



2017年

(2016年4月~2017年3月)

環境・社会報告書

編集方針

本報告書はアネスト岩田グループ（以下、当社）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作成しています。なお、資源保護の見地から、電子版で発刊しております。

対象組織

- アネスト岩田株式会社
- アネスト岩田コンプレッサ株式会社
- 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ソリューションズ株式会社
- エアエンジニアリング株式会社

※日本国内を対象としています。

対象期間

2016年4月1日～2017年3月31日

発行日

2017年10月（次回予定:2018年7月）

免責事項

本報告書には、当社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る可能性があります。

発行

アネスト岩田株式会社

横浜市港北区新吉田町3176番地

TEL：045-591-9344

メール：aijinfo@anest-iwata.co.jp

ホームページ：http://www.anest-iwata.co.jp/

CONTENTS

02 ごあいさつ

03-04 環境マネジメントの概要

05 重要な環境課題及び主要な経営指標の状況

06 環境汚染防止

07 温室効果ガスの削減/省エネルギー

08 循環型社会の形成

09-10 製品開発における環境配慮

11-13 社会的取り組みの状況

14 会社情報

発行責任者：経営企画部 鷹野 巧一

編集責任者：IR広報室 渡辺 徹

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。

私たちアネスト岩田グループは、創業以来の社是である「誠心」を頑なに守り続け、「社会に役立つ創造的な企業」であり続けたいという原点の下、「持続可能な社会の実現に貢献できる企業」を目指してまいりました。

地球環境問題に向けた活動につきましては、私たちに課せられた社会的使命であると捉えており、環境保全に関する法令遵守に加えて、地球環境に与える影響を常に意識した企業活動を推進しております。また、これらの活動は「環境汚染防止」、「温室効果ガス削減・省エネルギー」、そして「循環型社会の形成」といった3本の柱より構成されております。併せて、「持続可能な社会に貢献できる企業」となるために風土改革や働き方改革にも積極的に取り組んでおります。こうした私たちの取り組みについてご理解いただくために、本年度も、この「環境・社会報告書」を発行いたしました。みなさまから忌憚のないご意見、ご指導をいただければ幸いに存じます。

2016年度は、おかげさまで、創業90周年を迎えることができました。これからの創業100周年に向けましても、私たちアネスト岩田グループを引き続きどうぞ宜しくお願いいたします。



ONLY ONE の商品で、
市場毎の**NUMBER ONE** (No.1) を
グループ丸 (**ONE ANEST IWATA**)
となって、目指してまいります。

アネスト岩田株式会社

代表取締役 社長執行役員
壺田 貴弘

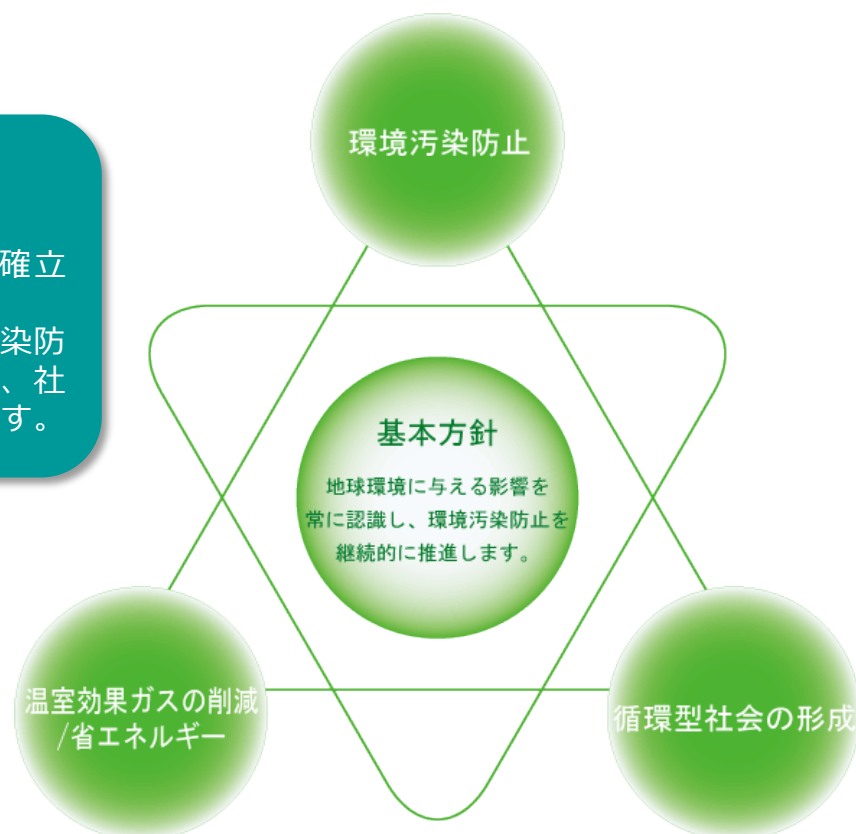
地球との共生を図りながら、環境マネジメントシステムを効果的に運用するために、製品開発などの事業活動を通じて環境保全を推進しています。

環境方針（抜粋）

基本理念

環境貢献型企業としての基盤の確立

省エネ、省資源、リサイクル、汚染防止等の環境保全を継続的に推進し、社会貢献と利益の最大化を両立します。

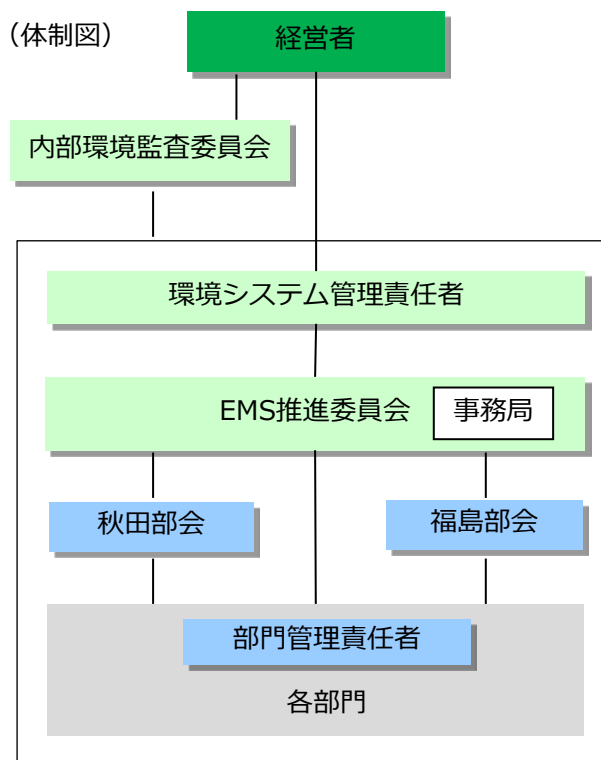


環境マネジメント体制

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ながら、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（国際標準化機構）の規格である、ISO 14001：2004に準拠した体制で継続的な改善に努めています。尚、ISO14001：2015年版の移行を2017年度に予定しています。

(体制図)



ISO認証取得

当社では、本社をはじめ秋田工場・福島工場及び国内の子会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。

- 1999年3月** アネスト岩田株式会社本社（塗装機メーカーとして国内初の認証取得）
- 2004年4月** アネスト岩田秋田株式会社、アネスト岩田福島株式会社（現、秋田工場・福島工場）
- 2005年3月** 国内の全支店・営業所
- 2008年3月** 国内の子会社を含む全社（ISO 14001：2004統合認証取得）
- 2012年4月** アネスト岩田真空サービス株式会社を拡大認証
- 2016年4月** アネスト岩田真空サービス株式会社を真空機器部に集約

環境監査

当社で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審査機関による環境マネジメントシステム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前後の監査チームに分かれて、2週間にわたり監査を実施します。

2016年度の内部監査では、システムを大幅に逸脱する不適合はありません。また、外部審査機関によるISO 14001：2004に基づく定期審査においても、不適合事項はありません。

環境法規制の遵守

当社では、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た「環境法規管理台帳」を作成しています。この台帳は法改正にあわせ随時改訂するほか、年に1度の定期見直しをしています。本社・秋田工場・福島工場において2016年度中の違反事例、行政指導・行政処分、構内の環境汚染につながる事故はありません。

環境教育

2016年度は下記の主な環境教育を実施しました。

- ・EMS / 環境マネジメントシステム教育（新入社員向け）
- ・新任管理者研修 / 環境マネジメント活動（新任部門管理責任者向け）
- ・コンプレッサの「省エネセミナー」（社外向け）



本社敷地内には宿泊施設の完備された研修センターがあり、社内研修や販売店様向けの研修まで幅広く活用されています。

重要な環境課題及び主要な経営指標の状況

当社では重要な環境課題を「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」を3本の柱に整理して活動しています。2016年度の活動概要は以下のとおりです。

◎ 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

項目	内容	KPI	2016年度実績	評価
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へ	3拠点とも目標を達成できました。	○
温室効果ガスの削減 及び省エネルギー	エネルギー使用量の削減	エネルギー使用量を原単位前年度比で1%以上削減	目標を達成できませんでした（前年度比で8.8%増加となりました）	×
	CO ₂ 排出量の削減	CO ₂ 排出量を原単位前年度比で1%以上削減	目標を達成できませんでした。（前年度比5.7%増加となりました）	×
循環型社会の形成	廃棄物の排出量の削減	廃棄物の排出量を前年度より削減	廃棄物排出量は832 t（前年比14.2%減）となり、減少させることができました。	○
	廃棄物の資源化率のゼロ・エミッション化	3拠点（本社・秋田工場・福島工場）の廃棄物の資源化率95%を維持	3拠点とも目標達成となり、全体の資源化率は、99.1%（前年99.3%）と概ね維持できました。	○

当社は、100年企業に向けて、2016年度より3カ年に亘る中期計画をスタートさせました。その中で、2012年度に他工場へ生産機能の移管を完了しました本社の活用方針を定めており、ラボ&ショールーム・圧縮機開発技術センター、部分的に完成し活用を開始しましたコミュニケーションスペース等へ数多くのお客様をお招きし、ソリューションのご提案や、当社への理解を深めていただくこととしております。2016年度のエネルギー使用量及びCO₂排出量の削減につきましては、

- ①一部の生産設備を自動化したことに伴う、電力使用量の増加
- ②本社を生産拠点から、開発並びにお客様とのコミュニケーションを醸成する拠点へシフトし、試作・開発・コミュニケーションスペースを導入したことに伴う、エネルギー使用量の増加
- ③働き方改革の一環として福利厚生施設を新設したことに伴う、エネルギー使用量の増加

といった理由から、原単位にて前年度比で増加いたしました。引き続き環境経営を常に意識した企業活動を行い、これらの削減に取り組みます。

騒音・振動・臭気・水質ほか生産活動で発生するすべての環境負荷を低減し、環境汚染防止に努めると共に、製品の原材料の調達から販売までの環境負荷を削減するなど、お客様へ環境負荷の少ない製品やサービスを提供しています。

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。

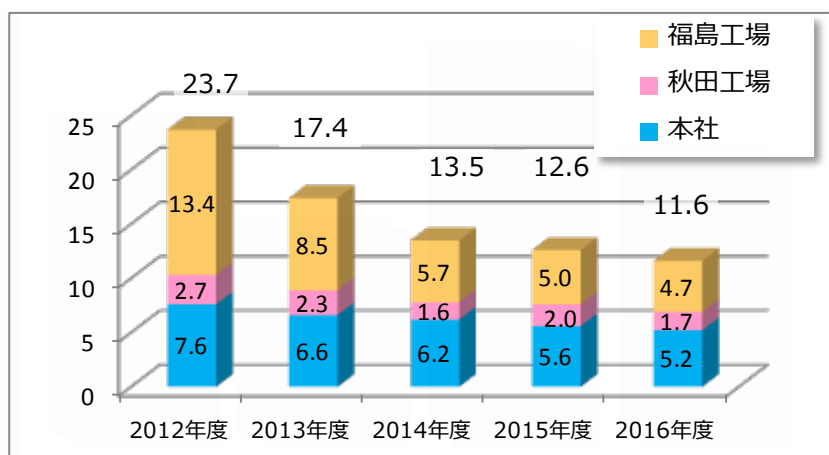
福島工場においても、生産に使用した水は産業廃棄物として処理するほか、貯水槽に集められ濾過装置を通した後、自然蒸発する方式を採用することで、環境負荷の低減に努めています。また、雨水はそのまま構内の側溝を経て河川へ排出しています。

本社・秋田工場・福島工場では、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、いずれも規制値以内であることを確認しています。

(排水測定値)

	本社	秋田工場	福島工場	規制値
BO (mg/ℓ)	19	2.3	24	160未満
ノルマルヘキサン抽出物 (mg/ℓ)	2.6	1.0	2.5	5.0以下

(水使用量 / 単位:千m³)

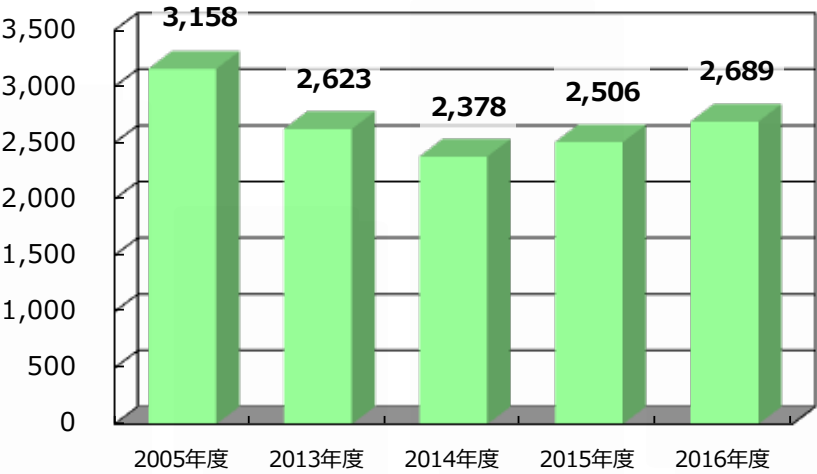


温室効果ガスの削減／省エネルギー

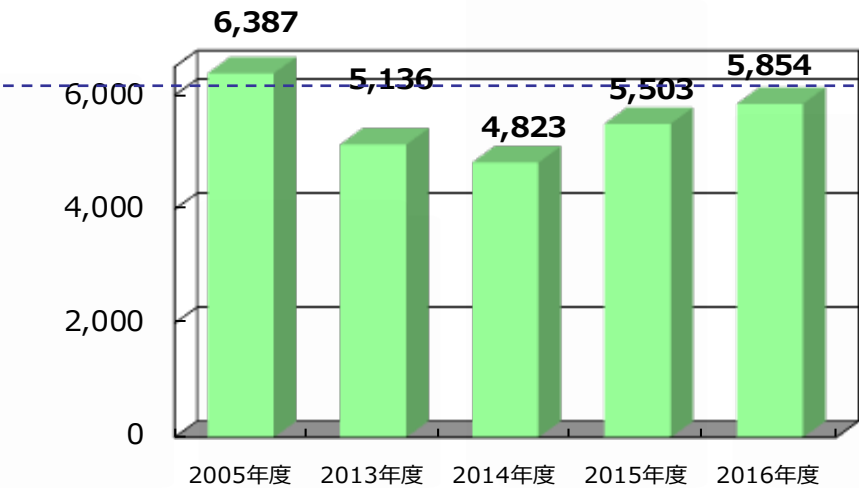
全てのエネルギー使用量の削減に努め、当社から排出される温室効果ガス（CO₂）を削減し、地球温暖化防止に貢献しています。

省エネルギー・CO₂削減（2016年度実績）

（エネルギー使用量 / 単位：k l）
前年度比増加率 7.3%



（CO₂排出量/単位：t-CO₂）
前年度比増加率 6.4%
2020年度の目標値 6,140



当社では「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・エア洩れの削減などの施策を継続実施し、使用電力量等のエネルギー削減に努めましたが、結果は、前年度よりも生産量の増加及び一部の製品における改善対策などにより、原油換算でのエネルギー使用量は7.3%増（原単位前年度比8.8%増加）、CO₂排出量も6.4%増（原単位前年度比5.7%増）となり、目標である前年比1%減に対して、共に大幅な未達成となりました。

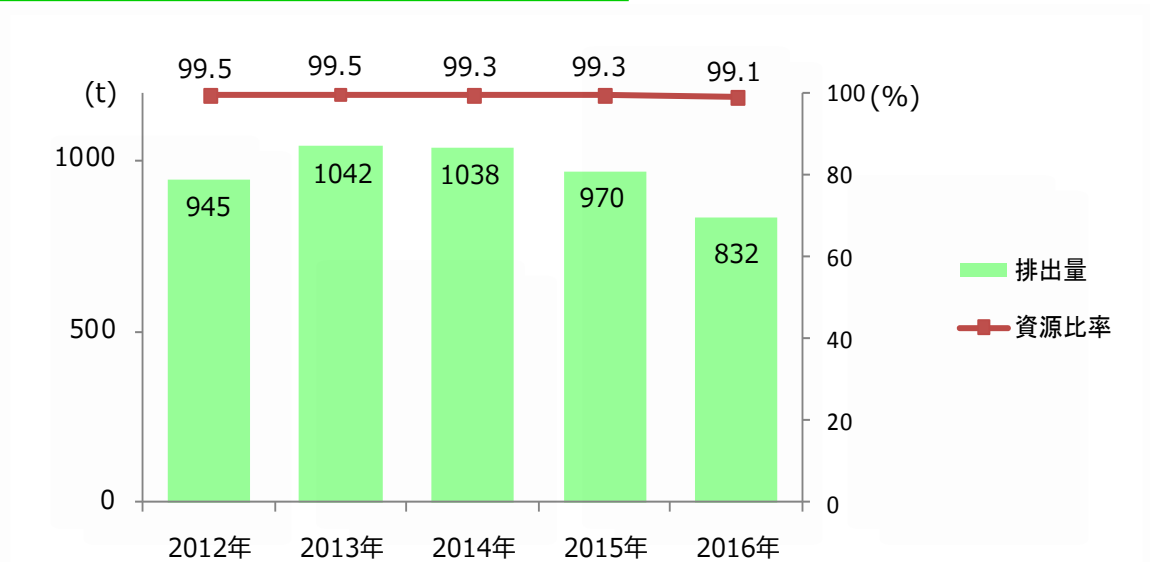
この要因としましては、先述の通り、開発強化のための試作設備の稼働率アップ及び信頼性向上を目的とした試験運転等の増加、福利厚生を活用等に伴う電力増加によるものであり、今後も増加の可能性があります。

2017年度につきましては、9割を占める電力量の詳細な用途をエリア別に把握し、新たな削減目標の設定と改善に努めます。

循環型社会の形成

全ての国内拠点において、3 R（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3 Rの考えに基づき、お客様が廃棄・資源化のしやすい製品・システム作りに努めています。

廃棄物排出量と資源化の推移



減量化

2016年度の廃棄物排出量は、832 t（前年比14.2%減）となり、生産量等の増加する中、前年度と比較して減少させることができました。

資源化率

当社では国内主要拠点全ての資源化率を95%以上にすることを目標としています。2010年度から連続達成しており、2016年度もこの維持向上に努め、国内全体では資源化率を99.1%（前年度99.3%）に維持することができました。

なお、2016年度の主要拠点別では
 本社：100.0%（前年度：100.0%）
 秋田工場：100.0%（前年度：100.0%）
 福島工場：98.8%（前年度：99.1%）
 となり、前年度のレベルを維持しました。



発生した廃棄物は一旦、敷地内のリサイクルセンターに集積

今後の課題

廃棄物の資源化率の維持向上はもとより、廃棄物の減少のために梱包用資材を見直す等の継続的改善を推進します。

製品開発における環境配慮

環境に配慮した製品をお客様にご提供し、地球環境保全に貢献しています。

第37回（平成28年度）優秀省エネルギー機器表彰 資源エネルギー庁長官賞受賞 オイルフリースクロールコンプレッサ（SLP-Fシリーズ）

シール性の向上・IE3高効率モータ化による、省エネ性の向上

- エネルギー効率が最大で14%向上
- 耐久性が1.6倍に向上
- メンテナンスコストが最大25%削減
- 騒音値が2dB低減(5.5kW)



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はコンプレッサの新分野を開きました。特に省エネ性能を誇るマルチステージ制御、最先端の静音設計、高い耐久性と信頼性、メンテナンス性、そして幅広い製品レンジを基に多くの産業で活躍しています。

オイルフリースクロール真空ポンプ

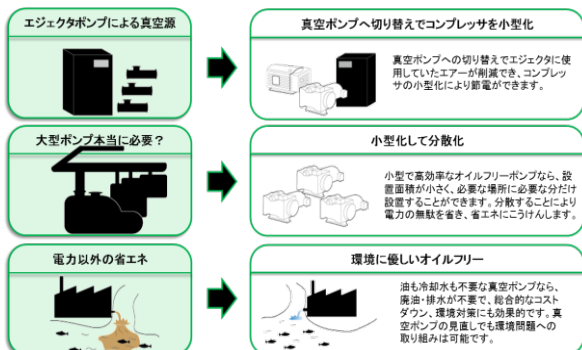
環境をクリーンに保つオイルフリーの真空ポンプ

油を使用していないオイルフリー真空ポンプなので、油煙の発生がなくなり、周囲の環境を汚染しないだけでなく、給油作業から解放されるので保守点検の作業費・部品費のコスト削減に貢献します。タフでメンテナンスサイクルが長く、通常の使用状態であればメンテナンスは1年毎（24時間運転の場合）となり、ドライポンプではトップクラスのメンテナンスサイクルの長さを誇ります。面倒な油や冷却水の点検などは不要となります。



省エネ化で

改善！



手間もコストも削減



豊富なラインナップ

到達圧力の性能で選ぶなら	手軽さで選ぶなら	大排気量が必要ななら
スクロール ISPシリーズ 到達圧力 : 1~20Pa 設計排気速度 : 50~1000L/min DVSLシリーズ 到達圧力 : 30~750Pa 設計排気速度 : 100~1000L/min GVSシリーズ 到達圧力 : 500~750Pa 設計排気速度 : 250~1000L/min	ロータリーベーン BDLシリーズ 到達圧力 : 10kPa (10,000Pa) 設計排気速度 : 200~300L/min	マルチステージカスタム対応 1,000Lクラス 到達圧力 : 30~500Pa 1,500Lクラス 到達圧力 : 10kPa (10,000Pa) 2,000~3,000Lクラス 到達圧力 : 30Pa

※トップランナー規制対象機種は高効率モータを搭載しています。

静電塗装機

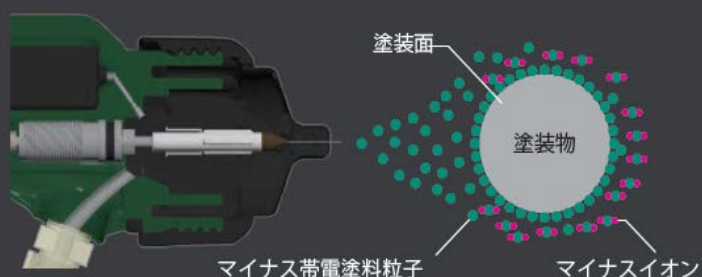
エア発電式 静電ハンドスプレーガン



小形静電スプレーガンながら塗着効率が高く、無駄な塗料をスプレーする事がなくコスト削減にも繋がります。複雑な形状のパーツでも少ない作業時間でしっかり塗装できるので、作業時間の短縮に繋がりエネルギーの節約に貢献します。

静電スプレーの仕組み

塗料粒子を静電気で帯電させ、接地状態にした被塗装物に付着させる塗装方法です。電気力線に沿って塗料粒子は飛んでいくので、正面からスプレーした場合でも被塗装物の裏側にも塗料が付着し、しっかりと塗装することができます。



フッ素ライナーホース



PHFフッ素ライナーホースは、従来のウレタンやナイロン製塗料ホースに比べ、接液部が非粘着性で平滑性が高いため、塗料の色替えや作業終了時に、簡単にホース内部の洗浄ができます。

少ない洗浄液で効率よく洗浄ができるため、洗浄液の使用量削減と廃液の削減にお役立ていただけます。



こちらのQRコードより
洗浄性の比較動画を
ご覧いただけます。

子育て・介護支援制度

育児休業・介護休業などの法定制度は相応に利用されていますが、制度を周知して更に取得を促す一方で、働き方改革の一環として、新たに「勤務間インターバル制度の導入」を決定いたしました。

- 短時間勤務や時間外勤務の制限による業務負担の軽減措置
- 1又は2時間単位で取得可能な有給休暇と半日有給休暇の組み合わせも可能とした柔軟な有給制度による通院・育児時間等への配慮
- 出産祝い金の支給
- 満3歳までの育児休業を取得可
- 育児休業中の通信教育支援
- 法定休業の他、介護の必要がなくなるまで勤務時間短縮を継続可
- 介護時に退職した際、介護終了後に退職前と同条件にて復職可
- 年次有給休暇とは別に、対象の子1人当たり年間8日（うち有給3日）の看護休暇を取得可

（休暇取得率 ※男女を問わず、対象としています。）

		2011 年度	2012 年度	2013 年度	2014 年度	2015 年度	2016 年度
本社 支店・営業所	産休・育児	20.0%	14.3%	37.5%	12.5%	16.7%	0.0%
秋田工場	産休・育児	-	-	100.0%	-	-	-
福島工場	産休・育児	-	-	-	-	-	0.0%

2016年度は女性社員の対象者がおらず、男性社員のみが取得対象となりましたが、育児休暇の取得はありませんでした。

障がい者雇用

全社の2016年度の障がい者雇用率は1.91%となります。当社では障がい者の方が可能な限り就労して、社会参加することで自らを成長させて欲しいと考えています。2016年度は法定雇用率を割ってしまいましたが、これは100年企業に向けた「働き方改革」の中で、契約社員の正社員化、並びに年齢構成の適正化のための積極採用を開始した結果によるものです。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考えており、法定雇用率を上回るように努めています。

（障がい者雇用率）

		2011 年度	2012 年度	2013 年度	2014 年度	2015 年度	2016 年度
全社	雇用率	2.01%	1.86%	2.29%	2.14%	2.01%	1.91%
	雇用数	11人	10人	12人	11人	10人	10人

ハラスメントの防止

当社では各種ハラスメントを人権問題としてとらえ、指針を定めています。就業規則にもセクシャルハラスメント・パワーハラスメント及び育児・介護等ハラスメントの防止を定め、相談窓口を設置して従業員への教育および防止に努めています。

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ています。また、地域とのつながりも大切にしています。

労働安全衛生活動

当社では「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います。このため、安全衛生マネジメントシステムを導入し、働く人が心身共に安全かつ健康で快適に働ける会社を目指しています。

(年度別の労働災害発生件数)

	2011 年度	2012 年度	2013 年度	2014 年度	2015 年度	2016 年度
労働災害件数	7	1	5	5	2	4
内、休業災害件数	1	-	1	-	-	1

健全な労使関係

当社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回開催しています。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することで、信頼関係の構築と健全な労使関係を築いています。



人間ドック・インフルエンザ予防接種補助金制度

当社の国内従業員は相互扶助のため、全従業員がアネスト岩田共済会に加入しています。共済会では従業員の健康維持管理や疾病の早期発見のための一環として、人間ドック・インフルエンザ予防接種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も含む）を受診した従業員に対して8万円を限度に、5年に一度、補助金を支給する制度です。健康維持・向上のために活用しています。

産業医・保健師の指導

本社内に医務室を配置し、産業医が月に2日、保健師が週に2日勤務しています。産業医及び保健師は、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・サポートを実施しています。

福島工場においても産業医が月に1日、保健師が週に2日勤務し、本社同様健康管理・サポートを実施しています。秋田工場では産業医が月に1日勤務し、従業員の健康管理を促進しているほか、本社の保健師が定期的に訪問し、現地での健康相談を実施しています。また、本社の産業医による健康サポート講演会も年1回実施しています。

太陽光発電の拡大

東日本大震災より始まった電力不足対策である「再生可能エネルギー電気の調達に関する特別措置法(2012.7.1施行)」対応と省エネルギーや環境改善(CO₂削減)を積極的に実施・推進するため、本社及び工場(秋田・福島)に太陽光発電設備を設置しています。

年間1,781,000kWh(発電効率100%時の値)の発電をおこない、このうち30,000kWh(発電効率100%時の値)を福島工場にて自家消費し、残りは電力会社等へ売電しています。尚、一般のご家庭で使用する年間電力量で換算すると、約335世帯を賄えることになります。



防災訓練

半年毎に各種訓練(消火器・心肺蘇生・消火栓放水)を実施し、万一来臨しています。



近隣の小学校への寄贈

地元小学校へ小学生新聞を寄贈しています。



社会活動

当社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、周辺の公園、公道、最寄駅からの通勤路などで清掃活動を実施しています。また、本社では35年以上にわたり献血活動に協力しています。献血活動は年に2回実施され、日本赤十字社の献血バスを当社構内に駐車して実施しています。



カタログの印刷用紙

利用料金の1%が、「あしなが東日本大震災遺児支援募金」へ寄付される印刷会社のプライベートブランド用紙を、当社製品カタログで多く使用しており東日本大震災遺児支援全般に役立てられています。



商号	アネスト岩田株式会社
英文商号	ANEST IWATA Corporation
本社所在地	〒223-8501 横浜市港北区新吉田町3176番地
創業	大正15年（1926年）5月1日
設立	昭和23年（1948年）6月2日
資本金	33億5,435万円
国内工場	秋田、福島
営業拠点等	仙台、東京、名古屋、大阪、福岡ほか
代表者	代表取締役 社長執行役員 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	1. 空気圧縮機、空圧機器及び空気動工具の製造販売 2. 真空機械器具・装置の製造販売 3. 塗装用機械器具の製造販売 4. 塗装用設備の製造販売並びに設置工事 5. 接着用機械器具・設備の製造販売 6. 医療機器の製造販売 7. 電力供給装置、動力伝達装置の製造販売 8. 自然再生可能エネルギーによる発電・売電事業 9. 前各号に掲げる製品及び設備の開発、設計、施工及びコンサルティング業務並びにこれらの製品及び設備の製造に関する技術・ノウハウの販売。 10. 前各号に附帯関連する一切の事業
売上高	29,548百万円 / 単独：16,179百万円（2017年3月期）
従業員数 （グループ総数） ※2017年3月現在	1,316名 / 国内：578名（44%） 海外：738名（56%）
国内子会社	アネスト岩田コンプレッサ株式会社 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ソリューションズ株式会社 エアエンジニアリング株式会社
海外ネットワーク （関係会社・支社）	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、 ポーランド、ロシア、南アフリカ、インド、アラブ首長国連邦、中国、台湾、 韓国、タイ、ベトナム、ミャンマー（駐在員事務所）、インドネシア、 オーストラリア、アメリカ、メキシコ、ブラジル



本社



秋田工場



福島工場





EMS

▶ 未来の環境 = 私たちが責任者

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むため、1998年に行動スローガンとして策定しました。未来の地球環境を子供たちそして孫たち、さらには永遠に残していく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。



ANEST IWATA

アネスト岩田株式会社