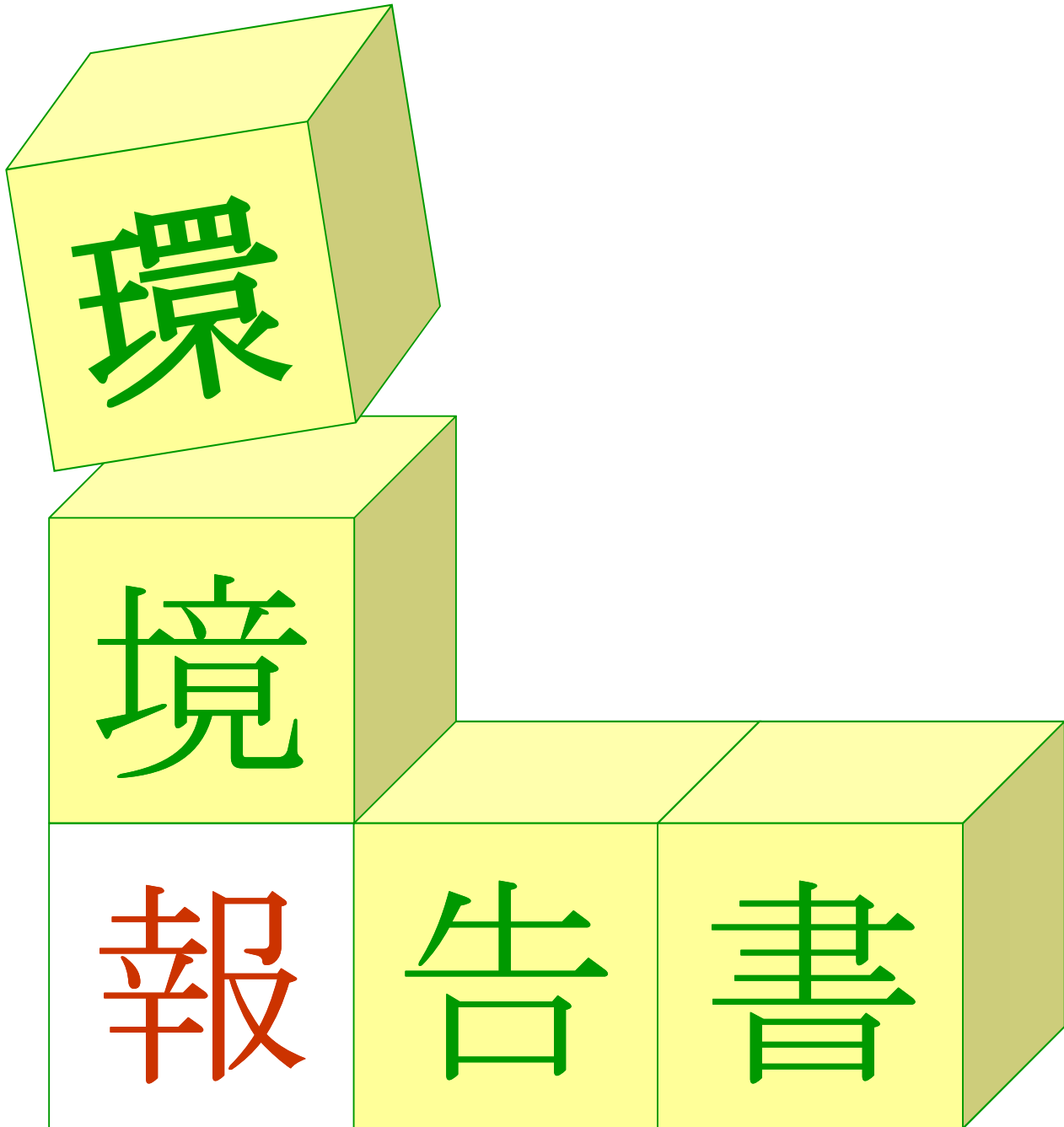


2015



目次



宮田工場



荻田工場



小倉工場

目次

ごあいさつ	02
環境方針	03
重点取り組み	04
環境取り組みの状況	05-10
(巻末データ)	
大気・水質測定結果	11
環境会計・PRTR排出量	12
CO ₂ ・廃棄物・VOC	13

本報告書は2014年度の活動を対象期間としておりますが、一部の項目については対象期間外の活動も含まれます

「社会の一員として共に歩み、 心から信頼される企業へ」

1. 地域社会より信頼される取り組み

- ・環境リスク未然防止

2. 地球環境保全への取り組み

- ・低炭素社会の構築に向けた取り組み
- ・循環型社会の構築に向けた取り組み
- ・環境保全と自然共生社会の構築

トヨタ自動車九州では、良き企業市民として持続的に事業活動を展開する上で、自治体・地域とのコミュニケーションを密に図り、『法令順守』『環境リスクの未然防止』を最重点とし、地域社会より信頼される取り組みとして臭気・騒音・振動などの感覚公害防止に努めております。

また、会社方針で『環境モデル工場を目指した画期的な省エネ施策推進と将来エネルギーの検討』を掲げ、幅広い施策検討を進めております。

本年度、2025年に『トヨタ自動車九州はこういう企業になりたい』という姿を表したTMK Vision2025（V25）を策定しました。『社会との関わり』の中で『地球環境にやさしい車づくり』を掲げ、その実現を目指して、いろいろな活動を計画しております。

一人ひとりが身近な環境課題を『自分の問題』としてとらえ、10年先、100年先の地球環境に想いを巡らせ、持続的成長に向け自ら考え行動することが非常に大切な事だと考えております。

この報告書を通じ、私たちの環境への取り組みを理解していただくとともに、皆様からの率直なご指摘やご意見を頂き、さらなる環境改善に努め、皆様から信頼される企業を目指していきたいと考えております。

環境委員会委員長
常務取締役 橋本克司

環境方針（抜粋）

- トヨタ自動車九州（以下トヨタ九州）では、環境保全の取り組みを経営の最重要課題と位置づけ、「基本理念」「トヨタ地球環境憲章」に基づいて「環境方針」を制定し、全社を挙げより良い地球環境の実現と地域の繁栄に取り組んでいます。

環境方針

(1) 豊かな21世紀社会への貢献

車両の開発段階から積極的に参画し、生産から廃棄の全ての段階でゼロエミッションに挑戦します。

(2) 環境技術の追求

トップレベルの新技术の開発と定着に積極的に取り組みます。

(3) 自主的な取り組み

環境法規の遵守と地域の環境課題を踏まえた自主的な改善を継続的に取り組みます。

(4) 社会との連携・協力

関係会社・地域社会と連携・協力で環境保護に積極的に取り組みます。



I.基本方針

- 豊かな21世紀社会への貢献
- 環境技術の追求
- 自主的な取り組み
- 社会との連携・協力

II.行動指針

- いつも環境に配慮して
 - 生産・使用・廃棄の全ての段階でゼロエミッションに挑戦
 - (1) トップレベルの環境性能を有する製品の開発・提供
 - (2) 排出物を出さない生産活動の追求
 - (3) 未然防止の徹底
 - (4) 環境改善に寄与する事業の推進
- 事業活動の仲間は環境づくりの仲間（関係会社との強力）
- 社会の一員として社会的取り組みへの積極的な参画
 - (1) 循環型社会づくりへの参画
 - (2) 環境政策への協力
 - (3) 事業活動以外でも貢献
- より良い理解に向けて積極的な情報開示・啓発活動

III.取り組み体制

- 経営トップ層で構成するトヨタ環境委員会による推進

トヨタ地球環境憲章

重点取り組み

【2015年 環境の目指す姿】

◆社会の一員として共に歩み、心から信頼される企業を実現

- I. 地域社会に信頼される様に持続的な活動を行い「環境違反・苦情ゼロ」を実現
- II. オールトヨタの一員として積極的な活動を行い「環境取り組みプラン目標」を必達

【環境変化】

◇トヨタ九州

☆ 社会との関わり

- ① 地域・自然との共生：地域重視の経営
- ② 周辺自治体との連携強化

☆ 収益基盤の変化

- ① 生産変動に伴う柔軟な対応
- ② 現地生産拡大、需要増に対応する能力増強と効率生産

◇トヨタ自動車

☆ 地球環境と調和したクルマづくり

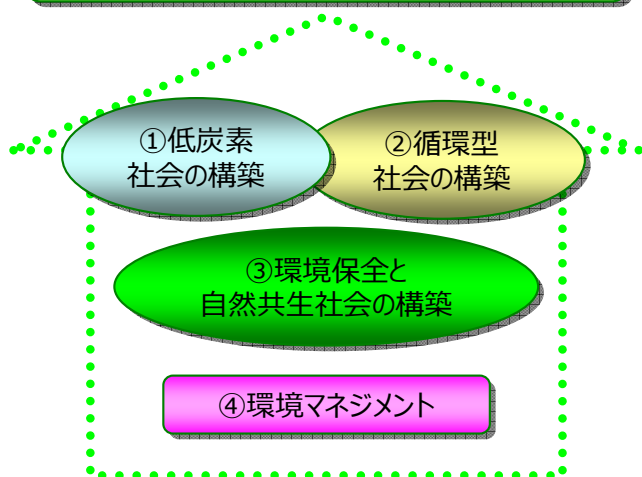
- ① 地球・社会の持続可能な発展に、環境分野で貢献
- ② グローバル化と連結管理の強化
- ③ 次世代環境技術醸成（水素社会に向けた取り組み、FCV）

◇社会情勢

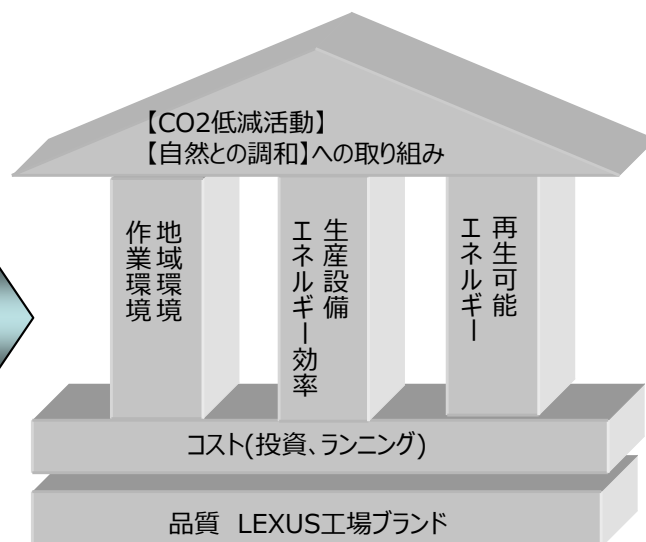
- ☆ 国内景気停滞基調 電力供給安定化の遅れ エネルギー単価の高騰
- ☆ 再生可能エネルギーの買取制限

◆トヨタ自動車方針

モノづくりを通じて
「社会、地球の持続可能な発展への貢献」



◆トヨタ九州ロードマップ (自然との共生)



環境取り組みの状況

取り組みの実績		2015年度の活動
項目	2014年度実施事項	
I. 環境違反・苦情のゼロ活動		
1.徹底した感覚公害防止活動の継続 〔重点活動〕	環境ヒヤリ撲滅に向けた未然防止の取り組み強化 環境ヒヤリのリスク評価（リスク大ヒヤリの低減） 車両運行前点検の職場ミーティング実施（マイカー対象） 長期連休前の安全集会等での、取引先へのお願い	社内外の環境ヒヤリ低減に向けた取り組み リスク評価による重点志向対策 迅速な情報展開 社内外への未然防止と再発防止の徹底
II. 第5次環境取り組みプラン（2011～2015）推進		
1.低炭素社会の構築に向けた取り組み	既存設備の徹底した使いこなし 非稼働時のエネルギー低減 ・休日電源OFF範囲の拡大 ・エネルギーの見える化推進 ミニマム投資による改善 ・乾燥炉の放熱ロス対策／保持炉の断熱化 ・全社の蛍光灯LED化 中長期戦略の構築 将来エネルギーの調査・効果検証（水素エネルギー等）	既存設備の徹底した使いこなしの継続 非稼働時のエネルギー低減の横展・強化 ・省エネパトロール強化と定着化 ミニマム投資テーマの計画的推進 ・ダウンライトLED化 第6次環境取組プラン策定 水素エネルギー導入に向けた構築 最適エネルギー供給の検討
2.循環型社会の構築に向けた取り組み	廃棄物低減活動 塗料粕の含水率低減（塗料粕圧縮プレス運用拡大）	日常管理の取り組み継続 原価低減活動による素材使用量低減 処理コスト低減との両立検討
3.環境保全と自然共生社会の構築	VOC低減 品質向上等によるムダ・ロスの低減 洗浄シンナー使用量低減 日常改善による洗浄方法見直し 周囲と調和した工園づくり（植樹、小倉グラウンド新設）	洗浄シンナー回収率の維持/向上活動 立体駐車場壁面緑化（宮田イーストP） 地域コミュニケーション情報交換活動
III. 環境経営		
1.環境マネジメントシステムの充実	法令改正への確実な対応（フロン排出抑制法） 従業員への啓発活動 車両運行前点検の展開継続 ISO14001内部監査、外部審査の実施	環境法令の定期フォローと確実な遵守 従業員への啓発活動の継続 ISO14001規格改訂対応（準備） マニュアル・二次文書の改訂
2.CSR向上への取り組み	取引先への環境取組活動の展開 安全大会等での環境講話実施	取引先との環境連絡会実施 関係会社環境活動への参画、情報共有

I. 環境違反・苦情のゼロ活動

■ 環境リスク未然防止

環境違反・異常等の発生を防ぐため、環境ヒヤリ未然防止活動等を継続して取り組んでいます。

トップ参画の環境異常処置観察会



二部署による合同作業では互いの強み・弱みを確認できスパイラルアップに繋がりました
(宮田工場)

物流会社も参画し、連絡体制や指揮命令系統、処置作業について有効性を確認しました
(苅田・小倉工場)



関連会社との環境連絡会



トヨタ九州の環境に対する方針や取り組みを展開し、環境異常やヒヤリの防止活動への連携を図っています

優秀活動職場の表彰



産業車両やマイカーからの油漏れを防止する活動が、全社の規範となる優秀な取り組みとして表彰されました

II. 第5次環境取り組みプラン推進

1. 低炭素社会の構築に向けた取り組み (CO₂低減)

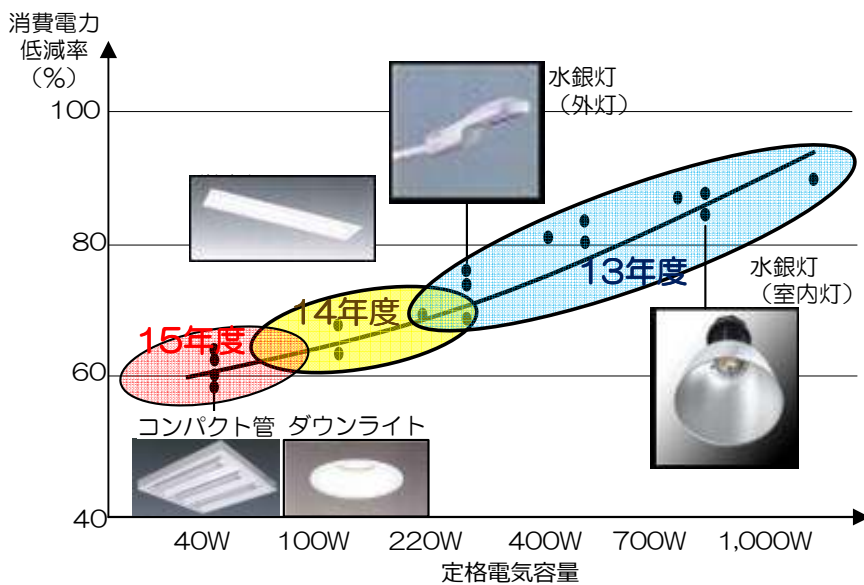
① 使いこなしの徹底

CO₂低減目標達成の為、計画的な省エネ投資を行っています。

全社共通・部署別にそれぞれ推進テーマ (19件) を立案し、改善に努めています。

◆ 実施例 1

全社共通テーマ：照明のLED化



▲2,600
ton-CO₂/年

・照明をLED化することにより、
▲60%～▲80%の省エネが可能

・消費電力低減率の高い水銀灯から
計画的に交換しています。

◆ 実施例 2

全社共通テーマ：省エネ法改正に伴うモータ効率向上の推進

・省エネ法改正に伴い、計画的に効率の良いモータへの切替えを始めました。

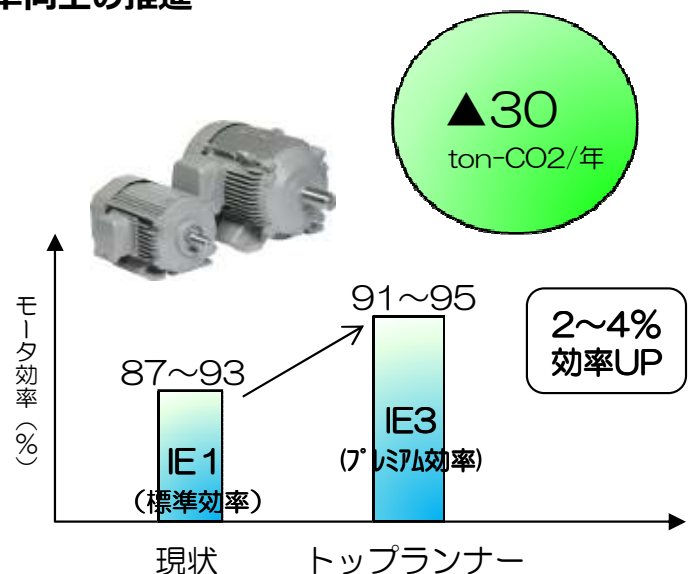
・14年度は老朽化したモータから優先的に取替え、省エネを推進しています。

省エネ法改正内容

- ・トップランナー制度 (*1) にモータ追加 (2013年11月)
- ・購入規制開始 (効率規制: IE 3 以上) (2015年4月～)

* 1 : トップランナー制度とは

市場に存在する最もエネルギー消費効率が優れた製品の性能を基準として、今後想定される技術進歩の度合を効率改善分として加えて製造事業者等が、目標年度に満たすべき省エネ基準を定める制度



II. 第5次環境取り組みプラン推進

2. 循環型社会の構築に向けた取り組み

社内で発生する廃棄物は種類ごとに計量し、分別を徹底することでリサイクルを推進しています。2001年2月のゼロエミッション宣言以降も徹底した分別と減量化を推進し、ほぼ100%の廃棄物をリサイクル処理（含む逆有償）しています。

工場でも



オフィスでも



分別の一例

～身近な改善活動『創意くふう提案制度』～
年間で約2万件以上の改善事例が提案されています。
その中には、環境保全に関するものも数多くあります。
(2014年度実績：647件。作業環境改善を含む)
照明スイッチの切り分けや、廃棄物の分別を判りやすく表示するなど、従業員一人ひとりのちょっとした気づきから始まる身近な環境保全活動の一つとなっています。

3. 環境保全と自然共生社会への取り組み

周囲の景観と調和した、緑豊かな工場『工園』づくりを継続的に推進しています。2014年度は、宮田工場の北～北東部の約420mに渡りタブノキやアラカシ、クスノキなどを植樹しました。また小倉工場には、従業員待望のグラウンド（多目的広場）が完成し、コミュニケーションを深める活動に活用しています。



宮田工場北東法面

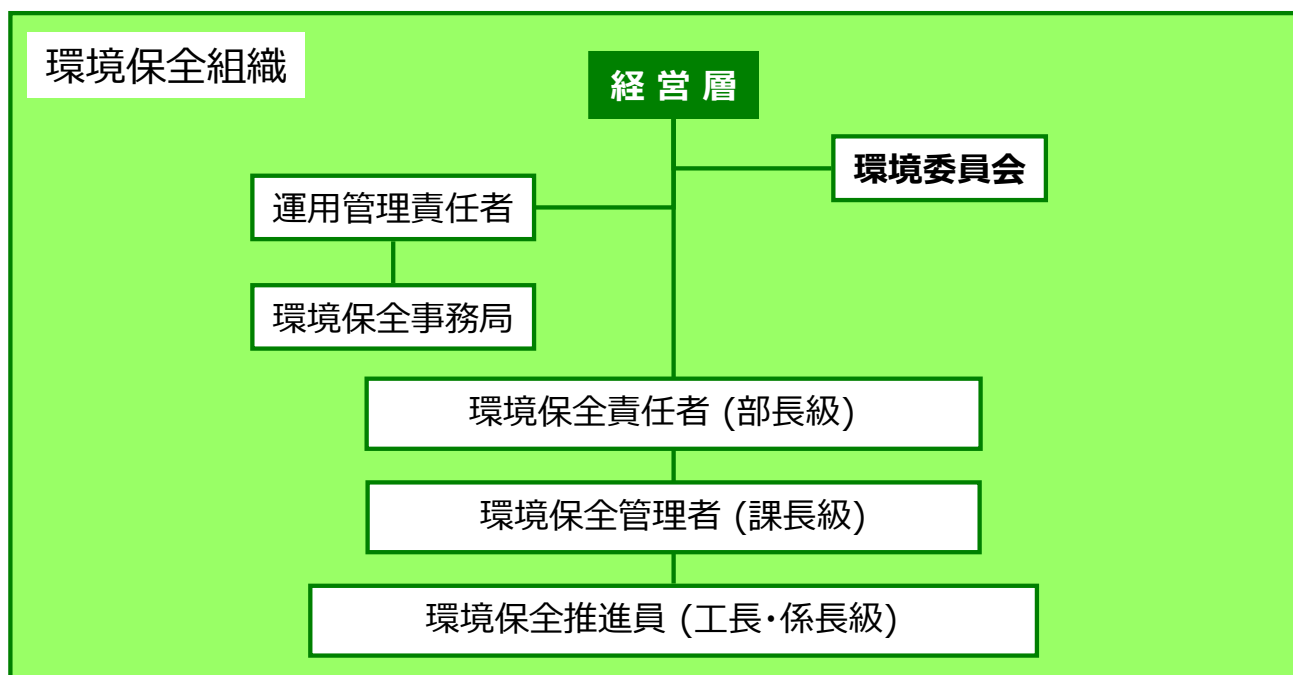


小倉グラウンド竣工式

III. 環境経営

1. 環境マネジメントシステムの充実

- トヨタ九州では、役員と部長級で構成する環境委員会を設け、各種環境課題の検討を行い全ての部署が環境保全活動に取り組んでいます。



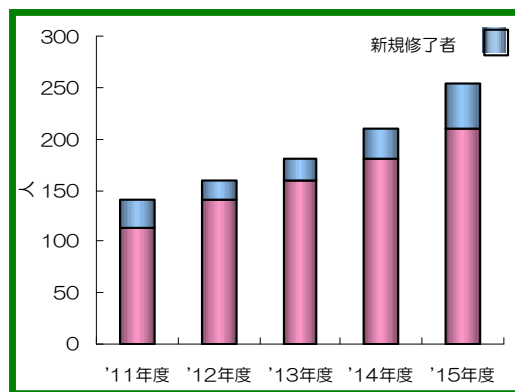
- 1998年4月にISO14001を認証取得しました。

環境マネジメントシステムのツールを活用し、環境保全の更なるスパイラルアップを目指して継続的な活動を行っています。

また、内部監査員の講習は社内の環境規程を教材に用い、外部機関の講師による実践的な教育を実施しています。



内部監査員講習



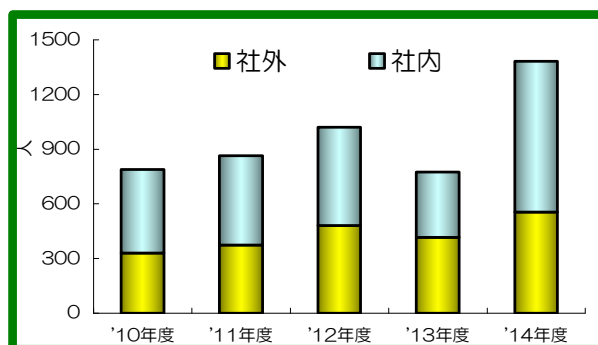
講習修了者数の推移

III. 環境経営

2. エコマインドの向上

■ 環境教育の充実

従業員向けの各種教育のほかに、敷地内に立ち入る社外の方へもトヨタ九州の環境保全の取り組みを紹介し、ご協力をお願いする定期的な教育や、近隣のお取引先様との環境連絡会を実施しています。



環境教育受講者数

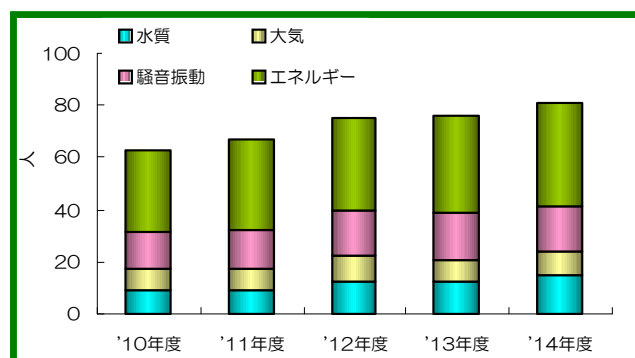
■ 環境月間行事の推進

毎年6月を『地球環境月間』と位置づけ、さまざまな行事を実施しています。

行事	内容	
環境委員長メッセージ	環境に対するトップの思いを表明	従業員
前年度優秀活動職場表彰	環境ヒヤリ低減『重点取り組み職場』の表彰	対象部署
ライトダウンキャンペーン	一斉消灯と定時退社	事技系職場
環境見学会	他社の取り組みを学び、活動の参考とする	従業員
環境ヒヤリの防止活動	部署間を越えた環境異常対応観察会実施	社内各部
	車両運行前点検の励行を展開	社内各部

■ 法令の確実な遵守

環境保全上必要な資格保有者を育成するため、国家資格取得を毎年計画的に推進しています。



資格保有者の推移

■ 地域とのコミュニケーション

工場見学会、各種交流会やボランティア活動を通じ地域の皆様との交流を深めております。



工場見学会



大学への出張講義

巻末データ

【排水測定結果】

2014年度実績

宮田工場

	規制値	最小	最大
pH	5.8~8.6	6.7	7.2
BOD	日間平均 10	0.3	1.7
SS	日間平均 25	0.8	1.7
油分	2	0.1	0.2
フッ素	8.0	0.5	2.7
銅	2.1	0.04	0.04
亜鉛	2.0	0.1	0.5
フェノール類	1.0	0.03	0.09
溶解性鉄	7.0	0.06	0.23
溶解性マンガン	1.4	0.02	0.36
(mg/l)			
大腸菌群	2,100	<30	51
環境保全協定による (個/ml)			

荻田工場

	規制値	最小	最大
pH	5.8~8.6	7.0	8.0
COD	15	1.1	4.2
SS	20	<1	<1
油分	2.0	<0.5	<0.5
フェノール	1.0	<0.3	<0.3
窒素	15.0	0.6	7.6
リン	1.0	0.1	0.5
環境保全協定による (mg/l)			

	規制値	最小	最大
COD	7.2	0.1	1.9
窒素	7.2	0.2	2.7
リン	0.48	0.02	0.22
瀬戸内海環境保全特別措置法による (kg/日)			

小倉工場

	規制値	最小	最大
pH	6.0~10.0	7.0	7.5
水温	45℃	15	28
BOD	1,000	50	300
COD	500	28	120
SS	1.0	22	180
油分 (鉱油)	5.0	1.0	1.0
油分 (動植物油)	150	1	34
下水道法による (mg/l)			

【ばい煙測定結果】

2014年度実績

宮田工場

	設備名	規制値	実績
NOx	冷温水発生機 (4基)	110	25.7~78.6
	小型貫流ボイラー (30基)	120	16.0~24.0
	乾燥炉 (8基)	184	8.0~49.0
	ガスエンジン (5基)	500	129~173
	総量	45.0	8.9
(m ³ /H)			
ばいじん	冷温水発生機 (4基)	0.10	0.001
	小型貫流ボイラー (30基)	0.10	0.001
	乾燥炉 (8基)	0.10	0.001
	ガスエンジン (5基)	0.05	0.002
	総量	32.0	0.5
(g/m ³ N)			
環境保全協定による (kg/H)			

荻田工場

	設備名	規制値	実績
NOx	冷温水発生機 (ボイラー)	80	19
	金属加熱炉	120	62
	砂再生炉	175	34
(ppm)			
ばいじん	冷温水発生機 (ボイラー)	0.05	0.001
	金属加熱炉	0.05	0.002
	砂再生炉	0.05	0.008
(g/m ³ N)			
環境保全協定による			

小倉工場

	設備名	規制値	実績
NOx	冷温水発生機 (ボイラー)	150	30
(ppm)			
ばいじん	冷温水発生機 (ボイラー)	0.25	0.001
大気汚染防止法による (g/m ³ N)			

【環境コスト】

環境保全コスト		2014年度実績		2013年度実績	
分類	主な取り組みの内容	投資額	ランニングコスト	投資額	ランニングコスト
(1) 事業エリア内コスト					
①公害防止コスト	成形塗装工程対策	150		21	
②地球環境保全コスト	省エネ投資、排水処理	392	28	450	22
③資源環境コスト	排出物分別処理費用等		163		158
(2) 上・下流コスト					
(3) 管理活動コスト	各種分析・測定、ISO審査費用等		15		15
(4) 研究開発コスト					
(5) 社会活動コスト	小倉工場グランド整備、植樹活動	39			
(6) 環境損傷対応コスト					
合計		581	206	471	195

(百万円)

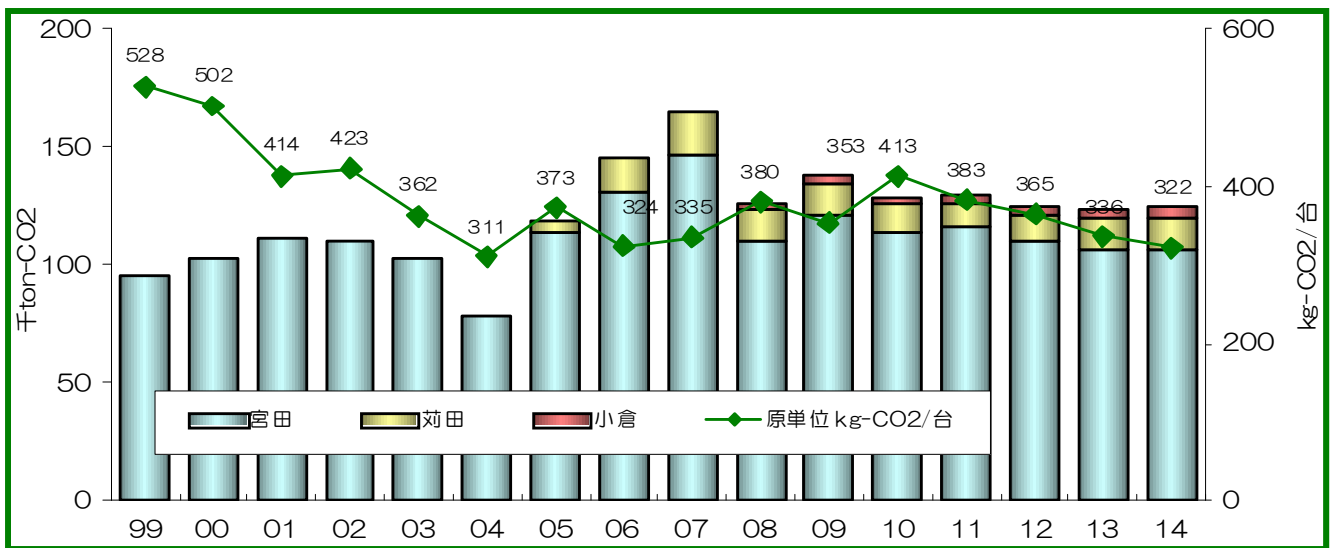
【PRTR法対象物質排出・移動量】

	管理物質番号	化学物質名	排出量		合計	移動量
			大気への排出	公共用水域への排出		
宮田	1	亜鉛の水溶性化合物	0	412	412	3,587
	53	エチルベンゼン	62,021	0	62,021	0
	80	キシレン	70,669	0	70,669	0
	239	有機スズ化合物	0	0		392
	296	1,2,4-トリメチルベンゼン	44,343	0	44,343	0
	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	24,514	0	24,514	0
	300	トルエン	48,194	0	48,194	0
	302	ナフタレン	33	0	33	0
	309	ニッケル化合物	0	184	184	386
	374	ふっ化水素及びその水溶性塩	0	3,831	3,831	2,554
	392	n-ヘキサン	177	0	177	0
	400	ベンゼン	28	0	28	0
	407	ポリ(オキシエチレン)=アルキルエーテル(アルキル基の炭素数が12から15までのもの及びその混合物に限る。)	0	40	40	10
	411	ホルムアルデヒド	1,870	0	1,870	0
	412	マンガン及びその化合物	0	208	208	370
	438	メチルナフタレン	10	0	10	0
448	4,4'-ジフェニルメタンジイソシアネート	1,298	0	1,298	0	
刈田	80	キシレン	18	0	18	0
	188	N, N - ジシクロヘキシルアミン	0	0	0	1,336
	258	ヘキサメチレンテトラミン	0	0	0	358
	300	トルエン	165	0	165	0
	392	n-ヘキサン	357	0	357	0
小倉	240	スチレン	1,233	0	1,233	0

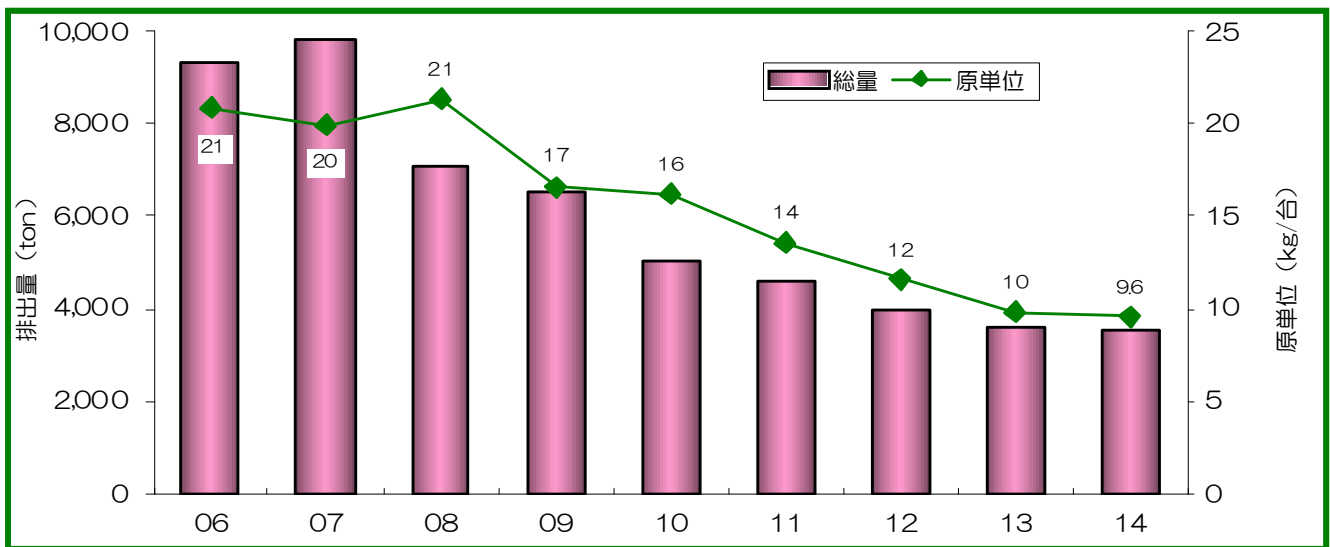
(2014年4月～2015年3月)

(単位: kg)

[CO₂排出量の推移]



[廃棄物 (※) 排出量の推移]



(※) 全て逆有償リサイクル処理

[VOC排出量の推移]

