

# I 環境報告

## 環境マネジメント

富士重工業では1990年に環境問題改善プロジェクトをスタートさせて以来、環境への取り組みを積極的に行い、現在では、2002年5月に地球環境保全に関する新しい計画である『富士重工 環境保全取り組み計画(2002年度～2006年度)』(環境ニューボランティアプラン)を策定公表し、環境保全への取り組みを積極的に行っています。また、国内外の当社の関係会社にも活動の展開を図り、グループとしても環境負荷の低減に取り組んでいます。

## 環境方針

地球環境問題は経営における重要課題の一つであるとの認識のもと、企業理念に基づいて、環境保全に取り組む「環境方針」を制定しています。さらに、「環境方針」のも

とに、具体的な行動のための指針を「環境保全の運営基準」として定めています。

### 環境方針

(1998年4月制定)

常に環境と事業活動の深い関わりを認識し、

地球と社会と人にやさしい

商品と環境づくりに努め、

豊かな未来の実現を目指します。

### 環境保全の運営基準

- (1) 商品の開発・設計・製造・販売・サービス・廃棄など各段階における環境への影響を考慮して、積極的な環境保全に努めます。
- (2) 関連する法規制・地域協定・業界規範を遵守すると共に、環境上の目的・目標を定めて自主的な活動に取り組みます。
- (3) 「継続的な改善と汚染の未然防止」が重要であることを認識し、一人一人が自覚と責任を持って行動します。
- (4) 環境に関し、階層・職種に応じた教育を推進し、環境意識の定着を図ります。
- (5) 計画的な監査・診断を実施し、環境保全活動のさらなる向上を図ります。
- (6) 社会の一員として、地域や社会との交流を図るとともに、環境保全活動に積極的に協力します。

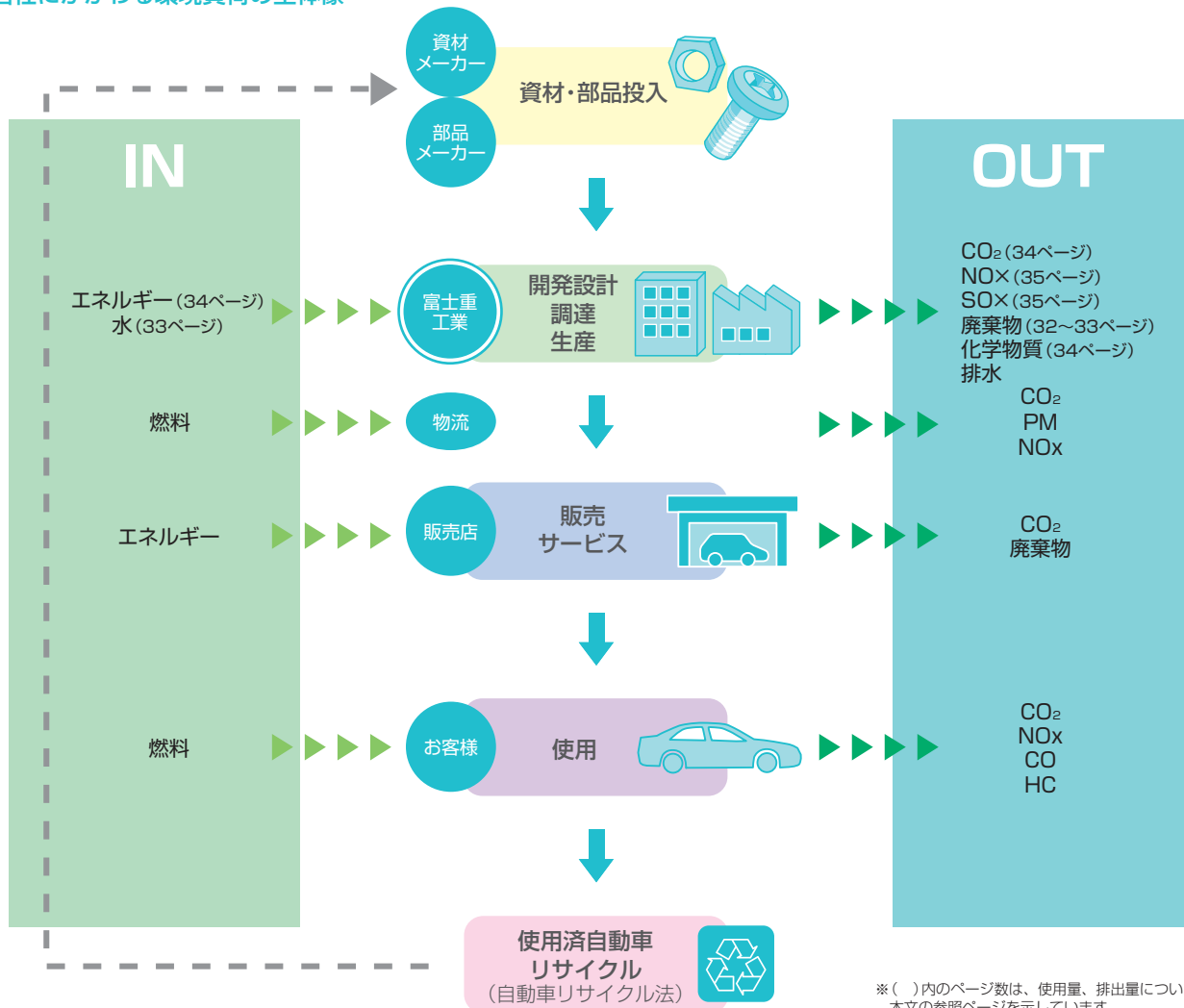
## 企業活動と環境への影響

富士重工業は自動車を中心とした輸送機器メーカーです。現代社会に暮らす私たちにとって、便利で快適な乗り物であるクルマは、もはやなくてはならない存在になっています。しかし一方で、クルマは原材料や燃料として限りある地球の資源を消費し、地球温暖化の原因となるCO<sub>2</sub>や、大気汚染の原因となる一酸化炭素、炭化水素、窒素酸

化物などを排出します。これらクルマの持つ2つの側面を認識し、その上で「クルマと生きる愉しさ」「豊かなクルマ社会」の実現に向けた取り組みを行わなければならないと考えています。

富士重工業では、クルマの開発、生産、使用、廃棄、リサイクルという一連のライフサイクルを通して、環境に与える影響を考慮し、環境の負荷を削減することによって、クルマが私たちにもたらす利益と地球環境の両方を守っていくことが、私たちの今後の責務だと考えています。

### ▶当社にかかわる環境負荷の全体像



## 環境ニューボランタリプラン

環境ニューボランタリプラン「富士重工 環境保全取り組み計画(2002年度~2006年度)」(19ページ~20ページ参照)は、クリーン度を改善しつつ社会と共生し持続的に発展を遂げることがあるべき姿と考え、クリーンな商品を、クリーンな工場から、クリーンな物流により、クリーンな販売店を通してお客様にお届けし、商品で社会に貢献することとすべての段階をクリーンにすることを目標

としています。

2003年度に達成目標を掲げた項目についてその実施状況を下表に示します。

### ▶2003年度達成目標に対する実施状況

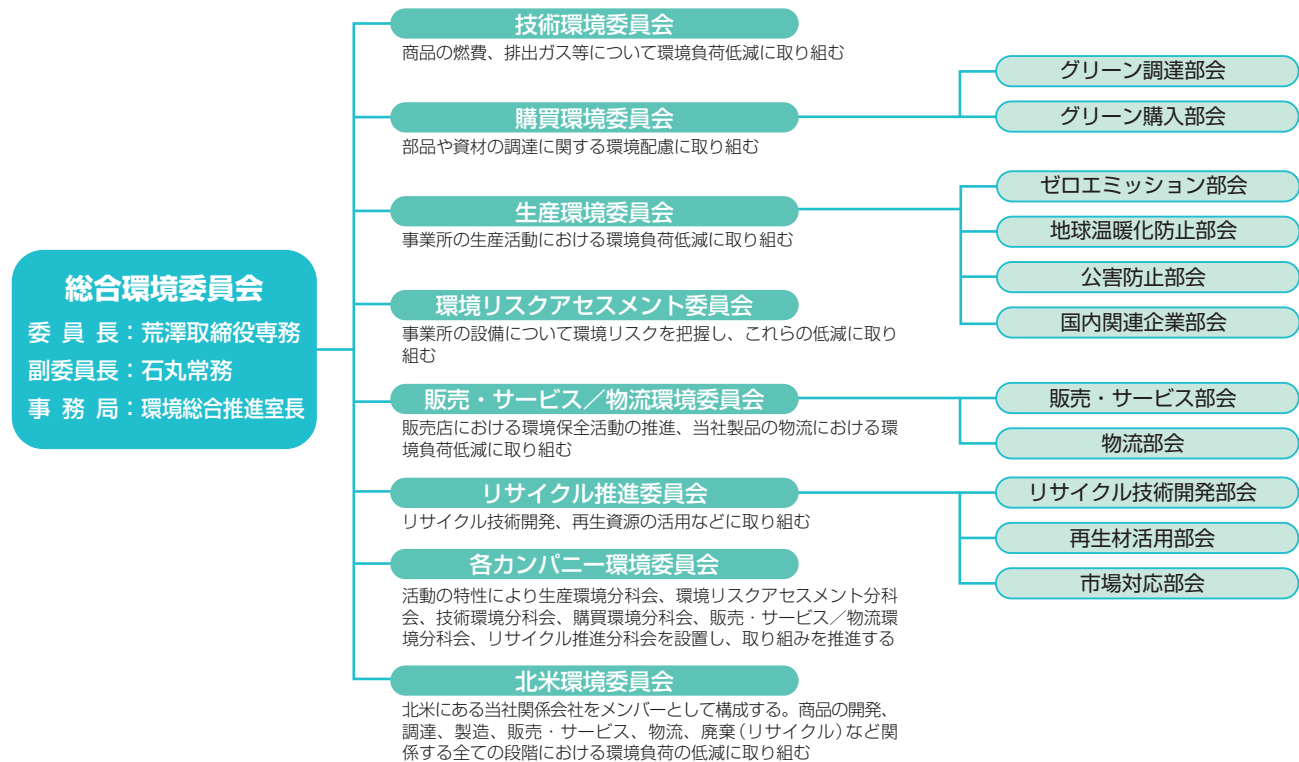
項目	目標	実績	報告ページ
(クリーンな工場) グリーン調達活動	[産業機器部門] 2004年3月までに取引先において環境マネジメントシステムを構築する	○	P36
(クリーンな商品) 排出ガスのクリーン化	[自動車部門] 2003年から超低排出ガス車の市場投入を開始する	○	P24

## 組織体制

富士重工業では、総合環境委員会を環境保全活動の中心にとらえ、その方針・計画の策定や実績の把握を行い、種々の環境負荷低減活動に積極的に取り組んでいます。総合環境委員会は、次の6専門委員会と各カンパニー環境委員会及び北米環境委員会とから構成されています。

各専門委員会はそれぞれに必要な専門部会を設けて具体的な取り組みを推進しています。また、スバル自動車部門、各カンパニーは各専門委員会のもと分科会を設け、目標達成に向けた活動を行なっています。

総合環境委員会は、専門委員会委員長と本社を含む全事業所の代表者が委員として参加して行われます。



## 環境マネジメントシステムの状況

富士重工業では主要全事業で ISO14001 の認証を取得しています。

### ▶ISO14001 認証取得状況

事業所	審査登録機関連日	
群馬製作所	本工場	1999年3月24日
	矢島工場	
	北工場	
	大泉工場	
	スバル研究実験センター 伊勢崎事業所	
埼玉製作所	1999年5月21日	
宇都宮製作所 (航空宇宙カンパニー、 エコテクノロジーカンパニー)	本工場	1999年7月2日
	南工場	
	南第二工場 半田工場	
本社	2004年1月19日	
東京事業所	2004年1月21日	

(注)群馬製作所は2004年2月に審査を受け、伊勢崎事業所まで認証取得範囲を拡大しました。

## 2003年度認証取得事業所の紹介

経営企画、人事、総務などの共通部門や自動車営業部門などがある本社と、エンジンやトランスミッションなどのパワーユニット関連の自動車研究開発部門がある東京事業所で、2003年12月にISO14001の本審査を受け、2004年1月にそれぞれ認証を取得しました。

一方、関係会社においては、国内では(株)イチタン、スバル物流(株)、岩手スバル自動車(株)、海外においては、RMI(Robin Manufacturing U.S.A., Inc.)がISO14001認証を取得しました。



販売支援部の審査のようす(本社)



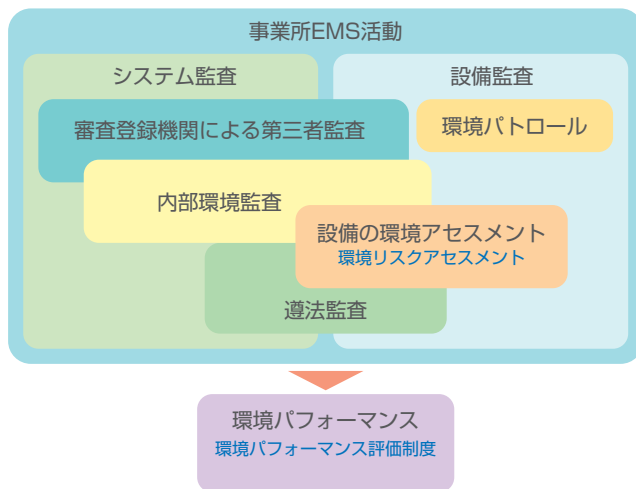
環境保全統括者の工務執行役員(右端)へのトップインタビュー(東京事業所)



## 環境監査

当社の環境保全活動が適切であるかを確認するため、さまざまな角度から監査を実施しています。各サイトではISO14001審査登録機関による第三者監査や内部環境監査、関係部門による環境パトロールを行っています。また、全社統一の監査として、2001年度から設備に対して当社独自の環境リスク評価基準で「環境リスクアセスメント」を実施しています。さらに2002年度からは、各サイトや専門委員会の活動状況を確認する「環境パフォーマンス評価制度」を設け、担当部門による活動状況の自己評価に対し、本社事務局によるヒヤリングと総合環境委員会委員長による監査を実施しています。これらの監査を通じ、製品の開発・製造・販売から廃棄に至る事業活動全域の環境保全活動のレベルアップを図っています。

### ▶環境監査体系



### ▶外部のISO14001審査登録機関による審査結果

審査の種類	実施日	審査の結果
埼玉製作所 定期審査	2003 4/16~18	1件の不適合がありましたが、EMSの有効性を否定するものでなく、EMSが効果的に運用・維持され、要求事項を満足していると判定されました。
宇都宮製作所 定期審査	2003 6/24~26	軽微な指摘が1件ありましたが、EMSはISO規格要求事項に適合し、運用・維持され、継続的に改善が図られていると判定されました。
東京事業所 認証取得審査	2003 12/16~19	審査の結果、不適合項目がありましたが、これらは、EMSの有効性を否定する内容ではなく、是正処置を行い、ISO14001認証取得を認められました。
本社 認証取得審査	2003 12/17~19	審査の結果、不適合項目はなく、ISO14001認証取得を認められました。
群馬製作所 定期審査、 サイト拡大 審査	2004 2/2~5	審査の結果、指摘事項はなく観察事項が2件ありましたが、EMSはISO規格要求事項に適合し、運用・維持され、継続的に改善が図られていると判定されました。また、伊勢崎事業所まで認証範囲を拡大することが認められました。

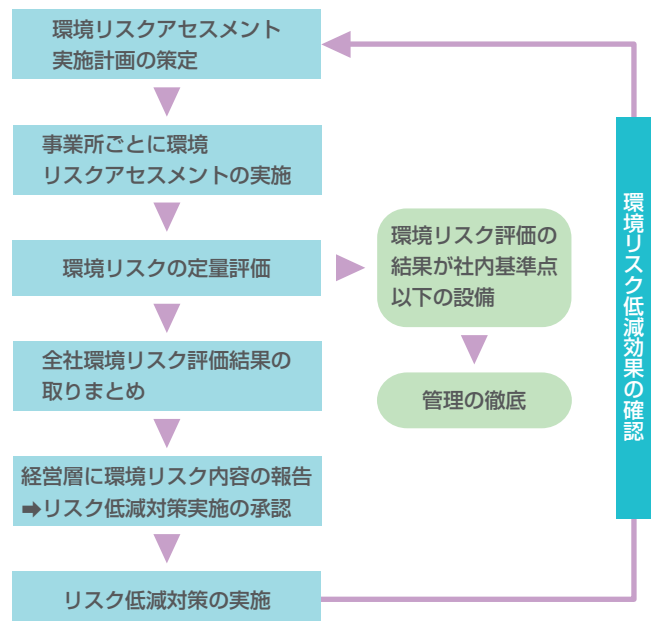
## 環境リスクアセスメントによる汚染の未然防止

環境リスクを極小化し汚染の未然防止を図るために、「設備は故障するもの」、「人は操作ミスを起こすもの」との考えのもと、環境リスクアセスメント委員会で独自の環境リスクの評価方法を定めています。この評価方法に従い、環境事故が発生する要因を数値で把握しリスクの大きな物件を特定し、改善を進めています。2001年度は80件、2002年度は54件、2003年度は64件を改善を要する物件として特定し、約8割の物件の改善が終了しました。

### ▶環境リスクアセスメントの実施と改善状況

実施年度	リスクアセスメント実施件数	改善が必要な件数	改善済件数
2001	325	80	80
2002	795	54	54
2003	371	64	25

### ▶環境リスクアセスメントを活用したリスク低減のプロセス



## 改善の実施例

## ●循環水ピットのオーバーフロー防止対策

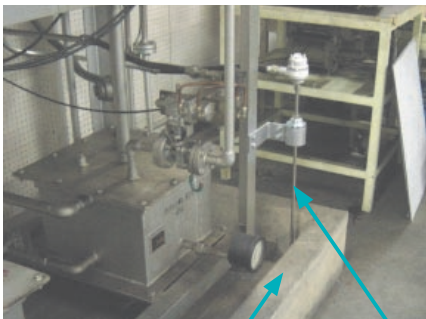
エコテクノロジーカンパニーでは塵芥収集車の塗装ブース改修の際、環境リスクアセスメントによる結果を反映しました。循環水ピットにオーバーフロー防止のため、液面の過上限センサーを取り付けた他、地下ピットからの液流出汚染の有無を確認できるようにピットの四隅に検知管を設置しました。



循環水ピットのオーバーフロー防止のために取り付けられた水位センサー（エコテクノロジーカンパニー）

## ●中継タンク類からの流出防止対策

工場や実験室の液類中継タンクは液面を検知することで、遠方の貯蔵タンクからの供給を制御しています。もし液上限の検知ミスなどがあると、大量の液類が流出することになります。リスクアセスメントを実施し、上限検知が二重になっていない中継タンクについては流出防止の改善をすることとしました。



ガンリンやオイルの中継タンクが集合している工程の場合は、中継タンクの防液堤内に液面検知器を設け、この信号で供給を停止します（埼玉製作所）

防液堤

新設の液体センサー

## ●リスクアセスメントで特定した物件の改善確認

リスクアセスメントで特定された物件の改善状況は環境リスクアセスメント委員が確認します。下の写真は2004年4月22日の環境リスクアセスメント委員会で埼玉製作所の改善物件を確認しているところです。



環境リスクアセスメントで特定した物件の改善確認のようす（埼玉製作所）

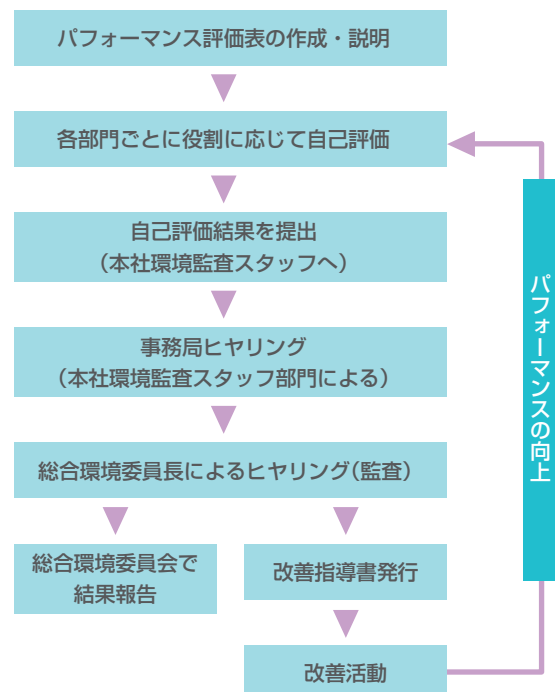
## 環境パフォーマンス評価制度

2002年度から導入した同制度は、当社の環境保全活動を全社的視野で確認する仕組みの一つです。環境パフォーマンス評価の内容は、2003年度に見直しを行い、約250の項目からなっています。各サイトや専門委員会は該当項目の自己評価を行うことで改善の自律性を高めています。自己評価の結果については、本社事務局のヒヤリングの後、総合環境委員会委員長が各サイトに出向きサイト責任者にヒヤリング（監査）を行い、活動結果の検証と改善指示を行うとともに取り組みの意思統一を図っています。2003年度の委員長ヒヤリングは2004年3月25日から4月22日にかけて、全9部門実施しました。



写真は群馬製作所での委員長ヒヤリングのようす。総合環境委員会委員長荒澤専務（右中央）、活動状況を説明する群馬製作所近藤所長（当時）（左手前）

## ▶環境パフォーマンス評価プロセス



# 環境会計

## 環境コストおよび経済効果の考え方と算出方法

環境省の2000年版および2002年版ガイドラインを参考に、富士重工業の環境保全活動組織に合わせた独自のガイドラインを策定し、これに基づき環境コスト及び経済効果を算出・集計しています。(グループ企業も同様に算出・集計しています。47ページを参照下さい。)

### 環境コストの定義と分類

①環境負荷低減コスト	生産段階で発生する環境負荷を低減させるコスト	
②投資コスト	将来にわたり環境保全の効果が得られるコスト	
③その他のコスト	上記に属さないコスト	
環境設備投資額	参考表示(設備については、減価償却費(財務会計の減価償却の方法と同一)としてコスト計上しています。)	

### 環境コストの算出方法

環境対応とそれ以外の目的を合わせ持つ設備の関連費(減価償却費、維持管理費など)、労務費については、差額

集計または按分集計を行っています。例えば、ある生産設備について、省エネルギーに関する環境コストは以下のよう  
に算出します。

環境コスト = K × (該当生産設備の減価償却費、維持管理費など)  
ここで、Kは環境影響度係数で次から算出します。

$$K = (\text{投資総額} - \text{省エネ目的なしの場合の投資額}) / \text{投資総額}$$

### 経済効果の算出方法

環境省ガイドラインを参考に、環境負荷量の削減に伴って得られる費用削減などの効果を基本にして、一部当社独自の考え方を折り込み算出方法を策定しています。

具体的には、廃棄物等発生量抑制及び処理方法の変更による廃棄物等処理費低減分、エネルギー費用削減分などについて、コスト区分それぞれに対応させ算出しています。設備(償却資産)による経済効果については、その償却期間に合わせて計上することとし、設備を伴わない環境改善施策については、前年度との費用の差額(その改善施策を実施しなかった場合との費用の差額)としています。ただし、製品付加価値への寄与、リスク回避(賠償責任回避)などは算出方法に明確な裏付けを与えることが困難であるため、当面経済効果把握の対象外としています。

## 2003年度の環境コストおよび効果の集計結果 (対象：富士重工業全社(単独)、期間：2003年4月～2004年3月)

[ ]は環境省ガイドラインでコスト分類*		環境コスト			主な内容 ★付：2003年度新規実施施策	詳細 ページ	設備投資額 (百万円) 03年度
		金額(百万円)					
		03年度	02年度	01年度			
環境負荷低減コスト (生産段階)	廃棄物の処理・リサイクル、 廃棄物削減 [①-3]	701	948	907	塗料カスリサイクル化プラント リサイクルセンター整備 ☆研磨カスブリケット化設備導入	32~33	45
	省エネ、CO <sub>2</sub> 排出削減 [①-2]	376	295	249	コージェネレーションシステム 空調・ボイラーガス化 他生産設備インバーター化等改善	34	336
	代替フロン排出低減 [①-2]	6	8	11	エアコンガス回収	35	0
	排水処理、排ガス処理等 公害防止 [①-1]	1,034	893	817	☆排水処理部分更新・リン対策 ☆塗装脱臭炉増設 ☆流出防止堤・油水分離槽等追加	11~12 35~36	430
	VOC排出低減 [①-1]	70	83	73	洗浄シンナー回収装置	35	144
	環境負荷低減コスト合計	2,187	2,228	2,056			955
投資コスト	教育、ISO14001関連 [③]	476	465	486	環境教育・訓練、職場内での環境改善活動 ☆本社(東京事業所)ISO14001認証取得	10~11 15	—
	製品研究開発 [④]	20,088	21,766	20,998	燃費向上、排ガスクリーン化、リサイクル性向上 風力発電研究開発	21~31 37~40	1,973
	投資コスト合計	20,563	22,232	21,484			1,973
その他コスト	製品使用廃棄後の対策 [②]	259	146	77	使用済み市場バンパー回収→リサイクル 自動車リサイクル法対応	38,42	—
	社会貢献、 その他環境対策 [③⑤⑥⑦]	2,034	1,504	1,760	原材料変更によるコストアップ 環境報告書作成、工場周辺清掃 植樹、環境不具合対策、他	63	7
	その他コスト合計	2,292	1,650	1,838			7
総合計	25,043	26,109	25,378			2,936	

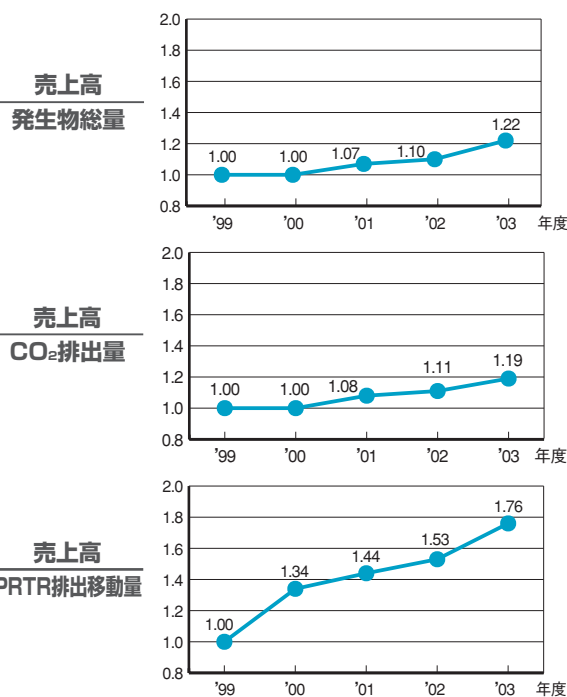
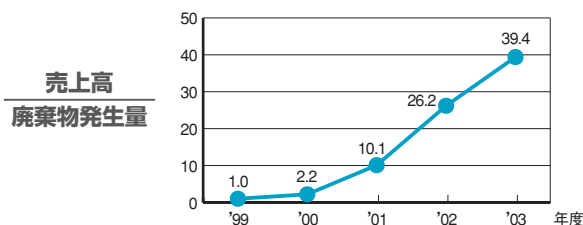
\*1 環境省ガイドラインでのコスト分類：① 事業エリア内コスト、①-1 公害防止コスト、①-2 地球環境保全コスト、①-3 資源循環コスト、② 上・下流コスト  
③ 管理活動コスト、④ 研究開発コスト、⑤ 社会活動コスト、⑥ 環境損傷対策コスト、⑦ その他コスト

### 2003年度集計結果について

環境コストは前年度の261億円に対し250億円となり、11億円(4%)減少しました。これは製品の環境関連研究開発費の減少などによります。経済効果は前年度の12億円に対し20億円となり、8億円(67%)増加しました。エネルギー費用の節減、有価物の売却益増などが主要要因です。前年度より少ない費用投下で、環境パフォーマンス(物量効果)の改善が順調に進んでいます。また、本社、東京事業所でのISO14001認証取得、「レガシィ」・「R2」の軽量化・燃費向上、自動車リサイクル法対応システム開発進展などの成果がありました。

### 環境経営指標の検討

環境経営指標の一つとして、事業活動の環境効率を「売上高÷環境負荷」ととらえ、生産段階における環境負荷量に対して算出した結果が以下のグラフです。



廃棄物発生量、廃棄物等発生物総量、CO<sub>2</sub>排出量、PRTR排出移動量いずれにおいても、環境効率が順調に向上できています。(1999年度を基準にしています。)

今後も継続して、経営と環境保全活動を考える上で適切な環境経営指標についての検討を進めていきます。

経済効果	金額(百万円)			環境パフォーマンス(物量効果)					
	03年度	02年度	01年度	項目	単位	03年度実績	対前年度増減分	02年度実績	01年度実績
廃棄物発生抑制、処理方法変更による処理費削減、リサイクルで得られた有価物等の売却益	1,263	675	499	発生物総量	ton	75,917	-6,408	82,325	85,536
エネルギー費用削減	465	257	157	廃棄物発生量	ton	182	-85	267	697
回収エアコンガスの使用によるバージン材購入費削減	3	2	3	埋立量	ton	6	-7	13	41
洗剤(化学物質)代替によるコスト削減	9	8	8	エネルギー消費原単位	KL/億円	14.53	-0.65	15.18	15.55
塗料、溶剤使用量削減	282	264	273	CO <sub>2</sub> 排出量	千ton-CO <sub>2</sub>	236	-10	247	256
環境負荷低減効果合計	2,022	1,205	939	CO <sub>2</sub> 以外の温室効果ガス排出量	ton-CO <sub>2</sub>	379	11	368	366
—	—	—	—	PRTR化学物質*2					
(投資効果合計)当面把握対象外	0	0	0	取引量	ton	3,874	14	3,860	3,858
リサイクル材使用によるバージン材購入費削減	22	20	21	排出移動量	ton	1,252	-151	1,403	1,503
原材料変更によるコスト削減	0	0	16	VOC排出量(自動車のみ)	g/m <sup>2</sup>	47.2	-2.3	49.5	51.7
その他効果合計	22	20	37	(注) 小数点第一位を四捨五入していますので、表記数字の合計が一部あわないところがあります。					
	2,044	1,226	976	*2 PRTR化学物質：年間取引量1ton(特定第一種は0.5ton)以上の物質を集計しています。					

◇自動車燃費改善による市場での効果試算(レガシィ)  
 ・CO<sub>2</sub>排出削減量：12,079ton-CO<sub>2</sub>(1年間分)  
 ・顧客経済効果：563百万円(1年間分)  
 算出方法…Σ[(A/B<sub>1</sub>-A/B<sub>2</sub>)×C×D]  
 A：年間走行距離(国土交通省の「自動車輸送統計」より、10,000kmで算出)  
 B<sub>1</sub>：旧モデル車の燃費(10・15モード、km/リットル)  
 B<sub>2</sub>：新モデル車の燃費(同上)  
 C：ガソリンのCO<sub>2</sub>排出係数(顧客経済効果の場合はガソリン単価：110円/リットルで算出…石油情報センターの全国平均ハイオク単価より)  
 D：2003年度の新モデル車年間販売台数



## 環境教育

私たちの事業活動と地球温暖化、廃棄物の量の増大や大気汚染・水質汚濁などの環境問題は、少なからずかわりがあることは事実です。この環境への影響を認識して減らしていくことが、製品開発の上でも、工場での生産活動の上でも大切です。当社では、環境マネジメントシステム(EMS)に基づいた教育・訓練の他、新入社員や昇給昇格者を対象に各層に応じた内容の教育、必要に応じた専門教育などさまざまな環境教育を実施しています。また、環境月間、環境講演会、その他あらゆる機会をとらえて啓蒙活動を行っています。

### E-ラーニングの実施

本社では、共通部門、自動車部門、航空宇宙・エコテクノロジーのカンパニー部門などの多くの部門から構成されています。そのため、従来の集合研修の実施が困難なことから、イントラネットによるE-Learningによる教育を実施しました。各自の業務の都合に合わせた受講が可能であり、理解度テストを含めた受講結果も直ちに確認できるなど利便性が高い教育手段です。教育の結果は、役員を含めた100%の受講を達成でき、環境マネジメントの理解に寄与することができました。

### EMSに基づいた緊急時対応訓練

各職場では事故や緊急事態が発生した場合でも、環境の影響を未然に防止する、あるいは極力その影響を緩和するため、適切な対応が確実にできるように手順に基づいて訓練を行っています。



A 重油が配管より漏洩したと想定した緊急時対応訓練(群馬製作所) 流れる方向の確認、土嚢の使用方法などの訓練を行い、万一の緊急事態への備えも万全にしています

### スバル安全環境協議会(取引先企業)

群馬製作所では地域の取引先の環境保全活動の向上を目指してスバル安全環境協議会を設立し、省エネルギー・廃棄物削減・公害防止など環境保全に関する相互交流や会員企業の新社員の皆様などへの環境教育(2003年4月と6月に実施)の支援を行っています。



スバル安全環境協議会(会員企業の新社員への教育)

### 講演会や事例発表会などによる啓蒙活動

2003年11月に(株)デンソーの岩月専務様を講師にお迎えし、環境経営について当社経営層を対象にした環境講演会を本社で開催しました。また、群馬製作所では、環境月間行事として6月にやはり(株)デンソーの地球環境室渡辺室長様から同社の環境への取り組みについて講演をいただきました。



宇都宮製作所の環境活動事例発表会



群馬製作所の「省エネルギー改善事例発表会」で近藤所長(当時)のあいさつ

宇都宮製作所では年2回(昨年度は2003年8月と2004年2月)「環境活動事例発表会」を行っています。

また、群馬製作所では、2004年3月に第9回となる「省エネルギー改善事例発表会」を開催しました。開発部門・間接部門も含めた10チームが参加しました。



アイドリングストップの看板(群馬製作所)

群馬製作所では各工場の主な駐車場出入口に安全運転と環境にやさしい運転を呼びかける「安全運転/アイドリングストップ」看板を設置しました。

## 環境事故など

### 環境関連の苦情など

2003年度は騒音に関する苦情が6件ありました。群馬製作所本工場では24時間体制で行っていた空調工事による騒音、伊勢崎事業所では敷地境界付近の警報ブザー音が原因でそれぞれ苦情がありました。空調工事の改善、警報ブザーの移設によりそれぞれ対応しました。また、エコテクノロジーカンパニー(宇都宮市)では工場の移設工事などによる騒音、塵芥収集車の検査工程で鳴らすクラクション音が原因でそれぞれ苦情がありました。移設工事の改善、作業手順変更でそれぞれ対応しました。

さらに、臭気に関する苦情が5件ありました。群馬製作所本工場の塗装ブースからの排気臭とエコテクノロジーカンパニーの塗装による臭気が原因でした。排気位置の改善、防臭装置の設置など何れも対応を図りました。さらに、塗装材料の変更や設備改善による対応を図っています。

### 製品のリコール

2003年度は環境技術に関わる製品のリコールはありませんでした。



## 環境コミュニケーション

富士重工業では事業所周辺の方々とコミュニケーションの窓口を設けるとともに、さまざまな方法で環境情報の発信を行っています。また、当社ホームページ(<http://www.fhi.co.jp>)でも環境への取り組みについてご紹介しています。

宇都宮製作所では、2003年10月に工場近隣の12自治会の役員の方々と交流会を行い、工場見学や環境の取り組みの説明をさせていただきました。群馬製作所では10月に20人を超える群馬県環境アドバイザーの方々が工場見学に来られ、工場の環境取り組みのようすを見学いただきました。

2003年度も環境広告を作成し、専門誌や雑誌等に掲載しました。また、2003年7月に群馬製作所矢島工場内にオープンしたスバルビジターセンターには、スバルの環境の取り組みについてご紹介する「リサイクルラボ」があります。なお、当社は、日経BP社殿が主催する「環境経営フォーラム」にも参加し活動しております。



環境アドバイザーの方々が工場見学(群馬製作所)

## 環境情報を発信している媒体のご紹介



環境報告書\*<sup>1</sup>



スバルビジターセンター(群馬製作所)内にあるリサイクルラボ(写真はバンパーのリサイクルについての展示)



車種別環境情報\*<sup>1</sup>



会社案内



社内報「秀峰」



環境広告(新型軽自動車「スバルR2」を題材としました)



商品カタログの中の環境ページ(「スバルR2」)



国際フォトニュース(小中学生向けに配布)

\*<sup>1</sup> 環境報告書、車種別環境情報は当社ホームページでご覧になることができます。<http://www.fhi.co.jp/envi/top/index.html>

## 2003年度実績総括と2004年度計画

### ▶環境マネジメント

2003年度		2004年度目標
目標	実績	
本社、東京事業所などにおいて環境マネジメントシステムの構築を図る。	<ul style="list-style-type: none"> <li>本社、東京事業所において、ISO14001認証取得をした。</li> <li>伊勢崎事業所もISO14001認証取得サイトとして認められる。</li> <li>北米環境委員会を開催した。</li> </ul>	さらに、EMS構築の拡大を図る。
環境報告書2003年版(2002年度実績報告書)において報告内容の一層の充実を図る。	環境報告書2003年版(2002年度実績報告書)において、社会性報告の一部を記載した。	環境報告書2004年版(2003年度実績報告書)において報告内容のさらなる充実を図る。

### ▶開発段階・商品

項目	2003年度		2004年度目標
	目標	実績	
燃費	<ul style="list-style-type: none"> <li>フルモデルチェンジ、年次改良ごとに継続的な燃費改善を行う。</li> <li>2006年度に平成22年度燃費基準(2010年度燃費規準)を前倒し達成する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>乗用車は5区分(ランク)中3区分、軽貨物車は6区分(ランク)中6区分全てにおいて平成22年度燃費規準(2010年度燃費規準)を達成した。</li> </ul>	計画通りに進める。
排出ガス	<ul style="list-style-type: none"> <li>2003年から平成12年基準排出ガス75%低減「超-低排出ガス」車または平成17年基準排出ガス50%低減車を投入開始し、2005年までに乗用車の80%以上を対応させる。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>新型レガシィ、R2の一部車種に平成17年基準排出ガス50%低減車を投入した。</li> </ul>	計画通りに進める。
騒音	自動車にかかわるすべての音源について、一層の低減を図る。	スバル全車の年次改良に合わせて、パワーユニット・駆動系など各部音源の低減開発を行った。	更なる環境騒音低減に向け、自動車にかかわるすべての音源について、一層の低減を図る。
クリーンエネルギー自動車	<ul style="list-style-type: none"> <li>ハイブリッド自動車：2006年度までに市場投入を行う。</li> <li>天然ガス自動車：2004年春に新型レガシィB4CNGを市場導入する。</li> <li>燃料電池自動車：次世代に向けた開発を行う。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ハイブリッド、燃料電池自動車用二次電池の開発：日本電気株式会社と共同開発するための新会社NECラミリオンエナジー(株)において、現状よりも大幅に薄型、軽量、高性能、かつ安価な自動車用マンガン系リチウムイオン組電池の開発を進めた。</li> <li>天然ガス自動車：新型レガシィベースの天然ガス自動車の市場導入に向け開発を進めた。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ハイブリッド自動車：2006年度までの市場投入に向けて開発を進める。</li> <li>ハイブリッド、燃料電池自動車用二次電池の開発：計画通り開発を進める。</li> <li>天然ガス自動車：新型レガシィベースの天然ガス自動車の市場導入を行う。</li> </ul>

### ▶生産段階

項目	2003年度		2004年度目標
	目標	実績	
廃棄物削減	<ul style="list-style-type: none"> <li>廃棄物の発生を抑制する。</li> <li>埋立処分量ゼロレベルを目指した活動を推進する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>廃棄物発生量：前年度比32%削減した。</li> <li>埋立処分量：2003年度実績は6tonだが、10月以降はゼロレベルとなった。</li> </ul>	発生物量を抑制する。
省エネルギー	<ul style="list-style-type: none"> <li>エネルギー消費原単位を前年度比1%以上改善する。</li> <li>CO<sub>2</sub>排出量低減目標(2006年度までに1990年度比6%低減)達成にむけた取り組みを進める。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>エネルギー消費原単位を前年度比4.3%改善した。</li> <li>CO<sub>2</sub>排出量を1990年度比13.7%削減した。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>エネルギー消費原単位目標(2006年度までに1990年度比28%低減)達成にむけた取り組みを進める。</li> <li>CO<sub>2</sub>排出量低減目標(2006年度までに1990年度比6%低減)達成にむけた取り組みを進める。</li> </ul>

項目	2003年度		2004年度目標
	目標	実績	
環境負荷物質削減 (自動車部門)	塗装VOC発生量低減目標(2006年度までに45g/m <sup>2</sup> 以下)達成にむけた取り組みを進める。	塗装VOC発生量(単位面積当り)を1995年度比57%削減し、47g/m <sup>2</sup> とした。	塗装VOC発生量低減目標(2006年度までに45g/m <sup>2</sup> 以下)達成にむけた取り組みを進める。
グリーン調達	<ul style="list-style-type: none"> <li>自動車部門：EMS体制未構築の取引先に対し支援を行い、2004年3月までにEMS構築を目指す。</li> <li>産業機器カンパニー：2004年3月までに取引先におけるEMS構築を目指す。</li> <li>エコテクノロジーカンパニー：グリーン調達活動を開始する。</li> <li>グリーン購入の採用拡大を図る。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>自動車部門：取引先の92%がEMSを構築した。</li> <li>産業機器カンパニー：2004年3月までに取引先におけるEMS構築を完了した。</li> <li>航空宇宙カンパニー：グリーン調達部会を発足した。</li> <li>エコテクノロジーカンパニー：グリーン調達活動を開始した。</li> <li>群馬地区でグリーン購入の範囲を拡大した。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>自動車部門：取引先の95%以上がEMSを構築する。</li> <li>産業機器カンパニー：継続した取り組みを行う。</li> <li>航空宇宙カンパニー：取引先におけるEMS構築を促進する。</li> <li>エコテクノロジーカンパニー：取引先におけるEMS構築を促進する。</li> <li>グリーン購入の採用拡大を図る：本社地区でエコ商品化を展開する。</li> </ul>

注：これまで記載のあった自動車生産ラインにおける代替フロン低減については、目標(台当たり大気放出量を2005年度までに1996年度に対し90%以上削減する)を2001年度以降達成し、現在その維持管理活動を行っているため、本表から除いています。

## ▶ リサイクル

項目	2003年度		2004年度目標
	目標	実績	
リサイクル性の向上	<ul style="list-style-type: none"> <li>解体、リサイクル性向上のための技術開発を継続して実施する。</li> <li>PPグレード統合材のさらなる使用拡大検討を推進する。</li> <li>ELVリサイクルに関する基礎技術の開発を完了し実用化の検討に着手する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>新型レガシヤやR2に解体、リサイクル性向上のためのリサイクル設計を織り込んだ。</li> <li>自動車リサイクル法対応のためのシステム構築を推進した。</li> <li>PPグレード統合材の拡大採用を図った。</li> <li>ELVリサイクルとして、特に、エアバッグ処理、ガラスリサイクル、ASR処理に関する実用化検討を推進した。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>開発車への解体、リサイクル性向上技術開発の折り込みを継続して実施する。</li> <li>システム構築を完成させ、2005年1月1日施行の自動車リサイクル法対応を図る。</li> <li>ELVリサイクルに関する実用化検討を継続して推進する。</li> </ul>
リサイクル量	市場から回収する使用済みバンパーの本数増大を図る。	約37,700本の使用済みバンパーを回収した。	市場から回収する使用済みバンパーの本数増大を図る。
環境負荷物質削減	<ul style="list-style-type: none"> <li>鉛代替技術の開発を推進し、さらなる使用量削減を継続検討する。</li> <li>六価クロム代替技術の開発・採用をさらに推進継続する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>EU指令の環境負荷物質規制(2003年7月からの鉛、水銀、カドミウム、六価クロムの原則使用禁止)について対応推進を行った。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>EU指令で2004年以降に新たに規制対象となる部品、環境負荷物質について、代替技術を推進する。</li> <li>自動車工業会の「新型車の環境負荷物質削減目標」による自主行動計画の対応を推進する。</li> </ul>
販売・サービス段階	<ul style="list-style-type: none"> <li>販売特約店の環境保全への取り組みを進める。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境取り組みを進めるため、全特約店の推進責任者会議を実施した。</li> <li>岩手スバル自動車(株)でISO14001を取得した。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>自動車リサイクル法への対応を遅滞なく行う。</li> <li>販売特約店の環境保全への取り組みをさらに進める。</li> </ul>

## ▶ 物流段階

項目	2003年度		2004年度目標
	目標	実績	
物流の効率化、廃棄物発生抑制を図る。	<ul style="list-style-type: none"> <li>完成車輸送の合理化をさらに推進する。</li> <li>梱包資材廃棄物の発生を抑制する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>(完成車輸送)他社との共同輸送の台数を増加させた。</li> <li>(補修用部品輸送)北海道地区へは船舶輸送から鉄道輸送へ、九州地区へはトラック輸送から鉄道輸送に切り替えた。</li> </ul>	物流における一層の環境負荷低減を図る。



▶富士重工 環境保全取り組み計画(2002年度~2006年度)

項 目		目標・取り組み
クリーンな工場	省エネルギーの推進、地球温暖化の抑制	◇2006年度までに、エネルギー消費原単位を1990年度比28%低減することを目指す。 ◇2006年度までに、生産工場からのCO <sub>2</sub> 排出量を1990年度比6%低減することを目指す。
	生産工場における環境負荷物質の管理と排出削減	◇新設、更新する環境設備について、大気や水質などへの環境負荷を低減するため、現在定める自主基準値よりも、さらに厳しい管理値を設け、取り組んでいく。 ◇PRTR対象化学物質の環境への排出量削減に取り組む。 ◇自動車生産ラインにおけるVOC(揮発性有機化合物)の排出量を2006年度末までに平均45g/m <sup>3</sup> 以下に低減する。
	生産工場から排出される廃棄物の削減	◇さらに前進したゼロエミッションを目指し、直接、間接を問わず、埋立処分量をゼロレベルとする。 ◇廃棄物の発生を抑制すると共に、廃棄物をリサイクルし、製品の部品としての活用を促進する。
	水資源の節約	◇生産工場における水使用量の削減に取り組む。
	グリーン調達活動	◇取引先に対し、環境負荷物質の含有量調査報告と環境マネジメントシステムの構築を要請する。環境マネジメントシステム構築については、下記を目標とする。 ●自動車部門：海外の取引先を含め、2005年3月までに取引先の95%以上が構築する。 ●産業機器部門：2004年3月末まで ◇航空宇宙部門やその他の部門においてもグリーン調達活動を推進する。 ◇海外取引先に対してもグリーン調達を展開する。(自動車部門) ●環境マネジメントシステム導入状況、環境負荷物質の含有状況について2002年度より調査実施
クリーンな商品	燃費の向上	[自動車] ◇フルモデルチェンジ及び年次改良ごとに継続的な燃費改善を図る。 ◇2006年度までにすべての重量ランクで平成22年度燃費基準(2010年度燃費基準)を達成する。 [汎用エンジン] ◇2005年までに汎用エンジンの平均燃費15%向上(1995年比)を目指す。
	排出ガスのクリーン化	[自動車] ◇2002年秋までに、一部の車種を除き、全車を優-低排出ガス車(E-LEV)もしくは良-低排出ガス車(G-LEV)とする。 ◇2003年から超-低排出ガス車(U-LEV)の市場投入を開始し、2005年までに乗用車の80%以上を超-低排出ガス車(U-LEV)とする。 [汎用エンジン] ◇2005年までに汎用エンジンのHC、NOx平均排出量30%低減(1995年比)を目指す。
	クリーンエネルギーを利用した商品の開発	[自動車] ◇2002年秋に「レガシィB4」CNG車を限定市場導入する。 ◇2006年度までにハイブリッド自動車を市場導入する。 ◇次世代に向けた燃料電池自動車の開発を進める。 [汎用エンジン] ◇2002年度中にCNG、LPG燃料対応の汎用エンジンを市場導入する。
	リサイクル性の向上	◇新型車のリサイクル配慮設計を推進し、2015年リサイクル率95%に貢献する。 ●リユースなどリサイクル市場性を考慮した解体性向上 ●リサイクルしやすい樹脂材料の使用拡大

項 目		目標・取り組み
クリーンな商品	環境負荷物質の低減	<p>[自動車]</p> <p>◇環境負荷物質代替技術の開発を推進し、開発車への早期実施を目指す。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●鉛については、2006年1月以降1996年比で1/10以下</li> <li>●水銀については、2005年1月以降以下の部品を除き使用禁止 液晶ディスプレイ、コンビネーションランプ、ディスチャージヘッドランプ、室内蛍光灯</li> <li>●カドミウムについては、2007年1月以降使用禁止</li> <li>●六価クロムについては、2008年1月以降使用禁止</li> </ul> <p>[汎用エンジン]</p> <p>◇汎用エンジンにおいて鉛、六価クロムなど環境負荷物質の使用削減を推進する。</p>
	車外騒音の低減	◇燃費向上や排出ガス低減との両立を図った騒音低減の技術開発を推進する。
	エアコン冷媒に係る地球温暖化の抑制	◇自動車1台当りの冷媒(HFC134a)使用量の削減をさらに推進する。
	交通環境に関する研究	◇安全かつ快適な車社会を実現する高度道路交通システム(ITS)への取り組みをさらに前進させる。
クリーンな物流	物流面における環境負荷の低減	◇輸送の効率化を図るとともに、梱包資材などの削減に取り組む。
クリーンな販売店	販売店における環境保全活動の推進	<p>◇販売店の環境への取り組み活動に対する支援を行う。</p> <p>◇流通・廃棄段階でのリサイクル・適正処理を促進する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●特定フロン(CFC12)の回収・破壊と代替フロン(HFC134a)の回収、エアバッグの回収・処理、発炎筒の回収</li> </ul> <p>◇使用済バンパーの回収を行う。(継続)</p> <p>◇自動車リサイクル法への対応を図る。</p>
管理面の拡充	社会貢献活動の実施	<p>◇環境イベントへの参画、工場での地域住民の方との交流、工場見学への対応など。(継続)</p> <p>◇各工場周辺地域の清掃活動や緑化活動に参加する。(継続)</p> <p>◇環境団体などの活動への支援、協力を行う。</p>
	環境関連情報の公開	<p>◇環境報告書の継続的発行、広報資料などによる環境情報の適時公表。</p> <p>◇環境報告書記載内容の改善・充実を図る。(ガイドラインへの対応、グループ企業も含めた報告など)</p>
	環境教育や啓蒙活動の実施	<p>◇社内教育システムに組み入れた環境教育を実施する。また、社内報や各種媒体による啓蒙活動を行う。</p> <p>◇講演会、職場における改善事例発表会などを実施する。(継続)</p>
	環境マネジメントシステムの構築	<p>◇環境マネジメントシステム未構築事業所における環境マネジメントシステム構築、ISO14001既取得事業所における環境マネジメントシステムの継続的改善を行う。</p> <p>◇社内環境監査および環境設備リスクアセスメントを実施する。</p> <p>◇関連企業と連携の強化、連結環境マネジメント体制の構築を図る。</p>
その他	環境関連事業の推進	◇風力発電システムや環境機器・装置などの環境関連ビジネスを推進する。

(注)「クリーンな工場」のグリーン調達活動の取り組みについて、自動車部門における環境マネジメント構築に関する内容を一部変更致しました。