオプシードの環境活動と位置づけているのです。実際、社内には、自動車の室内照明がLED照明に置き換えられた場合の環境効果を独自に試算した資料もあります。それによれば、LED1個当り年間0.104リットルのガソリンの消費が低減されます。2007年度のLED照明の販売実績は963万個なので、実に年間約100万リットルのガソリンの消費が抑制されたことになります。

環境負荷低減と地域活動も積極的

こうした本業の環境貢献のほかに、ティージーオプシードは豊田合成グループの一員としてゼロエミッションにも取り組み、埋立・焼却廃棄物ゼロを達成し、それを維持しています。また、温暖化防止のために事業所の消費電力を抑えることを目的に、事業所全体の徹底した温度管理と空調機器の稼働を抑える省エネシステム機器の導入も行いました。

会社設立時から毎月、会社周辺の清掃活動を実施しており、多くの従業員の参加があります。浜松市主催の環境展などへ従業員の参加を促し、環境に対する意識高揚もめざしています。



堀 好美 ティージーオプシード代表取締役専務

従業員にいつも話しているのですが、環境にやさしいLED製品を社会へ送り出すことで地球環境の保全につながります。これからは、工場に自然エネルギーを活用しながらLED照明も導入するなどして、地域の方々にも積極的にPRしていきたいと思っています。



ティージーオプシード(株)



製造工程

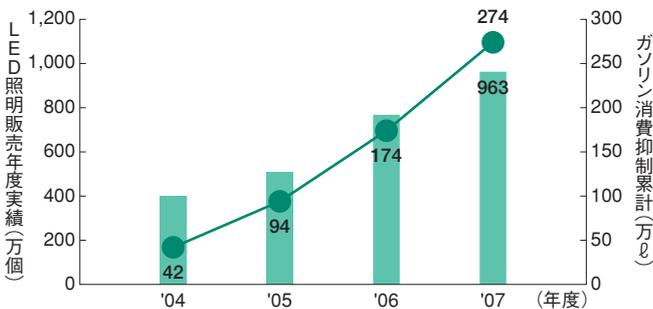


清掃活動

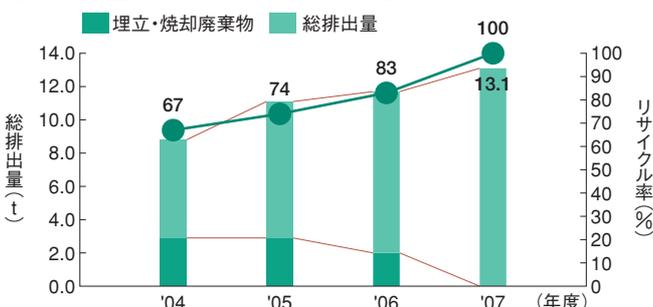
DATA

- 所在地 静岡県浜松市
- 設立 2000年8月1日(平成12年)
- 資本金 4億8千万円
- 事業内容 LED(発光ダイオード)応用製品の製造・販売
- ISO14001認証取得 2005年4月
- ISO9001認証取得 2007年12月

●LED照明の採用によるガソリン消費抑制効果の推移



●総排出量とそのリサイクル率の推移



全従業員参加で環境負荷低減へ

豊田合成チェコの挑戦

急成長する日系企業のパイオニア

チェコ共和国における日系企業のパイオニア的存在である豊田合成チェコ(有)は、セーフティシステム製品や機能部品、ボディーシーリング製品を製造しています。2001年に設立後、年々急成長を遂げており、雇用の創出と、雇用後の退職率の低さなど、チェコ経済の活性化への貢献が評価され、2004年にはチェコ共和国投資庁が主催する「インベスター・オブ・ザ・イヤー2003」(企業拡大の部)を受賞しました。

また、近年では、不良“0”PPM活動に挑戦し、主要顧客から品質優秀賞を受賞しています。これは、エネルギー・廃棄物などの環境負荷低減にも大きな効果をもたらしています。

全従業員による環境負荷低減

次世代に、より良い自然環境を譲り渡すため、環境に配慮した製品・技術の開発を推進するとともに、全従業員が参加して製造過程における環境負荷低減対策に取り組んでいます。

電力使用量の低減対策として、省エネ型設備の積極的な導入やコンプレッサーの排熱を工程内の暖房に再利用するなど、設備対策を実施するとともに、全従業員への省エネ教育と、管理監督者による切電を徹底し、管理改善も推進しています。この結果、2007年度は、売上高当りの電力使用量を前年比で約10%低減することができました。

廃棄物の低減対策としては、廃棄物処理業者と連携し、リサイクル可能な廃棄物の徹底的な洗い出しを行うとともに、全従業員による分別の徹底と視覚化(見える化)活動を推進しました。この結果、廃棄物のリサイクル率は、着実に向上し、2007年度には91%まで引き上げることができました。

こうした全従業員参加型の取り組みは、環境面でのプラス効果だけでなく、社内の一体感を作り出すことにもつながっています。

寄付や企業内研修受入などで地域貢献

豊田合成チェコ(有)は、近隣の自治体や孤児院・保育園、工業系短大への寄付を行うとともに、短大からは、在校期間中の企業内研修を毎年受け入れるなど、地域貢献も積極的に行っています。また、チェコの日系企業や政府機関との会合にも積極的に参加し、2006年の設立5周年記念式典に参加された同国首相からは、当社が「人を大事にした模範的外資企業」と感謝の言葉をいただいています。



豊田合成チェコ



寄付活動

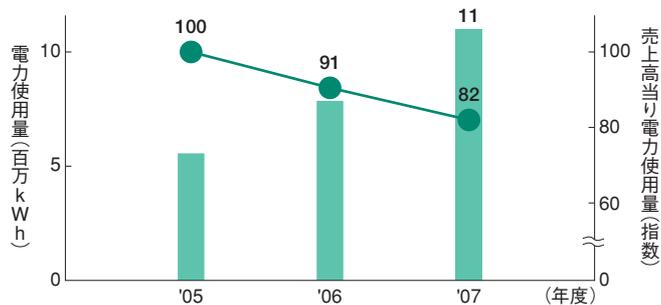


政府機関との会合

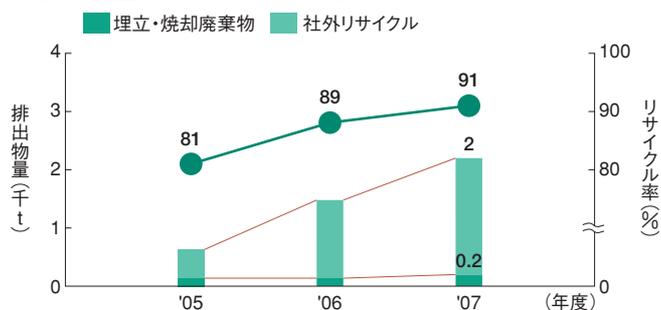
DATA

- 所在地 チェコ共和国 クラシュテレッツ市 ヴェルン工業団地
- 設立 2001年(平成13年)
- 資本金 970百万チェココルナ
- 主要製品 セーフティシステム製品、機能部品、ボディーシーリング製品
- ISO14001認証取得 2004年4月
- OHSAS18001認証取得 2008年1月
- TS16949認証取得 2005年12月

●電力使用量・売上当り電力使用量(指数)の推移



●排出物量・リサイクル率の推移



環境教育の充実

豊田合成グループの従業員が、日常的に“環境意識”を持って仕事に取り組めるよう、環境教育の徹底を図っています。管理者、環境スタッフ、一般従業員それぞれに必要な教育カリキュラムを整備し、きめ細かな環境教育を実施することにより、それぞれの立場に応じた実務的な知識を身に付け、従業員一人ひとりの意識向上につながるようしています。

新任管理者教育

部下を指導する立場の管理者として、「何を守らなければいけないのか」について重点的な教育を行っています。管理者として常に環境に対する視点で、より確実な環境管理活動が実践できるよう教育を実施しています。



環境教育 教材

内部監査員レベルアップ教育

当社の内部環境監査員に対しても、さらなるレベルアップをめざし、教育を実施しています。内部環境監査員は、日常、環境管理の中心として活動していることが多いので、教育により監査員としてのレベルアップを図るだけでなく、日常の環境管理活動もより確実なものとなります。この活動は社内だけでなく、国内関係会社にも展開しています。

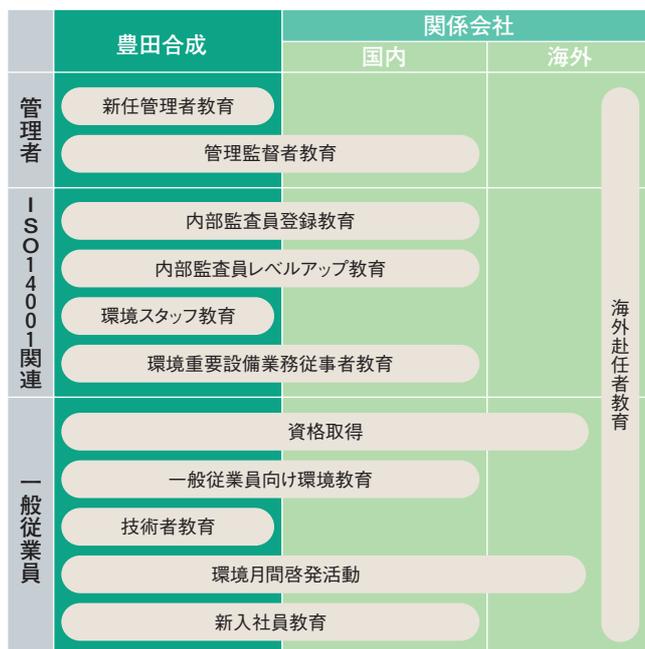
啓発活動

環境月間を機に、環境保全活動を促進させるさまざまな啓発活動を推進しています。2007年度は、「異常・苦情ゼロ」「環境事故未然防止」をめざし、環境保全のために決められた仕組みの順守状況や他社の環境事故の対策状況の確認を行うことで、環境管理のさらなる強化につながる施策を実施しました。また、豊田合成グループの廃棄物の実務担当者を対象に、廃棄物がどのようにリサイクルされているのかを理解してもらうために当社の産業廃棄物の処理委託先である三重中央開発(株)にて見学会を開催しました。



環境月間(三重中央開発(株))見学会

●豊田合成グループ環境教育体系



新入社員教育

新入社員が入社当初から環境への意識を持った仕事ができるように、環境の基礎知識と環境に関する会社の仕組みを習得するための教育を実施しています。また、スタッフ系の社員には環境管理の仕組みやルールを、ライン系の社員には生産現場での順守事項を、それぞれ重点的に教育しています。



新入社員教育

海外赴任者教育

海外関係会社においても、当社と共通の環境意識を持ち、豊田合成グループとしてグローバルな環境管理活動の充実を図るため、海外赴任者を対象に、典型7公害(水質汚濁、大気汚染、土壤汚染、悪臭、騒音、振動、地盤沈下)・廃棄物の環境問題、生産活動に伴う環境への影響、環境法令の順守などについて教育を行っています。特に、2006年度に策定した「グローバルEMS」の3本柱(順法、未然防止、環境パフォーマンスの向上)について重点的に身に付けるような教育カリキュラムを整備しています。

環境改善に寄与する新規事業の推進

当社はLEDの研究開発を進め、主に電光表示板や信号機、携帯電話のバックライト、自動車部品などで幅広く活用されています。CO₂の排出低減と廃棄物の低減に大きく寄与するLED事業を積極的に展開することにより、環境配慮型の社会の構築に貢献していきます。

LED事業の拡大で環境貢献

LEDは従来の白熱球と比較すると、電力消費で10分の1以下、寿命で10倍以上の性能があります。CO₂の排出低減はもちろん、廃棄物の低減にも大きく寄与する製品です。しかも小型でかつ軽量なため、さまざまな用途が考えられます。特にLED照明は住宅分野で広がる可能性があります。LEDの特徴は明るさや色をコントロールできることです。住宅ではトイレへの誘導灯など、ほのかな明かりが求められる場所では、蛍光灯や白熱球では対応しづらいのです。また、小型のLEDは間接照明などで建築デザインの幅を広げます。しかも、製品寿命が長いLEDは、取り替える手間や廃棄物の低減、消費電力も減らすので、今後ますます活用されることになるでしょう。

担当者の声

瀬戸 壽司 内外装部品事業部 開発部



生活の中で使えるLED照明の可能性は大きいと思います。LEDの開発サイドと照明器具のメーカーの橋渡しの役を果たしていきたいと考えています。



看板用LEDバックライト



LEDフロア マルチビジョン



LED間接照明



LED天井照明



LEDと樹脂材のシャンデリア

事例紹介

美しさと省エネを両立したショーケース用LED

宝石などを陳列するショーケース用照明としてLEDランプを用いた新製品を開発しました。ショーケースの多くはハロゲンランプや蛍光灯を使用していますが、これでは照明器具がお客様に見えてしまいます。しかし、コンパクトなLED照明であればショーケースの縁に隠すことができます。

このショーケースの利点は、見た目の美しさにとどまりません。従来の光源に比べて消費電力を大幅に低減できただけでなく、ハロゲン球並みの2000lxの明るさを維持しながら、蛍光灯であれば数千時間の製品寿命を、2万時間以上へ押し上げました。「美しさ」と「省エネ」を両立させた新製品となりました。



製品



ショーケース用LED

開発者の声

広沢 邦和 特機事業部 技術部 技術室

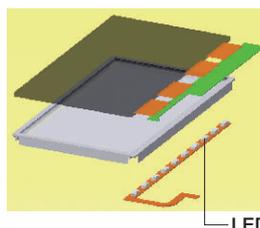


発熱量が多く、ショーケース内の温度上昇が問題でしたが、放熱性の良いアルミ基板を採用するなど、トライアンドエラーの末に無事商品化にこぎ着けました。

ノート型パソコンの軽量化にもLEDを活用

LEDは、ノート型パソコンの液晶バックライトにも利用されています。LEDは、従来よりも消費電力を大幅に下げるとともに、水銀を使用せず、耐久性があります。さらにパソコンの軽量化にも貢献します。

特に当社の製品は、こうした環境面の利点とともに、画面が従来よりも明るいなど、世界トップレベルの品質面が高い評価を受けています。



LED

開発者の声

木村 暁子 オプトE事業部 第2技術部 A1技術室



市場をリードしているためにユーザーからの情報がたくさん入り、それを踏まえて次の開発を考えることにやり甲斐を感じています。

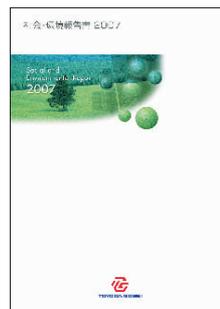
環境情報開示と双方向コミュニケーションの充実

豊田合成グループの環境情報を社会・環境報告書などで公開するなど、環境情報の開示を積極的に行っています。また、地域社会から信頼される良き企業市民として地域に根づいた事業活動を行うため、地域社会への貢献活動を積極的に展開しています(25・26ページ参照)。環境保全をテーマに、広くコミュニケーション活動も行っています。

社会・環境報告書の充実

当社では、2000年度から「環境報告書」を発行しており、2004年度版からは社会面を盛り込んだ「環境・社会報告書」を発行しております。2006年度版からは「社会・環境報告書」とタイトルを変更し、今年度版では、社会面の内容をさらに充実させました。積極的かつ継続的な情報公開を行い、皆様からのご意見をもとに、当社の環境保全活動やコミュニケーション活動に反映させるように努めています。また、ホームページでは年度ごとの報告書の閲覧ができます。

<http://www.toyoda-gosei.co.jp/kigyou/kankyou/houkoku.html>



2007年版 社会・環境報告書



2007年版 社会・環境報告書
英文版(ホームページ)

環境コスト(環境会計)

環境会計は、環境保全に要した環境コスト(投資や費用)に対し、どれくらいの効果(経済効果と物量効果)があったかを示すツールです。今後の経営に活かすとともに、株主などのステークホルダーの皆様に環境の視点から情報を開示することを目的としています。

当社の2007年度の環境コストは、環境省のガイドライン(2005年版)を参考に集計した結果、当社24.8億円、国内関係会社3.5億円となり、投資対効果は、当社7.7億円、国内関係会社1.7億円となりました。内訳を見ると、各事業所のコージェネ導入が2005年度に完了したことにより、環境コストは全体的に前年と同レベルになっていますが、2007年度は特に研究開発と材料のリペレット化にコストを大きく配分しています。また、経済効果については廃材の発生源対策、リサイクル等により排出物処理費用を低減できたほか、原材料等の資源の有効利用により製品コストの改善もできました。今後も効果に繋がる投資を一層促進し、確実に成果に結びつけていきます。

●環境コスト

(単位:億円)

コスト分類	豊田合成	国内関係会社合計
1. 研究開発コスト※1	5.9	—
2. 事業エリア内コスト※2	16.7	3.0
3. 管理活動コスト※3	1.5	0.4
4. 社会活動コスト※4	0.1	0.1
5. 環境損傷対応コスト※5	0.6	0
合計	24.8	3.5

- ※1 環境負荷低減に資する製品の研究開発に要したコスト
- ※2 公害防止、省エネ、廃棄物処理など生産で生じる環境負荷低減に要したコスト
- ※3 教育、環境マネジメントシステム維持、測定等管理に要したコスト
- ※4 緑化、美化など社会的取り組みに関するコスト
- ※5 企業等の事業活動が環境に与える損傷に対応して生じたコスト

●効果

(単位:億円)

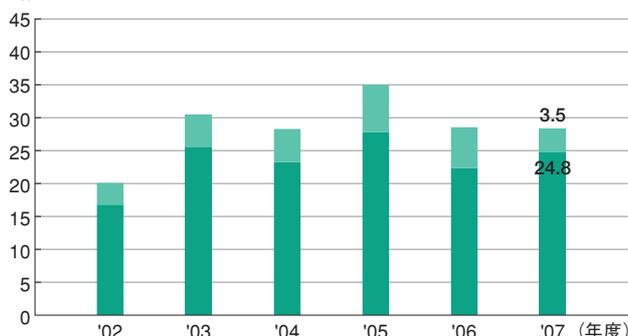
項目	経済効果※6	
	豊田合成	国内関係会社合計
1. エネルギー費用	0.7	0.7
2. 排出物処理費用	7.0	1.0
合計	7.7	1.7

項目	物量効果※7
1. 温暖化防止(CO ₂ 削減量)	3964t-CO ₂
2. 排出物低減(排出物削減量)	2177t
3. 順法活動	P44・45の順法活動および P46からの国内工場データ参照

- ※6 効果の算出は確実な根拠に基づき把握が可能なものについての効果集計分です
- ※7 物量効果は、豊田合成単独分のみで算出

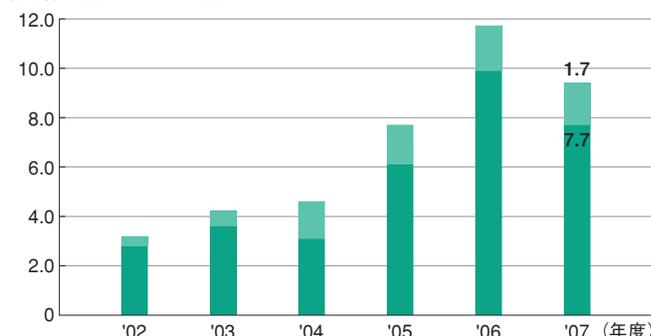
●環境コストの推移

(億円) ■ 豊田合成 ■ 国内関係会社合計



●経済効果の推移

(億円) ■ 豊田合成 ■ 国内関係会社合計



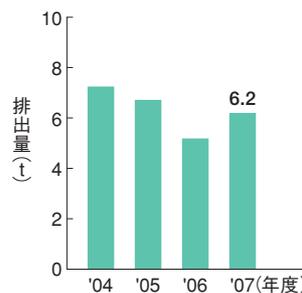
順法活動

環境に関する法規制を順守することはもちろん、環境汚染をできる限り少なくすることは、企業の重要な責務との認識のもとに、法令・協定値よりも厳しい自主管理基準値を設定し、管理するとともに、大気汚染や水質汚濁、土壌・地下水汚染防止などのリスク低減に取り組んでいます。2007年度、法規制違反はありませんでした。

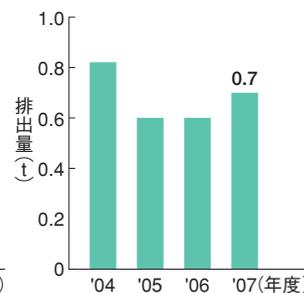
水質の保全

水質保全に関しては、生産拠点からの排水の水質管理の徹底を図っています。その中でも、窒素やりん、COD（化学的酸素要求量）を含む排水は、河川や海域の水質を悪化させ、富栄養化の原因になることから、特に河川を通じ閉鎖性海域に排水する事業所では、窒素、りんの処理装置を設置するなど排水の浄化を図っています。

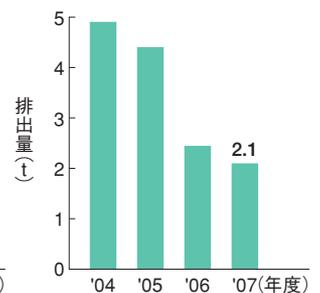
●窒素排出量の推移



●りん排出量の推移



●COD排出量の推移

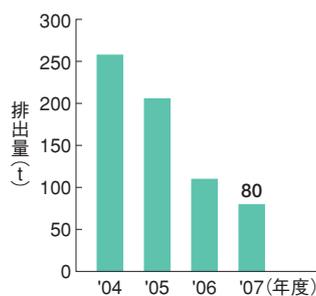


水質のデータについては、P46～48の国内工場データも参照ください

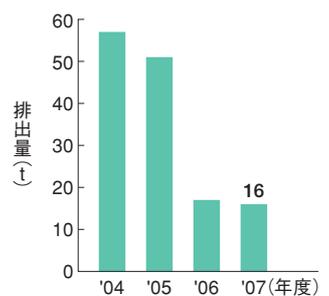
大気の保全

ボイラーなどから発生し酸性雨の原因となる窒素酸化物 (NOx) や硫黄酸化物 (SOx) の対策として、ボイラーの燃焼条件の管理や燃料のA重油から都市ガスへの転換を積極的に進めています。これまでに、春日工場、稲沢工場、尾西工場の合計7台のボイラーを、都市ガスへの転換を完了していましたが、2007年度は、尾西工場でさらに2台の転換をしました。

●窒素酸化物 (NOx) 排出量の推移



●硫黄酸化物 (SOx) 排出量の推移



大気の数値については、P46～49の国内工場データも参照ください

土壌・地下水の保全

過去に洗浄剤等の用途で使用していたトリクロロエチレン等の有害物質による土壌・地下水汚染の調査と浄化に取り組んでいます。2007年度は、汚染状態を確認する観測井戸を全工場に設置し、土壌汚染対策法の対象物質や油脂類による土壌・地下水汚染がないことを定期的に確認しています。また、地下ピットや油溝などの二重化や漏洩の視解化（見える化）などの対策を2007年度までに19箇所を実施しました。

事業所	対象	対策状況
旧名古屋工場	土壌	掘削除去後、清浄土を埋め戻し、2006年終了
	地下水	浄化中
春日工場	地下水	浄化中（敷地外からの汚染の可能性もあるが積極的に浄化）
稲沢工場	地下水	過去、使用実績のない物質が検出されたことから、測定結果のみ定期的に行政へ報告

PCB含有機器の保管・処分

有害で難分解性のPCB（ポリ塩化ビフェニル）を含んだ使用済み電力用コンデンサーや蛍光灯安定器については、厳重に保管するとともに、適正に処分しています。

低濃度PCBの混入の可能性が否定できない使用済み高圧トランスなどは、PCBを含有しないことが確認されるまでは、PCB廃棄物と同様に厳重に管理しています。

PCB含有機器	台数	対策状況
電力用コンデンサー	65台	2006年度に日本環境安全事業(株)豊田事業所で適正処理
蛍光灯安定器	約1200台	適正保管 (PCB処理施設が整備され次第、順次適正処理)

順法活動

フロン回収への取り組み

フロン類は、オゾン層を破壊するだけでなく、CO₂の数十倍から数千倍も温暖化係数が高く、オゾン層保護と地球温暖化防止の観点からフロン回収・破壊法でその回収と破壊が義務づけられています。

当社では、フロン類が充填された業務用エアコンや冷凍機器などを使用しており、その管理体制を構築しています。2007年度には、全事業所にフロン管理者を置き、フロン類が充填されている機器にはフロン使用機器シールを貼り付けて管理しています。さらに、2007年10月から義務づけられたフロン回収行程管理票の交付についても適切に対応し適正処理を実施しています。



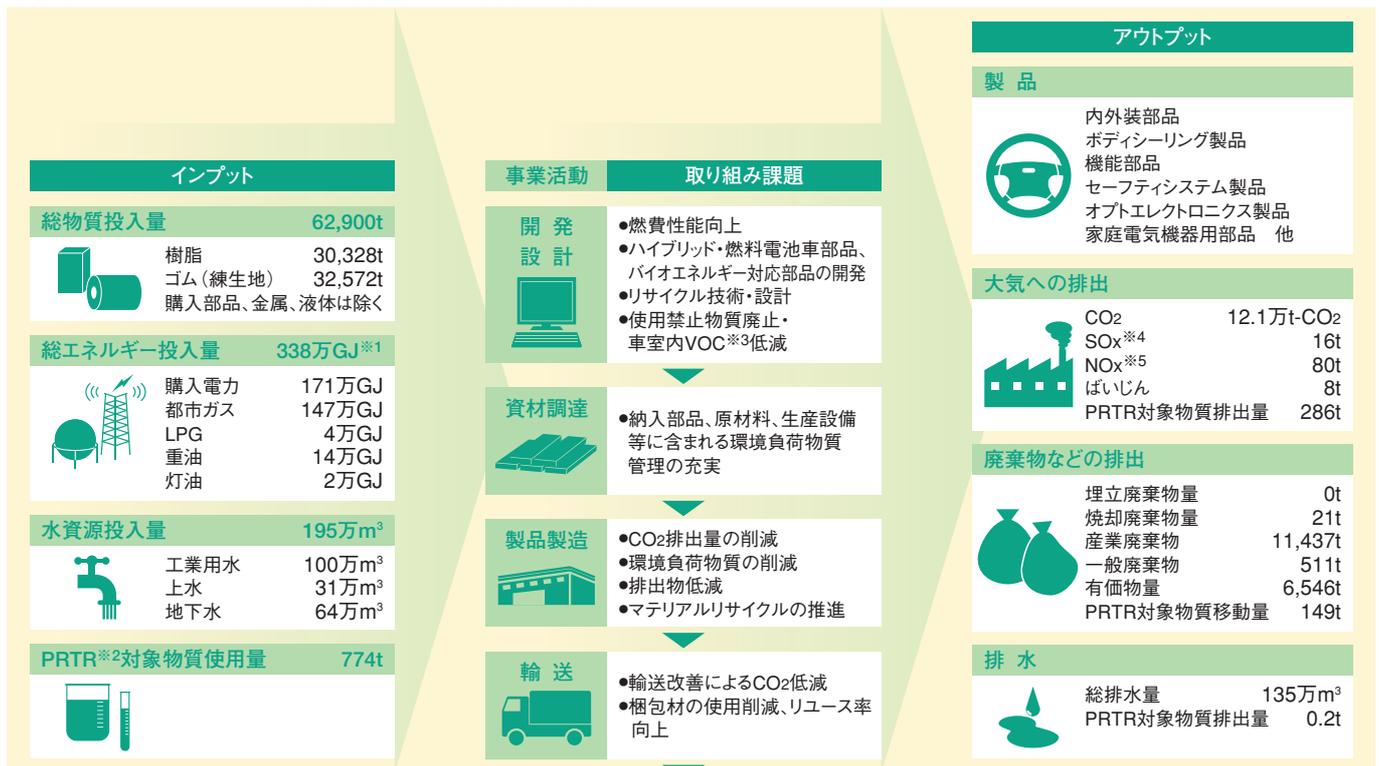
フロン使用機器シール

マテリアルバランス

事業活動に伴う環境への影響

事業活動における2007年度の投入資源（インプット）と排出による環境負荷（アウトプット）を定量化し、環境への影響を総合的に把握しています。これは、事業活動における環境負荷低減活動に活用しています。

●事業活動における2007年度の資源投入と環境への排出



※1 ギガジュール(1,000,000,000J)
 ※2 Pollutant Release and Transfer Register (環境汚染物質排出・移動登録制度)
 ※3 Volatile Organic Compounds (揮発性有機化合物)
 ※4 硫黄酸化物
 ※5 窒素酸化物

環境データ

【 期 間 】 ・ '07年4月～'08年3月

【 大 気 】 ・単位はNOx:ppm,ばいじん:mg/Nm³ ・ND:定量下限値以下(検出されない) ・実績の値は測定実績の平均値を示しています。

【 水 質 】 ・単位はpHを除きmg/L ・pH:水素イオン濃度 ・BOD:生物化学的酸素要求量 ・SS:水中の懸濁物質濃度 ・ND:定量下限値以下(検出されない) ・実績の値は測定実績の平均値を示しています。

【 土 壌 】 ・単位はmg/L ・ND:定量下限値以下(検出されない)

【 地 下 水 】 ・単位はmg/L ・ND:定量下限値以下(検出されない)

【PRTR[®]データ】 ・単位はkg ※1kg以下の数値は四捨五入しています。総量と取扱量の数値が一致しない場合があります。

※ Pollutant Release and Transfer Register (環境汚染物質排出・移動登録制度)

主な国内工場データ 国内主力工場の環境データを掲載しています。

春日工場



愛知県西春日井郡
春日町大字落合
字長畑1番地

主要製品
・機能部品
・ホディシーリング製品

■大気(大気汚染防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
ばいじん コージェネ(ガス)	0.05	ND
NOx ボイラー(ガス)	150	46
CO ₂ コージェネ(ガス)	600	116

■地下水

測定項目	環境基準	実績
トリクロロエチレン	0.03	ND
シス-1,2-ジクロロエチレン	0.04	ND~0.081*

※ P44を参照

■法律等違反なし ■苦情なし

■PRTRデータ

物質名	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去(処理)の合計	消費(製品)の合計
		大気	水域	土壌	下水道への移動	廃棄物としての移動量			
アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	1,618	0	0	0	0	243	0	0	1,375
2-イミダゾリジンチオン	7,300	0	0	0	0	1,065	11	0	6,224
N-シクロヘキシル-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	10,776	0	0	0	0	1,534	89	0	9,152
チウラム	10,677	0	0	0	0	577	0	0	10,101
フタル酸ジ-n-ブチル	3,962	0	0	0	0	594	0	0	3,367
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	10,964	0	0	0	0	1,620	9	0	9,334

■水質(水質汚濁防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
pH	5.8~8.6	7.5
BOD	25	3.6
SS	30	0.6
油	5	ND
全窒素	120	1.7
全りん	16	0.7
チウラム	0.06	ND
ふっ素	8	0.3

森町工場



静岡県周智郡森町
睦実1310番地の128

主要製品
・ホディシーリング製品
・機能部品

■大気(大気汚染防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
ばいじん ボイラー(重油)	0.25	0.015
NOx ボイラー(重油)	180	105

■法律等違反なし ■苦情なし

■PRTRデータ

物質名	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去(処理)の合計	消費(製品)の合計
		大気	水域	土壌	下水道への移動	廃棄物としての移動量			
アンチモン及びその化合物	7,888	0	0	0	0	394	79	0	7,415
2-イミダゾリジンチオン	15,795	0	0	0	0	632	632	0	14,532
エチルベンゼン	24,723	19,673	0	0	0	4,259	198	0	593
キシレン	28,916	23,034	0	0	0	5,008	218	0	655
N-シクロヘキシル-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	16,722	0	0	0	0	669	669	0	15,384
チウラム	23,279	0	0	0	0	1,257	0	0	22,022
1,3,5-トリメチルベンゼン	2,125	1,692	0	0	0	365	17	0	51
トルエン	82,103	52,760	0	0	0	26,654	1,560	0	1,130
ビス(N,N-ジメチルジチオカルバミン酸)亜鉛	9,584	0	0	0	0	383	383	0	8,817
フタル酸ジ-n-ブチル	27,050	0	0	0	0	1,352	270	0	25,427
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	8,976	0	0	0	0	312	65	0	8,599
無水フタル酸	1,559	0	0	0	0	72	14	0	1,473

■水質(水質汚濁防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
pH	5.8~8.5	7.7
BOD	25	4.9
SS	50	6.9
油	5	ND
チウラム	0.06	ND
ふっ素	8	ND
亜鉛	0.5	0.2

環境データ

【期間】・'07年4月～'08年3月

【大気】・単位はNOx:ppm,ばいじん:mg/Nm³・ND:定量下限値以下(検出されない)・実績の値は測定実績の平均値を示しています。

【水質】・単位はpHを除きmg/L・pH:水素イオン濃度・BOD:生物化学的酸素要求量・SS:水中の懸濁物質濃度・ND:定量下限値以下(検出されない)・実績の値は測定実績の平均値を示しています。

【土壌】・単位はmg/L・ND:定量下限値以下(検出されない)

【地下水】・単位はmg/L・ND:定量下限値以下(検出されない)

【PRTRデータ】・単位はkg ※1kg以下の数値は四捨五入しています。総量と取扱量の数値が一致しない場合があります。

※ Pollutant Release and Transfer Register(環境汚染物質排出・移動登録制度)

平和町工場



愛知県稲沢市平和町
下三宅折口710

主要製品

- ・ボディシーリング製品
- ・機能部品
- ・セーフティシステム製品
- ・オプトエレクトロニクス製品

■大気(大気汚染防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績	
ばいじん	ボイラー(重油)	0.15	ND
	ボイラー(ガス)	0.05	ND
	コージェネ(ガス)	0.05	0.024
NOx	ボイラー(重油)	140	71
	ボイラー(ガス)	120	39
	コージェネ(ガス)	200	68

■水質(下水道法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
pH	5~9	7.3
BOD	600	43
SS	600	27
油	30	2.3
全窒素	240	11.6
全りん	32	1.0
ふっ素	8	0.3

■法律等違反なし ■苦情なし

■PRTRデータ

物質名	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去(処理)の合計	消費(製品)の合計
		大気	水域	土壌	下水道への移動	廃棄物としての移動量			
2-アミノエタノール	52,694	5	0	0	105	52,584	0	0	0
エチルベンゼン	9,007	7,786	0	0	0	839	96	0	287
キシレン	10,688	9,238	0	0	0	995	114	0	341
トルエン	12,463	10,676	0	0	0	1,193	149	0	446

稲沢工場



愛知県稲沢市北島町
米屋境1番地

主要製品

- ・内外装部品
- ・機能部品

■大気(大気汚染防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績	
NOx	ボイラー(ガス)	150	60
	コージェネ(ガス)	600	160

■地下水

測定項目	環境基準	実績
トリクロロエチレン ^{※1}	0.03	ND~0.004 ^{※2}
シス-1,2-ジクロロエチレン ^{※1}	0.04	ND~0.058 ^{※2}

※1 使用実績のない物質

※2 P44を参照

■法律等違反なし ■苦情なし

■PRTRデータ

物質名	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去(処理)の合計	消費(製品)の合計
		大気	水域	土壌	下水道への移動	廃棄物としての移動量			
エチルベンゼン	7,854	6,362	0	0	0	864	157	0	471
キシレン	15,953	12,922	0	0	0	1,755	319	0	957
クロム及び三価クロム化合物	9,023	0	72	0	0	7,146	0	0	1,805
六価クロム化合物	9,973	0	0	0	0	0	0	9,973	0
銅水溶性塩(錯塩を除く)	5,228	0	52	0	0	3,921	0	0	1,255
トルエン	51,675	41,690	0	0	0	5,852	1,060	0	3,074
ニッケル金属	72,854	0	0	0	0	0	0	72,854	0
ニッケル化合物	85,409	0	17	0	0	11,086	0	0	74,306
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	11,869	17	0	0	0	832	0	0	11,020
ほう酸及びその化合物	1,294	0	13	0	0	970	0	0	310

■水質(水質汚濁防止法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
pH	5.8~8.6	7.2
BOD	25	6.4
SS	30	3.8
油	5	ND
全窒素	120	12.5
全りん	16	1.5
六価クロム	0.5	0.004
全クロム	2	0.03
銅	1	0.05
亜鉛	5	0.06
ふっ素	8	0.1
ほう素	10	4.2

尾西工場



愛知県一宮市
明地字東下城40

主要製品
・内外装部品
・セーフティシステム製品

■大気(大気汚染防止法、県条例等)

測定項目		規制値	実績
ばいじん	ボイラー(重油)	0.3	0.005
	ボイラー(ガス)	0.05	ND
	コージェネ(ガス)	0.05	0.009
NOx	ボイラー(重油)	180	74
	ボイラー(ガス)	150	46
	コージェネ(ガス)	600	55

■水質(下水道法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
pH	5.7~8.7	7.1
BOD	300	76.3
SS	300	16.3
油	30	4.5

■法律等違反なし ■苦情なし

■PRTRデータ

物質名	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去(処理)の合計	消費(製品)の合計
		大気	水域	土壌	下水道への移動	廃棄物としての移動量			
エチルベンゼン	14,862	12,038	0	0	0	1,635	297	0	892
キシレン	22,943	18,584	0	0	0	2,524	459	0	1,377
トルエン	76,023	61,600	0	0	0	8,364	1,515	0	4,544

瀬戸工場



愛知県瀬戸市惣作町
141番地

主要製品
・内外装部品

■大気(大気汚染防止法、県条例等)

測定項目		規制値	実績
ばいじん	ボイラー(灯油)	0.2	ND
NOx	ボイラー(灯油)	150	75

■水質(下水道法、県条例等)

測定項目	規制値	実績
pH	5.8~8.6	7.5
BOD	20	3.2
SS	20	0.7
全窒素	10	2.0

■法律等違反なし ■苦情なし

■PRTRデータ

物質名	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去(処理)の合計	消費(製品)の合計
		大気	水域	土壌	下水道への移動	廃棄物としての移動量			
キシレン	1,439	1,165	0	0	0	158	29	0	86
トルエン	2,676	2,167	0	0	0	294	54	0	161

環境データ

【 期 間 】 ・ '07年4月～'08年3月

【 大 気 】 ・単位はNOx:ppm,ばいじん:mg/Nm³ ・ND:定量下限値以下(検出されない) ・実績の値は測定実績の平均値を示しています。

【 水 質 】 ・単位はpHを除きmg/L ・pH:水素イオン濃度 ・BOD:生物化学的酸素要求量 ・SS:水中の懸濁物質濃度 ・ND:定量下限値以下(検出されない) ・実績の値は測定実績の平均値を示しています。

【 土 壌 】 ・単位はmg/L ・ND:定量下限値以下(検出されない)

【 地 下 水 】 ・単位はmg/L ・ND:定量下限値以下(検出されない)

【PRTR*データ】 ・単位はkg ※1kg以下の数値は四捨五入しています。総量と取扱量の数値が一致しない場合があります。

* Pollutant Release and Transfer Register (環境汚染物質排出・移動登録制度)

北九州工場

福岡県北九州市
八幡東区大字前田北洞岡
1-2

主要製品

- ・ポテンシーリング製品
- ・セーフティシステム製品

PRTRデータ

物質名	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去(処理)の合計	消費(製品)の合計
		大気	水域	土壌	下水道への移動	廃棄物としての移動量			
トルエン	2,779	1,749	0	0	0	991	10	0	29

旧名古屋工場

愛知県名古屋市区
菊井1丁目23番13号

土壌

測定項目	規制値	実績
トリクロロエチレン	0.03	ND~0.002
シス-1, 2-ジクロロエチレン	0.04	ND~0.011

地下水

測定項目	規制値	実績
シス-1, 2-ジクロロエチレン	0.04	ND~0.011*

※ P44を参照

ガイドライン対照表

環境報告ガイドライン(2007年度版)対照表

ガイドラインの項目	主な該当ページ
基本的項目	
経営責任者の緒言	P3-4
報告にあたっての基本的要件	P1
事業の概況	P5-6
環境報告の概要	P5-6, P27-36, P44-45
事業活動のマテリアルバランス	P45
環境マネジメント等の環境経営に関する状況	
環境マネジメントの状況	P27, P37-41
環境に関する規制の遵守状況	P44-49
環境会計情報	P43
サプライチェーンマネジメントの状況	P23, P39-40
グリーン購入・調達状況	P23
環境に配慮した新技術、DfE等の研究開発の状況	P30-36, P42
環境に配慮した輸送に関する状況	P32, P34
環境コミュニケーションの状況	P43
環境に関する社会貢献活動の状況	P26
環境負荷低減に資する製品・サービスの状況	P30, P33-36, P42
生物多様性の保全と生物資源の持続可能な利用の状況	

ガイドラインの項目	主な該当ページ
事業活動に伴う環境負荷及びその低減に向けた取組の状況	
総エネルギー投入量及びその低減対策	P31, P45
総物質投入量及びその低減対策	P33-34, P45
水資源投入量及びその低減対策	P45
事業エリア内で循環的利用を行っている物質等	P33, P45
総製品生産量又は総商品販売量	P6
温室効果ガスの排出量及びその低減対策	P31-32, P45
大気汚染、生活環境に係る負荷量及びその低減対策	P44-49
化学物質の排出量、移動量及びその低減対策	P36, P44-49
廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量及びその低減対策	P33, P45
総排水量等及びその低減対策	P44-49
環境配慮と経営との関連状況	
環境配慮と経営との関連状況	P27-29
社会的取組の状況	
社会的取組の状況	P7-26



久米谷 弘光氏

株式会社ノルド社会環境研究所 代表取締役
NPO法人 循環型社会研究会 理事

環境に負荷となるものを「つぐらない(つかわない)」「すてない」「まかせない」の3つのナイを合わせた「ナイスリー」が豊田合成の環境への取り組みの合言葉である。特に「まかせない」は負荷削減を後工程や他社まかせにしないという強い責任感を感じさせる。

いま地球環境に大きな負荷を与えている自動車産業は、生き残りをかけてその環境負荷の削減に取り組んでいる。それを支える技術が、豊田合成のビジネスの柱になっている。

自動車の基本性能にかかわる機能部品分野では、車体の軽量化に貢献する樹脂製エアパイプやバイオディーゼル車向けフューエルホースを開発。安全にかかわるセーフティシステム分野では、エアバッグ部品の小型化、基布の有効活用を進めている。

内外装部品やボディシーリングの分野では、キシレンフリーを実現するとともに単一素材化によりリサイクル性を高めている。また、水系塗装や洗浄シンナーの回収・再利用によってPRTR物質やVOC排出量を削減している。

LED事業は、自動車部品に止まらず、照明など広い分野で省エネ、省資源に貢献することは言うまでもない。

これらの取り組みは、「第4次環境取り組みプラン」により計画的に進められ、目標を上回る成果を上げている。

ただし、CO₂の削減については、2003年度に比べ総量削減率はわずかであり、その削減ペースの遅さが気になる。京都議定書の約束期間であることを考えると1990年比の数字もぜひ開示していただきたい。また、海外工場の環境データについても

ウェブサイト上でも構わないので開示を求めたい。さらに、今後の資源制約の深刻化を考慮すると、資源採取段階からの環境負荷にも目を向けた報告を期待したい。

社会性報告については、「社会・環境報告書」になって2年目ということで、昨年よりは記述が増し、ステークホルダーとの関わりの方角性が示されていることは評価できる。

しかし、まだ構成内容面で一考の余地がある。例えば、「お客様との関わり」において、B to B事業者の豊田合成にとって「お客様」が誰なのか、その構成が記述されていない。また、「従業員との関わり」においては、派遣や請負、外国人労働者の問題が注目されている昨今、従業員の構成は情報開示すべきであろう。育児支援制度利用者の実績数値やメンタルヘルス健康度調査の結果についても開示を求めたい。

ガバナンス面については、J-SOX法への対応やコンプライアンス活動の拡充に注力している状況が読み取れる。今後は、その成果の具体的な報告とともに、より戦略的なコンプライアンス活動や社会・環境活動を展開する経営を期待したい。例えば、特集で紹介されている環境配慮型社員寮は、今後の人材制約下における戦略的人材育成・社内コミュニティ形成に活用できる。

次年度には、豊田合成及び社会環境にとっての報告テーマの重要性(マテリアリティ)を検討した上で、ガバナンスや社会性報告についても、環境報告と同様、PDCAサイクルによる継続的改善の取り組み内容と成果がわかるような構成をめざしていただきたい。

第三者意見をいただいて

本年度は、NPO法人「循環型社会研究会」理事の久米谷弘光氏からご意見をいただきました。

環境面については、環境負荷低減活動が目標を上回る成果を上げたことについて評価をいただくことができました。

「第4次環境取り組みプラン」のCO₂排出量2010年度目標を達成することは京都議定書順守にもなります。しかし、ご指摘を踏まえ、より解りやすくするため1990年度比数値の掲載も検討していきます。またCO₂排出量は大幅に低減させていますが、生産拠点の増加により、CO₂総量削減率が微減になっており、今後はさらに

低減活動を進めていきます。

ガバナンス面・社会面については、ステークホルダーからの要望を受けとめて、社会活動情報の充実に向けて努力しております。本年度に関しては、J-SOX法への対応状況やコンプライアンス活動の「コンプライアンスKY事例集」を紹介できたと考えています。今後も、ご指摘を踏まえ、情報開示を進めるとともに、継続的改善につながる取り組みに一層努めていきます。

総務部 総務広報室/施設環境部 環境管理室



「人と地球に優しい環境づくり」に向け、地球環境保護、資源の有効活用の観点から環境の負荷になるものを「つぐらない(つかわない)」「すてない」「まかせない」の3点を活動の基本とし、3つの“ない”を合言葉にして“ナイスリー”としました。「人と地球にナイスリー」は、豊田合成の環境活動のトレードマークです。

豊田合成株式会社

総務部 総務広報室

〒452-8564 愛知県西春日井郡春日町大字落合字長畑1番地
Tel:052-400-1055 Fax:052-409-7491
<http://www.toyoda-gosei.co.jp/>

VOC
FREE T&K



本報告書は、当社の使用済み紙資源を原料とした再生紙を使用しています。
インキはVOC(揮発性有機化合物)を含まない植物油を使用し、印刷は印刷工程で有害廃液を出さない水なし印刷方式で印刷しています。