



社会・環境報告書
Social & Environmental Report
2005

編集方針

本報告書の対象範囲

●対象期間

本報告書では、原則として2004年度（2004年1月1日～2004年12月31日）のデータ及び活動を対象としています。一部のデータと活動内容については、2005年度のものも含まれます。

●対象組織

本報告書では、原則として株式会社ブリヂストンの取り組みを報告しています。一部の報告では子会社・関連会社を含めたグループとしての取り組みを報告しています。対象を区別するため、文中で「ブリヂストン」は株式会社ブリヂストンを、「ブリヂストングループ」は子会社・関連会社を含めたグループを示しています。

グループの概要については、報告書の7～8Pをご参照ください。

●第三者認証について

第三者認証については、ガイドラインが制定されておらず、認証機関資格要件が不明確な面もあるため、取得していません。今後は、さらに環境情報開示の重要性が増すことが予想され、より信頼性の高い環境情報を提供するために、第三者認証の進展に留意しながら、その導入について引き続き検討していきます。

なお、昨年より報告書の信頼性の向上を図るため、外部の方による評価と意見を掲載しています。

●参考にしたガイドライン

環境省の「環境報告書ガイドライン」及びGRI (Global Reporting Initiative) の「持続可能性報告のガイドライン」を参考にしています。

発行日

2005年7月（次回発行 2006年7月予定）

社会・環境報告書による情報開示

ブリヂストンでは、2000年より「環境報告書」を発行し、当社の環境活動について報告しています。

2004年からは、「社会・環境報告書」とし、経済的・社会的側面についても報告を行っています。

2000年発行	3,000部
2001年発行	3,000部
2002年発行	8,000部
2003年発行	10,000部
2004年発行	10,000部



CONTENTS

トップコミットメント	3	2004年度業績報告	9
企業理念	5	経営体制	11
企業理念の制定		コーポレート・ガバナンス体制	
経営ビジョン		コンプライアンス体制	
ブランドビジョン		リスク管理体制	
ブリヂストングループの事業概要	7	情報セキュリティの強化	
社会的活動報告		16	
お客様への責任	17	従業員への責任	24
株主への責任	22	社会貢献活動	31
お取引先への責任	23		
環境報告		34	
環境マネジメント			
環境経営	35	グリーン調達・グリーン購入	43
環境中長期計画	37	環境会計	44
環境マネジメントシステム	39	環境コミュニケーション	45
環境リスクマネジメント	41	タイヤの環境負荷分析	47
環境教育	42		
環境パフォーマンス			
タイヤの開発・設計	49	廃タイヤリサイクル	65
化工品の開発・設計	54	本社・グループ会社での取り組み	71
生産・物流	57		
環境活動のあゆみ	73		
環境関連データ			
国内工場別データ	75	グローバル環境データ	96
国内生産系子会社・関連会社別データ	90	グローバル環境データ収集拠点	97
第三者からのご意見	99	編集後記	100

トップコミットメント



株式会社ブリヂストン
代表取締役社長

渡邊 恵 夫

グローバル企業として果たすべき責任

ブリヂストングループは、1988年に米ファイアストーン社を買収して以来、世界のタイヤ市場で常にトップを争う地位を占めてきました。現在、ブリヂストングループの生産拠点は、世界25カ国、139カ所へと広がっています。また、今後の世界のタイヤ市場の需要動向に鑑み、昨年末以来、ブラジル、メキシコ、中国、ハンガリーでのタイヤ工場新設を、タイヤ以外の事業においてもポーランドにゴムクローラ工場の建設を決定し、今後もグローバルでの事業拡大を進める計画です。

こうした事業活動の拡大は、改めて私どもグループの“グローバル企業としての社会的責任”について考える契機ともなっています。当社は、タイヤ事業を始めとする自社の事業活動を通じてさまざまな産業とかがかわっていますが、そのいずれもが環境負荷の低減や交通安全といった社会的な課題と密接な関係をもっています。また、製造業に共通の課題として、工場で使用するエネルギーや化学物質、及び工場から出る廃棄物について、グローバルな規模でその削減に取り組む必要があります。さらには、工場での安全の確保も重要な課題です。世界各地の法令や生活文化を踏まえたコンプライアンスの確立や従業員が働きやすい職場づくりも、今後は一層力を入れて取り組んでいく必要があります。

ブリヂストングループが果たしていくべき責任の大きさ、重さを考える時、現在の私どもは「道半ば」にあると考えざるを得ません。しかし、この大きく重い責任を果たしていくことは、私どもが国際社会でこれまで以上に「なくてはならない存在」になっていくということでもあります。

今、私どもに問われている「社会的責任」

ブリヂストンの創業者である石橋正二郎が1968年に掲げた社是、「最高の品質で社会に貢献」は、現在でも企業理念の「使命」として生きています。現在この言葉に改めて向き合う時、「最高の品質」とは製品やサービス・技術にとどまらず、あらゆる企業活動において求められるものであり、企業の社会的責任においても同様であることが分かってきます。

しかしながら、昨年から今年にかけて、ブリヂストングループではいくつかの事故・事件がありました。主なものとしては、昨年8月にブリヂストンの甘木工場で火災事故が発生しました。また、ブリヂストン及びグループ販売会社が防衛庁へ納入するタイヤについて、公正取引委員会より独占禁止法違反の疑いで排除勧告を受け、今年1月に応諾致しました。今年の6月には、ブリヂストンが製造・販売したタイヤチューブ、及びブリヂストンが販売したチューブレスタイヤ用エアバルブに使用されたバルブコアの一部に不具合があり、自主回収を行うことと致しました。

これらの事故・事件に関して、多くの方々にご心配、ご迷惑をお掛けしたことを深くお詫び申し上げます。今後はこのような事態を生じさせないよう、個々の原因を追究し、対策を講じていくことで、ステークホルダーの皆様からの信頼を取り戻すことができるよう、鋭意努めてまいり所存です。

2005年度の「ブリヂストン社会・環境報告書」は、企業理念である「信頼と誇り」を改めて自らに問うために、社会的責任についての報告を前年度より拡充しました。報告内容の充実については、今後も引き続き取り組んでまいります。

ブリヂストングループは、グローバル企業としての影響の大きさと責任の重さを認識しながら、今後も企業としての社会的責任を果たすべく、ブリヂストン単体だけではなくグループ全体での活動の拡大、CSR活動を推進するための仕組みの整備、一層きめ細かなコンプライアンス活動、地域住民とのコミュニケーションの強化、より働きやすい職場づくりなどを進めてまいります。

環境への取り組み

ブリヂストンの環境への取り組みについては、企業理念と環境理念に基づき、2003年を環境経営元年とし、環境中長期計画を策定するとともに、有言実行の攻めの環境経営を推進しています。

これまでの成果としては、例えば、2006年末を達成期限とする国内タイヤ工場へのコ・ジェネレーションシステムの導入について、全9工場のうち7工場を導入を完了したこと、及びタイヤ以外の工場を含む国内15工場での一次ゼロ・エミッション（産業廃棄物の最終処分量を発生量対比1%未満にする）を、目標より1年早く2004年に達成したことなどが挙げられます。

2005年度は、中期計画の仕上げの年であり、目標の完全な達成を目指して努力を続けていきます。来期の報告書では、すべての項目で中期目標を達成したことを報告したいと考えています。

また、製品開発や製品の適切な使用方法の指導を通じ、お客様の製品使用時の環境負荷低減についても、これまで以上に取り組んでまいります。

さらに、今後は、現在進めている海外事業所での取り組みやマネジメント体制の構築を一層強化していく方針です。海外での取り組みは各国・各地域で基準・規制の違いがあり、決して容易なことではありませんが、粘り強く取り組みを計画化し、実行していきたいと考えています。

ブリヂストングループは、企業理念に掲げている「すべての人々に信頼され、愛され、自らも誇れる企業」の実現に向け、これからも一層の努力を続けてまいります。

本年の報告書をご一読賜り、読者の皆様のご助言、ご意見をお寄せいただければ幸いに存じます。

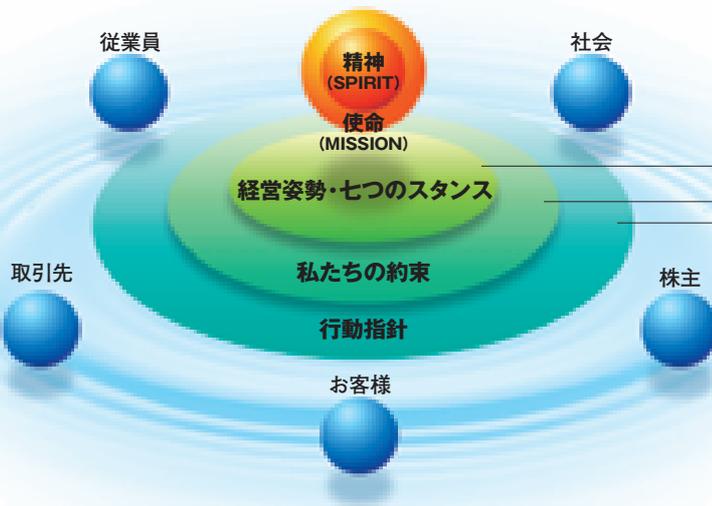
企業理念

企業理念の制定

ブリヂストンは、1968年に創業者石橋正二郎が掲げた社は「最高の品質で社会に貢献」を具現化するために、2001年に企業理念を制定しました。

ブリヂストンの企業理念

ブリヂストン信条



ブリヂストン信条

グループの従業員全員が常に目指すべき精神と担うべき使命で構成されています。この精神と使命を、考え方の“両輪”として、企業価値の向上を目指しています。

経営姿勢・七つのスタンス

ブリヂストン信条に基づき、経営の基本的な考え方を定めたものです。

私たちの約束

ブリヂストンに関わる様々な方たちに対する具体的な約束を示すものです。

行動指針

「ブリヂストン信条」を、従業員一人ひとりが行動に移すための判断基準を示したものです。また、従業員一人ひとりが、「行動指針」に則った行動を行っているかどうかを確認するため、「行動指針チェックリスト」を作成しています。

ブリヂストン信条

SPIRIT (精神) 「信頼と誇り」

私たちは、人々の安全で快適な生活を支え、喜びと感動を生み出します。そして、すべての人々に信頼され、愛され、自らも誇れる企業となることを目指します。

MISSION (使命) 「最高の品質で社会に貢献」

「商品」「サービス」「技術」にとどまらず、あらゆる企業活動において最高の品質を追求します。その源泉は人であり、一人ひとりの力を最大限に活かします。責任あるグローバル企業として、社会との対話と共感を活動の指針とするとともに、広く社会の発展に寄与し、地球環境の保全に貢献します。

経営姿勢・七つのスタンス

1. 常に未来を見つめ、企業価値の向上を目指します。
2. フェアな精神に立脚し、透明で誠実な経営を行います。
3. それぞれの地域の文化や倫理観にもとづき、正しく行動します。
4. 顧客の視点を持ち、迅速に自己変革を行います。
5. 人が会社を育て、会社が人を育てる循環をつくります。
6. 技術で世界に先駆け、将来の展望を切り拓きます。
7. 情報の共有化を進め、グループ力の極大化を図ります。

私たちの約束

社会に対して

- 良き企業市民として、地域の発展に貢献します。
- 地球環境を見つめ、その保全に努力します。

お客様に対して

- 安全と快適さを、変わることのない価値として提供します。
- 私たちの情熱を先進的価値に変え、喜びと感動を提供します。

株主の皆様に対して

- 長期的視点に立ち、永続的な会社の成長と企業価値の向上に努めます。
- 説明責任を果たし、適正な利益の還元をお約束します。

お取引先様に対して

- 相互の利益の増大に努め、お互いの繁栄・発展を目指します。
- 協調して問題の共有化を進め、その改善・改革に努めます。

従業員に対して

- 一人ひとりの個性を尊重し、安全で能力の発揮できる環境を提供します。
- 機会の公平を保ち、結果とプロセスを考慮した公正な評価を行います。

行動指針

1. 社会の視点・お客様の視点を持つ。
2. 情熱的に仕事に取り組もう。
3. 迅速に本質的な解決を心がけよう。
4. 議論とチームワークを大切にしよう。

経営ビジョン

ブリヂストングループが目指す「すべての人々に信頼され、愛され、自らも誇れる企業」をより具体的に示すために、2002年に、2010年のビジョンを策定。また、2005年3月に環境の変化を踏まえて一部改訂しました。

このビジョンの実現を通じて、2010年までに「価値あるNo.1を達成し、誇れる会社」を目指しています。

基本方針

- 質を伴った戦略性ある成長
- 環境変化をビジネスチャンスへ
- マネジメントのグローバル化

グループ全体で推進し実現すること

- 人が会社を育て、会社が人を育てる循環
- 信頼と誇りのブランド
- 地球環境保護においてリーダーシップの発揮

企業体質

- ビジョン達成の支えとなる社員一人ひとりの体質改革



ブランドビジョン

ブリヂストンというブランドのイメージをグループ全体で統一し、ステークホルダーの皆様にも明確に理解していただくためには、ブリヂストンというブランドがどのような価値を提供するのか、ブランドをどのように運用していくのかを明確化し、グローバルに共有していく必要があります。

これらステークホルダーの皆様に対して提供する価値を、ブリヂストンは、企業理念にのっとり、「ブランドビジョン」として決めました。

●企業価値・ブランド向上委員会

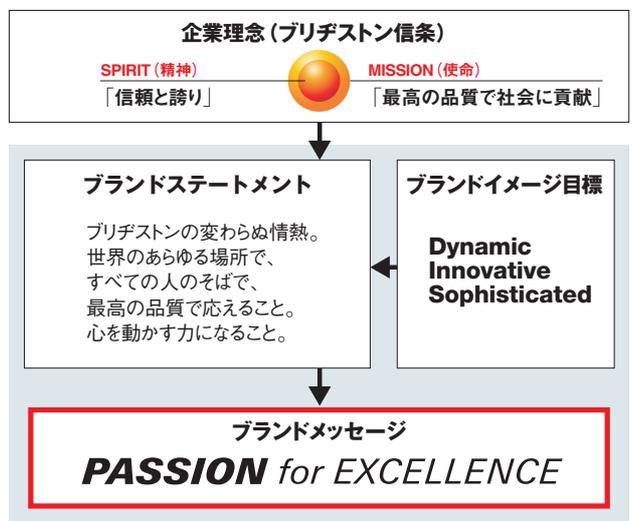
「ブランドビジョン」は、言葉のメッセージとして発信するだけでなく、具体的な企業活動に反映していく必要があります。

その具体的な活動を推進していくために、2002年1月、代表取締役社長が委員長を務める「企業価値・ブランド向上委員会」を立ち上げました。

●ブランドメッセージとステートメント

ブリヂストングループが、ステークホルダーの皆様に対して、商品やサービスを通じて提供する価値を簡潔に表現したものが「ブランドステートメント」です。このステートメントを一言で表現したものが「ブランドメッセージ」です。

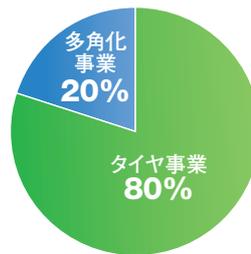
ブランドビジョンの構成



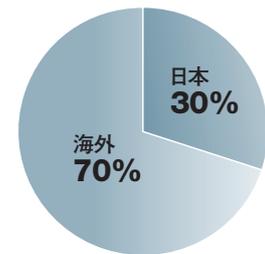
ブリヂストングループの事業概要

当社グループは、タイヤ業界のグローバル・リーダーとして、主としてタイヤ・チューブの製造及び販売、タイヤ関連用品の販売及び自動車整備・補修を行うタイヤ事業を中心に、化工品、スポーツ用品、自転車の製造及び販売、その他各種事業などの多角化事業によって構成されています。

事業セグメント別
売上高構成比(2004年)



市場別
売上高構成比(2004年)



タイヤ事業

主要製品

乗用車用、トラック・バス用、建設車両用、産業車両用、農業機械用、航空機用、二輪自動車用のタイヤ・チューブ、タイヤ関連用品、自動車整備・補修、タイヤ原材料 ほか



子会社・関連会社 536社

●原材料製造・販売

旭カーボン(株) ほか

●製造・販売

THAI BRIDGESTONE CO., LTD.

P.T. BRIDGESTONE TIRE INDONESIA

台湾普利司通股份有限公司

BRIDGESTONE AUSTRALIA LTD.

BRIDGESTONE AMERICAS HOLDING, INC.

BRIDGESTONE EUROPE NV/SA

BRIDGESTONE SOUTH AFRICA HOLDINGS (PTY) LTD.

普利司通(中国)投資有限公司

BRISA BRIDGESTONE SABANCI LASTIK SANAYI VE TICARET A.S. ほか

●販売

ブリヂストンタイヤ北海道販売(株) ブリヂストンタイヤ東京販売(株)

ブリヂストンタイヤ中部販売(株) ブリヂストンタイヤ大阪販売(株)

ブリヂストンタイヤ中国販売(株) ブリヂストンタイヤ九州販売(株)

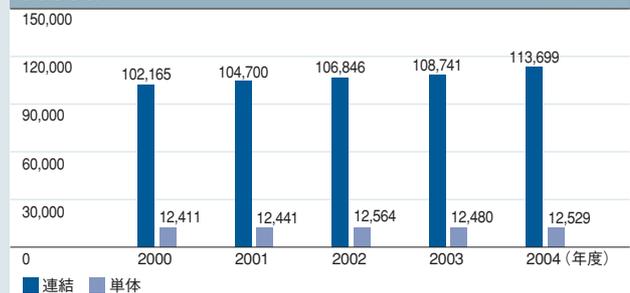
BRIDGESTONE EARTHMOVER TYRES PTY. LTD. ほか

会社概要

社名 株式会社ブリヂストン
(BRIDGESTONE CORPORATION)
本社所在地 東京都中央区京橋1丁目10番1号 〒104-8340
TEL:03-3567-0111
代表取締役社長 渡邊恵夫
資本金(単体) 1,263億54百万円(2004年12月31日現在)
売上高 連結24,166億円 単体7,890億円(2004年度)
事業内容 タイヤ事業、多角化事業

従業員数

(単位:人)



多角化事業

化工品事業

主要製品

自動車関連部品、ウレタンフォーム及びその関連用品、事務機器用精密部品、工業用資材関連用品、建築関連用品、土木・海洋関連用品ほか

子会社・関連会社 62社

ブリヂストンエラストック(株) ほか



自動車用防振ゴム類



建築用免震ゴム



ホース類



コンベヤベルト

自転車事業

主要製品

自転車、自転車関連用品 ほか

子会社・関連会社 18社

ブリヂストンサイクル(株) ほか



スポーツ用品事業

主要製品

ゴルフボール、ゴルフクラブ、ゴルフウェア、その他ゴルフ用品、テニス用品 ほか

子会社・関連会社 11社

ブリヂストンスポーツ(株) ほか



その他事業

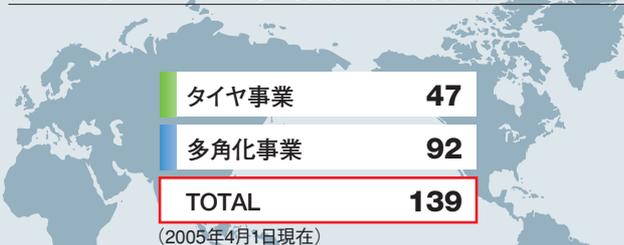
事業内容

ファイナンス ほか

子会社・関連会社 10社

ブリヂストンファイナンス(株)
BRIDGESTONE FINANCE EUROPE B.V. ほか

ブリヂストングループ世界主要生産拠点 (25カ国)



ブリヂストングループは、25カ国、139カ所に生産拠点を設けています。また、日本(東京及び横浜)、米国、イタリアに所在する技術センターで、多様化する市場のニーズに積極的に応え、商品力を強化することを目指して、研究開発に取り組んでいます。

日本		米州	
タイヤ事業	9	タイヤ事業	16
多角化事業	40	多角化事業	28
欧州		その他	
タイヤ事業	6	タイヤ事業	16
多角化事業	3	多角化事業	21

2004年度業績報告

2004年度の業績概要

2004年度の当社グループを取り巻く環境は、国内においては、景気の回復基調が強まるなか、輸出の増加などにより企業収益の改善が進み、個人消費も持ち直すなど総じて堅調に推移したものの、年度後半にかけては景気の減速が懸念される動きも見られました。

海外においては、米国では、設備投資が増加し雇用情勢も改善が続くなど景気は順調に推移し、欧州では、緩やかながら景気回復の動きが見られました。また、アジアでは、中国における投資の増加や消費の拡大が続くなど、総じて好調に推移しました。

このような状況の下で、当社グループは魅力ある新商品の発売、タイヤの大型化・高性能化に伴う需要増への対応などの施策を推進するとともに、生産性の向上、物流の効率化、技術優位性の強化などに全グループを挙げて一層の努力を続けてきました。

この結果、2004年度の当社グループの売上高は24,166億円（前年度比5%増）、営業利益は1,976億円（前年度比8%増）、経常利益は1,815億円（前年度比9%増）、当期純利益は1,144億円（前年度比29%増）となりました。

セグメント別業績

日本では、タイヤ部門においては、在庫の有効活用や生産性向上に努めた結果、輸出用タイヤの販売本数は、前年並を確保し、国内市場向けも、新車用タイヤの販売本数は前年並を確保し、市販用タイヤの販売本数は、前年を上回る水準で堅調に推移しました。また、多角化部門においては、自動車関連部品が順調に推移するなど、総じて前年を上回る業績を確保しました。

米州では、北米タイヤ事業における乗用車及び小型バン用

タイヤの販売本数が、新車用、市販用ともに前年を上回る水準で堅調に推移し、トラック・バス用タイヤの販売本数も、前年を大幅に上回りました。また、多角化事業や中南米事業も大幅に業績を伸ばしました。

欧州では、乗用車及び小型バン用タイヤの販売本数は、新車用、市販用ともに前年を上回る水準で堅調に推移しました。また、トラック・バス用タイヤの販売本数も、堅調に推移しました。

その他地域でも、積極的な拡販を推進しました。

設備投資

当社グループは、世界各地における需要の伸長を見極めながら、魅力ある新商品の発売やタイヤの大型化・高性能化へ対応するため、増産、生産性及び品質向上、更新などの生産設備投資や、研究開発施設、物流の効率化、販売拠点の拡充に関する投資を実施しています。

その結果、2004年度においては、当社グループ全体で1,909億円の設備投資を実施しました。

研究開発

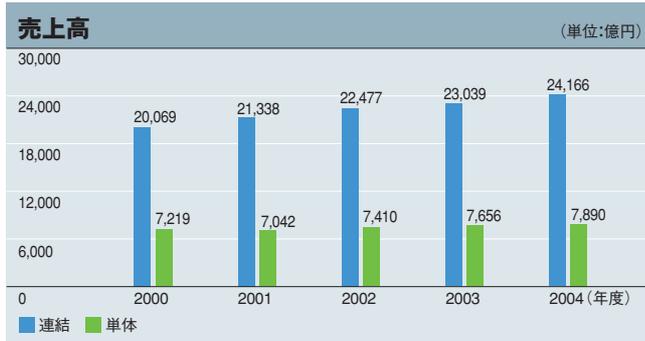
当社グループは、使命として掲げる「最高の品質で社会に貢献」を全うすべく、多様化する市場のニーズに積極的に応え、国内外での商品力を強化することを目指して、新材料の開発から新商品及びサービス技術の開発、更には生産技術の開発に至るまでの活動を、グローバルに展開しており、日本、米国及びイタリアに所在する技術センターで、各地域に適した研究開発に取り組んでいます。

2004年度におけるグループ全体の研究開発費は728億円でした。

なお、当社では、知的財産活動への取り組みや中長期的な知的財産戦略などについてまとめた「知的財産報告書」を2004年より発行しています。

業績推移

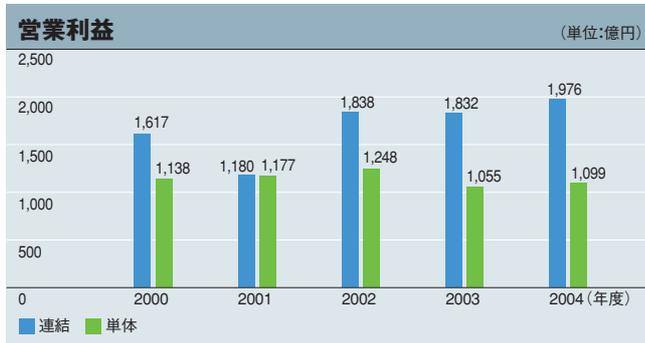
売上高



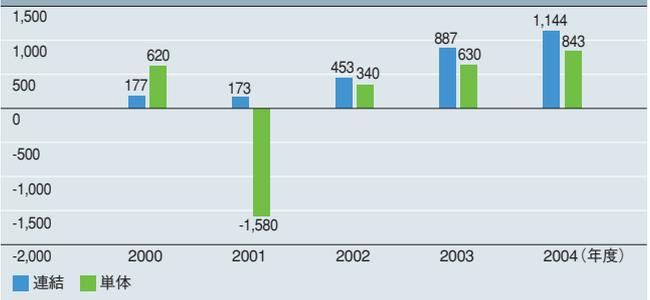
所在地別売上高(連結)



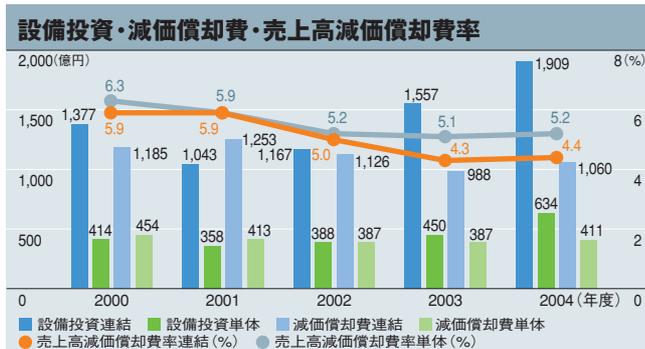
営業利益・当期純利益



当期純利益



設備投資・研究開発費



研究開発費・売上高研究開発費率



総資産・株主資本



総資産回転率・ROE



経営体制

コーポレート・ガバナンス体制

ブリヂストングループは、コーポレート・ガバナンスの確立を重要な社会的責務と認識し、その強化に継続的に取り組んでいます。

ブリヂストンは、「職務権限規程」によって定められた責任と権限、並びに「方針管理規程」に従って、トップ方針の展開・伝達とそれを受けた各事業での活動、また、各事業の本部がグループ会社を含めた展開状況の統治及びグループ各社での活動体制整備の指導を行うことを基本としています。

各事業での活動状況は、「取締役会」や「経営会議」などに定期的に報告されます。

経営会議

社長が主宰し、取締役、監査役、執行役員若干名により構成される「経営会議」を設置し、社則に定める特定事項やその他重要な事項について審議しています。2004年度は、21回開催されました。

執行役員制度の導入

「経営」と「執行」の役割分担を明確にし、取締役及び取締役会がよりの確かつ迅速に業務執行を監督することが出

来るよう、2002年3月より執行役員制度を導入しています。この制度に従い、取締役（2005年4月1日現在10名）は、取締役会で決定した経営方針・戦略課題を自ら管掌する部門の執行役員に提示し、業務執行を評価・監視しています。

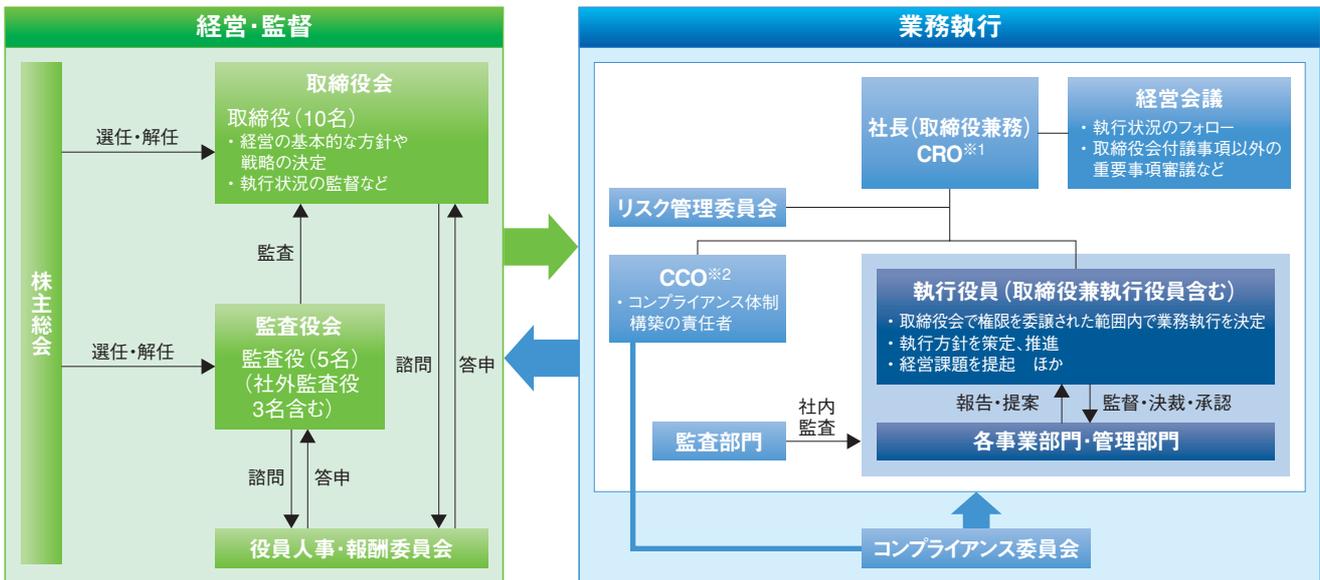
一方、執行役員（2005年4月1日現在27名）は、取締役が提示した経営方針・戦略課題に基づいて担当業務を執行するとともに、新たな戦略を導き出し、取締役会に提案しています。

監査体制

ブリヂストンは監査役制度を採用しており、5名の監査役のうち3名が社外監査役で、重要な会議への参加、主要事業所への往査などによって、取締役の職務執行を監査しています。なお、経営判断や業務執行については、必要に応じて弁護士から助言を受ける体制を構築しています。

内部監査については、管理部門及び各事業部門・主要関係会社に置かれた内部監査担当部署が、会計並びに業務監査を実施しています。また、「監査・関連会社部」が計画的に部門及び国内外グループ会社の監査を行い、監査報告書の経営陣への提出と改善フォローを行っています。

コーポレート・ガバナンス体制図



※1 CRO
チーフ・リスクマネジメント・オフィサー
※2 CCO
チーフ・コンプライアンス・オフィサー

役員人事・報酬委員会

役員人事、報酬、退職慰労金など役員の処遇については、2001年度に設置した「役員人事・報酬委員会」において審議及び答申を経た後、取締役会、監査役会または株主総会にて審議・決定しており、手続きの透明性と内容の客観性を確保しています。

取締役及び監査役の報酬 (2004年1月～12月)

区分	支給人員 (人)	当期支給額 (百万円)	適用 (報酬限度額)
取締役	9	256	取締役 月額 35.0百万円以内
監査役	6	87	監査役 月額 8.5百万円以内
合計	15	343	

※ 支給人員については、当期(2004年1月～12月)中に退任した取締役1名、監査役1名が含まれています。

※ 当期の支給額に加え、定期株主総会決議に基づく退職慰労金を次の通り支給しています。
取締役 154百万円 監査役 89百万円

※ 利益処分による取締役賞与金を次の通り支給しています。 取締役 120百万円

※ 上記の他、取締役に新株予約権を付与しています。

コンプライアンス体制

ブリヂストンは、企業理念において、「それぞれの地域の文化や倫理観にもとづき、正しく行動」することを経営姿勢の一つとして掲げており、法令遵守はもとより、企業理念にのっとった行動の推進を図っています。コンプライアンス体制に関する基本方針に基づき、責任者であるチーフ・コンプライアンス・オフィサー (CCO) の下に、専門部署や相談窓口を設置するなど体系的な仕組みを整備しています。また、全社員に宛てた社長メッセージの発信、CCO方針の展開、及び各種教育研修などを通じ、コンプライアンスの浸透に向けた活動を推進するとともに、「コンプライアンス委員会」を設置しコンプライアンス体制の推進状況を定期的にチェックしています。

役員・従業員へのコンプライアンス教育

ブリヂストンは、従業員のコンプライアンス意識の向上を図るために、定期的にコンプライアンスに関する教育を実施しています。

2004年度は、役員研修を行ったほか、コンプライアンス推進リーダー研修(3回)、新入社員やキャリア採用者、新任職長を対象とする階層別研修(8回)など、年間で14回の研修・訓練を実施しました。また、従業員のコンプライアンスに対す

る明解な理解と実践を促すために、コンプライアンス上の問題に直面し、判断に迷った時の相談先などを明記した「コンプライアンス携帯カード」を全従業員に配布するとともに、日常的に従業員にコンプライアンスを意識させるメッセージを記載したツールやポスターなどを作成し、同様に配布しています。

今後も、従業員一人ひとりのコンプライアンス意識の向上に向けた仕組みづくり、教育の充実を継続的に行っていくとともに、コンプライアンスの観点から、どのように行動すべきかを考える「行動ガイドライン」や「事例集」を作成していく計画です。



コンプライアンス
携帯カード

コンプライアンス相談室

通常の業務遂行や指揮命令系統のなかでは情報収集や問題解決が困難であると考えられるコンプライアンス関連の情報についても、早期に顕在化させ、対応することができるよう、社内相談室と社外の法律事務所内相談室の2つのコンプライアンス相談室を設置しています。この相談室では、相談者が相談を行ったことによって不利益を被らないように配慮し、相談者に調査結果や対応の方向性などについてもフィードバックしています。

防衛庁発注のタイヤ・チューブ納入に関する公正取引委員会からの排除勧告について

ブリヂストン及びブリヂストンタイヤ東京販売は、防衛庁が発注する特定航空機用タイヤ及び特定車両用タイヤ・チューブの競争入札において、独占禁止法違反の疑いがあるとして、2004年12月に公正取引委員会から排除勧告を受け、2005年1月に排除勧告に応諾しました。

ブリヂストンは、2003年に引き続き同法の違反行為による排除勧告を受けたことを真摯に受けとめ、ブリヂストンタイヤ東京販売とともに、再発防止に向け、販売担当者への独占禁止法に関する研修、法務担当者による定期的な監査を実施するとともに、全従業員に対する遵法意識の徹底を図っています。

リスク管理体制

ブリヂストンは、健全で強固な経営を実現するために、リスク管理体制の整備を経営の重点施策として位置付け、その強化を図っています。

各部門が抱えるリスクを的確に把握し、適正にコントロールできるよう、①リスクの予防・回避、②発生時の損失軽減、③事業継続計画、をビジネスプロセスごとに実行していくリスク管理体制の構築を進めています。

リスク管理体制の構築

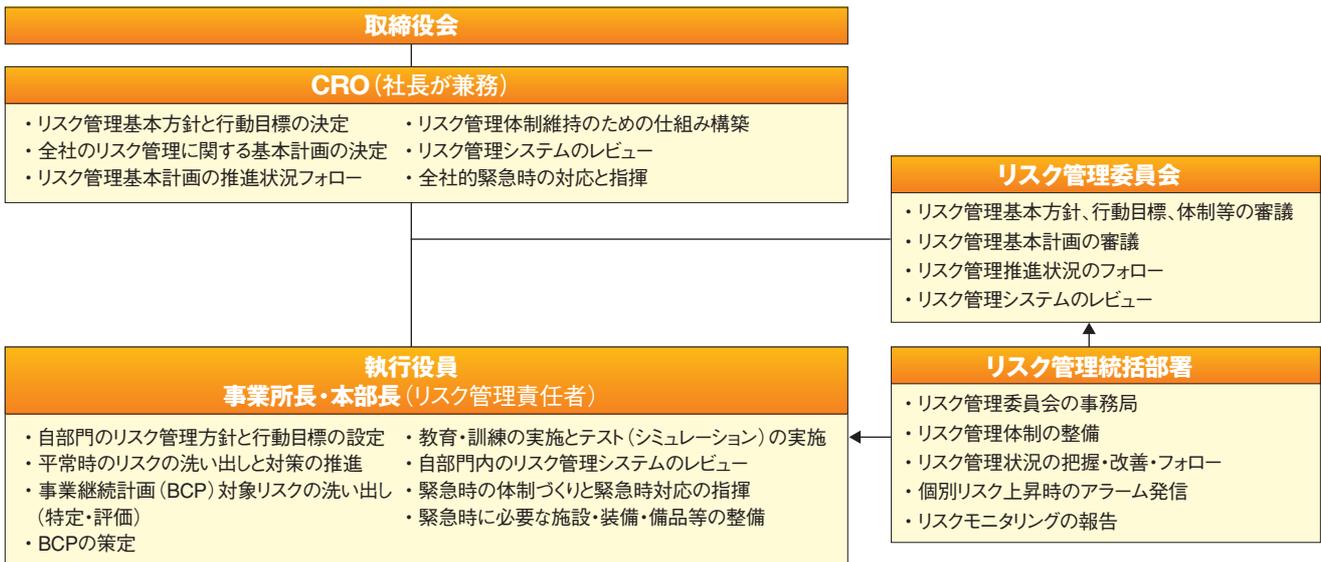
ブリヂストンは、2003年9月に発生した栃木工場の火災事故の反省と教訓を踏まえ、2004年1月にリスク管理管掌（CRO：チーフ・リスクマネジメント・オフィサー）を設置し、経営トップである社長が兼務することとしました。また同時に、リスク管理管掌及びCCO（チーフ・コンプライアンス・オフィサー）や管理管掌執行役員、安全・品質・環境管掌執行役員、安全・品質・

環境担当執行役員、人事・総務担当執行役員、法務室長から成る「リスク管理委員会」を設置しました。さらに、2004年8月に、リスク管理体制の基本事項を規定した「リスク管理基本マニュアル」を制定、これに基づき、各部門ごとに設置しているリスク管理責任者への教育を進め、9月の全社防災月間に向けて緊急時の対応体制の見直しを行いました。

現在は、リスクを危機的な事態にまで発展させないよう予防措置を講じることはもとより、経営に重大な影響を与える事態が発生した場合の迅速な初期対応の推進及び業務を早期に復旧継続させることを目的とした事業継続計画の策定などに注力しています。

なお、東海地震が発生した場合を想定して、対応基本方針を整備し、東海地震・首都直下地震対応の具体的な行動基準づくりにも着手しています。また、ブリヂストングループが全国に所有する建物について、耐震補強工事を今後10年間で計画的に実施していきます。

リスク管理体制



栃木工場火災事故についての継続報告

2003年9月8日に発生した栃木工場の火災事故について、その後の経過を報告します。

近隣の住民の皆様からの苦情約140件は、すべて対応を終了しました。

また、火災後の土壌環境への影響について調べるため、2004年度に行った観測井戸水の検査結果については、特に問題はありませんでした。

地下水への影響についても、2004年度、2005年度に実施した地下水調査では、ともに環境基準値以下であることを確認しました。

ブリヂストンは、今後も、他の工場でも実施している通常的环境調査を含めて、継続的に調査を続けていきます。

なお、2004年12月に、栃木工場の従業員2名が、業務上失火罪で罰金刑を受けました。

甘木工場火災事故についてのご報告

● 事故の概要

2004年8月20日14時22分、ブリヂストン甘木工場のゴム練り工程で火災が発生し、16時43分頃に鎮火しました。この事故により、近隣住民の皆様方を始め、関係当局の皆様にも多大なご迷惑、ご心配をお掛けしました。

火災発生直後から、ブリヂストンでは、安全への配慮から甘木工場の全生産ラインを停止し、原因究明と関係各位への対応を進めました。防災当局からの安全確認をいただいた後、2004年8月25日より操業を再開しました。

また、火災事故の避難・初期消火活動によって火傷や煙を吸った恐れのある当社の従業員13名を、速やかに病院へ搬送しました。そのうち入院した6名も速やかに退院し、職場に復帰しています。

● 事故の原因

事故後の社内調査により、ゴム練り工程でゴムが高温に達したにもかかわらず、温度センサーが温度を正確に表示せず、更にゴム練りを続けたため、ゴムが過熱し発火したことが判明しました。

● 再発防止に向けて

ブリヂストンでは、2003年9月に発生した栃木工場火災事故の反省と教訓の下、全社を挙げて防災体制の見直し・強化を図ってまいりました。しかしながら、再びこのような火災事故が発生したことは誠に遺憾に思っています。

ブリヂストンではこの事態を重く受け止め、ソフト・ハードの両面からの防災対策を徹底して行っています。

情報セキュリティの強化

ITセキュリティへの取り組み

IT化の進展によって、業務における利便性やスピードがますます高まる一方で、インターネットを使った外部からの攻撃や、従業員の操作ミスなどに起因する情報漏洩などが社会問題となっています。これらのリスクからお客様情報を始めとする企業の情報資産を守るためには、種々の対策を体系的に構築していく必要があります。

こうした認識の下に、ブリヂストンは、円滑な企業活動の維持を目的として、2004年12月、ITネットワーク本部を中心とする「ITセキュリティ対策推進会議」を立ち上げ、「ITセキュリティ方針」を制定しました。また、この方針の下、全従業員が遵守すべき内容と、システムの企画者や開発者、運用管理者などが遵守すべき内容を、それぞれ「ITセキュリティ基準（従業員用／管理者用）」としてまとめ、社内で運用を開始しました。

● 「ITセキュリティ対策推進会議」

「ITセキュリティ対策推進会議」は、情報セキュリティ活動の推進役として、セキュリティ運用対策の立案から社内各部門への説明会の実施、セキュリティ基準の遵守状況の監査まで、幅広い活動を展開しています。

今後は、eラーニングによる教育体系の確立や、各種チェックリストを活用した各部門・事業所単位でのITセキュリティの現状評価など、情報セキュリティ活動を一層社内に浸透させていく方針です。

個人情報保護への取り組み

ブリヂストン及び国内の子会社・関連会社では、個人情報保護の重要性を十分に認識し、2005年3月に「個人情報保護基本方針」を制定するとともに、この方針に基づく個人情報保護管理体制を整備しています。

個人情報は、「お客様からお預かりしているもの」であり、「個人の人格尊重の理念の下、慎重に取り扱わなければならないもの」として、すべての従業員を対象に、その重要性を認識させる研修を行い、周知徹底を図っています。



個人情報保護ガイド

ブリヂストンは、2004年度から、それまでの「環境報告書」に私どもの社会的責任に関する報告を加え、「社会・環境報告書」として発行しております。

冒頭の社長のメッセージにもありますように、昨年から今年にかけて、甘木工場火災事故、防衛庁納入用タイヤに関する公正取引委員会からの排除勧告、バルブコアの自主回収などの問題が発生しました。そこで、「社会・環境報告書」発行2年目にあたる今年は、これらの事故・事件について、2004年度内に絞ることなく2005年度前半の案件についても報告の対象としました。また、情報セキュリティなど、今後社会的に重要になるとと思われる事項については、昨年以上に内容の充実を図ったつもりです。

ブリヂストンの社会的責任への取り組みについては、当社の企業理念で掲げている「信頼と誇り」のなかにある「すべての人々に信頼され、愛され、自らも誇れる企業」を実現し、これを維持することが永遠の目標であると考えています。その具体的な姿は、2002年に「経営ビジョン」として示していま

社会的活動報告

す。この「経営ビジョン」は、2010年での達成を目標としており、現在はまだその途中の段階ではありますが、一つひとつ課題を確実に解決し、この目標に向けて着実に前進していきます。なかでも、次のことを当面の重点課題として取り組んでまいります。

- (1) CSR活動を推進するための仕組みの整備・確立を行う。
- (2) コンプライアンスについては、行動ガイドラインや事例集の作成・配布や研修を通じ、具体的な行動指針・判断基準を明確にするとともに社員一人ひとりへの浸透を強化する。
- (3) 各種報告書やホームページなどを通じ、ステークホルダーの皆様への情報発信の充実を図る。また、工場所在地を中心に地域社会との交流の機会を増やす。
- (4) より働きやすい職場づくりを推進する。

皆様におかれましては、引き続きご指導、ご鞭撻を賜りますよう、衷心よりお願い申し上げます。

取締役 常務執行役員
CCO・管理管掌
泉沢 友幸

お客様への責任

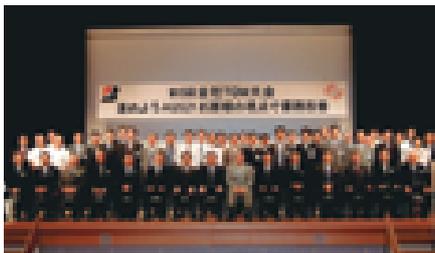
品質への取り組み

ブリヂストンの品質保証活動

ブリヂストンは、「最高の品質で社会に貢献」することをミッションとして、1964年にTQC(全社品質管理)の考え方を導入し、1968年には業界初の「デミング賞実施賞」を獲得するなど、経営トップから従業員まで、全従業員が「品質向上」を旗印として企業活動を展開してきました。また、1996年には、TQM(総合的品質経営)へのステップアップを図り、品質のみならず企業経営体質の改善を目指すこととし、顧客・社会・環境ニーズに適合する商品とサービスの開発に注力してきました。

こうした活動を背景に、ブリヂストンは2001年11月から「アクションQS21活動(AQS21)」を開始しました。これは、商品企画から最終製品の提供とサービスに至るまでの業務プロセス全体を通じて「質向上活動」を展開し、顧客満足(CS: Customer Satisfaction)と感動(CD: Customer Delight)を向上し続けることを目指す、いわば永続的な活動です。

この活動を継続的かつ具体的に推進していくために、ブリヂストンは2002年11月、「全社品質方針」を制定し、品質担当の執行役員の下、年度ごとに「品質保証執行方針」と「品質目標」を定めて活動しています。また、計画の進捗や目標の達成度を適切に管理していくために、品質保証部門が主体となり、ISO9001をベースとする全社的な品質マネジメントシステム(QMS)を活用しています。



全社TQM大会

品質方針

1. 「顧客満足と感動」の提供を目指して、組織は品質マネジメントシステムの構築・継続的実行及び有効性の改善に努める。
2. 開発・生産・販売のグローバル化時代に呼応した仕事の質と効率化を追求し、世界市場における競争力のある品質水準の確保とバラツキの低減に努める。

●「AQS21活動」の推進

「AQS21活動」のコンセプトである「質の向上」を図るためには、各部門の業務プロセスを改善するだけでなく、全体を最適化していくことが重要と考えています。そこでブリヂストンでは、部門を越えて仕事の進め方を改善していくために、全社の業務フローを最適化するプロセスアプローチの方法を活用し、また、「AQS21活動」を指揮・運営する基幹職の者を対象に「AQS実践研究会」や「AQSコーチ研修」を通じて活動の基本的な考え方やツール活用手法の全部門への浸透を図っています。さらに、全従業員を対象に階層別QC教育を実施し、全社的な事例発表会も開催しています。

●タイヤ事業における取り組み

タイヤ事業では、2004年度、従来以上にグローバルな視点に立って品質を向上させるために、「品質経営に向けての中期戦略」を策定し、「社外クレーム低減」を重点品質目標として掲げ、全工場で「良品率向上活動」を推進しています。

2005年度は、製造中心の品質保証から企画・開発、販売・サービスに至る全段階の品質保証体制を体系的に見直していく方針です。

●化工品事業における取り組み

化工品事業においては、品質問題を発生させないために、業務フロー改善や品質マネジメントの質の向上が重要であることを十分認識し、内製品はもとより外部委託製品(国内外子会社・関連会社生産品、外注品)も含め、これを解決するための意識改革・プロセス改善を全事業本部と生産・技術本部が連携しながら推進しています。

製品安全問題への対応

ブリヂストンは、製品の安全性確保は、製造者・販売者として果たすべき当然の責任であると考え、安全な製品の供給に最大限の努力を払っています。

万一、製品の欠陥が判明した場合には、所定の社内規定に基づき、製品回収など、お客様の安全を最大限優先する処置を迅速に決定し、実施しています。また、リスク管理の一環として、リスク管理管掌（CRO）、管理管掌執行役員、経営企画部、広報・宣伝部、IR担当部署、人事総務本部、法務室に当該品を扱う部門のメンバーを加えた「緊急事態対策室」を迅速に招集し、各国の法令にのっとった届け出をするとともに、新聞・ホームページ・ダイレクトメールなどの媒体を通じてお客様に迅速・正確に情報提供するなど、常に適切に行動するよう努めています。

タイヤ部品（バルブコア）の自主回収について

2005年6月1日、ブリヂストンは、2004年10月より製造・販売した「タイヤチューブ」及び2004年11月より販売した「チュープレスタイヤ用エアバルブ」に使用したバルブコアの一部を自主回収することにしました。対象品は、いずれも補修市場で販売されたものです。

このバルブコアは外部より購入しているもので、その一部に不具合品があり、空気の補充や空気圧点検でバルブコアの軸を作動させる際にわずかな空気漏れが発生する可能性があることが判明しました。ブリヂストンでは、バルブコアを作動させない限り空気漏れがないことを確認していますが、お客様の安全と安心をより確実なものとするため、自主回収を決定しました。

ブリヂストンでは、購入品の品質管理についても従来から取り組んでいましたが、今回の問題を契機に、購入品についてもさらに品質管理体制の強化に努めていきます。

製品表示について

ブリヂストンは、商品表示に関しては国土交通省の技術基準やJISの定める基準など、各国の基準に沿った表示を行っています。

スクーター用タイヤの表示不適合について

ブリヂストンが海外メーカーに生産を委託し、輸入業者が国内に輸入した後にブリヂストンが国内で販売していた一般市販用スクーター用タイヤ6種類について、製造者がJISマークの表示認定を受けていないにもかかわらず、製造時に誤って製品にJISマークを刻印していたことが判明しました。

JISマークが誤って刻印されていた期間は2001年8月から2004年7月で、ブリヂストンが国内で販売した本数は134,592本です。

本件は、製造者がJISマークの表示認定を申請中との情報を受けたブリヂストンがJISマーク入りのモールドの図面を発行し、その後、製造者がJISマークの表示認定を得られないままJISマーク入りのモールドを使ってタイヤを製造していたことが原因です。

ブリヂストンでは、この問題が判明後すぐに、第三者機関である「財団法人化学物質評価研究機構」に品質の確認を依頼し、これらのタイヤがJIS及び道路運送車両の保安基準第9条の規定に基づき、国土交通省告示で定められた基準に適合しており、お客様に引き続きご使用いただいても問題がないことを確認しています。

しかし、ブリヂストンは、お客様にご心配をお掛けしたことを反省し、JISマークなど認定等の要件を満たさないと表示できないものについては、実際に認定等を取得するまではモールドの図面を発行できないように社内のシステムを改め、同様の問題が再発しないようにしました。

安全啓発活動

安全啓発の考え方と活動

クルマと人や荷物の重みを、はがき1枚の面積で道路と接しながら支えるタイヤ。このわずかな面積の中で安全性と快適性をつくりだすタイヤがあって、初めてドライバーは思い通りにクルマを操ることができます。またタイヤには、路面の状態など走行条件の変化を正確に捕らえてドライバーに伝える役割もあり、この役割を果たしてこそ、安全性と快適性を確保できるのです。そしてブリヂストンは、安全性と快適性という、常に変わることのないタイヤの価値をお届けするために、技術革新を進め、より良い製品の開発に努めています。

しかし、安全で快適な走りは、私たちタイヤメーカーの努力だけで実現できるものではありません。お客様一人ひとりに、タイヤと安全性や快適性との関係を理解していただき、タイヤの摩耗状態や空気圧チェックなどの日常点検を実行していただくなくてはなりません。そこでブリヂストンでは、従来からお客様に対する安全啓発活動に注力してきました。

2003年度からは、こうした安全啓発活動を計画的、かつ継続的に実行していくために、「ブリヂストン タイヤセーフティプロジェクト」を開始し、タイヤの安全啓発にかかわる多角的な取り組みを続けています。



Tire Safety マーク



安全啓発ポスター

●「タイヤセーフティードライビングレッスン」を開催

ブリヂストンは、「タイヤセーフティプロジェクト」の活動の一つとして、2003年度から「ブリヂストン タイヤセーフティードライビングレッスン」を開催しています。

この「ブリヂストン タイヤセーフティードライビングレッスン」では、インストラクターによるタイヤや交通安全についての講義・実技指導のほか、空気圧の低いタイヤと適正空気圧のタイヤの比較試乗、新品タイヤと摩耗したタイヤそれぞれを使っての濡れた路面での急制動、ハイドロプレーニング現象などの体験プログラムを実施しています。また、チャイルドシートの取り付け方、シートベルトの重要性など交通安全全般についての講義も行っています。

2004年度は、4月、5月、6月、9月にブリヂストンのテストコース「ブリヂストンブルービンググラウンド」（栃木県那須塩原市）で計8回開催し、インターネットを通じて応募いただいた一般ドライバー合計314名の方々にご参加いただきました。また、その内容はブリヂストンのホームページなどで紹介しています。



体験学習



ハイドロプレーニング現象を体験

●「タイヤの日」に「全国一斉安全啓発活動」を実施

毎年4月8日は「タイヤの日」です。ブリヂストンは、「タイヤセーフティープロジェクト」の一環として、2004年度より、タイヤの日に全国一斉安全啓発活動を実施しています。これは、ブリヂストンや販売会社のスタッフが全国のタイヤ販売店の店頭立ち、来店されたお客様へ「Tire Safety あんしんハンドブック」を配布させていただき、タイヤの日常点検や空気圧管理の重要性について理解を深めていただくものです。



Tire Safety
あんしんハンドブック

2005年度の活動では、ブリヂストンの渡邊社長を始め、約5,200名のスタッフが活動に参加しました。



店頭でお客様に説明を行う渡邊社長(2004年の活動より)

●慶応義塾大学医学部に

「ブリヂストン 神経発生・再生学寄附講座」開設

ブリヂストンは、2005年4月1日、慶応義塾大学医学部・同医学研究科に対して「ブリヂストン 神経発生・再生学寄附講座」開設のための寄付※を行いました。

これまで脳脊髄の損傷については有効な治療法がないとされてきましたが、近年の幹細胞生物学の発達により、傷ついた中枢神経系機能が再生される可能性が示唆されています。今回開設された講座では、中枢神経系の発生と再生の仕組みに関する基礎研究と教育を行います。交通事故などで失われた神経機能を、再生医学により回復させる方法の開発などが期待されています。

※「ブリヂストン 神経発生・再生学寄附講座」開設のための寄付「ブリヂストン タイヤセーフティープロジェクト」の一環として、交通産業に携わる企業の社会的責任の一端を果たすために行うもので、寄付金総額は3年間で9,000万円となります。

●小さなお子様や母親向けの安全啓発活動

ブリヂストンは、小さなお子様やその母親を主な対象として、自動車学校での「タイヤセーフティーセミナー」を2004年度より開催しています。このセミナーでは、タイヤの日常点検の重要性に関する講義や実技指導に加え、ブリヂストンが制作した交通安全に関する児童向け紙芝居絵本や母親向けの教材の配布も行っています。

2004年度には1都6県、7校で開催し、これらの児童向け紙芝居絵本や母親向け教材を全国交通安全母の会連合会にも寄贈しました。2005年度は18道府県20校で開催を予定しています。



児童向け安全紙芝居



母親向け教材

●FIA Foundationと共同で、

グローバルな安全啓発キャンペーンを展開

ブリヂストンは、交通安全や環境などに関する国際慈善団体FIA Foundation (FIAF) ※と共同で、全世界を対象とした交通安全キャンペーン「Think Before You Drive —— 運転前の簡単な点検があなたを守る」を実施しています。

現在、全世界で年間およそ120万人の命が交通事故で失われていると言われています。キャンペーンでは、交通死亡事故の減少を目指し、タイヤの点検やシートベルトの着用など、日常的にできる基本的な行動の実践をドライバーに呼び掛けています。さらに、スピードの出し過ぎや飲酒運転など、危険行為の撲滅に向けたキャンペーンも併せて実施しています。

ブリヂストンは、このキャンペーンを、グループ各社がこれまで独自に日本、北米、欧州、その他の地域で展開してきた「タイヤ安全啓発活動」を発展させるものと位置付けています。なお、このキャンペーンは、2005年5月に行われたF1のスペイン・グランプリより開始されました。

※ FIA Foundation (FIAF)

交通安全、環境や自動車産業の発展のために、各種調査やキャンペーンを行うことを目的に、2001年、国際自動車連盟 (FIA) からの300百万ドルの贈与により設立された、英国の国際慈善団体。



スペインでのキャンペーンイベントに参加したF1フェラーリチームのミハエル・シューマッハ選手とルーベンス・バリチェロ選手

お客様への責任

お客様相談室

「お客様相談室」の設置

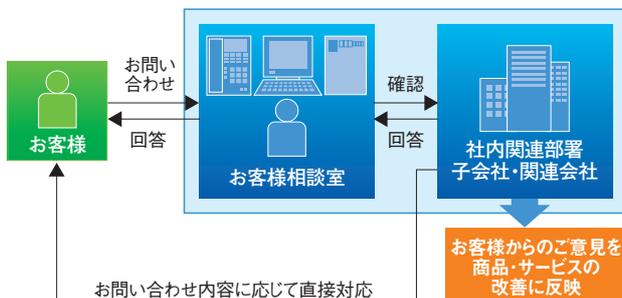
ブリヂストンは、お客様から寄せられるご相談やご意見などを、商品・サービスの改善・開発などに生かしていくために、2000年、国内タイヤ部門内に「お客様相談室」を開設しました。また、2001年4月からは、タイヤだけでなく、化工品を含めた幅広いお問い合わせに答えていくために、広報・宣伝部が「お客様相談室」を運営する体制としています。

お客様から寄せられた貴重なご相談、ご意見については、正確・迅速・誠意・公平性・透明性を基本スタンスとして対応するよう努めています。また、ご相談やご意見を迅速・的確に企業活動に生かすことでCS（お客様満足度）を高めていくために、寄せられた声を毎日集計し、分析結果を「月報」として関連部門や販売会社にフィードバックするなど情報発信に努めています。

お客様からのお問い合わせの内訳



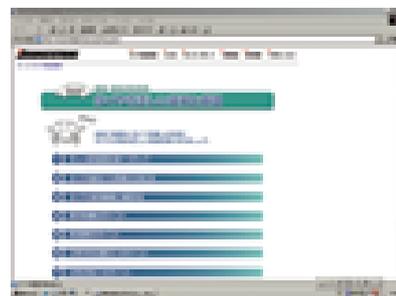
お問い合わせ対応の仕組み



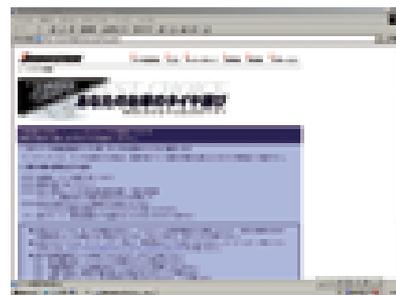
CS（お客様満足度）のレベルアップへの取り組み

2004年度は、お客様へのより迅速な対応によるCS（お客様満足度）のレベルアップを目指して、これまで蓄積してきたお客様対応のノウハウをマニュアルとしてまとめ、全国の販売会社に配布しました。また、販売会社に対して定例会議でお客様の声をフィードバックし、お客様への迅速で的確な対応の徹底を図っています。さらに、お客様からご要望の多かった「タイヤの正しい使用と管理」の方法について、ホームページの新たなコンテンツとして紹介しているほか、ブリヂストンがお客様のお車にお奨めするタイヤを検索することができる「あなたのお車のタイヤ選び」の情報拡充を行いました。

また、お客様からのご要望などはマーケティング部門にも伝え、商品ラインナップの検討に活用しています。



「タイヤの正しい使用と管理」
http://www.bridgestone.co.jp/tire_kanri/



「あなたのお車のタイヤ選び」
<http://tireselector.bridgestone.co.jp/select/tire/index.html>

株主への責任

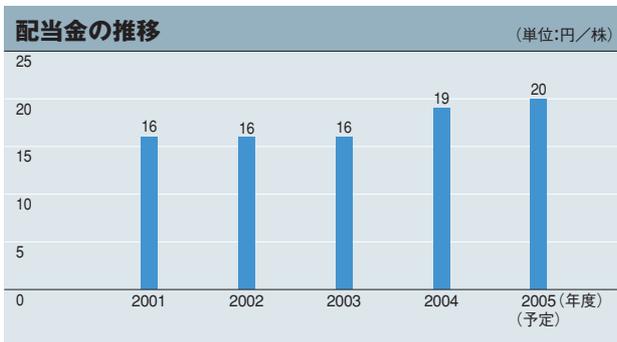
株主還元施策

配当に関する基本方針

ブリヂストンは、将来の事業展開に備えた経営基盤の強化を図りつつ、業績の向上に努めることを経営の基本方針とし、株主の皆様を重要な経営課題と位置付けています。

配当については、安定した配当を継続的に実施することを基本に、当該期及び今後の業績・財政状態などを総合的に勘案して、株主の皆様への期待に応えていく方針です。

2004年度は、1株につき3円増配し、年間19円としました。また、2005年度は、更に1円増配し、年間で1株につき20円を予定しています。



自己株式の取得

内部留保資金については、国内外の生産・販売体制の整備・強化、研究開発活動などに充当し、長期安定的な経営基盤の強化に努めるとともに、自己株式の取得にも使用しています。

2003年度、2004年度は、合計で59,275千株、およそ1,000億円相当の自己株式を取得し、2005年2月には、取得済自己株式のうち、30,000千株の消却を実施しました。また、2005年3月の第86回定時株主総会においても、普通株式を株式総数2,400万株、取得価額の総額500億円を限度として取得することが承認されました。

株主への情報開示

情報開示の基本方針

ブリヂストンは、株主・投資家の皆様への情報開示に関して、法定開示基準の遵守、東京証券取引所の適時開示規則にのっとり情報開示はもちろん、適時開示規則に該当しない場合でも投資判断にかかわると考えられる開示可能な情報については積極的に、迅速かつ継続的に発信することにより、経営状況や事業活動状況を十分に理解いただき、適正な企業価値評価を得ることを目指しています。

情報開示の取り組み

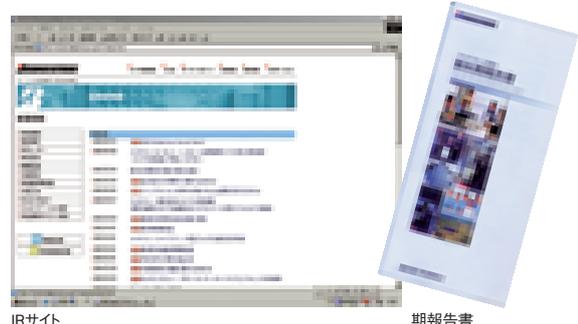
ブリヂストンは、国内外の株主、投資家、証券アナリストの皆様が必要とする情報を分かりやすく、迅速に開示するIR活動を推進し、経営状況への理解を得るよう努めています。

2004年度は、決算説明会を3回実施し、決算情報や事業戦略をビジュアル化した資料により、分かりやすい説明に努めたほか、投資家意見に基づく開示情報の追加や英文開示資料(財務諸表、英文補足資料、英文説明会資料)の配布など、提供資料の充実を図りました。

また、株主総会により多くの株主の方に参加いただくため、招集通知の早期発送や参考書類の分かりやすい記載などの工夫をするとともに、パソコンや携帯電話を通じて議決権が行使できるWEB行使も導入しています。株主総会では、営業報告や貸借対照表・損益計算書について、図やグラフを用いて説明し、ご質問にも可能な限り分かりやすくお答えするよう努めました。

さらに、ホームページでのIRサイトの立ち上げ、情報の拡充(IR活動日程の開示、業績推移のビジュアル化、株主総会召集通知・決議通知の掲載など)にも注力しました。

ブリヂストンは、今後も開示情報の質的向上に努め、株主・投資家の皆様から信頼されるIR活動を推進していきます。



お取引先への責任

公正な取引のために

信義・公平を尊重した購買取引

ブリヂストンの購買部門では、従業員一人ひとりが「全ての取引において会社を代表するものとして、法令を遵守し信義・公平を尊重した調達行為を行うとともに、お取引先との良好な関係維持に努める」との基本方針に基づいて購買取引を行っています。

お取引先の選定

お取引先の選定にあたっては、取引する商品の品質・価格だけでなく、お取引先の供給能力・財務状況・ISO/QS取得状況・環境問題への取り組みなど、企業情報も含めて総合的かつ公正に判断しています。また、既存のお取引先についても、定期的に総合的な評価を実施しています。

公正な取引の徹底

ブリヂストンは、お取引先との購入価格、支払い条件、取引実績及び下請法（下請代金支払遅延等防止法）など関連

法規への該当の有無などの基本情報をデータベース化し、本社購買部門で一元管理を行い、適正かつ公正な取引の実現につなげています。

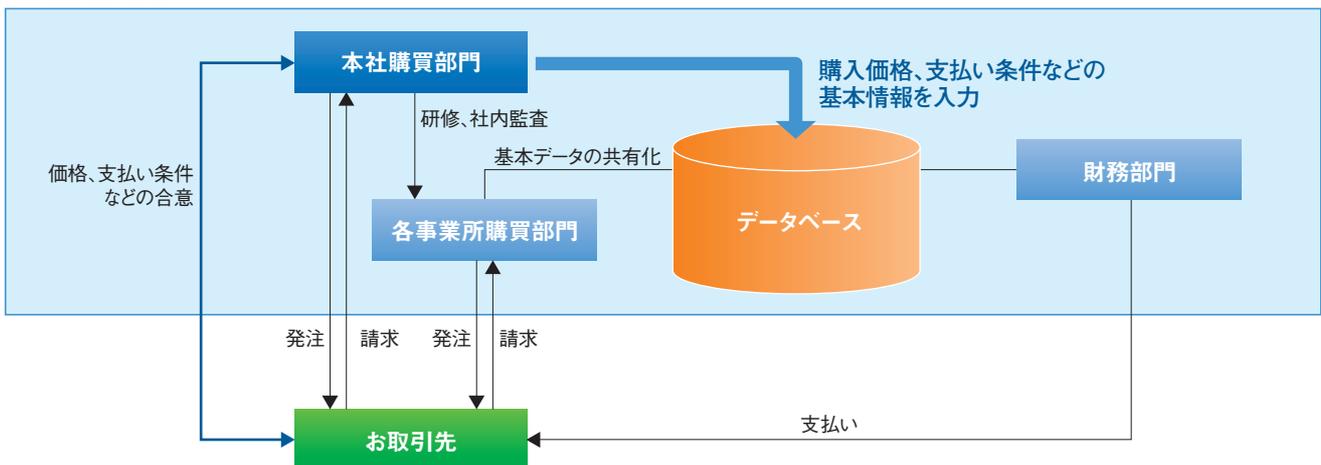
また、下請法対象事業者との取引に関しては、法令遵守の徹底を図るべく、各事業所の購買担当者に対する同法の内容に関する研修を行っているほか、年2回、本社購買部門による社内監査を実施し、安定的かつ公正な取引実現に向けて積極的に問題の共有化と改善に努めています。

お取引先と連携した環境への配慮

ブリヂストンは、「未来のすべての子供たちが『安心』して暮らしていけるために…」という「環境理念」に基づき、お取引先に対してもブリヂストンが購入する原材料への有害化学物質の不使用を求めるなど、環境に配慮した購買活動（グリーン調達※）を積極的に展開し、地球環境保全に貢献すべく努力しています。

※ グリーン調達の詳細については、43Pをご参照ください。

購買管理の流れ



従業員への責任

人材雇用について

雇用・処遇の基本方針

経済のグローバル化が進む一方で、国内では少子化や団塊の世代の高齢化が進むなど、企業を取り巻く雇用環境は大きく変化しています。

ブリヂストンでは、このような変化に対応し、持続的な成長を図っていくために、多様な才能や価値観をもつ人材を積極的に採用しています。採用や処遇にあたっては、思想・信条、性別、その他業務と関係のない理由による差別は一切行わず、一人ひとりの従業員がもつ多様な能力、専門性、技能を幅広い視点から見つめ、相互の対話を元に決定することを基本方針としています。

また、女性にとって働きやすい環境の整備や、健康や安全に配慮した職場づくり、障害者が働きやすい環境・施設の整備に努めるなど、従業員一人ひとりの力が存分に発揮される企業風土づくりに努めています。

雇用の状況

ブリヂストンは、輸出の伸長や海外での活動拠点の増加など、事業環境の変化に対応して、各部門のニーズに応じた人材の採用に努めています。

例えば生産部門では、契約社員の正社員化を進めています。また、スタッフ部門では、学卒者を定期採用して長期的な視点に立って育成しているほか、事業環境の変化に即応する

人事関連データ(単体)

(単位:人)

	2000年度	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	
従業員数	12,411	12,441	12,564	12,480	12,529	
新卒採用	事務	21	24	32	41	45
	技術	48	62	65	75	81
	開発企画	69	86	97	116	126
	事務企画	6	10	13	13	15
	技能職	62	25	33	35	33
	計	137	121	143	164	174
中途採用	事務	19	63	74	59	47
	技術	32	69	72	82	111
	開発企画	51	132	146	141	158
	事務企画	30	45	28	45	42
	技能職	77	246	294	253	282
	嘱託・医務他	30	32	49	25	57
計	188	455	517	464	539	
平均年齢(歳)	44.3	44.3	44.2	43.9	43.7	
平均勤続年数(年)	23.6	23.3	22.9	22.4	22.0	

高い専門性をもった人材を積極的に中途採用しており、2004年度は、新規学卒者を上回る人数を中途採用しました。今後は、2005年度以降の定年退職者の増加や海外展開に対応するために、定期採用強化によるスタッフ部門の増員を計画しています。

新卒採用について

ブリヂストンは、幅広い視野と行動力をもったゼネラリストとして国内外の各拠点でマネジメントに携わることができる人材育成を目指して、新卒採用を行っています。

障害者雇用の状況

ブリヂストンは、知的障害者が働くための特例子会社「ブリヂストンチャレンジド」を設立するなど、障害者の雇用を増やす活動を積極的に推進しており、2005年4月には法定雇用率(1.8%)を上回る雇用を達成しました。さらに、2007年6月までに国内の16事業所すべてで法定雇用率を達成することを目標に取り組みを進めています。

特例子会社「ブリヂストンチャレンジド」

ブリヂストンは、知的障害者の雇用機会の拡大を目指し、2004年4月に「ブリヂストンチャレンジド株式会社」(東京都小平市)を設立しました。

社名の「チャレンジド」とは、「障害という使命や課題に挑戦する人たち」という意味で、人が本来もっている能力を最大限発揮できるよう、その可能性に絶えずチャレンジしていきたいという思いが込められています。

2005年1月には愛知県名古屋、6月には千葉県市川市に分室を設置するなど、障害をもつ人が一人でも多く働ける環境づくりを進めています。現在、障害のある従業員21名(うち重度障害9名)が清掃やメール便の集配送、物流業務の補助作業に活躍しています。



従業員への責任

人材育成・人事評価

人材育成の基本的な考え方

ブリヂストンでは、「人が会社を育て、会社が人を育てる循環をつくる」という企業理念の下、「仕事を通じての成長のみならず、教育・研修機会を与え、企業戦略の必要に応じた人材を育成する」ことを目標に研修体系の充実に努めています。また「経験の場を与える」ことにより個人の成長と組織の活性化を図るため、育成的ローテーションを推進しています。

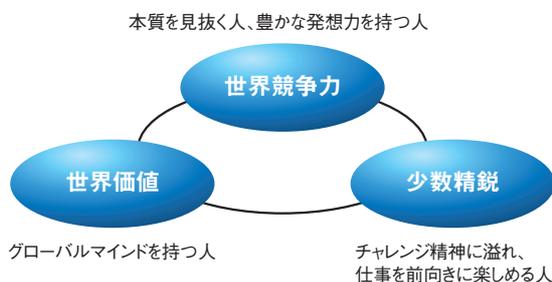
能力開発と教育研修

ブリヂストンは、2002年度より、従業員の糧となり組織の体質強化につながる研修体系「人材育成カレッジ」を構築・実施しています。「人材育成カレッジ」とは、新入社員から執行役員までを含んだ研修体系で、部門や職能にかかわらず、全従業員に共通して必要な能力（職務遂行力）を身に付けることを目的としています。

また、これら人事部が主催する研修に加えて、各職能で必要とされるスキルや知識を習得するための研修（生産技術、タイヤ開発、研究開発、安全防災、品質、環境、海外研修など）があり、これらは各部門の職能専門研修担当部署が実施しています。

さらに、将来のグローバル経営を担う人材の育成を目的として、国内外グループ会社を含むスタッフ層に対するグローバルマネジメント育成制度を開始しています。

ブリヂストンが求める人材像



●「人材育成カレッジ」の主な研修内容

マネジメント研修

課長・ユニットリーダーから部長層までを対象に管理職として必要な能力（マネジメント力やリーダーシップ）の向上を目的とした集合研修プログラムです。（2004年度は250名以上が受講）

職務遂行力強化研修

入社2年目以降の若手から中堅層までを対象とした「職務遂行力」の強化や、基盤知識を習得するための集合研修プログラムです。（2004年度は600名以上が受講）

語学研修

業務や海外出張などで英語を必要としている、または今後必要となる従業員を対象に、週1回2時間の英語研修を社内で行っています。

海外トレーニング留学生制度

グローバル化推進の中核を担う人材としての視野拡大・素養の形成支援を目的として、海外事業所（主に米国とEU）で業務研修を2年間行うもので、常時、25名前後の若手従業員が派遣されています。

人材育成カレッジの目的

- 仕事を通じた成果だけでなく、教育・研修を受ける機会を積極的に提供し、企業戦略の必要に応じた人材育成を推進する。
- 従業員の「糧」となるような基盤形成のための研修プログラムを提供し、一人ひとりの実力の向上と組織の体質強化を図る。
- 職務遂行力強化研修を一部グループ会社にも開放し、グループ内の他流試合を通してグループ力の極大化を図る。

人材育成カレッジの研修一覧

(1) 戦略的人材育成	社外派遣研修 戦略企業財務講座 財務マネジメント研修
(2) マネジメント研修	グローバルコミュニケーション研修 マネジメント&リーダーシップ強化プログラム マネジメント実践講座
(3) 職務遂行力強化研修	リーダーシップ開発研修 ロジカルシンキング実践講座 ロジカルコミュニケーション研修 財務基礎講座
(4) 階層別研修	新任基幹職研修 経営マネジメント研修（通信教育） 職長研修員訓練 キャリア採用者研修 新入社員研修
(5) 語学研修	英語研修
(6) 自己キャリア開発支援研修	通信教育（BS学BOOK）

●新卒採用者研修

ブリヂストンでは、新卒採用者を対象に、入社してから各部署に配属されるまでの導入期間として、2カ月に及ぶ新入社員研修を実施しています。最初の2週間の集合研修では

企業理念や会社概況などの基本知識や、ビジネスマナー、社会人としての心構えを学びます。その後、1カ月の工場実習があり、現場の技能員と一緒に実際の生産業務や改善活動を体験します。その後に行われる販売実習では関連販売会社に実習生として派遣され、営業・小売の現場を学びます。

●事務企画職、派遣社員を対象とした「ビジネスブラッシュアップセミナー」

ブリヂストンは、2004年度から、事務企画職及び派遣社員を対象に、仕事に取り組む基本姿勢の再確認やチームワークの基本となるコミュニケーションスキルの向上を目的とした「ビジネスブラッシュアップセミナー」を開始しました。

2004年度は、本社、小平、横浜地区で開催し、2005年度より、西日本地域でも実施しています。

●公的資格取得奨励金制度

企業活動や業務遂行に必要な資格及び能力開発の目標として有意義と思われる資格に対して、取得時に奨励金を支給する制度を設けています。

人事評価制度

ブリヂストンは、仕事の達成度や成果に応じて公平に評価・処遇していく人事評価制度の確立と、その公正な運用に努めています。

賞与や昇給などの評価に際しては、当期の実績が確定した後、直属の上司による「分析評定」を行います。その後、相対評価による調整などを経て評価を確定した後、本人にフィードバックします。また、期ごとの実績評価が難しい開発企画職の評価では、期首に登録する課題とその困難度を本人と上司との間で合意・確認した後、期末にその達成度を評価します。

このように、ブリヂストンでは上司と部下の対話を重視した評価プロセスを経ることで、また日常のコミュニケーションを有効に活用することで、公平で納得性の高い評価の実現を目指しています。

●C&D(キャリア&ディベロップメント)面接

自己の能力開発とキャリアパスの希望をC&Dカードにより自己申告し、上司と面談することにより、ジョブローテーションや能力開発に役立てることを狙いとしています。

働きやすい職場環境づくり

人権教育の実施

ブリヂストンは、従業員一人ひとりが日々の業務のなかで「人権尊重」を実践していけるよう、入社時と基幹職登用時の2回、人権教育を実施しています。

また、同和問題の解決に向けて、「同和問題推進委員会」を設置するとともに、従業員の社内外の研修会への参加を奨励しています。

さらに、海外に赴任する基幹職を対象に、「グローバルコミュニケーション」カリキュラム(2日)、「法務」カリキュラム(1日)を実施し、現地の民族性、文化、宗教、人権を尊重するための教育を行っています。2004年度は、60名の従業員が研修を受講しました。

仕事と育児の両立を支援

ブリヂストンは、産前・産後休暇(合計14週間)のほかに、子供が満1歳の誕生日の前日まで(特別な事情により、子を養育する者がいない場合は、子供が1歳6カ月に到達する日まで)休職できる「育児休職制度」を設けるとともに、小学校入学までの子供を養育する従業員には所定外労働の免除や短時間勤務制度を設けるなど、育児と仕事の両立を支援しています。

2004年度の育児休職制度の利用者は、41名でした。

ライフプラン休暇・研修制度

ブリヂストンは、20年以上勤続し規定の年齢にあたる従業員を対象とし、退職後の再就職や事業開始の準備を支援する「ライフプラン休暇」「ライフプラン研修」制度を設けています。「ライフプラン休暇」では、最大6カ月まで有給の休暇を取得できます。「ライフプラン研修」では、社外の研修に参加した場合最大50万円まで費用補助を行います。

セクシュアル・ハラスメントの防止

ブリヂストンでは、就業規程でセクシュアル・ハラスメントを懲戒の対象とすることで禁止するほか、階層別教育などの機会を通じて事態の発生防止に努めています。

従業員への責任

福利厚生

全国各地に事業所・工場を有するブリヂストンは、従業員の生活を住まいの面からサポートするため、各地域に独自寮・社宅を完備しています。

また、保養施設を全国5カ所（軽井沢、熱海、那須高原など）に用意しているほか、従業員の財産形成を支援するための「財形貯蓄制度」、持ち家取得支援のための「融資制度」などを整備し、福利厚生の充実を図っています。さらに、余暇活動及びレクリエーション事業として、各地区でのスポーツ大会やサークル活動なども積極的に支援しています。

表彰制度

● 功績表彰

会社の業績に著しい功績を挙げた組織や個人に対して、その貢献度に応じて、社長もしくは事業所長が3月1日の創立記念日に表彰しています。

● 社会貢献表彰

「社会に貢献する人を応援します」という趣旨で、長年にわたりボランティア活動などを通じて地域社会に貢献している従業員を表彰しています。

2005年度は9名と1グループを表彰しました。

特許報償制度

ブリヂストンは、従業員の開発意欲を高め、発明などを奨励する目的で特許表彰制度を設けていましたが、2005年4月に職務発明に関する改正規定（特許法第35条）が施行されたのに伴い、同年4月に「特許報償制度」に移行しました。

新制度では、発明などを出願した場合の「出願報償」、その出願が登録された場合の「登録報償」、出願や登録された権利が活用された場合の「実績報償」が設けられており、報償金の算出方法についても見直しを図りました。

健康管理

ブリヂストンは、従業員が健康であってこそ「明るく活き活きとした職場」がつくられるとの考えに基づき、従業員の「定期健康診断」「過重労働の防止」「分煙の徹底」「メンタルヘルスケア」の推進に努めています。

● 定期健康診断

「労働安全衛生法」に基づいて従業員の定期健康診断を実施しており、毎年ほぼ全員が受診しています。

定期健康診断の結果、異常所見が確認された従業員については、同法にのっとり社内の健康管理センターに駐在する産業医が適切な指導を行っています。産業医は本社に1名、地区に9名が常駐しており、「全地区産業医会議」などを通じて施策の方向性などの共有化・検討を行っています。

● 過重労働の防止

過重労働による健康障害の発生を未然に防止するためには、長時間に及ぶ時間外労働を避け、適度に休息をとることが重要です。そこでブリヂストンは、労働組合とともに時間外労働の削減、年次有給休暇の取得を促進しています。

● 分煙の徹底

ブリヂストンは、2003年5月の「健康増進法」の施行を受けて、分煙を徹底するため、喫煙室の設置や空調機の整備などの対策を講じています。また、禁煙場所と喫煙場所の表示を明確に行い、来訪されるお客様にもその旨をお知らせして、理解と協力を求めています。

● メンタルヘルスケア

ブリヂストンは、専門医を招き、メンタルヘルスに関する基礎知識についての講習会を開催するなど、身体の健康だけでなく、メンタル面での健康管理に取り組んでいます。また、本社と技術センターでは、精神科専門の医師が週1回来診する体制を整えています。

2004年度は、基幹職を対象に「メンタルヘルス・健康管理」をテーマとした研修を3回実施し、各回約30～40名が参加しました。研修では、労務担当課がメンタルヘルスの考え方について、精神科医が精神疾患について、産業医が健康管理全般についての講義を行いました。

ブリヂストンは、今後もメンタルヘルスを含めた総合的な健康管理体制を拡充していく方針です。

労働安全衛生

基本方針と主な取り組み

従業員が安心して働くことができる職場環境は、企業活動の重要な基盤の一つです。また、安全な職場づくりのためには、従業員の主体的な行動や提案が不可欠です。こうした考えに基づき、ブリヂストンでは、「ブリヂストン安全基本方針」を定めるとともに、労使間、職場間での対話を元に、さまざまな取り組

みを推進しています。これまでも各種のリスクアセスメントを実施したほか、ISO12100を始めとする国際安全規格(ISO/IEC規格)に適合した生産技術の確立を目指しています。また、労働安全衛生法にかかわる法規制はもちろん、交通法規も含めた社会ルールの遵守など、広い観点からのコンプライアンスも推進しています。

2005年度からは、2008年度を目標に、体系的な労働安全衛生マネジメントシステムの導入準備を開始しました。

安全宣言

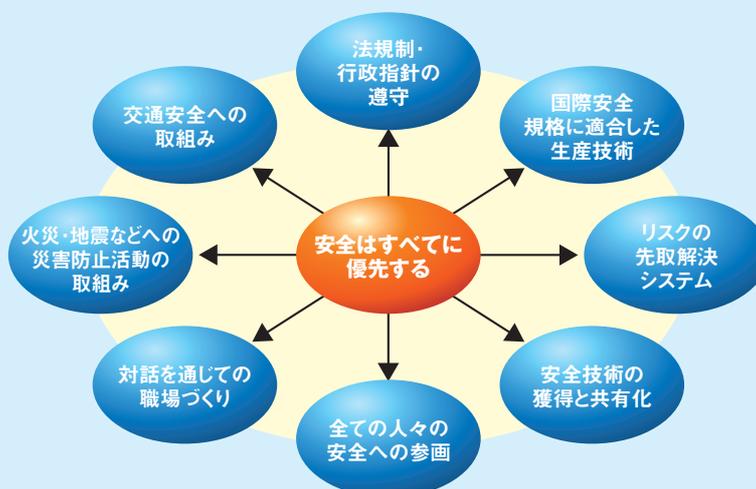
「安全はすべてに優先する」

- 働く者にとって、安全はすべての基盤をなすものであり、企業活動において安全の確保をすべての前提に置く。
- 安全は、企業組織を構成するすべての人々や社会との相互信頼の源泉であり、健全な企業活動の根源にある、かけがえのない価値である。

基本方針

1. 安全に関わる法規制や行政指針への積極的な適合を図ります。
2. 国際安全規格に沿った安全な生産技術を確立します。
3. リスクを事前に評価できるシステムを実現するとともに、継続的なリスク低減を図ります。
4. リスク評価、安全対策、管理などの安全に関わる技術の習得に努めます。
5. すべての職位／職種の人々の行動によって安全を確立します。
6. 一人ひとりの働く人々との対話を通じてより安全な職場づくりをめざします。
7. 火災・地震などへの災害防止活動をすすめ、より安心できる職場をめざします。
8. 自動車産業の一翼をになう者として、積極的に交通事故防止に取り組みます。

ブリヂストン安全基本方針



安全の領域／定義：職場で発生する労働災害や火災・地震などによる災害防止、快適な職場環境の形成と従業員の健康や交通安全に関する領域

従業員への責任

安全衛生管理組織

●事業所単位の安全衛生

ブリヂストンでは、事業所長を労働安全衛生法に定める総括安全衛生管理者と定め、事業所長の下に各種の法定管理者を配置し、安全衛生委員会活動を通じて、製造ライン主体の安全衛生管理を進めています。

●全社の安全衛生

安全・職場環境整備の機能が集約されている安全・品質・環境担当執行役員は、健康づくりを推進する人事・総務担当執行役員とともに、全社の安全衛生管理を統括します。また、労使による全社レベルの「中央安全衛生委員会」や「専門会議」においても事業所の安全衛生に向けた支援を積極的に行っています。

2004年度は、安全衛生及び防災管理・監査の機能を強化するとともに、国内外の法規制への適合や安全管理システムを確立するため、安全衛生管理室と防災管理室を再編し、安全管理部を新設しました。

労働災害防止に向けた取り組み

ブリヂストンは、安全衛生管理の発展段階を「Protective Safety」「Preventive Safety」「Pro-Active Safety」の3段階に区分し、リスクを事前に排除し、災害要因を出さないシステムづくりを推進しています。

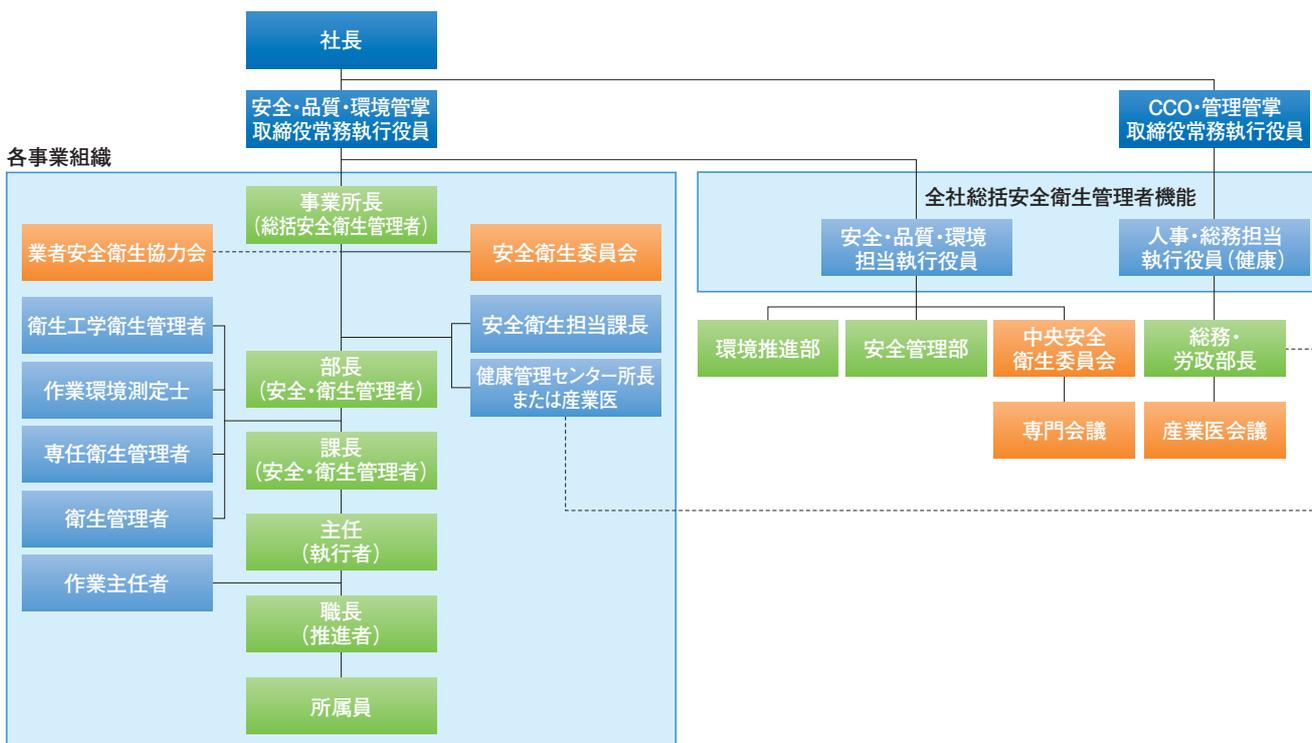


磐田工場での初期消火訓練

ブリヂストンの目指す安全活動

	リスクの内容と リスクを排除するための機能	2004年度の活動
Protective Safety	発生した災害の類似災害防止活動を主軸においた、類災防止型安全	災害の発生と合わせ、全工場において対策立案改善を実施
Preventive Safety	ヒヤリハット活動など現場からの意見吸い上げ活動を主軸においた、未然防止型安全	ヒヤリハット情報の吸い上げ、分析や「困りごとカード」を活用した意見吸い上げ活動を各工場で継続的に展開
Pro-Active Safety	危険源リスクをあらかじめ検出し、リスクを事前に下げる活動を主軸においた、先取り型安全	各工場で設備のリスクアセスメントを計画的に実施。2005年末に評価を終了予定

安全衛生管理組織図 (2005年4月1日現在)



●労働災害に関するリスクアセスメントの実施

機械に挟まれる・巻き込まれるといったリスクを低減していくために、2005年末までに生産設備のリスクアセスメントを終了し、順次リスク対策計画を策定していく予定です。また、新たな生産設備については、開発・設計段階でリスク評価を実施するほか、国際安全規格に沿ったリスク低減方策の標準化も推進しています。

また、生産工程においては、「人はエラーをする」という特性を踏まえ、作業する上での危険源を排除、あるいはリスクを低減する活動を進めるとともに、4M（人:Man、機械:Machine、手順/方法:Method、材料/部材:Material）変更などエラーを誘発する生産状態の変化に関する情報の共有化・安全対策の実施や、エラーをしてもより安全側に機能する設備の研究・検討などを行っています。

労働災害の発生状況

ブリヂストンでは、災害発生を2006年度までに2002年度実績の3分の2に、さらに、2008年度以降は2002年度実績の3分の1以下にすることを目標としています。とりわけ、重災害につながる災害要因の撲滅を重点課題として捉え、災害の低減を推進しています。

2004年度は、重症災害の撲滅に向けて、生産設備のリスクアセスメントを実施しました。



栃木工場での災害類似体験の様子



※1 休業度数率:100万のべ実労働時間当たりの休業災害件数。

※2 強度率:1000のべ実労働時間当たりの労働損失日数。

労使関係

基本的な考え方

ブリヂストンは、「労使の相互信頼を基盤とした労使の協力により、企業の発展とともに従業員の労働条件の維持・向上と生活の安定を目指す」ことを目的として、中央労使協議会や労使委員会及び地方労使協議会などを定期的に開催し、話し合いを重視した労使協議を行っています。

2005年4月末現在、ブリヂストンの労働組合には、役員・基幹職を除く一般従業員約12,000名が加入しています。

労働組合との協議状況

労働組合員に関するあらゆる諸制度の変更や新設などについては、労使相互での検討、合意を経た上で実施されています。

毎年の給与改訂額・年間賞与額の決定を始め、最近では、退職年金制度の改訂（厚生年金基金の代行返上と企業年金への移行、確定拠出年金の導入）や育児・介護関連制度の改訂、社宅料・寮費の定期見直しなどを労使協議の上で決定しました。

主な労使協議会

- 中央労使協議会本会議（1回/年）
- 中央労使協議専門会議（3回以上/年）
- 中央労使懇談会（1回以上/年）
- 中央労使委員会（5回以上/年）
- 地区労使協議会（6回程度/年）
- 地区労使懇談会（1回/月）

社会貢献活動

社会貢献への考え方

ブリヂストングループでは、企業理念に基づき、良き企業市民として地域の発展に貢献するため、各種の社会貢献活動に取り組んでいます。

グループの技術を活用してイルカの人工尾びれを製作

ブリヂストンとブリヂストンサイクルは、沖縄の美ら海水族館からの依頼を受け、病気により尾びれの大部分を失ったメスのバンドウイルカ「フジ」のための人工尾びれを製作しました。

人工尾びれの開発は、2002年12月に従業員のボランティア活動として始まりました。しかし、その後、高度な技術を結集する必要があることが判明したため、プロジェクトチームを結成して対応することとしました。

人工尾びれの材料には生体適合性に優れたシリコンゴムを選定し、肌と接する部分のクッションには防水・耐候性に優れたブリヂストンの発泡ゴム「エバーライトモラン」を使用しました。また、人工尾びれを固定するための補強材には、金属に比べて軽量かつ強度をもった先端複合材料を活用しています。また、形状の設計にあたっては、FEM分析（有限要素法構造解析）を用いています。

人工尾びれを用いて訓練を始めた「フジ」は次第に健康だった頃の泳ぎを取り戻し、2004年8月には人工尾びれを装着してジャンプができるまでになりました。



人工尾びれを付けてジャンプする「フジ」

イルカ人工尾びれ



愛・地球博への協賛

●この池—ナイトイベントに協賛

ブリヂストンは、「愛・地球博」の協会企画事業である、この池—ナイトイベント「この池のイブニング」に協賛しています。

このイベントは、長久手会場センターゾーンにある溜池「この池」を舞台に、毎日夜8時から30分間行われる野外ナイトイベントで、「地球・生命・文明・未来」という4つのパートで構成され、幻想的なシーンが展開されています。

今回の協賛は、あらゆる年齢層の人々に楽しさと感動を与え、「自然と寄り添うことへの共感」を力強く呼び掛け、人々が未来について考え合い、語り合うことを目指すというイベントの趣旨に賛同して実施しました。

「愛・地球博」は2005年3月25日から9月25日まで開催されています。



「この池のイブニング」

●会場の足として無公害の「自転車タクシー」を開発

ブリヂストンサイクルは、「愛・地球博」における自転車活用事業の一環として、財団法人自転車産業振興協会の「電動アシスト付輪タク」の研究開発に参加し、「自転車タクシー」を開発し、会場の無公害タクシーとして7台納入しました。

自転車タクシーは、運転者の労力を軽減する電動アシスト付きの軽量設計で、お客様の視野が広がるハイポジションシートと補助シート（3人乗車が可能）を備え、高い走行性能と安全性を実現した斬新なモデルとして多くの方々から注目を集めています。



自転車タクシー

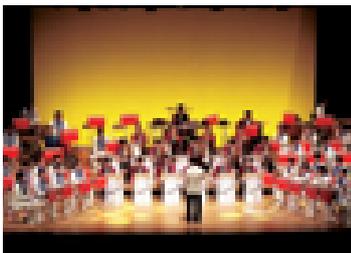
ブリヂストン吹奏楽団久留米の活動

ブリヂストン吹奏楽団久留米は、2004年10月31日に行われた「第52回全日本吹奏楽コンクール（全日本吹奏楽連盟、朝日新聞社主催）」に九州代表として出場し、職場の部・金賞を受賞しました。今回で通算25回目の金賞受賞となります。

ブリヂストン吹奏楽団久留米は、地域文化の向上と社会への貢献を目的として1955年に結成され、久留米工場・鳥栖工場のタイヤ製造に携わる従業員によって構成されています。定期演奏会の実施や地元の音楽祭への参加のほか、学校での指導やチャリティーコンサートなどを通じて、地域社会とのコミュニケーションを図っています。



2004年10月に栃木県で行われたチャリティーコンサートの様子



定期演奏会

地震被災地への義援金

●スマトラ島沖大地震

ブリヂストンは、インドネシア・スマトラ島沖大地震と、それに伴うインド洋大津波の被災者の方々へのお見舞いと復旧支援のため、2005年1月にブリヂストングループを代表して義援金1億円を日本赤十字社を通じて寄付しました。

また、タイ、インドネシア、マレーシア、インドの子会社・関連会社でも各国政府に対して義援金を送りました。



タイのシリントーン王女に義援金の目録を渡すタイ・ブリヂストン社長

●新潟県中越地震

ブリヂストンは、新潟県中越地震の被災者の方々へのお見舞いと復旧支援のため、水、食料、衣類、寝具などの救援物資、約1,400万円相当と義援金500万円を新潟県に寄付しました。

●福岡県西方沖地震

ブリヂストンは、福岡県西方沖地震の被災者の方々へのお見舞いと復旧支援のため、義援金1,000万円を日本赤十字社福岡県支部を通じて寄付しました。

社会貢献活動

スペシャルオリンピックス冬季世界大会への協賛

ブリヂストンは、2005年2月に長野県で行われた「スペシャルオリンピックス冬季世界大会」に協賛しました。スペシャルオリンピックスは、知的発達障害をもつ方々に対して、日頃のトレーニングの成果を発表するための競技会を提供する国際的なスポーツ組織です。

これに先立ち、2004年11月21日、ブリヂストン彦根工場の有志40名が、スペシャルオリンピックス冬季世界大会の「500万人トーチラン※」にボランティアとして参加しました。

※500万人トーチラン

2005年スペシャルオリンピックス冬季世界大会に向けた広報イベント。ボランティアと障害をもつ方々が中心となり、全国各地の市町村でおよそ5か月にわたってトーチリレーが行われた。



「スペシャルオリンピックス 冬季世界大会」ポスター



彦根工場の有志40名が500万人トーチランに参加

「Great American Cleanup」キャンペーンに協賛・参加

ブリヂストングループの米国事業会社が運営する直営タイヤ販売店網 Firestone Tire & Service Center の加盟店は、関係者ととも「Keep America Beautiful's Great American Cleanup」キャンペーンに2002年から3年連続で協賛・参加しました。3月から5月に行われるこのキャンペーンは、全米で最大規模の地域美化活動で、昨年に続きブッシュ大統領が名誉会長を務めました。



2004年のキャンペーン期間中には、昨年より33%多い120万本以上の廃タイヤが集められ、リサイクルに活用されました。全米に約1,500店を展開するFirestone Tire & Service Center は、キャンペーンで集められた廃タイヤ、エンジンオイル、バッテリーの回収場所としての役割も担いました。

ヨーロッパで学生にモータースポーツ・ジャーナリスト体験の場を提供

ブリヂストングループの欧州事業会社、BRIDGESTONE EUROPE NV/SAでは、サーキットでの取材や記事の発信などモータースポーツ・ジャーナリストの体験ができる「Bridgestone e-reporter」を2005年から開始しています。

Bridgestone e-reporter は、同社のホームページに記事を応募いただいた方の中



から7名を選び、2005年から始まった新しいカテゴリーのレースであるGP2において、ドライバーへのインタビューやレースの様子のレポートを作成していただき、それをホームページに掲載するというものです。

対象は18歳から30歳までの欧州在住の学生で、初回となる2005年は74名の応募がありました。

タイで「TBSC Science Learning Center」を開設

タイの子会社であるTHAI BRIDGESTONE CO., LTD. (TBSC) では、奨学金制度の実施や図書館の設置、救急車の寄付などの社会貢献活動を積極的に行っています。

その一環として、2003年より「TBSC Science Learning Center」の開設を進めています。これは、タイ各地の高校に、科学や技術について楽しみながら学べる施設を設置し、それを通じて生徒たちの自発的な学習を促そうという目的で行っているものです。また、近隣の小中学生もその施設で学ぶことができます。

2004年までに4校で開設し、2005年には更に2校での開設を予定しています。



今年2月に京都議定書が発効し、二酸化炭素(CO₂)などの温室効果ガスの削減目標が国際公約となったことは、皆様もよくご存知のことと存じます。ブリヂストンも、生産事業所からのCO₂排出量を2010年までに総量で1990年レベル以下にすることを大きなテーマの一つとして位置付けています。その一環として、国内タイヤ工場へのコ・ジェネレーションシステムの導入を2006年末までに完了する計画としており、2004年度までに9工場のうち7工場に導入を完了し、2005年度は更に2工場に導入する予定です。

また、産業廃棄物の最終処分量を発生量対比1%以下とするゼロ・エミッションに関しては、2004年7月に国内全15工場で達成しました。2005年度は更なる取り組みとして、埋立てする産業廃棄物をゼロとする完全ゼロ・エミッションに取り組めます。

これらの取り組みはブリヂストンの環境活動の一例です。ブリヂストンは2003年に策定した環境中長期計画を「環境経営プログラム」「リスクマネジ

環境報告

メントプログラム」「エコランクアッププログラム」の3つの環境経営推進プログラムに区分し、オフィスでの日常的な環境活動はもとより、開発・設計、生産、物流などの本業における環境活動や、業界と連携した廃タイヤの3R (Reuse, Reduce, Recycle) 活動など積極的な活動を展開しています。

今年度は環境中期計画の「仕上げ」の年です。現在、計画に沿って着実に取り組みを進めており、来年度の報告書では、目標を完全に達成したことを皆様に報告したいと考えています。また、今年の結果を踏まえ、2010年には環境長期計画の達成により、地球環境への貢献を誇れる環境経営企業となるよう、今後の活動方針や方向性についても見直しを図ってまいります。

ブリヂストングループは、世界25カ国139カ所(2005年4月現在)の生産拠点をもちグローバル企業であり、地球規模での環境負荷低減への取り組みが求められています。そこで現在、日本、米州、欧州の各極に環境担当の専任部署を置いて各々が活動を行い、また毎年、環境三極会議を開催して情報を共有化しながら世界各地での活動についての議論を重ねています。今後は、その活動を一層充実させていくとともに、中国など他の地域についても活動の輪を広げてまいります。

読者の皆様には、本報告書と私どもの活動についての忌憚のないご意見やご要望を賜りますようお願い申し上げます。

取締役 常務執行役員
安全・品質・環境管掌
奥 雅春

環境経営



ECO-Activities

環境理念

環境宣言

「ブリヂストングループ」は、社会から信頼され、自らも誇れる企業となる事を目指し、持続可能な循環型社会の実現に向けて、地球環境の保全及び多様な生活者一人ひとりの安全と健康に配慮した企業活動を推進します。

環境基本方針

1. 私たちは、より厳しい環境基準・倫理基準を設定します。

- 環境に関わる法規制、行政指針への積極的な適合を図ります。
- 法規制を守るだけでなく、自主基準を設定し積極的に環境活動・社会活動を推進します。

2. 私たちは、環境負荷の低減を常に考え、速やかに行動します。

- 環境に対して将来自らが起こし得るリスクを常に想定しながら、しかるべき対策を評価/改善ができるような、しなやかなシステムを実現します。
- 高い環境性能を有する「安全で信頼」される製品やサービスを提案します。
- 人と地球にやさしい「ものづくり」に努力します。
- 常に最新の情報を配慮し、環境負荷を軽減させるための技術の導入や開発を積極的に行います。

3. 私たちは、すべての人々とコミュニケーションを積極的に図ります。

- 環境情報・社会活動を分かりやすく見える形にして提供します。
- 持続可能な社会を構築する一員として、すべての人々の声に耳を傾けます。
- 広く情報を取り入れ、環境保全活動・社会活動をレベルアップします。

4. 私たちはグローバルな視点でブリヂストングループ全体の環境保全活動を推進します。

- ブリヂストングループ全体の最重要課題の一つとして、グローバルな、持続可能な循環型社会の実現に向けた環境保全活動を推進します。
- 業界全体での取り組みや協力企業との関係においても、常にリーダーシップを発揮して活動を行います。

5. 私たちは環境活動のレベルアップを行い続けます。

- ブリヂストングループ全体に対して、環境の教育を推進し、一人ひとりの環境活動の意識をより高めていきます。
- 常に自らの環境活動を振り返り、社会の要請を先取りして、次の行動につなげるビジネスモデルの構築を目指します。

未来のすべての子供たちが「安心」して暮らしていけるために・・・

2004年度は、2003年に策定した「環境中長期計画」に基づき、化学物質管理体制の強化、産業廃棄物ゼロ・エミッションの安定した継続体制構築、海外子会社・関連会社との連携によるグローバルでの環境保全活動の推進など、着実に取り組みを進めました。また、当社の環境に対する取り組みについてステークホルダーの皆様とのコミュニケーション強化、社内での環境教育の充実なども継続して取り組んでいます。

2005年度は、環境中期計画の完全な達成を目指した活動を展開し、2010年度の環境長期計画の目標達成に向けた方向性の確認と環境活動の充実に努めてまいります。

執行役員 安全・品質・環境担当 井上 修



環境理念

持続可能な地球社会にしていくためには、企業活動の目標である「豊かさの追求」と、企業としての社会的責任を果たしていく活動を両立させることが必要です。この社会的責任の大きな柱の一つが「地球環境問題」に対する責任です。この責任を果たしていくには、ブリヂストングループのすべての役員・従業員が、より主体的に環境経営活動に取り組んでいかなければならない、と考えています。

こうした認識の下に、ブリヂストンは、2001年度に制定した企業理念のなかの「ブリヂストン信条」で『広く社会の発展に寄与し、地球環境の保全に貢献します』と明記しました。また、2002年12月には、未来のすべての子供たちが安心して暮らしていけるためにという願いを込めて「環境理念」を制定しました。そして、翌2003年度を「環境経営元年」と位置付け、環境理念に基づく計画的な環境経営活動をスタートしました。

さらに、環境理念を国内外のグループ会社で共有していくために、2003年11月に「Environmental Policy Statement」を策定し、世界中のグループ会社の役員・従業員一人ひとりにその精神を理解し実践するよう働きかけています。



環境経営活動

環境理念に基づき、経済活動に環境配慮を組み込んでいくためには、具体的な目標と推進手段が必要です。そこでブリヂストンでは2003年度に、2005年度・2010年度までに達成すべき目標を定めた「環境中長期計画」を策定し、3つのプログラムを元に具体的な活動を開始しました。

3つのプログラムとは、廃タイヤ対応や、土壌汚染、臭気対策などの環境問題を解決するための活動を展開する「リスクマネジメントプログラム」、環境に配慮した製品開発や、廃棄物のゼロ・エミッション活動の推進など、環境活動のレベルアップを図る「エコランクアッププログラム」、そして、これら2つのプログラムの推進に必要なインフラを整備する「環境経営プログラム」です。

また、これら活動を日常の企業活動のなかで実践していくために、「グローバル性」「環境効率性」「新しい環境技術」「環境教育」「情報開示」「環境マネジメント」の6つの視点から各種のツールを開発、活用しています。

ブリヂストンの環境中長期計画



環境中長期計画

ブリヂストンは、経営ビジョンと環境理念を踏まえ、2003年度に「環境中長期計画」を策定し、活動を展開しています。中長期計画には、廃タイヤ対応や土壌汚染、臭気対策などの環境問題を解決するための活動を展開する「リスクマネジメントプログラム」、環境に配慮した商品の開発、廃棄物のゼロ・エミッション化など、環境活動のレベルアップを図っていく活動を推進する「エコランクアッププログラム」、及びこの2つのプログラムの活動を推進するにあたって必要となるインフラ整備を推進する「環境経営プログラム」の3つの推進プログラムがあり、プログラムごとに2005年度（中期）、及び2010年度（長期）までに達成すべき取り組みテーマと目標を定めています。

● 環境経営プログラム

ブリヂストンは、ISO14001の一括認証取得、及びデータ一括管理に向けた基盤づくりに取り組むとともに、役員・従業員の環境に対する意識の向上を図っています。

● リスクマネジメントプログラム

ブリヂストンは、コ・ジェネレーションシステムの導入による地球温暖化防止活動や、廃タイヤの有効活用についての研究に取り組んでいます。また、化学物質の削減については、各国・各地域の法令などを元に、迅速な対応を図っています。

● エコランクアッププログラム

社内環境自主基準にのった環境配慮製品、及び技術の開発を積極的に推進するとともに、環境コミュニケーションの充実に向けて重点的に取り組んでいます。

環境経営活動推進プログラム		取り組み項目		
● 環境経営プログラム	グローバル統一環境経営システム	環境マネジメントシステムの改革		
	グローバル統一環境情報インフラ整備	環境データベースの整備		
	環境教育プログラム整備	研修の充実化	教育資料の充実	
● リスクマネジメントプログラム	地球温暖化問題への対応	生産工程のCO ₂ 排出削減		
		物流工程のCO ₂ 排出削減		
	有害化学物質排出削減	PRTR対応		
		大気汚染物質排出量削減		
	臭気問題	臭気濃度低減		
	廃タイヤ問題	廃タイヤリサイクル推進		
		不法集積・不法投棄対応		
	廃棄物問題	体制整備		
		排出量削減		
	水質・土壌汚染問題	評価体制		
モニター体制				
● エコランクアッププログラム	ゼロ・エミッション	産廃の最終処分率の低減		
	環境配慮製品	環境配慮製品の開発推進		
		有害化学物質の使用削減		
	グリーン購買	グリーン調達	環境負荷の少ない原材料、資材の調達推進	
		グリーン購入	事務用品の使用量削減 リサイクル、再生品の購入促進	
環境コミュニケーション		環境広報活動の強化		
		環境イベント・社会貢献（エコ・アクティビティ）		

▶ 詳細な内容については、該当頁をご覧ください。

中長期目標		2004年度進捗状況	2005年度の取り組み
中期目標 (2005年)	長期目標 (2010年)		
(株)ブリヂストンのISO認証取得の全社統廃合 国内外主要子会社・関連会社 ISO14001認証取得完了	国内外全生産系事業所及び子会社・関連会社でのISO14001認証取得完了 国内外の非生産系子会社・関連会社の環境マネジメントシステムの構築	ISO全社統廃合活動推進 ▶40P	
国内環境情報データベースの整備 確立	グローバルな環境情報データベースの整備	国内環境情報収集システム構築 ▶72P	グローバル環境情報収集範囲の拡大 ▶72P
環境教育体制の再構築完了 (2005年)	環境教育体制の充実化	継続的な環境教育体制の充実 ▶42P	
社内環境HPの充実、教育資料の作成・発行		社内HPの充実、教育資料の全社展開 ▶42P	継続した教育資料の発行、子会社・関連会社への教育資料の展開
生産事業所からのCO ₂ 排出量の削減 国内全タイヤ工場へのコ・ジェネレーションシステムの導入 (2006年末) (CO ₂ 排出量を総量で1990年レベル以下にする—2007年)		下関工場、栃木工場にコ・ジェネレーションシステムを導入 ▶58P	久留米工場、防府工場にコ・ジェネレーションシステムを導入予定
物流のモーダルシフト拡大/アイドリングストップの促進 車両の低公害化の促進 (規制適合車両への切り替え促進) 鉄道車両の有効活動強化		モーダルシフト実証実験への参加 (CO ₂ を従来比▲736t-CO ₂) ▶63P	ハイブリッド車の導入
有害化学物質の削減 PRTR対象物質の排出量削減 (鉛、ジクロロメタン、テトラクロロエチレンなど) PRTR対象物質の環境負荷の低い化学物質への切り替え PRTR対応システムの子会社・関連会社への展開促進		ジクロロメタン99年比25%減 ▶62P テトラクロロエチレン02年度比18%増	PRTR対象物質 (ジクロロメタン、テトラクロロエチレン) の継続した削減活動
代替フロン全廃 (2003年度末) 有機溶剤使用総量の削減		2003年度末に達成済	
生産工場の燃料LNG (LPG) 化促進		ボイラー燃料転換を検討開始 ▶58P イナートガス設備、乾燥炉の燃料転換を検討開始 ▶58P	
ゴム臭気低減 (臭気濃度を2002年対比50%低減—2008年)		ゴム臭気低減のための技術開発の推進 ▶61P	
廃タイヤの適正処理の推進		業界の一員としての活動推進 ▶65P	
廃タイヤリサイクル新規技術の開発		業界の活動に積極参加 ▶65P	
状況改善のための業界活動への積極参加		業界の活動に積極参加 ▶65P	
産廃発生量の適正管理システムの構築		産廃発生量適正管理システムの一部構築 ▶59P	産業廃棄物管理システムの構築推進
PCBの適正処理		PCBの適正処理に向けた検討実施 ▶62P	PCB適正処理に向けた活動開始
産廃排出量の削減		有償有効利用の拡大を推進 ▶59P	
土壌汚染防止社内事前評価・適正管理体制の整備 (2006年)		土壌汚染防止社内事前評価・適正管理の実施体制検討 ▶61P	
国内事業所地下水モニター体制整備 (2007年完了)		国内事業所地下水モニター体制整備検討 ▶61P	
国内15工場で一次ゼロ・エミッションの目標達成 (一次目標:最終処分量を発生量対比1%未満)	最終処分量の発生量対比のさらなる削減 (完全ゼロ・エミッションへの挑戦)	国内15工場で一次ゼロ・エミッション達成 (一次目標:最終処分量を発生量対比1%未満) ▶59P	国内15工場で完全ゼロ・エミッション化活動開始 国内子会社・関連会社で一次ゼロ・エミッション活動開始
環境配慮製品の研究・開発強化 【タイヤ事業】 新製品に占める環境配慮製品の割合 80%以上 (2005年) 90%以上 (2010年) 新構造超低燃費タイヤの開発		新製品に占める環境配慮製品の割合 98%を達成 ▶49P	環境配慮製品のラインナップ 充実に向けて、開発推進
【多角化事業】 LCAに基づいた製品環境自主基準の作成 タイヤ以外の製品の環境自主基準に基づいた製品の研究・開発の強化		主要な製品を事例としたLCA (LCCO ₂) の試行 ▶54P	インベントリーデータの精度向上などを検討
欧州ELV、RoHS、WEEE規制物質の使用禁止		6価クロムから3価クロムへの切り替え完了	有害化学物質の使用削減推進
グリーン購買基準の改定・環境負荷の少ない製品購入の促進		グリーン調達 社内体制強化検討開始 ▶43P	グリーン調達の社内体制構築推進
OHP用紙の使用削減		会議室へのプロジェクター導入推進 ▶43P	
再生紙購入100%継続		再生紙購入100%継続 ▶43P	
環境報告書の年一回発行及び内容の充実化 ホームページなどを通じて環境情報の提供強化 地域とのコミュニケーションの促進 (リスクコミュニケーション技術の強化)		社会・環境報告書の発行 ▶45P 国内各工場での地域との交流会実施 ▶45P、75~89P	社会・環境報告書の継続発行 国内各工場での地域との交流会実施
「未来のすべての子どもたちが安心して暮らしていけるため」の企業活動推進 植林、廃タイヤ活用による緑化活動等		・こどもエコ絵画コンクール ▶45P ・F-Cellの小学校総合学習への活用 ▶45P ・WWFびわ湖生命の水プロジェクト ▶46P ・Elica (慶応大学 電気自動車) 開発支援 (学術的研究支援) ▶46P	・こどもエコ絵画コンクール ・F-Cellの小学校総合学習への活用 ・WWFびわ湖生命の水プロジェクト ・林野庁「法人の森林」活用 ・各種環境関連イベントへの出展

環境マネジメントシステム

環境マネジメント体制

ブリヂストンは、環境経営活動を経営の最重要課題の一つと位置付け、1991年度に「環境委員会」を設置し、環境経営活動の最高議決機関として、各部会の目標設定やその方向性、活動の進捗状況などを審議、決定しています。

2002年3月には環境担当の執行役員を、2005年1月には環境管掌の取締役常務執行役員を任命し、ブリヂストングループの環境活動にかかわる戦略の立案・実行及び意思決定の迅速化を図っています。

2004年4月からは、注力するテーマを明らかにするとともに全社への活動の浸透を図るべく、分科会を「部会」へと名称変更しました。こうした部会制度への移行に伴い、「環境経営推進部会」を新たに設置し、本社・販売会社の環境経営活動を推進する「非生産事業所環境推進部会」や、国内子会社・関連会社を担当する「国内関連会社環境連絡会議」、海外の

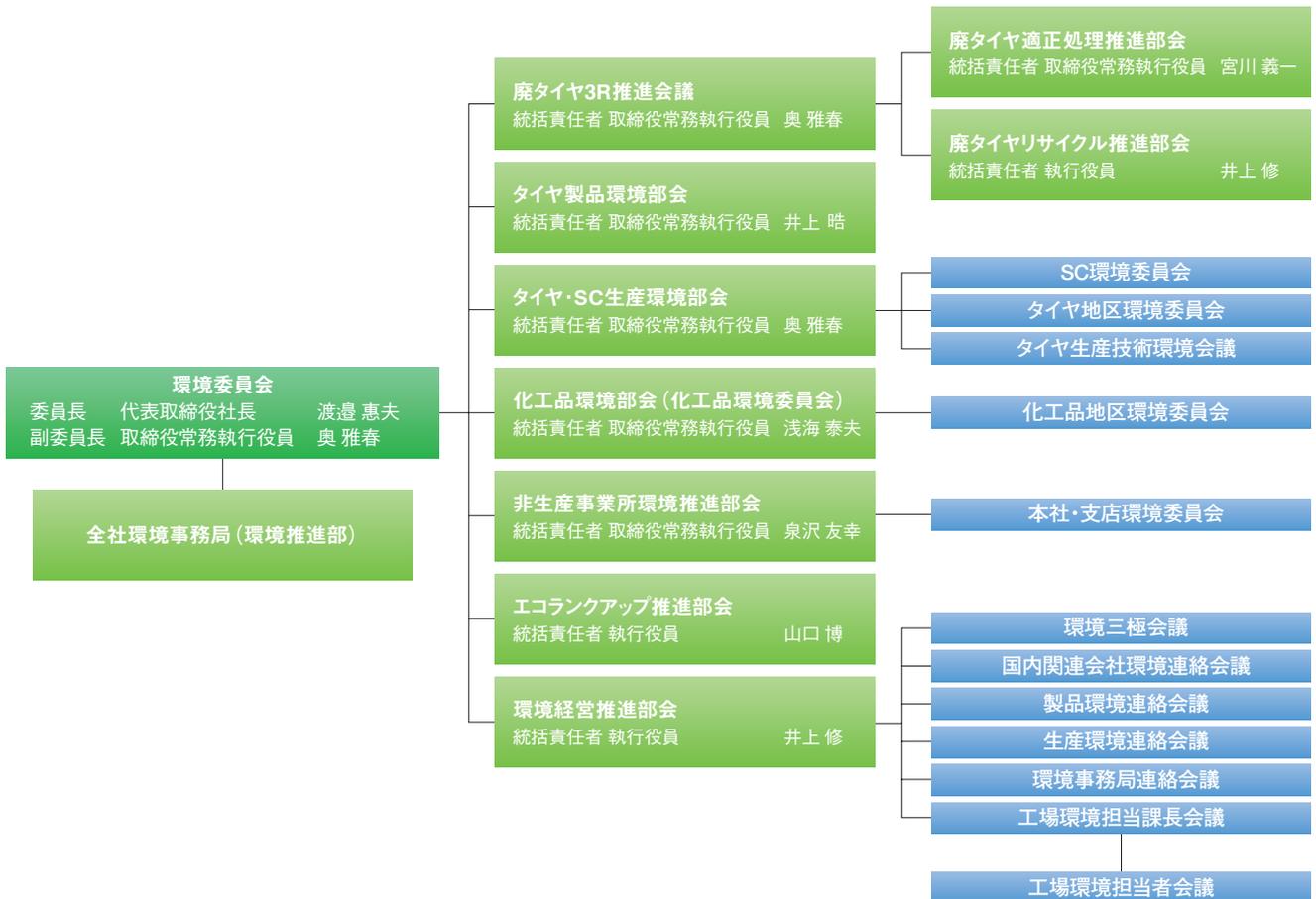
グループ会社を担当する「環境三極会議」など、ブリヂストングループの環境関連連絡会議を統括するようにしました。

このようなブリヂストングループの環境関連会議の統括事務局として、環境推進部が設置されています。環境推進部は、1971年度に設置された環境管理部より、環境管理室への名称変更を経て、2004年7月に設置されました。また、化工品事業の環境保全を統括する部署としては、化工品環境管理室が設置されています。



環境委員会 (2005年4月)

環境委員会の組織体制 (2005年4月現在)



国際標準規格「ISO14001」認証取得状況

ブリヂストングループでは、国際標準規格「ISO14001」が制定された1996年度からその認証取得に取り組み、1997年度、タイヤメーカーでは初めて東京工場が認証を取得し、2001年度末には国内工場と海外の主要タイヤ工場の認証取得を完了しました。また、2002年度からは子会社・関連会社を含めた国内外の全生産工場の認証取得に向けて取り組んでいます。

2005年4月現在、タイヤ事業で47工場中45工場、多角化事業では100工場中52工場で認証を取得済みです。また、現在建設中の工場と今後新設する工場についても認証を取得していく予定です。

環境監査

ブリヂストンは、環境マネジメントシステムISO14001に基づく内部監査を行っています。

また、生産系事業所の廃棄物管理状況の確認を始め、生産設備における3S活動（整理・整頓・清掃）の自主点検、子会社・関連会社を含む生産系事業所の排水処理システムなどのパフォーマンスの環境診断を行い、各工場長に診断結果を報告しています。

今後は、このような活動を体系的に実施し、環境監査体制の充実を図っていきます。

環境マネジメントシステムの方向性

ブリヂストンは、環境マネジメントシステムの展開を、これまで生産工場中心に進めてきましたが、現在、本社・支店などの非生産系の事業所の環境負荷を低減していくために、グループでの環境マネジメントシステムの構築活動に着手しています。この活動は、ブリヂストングループがチームとして地球環境保全に貢献することを目指した活動であることから「TEAMS (Total Environmental Advanced Management System)」と称しています。

ブリヂストングループは、環境理念に基づき、地球規模の発想での活動を推進するため、今後もグローバル企業としての環境マネジメントシステムの構築に取り組んでいきます。

日常エコ・本業エコ活動の推進

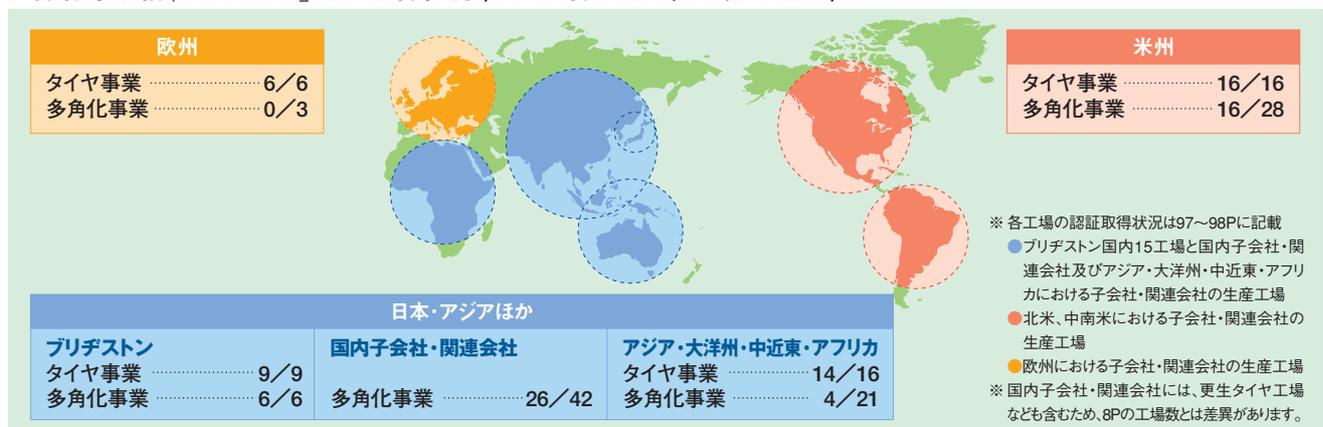
ブリヂストンは、日常的なオフィス活動のなかで取り組むべき環境活動を「日常エコ」と定義し、紙・ゴミ・電気などのムダ・ムラの削減を中心とした取り組みを進めています。

また、本業における環境リスクや環境負荷の低減を「本業エコ」と定義し、開発・設計・製造・流通・販売など、サプライチェーンを意識した環境活動を展開しています。

環境側面範囲の拡大

ブリヂストンは、公害や環境に関するクレームなど、自社に直接関係する環境問題に対応することはもちろん、未然防止の原則に基づく潜在的な環境リスクに対応する準備や、公益性の高い環境保全活動への協賛など環境面での社会的活動も充実させていきます。

国際標準規格「ISO14001」認証取得状況（認証取得工場数／生産工場数）



環境リスクマネジメント

環境リスクマネジメント体制

ブリヂストンは、公害や環境汚染など環境リスクの発生を未然に防止するために、環境に関する法規制及び各事業に関連する法律、各地域の条令、協定書などを遵守することを基本とし、法律や条令よりも厳しい自主基準を定めています。

また、潜在的な環境リスクについて情報を収集し、全社で共有することで環境リスクの低減を図っています。

2004年度は、ブリヂストングループの生産系事業所の排水設備や排水系統について診断を行いました。

環境にかかわる事故・苦情の対応

2004年度は、環境に関する法令違反やリコールなどの不具合及び訴訟などはありませんでした。

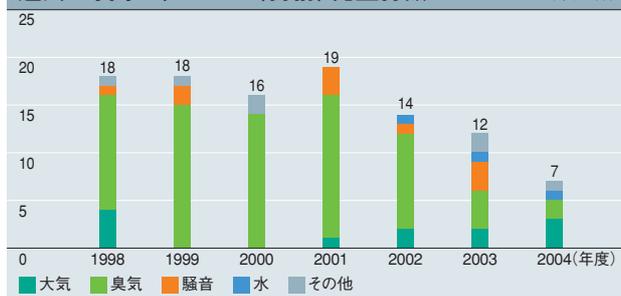
国内15工場に対しての苦情は、大気3件、臭気2件、その他2件、計7件ありました。苦情については、個々の事業所において速やかに対処しています。

過去の重大な環境事故については、継続した環境調査を行っており、2003年に栃木工場で発生した火災事故後の地下水調査では、第三者機関に委託して異常がないことを確認しています。

今後は、土壌・地下水汚染の防止や早期発見のための体制を強化していく方針です。

過去7年間のクレーム(苦情)発生件数

(単位:件)



環境調査

環境モニター制度

臭気などの環境負荷については、工場近隣の住民の方々や従業員に「環境モニター」になっていただき、日々の情報を迅速に収集する体制を整備しています。

環境モニターの方々から提供いただいた情報については、早急に調査し、原因及び対応策などをモニターの方々へフィードバックしています。

環境リスク情報のデータベース化

ブリヂストンは、2001年度に化学物質使用量のデータベースを独自に開発し、グループ各社への導入を推進しています。

また、環境モニターの方々や工場から、潜在的な環境リスクも含めた情報を収集、データベース化しており、臭気問題や職場環境の改善のための環境関連技術の開発に生かすなど、環境リスクの未然防止に努めています。

リスクコミュニケーション

ブリヂストンの企業活動や環境保全活動についてご理解いただくために、各工場の周辺地域の方々への定期的な説明会や交流会を開催しています。

2004年9月11日には、横浜市環境保全局が主催する「市民のための化学物質懇話会」での講演の依頼を受け、化工品技術本部環境管理室のスタッフが、当社の環境マネジメントやVOC※など化学物質の対策事例について紹介しました。

当社は、今後も多くの方々から頂戴する貴重な意見を参考に、環境情報の積極的な開示とリスクコミュニケーションに努めていきます。

※ VOC
揮発性有機化合物: Volatile Organic Compoundsの略。

環境教育

環境教育体制

ブリヂストンは、環境教育を「一般教育」と「専門教育」に分類し、これらを職制や職能に応じて実施しています。

一般教育では、定期採用新入社員や中途採用社員を対象にブリヂストングループの環境活動について理解してもらうほか、製造関連管理監督者や基幹職を対象に環境活動のリーダーとなる人材の育成を図っています。

専門教育では、環境的活動に携わる従業員を対象に、環境専門教育研修や内部環境監査員研修、精練環境設備保全担当者研修などを実施しています。

また、環境中長期計画に掲げる「環境教育体制の充実」に向けて、各研修ごとにアンケートを実施し、研修内容の継続的な改善を図っています。

環境教育の実施状況

区分	対象者	実施時期
一般教育	定期採用新入社員	入社時期
	中途採用社員	入社時期
	新任職長	昇進時
	基幹職	2~4回/年
	所属員	定期的
専門教育	新任環境担当者	担当変更時
	内部環境監査員	1~2回/年

環境関連有資格者数 (2005年4月26日現在)

公害防止管理者・主任管理者	251人
産業廃棄物処理施設技術管理者	16人
臭気測定士	2人
エネルギー管理士	89人

環境教育ツールの開発

環境理念に基づく環境保全活動の推進には、ブリヂストングループの役員・従業員一人ひとりの継続的な取り組みが必要です。その際、環境教育・環境学習が果たす役割は大きいと考え、環境教育を充実させるツールを開発しています。

環境テキスト

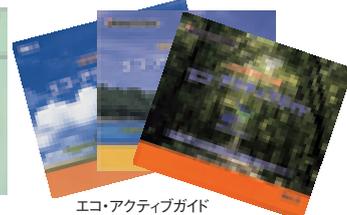
2002年度に、新入社員研修など各種研修における環境意識の向上を図るために、地球環境問題とブリヂストンの環境経営活動の関連性を記載した「環境テキスト」を作成しました。

2003年度からは、役員・従業員一人ひとりが守らなければならない事項についてイラストなどを用いて分かりやすく

解説した「エコ・アクティブガイド」を制作し、2004年度末までに3冊を発行しました。最新版では、スプレー缶や油を拭いたウェス、薬品などの廃棄物処理について解説し、国内のブリヂストングループ全従業員に配布しました。



環境テキスト



エコ・アクティブガイド

社内への啓発活動

ブリヂストンは、環境についての講習・セミナーの開催や、環境関連の情報提供を通じて、役員・従業員の環境意識の向上を図っています。

社内研修による啓発

専門教育・研修の一つとして、各生産工場及び事業所の新任環境担当者を対象に、新任環境担当者研修を実施しており、2004年度は彦根工場で開催しました。



新任環境担当者研修

社内報・イントラネットによる啓発

ブリヂストンでは、社内報「Arrow」やイントラネット「BS Green Net 環境の広場」によって、各事業所の環境活動、環境イベント情報、環境関連法などの情報をすべての役員・従業員に提供しています。また、グループ会社では、年4回発行するグループ報「SCRUM」を通じて、環境関連情報の共有化を図り、環境活動の推進に役立てています。



社内報「Arrow」



イントラネット「BS Green Net」

環境月間での講演会による啓発

2004年度は、環境月間となる6月24日に「次世代環境対応に向けた企業の在り方」、6月28日に「化学物質を取り巻く法規制の動向」と題した講演会を多くの役員・従業員の参加の下に行いました。

グリーン調達・グリーン購入

グリーン調達

ブリヂストンは、「環境負荷の少ない製品購入の促進」「環境負荷の少ない製品入荷方式の促進」「再生品の使用促進」「環境保全活動に積極的な購入先との優先取引促進」を4つの柱として、1997年度から環境負荷の少ない材料や部材の調達に努めています。

環境負荷の少ない製品の購入の促進

ブリヂストンでは、調達先に対して、原材料、購入部品に有害物質を使用することを禁止しています。有害物質の削減対象としている製品については、法規制、自動車メーカーを始めとしたお取引先からの要求などをクリアするだけでなく、化学物質の有害性が疑われた段階で、該当する化学物質の削減を調達先に要求しています。

環境負荷の少ない製品入荷方式の促進

大量に購入する天然ゴムなどの主要原材料を輸入する際、従来は木パレットによる搬入が一般的でした。しかし、木パレットはほとんど再利用されない環境負荷の高い梱包であるため、2000年度から納入業者に対して、梱包材料を再使用可能な樹脂や金属性のもの、ビッグバック（フレコン）にするよう理解を求めてきました。

その結果、2004年度の木パレット使用量は96tとなり、2000年度比79%と大幅に削減されました。



再生品の使用促進

製品には、積極的に再生品を使用しています。

2004年度は、主な使用原材料のうち、再生ゴム、塩化メチレン、アセトンなど、3,757tを購入しました。また、再生処理で製造される原材料の使用も積極的に進めています。

2004年の再生品等の購入実績

品目	再生品購入量 (t/年)	再生品比率 (%)
再生ゴム	3,750*	0.62
塩化メチレン	7	4.3
アセトン	0	0
合計	3,757	—

2004年の再生ゴム使用量内訳

品目	再生ゴム使用量 (t)
タイヤ	3,750
タイヤ以外	1,129
合計	4,879

* 再生ゴムは2004年度の使用量

環境保全活動に積極的な購入先との優先取引促進

ブリヂストンに、化学製品を納入しているお取引先を対象として、独自に作成した「自己審査基準表」に基づくアンケートを実施し、各社の環境への取り組み状況を評価し、購入時の参考としています。また、新規のお取引先に対しては、環境面で明らかな問題があった場合は、取引を見合わせるようにしています。

ブリヂストンは、今後もお取引先に対する環境活動への理解促進に努めるとともに、より効果的なグリーン調達の手法を検討していきます。

グリーン購入

ブリヂストンでは、再生紙などの事務用品の購入や環境負荷の少ない設備の購入をグリーン購入と定義し、活動を推進しています。

再生紙使用の促進

名刺、トイレトペーパー、コピー用紙など紙類の再生紙使用を推進しています。

2000年9月にコピー用紙の100%再生紙化を完了し、現在も継続しています。

また、紙の使用量そのものを削減するため、会議室へのプロジェクター導入やペーパーレス会議を推進しています。

事務用品類の再生品の使用

プリンターのトナーカートリッジの再生品や、再生材料を使用した事務用品（ファイルバインダーなど）を購入しています。

環境負荷の少ない生産設備の導入

生産設備購入の際には、お取引先に対して、見積書に有害物の使用有無を記載するよう協力を依頼し、環境負荷の少ない設備の導入を推進しています。

環境保全コスト

2004年度の環境保全コストは、消臭装置やコ・ジェネレーション設備などの設備投資として13億2千万円、また、省エネルギー対策や廃棄物の処理費用として、61億9千万円を計上しました。

(単位：百万円)

環境保全コストの分類	主な取り組み	投資額		費用額	
		2003年度	2004年度	2003年度	2004年度
事業エリア内コスト		1,264	1,184	3,803	4,012
公害防止コスト	消臭装置、集塵装置、水質モニター、有害物質の除去装置など	353	767	1,235	1,186
地球環境保全コスト	コ・ジェネレーション設備設置、省エネルギー活動費など	356	191	463	618
資源循環コスト	廃棄物減量化設備の設置、廃棄物処理費など	556	226	2,105	2,208
上・下流コスト	廃タイヤ設備のリース費、グリーン調達に差額費用など	3	0	195	134
管理活動コスト	ISO14001認証、社会・環境報告書作成、環境管理人員費など	7	1	531	535
研究開発コスト	環境負荷低減のための研究開発費	27	136	868	1,297
社会活動コスト	緑化費、環境面での社会活動費など	0	1	128	215
環境損傷コスト		0	0	133	0
合計		1,301	1,322	5,659	6,193

※ 会計データは環境省ガイドライン(2002年版)に準拠して作成。
 ※ 研究開発コストは、環境製品の開発及びリサイクルに関連したものを計上。
 ※ 環境負荷低減のみを目的とした費用は100%計上。
 ※ コスト算出時、コストとして明確に算出できる費用を計上。
 ※ 他の目的との複合的な(混合型)取り組みの場合は、他の目的の費用を控除した差額を計上。

※ 人件費は、環境に関連した仕事量(人工数)を算出して計上。
 ※ 他の目的費用が控除できない場合は、環境目的の比率を勘案し、按分計算。
 ※ 2003年度の環境会計では、環境報告書の作成に掛かる費用が、社会活動コストに分類されていたため、環境省ガイドラインに準拠し、管理活動コストに変更しました。

環境保全効果

環境保全効果としては、省エネルギーによる費用の節減やリサイクルの売却益などで、16億9千万円の効果を上げて

(単位：百万円)

環境保全効果の分類	主な取り組み	効果額	
		2003年度	2004年度
省エネルギーによる節減費用	コ・ジェネレーション、省エネルギー活動	1,166	922
リサイクル・売却益	廃棄物の社内リサイクル、社外売却益	697	773
合計		1,863	1,695

おり、CO₂の削減量に換算すると2万6千t-CO₂のCO₂削減効果となりました。

物質削減効果	2003年度	2004年度
ポリエチレンシート (t)	4,002	4,378
CO ₂ (t-CO ₂)	25,579	26,262

※ 費用対効果については、把握できる項目についての経済効果を計上。
 ※ 削減した電力、燃料をCO₂削減効果に換算。

環境効率

生産活動に伴って発生する環境負荷において、CO₂排出量、主要原材料使用量、廃棄物最終処分量の3項目を使い、売上高を割った値をそれぞれの環境効率とし、効率的な活動に結びつける検討を続けています。

CO₂指標は、コ・ジェネレーションシステムにより効率が

良くなりました。

また、廃棄物指標については、2004年度に国内全15工場がゼロ・エミッションを達成したことにより、大幅に効率が良くなりました。

$$\text{環境効率} = \frac{\text{売上高}}{\text{環境負荷}}$$



環境コミュニケーション

環境コミュニケーション活動

ブリヂストンは、「社会・環境報告書」や「環境ホームページ」を通じた情報発信を行うほか、コーポレートミュージアムでの環境情報の展示、各事業所での見学会の実施、エコ・プロジェクトの実施など、社内外のステークホルダーの皆様とのさまざまな環境コミュニケーションに取り組んでいます。

社会・環境報告書

ブリヂストンは、2000年度より「環境報告書」を発行し、環境活動の進捗状況をお伝えしています。

2004年度からは、社会面での記述を充実させ、「社会・環境報告書」を発行しています。



2000年度～
2004年度報告書

環境ホームページ

ブリヂストンのホームページ内に環境ホームページを開設し、多彩な環境活動を紹介しています。

URL:<http://www.bridgestone.co.jp/eco/index.html>



BRIDGESTONE TODAYでの環境情報発信

ブリヂストンのコーポレートミュージアム「BRIDGESTONE TODAY」では、自動車のタイヤの空気圧適正管理と燃費の関係など、ゴムとタイヤに関する環境情報の展示を行っています。



BRIDGESTONE TODAY展示物

URL:<http://www2.bridgestone.co.jp/hp/today/>

事業所での環境コミュニケーション

ブリヂストンの各事業所では、地域の方々との交流会や地域の子供たちを対象とした環境教育を実施しています。また、環境月間には、工場周辺の美化活動に取り組むなど、地域との環境コミュニケーションに積極的に取り組んでいます（各事業所での取り組みについては、75～89Pに記載しています）。

ブリヂストンのエコ・プロジェクト

ブリヂストングループは、「未来のすべての子供たちが『安心』して暮らしていけるために…」というテーマの下、「木」「水」「空」を基本コンセプトとするプロジェクトなど、子供たちの環境意識の醸成や、人々に自然の大切さを再認識してもらうためのさまざまな環境コミュニケーション活動を「エコ・プロジェクト」として推進しています。

「エコ・プロジェクト」を始めとするブリヂストングループ内外での環境活動を象徴する環境活動マークは、ecoをイメージした「e」を土台、つまり環境活動に見立て、そこから芽を出した成果が、やがて大きく育ってほしいという願いが込められています。



ECO-Activities

緑色は「生い茂る木々」を、青色は「恵みの水」と「澄みきった空」を表しています。

●こどもエコ絵画コンクール

ブリヂストングループは、2004年度に引き続き2005年度に「第2回ブリヂストンこどもエコ絵画コンクール」を実施しました。このコンクールは、ブリヂストングループが環境への取り組みの一環として始めたもので、子供たちに自然環境をテーマにした絵を描いてもらい、子供たちの目に映る自然を多くの人々が再認識することで、かけがえのない地球環境を未来にしっかりと残していくことを意図しています。優秀作品として選ばれた101点は、未来のエコカーの一つである「F-Cell」にデザインされます。



第2回コンクール表彰式の様子

URL:<http://www.bs-ecokaiga.jp/>

●環境総合学習プログラム

2004年度は、ブリヂストンこどもエコ絵画コンクールにご応募いただいた小学校の中で、希望される3校を対象に、エコカー「F-Cell」を活用した環境総合学習プログラムを実施しました。この環境総合学習プログラムでは、「きれいな未来へ。環境に優しいタイヤと新しいクルマ」をテーマとしています。

2005年度も引き続き、対象を10小学校に拡大して、この環境総合学習プログラムを実施していきます。





●森の中の工場

ブリヂストンは、美しい自然環境により、工場で働く社員や周辺住民の心が豊かになるという創業者・石橋正二郎の想いに基づき、創業以来、自社工場とその周辺の緑化や景観の向上に取り組んできました。

また、自然環境の整備にとどまらず、煤煙、汚水、騒音対策を徹底した無公害工場の建設を目指して取り組みを進めた結果、ブリヂストンの各工場は、経済産業省から「緑化優良工場※」として表彰されるなど、高い評価を受けています。

※ 緑化優良工場

工場立地法の精神を踏まえ、工場緑化を積極的に推進し、工場内外の環境向上に顕著な功績のあった工場などが表彰される制度。ブリヂストンは、1982年度に甘木工場、1987年度に下関工場、1990年度に彦根工場が「通商産業大臣賞」を、2002年度に佐賀工場が「経済産業大臣賞」の表彰を受けました。



●B・フォレスト那須塩原

ブリヂストンは、林野庁の「法人の森林(もり)※」制度を活用した環境活動を行うため、社団法人国土緑化推進機構の協力により「法人の森林(もり)※」の契約を締結し、2005年6月、栃木県那須塩原市で愛称「B・フォレスト那須塩原」を立ち上げました。

今後は、森林整備・森林教室といった森林保全活動やツリークライミングなどの活動を推進していくとともに、定期的に地域社会の方々をご招待し、森林とのふれあいの場として活用することにより、地域社会への貢献及び環境に対する意識の高揚を図っていく計画です。

※ 法人の森林制度

農林水産省林野庁が森林資源の造成を図ることを目的に推進する制度で、分取育林制度と分取造林制度があります。当社が契約を締結したのは、分取育林制度であり、国有林で育林中の人工林及び天然林を国と当社で共有し、育てていきます。林野庁は森林育成のための間伐作業や森林管理などを行います。



ツリークライミング



●びわ湖「生命(いのち)の水」プロジェクト

ブリヂストンの彦根工場は、30年以上の間、琵琶湖に面した地域で操業しており、これまで琵琶湖とその周辺地域の自然調査に財政面での支



援を行ってきました。

こうした背景を元に、2004年度には、財団法人世界自然保護基金(WWF)ジャパンと共同で、「WWF・ブリヂストン『びわ湖生命(いのち)の水』プロジェクト」を立ち上げました。プロジェクト期間は2005年から2007年までの3年間で、滋賀県、琵琶湖博物館、地域住民、ボランティア団体などとともに自然観察会や交流会、シンポジウムなどを開催し、彦根工場の従業員や周辺地域の住民の方々、また、子供たちとともに活動を推進していきます。

びわ湖「生命(いのち)の水」プロジェクト



●燃料電池乗用車の普及・活用

「F-Cell」は、ダイムラー・クライスラー社が開発したエコカー(燃料電池乗用車)です。ブリヂストンは、ダイムラー・クライスラー日本株式会社との間で「F-Cell グローバルプログラム・パートナーシップ」契約を結び、F-Cell車両をさまざまな場で紹介することで、燃料電池乗用車への理解促進とその普及に貢献しています。



F-Cell



●産学協同で電気自動車「Eliica(エリーカ)」を開発

8車輪というユニークなスタイルの「Eliica※」は、慶応義塾大学の研究者と38の企業が、産学共同研究によって開発した電気自動車で、「環境に優しく」「安全で」「高い機能」を併せもつ究極のエコカーです。

ブリヂストンは、共同研究企業の一員として開発プロジェクトに協賛し、タイヤの開発・提供、社有施設での走行テストなど、さまざまな分野で研究をサポートしています。

※ Eliica

Electric Li-ion battery carの略。リチウムイオン電池を電力源とするニューコンセプトカーであり、これまでのエコカーにはない性能と乗り心地が特長。



Eliica(エリーカ)

タイヤの環境負荷分析

ブリヂストンは、開発・設計段階から廃棄に至るまで、タイヤのライフサイクルにおける環境負荷分析を行い、各段階で資源の有効利用、環境負荷低減に向けた取り組みを進めています。

開発・設計段階

環境自主基準にのっとり、タイヤのライフサイクル全体を見据えて、各段階で環境負荷低減につながる製品開発を推進しています。

原材料調達段階

原材料の調達の際に、既存の原材料を、環境負荷が可能な限り少ない原材料へ切り替えています。また、調達先に対しても環境負荷の少ない納入方法を働きかけています。

生産段階

エネルギーや水など資源の有効利用やCO₂排出量の削減を図るほか、廃棄物最終処分（埋め立て）ゼロを目指すゼロ・エミッション活動など、環境負荷が可能な限り最小限になるよう取り組んでいます。

物流・販売段階

輸送効率の向上により、大気汚染ガスやCO₂排出量の削減を推進しています。また、梱包材料の削減や製品の無包装化、簡略化による廃棄物の削減にも取り組んでいます。

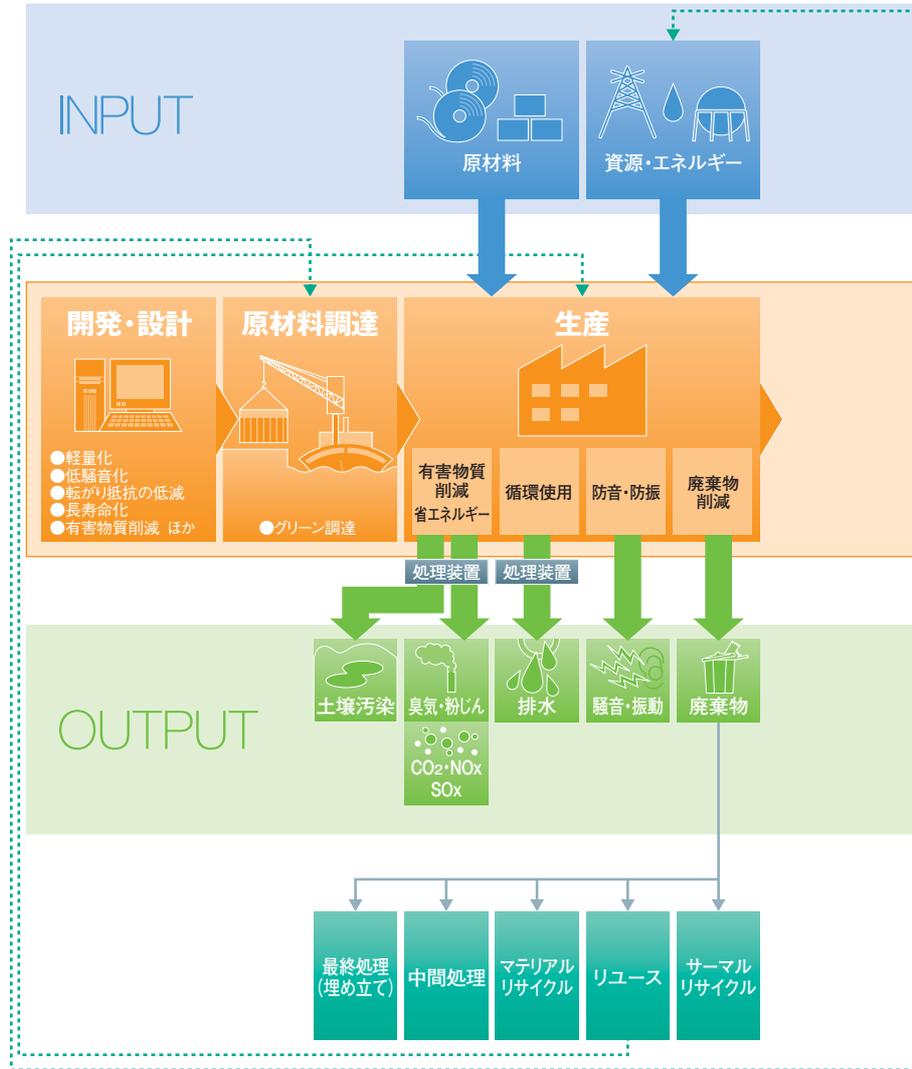
使用段階

タイヤの転がり抵抗の低減、軽量化やランフラットタイヤによる車両の軽量化などを図り、車の燃費向上による走行時のCO₂排出量の削減に努めています。また、タイヤの空気圧の適正管理をお客様に訴求する取り組みを行っています。

製品回収・処理段階

業界とともに製品の回収、リサイクルに取り組んでいます。さらにリユースとして、トラック・バス用の更生タイヤの生産・販売を行っています。

タイヤの環境マップ



タイヤのLCA (ライフサイクルアセスメント)

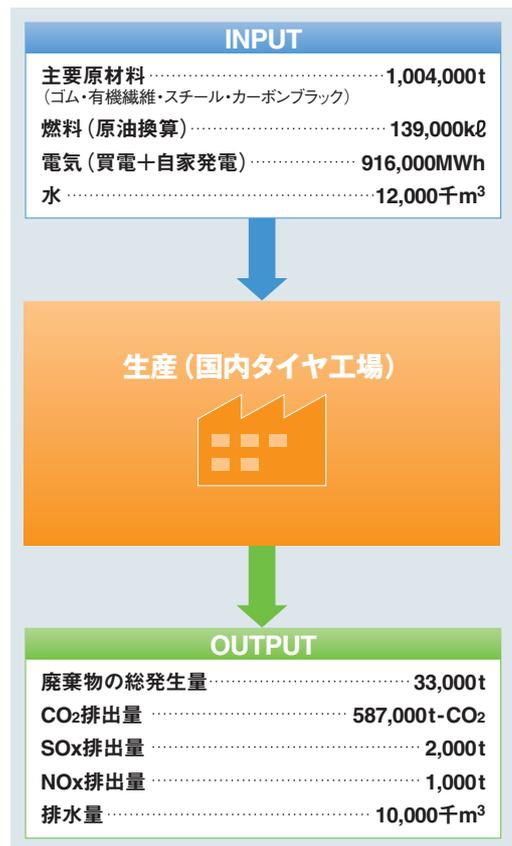
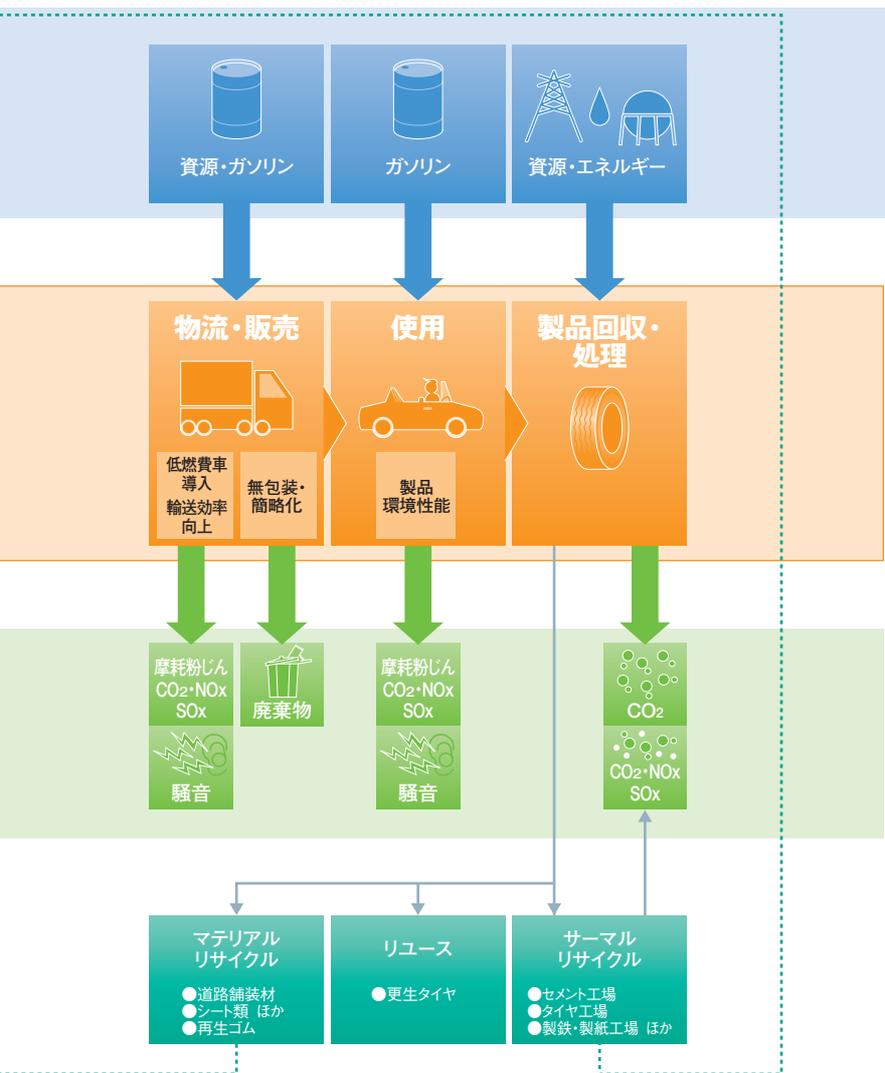
タイヤのライフサイクル全体において、最も環境負荷が大きいのが使用段階です。ブリヂストンでは、タイヤの適正空気圧の推奨や省燃費タイヤの開発によって、お客様の使用段階での環境負荷の削減につながるよう努めています。

●乗用車及びトラック用タイヤ1本当たりのCO₂排出量

タイヤにおけるCO₂の排出量は、他のエネルギー消費型製品と同様、消費者の使用段階での排出量が全体の約90%と大半を占めています。

<LCA算出方法> 日本ゴム工業会編「タイヤのインベントリー分析試行（1998年）」に準拠

- (1) 原材料調達段階 各原料のメーカーのインベントリーデータ
- (2) 生産段階 生産に使用するエネルギー（燃料及び電力）実績
- (3) 物流・販売段階
 - 10tトラックで500km走行（燃費：3.5km/ℓ）
 - 積載量乗用車用タイヤ：800本/台
 - 積載量トラック・バス用タイヤ：160本/台

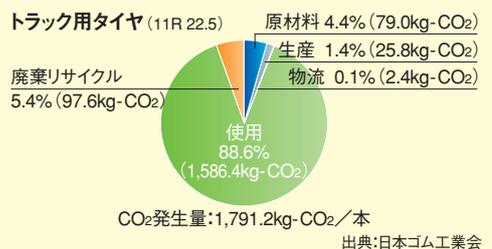
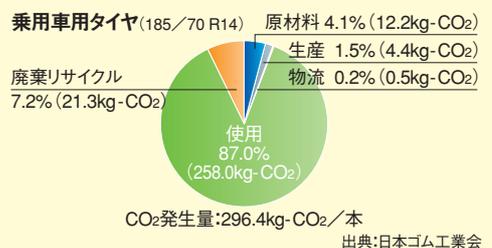


(4) 使用段階

項目	乗用車用	トラック用
タイヤ重量	7.8kg	53.7kg
寿命	35,000km	120,000km
車両の燃費	10km/ℓ	4km/ℓ
タイヤの燃費への寄与度	1/8	1/5

(5) 製品回収処理段階

- ①焼却: 廃タイヤ中の炭素(C)はすべてCO₂化すると仮定
- ②再生ゴム、ゴム粉及び更生タイヤ: 生産に使用するエネルギー(燃料及び電力)



タイヤの開発・設計

“タイヤは、家族のいのちをのせている。” 当社のテレビコマーシャルで耳にされた方もおられると思います。タイヤを通じて自動車産業に携わるものとして、「最高の品質で社会に貢献」の使命の下、皆様のご家族のいのちをのせていただけるような「安心」なタイヤづくりを通じて車社会に貢献していきたいと考えております。タイヤの開発においては、開発の理念をこの「安心」に置き、環境・安全性・快適性の三大要素を融合させることにより、新たな価値の創造に取り組んでまいります。



取締役常務執行役員 技術管掌 井上 皓

開発・設計における基本的な考え方

タイヤ開発における理念は、「創って安心」「買って安心」「使って安心」…つまり、すべてに対する「安心」です。ブリヂストンは、この「安心」を実現するために「環境」「安全性」「快適性」を開発・設計の三大要素と位置付けています。これらの要素を高度な水準で調和させることで「驚きと感動」を呼ぶ新しい価値を生み出していきます。

タイヤ開発部門は、この開発理念を具現化することで、タイヤを通じて車社会の発展に貢献するという使命を果たしていきます。

開発概念図



環境自主基準

ブリヂストンは、新たに開発・設計するタイヤのライフサイクル(原材料、生産、物流、使用、リユース・リサイクル)における環境負荷を可能な限り削減していくために「タイヤ設計環境自主基準」を設けています。

この自主基準では、安全性の確保を前提条件に「有害物質に対する配慮」「使用に対する配慮」「使用済みタイヤに対する配慮」「総合的な配慮」の4つを設計の原則としており、製品を地球温暖化防止、省資源の推進、自然資源の使用、リサイクル、騒音低減、安全性向上の6項目から総合評価します。ブリヂストンでは、この総合評価で社内基準をクリアした製品を「環境配慮製品」と呼んでいます。

ブリヂストンは、2003年度に「環境中長期計画」を策定し、新しく発売する製品に占める環境配慮製品の割合を、2005年には80%以上、2010年度には90%以上とすることを目標としています。この目標を目指して活動した結果、2004年度は、新しく発売する製品に占める環境配慮製品の割合が98%となりました。今後も継続的に90%以上の割合を達成していけるよう、環境配慮製品の開発に注力していきます。

環境自主基準



技術開発の三大要素

タイヤの技術・製品開発とは、「環境」「安全性」「快適性」の3大要素を高度なレベルで調和させて「安心」を実現すること、とブリヂストンは考えています。この考え方を具体化した製品の 하나가「Playz」です。

「Playz」は、内側と外側のパターンが異なる「非対称パターン」を採用し、運動性能と快適性能を高いレベルで両立したほか、サイレントACブロックやACブロック、GUTT II シミュレーション・ストレートグループなどの先進技術により、耐偏摩耗性、静粛性、濡れた路面での運動性能などを向上させました。

また、タイヤの内側と外側のサイド形状が異なる新技術「非対称形状」を搭載することで、タイヤの横滑りを抑制し、路面との接地を安定させました。これによって、“らく”な運転を実現し、運転中のストレスを低減しました。

さらには、パターンノイズ、転がり抵抗、摩耗寿命も当社の従来品に比べ改善され、環境面でも性能がアップしました。

URL:<http://www.playz.jp/>



「PSR Playz PZ-1」

非対称パターン

快適性

内側セカンドブロックには、REGNO GR-8000にも採用されているサイレントACブロックを搭載し、静粛性を向上。ショルダーブロックは周方向の剛性をアップし偏摩耗を抑制。

環境安全性

ショルダー及び外側セカンドブロックにACブロックを搭載。ドライでの操縦安定性を向上するとともに偏摩耗を抑制。

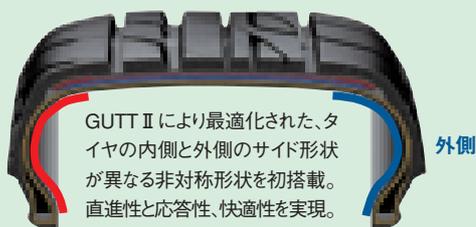


安全性

ミゾ配分の最適化により耐ハイドロプレーニング性能を確保。

非対称形状

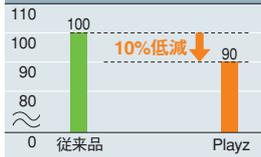
内側



GUTT II により最適化された、タイヤの内側と外側のサイド形状が異なる非対称形状を初搭載。直進性と応答性、快適性を実現。

外側

転がり抵抗係数指数



【テスト条件】測定方法:当社室内ドラム試験機による計測(タイヤに一定の荷重を負荷し、一定の速度のもとに回転する際、接地面に発生する進行方向の抵抗を測定)/タイヤサイズ:215/45R17(ZR:B500si(従来品),87W:PZ-1/リム:17×7.5J/荷重:3.92kN/空気圧:210kPa/速度:80km/h/転がり抵抗指数(RRC)の結果はPlayz:117.6、B500si:131.6です。

※上記テスト条件に関する更に詳細なデータについてはタイヤ公正取引協議会に届けてあります。

摩耗寿命指数



【テスト条件】測定方法:当社国内外注実施試験による(関東地区)/評価車両:レガシITA-BH5/装着方法:全輪同一サイズタイヤ装着、B500si(従来品)とPlayz PZ-1を各1台準備。5,000km走行後車両を入れ替え合計10,000kmでの比較/評価方法:装着タイヤ(全輪)の平均推定摩耗寿命残1.6mm計算/タイヤサイズ:215/45R17(ZR:B500si(従来品),87W:PZ-1)/リム:17×7.5J/乗員:2名相当/空気圧:230kPa(フロント、リア共)/摩耗測定条件は一般道50%、高速道35%、山坂15%です。摩耗推定寿命はPlayzフロント36,000km、リア81,818km、B500si フロント32,474km、リア62,376kmです。

※上記テスト条件に関する更に詳細なデータについてはタイヤ公正取引協議会に届けてあります。

燃費向上

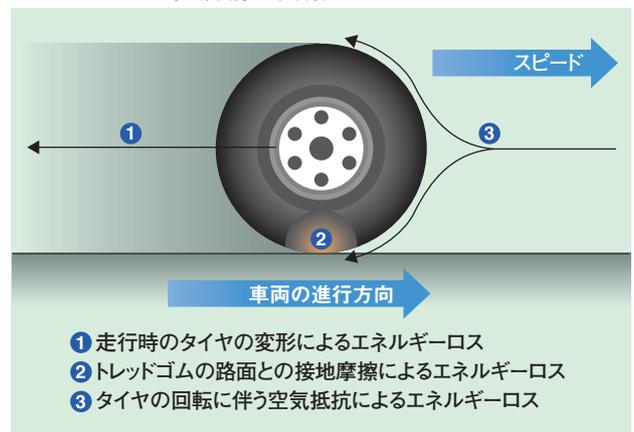
2005年2月、京都議定書が発効し、地球温暖化防止に向けた各国の取り組みが注目を集めています。

ブリヂストンでは、「タイヤ設計環境自主基準」に基づき、燃費向上に寄与するタイヤの開発を進めており、なかでも転がり抵抗の低減と重量の軽減に注力しています。

タイヤの転がり抵抗は、「走行時のタイヤの変形」「トレッドゴムと路面との接地摩擦」「タイヤの回転に伴う空気抵抗」の3つの要因から発生します。この転がり抵抗によるエネルギーロスを抑制するために、ブリヂストンではタイヤの「構造・形状設計」と「材料設計」の両面から研究・開発を推進しています。また、タイヤの軽量化にあたっては、転がり抵抗の低減とともに、高い安全性・耐久性を同時に実現することを追求しています。

「安全性」という観点からは、特に1980年代以降、転がり抵抗を低減させつつ、濡れた路面でも摩擦力を低下させない技術開発を推進しています。

タイヤの転がり抵抗構成要素



タイヤの開発・設計

環境に配慮したタイヤの開発事例

軽量化・摩耗ライフ向上による省燃費・安全性向上
「航空機用タイヤ」

航空機用タイヤにおいても、タイヤの軽量化は省燃費につながり、また摩耗ライフの向上はタイヤの長寿命化につながります。更に外傷を受けにくいことは、タイヤそのものの長寿命化だけでなく、お客様の安全性の向上につながると言えます。

ブリヂストンは、当社従来品と比べて、軽量で摩耗ライフが向上して、更に外傷を受けにくい航空機用タイヤを開発しました。

このタイヤは、ヨーロッパのエアバス社が2006年に就航を予定している最新鋭超大型旅客機「A380」に、また米国のボーイング社が2008年の就航を目指して開発中の次世代航空機「787」にも採用されることが決定しています。

また、航空機用タイヤは、摩耗したトレッド部を複数回再生して使用するため、航空会社に新品タイヤを納入するためには、更生サービスを実施できることが必須条件となります。

ブリヂストンでは、東京工場（東京都小平市）、ブリヂストン・エアクラフトタイヤ・アジア社（香港）、ブリヂストン・エアクラフトタイヤ・USA社（米国）、ブリヂストン・エアクラフトタイヤ・ヨーロッパ社（欧州）の4つの拠点で、グローバルな航空機用タイヤの更生需要に応えています。



エアバスA380



ボーイング787

車両の軽量化と安全性の向上
「ランフラットタイヤ」

ランフラットタイヤとは、タイヤの空気圧が失われても所定のスピードで一定距離を安全に走行できるタイヤのことです。急なパンク時でも、路上でタイヤ交換をする必要がないため、危険性が低減します。また、スペアタイヤを搭載しておく必要がなくなるため、車両の軽量化による燃費の向上、省資源、車両デザインの自由度向上などのメリットがあります。

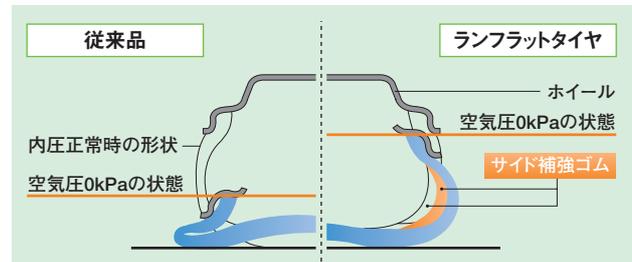
ブリヂストンのランフラットタイヤへの取り組みは、1980年代前半、社会貢献活動の一環として、身障者用車両向けに製造し、納入したことから始まりました。量産車両向けとしては、1987年にポルシェ959の標準装着タイヤとして納入したものが最初です。

ブリヂストンのランフラット技術には、サイド補強型ランフラットタイヤと中子式ランフラットシステムがあり、この2つの技術で、ほぼすべての車両に対応可能です。サイド補強型ランフラットタイヤは、発売以来、

メーカー累計出荷本数170万本を突破しています（2004年12月末の出荷分までを含む）。



サイド補強型ランフラットタイヤのメカニズム



電気自動車向け

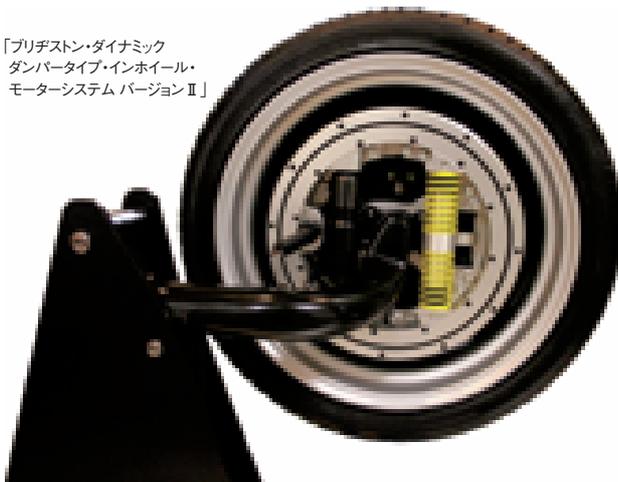
「インホイール・モーター駆動システム」

ブリヂストンでは、走行時にCO₂や大気汚染物質を排出しない電気自動車に使用されるインホイール・モーター型の駆動システム「ブリヂストン・ダイナミックダンパータイプ・インホイール・モーターシステム」を開発しています。

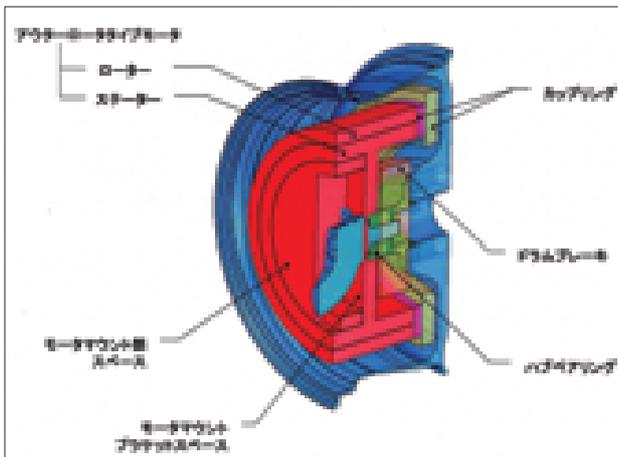
このシステムは、モーター自体が振動の吸収装置であるダイナミックダンパーとして機能するため、バネ下の振動とモーターの振動が相殺され、バネ下重量の増加がもたらすデメリットを解消することができます。

2004年度は、小型・軽量化、モーター作動ストロークの拡大、防水・防塵対策の強化などを実現した「バージョンⅡ」を開発し、実用化に向けた改良を施しました。今後も、このインホイール・モーター駆動システムの実用化に向けた開発を進めていきます。

「ブリヂストン・ダイナミックダンパータイプ・インホイール・モーターシステムバージョンⅡ」



「ブリヂストン・ダイナミックダンパータイプ・インホイール・モーターシステムバージョンⅡ」基本構成



タイヤ空気圧の監視による燃費向上

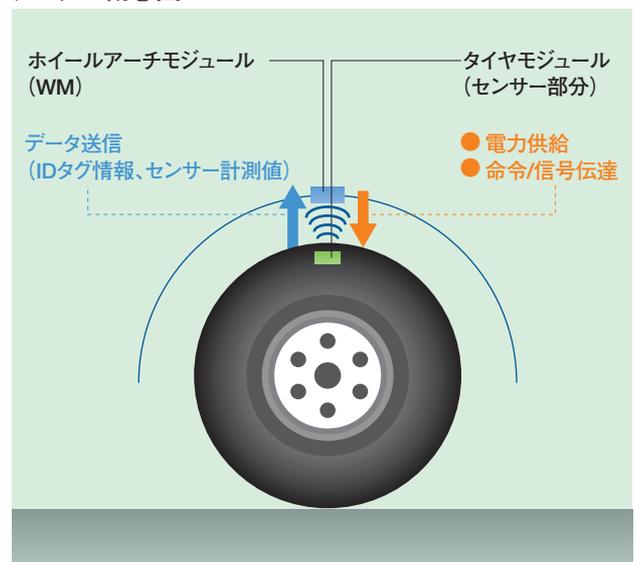
「内圧警報システム」

タイヤの空気圧が不適切なまま走行すると、タイヤの摩耗を促進したり、燃費の悪化やタイヤ故障などを起こす可能性が高まります。そこでブリヂストンは2004年9月、ドイツのコンチネンタル社と、先進技術を駆使した商用車用のタイヤ内圧警報システムを共同開発することに合意しました。

このシステムは、タイヤ内部にバッテリーレスのタイヤモジュールを装着し、タイヤの空気圧が不適切な場合にドライバーに警告するもので、安全性と燃費の向上、メンテナンスコストの削減が期待できます。

現在、両社は、2007年度の量産化に向けて開発を進めており、将来はシステムの世界標準化を目指します。

システム概念図



タイヤの開発・設計

環境に配慮した材料開発

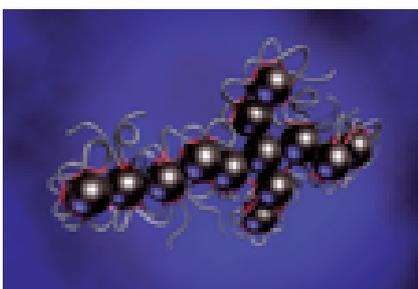
タイヤの長寿命化は、原料資源の削減を始め、環境面でもさまざまな効果をもたらします。そこでブリヂストンでは、タイヤの長寿命化のため、「構造・形状設計」と「材料設計」の両面から摩耗抑制技術の開発に取り組んでいます。

材料面からのアプローチの一つとして、カーボンの長連鎖化技術があります。しかし、カーボンが長すぎるとカーボンに絡みつくポリマーが多くなり、ゴムが硬化し、ウェット性能が低下するという問題を抱えていました。こうした耐摩耗性とウェット性能という相反する性能を両立・向上させるため、ブリヂストンはカーボンと充填材の開発を進めています。

硬化を防ぎ、耐摩耗性を向上する材料
「新L.L.カーボン」

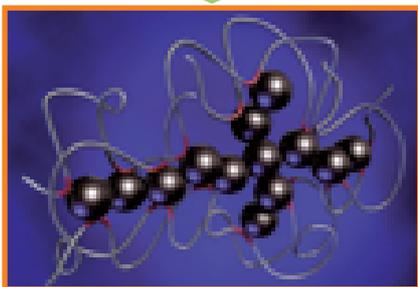
カーボンブラックは、ナノスケールの球状粒子が融着した複雑な凝集形態をしています。ブリヂストンは、この複雑な形状に着目し、長連鎖化によって連鎖間にポリマーを取り込み、耐摩耗性を大幅に向上した「L.L.カーボン」を開発しました。

また、この技術を進化させるため、更なる長連鎖化に挑戦し、ゴム本来の自由な動きを保ちつつ従来以上の高耐摩耗性を得るポリマー「新L.L.カーボン」の開発に成功しました。



長連鎖化した
L.L.カーボン

長連鎖に伴いポリマーとの結合が増加しゴムが硬化。



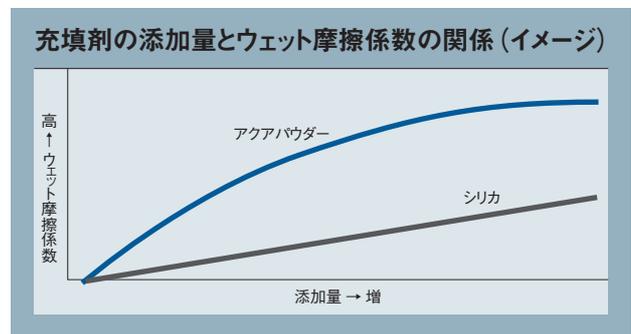
新L.L.カーボン

カーボンに新しい性質を付与する技術の開発でポリマーとの結合を抑制。

耐摩耗性とウェット性能の両立
「アクアパウダー」

シリカは、ウェット性能を向上させるという、カーボンにはない機能をもつ充填材です。シリカを使用するとウェット性能は向上しますが、ブリヂストンでは、更に高い次元での性能向上を求めて研究を続け、シリカ以上のウェット性能を引き出せる新材料「アクアパウダー」を発見しました。

この充填材は、少量でも極めて高いウェット性能を発揮することから、ブリヂストンでは商品ごとに最適な適用量を割り出し、充填しています。



化工品の開発・設計

ブリヂストンでは、建築用品、工業用品、化成品、自動車部品、電材（OA部品など）といった事業を総称して化工品事業と呼んでいます。化工品事業においては、製品が多岐にわたるだけでなく、部品・部材として使用されるケースも多く、さまざまな産業とのかかわりがあるため、製品の開発にあたっては、いろいろな側面での環境負荷低減への貢献が重要な要素となっています。

そうした観点から、これまでに、太陽電池の封止材、省エネルギーベルト「BEATRON」、ノンフロン硬質ウレタンフォーム断熱材などを開発してまいりました。今後も、製品のライフサイクル全体における環境負荷低減を考慮した製品の開発を通じて、環境理念の具現化、ひいては企業理念の実現に努めてまいります。

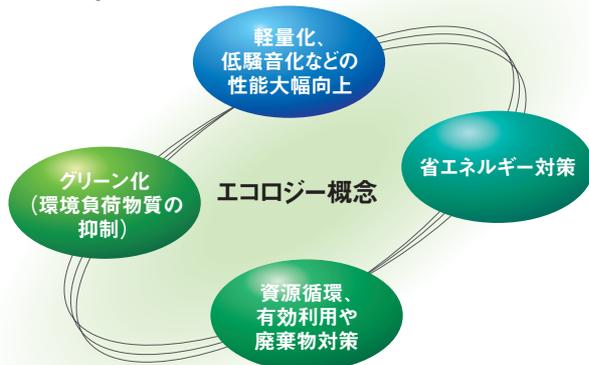


取締役常務執行役員 化工品管掌 浅海 泰夫

開発・設計における基本的な考え方

化工品事業では、製品のライフサイクルの各段階において環境負荷を出来るだけ低減できるように、独自の「エコロジー概念」に基づいて製品を開発・設計しています。

1998年より、「製品アセスメント規定」を設け、製品のライフサイクルにおける環境負荷に関する具体的な基準と評価項目に沿って製品の開発を行っています。また、部材設計を中心に、環境デザインレビューを商品開発・設計の管理手順に組み込んでいます。

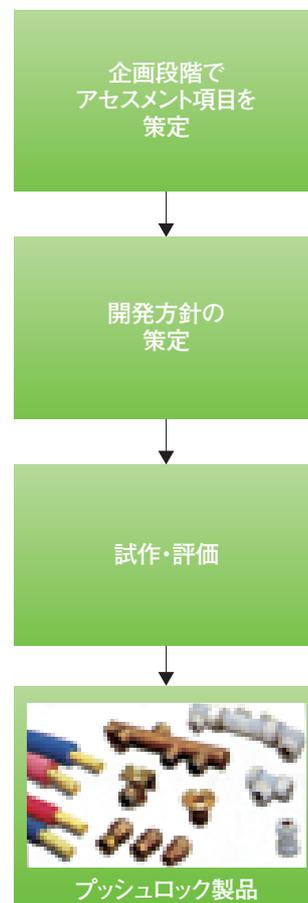


化工品事業のLCA分析の取り組み

2003年度から2004年度にかけて化工品部門では、製品アセスメントの更なる充実を目指して、主要な製品を事例としたLCA (LCCO₂) 分析を試行しました。

今後も引き続き、インベントリデータの精度向上や製品開発時の製品アセスメントなどへの反映を検討していきます。

製品アセスメントの流れ (プッシュロックの例)



化工品の開発・設計

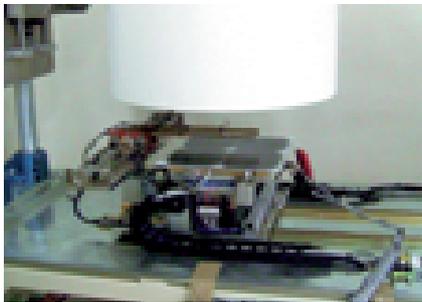
主な環境配慮製品の開発事例

太陽電池の封止材

「EVASAFE (EVA透明接着フィルム)」

太陽電池には、構造上透明な封止材が必要になります。封止材の利用にあたっては、硬化させるために、通常、長時間(30～50分)の高温加熱(150～160℃)が必要になります。

ブリヂストンでは、短時間(8～10分)で加熱硬化が可能なファストキュアタイプの封止材「EVASAFE」を開発し、省エネルギー化を図っています。



EVASAFEを用いたソーラーシミュレータ

タイヤ製造工程での廃棄物の再利用

「ケーソンマット」

タイヤ生産における加硫工程で、加硫モールドの空気抜き穴に流れるゴムがヒゲ状に残った部分を、「スピーー」と呼びます。これはタイヤの性能には影響ありませんが、商品としての外観向上のため出荷前に削り落とし、従来は産業廃棄物として処理していました。

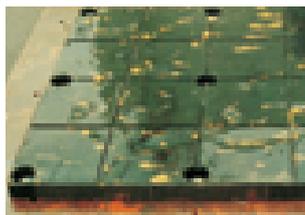


化工品事業は、このスピーーを、総合ゴムメーカーとして培ったノウハウを用いて「ケーソンマット」という港湾工事に用いられる製品の材料として再利用しています。「ケーソンマット」は、全国の港湾で建設資材として広く使用され、重要港湾で多くの実績を有しています。

スピーーの再利用は、当社が掲げる“廃棄物を出さないーゼロ・エミッション”の理念を具現化し、かつ昨今の環境問題に対する社会の要請に応えた活動といえます。



ケーソンマット施工の様子



ケーソンマット

省エネベルト

「BEATRON (ビートロン)」

コンベヤベルトの操業においては、ベルトがローラー上を通過する際に発生する乗り越え抵抗などにより、エネルギーの消費が大きくなります。

ブリヂストンが開発した省エネベルト「BEATRON (ビートロン)」では、ゴム粘弾性特性の最適化設計と、独自に開発したHELLO理論(ベルト最適設計理論)の融合により、この乗り越え抵抗を低減させ、その結果、実際の長距離コンベヤラインに適用した場合の電力を約30%以上低減できることが実証されています。



BEATRON

集合住宅・オフィス結露防止用のノンフロン断熱材

「エバーライト-NFNR」

ブリヂストンが製造・販売している、集合住宅・オフィス結露防止用のノンフロン難燃3級硬質ウレタンフォーム断熱材「エバーライト-NFNR」は、水とイソシアネートとの化学反応で生じる炭酸ガスを発泡剤として使用しており、オゾン層破壊物質及び地球温暖化の要因とされるフロンガスを一切含んでいません。この「エバーライト-NFNR」では、従来ノンフロン品では困難とされた難燃化(JIS難燃3級適合)を高分子の分子設計技術により実現しました。

また、環境に配慮しているだけでなく、フォーム密度をフロン品並に低減でき、さらに現行の現場吹き付け発泡機を改造せずそのまま使用できるなど、夏場・冬場を問わずフロン品同等の作業性を実現しています。

また、この「エバーライト-NFNR」は、ノンフロン断熱材としては初めて財団法人日本建築センターの新建築技術認定を2004年7月に取得しています。



ノンフロン断熱材



ノンフロン断熱材による施行例

廃棄物（ガラス）削減

「プラズマディスプレイ用フィルター」

プラズマテレビの画面の最前面に取り付けられるフィルターは、外光の映り込みの防止、3原色の純度を高めることによる画質の向上や、画面から発生する電磁波や近赤外線のを遮断などの機能をもっています。従来のフィルターは、これらの各機能をもつ数種類のフィルムをガラス基板に貼り付けたもので、複雑な構成をしていました。

ブリヂストンが、独自の精密塗工技術、材料設計技術を用いて、世界で初めて量産化に成功したフィルムタイプのフィルターは、これらの各機能を3層のフィルムに集約させ、ガラス基板抜きで張り合わせたものです。ガラスを使わないことにより、製造から廃棄まで製品のライフサイクル全体での環境負荷の低減を実現しました。



フィルムタイプのプラズマディスプレイ用フィルター

発泡実験にかかるエネルギーを削減する

「発泡樹脂型内流動シミュレーター」

ブリヂストンは、みずほ情報総研株式会社と共同で、ウレタンフォームなどの発泡樹脂の型内成長を予測する発泡樹脂型内流動シミュレーターを開発しました。

発泡樹脂型内流動シミュレーターは、ウレタン化合物などの発泡現象を解析し、ウレタンフォームの成長・充填を予測するソフトウェアです。金型に注入された原材料が、化学反応によって炭酸ガスを含んだウレタン化合物に変化しながら金型内部に流れ込む際の、原材料やウレタン化合物の流動を計算することで、ウレタンフォームの型内充填の様子が予測できます。

従来、金型内のウレタンフォームの製品外観や成長性は経験的に推定されており、各種の条件がそれらに与える影響は実験を繰り返して検討しなければなりません。発泡樹脂

型内流動シミュレーターでは、それらの条件を変えた計算を簡単に行うことができ、製品外観や成長性への影響をコンピュータ上で検討することが可能となります。そのため、実験を繰り返し行う必要がなくなり、実験に必要なエネルギーやウレタン原料自体を始めとする原材料を削減することができます。



低消費電力型ディスプレイ「QR-LPD®」

ブリヂストンは、低消費電力型の電子ディスプレイ「QR-LPD®」を開発しました。

この電子ディスプレイは、ブリヂストンが独自に開発した「電子粉流体®」を用いており、電源を切っても表示が維持される「メモリー性」をもっています。そのため、表示の切り替え時以外は電力を必要としない特長があります。



QR-LPD®

生産・物流

2004年度は、生産においては、ブリヂストンの国内全15工場での産業廃棄物ゼロ・エミッション化の達成、生産事業所からのCO₂排出量削減に寄与するコ・ジェネレーションシステムの下関工場・栃木工場への導入など、環境中長期計画に基づく活動を着実に進めてまいりました。また、物流においても、往復輸送の拡大、モーダルシフトの実証実験への参加など、物流の効率化に関する取り組みを充実させました。

2005年度も、生産・物流段階における防災や安全、品質、コンプライアンス、環境におけるリスクを未然に防ぐことを事業継続の大前提として企業理念を追求し、ステークホルダーの皆様に対する責任を果たしてまいります。

取締役常務執行役員 タイヤ生産・物流管掌 奥 雅春



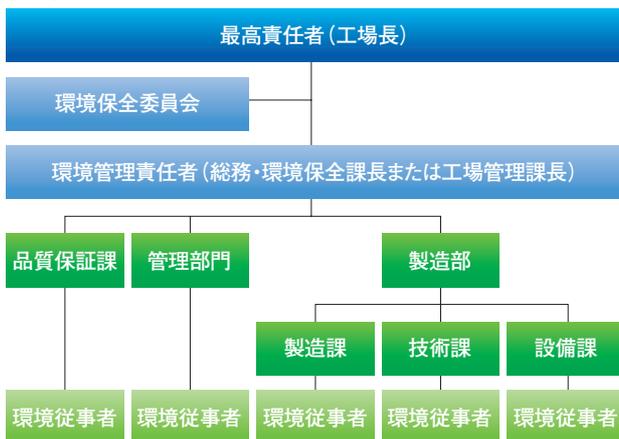
生産工場環境管理体制

ブリヂストンの各工場では、ISO14001に基づき、工場長を最高責任者とする「環境保全委員会」を設置しています。

環境保全委員会は、工場の意思決定機関として、環境方針を策定するほか、各工場の環境管理責任者が作成する環境プログラムや、その進捗状況などを審議します。

また、各部門には、環境専門技能を習得した「環境従事者」を配置し、環境関連施設や廃棄物の適正な管理業務を通じて生産工程ほか工場全体の環境負荷低減に努めています。

組織図

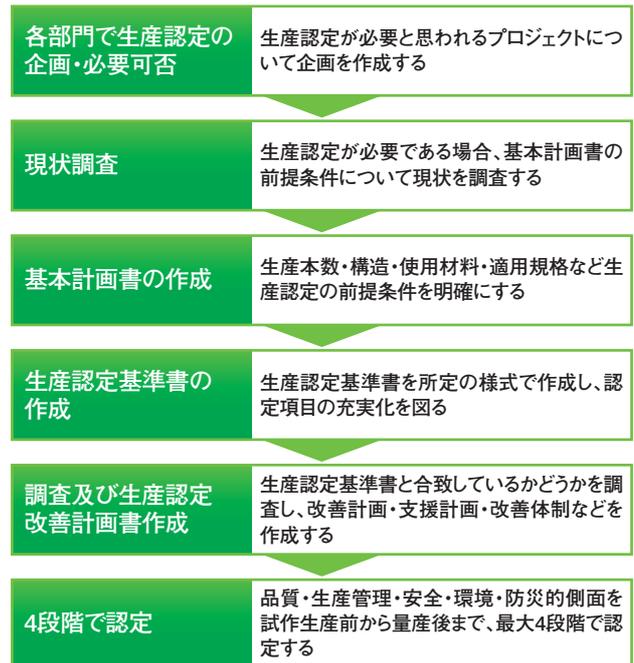


工場生産認定システム

ブリヂストンでは、工場生産されるタイヤの均一な品質を保つために、独自の工場生産認定システムを導入しています。

技術センターでは、このシステムの運用にあたって、品質を始め安全、環境、防災面に関する認定項目について、各国の法令及び地域の条例や企業倫理などと照らし合わせ、4段階の認定を行っています。

工場生産認定システム



地球温暖化防止

温室効果ガスの削減を定めた「京都議定書」が、2005年2月に発効しました。ブリヂストンでは、2010年度までに、CO₂排出量の総量を1990年度レベル以下にする達成目標を掲げ、地球温暖化防止活動を推進しています。

製造工程での省エネ施策

製造工程では、コ・ジェネレーションシステムの導入などのシステム改善や、ゴム練工程の見直しなどのプロセス改善のように、さまざまな省エネ施策を組み合わせ、地球温暖化防止に努めています。

2004年度は、コ・ジェネレーションシステムの導入推進を始めて、クリーンエネルギーへの燃料転換を推進するなどの取り組みを進めました。

主な省エネ施策

システム改善	コ・ジェネレーションの導入
	ゴム練り装置の省エネ化
	燃料転換 (LPG ^{※1} →LNG ^{※2})
節約改善	省エネ型蛍光灯の拡大
	エア漏れ診断・改善
	設備稼働率の改善
プロセス改善	ゴム練工程の見直し
管理システム	エネルギー管理システムの開発

※1 LPG

液化石油ガス (Liquefied Petroleum Gas)。原油を精製分離して生産される低級炭化水素を主成分とするガス。

※2 LNG

液化天然ガス (Liquefied Natural Gas)。メタンガスを主成分とする可燃性ガスで、硫黄などの不純物を含まないクリーンなエネルギー。

環境に配慮した生産システム「BIRD」の稼働

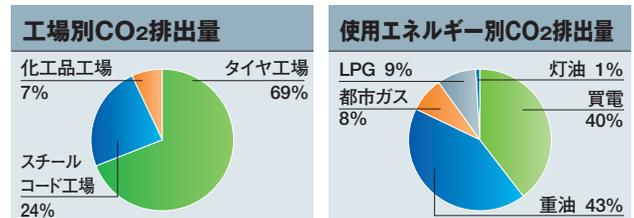
ブリヂストンは、2002年度に世界で初めて部材工程から外観検査を含めた検査工程までを完全自動化したタイヤ生産システム「BIRD」(Bridgestone Innovative & Rational Development)を開発しました。この生産システムを導入することによって、従来の生産工程と比較してエネルギー消費量が約40%減少し、CO₂排出量の低減に大きく貢献することができます。

ブリヂストンでは、2005年度より彦根工場において「BIRD」による量産を開始しました。また、2007年度に生産開始予定のメキシコ・モンテレー工場、更には2008年度に生産開始予定のハンガリー工場にも導入していく計画です。

2004年度の取り組み結果

2004年度のCO₂排出量は、約77.9万t-CO₂、1990年度比で8.5%増、2003年度比で6.6%減となっています。

生産量は増加していますが、コ・ジェネレーションシステムの導入などによって着実に削減目標に近づいています。



コ・ジェネレーションシステム

●コ・ジェネレーションシステムの導入

ブリヂストンは、2006年度末までに国内全タイヤ工場にコ・ジェネレーションシステムを導入することを目標に、1995年度の東京工場から導入を開始しています。

2004年度は、下関工場、栃木工場においてこのシステムを導入し、稼働させました。両工場はともに前年度に比べて生産量が増加したにもかかわらず、2004年度のCO₂排出量は下関工場が前年度比26%削減、栃木工場で30%削減しました。

2005年5月現在、ブリヂストンでは、タイヤ6工場、タイヤ以外1工場の合計7工場にコ・ジェネレーションシステムを導入しています。

●今後のコ・ジェネレーションシステム導入促進

2005年度は、久留米工場と防府工場にコ・ジェネレーションシステムを導入する予定です。また、2006年度末までに、国内タイヤ全工場(9工場)にコ・ジェネレーションシステムを導入する予定で、2010年度の「環境長期目標」を3年前倒しで達成する見込みです。



那須工場コ・ジェネレーションシステム

生産・物流

廃棄物削減

ゼロ・エミッションの達成

ブリヂストンでは、「産業廃棄物の最終処分量を、発生量に対して1%未満にすること」をゼロ・エミッションと定義しています。2004年7月に久留米工場がゼロ・エミッションを達成しましたが、これによって、ブリヂストンは「環境中期目標」に定めた「2005年度末までに国内15工場でゼロ・エミッションを実現」という目標を1年半前倒して完了しました。また、こうした積極的な活動の結果、2004年度最終処分量は、251tとなり、前年度比70%減少しました。

廃棄物発生量及び最終処分量の推移



産業廃棄物完全ゼロ・エミッションへの取り組み

ブリヂストンは、産業廃棄物を安定的にリサイクルする体制づくりを目的に、2005年4月から、産業廃棄物完全ゼロ・エミッションの取り組みを開始しました。これは、事業所から発生するすべての産業廃棄物を対象に、「品目ごとに処理業者と再資源化の委託契約締結を完了した事業所」を、産業廃棄物完全ゼロ・エミッション事業所と認定する活動で、2005年5月の段階で、既に10工場が取り組みを完了しています。

廃棄物の適正管理

ブリヂストンは、従業員に対して廃棄物の適正処理・処分について教育を実施するとともに、処理・処分を委託する中間処理業者、及び最終処分業者に対しては、各工場が年2回、廃棄物の保管状況や処理状況について監査を実施しています(うち年1回は工場長が実施)。その結果は、委託業者選定の際の判断材料として、産業廃棄物管理システムを活用して各工場でも共有化されています。

2004年度は、中間処理業者と逆有償有効利用先118社、埋立業者5社、売却先21社に対して定期訪問を実施し、適正な処理・処分がなされたことを確認しました。

廃棄物処理の流れ (2004年度実績)



大気汚染防止

焼却炉の削減

ブリヂストンは、ダイオキシン類への対策として、焼却炉の削減と改造に取り組んでいます。過去に使用していた焼却炉は大小合わせると20基ありましたが、2003年度以降は、栃木工場の廃タイヤ焼却発電設備と、改造してダイオキシン類対応とした甘木工場の焼却炉の2基のみが稼働しています。2004年度に行ったこれら設備におけるダイオキシン類排ガス中濃度、焼却灰、及びばいじん中濃度は、それぞれ基準値を大幅に下回っていることを確認しています。

● 甘木工場焼却炉の全面改修

ブリヂストンは、2000年1月のダイオキシン類対策特別措置法※の施行を受けて、同法に適合した焼却炉への改修工事のため、甘木工場の焼却炉の使用を一時中止しました。その後、2003年12月に改修工事が完了し、2004年2月より本格稼働しています。

この焼却炉では、ブリヂストンの九州・西日本地域の5つの生産工場、物流倉庫から収集した廃棄物を処理しており、2004年度の焼却量は、4,941tでした。

※ ダイオキシン類対策特別措置法
廃棄物焼却炉などの設置者に対し、年1回以上、排出ガスなどに含まれるダイオキシン類を測定し、都道府県知事に結果を報告することが義務付けられています。ブリヂストン栃木工場の焼却発電設備及び甘木工場の焼却炉ともに排出ガス、排水及びばいじんなどに含まれるダイオキシン類濃度の測定結果は、等価毒性ゼロであり、その測定値を栃木県、福岡県に報告しています。

SOxとNOxの排出量

ブリヂストンでは、2004年度にボイラー燃料の都市ガスへの転換などによって、SOx、NOx排出量低減を図り、NOxは2.4%の削減となりましたが、SOxは13.6%の増加となりました。



水資源の保全

ブリヂストンは、ゴムの冷却、工程内排水の冷却、オフィスの冷暖房など、さまざまな用途で多量の水を使用しています。

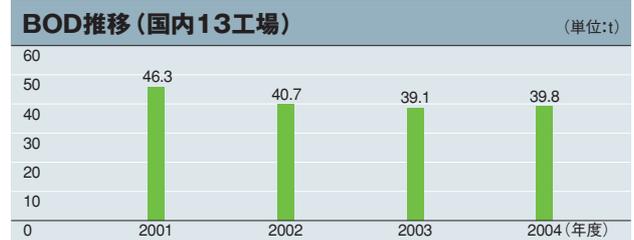
これら貴重な水資源を守るために、クーリングタワー（冷却塔）を設置するなどして、水使用量の削減に取り組んでいます。また、地下水の汲上量削減は、ポンプを動かす電力使用に伴うCO₂削減を実現し、排出量の削減にもつながっています。

排水中に含まれるBOD※¹やCOD※²についても、国や地域が定める規制値よりも厳しい自主基準値を設定し、環境負荷を最小限に抑えるために日々の管理を徹底しています。

ブリヂストンの2004年度の水使用実績は、2,548万m³で、生産量が増加したものの、使用量の節約や循環再利用の拡大により、前年度比2.5%の増加になりました。2004年度のBODは39.8tとなり、前年度比1.8%の微増となりました。また、CODは6.2tであり、前年度比1.6%低下しました。

※¹ BOD
生物学的酸素要求量:Biochemical Oxygen Demandの略。
水中の有機性汚濁物質が微生物によって分解される時に必要な酸素の量。

※² COD
化学的酸素要求量:Chemical Oxygen Demandの略。
水中の有機物などを酸化する際に消費される酸化剤の量を、酸素の量に換算したものを、BOD、CODとも海域や湖沼の汚濁の度合いを示す指標であり、数値が大きほど汚濁が進んでいることを示します。



※ BODを測定していない2工場を除いています。



※ BODを測定していない2工場について、CODを集計しています。

生産・物流

臭気の低減

ゴムの臭気及びラテックス乾燥臭気の低減を図るため、主要工場に脱臭装置や消臭装置を設置し、対策に努めています。また、ゴム種ごとの臭気成分の変化と感覚評価の関係を解析する高精度分析や、臭気成分に対する消臭技術の研究開発に継続的に取り組んでいます。

さらに、各工場では近隣住民の方にモニターになっていただき、情報提供を依頼するとともに、寄せられた情報について迅速に調査し、原因及び対応策などをフィードバックする体制を構築しています。



臭気測定風景

臭気苦情発生件数

(単位:件)



土壌・地下水汚染防止

ブリヂストンの工場は、土壌汚染対策法の規制対象となっていませんが、自主的な取り組みとして、2002年度より、大規模な工事を工場敷地内で施工する場合には、事前に土壌・地下水の分析を行い、汚染されていないことを確認しています。また、その際に、観測井戸を設置するなど、継続的なモニタリングを行っています。

設備面では、各工場の地下原料タンクの二重壁化、原料搬送配管の地上化、各種タンク類の防液堤設置など、土壌・地下水汚染の予防に努めるとともに、定期点検を実施しています。また、汚染物質の漏洩を想定した訓練を実施し、緊急時に備えています。

栃木工場では、2003年の火災事故の後、土壌・地下水について、継続的に調査を行っており、2005年5月の第三者機関による調査で問題がないことを確認しています。



栃木工場内の観測井戸

土壌・地下水調査結果一覧

調査工場	項目	実施時期	分析項目	結果
甘木工場	土壌	2002年11月	重金属類、PCB、ダイオキシン、油分	異常なし
彦根工場	地下水	2003年9月	環境基準	異常なし
栃木工場	地下水	2003年10月	環境基準	異常なし
下関工場	土壌	2003年10月	重金属類、VOC、農薬、PCB、ダイオキシン、油分	異常なし
横浜工場	土壌	2003年12月、2004年1月	環境基準	異常なし
栃木工場	土壌	2004年3月	環境基準	異常なし
防府工場	土壌	2004年3月	環境基準	異常なし
栃木工場	地下水	2005年5月	環境基準	異常なし
鳥栖工場	地下水	2005年6月	環境基準	異常なし

環境負荷物質の適正管理

ブリヂストンは、2004年4月から2005年3月までの期間にPRTR対象物質を35物質（1t以上使用）、8,898t使用し、前年度比では19%減となりました。当該期間に国内15工場で使用したPRTR対象物質の収支状況は、下図のとおりです。

また、PRTR法※1への対応として、MSDS※2を入手し、イントラネットでデータベース管理する独自のシステムを開発しました。それを用いて、使用しているすべての化学製品・化学物質の取扱量や排出量・移動量の集計、算出を行い、各工場で使用したPRTR対象物質の適正管理を行うとともに、PRTR法にのって各都道府県に届け出ています（各工場のPRTR対象物質の使用状況については、75P以降を参照ください）。

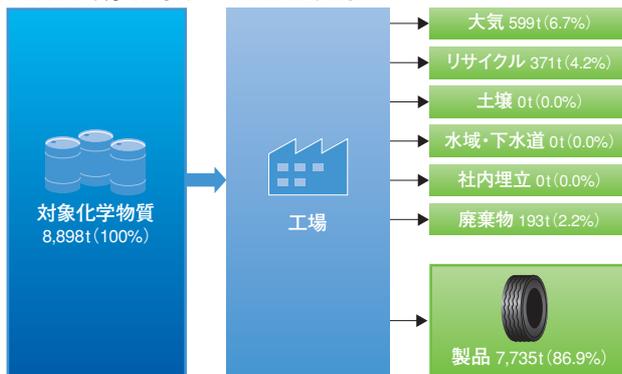
※1 PRTR法

Pollutant Release and Transfer Register。環境汚染物質排出・移動登録制度。人の健康や生態系に有害であるおそれがある化学物質について事業者が行政に報告し、行政が対象事業者の排出・移動量を集計公表する制度。

※2 MSDS

Material Safety Data Sheet。化学物質安全性データシート。

PRTR対象化学物質の収支結果



PCB※1含有物の適正管理

2001年7月施行のPCB特別措置法※2を踏まえ、変圧器やコンデンサーなどのPCB含有廃棄物及び使用機器を適正に保管しています。

2004年度は、国内のブリヂストングループ全体で332台を所轄の都道府県知事に届け出ました。

2005年度は、PCB使用機器の適正処理に向けた計画の策定に取り組んでいきます。

※1 PCB

ポリ塩化ビフェニルの総称。絶縁性や不燃性などの特性から電気機器の絶縁油として使用されてきましたが、毒性が強く、現在は使用禁止となっています。生物によって分解されにくく、発がん性が認められています。

※2 PCB特別措置法

PCB廃棄物を保管する事業者は、法施行日から15年以内にPCB廃棄物を処分すること、毎年度PCB廃棄物の保管及び処分の状況を都道府県知事（または保健所設置市長）に届け出ることなどが義務付けられています。

化学物質の使用量削減

ブリヂストンは、環境負荷が大きいと思われる化学物質については、代替物を探求し、継続的に使用量削減に取り組んでいます。

●ジクロロメタン

主にウレタンフォームの製造過程で使用される塩素系溶剤ジクロロメタンについては、業界自主規制も踏まえた削減目標「2003年度末までに1999年度比で10%削減」を計画通り達成しています。

2004年度（2004年4月～2005年3月）も発泡機洗浄剤の代替化、接着剤のエマルジョン化などの削減活動を推進した結果、ジクロロメタン使用量は861tとなり、1999年度対比25%減となりました。今後も引き続き削減活動を続けていきます。

ジクロロメタン使用量推移 集計：行政年度（4月～翌年3月）（単位：t）



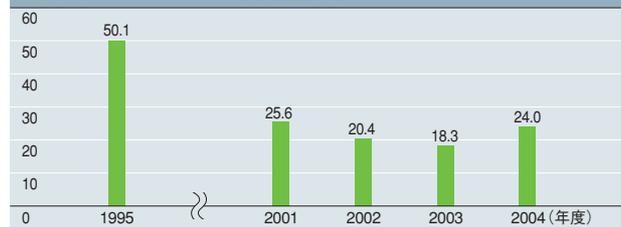
※ブリヂストン国内15工場及び国内子会社・関連会社9社の使用量を集計。
※ブリヂストンは2001年度（行政年度4月～翌年3月）よりPRTRデータを使用。

●テトラクロロエチレン

ゴムと金属を接着させる接着剤に含有しているテトラクロロエチレンについては、2004年度末までに2002年度比50%削減することを目標とし、使用量削減に取り組みました。

しかしながら、生産量の増加により、2002年度比18%増となり、目標を達成することができませんでした。引き続き、使用量削減や代替品への切り替えを推進していきます。

テトラクロロエチレン使用量推移 集計：行政年度（4月～翌年3月）（単位：t）



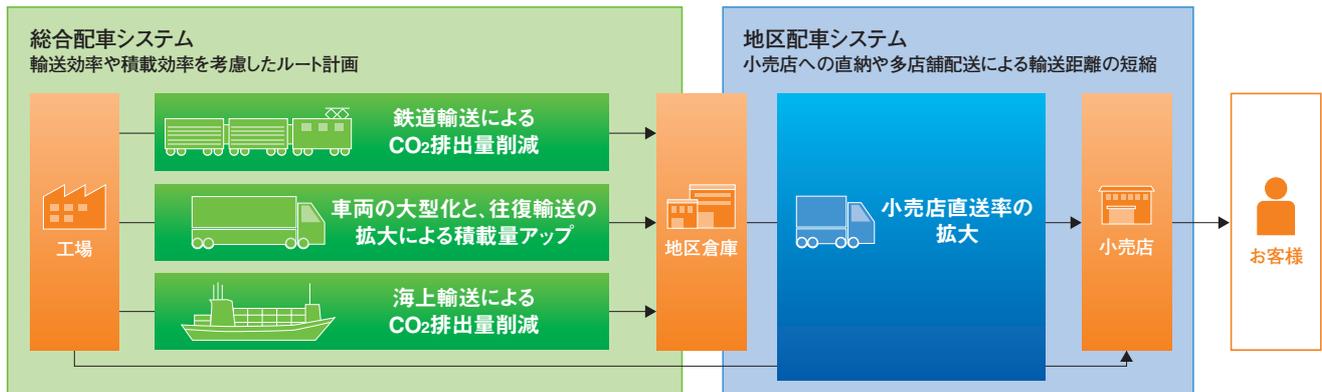
※国内15工場の使用量を集計。
※1995年度データは、1月～12月。2001年度以降は、4月～翌年3月データ。

生産・物流

物流における取り組み

ブリヂストンでは、環境中長期計画に掲げた物流におけるCO₂排出量削減に向けて、物流ルートと輸送車両の効率化、

輸送に伴う環境配慮活動の促進など複合的な取り組みを推進しています。



ハイブリッド車の導入

ブリヂストングループでは、自社所有や運送協力会社のトラックの排ガス規制適合車への切り替えを推進しています。

また、環境に配慮したハイブリッド車やCNG (圧縮天然ガス) 車の導入については、輸送区間周辺のインフラ整備状況を勘案しながら検討を進めてきました。その結果、2005年2月に2t積のハイブリッド車を滋賀県彦根市の物流拠点に、同年6月に4t積みハイブリッド車を埼玉県上尾市の物流拠点に導入しました。



ハイブリッド車

物流ルートの効率化

●モーダルシフトの推進

物流における環境負荷を抑制するために、モーダルシフトを推進しています。モーダルシフトとは、生産工場から物流拠点に向けて、大量輸送可能な鉄道や船舶輸送を活用することにより物流の合理化を進めることです。ブリヂストンでは、九州から関東・北海道などの遠隔地に向けて、内航船やJR貨物列車による輸送に取り組んでいます。

2004年度モーダルシフト実績

	出荷量(千m ³)	台数(台)	モーダルシフト率	軽油削減量(千l)
海上輸送	230	3,400	5.9%	1,400
JRコンテナ	40	1,700	1.0%	440
合計	270	5,100	6.9%	1,840

国土交通省「環境負荷の小さい物流体系の構築を目指す実証実験」への参加

2004年2月からの1年間、国土交通省の「環境負荷の小さい物流体系の構築を目指す実証実験」対象事業として認定され、福岡県～栃木県間での輸送の一部を長距離鉄道輸送に切り替える実証実験に取り組みました。その結果、従来のトラック輸送に比べ、CO₂排出量を736t-CO₂(従来比▲74%)削減できました。



ブリヂストンロゴ入り31フィートコンテナ
実証実験にあたっては、内部に製品保護の工夫を詰め込んだ自社保有コンテナを製作しました。このコンテナには、ブリヂストンの環境活動を表すシンボルマークが入っています。

●往復輸送の拡大

ブリヂストンは、効率的な配車計画による往復輸送の拡大によって、環境負荷の抑制を図っています。

2002年度には、物流子会社のビーエス物流(株)が構築した「総合配車システム」により、工場と地区倉庫の間での配車計画を集中管理し、往復輸送効率の向上を推進しました。2004年度の往復輸送比率は、ブリヂストングループ内外の企業との共同輸送の取り組みを拡大した結果、22% (目標比+1%) となり、2005年度は、23%を目標としています。今後も更に内外の企業との共同輸送の拡大を図っていく予定です。

往復輸送比率

2004年度		→	2005年度	
目標・計画	実績		目標	
21%	22%		23%	

●輸送距離の短縮

生産地と需要地の近地化

需要地に近い工場での生産は、需要地までの輸送距離の短縮につながります。

ブリヂストンでは、物流部門と生産部門の連携により、冬用のスタッドレスタイヤは降雪地域に近い栃木工場を中心とした工場で生産し、輸出用タイヤは積出港までの輸送距離が短い甘木工場や鳥栖工場を中心に生産を行うなど、生産地と需要地の近地化に取り組んでいます。

小売店直送の拡大

ブリヂストンでは、需要地に近い物流拠点の整備を進め、2001年度の岡山物流センター開設により、国内の物流拠点整備がほぼ完了しました。さらに小売店の受け入れ体制整備により、工場や地区倉庫から小売店にタイヤを直接納入する小売店への直送を着実に進め、輸送距離の短縮を図ります。

輸送車両での効率化

●車両の大型化

車両の大型化によって一度に運べる製品の量を増やすことは、製品輸送量あたりのCO₂排出量削減につながります。

ブリヂストンは、2002年度から、生産工場から国内主要物流拠点及び積出港までの製品輸送における車種別配車台数と取扱流量を把握する体制整備に取り組みました。また、

2003年度からは、「輸送実績管理システム」による輸送距離・積載率などのデータを整備し、輸送量の平準化、貨物量の定量化を図りました。

その結果、2004年度の車両大型化比率は国内販売向けで76%、全社で83%となりました。

車両大型化比率実績

	2004年度実績	前年度比
国内販売向け	76%	+3%
全社(輸出を含む)	83%	+1%

●積載方法の改善

ブリヂストンは、トラック・バス用タイヤの圧縮や大きさが異なるタイヤを組み合わせた積載方式を採用するなど、輸出タイヤ用海上コンテナの積載方法の改善に取り組んでいます。

コンテナ積載方法の改善により、コンテナ1本当たりのタイヤの積み込み本数を増やし、港湾までのコンテナ輸送便数を減らしています。2004年度は、積み込み本数を増やさなかった場合と比べて550本のコンテナを削減しました。

コンテナ※削減本数

2004年度		→	2005年度	
目標・計画	実績		目標	
340本	550本		169本	

※コンテナ数は40フィート・コンテナ換算値

タイヤ包装材の削減

タイヤの包装材は、保管期間中の品質確保や輸送中の外傷防止に使用されています。ブリヂストンでは、タイヤの包装材にリサイクル対応品を積極的に使用し、さらに、輸出タイヤの包装についてはサイズを示すラベル以外は無包装・簡略化するなど包装の削減に取り組んでいます。販売部門を通じてお客様に包装の削減に関するご理解とご協力を呼び掛けた結果、2004年度は前年度と比べ124tのタイヤ包装資材を削減しました。今後も包装資材の削減活動をお客様のご理解とご協力の下で継続していきます。

アイドリング・ストップの徹底

不要なアイドリングは、大気汚染や地球温暖化の原因となります。ブリヂストンでは、敷地構内での駐停車時のアイドリング・ストップについて、従業員だけでなく、運送協力会社の方々にもご協力をいただいています。

廃タイヤリサイクル

基本方針

循環型経済社会の構築に向けた廃タイヤのリサイクルについては、日本自動車タイヤ協会（JATMA）を中心に、タイヤ業界全体で取り組んでいます。

廃タイヤ3R推進会議

ブリヂストンは、業界の一員として環境活動を推進していくとともに、2003年度、社内に廃タイヤについて「リデュース（Reduce:発生抑制）」「リユース（Reuse:再使用）」「リサイクル（Recycle:原材料・燃料としての再利用）」を進めていく「廃タイヤ3R推進会議」を設置し、廃タイヤの適正処理の推進、及びリサイクルの研究・開発を強化しています。

廃タイヤリサイクル

一般消費者やトラック、バス、タクシーなどの事業者が使い終えた廃タイヤは、タイヤ販売会社が回収し、指定の収集運搬業者を経由して中間処理業者に処理を委託しています（一部は、排出者が直接、収集運搬業者・中間処理業者に処理を委託）。

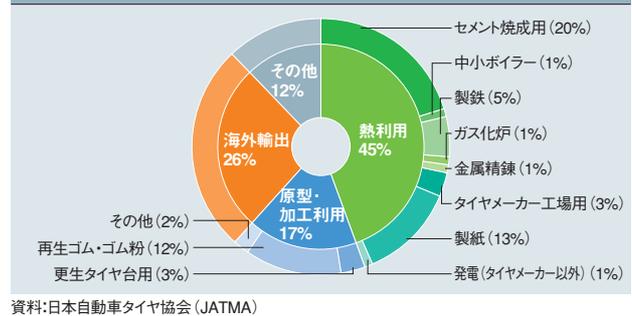
そして、中間処理業者を経て、廃タイヤをリユース、マテリアルリサイクル（原材料として利用）、サーマルリサイクル（エネルギー源として利用）などに活用しています。

廃タイヤ発生量とリサイクル率

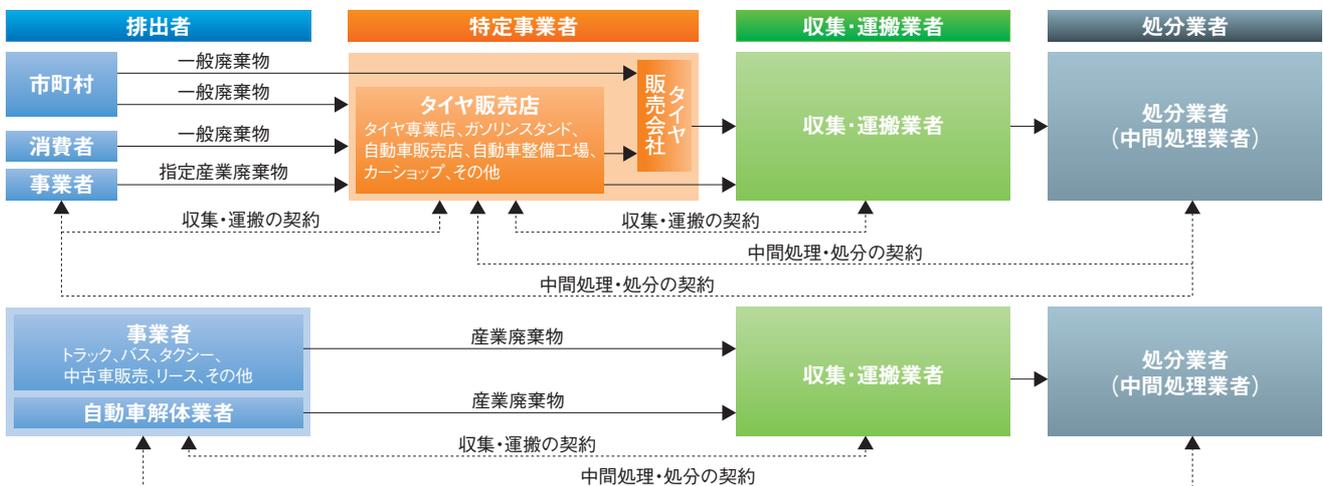
2004年度の廃タイヤ総発生量は、タイヤ業界全体で前年度と同等の約1億300万本、重量で104万3千t（前年度比1万3千t増）でした。また、2004年度のリサイクル率は88%で、前年より1ポイント改善しました。



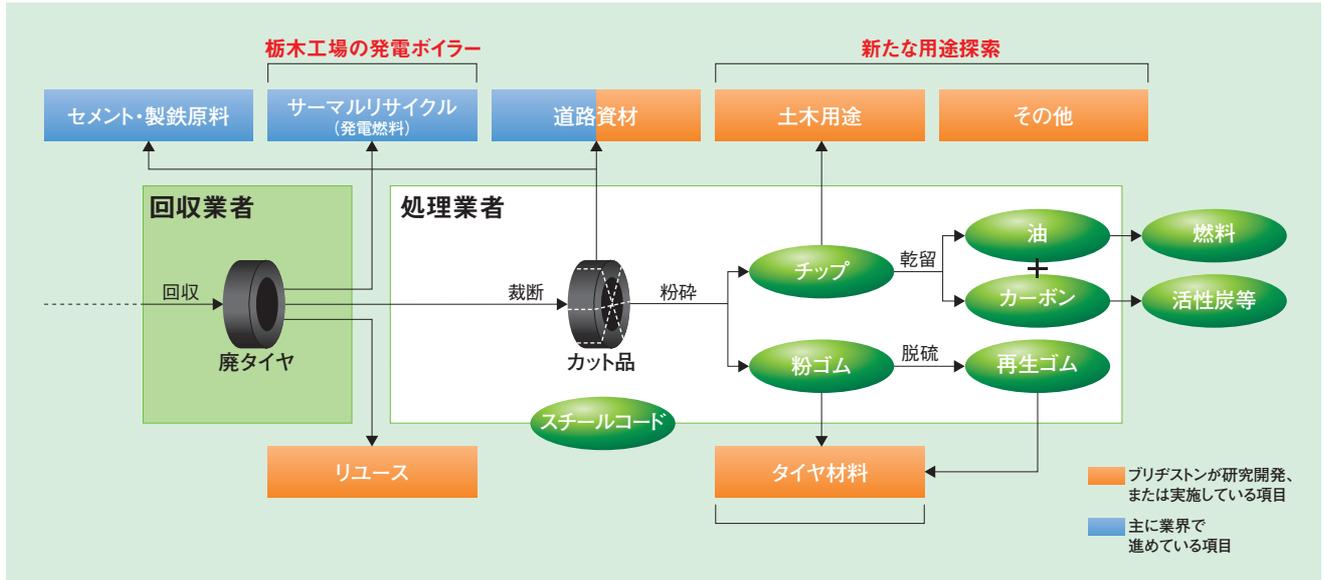
2004年度形態別リサイクル状況



廃タイヤ処理経路と契約



廃タイヤリサイクルの流れ



サーマルリサイクル

2004年度は、業界全体の廃タイヤリサイクルのうち、約45%が熱回収や燃料として使用(サーマルリサイクル)され、前年度に比べ1ポイント増加しています。

また、サーマルリサイクル後に残った残渣も金属回収やセメント原料として活用されています。

栃木工場のサーマルリサイクル設備

ブリヂストンは、廃タイヤのエネルギーとしての有効利用と適正処理を目的に、1995年度に日本初の廃タイヤ専用焼却発電設備を栃木工場に設置しました。廃タイヤは、有償で供給を受け、焼却によって得られる電力を栃木工場で使用しています。

2004年度は、年間16,206tの廃タイヤを、このような方法でサーマルリサイクルし、35,352MWhの電力を発電しました。



栃木工場焼却発電設備

また、焼却後に残った残渣は、鉄や亜鉛などの金属を回収するほか、セメントの材料として再利用するなどにより、100%リサイクルしています。

栃木工場焼却発電設備の概要

焼却炉	内部循環式流動床	処理能力60t/日(乗用車用タイヤ約9,000本に相当)
ボイラー	排熱回収ボイラー	蒸発量27t/h×圧力4.0Mpa
タービン・発電機	衝動式復水型三相交流発電機	出力5,000kW
ストックヤード	面積420m ² クレーン1機	大型トラック重量計(Max30t)

廃タイヤ焼却に伴う環境対策

<p>硫黄酸化物対策(SO_x)</p> <p>炭酸カルシウムを炉内に投入し、直接脱硫</p>
<p>窒素酸化物対策(NO_x)</p> <p>低温燃焼、二段燃焼による発生抑制</p>
<p>ばいじん対策</p> <p>バグフィルター集塵装置で対応</p>
<p>廃棄物対策</p> <p>ワイヤーなど金属類:分離回収し金属会社で再利用</p>
<p>飛灰対策</p> <p>加湿し飛散防止を行いセメント会社で再利用</p>

廃タイヤリサイクル

リユース

廃タイヤのリユースの代表的なものが「再生タイヤ」です。

再生タイヤとは、すり減ったトレッドゴム面(タイヤの路面と接する部分)のみを削った後、その部位に新しいトレッドゴムを貼り替えて再加硫し、製品化したものです。トレッド以外のタイヤ部材がリユースできるため、タイヤとしての寿命を延ばすことができます。

再生タイヤの流れ

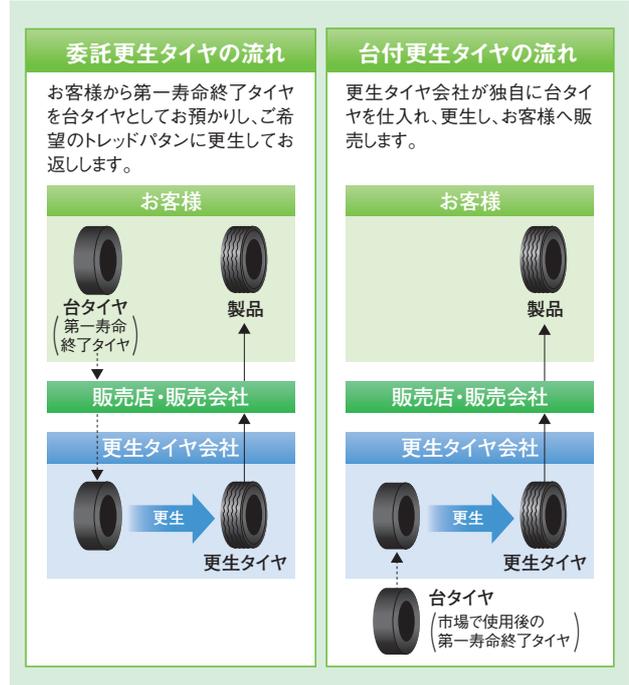
再生タイヤには、お客様から第一寿命終了タイヤを台タイヤとしてお預かりする「委託再生タイヤ」と、再生タイヤ会社が独自に台タイヤを仕入れる「台付再生タイヤ」の2種類があります。

再生できるタイヤの選定

台タイヤの再生可否については、セパレーションがないことを始め、摩耗・傷など一定の選定基準が定められています。

また、再生タイヤ会社により、生産サイズ・パターンが異なります。再生が可能か否かについて、また生産サイズ・パターンなどの詳細については、ブリヂストンの販売会社、販売店、または再生タイヤ会社にお問い合わせください。

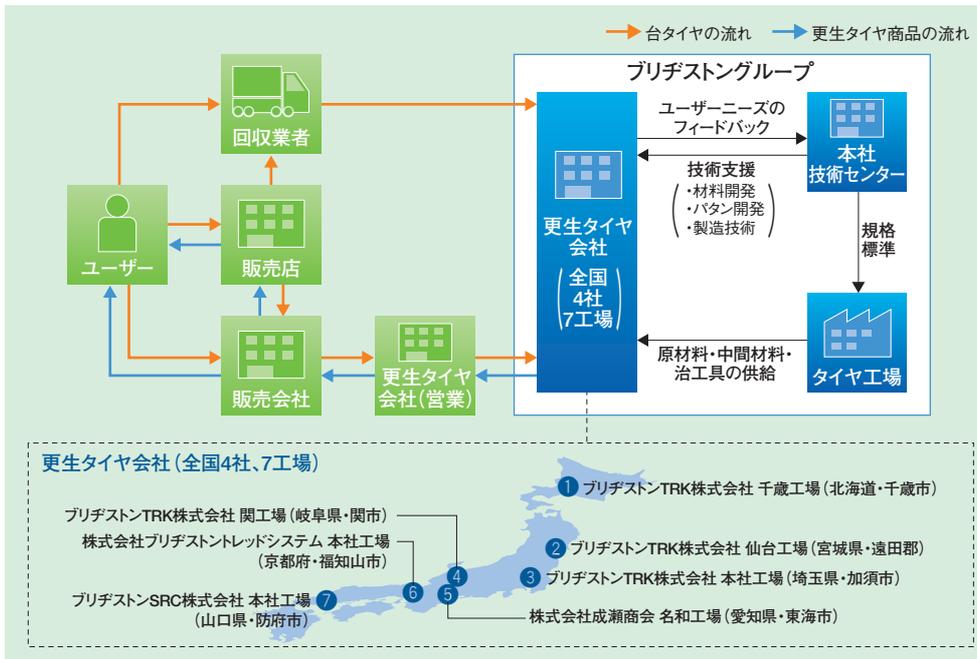
再生タイヤ商品の流れ



再生タイヤの種類と製造方式

種類	製造方式
リ・モールド方式	未加硫の生ゴム(パターンがついていません)を張付け、金型(モールド)に入れて加硫しパターンをつける方法
プレキュア方式	あらかじめ加硫してあるトレッドゴム(パターンが既についています)を張付け、再度加硫缶の中で加硫する方法

再生タイヤ生産・販売体制



再生タイヤの出来るまで (リ・モールド方式)



マテリアルリサイクル

ブリヂストンは、廃タイヤを道路舗装に有効活用するための技術開発に注力しており、タイヤメーカー5社が加盟する日本自動車タイヤ協会（JATMA）内に設置された道路舗装部会を通じて普及活動を展開しています。

弾性舗装

弾性舗装※は、廃タイヤを破碎して得られるゴムチップ（2～5mm）を主成分とする、卓越した弾性効果を発揮する高性能舗装で、道路騒音をゴムの弾性効果により6～10dBと大幅に低減します。

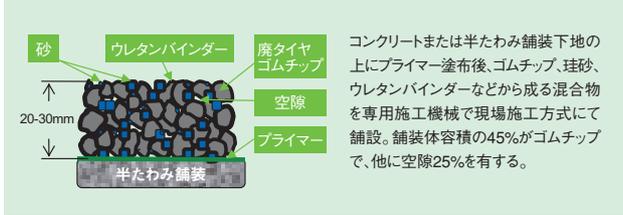
2004年6月には東京工場、2005年6月には彦根工場において弾性舗装を用いた車道を試験施工し、認知度向上のためのPR活動を行いました。

また、車道だけでなく、ショッピングカートの騒音低減、荷卸時の騒音低減など、大型店舗の駐車場への適用を目指しています。モデル評価では最大20dB近い騒音低減効果が得られることが示されており、2004年度は埼玉県与野市の大型店舗で試験施工も行いました。

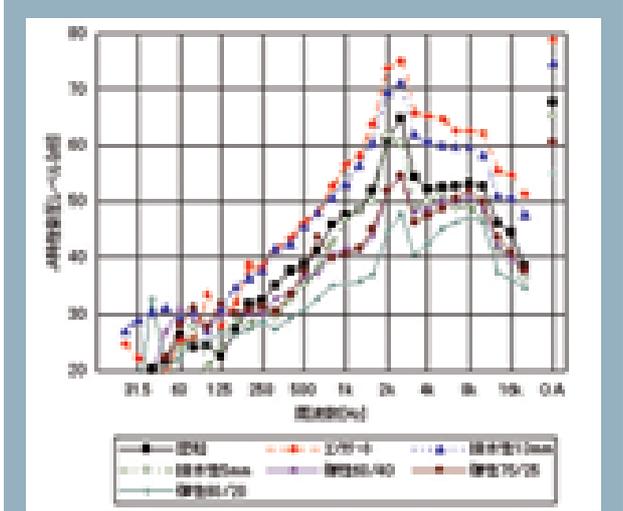
ブリヂストンは、車道や店舗駐車場などへの弾性舗装の有効活用を通じて、静粛で快適な音環境を実現していきます。

※ 大成ロテック株式会社と共同で開発しました。

弾性舗装の構造



カート騒音低減度



ショッピングカートを用いた騒音感覚評価



廃タイヤリサイクル

アスファルトラバー

ブリヂストンは、JATMAでの活動として、2003年4月、JATMA5社（ブリヂストンを含む）、舗装会社3社、長岡技術大学、中央大学とともに「日本アスファルトラバー研究会」を設立し、アスファルトラバー（AR）の共同開発に着手しました。研究会には、その後、舗装会社3社、改質アスファルト会社4社が加わりました。

アスファルトラバー（AR）とは、廃タイヤを微粉碎して得られるゴム粉（0.4mm径）を膨潤・分散させて高粘度化したアスファルトバインダーを用いることで、骨材の周りに厚い皮膜を形成し、耐久性と経済性を両立した強靱な舗装を実現するというマテリアルリサイクルの技術です。

2004年度は、改質アスファルト会社プラントにおいて、ARバインダーの試験製造を行い、これを用いた公道での初の試験施工に成功しました。

今後とも産学協同で、まず汎用の密粒舗装分野で高耐久舗装としての適用技術を完成させ、並行して試験施工実績を着実に積み重ねることにより、普及展開のめどをつけることを目指します。同時に学会発表など、技術の積極的PRにより、日本におけるアスファルトラバーの認知度向上に努めます。



2004年12月 試験施工したアスファルトラバーと日本アスファルトラバー研究会のメンバー

1 プラントで練ったバインダーを合材プラントにローリーで輸送し、合材プラントにてAR混合物を製造

2 2004年12月、東京都小平市の市道での施工状況。通常の舗装同様の施工機械、施工条件で問題なく施工できることを実証

AR排水性
AR密粒

動的安定度 (単位:回/mm)

一般密粒	改質Ⅱ型	AR密粒
500	4,880	9,000

舗装の耐久性評価試験の一つ。数値が大きいほど轍のできにくいことを表します。今回舗設されたAR舗装は一般密粒、改質Ⅱ型対比良好な動的安定度を示し、ゴムによる耐久性の向上効果が確認できました。

土木分野利用技術開発

ブリヂストンは、財団法人高速道路技術センター、清水建設株式会社、茨城大学と共同で、廃タイヤの機能を活用し、高速道路本体及び周辺への利用技術開発を進めています。

初年度はタイヤシュレッズ（廃タイヤ破砕片）の断熱性・透水性を利用した、寒冷地での凍上抑制材（地中の水分が凍り膨張する際に、埋められた側溝などが押し上げられることを防ぐ材料）への利用技術を開発し、2004年秋～冬にかけて建設中の北海道横断自動車道穂別地区水路の裏込め材として、「幅1m×高さ1m×長さ108m」の試験施工を実施、20～60mmサイズのタイヤシュレッズ約50tを使用しました。

初期温度記録からは既存の凍上抑制材（碎石）と同等以上の効果が見込めるため、今後も更に施工実績の積み増し・フォロー確認を行う予定です。

海洋土木分野でも東亜建設工業株式会社、茨城大学、独立行政法人港湾空港技術研究所、熊本大学と共同で、2003年度に“ゴム入り固化処理土”を開発しました。東京都新海



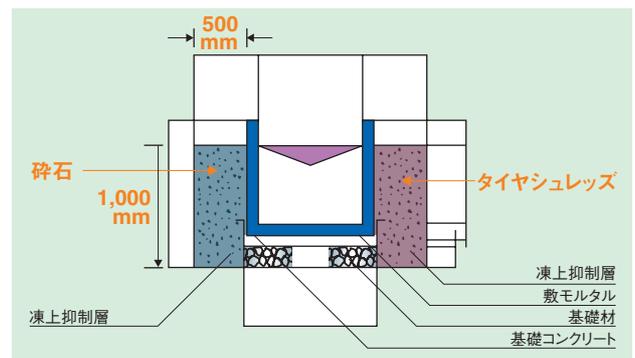
廃タイヤシュレッズ

面処分場Gブロックでの施工に採用され、高い評価を得ています。

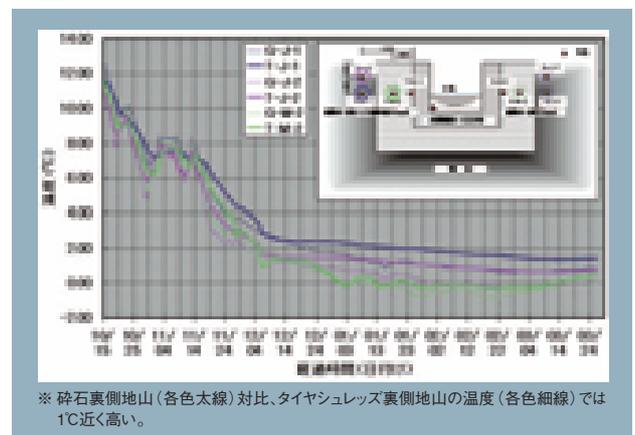
2005年度は、新たな開発目標として、タイヤシュレッズを用いた耐震工法の共同研究に着手しつつあります。

また、新たに独立法人港湾空港技術研究所と共同で、廃タイヤシュレッズを用いた次の開発ターゲットを設定し、共同研究に着手しました。

凍上抑制施工計画



凍上抑制効果



タイヤシュレッズ（廃タイヤ破砕片）を利用した凍上抑制施工の流れ



本社・グループ会社での取り組み

本社・支店の環境マネジメント体制

ブリヂストンは、2002年度に本社各部門のスタッフを集めた「本社環境委員会」を設置しました。その後、2004年6月に開催された全社環境委員会で、本社、販売会社及び子会社・関連会社の環境経営活動を一層推進していくために、本社環境委員会を、「非生産系事務所環境推進部会（統括責任者：取締役常務執行役員 泉沢友幸）」へと改組しました。

また、非生産系事務所環境推進部会の下に本社、支店ごとに委員会を設け、環境活動に取り組んでいます。



ブリヂストン本社

廃棄物の減量及び再利用促進活動で、東京都中央区より表彰

ブリヂストンの本社ビルは、2005年1月、東京都中央区より、事業用大規模建築物[※]の所有者などにおいて、ごみ減量、リサイクル活動及び廃棄物の適正処理に尽力している事業所として感謝状をいただきました。

これは、2000年より東京都中央区が、資源の分別や適正な排出に積極的に取り組んでいる事業用大規模建築物の所有者などに贈呈しているものです。

今回の表彰は、ブリヂストンの本社ビルが、

- (1) 各組織に1名の環境委員を置き、紙の使用量の削減及び廃棄物の分別回収の徹底を推進していること
 - (2) 廃棄物を紙類7種類、紙以外を12種類に分類し、本社ビルの全員がリサイクルと適正処理に努めていること
- などが認められたことによります。

[※] 事業用大規模建築物
延べ床面積が3,000m²以上の住宅以外の建物。中央区では約1,110件あります。

本社での活動

「ブリヂストン本社環境委員会」は2004年度、部門別に環境調査を行い、著しい環境負荷をかけている業務がないことを確認するとともに、有効な環境保全対策をリストアップしました。2004年10月には、その中から、次の3点を具体的なテーマとし、活動を強化していくことを決定しました。

- (1) 廃棄物の分別情報（個人排出分）
- (2) 省エネ活動（照明・空調・エレベーターなど）
- (3) コピー用紙の仕様変更（リサイクル紙指定購入）

コピー用紙については、2000年9月に全社でリサイクル用紙に変更済みでしたが、継続した取り組みであることを明確にしました。また、個人のごみの分別収集や昼休みの消灯の徹底にも努めています。

また現在、2005年度末までに本社のISO14001認証を取得するための準備を進めています。

本社ビルの主な廃棄物発生量推移

（単位：t）

	2002年度	2003年度	2004年度
OA紙	38	47	39
OA紙以外	78	67	70
新聞	10	10	10
雑誌	13	14	16
ダンボール	9	7	8
厨芥類	24	25	24
産業廃棄物十一般廃棄物	31	39	47

本社ビルのエネルギー使用量推移

		2003年度	2004年度
電力	(kWh)	5,157,768	5,215,200
都市ガス	(m ³)	440,849	492,183
水道	(m ³)	32,319	37,209

「ノーネクタイ、ノー上着」運動

ブリヂストンの本社・支店では、夏季（6月中旬～9月末）を軽快な服装とし、仕事の効率を上げるとともに、冷房に使う電力使用量を極力抑える「ノーネクタイ、ノー上着」運動を30年以上継続して実施しています。この取り組みは、環境経営活動の一環として今後も継続していきます。



ノーネクタイ、ノー上着で業務を行う従業員

国内生産系子会社・関連会社の活動

環境責任者会議

ブリヂストングループでは、国内生産系子会社・関連会社の環境責任者が集い、環境活動全般にわたるフォローやブリヂストングループとしての環境活動の方向性の検討、情報の共有化を目的とした「環境責任者会議」を実施しています。

2005年4月に開催した環境責任者会議では、ブリヂストングループの産業廃棄物ゼロ・エミッション活動の方向性や、ブリヂストンが作成した環境教育テキストの配布について話し合いました。



環境責任者会議

生産系子会社・関連会社でのISO14001取得の推進

ブリヂストンは、生産系子会社・関連会社のISO14001認証取得を、内部監査の実施などを通じて支援しています。2004年10月には中央電子精密株式会社が、2005年6月にはブリヂストンSRC株式会社がISO14001認証を取得し、国内生産系子会社・関連会社18社のうち11社がISO14001認証を取得しています（国内生産拠点のISO14001認証取得状況は97～98Pを参照ください）。

海外子会社・関連会社の活動

環境三極会議

ブリヂストンは、グローバルな環境経営活動を推進していくために、2002年度から、日本、米州、欧州の各極の環境担当者が集い、グローバルでの環境経営活動の方針や進捗状況について話し合い、経営層に提案する「環境三極会議」を実施しています。

2005年度に開催した環境三極会議では、各極での重点活動内容を報告し合うほか、グローバルな視点から、サプライチェーンにおける環境マネジメントの動向、環境情報連絡システムの改善などについての議論や情報の共有化を行いました。



環境三極会議

海外生産拠点でのISO14001取得の推進

ブリヂストンは、海外の生産拠点でのISO14001認証取得を進めています。アジア・大洋州・中近東・アフリカ地域では、2004年度に3工場が、2005年度は5月までに1工場が新たにISO14001認証を取得しました。

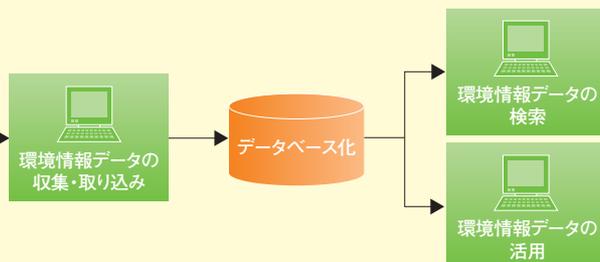
また、米州では、2004年度に1工場が、2005年5月までに2工場が新たにISO14001認証を取得しました（海外生産拠点でのISO14001認証取得状況は97～98Pを参照ください）。

環境情報連絡システム

ブリヂストングループは、エネルギーや水の使用量、大気・水質などの環境負荷情報について、2002年度から、海外の生産拠点を含めたグローバルなデータ収集・集計システムを構築し、運用を開始しました。



2003年度には、各拠点で入力したデータを、Web上で修正、検索ができるシステムを開発し、2004年度から国内15工場に導入し、運用を開始しました。このシステムを利用して、現在、世界24カ国、124の生産拠点の情報を収集・管理しています。



環境活動のあゆみ

西暦	事例
1965年	那須工場 「エネルギー使用合理化(電力)東京通商産業局長賞」受賞
1970年	公害対策委員会設置
1971年	技術センターに環境管理室を設置
	東京都小平市に環境分析センター開設
	福岡県久留米市に環境分析センター開設
1975年	下関工場 「市長表彰第1号受賞」受賞
	久留米工場 「熱管理優良工場通産大臣賞」受賞
1976年	下関工場 「広島通産局長賞」受賞
	彦根工場 「電力利用合理化優良工場通産大臣賞」受賞
1978年	BS工法によるタイヤ魚礁が農林水産省から「沿岸開発事業対象漁礁」に認定
	彦根工場 「熱管理優良工場通産大臣賞」受賞
	東京工場 「熱管理優良工場通産大臣賞」受賞
1979年	日本セメント株式会社とセメントキルン燃料を共同開発し、「環境賞」受賞
1980年	東京工場 「エネルギー管理(電気)優良工場通産大臣賞」受賞
1981年	横浜工場 エネルギー管理優良工場として「通商産業大臣賞」受賞
	鳥栖工場 「エネルギー管理(電気)優良工場通産大臣賞」受賞
1982年	甘木工場 緑化優良工場として「通商産業大臣賞」受賞
1984年	下関工場 「資源エネルギー長官賞」受賞
	那須工場 「エネルギー使用合理化(熱)東京通商産業局長賞」受賞
1986年	彦根工場 「財団法人日本緑化センター会長賞」受賞
	東京工場 緑化優良工場として「東京通産局長賞」受賞
	甘木工場 「エネルギー管理(電気)優良工場通産大臣賞」受賞
1987年	下関工場 緑化優良工場として「通商産業大臣賞」受賞
	彦根工場 「滋賀県緑化コンクール金賞」受賞
	甘木工場 省エネルギー管理優良工場として「通商産業大臣賞」受賞
1988年	彦根工場 「大阪通商産業局長賞(緑化)」受賞
	鳥栖工場 熱エネルギー管理優良工場として「通商産業大臣賞」受賞
1990年	彦根工場 緑化優良工場として「通商産業大臣賞」受賞
	防府工場 「資源エネルギー長官賞(熱)」受賞
1991年	防府工場 電気エネルギー管理優良工場として「通商産業大臣賞」受賞
1992年	環境委員会設置
	甘木工場 省エネルギー管理優良工場として「通商産業大臣賞」受賞
1993年	環境ボランティアプラン策定
1995年	社内環境監査開始
	栃木工場に廃タイヤ焼却発電設備設置
	東京工場 熱エネルギー管理優良工場として「通商産業大臣賞」受賞
1996年	全社 第5回地球環境大賞(日本工業新聞社主催)の「通商産業大臣賞」受賞
	賞金を(財)世界自然保護基金日本委員会に寄贈
1997年	東京工場に脱臭装置設置
	東京工場ですべてISO14001認証取得
2001年	国内15工場ですべてISO14001認証取得
2002年	品質・安全・環境担当の執行役員を配置
	佐賀工場 緑化優良工場として「経済産業大臣賞」受賞
	環境理念制定
2003年	久留米工場 「緑の都市賞」受賞
2004年	国内全15工場ですべてゼロ・エミッション(産業廃棄物の埋立量発生量対比1%以下)達成

環境関連データ

CONTENTS

国内工場別データ

那須工場	75
栃木工場	76
黒磯工場	77
東京工場	78
横浜工場	79
磐田工場	80
関工場	81
彦根工場	82
防府工場	83
下関工場	84
鳥栖工場	85
佐賀工場	86
久留米工場	87
甘木工場	88
熊本工場	89

国内生産系子会社・関連会社別データ

ブリヂストンサイクル株式会社	
旭カーボン株式会社	
ブリヂストン化成成品東京株式会社	90
日本モールド工業株式会社	
ブリヂストン化成成品中部株式会社	
ブリヂストン化成成品大阪株式会社	91
ブリヂストンSRC株式会社	
ブリヂストンTRK株式会社	
ブリヂストン北海化成株式会社	92
ブリヂストンフローテック株式会社	
ブリヂストン化成成品西日本株式会社	
株式会社ブリヂストンレッドシステム	93
ブリヂストンエラストック株式会社	
ブリヂストン化成成品製造株式会社	
ブリヂストンスポーツ株式会社	94
ブリヂストン東海化成株式会社	
ブリヂストン北陸化成株式会社	
株式会社中央電子精密	95

グローバル環境データ	96
------------	----

グローバル環境データ収集拠点	97
----------------	----

国内工場別データ

那須工場

操業開始 1962年3月
所在地 〒325-0041 栃木県那須塩原市東大和町3丁目1番
TEL 0287-63-2311
工場長 吉原 正文 (2005年6月現在)
生産品目 乗用車用、二輪車用、農業機械用、産業車両用、小型トラック用タイヤ



工場長 吉原 正文



周囲から親しまれる企業市民を目指す那須工場にとって、地域社会との融和は事業活動の前提です。那須工場は、自らの生産活動における影響力の大きさを自覚し、自然にやさしく、地域社会に配慮し、信頼される存在として、地域とともに発展することを使命としています。そのため、地域社会への汚染防止対策に取り組むことはもちろん、地球規模での環境保全を念頭において、「未来のすべての子供たちが「安心」して暮らしていけるために…」をモットーに「環境の継続的改善」及び「地域社会への貢献」に取り組んでいきます。

地域コミュニケーション

●工場見学

毎年、児童や生徒の工場見学を受け入れています。2004年度は、高等学校と小学校の合わせて115名に見学していただきました。また、工場祭の時に、工場見学を実施しました。



●「B・フォレスト那須塩原」ボランティア参加 (2004年11月)

プリヂェストンと行っている社会貢献プロジェクト「法人の森林」活動として、工場管理課から2名が、「B・フォレスト 那須塩原」での茂った笹の刈り込みに参加しました。



大気〈主要施設の排ガス濃度と規制値適合状況〉

施設名称	項目	規制値	2004年実績		
			最小	最大	平均
ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	130	95	105	100
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	0.001	0.002	0.002
	硫酸酸化物 (K値)	17.5	0.09	0.12	0.11

※大気汚染防止法 ※ばいじん量は栃木県条例

水質測定

測定場所	項目	規制値	2004年実績		
			最小	最大	平均
(北側)排水口	pH	5.8~8.6	7.2	7.8	7.6
	BOD (mg/ℓ)	15	<1	3.1	1.5
	SS (mg/ℓ)	20	<1	10.4	1.9
	油 (mg/ℓ)	2.5	<0.5	<0.5	<0.5
(南側)排水口	pH	5.8~8.6	6.9	7.5	7.3
	BOD (mg/ℓ)	15	<1	1.9	0.9
	SS (mg/ℓ)	20	<1	10.8	3
	油 (mg/ℓ)	2.5	<0.5	<0.5	<0.5

※水質汚濁防止法 ※栃木県条例

PRTR対象物質

化学物質名	種別	政令番号	特定第1種	化学物質使用量 (kg)	リサイクル (kg)	排出(大気) (kg)	排出(水質) (kg)	排出(土壌) (kg)	排出(埋立て) (kg)	移動(廃棄) (kg)	移動(下水道) (kg)	その他 (kg)
p- オクチルフェノール	1	59		9,450	19	0	0	0	0	111	0	0
キシレン	1	63		2,729	0	371	0	0	0	0	0	2,357
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	1	115		116,850	231	0	0	0	0	1,374	0	0
ヘキサメチレンテトラミン	1	198		4,034	8	0	0	0	0	47	0	0
トルエン	1	227		5,063	0	1,711	0	0	0	3	0	3,349
N-(tert-ブチル)-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	1	282		170,560	338	0	0	0	0	2,006	0	0

※1t以上取り扱った原材料(特定第1種については0.5t以上)

栃木工場

操業開始 1971年4月
所在地 〒329-3154 栃木県那須塩原市上中野10
TEL 0287-65-3211
工場長 古賀 幹雄 (2005年6月現在)
生産品目 トラック・バス用、乗用車用、小型トラック用ラジアルタイヤ、モノレール用タイヤ



工場長 古賀 幹雄



企業の果たすべき社会的責任が問われる中、栃木工場では、環境保全が極めて重要であると自覚し、“未来のすべての子供たちが「安心」して暮らしていけるために…”をモットーに、新興住宅地として発展する地域に隣接する工場として、地域の環境汚染を未然に防止するとともに、地域社会との融和を図りつつ、“環境にやさしい工場づくり”に取り組んでいます。

地域コミュニケーション

●「B・フォレスト 那須塩原」整備ボランティア参加 (2004年11月)

11月19日から20日にかけて栃木工場・那須工場・黒磯工場より十数名が参加し、「B・フォレスト 那須塩原」の森林整備(間伐・つる切り・草刈など)を行いました。



●工場周辺美化活動実施 (2004年11月)

環境リーダーを中心に総勢18名により、工場外周に散乱している落ち葉の掃き掃除を実施し、90ℓの袋で36袋回収しました。



大気〈主要施設の排ガス濃度と規制値適合状況〉

施設名称	項目	規制値	2004年実績		
			最小	最大	平均
ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	230	123	196	149
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.25	0.01	0.076	0.029
	硫黄酸化物 (K値)	14.5	3.38	3.98	3.24

※大気汚染防止法

水質測定

項目	規制値	2004年実績		
		最小	最大	平均
pH	5.8~8.6	7	7.3	7.064
BOD (mg/ℓ)	15	<1	1.2	1.19
SS (mg/ℓ)	20	<1	<1	1.06
油 (mg/ℓ)	2.5	<0.5	<0.5	<0.5

※水質汚濁防止法 ※栃木県条例

PRTR対象物質

化学物質名	種別	政令番号	特定第1種	化学物質使用量 (kg)	リサイクル (kg)	排出(大気) (kg)	排出(水質) (kg)	排出(土壌) (kg)	排出(埋立て) (kg)	移動(廃棄) (kg)	移動(下水道) (kg)	その他 (kg)
直鎖アルキルベンゼンスルホン酸及びその塩 (アルキル基の炭素数が10から14までのもの及びその混合物に限る)	1	24		1,518	0	0	0	0	0	5	0	0
p-オクチルフェノール	1	59		3,500	7	0	0	0	0	0	0	29
キシレン	1	63		1,213	0	834	0	0	0	0	0	379
コバルト及びその化合物	1	100		13,438	27	0	0	0	0	23	0	88
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	1	115		128,740	257	0	0	0	0	0	0	1,058
ダイオキシン類	1	179	●	0	0	30	0	0	0	150	0	0
N-(tert-ブチル)-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	1	282		79,950	159	0	0	0	0	0	0	657

※1t以上取り扱った原材料(特定第1種については0.5t以上)

国内工場別データ

黒磯工場

操業開始 1970年12月
所在地 〒329-3146 栃木県那須塩原市中下野800
TEL 0287-65-3111
工場長 虎岩 美裕 (2005年6月現在)
生産品目 タイヤ用及び工業用ゴム製品用スチールコード、タイヤ用ビードワイヤ、ホース補強用ワイヤ、コンクリート補強用スチールファイバー



工場長 虎岩 美裕



黒磯地区は、豊富な地下水と緑に恵まれた田園地帯に立地する工場として、ブリヂストン環境理念に書かれている“未来のすべての子供たちが「安心」して暮らしていけるために…”をモットーに、地域の環境保全を第一に考え、汚染を未然に防止するとともに、地域社会との融和を図りながら、“環境にやさしい工場づくり”に取り組んでいます。

地域コミュニケーション

●「愛ロードとちぎ」への参加 (2004年3月)

2004年で3年目となる、県、市、企業の三者が連携協力する「愛ロードとちぎ」に今年も登録し、工場と接する県道の美化活動を行いました。



●環境月間清掃活動 (2004年6月)

環境月間の一行事として236名の参加により工場外周のゴミ拾い「クリーン作戦」を実施しました。



大気〈主要施設の排ガス濃度と規制値適合状況〉

施設名称	項目	規制値	2004年実績		
			最小	最大	平均
ディーゼル 発電機No.1	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	950	720	760	740
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	0.004	0.010	0.007
	硫黄酸化物 (K値)	14.5	0.84	0.99	0.92
ディーゼル 発電機No.2	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	950	660	730	695
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	0.008	0.01	0.009
	硫黄酸化物 (K値)	14.5	0.89	1.06	0.98
ディーゼル 発電機No.3	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	950	870	900	885
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	0.018	0.032	0.025
	硫黄酸化物 (K値)	14.5	0.73	0.96	0.845
ディーゼル 発電機No.4	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	950	840	840	840
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	0.009	0.016	0.013
	硫黄酸化物 (K値)	14.5	0.57	0.95	0.76

※大気汚染防止法 ※県条例指導基準 (K 値)

水質測定

項目	規制値	2004年実績		
		最小	最大	平均
pH	5.8~8.6	6.9	7.7	7.435
BOD (mg/ℓ)	25	<1	2.9	1.27
SS (mg/ℓ)	50	<1	1.6	1.025
油 (mg/ℓ)	5	<0.5	<0.5	<0.5

※水質汚濁防止法 ※栃木県条例

PRTR対象物質

化学物質名	種別	政令 番号	特定 第1種	化学物質 使用量 (kg)	リサイクル (kg)	排出 (大気) (kg)	排出 (水質) (kg)	排出 (土壌) (kg)	排出 (埋立て) (kg)	移動 (廃棄) (kg)	移動 (下水道) (kg)	その他 (kg)
亜鉛の水溶性化合物	1	1		148,798	0	0	0	0	0	10,210	0	0
銅水溶性塩 (錯塩を除く)	1	207		10,158	0	0	0	0	0	7,923	0	0
鉛及びその化合物	1	230		2,427	0	0	0	0	0	2,427	0	0
ほう素及びその化合物	1	304		15,182	0	0	0	0	0	15,182	0	0
ポリ(オキシエチレン)＝ノニルフェニルエーテル	1	309		20,760	0	0	0	0	0	20,760	0	0

※1t以上取り扱った原材料 (特定第1種については0.5t以上)

東京工場

操業開始 1960年3月
所在地 〒187-8531 東京都小平市小川東町3丁目1番1号
TEL 042-342-6112
工場長 加藤 健一 (2005年6月現在)
生産品目 乗用車用、トラック・バス用、小型トラック用ラジアルタイヤ、航空機用
 更生タイヤ



工場長 加藤 健一



東京工場は「緑に囲まれた森の中の工場」「地域とともに発展する工場」の実現を目指し、
 日々の生産活動を実施しています。
 そして、「未来のすべての子供たちが「安心」して暮らしていけるために…」をモットーに、環
 境汚染の未然防止及び継続的改善に努めています。

地域コミュニケーション

●地域自治会との交流会 (2005年6月、11月)

工場周辺の地域自治会の皆様の工場見学会と懇談会を実施しています。2004年11月の交流会では、燃料電池車の体験を行いました。



●環境月間清掃活動(2004年6月)

環境月間の取り組みとして、270名の参加により東京工場・技術センター周辺の清掃活動を展開しました。



大気〈主要施設の排ガス濃度と規制値適合状況〉

施設名称	項目	規制値	2004年実績		
			最小	最大	平均
コージェネレーションシステム	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	130	38	57	46.85
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	0.0	0.0	0.0
	硫酸酸化物 (K値)	6.42	—	—	—

※大気汚染防止法 ※硫黄分を含まない都市ガス使用

水質測定

項目	規制値	2004年実績		
		最小	最大	平均
pH	5.7~8.7	6.77	7.41	7.08
BOD (mg/ℓ)	300	5.1	20.1	12.355
SS (mg/ℓ)	300	3.4	10.4	6
油 (mg/ℓ)	5	0.61	1.93	1.175

※水質汚濁防止法 ※小平市下水道条例

PRTR対象物質

化学物質名	種別	政令番号	特定第1種	化学物質使用量 (kg)	リサイクル (kg)	排出(大気) (kg)	排出(水質) (kg)	排出(土壌) (kg)	排出(埋立て) (kg)	移動(廃棄) (kg)	移動(下水道) (kg)	その他 (kg)
p-オクチルフェノール	1	59		7,195	15	0	0	0	0	170	0	0
コバルト及びその化合物	1	100		14,302	30	0	0	0	0	338	0	0
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	1	115		380,300	800	0	0	0	0	8,989	0	0
ヘキサメチレンテトラミン	1	198		30,378	64	0	0	0	0	718	0	0
トルエン	1	227		1,243	0	1,181	0	0	0	62	0	0
フェノール	1	266		3,596	7	0	0	0	0	177	0	0
フタル酸n-ブチル=ベンジル	1	273		1,190	0	0	0	0	0	1,190	0	0
N-(tert-ブチル)-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	1	282		197,800	416	0	0	0	0	4,675	0	0
ポリ(オキシエチレン)ニアルキルエーテル	1											
(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)	1	307		1,352	0	0	0	0	0	1,352	0	0
ホルムアルデヒド	1	310		9,651	0	0	0	0	0	232	0	0
無水マレイン酸	1	313		1,219	0	0	0	0	0	1,219	0	0

※1t以上取り扱った原材料(特定第1種については0.5t以上)

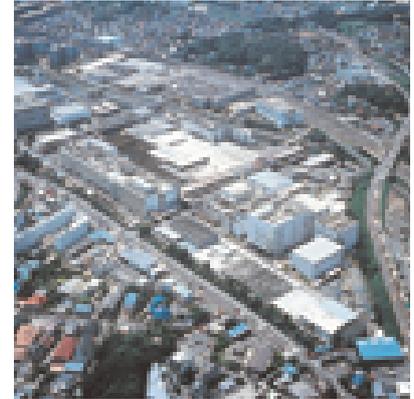
国内工場別データ

横浜工場

操業開始 1938年7月
所在地 〒244-8510 神奈川県横浜市戸塚区柏尾町1
TEL 045-825-7501
工場長 田籠 敏 (2005年7月現在)
生産品目 自動車関連部品、ウレタンフォーム及びその関連用品、事務機器用精密部品、工業資材関連用品、建築関連用品、土木・海洋関連用品など



工場長 田籠 敏



横浜工場は、タイヤ以外のゴム、ウレタン、樹脂などを原料とした工業用品、化成品、電材(OA部品など)、建築用品、直需部品などの開発、製造を行っています。また、公共河川に隣接し、周辺には住宅や商業施設などがある都市型工場です。

これらの環境を考慮に入れ、かつ地域社会との融和を常に念頭に置いて、「環境にやさしい工場」を目指して、地区の環境汚染予防に努めています。

地域コミュニケーション

●環境月間清掃(2004年6月)

環境月間の活動として、工場周辺の柏尾川堤防・舞岡川内・工場外周り・「プロムナード矢部」の歩道の清掃活動を行いました。



大気〈主要施設の排ガス濃度と規制値適合状況〉

施設名称	項目	規制値	2004年実績		
			最小	最大	平均
MP-1ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	60	34	40	37
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	0.001	0.001	0.001
	硫黄酸化物 (K値)	—	—	—	—
MP-2ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	60	32	36	34
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	0.001	0.001	0.001
	硫黄酸化物 (K値)	—	—	—	—

※横浜市条例 ※神奈川県条例 ※硫黄分を含まない都市ガス使用 ※神奈川県条例(1回/年)

水質測定

測定場所	項目	規制値	2004年実績		
			最小	最大	平均
No.3	pH	5.8~8.6	7.4	7.9	7.8
	BOD (mg/ℓ)	60	1	2.2	1.7
	SS (mg/ℓ)	90	1	18	3.6
	油 (mg/ℓ)	5	1	1.1	1
No.5	pH	5.8~8.6	7.4	7.9	7.8
	BOD (mg/ℓ)	60	1	3.8	2.2
	SS (mg/ℓ)	90	1	7.5	2.7
	油 (mg/ℓ)	5	1	1.9	1.1

※水質汚濁防止法 ※神奈川県条例

PRTR対象物質

化学物質名	種別	政令番号	特定第1種	化学物質使用量 (kg)	リサイクル (kg)	排出(大気) (kg)	排出(水質) (kg)	排出(土壌) (kg)	排出(埋立て) (kg)	移動(廃棄) (kg)	移動(下水道) (kg)	その他 (kg)
アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	1	9		5,700	0	0	0	0	0	57	0	0
アンチモン及びその化合物	1	25		58,009	0	58	0	0	0	1,684	0	0
エチルベンゼン	1	40		17,611	0	17,317	0	0	0	102	0	192
エチレンジオキソラン	1	43		116,821	0	789	0	0	0	1,655	0	0
キシレン	1	63		100,328	0	96,095	0	0	0	1,954	0	2,279
コバルト及びその化合物	1	100		3,305	0	0	0	0	0	33	0	0
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	1	115		33,510	0	0	0	0	0	335	0	0
3,3'-ジクロロ-4,4'-ジアミノジフェニルメタン	1	120		1,930	0	0	0	0	0	39	0	0
塩化メチレン	1	145		137,043	0	135,491	0	0	0	1,552	0	0
有機スズ化合物	1	176		12,344	0	0	0	0	0	128	0	0
スチレン	1	177		1,017,349	0	7,121	0	0	0	0	0	23,399
ヘキサメチレンテトラミン	1	198		2,697	0	0	0	0	0	27	0	0
テトラクロロエチレン	1	200		1,412	0	1,408	0	0	0	9	0	0
チウラム	1	204		6,631	0	0	0	0	0	133	0	0
トルエン	1	227		73,524	0	62,851	0	0	0	236	0	10,434
鉛及びその化合物	1	230		3,490	0	2	0	0	0	90	0	0
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	1	272		37,041	0	36	0	0	0	729	0	0
N-(tert-ブチル)-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	1	282		76,000	136	0	0	0	0	859	0	0
m-トリレンジイソシアネート	1	338		2,343,495	0	360	0	0	0	23,415	0	251,555

※1t以上取り扱った原材料(特定第1種については0.5t以上)

磐田工場

操業開始 2000年2月
所在地 〒438-0004 静岡県磐田市匂坂中17丁目3番
TEL 0538-38-6360
工場長 竹宮 明德 (2005年6月現在)
生産品目 高性能フィルム、精密ゴム、プラスチック製品



工場長 竹宮 明德



磐田工場は、タイヤ以外のゴム、ウレタン、樹脂などを原料とした電材製品の製造をしており、天竜川水系の茶畑に囲まれた豊かな自然環境の中に立地する工場です。これらを考慮に入れ、環境保全が企業の果たすべき社会的責任の中でも、極めて重要であることを認識し、かつ地域社会との融和を常に念頭に置いて、地区の環境汚染の未然防止に努めます。

地域コミュニケーション

●環境月間清掃活動(2004年6月)

環境月間の取り組みとして、工場周辺の清掃を行いました。



●自治体清掃への参加(2005年5月)

地域の自治体とのコミュニケーションの一環として、工場に隣接している排水溝の清掃活動を行いました。



大気〈主要施設の排ガス濃度と規制値適合状況〉

施設名称	項目	規制値	2004年実績		
			最小	最大	平均
No.1ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	150	—	—	42
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	—	—	0.01
	硫黄酸化物 (K値)	17.5	—	—	—
No.2ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	150	—	—	27
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	—	—	0.01
	硫黄酸化物 (K値)	17.5	—	—	—
No.3ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	150	—	—	31
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	—	—	0.01
	硫黄酸化物 (K値)	17.5	—	—	—
No.4ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	150	—	—	28
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	—	—	0.01
	硫黄酸化物 (K値)	17.5	—	—	—

※大気汚染防止法 ※硫黄分を含まないLPG使用

水質測定

項目	規制値	2004年実績		
		最小	最大	平均
pH	5.8~8.6	7.2	7.9	7.612
BOD (mg/ℓ)	20	3.6	9.5	5.967
SS (mg/ℓ)	40	2	11	5.875
油 (mg/ℓ)	5	<1	<1	<1

※水質汚濁防止法

PRTR対象物質

化学物質名	種別	政令番号	特定第1種	化学物質使用量 (kg)	リサイクル (kg)	排出(大気) (kg)	排出(水質) (kg)	排出(土壌) (kg)	排出(埋立て) (kg)	移動(廃棄) (kg)	移動(下水道) (kg)	その他 (kg)
アンチモン及びその化合物	1	25		11,113	0	0	0	0	0	3,334	0	0
エチレングリコール	1	43		1,193	0	0	0	0	0	263	0	930
塩化メチレン	1	145		16,700	1,928	1,684	0	0	0	1,446	0	11,642
トルエン	1	227		28,339	0	2,797	0	0	0	99	0	25,323
ニッケル化合物	1	232	●	4,556	0	0	0	0	0	1,367	0	0
フタル酸ジ-n-ブチル	1	270		2,270	114	0	0	0	0	0	0	114

※1t以上取り扱った原材料(特定第1種については0.5t以上)

国内工場別データ

関工場

操業開始 1990年10月
所在地 〒501-3923 岐阜県関市新迫間20
TEL 0575-23-4111
工場長 大木 繁夫(2005年6月現在)
生産品目 高圧ホース、土木・建築関連資材



工場長 大木 繁夫



関工場は、タイヤ以外のゴム、樹脂を原料とした土木、建築関連商品、事務用品機器などを製造しており、東に木曾川、西に長良川の清流を望む、静かな丘陵地の関工業団地内にある工場です。

こうした地域社会との融和を念頭に置いて、環境汚染を未然に防止し、人々に信頼され、尊敬される企業を目指しています。

地域コミュニケーション

●環境月間清掃活動(2004年6月)

環境月間にちなみ、工場周辺の清掃活動を行い、空きペットボトル、空缶、ジュースの空パックなど多くのゴミを回収しました。



●工場見学

2003年度より岐阜県立看護大学の企業実習を受け入れており、2004年度は21名、2005年度は15名に関工場を見学していただきました。



大気〈主要施設の排ガス濃度と規制値適合状況〉

小規模のため、規制対象外

水質測定

項目	規制値	2004年実績		
		最小	最大	平均
pH	6.1~8.3	6.8	8.1	7.383
BOD (mg/ℓ)	10	1.2	3.5	2.8
SS (mg/ℓ)	25	1.2	2.2	1.7
油 (mg/ℓ)	5	<1	<1	<1

※岐阜県条例

PRTR対象物質

化学物質名	種別	政令番号	特定第1種	化学物質使用量 (kg)	リサイクル (kg)	排出(大気) (kg)	排出(水質) (kg)	排出(土壌) (kg)	排出(埋立て) (kg)	移動(廃棄) (kg)	移動(下水道) (kg)	その他 (kg)
アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	1	9		1,616	0	0	0	0	0	16	0	0
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	1	115		1,440	0	0	0	0	0	7	0	0
チウラム	1	204		2,489	0	0	0	0	0	12	0	0
ニッケル化合物	1	232	●	940	0	0	0	0	0	5	0	0
フタル酸ジ-n-ブチル	1	270		1,802	0	2	0	0	0	18	0	0
N-(tert-ブチル)-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	1	282		3,060	0	0	0	0	0	15	0	0

※1以上取り扱った原材料(特定第1種については0.5t以上)

彦根工場

操業開始 1968年3月
所在地 〒522-0201 滋賀県彦根市高宮町211
TEL 0749-22-8111
工場長 前原 忠司(2005年6月現在)
生産品目 乗用車用ラジアルタイヤ



工場長 前原 忠司



彦根工場は“未来のすべての子供たちが「安心」して暮らしていけるために…”をモットーに、地域社会のみならず、地球規模での環境汚染の未然防止を図り、環境の継続的改善に努めています。

地域コミュニケーション

●環境月間清掃(2004年6月)

「環境月間」の活動の一環として、約90名の参加により昼休みを利用して工場前道路のゴミ拾いを実施し、軽トラック約1.5台分のゴミを回収しました。



●ブリヂストン彦根工場冬の水辺観察会(2005年1月)

彦根工場の脇の水路を観察地として、47名の参加により「冬の水辺観察会」を開催しました。観察結果は、琵琶湖の水環境保全に役立つデータベースの元になります。



大気〈主要施設の排ガス濃度と規制値適合状況〉

施設名称	項目	規制値	2004年実績		
			最小	最大	平均
No.2 ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	190	161	178	170.83
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	0.016	0.051	0.03
	硫黄酸化物 (K値)	5	1.48	1.61	1.548

※大気汚染防止法

水質測定

項目	規制値	2004年実績		
		最小	最大	平均
pH	6.5~8.5	7.1	7.7	7.461
BOD (mg/ℓ)	20	1.2	4.4	2.1
SS (mg/ℓ)	20	0.6	6.7	1.717
油 (mg/ℓ)	3	<0.5	<0.5	<0.5

※水質汚濁防止法 ※滋賀県条例

PRTR対象物質

化学物質名	種別	政令番号	特定第1種	化学物質使用量 (kg)	リサイクル (kg)	排出(大気) (kg)	排出(水質) (kg)	排出(土壌) (kg)	排出(埋立て) (kg)	移動(廃棄) (kg)	移動(下水道) (kg)	その他 (kg)
p-オクチルフェノール	1	59		13,213	30	0	0	0	0	154	0	0
キシレン	1	63		24,553	0	1,037	0	0	0	5	0	23,511
コバルト及びその化合物	1	100		27,169	62	0	0	0	0	317	0	0
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	1	115		416,000	945	0	0	0	0	4,848	0	0
ヘキサメチレンテトラミン	1	198		72,367	164	0	0	0	0	843	0	0
トルエン	1	227		2,875	0	2,856	0	0	0	19	0	0
フェノール	1	266		9,048	21	0	0	0	0	105	0	0
N-(tert-ブチル)-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	1	282		192,200	437	0	0	0	0	2,240	0	0
ほう素及びその化合物	1	304		1,655	4	0	0	0	0	20	0	0
ホルムアルデヒド	1	310		5,730	13	0	0	0	0	67	0	0

※1t以上取り扱った原材料(特定第1種については0.5t以上)

国内工場別データ

防府工場

操業開始 1976年8月
所在地 〒747-0833 山口県防府市浜方100
TEL 0835-22-8111
工場長 反岡 幹行(2005年6月現在)
生産品目 乗用車用ラジアルタイヤ、建設車両用タイヤ



工場長 反岡 幹行



防府工場は、“未来のすべての子供たちが「安心」して暮らしていけるために…”をモットーに、臨海工場として、また住宅地に隣接する工場として、地域の環境汚染を未然に防止するとともに、地域社会との融和を図り、“環境にやさしい工場づくり”に向けて環境保全活動に取り組みます。

地域コミュニケーション

●環境月間清掃(2004年6月)

環境月間行事の一環として、全員参加で防府工場外周路の「クリーン作戦」を展開しました。この「クリーン作戦」は月1回継続して実施しています。



●工場見学

小中学生を始め、多くの工場見学者を受け入れており、プリヂストンの環境配慮についても紹介しています。2004年度は592名の方に工場見学をしていただきました。



大気〈主要施設の排ガス濃度と規制値適合状況〉

施設名称	項目	規制値	2004年実績		
			最小	最大	平均
No.1ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	150	140	143	142
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.3	0.01	0.015	0.012
	硫黄酸化物 (K値)	4.5	1.61	1.68	1.65
No.2ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	150	136	143	140
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.3	0.01	0.025	0.021
	硫黄酸化物 (K値)	4.5	1.15	1.82	1.485

※大気汚染防止法

水質測定

項目	規制値	2004年実績		
		最小	最大	平均
pH	6~8.5	6.5	7.7	7.1
COD (mg/ℓ)	20	1.3	8.2	3.5
SS (mg/ℓ)	30	1	2.8	1.2
油 (mg/ℓ)	2	<1	1.1	1

※水質汚濁防止法 ※山口県条例

PRTR対象物質

化学物質名	種別	政令番号	特定第1種	化学物質使用量 (kg)	リサイクル (kg)	排出(大気) (kg)	排出(水質) (kg)	排出(土壌) (kg)	排出(埋立て) (kg)	移動(廃棄) (kg)	移動(下水道) (kg)	その他 (kg)
p-オクチルフェノール	1	59		12,000	33	0	0	0	0	122	0	0
キシレン	1	63		2,869	0	2,869	0	0	0	0	0	0
コバルト及びその化合物	1	100		14,354	40	0	0	0	0	146	0	0
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	1	115		184,000	512	0	0	0	0	1,872	0	0
ヘキサメチレンテトラミン	1	198		31,929	89	0	0	0	0	325	0	0
トルエン	1	227		3,973	0	3,969	0	0	0	4	0	0
フェノール	1	266		6,723	19	0	0	0	0	68	0	0
N-(tert-ブチル)-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	1	282		121,600	338	0	0	0	0	1,237	0	0
ホルムアルデヒド	1	310		4,628	24	0	0	0	0	85	0	0

※1t以上取り扱った原材料(特定第1種については0.5t以上)

下関工場

操業開始 1970年6月
所在地 〒752-0953 山口県下関市長府港町3丁目1番
TEL 0832-45-1251
工場長 長壁 吉兼 (2005年6月現在)
生産品目 超大型・大型建設車両用タイヤ



工場長 長壁 吉兼



環境保全が企業の果たすべき社会的責任の中で極めて重要であることを鑑み、下関工場は“未来のすべての子供たちが「安心」して暮らしていけるために…”をモットーに、臨海工場であり、また住宅地に隣接する工場として、地域の環境汚染を未然に防止するとともに、地域社会との融和を図りつつ、“環境にやさしい工場づくり”に向け取り組みます。

地域コミュニケーション

●環境月間清掃活動

環境月間の清掃活動として、工場周辺道路でゴミ(缶・紙屑・落葉など)の回収を行いました。



●工場見学

小学校の校外学習を目的とした工場見学を受け入れています。2005年6月には、近隣の小学校より123名(教諭・児童)の訪問があり、超々大型タイヤの製造工程を見学していただきました。



大気〈主要施設の排ガス濃度と規制値適合状況〉

施設名称	項目	規制値	2004年実績		
			最小	最大	平均
20Tボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	220	179	199.3	189.95
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.2	0.041	0.106	0.068
	硫黄酸化物 (K値)	5	1.05	2.07	1.673

※大気汚染防止法

水質測定

項目	規制値	2004年実績		
		最小	最大	平均
pH	6.5~8.5	7.3	7.9	7.54
COD (mg/ℓ)	10	2	5.2	3.68
SS (mg/ℓ)	20	2	15	6.44
油 (mg/ℓ)	2	0.3	1.6	0.68

※水質汚濁防止法 ※山口県条例

PRTR対象物質

化学物質名	種別	政令番号	特定第1種	化学物質使用量 (kg)	リサイクル (kg)	排出 (大気) (kg)	排出 (水質) (kg)	排出 (土壌) (kg)	排出 (埋立て) (kg)	移動 (廃棄) (kg)	移動 (下水道) (kg)	その他 (kg)
p-オクチルフェノール	1	59		5,400	4	0	0	0	0	50	0	0
キシレン	1	63		3,346	0	3,346	0	0	0	0	0	0
コバルト及びその化合物	1	100		10,464	7	0	0	0	0	97	0	0
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	1	115		408,000	280	0	0	0	0	3,766	0	0
N-(tert-ブチル)-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	1	282		49,000	34	0	0	0	0	452	0	0
無水マレイン酸	1	313		1,526	1	0	0	0	0	14	0	0

※1t以上取り扱った原材料(特定第1種については0.5t以上)

国内工場別データ

鳥栖工場

操業開始 1970年7月
所在地 〒841-0061 佐賀県鳥栖市轟木町1000
TEL 0942-83-5111
工場長 石井 龍太郎 (2005年6月現在)
生産品目 超扁平・高性能スポーツカー用タイヤをはじめとする乗用車用ラジアルタイヤ



工場長 石井 龍太郎



鳥栖工場は、“未来のすべての子供たちが「安心」して暮らしていけるために…”をモットーに、地域社会のみならず、地球規模での環境汚染の未然防止を図り、継続的な環境保全活動に取り組んでいます。

地域コミュニケーション

●「県下一斉 ふるさと美化運動」への参加 (2004年6月)

「県下一斉 ふるさと美化運動」の一環として、例年実施している工場外周の清掃を21名の参加により実施しました。



大気〈主要施設の排ガス濃度と規制値適合状況〉

施設名称	項目	規制値	2004年実績		
			最小	最大	平均
ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	230	173	205	193.4
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.25	0.066	0.084	0.078
	硫黄酸化物 (K値)	17.5	0.9	1.142	1.046

※大気汚染防止法

水質測定

測定場所	項目	規制値	2004年実績		
			最小	最大	平均
生活排水	pH	5~9	6.55	8	7.226
	BOD (mg/ℓ)	600	39	174.7	111.09
	SS (mg/ℓ)	600	29	95	64.234
	油 (mg/ℓ)	30	4	26	11.333
工程排水	pH	5~9	6.65	7.3	7.064
	BOD (mg/ℓ)	600	2.2	4.7	3.733
	SS (mg/ℓ)	600	1.6	10.8	5.483
	油 (mg/ℓ)	5	1.7	3.5	2.600

※下水道法 ※鳥栖市下水道条例 ※生活排水の油は動植物油 ※工程排水の油は鉱物油

PRTR対象物質

化学物質名	種別	政令番号	特定第1種	化学物質使用量 (kg)	リサイクル (kg)	排出 (大気) (kg)	排出 (水質) (kg)	排出 (土壌) (kg)	排出 (埋立て) (kg)	移動 (廃棄) (kg)	移動 (下水道) (kg)	その他 (kg)
トルエン	1	227		1,245	0	1,231	0	0	0	6	0	8

※1以上取り扱った原材料 (特定第1種については0.5以上)

佐賀工場

操業開始 1982年3月
所在地 〒849-0124 佐賀県三養基郡上峰町堤2100
TEL 0952-53-5511
工場長 北見 悦郎 (2005年6月現在)
生産品目 タイヤ用及び工業用ゴム製品用スチールコード



工場長 北見 悦郎



環境保全は企業が果たすべき社会的責任の中でも極めて重要な課題の一つです。佐賀工場は吉野ヶ里などの遺跡に近く、豊かな緑の森に囲まれた工場として、“未来のすべての子供たちが「安心」して暮らしていけるために…”をモットーに、環境汚染防止に最大の努力を払うとともに、地域社会との融和を図りながら、“環境にやさしい工場づくり”に向け取り組んでいきます。

地域コミュニケーション

●環境月間清掃活動

従業員や関連会社が協力し、工場の内・外周の清掃を計6回実施し、402人が参加しました。



●森の維持管理

佐賀工場は、緑地面積75,525㎡の森に囲まれた工場であり、構内植樹約21,000本の維持管理を積極的に実施しています。



大気〈主要施設の排ガス濃度と規制値適合状況〉

施設名称	項目	規制値	2004年実績		
			最小	最大	平均
ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	130	24	27	25.5
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	0.002	0.003	0.003
	硫黄酸化物 (K値)	17.5	0.8	0.8	0.8

※大気汚染防止法 ※佐賀県公害防止条例

水質測定

項目	規制値	2004年実績		
		最小	最大	平均
pH	5.8~8.6	6.6	7.2	7.013
BOD (mg/ℓ)	80	0.7	6.5	2.479
SS (mg/ℓ)	100	1	14	4.5
油 (mg/ℓ)	5	<0.5	1.6	0.646

※水質汚濁防止法 ※佐賀県条例

PRTR対象物質

化学物質名	種別	政令番号	特定第1種	化学物質使用量 (kg)	リサイクル (kg)	排出 (大気) (kg)	排出 (水質) (kg)	排出 (土壌) (kg)	排出 (埋立て) (kg)	移動 (廃棄) (kg)	移動 (下水道) (kg)	その他 (kg)
亜鉛の水溶性化合物	1	1		134,456	0	0	0	0	0	268	0	0
ほう素及びその化合物	1	304		14,796	0	0	0	0	0	14,796	0	0
ポリ(オキシエチレン)εノニルフェニルエーテル	1	309		23,860	0	0	0	0	0	23,860	0	0

※1t以上取り扱った原材料(特定第1種については0.5t以上)

国内工場別データ

久留米工場

操業開始 1931年3月
所在地 〒830-0028 福岡県久留米市京町105
TEL 0942-33-0112
工場長 井上 芳治 (2005年6月現在)
生産品目 乗用車用、トラック・バス用、小型トラック用タイヤを始め、航空機用、レーシング用、農業機械用、産業車両用などの各種タイヤ及びチューブ・フラップ



工場長 井上 芳治



久留米工場は、ブリヂストン発祥工場としてのみならず、大自然(九州一の大河「筑後川」河畔)の中に立地している工場という自覚をもち、自然を大切にしています。“未来のすべての子供たちが「安心」して暮らしていけるために…”をモットーに、明日の豊かで健康的な生活の実現に向け、良き「企業市民」として、地球の環境汚染を未然に防止するとともに、地域社会との融和を図りつつ、“環境にやさしい工場づくり”に向けた環境活動の継続的改善に努めています。

地域コミュニケーション

●環境月間清掃活動(2004年6月)

「篠山城経由組」と「梅林寺経由組」の2手に別れ、約70名の参加者による清掃活動を6月10日(木)に行いました。



●筑後川清掃活動(2004年6月)

2003年度に引き続き、筑後川へつながる排水溝の清掃を行いました。



大気<主要施設の排ガス濃度と規制値適合状況>

施設名称	項目	規制値	2004年実績		
			最小	最大	平均
45Tボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	230	180	210	199.33
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.2	0.015	0.098	0.06
	硫黄酸化物 (K値)	8	2.92	4.8	3.468

※大気汚染防止法 ※福岡県条例

水質測定

項目	規制値	2004年実績		
		最小	最大	平均
pH	6~8.4	6.7	7.6	7.12
BOD (mg/ℓ)	10	2	5.3	2.633
SS (mg/ℓ)	10	1	7.8	3.028
油 (mg/ℓ)	2.5	<0.5	0.8	0.517

※水質汚濁防止法 ※福岡県条例

PRTR対象物質

化学物質名	種別	政令番号	特定第1種	化学物質使用量 (kg)	リサイクル (kg)	排出(大気) (kg)	排出(水質) (kg)	排出(土壌) (kg)	排出(埋立て) (kg)	移動(廃棄) (kg)	移動(下水道) (kg)	その他 (kg)
p-オクチルフェノール	1	59		11,894	41	0	0	0	0	60	0	0
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	1	115		393,600	1,366	0	0	0	0	1,981	0	0
ヘキサメチレンテトラミン	1	198		4,028	14	0	0	0	0	20	0	0
トルエン	1	227		1,882	0	1,373	0	0	0	0	0	508
フタル酸n-ブチル=ベンジル	1	273		1,523	0	0	0	0	0	1,523	0	0
N-(tert-ブチル)-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	1	282		414,000	946	0	0	0	0	4,798	0	0
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)	1	307		1,174	4	0	0	0	0	28	0	0
ホルムアルデヒド	1	310		15,227	54	0	0	0	0	157	0	0

※1t以上取り扱った原材料(特定第1種については0.5t以上)

甘木工場

操業開始 1973年5月
所在地 〒838-0051 福岡県甘木市大字小田2011
TEL 0946-22-7111
工場長 安河内 貴志 (2005年6月現在)
生産品目 トラック・バス用ラジアルタイヤ



工場長 安河内 貴志

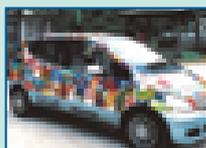


甘木工場は、“未来のすべての子供たちが「安心」して暮らしていけるために…”をモットーに、周辺が樹木で囲まれた「緑の中の工場」として、また、農地と住宅地が混在している地域に隣接する工場として、地域の環境汚染を未然に防止するとともに地域社会との融和を図りつつ、“環境にやさしい工場づくり”に向けた活動の継続的改善に努めています。

地域コミュニケーション

●エコカー (F-Cell) の展示、見学会

エコカー (F-Cell) を活用し、第3回美花美化子ども環境会議 (2005年1月) での展示や小学生を対象とした見学会 (2005年5月) を実施しました。



●市民まつりでの清掃ボランティア (2004年5月)

第19回甘木市民まつりにて、甘木工場から61名の参加により会場の清掃ボランティア活動を行いました。



大気〈主要施設の排ガス濃度と規制値適合状況〉

施設名称	項目	規制値	2004年実績		
			最小	最大	平均
No.1ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	230	193	220	211
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.25	0.02	0.046	0.040
	硫黄酸化物 (K値)	17.5	3.9	6.1	4.63

※大気汚染防止法

水質測定

項目	規制値	2004年実績		
		最小	最大	平均
pH	5.8~8.5	6.8	7.5	7.1
BOD (mg/ℓ)	15	0.3	3.5	1.9
SS (mg/ℓ)	20	0.7	2.1	1.3
油 (mg/ℓ)	2.5	0.1	1.8	0.74

※水質汚濁防止法 ※福岡県条例

PRTR対象物質

化学物質名	種別	政令番号	特定第1種	化学物質使用量 (kg)	リサイクル (kg)	排出 (大気) (kg)	排出 (水質) (kg)	排出 (水質) (kg)	排出 (埋立て) (kg)	移動 (廃棄) (kg)	移動 (下水道) (kg)	その他 (kg)
p-オクチルフェノール	1	59		7,200	1	0	0	0	0	0	0	40
キシレン	1	63		1,153	0	535	0	0	0	0	0	618
コバルト及びその化合物	1	100		85,877	14	0	0	0	0	94	0	383
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	1	115		4,480	1	0	0	0	0	0	0	25
塩化メチレン	1	145		1,169	0	1,169	0	0	0	0	0	0
ダイオキシン類	1	179	●	0	0	11	0	0	0	41	0	0
ヘキサメチレンテトラミン	1	198		26,800	4	0	0	0	0	0	0	148
トルエン	1	227		1,289	0	780	0	0	0	1	0	508
フェノール	1	266		5,710	1	0	0	0	0	0	0	34
N-(tert-ブチル)-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	1	282		187,480	30	0	0	0	0	0	0	1,037
ほう素及びその化合物	1	304		3,392	1	0	0	0	0	0	0	19

※1t以上取り扱った原材料 (特定第1種については0.5t以上)

国内工場別データ

熊本工場

操業開始 1971年10月
所在地 〒865-0007 熊本県玉名市河崎600
TEL 0768-74-0111
工場長 榎本 行延(2005年6月現在)
生産品目 ゴムクローラ、高圧ホース、工業用ゴムホース



工場長 榎本 行延



熊本工場は、菊池川の流れと、田園の名冠の住宅地に囲まれた自然豊かな環境の下で、主としてゴムクローラとホースを生産しています。

この自然豊かな環境の中で生産活動を行うにあたっては、環境保全が極めて重要であることを認識しています。

この認識の下、地域社会との信頼性を維持しつつ、環境汚染を未然に防止するとともに、“環境にやさしい工場づくり”に向けて、環境保全活動の継続的改善に努めます。

地域コミュニケーション

●プリチストーン杯争奪水泳大会

恒例となった玉名市水泳協会主催のプリチストーン杯争奪水泳大会が240名の参加により行われました。



●工場見学

熊本県医師会(産業医)による研修を目的とした工場見学が2004年度は各回46名の参加により2回行われました。



大気〈主要施設の排ガス濃度と規制値適合状況〉

施設名称	項目	規制値	2004年実績		
			最小	最大	平均
No.9ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	180	21	33	21
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.3	0.01	0.01	0.01
	硫黄酸化物 (K値)	17.5	3.78	3.95	3.865
No.10ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	180	21	30	25.5
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.3	0.01	0.01	0.01
	硫黄酸化物 (K値)	17.5	3.62	3.85	3.735

※大気汚染防止法 ※熊本県条例

水質測定

項目	規制値	2004年実績		
		最小	最大	平均
pH	6.5~8.5	7.6	8.1	7.86
BOD (mg/ℓ)	20	3.3	4.3	3.875
SS (mg/ℓ)	40	1.2	3.4	2.65
油 (mg/ℓ)	5	0.9	1	0.965

※水質汚濁防止法 ※熊本県条例

PRTR対象物質

化学物質名	種別	政令番号	特定第1種	化学物質使用量 (kg)	リサイクル (kg)	排出(大気) (kg)	排出(水質) (kg)	排出(土壌) (kg)	排出(埋立て) (kg)	移動(廃棄) (kg)	移動(下水道) (kg)	その他 (kg)
亜鉛の水溶性化合物	1	1		4,536	0	0	0	0	0	4,375	0	0
アクリル酸メチル	1	6		1,740	0	1,731	0	0	0	9	0	0
アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	1	9		10,260	0	0	0	0	0	103	0	0
エチルベンゼン	1	40		17,305	0	17,134	0	0	0	171	0	0
キシレン	1	63		112,275	0	111,157	0	0	0	1,119	0	0
コバルト及びその化合物	1	100		1,058	0	0	0	0	0	11	0	0
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	1	115		1,200	0	0	0	0	0	12	0	0
ヘキサメチレンテトラミン	1	198		1,155	0	0	0	0	0	12	0	0
テトラクロロエチレン	1	200		22,631	0	22,404	0	0	0	226	0	0
チウラム	1	204		1,330	0	0	0	0	0	13	0	0
トルエン	1	227		98,074	0	97,119	0	0	0	955	0	0
鉛及びその化合物	1	230		2,725	0	0	0	0	0	27	0	0
ニッケル化合物	1	232	●	2,279	0	0	0	0	0	390	0	0
フタル酸ジ-n-ブチル	1	270		37,219	0	56	0	0	0	744	0	0
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	1	272		31,600	0	32	0	0	0	632	0	0
N-(tert-ブチル)-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	1	282		74,100	136	0	0	0	0	840	0	0
無水フタル酸	1	312		3,100	0	0	0	0	0	62	0	0
4,4'-メチレンジアニリン	1	340		2,600	0	0	0	0	0	26	0	0

※1t以上取り扱った原材料(特定第1種については0.5t以上)

国内生産系子会社・関連会社別データ

ブリヂストンサイクル株式会社

設立	1949年10月
本社所在地	埼玉県上尾市中妻3丁目1番1号
事業所	工場（上尾、騎西、東松山、旭）
代表取締役社長	服部 毅
主要な事業内容	自転車及びその関連用品の製造・販売、産業用機械の製造・販売



未来のすべての子供たちが「安心」して暮らしていける社会を目指して、ブリヂストンサイクルは、自転車・産業機械の開発・設計・製造・販売活動を通じた地域社会との融和や環境汚染の予防に努めています。具体的には、法規制及び当社が同意するさまざまな要求事項を遵守するほか、廃棄物削減・再資源化、有害物質の削減、エコ配慮型商品の開発・販売促進などに取り組んでいます。

旭カーボン株式会社

設立	1951年6月
本社所在地	新潟市鷗島町2番地
事業所	工場（同上）
代表取締役社長	川口 保美
主要な事業内容	カーボン・ブラックの製造



旭カーボンは、環境保全が企業の社会的責任の中で極めて重要であることを認識し、適正な操業と管理により地域の環境汚染を未然に防止するとともに、地域社会との融和を図っています。環境保全活動については、目標を毎年見直しながら継続的に活動レベルの向上を図っています。

ブリヂストン化成品東京株式会社

設立	1960年12月
本社所在地	東京都中央区日本橋室町3丁目4番4号 JPビル4階
事業所	国内工場（戸塚、北関東、東北、御殿場） 国内営業所（美里） 海外（マレーシア、香港、深圳、上海、広州、シンガポール、タイ、フィリピン）
代表取締役社長	床嶋 孝
主要な事業内容	合成樹脂の成型・加工、販売



ブリヂストン化成品東京は、ウレタンフォーム、プラスチックなどの材料を加工し、情報通信機器・家電関連部品、車両関連資材、家具・寝装関連資材、住宅・土木関連資材、生活用品などの開発・製造・販売を行っています。当社の各工場の周辺には、住宅、河川、道路、鉄道などがあり、環境の保全が極めて重要です。そこで当社では、「環境にやさしい企業であり続けるブリヂストン化成品東京」を目指し、従業員と組織が一体となって環境保全及び汚染の予防に積極的かつ継続的に取り組んでいます。

国内生産系子会社・関連会社別データ

日本モールド工業株式会社

設立	1961年2月
本社所在地	東京都東大和市桜が丘2丁目211番地
事業所	工場(東京、下関、清末)
代表取締役社長	米澤 武
主要な事業内容	タイヤ金型製造



日本モールド工業では、顧客から支給された材料を加工し、主としてタイヤ金型モールドを製造しています。活動にあたっては、材料が各種環境基準に適合していることを確認することはもちろん、加工段階での環境影響度を正確に捕らえ、環境目的(長期目標)、環境目標(単年度目標)、実施プログラムに基づいて環境保全活動の継続的なレベルアップに取り組んでいます。特に、廃棄物の分別によるリサイクル化の推進、使用エネルギーの効率的活用の推進、近隣住民の生活環境維持のための騒音の低減などに注力しており、事業所内の全従業員が目的をもって活動できるよう教育を実施しています。

ブリヂストン化成成品中部株式会社

設立	1961年2月
本社所在地	愛知県小牧市1丁目447番地
事業所	工場(小牧、岐阜、浜松、北陸) 営業所(岐阜、浜松)
代表取締役社長	尾崎 史隆
主要な事業内容	ウレタンフォーム及びその他発泡品の加工・販売



ブリヂストン化成成品中部は、快適な生活をサポートするための多彩なウレタンフォーム製品をお客様に提供し、社会に貢献しています。また、環境保全活動の推進を重要課題の一つと位置づけ、環境理念「一人ひとりが資源と自然を大切にし環境に優しい企業を目指す。」に基づき、環境基本方針を制定し、自然環境保全及び地域社会との共生に向けた取り組みを行っています。

ブリヂストン化成成品大阪株式会社

設立	1961年6月
本社所在地	大阪市西区新町1丁目27番5号
事業所	工場(三重、四国) 営業所(香川、岡山)
代表取締役社長	中 眞
主要な事業内容	ポリウレタンフォームの加工・販売



ブリヂストン化成成品大阪は、(株)ブリヂストンが製造するポリウレタンフォーム、樹脂及びそれらの複合材を素材とした製品、部材の加工・販売をしています。当社は、最高の品質を維持し、顧客満足を求め、存在感のある企業として利益の向上を図り、社会に貢献することを目指しています。また同時に、これら製品や製造工程が環境に与える影響とともに、汚染防止や資源保護など環境保全に努めることがお客様や社会の要求であることを認識し、目標を定めて環境保全活動を推進しています。

ブリヂストンSRC株式会社

設立 1962年7月
本社所在地 山口県防府市大字台道7200番地
事業所 工場(防府) 営業所(倉敷、久留米市外、都城)
代表取締役社長 松岳 洋治
主要な事業内容 更生タイヤ製造・販売



ブリヂストンSRCでは、タイヤのリユース事業を展開する企業として、環境保全を、企業が果たすべき重要な社会的責任であると認識しています。この認識に立ち、地域の環境汚染を未然に防止するとともに、地域社会との融和を図りつつ環境問題の継続的な維持、改善に努めています。

ブリヂストンTRK株式会社

設立 1962年8月
本社所在地 埼玉県加須市南篠崎1丁目2番地3
事業所 工場(千歳、仙台、加須、関)
代表取締役社長 浅海 正之
主要な事業内容 更生タイヤ製造・販売



ブリヂストンTRKでは、タイヤのリユース事業を展開するなど、本業を通じて環境保全に貢献しています。また同時に、自らの活動において環境負荷を低減するために、地域の環境汚染を未然に防止するとともに、地域社会との融和を図りつつ環境保全活動の継続的な推進、改善に努めています。

ブリヂストン北海化成株式会社

設立 1963年6月
本社所在地 北海道苫小牧市新明町5丁目1番7号
事業所 工場(同上)
代表取締役社長 石田 洋一郎
主要な事業内容 軟質ELの加工及び販売、硬質ELの製造及び販売、建物及び工作物並びに工作物の設備の保温及び熱絶縁工事



ブリヂストン北海化成は、自然に恵まれた環境の下、地域社会の一員として事業活動を行っていることを十分に認識し、地域とともに発展することを使命としています。そのため、環境保護の精神に基づき、環境関連法規・規則などを遵守することはもちろん、省エネルギー・省資源の推進、産業廃棄物の削減、化学物質による環境汚染の防止に努めています。

国内生産系子会社・関連会社別データ

ブリヂストンフローテック株式会社

設立	1965年5月
本社所在地	埼玉県加須市南篠崎1丁目3番1号
事業所	工場(埼玉、関、兵庫、福岡)
代表取締役社長	野田 明志
主要な事業内容	高圧用油空圧ホース・口金具製造



ブリヂストンフローテックは、地球環境との融和を図ることで、社会に共感をもって受け入れられる文化をもつ企業を目指しています。そのために、「環境保全は企業の最重要課題である」との認識に立ち、全社一丸となって日々の活動を推進しています。また、グローバルに事業を展開する企業として、世界的視点に立って、活動を改善し続けています。活動にあたっては、社会及び行政の動向を踏まえ、業界とともに、また地域のリーダーの一員として貢献できるよう努めています。

ブリヂストン化成品西日本株式会社

設立	1965年10月
本社所在地	久留米市東合川5丁目1番40号 3F
事業所	工場(久留米、吉田、鳥栖、日田)
代表取締役社長	佐野 健一
主要な事業内容	ウレタンフォーム製造加工販売、寝装品卸販売



ブリヂストン化成品西日本は、ウレタンフォームの製造加工販売、寝装品の卸販売などの事業を通じて社会に貢献しています。また、環境にかかわる法律、条例、協定などの要求事項の遵守、従業員への環境教育の徹底、適正な操業と管理の実施により、環境汚染の予防・環境負荷の低減に取り組んでいます。活動にあたっては、目的・目標を定め、その実現に向けて継続的な改善を推進しています。

株式会社ブリヂストントレッドシステム

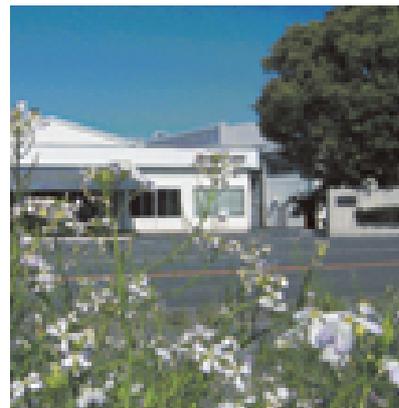
設立	1966年11月
本社所在地	京都府福知山市長田野町2丁目68番地3
事業所	工場(同上)
代表取締役社長	丸山 雅祥
主要な事業内容	更生タイヤ製造・販売



ブリヂストントレッドシステムでは、更生タイヤの製造・販売を行っています。当社では、企業が果たすべき社会的責任の一つとして環境管理を捕らえ、環境汚染防止に努めています。また、その維持改善を図るため、環境関連の法律・規制・協定などに関して積極的な研修を行い、遵守しているほか、省エネルギー活動の推進、廃棄物の削減と適正処理に努めています。

ブリヂストンエラストック株式会社

設立	1970年2月
本社所在地	静岡県掛川市千浜4560番地
事業所	工場(同上)
代表取締役社長	野林 建吾
主要な事業内容	自動車用並びに一般産業用防振製品、金具各種ブッシュ 製品の設計及び製造



ブリヂストンエラストックは、遠州灘、小笠山系、菊川などの豊かな自然に囲まれ恵まれた環境の下、自動車用防振ゴムを主力に、さまざまな産業分野に適応する防振製品をお客様に提供しています。こうした豊かな自然を遺すことは、企業の果たすべき社会的責任の中でも重要性が高いことから、当社では環境スローガンとして「生命を尊び地球をいたわる」を掲げ、全従業員が環境改善の自覚をもって環境活動に取り組んでいます。

ブリヂストン化成品製造株式会社

設立	1971年9月
本社所在地	三重県名張市西原町2350番地
事業所	工場(名張、横浜、上尾、防府)
代表取締役社長	奥山 透
主要な事業内容	ポリ・ウレタンフォーム製造



ブリヂストン化成品製造株式会社は、自然と人と文化が調和する快適生活都市を目指す名張市において、主としてポリウレタンフォームの生産を行っています。会社周辺は、田園が点在しており、この自然豊かな環境の中で生産活動を行うためには、環境保全に最大限に配慮しなければならないと考えています。この認識の下、環境汚染を未然に防止するとともに、環境保全レベルの継続的改善に努め、地域社会との信頼関係を維持・発展させていきます。

ブリヂストンスポーツ株式会社

設立	1972年10月
本社所在地	東京都品川区南大井6-22-7 大森ベルポートE館
事業所	工場(秩父、関)
代表取締役社長	河野 久
主要な事業内容	ゴルフ・テニスなど各種スポーツ用品の製造・仕入・販売、 ゴルフスクールなどイベントの企画・運営、各種スポーツ施設の設計・施工・運営



ブリヂストンスポーツは、ブリヂストングループの一員として、「プレーヤーが感動する商品創り」を通じて、社会から信頼され、自らも誇れる企業となることを目指しています。また、持続可能な循環型社会の実現に向けて、地球環境の保全及び多様な生活者の一人ひとりの安全と健康に配慮した企業活動を推進しています。

国内生産系子会社・関連会社別データ

ブリヂストン東海化成株式会社

設立	1978年11月
本社所在地	静岡県富士宮市上井出3131番地
事業所	工場(同上)
代表取締役社長	鈴木 昭介
主要な事業内容	自動車並びに一般業務用シール材・吸音材などの製造



ブリヂストン東海化成は、プラスチックフォーム及びフォームの加工品の製造を主とした生産活動を行っています。原材料の取り扱いや製造・加工にあたっては、当社が富士箱根伊豆国立公園内に位置すること、また近隣に学校があることなどから、環境保全が極めて重要なテーマであると認識しています。従って、法規への適合はもちろんのこと、地域の環境保全に努めるとともに、地球環境保全の視点から産業廃棄物削減と資源の有効活用を目的とした不良削減活動に積極的に取り組んでいます。

ブリヂストン北陸化成株式会社

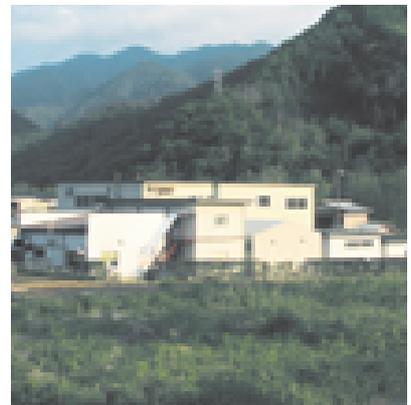
設立	1990年12月
本社所在地	石川県里川町ナ23
事業所	工場(同上)
代表取締役社長	金山 達也
主要な事業内容	樹脂製ユニットバス製造



ブリヂストン北陸化成は、樹脂を原料としたユニットバス及びその関連製品を製造しており、日本海と白山山系との豊かな自然に恵まれた環境の下で企業活動を営んでいます。このような環境との調和・共生、保全是、企業として果たすべき社会的責任の中でも極めて重要であることから、資源と環境を大切にすべく環境方針を設定し、これを着実に実施するとともに活動を継続的に改善することで、環境汚染の防止に取り組んでいます。

株式会社中央電子精密

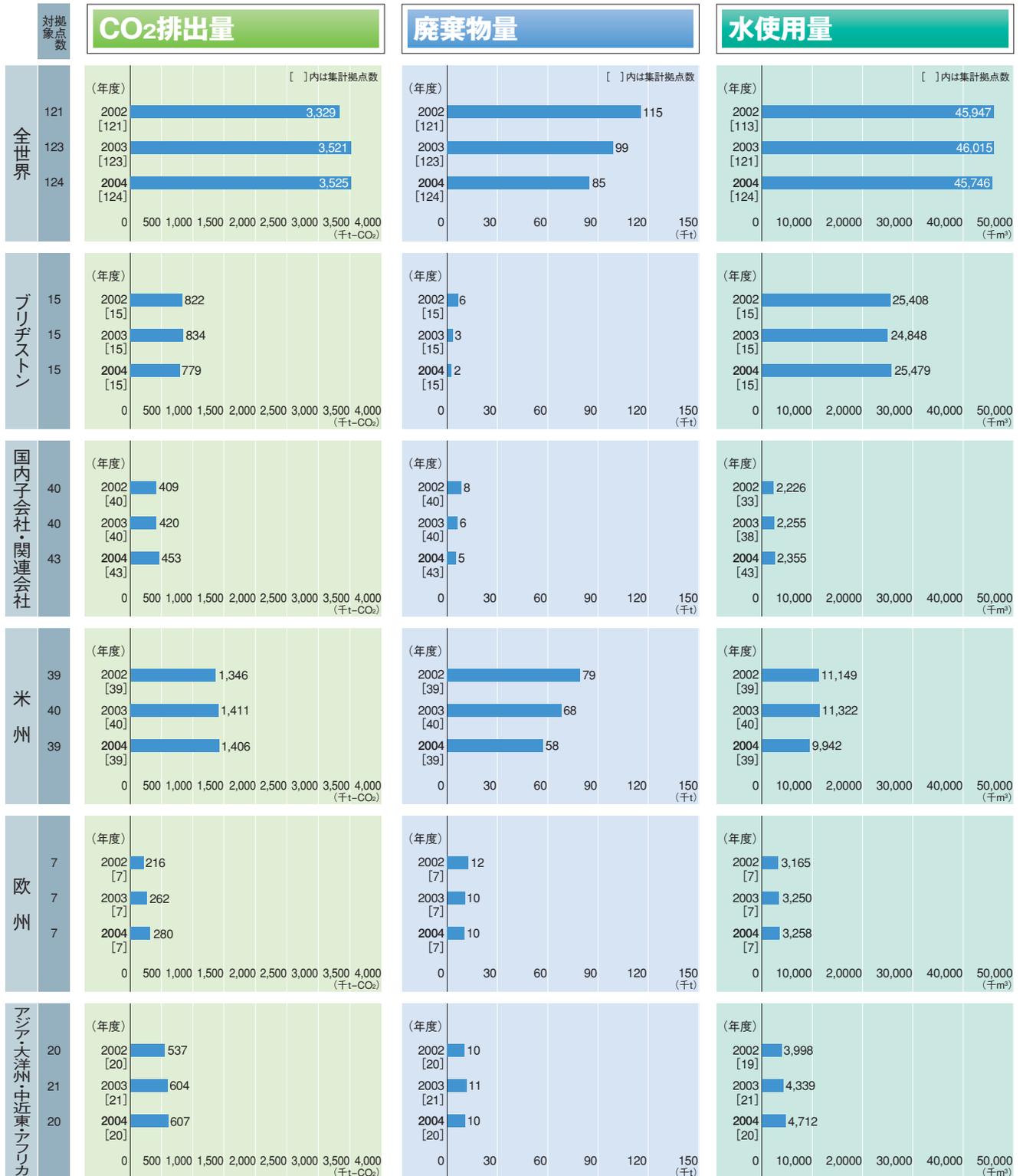
設立	1998年10月
本社所在地	山梨県都留市盛里31
事業所	工場(同上)
代表取締役社長	富田 尚隆
主要な事業内容	磁性(マグネット)ローラー、その他磁性(マグネット)部品の加工・組立・製造・販売、CNC精密自動旋盤による金属シャフトの加工、検査・販売、その他、電気・電子部品の加工・組立・製造・販売



中央電子精密は、社会から信頼され、自らも誇れる企業となることを目指し、持続可能な循環型社会の実現に向けて、地球環境の保全及び多様な生活者一人ひとりの安全と健康に配慮した企業活動を推進しています。中でも、環境に配慮した製品開発、環境に配慮した生産工程の確立、環境関連の法律や規制及び当社が同意するその他の要求事項の遵守、廃棄物の分別によるリサイクル化の推進、従業員に対する環境教育の推進などを優先的に取り組んでいます。

グローバル環境データ

環境影響をグローバルに把握するため、国内及び海外の生産拠点におけるCO₂、廃棄物^{*1}、水に関するデータを集計、開示しています。



※1 再資源化量は含みません。

注) 2004年度のデータは、2003年度データの対象拠点から1拠点増の124拠点のデータを集計しています。

注) 各地域の集計に含まれる生産拠点は事業内容、生産体制、規模、立地条件などに違いがあり数値を単純比較することはできません。

注) 海外のCO₂排出量は国内のCO₂換算係数を用いて計算しました。

注) 国内子会社・関連会社の2004年度CO₂排出量は集計に誤りがあり、修正しました。

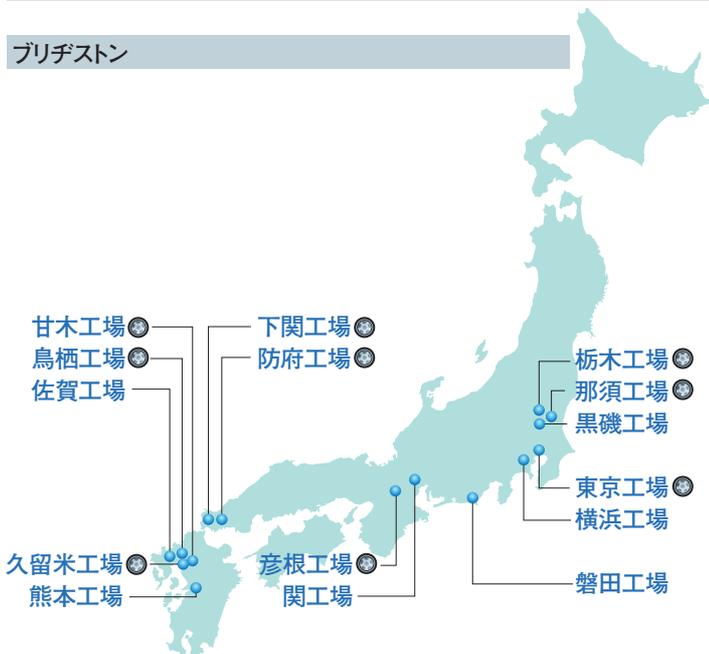
グローバル環境データ収集拠点

※この世界地図は、生産拠点を図示するために作成したイメージ的なものです。
 ※青文字 ISO14001認証取得工場



国内工場

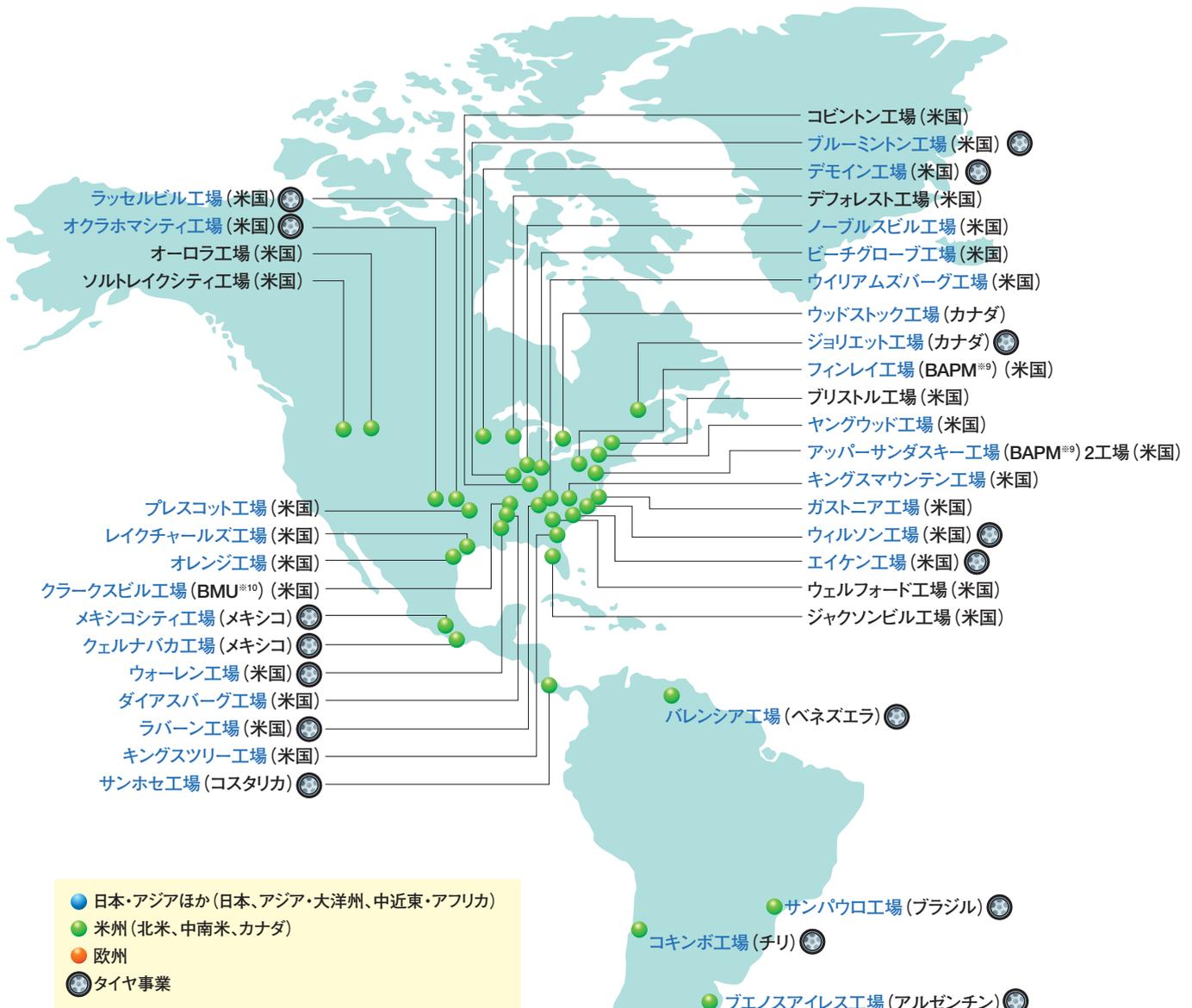
ブリヂストン



子会社・関連会社 (データ収集拠点数)

ブリヂストンサイクル (4)	ブリヂストンフローテック (4)
旭カーボン (1)	ブリヂストン化成成品西日本 (4)
ブリヂストン化成成品東京 [※] (5)	ブリヂストントレッドシステム (1)
日本モールド工業 (2)	ブリヂストンエラストック (1)
ブリヂストン化成成品中部 (4)	ブリヂストン化成成品製造 (4)
ブリヂストン化成成品大阪 (2)	ブリヂストンスポーツ (2)
ブリヂストンSRC (1)	ブリヂストン東海化成 (1)
ブリヂストンTRK (4)	ブリヂストン北陸化成 (1)
ブリヂストン北海化成 (1)	中央電子精密 (1)

※ブリヂストン化成成品東京には、ブリヂストンエバーライトセンターを含む



グローバル環境データ収集拠点数

		タイヤ事業	多角化事業	TOTAL
● 日本・アジア ほか	ブリヂストン	9	6	15
	子会社・関連会社	—	43	43
	日本以外のアジア・大洋州、中近東・アフリカ	13	7	20
● 米州		16	23	39
● 欧州		6	1	7
合 計		44	80	124

工場名をもたない生産工場については、都市名及び所有する会社名の略称を記載。
 略称の正式会社名は、下記の通りです。

- ※1 BMI :Bridgestone Metalpha Italia S.p.A.
- ※2 SYBS :Shenyang Bridgestone Co., Ltd.
- ※3 ELHK :Bridgestone Everlight Hong Kong Co., Ltd.
- ※4 BSRK :Bridgestone REI Komposit Sdn. Bhd.
- ※5 BAM :Bridgestone Armstrong (M) Sdn. Bhd.
- ※6 BMT :Bridgestone Metalpha (Thailand) Co., Ltd.
- ※7 BSNCR :Bridgestone NCR Co., Ltd.
- ※8 BPMP :Bridgestone Precision Molding Philippines, Inc.
- ※9 BAPM :Bridgestone APM Company
- ※10 BMU :Bridgestone Metalpha U.S.A., Inc.

第三者からのご意見

本報告書の信頼性、透明性を高めるため、外部の方より意見を頂いております。

本年は、昨年に引き続き、株式会社環境管理会計研究所に検証プロセスにのっとった方法で審査していただいた上での第三者意見と、ブリヂストンの環境マネジメントの統合化についてアドバイスしていただいている、社団法人日本能率協会 中川優氏に意見を頂戴致しました。

ブリヂストン社会・環境報告書に対する意見書



環境経営評価意見書

株式会社ブリヂストン 御中

2005年6月29日

株式会社 環境管理会計研究所

國部克彦

國部克彦 (神戸大学大学院経営学研究科教授/取締役)

梨岡英理子

梨岡英理子 (取締役/公認会計士・税理士)

1. 意見書の目的

私たちはブリヂストンの事業と関係のない専門家として、会社が作成する社会・環境報告書の信頼性を高めることを目的として、同報告書に記載されている環境保全活動に対する評価と所見を述べます。

2. 実施した手続き

社会・環境報告書に記載されている情報内容を実際に評価するために、私たちは開示情報の源である環境パフォーマンスデータが、ブリヂストンのなかでどのように計画され、実行され算出されたものか、また社内ではそのデータをどのように評価・利用されているのかについて理解するため、井上修 安全・品質・環境担当執行役員へのインタビューや本部（技術センター）の各担当者への質疑を行いました。また久留米工場においては、公表される数値の根拠資料について定められたシステムどおりの作業が行われているか、必要に応じて財務監査の手続きに準拠した手法を用いて基礎的な審査をしました。

3. 評価意見

ブリヂストンでは渡邊社長の環境経営への強い意欲が社内に伝わっており、環境保全を着実に前進させようとする姿勢は高く評価できます。環境保全活動を支える情報システムも充実しており、環境経営の促進を支えています。今後は、環境目標を定量化して管理していく方向へより一層展開されることと、ステイクホルダーの意見を幅広く採り入れて環境保全活動や社会責任活動に生かしていくことが望まれます。なお、環境パフォーマンスデータの算出について、私たちが基礎的な審査をした範囲では重大な間違いはありませんでした。

<全社のマネジメントについて>

ほとんどすべてのデータをシステム管理するという体制構築が、昨年より高度に進んでおり、着々と総合システムの完成に向けて努力されていることがわかりました。ブリヂストンすべての事業所で閲覧できる一元管理されたデータシステムは、化学物質を中心とした環境負荷に関するデータに加え、廃棄物に関するデータシステムが構築されていました。これは詳細な廃棄物の種類別分類とそれに関わる処理業者情報が一覧でき、廃棄物管理および処理業者の選定管理など、効率的なゼロエミッションに必須の大変有効なシステムであると評価できます。これら豊富な情報を取り入れた経営判断に役立つ環境会計の構築などが期待されます。

<久留米工場について>

創業の地である久留米工場では地域への貢献が大変よく実施され、地域から愛される工場をめざし、実現できている工場であることがわかりました。廃棄物や化学物質については、ブリヂストンの一元管理システムの下で管理されています。また工場からシステム改善につながる提案・実験などをされており、評価されるものです。特に新しく建設されるエコセンターは、廃棄物を計量から自動入力というシステム化を図ったもので、廃棄物とそのデータの集積・管理の効率化と数値の正確性がさらに向上し、削減など管理活動に貢献するものと期待されます。

<社会・環境報告書について>

全体を通して冒頭の企業理念からつながる一貫した主張がよく見えるように工夫されるほうが望ましいと思われれます。社会的活動報告に関しては、全社的な方針と目標の具体的な設定が必要です。また環境情報について、環境中長期計画は個別活動のプライオリティが明確になるように開示すれば、情報内容がもっと高まると思われれます。それぞれのパフォーマンスのページは充実しているため、一貫した記載方法が期待されます。サイト情報は充実しており、今後はグローバル情報の充実が望まれます。

ブリヂストンの環境経営

ブリヂストンの「環境経営」の構築を担当する立場から「社会・環境報告書2005」に対して意見を申し上げます。

環境経営

ブリヂストンでは、2003年に制定された「環境中長期計画」に沿って、「グローバル統一環境経営プログラム」を実施しており、現在その一環で事業所ごとの環境マネジメントシステム（以下、EMS）の全社統合を進めています。

この中で同社のマネジメント上の特徴として挙げられるのは、圧倒的な「方針展開力」がある点です。本来業務と同じルートで環境方針が展開され、各部門の「実施計画」に自然な形で取り込まれています。そのため、結果として環境上の成果が業績評価や人事考課と連動する形をとっています。“環境は別モノ”…で管理するのではなく、本業の中で継続的改善が推進できる体制になっています。これこそが「環境経営」のモデルであると評価できます。

エコランクアップ

「環境中長期計画」の中には、「エコランクアッププログラム」があります。これは同社の企業価値を高めるための活動です。その成果を測る指標として、「第8回環境経営度ランキング」（日本経済新聞社）を参考に上げたいと思います。ブリヂストンの環境経営度2004年の総合評価は42位（昨年41位）で、評価基準が若干異なるとはいえ、ほぼ昨年同様の順位でした。しかし内容的には、「運営体制」（91点）のポイントが昨年比で大幅に向上し、「製品対策」（94点）も高く評価されました。一方「汚染対策」（71点）は、競合他社の中でより高い評価を受けている企業もあり引き続き汚染リスクの予防強化が不可欠です。

リスクマネジメント

火災事故については「栃木工場火災事故の継続報告」及び「甘木工場火災事故についてのご報告」が掲載されています。ただ具体的な原因分析や数値データ等による客観的な情報開示があってもよかったですのではないのでしょうか。というのも、この両火災はいずれもゴム練り工程からの出火です。何らかの根本原因を究明的確な対策を打つことで、周辺住民や投資家などの不安感を払拭できたのではないかと思います。今後は「環境教育」において、環境リスク教育やゴム練り工程の防災訓練を充実させ、人的側面からも再発防止のリスクマネジメントを強化してください。

今後の課題

最後に今後の課題を述べてみたいと思います。まず本報告書の言葉遣いは、一般的に難しいのではないのでしょうか。報告書の読者は、必ずしも専門家（格付機関、NGO、アナリスト）だけでなく、一般のお客さまもその対象です。多くの方が読んでわかるような平易な言葉で表現することで、ステイクホルダーとの相互理解が一層深まると思われます。

また同様に「環境コミュニケーション」の報告でも、やや一方的な情報提供型が多いように感じます。少なくとも「社会・環境報告書」を標榜するならば、社会やステイクホルダーとの双方向コミュニケーションを行い、さらには彼らを参画（エンゲージメント）させるようなプログラムの提供が是非ほしいものです。今後に期待いたします。

以上

社団法人日本能率協会
ISO・マネジメントシステム事業部長
CSR経営推進室長



編集後記

「ブリヂストン社会・環境報告書 2005」をご覧いただき、ありがとうございました。

ブリヂストンでは、2000年度から環境報告書を発行し、当社の環境への取り組みについてご報告しております。また、2004年度からは経済的側面、社会的側面からの記述を充実させ、「社会・環境報告書」として発行しております。

今年度も昨年度に引き続き「社会・環境報告書」として発行し、記載内容の更なる充実に努めました。

この報告書を通じて、ブリヂストン及びブリヂストングループの社会・環境活動についてご理解を深めていただければ幸いです。



株式会社ブリヂストン

お問い合わせ先

広報・宣伝部

東京都中央区京橋1丁目10番1号 〒104-8340

TEL:03-3563-6811 FAX:03-3567-4615

環境推進部

東京都小平市小川東町3丁目1番地1号 〒187-8531

TEL:042-342-6246 FAX:042-345-7858

ホームページアドレス

<http://www.bridgestone.co.jp>



この冊子はFSC認証紙及び大豆油インキを使用しています。
また、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。