

環境報告書

2 0 1 4



AIC アイシン化工株式会社

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)」
「環境報告書の記載事項等の手引き」(第3版)
報告書の対象範囲
対象期間：2013年4月1日～2014年3月31日
一部、対象期間以前、もしくは以後の活動内容も含まれます。

会社プロフィール

設立：1952年2月12日
本社所在地：〒470-0492 愛知県豊田市藤岡飯野町大川ヶ原1141番地1
資本金：21億18百万円
売上高：569億31百万円(連結)、460億88百万円(単体)
経常利益：39億47百万円(連結)、31億54百万円(単体)
従業員数：1,151名(男性：985名、女性：166名)(単体)
事業内容：自動車用化成品、摩擦材(駆動・伝導部品、ブレーキパッド)、樹脂部品の開発・生産・販売
営業所：東京営業所、大阪営業所、九州連絡所
連結対象会社：(国内)
・エイ・シー工業株式会社(愛知県豊田市)
(海外)
・AISIN CHEMICAL INDIANA,LLC(米国)
・AISIN CHEMICAL (THAILAND)CO.,LTD.(タイ)
・唐山愛信化工有限公司(中国)
ホームページ：http://www.aisin-chem.co.jp

(2014年3月末時点)

「ブランド力のあるグローバル企業」をめざして

2013年度は、政府主導の成長戦略が功を奏して国内経済は回復基調となり、得意先生産も好調を維持するなど、総じて堅調に推移した一年となりました。このような中、当社は海外拠点の工場建設、新ライン整備による供給体制の拡充など、総力を挙げて取り組んでまいりました。

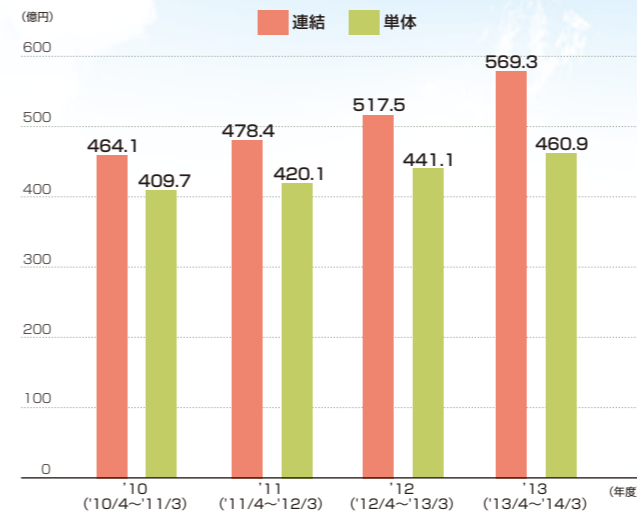
しかしながら、消費増税による景気停滞懸念など、日本の自動車産業にとって引き続き厳しい経営環境が予測されています。生産拠点・サプライチェーン・拡販・サービス体制などグローバル事業体制の一層の強化を図るとともに、将来の競争力の確保に向けた新製品・新工法開発などにも従来以上に力を注いで取り組み、グローバルでの“ものづくり”の一層の強化を図ってまいります。



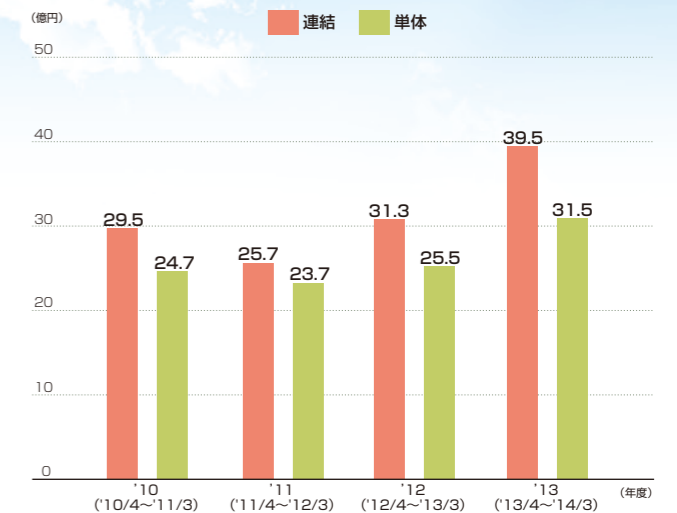
アイシン化工株式会社
取締役社長
清水 寛一

業績・売上高構成

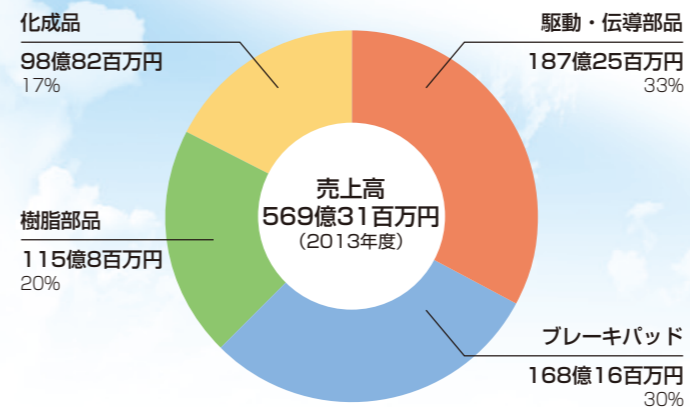
売上高(連結・単体)



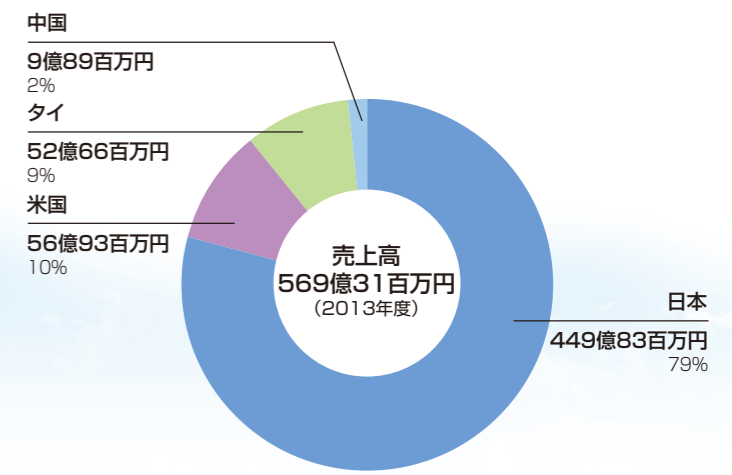
経常利益(連結・単体)



売上高構成比(連結)



所在地域別の概況



海外拠点

アイシングループの一員として、「Aisin Group VISION 2020」の実現に向けた活動を展開しています。



TAC (中国)



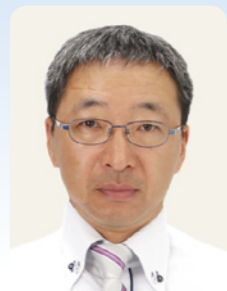
ACIN (米国)



ACT (タイ)

ACIN (米国)

湿式摩擦材の一貫生産化と生産増



ACIN
石上 正幸 社長

Aisin Chemical Indiana, LLC (略名: ACIN)

所在地: アメリカ インディアナ州
事業内容: 塗布型制振材、湿式セグメントディスクの生産

湿式摩擦材一貫生産化と生産増

北米での競争力強化をねらいに抄紙～含浸工程の現地化が決定しました。既存工場を増築し、'14年夏から含浸工程、'15年から抄紙工程の稼働を目指して準備を進めています。

また、TNGA (トヨタ・ニュー・グローバル・アーキテクチャー) 対象であるオートマチックトランスミッション摩擦材の生産対応として、'15年に新工場を建設し、設備の増設を進めてまいります。

化成品技術開発部門の設立と拡販活動

北米化成品事業の拡大を目的に開発・市場調査を行なうため、技術開発部門を設置しました。今後はシーラー、UBC、接着剤の拡販活動に取り組んでいきます。

制振材原材料のサイロ化を実施

重作業の低減、廃棄物の削減などを目的に、制振材原材料の屋外サイロを設置しました。梱包材廃棄物は年間約8トンの削減効果を見込んでいます。



既存工場を増築し、含浸・抄紙工程を導入

TAC (中国)



TAC
羽場 潤司 総経理

湿式摩擦材の生産増、ISO14001 認証取得

唐山愛信化工有限公司 (略名: TAC)

所在地: 中国 河北省
事業内容: ディスクブレーキパッド、湿式セグメントディスク、リザーバタンクの生産

リザーバ、湿式摩擦材生産開始

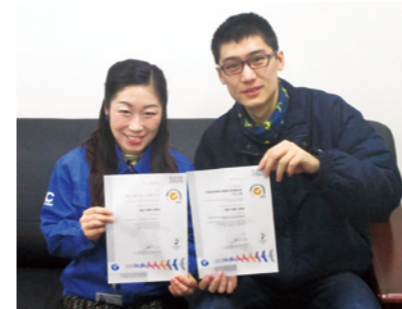
TAC新事業であるリザーバが'13年1月から、湿式摩擦材が3月からそれぞれ生産を開始しています。

パッド生産体制整備

従来からの生産アイテムに加えて新規受注に対応するため、パッド第2ラインを増設し、'13年6月より稼働を開始しました。更に'15年度からの増産に向けてライン増設を計画しています。

ISO14001 認証取得

'13年12月にISO14001を認証取得し、環境配慮企業の仲間入りが出来ました。環境改善活動に取り組み、中国の環境問題に微力ながら寄与していきたいと考えています。



取得したISO14001登録証

ACT (タイ)

ブレーキパッド生産増、化成品の生産開始



ACT
香月 憲彦 社長

Aisin Chemical(Thailand)CO.,LTD. (略名: ACT)

所在地: タイ ラヨン県
事業内容: ディスクブレーキパッド、ボデーシーラーの生産

パッド事業拡大

パッド新工法製品の生産増に対応するため、新たにNo.2ラインが稼働しました。また、今後更なる増産に向けた基盤整備を図るため、物流倉庫を建設し'14年6月に完成しています。

化成品事業開始

'13年3月に化成品工場が完成し、10月からボデーシーラーの生産を開始しました。ACTでは化成品工場のISO14001認証取得を進めており、既に外部審査も完了しています。

タイ営業機能設置

タイでの化成品事業拡大を目指し、営業機能の強化(専任者駐在)に取り組んできました。現地での「顔の見える化」が功を奏し、トヨタ向け、日産向けで受注を頂くことができました。今後もお客様とのコミュニケーションを大切にしていきます。



完成した化成品工場

環境方針

当社は、企業活動のすべてにおいてクリーンな環境との調和を図り、豊かで美しい自然を子供たちに残すために、知恵と情熱を結集し、全社一丸となってグローバルな環境保全活動を実行していきます。

1. 当社は自動車に使われている様々な製品の開発・生産・販売において、
 - ・省資源、省エネルギー、排出物削減などの環境保全
 - ・開発段階から環境に配慮した製品の設計及び生産
 - ・環境負荷の少ない材料・部品の調達、及び物流の効率化に努め、社会に貢献します。
2. 環境保全のためのマネジメントシステムを構築するとともに、本方針に基づく環境目的・目標を定め、計画的な実践と見直しにより、継続的な改善に努めます。
3. 環境に関する法規制及び協定等を順守するとともに、自主基準を整備し、汚染の予防活動を行います。
4. 連結子会社の環境マネジメントシステムを支援し、グローバルな環境保全活動を推進します。
5. 周辺の環境保全を確かなものにするため、地域社会とのコミュニケーションを大切にします。
6. 環境方針を文書化し、広報活動をすることにより、全従業員への周知徹底と意識向上を図り、実行していきます。

環境方針は、文書管理システム及びポスター等により、当社で働くすべての人に周知するとともに、一般の人が入手可能にします。

2014年6月25日

製品紹介

主要取り扱い製品 Main Products

アイシン化工では、自動車に使われている様々な部品を開発・製造しています
Aisin Chemical is developing and manufacturing parts and materials for automobile.

摩擦材

Friction Materials

ロックアップクラッチ Lock Up Clutch
乾式クラッチフェーシング Clutch Facing
ハイブリッドトルクリミッター用乾式摩擦材 Dry Friction Material for Hybrid Vehicles' Torque Limiter
湿式セグメントディスク Segment Type Wet Friction Disk
フランジプレート / セパレータ Flange Plate / Separator
ディスクブレーキパッド Disk Brake Pad

樹脂部品

Plastic Parts

駆動制動系部品 Drivetrain Brake and Chassis Products
インテークマニホールド Plastic Intake Manifold
クーリングファン Cooling Fan
エーシーペレット AC Pellet

化成品

Chemical Products

テープ Tape
構造用接着剤 Structural Adhesive
フューエルタンク用水性塗料 Waterborne Paint for Fuel Tank
速乾水性高防錆塗料 Quick-dry Waterborne Anti-corrosion Paint
ブレーキローター用水性防錆塗料 Waterborne Anti-corrosion Paint for Rotor
塩化ビフリーアンダーコート PVC-free Underbody Coating
塗布型制振材 Damping Coat
ボデーシーラー Body Sealer

環境に配慮した製品の研究・開発

環境配慮型新製品 ツヤあり水系速乾型高防錆塗料

- ・得意先での作業環境改善に貢献する環境対応型塗料
- ・溶剤系と同等の速乾性 ・防錆性能の向上



塗装例 (トラック用アクスル)

溶剤系から水系に

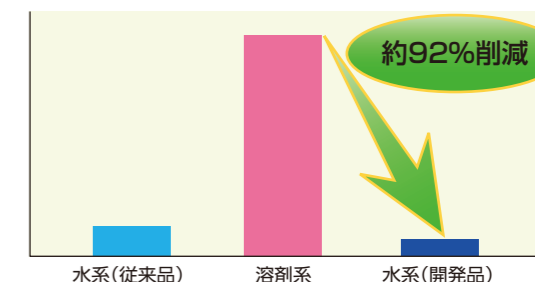
～有機溶剤分を大幅カット～

溶剤系塗料には揮発性有機化合物が多く含まれており、作業環境、安全面で対策が必要となります。

開発品は水系の樹脂を使用することで、溶剤系と比較して揮発性有機化合物を約92%削減でき、得意先での作業環境改善に貢献しています。

	溶剤系	開発品 (水系)
消防法区分	危険物	非危険物
労働安全衛生法 第1種・第2種有機溶剤	該当	非該当

揮発性有機化合物



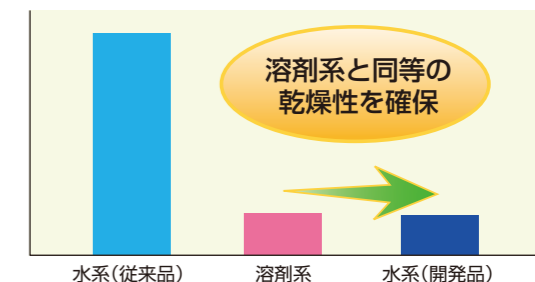
樹脂の反応性を利用

～溶剤系と同等の速乾性を可能に～

水系塗料は塗料中に水分を含んでいるため乾燥時間が長くなる課題がありました。

この課題を解決するため、樹脂の反応性を利用した乾燥システムを新規に開発し、水系であっても溶剤系と同等の乾燥性を確保できるようになりました。

乾燥時間



塗膜を緻密化

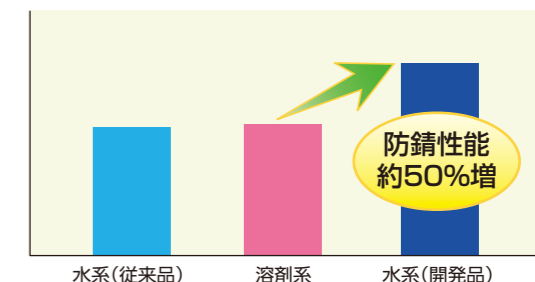
～錆の原因を遮断し、防錆性能を向上～

錆は水分や酸素、イオンといった腐食因子が金属面に接触することで発生します。

開発品は塗膜の架橋(*)密度を高め、緻密化することで腐食因子の透過を抑制。より高い防錆性能を発揮します。

(*)架橋・・・分子間に橋を架けたような結合をつくること。

防錆性能



Voice

開発担当者のコメント

新製品の開発にあたり、「安全に作業できる環境づくり」を念頭に設計を進めてきました。今回の開発品は、環境負荷物質である揮発性有機化合物の使用量を低減でき、作業性や機能性なども従来品と比較してレベルアップすることができました。これからは人にも地球にもやさしい製品を意識して開発を進めていきます。



化成品技術部 塗料G 赤堀さん

2013年度 環境保全活動計画の達成状況

2013年度環境保全計画の目標と結果は以下の通りです。

■環境保全への取り組み

取り組み事項	2013年度環境目標	活動内容・結果	評価
CO ₂ 排出量の低減	<ul style="list-style-type: none"> ■既存設備・ラインの省エネ改善 ■新工法開発の推進による省エネ <原単位> 62.8t/億円以下	<ul style="list-style-type: none"> ■パッド集塵機待機電力の低減(自動停止化) ■ハイグロス高防錆塗料時短工法の検討 <原単位> 59.6t/億円	○
			○
廃棄物の低減	<ul style="list-style-type: none"> ■工程・設備条件の安定運転 ■産廃の有価化(拡大)検討 <原単位> 5.33t/億円以下	<ul style="list-style-type: none"> ■薬液変更による汚泥発生量の低減 ■木パレット売却(有価化)による廃棄量低減 <原単位> 4.85t/億円	○
			○
環境負荷物質 排出量の低減	<ul style="list-style-type: none"> ■監視基準値の設定 ■現状調査と更なる削減テーマ検討 <原単位> VOC排出量 0.51 t/億円以下	<ul style="list-style-type: none"> ■排出量の把握、他社情報の調査 ■アフターバーナー化(排気リターン)による低減 <原単位> VOC排出量 0.27 t/億円	○
			○
物流の効率化	<ul style="list-style-type: none"> ■輸送工程の効率化 ■梱包・包装資材の低減 輸送物流のCO ₂ 排出量の低減 <原単位> 45.05kg-CO ₂ /百万円以下	<ul style="list-style-type: none"> ■通箱流動数管理の徹底による 1wayダンボール購入量の低減 輸送物流のCO ₂ 排出量の低減 <原単位> 44.47kg-CO ₂ /百万円	○
			○

■環境マネジメントの取り組み

取り組み事項	2013年度環境目標	活動内容・結果	評価
環境マネジメントシステムの 継続的な改善	<ul style="list-style-type: none"> ■ISO14001更新審査 ■ISO14001内部環境監査 	<ul style="list-style-type: none"> ■更新審査 7月29日～8月2日受審 ■内部環境監査 11月～12月実施 	○
グローバル連結 マネジメントの強化	<ul style="list-style-type: none"> ■現地法人のISO取得に向けて ■海外拠点を含めた環境データの把握 	<ul style="list-style-type: none"> ■TAC(中国)がISO14001を認証取得 ■環境データ管理システム「A-GLOBE」運用準備 	○
サプライヤーと連携した 環境活動の推進	<ul style="list-style-type: none"> ■「グリーン調達ガイドライン」の展開と 取り組み支援 	<ul style="list-style-type: none"> ■仕入先訪問点検(昨年までの点検結果より、 重点指導仕入先を選定し実施) 	○

■環境法順守の取り組み

取り組み事項	2013年度環境目標	活動内容・結果	評価
環境に関する法律・協定・ 自主基準の順守と汚染の 予防	<ul style="list-style-type: none"> ■改善勧告件数 0件 ■住民苦情件数 0件 	<ul style="list-style-type: none"> ■改善勧告件数 0件 ■住民苦情件数 0件 ■緊急対応訓練(夜間)の実施 	○

■地域社会への取り組み

取り組み事項	2013年度環境目標	活動内容・結果	評価
地域社会への 環境情報の公開	<ul style="list-style-type: none"> ■地域環境情報の把握 ■地域との交流と懇談 	<ul style="list-style-type: none"> ■豊田市「環境の保全を推進する協定協議会」 協定事業者間の環境取組み、環境情報の発信 ■地域懇談会 8月24日に開催 	○
社会貢献活動の実施	<ul style="list-style-type: none"> ■環境保護活動の実施 ■ボランティア活動の実施 	<ul style="list-style-type: none"> ■アイシングループ富士山植樹活動 ■全従業員で取り組むスマクル活動の実施 	○

■従業員への取り組み

取り組み事項	2013年度環境目標	活動内容・結果	評価
従業員への環境方針の周知 徹底、環境意識の向上	<ul style="list-style-type: none"> ■全従業員への周知 ■構内工事業者への周知 	<ul style="list-style-type: none"> ■環境報告書の社内掲示による周知 ■工事発注責任者制度の導入 ■工事に関わる環境影響評価報告書の導入 	○

<評価基準> ○:達成 △:達成率70%以上 ×:達成率70%未満
原単位…効率性を表す値。総量を売上高で除した数値。

環境マネジメントシステムの継続的な改善

ISO14001外部審査の受審

2013年8月、本社工場にてISO 14001更新審査が行なわれました。受審後に審査結果が伝えられ、改善指摘は0件との判断を頂きました。更なる向上のための指摘「改善の機会」について、それぞれ改善計画を定め取り組んでおります。



ISO14001更新審査

内部環境監査の実施

2013年度の内部環境監査では、合わせて28件の改善事項がありました。今回は次回監査リーダーを務めてもらう候補者の育成に重点を置き、より多くの監査員が経験を積めるように1チーム3名体制に変更して実施しました。



内部環境監査

グローバル連結マネジメントの強化

当社及び連結対象会社では、ISO14001認証取得を進めてきました。2013年12月にTAC(中国)が認証取得し、すべての連結対象会社が認証取得しました。

会社名	所在地	認証取得日
アイシン化工(株)	愛知県豊田市	2001年12月14日
エイ・シー工業(株)	愛知県豊田市	2003年12月20日
AISIN CHEMICAL INDIANA,LLC	米国	2008年 7月21日
AISIN CHEMICAL (THAILAND)CO.,LTD.	タイ	2006年12月29日
唐山愛信化工有限公司	中国	2013年12月27日

ISO14001 認証取得状況



認証登録証 (TAC)

サプライヤーと連携した環境活動の推進



調達部 部品G
稲田さん

お取引先様と一体となった環境活動を推進していくため、「アイシングループグリーン調達ガイドライン」を発行し、運用しています。取引先様の環境マネジメントシステムの構築の支援を目的に、環境管理レベルアップ活動を実施しています。チェックシートを配布して、サプライヤーの自主点検を呼びかけるとともに、必要な場合には、訪問点検・指導も実施しています。2013年度は、昨年までの点検結果により、重点仕入先を選定し、法令遵守や環境汚染の予防について点検・指導を行いました。



グリーン調達ガイドライン

CO₂排出量低減への取り組み

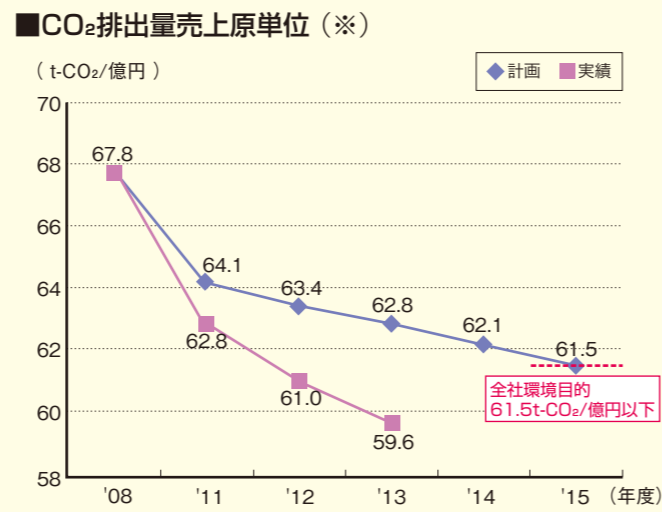
省エネルギー設備機器への積極的な転換を行い、設備の小型化や工程の短縮・連携化によるエネルギー使用量の削減に努めています。

当社では、'08年を基準年として'11年から'15年までの5ヵ年計画を策定しています。売上原単位による目標設定を行い、生産稼働に応じたエネルギー使用の削減を中長期的な視点で取り組んでいます。

活動面では、集塵機非稼働時の自動停止化や設備の集約化を実施し、生産工程における電力使用量の低減に取り組みました。

(※)売上原単位：CO₂排出量を売上高で除した値
(※)電力のCO₂換算係数は0.453(t-CO₂/kWh)に固定してCO₂排出量を算出。

地球温暖化を防止するには省エネルギー活動によるCO₂排出低減が必要と考え、生産ラインの改善や事務所内での節電、温度調節など全社一丸となって取り組んでいます。



廃棄物低減への取り組み

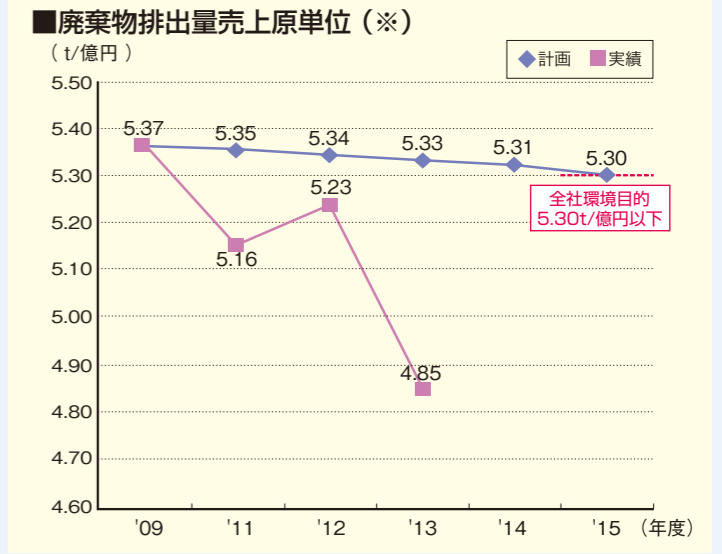
限りある資源を有効活用するため、工程改善や設備管理の徹底、不良低減に取り組むことで廃棄物の低減に努めています。

当社では、'09年を基準年として'11年から'15年までの5ヵ年計画を策定しています。売上原単位による目標設定を行い、生産稼働に応じた廃棄物排出量の削減を中長期的な視点で取り組んでいます。

活動面では、通箱や木パレットを分別徹底することで有価物化の対象を拡大した他、各部門の環境保全責任者が排出量を定量的に把握し、フォローできる体制を構築しています。

(※)売上原単位：産業廃棄物の排出量を売上高で除した値

循環型社会を構築するために発生抑制・再利用・再生利用の3Rを基本として、不良低減や中間処理後のリサイクル活用に配慮した取り組みを進めています。



取り組み事例

集塵機非稼働時の自動停止化

ブレーキパッド研磨では、これまで個別に運転していた研磨と集塵機を新たに連動化させ、非稼働時の集塵機を自動停止できるように変更しました。これまでの常時稼働と比べて277kWhの電力量低減が期待されます。



集塵機(パッド研磨工程)

事務所LED照明への切り替え



第2生産技術部 施設・保全G エネルギー管理者 浦崎さん

事務所内では、これまで昼休憩時の消灯や冷暖房機器の温度設定を行うなど、従業員の省エネ活動を進めてきました。

'14年度より、蛍光灯からLED照明に順次切り替えを進めています。この活動によって、エネルギー使用量の削減だけでなく従業員の節電意識を高める効果も期待されます。



LED照明(事務所)

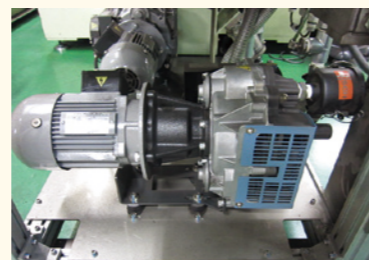
真空ポンプの低容量化による電力使用量の低減



駆動・伝導部品製造部 湿式製造課 鈴木さん

成形接着工程で、真空圧力を利用して貼り付けを行っています。真空ポンプは常時運転を必要とするため、真空圧力を確保しつつモーターを低容量化できないか検討しました。

その結果、ドライスクロール式真空ポンプを採用することで、モーター出力は3.15kWから1.2kWとなり、電力使用量を低減することができています。



ドライスクロール式真空ポンプ

取り組み事例

木パレット再利用先の確保(有価物化)

物流で木パレットを使用していますが、これまでは再利用できずに廃棄物として処分していました。有効活用を図るため、取引先の中でパレットが不足しており新規購入している会社を調査しました。先方の買取基準に満たすものについては有価物として販売し、再利用して頂いています。



販売用木パレット保管置場 (買取基準に満たすものを選別)

凝集剤変更による汚泥発生量の低減



生産技術部 駆動・伝導G 渡邊さん

従来の排水処理では、凝集処理が不安定で脱水不良が生じるなど問題点があり、汚泥発生量も多く発生していました。そのため、運転管理工数が掛からず、なおかつ脱水処理で発生する汚泥量を低減できるか検討しました。

現行の脱水機を利用し、凝集剤や反応槽を見直すことで、汚泥発生量を従来の約1/2に減らすことができています。



排水処理工程

活性汚泥馴養処理による廃棄物の低減(メタノール廃液)



安全環境部 安全環境G 特別管理産業廃棄物管理責任者 村上さん

樹脂の希釈溶剤として使用したメタノール廃液中にはフェノールなどの特殊な成分が含まれており、処分業者に処理を委託していました。

しかし、メタノール自体は活性汚泥の栄養源となることから、排水処理メーカーに協力を仰いで、生物処理試験を実施しました。活性汚泥の「馴養」能力に着目し、時間をかけて耐性をつけ、次第に処理できる量を増やしていく活動を継続しています。



放流水フェノール簡易検査

環境負荷物質排出量低減への取り組み

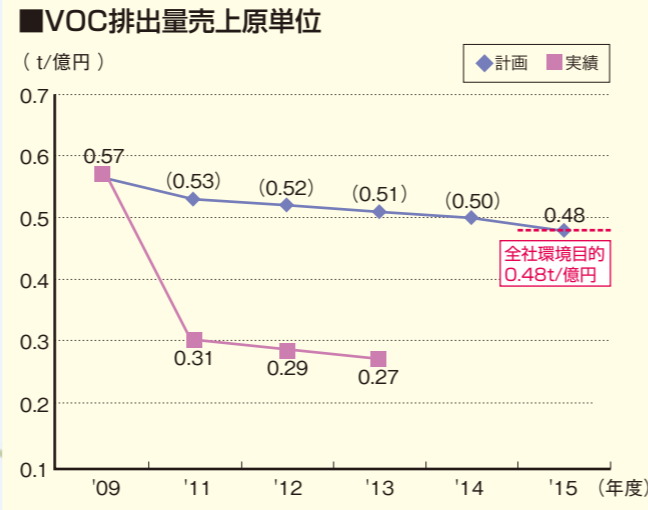
当社では、'09年を基準として'11年から'15年までの5カ年計画を策定しています。売上原単位による目標設定を行い、生産稼働に応じた環境負荷物質排出量の削減を中長期的な視点で取り組んでいます。

活動面では、ブレーキパッドの代替塗料の検討や樹脂含浸工程のアフターバーナー化（排気の一部をバーナーへリターン）による削減やこれまでの改善テーマの積み上げに取り組ましました。

VOC・・・揮発性有機化合物



化学分野での企業活動を行っていることから様々な化学物質を使用しています。化学物質の恩恵を受けるとともに、環境負荷物質を最小限に減らす活動に取り組んでいます。



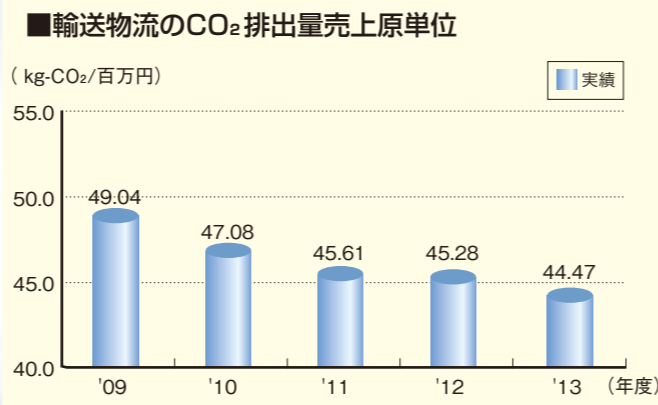
物流の効率化への取り組み

地球温暖化防止と資源の有効活用の観点から、トラック輸送等で排出されるCO₂排出量の低減、製品梱包における資材使用量の低減の2つのアプローチから物流の効率化に向けた取り組みを進めています。

当社では、物流でのCO₂排出量と梱包資材使用量に関して売上原単位による自主目標を設定して削減に取り組んでいます。

活動面では、物流センターの活用による多回納入便の見直しによる総走行距離の削減や通箱流動数管理による1wayダンボール使用量の削減に取り組ましました。

輸送体制・車両の見直しによる輸送に伴うCO₂排出削減や梱包・包装資材の使用量削減を通じて、地球にやさしい物流体制を目指して取り組んでいます。



工場敷地内の自然風景

シデコブシ

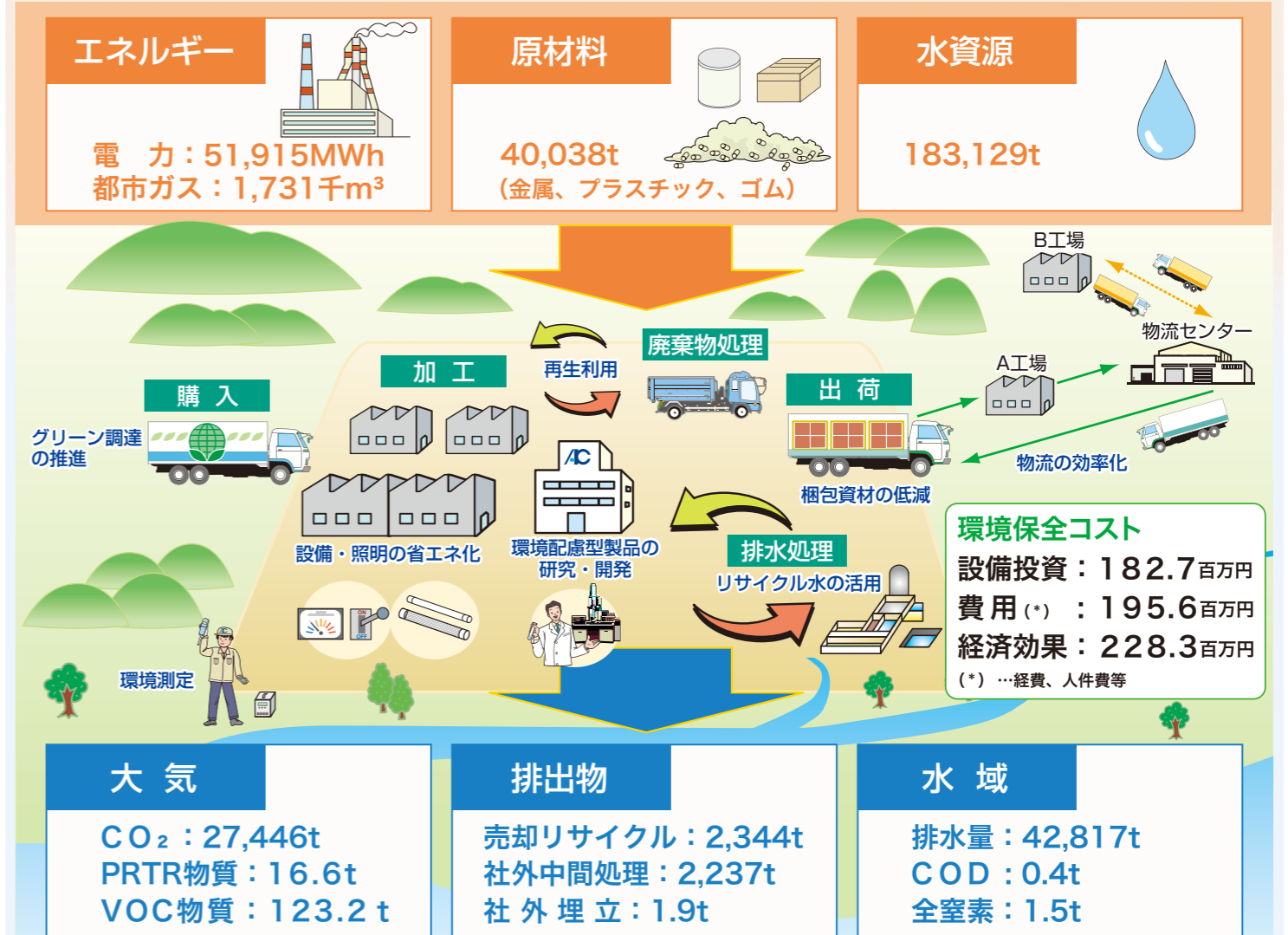


ササユリ



環境負荷の全体像

事業活動において、原材料の調達から生産、輸送、使用、廃棄に至るまで、環境負荷を定量的に計測・把握し、その削減に取り組むことが重要であると考えています。

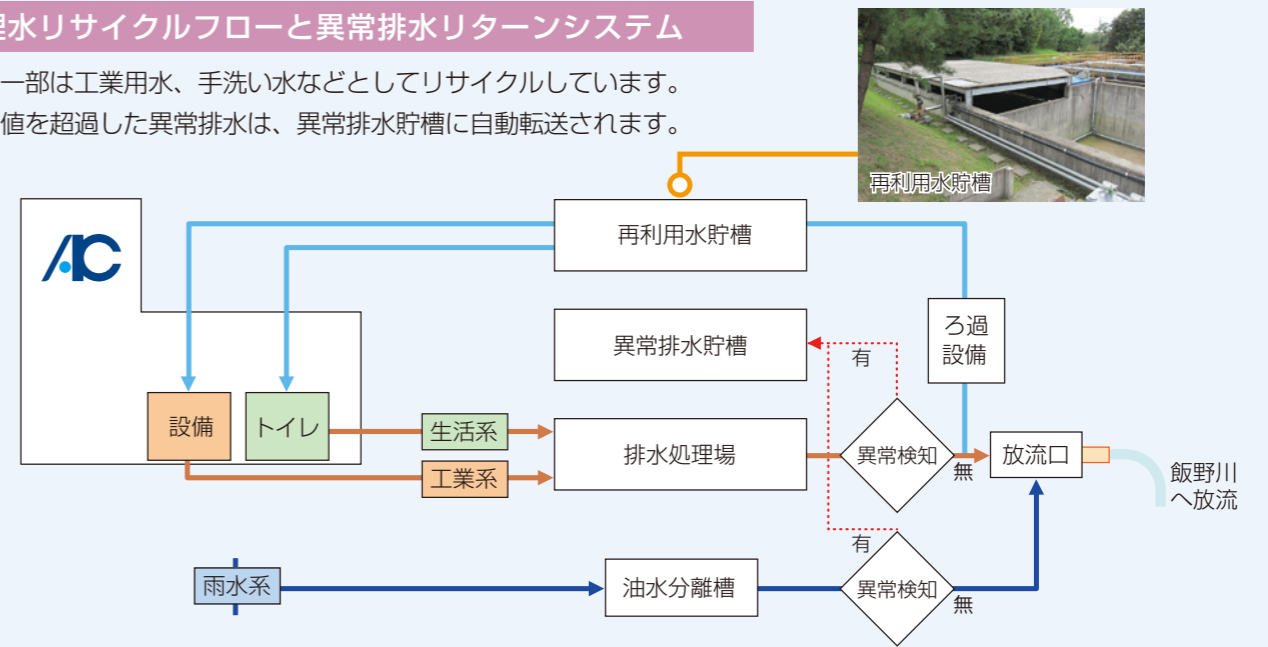


水資源の有効活用

生産工程排水・生活排水は、総合排水処理施設で処理しています。浄化されたリサイクル水は工場に再供給し、水資源の有効活用を図っています。

処理水リサイクルフローと異常排水リターンシステム

- ①処理水の一部は工業用水、手洗い水などとしてリサイクルしています。
- ②監視基準値を超過した異常排水は、異常排水貯槽に自動転送されます。



環境事故・汚染防止のために

環境事故・汚染を未然に防止するために、さまざまな教育訓練を展開しています。
訓練経験を多く積むことにより、万一の際にも適切な対応ができるように努めています。

環境測定の実施

大気、水質、臭気、騒音、振動の測定を定期的に行っています。工場内だけでなく敷地周辺でも実施し、地域環境を考慮した環境保全に努めています。2013年度は、すべての項目において法基準値をクリアしました。



臭気サンプリング（本社工場 正門前）

夜間緊急対応訓練

夜間における溶剤流出を想定した緊急対応訓練を実施しました。実際に夜間連絡網を活用して監督者への連絡展開を行い、暗所での流出対応が確実にを行なうことができるか確認しました。



ライトを点灯して電源を操作

外来工事発注責任者教育

工事発注担当者の管理レベルの向上を目的として、専門教育を導入しました。この教育を通して発注担当者は外来工事業者の作業内容を理解し、安全・環境面で適切なフォローが行なえるレベルまで向上できています。



各部署の工事発注担当者らが参加

CO₂消火設備使用訓練

火災発生時にCO₂消火設備を適切に起動させるため、実際に起動する訓練を定期的を実施しています。作業者の力量・判断によって及ぼす影響が大きくなることから、参加者の真剣な姿勢が見られました。



実際にCO₂を噴射して手順を再確認

環境コミュニケーション

地域住民や一般の方々との環境コミュニケーションの機会を通して、当社の取り組みや環境保全活動の理解を深めています。

アイシングループ富士山植樹活動

アイシングループ5社（*1）の協業により、2014年5月に富士山植樹活動を行いました。今回で12回目の開催となり、毎年植樹の成長を実感できるのも楽しみの1つとなっています。また従業員で苗木募金を募り、富士山ナショナルトラストに寄付金を贈呈しました。

(*1)アイシン精機株式会社、アイシン高丘株式会社、アイシン化工株式会社、アイシン・エイ・ダブリュ株式会社、アイシン・エーアイ株式会社



富士山5合目にて記念撮影

アイシングループ環境シンポジウム

環境問題の原点に振り返り、共に考える場としてアイシングループ環境シンポジウムを開催しています。

今回は『環境とエコ、モノづくりとエコを考える～環境に負荷をかけないために～』をテーマにパネルディスカッションを開催。ジャーナリスト藤田正美氏とグループ代表者らによる分かりやすい議論が印象的でした。



アイシングループの環境取り組みについて発表

地域懇談会の開催

8月24日、飯野公民館にて飯野地区の方々との懇談会を開催しました。環境報告書を用いて環境取り組みや社会貢献活動など当社の近況を報告。意見交換を行なうことで、当社の取り組みをご理解頂く良い機会として、毎年開催させて頂いています。



地域住民の皆さまへ活動報告

環境データ

当社では、法及び豊田市との協定で定められた基準よりも厳しい社内基準値を設定して管理しています。2013年度環境測定の結果は、下記の通りです。

項目	法基準値	協定値 (*1)	社内基準値	測定値		評価		
				最大	最小			
水質	pH	5.8~8.6	5.8~8.6	6.0~8.4	7.7	6.8	○	
	BOD (mg/L)	25以下	20以下	16以下	7.0	0.6	○	
	COD負荷量 (Kg/D)	14.6以下	14.6以下	11.5以下	4.5	0.0	○	
	SS (mg/L)	30以下	30以下	16以下	6	1	○	
	油分 (mg/L)	5以下	-	2以下	0.5未満	0.5未満	○	
	窒素負荷量 (Kg/D)	12.6以下	12.6以下	10.0以下	9.84	0.72	○	
	りん負荷量 (Kg/D)	1.30以下	1.30以下	1.00以下	0.08	0.00	○	
垂鉛 (mg/L)	2以下	1以下	1以下	0.33	0.08	○		
大気	ばいじん (g/Nm ³)	0.2以下	-	0.1以下	0.001未満		○	
臭気	敷地境界臭気指数	18以下	18以下	10以下	10未満		○	
騒音	敷地境界 (①正門、②県道) (デシベル)	昼	75以下	75以下	70以下	①54、②54		○
		夜	70以下	70以下	60以下	①41、②50		○
振動	敷地境界 (①正門、②県道) (デシベル)	昼	75以下	75以下	70以下	①、②ともに30未満		○
		夜	70以下	70以下	65以下	①、②ともに30未満		○

(*1) 豊田市「環境の保全を推進する協定」(2010年12月締結)

pH: 水素イオン濃度

COD: 化学的酸素要求量

BOD: 生物化学的酸素要求量

SS: 浮遊物質

地域社会・従業員のために

「キラ☆とよた賞」を受賞

『はたらく人がイキイキ輝く事務所』の表彰式が6月28日に豊田市産業文化センターで行なわれ、当社が『キラ☆とよた賞』を受賞しました。

豊田市が推進する男女がともに働きやすい職場環境づくりや子育て・介護等を行なう従業員への支援に積極的に取り組む企業を表彰するもので、当社がこれまでに取り組んできた活動に対して評価を頂いたものです。



豊田市・太田市長(左)より表彰盾の贈呈

地域社会との調和を図る取り組みを積極的に行なっています。
また、従業員の安全と健康確保を会社の責務として、「安全・安心な職場」づくりに取り組んでいます。

近隣中学校生徒の職場体験

藤岡中学校2年生3名、小原中学校2年生1名が、当社のアキュムレータピストン製造工程で職場体験を行いました。

これは生徒が仕事の厳しさ、働くことの大変さを直接肌で感じることを体感する目的として、毎年行なわれているものです。生徒からは、「朝から晩まで働いていて凄いなと思いました」など、働く人の身になって体感した素直な気持ちが聞かれました。



真剣な眼差しで製品をチェック

全社防災訓練の実施

9月23日、震度6超クラスの巨大地震の発生を想定した全社防災訓練が行なわれました。

「いつ来てもおかしくない」と言われている東南海地震が遂に発生したという設定で行なわれたもので、緊急地震速報の後、従業員は指定された避難場所に速やかに集合し、安否確認を行ないました。



避難場所に集合する従業員

専属産業医の着任

2013年10月より、当社に専属産業医が着任しました。労働衛生対策の基本となる「作業環境管理」「作業管理」「健康管理」の3管理、具体的には職場巡視による助言指導、健康診断及び事後措置面談、過重労働対策、メンタルヘルス対策、職場復帰支援などを会社と連携して行います。



専属産業医・井上先生

アイシン環境学習プログラム

アイシングループの拠点がある市町村の小学校を対象に行ってきた総合学習支援『アイシン環境学習プログラム』の出前講座を飯野小学校で開催しました。「学び(座学)」と「感じる(体感)」をセットで進めていくことが講座の特長で、生徒たちは「エコアクション」を経て「エコトークセッション」でエコ宣言を行います。

1 学び(座学)と感じる(体感)

座学でエコの知識を学び、実際に見て、触れて、感じる体感で、より理解が深まりました。

環境保全の市民ボランティアを講師に招き、4年生児童86名をクラス単位となる3回に分けて、環境学習を実施しました。

三河湾に生息するスナメリが化学物質に汚染されるというストーリーで、児童らは、スナメリ、魚、動物性プランクトンになりきることで、ゲームを通して人間が出したごみや有害物質が食物連鎖によって人間の体内に取り込まれることを学習しました。

参加した生徒たちからは、「スナメリや魚の立場で考えると胸が痛い」、「動物に悪さをする化学物質をなくすべき」との意見も聞かれました。



ゲームを通じて楽しく食物連鎖を学びました

2 シンパシーワークショップ

カードゲームで水辺の生き物の気持ちになって、自然について感じ、考えました。

自然界の食物連鎖における環境汚染を学んだ生徒たちが、自然を前にして変わっていく人間の様子を動物目線で見ることによって、共感(シンパシー)を感じるという内容をカードゲームを通して学習しました。動物によって食べられる(引くことができる)カードが限られ、有害物質のブラックカードを引くと、カードを引いた動物は死んでしまいます。

講座を終えた子どもたちからは、「動物が可哀想」、「弱い立場の動物は人間が守っていかねばいけない」といった声が聞かれました。



人間は自然や動物に対して、痛めつけることも、守っていくこともできることを学びました

3 エコアクション

毎日の生活でできる「エコ」を見つけ、それを葉っぱに見立て、クラス全員で『気づ木』を作りました。

これまでの学習を生かして、今度は一人ひとりがエコアクションを実践します。新しいエコアクションを見つけたら、クラスの『気づ木』に新しい葉っぱを貼ります。新しいエコは『気づ木』の葉っぱとなって、クラスの『エコの森』に生い茂ります。

節電や残飯ゼロ、最後まで大事に使いきることなど、エコ活動をした後は清々しい気分になるようでした。



動物たちのために、思いをポスターにしました



気づ木の葉っぱがいっぱいになりました

4 エコトークセッション

1年を通して自然と環境の大切さを学んできた生徒たちが、自分たちの考えを劇やクイズで発表し、最後に自分たちの言葉でエコ宣言を行ないました。

5名程度の班に分かれて、自作の劇やクイズを通して分かりやすく発表するエコトークセッションを授業参観に合わせて開催。食物連鎖によって汚染物質が体内に取り込まれるなど、人間と環境との関わり方についての考えを発表しました。

また、最後に自分たちの言葉でエコ宣言を行い、当社から生徒に修了証書を手渡しました。



発表に聞き入る保護者の皆さん

「アイシン環境学習プログラム」は、アイシン精機(株)が2006年から始めた総合学習支援です。当社は昨年初めて導入しましたが、これにより企業市民活動の3本柱(①自然環境保護、②青少年育成、③地域との共生)の更なる強化が図られました。



総務部 広報・庶務G 平田さん