

Aisan



愛三工業株式会社

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

モノづくりをとおして 社会・地球の持続可能な 発展への貢献



取締役社長 **小林信雄**

「環境・社会報告書2014」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おります。

HV、PHV、さらには燃料電池車と、次世代動力源へクルマが進化を続けていく中で、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。

今後とも、当社は「環境取り組みプラン2015」のもと、モノづくりをとおして「社会・地球の持続可能な発展への貢献」を基本に、グループ一丸となって環境保全に努めてまいります。

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。

目次

環境報告

環境方針・推進体制	3
環境取り組みプランの推進	4
環境に配慮した製品の開発	5・6
グローバルな生産拠点の環境取り組み	7・8
温暖化防止	9
資源循環	10
物流の合理化	11
環境会計	11
環境監査	12
環境教育・訓練	12
環境コミュニケーション	12
法令の順守と環境リスクの低減	13
環境負荷物質の管理	13
工場ごとの環境データ	14

社会性報告

お客様とのかかわり	16
サプライヤーとのかかわり	16
株主・投資家とのかかわり	16
従業員とのかかわり	17
地域社会とのかかわり	18

財務情報

対象期間
2013年4月～2014年3月 *一部対象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2012年版」 http://www.aisan-ind.co.jp/company/kankyo.htm

★2014年度 環境標語社内入選作品★

環境方針・推進体制

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し、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・省資源なら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り組めます。
- 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



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

環境取組みプランの推進

モノづくりをととして社会・地球の持続可能な発展に貢献できるよう、2015年度の目標達成をめざして、取組みを推進しています。

◆環境取組みプラン2015(2011年度～2015年度)

	取組み方針と主な方策	評価指標と実績・目標		取組み概要
		2013年度実績	2015年度目標	
温暖化防止	電気エネルギーを利用した次世代車の開発推進 ①HV、PHV、EV、FCV関連の新製品企画・開発 トップクラスの燃費性能をめざす開発と各国基準への対応 ①低燃費を狙った各新システムに対応できる製品開発 ②燃費改善のための製品・技術開発		HV …… ハイブリッド車 PHV …… プラグインハイブリッド車 EV …… 電気自動車 FCV …… 燃料電池自動車	5,6ページ
	生産活動におけるCO₂排出量低減 ①生産品質、生産性向上などの日常改善活動 ②革新的な工程改善や工法開発 ③グローバルモデルラインの展開	CO₂排出量(総量)【単独】 ☹️ 37.7千トン-CO ₂ 1990年度比33.7%減 31.8千トン-CO ₂	CO₂排出量(原単位※¹)【単独】 ☹️ 85.0トン-CO ₂ /億円 2008年度比16%減 76.9トン-CO ₂ /億円	9ページ
		CO₂排出量(原単位※¹)【連結】 ☹️ 102.2トン-CO ₂ /億円 2008年度比9.1%減 95.8トン-CO ₂ /億円	7,8ページ	
	物流活動におけるCO₂排出量低減 ①輸送効率向上活動の推進 ②海外拠点の現地調達化の推進による、海外輸送部品の削減	輸送CO₂排出量(総量) 😊 918トン-CO ₂ 2008年度比2.4%減 906トン-CO ₂	輸送CO₂排出量(原単位※²) 😊 9.8g-CO ₂ /km・m ³ 2008年度比7.7%減 9.6g-CO ₂ /km・m ³	11ページ
資源循環	資源の有効利用に配慮したリサイクル設計 ①標準仕様の確立により素材、形状の標準化			5,6ページ
	循環型社会にむけた資源有効利用の推進 ①歩留り向上等の発生源対策 ②樹脂ランナーレスと、樹脂ランナーリユース ③油脂等の副資材の寿命延長	廃棄物排出量(原単位※¹) ☹️ 2.80トン/億円 2008年度比31.4%減 2.34トン/億円	埋立廃棄物排出量「ゼロ」の継続	10ページ
	梱包資材の使用量低減 ①梱包資材の使用削減	梱包資材使用量(原単位※³) 😊 17.0kg/m ³ 2008年度比7.7%減 16.7kg/m ³		11ページ
環境保全と自然共生社会の構築	製品含有物資の管理充実 ①グローバルな製品含有化学物質管理の推進			13ページ
	生産活動における環境負荷物質の低減 ①PRTR対象物質の低減			13ページ
	自然共生社会構築に資する社会貢献活動の推進 ①地域のごみゼロ活動など、環境改善に資する地域活動への参画			12ページ
環境経営	マネジメント ①法令順守評価と環境リスク低減活動の推進 ②連結環境マネジメントの強化・推進 ③グローバルなCO ₂ マネジメントの推進		④ビジネスパートナーと連携した環境活動の推進 ⑤環境教育活動の充実と推進 ⑥環境情報の積極的な開示とコミュニケーション活動の充実 ⑦サステナブルプラント活動の推進	7,8,12,13,14ページ

※1:CO₂および、廃棄物の排出量を売上高から材料購入費などの生産とは直接関わりがない部分を差引いたもので除した値。

※2:荷物1m³を1km運んだ場合のCO₂排出量

※3:荷物1m³あたりの梱包資材使用量

😊…目標達成 ☹️…目標未達

環境に配慮した製品の開発

エンジン制御システムの開発力強化や、製品供給のグローバル化に対応するため、資源の有効利用に配慮した製品設計、環境にやさしい製品の開発を推進しています。



CO₂低減 ・燃費向上

吸気系・燃料系製品

空気と燃料を効率よく燃焼させ、燃費を向上しています。

樹脂インテークマニホールド
スロットルボデー
樹脂デリバリパイプ
インジェクタ
電動フューエルポンプ
燃料ポンプモジュール

動弁系製品

耐熱性と軽量化を両立し、燃費向上に寄与しています。

エンジンバルブ
(材質:耐熱鋼、チタン)

大気汚染防止 ・排ガス低減 ・燃料拡散防止

排出ガス制御系製品

タンク内の燃料蒸気を吸着して、大気への拡散を抑制します。

樹脂キャニスタ
PCVバルブ
エアフィルタ

排気系製品

再循環させる排気ガスを制御することにより燃費を向上しNOxの発生を抑制します。

EGRバルブ
EGRクーラバイパスバルブ

燃料多様化への対応

ガス燃料製品

環境に優しいLPG、CNG※などのガス燃料を効率よく燃焼させるための噴射システムです。

LPG用製品

LPG噴射システム
インジェクタ

CNG用製品

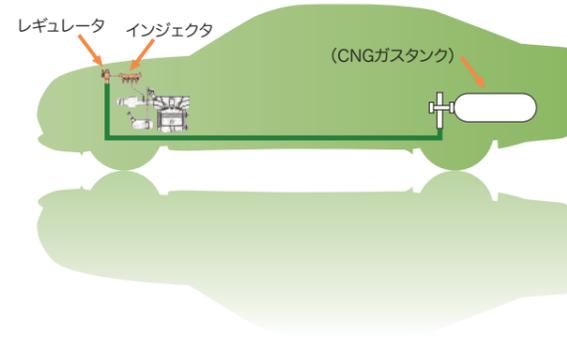
インジェクタ
レギュレータ

※LPG:液化石油ガス
※CNG:圧縮天然ガス

◆新製品の開発

●ガス燃料製品の開発

CO₂排出量を約20%低減できるCNG自動車の普及に貢献するため、CNGとガソリンのどちらの燃料でも走行可能なバイフューエルシステムの開発に取り組んでいます。



レギュレータ

燃料タンクに貯蔵された高圧のCNGを所定の圧力に調圧する製品

インジェクタ

CNGをエンジンに噴射/供給する製品

バイフューエルシステム用 レギュレータ/インジェクタ

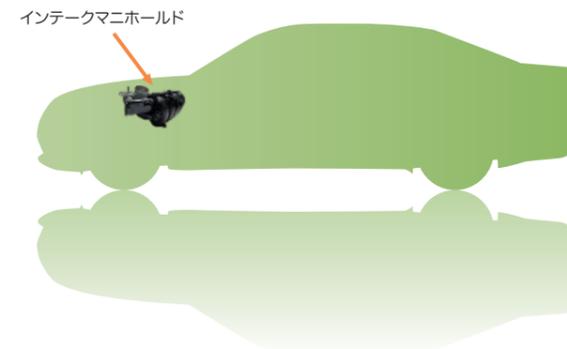
新製品

レギュレータは、メンテナンス性を向上させるためにオイルレベルセンサを内装(世界初)させつつ1割超の軽量化を実現し、インジェクタも小型化により5割超の軽量化をはかりました。



●吸気系製品の開発

性能の向上や、軽量化による燃費向上をめざし、システム開発・工法開発に取り組んでいます。



インテークマニホールド

スロットルボデーで制御された吸入空気を各気筒へ均等に分配する製品

樹脂インテークマニホールド

改良製品

成形金型に回転機構を採用し、部品点数を低減したことで、1割の軽量化を実現しました。また、空気が流れやすい形状にすることで性能と燃費の向上にも貢献しています。



グローバルな生産拠点の環境取組み

世界各国の生産拠点でも法令順守、環境リスクの低減、環境パフォーマンス向上に向けた取組みを推進しています。

◆国内および海外の生産拠点



◆新たな生産拠点の紹介

AAI(インド)

アイサン オートパーツ インディア(AAI)は、南インドの中心産業都市である、チェンナイから程近いスリシティ工業団地に建設され、現地の地域に調和した事業活動を推進していきます。(2013年5月竣工)



工場外観



従業員の皆さん

●主な環境対応

現地の5月～6月は最高気温が40℃を超えることも珍しくなく、工場内に熱気がこもらないように、通気ダクトを設けたり、自然採光を取り入れるなど、人と環境に配慮した工場をつくりました。



自然採光の導入

天窓と高窓による自然採光で照明電力を削減



太陽光発電の導入

発電した電力を工場の外灯に使用



リサイクルヤードの設置

分別・保管がしやすいリサイクルヤード

◆連結環境の取組み

〈CO₂排出量原単位の推移【連結】〉



国内6社 安全・環境研修会(4回/年)



海外拠点環境会議(2回/年)

◆各拠点の取組み

●温暖化防止

AIF(フランス)

可変速式エアコンプレッサーの導入



生産ラインの負荷に合わせて可変速ができるエアコンプレッサーを導入しました。

CO₂低減量:48t/年

ATA(中国)

LED化による省エネ



水銀灯
250W→80W
(273灯)

250W→100W
(86灯)

昨年の第1工場に引き続き、第2・第3工場でも照明のLED化を実施しました。

CO₂低減量:107t/年

●緑化

ANI(インドネシア)

マングローブの植樹イベントへの参画



現地のトヨタグループが主催するマングローブの植樹イベントに参画しています。

ATA(中国)

工場緑化の推進

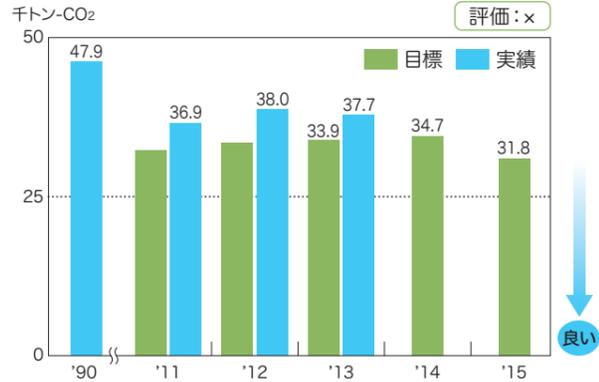


ATAでは、CO₂削減活動の一環として、構内への植樹を行っています。

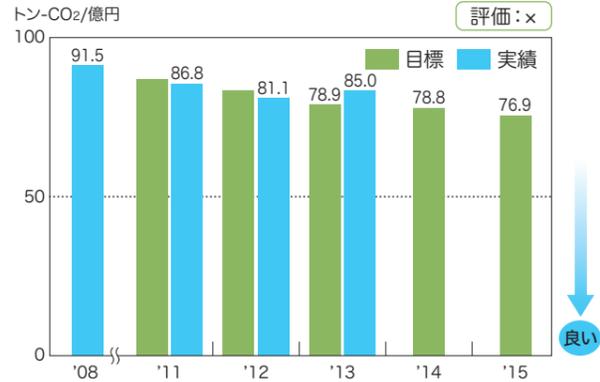
温暖化防止

エネルギー使用の効率化などによる温暖化防止活動を推進しています。2013年度は、猛暑・厳冬による空調エネルギーの増加などで、CO₂は排出量、原単位共に目標未達成となりました。

《CO₂排出量の推移》



《CO₂排出量原単位の推移》



◆主な省エネ活動

遮熱・遮光による省エネ

夏場の直射日光による機器や室温の上昇を抑制し、空調の負荷を低減しました。

●遮光対策



室外機への直射日光を防ぎ、機器の負荷を低減

空調機の負荷 42%低減



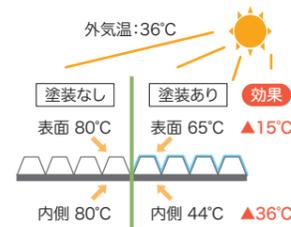
窓からの日差しを防ぎ、室温の上昇を低減

●屋根の遮熱塗装



工場の屋根に遮熱塗装をして、室温の上昇を抑制

屋根内側の表面温度 45%低減



ポンプのインバータ制御による省エネ

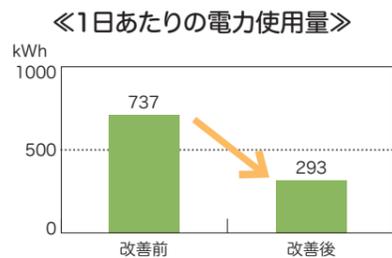
常時フル稼働していたポンプをインバータ制御で水温・圧力変動にあわせて稼働できるように改善しました。

●冷却水ポンプのインバータ化



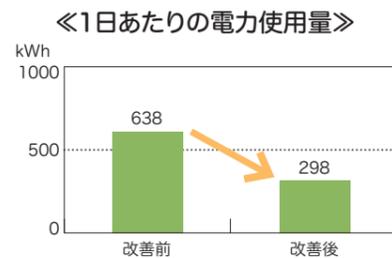
エアコンプレッサーの冷却水ポンプに採用

CO₂低減量 50t-CO₂/年



●油圧ポンプのインバータ化

ダイカストマシンの油圧ポンプに採用

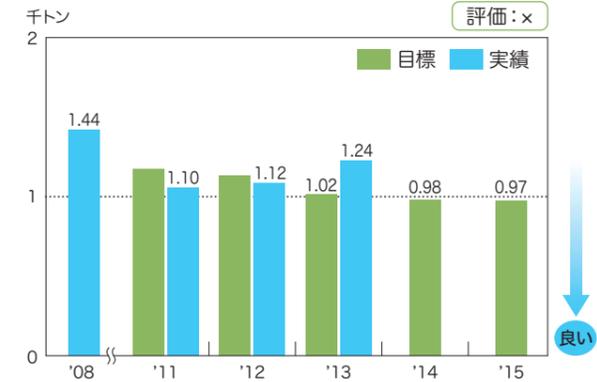


CO₂低減量 28t-CO₂/年

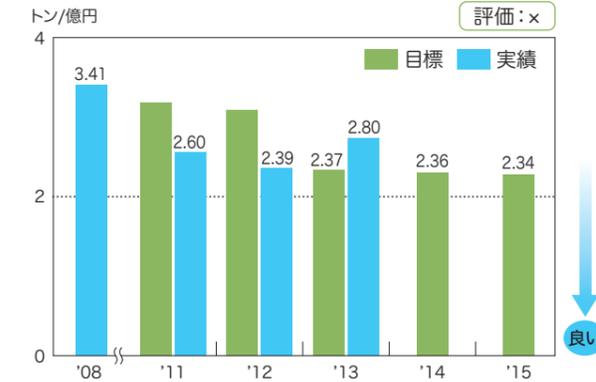
資源循環

モノづくりの効率化等による廃棄物低減活動を推進しています。2013年度は、計画外の廃油や排水処理場の清掃汚泥等の発生により、廃棄物は排出量、原単位共に目標未達成となりました。

《廃棄物排出量》



《廃棄物排出量原単位》



◆主な排出物低減活動

樹脂ランナーの工程内利用とランナーレス化による排出物低減

キャニスタの樹脂成形で発生するランナーは、社内で再利用しています。また、インテークマニホールドのランナーレス化を進め排出物低減活動を推進しています。

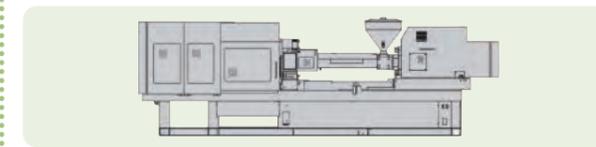
●樹脂ランナーの再利用



一部の樹脂製品では成形時に発生する樹脂ランナーを破碎し、工程内で再利用

排出物低減量 8t/年

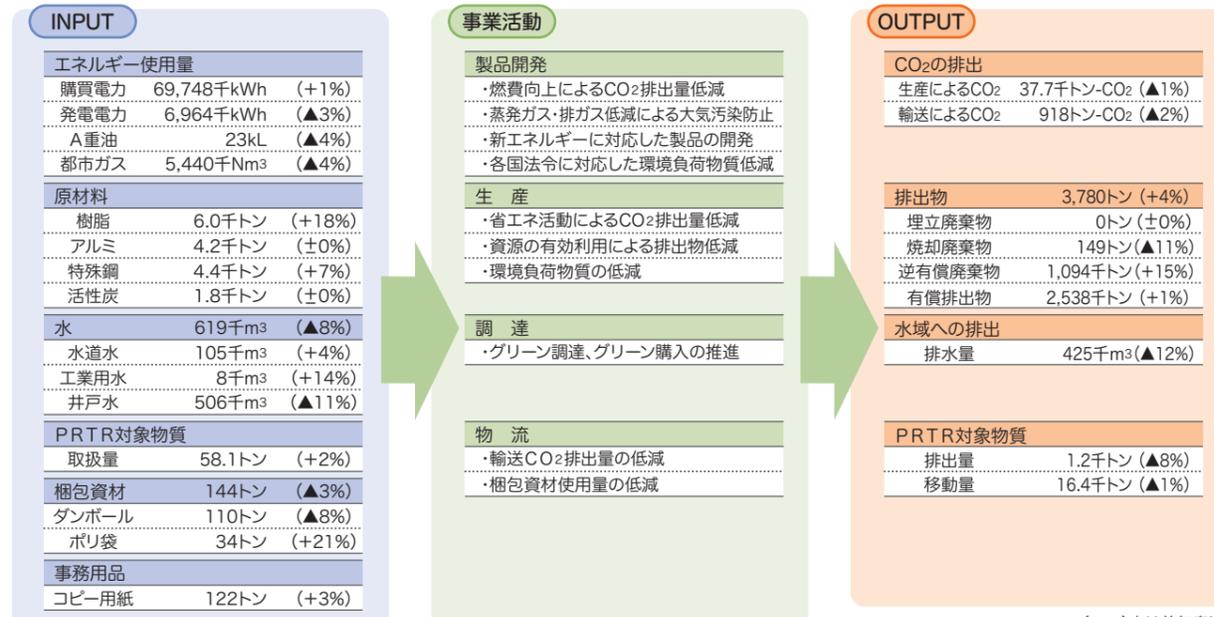
●樹脂成形のランナーレス化



新規導入の樹脂成形機ではランナーが発生しないホットランナー化を推進

排出物低減量 30t/年

◆資源投入量と排出量

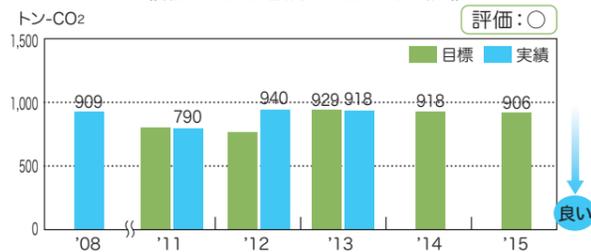


()内は前年度比

物流の合理化

生産量に応じた効率的な物流をめざし、輸送CO₂排出量、梱包資材使用量の低減を進めています。2013年度は、輸送CO₂排出量および原単位、梱包資材使用量原単位共に目標達成しました。

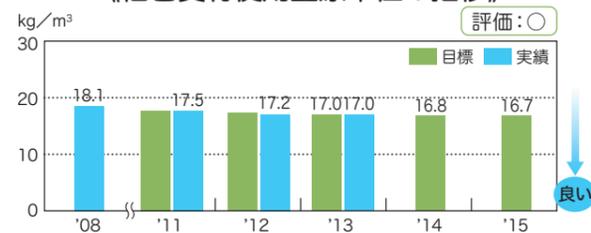
《輸送CO₂排出量の推移》



《輸送CO₂排出量原単位の推移》



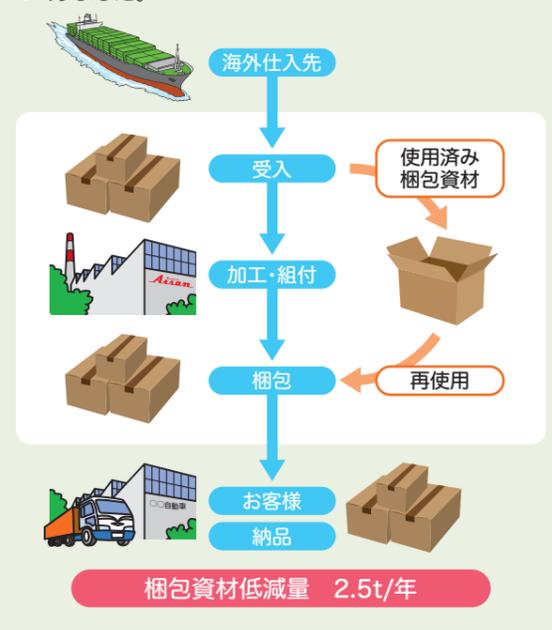
《梱包資材使用量原単位の推移》



◆主な物流改善

梱包資材の再使用

仕先から納品される製品で使用する梱包資材は処分していましたが、状態の良い物を再使用する仕組みをつくりました。



環境監査

環境マネジメントシステムの維持・向上をはかり、質の高いEMSの推進をめざしています。

◆内部監査



各部署から選任された内部監査員により監査を実施しています。

内部監査結果

不適合：3件
観察事項：43件

◆外部審査(サーベイランス審査)



EMSが維持・向上していることを毎年1回、外部審査で確認しています。

審査結果

不適合：0件
観察事項：5件

環境教育・訓練

階層別教育や、緊急対応訓練、啓蒙活動などを計画的に実施しています。

◎新入社員導入教育(4月)



新入社員を対象に環境活動の重要性などについて教育を実施

◎緊急対応訓練(随時)



廃液の社外流出などを想定した緊急対応訓練を定期的実施

◎環境展の開催(6月)



従業員の環境意識高揚を目的に環境展を開催

環境コミュニケーション

各工場で地域と連携して様々な活動を実施、参画しています。

本社工場

●地域懇談会



近隣住民の代表者と大府市を交えて懇談会を実施(2回/年)

●森林整備ボランティア



森林整備の大切さを学び、実際に間伐を体験

安城工場

●近隣小学校への環境学習



近隣の小学校の皆さんを対象に工場見学・環境教育を実施

●はんば川清掃活動



工場近隣のはんば川の清掃活動に参画

豊田工場

●環境の保全を推進する協定協議会



豊田市が主催する「環境の保全を推進する協定協議会」への参画

●クリーンウォーク



工業団地で推進する清掃活動にも参画

環境会計

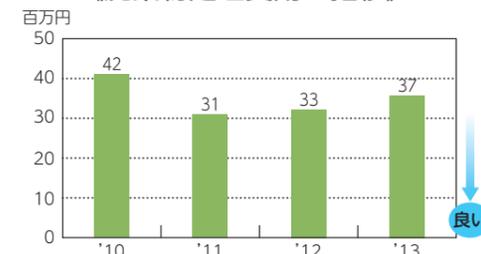
◆環境保全コスト

単位:百万円

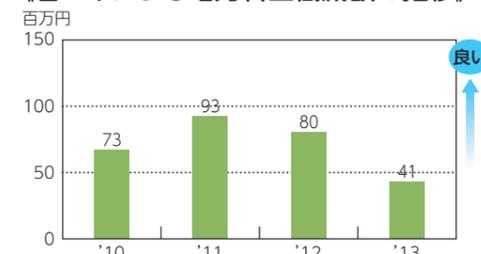
分類	主な活動内容	投資額	費用額	
①事業エリア内コスト	公害防止コスト	排水処理・廃棄物処理など	36	117
	地球環境保全コスト	省エネルギー活動など	510	14
	資源循環コスト	排出物低減活動など	12	61
②上・下流コスト	グリーン調達・購入の推進など	0	8	
③管理活動コスト	ISO14001の推進など	0	78	
④研究開発コスト	環境配慮型製品の開発・工程整備など	374	2,751	
⑤社会活動コスト	社会貢献活動など	0	45	
⑥環境損傷コスト	汚染修復対策など	2	7	
小計		934	3,081	
総計			4,015	

◆環境保全に伴う経済効果

《廃棄物処理費用の推移》



《省エネによる電力料金低減額の推移》



法令の順守と環境リスクの低減

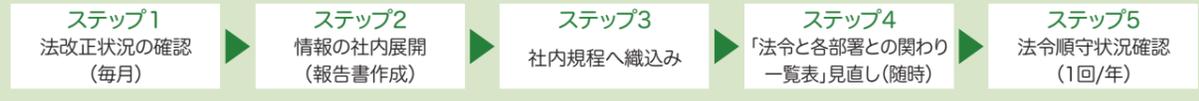
環境関連法令の順守、環境リスクの低減活動を積極的に推進しています。

◆法令の順守

法改正情報の把握と対応

環境法令の制定・改正に柔軟に対応し、確実に法令を順守できるよう取り組んでいます。

環境法令等の把握と展開のフロー



PCB廃棄物の処分

PCB廃棄物は厳重に保管し、計画的に処分しています。今後は低濃度PCB廃棄物の早期処分完了をめざします。

	2013年度	2014年度	2015年度～	2026年末
高濃度PCB (トランス・コンデンサ等)		2014年1月 処分完了:1.2t		
低濃度PCB (蛍光灯の安定器等)			保管量:5.5t	

PCB(ポリ塩化ビフェニル):
ダイオキシン類に分類され、現在は
製造・使用が禁止。2026年末までの
処分完了が法律で規定されています。



土地の改良変更に伴う土壌調査

本社工場の第6工場解体に伴い、土壌調査をした結果、フッ素およびその化合物による基準値の超過が判明したため、掘削除去し、適切に処理を実施しました。
なお、当該地点でのフッ素の使用履歴はありませんでした。



	規制値	測定結果 最大値
フッ素 および その 化合物	0.8mg/L	2.2mg/L (2.8倍)

◆環境リスクの低減

環境リスクの定量評価

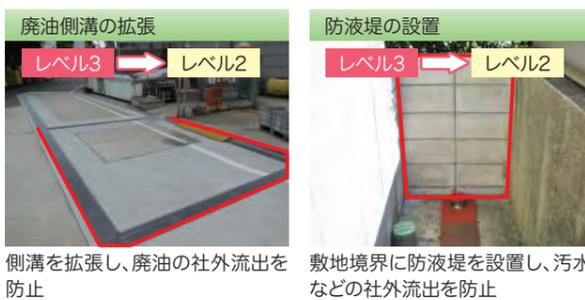
環境リスクの定量評価を行い、リスクレベルに応じて環境事故の未然防止活動を推進しています。

環境リスクとは

環境負荷物質等が事故・トラブルにより環境中に流出し、地域住民や動植物に悪影響を与えるリスク



リスク低減事例

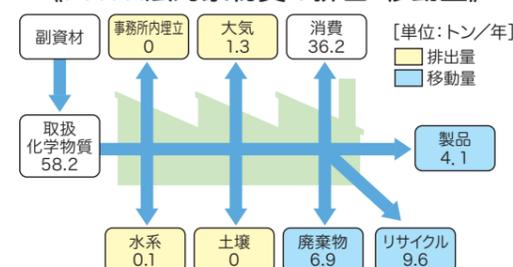


環境負荷物質の管理

使用する新規副資材は、事前に有害性や危険性・安全性を確認し、使用状況について適切に管理しています。

◆PRTR法への対応

《PRTR法対象物質の排出・移動量》



◆製品中の環境負荷物質の低減

製品中の化学物質に対しては欧州をはじめ、グローバルに規制強化が拡大しています。各国の規制状況の情報収集を行うとともに、規制対象となる有害物質を含まない製品の開発を推進しています。

工場ごとの環境データ

本社工場

大気

項目	設備	単位	規制値※1	実績値
NOx※2	ボイラー	ppm	150	59
ばいじん	ボイラー	g/m ³ N	0.01	0.001

ダイカストの生産を安城工場へ集約し、アルミ溶解炉を廃止したため2013年度はダイオキシン類などの測定は実施していません。

※1 規制値: 所轄官庁の規制、協定による基準
※2 NOx: 窒素酸化物

地下水

項目	単位	規制値	実績値	
			最大	平均
トリクロロエチレン	mg/L	0.03	13.4	0.7

地下水浄化および流出防止対策を継続して実施しています。

安城工場

大気

項目	設備	単位	規制値	実績値 (最大)
NOx	ボイラー	ppm	150	58
	アルミ溶解炉		144	<30
ばいじん	ボイラー	g/m ³ N	0.3	0.01
	アルミ溶解炉		0.2	0.001
ダイオキシン類	アルミ溶解炉	ng-TEQ/m ³ N	1	0.0002

豊田工場

大気

項目	設備	単位	規制値	実績値 (最大)
NOx	ボイラー	ppm	150	48
	ガスエンジン (コージェネ)		200	120
ばいじん	ボイラー	g/m ³ N	0.1	<0.001
	ガスエンジン (コージェネ)		0.05	<0.003

水質

項目	単位	規制値	実績値		
			最大	最小	平均
pH※3	-	5.8~8.6	7.6	6.7	7.2
BOD※4	mg/L	20	9.4	1.9	5.7
SS※5	mg/L	20	4.0	<1	1.0
油分※6	mg/L	5	0.5	<0.5	<0.5
大腸菌群数	個/L	3,000	<30	<30	<30
COD※7汚濁負荷量※8	kg/日	66.9	11.7	8.8	10.3
窒素汚濁負荷量	kg/日	66.6	12.2	9.2	10.7
りん汚濁負荷量	kg/日	5.45	2.3	0.7	1.5

※3 pH: 水素イオン濃度
※4 BOD: 生物化学的酸素要求量
※5 SS: 水中の浮遊物質
※6 油分: ノルマルヘキサン抽出物
※7 COD: 化学的酸素要求量
※8 汚濁負荷量: 1日あたりの汚濁物質質量

水質

項目	単位	規制値	実績値		
			最大	最小	平均
pH	-	6.5~8.5	7.6	6.7	7.2
BOD	mg/L	10	6.1	2.4	4.3
SS	mg/L	5	4.0	2.0	2.8
油分	mg/L	3	0.8	<0.5	0.2
大腸菌群数	個/L	300	<30	<30	<30
COD汚濁負荷量	kg/日	14.1	1.9	1.0	1.5
窒素汚濁負荷量	kg/日	10.2	2.7	0.9	1.8
りん汚濁負荷量	kg/日	0.96	0.7	0.2	0.5

水質

項目	単位	規制値	実績値		
			最大	最小	平均
pH	-	5.8~8.6	8.0	6.9	7.5
BOD	mg/L	10	5.3	<0.5	2.4
SS	mg/L	10	3.0	<1	1.0
油分	mg/L	2	0.3	<1	<1
大腸菌群数	個/L	3,000	<30	<30	<30
COD汚濁負荷量	kg/日	7.3	0.7	0.3	0.5
窒素汚濁負荷量	kg/日	14.3	1.3	0.4	0.9
りん汚濁負荷量	kg/日	1.43	0.01	<0.01	<0.01

社会性報告

当社は「愛三グループ行動指針」のもと、企業市民としての責任を果たし、ステークホルダーとの信頼関係を築きます。

お客様

「お客様第一」「品質第一」のモノづくり



現地現物での確認作業

サプライヤー

相互の信頼に基づき、相互の発展をめざします



サプライヤー表彰

愛三グループのCSR

従業員

多様な個性を尊重し、安全で安心して働ける環境づくり



育児者交流会

地域社会

継続的な社会貢献活動に取組み、地域との調和をめざします



恒例のもちつき大会

株主・投資家

企業情報をタイムリーかつ正確に発信



定時株主総会

愛三グループ行動指針

1. 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。
2. 国内外の法令を守り、会社の規則に従って行動します。
3. 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。
4. 地球環境の保全を目指し、積極的な取組みを行います。
5. 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。
6. 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。
7. 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。
8. 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。
9. 世の中から尊敬される「よき社会人」として行動します。

お客様とのかかわり

2020年ビジョン「世界のお客様に感動を！」の達成に向けて、世界中のお客様に信頼され、満足していただける製品づくりをめざしています。



ヤマハ発動機株からグローバル貢献賞



品質の愛三をめざした取組み(品質展示会)

サプライヤーとのかかわり

調達方針のもと、フェアでオープンな取引に努めています。また、安全・環境および品質、原価での仕入先表彰やテーマ研究を行い、相互研鑽のための活動をしています。



工法改善や原価での仕入先表彰



愛協会による安全環境部会

株主・投資家とのかかわり

当社への理解を深めていただくため、適切で公平な情報開示を積極的に行っています。

対象者	IR活動
個人株主・投資家	株主総会 業績のご報告
国内機関投資家 証券アナリスト	個別面談 決算説明会
海外機関投資家	個別面談



2013年度 業績のご報告

従業員とのかかわり

◆安全・安心で快適な、働きやすい職場づくり

従業員が心も身体も健やかに、安心して働ける職場環境をめざしています。



全社防災訓練



産業医によるメンタルヘルス教育



朝礼で安全第一を確認 (AFA:中国)

◆グローバルで活躍できる人財の育成

オール愛三グループの一員として、世界で活躍できるグローバル人財の育成に努めています。



異文化や商習慣の違いを学ぶグローバル講座



愛三学園の海外研修



海外拠点の現場リーダー研修

地域社会とのかかわり

◆地域貢献・ボランティア活動



創立75周年記念 大府・安城・豊田市へ図書を寄贈



サンドウィッチの売上げをがん患者支援団体に寄付 (FPI:アメリカ)

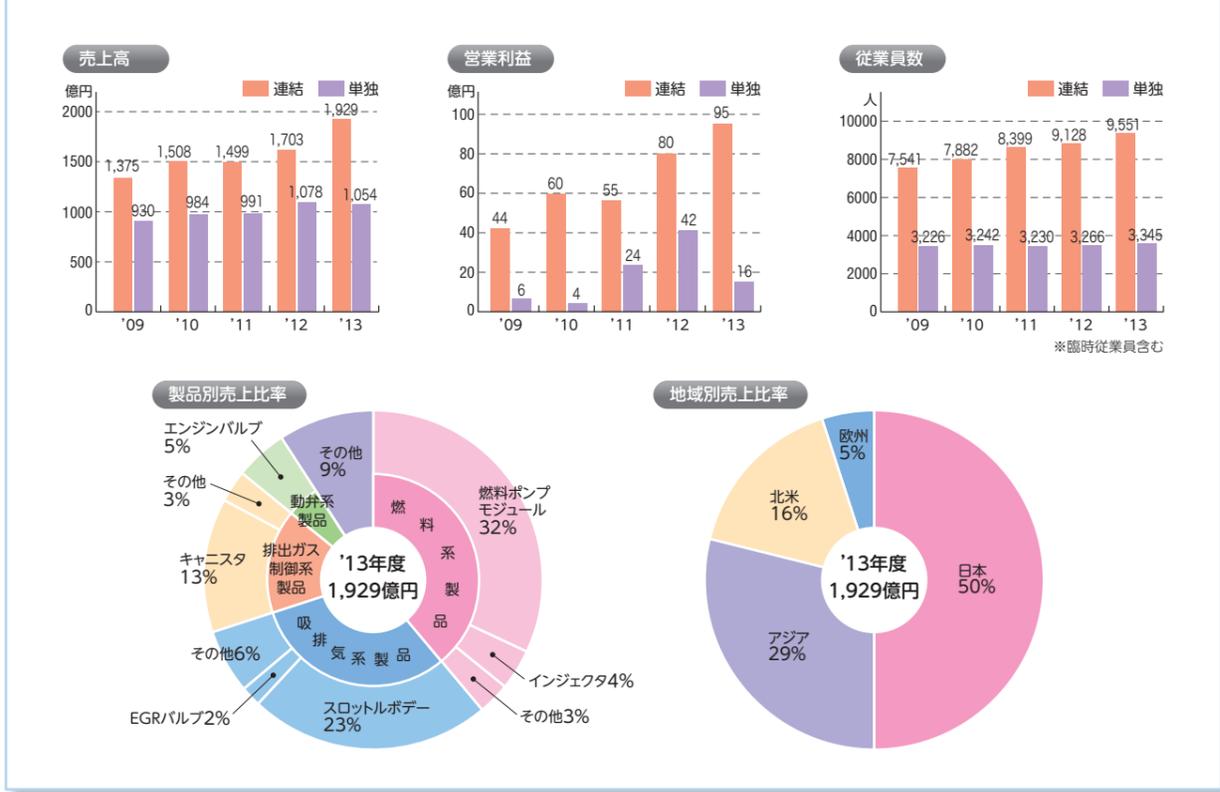


青少年のための科学の祭典で工作を指導



陸上競技部のランニング教室

財務情報



Aisan

愛三工業株式会社

発行日 2014年8月(創刊2001年)

次回予定 2015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>