



Aisan



目次

- 会社概要・財務情報 1
- トップメッセージ 2
- 特集
- 環境にやさしい製品開発 3・4

環境報告

- 環境取組みプラン2020 5・6
- 温暖化防止の取組み 7
- 資源循環の取組み 8
- 物流合理化の推進 9
- 環境負荷物質の管理 10
- 生物多様性への取組み 10
- 環境経営の推進 11
- 各工場環境データ 14

社会性報告

- 信頼される企業であり続けるために 15
- お客様とともに 16
- サプライヤーとともに 16
- 株主・投資家との対話 17
- 従業員とともに 17
- 地域社会とともに 18

編集方針

本報告書はシンプル・コンパクトをコンセプトに、愛三グループの環境および社会性に関する活動を報告し、ステークホルダーの皆さまとより良いコミュニケーションをはかることを目的に作成しています。

対象期間

2016年4月～2017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

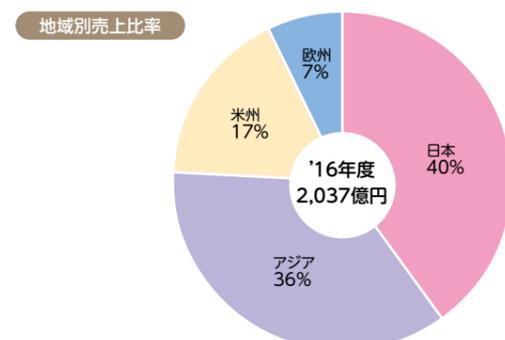
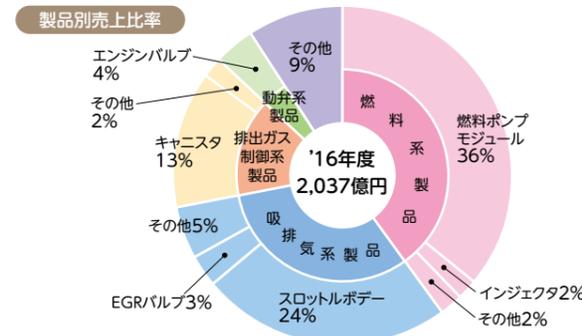
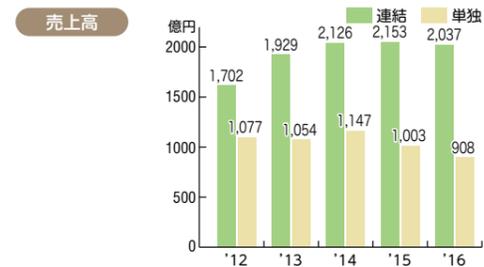
参考にしたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン2012年版」
「環境会計ガイドライン2005年版」

会社概要

社名	愛三工業株式会社
設立	1938年12月
本社所在地	愛知県大府市共和町一丁目1番地の1
主な事業内容	自動車部品の製造・販売
資本金	105億円 (2017年3月31日現在)
国内工場(単独)	本社、安城、豊田
海外関係会社	21社
国内関係会社	7社

財務情報



Top Message

社会の持続的発展に 貢献するものづくりを

取締役社長

小林信雄



私たちは「システムサプライヤーとしてあらゆる動力源の制御で世界に貢献する」をめざす姿とし、パワートレインの多様化に合わせて燃費向上や排ガス低減、さらには安全性・快適性に貢献する製品・システムを生み出してきました。

内燃機関(エンジン)は燃費改善・熱効率向上へさらなる進化が求められており、当社はこの先もエンジンの進化を支える重要な役割を担ってまいります。また一方で、水素や天然ガスといったクリーンエネルギーや、自動車の電動化に対応した製品の開発にも、引き続き力を注いでいきます。

地球環境に目を向けますと、温暖化はますます深刻化しています。パリ協定では、米国の脱炭素表明など不透明さはありますが、CO2排出量ゼロをめざす動きが各国で高まっています。当社は2016年に策定した「環境取組みプラン2020」に基づき、CO2排出量低減、資源再循環などに取り組んでいます。今後も引き続き、企業としての社会的責任を果たすため、ものづくりを通して社会の持続的発展に貢献できるよう、グループ一体でまい進していきます。

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

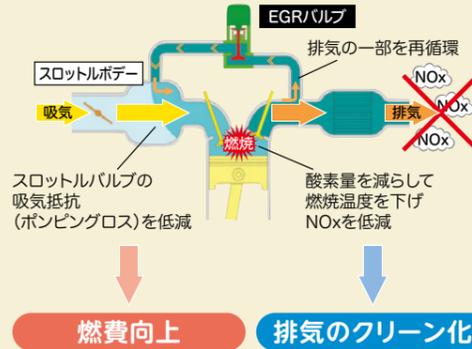
企業の繁栄と豊かな環境作りで
社会に貢献する

EGRバルブで燃費改善に貢献

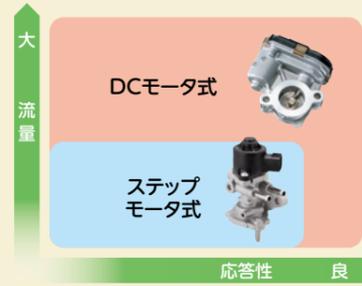
クルマのパワートレインが多様化するなか、エンジンは熱効率のさらなる向上をめざし、進化を続けています。当社も燃費向上や排出ガス低減などに貢献する製品開発でその進化を支えています。

EGR(排気再循環)システムは、
①NOx(窒素酸化物)抑制
②吸気抵抗低減による燃費向上により、ガソリンエンジンの大型車から軽自動車まで、幅広い車種で搭載が進む注目技術です。

●EGRバルブのはたらき



●2つのタイプでニーズに対応



NEW

◆DCモータ式(EGR-S1)

新製品は、世界初のバルブ閉閉機構により、燃費向上に求められる大流量・高密閉・高応答を実現。しかも軽量・コンパクトで搭載性にも優れています。



◆ステップモータ式(EGR-V)

コストと性能のバランスに優れ、2000年の発売以来、当社の主力製品のひとつです。



ものづくりでCO₂低減

— 効率化・ダウンサイジングの取組み —

製品の環境性能はもちろん、ものづくりでも省エネルギーや効率化によるCO₂低減、温暖化防止をめざしています。EGRバルブの2製品では、部品やつくり方の共通化、設備のダウンサイジングなどを実現しました。



Case 1 部品共通化【EGR-S1】

構成部品や組付・機能検査方法を実績のあるスロットルボデーと共通化して信頼性と品質を確保。また、軽量・コンパクトな体格は省資源にも貢献しています。



プロジェクトの主要メンバー。ラインオフ式典の寄せ書きとともに(安城工場)

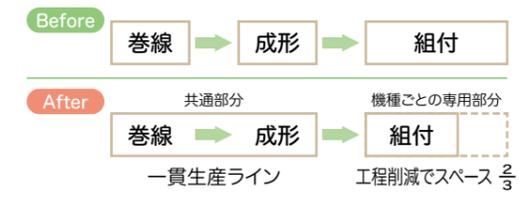
開発スピードを上げるため、製品と設備の設計を平行して行うSE(同期開発)に取り組みました。私も設計段階から参加し、課題の見える化とつづし込みを徹底して行いました。



安城工場 班長/兼子 卓也さん

Case 2 革新ライン【EGR-V】

巻線・成形工程を直結し、中間在庫を最小化。生産量の変動に対応するため、造りやすさを設計に織り込み、工程集約・効率化を実現しました。



組付ラインの作業者は3人から1人に省人化(本社工場)

◆エンジンの進化に貢献

吸気系・燃料系製品

燃料を効率よく燃焼させ、燃費の向上と有害な排出ガスの発生を抑制します。

燃料蒸発ガス制御系製品

タンク内のガソリン蒸気を吸着し、大気への拡散を抑制します。

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。

二輪車用製品

小型・高効率な燃料ポンプ・モジュールを始めとする燃料噴射(FI)システム製品などをラインナップしています。

◆動力源の多様化に対応

燃料電池車 (FCV)

燃料電池へ供給される水素の圧力と流量を制御します。

水素インジェクタ

ガス燃料製品

環境に優しい天然ガスなどを効率よく燃焼させるための噴射システムです。

高圧レギュレータ & CNG用デリバリアアセンブリ

環境取組みプラン2020

AISAN ENVIRONMENTAL ACTIVITY

愛三グループの環境取組みプラン2020(2016~2020)では、温暖化防止、資源循環、自然共生社会の構築、環境経営の4方針に基づき、さまざまな活動を推進しています。

温暖化防止 Prevention of Global Warming

パリ協定の履行に向け、地球温暖化防止の取組みが世界中で進んでいます。私たちは、内燃機関(エンジン)の進化、動力源の多様化に向けた製品開発で環境保全に貢献します。

環境にやさしい製品開発 ▶P.3

- ▶トップクラスの燃費性能と各国規制への対応
- ▶次世代エコカー開発に貢献する製品開発

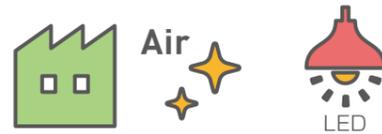


生産活動におけるCO₂低減 ▶P.7

- ▶モノづくり改善の推進



- ▶高効率設備・機器の導入



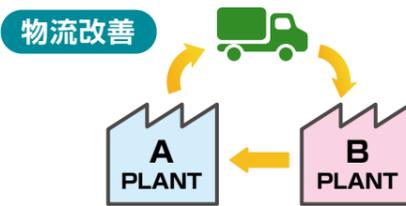
GOAL CO₂排出量 2020年度目標

総排出量 90年度比 **34.0%減** (単独)
 原単位^{※1} 08年度比 **20.1%減** (単独)
 08年度比 **8.9%減** (連結)

※1: 当社の生産とは直接関係しない材料費などを売上高から除いた金額で除した値

物流活動における輸送効率の追求 ▶P.9

- ▶お客様の近くで生産
- ▶容器・輸送ルートの見直し
- ▶低燃費運転の指導



GOAL 輸送CO₂排出量 2020年度目標

総排出量 08年度比 **19.9%減**
 原単位^{※2} 08年度比 **12.5%減**

※2: 荷物1㎡を1km運んだ場合のCO₂排出量

資源循環 Resource Recycling



生産活動における資源の有効利用 ▶P.8

- ▶モノづくり改善
- ▶産業廃棄物低減



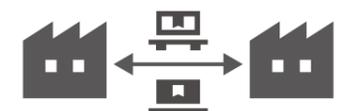
GOAL 廃棄物排出量 2020年度目標

原単位^{※1} 08年度比 **34.9%減**

埋立廃棄物排出量「ゼロ」の継続

物流活動における資源の有効活用 ▶P.9

- ▶収容数向上
- ▶最適梱包
- ▶梱包材の3R



GOAL 梱包資材使用量 2020年度目標

原単位^{※3} 08年度比 **12.2%減**

※3: 荷物1㎡あたりの梱包資材使用量

Water GOAL 水使用量の低減 ▶P.8

- ▶洗浄や冷却など生産で使用する水や生活排水の低減

自然との共生 Harmony with Nature ▶P.10

事業活動を行う国・地域において、自然との共生をめざした活動を推進しています。



【インドAAI】地球環境デーに記念植樹



【米FPI】ハイウェイのクリーン活動(アダプトプログラム)



【本社】地域河川(鞍流瀬川)の清掃



【安城工場】地域湖沼(油ヶ淵)のクリーン活動



【豊田工場】豊田の森づくり

温暖化防止の取組み

省エネ活動の推進

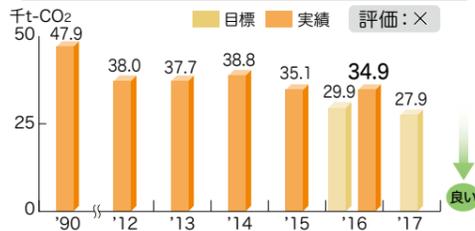
2016年度はCO₂排出量目標が未達でした。目標達成に向け、生産変動に対応した効率的なエネルギー利用のしくみに改善するため、エネルギーの見える化を推進していきます。また、日々の小改善活動や省エネパトロールも愚直に推進していきます。

省エネパトロール

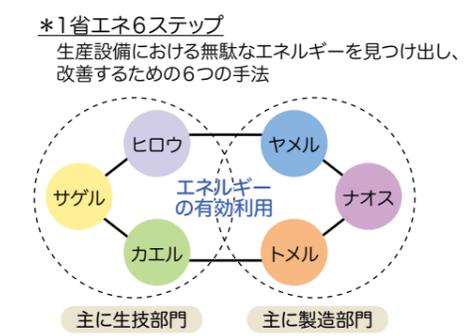
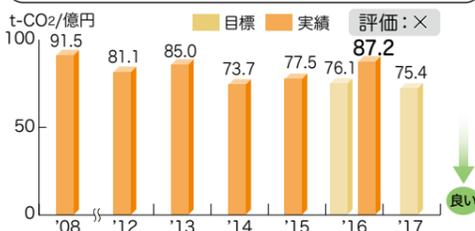
部署ごとに選任した省エネ推進委員でチームを編成し、職場の省エネ実施状況を毎月チェックしています。また、昨年からは、空調時期や夜間のパトロールを強化しました。



CO₂排出量



CO₂排出量原単位



私の思い (推進者の声)

施設管理室 マネージャー/住 洋平

省エネ意識の一層の定着に向け推進します

省エネ6ステップ*1の「ヤメル」「トメル」を重点に、変化点のある設備に対しては、運転管理を徹底的に見直し、その成果を可視化できるようにしたい。また関係部署と連携して、設備設計段階から省エネ要素を盛り込む活動も推進していきます。

主な改善事例

本社工場
洗浄後のエアブローをパルス化



エアブローユニット設置状況

効果
CO₂低減量
20t-CO₂/年

本社工場
大型空調機の老朽化に伴い、インバータ制御高効率機を導入



吸収式冷温水機(1~3階全体空調)

効果
CO₂低減量
50.5t-CO₂/年

安城工場
鍛造後の冷却を工場エアから電動ファンに変更



効果
CO₂低減量
5.6t-CO₂/年

豊田工場
インバーター式エアードライヤーを導入



効果
CO₂低減量
5.1t-CO₂/年

資源循環の取組み

省資源活動の推進

不良低減活動などムダを徹底して排除する改善や廃水廃液・汚泥の発生源対策にも取り組み、目標達成に向けた活動を推進していきます。

朝市宝箱活動

製造部では、前日の生産で発生した不良品を一カ所に集め、原因の調査、分析を直ちに実施し、不良の即時対策を推進しています。



朝市宝箱活動(本社工場)

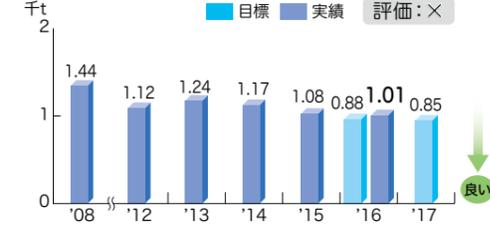
アルミダイカスト返り材の社内リサイクル拡大

安城工場ではアルミ溶解炉の老朽化に伴い、溶解能力を大幅に増強した溶解炉を導入。工程内で発生する返り材の社内再利用を進めました。

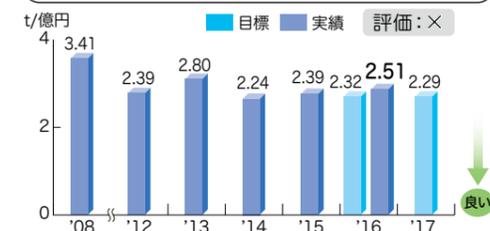


アルミ溶解炉(安城工場)

廃棄物排出量



廃棄物排出量原単位

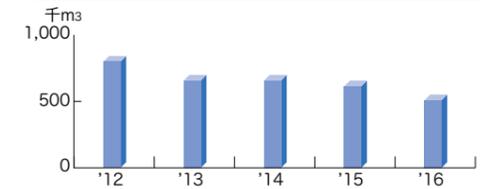


水使用量の低減

貴重な水資源の有効活用に取り組みます。

水資源の有効活用のため、各生産拠点で低減活動を推進していきます。従業員用のトイレにおいては洋式化を進めており、節水型トイレを拡充しています。

水使用量



主な改善事例

安城工場
活性炭の廃棄量低減

機種代替時の活性炭の異材混入を防止するとともに、廃棄していた活性炭をゼロにできる設備に改善しました。



改良した活性炭供給装置

効果
資源ロス低減量
約522kg/年

安城工場
バックフィルター交換回数低減

目詰まりの原因であった洗浄の際の生成物を抑制しました。



フィルター外観

効果
資源ロス低減量
31kg/年

電子スロットルボデーの薄肉軽量化技術開発
薄肉化や casting 精度向上などアルミダイカスト技術の開発により大幅な軽量化を達成しました。



効果
軽量化
(当社従来比)
27%

私の思い (開発者の声)

ダイカスト室/横山 賢人

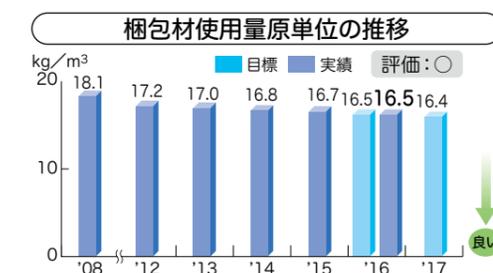
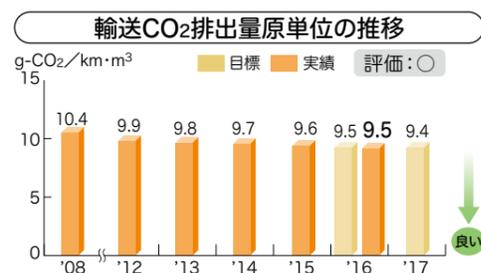
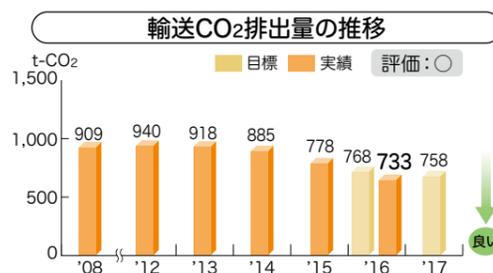
薄肉化技術の更なる改善に取り組みます

従来の開発と考え方を大きく変え、離型剤の開発を含めた幅広い検討が必要でした。まだまだ課題がありますが、薄肉化技術の手の内化を進め、環境改善にも尽力していきます。

物流合理化の推進

◆ 輸送の効率化と梱包資材の低減

製品の物流において、トラックが排出するCO₂と梱包資材の低減を推進しています。安全で効率的な物流ができるよう、物流状況の点検と調査を日々実施しています。



私の思い (推進者の声)

生産管理室 室長/坂部 敦

限界に挑戦します!

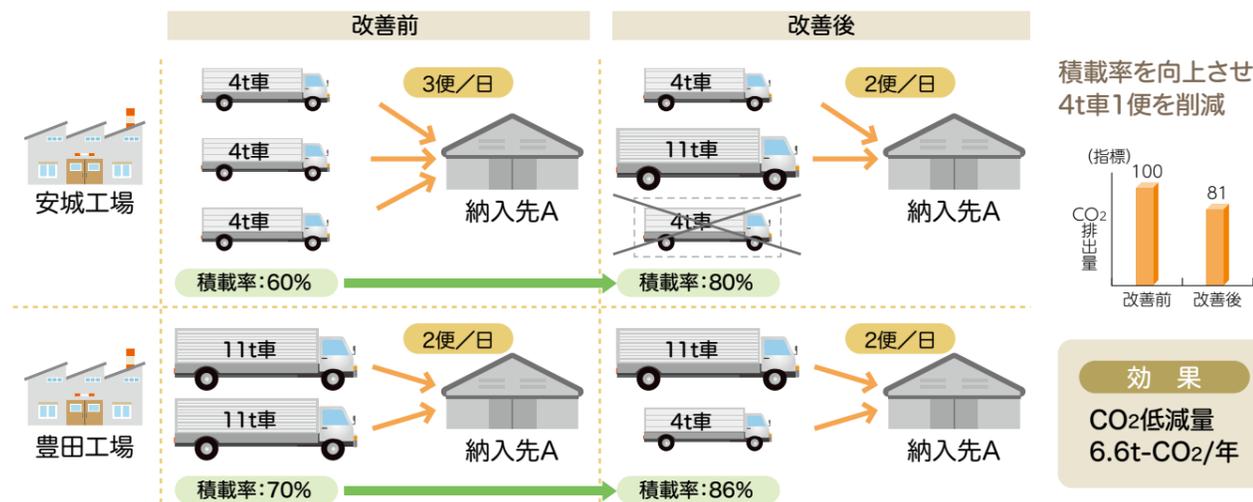
品質を担保する簡素な梱包、効率的な輸送グローバル化で梱包資材はますます増加傾向にあります。品質を担保しながら適正で簡素な梱包と、環境に優しい効率の良い物流をめざします。



◆ 主な活動事例

1) 輸送CO₂削減

生産動向の把握とトラックの積載状況を調査し、最適な運行方法を見直しています。



2) 物流トラックの安全点検 (2回/年)

点検を通して、安全意識の向上とアイドルングストップなどエコ運転の啓蒙活動をしています。

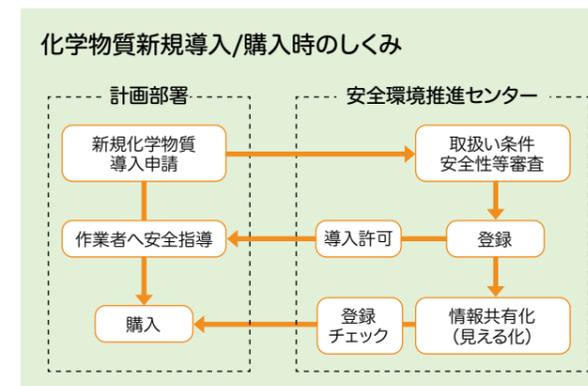


環境負荷物質の管理

◆ 化学物質管理の強化

化学物質の購入～廃棄における管理を強化しました。

環境負荷物質は世界的に規制が厳しくなっています。当社では職場単位で化学物質の購入から廃棄までの管理を強化するため、社内ルールを見直し、取扱者への周知を図り、安全安心な取り扱いを推進しています。

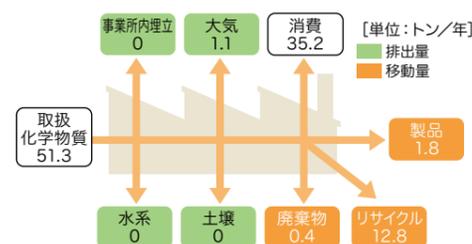


◆ PCB廃棄物の管理

法令に基づき管理・廃棄を安全に適切に行っています。PCBが含まれる高圧トランスやコンデンサーなど、法令に基づく厳重な管理と行政への報告を適切に行っています。2017年度からは使用中の機器についても行政への届け出が義務化され、その対応を進めています。

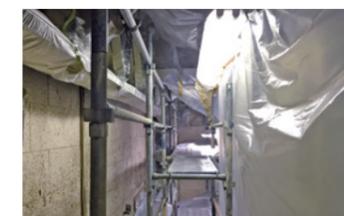
◆ PRTR対象物質の排出・移動量

PRTR法とは：環境負荷物質の自主的な管理を促進する法律



◆ 工場改装に伴うアスベスト処理

本社工場において、断熱材として使用していたアスベストの除去工事を行いました。大気へ拡散しないよう、厳重に養生を行いました。



生物多様性への取組み

◆ 自然共生活動

地域の自然と共生するための活動を積極的に行っています。環境方針の一つとして定めた「自然と共生できる社会に貢献する」活動として、各工場では地域の自然との共生をめざした活動を積極的に行っています。

◆ オールトヨタ グリーンウェーブプロジェクトに参画

自然共生社会の構築に向け、オールトヨタ各社とともに活動の輪を広げていきます。



愛三豊田の森づくり活動

本社・本社工場

鞍流瀬川クリーン活動(大府市)



浄化した工場排水の放流先を清掃しました

安城工場

油ヶ淵のクリーン活動(安城市)



愛知県唯一の自然湖沼の浄化をめざして、活動に参画しています

豊田工場

愛三豊田の森づくり(豊田市)



工場周囲の市有林をお借りして、森づくり活動を始めました

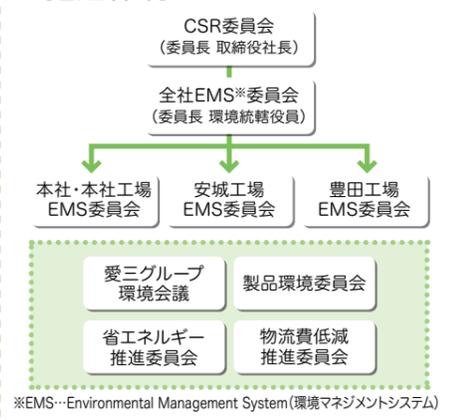
環境経営の推進

●愛三工業(株) 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、社会・地球の持続可能な発展に貢献します。その実現のため、「環境保護」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。

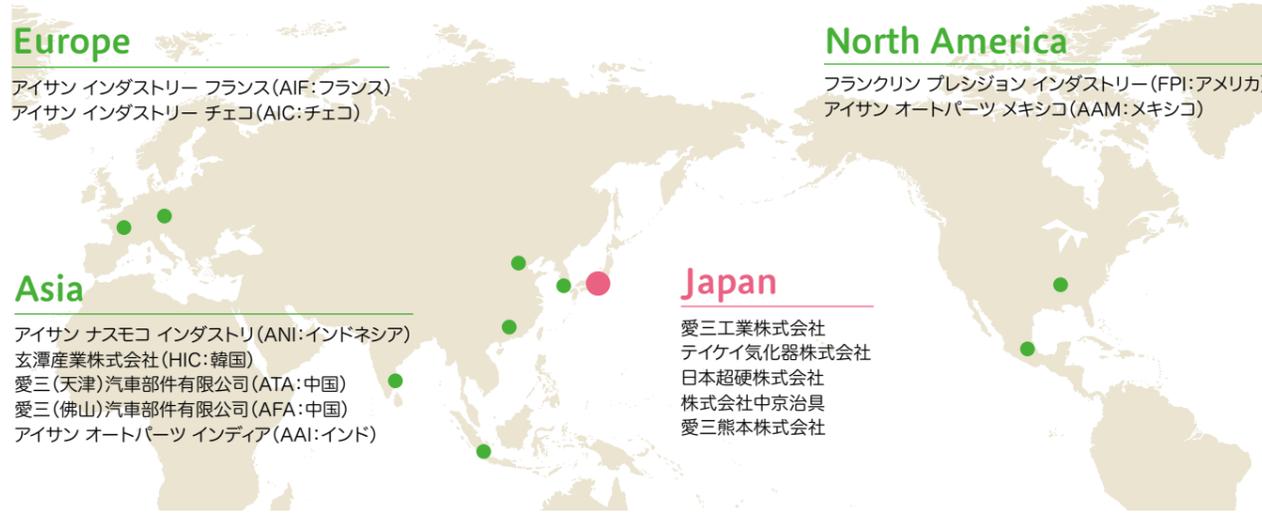
- 方針**
- ①環境に関する法律、条例などを順守するとともに、地域社会との対話を大切に、地域との環境調和をはかり、自然と共生できる社会に貢献します。
 - ②事業活動に伴う環境負荷を可能な限り少なくすることを経営の最重要課題の一つとして捉え、環境パフォーマンス向上のために、目的および目標を設定し、維持・管理します。
 - ③事業活動、製品、サービスに係わる環境影響を的確に捉え、汚染防止と循環型社会の実現をはかるために、省エネ・省資源並びに生産活動及び製品中の環境負荷物質の低減に積極的に取り組みます。
 - ④本方針を全従業員に周知徹底し環境保護に関する意識を高め、自覚と責任を持って継続的な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

●推進体制

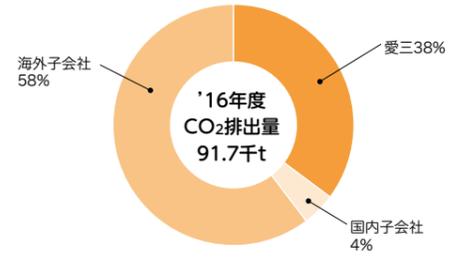
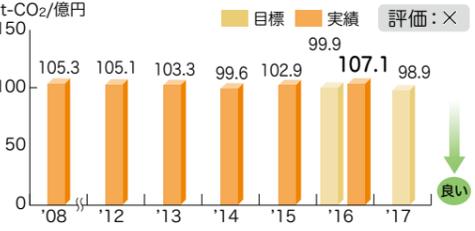


◆愛三グループの環境管理

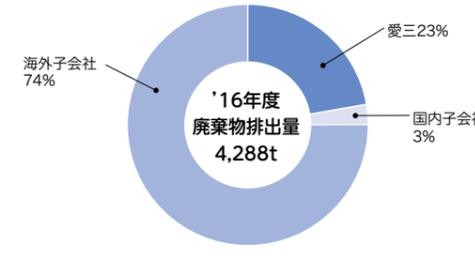
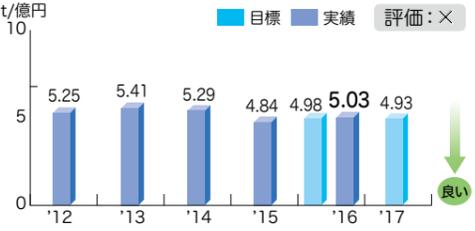
生産拠点では、それぞれの地域で環境保全活動を推進しています。国内子会社や海外子会社と環境目標や課題、活動方針などを共有しながら、それぞれの地域に適した活動を進めています。



愛三グループのCO2排出量(原単位)



愛三グループの廃棄物排出量(原単位)



◆法令の順守と環境リスクの低減

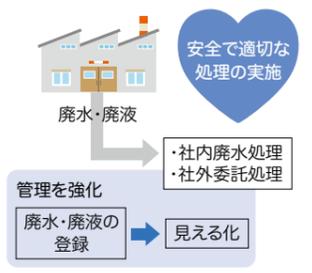
日常管理の徹底とリスク低減活動を行っています。地域環境へ及ぼす環境リスクを調査し、評価したリスクレベルに対応して日常管理や改善を行っています。また、事業活動で発生する廃水や廃液を安全に適切に処理するため、見える化活動に取り組みました。

●法令順守の徹底

工場排水の水質やボイラーなどから排出される窒素酸化物・ばいじん、工場騒音・振動など、さまざまな環境影響項目について、日常点検や定期測定を行い、環境影響状況をしっかりと監視しています。

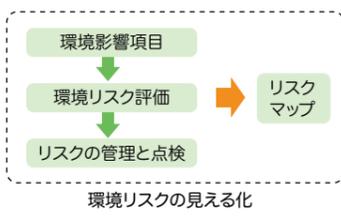
●工場廃水・廃液管理を強化

廃水や廃液で地域の水域や土壌を汚すことがないように国内工場のすべての廃水・廃液の現状確認をしました。新規に発生するものも含め、継続して適切な処理が担保できるよう管理の強化を進めていきます。



●環境リスクの評価と改善

環境事故の未然防止のため、環境リスクを定量評価し、リスクの見える化をして適切な管理や改善につなげています。



改善事例

安城工場

油流出防止ピットを設置



研磨屑を集積するリサイクルヤードの油流出リスクを低減

AAM(メキシコ)

廃液槽の雨水流入リスク低減



◆環境監査

環境マネジメントシステム(EMS)を定めた会社規程に従い、さまざまな環境保全活動を推進しています。毎年、内部監査、外部審査を受けてEMS推進活動のレベルアップを図っています。

内部監査

各部署から選任された内部監査員によりEMSの実施状況を監査しました。



監査結果
不適合：0件
観察事項：20件

外部審査

EMSが維持・向上しているか、外部機関の審査を受けました。



審査結果
不適合：0件
観察事項：4件

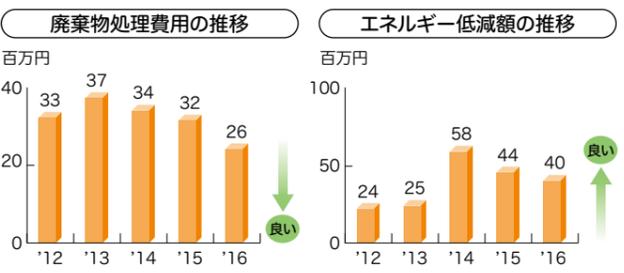
◆環境会計

●環境保全コスト

分類	主な活動内容	投資額	費用額
①事業リスク低減	公害防止	排水処理・廃棄物処理など	9 182
	地球環境保全	省エネルギー活動など	127 287
	資源循環	排出物低減活動など	8 120
②上・下流	グリーン調達・購入の推進など	0 5	
③管理活動	ISO14001の推進など	0 161	
④研究開発	環境配慮型製品の開発、工法開発など	198 3,690	
⑤社会活動	社会貢献活動など	0 5	
⑥環境損傷	汚染修復対策など	0 3	
小計		342	4,453
総計			4,795

単位：百万円

●環境保全に伴う経済効果



【注釈】エネルギー低減額は改善根拠が明確なものについて集計しています。

◆事業活動の投入資源と環境への排出

事業活動で使用する資源やエネルギー、事業所からの排出物の全体像について報告します。

●資源投入量と排出量 ()内は前年度比

INPUT		事業活動		OUTPUT			
エネルギー使用量	購買電力	63,148kWh (▲3%)	製品開発 ・燃費向上によるCO ₂ 排出量低減 ・蒸発ガス、排ガス低減による大気汚染防止 ・新エネルギーに対応した製品の開発 ・各国法令に対応した環境負荷物質低減	CO ₂ の排出	生産によるCO ₂	34.9千t-CO ₂ (▲1%)	
	発電電力	7,017kWh (▲2%)			輸送によるCO ₂	0.73千t-CO ₂ (▲6%)	
	A重油	25kL (±0%)		排出物	埋立廃棄物	0t (±0%)	
	都市ガス	5,274Nm ³ (+3%)			焼却廃棄物	139t (▲10%)	
原材料	樹脂	4.2千t (▲12%)	逆有償廃棄物		866t (▲7%)		
	アルミ	4.5千t (▲21%)	有償排出物	2,899t (▲30%)			
	特殊鋼	4.1千t (+12%)	水域への排出	排水量 400千m ³ (▲7%)			
活性炭	1.5千t (▲1%)	生産	PRTR対象物質	排出量	1.1t (▲8%)		
水	水道水			90千m ³ (▲10%)	移動量	15.0t (+11%)	
	工業用水	10.7千m ³ (+18%)	物流	PRTR対象物質	排出量	1.1t (▲8%)	
	井戸水	408千m ³ (▲24%)			移動量	15.0t (+11%)	
PRTR対象物質	取引量	51.3t (+29%)	梱包資材	梱包資材使用量の低減	梱包資材	ダンボール	120t (+2%)
梱包資材	ポリ袋	55t (+15%)				ポリ袋	55t (+15%)
	事務用品	コピー用紙	132t (▲8%)	事務用品	コピー用紙	132t (▲8%)	

◆環境教育／訓練・コミュニケーション

●環境教育／訓練

新入社員への基礎教育から専門的な教育まで、必要に応じた教育を実施しています。

キャリア社員導入教育



当社環境取組みなどについて

環境法令教育



化学物質管理に関する教育

緊急対応訓練



油の社外流出を想定して(本社)

●環境コミュニケーション

近隣の地域の方々と連携しながら様々な活動に取り組んでいます。

本社・本社工場

地域清掃活動の実施



本社工場周辺の清掃

安城工場

近隣の小学校へ出前授業



当社の環境への取組みを紹介

豊田工場

地域環境活動に参加



小学校のピオトープづくりに協力

各工場の環境データ

本社・本社工場



所在地 愛知県大府市共和町1-1-1

主な製品



樹脂インテークマニホールド EGR/Vバルブ CNG用デリバリアセンサ

安城工場



所在地 愛知県安城市東端町北山100

主な製品



スロットルボデー キャニスタ エンジンバルブ

豊田工場



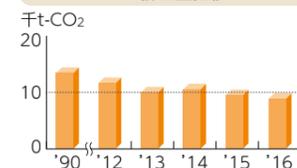
所在地 愛知県豊田市西広瀬町小麦生635-30

主な製品



燃料ポンプ&モジュール インジェクタ

CO₂排出量推移



廃棄物排出量推移



水質

項目	単位	規制値※1	実績値		
			最大	最小	平均
pH※2	-	5.8~8.6	7.3	6.6	7.0
BOD※3	mg/L	20	5.7	1.7	3.2
SS※4	mg/L	20	5	<1	1.8
油分※5	mg/L	5	0.5	<0.5	<0.5
大腸菌群数	個/L	3,000	<30	<30	<30
COD※6汚濁負荷量※7	kg/日	66.9	13.4	2.3	4.4
窒素汚濁負荷量	kg/日	66.6	4.4	3.0	3.6
りん汚濁負荷量	kg/日	5.45	1.67	0.30	0.80

大気

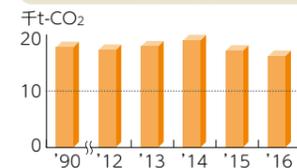
項目	設備	単位	規制値※1	実績値
NO _x ※8	ボイラー	ppm	150	58
ばいじん	ボイラー	g/m ³ N	0.1	<0.002

地下水

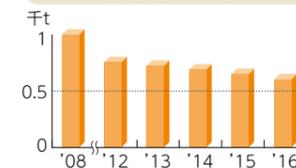
項目	単位	規制値※1	実績値	
			最大	平均
トリクロロエチレン	mg/L	0.03	8.88	0.52

過去に洗浄液として使用したトリクロロエチレンにより汚染した地下水は継続して浄化すると共に流出防止対策を実施しています。

CO₂排出量推移



廃棄物排出量推移



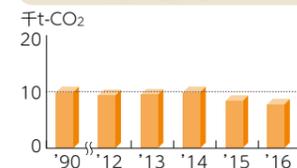
水質

項目	単位	規制値※1	実績値		
			最大	最小	平均
pH※2	-	6.5~8.5	7.5	7.1	7.3
BOD※3	mg/L	10	3.3	0.6	2.3
SS※4	mg/L	5	4	<1	1.8
油分※5	mg/L	3	0.8	<0.5	<0.5
大腸菌群数	個/L	300	<30	<30	<30
COD※6汚濁負荷量※7	kg/日	14	2.7	1.3	1.9
窒素汚濁負荷量	kg/日	10.2	3.1	1.5	2.2
りん汚濁負荷量	kg/日	0.96	0.50	0.28	0.40

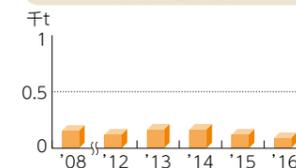
大気

項目	設備	単位	規制値※1	実績値
				(最大)
NO _x ※8	ボイラー	ppm	150	45
	アルミ溶解炉		144	25
ばいじん	ボイラー	g/m ³ N	0.1	<0.002
	アルミ溶解炉		0.2	0.020
ダイオキシソ類	アルミ溶解炉	ng-TEQ/m ³ N	1	0.0017

CO₂排出量推移



廃棄物排出量推移



水質

項目	単位	規制値※1	実績値		
			最大	最小	平均
pH※2	-	5.8~8.6	8.1	7.2	7.7
BOD※3	mg/L	10	4.1	<0.5	<0.5
SS※4	mg/L	10	<1	<1	<1
油分※5	mg/L	2	<1	<1	<1
大腸菌群数	個/L	3,000	<30	<30	<30
COD※6汚濁負荷量※7	kg/日	7.3	0.55	0.32	0.38
窒素汚濁負荷量	kg/日	14.3	0.94	0.48	0.66
りん汚濁負荷量	kg/日	1.43	0.01	<0.01	<0.01

大気

項目	設備	単位	規制値※1	実績値
				(最大)
NO _x ※8	ボイラー	ppm	150	43
	ガスエンジン		200	12
ばいじん	ボイラー	g/m ³ N	0.1	<0.002
	ガスエンジン		0.005	<0.004

※1 規制値：所轄官庁の規制、協定による基準
 ※2 pH：水素イオン濃度
 ※3 BOD：生物化学的酸素要求量
 ※4 SS：水中の浮遊物質
 ※5 油分：ノルマルヘキサン抽出物
 ※6 COD：化学的酸素要求量
 ※7 汚濁負荷量：1日あたりの汚濁物質量
 ※8 NO_x：窒素酸化物

社会性報告

信頼される企業であり続けるために

愛三グループは、CSR基本方針に基づき、それぞれの地域社会から信頼・共感される会社となるよう事業活動を進めています。ステークホルダーの声や社会のニーズに応えながら、環境にやさしい製品づくりを通じて、持続可能な社会とその発展に貢献します。

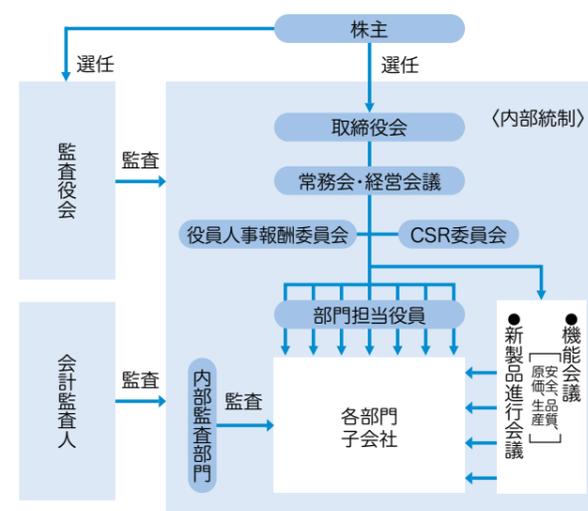


◆コーポレートガバナンスの充実

当社は、コーポレートガバナンス基本方針のもと、経営の効率化と公平性・透明性の維持・向上に努めています。企業価値向上に向け、本社機能およびグループ各社のレベルを引き上げ、コーポレートガバナンスの充実をめざします。

コーポレートガバナンス基本方針

1. 株主の権利・平等性の確保
2. 株主以外のステークホルダーとの適切な協働
3. 適切な情報開示と透明性の確保
4. 取締役会の責務
5. 株主との対話



コーポレートガバナンス体制

◆コンプライアンスの強化

グループ全体で法令順守意識を共有・理解できるよう、コンプライアンス徹底のための方針や体制、行動指針・通報制度・教育などの仕組みを整備しています。



下請法講習会

●リスクマネジメント

企業の事業行動に関わるリスクをあらゆる角度から分析し、全社的な管理の仕組みを構築しています。事故・災害のリスクについては、事業継続計画(BCP: Business Continuity Plan)を策定し、人命を最優先に、早期復旧に努めます。



全社防災訓練

お客様とともに

当社は「システムサプライヤーとしてあらゆる動力源の制御で世界に貢献する」を目指す姿に据え、低燃費・低排出ガスの製品・システムで環境にやさしいクルマづくりを支えています。開発からものづくり、販売まで全社一体となった活動を進め、「お客様第一」「品質第一」の魅力ある製品づくりに取り組んでいます。

2016年 主な表彰

受賞会社	お得意先	表彰内容
愛三工業㈱	ヤマハ発動機㈱	原価革新賞
	日野自動車㈱	品質管理優秀賞
	ダイハツ工業㈱	SSC活動賞
ATA(中国)	天津一汽トヨタエンジン有限公司	仕入先優秀賞
AFA(中国)	日産(中国)投資有限公司	品質優秀賞
	東風日産乗用車公司	サプライヤー品質賞
ANI(インドネシア)	トヨタ・モーター・マニファクチャリング・インドネシア	品質優良賞
	ヤマハ・インドネシア・モーター・マニファクチャリング	納期優秀賞
	アストラ・ダイハツ・モーター	品質・納期優良賞
AIC(チェコ)	英国日産自動車製造会社	Regional Supplier Quality Award



人とするまのテクノロジー展でPR (横浜・名古屋)



設計品質向上のための品質教育 (本社品質ギャラリー)



ものづくり品質の意識向上を目指す品質活動(中国ATA)

サプライヤーとともに

当社は「調達基本方針・グリーン調達方針」に基づき、品質・納期・コスト・環境に優れた部品・資材・設備の調達活動においてフェアでオープンな取引を基本に「最適グローバル調達」をめざします。毎年4月には、当社を取り巻く環境や安全・品質・調達活動の取組みを理解していただくため調達方針説明会を実施し、サプライヤーとの連携を密にしています。また、原価改善活動で優秀な成績を収めたサプライヤーを称え表彰しています。



調達方針説明会



仕入先VA・VE表彰

調達基本方針

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. 相互信頼に基づく相互発展
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。

グリーン調達方針

当社は環境方針に基づいて、環境に配慮しているサプライヤーから環境負荷の少ない部品、材料および副資材を調達しています。

株主・投資家との対話

株主や投資家との積極的なコミュニケーションで、当社への理解を深めていただくよう努めています。2017年6月の株主総会では、11年ぶりに工場見学会を開催。最新の生産ラインをご案内し、当社の重点取組みの一端をご覧頂きました。



株主総会後の工場見学会



名証IRエキスポに出展

財務情報はウェブサイトでご覧いただけます

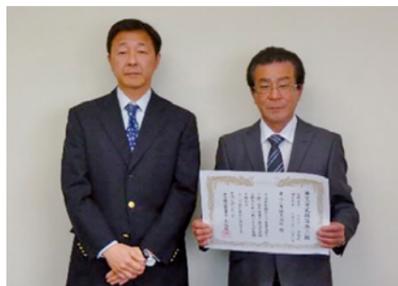
従業員とともに

◆安全・安心な職場づくり

愛三グループの全従業員が、安全・安心な職場環境でいきいきと働けるよう、全員参加で安全文化の構築に取り組んでいます。昨年度は「ルールを守る風土づくり」「危険予知できる人づくり」の活動に取り組み、一人ひとりの意識高揚と、労働災害の低減につなげました。



安全道場



無災害時間達成で表彰
(本社工場)

◆人づくり

環境変化に対応しながらグローバルに活躍できる人財育成に取り組んでいます。2017年には機械と電気・電子の両面で中核を担う人財育成のため、事業所内認定職業訓練校の愛三学園に、電気・電子系電気機器科を新設しました。



愛三学園に電気機器科新設



海外拠点幹部の研修

◆ワークライフバランス

心身ともに健康で働きやすい職場環境をめざし、従業員のニーズを汲み取ったしくみづくりに取り組んでいます。また、計画的な有給休暇の取得や、部署ごとにノー残業デーを設けるなど、ワークライフバランスを重視し効率的な働き方を推進しています。



働きやすい職場づくりの講演会



育児者と職場上司の情報交換会

地域社会とともに

事業活動を行う世界中の国・地域で、さまざまな環境保全活動や社会貢献活動を推進しています。これからも、地域に根差した企業として、活動を継続していきます。



がん患者支援・フードバンクへの支援活動(米FPI)



近隣の日系企業と小学校へ学用品を寄附(インドAAI)



若手エンジニアによる工作教室
(名古屋市科学の祭典)



新入社員の実習として老人ホームで活動



本社で開催している夏のふれあい祭り、師走のもちつき大会は、40年を超える歴史があり、三世代で参加されるご家族も増えています。



◆スポーツを通じた貢献活動

実業団チームの陸上競技部は、ニューイヤー駅伝に16年連続で出場。近年はトラック競技やマラソンにも活躍の場を広げ、日本代表として海外で戦う機会も増えました。愛三レーシングチームは、UCIアジアツアーランキングトップをめざし、日本やアジアを飛び越え、欧州ツアーにも積極的に参戦しています。厳しい勝負の世界に身を置くトップアスリートも、子どもたちの前では優しい「お兄さん」の顔に。スケジュールの合間を縫って地域のイベントや講習会に参加し、スポーツの魅力を伝えています。

●陸上競技部



全日本で表彰台の活躍



ランニング教室

●愛三レーシングチーム



世界の強豪相手に転戦



自転車教室



豊田工場ビオトープの赤とんぼ
ビオトープの水辺には、たくさんのトンボが羽根を休めています。

Aisan
愛三工業株式会社



発行日 2017年8月(創刊2001年)

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