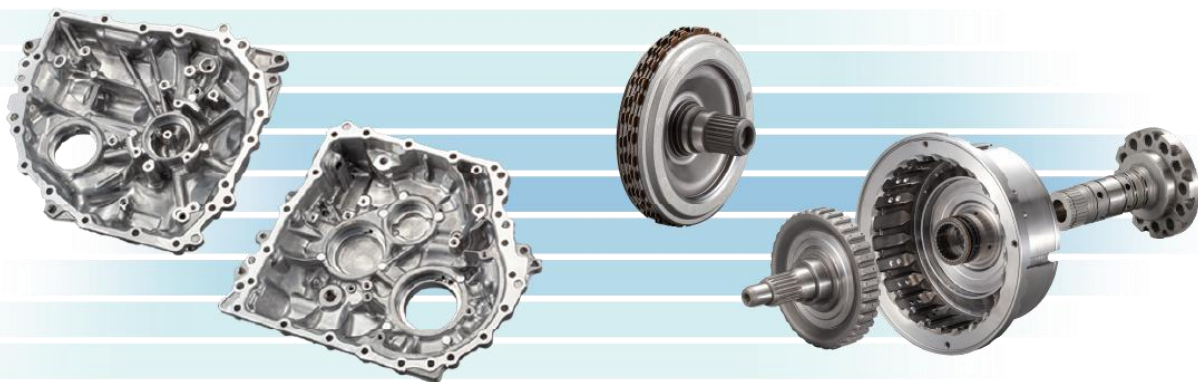


2026環境報告書



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. 地域社会への貢献	・・・・・・・・	11
・ 地域環境保全		
・ 生物多様性活動		
6. 環境データ	・・・・・・・・	13
・ CO ₂ 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	・・・・・・・・	14
・ 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は、地域社会との密なコミュニケーションにより信頼され、持続的に成長できる企業を目指して様々な取り組みを進めています。

世界で『SDGs』への関心が高まる中、当社もアイシングループの一員として『アイシン環境取組プラン2030』の実践を通じて、持続可能な社会の構築に貢献しています。一人ひとりが自分ごと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、中でも気候変動問題への取り組みは特に重要です。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導入による『カーボンニュートラル』に向けた活動と、社内から排出される不要物をリサイクル素材として循環させ使用する『サーキュラーエコノミー』を目指した活動にアイシングループと連携しスピードを上げて取り組んでまいります。

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、さらなる環境改善に努め信頼される企業を目指します。

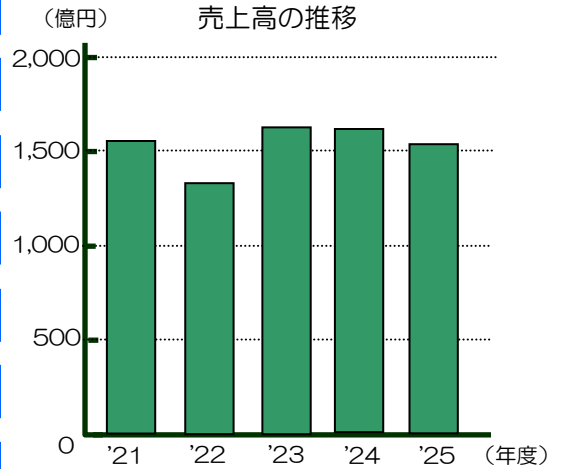
2026年6月



糟谷 悟

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	1,504億円（2025年度）
従業員数	2,887人（2026年3月末）



■沿革■

- 1983年 ・サンワ工業株式会社創立
- 1988年 ・エイ・ダブリュ工業株式会社に社名変更
- 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
- 1998年 ・クリエイティブセンター竣工
- ・TPM優秀賞受賞
- 2000年 ・ISO9001、ISO14001認証取得
- 2001年 ・資本金20億5,775万円に増資
- 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）

- 2006年 ・白崎工場稼働開始
- 2007年 ・第8期増築工事完了
- 2011年 ・生産支援センター完成
- 2014年 ・中池見湿地生物多様性保全活動の開始
- 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
- 2023年 ・創立40周年

■主要製品■

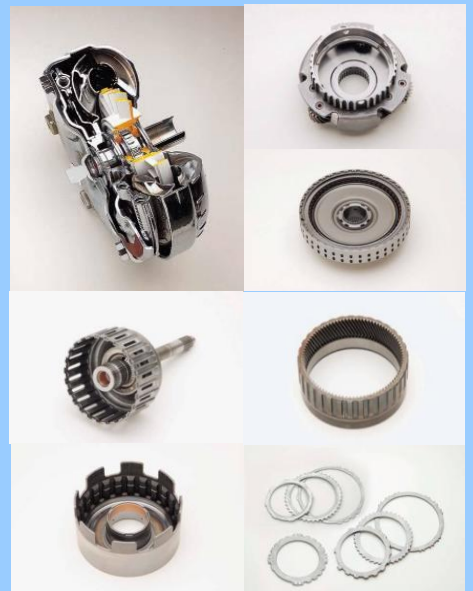
ハイブリッドトランスミッション部品



eAxleユニット部品



オートマチックトランスミッション部品



環境報告書の対象期間：2025年度（2025年4月1日から2026年3月31日）※最新状況の報告のため、2026年4月以降の情報も掲載
 対象拠点：クリエイティブセンター、本社工場、白崎工場、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。

◆アイシングループ環境方針

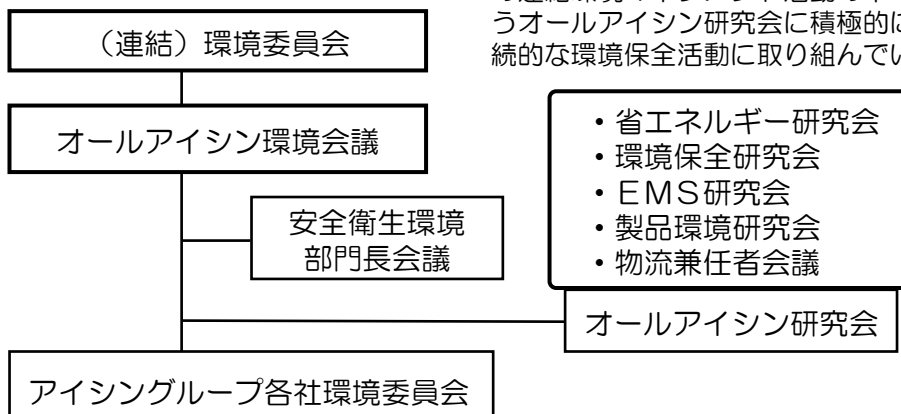
「“移動”に感動を、未来に笑顔を。」を基本とした経営理念を実現するため、「みずから動き、変えていく!」「個を高めて、夢ひろげる!」「先んじて、未来を創る!」という考え方に立ち、「ものづくり」などの事業活動を通じて、人と地球の未来にわたる調和を図り環境・社会課題を解決していきます

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とも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

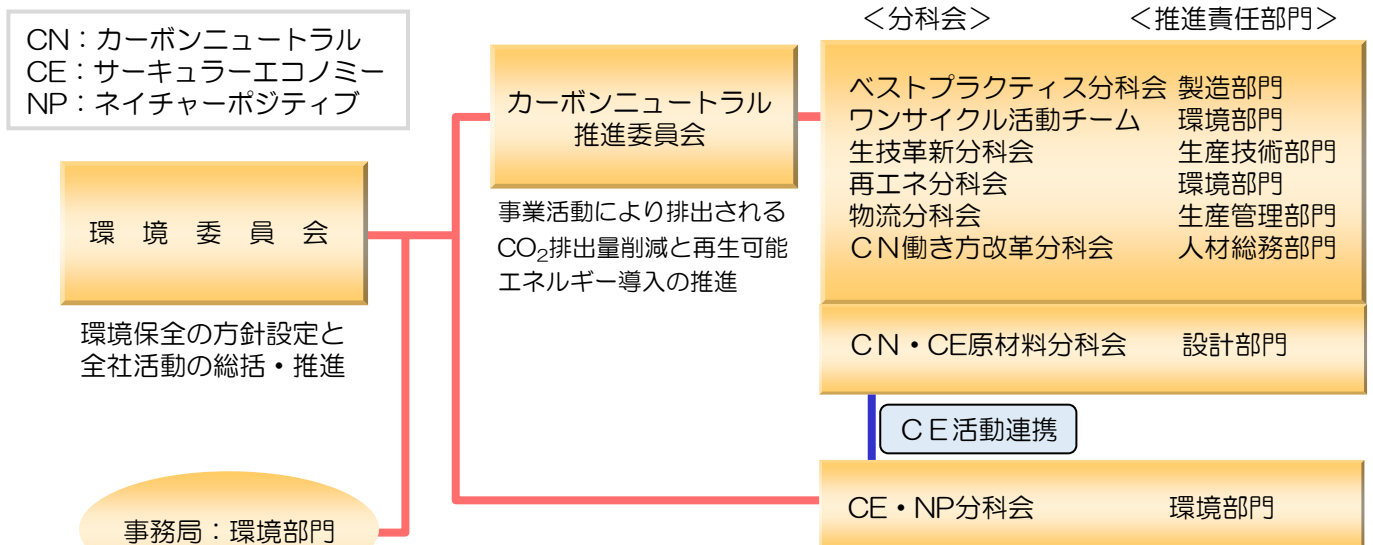
当社は、アイシン環境取組プラン2030(2026～2030年度)の実践を通して、持続可能な社会の構築に貢献します。

<アイシン環境取組プラン2030 主な目標>

分野	指標(KPI)	取組み内容
カーボンニュートラル	Scope1,2 2019年度比 ▲46.2%	<ul style="list-style-type: none"> ■ 動力源・熱源・無駄に注目したエネルギー削減とエネルギー置換・循環技術確立 ・ 設備の高効率化・運転最適化、ムダ・ロス徹底排除による省エネ
	Scope3 2019年度比 ▲27.5%	<ul style="list-style-type: none"> ■ 重点カテゴリーへの取組みを通じたバリューチェーン全体における排出量削減 ・ 電動化商品の拡充と製品性能向上（高効率、小型・軽量化など）
サーキュラーエコノミー	資源投入量の最小化 資源有効活用 10%効率化	<ul style="list-style-type: none"> ■ 自工程・自工場での使い切りを基本とした資源有効活用 ・ 歩留まり向上の追及（取り代最小化、不良率低減など） ・ 素形材事業を活かしたグループ内資源循環の促進 ・ 市場回収を踏まえたリユース・リサイクルの促進
	廃棄物の最小化 廃棄物排出量 2019年度比▲11%	<ul style="list-style-type: none"> ■ 廃棄物の価値向上による排出量最小化 ・ 分解・分別による有価化・再資源化の促進
自然共生	水資源の循環・保全を軸とした生物多様性保全の推進 ①水使用量の最小化 ②地域と連携した活動の継続実施	<ul style="list-style-type: none"> ■ 水使用量最小化 ・ 生産設備、ユーティリティ設備のムダ・ロス排除による使用量の削減 ・ 循環技術の導入促進 ■ 地域の生物多様性保全の推進 ・ 自社敷地内・周辺水域における生物多様性保全活動
基盤	環境重大事故件数：0件	<ul style="list-style-type: none"> ■ 環境マネジメント強化によるサプライチェーン全体での環境事故未然防止活動の強化 ・ ISO14001統一認証導入による環境人材の力量向上 ・ 各国、各地域の法規制動向を踏まえた化学物質管理徹底

◆環境取組体制

当社は、環境保全の取組みを体系的に推進するため、環境委員会を設置しています。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ワーキンググループを立ち上げ、活動してきました。2022年3月には、取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ワーキンググループを統廃合して分科会に改めました。

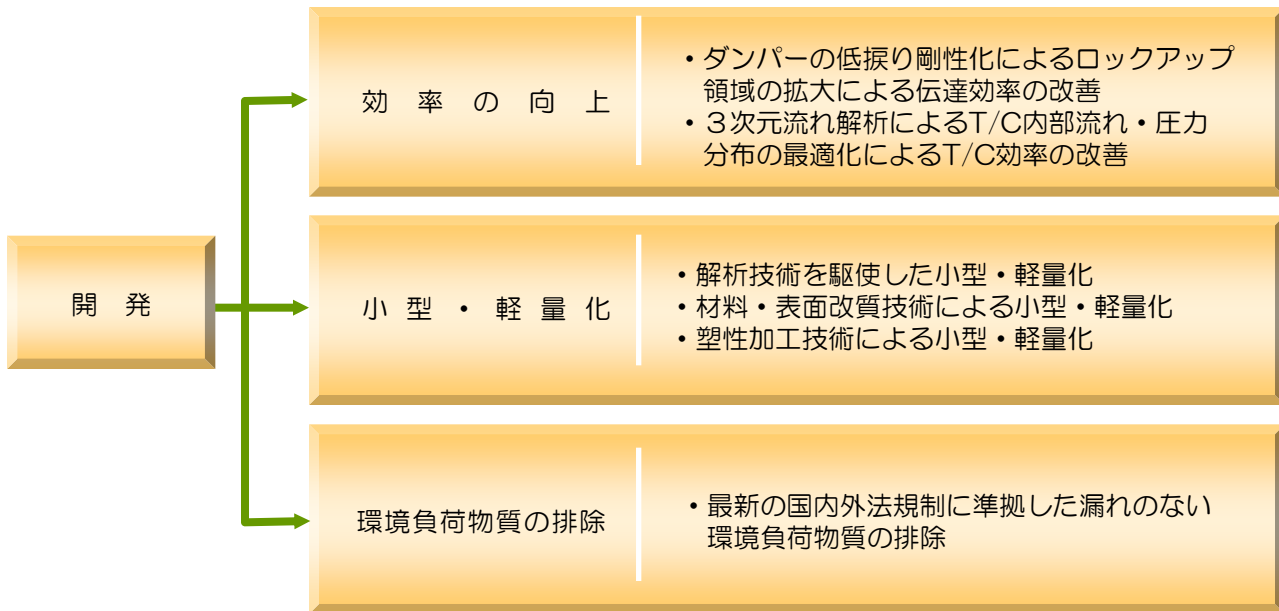


3. 製品開発での環境保全活動

基本的な考え方

当社は、オートマチック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

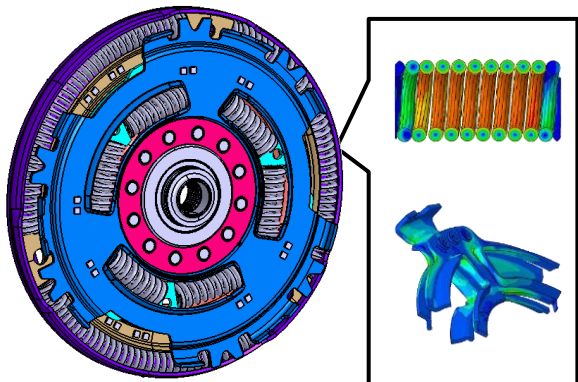
ダンパーは車両の燃費と静粛性を左右する重要部品で、従来のAT車の他にも、HEV車両でも必要となっている機能製品です。

コンピュータによる最適形状の設定

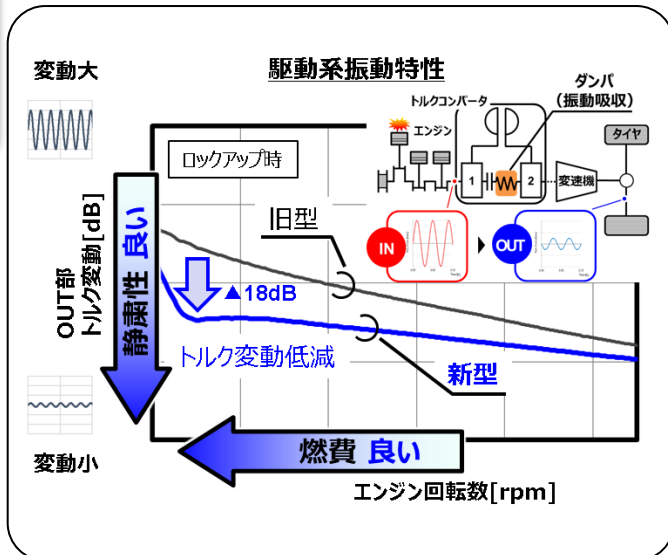
<低車速からロックアップ領域拡大>

ダンパー機構解析

ダンパーを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。ダンパー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、さら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

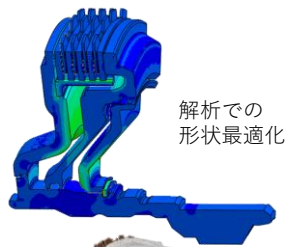
形状・板厚などの諸条件により3次元モデルを作成したものをメッシュ状に細分化し、使われ方によるトルク伝達や回転などの荷重条件にて製品の強度や剛性の解析を行う。

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)

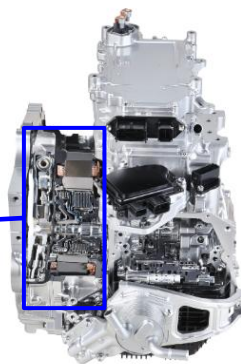


解析での
形状最適化

発進クラッチ部
従来製品比で
45%軽量化



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

新製品の設計において、新規構成部品の採用時には第三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)

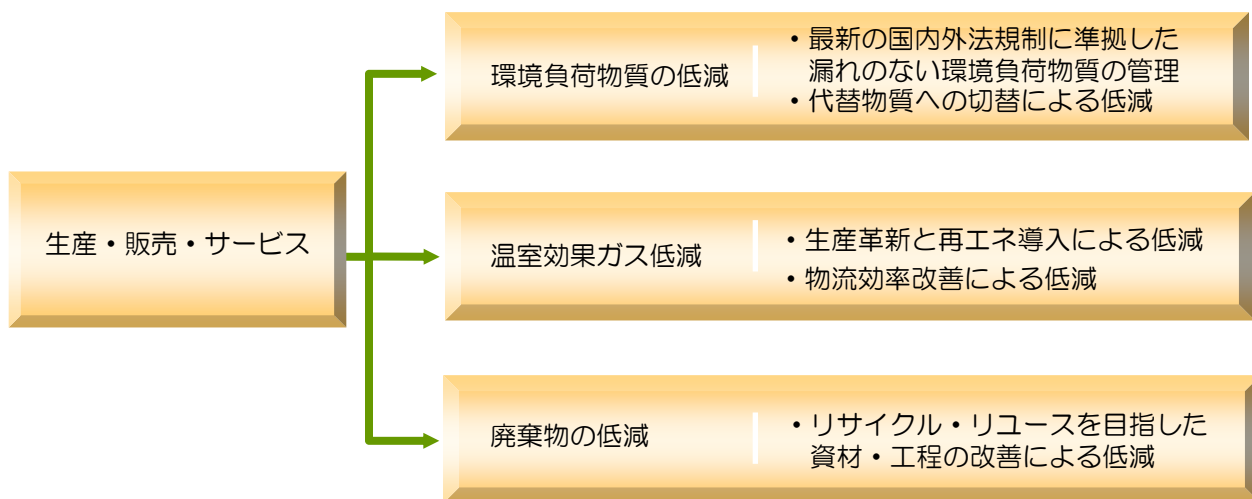
＜RoHS2.0指令で規制される4物質＞

・HBCDD ヘキサブロモシクロデカン (CAS No.25637-99-4)・DEHP ジフェニルエーテル (CAS No.117-81-7)
・DBP ビスフェノールA (CAS No.84-74-2)・BBP ビスフェノールA (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すべてにおいて、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

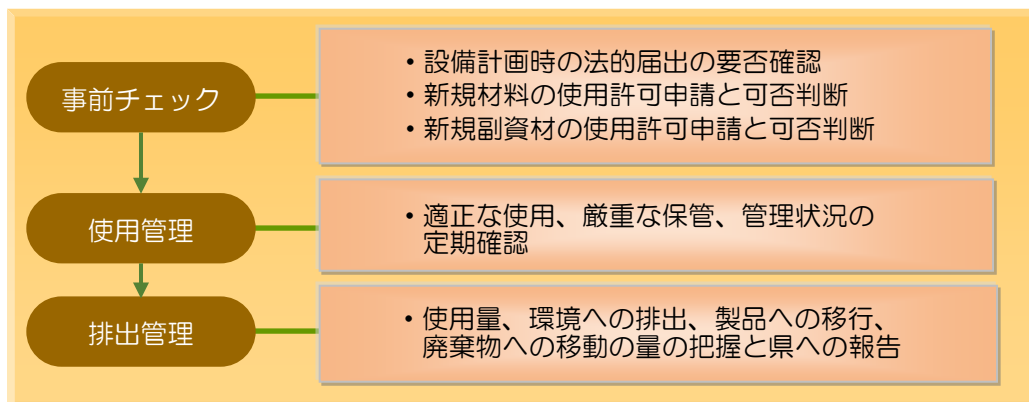
化学物質は、産業のみならず私たちが生活する上でも必要不可欠なものですが、不適切な管理等による流出事故が起きれば、深刻な環境汚染を引き起こすことになります。当社は、法規制を先取りした有害化学物質の削減と管理の徹底に努めており、PRTTR制度に対応した活動も進めています。

● PRTTR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おり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CO₂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、2030年にCO₂総排出量46.2%減（2019年度比）を達成する活動に取り組んでいます。

[CO₂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。従来の浸炭焼入れと比べ、炎も油も使わないクリーンな熱処理工法です。また効率的な浸炭と加熱プロセスの採用で処理時間の大幅な削減を実現しました。

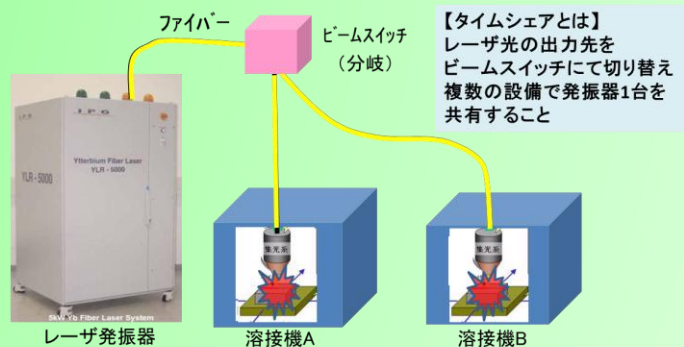
従来に比べCO₂排出量を約32%低減し、環境保全に寄与しています。



[CO₂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CO₂排出量を約85%低減できました。



タイムシェアによる溶接サイクル(イメージ)

	時間 →	
溶接機A	溶接	搬送等(非加工時間)
溶接機B	搬送等(非加工時間)	溶接

【ねらい】 社内のカーボンニュートラル活動 を広く周知し、関心・興味を持ってもらう



従業員の環境意識の醸成をねらいに当社のカーボンニュートラル活動が分かる場所「CNの庭」を常設展示を開設しました。いつでも、だれでも、来ることができる活動拠点で、体験を通して関心や興味を持てるようになっています。

● 物流におけるCO₂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。従来の目標値は、売上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。2030年の目標値を物流CO₂総排出量27.5%削減（2019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図ります
- 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図ります
- 適正輸送ルートの方策
最適な輸送ルートの方策することで、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図ります
- 輸送ダイヤ改善
最適なルートで輸送するために、輸送ダイヤを見直します
- 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
- ITやAIを活用した積載効率の向上
ITやAIを活用した1車あたりの積載効率を向上させることで、トラック便数の低減を図ります。
- 乗務員負担軽減
入出庫時のシャッター開閉をリモコン化によることで、トラック乗降回数を減らしアイドリング時間を削減する。

【物流CO₂削減事例：省エネ車両への転換】

輸送トラックに廃食油を原料とする次世代型バイオ燃料「リニューアブルディーゼル」を、部品を輸送する15トントラック1台に使用。アイシン福井と仕入れ先の愛知県西尾市の往復407キロを運行し、燃費や燃料フィルターの状況、給油など運用面の課題を検証するための実証実験を行っています。

・リニューアブルディーゼルの特徴

- ①二酸化炭素排出量
- ・国内法制上報告対象外
 - ・100%再生可能な原材料由来
 - ・ライフサイクルアセスメント (LCA) でも90%削減

※ライフサイクルアセスメント
製品が作られ、その役目を終える
までに辿る一連の流れ



- ②車両への影響
- ・全てのディーゼル車に対応
 - ・車両や設備への追加投資不要



- ③排気ガス
- ・硫黄分、芳香族をほぼ含まない
 - ・煤を排出しない (無色・刺激臭低)



◆廃棄物の低減

当社は、産業廃棄物を2030年に排出量11%減（2019年度比）にするため、分別の徹底や3R（Reduce・Reuse・Recycle）活動推進による削減を図っています。

● Reduce（廃棄物の発生抑制）例

分解/分別による価値向上の推進 → 廃OA機器の分解



<活動状況>
発生量 50個/年
廃棄物削減量 141kg/年
有価比率89%→100%

5. 地域社会への貢献

当社は、環境保全の徹底による「地域社会への貢献」を経営活動の重点項目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"> 工場敷地周辺の一斉清掃 会社入り口付近の「ウェルカムガーデン」整備 神山地区の花壇の整備 ・ 馬借街道の整備 ・ 富士山植樹 越前市内主要箇所の清掃 ・ 駅前や公園の清掃 ・ カーブミラー清掃
生物多様性活動	<ul style="list-style-type: none"> 中池見湿地(敦賀市)での生物多様性保全活動（詳細は次頁）
環境推進事業への参画・支援	<ul style="list-style-type: none"> 非常備蓄品の活用（フードドライブ）による廃棄物低減

◆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。



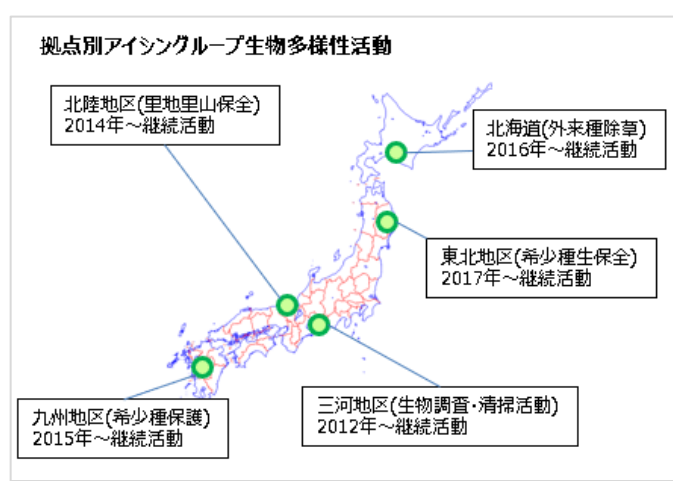
◆生物多様性活動

● 中池見湿地(福井県敦賀市)保全活動取り組み

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학생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シソウやミズノトラノオ、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

◆CO₂排出量、産業廃棄物排出量

生産CO ₂ 排出量	物流CO ₂ 排出量	産業廃棄物排出量 —売上原単位—
86,250t-CO ₂	6,018t-CO ₂	0.55t/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 1,000キログラム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

拠点	政令 番号	物質名	取扱量	排出量		移動量
				大気	水域	
本社 工場	188	N,N-ジシクロ ヘキシルアミン	1,300	0	13.0	0
	626	ジエタノール アミン	9,000	0	90.0	0
池ノ上 工場	626	ジエタノール アミン	3,700	0	37.0	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 _x	ppm	180以下	70.7
		ばい塵	g/m ³ N	0.30以下	0.004
		硫黄分(A重油)	%	1.5以下	0.14
水 質	放流水	水素イオン濃度	pH	6.0 ~ 8.5	6.9 ~ 7.7
		生物化学的 酸素要求量	mg/L	20以下	5.0
		浮遊物質	mg/L	45以下	11.0
		ルルキ抽出 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	29.2
騒 音	敷地境界線 騒音	朝	dB	60	55
		昼	dB	65	59
		夕	dB	60	53
		夜	dB	55	53
振 動	敷地境界線 振動	昼間	dB	60	42
		夜間	dB	55	42

7. 基盤活動

◆環境マネジメント

当社では、環境への取り組みを全社で確実にするため「アイシン連結環境方針」を全工場で共有しています。2008年にアイシン連結EMS研究会に加盟し、「標準化」「人材育成」「アセスメント」の3つの柱を重点に年4回活動を行っています。

● 標準化

アイシングループ全体で、想定される環境リスク（環境事故・汚染・法令違反など）を特定するため、2018年から「AGES（アイシングループ環境スタンダード）」を設定し、7つの視点（排水、大気、廃棄物、騒音・振動、土壌・地下水、悪臭、共存会社の管理）で、環境リスクの未然防止と最小化に取り組んでいます。過去の環境事故を反省し、二度と同じことを起こさないため、規程の見直しや従業員教育、監査を強化しています。

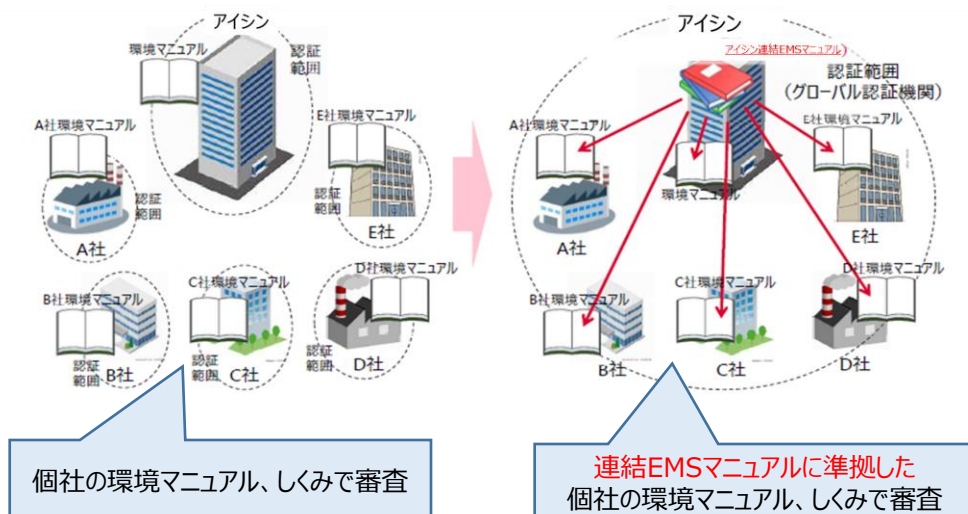
● 人材育成

アイシングループ全体で同じレベルの環境管理を目指し、2022年からマニュアル・標準の共通化を推進しています。今後も専門知識やスキルが求められる業務に対して、人材育成を進め、環境法違反や事故を防止します。

● アセスメント

当社では、環境マネジメントシステム（国際規格ISO14001）の認証を取得し、維持・更新しています。しかし、アイシングループ各社で仕組み・要領・管理標準の浸透にばらつきがあり、環境事故や異常の早期発見に課題を持っていました。そこで2025年度に、ISOの「アイシングループ統一認証」に加盟し、マネジメントレビューの統合や内部監査の重点テーマの統一化を行い、統制強化を図っています。

アイシングループ統一認証のイメージ



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

環境施設部 環境グループ

TEL 0778-25-5980

FAX 0778-25-6664