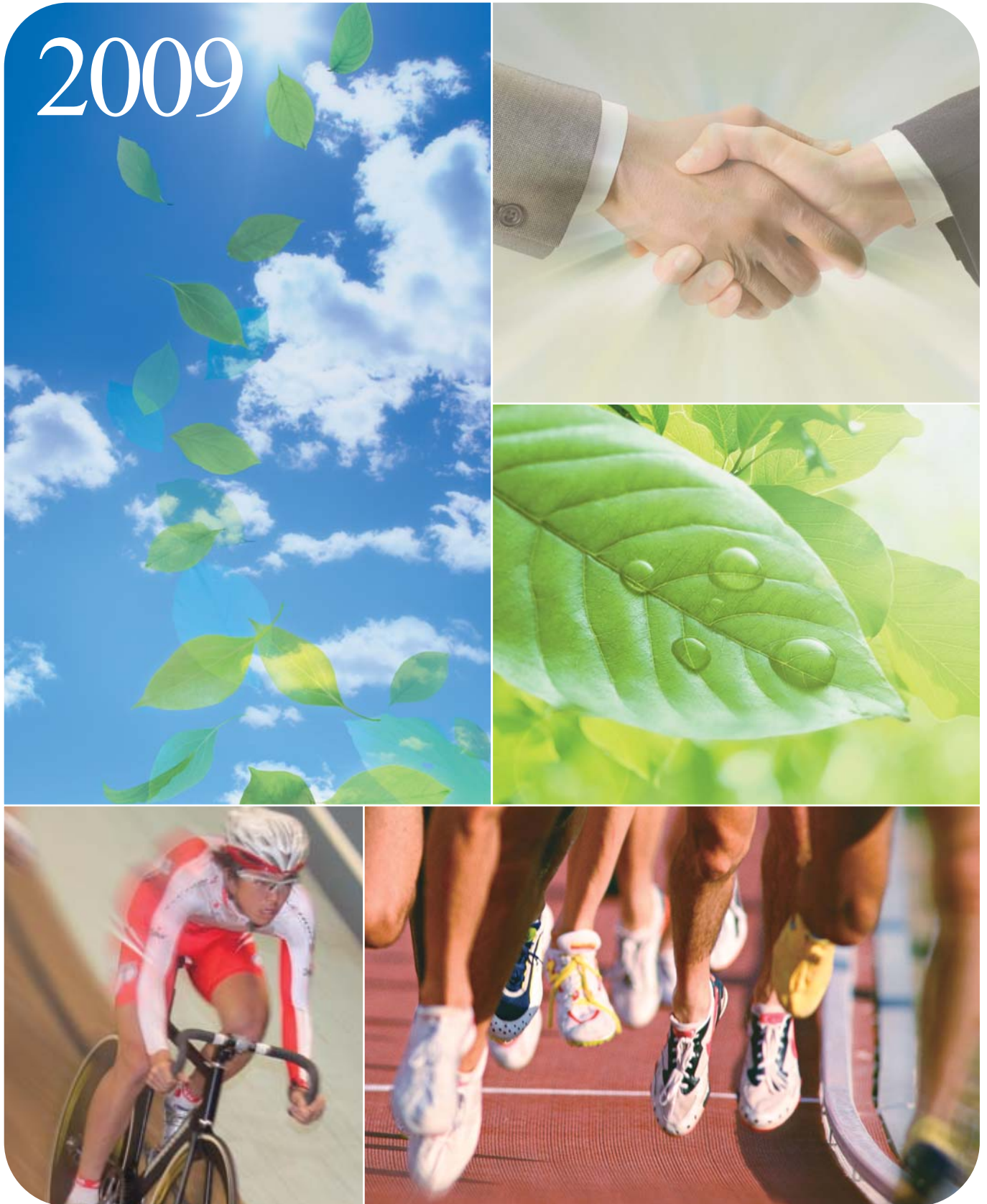


Environmental & Social Report



経営理念

1. お客様第一の心で商品を創り
2. 知恵と技術で高品質を実現し
3. 人を大切にする明るい職場を築いて

企業の繁栄と豊かな環境作りで
社会に貢献する

Environmental & Social Report 2009

目次

経営理念・目次	1
ご挨拶	2
環境報告	
環境方針・推進体制	3
環境リスクマネジメント	3
環境監査	4
環境教育訓練	4
資源投入量と排出量	5
環境取組みプラン2010	6
環境に配慮した製品開発	7・8
温暖化防止	9
資源循環	10
環境負荷物質の低減	11
物流合理化の推進	11
グループの環境取組み	12
グリーン購入・グリーン調達	13
環境会計	13
工場ごとの環境データ	14

社会性報告	
コーポレートガバナンス	15
お客様とのかかわり	16
サプライヤーとのかかわり	16
従業員とのかかわり	17・18
株主・投資家の皆様とのかかわり	19
地域社会とのかかわり	19
会社データ	20
トピックス	21・22

- ◆対象期間
2008年4月～2009年3月
*一部対象期間外の内容も紹介しています
- ◆対象範囲
愛三工業株式会社および連結子会社
- ◆参考にしたガイドライン
環境省「環境報告ガイドライン2007年版」
環境省「環境会計ガイドライン2005年版」

ご挨拶

環境を大切に、
世界のお客様に感動をお届けできる
企業をめざします。



取締役社長

小林信雄

「環境・社会報告書2009」のお届けにあたり、一言ご挨拶申し上げます。

当社は長年にわたり、自動車分野において、ガソリンや空気などの流体を制御する技術を活かした電子制御燃料噴射製品などを中心に事業展開をしてまいりました。代替燃料エンジン、さらには次世代動力源へとクルマが今後も進化を続けていくなかで、キーテクノロジーである流体制御技術に磨きをかけ、地球温暖化、大気汚染防止、省資源など、環境にやさしい動力源開発に貢献していくことが、当社の社会的使命であると考えております。

さらに、今後、愛三グループが社会とともに持続的に発展をしていくためには、経済活動だけでなく、社会からの信頼・共感を得ることが不可欠であり、環境保全

活動とともに、コンプライアンスの徹底など良き企業市民としての社会的な取組みが重要であることはいまでもありません。

当社は、皆様方のお蔭をもちまして、昨年12月に創立70周年を迎えることができました。ここに、これまでのご厚情に深く感謝申し上げます。今後も2015年ビジョン「Carving the future for Customers 世界のお客様に感動を……」の実現をめざし、社業の発展にグループを挙げてまい進してまいります。引き続きご指導・ご支援をいただきますようお願い申し上げます。

本報告書によって、当社の取組みをご理解いただくとともに、皆様の率直なご意見をいただければ幸いです。

環境方針・推進体制

愛三工業で働く全員が環境理念・環境方針を共有し、環境方針の達成に向けた取組みを推進します。

◆環境方針

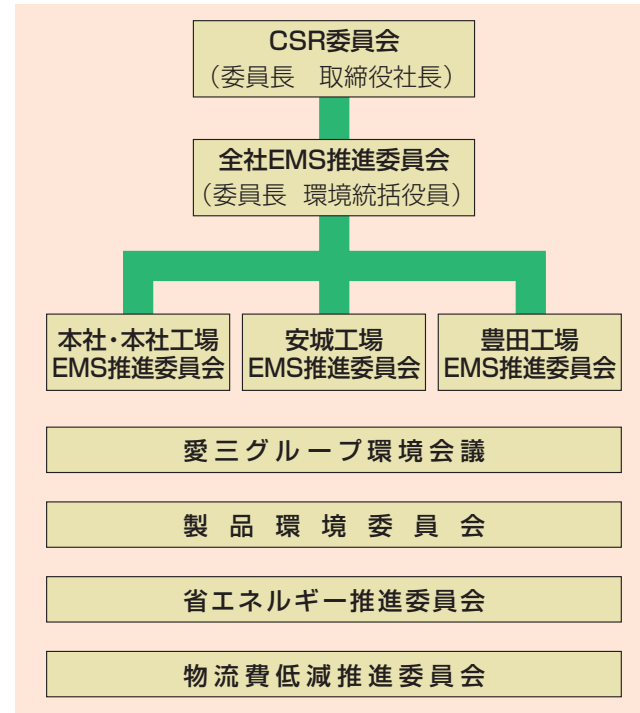
理念

愛三工業(株)は、あらゆる動力源の流体制御技術を核とした製品の開発・製造を通じて、お客様に感動をお届けできる企業を目指します。
その実現のため、「環境保全」が事業活動の最重要課題の一つであると位置づけ、積極的に推進します。

方針

- ① 環境に関する法律、条例などを順守すると共に、地域社会との対話を大切に、地域との環境調和をはかります。
- ② 事業活動に伴う環境負荷を可能な限り少なくすることを経営の最重要課題の一つとして捉え、環境保全に関する目的および目標を設定し、維持・管理します。
- ③ 事業活動、製品、サービスに係る環境影響を的確に捉え、汚染防止と循環型社会の実現をはかるために、省エネ、省資源並びに生産活動および製品中の環境負荷物質低減に積極的に取組みます。
- ④ 本方針を全従業員に周知徹底し環境保全に関する意識を高め、自覚と責任を持って継続的な改善に努めます。

◆推進体制



環境監査

内部監査および、第三者審査機関により、環境マネジメントシステム（EMS）の適正な運用、維持・向上がはかられているかを確認しています。

◆内部監査

- 内部監査チームの編成
内部監査チームは2～3人で班を編成し、若手がリーダーとなり内部監査を進め、熟練者が後方支援する『若手育成型』の内部監査を実施しています。
- 審査結果
不適合・・・0件
軽微な不適合・・・13件
観察事項・・・58件
- 今後の課題
各部署内で、ISOの業務が担当者任せになり、活動が停滞する傾向があるため、「実効果のある活動」につなげるよう活性化することが今後の課題になります。

◆外部審査（更新審査）



トップインタビューに答える川上専務

- 審査結果
緊急不適合・・・0件
不適合・・・0件
観察事項・・・7件
- 2008年度 更新審査を終えて
観察事項では活動計画への落とし込み、環境側面の捉え方等に関する指摘が7件あったため、是正を実施しました。

環境リスクマネジメント

環境リスクを把握し、未然防止とリスクの最小化を推進します。

環境リスク管理体制

ISO14001のしくみを活用し、環境事故の未然防止およびリスクの最小化に取り組んでいます。
また、リスクマネジメントの推進にあたっては、各地域の環境法規制より厳しい自主基準値を設定し、管理しています。

【未然防止】

リスクの分析
リスク設備・作業の評価、抽出

リスクの処理
作業標準化、緊急対応組織の整備

維持管理
教育訓練、日常点検

【事故への対応】

緊急対応訓練

拡散防止、情報把握および報告、
情報公開・届出

フィードバックによる再発防止

土壌汚染の自主報告の実施

本社技術棟の増築工事に伴い、当該地の土壌分析を実施したところ、土壌汚染が確認されました。そのため、愛知県条例に従い、報告および土壌浄化を実施しました。

1. 測定結果

単位：mg/L

汚染物質	基準	土壌	地下水
シアン化合物	不検出	6.5	不検出
ふっ素およびその化合物	0.8以下	1.3	<0.08

2. 汚染土壌の浄化

汚染土壌の掘削除去後、汚染のない土による埋め戻しを実施しました。

①除去量 150m³

②汚染土壌の浄化

汚染土壌については、専門業者に依頼し、抽出・分解処理により無害化を行いました。

③埋め戻し後の確認

県条例にもとづいた地下水の分析を行い、基準を満たしていることを確認しました。

環境教育訓練

従業員の環境意識を向上させるため、さまざまな環境教育を行っています。また、緊急事態に素早く対応するための実践的な訓練を計画的に実施しています。

◆新入社員導入教育



省エネや環境問題に関わる教育を実施

◆グローバル環境教育



研修生への環境教育

◆生産技術部門での環境法令教育



法令と業務の関わりを
発表する受講生

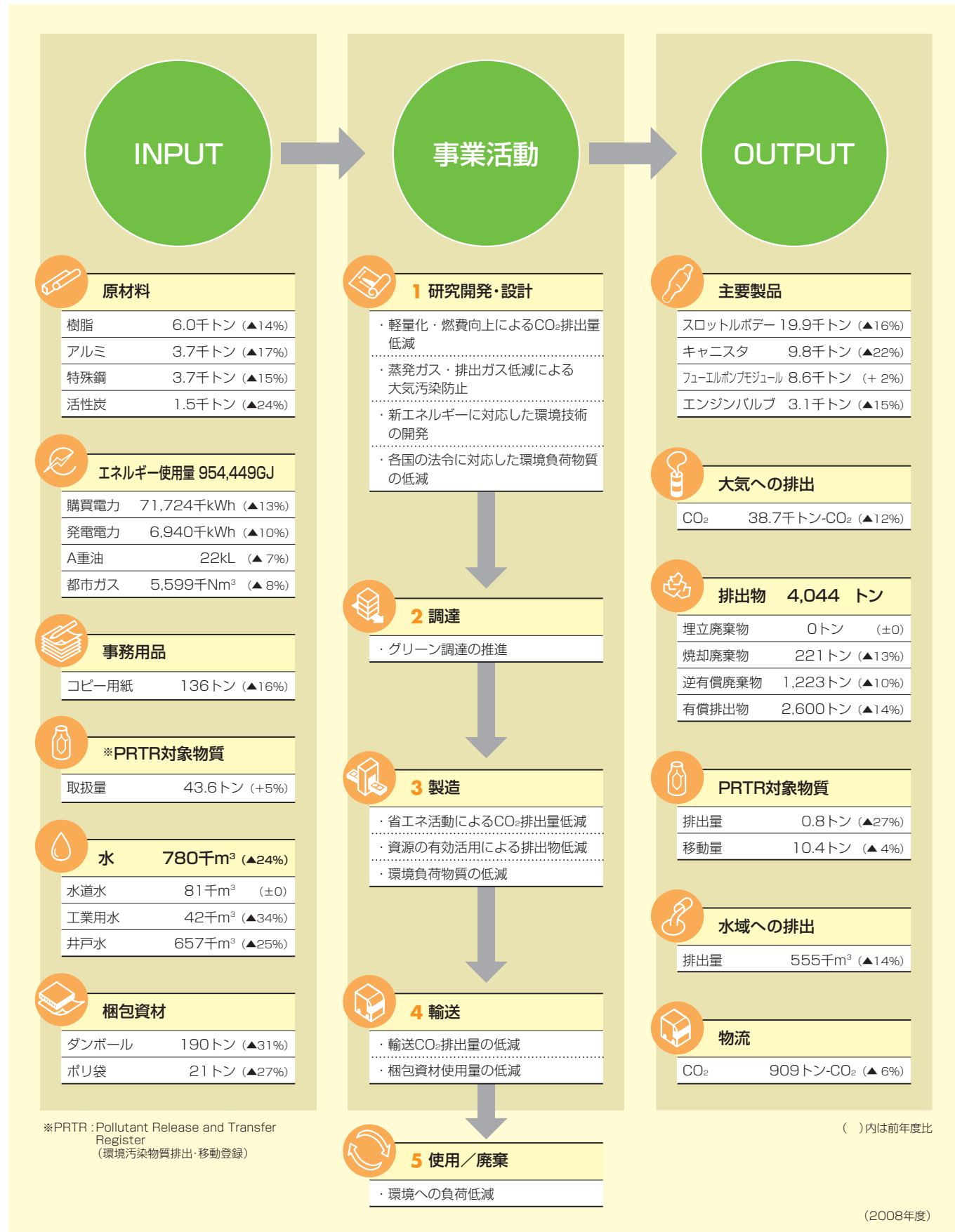
◆緊急事態対応訓練



スラッジ（汚泥）の散乱を想定した訓練

資源投入量と排出量

資源の投入量と排出量を定量的に把握し、エネルギー・資源の効率的な利用を進めています。



環境取組みプラン2010

ムリ・ムダ・ムラのない活動を推進し、目標の達成をめざします。

◆環境取組みプラン2010 (2006年~2010年)

取組み項目	取組み方針と主な方策	評価指標と目標	詳細ページ
温暖化防止	生産活動におけるCO₂排出量低減	CO₂排出量 2010年度までに2003年度比 5.8%減 (1990年度比10%減) 44.5千トン-CO ₂ /2010年度	9・12 ページ
	① 不良低減、直行率向上によるムダの排除 ② 生産技術の革新等、画期的な生産性向上によるCO ₂ 低減の推進 ③ 新エネルギー利用技術の開発と導入	愛三グループCO₂排出量 (売上高原単位) 2010年度までに2004年度比 5%減	
資源循環	循環型社会にむけた資源有効利用の一層の推進	埋立廃棄物排出量「ゼロ」の継続 焼却廃棄物排出量 2010年度までに2003年度比 30%減 279トン/2010年度	10 ページ
	① リサイクル設計の一層の推進と製品への展開 ② 歩留り向上等の発生源対策による排出量低減 ③ 埋立廃棄物「ゼロ」の継続	資源ロス排出量 2010年度までに2003年度比 5%減 5.08千トン/2010年度	
環境負荷物質の低減	環境負荷物質の管理、低減活動の一層の推進	PRTR対象物質排出量 2010年度までに2003年度比 30%減 1.19トン/2010年度	11 ページ
物流合理化の推進	物流活動におけるCO₂排出量低減	輸送のCO₂排出量 (売上高原単位) 2010年度までに2003年度比 30%減 826kg-CO ₂ /億円/2010年度	11 ページ
	① 輸送改善によるCO ₂ 排出量低減活動の実施	梱包資材の使用量低減 梱包資材使用量 (売上高原単位) 2010年度までに2003年度比 10%減 144kg/億円/2010年度	
環境経営	マネジメント	社会との連携	12 ページ
	① 連結環境マネジメント強化 ② グローバルな事業活動における一層のCO ₂ 排出量低減 ③ ビジネスパートナーにおける環境マネジメントの一層の推進 ④ 環境教育の充実 ⑤ Eco-VAS*2の運用と定着化により、ライフサイクル環境負荷の着実な低減	① 環境情報開示とコミュニケーションの充実 ② 持続可能な発展を踏まえた環境政策への積極的な貢献	

*2 Eco-VAS: Eco-Vehicle Assessment System (トヨタ「新環境評価システム」)

環境に配慮した製品開発

技術者一人ひとりの、夢と英知を結集して、地球にやさしく、人にやさしい、クリーンなエンジンをつくり上げるために、高品質なエンジン制御システム製品の開発に取り組んでいます。

コア技術 流体制御 / 電磁駆動 / 適合

エネルギー対応

電気エネルギー
(ハイブリッド車・電気自動車)
代替燃料
(FFV*1・ガス燃料)
*1 FFV: Flexible Fuel Vehicle
(ガソリン・エタノールおよび、
その混合物を燃料とする車)

LPG/CNG



LPG用燃料ポンプ



CNG用
高圧レギュレータ

冷却系製品



電動ウォーターポンプ

CO₂削減

燃費向上
(軽量化・省電力化)

吸気系製品



スロットル
ボデー



樹脂
インテーク
マニホールド

燃料供給系製品



燃料ポンプ
インジェクタ

エンジンバルブ



チタンバルブ

ディーゼル系製品



EGRクーラ
バイパスバルブ

排気圧力
制御バルブ

エバポ系製品



キャニスタ

PCVバルブ

環境負荷物質低減

REACH規則*2、
ELV指令*3など、
各国法規制への対応

欧州ELV指令

欧州ELV指令に対応し、6価クロムなどの全廃を進めてきました。2008年の改正では、車両の鉛入りはんだの使用が制限されることになったため、鉛フリーはんだへの切替を進めています。

*2 REACH規則(Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals): 生産者の責任と予防原則を徹底する新たなタイプの規制
*3 ELV指令(End of Life Vehicles): 鉛・水銀・カドミウム・六価クロムの使用を原則禁止する規制

◆ハイブリッド車に搭載されている製品



◆電気自動車に搭載されている製品



電動ウォーターポンプ

インバーターやモータコントロールユニットなどを冷却する電動ウォーターポンプです。ブラシレスモータとポンプ室分離構造の採用により、信頼性が向上しています。

環境にやさしく、コストパフォーマンスの貢献

環境報告

社会性報告

環境報告

社会性報告

温暖化防止

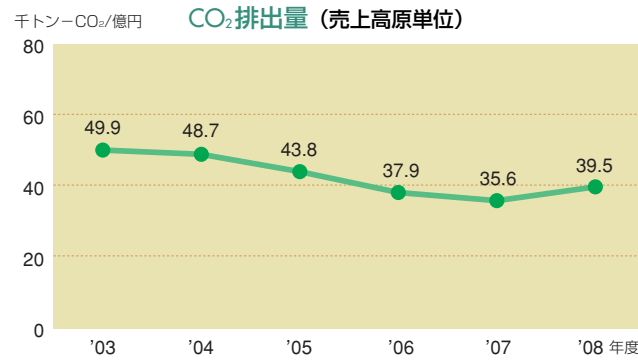
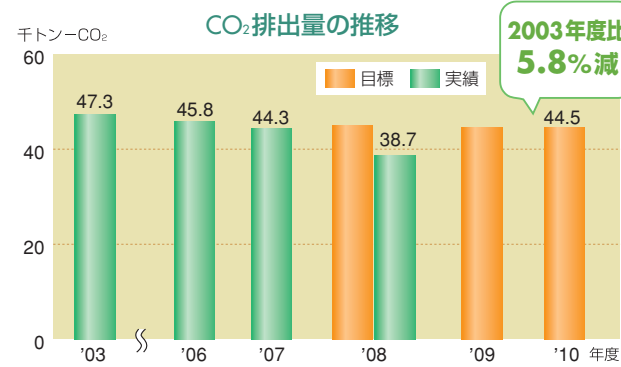
2010年までにCO₂排出量を1990年度比10%低減を目標に活動を推進しています。
2008年度は1990年度比21%減となりました。更なる低減に向けて活動を推進しています。

CO₂削減の3本柱

- 1 省エネ技術の工程への織込みによるエネルギー使用の効率化
- 2 エネルギー供給の効率化（高効率機器の採用）
- 3 エネルギーの使い方改善（無駄な使用の禁止）

CO₂排出量低減

実績

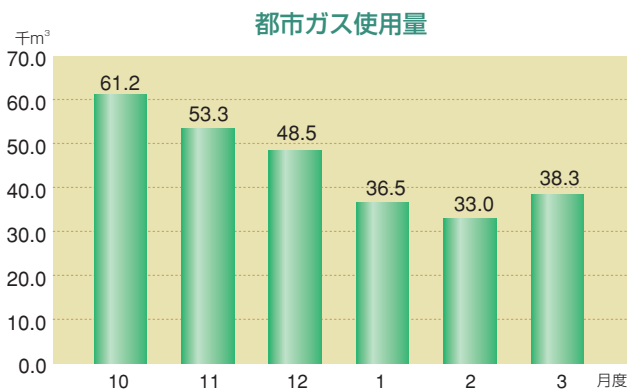


経済情勢の落ち込みにより、CO₂排出量売上高原単位が上昇しました。今後は、エネルギーの効率的な利用に向け、個々の設備の最適運転に取り組んでいきます。

主な活動

ダイカストマシンの寄せ止め

ダイカストマシンの稼働を集中することにより、エネルギーを効率的に使用でき、電気・ガスを低減することができました。(11月より寄せ止め開始)



効果：CO₂低減 43.1トン-CO₂/年

エネルギー供給設備の更新

エネルギー供給設備の更新にともない、効率のよい小型ボイラ・コンプレッサを導入するとともに、配管の見直しによる送気ロスを低減しました。

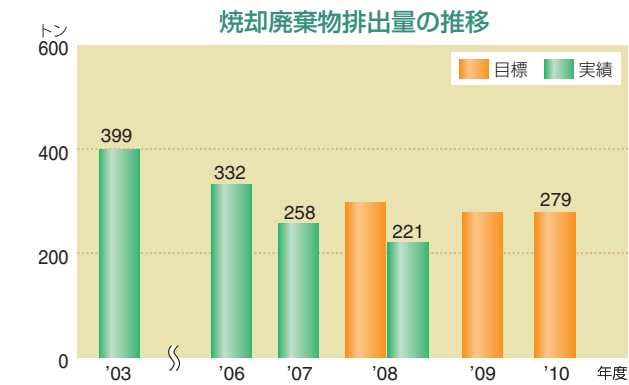
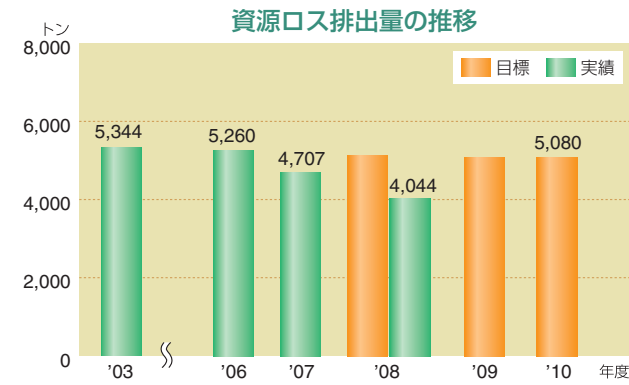


効果：CO₂低減 645トン-CO₂/年

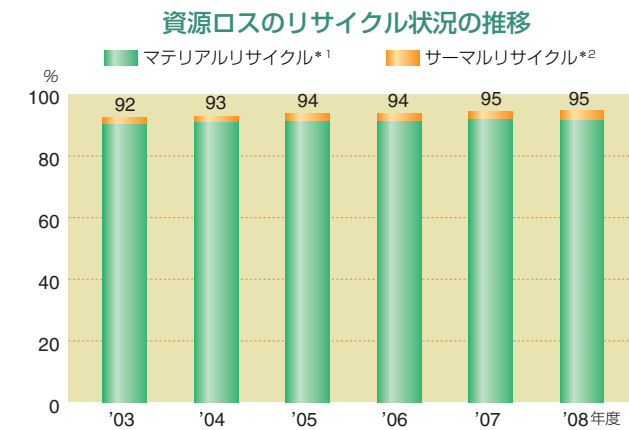
資源循環

歩留り向上活動・廃棄物の減容化を実施し、資源ロス低減活動を推進しています。

排出量の低減



2003年以降ゼロエミを継続しています。



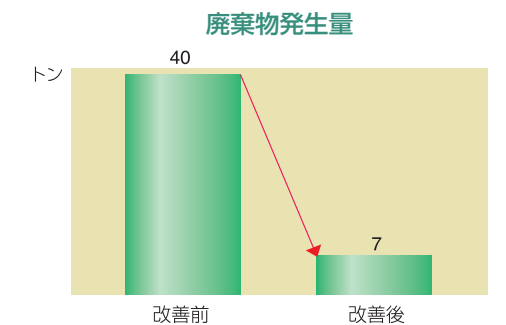
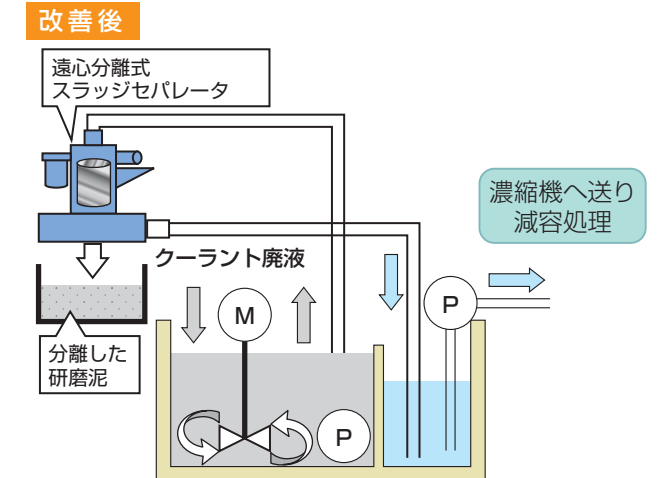
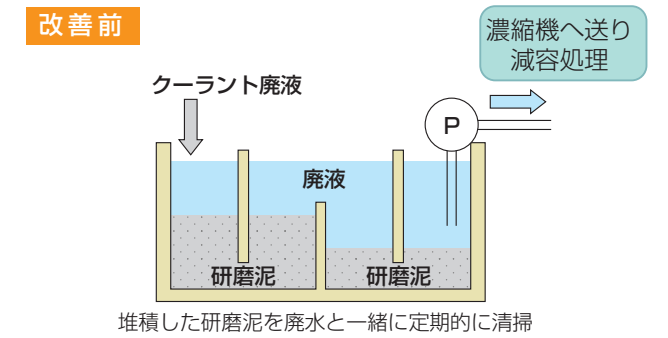
分別の徹底により、リサイクル化を推進しています。

- *1 マテリアルリサイクル：排出物を材料として利用すること。(例 金属クズ・樹脂クズ)
- *2 サーマルリサイクル：排出物を焼却の際にエネルギーとして利用すること。(例 活性炭・木製パレット)

主な活動

廃水槽内の研磨泥堆積防止による廃棄物発生量低減

クーラント廃液の貯留槽には、加工工程からの研磨泥が堆積するため、定期的に清掃が必要でした。そこで、遠心分離式スラッジセパレータを設置し、廃液と研磨泥を分離・回収することで研磨泥の堆積を防止し、清掃による廃棄物発生量を低減しました。



効果：廃棄物発生量低減 33トン/年

副効果として、これまで利用できなかった浮上油を回収・社外再利用できるようになりました。

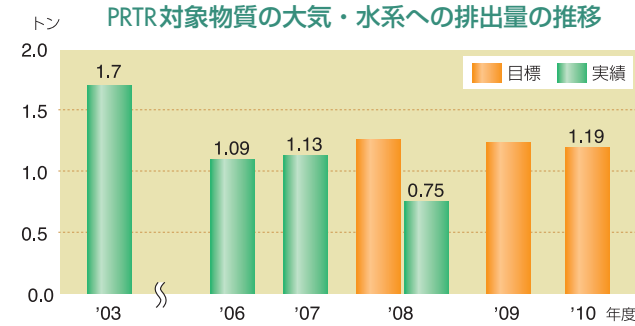
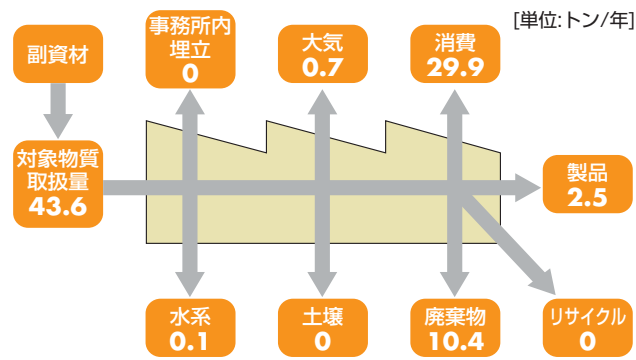
効果：社外再利用量 36トン/年

環境負荷物質の低減

環境負荷物質の管理、削減を進めています。

◆PRTR対象物質排出量の低減

PRTR法対象物質排出・移動量



◆主な活動

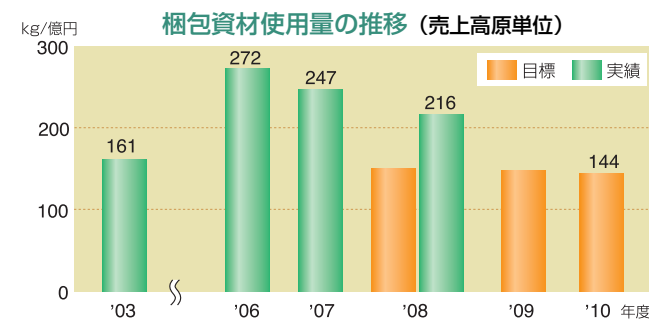
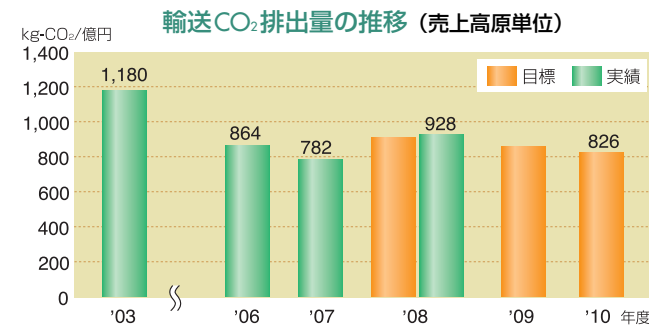
水性塗料への切替

設備の保全に使用していた塗料を油性から水性へ切替えたことで、塗料から大気へ排出されるトルエンやキシレンが低減し、全社の排出量が5%低減できました。

物流合理化の推進

自動車生産の大幅減産の環境変化のもと、「効率的で環境にやさしい物流の実現」「コスト削減」をめざし、愛三グループ一丸となり総合的な改善に取り組んでいます。

◆物流CO₂・梱包資材の低減

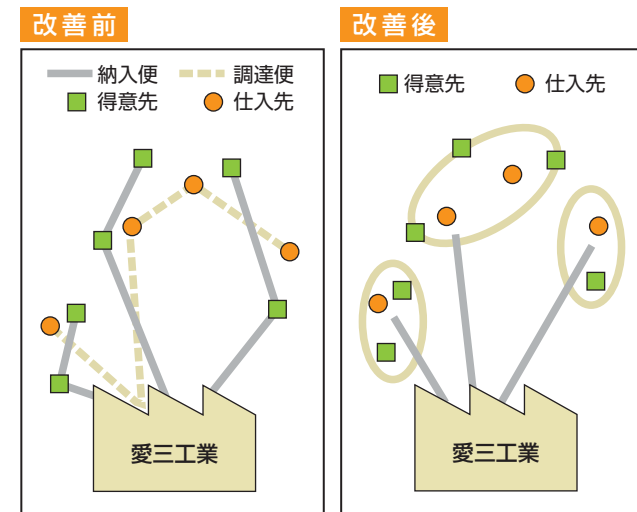


海外輸送量の増加にともない、梱包材の使用量が増加しましたが、梱包材の見直しや、充填率の向上などの活動を推進し、低減を進めています。

◆主な活動

グループ全体での輸送効率の向上

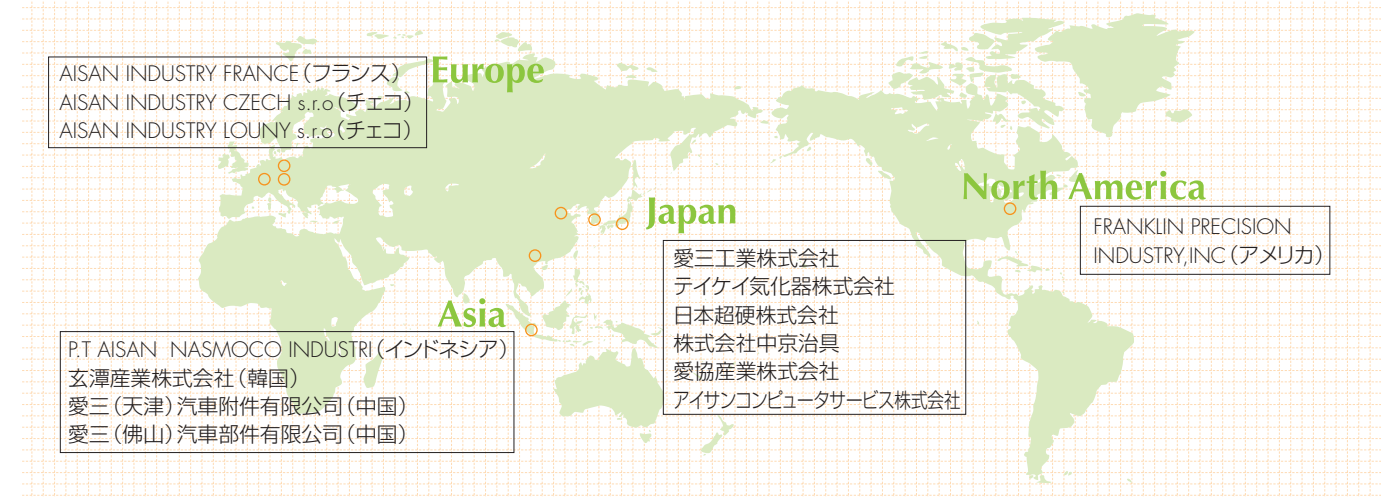
得意先への納入便と部品調達便を合わせたルート編成により、積載率の向上および、総走行距離の短縮をはかり、CO₂排出量低減を進めています。



グループの環境取組み

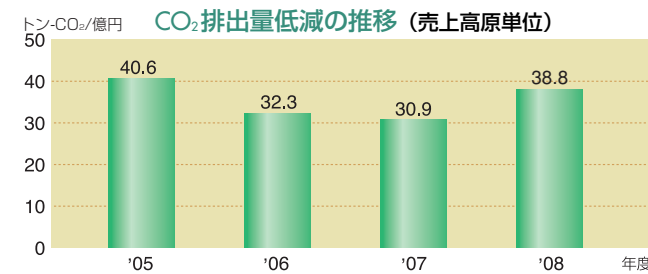
愛三グループが関わる全ての事業活動を通じて環境取組みを強化することが重要であると考え、グループ全体の順法体制の強化、環境パフォーマンス向上をめざしています。

◆主な拠点



◆環境パフォーマンス向上

グループ全体の取組みとしてCO₂排出量低減活動を実施しています。



CO₂排出量売上高原単位は円高、売上減等により、大幅に悪化しました。排出量では共に昨年度と比べて低減しています。

◆連結環境取組み概要

愛三グループ環境会議

環境問題への対応の重要性を再認識してもらい、各社の環境パフォーマンス向上をはかっています。

国内5社合同研修会

各社の環境に関する課題について、意見や情報の交換を行い、環境取組みの充実をはかっています。



◆各社の環境取組み

テイケイ気化器株式会社（愛知県豊田市）

【休日の少数ライン稼働時のベビーコン活用による省エネ】
休日の少数ライン稼働時に、ベビーコンプレッサを使用し、最小限の電力を使用することで省エネを実施しています。



効果：CO₂低減 3.7トン-CO₂/年

株式会社 中京治具（愛知県名古屋市）

【ワイヤ放電加工機のワイヤ径見直し】
加工する板厚により、ワイヤ放電加工機のワイヤ径を変更することで生産性を落とさず、ワイヤの使用量を低減しました。

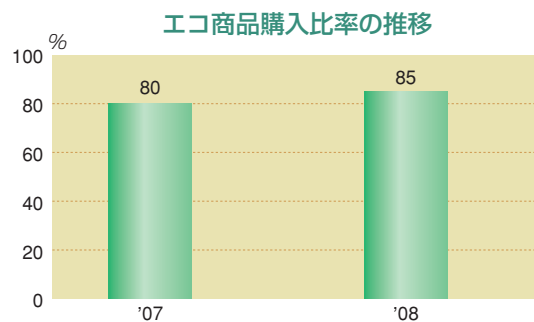
効果：廃棄物低減 214kg/年

グリーン購入・グリーン調達

社内で使う備品から製品に使用する材料・部品まで、環境負荷低減を進めています。

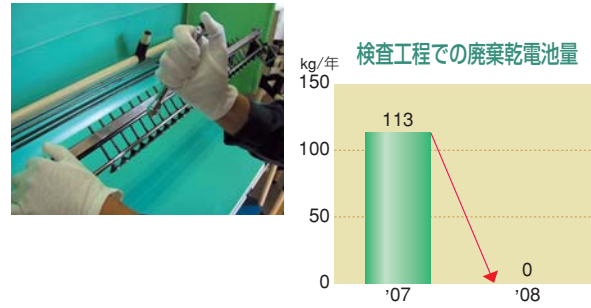
◆グリーン購入の推進

備品等の購入量を減らすとともに、エコ商品の購入率向上を進めています。
また、各部署の余剰在庫を調査し、購入量を減らす活動も進めています。



◆充電式電池の利用

充電式電池の利用を促進しています。
エンジンバルブの検査工程で使用するペンライトの電池を充電式に変更し、廃棄物低減につなげています。



◆グリーン調達の推進

グリーン調達ガイドラインを展開し、環境にやさしい材料・部品の調達を進めています。
主要サプライヤーを対象に、当社のグリーン調達への対応状況を調査するとともに、環境改善の取組みを協働の活動として実施しています。

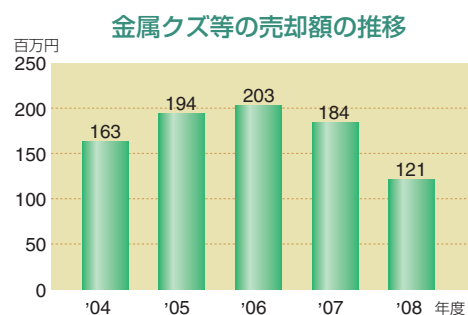
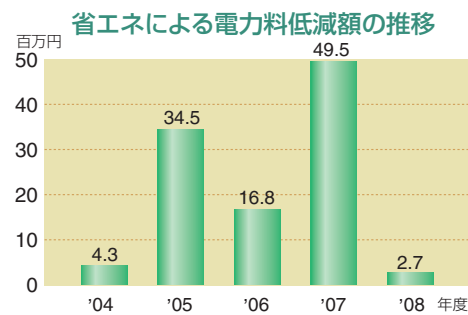
環境会計

環境省のガイドラインに基づき、環境に関わる費用を算出しています。
今年度は土壌汚染の修復のため、環境損傷コストが昨年より増加しました。

◆環境保全コスト

環境保全コスト		単位 百万円	
分類	主な活動内容	投資額	費用額
①事業エリア内コスト			
公害防止コスト	排水処理	24	156
地球環境保全コスト	省エネルギー活動	93	17
資源循環コスト	排出物の低減活動	6	63
②上・下流コスト	グリーン購入の推進	0	5
③管理活動コスト	ISO14001 認証取得	0	40
④研究開発コスト	環境配慮製品の開発	551	2,280
⑤社会活動コスト	環境保全団体への支援	0	78
⑥環境損傷コスト	土壌汚染の修復	0	20
小計		674	2,659
総計		3,333	

◆環境保全にともなう経済効果



工場ごとの環境データ (2008年度実績)

◆本社・本社工場

大 気			
項目	設 備	規制値	実績値 (最大)
NOx	ボイラー	150	59
	アルミ溶解炉	144	44
ばいじん	ボイラー	0.1	<0.002
	アルミ溶解炉	0.2	<0.002
ダイオキシン類	アルミ溶解炉	5	0.089

地 下 水			
項目	環境基準値	実 績 値	
		平均	最大
トリクロロエチレン	0.03	0.86 (昨年度1.13)	38.2 (昨年度58.3)

土壌の浄化および流出防止対策を継続して実施します。

◆安城工場

大 気			
項目	設 備	規制値	実績値 (最大)
NOx	ボイラー	150	56
	アルミ溶解炉	144	43
ばいじん	ボイラー	0.1	<0.002
	アルミ溶解炉	0.2	<0.002
ダイオキシン類	アルミ溶解炉	1	0.00004

◆豊田工場

大 気			
項目	設 備	規制値	実績値 (最大)
NOx	ボイラー	150	45
	ガスエンジン (コージェネ)	200	8
ばいじん	ボイラー	0.1	<0.002
	ガスエンジン (コージェネ)	0.005	<0.003

【大気単位】
NOx : ppm
ばいじん : g/Nm³
ダイオキシン類 : ng-TEQ/Nm³

【水質単位】
pH : 無単位
汚濁負荷量 : kg/日
上記以外 : mg/L

*1 pH : 水素イオン
*2 BOD : 生物化学的酸素要求量
*3 SS : 水中の懸濁物質濃度
*4 油分 : ノルマルヘキサン抽出物
*5 COD : 化学的酸素要求量
*6 汚濁負荷量 : 排水中の汚濁負荷物質量 (1日当り)

水 質				
項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均
pH *1	5.8~8.6	7.0	6.5	6.8
BOD *2	20	14	3.0	7
SS *3	20	8	<1	4
油分 *4	5	2.0	<0.5	0.7
大腸菌群数	3,000	210	<30	<30
COD*5汚濁負荷量*6	67.9	17.5	4.4	10.8
窒素汚濁負荷量	67.4	15.5	2.8	9.3
りん汚濁負荷量	5.63	2.97	0.36	0.76

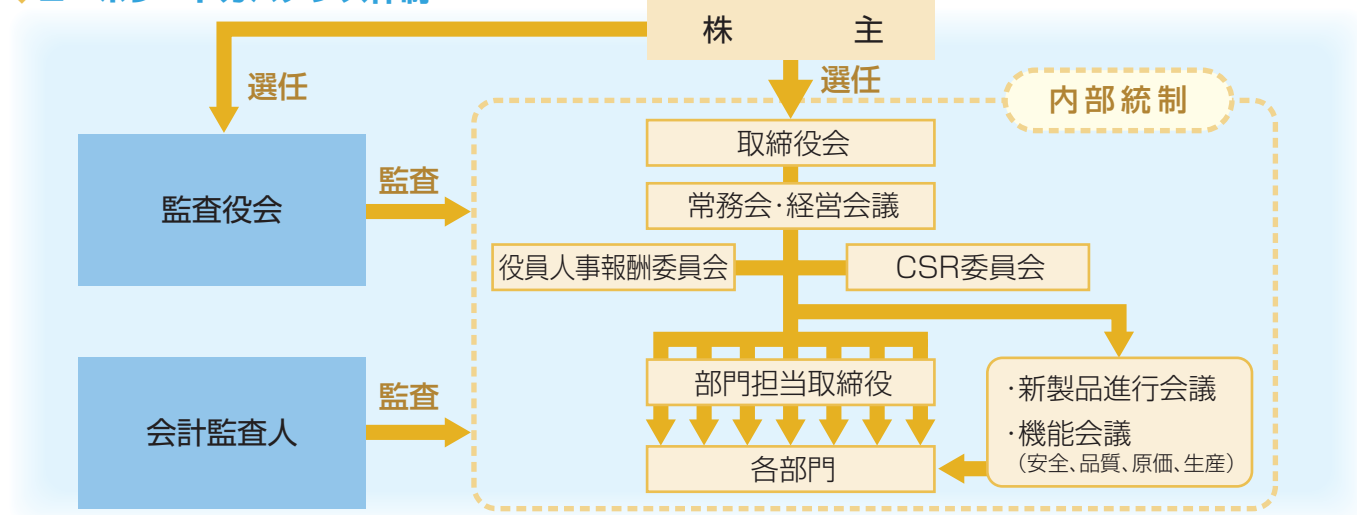
水 質				
項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均
pH	6.5~8.5	7.5	6.9	7.2
BOD	10	7.1	1.0	3.0
SS	5	2	<1	<1
油分	3	1.3	<0.5	0.6
大腸菌群数	300	<30	<30	<30
COD汚濁負荷量	14.0	11.3	0.0	2.7
窒素汚濁負荷量	10.2	3.8	2.0	2.7
りん汚濁負荷量	0.95	0.7	0.2	0.4

水 質				
項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	7.2	6.4	6.8
BOD	10	5.4	1.0	2.6
SS	10	1	<1	<1
油分	2	<1	<1	<1
大腸菌群数	3,000	<30	<30	<30
COD汚濁負荷量	7.2	2.08	0.83	1.27
窒素汚濁負荷量	14.2	2.31	0.70	1.45
りん汚濁負荷量	1.42	0.01	<0.01	<0.01

コーポレートガバナンス

経営理念およびVISION2015を実現するため、株主総会、取締役会、監査役会、会計監査人などの法律上の機能に加え、さまざまな内部統制の仕組みを整備し、経営の迅速化や、公正かつ透明性のある経営に努めています。

◆コーポレートガバナンス体制



◆CSR委員会

「ステークホルダーに対し、社会的責任を果たしているかを確認し、課題の指摘、各機能活動への指示を行う」ことを目的に、全取締役、常勤監査役をメンバーとして定期的に開催しています。

◆企業倫理月間

毎年10月を企業倫理月間として、講演会やポスターでの啓蒙など、さまざまな活動を展開しています。



ポスターの掲示



コンプライアンス講演会

◆愛三グループ行動指針 (2007年10月改訂)

- 一人ひとりがそれぞれの仕事の品質を向上するよう、研鑽します。
- 国内外の法令を守り、会社の規則に従って行動します。
- お客様に信頼され満足いただける「魅力ある製品」を提供することにより社会の発展に貢献します。
- 地球環境の保全を目指し、積極的な取り組みを行います。
- 公正かつ自由な競争に基づき取引を行い、長期安定的な成長を実現します。
- 従業員を大切にして、一人ひとりが生き生きと働ける環境を整備します。
- 国際社会の一員として世界各地の文化・慣習を尊重し、その地域の発展に貢献します。
- 企業を取り巻く様々な関係者とのコミュニケーションを積極的に行います。
- 世の中から尊敬される「よき社会人」として行動します。

◆相談窓口「ヘルプライン」

法令および企業倫理順守、行動指針などに関わる相談窓口「ヘルプライン」を設置し、従業員とその家族からの相談を受けつけています。

◆財務報告にかかわる内部統制

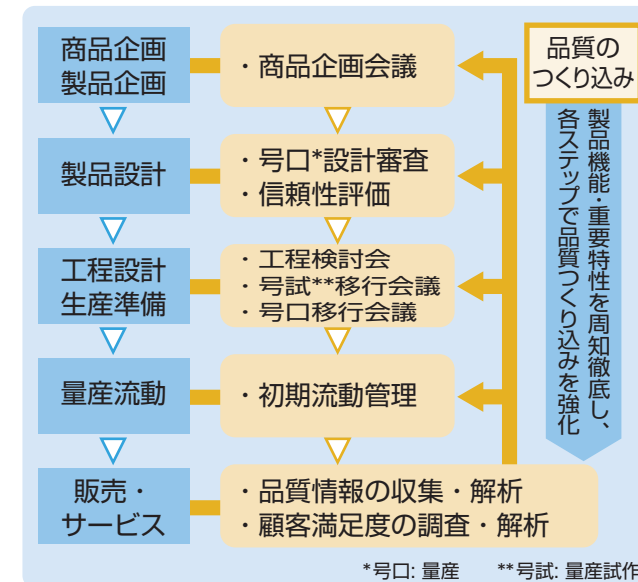
連結子会社を含むグループ全体について、企業会計審議会が公表した内部統制の基本的な枠組みに準拠して、内部統制の整備および運用状況を評価し、有効性を確認しました。この確認結果は、内部統制報告書として公表しています。

お客様とのかかわり

「お客様第一」「品質第一」で心をこめたモノづくりをしています。

◆品質保証の仕組み強化

お客様に信頼され、満足いただける製品を提供できるよう、海外拠点も含め、あらゆるステップで品質をつくり込む活動を強化しています。



◆自工程完結活動の推進

一人ひとりが責任をしっかりとし、「お客様第一」「品質第一」の考えに基づいた自工程完結活動を全社・全部門で推進し、製品だけでなくあらゆる業務の品質向上をはかっています。



自工程完結活動の成果発表

サプライヤーとのかかわり

相互の信頼に基づき、相互の発展をめざしています。

◆愛三工業調達方針

サプライヤーと当社がパートナーとして相互に信頼し合い、発展していけることが重要と考えています。

1. オープン調達

当社は、国内外、取引実績の有無を問わず、Q・C・Dおよび技術開発力に優れたサプライヤーを選定します。

2. 相互信頼にもとづく相互発展

当社は、品質向上および原価低減のため、製品開発段階から量産中のものまでサプライヤーのノウハウによる改善提案をスピーディーに採用し、競争力のある製品づくりに取り組んでいます。

3. 現地調達の推進

当社は、お客様の要求に応えるべく、現地生産の拡大をはかっています。現地生産にあたっては、設備・資材・部品の現地調達を第一優先として活動しています。

4. 法の順守

当社は、調達活動において、社会規範、法規を順守しています。また、相互の機密情報の取扱いについて十分な注意を払っています。

◆サプライヤーとの関係強化

毎年、調達方針説明会を開催し、調達方針の浸透をはかっています。また、優秀サプライヤーの表彰を行ってサプライヤーに感謝するとともに、さらなる改善をお願いしています。さらに、主要サプライヤー(24社)で組織・運営する「愛協会」では、安全環境および品質、原価部会を設置し、テーマ研究や研修会を行い、各社の企業力向上を支援しています。



サプライヤーのVA・VE表彰式

従業員とのかかわり

安全で安心して働ける職場環境づくりを全員参加で推進します。

◆安全衛生方針

災害ゼロをめざし、各職場に掲示して安全意識の高揚をはかっています。

安全衛生方針

【理念】

安全衛生は、企業の永続的な基盤をなすものであり、社会的責任を負うものであるという認識のもと、「**人間性の尊重**」、「**健康第一**」、「**安全第一**」を基本理念とし、安全で安心な動きやすい職場環境づくり活動を全員参加により推進する。

【方針】

1. 労働安全衛生法や安全衛生規程を順守し、労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)の活用による安全衛生水準の向上をはかる。
2. 組織体制の確立と役割を明確にし、安全衛生活動を推進する。
3. 全ての従業員(派遣・パート社員含む)に対し、十分な教育・訓練を実施する。
4. 安全と健康な心身確保のため、従業員との話し合い・協議を尊重し、推進する。
5. 明るく快適で、健康的な職場づくりに努める。

各職場に掲示されている安全衛生方針

◆こころの健康づくり

職場におけるメンタル問題の未然防止と早期発見のため、さまざまな啓蒙・ケア・教育の場を設け、風通しのよい職場環境づくりに努めています。2008年度は、「相談できる環境」づくりを進めるため、職場リスナーの育成に力を入れました。



職場リスナー紹介ポスター

リスナー研修

◆リスクアセスメント活動の推進

ヒヤリハットの吸い上げやリスクアセスメントによる改善活動を進めています。2008年度は、各職場の自主的な活動を強化するため、実際の設備を使用して潜在的な危険を抽出するなど、より実践的な教育を実施しました。



活発に意見交換が行われたリスクアセスメント教育

◆からだの健康づくり

生活習慣病予防のため、食生活の改善や運動習慣の定着に向け、健康づくりイベントや講演会などを行っています。



赤目四十八滝で開催されたウォーキングイベント

インフルエンザ予防対策として、構内各所にうがい薬や消毒液を設置し、従業員をはじめ、お客様にもご利用いただきました。



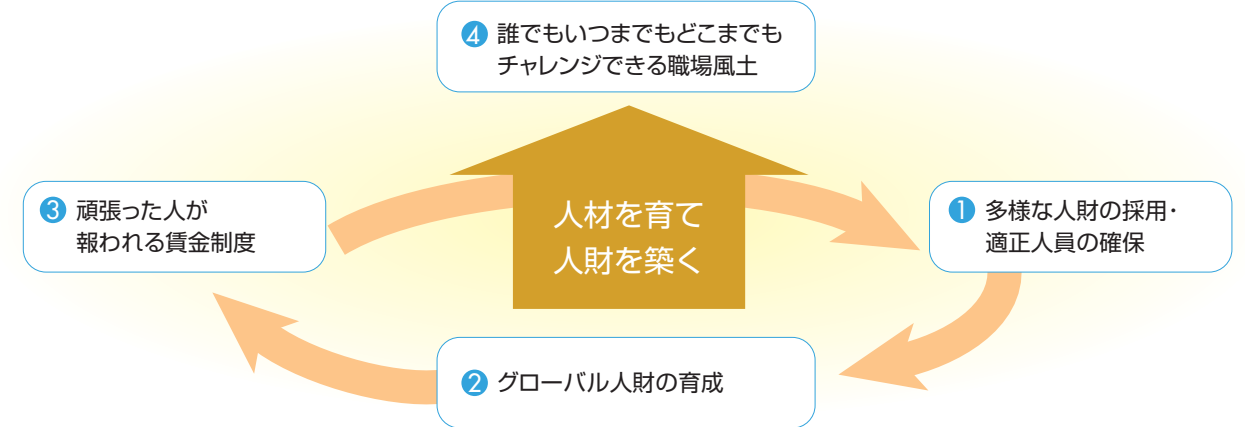
設置されたうがい薬

◆従業員に優しい職場環境づくり

暑熱やオイルミスト、騒音などの作業環境改善や重量物取扱いなどの作業改善に取組み、従業員の体の負担軽減に努めています。

従業員とのかかわり

活力ある人づくり・職場づくりを進めています。

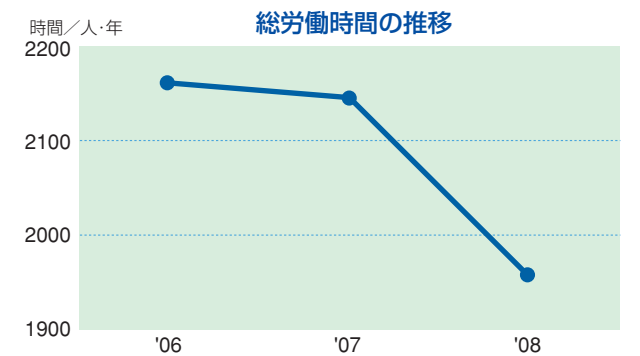


◆多様な人財の採用

誰でも、いつでも、どこまでもチャレンジできる仕組みづくりに重点を置き、国籍・性別・年齢などを問わず多様な人財採用を行っています。

◆メリハリある働き方への施策

仕事と余暇の両立ができるよう、総労働時間管理を徹底するとともに、余暇の充実に向け、さまざまな休暇制度を整備しています。



◆グローバル人財の育成

海外拠点を含めた現場リーダー育成のため「グローバル・トレーニング・センター」を設置しています。2008年度は、各拠点で人財を育成できるよう、教育担当リーダーの養成に注力しました。

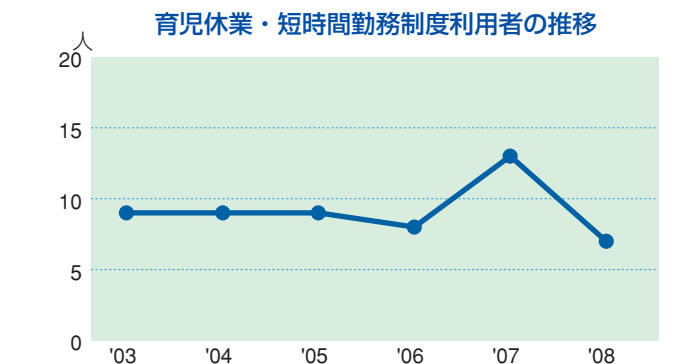


教育担当リーダー研修

◆育児支援

仕事と育児の両立を支援するため、2008年度は育児休業・短時間勤務制度の拡充を行いました。

制度	'08年4月～	従来
育児休業	～3歳	～1歳6ヶ月
育児短時間勤務	～小学校入学	～3歳



株主・投資家の皆様とのかかわり

当社を正しくご理解いただくため、コミュニケーションの向上をはかっています。

◆株主総会

毎年6月に大府市の本社で開催しています。2008年度は、過去最高となる140名の株主の皆様にご出席いただき、当社への理解を深めていただきました。

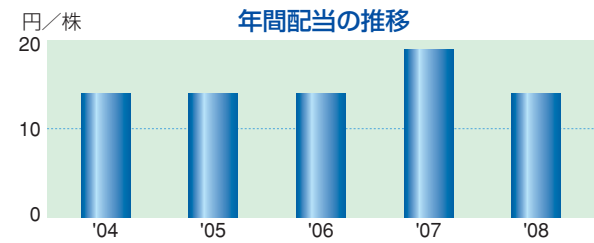


株主総会

◆IR活動

株主・投資家、証券アナリストの皆様へ、事業内容や将来展望をご理解いただく場として、IRイベントへの出展や、半期ごとの決算説明会を開催しています。

◆株主還元



地域社会とのかかわり

継続的な社会貢献活動に取り組み、良き企業市民としての役割を果たしています。

◆地域との共生

地域懇談会



交通安全立哨



家族・地域との交流行事



クリーン活動



◆青少年育成

子供たちにモノづくりの楽しさを伝えるため、「大府市少年少女発明クラブ」への支援や、愛三技術会によるモノづくり教室などを行っています。



愛三技術会によるモノづくり教室

◆海外拠点の社会貢献活動

地域社会に根ざした企業をめざし、海外の拠点でも、クリーン活動や食事会など、積極的な社会貢献活動を推進しています。

アイサン・ナスモコ・インダストリ (インドネシア)



地域住民との朝食会

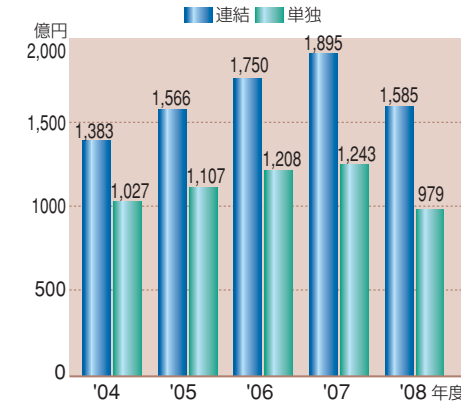
D&H (韓国)



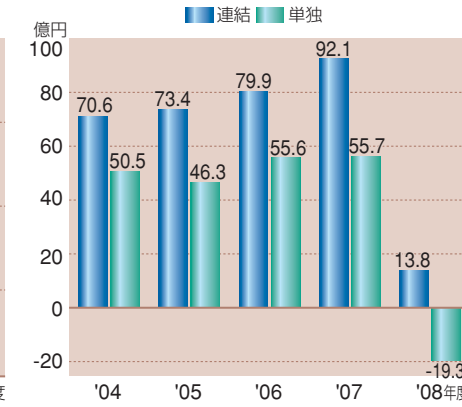
原油で汚染された海岸での油除去活動

会社データ

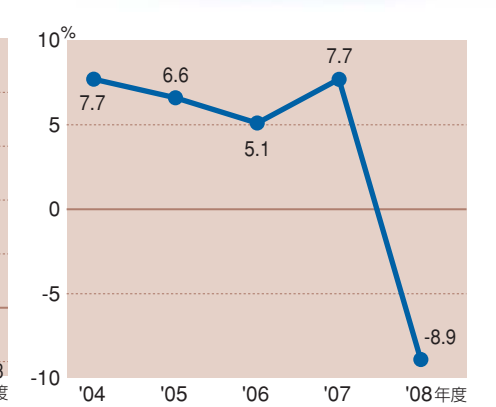
◆売上高



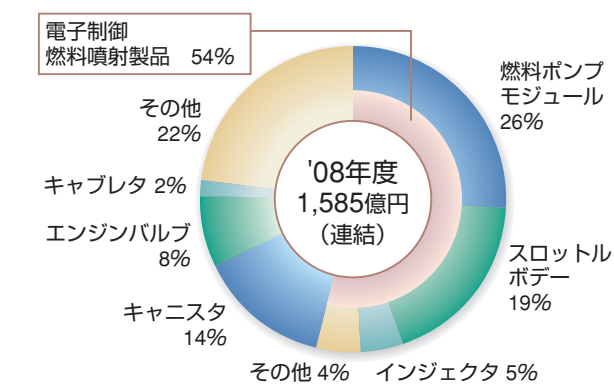
◆営業利益



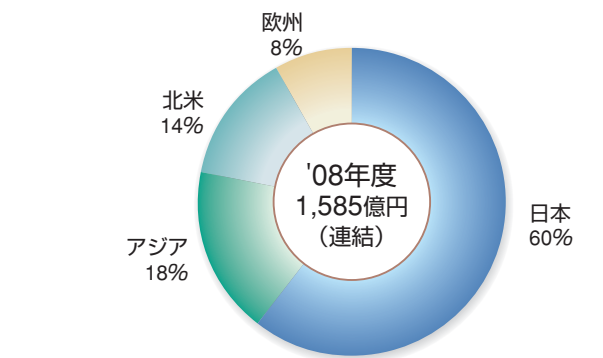
◆ROE (連結)



◆製品別売上高



◆地域別売上高



社名	愛三工業株式会社
設立	1938年12月2日
事業内容	自動車部品等の製造・販売
資本金	74億88百万円
本社	〒474-8588 愛知県大府市共和町一丁目1番地の1 電話 (0562) 47-1131
工場	本社、安城、豊田
連結子会社	24社 (国内5社 海外19社)
従業員数*	単独 3,545名 連結 7,926名 *臨時従業員含む
ホームページ	http://www.aisan-ind.co.jp

(2009年3月31日現在)

主な生産品目	● 電子制御燃料噴射製品 燃料ポンプモジュール スロットルボデー インジェクタ など
	● キャニスタ ● エンジンバルブ ● キャブレタ ● ガス燃料(LPG・CNG)製品 など

トピックス

◆九州に愛三熊本(株)を設立

九州地区のお客様のご要望に迅速にお応えするため、愛三熊本株式会社を設立しました。2010年1月からキャニスタの生産などを開始する予定です。



愛三熊本株

◆技術棟の増築を開始

将来に向けた基盤強化のため、本社技術棟の増築工事を開始しました。ハイブリッド車の適合試験設備などを拡充します。



適合棟増築の起工式

◆トラックワールドカップで優勝！ 世界選手権で5位入賞

当社自転車競技部の盛一大選手がトラックワールドカップで日本人として初めて優勝。続く世界選手権で5位入賞を果たしました。



ワールドカップで表彰台に立つ盛選手(中央)

◆創立70周年

創立70周年を記念し、さまざまな行事を行いました。

地域清掃



大府市ではカーブミラー2,000本を清掃



安城市の油ヶ淵清掃



豊田シティマラソンコースを清掃

記念式典と講演会



島田洋七氏の講演会には450名が出席

自治体への寄贈



防災テント1張とAED13台を自治体へ寄贈

原チャリECO²駅伝グランプリ



改造した原付バイクで低燃費競争

家族わくわく見学会



740名の家族が職場見学

愛三工業のあゆみ

創 立	モータリゼーションとともに	排出ガス規制への対応	経営体質強化と海外進出	グローバル企業への飛躍
'38年12月	'45年10月	'74年11月	'79年10月	'00年3月
'57年11月	'59年7月	'80年11月	'81年8月	'00年7月
'60年4月	'60年8月	'89年4月	'90年5月	'00年9月
'63年3月	'70年11月	'92年7月	'92年11月	'00年12月
'71年3月	'71年3月	'97年1月	'97年1月	'01年3月
				'02年1月
				'02年3月
				'03年7月
				'04年5月
				'05年1月
				'06年7月
				'08年7月
				'08年12月

完成した共和工場

オリンピック出場

チェコの生産会社開所式

◆編集後記



「環境・社会報告書 2009」をご覧ください、ありがとうございました。

愛三工業は、昨年度 70 周年を迎え、次の 100 周年を見据えた新たな一歩を踏み出そうとしています。激変する社会情勢にも対応しつつ、次の世代へこの地球環境を残していく取り組みをこれからも続けて参ります。

添付いたしましたアンケートにご回答いただき、忌憚のないご意見ご感想をお寄せいただければ幸いです。

Aisan

愛三工業株式会社

発行日 2009年8月（創刊2001年）

次回予定 2010年8月

発行元 愛知県大府市共和町一丁目1番地の1
愛三工業株式会社

お問合せ先 経営企画部 TEL. 0562 - 48 - 6215
環境推進センター TEL. 0562 - 48 - 6416
e-mail eco@aisan-ind.co.jp
ホームページ <http://www.aisan-ind.co.jp>

