

環境報告書
environmental report
2009



生活者とお客様の「幸せ」に貢献する、
環境先進企業をめざします。

CONTENTS

トップメッセージ	2	環境報告	
事業概要	3	製品・サービスを通じた環境貢献	14
環境方針	4	オゾン層の保護	17
特集1 滋賀工場	5	地球温暖化防止	19
特集2 岡山工場	7	有害化学物質の削減	20
		廃棄物の削減	21
		資源の有効利用	22
環境マネジメント			
環境活動を支える仕組み	9		
環境保全の目標・実績評価	11		





福島工業株式会社
代表取締役社長
福島 裕

お客様の省エネに貢献する

2010年4月より改正省エネ法が施行され、エネルギー使用量を企業単位で管理することが求められるようになります。毎年1%の省エネ効果の目標に向け、継続的な省エネ活動ができる仕組み、つまり何をすればどれだけ省エネに結びつくのかを、より効果的に行なうことが重要となります。

私たち福島工業株式会社では、お客様のエネルギー消費低減に貢献する機器の開発こそ環境活動の最重要課題と位置づけ、主力製品である業務用冷蔵庫、冷凍冷蔵ショーケースの省エネ化を推進しております。

その結果、高効率インバーター制御冷蔵庫の開発やショーケースにおいて、従来比約26%の省エネが可能なシステム「Axia-Eco (アクシア・エコ)」を発売。高まる省エネ要請に確かな技術で応えています。

2007年に改正フロン回収破壊法が施行され、機器整備時のフロン回収、回収量の報告などが義務化されました。当社ではかねてより、環境にやさしい冷媒への転換を進め、滋賀・岡山の両工場ではオゾン破壊係数ゼロの新冷媒 (HFC) への転換を完了。その後も温暖化係数の低い冷媒への転換や、使用量の削減をめざして研究開発を続けています。

今、世界各地で食糧や水不足が進んでいます。一朝一夕には解決し得ない難問ではありますが、当社の冷凍冷却技術

や加工技術、また浄水技術をもってすれば、改善への糸口を掴むことは決して不可能ではありません。食に携わる企業として問題解決に、今後も貢献してまいります。

環境コミュニケーションを深める

当社は環境活動をさらに充実させるため、新たな挑戦を始めてまいります。

具体的には、環境マネジメントシステム活動を全事業所に拡大。より強固な環境保全体制を構築します。また、LCA (ライフサイクルアセスメント) を考慮したモノづくりも積極的に進め、製品の製造から廃棄まで、トータルの環境負荷低減に努めます。さらに大量生産・大量消費サイクルからの脱却を図るとともに、お客様との持続的関係を維持するため、メンテナンス事業にも力を入れてまいります。

当社のISO14001活動のスローガンでもある「次もフクシマ、ずっとフクシマ」を実現するためにも、社員一人ひとりの環境意識・環境知識を高め、当社の製品のみならず、お客様の利益に資するトータルな環境提案を行っていきたいと思います。

お客様の「エコ・パートナー」として、また生活者の「幸せ」に貢献する環境先進企業として、今後もさまざまな環境活動に邁進してまいりますので、より一層のご支援、ご鞭撻を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

事業概要

高度な温度コントロール技術をコアに、フードビジネスに新しい価値を創造します。



福島工業は、飲食店の厨房などで主に利用される「業務用冷凍冷蔵庫」、スーパーの売場で生鮮食品などを陳列する「冷凍冷蔵ショーケース」を中心に、フード機器の専門メーカーとして食を支え、高度な温度コントロール技術で業界をリードしています。製品単体の提供だけでなく、店舗の仕組みづくりの提案、さまざまな製品を組み合わせた厨房のトータルプロデュースなどを行います。

さらに、厨房機器全体の集中管理を行う「HACCPマスターV3」や機器異常を遠隔監視するシステム「Sネット24」など、製品以外でもお客様をトータルサポートする体制を確立しています。



業務用冷凍冷蔵庫

基本方針

温度コントロール技術を
コアとした食品安心技術

店舗・売り場づくりの
トータルソリューションカ



冷凍冷蔵ショーケース



プラスチックラ（「急速冷却」
食材をよりおいしく、安全に）

ハード

さまざまな「食」シーンを
支える業務用冷凍冷蔵庫

多機能ラインナップで店舗の
すべてをコーディネートする
冷凍冷蔵ショーケース

Fukushima

フレッシュ・バリューをあなたとともに

ソフト

現場を知り尽くした工事・
メンテナンス

食のセキュリティを支える
通信遠隔操作・
故障予知システム



RO水（最先端の浄水システム）

環境方針

環境にやさしい製品・サービスを提供する「エコ・パートナー」をめざします。



基本理念

福島工業株式会社は、地球環境にやさしい事業活動を重要な経営課題の一つとして認識し、環境への影響を配慮した取り組みを継続的かつ積極的に推進します。幸せ創造活動の一環として「ECO-tech」を軸に、環境にやさしい製品・システム・サービスを提供する「エコ・パートナー」を目指します。

基本方針

1 業務用冷凍冷蔵庫、ショーケース・その他の関連機器及びシステムの製造・販売・工事・メンテナンスを提供するにあたり、お客様の環境負荷を低減する製品及びサービスの提供・提案を行います。

2 事業活動が環境に与える影響を的確に把握し、汚染の予防につとめるとともに、環境管理システムの継続的改善を図ります。

3 法規制、条例、当社が所属する業界団体・地域社会の取り決めや自主的に受け入れを決めたその他の要求事項を遵守し、環境管理に努めます。

4 事業活動によって生じる環境影響のうち、下記に示す項目を重点テーマとして改善に取り組みます。

1. 環境に配慮した製品・システムの積極的な販売
2. フロンが環境に与える影響の低減
3. 廃棄物の排出量削減
4. エネルギー使用量削減
5. 素材・消耗材の使用量削減

5 環境目的・目標の設定を行い、実行計画を作成し、実施します。またこれらを定期的に見直し、必要に応じて改訂を行います。

6 環境管理システムの文書化を行い、この内容にそって運用し環境管理システムの維持管理を行っていきます。

7 全従業員に環境方針の内容を周知徹底させるとともに、教育によって環境保護の重要性への意識向上に努めます。また、納入・仕入・協力会社等にも当社の環境方針及び取り組みの周知を図り、理解と協力を求めます。

2009年6月1日

代表取締役社長 **福島 裕**

この環境方針は、ホームページに掲載し広く一般に開示します。また、要請のあった全ての人に、印刷物を渡して開示します。

会社概要

社名

福島工業株式会社
FUKUSHIMA INDUSTRIES CORP.

本社

〒555-0012 大阪市西淀川区御幣島3-16-11
上場取引所 東京・大阪市場第一部

設立 1951(昭和26)年12月8日

資本金 27億6千万円

従業員 単体787名
(当企業グループで939名)

事業内容

1. 業務用冷凍冷蔵庫、冷凍冷蔵ショーケース、メディカル関連機器、その他冷凍機応用機器の製造・販売
2. 店舗システム、厨房総合システムの設計・施工
3. その他上記に付帯する業務

「省エネ」も「安心」も「省コスト」も。すべてをクリアして

滋賀工場 滋賀開発部



基本にあるのは、安全・安心への追求

消費電力の低減と鮮度維持を両立させるべくして生まれた新世代ショーケース冷却システム「Axia-Eco(アクシア・エコ)」の登場で、省エネと食の安全管理の融合に大きな一歩を踏み出すことができました。しかしながらショーケース本体の省エネにはやり残した部分があったのも事実。お客様の視点から安全・安心への追求を探ることで、新たな省エネ化を達成することができました。

お客様に安心して商品を選んでもらう

冷凍冷蔵ショーケースに求められる大切な要素として、二つの「安心」があります。一つは安心して商品を買っていただくこと。買い物に来られたお客さまが見やすく、手に取りやすく、怪我をしないようにという安心です。

当社では、棚ごとに商品陳列ができる多段型ショーケースを手がけています。この多段型ショーケースは従来、棚ごとに付けられた照明で商品を照らし、買いやす

さのための安心を守っていました。ところが照明は熱を持っています。棚ごとに照明があるということは、それだけ「熱をもつものを冷やす」ための負担がかかる。その上食品の近くに照明があるのは、決していいものではありません。

「省エネ」も「安心」も「省コスト」も

このようなショーケースとしての矛盾点をクリアさせるべく開発されたのが、棚照明をなくし、HfT5管と新型テクノブライト(反射板)を備えた冷凍冷蔵ショーケースです。

これまで棚ごとにあった照明を、冷やしていない庫外に移動。非常に高照度なT5管照明と、新型テクノブライト(反射板)を組み合わせることにより、遜色のない照度を生み出しながら、冷却負担も減らすことに成功しました。

実際、必要としていた12本の蛍光管がT5管の照明2~4本でまかなえるようになり、メンテナンスに係る費用も減らすことができます。また照明自体の消費電力も1/10~1/5程度に低減。お客さまの商品認識に必要なフェイス面の明るさもクリアし、庫内に照明を入れないため、冷却のための電力負担も20%減らせられるなど、省エネに特化し、環境負荷の低減にも貢献した、まさに今の時代にふさわしいショーケースだと言えます。

今後さらなる取り組みとして、ショーケース自体を冷やすためのエネルギーを15%~30%下げる動きも行なっており、イニシャルコスト・ランニングコストどちらも期待に応えられるべく努力開発を続けています。



ようやく納得ができた、新しい冷凍冷蔵ショーケース。

さらに食の安全を守るために

冷凍冷蔵ショーケースに求められているもう一つの「安心」は、食の安全を守ることです。常に鮮度を失わず、商品に合った温度をキープし、清潔な状態を維持していただけるか。食の安全への関心が高まっている今の時代だからこそ、省エネに取り組むべき重要なテーマです。

当社が取り組んでいるショーケースのひとつに、平型ショーケースの内蔵型インバーター冷凍機タイプがあります。一定速で温度を保つ従来のものと違い、必要なだけ冷凍機をまわして一定に保てるロスの少ないタイプです。

JRA（日本冷凍空調工業会）規格の内蔵ショーケースの消費電力測定によると、35%～50%の省エネ係数結果が出ています。平型ケースとしては他メーカーでこの数値は出してないと思います。今回はインバーター冷凍機に電子膨張弁を組み合わせ、冷凍サイクルとしては30%くらいの省エネ率を確保しています。それ以外にも、ヒーターの容量や配置を工夫し、霜取りの時間を短くすることで温度ムラを少なくしています。また冷気と空気の循環を見直した結果、さらに20%省エネができ、トータル50%の省エネを達成することができました。騒音値も小さく、静音で冷却機能を発揮します。



滋賀工場
滋賀開発部 部長
本間 睦

将来はエネルギーのトータル管理化

2009年に施行される省エネ法改正に伴い、今後は店舗全体のエネルギー削減が求められるようになります。これに対し当社では新たにエネルギーマネジメントチームを新設。システム開発から工場設計、サービスマネジメント、工事、エンジニアリング、設備設計といった様々な技術部門のメンバーが集まり、店舗で消費されるエネルギー全般にわたる省エネ化についての検討会議を行なっています。

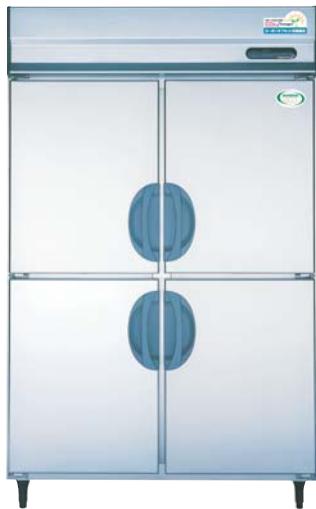


先ほどのショーケースやそれを冷やすための冷凍機、店舗の空調や照明などを統一システムで管理し、省エネ提供を行なっていく取り組みです。サービスマネジメントによるエネルギーの消費回復や、部品の交換周期に合わせたスピーディーな対応など、総合的な提案力を持った、店舗のエネルギーコンサルティング的なビジネスを、なるべく近い将来に立ち上げていけるようにと考えています。



「やるからにはこだわり抜く」業務用冷蔵庫のトップランナー

岡山工場 岡山開発部



パワフルな冷却能力、かつ優れた省エネ

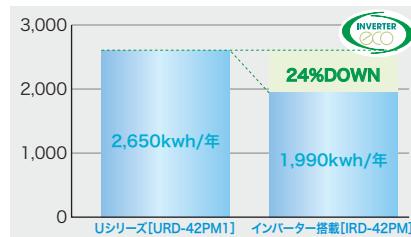
業務用冷蔵庫は、過酷な環境下で使われるシーンを想定して作られています。外気温の高い場所に置かれ、扉を開閉する頻度も多く、庫内にたくさんの材料を入れるなど、タフな状況で性能を発揮しなければなりません。よく冷える、壊れにくい、たくさん収容できる、といった基本性能を追求しながら、当社は業務用冷蔵庫のバイオニアメーカーとして、使いやすさと省エネの部分においてもいち早く取り組んできました。

なかでも2006年に発売した新世代冷蔵庫「Uシリーズ」は使いやすさの向上を求めながら、より高い省エネ性能を実現。庫内の温度ムラを改善した新冷却部カバー、ファンモーターの約30～60%の静音化を実現した新樹脂フレーム、高効率な蒸発器の採用とともに庫内サイズの見直しによる収容力アップなどで、使いやすさの向上とともに消費電力も最大で約半分に抑えることに成功しました。これは省エネ率の高いインバーター制御を搭載した他社の機種にも引けを取らない性能を発揮しています。

インバーター化にも独自のこだわりを

環境問題への急速な意識の高まりとともに、お客様の経営課題としてウエイトの大きいコスト面からの省エネをより重要視されるようになってきた近年、さらなる省エネ率達成を目標に、当社もインバーター制御搭載機を開発しました。

冷凍冷蔵庫の年間消費量の比較



冷凍冷蔵庫には圧縮機が二つ搭載されています。冷凍側、冷蔵側の双方をインバーター化すれば、さらなる省エネ効率が見込めるものと考えていました。

ただ、それなりにコストがかかるのも事実。お客様が求める、コストを抑えつつ冷却能力がある、さらに省エネであるものと考えた結果、新しい道を探ることにしたのです。そこで、どの部品に最も消費電力が使われているのかを分析したところ、冷凍側が最も電力を消費するこ





としてのプライドが生んだ、より高い省エネ化の実現。

とが判明。冷凍側の圧縮機のみをインバーター化させることで、より効率の良い省エネ化が実現してきたのです。

しかしながら冷凍インバーター圧縮機の制御は当時、まだ確立されていませんでした。一から開発しなければなりません。それはすなわち開発期間を伸ばさなければならないことを意味します。既存の制御技術を流用すれば、開発期間は短くて済みます。しかし、逆に言えば技術の進歩がありません。開発期間が長くなくても省エネを追求させたい、との気持ちから、冷凍側のインバーター化させることに決定しました。結果、完成したIRD-41PMは、Uシリーズ冷凍冷蔵庫と比較して22.1%の省エネ化実現に成功。冷凍インバーター圧縮機の制御という新技術を生むことができたのです。

ランニングコストも、4尺の2室冷蔵・2室冷凍の場合、5年前の製品に比べて月3,000円、年間36,000円程度安くなり、2尺タイプの冷蔵庫ですと、月2,000円年24,000円程度削減できています。



岡山開発部 開発一課 課長
新名 猛



岡山開発部 次長
末田 進

15%の省エネ率達成をめざして

当社の省エネに対する追求は年を重ねる毎に深くなっていき、今年は製品開発に取り組むにあたり、現行の機種より15%の省エネ率の達成を目標に掲げました。

これまでずっと省エネ化を進めてきた中での数値目標ですので、そう簡単にクリアできるものではありません。インバーターを制御するソフトを突き詰めてみたり、本体廻りの構造やファンモーターの風量を変えるなどの試験の繰り返しや、地道な作業の積み重ねからの達成となります。

インバーター制御以外にも省エネ化が目指せる部分はたくさんあります。特に断熱性能。優れた断熱性能・構造で、外気からの熱が庫内に侵入しないような冷蔵庫ができれば、ほとんどの動力の電気が必要のない理想的なものになります。

また、電力がかかる原因のひとつとして除霜があります。扉の開閉で着いた霜は、熱源を使って取るため、どうしても温度が上昇してしまい

ます。その温度が上がったところをまた冷やしこむために電力をムダに使うという悪循環。今後の省エネ課題の、クリアすべき目標ですね。

熱の漏洩を少なくする、温度を上げない、熱が逃げない、という冷蔵庫のウィークポイントを克服し、「よく冷える」「壊れにくい」「安い」・「省エネ」という理想を突き詰めていく冷蔵庫づくりをこれからも提供し続けていきたいと考えています。

資源もエネルギーもムダにしない

また当社ではマテリアルフローコスト会計(MFCA)の導入も進めています。コストダウンと環境配慮を同時に実現する手法で、生産工程ごとに「ムダの見える化」を行い、廃棄物(製品にならなかった原材料)に投じたコストも明確化。これまでロスとして見えていなかったり、見ていなかった部分も含む総合コスト評価で、省エネ効果の最大化を図ります。経済産業省委託事業にも2年連続して参加し、実施成果を報告するなど、積極的な取り組みで資源もエネルギーもムダにしないモノづくりに努めてまいります。



岡山開発部 開発一課
菊野 真二

環境活動を支える仕組み

全事業所が一体となった環境保全体制を構築しています。

当社では環境経営に向けて、ISO14001による環境マネジメントシステム(EMS)を構築しています。マネジメントサイクルは、中長期計画をもとに年度環境目標を定め、各サイトのマネジメントプログラムで実施。各サイトでは、年1回の環境監査(内部環境監査)でチェックし、最高経営層のマネジメントレビューにより次年度の環境目標に反映させ、継続的改善を図っています。

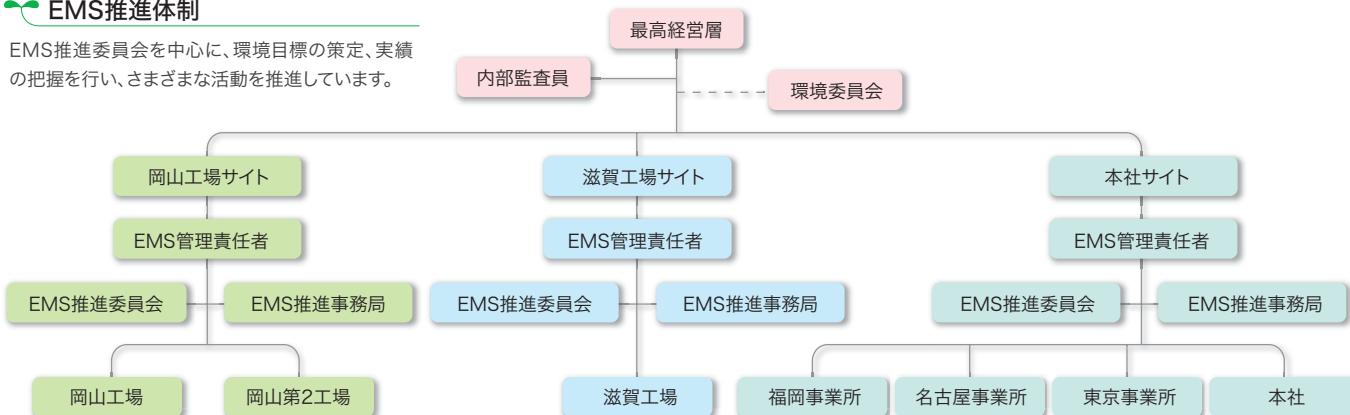
ISO14001 認証取得状況は、2000年9月に滋賀工場、2001年12月に本社・東京支社。2003年1月に滋賀工場、本社・東京事業所サイトを統合し、拡大審査により名古屋事業所・福岡事業所の認証を取得。2006年9月には岡山工場でも認証を取得し、全事業所が一体となった体制を整えています。

ISO14001 認証取得状況

取得年月	対象	登録活動範囲
2000年 9月	滋賀工場がISO14001の認証を取得	○業務用冷凍冷蔵ショーケースの製造
2001年12月	本社・東京事業所がISO14001の認証を取得	○業務用冷凍冷蔵庫・冷凍冷蔵ショーケース・ 各種冷凍機応用機器の販売、据付およびメンテナンス
2003年 1月	滋賀工場および本社・東京事業所サイトの統合	○業務用冷凍冷蔵ショーケースの製造 ○業務用冷凍冷蔵庫・冷凍冷蔵ショーケース・ 各種冷凍機応用機器の販売、据付およびメンテナンス
	名古屋事業所・福岡事業所ISO14001の認証を取得	○業務用冷凍冷蔵庫・冷凍冷蔵ショーケース・ 各種冷凍機応用機器の販売、据付およびメンテナンス
2006年 9月	岡山工場がISO14001の認証を取得	○業務用冷凍冷蔵庫の製造

EMS推進体制

EMS推進委員会を中心に、環境目標の策定、実績の把握を行い、さまざまな活動を推進しています。





環境監査

EMSが有効に機能しているかを確認するため、内部監査を年2回、外部認証機関による外部審査を年1回実施しています。内部監査員は、外部の内部監査員養成セミナーを受講し、能力が認められた登録者の中から選任。現在の登録者は64名となっています。

2008年度の1回目の内部監査では16件、2回目の内部監査では12件の指摘事項が検出されましたが、すべてに対して迅速な対応を実施しました。また2008年12月には外部審査(定期審査)を行いました。不適合はありませんでした。

推進委員会

各サイトには、EMS管理責任者の下にEMS推進委員会が設けられており、定期的な会合・目標の策定・進捗と見直しなど、さまざまな情報交換が行われています。人数は2008年度実績で、本社サイトで39人、滋賀工場サイトで19人、岡山工場サイトで27人で運営していました。2009年度は本社サイトは38人、滋賀工場サイトは16人、岡山工場サイトは27人としています。



環境教育

年間教育計画表をもとに年1回、全従業員(一般社員・パート・派遣社員・請負業者)に向けた環境教育を実施しています。

当社にとって最も関わりの深い環境活動であるフロン回収作業については、独自の認定基準を設け、認定登録者による回収作業を徹底。フロン回収技術者には、毎年緊急時の対応訓練を実施するなど、能力の強化を図っています。



項目	部門	教育担当者	受講対象者	教育方法		実施時期	備考
				教育内容	使用教材		
部門長教育	全部門	EMS管理責任者	部門長	①2004年度版規格変更について ②エコパートナーの活動と業務との関連付けについて ③環境方針/重要環境側面/環境目的目標/マネジメントプログラムについて	部門長教育用テキスト	7月~8月	
一般教育	全部門	部門長又は部門長が指名した者	一般社員・派遣社員 請負業者 新入・転入	①2004年度版規格変更について ②環境方針/自部門の重要環境側面/目的・目標/環境マネジメントプログラムを理解する	環境方針/重要環境側面登録簿/環境目的・目標一覧表/環境マネジメントプログラム/関連する運用管理の手順書	7月~8月 7月~8月 随時	H21.4新入社員は実施済
			工事部門・サービス部門	外部認定機関	フロン回収業務に携わるもので、認定登録されていない者	フロン回収業務の環境に与える影響を理解し、正しい作業方法を理解する	冷媒回収推進・技術センター(RRC)認定の冷媒回収技術者登録講習会
専門教育	-	内部監査員又は外部研修機関	内部監査員候補者	内部監査の内容を理解し、手法を学ぶ	内部監査員テキスト	7月~8月	
			工事部門・サービス部門	部門長又は部門長が指名した者	フロン回収業務に携わるもの	フロン回収業務の正しい作業方法を確認し、作業の正確性を高める 緊急時の手順書内容を理解する	冷凍空調機器の冷媒回収事例集(日本冷凍空調工業会)または、冷媒回収技術(RRC) 緊急時対応手順書

項目	部門	責任者	受講対象者	テスト方法		実施時期	備考
				テスト内容	使用手順書		
緊急時の手順のテスト	東京事業所技術部門	部門長	工事担当者	高圧ガスの漏出による緊急時対応手順書通り作業を行い、手順のテストを行う	高圧ガスの漏出による緊急時対応手順書	7月~8月	H19年:冷凍機オイルの漏出 H20年:冷媒フロンの漏出
	東京事業所サービス部門	部門長	サービス担当者	高圧ガスの漏出による緊急時対応手順書通り作業を行い、手順のテストを行う	高圧ガスの漏出による緊急時対応手順書	7月~8月	H19年:冷凍機オイルの漏出 H20年:冷媒フロンの漏出
	名古屋事業所技術部門	部門長	工事・サービス担当者	冷媒フロンの漏出による緊急時対応手順書通り作業を行い、手順のテストを行う	冷媒フロンの漏出による緊急時対応手順書	7月~8月	H19年:高圧ガスの漏出 H20年:冷凍機オイルの漏出
	本社技術・サービス部門	部門長	工事・サービス担当者	高圧ガスの漏出による緊急時対応手順書通り作業を行い、手順のテストを行う	高圧ガスの漏出による緊急時対応手順書	7月~8月	H19年:冷凍機オイルの漏出 H20年:冷媒フロンの漏出
	福岡事業所技術部門	部門長	工事・サービス担当者	冷凍機オイルの漏出による緊急時対応手順書通り作業を行い、手順のテストを行う	冷凍機オイル漏出による緊急時対応手順書	7月~8月	H19年:冷媒フロンの漏出 H20年:高圧ガスの漏出

環境保全の目標・実績評価

事業所ごとに目標を策定し、環境保全に努めています。

本社・東京事業所・名古屋事業所・福岡事業所

環境方針	環境目的	目標(行動の内容)	2008年度実績	評価
製品・サービスを 通じた環境貢献	ECO-techを軸として、環境・安全・安心の製品・システム・サービスを提供し、エンドユーザーの環境負荷低減に寄与する	①省エネ型製品(インバーター冷蔵庫、Axia-Eco)の拡販	●省エネ:販売台数は目標64%で未達成 2005年度製品と比較すると年間約9,700トンのCO ₂ 削減に寄与。杉の木を69万本を植林した時と同等の効果	△
		②環境メンテナンスサービスの提供	●省エネ:目標98%で未達成 顧客使用製品のフィルターの清掃により電力使用量削減に寄与。	
		③製品のリユースによるリショップサービスの提供	●廃棄物削減:店舗改装時、既設製品の転用(再利用)による廃棄物削減に寄与。実施台数 目標3,521件中実績2,922件 未達成	
		④省エネシステムの開発・提供	●省エネ:氷蓄熱システム導入により電力使用量削減に寄与 導入実績昨年対比50%増加	
		⑤安全・安心契約システムの開発・提供	●Sネット24(店舗設備24時間監視システム)による省エネ効果、プレメンテナンスによる故障率の軽減、食材ロス削減、製品の高寿命化に寄与	
		⑥HACCPマスターの提供	●衛生向上:衛生管理向上に寄与	
		⑦プラストチラー・RO水・FEクリーン水の拡販	●プラストチラー:電力使用削減、衛生管理向上に寄与 ●RO水:安全で安心な水を提供、廃棄物削減(資源節約)に寄与 ●FEクリーン水:衛生管理向上に寄与	
		⑧販促ツール作成・情報提供	●環境配慮型製品の拡販:目標100%達成 環境配慮型製品(インバーター冷蔵庫、Axia-Eco等)の販促ツール作成	
オゾン層の保護	サービス時・機器廃棄時のフロンガス回収の徹底	①冷媒回収量・破壊量の記録の徹底	●オゾン層破壊物質の大気排出防止:フロン回収量の増大。実績昨年対比5%増加。本年度7,506Kg(前年度7,149Kg)	○
	冷媒のガス漏れ量の把握	①ガスチャージ量の記録の徹底	●オゾン層破壊物質の漏洩(排出)防止:ガスチャージ件数2,001件、充填量25,255Kg(本社、名古屋、福岡)。実績昨年対比20%増加(名古屋)	
地球温暖化防止 (CO ₂ の削減)	電気エネルギーの使用量を2008年度までに2006年度実績より5%削減する	①使用電力の原因分析 ②空調の標準温度設定の徹底 ③クールビズ・ウォームビズの実施 ④照明機器・パソコンの無駄な電力の削減 ⑤3ヶ月に一度の空調フィルター清掃。	●電気使用量実績881千Kwh、2006年度比6.2%減	○
環境教育	環境教育や啓発活動により従業員の環境マインドの向上を図る	①各部門の活動内容を社内HPへアップする	●対象20部門中14部門の活動報告を6月から3月にかけて社内HPに掲示	○
		②毎月一回社内HPへ情報をアップする	エコニュース発行 目標12回中12回実施 実施率100%達成	
		③環境教育訓練の実施	社内環境教育 目標年2回実施完了 環境教育訓練の実施率100%達成	
環境コミュニケーション	[環境・安全・安心]の情報発信	①環境報告書の発行	環境報告書2008発行 目標完了	○
		②社外HPのリニューアル	スペシャルコンテンツの制作 目標完了 カーボンオフセットキャンペーンページの制作	
コンプライアンス	環境関連法規制の遵守徹底	①環境関連法規制の情報開示	フロン回収破壊法改正に伴う全国社内講習会を開催	○
		②適合性のチェックの徹底	関連法規制適合チェック関係部門目標年2回実施完了	

○目標達成率100% △目標達成率80%以上 ×目標達成率80%未満



滋賀工場

環境方針	環境目的	目標(行動の内容)	2008年度実績	評価
製品の省電力化 (開発設計)	別置型ケースの消費電力削減の 為、消費電力を、平均で、2008年 度末までに2005年度比10%削 減する。	省エネ製品の開発を行い、生産実 績をもとに別置型ケースの消費電 力量削減効果を確認する	2008年度実績値:別置型ケースの消費電力 2005年度比 12%削減	○
			SRKシリーズモデルチェンジ (防露ヒーター制御による消費電力量削減)	
			冷凍温度帯:13%/冷蔵温度帯:30% 消費電力削減	
			T5管・HfT5管・LED照明のオプション化	
			CO ₂ 冷却システム冷却評価完了	
LCAの取り組み	2008年度末までに、開発段階で、 LCA手法を導入する。	製品LCA評価の実施	NSX-84GSKO4SRにて製造・使用・廃棄段階において地球温暖化・資 源消費の影響領域についてインパクト評価を実施。	○
地球温暖化防止 (CO ₂ の削減)	電力使用量(工場全体の使用量) を2008年度末の実績で、2007 年度比2%削減する。	生産性の向上	生産性については4%効率改善が出来たが稼働時間短縮には繋がらず、 電力使用量は総量で2007年度比1.2%増加(原単位で、5.2%増加)。	×
		仕損の削減		
		必要以外の電力の削減		
産業廃棄物の 削減と適正処理	産業廃棄物の排出量を 2008年度末の実績で、2007年 度比2%削減する。	ごみ分別の実施	産業廃棄物排出量の2007年度比12%削減	○
		廃棄物の排出量を測定する		
		仕損の削減		
		不良率の低減		
資源の有効利用	コピー用紙の使用量を2008年度 末の実績で、2007年度比2%削 減する。	IT化の推進	コピー用紙使用量の2007年度比1.4%削減	×
		必要以外のコピー用紙使用の削減		
有害化学物質の 削減	塩化メチレンの使用を 最低限におさえる。	塩化メチレンの代替溶剤を 検討する。	塩化メチレン使用の3工程中1工程で代替溶剤への変更を実施	△
コンプライアンス	環境関連法規制の徹底遵守	環境関連法規制の最新版管理実施	毎月、湖南環境協会から環境情報を取得し、重点内容、当社との関連有 無等を記録。 3ヶ月毎に法規制等の適合性評価を実施。	○

○目標達成率100% △目標達成率80%以上 ×目標達成率80%未満



 岡山工場

環境方針	環境目的	目標(行動の内容)	2008年度実績	評価
製品の省電力化 (開発設計)	現行製品より15%省エネ製品の開発	縦型冷凍冷蔵庫、冷凍庫のインバーター化の推進	インバーター冷凍冷蔵庫2機種販売開始	○
LCAの取り組み	LCA導入推進	冷凍冷蔵庫環境負荷比較評価	インバーター冷凍冷蔵庫にてLCA評価実施	
フロンが与える 環境影響低減	冷媒回収の徹底	チェックシートによる回収記録の実施	実施率100%	△
	冷却不良による冷媒入替件数の削減(昨対20%削減)	規定真空時間厳守。真空引き工程の見直し	2007年度比38%削減	
	ガスリーク無償クレーム昨対30%削減(フロン排出量削減)	ロウ付け技能向上	2007年度比10%増加	
エネルギー 使用量削減 (CO ₂ 排出量の削減)	生産性向上により、製品1台当りの電力使用量を2006年度比で2009年度に15%削減する	生産性の向上	製品1台当たりの電力使用量は生産台数減により、2006年度比15%増加 (総電力使用量は2006年度比5%削減)	×
	2006年度比LPG消費効率(LPG使用量/塗装良品個数)を2009年度に18%削減する	塗装不良を30%削減	LPG消費効率2006年度比8%削減	
廃棄物の削減と 適正処理	産業廃棄物の排出量を2008年度末の実績で、2006年度比10%削減する	梱包材、梱包方法の見直し	産業廃棄物排出量2006年度比20%削減	○
		木パレット等の返却推進		
		通い箱化		
素材・消耗材の使用量削減	スクラップを2008年度末の実績で、2007年度比20%削減する。	板金廃棄20%減 端材の有効活用	スクラップ2007年度比27%削減	○
環境教育	環境教育、啓発活動により、エネルギー資源・生産資材節減への意識を向上させる	教育計画の実施 緊急事態対応手順書の教育とテストの実施	教育計画に対して100%実施	○
コンプライアンス	環境関連法・条例・業界取り決めの遵守	有機溶剤作業主任者の養成 薬事法対応品質マネジメントシステム確立(2008年~2009年) マニフェスト・MSDS管理を徹底	目標に対して100%実施	○

製品・サービスを通じた環境貢献

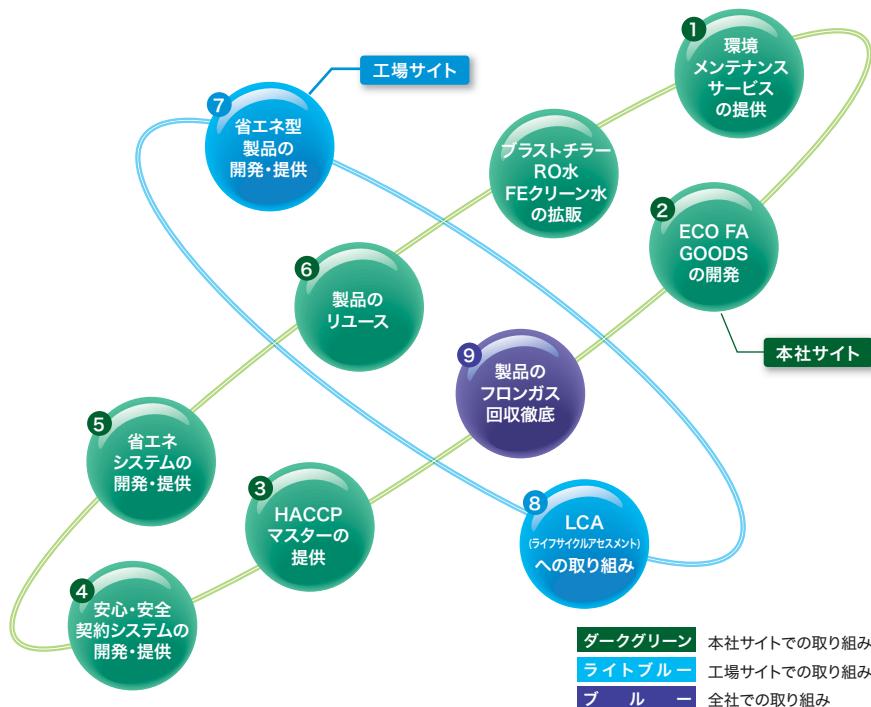
環境に配慮した、製品力・サービス力・提案力の強化

大量生産・大量廃棄の傾向にあったフードビジネス業界では、生産システムの細部にまで及んだ環境負荷軽減への対応が求められています。食品の鮮度や衛生管理に携わる当社では、あらゆる食の領域で生活者の食生活品質向上に貢献する活動を推進。「環境・安全・安心」をテーマとした企業理念に基づき、当社独自の「食品安全技術」、「トータルソリューション力」で生活者、お客様の環境負荷低減に寄与する技術を「ECO-tech」と定義し、お客様の「ECOパートナー」となり、お客様と一緒に生活者の「幸せ」の実現に向け環境保全活動に努めています。

「ECO-tech」では省エネ型製品の開発から製品のリユースにいたるまでの幅広い分野を網羅した製品と技術を提供。「ECO-tech」の体系図は生産部門の活動の輪と販売部門の活動の輪がリンクしあいながら、環境への負荷を抑制するとともに、衛生管理の改善による食の安全性向上を目指す社社の取り組みを表しています。また、当社の事業活動に深く関わるオゾン層保護活動のフロンガス回収徹底を「ECO-tech」に加えコンプライアンスの強化に努めています。

環境保全に向けた製品・サービス体系 (ECO-tech)

- ① 機器の運転を最適化し、環境負荷の低減とランニングコストの低減を行うメンテナンスサービス
- ② 店舗・厨房の衛生管理向上を追求した環境配慮型グッズ
- ③ 厨房機器の運転状況や温度データを集中管理するシステムで、温度履歴データ保存に加え、機器異常時には通報を行う
- ④ 「Sネット24」（遠隔集中管理システム）を中核とした温度、機器の保守管理サービス
- ⑤ 店舗のレイアウト段階における氷蓄熱システムを中心としたエネルギーサービス
- ⑥ 環境に配慮したリショップサービス（店舗の改装・クリーニング）
- ⑦ 次世代ショーケース冷却システム“Axia-Eco”の開発／低消費電力型インバーター冷蔵庫の開発
- ⑧ 生産から廃棄までの資源の量、廃棄物量などを踏まえた環境負荷の少ない製品開発の推進
- ⑨ オゾン層保護のための法規制に基づいたフロンガスの回収・破壊の徹底



● 本社・各事業所

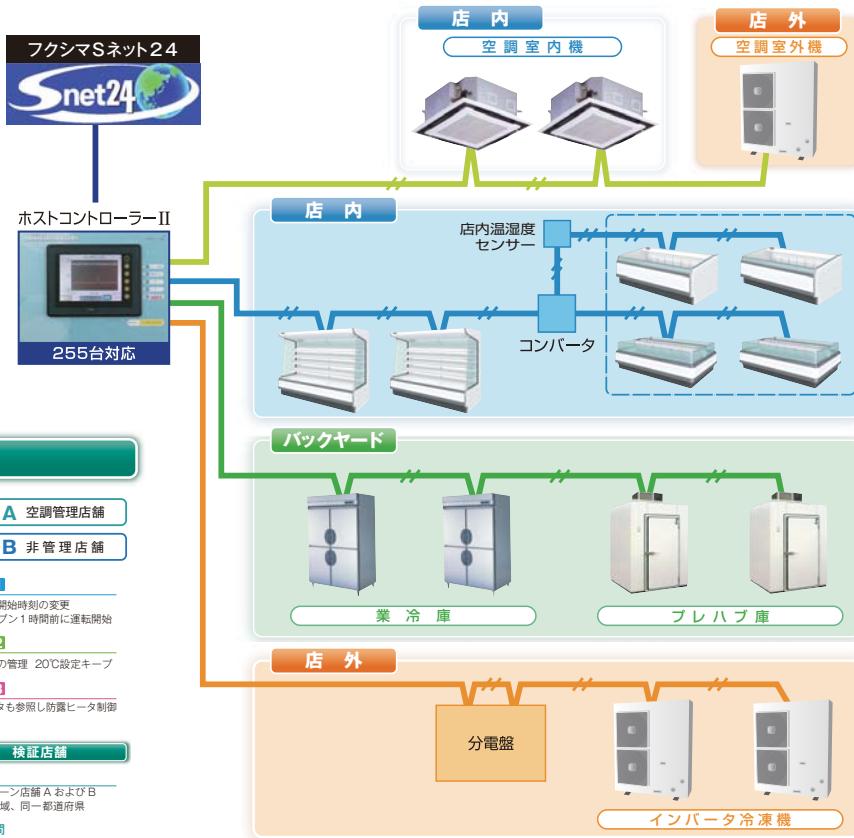
ショーケース省エネシステム+
空調連動システムの開発

2008年度より新世代ショーケース冷却システムAxia-Ecoの進化系としてAxia-EcoPlusの開発を行っております。

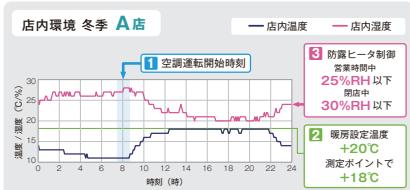
Axia-EcoPlusは従来個別に制御されていた冷蔵冷凍ショーケースと冷凍機(室外機)及び空調設備と空調室外機を、店舗全体でコントロールする事により、消費電力を抑えるシステムです。

例えば、夏場は空調により店内温度を下げることから、その分冷蔵冷凍ショーケースの冷気をコントロールすることで、冷蔵冷凍ショーケースの冷凍機(室外機)への負荷を軽減し、店舗トータルで省電力を実現します。

Ag Axia-Eco Plus+ Axia-Eco空調連動システム



店内環境検証事例



- 店舗 A 空調管理店舗
- 店舗 B 非管理店舗

- 改善点 1
空調運転開始時刻の変更
店舗オープン1時間前に運転開始
- 改善点 2
設定温度の管理 20°C設定キープ
- 改善点 3
湿度データも参照し防露ヒータ制御



検証店舗

店舗
あるチェーン店舗 A および B
50Hz地域、同一都道府県

営業時間
10:00 - 22:00

測定データ
2009年1月の同一日



滋賀工場

スーパーマーケット様への省エネ対策

高輝度T5管+新型テクノブライトの採用と棚下照明の削減

食品スーパーの冷凍冷蔵ショーケースは、商品面の明るさと演色性を確保するため、従来、全ての棚にも照明(蛍光灯)を設置。商品が良く見えるようにとオーバーヘッドキャノピーなどの別付け照明器具を追加で使用していました。これを高輝度T5管と新型反射板を冷凍冷蔵ショーケースの外天に取り付けることにより棚の照明やオーバーヘッドキャノピーを取り外しても、商品の表面部(フェイス部)の照度は従来と同等を維持し照明入力値の削

減により大幅な省エネ性を実現する事ができます。特に商品の演色性を考慮しなくてもよいドリンクや冷凍食品の冷凍冷蔵ショーケースにおいては棚の照明を削減しても商品の見えがかりには影響が少なくもっとも効果があります。

また、扉付き冷凍リーチインショーケースの照明に人感センサー機能を取り付け、人の動きに感応しLED照明が点灯する仕様にする事により大幅な省エネが実現します。



高輝度T5管照明+新型テクノブライト棚照明なし

棚照明がないので商品奥行き部の照度は暗いが、商品フェイスは棚照明ありと同等以上の照度が確保できている。

外天T5管棚照明あり

外天、内天、棚照明ともT5管の通常仕様のケース。商品フェイス、奥行方向ともまんべんなく光が届いている。

ショーケースの照明比較

人感センサーとLED照明の採用

冷凍冷蔵ショーケースやリーチインショーケースの照明をLED照明に代替することで、電気代・CO₂が削減できるだけでなく、蛍光灯に比べ、発熱及び紫外線の発生が低く食品に好影響をもたらしています。その上、棚下照明を設置しないことで電気代の削減(CO₂削減)にもつながっています。

また人感センサーの導入により、人がいない時は照明が点灯しないため電気代及びCO₂の削減にも結びついており、省エネのプロモーション効果も得られます。



LED照明

大幅な省エネ効果

消費電力の年間削減効果

case 1 蛍光灯からLED照明へ多段冷蔵ショーケース9台として従来蛍光灯の棚下照明から、LED照明に変更に加え棚照明無しで

CO₂削減量 ➡ 7.8t-CO₂/年

case 2 冷蔵ショーケース4台従来蛍光灯の照明から、LED照明に変更に加え棚照明無しで

CO₂削減量 ➡ 3.3t-CO₂/年

case 3 冷凍リーチインショーケースセンサーで、お客のいる時のみ点灯

CO₂削減量 ➡ 0.6t-CO₂/年

※削減数値はすべて当社試算による

岡山工場

温室効果ガス排出の抑制についての具体的行動

業界初！カーボンオフセット付インバーター冷蔵庫の発売

当社では2007年度より、CO₂排出量を50%削減可能なインバーター冷蔵庫を販売しています。それでもゼロにすることができない、使用時に必ず出てしまうCO₂(電力を使用するため)をインバーター冷蔵庫を購入していただくことで当社がCDMプロジェクトから排出権を購入し相殺(オフセット)しようというのが、当社の取り組み「カーボンオフセット」です。今回は5年間の使用時に排出される量のCO₂排出権を株式会社三井住友銀行を通じて購入し、製品に付与して販売することで相殺(オフセット)し、環境負荷低減する仕組みを構築しました。

日常生活や経済活動において避けることができないCO₂等の温室効果ガスの排出について、まずできるだけ排出量が減るよう削減努力を行い、どうしても排出される温室効果ガスについて、他の場所で実現した温室効果ガスの排出削減・吸収量等(CO₂排出権)を購入すること、または他の場所で排出削減・吸収を実現するプロジェクトや活動を実施すること等により、その排出量の全部または一部を埋め合わせることを言います。相殺(オフセット)された排出権は日本の温室効果ガス削減目標6%に反映されます。

オゾン層の保護

本社・各事業所

フロンガス回収・破壊の徹底管理

フロンガスの大気への放出防止は、オゾン層保護を進めるうえで非常に重要な課題です。

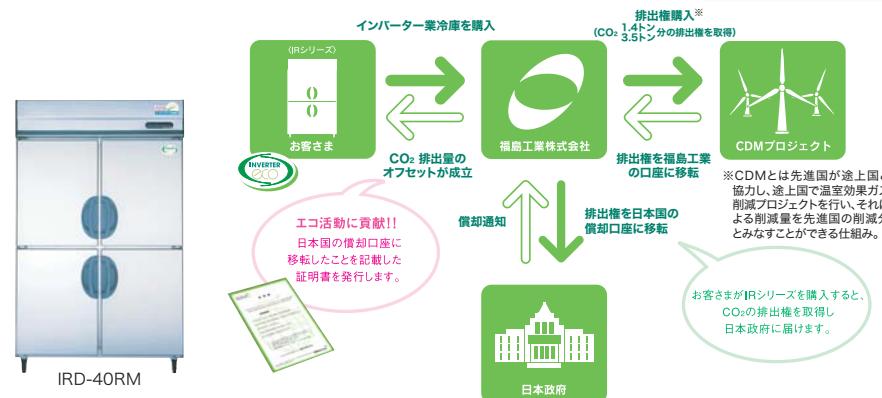
2007年10月1日に、改正フロン回収破壊法が施行されました。これにより機器整備時のフロン回収の義務化、整備時の回収量の報告義務(従来は、機器廃棄のみ回収義務化)、フロン manifests の導入などが実施され、温室効果ガス排出量の1990年度比6%削減を達成するため、内閣府は2008年からの5年間で、フロン回収破壊法によるフロンの回収率を60%に引き上げるよう指導強化しています。

こうした動きを受け、当社では、社内サービス部門会議で勉強会を実施するなど、この問題への認識を深めるとともに、フロンガスの回収・破壊の徹底強化、オゾン層破壊係数ゼロへの取り組みを積極的に行っています。



フロンガス回収作業

カーボンオフセット付インバーター冷蔵庫のしくみ



※CO₂排出権1.4トン分は、インバーター冷蔵庫を5年間使用した場合に排出されるCO₂量に相当します。
CO₂排出権3.5トン分は、インバーター冷蔵庫を5年間使用した場合に排出されるCO₂量に相当します。

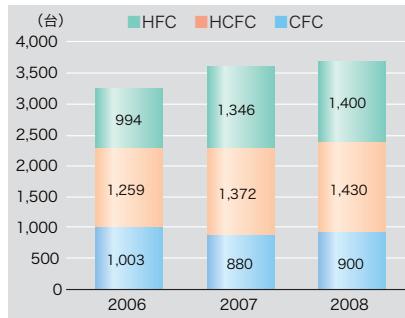
破壊係数ゼロの冷媒でオゾン層の破壊を防ぎます。

新冷媒への転換をスピードアップ

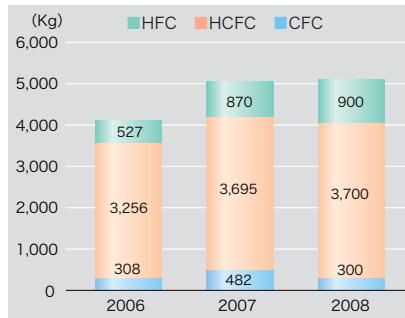
当社はフロンガス回収・破壊を徹底するとともに、2006年度よりオゾン層破壊係数ゼロの代替フロンHFC（ハイドロフルオロカーボン）への転換推進をスピードアップしています。

具体的には、新冷媒対応のインバータ冷凍機を開発し、2007年4月より販売を開始しました。この新型冷凍機は、従来機種に比べてCOP（エネルギー消費効率）が29%～40%改善されており、業界トップクラスの省エネ率を達成しています。またCO₂排出量も、1馬力の冷凍機で従来機種より28.4%削減できるため、オゾン層保護、温暖化防止に大きく貢献します。

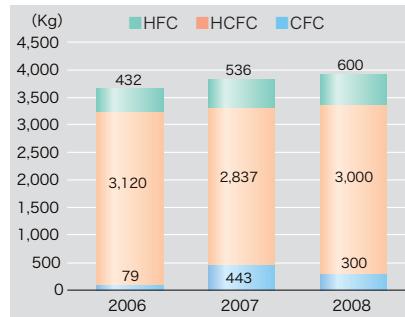
また、これまで冷媒や断熱材に使用していた代替フロンHCFC（ハイドロクロロフルオロカーボン）からHFCへの転換も促進しており、全社一丸となってオゾン層破壊物質の大幅削減に取り組んでいます。



回収台数



フロン回収量



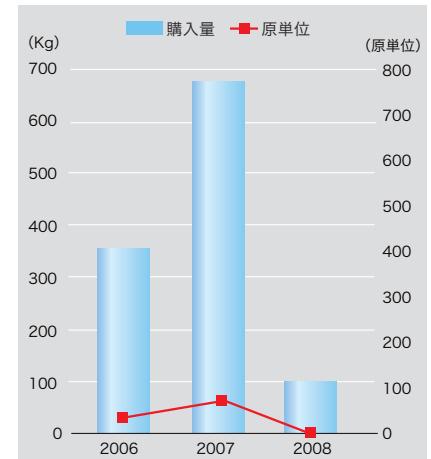
フロン破壊量

岡山工場

主力製品からオゾン層破壊物質を全廃

岡山工場では、業務用冷凍冷蔵庫におけるオゾン層破壊物質の削減に対し、さまざまな取り組みを行ってきました。主力製品については2001年からHFC冷媒への転換を進め、2004年度には断熱材として使用していたウレタン発泡剤のHFC化が完了、2006年10月には全シリーズで特殊仕様含む全面HFC冷媒への転換を完了することができました。

そして2008年3月にはOEM製品のHFC冷媒への転換を完了し、岡山工場で生産するすべての製品において冷媒のHFC化が完了しました。



冷媒フロン(HCFC-R22)購入量(岡山)

地球温暖化防止

省エネルギーを推進し、温室効果ガスの発生を抑制します。

本社・各事業所

ムダ・ロスを減らし電力消費量を削減

電力消費を削減する取り組みとして、ムダ・ロスを限りなく減らす活動を実施しています。主な活動は次のとおりです。

①空調の標準温度設定の徹底

事務所の電力消費の分析を行い、空調機の電力消費の割合が最も高いことが分かりました。そこで空調の標準温度を冷房25℃以上、暖房22℃以下と設定し、全社的に徹底しています。

②クールビズ・ウォームビズの実施

2006年度よりクールビズ・ウォームビズを全社で導入実施し、夏場＝室温28℃以上、冬場＝室温20℃以下を、空調温度設定とともに徹底しています。



クールビズポスター

ウォームビズポスター

③照明機器・パソコンの無駄な電力の削減

昼休憩時に照明を消灯するなど、こまめに照明を消すよう全社で取り組んでいます。また、デスクトップパソコンを液晶ディスプレイに変更するなど、電力消費の削減にも力を入れています。

滋賀工場

生産性向上とロスの削減

生産活動における地球温暖化防止活動として2008年度は

①生産性の向上

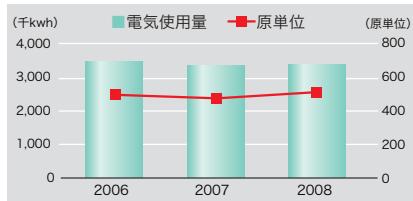
②仕損の削減

③必要以上の電力の削減

の3つの大きなテーマを掲げ、1年間の活動を実施しました。

生産性の向上については2007年度比105%の効率改善を達成いたしました。しかし工場の稼働時間短縮には繋がらず、電力の使用量は総量で2007年度比1.2%の増加、原単位では5.2%の増加となりました。その他の地球温暖化防止への取組として滋賀工場ではこれまでも2007年8月にLPGから都市ガス(13A)へ切り替えを行い、約18%のCO₂排出量低減を実施しております。

2009年度におきましても、温室効果ガス発生量の多い電力及び使用量削減活動をテーマに取り組んでいきたいと考えています。



電気使用量(滋賀)

岡山工場

生産性向上と運送事故の防止

生産活動における地球温暖化防止活動としてエネルギーの消費を削減する取り組みを実施してきました。以下の3項目を中心にこの1年間、活動を実施してきました。

①生産性向上によるエネルギー使用量の削減

生産性向上により、製品1台当たりの電力使用量を2006年度比で2009年度に15%に削減することを目標に掲げましたが2008年度は目標に対して16%の増加となりました。

②LPG消費効率の向上

2006年度比のLPG消費効率(LPG使用量/塗装良品個数)を2009年度比に18%削減を目標に掲げております。2008年度はこの活動の結果として塗装不良を前年比で30%の削減となりました。

③運送事故の防止

運送事故などで製品の入替えを行うと往復の輸送や製品の廃棄などで大量のエネルギーを消費します。2008年度は潜在事故を含め2006年度比の10%の削減を目標に掲げ年2回の運送事故対策会議を行いました。

上記、3項目の活動を実施し、生産性の向上を更に推し進め、効率のよい生産の実現と共に地球温暖化防止に努めていきたいと考えております。



電気使用量(岡山)



有害化学物質の削減

環境負荷の低い代替品への変更を推進しています。

滋賀工場

ジクロロメタンの削減

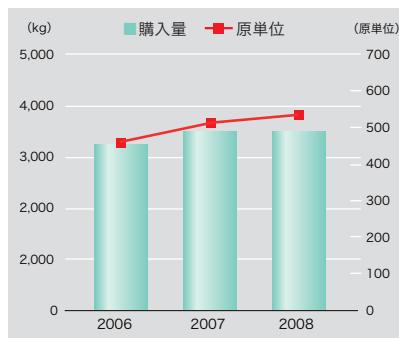
滋賀工場では、ショーケースの断熱材として使用する硬質ウレタンパネルを製作する工程において、ウレタンを注入するノズルの洗浄剤として塩素系の溶剤「ジクロロメタン」を使用しています。このジクロロメタンは作業環境・大気環境に影響を及ぼすため、

- ①適正な取り扱い
- ②代替溶剤の検討

をテーマに活動を実施しました。

このうち①については、2007年より社内資格認定制度の対象業務とし、溶剤を使用する全工程において、適正な技能をもった認定者が取り扱うことにより、適正な使用及び処理を行うように徹底しています。

また②については、複数の代替溶剤候補の中で溶解力、乾燥性、作業性の試験を実施し一番実現性のある溶剤を一部の生産ラインにて試験導入しております。今後も引き続き経過観察を行い他ラインへの横展開を実施して行きたいと考えております。



ジクロロメタン購入量(滋賀)

岡山工場

ジクロロメタンの削減

岡山工場では、業務用冷蔵庫の断熱材として使用している硬質ウレタンパネルを製作する工程において、ウレタンを注入する際に使用するノズルの洗浄剤として、塩素系の溶剤である「ジクロロメタン」を使用しています。このジクロロメタンは作業環境・大気環境に影響を及ぼすため、作業工程の改善により使用量の削減と代替溶剤候補の選定を実施してきました。

しかし代替溶剤の検討については、さまざまな代替溶剤候補の試験を実施しましたが、代替溶剤への切替えにはおりません。2009年度は滋賀工場とも協力し代替

溶剤の検討を進めるとともに、適正な使用及び処理を実施し、使用量の削減に取り組んでいきます。



ジクロロメタン購入量(岡山)



廃棄物の削減

リサイクルを推進し、廃棄物の減量に努めます。

本社・各事業所

徹底した廃棄物の再資源化を展開

2008年度は大型店舗の閉鎖や改装物件が前年度でひと通り落ち着いたこともあり産業廃棄物は前年実績を約9%削減しました。また一般廃棄物についても再資源化を進め昨年度を下回る結果となりました。2009年度も閉鎖店舗の製品を洗浄・修理して再利用する活動を全社的に展開するなど、今後も廃棄物排出量の削減への取り組みを積極的に行います。



産業廃棄物排出量



一般廃棄物総排出量

滋賀工場

ごみの細分化を推進

廃棄物の適正処理・リサイクルの推進・排出量の削減を目的として

- ①ごみ分別の実施
- ②廃棄物の排出量の測定
- ③仕損の削減
- ④不良率の低減の活動

を工場全体の共通テーマとして取り組んできました。

ごみ分別に関しては、分別方法の見直しを行い、2008年1月から塩ビ・硬質樹脂、電線類も分別するように変更を行い、ごみの細分化(リサイクル)を推進しました。

結果として2008年度の排出量は、総量で2007年度比12%削減、原単位では11%の削減となりました。

今後におきましても、ごみの細分化の推進と、排出量の削減(発生源を抑える)・リサイクルの推進活動(発生したものを資源化する)を進めていきたいと考えております。



廃棄物排出量 (滋賀)

岡山工場

ごみの混在を防ぎ排出量を削減

従来は可燃ごみとコピー用紙や、部品梱包緩衝材の混在が多く見られましたが、ごみ置場の整備と表示の徹底、コピー用紙のリサイクルボックスの設置推進により、混在を減少させることができました。

不要品として排出される梱包材のダンボールについては、一部リサイクルを行っていますが、「通い箱化」を推進し、引き続き排出量削減に取り組んでいきます。

またスクラップについては、端材有効利用、工程内不良の削減などの改善により、さらなる削減をめざしています。



通い箱



資源の有効利用

全社で3Rの取り組みを推進しています。

本社・各事業所

3Rへの取り組みを推進

3R(リデュース・リユース・リサイクル)を合言葉に、日常の業務からこまめな取り組みを行っています。代表的な活動としては、コピー用紙の購入量削減のための裏紙利用徹底を実践。コピー機の横に裏紙BOXを設置し、サイズ別に分類するなどして裏紙利用の意識を高めています。また不要になった図面の再利用、電子データ活用による紙の消費量抑制なども進めています。今後も活動のさらなる強化を図り、減少をめざします。

また、商品購入時のレジ袋を回収し、近隣清掃の際のゴミ袋として利用する活動を行っています。これによりレジ袋の回収が浸透し、袋の購入が不要になりました。これからも身近なところから資源の有効活用に取り組んでいきます。



紙の購入量

滋賀工場

コピー用紙の削減活動を推進

電子メールによる発注や電子データの活用、用紙両面利用などにより、コピー用紙の削減を推進しています。またコピー用紙は再生紙を購入し、環境負荷の低減に努めています。

グリーン購入

本社を中心に、事務用品・コピー用紙のグリーン購入を実施するとともに、エコマーク商品を率先して購入しています。特に事務用品に関しては、エコマーク商品が選べる場合はすべてエコマーク商品を購入するなど、積極的に活動しています。

2007年度はグリーン購入の年間目標80%に対し、実施率81%となり、目標を達成しました。2007年度はさらにグリーン購入を推進するため、コピー用紙を除くグリーン商品購入率の年間目標を82%に設定。実施率82%となり、目標を達成しました。今後もエコマーク商品の購入を推進し、グリーン購入活動の強化を図ります。

岡山工場

地道な活動で紙使用量の削減をめざす

紙使用量の削減のため、電子文書化、裏紙利用、紙サイズ縮小、チェック用途のみのリストの打出し中止など、諸々の活動項目に取り組みましたが、2007年度と同等レベルでした。今後も地道な取り組みを継続し、紙資源の節減に努めていきます。



2006年度～2008年度 本社事務用品グリーン購入率推移





環境コミュニケーション

WEBサイトや冊子で環境情報の発信に取り組んでいます。

福島工業では、企業理念に基づいた環境方針やさまざまな環境保全活動への取り組み状況を社内外に向けて発信するため、ホームページや環境報告書などの作成を通じて、積極的な環境コミュニケーション活動を行っています。



ホームページ



環境報告書

取引先とのコミュニケーションにも努めています。

福島工業では、優れた製品をお客様に提供することで、社会に貢献するとともに、相互取引を通じて取引先ともパートナーとしてWin-Winの関係を築き共に発展できる関係でありたいと考えています。年一回、取引先の方を招いて、当社の経営方針、環境方針を説明し、理解していただくことで環境保全活動にご協力いただいております。



運営方針連絡会

編集方針

本報告書は、環境保全活動をわかりやすく情報開示し、事業活動に関わるさまざまなステークホルダーの方々とコミュニケーションを図ることを目的として作成しています。

2009年度報告書は、当社の環境マネジメントの考え方や、取り組み内容・その結果の環境パフォーマンスなどを、2008年度の環境保全活動実績をもとに作成したものです。当社の環境に対する取り組みの中から、重点的に取り組んでいるものを中心に編集しました。

- 本環境報告は、環境マネジメントシステム(EMS)の範囲を基本としていますが、データ集計範囲が異なる場合は、その都度表記します。

環境報告書に関するお問い合わせ先

福島工業株式会社

本社
〒555-0012 大阪市西淀川区御幣島3-16-11
TEL 06-6477-2011(代)FAX 06-6477-0755

<http://www.fukusima.co.jp/>

