



一人ひとり、
一步一步、
日々の積み重ねが
明日を築いていく



将来も人々に信頼される企業を目指して

環境・社会報告書 2011
ENVIRONMENTAL AND SOCIAL REPORT

 AIR WATER INC.

2011年3月11日に発生した東日本大震災とその後の原子力発電所事故による放射能汚染は、私たちの社会と環境に未曾有の試練を与えています。あらためて、地球環境と地球資源を守り生かしていくことの難しさを思い知らされました。

私たちは、かけがえのない地球資源を糧として、社会や人々の暮らしを日夜支える事業を展開しています。つねに念頭におくべきは、この地球と社会を、未来へ引継ぎ、持続させていくために、できる限りの英知を結集していくことです。

今年も、本報告書を通して、空気や水などの地球資源を生かして事業を創出するエア・ウォーターグループの活動の一端をお伝えし、読者の皆さまとさらに対話を重ねていきたいと願っています。

産業ガス

各種産業ガスの製造をはじめ、配管・貯槽などのガス供給設備のエンジニアリング、各種産業ガスの輸送まで、ガス供給に関するすべてを担う総合ガスメーカーとして、鉄鋼をはじめ、エレクトロニクス、ガラス、化学、造船、自動車などの製造に不可欠な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、安定的かつ安全・迅速に届けています。



大型深冷空気分離装置



高効率小型液化酸素・窒素製造装置 (VSU)

エレクトロニクス

薄型パネル・半導体・太陽電池などの最先端のエレクトロニクス分野に特化し、各種産業ガス、特殊ケミカル材料ならびに機器・サービスを提供しています。また、機能性カーボン材料や高耐熱半導体基板など、独自の次世代デバイス材料も幅広く展開しています。



三フッ化窒素 ISOモジュール



半導体基板製造ライン

ケミカル

総合化学、製薬、電子デバイス、タイヤメーカーなどに向け、製鉄所の副産品として生じるコークス炉ガスやコールタールから有効成分を分離・精製した精製ガスや粗ベンゼン、BTX、炭素材、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薬・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)



GMPプラント

目次

- 1 事業案内
- 2 経営者コミットメント

特集

- 4 **東日本大震災**
エア・ウォーターグループ未曾有の災害への挑戦

- 11 **災害に関する取り組み**

経営報告

- 12 コーポレート・ガバナンス体制
- 13 コンプライアンス推進体制

安全報告

- 14 安全衛生基本方針
- 14 安全への取り組み
- 15 事業所事例

環境報告

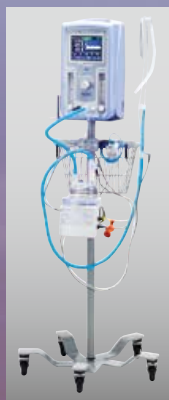
- 16 環境基本方針
- 16 環境マネジメント
- 17 環境リスク管理
- 17 教育・人材育成
- 18 地球温暖化防止に向けて
- 19 地球温暖化防止への取り組み
- 21 マテリアルバランス
- 22 廃棄物、化学物質の適正管理
- 23 環境貢献技術・商品

社会性報告

- 24 お客様とともに
- 25 お取引先とともに
- 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 コーポレートデータ
- 29 編集方針

医療

医療用ガスの国内トップサプライヤーとして、医療用酸素を中心に各種医療用ガスを自社インフラを活用し全国の医療機関へ安定供給するほか、医療機器、病院設備工事、SPD（病院物品物流管理）・受託滅菌などの病院サービス、さらには在宅医療や福祉・介護事業など、高度なトータルソリューションサービスを提供しています。



新生児・小児用人工呼吸器



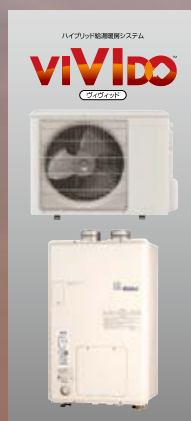
高度医療施設シミュレーションセンター

エネルギー

家庭用から工業用・業務用まで、ハローガスブランドのLPガス・灯油販売事業を核に、独自開発のハイブリッド給湯暖房システムの販売を展開するほか、飲料水宅配サービス、住宅リフォームを中心とした地域密着型のライフサポートビジネス、天然ガス導管供給、LNG関連機器（ローリー・サテライト設備）の製造・販売を行っています。



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

当社独自の経営手法「ねずみの集団経営」を端的に表した事業群です。国内トップシェアの塩、世界的なシェアを誇る電磁鋼板用マグネシア、素材系冷凍食品やハム・デリカ製品を手がける食品、高圧ガスで培われた定低温管理輸送に強みを持つ物流、高度なガステクノロジーを活用したエアゾールなど多岐にわたる事業を展開し、当社の成長を支えています。



春雪さぶる商品群



液化ガスタンクローリー

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

2011年 3月 11日、未曾有の大地震が東日本を襲いました。被災された多くの方々に、心よりお見舞いを申し上げます。

このたびの地震と津波、そして福島第一原子力発電所の事故は、私たちの生活や日本の経済などに計り知れない痛手を与えています。エア・ウォーターグループにおいても、福島ガス製造プラント、(株)日本海水の小名浜工場などの生産設備および、お客様・お取引先の事業が大きな被害を受けました。

震災直後の初期対応において、当社はVSU(高効率小型液化酸素・窒素製造装置)ネットワークを駆使してガス供給体制をいち早く構築し、お客様が必要とする産業ガスや医療用ガスなどの供給遅延について、その影響を最小限に抑えることができました。

現在、被災した設備の多くが通常操業に戻り、国内はもとより、新興国を中心とした海外向けの需要にも応えられるレベルにまで回復しています。一方で、原発事故による電力不足や放射性物質による汚染など、震災の影響は今後も続くと考えられます。当社の事業は、空気や水から出発していますが、安全な空気や水が当たり前のように手に入るものではなく、それらを守り、かつ造っていかなければならない現代においては、空気と水にかかわる事業を創造する当社の真価がこれまで以上に問われることとなります。

私たちは、地球という限られた環境の中で生かされていることを、一層謙虚に受け止めなければなりません。エア・ウォーターグループは「全天候型経営」と「ねずみの集団経営」によって成長し、社会の要請に技術で応え、環境・エネルギー問題など、地球規模



の課題解決に向けて邁進してまいります。また、日本の社会が東日本大震災という未曾有の災害を乗り越え、持続的発展を実現するために努力していく覚悟です。今後も、限りない英知を結集し、人々の暮らしに貢献する新たな事業を創造し続けます。

最後になりましたが、当社は独占禁止法に違反する行為があったとして、2011年5月に公正取引委員会から排除措置命令および課徴金納付命令を受けました。これまでも、コンプライアンスについては社内体制の整備と教育を行ってまいりましたが、改めて法令遵守を強く意識し、グループ内における危機管理体制の構築をさらに強化し、お客様の信頼回復に努めてまいります。今後とも皆様の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

FEATURE
STORY

東日本大震災

エア・ウォーターグループ— 未曾有の災害への挑戦

2011年3月11日に発生しました東日本大震災におきまして、被災された皆さまに謹んでお見舞いを申し上げますとともに、皆さまの安全と一日も早い復興を心よりお祈り申し上げます。

エア・ウォーターグループ同

その時、何が起き、何ができたのか？

誰もが想像すらできなかった未曾有の災害、東日本大震災。
国内観測史上最大のマグニチュード9.0の地震発生から、
津波、原発の事故へ。惨状は東北地方を中心に、東日本一帯に広がった。
大震災の正にそのとき何が起こったのか？
そして、その後の対応で何ができたのか？
数あるエア・ウォーターグループの事業の中から
産業、医療、エネルギー、物流事業を取り上げ、その挑戦をここに報告します。



産業カンパニー—VSU^{*1}ネットワークによるリスク回避

「地震直後、プラントは止まったか？止まっていたらガスを切らさないために何をすべきか？ガスの製造・販売に関わるエア・ウォーターグループの社員全員がこう思ったはず。顧客へのガス供給を止めてはいけないという強い使命感で、皆、自主的に行動しました」。東京事務所で震災対策の取りまとめを行っていた産業カンパニー産業事業部エアガス部 部長の田中は社員の緊急時対応をこう話す。

今回の震災で、関東や東北の複数の液化ガスプラントが設備破損や停電などの影響で停止。ガス充填工場も停電や断水により停止。ガスボンベも散乱した。顧客の状況確認は、余震や連絡不通、道路の寸断などが原因で数日を要した所もある。そして復旧に向けては、まず医療用酸素ガスや防爆用窒素ガスの供給を最優先に行い、関東や甲信越から東北への供給をバックアップした。

復旧の大きな力となったのは、VSUのネットワークだったと田中は言う。「新潟液酸が東北へのガス供給の前線基地となり、被災地までピストン輸送しました。新潟地区へ

のガス供給は主にしなの液酸がバックアップしました。また相模原液酸や静岡液酸も関東全域のガス供給をバックアップし、VSUのネットワークにより、ガスを切らずに供給し続けることができました」。VSUによる供給拠点の分散化により、顧客への影響を最小限に食い止めることができた。

医療カンパニー—命を守るための挑戦

「私はそのとき、和歌山県の海岸沿いにある紀州エア・ウォーターに向かっていました。東京からの出張でしたが、到着するなり津波警報が発令されたため、すぐに避難しました」。医療カンパニー医療ガス部 部長の丸小は、その後、東日本大震災のための緊急対策本部が立ち上がった大阪本社へ、3月11日の夕刻に入った。

地震直後に通じた携帯電話は、30分ほどで現地との連絡が途絶えた。かろうじて通じた災害用携帯電話のラインを頼りに、現地の医療ガス供給体制の被害、そして病院の被害状況の情報を収集し始めた。

注：本特集集中の人物の所属、役職名は取材時点のものです。



産業カンパニー
産業事業部 エアガス部 部長 田中 豪



医療カンパニー
医療ガス部 部長 丸小 和寿



医療カンパニー
医療機器部 部長 三上 正記

初動は、“停電”への緊急対応

丸小や医療機器部 部長の三上らは、相当規模の地震であることが分かったので、現地の詳細情報が入る前に、医療カンパニーとして直ちに行動した。それは酸素ポンベの調達だった。阪神・淡路大震災で得た経験からである。北海道から九州まで、エア・ウォーターの各地域事業会社に連絡をとり、在宅患者さんや、病院への搬送用に使う小型の酸素ポンベを集めた。11日の深夜から12日の朝方までには早くもめどが付き、12日の夜には第一陣が東北エア・ウォーター（株）福島支店に到着し、また、三上が手配した酸素濃縮器^{※2}は13日の朝5:00には、同宮城ガスセンターに到着している。

三上はこの初動について説明する。「在宅の酸素濃縮器の使用には電気が必要なので、停電により患者さんたちは緊急用または携帯用酸素ポンベの使用を余儀なくされます。しかし、最終的には患者さんの多くは病院や避難所へ避難します。病院は非常用電源を持っている場合があるので、安心して酸素濃縮器が使用できますから」。初期段階の小型酸素ポンベや酸素濃縮器の現地への搬送は、こうしたことが理由だった。

あらゆる方法で安定供給を死守

今回の震災で、エア・ウォーターは病院への酸素供給を切らすことはなかった。「重要なことは、いかに継続的にガスを補充していくかということです」と丸小。小型ポンベを届ける、LGC^{※3}で配送する、また大きな病院には液化酸素ローリーで定置式のタンクに供給するなど、供給方法はいろいろある。ローリーは停電でも使用できる加圧式を選び、大型・小型の物を用意した。病院までの道が寸断され、小型のローリーしか走れない所もあるからである。

危機を乗り越えるための行動力と協力体制

「私たちの仕事には患者さんの命がかかっていますから、緊急時にも酸素を安定供給するのは当然のことです。そのために、震災直後から病院の一つ一つ、患者さんの自宅一軒一軒に、電話や、また現地に行って装置や配管の確認をするなど、すべての確に実行する。こうした医療に携わる社員の行動力、またグループ全体での協力体制には、言葉にしようもないくらいの感謝を感じています」。丸小の声には一段と力が入る。

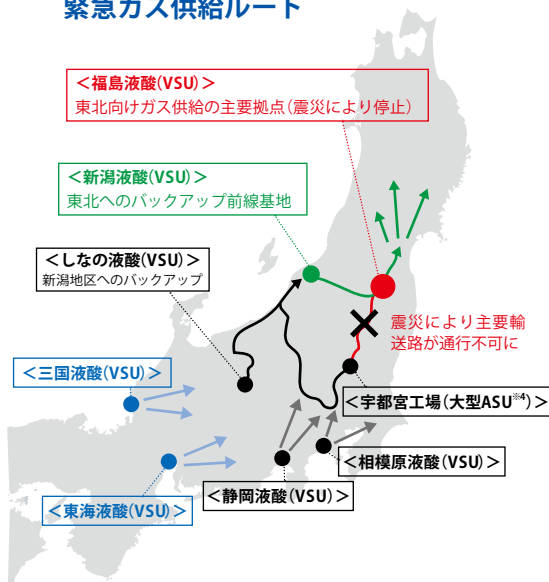
※1 VSU:高効率小型液化酸素・窒素製造装置。

※2 酸素濃縮器:空気を吸気し、高濃度の酸素を供給する医療機器。主に呼吸器疾患などをもつ患者が自宅で酸素を吸入するために使用する。

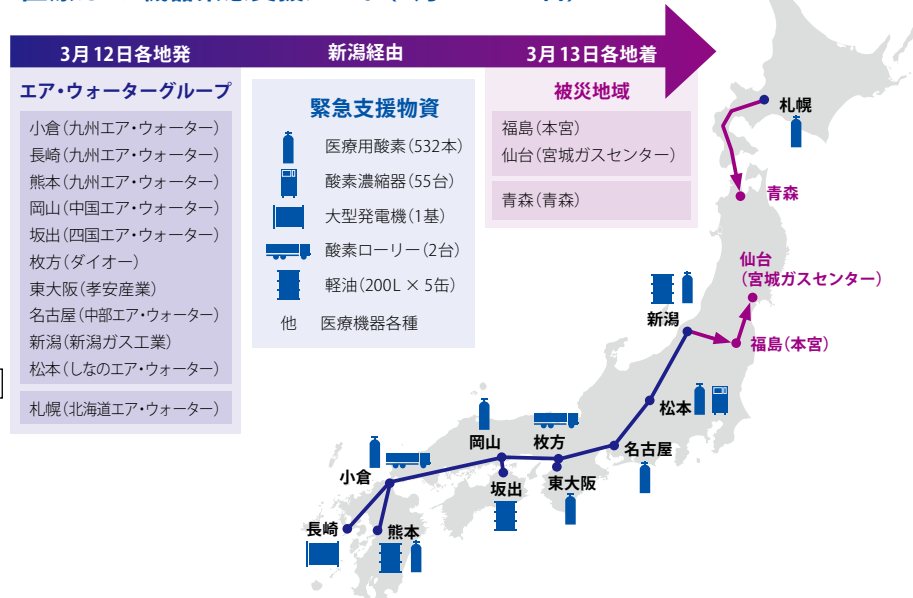
※3 LGC:可搬式超低温容器(Liquid Gas Container)。

※4 ASU:Air Separation Unit(空気分離装置)。

●VSUネットワークによる緊急ガス供給ルート



●日本列島を縦断する医療ガス・機器緊急支援ルート(3月12～13日)



その時、被災地では… 闘いが始まった。

東北エア・ウォーター株式会社 福島支店からの報告

煙突が落下した
須賀川市の病院



倒れたガスポンペを
固定する作業

震災初日。一にも二にも安全確認

東北エア・ウォーター 医療部 特命担当部長の和田は11日午後、須賀川市の病院の敷地内で、新病棟への医療ガス供給設備の最終チェックをしていた。ちょうどそのとき、大きな揺れと同時に、目の前で旧病棟の煙突が真逆さまに落下し、建物の天井を貫通した。「人がいたら助けなくてはと、とっさに建物に駆け寄りました。幸い誰もいなかった。これが私の震災1日目のスタートです」。設備を点検し、異常がない旨を病院担当者に伝え、和田は近隣の病院（顧客）の安全確認に回るため、もう1人のスタッフと一緒にその場を後にした。

設備の点検と同時に、倒壊のおそれのある病院の患者さんの避難を手伝うなど、数軒の病院の安全確認を終え、福島支店の事務所に戻ったのは、11日の深夜。長期戦になるだろうと思われ、途中コンビニで食料を調達し、ガソリンスタンドで車を満タンにした。この時点では、まだ食料もガソリンも手に入ったのである。事務所のラジオで津波の被害を知ったが、後に福島県を苦しめることになる原発の事故については知る由もなかった。

情報収集と役割分担—ホワイトボード上の会議

病院のニーズにどう応えていくか、そのためにはまず情報収集が重要である。建物の損傷で患者さんが退避したのか、建物が津波で流されたのか、また放射能汚染で閉鎖



東北エア・ウォーター株式会社
取締役 医療部 特命担当部長 和田守正



東北エア・ウォーター株式会社
福島支店 支店長 早水尚志

されたか。状況によって対応がまったく異なる。患者さんが移動する場合は移動の協力と小型酸素ポンベの準備、閉院の場合はガスが漏れないよう供給装置を停止する。「こうしたことを社員全員で情報共有するため、会議室に集まり、ホワイトボードにすべて書き込んでいきました。そして役割分担を決めたのです。初回の会議は11日の深夜でしたね」と、和田はその夜のことを振り返る。



ホワイトボードのメモで情報共有

最後まで安定供給を貫徹

福島支店はVSU（製造）、充填工場、配送、営業所が同一カ所であり、すべての問題が自分たちの目で確認できたことが、効率的な行動につながったと和田は言う。また、「ポンベや圧力調整器、詰め替え用の予備の容器など、エア・ウォーターグループの後方支援が充分であったため、社員の不安感が拭い去られ、現実に立ち向かう勇気となりました」

最終的に福島支店の管轄で、供給を中断したり、要求に応えるデリバリーができなかった病院はなく、最後まで安定供給したことに病院から感謝の声を頂いている。「当たり前のことが感謝されました」と、和田は恐縮する。

産業ガスは、VSU精留塔が倒壊の危機

地震が発生したとき、福島支店と同じ敷地内にあるエア・ウォーターグループ製造工場の福島液酸（株）のVSUは稼働

中だった。振動を感知して自動停止し、精留塔（空気の分離装置）は左右に大きく揺れた。倒壊の危険性が感じられたので、社員は安全域へ退避した。幸い、倒壊は免れたが、基盤のボルトがすべて20mm伸張した。そのとき事務所にいた福島支店 支店長の早水は、地震発生時について話す。「最後の30秒間、最も激しい横揺れに襲われ、プリンターが落下、コピー機やFAXも2～3m飛ぶように移動し、揺れで窓のロックがはずれて開き、雪が吹き込んできました」

福島県はまだ復興の入口

東北エア・ウォーターの取引先である液化ガスプラント5カ所のうち、4プラントが製造不能に陥った。酸素の大口ユーザーへの供給が難しくなり、宇都宮工場のASU、エア・ウォーターグループ製造工場の新潟液酸（株）のVSUなどから、毎日供給し続けた。また、山形県の顧客など、被災していない工場は平常どおり操業しているので、納期の折り合いがなかなかつかなかった。他のVSU拠点からバックアップを受けてはいるが「福島液酸のVSUが稼働できていない※1中で、深刻な供給不安が起きていないのは、ユーザーの稼働がまだ極度に落ち込んでいるためだと思います。福島県はまだ復興の入口で、放射能問題が大きく横たわっているのです」と早水。

原発事故からの避難シミュレーション

「福島支店に対して、東北エア・ウォーターの本社から、不測の事態には、家族を含めて新潟の事業所に避難しなさいという指示が出ました。そういったシミュレーションは行っていました。家族を含めれば100人を超えます。原発事故がいつまた起きても対応できるように、皆、着替えなど身の回りのものはバッグに詰め、また、新潟にたどり着けるだけのガソリンはいつも車に残していました」。早水の言葉からは、冷静ながら切実な危機感が迫ってくる。

※1 2011年6月取材時点の状況。6月末から稼働が再開した。



エア・ウォーター本社より送られた支援物資。社員と家族、また被災した顧客に提供された。

地震直後の仙台営業所LPガス充填所の様子。全数が転倒した。



安全確保…復旧へ… 不休の日々が続く。

東日本エア・ウォーター・エネルギー株式会社 仙台営業所からの報告

LPガス事業における安全と供給への責任を果たすために

東日本エア・ウォーター・エネルギー（株）は、「ハローガスブランド」で東北から関東まで幅広い地域でLPガスなどの供給を行っている。その12拠点のうち、仙台営業所から震災における被害と復旧活動の経緯を報告する。

11日、保安グループ統括リーダーの丸山は、偶然出張で東京から仙台に来ていた。「そのとき仙台にいた私は、そのまま1カ月以上留まることになり、髪もひげも整える余裕がなく伸び放題で、震災の対応に追われる毎日でした。今思えば周囲の方には大変失礼をしたと思います」

また、東京本社で震災対応の陣頭指揮をとっていた、営業部部長の野波が一番心を砕いたのは、福島県のいわき営業所である。「いわき営業所は地震と津波と原発事故のトリプルの被害。原発から20km圏内の顧客もいて、当初被害状況はまったく分かりませんでした」と、その深刻な状況について話す。



東日本エア・ウォーター・エネルギー株式会社
営業部 部長 野波 宏光



東日本エア・ウォーター・エネルギー株式会社
仙台営業所 所長 光川 啓二

はかどらない復旧作業、休日返上で遅れを取り戻す

仙台営業所も、混乱のなか11日当日は顧客の被害状況確認はほとんどできなかった。社員数人が待機のため事務所に宿泊したが、停電のためパソコンやテレビが使用できず外部情報の入手も難しいなか、雪の降る寒い夜を石油ストーブで暖をとって一夜を明かした。

翌12日の土曜日早朝に出社可能な社員全員が集まり、現地対策本部を設置し、対策会議を行った。顧客の点検のためのチーム編成、緊急対応班の編成、充填所の再点検、食料調達、販売店との連絡などについて取り決めを行った。

地震後の数日間の復旧に向けた活動について仙台営業所所長の光川は話す。「地震後1週間はガソリンの入手が困難で、顧客への点検作業がはかどらなかつたのですが、18日に警察署から緊急車両の許可を受けたため、ガソリンを入れることができ、緊急対応班と点検調査班が、安全と災害防止のための点検を本格的に開始しました。18日は電気も復旧し、ガスの充填が再開できました。ようやく復旧への光が見えてきたという日でした」

倒れたボンベの点検や流されたボンベの回収など、ガス漏れや爆発の2次災害を防ぐための作業を行った。また復旧の遅れを取り戻すため、休日返上で充填と配送を行った。25日には、北海道エア・ウォーター(株)とエア・ウォーター・ハローサポート(株)から応援部隊10人が駆けつけ、顧客設備の点検の大きな力となった。また、エア・ウォーター・テクノサプライ(株)の3人は、ボンベ回収に尽力し、地元LPガス協会に感謝された。

平時の暮らしに戻るお手伝い

4月に入り、停電の回復、断水の復帰とともに給湯器の修繕依頼が増加し、また津波で避難していた顧客が徐々に帰宅し始めたので、住宅のLPガス設備の修繕を開始した。

仙台営業所マネジャーの黒川は言う。「4月上旬からゴールデンウィークにかけては、学生さんや被災者の方々のアパート入居が増え、入居時の開栓と供給開始時の点検調査の作業が一気に集中しました。都市ガスが4月後半まで復



被災地を回って容器を回収する様子

東日本エア・ウォーター・エネルギー(株)仙南店は、2階を宿泊所として使い救援の拠点となった。



旧しないなか、LPガスは震災直後から使用可能で、災害に強いという実感がありました。また、カセットコンロとボンベをいち早くお客様や近隣の小学校などの避難所に提供でき、地域の皆さまにも大変喜んでいただけました」

この大震災の経験を、教訓として明日へ

保安の専門家として、丸山は提案する。「震災直後、復旧段階のそれぞれで対応マニュアルが必要です。今回の震災では2次災害なども発生せず、エア・ウォーターグループの人的、物質的支援、また社員の不休の奮闘などもあり、大きな問題もなく何とか乗り切ることができましたが、より高いレベルでリスク回避するにはマニュアル化が不可欠です。また、災害協定を結ぶなど関係先との関係強化も必要。平常時あまりコミュニケーションがないと、いざというときに協力が得られにくくなります。最後は、想定外の災害にも対応できる訓練として、「図上訓練」が有効と思っています。現場の訓練だけでなく、地図を広げ、テーマを与えて対応を考える訓練です」

震災を乗り越えた経験を教訓に、いつかまた襲ってくる災害にも冷静に対処できるような成果を残すべきである、という丸山の思いが込められている。



東日本エア・ウォーター・エネルギー株式会社
保安グループ統括リーダー 丸山 修二



東日本エア・ウォーター・エネルギー株式会社
仙台営業所リテールグループマネジャー 黒川 正人

「物流」がライフライン 維持と復旧の要となる。

エア・ウォーター物流株式会社からの報告

グループ全体の力を一つに

エア・ウォーター物流(株)は、高圧ガスをはじめ、各種機械、医薬・医療用ガス、食品、そして一般貨物まで、全国ネットワークで多彩な物流サービスを提供している。震災の被害は、グループ会社の東日本エア・ウォーター物流(株)の東北・北関東にあるほぼ全営業拠点に及んだ。地震と津波があらゆる物の動きを止めたとき、輸送手段と人的パワーで迅速な事業の復旧を果たし、またエア・ウォーターグループの緊急物資や製品輸送に貢献した、同社の活動経緯を聞いた。札幌市、エア・ウォーター物流の本社に設置された震災対策本部で社長の赤津(現エア・ウォーター(株)専務取締役)が自ら陣頭指揮を執った。情報収集などに当たった安全推進本部長の三船、同社札幌支店長の都築、そして震災当時、東日本エア・ウォーター物流の社長として震災対策の陣頭指揮を取った向出(現エア・ウォーター物流専務取締役)から話を聞いた。

急がれた食品・医療物資の輸送再開

地震発生直後、向出が真っ先に行ったことは、「第一に人命。東日本各地にいる社員の安否を確認し、津波の情報も



エア・ウォーター物流株式会社
専務取締役 営業本部長 向出 敏行



エア・ウォーター物流株式会社
安全推進本部長 三船 茂幸



エア・ウォーター物流株式会社
札幌支店長 都築 道彦

入ってきたので、すぐ高台に逃げろと指示しました。その後緊急生活物資の調達と輸送の手配です」。社長自ら緊急電話で各営業所に連絡を取った。地震と津波の影響は非常に大きかった。浸水または破損した営業所は多く、グループ全体では20%の車両が損壊、流失、水没。燃料不足もあり、出社すらままならない社員も多かった。しかし、そんな非常時だからこそ、物流を止めるわけにはいかない。向出を中心に、震災対策本部と方策の検討を行っていった。

「エア・ウォーター(株)物流部川田部長(現エア・ウォーター物流(株)代表取締役社長)からの指示で、大阪から届いた緊急物資の中継を行うと同時に、独自に被災地にも運びました。グループ会社が連携して車両やスタッフを調整し、できる限り滞りなく輸送できるよう努力しました」と話す三船。燃料や中古車の調達など、後方支援に尽力した。しかし北海道から本州への輸送手段は、当時は青函フェリーのみ。都築は「乗船まで2〜3日かかるうえ、向かう地域の道路状況もわからない。しかし、ドライバーたちの使命感は強く、被災地へ無事に物資を届けることができました」と当時を振り返る。誰もが燃料不足で動けないなか、東日本エア・ウォーター物流には全国の拠点から届いた軽油があり、震災から週が明けた14日の月曜日には、車を出すことができた。

特に輸送が急がれたのは食品だ。施設の復旧に荷主が協力してくれたほか、協力会社からも車両が提供されて早期に事業が再開できた。医療用酸素も、九州をはじめ全国からタンクローリーなどの車両を集め、輸送・供給を途絶えさせなかった。いわき赤十字血液センターから血液製剤輸送の強い要請があった際には、被ばくが懸念されるなかで輸送を引き受けた。

物流という仕事の重責を再認識

全国の拠点が線となって繋がり、一体となったネットワークを駆使して車両やスタッフを調整したことで輸送を継続でき、顧客からの信頼にも応えた。緊急物資優先のため、一部のお客様のご要望に満足に応えられなかった場面もあったが、物があることが当たり前ではなくなった非常事態を経験するなかで、車両による物流が人々の命と暮らしを守る重要な事業であると再認識できたと3人は話す。

被災地のために なにができるか？



AW・ウォーター事業部
課長 館良成



安全でおいしい水の宅配事業を行うAW・ウォーター事業部のワンウェイボトル



エア・ウォーター・マツハ株式会社の抗菌消臭剤・手指用清浄液・ウエットティッシュ



エア・ウォーター・マツハ株式会社
商品開発部 次長 兼 抗菌消臭営業
グループ グループリーダー
寺本 惣一

土日・早朝・深夜の操業で、支援水をつくり続けました。

大震災で被災地はライフラインが壊滅状態と聞き、エア・ウォーターが製造する飲料水「AW・ウォーター」を届けられないか検討しました。当初は大阪の本社災害対策本部からの支援物資と混載して被災地に届けましたが、その後東日本エア・ウォーターエネルギーと当事業部が一体となって支援し続けています。届け先の多くは被災地のグループ会社や取引先ですが、そこから先の水を必要とされている避難所、保育園などには東日本エア・ウォーターエネルギーが届けています。

大変だったことは、AW・ウォーターの製造プラントが埼玉県にあり、東京電力の計画停電の影響を受けたことです。支援用の水の製造を間に合わせるため、土日・早朝・深夜のシフトを組み、必要な本数を確保しました。4月からは容器がリサイクル廃棄できる「ワンウェイボトル」を発売したので、それを被災地に届けています。自衛隊の方からもボトル回収の手間も省け、使い勝手が良いと評価をいただきました。今回の被災地支援の活動を通して、私たちの事業の使命を痛感しています。



東日本エア・ウォーター物流が避難所に届けた「AW・ウォーター」を荷ほごきする自衛隊



保育園からいただいた
お礼状

避難所での衛生管理に役立ててほしいという一念でした。

災害時には絶対に必需品になるとの考えが元々ありました。私たちが特許技術として持っている「セントリスE-1」を主原料にした抗菌消臭剤は、大豆アミノ酸が主成分で安全性が高く、抗菌消臭機能もかなりの効果があります。水や下水道などのライフラインが寸断されれば衛生面の問題が必ず発生しますので、なんとか被災地で役立ててほしいという一念でした。

仙台市のホームページで「アルコールやウエットティッシュ」を支援してほしいという書き込みを見つけ、早速100カ所の避難所へ送ることになりました。輸送は自衛隊にお願いしました。支援内容は、抗ウイルス・抗菌・消臭スプレー「G2TAMαPLUS」12,000本、手指清浄液「G2TAM」1,920本、AWウェッティ― 18,000個などです。後に、ノロウイルスが蔓

延していた宮城県の南三陸町の避難所へも、「G2TAMαPLUS」を届けました。1日でも早く、被災者の方々が避難所生活から解放されることを祈っています。

※AW・ウォーター事業部とエア・ウォーターマツハ(株)は、「その他」セグメントに属する部および会社です。

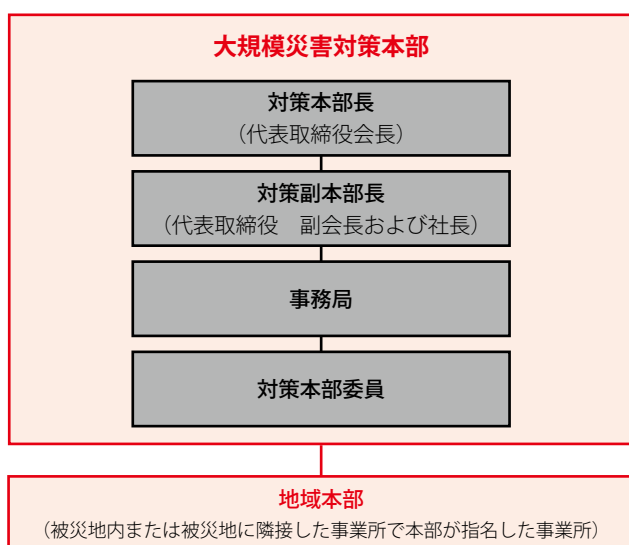
東日本大震災に立ち向かう、エア・ウォーターグループ社員たちの復旧に向けた挑戦は、すべてが順調であったわけではありません。知識、経験、体力、行動力とチームワークを最大限に発揮してなんとか乗り切ることができました。私たちは、「事業の創造と発展に、英知を結集する」と経営理念に掲げています。自然災害という避け難いリスクに対しても、英知を結集し、事業者としての責任と使命を果たさなければなりません。東日本大震災では、エア・ウォーターグループの全国に広がる製造拠点と営業ネットワークを駆使した「グループ統合力」が復旧の大きな力となりました。今回の経験を教訓として、持続可能な社会をつくっていくために、私たちの英知を結集していきます。

災害に関する取り組み

● 大規模災害に対する体制

エア・ウォーターは大規模災害が発生した場合、災害の被害状況の把握、救援活動、災害の被害を最小限にするための施策、および復旧への対策を検討し実行するために、本社事務所に「大規模災害対策本部」（以下「対策本部」という）を設置します。ただし、災害地が大阪市内で、ライフライン（電気、水道、ガス、電話）が途絶えた場合には、対策本部は東京事務所（東京都港区）に設置します。

● 大規模災害対策本部組織図



● 地震防災訓練

エア・ウォーターでは、毎年原則として阪神大震災発生日の1月17日前後に事業所ごとの地震防災訓練を実施しています。この訓練では、震度5強以上の地震が発生したことを想定した防災訓練計画を事前に策定し、その実効性を訓練で検証し、改善点の整理を行っています。2010年度は全国65拠点において計68回実施しました。

その中の一つ、堺事業所では、地震・津波の発生メカニズムや避難計画などを学び、地震発生時の初期行動について各自で整理した後、グループに分かれ、各人の行動について意見交換を行うなど、地震・津波発生初期時におけるシミュレーション訓練を実施しました。



堺事業所における地震防災訓練

東日本大震災に対する取り組み

I 対策本部について

対策本部の設置

2011年3月11日午後2時46分、東北三陸沖を震源とする国内史上最大のマグニチュード9.0の地震の発生を受け、午後4時30分、エア・ウォーター本社事務所に災害対策本部を設置しました。対策本部長である代表取締役会長青木の「『人命の確認と確保が第一』それ以外に精力をそがないように」という指示に基づき初動し、約2カ月の間対策本部として活動を行いました。

対策本部の主業務

1. 従業員ならびにその家族の安否確認と支援活動
2. 災害現場の状況把握と情報の伝達
3. 緊急支援物資の手配と配送

II 被災地の地域本部について

1. 東京事務所（東京都港区）東北支社（仙台市）に被災地の本部を設置しました。当初は本部と東北支社は連絡がとれず東京事務所経由で情報交換が行われました。

2. 被災地への物資補給は東北エア・ウォーター(株)宮城ガスセンター、東北エア・ウォーター(株)福島支店、(株)日本海水小名浜工場の3拠点を基地化して実施しました。
3. 対策本部の出先機関として東京事務所、新潟エア・ウォーター(株)が対応しました。物流は両拠点を經由して上記3拠点へ物資を供給しました。

III その後の取り組み

規程類の改訂

震災後、大規模災害緊急対応規程および大規模災害緊急対応規則を対策本部の運営実績の反省を踏まえ改訂しました（例：被災が広範囲にわたり、地域本部の設置が困難な場合に地域本部を設置せず本部一括とすることの追記）。その他、必要なマニュアルの再整備に取り組んでいます。

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、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。

企業統治の体制の概要

エア・ウォーターは、監査役会設置会社であり、取締役による的確な意思決定と迅速な業務執行を行う一方、取締役会と監査役、監査役会の機能により、各取締役の職務執行について適切な監督および監視を可能とする経営体制としています。

(a) 取締役会

法令または定款に定める事項のほか、エア・ウォーターグループの経営ならびに業務執行に関する重要事項について決定ならびに報告がなされ、取締役相互の監督および監視に係る機能を果たしています。

(b) 最高経営委員会

エア・ウォーターグループの広範囲にわたる事業領域における的確かつ迅速な意思決定を支える機関として、常務以上の役付取締役と各事業部門の責任者などで構成す

る最高経営委員会を原則として月1回、開催しています。最高経営委員会は、広範囲かつ多様な見地から取締役会の付議事項について事前審議を行うほか、エア・ウォーターグループの業務執行に関する重要事項について審議を行っています。

(c) 監査役・監査役会

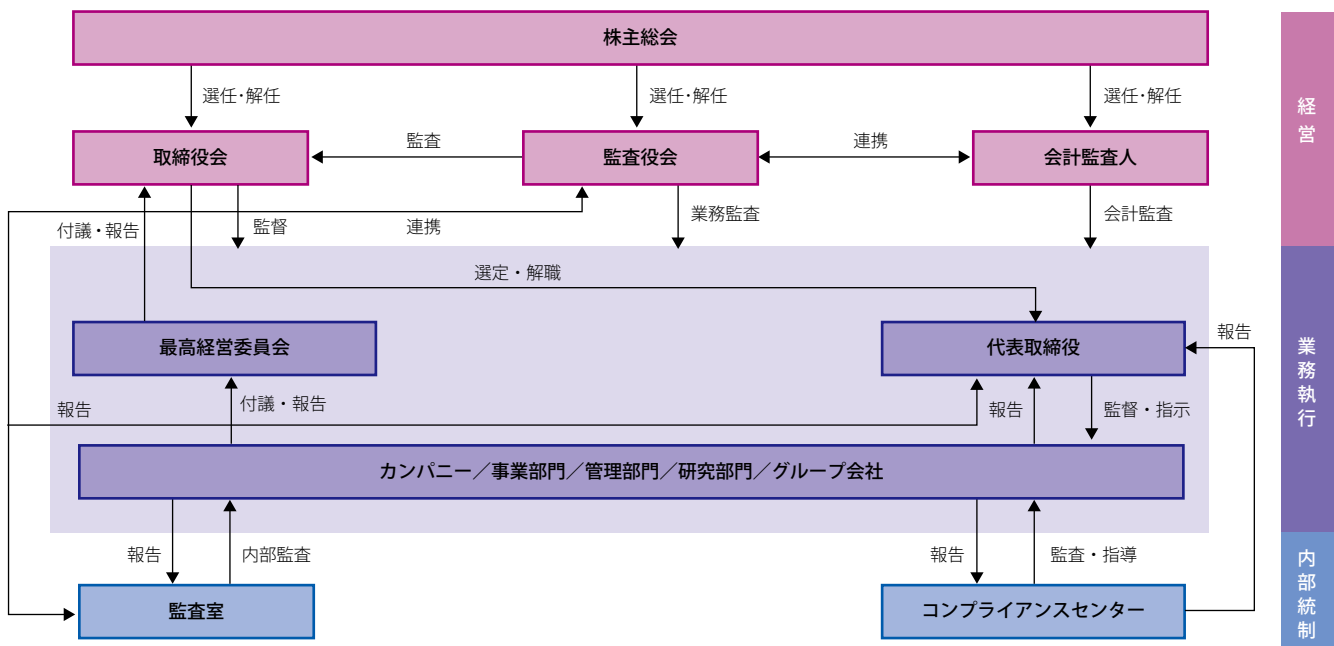
社外監査役を含む監査役が取締役会の意思決定ならびに各取締役の職務執行について、その適法性および妥当性を監査しています。

また、監査役全員によって構成される監査役会は、監査の方針および計画を決定し、各監査役はその決定に基づいて監査を実施しています。

内部監査の状況

内部監査については、内部監査部門である監査室がエア・ウォーターグループにおける法令および社内諸規則の遵守状況のほか、業務プロセスの適正性と妥当性について定期的に監査を実施しています。また、監査室は、財務報告の信頼性と適正性を確保するための内部統制システムの構築および運用状況について監視および監督を行うとともに、その有効性の評価については、代表取締役の責任と指揮の下で主管部門としての役割を果たしています。また、エア・ウォーターでは、監査室のほかに、コンプライアンス、保安防災および環境保全について当社グループを横断的に管理、統制する専任部署として、「コンプライアンスセンター」を設置しています。なお、それぞれの内部監査によってエア・ウォーターの経営に重要な影響を及ぼすおそれのある事実が確認された場合には、監査役および代表取締役に適宜、報告する体制としています。

● コーポレート・ガバナンス体制図



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としています。

また、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して当該リスクを管理する体制にすることで取り組んでいます。

コンプライアンス推進体制

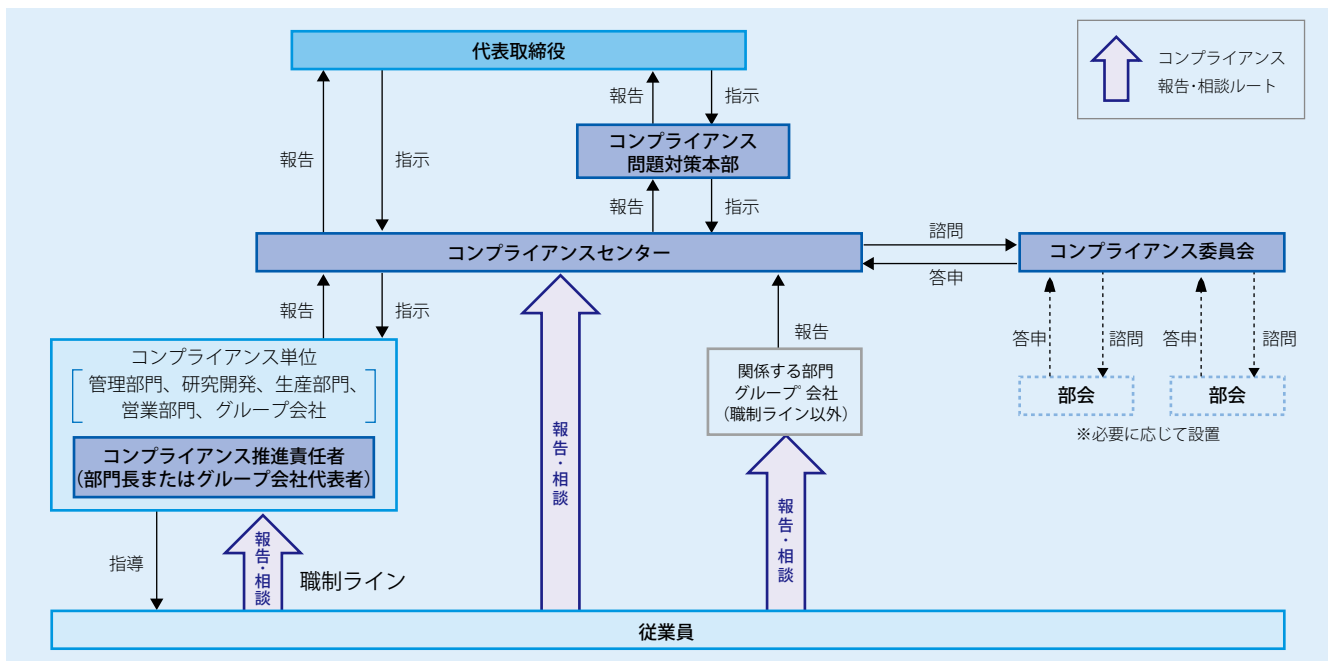
エア・ウォーターグループ倫理行動規範

エア・ウォーターはコンプライアンス体制の基礎として、当社および子会社の役員なら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発ならびに法令遵守に関するルールの整備を進めています。

社内規程

エア・ウォーターは、コンプライアンスに関する取り組みを推進するために「コンプライアンス規程」「コンプライアンス違反報告規程」を制定し、体制・制度の整備を進めています。

● コンプライアンス体制図



公正取引委員会からの排除措置命令および課徴金納付命令への対応について

エア・ウォーターは、平成22年1月19日に公正取引委員会（以下「公取委」といいます）の立ち入り検査を受け、エアセパレートガス（液化酸素、液化窒素、液化アルゴンのうちタンクローリーによる輸送によって供給されるもの（医療用除く））の販売活動に関し、独占禁止法第3条の規定に違反する行為があったとして、平成23年5月26日に排除措置命令および課徴金納付命令（以下「本命令」と総称します）を受けました。

本命令のうち、排除措置命令に関しましては、同業4社の部長級の会合に参加した事実があり、外部の専門家とも協議を重ねた結果、公取委の認定を覆すのは困難であり、かつ審判請求などを行った場合に予測される費用や業務負担なども総合的に考慮した結果、排除措置命令を受け入れました。

当社では、従来より社内規則として、独占禁止法遵守マニュアルを定め、周知徹底を図ってきていたものの、このような事態に至りましたことは誠に遺憾であり、深くお詫び申し上げます。今後は、当社のみならず当社グループをあげてコンプライアンスの徹底を図るとともに内部管理体制を強化し、再発防止に努め信頼の回復に取り組んでまいります。

なお、課徴金納付命令に関しましては、公取委による課徴金の算定根拠に当社の解釈と大きな隔たりがあり、承服できないとの判断に至りましたので、審判請求を行い、実態に即した判断を求めています。

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

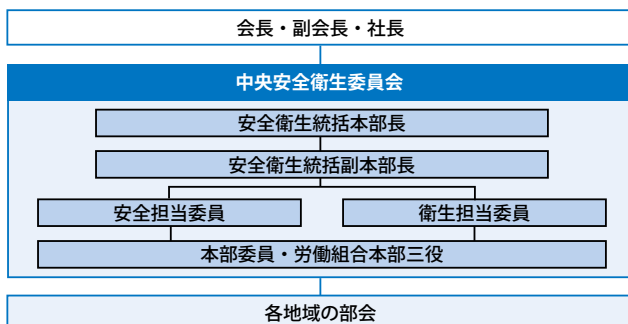
- | | |
|-------------------------------|------------------------|
| ① 安全衛生委員会の開催 | ⑥ ヒヤリハット、KY活動の推進 |
| ② 安全衛生活動実施計画の策定 | ⑦ 5S活動の推進 |
| ③ 安全衛生に関する教育の推進 | ⑧ 従業員の心身の健康の保持と増進 |
| ④ 作業標準・マニュアルの見直し、順守による安全作業の確保 | ⑨ 交通ルールの順守と交通安全啓発活動の推進 |
| ⑤ 各作業における安全対策の見直しと強化 | |

安全への取り組み

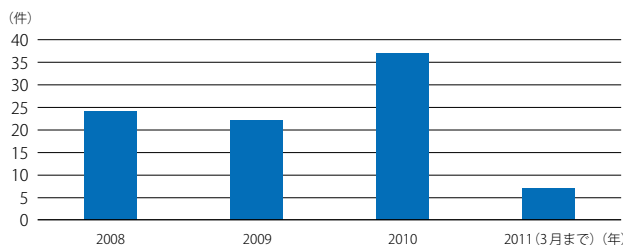
安全衛生体制

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安全担当委員、衛生担当委員、本部委員、さらにエア・ウォーター労働組合からも参加し、定期的に開催しています。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



● 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

安全スローガン

毎年「全国安全週間」にあたり、安全意識の高揚を図るため、グループ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。2010年度はエア・ウォーターグループ53社から2,875件の応募がありました。応募数は年々増加傾向にあり、これに応募することにより、職場や家庭で安全について考える良い機会になっていると考えられます。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

労働災害統計

エア・ウォーターでは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の抑制を指導しています。2010年は交通事故を除いた労災事故が37件、通勤途上災害が14件発生しています。2009年と比べると、労災事故が15件増加し、通勤途上災害は12件増加しました。

事故内容は、作業場所からの転落による負傷・骨折、つまづきにより転倒したことによる骨折・捻挫など事前の安全確認を怠った不注意と思われるものが多くなっています。

エア・ウォーターでは定期的に事故事例とその対策を社員に周知し、日頃の安全管理に対する認識を高め労災事故の撲滅に取り組んでいます。

事業所事例

オンサイトカンパニー和歌山工場

和歌山工場では酸素、窒素、アルゴンガスを生産し、住友金属工業(株)和歌山製鉄所に供給しています。その他に水素、圧縮空気の生産・供給、製鉄所各工場の水処理業務を行っています。

今年の安全活動は、危険予知(KY)活動、指差確認喚呼、そして本年から導入開始したリスクアセスメントを重点的な取り組み項目としています。また保安活動として毎月実施している保安教育と異常処置訓練および友和協力会を通じ和歌山製鉄所と一体となった安全活動にも取り組んでいます。すべての従業員による「安全第一」の徹底によって、年間無災害を継続しています。

リスクアセスメントについては、中央労働災害防止協会では5人が教育を受講し、その受講者が従業員全員に社内教育を行いました。今後は各班で1件/月のリスクアセスメント(職場

の危険性または有害性を見つけ、そのリスクの程度を定量的に表す)を実施することで、その重要性を検討し対策を決定、実行します。リスクを全員で共有し、事故や災害を未然に防止できるリスクアセスメントの活動は大変意義があり、有効なものとなっています。



リスクアセスメント活動

日本ファインガス株式会社

日本ファインガス(株)は産業・医療ガスの製造・充填販売を行っている、エア・ウォーターのグループ会社です。高圧ガス・危険物の大集積地である大阪府堺泉北臨海工業地帯に位置する企業としての社会的責任を自覚し、高圧ガスの容器充填に従事する全従業員の安全を確保するため、保安防災・環境保全・労働安全衛生に関わるリスクの継続的低減に努めています。

日本ファインガスは14年間連続無事故・無災害記録を更新中です。しかしこれに気を緩めることなく「ヒヤリハット収集」と、それを踏まえた「リスクアセスメント」を進め、職場に潜在するリスクの早期発見と低減に努めています。また、各種安全活動について、全員が毎月「自己評価」を行い、安全意識の向上を図っています。さらに「相互注意活動」を進め、不安全行動を遠慮なく注意しあえる文化の形成を目指すとともに、

提出された注意事項をリスク低減に活用しています。小集団活動も「安全」をテーマとして取り組み、職場の一人ひとりが自ら職場の問題を見出し、自ら解決する力を養っています。

日本ファインガスは定期的な緊急対応訓練も含め、地道な活動を通して、今後もリスクの低減に取り組んでいきます。



地震・津波対応訓練

タテホセラミック株式会社が「兵庫労働局長表彰奨励賞」受賞

エア・ウォーターグループでセラミック^{ガイシ}磚子、るつぼなどの製造を行っているタテホセラミック(株)が、平成23年度「兵庫労働局長安全衛生表彰」において、兵庫労働局長表彰奨励賞を受賞。平成23年7月7日に神戸市産業振興センターで兵庫労働局長から表彰状が授与されました。

この賞は毎年7月に行われる「全国安全週間」の行事の一環として、都道府県において安全衛生管理水準の高い事業場などを対象に授与されるものです。

同社の受賞は、職場での安全意識の高揚を図り、労働安全衛生活動を活発に推進して5年以上の無事故無災害を達成したこと、安全衛生水準が優秀で、改善のための取り組みが他の模範となったことが評価につながったためです。

なお、同社は平成22年10月に「高圧ガス優良製造事業所」として兵庫県知事賞を受賞しています。

タテホセラミックは今後もより一層の安全衛生活動に努めるべく、全員で毎日3S活動(職場の整理・整頓・清掃)に地道に取り組み、安全意識を高く持ち続けていきます。

※タテホセラミック(株)は「その他」セグメントに属する会社です。



賞状



授賞式

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、廃棄物の削減に取り組みます。
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、環境保全に取り組みます。
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おり、現在グループ会社を含めて合計29事業所が認証を取得しています。

● ISO14001認証取得の主な状況

エア・ウォーター株式会社（合計9事業所）

- ・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・ウォーターグループ会社（合計20事業所）

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>

環境リスク管理

環境監査

エア・ウォーターでは、全国の環境負荷が大きい事業所・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、コンプライアンスセンター環境推進部による環境監査を実施しています。

この監査を通して、本社スタッフと現場のコミュニケーションを図るとともに、エア・ウォーターの環境リスクの低減を推進しています。2010年度は、省エネルギー法改正、化学物質審査規制法改正の対応状況を重点的に監査しました。

● 2010年度環境監査実施状況

- エア・ウォーター・ゾル(株)
(群馬工場、茨城工場、岐阜工場)
- サンケミカル(株)
- タテホ化学工業(株)
- エア・ウォーター・ベルパール(株)
(旧エア・ウォーター(株)防府工場)
- エア・ウォーター(株)
 - ・ オンサイトカンパニー
(鹿島工場、和歌山工場)
 - ・ ケミカルカンパニー
(鹿島工場、和歌山工場)
 - ・ 尼崎ガスセンター



環境監査

環境情報の発行

エア・ウォーターでは、各事業所やグループ会社に環境法規制の改正情報や他社の環境への取り組み事例などの情報を「環境情報」として発行しています。これによりグループ内の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。

主な情報伝達事項

- ・ 特定化学物質の環境への排出量の把握等および管理の改善の促進に関する法律の改正に伴う減菌代行業の指定業種追加について
- ・ 大気汚染防止法の遵守の徹底について



環境情報

教育・人材育成

環境・エネルギー管理スタッフ研修会

エア・ウォーターでは毎年、各事業所・グループ会社において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。

2010年度は、省エネルギー対応として、各事業所・グループ会社の省エネ担当者を中心に38人が参加。(財)省エネルギーセンター省エネ人材育成グループの鈴木様を招き「製造現場のさらなる省エネに向けた着眼点」という基調講演を行っていただき、また温暖化防止取り組み状況、環境・エネルギーリスクなどについての研修と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るとともに、エア・ウォーターグループ内の省エネ活動を推進しています。



スタッフ研修会

内部環境監査員養成研修会

エア・ウォーターグループでは、ISO14001認証取得事業所が全国に29事業所あり、それぞれ環境活動を推進しています。

これらISO14001認証取得事業所を対象に、当社コンプライアンスセンター環境推進部のメンバーが講師となって、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、内部監査の方法の解説を、テキストや演習、グループ討議などにより実施しています。

2010年度は、全国3地域で開催し、34人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、工場をはじめ、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

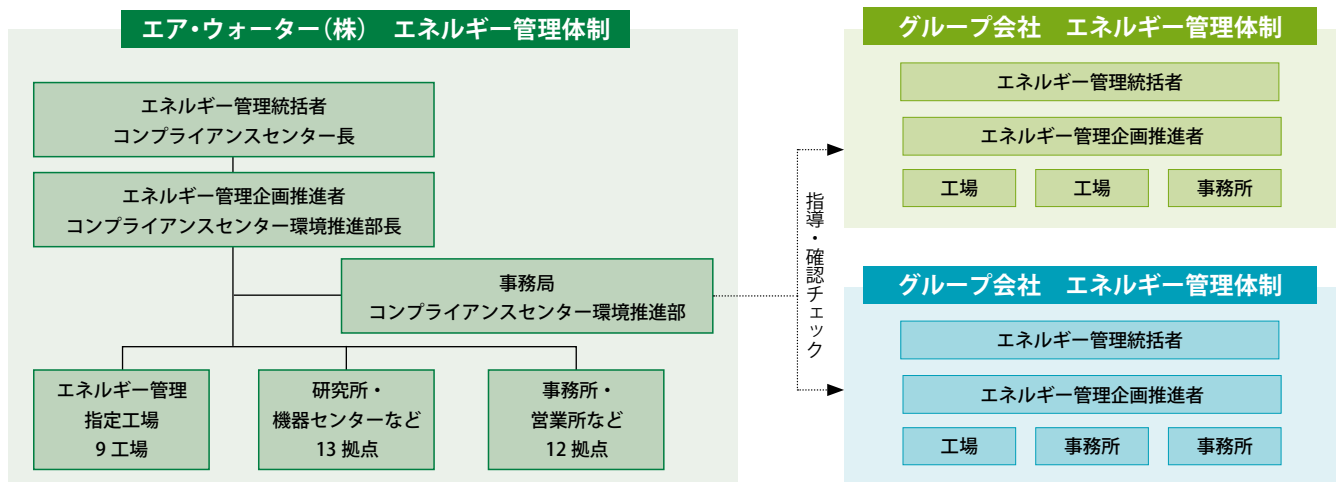
エア・ウォーターの産業ガスプラントは、空気を液化分離する際に非常に多くのエネルギーを使用するため、従来からエネルギー管理指定工場として、省エネルギーの取り組みを進めていました。

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



※ 2011年4月の対象工場、拠点数

省エネ法対策会議

エア・ウォーターでは、全国に9つある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「省エネ法対策会議」を開催し、法対応についての検討や情報交換を行っています。

また、省エネルギー法に基づくデータ収集方法や報告書作

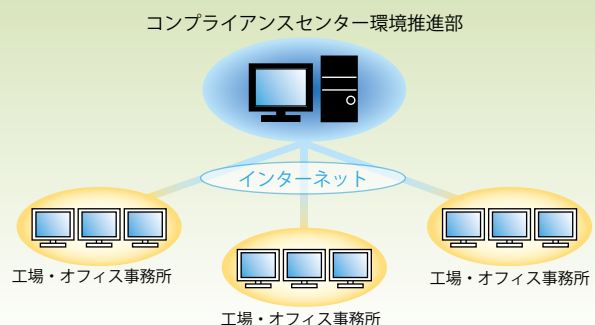
成などの具体的な実務検討を行い、法律への適正な対応を進めています。

平成23年度からは、名称を「省エネルギー推進委員会」に改め、さらなる省エネ活動を推進していきます。

エネルギー使用量の「見える化」の推進

エア・ウォーターでは、インターネットを介して環境データを収集するシステム (SaaS型:クラウドサービス) を平成22年から導入しました。

工場、オフィス事務所では、各拠点のパソコンからインターネットを通してエネルギー使用量のデータを入力します。コンプライアンスセンター環境推進部は、それを正確にかつ、迅速に収集することで、エネルギー使用量推移や原単位などの見える化を行い、工場、オフィス事務所の省エネ活動を推進します。



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・事業所）

● 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	2010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%以上低減すること	事業者全体		過去2年度間1%減	○
		産業ガス (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0.9%減	△
		ケミカル (鹿島、和歌山)	・設備の更新および改善 ・ポンプなどの回転数制御化	過去5年度間平均2.0%増	×

● 年度目標

目的	目標	対象事業所	具体的取り組み	2010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	事業者全体		2009年度比1%減	○
		産業ガス (千歳、輪西、鹿島、宇都宮、和歌山、小倉、新井、魚津、砺波)	・和歌山最新鋭プラント新設 ・ヒーターの加熱回数最適化	2009年度比1%減	○
		ケミカル (鹿島、和歌山)	・ポンプインバーター化 ・軽油設備の循環量最適化 ・ポンプ運転台数の最適化(停止)	2009年度比2%減	○

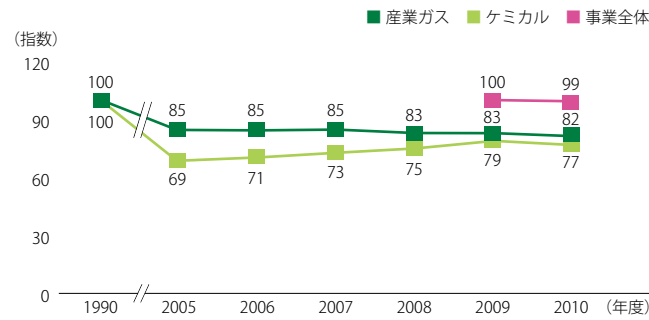
2010年度のエア・ウォーター全体のエネルギー使用量に係る原単位指数は100から99と、1ポイント低減しました。

産業ガス事業では和歌山の大型プラント新設などを行った結果、エネルギー原単位指数は83から82と、1ポイント低減しました。ケミカル事業では、ポンプの運転の最適化、インバー

タ化により、エネルギー原単位指数79から77と、2ポイント低減しました。

CO₂排出量は、鉄鋼関連の需要回復を受けて産業ガスの生産量が伸びたことから、725千t(2009年度比12%増)でした。

● エネルギー原単位指数の推移

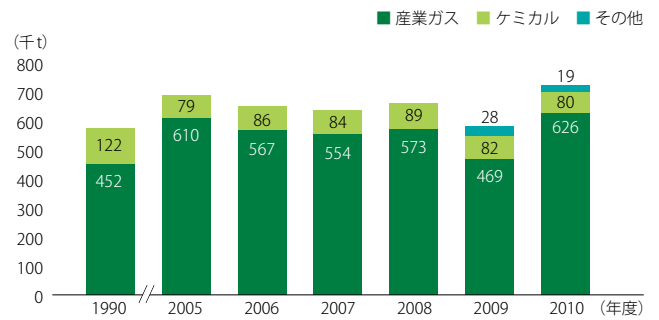


※ 1990年度の原単位を100とする。

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



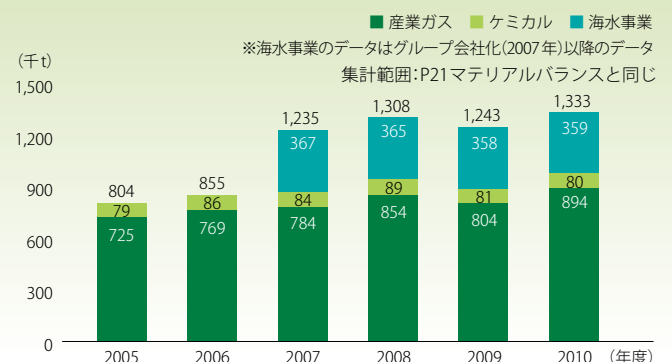
※ 2009年度からは省エネ法の改正に基づき、エア・ウォーター全体(工場+事務所その他)のCO₂排出量を表示

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。

2010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相当)のCO₂排出量の合計は、1,333千t(2009年度比7%増)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



※海水事業のデータはグループ会社化(2007年)以降のデータ
集計範囲:P21マテリアルバランスと同じ

輸送部門での取り組み

● 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	対象部門	具体的取り組み	2010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%以上低減すること	荷主部門	・供給基地の新設 ・エコドライブの推進	5年度間平均5%減	○
		輸送部門	・低燃費車の導入 ・エコドライブの実施 ・経路設定の見直し	5年度間平均2%減	○

● 年度目標

目的	目標	対象部門	具体的取り組み	2010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	荷主部門	・供給基地の新設(長野地区) ・適正配送による運行回数の低減	2009年度比4%減	○
		輸送部門	・低燃費車の導入 ・エコドライブの実践指導強化 ・輸送車の大型化	2009年度比4%減	○

荷主としての取り組み

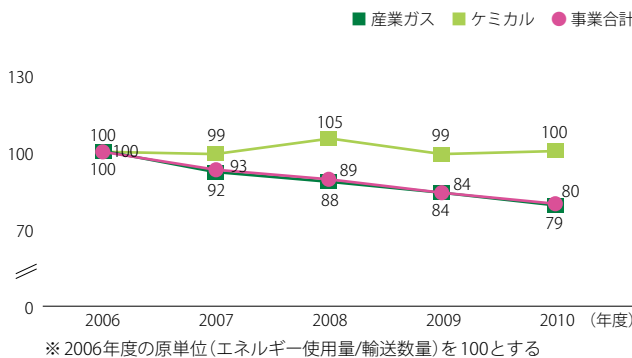
エア・ウォーターは、省エネ法における特定荷主として輸送会社と協力し、輸送における省エネルギーを推進しています。

産業ガス事業では、全国にVSU(高効率小型液化酸素・窒素製造装置)を設置し、従来の臨海型プラント供給から地域分散型供給に切り替えて効率よく配送を行うことによる燃料の低減、

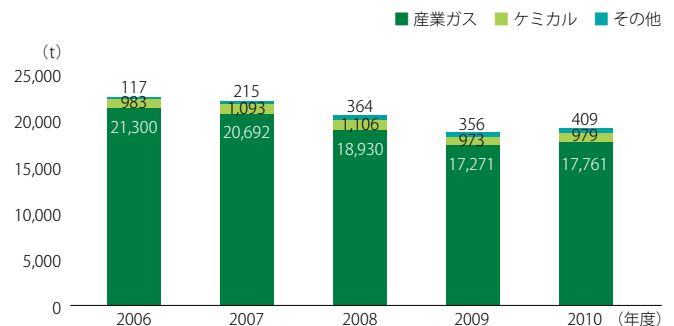
CO₂排出量削減を推進しています。2010年度の委託輸送に係るエネルギー原単位指数は2009年度の84から79と、5ポイント低減しました。

ケミカル事業の委託輸送に係るエネルギー原単位指数は2009年度の99から100と、1ポイント増加しました。

● 委託輸送エネルギー原単位推移



● 委託輸送に係るCO₂排出量の推移



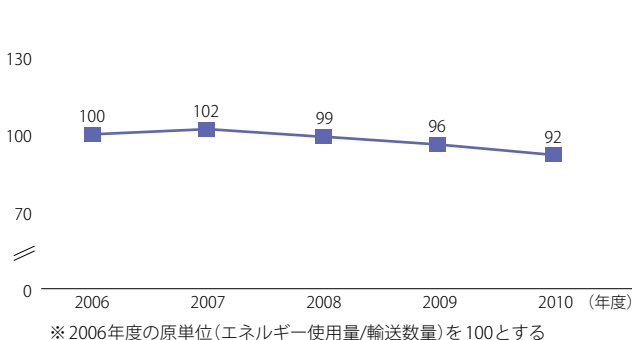
輸送事業者としての取り組み

エア・ウォーターグループの輸送事業者であるエア・ウォーター物流(株)では、省エネ法の特定輸送事業者として環境関連の法規制を遵守し、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。

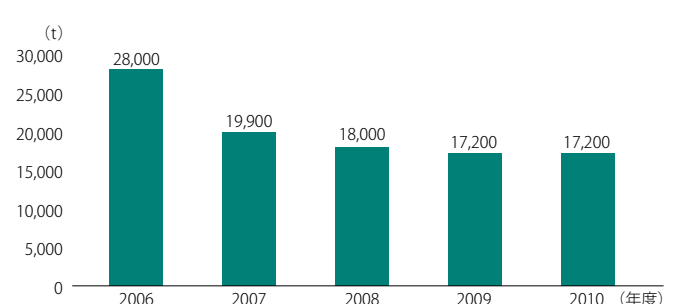
デジタルタコグラフによる車両運行管理の強化を推進しており、2010年度は59台に設置し、全保有車両への装着を完了しました。

また、輸送経路の再設定などを実施したことから、エネルギー原単位指数が2009年度の96から92へと、4ポイント低減しました。

● 輸送に係るエネルギー原単位指数の推移

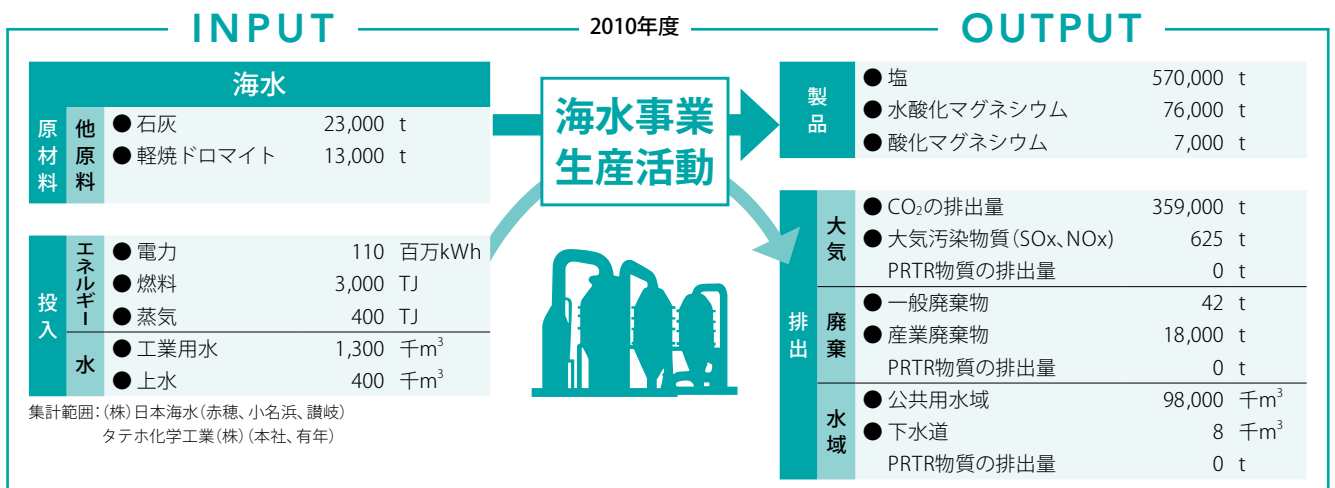
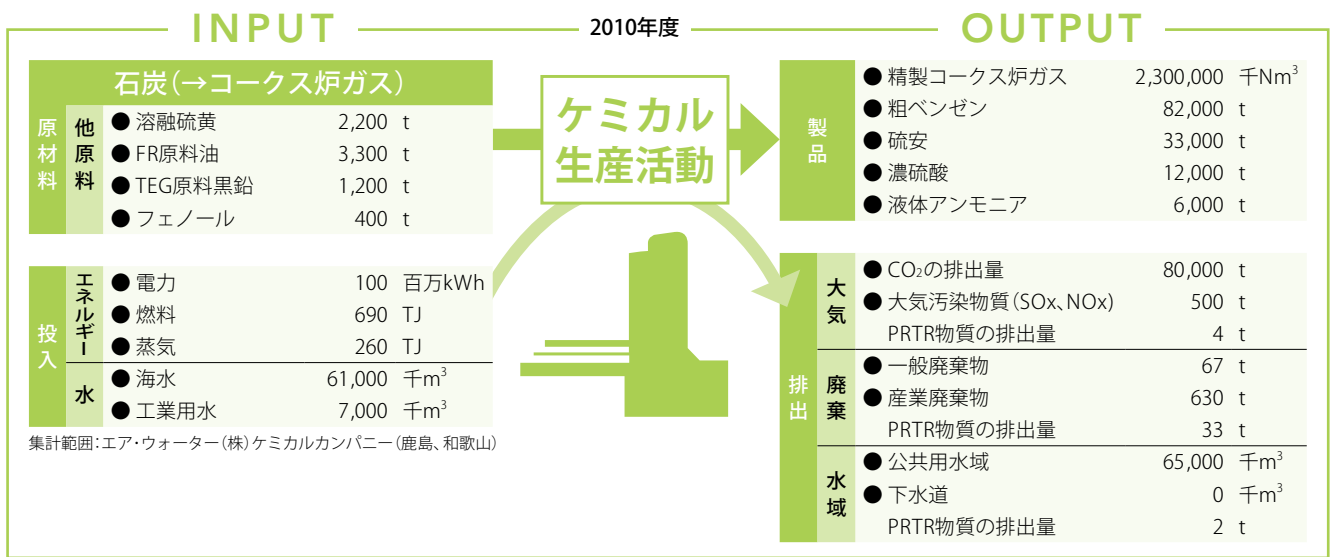
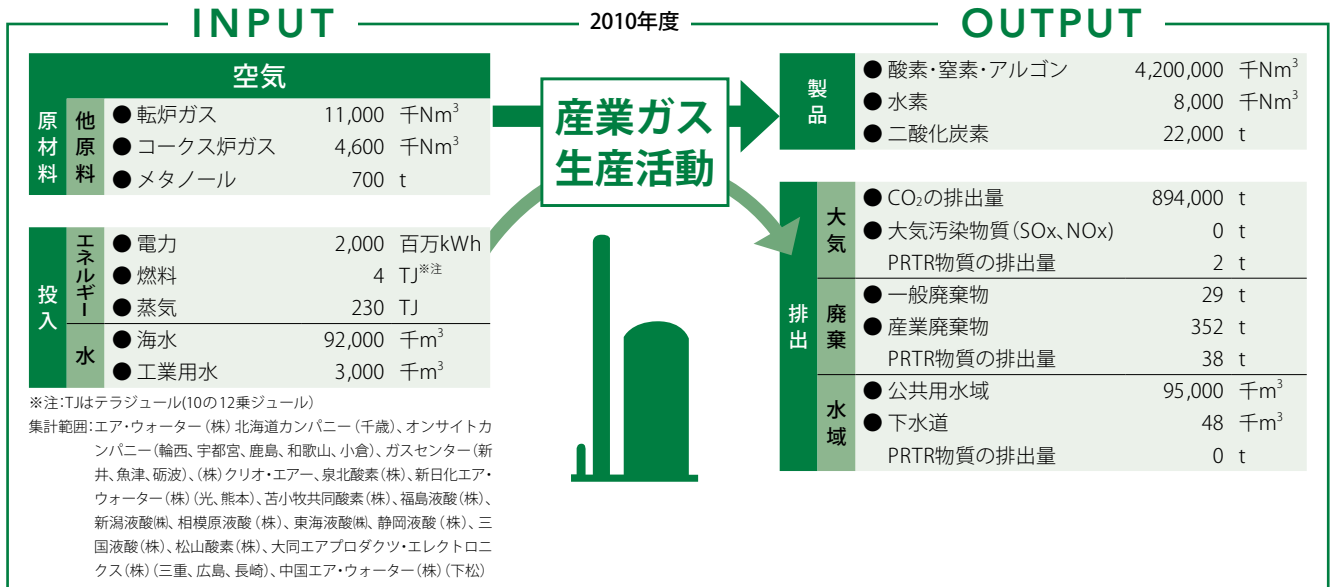


● 輸送に係るCO₂排出量の推移



エア・ウォーターグループの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」をしているといえます。エア・ウォーターでは、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。



廃棄物、化学物質の適正管理

廃棄物管理

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。

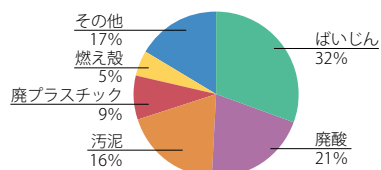
2010年度のエア・ウォーターグループ主要工場における産業廃棄物の排出量は合計9,991tで、496t減少しました。

産業ガス事業においては、オンサイトカンパニー和歌山工場のエアフィルター撤去およびその周辺の基礎削りなどにより、がれき類が増加しました。

ケミカル事業においては、ケミカルカンパニー和歌山工場でリサイクルにより引火性廃油の発生が減少しました。

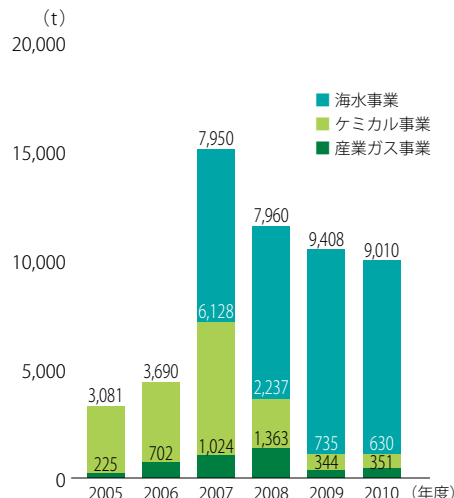
海水事業においては、日本海水讃岐工場で石炭使用量と石炭中灰分の増加によりばいじんの発生量が増加しました。

● 産業廃棄物排出量内訳



集計範囲:エア・ウォーター本体および連結子会社

● 産業廃棄物排出量



集計範囲:P21のマテリアルバランスと同じ

(注)海水事業のデータはグループ会社化(2007年)以降のデータ

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廃棄物保管事業所

2011年3月現在

保管事業所	所在地
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
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)ケミカルカンパニー 鹿島工場	茨城県鹿嶋市
相模ハム(株)	神奈川県藤沢市
エア・ウォーター・ソル(株) 岐阜工場	岐阜県関市
エア・ウォーター(株) 堺事業所	大阪府堺市
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・ウォーター薬化(株)	和歌山県和歌山市
(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
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
九州エア・ウォーター株式会社 熊本工場	熊本県宇土市

化学物質管理

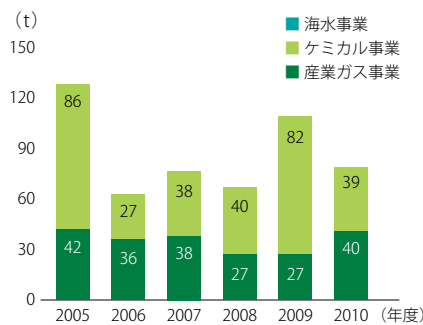
エア・ウォーターグループでは、化学物質の取扱量、排出量および移動量の正確な把握に努めています。

2010年度にエア・ウォーター主要工場で、PRTR法の第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)取り扱い、国に排出量および移動量の届出を行ったのは、

産業ガス事業のオンサイトカンパニー工場(輪西、和歌山)、ケミカル事業のケミカルカンパニー工場(鹿島、和歌山)になります。

ケミカルカンパニー和歌山工場で、キシレンの移動量が21t、ケミカルカンパニー鹿島工場でトルエンの移動量が11t減少しています。

● PRTR物質の排出量および移動量



集計範囲:P21のマテリアルバランスと同じ

海水事業においてPRTR物質の排出および移動の実績はありません。

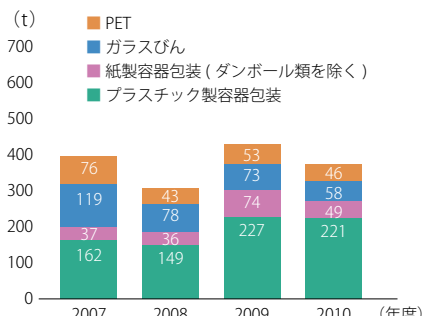
容器包装リサイクル

エア・ウォーターグループにおいて、プラスチック容器、PETボトルなどの容器包装を使用しているのは浦島海苔(株)、(株)日本海水、春雪さぶーる(株)、エア・ウォーター・ソル(株)、相模ハム(株)です。これら5社は、容器包装リサイクル法の特定容器利用事業者として、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実施しています。

2010年度は、これら5社で374tの容器包装を使用しました。浦島海苔(株)がガラス容器の製品をプラスチック容器の製品にシフトし、ガラスびんの使用を18t減量。相模ハム(株)が化粧箱の材質とサイズ見直しによる軽量化などにより、紙容器の使用を26t減量しています。

● 製品に使用した容器包装の量



集計範囲:浦島海苔(株)、(株)日本海水、春雪さぶーる(株)、エア・ウォーター・ソル(株)、相模ハム(株)

環境貢献技術・商品

環境に貢献するエア・ウォーターの研究開発

「空気」「水」という地球資源が、エア・ウォーターが創出する技術の源です。

エア・ウォーターは、産業ガス・エレクトロニクス・医療をはじめ、さまざまな先端分野において保有する基盤技術・先端技術を結集し、技術者自らが専門の壁を越えた横断的な融合とともに、他社の追随を許さない独自の技術とビジネスの創出を目指しています。環境負荷低減を目指すエア・ウォーターの取り組みをご紹介します。

環境に優しい高機能製品

高耐熱半導体パッケージ用ハロゲンフリー基板材料

昨今の環境問題に対する認識の高まりからハロゲンフリーを実現するために、エア・ウォーターがグループ会社の(株)プリンテックと共同で半導体基板材料用に新しく開発した製品が「BN300GF」です。

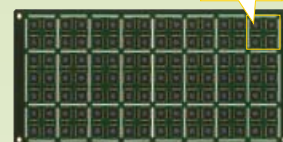
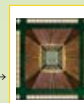
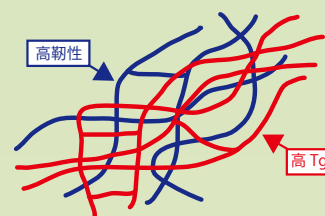
高耐熱性基板材料「BN300」は、今後の超LSI用サブストレート(基板)に求められる性質を持ち、低反り、高耐熱、ファインパターン化を実現する、次世代の半導体パッケージ用基板材料です。新しい複合化技術として注目されている「IPN」構造^{※1}を材料の分子内に作り出すことで、ポリイミド樹脂の高耐熱性とエポキシ樹脂の高接着性や成形性といった両者の長所を両立させることが可能となりました。従来からアメリカの大手半導体メーカーがこの画期的材料の高耐熱性(ガラス転移温度(Tg)=300°C)に着目して採用しており、半導体・電子情報メーカー、家庭用ゲーム機などで使用されています。

今回、「BN300」の優れた性能を活かしつつ、ハロゲンフリー化したのが「BN300GF」です。極めて優れた耐熱性を維持しながら、環境負荷の大きいハロゲン系難燃剤のみならず、将来規制がかかる可能性のあるリン系難燃剤も全く使用せずに優れた難燃性を付与することが可能となりました。

「BN300GF」は優れた耐熱性により、高温実装の必要なCuワイヤボンディング用半導体パッケージ基板材料として最適な材料と考えています。また、耐熱性は250°Cですが、低温プレス加工対応品として「BN-EM」も開発しました。

今後、環境に優しい最先端の高機能新製品として、積極的な普及を図っていきます。

※1 IPN構造(相互侵入構造):高耐熱成分(赤)と高靱性成分(青)がそれぞれ独立に主鎖を構成していますので、高温になっても高耐熱性成分(赤)が切断されずに高靱性を保持します。



BN300GFの半導体パッケージ例

BN300GF基板材料

酸素燃焼による、CO₂削減ガスアプリケーション

電炉取鍋予熱用酸素バーナーシステム(DOCバーナー)

エア・ウォーターでは新たな電炉^{※2}向け酸素ガスアプリケーションとして、PRAXAIR社よりDOCバーナーシステムを技術導入し、販売活動を開始しています。DOC(Dilute Oxygen Combustion)とは、希釈・拡散酸素燃焼の意味で、加熱対象を均一に昇温し、耐火材などにダメージを与えない特殊なバーナーです。

従来電炉取鍋予熱用バーナーは空気燃焼方式が採用されていましたが、同方式の場合、多くの熱エネルギーが空気中の窒素とともに燃焼排ガスとなるのに対し、酸素燃焼の場合、燃焼排ガスが少なく熱効率が向上し、燃料使用量の削減が図れます。具体的効果としては、1. 燃料使用量の削減: 空気バーナーに対し53.4%削減(関東電炉メーカーでの実績値)と併せてCO₂排出量削減、2. NOx発生量削減(ほぼ0)、3. 排ガス量の大幅削減による作業環境改善、4. 加熱時間短縮、以上の4つがあげられます。

なお、本システムは加熱工程全般に適用できる技術であり、PRAXAIR社では鉄鋼圧延加熱炉、各種加熱炉およびバッチ炉への納入実績を有しています。省エネ/CO₂削減が求められる現在において、電炉業界で注目を集めている酸素ガスアプリケーションといえます。

※2 電炉: 鉄鋼を製造する電気炉



空気バーナー



DOCバーナー



DOCバーナーのほうが色温度が高い

お客様とともに

手渡しているのは、“品質”と“安全”と“エア・ウォーターブランド”

エア・ウォーター物流株式会社の業務改善活動

エア・ウォーターグループでは、お客様とのコミュニケーションを大切にしたいと考えています。お客様との接点が多いエア・ウォーター物流においては、エア・ウォーターグループの「顔」としての役割を担っているという自覚をさらに強く持ち、もっと丁寧で、もっと確かな仕事を目指しています。

エア・ウォーター物流(株)は高圧ガス輸送をはじめ、幅広い物流事業を手がける会社です。エア・ウォーター物流における食品物流事業は、取引先のニーズもさまざまであり取引先から信頼いただける物流品質の提供と物流コスト改善への提案が欠かせません。これまでも各現場で担当者それぞれが改善を行ってきましたが、今回、お客様であるイオングローバルSCM(株)「改善活動発表会」という改善活動の発表の場を頂戴し、改めて小集団活動で物流サービスを見直しました。

● 改善活動の展開内容(概要)



【エア・ウォーター物流として目指すもの】
お客様からの信頼獲得

活動理念は最も大切な「お客様の目線から見たサービスレベルの向上」としました。小集団活動のテーマ選定はお客様の意見・要望の集大成であるセンター問い合わせ記録表に着目し、これを分析しました。店舗からの問い合わせの中で未着問い合わせが63%を占めており、これが店舗様のオペレーションにタイムロスを起こしていると考えられました。そのため未着問い合わせの削減こそが物流品質の向上になると考え、この点を改善することを目標としました。

活動に当たっては物流の「品質」と「コスト」を意識して「見える化」に取り組みました。具体的には商品の泣き別れ*や複数部門の商品の混載を避けた仕分けにより、お客様の商品確認を分かりやすくしました。約2カ月の活動の結果、お問い合わせ件数を50%削減することができました。

今後もこの視点を忘れずにお客様からご指導をいただきながら、お客様と一体となり、物流の最終地点である店舗様からの信頼を得ることができる物流サービスを目指していきます。

*泣き別れ:一緒にしておくべき商品が別れ別れになること

※エア・ウォーター物流(株)は「その他」セグメントに属する会社です。



同一商品が泣き別れしていないかを確認

イオングローバルSCM様主催(2010年11月) 「第2回改善活動発表会 全国大会」で 第1位を受賞

本大会は品質とコストパフォーマンスの改善を目的として、年に1度開催されています。大会には全国(北海道～沖縄)94チームのイオン様の取引の物流受託会社に参加しました。今回、日々の改善業務を発表することを通して再認識することがたくさんありました。今後は協力会社とも一体となり、改善体質を根付かせていきたいと思えます。

お取引先とともに

透明性のある購買で、お取引先との相互信頼を築く

さまざまなサイト運営を通じた取り組み

エア・ウォーターは、当社が調達するさまざまな原材料・物品について、透明性のある手続きにより、お客様のニーズも踏まえた調達・購買活動を行っています。また、省エネルギー機器や環境に配慮した購買購入品の選定も取引先との相互信頼関係の下で取り組んでいます。

エア・ウォーターの調達部は、グループ内の直接材・間接材における購買の適正化とコスト構造の改善を目的に発足され、集中購買をはじめさまざまな取り組みを行っています。

集中購買では主に間接材を対象として「QCDE」（品質・コスト・納期・環境）のバランスを重視した取引を心がけ、取引先のシステムと連携した『WEB調達』という購買専用サイトをグループ全体で利用しています。その結果、昨年度は約42億円の購買実績、約1.7億円のコスト削減となりました。

集中購買の取引先の選定では、現地で個々に行っていた取引を見直し、既存の取引先のみならず新たな取引先も加えて適正購買を進めています。

取り組み当初は航空券や事務用品だけだった集中購買対象アイテムは、現在約80アイテムまでに拡大し取引先は現在約170社に増えました。価格競争に終始するのではなく常に新しい取引先にも門戸を開き、対面での情報交換を心がけています。コスト削減のみならず新しいアイテムや最新の業界動向情報、さらには業務改善や環境負荷の低減に至るまで、取引先からさまざまなアイデアや提案を得て実現し、双方にとってのメリット最大化を追求しています。エア・ウォーターグループのスケールメリットを利用し、グループ全体の購買量をベースとして、取引先には適正コストでの提供をお願いし、相互にWIN-WINの関係を構築しています。

また、従業員と家族およびOB向けに福利厚生サイト『絆』の運営を行っています。『絆』は元々グループ会社の取扱商品を社員向けに販売する目的でスタートしましたが、約120社を超える外部の取引先に協賛いただき、従業員の福利厚生を充実させるだけでなく取引先との継続的な関係構築にも貢献しています。

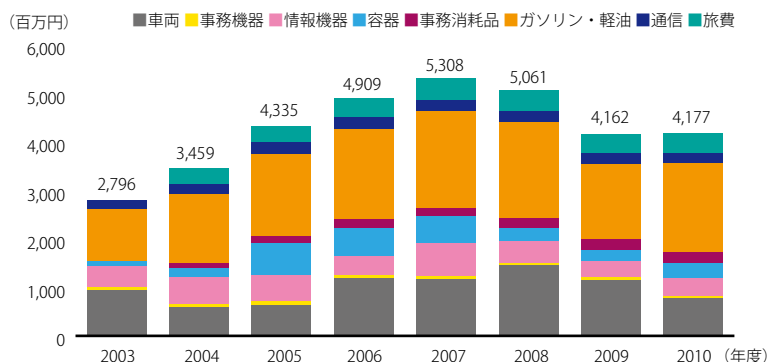
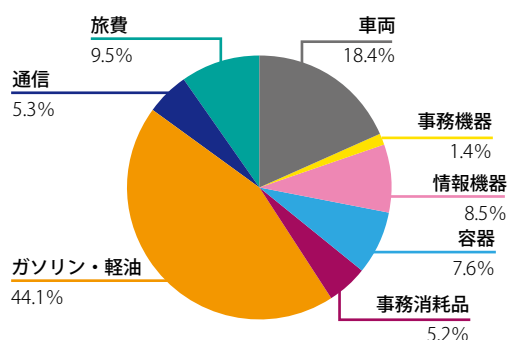
なお、調達部は間接材のみならず「事業購買」として事業部門・グループ会社の直接材の購買コストの削減支援の強化も図っており、グループ間でのコスト削減ノウハウの共有を目的とした情報共有サイト『Kouca』の運営を行っています。さらに2011年度から新たな取り組みとして海外調達の仕組み作り着手し、エア・ウォーターとして最適な海外調達の構築・推進を目指しています。

集中購買以外での取り組みでも取引先とは単にコスト削減だけではなく、相互にトータルなメリットを享受できる関係の構築を図っています。



Webで集中購買品を購入

● 購買額の比率と推移



従業員との関わり

原点と未来をつなぐ人材育成

津守研修所の活用と人材教育の取り組み

エア・ウォーターの事業発祥の重要な場所の一つである津守(大阪市西成区)に、創業者精神を学び、自らのアイデンティティを知るための「津守研修所」があります。エア・ウォーターでは、この研修所を活用して、社内教育・人材育成に取り組んでいます。

津守研修所で原点を知り、創業者精神を学ぶ

さまざまな課題の解決が求められている社会で、今、自分は何をすべきなのか。その原点となるエア・ウォーターの創業者精神の柱は、お客様起点でビジネスを考えることです。前身の「ほくさん」「大同酸素」「共同酸素」の3社すべてが、ニーズを満たすために顧客が自ら設立した会社であることを考えると、当然の帰結といえます。自分の仕事の先にお客様がいる、さらにその先に社会がある。地球資源にかかわる事業を進めるエア・ウォーターの、その責任と社会性を社員一人ひとりが業務の中で日々意識することの大切さ。津守研修所を拠り所とした社内教育を通して、創業者精神の意識を持続させる取り組みを行っています。



研修風景

「自主・自立」を基本方針とした教育研修体系

“創業者精神を持って”という言葉で始まる経営理念を実現するため、“自主・自立”を基本方針とした教育体系を整備しています。実務を通して自らを高め続けることを基本に、その実務を補完するため、エア・ウォーター独自の各種研修制度や教育を充実させています。下図のように、階層別研修・専門教育・選択型研修の3つに分類されます。

【階層別研修】は、新入社員研修からスタートし、新任部門長・関係会社社長研修まで、職務ステージが上がる節目で実施する研修。自分で自身の強みを伸ばし弱みは補完する、主体的な意識と行動力を高める機会として設定しています。

【専門教育】はメーカーとしての機能を強化するために重要な研修。製造現場を強化する“製造職育成プログラム”は、その



津守研修所 歴史展示室「空気と水の記念室」

● 教育研修体系

	【階層別研修】	【専門教育(各事業部門主体)】	【選択型研修】
VI (上級管理職)	新任部門長 関係会社社長研修		
V (課長)	新任管理職研修	評価者研修	
IV (主任・係長)	アセスメント研修 主任研修	評価者研修	安全・技術学習システム 通信教育制度 資格取得奨励制度
III II I (一般社員)	社員1級昇格者研修 ↑ フォローアップ研修 新入社員研修	<ul style="list-style-type: none"> ・ 医薬情報担当者教育研修 ・ 医療担当者人材教育 (MR) ・ 技術者社内認証資格制度 ・ 技術者教育訓練 ・ 商品知識、営業ノウハウ向上 ・ ユーザー用途、事業戦略研修 ・ 保安・技術スタッフ研修 ・ 製造職育成プログラム 	
職務階層	目標管理制度・評価制度 キャリア申告制度		

代表例です。これは50代半ば以降の人材層が定年を迎える前に、若い世代へ技術を伝承するという使命もあります。

【選択型研修】は、エア・ウォーター人として自立した人材に成長してもらうための研修。自分のキャリアビジョンに合わせて選べる研修で、セレクト&ポイント制度では研修や通信教育を終了するたびに昇格要件にもなるポイントが付き、社員のモチベーションを高める工夫を取り入れています。

津守研修所を活用した社内教育

津守研修所の活用により、社内教育は新たな一步を踏み出しました。初心に戻る場所、創業者精神の活力を感じる場所…津守研修所を、全社員がいつでも立ち戻ることができる、会社の原点として生かしていきます。また、津守研修所における社内教育は、人材育成の基本方針「自主・自立」にふさわしいもので、今後、さらにその内容を発展させていきます。

株主・投資家との関わり

エア・ウォーターは、株主や投資家の皆様に、グループの経営戦略や経営状況、事業活動を理解していただくため、アカウントビリティの確保に努めています。ウェブサイトや刊行物などを通して企業情報を発信し、適時・適切に情報を開示するとともに、株主総会や国内外でのIR活動を通して、コミュニケーション活動を積極的に行っています。

決算説明会

機関投資家やアナリストの皆様を対象に、5月と11月の年2回開催しています。説明会では、当社業績報告や次期見通しとあわせて、中期経営計画「NEXT-2020 Ver.1」(2010年度～2012年度)の進捗や事業ごとの重点施策についてもご説明し、当社への理解を深めていただけるよう努めました。



決算説明会

刊行物

- ・アニュアルレポート(年1回:9月)
- ・報告書(年2回:5月、11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:11月)



アニュアルレポート



報告書



環境・社会報告書

工場・施設見学

機関投資家、アナリストなどの皆様を対象に、オンサイト工場やケミカル工場、自社研修所内の歴史展示室などの見学会を随時実施しています。



工場見学会



施設見学会

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、ウェブサイトの中にIR情報を設け、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、株主優待のご案内などを掲載しています。また、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、事業方針や事業活動、当社の技術などへの理解も深めています。 当社ウェブサイト <http://www.awi.co.jp/>



トップページ



IR情報

地域社会との関わり

事業を地域の活性化につなげたい

株式会社日本海水 赤穂工場の「まるごと赤穂大博覧会」への協賛

エア・ウォーターグループが事業を継続していくためには、地域とともに歩み、発展することが不可欠だと考えています。地域社会の一員としての役割を果たすため、そして地域住民とのコミュニケーションを心がけ、その地域にエア・ウォーターが存在していることを喜んでいただけるよう、事業特性を生かした活動を行っています。

(株)日本海水はエア・ウォーターグループの会社であり、国内製塩のトップメーカーです。赤穂工場は兵庫県赤穂市にあります。瀬戸内海に面するこの地域は、古くから海水を利用した製塩業が盛んです。

「赤穂しおばなまつり」は赤穂商工会議所が主催し、地元の商工業者と市民とのふれあいを深め、地域の活性化を図ることを目的として平成11年に始まりました。日本海水はその趣旨に賛同し、第1回から協賛しています。

この催しは年々規模を拡大し、平成22年には「塩」をテーマにしたさまざまなイベントを展開する『まるごと赤穂大博覧会』となりました。平成22年11月3日から21日の期間中で来場者数は約3万3千人を数えました。ここに日本海水が提供した塩がさまざまな形で利用されました。

まつりのメイン会場では、博覧会の目玉である巨大塩像彫刻が目にはいります。「結晶」と名づけられたこの塩像は、日本海水が土台の成型工事を行い、プロの彫刻家の手で2カ月をかけて製作されたものです。大きさは高さ3.5m、幅7.0m。「結晶」という題には歴史ある塩の中から新しいものが誕生するという意味が込められています。塩像の土台は水分を含んだ塩を圧縮乾燥させ固めたもので、8月から10月末まで、成型工事

と自然乾燥を繰り返して作成されたものです。使用された塩は57tで、展示後は工業用としてリサイクルされました。

別会場では「ソルトアートコンテスト」という塩の像の制作イベントが開催されました。ここでも日本海水は円柱型の塩の塊(直径90cm×高さ100cm)を成型して提供しました。歴代のチャンピオンによるグランドチャンピオン大会の作品ですので、それぞれに見ごたえがあります。ほかにも、雪のように白い塩を利用したかまくらや、幅5m×奥5mの「塩のプール」も作られました。塩のプールは普段見ることのできないような大量の塩で、子どもはもちろん、大人の方も塩遊びを楽しんでいただきました。

日暮れの頃には、駅へ向かう通りに並べられた塩行灯あんどんに明かりが灯され、忠臣蔵ゆかりの地として有名な赤穂の夜の街歩きに風情をかもし出しました。

文化遺産が多く点在し、美しい海岸線を有する魅力的な赤穂の街。日本海水はこの地で過去から受け継いだ地域資源である製塩業から新たな魅力を創出していきます。今後もこのようなイベントを通して、地域の皆様とのコミュニケーションを深めていきたいと考えています。

※日本海水は「その他」セグメントに属する会社です。



巨大塩像完成作品(高さ3.5m、幅7m)



完成披露



ソルトアートコンテスト
(過去受賞者のチャンピオン大会)



塩のプール

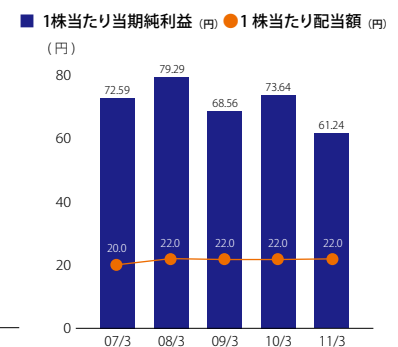
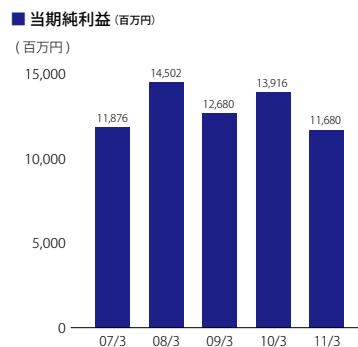
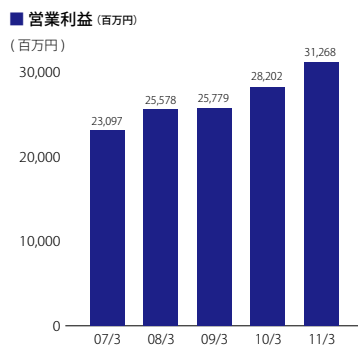
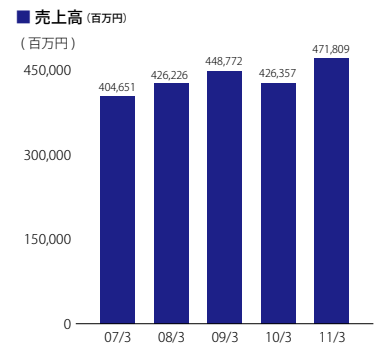
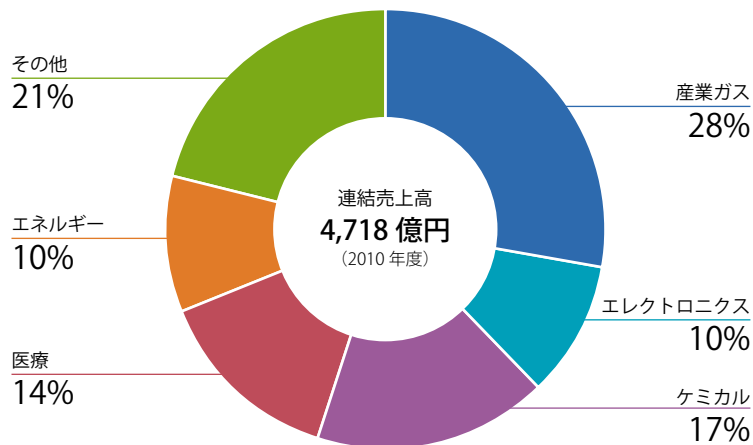
AIR WATER INC. コーポレートデータ

(2011年3月31日現在)

会社概要

会社名	エア・ウォーター株式会社 / AIR WATER INC.	代表者	代表取締役会長・CEO 青木 弘
本社所在地	〒542-0081 大阪市中央区南船場2丁目12番8号	資本金	31,013百万円
設立年月日	1929年9月24日	従業員数	8,237人(連結)

セグメント別売上高



編集方針

エア・ウォーターとして10冊目となるこの環境・社会報告書は、「エア・ウォーターらしさを磨き、磨かれるコミュニケーションツール」と位置づけ、読者の皆様に興味を持って読み、わかり、エア・ウォーターを身近に感じて、ファンになっていただける冊子を実現する、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2011」は、特集、経営報告、安全報告、環境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2010年度の企業活動を中心とした報告書です。特集は東日本大震災におけるエア・ウォーターグループの取り組みについて焦点を当て制作しました。安全報告はエア・ウォーターグループの安全への取り組みをまとめました。環境報告はデータを中心にまとめました。

○データ集計の対象期間は2010年4月1日～2011年3月31日の実績です。活動については、2011年7月まで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、環境会計などは、数値化できていない部分があります。

○環境報告については、エア・ウォーターおよびグループ企業の産業ガス事業、ケミカル事業、海水事業を対象に、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、社会性報告については、当社の基本的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。

●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. 072-244-8594 FAX. 072-244-8097

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となっていますので、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に使用している用紙は、森を元気にするために間伐した木材の有効活用に役立っています。

