

CSR報告書 2018

Corporate Social Responsibility Report 2018

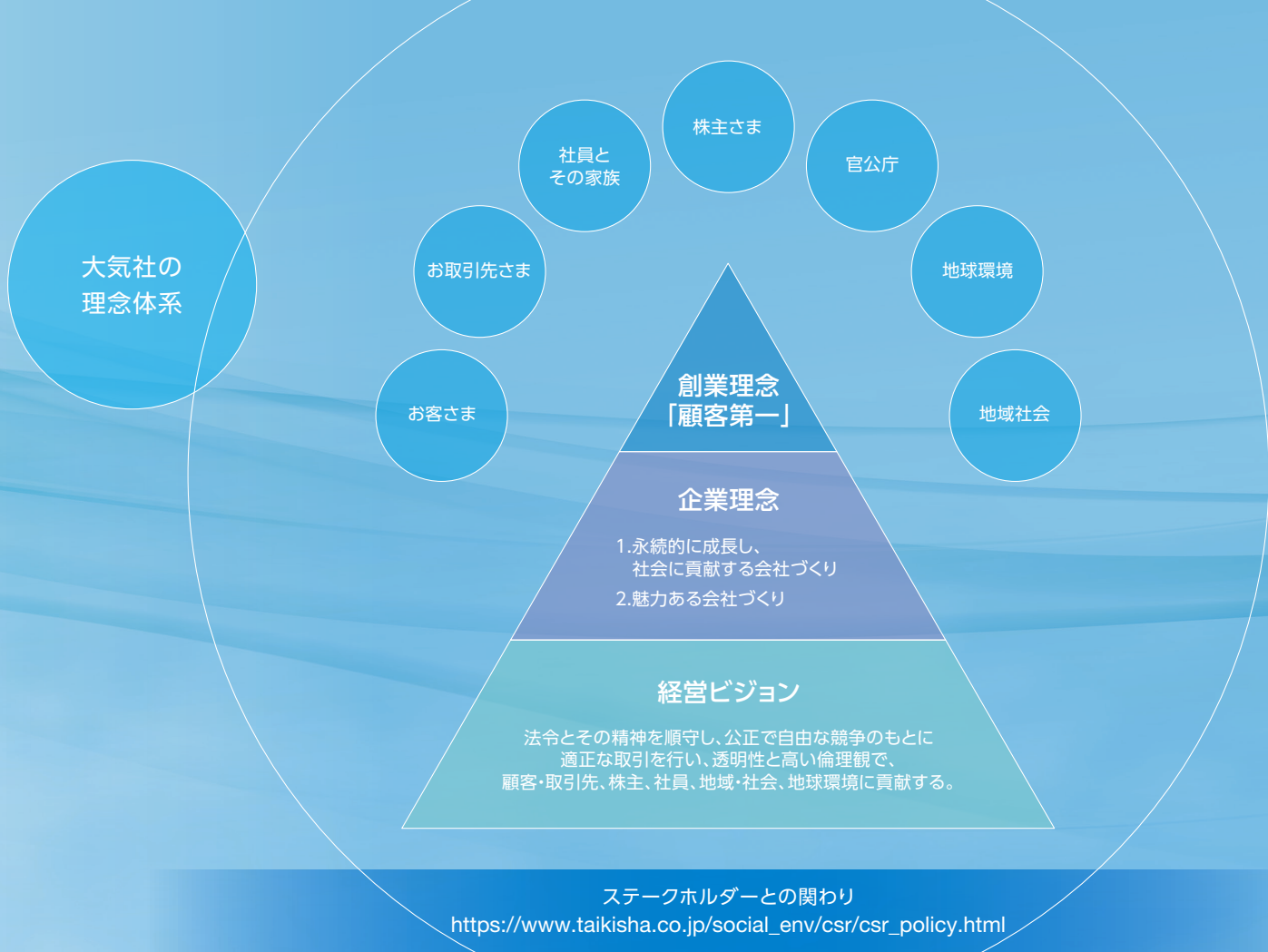
明日の空気をつくる。

大気社は社会全般を顧客ととらえて、快適な環境を提供しています。

今や世界のいたるところで良好なパートナーシップを結び、活躍の場を広げています。

私たちは、環境技術を通して、多くの人々に喜ばれることを願っています。





編集方針

- 報告対象組織
当社および国内外のグループ会社を対象としています。
- 報告対象期間
2017年度(2017年4月1日～2018年3月31日)の活動を中心に、一部前後の活動を含めて記載しています。
- 発行日
2018年9月
- 次回発行予定
2019年9月
- 参考にしたガイドライン
環境省「環境報告ガイドライン(2012年版)」、「環境会計ガイドライン2005年版」、「生物多様性民間参画ガイドライン(2009年)」、GRI「サステナビリティ・レポート・スタンダード」、ISO26000、IIRC国際統合報告フレームワーク
- 制作
株式会社大気社 CSR報告書編集委員会
- 連絡先
株式会社大気社 企画・広報課 TEL.03-5338-5052(代)

すべての「顧客」の信頼と期待に応え 持続可能な社会を実現します。

大気社は、1913年の創業以来、暮らしと産業に最適な環境空間のあり方を考え、その提供に取り組んできました。現在は、工場やオフィス、病院などの空調設備の設計・施工を行う「環境システム事業」と、自動車などの塗装プラントの設計・施工を行う「塗装システム事業」を柱として、グローバルに事業を展開しています。

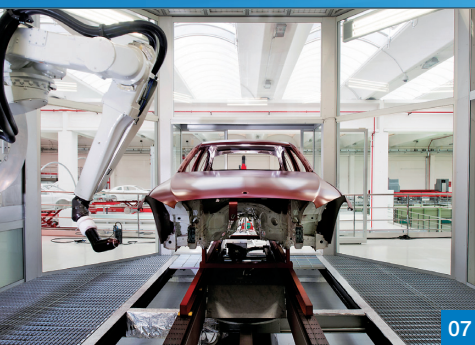
創業理念「顧客第一」は、これらの事業における直接のお客さまだけでなく、お取引先、社員とその家族、株主さま、官公庁、地球環境、地域社会まで含めたすべてのステークホルダーを「顧客」ととらえ、当社への信頼と期待に応えたいという想いを込めたものです。その想いを胸に刻み、事業を通じて「持続可能な社会」を実現していくことが、当社のCSR(企業の社会的責任)の根幹であると考えています。

ますます多様化・複雑化する世界において、今日、企業の課題解決力への期待が高まっています。こうした中、当社は、責任ある社会の一員としての自覚のもと、グローバル企業として果たすべき役割・責任の重要性を深く認識し、社会が抱えるさまざまな課題に向き合い、それらの解決のために、自社の強みを最大限に活かしてまいりたいと考えます。

「エネルギー・空気・水」に関わるエンジニアリング企業として持続的に成長し、社会から必要とされる存在であり続けるために、当社は今後も努力を重ねてまいります。引き続きいっそうのご理解とご支援を賜りますようお願い申し上げます。

代表取締役社長 芝 利昭





07



13



17



19



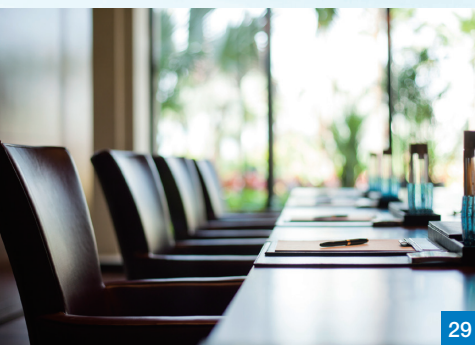
21



23

目次

- 01 大気社の理念体系
- 03 To Our Stakeholders ステークホルダーの皆さまへ
- 05 大気社の沿革
- 07 大気社のビジネス
- 09 会社概要／グローバル・ネットワーク
- 11 財務・非財務ハイライト
- 13 **トップ対談 大気社が目指す環境保全への貢献**
- 17 **価値創造プロセス**
- 19 **価値創造特集1 技術×環境 空気のコントロールが支える安全な医薬品づくり**
- 21 **価値創造特集2 技術×環境 翼とともに飛躍!航空機塗装事業への進出**
- 23 **価値創造特集3 技術×人材 社員教育とITの積極活用による「働き方改革」**
- 25 大気社のマテリアリティ
- 27 主な施策と活動状況
- 29 ガバナンス
- 37 環境
- 49 社会性
- 60 第三者意見



29



37



49

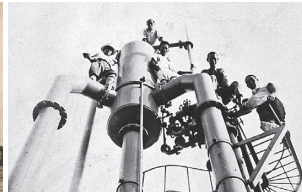
大気社の沿革



1913 合資会社「建材社」の名で創業



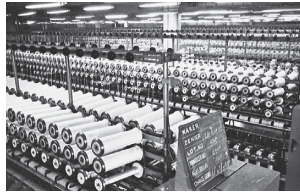
1918 東京海上ビル
日本初の近代的なオフィスビル



1935 錦華毛糸津工場に建設中の
スチームゼット



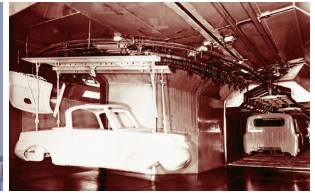
1953 いすゞ自動車大森工場
スプレーブース



1955 東洋ナイロン社工場(韓国)



1960年代 東京日産自動車販売ビル
(現・六本木ヒルズノースタワー)



1961 東洋工業F工場のR360クーペ
塗装用オープン

1913-1948

近代日本の基礎づくりを担う

日本の紡績産業が飛躍的に伸長する中、製糸工程で重要な温湿度制御や気流制御などの空調技術を強化し、この分野で業績を急拡大させた。

1949-1970

高度経済成長とともに事業領域を拡大

日本では高度経済成長のもと、さまざまな分野で工場建設が進み、工場で要求される空調の質も高度化。当社は精密空調、クリーンルームへと技術力を高め、自動車の塗装プラント建設事業に参入した。

1971-1989

グローバルな事業展開

日系顧客の海外進出に歩調を合わせ、当社はタイ現地会社の設立をはじめ、世界各地に拠点を設置し、海外工事の経験を積んだ。日系のみならず、地場系、欧米系へも顧客を広げた。

1950

1960

1970

1980

1990

1994年(平成6年)
1991年(平成3年)
1990年(平成2年)

中国・北京に五洲大気社工程有限公司を設立
総合研究所を開設(神奈川県愛川町)
インドネシア・ジャカルタにP.T. Taikisha Indonesia Engineeringを設立

1989年(平成元年)
1987年(昭和62年)
1986年(昭和61年)
1985年(昭和60年)
1981年(昭和56年)
1980年(昭和55年)

マレーシア・クアラルンプールにTaikisha Engineering Sdn. Bhd.を設立
水性塗料対応設備の共同開発に着手(1989年より実用化)
カナダBVA社から消音・防音装置システムの設計・製造販売に関し技術導入
シンガポールにシンガポール支店を開設
米国・デラウェア州ドーバーにTKS Industrial Companyを設立
神奈川県座間市に技術センターを開設/東証一部に指定替え

1974年(昭和49年)
1973年(昭和48年)
1971年(昭和46年)

株式を東証2部に上場
社名を「株式会社大気社」に変更
タイ・バンコクに、Thai Kenzaisha Co., Ltd.(現・Taikisha(Thailand) Co., Ltd.)を設立
組織風土委員会の発足

1970年(昭和45年)

社は「顧客第一」を発表/アメリカJOY社と軸流送風機の技術提携

1967年(昭和42年)
1964年(昭和39年)

富士写真フィルム竹松工場に本格的クリーンルーム設備納入
枚方実験室を開設し研究開発の礎を築く(のちに技術研究所に発展)
チリ日産社の塗装設備工事竣工(塗装設備分野で初の海外工事)
東洋工業(現・マツダ)から当社初の自動車塗装一貫ラインを受注

1961年(昭和36年)

1955年(昭和30年)
1953年(昭和28年)

パキスタンの2繊維工場に空調設備納入(戦後の海外工事第1号)
日産自動車オースチン工場にスプレーブース納入(塗装設備事業に本格参入)

1949年(昭和24年)
1940年(昭和15年)
1933年(昭和8年)
1918年(大正7年)
1914年(大正3年)
1913年(大正2年)

合資会社建材社を改組し、株式会社建材社を設立
上海倉庫に卵冷凍設備を納入(初の海外工事)
近江帆布三瓶工場に空調設備を納入(当社初の紡績工場空調)
東京海上ビルに日本初の強制循環式温水暖房設備を納入
ドイツ人技師A.P.テーテンスを招聘。ドイツのブダラス鉄工社製ボイラ等の輸入開始
合資会社建材社(大気社の前身)、東京・銀座にて創立



1973 社名変更の際の新聞広告



1980年代 ホンダオブアメリカマニファクチュアリング メアリスビル工場



1981 ニュードバイ病院(アラブ首長国連邦) 空調・給排水衛生・電気・医療ガス設備工事



2010 研究開発センターの塗装ロボット (中国・天津)



1994 ペトロナスツインタワー (マレーシア)



2011 大気社カンボジアのスタッフ



2011 イタリアGeico社との業務資本提携(調印式)



2014 大気社ミャンマー開設の様子

1990-2001

IT時代の到来

IT技術の普及が一気に進んだ時代、クリーンルーム設計施工で先端的な技術を持つ当社は、IT機器の核となる半導体、ハードディスク、コンデンサ等の製造工場建設に参画し、電子業界における評価を高めた。

2002-

グループ総合力の時代へ

IT化の進展やグローバル化により、国境を越えた投資や分業が多くの産業で一般化した。大気社グループは、カンボジア、ミャンマーなど新・新興国と呼ばれるエリアにも子会社を開設。子会社間での調達業務支援や人的資源補充を行い、プロジェクトをグループ総合力で解決する事案も増えている。社会・顧客のニーズに応え、新たな領域である植物工場事業や航空機塗装事業などにも取り組んでいる。

2000

2010

2018年(平成30年)

2017年(平成29年)

2014年(平成26年)

2011年(平成23年)

2010年(平成22年)

2009年(平成21年)

2006年(平成18年)

2004年(平成16年)

2003年(平成15年)

1999年(平成11年)

1998年(平成10年)

1997年(平成9年)

1996年(平成8年)

1995年(平成7年)

東京・板橋に植物工場実証開発センターを設立
配電盤製造会社BTE Co.,Ltd.(タイ)と業務・資本提携
自動車・航空機塗装のロボットアプリケーションシステムに強みを持つ
Encore Automation LLC(アメリカ)と業務・資本提携
ミャンマー・ヤンゴンにTaikisha Myanmar Co., Ltd.を設立
Geico S.p.A.社(イタリア)と業務・資本提携
カンボジア・プノンペンにTaikisha (Cambodia) Co.,Ltd.を設立
売上高に占める海外の比率が50%を超える
結球レタスの安定量産技術を確立
大気社環境経営ビジョンを制定
過酸化水素による新除染システム「ハイパードライデコ」を共同開発
天津に天津大気社塗装系統有限公司を設立
完全人工光型植物工場事業に参入

プレコート式ドライ塗装ブースを開発
全社コンプライアンス委員会およびコンプライアンス部を新設
熱源システムの省エネ効果を最大化する「熱源最適制御システム」を開発
売上高が2,000億円を突破(2006/3期)

シンガポールにTaikisha (Singapore) Pte. Ltd.を設立
総合研究所・技術研究所と新事業技術開発室を統合し、研究開発センターを開設(神奈川県愛川町)
海外でのISO14001取得

前処理・電着搬送システム[E-DIP]の共同開発など塗装工場の環境性改善(2008年実用化)

ISO14001を取得(東京本店)

ベトナム・ハノイにTaikisha Vietnam Engineering Inc.を設立
大気社製RTO蓄熱式直接燃焼排ガス処理装置の開発(以降、多塔式、回転式等ラインナップの増強)
ISO9001を取得(クリーンルーム部門)

環境対策室を設置、大気社環境憲章を制定

インド・ニューデリーにTaikisha Engineering India Pvt. Ltd.を設立
フィリピン・マニラにTaikisha Philippines Inc.を設立

NMP回収システムを開発

インターネットや携帯電話が爆発的に普及、この前後に当社はDRAM製造用大型クリーンルーム設備工事を相次いで受注

受注高

1,475億円
構成比
67.1%

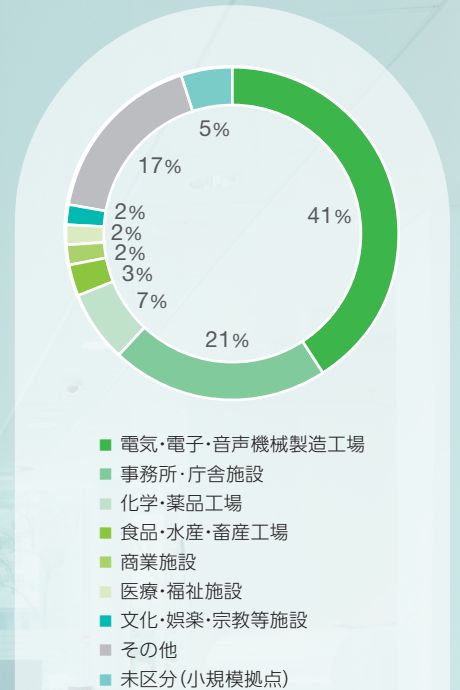
環境システム事業

「ビル空調システム事業」および「産業空調システム事業」を国内から海外まで幅広く展開し、お客様の環境価値向上に貢献しています。

ビル空調システム事業では、オフィスビルをはじめ、学校、病院、ホテル、美術館、空港ターミナルなど、多くの人々が集まる施設の新築からリニューアルまで、人々や環境に配慮した快適な空間を提供する空調設備の設計・施工を行います。

産業空調システム事業では、電子部品、医薬品、バイオテクノロジーの分野など、製造過程で高 cleanliness が要求される生産工場や研究施設を対象に、モノづくりに不可欠な空調設備の最適化を担います。

また、排気処理装置や公害防止装置などの環境保全装置の提供にも注力しています。



市場種別
受注状況

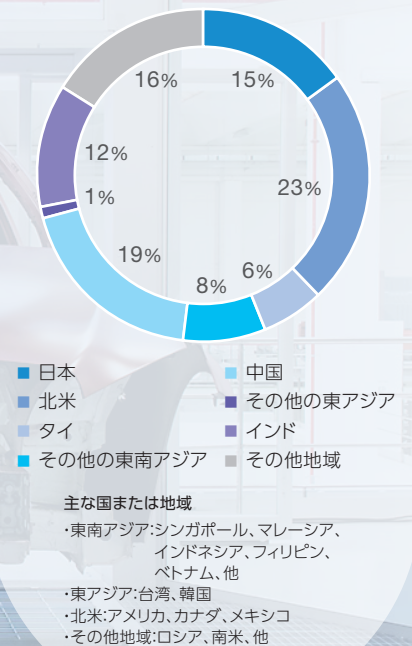
地域別

塗装システム事業

排気処理や気流制御など、空調設備事業で培ったコア技術をベースに発展し、高い塗装品質の実現と省エネルギー技術や先進的な環境技術を調和させた自動車塗装プラントの設計・施工を行っています。近年では、航空機や鉄道車両の塗装などにも取り組んでいます。

自動車塗装プラントは、日本国内をはじめ、アメリカ、ヨーロッパ、韓国、中国、インドなど各国の自動車メーカーから受注を獲得しており、現在、世界トップクラスのシェアを誇っています。塗装ロボット、搬送システム、塗料供給システム、ひいては工場全体の設計から建設まで、トータルなプラントエンジニアリングを提供します。

近年は、塗装効率100%を追求し、使用塗料・VOC排出量のミニマム化を目指すとともに、お客様のエネルギーマネジメントにも貢献しています。



723億円
構成比
32.9%



省エネ空調システム

常時最適な設定値を算出し、リアルタイムに運転設定する熱源最適制御システムの導入により、空調設備全体として効果の高い省エネルギー運転が可能。



クリーンルーム

最適換気回数で要求クリーン度を達成するばかりでなく、超精密温度制御、騒音制御、微振動制御、分子汚染制御等による最先端の製造環境を実現。



医薬品製造関連

工場・研究所の最新GMPに適合したバリデーション支援、室圧制御、過酸化水素除染システムの導入等により医薬品メーカーの要求に幅広く対応。



VOC処理・悪臭防止システム

有機溶剤、悪臭ガスを処理効率の高い蓄熱式燃焼システムで処理。必要に応じて疎水性ゼオライトの濃縮装置と組み合わせた省エネの最適システムを提案。



ベジファクトリー

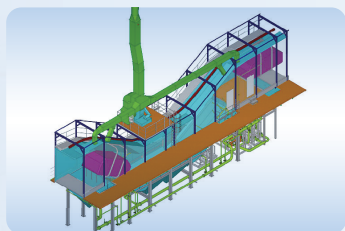
光、温度、湿度、養液などを正確にコントロールし、植物体生理に最適な栽培が可能な完全人工型・水耕栽培植物工場を展開。世界で唯一の結球レタスの量産化を実現。



リニューアル

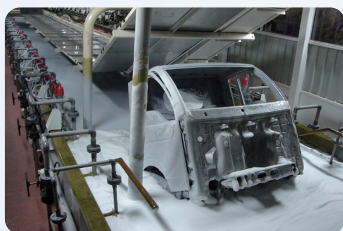
熱源・空調・電気設備等のリニューアルで、ビル・工場等の資産価値を向上し、生産性を高め、運転管理費や光熱水費を含むライフサイクルコストを低減。

提供する技術・サービス



前処理装置

鉄粉除去システムや高効率洗浄システム、脱脂工程での対向流循環槽、水洗工程での高圧スプレーなど、処理品質向上と省エネルギーに配慮した独自設備。



電着装置

多くのラインに採用されている電着槽の対向流循環方式(C-FLOW電着循環システム)を提供。UF膜やRO膜による塗料回収率の高い多段水洗システムも準備。



塗装ブース

高品質塗装を実現するブース室内環境とともに、高性能・低騒音を誇るサーキュラ洗浄器、排気リサイクルや空調制御等の技術を駆使した省エネ化を提案。



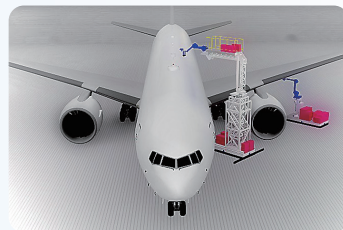
ロボット塗装システム

CADシミュレーションを活用し、最も効率的な塗装手順とロボット必要台数・配置を算出。お客さまのニーズに対応した最適な機器を選定し、システムを構成。



コンベヤシステム

搬送設備として、前処理・電着ライン向け、中塗・上塗ライン向けの各コンベヤに独自システムを用意。コンパクトで生産効率の高い工場レイアウトを実現。



航空機塗装

自動車塗装で培ったノウハウをもとに、生産性と品質を高め、材料の削減や危険作業の低減をもたらす自動化設備を納入。多種多様な航空機部品に対応。

当社は、「環境システム(ビル空調・産業空調)」と「塗装システム」を事業の柱とし、環境エンジニアリング企業としてグローバルに事業を展開しています。

建設業の中で当社は海外売上比率が極めて高いことが特徴で、同業他社に比べ圧倒的に多い19カ国に36の海外連結子会社を有しています(2018年3月末現在)。

日系メーカーの海外展開が加速する中、これらのグローバルネットワークが、海外プロジェクトの受注に大きく貢献しています。(2018年3月期の海外売上比率は50.1%)

会社概要

社名 株式会社大気社
 創立 1913(大正2)年4月10日
 本社 〒160-6129
 東京都新宿区西新宿8丁目17番1号
 住友不動産新宿グランドタワー
 URL <https://www.taikisha.co.jp>
 代表者 代表取締役社長 芝 利昭
 資本金 64億5,517万円
 社員数 連結4,834名
 単体1,478名
 (2018年3月31日現在)

グローバル・ネットワーク

(数字は現地法人の設立年)

Europe

1989 イギリス
 2009 ロシア
 2011 イタリア♦¹

♦1.イタリアはGeico S.p.A.社との
 アライアンス締結年

Asia

1971 タイ	1994 中国
1985 シンガポール♦ ²	1995 インド
1989 台湾	1995 フィリピン
1981 マレーシア	1998 ベトナム
1990 インドネシア	2011 カンボジア
1992 韓国	2013 ミャンマー

♦2.シンガポールは支店設立年(会社設立は2004年)

グループ企業

■ 日本

サンエス工業(株)
 日本ノイズコントロール(株)
 東京大気社サービス(株)

■ ヨーロッパ

Geico S.p.A.
 J-PM Systems GmbH
 Geico Russia LLC

■ アジア

五洲大気社工程有限公司
 北京五洲大気社設備有限公司
 Geico Painting System (Suzhou) Co., Ltd.
 上海東波大気輸送系統設備有限公司
 天津東橋大気塗装輸送系統設備有限公司
 天津大気社塗装系統有限公司
 大気社香港有限公司
 華氣社股份有限公司

韓国大気社

Taikisha (Thailand) Co., Ltd.
 Taikisha Trading (Thailand) Co., Ltd.
 Token Interior & Design Co., Ltd.
 Thaiken Maintenance & Service Co., Ltd.
 TKA Co., Ltd.
 BTE Co., Ltd
 Taikisha Vietnam Engineering Inc.
 Taikisha (Cambodia) Co.,Ltd.

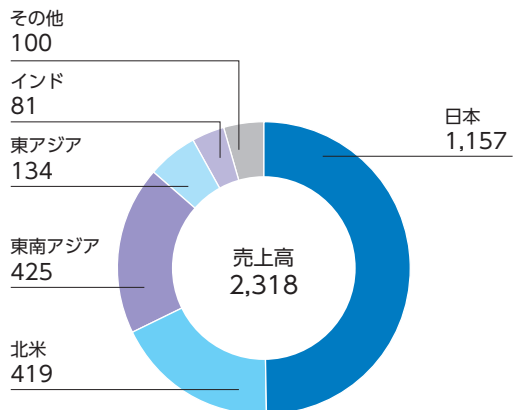
North America

- 1981 アメリカ
- 1985 カナダ
- 1990 メキシコ

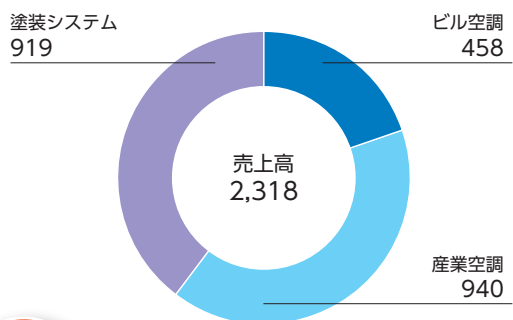
South America

- 1996 ブラジル

■ 地域別 連結売上高(億円) (2017年度)



■ 部門別 連結売上高(億円) (2017年度)



POINT

自動車塗装プラント事業 売上高

当社は自動車塗装プラント事業売上高で、**国内第1位**／**世界第2位**を誇るグローバル環境エンジニアリング企業です。



Taikisha Philippines Inc.
 Taikisha (Singapore) Pte. Ltd.
 Taikisha Engineering (M) Sdn. Bhd.
 Makiansia Engineering (M) Sdn. Bhd.
 P.T. Taikisha Indonesia Engineering
 P.T. Taikisha Manufacturing Indonesia
 Taikisha Myanmar Co., Ltd.
 Token Myanmar Co., Ltd.
 Taikisha Engineering India Private Ltd.

Geico Paint Shop India Private Ltd.

■ 北米・中南米

TKS Industrial Company
 Encore Automation LLC
 J-CO America Corporation
 Taikisha Canada Inc.
 Taikisha de Mexico, S.A. de C.V.
 Taikisha Mexicana Services, S.A. DE C.V.

J-CO Mexico, S. de R.L. de C.V.
 Taikisha do Brasil Ltda.
 Geico Brasil Ltda.

■ 財務項目

	単位	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
受注高	百万円	186,568	164,738	118,667	165,638	195,268
海外受注高比率	%	47.0	41.6	41.1	57.7	56.7
売上高	百万円	183,034	167,306	117,234	141,160	189,716
海外売上高比率	%	44.2	45.1	43.7	44.4	51.3
営業利益	百万円	5,487	5,852	3,189	5,411	8,325
売上高営業利益率	%	3.0	3.5	2.7	3.8	4.4
経常利益	百万円	6,503	6,694	3,699	6,166	9,033
売上高経常利益率	%	3.6	4.0	3.2	4.4	4.8
親会社株主に帰属する当期純利益	百万円	1,175	3,074	3,666	3,703	4,372
自己資本当期純利益率(ROE)	%	1.8	5.0	6.0	5.8	6.6
総資産	百万円	142,024	119,483	121,894	132,698	156,108
純資産	百万円	67,379	61,441	66,263	66,978	69,602
自己資本比率	%	44.6	48.9	52.3	48.8	42.9
営業活動によるキャッシュ・フロー	百万円	24,584	1,537	1,077	5,869	1,812
投資活動によるキャッシュ・フロー	百万円	-643	-4,021	2,105	-5,838	-2,336
財務活動によるキャッシュ・フロー	百万円	-8,497	-1,526	-1,995	92	-361
研究開発費	百万円	850	829	668	744	784
減価償却費	百万円	1,009	1,055	1,107	1,122	1,239
有形および無形固定資産の取得による支出	百万円	-1,744	-1,377	-826	-783	-1,398

1株当たり(¥):

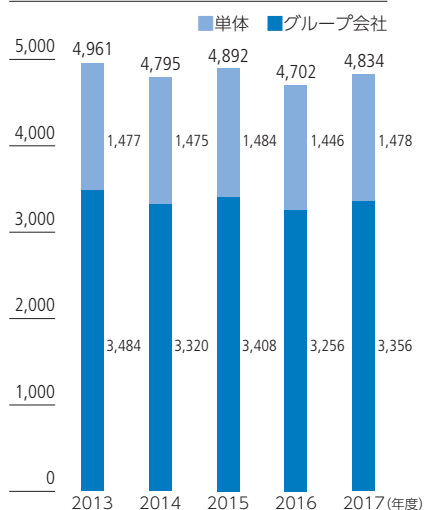
	円	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
当期純利益	円	31.97	83.60	99.72	100.73	119.52
純資産額	円	1,723.67	1,590.08	1,734.49	1,762.28	1,834.99
年間配当金	円	35	30	30	30	35
配当性向	%	109.5	35.9	30.1	29.8	29.3
総還元性向	%	109.7	36.2	30.2	29.8	40.0

*米ドルは2018年3月31日の為替レート1ドル=¥106.27で換算しています。

■ 非財務項目

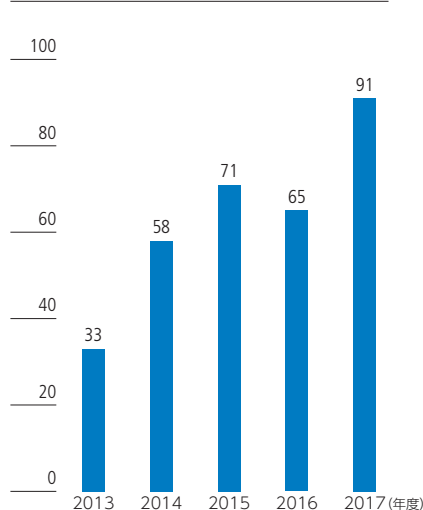
従業員数

(単位:人)



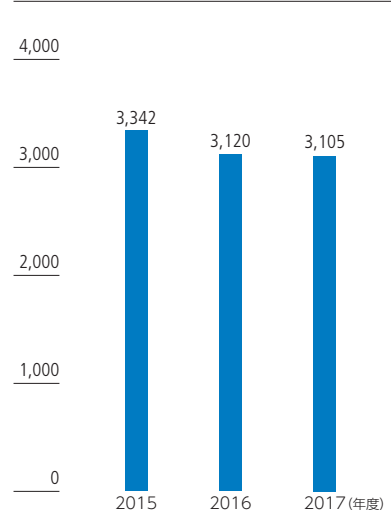
従業員一人当たり教育時間

(単位:時間)



CO₂排出量

(単位:t-CO₂)



※2015年度より算定開始

	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2017年度
	195,920	189,026	187,311	221,764	218,323	219,844	2,068,735
	61.9	52.6	49.8	54.3	50.4	46.2	46.2
	216,051	185,421	183,648	212,424	200,604	231,898	2,182,163
	57.4	61.6	55.2	55.5	49.3	50.1	50.1
	9,815	8,083	8,669	12,734	8,473	12,180	114,614
	4.5	4.4	4.7	6.0	4.2	5.3	5.3
	10,728	9,292	9,579	12,343	9,842	13,082	123,106
	5.0	5.0	5.2	5.8	4.9	5.6	5.6
	6,200	4,155	6,084	7,084	6,305	7,254	68,264
	8.7	5.3	6.9	7.6	6.8	7.2	7.2
	163,014	166,680	188,283	189,566	199,024	216,980	2,041,787
	78,537	84,712	99,669	95,921	100,184	110,650	1,041,217
	46.2	48.3	50.4	48.0	48.1	48.5	48.5
	10,772	7,532	1,401	7,301	6,679	9,337	87,870
	-1,308	-1,194	-3,900	-328	-6,505	1,390	13,089
	-2,569	-3,290	1,264	-7,409	-5,286	-885	-8,333
	800	876	822	889	946	1,024	9,641
	1,211	1,290	1,257	1,348	1,290	1,398	13,162
	-3,130	-1,734	-1,247	-1,941	-1,807	-3,832	-36,062

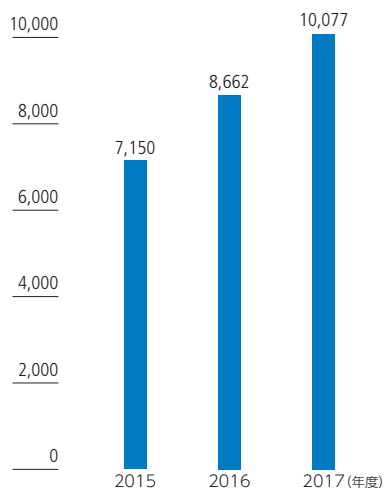
千米ドル*

	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2017年度
	170.99	116.08	172.64	204.35	183.16	212.40	2.00
	2,087.16	2,282.56	2,690.76	2,633.60	2,799.30	3,087.51	29.05
	50	45	52	67	70	75	0.71
	29.2	38.8	30.1	32.8	38.2	35.3	35.3
	44.8	80.5	30.2	63.8	54.0	42.2	42.2

米ドル*

廃棄物排出量

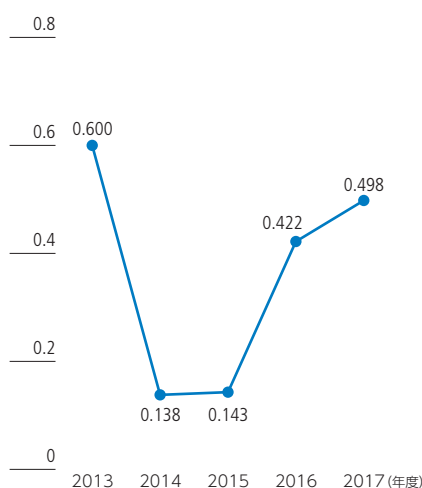
(単位:t)



※2015年度より算定開始

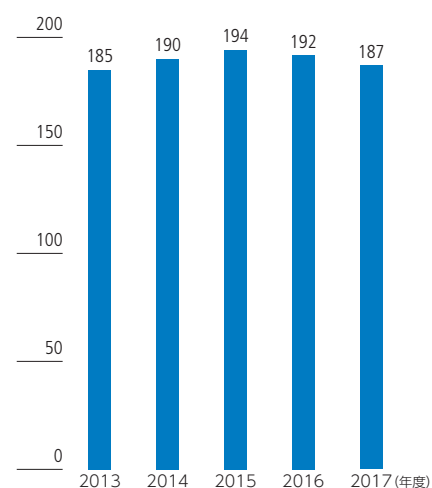
安全度数率

(単位:%)



特許等取得件数

(単位:件)





株式会社オルタナ オルタナ総研 所長・首席研究員
株式会社ニッセイ基礎研究所 客員研究員

川村 雅彦氏

1976年九州大学大学院工学研究科修士課程修了後、三井海洋開発(株)入社。1988年(株)ニッセイ基礎研究所入社。専門は環境経営、CSR経営、環境ビジネス、統合報告など。

株式会社大気社
代表取締役社長執行役員

芝 利昭

1968年当社入社。取締役常務執行役員環境システム事業部長、取締役専務執行役員環境システム事業部長、代表取締役副社長執行役員を経て、2017年4月より現職。

大気社が目指す環境保全への貢献

さまざまな産業を支える大気社の環境空間づくりをCSRの視点から俯瞰し、社会的課題の解決として展望すべくCSR経営や環境ビジネスを専門とする川村雅彦氏を招き、社長対談を行いました。

「顧客第一」の理念に根差したCSRを実践

川村 はじめに、大気社のCSRがどういったことを拠りどころにしているか、お聞かせください。

芝 1970年に「顧客第一」という社是を制定しており、これが当社のCSRも含む企業活動の原点と言えるでしょう。この「顧客」という言葉が、直接のお客さまだけでなく、当社を取り巻く多くの方々、広く社会全般に対する認識を示したもののなのです。

川村 ステークホルダーという概念ですね。創業60年目の1973年に大気社に社名変更する、その少し前の制定ですが、どのような想いが込められているのですか。

芝 当時はまだ建材社という社名でした。私たちの事業は、お客さまに完成品を販売することではなく、お客さまが満足される性能を備えた技術を総合的なシステムとして提供することです。その1件1件の価値提供を大切にし、お客さまとの継続的な取引につなげていく。当社を選んでくれたお客さまの期待に応え、信頼関係を構築するということです。



その信頼を得るための第一条件として、お客さまを絶対に欺かない。それは、自分自身を欺かずに誠心誠意ベストを尽くすことであり、自分の家族や属する会社・団体、そして社会を欺かないという考えに基づいています。

川村 「誠実さ」と訳されるインテグリティ (integrity) の保持が企業として求められる。そうした姿勢を当時から明確化していたんですね。

芝 大手系列に属している会社ではないので、信頼関係の構築がなければ存続していくことができないのです。

川村 「顧客第一」を原点とする大気社の拠りどころについて、よくわかるお話でした。そうした考えのもと、広義の「顧客第一」として、全てのステークホルダーの価値向上に貢献する取り組みを大気社がどのように進めていくか、そこを伺いたいです。

芝 当社は「顧客第一」の理念によるCSRの推進に向け、2017年にGRI等の国際的ガイドラインを参照し、10項目のマテリアリティ (CSR重要課題) を特定しました。そこでは、会社の持続的成長を支えるガバナンスやリスクマネジメントの要素を踏まえ、ステークホルダーおよび当社にとって重要度が高い課題を洗い出しています。一方、私たちの事業には、地球環境の保全という社会的課題の解決が根幹にあります。

川村 持続的成長に向けた経営インフラの整備も重要ですが、それと同時に、CSRを経営に落とし込んでいくには、社会的課題と自社事業の関連性を判断・明確化し、マテリアルなCSR課題を抽出するプロセスが必要です。そこで特定したマテリアリティを経営計画に紐付けし、社内に浸透させていくことが今後のポイントになりますね。

企業理念

1. 永続的に成長し、社会に貢献する会社づくり

- (1) 付加価値の増大を通じて企業の永続的成長を図り、もって顧客、関連企業の繁栄と、社員の豊かな生活づくりをめざす。
- (2) 社会のニーズに合致した技術を通じて、豊かな環境の創造と産業社会の発展を図り、もって社会への貢献をめざす。

2. 魅力ある会社づくり

- (1) 仕事を通じて、個人の創造性、活動性を実現できる、働き甲斐ある会社づくりをめざす。
- (2) 相互信頼、協調、合理性の精神のもとに、全社員が一体となって企業目標を達成する組織風土の会社づくりをめざす。
- (3) 〈エネルギー・空気・水〉の探求を通じて、技術、市場、人材開発等、企業経営のあらゆる面においてユニークな会社づくりをめざす。

社会的課題の解決をもたらす環境ソリューションを提供



川村 では、社会的課題の解決という視点から、大気社が事業を通じて貢献している地球環境の保全について、取り組みをお聞かせください。

芝 当社は、創業以来長い年月にわたり蓄積してきた環境技術・環境対応力を活かし、大気汚染対策や温室効果ガスの排出削減、エネルギーの有効活用等に寄与する価値提供に取り組んでいます。それが「大気社」という社名の由来でもあり、社名を変更した1973年当時は、光化学スモッグによる大気汚染など、産業公害の発生が大きな社会問題となっていました。空調システムの会社として大気に働きかけ、きれいな空気を取り戻そうという企業姿勢を社会に示すべく、新たな社名としたわけです。

川村 その取り組みが社会的課題の解決とともに顧客企業の事業に発展をもたらし、自社の持続的成長にもつながってきたということですね。顧客企業からはどのようなものが求められ、大気社はどう対応してきたのでしょうか。

芝 私たちの仕事は、空調システムの提供によりお客さまが求める室内環境を実現することです。そこではさまざまな環境条件への対応とともに、省エネルギー化も必須となります。一般的なビルや商業施設、公共施設も手掛けていますが、より高度な室内環境が要求されるのは、メーカーの生産工場や試験室・実験室などの研究施設です。特に、医薬品、バイオテクノロジー分野などの生産工場や研究施設は、無菌状態の維持や温度管理、有害物質の取り扱いが極めて厳格ですし、そこに導入するクリーンルームでは、大量に空気を循環しているため、消費電力も莫大です。ですので、そうした高水準の室内環境を保つためには、必然的に省エネルギー技術も求められてきます。それから生産工場や研究施設については、現場の室内環境を実現するだけでなく、廃棄物の処理設備も重要です。

川村 半導体や電子部品の生産でも、クリーンルームや廃棄物処理に関する高度な条件が課せられるのでしょうか。

芝 当社は、ほとんどの国内半導体メーカーさまのクリーンルーム導入に携わっていますが、最先端のものづくりが求めるのは、空気中に含まれるサブミクロン単位の塵埃を制御する高潔浄空間です。室温の制御については、±0.01℃の精度が問われる世界です。また、生産工程で危険性の高い薬品やガスが多く用いられるので、廃棄においても確実な処理が必要です。

川村 こうしてお話を伺っていると、大気社が顧客企業に提供する室内環境は、有害物質の管理や廃棄物処理の面で環境汚染を防止し、また、省エネルギー化によって設備の運用段階におけるCO₂排出量の抑制をもたらすなど、低炭素化社会の構築に直接的な貢献を果たしている。さらに、顧客企業のものづくりを支える部分では、例えば現在多方面で活用されている画像センサーなど、半導体産業による社会的課題の解決にも、その生産設備に関わる形で間接的に寄与している、と言えますね。

芝 設備の運用段階における環境貢献というのは、おっしゃる通りで当社のアピールポイントの一つだと思います。一方、お客さまを通じた間接的な環境貢献の方は、なかなかアピールが難しいところかもしれません。

川村 ここまで、環境システム事業を中心とした取り組みの話でしたが、塗装システム事業による顧客企業への価値提供と環境貢献についてもお聞かせください。

芝 塗装システム事業は、大型塗装プラントの設計・施工を行っているのですが、まず大きな条件として、揮発性有機化合物(VOC)の除去が求められます。当社は、自動車塗装分野で培った排気処理技術をベースに、有害物質を除去して大気汚染を防止する環境保全システムを提供しています。これは当社独自の強みと言えるもので、特に近年は、環境規制が強化された中国でニーズが高まっています。

川村 VOCの排出を防止するために、除去処理だけでなく、使用する塗料を少なくするといった課題もありますか。

芝 その通りです。塗着効率の向上は、高価な塗料のロスを省く上でもお客さまから要請されるテーマですし、VOCの排出防止だけでなく、塗着しなかった塗料の回収・処理に要する多大なエネルギーロスを抑えることも、環境負荷低減につながります。当社は今、自動車塗装にロボットを導入した自動化技術を応用し、航空機や新幹線、船舶の塗装設備の自動化に向けた開発を進めています。これは、自動化により塗料をムラなく薄く(厚さ0.1mmほどに)塗ることで、お客さまが求める塗料コストの低減と塗装対象の軽量化を同時に実現するものです。

川村 なるほど、軽量化も求められているんですね。

芝 例えば航空機の場合、機体の空気抵抗を抑えるために塗装が重要なのですが、1機当たりの塗料の総使用量は3トン

にも及びます。これを規定膜厚内で均一に塗装する技術によって、機体の軽量化を図ることで航空機の燃費が削減され、さらなる環境負荷低減の実現が期待できます。

働きやすい職場を実現し、人づくりを推進

川村 今まで何ってきた社会的課題の解決、環境保全に向けた取り組みは、大気社の企業理念に掲げられている「永続的に成長し、社会に貢献する会社づくり」に則したお話ですね。もう一つ企業理念にある「魅力ある会社づくり」については、どうお考えですか。

芝 「魅力ある会社づくり」という企業理念は、一人ひとりの社員が働きがいを持ち、生き生きと働くことが企業の成長につながる、との想いを込めたものです。そのためには、社員が働きやすい職場環境を実現するとともに、人づくりを推進していく必要があると考えています。

川村 具体的に今、どのような取り組みが進められていますか。

芝 社員の中長期的な成長・スキルアップを支援する「キャリアプラン制度」を制定し、今年度から運用を開始しました。各部門・部署ごとに、入社年数に応じたキャリア形成のモデルを会社から提示し、その到達に向けて一人ひとりの社員をサポートしていく制度です。また、一般的な人手不足傾向に対応すべく、人材育成の強化を図っており、特に技術社員について、不足知識の実態を把握した上で補完教育を実施する取り組みを進めています。これにより、1級管工事施工管理技士や空調学会の設備士資格など、公的資格試験の合格率が大きく向上しました。

川村 これは、大気社だけでなく建設業界・設備業界全体、そして国内全体の課題にもなっていますが、長時間労働の

削減についてはいかがでしょうか。

芝 昨年度のリスクマネジメント委員会において、長時間労働の削減が最重要課題として認識され、その対応として昨年度、働き方改革を推進していく方針を打ち出しました。おっしゃる通り業界全体の課題でもあり、空調衛生工事業協会では、業界を挙げた時短対策として、まず週休2日の完全実施を提言しています。当社では、現場業務の負担軽減や効率化による労働時間の削減を重視し、CADの性能向上や自動積算システムの導入、管理系社員の業務支援・アウトソーシング化などに注力しています。

川村 海外子会社を含めた大気社グループ全体の人づくりについてもお聞かせください。

芝 当社グループは、社員数が連結で4,834名、そのうち日本国内が1,679名で、海外の社員数は、タイをはじめアジアを中心に、欧州、北米、南米も含めて3,155名を擁しています。引き続きグローバルな事業展開の拡大に向けて、グループ全体で多様な人材の能力を引き出し、各地で発揮させるべく、グローバル人事制度の構築・運用を進めながら、現地法人における社員育成を促進していく考えです。

川村 今日は、大気社のCSRについて詳しくお話しいただき、ありがとうございます。今後のさらなる発展に大いに期待しています。

芝 こちらこそ、ありがとうございました。



価値創造プロセス

当社が創業理念に掲げる「顧客第一」の精神とは、ステークホルダー（社会全般）から持続性のある信頼を得ることを意味します。1913年の創業以来、この精神を大切にし、1970年に改めて創業理念として制定しました。創業理念である「顧客第一」を基軸に、新たな価値を創出し続けると同時に、私たち自身も持続的な成長を目指しています。

大気社をとりまく環境

- **ビジネスチャンス**
 気候変動への対応
 資源・エネルギーの効率的利用
 産業と技術革新の発展
 住み続けられるまちづくりへの貢献
 IoT、AI等の活用や自動化への技術革新
- **リスクファクター**
 民間設備投資の変動
 海外事業展開に伴うリスク
 価格競争激化に伴うリスク
 資材価格の変動
 自然災害・事故
- **自社課題**
 働き方改革、人材育成への対応
 強固なガバナンス体制構築
 最適な品質管理
 ステークホルダー
 エンゲージメント

投入する資本

財務資本



製造資本



人的資本



知的資本



社会・関係資本



自然資本



投入する資本の最適配分

事業活動

エネルギー・空気・水
最適な環境

環境システム
事業

環境対応技術

創業105年
の信頼

問題解決力
と提案力

事業活動を通じてビジネスチャンスに取

バリューチェーン

技術開発・設計

受注

持続的成長を支えるCSR活動

マテリアリティに基づき自社課題に対応

P25-26

ガバナンス

P29-36

品質

P51-52

のエンジニアとして、
空間を提供

塗装システム
事業

P07-08
▶▶▶

ユニークな
塗装事業

約80年に渡る
海外事業

強固な
グローバル
ネットワーク

り組むとともに、リスクファクターに対応

調達

施工

運転・管理
アフターサービス

環境

P37-48
▶▶▶

労働慣行

P53-56
▶▶▶

価値提供

財務資本

- 強固な財務基盤の維持
- ・純資産1,106億円
- ・自己資本比率48.5%

製造資本

- 研究開発施設を活用した顧客ニーズへの対応
- ・設備投資38億円
- ・国内外に6箇所の研究開発施設

人的資本

- お客様の満足度の醸成
- ナショナルスタッフの活躍
- ・海外従業員比率65%
- 幅広い教育研修の実施

知的資本

- 次世代への技術の伝承
- ITツールによる技術プラットフォームの充実
- 海外での技術・ノウハウの蓄積
- ・海外累計総売上高1.9兆円

社会・関係資本

- 強固なグローバルネットワークの維持
- ・国内外39社の連結子会社
- 多数の取引実績
- 顧客1,942社、協力会社1,850社

自然資本

- 環境負荷低減の実現
- 資源・エネルギーの効率的利用
- 自然の恵みである「空気」の利活用

お客さま

株主さま

社員とその家族

お取引先さま

地域社会

官公庁

地球環境

顧客第一の実現

当社では「顧客」を、当社をとりまく全てのステークホルダーにとらえています。創業理念の実践は事業そのものであり、皆さまに利益と幸福をもたらすことを目指しています。



※累計額を除く数値に関しては、2017年度実績

当社の「価値創造」に関する具体的な取り組みは、P19~24の特集へ ▶▶▶

価値創造
特集
P19

1 技術×環境
空気のコントロールが支える安全な医薬品づくり
医薬品製造環境の空調システム

価値創造
特集
P21

2 技術×環境
翼とともに飛躍!航空機塗装事業への進出
国産初のリージョナルジェット機MRJ

価値創造
特集
P23

3 技術×人材
社員教育とITの積極活用による「働き方改革」
「人」を育て、活かし、成長を目指す経営

技術 × 環境

空気のコントロールが支える安全な医薬品づくり

医薬品製造環境の空調システム

人々の健康や命に関わる医薬品づくりの現場である医薬品製造工場は、最新のGMP(医薬品の製造管理および品質管理に関する基準)に適合する先進的な製造環境の構築と機能維持、ならびに安定稼働を実現することが求められます。

そうした背景のもと、医薬品製造環境にとってますます必要不可欠になっているのが、当社の提供する高度な空調システムなのです。

医薬品製造環境のニーズ

医薬品の製造プロセスには、注射剤等の「無菌製剤」と固形剤等の「非無菌製剤」があります。いずれの製造プロセスにおいても、製品の品質、有効性、安全性の確保が絶対的な条件となります。医薬品製造環境には、汚染防止と品質維持、作業効率向上の観点から以下の4つの要素を実現し、維持継続することが求められます。

①温度

作業環境と製品品質に
適合した温度の
設定・維持

②湿度

製造する薬剤に
適合した湿度の
設定・維持

③清浄度

塵埃や微生物の排除・
グレードコントロールによる
清浄度の維持、汚染防止

④室圧

清浄区域から
非清浄区域への気流の維持、
交叉汚染防止



写真提供(19ページおよび20ページ):東和薬品株式会社



高活性製剤の封じ込めに対応した製造設備



無菌製剤の充填工程のアイソレーター

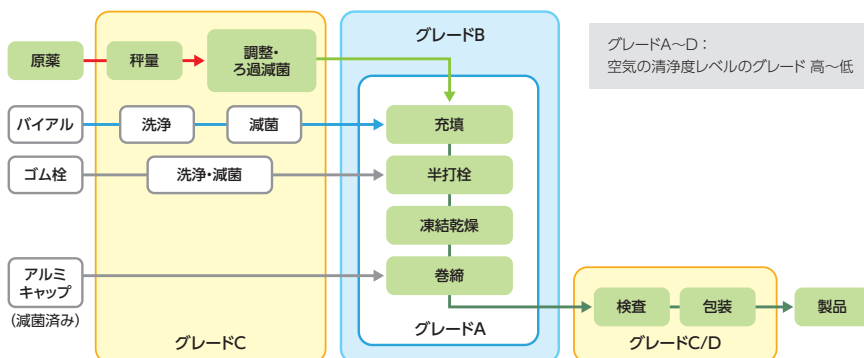
空調設備によるニーズ対応

医薬品製造工場は、製造プロセスごとに多数の製造室で構成され、各々の製造室は、室・エリアの機能に応じたクリーンルームとしての清浄度が設定(規定)されます。また、医薬品製造における空調設備は、各局(日本、米国、欧州、WHO、PIC/S)のGMP、各ガイドラインへの適合が求められます。

クリーンルームである製造室の環境は、空気中の浮遊微粒子や浮遊微生物を除去し、かつ、持ち込まないようにします。そのためさまざまな対策を講じて、製造室ごとに規定される清浄度を維持するとともに、最適な温度、湿度、室圧を維持することが要求されます。特に室圧の維持では、圧力逆転による交叉汚染が生じないように、空気の流れ方向をコントロールする高度な室圧制御技術が必要となります。

当社が提供する空調システムは、稼働状況の変化や気象状況などの外乱にも対応して最適な製造環境を保持できるものです。さらに室内除染システム(自社開発品)やバリデーションの支援を提供することで、医薬品製造工場の要求課題を包括的に解決します。

● 医薬品製造プロセスの一例



プロジェクト事例

適正な室圧制御の実現がポイントとなった

東和薬品山形工場新棟他建設工事

ジェネリック医薬品の大手メーカーである東和薬品株式会社の山形工場新棟が2018年1月に完成しました。本件は、同工場の生産増強に向けた新築工事で、当社は第2固形製剤棟および第2管理試験棟の空調・衛生設備と、ユーティリティー棟の熱源設備の設計・施工を担当しました。空調設備の設計・施工には、精度の高い室圧コントロールを実現する当社独自の技術がフルに活かされています。

今回の新工場建設は、2020年9月までに国内におけるジェネリック医薬品の使用割合を、80%に引き上げるという政府の目標に対し、安定供給責任を果たすために実施され、年間生産能力が大幅に増強されました。



東和薬品山形工場外観

技術 × 環境

翼とともに飛躍!航空機塗装事業への進出

国産初のリージョナルジェット機MRJ

今、日本の航空機産業が飛躍の時を迎えています。世界の旅客機数は今後20年で倍増すると予測され、政府も航空機を自動車と並ぶ基幹産業に育てるべく、支援を加速しています。こうした中で当社は、約50年ぶりの国産開発として進められている小型ジェット旅客機「三菱リージョナルジェット (MRJ)」の塗装工場において、三菱重工業グループより「塗装用空調設備設置工事」を受注しました。MRJは、世界最先端の空力設計技術や騒音解析技術などの適用と、最新鋭エンジンの採用により、大幅な燃費低減と騒音・排出ガスの削減を実現する国産初のジェット旅客機です。これまでのリージョナルジェット機にはない価値提供を当社の塗装用空調技術が支えます。



©三菱航空機(株)

写真提供:三菱航空機株式会社

自動車塗装と大空間空調のノウハウで国産小型ジェット旅客機の量産に貢献

MRJ塗装工場では、最終組立・完成された状態の機体をそのまま搬入し、塗装から乾燥までを行います。このような大規模な塗装工場の場合、気象の変化をはじめ多様な環境条件をトータルに勘案しつつ、生産品質の確保、快適な作業空間の構築、省エネルギー化の実現を同時に図るため、高度な温度調整や気流制御の技術・ノウハウが必要となります。当社は、H-II(エイチツー)ロケット塗装設備・空調器やボーイング787新組立塗装設備新設など、大空間を必要とする案件での経験を活かし、MRJについても、温度・気流の事前シミュレーションにより、高品質な塗装を行う空調設備の提供が可能であることを証明しました。

1952年の塗装プラント事業開始以来、60余年の間に培ったノウハウを發揮し、国産初のジェット旅客機「MRJ」の量産をサポートしてまいります。

*「塗装工場/整備格納庫新築工事」は、MHIプラントエンジニアリング&コンストラクション株式会社が設計施工



塗装工場外観

写真提供:MHIプラントエンジニアリング&コンストラクション株式会社



©三菱航空機(株)

塗装を終え、格納された2機

2017年10月下旬から12月上旬にかけて、
当塗装工場にて初めての塗装作業が行われました。



©三菱航空機(株)

©三菱航空機(株)

写真提供:三菱航空機株式会社

機体丸ごと塗装を可能にした技術

塗装工場は、床面積でMRJ完成機が2機収まる広さで、完成機塗装を行う「メイン塗装設備(A・Bブース)」、部品塗装を行う「小物部品装置設備」が設置され、それぞれに塗装・乾燥併用空調器を備えています。最適な空調設備を整えることで、大空間でも優れた密閉性を発揮し、完成機をそのまま搬入することが可能です。



塗装工場Aブース内部

写真提供:MHIプラントエンジニアリング&コンストラクション株式会社



塗装工場Bブース内部

【主な設備】

1. メイン塗装設備

完成機1機を収納できるブースが2つ(Aブース、Bブース)。それぞれに塗装・乾燥併用空調器が設置されています。

2. 小物部品装置設備

小物部品塗装室および小物部品塗装室用空調器が設置されています。

3. 塗料混合室用設備

専用の空調器および換気システムが完備されています。

当社は、今後も省エネルギーと環境に配慮した世界最先端の塗装技術を追求していくとともに、航空機塗装をはじめ多分野の塗装関連案件への対応力を強化し、顧客や社会のニーズに幅広くお応えしていきます。

お客様の声



MHIプラントエンジニアリング&
コンストラクション株式会社
作業所所長

寛 裕成さん

MRJの機体が丸ごと入る建屋で塗装から乾燥までを行うという、当社としては初めての試みで、まず実現できるのかというところから、このプロジェクトはスタートしました。塗装工場の建設は、塗装・乾燥設備があまりにも大きいので、建屋の建設と設備工事を並行して進めました。特殊な工事でしたが、厳しいスケジュールの中で塗装工場を完成できたことは互いにとっての強みになると思います。今回、特に、気流のシミュレーションができる点に大気社ならではの技術力を感じました。

今後も国内外を問わず、一緒に仕事をする機会は増えてくるはずです。互いの専門分野を活かし、協力し合っていきたいと思っています。

技術 × 人材

社員教育とITの積極活用による「働き方改革」

「人」を育て、活かし、成長を目指す経営

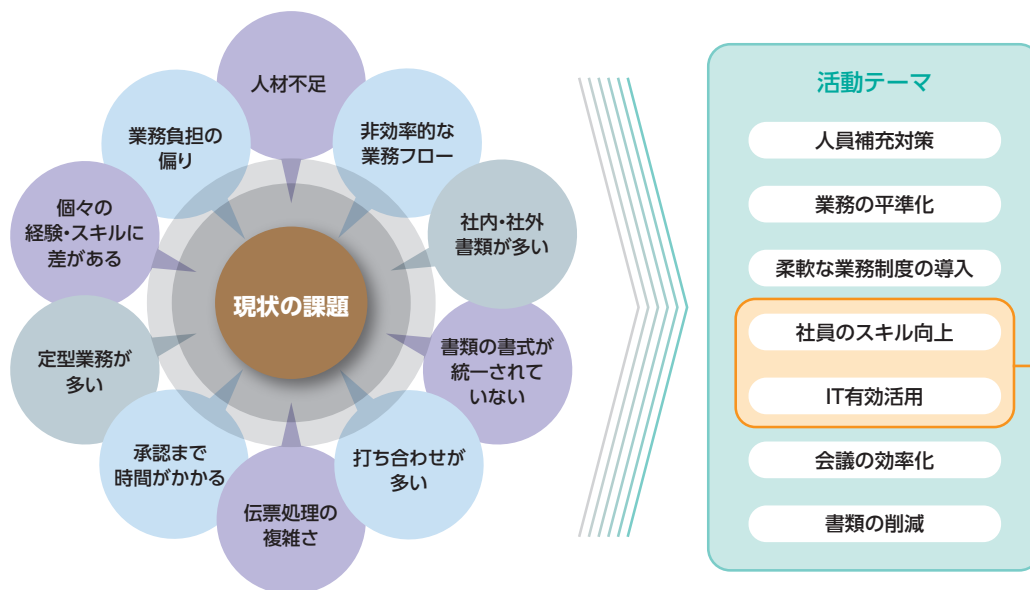
わが国では政府主導による「働き方改革」が進められ、当社の経営においても、長時間労働の削減を最重要課題として認識しています。その解決に向けて当社は、エンジニアリング企業にとって最大の財産である「人」の力を有効に発揮させるべく、社員教育とITの積極活用に注力しています。

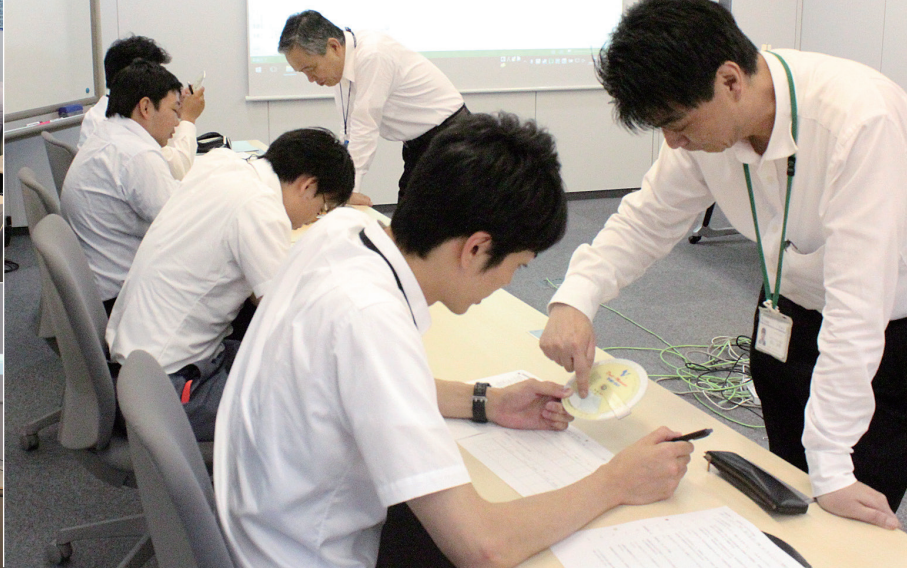
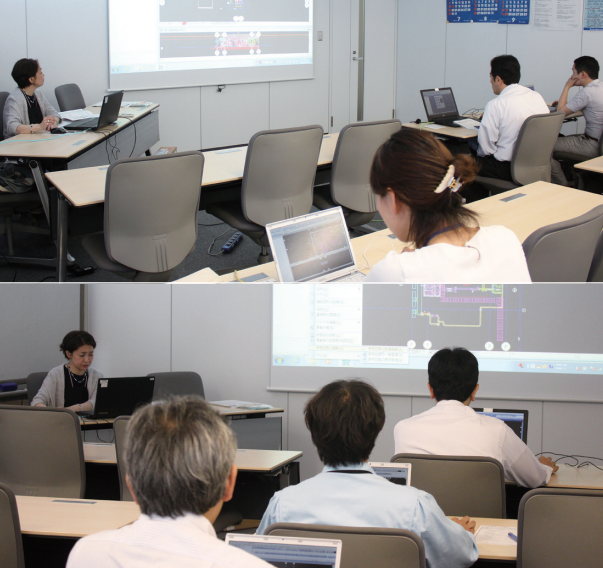


大気社が取り組む「働き方改革」

当社では、2017年から経営企画部門を中心に、長時間労働の是正に向けた「働き方改革」に着手しました。当面の取り組みテーマとして「技術系社員の増員」「現場業務におけるITの有効活用」「現場従事社員の時差出勤」「技術系部門の業務分担見直し」「有給休暇の確実な取得に向けた進捗管理」を実施していく方針です。

同時に、労働時間の短縮については、一人ひとりの社員が仕事内容と時間の関係を自ら分析・把握し、技術スキルのレベルアップを図ることが求められます。今後は、人材教育のさらなる充実により社員の成長を促進し、当社の中長期的な発展につなげていきます。





プロジェクト事例

「教育・CADセンター」が目指すもの

2017年4月、当社は環境システム事業部内に「教育・CADセンター」を設置しました。技術教育の強化とITの有効活用により社員の生産性を高めることを目的とし、それらを達成することで「働き方改革」実現の一助としていきます。

これまで当社は、新入社員教育に注力する一方、中堅社員の技術力向上については、OJTおよび資格試験受験時の独学をその主な手段としており、結果的に試験合格率に伸び悩み傾向が見られました。

実務に直結する学びの観点から、「教育・CADセンター」では、能力別のレベル階層ごとに受講プログラムを用意し、各拠点で研修を実施する形で、設計・施工管理・マネジメントの知識習得をサポートします。同時に、ITの有効活用による取り組みとして、CADの機能・性能向上や現場社員の管理効率改善に向けたシステム導入を推進していきます。

センター長のコメント

当センターの活動は「技術教育の体系化」と「IT導入への対応」を柱としており、机上の学習で完結させず、実地で使える知識の習得を目指しています。また、自発的に学ぶ仕組みづくりを重視し、その意識付けにも注力しています。ITの導入は、業務の自動化や負担軽減をもたらしますが、人にとって基礎技術が不要になるわけではありません。ITを活用する上で人が担う「方針策定」や「チェック」には、原理原則の理解が不可欠なのです。



教育・CADセンター
センター長
水野 浩幸

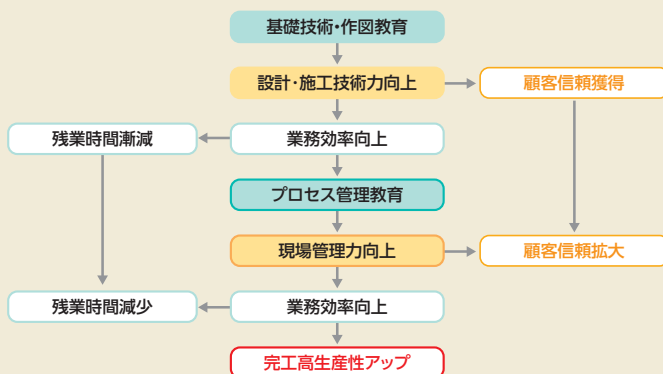
● 目的

- ① 組織的な教育を継続的に実施する
- ② 技術力のレベルアップを図る
- ③ 顧客に信頼される多くの人材を育成していく

● 目指す到達点

- ① 技術力の向上
- ② IT技術活用による業務効率向上
- ③ 完工高生産性のアップ

働き方改革の実現



取り組みの成果と今後の展開

2017年度においては、21のカリキュラムを延べ1,342名が受講しました。各自の習得状況に沿った教材の整備、きめ細かなサポートの実施により、自主学習の意識づけも高まっています。

2018年度からは、さらに、営業部門との連携により若手営業社員の研修を実施していきます。また、海外で活躍する人材育成のためグローバルリーダー研修を実施し、その一環として英語を中心とした語学の習得に向けた教育体制も整備します。

大気社グループ全体の人材育成の観点から、国内子会社の社員教育の充実を図るとともに、海外子会社における技術社員の育成については、海外技術統括部との連携によりさらに強化を進めていきます。

大気社のマテリアリティ

CSR活動を推進する上での重要課題「マテリアリティ」について、当社は「ガバナンス」「品質」「環境」「労働慣行」の4つの側面から10項目を特定しました。各項目は、持続可能な社会の実現と企業成長をともに目指す上での課題をとらえ、ステークホルダーおよび当社にとっての重要度から優先順位を定め、抽出したものです。今後はこのマテリアリティを軸に、CSR活動に対する評価と検証を行い、PDCAサイクルを確実に回していきます。



マテリアリティ特定プロセス



GR「サステナビリティ・レポート・スタンダード」、ISO26000などの国際的ガイドライン、CSR評価機関の開示要請項目、お客さまからのCSR調査内容、社員アンケート結果などをもとに、当社のCSR活動と開示に関する分析を行った結果、マテリアリティの特定および開示に優先的に取り組むべきと認識し、一連の取り組みを実施しました。重点課題特定にあたって、複数のガイドラインや他社のマテリアリティ情報を参考にしながら、54項目のCSR課題に整理した上で、当社グループの事業との関連性を踏まえ、検討すべき20項目のCSR課題を抽出しました。

抽出された課題に対して、2つの軸で各課題の優先順位付けを行いました。

① ステークホルダーにとっての重要度

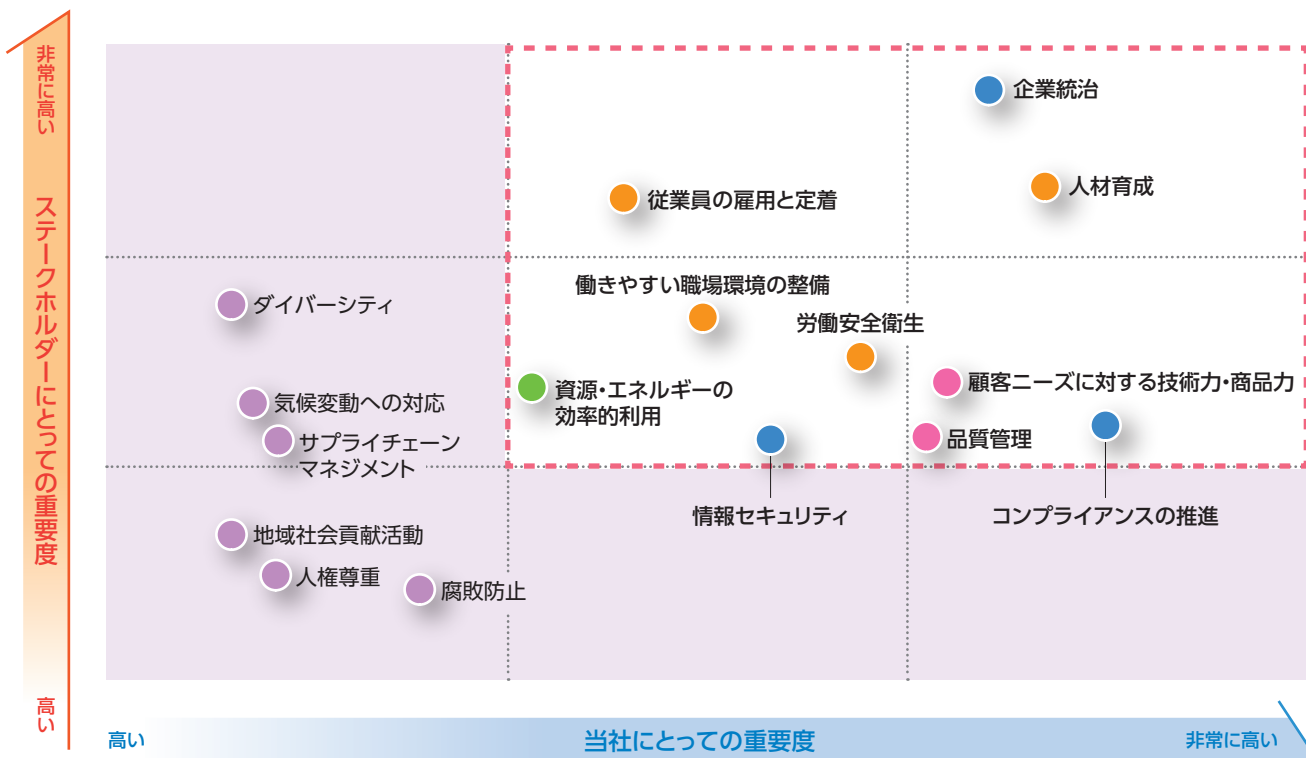
CSRガイドラインや、ステークホルダーとのコミュニケーションから得られた情報、他社からの調達アンケート状況などをもとに課題の重要度を定めました。

② 当社にとっての重要度

経営層(取締役会メンバー、CSR担当役員)へのアンケートを実施。抽出された課題に対し、当社にとっての重要度について5段階評価による分析を行いました。分析にあたり、中期経営計画、社内規程などとの関連性を確認しました。さらに、短期的視点に留まらず、長期的視点で自社事業への影響度を判断した上で、重要度を判定しました。

経営方針・計画との整合性なども考慮し、優先順位付けした結果をまとめ、経営層にて妥当性を検討しました。

妥当性の確認を踏まえ、社内で最終検討を行い、10項目のCSR重要課題をマテリアリティとして特定しました。



マテリアリティの概要

特定したマテリアリティ	当社の取り組み	関連するSDGs
-------------	---------	----------

ガバナンス

企業統治	持続的な成長と中長期的な企業価値の向上を目指し、さまざまなステークホルダーと良好な関係を構築するとともに、適正な意思決定と事業遂行の実現、経営の健全性の確保、アカウンタビリティ(説明責任)向上に努めます。	
コンプライアンスの推進	企業倫理・コンプライアンスの体制を整備し適切に運用するとともに、社員の法令順守に対する意識向上を推進します。	16 平和と公正をすべての人に 17 パートナリシップで目標を達成しよう
情報セキュリティ	IT環境のセキュリティ強化や教育コンテンツを整備し、周知徹底することで、情報漏えいの防止に対するセキュリティレベルの向上を図ります。社員の個人情報のほか、事業活動を通して入手・保持する発注者や取引業者などの個人情報の保護を徹底します。	

品質

顧客ニーズに対する技術力・商品力	業績・競争力向上に資する技術力・商品力を追求するとともに、社会的課題や顧客の潜在ニーズに配慮した技術開発、先進的な取り組みにも注力します。	9 産業と技術革新の基盤をつくろう 12 つくる責任 つかう責任
品質管理	高い顧客満足を得られる品質水準を確保します。継続的な品質改善と標準化により、顧客に信頼感・安心感・満足感を与える品質を提供します。現場の品質トラブルの未然防止にも取り組みます。	

環境

資源・エネルギーの効率的利用	循環型社会の構築に貢献すべく、資源を有効利用し、日常生活や事業活動における省エネルギーを進め、電力および都市ガスの消費量削減、製品回収・リサイクル、容器・包装削減などに取り組みます。	7 エネルギーと気候変動に持続可能な成長をつなぐ 11 持続可能な都市とコミュニティ 12 つくる責任 つかう責任 13 気候変動に具体的な対策を
----------------	---	---

労働慣行

人材育成	企業が目指す戦略を実現するために必要な人材像を明らかにし、期待される活動を最大化すべく、知識、スキルをさまざまな形で付与し、社員のパフォーマンスを向上させます。各種教育・研修機会の提供および適正評価の仕組みづくりを行い、人が育つ職場づくりを推進します。	
従業員の雇用と定着	最良の人材を確保し、採用した従業員が早期離職することなく職場に定着し、その能力を発揮できる組織づくりに取り組みます。	
労働安全衛生	「安全第一主義」の理念のもと、体系的・組織的に安全衛生管理を行います。安全と健康に配慮した職場環境を提供するため、社員の健康への配慮、労働災害の撲滅、長時間労働の是正、メンタルヘルスの向上などに取り組みます。	3 すべての人に健康と福祉を 4 質の高い教育をみんなに 5 ジェンダー平等を實現しよう 8 働きがい を促進せよ
働きやすい職場環境の整備	社員一人一人が物心両面で満足できる、働きがいのある魅力ある会社づくりを推進します。あらゆる社員が能力を十分に発揮できるよう、福利厚生制度の充実、仕事と育児・介護などを両立できる働きやすい環境づくり、多様な働き方ができる労働環境の整備、社員の処遇や職場環境の改善、長時間労働の抑制などに取り組みます。	

SDGsへの賛同

SDGsとは、「持続可能な開発目標(Sustainable Development Goals)」の略称で、17の目標と169のターゲットで構成され、2015年9月に、国連で「持続可能な開発のための2030アジェンダ」として採択されたものです。SDGsは「すべての人々にとってより良き世界をつくる」ことを目標に、その実現に向けて国連加盟国に取り組みが求められるとともに、政府だけでなく企業にも主体的に取り組むことが求められています。当社グループは、グローバルに事業を展開する企業としてこの目標を支持しています。

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS

世界を変えるための17の目標



主な施策と活動状況

テーマ	個別領域	課題・目標	主な取り組み
CSR活動全般		情報開示の充実と社内浸透	<ul style="list-style-type: none"> 国際ガイドラインを踏まえた活動と情報開示
ガバナンス	企業統治	コーポレート・ガバナンス	<ul style="list-style-type: none"> 内部統制システムの継続的な運用、海外関係会社の内部統制の強化 コーポレート・ガバナンスのいっそうの充実・強化 内部監査の充実
	内部統制	リスクマネジメント	<ul style="list-style-type: none"> リスクマネジメント体制の高度化・充実化 電子情報セキュリティ確保の取り組み強化
		コンプライアンスの推進	<ul style="list-style-type: none"> 研修、モニタリング、情報発信、内部通報制度 海外関係会社における研修、モニタリング活動
環境	環境経営の充実	環境経営ビジョンの実現	<ul style="list-style-type: none"> 環境経営マスタープランの実践
	環境ビジネスの推進	省エネ性能の高い設備システムの提供	<ul style="list-style-type: none"> [空調システム分野] 自社設計プロジェクトでのCO₂排出削減(省エネ)提案の推進 [塗装システム分野] 塗装設備からのCO₂排出削減の推進
		有害物質除去・排出削減	<ul style="list-style-type: none"> VOC処理装置による年間VOC排出削減量の把握 ロータリー式RTOの性能改善(空焼きシステムによる経年劣化低減)
		新たな環境対応技術の市場展開	<ul style="list-style-type: none"> 環境エンジニアリング技術を活かした新規事業の推進 塗装効率100%を目指した塗装システムの開発
	環境保全活動の推進	設計・施工段階での環境負荷低減	<ul style="list-style-type: none"> 環境配慮の装置設計 建設副産物の削減と産業廃棄物の適正処理
		オフィスでの省エネ活動	<ul style="list-style-type: none"> 冷媒フロン管理の適正管理 紙使用量の削減(ペーパーレス会議などの推進) 事務所の使用エネルギーの削減 グリーン調達対象機材購入の推進 ネット購買によるペーパーレス化の推進
		グリーン調達の推進	
	社会性	労働安全衛生	働く人の安全・健康
品質向上		品質・顧客満足度の向上	<ul style="list-style-type: none"> ムダ・ムラ・ムリの無い品質確保と継続的な改善実施 QCフォロー表の活用により、顧客の信頼と社会からの高い評価を獲得
人権配慮		人権尊重・差別の禁止	<ul style="list-style-type: none"> ハラスメントへの対応強化 社員相談窓口の活用推進
人材開発・育成		社員の能力開発の支援・促進	<ul style="list-style-type: none"> キャリアアップの仕組みの充実 研修体系の整備・拡充
人材の多様性・ワークライフバランス		働きやすい職場環境の整備	<ul style="list-style-type: none"> 働き方改革の実現 女性社員活躍の推進
		ナショナルスタッフの活躍	<ul style="list-style-type: none"> グローバル人事制度の運用
サプライチェーンマネジメント		サプライチェーンにおけるCSRの共有と促進	<ul style="list-style-type: none"> 公平・公正を基本とした調達活動の推進
地域・社会貢献活動		企業市民としての活動	<ul style="list-style-type: none"> 地域・社会の持続的な発展に役立つ活動の推進
株主・投資家との対話	株主・投資家との対話の促進	<ul style="list-style-type: none"> 適時適切な情報開示、積極的なIR活動 	

2017年度の実施成果	自己評価	2018年度以降の取り組み	ISO26000							掲載ページ	
			組織統治	人権	労働慣行	環境	公正な事業慣行	消費者課題	コミュニティ参画		
<ul style="list-style-type: none"> ■ マテリアリティ開示 ■ GRI対照表の作成・開示 	●	<ul style="list-style-type: none"> ■ 価値創造プロセスの見える化 ■ SDGsと事業活動との関連付け 	●	●	●	●	●	●	●	P.09～ P.10	
<ul style="list-style-type: none"> ■ 内部統制システムの運用状況の確認 ■ 各会議体の役割・運営方法の再検討 ■ 延べ62拠点の往査を実施 	●	<ul style="list-style-type: none"> ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 	●	●	●	●	●	●	●	P.29～ P.32	
<ul style="list-style-type: none"> ■ 全社横断的にリスク認識・評価を実施、全社的な対応方針を策定 ■ 関係会社での情報セキュリティ規程の改定 	●	<ul style="list-style-type: none"> ■ 重点対応リスクについてのリスク低減活動の実行 ■ 規程の適切な運用 ■ 活動の継続実施 	●	●	●	●	●	●	●	P.33～ P.34	
<ul style="list-style-type: none"> ■ 研修、モニタリングと情報発信等による改善推進 ■ 海外関係会社のリスク把握と改善支援 	●	<ul style="list-style-type: none"> ■ 国内/海外のPDCA活動の継続実施・強化 ■ ハラスメント教育の強化(働き方改革) 	●	●	●	●	●	●	●	P.35～ P.36	
<ul style="list-style-type: none"> ■ マスタープランによるPDCA ■ サプライチェーン全体の温室効果ガス排出の見える化継続実施 ■ CO₂削減(省エネ)提案60件 ■ CO₂削減率(量)24.4% ■ 自動車生産台数1台あたりのCO₂排出量75.3kg-CO₂ ■ VOC排出削減量0.77万t/年 ■ 改良型(縦型)ロータリー式RTO MarkII装置設計実施 ■ 植物工場、リチウムイオン電池関連設備の海外展開も見据えた事業戦略 ■ 基礎テストによる能力/課題確認 ■ 塗装設備の前処理、電着装置などのタンク破壊による液流出防止 ■ 該当プロジェクトでの耐震設計実施率100% ■ 建設廃棄物の削減と再生、リサイクルリサイクル率91% ■ マニフェスト交付枚数順守率100% ■ マニフェストの電子化率96% ■ 「冷媒フロン」の充填回収管理票による管理の徹底 ■ 充填回収管理票の保存率100% ■ コピー用紙購入量(A4換算)8,792枚/人・年 ■ 電力使用量150kW/年・㎡ ■ グリーン購入金額4,039百万円 ■ ネット購買によるペーパーレス化率85.1% 	●	<ul style="list-style-type: none"> ■ 活動の継続実施 ■ CO₂削減(省エネ)提案120件以上 ■ CO₂削減率(量)20%以上 ■ 2020年に自動車生産台数1台あたりのCO₂排出量70kg-CO₂達成に向けた方策の策定 ■ VOC排出削減量0.8万t/年 ■ 改良型RTOの型式拡充(縦型への適用)およびLCC調達による普及促進 ■ 活動の継続実施 ■ 中規模テストによる能力確認/課題対応 ■ 活動の継続実施 ■ 建設廃棄物の削減と再生、リサイクルリサイクル率90%以上 ■ マニフェスト交付枚数順守率100% ■ マニフェストの電子化率95%以上 ■ 「冷媒フロン」の充填回収管理票による管理の徹底 ■ 充填回収管理票の保存率100% ■ コピー用紙購入量(A4換算)9,200枚/人・年以下 ■ 電力使用量156kW/年・㎡以下 ■ グリーン購入金額4,400百万円 ■ ネット購買によるペーパーレス化87%以上 	●	●	●	●	●	●	●	●	P.37～ P.46
<ul style="list-style-type: none"> ■ 安全成績 度数率 0.498 強度率 0.032 ■ 死亡・重大災害 無し ■ 設計審査会、施工検討会による技術課題抽出と横串部門による確認の実施 ■ 施工プロセスごとの品質検査による、品質不具合の低減 ■ ハラスメントの相談対応 ■ 新入社員・新任課長職への教育実施 ■ 各対象階層向けの研修実施 ■ 長時間労働対策 ■ 女性活躍推進法に基づく行動計画実施 ■ グローバル人事制度の導入 ■ 反社会的勢力の排除 ■ 適正な取引状況の確認 ■ 新宿CSRネットワークへの参加 ■ 地域清掃活動、公益信託経団連自然保護基金への寄付など ■ 株主通信の発行 ■ 決算説明会や投資家との個別ミーティングの実施 	▲	<ul style="list-style-type: none"> ■ 組織的な安全管理活動の継続的な実施 ■ 教育体系に基づいた社員、協力会社への安全衛生教育の継続的な実施 ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 ■ PDCAを意識したプログラム内容の継続的改善 ■ 活動の継続推進 ■ 各海外拠点へのグローバル人事制度の定着 ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 	●	●	●	●	●	●	●	P.49～ P.50	
<ul style="list-style-type: none"> ■ 設計審査会、施工検討会による技術課題抽出と横串部門による確認の実施 ■ 施工プロセスごとの品質検査による、品質不具合の低減 ■ ハラスメントの相談対応 ■ 新入社員・新任課長職への教育実施 ■ 各対象階層向けの研修実施 ■ 長時間労働対策 ■ 女性活躍推進法に基づく行動計画実施 ■ グローバル人事制度の導入 ■ 反社会的勢力の排除 ■ 適正な取引状況の確認 ■ 新宿CSRネットワークへの参加 ■ 地域清掃活動、公益信託経団連自然保護基金への寄付など ■ 株主通信の発行 ■ 決算説明会や投資家との個別ミーティングの実施 	●	<ul style="list-style-type: none"> ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 ■ PDCAを意識したプログラム内容の継続的改善 ■ 活動の継続推進 ■ 各海外拠点へのグローバル人事制度の定着 ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 	●	●	●	●	●	●	●	P.51～ P.52	
<ul style="list-style-type: none"> ■ ハラスメントの相談対応 ■ 新入社員・新任課長職への教育実施 ■ 各対象階層向けの研修実施 ■ 長時間労働対策 ■ 女性活躍推進法に基づく行動計画実施 ■ グローバル人事制度の導入 ■ 反社会的勢力の排除 ■ 適正な取引状況の確認 ■ 新宿CSRネットワークへの参加 ■ 地域清掃活動、公益信託経団連自然保護基金への寄付など ■ 株主通信の発行 ■ 決算説明会や投資家との個別ミーティングの実施 	●	<ul style="list-style-type: none"> ■ 活動の継続実施 ■ PDCAを意識したプログラム内容の継続的改善 ■ 活動の継続推進 ■ 各海外拠点へのグローバル人事制度の定着 ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 	●	●	●	●	●	●	●	P.53～ P.56	
<ul style="list-style-type: none"> ■ 反社会的勢力の排除 ■ 適正な取引状況の確認 ■ 新宿CSRネットワークへの参加 ■ 地域清掃活動、公益信託経団連自然保護基金への寄付など ■ 株主通信の発行 ■ 決算説明会や投資家との個別ミーティングの実施 	●	<ul style="list-style-type: none"> ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 	●	●	●	●	●	●	●	P.57	
<ul style="list-style-type: none"> ■ 新宿CSRネットワークへの参加 ■ 地域清掃活動、公益信託経団連自然保護基金への寄付など ■ 株主通信の発行 ■ 決算説明会や投資家との個別ミーティングの実施 	●	<ul style="list-style-type: none"> ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 ■ 活動の継続実施 	●	●	●	●	●	●	●	P.58	
<ul style="list-style-type: none"> ■ 株主通信の発行 ■ 決算説明会や投資家との個別ミーティングの実施 	●	<ul style="list-style-type: none"> ■ 活動の継続実施 	●	●	●	●	●	●	●	P.59	

自己評価 ●:計画通り ▲:計画の未達成

ガバナンス

永続的に成長し、社会に貢献するためにコーポレート・ガバナンスを強化し、魅力ある会社づくりに取り組んでいます。

コーポレート・ガバナンス

全てのステークホルダーから信頼される体制・仕組みを構築しています。



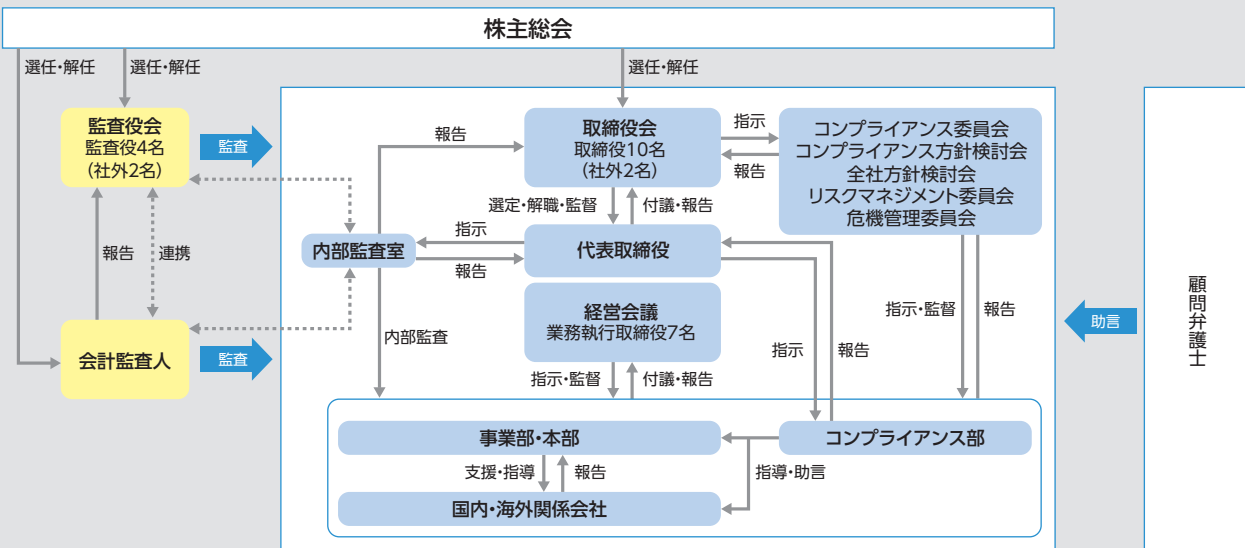
基本的な考え方

当社は、創業理念(社是)「顧客第一」の精神(※)に則り、企業理念と経営ビジョンの実現のために、コンプライアンスを徹底し、公正で透明性の高い経営を行うことで、全てのステークホルダーから信頼され、健全に成長発展する企業グループを目指すことを、コーポレート・ガバナンスの基本方針としています。

当社は、この基本方針に従い、監査役会設置会社の体制を基礎として、コーポレート・ガバナンスのいっそうの充実・強化に向け、非業務執行取締役(社外取締役および取締役会長。以下同じ。)の活用による取締役会の監督機能の強化、執行役員制の導入による取締役会の意思決定の迅速化等を実施し、当社グループのガバナンス強化、経営改革に継続して取り組んでいます。

(※)「顧客」とは、広義において社会全般を意味します。「顧客第一」の精神とは、永続性のある信頼を「顧客」から得ることです。

● コーポレート・ガバナンス体制図(2018年6月28日現在)



コーポレート・ガバナンス体制

当社は、監査役会設置会社を組織形態とし、強固なコーポレート・ガバナンスの確立に向けて、非業務執行取締役の活用による取締役会の監督機能の強化、執行役員制の導入による取締役会の意思決定の迅速化等を図り、経営改革に継続して取り組んでいます。当社のコーポレート・ガバナンスは、こうした取り組みにより有効に機能していると判断し、現状の体制としています。

取締役会・監査役会機能

取締役会は、社外取締役2名を含む取締役10名で構成され、業務執行を行わない取締役会長を議長として、毎月1回の開催のほかに、必要に応じて臨時に開催しています。取締役会では、当社グループの経営方針、法令、定款に定める事項、経営上の重要事項に関して意思決定するとともに、取締役および執行役員の業務執行の状況を監視・監督しています。また、取締役会における審議の活性化と意思決定の透明性の確保、取締役・執行役員に対する取締役会の監督機能の強化を目的として、社外取締役を選任しています。

監査役会は、社外監査役2名を含む監査役4名で構成されています。監査役は、重要な意思決定の過程と業務執行の状況を把握するため、稟議書等の閲覧を行うとともに、取締役会、経営会議等に出席するほか、重要な案件の検討や意思決定プロセスの現状について情報収集し、必要に応じて業務改善等の助言・勧告を行っています。また、監査結果および内部統制部門からの報告、各部署に対する調査等に基づき、内部統制システムの整備・運用状況に係る監査役監査を実施しています。

コーポレート・ガバナンスを支える各機能

当社は、コーポレート・ガバナンスを支える機能として、①コンプライアンス体制、②情報管理体制、③リスクマネジメント体制、④経営判断の効率性・透明性を確保するための体制、⑤グループ管理体制、⑥監査役監査に関する体制（監査役のサポート、監査役への報告、監査の実効性の確保など）を整備・運用し、継続的に見直しを行いながら各機能の改善を図っています。

内部統制システムの運用

会社法および会社法施行規則のもと、法令順守の周知徹底を図るとともに、効率的で適法な企業体制を確保すべく、内部統制システムの基本方針を定め、同システムの整備・運用に取り組んでいます。

内部統制に関する基本的な考え方

内部統制については、①取締役および使用人の職務の執行が法令と定款に適合することを確保するための体制、②取締役の職務の執行に関わる情報の保存・管理に関する体制、③損失の危険の管理に関する規程その他の体制、④取締役の職務の執行が効率的に行われることを確保するための体制、⑤当社グループにおける業務の適正を確保するための体制、⑥監査役の職務を補助する使用人に関する事項、⑦監査役への報告に関する体制、⑧前項報告を行った者が不利な取り扱いを受けないことを確保するための体制、⑨監査役の職務執行について発生する費用や債務等の処理方針に関する事項、⑩その他監査役の監査が実効的に行われることを確保するための体制、以上の各項目に定める取り組みを遂行します。

内部監査

内部監査室は、代表取締役の直属部門として、取締役・監査役との連携を確保しつつ、各業務執行部門に対して監査を実施し、改善すべき点の指摘や助言を行うとともに、改善状況についてフォローアップを行っています。

国内外の事業拠点に対して、「業務の有効性・効率性」「財務報告の信頼性」「法令順守」「資産の保全」を主目的におき、建設業法や独占禁止法など業務と密接に関連する法令の順守状況、工事プロジェクトの契約管理の状況、施工活動の適正性などを適法性と合理性の観点から監査し、2017年度は延べ58拠点（うち国内現場作業所21カ所、海外事業拠点10カ所）を往査しました。

また内部監査室は、2017年度における当社グループの財務報告に関わる内部統制の整備・運用状況の評価を実施し、それが有効である旨を取締役に付議しました。



コーポレート・ガバナンス報告書

<https://www.taikisha-group.com/corporate/pdf/CorporateGovernance.pdf>

取締役会の実効性評価

評価方法

当社は、少なくとも年に一度、自社の取締役会の実効性を高め、外部のステークホルダーへの情報提供を充実させるために、取締役会の実効性分析・評価を実施し、その結果の概要を開示しています。

2017年度の実効性分析・評価に関しては、取締役会議長を中心として、取締役会全体を対象に「取締役会の果たすべき役割」と「取締役会がその役割を果たすために考慮すべき項目」について、全取締役・監査役が質問票に回答し、また、外部アドバイザーによる客観的分析と取締役会議長および代表取締役に対する第三者インタビューを加え、これらの分析結果をもとに取締役会で審議しました。

評価結果

上記の結果、取締役会の実効性が確保されていると判断しました。

当社の取締役会は、創業理念「顧客第一」を実践し、持続的成長および中長期的な企業価値向上に資するため、経営に係る重要事項の意思決定を行うとともに、経営全般に対する監督機能を効果的に発揮する役割を担っています。これらの役割を果たすべく、取締役会での議案の審議は、十分な資料提供と討議時間を確保して実施されているほか、重要な業務執行の状況についても定期的に報告を受けています。

抽出された課題への取り組み

前年度の実効性分析評価にて課題として認識した事項については、順次改善を進めています。監督と執行の役割分担の明確化の観点より、各会議体の役割を継続して見直し、今年度はリスクマネジメント委員会、コンプライアンスに関する会議体等の運営方法を更に改善しました。また、将来の企業価値向上に資する経営インフラ基盤に関する議論を重ね、新基幹システム、新人事制度を導入し、社外取締役・社外監査役のみによる意見交換会を開催し、中立的・客観的な助言を経営側にフィードバックしました。

今後も、取締役会の監督機能のいっそうの強化を図るため、中長期計画の策定・監督に関する取締役会の役割を再検討する必要があると考えています。また、「働き方改革」と人材育成、海外関係会社に対するガバナンス強化とグループ全体のリスク管理体制の見直しについて議論する時間を充実させていきます。

当社は、よりいっそうのコーポレート・ガバナンスの充実と

強化を図るために、今回認識した課題に優先度を踏まえ対応し、継続的に取締役会の実効性向上のための施策を検討してまいります。

取締役・監査役の選任と育成、報酬

取締役会は、当社を取り巻く経営環境を踏まえ、意思決定と経営の監督機能が最も効果的かつ効率的に機能するよう、多様性と適正な員数を維持しています。監査役会は、取締役の職務執行の監査、外部会計監査人の選解任や監査報酬に関わる権限の行使といったその役割・責務に鑑み、財務・会計に関する知見を有する者を1名以上選任しています。取締役・監査役ともに、人格および見識に優れ、高い倫理観と順法精神を有すること、職務遂行にあたり健康上の支障がないことを候補者の前提条件としています。

社内取締役候補者は、その知見・実績を踏まえ、各業務分野から偏りなく選定しています。当社の創業理念および企業理念を十分に理解し、企業統治能力に優れていること、事業に関する十分な知識・経験、能力があり、将来的な発展を実現する能力を有すること、全社的に経営を監督する見地から、客観的かつ迅速に分析・判断する能力に優れていることがその条件です。

社外取締役候補者は、高い見識と異なる分野の経験を有する人物を選定しています。客観的かつ独立的な立場から、取締役会において意見を適切に反映させることができることが求められます。

監査役候補者は、監査役監査規程が定める職責を果たすのに必要な能力があると認められる者とし、社内監査役は、当社業務に精通し、十分な知識と経験、能力を有すること、社外監査役は、会社経営や財務・会計、法律等の専門分野に関する豊富な知識と経験を有し、役割を適切に果たすために必要な時間・労力が確保できることがその条件です。

また当社は、社外役員を含む取締役・監査役に対し、経営課題や財務面、法令順守等に関する必要な知識の習得を目的とした研修を継続的に実施するとともに、これらに関する情報提供を随時行っています。

業務執行取締役の報酬は現在、固定報酬とインセンティブ報酬である賞与により構成しています。賞与は、年次方針目標達成のインセンティブとして、年次業績と連動するものです。今後は、持続的な成長に向けた健全なインセンティブとして、より機能させるべく、中長期的な業績と連動するインセンティブ報酬を検討してまいります。なお、非業務執行取締役および監査役の報酬は、固定報酬のみとし、賞与は支給していません。

社外取締役メッセージ

独立役員として社外取締役2名、社外監査役2名を迎え、外部視点での監視と助言を積極的に反映している当社の経営体制。ここでは、2012年6月から社外取締役を務める村上修一氏に、当社のコーポレート・ガバナンスについて述べてもらいました。



社外取締役 むらかみ しゅういち 村上 修一

2005年4月 株式会社損害保険ジャパン(現損害保険ジャパン日本興亜株式会社)
常務執行役員兼四国本部長
2008年4月 同社企業営業企画部顧問
2008年6月 同社退職
当社監査役
オリジン電気株式会社常勤監査役(社外監査役)(平成24年6月退任)
2012年6月 当社取締役(現在)

社外取締役とした理由

村上修一氏は、大手損害保険会社の業務執行責任者として培われた豊富な知識と経験を有しており、取締役に就任以来、当社から独立した客観的な立場で、当社の経営に対して的確な助言、監督をいただいております。取締役会における意思決定の透明性の確保および取締役会の監督機能の強化の観点から適任であると判断しました。

取締役会への出席状況

12回/12回(出席率100%)

経営の監督と執行の機能分離を意識した「モニタリング型取締役会」による実効性

コーポレート・ガバナンスの強化に向けた取り組みは、経営トップが強い決意を持って臨むことが不可欠です。その点において大気社は、芝社長が揺るぎない取り組み姿勢を自ら示し、経営陣の一人ひとりが高い意識を持っている企業だと思えます。

2015年から始まったコーポレート・ガバナンスコードへの対応も今期で4年目になりますが、大気社では、同コードの趣旨に沿った経営体制が着実に整備され、根付いてきました。

取締役会の実効性という観点でとらえると、大気社のガバナンス体制は、経営の監督と執行の機能分離を強く意識した「モニタリング型取締役会」を志向することで、これを確保しています。取締役会の自己評価による課題とそれに対する対策については、外部アドバイザーによる客観的分析も踏まえながら、取締役会メンバー全員が積極的に議論することで明確化していきました。

今後は、実効性のさらなる向上を目指し、より効果的にPDCAを回すことが重要になるでしょう。

執行側からの丁寧な説明や意見交換が取締役会の議論を活発かつ有意義に

私自身は、経営の監視と的確な助言を通じて、大気社の企業価値向上と株式価値の最大化に寄与することが社外取締役としてのミッションであると認識し、常に独立した立場と客観的な視点での発言を心掛けています。

そのミッションを遂行するためには、経営者の考えや成長戦略について、また現場の実情について、十分に理解することが必要です。大気社では、取締役会の上程議題などに関して、事前に社外取締役に対して執行側からの丁寧な説明や意見交換を実施しており、そうした対応が取締役会の議論を活発かつ有意義なものにしていると感じます。

「大気社」の社名は、かつての高度経済成長期に大気汚染などの公害が社会問題化する中、きれいな空気を求めて「積極的な挑戦」をしようという想いを込めて制定されたと聞きました。「大気」にちなむ社名を持つ企業として、グローバルな事業展開で価値創造を推進し、地球規模で環境に貢献し続けてくれることを期待しています。

リスクマネジメント

リスクを組織的に管理し、その回避や低減に努めています。



基本的な考え方

当社は、「永続的に成長し、社会に貢献する会社づくり」という企業理念を掲げています。事業を継続し、持続的に発展するために、重大なリスクの低減と顕在化するリスクの最小化に努めています。近年では、当社にとっての最大の経営リスクはコンプライアンスであると再認識するとともに、働き方改革、労働災害防止、重要情報流出の防止などについて、経営における重要課題と位置付け、リスク対応力の向上に取り組んでいます。また、災害、事故、事件などの危機発生に備え、危機管理体制の構築、事業継続の計画(BCP)を策定しています。

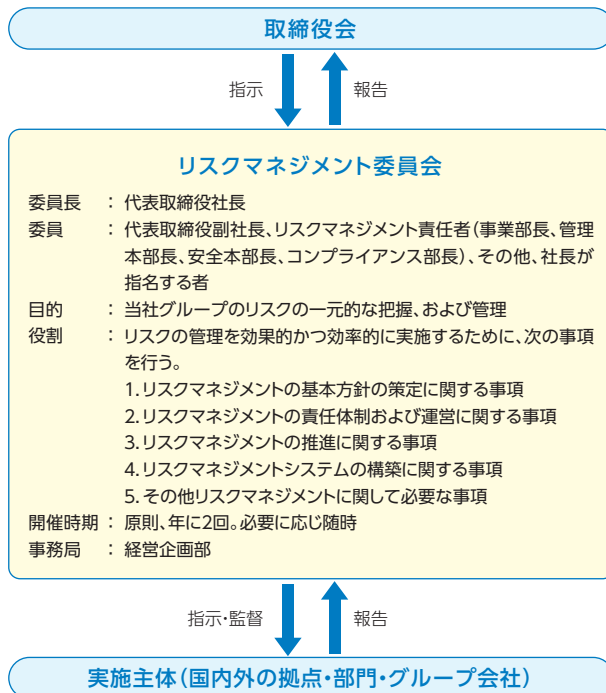
リスク管理体制

当社では、リスクマネジメント規程を定め、これに基づいてリスクマネジメント委員会を設置し、当社グループのリスクの一元的かつ効果的・効率的な管理を実施しています。同委員会は、代表取締役社長を委員長として、年に2回および必要時に開催することとし、全社的なリスクマネジメントの基本方針および責任体制、運営などを定め、周知・徹底を図っています。

品質管理、安全管理、コンプライアンス、財務などの各部門の所管業務に付随するリスクについて、各所管部門がリスクの抽出を行い、「経営への影響」と「発生の頻度」を考慮して「リスク度(重要度)」を判定し、優先的に対応すべきリスクを選定した上で、重点管理方針・目標の立案を行い、リスクマネジメント委員会へ報告します。リスクマネジメント委員会では、全社的・統合的な観点から各リスクのリスク度評価および重点管理方針・目標について討議し、基本方針の策定を行います。また、各所管部門は、活動計画の遂行状況のモニタリングを実施し、その結果をリスクマネジメント委員会へ報告します。リスクマネジメント委員長は、全社のリスクマネジメントの状況を取りまとめ、年に2回、取締役会への報告を行います。

2017年度のリスクマネジメント委員会においては、直面する全社的な課題として「長時間労働対策」を取り上げ、多面的な取り組みを行っていく方針を策定しました。

リスクマネジメント体制



主なリスクと対応策

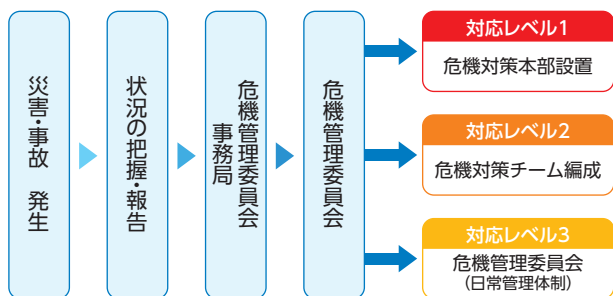
リスク	内容	対応方針・対応策等
人命に関わるリスク	海外危険地域における、事故・犯罪との遭遇	危険情報の把握、注意喚起、対応、出張可否検討の徹底
コンプライアンスに関わるリスク	法令、社内規則、ルールの違反	法令順守、再発防止対策を形骸化させない体制・仕組みづくり コンプライアンスプログラムの推進
人事・労務に関わるリスク	社員の健康障害、長時間労働、労働災害の発生	働き方改革の推進 重大・公衆災害の予防管理対策の推進
IT・システムに関わるリスク	ITセキュリティ	サイバー攻撃、重要情報流出対策の実施
事業成長に関わるリスク	受注の減少 工事原価・固定費の上昇 納期の遅延	新規顧客・新規市場の開拓 原価管理体制の高度化 協力会社との連携強化・工期管理の徹底

危機管理体制

国内外の不測の災害や事故、事件などの発生に備え、危機管理の基本方針を定め、危機管理体制を構築しています。

危機が発生した場合、人命や事業継続に対する影響度に応じて対応レベルを3段階に区分し、それぞれのレベルに対応した危機対策を実施します。危機管理委員長には管理本部長が就任するほか、特に重大な危機と判断した場合には代表取締役社長が対策本部長として対応します。

● 危機管理体制図



海外危機管理体制

当社グループの事業領域は、グローバルに拡大を続けています。円滑な事業活動のためには、多種多様なリスクに対応可能なように、海外における危機管理対策を行っていく必要があります。

当社では、人命最優先という観点から海外赴任・海外出張者が業務に安心して専念できるように、社員が犯罪やテロなどの危機から予防もしくは回避するための「海外セキュリティ対策マニュアル」等と危機が発生した際に本社と海外拠点が対応する内容を定めた「海外危機管理ガイドライン(本体編)」を策定しています。

さらに海外渡航前の社員各自の安全管理には、事前準備学習資料としてeラーニングで受講できるように用意しています。

また、危険レベルが高い地域への上陸に際しては、事前に当該国の最新状況を調査し、安全な交通手段やルート、安全な宿泊施設の検討など安全対策を確保の上、出張可否を検討しています。

海外渡航後についても、社員が安心して働いてもらえるように、海外での病気、けがなどの緊急時の病院の紹介、交通手段や通訳の手配、治療費等の支払保証、患者移送などを本人や家族に代わってコーディネートできる会社と契約しています。

事業継続計画(BCP)

危機の発生を想定し、社員が速やかに事業の復旧にあたることを目的とした事業継続計画(BCP)を策定しています。

危機管理マニュアルは、主に大規模な地震を想定し、社員とその家族を最優先で守る内容としています。事業所では、無線電話の通話訓練、備蓄品の在庫・期限切れの確認などを定期的実施しているほか、安否確認システムへの回答訓練を実施しています。社員の安全のため、全社で自衛消防隊を結成し活動を行っています。継続的に避難訓練・自衛消防隊講習会・AED講習会・応急救護講習会を実施して社員の防災意識の向上に努めています。公共交通機関が止まることを想定し、帰宅距離を把握するためのアンケートを実施するなど、災害対策の意識を向上させる取り組みも継続しています。



防災訓練の様子

情報セキュリティ

業務を行う上で接するお客さまやお取引先さまの情報、社員ほかの個人情報などの漏えいを防止するため、グループ全体で情報管理体制を強化しています。

全社員やITシステム・設備構築担当者など担当ごとに細則を定めた情報セキュリティ規程や個人情報保護方針に基づく規程などを整備するとともに、情報セキュリティガイドブックを通じて具体的な対策を紹介するなど、全役員や社員の意識の向上に努めています。

種類	対策
ルール・規程の周知徹底	情報セキュリティ規程制定
	情報セキュリティガイドブック作成
	役員・社員へのeラーニング実施
不正利用対策	情報端末データの暗号化
	パスワード認証による情報端末起動
	ID、パスワード管理
	入退室のセキュリティ対策
	メール添付ファイル自動暗号化
マルウェアなど外部からの脅威への対策	ウイルス対策
	修正プログラム自動適用
	Webフィルタリング
	迷惑メール対策
	社内ネットワークにおける不正通信の監視

コンプライアンス

組織の隅々までコンプライアンスの徹底を図っています。



コンプライアンス体制

創業理念「顧客第一」のもと、公正で健全な事業活動を行うため、全役員・社員が順守すべき行動理念として行動指針と行動規範を定め、この行動規範を運用するため、コンプライアンス活動基準を定めています。これらの行動理念やコンプライアンス・マニュアルを全役員・社員に配付して、コンプライアンスの周知・浸透を図っています。

当社のコンプライアンス推進体制は、コンプライアンス委員会、コンプライアンス部、コンプライアンス・オフィサー、内部通報制度により運営されています。

代表取締役社長を委員長として構成されるコンプライアンス委員会を、原則として月1回開催し、当社の事業全般についてのコンプライアンス上の課題の検討および対応ならびに法令および定款等順守の状況の検証を行うほか、実際に発生したコンプライアンス違反等への再発防止策を検証しています。年12回開催のうち2回は、全役員が参加するコンプライアンス方針検討会とし、上記検証等に加え、コンプライアンス年度方針、年度計画、対応策等の検討、検証を行い、その概要を取締役に報告しています。なお、重大な事象の兆候が認められた場合には、全役員が参加する全社コンプライアンス委員会を速やかに招集し、これに対処します。

コンプライアンス部は、代表取締役直属の部署として独立性を確保しながら、コンプライアンス委員会によって承認された国内と海外のコンプライアンス・プログラムに基づいて、コンプライアンスに関する教育、啓蒙活動を継続的に実施、活動状況をコンプライアンス委員会に報告しています。

国内・海外の各拠点・部門にはコンプライアンス・オフィ

サーを配置し、コンプライアンス部との指示・報告ルートを設定するなど、コンプライアンス体制を強化しています。

コンプライアンス・リスクのモニタリング

コンプライアンス部が国内・海外の各拠点を定期的に巡回し、コンプライアンス・リスクの管理体制をモニタリングしています。モニタリングでは、拠点ごとに管理体制をS、A、B、Cの4つのグレードで評価し、課題認識と改善に向けたPDCA指導を行っています。

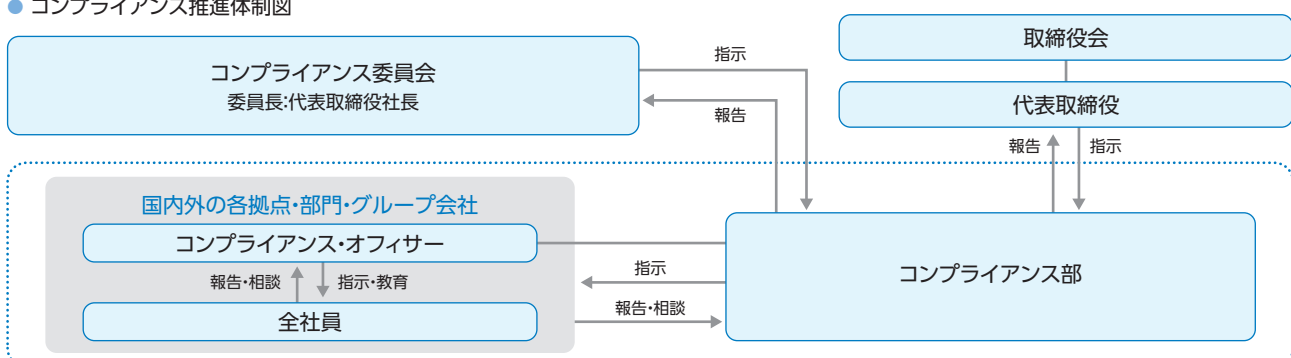
国内のモニタリングでは、独占禁止法をはじめとする法令や社内ルールの順守状況および管理体制に加え、内部通報制度の周知状況や労働環境に関する課題などを広く確認・検証しています。一方、海外のモニタリングでは、その国ごとの国情を踏まえた拠点固有のリスク、競争法(日本の独占禁止法)や贈収賄防止法などの法令等順守状況、内部通報制度の周知状況などを確認・検証しています。

国内・海外いずれも、重大な法令違反を発生させないのもちろんのこと、軽微な事案に関しても見逃すことなく自ら発見し、自ら対応できる自律的なコンプライアンス体制の実現を目指しています。

● モニタリングにおけるコンプライアンス・リスク評価グレード

グレード	評価4段階
S	事案が発生しない(認識される弱点は軽微である)
A	軽微な事案は発生するが、自ら発見できており、大きな事案は発生しない
B	軽微ではない事案が発生(改善の必要あり)
C	重大な事案が発生(企業倒産のリスクあり)

● コンプライアンス推進体制図



コンプライアンス定着の取り組み

毎年10月をコンプライアンス推進月間と位置付け、全社員を対象として、各拠点・部門でのコンプライアンス・マニュアルの読み合わせや、コンプライアンス標語を募集する社内公募を実施し、コンプライアンス意識の浸透・定着化を図っています。

コンプライアンス標語の社内公募では、国内・海外拠点の社員から広く応募を募っています。応募作品の中から選ばれた最優秀作品はコンプライアンス・ポスターに掲載して国内・海外の拠点で掲示しています。

また、創業理念・行動理念の定着化や法令順守のための教育の一環として、全社員を対象としたeラーニングを実施しています。このeラーニングでは、内容を随時、見直すとともに、実施の回数や方法を工夫するなど、実効性を高めるための工夫を図っています。

● コンプライアンス・ポスター



国内拠点向け



海外拠点向け

内部通報制度

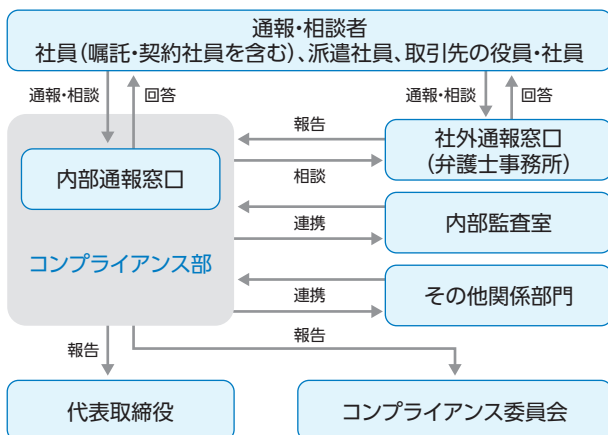
法令違反や社内ルール違反、不正行為、倫理上問題のある行為があれば、直接、コンプライアンス部や外部の弁護士事務所に通報等を行うことができるよう、内部通報窓口を設けています。この内部通報窓口は、グループの社員だけでなく、派遣社員や取引先の役員・社員も利用することができます。

国内の内部通報窓口は2006年度から稼働しています。海外の内部通報窓口は2015年度より整備を開始し、2018年3月末現在、23の海外拠点で稼働しています。

内部通報窓口の運営にあたっては、内部通報規程に従って、窓口へ届いた通報情報を厳重に管理するとともに、社員に対する啓蒙活動を通じて、通報者保護に万全の配慮を行っています。

2017年度は、国内で8件の内部通報を受け付け、いずれの事案についても迅速に調査を実施した上で、適切な対応を取っています。

● 内部通報フロー



コンプライアンス研修の実施状況

違反リスクの高い重要法令や社内ルールを周知し、コンプライアンス違反リスクの低減を図るため、コンプライアンス部が国内・海外の社員を対象にコンプライアンス研修を実施しています。

2017年度は、国内では創業理念や独占禁止法違反、ハラスメントの防止、事例研究、内部通報制度の周知などを主なテーマに46回の研修を行い、延べ受講者数は994名でした。

海外拠点では18回開催し、609名が受講しました。海外研修では、創業理念、海外コンプライアンス・プログラム、競争法（日本の独占禁止法）、贈収賄防止法、事例研究や内部通報制度などを取り上げ、海外現地社員のコンプライアンス意識の向上に努めています。

コンプライアンス・マニュアルも全面的にリニューアルして、新たに人権に対する国際規範の尊重や、ハラスメント防止としてLGBTへの差別・嫌がらせ禁止等を加えました。

● コンプライアンス・マニュアル



環境

空調事業で培った技術力を強みに温室効果ガスや環境負荷物質を削減し、低炭素社会の実現を目指します。

環境マネジメント

環境マネジメントシステムを継続的に運用し、環境意識の向上と環境リスクの低減を図っています。



環境経営ビジョン

環境関連事業を営む企業として、大気社のソリューション技術でお客さまの環境価値向上と地球環境保全に努めます。

1 環境経営の充実

日々変化する社会動向を的確にとらえ、地球環境に関する社会の課題解決に積極的に取り組みます

環境マネジメントシステムを継続的に運用し、環境リスクの低減を図ります

社外に向けて環境情報を積極的に開示するとともに、社内環境教育の充実、環境意識の向上を図ります

2 環境ビジネスの推進

ライフサイクルでのエネルギーマネジメントを推進し、当社が提供する設備システムの運用時におけるCO₂排出量を低減します

排気・廃水処理技術を向上させ、環境汚染防止に貢献します

環境に配慮した新技術、製品の研究開発を推進します

3 環境保全活動の推進

事務所、研究所におけるエネルギー使用量を把握し、低減に努めます

作業所における周辺環境対策、建設副産物対策、有害物質対策を徹底します

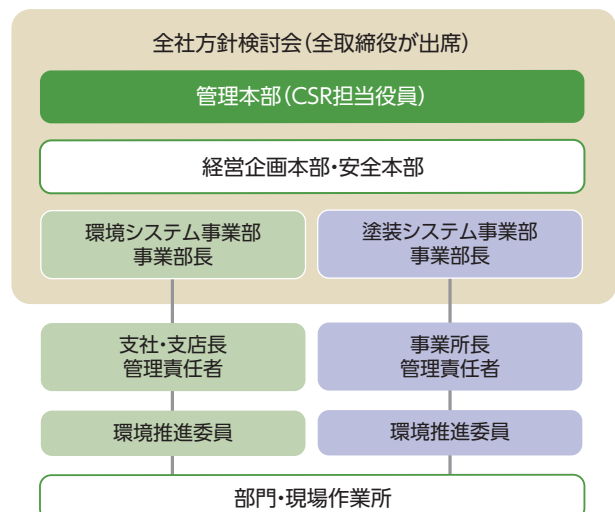
グリーン調達を推進します

運営・推進体制

「環境経営ビジョン」に基づき、環境への取り組みを推進するために、CSR担当役員を責任者として、全社的な行動計画のとりまとめと取り組み状況の確認・評価および目標の見直しを実施しています。今後も環境マネジメントシステムの運用を通じて継続的に改善を行い、環境保全活動のレベルアップを図っていきます。

なお、ISO14001に基づく当社の環境方針は各取引先にも配付し、その順守に協力していただいています。

● 環境マネジメントシステムの運営・推進体制図

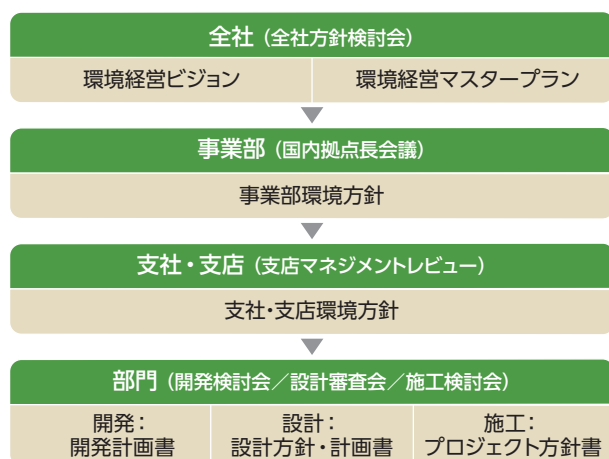


環境管理活動

全社の「環境経営ビジョン」「環境経営マスタープラン」をもとに、「事業部環境方針」を掲げ、「支社・支店環境方針」を策定。また、業務プロセスにおける環境影響を評価し、環境影響評価表を作成しています。これらをもとに各部門では、プロジェクトや開発テーマごとの「開発計画書」「設計方針・計画書」「プロジェクト方針書」に落とし込み、日々の環境管理活動を推進しています。

また、「全社方針検討会」「国内拠点長会議」「支店マネジメントレビュー」「開発検討会」「設計審査会」「施工検討会」において、それぞれ方針・活動の有効性確認を行い、環境管理活動の確認を行っています。

● 環境管理活動の展開



法規制の順守と環境クレームへの対応

当社の業務において考慮すべき環境関連法規の改正情報および各都道府県・政令指定都市の条例の情報を社内資料データベースに掲載し、全社員への周知を図っています。また、品質保証体系図に業務プロセスごとの関連法規情報を記載することで、順守をより確実にしています。さらに、全社で発生した環境に関わるクレームは、発生原因・是正・予防策を含めて社内資料データベースに掲載し、情報共有を図っています。

2017年度に発生した重大な環境クレームは0件でした。過去に起きたクレームの再発防止のため、社員教育を全拠点で行うとともに現場パトロールなどを通して指導・教育を行っています。

ISO取得状況

環境システム事業部、塗装システム事業部ともに、品質と環境を統合し、ISO規格2015年度版の認証を受けています。

● 大気社グループISO取得状況

国名	会社名	ISO 9001	ISO 14001
日本	Taikisha Ltd.	●	●
中国	Wuzhou Taikisha Engineering Co.,Ltd.	●	●
台湾	Taikisha (Taiwan) Ltd.	●	
タイ	Taikisha (Thailand) Co.,Ltd.	●	●
ベトナム	Taikisha Vietnam Engineering Inc.	●	●
フィリピン	Taikisha Philippines Inc.	●	
シンガポール	Taikisha (Singapore) Pte. Ltd.	●	●
マレーシア	Taikisha Engineering (M) Sdn. Bhd.	●	
インドネシア	P.T. Taikisha Indonesia Engineering	●	
インド	Taikisha Engineering India Pvt. Ltd.	●	●
アメリカ	TKS Industrial Company	●	●
イタリア	Geico S.p.A.	●	●

国内拠点の取得率は、両事業部ともに100%となっています。

環境会計

当社では、環境省・環境会計ガイドラインの基本的考え方を踏まえ、環境保全にかかるコストとそれに伴う経済効果を算定しています。

環境保全コスト	費用額	主な取り組みの内容
事業エリア内コスト	334百万円	廃棄物処分コスト、エコカー導入
管理活動コスト	8百万円	自社環境マネジメントシステムの運用コスト、環境教育
研究開発コスト	618百万円	環境配慮型製品・サービスの研究開発費用
社会活動コスト	1百万円	自然保護団体への寄付
合計	962百万円	

環境保全対策に伴う経済効果	費用額	主な取り組みの内容
収益額	36百万円	廃棄物再資源化による有価物の売却益
費用節減	7百万円	エコカー導入による節減効果
合計	43百万円	

環境教育（新入社員向け）

毎年新入社員に対し、環境経営ビジョンと環境マネジメントシステム導入教育、および各部門の環境管理業務の教育を実施しています。さらに「特定化学物質及び四アルキル鉛等作業主任者技能講習」「石綿作業主任者技能講習」「有機溶剤作業主任者技能講習」「酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者技能講習」などの技能講習を受講し、関連資格を取得することで、入社1年目から化学物質・有害物質の管理知識を習得しています。

低炭素化への取り組み[大気社グループ]

サプライチェーン全体での温室効果ガス排出量の削減に取り組んでいます。



気候変動のリスクと機会

2030年に向けて国連が採択した「持続可能な開発目標(SDGs)」では、17項目からなるグローバル目標の中で、気候変動による地球上の生物維持システムの存続危機を認識し、その影響を軽減するための緊急対策を強く求めています。そうした中、国連気候変動枠組条約第21回締約国会議(COP21)で採択された「2020年以降の温暖化対策の国際枠組み(パリ協定)」が発効しました。同協定が目指す世界平均気温の上昇抑制を実現するために、温室効果ガス(GHG)の排出量を低減する「低炭素化」、さらには「脱炭素化」への取り組みが重要となっています。

当社は、台風や大雨などの災害により事業の継続に支障が生じることや、環境関連の規制強化が事業展開に影響を与えることを気候変動のリスクと認識しています。その一方で気候変動は、環境対応ニーズを拡大し、当社の環境技術を多くのお客さまにご活用いただく機会をもたらすと考えられます。当社はその機会を的確にとらえ、事業を通じて「脱炭素化」を推進していきます。

省エネ・省資源の成果

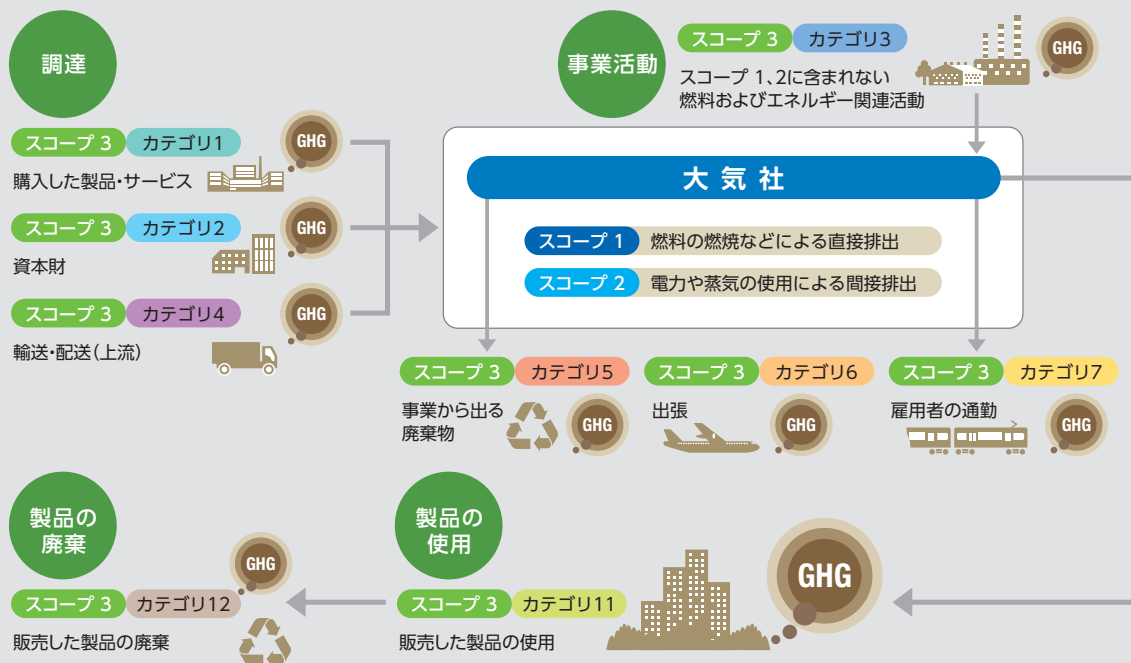
2017年度の事務所全体(国内)の電力使用量は、150kWh/m²となりました。引き続き、クールビズや効率的な空調温度の設定など、社員一人一人の意識を高めて節電対策を徹底し、省エネ・削減活動に努めていきます。

CO₂削減のための「スコープ1、2」の把握

地球温暖化対策に貢献するため、企業には、施工現場や事務所での事業活動で温室効果ガスの排出量を削減することが求められています。

当社の2017年度の温室効果ガスの排出量は、燃料の燃焼などによる直接排出量【スコープ1】が1,590t-CO₂、電力などの使用に伴う間接排出量【スコープ2】が1,515t-CO₂となりました。今後も、施工現場や事務所での省エネルギーに継続して取り組んでいきます。

● サプライチェーン全体での温室効果ガス(GHG)排出量管理イメージ



スコープ3の内訳

2017年度の当社のサプライチェーンでの温室効果ガス排出量【スコープ3】は2,884,653t-CO₂で、うちカテゴリ11「販売した製品の使用」が最も多く、89.03%を占めています。サプライチェーンでの温室効果ガス排出量のうち、当社が提供する設備の運用段階の排出量が最大であることを踏まえ、省エネルギー性能の高い設備システムの提供にこれまで以上に注力していきます。

また、サプライヤーとの連携を通じてグリーン調達をいっそう推進するとともに、建設副産物の削減と産業廃棄物の適正処理を継続して実施することで、資材などの生産・運搬・廃棄に伴う温室効果ガス排出を抑制し、地球環境保全に貢献していきます。

環境システム事業部での取り組み

環境システム事業部による「低炭素化」の推進は、お客さまの空調・衛生設備などの運用段階における省エネルギー提案を通じた取り組みが中心です。

当社は、工場やオフィスビル、病院など幅広い分野における空調・衛生設備の設計・施工を国内外のお客さまに提供していますが、それらの設備が長年の運用において排出するCO₂量は、建築物の施工によるCO₂排出量を大きく上回ります。環境システム事業部は、建築物のライフサイクルを通じて使用エネルギーを抑制するシステムを提案し、優れた「低炭素化」「環境負荷低減」技術を提供します。



詳細は、下記をご覧ください。

- 環境配慮設計と省エネ提案活動 P.41
- 省エネルギー技術の開発 P.43

塗装システム事業部での取り組み

塗装システム事業部は、自動車メーカーさまや航空機メーカーさまなどの大型塗装プラントの設計・施工を国内外で手がけています。これらのプラントが塗装工程において排出するCO₂量の削減は、自動車産業や航空機産業における重要課題となっており、当社はその解決を通じて、お客さまが目指す「低炭素化」に貢献していきます。

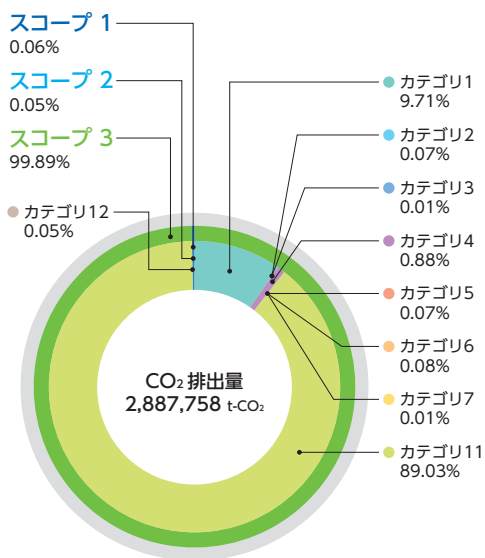
塗装ラインのエネルギー試算モデルを活用し、中期的な目標を掲げて、設備の高効率化・小型化を図るとともに、再生可能エネルギーや低温排熱回収システムなどの導入によるCO₂排出量削減提案を行っています。



詳細は、下記をご覧ください。

- 塗装工程からのCO₂排出量の削減活動 P.42
- 2020年第3次目標70kg-CO₂/台に向けた技術提案計画

● スコープ・カテゴリ内訳



※原単位は、環境省・経済産業省「サプライチェーンを通じた組織の温室効果ガス排出量等の算定のための排出原単位データベース(ver. 2.5)」、CFP COMMUNICATION PROGRAM DB ver. 1.01を使用

スコープ・カテゴリ	算定方法*	排出量(t-CO ₂)	
スコープ 1	—	1,590	
スコープ 2	—	1,515	
スコープ 3		2,884,653	
カテゴリ1	購入した製品・サービス	原材料・資材の調達量(金額データ)から算定	280,259
カテゴリ2	資本財	設備投資金額から算定	1,892
カテゴリ3	スコープ1、2に含まれない燃料およびエネルギー関連活動	購入した電気、燃料の量から算定	354
カテゴリ4	輸送・配送(上流)	調達した原材料・資材の調達に伴う輸送費から算定	25,342
カテゴリ5	事業から出る廃棄物	発生した廃棄物の種類別排出量から算定	1,996
カテゴリ6	出張	移動手段別の出張旅費金額から算定	2,322
カテゴリ7	雇用者の通勤	従業員への交通費支給額から算定	263
カテゴリ8	リース資産(上流)	スコープ1、2で算定済み	—
カテゴリ9	輸送・配送(下流)	該当する活動なし	—
カテゴリ10	販売した製品の加工	一部該当する製品はあるが、売上高における割合が極めて少ないため除外	—
カテゴリ11	販売した製品の使用	当社が納入した設備の運用に伴う排出量、当社が納入した機器からのHFC漏れ量、想定使用年数から算定	2,570,828
カテゴリ12	販売した製品の廃棄	主要器材の種類別重量から算定	1,397
カテゴリ13	リース資産(下流)	該当する活動なし	—
カテゴリ14	フランチャイズ	該当する活動なし	—
カテゴリ15	投資	スコープ1、2を開示していない投資先企業が多いためカテゴリ15推計値の妥当性が低く、また、カテゴリ15推計値がサプライチェーン全体に与える影響が小さいため除外	—
スコープ 1・2・3合計		2,887,758	

低炭素化への取り組み[環境システム事業]

お客様の空調・衛生設備などの運用段階における温室効果ガス排出量の削減に貢献しています。



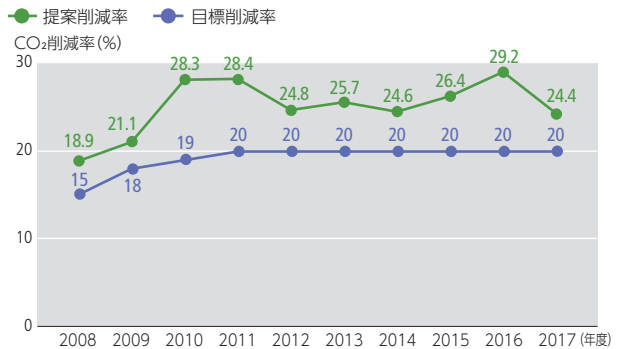
ビル・工場などの空調システムの分野における活動

環境配慮設計

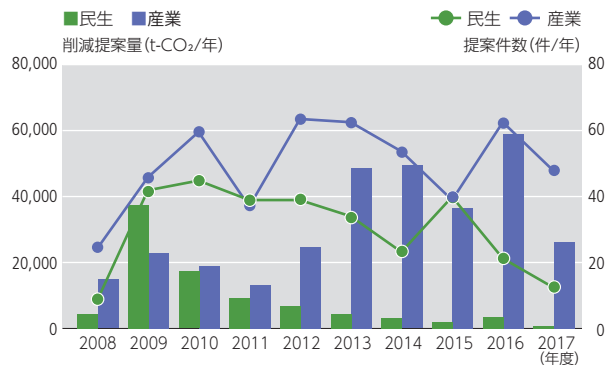
環境システム事業部では、環境配慮設計推進の一貫として、お客様保有設備の省エネルギー化(環境負荷の低減)を実現する提案活動を行っています。省エネルギー提案は、「現状を把握する省エネ診断」、「将来構想を踏まえた詳細提案」、「設計・施工」、「運用段階の効果検証」のサイクルを繰り返し行います。

当社の提案によって、お客様保有の設備から排出するCO₂量の削減割合をCO₂削減率としています。直近10年間のCO₂削減率の推移を図1に示します。2017年度は自社設計プロジェクトにおけるCO₂削減率の目標値を加重平均20%以上と定めて活動し、目標値を上回る24.4%を達成しました。提案件数とCO₂削減提案量を、民生(事務所・病院等)と産業(工場等)に分類し、図2に推移を示します。スコープ3のカテゴリ11に相当するCO₂削減提案量は、約41万t-CO₂(15年間の運用効果)となります。2016年5月に閣議決定された地球温暖化対策計画による2030年度のエネルギー起源CO₂排出量目標(2013年度比25%減)に貢献するため、CO₂削減効果が大きい熱源設備を対象として総合的に省エネルギー化する「熱源最適制御システム(自社開発)」の普及および「エネルギーの見える化」を実現するIoT関連技術の開発を推進しています。

● (図1) 提案によるCO₂排出量削減率の推移



● (図2) CO₂削減提案量と提案件数の推移



Column

地域にとけ込み、環境にやさしい清掃工場

5年間にわたり建替工事が進められていた「杉並清掃工場」(東京都杉並区)が2017年9月に完成し、稼働を開始しました。当社は、同施設の空調・換気システムの施工を担当しました。

「地域にとけ込み、信頼される清掃工場」を目指す同施設の建設計画では、「緑化」「景観」「自然エネルギー」の各テーマに基づく特色が打ち出されました。敷地内に人工地盤を設け、ウォーキングロードとして緑地整備を行うとともに、建物の外壁を緑化し、周辺環境との調和を図っています。自然エネルギーについては、太陽光発電システムの導入に加え、地中熱を利用した空調システムを見学者説明室のエアコンに採用し、環境にやさしい清掃工場を実現しました。



低炭素化への取り組み[塗装システム事業]

自動車などの塗装工程での温室効果ガス排出量の削減に貢献しています。



自動車塗装システムの分野における活動

塗装工程からのCO₂排出量の削減活動

塗装システム事業部では、自動車製造工程における塗装設備からのCO₂排出量の削減案を提案してきました。

2000年より、自動車塗装ラインのエネルギー試算モデルによってCO₂排出量を試算し、CO₂削減活動を進めています。

2005年には160.1kg-CO₂/台であったCO₂排出量から、2012年には第1次中期目標である100kg-CO₂/台を達成しました。

さらに、2015年にヒートポンプやドライブースなどの設備技術を推進し、第2次中期目標である80kg-CO₂/台を達成しました。

今後は、2020年に70kg-CO₂/台の第3次目標を設定し、既存の最新技術の提案を推進していきます。

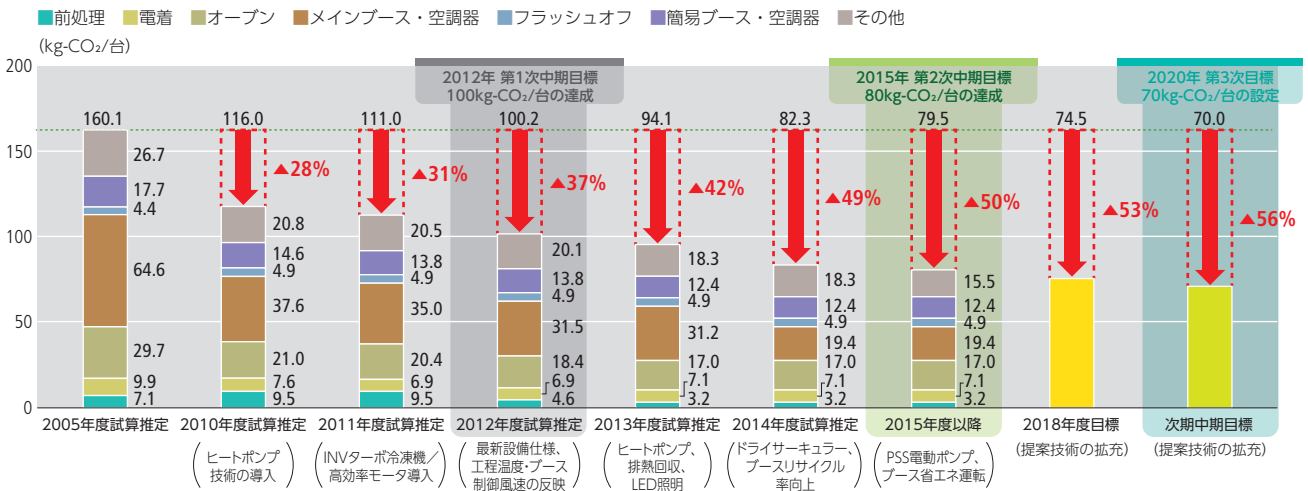
2020年 第3次目標70kg-CO₂/台に向けての技術提案計画

2020年の第3次目標である70kg-CO₂/台に向かって、2018年度は、74.5kg-CO₂/台の目標を設定します。

具体的には、再生可能エネルギー（太陽熱など）の導入と、さらなる低温排熱回収の検討や、塗装設備のコンパクト化、乾燥炉焼き付け温度低温化といった技術開発を推進します。また2020年までに、水素などを含んだ次世代エネルギーの取り込みを検討します。

これらの塗装設備の技術提案を、自動車メーカーさまや関係各企業さまと連携することで、地球環境の保全に貢献したいと考えています。

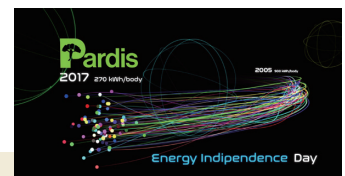
● 自動車塗装工場のCO₂排出量試算 — 削減提案の推移と今後の目標 —



Column

イタリアGeico S.p.A.[PARDIS PROJECT]を達成

当社とアライアンス関係にあるイタリアGeico S.p.A.は、2005年に「PARDIS PROJECT」を策定しました。本プロジェクトは、2020年6月16日の「エネルギーインディペンデンスデー」までに、エネルギー自給自足型塗装プラントの完成を目指すものです。Geico S.p.A.はその実現に向けて、高度な技術革新と環境研究を12年間追求し続け、2017年6月に目標を3年前倒しで達成しました。同プラントの稼働により、車体塗装のエネルギー消費量(1台あたり)は、70%削減(従来の900kWhから270kWhに低減)され、残りの30%は再生可能エネルギーを利用することで、環境負荷ゼロを達成することができます。



環境負荷低減技術[排気処理技術]

長年にわたり培ってきた技術で環境負荷低減に取り組んでいます。



排気処理技術による環境負荷低減

自動車塗装をはじめとしたさまざまな分野で使用されている揮発性有機化合物(VOC:Volatile Organic Compounds)は、光化学スモッグなどをもたらす主要な原因物質であり、近年、その排出削減が大きなテーマとなっています。

当社では、自動車塗装の分野で開発したVOC処理技術をベースに、熱回収率が高く、省エネルギー性の高い蓄熱式直接燃焼処理装置(RTO:Regenerative Thermal Oxidizer)の開発を、長年にわたって進めてきました。高温で酸化分解するため、ほとんどのVOCを分解でき、95%以上の高い熱回収率が得られる上に、VOC濃度が高ければ溶剤の燃焼熱だけで高温状態を維持する自然運転が可能という特長があります。

切替式では350台以上、回転式では40台以上の累計納入実績があり、幅広いラインアップを取り揃えています。

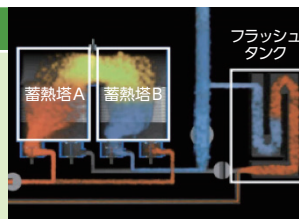
● RTOラインアップ

切替式

運転時の熱回収率が95%以上と高く、使用エネルギーを最小に抑えることが可能

- VOC処理効率98%以上
- 省スペース・省コスト

2つの蓄熱塔で蓄熱・放熱を繰り返し、効率良くVOCを酸化分解します。

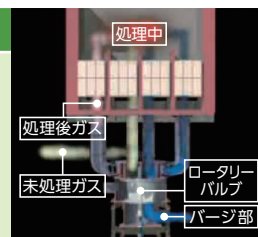


回転式

ロータリーバルブの導入で未処理排ガスの排出と悪臭をなくし、VOC処理効率をさらにアップ

- VOC処理効率99%以上
- 排気ダクトの圧力変動の低減

未処理ガスはロータリーバルブ入口から燃焼室に導入され完全分解されます。

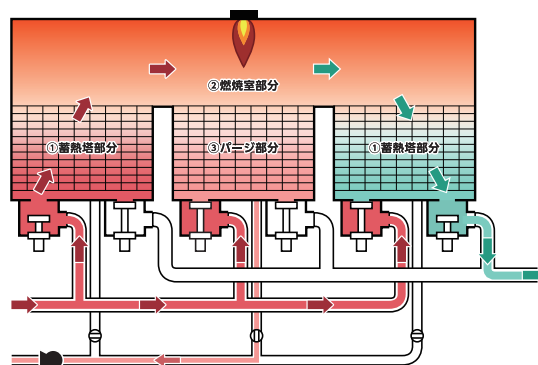


Column

3塔式RTOでVOC除去効率99%

従来の2塔式は、ガスの流れの切り替え時に一時的に未処理ガスが大気へ放出されますが、3塔式のタイプは、3塔のうち1塔をパーシセクションにとり、未処理ガスをRTO入口側に戻すことで、大気へのガスの直接放出を防止し、VOC処理効率99%以上を達成しています。

さらにお客さまによっては 大風量・低濃度のガスを処理したいとのご要望もあり、その場合は解決策として、3塔式RTOの前に、2段濃縮ローターを設置、ガスを吸着し小風量・高濃度ガスにした後に処理を行うシステムも提案しています。このシステムにより、RTOの省エネを図りながら、総合処理効率で99%以上を達成することが可能で、環境規制がとりわけ厳しい中国での導入事例が増えています。

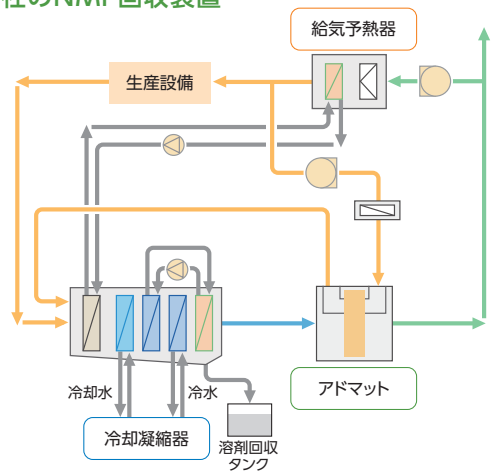


3塔式のフロー図

溶剤回収技術による環境負担低減

環境にやさしい車として昨今、とりわけ中国や欧米諸国等で急速に普及、拡大し始めているEV(電気自動車)やPHEV(プラグインハイブリッド車)。このエネルギー源として主流となっているのが「リチウムイオン二次電池」です。リチウムイオン二次電池の製造には溶剤としてNMP(N-Methyl-2-Pyrrolidone)が不可欠な存在であり、製造工程からは大量のNMPを含むガスが排出されます。

大気社のNMP回収装置



当社は、そのNMPを含むガスからNMPを回収する「NMP回収装置」で豊富な実績があり、多くの電池メーカーで当社のシステムが採用されています。

大気社のNMP回収装置の特徴

当社のNMP回収装置は、水分5%以下の高純度で回収し、その後当社独自の活性炭カセット式濃縮装置(アドマット)でNMP濃度を数ppm以下のレベルまで落とせることから、NMPを大気へ放出させることなく、そのまま生産装置へ給気できる完全クローズ化を実現。環境にやさしいシステムです。

また、生産装置から出る高温排気の熱を回収し、これを生産装置への給気の加熱に利用するシステムを構築することができることから、省エネ性にも大変優れており、このシステムは、除湿器を追加することで、NMPではなく水溶媒の場合でも対応することができます。

これからもお客さまのご要望に応じつつ、さまざまな技術やシステムの提案を通じて環境に貢献していきます。

Column

中国の環境規制強化に対し評価が高まっている 当社のVOC排気処理システム

近年、中国では環境規制の強化が急速に進んでおり、環境を取り扱う政府や地方政府の関連機関による取締りが本格化しています。

また、中国の大気汚染に関する排出基準は、総量規制や常時モニタリングが取り入れられているエリアもあり、日本よりも厳しい基準が課されているケースも少なくありません。

このような環境規制をクリアするためには、高いVOC処理効率求められることから、当社が得意とする酸化(燃焼)分解処理技術によるVOC排気処理装置への需要が高まっています。

とりわけ技術的に評価が高く、日系企業を中心に引き合いが多いのが切替型蓄熱式直接燃焼脱臭装置(RTO)で、特にVOC処理効率の高い3塔式のタイプが伸びています。

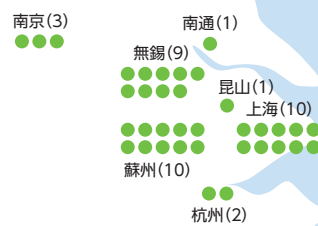
当社は中国全土で85台以上のVOC排気処理装置の実績があり、かつ現地での生産・調達体制も整えたことで、日本とほぼ同じレベルの製品を競争力のある価格でご提供が可能です。

今後も当社は、日系企業をはじめ多くの企業に、中国の環境規制の事例やアドバイス等を提供していくほか、中国の関係機関に対しても、大気汚染対策の技術PRを強化し、中国における環境負荷低減に、よりいっそう貢献していく方針です。

● 中国における施工実績



上海、江蘇省エリア(計36基)



循環型社会

限られた資源を有効に活用するため、廃棄物などの適正な処理を行っています。



廃棄物排出・リサイクル

元請工事の施工現場で排出する産業廃棄物のうち、最終処分地で埋め立て処理される量を低減するため、再生可能な産業廃棄物の分別回収と混合廃棄物発生量を抑える「4R*活動」を推進しています。

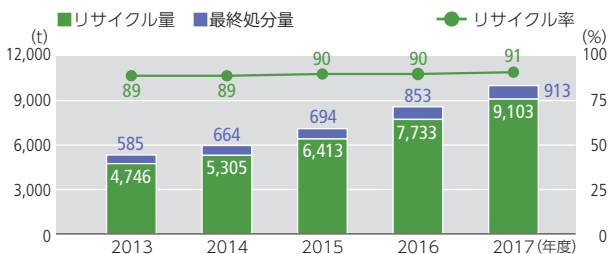
産業廃棄物排出量は、再生資源リサイクル量と埋め立て処理される最終処分量に分類し、再生資源の割合をリサイクル率で示しています。

* 4R=Refuse:断つ(使用する資源のムダをなくす)、Reduce:廃棄物削減、Reuse:再使用、Recycle:再資源化

● 主なリサイクルの取り組み

作業服リサイクル	断熱材リサイクル
ヘルメットリサイクル	特定機器リサイクル

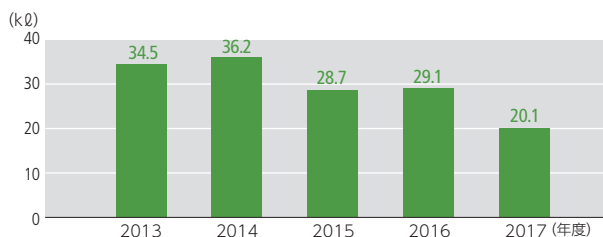
● 産業廃棄物排出量・リサイクル率



有害物質の回収管理

リニューアル工事などにおいて発生する有害物質(臭化リチウムなど)については、設計・施工計画段階で「設計方針計画書」「作業所環境管理計画書」をもとに有無を確認の上、「有害物質回収管理表」を作成し、回収・適正処分状況の管理を実施しています。

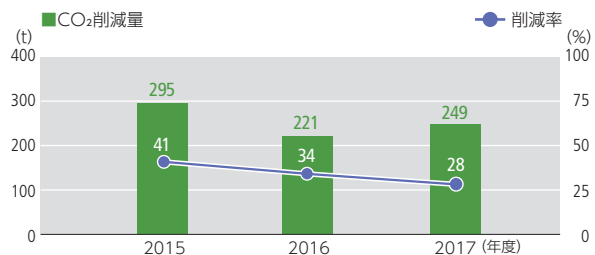
● 有害物質回収量(回収率100%)



廃棄物の発生抑制

施工現場で作成する「作業所環境管理計画書」において、廃棄物の発生抑制計画を立て、施工計画・施工図などに展開しています。竣工の際には、実施できた施策と削減量を算出の上、良い改善事例を、社内資料データベースに掲載し、水平展開しています。廃棄物を発生させないことと、抑制できる工法や施策を計画・実施することにより、CO₂発生量を削減しています。

● 廃棄物発生抑制によるCO₂削減量・削減率



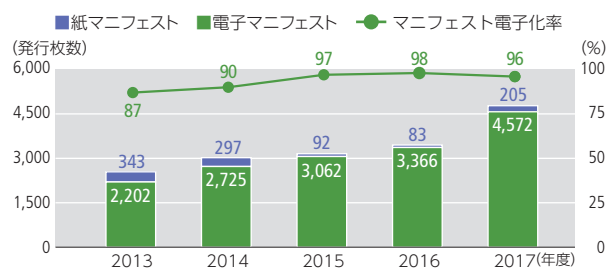
廃棄物の適正管理

全ての元請プロジェクトをリストアップして、廃棄物処理の状況を監視し、適正処理に努めています。

また、契約する全ての産業廃棄物処理委託業者の各自治体許可情報を集めて、社内資料データベースに掲載し、定期的に更新管理を行うとともに、掲載された業者に限り発注が可能な仕組みを構築して管理しています。

産業廃棄物の適正処理を目的として、環境省が推奨している「電子マニフェスト」を2009年より導入、管理しています。現在の電子化率は96%です。

● マニフェスト発行枚数・電子化率



化学物質管理

化学物質の管理を徹底し、環境への影響を抑えています。



化学物質管理の取り組み

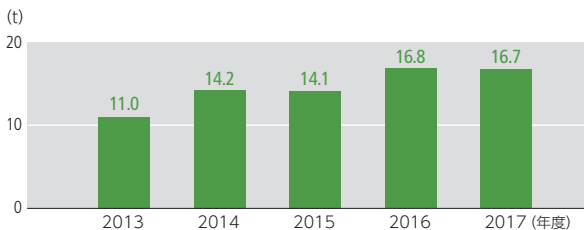
施工現場で取り扱う化学物質類を管理するため、「環境影響評価」をもとに、プロジェクトごとに設計・施工計画段階で「設計方針・計画書」「作業所環境管理計画書」を作成し、関連物質の確認・フォローを行っています。

技術開発センターでは、各研究開発項目において「開発計画書」を作成する段階で、取り扱う化学物質を確認・フォローしています。

フロン管理の取り組み

フロン排出抑制法に基づき、拠点ごとに「作業所フロン充填回収管理表」を作成し、フロン充填・回収・適正処分状況（行程管理制度）を管理しています。また、フロン回収作業がある場合は、回収計画・手順書を作成し、漏えい事故などの防止に努めています。

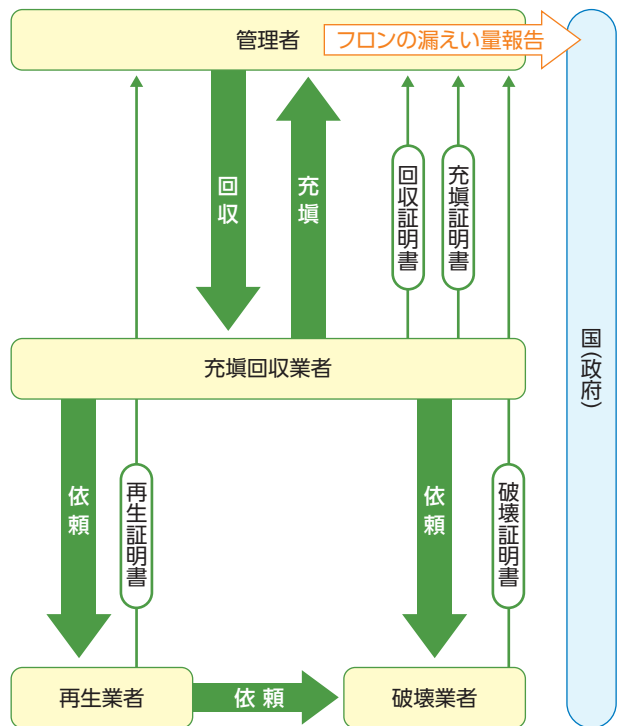
● フロン回収量（回収率100%）



● フロン管理フロー図

〈実施事項〉

- ①機器の適切な設置、適正な使用環境の維持、確保
- ②機器の定期的な点検
- ③フロン類漏えい時の対処
- ④機器の整備の記録・保存



Column 中国・塗装実験施設の排出危険物処理

中国・天津市の当社関係会社、天津大气社涂装系有限公司では、29,800㎡の敷地内に実験棟を設置し、塗装ブースおよびロボットによる、実際の生産ラインの環境を再現した塗装・実験シミュレーションを行い、塗装システムの開発に取り組んでいます。

ここで排出される塗料スラッジや塗料缶、塗装トライ材料などは、天津市の「危険物処理システム」を通じ、産業廃棄物として適切に処理されています。同システムでは、廃棄物をID管理しており、申し込み登録から、引き取り予定に関する確認、最終処理結果および履歴の参照まで、全てインターネット上で手続き可能です。



グリーン調達

当社独自の指針に基づく調達活動を通して、環境負荷低減に貢献しています。



グリーン調達方針

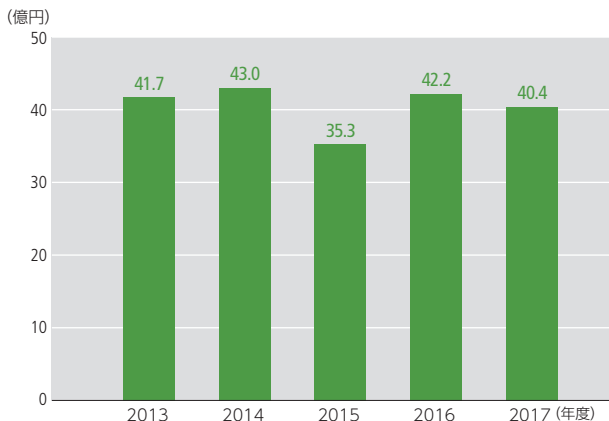
当社では、「環境経営ビジョン」で掲げるグリーン調達推進のため、事業活動（設計・施工時）において、環境負荷低減に寄与する新機材やシステム、工法、技術などの優先的な購入、選定に努めています。独自の基準に基づき「グリーン調達対象品目」を定め、調達実績の把握と定期的な見直しを行っています。

グリーン調達対象品目の判断基準

グリーン調達の対象品目は同等の機能を有する従来品に比べ、環境負荷が低減されるか否かを総合的に評価して採否を決定しています。判定基準は以下の通りです。

- ① 資機材製造時・運転時の環境負荷が少ない
(エネルギー消費量、資源消費量など)
- ② 原料に再生資源を利用している
- ③ 施工時の環境負荷が少ない
(廃棄物発生量、騒音、振動など)
- ④ 運転時の環境負荷が少ない
(エネルギー消費量、有害物質の放出など)
- ⑤ 使用寿命が長い
(耐久性、更新の容易性、転用性など)
- ⑥ 廃棄時の再資源化が容易である
- ⑦ 廃棄時の処理が容易である
(処理の容易性、有害物質の発生無しなど)

● グリーン調達の実績



カーボンオフセット製品の採用

現場事務所の備品の調達にカーボンオフセット対象品を選択し、環境負荷低減に貢献しています。一例として山梨県「やまなし県有林活用温暖化対策プロジェクト」のオフセット・クレジットが付与された物品を採用し、森林生態系の保全にも配慮した調達を進めています。



森林保全のための間伐作業の様子 (山梨県)

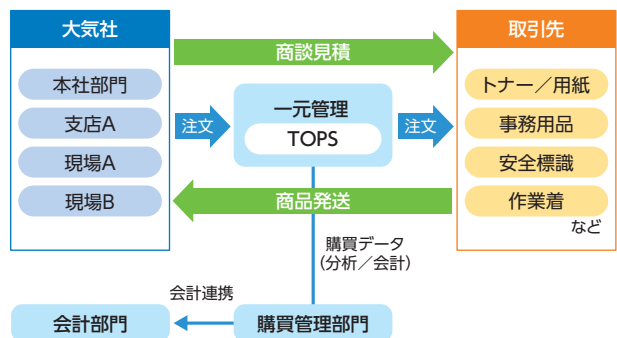


ネット購買によるペーパーレス化の推進

当社では、間接材購買システム「TOPS」を利用したネット購買を推進しています。利用者は、「TOPS」サイトより、常時使用する日用品・文房具から現場で必要な作業着・安全関連商品などを注文し、購入します。ネット購入により従来の個別伝票処理が不要となり、また会計システムとも連動し伝票による支払処理を大幅に削減し、ペーパーレス化促進に役立っています。

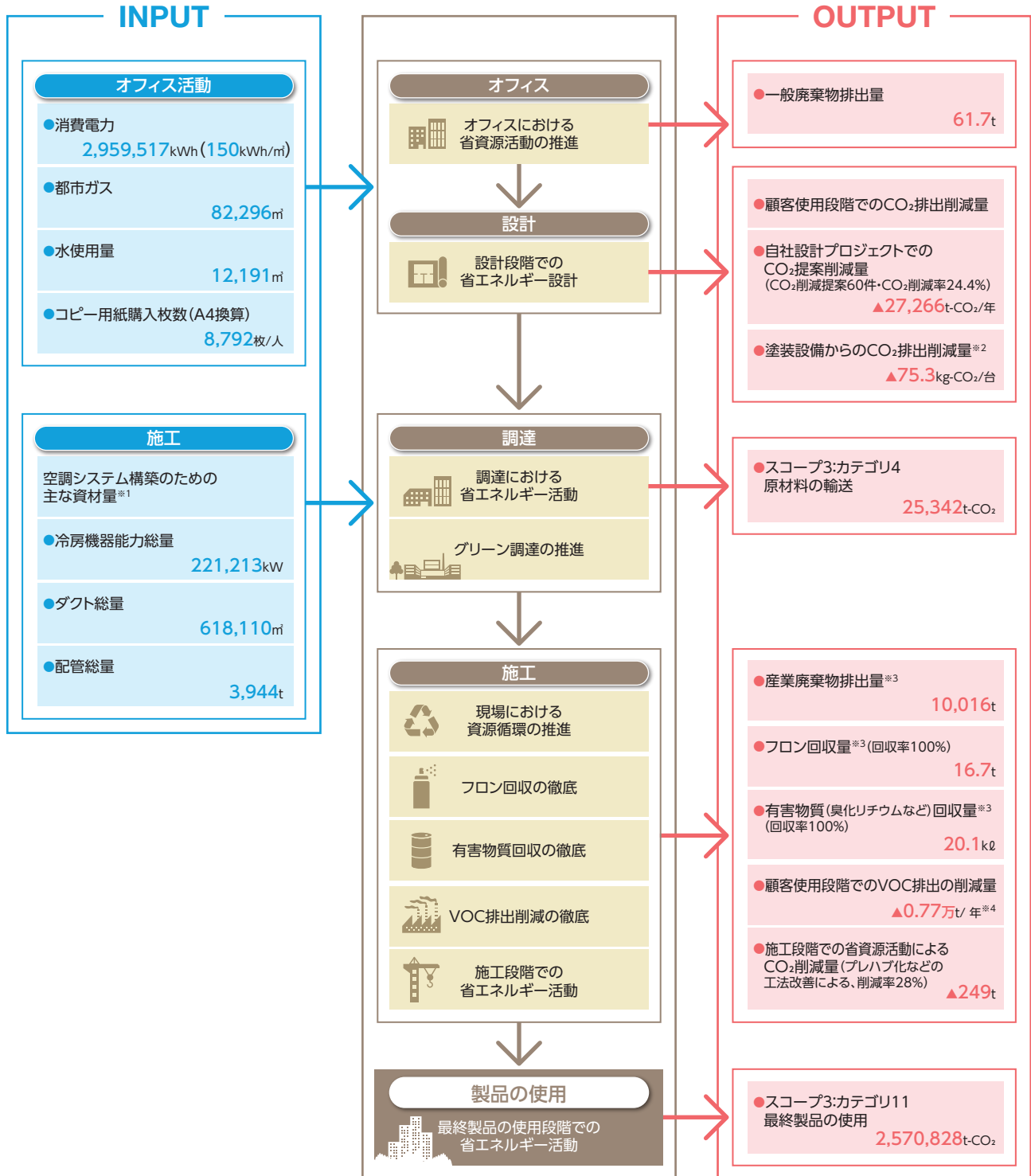
2017年度の実績は、利用額83,007千円、ペーパーレス化率は85.1%となりました。

● システムの流れ



マテリアルフロー

事業活動に伴う環境負荷の全体像を定量的に把握し、環境負荷低減につなげています。



※1. 一定規模の物件を対象とする
 ※2. 自動車塗装ラインの試算モデル (日本での年間24万台生産ベース) にてCO₂排出量を算出
 ※3. 全物件を対象とする (元請物件)
 ※4. 海外含む

社会性

広く社会からの信頼を得るために、ステークホルダーの期待に応える事業活動を推進しています。

労働安全衛生への取り組み

安全を最優先に考え、快適な職場環境の実現を目指しています。



労働安全衛生の基本的な考え方

当社は、人命尊重を基本理念とし、順法精神に則り、建設業界における社会的責任を果たすため、「安全第一主義に徹した計画・施工」を実践し、働く人の生命と健康を確保して、快適な職場環境の向上に努めています。

安全衛生管理体制・活動

当社は人命尊重、順法精神を基本理念とした独自の「大気社労働安全衛生マネジメントシステム」を構築。

本社に安全本部、事業部に安全管理部門を置き、各支店・事業所の安全活動を支援しながら、統括管理を行っています。

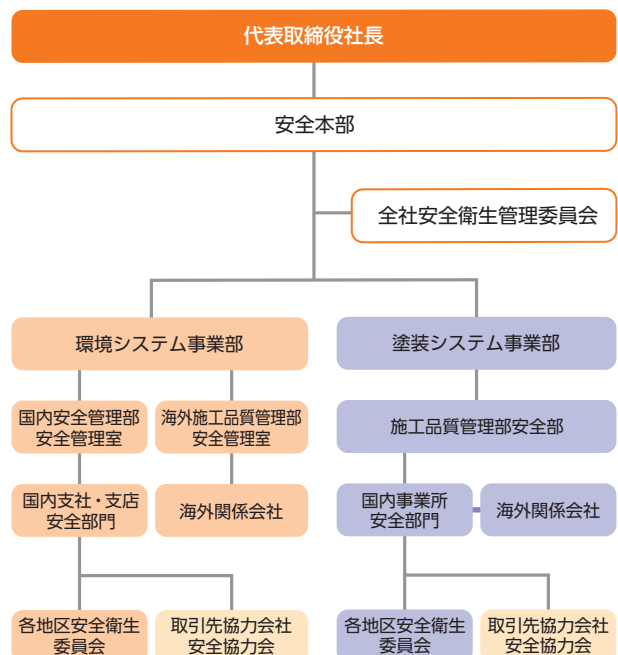
「安全衛生」マネジメントシステム管理の一例として、プロジェクトの作業開始前にラインの責任者(課長、現場所長、担当)と安全管理部門により『安全検討会』と称した、プロジェクトごとの安全衛生に特化した施工計画段階での確認検討会を開催し、施工に伴う災害リスクを共有、その低減対策を検討・立案する災害リスク管理を実施しています。また、社員の安全知識と安全意識の向上を図るため毎朝「安全朝メール」を配信し、社員の安全知識の啓蒙と毎日の安全作業に活かしています。

安全管理に関わる情報、改善技術、災害事例などは『社内安全ホームページ』に開示し、全社員が共有し活用できるようにしています。

作業所、店所、協力会社が一体となり各々の立場で施行現場の災害防止のための安全リスクの低減活動を行い、労働災害の防止に取り組んでいます。

当社の重点管理目標として『死亡・重大災害0件』を掲げ活動し、過去10年以上にわたり死亡・重大災害0件を継続しています。

● 安全衛生管理体制図

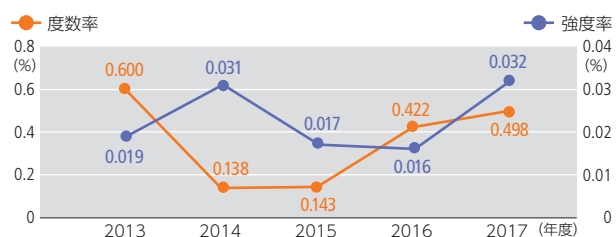


安全活動成果の管理状況

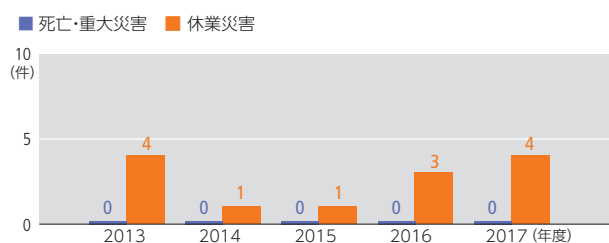
当社では安全活動の効果、労働災害の頻度を表す度数率と、災害の重さを表す強度率を安全指標として計測、監視しています。その推移は以下のようになっています。

集計範囲:当社施工現場(当社社員単体および協力会社)

● 大気社過去5年の【国内】度数率・強度率の推移



● 労働災害発生状況



海外拠点における労働安全衛生管理向上の取り組み

近年、各国の安全に対する要求の違いにより、拠点間の労働安全衛生管理水準に格差が目立ってきました。また、いくつかの国においては、現場作業員の多国籍化により、管理上の課題も出ています。

当社ではこのような課題の解決のために、海外の主要8拠点に「労働安全衛生マネジメントシステム(OHSMS)」を導入し、組織的な安全活動の維持改善を行っています。具体的には海外拠点のナショナルスタッフを日本に招集して定期的な

安全教育を行い、安全管理技術を向上させています。また、当社による安全監査を実施し各海外拠点における安全衛生管理活動状況の確認および指導を行い、安全管理レベル維持、改善を行っています。

海外安全監査

各国において安全活動が自律的に高度なレベルで行われることが最重要との認識のもと、導入されている「労働安全衛生マネジメントシステム」運用が形骸化していないか、ナショナルスタッフの安全意識レベルは維持されているか等、内部監査では発見しづらい項目を本社安全本部で監査を実施し、安全管理レベルの向上を図っています。



ナショナルスタッフを招いての安全研修

各国の安全活動レベルを向上させるため、安全部門、工事部門メンバーを日本に集め各種教育・訓練を毎年実施しています。

(海外拠点メンバー安全教育項目)

- ①安全活動ガイダンス
- ②各国安全活動プレゼン
- ③グループ討議
- ④安全パトロール訓練
- ⑤危険体感訓練
- ⑥各種安全管理手法教育
- ⑦意見交換ミーティング 他



Voice

中国の職場の安全衛生について

私たちは、安全第一、予防を主原則に工事の安全管理に取り組んでいます。具体的な内容は以下の通りです。

- 1)会社のみならず、プロジェクトに関わる全ての人は工事の安全に責任を負うことをコミットしています。
- 2)現場就業者の安全意識を高め、安全文化創造のために現場事務所、加工場などに安全のお知らせ、安全標識などを掲示しています。
- 3)現場入場教育の厳格な実施、特殊工事または特殊環境に対する教育を行い、安全教育未受講者を入場させません。

- 4)計画的な安全パトロールにて不適な箇所は正指示を行い、事故予防に努めています。また、現場持ち込み工具類は、使用前および都度点検を行い検査済みのシールを貼付しています。

私たちは、安全担当として、「この位いいだろう」という気持ちが事故につながると肝に銘じて現場に出向き、作業環境に危険はないか、また作業者が不安全行動をしていないか日々確認しています。



五洲大気社工程有限公司
安全部長
張磊
チョウ レイ

品質向上への取り組み

高い評価と信頼を得るため、品質の向上に継続して取り組んでいます。



環境システム事業部の基本的な考え方

環境システム事業部では、「変化する社会の要求事項と品質マネジメントシステムの中で業務プロセスの管理と改善を継続的に行い、ムダ・ムラ・ムリの無い品質を目指す」を品質方針の基本理念に掲げ、各業務プロセスごとに行動指針を展開し、活動しています。

塗装システム事業部の基本的な考え方

塗装システム事業部では、品質方針の基本理念にある「顧客のニーズと期待に応える塗装設備を提供し続け、顧客の信頼と社会からの高い評価を獲得する」を受けて、下記の3つを品質方針に掲げ、品質保証体系の業務の流れに沿ったQCフォロー表をチェックリスト化してプロジェクトを推進しています。

- ① 環境にやさしい塗装設備を提供する
- ② 技術の改良、設計品質の維持改善、施工品質の向上に努める
- ③ その結果、生産性をアップしてコストダウンを図り顧客の要求品質に応える

活動内容(設計・施工品質の向上)

設計プロセスで、設計方針・検討会・審査会により、お客さまのニーズに合致したシステムを立案して確認し、施工部門に引き継いでいきます。

プロジェクト着工前には、営業・設計・安全・品質・購買・工事の各部門責任者が一体となって、施工方針会・検討会で欠陥工事や法令違反に関わるリスクを洗い出し、下記6つの「品質管理重要課題」を取り上げ、施工計画に反映し実行していることを現場パトロールと竣工報告会で確認しています。

- ① 重要機能室の漏水防止
- ② クロスコネクション防止
- ③ 油・薬液・廃液漏れ防止
- ④ 排煙風量不足防止
- ⑤ コイル凍結防止
- ⑥ 既存生産設備停止の防止

また、着工前に現場所長・部課長・品質部門が連携して下記5つの項目に重点を置いて活動しています。

- ① 設計図チェック
- ② 施工要領書チェック
- ③ 施工図作図ルールの作成
- ④ 施工図チェック
- ⑤ 納入機器仕様チェック

現場での施工品質チェックは、協力会社による自主点検、作業所長による自主点検、技術部や品質管理部による品質検査と、段階的に実施しています。検査の時期としては、施工前・施工中・竣工前のステップごとに実施し、不具合内容については、検査記録に基づき定期的には是正状況を確認し、是正が完了するまで確認・フォローしています。

また、品質に関する標準化資料の整備と定期的な社員教育を強化し、技術社員のレベルアップを図っています。



現場品質パトロール

グローバル拠点の品質向上の取り組み

海外プロジェクトの品質向上のため、重点物件を特定し、設計審査会・施工検討会の場で品質上の課題について協議し、定例の会議体にて課題解決まで確認しています。

各拠点で発生した不具合情報を所管部門にて収集し、年3度の海外技術部長会議で周知し、情報の共有を行っています。また、ナショナルスタッフのスキルアップのため、所管部門が各拠点の現場にて技術部員に直接技術研修を実施しています。



グローバル拠点研修(タイ)

Voice



環境システム事業部
大阪支社
施工品質管理部
品質管理課長
渡田 太治

設計図書、施工計画の早期確認を行い、お客さま目線で使い勝手の良い設備システムの提供を

私は、プロジェクトごとの品質検査および自社の不具合事例の水平展開等の活動を通して不具合の未然防止に努めています。近年は、プロジェクトの設計図の早期確認を行い、施工計画、施工図に関し、工事中から引き渡し後も含めたク

レーム発生の防止、設備の安全性、保全性の利便性に不具合が生じないようにスケジュールをプロセス工程表に織り込み、定期的に現場巡回を実施することにより品質確保に努めています。創業理念『顧客第一』を常に考え行動し、お客さま目線で扱いやすい設備を完成出来るように関係各部門とともに取り組んでいます。これからも、関係各部門、お取引先さま等とともに重点品質項目の情報を共有し、提供する設備の品質向上に全力で取り組んでいきます。

Column

施工現場における生産性向上を追求した「NTT西日本 研修センタ 新京橋ビル」

2017年8月、JR西日本・京橋駅近傍で建設が進められていた「NTT西日本 研修センタ 新京橋ビル」が竣工しました。地上11階建の大型ビルにNTT西日本グループ各社が多数入居する同社屋の新築機械工事において、当社は空調・衛生設備の施工を担当しました。

短工期による引渡が求められる中、当社は、施工プロセスの合理化により生産性を高め、同時に機能面・メンテナンス面の向上を果たしたことで、お客さまにご満足いただき、高い評価を受けました。

空調設備では、大温度差送風の導入によりダクトサイズをコンパクト化するとともに、可変風量装置と梁貫通ダクトの先行吊込みにより、耐火被覆後の工事を効率化するなど、施工性を徹底追求しました。また可変風量装置のスイッチを集約化することで、労務工数を低減しつつ、機能性・操作性の向上を図りました。

衛生設備では、縦配管に耐震型高性能ポリエチレン管を採用し、狭いパイプシャフト内での施工効率を高めつつ、漏水リスクを低減。厨房床シンダーコンクリート内の給水給湯

配管は、配管を二重にする「さや管工法」の導入により、作業効率が大幅にアップしました。

当社は、今後の大型プロジェクトにおいても、引き続き施工現場での工数低減と省力化工法の応用に注力し、いっそうの生産性向上に努めてまいります。



NTT西日本 研修センタ 新京橋ビル

労働慣行[人権の尊重・人材の育成]

働きがいのある魅力ある会社づくりに取り組んでいます。



人権に対する基本的な考え方

当社は、グローバルに事業を展開する企業として、人権の尊重を最も重要な事項の一つと考え、「大気社行動規範」において、基本的人権を尊重し、差別的取り扱いやハラスメントなどの個人の尊厳を損なう行為を行わないことを規定しています。「世界人権宣言」や「労働における基本原則及び権利に関する国際労働機関（ILO）宣言」「ビジネスと人権に関する指導原則」などの国際規範を尊重し、社員や取引先も含め、人権に配慮した事業活動を行うよう努めています。

当社の人権に関する考え方を社員に周知するとともに、内部監査や内部通報窓口を通じて人権に反する行為を把握し、適切な対応を迅速に取るなどの取り組みを進めています。

大気社行動規範（一部抜粋）

I. 行動原則

3. 私たちは、顧客・取引先、株主、地域・社会、地球環境への貢献を第一に行動するとともに、社員の人権に適切な配慮を行います。

II. 倫理行動基準

1. 基本的人権の尊重と健全な職場環境の維持

- (1) 企業活動において基本的人権を尊重し、人種、宗教、思想信条、出身、性別、障がいの有無、身体的特徴、年齢など、当社の業務と関係しない事柄に基づく差別を行いません。
- (2) 職場における性的嫌がらせ、また上下関係や立場の優位を利用した嫌がらせは、意図的であるか否かを問わず禁止します。

組織風土改善委員会

「組織風土改善委員会」は、全社員が相互信頼・協調の精神のもと、物質面、精神面での働きがいを感じられる組織風土をつくることを目的として、1975年に発足しました。業務の改善・制度の改正について広く社員との意見交流を図るとともに関係部門と協力しながら、調査・検討・立案を行います。また就業規則など社員の処遇に関わる制度の重要な変更については、立案担当部門から委員会に意見を求めるなど、労使協議における労働者代表としての役割を担っています。

● 社員データ（集計範囲：大気社単体）

項目	2015年度	2016年度	2017年度		
社員数(人) (3月末)	単体	男	1,334	1,290	1,314
		女	150	156	164
		合計	1,484	1,446	1,478
	連結	国内	1,671	1,638	1,679
		海外	3,221	3,064	3,155
合計	4,892	4,702	4,834		
平均勤続年数(年)	18.6	18.3	18.1		
非正規社員数(人) (3月末)	嘱託	84	86	87	
	契約社員	77	82	87	
	合計	161	168	174	
新規採用数(人) (4月～3月末)	新卒	男	38	40	51
		女	2	4	3
		合計	40	44	54
	中途	男	17	17	23
		女	5	5	7
合計	22	22	30		
新卒定着数(人)	38 (2013年入社)	33 (2014年入社)	40 (2015年入社)		
	34 (2016年時)	26 (2017年時)	34 (2018年時)		
新卒定着率(%)	89.5	78.8	85.0		
離職者数(人) (4月～3月末)	定年	21	19	26	
	自己都合	27	23	28	
	合計	48	42	54	
定年後再雇用者数(人)	83	87	86		
定年後再雇用率(%)	77.8	94.7	87.0		
障がい者雇用率(%)	2.18	1.99	2.23		

ハラスメント対策

妊娠・出産・育児休業等に関するハラスメントとセクシャルハラスメントについては専用の相談窓口を設けて対応し、その他のハラスメントについては、社内通報窓口および社外通報窓口を設けて対応しています。

通報者は「内部通報規程」などにより保護され、相談があり次第、解決に向け迅速な対応を実施しています。また研修において「対策の必要性」や「予防と解決の重要性」などについて啓発活動を実施しています。

人材育成の基本的な考え方

エンジニアリング会社である当社の最大の財産は“人”であり、「人材育成」を最も重要な経営課題の一つと位置付けています。

社員一人一人の専門性を高めることはもちろん、「プロジェクトやチームのマネジメント能力」「お客さま・お取引先さま・上司・同僚・部下とのコミュニケーション能力」の向上を目指した研修制度を揃えています。社員が必要と考える知識吸収やスキル取得に役立つ研修カリキュラムを今後整備し、狙いに基づいた研修を展開しています。

自立型人材の育成を目的として早期での“プロフェッショナルおよびリーダー人材”養成を目指します。

人材開発ビジョン

1 高い倫理観を持った人材を育成する

- グローバルな視点を持ち、社会規範、法令、規則、規定などを順守し、公正で公平な事業活動を展開できる人材

2 仕事を通じて、組織や個人の目標・ビジョンを実現できる人材を育成する

- 豊かな創造性を持つ人材
- 相互信頼を基本に行動し、協調性、合理性を持つ人材

3 市場の変化に柔軟に適應できる人材を育成する

- グローバルに仕事ができる人材
- 事業領域拡大にチャレンジできる人材

● 全社研修体系表

対象者	階層別研修	目的別研修				
職務階層	階層別役割認識	キャリア形成	コンプライアンス	安全管理	グローバル化	技術・営業実務
経営職	新任役員向け研修 経営層向け研修 役員・部門長研修					
上級幹部職	新任部長研修 新任課長研修	キャリア研修(部長・課長)	コンプライアンス研修(独禁法研修・再発防止措置研修)	新任安全担当 安全研修(技術部門新任課長・現場所長能力向上教育)	海外拠点マネジメント研修 海外赴任前研修	部課長研修 設計シヨブリーダー研修 作業所長研修
中級管理監督職		キャリア研修	eラーニング(関係会社を含む全社員)		営業部門研修	基礎技術研修 作図・CAD研修
非管理監督職	総合職転換者研修 スキルアップ研修 OJT指導員研修					eラーニング(国内技術・営業部門) 新任課長職研修 入社3・6・9年目研修 月次研修会(技術・営業・開発・調達部門) 機器試運転研修 外国語研修(英・独・中)
新入社員	新入社員教育 新入社員事務系教育			新入社員安全教育		海外関係会社技術部門研修

キャリアアップ・資格取得支援

社員の中長期的な成長・スキルアップを支援するための仕組みとしてキャリアプラン制度を導入していきます。企業理念に基づき、「仕事を通じて個人の創造性・活動性を実現できる働き甲斐ある会社づくり」の実現に向け、社員自身が能動的に能力開発に取り組んでいくための支援を行っていきます。

公平・公正な評価

当社の人事評価制度は、公平・公正の理念のもと、人事考課を実施しています。

人事考課は、各社員に必要とされる能力や熱意・行動、業績への貢献度で評価し、人材育成につなげるため、評価結果を本人にフィードバックしています。特に能力評価の項目であるスキルにおいては、等級と職種ごとに見える化した定義に基づいた評価が行えるようにしています。

期初には、上司とメンバーの面談などのコミュニケーションによる目標設定を行い、各月には目標達成のために月次のPDCAサイクルを意識して上司との月次対話を実施し、メンバーの育成を図っています。

評価に際しては、結果のみならず個々の能力を加味し、社員のモチベーション向上につなげるとともに、社員一人一人がやりがいと誇りを感じられるようにすることを重要視しています。また、評価会議には人事部が参加し、公平・公正に会議を実施しています。

労働慣行[人材の多様性・ワークライフバランス]

働きがいのある魅力ある会社づくりに取り組んでいます。



ダイバーシティの実現に対する基本的な考え方

組織や企業にとって、ダイバーシティに関する取り組みは、近年さらに重要度を増しています。

当社の中にも、人種・性別問わず、さまざまな個性を持った人材がおり、多様な考え方や価値観を認め合うことで、変化する環境やニーズに対応でき、より働きやすく魅力のある仕事環境につながるものと考えます。

ダイバーシティへの取り組みは、結果的に優秀な人材の確保につながり、かつ社員の就労意欲の向上にも貢献できるものと考えます。

ナショナルスタッフの活躍推進

当社では、ナショナルスタッフの活躍推進と将来的な多国間での人材の横移動に対応できるグローバル人事制度の導入を進めています。

本制度は、企業理念の実現にあたって社員に期待される役割を定義し、公平、公正な評価実施や適切な報酬反映を実現しています。

2014年度より導入を進めており、インド、インドネシアでは運用を開始、タイ、ベトナムでは、2019年度からの運用開始に向け従業員説明会等最終段階に入っています。

今後も、他国へ展開していきます。



グローバル人事制度に関する説明会(タイにて)

女性社員の活躍推進

ダイバーシティへの取り組みの一つとして、当社は女性社員の活躍を推進しています。魅力ある会社にするためには、全ての社員が活躍し、個性と能力が十分に発揮される環境を整えることが必要不可欠です。

スキルアップのための研修や働きやすい制度をさらに充実させ、女性社員のさらなるキャリア支援を強化していきます。

女性管理職比率

目標:2019年4月に2016年3月比で**3倍**とする

ワークライフバランスの充実に対する基本的な考え方

仕事は、暮らしを支え、生きがいや喜びをもたらすものですが、同時に、家族や友人・趣味にかかる時間も生活に欠かせないものであり、その調和がとれた状態でこそ、人生の生きがいや喜びは倍増すると考えます。この仕事と生活の調和は、当社の活力や競争力の源泉である有能な人材の確保・育成・定着の可能性を高めるものと考えます。

育児・介護の両立を支援する制度

当社では、上記ワークライフバランスへの取り組みの一つとして、社員の仕事と育児・介護の両立を支援するため、各種休暇取得を促す制度を導入しています。

● 育児・介護支援制度

項目	大気社	法令
育児休業	最大満2歳まで	1歳6カ月まで
育児に伴う勤務時間短縮	小学校3年の3月末まで	3歳まで
介護休暇	介護休暇は曜日指定と不定期の2種類から選択できる	

● 支援制度および有給休暇の取得実績(集計範囲：大気社単体)

項目	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度
産休取得者数(人)	6	5	4	2
育休取得者数(人)	6	9	7	4 (うち、男性2)
育児休業復職率(%)	100	100	100	100
復職12カ月後の定着率(%)	67	100	100	100
その後12カ月以内に退職した人数(人)	2	0	0	0
短時間勤務制度利用者数(人)	15	22	21	22
全社員の有給休暇平均取得日数(日)	5.9	6.2	6.0	7.0

当社が導入している各種休暇制度の例

- 繁忙業務終了時連続休暇取得：1ヶ月以上かかるプロジェクト業務を担当し、当該担当業務を終了した時に連続して3日以上の日および休暇取得が可能
- 永年勤続リフレッシュ休暇：勤続年数が満25年を経過し、永年勤続表彰された社員に対し、有給休暇に加えて付与される15日の休暇
- 有給休暇残日数の活用：直近10年間の有給休暇残日数がある場合、長期療養と介護・看護休暇への利用が可能(本来は無給)

社員の心身の健康

大気社グループの健康保険組合を設立しており、その中で、健康・こころのオンライン「健康相談ダイヤル24」を開設し、社員や家族の「からだ」と「こころ」の不安や悩みに、年中無休・24時間体制で経験豊かな保健師、看護師、管理栄養士、医師などの専門相談スタッフが素早く、的確にサポートしています。また、改正労働安全衛生法によるストレスチェック制度導入と同時に、社員が自らの心の状況に向き合い対処でき

Voice



新産業統括部
環境エンジニアリング室
我妻 成秋

家族の心のケアにつながる「男性の育休」

2017年秋、妻が自宅から通える病院で2人目の子どもを出産することとなり、私が長女の面倒と家事全般をサポートする役割を担うため、3週間の育休を取得しました。

時代の流れもあり、以前より育休取得をしやすい環境になっていると感じました。取得するかどうか悩む人もまだまだ多いと思いますが、「男性の育休」を取得することで、妻の手伝いだけでなく、心のケアもできるということを感じておいてほしいと思います。

る場を整えました。今後は、集団分析による職場環境づくりも進めていきます。

● メンタルヘルス対策

一次予防 メンタルヘルス不調者の発生を未然に防ぐ取り組み

社内研修などにより社員の認識を高めています。

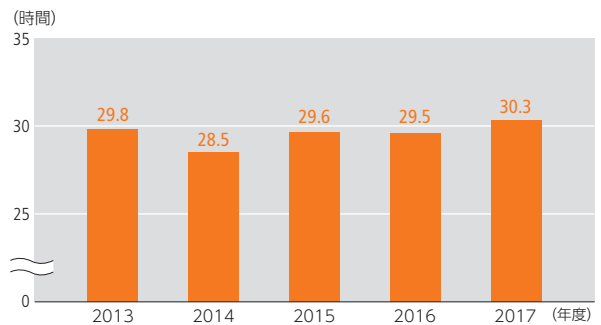
二次予防 早期に発見し、迅速に適切に対応する取り組み

不調者の上司・部門長からの相談・連絡に対し適切な助言・指示を行い、必要に応じて社員との面談を行います。

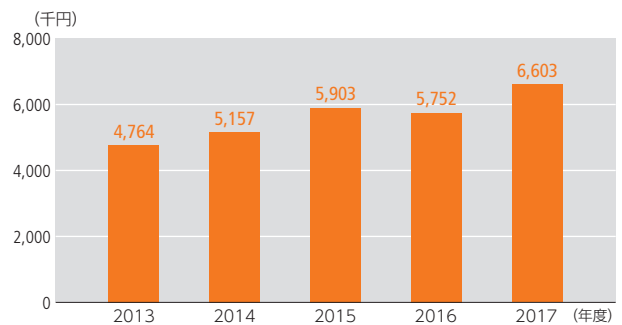
三次予防 病状を適切に把握・管理し病気の重症化を防ぐ取り組み

不調者発生の場合には、管理本部人事部が即時対応し、復職までフォロー・支援します。

● 1人あたりの月間平均残業時間(集計範囲：大気社単体)



● 1人あたりの月間完工高(集計範囲：大気社単体)



取引先との関わり

公平・公正を基本とした調達活動を推進しています。



調達基本方針

当社は、公平・公正を基本とし、以下の方針により調達活動を行っています。

- 法令およびその精神の順守
- 合理的な取引先の選定と適正な取引
- 機密情報の管理
- 資源保護、環境保全への配慮
- 取引先との信頼関係促進 など

取引先の選定の仕組み

公平、公正な取引を行うため、複数の取引先に見積りを依頼し、購買品質(仕様・性能・納期・価格など)の評価によって取引先を選定することを基本としています。価格交渉は、合理的な根拠(過去の実績など)に基づき実施します。

機密情報の管理

機密情報、個人情報、顧客情報の各取り扱いは、「情報セキュリティ規程」に基づき厳正に管理しています。情報漏えいを未然に防止するため、「機密漏洩防止に関する誓約書」により取引先に注意喚起を行っています。

取引先との連携

取引先との良好な関係を維持・継続するために、取引に関わる法令の改正を理解し、注意点の確認や社会の変化に



対応した業務フローの相互理解を深めるため、「連絡会」を開催し、取引先とともに勉強しています。2017年度は、東京、大阪、中部、東北、九州、広島で合計7回実施しました。

反社会的勢力の排除

当社は、「大気社行動規範」により、反社会的勢力が業務に関与することを拒絶し、あらゆる要求を拒否しています。また、社員が反社会的勢力と関わりを持つことを禁止しています。全ての取引先の反社会的勢力との関係排除を明確にするため、基本契約書および個別契約書に反社会的勢力排除条項を入れて締結しています。新規に取引を開始する取引先は、反社会的勢力との関わりが無いことを確認し、契約をしています。

グリーン調達優良企業表彰制度

当社は、グリーン調達活動のさらなる推進を図るため、2011年度より年に一度、グリーン調達への貢献度が高く、また自ら積極的に環境活動に取り組まれているお取引先さまを優良企業として表彰しています。表彰にあたっては「環境活動調査」を行い、環境マネジメントシステム(EMS)の評価を鑑み2017年度の優良企業の選定を行いました。



グローバル調達活動

当社では、海外拠点の調達データを一元管理するシステムを導入し、サプライチェーンの見える化を進め、調達の最適化を推進しています。海外の取引先に対し、適時・適切に契約の履行がなされるように、定期的な履行状況のチェックなどを行っています。

地域社会への貢献

企業市民の一員として、地域社会への貢献活動に取り組んでいます。



基本的な考え方

当社の経営ビジョンでは、地域・社会を重要なステークホルダーの一つに位置付け、文化や慣習の尊重と発展への貢献や地域・社会貢献活動への参加を積極的に推進しています。

地域・社会との良好な関係を構築し、社会と共生する企業市民の一員として、地域・社会の課題解決や発展に向けてさまざまな活動を行っています。

社会貢献活動

NPO法人「環境ベテランズファーム」を支援

環境保全に向けた社会貢献の一環として、「持続可能な地域デザインにオーダーメイドの環境・エネルギーシステムをもって貢献する」を活動指針に掲げるNPO法人「環境ベテランズファーム」(EVF)に賛同し、支援を2017年から開始しました。

EVFは、環境関連技術に携わってきた中高年の科学・技術者を組織化し、その知見を活かして、国内・海外の各種団体が取り組む環境課題に対する解決策を提示しています。

今後は、当社とEVFの共同事業を展開し、より積極的な支援を実施していく予定です。

放置自転車を発電機付き自転車として復活させ、自治体などと協力してアフリカの無電化地域に無償提供している。(写真提供JOICFP)



女子卓球日本代表 早田ひな選手をサポート

国内のスポーツ振興に貢献すべく、女子卓球日本代表として活躍する早田ひな選手を2017年よりスポンサーとして応援しています。

当社は、世界を舞台に飛躍する早田選手を継続的にサポートしていきます。



早田ひな

2000年生まれ。福岡県出身。日本生命所属。女子卓球日本代表として、世界卓球2017年ドイツ大会に出場し、女子ダブルスで銅メダルを獲得。平野美宇選手、伊藤美誠選手らとともに日本の女子卓球黄金世代の一人として活躍。

地域貢献活動

新宿区「第14回新宿年末クリーン大作戦」への参加

2017年12月15日、新宿区の主催で行われた新宿駅周辺の特別清掃「第14回新宿年末クリーン大作戦」に20名近い社員が参加、新宿駅西口区域の清掃活動を行いました。



(その他国内拠点での活動)

東京本社:新宿「打ち水大作戦2017」への参加
大阪支社:枚方工場周辺の定期的な清掃活動
東北支店:「広瀬川1万人プロジェクト」
(広瀬川流域の一斉清掃ほか)に参加
中部支店:東日本大震災復興支援

海外拠点での取り組み

GEICOによる若者の雇用支援プロジェクト

イタリアGeico S.p.A.は、2011年にローカルの若者の雇用を支援する「J-NEXTプロジェクト」を立ち上げ、既卒の若いエンジニアの自社での雇用を中心に取り組みを継続しています。サポート対象をさらに広げるため、2014年には財団を設立し、18歳から30歳までの高卒・大卒を対象に他の企業への就職支援を行う「Gate Bridge プロジェクト」を立ち上げました。この2つのプロジェクトを通じて、2020年までに100人の若者に就業機会を与えるという目標を掲げていましたが、2017年にはこれを実現し、3年前倒しの目標達成を果たしました。



株主・投資家

より開かれた会社を目指し、株主・投資家の皆さまに向けて財務情報、経営情報などを公開しています。



情報開示方針

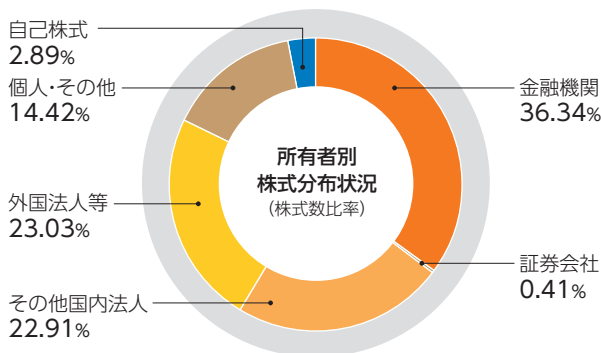
当社は、「法令とその精神を順守し、公正で自由な競争のもとに適正な取引を行い、透明性と高い倫理観で、顧客・取引先、株主、社員、地域・社会、地球環境に貢献する」という経営ビジョンのもと、当社に関する重要な情報を、透明性、公平性、継続性を基本として迅速に開示します。

株主還元の基本方針

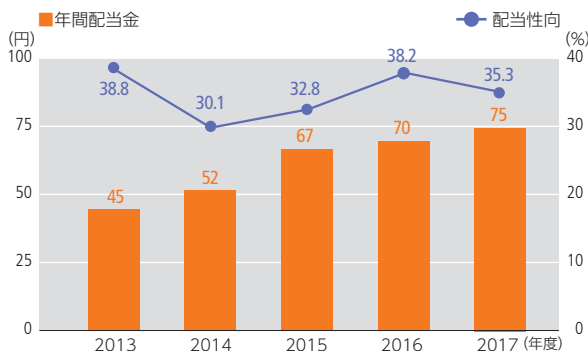
当社は、配当金による株主の皆さまへの還元を最重要施策の一つとして考えており、連結配当性向35%を目標とし、かつ、安定的な配当を実施していきます。

株式情報 (2018年3月31日現在)

発行可能株式総数	100,000,000株
発行済株式の総数	35,082,009株
株主数	3,016名



年間配当金と配当性向の推移



IRイベント

6月に行われる定時株主総会のほか、5月と11月に決算説明会を開催しています。また不定期ですが、年に数回、個人投資家の皆さま向けの会社説明会を開催しています。

2017年度は、5月に26社38名、11月に23社27名に決算説明会を開催し、9月と3月には野村インベスター・リレーションズ主催の「個人投資家向けIRセミナー」に参加しました。

情報ツール

株主の皆さまに配付する印刷物として、株主通信(6月、12月発行)、アニュアルレポート(8月発行)を制作しています。

Webでは印刷物のPDFファイルのほか、東京証券取引所の開示項目である決算短信や有価証券報告書・四半期報告書、中期経営計画や決算説明会の資料やファクトブックなどを公開しています。

外部からの評価

Webサイトによる当社の情報発信は、モーニングスター株式会社の「Gomez/IR サイトランキング2017」において総合ランキング銅賞を獲得し、日興アイ・アール株式会社の「2017全上場企業ホームページ充実度ランキング」では、企業ホームページ優良サイトに選出されるなど、外部から高い評価を受けています。

また当社は、損保ジャパン日本興亜アセットマネジメント株式会社の運用プロジェクトにおける「SNAMサステナビリティ・インデックス」の構成銘柄に採用されました。調査会社によるESG評価を重視する同指標への採用は、当社がESGへの取り組みを継続的に実施してきたことを示すものと受け止めています。



第三者意見



株式会社日本政策投資銀行
執行役員
産業調査本部 副本部長
竹ヶ原 啓介 氏

巻頭のツールマップが示すように、CSR報告書は、貴社の情報開示体系において、全てのステークホルダーに対し、財務・非財務両面からバランスの取れた情報を開示する、総合的な媒体に位置づけられています。CSR報告書2018では、この基本的な性格を維持しつつ、将来を見据えた新たな方向性が提示されています。

まず、全体を通じて、CSRと事業活動を一体的に語ろうとする姿勢が鮮明になりました。この点は、レポート前半部分に顕著です。今回、新たに追加された「価値創造プロセス」は、続く特集と相俟って、社会課題を解決しながら成長を追求しようという貴社の姿勢を印象的に伝えてくれます。医薬品製造工場や航空機用の塗装工場を素材に語られる、環境システムと塗装システム両事業のソリューション力。これを支える技術力と、その担い手である人材を組織的に育成する仕組みを通して、貴社の価値創造を読者に具体的に伝えようとする構成は秀逸です。更に、「トップ対談」により、こうした社会的課題の解決をもたらす環境ソリューションの提供こそがCSRの実践である、という経営トップの声を伝えることでメッセージ性を高めています。

また、後半部分においても、「ガバナンス」、「環境」、「社会性」の各コンテンツの冒頭に基本的な考え方や方針を配し、こうした取り組みが企業の持続的な成長に重要である点が明確に語られており、事業とCSRの接続を重視する姿勢が一貫しています。

以上を踏まえると、本報告書は、CSR報告書であると同時に、ESG投資家を念頭においた統合報告書の性格を併せ持つ方向を志向しているものと想像されます。そうだとすれば、今回の試みは確実に奏功しており、同時に、今後期待したい点も自ずと定まってきます。まず、今回の体系を長期の時間軸に位置づけることが重要と考えます。ESG投資は、競争力を支えるビジネスモデルの持続可能性を重視します。現在の「強み」が、様々なリスクが顕在化する将来においても維持されるという前提の下で、長期投資が可能になるからです。本報告書では、現在の貴社の強みが体系的に示されました。次のステップとして、これを10年、20年という単位で維持・強化する戦略の提示が期待されます。この文脈では、価値創造プロセスは経営戦略と不可分となりますので、トップ対談が、これを語る有力なツールとなるでしょう。併せて、マテリアリティ、KPI、SDGsなどの要素も、このロジックを補強する形で活用することが効果的と思われる。今後の更なる展開を楽しみにしております。

意見を受けて



CSR担当役員
取締役 常務執行役員
中川 正徳

竹ヶ原様には示唆に富む貴重なご意見とあたたかいお励ましを賜り、誠にありがたく心より御礼申し上げます。

ステークホルダーの皆さまに当社グループの企業価値の持続的な成長をお示しするツールの一つとして、今回初めて「価値創造プロセス」の可視化を行いました。取り巻くさまざまな要素を包括的かつ中長期的に踏まえつつ、当社が「顧客」と定義する社会全般(全てのステークホルダー)に対し、過去から現在、将来にわたりどう価値をご提供しているか(いけるか)の視点で整理を行いました。今後も、創造した利益や価値を次の成長に確実につなげ、さらなる企業価値向上に努めてまいります。

この「価値創造プロセス」を足がかりに、長期的視点に立ち、外部のステークホルダーの皆さまとの対話を大切にしながら、社会課題の解決と事業成長の両立を図り、その取り組みをわかりやすく皆さまにお伝えしていきたいと考えております。今後とも忌憚のないご意見を賜りますようお願いいたします。



株式会社大気社

〒160-6129

東京都新宿区西新宿8丁目17番1号 住友不動産新宿グランドタワー

【お問い合わせ先】 企画・広報課

TEL.03-5338-5052(代) FAX.03-5338-5195

<https://www.taikisha.co.jp>

