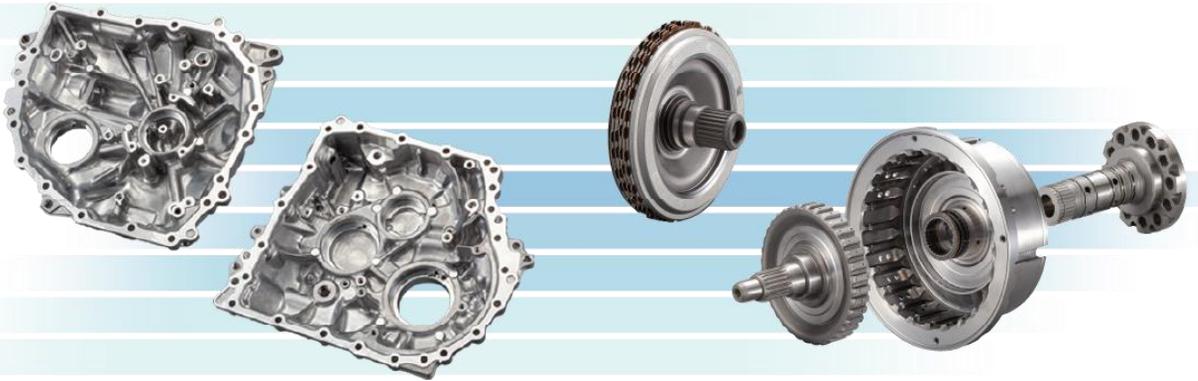


# 2022環境報告書



株式会社 アイシン福井

## 目 次

ごあいさつ	.....	1
1. 会社概要	.....	2
2. 環境マネジメント	.....	3
・環境方針		
・連結環境マネジメント		
・環境取組の目的と主な目標		
・環境取組体制		
3. 製品開発での環境保全活動	.....	5
・効率の向上		
・小型・軽量化		
・環境負荷物質の排除		
4. 環境保全を考慮した生産・販売	.....	7
・環境負荷物質の低減		
・温室効果ガス低減		
・廃棄物の低減		
5. 社会への貢献	.....	10
・地域環境保全		
・生物多様性活動		
6. 環境データ	.....	12
・CO <sub>2</sub> 排出量、産業廃棄物排出量		
・化学物質の排出移動量		
・工場排出データ		
7. 基盤活動	.....	13
・啓発/教育による全員参加の環境保全活動の推進		
・ISO14001認証を通じた環境マネジメントシステムの改善		

## ごあいさつ

株式会社アイシン福井（以下アイシン福井）は、地域社会とのコミュニケーションを密に図り、地域社会より信頼され、持続的に成長できるよう取り組みを進めています。

世界では『SDGs』への関心が高まっており、アイシン福井もアイシングループの一員として、『第7次アイシン連結環境取組プラン』の実践を通して、持続可能な社会の構築に貢献しています。一人一人が自分事として、環境意識を持ち、未来を変えていく思いで、全員参加による環境保全活動を行っています。

地球環境保全は『SDGs』の中心的な活動であり、特に『カーボンニュートラル』に向けた動きは世界中で加速化しています。アイシン福井においてもエネルギーロスミニマム、必要なエネルギーの高効率化、再生可能エネルギーの導入の企画と活動の推進をアイシングループと連携して、スピードを上げて行って参ります。

本報告書を通して、当社の環境への取り組みを理解していただくとともに、忌憚のないご意見やご指導を賜りまして、さらなる環境改善に努め、信頼される企業を目指していきたいと思っております。

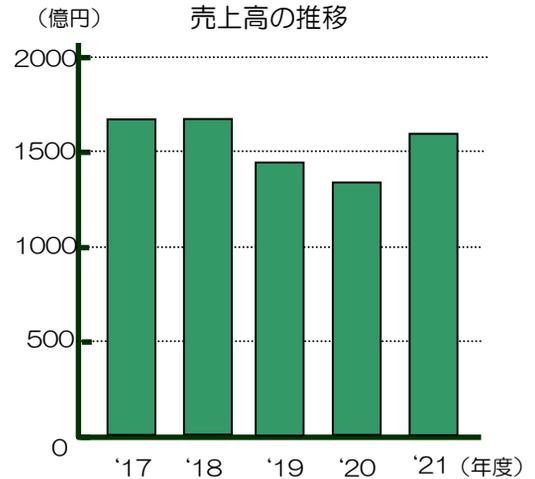
2022年10月



取締役社長 桑山 善成

# 1. 会社概要

社名	株式会社アイシン福井
設立	1983年（昭和58年）3月
所在地	福井県越前市池ノ上町38
事業内容	自動車用自動変速機部品の開発、製造及び販売
資本金	20億5,775万円
売上高	1,570億円（2022年3月期）
従業員数	2,972人（2022年3月末）



## ■沿革■

1983年	・サンワ工業株式会社創立	2006年	・白崎工場稼働開始
1994年	・デミング賞受賞 ・アイシン・エイ・ダブリュ工業株式会社に社名変更	2007年	・第8期増築工事完了
1998年	・TPM優秀賞受賞 ・クリエイティブセンター竣工	2011年	・生産支援センター完成
2000年	・ISO9001、ISO14001認証取得	2013年	・創立30周年
2001年	・資本金20億5,775万円に増資	2014年	・中池見湿地生物多様性保全活動の開始
2003年	・関連会社株式会社エイ・ダブリュ・アイ・エスを設立(現社名：アイシン福井・サービス)	2015年	・池ノ上工場稼働開始
		2017年	・関連会社株式会社エイ・ダブリュ工業・若狭を設立(現社名：アイシン福井・若狭)
		2020年	・矢放部品センター操業開始
		2022年	・株式会社アイシン福井に社名変更

## ■主要製品■

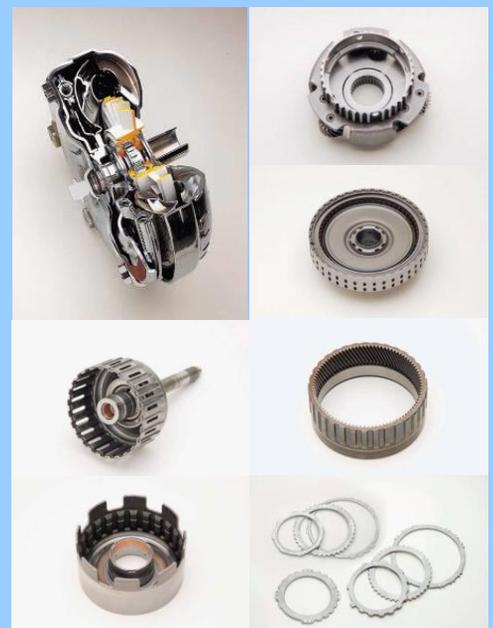
ハイブリッドトランミッション部品



eAxeユニット部品



トランスミッション部品



環境報告書の対象期間：2021年度（2021年4月1日から2022年3月31日）※最新状況の報告のため、2022年4月以降の情報も掲載  
対象組織：本社工場、池ノ上工場、矢放部品センター、アイシン福井・若狭

## 2. 環境マネジメント

当社は、アイシングループ共通の経営理念「“移動”に感動を、未来に笑顔を。」のもと、夢と志をもって行動し、クリーンパワーによる“移動”の進化を核に、環境・社会課題に具体解を示し、誰もが安心・快適な未来を創ります。

### ◆環境方針

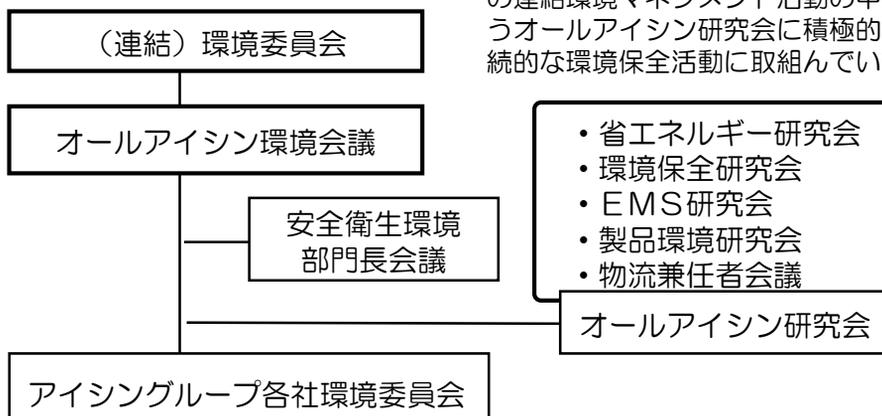
「“移動”に感動を、未来に笑顔を。」を基本とした経営理念を実現するため、「みずから動き、変えていく!」「個を高めて、夢ひろげる!」「先んじて、未来を創る!」という考え方に立ち、「ものづくり」などの事業活動を通じて、人と地球の未来にわたる調和を図り環境・社会課題を解決していきます。

1. 国際規格への適合、各国が定める法令・協定等の順守はもとより、自主基準を制定し、汚染の予防に努めます
2. ライフサイクルを考慮した地球にやさしい新製品・技術開発を通じて、サプライチェーン全体の環境負荷低減に努めます
3. 脱炭素社会に向けてクリーンエネルギー利用を含めてすべての事業活動における温室効果ガス低減に取り組みます
4. 水の効率的な使用や、環境負荷の少ない材料調達、物流の効率化、廃棄物の再利用等、資源利用と廃棄の最少化を図ります
5. グローバルな自然・環境保護活動を推進します
6. 長期ビジョンに基づき、年度方針を定め、目標達成に向け継続的な改善を図ります。また、環境マネジメントシステムの運用、監視によりレベルアップを図るとともに、定期的なレビューを通じてシステムの見直しをグローバルに行います
7. ステークホルダーとの情報交換を緊密に行うと共に、連結各社相互に連携し、効率的な運営を行います
8. 適切な経営資源を投入し、技術の革新、施設の充実、教育・訓練および意識の高揚・啓発を図ります

本方針を世界の事業所で働く従業員一人ひとりに周知し、高い目標にチャレンジすると共に、積極的に開示します。

### ◆連結環境マネジメント

(連結) 環境委員会体制図



当社は、左図の(連結)環境委員会によるアイシングループの連結環境マネジメント活動の中で、活動の重要な役割を担うオールアイシン研究会に積極的に参画することにより、継続的な環境保全活動に取り組んでいます。

## ◆環境取組の目的と主な目標

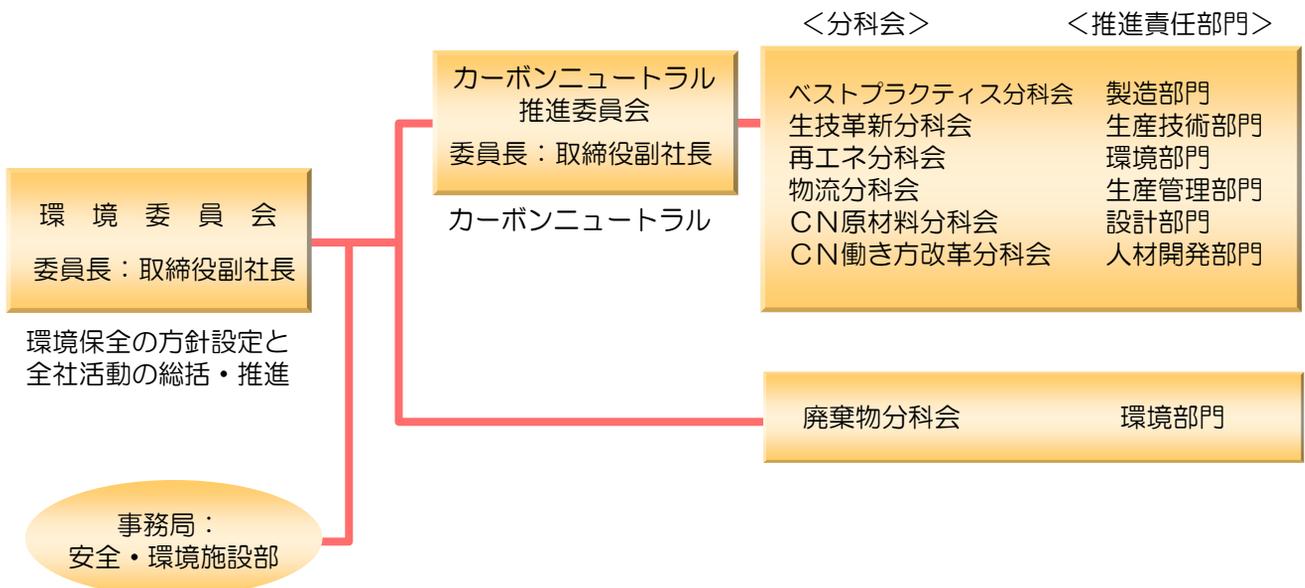
当社は、第7次アイシン連結環境取組プラン(2021～2025年度)の実践を通して、持続可能な社会の構築に貢献します。

＜第7次アイシン連結環境取組 主な目標＞

環境軸	環境取組	実施事項・目標											
脱炭素社会の構築	生産におけるCO <sub>2</sub> 排出量削減	<ul style="list-style-type: none"> <li>●日常改善活動の更なる推進</li> <li>●工場新設・設備更新時における最新の省エネ技術の積極導入</li> <li>●グローバルでの省エネノウハウの情報共有の仕組み構築</li> </ul> <table border="1"> <thead> <tr> <th>対象</th> <th>項目</th> <th>基準年</th> <th>2025年度目標</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>生産CO<sub>2</sub></td> <td>総量</td> <td>2013年度</td> <td>25%削減</td> </tr> </tbody> </table>				対象	項目	基準年	2025年度目標	生産CO <sub>2</sub>	総量	2013年度	25%削減
	対象	項目	基準年	2025年度目標									
	生産CO <sub>2</sub>	総量	2013年度	25%削減									
生産における再生可能エネルギー導入	<ul style="list-style-type: none"> <li>●地域特性に応じた再生可能エネルギーの積極活用</li> <li>●再エネ利用のグローバル展開ロードマップの作成</li> <li>●モデル工場における再生可能エネルギーの活用</li> </ul> <table border="1"> <thead> <tr> <th>対象</th> <th>項目</th> <th>2025年度目標</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>再生可能エネルギー</td> <td>導入率（電力比）</td> <td>15%以上</td> </tr> </tbody> </table>				対象	項目	2025年度目標	再生可能エネルギー	導入率（電力比）	15%以上			
対象	項目	2025年度目標											
再生可能エネルギー	導入率（電力比）	15%以上											
物流におけるCO <sub>2</sub> 排出量削減	<ul style="list-style-type: none"> <li>●グループ共同輸送の更なる拡大による輸送効率化</li> </ul> <table border="1"> <thead> <tr> <th>対象</th> <th>項目</th> <th>基準年</th> <th>2025年度目標</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>物流CO<sub>2</sub></td> <td>総量</td> <td>2018年度</td> <td>7%削減</td> </tr> </tbody> </table>				対象	項目	基準年	2025年度目標	物流CO <sub>2</sub>	総量	2018年度	7%削減	
対象	項目	基準年	2025年度目標										
物流CO <sub>2</sub>	総量	2018年度	7%削減										
循環型社会の構築	生産における資源投入・廃棄物排出量の削減	<ul style="list-style-type: none"> <li>●グループ全体での廃棄物削減</li> </ul> <table border="1"> <thead> <tr> <th>対象</th> <th>項目</th> <th>基準年</th> <th>2025年度目標</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>廃棄物</td> <td>売上原単位</td> <td>2013年度</td> <td>9%削減</td> </tr> </tbody> </table>				対象	項目	基準年	2025年度目標	廃棄物	売上原単位	2013年度	9%削減
対象	項目	基準年	2025年度目標										
廃棄物	売上原単位	2013年度	9%削減										

## ◆環境取組体制

当社は、環境保全の取組を体系的に推進するため、環境委員会を設置しております。さらに、カーボンニュートラルを強力に推進するため、各テーマに対応するWGを立ち上げ、活動をしてきました。2022年3月には、取り組みの体制と責任を明確にするため、カーボンニュートラル推進委員会を設置し、当委員会の下部組織として、これまでのWGを統廃合して分科会に改めました。

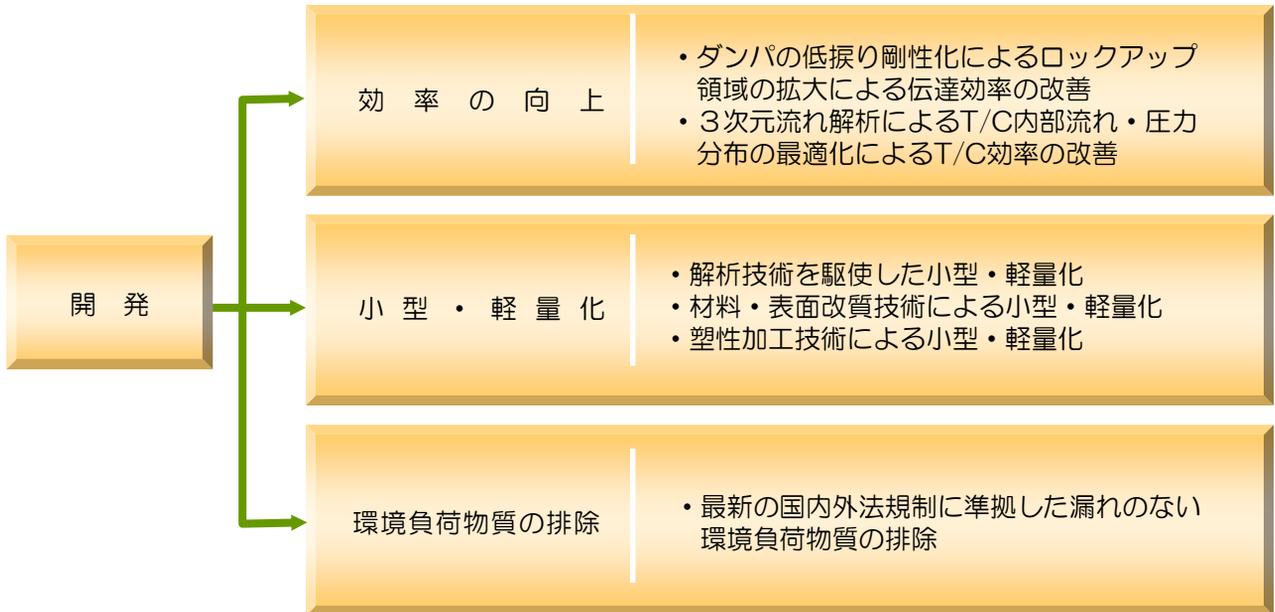


### 3. 製品開発での環境保全活動

#### 基本的な考え方

当社は、トランスミッション部品に加え、HEV・EV部品の専門メーカーとして、環境性能に優れた設計・開発を推進し、地球環境への貢献を目指しています。

「効率の向上、小型・軽量化、環境負荷物質の排除」を3つの柱として開発に取り組んでいます。



#### ◆効率の向上

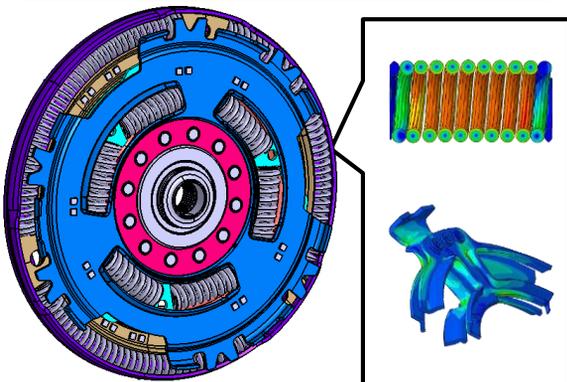
ダンパは車両の燃費と静粛性を左右する重要部品で、従来のA/T車の他にも、HV車両でも必要となっている機能製品です。

コンピュータによる最適形状の設定

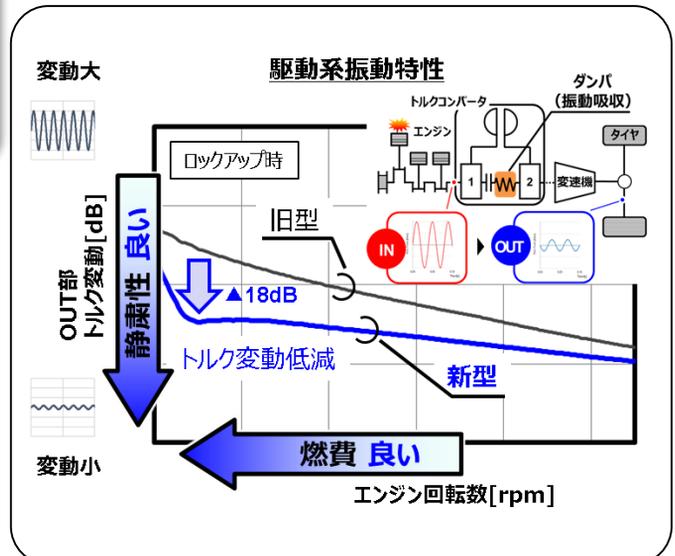
<低車速からロックアップ領域拡大>

#### ダンパ機構解析

ダンパを3次元モデルで作成し、実機の使用状態での挙動解析を行う。ダンパの低速ロックアップ性能を計算し、最適仕様を導き出すのに用いる手法。



設計開発段階から燃費と静粛性の両立を達成すべく、コンピュータによる最適設計を実施しています。



## ◆小型・軽量化

HEV車の走行を支える発進部への適用技術として、設計・開発段階からコンピュータによる最適設計を行うことにより、新製品の軽量化に取り組んでいます。

今後の展開としては、小型化や高容量化によるサイズダウンなどにより、更なる軽量化を目指して取り組んでいきます。

コンピュータによる最適剛性の追求

### FEM強度解析

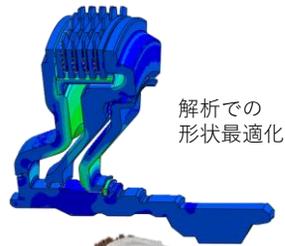
形状・板厚などの諸条件により3次元モデルを作成したものをメッシュ状に細分化し、使われ方によるトルク伝達や回転などの荷重条件にて製品の強度や剛性の解析を行う。

製品の強さ(寿命)を計算し、最適形状を導き出すのに用いる手法。

＜HEV車向け発進クラッチの小型・軽量化＞

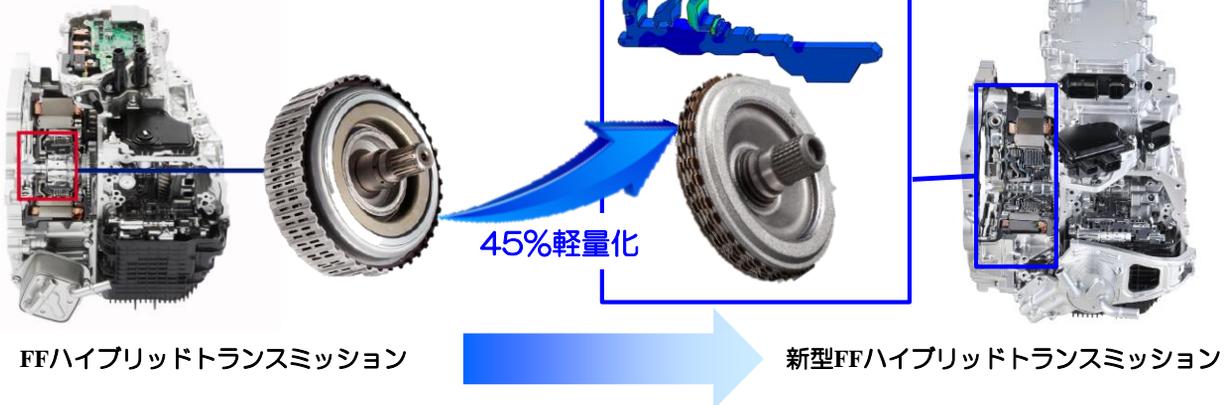
解析により、強度・剛性の最適化をはかり、質量を削減することが出来ます。各構成部品の小型化・軽量化・薄肉化により質量を削減することで、車両の燃費の向上に貢献します。

### 【新型】発進クラッチ (FEM解析モデル)



解析での  
形状最適化

発進クラッチ部  
従来製品比で  
45%軽量化



FFハイブリッドトランスミッション

新型FFハイブリッドトランスミッション

## ◆環境負荷物質の排除

製品への環境負荷物質の非含有保証

新製品の設計におきまして、新規構成部品の採用時には第3者機関による分析データをもとにした「SOC非含有証明書」の提出をメーカーに求め、製品にSOC10物質の含有がないことを確認しています。

既存製品の一部のメッキに使用されておりました、六価クロムは代替品への切替が完了しています。また、既存製品の軸受に含有されておりました鉛につきましては、2008年度に鉛フリー品への切替を完了しています。

上記の活動等により現在SOC10物質は含有しておらず、今後もこの状態を維持、管理していきます。

SOC10物質とは下記の物質です。

＜RoHS指令で規制される6物質＞

・鉛(Pb)・水銀(Hg)・カドミウム(Cd)・六価クロム(Cr+6)・ポリ臭化ビフェニル(PBBs)・ポリ臭化ジフェニルエーテル(PBDEs)

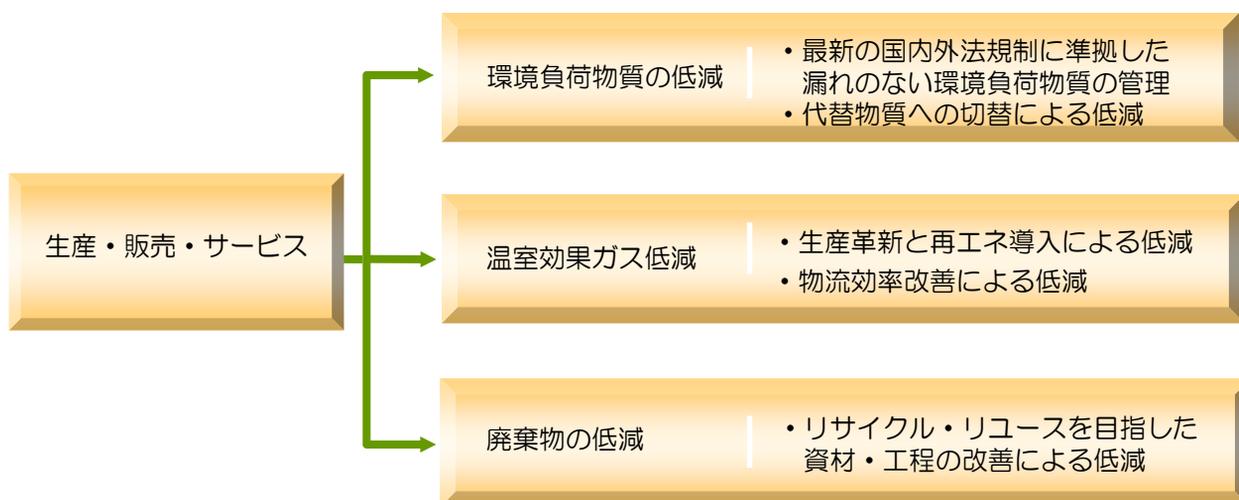
＜RoHS2.0指令で規制される4物質＞

・HBCDD (ポリブジエン系) (CAS No.25637-99-4)・DEHP (フタル酸ジフェニル) (CAS No.117-81-7)  
・DBP (フタル酸ジブチル) (CAS No.84-74-2)・BBP (フタル酸ジブチル) (CAS No.85-68-7)

## 4. 環境保全を考慮した生産・販売

### 基本的な考え方

生産・販売・サービスの企業活動全てにおいて、環境負荷物質の低減、温室効果ガス低減、廃棄物の低減により、持続可能な社会構築への貢献に努めます。



### ◆環境負荷物質の低減

化学物質は、産業のみならず私達が生活する上でも必要不可欠なものですが、不適切な管理等による流出事故が起これば、深刻な環境汚染を引き起こすことになります。

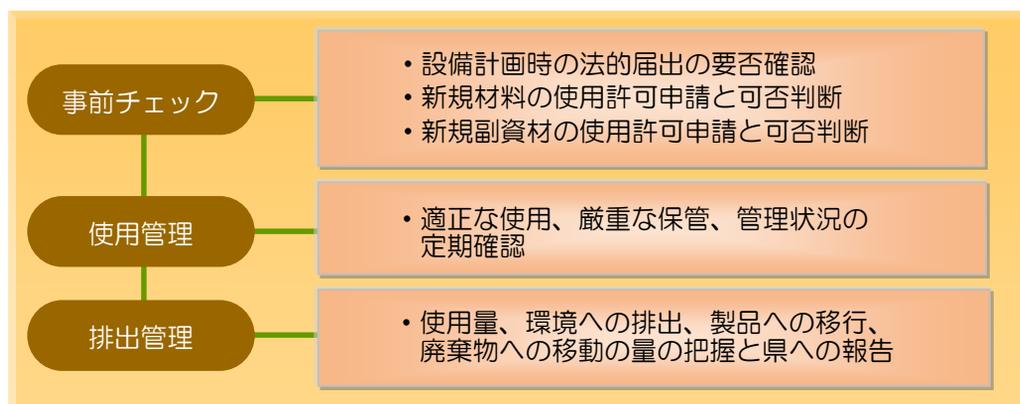
当社は、法規制を先取りした有害化学物質の削減と管理の徹底に努めており、P R T R制度に対応した管理削減活動も進めています。

#### ● P R T R制度への対応

当社は、化学物質の使用量、排出量を把握するしくみを構築しています。また、エコリサーチ社の「P R T R WORLD」を導入し、化学物質の使用量・移動量把握の精度を高めています。

#### ● 化学物質管理のしくみ

当社では、以下のしくみで、導入から排出までを管理しています。



● 生産活動におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減

当社は、省エネルギー活動を積極的に推進し、温室効果ガス低減に取り組んでいます。エネルギーロスミニマム、必要なエネルギーの高効率化、再生可能エネルギーの導入により、2025年にCO<sub>2</sub>総排出量25%減（2013年度比）を達成する活動に取り組んでいます。

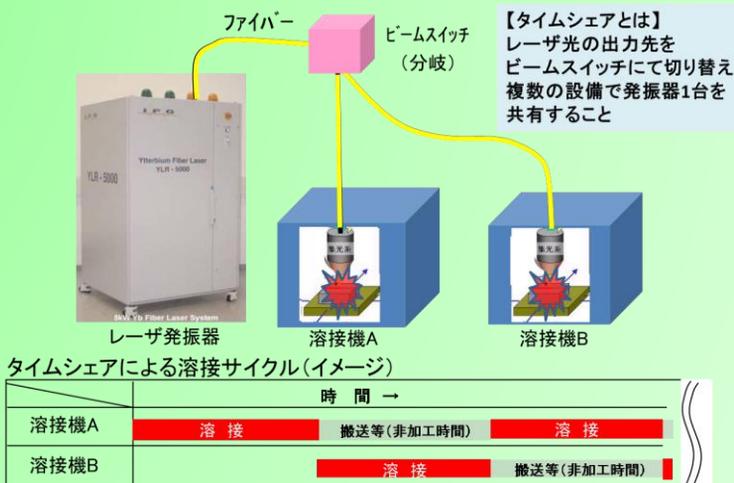
[CO<sub>2</sub>低減活動事例：クリーンな熱処理工程]

真空中で浸炭し水で焼入れする熱処理、プレスクエンチ工法を開発。従来に浸炭焼入れ比べ、炎も油も使わないクリーンな熱処理工法です。また効率的な浸炭、加熱プロセスの採用で処理時間の大幅減を実現しました。従来に比べCO<sub>2</sub>排出量を約32%低減でき、環境負荷低減に貢献しています。



[CO<sub>2</sub>低減活動事例：省エネで量産できる溶接工程]

ハイスピードで溶接が可能なレーザー溶接システムを開発。導入した生産ラインでは、さらなる生産性向上をねらいに、レーザーエネルギーのタイムシェアを採用。溶接の高速化とタイムシェアの実現により、エネルギーが有効活用でき、従来に比べてCO<sub>2</sub>排出量を約85%低減できました。



## ● 物流におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減

当社は、省エネ法上の特定荷主となっています。昨年度までの目標値は、売上高原単位で設定していましたが、2021年度以降は総排出量にて管理しています。2025年の目標値を物流CO<sub>2</sub>総排出量7%削減（2018年度比）を目指して、活動しています。

### 主な輸送の省エネの取り組み

- エコドライブの徹底  
アイドリングストップ等、エコドライブを推進して燃料消費の低減をはかります
- 省エネ車両への転換  
省エネ車両の導入により、1運行あたりの燃料消費の低減をはかります
- 適正輸送ルートの策定  
最適な輸送ルートを策定することで、輸送距離・時間を短縮し、1運行あたりの燃料消費の低減をはかります
- 輸送タイヤ改善  
最適な輸送ルートで輸送するために、輸送タイヤを見直します
- モーダルシフトの検討、トラックの大型化  
1運行あたりの燃料消費を低減するために、鉄道輸送の導入や輸送トラックの大型化を検討します
- 輸送荷姿変更による積載効率の向上  
輸送荷姿を改善し、トラックの積載率の向上や積載重量の軽減をはかります

## ◆ 廃棄物の低減

当社は、産業廃棄物を2025年に売上原単位9%減（2013年度比）にするため、発生源対策などによる削減を図っています。

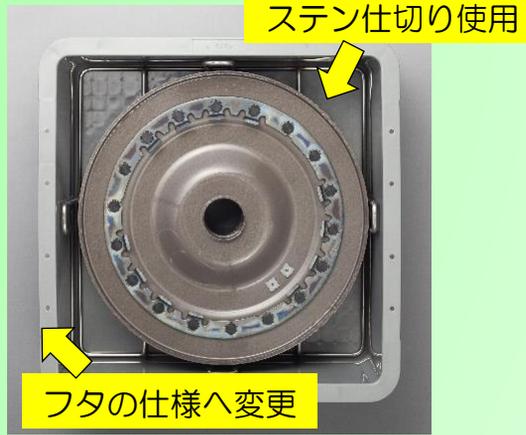
### 活動事例 通箱改善による残渣対策用梱包ビニールの削減

Before



後工程で使用前に洗浄できない製品を、ビニール袋で梱包し搬送するために、ビニール袋を使用していた

After



①ステン仕切り ②フタの取付け  
により残渣対策を踏まえたビニールレスの梱包方法に変更

## 5. 社会への貢献

当社は、環境保全の徹底による「地域・社会への貢献」を経営活動の重点として掲げています。企業も地域社会における一市民との考え方に立ち、地域に密着したボランティア活動、地域の環境推進事業を支援しています。

項目	活動内容
地域環境保全	<ul style="list-style-type: none"> <li>工場敷地周辺の一斉清掃</li> <li>会社入り口付近の「ウェルカムガーデン」整備</li> <li>神山地区の花壇の整備 ・ 馬借街道の整備</li> <li>日野川河川敷の清掃 ・ 蔵の辻付近の清掃 ・ カーブミラー清掃</li> </ul>
生物多様性活動	<ul style="list-style-type: none"> <li>中池見湿地(敦賀市)での生物多様性保全活動（詳細は次頁）</li> </ul>
環境推進事業への参画・支援	<ul style="list-style-type: none"> <li>緑化運動「緑の募金」</li> <li>非常備蓄品の活用による廃棄物低減</li> </ul>

### ◆地域環境保全

#### ● 工場敷地周辺の一斉清掃

工場周辺の外周道路の路肩や側溝の空き缶、紙くず、木くず、プラスチックゴミ、金属くず等の清掃作業を行いました。新型コロナウイルス感染予防の観点から、前年より規模を縮小して実施しました。



#### ● ウェルカムガーデン整備

- 会社入り口付近の自然林と調和した「ウェルカムガーデン」にて、来客者を花と緑で歓迎



## ◆生物多様性活動

### ● 中池見湿地(福井県敦賀市)保全活動取組み

2014年より中池見湿地(福井県敦賀市)での生物多様性保全活動を行っています。江堀りや手作業による田んぼ作り、アメリカザリガニの駆除等により、希少な動植物の保全に貢献するとともに、地元の中学生やNPOと協力して活動し、地域とのつながりを大切にしていきたいと考えています。



(中池見湿地は地形が「袋状埋積谷(ふくろじょうまいせきこく)」という特異な地形であり、約40メートルを超える泥炭層も確認され、広さ約25ヘクタールほどの湿地にデンジソウやミスノトラノオ、ホトケドジョウをはじめとした約3,000種もの貴重な動植物が生息していることから2012年7月3日にラムサール条約に登録されました。国内屈指のトンボの生息地となっています。)



## 6. 環境データ

### ◆CO<sub>2</sub>排出量、産業廃棄物排出量

2021年度の目標値は達成しております。

生産CO <sub>2</sub> 排出量	物流CO <sub>2</sub> 排出量	産業廃棄物排出量 —売上原単位—
93,180t-CO <sub>2</sub>	6,665t-CO <sub>2</sub>	0.61t/億円

### ◆化学物質の排出移動量

第1種指定化学物質のうち年間 1,000kg以上取り扱った物質に対する排出・移動量を行政に報告しました。新規採用の禁止や排出量低減に努めてまいります。

単位：kg

政令 番号	物質名	取扱量	排出量		移動量
			大気	水域	
188	N,N-ジシクロヘキシルアミン	1,962	0	20	0

### ◆工場排出データ

当社にて規制値超過はありません。

分類	対象	測定項目	単位	規制値	実績(最大値)
大気	冷温水発生機	NO <sub>x</sub>	ppm	180以下	88
		ばい塵	g/m <sup>3</sup> N	0.30以下	0.004
		硫黄分(A重油)	%	1.5以下	0.06
水質	放流水	水素イオン濃度	pH	6.0 ~ 8.5	6.9~ 7.8
		生物化学的酸素要求量	mg/L	20以下	3.5
		浮遊物質	mg/L	45以下	12.0
		ルルル抽出物質含有量	mg/L	5以下	0.5
		透視度	度	30以上	50
		水温	℃	30以下	28.8
騒音	敷地境界線 騒音	朝	dB	60	52
		昼	dB	65	54
		夕	dB	60	53
		夜	dB	55	51

# 7. 基盤活動

## ◆啓発/教育による全員参加の環境保全活動の推進

当社では従業員に対して、環境保全活動の意義や法令を含めたルールの教育の他に、環境マネジメントシステムの教育を行う事により、全員参加による環境保全活動の活性化と、環境マネジメントシステムの継続的な改善を推進しています。

2021年度環境教育計画&実績表

環境教育			時期			
分野	対象者	目的	1Q	2Q	3Q	4Q
環境保全	新入社員	・会社と職場の関係 ・環境保全活動の意義	➡ ● 実施済			
	中堅社員	・環境マネジメントシステムについて ・環境保全活動の進め方			➡ ● 実施済	
	各部門	・部門に関する環境法令の把握 ・CN基礎教育	➡ 環境法令			➡ CN基礎 ● 実施済
環境マネジメント 監査	新任 基幹職3級	・内部監査員資格取得		➡ ● 実施済		実施済
	内部監査員	・EMSの理解を深める ・効果的な内部監査の実施	● 実施済			➡

## ◆ISO14001 認証を通じた環境マネジメントシステムの改善

当社では国際規格であるISO14001の認証を2000年以降継続しています。この環境マネジメントシステムの運用により、①良い環境影響の最大化、②悪い環境影響の最小化、③法令順守等を狙いとして、継続的な改善に努めています。

### ISO 14001 マネジメントシステム登録証

登録証番号：JQA-EM0961

登録事業者：  
株式会社 アイシン福井  
福井県越前市津ノ上町3-8

登録項目：  
「オートマチックトランスミッション組立」「ハイブリッドトランスミッション組立」「電動駆動ユニット組立」の設計・開発及び製造

環境事業所：  
・本社工場 製造部 ダンパー加工グループ  
・福井県越前市白鳥町1-3-3  
・株式会社 アイシン福井・豊後  
・福井県二上中野町豊後村花袋テクノパラー1号棟1号  
・オートマチックトランスミッション組立組立組立

登録センター  
福井県越前市矢野町1-3-2-1  
「オートマチックトランスミッション組立」「ハイブリッドトランスミッション組立」「電動駆動ユニット組立」の設計・開発

ISO 14001 : 2015 / JIS Q 14001 : 2015

登録日：2000年 8月 11日  
登録更新日：2021年 8月 11日  
改正日：2020年 8月 12日  
有効期間：2024年 8月 10日

登録日：2000年 8月 11日  
登録更新日：2021年 8月 11日  
改正日：2022年 8月 12日  
有効期限：2024年 8月 10日

登録日：2000年 8月 11日  
登録更新日：2021年 8月 11日  
改正日：2022年 8月 12日  
有効期限：2024年 8月 10日

登録日：2000年 8月 11日  
登録更新日：2021年 8月 11日  
改正日：2022年 8月 12日  
有効期限：2024年 8月 10日

### ISO 14001 付属書

登録証番号：JQA-EM0961 1 / 1

登録事業者：  
株式会社 アイシン福井

登録項目：  
「オートマチックトランスミッション組立」「ハイブリッドトランスミッション組立」「電動駆動ユニット組立」の設計・開発及び製造

環境事業所：  
・本社工場 製造部 ダンパー加工グループ  
・福井県越前市白鳥町1-3-3  
・株式会社 アイシン福井・豊後  
・福井県二上中野町豊後村花袋テクノパラー1号棟1号  
・オートマチックトランスミッション組立組立組立

登録センター  
福井県越前市矢野町1-3-2-1  
「オートマチックトランスミッション組立」「ハイブリッドトランスミッション組立」「電動駆動ユニット組立」の設計・開発

登録日：2000年 8月 11日  
登録更新日：2021年 8月 11日  
改正日：2022年 8月 12日  
有効期限：2024年 8月 10日

登録日：2000年 8月 11日  
登録更新日：2021年 8月 11日  
改正日：2022年 8月 12日  
有効期限：2024年 8月 10日

登録日：2000年 8月 11日  
登録更新日：2021年 8月 11日  
改正日：2022年 8月 12日  
有効期限：2024年 8月 10日

登録日：2000年 8月 11日  
登録更新日：2021年 8月 11日  
改正日：2022年 8月 12日  
有効期限：2024年 8月 10日

## 株式会社アイシン福井

〒915-8520

福井県越前市池ノ上町38

<https://www.aisin-fukui.co.jp/>

お問い合わせ先

安全・環境施設部 環境グループ

TEL 0778-25-5980

FAX 0778-25-6664