



社会・環境報告書
Social & Environmental Report
2006

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2005年度（2005年1月1日～2005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、2006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、更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、2004年度より、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

2006年7月（次回発行 2007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
2005年発行	11,000部



トップコミットメント	3	経営体制	11
企業理念と経営方針	5	コーポレート・ガバナンス体制	
ブリヂストングループの事業概要	7	コンプライアンス	
業績概況	9	リスク管理体制	
		情報セキュリティの強化	

社会的活動報告 16

Special Feature 1			
タイヤと安全を皆様とともに	17		
お客様とともに	23	社会とともに	37
株主とともに	26	アスベスト(石綿)の使用状況、 健康障害の発生及び対応について	39
お取引先とともに	27		
従業員とともに	28		

環境活動報告 40

Special Feature 2			
グローバルに環境経営を推進するために	41		
環境マネジメント			
環境理念	45	グリーン調達・購入	52
環境中長期計画	47	環境会計	53
環境マネジメントシステム	49	環境コミュニケーション	54
環境教育	51		
環境パフォーマンス			
事業活動における環境負荷の全体像	57	廃タイヤのリサイクル	72
タイヤ事業での環境対応商品の研究・開発	59	化工品のリサイクル	78
化工品事業での環境配慮製品の研究・開発	62	本社・支店地区での取り組み	79
生産・物流	64		
環境活動のあゆみ	81		

環境関連データ 82

国内工場別データ	83	グローバル環境データ収集拠点	107
国内生産子会社・関連会社別データ	98	グローバル環境データ	109
第三者からのご意見	110	編集後記	112

トップコミットメント

「名実共に世界一」を目指して

私は、前任の渡邊社長の後を継いで、本年3月にブリヂストンの社長に就任致しました。社長就任にあたって経営の最終目標として掲げたのは「タイヤ・ゴム会社として『名実共に世界一の地位の確立』を目指す」ということです。

ブリヂストングループは、主要事業であるタイヤ事業では常に世界のトップを争う地位を占め、また、多角化事業も加えたゴム会社としては既に世界一の規模にあります。しかし、「名実共に」の「実」の面で細かく内容を見ると、まだ至らない点が多くあるとも思っています。環境問題への取り組みを含めた企業の社会的責任への対応は、まさしくこの「実」の部分にあたると言えるでしょう。

本年3月、ブリヂストンは創業者石橋正二郎が1931年にタイヤ事業を開始して以来、四分の三世紀にあたる節目の創立75周年を迎えました。この75年間を振り返るとき、当社が、経営環境が大きく変化するなかにもありながらも、お客様からご信頼を頂き、成長を続けることができたのは、創業者が掲げた社は「最高の品質で社会に貢献」の精神を企業活動のあらゆる側面で受け継ぎ、その実現に向け絶えず努力を続けた結果であることに改めて思い至ります。

この社は現在でも企業理念の「使命」として受け継がれており、この精神こそブリヂストンのCSR活動の原点と言えます。私たちはこの「使命」の精神をしっかりと継承し、CSR活動の一層の充実に向けてまいります。

社会的要請に十分に答える事業活動を

私たち製造業者にとっての社会貢献の第一義は、社会や市場、お客様が必要とする優れた商品やサービスを、タイムリーに、かつ適切な価格で提供することです。さらに、これらの商品やサービスを生み出すためのあらゆる企業活動は、法令を遵守していることはもとより、そのときどきの社会や市場の要

請に応じたものでなければなりません。これらすべてを実践できて初めて、企業は社会や市場、お客様からのご支持を頂き、利益をあげ、存続していくことができるのだと思います。

つまり、企業の社会的責任の遂行、即ちCSR活動とは、決して特定の部門や一部の特殊な業務を指すのではなく、すべての従業員があらゆる業務の現場において、社会の要請を受け止め、しっかりとこれに答える事業活動を展開することにほかならないと私は考えます。

ブリヂストンは、これまでも生産現場を始めとするあらゆる企業活動において環境への取り組みを着実に進めてきました。また、社会的側面に目を向ければ、ここ数年来コンプライアンス活動や労働安全への取り組み、職場環境の整備などを積極的に進めてきました。今後は、CSRに対する意識を全社で共有し、取り組みの一層の強化を図ってまいります。

より積極的な姿勢で環境課題に向き合う

ブリヂストンは2002年に環境理念を制定し、翌2003年から環境中長期計画に基づき環境経営を推進してきました。昨年2005年はこの中期計画の仕上げの年でしたが、当初掲げたすべての目標を達成することができました。詳細は報告書の中で述べますが、グローバル統一環境経営システム「TEAMS」の構築や国内工場へのコ・ジェネレーションシステム導入を中心としたCO₂排出量の削減、国内グループ会社を挙げてのゼロエミッション活動による産業廃棄物の最終処分量の削減など大きな成果も得られました。

環境経営活動の基本は企業活動で発生するあらゆる環境リスクに配慮し、これを未然に防止することにあります。今後はこれを一歩進めて、環境に配慮した商品群の開発・生産・販売を行うなど、更に積極的な姿勢で環境課題に向き合うことが必要だと考えます。

ブリヂストングループの売上の8割はタイヤ事業によるものです。タイヤは世界中の人々の生活になくてはならないもの

ですが、一方で、合成ゴムなど石油系の原材料を使用することに始まり、生産の過程や自動車に装着されて製品として使用される過程、そして使用済みの製品の処理に至るまで、さまざまな形で環境負荷を避けて通ることのできない性質を背負っています。私たちはこのことを深く認識し、事業のあらゆる側面で環境負荷の低減を図るとともに、これを更に少しでもプラスに転じることのできるよう、新規技術の開発など日々の努力を続けてまいります。

グローバルに長期戦略の明確化を

ブリヂストンの生産拠点は26カ国、155カ所に及び、製品は150以上の国や地域で販売されています。

環境活動については一部グローバルな取り組みが始まっているものの、CSR活動全体から見れば、グローバルな活動はまだまだ緒についたばかりと言わざるを得ません。もちろん、環境を含むCSR活動をグローバルに展開するにあたっては、各国の法令や文化の相違があり、一律にこれを進めることのできない難しさがあるのは事実です。しかしながら、責任あるグローバル企業としてCSRを重視した経営を進めるためには、各国・地域ごとの違いは尊重しつつも、長期的な目標をもって統一された取り組みを展開することが不可欠と考えます。

このため、今後はグローバルにCSR活動を展開するための体制づくりを強化してまいります。

ブリヂストングループは、企業理念に掲げる「信頼と誇り」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。

最後になりますが、「ブリヂストン社会・環境報告書」として今年で3年目の発行となります。報告書の内容については一層の充実を努めたつもりですが、ご一読賜り、皆様のご助言やご感想をお寄せいただければ幸いに存じます。



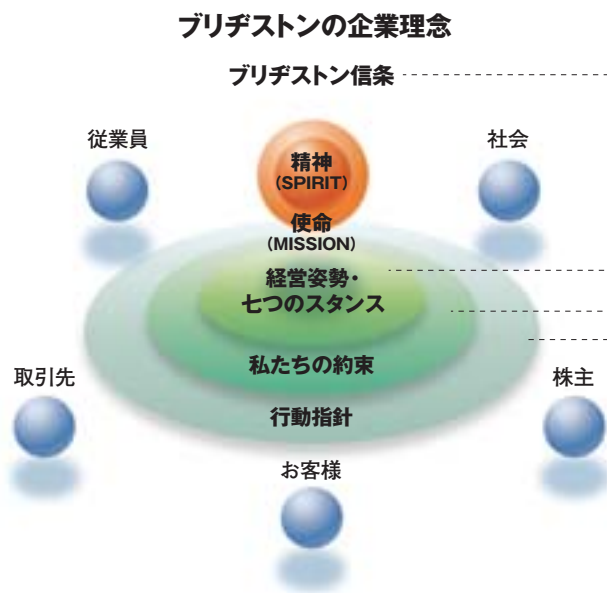
株式会社ブリヂストン
代表取締役社長

荒川 詔 四

企業理念と経営方針

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究します。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。

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。

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の価値に変え、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。

最終目標、基本姿勢、経営の基本方針

ブリヂストンは、グループとしての最終目標、基本姿勢及び経営の基本方針を以下の通り定め、商品、サービス、技術を始めとして、あらゆる企業活動において、最高の品質を追求するとともに、責任あるグローバル企業として、事業活動を行っている各国の社会文化や価値観の尊重、法律・規則の遵守、地球環境の保全などの実践に努めてまいります。

最終目標

タイヤ会社・ゴム会社として「名実共に世界一の地位の確立」を目指す

基本姿勢

1. 基本・原則 ビジネスの基本・原則を常に意識
2. 理念・精神 創業以来の「理念・精神」を踏襲し、「企業理念」を継承
3. 国内事業 事業基盤を更に盤石に
4. 事業展開 強固な国内事業の上に
グループ・グローバルな事業展開を促進

経営の基本方針

1. 「更に上」を常に目指して、全ての製品・サービスで世界最高を目指す
2. 長期戦略を明確化し、事業領域の統合・拡大を推進する
3. 戦略的事業ユニット制で真のグローバル企業を目指す
4. 「中期経営計画」を核に、全体最適のグループ経営を目指す

最終目標 「名実共に世界一の地位の確立」



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

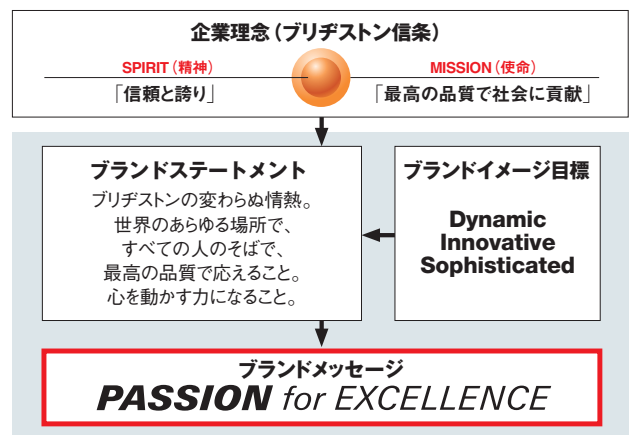
「ブランドビジョン」は、言葉のメッセージとして発信するだけでなく、具体的な企業活動に反映していく必要があります。

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。

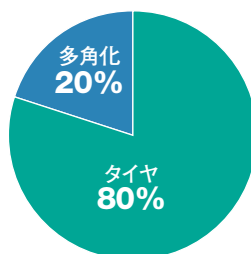
ブランドビジョンの構成



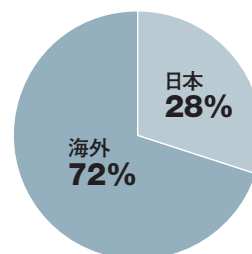
ブリヂストングループの事業概要

ブリヂストングループは、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・販売、タイヤ関連用品の販売及び自動車整備・補修を行う「タイヤ部門」と、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「多角化部門」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 (2005年)



市場別
売上高構成比 (2005年)

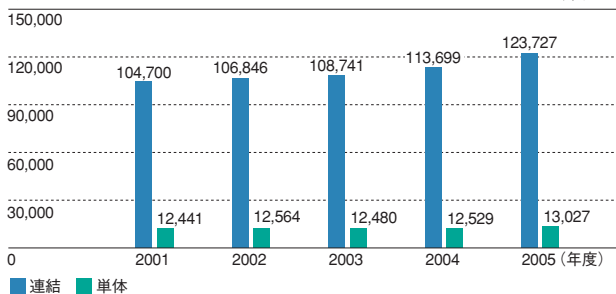


会社概要

社名 株式会社ブリヂストン
(BRIDGESTONE CORPORATION)
本社所在地 東京都中央区京橋一丁目10番1号 〒104-8340
TEL:03-3567-0111
代表取締役社長 荒川詔四
資本金 1,263億54百万円 (2005年12月31日現在)
売上高 連結26,913億円 単体8,550億円 (2005年度)
事業内容 タイヤ部門、多角化部門

従業員数

(単位:人)



ブリヂストングループ世界主要生産拠点

ブリヂストングループは、26カ国、155カ所に生産拠点を所有しています。また、日本(東京及び横浜)、米国、イタリアにある技術センターで、多様化する市場のニーズに積極的に対応、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。

タイヤ工場	57
多角化工場・原材料工場	98
TOTAL	155

(2006年4月1日現在)

地域	工場数
日本	
タイヤ工場	17
多角化工場・原材料工場	41
米州	
タイヤ工場	17
多角化工場・原材料工場	28
欧州	
タイヤ工場	7
多角化工場・原材料工場	3
その他	
タイヤ工場	16
多角化工場・原材料工場	26

タイヤ部門

事業内容

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

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

多角化部門

化工品事業

事業内容

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 65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



PDP用フィルター



高圧ホース



自動車用シートパッド

スポーツ用品事業

事業内容

ゴルフボール、ゴルフクラブ、その他スポーツ関連用品 ほか

子会社・関連会社 9社

ブリヂストンスポーツ(株) ほか



自転車事業

事業内容

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



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

業績概況

2005年度の業績概況

2005年度のブリヂストングループを取り巻く環境は、世界的に原油などの素材価格の高騰が続いたものの、国内においては、企業収益の改善が見られ個人消費や設備投資も増加するなど、景気は緩やかな回復が続きました。海外においては、米国では、8月後半から9月にかけて発生したハリケーンの影響が一部に見られましたが、個人消費や設備投資の増加が続くなど、景気は総じて順調に推移し、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、中国を始めとする各地で景気の拡大が続きました。

このような状況のもとで、ブリヂストングループは、魅力ある新商品の発売や、グローバルでの拡販施策の展開、生産能力の増強を行うとともに、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、売上高は26,913億円（前年比11%増）、営業利益は2,138億円（前年比8%増）、経常利益は1,981億円（前年比9%増）となり、当期純利益については、ブリヂストン及び一部の国内連結子会社が加入するブリヂストン厚生年金基金の代行部分の返上による特別利益785億円の計上な

どがあり1,807億円（前年比58%増）となりました。

なお、2005年度においては、米州事業における北米タイヤ製造・卸売事業子会社であるブリヂストン ファイアストーン ノースアメリカン タイヤ・エルエルシーが2000年8月に実施したタイヤ自主回収及びフォード社が2001年5月に行ったタイヤ交換プログラムに関連する費用精算を含む事項等について、フォード社と締結した和解契約に基づく支払額240百万米ドル（265億円）を特別損失として計上しています。

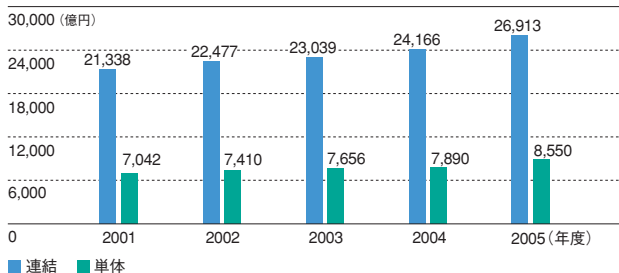
また、米州事業の業績が回復したことから、過去に計上してきた繰延税金資産に対する評価性引当金の取り崩しを行い、これに伴う税効果利益409億円を法人税等調整額に含めています。

セグメント別業績

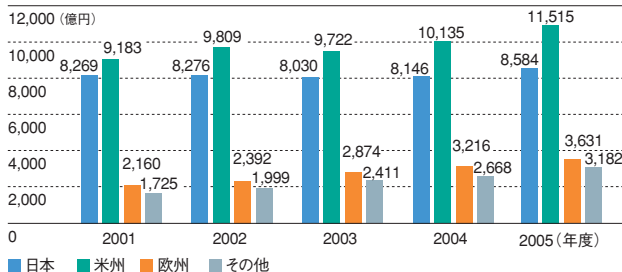
日本では、タイヤ部門においては、国内市場向けのタイヤ販売本数は、冬タイヤの増販など前年を上回る水準で堅調に推移し、輸出用タイヤの販売本数も、前年を上回り好調に推移しました。また、多角化部門においては、事務機器用精密部品が大幅に増加するなど、総じて前年を上回る業績を確保しました。その結果、売上高は11,623億円（前年比9%

業績推移

売上高

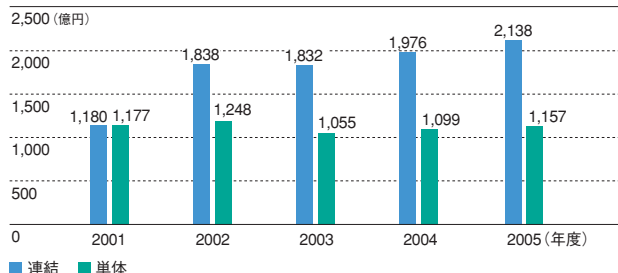


所在地別売上高

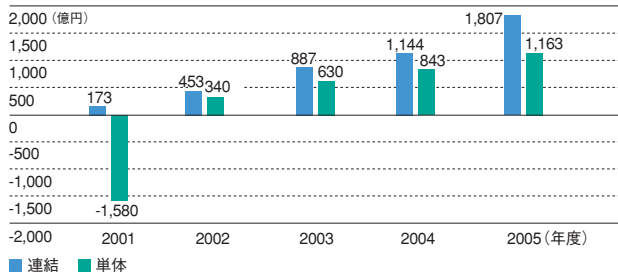


※ 外部顧客に対する売上高

営業利益



当期純利益



増)となり、原材料価格高騰の影響もありましたが、営業利益は1,383億円(前年比5%増)となりました。

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は、新車用は前年を下回ったものの市販用は前年を上回り、堅調に推移し、トラック・バス用タイヤの販売本数は、新車用を中心に順調に推移しました。また、多角化事業や中南米事業も前年を上回る業績を確保した結果、売上高は11,579億円(前年比14%増)となり、原材料価格高騰の影響もありましたが、営業利益は389億円(前年比46%増)となりました。

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り好調に推移し、トラック・バス用タイヤの販売本数は、新車用を中心に順調に推移しました。その結果、売上高は3,669億円(前年比13%増)となりましたが、原材料価格高騰の影響が大きく、営業利益は196億円(前年比11%減)となりました。

その他地域では、積極的な拡販に努めた結果、売上高は4,979億円(前年比23%増)となり、原材料価格高騰などの影響もありましたが、営業利益は210億円(前年比19%増)となりました。

※ 売上高、営業利益はセグメント間の取引を含んでいます。

設備投資

ブリヂストングループは、タイヤの大型化・高性能化及び世界各地のタイヤ需要増に対応し、質を伴った戦略性ある成長を実現すべく、生産能力増強、品質向上などの生産設備への投資や、原材料生産拠点の確保や拡充に関する投資、研究開発設備の拡充に関する投資を戦略的に実施しています。

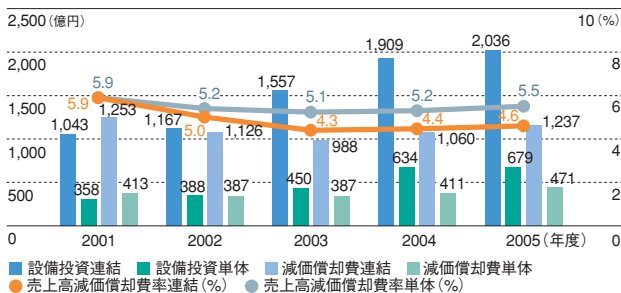
2005年度においては、ブリヂストングループ全体で2,036億円の設備投資を実施しました。

研究開発

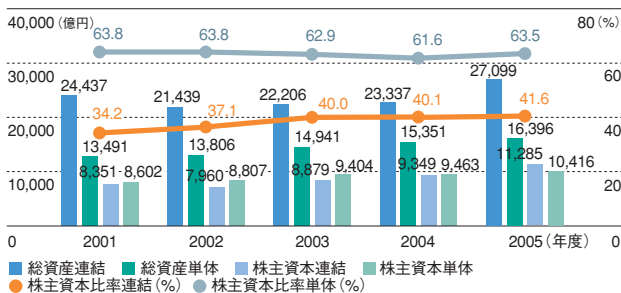
ブリヂストングループは、使命として掲げる「最高の品質で社会に貢献」を全うすべく、多様化する市場のニーズに積極的に応え、国内外での商品力を強化することを目指して、新材料の開発から新商品及びサービス技術の開発、さらには生産技術の開発に至るまでの活動を、グローバルに展開しており、日本、米国及びイタリアに所在する技術センターで、各地域に適した研究開発に取り組んでいます。

2005年度におけるグループ全体の研究開発費は794億円でした。

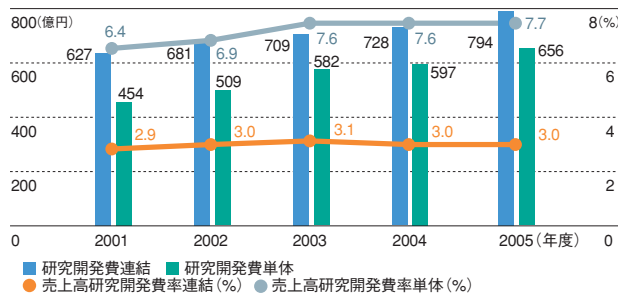
設備投資・減価償却費・売上高減価償却費率



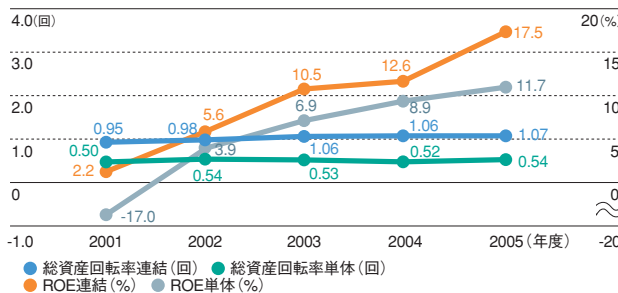
総資産・株主資本・株主資本比率



研究開発費・売上高研究開発費率



総資産回転率・ROE



経営体制

コーポレート・ガバナンス体制

ブリヂストンは、企業理念の使命である「最高の品質で社会に貢献」を具現化し、グローバルな事業活動を適切にマネジメントしていくために、コーポレート・ガバナンスの強化を経営の最重要課題のひとつと認識し、取り組んでいます。

ブリヂストンのコーポレート・ガバナンスは、「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、取締役会及び社長が決定した方針を執行役員に展開・伝達し、執行役員が各事業での活動を指導・管理することを基本としています。また、各事業の本部は、グループ会社を含めた事業展開の状況の監督及びグループ各社での活動体制整備の指導を行います。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。

なお、2006年5月1日の取締役会において会社法に基づく内部統制システムの整備方針を決議しました。

経営会議

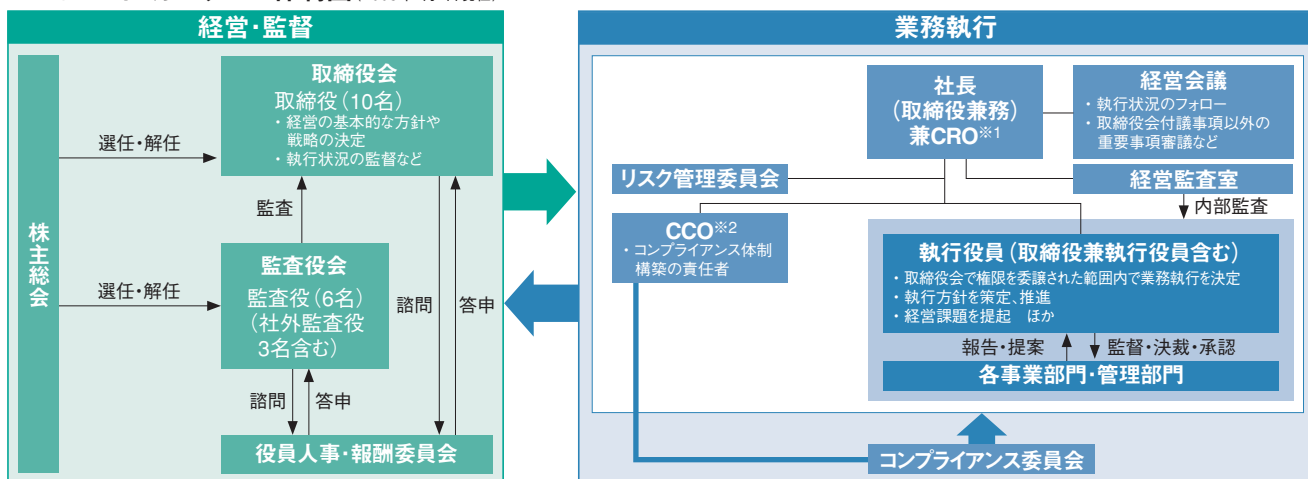
社長が主宰し、取締役、執行役員、本部長の若干名により構成される「経営会議」では、社則に定める特定事項やその他重要な事項について審議及び報告を実施しています。2005年度は、27回開催しました。

執行役員制度

「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かつ迅速に業務執行を監督することができるよう、2002年3月より執行役員制度を導入しました。この制度に従い、取締役（2006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（2006年4月1日現在30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、新たな戦略を立案し、取締役会に提案しています。

コーポレート・ガバナンス体制図 (2006年4月1日現在)



※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

監査体制

ブリヂストンは監査役制度を採用しており、6名の監査役のうち3名が社外監査役です。監査役は、取締役会を始めとする重要な会議への出席、業務状況の聴取、重要な決裁書類の閲覧、事業所への往査などを通じて、取締役の職務執行を監査しています。また、代表取締役との意見交換会、国内主要関係会社の常勤監査役との連絡会も実施しています。なお、監査役及び監査役会を補佐する専任スタッフ組織として、2006年1月に監査役室を設置しました。

2006年1月には、監査機能の独立性を高め、国内外のグループ会社の経営を監査する体制を整備し、内部監査機能を一層充実させるため、社長直轄の独立組織として経営監査室を設置しました。今後、経営監査室の増強を計画しています。

また、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。

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、社長を除く取締役、執行役員、本部長の若干名から成る委員及び監査役から構成される「役員人事・報酬委員会」を2001年度から設けており、同委員会における審議を経た答申案に基づき、社長、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(2005年1月~12月)

区分	支給人員 (人)	当期支給額 (百万円)	適要(報酬限度額)
取締役	12	259	取締役 月額 35.0百万円以内
監査役	6	85	監査役 月額 8.5百万円以内
合計	18	345	

※ 支給人員については、当期(2005年1月~12月)中に退任した取締役3名、監査役1名が含まれています。

※ 上記の支給額の外に、第86回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 335百万円 監査役 16百万円

※ 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 141百万円

※ 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

ブリヂストンは、コンプライアンスとは「ブリヂストンに対する社会からの要請や期待にきちんと応えていくこと」と考えています。法令や社内規則を遵守することはもとより、企業倫理にのっとり、正しい価値観や判断基準に従って行動し、責任あるビジネスを実践すること、そして、すべてのステークホルダーからの高い信頼を築き上げることが私たちの目標です。

コンプライアンス推進体制

チーフ・コンプライアンス・オフィサー(CCO)の下に、コンプライアンス推進専門部署や相談窓口を設置しています。CCOの方針は、各職場で任命されたコンプライアンス推進責任者とリーダーを通じて全社へ展開されます。この体制による活動の推進状況は、別途設置された「コンプライアンス委員会」が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意識の浸透

役員・従業員のコンプライアンス意識の向上を図るために、ブリヂストンでは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。

2005年度は、役員研修(1回)、各職場におけるコンプライアンス推進責任者・リーダーを対象とした研修(4回)、新入社員やキャリア採用者、新任の職長・基幹職・事業所長・本部長を対象とした階層別研修(12回)などを実施しました。

2006年度からは、新たに「コンプライアンス行動ガイドライン～あなたならどうする?ケース40」と題した実践的な事例集を作成し、それを活用して各職場の基幹職や従業員を対象とするコンプライアンス職場研修を開始しています。3月に始まったこの職場研修は、各職場でコンプライアンス推進リーダーから基幹職へ、その基幹職から従業員への二段階で行うもので、具体的な事例について「あなたならどう行動するのか」を、一人ひとりに考えてもらう内容となっています。今後もこの職場研修を定期的実施する予定です。

また、この事例集以外にも、従業員がコンプライアンスをより明確に理解し、実践するための各種ツールを作成しています。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、コンプライアンスを意識させる啓発ポスターなども各職場に掲示し、意識付けを図っています。



コンプライアンス啓発ポスター



コンプライアンス行動ガイドライン

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。

これらの相談室では、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、また相談者には調査結果や対応の方向性などについてフィードバックしています。

輸出入に関するコンプライアンス

ブリヂストンでは、原材料や製品などの輸出入にあたっては、外国為替及び外国貿易法など関連法令を遵守し適切な手続きにより輸出入を行うため、社内の管理体制を確立しその強化に努めています。

2004年度に安全保障貿易管理委員会を発足し、その定期的な開催を通じて管理体制を強化する一方、社内研修を通じグループ会社を含めた従業員のコンプライアンス意識の徹底を図っています。

さらに、2006年度には、輸出に関する社内規程を見直すとともに、輸入に関しても社内規程を新たに策定し、管理体制を見直しました。また、安全保障貿易管理委員会を輸出入コンプライアンス委員会と改め、輸入に関しても委員会での討議の対象とし、輸出と輸入の両面についてコンプライアンスの強化を図っています。

防衛庁発注のタイヤ・チューブ納入に関する その後の取り組みについて

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・チューブに関して同業他社と行った受注調整行為について、2005年1月に公正取引委員会からの排除勧告に応諾し、2005年2月には防衛庁より9カ月間の入札指名停止の措置を受けました。またブリヂストンは、2006年1月には公正取引委員会より課徴金納付命令を受け、命令に従い納付しました。

ブリヂストンは、公正取引委員会の措置を真摯に受け止め、ブリヂストンタイヤ東京販売とともに、再発防止に取り組んでいます。2005年度は、独占禁止法に関する研修会を22回(参加者620名)実施し、法務担当者による監査も実施しました。今後も研修会や監査などを通して、全従業員に対する遵法意識の徹底を図っていきます。

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

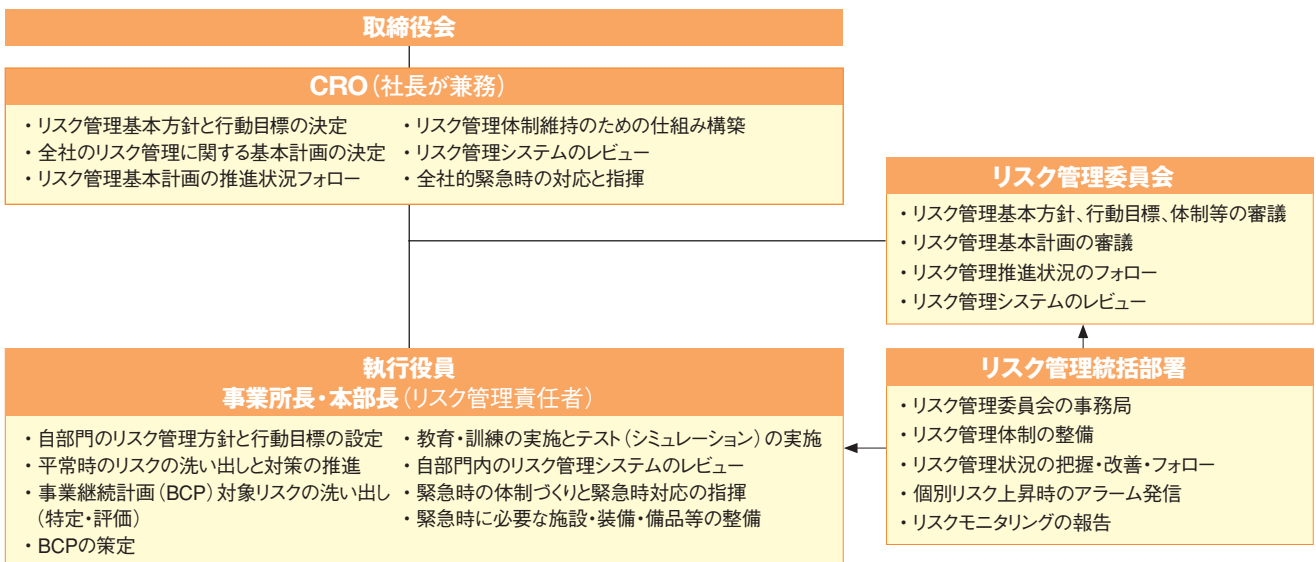
ブリヂストンは、2003年9月に発生した栃木工場の火災事故の反省と教訓を踏まえ、2004年1月にリスク管理管掌(CRO: チーフ・リスクマネジメント・オフィサー)を設置し、経営トップである社長が兼務することとしました。また同時に、リスク管理管掌及びCCO(チーフ・コンプライアンス・オフィサー)・管理

管掌執行役員、安全・品質・環境担当執行役員、総務・法務・広報担当執行役員、法務室長から成る「リスク管理委員会」を設置し、さらに2004年8月には、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」を制定しました。この基本マニュアルに基づき、各部門に設置しているリスク管理責任者への教育や緊急時の対応体制の見直しなどを行っています。

また現在は、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も注力しています。

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、現在は東海地震・首都直下地震対応の具体的な行動基準づくりを進めています。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2005年度より10年計画で進めています。

リスク管理体制



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侵入やファイル交換ソフトを標的とするウイルス感染による機密情報漏洩が多発するなど、情報セキュリティは今や見過ごすことのできない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機密情報を守るためには、さまざまな対策を体系的に構築していくことが必要です。

こうした認識の下、ブリヂストンは、円滑な企業活動の維持を目的に、2004年12月、ITネットワーク本部が中心となり、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の幅広い活動を展開する「ITセキュリティ対策推進会議」を発足。「ITセキュリティ方針」を制定するとともに、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、社内での運用を開始しました。

2005年度は、「ITセキュリティ方針」を国内外の主要子会社にも適用し、各社のITシステムに合わせた遵守すべき事項（ITセキュリティ基準 [従業員用／管理者用] の整備など）について検討を開始しました。また、eラーニングによる全社員へのセキュリティ教育や、チェックリストを活用した各部門・事業所単位でのITセキュリティの自主評価を行い、情報セキュリティ意識の浸透を図りました。

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

社会的活動報告



取締役
常務執行役員 CCO・管理・モータースポーツ管掌
泉沢 友幸

私たちブリヂストングループの最終目標である「名実共に世界一」の地位を確立するためには、CSR（企業の社会的責任）への対応についても、社会の要請に十分に答えられる活動を行っていくことが必要と考えています。

ブリヂストンの社会的側面への取り組みについて、昨年の報告書では以下の4つの点を当面の重点課題として掲げました。

- (1) CSR活動推進のための仕組みの整備・確立
- (2) コンプライアンスについて、行動ガイドラインや研修を通じ、具体的な行動指針・判断基準の明確化と社員一人ひとりへの浸透を強化
- (3) ステークホルダーの皆様への情報発信と、地域社会との交流の拡充
- (4) より働きやすい職場づくりの推進

CSR活動のための仕組みについては、今年4月より専任の組織を立ち上げました。まだ小さな組織で活動も始めたばかりであるため本年度の報告書には記載しておりませんが、この組織を核に、グループ・グローバルなCSR活動展開の基盤づくりをこれからの一番の課題として取り組んでまいります。コンプライアンスに関する活動は具体的な成果をあげられたと思いま

す。ステークホルダーの皆様とのコミュニケーション、職場環境の改善についても、一定の進歩があったと考えています。

また昨年は、社会的な問題となりましたアスベストについて、グループを挙げて調査を行い、アスベストを使用した製品と当社グループにおける健康被害者について情報を公開するとともに、アスベストを使用した建屋と設備の撤去、従業員と元従業員に対する調査と健康診断・健康相談などを行いました。タイヤと安全に関する啓発活動についても、従来の活動に加え、ショッピングセンターでの「ブリヂストン セーフティステーション」を開始するなど、その範囲を広げてまいりました。今後も、これらの活動一つひとつを着実に進めていきたいと思えます。

本年度の報告書では、私たちが特に力を入れている「タイヤと安全」への取り組みについて、まとまった形で報告しております。報告書全体の内容についても、昨年以上に内容の充実と分かりやすい記述に努めたつもりです。ブリヂストンの社会的活動、及びこの「ブリヂストン社会・環境報告書」につきまして、皆様のご意見を頂ければ誠に幸いと存じます。

タイヤと安全を皆様とともに

より高い安全性と快適性という、変わることの無い価値をお届けするために、
私たちは技術革新を進め、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だけの努力で実現できるものではありません。

お客様一人ひとりが、タイヤの摩耗状態や空気圧のチェックなどの日常点検を通じ、
その性能を十分に発揮できる環境でタイヤをご使用いただくことが必要です。

私たちは、より良い製品を開発すること、お客様にタイヤに関心を持っていただき、
タイヤの日常点検の重要性をご理解いただくこと、

この両方がタイヤメーカーとしての社会的責任であると考え、さまざまな活動を行っています。



「安心」なタイヤづくりを通じて、クルマ社会に貢献しています。

タイヤが地面と接している面積は、わずかはがき1枚分です。このわずかな面積を通じタイヤは、「走る」「止まる」「曲がる」「支える」といった働きをしています。タイヤがこの役割を果たしてこそ、ドライバーが思い通りにクルマを操ることができ、車に乗っている人の安全性と快適性が確保されます。まさにタイヤはお客様の「生命を乗せて」いるのです。

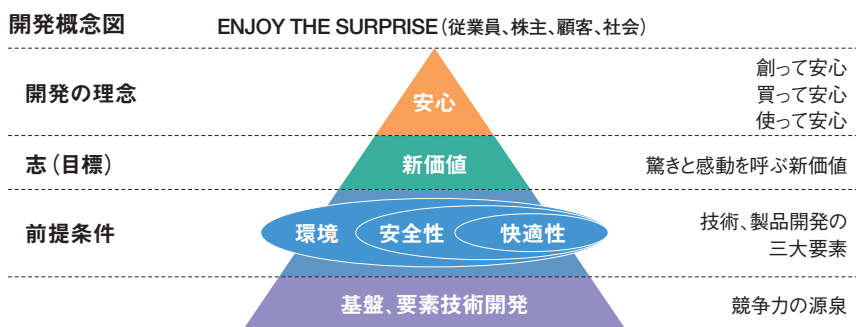
ブリヂストンのタイヤ開発部門では、タイヤに求められるこの重要な役割を果たすため、「安心」を開発理念とし、環境・安全性・快適性を高度な水準で調和させながら商品・技術を開発してまいりました。これからも、皆様により一層の「安心」をお届けできるよう、タイヤの開発を通じてクルマ社会に貢献していきたいと考えております。



取締役 常務執行役員 技術管掌 井上 修

タイヤ開発・設計における基本的な考え方

ブリヂストンの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。この「安心」を実現するために、「環境」「快適性」とともに「安全性」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次元で調和させることで、「驚きと感動」を呼ぶ新たな価値を生み出していきます。ブリヂストンのタイヤ開発部門は、この開発理念を具現化することで、タイヤを通じてクルマ社会の発展に貢献するという使命を果たしていきます。



RFT

サイド補強型ランフラットタイヤ



中子式ランフラットシステム

安全を追求したタイヤの開発事例

タイヤの空気が失われても安全な走行を可能にする「ランフラットシステム」

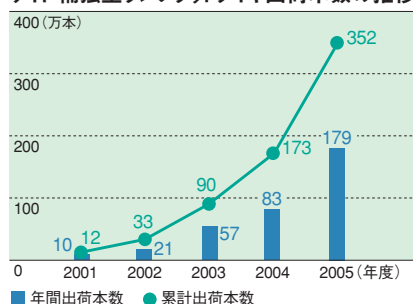
ランフラットシステムとは、パンクなどによりタイヤの空気圧が失われた状態でも所定のスピードで一定距離の走行を可能にするシステムのことで（空気圧が0kPa時に通常の使用条件下において、時速80km以下で80kmまで走行可能）。これにより、タイヤに急な空気漏れが発生しても、そのまま安全な場所に移動することが可能となります。

ランフラットシステムには、一般的に2つの方法があるとされています。一つは、サイドウォール（側面）の部分を補強したタイヤが、空気圧が失われた状態でも車両を支える「サイド補強型ランフラットタイヤ」です。もう一つは、タイヤとホイールの間に組み込まれた中子（なかご）と呼ばれるリングが、タイヤの空気圧が失われた状態でも車両を支える「中子式ランフラットシステム」です。ブリヂストンは、この両方の技術により、あらゆる種類の乗用車にランフラットシステムを提供しています。

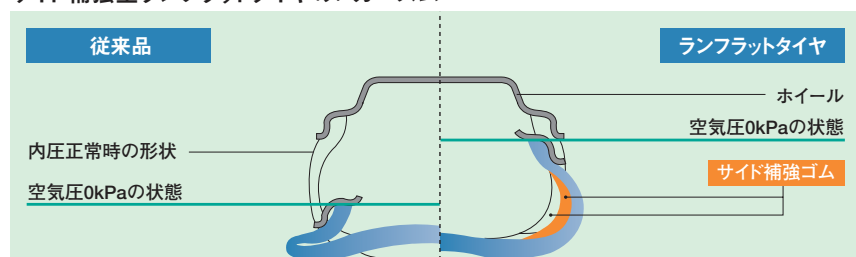
ブリヂストンのランフラットシステムへの取り組みは、1980年代前半に身体障害者用車両向けにサイド補強型ランフラットタイヤを製造したことが始まりです。その後、1999年以降、自動車社会を取り巻く環境の変化により、ランフラットタイヤ装着車両が次々と発売されたことで、ブリヂストンのサイド補強型ランフラットタイヤの出荷本数も自動車メーカー向けを中心に増加し、2005年9月にはメーカー出荷本数が累計300万本を突破しました。

中子式ランフラットシステムについては、2005年9月に実用化に成功し、自動車メーカー向けの納入を開始しました。

サイド補強型ランフラットタイヤ出荷本数の推移



サイド補強型ランフラットタイヤのメカニズム



GREATEC



AIRCEPTをGREATECに組み合わせたところ



AIRCEPT

大型トラック・バス用超偏平シングルタイヤの安全を支える「AIRCEPT」

ブリヂストンが開発した大型トラック・バス用超偏平シングルタイヤ「GREATEC」は、2本の複輪タイヤを1本にできるタイヤで、重量の軽減による燃費向上、積載量のアップだけでなく、使用済みタイヤの廃棄量削減や、バスの客室スペース拡大などのメリットがあります。

しかしその一方で、2本のタイヤが1本になったことにより、タイヤが急激な空気漏れを起こした際の安全性の確保が課題となっていました。その課題を解決するためにブリヂストンが開発したのが、安全装置「AIRCEPT」です。

「AIRCEPT」は、「GREATEC」とホイールの間にセットされ、パンクなどによりタイヤ内の空気が急激に低下すると、タイヤの内側でエアバックのように瞬時に膨らみます。この膨らんだ「AIRCEPT」が車両を支え、車は安全に停止することができます。

雨の日やタイヤがすり減った時にも、安全で快適な運転を実現する「AQドーナツ」

ブリヂストンは、1994年、タイヤに求められるさまざまな機能の設計開発を高度に、そして効率化するタイヤ基盤技術「ドーナツ」を開発しました。また、タイヤがすり減るに従って性能が低下するという課題に対して、摩耗時の性能低下を抑制する技術を「ドーナツ」に統合した「AQドーナツ」を1997年に、「AQドーナツⅡ」を2000年に開発しました。ブリヂストンは、これらの基盤技術を採用したタイヤを通じ、雨の日やタイヤがすり減った時でも安全で快適な運転をサポートしています。

【AQドーナツ／AQドーナツⅡに使われている技術の一部を紹介します。】

AQコンパウンド／AQコンパウンドⅡ

タイヤのトレッド面（地面と接する部分）は、走行しているうちに表面が硬くなり、それに伴ってウェット性能（濡れた路面でのブレーキやハンドリング性能）を始めとしたタイヤの性能が低下します。これを抑えるために、走行時の熱によるゴムの硬化を抑制したAQコンパウンドを開発しました。更にゴム表面の硬化のメカニズムを研究し、硬化を抑える3つの添加剤を配合したのがAQコンパウンドⅡです。

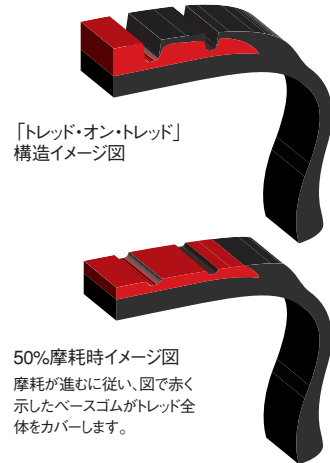
トレッド・イン・トレッド／トレッド・オン・トレッド

タイヤが摩耗するに従って、トレッド面の内側に埋め込まれたグリップ力の高いベースゴムが表面に徐々に現れ、摩耗時の性能低下を抑制するトレッドゴムの二重構造です。

AQドーナツで採用している“トレッド・イン・トレッド”では、タイヤのトレッドが50%ほど摩耗した時点から、グリップ力の高いベースゴムが表面に現れてきます。AQドーナツⅡで採用している“トレッド・オン・トレッド”では、グリップ力の高いベースゴムの初めから一部表面に露出させ、新品時のウェット性能を高めるとともに、より多くのベースゴムの埋め込むことで、摩耗時の性能低下抑制の効果を更に高めています。



AQドーナツⅡを採用している「B Style」



「トレッド・オン・トレッド」構造イメージ図

50%摩耗時イメージ図
摩耗が進むに従い、図で赤く示したベースゴムがトレッド全体をカバーします。

※説明のためベースゴムの色を赤色で表現していますが、実際はゴムの色に違いはありません。

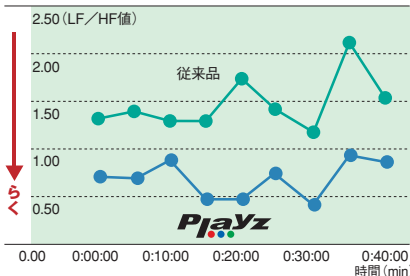
運転時のストレス軽減で、「らく」で安全なドライブを提供する「Playz」

ブリヂストンが2005年2月に発売した「Playz」は、タイヤの内側と外側の形状が異なる「非対称形状」を初めて採用し、タイヤの横滑りを抑制して路面との接地を安定させることで、運転中のハンドルやクルマのふらつきを軽減します。

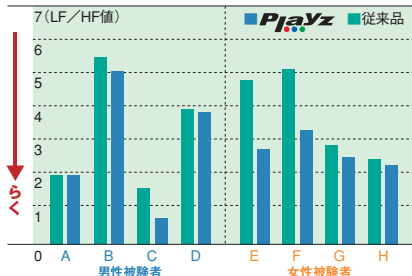
また、内側と外側のパターンが異なる「非対称パターン」の採用により、直進やカーブでの運動性能と乗り心地や静粛性などの快適性を両立しています。

ドライバーの運転中の心電図の計測結果より、この「Playz」を装着した場合、運転時のストレスが軽減される傾向にあることが医学的に検証されています。

30代男性被験者のデータ



被験者8名全員の平均値データ



【テスト条件】テスト場所：ブリヂストンブルーピンググラウンド内規制コース（適度なストレスを与えるコース設定）／ドライバー：一般ドライバー 計8名（男女各4名）／計測方法：タイヤ2種を約45分ずつ試乗し、心電図を計測。周波数解析によりLF/HF値の大きさを比較。／タイヤサイズ：205/55R16（89V：従来品（B500si）91V：Playz PZ-1）／リム：16×6.5JJ／車両：マークII TA-GX110／空気圧：230kPa（フロント、リア共）／乗員：1名

※ LF/HF値が低値ほど、ストレスが少ない状態を示します。
※ 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。



「タイヤと安全」について皆様にご理解いただくための活動を推進しています。



Tire Safetyのシンボルマーク

<http://www.tiresafety.jp/>

ブリヂストンは、1970年代から、「タイヤは生命を乗せている」など、お客様にタイヤの安全についてメッセージを発信してきました。

しかし、社団法人日本自動車タイヤ協会（JATMA）によるタイヤ点検の結果を見ると、空気圧不足などタイヤ整備不良の車両の割合は減少しておらず、より一層の啓発活動が必要な状況が続いています。

そのような背景を踏まえ、ブリヂストンでは、2003年4月に「ブリヂストン タイヤセーフティープロジェクト」を開始し、お客様にタイヤの安全や日常点検の重要性について理解を深めていただく機会を提供するため、さまざまな取り組みを行っています。

タイヤセーフティープロジェクトの活動

実体験を通じた安全啓発活動

ブリヂストンは、栃木県那須塩原市にある「ブリヂストンブルービンググラウンド」において、2003年より「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。このレッスンでは、タイヤや交通安全についての講義、一般的な運転実技指導のほか、実際の車両を使っての体験プログラムも行っています。体験プログラムの内容は、濡れた路面での急ブレーキやハイドロプレーニング現象※の体験（新品タイヤと摩耗したタイヤでの比較体験）、後部座席で子供の代わりにぬいぐるみを抱いてのブレーキ衝撃体験、穴を空けたランフラットタイヤの試乗などです。

2005年度は計6回開催し、インターネットで応募いただいた合計234名の方々に参加いただきました。レッスンの内容はブリヂストンのホームページでも紹介しています。

また、ブリヂストンは、小さなお子様をお持ちの母親を主な対象として、全国各地の自動車学校と協力して「タイヤセーフティーセミナー」を開催しています。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に加え、タイヤ点検や運転姿勢などの基本レッスン、時速5kmからの急ブレーキ体験、発炎筒発火体験などを行っています。さらに、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も配布しています。

2005年度は19校で開催しました。2006年度は34校へと拡大していく予定です。

※ハイドロプレーニング現象

雨の日の高速走行時などで、タイヤが路面と間の水を排水しきれなくなり、タイヤが水の上に浮き上がった状態となりハンドルもブレーキも効かなくなる現象。

- ① ハイドロプレーニング比較 ② ぬいぐるみを抱いてのブレーキ衝撃体験
③ タイヤチェックのレッスン



1



2



3



児童向け安全紙芝居

① セーフティステーション ② 「タイヤの日」に店頭でお客様のお車のタイヤを点検する荒川社長 ③ タイヤセーフティーセミナー



より多くの方々への安全啓発活動

ブリヂストンは、毎年4月8日の「タイヤの日」にちなみ、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に立ち、来店されたお客様へ「宮里 藍のタイヤセーフティー・リーフレット」を配布するなど、空気圧点検を始めとしたタイヤの日常点検の重要性について理解を深めていただく活動です。また、トラック・バス事業者様を訪問し、タイヤ点検の重要性を啓発しています。

また、ブリヂストンは、2004年度から始めた工場地区での「タイヤセーフティーセミナー」や、2005年度から始めたショッピングセンターでの「ブリヂストン セーフティステーション」などの活動を通じ、タイヤの日常点検の重要性やお子様の交通安全について、広く呼び掛けています。



宮里 藍の
タイヤセーフティー・
リーフレット

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

現在、全世界で年間およそ120万人もの命が交通事故で失われており、その数は年々増加傾向にあると言われています。

こうした背景を踏まえ、ブリヂストンは、英国に本拠を置く国際慈善団体FIA Foundation (FIAF)※及びその会員である各国の自動車クラブ・自動車連盟と共同で、交通安全キャンペーン「Think Before You Drive」を2005年から行っています。

このキャンペーンでは、交通死亡事故の減少を目指し、自動車レースを始めとしたイベントの会場で交通安全小冊子とタイヤゲージ(タイヤの空気圧や溝の深さを測る測定器)を無料で配布し、ドライバーが運転前にわずかな時間で実施できる4つの基本的な行動、「シートベルトの着用」「チャイルドシートの使用」「ヘッドレストの正しい調整」「タイヤの点検」の実践を呼び掛けています。

2005年5月のF1スペイン・グランプリより開始されたこのキャンペーンは、これまでに約50カ国で開催されています。2006年4月からは、社団法人日本自動車連盟(JAF)と共同で日本でも展開されています。

※ FIA Foundation

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300万ドルの寄付により設立された、英国の国際慈善団体。

- ① スペインのショッピングモールでのキャンペーン
- ② 中国のキャンペーンでタイヤ点検のデモンストレーションを行うミハエル・シューマッハ選手
- ③ JAFとの共同会見



お客様とともに

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」を受賞するなど、経営トップから従業員まで、全員が「品質向上」を旗印とした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(AQS21)活動」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「品質向上活動」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、いわば永続的に続く活動です。

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をベースとした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

全社品質方針

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」を支える人材育成

「AQS21活動」を継続的に展開するために、これまで蓄積してきた全社的なTQM研修の内容を拡充するとともに、全社TQM大会や各部門の「AQS事例発表会」の場を活用し、課題や問題解決ステップの指導とその共有化の機会を増やし、

品質に関する課題・問題を科学的に分析・評価できる人材の育成を進めています。

また、更なる全体最適を目指した各部門の業務プロセス改善を促進するため、「業務フロー」を正確に作成・解析するためのスキルの向上や、「業務フロー」の改善を推進する人材の育成を図っています。

あらゆる「質の向上」のためには、環境変化も踏まえたダイナミックな取り組みが重要と認識し、今後もお客様の視点から業務の改善と改革を進めていきます。

タイヤ事業における取り組み

タイヤ事業では、「全社品質方針」に基づき、年度ごとに品質保証計画、品質目標及び各工場の執行方針を定め、それに沿った品質保証活動を行っています。さらに、2004年度に策定した「品質経営に向けての中期戦略」に基づき、「社外クレーム削減」を重点品質目標として全工場で「良品率向上活動」を推進しています。

また、タイヤ原材料供給会社の選定にあたり、各社の品質保証システムを評価し、一定レベル以上の会社を採用することにしています。採用した供給会社に対しては、品質レベルを継続的に評価し、評価の内容によっては改善指導を行っています。2006年度からは、再発防止型から未然防止型の品質管理へ転換を図るために、自主診断と訪問診断を通じて、すべての供給会社に対して品質保証体制の評価と改善指導を実施する体制としました。今後は、供給会社を評価する制度の見直しと優秀な供給会社を表彰する制度の確立を計画しています。

化工品事業における取り組み

化工品事業においては、「全社品質方針」に基づき、またAQS21活動の基本的考え方を踏まえ、2003年にISO9001の品質マネジメントシステムの2000年度版への更新を行い、国内4工場及び販売部門を含めた統合的な体制で品質マネジメントの改善を継続的にを行っています。

品質問題を発生させないためには、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す。2005年度は、このことを改めて認識し、課題解決のための意識改革やプロセス改善を、

化工品部門の全事業本部と生産・技術本部が連携しながら推進しました。この活動は、内製品だけでなく外部製造委託製品（国内外子会社・関連会社生産品、外注品）も対象としています。具体的な実施事項としては、AQS21活動の推進、設計・開発の品質保証体制強化・外注管理体制の整備、海外を含む子会社・関連会社の品質保証体制強化支援と管理体制強化などが挙げられます。

2006年度は、リスク管理・リスク未然防止活動、海外も含めたグループ会社の品質保証体制の強化に取り組んでいきます。

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。

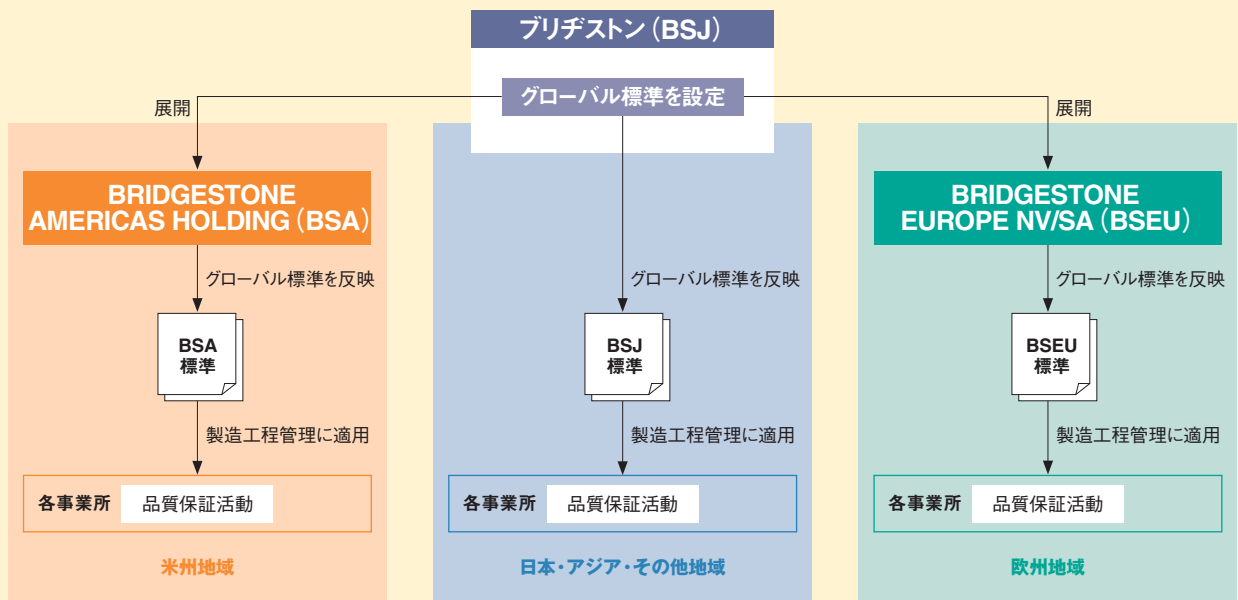
万一、製品の欠陥が判明した場合には、所定の社内規定に基づき、製品回収など、お客様の安全を最大限優先する処置を迅速に決定し、実施しています。また、リスク管理の一環として、リスク管理管掌（CRO）、管理管掌執行役員、経営企画部、広報・宣伝・ブランド推進部、IR担当部署、総務・関連会社事業本部、法務室に当該品を扱う部門のメンバーを加えた「緊急事態対策室」を迅速に招集し、各国の法令にのっとった届け出をするとともに、新聞、ホームページ、ダイレクトメールなどの媒体を通じてお客様に迅速・正確に情報提供するなど、常に適切に行動するよう努めています。

タイヤ製造におけるグローバル品質保証(QA:Quality Assurance)体制

ブリヂストングループは、重要顧客である自動車メーカーの生産拠点がグローバル化していること、世界各地で顧客の品質への要求が高まっていること、さらにグループ内での国や地域を越えた供給網が拡大していることを踏まえ、世界のどの工場で生産されたタイヤについてもすべて同じレベルの品質が保証される体制を構築しています。

具体的には、生産の各工程において遵守すべき項目について、

グローバルQA標準を設定し、それを日・米・欧の各極で使用する規格に反映することで、品質を保証する上で全世界の工場で遵守すべき標準の統一化を図るとともに、グローバルベースでのQAのレベルアップを図っています。QAのレベルアップについては、各国の生産品目や市場からの要求レベルを考慮し、優先順位を定め、優先順位の高い項目から進めています。なお、最優先の項目のレベルアップについては、2005年末に全世界で完了しました。



お客様とのコミュニケーション

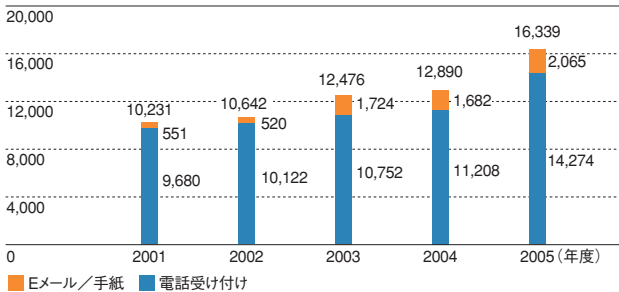
「お客様相談室」の活動

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 대응していくために、広報・宣伝・ブランド推進部が「お客様相談室」を運営する体制に変更しました。

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に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し、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伝達するなど情報発信に努めています。なお、ブリヂ

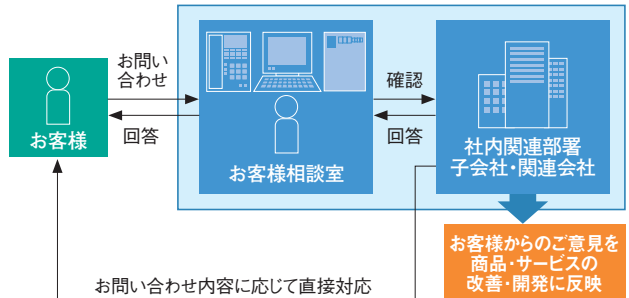
お客様からのお問い合わせの内訳

(単位:件)



ストンでは、お客様の個人情報の管理については個人情報保護法を踏まえた対応を徹底しています。

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

お客様の声に迅速に対応し、CS（お客様満足度）のレベルアップを図るために、ブリヂストンでは、販売会社との定例会議でお客様のご要望などを伝えるとともに、お客様へ迅速で的確な対応をするよう呼び掛けています。

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るほか、タイヤの使用方法や管理方法、お車に合致したタイヤの選び方などについては、ホームページで「タイヤの正しい使用と管理^{※1}」「あなたのお車のタイヤ選び^{※2}」などの常設コーナーを設けて紹介しています。

※1 タイヤの正しい使用と管理:

http://www.bridgestone.co.jp/tire_kanri/

※2 あなたのお車のタイヤ選び:

<http://tireselector.bridgestone.co.jp/select/tire/index.html>

タイヤの販売サービスの向上に注力

ブリヂストングループは、お客様と接する販売店の従業員がタイヤを始めとする取り扱い商品について正しい知識を持ち、お客様の良き相談相手となるよう、販売店の従業員を対象とした研修を行っています。

国内では、ブリヂストンのタイヤを扱う全国の販売店の方々に、[BTA (Bridgestone Tire Adviser) 制度]を設けています。2005年度は約6,500名が受講し、BTAの資格を取得しました。この制度は、タイヤ流通にかかわるサービス向上を図る制度として、業界内外から注目を集めています。

また、ブリヂストンの子会社であるブリヂストンFVSでは、ブリヂストンのタイヤ販売店である「コクピット」「タイヤ館」「ミスタータイヤマン」の従業員を対象として36講座(2006年度)に及ぶ各種研修

や訓練を実施し、お客様のご要望に的確にお応えするとともに、お客様の安全と安心を守る最高の技術とサービスを提供できるよう努めています。

海外でも、米国、欧州、中国、タイ、アラブ首長国連邦にそれぞれ「販売訓練センター」を設け、周辺諸国を含めた販売代理店、販売店の方々に同様の研修を実施し、販売サービスの向上に世界各地で取り組んでいます。



BTA講座



タイヤでの研修の様子

株主とともに

株主還元施策

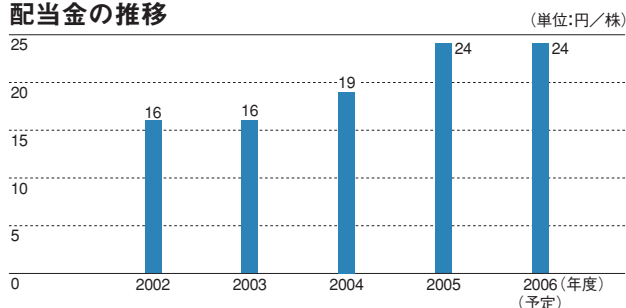
配当に関する基本方針

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、株主の皆様の利益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、該当する年度及び今後の業績・財政状態などを総合的に勘案して決定しています。

2005年度は、1株につき5円増配し、年間24円としました。また、2006年度は、2005年度と同額の1株につき年間24円を予定しています。

配当金の推移



自己株式の取得と消却

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、状況に応じて自己株式の取得にも活用していきます。

2003年度から3年間で、合計で82,038千株、1,500億円相当の自己株式を取得しました。また、取得済自己株式のうち、2005年2月に30,000千株、2006年2月にさらに20,000千株、合計で50,000千株の消却を実施しました。

投資単位の引き下げ

ブリヂストンは、株価の上昇により1単元当たりの投資金額が高額となったことを考慮し、個人を中心とする株主層の拡大と当社株式の流動性の更なる向上を図るため、2006年5月1日から1単元の株式数を1,000株から100株に引き下げています。

株主への情報開示

情報開示の基本方針

ブリヂストンは、株主や投資家の皆様へ、証券取引法などの関連諸法令や上場している各証券取引所の適時開示規則にのっとり、公平・公正な情報開示を心掛けています。さらに、これら法令や規則では開示を必要としない場合でも、株主や投資家の皆様にとって役立つと思われる開示可能な情報については、迅速かつ継続的にこれを提供することを基本方針としています。

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。

2005年度は、決算説明会を2月と8月の2回実施し、決算情報や事業戦略をビジュアル化した資料を使って説明したほか、英文資料(財務諸表ほか)の配布も継続して行いました。また、2005年10月には、東京モーターショーIRコンファレンスにおいて、2006年から2008年のブリヂストングループの中期経営計画について発表しました。

株主総会では、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のほか、パソコンや携帯電話を通じた議決権のWEB行使を2004年度より導入しています。また、図やグラフを用いた資料の活用を進めるほか、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ています。

2005年度決算(2006年2月発表)からは、ホームページで決算説明会の音声配信を始めました。また、2006年4月よりホームページのIRサイトを一新し、個人投資家の皆様にもブリヂストンへの理解を深めていただけるような新項目を掲載するなど、WEBを用いた情報開示の拡充にも注力しています。



期報告書



IRサイト:
<http://www.bridgestone.co.jp/ir/index.html>

お取引先とともに

公正な取引のために

信義・公平を尊重した取引

ブリヂストンの調達部門では、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、毎年1回配布する取引先調査票の回答やお取引先との面談などを通して、取引する商品の品質・価格だけではなく、お取引先の供給能力・財務状況・ISO/QS認証取得状況・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客観的に判断しています。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行っています。

さらに、評価・判断するだけでなく、ISO/QS9000及びISO14001認証未取得のお取引先については、積極的な取得を呼び掛けているほか、欧州ELV指令[※]禁止物質非含有宣言書を未提出のお取引先については、提出をお願いしています。

[※]欧州ELV指令

使用済車両 (End-of-Life Vehicle) からの廃棄物の低減、適正処理を目的に、2000年に制定されたEU指令。2003年7月1日以降の新規販売車両について、鉛、水銀、カドミウム、六価クロムの使用を原則禁止している。

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など関連法規の適用対象になるか否かなどの基本情報をデータベース化し、本社調達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。

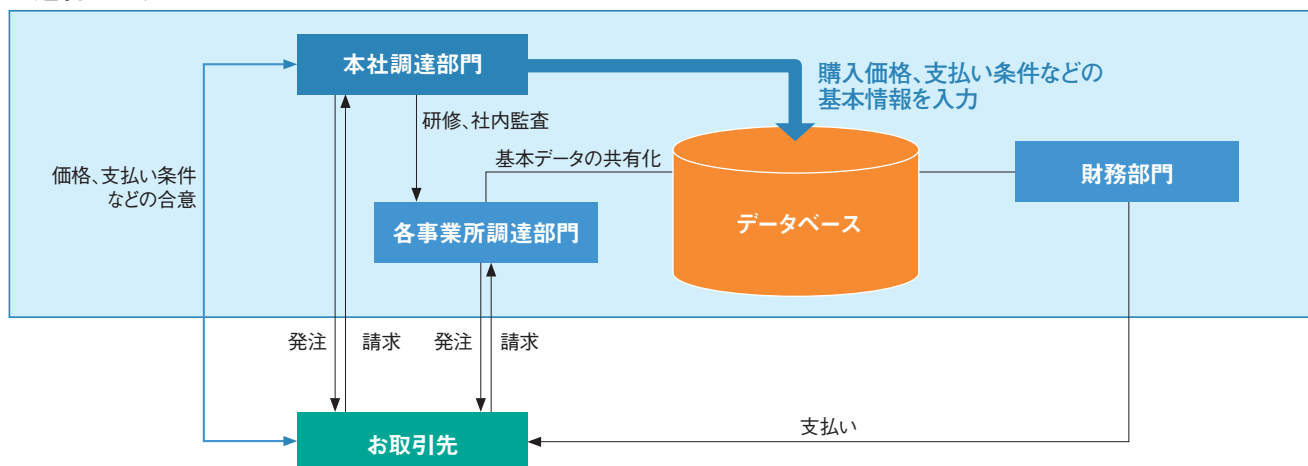
また、下請法の対象となる事業者との取引に関しては、法令遵守の徹底を図るべく、各事業所の調達担当者及び下請取引にかかわる関係者を対象に、同法の内容に関する研修を行っているほか、年2回、本社調達部門による社内監査を実施し、安定的かつ公正な取引実現に向けて積極的に問題を共有し改善に努めています。

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原材料への有害化学物質の不使用を求めると、環境に配慮した調達活動（グリーン調達[※]）を積極的に展開しています。

[※]グリーン調達の詳細については、52Pをご参照ください。

調達管理の流れ



従業員とともに

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、一人ひとりが持つ多様な能力、専門性、技能、価値観などを幅広い視点から見つめ、相互の対話を基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職場環境の整備や、健康や安全に配慮した職場づくり、障害者が働きやすい職場環境・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できる制度や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、事業環境の変化に伴う各部門の人材ニーズの多様化に

応える雇用を推進しています。

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、新卒者を定期採用し、長期的な視点に立って育成しているほか、事業環境の変化に対応できる高い専門性を持った人材を積極的に中途採用しており、2001年度からは、新卒者を上回る人数を中途採用しています。

今後は、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。

人事関連データ(単体)

(単位:人)

	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	
従業員数	12,441	12,564	12,480	12,529	13,027	
新卒採用	事務	24	32	41	45	39
	技術	62	65	75	81	97
	開発企画	86	97	116	126	136
	事務企画	10	13	13	15	11
	技能職	25	33	35	33	112
	合計	121	143	164	174	259
中途採用	事務	63	74	59	47	83
	技術	69	72	82	111	153
	開発企画	132	146	141	158	236
	事務企画	45	28	45	42	38
	技能職	246	294	253	282	377
	嘱託・医務他	32	49	25	57	65
合計	455	517	464	539	716	
平均年齢(歳)	44.3	44.2	43.9	43.7	43.3	
平均勤続年数(年)	23.3	22.9	22.4	22.0	21.2	

子会社・関連会社の障害者雇用事例

■ブリヂストン化成成品製造での障害者雇用

ブリヂストンの子会社であるブリヂストン化成成品製造は、自動車用シートパッドなどのウレタンフォーム製品を製造しています。

同社は、1991年に初めて障害者を雇用して以来、障害者が自発的に責任を持った仕事に取り組み、その能力を十分に発揮し、企業の中で本当の意味で自立できるよう、またそのことを通じて障害者の雇用を更に拡大していけるよう、治工具の開発と改善や出荷計画表の改良、製品の数量管理における工夫など、さまざまな取り組みを行ってきました。また、業務における支援や環境整備だけでなく、生活指導や余暇活動の支援も行ってきました。

こうした活動の結果、2005年末現在、身体障害者2名、知的障害者9名(雇用率4.1%)が、自動車メーカーへ直納する自動車用側突パッド(衝突した時の衝撃を和らげる安全部材)の二次加工という重要な工程を担っています。

また、こうした取り組みが評価され、2002年には厚生労働大臣賞を受賞しました。

■特例子会社「ブリヂストンチャレンジ」の活動

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」(東京都小平市)を設立しました。

社名の「チャレンジ」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、人が本来持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市の、6月には千葉県市川市に分室を設置するなど、障害を持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、障害を持つ従業員32名(うち重度障害者9名)が清掃やメール便の集配送、物流業務の補助作業などで活躍しています。

障害者雇用について

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、障害者雇用を積極的に推進しています。

2006年3月現在の全社の障害者雇用率は1.96%となっており、2007年6月までに国内の16事業所すべてで法定雇用率(1.8%)を達成することを目標としています。

定年退職者の再雇用について

ブリヂストンは、これまで直接作業従事者を対象とした定年退職者の再雇用制度を設けていましたが、2006年4月から高齢者等の雇用の安定等に関する法律(高年法)が施行されたことに伴い、同月より全職種に従業員を対象とした新たな定年再雇用制度を導入しました。これは、60歳の定年を迎える従業員が、定年退職後に一定期間、引き続き就労することができる制度で、対象業務に応じて4つのコースがあり、原則として厚生年金の全額支給開始年齢まで契約更新をすることができます。

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」という経営姿勢の下、「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」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、環境など)があり、各部門の職能専門研修担当部署が実施しています。

人材育成カレッジの目的

- 仕事を通じた成長だけでなく、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。

グローバル・マネジメント人材の育成に注力

ブリヂストングループは、グループ・グローバルでの全体最適を考えた人材の配置と活用を目指し、海外現地法人のNational Staffを含む将来のグローバル・リーダーと期待される人材の長期的な選抜育成を進めています。

具体的には、グループ経営において重要な役割を担う約200のポスト「グループ・キー・ポジション(GKP)」を決め、これらキー・ポジションを担い得る人材を選抜して育成するプログラム「グローバル・ディベロップメント・クラス(GDC)」を2004年7月から開始しました。

GDCプログラムでは、日米欧三極の経営トップと人事責任者で

構成されるグローバル人事戦略委員会の承認を得て選抜されたメンバー(約20名/年)に対し、上司・同僚・部下・自己と360度の評価を実施します。その後、個人別に育成計画を作成し、日常業務を通して各人の行動特性に焦点を当てた能力開発を行います。

さらに、初期の集合研修でマネジメントの理念やスキル、知識を習得し、その後、国内外グループ会社の経営層としての任務を通じ、より責任範囲の広いポジションを担えるグローバル・マネジメント人材の育成を目指しています。

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
②マネジメント研修	戦略企業財務講座
	財務マネジメント研修
	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	ビジネスブラッシュアップセミナー
	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
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)

「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とした、基幹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。2005年度は250名以上が受講しました。

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。2005年度は600名以上が受講しました。

新入社員研修

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に行う、2.5カ月に及ぶ研修です。最初の2週間の集合研修では、企業理念や会社概況などブリヂストンについての基本知識と、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、5週間の工場実習があり、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グループ販売会社で販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」

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

ンスキルの向上を目的とした研修で、2004年度より実施しています。

2005年度は、本社、小平、横浜、久留米地区で開催し、約120名が受講しました。

その他の教育制度

海外トレーニー留学生制度

グローバル化推進の中心となる人材育成の一環として、若手従業員の視野拡大・素養の形成を目的に、海外事業所(主に米国とEU)で業務研修を2年間行う制度です。

常時、25名前後の若手従業員が派遣されています。

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、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た後、確定した評価を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については、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と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。

従業員とともに

働きやすい職場環境づくり

差別やいじめなどの防止

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」の精神を実践していけるよう、入社時と基幹職への昇進時の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、現地の民族性や、文化、宗教、人権を尊重する教育を行っています。

2005年度は、82名の従業員が研修を受講しました。

セクシュアル・ハラスメントの防止

ブリヂストンでは、セクシュアル・ハラスメントについて防止基本方針を定めており、また、逸脱行為を懲戒処分の対象としています。さらに、階層別教育などを通じて事態の発生防止に努める一方、各事業所に相談窓口を設けています。

従業員支援に向けた各種人事制度

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、規定年齢に達した従業員を対象に、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カ月まで有給休暇を取得できます。また、「ライフプラン研修」では、社外の研修に参加した場合に最大50万円まで費用補助を行っています。

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、子供が満1歳の誕生日を迎える前日まで(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」を設けています。また、小学校入学までの子供を養育する従業員は、一定の条件を満たせば所定外労働の免除や短時間勤務制度の適用を受けられます。

2005年度の育児休職制度の利用者は42名、短時間勤務制度の利用者は13名でした。

「次世代育成支援対策推進法」への対応

ブリヂストンは、2003年7月に公布された次世代育成支援対策推進法に基づき、一般事業主行動計画を策定し、厚生労働省に提出しています。

行動計画では、2005年4月から2008年3月までを第1期行動期間とし、その間に達成すべき4つの目標を以下の通り定めています。ブリヂストンでは、各々の目標に沿って、各種の施策を進めています。



ブリヂストン
出産・育児ハンドブック

行動計画にのっとった目標と施策

目標	施策
①育児休暇の取得を次の水準まで促進する ・男性従業員:1人以上取得する ・女性従業員:資格保有者に対する取得率を70%以上とする	・出産や育児に関する社内・関連組織及び国の支援制度をまとめた「ブリヂストン出産・育児ハンドブック」を作成。イントラネットにも掲載し、従業員がいつでも参照できるようにする。(2006年1月より) ・新任基幹職研修などの階層別研修で、出産や育児に関する制度の説明を行う。(2005年下期より)
②出産・育児期間の負荷軽減を目的とした支援制度を拡充する	ブリヂストン共済会による以下の支援制度を導入。(2006年4月より) ・育児休職生活補助金(育児休職期間中20,000円/月を支給) ・ベビーシッタークーポン利用補助(1,500円/回を補助)
③各地区の平均年休取得日数を現状(2002~2004年度の平均)以上とする	地区毎に年休取得の推進に向けた施策を検討し、実施する。(2006年度より)
④地域社会とのつながりを継続していく	・各地区で、地域社会との交流の場へ継続的に参加する。 ・各地区で、地域住民や従業員の家族を招く催し物を継続的に実施する。 ・若年層を対象として、インターンシップなどの就業体験の機会を提供する。

介護休職制度

ブリヂストンは、勤続1年以上の従業員を対象とした介護休職制度を設けています。

これは、従業員の配偶者及び本人の直系もしくは傍系の親族(2親等まで)の介護(負傷、疾病または身体上もしくは精神上の障害により、2週間以上の期間にわたり常時介護を必要とする状態)が必要である従業員が、退職しないで介護にあたるようにする制度です。介護の程度によって「休職」「勤務時間短縮」「深夜労働の制限・免除」「所定外労働の制限」などの措置が受けられます。

裁量労働制、フレックスタイム制度

ブリヂストンは、従業員が個々の創造性を十分に発揮できるよう、2000年5月から「仕事の仕方」や「時間配分」を本人の裁量に任せ、労使で定めた時間を労働したものとみなす「裁量労働制」を取り入れています。

また、1988年から「フレックスタイム制度(コアタイム10:00～15:00)」を取り入れ、勤務時間の柔軟な運用により、従業員個々の業務の効率化をサポートしています。

福利厚生

全国各地に事業所や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、各地域に独身寮や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。



2005年12月に完成した磐田工場のフットサル兼テニスコート

表彰制度

功績表彰

会社の業績に著しい功績を上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。2006年度は10名を表彰しました。

特許報償制度

ブリヂストンは、2005年4月の特許法の職務発明制度に関する改正規定(特許法第35条)の施行を踏まえて、従業員とも十分な協議を行った上で、2005年4月1日に従来の特許表彰制度を改訂し、名称を「特許報償制度」としました。

新制度では、従来の特許表彰制度と同様に、従業員の発明などを会社が出願した場合の「出願報償」、その出願が登録された場合の「登録報償」、及び出願や登録された権利が活用された場合の「実績報償」が設けられています。

実績報償については、改訂された報償金の算出方法に基づき、実績報償審査会による審査の上で報償金を支給するとともに、実績報償金に対する意見聴取の機会を設けています。

今後も、従業員の開発意欲を高め、技術開発の進展に寄与していくよう、新制度を的確に運用していくとともに、子会社・関連会社に対しても新制度の定着や浸透を図っていきます。

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、従業員の主体的な提案や行動が不可欠です。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、職場間での対話を基に、さまざまな取り組みを推進しています。

具体的には、各種のリスクアセスメントを実施しているほか、ISO12100を始めとする国際安全規格（ISO／IEC規格など）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。

さらに、2005年度からは、2008年度での導入を目標に、体系的な労働安全衛生マネジメントシステムの構築を始めており、2005年度は全社・地区の社内標準類の整備に着手しました。

安全宣言

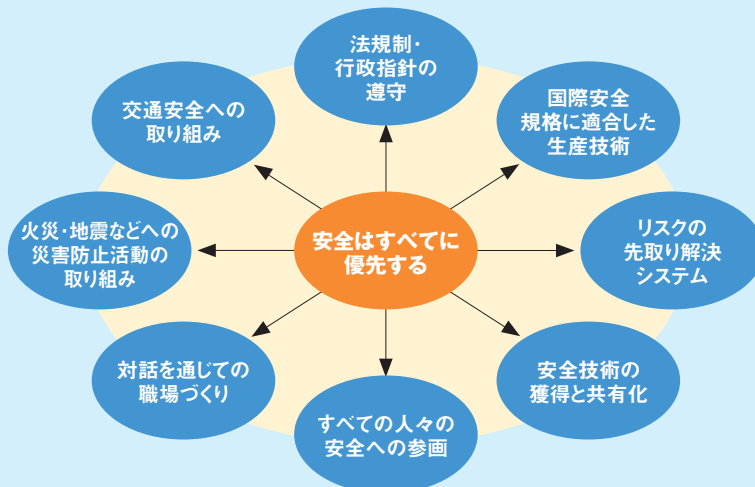
「安全はすべてに優先する」

- 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」の定義：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かかわる領域

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置き、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

ブリヂストンは、安全・職場環境整備の責任者である安全・品質・環境担当執行役員が、従業員の健康づくりを推進する総務・法務・広報担当執行役員とともに、全社の安全衛生管理を統括しています。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。

労働災害防止に向けた取り組み

ブリヂストンは、安全衛生管理を、リスクの認知方法と対策に応じ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。

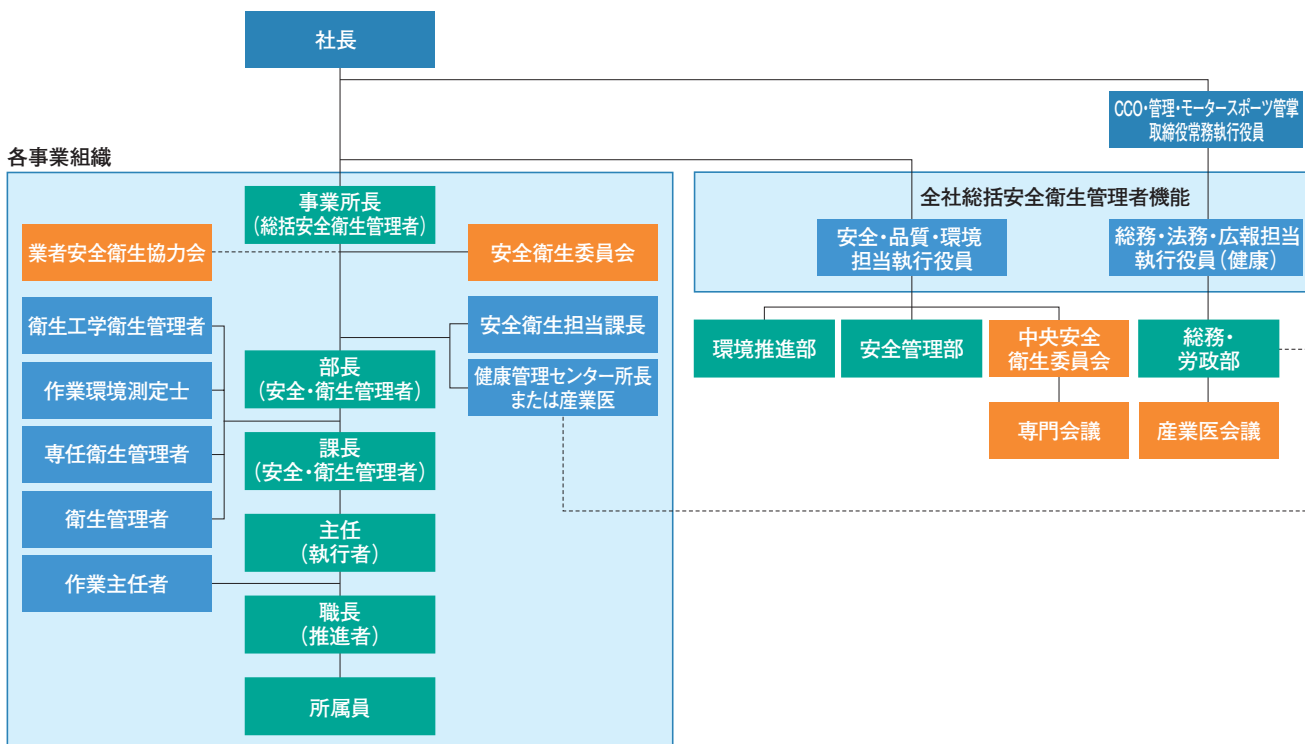


黒磯工場での消火体験訓練

ブリヂストンの目指す安全活動

	リスクの認知方法と対策	2005年度の活動
Protective Safety (類似防止型)	既に発生した災害の類似災害を防止する。	災害の発生と合わせ、各工場において対策の立案と改善を実施。
Preventive Safety (未然防止型)	ヒヤリハット活動などで現場の意見を吸い上げ、潜在している災害を防止する。	ヒヤリハット情報や「困りごとカード」を活用した意見吸い上げと分析を、各工場で継続的に展開。
Pro-Active Safety (先取り防止型)	危険源とその災害発生リスクをあらかじめ検出し、リスクを低減させる対策を取り、災害を防止する。	各工場においてリスクアセスメントを終了。

安全衛生管理組織図 (2006年4月1日現在)



従業員とともに

労働災害に関するリスクアセスメントの実施

ブリヂストンでは、機械に挟まれたり巻き込まれたりするリスクを低減していくための生産設備のリスクアセスメントを既存の設備については2005年度に終了しました。今後は、アセスメントに基づき、優先順位を決めてリスク対策計画を策定し、順次改善していく予定です。また、新たな生産設備については、開発・設計段階でリスクアセスメントを実施するほか、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。

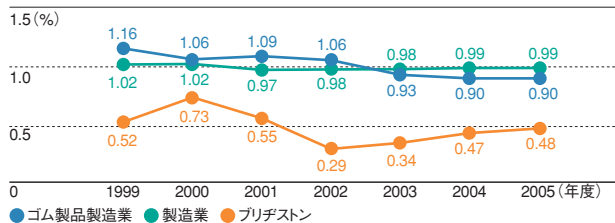
生産工程においては、「人はエラーをする」という特性を踏まえ、作業する上での危険源を排除あるいはリスクを低減する活動を進めています。また、4M(人:Man、機械:Machine、手順/方法:Method、材料/部材:Material)変更など、生産状態が変化しエラーを誘発する可能性がある場合には、十分に情報を共有し、安全への対策を実施しています。さらに、万一エラーをしても事故にはつながらないように作動する設備の研究も行っています。

労働災害の発生状況

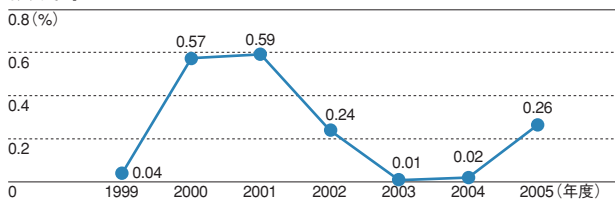
ブリヂストンは、休業災害の発生を2007年度までに2002年度実績の3分の2に、2008年度以降は2002年度実績の3分の1以下にすることを目標としています。なかでも、重症災害につながる災害要因の撲滅を重点課題として捉え、災害の低減を推進しています。

2005年度も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継続実施しました。

休業度数率^{※1}



強度率^{※2}



※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。

健康管理

定期健康診断

ブリヂストンは、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います。産業医は本社に1名、地区に10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。ブリヂストンは、労働基準法を遵守するとともに、労働組合とも共同で時間外労働の削減、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、喫煙室を設置し、分煙の徹底を進めています。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、身体の健康だけでなく、従業員のメンタル面での健康管理にも取り組んでいます。

具体的には、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実施しています。2005年度は3回実施し、各回約30～40名が参加しました。この研修では、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。

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。

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。

労使関係

基本的な考え方

ブリヂストンは、「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。

2006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、退職金年金制度の改訂（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、労働時間制度と一部手当金額の見直しなどを労使協議の上で決定しています。

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）

社会とともに

社会貢献活動

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、地域文化の向上と社会に貢献することを目的に1955年にブリヂストンの創業者である石橋正二郎により結成され、2005年に結成50周年を迎えました。同楽団は、久留米工場・鳥栖工場のタイヤ製造に携わる従業員から構成され、団員たちは仕事の合間を縫って日々練習に励んでいます。これまで定期演奏会やさまざまな音楽祭などへの参加のほか、子供たちへの指導やチャリティーコンサートを通じて、地域社会とのコミュニケーションを図ってきました。

2005年10月には、栃木県那須塩原市でチャリティーコンサートを行い、約1,200名の観客の前で「ローマの噴水」の演奏やステージドリルで、お客様に喜んでいただきました。このコンサートのチケットの売上金は、那須塩原市黒磯地区の消防関係者に寄付しました。

なお、ブリヂストン吹奏楽団久留米は、2005年10月23日に開催された「第53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26回目の金賞獲得となります。



第53回全日本吹奏楽コンクールの様子

障害者と健常者が一緒に競うモータースポーツ「2006文部科学大臣杯HDXシリーズ」へ協賛

HDX(ハンドドライブ・クロス)は、下肢の障害によりアクセルやブレーキの操作ができない人のために開発された手動操作付きのレーシングカートです。このHDXを使い、障害者と健常者が同じ条件の下、一緒にレースで競い合うモータースポーツ競技がHDXシリーズで、2005年から文部科学省の後援により文部科学大臣杯が贈呈されています。

ブリヂストンは、障害者と健常者が共に生きる社会を目指す目的で開催されているこのHDXシリーズの趣旨に賛同し、2006年4月に「2006文部科学大臣杯HDXシリーズ」への協賛を開始しました。このシリーズは、4月8日の岡山国際サーキットでの第1戦を皮切りに、全部で7戦が予定されています。



第1戦のレースの様子



第1戦の表彰式

アメリカ南部のハリケーン被災者に義援金を寄付

2005年9月にアメリカ南部で発生し、1,300名余りの死者を出したハリケーン「カトリーナ」の被災者の方々に対するお見舞いと復旧支援のために、アメリカ赤十字社を通じ、義援金を寄付しました。ブリヂストンより90万ドル、米国の子会社であるBRIDGESTONE AMERICAS HOLDING, INC.より10万ドルのほか、米国にあるその他のグループ会社からもそれぞれ寄付を行いました。

また、全米で2,200カ所以上ある米国子会社の直営タイヤ店では、店頭で一般の方々からの義援金を募り、同じくアメリカ赤十字社へ寄付しました。

ジャワ島中部地震の被災者に義援金を寄付

ブリヂストンは、2006年5月に発生したインドネシア・ジャワ島中部地震による被災者の方々に対するお見舞いと復旧支援のため、義援金として2,000万円を日本赤十字社を通じて寄付しました。

子会社・関連会社の社会貢献活動

■米国の“Bridgestone Firestone Trust Fund”による活動

米国の子会社であるBRIDGESTONE AMERICAS HOLDING, INC.は、“Bridgestone Firestone Trust Fund”という基金を通じ社会貢献活動を50年以上にわたり続けています。

この活動は全米にわたり広く展開しているもので、奨学金制度などの教育支援、自然環境保護、文化・芸術活動など、さまざまな活動への資金的な援助を行うとともに、従業員のボランティアによる活動への参加も行っています。

2005年度は、総額で330万ドル以上を寄付しました。



YMCAサマーキャンプへの寄付金贈呈式

■ドイツで緊急医用車両のためにスノータイヤを寄付

ドイツの販売会社であるBRIDGESTONE DEUTSCHLAND G.M.B.Hでは、2005年、冬場の自動車事故現場に医師が少しでも安全かつ迅速に駆けつけられるよう、緊急時に医師が使用する車両用のスノータイヤ100本を寄付しました。



タイヤを寄付された医師達

■オーストラリアで白血病患者のための移動手段を寄付

オーストラリアでは毎年数千人の方が白血病と診断されていますが、近隣に病院のない患者は、緊急で病院へ行く際に移動手段が必要となります。オーストラリアの子会社BRIDGESTONE AUSTRALIA LTD.のタイヤ店ネットワークであるBridgestone Tyre Centreでは、白血病患者のために、緊急時の移動手段として車を寄付しました。



寄付した車両

■東南アジアで就学への支援を実施

タイの子会社であるTHAI BRIDGESTONE CO., LTD.では、2002年より奨学金制度を設けています。2005年までの4年間で、タイ全土から合計625名の方がこの制度を利用して大学を卒業しました。専攻分野は、経済、法律、農学、工学、科学と多岐にわたっています。

インドネシアの子会社であるP.T. BRIDGESTONE TIRE INDONESIAのプカシ工場では、1982年から技術系の職業訓練学校を設置しています。訓練学校では、機械系及び電気系のコースがあり、生徒は住居、食事、生活費の面でも支援を受けています。これまでに約560名が訓練学校を卒業しています。



タイの奨学生達



インドネシアの職業訓練学校の生徒達

アスベスト(石綿)の使用状況、健康障害の発生及び対応について

ブリヂストングループにおけるアスベスト(石綿)の使用状況と健康障害の発生について
2006年5月現在、把握・確認している内容、及び対応についてご報告します。

当社グループにおけるアスベスト含有製品の製造、加工及び販売実績

アスベストを使用し、製造・販売した製品

製品名	事業所名・工場名	製造期間
高圧ホース	(株)ブリヂストン 横浜工場 (株)ブリヂストン 熊本工場	1969年～1979年 1978年～1983年
マスタック	ブリヂストン東海化成(株)(静岡県富士宮市)	1978年～1989年

アスベストを含有する商品を仕入れ、加工を施し、販売した製品

製品名	事業所名・工場名	加工期間
外装アスベストホース(高圧ホース)	ブリヂストンフローテック(株) 旧横浜工場 ブリヂストンフローテック(株) 埼玉工場 ブリヂストンフローテック(株) 旧東松山工場 ブリヂストンフローテック(株) 福岡工場 ブリヂストンフローテック(株) 兵庫工場	1965年～1980年 1971年～1982年 1980年～1984年 1983年 1992年～2002年
エバーライトパネル	(株)ブリヂストン 横浜工場	1985年～1987年
エバーダンパー	(株)ブリヂストン 横浜工場	1977年～1999年
自転車	ブリヂストンサイクル(株) 旭工場(佐賀県鳥栖市)	1977年～2001年

アスベストを含有する商品を仕入れ、販売した製品

製品名	事業所名	販売期間
ユニットバス	ブリヂストン北陸化成(株)(石川県小松市)	1992年～1999年
	ブリヂストン北陸化成(株)(石川県小松市)	1995年～2000年
自転車	ブリヂストンサイクル(株)(埼玉県上尾市)	1995年～2005年

アスベストによる健康障害の発生状況

ブリヂストンの工場設備課に所属していた元従業員が、2002年9月に中皮腫で死亡したことが2005年にご遺族からの連絡により判明しました。また、元従業員2名が健康管理手帳を申請しています。

子会社・関連会社では、元従業員2名が石綿肺及び中皮腫の疑いで経過観察中です。

なお、上記5名について、法令にのっとり労働基準監督署に労災もしくは健康管理手帳の申請を行っています。現段階で労災認定には至っていません。また、当社グループの工場周辺地域におけるアスベストに関する健康被害のお申し出あるいはご相談は頂いていません。

ブリヂストングループの対応について

ブリヂストングループは、幅広く従業員及び元従業員の健康調査を行うとともに、工場・設備・建物でのアスベスト使用状況を確認し、アスベストの除去や代替品への切り替えを進めています。

また同時に、行政・関連団体との情報交換を行い、適時情報を開示しています。当面は、「アスベストを使用した製品情報」「ブリヂストンにおける健康被害者(労災認定者)情報」を中心に公表を進め、新たに判明した事項についても適切なタイミングで公表していきます。

従業員に対する調査と健康障害に関する対応

従業員に対しては、過去にアスベストに接する可能性のある業務に携わっていたか調査を行うとともに、希望者については健康相談と健康診断を実施しています。元従業員についても、可能な限り同様の対応を行っています。

万一、アスベストによる健康障害が発症した場合は、被害者の行政当局への申請などを積極的に支援します。また、労働災害と認定された場合は、国の労災補償に加え、社内労災補償も規程に従って適用していきます。

アスベストに関する環境教育

アスベストの取り扱いや危険性について従業員に周知徹底していきます。

アスベスト使用製品についての対応

アスベスト製品の回収については、下表の通りに進めています。また、アスベストを含有した部品及び原材料の使用を全面禁止し、現在使用中のものについては、できるだけ早く切り替えていきます。

対法規制状況	対応
適法	原則として製品回収はしない(ただし、社会的情勢より判断し回収する場合もある)
違法	製品回収を行う

建屋、設備に使用されているアスベストについての対応

ブリヂストングループの建屋、設備については、下表の通りに実施しています。なお、ブリヂストングループでは、建屋及び設備等に使用されているアスベスト及びポリ塩化ビフェニル(PCB)の撤去、処分等に関する支出に備えるため、今後発生すると見込まれる金額約58億円を、2005年度に環境対策引当金として計上しました。

分類	項目	納期
建屋	建屋の吹付けアスベスト	早い段階で撤去
	破損しているアスベスト建材	早い段階で撤去
	その他のアスベスト建材	解体、改修工事時に除去
設備	破損しているアスベスト含有設備	早い段階で撤去・代替
	アスベスト含有部分を含む設備	計画的に代替を進める

環境活動報告



執行役員 安全・品質・環境担当
山口 博

ブリヂストングループは、世界26カ国155カ所（2006年4月現在）に生産拠点を持つなど世界各地で事業を展開しており、地球規模での環境負荷低減の取り組みが求められています。ブリヂストンでは、企業活動において「環境」に対する配慮は経営の最重要課題の一つと認識し、2003年を環境経営元年と位置付け、環境理念に基づき2010年までに達成すべきテーマと目標を環境中長期計画としてまとめました。

2005年度は、環境中長期計画に示した「環境経営プログラム」「リスクマネジメントプログラム」「エコランクアッププログラム」の3つのプログラムの中期の仕上げの年であり、それぞれのプログラムで掲げた目標についてレビューを行いました。

環境経営プログラムでは、グローバル統一環境マネジメントシステム「TEAMS」の構築が計画通り進捗していることを確認しています。特に、2005年度は、国内15工場、本社・支店、技術センターを含むブリヂストンすべての拠点を対象としたISO14001全社統合認証を完了致しました。また、国内外の生産主要子会社・関連会社でのISO14001認証取得や販売子会社・関連会社向けの環境活動ガイドラインについても計画通りに進捗しております。2006年度からは、環境活動そのものの裾野の拡大や、環境配慮製品の企画・開発など、本業における環境活動を更にレベルアップしていきます。

リスクマネジメントプログラムでは、当初2010年までにCO₂排出量を1990年レベル以下にする目標を掲げていましたが、コージェネレーションシステムの導入や燃料転換が予想以上に効果を発揮した結果、2005年度に計画より5年前倒しで目標を達成致しました。2006年度からは生産系だけでなく、非生産系も含めた地球温暖化防止に向けた新たな活動に取り組んでいきます。

エコランクアッププログラムでは、2005年度は、国内15工場 で産業廃棄物の完全ゼロ・エミッションを達成し、現在も継続しています。また、環境に配慮した製品については、かねてより転がり抵抗を低減し燃費の向上を図ったトラックバス用タイヤのECOPIAなどを販売していましたが、より消費者の方々に分かりやすくブリヂストンの商品の環境性能をお伝えするため、環境対応商品マークを設定し、ブリヂストンの環境自主基準を満たした商品を「環境対応商品」として企画・開発・販売を開始しました。

本年度は、ブリヂストンが2010年までに「地球環境への貢献」を誇れる企業になるための新たなスタートの年です。グループ・グローバルでの環境活動の裾野を広げ、更に上を目指す目標を立てて環境活動に取り組んでいきます。

読者の皆様には、本報告書と私どもの活動について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。

グローバルに環境経営を推進するために

ブリヂストングループでは生産拠点を始めとした事業拠点での環境活動に積極的に取り組んできました。これらの環境活動を環境理念に基づきブリヂストングループが一丸となって推進するための仕組み、それがTEAMS (Total Environmental Advanced Management System) です。

2002年度より開始したTEAMSの構築は、環境中長期計画の目標通り2005年度にその第一段階である器づくりがほぼ完了しましたので、その進捗とその概要をご紹介します。

「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…」

という環境理念に込めた思いを実現するため、

ブリヂストングループでは、更に上の環境活動に取り組んでいきます。



グループの国際標準規格「ISO14001」認証取得状況

	日本・アジアほか			欧州・中近東・アフリカ	米州
	ブリヂストン	国内子会社・関連会社	アジア・大洋州		
タイヤ工場	9/9	—	11/13	9/10	16/17
多角化工場・原材料工場	6/6	34/43	7/25	0/4	20/28

各工場の認証取得状況は97～98Pに記載

●ブリヂストン国内15工場と国内子会社・関連会社及びアジア・大洋州における子会社・関連会社の生産工場

●欧州・中近東・アフリカにおける子会社・関連会社の生産工場

●北米・中南米における子会社・関連会社の生産工場

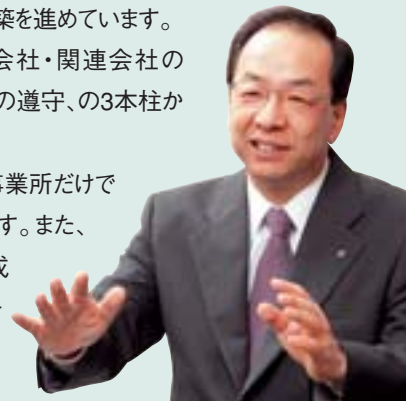
国内子会社・関連会社の多角化工場・原材料工場には、更生タイヤ工場なども含むため、7Pの工場数とは差異があります。

グローバルに環境活動を推進するために、 環境マネジメント体制を強化しています。

ブリヂストンは、2003年度より「環境中長期計画」に基づき、グループの全従業員が、日常の環境活動にとどまらず、製品の開発・設計から流通・販売まで一貫して本業における環境活動を推進することを目的としたグローバル統一環境経営システム「TEAMS (Total Environmental Advanced Management System)」の構築を進めています。

TEAMSは、①ブリヂストンのISO14001認証全社統合化、②国内外生産子会社・関連会社のISO14001認証取得、③国内外販売子会社・関連会社のブリヂストン環境ガイドラインの遵守、の3本柱からなるブリヂストン独自の環境マネジメントシステムです。

2005年度は、ブリヂストンのISO14001認証全社統合化を完了し、工場などの生産事業所だけでなく本社・支店などにおいても環境活動を推進するための器が出来たと認識しております。また、2005年度は、販売子会社・関連会社及び一部の代理店向けTEAMSガイドラインを作成しました。2006年度からは、生産事業所を中心に進めてきた情報収集システムを販売子会社に拡大し、環境情報の収集を開始する予定です。



執行役員 安全・品質・環境担当 山口 博

グローバル統一環境経営システム (TEAMS) の方向性

ブリヂストンのISO14001認証全社統合化

ブリヂストンは、1997年に東京工場がISO14001認証を取得して以来、計画的に工場でのISO14001認証の取得を推進しています。さらに、2003年からは、環境に配慮した製品の提案までを見据えた本業における環境活動を全社的に推進するため、生産事業所と本社・支店、技術センターを合わせたISO14001全社統合認証に取り組み、2005年12月に取得しました。

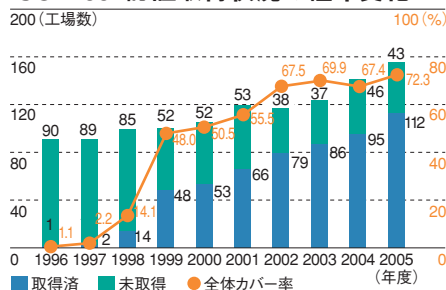
国内外生産子会社・関連会社のISO14001認証取得

ブリヂストングループの国内外の生産子会社・関連会社では、1996年にトルコの工場がISO14001認証を取得して以来、2005年12月現在で、97拠点でISO14001認証を取得しています。また、新たに建設される生産拠点についても、ISO14001に準じる当社独自の工場生産認定システムによる環境マネジメントシステムを速やかに構築し、順次ISO14001認証を取得していく計画です。

国内外販売子会社・関連会社の環境活動の推進

ブリヂストングループの国内の販売子会社・関連会社及び一部の代理店においては、2006年4月にブリヂストンが作成した「ブリヂストングループ TEAMSガイドライン」に基づき、日本国内では68社571営業所が、これまでの環境活動に加えて、新たにISO14001に準じた環境活動を開始しています。

ブリヂストングループ
ISO14001認証取得状況の経年変化



グローバル環境情報インフラの整備



「ブリヂストン エコ・ネットワークシステム」ログイン画面

ブリヂストンは、2002年度からグループ・グローバルでの環境情報を収集・集計するシステム「ブリヂストン エコ・ネットワーク システム」を国内外の拠点で活用しています。

「ブリヂストン エコ・ネットワーク システム」は、エネルギーや水の使用量、大気・水質などの情報を収集する「環境情報連絡システム」、廃棄物に関する情報を収集する「廃棄物管理システム」、PRTR対象物質を始め化学物質の使用量を管理する「化学物質管理システム」の3つのシステムから構成されています。

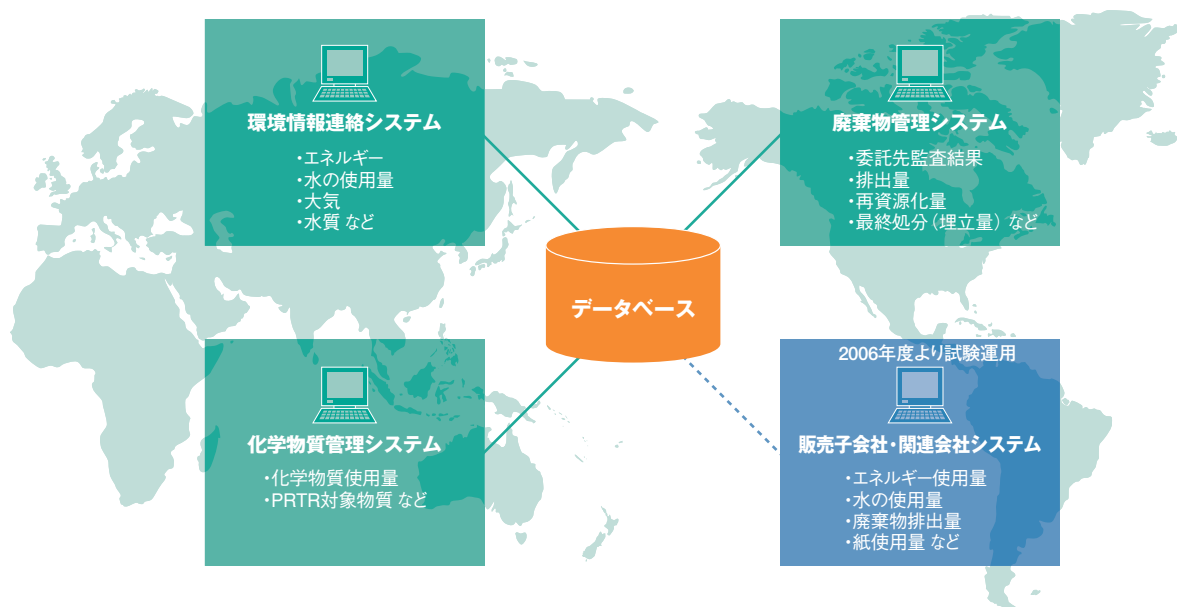
「環境情報連絡システム」では、2004年度に入力データをイントラネット上で修正・検索できる機能を国内15工場に導入しました。

「廃棄物管理システム」では、国内工場が廃棄物の処理・処分を委託する中間処理業者及び、最終処分業者へ行う年2回の監査結果を入力し、委託先選定の際の判断材料としています。

また、国内を中心に運用している「化学物質管理システム」では、原材料や試薬の購買情報から化学物質含有量を算出して集計できるようになっています。PRTR法の届出帳票は、このシステムを活用して作成しています。

「ブリヂストン エコ・ネットワーク システム」は、導入後もシステム全体の改良を順次進めており、2005年度には、ブリヂストングループの国内販売子会社・関連会社向けのWeb入力システムを開発し、2006年度から試験運用を開始しています。また、海外のブリヂストングループのデータベースとの連携も進めており、TEAMSのインフラとなる基幹システムへの拡大を進めています。

ブリヂストン エコ・ネットワーク システム



環境責任者会議／環境三極会議の開催

ブリヂストンは、企業理念で定める地球環境保全への貢献を目指した活動を、グループ・グローバルに確実に推進するために、ブリヂストン内部での環境関連会議に加えて、国内子会社・関連会社の環境責任者が集う「環境責任者会議」と、日本、欧州、米州の各極の環境担当者が集う「環境三極会議」をそれぞれ年1回以上開催しています。

これらの会議では、TEAMS構築の具体的な進捗状況を確認するほか、各国の法令やグローバルで対応すべき課題について議論しています。

2006年2月に開催した環境責任者会議では、ISO14001認証の取得に向けた取り組み、廃棄物のゼロ・エミッション活動の状況などについて話し合いました。

2006年3月に開催した環境三極会議では、ISO14001認証の取得推進や各極での環境活動の進捗状況を始め、TEAMSの構築に向けたグローバルでの取り組みについて話し合いました。



環境三極会議



日本

株式会社ブリヂストン
環境推進部長

橋本 隆次

ブリヂストンは、TEAMSの構築や、環境三極会議を主催しブリヂストングループ全体の環境活動の方向性を指し示すほか、日本、アジア、大洋州、中近東、アフリカの各拠点の子会社・関連会社の環境活動をまとめています。

2005年度は、環境中長期計画に基づくTEAMSの日本国内での基盤づくりとして、ブリヂストンのISO14001認証全社統合化、国内生産子会社・関連会社でのISO14001認証取得への支援、国内販売子会社・関連会社向け「ブリヂストングループTEAMSガイドライン」の作成に注力しました。

2006年度からは、日本国内のTEAMSをより強固なものとしていくほか、ブリヂストングループとして全体で協議しながら子会社・関連会社の環境活動をTEAMSとして再構築していくこととしています。

ブリヂストンでは、TEAMSの構築のほか、環境情報インフラであるブリヂストンエコ・ネットワークシステムの整備などにより、更に上を目指すグループ・グローバルでの環境活動に取り組んでいきます。



欧州

Bridgestone
Technical Center
Europe S.p.A.
Department Manager
Quality Assurance &
Environmental Affairs

Italo Funaro

ヨーロッパでは、製品の環境負荷に対する社会の要求は目に見えて大きくなっています。

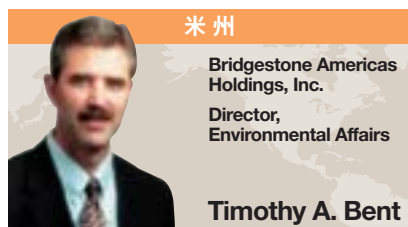
ブリヂストンヨーロッパは、常に製造段階からの環境負荷に配慮し、製品の環境性能の向上を目指してきました。

このような取り組みの積み重ねにより、私たちはさまざまな規制や顧客及びステークホルダーの皆様からの環境に関する要求に応えることができます。

欧州のタイヤ工場はすべてISO14001認証を取得しており、2006年度はブリヂストン本社のグローバルな方針に基づきタイヤ部門以外の工場でのISO14001認証の取得に取り組めます。

また、タイヤの開発・設計では環境面で特別な配慮をしており、他の性能を妥協せずに、タイヤの環境性能を継続的に改良しています。

高いレベルでの環境問題の管理、約束の実行、チャレンジングな目標設定は、ブリヂストンヨーロッパの環境活動の原動力です。



米州

Bridgestone Americas
Holdings, Inc.
Director,
Environmental Affairs

Timothy A. Bent

ブリヂストンアメリカスでは、2000年以前に全ての主要な工場でISO14001認証を取得しました。また、私たちは米国環境保護庁が主催し、公害防止を含む高いレベルの環境活動を行っている団体のみが参加できるパフォーマンストラックプログラムに参加する唯一のタイヤメーカーです。

私たちは、工場から販売店まで、環境経営にグループ全体で取り組んでおり、日々のメールでの連絡を始め、経営者会議、環境担当者の年次大会など、頻繁にコミュニケーションを図っています。

また、公害防止や野生動物の生息地回復、天然資源の保護により、政府や州、NGOから多くの賞を頂いており、さまざまな団体との共同プロジェクトを実施しています。

ブリヂストンアメリカスでは、環境はすべての人々が共有しており、未来の子供たちに素晴らしい環境を残すためには、環境問題にチームワークで取り組む必要があると認識し、今後も環境活動を推進していきます。

環境理念



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ます。

- BS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行きます。
- 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・・・

企業理念に基づき、2002年に制定した環境理念では「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…」との思いを込めました。この環境理念を具体的に推し進めるため、環境中長期計画に基づき活動を始めたのが2003年です。環境中長期計画の策定から3年が経過した2005年度は中期のまとめの年であり、すべての項目で目標を達成しました。

2010年度の環境中長期計画の達成を目指して、2006年度からは工場などの生産事業所だけでなく、オフィスや販売拠点などを含めて、ブリヂストンの理想とする本業における環境活動を更に充実し、グループ・グローバルに推し進めてまいります。

執行役員 安全・品質・環境担当 山口 博



環境理念

ブリヂストンでは、持続可能な地球社会の実現に貢献していくためには、企業活動の目標である「豊かさ」を追求していくことと、企業として「社会的責任」を果たしていくことが必要と考えています。

こうした認識の下に、社会的責任の一つである「地球環境」に対する責任を果たしていくため、ブリヂストンでは、2001年度に制定した企業理念に、「広く社会の発展に寄与し、地球環境の保全に貢献します」と明記しています。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、環境理念を世界中のグループ会社の役員・従業員一人ひとりが理解し実践するよう働きかけるため、2003年11月に「Environmental Policy Statement」を策定しました。



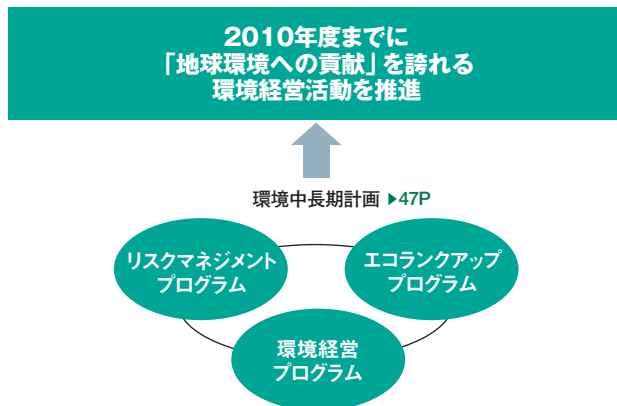
環境経営活動

ブリヂストンでは2003年度に、環境理念に基づいた環境経営活動を推進していくため、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」を策定しました。

環境中長期計画は、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」の3つのプログラムから成り立っています。

2005年度は環境中長期計画の中期的な「仕上げ」の年として、2005年度までの環境経営活動の見直しを行うとともに、2010年までの長期的な取り組み項目と目標の見直しを行いました。また、2005年度に環境ISO14001認証の全社統合を行ったことで、ブリヂストンで働く人びとすべてが環境活動に参加し、より強固に計画を推進する体制が整いました。

ブリヂストンの環境中長期計画



環境中長期計画

環境経営プログラム

リスクマネジメントプログラムとエコランクアッププログラムを推進する要となる環境経営プログラムでは、ブリヂストンのISO14001全社統合認証取得完了を始めとして、ブリヂストンのグローバル統一環境マネジメントシステム（TEAMS: Total Environmental Advanced Management System）の基盤が、計画通り構築されました。

2006年度からは、ブリヂストングループでの環境活動を更に充実していきます。

リスクマネジメントプログラム

地球温暖化問題、有害化学物質、廃タイヤ問題などについて取り組みを進めるリスクマネジメントプログラムでは、すべての目標が計画通りに進捗しました。特に、生産系事業所からのCO₂排出量削減目標については、コ・ジェネレーションシステムの導入を始めとする省エネ施策により、目標を前倒しで達成しました。

また、アスベスト問題への継続した取り組みやPCBの適正処理開始など、新たな課題については2006年度からの計画に盛り込み、その進捗を適切に管理していきます。

エコランクアッププログラム

産業廃棄物のゼロ・エミッションや環境に配慮した製品の開発、環境コミュニケーション活動の推進など、ブリヂストンにとってプラスの環境側面を延ばしていくエコランクアッププログラムでは、継続的に目標を達成しています。

2005年度にタイヤ事業で、ブリヂストンの環境自主基準を満たす環境対応商品に付ける環境対応商品マークを設定したことや、オフィスエコ活動を開始したことにより、2006年度からはより充実した活動が展開できる体制が整いました。

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の整備	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
		輸送工程のCO ₂ 排出削減 (製品、原材料、中間材料など)
	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
	水質・土壌汚染問題	評価体制
		モニター体制
廃棄物問題	体制整備 排出量削減	
廃タイヤ問題	廃タイヤリサイクル推進 不法収積・不法投棄対応	
職場環境問題	アスベスト問題への対応	
エコランクアッププログラム	ゼロ・エミッション	産業廃棄物の最終処分率の低減
	環境配慮製品	環境配慮製品の企画・販促
		環境配慮製品の開発推進
		有害化学物質の使用削減
	グリーン調達	環境負荷の少ない製品、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
	オフィスエコ	オフィスエコの推進
環境コミュニケーション(社外への環境意識の重要性訴求)	環境広報活動の強化	
	環境イベント・社会貢献 (エコ・プロジェクト)	

▶ 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		中期目標レビュー	2006年度の取り組み
中期目標 (2003年～2005年)	長期目標 (2006年～2010年)		
・ブリヂストンのISO14001の全社統合認証取得化	・ブリヂストンのISO14001全社統合認証を軸とした活動のステップアップ	・ISO14001全社統合認証完了(2005年度末) ▶42P	・ステップアップのための活動実施項目の明確化と検討開始
・国内外主要子会社・関連会社ISO14001認証取得完了	・国内外全生産事業所及び子会社・関連会社でのISO14001認証取得完了(2003年計画時の対象生産事業所の認証取得完了(2006年))	・国内外主要子会社・関連会社97拠点でISO14001認証取得完了 ▶42P	・2003年計画時対象の国内外の全生産子会社・関連会社のISO14001認証取得完了 ・新工場を含む2003年計画時の対象外生産事業所の認証取得計画策定と検討開始
・国内外の販売子会社・関連会社の環境マネジメントシステムの構築		・2005年度より国内販売子会社・関連会社向けの環境活動の手引き「TEAMSガイドライン」作成開始 ▶42P	・国内販売子会社・関連会社・代理店での「TEAMSガイドライン」に基づく環境活動開始 ▶42P
・国内環境情報データベースの整備 ・グローバルな環境情報データベースの整備確立		・国内外生産拠点での環境情報データベース整備 ▶43P ・国内販売子会社・関連会社向け環境情報データベース構築検討 ▶43P	・グローバル環境情報収集範囲の拡大(国内販売子会社・関連会社、他) ▶42、80P ・国内販売子会社・関連会社・代理店向け環境情報データベース構築・運用開始 ▶43P
・環境教育体制の再構築完了(2005年)	・環境教育体制の充実	・TEAMS推進と平行した教育体制整備完了 ▶51P	・トータル環境教育体制構築のための計画作成
・社内環境ホームページの充実 ・教育資料の発行		・社内環境ホームページの充実、各種教育資料の発行、社内報を活用した意識啓発 ▶51P	・階層別の環境教育資料の充実化 ・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(CO ₂ 排出量を総量で1990年レベル以下・2007年) ・国内全タイヤ工場へのCO ₂ 削減システムの導入(2006年)		・タイヤ8工場、化工品1工場、スチールコード1工場にCO ₂ 削減システム導入完了 ▶65P ・CO ₂ 排出量削減目標を目標年度を前倒して達成 ▶65P	・彦根工場にCO ₂ 削減システムを導入 ・省エネルギー生産方式の開発 ・温暖化ガスの使用実態の明確化(行政施策への対応)
・物流のモーダルシフト拡大 ・車両の低公害化の促進(規制適合車両への切り替え促進) ・積載効率の向上、共同往復輸送率の向上、アイドリングストップの促進 ・鉄道車両の有効活用強化		・タイヤ製品をトラック輸送から鉄道輸送へ切り替え(モーダルシフト) ▶66P ・物流拠点に低公害車を導入(ハイブリッド車2台、CNG車2台) ▶66P	・モーダルシフト率の向上 ・低公害車の導入 ・共同往復輸送率の向上
・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 -子会社・関連会社のPRTR管理体制の強化		・ジクロロメタン削減目標達成 ▶71P	・PRTR対応システムの子会社・関連会社への展開
・代替フロンの全廃(2003年度未完了) ・有機溶剤等使用総量の削減		・代替フロンの全廃達成(2003年度末)	・VOC規制対象物質の使用及び排出の削減(目標:2000年度比2008年までに25%削減・2010年までに35%削減)
・工場における燃料転換		・計画通りに燃料転換を実施(2005年度は久留米工場、防府工場、佐賀工場にて実施)	・工場における燃料転換の検討と実施の継続
・ゴム臭気の低減(臭気濃度を2002年度比50%低減・2008年)		・ゴム臭気低減のための技術開発の推進 ▶70P	
・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・適正管理体制の整備体制検討 ▶70、71P	・土壌汚染防止社内事前評価・適正管理体制の整備(評価手法の確立、他)
・国内事業所地下水モニター体制整備(2007年)		・国内事業所地下水モニター体制整備検討 ▶70P	・国内事業所地下水モニター体制整備検討 モデル工場での実証試験の実施
・産業廃棄物の適正管理システムの構築 ・PCBの適正処理 ・産業廃棄物排出量の削減 ・廃タイヤの適正処理の推進 ・廃タイヤリサイクル新規技術の開発 ・状況改善のための業界活動への積極参加		・産業廃棄物適正管理システム構築一部完了 ▶68P ・PCB適正処理に向けた準備完了 ・有償有効利用の拡大 ▶68P ・業界の一員として活動実施 ▶72P ・業界活動への積極参加 ▶73P	・産業廃棄物適正管理システムの継続的改良 ・PCB適正処理開始 ・有償有効利用の拡大 ・業界の一員として活動推進 ・業界活動への積極参加
-	・アスベストの飛散防止対策及びアスベストによる健康障害防止 ・アスベストの健康被害者に対する適正な対応	・アスベスト問題への対応体制構築完了 ▶39P ・アスベスト使用実態の把握と対応の中長期計画の策定 ・従業員に対する調査と健康障害に関する対応の実施	・アスベスト使用実態の継続調査と適切な対応 ・従業員に対する調査と健康障害に関する対応の継続実施
・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(埋立)を発生量対比1%未満)	・国内全15工場で産業廃棄物の完全ゼロ・エミッション(埋立率0%)の継続	・国内全15工場で産業廃棄物の完全ゼロ・エミッション(埋立率0%)達成	・国内全15工場で産業廃棄物の完全ゼロ・エミッション(埋立率0%)の継続
-	・国内全生産子会社・関連会社におけるゼロ・エミッション活動	・国内生産子会社・関連会社での産業廃棄物ゼロ・エミッション活動開始 ▶68P	・国内全生産子会社・関連会社における産業廃棄物の1%ゼロ・エミッション達成・継続
-	・環境配慮製品の企画・販促の推進(安全・安心訴求の企画・販促の充実、他)	-	・各製品企画時における環境項目の取り組み強化及び環境配慮製品の販促強化 ▶59P ・環境関連新技術を用いた新商品の企画
【タイヤ事業】環境対応商品の研究・開発強化 ・新製品に占める環境対応商品の比率80%以上(2005年) 90%以上(2010年) ・新構造超低燃費タイヤの開発		・計画通り新製品に占める環境対応商品の割合を向上(2005年は新製品に占める環境対応商品の割合100%を達成) ▶59P	・環境対応商品のラインナップ充実
【多角化事業】環境配慮製品の研究・開発強化 ・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		・主要製品を対象としたLCA評価の試行 ▶62P	・LCAに関する取り組みの強化推進 ・新商品に対する環境配慮製品の比率向上
・欧州ELV、RoHS、WEEE規制物質の使用禁止		・欧州ELV指令に対する体制構築完了 ・RoHSに対する対応方向検討	・有害化学物質の使用禁止継続
・グリーン調達基準の改定・環境負荷の少ない製品購入の促進		・グリーン調達の社内体制構築検討 ▶52P ・会議室へのプロジェクト導入推進 ▶52P	・グリーン調達の社内体制の整備、標準化 ・ベンダー会議の推進
・OHP用紙の使用削減	・ペーパーレス会議の推進	・再生紙購入100%継続達成 ▶52P	・再生紙購入100%継続
-	・オフィスエコ活動の推進	・現状の把握と計画策定 ▶79、80P ・本社地区での紙使用量の削減、電気使用量の削減、オフィス内で発生する一般ゴミの分別活動の実施	・本社地区、支店地区でのオフィスエコ活動の推進 本社地区…紙使用量の削減、電気使用量の削減、オフィス内で発生する一般ゴミの分別活動の継続 支店地区…活動項目の決定及び実施
・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		・社会・環境報告書の定期発行 ▶54P ・ホームページを通じた環境情報提供 ▶54P	・社会・環境報告書2006の発行 ・ホームページを通じた環境情報提供強化
・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)		・国内各工場での地域との交流会を継続実施 ▶54P	・国内各工場での地域との交流会継続実施 ・サイトレポートの発行検討
【「エコプロジェクト」の推進】 ・「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…」の企業活動推進 ・植林・廃タイヤ活動による緑化活動など		・環境広報・環境イベント・社会貢献活動 ▶55、56P -子どもエコ絵画コンクール -燃料電池車を活用した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 -B・フォレスト那須塩原プロジェクト -各種環境関連イベントへの出席	・環境広報・環境イベント・社会貢献活動 -子どもエコ絵画コンクール -燃料電池車を活用した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 -B・フォレスト那須塩原プロジェクト -各種環境関連イベントへの出席 -近隣の環境保全推進

環境マネジメントシステム

環境マネジメント体制

ブリヂストンでは、企業理念と環境理念に基づき、環境活動を経営の最重要課題の一つと位置付け、ブリヂストングループとしてグローバルな環境活動を着実に推し進めるため、全社環境委員会を頂点とした組織体制を構築しています。

全社環境委員会

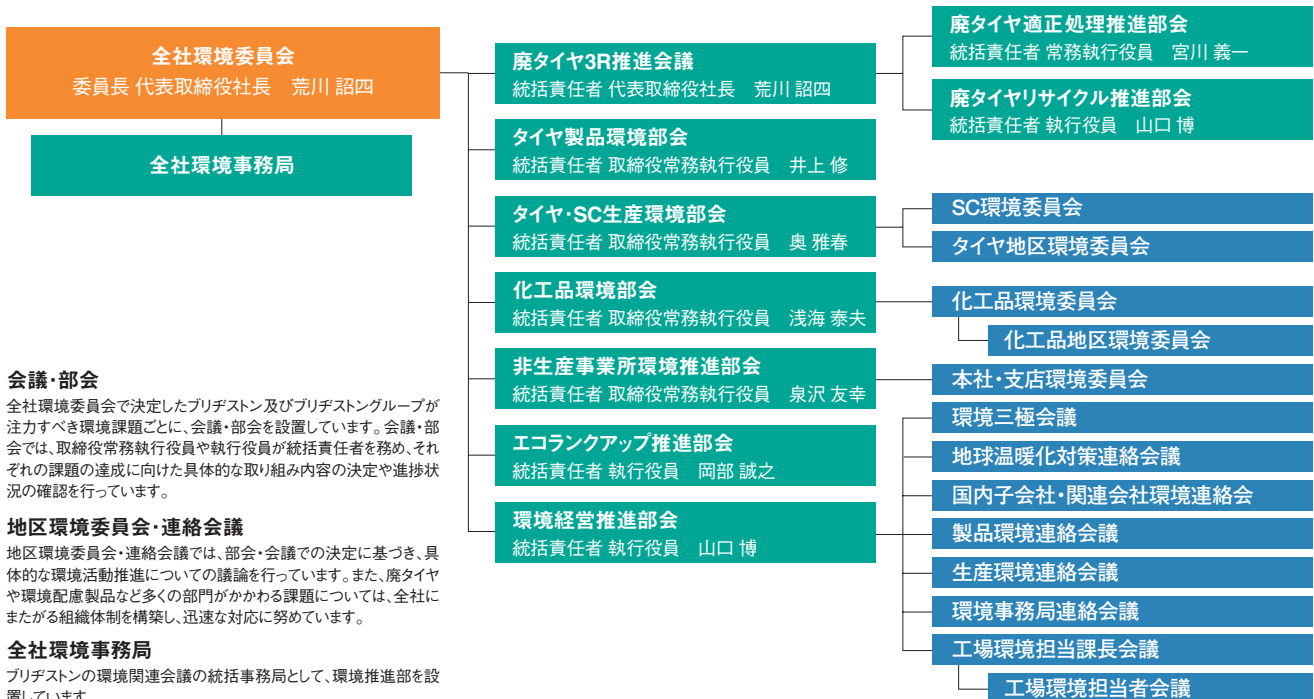
ブリヂストングループの環境経営にかかわる活動の最高議決機関として、全取締役、執行役員と本部長の若干名からなる「全社環境委員会」(3回/年開催)を設置しています。



全社環境委員会(2006年4月開催)

全社環境委員会では、代表取締役社長が委員長を務め、ブリヂストン及びブリヂストングループの環境活動の進捗状況の確認と、新たな課題への対応方向を決定しており、ブリヂストンのISO14001統合認証に関するマネジメントレビューもここで行われます。

環境委員会の組織体制 (2006年4月現在)



会議・部会

全社環境委員会で決定したブリヂストン及びブリヂストングループが注力すべき環境課題ごとに、会議・部会を設置しています。会議・部会では、取締役常務執行役員や執行役員が統括責任者を務め、それぞれの課題の達成に向けた具体的な取り組み内容の決定や進捗状況の確認を行っています。

地区環境委員会・連絡会議

地区環境委員会・連絡会議では、部会・会議での決定に基づき、具体的な環境活動推進についての議論を行っています。また、廃タイヤや環境配慮製品など多くの部門がかかわる課題については、全社にまたがる組織体制を構築し、迅速な対応に努めています。

全社環境事務局

ブリヂストンの環境関連会議の統括事務局として、環境推進部を設置しています。

環境監査

ブリヂストンは、ISO14001に基づく内部環境監査を行っています。また、内部環境監査員の育成には、工場だけでなく本社・支店も含めて計画的に取り組んでおり、2005年12月までに約630名(累計)が研修を修了しています。2006年度からは、継続した内部環境監査員の技能向上のための研修を行っていく予定です。

また、ブリヂストンやブリヂストングループの生産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、各工場長や子会社・関連会社の代表者に診断結果を報告しています。

特集(41P~44P)でご紹介したブリヂストングループの環境マネジメントシステム「TEAMS」の運用にあたっては、システム監査、パフォーマンス監査を体系的に実施し、環境監査体制の充実を図っていきます。

環境リスクマネジメント

ブリヂストンは、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、生産拠点での環境に関する事故や、潜在的な環境リスクについて、環境推進部で情報を収集し、分析結果を全社で共有し対策を取ることで環境リスクの低減を図っています。また、環境リスク低減のための技術開発やブリヂストングループでの環境リスク低減活動にも取り組んでいます。

想定される緊急事態と対応訓練

ブリヂストンでは、ISO14001に基づいて緊急事態への対応手順を整備し、手順の有効性確認のための対応訓練を計画的に実施しています。また、地域の消防署との合同消火訓練や新たに導入する緊急備品の性能テストなどにも積極的に取り組んでいます。

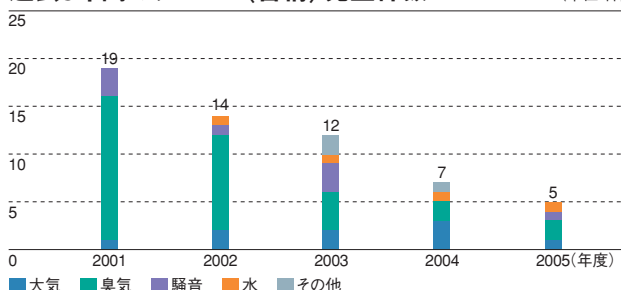
2005年度は、オイルタンクや油水分離槽からの油流出を想定した緊急訓練などを行いました。

環境にかかわる事故・苦情の対応

2005年度は、国内15工場に対しての苦情は、臭気2件、大気、騒音、水質がそれぞれ1件、合計で5件ありました。いただいた苦情については、個々の事業所において速やかに対処していくほか、事例の分析結果を今後の未然防止活動に反映しています。

過去の重大な環境事故については、継続的に環境調査を行っています。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。

過去5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、工場近隣の住民の方々や従業員に環境モニターとなっていただき、日々の情報を迅速に収集する体制を整備しています。

環境モニターから提供された情報については、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

ブリヂストンでは、環境モニターの方々や生産拠点から収集された、潜在的なものを含む環境リスク情報を技術センターのデータベースで管理しており、データの解析結果を臭気低減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活用しています。

リスクコミュニケーション

ブリヂストンでは、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。

2005年度も、各工場において地域住民の方々との交流会を実施し、多くの意見を頂きました。頂戴した意見はブリヂストンの環境保全活動の参考にさせていただいています。

今後も、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。

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、これらを役職や担当業務に応じて適宜実施しています。

一般教育では、ブリヂストンの環境活動について理解を促すほか、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、専門的に環境活動に携わる従業員を対象に、新任環境担当者研修や内部環境監査員研修などを実施しています。

ブリヂストンでは、環境中長期計画に掲げる「環境教育体制の充実」に向けて、これら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
一般教育	定期採用新入社員
	中途採用社員
	新任職長
	基幹職
	その他従業員
専門教育	新任環境担当者
	内部環境監査員

環境関連有資格者数 (2006年3月1日現在)

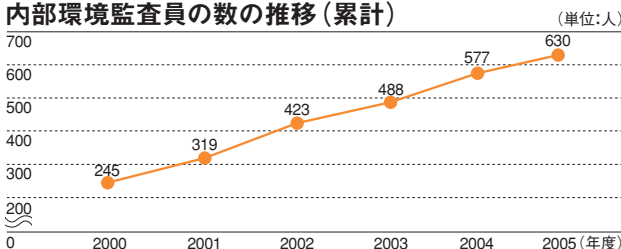
公害防止管理者・主任管理者	248人
産業廃棄物処理施設技術管理者	16人
臭気測定士	2人
エネルギー管理士	94人

内部環境監査員の育成

ブリヂストンは環境ISOを機軸とした環境マネジメント体制を更に充実していくために内部環境監査員の育成に注力しており、2005年度までに累計600名以上が研修を修了しました。

また、2005年度は、ISO14001の全社統合化を機会に、内部環境監査員研修の回数を2回から8回に増やしました。

内部環境監査員の数の推移 (累計)



環境教育ツールの作成・社内啓発活動

役員・従業員一人ひとりが継続的な環境活動に取り組み、活動内容を向上させていくために、ブリヂストンは環境教育ツールを作成するほか、イントラネットなどによる情報提供や講習会・セミナーの実施による啓発活動に取り組んでいます。

環境テキスト

ブリヂストンは、2002年度に、環境意識の向上を図ることを目的に、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。

また、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」を作成し、2005年度末までに4冊を発行しました。

エコ・アクティブガイドは当社の環境活動にかかわるすべての人に配布し、同時に内容についてのアンケートを実施しています。2006年度からはアンケート結果に基づき、より体系的にテキストを記述するよう内容の充実を図っていきます。



エコ・アクティブガイド

社内報・イントラネットによる啓発

ブリヂストングループでは、ブリヂストンの社内報「Arrow」や年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、個々の環境活動の推進に役立てています。

また、イントラネット「BS Green Net 環境の広場」では、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提供のほか、環境教育のeラーニングが可能な環境を整えています。



社内報「Arrow」

環境月間での講演会による啓発

2005年度は環境月間(6月)の活動として、多くの役員・従業員の参加の下、6月21日と22日に「燃料電池コミュニティの近未来」と題した講演会を、6月27日と29日に「企業の有害化学物質対応状況について」と題した講演会をそれぞれ開催しました。

グリーン調達・購入

グリーン調達・購入

ブリヂストンでは1997年度より、環境負荷の少ない製品づくりのため、材料や部材の調達段階から環境負荷の少ないものを調達することが重要と考え、「環境負荷の少ない製品の調達・購入促進」、「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調達・購入先との優先取引促進」を4つの柱としてグリーン調達・購入に取り組んでいます。

環境負荷の少ない製品の調達・購入促進

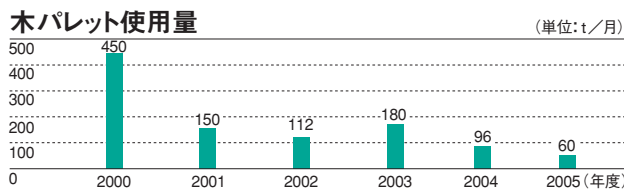
ブリヂストンでは、原材料、部品の調達先に対して、有害物質を使用することを禁止しています。また、法規制、自動車メーカーを始めとしたお取引先からの要求などを満たすだけでなく、化学物質の有害性が疑われた段階で、該当する化学物質の削減を調達先に要求しています。

環境負荷の少ない製品入荷方式の促進

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。

ブリヂストンでは、ほとんど再利用されない木パレットは環境負荷の高い梱包と考え、2000年度から納入業者に対して、パレット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、2005年度に一月あたりに使用した木パレットは60tとなり、2000年度比13%と大幅に削減されました。



再生品の使用促進

ブリヂストンでは、安全性や品質を確認した上で原材料に再生品を使用するなど、積極的に再生品を使用するよう取り組んでいます。

2005年度は、再生ゴム、塩化メチレンを4,482t調達・使用しました。

2005年度の再生品などの調達・使用実績 (t/年)

品目		再生品購入量
原材料	再生ゴム	3,440
	タイヤ	1,040
	タイヤ以外	2
塩化メチレン		2
合計		4,482

※ 再生ゴムは、2005年度の使用量

環境保全活動に積極的な調達・購入先との優先取引促進

ブリヂストンでは、環境面で明らかな問題があったお取引先からの調達を見合わせるようにしています。また、当社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、調達時の参考としています。

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方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・紙使用量の削減

ブリヂストンでは、名刺、トイレトペーパーなど紙類の再生紙使用を推進するほか、2000年9月よりコピー用紙の100%再生紙化を継続しています。

また、会議室へのプロジェクター導入や両面・縮小コピーの徹底など、紙の使用量そのものの削減も推進しています。

事務用品類の再生品の使用

ブリヂストンでは、文房具など、事務用品の購入の際には、再生品や再生材料を使用した製品を積極的に購入しています。

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。

環境会計

環境保全コスト

2005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13億7千万円、また、省エ

ネルギー対策や廃棄物の処理費用として、63億8千万円の費用となりました。

(単位:百万円)

環境保全コストの分類	主な取り組み内容	投資額		費用額	
		2004年度	2005年度	2004年度	2005年度
I.事業エリア内コスト		1,192	918	4,097	3,715
公害防止コスト	集塵装置、油水分離装置、水質モニターの設置など	767	464	1,221	985
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	199	394	668	782
資源循環コスト	廃棄物置場整備、計重機設置費など	226	61	2,207	1,948
II.上・下流コスト	廃タイヤ設備のリース費用、グリーン調達差額費用など	0	0	161	111
III.管理活動コスト	ISO14001統合認証、社会・環境報告書作成、緑化費、環境管理人件費など	2	100	660	785
IV.研究開発コスト	環境負荷低減のための研究開発費	136	348	1,297	1,449
V.社会活動コスト	環境面での社会活動費など	0	2	91	121
VI.環境損傷コスト	汚染負荷量賦課金、土壌修復費用など	0	0	198	198
合計		1,329	1,367	6,502	6,379

- ※ 会計データは環境省ガイドライン(2005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。
- ※ 2004年度の環境会計では、大気汚染施設に係る汚染負荷量賦課金が計上されていませんでしたので、再集計しています。

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、16億5千万円の効果を上げて

おり、CO₂の削減量に換算すると2万9千t-CO₂の削減効果となりました。

(単位:百万円)

環境保全効果の分類	主な取り組み内容	効果額	
		2004年度	2005年度
I.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	922	1,154
II.リサイクル・売却益	廃棄物の社内リサイクル、社外売却益	773	495
合計		1,695	1,649

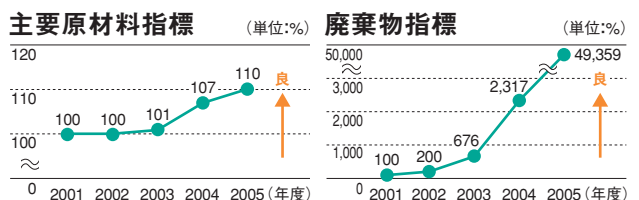
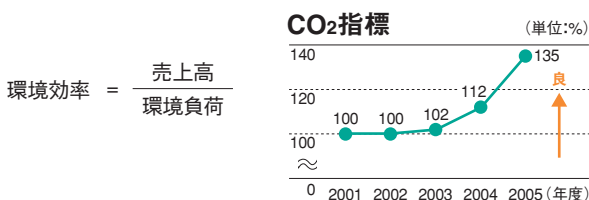
物質削減効果	2004年度	2005年度
ポリエチレンシート(t)	4,378	1,335
CO ₂ (t-CO ₂)	26,262	29,130

- ※ 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しています。CO₂指標は、コ・ジェネレーションシステムの導入や燃料転換の効果により2001年度比35

ポイント向上し、主要原材料指標については2001年度比10ポイント向上しました。廃棄物指標については、国内全15工場での完全ゼロ・エミッション達成により、大幅に効率が良くなっています。今後は、具体的な取り組みにつながる新たな指標を開発し、更なる効率的な環境活動に取り組んでいきます。



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「BRIDGESTONE TODAY」での環境情報の展示、各事業所での見学会、さまざまなテーマで活動する「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多彩な環境コミュニケーション活動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。

また、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～
2005年度報告書

社会・環境報告書発行部数及び配布部数推移 (単位:冊)

年度	発行部数	配布部数
2000	3,000	2,000
2001	3,000	2,500
2002	8,000	6,500
2003	10,000	8,500
2004	10,000	8,500
2005	11,000	10,500

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サイトを開設し、多彩な環境活動を紹介しています。

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



「BRIDGESTONE TODAY」での環境情報発信

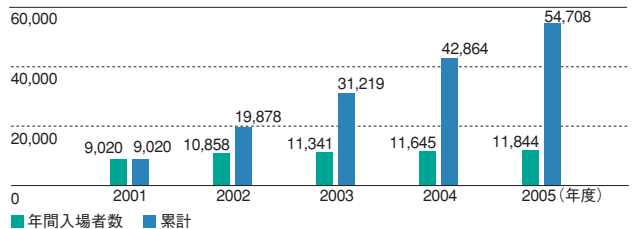
2001年に日本初のゴムとタイヤの博物館として開館したブリヂストンのコーポレートミュージアム「BRIDGESTONE TODAY」では、自動車のタイヤの空気圧の適正管理と燃費の関係など、ゴムとタイヤに関する環境情報の展示を行っています。

これまで多くの方にご来訪いただき、2005年9月には累計入場者数5万人を突破しました。



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

「BRIDGESTONE TODAY」入場者数推移 (単位:人)



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。

環境広告

2005年度は、エコ・プロジェクトを始めとする環境活動を紹介する環境広告を新聞などの媒体に掲載しました。

2006年度も引き続き、雑誌を中心に、ストーリー性を持った環境広告を展開していく計画です。



ブリヂストンのエコ・プロジェクト

Eco Project

ブリヂストングループは、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に、「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。

また、「エコ・プロジェクト」を始めとするブリヂストングループでの環境活動を象徴する環境活動マーク(右図)を作成。マークには、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。



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。

2005年度は、社団法人国土緑化推進機構、森林管理局、NPO法人との連携により、所轄エリアの森林整備やツリーライミング・森林教室などの森林イベントを行いました。2006年度も引き続き、活動を続けていく計画です。

※ 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、分収育林制度と分収造林制度があります。当社が契約を締結したのは、分収育林制度であり、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。



びわ湖「生命(いのち)の水」プロジェクト

琵琶湖に面した地域で操業を続ける彦根工場を持つブリヂストンは、2004年度から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。

2005年度は、自然調査への参加や子供向け観察会を実施し、冊子「魚つかみの楽しみかた」の作成に協力しました。また、10月には、彦根市民フォーラムに参加し、当社の環境活動についてご紹介するとともに、ミニエコカーキット工作教室などを開催しました。

2006年度もお魚ネットワーク交流会や自然観察会、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。



燃料電池自動車の普及・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(燃料電池自動車)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 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、燃料電池自動車への理解促進とその普及に貢献しています。



こどもエコ絵画コンクール

ブリヂストングループは、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た「ブリヂストンこどもエコ絵画コンクール」を実施しています。

2005年12月から2006年1月に実施した第3回ブリヂストンこどもエコ絵画コンクールでは、「いきもの の いる ふうけい」をテーマに、全国各地から1万点以上の応募がありました。優秀作品として選ばれた101点は、燃料電池自動車「F-Cell」(55P)にデザインされています。

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



こどもエコ総合学習

2005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や工場近隣の小学校10校(1,281名)を対象に、「きれいな未来へ。環境に優しいタイヤと新しいクルマ」をテーマに、タイヤ・燃料電池自動車を「知る」、F-Cellを「体験する」、環境について「考える」を狙いとして燃料電池自動車「F-Cell」を活用したこどもエコ総合学習を実施しました。

こどもエコ総合学習では、F-Cellへの試乗体験のほか、自動車にとってのタイヤの安全と環境について紹介したり、ガソリンに代わるエネルギーとして期待されている燃料電池のミニカーでの実験などを子供たちといっしょに学びました。

2006年度も引き続き、このこどもエコ総合学習を実施していきます。



エコ・プロダクツ展への出展

ブリヂストンは、2005年12月に「エコ・プロダクツ2005」に出展し、「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…」をテーマに、環境対応商品や環境への取り組み事例を分かりやすく紹介しました。

今後もこのような機会を通じて、当社の環境活動を多くの人々にご理解いただければと考えています。



事業活動における環境負荷の全体像

ブリヂストンは、開発・設計段階から廃棄に至るまで、製品のライフサイクルにおける環境負荷を意識して、各段階での資源の有効利用、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

環境自主基準や製品アセスメント規定にのっとり、製品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、原材料の納入に際しても、お取引先のご協力により、環境負荷の少ない納入方法を心掛けています。

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、産業廃棄物のゼロ・エミッションに継続的に取り組み、環境負荷が可能な限り最小限になるよう配慮しています。

物流・販売段階

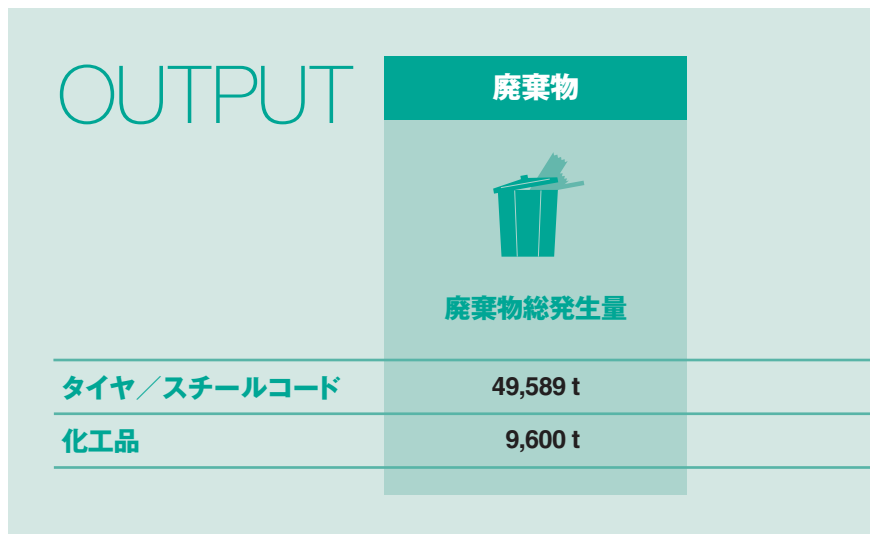
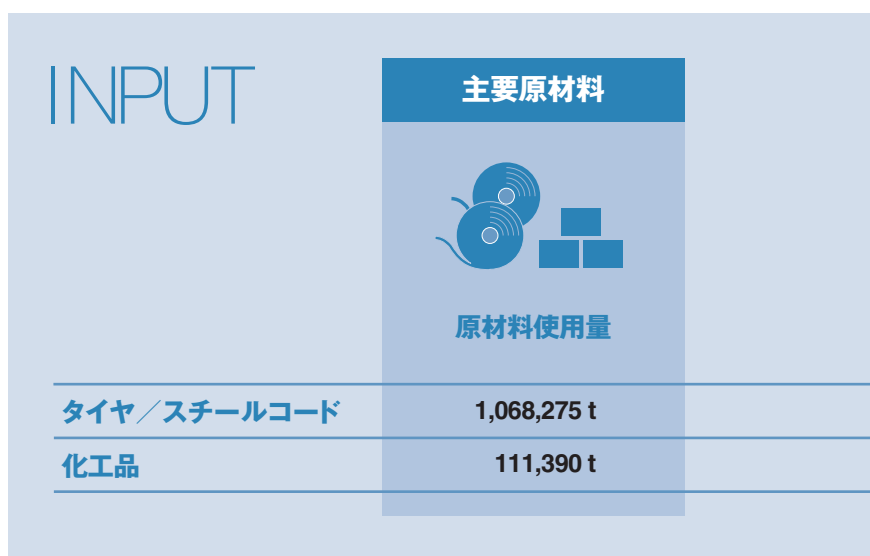
輸送方法や輸送ルートの見直しによる輸送効率の向上を図り、大気汚染物質やCO₂排出量の削減を推進しています。また、梱包材料の削減や製品の無包装化、簡略化による廃棄物の削減にも取り組んでいます。




使用段階

開発・設計段階からお客様の製品使用時の環境負荷を削減するよう配慮しています。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・リサイクル段階

業界とともに製品の回収やリサイクルに取り組んでいます。リユースとしては、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。



エネルギー		水
		
燃料 (原油換算)	電気 (買電+自家発電)	水使用量
179,518kℓ	998,796 MWh	22,450 千m ³
16,478kℓ	118,027 MWh	1,808 千m ³



温室効果ガス	大気への排出		水域への排出
			
CO ₂ 排出量	SO _x 排出量	NO _x 排出量	排水量
633,696 t-CO ₂	1,615 t	2,826 t	14,261 千m ³
66,810 t-CO ₂	77 t	18 t	1,103 千m ³

タイヤ事業での環境対応商品の研究・開発



タイヤを通じて自動車産業に携わるものとして、ブリヂストンのタイヤ開発・設計部門では開発の理念を「安心」と規定しています。この安心の前提条件として重要なものの一つが環境性能です。

企業理念に示す「最高の品質で社会に貢献」への回答の一つとして、環境中長期計画の中期目標に掲げた、タイヤ事業における「環境対応商品の研究・開発強化により、新製品に占める環境対応商品の割合を2005年までに80%以上にすること」を達成したことをご報告致します。

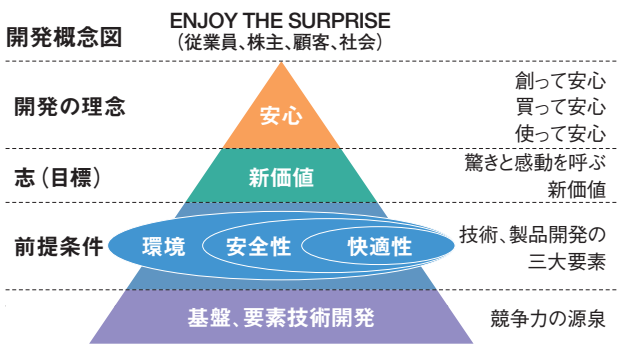
また、2005年度には、ブリヂストンの環境自主基準を満たす商品を「環境対応商品」とし、お客様にお伝えする取り組みを始めました。2006年度も新たな価値をお客様に提供できる「環境対応商品」のラインナップ充実に努めてまいります。

取締役常務執行役員 技術管掌 井上 修

開発・設計における基本的な考え方／環境自主基準

ブリヂストンのタイヤ開発・設計部門では、すべてに対する「安心」を開発理念として、それを実現するための技術・製品開発の三大要素を「環境」「安全性」「快適性」と位置付けています。

環境面での取り組みとしては、「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つの項目からなる「環境自主基準」を設け、新製品の設計・開発に役立っています。



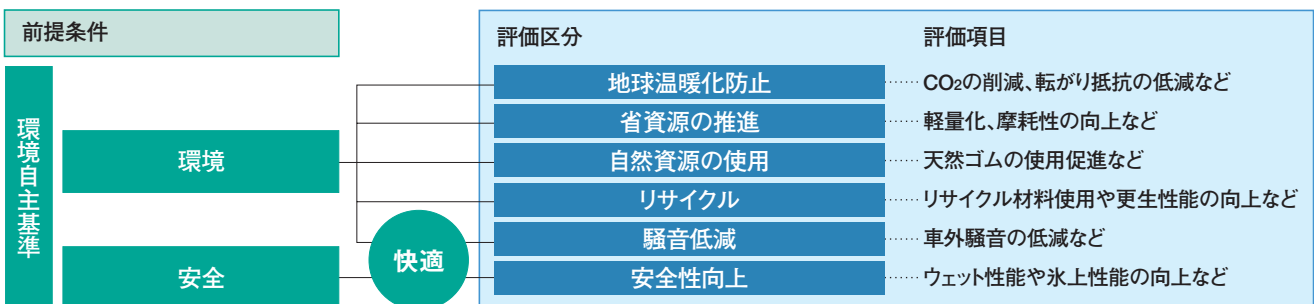
環境対応商品／環境対応商品マーク



ブリヂストンは、2005年度より、新たに発売する商品で、ブリヂストンの「環境自主基準」を満たす商品を「環境対応商品」とし、それを示す「環境対応商品マーク」を設定しました。

環境対応商品は、乗用車用タイヤからトラック・バス用、産業車両用まで、幅広いラインナップが揃っています。これらの商品は、当社のタイヤ開発・設計における先端技術を結集し、タイヤの転がり抵抗の低減や軽量化などを図ったもので、車の燃費向上による走行時のCO₂排出量の削減やタイヤライフの向上など、経済性や環境性に富んだ商品としてお客様から評価されています。

環境自主基準



環境対応商品事例

<http://www.bridgestone.co.jp/eco/spirit/eco-products.html>

乗用車用タイヤ

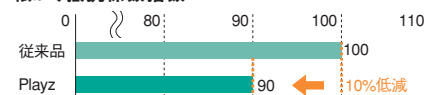
Playz



Playz PZ-1

ブリヂストンは、ハンドルのふらつき低減、高い応答性、静粛性など、運転が「らく」になることをコンセプトとした乗用車用タイヤ Playz PZ-1を開発・提供しています。Playz PZ-1は、運転が「らく」になることはもちろんのこと、サイレント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技術により、転がり抵抗の低減、偏摩耗抑制などの環境性能も向上させました。

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(×10-4RRR)の結果はPlayz:117.6、B500si:131.6です。

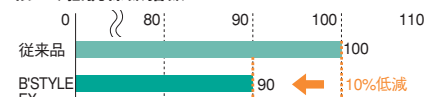
※上記テスト条件に関する更に詳細なデータについてはタイヤ公正取引協議会に届けてあります。

B'STYLE EX



2006年6月に発売した「B'STYLE EX」は、「シリカ配合の新コンパウンド」を採用することで、路面温度の変化に左右されにくい高次元のウェット性能を追求するとともに、転がり抵抗を低減させ、CO₂の排出を抑えて、環境や燃費にも配慮した商品です。これで、B'STYLEシリーズ(B'STYLE EX、B'STYLE RV、B'STYLE)はすべて環境対応商品となりました。

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測定(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:205/55R16(91V:B'STYLE EX 89V:B500si)/リム:16×6.5J/荷重:4.31kN/空気圧:210kPa/速度:80km/h/転がり抵抗指数(×10-4RRR)の結果はB'STYLE EX:112.5、B500si:125.1です。

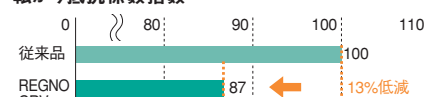
※上記テスト条件に関する更に詳細なデータについてはタイヤ公正取引協議会に届けてあります。

REGNO GRV



2006年4月に発売したミニバン用タイヤREGNO GRVは、タイヤの左右の形や構造の異なる非対称形状・非対称構造設計による軽量化により、燃費向上に貢献し、また新開発のシリカ配合コンパウンドと新パターンにより偏摩耗抑制とロングライフを実現しています。また、サイレントACブロック、ノイズ吸収シート、硬化抑制ケース構造や高周波ノイズを抑制するパタンの開発により、車内空間の静粛性も高めています。

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測定(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:225/55R17 95W/リム:17×7JJ/荷重:5.25kN/空気圧:210kPa/速度:80km/h/転がり抵抗指数(×10-4RRR)の結果はREGNO GRV:109.7、REGNO GR-8000:126.8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。

トラック・バス用タイヤ

ECOPIA



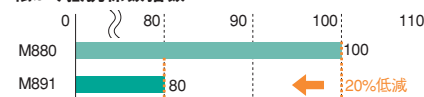
ECOPIA M891



ECOPIA M812

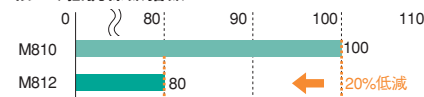
省エネ法の改正やディーゼル車排気ガスの「新長期規制」など、輸送業界での環境対応が求められるようになっていきます。ブリヂストンはグリーン・ロジスティクスへ貢献するために、エネルギーセービングラインやエココンパウンドなどの転がり抵抗低減技術を採用した、トラック・バス用タイヤECOPIAを開発しました。2006年6月現在、ECOPIAは、4種類11サイズを販売しています。

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:11R22.5 14PR/リム:22.5×7.50/空気圧:700kPa/荷重:24.52kN/速度:80km/h/転がり抵抗の低減率は車両実燃費の向上率とは異なります。

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:205/85 R16 117/115L/リム:16×5.5J/空気圧:600kPa/荷重:12.00kN/速度:80km/h/転がり抵抗の低減率は車両実燃費の向上率とは異なります。

※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。

タイヤ事業での環境対応商品の研究・開発

環境技術開発

ブリヂストンでは、タイヤの構造設計・形状設計、材料設計などさまざまな技術開発の側面で環境に関する技術を開発しております。また、タイヤを含めた周辺システムの研究、開発、提案にも積極的に取り組んでいます。

2006年2月に開催された「第76回ジュネーブモーターショー」では、電気自動車向け駆動システム「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 バージョンⅢ」など環境課題の解決に貢献する技術を紹介しました。

電気自動車向け
インホイール・モーター駆動システム

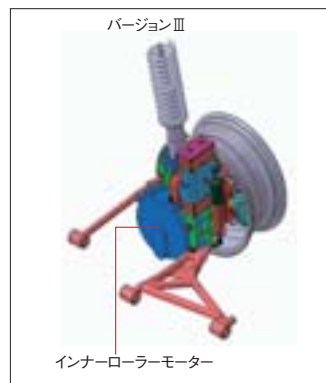
ブリヂストンでは走行時にCO₂や大気汚染物質を排出しない電気自動車の駆動システムである「ブリヂストン・ダイナミックダンパータイプ・インホイール・モーターシステム」を開発しています。

ブリヂストンのインホイール・モーター方式の特徴は、モーター自体が振動の吸収装置であるダンパーとして機能するため、バ

ネ下重量が重くなることによる乗り心地や走行安定性の悪化などのデメリットを解消しています。

2003年度の発表以来、実用化へ向けた改良を重ねており、2004年度には小型化を実現した「バージョンⅡ」を発表しました。さらに、2006年2月にはさらなる小型・軽量化の改良を施した「バージョンⅢ」を発表しています。

今後も技術提携先との協力により、実用化へ向けての研究を進めていきます。



「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Ⅲ」の基本構成

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、ほか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

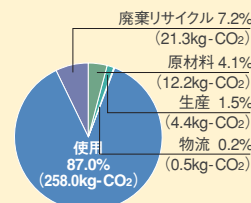
(4) 使用段階

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

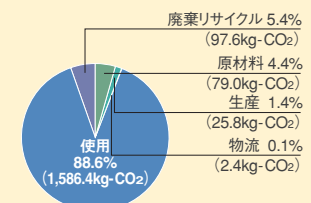
- ①焼却:廃タイヤ中の炭素(C)はすべてCO₂化すると仮定
- ②再生ゴム、ゴム粉及び更生タイヤ:生産に使用するエネルギー(燃料及び電力)

乗用車用タイヤ(185/70 R14)



CO₂発生量:296.4kg-CO₂/本

トラック用タイヤ(11R 22.5)



CO₂発生量:1,791.2kg-CO₂/本

出典:日本ゴム工業会

化工品事業での環境配慮製品の研究・開発



ブリヂストンでは、タイヤ以外の建築用品、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、化工品事業と呼んでいます。化工品事業では、生産する製品が多岐にわたり、その製品の使用を通じてさまざまな産業や幅広いお客様とのかかわりを持っているため、製品の開発にあたっては、各々の製品の特性に応じて、環境負荷の低減へ取り組んでいます。

また、化工品事業での環境活動の一つとして、製品ライフサイクル全体での環境負荷の低減に取り組んでいます。その成果として、昨年は『吹き付けウレタン断熱材のノンフロン化とLCA評価』について、第8回オゾン層保護・地球温暖化防止大賞 環境大臣賞を受賞致しました。

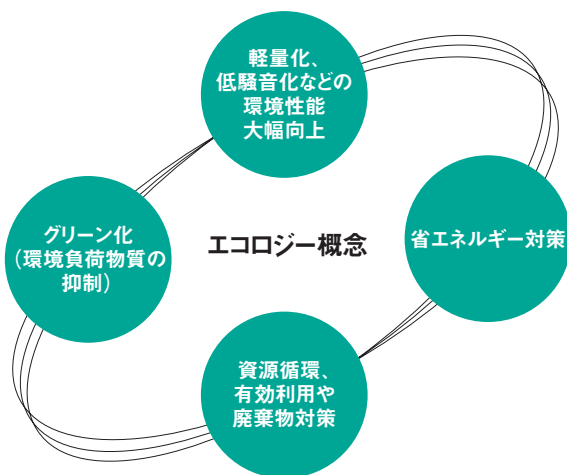
今後も、環境に配慮した製品の研究と開発に努めてまいります。

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

ブリヂストンの化工品事業では、製品の開発・設計の段階から製品ライフサイクルにおける環境負荷低減を目指す「エコロジー概念」を、1990年代後半から導入しています。

「エコロジー概念」は、軽量化・低騒音化などの環境性能向上、環境負荷物質抑制、省エネルギー、廃棄物抑制の4項目に重点を置いており、これらの項目は開発・設計段階での「製品アセスメント規定」に盛り込まれています。

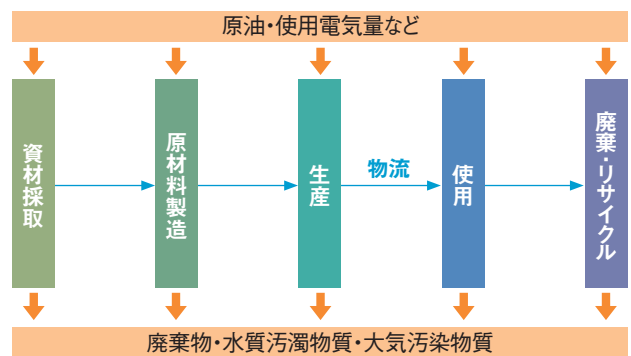


LCA評価を活用した製品開発

化工品事業では、2003年から製品アセスメントの充実のため、LCA (LC_{CO2}) の試行に取り組むことでインベントリデータの精度向上を図ってきました。

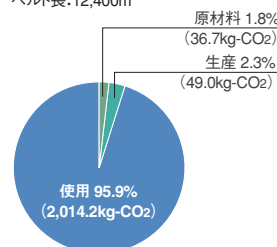
2005年度は、コンベヤベルト、ゴムクローラを始め、吹きつけウレタン断熱材の環境配慮製品をテーマとして、LCAに取り組みました。

LCA評価の流れ



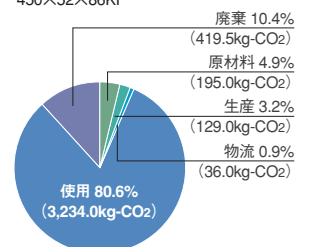
LCA評価事例 (CO₂換算)

コンベヤベルト
(kg-CO₂/ベルト1m当たり)
ST1900 900×φ4.5×6.0×5.0
ベルト長:12,400m



合計 2,099.9kg-CO₂

ゴムクローラ
(kg-CO₂/クローラ1本当たり)
CTL用クローラ
450×52×86KF



合計 4,013.5kg-CO₂

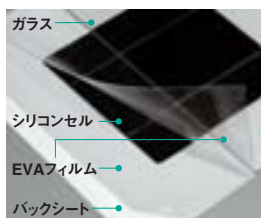
主な環境配慮型製品の研究・開発事例

太陽電池用EVAフィルム

太陽光発電は発電過程で全く排出物を出さないクリーンなシステムで、地球環境保全の観点からも重要性が増しています。

ブリヂストンでは、太陽光線を電気に変換するシリコン・セルをガラス面に固定する接着剤として使用されるEVAフィルムを「EVASAFE (エバ セイフ)」ブランドで製造・販売しています。ブリヂストンのEVAフィルムは、特に耐久性に優れ、硬度が高いため取り扱いが容易で生産性向上にもつなげると太陽電池メーカーの皆様から評価と信頼をいただいています。

2005年度は、約12億円の設備投資を行い、EVAフィルムを生産する磐田工場(静岡県磐田市)の生産能力を増強しました。



吹き付けウレタンのノンフロン化

ブリヂストンでは、これまで困難とされていた建物に使用される吹き付けウレタン断熱材の二酸化炭素を発泡剤とするノンフロン化を実現しました。



また、フロン系断熱材とノンフロンウレタン断熱材のLCA評価による比較を行った結果、住宅の施工50年後に解体する場合、断熱材に残存するフロンを回収・分解してもノンフロンウレタン断熱材の方が温暖化への影響が小さくなることを明らかにしました。

ブリヂストンはこの技術とLCA評価により、2005年度に「第8回オゾン層保護・地球温暖化防止大賞 環境大臣賞」を受賞しました。

エマルジョン粘着製品の量産化

ブリヂストンでは、お客様の要求や大気汚染防止法改正などに対応するため、有機溶剤型粘着剤と同等の粘着性能を有し、かつ、VOC (Volatile Organic Compounds) のお客様の要求をクリアーする環境対応型製品として、エバーライトAHシート(粘着製品)のエマルジョン粘着製品を開発。2006年1月より量産を開始しました。



プッシュロック砲金継手の樹脂化

飲料水には有害物質である「鉛の浸出基準値」が決められています。

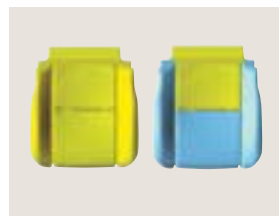
ブリヂストンの「給水・給湯」「空調」配管システムであるプッシュロックにおける砲金部品



については、本規制をクリアーするために、全対象商品に特殊な表面処理を施すことによって対応しています。また同時に、安全なポリブデン樹脂を中心にした新素材への転換を推進しています。

同硬度異密度パッドの量産化

従来、シートパッドの軽量化を図るには、軽量化配合を用いるのが一般的でしたが、それによって乗り心地や耐久性などが損なわれるケースがありました。



ブリヂストンでは、自動車シートパッドの乗り心地を損なわずに軽量化を図れる同硬度異密度成形を初めて量産化しました。これはシートパッド全体を軽量化するのではなく、乗り心地を左右する部分で耐久性が求められる尻下に高性能配合を、また、それ以外の部分には軽量化配合を用いる新工法の開発により実現しました。2005年11月より量産を開始しています。

水素ディスペンサー用超高压ホース

次世代の究極のエネルギーとして燃料電池システムが脚光を浴びているなか、燃料電池のエネルギーとなる水素のインフラ整備が課題となっています。

ブリヂストンでは、従来の超高压ホース(プリモライン)



の技術を活用し、70Mpa用(破壊圧力280Mpa以上)の水素ディスペンサー用ホースを開発し、水素のインフラ整備に貢献しています。

生産・物流



2005年度は、生産においてはコ・ジェネレーションシステムの導入や燃料転換が予想以上の効果があったことから、2010年までに生産事業所からのCO₂排出量を1990年レベル以下にするという目標を5年前倒しで達成致しました。さらに、国内全15工場で産業廃棄物の完全ゼロ・エミッションを達成するなど、着実に活動をレベルアップさせてきました。

また、物流においても、モーダルシフトの継続実施や低公害車の導入など、取り組みを充実させております。

2006年度も、防災、安全、品質、コンプライアンス、環境におけるリスクの未然防止を生産・物流段階における大前提とし、2010年の環境中長期計画の達成を目指し更に活動を進化させていきます。

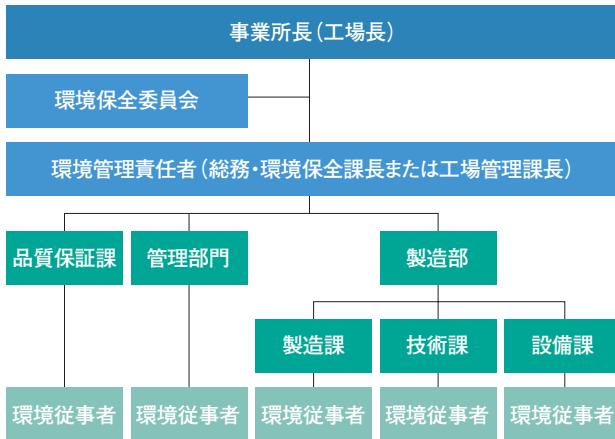
取締役常務執行役員 タイヤ生産・物流管掌 奥 雅春

生産工場における環境管理体制

ブリヂストンの各工場では、工場長を最高責任者とする「環境保全委員会」を設置し、ISO14001に基づく環境活動をPDCAの考え方にに基づき進めています。

また、各工場には、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、工場や生産ラインの新設に際して、ISO14001認証に準じた独自の工場生産認定システムを導入しています。

これは、東京・小平市の技術センターが、品質を始め安全、環境、防災面に関する項目について、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て認定するシステムで、4段階の認定を行っています。

例えば、環境面では、環境方針の策定、法令遵守、環境関連の教育訓練など、環境マネジメント体制の構築状況を監査して認定しています。

こうした活動を進めるとともに、現在、ブリヂストングループの工場では、ISO14001の認証取得を進めており、2005年12月現在で112工場で認証の取得を完了しています。

工場生産認定システム

各部門で生産認定の企画・必要可否	生産認定が必要と思われるプロジェクトについて企画を作成する
現状調査	生産認定が必要である場合、基本計画書の前提条件について現状を調査する
基本計画書の作成	生産本数・構造・使用材料・適用規格など生産認定の前提条件を明確にする
生産認定基準書の作成	生産認定基準書を所定の様式で作成し、認定項目の充実化を図る
調査及び生産認定改善計画書作成	生産認定基準書と合致しているかどうかを調査し、改善計画・支援計画・改善体制などを作成する
4段階で認定	品質・生産管理・安全・環境・防災的側面を試作生産前から量産後まで、最大4段階で認定する

生産・物流

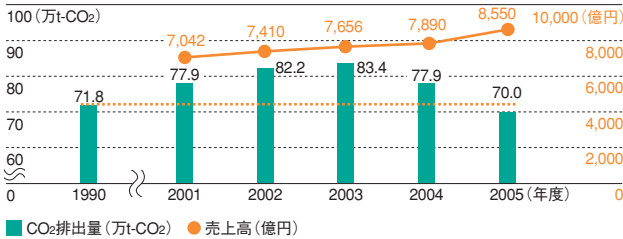
地球温暖化防止

CO2削減目標を5年前倒しで達成

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、環境中長期計画に基づき、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。

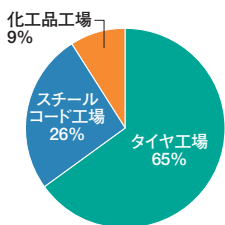
2005年度のCO2排出量は、約70.0万t-CO2、1990年度比で2.4%減となり、CO2削減目標を5年前倒しで達成しました。

国内15工場CO2排出量・売上高推移

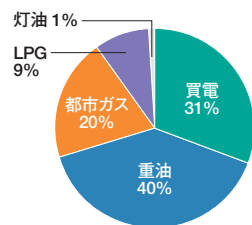


※CO2排出量の算出方法については、2001年度より火力原単位方式による自家発電や、コージェネレーションシステムのCO2削減効果を考慮して算出しています。
※売上高は、ブリヂストン単体の売上高の推移を示しています。

工場別CO2排出量 (2005年)



使用エネルギー別CO2排出量 (2005年)



生産工程でのCO2削減

ブリヂストンは、環境中長期計画で定めたCO2削減目標達成のため、国内全タイヤ工場へのコージェネレーションシステム導入やBIRD※を始めとする省エネルギー生産方式の導入を始め、さまざまな省エネ施策を組み合わせることで、地球温暖化防止に努めています。

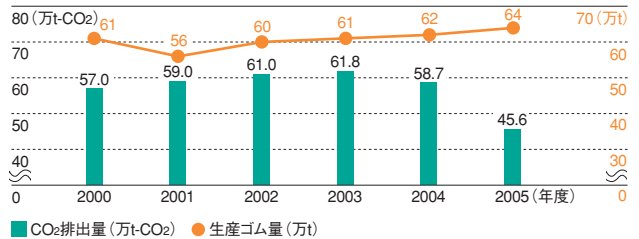
2005年度は2004年度に引き続き、久留米工場と防府工場へのコージェネレーションシステムを導入しました。熱電供給のコージェネレーションシステムは、タイヤ製造を中心に熱源を多く使用するブリヂストンに限られたエネルギー資源を効率的に運用するために極めて有効な手段であると考えており、2005年度までに国内10工場に導入しています。また、重油が

ら都市ガスへ、あるいはLPG(液化石油ガス)からLNG(液化天然ガス)など、クリーンエネルギーへの燃料転換も進めました。

国内タイヤ9工場では、8工場にコージェネレーションシステムの導入を完了しており、生産量は増加していますが、2004年度からはCO2排出量は減少しており、環境中長期計画に示すCO2削減目標を達成しました。

※BIRD(Bridgestone Innovative & Rational Development)は、ブリヂストンが2002年に世界で初めて開発した、部材工程から外観検査工程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です。BIRDを導入することで、従来の生産工程と比較して約40%のエネルギー消費量削減が見込まれます。

国内タイヤ9工場CO2排出量・生産ゴム量推移



※CO2排出量の算出方法については、2001年度より火力原単位方式による自家発電や、コージェネレーションシステムのCO2削減効果を考慮して算出しています。
※生産ゴム量は、国内タイヤ9工場でのゴム量ベースの生産量を示しています。

ブリヂストン工場でのコージェネレーションシステム稼働状況

工場名	稼働開始時期	原動機
東京工場(タイヤ)	1995年10月	ガスタービン
甘木工場(タイヤ)	1996年2月	ディーゼル
黒磯工場(スチールコード)	1998年2月(1基)	ディーゼル
	2000年7月(1基)	ディーゼル
那須工場(タイヤ)	2003年8月	ディーゼル
横浜工場(化工品)	2003年8月	ガスタービン
鳥栖工場(タイヤ)	2003年12月	ディーゼル
下関工場(タイヤ)	2004年8月	ガスタービン
栃木工場(タイヤ)	2004年12月	ガスタービン
久留米工場(タイヤ)	2005年7月	ガスタービン
防府工場(タイヤ)	2005年8月	ガスタービン



久留米工場コージェネレーションシステム



防府工場コージェネレーションシステム

今後の地球温暖化防止策の方向性

2006年度は、彦根工場と東京工場(2基目)にコージェネレーションシステムを導入する予定です。これにより、環境中長期計画に掲げた、2006年度末までの国内タイヤ全工場(9工場)でのコージェネレーションシステム導入を達成する見込みです。

ブリヂストンでは、環境中長期計画の目標の達成にとどまらず、企業理念に掲げた地球環境への貢献を継続的に果たしていくため、更なる地球温暖化防止施策を積極的に検討していきます。

物流に伴う地球温暖化防止に向けて

ブリヂストンは、物流子会社のビーエス物流を始めとした物流事業者と協力して、環境中長期計画で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など複合的な取り組みを推進しています。

低公害車の導入

ブリヂストングループは、所有するトラックの低公害車への切り替えを推進しており、委託先へも低公害車の切り替えを勧めています。

2005年度は、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、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、12月にCNG（圧縮天然ガス）車を愛知県豊田市の物流拠点に2台、計4台を導入しました。

2006年度も引き続き、低公害車導入を計画しており、5月には前述の上尾物流拠点に2台目のハイブリッド車を導入しています。



ハイブリッド車

モーダルシフトの推進

ブリヂストンは、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、工場から物流拠点への輸送を、トラック輸送から大量輸送が可能な鉄道や船舶に切り替えて、環境負荷の低減を図るもので、ブリヂストンでは、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」の対象事業として認定されました。2005年度も引き続きモーダルシフトに取り組みましたが、前年度比0.4%減と、モーダルシフト率は若干減少しました。これは、需要地に近い工場での生産を増やし輸送距離を短縮するなど、モーダルシフト以外での温室効果ガス対策にも取り組んだ結果と考えています。

2006年度も引き続き、環境負荷低減の施策の一つとして、モーダルシフトに取り組んでいきます。

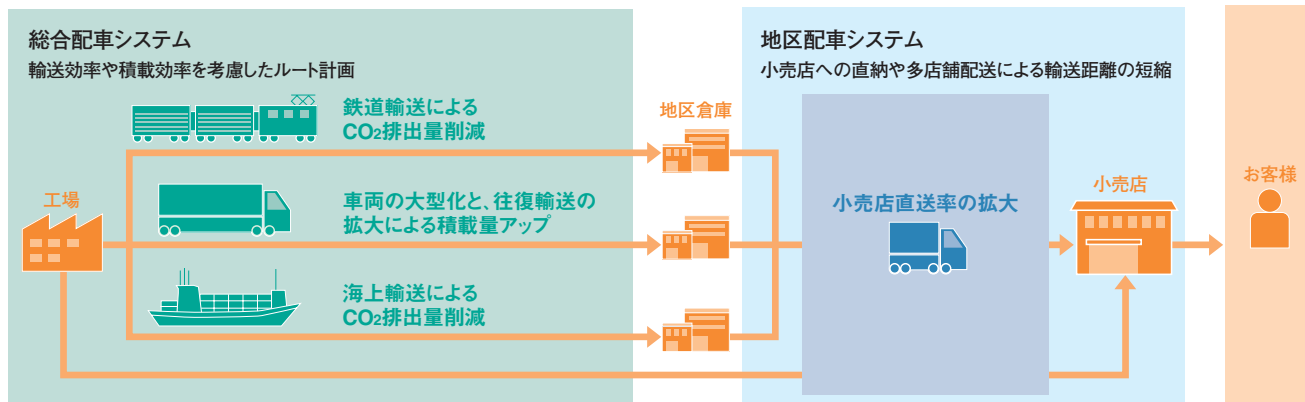
2005年度モーダルシフト実績

	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	200	3,000	5.3	1,220
JRコンテナ	45	1,750	1.2	470
合計	245	4,750	6.5	1,690



ブリヂストンのロゴ入り31フィートコンテナ

物流における取り組み



生産・物流

往復輸送の拡大

ブリヂストンは、物流子会社のビーエス物流が確立した「総合配車システム」を活用して、工場と地区倉庫間の往復輸送比率の向上に取り組んでいます。

2004年度に引き続き、2005年度もブリヂストングループ内外の企業と共同輸送の拡大を図り、往復輸送比率が対前年度比1ポイント向上し、目標通り往復輸送比率23%を達成しました。

2006年度は24%を目標に、グループ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

2005年度		▶	2006年度
目標・計画	実績		目標
23%	23%		24%

輸送距離の短縮

輸送距離を短縮することで、物流におけるCO₂排出量を抜本的に削減することができます。ブリヂストンでは、物流部門と生産部門の連携により、需要地に近い工場での生産や、物流拠点の整備を行い、工場と需要地の輸送距離短縮を図っています。

また、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直送比率を高めることによる、輸送距離の短縮も進めています。

車両の大型化

車両の大型化による1台当たりの積載量の増加は、製品輸送量当たりのCO₂排出量削減に寄与します。

そこでブリヂストンは、2002年度から、工場から国内の主要物流拠点や積出港までの車種別の配車台数と取扱流量を把握する体制整備に取り組み、2003年度からは「輸送実績管理システム」を構築して輸送距離・積載率などのデータを管理し、輸送量の平準化と貨物量の定量化を図っています。

使用車種と積載量を把握することで、大型車両での輸送に切り替えられるよう配車計画を組み立て、2005年度の車両大型化比率は国内販売向けで78%（前年度比2ポイント増）、全社で84%（前年度比1ポイント増）となりました。

車両大型化比率実績

項目	実績	対前年度比
国内販売向け	78%	+2ポイント
全社（輸出含む）	84%	+1ポイント

積載方法の改善

ブリヂストンは、タイヤを海上コンテナへ積載する際、トラック・バス用タイヤの圧縮積みや、建設車両用タイヤで大きさが異なるタイヤを組み合わせた積み込み、生産工場ごとにコンテナに積み込んだ際に発生していたコンテナ端数や余剰スペースを制御するために、タイヤを1カ所に集約した同一コンテナへの積み込み、また下記写真のように狭いスペースでもタイヤを斜めに積み込み、コンテナに積むタイヤ本数を増やすなど、さまざまな方法で積載効率の改善に取り組んでいます。

これらの取り組みによって、海上コンテナへのタイヤ積み込み本数を増やし、2005年度はコンテナ129本分を削減しました。

コンテナ※削減本数

2005年度		▶	2006年度
目標・計画	実績		目標
169	129		110

※ コンテナ数は40フィート・コンテナ換算値



建設車両用タイヤの積み込みで、スペースの効率化を進めている事例

廃棄物削減

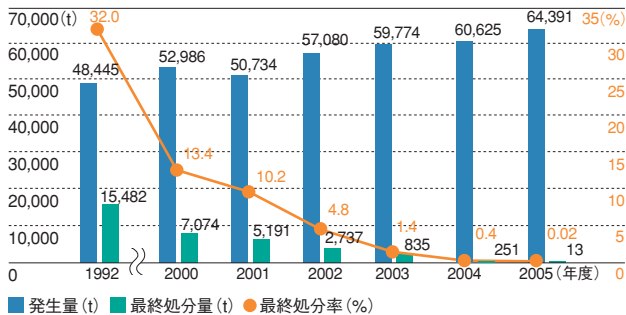
完全ゼロ・エミッションの達成

ブリヂストンは、2004年7月に国内全15工場でゼロ・エミッション（産業廃棄物の埋立量を、発生量に対して1%未満にすること）を達成し、引き続き産業廃棄物の完全ゼロ・エミッション（品目ごとに処理業者と再資源化の委託契約締結を完了すること）に取り組んできました。その結果、2005年6月に国内全15工場で産業廃棄物の完全ゼロ・エミッションを達成しました。完全ゼロ・エミッションは、2006年5月現在も継続しており、これによって「環境中長期計画」に定めた目標を達成しました。

この活動の結果、2005年度の産業廃棄物の埋立率は、発生量対比0.02%となりました。

さらに、ブリヂストンのゼロ・エミッションに関するノウハウをグループ全体で活用していくために、2005年9月から、生産子会社・関連会社でのゼロ・エミッション活動を開始。2006年5月現在、18社（42拠点）でゼロ・エミッションを達成しています。

廃棄物発生量及び最終処分量の推移



廃棄物処理の流れ (2005年度実績)



廃棄物の適正管理

ブリヂストンでは、従業員に対して廃棄物の適正処理・処分に関する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当社の各工場より年2回、廃棄物の保管状況や処理状況の監査を実施しています（うち年1回は工場長が実施）。

監査の結果は、委託業者選定の際の判断材料として、ブリヂストン独自の産業廃棄物管理システムを通して各工場に共有化されています。

2005年度は、中間処理業者とリサイクル委託業者241社、売却先53社に対して定期監査を実施し、適正な処理・処分がされていることを確認しました。

輸出用タイヤの包装材の削減

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のために使用されています。ブリヂストンでは、これを無包装化または簡略化するなど、包装材の削減に取り組んでおり、包装する場合でもリサイクル可能な材料を使った包装材を積極的に使用するなどの環境配慮に取り組んでいます。

これらの取り組みについて、お客様にご理解・ご協力いただいた結果、2005年度は前年度と比べて6%（約20t）のタイヤ包装材を削減しました。ブリヂストンは、今後も包装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。

生産・物流

大気汚染防止

焼却炉の削減

ブリヂストンの焼却炉は、過去には大小合わせると20基ありましたが、2003年度以降、稼動している焼却設備は、ダイオキシン類対策特別措置法[※]の要求を満たした栃木工場の廃タイヤ焼却発電設備と甘木工場の焼却炉の2基のみとなっています。

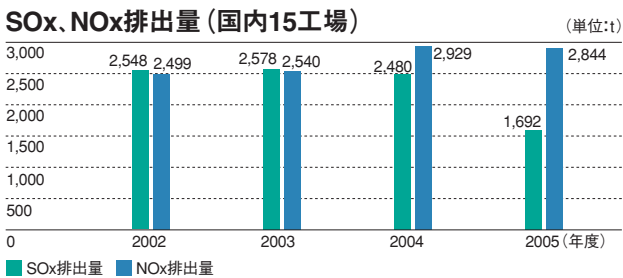
2005年度に行ったこれら2基におけるダイオキシン類の排ガス中濃度、焼却灰、及びばいじん中濃度の調査結果では、それぞれ基準値を大幅に下回っていることを確認しました。

※ 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、排出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と福岡県に報告しています。

SOxとNOxの排出量

ブリヂストンは、ボイラー燃料のクリーンエネルギーへの転換を推進しています。

2005年度は、防府工場と久留米工場、佐賀工場で燃料転換を実施しました。その結果、2005年度のSOx排出量は対前年度比32%削減となり、NOx排出量は対前年度比2.9%削減しました。



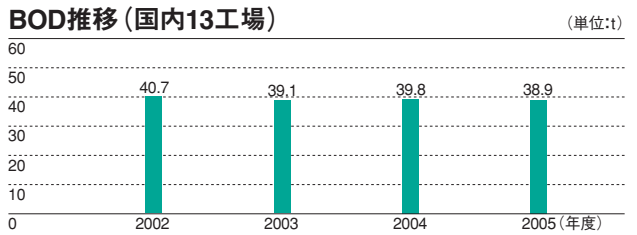
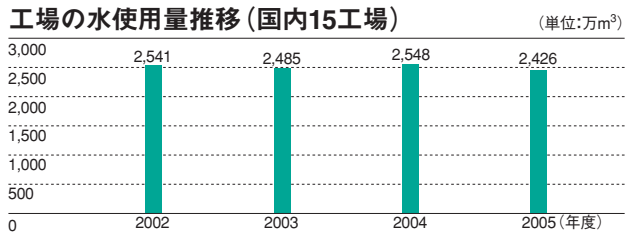
※ 昨年の集計結果に誤りがあったため、2004年度の数値について見直しを行っております。

水資源の保全

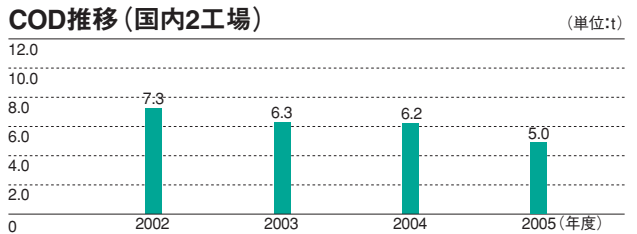
ブリヂストンは、水の循環使用や、クーリングタワー（冷却塔）の設置により、水の使用量削減に取り組んでいます。その結果、2005年度の水使用実績は、2,426万m³で、前年度比4.8%削減できました。

また、排水についても、国や地域で定める規制値よりも厳しい数値目標を掲げて管理しており、定期的な自主測定も行っています。2005年度の水質^{※1}は38.9tとなり、前年度比2.3%削減、COD^{※2}は5.0tとなり、前年度比19.4%削減しました。

※1 BOD
 生物化学的酸素要求量: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。BOD、CODとも海域や湖沼の汚濁の度合いを示す指標であり、数値が大きいかほど汚濁が進んでいることを示す。



※ BODを測定していない2工場を除いています。



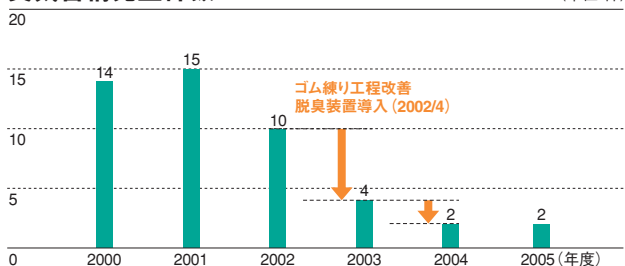
※ BODを測定していない2工場について、CODを集計しています。

臭気の低減

主要な原材料としてゴムを使用しているブリヂストンでは、ゴムの臭気及びラテックスの乾燥臭気の低減を図るために、ゴム種ごとの臭気成分の高精度分析や、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。

また、各工場では地域住民の方々と積極的にコミュニケーションを図っており、ご提供いただいた臭気情報については迅速に調査し、原因及び対応策などを連絡する体制を確立しています。

臭気苦情発生件数



土壌・地下水汚染防止

ブリヂストンの工場は、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による汚染源の流出予防に努めるとともに、定期的に緊急時を想定した訓練を実施しています。2005年度は、工場の排水系統のリスク評価を実施し、異常時の水門の自動閉鎖装置の設置に取り組みました。

また、自主的な取り組みとして、2002年度からは、工場敷地内で大規模工事を行う際に、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。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。

2005年8月に小平地区で工事を行った際に、東京都「都民の健康と安全を確保する環境に関する条例」に基づき土

壌調査^{*}を行いました。その結果、調査対象32カ所中3カ所で基準値(0.8mg/l)を超えるフッ素を検出しました。本件については、東京都に土壌汚染状況報告書を提出し、土壌の除去を完了し、除去した土壌についても適切に処理しております。また、今回の調査では地下水の汚染はないことを確認しています。

2003年の栃木工場での火災事故後の、土壌・地下水の継続調査では、2005年度についても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。

^{*}10m四方(100㎡)ごとに、表層より深度5mまでの土壌を採取し、カドミウム、六価クロムなど11物質の含有分析を行うもの。



栃木工場内の観測井戸

2005年度土壌・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
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5月	環境基準	異常なし
彦根工場	地下水	2005年8月	環境基準	異常なし
東京工場	土壌	2005年8月	カドミウム、六価クロムなど、東京都条例に基づく11物質	3カ所で基準値を超えるフッ素を検出。東京都に報告し、汚染土壌除去を実施。地下水への影響はないことを確認済み。
東京工場	土壌	2005年11月	カドミウム、六価クロムなど、東京都条例に基づく11物質	異常なし

^{*}過去に行った地下水調査では、法律及び条例などで定められた規制値を超える物質は検出されていません。

生産・物流

環境負荷物質の適正管理

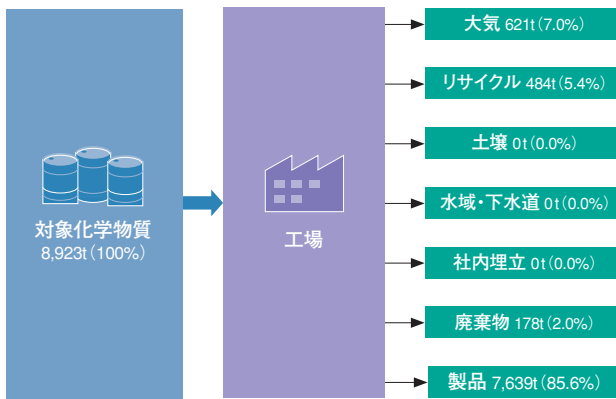
ブリヂストンは、2005年4月から2006年3月までの期間にPRTR法※対象物質を35物質（1t以上使用）、8,923t使用しました。当該期間に国内15工場で使用したPRTR対象物質の収支状況は、下の図の通りです。

また、ブリヂストンでは、独自に開発した化学物質管理システムにより、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・移動量を管理しています（各工場のPRTR対象物質の使用状況については、83P以降を参照ください）。

環境中長期計画を見直した結果、新たに2006年度からはVOC規制対象物質の使用及び排出の削減に「2008年までに2000年度比25%削減」「2010年までに2000年度比35%削減」を目標として取り組んでいきます。

※ 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恐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。

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。

2005年度は、PCB使用機器の適正処理計画を策定しました。2006年度からは、2005年度に策定した計画に基づき、順次、適正処理を開始していきます。

※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いましたが、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。

環境負荷物質の使用量削減

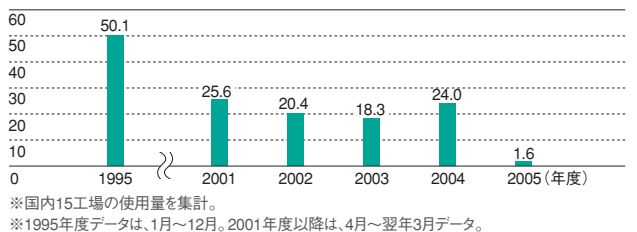
ブリヂストンは、鉛やテトラクロロエチレン、ジクロロメタンなどのPRTR対象物質を始め、環境負荷が大きいと思われる化学物質については、代替物への切り替えを進め、継続的に使用量削減に取り組んでいます。鉛についてはスチールコード工場での工程見直しや化工品工場での接着剤の切り替えにより、大幅な削減を達成しています。

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まれ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。引き続き使用量削減や代替品への切り替えを推進した結果、2005年度は1.6tとなり目標を大幅に達成しました。

2006年度も引き続き使用量削減に取り組んでいきます。

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）



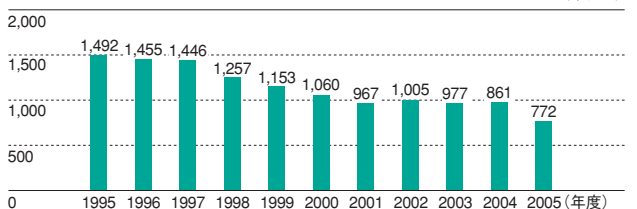
※国内15工場の使用量を集計。
※1995年度データは、1月～12月。2001年度以降は、4月～翌年3月データ。

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。

2005年度（2005年4月～2006年3月）もジクロロメタンの削減活動を推進した結果、ジクロロメタン使用量は772tとなり、1999年度比33%減となりました。

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。

廃タイヤのリサイクル

基本方針

循環型経済社会の構築に不可欠な廃タイヤのリサイクルについては、社団法人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。

ブリヂストンは、業界の一員としてリサイクル活動に取り組むとともに、2003年度からは、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3R推進会議

ブリヂストンの「廃タイヤ3R推進会議」は、技術、設備、販売など、さまざまな観点から廃タイヤの3Rを推進するために設立された組織で、2006年度からは代表取締役社長が統括責任者を務めています。

廃タイヤの適正処理とリサイクルについては、「廃タイヤ適正処理推進部会」と「廃タイヤリサイクル推進部会」の専門組織を設け、重点的に検討しています。

2005年度は、廃タイヤ3R推進会議を2回実施し、主に業

リデュース達成率モニタリング

品種	モニタリングサイズ	区分	2004・Re達成率	2005・Re達成率	平均達成率
乗用車用	155/65R13	夏用タイヤ	—	107	107
		スタッドレスタイヤ	105	110	108
乗用車用	175/65R14	夏用タイヤ	—	109	109
		スタッドレスタイヤ	—	—	—
乗用車用	195/65R15	夏用タイヤ	110	112	111
		スタッドレスタイヤ	105	105	105
乗用車用	215/45R17	夏用タイヤ	120	135	128
		スタッドレスタイヤ	105	110	108
小形トラック用	145R12	夏用タイヤ	102	128	115
		スタッドレスタイヤ	—	—	—
小形トラック用	185R14	夏用タイヤ	105	110	108
		スタッドレスタイヤ	—	—	—
小形トラック用	205/70R16	夏用タイヤ	—	114	114
		スタッドレスタイヤ	—	—	—
小形トラック用	7.50R16	夏用タイヤ	—	—	—
		スタッドレスタイヤ	—	—	—
トラック・バス用	225/80R17.5	夏用タイヤ	—	—	—
		スタッドレスタイヤ	—	126	126
トラック・バス用	11R22.5	夏用タイヤ	113	110	112
		スタッドレスタイヤ	—	123	123

① Re係数=L÷M・Re達成率=Re係数×100
 ② ライフ(摩耗寿命)指数:L (旧モデルを100とした時の現行モデルのライフ(摩耗寿命)指数)
 ③ 重量指数:M (旧モデルを100とした時の現行モデルの重量指数)
 ④ 対象:国内市販用タイヤのうち、あらかじめ選定した代表サイズ

界と連携した活動について話し合いました。今後も業界との連携をテーマに検討を続けていきます。

リデュース(廃タイヤの発生抑制)

社団法人日本自動車タイヤ協会（JATMA）では、タイヤ製品開発・設計上のベンチマーク的効果をねらって、タイヤのロングライフ（長摩耗寿命）化と軽量化に焦点をあてたリデュース（Re）係数という新たな考えを採用しました。

リデュース（Re）係数

リデュース（Re）係数は、タイヤの旧モデルを100とした時の現行モデルのライフ（摩耗寿命）指数と重量指数から導き出し、より長寿命で、軽量化が進むほど評価が高くなる指標となっています。

リデュース達成率モニタリング

JATMAでは、国内市販用タイヤのうち、あらかじめ選定した代表サイズについて、リデュース達成率のモニタリングを推進することで、廃タイヤのリデュース（発生抑制）について目標10%の効果（実効として3～5%を期待）創出を実現できるよう努めます。

廃タイヤのリサイクル

廃タイヤの不法集積・不法投棄への対応

ブリヂストンは、社団法人日本自動車タイヤ協会（JATMA）の一員として、野積みタイヤの現状回復支援制度に参画しています。

2005年度は、自治体からの要請を受けて、約7千万円の資金支援を行い、栃木県佐野市を始め5件の不法集積タイヤの処理支援を行いました。

JATMAでは、2006年度は更に処理支援を拡大していく予定です。



廃タイヤ撤去前（神戸市）



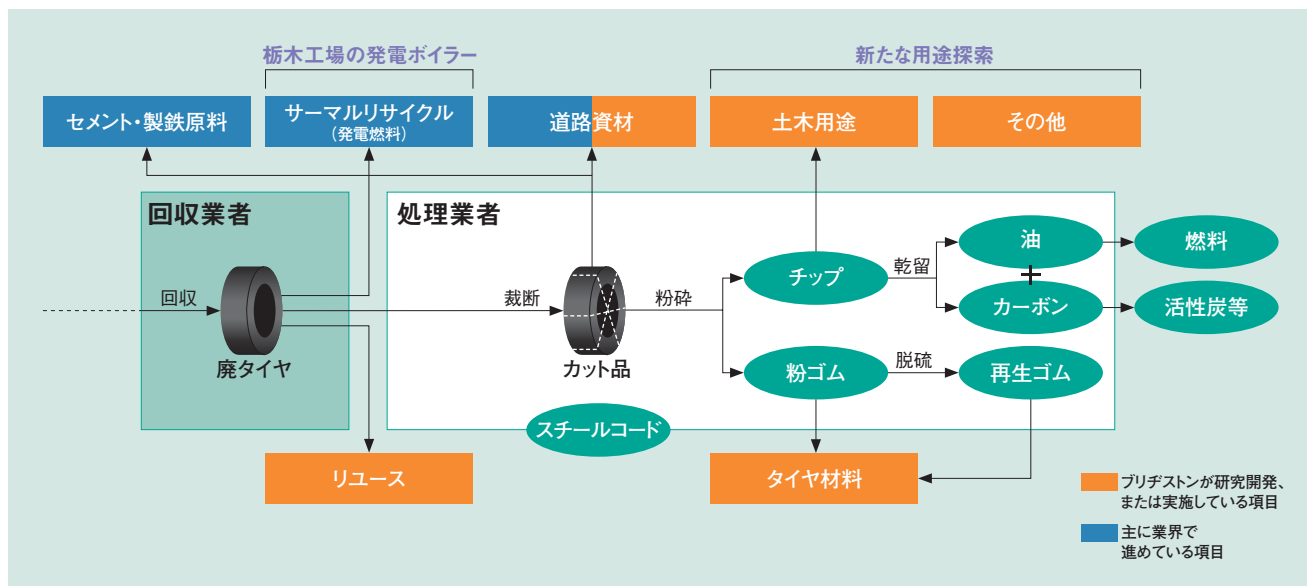
廃タイヤ撤去後（神戸市）

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。

廃タイヤリサイクルの流れ

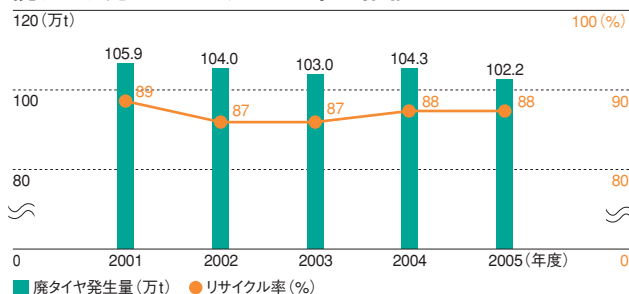


廃タイヤ発生量とリサイクル率

2005年度の廃タイヤ総発生量は、タイヤ業界全体で約1億30万9千本（重量102万2千t）で、2004年度比290万2千本減（重量2万1千t減）でした。

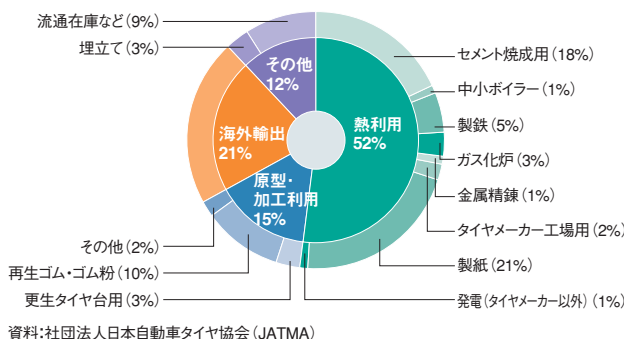
また、2005年度のリサイクル率は88%で、前年度と同等でした。

廃タイヤ発生量とリサイクル率の推移



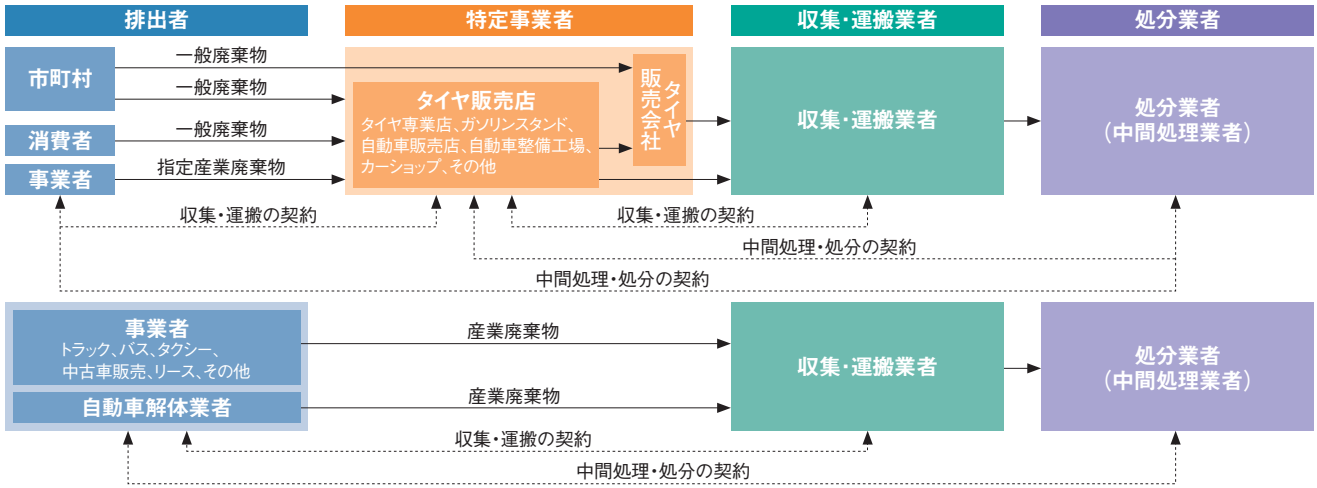
資料：社団法人日本自動車タイヤ協会（JATMA）

2005年度廃タイヤリサイクル状況



資料：社団法人日本自動車タイヤ協会（JATMA）

廃タイヤ処理経路と契約



サーマルリサイクル

2005年度は、業界全体の廃タイヤリサイクルのうち、約52%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7ポイント増加しました。サーマルリサイクル後に残った残渣も金属を回収した上で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、サーマルリサイクルによって得られる電力を栃木工場で使用しています。

2005年度は、年間12,126tの廃タイヤをサーマルリサイクルしました。

また、焼却後に残った残渣は、鉄や亜鉛などの金属を回収した上でセメントの材料として再利用するなど、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

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



栃木工場焼却発電施設

廃タイヤのリサイクル

リユース

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。

ブリヂストンでは、再生タイヤの技術開発を行う体制を拡充し、更なるリユースの推進に取り組んでいます。

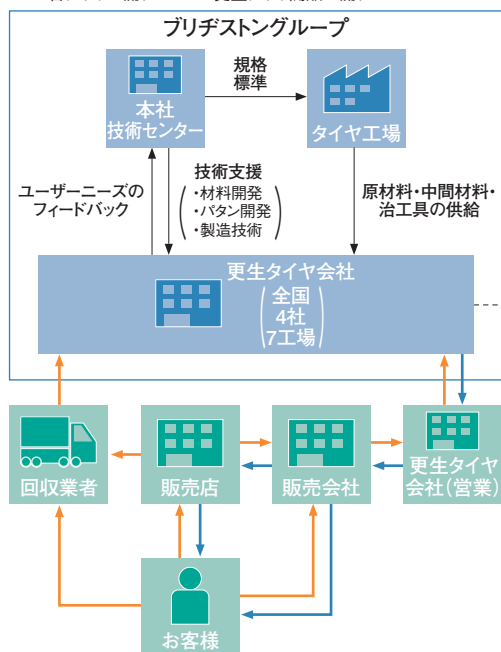
再生タイヤ

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。

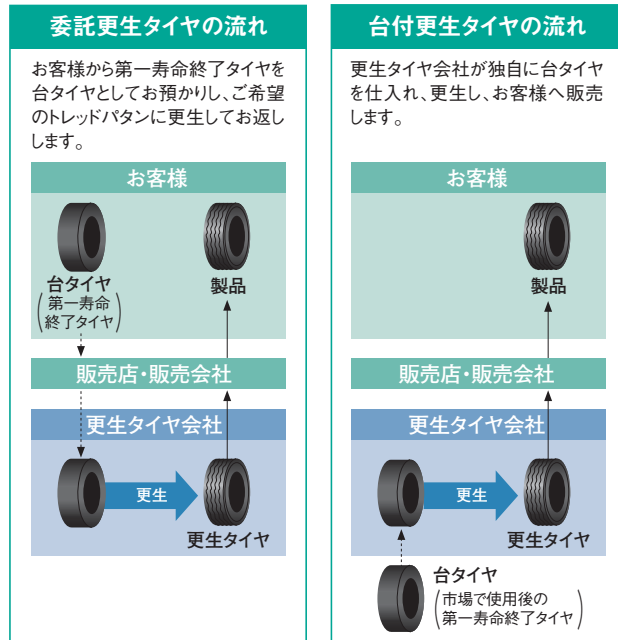
台タイヤの再生可否については、セパレーションが無いことを始め、摩耗・傷など一定の選定基準が定められています。また、再生タイヤ会社により、生産サイズ・パターンが異なります。再生が可能か否かについて、また生産サイズ・パターンなどの詳細については、ブリヂストングループの販売会社、販売店、または再生タイヤ会社にお問い合わせください。

再生タイヤ生産・販売体制

→ 台タイヤの流れ → 再生タイヤ商品の流れ



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

再生タイヤ会社（全国4社、7工場）



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の分野へ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社が加盟する社団法人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開発・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）を主成分とする高性能舗装で、ゴムの卓越した弾性効果により道路騒音を6～10dBと大幅に低減します。

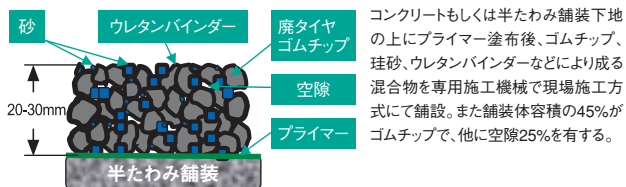
2005年に愛知県で開催された愛・地球博覧会では西ターミナル駐車場内道路において、JATMAとして試験施工を実施し、認知度向上のためのPR活動を行いました。

また、弾性舗装の課題である湿った路面でのスベリ抵抗が徐々に低下するという課題については、まず実験室で高精度な評価法を開発しました。これを用いて有効な改良技術を確立し、2005年12月に東京工場内にて試験施工を実施し、現在は耐久性などの確認を行っています。

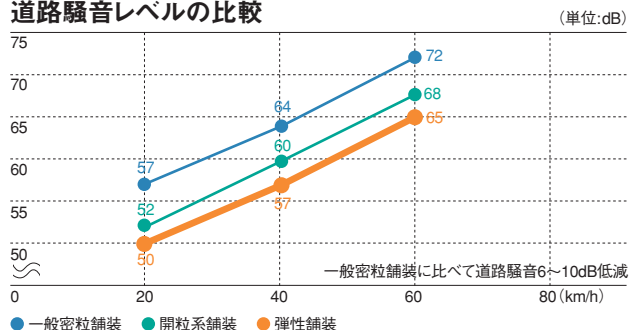
このほかにも弾性舗装は、大型店の駐車場におけるショッピングカートの騒音低減や、寒冷地での凍結抑制舗装、トンネル内衝撃吸収舗装としても適性があることが知られており、これら広い用途への展開を目指し検討を続けていきます。

※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



道路騒音レベルの比較



ゴムチップ
使用ゴムチップ：トラックバス用の大型タイヤを破碎して得られる2～5mmのゴムチップ



弾性舗装の断面



愛・地球博覧会施工状況 (2004年7月)



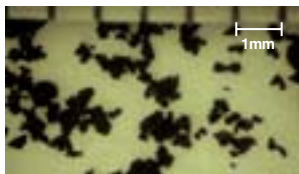
愛・地球博覧会施工路面 ブリヂストン工区 (50m)

廃タイヤのリサイクル

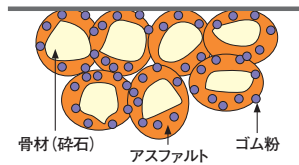
アスファルトラバー (AR)

アスファルトラバー (AR) は廃タイヤを細かく砕いて得られるゴム粉 (0.4mm径) をアスファルトに混合・熟成して得られる高粘度のアスファルトバインダーで、最も一般的な密粒アスファルトを始めさまざまなアスファルト舗装に広く適用できます。ゴムの弾性効果により低温でのクラック性が改良されるとともに、碎石回りに厚いアスファルトバインダー皮膜が形成されることから、耐わだち性など総合的耐久性に優れた舗装を提供します。

開発にあたっては2003年にJATMA加盟の5社が、長岡技術科学大学、舗装会社などと共同で「日本アスファルトラバー研究会」を設立、ARの研究に着手しました。その後改質アスファルト会社も参加し、技術開発と試験施工検証を重ねてきました。



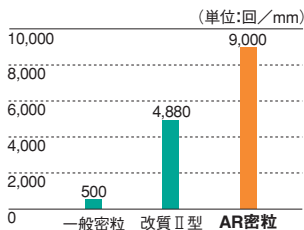
原料ゴム粉



AR舗装の構造

動的安定度

舗装の耐久性評価試験の一つ。数値が大きいほどわだちのできにくいことを表します。今回舗装された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。



2005年はブリヂストン久留米工場に隣接する久留米市の市道にて、西日本初の試験施工を密粒舗装、排水性舗装などの3タイプにて各90m×1車線実施し、PRのための看板も設置しました。また同じく12月に当社横浜工場内の構内道路の打ち換えを全面的にAR密粒舗装にて実施、バインダー製造20t、施工面積2,200m²の大規模な施工に成功しました。

今後は、ARの実用化のための更なる課題検討及び、施主サイドへのPR・認知活動に注力します。

久留米市市道試験施工



施工状況



施工後路面



ARのPR看板

土木利用分野技術開発

ブリヂストンは、財団法人高速道路技術開発センター、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。

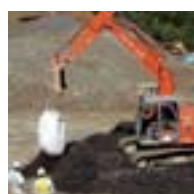
2004年度の水路凍上抑制施工への利用技術開発、試験施工に続いて、2005年度はタイヤシュレッズ (廃タイヤ破砕片) の透水性を利用した「透水材」利用技術を開発しました。ラボ評価からタイヤシュレッズは汎用透水材である碎石と同等の優れた透水性を有し、かつ目詰まりしにくい軽量の透水材であることが判明しました。

この結果を基に2004年9月、東日本高速道路株式会社が建設中の北海道横断自動車道建設工区にて、盛土透水層としての施工を実施、約200tのタイヤシュレッズを用いて幅10m、長さ40m、厚さ0.5mの盛土透水層2層の施工が実施されました。

原料のタイヤシュレッズはフレコンバック (1tサイズの布袋) で搬入され、撒き出しから敷き均しまですべて機械化施工で行われました。作業性・作業能率は通常の地盤材と大差なく、作業は順調に終了しました。

また、海洋土木分野でも独立行政法人港湾空港技術研究所、茨城大学、東亜建設工業株式会社などと共同でタイヤチップの耐震工法利用の研究に着手しており、2003年度に新界面処分場に施工された「タイヤチップ固化処理土」に続く新しい成果が出るものと期待しています。

タイヤシュレッズ (廃タイヤ破砕片) を利用したブランケット型透水層2層の施工例



フレコンバックからのシュレッズ撒き出し工程



バックホウによる敷き均し工程



透水層部分の施工完了

化工品のリサイクル

FRPのリサイクル

ブリヂストンでは、水槽や浴槽などの建築資材に幅広く使用されるFRP（ガラス繊維強化プラスチック）のリサイクルに、社団法人強化プラスチック協会及び日本給水タンク工業会とともに取り組んでいます。使用済みFRPの製品廃棄物のうち、可燃性樹脂成分はセメント焼成窯の燃料としてサーマルリサイクルされ、残渣成分のガラス繊維と充填材（炭酸カルシウム、水酸化アルミニウムなど）はセメント原料としてマテリアルリサイクルされており、二次廃棄物は発生しません。

ブリヂストンは、2005年度に43.7tのFRPをリサイクルしました。

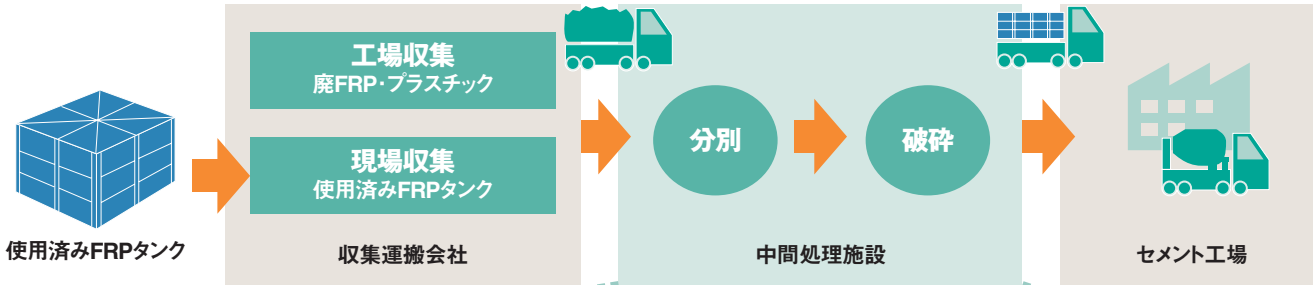
業界における取り組み

社団法人強化プラスチック協会では、国庫補助を得てFRPと熱可塑性プラスチックを混合破砕することによりセメント原燃材へリサイクルする技術を確認し、2002年4月より栃木県のジャパン・フジ・リサイクルセンターを本格稼働しています。

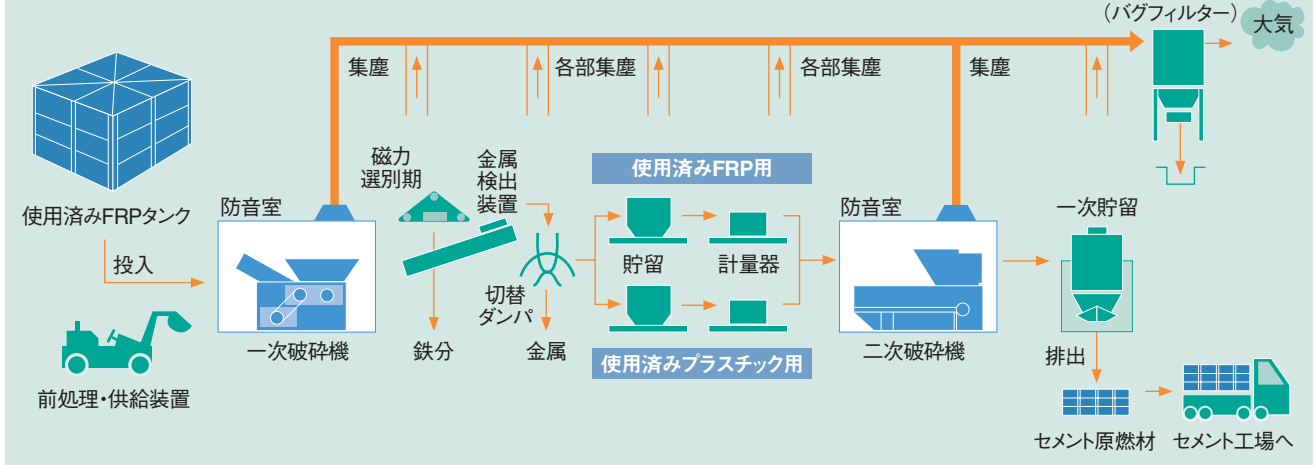
その後、協会会員によるFRPリサイクルプラント（中間処理施設）の全国ネットワークづくりに努め、現在、関東から東海、関西、及び九州まで7つの事業所でリサイクルを行っています。

また、日本給水タンク工業会では社団法人強化プラスチック協会と連携し、ジャパン・フジ・リサイクルセンターを中心として、ほかの拠点多活用しながら使用済みFRPタンクのリサイクル拡大に努めています。

FRPリサイクルの流れ



ジャパン・フジ・リサイクルセンター



本社・支店地区での取り組み

本社・支店地区の環境マネジメント体制

ブリヂストンの本社地区は、「本社地区環境委員会」を中心にこれまで継続的に紙・ごみ・電気を中心としたオフィスエコ活動に取り組んできました。2005年8月からは、ブリヂストンのISO14001全社統合認証の対象範囲となったことを契機に、これまでの活動の更なる強化と、それぞれの業務内容に応じた新たな環境活動を開始しました。

また、北海道支店地区、東北支店地区、関東支店地区、中部支店地区、西日本支店地区（大阪、広島、福岡）の5地区も、2005年11月にブリヂストンのISO14001全社統合認証の対象範囲となりました。

2006年度は、本社地区と支店地区での非生産事業所環境推進部会を立ち上げ、活動を開始します。これにより、各地区が独自に続けてきた環境活動を統一した指標で進捗確認することになり、TEAMSの構築もまた一步進展することになります。

本社地区※での活動

「ブリヂストン本社地区環境委員会」は2004年度に引き続き、2005年度も次の3つのテーマに対して目標を設定し、活動を行いました。

- (1) コピー用紙使用量削減
- (2) 省エネルギー推進
- (3) 廃棄物リサイクル推進

※本社地区：本社ビル、八重洲センタービル



ブリヂストン本社ビル

コピー用紙使用量削減

コピー用紙の使用量削減について、2005年度は、2004年度比5%削減を目標に、会議での配布資料の見直しや両面コピー、縮小コピー出力に取り組みました。しかしながら、人員の増加などの影響が大きかったこともあり、一人当たりのコピー用紙使用量は2004年度と同等でしたが、総量では2004年度比8%増となりました。

2006年度は、引き続き従来での取り組みを推進するとともに、両面印刷、縮小印刷のコピー機設定の標準化や省資源に関する環境教育に取り組んでいく予定です。

コピー用紙使用量推移（本社地区）

（単位：千枚）

	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度
A4換算枚数	14,830	12,938	14,334	13,288	14,358

省エネルギー推進

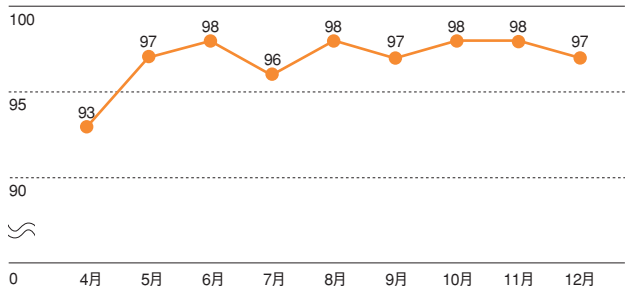
オフィスでの省エネルギー活動として、2005年度は、省エネタイプの蛍光灯や誘導灯への切り替えなどのハード面の取り組みと、昼休みの消灯を励行する館内放送、帰宅時のパソコン主電源OFFなどソフト面での取り組みの両面から活動を推進しました。

その結果、2005年度は特に昼休みの消灯については実施率97%となり、目標を達成しました。

2006年度も、引き続き昼休みの消灯や不要電源OFFを始めとしたハード、ソフトの両面からの活動を継続していきます。

昼休み消灯実施率（2005年度）

（単位：%）



エネルギー使用量推移（本社ビル）

	2003年度	2004年度	2005年度
電力 (kWh)	5,157,768	5,215,200	5,240,568
都市ガス (m ³)	440,849	492,183	512,403
水道 (m ³)	32,319	37,209	38,378

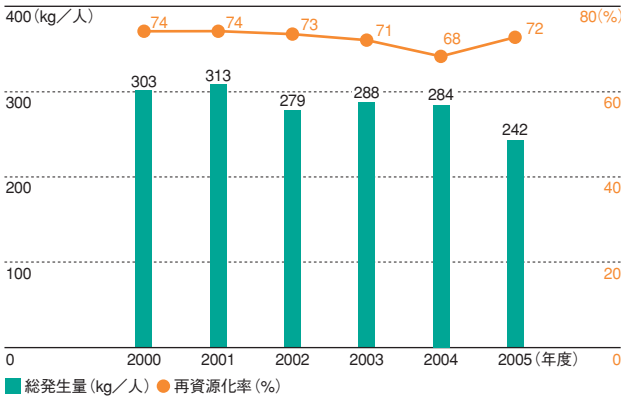
廃棄物リサイクル推進

本社地区での廃棄物リサイクル活動を推進するため、2005年度は、分別基準ガイドブックを本社ビルで働く全社員に配布したほか、分別方法が分かりやすいゴミ箱の設置、レイアウトの変更などを行いました。また、弁当箱も廃棄前に軽くすすぐよう注意喚起するなど、分別意識の向上に取り組みました。

その結果、2005年度の本社ビルでの廃棄物リサイクル率が2004年度比4ポイント向上し、一人当たりの廃棄物発生量も削減することができました。

2006年度は、更なるリサイクル活動推進のため、各分別種ごとに混入しやすいものを特定し、分別を徹底し、更なるリサイクル率の向上に努めます。

一人当たり廃棄物発生量と再資源化率（本社ビル）



分別基準ガイドブック



ブリヂストン本社ビル・ゴミ分別ステーション

支店地区での活動

ブリヂストンの支店地区では、2005年度は特に、ブリヂストンのISO14001全社統合認証の取得に備えた取り組みを行いました。コピー用紙使用量、エネルギー消費量、廃棄物発生量・リサイクル量に関するデータの収集方法を検討し、データ収集を行いました。

2006年度は、ISO14001全社統合認証を取得したことに伴い、本社と連携し、(1)コピー用紙使用量削減、(2)省エネルギー推進、(3)廃棄物リサイクル推進に取り組んでいます。



西日本支店での紙ゴミの計量

本社・支店地区の環境活動ノウハウをグループ会社に展開

ブリヂストンは、本社地区、支店地区での環境活動の推進に関するノウハウを、「TEAMSガイドライン」に反映し、ブリヂストングループの販売会社・代理店向けの環境活動の手引きとして2006年4月から各社に配布しています。今後は、TEAMSの要である「ブリヂストン エコ・ネットワークシステム」を活用したベンチマーク管理のための情報収集体制の構築に取り組んでいく計画です。

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「沿岸開発事業対象魚礁」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
2005年	吹きつけウレタン断熱材のノンフロン化とLCAが「オゾン層保護・地球温暖化防止大賞 環境大臣賞」受賞
	環境委員会を全社環境委員会に名称変更
	国内全15工場ですべて産業廃棄物の完全ゼロ・エミッション(埋立量発生量対比0%)達成 ISO14001全社(国内本社・支店・工場23拠点)統合認証を完了

環境関連データ

国内工場別データ※

那須工場	83
栃木工場	84
黒磯工場	85
東京工場	86
横浜工場	87
磐田工場	88
関工場	89
彦根工場	90
防府工場	91
下関工場	92
鳥栖工場	93
佐賀工場	94
久留米工場	95
甘木工場	96
熊本工場	97

国内生産子会社・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	98
ブリヂストン化成成品東京株式会社	
日本モールド工業株式会社	99
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	100
ブリヂストンSRC株式会社	
ブリヂストンTRK株式会社	101
ブリヂストン北海化成株式会社	
ブリヂストンフローテック株式会社	102
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トレッドシステム	103
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	104
ブリヂストンスポーツ株式会社	
ブリヂストン東海化成株式会社	105
ブリヂストン北陸化成株式会社	
株式会社中央電子精密	106

グローバル環境データ収集拠点	107
----------------	-----

グローバル環境データ	109
------------	-----

※国内工場別データ、国内生産子会社・関連会社別データはホームページで詳細に開示しています。

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

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3-1
TEL 0287-63-2311
工場長 関口 匡一 (2006年6月現在)
生産品目 乗用車用、小型トラック用、二輪車用、農業機械用、産業車両用タイヤ



工場長 関口 匡一



那須工場は、地球環境保全を事業活動の最重要課題の一つと位置づけ、企業理念に謳っている「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。」を実現するために、また、環境理念に謳っている“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、環境保全活動の継続的改善を常に意識し、地域社会の貢献に向け、取り組んでいます。

地域コミュニケーション

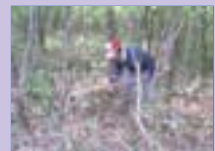
●工場周辺清掃 (毎月1回)

毎月10日、工場スタッフにより工場周辺清掃を実施しています。2005年6月は約80kgのゴミを回収しました。



●B・フォレスト整備ボランティア参加(2005年6月-2006年6月)

2005年6月からボランティアやイベントに延べ38名が参加しました。2006年6月は9名が参加し、「B・フォレスト那須塩原」の森林整備(下草刈)などを行いました。



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	2005年度実績		
			最小	最大	平均
LPGボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	130	107	118	110
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	0.012	0.017	0.015
	硫酸酸化物 (K値)	17.5	0.21	0.72	0.47

※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	2005年度実績		
			最小	最大	平均
(北側)排水口	pH	5.8~8.6	7.6	7.9	7.7
	BOD (mg/ℓ)	15	1.1	2.3	1.8
	SS (mg/ℓ)	20	<1	2.5	1.5
	油 (mg/ℓ)	2.5	<0.5	1.1	0.6
(南側)排水口	pH	5.8~8.6	7.2	7.6	7.4
	BOD (mg/ℓ)	15	<1	2.7	1.4
	SS (mg/ℓ)	20	<1	12.5	6.8
	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		10,800	21	0	0	0	0	127	0	0
キシレン	1	63		2,252	0	56	0	0	0	0	0	2,195
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
1,3,5,7-テトラアザトリシクロ [3.3.1.13.7] デカン (別名ヘキサメチレンテトラミン)	1	198		5,208	10	0	0	0	0	61	0	0
トルエン	1	227		3,408	0	280	0	0	0	2	0	3,126
N-(tert-ブチル)-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	1	282		154,160	305	0	0	0	0	1,813	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 川崎 保美 (2006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など



工場長 川崎 保美



栃木工場は、環境保全活動が企業の果たすべき社会的責任のなかで、極めて重要であると鑑み、“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…”の実現に努めています。そして、新興住宅地域に隣接する工場として、環境汚染を未然に防止するとともに“地球にやさしい工場づくり”に向け、取り組んでいます。

地域コミュニケーション

●工場周辺ゴミ拾い実施(2005年6月)

工場の各工程より総勢150名が参加し、工場周辺のゴミ拾いを実施しました。



●工場見学(2005年11月)

近隣小学校の社会科見学を受け入れています。2005年6月は25名に、廃タイヤ焼却発電設備・事務所前の池・成型・加硫工程を見学して頂きました。



大気く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	2005年度実績		
			最小	最大	平均
ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	230	24	75	51
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.15	0.001	0.028	0.0095
	硫黄酸化物 (K値)	14.5	5.77	9.87	8.41

※大気汚染防止法

水質測定

項目	規制値	2005年度実績		
		最小	最大	平均
pH	5.8~8.6	6.7	7.5	7.3
BOD (mg/ℓ)	15	<1	2.6	1.3
SS (mg/ℓ)	20	<1	2	1.1
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

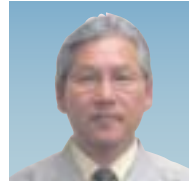
化学物質名	種別	政令番号	特定第1種	化学物質使用量 (kg)	リサイクル (kg)	排出(大気) (kg)	排出(水質) (kg)	排出(土壌) (kg)	排出(埋立て) (kg)	移動(廃棄) (kg)	移動(下水道) (kg)	その他 (kg)
p-オクチルフェノール	1	59		4,500	9	0	0	0	0	0	0	37
コバルト及びその化合物	1	100		28,845	58	0	0	0	0	45	0	192
N-シクロヘキシル-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	1	115		276,630	551	0	0	0	0	0	0	2,273
テレフタル酸	1	205		1,154	0	0	0	0	0	6	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		154,980	309	0	0	0	0	0	0	1,273
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		1,280	0	0	0	0	0	6	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

黒磯工場

操業開始 1970年12月
 所在地 〒329-3146 栃木県那須塩原市下中野800番地
 TEL 0287-65-3111
 工場長 虎岩 美裕(2006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



黒磯工場は、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、プ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

環境月間清掃(2005年6月)

「環境月間」の活動の一環として、約250名の参加により工場周囲の道路のゴミ拾い、熊川沿いのゴミ拾いを実施しました。



愛ロードとちぎ(2005年3月~9月)

栃木県が主催する県道美化活動「愛ロードとちぎ」に実施団体として登録し、年間6回の県道美化活動を行いました。



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	2005年度実績		
			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	786	840	813
	ばいじん量(g / m ³ N)	0.1	0.015	0.031	0.023
	硫酸酸化物 K値	14.5	0.082	1.18	0.63
ディーゼル 発電機No.2	窒素酸化物濃度(cm ³ / m ³ N)	950	790	850	820
	ばいじん量(g / m ³ N)	0.1	0.017	0.02	0.019
	硫酸酸化物 K値	14.5	0.08	0.97	0.53
ディーゼル 発電機No.3	窒素酸化物濃度(cm ³ / m ³ N)	950	856	860	858
	ばいじん量(g / m ³ N)	0.1	0.018	0.022	0.02
	硫酸酸化物 K値	14.5	0.58	0.904	0.74
ディーゼル 発電機No.4	窒素酸化物濃度(cm ³ / m ³ N)	950	794	810	802
	ばいじん量(g / m ³ N)	0.1	0.021	0.025	0.023
	硫酸酸化物 K値	14.5	0.944	1.04	0.992

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	2005年度実績		
		最小	最大	平均
pH	5.8~8.6	6.5	7.7	7.45
BOD(mg / ℓ)	25	<1	1.9	1.1
SS(mg / ℓ)	50	<1	<1	<1
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		155,591	0	0	0	0	0	9,969	0	0
銅水溶性塩(錯塩を除く。)	1	207		10,738	0	0	0	0	0	8,376	0	0
ほう素及びその化合物	1	304		13,361	0	0	0	0	0	13,361	0	1
ポリ(オキシエチレン)ノニルフェニルエーテル	1	309		22,700	0	0	0	0	0	22,700	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 東京都小平市小川東町3-1-1
 TEL 042 342 6112
 工場長 加藤 健一(2006年6月現在)
 生産品目 乗用車用、小型トラック用、トラック・バス用ラジアルタイヤ、航空機用更生タイヤ



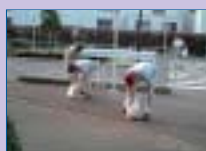
工場長 加藤 健一



東京工場は、住宅地域と隣接する都市型エリアに立地し、「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、日々の生産活動を行っています。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と、その継続的改善に努めています。

地域コミュニケーション

会社周辺クリーン作戦(2005年6月)
 環境月間活動のひとつとして、参加者約350名による会社周辺清掃活動を実施し、70種のゴミ袋22袋で、軽トラック1台分のゴミを回収しました。



地域自治会懇談会・タイヤセーフティーセミナー開催(2005年11月)
 地域自治会とのコミュニケーション及び意見交換会を開催。7自治会・12名の参加者合わせて、セミナーを開催し、25名にご参加頂きました。



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	2005年度実績		
			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	16	25	20.15
	ばいじん量(g / m ³ N)	0.1			
	硫黄酸化物(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	2005年度実績		
		最小	最大	平均
pH	5.7~8.7	6.77	7.27	6.90
BOD(mg / ℓ)	300	7.1	22.3	14.86
SS(mg / ℓ)	300	3.2	12.6	6.28
油(mg / ℓ)	5	0.63	1.62	1

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		5,350	11	0	0	0	0	126	0	0
コバルト及びその化合物	1	100		14,747	31	0	0	0	0	349	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		393,650	828	0	0	0	0	9,305	0	0
1,3,5,7-テトラアザトリシクロ[3.3.1.1 ^{3,7}]デカン(別名ヘキサメチレンテトラミン)	1	198		30,405	64	0	0	0	0	719	0	0
テレフタル酸	1	205		2,201	0	0	0	0	0	11	0	0
フェノール	1	266		6,599	14	0	0	0	0	328	0	0
フタル酸n-ブチル=ベンジル	1	273		1,191	0	0	0	0	0	1,191	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		194,100	408	0	0	0	0	4,588	0	0
ホルムアルデヒド	1	310		9,759	0	0	0	0	0	233	0	0
無水マレイン酸	1	313		1,642	0	0	0	0	0	1,642	0	0

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)

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 (2006年6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、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。企業の果たすべき社会的責任のなかでも、環境保全が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、“環境にやさしい工場”を目指して、地区の地域環境保全及び汚染予防に努めています。

地域コミュニケーション

●意見交換会(2005年12月)

毎年12月に近隣町内会(5町内)の方々との意見交換会を実施しており、2005年度も貴重なご意見を頂きました。



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	2005年度実績			
			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	45	45	45	45
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	0.001	0.003	0.002	
	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	45	47	46	
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	0.001	0.003	0.002	
	硫黄酸化物 (K値)	—	—	—	—	—

※横浜市条例 ※神奈川県条例 ※硫黄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	2005年度実績		
			最小	最大	平均
No.3	pH	5.8~8.6	7.2	7.9	7.7
	BOD (mg/ℓ)	60	1	12	3.3
	SS (mg/ℓ)	90	1	7.5	2.7
	油 (mg/ℓ)	5	1	1.4	1
No.5	pH	5.8~8.6	7.7	8	7.7
	BOD (mg/ℓ)	60	1	4.8	2.3
	SS (mg/ℓ)	90	1	5.5	2.1
	油 (mg/ℓ)	5	1	1.1	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		4,750	0	0	0	0	0	48	0	0
アンチモン及びその化合物	1	25		61,000	0	61	0	0	0	1,769	0	0
エチルベンゼン	1	40		18,707	0	18,450	0	0	0	109	0	148
エチレングリコール	1	43		114,933	15	449	0	0	0	1,370	0	0
キシレン	1	63		114,289	0	111,477	0	0	0	814	0	1,999
コバルト及びその化合物	1	100		4,105	0	0	0	0	0	42	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		90,040	0	0	0	0	0	900	0	0
ジクロロメタン(別名塩化メチレン)	1	145		127,375	0	126,100	0	0	0	1,275	0	0
有機スズ化合物	1	176		11,060	0	0	0	0	0	102	0	0
ステレン	1	177		823,953	0	5,768	0	0	0	0	0	18,951
1,3,5,7-テトラアザトリシクロ[3.3.1.1.3.7]デカン(別名ヘキサメチレンテトラミン)	1	198		3,214	0	0	0	0	0	33	0	0
テトラクロロエチレン	1	200		1,596	0	1,592	0	0	0	9	0	0
テトラメチルチウラムジスルフィド(別名チウラム又はチラム)	1	204		6,498	0	0	0	0	0	130	0	0
トルエン	1	227		101,832	0	92,360	0	0	0	212	0	9,258
鉛及びその化合物	1	230		4,947	0	5	0	0	0	95	0	0
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	1	272		31,506	0	32	0	0	0	626	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		84,000	191	0	0	0	0	979	0	0
メチル-1,3-フェニレン=ジイソシアネート(別名m-トリレンジイソシアネート)	1	338		2,079,010	0	834	0	0	0	20,776	0	362,932

※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17-3
TEL 0538-38-6360
工場長 竹宮 明徳 (2006年6月現在)
生産品目 高性能化フィルム、精密ゴム、プラスチック製品



工場長 竹宮 明徳



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なかでも、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、地域の環境汚染の未然防止に努めています。

地域コミュニケーション

●自治会清掃参加 (2005年5月)

毎年恒例となっている大藤地区自治会主催の河川美化活動や草刈り活動に参加し、昨年同様小雨の降るなかで、地域の皆さんと一緒に河川の清掃を行いました。



●環境月間清掃 (2005年6月)

環境月間の取り組みとして、130名の参加の下に、工場外周清掃を実施しました。



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	2005年度実績		
			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	—	—	—
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	—	—	0.01
	硫黄酸化物 (K値)	17.5	—	—	0.07
No.2ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	150	—	—	—
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	—	—	0.01
	硫黄酸化物 (K値)	17.5	—	—	0.07
No.3ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	150	—	—	—
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	—	—	0.01
	硫黄酸化物 (K値)	17.5	—	—	0.06
No.4ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	150	—	—	—
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	—	—	0.01
	硫黄酸化物 (K値)	17.5	—	—	0.07

※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	2005年度実績		
		最小	最大	平均
pH	5.8~8.6	6.8	8	7.35
BOD (mg/ℓ)	20	5.2	19.5	13.2
SS (mg/ℓ)	40	7	16	10
油 (mg/ℓ)	5	<1	<1	<1

※水質汚濁防止法 ※磐田市協定

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		10,645	0	0	0	0	0	2,944	0	0
エチレングリコール	1	43		1,860	0	0	0	0	0	0	0	1,860
ジクロロメタン (別名塩化メチレン)	1	145		15,200	1,280	1,200	0	0	0	960	0	11,760
トルエン	1	227		34,838	0	3,433	0	0	0	75	0	31,175
ニッケル化合物	1	232	●	2,982	0	0	0	0	0	894	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

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 関工業団地内
TEL 0575-23-4111
工場長 大木 繁夫 (2006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、尊敬される活動を目指しています。

地域コミュニケーション

環境月間清掃 (2005年6月)

「環境月間」の活動の一環として、約15名の参加により就業後工場周辺道路のゴミ拾いを実施しました。



大気〈主要施設の排ガス濃度と規制値適合状況〉

小規模のため、規制対象外

水質測定

項目	規制値	2005年度実績		
		最小	最大	平均
pH	6.1~8.3	—	—	7.2
BOD (mg/ℓ)	10	—	—	4.5
SS (mg/ℓ)	25	—	—	2
油 (mg/ℓ)	5	—	—	<1

※岐阜県条例 ※公害防止協定 (関・坂祝)

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)
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		1,600	0	0	0	0	0	8	0	0
テトラメチルチウラムジスルフィド (別名チウラム又はチラム)	1	204		3,135	0	0	0	0	0	16	0	0
ニッケル化合物	1	232	●	1,050	0	0	0	0	0	5	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		3,460	0	0	0	0	0	17	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)

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 (2006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るとともに、環境保全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

●彦根市環境フォーラムに参画 (2005年10月)

彦根市主催の環境フォーラムにwwf・プリDESTンびわ湖生命の水プロジェクトが参画。エコカーの試乗やパネル展示・工場見学を担当しました。



●子供エコ学習開催 (2005年10月)

ブランド推進室と共同で彦根市内の3小学校でエコカーを使った「こどもエコ学習」を開催しました。



大気く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	2005年度実績		
			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	162	178	170
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.1	0.023	0.058	0.037
	硫酸酸化物 (K値)	5	1.23	1.9	1.61

※大気汚染防止法

水質測定

項目	規制値	2005年度実績		
		最小	最大	平均
pH	6.5~8.5	6.8	7.8	7.4
BOD (mg/ℓ)	20	0.9	3.9	2.1
SS (mg/ℓ)	20	0.5	6.2	1.9
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		13,700	31	0	0	0	0	160	0	0
キシレン	1	63		21,479	0	675	0	0	0	3	0	20,801
コバルト及びその化合物	1	100		25,697	58	0	0	0	0	299	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		365,700	356	0	0	0	0	1,640	0	1,245
1,3,5,7-テトラアザトリシクロ [3.3.1.1.3.7] デカン (別名ヘキサメチレンテトラミン)	1	198		77,500	176	0	0	0	0	903	0	0
テレフタル酸	1	205		5,194	1	0	0	0	0	26	0	0
トルエン	1	227		2,548	0	2,531	0	0	0	17	0	0
フェノール	1	266		9,043	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		186,300	423	0	0	0	0	2,171	0	0
ほう素及びその化合物	1	304		1,564	4	0	0	0	0	18	0	0
ホルムアルデヒド	1	310		5,711	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 (2006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、住宅地に隣接する臨海工場として、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”に向けて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

●工場見学会 (2005年度)

毎年、要望のある小中学生を始め、多くの工場見学者を受け入れ、商品や生産工程などの見学を始め、地域社会への環境配慮についても積極的に紹介しています。2005年度は998人の方に工場見学をして頂きました。



●環境月間清掃 (2005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。「クリーン作戦」は1回/月継続で実施しています。



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	2005年度実績		
			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	106	141	126.7
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.3	0.01	0.016	0.013
	硫黄酸化物 (K値)	4.5	1.43	2.27	1.92
No.2ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	150	90	134	118
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.3	0.016	0.024	0.021
	硫黄酸化物 (K値)	4.5	1.07	1.8	1.52

※大気汚染防止法

水質測定

項目	規制値	2005年度実績		
		最小	最大	平均
pH	6~8.5	6.5	8.0	7.2
COD (mg/ℓ)	20	0.8	8.0	3.0
SS (mg/ℓ)	30	<1	3.1	2
油 (mg/ℓ)	2	<1	1.2	1.02

※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		8,000	22	0	0	0	0	81	0	0
キシレン	1	63		2,945	0	2,945	0	0	0	0	0	0
コバルト及びその化合物	1	100		7,483	21	0	0	0	0	76	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		176,000	490	0	0	0	0	1,790	0	0
1,3,5,7-テトラアザトリシクロ [3.3.1.1.3.7] デカン (別名ヘキサメチレンテトラミン)	1	198		35,978	100	0	0	0	0	366	0	0
トルエン	1	227		4,123	0	4,118	0	0	0	5	0	0
フェノール	1	266		7,405	21	0	0	0	0	75	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		120,000	334	0	0	0	0	1,221	0	0
ホルムアルデヒド	1	310		6,950	36	0	0	0	0	128	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3-1
TEL 0832-45-1251
工場長 酒寄 潔 (2006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 酒寄 潔



下関工場は、住宅地に隣接する臨海工場として、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”向け、“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…”をモットーに環境保全活動に取り組んでいます。

地域コミュニケーション

●環境月間清掃 (2005年6月)

「環境月間」の活動の一環として、約301名の参加により、一直始業前に工場外周清掃を実施しました。



●小学校工場見学 (2005年6月)

下関市長府小学校5年生123名(先生・生徒)に、郊外学習の一環として工場を見学して頂きました。



大気く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	2005年度実績		
			最小	最大	平均
20Tボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	220	141	179	158.7
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.2	0.076	0.106	0.098
	硫黄酸化物 (K値)	5	0.67	1.1	0.94

※大気汚染防止法

水質測定

項目	規制値	2005年度実績		
		最小	最大	平均
pH	6.5~8.5	7.3	7.9	7.8
COD (mg/ℓ)	10	1.6	5.2	3.4
SS (mg/ℓ)	20	1	12	4.6
油 (mg/ℓ)	2	0.1	1.7	1.0

※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		3,150	2	0	0	0	0	29	0	0
キシレン	1	63		3,517	0	3,516	0	0	0	1	0	0
コバルト及びその化合物	1	100		10,003	7	0	0	0	0	92	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		264,000	181	0	0	0	0	2,437	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		69,000	47	0	0	0	0	637	0	0
無水マレイン酸	1	313		3,118	2	0	0	0	0	29	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 岩松 良雄 (2006年6月現在)
生産品目 超偏平・高性能スポーツカー用タイヤを始めとした乗用車用ラジアルタイヤ



工場長 岩松 良雄



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

●環境月間清掃 (2005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20名の参加の下に実施し、空き缶、ペットボトル、ビニール、紙くずなどを計80kg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	2005年度実績		
			最小	最大	平均
ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	230	143	167	155.9
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.25	0.057	0.077	0.064
	硫酸酸化物 (K値)	17.5	0.886	1.023	0.921

※大気汚染防止法

水質測定

測定場所	項目	規制値	2005年度実績		
			最小	最大	平均
生活排水	pH	5~9	7	8.2	7.5
	BOD (mg/ℓ)	600	69	123.9	98.4
	SS (mg/ℓ)	600	29	78	57.2
	油 (mg/ℓ)	30	5	12	7.7
工程排水	pH	5~9	6.72	7.57	7.212
	BOD (mg/ℓ)	600	2.2	8.3	3.9
	SS (mg/ℓ)	600	2.4	9	5.3
	油 (mg/ℓ)	5	1.3	4	2.8

※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

※2005年度 (2005年4月~2006年3月) は、PRTR法に基づく報告要件を満たす対象物質はありませんでした。

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 菊池 正美 (2006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 菊池 正美



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、全員参加を基本として、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

●エコ総合学習 (2005年5月)

「エコ絵画コンクールとエコ学習」の展開として、工場近隣小学校2校で287名の参加の下、こどもエコ総合学習を実施しました。



●環境月間清掃 (2005年6月)

「環境月間」の活動の一環として、工場外周、内周のごみ拾いを実施。のべ534名の参加により、ビニール袋(大)40袋分のごみを回収しました。



大気〈主要施設の排ガス濃度と規制値適合状況〉

2005年9月に特定施設使用廃止届出済のため該当なし

※燃料転換により新たに特定施設に指定された施設については、2006年1月より排ガス測定を開始しており、2005年度には該当しません。

水質測定

項目	規制値	2005年度実績		
		最小	最大	平均
pH	5.8~8.6	6.7	7.3	6.9
BOD (mg/ℓ)	80	0.7	8.7	2.7
SS (mg/ℓ)	100	2	12	5.4
油 (mg/ℓ)	5	0.5	1.5	0.6

※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		151,921	0	0	0	0	0	424	0	0
ぼう素及びその化合物	1	304		13,420	0	0	0	0	0	13,420	0	0
ポリ(オキシエチレン)＝ノニルフェニルエーテル	1	309		25,640	0	0	0	0	0	25,640	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 (2006年6月現在)
生産品目 乗用車用、小型トラック用、トラック・バス用タイヤを始めとした、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であるとともに、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持ち、自然を大切に、「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、よき「企業市民」として地球の環境汚染を未然に防止に努めています。

そして、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」に向けた環境保全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

●福岡県主催第2回都市景観セミナーでの講演 (2005年2月)

福岡県からの要請により、「ブリヂストンケヤキ通り物語」と題しての講演を実施しました。



●こどもエコ総合学習 (2005年5月)

エコカーを活用した環境学習を久留米市内の2小学校で開催し、エコカーの試乗、水素燃料によるプラモデル作成試走を行いました。



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	2005年度実績		
			最小	最大	平均
45Tボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	230	181	217	197
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.2	0.072	0.098	0.083
	硫黄酸化物 (K値)	8	3.32	4.8	4.20
南工場 No.1ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	230	76	76	76
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.15	0.003	0.003	0.003
	硫黄酸化物 (K値)	8	2.81	2.81	2.81
南工場 No.2ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	230	81	81	81
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.2	0.003	0.003	0.003
	硫黄酸化物 (K値)	8	1.87	1.87	1.87

※大気汚染防止法 ※福岡県条例

水質測定

項目	規制値	2005年度実績		
		最小	最大	平均
pH	6~8.4	7.1	7.6	7.3
BOD (mg/ℓ)	10	2	4.6	2.6
SS (mg/ℓ)	10	1	9.7	2.7
油 (mg/ℓ)	2.5	0.5	1.8	0.6

※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		8,490	29	0	0	0	0	43	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		379,000	1,315	0	0	0	0	1,907	0	0
1,3,5,7-テトラアザトリシクロ [3.3.1.13.7] デカン (別名ヘキサメチレンテトラミン)	1	198		5,475	19	0	0	0	0	28	0	0
トルエン	1	227		2,391	0	2,057	0	0	0	0	0	334
フタル酸ビス (2-エチルヘキシル)	1	272		1,083	4	0	0	0	0	12	0	0
フタル酸n-ブチル=ベンジル	1	273		1,540	0	0	0	0	0	1,540	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		275,000	631	0	0	0	0	3,171	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		1,210	4	0	0	0	0	28	0	0
ホルムアルデヒド	1	310		18,966	68	0	0	0	0	196	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 福岡県朝倉市小田2011
TEL 0946-22-7111
工場長 安河内 貴志(2006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、農地と住宅地が混在している地域に隣接しており、周辺が樹木で囲まれた「緑の中の工場」です。

“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、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”に向け、継続的改善に努めています。

地域コミュニケーション

●筑後川ノーボイ運動(2005年11月)

25名が参加し、筑後川支流の佐田川で空き缶などを回収しました。



●朝倉市民祭り清掃ボランティア(2006年5月)

朝倉市の平塚川添遺跡公園にて開催された朝倉市民祭りで、甘木工場から36名が参加し、会場内のゴミ拾い活動に市民の皆さんとともに参加しました。



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	2005年度実績		
			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	195	212	201
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.25	0.03	0.046	0.041
	硫酸酸化物(K値)	8.73	3.6	5.9	4.7

※大気汚染防止法 ※福岡県条例

水質測定

項目	規制値	2005年度実績		
		最小	最大	平均
pH	5.8~8.5	7	7.3	7.2
BOD (mg/ℓ)	15	1.8	4.3	3.1
SS (mg/ℓ)	20	0.5	7.9	2.3
油 (mg/ℓ)	2.5	0.2	2	0.8

※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)
4,4'-イソプロピルデンジフェノールと1-クロロ-2,3-エポキシプロパンの重縮合物 (別名ビスフェノールA型エポキシ樹脂) (液状のものに限る。)	1	30		1,392	0	0	0	0	0	1,392	0	0
p-オクチルフェノール	1	59		4,050	1	0	0	0	0	0	0	22
コバルト及びその化合物	1	100		54,915	9	0	0	0	0	59	0	246
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		531,500	86	0	0	0	0	0	0	2,941
1,3,5,7-テトラアザトリシクロ [3.3.1.1 ^{3,7}] デカン (別名ヘキサメチレンテトラミン)	1	198		25,300	4	0	0	0	0	0	0	140
トルエン	1	227		1,100	0	614	0	0	0	0	0	486
フェノール	1	266		5,540	1	0	0	0	0	0	0	160
N-(tert-ブチル)-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	1	282		190,800	31	0	0	0	0	0	0	1,056
ばう素及びその化合物	1	304		1,944	0	0	0	0	0	0	0	11

※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 0968-74-0111
工場長 榎本 行延 (2006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、主に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当たっては、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ています。

地域コミュニケーション

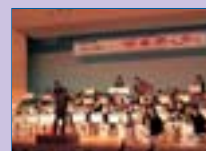
●菊池川沿いクリーン作戦 (2005年6月)

工場のすぐ横を流れる菊池川沿いの清掃作業を、総勢300人で就業後に行いました。熊本工場では、いつまでも美しい菊池川を保てるよう、環境美化を従業員一体となって努めていきます。



●プリヂストン吹奏楽久留米定期演奏会 (2006年5月)

玉名市民会館に市民を招待し、プリヂストン吹奏楽久留米による定期演奏会を開催しました。



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	2005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	40.0	41.0	40.5
	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	4.1	4.7	4.4
No.10ボイラー	窒素酸化物濃度 (cm ³ /m ³ N)	180	30.0	35.0	32.5
	ばいじん量 (g/m ³ N)	0.3	0.01	0.1	0.06
	硫黄酸化物 (K値)	17.5	3.6	3.67	3.64

※大気汚染防止法 ※熊本県条例

水質測定

項目	規制値	2005年実績		
		最小	最大	平均
pH	6.5~8.5	7.4	8.2	7.9
BOD (mg/ℓ)	20	3.5	4.8	4.0
SS (mg/ℓ)	40	1.8	4.0	3.3
油 (mg/ℓ)	5	0.9	1.1	1.0

※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		3,748	0	0	0	0	0	3,593	0	0
アクリル酸メチル	1	6		1,600	0	1,592	0	0	0	8	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
キシレン	1	63		136,760	0	135,395	0	0	0	1,365	0	0
コバルト及びその化合物	1	100		1,061	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		4,000	0	0	0	0	0	40	0	0
1,3,5,7-テトラアザトリシクロ [3.3.1.1.3.7] デカン (別名ヘキサメチレンテトラミン)	1	198		1,144	0	0	0	0	0	11	0	0
トルエン	1	227		106,824	0	105,776	0	0	0	1,048	0	0
ニッケル化合物	1	232	○	2,016	0	0	0	0	0	323	0	0
フタル酸ジ-n-ブチル	1	270		40,022	0	61	0	0	0	800	0	0
フタル酸ビス (2-エチルヘキシル)	1	272		29,600	0	30	0	0	0	592	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		67,000	152	0	0	0	0	781	0	0
無水フタル酸	1	312		3,200	0	0	0	0	0	64	0	0
4,4'-メチレンジアニリン	1	340		2,200	0	0	0	0	0	22	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3-1-1
 工場 国内(上尾、騎西、東松山、旭)
 海外(常州)
 代表取締役社長 渡辺 恵次
 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ブリヂストングループの環境活動TEAMS (Total Environmental Advanced Management System) を受け、自転車・産業機械の開発・設計・製造・販売活動に対して地域社会との融和を図り、汚染を予防し、継続的に環境保全活動に取り組んでいます。

環境データ

項目	2005年度実績	
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	6,827.3	
廃棄物量	総発生量 (t)	2,913.3
	埋立量 (t)	84.7
	埋立率 (%)	2.9
	水使用量 (千m ³)	120.7

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				移動		その他 (kg)
						大気 (kg)	水質 (kg)	土壌 (kg)	埋立て (kg)	廃棄 (kg)	下水道 (kg)	
エチルベンゼン	1	40		11,443	0	11,340	0	0	0	102	0	0
キシレン	1	63		17,766	0	17,599	0	0	0	167	0	0
ジクロロメタン	1	145		16,583	0	16,527	0	0	0	56	0	0
トリクロロエチレン	1	211		6,316	0	6,316	0	0	0	0	0	0
トルエン	1	227		11,672	0	11,131	0	0	0	541	0	0
ニッケル化合物	1	232	●	1,160	0	0	24	0	0	95	0	0

※1t以上取り扱った原材料(特定1種については0.5t以上)
 ※3工場(上尾、東松山、旭)のPRTR法に基づく、報告対象物質を合計しています。騎西工場では、報告対象となった物質はありませんでした。

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
 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。

環境データ

項目	2005年度実績	
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	356,980.4	
廃棄物量	総発生量 (t)	882.0
	埋立量 (t)	20.5
	埋立率 (%)	2.3
	水使用量 (千m ³)	2,067.6

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				移動		その他 (kg)
						大気 (kg)	水質 (kg)	土壌 (kg)	埋立て (kg)	廃棄 (kg)	下水道 (kg)	
フタル酸ジ-n-ブチル	1	270		1,170	0	0	0	0	0	1,170	0	0

※1t以上取り扱った原材料(特定1種については0.5t以上)

国内生産子会社・関連会社別データ

ブリヂストン化成成品東京株式会社

設立 1960年12月
本社所在地 東京都中央区日本橋室町3-4-4 JPビル4F
工場 国内(戸塚、北関東、東北、御殿場)
 海外(マレーシア、香港、深圳、上海、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。

環境データ

項目	2005年度実績
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	1,094.2
廃棄物量	総発生量 (t)
	埋立量 (t)
	埋立率 (%)
水使用量 (千m ³)	5.4

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				移動		その他 (kg)
						大気 (kg)	水質 (kg)	土壌 (kg)	埋立て (kg)	廃棄 (kg)	下水道 (kg)	
ジクロロメタン(別名塩化メチレン)	1	145		40,174	0	40,100	0	0	0	74	0	0

※1t以上取り扱った原材料(特定1種については0.5t以上)

※2工場(戸塚、北関東)のPRTR法に基づく、報告対象物質を合計しています。東北工場、御殿場工場では報告対象となった物質はありませんでした。

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2-211
工場 東京、下関
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持って活動できるよう教育を実施しています。

環境データ

項目	2005年度実績
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	452.4
廃棄物量	総発生量 (t)
	埋立量 (t)
	埋立率 (%)
水使用量 (千m ³)	1.2

PRTR対象物質

※PRTR対象物質について、2005年度(2005年4月～2006年3月)は、届出対象となった化学物質はありませんでした。

ブリヂストン化成品中部株式会社

設立 1961年2月
 本社所在地 愛知県小牧市1-447
 工場 小牧、岐阜、浜松、北陸
 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付け、環境理念「一人ひとりが資源と自然を大切に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。

環境データ

項目	2005年度実績	
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	438.2	
廃棄物量	総発生量 (t)	436.3
	埋立量 (t)	0.0
	埋立率 (%)	0.0
水使用量 (千m ³)	2.0	

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				移動		その他 (kg)	
						大気 (kg)	水質 (kg)	土壌 (kg)	埋立て (kg)	廃棄 (kg)	下水道 (kg)		
ジクロロメタン (別名塩化メチレン)	1	145		21,400	0	21,400	0	0	0	0	0	0	0

※1t以上取り扱った原材料 (特定1種については0.5t以上)
 ※2工場 (岐阜、北陸) のPRTR法に基づく、報告対象物質を合計しています。小牧工場、浜松工場では報告対象となった物質はありませんでした。

ブリヂストン化成品大阪株式会社

設立 1961年6月
 本社所在地 大阪市西区新町1-27-5 四ツ橋クリスタルビル5F
 工場 三重、四国
 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



ブリヂストン化成品大阪は、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。

環境データ

項目	2005年度実績	
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	48.9	
廃棄物量	総発生量 (t)	431.4
	埋立量 (t)	87.7
	埋立率 (%)	20.3
水使用量 (千m ³)	2.0	

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				移動		その他 (kg)	
						大気 (kg)	水質 (kg)	土壌 (kg)	埋立て (kg)	廃棄 (kg)	下水道 (kg)		
ジクロロメタン (別名塩化メチレン)	1	145		6,928	0	6,928	0	0	0	0	0	0	0

※1t以上取り扱った原材料 (特定1種については0.5t以上)
 ※2工場 (三重、四国) のPRTR法に基づく、報告対象物質を合計しています。

国内生産子会社・関連会社別データ

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
工場 同上
代表取締役社長 今井 正義
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。

環境データ

項目	2005年度実績	
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	2,969.8	
廃棄物量	総発生量 (t)	1,990.7
	埋立量 (t)	6.3
	埋立率 (%)	0.3
水使用量 (千m ³)	6.0	

PRTR対象物質

※PRTR対象物質について、2005年度（2005年4月～2006年3月）は、届出対象となった化学物質はありませんでした。

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1-2-3
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。

環境データ

項目	2005年度実績	
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	4,035.1	
廃棄物量	総発生量 (t)	3,863.9
	埋立量 (t)	11.3
	埋立率 (%)	0.3
水使用量 (千m ³)	13.4	

PRTR対象物質

※PRTR対象物質について、2005年度（2005年4月～2006年3月）は、届出対象となった化学物質はありませんでした。

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5-1-7
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、ウレタンフォームの加工及びその製品の製造事業を通して、地球環境保全に貢献することを基本理念とし、当社のすべての業務活動において率先して環境保全活動を推進しています。

環境データ

項目	2005年度実績	
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	218.8	
廃棄物量	総発生量 (t)	84.4
	埋立量 (t)	16.7
	埋立率 (%)	19.8
水使用量 (千m ³)	0.3	

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				移動		その他 (kg)
						大気 (kg)	水質 (kg)	土壌 (kg)	埋立て (kg)	廃棄 (kg)	下水道 (kg)	
ジクロロメタン (別名塩化メチレン)	1	145		9,856	0	9,757	0	0	0	99	0	0

※1t以上取り扱った原材料 (特定1種については0.5t以上)

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1-3-1
工場 国内 (埼玉、関、兵庫、福岡)
 海外 (常州、オレンジパーク)
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持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。

環境データ

項目	2005年度実績	
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	2,859.1	
廃棄物量	総発生量 (t)	2,819.9
	埋立量 (t)	0.0
	埋立率 (%)	0.0
水使用量 (千m ³)	14.2	

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				移動		その他 (kg)
						大気 (kg)	水質 (kg)	土壌 (kg)	埋立て (kg)	廃棄 (kg)	下水道 (kg)	
ジクロロメタン (別名塩化メチレン)	1	145		49,400	0	49,400	0	0	0	0	0	0

※1t以上取り扱った原材料 (特定1種については0.5t以上)

国内生産子会社・関連会社別データ

ブリヂストン化成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5-1-40
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。

環境データ

項目	2005年度実績	
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	2,321.2	
廃棄物量	総発生量 (t)	505.3
	埋立量 (t)	0.0
	埋立率 (%)	0.0
	水使用量 (千m ³)	8.4

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				移動		その他 (kg)
						大気 (kg)	水質 (kg)	土壌 (kg)	埋立て (kg)	廃棄 (kg)	下水道 (kg)	
キシレン	1	63		3,882	0	19	0	0	0	3,863	0	0
ジクロロメタン (別名塩化メチレン)		145		140,150	0	140,000	0	0	0	150	0	0
トルエン	1	227		13,950	0	11,682	0	0	0	2,268	0	0
メチル-1,3-フェニレン=ジイソシアネート (別名m-トリレンジイソシアネート)	1	338		1,307,630	0	92	0	0	0	1,699	0	0

※1t以上取り扱った原材料 (特定1種については0.5t以上)

※4工場 (久留米、吉田、鳥栖、日田) のPRTR法に基づく、報告対象物質を合計しています。

株式会社ブリヂストンレッドシステム

設立 1966年11月
本社所在地 京都府福知山市長田野町2-68-3
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。

環境データ

項目	2005年度実績	
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	598.8	
廃棄物量	総発生量 (t)	469.8
	埋立量 (t)	1.5
	埋立率 (%)	0.3
	水使用量 (千m ³)	1.3

PRTR対象物質

※PRTR対象物質について、2005年度 (2005年4月～2006年3月) は、届出対象となった化学物質はありませんでした。

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
 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残すことは、企業の果たすべき社会的責任のなか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持って環境活動に取り組んでいます。

環境データ

項目	2005年度実績	
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	17,566.7	
廃棄物量	総発生量 (t)	4,791.0
	埋立量 (t)	253.5
	埋立率 (%)	5.3
	水使用量 (千m ³)	124.3

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			移動		その他 (kg)	
						大気 (kg)	水質 (kg)	土壌 (kg)	埋立て (kg)	廃棄 (kg)		下水運 (kg)
亜鉛の水溶性化合物	1	1		2,925	0	0	23	0	0	1,100	0	0
エチルベンゼン	1	40		16,907	0	16,000	0	0	0	48	0	0
エチレンジイソシラン	1	43		221,760	0	0	0	0	0	6,600	0	0
キシレン	1	63		66,091	0	65,000	0	0	0	170	0	0
ジクロロメタン (別名塩化メチレン)	1	145		8,180	0	7,500	0	0	0	680	0	0
トルエン	1	227		360,420	0	320,000	0	0	0	37,000	0	0

※1t以上取り扱った原材料 (特定1種については0.5t以上)

ブリヂストン化成製品製造株式会社

設立 1971年9月
 本社所在地 三重県名張市西原町2350
 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



ブリヂストン化成製品製造株式会社は、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。会社周辺には、田園が点在しており、この自然豊かな環境のなか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。

環境データ

項目	2005年度実績	
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	21,412.9	
廃棄物量	総発生量 (t)	3,034.3
	埋立量 (t)	60.5
	埋立率 (%)	2.0
	水使用量 (千m ³)	100.6

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			移動		その他 (kg)	
						大気 (kg)	水質 (kg)	土壌 (kg)	埋立て (kg)	廃棄 (kg)		下水運 (kg)
アジピン酸ビス (2-エチルヘキシル)	1	9		8,325	0	0	0	0	0	83	0	0
アンチモン及びその化合物	1	25		24,223	0	0	0	0	0	242	0	0
ジクロロメタン (別名塩化メチレン)	1	145		351,344	0	323,812	0	0	0	24,932	0	0
1,3,5-トリメチルベンゼン	1	224		1,500	0	1,500	0	0	0	15	0	0
トルエン	1	227		3,500	0	3,500	0	0	0	0	0	0
フタル酸ビス (2-エチルヘキシル)	1	272		20,993	0	0	0	0	0	182	0	0
メチル-1,3-フェニレン=ジイソシアネート (別名m-トリレンジイソシアネート)	1	338		8,775,227	0	49,466	0	0	0	10,900	0	0

※1以上取り扱った原材料 (特定1種については0.5t以上)

※4工場 (名張、横浜、上尾、防府) のPRTR法に基づく、報告対象物質を合計しています。

国内生産子会社・関連会社別データ

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
工場 国内(秩父、関)
 海外(深圳、マレーシア、タイ、コペンハーゲン)
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・仕入れ・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、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。

環境データ

項目	2005年度実績	
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	9,165.8	
廃棄物量	総発生量 (t)	852.7
	埋立量 (t)	137.3
	埋立率 (%)	16.1
水使用量 (千m ³)	80.2	

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				移動		その他 (kg)
						大気 (kg)	水質 (kg)	土壌 (kg)	埋立て (kg)	廃棄 (kg)	下水道 (kg)	
N-シクロヘキシル-2-ベンジチアゾールスルフェンアミド	1	115		4,400	0	0	0	0	0	14	0	0

※1t以上取り扱った原材料(特定1種については0.5t以上)

※1工場(秩父)のPRTR法に基づく、報告対象物質を合計しています。関工場では報告対象となった物質はありませんでした。

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
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。

環境データ

項目	2005年度実績	
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	2,425.9	
廃棄物量	総発生量 (t)	1,321.5
	埋立量 (t)	7.0
	埋立率 (%)	0.5
水使用量 (千m ³)	8.8	

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				移動		その他 (kg)
						大気 (kg)	水質 (kg)	土壌 (kg)	埋立て (kg)	廃棄 (kg)	下水道 (kg)	
ジクロロメタン(別名塩化メチレン)	1	145		8,991	0	8,991	0	0	0	0	0	0
トルエン	1	227		396,178	0	392,407	0	0	0	3,771	0	0
メチル-1,3-フェニレン=ジイソシアネート (別名m-トリレンジイソシアネート)	1	338		30,808	0	3	0	0	0	0	0	30,805

※1t以上取り扱った原材料(特定1種については0.5t以上)

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 石川県小松市里川町ナ23
 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、保全は、企業として果たすべき社会的責任のなか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。

環境データ

項目	2005年度実績	
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	1,913.7	
廃棄物量	総発生量 (t)	706.7
	埋立量 (t)	19.9
	埋立率 (%)	2.8
水使用量 (千m ³)	0.3	

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				移動		その他 (kg)
						大気 (kg)	水質 (kg)	土壌 (kg)	埋立て (kg)	廃棄 (kg)	下水道 (kg)	
スチレン	1	177		1,590,000	0	15,000	0	0	0	16,000	0	0

※1t以上取り扱った原材料(特定1種については0.5t以上)

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
 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。なかでも、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。

環境データ

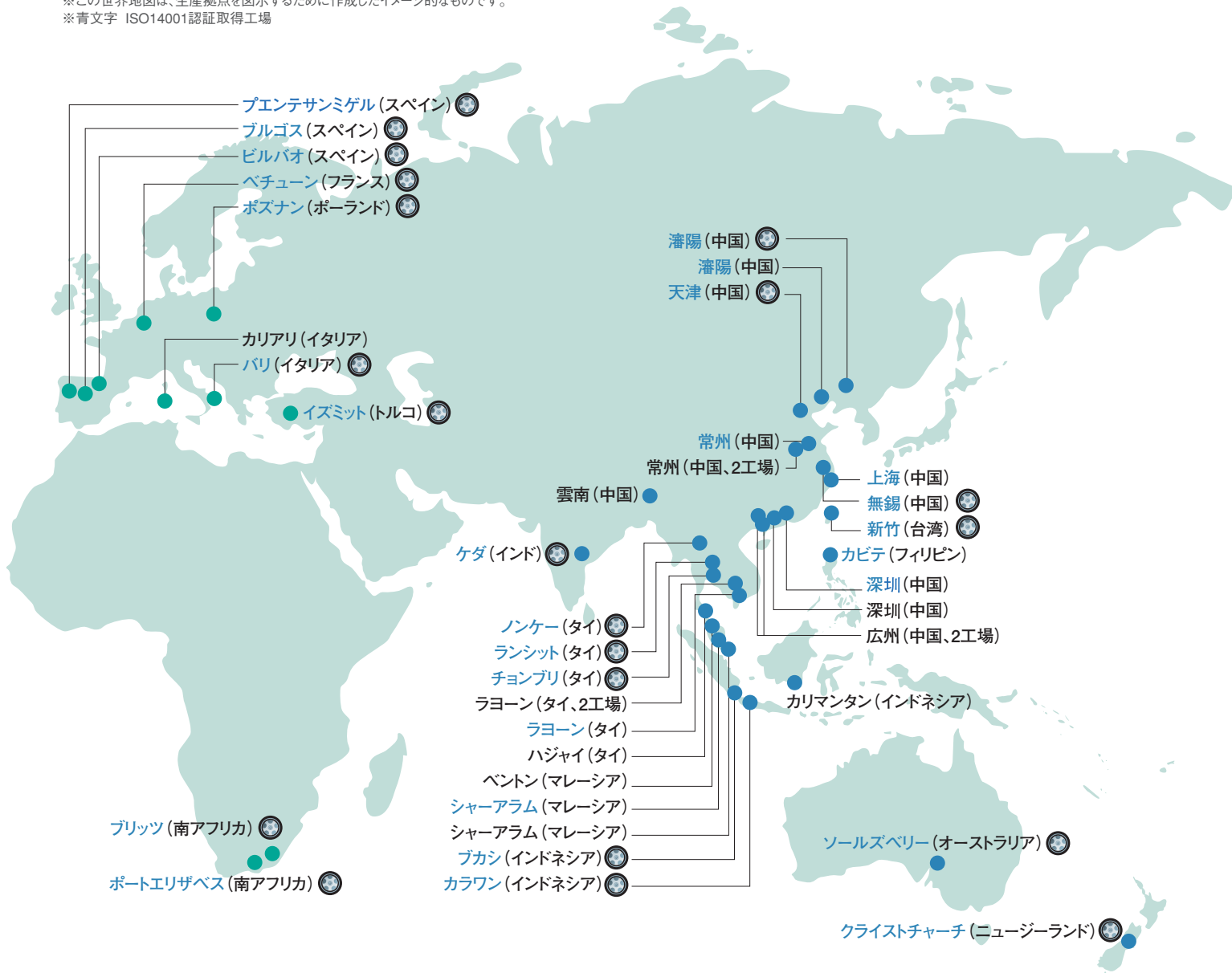
項目	2005年度実績	
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	401.2	
廃棄物量	総発生量 (t)	220.2
	埋立量 (t)	21.6
	埋立率 (%)	9.8
水使用量 (千m ³)	2.0	

PRTR対象物質

※PRTR対象物質について、2005年度(2005年4月~2006年3月)は、届出対象となった化学物質はありませんでした。

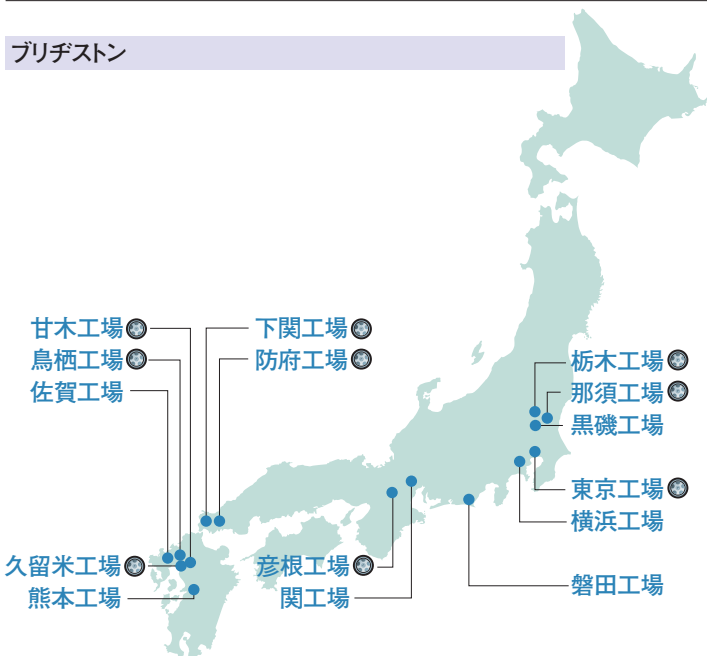
グローバル環境データ収集拠点

※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

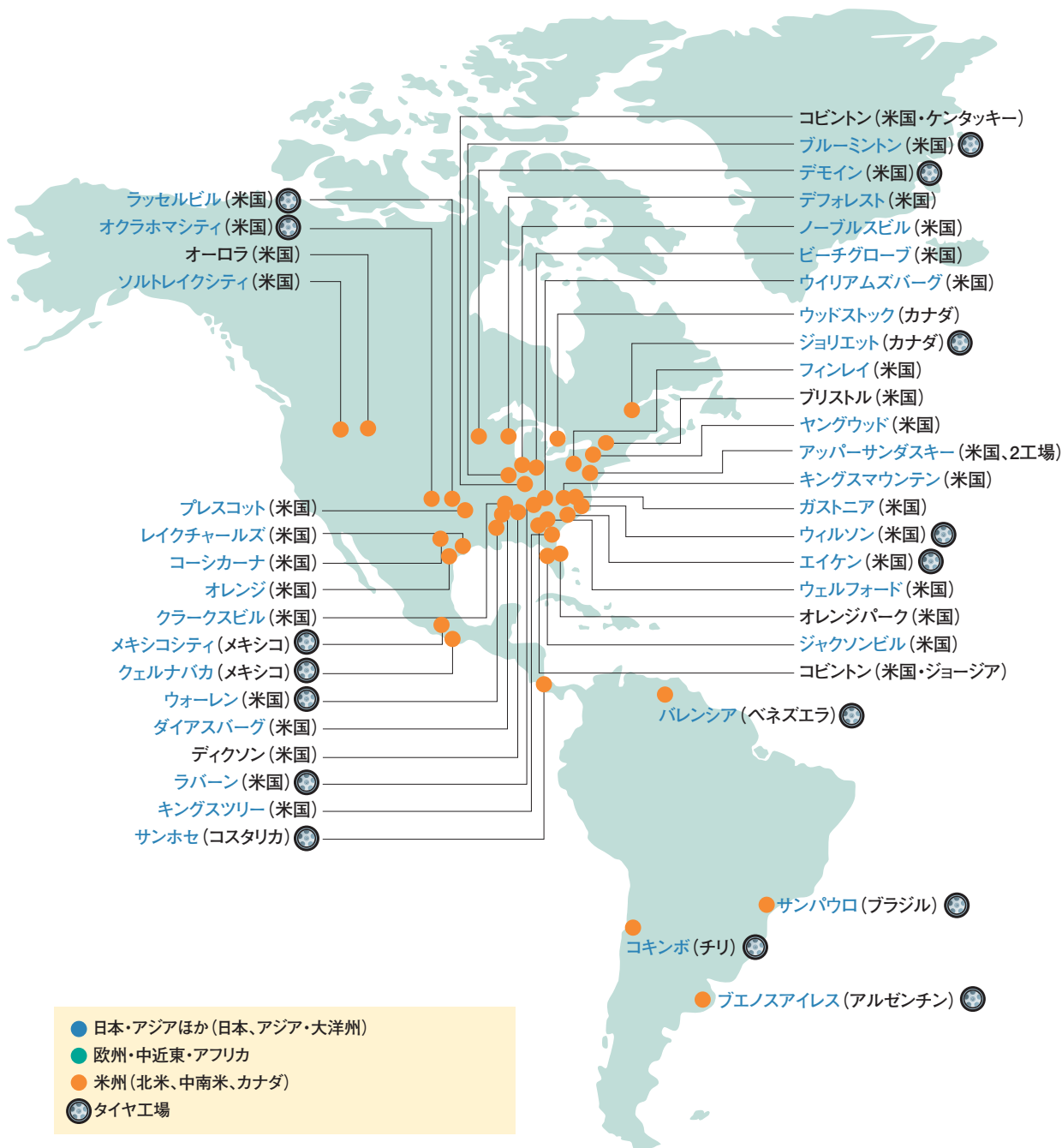
ブリヂストン



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) ※1 | 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) ※4 |
| ブリヂストン化成成品東京 (5) ※2 | 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) ※3 | 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) |

※1 ブリヂストンサイクルは、3工場でISO14001認証を取得済
 ※2 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
 ※3 ブリヂストンTRKは、1工場でISO14001認証を取得済
 ※4 ブリヂストン化成成品西日本は、3工場でISO14001認証を取得済



グローバル環境データ収集拠点数

		タイヤ工場	多角化・原材料工場	TOTAL
● 日本・アジアほか	ブリヂストン	9	6	15
	国内子会社・関連会社	—	43	43
	アジア・大洋州	12	19	31
● 欧州・中近東・アフリカ		9	1	10
● 米州		16	26	42
合計		46	95	141

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^{*}、水に関するデータを集計、開示しています。



※ 再資源化量は含みません。
 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、数値を単純に比較することはできません。
 注) 2005年度はデータ収集拠点が2004年度より全体で17拠点増の141拠点到達しておりますが、データが揃っていない項目がある場合は、集計対象に含めておりません。
 今後は、さらにデータの精度向上に努めていきます。
 注) 海外拠点のCO₂排出量は国内のCO₂換算係数を用いて計算しました。

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

2006年6月26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

ブリヂストンの事業と関係のない第三者として、同社が作成する「社会・環境報告書 2006」に記載されている社会・環境経営活動の評価を行うことにより、報告書の信頼性を高めることを目的として所見を述べます。

2. 実施した手続き

ブリヂストンの社会・環境経営活動がどのように計画され実行されているのか、その結果であり開示情報の基礎でもある環境パフォーマンスデータがどのように評価され利用されているのかについて、山口博執行役員（安全・品質・環境担当）へのインタビューをはじめ、本部（技術センター）の各担当者への質疑を行いました。黒磯工場においては、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

2005年度は環境中長期計画の中間点として十分な成果をあげられています。CO2削減目標5年前倒しでの達成や、グローバル統一環境マネジメントシステム（TEAMS）の基盤構築は特筆すべき事項です。環境経営情報システムも高度に整備されています。荒川社長は製品を通じた環境負荷低減への一層の努力を明確に表明されており、会社姿勢として高く評価できます。今後は、中期環境目標の達成に伴い、長期目標をどのように高度化していくのか（環境目標の一層の定量化への努力を含みます）、グローバルレベルでの環境経営成果を明確に示す指標の構築などが課題になります。社会的活動事項に関しては記述内容が充実しましたが、これからは環境保全活動と同じように個別の重要事項について目標を立て、活動を促進していくことが求められます。環境部署とCSR関係部署との連携も重要となります。なお、環境パフォーマンスデータの算出について、上記の手続きに従って基礎的な審査をした範囲では重大な間違いは認められませんでした。

<マネジメントシステムについて>

国内でISO14001を統合することにより、事業所レベルでの目標・実績を本社で取り込み管理することが可能となり、全社の環境保全活動について細かいレベルまで情報を共有化し、個々のサイトがさらに高度な活動を行うための基礎となると考えられます。P（計画）とD（実行）については高レベルの管理システムが構築できていますが、一方で、C（確認）とA（評価）の面は、全社的な管理体制ではなく、サイト内で完結しています。ブリヂストンの優良な情報収集システムと正確なデータを有効活用し、グローバルな環境経営価値を高めるためには、CとAの部分についても全社的な管理体制の構築が必要と思われます。

<黒磯工場について>

1970年代から環境保全活動を推進してこれ、活動レベルも従業員の意識レベルも非常に高いレベルにあります。地域貢献・社会貢献にも熱心に活動され、ブリヂストンの工場に見られる緑の多さ・美しさは黒磯工場にも共通しています。歴代工場長の環境への意識の高さが、環境保全活動への先進的な投資や、活動に取り組む従業員への細かな評価につながり、現在の高水準の活動を生み出していると思います。

<社会・環境報告書について>

図表や写真を多用し、わかりやすい記述を心がける姿勢は評価できます。サイト情報を詳細に載せることで、全社が一丸となって環境保全に取り組んでいることが伝わります。社会的活動報告については、昨年度に比べ内容が充実しており、CSRへの発展を予感させます。しかし、レポートの開示量が豊富で詳細になることは、一方でステイクホルダーにとって「何が重要な情報か」把握しにくい状況をもたらす可能性もあります。そこで鍵となるのは情報を識別するマテリアリティ（重要性）の視点です。今後は、ステイクホルダーの意思決定に重要な影響を及ぼす情報の選別と優先的開示が、CSR活動を一層充実させる鍵になると考えます。

ブリヂストンの環境経営

ブリヂストンの「環境経営」の推進に協力している立場から「社会・環境報告書2006」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、「環境中長期計画」(2003年制定)に沿って、環境マネジメントシステム(以下、EMS)の全社統合認証を完了しました。全社統合という「既にISO14001を取ったサイトを束ねるだけではないか…」と思われるかもしれませんが、実際には、全工場のEMSを統括する機能、環境力量を高める機能、環境レベルを合わせる機能など、ブリヂストン本社の“機能統合”を行った訳です。恐らく、「本社機能」を明確に環境側面と見なしてEMS統合したのは同社が初めてではないでしょうか。ゼロから組み立てるよりも、数倍もエネルギーをかけて「グローバル統一環境経営システム」のインフラが出来たことになります。

浸透度

環境経営のインフラが全国、グローバルへと拡張される中、環境活動の力点の置き方も事務局主導から、各組織・各グループの主体的な実践が不可欠です。いくら完璧な仕組みを作っても、全従業員に周知・実行されていなければ、環境経営を実践していることにはなりません。そこで、各組織の環境経営の“実践度”の見える化が必要です。例えば、全従業員への「浸透度」を指標とし、各組織の「構築度(仕組みのレベル)」や「浸透度」(やっているか、知っているか)を複合的に評価できる「簡易なものさし」が有用と思われます。本報告書では、技術的な指標が多数紹介されていますが、一般の方が理解しやすい指標も取り入れるといいでしょう。

エコランクアップ

「環境中長期計画」に位置づけられている「エコランクアッププログラム」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9回環境経営度調査」(日本経済新聞社)を参考に取ります。ブリヂストンの昨年度の環境経営度は13位(昨年42位)で、大幅なランクアップを果たしました。特に「長期目標」「汚染対策」「温暖化

対策」ではトップクラスの評価を受けています。しかし同業他社との比較で「資源循環」(86点)や「製品対策」(93点)は必ずしもトップランナーではありません。本年度の報告書については、「資源循環」について、特にタイヤの3Rについて6頁を使って丁寧に説明しています。このような取り組みが今後も重要なのではないのでしょうか。

また「製品対策」については、環境対応商品の固有の機能などが説明されていますが、例えば、このタイヤを使用することが社会(地球環境)にとってどのような成果(プラスの貢献)につながるのかという視点からの説明を充実すべきではないのでしょうか。これは決して自動車メーカーだけの役割ではないと思います。

今後の課題

本報告書は、「社会的活動報告」と「環境活動報告」との構成ですが、まだ内容面で統合されているとは言えません。例えば、ステークホルダーの関わりは「社会的活動」だけの問題ではなく、「環境」においても必要な考え方です。環境影響(環境リスク)を受けるのがお客様、地域社会、株主によって、アクションが変わってくるからです。

また「コーポレート・ガバナンス体制」における、コンプライアンスやリスク管理体制の関わりは説明されていますが、環境経営との位置づけが不明確のように思います。と同時に、「企業理念」や「ブランドビジョン」など、「環境理念」や「環境宣言」との関係が簡単に分かるような工夫が必要と思われます。グローバルになればなるほどシンプルなメッセージが必要です。

まとめれば、全社における理念系の整理と浸透度の「見える化」は今後さらに重要な課題になると考えます。

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・環境経営推進センター長

中川 俊

2006年6月26日

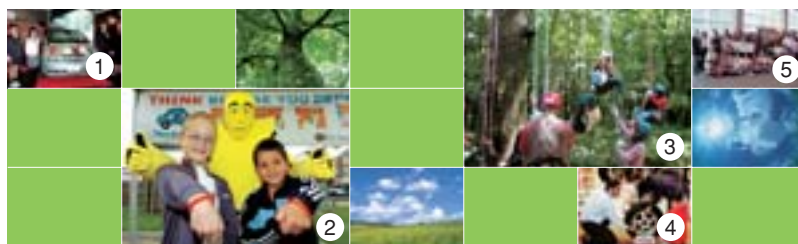
編集後記

「ブリヂストン社会・環境報告書 2006」をご覧いただき、ありがとうございました。

昨年の報告書について、アンケートを通じて皆様から貴重なご意見を頂きました。この場をお借りして、厚くお礼申し上げます。その中で、高い評価や好意的なご意見も頂いた一方、「用語、言葉づかいが難しい」とのご指摘もたくさん頂きました。この点を真摯に受け止め、今年の報告書では少しでも分かりやすい表現を用いるよう努めたつもりです。まだまだ十分ではないかと思いますが、皆様のご意見をお聞かせいただけると幸甚です。

ブリヂストンでは、2000年度から「環境報告書」を発行し、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。この「社会・環境報告書」を通じて、皆様に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。

表紙の写真について



- ① 第3回こどもエコ絵画コンクール表彰式 (56P参照)
- ② 「Think Before You Drive」英国でのイベントから (22P参照)
- ③ 「B・フォレスト那須塩原」でのツリークライミング (55P参照)
- ④ 「ブリヂストン セーフティーステーション」から (22P参照)
- ⑤ 「BRIDGESTONE TODAY」累計入場者5万人目の記念写真 (54P参照)



株式会社ブリヂストン

お問い合わせ先

広報・宣伝・ブランド推進部

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。