Aisan

Environmental & Social Report

2007

環境・社会報告書

愛三工業株式会社

Environmental
& Social
Report
2007

目　次

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

環境報告

環境マネジメントシステム

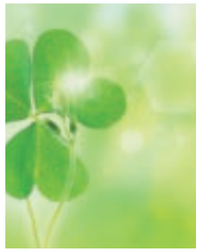
環境方針・推進体制　7
環境監査　8
環境取組みプラン2010　9-10

環境パフォーマンス

グループの環境取組み　11-12
環境会計　13
資源投入量と排出量　14
環境に配慮した製品の開発　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
物流合理化の推進　20
環境教育・グリーン購入　21

環境データ

工場ごとの環境データ　22



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

おわりに　29-30

◆編集方針
7度目の発行となった今回の環境・社会報告書では、社会性側面を充実させるとともに、各種ステークホルダーへ情報を的確に発信することを考えて作成しています。
なお、「環境報告書ガイドライン」（環境省／2003年度版）及び「GRIレポーティングガイドライン2002年版」（Global Reporting Initiative）を参考として作成しました。

◆対象期間
2006年4月～2007年3月

◆対象範囲
愛三工業及び連結子会社での活動

●●● 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	74億円
国内工場	3工場　（本社、安城、豊田）
グループ会社	24社　（子会社 22　関連会社 2）
従業員数	単独 3,536名　連結 7,371名 ※臨時従業員含む
ホームページ	http://www.aisan-ind.co.jp

（2007年3月31日現在）

主な生産品目	● 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

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「VISION2015」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あります。

しかしながら、昨年７月に当社が過去に製造したクランク角センサに起因する搭載車両の市場回収処置（リコール）を発生させましたことで皆様方には多大なご迷惑をおかけいたしましたことを、改めてお詫び申しあげます。この品質問題を受け、「重要品質問題未然防止特別活動」として、経営トップが先頭に立ち、社内・仕入先の工程を総点検いたしますとともに、重要品質問題を絶対に発生させない品質管理体制の見直し強化を進めてまいりました。

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うまでもありません。

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。

企業理念

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づく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、お得意先、株主・投資家、従業員、仕入先、地域社会などあらゆる方々に対し、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・・・

地球温暖化防止（CO_2削減）、大気汚染防止（排出ガス低減）、省資源・・・
環境にやさしい動力源開発への貢献

事業領域：あらゆる動力源の流体制御分野

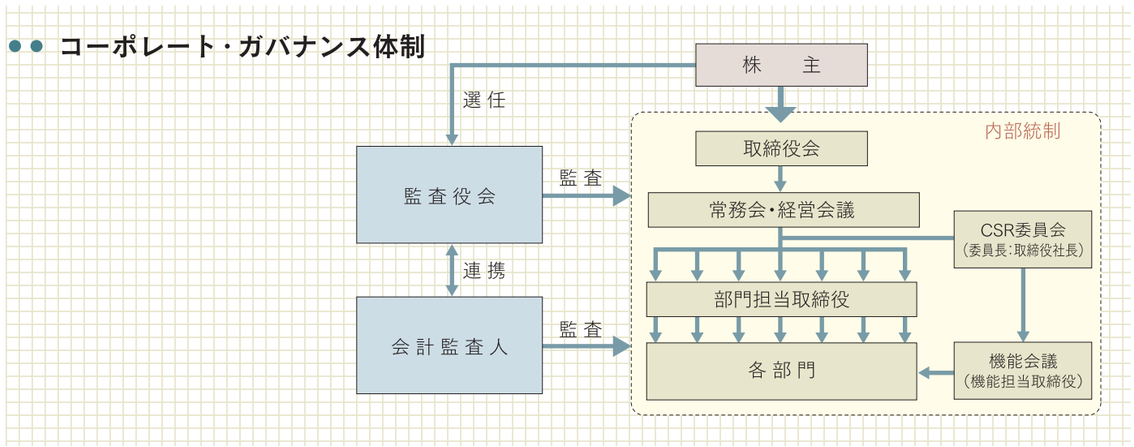
新技術	次世代自動車分野	非自動車分野
現技術	自動車の内燃機関	二輪車分野
	現市場	新市場

●経営方針体系図

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



愛三工業行動指針

仕事を進めるうえの判断基準を「愛三工業　行動指針」としてまとめています。2004年度からは、国内外のグループ会社にも展開しています。

愛三工業　行動指針

1. 国内外の法令を守り、会社の規則に従って行動します。
2. 社会の発展に貢献する「魅力ある製品」を提供します。
3. 地球環境の保全を目指し、積極的な取組みを行います。
4. 公正かつ自由な競争に基づく取引を行います。
5. 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。
6. 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。
7. 世の中から尊敬される「よき社会人」として行動します。
8. 一人ひとりがそれぞれの分野において、高度な技術と知識を持ったプロフェッショナルになるよう、研鑽します。

相談窓口「ホットライン」

法令および企業倫理遵守、行動指針などに関わる相談窓口「ホットライン」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。相談者の特定がなされないよう、細心の注意を払い、事実関係の調査を行います。

啓蒙活動

全社をあげてコーポレート・ガバナンスを推進するため、部課長層を対象に「内部統制説明会」を実施しました。

内部統制説明会

コンプライアンス徹底のため、各職層および関係会社、仕入先に対する研修をおこない、意識の醸成をはかっています。

コンプライアンス教育

トピックス

●●● 環境

緑化推進 内閣総理大臣表彰を受賞

長年にわたる緑化活動や、地域貢献活動が評価され、安城工場が、工場緑化では最高の栄誉である、内閣総理大臣表彰を受賞しました。

小泉総理大臣（当時）から表彰状を受ける安城工場長・野村取締役

地域の人々にも開放している工場内緑化園

社内同好会によるひょうたん栽培

豊田工場にコージェネ設備を導入

CO_2排出量低減を目的に、豊田工場にコージェネレーション設備を導入しました。

豊田工場に導入されたコージェネレーション設備

各工場周辺の清掃活動が定着

定期的に各工場周辺の清掃活動を行っています。
２００６年度には、対象を役員・部課長層から一般従業員まで拡大し、活動の定着をはかりました。

本社でのクリーン活動（年4回）

●●● モノづくり

重要品質問題未然防止特別活動を実施

当社が過去に製造したクランク角センサに起因する搭載車両の市場回収処置を受け、品質保証体制の強化に向けた様々な活動を実施しました。

活動のキックオフを宣言する加藤社長

製造部門の品質勉強会

間接部門の品質ミーティング

●●● 海外拠点

AFA（中国）が本格稼動

広州地区の生産拠点「愛三（佛山）汽車部件有限公司」（ＡＦＡ）が、スロットルボデー、エンジンバルブなどの生産を開始しました。
同社は、「従業員と地球にやさしい工場」をコンセプトに建設されています。

愛三（佛山）汽車部件有限公司（ＡＦＡ）

ANI（インドネシア）で第２工場が竣工

「P.T.アイサン ナスモコ インダストリ」（ANI）で第２工場が竣工し、スロットルボデーの一貫生産に向け、アルミダイカストの内製を開始しました。
同社では、2001年12月にISO14001の認証を取得し、工場緑化などを推進しています。

P.T.アイサン ナスモコ インダストリ（ANI）　第２工場

●●● 新製品

フューエルインレット一体型エアフィルタ

給油口の横の大気吸入口にエアフィルタを一体化し、小型・軽量化とシステムコストの低減を実現しました。

EGRクーラーバイパスバルブ

EGR※バルブへ流れるガス通路を切り替え、ディーゼルエンジンの出力向上と、窒素酸化物低減に寄与します。

※EGR:Exhaust Gas Recirculation（排気ガス再循環）

環境マネジメントシステム

環境方針・推進体制

地球温暖化が心配されるなか、一層の環境対策が求められています。
美しい自然を残し、持続可能で豊かな社会を未来へつなぐためには継続した努力が欠かせません。
CO_2排出量の少ない低炭素社会、資源を大切にする循環型社会の実現に向けて取組みを進めています。
環境方針を毎年確認、見直しをすることで社内外のみなさんと環境理念を共有し、協働の心で
進めることを基本と考えています。

●●● 環境方針（2005年6月改正）

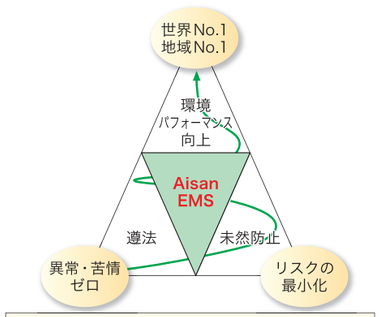
［理　念］

愛三工業㈱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］

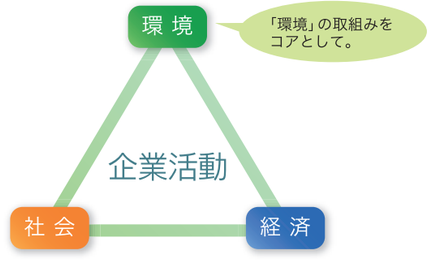
❶ 環境に関する法律、条例などを遵守するとともに、地域社会との対話を大切にし、地域との環境調和をはかります。
❷ 事業活動に伴う環境負荷を可能な限り少なくすることを経営の最重要課題の一つとして捉え、環境保全に関する目的および目標を設定し、維持・管理します。
❸ 事業活動、製品、サービスに係わる環境影響を的確に捉え、汚染防止と循環型社会の実現をはかるために、省エネ、省資源並びに生産活動および製品中の環境負荷物質の低減に積極的に取組みます。
❹ 本方針を全従業員に周知徹底し環境保全に関する意識を高め、自覚と責任を持って継続的な改善に努めます。

●●● 地球環境を大切に持続可能な社会づくりを。



EMS※をコアに、遵法、未然防止、
環境パフォーマンス向上を推進する。

※EMS：Environmental Management System（環境マネジメントシステム）



経済と環境の両立で、持続可能な社会を目指す。
環境がお互いに及ぼす影響を把握し、これらを
考慮した企業行動を行う。
（国連グローバル　コンパクト　1999）

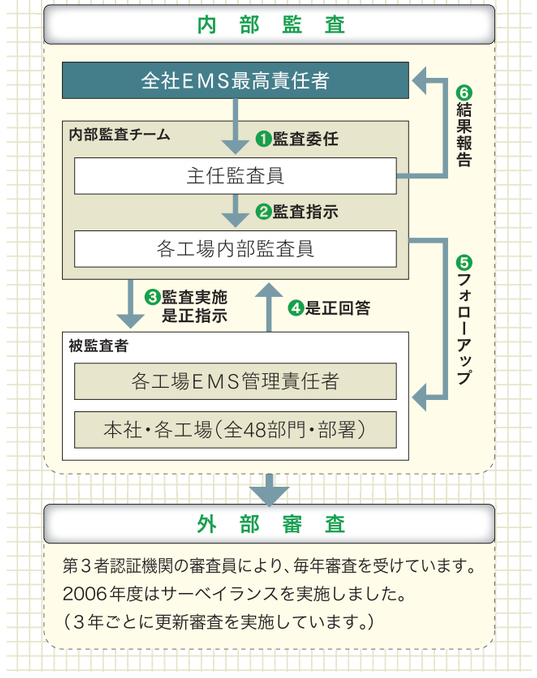
●●● 推進体制

環境委員会（委員長 社長）	環境安全機能会議（委員長 環境統括役員）	本社・本社工場EMS推進委員会 安城工場EMS推進委員会 豊田工場EMS推進委員会 愛三グループ環境会議 製品環境委員会 省エネルギー推進委員会 環境取組みプラン推進連絡会 物流費低減推進委員会
環境保全全般に関する総合的な方針の決定	全社の環境保全に関する計画・改善活動の総合的な検討	ISO14001の推進およびテーマごとの改善活動の推進

環境監査

環境監査は全部署を対象に環境マネジメントシステムが適切に運用されているか、維持・向上がはかられているかを監査しています。また、第３者認証機関による外部審査を行っています。

●●● 監査のしくみ



第３者認証機関の審査員により、毎年審査を受けています。
2006年度はサーベイランスを実施しました。
（３年ごとに更新審査を実施しています。）

●●● 内部監査

内部監査のねらい

環境マネジメントシステムの構築状況および運用が適正に行われているかを監査し、問題点から真の原因を突き止め、システムの維持・向上をはかること。

２００６年度　内部監査のポイント

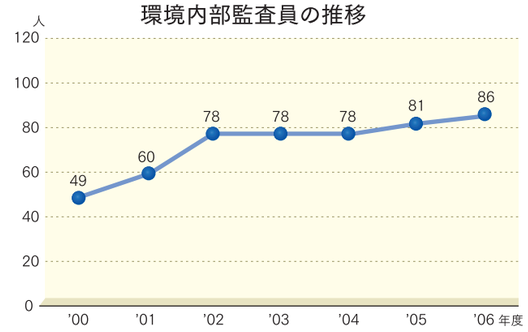
❶ ISO14001：2004規格の遵守
・ISO規格、環境マニュアルの変更点への対応
❷ 法令遵守（コンプライアンス）
・法令、条例への適合（法令違反の有無）
・異常・苦情発生時の対応　等
❸ その他のポイント
・組織変更部署のEMS対応
・変化点の認識と対応　等

●●● 内部監査員の育成

監査員教育・講習

各部署のＥＭＳのスキルアップをはかるため、若干名を選出し内部監査員教育を受講しています。
また、内部監査実施にあたり、内部監査員教育を受講した者を内部監査員に任命し、監査を実施しています。

環境内部監査員の推移



●●● 外部審査

２００６年度　サーベイランス

2006年度の審査では重大な不適合となる指摘はなく、継続的に維持、改善が行われていることが認められ、認証されました。

ISO14001認証登録
初回登録：1999年10月　豊田工場
2000年10月　本社・本社工場
2000年12月　安城工場
統合登録：2002年10月　全社（本社・安城・豊田）
前回更新：2005年10月　全社（本社・安城・豊田）

環境マネジメントシステム

環境取組みプラン2010

環境取組みプラン2010を策定し、年度ごとに実施計画を立てて環境保全活動を進めています。
2006年度は環境取組みプラン2010の活動初年度であり、それぞれの取組み項目の実績は目標値を満足しました。

●●● 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	

温暖化防止

生産活動におけるCO_2排出量低減

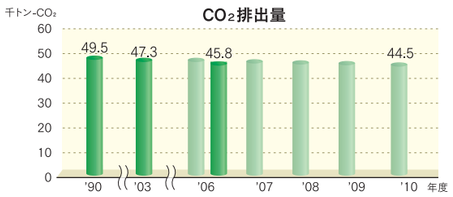
❶ 不良低減、直行率向上によるムダの排除
❷ 生産技術の革新等、画期的な生産性向上によるCO_2排出量低減の推進
❸ 新エネルギー利用技術の開発と導入

CO_2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

愛三グループCO_2排出量（売上高原単位）

2010年度までに2004年度比5％減



2006年度評価：○

17ページ

資源循環

リサイクル設計の推進と展開

❶ リサイクル設計の推進と製品への展開

循環型社会にむけた資源有効利用の推進

❶ 歩留り向上等の発生源対策による排出量低減
❷ 埋立廃棄物「ゼロ」の継続

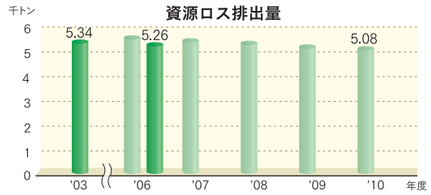
埋立廃棄物排出量「ゼロ」の継続

焼却廃棄物排出量

2010年度までに2003年度比30％減

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
※資源ロス：製品以外の排出物（廃棄物+有償排出物）



2006年度評価：○

18ページ

環境負荷物質の低減

環境負荷物質の管理、低減活動の推進

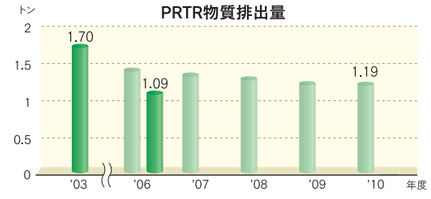
❶ 環境負荷物質規制4物質（鉛、水銀、カドミウム、六価クロム）の非含有管理

PRTR※対象物質の排出量低減

❶ 生産工程の見直しによるPRTR対象物質の排出量低減
❷ 環境負荷物質を含まない材料への代替化
※PRTR：Pollutant Release and Transfer Register（環境汚染物質排出・移動登録）

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



2006年度評価：○

19ページ

物流合理化の推進

物流活動におけるCO_2排出量低減

❶ 輸送改善によるCO_2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）

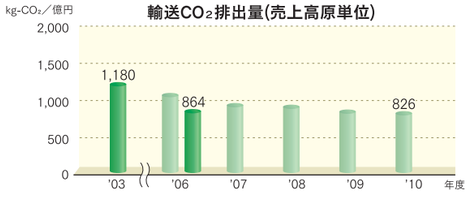
梱包資材の使用量低減

輸送のCO_2排出量（売上高原単位）

2010年度までに2003年度比30％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



2006年度評価：○

20ページ

環境経営

マネジメント

❶ 連結環境マネジメント強化
❷ グローバルな事業活動におけるCO_2排出量低減
❸ ビジネスパートナーにおける環境マネジメントの推進
❹ 環境教育の充実
❺ Eco-VAS※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
※Eco-VAS：Eco-Vehicle Assessment System（トヨタ「新環境評価システム」）

社会との連携

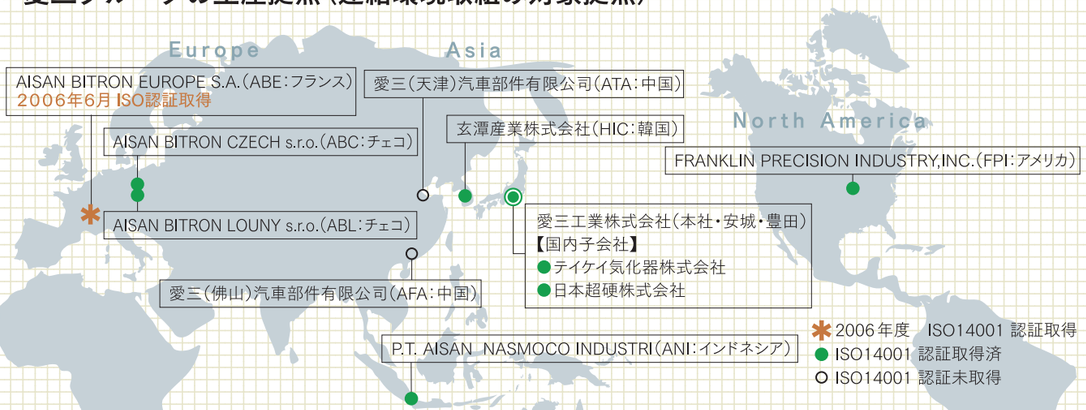
❶ 環境情報開示とコミュニケーションの充実
❷ 持続可能な発展を踏まえた環境政策への積極的な貢献

11ページ
21ページ

グループの環境取組み

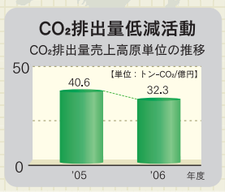
地球温暖化など様々な環境問題への対応を、国内外の愛三グループが係わる全ての事業活動を通じて強化することが重要であると考え、「愛三グループ連結環境取組み」を推進し、グループ全体の環境パフォーマンス向上を目指しています。

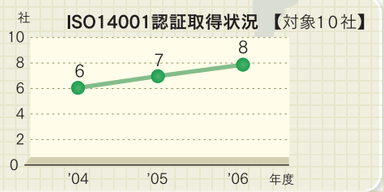
●●● 愛三グループの生産拠点（連結環境取組み対象拠点）



●●● 連結環境取組みの実施状況

グループの環境取組み推進を２００３年から始め、２００５年からは、「愛三グループ連結環境取組み」として、CO_2排出量売上高原単位の低減活動を実施しています。





●●● 愛三グループ環境会議

２００３年から毎年１２月に愛三グループ環境会議を開催しています。

海外拠点長と直接顔を合わせ、各社の環境取組みについて情報・意見交換を行うとともに、グループ各社の環境問題への対応を強化し、環境パフォーマンスの向上をはかっています。

●●● 海外研修生への環境教育

AFA（中国）からの研修生への教育

FPI（アメリカ）、ABL（チェコ）からの研修生への教育

本社工場にあるグローバル・トレーニング・センターでは、モノづくりのグローバル化に対応するために、リーダー育成を推進しています。海外拠点からの研修生へ生産に関する研修のほか、環境教育を実施しています。

●●● 愛三グループ各社の環境取組み

愛三（佛山）汽車部件有限公司（AFA／中国　広東省）

●創立：2004年5月　●売上高：9.2億円（2006年）
●従業員数：296名　●営業品目：スロットルボデーなど自動車用部品の生産・販売

AFAは広東省の佛山市にあり、グループの中で最も新しい生産拠点です。
“従業員・地球に優しい工場”、“省エネ・省資源・リサイクルなどの環境に配慮した建物、設備導入”をコンセプトに建設されました。

❶環境方針の周知

朝礼と終礼で環境方針の読合せを行い、「環境意識の向上」をはかっています。

❷全社5S活動の実施

毎月5日、15日、25日を「5Sの日」と定め、各職場で5S活動を実施しています。

❸リサイクルの充実

排出物の分類を見える化し、種類別に回収しています。

P.T. AISAN NASMOCO INDUSTRI（ANI／インドネシア）

●創立：1998年8月　●売上高：50.6億円（2006年）
●従業員数：240名　●営業品目：スロットルボデーなど自動車用部品の生産・販売

ANIはインドネシアのジャカルタ東方約40kmのブカシ市にあります。2001年12月にISO14001の認証を取得し、工場緑化や省エネ活動、廃棄物低減活動などを実施しています。

❶工場緑化

敷地内の空きスペースに植樹、植芝を行い緑化活動を推進しています。

❷節電の呼びかけ

照明を使用しない時は消灯するよう掲示し、省エネ活動を実施しています。

❸廃棄物の分別

リサイクルステーションを設置し、廃棄物の分別回収をしています。

AISAN BITRON EUROPE S.A.（ABE／フランス）

●創立：2001年1月　●売上高：50.4億円（2006年）
●従業員数：255人　●営業品目：フューエルポンプモジュールなど自動車用部品の開発・生産・販売

ABEはフランスのほぼ中央のニエーヴルにあります。2006年5月にISO14001の認証を取得しました。
また、資源の有効利用、梱包資材の仕様変更による廃棄物低減などの活動を実施しています。

❶廃棄物置場の整備

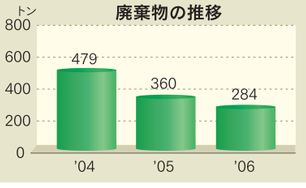
廃棄物の種類ごとにコンテナを設置し、分別回収しています。

❷梱包材のリターナブル化

木のパレットと段ボールからプラスチックのパレットと通箱へ切替え、繰り返し使用。

❸分別による廃棄物低減

金属屑の分別、廃樹脂の売却等により、廃棄物量を削減。



環境パフォーマンス

環境会計

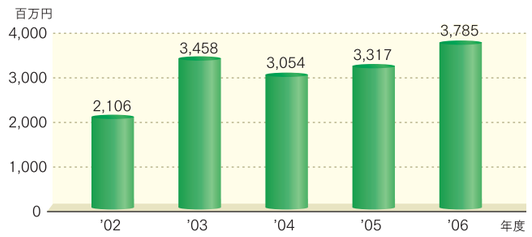
環境省の定める環境会計ガイドラインを参考に環境保全に関わる費用を集計しています。
2006年度は豊田工場でコージェネレーション導入等の対策を実施したため、地球環境保全コストが増加しました。
今後も環境保全に向け、積極的に活動していきます。

●●● 環境保全コスト

（単位：百万円/年）

環境保全コスト（事業活動に応じた分類）		主な取組み内容	2006年度 投資額	2006年度 費用額	2005年度 投資額	2005年度 費用額
❶ 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	34	145	5	143
	地球環境保全コスト	コージェネレーションの導入	378	16	176	16
	資源循環コスト	産業廃棄物の減量化	7	67	14	58
❷ 上・下流コスト		環境負荷低減のための燃料等購入の負担増	−	−	−	−
❸ 管理活動コスト		ISO14001認証審査・工場緑化	0	98	0	74
❹ 研究開発コスト		環境配慮製品・新工法の開発	857	2,169	731	2,094
❺ 社会活動コスト		環境保全を行う団体等への支援	0	13	0	5
❻ 環境損傷コスト		汚染修復対策	0	1	0	1
		小　計	1,276	2,509	926	2,391
		総計（環境保全コスト）		3,785		3,317

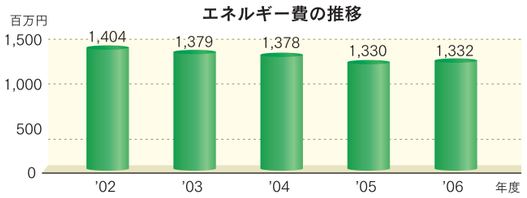
環境保全コストの推移



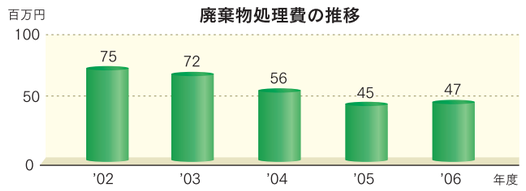
環境保全対策に伴う経済効果

2006年度はエネルギー単価の上昇によりエネルギー費および廃棄物処理費が増加しましたが、環境保全対策により、経済効果を上げています。

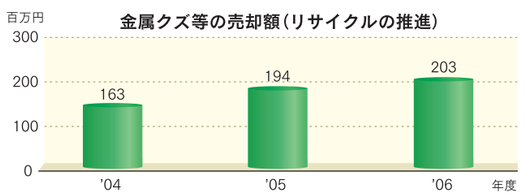
エネルギー費の推移



廃棄物処理費の推移



金属クズ等の売却額（リサイクルの推進）



資源投入量と排出量

製品を製造する際に排出される環境負荷を定量的に把握しています。
今後も環境負荷量を確実に把握し、環境負荷の低減に努めます。

INPUT

資源投入量

原材料

樹脂	6.4千トン
特殊鋼	4.1千トン
アルミ	4.0千トン
活性炭	1.9千トン

エネルギー

購入電力	90,682千kWh
発電電力	1,447千kWh
重油	16kL
都市ガス	4,880千Nm³

事務用品

コピー用紙	162トン

梱包資材

ダンボール	299トン
ポリ袋	29トン

化学物質

PRTR対象物質取扱量　42.2トン

水

水道水	63千m³
工業用水	64千m³
井戸水	902千m³

事業活動

❶ 営業活動

得意先のグリーン調達への対応

❷ 開発・設計

軽量化・燃費の向上
蒸発ガス・排出ガスの低減
クリーンエネルギー車の普及
環境負荷物質の低減

❸ 調　達

グリーン調達
グリーン購入

❹ 製　造

CO_2排出量の低減
廃棄物の低減
資源の有効活用

❺ 輸　送

輸送CO_2排出量の低減
梱包資材使用量の低減

OUTPUT

主要製品

スロットルボデー	19.5千トン
キャニスタ	12.8千トン
ポンプモジュール	6.8千トン
エンジンバルブ	3.6千トン

排出量

大気への排出量

CO_2	45.8千トン-CO_2

排出物　5,260トン

埋立廃棄物	0.0トン
焼却廃棄物	332トン
逆有償廃棄物	1,504トン
有償排出物	3,424トン

化学物質

PRTR対象物質排出量　1.1トン
PRTR対象物質移動量　10.5トン

排水量

総排水量　563千m³

物　流

物流CO_2　1,009トン-CO_2

（2006年度）

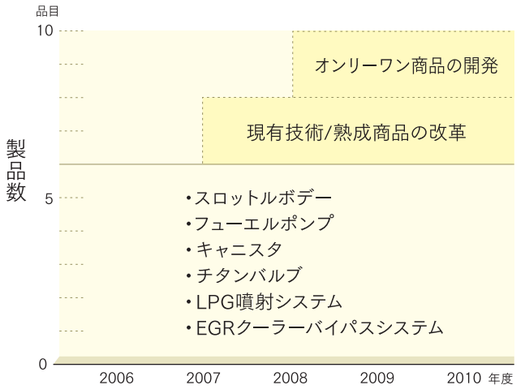
環境に配慮した製品の開発

流体制御技術をベースに自動車のエンジン制御分野で世界トップメーカーを目指しています。
エンジン部品を通じて環境に配慮した製品の開発に取組んでいきます。

●●● VISION 2015にむけた取組み

VISION2015に向けて

世界No.1　10製品を目指す



2006年　世界No.1活動

スロットルボデー

エンジンへの吸入空気量をきめ細かく制御します。
燃費向上・NOx低減に貢献します。

フューエルポンプ

燃料をインジェクタへ送り込みます。
低騒音性・低脈動性に優れています。

キャニスタ

燃料タンクとエンジンの間に搭載され大気汚染の原因となるガソリン蒸気を吸着します。

チタンバルブ

低騒音性と軽量化を実現し、優れた耐久性を有します。

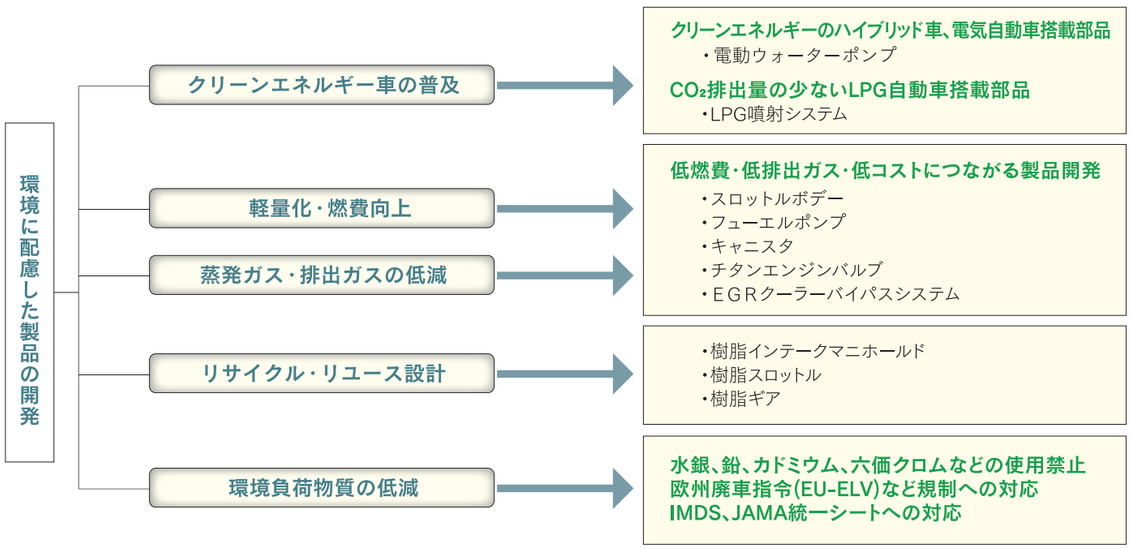
LPG噴射システム

代替燃料エネルギーシステムとしてLPGを採用しています。

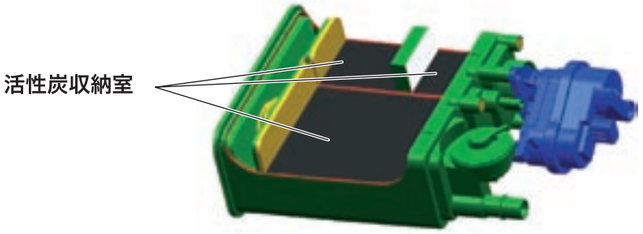
EGRクーラーバイパスシステム

ディーゼルエンジンの出力向上およびNOx低減に貢献します。

●●● 環境配慮についての基本的な考え

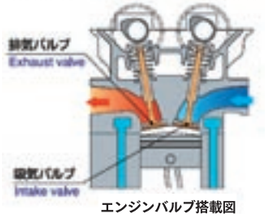


［排出ガスの低減］　キャニスタ



燃料タンク内で発生するガソリン蒸気をキャニスタ内の活性炭に吸着させ、
大気への漏出を防ぎます。
内部の活性炭収納室の容積を変えることによりガソリン蒸気吸着量を向上 させます。
また、複数の活性炭を使用することにより、アメリカの厳しい排出ガス規制へも対応しています。

［軽量化・燃費向上］　チタンエンジンバルブ



エンジンバルブ搭載図

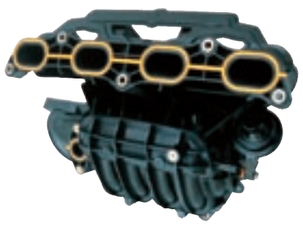
エンジンバルブには吸気バルブと排気バルブがあります。
吸気バルブは燃料を燃焼室に取入れ、排気バルブは燃焼ガスを燃焼室から排出する役割があります。出力向上のためには軽量化が要求されますが、チタンエンジンバルブは、耐熱鋼製と比べ40％軽量化を実現しました。

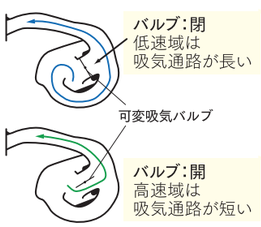
［排出ガスの低減］　EGRクーラーバイパスバルブ

ディーゼルエンジンの排気の一部を再循環燃焼させて排気ガスのNOxやHC・COを低減させるシステムがEGRシステムです。
燃焼室内の酸素濃度を下げて燃焼をゆるやかにしNOxを下げると共に燃費向上にも寄与します。
バイパスバルブはエンジンが冷えている時はEGRクーラーを使わず過冷却を防止し暖気しているときは使えるよう切替します。
このバイパスバルブのおかげでエンジンが冷えすぎている時のHC・CO排出量の発生抑制ができます。

EGR(Exhaust Gas Recirculation)
NOx(窒素酸化物)、HC(炭化水素)、CO(一酸化炭素)

［燃費向上］　可変吸気内蔵樹脂インテークマニホールド





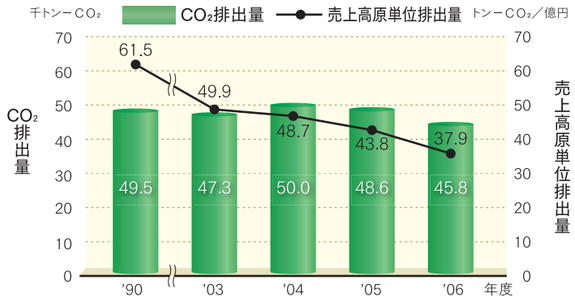
インテークマニホールドに可変吸気バルブを内蔵した製品です。
エンジンの低速域と高速域で可変吸気バルブを開閉させて吸気通路の長さを切替え、エンジントルクの向上をはかります。
エンジンの広い回転域でトルクアップをはかる事ができ、燃費および走行性を向上します。

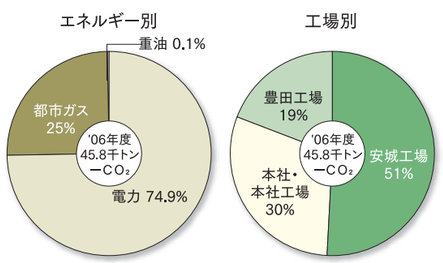
地球温暖化防止

CO_2排出量を2010年度までに1990年度比10%低減を目標に「CO_2削減シナリオ」を策定し中長期的な計画を持って活動を推進しています。
2006年度は売上高が前年度比9.1%と増加しましたが、CO_2排出総量は前年度比5.7%減の45.8千トン-CO_2と低減し目標を達成しました。
今後も2010年度目標の達成に向け、エネルギー生産性向上を柱に「CO_2削減シナリオ」の実現をさらに推進します。

CO_2削減シナリオ
- ❶ 新技術の工程への織り込みによるエネルギー使用の効率化
- ❷ エネルギー供給の効率化（高効率機器の採用）
- ❸ エネルギーの使い方改善（無駄な使用の廃止）

●●● CO_2排出量の推移

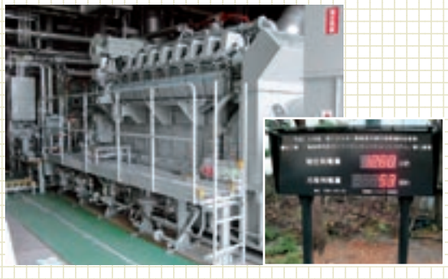




●●● 2006年度に実施した主な省エネルギー改善事項

❶ コージェネレーションの新規導入（事例1）
❷ 大型空調を個別化（事例2）
❸ 生産工程の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〕
❹ 設備更新時における高効率機器採用による省エネ化　〔圧縮機・ボイラ・トランス・照明器具・空調機等〕
❺ トランス統合による損失低減　〔トランスの高効率化及び統合〕

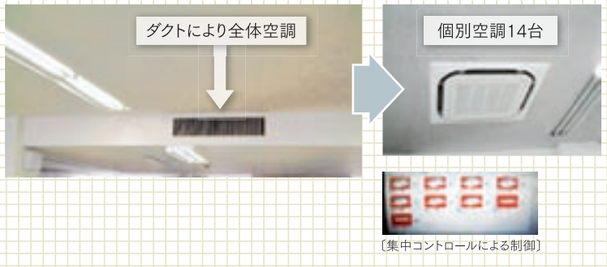
事例1　豊田工場　コージェネ導入



〔1,260KWのコージェネレーション〕

効果　CO_2低減　1,900トンCO_2／年

事例2　本社工場　空調の個別化



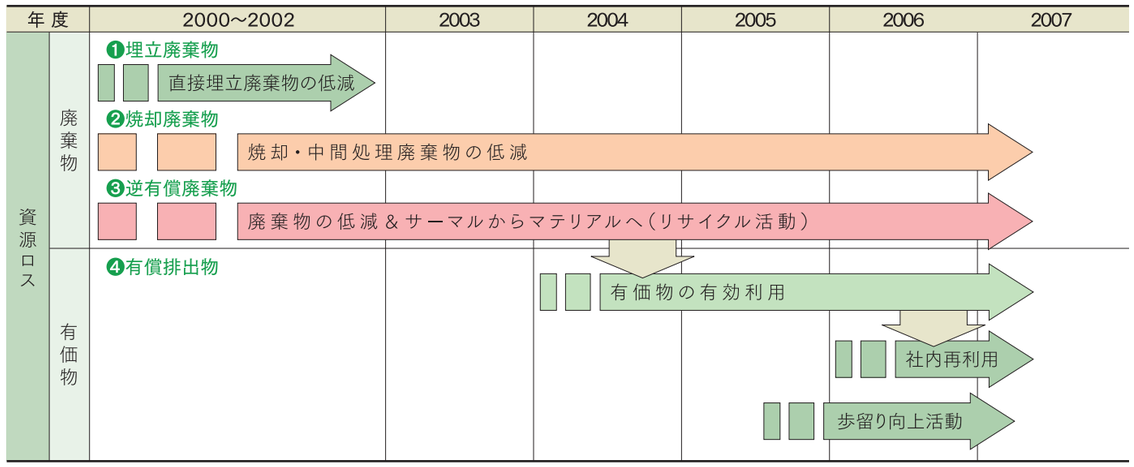
〔全体の空調機〕　〔個別の空調機〕

効果　CO_2低減　30トンCO_2／年

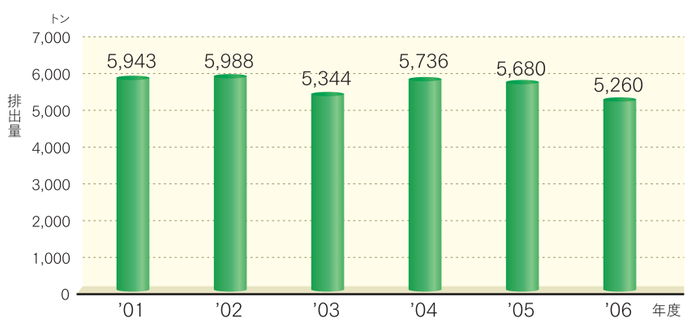
資源循環

従来より、廃棄物の発生量低減と資源のリサイクルに取組み、成果を上げてきました。
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という活動を継続していきます。

●●● 資源の有効利用



●●● 資源ロス（廃棄物＋有償排出物）



●●● 樹脂成形品ランナー再利用拡大

樹脂成形品の生産が伸びる中、資源循環の考え方から、
生産過程で発生するランナーの再利用を行っています。
2006年度は、樹脂スロットル、樹脂ギア、フューエルポンプモジュールの一部で再利用を実施しました。
今後も、関係部署と連携し、社内再利用を進めていきます。

●●● 3R活動への理解

資源を大事にするにはリサイクルよりもリユースへ、
さらにはリデュースへとレベルを高めることが必要です。

Reduce（リデュース）
発生抑制
（ごみをできるだけ出さない）

Reuse（リユース）
再使用
（使えるものは繰り返し使う）

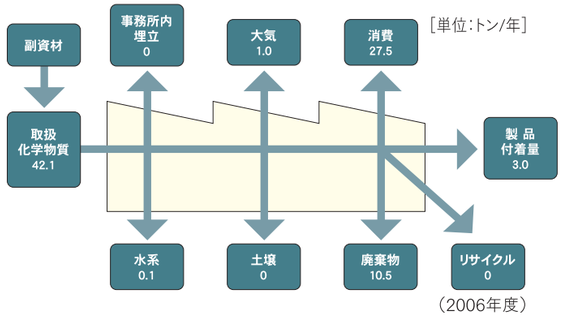
Recycle（リサイクル）
再生利用
（再び資源として利用する）

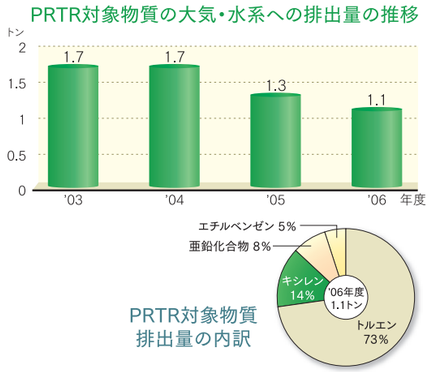
名古屋で開かれた「第1回3R推進全国大会」への参加や従業員への教育を通じて資源を大切にする意識の向上、改善の方法を学んでいます。
(1) 新人社員教育、キャリア社員教育、新主管教育
(2) 調達部、品証部など職場環境教育
(3) グループ会社環境教育（国内5社）
(4) 仕入先合同環境研修会（愛協会）

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。従来からの管理項目であるPRTR対象物質の排出量削減に加え、VOCの削減にも取組んでいます。
更に、機械加工工程で使用される水溶性切削油中の塩素フリー化、アスベスト対策等に取組んでまいります。

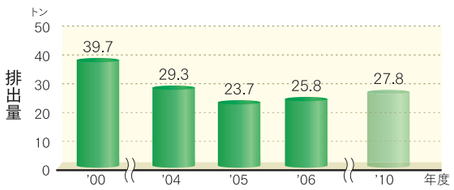
●●● PRTR対象物質排出・移動量





●●● 揮発性有機化合物（VOC）削減

2005年度に引き続き揮発性有機化合物の大気排出量の管理を行っています。
2006年度は、生産の増加により2005年度より増加しました。2010年度までに2000年度排出量30％削減を目指して活動していきます。



●●● 水溶性切削液の塩素フリー化

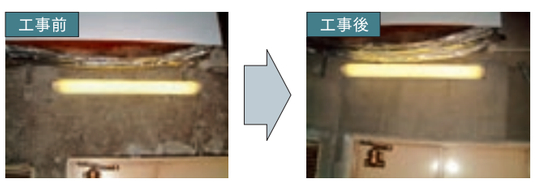
当社では、製品の加工工程で使用する水溶性切削液に塩素を含有する副資材を使用していました。塩素を含んだ物質を焼却すると塩素化合物やダイオキシン類が発生する可能性があります。
そのため、ダイオキシン類などを発生させないように、水溶性切削液の塩素フリー化を進め、ほぼ完了しました。

●●● フラックスの変更

アルミダイカスト製品の材料である溶湯（溶けたアルミ材）内の酸素を抜くためのフラックスには急性毒性物質が含まれていましたが、急性毒性物質を含有しないものに変更することにより、環境および従業員への影響を低減しました。
フラックス以外にも、劇物を含有する副資材の見直しを順次実施していく予定です。

●●● アスベスト対策

アスベストを含有する建築資材のノンアスベスト化を実施しました。
引き続き、ノンアスベスト化を進めていきます。



安全は　ルール遵守の　積み重ね　（江坂福一さん）

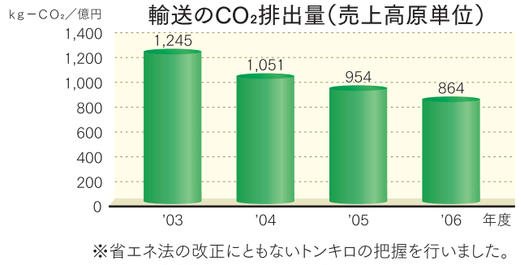
物流合理化の推進

海外生産拠点への出荷量の増加、国内での遠方納入先追加という変化の中で、「環境にやさしい」をキーワードとした物流合理化改善活動に取組んでいます。
輸送形態の変更、梱包仕様の見直し、定期的な輸送業者との連携を通じて、総合的に推進しています。

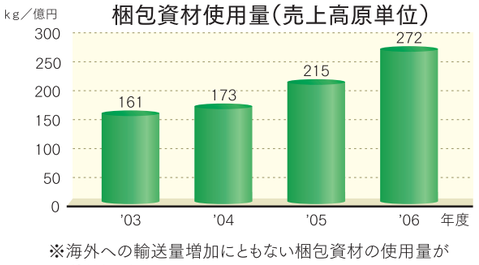
●●● 主な実施事項

1. CO_2排出量の低減
   - 輸送手段の変更
   - 梱包仕様見直しによる充填率・積載率向上
   - 輸送ルートの見直し
   - 低燃費車両の導入、アイドリングストップ推進
2. 梱包資材使用量の低減 — 梱包材の仕様見直し・梱包方法の改善
3. 法改正への対応 — 省エネ法の改正にともなう対応

●●● CO_2排出量・梱包資材使用量の推移



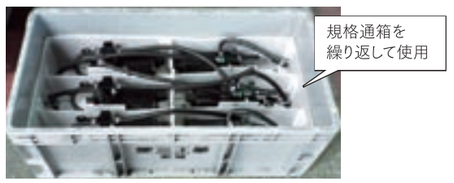
※省エネ法の改正にともないトンキロの把握を行いました。
当社は3,000万トンキロ以下でした。



※海外への輸送量増加にともない梱包資材の使用量が増加しました。

●●● 主な改善事例

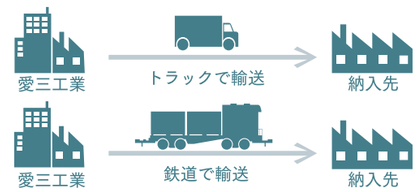
（1）国内のお客様には通箱をリユースして使用し納入



（2）梱包仕様の見直しを実施し充填率を向上

〈従来・・・収容数4個/箱〉　〈改善後・・・収容数5個/箱〉

（3）お客様と連携しながら輸送形態を変更（トラックから鉄道へ）



CO_2排出量の低減効果：**47.8トン-CO_2/年**

（4）梱包仕様の見直しを実施し資材使用量を削減

梱包資材低減効果：**72kg/年**

環境教育・グリーン購入

環境管理(EMS)をしっかりと継続して運用できる人の育成をはかっています。法令遵守と環境リスクを未然に防ぐには地球環境に関する情報や知識を得て理解することが肝要です。一方、温暖化対策は急務です。低炭素社会の実現に向って、いま何をなすべきか。愛三グループとしての活動や社外のみなさんと一緒に行うパートナーシップ活動が求められています。社員一人ひとりの環境意識・行動がますます大切になってきました。

●●● 地球環境問題の理解から行動へ

環境教育・活動	主な環境教育・環境学習	概　　要
社員教育 (全社教育＆職場内教育)	一般教育および啓蒙活動	社員の環境意識および環境管理能力の向上
	特別教育	指名作業に関する環境影響の認識および対応能力の向上
	資格取得教育	法的に必要な資格の取得
愛三グループ会社、 サプライチェーンとの研修	国内グループ5社環境研修	グループ連結の環境管理体制づくりへ情報、スキルの共有
	海外グループ会社省エネ研修	海外生産拠点のものづくり強化へ省エネに強いリーダーの育成
	常駐業者教育	ISO14001に対する取組み内容の理解と訓練
	外来工事業者教育	施工時の環境・安全への配慮の重要性の認識
	仕入先環境研修	当社のグリーン調達ガイドラインの理解、対応
社外環境 パートナーシップへの参画	他企業との交流	お得意先、業界、地域の企業との環境問題研究会、勉強会
	地域市民、行政との交流	環境標語応募、環境フェスタへの参画、ケナフキャンペーン支援
	国、NPOとの交流	中部地方環境事務所、EPO中部、地域のボランティアへ参加

●●● 環境資格の取得状況

環境に強い人をそれぞれの工場、部門、部署で育てています。

環境資格の取得状況

資　格　名	必要人数	資格者数	'06年度取得実績
(1)公害防止管理者(5種)	29	113	1
(2)エネルギー管理士	3	8	2
(3)特別管理産業廃棄物処理責任者	3	19	5
(4)産業廃棄物中間処理施設技術管理者	3	9	0
(5)土壌リスク管理者	1	3	1

●●● 「地球温暖化防止」講演会の開催

「将来の石油資源と地球温暖化」をテーマに外部講師を招いて理解を深めました。

当社の使命である自動車の燃費向上への取組みの必要性を学びました。

●●● 地域社会との環境パートナーシップ

❶EPO中部環境パートナーシップ活動へ参加

環境に関心のある市民のみなさんとワークショップ形式で地元企業の環境取組みやNPOのみなさんの活動を学んでいます。

❷地域の環境ボランティア活動参加

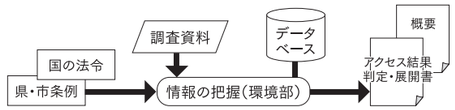
エコネットあんじょうの河川部会に会員登録をして、ボランティア活動に参加しています。

市民、市民団体、事業者、市が共同して安城市の環境を改善していく活動に取組んでいます。

●●● 最新の環境法令情報の展開

環境法令、条例の動きを把握し、対応方法を含めた情報を関係者へ提供しています。

遵法への理解とすみやかな対応に心がけています。



●●● 省エネパトロール教育の実施

50名の省エネ委員を選任して省エネ活動を実施しています。

照明や空調の効率的な利用を専門家を講師に招いて学んでいます。

●●● グリーン購入

＜グリーン購入選定商品を見直しました。＞

日々購入する商品や利用するサービスをできるだけエコにするよう、印刷用紙、パソコン、照明、ホテルの利用について環境に配慮した製品の購入を進めるよう、身近なことから取組んでいます。

工場の水銀灯を高効率のものに替えています。

超高効率反射板を蒸着したタイプで消費電力が少なく、寿命が長く、照度が大きいものです。

省エネ率　22.8%

ランプ寿命　15,000時間(20%UP)

照度UP率　177%

工場ごとの環境データ

(2006年度実績)

●●● 本社・本社工場

大気			
項　目	設　備	規制値	実績(最大)
NOx	ボイラーNo.3	150	86
	ボイラーNo.4	150	43
	ボイラーNo.5	150	48
	ボイラーNo.6	35	26
	アルミ溶解炉	144	51
ばいじん	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
	ボイラーNo.6	0.05	<0.002
	アルミ溶解炉	0.2	0.017
ダイオキシン類	アルミ溶解炉	5	0.14

水質				
項　目	規制値	実績		
		最　大	最　小	平　均
pH ※1	5.8～8.6	7.4	6.6	6.9
BOD ※2	25(20)	16	5.2	10.6
SS ※3	30(20)	12	3	6.2
油分 ※4	5	2.3	<0.5	1.2
亜鉛	2	1.2	0.3	0.6
大腸菌群数	3000	<30	<30	<30
全クロム	2	0.15	<0.04	0.09
六価クロム	0.5	<0.04	<0.04	<0.04
トリクロロエチレン	0.3	0.003	<0.001	0.002
COD※5汚濁負荷量※6	75.5	17.7	5.2	12.1
窒素汚濁負荷量	90.3	19.1	0.4	9.7
りん汚濁負荷量	10.35	2.77	0.29	0.93

●●● 安城工場

大気			
項　目	設　備	規制値	実績(最大)
NOx	ボイラーNo.3	150	61
	ボイラーNo.7	150	34
	ボイラーNo.8	150	62
	アルミ溶解炉	144	43
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	0.003
ダイオキシン類	アルミ溶解炉	1	0.019

水質				
項　目	規制値	実績		
		最　大	最　小	平　均
pH	6.5～8.5	7.5	6.6	7.1
BOD	15(10)	5.7	1.8	3.7
SS	10(5)	2	<1.0	1.4
油分	3	1.8	0.5	1.1
大腸菌群数	300	39	<30	<30
COD 汚濁負荷量	11.3	6.5	0.9	2.6
窒素汚濁負荷量	7.9	4.3	0.4	2.2
りん汚濁負荷量	0.79	0.18	0.00	0.04

●●● 豊田工場

大気			
項　目	設　備	規制値	実績(最大)
NOx	ボイラーNo.1	150	45
	ボイラーNo.2	150	51
ばいじん	ボイラーNo.1	0.1	<0.001
	ボイラーNo.2	0.1	<0.002

水質				
項　目	規制値	実績		
		最　大	最　小	平　均
pH	5.8～8.6	8.1	6.2	7.3
BOD	10	2.3	0.8	1.4
SS	10	9	<1.0	3.4
油分	2	<1.0	<1.0	<1.0
大腸菌群数	3000	<30	<30	<30
COD 汚濁負荷量	7.3	2.4	0.0	0.3
窒素汚濁負荷量	14.3	1.7	0.0	0.2
りん汚濁負荷量	1.43	0.01	0.00	0.00

【大気単位】SOx　：K値
NOx　：ppm
ばいじん　：g/Nm³
ﾀﾞｲｵｷｼﾝ類：ng-TEQ/Nm³

【水質単位】pH　：無単位
汚濁負荷量：kg/D
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)

地下水汚染の状況

地下水の塩素系溶剤測定値(本社工場)　単位:mg/L

項　目	環境基準値	2006年度	
		平　均	最　大
トリクロロエチレン	0.03	3.17(前年度 3.57)	83.3(前年度 51.5)

今後とも継続して浄化ならびに流出防止の対策を実施してまいります。

お客様とのかかわり

品質は企業の生命線と認識しています。

●●● 品質向上活動

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、商品企画から販売までのあらゆるステップで、品質の維持・向上をはかっています。

品質保証体系図

商品企画 製品企画	●商品企画会議
製品設計	●号口※1設計審査 ●信頼性評価
工程設計 生産準備	●工程検討会 ●号試※2移行会議 ●号口移行会議
量産流動	●初期流動審査
販売・ サービス	●品質情報の収集・解析 ●顧客満足度の調査・解析

※1 号口：量産　※2 号試：量産試作

●●● 重要品質問題未然防止特別活動

2006年度は、品質保証体制を強化するため、サプライヤーも含めた全社で特別活動を行いました。

工程総点検

生産部門における重要品質特性※教育

技術部門における要素技術教育

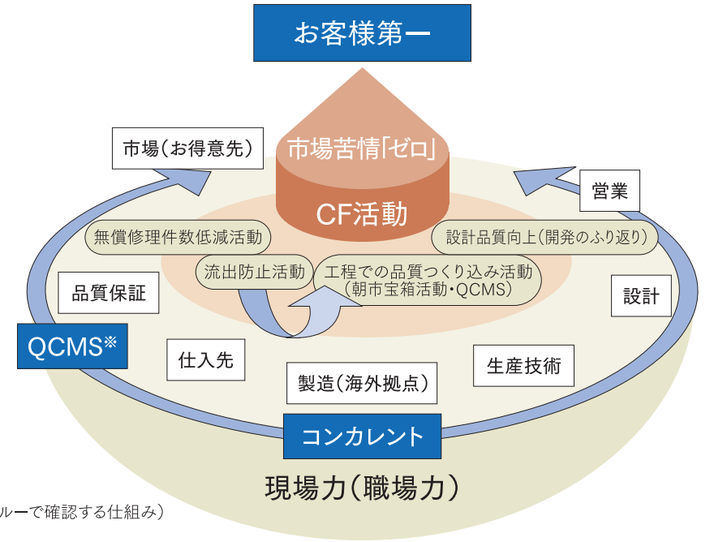
※重要品質特性
自動車の重要品質（走る、曲がる、止まるなど）に影響をおよぼす重要な要求仕様

●●● CF活動

市場苦情・お得意先苦情ゼロを目指し、「ＣＦ※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。

※CF: Customer First（お客様第一）

CF活動の位置づけ



※QCMS:Quality Chain Managemant System
（重要品質特性に対する保証度を仕入先の工程も含めてスルーで確認する仕組み）

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組んでいきます。

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.法の遵守
当社は、調達活動において、社会規範、法規を遵守しています。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、調達の年度方針を伝えるため、説明会を行っています。2006年度は重点方針として「安全な職場づくり」、「品質第一」の再徹底などを展開しました。
また、品質や原価改善などで優秀な成果を収められたサプライヤーの表彰も行っています。
海外の主要な事業体においても、それぞれのサプライヤーに対し、同様な活動を行っています。

優秀サプライヤーを表彰

FPI（米国）のサプライヤー年次総会

●●● 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。当社はこれらの活動に対し、講師派遣や助言・提言、運営協力など、様々な支援を行っています。

品質部会による工場見学会

●●● 東海・東南海地震への対応

巨大地震に備え、震度6強が予測される地域にあるサプライヤーを重点に、対策状況の確認と助言を行っています。

サプライヤーとの地震対策状況ヒヤリング

●●● グリーン調達の推進

資源を大切に使い、地球を汚さない、安全な購入部品・資材の調達に努めています。地球温暖化防止などの環境対策を連携して進めています。

主な推進事項（グリーン調達の要請範囲の拡大）

No.	推進事項
1	環境負荷物質管理の強化
2	サプライヤーの生産段階における 環境改善の取組み強化
3	物流に係るCO_2排出量、梱包・包装資材の低減

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ります。

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イベントへの出展などを通じ、コミュニケーションの向上をはかっています。

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

※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

株主総会

株主総会では、議事内容のビジュアル化など、当社の経営状況を、より深くご理解いただけるよう、工夫を行ってきました。
2006年度は、開催日を従来より早め、より多くの株主様にご参加いただけるよう配慮するとともに、施設見学会を実施しました。

定時株主総会

株主総会後の施設見学会

IRイベントへの出展

2006年度には、(株)名古屋証券取引所主催のIRイベント「名証IRエキスポ」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

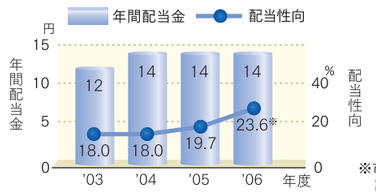
決算説明会の開催

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、業績および配当性向等を総合的に勘案して、株主様のご期待にお応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。

配当性向(連結)の推移



※市場品質問題による特別損失計上の影響含む

大株主の状況(2007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	32.7
(株)豊田自動織機	9,587	17.3
日本トラスティ·サービス信託銀行(株)	3,219	5.8
日本マスタートラスト信託銀行(株)	2,111	3.8
資産管理サービス信託銀行(株)	1,904	3.4
(株)三井住友銀行	1,580	2.8
三井住友海上火災保険(株)	924	1.6
愛三工業従業員持株会	890	1.6
日本生命保険相互会社	577	1.0
日興シティ信託銀行(株)	371	0.6

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ます。

地域社会が、より豊かで住みよいものとなることは、企業活動と従業員の生活にとって欠かすことができません。私たちはそれぞれの地域で、良き企業市民としての役割を果たします。

地域との共生

地域懇談会

地域社会との良好な関係づくりのため、近隣の企業様と合同で、地域住民の方々や行政ご担当者と、率直な意見交換の場を年2回設けています。

地域懇談会

地域交流

地域行事に積極的に参加するとともに、労使共催行事に地域の方々をお招きし、交流をはかっています。

労使共催「もちつき大会」

災害復興支援

国内外で発生する大規模災害に際し、義援金の寄贈などを行っています。
2006年のジャワ島地震では、本社とインドネシアの生産子会社ANIから、被災地へ義援金を寄贈しました。

交通安全

自動車産業の一翼を担う企業として、従業員へ交通ルール遵守·マナー向上を徹底するとともに、会社近隣を通行される方へ、交通安全のお声がけを行っています。

交通安全立哨

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。
また、社内のインフォーマルグループも青少年育成支援の活動を行っています。

愛三技術会による工作ブース出展
(青少年のための科学の祭典)

環境共生

従業員が、定期的に各工場周辺の清掃活動を行っています。
また、社内のボランティアグループが、大府市のアダプトプログラム(公共施設養子縁組制度)に登録し、JR共和駅周辺の清掃活動を行っています。

アダプトプログラムによるJR共和駅周辺の清掃活動

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。

●●● 安全衛生活動

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、リスクアセスメント手法による危険部位の抽出・評価・改善など、安全衛生活動のレベルアップをはかっています。

また、各職場の自主的な安全活動を強化するため、職域ごとに「安全の番人」を置き、職場内の安全巡視や啓蒙活動を行っています。

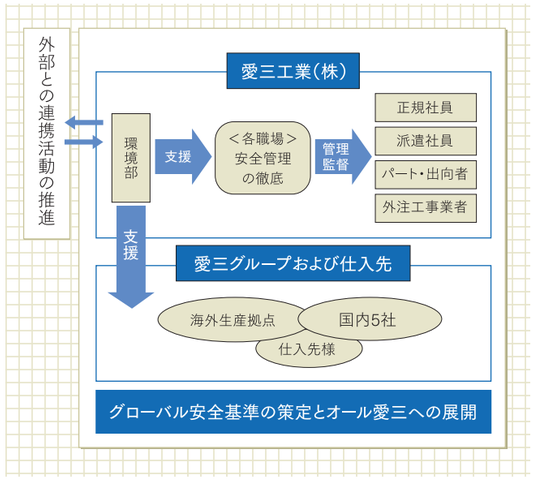
これらの活動により、2006年度の全度数率は、前年に比べ大きく減少しました。

全度数率

$$全度数率 = \frac{災害件数}{総稼働時間(延べ労働時間)} \times 100万時間$$

2007年度には、これらの活動を国内外の関係会社に展開し、グループ会社はもとより、仕入先様を含めた安全衛生活動の強化をはかります。

●●● グローバル安全活動の推進



●●● こころとからだの健康づくり

メンタル不全者発生の未然防止と職場のコミュニケーション向上をねらいに、管理監督者研修に力を入れています。

また、一定の残業時間を超えた従業員に対して問診票の提出を義務づけるとともに、メンタルヘルス指導を行うなど、健康管理体制を強化しています。

メンタル不全者が発生した場合は、産業医が所属長と直接面談し、職場の問題点や改善策の指導を行うなど、再発防止に努めています。

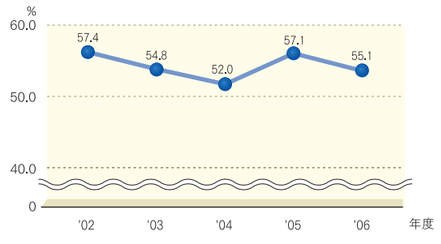
生活習慣病の予防対策として、食生活の改善や運動習慣の定着に向け、健康づくりイベントや講演会など、さまざまな啓蒙活動を行っています。

これらの活動により、2006年度の有所見率は前年度に比べて改善することができました。

健康づくりイベント

外部講師による健康づくり講演会

有所見率※



※対象：27歳以上の全従業員への血液検査

●●● 快適職場づくり

暑熱やオイルミスト、騒音などの作業環境や、重量物取扱いなどの作業改善に取組み、より安全で快適な職場づくりに努めています。

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。

従業員一人ひとりが自己の能力を高め、それを最大限に発揮できることが会社の発展につながると考え、活力ある人づくり・職場づくりに力を入れています。同時に、年令や性別、国籍を問わず多様な人々が働けるよう、環境整備を進めています。

活力ある人づくり・職場づくり

●●● 人財育成制度

従業員一人ひとりの自己啓発を基盤として、職場内教育や階層別教育、機能別教育を行っています。

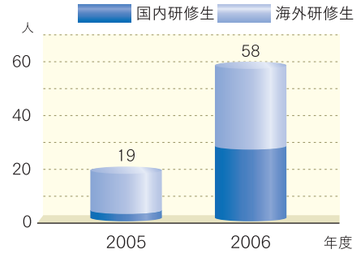
また、従業員と上司が定期的に面談を行い、各人に求められる役割や能力についての相互理解にもとづき、能力向上やキャリアアップに結びつけるしくみを整えるとともに、ＦＡ制度、人材公募制度など、新たな業務へのチャレンジを後押しする制度を整備しています。

●●● 国内外の現場リーダー育成

国内外の生産拠点において、同じ考え方・スキルにもとづいてモノづくりを行うため、現場リーダーの養成を目的としてグローバル・トレーニング・センターを設置しました。ここでは、愛三グループの社員としての意識や、専門知識、固有技能、現場運営のノウハウの伝承を行っています。

グローバル・トレーニング・センター

グローバル・トレーニング・センターでの研修人員



●●● 休暇制度の充実

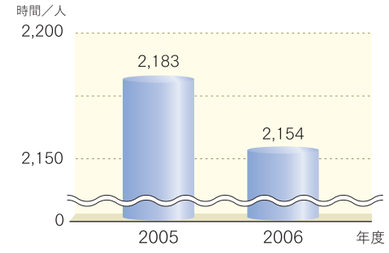
従業員のワーク・ライフスタイルに合わせ、豊かな社会生活の実現と安心していきいきと働くことのできる環境を整備しています。

主な休暇制度

名　　称	概　　要
褒賞休暇制度	心身のリフレッシュ
サポート年休制度	私傷病復職後の通院
特別有給休暇制度	私傷病・看護・自己啓発
育児休業制度	子供の育児
介護休業制度	家族の介護
ボランティア休暇制度	社会・国際貢献
ドナー休暇制度	ドナー提供

●●● メリハリのある働き方への施策

従業員がメリハリのある働き方ができるよう、従来のフレックスタイムの活用に加え、リフレッシュデー（定時の日）を導入しています。これらの施策と業務の改善を合わせ、2006年度の年間総労働時間は、前年度に比べ減少しています。



多様性の尊重

●●● 障がい者雇用

2007年３月末現在、33人の障がい者がさまざまな職場で働いています。障がい者雇用率は1.97％（法定雇用率は1.8％）となっています。

●●● 定年退職者の再雇用制度

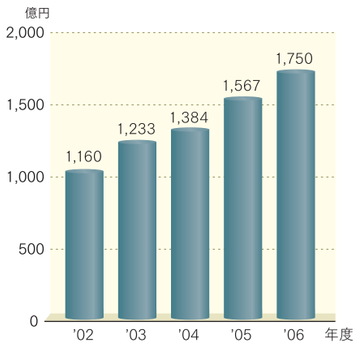
2007年３月現在、55人の方が再雇用制度を利用して働いています。当社では、2004年10月から雇用の上限年齢を65歳に引き上げ、より長く働きたい人のニーズに応えています。

●●● グローバルな人材登用

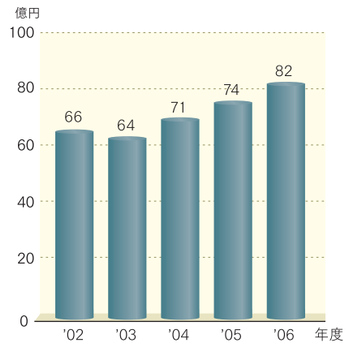
経営のグローバル化にともない、海外からの人材を積極的に受け入れています。従業員としての採用に加え、国際貢献を目的とした「外国人研修制度」により、研修生の受け入れも行っています。

財務情報（連結）

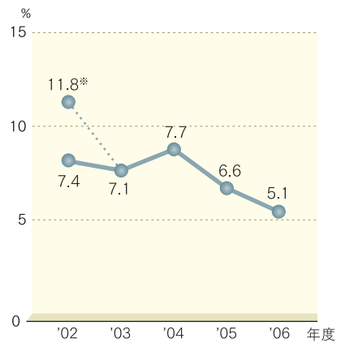
売上高



経常利益

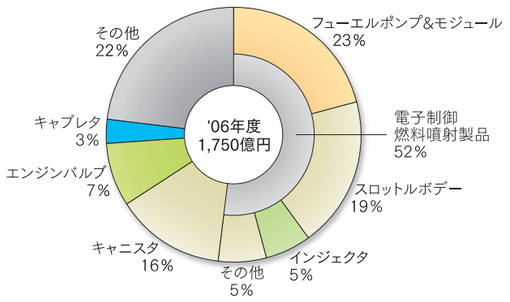


ROE

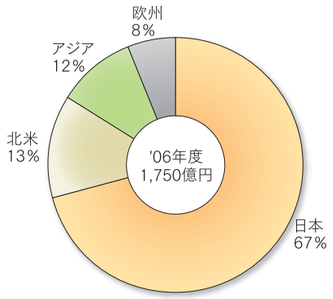


※厚生年金基金代行部分返上益を含む。

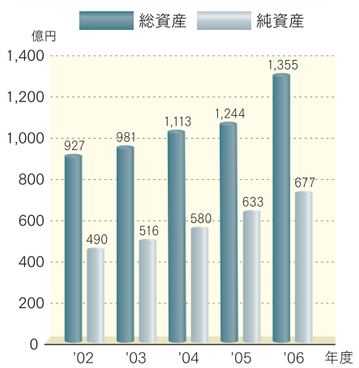
製品別売上高



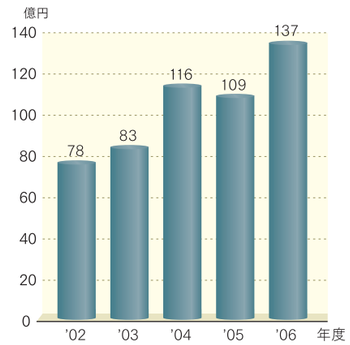
地域別売上高



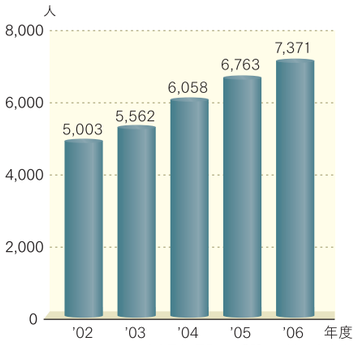
総資産・純資産



設備投資



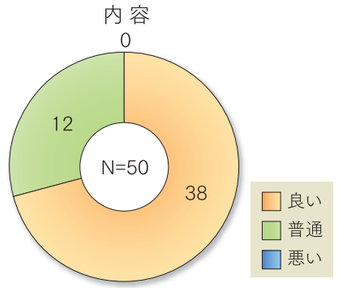
従業員数

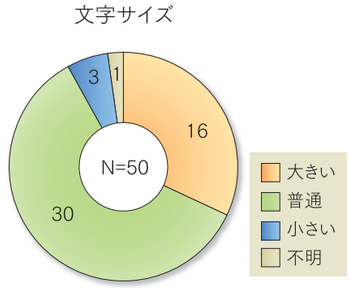


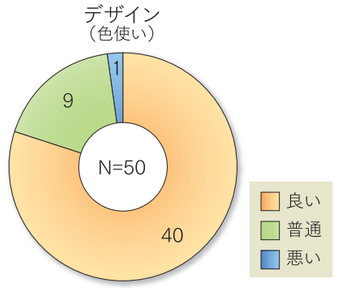
※3月31日現在、臨時従業員を含む

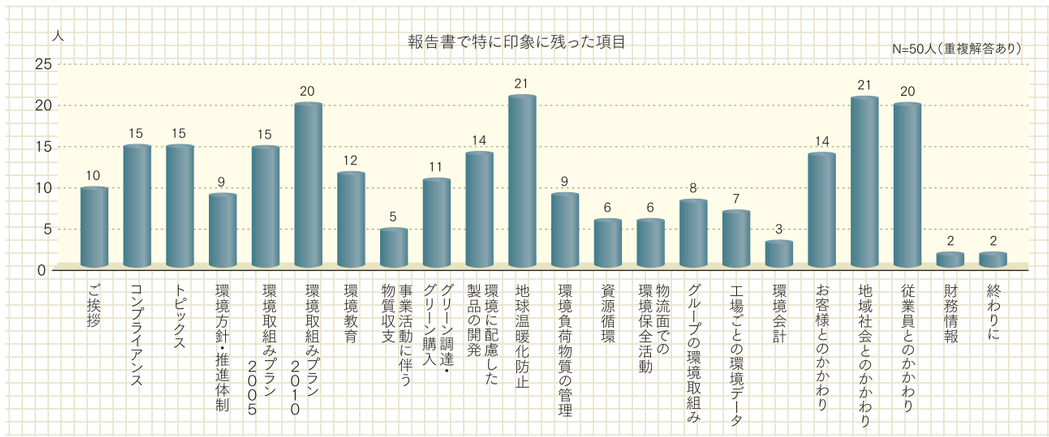
アンケート結果

環境・社会報告書２００６のアンケートを実施したところ、50名の皆様から回答をいただきました。









■油が淵の花菖蒲
油が淵は安城市にある愛知県最大の天然湖沼です。
6月には美しい花菖蒲の花を咲かせています。都市化とともに水質汚染が心配されます。いつまでも豊かな生態系を残してゆきたい。

●●● 編集後記

長年にわたる努力と熱意が実を結び、安城工場で工場緑化の総理大臣賞をいただきました。
喜びと共に、環境への取組みの気持ちがさらに高まってきました。
今年は、地球温暖化への取組みの機運がいっそう、社会全体に高まっています。低炭素社会、循環型社会をめざして今すぐ取組まなければなりません。
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／2007年6月（創刊2001年）
次 回 予 定／2008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
お問合せ先／総 務 部 TEL.０５６２-４８-６２１５
環 境 部 TEL.０５６２-４８-６４１６
FAX.０５６２-４７-７９４２
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7号

2007.6

この報告書の用紙は、ケナフ100%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。