



私たちは、空気、水、そしてかけがえのない地球資源を糧として、産業と地域社会と暮らしを支える事業を展開しています。そして私たちの技術とサービスが、ものづくりの根幹で働き、持続的な社会の実現に貢献することを目指しています。

昨年発生した東日本大震災と原子力発電所事故は、社会経済活動にとって、安全と安心がいかに大切なことであるか、また、それを守り強化していくことの重要性を突きつけました。

私たちの扱う製品やサービスは、どんな事態が発生しようとも、お客様へ安定的に供給・提供することを使命としています。しっかりと地域に根を下ろし、同時にステークホルダーとの信頼関係を築くことによってはじめて私たちの使命を果たすことができます。

本報告書では、私たちが安全・安心をより強固なものにするために震災後の1年間に行ってきた活動や、さまざまなステークホルダーとともに地域での事業活動を行っていることの一部をお伝えし、読者の皆様と一層密なる対話を重ねていきたいと願っています。

経営理念



**創業者精神を持って
空気、水、そして地球にかかわる
事業の創造と発展に、英知を結集する**

目次

- 2 経営者コミットメント
- 4 事業案内

特集

- 6 特集1
東日本大震災から1年
エア・ウォーターグループはどう歩んで来たのか?



- 9 特集2
地域に根ざすビジネスを育てる。



経営報告

- 12 コーポレート・ガバナンス体制

安全報告

- 14 安全衛生基本方針
安全への取り組み
- 15 リスク低減に向けて

環境報告

- 16 環境基本方針
環境マネジメント
- 17 環境リスク管理
教育・人材育成
- 18 地球温暖化防止に向けて
- 19 地球温暖化防止への取り組み
- 21 マテリアルバランス
- 22 廃棄物、化学物質の適正管理
- 23 環境に貢献するエア・ウォーターの技術とサービス

品質報告

- 24 品質向上への取り組み

社会性報告

- 25 お取引先との関わり
- 26 従業員との関わり
- 27 株主・投資家との関わり
- 28 地域社会との関わり

29 会社概要

第三者意見

編集方針

エア・ウォーターとして11冊目となるこの環境・社会報告書は、エア・ウォーターの社会的責任(CSR)にかかわる現状の活動内容について、多様な事業を展開するエア・ウォーターらしいバランスの取れた内容・構成とし、幅広い読者の方々に読んでいただくという制作コンセプトのもと、次のような視点と方針に基づき作成しました。

- 「環境・社会報告書2012」は、特集、経営報告、安全報告、環境報告、品質報告、および社会性報告の領域から成り、エア・ウォーター株式会社とそのグループ会社の2011年度の企業活動を中心とした報告書です。
- データ集計の対象期間は2011年4月1日～2012年3月31日の実績です。活動については、直近のものも含まれます。
- 本書は環境省の「環境報告ガイドライン」を参考に編集されています。ただし、グリーン調達、環境会計などまだ取り組みが不十分なため、数値化できない部分があります。
- 特集は東日本大震災後におけるエア・ウォーターの取り組みとグループ会社の地域社会との関わりについて記載しました。
- 環境報告については、エア・ウォーターおよびグループ会社の産業ガス事業、ケミカル事業、海水事業、食品事業を対象に、環境対策、環境目標とその成果を中心に記載しました。
- 経営報告、安全報告、品質報告、社会性報告は当社の基本的な考え方と現状をできるだけ率直に表現することに努めました。

経営者コミットメント

東日本大震災から1年半の月日が経ちました。わが国は、大地震と津波そして原子力発電所の事故を経験し、自然災害への対応や産業と生活の全般にかかわるエネルギー問題を、かつてない規模で抱えるという大きな試練の場に立たされています。

エア・ウォーターグループでは、震災直後からVSU（高効率小型液化酸素・液化窒素製造装置）ネットワークとグループ一丸となったいち早い復旧対応で、お客様への産業ガスや医療用ガス供給の影響を最小限に抑えることができたものの、平常時の組織的な備えや仕組みがいかに災害時の事業継続に影響を及ぼすものかを身をもって学びました。これからも社会の信頼に確実に応えていくために、さらなる供給体制の整備と地域のステークホルダーとの関係づくりを推進してまいります。

震災後の電力不足、エネルギー問題もまた、わが国経済の根幹を揺るがしかねない深刻な問題です。これまでも、エア・ウォーターグループは、製造工程において電力が大きな役割を果たしている産業ガスプラントを中心として省エネルギー対策に積極的に取り組んできましたが、今夏は「節電」をテーマに、グループ全体で事務所も含め電力使用量を削減し電力リスクへ対応しています。社会と暮らしを支える事業を展開している私たちは、危機に立たされている時にこそ、多岐にわたる技術力により社会に貢献していくべきと考えます。

また、エア・ウォーターグループでは、企業責任として最も重要な「安全」を確保していくために、安全衛生基本方針を策定し、安全衛生体制を整え、さまざまな活動を行ってきました。現在、この1年の事故・災害の発生状況を踏まえ、各事業所のリスク総点検など安全対

TOP COMMITMENT

策の更なる徹底を図る取り組みを実施しているところ
です。

エア・ウォーターグループの事業は、地球の貴重な資源に支えられています。貴重な資源を一番いい形で暮らしや産業に役立て、そして使った資源は自然に戻し、大切に未来へつないでいく。私たちの掲げる経営理念は、地球にかかわる新しい事業の創造によって、人々の暮らしと地球の未来に貢献するという使命を全うするための指針であり、それはまたCSR(企業の社会的責任)を追求するための指針でもあります。エア・ウォーターグループの目指すゴールをご理解いただくとともに、今後ともより一層のご支援を賜りますようよろしくお願い申し上げます。

エア・ウォーター株式会社
代表取締役会長・CEO
青木 弘



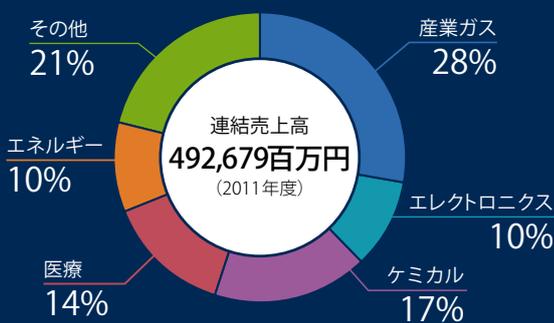
エア・ウォーターは、産業ガスをはじめ医療、エネルギー、物流や食品など暮らしのさまざまなシーンで欠くことのできない製品・サービスを提供しています。産業ガスをはじめとする多角的な事業を展開する私たちは、2010年度を初年とした3カ年中期経営計画「NEXT-2020 Ver.1」の基本方針を策定しました。

基本方針

1. 経営環境の変化に対応すべく収益基盤の再構築
2. 新たな成長戦略の構築による持続的成長
3. NEXT-2020 / 1兆円企業ビジョンに向けた課題への挑戦

現在、この基本方針に基づく施策を着実に実行し、広範な社会的なニーズを的確に把握、常に最新のソリューションでお応えすることを目指しています。より一層社会に安全・安心を提供し、皆様に信頼される企業として、事業基盤のさらなる拡大に取り組んでいます。

資本金：32,263百万円 従業員(連結)：8,062人



産業ガス

オンサイトによるパイピング供給から液化ガスローリー、シリンダー供給まで、全国の生産拠点と地域事業会社を中心とする営業ネットワークで、各種産業ガスをお客様のニーズに合わせた最適な供給方法で、安定かつ安全に届けています。



大型深冷空気分離装置



高効率小型液化酸素・窒素・アルゴン製造装置(VSUA)

エレクトロニクス

最先端の電子デバイス製造現場に不可欠な高純度ガス、特殊ガス・ケミカルならびに機器・サービスを提供しています。また、独自の次世代デバイス材料として機能性樹脂や高付加価値電子材料などを幅広く展開しています。



特殊ガス供給モジュール



半導体製造装置ライン

ケミカル

コークス炉ガスを原料に製鉄所燃料ガス、ガス副産品、炭素材製品、タール蒸留品などのコールケミカル製品、有機合成技術を活用した医・農薬中間体や電子材料などのファインケミカル製品を製造・販売しています。



熱膨張性黒鉛 (TEG) を利用した製品



GMPプラント

医療

医療用ガスの国内最大手として、医療用酸素をはじめ各種医療用ガスを全国の医療機関へ安定供給するとともに、医療機器販売、病院設備工事、各種病院サービスから在宅医療や福祉・介護まで、包括的なソリューションビジネスを展開しています。



高度医療施設シミュレーションセンター



高気圧酸素治療装置

エネルギー

北海道から東日本にかけて、LPガス・灯油を「ハローガス」ブランドで展開するほか、天然ガス導管供給、LNGコンテナの製造・販売、宅配飲料水事業、住宅リフォームを中心とする生活者向けビジネスも行っています。



ハローガス球形タンク



ハイブリッド給湯暖房システム

その他

国内トップシェアの塩やオンリーワン技術のマグネシアを展開する「海水」、高品質の素材系冷凍食品やハム・デリカ商品を展開する「食品」、高圧ガス輸送で培った技術を生かし高度なサービスを展開する「物流」、さらにはエアゾール事業、水事業、農業事業など、独自技術と製品でグループの成長を支えています。



春雪さぶーの商品群



液化ガスローリー

東日本大震災から1年。 エア・ウォーターグループは どう歩んで来たのか？

私たちは東日本大震災の経験を通して、平常時の組織的な備えや仕組みが、いかに事業の継続に影響を及ぼすかを学んだ。そして、災害時にこそ真の価値が試されるということも。震災を契機に、地域のステークホルダーとの関係づくりの重要性がいっそう明らかになった今、エア・ウォーターグループが地域でさらに信頼され、必要とされる存在となるための取り組みは、どのように進展しているのか、各カンパニーの現状を報告します。

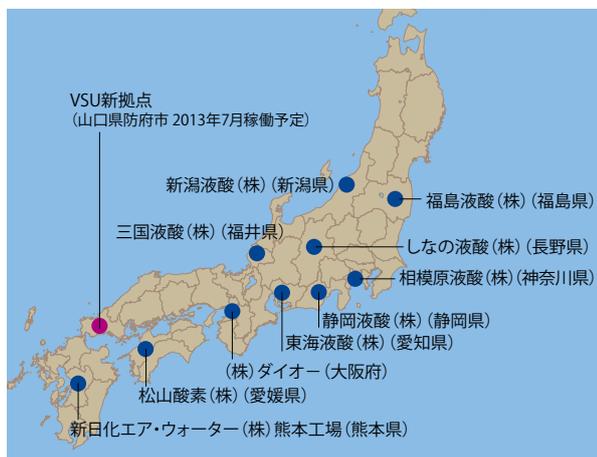


産業カンパニー
産業事業部 エアガス部 部長
田中 豪

“リスクを分散する ガス供給ネットワークの構築”

田中 東日本大震災では、産業ガスの供給という点で、お客様への影響を最小限に食い止めることはできましたが、お客様の意向に100%沿うことができなかったということを強く感じています。

丸小 医療事業では、事業の継続そのものが「人命を守る」



地域分散型プラント VSU* 設置拠点地図

という使命を担っています。震災時はグループ会社の協働体制のなかでスムーズに緊急対応できたとはいえ、危機感を失わず、医療事業として整備しなければならない体制やインフラなどを再度見直し、計画的に構築しようとしているところです。

田中 産業カンパニーでも、いつどんな時でも顧客へのガス供給を途絶えさせないために、リスクの分散という観点も視野に入れて、ネットワークの構築を進めています。具体的には、ガス供給拠点の空白地域や、営業戦略上強化すべきと思われる地域に、重点的に拠点の設置を検討しています。

加藤 新潟と防府で拠点の設置が進んでいますね。

田中 はい。新潟県内のガス充填工場は2013年1月に、またエア・ウォーターとして11基目のVSUとなる防府 VSU[※]は2013年7月に、それぞれ稼働を開始する予定です。

震災の経験から、新たにガス供給拠点を設置する時は、設置地域における過去の地震、津波、水害、雪害などの自然災害の履歴や今後の発生リスクを調査してから、立地の検討に入っています。自然災害に対し“絶対安全”な立地はありませんが、可能な限りリスクは排除していく姿勢で臨んでいます。

※ VSU：高効率小型液化酸素・窒素製造装置



医療カンパニー
医療ガス部 部長
丸小 和寿

エネルギーカンパニー
業務推進部 管理グループリーダー
柿本 大

コンプライアンスセンター
保安推進部 部長
加藤 保宣

※ 所属・役職は取材時（2012年6月）

“事業の継続は、 医療カンパニーの絶対的使命”

丸小 医療カンパニーは、全国各地で医療用ガスや医療機器、在宅酸素などを供給していますが、製造・物流拠点を運営する医療部門以外の他部署やグループ会社、また供給とメンテナンスを担う地域事業会社など、多くの組織的連携によって事業が成り立っています。災害時は、これらの連携や連絡がどれだけ確保できるかによって、復旧の命運が分かれます。さきほどもお話ししたように、命にかかわる事業ですか



医療カンパニー BCP（事業継続計画）

※1 BCP：Business Continuity Plan の略。事業継続計画と訳される。災害や事故など不測の事態を想定して、事業継続の視点から対応策をまとめたもの。

ら、供給の確保は絶対的的使命です。今回の東日本大震災で得た貴重な体験を活かして、事業の継続にかかわる体制整備をさらに進めています。

柿本 医療カンパニーのBCP^{※1}をまとめていると聞きましたか…

丸小 まずは、震災の体験が風化する前にまとめておく必要があるだろうと思いました。事業にかかわる大勢の社員が大事な情報を共有するためです。現在、もともとあったBCPに対して、東日本大震災の体験を通して見えてきた新たな項目を追加する作業を行っています。

加藤 具体的にはどういった内容ですか？

丸小 たとえば、東京事務所の20km^{※2}以内に住む社員の60%が参集可能であるという想定でリストをつくり、震災発生後1時間、3時間…3日間といった時間経過ごとに収集すべき情報や対策内容をまとめています。今後は「加圧式ローリーや発電機の手配」「ボンベなど器材の集積方法」「在宅酸素患者との連絡方法」などを追加していく予定です。

加藤 完成させるというより、状況や環境が変わるたびに、改訂や追加の作業が発生しそうですね。

丸小 はい、まさしくそのとおりです。

※2 首都圏での災害時は20kmが帰宅可能な限界と言われている。「首都直下地震の帰宅困難者対策の必要性について」平成23年9月20日内閣府（防災担当）参照

“災害に強いエネルギー 「LPガス」で人々の生活を守る”

柿本 エネルギー事業でいうと、たとえば東北と関東で3万5,000軒くらい、LPガスのお客様を持っていますが、震災後は個別に一軒一軒まわって一斉点検を行いました。具体的には、地震でガスボンベが倒れてガスもれが起きないようにするための防災対策です。ガス放出防止器や転倒防止チェーンを設置したのですが、2次災害からお客さまを守るため、「供給設備基準」という国の基準を、さらに厳しく見直して当社の基準で実施しました。



LPガス発電機を搭載した移動電源車

田中 震災後、LPガスは復旧が早く、災害に強いエネルギーというイメージが浸透しつつありますから、期待も大きく、安定供給へのいっそうの責任が求められますね。

柿本 そうですね。経済産業省でも、全国のLPガス事業者のサプライチェーン強化と被災時の一般消費者への点検を目的に「中核充填所」の指定を計画し、事業者を公募しています。災害発生時に地域のLPガス供給のリーダー的存在となり、指定された義務を果たしていくというもので、エア・ウォーターも立候補しています。

加藤 ところで、移動電源車について聞かせてもらえませんか？

柿本 はい。LPガスのメリットの1つである分散型エネルギーという特性に着目して、震災後すぐに開発を始め、国内初のLPガスを燃料とした100kW級の「移動電源車」を完成させました。販売先としては、被災時・緊急時に電気が必要となるLPガスの充填所や地域の避難所、工場、店舗、集合住宅などを想定しています。病院や自治体庁舎なども視野に入れ、今後は発電機の大規模化を検討していきます。これらの開発にはグループ会社の北海道車体の製造ノウハウが寄与しています。

丸小 今年の7月7日には、完成車でデモンストレーションが行われるという開発スピードには、大きな社会的要請が感じられますね。

“グループ全体で、 リスクマネジメントの強化を”

加藤 エア・ウォーターグループは、とても多様な事業で成り立っています。つまりリスクも多様です。それに対してグループ全体で、自然災害だけではなく労働災害や交通事故も含め、あらゆるリスクを明確にしようという目的で立ち上がったのが、「リスクマネジメント検討会」です。

柿本 エア・ウォーターの各カンパニーや各グループ会社に、事業上のリスクについての質問状を出されましたね。

加藤 ええ。その質問状に対して回答が上がってきていますが、その回答に対して、それぞれのリスクマネジメントの問題点や弱点などを抽出し、話し合い、見直しを行い、強化していくことが目的です。リスクをいったん目に見えるように整理して対処していく必要があります。私たちコンプライアンスセンターでは、会議で話し合われた内容をまとめ、グループ全体での大枠のルール、つまり規則や要領をつくっていくことになります。

柿本 ところで震災後、コンプライアンスセンターの保安監査では、ボンベの転倒防止に有効な「角リング」の使用を指導されていましたが、JIMGA[※]でも推奨しているものですね。

加藤 そうです。可燃性ガスや毒性ガスの漏えい対策は、東日本大震災後、国としても規制を強化していく方向で動いていますので、我々もどのように対処していくべきかを考えています。コンプライアンスセンターは、グループ全体のリスクの見直し、社員のリスクに対する意識強化などを水平展開し、「災害に強く、人に優しく、社会に貢献できる企業体質の強化」を最終的な目標と設定し、継続的に活動していきます。

※ JIMGA : Japan Industrial and Medical Gases Association の略。一般社団法人日本産業・医療ガス協会。



ボンベの転倒防止用の「角リング」

地域に根ざすビジネスを育てる。

エア・ウォーターグループの社会的責任 (CSR) は、地域において、どう果たされているのか？

ステークホルダーとの関係を築きながら、地域で存在感のある企業として成長し、

ビジネスを持続させていくには、どのような施策があるのか。

新潟液酸とエア・ウォーター農園2つのビジネスを紹介しながら、地域におけるCSRを考えます。

パートナーとともに成長する

新潟液酸

“パートナーとの出会いが、
地域ビジネスを変える”

2004年、エア・ウォーターが開発した高効率小型液化



酸素・窒素製造装置「VSU」の第1号機が新潟で営業運転を開始した。2008年には、地元企業の株式会社カネコ商会の資本参加を得て、新潟液酸株式会社として再スタート。設立の経緯とカネコ商会との提携について、新潟液酸

新潟液酸のVSUとカネコ商会のタンクローリー

社長の清水は話す。

「VSUは、需要地で地域に密着した液化ガスの供給を行う小型の製造装置ですが、地域での需要に簡単につながることはできません。そこで新潟では、産業ガスの有力ディーラーであるカネコ商会をパートナーとし、エア・ウォーターの新しいビジネスモデルを誕生させたのです。カネコ商会は、新潟でのガス事業では80余年の歴史を誇る企業で、顧客からの信頼が非常に厚い。私どもより事業提携のご提案をして、ご快諾いただきました」

一方、カネコ商会会長の荒氏は次のように話す。

「私どもにも、ニーズがあったのです。もともと新潟地区には産業ガスのプラントが1つしかなかった。事故や災害など万一のときに、病院様も含め、私どもの顧客に対して安定供給をお約束するには、さらに確かな供給能力が必要でした。その意味で提携の話は私どもも検討していたことでした。新潟液酸の誕生で、GMP[※]対応の製造、充填、配送を一貫してでできるようになり、顧客の信頼は高まりました」

※ GMP：Good Manufacturing Practice の略。医薬品や医療用具、食品などの安全性を含む品質保証の手段として、工場などの製造設備（ハード）およびその品質管理・製造管理（ソフト）について、事業者が遵守しなければならないことを明確にした基準。



株式会社カネコ商会 代表取締役会長
荒 利隆 様



株式会社カネコ商会 代表取締役社長
橘 隆之 様



新潟液酸株式会社 代表取締役社長
清水 伸介

“地域社会で どのような役割が果たせるか”

新潟液酸が地域で新たに果たした役割は、その後新設された福島や松本（長野県）のVSUとのネットワーク化で、相互にバックアップし合い地域への安定供給の確度を高めたことや、地域の需要変化にも柔軟な対応ができるようになったことだ。また長距離輸送がなくなり、CO₂など環境負荷の低減にも寄与している。

カネコ商会の橘社長は、「東日本大震災時のインフラ断絶に際しても安定供給ができ、カネコ商会の大きなアピールポイントになりました」と語る。

“地場産業の使命をともに担う”

カネコ商会と新潟エア・ウォーター（エア・ウォーターの地域事業会社）は、新潟液酸で製造された同じ商品を扱うディーラーとして、市場では競争相手になることもあるという。しかし、荒会長は「双方の人脈を活用し合い、また人材や設備など、お互いの課題を補完し合うものがあれば、惜しみなく活用させていただいています」と言う。こうした信頼関係は、そもそもエア・ウォーターとカネコ商会が、同じ方向を向いて進んでいるからだ、と付け加えた。

「地場産業の使命は、顧客が望むものを供給し、ニーズに応えていくことではないか。我々の押し付けでは、ビジネスは

まったく成り立たないでしょう。だから顧客が変われば、我々も変わらなければいけない。そういう点がエア・ウォーターも同じではないかと感じています」



エア・ウォーターの
AW・ウォーターの
サーバー

たとえば、カネコ商会は産業ガスだけではなく、生活関連商品や福祉・介護用品など、多彩な商品群を取り扱っている。

エア・ウォーターの飲料水宅配サービス『AW・ウォーター』^{エイダブリュウ}の販売にも取り組んでいるが、カネコ商会の事業領域も広がり、顧客のメリットを創出できると言う。

“時間をかけて築く信頼の地盤”

清水は、最後にこれからの事業展開について話す。

「カネコ商会とともに、地域の産業ガス事業を育てていくため、信頼関係をベースに、経営の透明化、相互の意見交換、双方の業容拡大、各種ルールの標準化など、エア・ウォーターが取り組んできた経験やしぐみを共有しながら、それぞれの成長を目指していきたいと考えています。地域に根ざした事業は、一朝一夕に成果を出すことは難しく、時間をかけて信頼の地盤を築きながら進めていきます」

地域農業との共栄を目指す

エア・ウォーター農園 千歳農場

“徹底管理の エア・ウォーター型農業の挑戦”

ガラスハウス内での温度、湿度、光、灌水などをコンピュータで自動管理して作物を栽培するエア・ウォーター型農業が北海道でスタートし、生産開始から早

2年。株式会社エア・ウォーター農園 千歳農場の営業部長の森川は「今年、勝負の年です」と言う。施設や設備、農業

機械など、初期投資にコストがかかる農業で、それを償却し早期に黒字化を図るため、生産性の向上や最適コストを算出しながら、事業を運営している。

施設管理部長 兼 管理部長の松尾は「エネルギーコストや栽培技術面でのデータベース化など、工場での生産管理を農業に導入するのが、製造現場出身の私の役目。データ化すれば、他の地域でも同じような取り組みが可能になります」と話す。



千歳農場のガラスハウス





株式会社エア・ウォーター農園
取締役 千歳農場 営業部長
森川 勝彦



株式会社エア・ウォーター農園
千歳農場 施設管理部長 兼 管理部長
松尾 和重



トマト、ベビーリーフ、フリルレタスという栽培作物の選択から、味や形そして品質の選択、売り先の選択まで、徹底的な合理性に基づいて事業計画を練り、また自社開発の『ちとせ新鮮トマト』を商標登録し、ブランディング化にも挑戦している。

“地産地消の方針で、地元仲卸の販売力を活用”

エア・ウォーター農園の“出口戦略”、つまり流通と販売の方法も独自の方針で行われている。地域とのつながりを強めるためにも、地産地消の方針で、どこで売りたいか小売り先をピンポイントで選択する。そしてその小売り先と取引のある仲卸に商品を卸している。

「収穫の波を解消していただける地元の仲卸さんとお取引しています。また仲卸さんは店頭のクレームなども引き受けてくださるので、我々は生産のコントロールに集中できます。つまり販売の分野は仲卸さんのコントロールに期待しているわけです」と、森川は話す。

“地域社会との積極的なコミュニケーション”

このように合理性を追求した農業事業でも、生産地周辺の農業事業者をはじめ、地域住民、行政、地域の農業関連団体など、地域社会との交流、いわばお付き合いは不可欠だ。森川は言う。「突然やって来た我々が何をするのか、エア

ウォーターの一挙手一投足が見られているわけです。特に千歳農場周辺の農家の方々は、何か自分たちに影響を及ぼすことはないか、事業説明会でも虫害や水害など、非常に関心を持って質問されていました。根気よく誠意を持って、私たちの取り組みを説明しましたが、この地で農業事業を行ううえで一番重要なことが、まさに信頼なのだ実感しました」

また、千歳市の産地収益力向上協議会を通じて産直フェアに出店、千歳市グリーン・ツーリズム連絡協議会主催のイベントに出店、千歳市の納涼盆踊り大会に出店、さらに千歳北環境保全会の活動に参加、石狩農業改良普及センターの勉強会に参加、千歳市との定期的な意見交換など、行政や地域団体とのコミュニケーションは欠かさない。地域に深く根ざした姿勢と行動が求められる農業分野において、エア・ウォーターの農業も、地域農業との共栄なくては、存在しえないからだ。

エア・ウォーター農園への期待

千歳市 産業振興部 農業振興課
課長 田中康仁様

未使用施設の再生と有効活用によって生産拡大と地域雇用に大きく貢献され、地域農業者とも積極的に交流されており、千歳市としても高く評価しています。今後も安定した経営により、地域に根ざし、地域農業の中心となる農業生産法人として、末永く安全・安心な野菜の生産と供給をお願いします。

コーポレート・ガバナンス体制

コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

エア・ウォーターは、社会的良識に従った公正な企業活動を行い、株主や顧客の皆様、地域社会、従業員などあらゆるステークホルダーから信頼されることが、企業の持続的発展と企業価値の最大化に不可欠であると考えています。そして、内部統制システムを含めたコーポレート・ガバナンスの充実が、ステークホルダーの信頼を獲得し、企業の社会的責任を果たす上で、最

も重要な経営課題であると認識しています。エア・ウォーターは、的確な経営の意思決定、それに基づく適正かつ迅速な業務執行ならびにそれらの監督・監視が十分に機能する経営体制を構築するとともに、幅広い情報公開で経営の透明性を確保することにより、コーポレート・ガバナンスの充実を図っていきます。

コンプライアンス体制

コンプライアンス体制の基礎として、エア・ウォーターおよびグループ会社の役員並びに社員が法令などを遵守し、社会倫理を尊重した行動を実践するための行動指針となる「エア・ウォーターグループ倫理行動規範」を制定し、社会倫理と遵法精神の教育啓蒙並びに法令遵守に関するルールの整備を進めています。

取締役は、定期的または必要に応じて随時開催する取締役会において、業務執行の状況を報告するとともに、相互にその業務執行を監督しています。また、社外監査役を含む各監査役は、監査役会が定めた監査役監査基準に基づき、取締役会その他の重要な会議に出席するほか、グループ会社を含む業務執行状況の調査などを通じて、取締役の職務執行について監査しています。

内部監査部門である「監査室」は、内部監査規程および内部監査計画に基づき、エア・ウォーターおよびグループ会社の業務活動について社内規則および法令に対する遵守状況などを内部監査しています。また、内部監査の結果については、代表取締役並びに常勤監査役に報告する体制としています。

独占禁止法の遵守については、定期的に外部専門家からの助言を受け、役員および社員に対する独占禁止法に関する教育を継続的に実施するほか、同業他社との接触などの統制を徹底するとともに、「コンプライアンスセンター」がエア・ウォーターの各部門およびグループ会社における独占禁止法の遵守に関する社内規程の運用および遵守状況のモニタリングを定期的実施する体制としています。

リスクマネジメント体制

事業活動において特に重要なリスクであると認識しているコンプライアンス、保安防災および環境保全に係るリスクについては、代表取締役の直轄組織である「コンプライアンスセンター」がその統括部門として、当社および子会社を横断的に管理する体制をとっています。

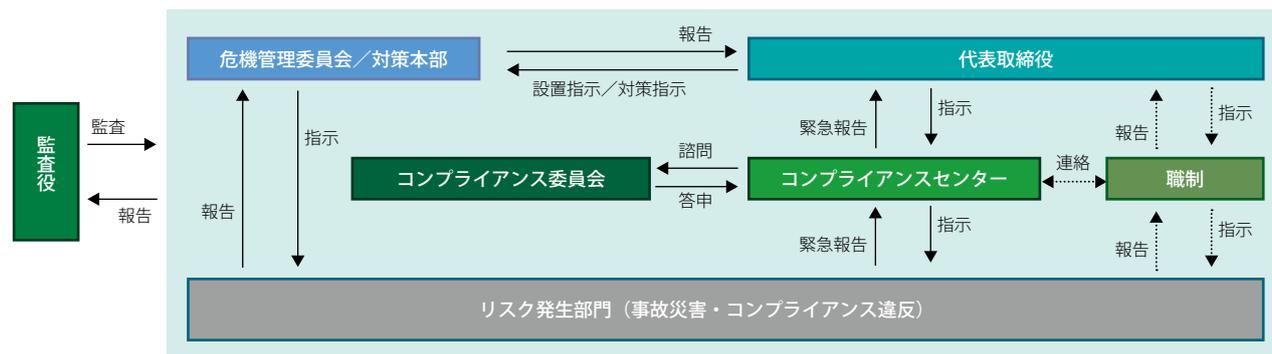
情報セキュリティ、品質管理、知的財産および契約などに係る個別リスクについては、それぞれの担当部門において、社内規定の制定、マニュアルの作成ならびに教育研修の実施などを行うとともに、事前審査や決裁制度を通じて当該リスクを管理し

ています。

2011年8月から「コンプライアンスセンター」を事務局とする「リスクマネジメント検討会」を定期的に開催し、各部門および子会社におけるリスク管理体制の状況を把握するとともに、当社グループ全体におけるリスク管理体制の強化を推進しています。

事業活動への影響が大きいと想定されるリスクが発生した場合には、「危機管理規程」に基づき、直ちに危機管理委員会を社内を設置し、発生したリスクに対し迅速かつ適切に対処する体制を整えています。

■危機管理体制図



エア・ウォーターは『安全の確保は企業活動の大前提である』と考えています。グループをあげて「安全と信頼を最優先する企業文化」を強化するために、努力を続けていきます。

エア・ウォーターグループ

安全衛生基本方針

エア・ウォーターでは、従業員が安全で安心して働くことができ、また、お客様と製品の安全を確保するために、以下の「安全衛生基本方針」を策定しています。

安全衛生基本方針

1. 労働災害ゼロをめざして、総合的かつ計画的な安全対策を推進します。
2. 従業員の安全と健康を確保するとともに、快適な職場環境の形成を促進します。
3. 関係法令を順守し、責任体制の明確な職場をつくります。

各事業場の実施項目

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ① 安全衛生委員会の開催 ② 安全衛生活動実施計画の策定 ③ 安全衛生に関する教育の推進 ④ 作業標準・マニュアルの見直し、順守による安全作業の確保 | <ul style="list-style-type: none"> ⑤ 各作業における安全対策の見直しと強化 ⑥ ヒヤリハット・KY活動の推進 ⑦ 5S活動の推進 ⑧ 従業員の心身の健康の保持と増進 ⑨ 交通ルールの順守と交通安全啓発活動の推進 |
|---|--|

安全への取り組み

安全衛生体制

エア・ウォーターでは、職場の安全衛生を確保するために中央安全衛生委員会の体制を整えています。中央安全衛生委員会は、安全衛生統括本部長のもとに本部委員、安全担当委員、衛生担当委員、さらにエア・ウォーター労働組合からも参加し、定期的を開催しています。中央安全衛生委員会の議事録はグループウェアを通して社内に公開し、情報の共有を図っています。



■安全衛生体制図

安全スローガン

エア・ウォーター(株)コンプライアンスセンター保安推進部は毎年7月の「全国安全週間」にあたり、安全意識の高揚を図るため、関係会社も含めた全従業員に呼びかけ「安全スローガン」を募集しています。2011年度は2,409件の応募がありました。これに応募

することは、職場や家庭で安全について考える良い機会になっています。最優秀作品は表彰すると共にポスターにして各職場に掲示しています。



■安全スローガンポスター

リスク低減に向けて

労働災害統計と再発防止策

コンプライアンスセンター保安推進部ではエア・ウォーターグループにおける事故・災害報告を取りまとめ、安全監査を通して事故発生抑制の指導を行っています。2011年は交通事故を除いた労災事故が43件、通勤途上災害が12件発生しています。2010年と比べると、労災事故が6件増加し、通勤途上災害は2件減少しました。労災の事故内容は、はさまれ、転倒、切創などが多くなっています。

再発防止策については、現場において類似災害の再発防止を徹底するために、中央安全衛生委員会、地域安全衛生部会、職場単位での安全衛生委員会を通して、事故情報を共有化し、再発防

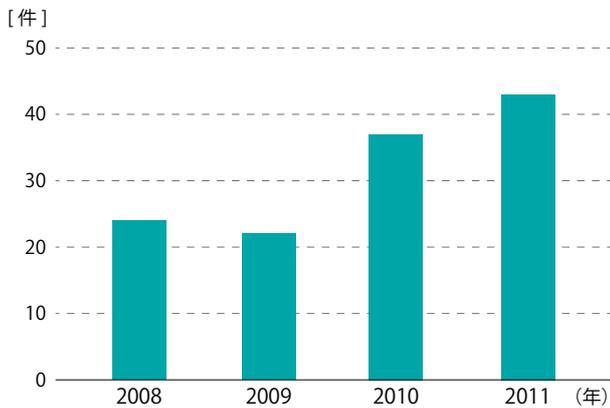
止に取り組んでいます。

また、情報共有を図るため、社内ネットワークに情報を掲載すると共に、コンプライアンスセンター保安推進部から事故状況の概要、再発防止への取り組みについて、エア・ウォーターおよびグループ会社に「安全情報」として配信しています。

さらに、重要な労災事故、設備事故については、最高経営委員会でも報告し、出席しているカンパニー長を通して再発防止の徹底を行っています。

■安全情報の配信

■ エア・ウォーターグループ労災事故発生件数



集計範囲:エア・ウォーター(株)、連結子会社、持分法適用子会社、持分法適用関連会社、非連結子会社

発出先	A24-002	発行日	平成24年 5月17日
安全情報 エア・ウォーター-保安推進部 コンプライアンスセンター 事故調査課 安全管理課			
<労災> 高圧ガスローリ乗務員転倒転落			
【事故状況】 平成24年5月4日(金)午後8時10分頃、東京建設株式会社 No.2ローリ-搬送所付近にて西日本エア・ウォーター株式会社安全衛生部(以下)保安部の高圧ガスローリ乗務員(以下)乗務員が乗務中、後方からのトラックと衝突し、後方および下方を確認できなかったためトラックと衝突し、乗務員が後方から地面に落下した。その際、乗務員が着用していたヘルメットの衝撃吸収材が破損し乗務員が足元を切創した。乗務員は、足元切創(1箇所)・顔面(2箇所)・肘(1箇所)・手(1箇所)・足(1箇所)の計6箇所を受傷した。			
【事故原因】 乗務員がローリ降車時に後方および下方を確認できなかったことに加え、降車位置付近に高圧ガス配管中の立管が露出していたこと。			
【対策報告】 企業長へ乗務員乗務時の周囲の安全確認を徹底する。乗務員乗務口取りに足らないようラインを引いた。			
【リスク分析とコメント】 ローリ乗務時は乗務員が後方を確認し、後方にあるものを進行する場合は各自周囲に注意が必要である。また、特に転倒転落や後方からの衝突など乗務員が十分に注意し、適切な対応が必要である。			
【安全情報】 「労働災害」(重大な労働災害)について迅速な半年間隔による労働安全の調査は毎日行われ、迅速な報告の提供が事故調査報告書の作成情報と連携して行われます。中央安全衛生委員会各部署に、各部署安全衛生委員会等を通じて、ヒヤリハット等に活用し再発防止を徹底していただきます。お問い合わせ先			
以上			
安全情報は、関係部署(代理人)、中央安全衛生委員会各部署及び事務局にのみ配信しています。			

リスク総点検

コンプライアンスセンター保安推進部では、2012年4月に「エア・ウォーターおよびグループ会社リスク総点検」を実施しました。その内容は、合計91社(エア・ウォーター含む)、287事業所に対し、一般事務所、倉庫、生産設備、車両の各設備を対象に安全確認を行うものです。

危険物保有事業会社数は46社(エア・ウォーター含む)、114事業場(少量25カ所、少量未満5カ所含む)でした。危険物保有事業者については、今後、危険物保安技術協会などの協力を得て、第三者の視点にて巡回点検を行い、安全の再確認の実施を計画しています。

ケミカルカンパニー鹿島工場およびエア・ウォーター・ゾル(株)兵庫工場が発生した火災事故について

2011年6月19日のエア・ウォーター・ゾル(株)兵庫工場の火災、2012年3月19日のエア・ウォーター(株)ケミカルカンパニー鹿島工場の火災と、火災事故が続いており、特に、ケミカルカンパニー鹿島工場の火災においては尊い社員2名の命を失い、ご心配をおかけしていることを深くお詫び申し上げます。火災原因については、2件とも現在、警察、消防などで調査中であり、未だ判明していません。ケミカルカンパニー鹿島工場については、警察、消防、労働基準監督所の原因調査とは別に、社内に事故調査委員会を設置し

て当社独自に原因調査を行っています。

緊急再発防止策として、ケミカルカンパニー鹿島工場の火災の翌日(3月20日)に、社長の命により、火災・設備事故に対する各職場に潜むリスクの総点検実施の指示が下され、自社によるリスク総点検を行いました。しかしながら、このリスク総点検は、自社点検のため、第三者による点検チームを編成し、巡回点検を行い、再発防止を徹底していきます。

エア・ウォーターグループ

環境基本方針

基本理念

空気と水、この大いなる自然をあずかるものとして、
 産業や暮らしに一番いい形で製品をつくることと同時に、
 自然に一番いい形のものづくりを考えたい。
 空気も水も、人々に役立ったあとは、そっと自然に戻ってもらう。
 清浄な根源の姿への回帰。これが私達の未来への責任だと深く考えます。
 自然界の摂理や生命の循環サークルに立脚した企業へ、
 私達は地球資源循環カンパニーを目指します。

基本方針

1. 研究・開発、生産、販売、物流、サービスにいたる企業活動の全てにおいて省資源、省エネルギー、リサイクル、廃棄物の削減に取組みます。
2. 企業活動によって生じる環境への影響を調査・検討し、技術的、経済的に達成可能な環境負荷を低減する目標を定め、継続して実施します。
3. 環境関連の法律・規制を遵守します。必要に応じて自主基準を制定し、環境保全に取組みます。
4. 企業活動に必要な資源(設備、原材料、副資材、部品など)は、技術的、経済的要求を満足し、併せて環境負荷が小さく、地域住民、従業員への影響が少ないものを選択します。
5. 研究・開発においては環境、安全、品質に考慮して、環境に貢献する製品、商品の提供および技術開発を行います。
6. 環境マネジメントシステムの国際規格ISO14001の認証取得を推進し、環境基本方針を実行する体制を構築します。
7. 社内広報活動などにより、全従業員に環境基本方針の理解と意識の向上を図ります。この環境基本方針は一般に公開します。

環境マネジメント

環境管理体制

エア・ウォーターグループでは、環境活動に対し、代表取締役会長を最高責任者として全社を挙げて取り組んでいます。その中心となるのがエア・ウォーター(株)のコンプライアンスセンター環境推進部です。各事業所やグループ会社における環境法規制の遵守指導、環境負荷低減活動の推進を行っています。

また、環境基本方針に基づき、グループ内の環境負荷の高い製造事業所を中心に、ISO14001の環境マネジメントシステムの認証取得を推進しています。現在グループ会社を含めて合計30認証取得しています。

ISO14001認証取得の主な状況

2012年3月31日現在

エア・ウォーター株式会社 (合計9件)	
オンサイトカンパニー 和歌山工場 (住友金属工業(株)和歌山製鉄所の関連事業所として)	オンサイトカンパニー小倉工場 ((株)住友金属小倉の関連事業所として)
ケミカルカンパニー 鹿島工場、和歌山工場	堺事業所・尼崎事業所・枚方事業所
北海道カンパニー	宇都宮事業所
名古屋事業所	鹿島事業所
総合開発研究所	
エア・ウォーター関連会社 (合計21件)	
詳しくは当社ウェブサイトをご覧ください。 http://www.awi.co.jp/environment/iso/index.html	

※ 2012年8月31日現在、名称が変更となっているところがあります。

環境リスク管理

環境監査

コンプライアンスセンター環境推進部は、環境負荷が大きい事業所やグループ会社について、環境保全活動や環境法規制の遵守の指導のために定期的に環境監査を実施し、環境リスクの低減を推進しています。2011年度は、主に省エネルギー法、化学法改正の対応状況を重点的に監査しました。



(株)日本海水監査風景

■ 2011年度環境監査実施状況

- エア・ウォーター (株)
 - ・ オンサイトカンパニー (輪西工場、鹿島工場、宇都宮工場、和歌山工場、小倉工場)
 - ・ 北海道カンパニー (千歳工場)
 - ・ ケミカルカンパニー (鹿島工場、和歌山工場)
 - ・ 魚津ガスセンター
 - ・ エコ・ロッカ事業部 (長野工場)
- 浦島海苔 (株)
- (株)日本海水 (讃岐工場)
- 相模ハム (株) 白河工場
- エア・ウォーターマツハ (株) 本社工場
- サンケミカル (株)
- (株)プリンテック

※ 2012年8月31日現在、名称が変更となっているところがあります。

環境情報の発行

コンプライアンスセンター環境推進部は、各事業所やグループ会社に環境法規制の改正情報などを「環境情報」として発行し、情報の共有化に努めて、環境リスクの低減につなげています。



環境情報

主な情報伝達事項

- 大気汚染防止法、水質汚濁防止法の改正について
- 大気汚染防止法の遵守の徹底について
- 副生PCBを含有する有機顔料の製造・輸入について

環境法改正の対応状況調査

コンプライアンスセンター環境推進部は、環境法の改正に伴い各事業所やグループ会社の実態を調査し、対応状況を確認・指導して、環境リスクの低減につなげています。

主な対応状況調査

- 大気汚染防止法、水質汚濁防止法の改正
- 化学物質排出把握管理促進法の改正

教育・人材育成

環境・エネルギー管理スタッフ研修会

コンプライアンスセンター環境推進部は毎年、各事業所・グループ会社における環境活動の中心となる人材を育成する研修会を開催しています。

2011年度は、「省エネルギー」をテーマに各事業所・グループ会社の省エネ担当者が34名参加しました。講習の主なプログラムとして、住金マネジメント(株)和歌山環境省エネ事業部を講師とした研修が行われました。その中で、「製造現場の更なる省エ

ネに向けた着眼点」と題して、現場事例をもとに問題点や省エネ改善点を抽出して、グループ討議を行いました。省エネに関する意見、情報交換を行い担当者のレベルアップを図りました。



環境・エネルギー管理スタッフ研修会

内部環境監査員養成研修会

コンプライアンスセンター環境推進部は、エア・ウォーターグループのISO14001認証取得事業所を対象に、内部環境監査員の養成研修会を毎年開催しています。ISO規格要求事項、内部監査の方法などの解説を、テキストや演習、グループ討議によって実施しています。

2011年度は、全国3地域(北海道、東日本、西日本)で開催し、34名の内部環境監査員を新たに養成しました。



内部環境監査員養成研修会

地球温暖化防止に向けて

エア・ウォーターでは、その事業活動に多くのエネルギーを使用しています。

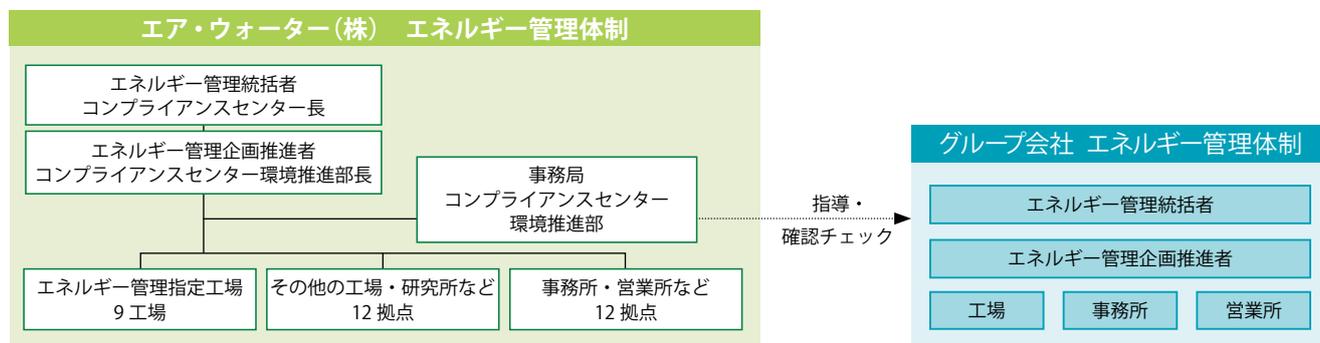
省エネルギー法の特定事業者として、工場のみならず、オフィス、事務所、研究施設などを含めた事業全体でエネルギーの使用状況を把握し、省エネルギーに取り組んでいます。

エネルギー管理体制

エア・ウォーターの主要工場である産業ガス工場は、空気を液化分離する際に非常に多くのエネルギーを使用するため、従来からエネルギー管理指定工場として、省エネルギーの取り組みを進めていました。そのような中、省エネルギー法が平成22年4月に改正・施行されたことに伴い、これまでの工場単位での

取り組みから、事務所やオフィスなども含めた会社全体でのエネルギー管理を推進するために、コンプライアンスセンター長を管理統括者としたエネルギー管理体制を構築しています。また、コンプライアンスセンター環境推進部は、グループ会社のエネルギー管理体制の確認チェック、指導を行っています。

■ エネルギー管理体制



省エネルギー推進委員会

エア・ウォーターでは、エネルギー管理指定工場のエネルギー管理担当者が集まって、年2回「省エネルギー推進委員会」を開催し、法対応についての検討や省エネに関する情報交換などを

行っています。また省エネルギー法に基づくデータ収集や報告書作成などの具体的な実務検討を行って、法律への適正な対応を進めています。

東日本大震災による電力不足への対応

2011年の夏は、東日本大震災による原発の事故ならびに停止により、全国的に電力不足になりました。エア・ウォーターグループでは、東北・東京電力管内の各工場・オフィスを中心に節電、ピーク電力のカットに取り組みました。

- 東京電力管内では、エア・ウォーターグループ7工場が一体となり、共同使用制限を申請して、各工場の稼働率調整・操業時間シフトなどにより、2010年のピーク電力の31%削減を達成しました。
- 東北電力管内では、エア・ウォーターグループ2工場が、医薬品製造に係る生産設備として電力使用制限の緩和を認可されたため、自主節電目標を設けて安定操業に努めました。
- その他オフィス・事務所では、照明の間引き、空調温度管理の徹底、グリーンカーテンの設置などにより節電に取り組みました。エア・ウォーター(株)東京事務所では、2010年のピーク電力の25%削減を達成しました。



2012年度の「節電」の取り組み

2012年の夏も全国的な電力不足となったため、エア・ウォーターグループでは、電力リスク対策会議(工場を中心としたガスBCP部会とオフィス・事務所を中心とした節電部会)を設置しました。ガスBCP部会では、電力不足の環境でのガス事業にかかわるリスクとその対応(事業継承計画(BCP))について検討しています。節電部会では、節電行動計画、節電目標を策定してグループ一丸となって節電に取り組んでいます。

地球温暖化防止への取り組み

事業者としての取り組み(工場・事業場)

エア・ウォーターは、エネルギーを多く使用する産業ガス・ケミカルの工場を中心に省エネルギー法に基づく中長期目標を立て、省エネルギーと地球温暖化防止に取り組んでいます。

産業ガスの工場では、輪西工場が新設備を導入しエネルギー原単位が改善しました。しかし、鹿島工場は効率の良い設備が被災し停止するなど、東日本大震災の影響で原単位が悪化しました。そ

の結果、産業ガス全体のエネルギー原単位は悪化しました。

ケミカルの工場では、鹿島工場の省エネ対策機器が東日本大震災により故障しました。その結果、ケミカル全体のエネルギー原単位は悪化しました。

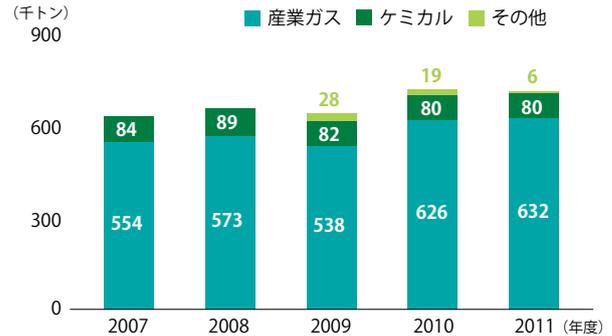
これらの結果、エア・ウォーター全体のエネルギー原単位は悪化しました。

■ エネルギー原単位指数の推移



※ 2007年度の原単位を100とする。
エア・ウォーター全体(工場+事務所その他)については2009年度を100とする。
集計範囲:エア・ウォーター本体の工場・事業場

■ CO₂排出量の推移



※ 2009年度からは省エネ法の改正に基づき、エア・ウォーター全体(工場+事務所その他)のCO₂排出量を表示

■ 中長期目標

評価:○目標に到達している △目標に近い ×目標と大きく乖離している

目的	目標	対象事業所	具体的取り組み	2011年度実績	評価
地球温暖化防止 (省エネルギー)	エネルギー消費原単位を中長期的にみて(過去5年度間)年平均1%以上低減する	エア・ウォーター(株)		過去3年度間平均±0%	△
		産業ガス※1 (千歳、輪西、鹿島、宇都宮、和歌山、小倉、新井、魚津、砺波)	・高効率の大型プラントの設置 ・省エネ設備への変更 ・運転方法の改善	過去5年度間平均0.6%減	△
		ケミカル※1 (鹿島、和歌山)	・設備の更新及び改善 ・ポンプなどの回転数制御化	過去5年度間平均4.1%増	×

※1:エネルギー管理指定工場(下表も同様)

■ 年度目標

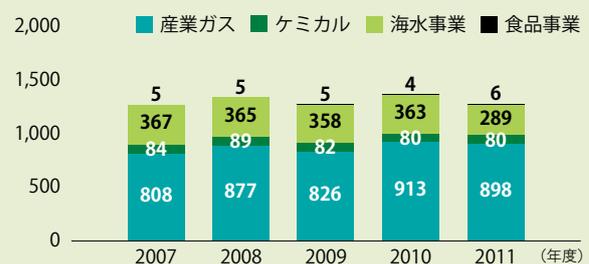
目的	目標	対象事業所	具体的取り組み	2011年度実績	評価
地球温暖化防止 (省エネルギー)	エネルギー原単位を前年度に比べ低減する	エア・ウォーター(株)		2010年度比2%増	×
		産業ガス※1 (千歳、輪西、鹿島、宇都宮、和歌山、小倉、新井、魚津、砺波)	・輪西:大型プラント新設 ・宇都宮:設備稼動切替サイクル調整 ・千歳:設備分解整備による効率化	2010年度比1%増	△
		ケミカル※1 (鹿島、和歌山)	・鹿島:脱硫設備の機器増設による効率化 ・和歌山:脱硫・脱安設備の効率運転化	2010年度比12%増	×

エア・ウォーターグループ主要工場のCO₂排出量の推移

エア・ウォーターグループでは、地球温暖化対策として省エネルギー対策を進め、CO₂排出量の把握、管理を行っています。

2011年度のエア・ウォーターグループにおけるエネルギー使用量が多い工場(省エネ法におけるエネルギー管理指定工場)のCO₂排出量の合計は、1,272千t(対前年度比6%減)でした。

■ エア・ウォーターグループ主要工場のCO₂排出量の推移



集計範囲:P21マテリアルバランスと同一

地球温暖化防止への取り組み

輸送部門での取り組み

荷主としての取り組み

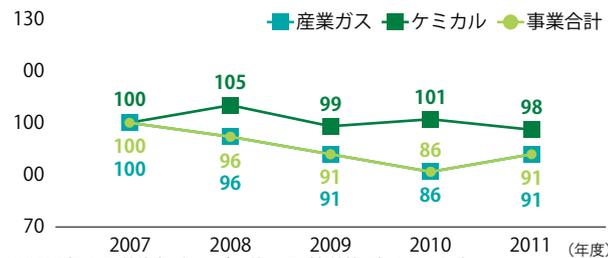
エア・ウォーターは、省エネ法における特定荷主として輸送会社と協力し、日本全国で輸送における省エネルギーを推進しています。

東日本大震災以降、東北・関東を中心に長距離輸送が増えたこと、輸送量減の影響から、2011年度のエア・ウォーター全体における委託輸送に係るエネルギー原単位は増加となりました。産業ガスでは、全国のV SU（高効率小型液化酸素・窒素製造装

置）を活用し、効率よく配送を行うことによる燃料の低減、CO₂排出量削減を推進しています。しかし東日本大震災の影響から、バックアップなどに長距離輸送が増え、エネルギー原単位は悪化となりました。

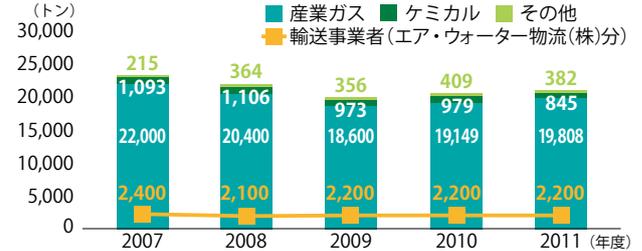
ケミカルでは、東日本大震災の影響はあったものの、原単位は若干好転となりました。

■ 委託輸送に係るエネルギー原単位指数の推移（エア・ウォーター(株)）



※ 2007年の原単位(エネルギー使用量/輸送数量)を100とする。

■ 委託輸送にかかわるCO₂排出量の推移（エア・ウォーター(株)）



評価：○目標に到達している △目標に近い ×目標と大きく乖離している

中長期目標

目的	目標	具体的取り組み	2011年度実績	評価
地球温暖化防止(省エネルギー)	エネルギー消費原単位を中長期的にみて(過去5年度間)年平均1%以上低減する	・供給基地の新設 ・効率配送の推進	2007年度比91% (5年度間平均2%減)	○

年度目標

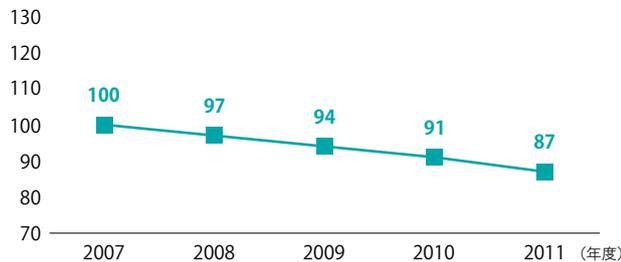
目的	目標	具体的取り組み	2011年度実績	評価
地球温暖化防止(省エネルギー)	エネルギー原単位を前年度に比べ低減する	・長野地区の供給基地活用による効率配送 ・運行回数の低減に取り組む	2010年度比5%増	×

輸送事業者としての取り組み

北海道地区を中心に輸送事業を担っているエア・ウォーター物流(株)は、国より省エネ法の特定輸送事業者として指定を受けています。輸送に係る法規制を遵守し、CO₂排出抑制、自動車排気ガスによる環境汚染の防止対策など計画的に取り組んでいます。

エア・ウォーター物流(株)は、デジタルタコグラフを昨年度全車両に導入完了しました。そしてこれを使用した輸送経路の再設定や、エコドライブの実践指導を行いました。その結果、輸送に係るエネルギー原単位は低減しました。

■ 輸送に係るエネルギー原単位指数の推移（エア・ウォーター物流(株)）



※ 2007年の原単位(エネルギー使用量/輸送数量)を100とする。

■ 輸送に係るCO₂排出量の推移（エア・ウォーター物流(株)）



評価：○目標に到達している △目標に近い ×目標と大きく乖離している

中長期目標

目的	目標	具体的取り組み	2011年度実績	評価
地球温暖化防止(省エネルギー)	エネルギー消費原単位を中長期的にみて(過去5年度間)年平均1%以上低減する	・低燃費車の導入 ・エコドライブの実施	2007年度比87% (5年度間平均2%減)	○

年度目標

目的	目標	具体的取り組み	2011年度実績	評価
地球温暖化防止(省エネルギー)	エネルギー原単位を前年度に比べ低減する	・10台/年、低燃費車を導入 ・車両毎の原単位把握とドライバーへの自覚指導(エコドライブ指導)	2010年度比4%減	○

マテリアルバランス

空気、水、そして地球の資源から生み出した製品をお客様に安心・安全とともにお届けし、使っていただいた後はそっと自然に返していく。エア・ウォーターの事業活動は「地球の仕事」をしていると言えます。エア・ウォーターでは、環境負荷が高い主要工場の資源やエネルギーなど生産活動におけるインプット、製品の生産や廃棄物などのアウトプットを把握し、環境負荷の低減を推進しています。

2011年度



INPUT		産業ガス		ケミカル		その他	
		エアセパレート	炭酸ガス	石炭 (コークス炉ガス)		海水事業	食品事業
●主原料		空気	原料オフガス			海水	食品原料
●その他原材料				溶融硫黄 1,400 t		軽焼ドロマイド 7,700 t 石灰、生石灰 18,000 t	
投入	エネルギー						
	電力	1,900 百万 kWh	40 百万 kWh	110 百万 kWh		95 百万 kWh	9 百万 kWh
	燃料	5 TJ	1 TJ	730 TJ		3,100 TJ	43 TJ
	蒸気	230 TJ	10 TJ	260 TJ		0 TJ	0 TJ
	水資源						
	上水	50 千 m ³	1 千 m ³	90 千 m ³		400 千 m ³	2 千 m ³
工業用水	3,000 千 m ³	100 千 m ³	7,200 千 m ³		1,100 千 m ³	260 千 m ³	
海水	75,000 千 m ³	0 千 m ³	63,000 千 m ³		- 千 m ³	0 千 m ³	



OUTPUT		産業ガス		ケミカル		その他	
製品		酸素・窒素・アルゴン 4,700,000 千 Nm ³	二酸化炭素 110,000 t	●精製コークス炉ガス 1,100,000 千 Nm ³ ●粗ベンゼン 74,000 t ●硫安 25,000 t ●濃硫酸 14,000 t	●塩製品 190,000 t ●水酸化マグネシウム 44,000 t ●酸化マグネシウム 8,000 t	●加工品 7,700 t	
排出	大気						
	CO ₂ の排出量	880,000 t	16,000 t	79,000 t	280,000 t	65,000 t	
	大気汚染物質 (SOxNOx)	0 t	0 t	480 t	800 t	9 t	
	PRTR 物質	0 t	0 t	4 t	0 t	0 t	
	廃棄						
	産業廃棄物	495 t	9 t	529 t	11,383 t	526 t	
PRTR 物質	42 t	0 t	0 t	0 t	0 t		
水域							
公共用水域	76,000 千 m ³	100 千 m ³	61,000 千 m ³	46,000 千 m ³	220 千 m ³		
下水道	50 千 m ³	0 千 m ³	0 千 m ³	10 千 m ³	0 千 m ³		
PRTR 物質	0 t	0 t	1 t	0 t	0 t		

集計範囲(環境負荷が高い主要工場)：

- ・産業ガス(エアセパレート)：エア・ウォーター(株) オンサイトカンパニー(輪西、宇都宮、鹿島、和歌山、小倉)、北海道カンパニー(千歳)、ガスセンター(新井、魚津、砺波)(株) クリオ・エア、泉北酸素(株)、新日化エア・ウォーター(株)(光、熊本)、苫小牧共同酸素(株)、福島液酸(株)、新潟液酸(株)、しなの液酸(株)、相模原液酸(株)、東海液酸(株)、静岡液酸(株)、三国液酸(株)、松山酸素(株)、大同エアプロダクツ・エレクトロニクス(株)(三重、広島、長崎)、中国エア・ウォーター(株)(下松)
- ・産業ガス(炭酸ガス)：エア・ウォーター炭酸(株)(市原)、共同炭酸(株)(室蘭)
- ・ケミカル事業：エア・ウォーター(株)ケミカルカンパニー(鹿島、和歌山)
- ・その他(海水事業)：(株)日本海水(小名浜、赤穂、讃岐)、タテホ化学工業(株)(本社工場)
- ・その他(食品事業)：春雪さぶーる(株)(早来)、相模ハム(株)(白河)

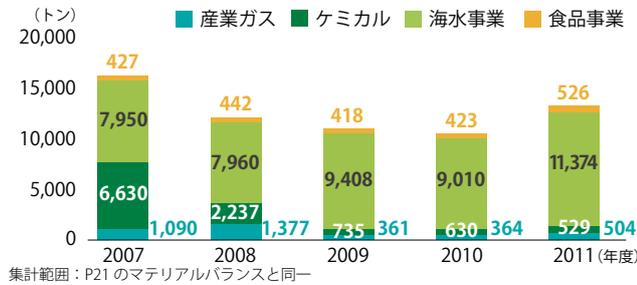
※ 2012年8月31日現在、名称が変更となっているところがあります。

廃棄物、化学物質の適正管理

廃棄物の管理

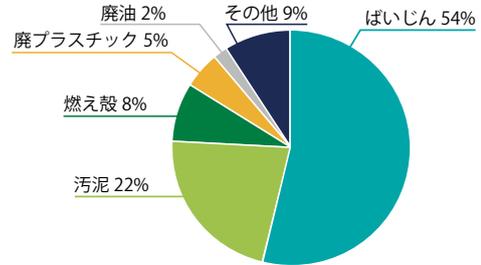
エア・ウォーターグループでは、廃棄物の排出抑制、リユース・リサイクルなどの適正な処理実施に取り組み、廃棄物の移動、排出量の把握に努めて、環境保全および資源の有効活用を推進しています。

産業廃棄物排出量



2011年度の海水事業の産業廃棄物が増加した理由は、東日本大震災で被災した工場のバックアップ生産をした(株)日本海水讃岐工場の自家発電にともなう廃棄物(ばいじん、燃え殻)が増加したためです。

産業廃棄物排出量内訳(2011年度)



PCB廃棄物管理

エア・ウォーターグループでは、PCB廃棄物の種類、量、保管状況などを把握し、毎年、都道府県知事などに届けています。2016年7月の処理期限までに計画的かつ適正に処理を進めていきます。

PCB廃棄物保管状況

2012年3月31日現在

主要工場の保管状況	所在地
エア・ウォーター(株)オンサイトカンパニー 鹿島工場	茨城県鹿嶋市
エア・ウォーター(株)オンサイトカンパニー 和歌山工場	和歌山県和歌山市
エア・ウォーター(株)オンサイトカンパニー 小倉工場	福岡県北九州市
エア・ウォーター(株)ケミカルカンパニー 鹿島工場	茨城県鹿嶋市
共同炭酸(株)	北海道室蘭市
(株)日本海水 小名浜工場	福島県いわき市
(株)日本海水 赤穂工場	兵庫県赤穂市
(株)日本海水 讃岐工場	香川県坂出市

※2012年8月31日現在、名称が変更となっているところがあります。 集計範囲：P21のマテリアルバランスと同一

容器包装リサイクル

エア・ウォーターグループにおいて、容器包装を使用している事業所では、容器包装リサイクル法に基づき、製品包装に使用した量を把握管理し、(財)日本容器包装リサイクル協会と再商

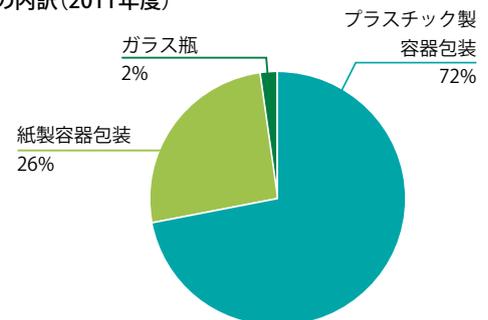
品化の委託契約を締結しています。

また、容器包装の材質やサイズなどを見直して軽量化、省資源化に努めています。

製品に使用した容器包装の量



容器包装の内訳(2011年度)

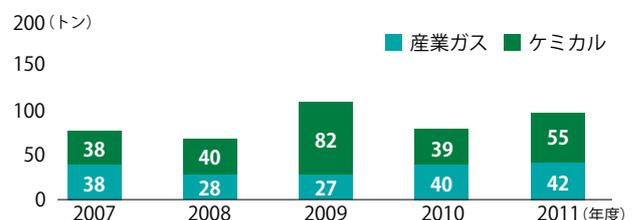


化学物質管理

エア・ウォーターグループでは、化学物質の取扱量、排出量および移動量の正確な把握に努めています。

エア・ウォーターグループでは、PRTR法に則り第1種指定化学物質を1t以上(特定物質においては0.5t以上)取り扱っている対象事業者は国に排出量および移動量の届出を行っています。

PRTR物質の排出量および移動量



海水事業および食品事業においてPRTR物質の排出および移動の実績はありません。

環境に貢献するエア・ウォーターの技術とサービス

エア・ウォーターは、環境に貢献するさまざまな技術とサービスを提供し、自然環境と共存する地球資源循環カンパニーを目指しています。ここでは環境負荷の低い液化天然ガスを効率よく発電させるための技術開発や、産業廃棄物の安全な輸送サービスに対する取り組みを紹介します。

LNG（液化天然ガス）アプリケーション 堅型遠心式ポンプ VCPシリーズ

エア・ウォーターは、クリーンなエネルギーとして再注目されているLNGに使用可能な、環境対応型の低温液化ガス用遠心ポンプVCPシリーズを開発しました。液化ガス用遠心ポンプとは、液化高圧ガスをローリーや高圧ガス容器（CEなど）から充填・輸送する際に、ガスの圧力を高める装置です。

VCPシリーズは、常温モータを使用しつつポンプと一体構造とした画期的な独自構造により、小型、軽量、低騒音と使いやすさを追求。加えて、以下の点で環境面にも配慮しています。

①メンテナンスサイクルの向上による省資源化

シンプルな構造で交換部品が少ないため、メンテナンスサイクルが20,000時間（従来比20～80倍、使用条件による）と長寿命。省資源につながります。

②クリーンエネルギーLNG輸送への利用

漏洩に対する安全性を確保し、従来見送られてきたLNGの輸送シーンにおいても充填可能になります。

③LNGガスタービン発電に利用し、環境負荷を低減

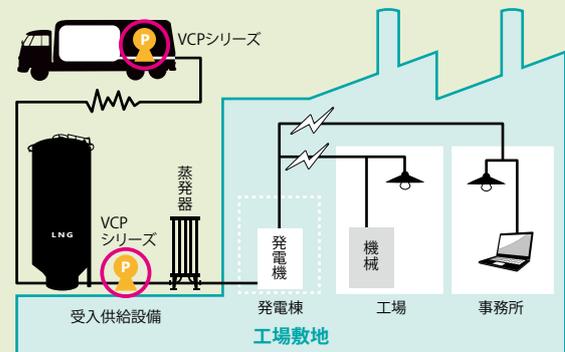
LNGをガスタービン発電で使用する際は、LNGをガス化後昇圧して使用しますが、本ポンプを使用し液化ガスを昇圧し

た後にガス化させることにより効率良く高圧のガスを得ることができ、ガスタービン発電の発電効率を大幅に改善します。

エア・ウォーターのもつ約40年以上の低温液化ガスポンプ販売実績により、これまで以上にお客様のニーズにお応えしつつ、環境に貢献する製品を提供していきます。



■工場内発電のイメージ図



産業廃棄物と再生資源の収集運搬による環境への貢献

エア・ウォーター物流(株)は、北海道を中心に各種運送業ならびに倉庫業を事業としている会社です。運送業務の一つとして1986年に産業廃棄物の収集運搬業の資格を取得し、産業廃棄物の収集運搬業を行っています。収集運搬業の許可は関東以北各県および奈良県・大阪市・京都市で取得しています。北海道への許可届出車輛は300台が登録されています。

今回、廃棄物輸送での適正・安心を排出者に担保するシステムおよび再生資源の回収物流の紹介をいたします。

1. 医療系廃棄物のトレーサビリティシステムによる適正・安全・安心の情報提供

本システムは単に廃棄物の履歴を残しておくだけでなく、車載端末からドアセンサ、温度センサ、GPSの位置情報を発信し、リアルタイムに遠隔地の関係各所と情報を共有することで、廃棄物が排出元から最終処分場まで正しく輸送されたかを判別できるシステムです。さらに、廃棄物を個別管理するため、バーコード管理し、個別の廃棄物のトレーサビリティを実現します。



トレーサビリティ

2. 資源循環社会への貢献

1) 自動車バッテリーの回収運搬

鉛蓄電池再資源化協会の自動車バッテリーのリサイクル広域認定事業により北海道内全域から発生する廃棄自動車バッテリーの回収を行い、宮城県・福島県・栃木県のリサイクルセンターへ輸送を行っています。集められたバッテリーは新たな鉛蓄電池生産のための原料としてリサイクルされています。

2) 家電リサイクル法における指定引取場所の運営

家電リサイクル法における製造業者指定引取場所を稚内・北見・室蘭の3地区を運営し、家電製品の引取業務とリサイクル工場までの運送を行っています。またリサイクルセンターで分別したガラスなどを再資源センターへ運搬しています。



バッテリー回収

品質向上への取り組み

エア・ウォーターグループでは、製品の品質の維持向上を図るため、さまざまな取り組みをしています。

お客様からの高い期待と信頼にお応えするために、継続的な改善を行うマネジメントシステムによる取り組みを紹介します。

FSSC22000 / ISO22000 食品安全システム認証規格に対する取り組み

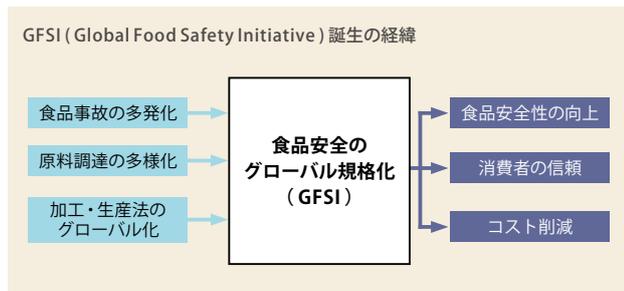
炭酸ガスおよびドライアイスを製造・販売しているエア・ウォーター炭酸(株)では、品質方針として「お客様から信頼され、安心と満足していただける製品・サービスを提供する」を掲げ、顧客ニーズへの対応を行っています。そのような中、顧客の日本コカ・コーラ(株)より液化炭酸ガスの食品安全認証の取得依頼を受け、液化炭酸ガス出荷工場である市原工場および関係部署において、2010年11月から取り組みを開始し、2012年2月にFSSC22000/ISO22000の認証を取得しました。

世界的な食品安全への取り組みの背景には、「サプリメントの多様化」「植物と動物の遺伝子組み換え技術の発達」「食肉と養殖

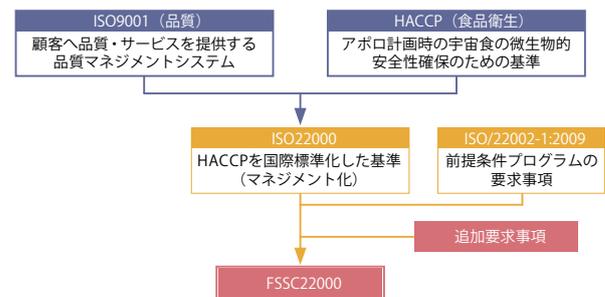
魚への抗生物質の投与」などが、消費者に不安感を抱かせたことにあります。その後、大手の小売業を中心とした食品安全への対応は、消費者の信頼回復を目指した機関であるGlobal Food Safety Initiative (GFSI) を誕生させました。FSSC22000/ISO22000はGFSIにより食品安全マネジメントシステムの一つとして構築されました。日本の食品関係企業も当認証を取得して、食品の安全確保に努めています。

上記の認証は、エア・ウォーターグループでは、エア・ウォーター炭酸(株)の他に共同炭酸(株)(炭酸ガスおよびドライアイスの製造、販売会社)が取得しています。

■ 世界的な小売業の食品安全対応(消費者の信頼回復)



■ FSSC22000とは



品質に関するマネジメントシステムまたはISOの取得状況

■ FSSC22000/ISO22000：食品安全システム認証規格

会社名	認証範囲
エア・ウォーター炭酸株式会社	飲料用液化二酸化炭素の製造
共同炭酸株式会社	飲料用液化二酸化炭素の製造

■ ISO22000:食品安全マネジメントシステム—フードチェーンのあらゆる組織に対する要求事項

会社名	認証範囲
春雪さぶー株式会社	ハム・デリカ製品及び冷凍食品の製造・出荷及び販売

■ ISO/IEC17025:試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項

会社名	認証範囲
エア・ウォーター株式会社 産業カンパニー 産業ガス関連事業部 業務部 (分析センター堺)	エア・ウォーター製品純度規格の 純ガス組成分析及び混合ガス組成分析
北海道エア・ウォーター株式会社	食品中の農薬分析

■ ISO13485:医療機器—品質マネジメントシステム 規制目的のための要求事項

会社名	認証範囲
エア・ウォーター防災株式会社	医療ガス配管設備の配管端末器アウトレット (ターミナルユニット) の開発・設計及び製造・販売
斎藤医科工業株式会社	医療用注射針の設計開発、製造及び販売
株式会社デンケン	1. 下記製品の設計・開発、製造、販売及び付帯サービス (修理、補修部品の供給及び保守・修理の技術情報の提供) (1) 歯科用充填器 (2) 歯科用練成器 (3) 印象採得又は咬合採得用器具 (4) 歯科用蒸和器及び重合器 (5) 歯科用鑄造器 2. 下記製品の設計・開発、製造及び販売
西村器械株式会社	(1) 歯科技工用鑄造器関連器具 医療機器の修理及び輸入

■ ISO9001:品質マネジメントシステム

エア・ウォーター株式会社では1997年に宇都宮工場で認証取得し、現在はグループ会社を含めて47認証を取得しています。

お取引先との関わり

エア・ウォーターグループにとってお取引先は、共存共栄を目指す重要なパートナーです。公正な取引を行い、事業の競争力を維持・向上するために、グループ全体で連携してお取引先との信頼関係を構築しています。

エア・ウォーターは調達部を中心にグループの購買全般においてコストの適正化およびコスト構造の改善を推進しています。購買全般の取り組みでは、購買活動の透明性の確保、社会貢献を念頭に置き、適正な購買活動を実現するため遵守すべきルールを購買管理規程として定め、「購買活動のあり方と心得」をグループに周知徹底しています。

購買活動のあり方と心得

取引先との関わりにおいては、以下の3つに基づき活動しています。

1. 取引先とは、自由競争下において、対等の立場で相互信頼に基づく長期的な信頼関係を構築し、良きパートナーとしてお互いが自己の力をより一層発揮し共に繁栄・存続してゆく、共存共栄の関係を目指すものとする。
2. 取引先の選定は、優れた財・サービスを経済合理性に基づく総合的な評価により行うものとし、選定にあつては、国内・国外、経営規模の大小を問わず、いかなる新規参入希望者に対しても常に公平・公正な参入機会を与えるものとする。
3. 購買活動にあつては、環境への貢献、調和を実践するために、資源保護、環境保全に配慮するものとする。また、関連する法令を遵守する義務を負うものとする。

公平・公正な評価・選定

調達部では、間接材の購買において、既存のみならず新規のお取引先にも門戸を開放し、公平公正な評価・選定を実施しています。コスト構造の改善や業務フローの見直しといった、単なる価格の低減だけにとどまらない、お取引先との双方にとっての成果を目指しています。

エア・ウォーターグループの購買専用サイト『WEB調達』は、お取引先の協力により運営しています。エア・ウォーターの社員は『WEB調達』を利用して営業車・パソコンなどの機器や航空券、

文房具に至るまで適正な価格で購入することができます。2011年度の間接材の購買実績は約46.5億円、コスト削減額は約2.0億円に達しました。



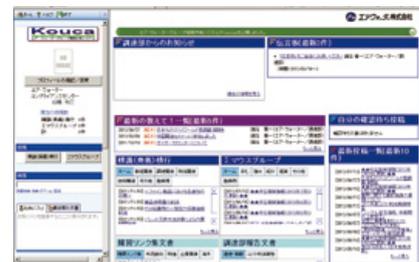
WEB調達画面

グループ全体の調達の推進

また、調達部では、直接材においても、グループ全体で連携した購買を進めています。

グループ会社のコスト削減のノウハウの共有を目的とした情報共有サイト『Kouca』を運営し、情報の共有化や購買活動の指導に役立て、コスト削減を実行しております。

また、お取引先との売買情報をデータベースに蓄積した『a-cube』を運営し、当社グループと各お取引先との取引状況を瞬時に把握、分析し、各お取引先との関係強化に役立てております。



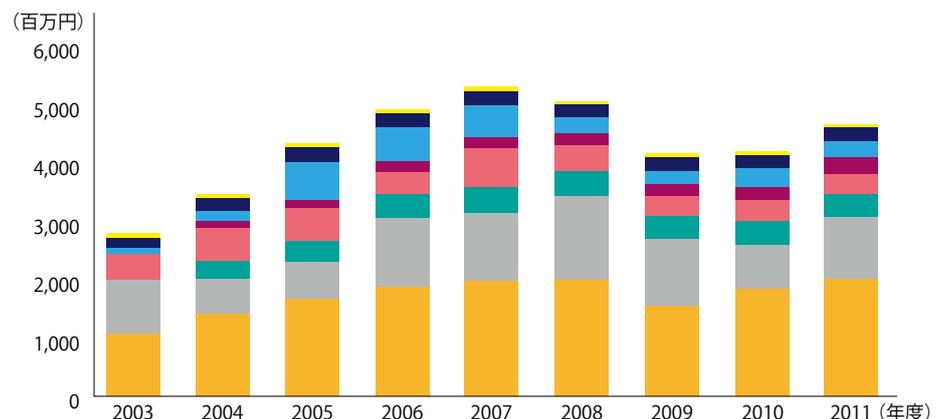
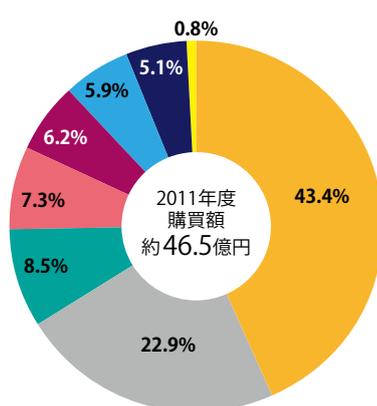
Kouca

a-cube



■ 購買額の比率と推移

■ ガソリン・軽油 ■ 車両 ■ 旅費 ■ 情報機器 ■ 事務消耗品 ■ 容器 ■ 通信 ■ 事務機器



従業員との関わり

エア・ウォーターグループは、多様な価値観を持つ従業員が共存し、経営理念を軸に、従業員一人ひとりが志と誇りを持って、全体としてグループ経営に必要な人財としてそれぞれの役割と責任を果たす活気ある企業文化の創造を目指しています。

人権の尊重・差別禁止への取り組み

エア・ウォーターグループでは「倫理行動規範」を制定し、法令遵守はもとより、人権の尊重、差別・セクシャルハラスメントの禁止を基本項目に設定しています。

その中で、一人ひとりの人権を尊重するとともに、性別、国籍、信条、人種、年齢、社会的身分、身体障害など、業務を進めるうえで関係のない非合理的な理由で差別を行わない、許さないこ

と、また職場における相手方の意に反した性的な言動や行動(いわゆるセクシャルハラスメント)を行わない、許さないことを明記しています。

この倫理行動規範は、社員の入社時と各階層別研修時のカリキュラムの中で再認識してもらい、従業員への人権尊重意識の浸透を図っています。



新入社員研修

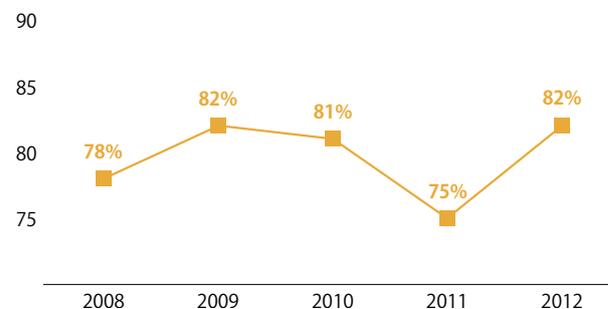


コンプライアンス入門

高齢者雇用への取り組み

エア・ウォーターグループでは、定年退職後の再雇用制度を導入しています。グループ会社などでの再雇用を含め、ベテラン層の有する技術・技能を引き続き活用することで、技能継承の円滑な推進や本人の働き甲斐の実感を通して、職場活力の維持・向上を図っています。

■ 定年退職者に占める再雇用者の割合推移



従業員の健康への取り組み

人で構成し人の英知で前進するエア・ウォーターグループが持続可能であるためには、従業員の心身が健康でさまざまな変化に適応することが求められます。各人が方針や情報を正しく受け止め、能力を十二分に発揮し行動できる環境を創ることは、事業推進の面から重要な課題であり、また、従業員の幸福感にも影響します。従業員一人ひとりが心身ともに健康な状態であれば、より多くの場面で個人の持ち味が活かされ、良い面が発揮され、活き活きと効率的な働き方を実現することができます。そして効率的な働き方はワークライフバランスの実現につながります。

従業員の心と体の健康の保持増進に向けて、人事部と健康保険組合は従業員の健康管理の基礎となる定期健康診断の受診の徹底と実施後のフォロー、健康相談、健康教室、生活習慣

病の予防、メンタルヘルスケアなどさまざまな取り組みを展開しています。



健康教室の実施風景



受講を修了した社員

メンタルヘルス情報

メンタルヘルス情報
ライフスタイル (3) 「働く」つづき大いに!

「メンタルヘルスマネジメント」の重要性がますます高まっています。メンタルヘルスマネジメントとは、メンタルヘルスの問題を予防・軽減するための取り組みです。メンタルヘルスマネジメントの推進は、従業員の健康と生産性を向上させることに大きく貢献します。

メンタルヘルスマネジメントの推進は、従業員の健康と生産性を向上させることに大きく貢献します。メンタルヘルスマネジメントの推進は、従業員の健康と生産性を向上させることに大きく貢献します。

メンタルヘルスマネジメントの推進は、従業員の健康と生産性を向上させることに大きく貢献します。メンタルヘルスマネジメントの推進は、従業員の健康と生産性を向上させることに大きく貢献します。

株主・投資家との関わり

エア・ウォーターは、株主・投資家の皆様への長期的・安定的な信頼関係を築くために、株主・投資家の皆様への適時・適切な情報開示が欠かせないと考えています。ウェブサイトや刊行物などによる企業情報の発信、株主総会や国内外でのIR活動を通して、積極的にコミュニケーションを図っています。

株主とのコミュニケーション

当社では毎年6月に株主総会を開催し、株主の皆様に対し事業内容および業績を分かりやすく説明するように努めています。また、当社の事業の状況やトピックスを紹介する「報告書」を、年2回株主様に送付しています。さらに、毎年3月31日現在の株主名簿に記載された1単元(1000株)以上の当社株式を保有する株主様を対象に、当社グループの商品を贈呈する株主優待制度を導入しています。



株主優待商品「あずさ発芽玄米」

投資家とのコミュニケーション

当社は、経営環境の変動に左右されない「全天候型経営」を掲げ、多様な事業群を形成し、安定成長を実現してきました。投資家の皆様には、新分野への参入にも積極果敢にチャレンジし、絶えず成長・変化を続ける当社独自の事業戦略やビジネスモデルを正しく理解していただくため、継続的なコミュニケーション活動に努めています。2011年度は、成長を続ける医療事業の牽引役である高度医療設備工事分野への理解を深めていただくため、最新の医療設備を取り揃えた新しい手術室システムを見学できる「リアルームハウス」で施設見学会を実施しました。また決算業績については、決算発表当日に機関投資家・アナリスト向け電話会議を実施するほか、経営成績や重要施策を説明する決算説明会を開催するなど、タイムリーな情報開示に努めています。さらに個別ミーティングでは、IR担当役員が決算業績や経営戦略、直近の事業概況について具体的に説明しディスカッションすることで、国内外に向けて、当社事業の多様性を深く理解していただく機会を提供しています。



決算説明会



「リアルームハウス」内の見学風景

株主還元

当社は継続的に企業価値の向上を図るために、経営基盤の強化を進めていくと同時に、株主の皆様への利益還元を経営の最重要課題の一つとして位置づけています。中長期の成長戦略投資に必要な内部留保の充実などに留意しつつ、配当性向の目標値を連結純利益の30%とし、将来にわたって業績に見合った安定的な配当を行うことを基本方針としています。2011年度の配当は、中間および期末とも1株当たり11円としました。

刊行物

- アニュアルレポート(年1回:9月)
- 報告書(年2回:6月、12月)
- 決算短信(年4回:四半期5、8、11、2月)
- 環境・社会報告書(年1回:10月)
- We Shall(年1回:8月)



アニュアルレポート



報告書



We Shall



環境・社会報告書2011

ウェブサイト

株主・投資家の皆様への適時・適正開示を行う手段の一つとして、ウェブサイトにIR情報ライブラリーを設け、決算短信、有価証券報告書、決算説明会資料、株主総会関係書類、株主報告書、アニュアルレポートなどを掲載しています。また、事業方針や事業活動、当社の技術などへの理解を促進するために、中期経営計画の概要、ニュースリリース、環境・社会報告書なども掲載しています。

当社ウェブサイト <http://www.awi.co.jp/>



トップページ



IRライブラリー

地域社会との関わり

エア・ウォーターグループの事業が継続、発展していくためには、地域社会とのコミュニケーションが大切だと考えています。今年度はグループ会社の事例として井上喜(株)の地域清掃活動への参加と、タテホ化学工業(株)の出前授業を紹介します。

井上喜(株)のラブアース・クリーンアップ福岡への参加

ラブアース・クリーンアップは、1992年に福岡で開催された「ローマ・クラブ福岡会議イン九州」を契機に、同会議のテーマである“地球環境と地域行動”の実践として、市民、企業、行政が協力し、海岸・河川・山・その他の散乱ごみを回収する地域環境美化活動です。

井上喜(株)は、半導体製造薬品、化学工業薬品、合成樹脂などの販売および輸出入をしている会社です。同社は、1994年、福岡市長垂海岸の清掃を有志の社員が行ったのを機にラブアース・クリーンアップ福岡に参加し、今年で18年目となります。2007年からは本社近くの福岡市冷泉公園の担当幹事会社に就任し、周辺会社の清掃活動参加への呼びかけや、ゴミ袋などの備品の準備を行っています。

この活動を通して、社内の他部署との交流はもちろんのこと、近隣に事務所のあるお取引先や地域住民の方々と共同で作業を行うことで人的な交流が生まれています。

2012年5月の冷泉公園の清掃参加は106名、井上喜からの参加は12名でした。社内参加者からは「近隣のお取引先と共同で清掃作業をすることで、地域の環境保全是自分たちで行うとい

う意識が高まった」また、個人参加の方からは「通りがかりに参加したが、来年も参加したい」と感想をいただきました。今後もこのような清掃活動に参加し、地域社会との交流をより深めていきます。



ゴミ回収の様子

タテホ化学工業(株)の出前授業

タテホ化学工業(株)は、昨年度に引き続き2012年2月に赤穂市立城西小学校の小学4年生の65名を対象として出前授業を行いました。タテホ化学工業は、酸化マグネシウム、水酸化マグネシウムやセラミック製品を製造している会社です。

酸化マグネシウムは融点2800度と耐熱性が高く、熱伝導に優れ、かつ電気を通しにくいという特性があり、ファンヒーターや業務用冷蔵庫の霜取り、業務用調理器具のフライヤー、アイロンのヒーター部、プラズマテレビの電極保護材、変圧器の鉄芯に使われています。

今回の授業では、酸化マグネシウム製品の生産方法や、生活の場面で活躍していることを紹介しました。社員がプレパラート状の単結晶に直接バーナーの炎を当て、まったく変形しないことで、耐熱性が高いことを証明しました。また、ホットプレートの中にあるヒーター部分を見ながら分解してもらい、絶縁体として使われている酸化マグネシウムの粉末を見てもらい、用途を説明しました。

児童からは「私たちの暮らしのなかに酸化マグネシウムが多く使われていることが分かりました」との感想でした。また校長先生からは、「普段は体験できない話や実験で、大変興味深いものでした。来年もまたお願いします」とのお言葉をいただきました。

今後もこのような出前授業などで、地域との接点を持てるような活動を推進していきます。



授業風景



授業を担当したタテホ化学工業の社員

会社概要 (2012年3月31日現在)

会社名 エア・ウォーター株式会社 / AIR WATER INC.
本社所在地 〒542-0081 大阪市中央区南船場2丁目12番8号
設立年月日 1929年9月24日
代表者 代表取締役会長・CEO 青木 弘
資本金 32,263百万円
従業員数 8,062人 (連結)

「環境・社会報告書 2012」に社名が出てくるグループ会社の事業セグメント分類一覧

地域事業会社

北海道エア・ウォーター (株)、新潟エア・ウォーター (株)、中国エア・ウォーター (株)

産業ガス関連

(株) ダイオー、エア・ウォーター炭酸 (株)、新日化エア・ウォーター (株)、泉北酸素 (株)、(株) クリオ・エア、共同炭酸 (株)、苫小牧共同酸素 (株)、新潟液酸 (株)、三国液酸 (株)、東海液酸 (株)、福島液酸 (株)、相模原液酸 (株)、松山酸素 (株)、静岡液酸 (株)、しなの液酸 (株)

エレクトロニクス関連

大同エアプロダクツ・エレクトロニクス (株)、井上喜 (株)、(株) プリンテック

ケミカル関連

サンケミカル (株)

医療関連

エア・ウォーター防災 (株)、西村器械 (株)、斎藤医科工業 (株)、(株) デンケン

その他

エア・ウォーター物流 (株)、タテホ化学工業 (株)、エア・ウォーター・ゾル (株)、春雪さぶーる (株)、エア・ウォーター・マツハ (株)、(株) 日本海水、相模ハム (株)、(株) エア・ウォーター農園、北海道車体 (株)、浦島海苔 (株)

第三者意見



株式会社インターリスク総研
コンサルティング第一部 環境グループ
シニアマネージャー・上席コンサルタント
成蹊大学 非常勤講師
猪刈 正利

エア・ウォーターとして11冊目となる『環境・社会報告書 2012』を、今回初めて精読させていただきました。ご案内の通り2011年度は、東日本大震災とその後の原発事故の発生により、日本中で事業継続と電力不足に起因する節電取組に関心が高まりました。更に御社は医療事業も手掛けられていることもあり、特集1ではこれらの貴重なご経験を踏まえ、その他のあらゆるリスクにも対応する「リスクマネジメント検討会」発足の経緯等について、たいへん読み応えのある内容を伝えようとしています。

御社は「ポートフォリオ経営戦略」を掲げ、数多くのカンパニー・事業開発部門・地域事業会社・関係会社から構成されています。このため環境管理の基礎となる例えばエネルギー原単位、及び産業廃棄物発生量や化学物質取扱量等の環境パフォーマンス・データの集計・管理には多くの困難が伴うことが想定されますが、集計範囲も広く設定され、エア・ウォーターグループとしてのデータも公開されていることは評価できます。しかし、一部の環境目標 (単年度及び中長期) は数値化され、その数値に基づくPDCAが回っていま

すが、そのような数値環境目標が掲げられていない環境パフォーマンスもあり、その点は改善が期待されます。更に社名に由来する「水」使用量削減等に関する取り組みについては、御社のあらゆる事業セグメントで相当量の上水・工業用水・海水を使用しており、GRIガイドラインのマテリアリティ※の観点からも重要項目であると言え、より一層の記載内容の充実が期待されます。

最後に、ISO26000 (社会的責任に関する手引き) は2012年3月にJIS化もされ、「環境」他の7項目の中核主題への取り組みに関して様々な示唆を与えていますが、この規格は一貫して「ステークホルダー」とのコミュニケーションと「サプライチェーン」への取り組みを重要視しています。その両者に該当し、かつ事業継続の観点からも重要なパートナーであるお取引様とのコミュニケーションや、お取引様に対する御社の取り組み内容等についても更なる情報開示を期待します。

※ GRIガイドラインとは持続可能性報告書に関する世界的なガイドラインで、その中で当該組織にとって経済的・環境的・社会的に報告すべき重要なテーマを「マテリアリティ」として位置付けている。



お問い合わせ先

エア・ウォーター株式会社
コンプライアンスセンター
環境推進部

TEL : 06-6252-1798 FAX : 06-6252-1799

本書はエア・ウォーター株式会社のウェブサイトに掲載しています。
PDFファイルになっていますので、Adobe Acrobat Readerでご覧いただけます。
URL <http://www.awi.co.jp/>



適切に管理された森林で生産された木材を原料に含む「FSC認証紙」を使用しています。



この印刷物の本文用紙は、森を元気にするための間伐と間伐材の有効活用に役立ちます。