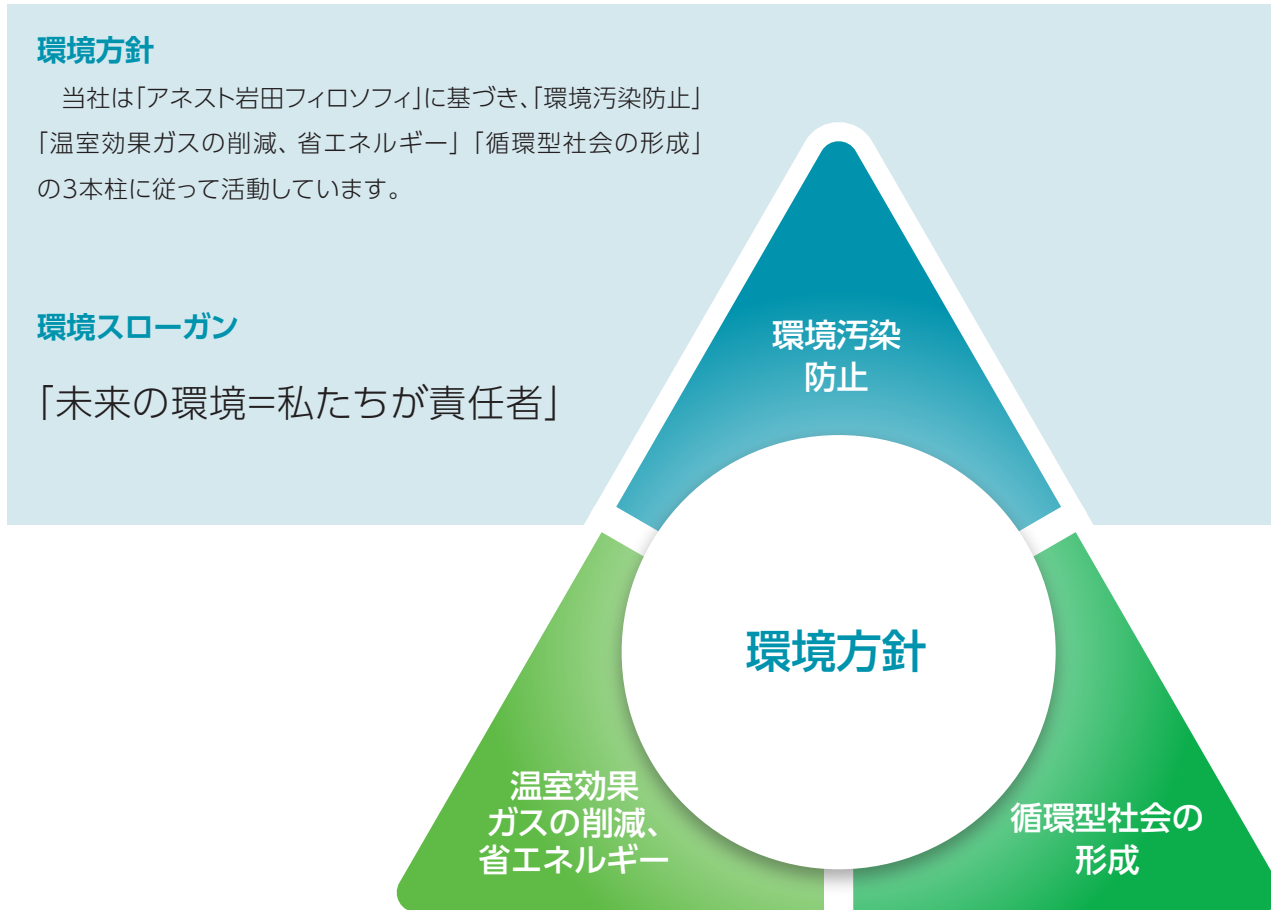


事業を支える基盤
環境

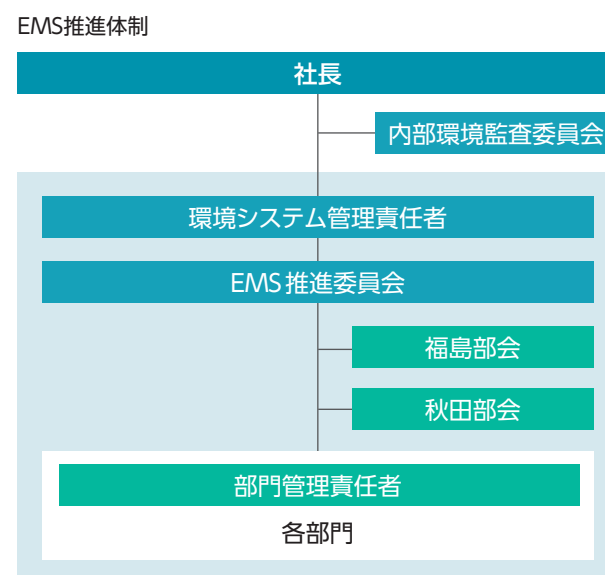
アネスト岩田は、地球との共生を図りながら、環境マネジメントシステム(以下、EMS)を効果的に運用し、製品開発などの事業活動を通じて環境保全を推進しています。



環境マネジメント体制

当社は環境保全を経営の重要な課題のひとつと捉えています。国内のグループ全体で同じ環境方針を共有し、目的・目標を掲げ、環境マネジメントシステム(EMS)を展開しています。

これらを実践するために、ISO 14001:2015を利用したEMS活動を実施し、継続的な改善に努めています。



環境教育

当社では、従業員に対して環境マネジメントなどに関する環境教育を年間計画に基づいて実施しています。

2018年度に実施した主な環境教育

教育名	対象者	実施時期	参加人数	内容
EMS教育	新入社員	4月、6月	33名(4月) 24名(6月)	当社のEMS説明。工場実習時における当社の環境取り組みの体験
法令評価者・管理者教育	環境関連法令窓口担当	5月、6月、7月	6名	環境測定の必要性和測定・評価方法についての習得
EMS個別説明会	管理職	6～7月	25部署(6月) 32部署(7月)	前年度内部品質・環境監査を実施した部署を対象に、EMSの周知と前年度監査結果の振り返り確認
是正処置教育	不適合・苦情担当者	11月、12月	32名	環境関連の不適合・苦情事項に対する社内処置ルールと注意点の教育

重要な環境課題

当社では重要な環境方針を「環境汚染防止」「温室効果ガスの削減、省エネルギー」そして「循環型社会の形成」という3本柱に整理のうえ、その改善に向けて活動しています。

2018年度の活動は以下のとおりです。継続的な改善を図った結果、廃棄物の排出量削減については、目標を上回る結果となりました。

項目	内容	KPI	2018年度実績	2019年度目標
環境汚染防止	水質汚染防止	3拠点(本社・秋田工場・福島工場)の排水測定値を規制値以内で維持	全拠点 規制値内	引き続き3拠点で規定値以内を維持
温室効果ガスの削減、省エネルギー	エネルギー使用量(重量換算)の削減	原単位で前年対比1%以上削減	前年対比0.3%増加。目標未達。	原単位で2018年度対比マイナス1%
	CO ₂ 排出量の削減	原単位で前年対比1%以上削減	前年対比2.3%増加。目標未達。	原単位で2018年度対比マイナス1%
循環型社会の形成	廃棄物の排出量削減	原単位で前年度未滿へ削減	前年対比11%削減。目標達成。	原単位で2018年度未滿へ削減
	廃棄物の資源化	3拠点(本社・秋田工場・福島工場)の廃棄物の資源化率95%以上を維持	99.6%。目標達成。	2018年度対比で資源化率の維持または向上

温室効果ガスの削減、省エネルギー

当社は、すべてのエネルギー使用量の削減に努め、排出される温室効果ガス(CO₂)を削減し、地球温暖化の防止に貢献しています。

「エネルギー管理規程」を定め、電力削減を中心とした省エネルギー活動を推進しています。具体的には作業場のレイアウト変更と集約化による効率化・ヒューマンエラーの削減・エア漏れの削減などの施策を継続的に実施し、使用電力量などのエネルギー削減に努めています。

今年度のエネルギー使用量は前年度比6.5%増、原単位0.3%増、CO₂排出量は8.8%増、原単位2.3%増となりました。これは主に、生産量の増加や生産設備の新規導入等によるものです。

廃棄物の削減

すべての国内拠点において、3R(Reduce・Reuse・Recycle)を推進し廃棄物の資源化率95%以上(目標値)を維持しています。また、製品の開発・生産においても3Rの考えに基づき、お客さまが廃棄・資源化しやすい製品・システムづくりに努めています。

2018年度の廃棄物排出量は865tとなり、生産量等が増加しているなか、前年度比5.2%の減少となりました。

また、当社では国内主要拠点すべての資源化率95%以上を目標としています。これは2010年度から達成を継続しており、2018年度は、廃棄物排出量が前年度比5.2%減となり、本社・秋田工場・福島工場で99.6%の資源化率を達成しました。

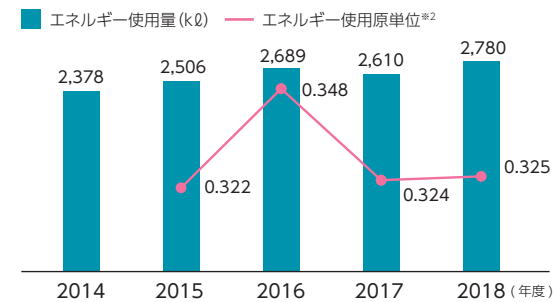
オフィス・事業所における環境保全の取り組み

本社では、行政が推進する廃棄物の減量化計画に基づき、「分別の徹底」「有価物化」に取り組んでいます。

特に、分別が十分でないとリサイクルに活用されないこともあり、本社敷地内に「リサイクルセンター」を設け、そこに廃棄物を集約したうえで分別管理を実施しています。

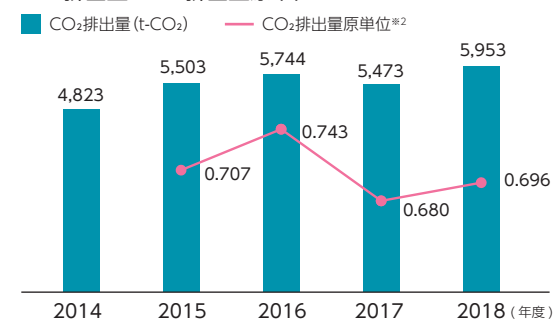
あわせて、社内で電子回覧を発行し、従業員に対して正しい分別方法の周知を図っています。

エネルギー使用量/エネルギー使用原単位^{※1}



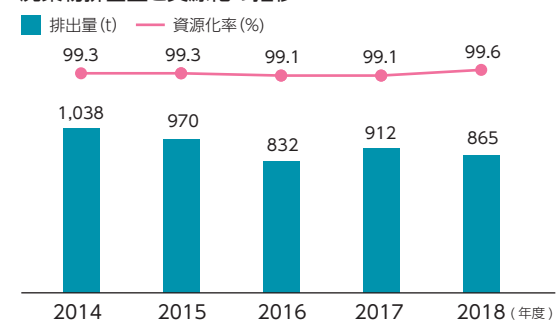
※1. 原油換算エネルギー使用量 (kWh) / 生産金額 (百万円)
 ※2. 当社は2015年度より原単位の算出方法を変更しているため、2014年度の数値は記載していません

CO₂排出量/CO₂排出量原単位^{※3}



※3. t-CO₂ / 生産金額 (百万円)

廃棄物排出量と資源化の推移



本社リサイクルセンター

環境に配慮した製品

エアエナジー事業

「新しいエネルギー」を創り出す可能性を秘める

水蒸気発電装置「EcoLuce」は、ボイラーから発生する余剰水蒸気を利用した小形発電装置です。当商品は、今まで使用されてこなかったエネルギー源を利用し「新しいエネルギー」を創り出す可能性がある商品としてご提案するものです。

当社が持つスクロール[※]の技術を活かし小形化を実現。環境配慮を目指す工場をはじめ、水蒸気を取り扱うさまざまな規模・職種の皆さまにご利用いただくことを目的に現在開発中です。

※ 1対の同一形状の渦巻き体の一方を固定し、もう一方を旋回させることにより、圧縮室の体積を小さくし、空気を圧縮する方式



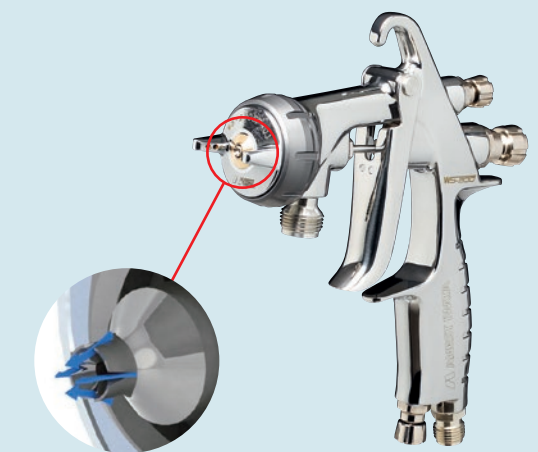
水蒸気発電装置「EcoLuce」

コーティング事業

作業効率向上と環境配慮を同時に実現

スプレーガン先端の塗料ノズルに、当社の「いかに省エネルギーで塗料を霧化するか」という技術を投入し、従来の製品よりも高い塗着効率を実現させたことにより塗料使用量の削減や効率的な作業を可能にしました。

また近年、環境配慮塗料の使用比率も高まっています。新たに発表した「WS-200シリーズ」では各種塗料に適合したより高品質な塗装面の仕上がりと塗装工程内での環境負荷低減を両立させています。



新型圧送式スプレーガン「WS-200シリーズ」
(丸囲み部分が塗料ノズル)