

環境報告書
Environmental Report 2006



アネスト岩田株式会社

CONTENTS

| | |
|-------------------|----|
| トップメッセージ | 2 |
| 経営方針と事業 | 3 |
| 環境マネジメント | 4 |
| 環境行動計画 | 6 |
| 環境負荷を低減する製品・技術 | 7 |
| 生産活動における環境負荷低減 | 10 |
| 公正で、安全な職場環境づくり | 13 |
| サイト別環境パフォーマンス | 15 |
| アネスト岩田グループ・ネットワーク | 17 |

編集方針

私たちアネスト岩田は、1998年から環境保全活動への取り組みを開始し、昨年、初めての報告書を発行しました。本報告書は、「製品」や「生産活動」における環境配慮を中心に、取り組みの全体像がわかるよう編集しています。今後も、年々報告内容を充実させるよう努めていきます。

報告対象組織

アネスト岩田株式会社（製造拠点1、非製造拠点19）
連結関係会社（国内製造拠点2、国内非製造拠点2）

報告対象期間

2005年4月1日～2006年3月31日

参考としたガイドライン

環境省「環境報告書ガイドライン 2003年度版」
GRI「サステナビリティリポーティング ガイドライン 2002」
環境省「環境会計ガイドライン 2005年版」

発行日

2006年11月

次回発行予定

2007年10月

免責事項

本報告書には、「アネスト岩田株式会社とその関係会社」（アネスト岩田グループ）の過去と現在の事実だけでなく、将来に関する予測・予想・計画なども記載しています。これら予測・予想・計画は、記述した時点で入手できた情報に基づいた仮定ないし判断であり、これらには不確実性が含まれています。したがって、将来の事業活動の結果や将来に惹起する事象が本冊子に記載した予測・予想・計画とは異なったものとなる恐れがあります。アネスト岩田グループは、このような事態への責任を負いません。読者の皆様には、以上をご承知いただくようお願い申し上げます。

会社概要

| | |
|---------|--|
| 社名 | アネスト岩田株式会社 |
| 本社 | 〒223-8501 横浜市港北区新吉田町3176 TEL 045-591-1111 / FAX 045-593-1532 |
| 代表者 | 代表取締役社長 森本 潔 |
| 設立 | 1948年6月（創業 1926年5月） |
| 上場証券取引所 | 東京証券取引所第一部 |
| 事業内容 | 空気圧縮機、空圧機器及び空気動工具の製造販売／ 真空機械器具・装置の製造販売／塗装用機械器具の 製造販売／塗装用設備の製造販売及び設置工事／ 接着用機械器具・設備の製造販売等 |

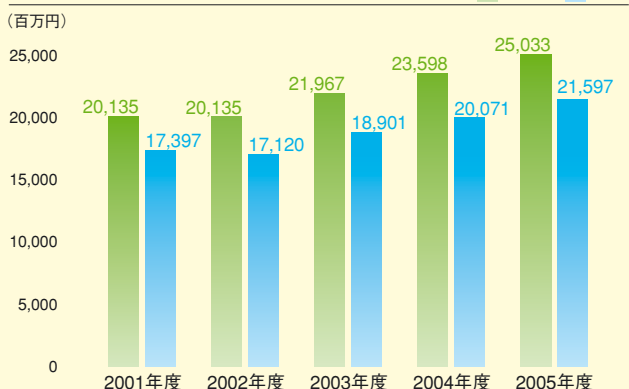
沿革

| | |
|-------|---|
| 1926年 | 当社の前身、岩田製作所創立。 |
| 1927年 | 国産第1号のスプレーガンの製造・販売を開始。 |
| 1928年 | 小形コンプレッサの製造・販売を開始。 |
| 1948年 | 岩田塗装機工業株式会社を設立。 |
| 1954年 | 自動塗装装置分野に進出。 |
| 1962年 | 塗装設備分野に本格進出。 |
| 1973年 | 東京証券取引所第一部に上場。 |
| 1977年 | 回転式コンプレッサ分野に進出。 |
| 1991年 | 世界初のオイルフリースクロールコンプレッサを発売。 |
| 1993年 | 世界初のオイルフリースクロールバキュームポンプを発売し、 真空ポンプ分野に進出。ISO-9002の認証を受ける。 |
| 1996年 | ISO-9001の認証を受ける。 CIを実施し、社名を「アネスト岩田株式会社」に変更。 |
| 1999年 | ISO-14001の認証を受ける。 |
| 2006年 | 創立80周年を迎え、記念行事を開催 |

子会社・関連会社

アネスト岩田秋田株式会社
アネスト岩田福島株式会社
アネスト岩田サービス株式会社
アネスト岩田キャンベル株式会社
アネスト岩田世紀株式会社
岩田友嘉精機股份有限公司
上海阿耐思特岩田塗装機械有限公司
嘉興阿耐思特岩田産業機械有限公司
阿耐思特岩田産業機械（上海）有限公司
ANEST IWATA MOTHERSON LIMITED
ANEST IWATA U.S.A., Inc.
Powerex -Iwata Air Technology, Inc.
IWATA MEDEA Inc.,
Cormack Anest Iwata Pty. Ltd.
ANEST IWATA EUROPE s.r.l.
ANEST IWATA Italia s.r.l.
AIR GUNSA s.r.l.
ANEST IWATA FRANCE SA
ANEST IWATA (UK) Ltd.
ANEST IWATA SCANDINAVIA AKTIERBOLAG
ANEST IWATA SOUTHEAST ASIA Co.Ltd.

売上高の推移



トップメッセージ

地球環境保全を軸に、私たちが果たすべき
社会的責任に配慮した企業経営を推進します。



アネスト岩田株式会社
代表取締役社長

森 本 潔

「企業の発展と社会的責任の両立」を基本方針に グループ丸となった環境活動を推進しています。

グローバル化の進展にともなって、企業の生産・販売活動の場が世界のあらゆる国・地域へと広がるなか、企業が社会・環境に及ぼす影響、そして「社会的な存在」として果たすべき責任・役割はますます大きくなっています。

アネスト岩田株式会社は、地球環境の保全と持続的な社会の形成に取り組んでいくために、1998年に独自の行動スローガン「未来の環境＝私たちが責任者」を策定し、本格的な環境保全活動をスタートさせました。

以来、「企業の発展と社会的責任の両立」を掲げた経営基本方針に基づき、RoHS指令や省エネ法などの法令・ルールの遵守はもちろん、エネルギー使用量や廃棄物の削減、環境汚染の防止など、事業活動を通じて発生する環境負荷の削減にグループ丸となって取り組んできました。

そして、2006年3月には、本社（横浜）・国内子会社4社・国内営業所19カ所の国内全事業所を対象に環境マネジメントの国際規格ISO14001の統合認証を取得しました。

サプライチェーン全体を視野に入れて 企業としての社会的責任（CSR）を果たしていきます。

アネスト岩田グループでは、自らの事業活動を通じて発生する環境負荷を削減するだけでなく、当社グループの製品を採用いただいたお客様、お取引先など、サプライチェーン全体を視野に入れた環境負荷削減に取り組んでいくことが、企業としての社会的責任（CSR）の一つと考えています。

そこで、当社グループでは、主力製品であるコンプレッサや塗装機器などを中心に省エネ化やノンフロン化に向けた開発設計に取り組むとともに、製品に含まれる有害化学物質の排除や不要となった当社製品の適正な廃棄処理方法などの検討も進めています。2005年度は、一部の製品用補用部品に使用されていた非飛散性アスベストについて、業界に先駆けて100%代替化することに成功しました。

今後もさまざまな環境保全活動に注力し、 その活動内容や進捗を継続的に開示していきます。

アネスト岩田グループの環境活動の状況を皆様にご理解いただくために、昨2005年10月、私どもは初めて「2005環境への取り組み」を発行しました。不十分な内容ではあったものの、環境保全に対する当社グループの認識や方針、その活動内容などをレポートとして開示できたことは、大きな前進だったと考えています。

本2006年の報告書を発行するにあたっては、報告内容の充実・深化をめざし、「環境報告書2006」と改めました。まだ十分な情報開示には至っていないと認識していますが、グループ全社員が地球環境保全に対する高い意識をもち、活動内容のレベルアップに取り組んでいることを少しでもご理解いただければ幸いです。

アネスト岩田グループは、今後もさまざまな環境保全活動に注力し、その活動内容を皆さまに幅広くお伝えしてまいります。引き続き皆様のご支援・ご指導をお願い申し上げます。

2006年11月

経営方針と事業

経営基本方針

社是 誠心(まことのこころ)

事業目標:地球環境を大切にしながら、エアートクノロジーとコーティングテクノロジーを深く広く追求する事によって、社会に貢献するグローバル企業を目指します。

事業姿勢:常に「お客様第一」を心掛け、市場の変化を適確にとらえ、お客様のニーズを十分にみだし、国際的な視野と創意工夫により、良い品質の商品とサービスを適切な価格で、まごころを込めて提供します。

経営姿勢:お客様、株主、地域社会、取引先、社員等全ての利害関係者を尊重し、簡明・迅速な意思決定と公正で透明性の高い経営を行うとともに、株主への適正な利潤の還元と永続的な企業価値の増大を図ります。

社会的役割:従業員一人一人が環境との関わりを認識し、未来の地球や人類のために環境保全活動を継続的かつ着実に推進し、企業の発展と社会的責任の両立に努めます。

企業風土:挑戦の精神を重んじ、社員の個性と能力を生かす明るく一体感がある企業風土と変化に強たくまいし体質をつくりあげ、心の幸福と豊かな生活を実現する集団をめざします。

行動規範:私たちは社会の一員として責任ある行動をとるため、「アネスト岩田グループ行動規範」に則り法令・法規の遵守徹底を図ります。

製品開発方針:市場の要求を最大に満たすと共に、当社の生産・技術力を最高度に活かし、国際的品質水準をこえる製品を目標とする。

品質保証方針:製品品質の維持向上が最も重要であることを認識し、品質マネジメントシステムを経営の根幹として市場の要求を満足させ、品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善し、併せて製品コストの低減に寄与することを目的とする。

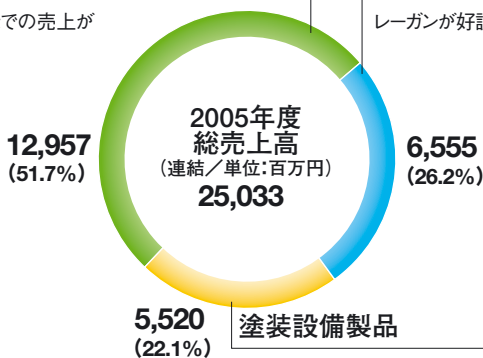
事業の概要と主な製品

圧縮機製品

コンプレッサ製品は、国内では無給油ピストンタイプやスクロールタイプ、海外では、中国向けのスクロールタイプや欧米向けのピストンタイプ、スクロールタイプの売上が伸びました。また、真空機器製品は、国内では大学・研究機関などへの販売数が伸び、海外では欧米での売上が増加しました。

塗装機器製品

塗装機器製品は、国内では自動車補修用スプレーガンや高圧ポンプの売上が伸びました。海外では、欧米向けのスプレーガンが好調でした。



塗装設備製品

塗装設備製品は、国内・国外ともに、拡大する設備投資需要に支えられるなか、利益ならびに生産負荷を勘案した受注に努めた結果、採算性を向上することができました。

汎用小形スプレーガン (W-101シリーズ)



環境保全と共に、吹付け圧力を低くしたことにより、塗料ミストの飛散や跳ね返りを軽減(塗着効率向上)、VOC排出量の抑制や作業環境の向上(塗装作業環境の改善)により、塗料消費量を削減し、コスト低減に貢献します。

オイルフリースクロールコンプレッサ (SLP-37ED)



静かで、クリーン、カンタン、さらにコンパクトに。オイルフリースクロールの新しいカタチ[SmartAir]シリーズです。

窒素ガス発生装置 (NP-37)



高純度の窒素ガスを大気から簡単につくれます。オイルフリースクロールコンプレッサを採用することにより、小形化、低騒音を実現。マイコン制御で面倒な管理の手間を大幅に軽減します。

ツースオイルフリーコンプレッサ (ZWT-370)



圧縮機本体がシングルツースからニュータイプのダブルツースに進化しました。吐出し空気量のアップと低騒音化により、高効率化と環境にやさしく、さらにパワフルな性能を発揮します。

オイルフリースクロール真空ポンプISPシリーズ (ISP-90/250B/500B)



ポンプ部に潤滑油や封水を使用していないため、潤滑油の逆拡散がなく、クリーンな真空が得られます。また、軽量コンパクト、低振動・低騒音で繰り返し連続運転が可能です。水蒸気・異物の排出・耐久性・メンテナンスサイクルも向上しました。

小形塗装ロボット (MRP-3000シリーズ)



自由な設置姿勢と人間サイズの小形ロボットで多様化する被塗物に最適な塗装システムで多品種少ロット生産に対応。更に高精度な塗装で無駄な塗料消費を削減し、環境保全にも対応することが可能です。

高真空排気ユニットVTCシリーズ (VTC-050/150、VTU-050/500)



ターボ分子ポンプとオイルフリースクロール真空ポンプとの組合せのため、完全なドライ高真空排気ユニットです。非常にコンパクトで、設置面積が少ないため、現在ご使用中の装置に近接して設置可能です。また、キャスター付のため、移動性に優れています。

環境マネジメント

アネスト岩田グループの環境コンセプト

当社は、環境保全対策の基本的な考えを「環境宣言」で公表^{*}しています。また、これに基づき「環境方針」として基本理念および基本方針、それらを実現するための具体的な活動指針として「行動指針」を定めて

います。「環境方針」および「行動方針」は、社会情勢の変化に対応するため、毎年見直しを図っています。

^{*}「環境宣言」は当社ウェブサイトの下記ページにて公開しています。
<http://www.anest-iwata.co.jp/environment/declaration.html>

環境方針

基本理念

私たちアネスト岩田グループは、地球環境との関わりを常に認識し、未来の地球や人類のために環境汚染防止を継続的かつ着実に推進し、企業の発展と社会的責任の両立に努めます。

基本方針

地球環境に与える影響を常に認識し、環境汚染防止を継続的に推進します。

- 以下の活動を推進することで、環境汚染防止を継続的に改善します。
 - 環境汚染防止: 化学物質排出移動量届出制度 (PRTR) に基づいた管理体制の中で、化学物質の使用量を削減し環境汚染防止に努めます。
 - 省エネルギー: 全てのエネルギー使用量の削減に努め、CO₂削減 (地球温暖化防止) に貢献します。
 - 廃棄物の削減: 循環型社会形成推進基本法の理念に基づき、生産拠点でゼロエミッションを達成します。
 - グリーン調達: 製品の原材料だけでなく全ての調達品は有害化学物質 (RoHS規制対象物質) 含有量及び環境影響の少ない物品を調達し、環境汚染防止に努めます。
- 環境関連法規と行政や所属工業会等の自主基準を遵守し、社会的責任を果たします。
- 活動の目的や目標を会社全体及び部門毎に設定維持し、定期的に見直しを行い、従業員等が環境汚染防止に取り組むシステムの構築に努めます。
- 内部環境監査を一層充実化し、環境汚染防止の維持向上に努めます。
- 環境方針や環境保全活動について従業員はもとより、そこで働く全ての人へ伝達し、意識向上を図ります。
- 環境汚染防止の実施状況は、社内外に公表し、関係会社及び地域社会とコミュニケーションを深め、活動に対する理解と協力を求めます。

2006年6月

環境会計

環境保全への取り組みを効率的かつ効果的に推進していくことを目的として、アネスト岩田では2005年度から環境会計を試行しました。環境省「環境会計ガイドライン2002年版」に基づき、事業活動における環境保全のためのコストとその活動により得られた効果を可能な限り定量的 (貨幣単位、物量単位) に測定しました。

2005年度の実績

2005年度の環境保全コストは、投資75,808千円、費用484,683千円で合計560,491千円となりました。投資の主な内容は、本社 (横浜) の空調機用室外機の都市ガス化投資、パソコンモニターの液晶化推進投資などです。また、日常経費の主な内容は、環境対応製品の開発担当者の人件費、ISO14001定期審査費、EMS活動従事者の人件費などです。

環境保全コスト

(千円)

| 分類 | 2005年度の主な取り組み | 投資額 | 費用額 |
|---------------|-------------------|--------------------|---------|
| (1) 事業エリア内コスト | ①公害防止コスト | 分析・測定費用 (排煙・排水) | 671 |
| | ②地球環境保全コスト | 空調室外機の都市ガス化投資ほか | 75,560 |
| | ③資源循環コスト | 廃棄物の資源化・リサイクル、処理費用 | 6,563 |
| (2) 上下流コスト | 容器包装リサイクル再商品化委託ほか | | 307 |
| (3) 管理活動コスト | ISO14001認証機関審査ほか | 248 | 23,356 |
| (4) 研究開発コスト | 環境配慮型製品の開発 | | 453,652 |
| (5) 社会活動コスト | | 0 | 0 |
| (6) 環境損傷対応コスト | | 0 | 0 |
| 総合計 | | 75,808 | 484,683 |

環境保全策に係る経済効果

(千円)

| 効果の内容 | 金額 |
|--------------------|-------|
| 金属屑など有価物の売却益 | 6,645 |
| PCモニター液晶化による費用削減 | 698 |
| 空調室外機の都市ガス化による費用削減 | 1,350 |

期間: 2005年4月~2006年3月 対象: アネスト岩田株式会社

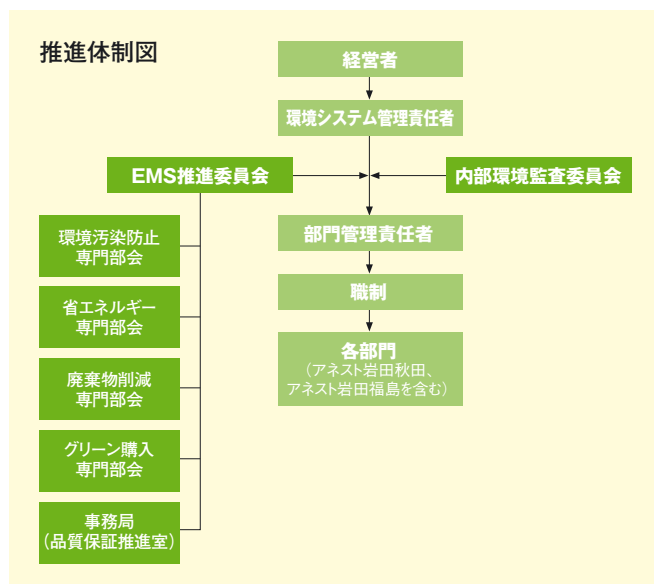
環境マネジメント

環境マネジメントシステム推進体制

1998年4月にEMS推進委員会が発足し、ISO14001認証取得準備活動をスタートしました。その実現に向けて同年に「環境方針」「環境マニュアル」を制定しました。

EMS推進委員会は、経営者（社長：森本 潔）をはじめ各部門の代表者で構成されています。各子会社の代表もEMS推進委員会メンバーとして参画し、統一されたマネジメントシステムで活動を進めています。EMS推進委員会は委員長（品質保証推進室長：高松康雄）を中心として、品質保証推進室が事務局を担当しています。また、EMS推進委員会の分科会として「省エネルギー」「環境汚染物質」「廃棄物の削減」「グリーン調達」という4つの専門部会を設け、次年度テーマの検討や掘り起こしを行っています。

一方、グループ全体の環境監査を実施するために、内部環境監査委員会を設けています。EMS推進委員会と内部環境監査委員会は、環境システム管理責任者が管理し、さらに経営者が環境マネジメントシステムの最高責任者として、子会社を含め国内アネスト岩田グループの環境マネジメントシステムを統括しています。



ISO14001認証取得の状況

1999年3月、当社は、財団法人日本海事協会の審査を受け、塗装機メーカーとしては国内初のISO14001の認証を取得しました。その後、2004年3月に子会社であるアネスト岩田秋田株式会社、アネスト岩田福島株式会社に認証を取得し、2006年3月には全国19カ所の営業拠点およびアネスト岩田サービス株式会社、アネスト岩田キャンベル株式会社を含めた統合認証を取得しました。これにより、国内のアネスト岩田グループすべてが活動の範囲となりました。

統合認証を取得した目的は、子会社を含めた営業所など、サイトが離れていても、環境マネジメントシステムを共有することによりグループで一貫した地球保全活動を展開していくこと、さらに、その活動をより効率化させることにあります。

法規制遵守の状況

2005年度、環境関連法規制についての違反・訴訟・罰金はありませんでした。

コンプライアンスのための具体策としては、当社に関連する環境関連法規制の要点をまとめ、イントラネットに掲載して全社員が閲覧できるようにしています。また、法規制により行政に届出を行っている設備などについては、環境法規制などを設備に明示するほか、毎年2回定期的に法令の改正・新設の確認や行政への届出のチェック、定期測定の確認などを行っています。

適応される環境関連法規制(本社)

| 分類 | 区分 | 適用法規 |
|----|-------|---|
| 法令 | 総規 | 環境基本法、地球温暖化対策の推進に関する法律など |
| | 公害関連 | 騒音規制法、振動規制法、大気汚染防止法、悪臭防止法、下水道法、土壌汚染対策法など |
| | エネルギー | エネルギーの使用の合理化に関する法律など |
| | 化学物質 | PRTR法など |
| | 廃棄物 | 廃棄物の処理及び清掃に関する法律、ポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法など |
| | 資源 | 資源の有効な利用の促進に関する法律、容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律など |
| 条例 | | 神奈川県環境基本条例、横浜市環境の保全及び創造に関する基本条例、横浜市生活環境の保全等に関する条例、横浜市廃棄物等の減量化、資源化及び適正処理等に関する条例、横浜市下水道条例など |
| 業界 | | 日本産業機械工業会の自主規制など |

省エネ法・温対法改正に関して

エネルギーの使用の合理化に関する法律(省エネ法)

2006年4月の省エネ法改正を受け、横浜の当社は2005年度のエネルギー使用量が1,500kl(原油換算)を超えていることから、「第2種エネルギー管理指定工場」に指定されました。

この指定により、横浜の当社は、『エネルギー管理員』（熱と電気両方の知識に関する講習を受講したエネルギー管理員等）の選任・届出および、毎年のエネルギー使用実績の定期報告が義務づけられることとなりました。

※ 2005年度エネルギー使用量 原油換算 1,603kl

●地球温暖化対策の推進に関する法律(温対法)

2006年度から温室効果ガス排出量の算定・報告・公表制度が新設され、温室効果ガスを多量に排出する事業者(特定排出者)は、温対法で定める方法で自らが発生する温室効果ガスの年間発生量(CO₂換算)を自ら測定し、その結果を国へ報告する義務が生じます。

省エネ法で『第2種エネルギー管理指定工場』に指定された横浜の当社においても、温室効果ガス排出量の算定・報告が義務づけられることとなりました。

環境行動計画

2005年度の総括

2005年度の活動については、まず、本社（横浜）における化学物質の管理体制を再構築しました。具体的には、横浜市が定めている化学物質管理に関する指針に基づいて、新たに化学物質管理組織・部門別管理責任者をおき、より一層適正な化学物質の管理を可能にしました。

また、アネスト岩田国内グループ3社（地方営業所を除く）が揃って、購入電力の原単位当りの削減目標（1%）を達成できたことは大きな成果です。本社（横浜）においては、従来は電力に頼っていた空調室外機を都市ガスエンジンタイプ室外機へ変更し、電力消費の削減はもとより、都市ガス使用によりCO₂削減にも貢献することができました。また、アネスト岩田秋田においては、夏の西日対策として「よしず」を設置し、外断

熱を利用することで購入電力の削減を図りました。

未達成の項目は、廃棄物削減のための行動として掲げた「産業廃棄物リサイクル率の向上」です。着実にその成果は見られていますが、いまだ十分ではなく、今後も継続的にこの問題を推進していきます。また、グリーン調達に関しては、残念ながら足踏み状態に終わりました。しかし、塗装機器製品の一部については、その構成部品に含有するRoHS規制対象物質について、外部機関に調査測定を依頼しました。その結果、一部の部品に規制値をオーバーする化学物質が含まれていたため、代替品への切り替えなどを検討していく予定です。

2005年度目標と実績

| 活動区分 | 目的 | 目標 | 2005年度実績 | 2005年度計画 |
|--|---------------------------------------|--|--|--|
| 環境汚染防止 環境汚染物質排出・移動登録（PRTR）システムを基に、化学物質の管理を徹底することで、環境汚染防止に努めます | 社内で取り扱う化学物質全ての管理方法を明確にし、環境負荷物質の削減に努める | ①PRTR法対応の信頼性向上（現状調査内容の見直し） | 化学物質管理組織・体制を再構築し、PRTR対象物質の把握など、化学物質取扱いについてのシステムを再構築した | 化学物質新管理体制の普及と定着 |
| | | ②アスベストガスケット代替（給油式往復圧縮機） | 一部に使用されていた非飛散性アスベストを含有したガスケット材について、2005年12月にノンアスベスト材に変更し、全てのガスケット材のノンアスベスト化が完了した | オイル洩れに対する漏洩対策 |
| | | — | — | ①建物に使用されている飛散性アスベストの完全除去 ②粉体塗装場の作業環境の整備 |
| 省エネルギー エネルギー使用量削減に努め、CO ₂ の削減（地球温暖化対策）に貢献します | エネルギー使用量の削減を、原単位当たり年率1%以上の削減を達成する | ①購入電力を原単位当たり年率1%以上の削減を達成する。 営業所は集計対象外とする。啓蒙活動を推進する。 | 購入電力削減は、本社においては、原単位で7%の削減、アネスト岩田秋田では3%の削減、アネスト岩田福島では7%削減することができた | ①購入電力を原単位当たり年率2%以上の削減を目指す。 ②第2種エネルギー管理指定工場へ指定されることによる法的要求事項を完遂する。 |
| 廃棄物の削減 循環型社会形成推進基本法の理念に基づき廃棄物の削減に努めます | 産業廃棄物のリサイクル率を向上し、2010年にゼロエミッションを目指す | ①産業廃棄物トータルで75%向上維持 | 本社=72.1%、アネスト岩田秋田=61.9%、アネスト岩田福島=81.7%という結果であった | 産業廃棄物トータルで80%向上維持 |
| | | ②紙の使用量前年度対比5%削減 | 使用量で前年度比、本社=5%増、アネスト岩田秋田=7%増、アネスト岩田福島=9%減であった | 紙の使用量前年度比5%削減 複写機カウント数を前年度比5%削減 |
| グリーン調達 環境負荷の少ない製品を調達し、循環型社会に貢献します | 調達品まで含めたグリーン調達対応品の増加及びエコデザインの導入 | ①グリーン調達社内システム確立 | スプレーガンの一部の機種において、RoHS対象物質の含有について外部機関にて分析調査をすにとどまった | ①グリーン調達リスト品目の拡大 ②RoHS規制物質使用実態調査～エコデザイン開始準備 |
| | | ②化学物質実態調査～エコデザイン開始 | — | — |
| | | ③モーダルシフトなどの調査 | CO ₂ 削減目標100トンに対して35トンにとどまった | モーダルシフトによるCO ₂ 削減目標100トン |
| コミュニケーション | CSRに対する取り組みを意識した活動に注視する | ①不用となったユーザー所有の当社製品の廃棄物処理方法の検討 | 詳細な検討はできなかったが、当社サービス店様向けの廃棄物セミナーを6回開催した | お客様が産業廃棄物として排出するアネスト岩田製品への対応～法遵守の啓蒙・周知 |
| | | ②本社周辺のクリーンアップ活動 | 労働組合を中心に夏季3回実施し、延べ100人が会社の周辺道路・公園などの清掃を行った | 労働組合を中心に夏季に5月～7月に毎月1回、本社（横浜）の周辺道路・公園の清掃を行う |
| | | ③労働安全衛生法・消防法ならびに関連法規・条例を含めた環境管理体制の構築 | 労働安全衛生マネジメントシステムを導入するための事前活動として、労働安全衛生コンサルタントを導入し、基本教育を実施した | 2006年度中に労働安全マネジメントシステムを構築し導入する |
| | | ④環境報告書の作成・発行 | 2005年10月に初版発行した | 2006年度版を2006年10月に発行予定 |

今後の行動目標

今後は、2010年の目標達成を掲げたゼロエミッションを実現するために、産業廃棄物リサイクル率の向上を確実に実行することを最優先の行動目標とします。また、2006年4月の省エネ法改正によって、本社（横浜）が新たに「第2種エネルギー管理指定工場」となったことで、今まで以上のエネルギー管理と省エネ推進が求められます。そのため、計画的な省エネ活動の推進と確実な実行、併せてアネスト岩田がお客様に提供する製品の一層の省エネ対応化を第2の行動目標とします。

各部門の活動・テーマ

● 圧縮機部門

「省エネルギーセミナー」を開催し、コンプレッサの最適条件をお客様にお伝えすることでお客様の省エネルギー活動を支援します。

● 塗装機部門

「さらばVOC₂」を合言葉に、塗装環境の改善の提案を通じてお客様の環境負荷低減に貢献します。

省エネルギーを実現し、 オイルを使用せず、環境負荷を低減する 「オイルフリースクロールコンプレッサ」

コンプレッサとは「気体に圧力を与え、連続的に送り出す」機械です。大気圧の空気を圧縮すると圧力は上昇します。この圧縮された空気は常に元の大気圧に戻ろうとする性質があります。この性質を利用して圧縮空気をつくる機械がコンプレッサです。コンプレッサには、潤滑用にオイルを使用する給油式と、使用しない無給油式（オイルフリー）があります。

当社は1991年、地球環境への意識の高まりという社会的な背景を受け、「オイルフリースクロール」というコンプレッサを開発しました。「サイレント」、「クリーン」、「スマート」を実現した機能とデザインです。2000年には「0.75kW」と「1.0MPa」をラインナップ。2004年には、複数の圧縮機を搭載し、さらなる省エネルギーを実現した「マルチコンポーネントタイプ」を開発しました。

さらに、2006年は、1.5kW～3.7kWのオイルフリースクロールコンプレッサを、より地球環境への配慮を追求した「SmartAir」シリーズとして発売。このシリーズは、ドライヤを小型化し冷却効率を向上させることで代替フロン使用量削減を実現したほか、スリム＆スマート化（SLP-37Eで従来機容積比6%減・SLP-37EDで従来機容積比19%）により鋼板使用量を削減しています。

また、SmartAirシリーズではオイルフリー圧縮機本体をフルモデルチェンジし、環境負荷軽減を考慮したEシリーズ圧縮機本体としました。



SLP-15EDの透視写真

Eシリーズ圧縮機本体の環境負荷軽減内容

硬質アルマイト処理の削減

圧縮室を構成する部分のみに硬質アルマイト処理を行う面積を半減して、処理工程におけるCO₂排出量を削減しました。

各部品の分別回収化

ADC材への別材料鋳込みを削減し、各部品を同一材として材料のリサイクル化を可能としました。

軽量化

強度を保ちながら各部品の軽量化を行うことで約15%の重量軽減に成功し、鋳造工程でのCO₂排出量を削減しました。



Eシリーズ圧縮機本体写真

①マルチステージコントロールでの省エネ効果

6台（SLP-220/220D）または8台（SLP-300）の圧縮機およびモーターを搭載。刻々と変化するエアデマンドに対し、必要な台数だけを運転し、最適な運転台数で圧縮空気を供給するマルチステージ制御により省エネルギーを実現しました。

そして、マルチステージ制御化は5.5kW以上機全てに採用と搭載本体のEシリーズ化を順次実施して行きます。

圧力制御方式の違いによる消費電力比較

アンローダ方式

空気消費量低下時もコンプレッサ・モータが回転し続けるため機械的ロスとモータロスが存在する。

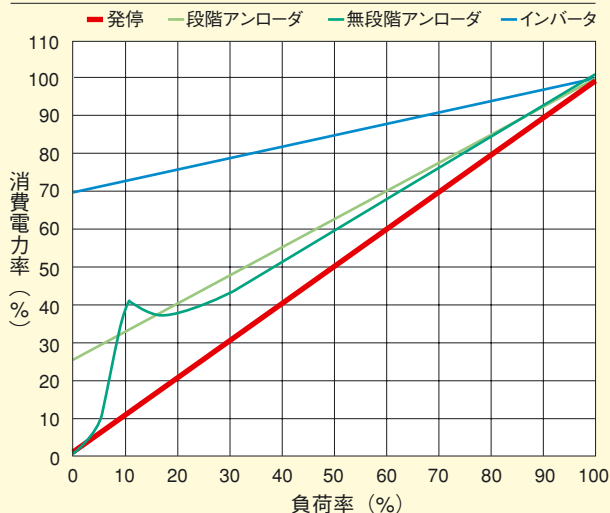
発停方式

空気消費量低下時もコンプレッサ・モータとも停止させる割合が多くなるだけのため、ロスを生むことがなく、一番効率的な方式。

インバータ方式

インバータを使用すること自体によるロス、コンプレッサの回転を下げたことによるロスが発生。圧力制御上限圧の低減により効率アップ。

基本制御方式の消費電力比較



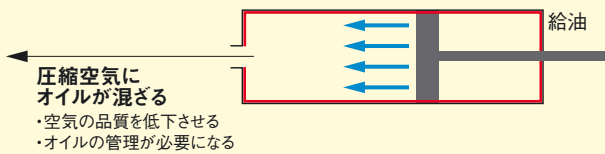
スクロールコンプレッサの透視写真

② オイルフリー

オイルフリーコンプレッサは、圧縮機本体内部にオイルを使わないため、ドレン（排水）処理が容易でそのまま下水に流すことができます。また、圧縮空気にオイルが混ざらないため空気の品質が向上するほか、オイルの管理も不要であり、コストダウンや業務効率向上にも貢献します。

給油式と無給油式の特長比較

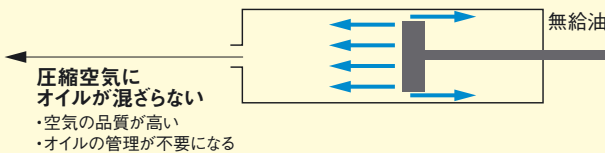
給油式コンプレッサ



オイルの3つの役割

- ①潤滑 金属と金属の直接接触は焼き付きを起こすので油膜を作り非接触としている
- ②シール 圧縮空気が戻ってこようとするのを油膜によって防ぐ
- ③冷却 圧縮熱、摩擦熱の冷却

無給油式コンプレッサ



品質向上の大きなメリット

- ①圧縮空気に油分が含まれないため製品品質の向上につながる
- ②管理が容易（オイル管理不要）
- ③ドレンに油分が含まれないため、ドレン処理が容易（下水に流す事が出来ます）

③ 省メンテナンス

給油式コンプレッサの圧縮空気中には、コンプレッサの潤滑・冷却・シールなどに使用されたオイル分が含まれるため、このオイル分を除去するフィルタを設置する必要があります。また、配管中で発生したドレンにもオイル分が含まれるため、そのまま廃棄することができず、ドレンの処理に多額の費用がかかります。

圧縮空気にオイルが入らないオイルフリーコンプレッサを導入することで、オイル分除去フィルタのメンテナンス費やドレン処理費が削減できます。さらに、オイル分に起因する配管内の汚れや生産設備に使用されている空圧機器類のトラブルが減少するため、メンテナンスサイクルも長くなります。

④ 低騒音・低振動

スクロール式は、スクロールラップの巡回運動により圧縮する方式であり、騒音および振動が非常に小さいという特長があります。また、トルク変動が小さく起動時の振動も少ないことから頻繁な発停が可能であり、使用空気量の増減が大きい運転条件にも適しています。

新冷媒の採用でオゾン層破壊を防止

従来、コンプレッサで圧縮した圧縮空気中の水分を除湿する冷凍式ドライヤの冷媒としてフロン類を使用していましたが、2005年度には、すべての冷凍式ドライヤにおいて、冷媒の種類をオゾン破壊係数がゼロのものに転換しました。

クリーンな圧縮エアを供給するために

当社は、コンプレッサのガスケット材として、高温部には「石綿（アスベスト）ジョイントシート」（石綿を主材として過熱ロールで圧延加流したもの）を使用していました。この石綿ジョイントシートの全廃に向けて、シート部の形状変更などを実施してオーリング化や液状ガスケット化・石綿を使用しないノンアスジョイントシート化に着手してきました。

この結果、往復コンプレッサに使用されていた石綿ジョイントシートは、1995年3月から順次販売を開始した0.75kW～11kW COMGシリーズについては全廃が完了し、それ以前に発売されたシリーズや修理用補用品についても2005年度にノンアスジョイントシート化を完了しました。

冷媒の種類とオゾン破壊係数、温暖化係数の一覧

| 冷媒の種類 | オゾン破壊係数 ODP | 温暖化係数 GWP | ドライヤ一体形機種 |
|-----------------|-------------|-----------|---|
| HCFC22 (R22) | 0.055 | 1700 | 転換終了 |
| HFC407C (R407c) | 0 | 1500 | 往復圧縮機 0.75～3.7kW スクロール 0.75～3.7kW 独立形 |
| HFC134a (R134a) | 0 | 1300 | 往復圧縮機 5.5～11kW スクロール 5.5～15kW スクリーン 22kW以下 ツース 22kW以下 独立形 |
| HFC404a (R404a) | 0 | 3700 | スクリーン30kW以上 ツース 30kW以上 |

注) 1. HCFCとはハイドロクロロフルオロカーボンの略

2. HFCとはハイドロフルオロカーボンの略。

クロロ:塩素基があるとオゾン破壊する性質を持つ。代替フロンは塩素基がない。

3. 温暖化係数とは、温暖化する割合をCO₂を1とした場合にその何倍かを表したものの。

環境負荷を低減する製品・技術

VOC削減に寄与する水性塗料用／粉体塗装用塗装機器

近年、塗装工程における環境問題は加速度的にクローズアップされており、PRTR法やVOC規制法にリンクした環境改善への取り組みがより重要になってきます。このため、塗装工程に使用されるスプレーガン等の塗装機器も従来の溶剤塗料対応から、より環境への影響が少ない低環境負荷塗料である水性塗料、粉体塗料への対応が必要になっています。当社は、これらの低環境負荷塗料を最適に霧化（塗料を塗膜に変換する事）出来る商品を積極開発、市場投入しています。

①水系塗料用スプレーガン

溶剤塗料に比較して、良好な塗膜を得る為により微粒化が必要な水系塗料専用のガンを開発しました。すでに水系塗料化の進んでいる欧州市場のみならず、今後、水系塗料化の進む米国、日本、アジア市場へも積極的に環境改善に向けての提案を行っています。



W-400WB (キャップ部等)

②水系塗料用外部帯電式スプレーガン

低環境負荷塗料の水性塗料に対応する世界初の水性静電ハンドガンです。ポルテージブロックなどの装置を追加しなくても簡単に水性塗料の静電塗装が可能です。



外部帯電式水系静電ガン

③粉体塗装ガン／精密粉体塗料供給装置

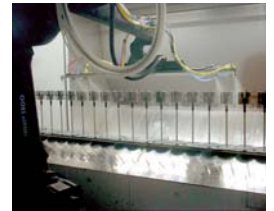
粉体塗料は溶剤を使用せず、かつ、塗装物に塗装（付着）しなかった残分を回収／再利用出来る意味で現在、最も優れた低環境負荷塗料となります。ただし、美粧塗膜の作成や薄塗膜の作成を実現する為のノウハウが必要な塗料でもあります。当社は、この粉体塗料を塗装するにあたり、塗料の消費量をより少なくして、美粧塗膜が実現可能な、業界初のパターン可変機能付粉体静電ガンと少量精密搬送が可能な粉体塗料供給装置を開発、提案しています。



塗装効率を飛躍的に向上させる塗装技術／塗装機器

①PSS塗装システム

環境対応は企業にとって、必要不可欠な責任業務ですが、営利事業である以上、利益の創出とのマッチングが重要になります。塗装設備は、塗装の大量生産を可能とする一連のシステムですが、そのため、高生産性と環境対応性の両方を満たす事が求められています。PSSシステムは、過去の連続型自動塗装ラインに比較して、全く同等の生産性を有しながら、塗料消費量を半減以下にする事ができます。携帯電話や自動車部品等の樹脂／金属部品塗装に最適な最新塗装システムです。



PSSシステム

②二液電子制御混合装置

二液性塗料は、乾燥温度を低温化し短時間に乾燥できるため、無駄なCO₂排出を抑制できます。二液性塗料は、硬化剤を正確な比率で混合するため精度の高い塗料管理が必要とされます。このためにアネスト岩田では、これらの作業をコンピューター制御で行える二液電子制御混合装置を開発しました。作業者の負担を軽減し、必要最低限の塗料調合により無駄な廃棄塗料を削減します。



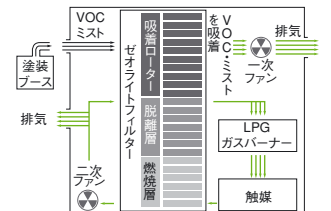
TEC-21

VOCを排出側から削減可能／VOC除去装置

①VOC除去装置

塗装ブースから排出される塗料ミストを吸着、燃焼しVOCを回収します。VOCの発生要因である塗装機器側で抑制しきれなかったVOCを排出側で抑える事が可能です。

SPM（浮遊粒子状物質）塗料ミストや光化学オキシダント（オゾン等の化学反応により生成される酸化性物質）の原因物質であるVOCの排出を抑える事が可能です。



②小形回転霧化塗装機

高品質塗装と高効率塗装を可能にした塗装機です。生成粒子径が均一でコーナー部の切り返しなどの塗り合わせ回数を削減することができ、その事により従来のスプレー塗装に比べ、1サイクル当たりの塗装時間の短縮＝オーバースプレーの削減が可能となりました。VOCの排出と高生産性の両方を実現し、特に、高級自動車の内装部品や薄型テレビのキャビネット塗装に最適な究極の塗装機です。



生産活動における環境負荷低減

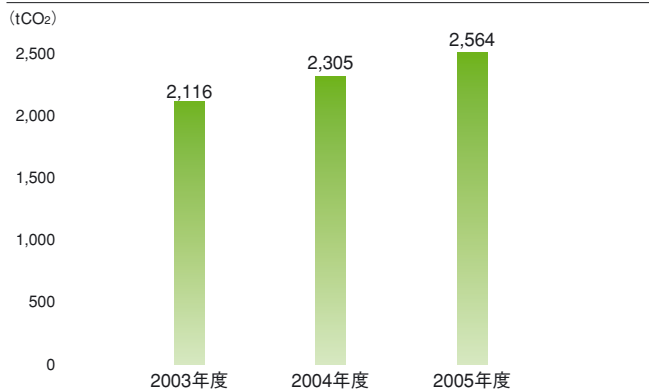
地球温暖化を抑制するために

当社の省エネルギー活動の目標値は「購入電力の原単位あたり年率1%以上の削減」であり、2005年度は7%削減と目標を達成しました。

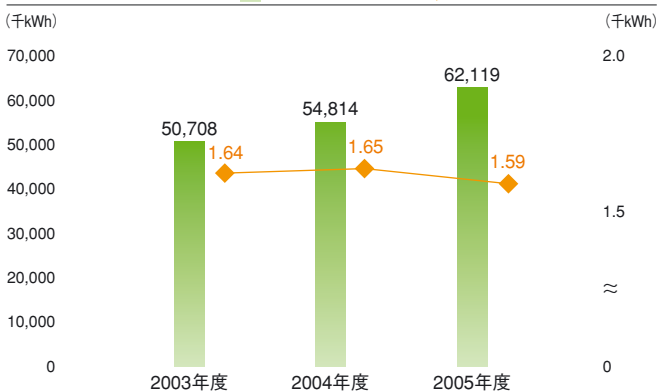
これは、地球温暖化防止の観点から、2004年度以降、空調機の室外機を電気タイプから都市ガスタイプに切り替えてきたためです。2005年7月にすべての室外機の切り替えを完了し、購入電力を大きく削減することができました。

2006年度目標としては、購入電力を原単位あたり2%の削減を掲げています。また、省エネ法改正により本年度から第2種エネルギー管理指定工場に認定されていますが、中長期的には一層の省エネを実現させ、第2種エネルギー管理指定工場の認定から外れることを目標としています。

CO₂排出量推移



エネルギー使用量推移



使用エネルギーの内訳

| | | 2004年度 | 2005年度 |
|------|-------|------------|------------|
| 購入電力 | | 46,321,000 | 50,641,000 |
| 化石燃料 | 灯油 | 1,868,000 | 2,234,000 |
| | 重油 | 313,000 | — |
| | ガソリン | 749,000 | 663,000 |
| | 軽油 | 28,000 | 28,000 |
| | LPGガス | 2,450,000 | 75,000 |
| | 都市ガス | 3,085,000 | 8,478,000 |

化学物質の管理・抑制のために

2004年6月、製品塗装で使用していた溶剤系塗料塗装ラインを粉体塗料塗装ラインに改修し、炭化水素系物質であるトルエン・キシレンの大気への排出量削減に取り組みました。この結果、2005年度の取扱量はトルエン640.3kg、キシレン103.2kgと、PRTR法で定める届出の条件である年間1トンを下回るまでに削減することができました。

しかし、塗装機用実験ではまだ溶剤系塗料が使用されているため、2006年度以降はその削減に向けて実験の効率化を図っていく予定です。

なお、横浜市生活環境の保全等に関する条例で定められているトルエン・キシレンの濃度測定については年に2回実施し監視を行っています。

炭化水素系のトルエン・キシレンの濃度測定値

| | | 2005年7月 | 2005年12月 |
|------|--------|---------|----------|
| トルエン | 最大値 | 54 | 2 |
| | 平均値 | 7.6 | 1.2 |
| | 最小値 | 1 | 1 |
| | 横浜市規制値 | 100 | |
| キシレン | 最大値 | 31 | 56 |
| | 平均値 | 15 | 11 |
| | 最小値 | 3 | 3 |
| | 横浜市規制値 | 150 | |

分析方法: 直接採取/ガスクロマトグラフ(FID)法/12施設にて各2回採取し分析

水資源保護と排水の抑制・水質汚濁防止

当社から排出される水は、大きくわけて2種類です。第一は、生産に直接使用した水です。これはクローズドシステムによりすべて産業廃棄物として処理し、下水・公共用水域には一切排出していません。第二に、雨水・生活用水は排水として下水道を利用していますが、これらについては年に1度事業所内4カ所で水質検査を行っており、いずれも毎回基準値を下回っていますが、更に一層の水使用並びに排出量の削減、より環境負荷の少ない洗剤への変更などに取組んでいます。

今後は、水資源の使用量およびBOD、CODなどの削減目標・計画を策定し、水資源の保護と水質汚濁防止への取り組みを充実させていく考えです。

BOD/COD/窒素/リンの排出推移

| | 2001年 | 2002年 | 2003年 | 2004年 | 2005年 |
|-----|-------|-------|-------|-------|-------|
| BOD | 27.3 | 14 | 13.5 | 7.5 | 9 |
| COD | 15 | 17 | 18.25 | 10.25 | 7.25 |
| 窒素 | 6.3 | 7.42 | 6.25 | 6.1 | 5.45 |
| りん | 7.52 | 4.98 | 2.83 | 31.53 | 7.35 |

水使用量と総排水量の推移



生産活動における環境負荷低減

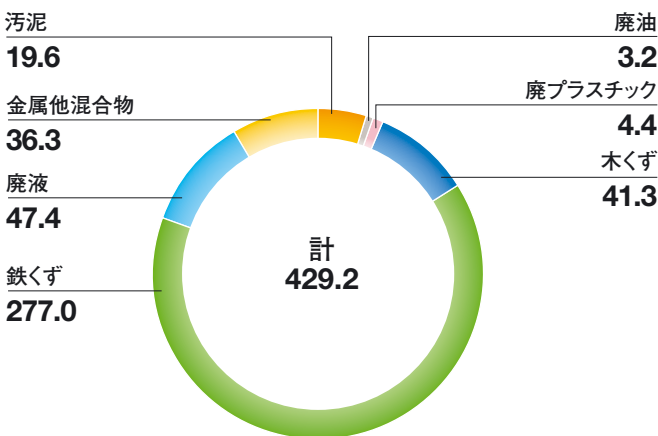
廃棄物削減のために

当社グループは、廃棄物削減への取り組みとして、2005年度は昨年に引き続き、主に「リサイクル率向上」「廃棄物処理委託業者の定期現地確認」「紙使用率削減」を推進しました。

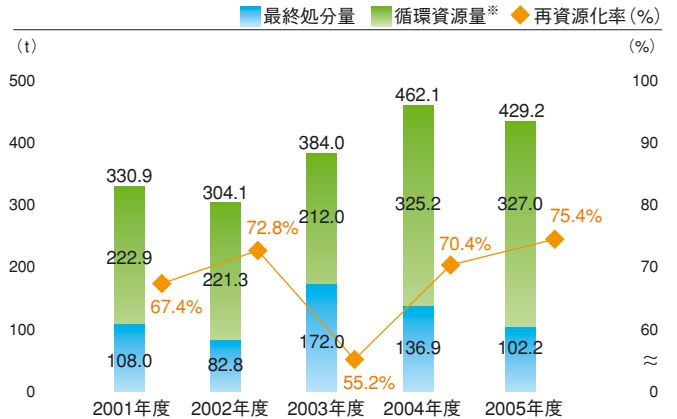
リサイクル率については、目標の75%に対して2005年度は72.1%と未達成に終わりました。リサイクル率を向上するためには埋立処分の削減が急務と考え、新たな委託業者の検討に着手したものの、実現には至りませんでした。2006年度についても、リサイクル率75%達成を継続課題とするとともに、2010年度の埋立廃棄物6%以下達成を目標に掲げ、活動を推進していきます。具体的には、分別やリサイクルが難しい廃棄物をリサイクル可能にするために「ガス溶融炉」を利用した処理委託を引き続き検討します。また、廃棄物排出量を減らす活動にも注力し、お取引先様との間で通い箱や通いパレットなどを利用して梱包材の廃棄物削減に努めるほか、廃棄物のなかで最も量の多い古紙については分別後リサイクルするとともに、電子化により紙の使用量を減らす活動（ペーパーレス活動）を推進します。

「廃棄物処理委託業者の定期現地確認」については、2005年度は5社6回を訪問しました。これにより、すべての委託業者の確認が完了したため、2006年度の目標は3社としています。「紙使用率削減」については、2005年度は生産量の増加に伴い紙や複写機の利用率が増えたことから、前年度比5%増加となり、目標の前年対比5%削減は未達成でした。目標達成に向けて、文書管理検討ワーキンググループを中心に書類の電子化を促進し、紙の使用量を削減していく計画です。また、2005年度から処分委託が可能になったPCB含有廃棄物については、処分予約を完了し、実施待機状態にあります。処分可能な日程が通知され次第、処分委託を実施していく予定です。

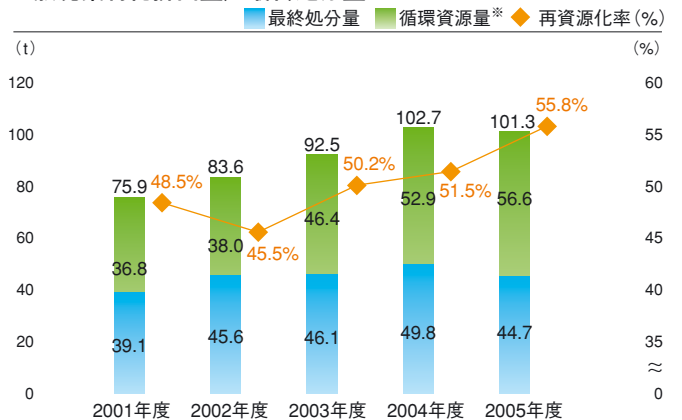
産業廃棄物の種類別内訳 (2004年度)



産業廃棄物総排出量／最終処分量



一般廃棄物総排出量／最終処分量



※循環資源量には、事業者の内部での循環的な利用（再使用、再生使用、熱回収）がなされている物質を含めない。



資源物置場



廃棄物処理委託業者の定期現地確認

輸送における環境負荷低減のために

当社では、輸送における環境負荷を低減させるために、「廃棄物削減」と「モーダルシフト」に取り組んでいます。

まず、廃棄物削減への取り組みとしては、輸送用の梱包段ボールの低減を図っています。これまで段ボールは可能な限り使用した後、緩衝材に加工していましたが、最終的には廃棄物となっていました。2004年10月から、この梱包段ボールの一部について、折りたたみプラスチックコンテナへの切り替えを進めています。

2005年度は、横浜物流センターから大阪物流センターへの製品・補用品の在庫補充の配送における切り替えを進め、出荷梱包数量に対して目標の10%を達成しました。2006年度は目標を20%として引き続きプラスチックコンテナの利用を推進していきます。アネスト岩田秋田株式会社から横浜物流センターへの在庫補充のスプレーガン輸送用ダンボールについては、2005年度にプラスチックコンテナへの転換は70%の利用率となりました(写真参照)。また、木製のパレットに関しては、2005年度からリサイクル可能な樹脂製への切り替えを進めており、2006年度も引き続き年間20%~30%の不良が出たものから変更していく計画です。

今後も、返却先不明および廃棄パレットの削減を目的に、輸送パレットの社内持ち込み確認を計画しており、現在は社内基準の策定を検討しています。また、製品廃材の削減にも取り組み、梱包形態の簡略化や、木製スキットから樹脂スキットへの変更によって、廃材の削減とリサイクル化を推進していきます。

また、モーダルシフトに関しては遠隔地域への販売が低調であったことから、2005年度は35トンの実績にとどまりましたが、2006年度も貨車コンテナ利用促進を推し進め、目標の100トンをめざして積極的に活動を進めていきます。



貨車コンテナ



プラスチックコンテナ

グリーン調達を推進するために

当社は、グリーン調達促進のために、部品・材料の購入業者に対して、当社製品に含有されている有害化学物質 (RoHS規制物質含め15物質) の調査を行っています。2006年4月現在、まだ一部のデータが揃っていません。しかし、塗装機器製品の一部について外部検査機関へRoHS規制対象物質の調査を依頼した結果、製品を構成する部品の素材(真鍮)に閾値(100ppm)を超える物質が含有されていることが判明しました。今後はこの部品について代替品なども含め対策を検討していく予定です。

管理部門における取り組み

当社は、紙資源の保護・廃棄物の削減を目的に、社内で使用する紙資料を積極的に削減する「ペーパーレス活動」を進めています。たとえば、会議時の紙資料を排除し電子データ・パソコン・プロジェクターを使用する、プリンターおよびコピーの使用を抑制するなど、具体的な削減手段を全部門の共通事項として策定しています。

2005年度から本格的に活動をスタートしましたが、生産量の増加にともない業務負荷が上がったことで紙の使用量も増加し、前年度対比はば横ばいとなってしまいました。2006年度は、前年度比5%削減を目標に、ペーパーレス活動を実践していきます。



リサイクルボックス

公正で、安全な職場環境づくり

適正な雇用と職場環境づくりに努めて

当社は、適正な人員配置と雇用の確保を継続的に実施しています。雇用に際しては、必要機能の充足を前提として、年齢や性別または国籍に何らの制約も設けていません。特に新卒者に関しては、学校・地域の制約を設けず、幅広く人材を採用しています。

従業員数の推移

| | | 2001年 | 2002年 | 2003年 | 2004年 | 2005年 |
|----|----|-------|-------|-------|-------|-------|
| 単体 | 男性 | 452 | 433 | 431 | 438 | 432 |
| | 女性 | 71 | 71 | 64 | 66 | 68 |
| | 合計 | 523 | 504 | 495 | 504 | 500 |
| 連結 | 男性 | 636 | 624 | 623 | 627 | 634 |
| | 女性 | 128 | 126 | 117 | 116 | 120 |
| | 合計 | 764 | 750 | 740 | 743 | 754 |

採用実績

| | | 2001年 | 2002年 | 2003年 | 2004年 | 2005年 |
|--------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|
| 合計 | | 18 | 10 | 26 | 37 | 26 |
| 職種別 | 営業 | 3 | 2 | 3 | 5 | 4 |
| | 生産 | 1 | 0 | 1 | 3 | 14 |
| | 開発 | 5 | 2 | 5 | 4 | 0 |
| | その他 | 9 | 6 | 17 | 25 | 8 |
| 性別(単体) | 男性 | 13 | 7 | 13 | 22 | 17 |
| | 女性 | 5 | 3 | 13 | 15 | 9 |
| 学歴別 | 大卒 | 10 | 6 | 9 | 21 | 12 |
| | 高卒 | 6 | 2 | 10 | 7 | 3 |
| | 中卒 | 0 | 0 | 2 | 0 | 0 |
| | その他 | 2 | 2 | 5 | 9 | 11 |
| 新卒・中途 | 新卒 | 10 | 5 | 4 | 7 | 8 |
| | 中途 | 8 | 5 | 22 | 30 | 18 |

仕事と家庭の両立を支援する各種制度を整備

当社は、1992年から育児休業制度を設けており、毎年数名が利用しています。2005年度の利用実績は4名でした。また、復帰後も働きやすい職場環境を実現するため、育児サービス支援制度、子の看護休暇処置制度、介護サービス支援制度、再雇用特別処置制度を設けています。今後も社員の心の満足を意識した福利厚生への拡充に努めていきます。

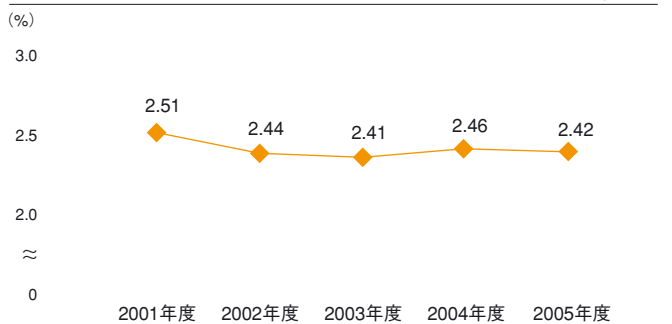
福利厚生の状況

| | 2001年 | 2002年 | 2003年 | 2004年 | 2005年 |
|-------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 産休・育児休暇の取得率 | 0.53 | 0.84 | 0.38 | 0.61 | 0.52 |
| 有給・法定外休暇取得率 | 31.4 | 29.6 | 33.2 | 36.1 | 28.7 |

障害者雇用と定年後再雇用の促進

障害者雇用については、1998年から連続して法定雇用率を上回る状況にあり、2005年度は2.42%でした。今後も雇用率の維持拡大をめざします。また定年後の再雇用については、65歳まで健康で働く意思のある方を継続雇用しています。

障害者雇用率の推移(5カ年)



※障害者雇用の促進等に関する法律に定める法定雇用率は1.8%です。

定年後の再雇用数

| | 2001年 | 2002年 | 2003年 | 2004年 | 2005年 |
|--------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 再雇用人員数 | 8 | 7 | 16 | 38 | 53 |

教育・研修の状況

当社では部門別の専門研修や階層別研修を年間実施し、人材育成に努めています。2005年度は年間計画として50を超える講座を設け、のべ300名の社員が受講しています。

専門研修は、業務に直結した知識・技術の習得を狙いとした研修です。また階層別研修は、新入社員と中堅社員、リーダー層、経営者層の4階層を対象とし、社歴の浅い新入社員に対しては社会人・企業人としての足場づくりとしての研修、中堅社員・リーダー層に対しては自己理解を深める自己革新研修、管理者層に対しては経営機能強化や企業のリスクマネジメントの考え方について学ぶ研修を実施しています。

主な研修内容

1. 営業員研修 ----- 12講座
2. サービス実務研修 ----- 4講座
3. コンサルティングセールス研修 ----- 3講座
4. 特定市場研修 ----- 2講座
5. 財務・経理研修 ----- 3講座
6. 生産・生産技術研修 ----- 9講座
7. 知的財産研修 ----- 4講座
8. 品質管理・環境マネジメント研修 ----- 16講座
9. 自己啓発・社外派遣研修 ----- 3講座
10. サービス実務研修 ----- 6講座

2005年度の主な研修実績

| 研修名 | 対象者 | 時間 | 回数 | 人数 |
|------------------|-------------|-------|----|-----|
| 営業マンのための商談教育 | 国内営業マン若手～所長 | 1.5日 | 1回 | 8人 |
| コミュニケーション強化研修 | 国内営業マン若手～所長 | 1.5日 | 1回 | 9人 |
| 顧客管理データ活用術 | 国内営業マン若手～中堅 | 1.5日 | 1回 | 10人 |
| コンサルティングセールス教育 | 中堅社員～所長 | 1.5日 | 3回 | 17人 |
| 特定市場研修会 | 中堅社員～所長 | 1日 | 4回 | 32人 |
| 新入社員経理教育 | 新入社員 | 1日 | 1回 | 8人 |
| 生産・生産技術教育 | 新入社員 | 3～4H | 2回 | 2人 |
| 作業改善とコスト削減の進め方 | 製造現業員 | 2日 | 1回 | 2人 |
| ヒューマンエラーボカミスの防止策 | 製造現業員 | 2日 | 1回 | 2人 |
| 知財教育 | 中堅者 | 2H | 6回 | 5人 |
| 知財教育 | 新入社員 | | 5回 | 5人 |
| リスクマネジメント研修 | 中堅～TL・GM・部長 | 1日 | 2回 | 67人 |
| EMS新任者教育 | 新任EMS推進委員会 | 2H | 1回 | 4人 |
| 内部環境監査員教育 | 内部環境監査員 | 3H | 1回 | 4人 |
| EMS教育 | 中堅社員 | 2.5H | 1回 | 17人 |
| 支店・営業所QC教育 | 営業マン | 2H | 4回 | 26人 |
| 2005年度通信教育 | 希望者 | — | — | 67人 |
| マネジメントスクール派遣研修 | 中堅～GM | 3～6ヶ月 | — | 4人 |
| 語学(英会話) | 若手～中堅社員 | 1～2年 | — | 15人 |
| 語学(中国語講座) | 若手～中堅社員 | 4ヶ月 | — | 10人 |
| 新入社員研修(導入) | 新入社員 | 5日 | — | 8人 |
| 新入社員研修(フォローアップ) | 新入社員 | 3日 | — | 8人 |

労働安全衛生の強化に向けて

労働災害について

2005年度の当社の労働災害の発生件数は6件で、いずれも不休災害でした。うち1件は通勤途中の路上災害でした。他の5件は、生産工場内で発生した切り傷でした。今後の災害発生を防止するため、事故原因を分析し、その結果を新規配属者の初期教育に反映させるほか、安全作業の基本である整理整頓の徹底に努めています。

安全衛生管理体制の充実

①安全管理体制の整備

2006年度中に「労働安全衛生マネジメントシステム」を導入するための事前活動として、2005年度に労働安全衛生コンサルタントを導入し、

現場係長を対象にリスクアセスメントおよび上司の安全衛生の責務に関する教育を実施しました。

②安全意識の高揚のための安全衛生教育の充実

社員一人ひとりの安全への意識を向上させるため、リスクアセスメント教育、またヒヤリ・ハット・気がかり報告の継続的指導を実施し、災害発生ゼロ件をめざします。

③健康管理の支援

生活習慣病・メンタルヘルスに関して、定期健康診断・自己診断をもとに産業医・看護師による計画的カウンセリングを実施し、社員の健康管理を支援しています。

良好な労使関係を構築

当社の労働組合は、JAM*に加盟しています。毎月1回、労使の代表が経営の民主化、企業の発展、労働条件の維持・改善に関して協議する「経営協議会」をはじめ、人事関連諸制度の新設・改訂・運営にあたっては、必ず労働組合と折衝・交渉・調整の場を設けて円滑な経営を行っています。また、労働組合は組合員からの苦情窓口としての機能も有しており、都度労使間の協議を設けてタイムリーな対応を心がけています。

また、労働組合が主催し会社が協賛する納涼会・忘年会などには毎回社長以下経営幹部も出席し、労使の一体感を高めています。

1995年からは、クリーンプロジェクトとして、夏期(5月～7月)において、労働組合主催による最寄り駅からの通勤経路、公園ならびに会社周辺道路などの清掃を月1回実施しており、地域住民からも好評を得ています。

今後も、会社を支える屋台骨でもある社員が安心して働ける環境づくりに労使が連携して取り組んでいきます。

*JAM (Japanese Association of Metal, Machinery, and Manufacturingworkers) : 機械・金属産業を中心とする産業で働く労働者で構成される産業別労働組合



クリーンプロジェクト



サイト別環境パフォーマンス

アネスト岩田秋田株式会社

所在地 秋田県大仙市藤木字下野中21
 設立 1972年10月4日
 主要生産品目 スプレーガンおよびその付属品ならびに塗装機器
 およびその付属品
 従業員数 85名(2006年3月31日現在)
 敷地面積 敷地面積:32,572m²
 建物面積:7,980m²
 緑地面積 11,557m²



パフォーマンスデータ(2005年度)

| | | 2004年度 | 2005年度 |
|-----------|--------------------------------|-----------|-----------|
| 燃料 | 灯油地下タンク(kℓ) | 93.0 | 102.0 |
| | 灯油ダイカスト用(kℓ) | 3.9 | 4.5 |
| | A重油地下タンク(kℓ) | 45.7 | 41.4 |
| | LPG(m ³) | 2,596.0 | 2,993.0 |
| 購入電力(kWh) | | 1,882,860 | 1,828,060 |
| 自動車燃料 | ガソリン(kℓ) | 0.65 | 0.60 |
| | 軽油(kℓ) | 1.94 | 1.07 |
| 水 | 上水道(工事)50mm(m ³) | 3,259 | 3,774 |
| | 上水道(管理人室)20mm(m ³) | 26 | 29 |
| 廃棄物 | 総排出量(t) | 155.8 | 173.2 |
| | 総直接処分量(t) | 59.1 | 65.5 |
| | 総資源化量(t) | 106.8 | 107.3 |
| | 資源化比率(%) | 68.5 | 62.0 |



WA-200



W-200

2005年度の取り組みについて

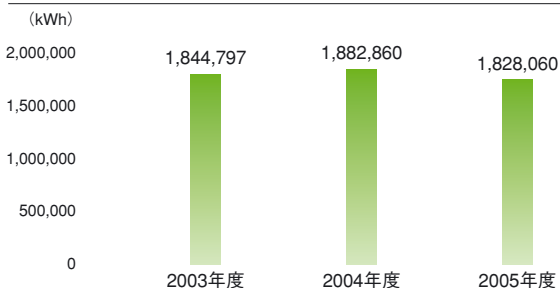
2005年度は、環境マネジメントシステムの周知徹底を図ることを主眼として行いました。そのなかで、とくに電力や重油など資源関連に注力し、設備更新および管理方法の見直しに努めた結果、前年度に比べて電力および燃料の使用量が削減できました。

また、厚生労働省が2005年に定めた「石綿障害予防規則」に従い、アネスト岩田秋田の建物のアスベスト使用状況を調査した結果、建物の断熱材としてアスベストを使用していることが判明しました。これを受けて、2006年度中にアスベスト除去工事を実施するための具体的な計画を作成しました。

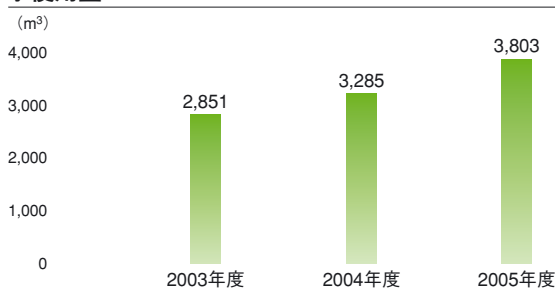
地域への貢献活動としては、地元秋田県大仙市で毎年8月下旬に開催される全国花火競技大会(大曲の花火)の開催に向けて、観覧会場となる雄物川河川区域のクリーンアップ活動を行いました。

2006年度以降は、廃棄物の一層の分別の徹底・リサイクル率向上と、環境マネジメントシステムを充実させ、環境保全活動を進めていく計画です。

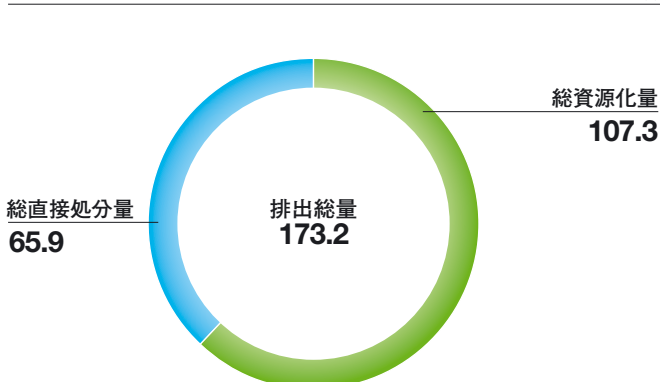
エネルギー使用量(購入電力)



水使用量



廃棄物排出量



アネスト岩田福島株式会社

所在地 福島県西白河郡矢吹町丸の内227-1
 設立 1975年9月1日
 主要生産品目 コンプレッサおよび関連製品
 従業員数 119名(2006年3月31日現在)
 敷地面積 敷地面積:120,548m²
 建物面積:17,055m²
 緑地面積 37,000m²



パフォーマンスデータ (2005年度)

| | | 2004年度 | 2005年度 |
|------------|---------------------------|-----------|-----------|
| 燃料 | 灯油 (kl) | 228 | 210.0 |
| | LPG乾燥炉用 (m ³) | 23,229.0 | 18,789.0 |
| | プロパンガス (m ³) | 891.0 | 1,219.1 |
| 購入電力 (kWh) | | 2,176,498 | 2,238,808 |
| 自動車燃料 | ガソリン (kl) | 4.7 | 5.8 |
| | 軽油 (kl) | 0.0 | 0.0 |
| 水 | 上水道 (m ³) | 8,457 | 8,047 |
| 廃棄物 | 総排出量 (t) | 470.1 | 576.5 |
| | 総直接処分量 (t) | 111.8 | 109.7 |
| | 総資源化量 (t) | 358.2 | 466.8 |
| | 資源化比率 (%) | 76.2 | 81.0 |



TLP55-10



CFP110-14D

2005年度の取り組みについて

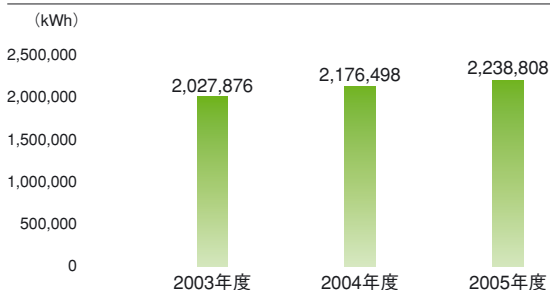
2005年度は、揮発性有機化合物 (VOC) の使用の削減に取り組みました。

従来、標準コンプレッサ塗装ラインは溶剤系塗料を用いていました。しかし、この溶剤系塗料には揮発性有機化合物 (VOC) のトルエン、キシレンを含有した塗料・シンナーを使用します。そこで、この溶剤塗装ラインを粉体塗装ラインへ改修した結果、塗料類使用量は37%、シンナー類使用量は16%を削減することができました。

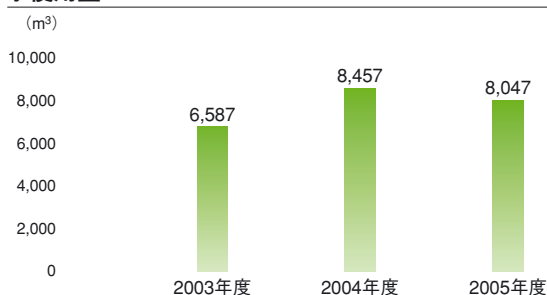
省エネルギー活動では、最も効率的な生産をめざし、生産設備の配置などの抜本的な見直しを行った結果、購入電力量削減目標値の原単位当たり1%に対し7%という大幅な削減を達成することができました。2006年度も引き続き購入電力の削減を推進していきます。

廃棄物のリサイクル率は、古紙(ダンボール含む) 廃材の安定運用の結果、資源化比率80%を達成しています。2011年のゼロエミッションという目標達成へ向けて、2006年度もさらなる廃棄物の排出量削減とリサイクル率の向上をめざします。

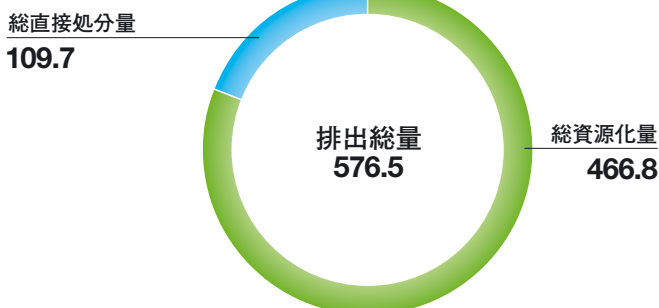
エネルギー使用量(購入電力)



水使用量



廃棄物排出量



国内関係会社

アネスト岩田秋田株式会社

詳細 ▶P15

アネスト岩田福島株式会社

詳細 ▶P16

アネスト岩田サービス株式会社

主な事業 1.アネスト岩田商品の部品販売、製品の設置工事ならびに付帯工事など
2.アネスト岩田商品の修理・メンテナンスなど保守・管理業務など

設立 1995年11月

本社 横浜市港北区新吉田町3176番地

資本金 1,000万円

従業員 37名(2006年5月現在)

出資 アネスト岩田株式会社 100%



アネスト岩田キャンベル株式会社

主な事業 DIY市場向けのコンプレッサ、スプレーガン、塗装機器、エアーツール、高圧洗浄機などの販売

設立 1998年3月

本社 横浜市港北区新吉田町3176番地

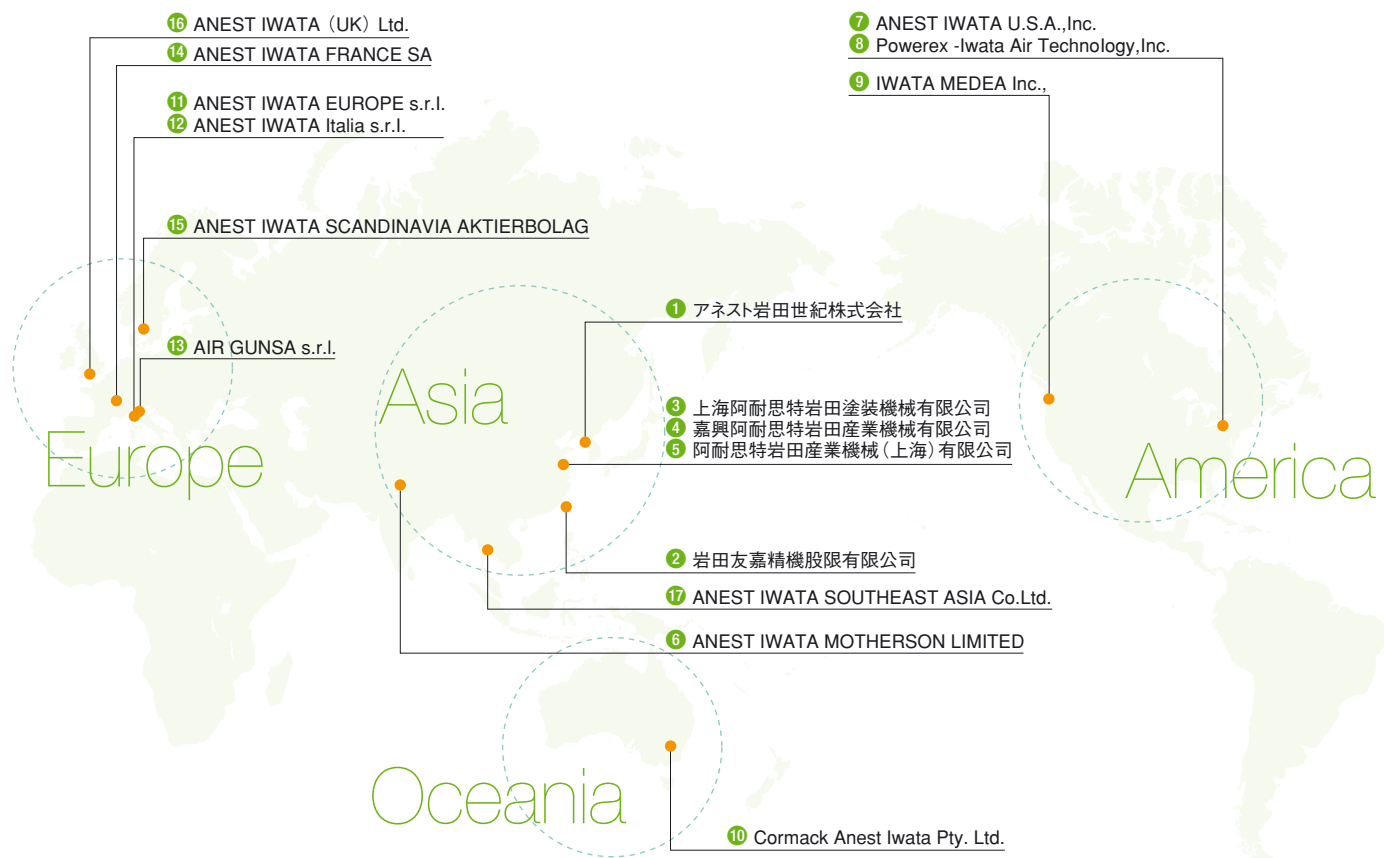
資本金 1億円

従業員 13名(2006年5月現在)

出資 アネスト岩田株式会社 67%
キャンベルハウスフェルド社(米国) 33%



海外関係会社



海外関連会社の概要

| 会社名 | 所在国 | 事業内容 |
|---------------------------------------|---------|--|
| ① アネスト岩田世紀株式会社 | 韓国 | オイルフリーレシプロコンプレッサの製造・販売 オイルフリースクロールコンプレッサの製造・販売 コンプレッサ付属機器、装置の製造・販売 |
| ② 岩田友嘉精機股限有限公司 | 台湾 | 塗装機器の製造・販売 |
| ③ 上海阿耐思特岩田塗装機械有限公司 | 中華人民共和国 | 塗装機器の製造・販売 |
| ④ 嘉興阿耐思特岩田産業機械有限公司 | 中華人民共和国 | コンプレッサ・塗装機器の製造・販売 |
| ⑤ 阿耐思特岩田産業機械(上海)有限公司 | 中華人民共和国 | 貿易業務、コンプレッサ・塗装機器・塗装設備の販売、サービス |
| ⑥ ANEST IWATA MOTHERSON LIMITED | インド | コンプレッサの製造・販売 |
| ⑦ ANEST IWATA U.S.A.,Inc. | アメリカ合衆国 | 塗装機器・塗装設備の販売 |
| ⑧ Powerex -Iwata Air Technology,Inc. | アメリカ合衆国 | コンプレッサの製造・販売 |
| ⑨ IWATA MEDEA Inc., | アメリカ合衆国 | エアブラシ・関連商品の販売 |
| ⑩ Cormack Anest Iwata Pty. Ltd. | オーストラリア | 塗装機器販売 |
| ⑪ ANEST IWATA EUROPE s.r.l. | イタリア | 塗装機器・塗装設備の販売 |
| ⑫ ANEST IWATA Italia s.r.l. | イタリア | 塗装機器・塗装設備の販売 |
| ⑬ AIR GUNSA s.r.l. | イタリア | 塗装機器製造 |
| ⑭ ANEST IWATA FRANCE SA | フランス | 塗装機器・塗装設備の販売 |
| ⑮ ANEST IWATA (UK) Ltd. | イギリス | 塗装機器・塗装設備の販売 |
| ⑯ ANEST IWATA SCANDINAVIA AKTIERBOLAG | スウェーデン | 塗装機器の販売 |
| ⑰ ANEST IWATA SOUTHEAST ASIA Co.Ltd. | タイ | コンプレッサ・塗装機器の製造販売 |

EMS

▶ 未来の環境 = 私たちが責任者



アネスト岩田株式会社

〒223-8501 神奈川県横浜市港北区新吉田町3176

品質保証推進室 TEL 045-591-1117

FAX 045-591-8084

<http://www.anest-iwata.co.jp/>



この環境報告書は古紙配合率100%の再生紙と大豆油インキを使用しております。また、印刷時に有害な廃液が出ない「水無し方式」で印刷されています。