

環境報告書

Environmental report

更新 2024年11月



編集方針

トヨタバッテリーは車載用電池の生産、販売を通じ、環境保全に貢献してまいりました。弊社を日頃より支えていただいているステークホルダーの皆様に、弊社の環境の取り組みをご理解いただき更に愛される企業になる為に2018年度より環境報告書の発行を行っています。

報告書で記載する範囲、用語について

対象範囲

トヨタバッテリー株式会社

本社（大森工場）	静岡県湖西市岡崎20番地
境宿工場	静岡県湖西市境宿555番地
宮城工場	宮城県黒川郡大和町流通平1番地
新居工場	静岡県湖西市新居町内山 浜名湖西岸土地区画整理事業2-187街区

対象期間

2023年4月 ～ 2024年3月を基本とします。
一部過去の経緯や取組み、将来の見通しについて記載しています。

CO₂排出係数

■電 力

環境省・経済産業省より公表される 電気事業者別排出係数を基本としています

- | | | |
|---------------------|---------------|------------|
| ・本社(大森工場)、境宿工場、新居工場 | … 中部電力ミライズ(株) | メニューB (残差) |
| ・宮城工場 | … 東北電力(株) | メニューD (残差) |

■都市ガス (13A)

- | | | |
|----------------|--------------|---|
| ・本社(大森工場)、境宿工場 | … サーラエナジー(株) | 2.29t-CO ₂ /kNm ³ |
| ・宮城工場 | … 仙台市ガス局 | 2.29t-CO ₂ /kNm ³ |

略称の説明

プライムアースEVエネルギー	・・・ PEVE (Primearth EV Energy)
ハイブリット車	・・・ HEV (Hybrid Electric Vehicle)
電気自動車	・・・ BEV (Battery Electric Vehicle)

当社製品 (一例)



リチウムイオン電池パック



ニッケル水素電池パック

1. ご挨拶	P3	7. 環境法令の遵守	P13
2. 地球環境の未来に向けた想い	P4	(1) 環境事故未然防止の取組	
3. 持続可能な成長に向けて	P5	(2) 廃棄物処分委託先の現地確認	
(1) SDGs 環境面の課題抽出		(3) 化学物質移動量把握 (PRTR制度)	
(2) SDGs の活動方針		8. 環境に優しい行動に向けた取組み	P14~15
4. 地球温暖化対策 カーボンニュートラルに向けた取組み	P6~9	(1) 社内環境教育の取組み	
(1) 地球温暖化対策に向けた取組み		(2) 社外教育の取組み	
(2) 自社工場のカーボンニュートラル化		(3) 地域とのコミュニケーション	
(3) 「エネルギー使用量の削減」活動状況		(4) エコ・安全ドライブの推進	
(4) 「再エネ発電導入」活動状況		9. 環境マネジメント	P16
(5) 「非化石電源の活用」活動状況		(1) 環境管理体制と推進体制	
5. 環境負荷の把握と環境設計の推進	P10~11	(2) 環境マネジメントシステム	
(1) 製品の環境負荷の把握と環境設計の推進		10. 環境保全データベース	P17~18
(2) 電池のリサイクル推進		(1) 排水測定の結果	
(3) 製造時に発生する排出物の再資源化推進		(2) 排ガス測定の結果	
6. 生物多様性を守る工場の緑化管理	P12	(3) 振動・騒音測定の結果	
(1) 森林の復元			
(2) ビオトープの築造 (希少動植物の保護)			

1. ご挨拶

■ トヨタバッテリーが目指す環境への貢献

平素より格段のご厚誼を賜わり、厚く御礼申し上げます。

弊社は「住みよい地球と豊かな社会づくり」を実現するために、1996年12月よりクルマの燃費改善につながる車載用バッテリーの開発、生産を継続して参りました。

1985年にオーストラリアで開催された地球温暖化に関する初めての世界会議（フィラハ会議）で地球温暖化が今後深刻な問題になると取り上げられましたが、地球温暖化の大きな原因となるCO₂を含む温室効果ガスの排出量はその後も増加を続けました。

近年では身近に、夏季の異常な暑さや、降雨被害の増加など異常気象の発生頻度も多くなったと感じます。気候変動は健康被害、災害発生頻度の上昇、生物多様性の危機、食料生産量の減少、海面上昇の発生を引き起こし、人を含む生命が次の時代も地球で暮らして行く事ができる為に、温暖化防止に向けた活動に全力で取り組む必要があります。

温室効果ガスの削減が最重要課題となった今、トヨタ自動車が進めるマルチパスウェイ戦略にバッテリー事業で貢献する会社となる意思を込めて、2024年10月にトヨタバッテリーとして社名変更いたしました。

私たちはクルマを使っただくユーザーの皆様が置かれる様々な環境に合ったCO₂低減の選択が行える事が重要と考え、今まで培ったHEV、PHEV、FCV向けの生産、開発を継続して行くとともに、新たにBEV用電池の生産にもチャレンジして参ります。

2026年度の生産開始を目標に、静岡県湖西市内にあるKosai Battery Park（新居工場）にBEV用工場の建設を進めています。

また、CO₂低減に貢献できるモノづくりの各段階で環境に対して優しい会社でありたいと考えています。弊社が環境に対する活動を行う事はもちろんですが、個社では出来ない事を、あらゆるステークホルダーと協力し効果を最大化する事が大切だと感じています。

サプライチェーンと協力したCO₂低減、リサイクルの推進、プラスチックの削減活動に加え、事業所周辺の皆様と緑の増加や清掃活動などにも力を入れたいと思いますので、引き続きのご支援を賜ります様、よろしくお願いいたします。



竹川 智雄
取締役（統括環境管理責任者）

2. 地球環境の未来に向けての想い

(1) はじめに

弊社は1996年12月の設立以来、ハイブリッド車（以降HEV）用電池の開発・生産・販売を継続して参りました。HEVは通常のエンジン車と比べ燃費が良く、走行時のCO₂排出量抑制に貢献しています（図1）

欧州地域や中国では、再エネ電源を用いて走行時にCO₂を排出しない電気自動車（以降BEV）の普及を目的に、再エネ発電設備や充電設備の導入が進められています。また、バイオ燃料や水素燃料の活用により低炭素化を進める地域など、脱炭素化のマルチパスウェイに対応できるように、HEV用電池の生産に加えて、BEV用電池の生産に向けたライン設営にも着手しました。

電池事業の拡がるこの機会に弊社はトヨタバッテリーへと社名変更しました。これまで以上の環境貢献を目指して参ります。

(2) 社会の森へ成長するために

トヨタ自動車ではガソリンエンジン車から電動化車両に置き換わった事によるCO₂の削減効果を累計2,315万台で約1億7,600万トンあったと試算されています。私たちはカーボンニュートラル社会の森になるべく成長を続けます

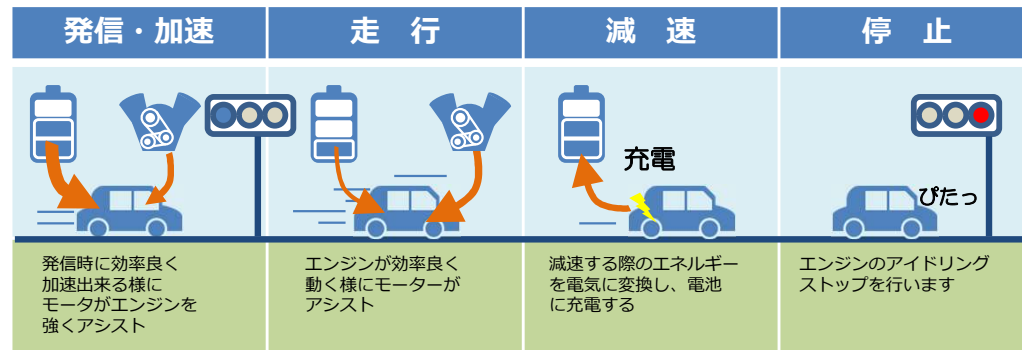


図1. HEV走行時の低CO₂化のイメージ

累計生産台数（台）

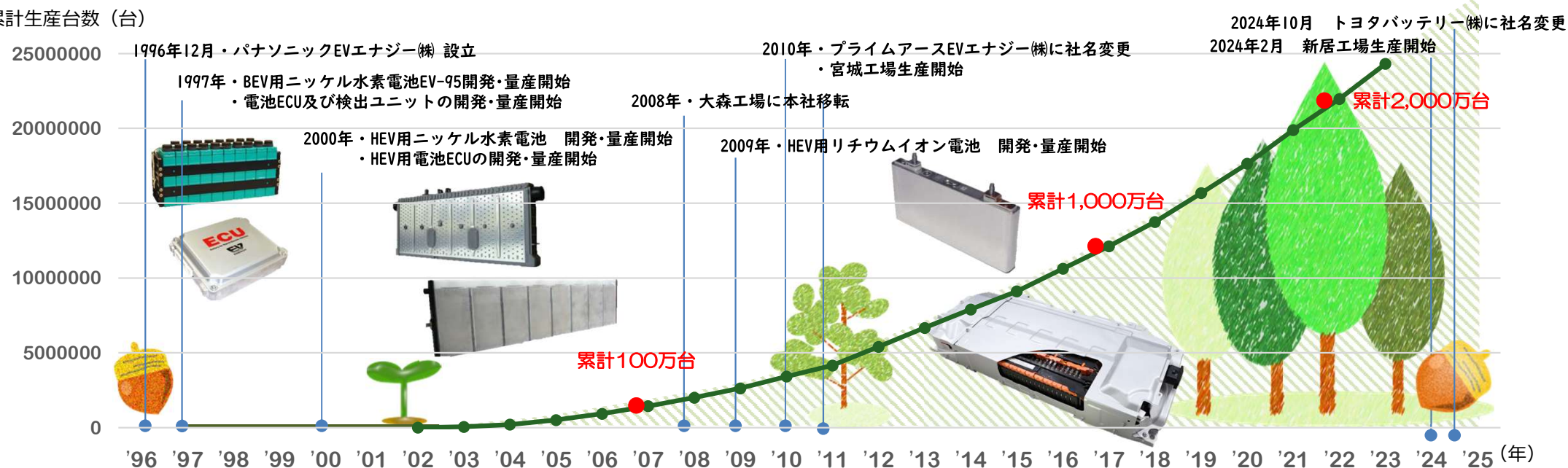


図2. 会社の沿革と累計生産台数の推移

3. 持続可能な成長に向けて

企業理念である社会への貢献。そして持続可能な事業に向けて、SDGsへの取り組みが有効であり必要と考えました。

SDGsの目指す姿は、私たちの事業と親和性が高いと感じています。

(1) SDGs 環境面の課題抽出

2021年より新設したSDGs企画推進グループが中心となり、弊社が取組むべき課題について抽出を行って参りました。

22年には全本部長が出席する環境委員会にて審議を実施し、内容の確定と共に、全役員が共通した認識を持つに至りました。

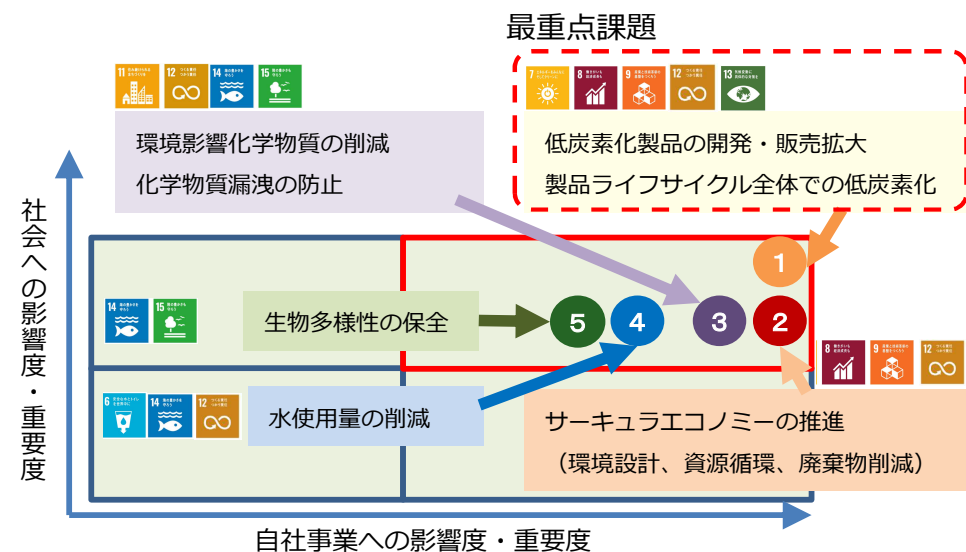


図3. 環境分野のSDGs課題抽出マトリックス

(2) SDGsの活動方針

2023年2月に制定したSDGsの活動方針

1. 高い安全性/高品質な電池の提供とカーボンニュートラル・サーキュラーエコノミーの実現などを通じて地球環境の維持向上に取り組む
2. コンプライアンスの遵守・BCP対策の徹底など社会的責任ある事業運営と社会貢献活動を積極的に推進する。
3. あらゆる人が安心安全かつ健康的に働ける労働環境と活力に溢れる組織風土を創造し、多様な人材が活躍できる職場づくりに取り組む

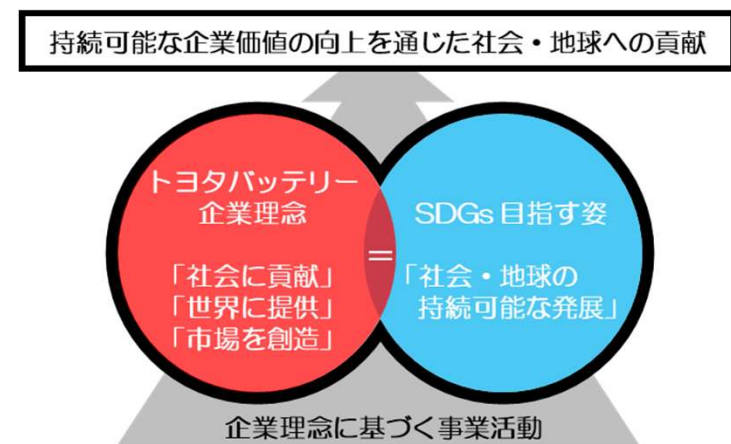


図4. SDGsの活動イメージ

4. 地球温暖化対策 カーボンニュートラルに向けた取り組み

(1) 地球温暖化対策に向けた取り組み

① 地球温暖化対策の動向

地球温暖化を防止する為に、各国でカーボンニュートラルに向けた活発な議論や活動が行われています。日本も2050年までにカーボンニュートラルを達成する目標を掲げました。

カーボンニュートラルとは
 温室効果ガスの排出を削減し、植林・森林管理などで二酸化炭素を吸収し、大気中のCO₂濃度が上昇しない状態をカーボンニュートラルと言います。(図5)

② PEVE製品のCO₂低減

弊社の車載用2次電池は自動車の燃費改善に貢献する電化の部品としてCO₂低減に貢献してきました。従来のニッケル水素電池に加え、'15年度よりエネルギー密度を高めたリチウムイオン電池の生産も開始。電池がより軽量化出来た事で燃費改善の効果が期待されます。

また、HEVと比較しても走行時のCO₂の低減効果が大きいBEV用の電池生産ラインを新居工場内に建設中です。

③ ライフサイクルを考慮したCO₂低減

弊社はCO₂低減に寄与する製品の更なる拡大と共に、電池の生産段階から廃棄されるまでのライフサイクル全体で(図6)カーボンニュートラルに向けた活動を進める事と致しました。

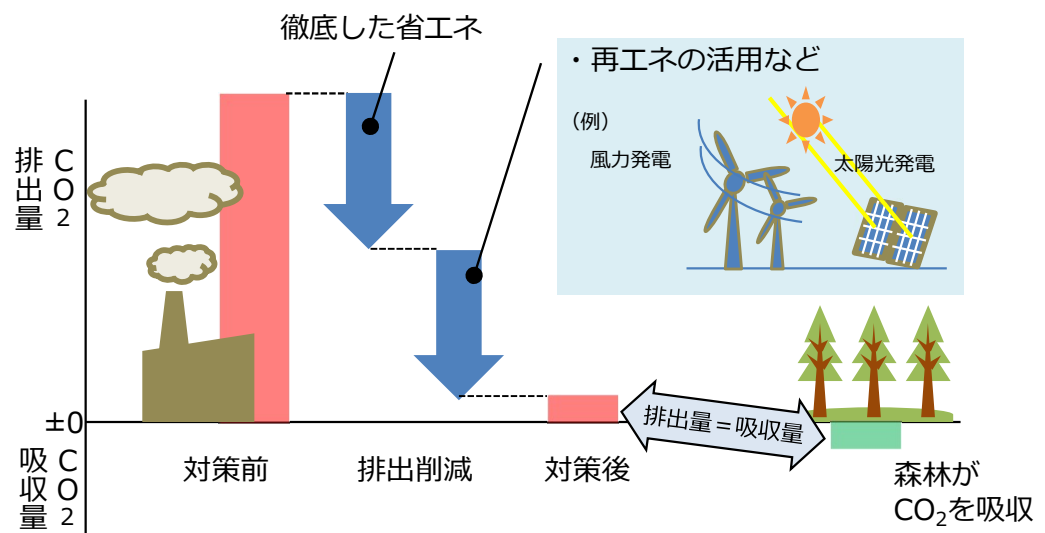


図5. 一般的なカーボンニュートラルのイメージ

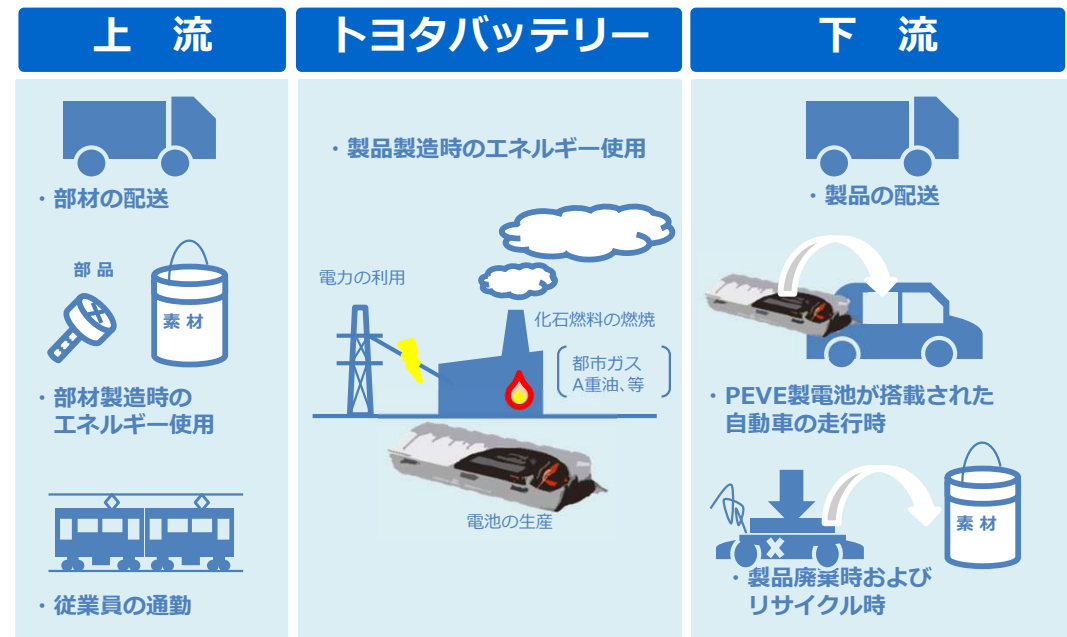
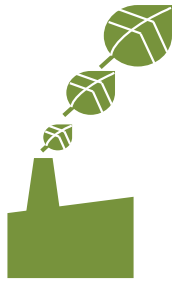


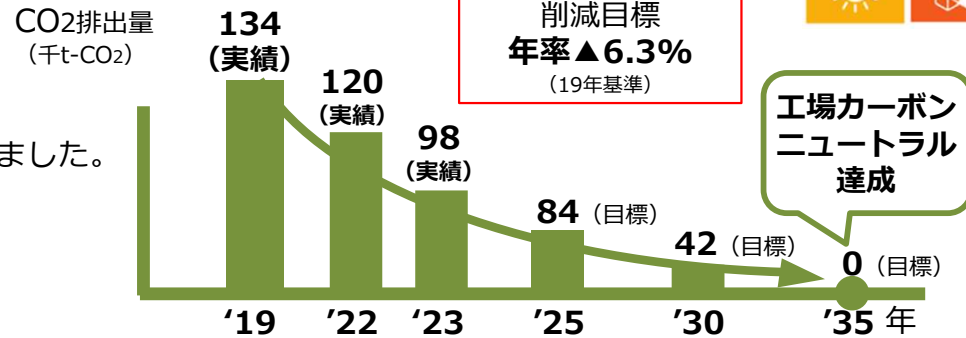
図6. CO₂排出の関わりについて (ライフサイクルの視点)

(2) 自社工場のカーボンニュートラル化



PEVEは脱炭素化に対する最初のアクションとして
自社工場「**2035年カーボンニュートラル化**」の目標を掲げました。

3つの活動軸により達成を目指し、活動で得る事が出来たノウハウを、
今後サプライチェーン全体に展開する事も目標に取り組んでまいります。

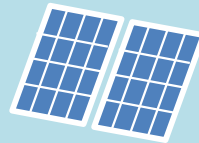


① エネルギー使用量の削減

- 【新設工場】省エネ技術の導入
- ・生産設備（コンパクト化）
 - ・原動力設備（熱供給効率の改善）
- 【既設工場】省エネ推進活動
- ・全工場の省エネ日常改善（継続）
 - ・省エネ横展やりきり活動（33の省エネ項目の展開実施）

② 再エネ発電導入

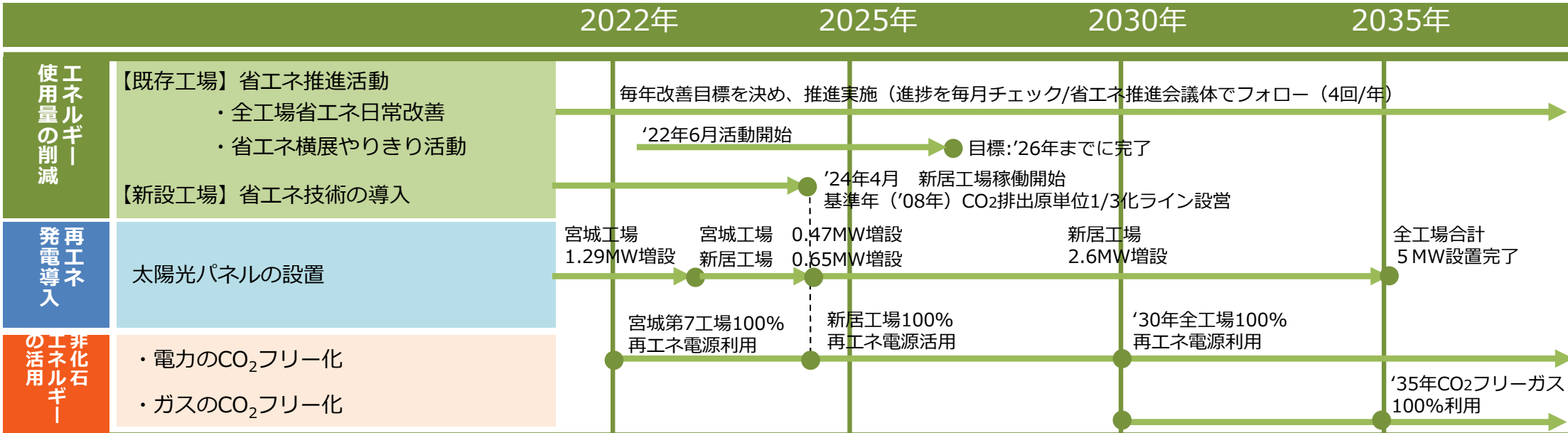
- 太陽光パネルの設置
(荷重的に積載可能な屋根上に出来る限り設置)
- 2035年 全工場定格発電出力
5MW
(2023年 現在3.57MW)



③ 非化石電源の活用

- 工場で使用する電力、ガスは段階的に
CO₂フリーな非化石エネルギーに変える
- ・2030年電力 カーボンニュートラル達成
 - ・2035年ガス カーボンニュートラル達成
(クレジット活用を含む)

活動スケジュール



(3) 「エネルギー使用量の削減」活動状況



① 新工場の省エネ取組み

電池生産時に発生するCO₂排出量を削減する為に省エネ技術の導入を進めています。宮城第4工場建設時の取組みにより従来工場と比べCO₂排出量を約30%削減しています。(2019年度省エネ大賞 資源エネルギー庁長官賞を受賞)

生産設備 (コンパクト化)

生産設備の加工速度を速める「倍速化」をキーワードに、今まで2台必要だった生産設備を1台にする事で消費電力を削減と、温調が必要な生産工程もコンパクトになり、空調エネルギーの削減につながりました。(図7)

原動力設備 (熱供給効率の改善)

電池の生産には乾燥用途など熱を多く必要とします。熱の供給効率を飛躍的に高める為に、従来ガスを燃焼して熱を造る方式から、周囲の熱(外気、工場の排熱)を活用し熱を造るヒートポンプ技術を活用致しました。

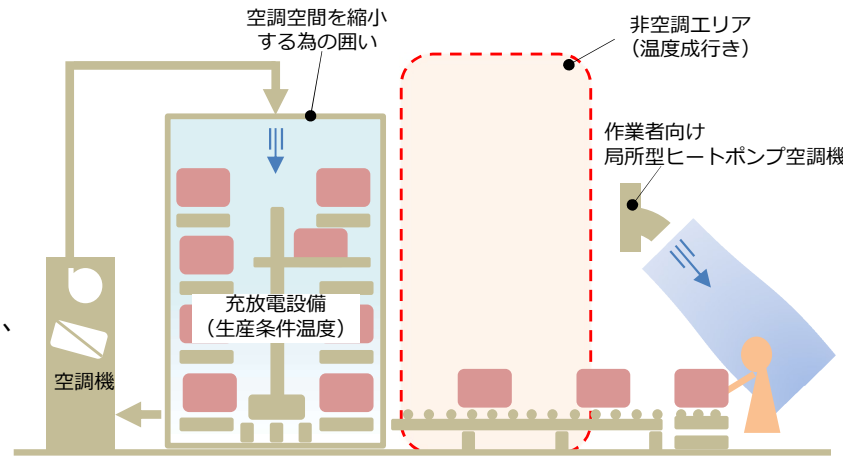


図7. 空調エネルギー削減の取組み

② 既設工場の省エネ取組み

各製造現場が自主的に行動する省エネ日常改善を継続しています。23年は12件の大きな設備改善や、エア漏れなど地道な活動により全工場で約3千t/年のCO₂削減に繋がる活動を実施いたしました。

活動事例

【改善前】

大空間全体の温度を管理(主に冷房)を実施する為に、空調機から大風量の冷風を供給している事より、送風機の消費電力が多い(図8)

【改善後】

送風温度を低温(約16℃)に固定し、室温調整を送風量の変更にすることで、送風機の消費電力量を大きく削減(図9)

【省エネ効果】

空調機66台の消費電力削減効果により年間約2千t/年相当のCO₂を削減

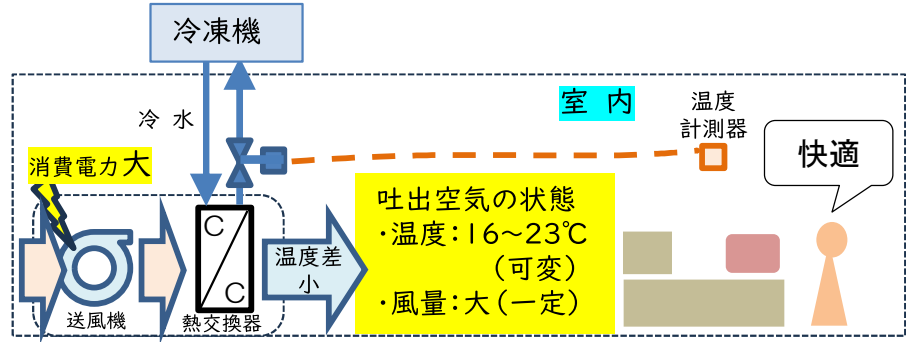


図8. 改善前 吐出温度可変制御

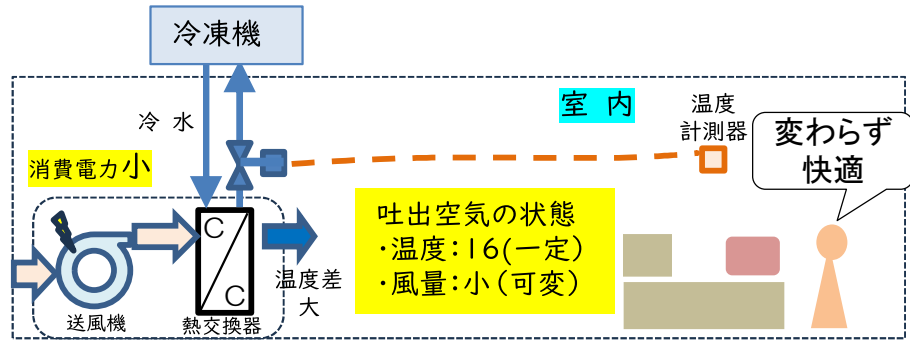


図9. 改善後 吐出温度可変制御

(4) 「再エネ発電導入」活動状況

①再エネ発電設備の導入状況

太陽光パネルを中心とした再エネ発電設備の導入を進めています。

’22年度まで650kWの定格出力に対し

- ・宮城工場で1,290kWの太陽光発電が完成
- ・新居工場に1,633kWの太陽光発電が完成 (写真1)

これらの増設により全社で合計3,573kWの発電能力を実現。

②23年度のオンサイト発電実績

(’22年発電量：1,472.4Wh/年。CO₂削減効果 約675.8t/年)



写真1. 新居工場 太陽光パネルの設置状況

(5) 「非化石電源の活用」活動状況

’23年度は全社で約70,000MWh分の非化石電源の証書を償却いたしました。

新居工場はオール電化の工場として24年2月より生産開始いたしました。

新居工場で調達する電力については非化石証書を償却することでカーボンニュートラルなモノづくりを行う工場として稼働を続けていきます。

※新居工場の非常用発電機（通常稼働無し）については重油を燃料としていますが将来的にはCN燃料への切り替えを検討いたします。

5. 環境負荷の把握と再資源化の推進

(1) 製品の環境負荷の把握と環境設計の推進

電池を製造する際に発生したCO₂排出量を調査する「CFP(カーボンフットプリント)調査」を実施しています。

当社の製造工程に加えて、パートナー企業様から購入する電池の原材料・部品を含めて調査し、サプライチェーン全体でCO₂排出量を減らす取組みを推進しています。

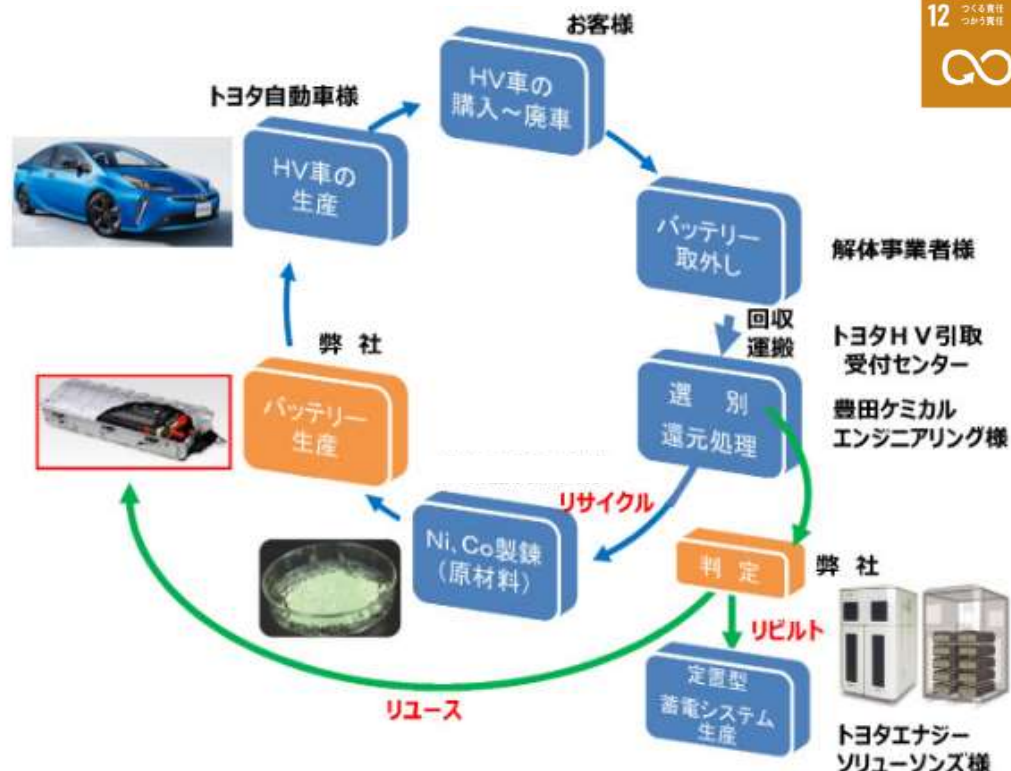


図10. 電池原料化リサイクル事業スキーム

(2) 電池のリサイクル推進

使用済みバッテリーの再資源化を目的に、過去に販売したニッケル水素蓄電池を日本国内の自動車メーカー様、販売店様、一般事業者様より回収が行われ、リサイクル処理業者様を通じて電池の再利用（リビルト、リユース）、マテリアルリサイクルを推進しています。（図11）

2022年は、4,611台のリビルト用電池を出荷し（図7）、新たに電池を製造した際に発生するCO₂排出量より抑制する事が出来ました。

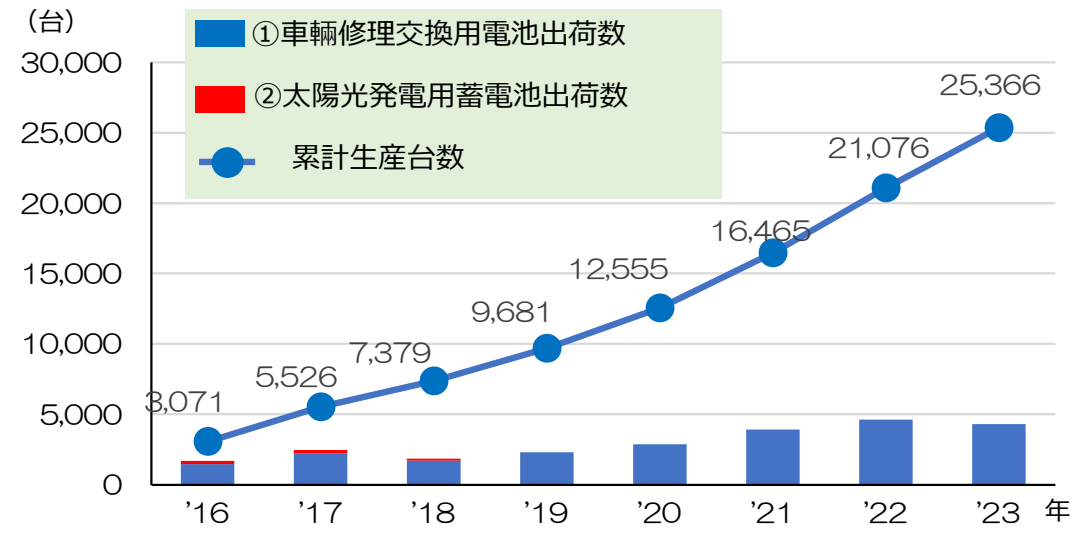


図11. HEV用電池リビルト出荷台数の推移

(3) 製造時に発生する排出物の再資源化推進

① 廃棄物の原単位目標

電池1台生産する際に発生する廃棄物を削減する活動を継続しています。
 '25年度の目標は年間の廃棄物排出量原単位を0.290kg/台以下とし、
 取組んでいます。(図12)

② 廃棄物のリサイクル事例

梱包袋などのビニール類や樹脂製ドラムのリサイクルに取り組んでいます。
 これらプラスチック類は、川瀬産業様にて加工を行い、パレットや、
 まくら木等に 再生し販売されています。(商品名：リプラギ)
 社内利用としては廃プラスチックと木材を混ぜ、耐久性を高めた素材を
 ウッドデッキとして活用しています。(写真2)

また、使用済みストレッチフィルムからリサイクルごみ袋を作製し活用しています。(写真3)

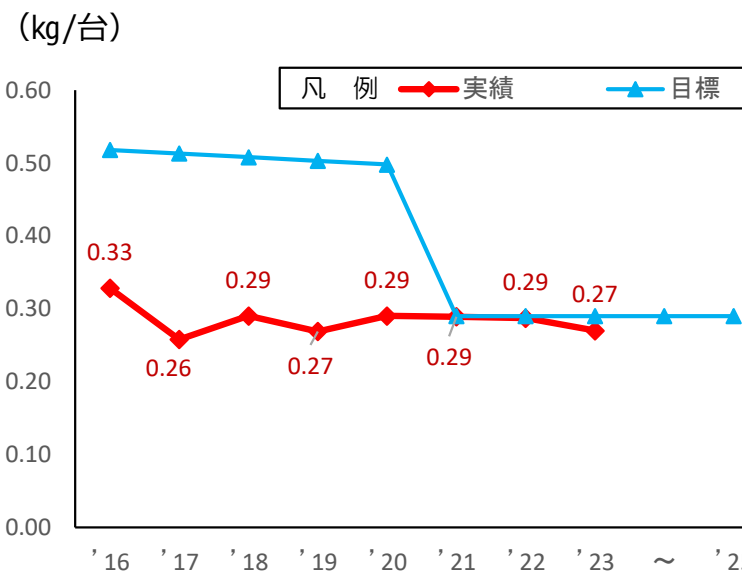


図12. 全社廃棄物排出量原単位の推移



写真2. 宮城工場 厚生棟 ウッドデッキ



写真3. リサイクルごみ袋

6. 自然共生の取り組み

大森工場では建設時より自然との共生に向けて、緑化に対する環境保全の活動を実施しています。

(1) 森林の復元 (1.5万坪)

宮脇方式※として知られる植栽方式により、
現在では多様な木々が成長し、
建設前のような森を復元しています。

(写真4)

※従来から生息している種類の木を
複数種混ぜて密に植える植樹方法
(故:宮脇昭氏提唱)



写真4. 大森工場の森林

(2) 希少動植物の保護 (ビオトープの整備)

生物が安定して生活できる生息空間 (ビオトープ) を整備し、
大森用地で発見された、絶滅危惧種の動植物を中心に、
保護・増殖に努めています。(写真5)

ビオトープ内に生息する希少動植物



ホトケドジョウ



サクラバハノキ



イワタカンアオイ

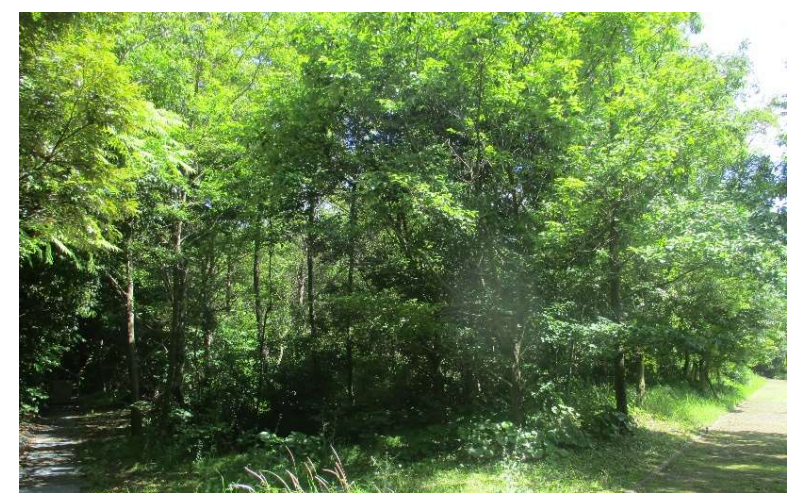


写真5. ビオトープ

7. 環境法令の遵守

(1) 環境事故未然防止の取組み

① 環境事故発生状況

'23年度も環境事故ゼロ件を継続しています。

② 緊急事態訓練

環境事故を未然に防ぐため、
設備対策と緊急事態を想定した流出防止の訓練を
定期的に行っています。(写真6)

③ 車両からの油漏れ未然防止

工場外への油流出を防ぐため、
構内乗入車両の自主点検をお願いしています。
(写真7)



写真6. 化学物質の回収訓練

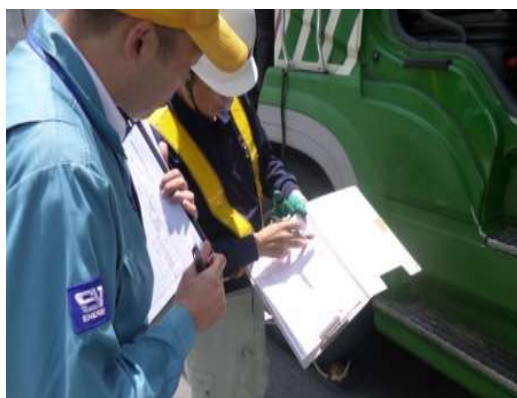


写真7. 運行前点検票の確認

(2) 廃棄物処分委託先の現地確認

当社から排出した産業廃棄物が処分委託先で適切に
管理されているか現地確認を年1回実施しています。

2023年度訪問先(敬称略)

- ・リサイクルクリーン(廃プラスチック類)
- ・中野町チップ(木くず)
- ・志田産業(廃プラスチック類)
- ・宮城第一メタル(鉄材)
- ・東北油化工業(廃油類)

(3) 化学物質移動量把握(PRTR制度)

PRTR制度は、特定の化学物質が事業所から環境(大気、水、土壌)
への排出量・移動量を、事業者が自ら把握し国に届け出るとともに、
国は届出データや推計に基づき、排出量・移動量を集計し、
公表する制度です。

当社ではニッケル、コバルト、マンガン、トルエンが対象と
なっています。この制度に基づき当社では測定等により
排出量・移動量を把握しています。

各拠点のPRTR対象物質は経済産業省または環境省のホームページ
(PRTRインフォメーション広場)をご覧ください。

経済産業省 : https://www.meti.go.jp/policy/chemical_management/law/prtr/
環境省 : <https://www.env.go.jp/chemi/prtr/risk0.html>

8. 環境に優しい行動に向けた取り組み

(1) 社内環境教育の取組み

全従業員に対し環境教育を実施しています。環境教育は「自分自身」が「環境」や「エコ」の「主役」であるということに気づいてもらうことを趣旨とし、環境取り組みの必要性と、従業員への環境保全に向けた社内ルールの徹底のために行っています。

2010年度～2023年度迄で延べ8,126名が受講 (写真8)



写真8.環境教育受講風景

(2) 社外教育の取組み

未来の環境の担い手に、関心を持つきっかけになることを期待して中学校に訪問しています。(写真 9,10,11)

- ・環境教育：カーボンニュートラル等環境問題の解説や、当社の取り組み紹介
- ・職業講和：夢を持つことや社会の変化に対応していく大切さの紹介
- ・サイエンススクール：電池の仕組みやレモンなどを使った簡易電池の紹介



写真9.白須賀中学校 (職業講和)



写真10.岡崎中学校(サイエンススクール)



写真11.鷺津中学校 (環境教育)

(3) 地域とのコミュニケーション

① 近隣の清掃活動

日頃の感謝を込めて、定期的に工場周辺の清掃活動を実施しています。

(写真12)



写真12.工場周辺清掃活動

② 古見川きれい作戦

古見川きれい作戦が開催され、近隣の企業の皆さんと一緒に古見川の清掃活動を実施しました。(写真13)



写真13.古見川きれい作戦

③ ふれあいフェスタ開催

地域の皆様、従業員のご家族に日頃の感謝の気持ちを伝えるふれあいフェスタを開催しました。(写真14)



写真14.ふれあいフェスタ

(4) エコドライブの推進

環境への意識を高めるため、2015年から社内でエコドライブのイベントを開催しています。エコドライブは、ゆるやかな発進や、加減速の少ない運転などにより、燃費向上（CO₂排出量削減）や安全運転の効果も得ることができます。

'24年6月のイベントには411名が参加し、全体で平均燃費6%の改善効果がありました。これまでの活動で、ガソリン▲11,566 L（CO₂▲26.9t）の削減効果があったと試算しています。



9. 環境マネジメント

(1) 環境管理体制と推進体制

当社では社長より選任された統括環境管理責任者をトップとした「管理体制」と、環境委員会を中心として活動の推進、審議、諮問を行う「推進体制」を築き、環境管理活動を推進しています。(図13)

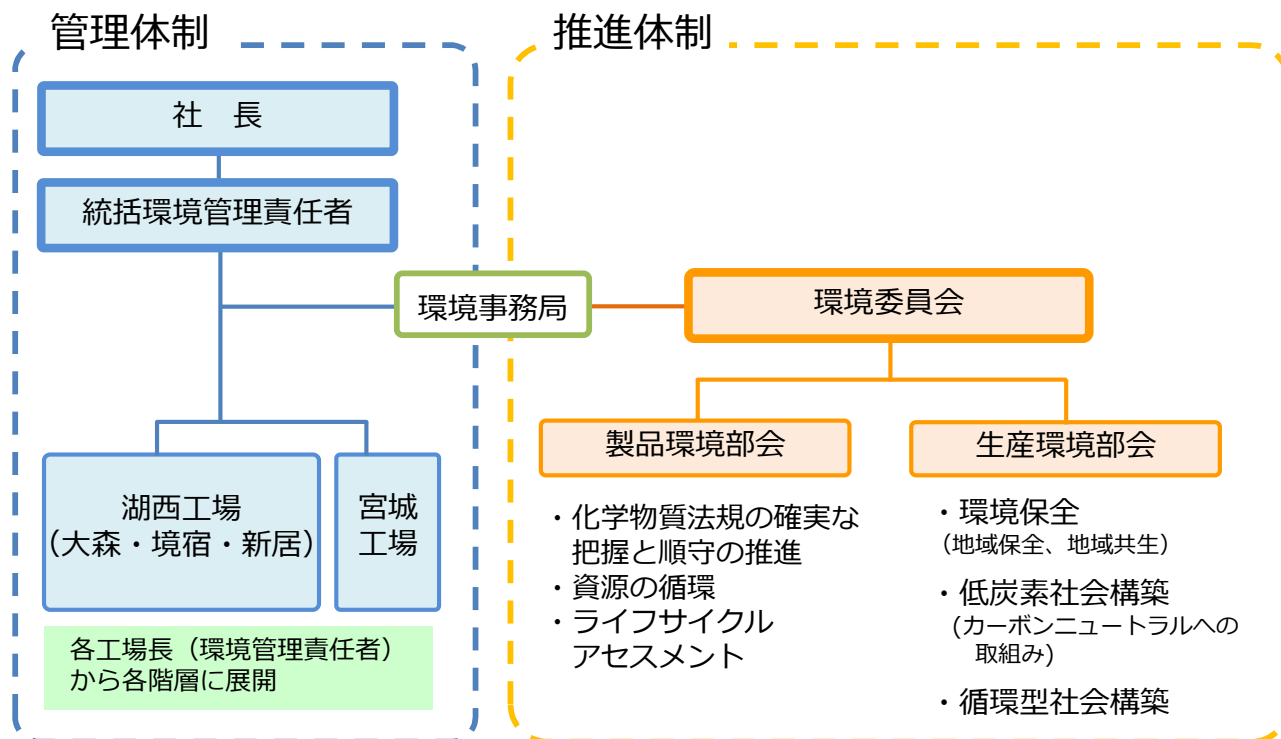


図13. 環境管理体制と推進体制

(2) 環境マネジメントシステム

2001年以降、全工場でISO14001を取得し国際規格を基にした環境マネジメントシステムを推進し、年1回認証機関(LRQAリミテッド)による審査を受け、認証を継続しています。



Current issue date: 3 October 2024
 Issue date: 30 November 2023
 Certificate expiry number: 1041188
 Original approval: ISO 14001:2015
 ISO 14001:2015

Certificate of Approval

This is to certify that the Management System of
TOYOTA BATTERY Co., Ltd.

20, Okazaki, Kosai-shi, Shizuoka-ken 431-0422, Japan

Has been approved by LRQA to the following standards:

ISO 14001:2015
 JIS Q 14001:2015

Approval number(s): ISO 14001 - 0066426

This certificate is valid only in association with the certificate schedule bearing the same number on which the locations applicable to this approval are listed.

The scope of this approval is applicable to:
 Research, development, design and manufacture of nickel metal hydride batteries and lithium ion batteries for electric vehicles, hybrid electric vehicles and other applications, electric control units for batteries and sensor units

Yasushi Horikawa

Japan Operations Manager
 Issued by: LRQA Limited



工場	本社/大森 (湖西工場)	境宿 (湖西工場)	新居 (湖西工場)	宮城工場
外観写真				
認証取得	2007年4月	2001年11月	2024年10月	2010年9月

図14. 承認証明書

10. 環境保全データベース

当社は、大気・水質・騒音・振動に関わる特定施設を設置しており、定期的な測定及び分析を外部機関に委託し、実施しています。

(1) 排水測定の結果 測定項目の一部を記載

※実測値は最小値～最大値を記載

①湖西工場 大森（河川放流水）

測定項目	規制値	実測値※	判定	測定頻度
水素イオン濃度	5.8～8.6	6.8～7.1	○	1回/週
生物化学的酸素 要求量 (mg/L)	15以下	0.5～2.1	○	
化学的酸素要求量 (mg/L)	15以下	3.0～6.8	○	
浮遊物質 (mg/L)	15以下	1.0～2.0	○	

②湖西工場 境宿（河川放流水）

測定項目	規制値	実測値※	判定	測定頻度
水素イオン濃度	5.8～8.6	7.0～7.8	○	1回/週
生物化学的酸素 要求量 (mg/L)	20以下	0.5～1.8	○	
化学的酸素要求量 (mg/L)	20以下	1.4～6.1	○	
浮遊物質 (mg/L)	30以下	1.0～4.0	○	

③宮城工場（下水道放流水）

測定項目	規制値	実測値※	判定	測定頻度
水素イオン濃度	5～9	7.5～8.5	○	1回/月
生物化学的酸素 要求量 (mg/L)	600以下	11～220	○	
浮遊物質 (mg/L)	600以下	9.7～170	○	

(2) 排ガス測定の結果

※実測値は最小値～最大値を記載

①湖西工場 大森

測定項目	規制値	実測値※	判定	測定頻度
窒素酸化 (ppm)	150以下	20~33	○	2回/年
ばいじん (g/m ³)	0.1以下	<0.01	○	

②湖西工場 境宿

測定項目	規制値	実測値※	判定	測定頻度
窒素酸化 (ppm)	150以下	23~38	○	2回/年
ばいじん (g/m ³)	0.1以下	<0.003	○	

③宮城工場

測定項目	規制値	実測値※	判定	測定頻度
窒素酸化 (ppm)	150以下	15~38	○	1回/年
ばいじん (g/m ³)	0.1以下	<0.001	○	

(3) 振動・騒音測定の結果

※実測値は最小値～最大値を記載

①湖西工場 大森

測定項目	設置場所・時間帯	規制値	実測値※	判定	測定頻度
騒音 (dB)	敷地境界・昼	60以下	44~50	○	1回/年
	敷地境界・夜	50以下	42~48	○	
振動 (dB)	敷地境界・昼	64以下	30~31	○	
	敷地境界・夜	54以下	30~36	○	

②湖西工場 境宿

測定項目	設置場所・時間帯	規制値	実測値※	判定	測定頻度
騒音 (dB)	敷地境界・昼	65以下	51~60	○	1回/年
	敷地境界・夜	55以下	51~56	○	
振動 (dB)	敷地境界・昼	65以下	30~35	○	
	敷地境界・夜	55以下	30~39	○	

③宮城工場

測定項目	設置場所・時間帯	規制値	実測値※	判定	測定頻度
騒音 (dB)	敷地境界・昼	65以下	45~59	○	1回/年
	敷地境界・夜	55以下	40~54	○	
振動 (dB)	敷地境界・昼	対象外	<30	○	
	敷地境界・夜	対象外	<30	○	



トヨタバッテリー株式会社
Toyota battery CO., Ltd.

本社：〒431-0422 静岡県湖西市岡崎20番地
TEL：053-577-3111（代）FAX：03-5579-6737
<https://www.toyota-battery.com/jp/>