

# からまい

Vol.22



## INDEX

- 2 ..... スズキ株式会社 代表取締役副社長 石井 直己 ごあいさつ
- 3 - 5 ..... 「新たな100年に向かって」スズキの2030年に向けての取り組み(その2)
- 6 - 7 ..... 〈TOPICS〉浜松で行われた自動運転の実証実験や、スズキの最近のトピックスなどを紹介します
- 8 - 9 ..... 業務紹介「技術基盤戦略部の若手担当者」
- 10-11 ..... 技術レポート「トランスミッション用シャフトの熱処理歪み発生原因の究明」

### スズキ財団ニュース

- 12-13 ..... 星野 岳穂 先生 インタビュー「ライフサイクルで資源効率性と環境負荷を定量分析する」
- 14-15 ..... 研究室訪問「加藤 知香 静岡大学 理学部化学科 教授 博士(工学)」
- 16-17 ..... [事業報告] 2023年度贈呈式
- 18-19 ..... [事業報告] 2023年度 科学技術研究助成の実績／スズキ財団2024年度の募集について



<https://www.s-yaramaika.jp/>





スズキ株式会社 代表取締役副社長

いしい なおみ  
石井 直己 ごあいさつ

公益財団法人スズキ財団 評議員

4月から2024年度が始まりました。7月には鈴木俊宏社長の新体制が4年目に入ります。

この3年間、俊宏社長のリーダーシップの下、各本部の業務内容と会社全体の経営プロセスを時代に合わせアップデートし、技術獲得と事業構築をスピードアップしてきました。また、DXに関しても、全ての役員会議はペーパーレス化済み、生成AIのChatGPTは同業他社に先駆け昨年3月21日に導入し、現在は10種類近くの内製アプリが稼働しています。

本年より、技術は、技術戦略本部を新たに設置し、四輪・二輪・マリンの壁を超えて一体化、スズキ全体の技術開発基盤を強化しました。営業は、これまで別々だった国内・海外の統括機能の一つに統合し、グローバル営業組織として再編しました。また、インドのマルチ・スズキ・インディア社（以下、マルチスズキ）との経営一体化は、スズキとマルチスズキ両社のトップマネジメント・各部門間で、濃密で頻繁なコミュニケーションを軸に推進しています。4月1日からは、職務資格制度を導入した「新人事制度」がスタートしました。スズキの競争力の源泉である「社是」、および「小・少・軽・短・美」、「現場・現物・現実」、「中小企業型経営」の3つの「行動理念」との連動性を各段に高めて人事制度を再構築し、各本部の専門教育の強化と併せ、職務能力の高い人材をより多く育成し、「稼ぐ力」を強化していきます。

下記は、これまで私がスズキで得た金言で、自分の原液の一部です。

- リーダーの役割は、先頭に立ち、決断し、失敗したら直ぐ変えること
- 自分の経験、養った判断力が全て
- 五感を駆使し、感じろ、構想しろ、決断しろ、そして実行しろ
- 叱咤激励の愛情は人を育てる、盲目的な愛情は人をダメにする
- 他流試合が大切、チャレンジするモノづくりの文化を、刺激のある会社を!
- 感情を捨て、データに基づく現場・現物・現実の三現主義と原理原則を追求し、決断しろ  
決断した後は、沢山の愛情を持って実践し、自分の決断に最後まで責任を持つ
- 経営は数字である

俊宏社長を中心とした「スズキ2.0」の初期準備は整いつつあります。チームスズキの一人一人がリーダーの精神で、2030年に向けやるべきことをチームスズキー丸となってチャレンジしていけば、必ずゴールに辿り着くはずです。

お客様と社会に、強烈に支持される商品・サービス・事業を生み出し、その意味と価値を正確にお伝えし、また強烈に支持されるという循環を、チームスズキで創ってまいります。スズキは、世界一お客様を知り尽くしている会社になれる力がある、と確信しています。

# 新たな100年に向かって

## スズキの2030年に向けての取り組み(その2)

2022年11月、ChatGPTが世に公開され、世界はそのポテンシャルに驚きました。スズキは、ChatGPTをはじめとした生成AIの活用を模索してきました。今回は、スズキの生成AI活用の取り組みについて紹介します。

### 1. はじめに

世界は情報技術の波に乗り、一瞬ごとに新たな地平を開拓しています。特に目覚ましい進化を遂げているのが、生成AIの力です。生成AIは、私たちの仕事のスタイル、業界のビジネスモデルを根本から変えるポテンシャルを秘めています。今や科学技術からエンターテインメント産業に至るまで、広範にわたる分野でその恩恵が広がっています。

スズキにおいても、この潮流は例外ではなく、会話型AIであるChatGPTなどの生成AI技術を先駆けて活用することで、仕事の効率化と創造性の向上を実現しています。今回は、これら革新的なAIの現状と、私たちの取り組みについて紹介します。



生成AIの創造性の高さを活用していく。

### 2. 生成AI、ChatGPTについて

生成AIとは、大量のデータをもとに、文章、画像、音楽、動画などのコンテンツを創り出す人工知能(AI)技術のことです。これまでAIと対話するには、プログラム言語が使われてきましたが、今日では、深層学習(Deep Learning)などの進歩により、人間が理解しやすい自然言語でのコミュニケーションを可能にしています。

生成AIの一つであるChatGPTは、OpenAI社が生み出した大規模言語モデル(Large Language Models)です。会話形式の自然言語処理(Natural Language Processing)を得意としています。大量のテキストデータを基に学習しているため、複雑な会話に対応可能です。ユーザーからの入力に対する応答能力は、まるで高度な知識を持つ人間との対話のようです。



まるで人と会話しているかのように自然言語でコンピュータと対話できる。

※本記事(P3-5)では、画像生成AI(Stable DiffusionやDALL-E3)で作成した画像を使用しています。



## 3. スズキでの生成AIの利用推進

社会がダイナミックに変化するなかで、お客様のご期待にタイムリーに応えるためには、高速かつ正確な情報分析が求められます。スズキはこのような環境下での対応力を高めるため、データ解析から創造的なアイデアの生成に至るまで、業務のあらゆる面でAIの導入を推進しています。こういった取り組みの中、私たちは昨年3月からChatGPTの利用を開始しました。

ChatGPTはアプリ形式で社内展開しています。これまでに複数のアプリを社内展開してきましたが、全てスズキの内製です。ここでは、社員の誰もが使える汎用的なアプリを3つ紹介します。

1つ目は、社内に初めて展開したアプリです。ChatGPTに不慣れな人でもこれなら使いたいと思えるように、あらかじめ「翻訳して」や「要約して」など、プロンプトをボタン化しています。PCだけでなく、業務用スマホでも使える手軽さが売りです。



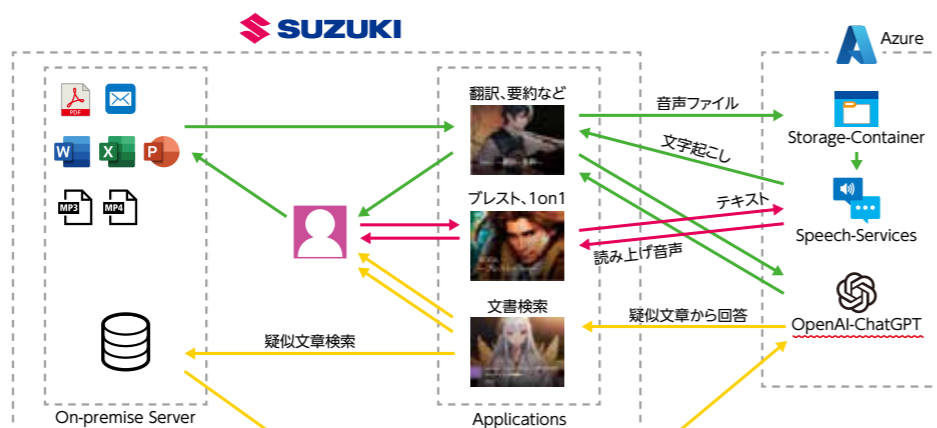
スズキ社内でも導入しているChatGPTの内製アプリ

2つ目は、ChatGPTに架空の人格を与えたキャラクターを作成し、雑談や相談、1on1、ブレインストーミング会議などが行えるアプリです。このアプリには、10～66歳の個性豊かなキャラクターが26人います。医者、歌手、記者など、自分とは違った目線のアドバイスをしてくれるため、新たなアイデアの創出やアイデアの壁打ちに利用されています。また、発話機能の搭載で外国語学習の先生役を担ってもらうこともできます。



雑談や相談、1on1が行えるアプリ、架空のキャラクターFionaさん

3つ目は、社内の文書ファイルに記載された情報を質問形式で検索できるアプリです。自分が知らない情報を探すことは大変です。このアプリは、RAG (Retrieval Augmented Generation)を使うことで、知らない情報でも「教えて」と投げかければ、文書ファイルの在りかともに質問に答えてくれます。知りたい情報を素早く手に入れることができるようになり、業務効率が格段に向上しました。



ChatGPTに関連する社内アプリの構成図

最近のニュースでは毎日のようにAIに関する話題が登場しますが、まだまだAIというと遠い存在のようなイメージをもつ社員も多いため、「まずは触ってほしい」という思いで、社員が少しでも興味を持てるように工夫しています。今では、3,000人以上が常態的にChatGPTを業務に利用し、スズキ全社で一日に約5,000回も使われるようになりました。

## 4. 生成AIの活用事例

これまで社員の誰もが使える汎用的なアプリを紹介しましたが、それぞれの業務に特化した活用も進んでいます。

例えば、大量の文書ファイルや様々な帳票を扱う部門では、生成AIと最先端の埋め込み技術 (Embedding Technology) を組み合わせ、人の作業では何日もかかる大量のテキストの分類や、高速な検索を行っています。

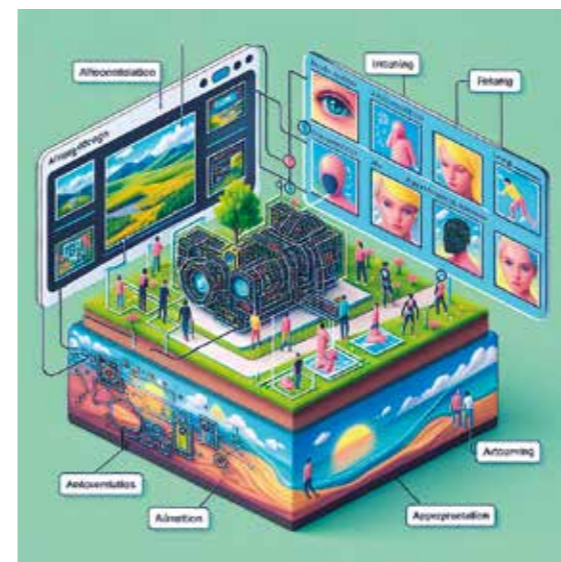
また、会議が多い部門では、音声認識技術と組み合わせて会議の内容をテキスト化し、生成AIで内容の分析、要約を行っています。これにより議事録の作成時間を95%以上削減した事例もあります。

生成AIは画像処理AIと組み合わせることで、画像データから風景やモノの配置、人物の動作や表情などの特徴を読み取り、適切なテキスト情報に変換することも可能です。この技術の本格的な活用はこれからですが、設計部門では生成AIで図面やグラフを読み取って考察のヒントにしたり、製造ラインでは人の作業や表情の様子から作業の難易度や作業の負担度合いを可視化したりするような検討がスタートしています。

このように、ChatGPTをはじめとした生成AIの導入は、スズキの業務プロセスを根底から見直す契機となりました。しかし、生成AIが導き出す答えがいつも正確とは限りません。生成AIが「幻覚 (ハルシネーション)」と呼ばれる誤った情報を生み出す場合もあるため、AIの答えをどのように解釈し利用するかが非常に重要です。スズキのモノ作りは「現場・現物・現実」の三現主義を基本としています。AIによる答えはあくまで助言であることを理解し、自身の考えで最終的な判断を行うことを徹底しています。

### まとめ

AIの進化は私たちの想像を超えた新しい価値を生み出しています。鈴木社長が「生成AIとの協働が前提となる社会システムの変化に、スピードと柔軟性で対応する」と表明しているように、いずれAIは単なる情報処理ツールではなく、人間のパートナーとしての役割を果たす時代が到来すると想像しています。人間とAI、そしてモビリティが調和することで、きっとワクワクするような新しい経験が生まれると確信しています。スズキは技術革新の最前線で、より豊かで持続可能な未来を創造することを目指していきます。



画像データから風景やモノの配置、人物の動作や表情などの特徴を読み取ってテキスト化できる。



現場・現物・現実を重要視しながら、AIを活用していく。



人間とAI、モビリティが調和する未来



浜松で行われた自動運転の実証実験や、スズキの最近のトピックスなどを紹介します。

### スズキ、第4回浜松自動運転やらまいかプロジェクト実証実験に参加

スズキ株式会社は、2023年11月28日～2024年2月17日まで、静岡県浜松市の庄内地区・山崎地区で実施された第4回浜松自動運転やらまいかプロジェクト実証実験に参加しました。浜松自動運転やらまいかプロジェクトは、2016年9月に浜松市、BOLDLY 株式会社(旧 SBドライブ株式会社)、遠州鉄道株式会社、スズキの4者で連携協定を締結し、浜松市において自動運転技術を活用したスマートモビリティサービスの事業化に取り組んでいます。このプロジェクトは、地域移動の利便性向上と地域公共交通の課題解決を図るとともに、地域の産業振興を図る事を目的としています。

第4回目となる今回の実証実験は、設定したルートを実約3カ月にわたって定期運行し、サービスの利用状況の検証や、利用者の日頃の移動手段や自動運転サービスに対するご要望・課題を抽出しました。

実証実験は、走行する道路状況や周囲の建物などをセンシングするLiDAR(ライダー)と呼ばれるセンサを搭載したソリオ2台で行いました。3D高精度地図とのマッチングで自車位置を計算することにより、対向車とのすれ違いやカーブでも正確でスムーズな走行が可能です。実際の走行では、一部区間の手動運転や、万が一のトラブルなどにも対応できるように、専門スタッフが車両前席に乗車し、サポートカーを後続に伴って、サービスを運行しました。

また、乗車の予約はスマートフォンなどのLINEアプリを利用し、利用者が乗車する車両の位置や運行状況をリアルタイムに確認できるなど、利便性の向上を図りました。

国内で大きな課題となっている公共交通の縮小や廃止の動きに対して、今後もこうした実証実験を通じて、多くの利用者からご意見やご要望をいただきながら、自動運転サービス実現に向けた検証を行い、地域社会とそこに暮らすお客様の利便性向上に貢献できるよう取り組んでいきます。



サポートカーを伴い自動運転で走行する実証実験車両



車両ルーフ上にLiDARと呼ばれるセンサを搭載



左図) 車両の位置をリアルタイムに確認できるアプリ画面 (BOLDLY株式会社作成)



①



②

右図) ドライバーがハンドルに手を添えた状態で実証実験 (自動運転レベル2)

- ① 直線道路での対向車とのすれ違いも安全に走行
- ② 曲がり道でもスムーズに車線を走行

### アメリカで開催された「SETC 2023」で、「BEST PRESENTATION賞」を受賞



会場でプレゼンテーションにのぞむ松本さん

昨年秋にアメリカ ミネアポリスで開催された、二輪車・農業機械・発電機・船外機などの小型パワートレインやエネルギーシステムに関する技術に焦点を当てた国際会議、SETC (小型パワートレイン技術国際会議)で、スズキの生産本部溶接技術部の松本洋二さんとIT本部デジタルエンジニアリング部の小林大晃さんが、「BEST PRESENTATION賞」を受賞しました。二人は、計51組の発表から投票で選出された6組の受賞者の1組に選ばれました。

発表テーマは、「溶接歪の可視化技術とエキスパートの知見・思考の活用による2輪フレーム精度出し手法の開発」。デジタル技術を活用して、ベテラン技術者の知見を見える化し、開発チームで情報共有することで、部品の品質向上と開発に携わる若手技術者のスキルアップを図る取り組みです。今後は、この業務プロセスを新しい車種の開発や海外工場にも活用していきます。



受賞した松本さん(左)と小林さん(右) 撮影場所:スズキ歴史館 (車両は今回発表した手法をフレーム部品開発に用いた「GSX-8S」)



開発チーム内の情報共有



今回発表した開発手法を取り上げたやらまいかVol.19の掲載記事\*

### スズキ、大型二輪車 新型「GSX-S1000GX」、新型「GSX-8R」を国内で発売

スズキ株式会社は、昨年11月にイタリア・ミラノで開催された「EICMA 2023 (ミラノショー)」で発表したクロスオーバーバイクの新型「GSX-S1000GX」と、スポーツバイクの新型「GSX-8R」を本年1月より国内で発売しました。

新型「GSX-S1000GX」は、スポーツツアラーとアドベンチャーを融合させたクロスオーバーバイクです。海外向けモデルと同じくスズキアドバンスドエレクトロニックサスペンション(SAES)をスズキの二輪車として初採用したほか、多彩な電子制御機能を採用することで、シチュエーション、路面状況、ライディング歴などに左右されない、高い知性とパフォーマンスを気軽に使いこなすことができるクロスオーバーバイクに仕上げました。また、国内専用にツーリング時の利便性を高めるETC2.0車載器を標準装備しました。

新型「GSX-8R」は、ライダーの年齢やスキルを問わず、街中からワインディング、サーキットまで多様なライディングを楽しめるスポーツバイクです。各国で高い評価を得ているGSX-8Sをベースに、スポーツライディングに適したカウリングやセパレートハンドルを装備し、日常使いやスポーツ走行、ツーリングにも適したモデルとしました。



新型「GSX-S1000GX」



新型「GSX-8R」

\*QRコードは株式会社デンソーウェブの登録商標です。本URLは予告なく変更または削除されることがあります。

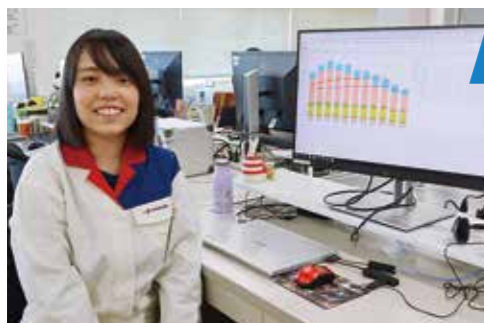


# 技術基盤戦略部の若手担当者

スズキは、お客様の生活をより豊かにする、さまざまな商品と将来に向けた技術を開発しています。そうした開発に携わる技術者が、安全に効率よく業務を行うための基盤となる、技術情報や予算・工数の管理・運営、技術者の育成、設備導入や安全管理のサポートのほか、製品セキュリティ推進などに、日々取り組む若手担当者を紹介します。

## 技術管理グループ

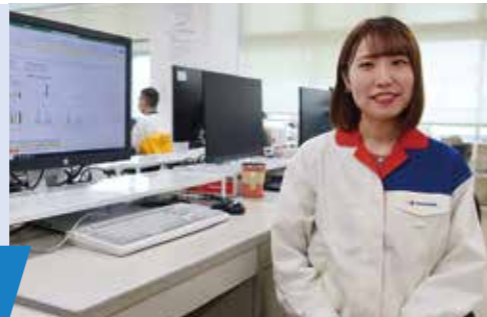
図面や社内の技術規格などさまざまな技術情報の管理・運営、商品・技術開発に必要な予算や工数の適正な管理を行っています。



開発工数の見える化  
まつもと ゆうこ  
松本 侑子

技術部門が取引先など社外に開発委託するときの予算を管理し、技術担当者の適切な予算使用をサポートしています。担当業務が効率的な技術開発に貢献できるように日々取り組んでいます。

社外に委託する業務の予算管理  
くらた ありさ  
倉田 有紗



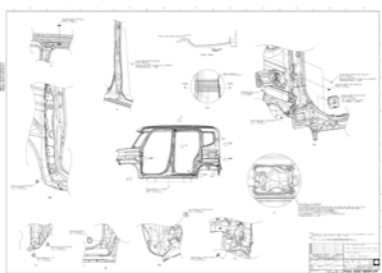
設計部門で作成した図面や設計変更の内容を確認し、正式に登録する業務を担当しています。登録が完了した際や問合せに対応した際に、設計担当者からの感謝の言葉に、日々やりがいを感じます。

図面・設計変更書類の登録  
ひらの まよ  
平野 真緒



技術規格の管理  
かとう ゆい  
加藤 優依

スズキ技術規格「SES」の保管システムの改善業務を担当しており、使いやすいシステムとなるように日々取り組んでいます。利用者から使いやすくなったと言ってもらえた時にやりがいを感じます。



四輪車の板金部品図面(イメージ)



## 技術教育グループ

技術開発に携わる人財の育成や、大学や研究所などの産学連携業務、大学生との技術交流などに取り組んでいます。



学生フォーミュラの支援  
ひろせ あんこ  
廣瀬 杏香

参加する学生自らが車両を設計・製作してレースする競技「学生フォーミュラ」の支援業務を担当しています。部品手配などを社内部門と調整して、作業が滞らないように工夫しています。



(JSAE) 学生フォーミュラ 日本大会  
公式サイト  
学生フォーミュラ紹介動画\*

\*QRコードは株式会社デンソーウェアの登録商標です。本URLは予告なく変更または削除されることがあります。

## 設備・安全グループ

開発の現場で技術者が安全で効率よく作業できるように、社内の建屋や設備の導入検討や技術者の安全管理をサポートしています。

船のエンジン(船外機)を開発する設備の導入支援を担当しています。法規認証や電動化対応に関わる大型設備を導入すると達成感を感じます。次は研究開発専用の建屋建設に取り組めます。



研究開発設備の導入支援  
いとう まさゆき  
佐藤 磨矢



建屋建設の検討用3Dモデル(イメージ)



研究開発設備の導入支援  
なかにら しゅんじ  
中村 駿介

テストコースの導入支援を担当しています。仕様検討や工事内容などを調整する際に、社内のさまざまな部門の担当者と協力しながら進めるため、テストコースが完成すると大きな達成感があります。

## 製品セキュリティ推進グループ

お客様が安全・安心に製品をお使いいただくために、車両へのセキュリティ対応に関する社内の取り組みを推進しています。



製品セキュリティの事務局  
おおいし かな  
大石 佳奈

製品セキュリティに関わる会議の事務局で、取りまとめや仕組み作りなどを社内に働きかける業務を担当しています。他部門と調整して業務を進めるのは大変ですが日々充実しています。

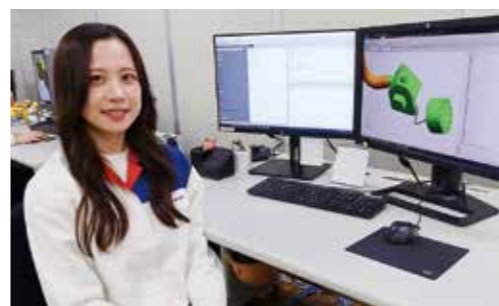
本社技術部門の安全衛生の管理業務を担当しています。一例として溶接作業で煙を吸い込まないようにマスクのフィットテストを支援しています。担当者の健康を守ることにやりがいがあります。

安全衛生の管理  
みうら しんちあ さゆり  
Miura Cinthia Sayuri



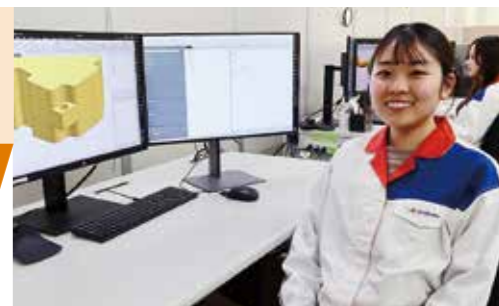
主に技術部門の若手社員にNXと呼ばれるCADやCAEの操作システムの研修を行っています。受講者とのやり取りのなかで「分かりやすかった」、「ありがとう」の言葉にやりがいを感じます。

技術者向けCAD/CAE教育  
ないとう かな  
内藤 花帆



技術者向けCAD/CAE教育  
ひらて ちかこ  
平出 千智

技術者のCADやCAEの知識習得のために、動画教材を活用した講習や理解度テストなどを担当しています。教育の成果が受講生のテスト合格として目に見えたときに達成感があります。





# トランスミッション用シャフトの熱処理歪み発生原因の究明

## 熱処理による曲がり変形の調査

## 曲がり変形のシミュレーション分析

## 曲がり変形対策の効果

### 背景・狙い

トランスミッション用シャフト（以下、シャフト）は強度や耐摩耗性向上のため、浸炭焼入焼戻しと呼ばれる熱処理をするのが一般的ですが、この熱処理によってシャフトに歪み（以下、曲がり変形）が発生する課題があります。そこで、山陽特殊製鋼株式会社、株式会社スズキ部品秋田と共同で、実験・シミュレーションを用いて変形のメカニズムを究明し、シャフトの曲がり変形を抑える部品形状を考案しました。



### 熱処理による曲がり変形の調査

浸炭焼入焼戻し処理には、約900℃に加熱した部品を60～180℃の焼入れ油に浸漬して急冷（焼入れ）する工程があり、曲がり変形の大部分は焼入れ時に発生しています。この原因は部品の部位ごとの冷却の不均一さ（以下、温度差）によるものとされているため、本部品のような軸状部品の曲がり変形は、部品の周方向の温度差により発生していると推測しました。

そこで、焼入れ時の温度差が発生するタイミング、部位と曲がり方向を調査するため、実験炉で焼入れ中の測温試験を行いました（図1）。曲がり変形量は、シャフト両端のセンター穴を基準に、図2に示す位置で測定しました。試験の結果、焼入れ初期に温度差があり、油穴側（測温位置1）の方が、油穴のない側（測温位置2）よりも冷却が速いことが分かりました（図3）。また、曲がり方向は油穴がなく冷却が遅い側に凸になることが分かりました（図4）。

### 曲がり変形のシミュレーション分析

曲がり変形の発生段階と原因を推定するため、シミュレーションを行いました。シミュレーションモデルを現物品と同様に冷却した結果、曲がり変形量の絶対値に差はあるものの、変形を再現できました（右ページ図5、図6）。この結果をもとに、焼入れ中のシャフトの曲がり変形の原因を調査したところ、主原因は焼入れ開始直後の塑性変形によるものと推測しました。



図1 シャフトの焼入れ中の測温試験  
※量産工程同様にシャフトを縦置きにして試験

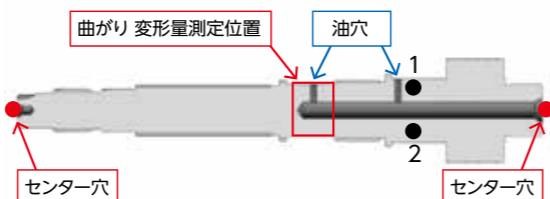


図2 シャフトの断面図（従来形状品）  
※図中の番号1・2は測温位置を示す。

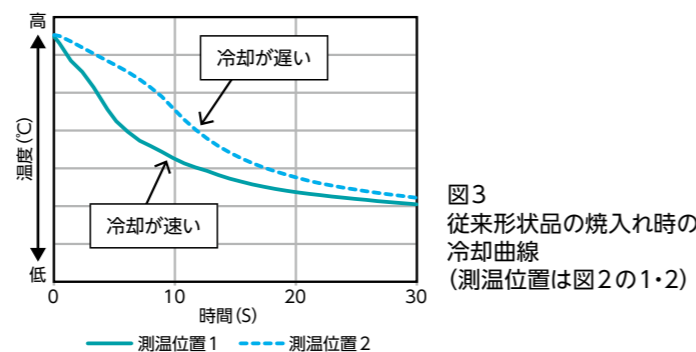


図3 従来形状品の焼入れ時の冷却曲線  
（測温位置は図2の1・2）

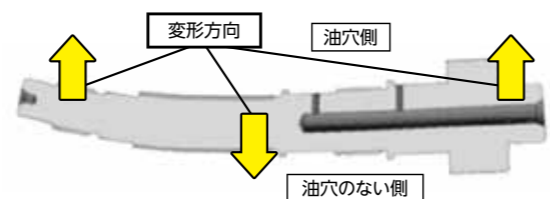


図4 熱処理後の曲がり変形

### 曲がり変形のシミュレーション分析（つづき）

変形メカニズムは、油穴側が先に冷却され熱収縮を起こすことで、油穴のない側に引張応力が発生し、この応力により塑性変形が起きていると考えました。油穴側の冷却が速い理由は、焼入れ初期に部品表面を覆う（冷却速度を遅くする）焼入れ油の蒸気膜が、油穴側の鋭角形状により破壊され、蒸気膜で覆われている油穴のない側よりも冷却が速くなるためと推測しました。

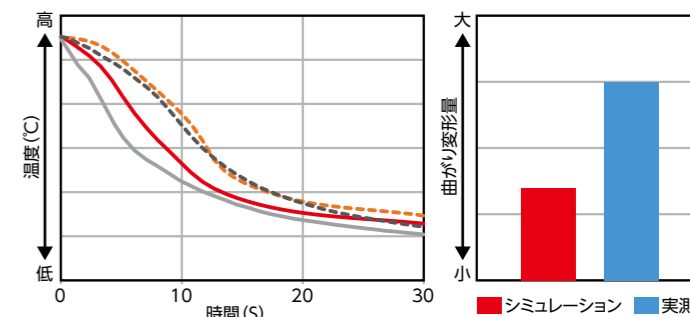


図5 シミュレーションと実測の冷却曲線比較（測温位置は図2の1・2）

図6 曲がり変形量の測定結果（シミュレーションと実測）

### 曲がり変形対策の考案

これまでの調査やシミュレーション分析から、曲がり変形の主要原因はシャフトの油穴が片側にしか空いていないことによって、焼入れ初期に周方向の温度差が生じたためと推測しました。このことから、従来形状品の油穴を貫通させ左右対称にすれば、周方向で温度差が生じにくくなり、曲がり変形量が低減すると考えました。そこで、油穴貫通形状品（曲がり変形対策品、図7）を作製し、焼入れ実験を行った結果、焼入れ初期の温度差は変形対策品の方が従来形状品よりも小さくなり、曲がり変形量も小さくすることができました（図8、図9）。

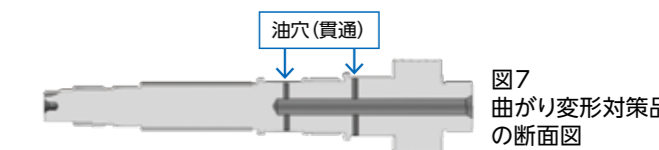


図7 曲がり変形対策品の断面図

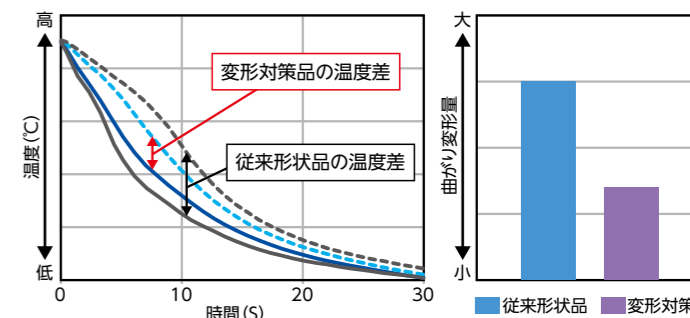


図8 変形対策品と従来形状品の冷却曲線（測温位置は図2の1・2）

図9 曲がり変形量の測定結果（従来形状品と変形対策品）

### 技術課題

今回の技術開発ではシミュレーションを活用して、曲がり変形の発生段階と主要原因を推測し、その結果をもとに、曲がり変形を低減できる部品形状を考案しました。この手法は他の部品でも熱処理歪みの対策方法として活用できますが、現段階ではシミュレーションだけでは完結せず、実験などによるさまざまなデータ取りが必要です。まだ発展途上の技術ですが、熱処理歪みの低減は品質向上にも寄与するため、今後も技術開発に取り組んでいきます。

### 著者紹介



**大村 悟** 環境・材料・生産技術開発部 (2013年入社)  
**山田 茂則** 環境・材料・生産技術開発部 専門職(係長) (1993年入社)  
**堀井 長彦** 環境・材料・生産技術開発部 係長 (2006年入社)  
**中崎 盛彦** 山陽特殊製鋼株式会社 品質保証部 部長  
**渡邊 啓介** 山陽特殊製鋼株式会社 研究・開発センター プロセス開発室  
**杉本 連** 株式会社スズキ部品秋田 技術部





















公益財団法人  
スズキ財団

<https://www.suzukifound.jp/>



### 機械工業の発展を願って

スズキ財団は、日本の社会の発展に貢献してきた機械工業の飛躍のため、科学技術に関する研究に従事する全国の大学、大学院、高等専門学校及び、公的研究機関の研究者を支援しています。

**設立** スズキ株式会社創立60周年を記念して、1980年3月に設立されました。

**活動実績** これまでの44年間で、全国の研究者の皆様や海外からの研究留学生に累計2,152件、総額27億5,633万円の研究助成を実施しました。

また、スズキ財団創立40周年を記念して創設した顕彰事業「やらまいか大賞」と「やらまいか特別賞」は、2024年2月に第4回授賞式を行いました。

**総資産** 111億1,193万円(2023年3月末)



公益財団法人  
スズキ教育文化財団

<https://www.suzuki-ecfound.com>



### 青少年の健全育成を目指して

スズキ教育文化財団は、静岡県内の高校生や静岡県出身の大学生に対する返済不要の奨学金給付や特別支援学校で学ぶ子どもたちが使用する物品の寄贈、外国人学校で学ぶ児童・生徒への支援を行っています。

**設立** スズキ株式会社創立80周年を記念して、2000年10月に設立されました。

**活動実績** これまでの24年間で、631名に、総額4億8,673万円の奨学金を、特別支援学校に総額1億3,984万円の物品をお届けすることができました。

**総資産** 47億3,475万円(2023年3月末)



公益財団法人  
鈴木道雄記念財団

<https://www.smmfound.suzuki>



### 社会福祉の向上・スポーツの普及振興に貢献します

鈴木道雄記念財団は、社会福祉法人への福祉車両等の寄贈、児童・青少年に対するスポーツの普及・振興事業への助成を行っています。

**設立** スズキ株式会社代表取締役会長(当時)の鈴木修が自身の88歳の米寿と最高経営責任者40年の節目に、創業者・鈴木道雄の遺徳を偲びつつ、これまでご支援いただいた皆様にご恩返しをしたいと、自身が保有するスズキ株式会社株式25万株を寄託して2018年1月に設立されました。なお、2023年7月には35万株の追加寄付があり、鈴木修自身による寄付株数は60万株となりました。

**活動実績** これまで、静岡県内の社会福祉法人37団体に福祉車両を寄贈したほか、スポーツ指導者の育成や児童・青少年がスポーツにかかわる機会の創出を行う団体に2,257万円の助成を行いました。

**総資産** 36億6,563万円(2023年9月末)



静岡県西部にはこの地域の方言で、「とにかくやってみよう」「やろうじゃないか」という意味の「やらまいか」という言葉があります。

これは、遠州人の「あれこれ考え悩むより、まず行動しよう」という進取の精神を表すものと言われ、チャレンジ精神を大切に作る風土を育てています。

これを合言葉に、自動車産業や楽器産業、オートバイ等々世界を代表する企業を輩出してきました。

やらまいか 2024 April Vol.22

発行日:2024年4月

<https://www.s-yaramaika.jp/>

発行/スズキ株式会社  
編集責任者/角野 卓

スズキ株式会社 本社:〒432-8611 静岡県浜松市中央区高塚町300 ホームページ:<https://www.suzuki.co.jp/>  
公益財団法人スズキ財団:〒105-0021 東京都港区東新橋二丁目2番8号 ホームページ:<https://www.suzukifound.jp/>  
表紙題字/平形 精一(静岡大学名誉教授)

