

環境・社会報告書
2010

■ 目次

編集方針	1
トップメッセージ	2
環境マネジメント	3
2009年度の総括	5
廃棄物の削減	6
省エネルギー／地球温暖化防止	7
環境汚染防止／グリーン調達	8
製品における環境配慮	9
社会的取り組みの状況	11
アネスト岩田グループのプロフィール	13

■ 報告対象組織

アネスト岩田株式会社(本社・支店・営業所・秋田工場・福島工場)
アネスト岩田サービス株式会社
アネスト岩田コーティングサービス株式会社
アネスト岩田キャンベル株式会社

■ 報告対象期間

2009年4月1日～2010年3月31日

■ 参考ガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン2007年版」
GPI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第3版(G3)」

■ 発行日

2010年10月
(次回発行予定 2011年10月)

■ 編集方針

本報告書はアネスト岩田グループの環境保全活動及び環境配慮製品を通じた環境負荷低減活動を中心に記述しています。2010年度版におきましては、社内で制作し、さらに資源保護の見地から紙冊子から電子媒体での発刊に変更しました。

社は 誠の心

まことのこころ

【経営理念】

私たちは常に「お客様第一」を心がけ、市場の変化を的確に捉えて、お客様のニーズを十分に満たし、国際的な視野と創意工夫により、良い品質の製品とサービスを適切な価格でまごころをこめて提供いたします。

【ビジョン】

私たちは地球環境を大切にしながら、エアーテ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ことによって、社会に貢献するグローバル企業を目指します。

塗装機事業では、お客様に塗装と塗布(コーティング)の総合コンサルテーションを行うこと、圧縮機事業では圧縮空気(エアーエナジー)の総合システムエンジニアとなること、真空機器事業ではドライポンプを中核に事業拡大へと挑戦し、新規事業分野では当社のコアコンピタンス*を活かした事業開発を目指します。

*コアコンピタンス:他社に真似できない核となる能力

■ 免責事項

本報告書には、アネスト岩田グループの将来に関する予測・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、将来の事業活動の結果や将来に惹起する事象と異なったものとなる可能性があります。

読者の皆さまには、以上をご了承いただきますようお願い申し上げます。

■ 制作

横浜市港北区新吉田町3176番地
アネスト岩田株式会社
内部監査・品質保証推進室
TEL 045-591-1117
FAX 045-591-9398
<http://www.anest-iwata.co.jp/>

私たちは人と地球の
未来のために持続可能な
社会に貢献できる企業を目指します。



アネスト岩田株式会社

代表取締役社長 壺田 貴弘

地球温暖化防止に向けての世界全体の動きは2009年からより一層顕在化しています。同年12月にデンマークの首都コペンハーゲンにおいて京都議定書に続く、大きな温室効果ガス排出削減のための約束が交わされる国連気候変動枠組条約第15回締約国会議（COP15）が開催されました。そして本年12月にはメキシコシティでCOP16の開催が予定されているなど、地球温暖化防止に向けて世界規模の動きが活発になってきています。

一方、2009年9月当時の鳩山首相は、ニューヨークの国連気候変動サミットにおいて、日本の温室効果ガス排出削減の目標を2020年までに1990年比で25%削減することを表明されました。これら世の中の動向を見据え私たちアネスト岩田グループでは、従来のCO₂削減目標値を見直し、2010年度から新たに「2005年度を基準とし、2020年度までに15%以上の削減をめざす。」と改訂しました。

2009年度当社グループの環境活動のうち、廃棄物の資源化率が生産拠点（本社・秋田工場・福島工場）の平均で96.5%となりました。しかしながら当社グループの目標である生産拠点3カ所すべて

が廃棄物のゼロ・エミッションを達成することができませんでしたので2010年度も引続き生産拠点3カ所すべてのゼロ・エミッション達成をめざします。

全世界的課題である地球温暖化の防止については、当社グループも当然ながらその責任の一端を負っています。当社グループ環境活動のスローガン『未来の環境＝私たちが責任者』の精神を忘れずにCO₂の削減のため省エネルギーを推進します。2010年度は省エネルギー法が改正され一段と企業の省エネルギーへの責任が問われてきます。

当社グループでは、最適生産を追求し国内生産拠点の再編成を行っています。これは、電力をはじめエネルギー効率の優れた生産体制を構築し温室効果ガスの削減にも貢献できることを目的の一つとしています。

最後に、当社グループは、モノづくり企業として生産効率を上げ、技術力をさらに高め、お客様のお役に立つ商品をご提供し、持続可能な社会の実現に貢献していく所存です。

環境マネジメント

地球との共生を図りながら、環境マネジメントシステムを効果的に運用し、事業活動・製品を通じた環境保全活動を推進します。

■ 環境方針(抜粋)

【基本理念】

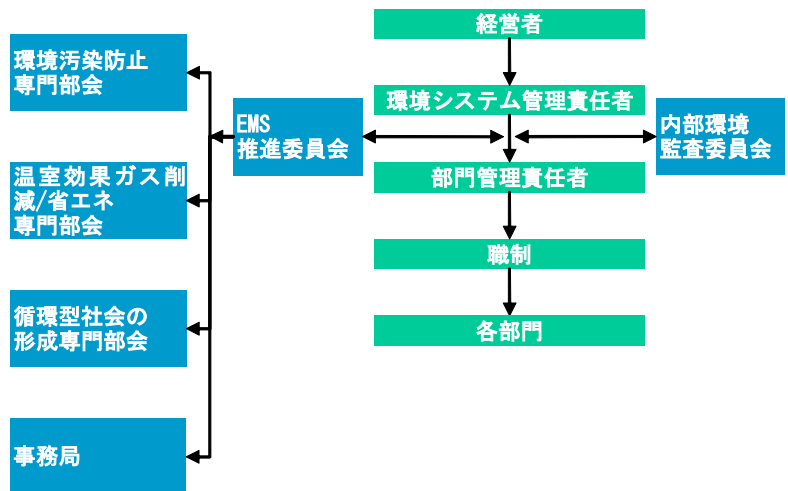
私たちアネスト岩田グループは、地球環境との関わりを常に認識し、未来の地球や人類のために環境汚染防止を継続的かつ着実に推進し、企業の発展と社会的責任の両立に努めます。



■ 環境マネジメント体制

アネスト岩田グループは、環境保全を経営の重要な課題のひとつと考え、国内当社グループ全体で同じ環境方針を共有し目的・目標を掲げ、ひとつの管理体制のもとに環境マネジメントシステム(EMS)を確立し展開しています。そして、これらを実践していくためにISO(国際標準化機構)の規格である『ISO14001:2004』に準拠したEMSを構築し継続的改善に努めています。

● 推進体制図



環境マネジメント

環境マネジメントシステムを効果的に運用し、事業活動・製品を通じた環境保全活動を継続的に推進します。

■ ISO認証取得

アネスト岩田グループは、本社をはじめ国内の2工場、12の支店・営業所そして国内グループ会社3社が一体となった環境管理活動を実現するため、環境マネジメント規格ISO14001:2004の統合認証を取得しています。

- 1993年3月 アネスト岩田株式会社本社
- 2004年4月 現秋田工場・福島工場
(含、福島第2工場)
- 2005年3月 国内支店・営業所12ヶ所
- 2008年3月 国内グループ3社含む全社
ISO14001:2004統合認証取得

■ 環境監査

当社グループの環境マネジメントの監査は毎年1回の内部監査と、外部の環境マネジメント審査機関による審査を実施しています。内部監査では、認定内部環境監査員が10の監査チームに分かれて2週間にわたって監査を行います。2009年度の内部監査では、システムを逸脱するような不適合はありませんでしたが、地方の営業所では、一部環境マネジメントシステムへの理解不足がみられました。

また、外部審査機関によるISO14001:2004に基づく年次審査においても不適合による指摘事項はなく、EMS活動資料のペーパーレス化、廃棄物の資源化率向上などに対して、お褒めの言葉をいただきました。



認定内部監査員による内部環境監査

■ 環境法規制遵守

当社グループは、該当する環境・公害に関する法律・条令などを一覧にまとめ環境法規制登録簿として作成しています。そしてこれらは法改正に備え年に1度の定期見直しを行っています。本社、秋田工場ならびに福島工場において2009年度中の違反事例、行政指導・行政処分および近隣住民からの苦情、構内の環境汚染につながる事故はありませんでした。

■ 環境教育

2009年度の主な環境教育は、「新入社員EMS教育」、新しくEMS活動の部門管理責任者向けの「新任管理者研修」、営業部門向けの「改正省エネ法研修」、「廃棄物の適正処理研修」などを行いました。また、社外向けには、当社販売品のコンプレッサに関する「省エネセミナー」、地域貢献も兼ねた近隣小学校への「環境教室」を実施しました。

2009年度の総括

アネスト岩田グループでは国内グループ会社すべてを対象とした環境活動推進計画を策定し、環境保全活動を行っています。

2009年度総括

製品塗装の粉体化率が向上 廃棄物の資源化率向上に注力

製品の製造段階における環境負荷削減では、製品の塗装に使用する溶剤塗料や希釈剤の使用を極力抑え、トルエン・キシレンなどが含まれない粉体塗装に変更し、現在では製品塗装の90%程度が粉体塗装に移行しています。これによって、各生産拠点で使用している塗料などの化学物質の使用量が削減されました。

購入電力においては、加工機械の性質上、未使用時でも加工精度維持のため恒温室の空調も含め運転しているために生産高減少に比例した電

力使用量とはならず、エネルギー原単位(生産高比)は大幅に増加してしまいました。

廃棄物の資源化率は、大幅に向上しました。本社においては水溶性切削油、燃えるゴミの資源化が可能になりました。秋田工場は、資源化率 95% 以上には及びませんでした。目標達成の目途がつかない。従って、中期の目標である2010年度に*ゼロ・エミッションは達成可能な見込みです。

グリーン調達とは、真空機器製品の多くが従来から RoHS 規制に対応しています。アネスト岩田グリーン調達指針については検討を行いました。具体化までは至らずに翌年度への継続検討事項としました。

*アネスト岩田のゼロ・エミッションとは、すべての生産拠点の廃棄物資源化率が95%以上のことです。

項目	内容	2009年度主な目標	2009年度実績	評価
環境汚染防止	社内でも取り扱う全ての化学物質を把握し、PRTR法に基づいた管理方法を徹底した上で化学物質の削減に努める。	規制対象(RoHS)化学物質の削減推進(グリーン調達対応)	トルエン・キシレンを含む溶剤塗料の使用量は秋田工場・福島工場ともに原単位で大幅に削減した。	◎
省エネルギー	購入電力を、原単位当たり年率2%以上削減する。	購入電力を原単位当たり年率2%以上削減する。	3生産拠点平均で16.5%増と大幅に未達成であった。	×
	CO2排出量1997年度を基準として2010年度までに15%削減する。	CO2排出量を前年度比1%以上削減する。	CO2排出量は、前年度対比12.8%減となった	◎
廃棄物の削減	廃棄物の資源化率を向上し、2010年にゼロ・エミッションを目指す。	3生産拠点の廃棄物の資源化率95%を達成する。	3生産拠点平均の廃棄物の資源化率(96.5%)は目標達成できたが、秋田工場のみ未達成であった。	○
グリーン調達	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。	アネスト岩田グリーン調達指針を検討する。	検討した結果、翌年度継続検討とした。	×

◎ 目標を上回る成果があった ○ ほぼ目標を達成した × 目標未達成

廃棄物の削減

資源化率向上の取り組みを通じて、
2010年度にゼロ・エミッションを達成し、循環型社会の構築に貢献します。

2009年度の目標と実績

2009年度の目標

国内の3生産拠点すべてが資源化率95%を達成する。

2009年度の実績

国内3生産拠点の平均資源化率は96.5%であったが、一ヶ所の生産拠点が資源化率95%を達成できなかった。

2009年度の実績

【減量化】

国内3生産拠点における2009年度の廃棄物排出量は、一昨年度に比べ生産量が増加傾向にあるため廃棄物の減量化は一昨年度の18.4%には及びませんでした。社員一人ひとりの廃棄物減量化への意識が浸透し2008年度に対して全体では6.5%の減量化となりました。

(本社:0.1%減、秋田工場:6.7%増、福島工場:14%減)

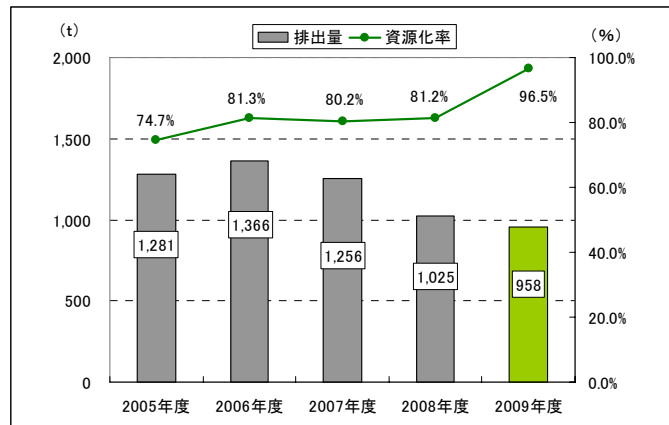
【資源化率】

2009年度の特筆すべき事項は、本社および福島工場がゼロ・エミッションを達成したこと。昨年度ゼロ・エミッションに一番近い位置にいた福島工場、そして本社も2009年度に大きく資源化率が向上しゼロ・エミッションを達成し、本社:99.8%(前年度:70.5%)、秋田工場:80.3%(前年度:55.9%)、福島工場:99.1%(前年度:94.6%)となりました。

本社における資源化率向上の大きな決め手になったのは、燃えるゴミの資源化が可能になったこと、2008年度3月から資源化が可能になった水溶性切削油が年間通じて資源化できたことです。

秋田工場の資源化率は80.3%と本社や福島工場と比べると未だ低い率ですが、懸案となっていた水溶性切削油の資源化の目途がつき2008年度の資源化率55.9%から大きく向上しました。これにより、2009年3月単独の資源化率は94.7%となり、2010年度ゼロ・エミッション達成に期待が持てます。

● 廃棄物排出量と資源化の推移



【今後の課題】

当社グループのゼロ・エミッション達成が現実的になってきましたが、今後は廃棄物の資源化率の維持向上はもちろんのこと、さらに減量化を一層進めるとともに、循環型社会の形成に向けて総合的に継続的改善を推進します。

省エネルギー／地球温暖化防止

温室効果ガスの削減に向けて、事業活動を通じたエネルギーの効率的な利用を心がけ地球温暖化防止に貢献します。

2009年度の目標と実績

2009年度の目標

- 生産用購入電力を、原単位(生産高)当たり年率2%以上削減する。
- CO2排出量を前年度比1.0%以上削減する。

2009年度の実績

- 生産用購入電力は原単位(生産高)当たり16.5%増加と大幅未達成に終わった。
- CO2排出量は、前年度対比12.8%減と大幅に目標を達成した。

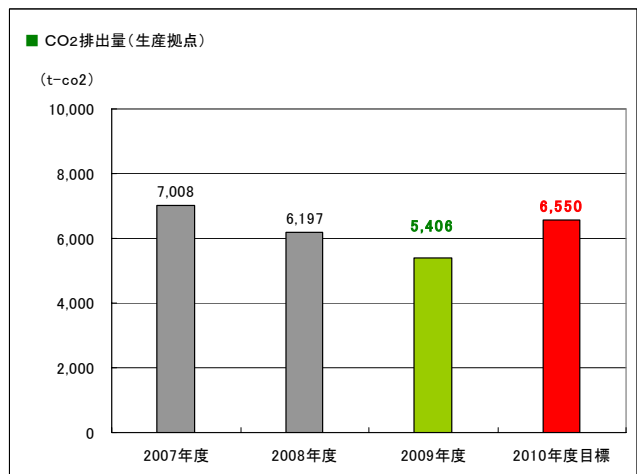
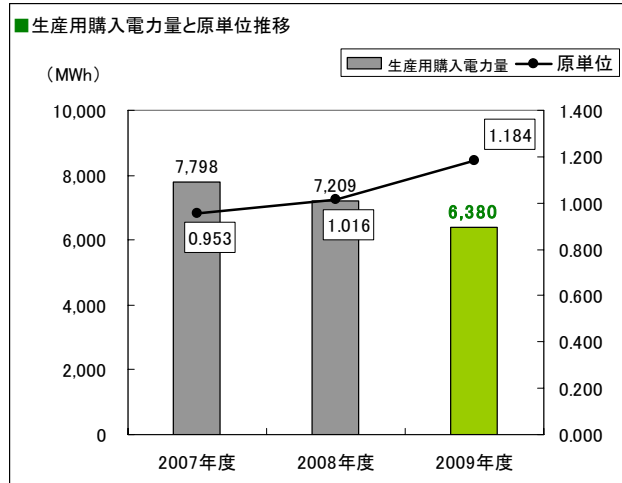
2009年度の実績

【省エネルギー・CO2削減】

2009年度の省エネルギー対策としては、作業場の集約化によるエネルギーの効率化、ループ配管による工場内圧縮エアの効率化、建物内不用照明のOFF化徹底、圧縮エア洩れの定期チェックと修繕などを行いました。また、上期を中心として生産量減少の影響を受けた結果、2009年度の生産電力は、2008年度対比11.5%減となりました。しかしながら原単位(生産高)では、2008年度対比16.5%増と目標を大幅に未達成となりました。原単位の悪化要因としては下記が考えられます。

本社内の生産現場で行っている部品加工に使用するマシニングセンターなどの数値制御加工機械は、加工精度維持のために恒温室内に設置し、温度維持のための空調運転や機械のアイドル運転などを行っています。これらにより生産量に直接関係しない電力使用量が含まれています。

2009年度のCO2排出量は、生産量の減少により購入電力ほかエネルギーの使用量が減少したことおよび社内でのCO2削減意識がさらに高まったことにより2008年度対比12.8%減となりました。



環境汚染防止／グリーン調達

生産にともなうすべての環境負荷を低減し環境汚染防止に努めます。また、お客様へ環境負荷の少ない製品やサービスを提供します。

■ 水質汚染防止と水資源の保護

本社からの排水は、2種類に分かれます。生産に使用された水はすべて産業廃棄物として適法に処理されるクローズドシステムを採用しており下水道へ混入することはありません。また、雨水・生活用水は下水道を利用して排水しています。

秋田工場においては、生産に使用した水、雨水・生活用水などすべての水が最終分離層で濾過され排水されています。またダイカストマシンの冷却水は専用の貯水槽で循環利用し排水量の削減に努めています。

福島工場においては、生産に使用した水は産業廃棄物として処理するほか、貯水槽に集められ濾過装置を通した後自然蒸発する方式を採用し環境負荷の低減に努めています。また、雨水についてはそのまま構内の側溝を経て最終河川へ排出されています。

アネスト岩田グループの生産拠点では、社外に排出される雨水・生活用水すべてを定期的に検査し、いずれも規制値を超えていないことを確認しています。

■ 製品塗装の粉体化推進

当社グループが使用する主要な化学物質は、塗料と塗料希釈溶剤ですが、当社の製品は地球環境に与える影響を考慮して、トルエン・キシレンが含まれていない粉体塗料を使って塗装されており、全製品の90%程度になります。

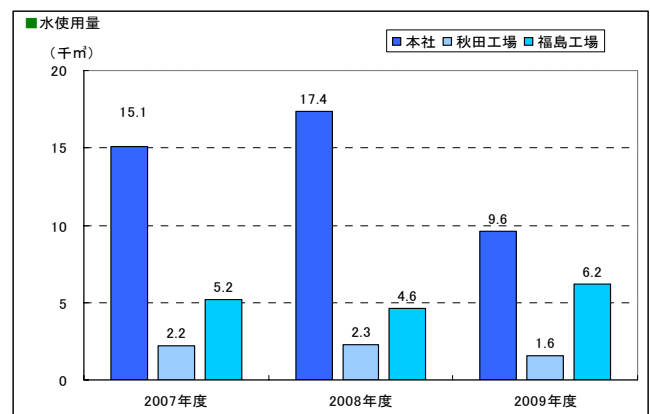
■ グリーン調達

製品の原材料だけでなく、有害化学物質を含有しない物品や、環境影響の少ない物品の調達に取り組んでいます。当社グループの真空機器事業において、ISPシリーズ、DVS Lシリーズ、GVSシリーズがR o H S指令に対応しています。本来真空ポンプはR o H S指令非該当品ですが、日本国内のグリーン調達トレンドが高まっていることも踏まえ、有害化学物質を含有しない製品作りを進めました。圧縮機事業・塗装機事業の既存製品においては、これらの製品の原材料を調査しています。

【排水測定値】

	本社	秋田工場	福島工場	規制値
水素イオン濃度 (pH)	8.0	6.3	6.6	5.0-9.0 未満
BOD (mg/l)	320	2.2	1.6	600 未満
ノルマルヘキサン抽出物質 (mg/l)	1 未満	1.0	0.6	5 以下

【水使用量】



【PRTR】

		2009年度(単位:t)		
		排出量	移動量	計
本社	トルエン	0.7	-	0.7
	キシレン	0.1	-	0.1
秋田工場	トルエン	2.8	0.9	3.7
	キシレン	0.3	0.1	0.4
福島工場	トルエン	0.8	-	0.8
	キシレン	0.7	-	0.7

製品における環境配慮

環境配慮製品をお客様に提供し、地球環境保全に貢献します。

生産ラインの省エネルギーを叶える オイルフリーブースターコンプレッサ



〈ESTIBO〉(エスティボ)とは、
「Energy Saving Technology & Innovation Booster」
“省エネ技術革新者”^{ブースター}を意味するブースターコンプレッサの総称です。
マークは、必要な部分に効率的に増圧されていくイメージを表現しています。

オイルフリーブースターコンプレッサ(ESTIBO シリーズ)は、空気駆動式増圧機よりも増圧時のエネルギーロスを少なく抑えられることから、工場エアの更なる低圧化を進めることができ、より進んだ省エネルギー対策やCO₂排出量の削減につながります。これが市場から高く評価され、(社)日本機械工業連合会が主催する、第30回(平成21年度)優秀省エネルギー機器表彰において、「(社)日本機械工業連合会会長賞」に選ばれました。



平成21年度
日本機械工業連合会会長賞
(受賞)
EFBSシリーズ



ドレン管理の新しいかたち

- オートドレンディスチャージャ
- ドレンターミネータ



空気圧縮機を使用すると必ずドレンが発生します。そのドレンを効率よく処理するには次の課題が発生します。

- ◆自動排出するためのオートドレントラップを取り付けると、無駄なエアが放出されてしまう。
- ◆給油式コンプレッサから排出されたドレンには油分が含まれているため、産業廃棄物としての廃棄処理が必要となってしまう。

これらの課題を解決するため、無駄なエア放出を抑えるオートドレンディスチャージャと、排出されたドレンの油分を電力不使用で油水分離処理するドレンターミネータをラインアップしました。これらの機器をご使用いただくことで、エア消費量の削減にともなう電力使用が抑えられ省エネルギーそしてCO₂削減などお客様の環境負荷低減が可能となります。

私たちは塗装のすべての工程で省エネルギーと省資源をご提案します。

■ 省エネに大きな効果を発揮する新形塗料攪拌機「Mazeco」シリーズは、低速域での安定性と大幅な空気使用量の削減を実現した塗料攪拌機です。

Mazeco



■ 塗料のムラ軽減”を極限まで追求した「GFA-E600」静電自動ガンは、高塗着性能が一層向上し、塗装不良の減少および使用塗料の削減が期待できます。



このほかに、高精度な混合比率の維持が可能で、塗料使用量削減と工程短縮による大幅なコスト削減が実現できる次世代電子制御装置「i4 Mixer」、短時間での色替え・洗浄が可能となり、洗浄液の使用量や廃液の削減が可能なダイアフラムポンプシリーズなど、アネスト岩田グループは塗装のすべての段階で省エネルギー、省資源をご提案します。

次世代の省エネルギーをめざす真空機器



当社の真空ポンプは、全機種が油や冷却水を使用しない空冷ドライタイプです。そして一部の機種を除き電子・電気機器における特定有害物質の使用制限を定めた欧州のRoHS指令に対応しています。また、当社では最新技術である高効率IPMモーターやDC(直流)モーターを採用した省エネモデルの開発を推進しています。

当社のドライスクロール真空ポンプはコンパクトで振動・騒音が小さいために場所を選ばない環境対応型です。当社独自のサービスネットワークによる適切なメンテナンスで長期にわたって安心してご愛用いただけます。

社会的取り組みの状況

働く人すべてが健康で安全にそしていきいきと働ける職場環境をめざします。また、地域とのつながりも大切にします。

■ ハラスメントの防止

当社グループは、セクシャルハラスメントそしてパワーハラスメントを人権問題としてとらえ、これらに対する指針を設けています。そして、就業規則にも両ハラスメント防止を定め、相談窓口と倫理委員会を設置し従業員への啓発とハラスメント防止に努めています。

■ 子育て支援制度

育児休業制度、産前・産後休暇などの法定制度は有効に利用されています。また、出産・育児に関係する様々な制度が整備されています。

- 通院・通勤時間の配慮
- 出産祝金の支給
- 時間外勤務の制限
- 育児時間の配慮
- 特別休憩時間の配慮
- 短時間勤務
- 業務負担の軽減措置

【休暇取得率】

		2007	2008	2009
本社 支店 営業所	産休 育児	18.2%	16.7%	23.1%
	有給	54.8%	61.2%	55.4%
秋田工場	産休 育児	30.0%	-	-
	有給	48.2%	68.3%	49.7%
福島工場	産休 育児	16.7%	20.0%	-
	有給	58.8%	74.9%	55.3%

■ 障がい者雇用

本社の障がい者雇用率は2009年度で1.7%となっています。2008年度に比べて雇用数・率とも低下してしまった理由は、障がい者の方3名が退職されたことによります。当社グループでは、障がい者の方が可能な限り就労し社会参加して自らを成長させて欲しいと考えています。そして、障がい者の方を雇用することは企業の社会的責任であるとも考えており、法定雇用率(1.8%)を維持するように努力しています。

【障がい者雇用率】

		2007	2008	2009
本社	雇用率	2.3%	2.1%	1.7%
	雇用数	13人	13人	10人

■ 健全な労使関係

当社グループでは、ユニオンショップ制を採用しています。労使の代表は、経営の民主化、企業の発展そして労働条件の維持改善のため「経営協議会」を毎月1回開催し、人事関連諸制度の新設・就業規則・労働協約書の改訂に際しては、必ず労働組合と事前調整・交渉・調整の場を設けて意思疎通を図っています。お互いの立場を尊重し信頼のもとに健全な労使関係を築いています。

社会的取り組みの状況

働く人すべてが健康で安全にそしていきいきと働ける職場環境をめざします。また、地域とのつながりも大切にします。

■ 人間ドック補助金制度

当社グループ従業員は相互扶助のため全員がアネスト岩田共済会に加入しています。このアネスト岩田共済会では従業員の健康維持管理や疾病の早期発見の一環として、人間ドック補助金制度を導入しています。この制度は人間ドック・脳ドック・胃がんドック・大腸がんドックなど健康維持管理のための検診を受診した従業員に対して8万円を限度に5年に1度補助金を支給する制度で、健康維持向上の啓発に有意義に活用されています。

■ 産業医の指導

本社内に“医務室”を配置し、月に2日間、県内の大学病院から医師を派遣願い、専属の産業医として勤務していただいています。さらに、専属の看護師が週2日勤務し、安全衛生だけでなく、生活習慣病の予防、禁煙援助、メンタルヘルスケアなどきめ細かい健康管理・サポートを行っています。さらに看護師は年に2回、秋田工場、福島工場を訪問し、現地での健康管理・相談を行っています。

秋田工場、福島工場においても専属の産業医が月に1日勤務し、従業員の健康管理を行っています。

■ 労働安全衛生活動

アネスト岩田グループでは、従来から「安全第一＝安全は全てに優先する」を基本に労働安全に注力してきました。そして2010年4月からは、安全衛生マネジメントシステムを導入し従来にも増して、働く人が心身共に安全かつ健康で快適に働ける会社をめざしています。

【年度別労働災害発生件数率】

	2007	2008	2009
労働災害件数	9	7	4
内休業災害件数	2	0	0

■ 社会活動

本社・秋田工場・福島工場ではアネスト岩田労働組合が主催し毎年5月から7月の期間、周辺公園、公道、最寄駅からの通勤路などの清掃活動を実施しています。また、秋田工場では、自主参加型ですが毎年8月下旬に開催される全国花火競技大会(大曲の花火)の開催にあたり観覧会場となる雄物川河川敷の清掃活動に参加し、競技大会の運営に協力しています。

また、30年以上にわたり本社では、献血活動を行っています。献血活動は年に2回実施され、日本赤十字社の献血バスが訪れ構内で実施しています。



福島工場の近隣公道の清掃活動

アネスト岩田グループのプロフィール

■社名	アネスト岩田株式会社
■英文社名	ANEST IWATA Corporation
■本社所在地	〒223-8501 神奈川県横浜市港北区新吉田町3176番地 TEL045-271-5577/FAX 045-593-1532
■創業	大正15年5月1日
■設立	昭和23年6月2日
■資本金	3,354,353,175円（2010年3月31日現在）
■発行済株式総数	46,165,505株（2010年3月31日現在）
■株主数	4,536名（2010年3月31日現在）
■決算期	3月31日
■工場	秋田県大仙市、福島県西白河郡矢吹町
■支店・営業所	東京都、名古屋市、大阪市、福岡市など国内12ヶ所
■代表者	代表取締役社長 壺田貴弘
■上場証券取引所	東京証券取引所第一部
■主な事業内容	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ならびに設置工事
■国内関連会社	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、アネスト岩田コーティングサービス株式会社
■海外関連会社	アメリカ、イタリア、フランス、イギリス、ドイツ、スペイン、スウェーデン、ロシア、中国、台湾、韓国、インド、タイ、オーストラリア

【経済性報告】

第64期（2009年4月1日～2010年3月31日）における当業界の主要なお客様である製造業の生産活動は下半期に入り回復傾向にあり、設備投資にも回復の兆しが見えつつあります。このような状況のなか当社グループは市場ごとのニーズをとらえ、有望市場の開拓・深耕に積極的に経営資源を投入し、諸施策を実行してまいりました。新製品開発におきましては、圧縮機製品では平成21年度第30回優秀省エネルギー機器表彰にて日本機械工業連合会会長賞を受賞したオイルフリー小形ブースターコンプレッサのシリーズ化や当社が世界に先駆けて開発したオイルフリースクロールコンプレッサのモデルチェンジなどを実施しました。真空機器製品では、小形機のISP-50の発売、低真空領域を狙った一般工業真空用途向けのGVSシリーズのモデルチェンジ、中形真空ポンプISP-

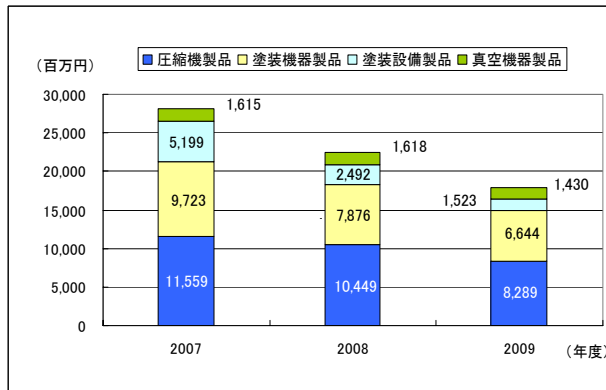
1000のモデルチェンジを実施しました。塗装機製品では、ヨーロッパやアメリカで好評を博した自動車補修用スプレーガンSUPERNOVAシリーズ、国内向けの自動車補修用スプレーガン極みシリーズ、空気使用量を削減した省エネルギータイプの攪拌機などを発売しました。販売におきましては、新市場・新販路の拡大を図るため営業員の再配置を実施し、お客様密着型営業への転換を図ってまいりました。

また、購入費の削減や生産工程の改善などの原価低減策の実行や人件費を含めたすべての経費の見直しを行い、利益の確保に注力してまいりました。

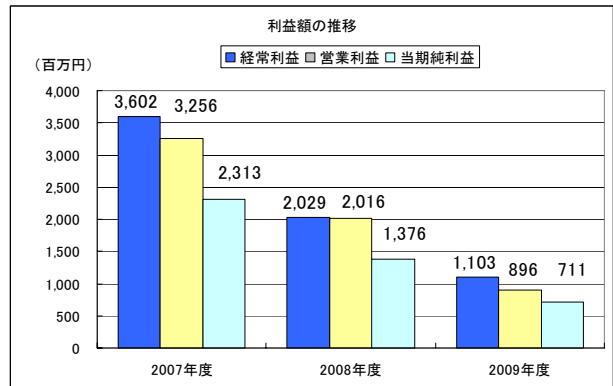
その結果、当連結会計年度の業績は売上高17,886百万円（前連結会計年度比20.3%減）、営業利益896百万円（同55.6%減）、経常利益1,103百万円（同45.6%減）、当期純利益711百万円（同48.3%減）となり、前連結会計年度と比較し減収減益となりました。

アネスト岩田グループのプロフィール

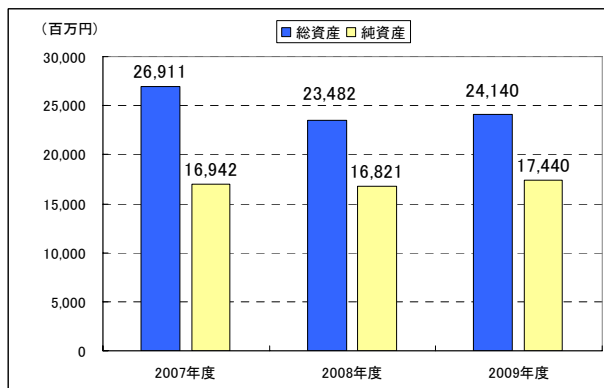
● 売上高(事業別)推移



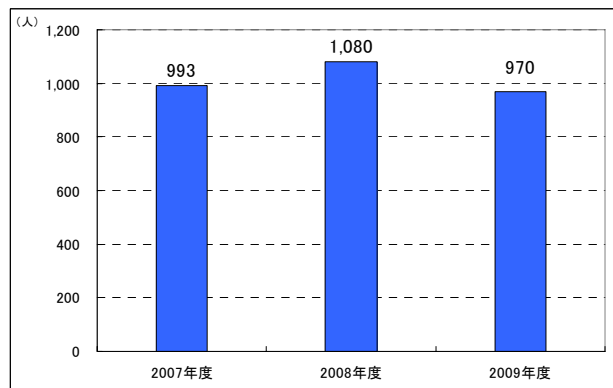
● 利益推移



● 総資産・純資産推移



● 従業員数推移



【生産・営業拠点情報】

● 生産拠点

本社	横浜市港北区新吉田町3 1 7 6 番地	エアコンプレッサ、真空機器、塗装用機器・設備の製造
秋田工場	秋田県大仙市藤木字下野中21	スプレーガン、塗装用機器の製造
福島工場	福島県西白河郡矢吹町丸の内2 2 7-1	エアコンプレッサの製造

● 営業拠点(支店・営業所・駐在所)

札幌営業所	札幌市豊平区	埼玉営業所	さいたま市北区	中四国営業所	広島市南区
東北営業所	仙台市若林区	東京支店	東京都大田区	岡山駐在所	岡山市北区
北関東営業所	群馬県高崎市	神奈川営業所	横浜市青葉区	福岡営業所	福岡市博多区
栃木駐在所	栃木県小山市	中部支店	名古屋市中村区		
新潟駐在所	新潟市西区	関西支店	大阪市福島区		



【アネスト岩田グループの環境活動シンボルマーク】
地球環境の保全と持続可能な社会の形成に取り組んで行くために、1998年に行動スローガンとして策定したもので、未来の地球環境を子供たちそして孫たち、さらには永遠に残すために自分自身の責任と自覚で環境を守るという意味を表現しています。