

Environmental & Social Report



2008

目次

目次・会社プロフィール 1
 ご挨拶 2
 経営理念・ビジョン 3
 コーポレートガバナンス 4
 トピックス 5-6

環境報告

環境マネジメントシステム

環境方針・推進体制 7
 環境監査・環境会計 8
 資源投入量と排出量 9
 環境教育 10
 環境取組みプラン2010 11-12

環境パフォーマンス

環境への貢献をめざす製品の開発 13-14
 グループの環境取組み 15-16
 地球温暖化防止 17
 資源循環 18
 環境負荷物質の管理 19
 環境にやさしい物流改善 20
 グリーン購入・グリーン調達 21

環境データ

工場ごとの環境データ 22

会社プロフィール

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
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
資本金	74億8,800万円
国内工場	3工場(本社、安城、豊田)
グループ会社	29社(子会社27 関連会社2)
従業員数	単独 3,668名 連結 7,704名 ※臨時従業員含む
ホームページ	http://www.aisan-ind.co.jp

(2008年3月31日現在)

社会性報告

お客様とのかかわり 23
 サプライヤーとのかかわり 24
 株主・投資家の皆様とのかかわり 25
 地域社会とのかかわり 26
 従業員とのかかわり 27-28
 財務情報 29
 おわりに 30

◆対象期間
 2007年4月～2008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」

◆表紙について
 環境にやさしい製品と、人と人とのつながりをもとに「豊かな環境」をつくりあげていくことを表現しました。陸上部・自転車部の活動を含め、全社をあげて「社会に貢献」します。

主な生産品目	<ul style="list-style-type: none"> ● 電子制御燃料噴射製品 フューエルポンプモジュール 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
--------	---

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
 加藤由人

当社は、愛三グループのめざす姿とその方向性を示した「VISION 2015」において、めざす姿を「Carving the future for Customers 世界のお客様に感動を・・・」といたしております。ここでいう「お客様」とは、お得意先、株主・投資家、従業員、仕入先、地域社会の方など、当社と関係するあらゆる人々のことであり、「感動」とは、お客様が期待する以上の製品・サービスを提供することです。

また、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さらに磨きをかけ、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。

さて、自動車業界におきましては、グローバルでの製品開発・コスト競争がますます激しくなると予想されます。当社は、本年創立70周年を迎えます。これを契機に構造改革を加速して、2015年ビジョン達成に向けた新たな飛躍をはかってまいります。具体的には、「お客様の立場で、世界に誇る価値づくり～自工程完結で確かな品質を！～」をスローガンに、①環境安全・品質・生産・原価でさらなる企業体質の強化 ②オンリーワン商品の開発 ③グローバル人材の育成 ④内部統制システムの充実 ⑤オープンでフェアな企業風土の醸成 に取り組んでまいります。これらの活動を通して、全てのステークホルダーの皆様から信頼される企業をめざして努力してまいります。

今後とも、一層のご支援・ご指導を賜りますようお願い申し上げます。

経営理念・ビジョン

当社は、自動車部品の製造、販売を主要な事業領域に、「企業の繁栄と豊かな環境作りで社会に貢献する」ことを経営理念として事業活動を行っています。また2015年のめざす姿を示したVISION2015では、すべてのお客様に対し、期待される以上の製品・サービスを提供していくことを明言しています。

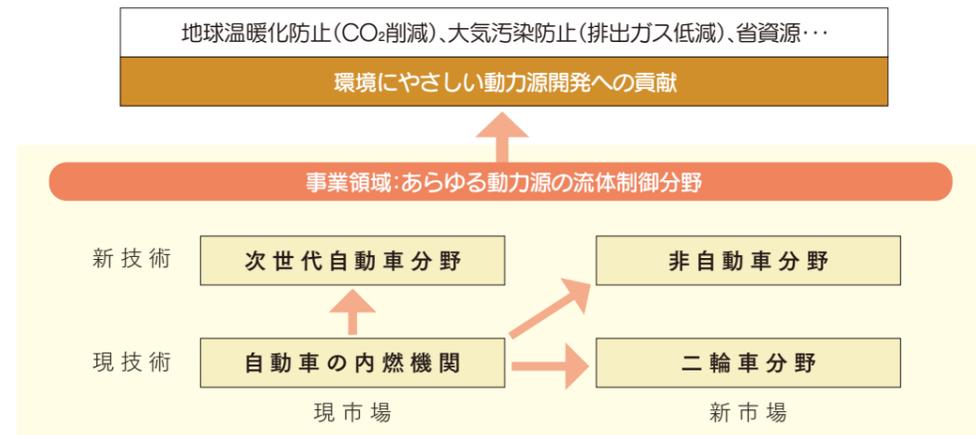


■経営理念

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**

■VISION 2015

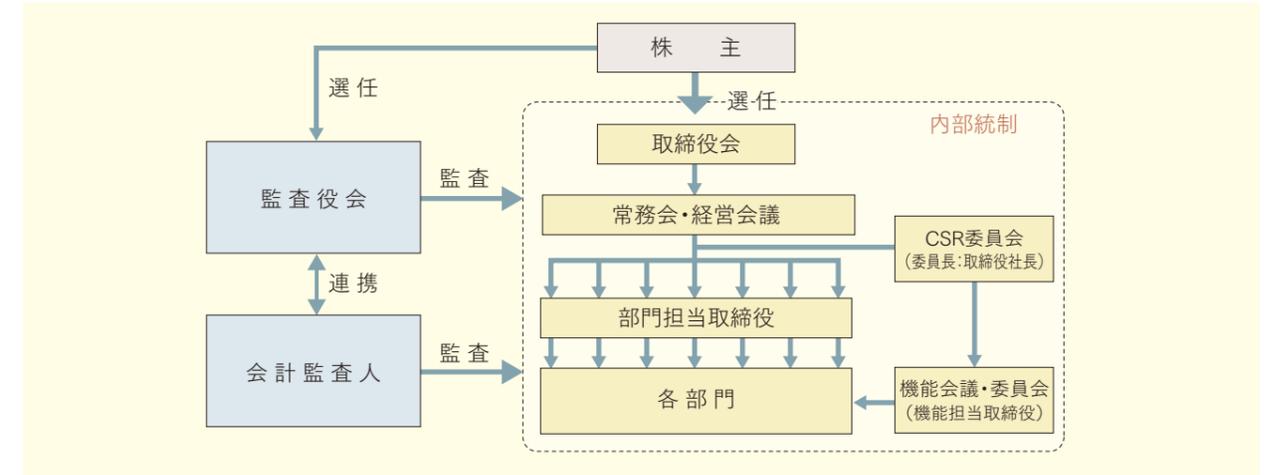
Carving the future for Customers
世界のお客様に感動を・・・



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関に加え、さまざまな内部統制の仕組みを整備しています。また、役員人事・報酬に関する事項は社内諮問機関による事前検討を行うなど、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

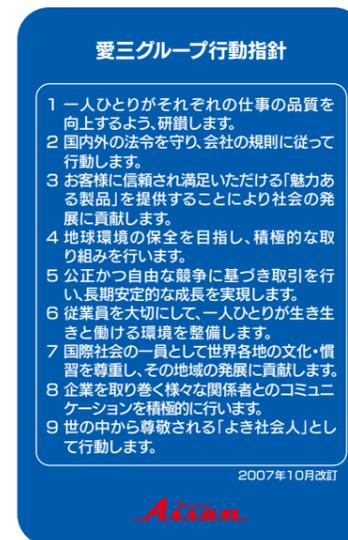


■CSR委員会

2007年より「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開催しています。

■愛三グループ行動指針

仕事を進めるうえでの判断基準をまとめた行動指針を2003年から発行しています。今回、その内容を見直すとともに、グループ全体で行動指針を共有するため、「愛三グループ行動指針」として改訂しました。



カード化し、個人で携帯

■コンプライアンス教育

コンプライアンス徹底のため、各階層および関係会社に対する研修を行い、意識の醸成をはかっています。



コンプライアンス教育

■機密管理体制の強化

情報の盗難や紛失、不正持ち出しによる機密漏洩の防止を徹底しています。2007年度はノートパソコンをワイヤロックで固定したほか、記憶媒体への書き出しを制限するシステムを導入しました。

■相談窓口「ヘルプライン」

法令および企業倫理順守、行動指針などにかかわる相談窓口「ヘルプライン」を設置し、従業員(派遣社員を含む)とその家族からの相談を受け付けています。

トピックス

■環境

AIFが環境エネルギー管理庁から最優秀賞を受賞

アイサン・インダストリー・フランスS.A. (AIF)が、廃棄物を低減した会社として300社中8社に入り、フランスの環境エネルギー管理庁(ADEME)から表彰されました。



授賞式の様子

グリーン調達ガイドラインの改正

グリーン調達ガイドラインを改正し、調達方針説明会においてサプライヤーに展開しました。



調達方針説明会で説明する様子

AFAがISO14001 認証取得

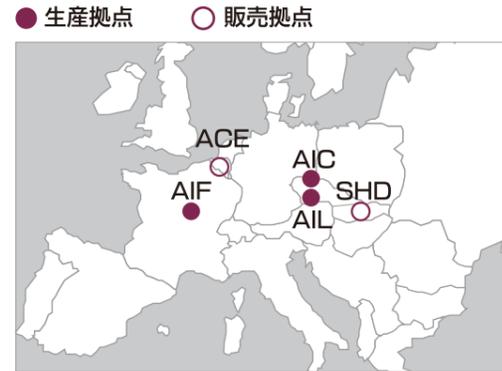
中国の愛三(佛山)汽車部件有限公司(AFA)が6月にISO14001の認証を取得しました。



ISO14001認証の取得を記念して

REACH 規則への対応

欧州の新しい化学物質規制であるREACH*規則が2007年6月に施行されました。欧州の子会社と連携してREACH規則に対応していきます。



欧州内の拠点

*REACH: 化学物質に関する登録・評価・認可・制限に関する規則

高効率フューエルポンプの開発

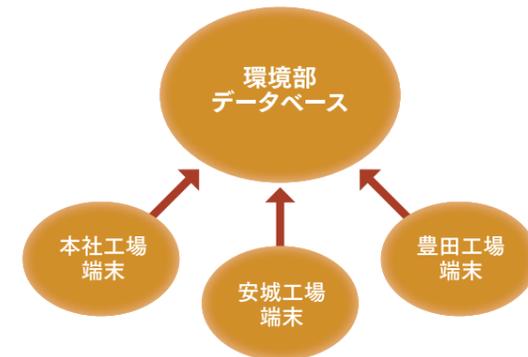
少ない電力でより多くの燃料をくみあげることができるフューエルポンプを開発し、車の燃費向上に貢献しています。



高効率フューエルポンプ

廃棄物のマニフェスト管理

廃棄物管理を充実させ、排出量を低減するため、全社マニフェスト管理システムを導入しました。



■社会性

東京モーターショーに出展

地球環境保護への貢献をテーマに、燃費向上や、排出ガスの低減に貢献する製品などを展示しました。



多くのお客様にご来場いただいた当社のブース



子供たちにも理解してもらえようにわかりやすく説明

ニコニコあいさつ運動を実施

毎月25日を「ニコニコの日」と定め、労使共同であいさつ運動を行っています。あいさつ・声かけを定着させることで職場コミュニケーションの活性化をはかるとともに、お客様からの評価向上につなげています。



通勤者に笑顔であいさつ

AIL (チェコ) 工場を増築

チェコの生産拠点「アイサン・インダストリー・ローニー s.r.o.」(AIL)の工場を増築し、ダイカスト設備の増強をはかりました。



増築されたAIL

日本超硬(株) 中国の生産会社が稼働

切削工具を製造・販売する当社グループ会社、日本超硬(株)の初めての中国生産拠点「佛山市日超精密切削工具有限公司」が2008年1月から稼働しました。



佛山市日超精密切削工具有限公司

天然温泉「かきつばた」をリニューアル

愛協産業(株)が天然温泉「かきつばた」をリニューアルし、新たに韓国式低温サウナ「万寿洞」を増設しました。



オープンした万寿洞の入り口

環境方針・推進体制

環境方針の共有、持続可能な社会の実現に向けた取組みを推進しています。

■環境方針 (2005年6月改正)

理念

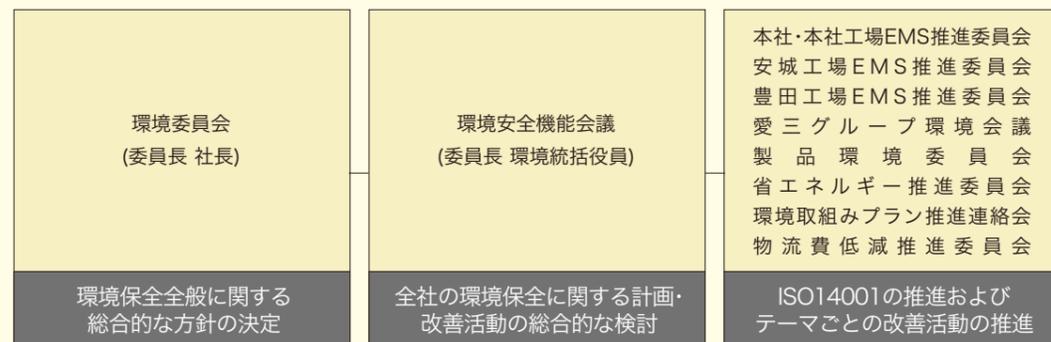
愛三工業(株)は、あらゆる動力源の流体制御技術を核とした製品の開発・製造を通じて、お客様に感動をお届けできる企業をめざします。

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

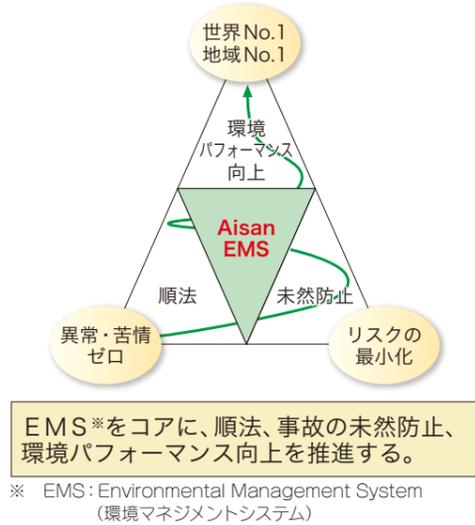
- ① 環境に関する法律、条例などを順守するとともに、地域社会との対話を大切に、地域との環境調和をはかります。
- ② 事業活動に伴う環境負荷を可能な限り少なくすることを経営の最重要課題の一つとして捉え、環境保全に関する目的および目標を設定し、維持・管理します。
- ③ 事業活動、製品、サービスに係る環境影響を的確に捉え、汚染防止と循環型社会の実現をはかるために、省エネ、省資源並びに生産活動および製品中の環境負荷物質低減に積極的に取組みます。
- ④ 本方針を全従業員に周知徹底し環境保全に関する意識を高め、自覚と責任を持って継続的な改善に努めます。

■推進体制



■持続可能な社会に向けて

EMS*の推進を通じて、順法・環境リスクの最小化・環境パフォーマンス向上に努めています。持続可能な社会の実現に向け、活動をさらに推進します。



■製品環境委員会

製品環境委員会では、6価クロムの切替えなど、製品に関わる環境問題に対応するために、活動してきました。2008年からは、欧州REACH規則などへの対応に向け、環境部を中心に活動しています。

委員長:環境部統括役員

事務局:環境部、技術企画部、生産企画部

役割:①環境に寄与する製品の進捗

②環境負荷物質への対応

環境監査

全部署を対象に環境マネジメントシステムの適正な運用、維持・向上がはかられているかを内部監査チームおよび第3者審査機関により監査を行っています。

■内部監査

環境内部監査のポイント

●内部監査員の育成

内部監査員の養成を計画的に推進しており、社外の教育講習による育成をしています。

●内部監査チームの編成

従来はベテランがリーダーとなり内部監査を実施していました。2007年度は監査員の育成をはかるため、若手をリーダーにしてベテランがサポートするスタイルで内部監査を実施しました。

監査員の声

2007年度内部監査では、前任者からの継承性に関する指摘など、21件ありました。

環境に優しい会社・職場づくりにはEMS活動の向上が不可欠です。仕組み全体を今一度見直し、日々の活動の中へ浸透させることが今後の課題です。



エネルギー管理室 甲村 邦基さん (本社・本社工場 監査責任者)

■外部審査

外部審査結果

●審査結果

重大な不適合・・・0件
軽微な不適合・・・1件(文書の承認に関する不適合)
観察事項……………3件(文書管理、順守評価 他)

外部審査を終えて



評価を述べる審査員

2007年度の外部審査では、4件の指摘がありました。しかし、審査員より、当社の環境マネジメントシステムの運用、維持、管理の状況については非常に高いレベルにあるとの評価をいただきました。

内部監査および、外部審査の評価を踏まえ、今後もシステムの「質」の更なる向上をはかります。

環境会計

環境省の環境会計ガイドラインに基づいて、環境に関わる費用を把握しています。

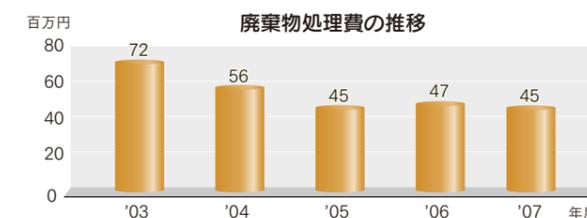
■環境保全コスト※1

(単位:百万円/年)

分類	主な取組み内容	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・大気汚染防止	37	144
	地球環境保全コスト	省エネ活動	1,273	16
	資源循環コスト	産業廃棄物の減量化	17	66
② 上・下流コスト	グリーン購入・調達への対応	0	7	
③ 管理活動コスト	ISO認証審査・工場緑化	0	105	
④ 研究開発コスト	環境配慮製品、新工法の開発	702	2,262	
⑤ 社会活動コスト	環境保全を行う団体への支援	0	13	
⑥ 環境損傷コスト	汚染修復対策	0	1	
小計		2,029	2,614	
総計			4,643	

※1 環境保全コストの費用に原価償却費は含まれていません。

■環境保全対策にともなう経済効果



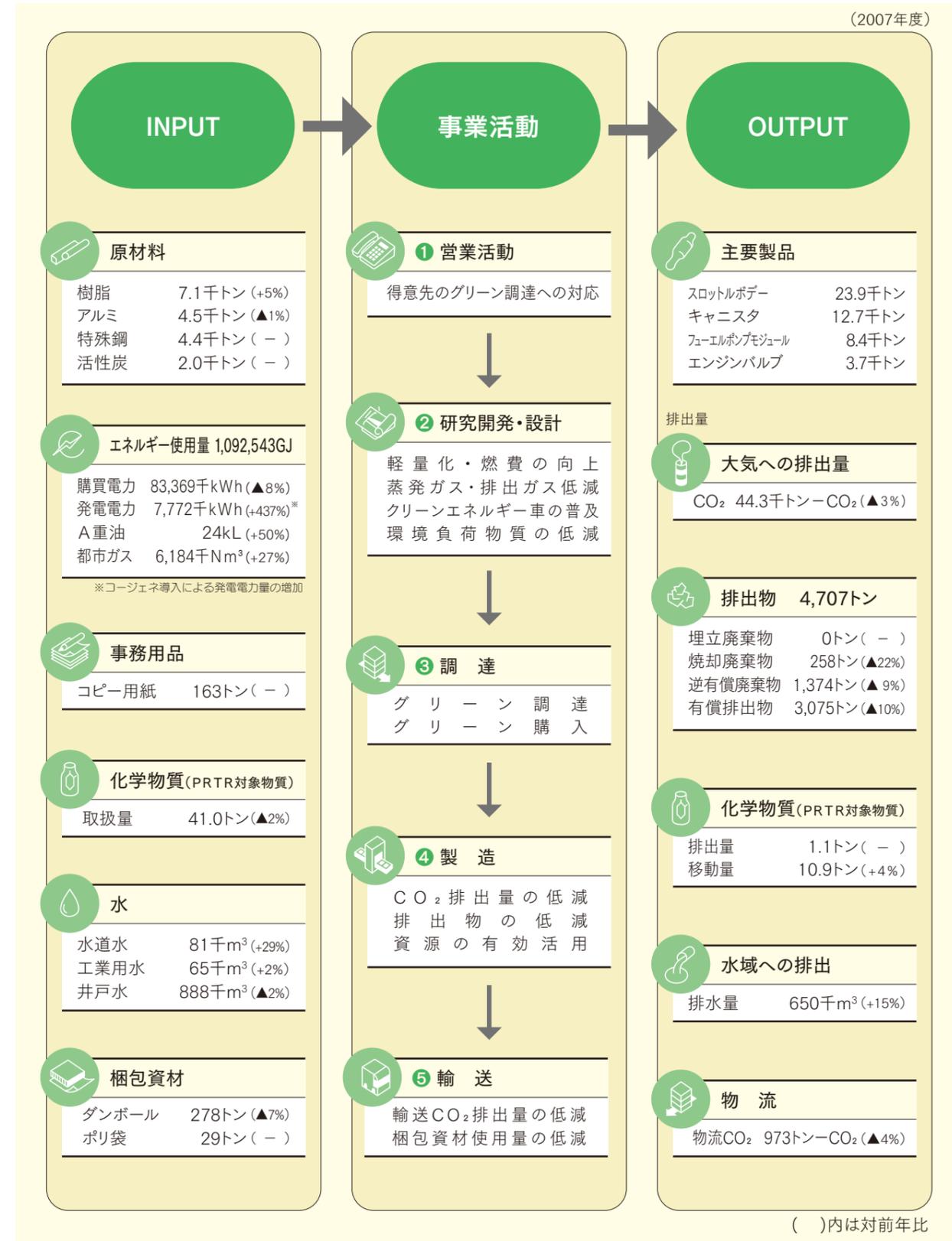
※ 廃棄物の減量化により処理費が低減しています。



※ 端材の低減(売却額の低減)・廃棄物の有償化(売却額の増加)を進めています。

資源投入量と排出量

各種データを定量的に把握し、環境負荷低減につなげています。



環境教育

従業員一人ひとりの環境に関するスキル向上から持続可能な社会をめざしています。

環境教育・活動	項目	主な内容
従業員への教育	一般教育・啓蒙活動	環境意識および環境管理能力の向上
	特別教育	廃液処理作業等へのスキル向上
	資格取得教育	環境に関する資格の取得
愛三グループ会社、サプライチェーンとの教育	常駐業者教育	当社取組みの共有と環境意識の向上
	外来工事業者教育	施工時の環境・安全配慮の向上
	仕入先環境研修	グリーン調達ガイドラインの展開
社外環境パートナーシップへの参画	他企業との交流	環境問題の研究会、勉強会
	地域市民、行政との交流	安城エコネットなどの地域活動への参加
	国、NPOとの交流	中部地方環境事務所、EPO中部への参加

EMS教育

ISO14001の更なる向上に向け、管理者層を対象とした環境マニュアルの教育を実施しました。



管理者層を対象にしたEMS教育

愛三グループでの教育

グローバルなCO₂排出量低減に向け、海外研修生を対象にした省エネ教育を行っています。2007年度は4ヶ国、10名の方を対象に教育を行いました。



海外研修生への省エネ教育

法的な資格取得教育

資格の法定必要人数を満たすとともに、環境問題に強い人づくりを推進しています。

資格名称	必要人数	資格者数	'07年度取得実績
公害防止管理者(全4種)	12	113	1
特別管理産業廃棄物管理責任者	3	20	1
産業廃棄物中間処理施設技術管理士	3	9	0
環境内部監査員	-	90	4

A I S A N column

エコドライブの推進



本社・本社工場 乗務室の皆さん

エコドライブには「知識と継続が必要」です。教育による知識とエコへの意識をもとに、乗務員全員で継続的にエコドライブを推進します。

環境取組みプラン2010

環境取組みプラン2010の早期達成をめざして推進しています。

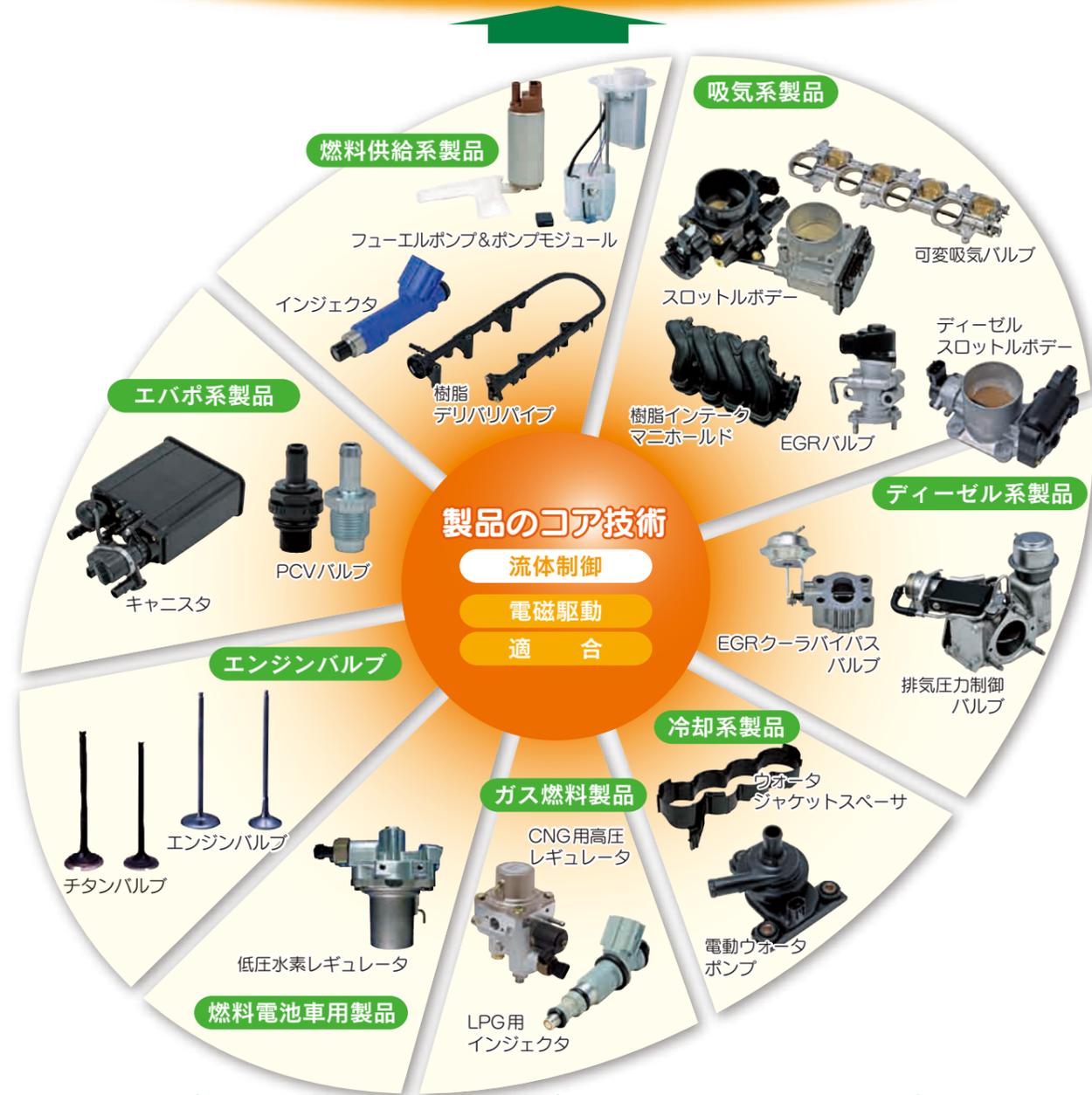
環境取組みプラン2010(2006年~2010年)

〈行動指針〉	いつも環境に配慮してゼロエミッションに挑戦	排出物を出さない生産活動の追究	詳細ページ
取組み項目	取組み方針と主な方策	評価指標と目標	
<p>温暖化防止</p>	<p>生産活動におけるCO₂排出量低減</p> <ul style="list-style-type: none"> 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CO₂排出量低減の推進 ③ 新エネルギー利用技術の開発と導入 	<p>CO₂排出量</p> <p>2010年度までに2003年度比5.8%減 (1990年度比10%減) 44.5千トン-CO₂/2010年度</p> <p>愛三グループCO₂排出量(売上高原単位)</p> <p>2010年度までに2004年度比5%減</p> <p>2007年度評価</p>	<p>17 ページ</p>
<p>資源循環</p>	<p>リサイクル設計の一層の推進と展開</p> <ul style="list-style-type: none"> ① リサイクル設計の一層の推進と製品への展開 <p>循環型社会にむけた資源有効利用の一層の推進</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 歩留り向上等の発生源対策による排出量低減 ② 埋立廃棄物「ゼロ」の継続 	<p>埋立廃棄物排出量「ゼロ」の継続</p> <p>焼却廃棄物排出量</p> <p>2010年度までに2003年度比30%減</p> <p>資源ロス排出量</p> <p>2010年度までに2003年度比5%減 5.08千トン/2010年度</p> <p>2007年度評価</p>	<p>18 ページ</p>
<p>環境負荷物質の低減</p>	<p>環境負荷物質の管理、低減活動の一層の推進</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 環境負荷物質規制4物質(鉛、水銀、カドミウム、六価クロム)のグローバルな全廃 <p>PRTR^{※1}対象物質の排出量低減</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 生産工程の見直しによるPRTR対象物質の排出量低減 ② 環境負荷物質を含まない材料への代替化 <p>※1 PRTR: Pollutant Release and Transfer Register (環境汚染物質排出・移動登録)</p>	<p>PRTR対象物質排出量</p> <p>2010年度までに2003年度比30%減 1.19トン/2010年度</p> <p>2007年度評価</p>	<p>19 ページ</p>
<p>物流合理化の推進</p>	<p>物流活動におけるCO₂排出量低減</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 輸送改善によるCO₂排出量低減活動の実施 (得意先への納入+工場間物流+仕入先便) <p>梱包資材の使用量低減</p>	<p>輸送のCO₂排出量(売上高原単位)</p> <p>2010年度までに2003年度比30%減 826kg-CO₂/億円/2010年度</p> <p>梱包資材使用量(売上高原単位)</p> <p>2010年度までに2003年度比10%減</p> <p>2007年度評価</p>	<p>20 ページ</p>
<p>環境経営</p>	<p>マネジメント</p> <p>社会との連携</p>	<ul style="list-style-type: none"> 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CO₂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}の本格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 <p>※2 Eco-VAS: Eco-Vehicle Assessment System (トヨタ「新環境評価システム」)</p> <ul style="list-style-type: none"> 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 	<p>10・15 ページ</p>

環境への貢献をめざす製品の開発

流体制御、電磁駆動、適合をコア技術に環境にやさしいくるまづくりに貢献していきます。

環境にやさしいくるまづくりへの貢献



代替燃料 (FFV^{*1}・ガス燃料)・燃費向上 (軽量化・省電力化)

排出ガス低減・燃料拡散防止

電気エネルギー (HV/EV/FCV)

CO₂削減

大気汚染防止

エネルギー対応

将来のくるまの動力源の課題

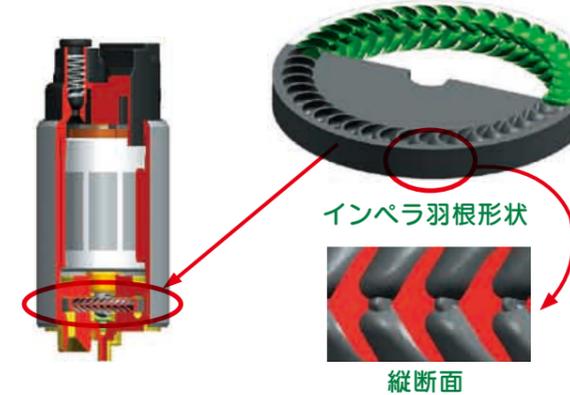
*1 FFV: Flexible Fuel Vehicle (ガソリン・エタノールおよび、その混合物を燃料とする車)

代替燃料 LPG噴射システム



LPGをインジェクタで噴射するシステムです。従来システムに比べ排ガス低減 (新長期排出ガス規制75%減)、燃費向上、出力向上や低温性能向上に貢献します。

燃費向上 高効率燃料ポンプ



ポンプの効率化をはかり電流値低減により、燃費が向上しました。CAE^{*2}による流れ解析を駆使しインペラ羽根形状改良やシール構造変更を行いポンプ効率を向上することができました。

*2 CAE: Computer Aided Engineering 設計・開発工程を支援するコンピュータシステム

排出ガス低減 ディーゼル用 排気圧力制御バルブ



ディーゼルエンジンのDPF^{*3}に堆積したPM^{*4}を燃焼させ、DPFを浄化することが必要です。この排気圧力制御バルブにより排気ガスを高温にすることが可能となり走行中にPMを連続的に燃焼することができます。

*3 DPF: Diesel Particulate Filter
*4 PM: 粒子状物質

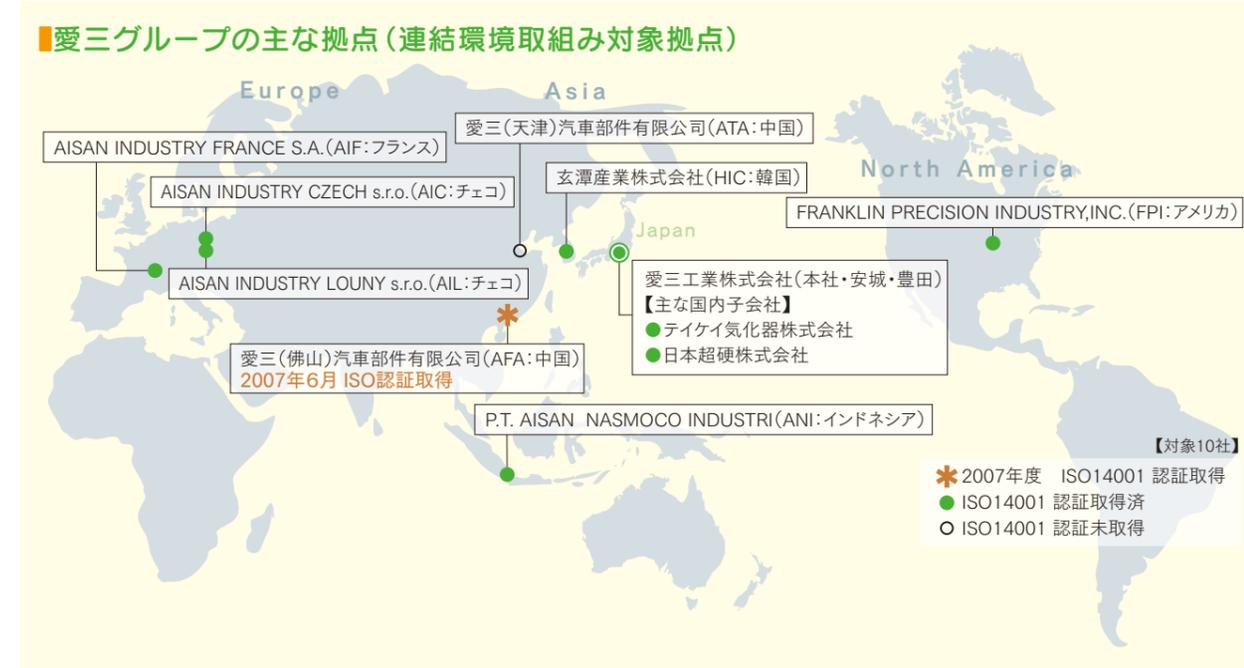
電気エネルギー: 次世代パワートレイン 燃料電池車用低圧水素レギュレータ



燃料電池車に使用される製品です。水素を減圧し、一定圧力で燃料電池に供給します。

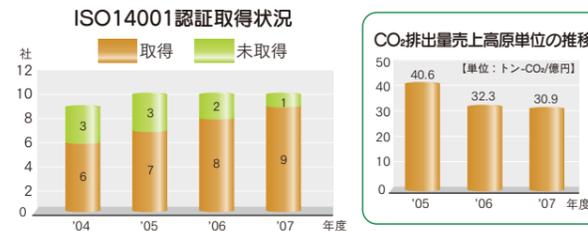
グループの環境取組み

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、愛三グループ環境会議を設置し、グループ全体の環境パフォーマンス向上をめざしています。



愛三グループ連結環境取組み

当社のみならず愛三グループ全体の環境パフォーマンスの向上をめざした取組みを2003年から始め、2005年からは「愛三グループ連結環境目標」としてCO₂排出量原単位の低減活動を実施しています。



取組みの概要

- 異常苦情ゼロ
 - ・EMS体制の構築 (ISO14001 認証取得推進)
 - ・法令等の順法チェック
- リスク管理の標準化
 - ・エコファクトリー活動*の推進
 - ・土壌汚染への対応
- 愛三グループ全体の環境パフォーマンス向上
 - ・CO₂低減
 - ・資源有効利用
 - ・環境負荷物質使用低減

*エコファクトリー活動: 工場建設の企画段階から環境対応を織込む活動

愛三グループ環境会議



各海外拠点長とのコミュニケーションを通じ、グループ各社と環境問題を共有し、環境パフォーマンスの向上をはかっています。2007年は欧州のREACH規則を展開し、問題点を共有しました。

愛三グループの環境取組み

全社的な廃棄物低減の実施...FPI (アメリカ)

環境を守るため環境チームを編成し、廃棄物低減活動に挑戦しています。2007年には、使用済みバッテリーのリサイクル率の向上、切削油の再利用に着目し活動を実施しました。

●バッテリーリサイクルプログラムの推進

FPIでは環境チームによるバッテリーリサイクルプログラムを2007年から推進し、使用済みバッテリーのリサイクル率向上をはかりました。



●切削油の循環再利用化

工程で使用する切削油は段替え時や、更新時に大量に廃液として処理されていたため、ろ過循環設備を設置し、排出量低減をはかりました。

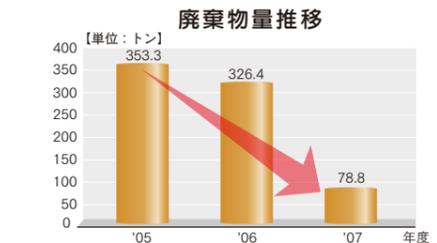


産業廃棄物低減で優秀賞を受賞...AIF (フランス)



パリで行われた授賞式の様子

3年間の廃棄物低減活動が高く評価され、フランス初の産業廃棄物低減活動コンクールにおいて300社の中の8社に選ばれ、ブルゴーニュ地方では唯一の優秀賞を受賞しました。



従業員に対し廃棄物低減活動を説明するポアザさん



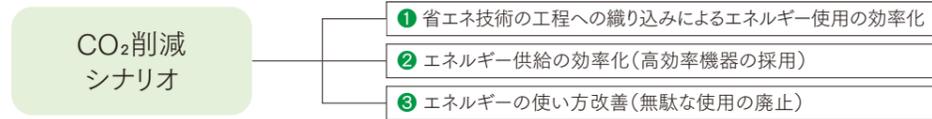
廃棄物を分別している様子



分別されていない場合はレッドカード!

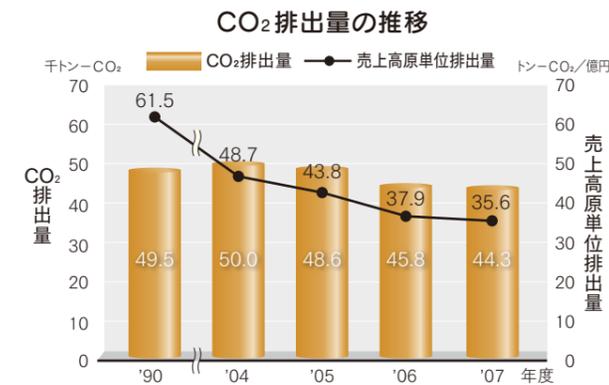
地球温暖化防止

CO₂排出量の目標である1990年度比10%低減に向け活動を推進しています。



CO₂排出量低減

2007年度は売上高が2.9%増加する中、3.2%減の44.3千トン-CO₂に低減することができました。



主な省エネルギー活動内容

- ① 生産工程スリム化によるエネルギー使用量低減(加工・組付ライン・成形機・マシン)
- ② 大型空調を個別化・小型空調に更新
- ③ 設備更新時における高効率機器採用による省エネ化[トランス・照明機器・空調機等]
- ④ エアブロー低減活動
- ⑤ ムダ・ロス低減活動

製品冷却の電動化

ダイカスト製品の冷却を圧縮エアから電動ファンに変更しました。



効果 CO₂低減 32トン-CO₂/年

休日空調運転停止による省エネ

休日の空調機器の使用を見直し、電力消費量の低減を行っています。

休日の空調電力量(本社3号館)



効果 CO₂低減 84トン-CO₂/年

資源循環

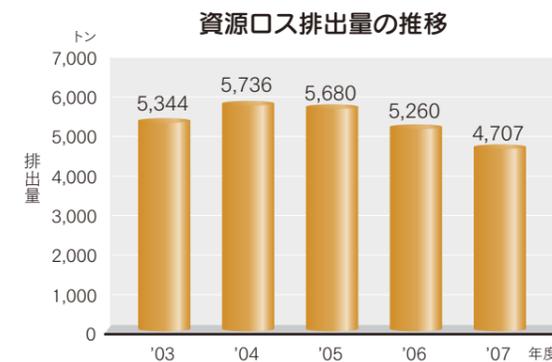
社内再利用・歩留り向上活動を通じ、排出物を出さない活動を推進しています。

資源の有効利用

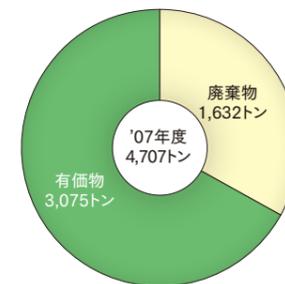
年度	2000~2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
廃棄物	①埋立廃棄物 直接埋立廃棄物の低減						
	②焼却廃棄物 焼却・中間処理廃棄物の低減						
	③逆有償廃棄物 廃棄物の低減 & サーマルからマテリアルへ(リサイクル活動)						
資源ロス		④有償排出物 有償物の低減					
有償物						社外排出物低減活動から ●社内再利用 ●排出物を出さない活動に重点を置いて推進!	
						社内再利用	
改善						歩留り向上活動	
							全社マニフェスト管理システムの導入

資源ロス排出量の低減

限りある資源の有効利用をはかるため、歩留り向上活動および、あらゆる資源のロスを減らす活動を実施しています。



資源ロス排出量の内訳



水溶性研削油の長寿命化

メンテナンスフリーの全自動サイクロン式ろ過装置の導入によりクーラントタンクの清掃が不要になり、研削油の長寿命化をはかることができました。



バイオの力で食堂からの排出物低減

グリストラップにたまる油にバイオ液*を使用することにより、油を分解し、異臭がなくなり作業環境改善をはかるとともに廃棄物を低減することができました。

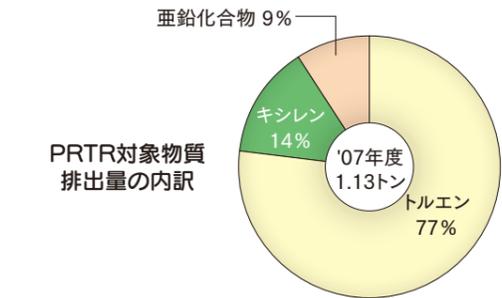
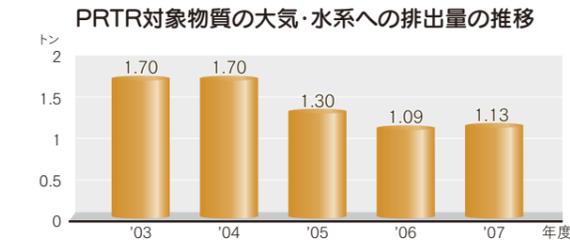
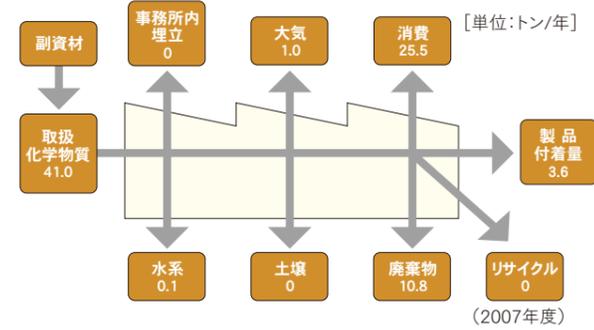


*バイオ液: 乳酸菌・酵母菌・枯草菌(納豆)糖蜜の混合液

環境負荷物質の管理

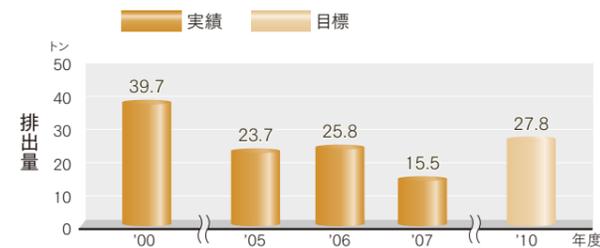
環境負荷物質の管理、削減を進めています。

PRTR法対象物質排出・移動量



揮発性有機化合物 (VOC^{※1}) 削減

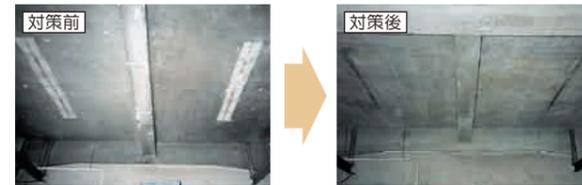
VOCの削減を積極的に進めています。洗剤の使用量の削減等の活動を実施しています。



※1 VOC: Volatile Organic Compounds (揮発性有機化合物)

アスベスト対策

構内で使われているアスベストの撤去を継続して実施しています。アスベスト廃棄物は法令に従い、適正に処理しています。

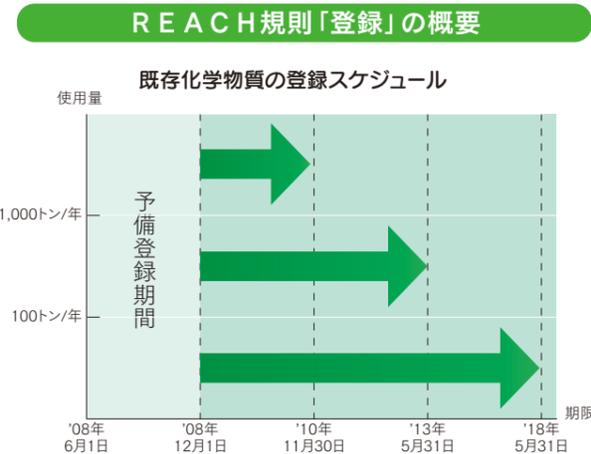


油性塗料の切替

構内の区画ラインや設備の保全に使用する油性塗料には、トルエン、キシレンといったPRTR法対象物質やVOCに該当する物質が含まれています。大気環境の改善のために、水溶性の塗料への切替を推進していきます。

欧州REACH規則への対応

2007年6月に欧州の化学物質に関する規制である欧州REACH規制が施行されました。

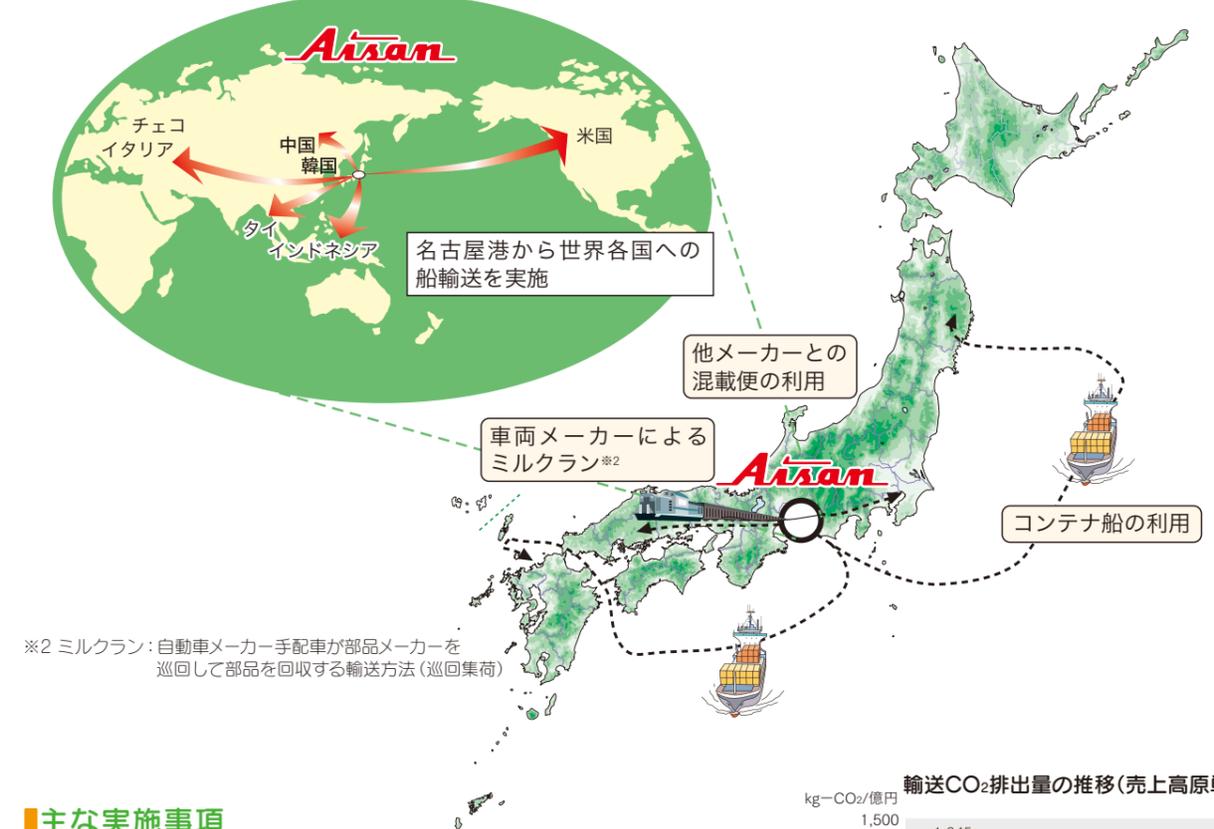


2008年6月からは化学物質の有害性などの情報を欧州化学品庁に登録する必要があります。化学物質の使用量に応じ、段階的に期限が設定されますが、確実な登録に向け、欧州子会社およびサプライヤーと連携し対応します。

環境にやさしい物流改善

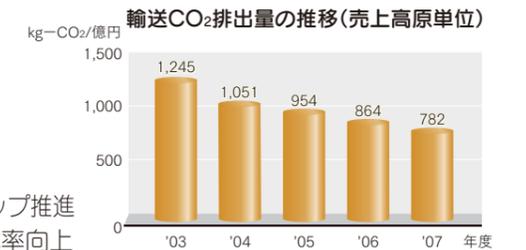
愛三工業では国内及び海外のお客様と一体になり、環境にやさしい輸送体制の構築をめざしています。

愛三から海外拠点、国内遠隔地への輸送体制



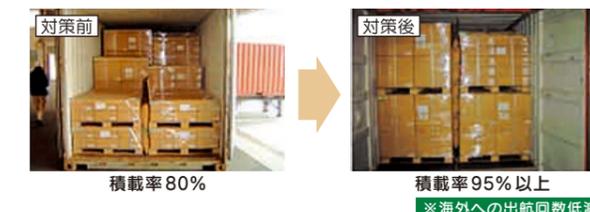
主な実施事項

- CO₂排出量の低減
 - 輸送方法の見直し
 - 輸送ルートの見直し
 - 輸送トラック車格の見直し
 - 低燃費車両の導入、アイドリングストップ推進
 - 梱包方法の改善による充填率・積載率向上
- 梱包資材使用量の低減
 - 梱包方法の改善、梱包資材の見直し
 - 充填率向上による使用量低減
- 法改正への対応
 - 省エネ法の改正にともなう対応



環境にやさしい物流改善への取組み

海外向けコンテナの積載率向上



梱包方法の改善による充填率向上



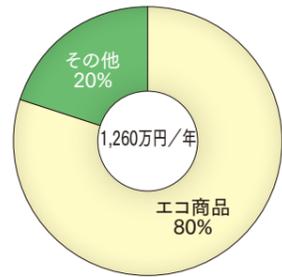
グリーン購入・グリーン調達

購入の段階から環境に配慮しています。

■グリーン購入

日常業務で使用する備品、機器やサービスから、環境負荷の少ないエコ商品を購入しています。

事務用品に占めるエコ商品の割合



■再生紙と古紙含有率

再生紙の偽装問題に対応し、再生コピー用紙の古紙の配合率を調査し、配合率30%であることが分かりました。その後、用紙メーカーの協力により、配合率40%の再生コピー用紙に変更しています。

時期	古紙配合率
2008年1月	30%
2008年4月	40%

今後は、古紙配合率だけでなく、本当に環境にやさしいのは何かを考えながら活動します。

A I S A N column

森を育てる

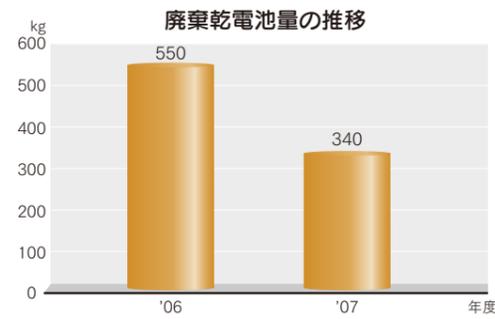


自然を通じ環境保全の大切さを学んだ学園生の皆さん

11月に白川郷で森の間伐と植林を行いました。「木を切る=自然破壊」ではなく、森を育てるためには間伐も必要だと知りました。

■充電式電池の利用促進

充電式電池の利用を促進し、廃棄乾電池量の削減をはかっています。



A I S A N column

事務所での備品購入



安城工場 工場管理室 沢田 利恵さん

ごみを出さないため、詰替え品などのエコ商品の購入を心がけています。環境に優しいだけでなく、使いやすさにもこだわり、商品を選んでいきます。

■グリーン調達

サプライヤーと連携して環境活動を推進するため、グリーン調達ガイドラインを策定しています。2007年には環境活動を一層推進するため、グリーン調達ガイドラインの改正を行い、展開しました。

グリーン調達ガイドライン 3版 改正2007年7月

主な内容

- 環境マネジメントシステムの構築・整備
- 環境負荷物質の管理と削減
- サプライヤーにおける生産段階での環境改善への取組み

工場ごとの環境データ

(2007年度実績)

■本社・本社工場

項目	設備	大 気	
		規制値	実績(最大)
NOx	ボイラーNo.3	150	100
	ボイラーNo.4	150	50
	ボイラーNo.5	150	52
	ボイラーNo.6	35	32
ばいじん	アルミ溶解炉	144	58
	ボイラーNo.3	0.1	<0.002
	ボイラーNo.4	0.1	<0.002
	ボイラーNo.5	0.1	<0.002
ダイオキシン類	ボイラーNo.6	0.05	<0.001
	アルミ溶解炉	0.2	0.025
ダイオキシン類	アルミ溶解炉	5	0.14

項目	地 下 水		
	環境基準値	平均	最大
トリクロロエチレン	0.03	1.13(昨年度 3.17)	58.3(昨年度 83.3)

今後も継続して浄化ならびに流出防止の対策を実施します。

■安城工場

項目	設備	大 気	
		規制値	実績(最大)
NOx	ボイラーNo.3	150	30
	ボイラーNo.7	150	30
	ボイラーNo.8	150	54
	アルミ溶解炉	144	34
ばいじん	ボイラーNo.3	0.1	<0.002
	ボイラーNo.7	0.1	<0.002
	ボイラーNo.8	0.1	<0.002
	アルミ溶解炉	0.2	0.007
ダイオキシン類	アルミ溶解炉	1	0.0014

■豊田工場

項目	設備	大 気	
		規制値	実績(最大)
NOx	ボイラーNo.1	150	42
	ボイラーNo.2	150	40
	ガスエンジン1号	200	67
ばいじん	ボイラーNo.1	0.1	<0.002
	ボイラーNo.2	0.1	<0.002
	ガスエンジン1号	0.05	<0.003

項目	規制値	水 質		
		最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	7.6	6.8	7.1
BOD	20	16	3.8	8.5
SS	20	11	4	7
油分	5	1.0	<0.5	0.7
大腸菌群数	3,000	50	<30	<30
COD ^{※5} 汚濁負荷量	75.5	16.8	6.3	11.9
窒素汚濁負荷量	90.3	16.5	3.8	11.1
りん汚濁負荷量	10.35	2.91	0.34	0.96

項目	規制値	水 質		
		最大	最小	平均
pH	6.5~8.5	7.9	6.9	7.4
BOD	10	7.7	1.9	3.7
SS	5	2	<1	<1
油分	3	1.8	0.5	0.8
大腸菌群数	300	110	<30	<30
COD汚濁負荷量	14.0	7.0	0.0	2.2
窒素汚濁負荷量	10.2	7.4	0.1	2.4
りん汚濁負荷量	0.95	0.60	0.00	0.31

項目	規制値	水 質		
		最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	7.1	6.1	6.6
BOD	10	2.9	0.8	1.6
SS	10	5	<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	1.4	0.0	0.4
窒素汚濁負荷量	14.2	1.7	0.0	0.4
りん汚濁負荷量	14.2	0.01	0.00	0.00

【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 : 水素イオン濃度
※2 BOD : 生物化学的酸素要求量
※3 SS : 水中の懸濁物質濃度

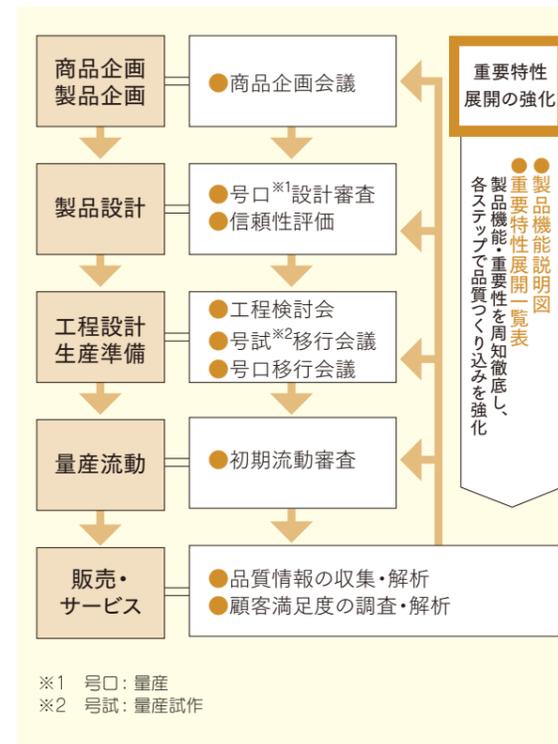
※4 油分 : ノルマルヘキサン抽出物
※5 COD : 化学的酸素要求量
※6 汚濁負荷量 : 排水中の汚濁負荷物質量(1日当り)

お客様とのかかわり

品質は企業の生命線と認識し、自工程完結を進めています。

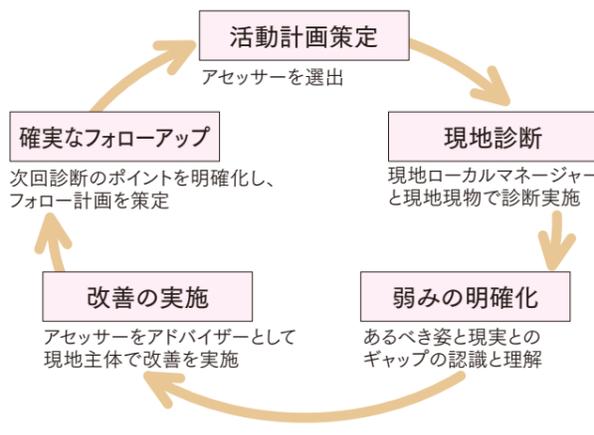
品質保証の仕組み強化

お客様に信頼され、ご満足いただける製品・サービスを提供するため、商品企画から販売・サービスまでの各ステップで、品質をつくり込む活動を強化しています。



海外拠点の体質強化活動

世界同一品質を確保するため、アセッサーが工場基本要件に基づき海外拠点の現地診断を行っています。各拠点では、抽出された弱みの改善を行い、モノづくり力の強化につなげています。

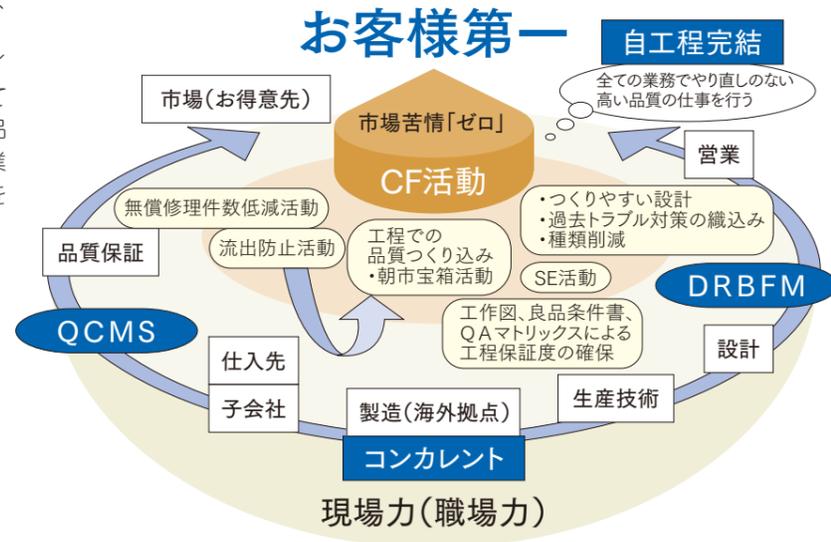


拠点のマネージャーとともに現地現物で診断を実施

CF活動

市場苦情・お得意先苦情ゼロをめざし、「CF※3活動」を行っています。工程での品質のつくり込みやサプライチェーンの強化などに、部門を越えてコンカレントに取り組むことにより、製品品質をさらに向上させるとともに、営業から生産・販売まで全ての仕事の質向上をねらっています。

※3 CF: Customer First=お客様第一



サプライヤーとのかかわり

相互の信頼にもとづき、相互の発展をめざしています。

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。

調達方針の展開・優秀サプライヤーの表彰

毎年、調達方針説明会を開催してサプライヤーとの関係強化をはかっています。また、国内・海外ともに優秀なサプライヤーへの表彰を行わせていただくとともに、品質や原価改善のさらなるレベルアップをお願いしています。



調達方針説明会



ANI(インドネシア)のサプライヤー表彰

サプライヤー保護のしくみ

サプライヤーとの取引を公正かつ公平に行うため、調達関連部署や検査受け入れ部署を対象に、下請法の社内教育を実施し、周知徹底を行っています。また、万が一、当社従業員の行為に契約や社会規範に対して違反があった場合、サプライヤーが直接相談できる窓口を設置しました。

サプライヤーの企業力向上支援

主要サプライヤー(24社)で組織・運営する「愛協会」では、品質、原価および安全・環境部会を設置しテーマ研究会や研修会を行っています。2007年度は、各社で取り組んだ環境・安全活動の事例集を制作し、情報の共有化や改善活動の横展開に活用しました。



安全・環境保全改善事例集

A I S A N column

信頼される調達でありたい

取締役 調達部長 一ノ宮 博英さん

各社からの部品や材料、設備の供給がなければ当社の製品は成り立ちません。大切なのは、対等なパートナーとしてお互いを尊重し合い、協力関係を築くこと。話し合いをしっかりと行う姿勢を大切にしています。

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。

当社は株主・投資家の皆様に、長期にわたりご信頼・ご理解いただくため、株主総会の充実やIR*イベントへの出席などを通じ、コミュニケーションの向上をはかっています。

*IR: Investor Relations
投資家様とより良い関係を築くための企業広報活動

インターネットホームページ

当社ホームページにIRサイトを設け、情報発信に努めています。



インターネットホームページ IRサイト

株主総会

株主総会は、毎年6月に大府市の本社で開催しています。2007年度は、当社への理解をより一層深めていただくため、株主総会後に経営戦略説明会を実施し、中期経営計画達成に向けた取組みや製品開発の方向性などについて説明しました。



株主総会後の経営戦略説明会

IRイベントへの出席

2007年度には、(株)名古屋証券取引所主催の「名証IRエキスポ」や野村證券(株)主催の「ノムラ資産管理フェア」に参加し、当社ブースにお越しいただいた方々に、事業内容や将来展望などを説明しました。



名証IRエキスポ

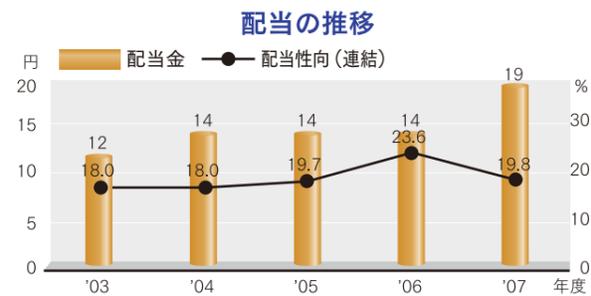
決算説明会の開催

機関投資家や証券アナリストの方々を対象に、半期ごとに決算説明会を開催しています。

株主還元

当社は、安定的な配当の継続と、連結業績および連結配当性向などを総合的に勘案して、株主様のご期待におこたえしていきたいと考えています。

また、内部留保につきましては、企業体質の一層の強化と、今後の事業展開に役立てたいと考えています。



大株主の状況 (2008年3月現在)

株主名	所有株式数 (千株)	出資比率 (%)
トヨタ自動車(株)	18,107	32.6
(株)デンソー	5,500	9.9
(株)豊田自動織機	4,767	8.5
日本トラスティ・サービス信託銀行(株)	3,303	5.9
(株)三井住友銀行	1,580	2.8
資産管理サービス信託銀行(株)	1,038	1.8
日本マスタートラスト信託銀行(株)	962	1.7
ステートストリートバンク&トラスト	952	1.7
三井住友海上火災保険(株)	924	1.6
愛三工業従業員持株会	910	1.6

地域社会とのかかわり

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

地域社会との良好な関係づくりのため、様々な活動を行っています。

地域懇談会



会社と地域住民の代表が率直に意見を交換

従業員家族・地域との交流行事



約3000人の地域住民と従業員・家族で賑わったふれあいまつり

交通安全



近隣を通行される方に交通安全を呼びかける立哨活動

支援活動

大規模震災への義援金寄贈など、国内外で幅広く支援活動を行っています。

災害復興支援



新潟中越沖地震復旧を願って義援金を寄贈

海外拠点での地域活動

フランクリン・プレジジョン・インダストリー(米国)では、ガン治療の研究と患者救済のための募金活動として、家庭の不要品を持ち寄って社内バザーを開催しました。

青少年育成

子供たちに、もの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」の活動を支援しています。



大府市少年少女発明クラブが主催したたこあげ大会

環境共生

従業員が、各工場周辺の清掃活動を行い、地域の環境美化に努めています。

ボランティア団体の「エコネットあんじょう」が実施するはんば川クリーン活動に有志で参加し、河川の清掃活動を定期的に行っています。

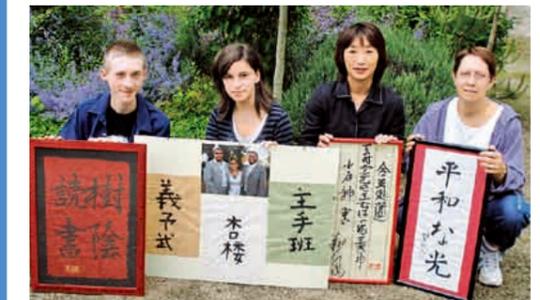


はんば川クリーン活動

A I S A N column

フランスで日本文化を広めたい

書道を教え始めて6年目。漢字を全く知らない人たちに、意味や書き方、美しさを教えるのは難しい反面、新たな発見や驚きもあり、楽しいものです。これからも長く続けていきたいと思っています。



アイサン・インダストリー・フランス ラポー・由美子さん (右から2人目)

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ています。

安全衛生方針

環境方針に加え、新たに安全衛生方針を策定し、各職場に掲示し、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、「 人権性の尊重 」、「 健康第一 」、「 安全第一 」を基本理念とし、安全で安心な働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遵守し、労働安全衛生マネジメントシステム(OSH-IMS)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。	

パネルにして各職場に掲示

作業者のリスク低減

安全で安心して働ける職場環境づくりのため、「危険ゼロ」の実現をめざし、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などに積極的に取り組んでいます。また、2007年度からは、フォークリフトによる災害の防止をねらいに、歩行エリアとリフト走行エリアの分離や、リフト作業エリアの明確化などに取り組んでいます。



作業者にルール順守を徹底したフォークリフト講習会

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り組み、より安全で快適な職場づくりに努めています。喫煙に関しても、ルールをきちんと定め、非喫煙者への副流煙を減らすため、各所に喫煙スペースを設けて分煙を徹底しています。

ここからだの健康づくり

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、教育、ケア活動のほか、健康管理体制も強化し、何でも話し合える職場風土づくりを推進しています。

<メンタルヘルス活動> 2007年に新たに実施した項目

活動意義の浸透	<ul style="list-style-type: none"> ●朝礼資料やポスターによる啓蒙 ●健康第一・安全第一のスローガン掲示
マネジメントの強化 (ラインケアの促進)	<ul style="list-style-type: none"> ●リスナー研修(重要活動項目) ●職場内指導要領書配布 ●異動・昇格者ケア活動 ●ラインケアチェックシート導入
メンタルヘルス教育の充実	●階層別セルフケア教育
相談方法の充実	●相談専用メール、ボックスの設置



外部講師によるリスナー研修



健康相談室前に設置されている相談ボックス

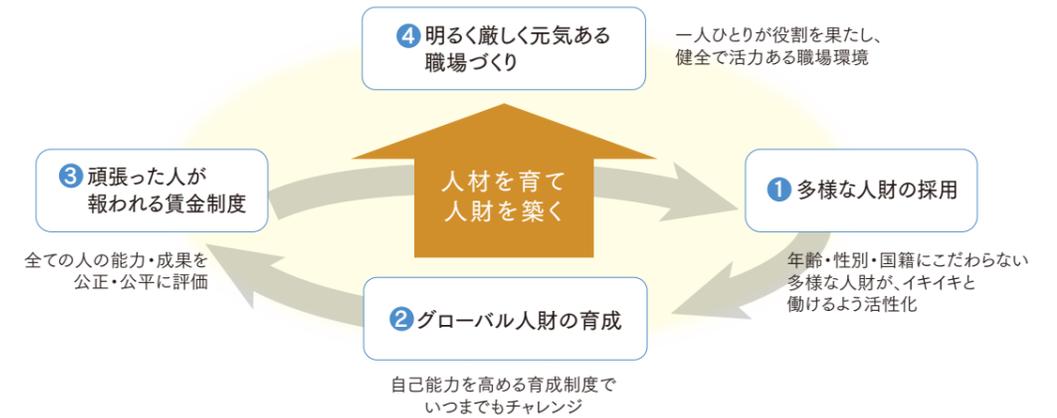
また、生活習慣病の予防対策では、食生活の改善や運動習慣の定着に向け、健康づくりイベントや講演会などを行っています。



熊野古道で開催されたウォーキングイベント

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

継続雇用制度

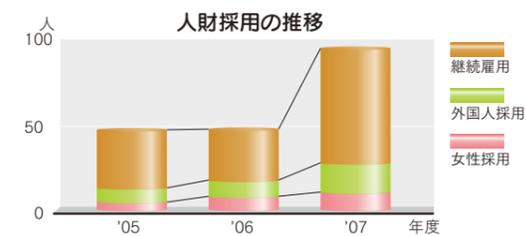
継続雇用の年齢上限をなくし、やる気と能力があればどこまでもチャレンジできる仕組みとしています。

グローバルな人財登用

経営のグローバル化にともない、海外からの人財採用や研修生の受け入れを積極的に行っています。

女性の活躍の場の拡大

女性総合職の採用を進めています。また、「女性委員会」を定期的に開催し、女性の働きを支援する環境づくりを進めています。



グローバル人財の育成

国内外の生産拠点における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。2007年度は金型保全や設備保全など、より高度で専門的な研修を行いました。

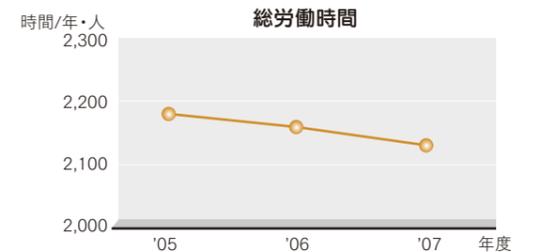


金型保全を実習するチェコからの研修生

明るく厳しく元気ある職場づくり

メリハリある働き方への施策

メリハリある働き方で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、リフレッシュデー(定時の日)やメモリアル休暇制度を導入し、総労働時間の短縮をはかっています。



職場風土の向上

風通しが良く、働きやすい職場風土づくりに向けて従業員の啓蒙活動を行っています。

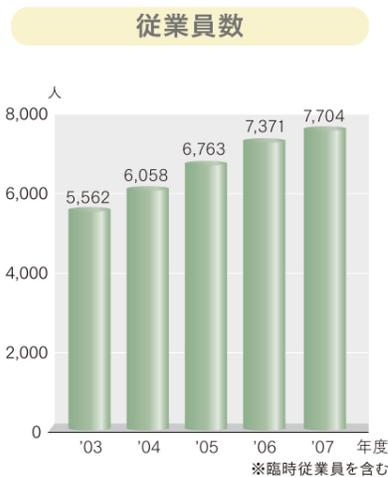
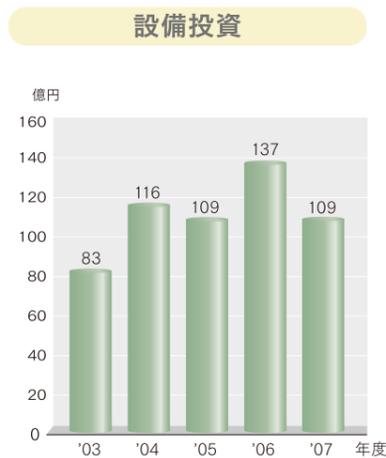
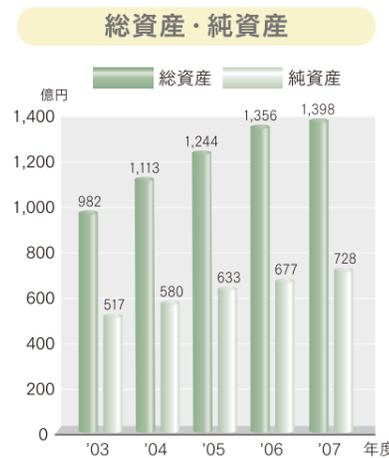
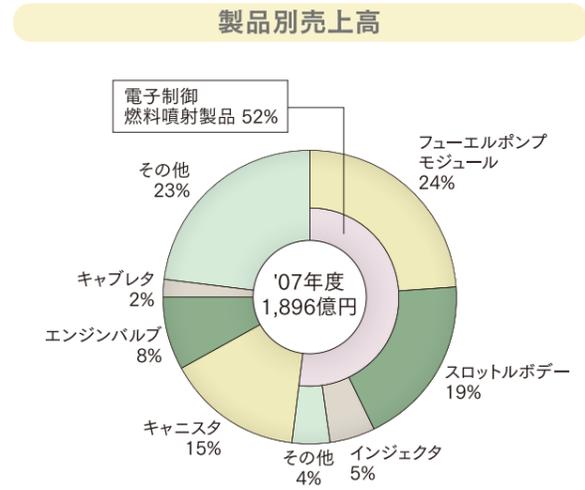
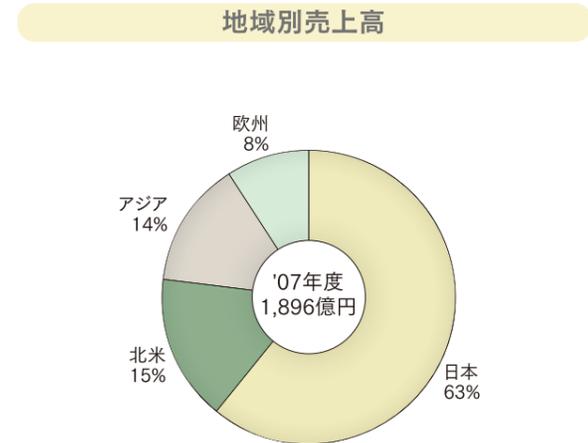
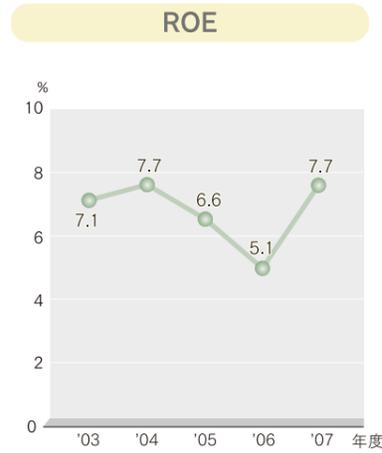
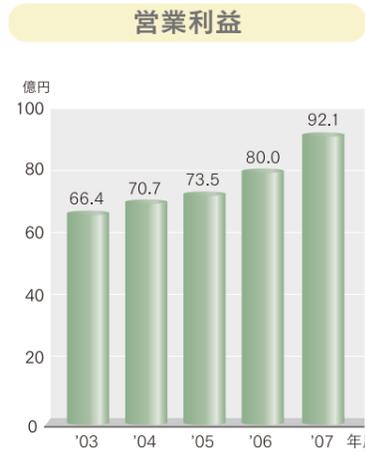
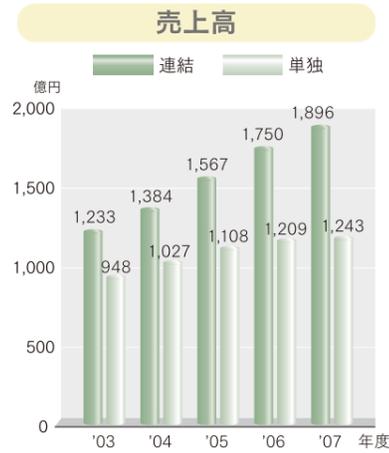


セクハラ・パワハラ講演会



笑顔・身だしなみチェックのためのスマイルミラーを設置(42ヶ所)

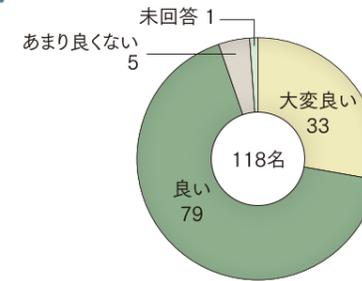
財務情報（連結）



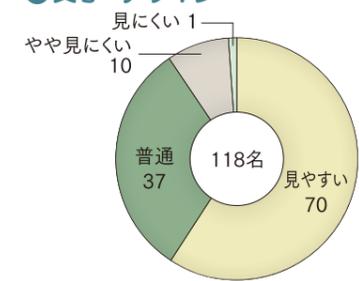
おわりに

■環境・社会報告書2007年のアンケート結果
 昨年は118名の皆様からアンケートに回答いただきました。

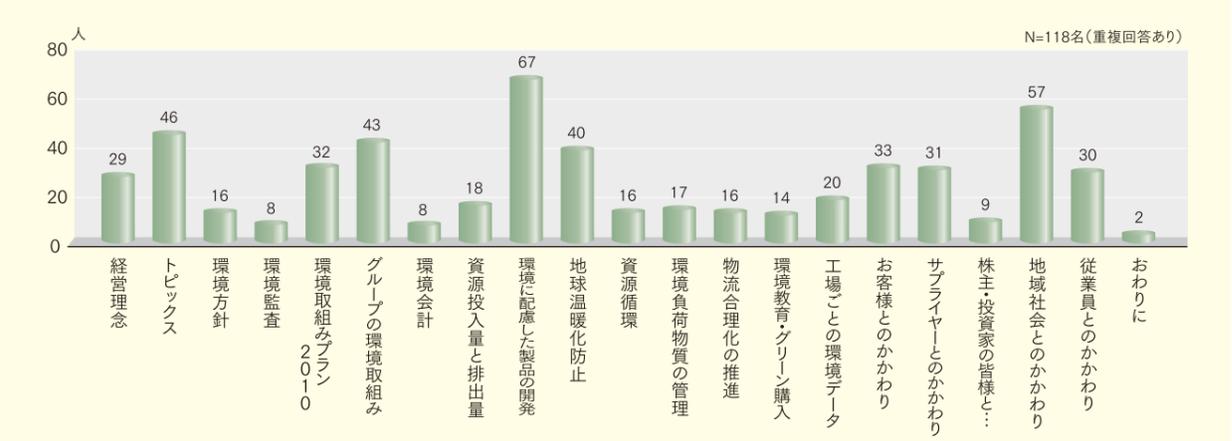
①内容



②文字・デザイン



③特に印象に残った項目



編集後記



■青い空に寄りそう はなみずき
 本社構内にある一本のはなみずき。青い空の下いっばいに咲く花は、行く人をなごませます。秋のあざやかな紅葉はいつまでも忘れない信頼と友情を思い出させます。

地球温暖化による影響でしょうか、最近では大きな自然災害が世界中で発生しています。ミャンマーの大型サイクロン被害、中国・四川大震災、そして北極の海水減少、南極の棚氷の崩壊など不気味な事象が各地で観測されています。

愛三工業は今年で創立70年を迎えます。持続する社会、地球環境に貢献できるよう「企業の繁栄と豊かな環境づくりで社会に貢献する」という企業理念のもと温暖化防止をさらに推進してゆきます。

環境・社会報告書をとおして、みなさんと理解を共有し、一緒になって取り組みたいと思います。ご意見や励ましをアンケートなどでいただければ幸いです。

発行日/2008年6月(創刊2001年)
 次回予定/2009年6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
 お問い合わせ先/総務部 TEL.0562-48-6215
 環境部 TEL.0562-48-6416
 e-メール eco@aisan-ind.co.jp

環境・社会報告書は、当社のホームページでもご覧いただけます
<http://www.aisan-ind.co.jp>

Aisan

愛三工業株式会社

環境・社会報告書 第8号

2008.6



愛三工業株式会社



ECOLOGY PAPER



この報告書の用紙は、ケナフ50%を使用しています。また、印刷インクには「大豆油インク」を使用することにより、石油系溶剤の使用量を減らし、VOC（揮発性有機化合物）が少なく、鉛・水銀・カドミウムなどの重金属類は使用していません。