環境報告書

environmental report

2010

Fukushima

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。

フクシマは自然の恵みを伝える企業として、
食材を育む自然（大気・水・土壌）と社会（コト・モノ・ヒト）に資する
持続可能な開発を通じて環境に貢献します。

Contents

コンセプト …… 1
トップメッセージ …… 3
事業概要・環境方針 …… 4
特集1「自然と調和するコト」…… 5
特集2「鮮と美を守るモノ」…… 7
特集3「幸せを届けるヒト」…… 9
環境報告1「爽やかな大気」…… 11
環境報告2「清らかな水」…… 13
環境報告3「安全な土壌」…… 14
環境マネジメント …… 15

日本の食文化とともに。

日本の食文化の発展に貢献してきた企業として、
お客様とともに「自然の恵み」を生活者へ届けてまいりました。
フクシマはこれからも自然と社会の持続的共存に向けた
環境への取り組みを皆様とともに高めてまいります。
すべては安心できる「食」を伝えるために。

全社員が環境意識を持つ現場密着型のエコパートナーへ

福島工業株式会社
代表取締役社長
福島　裕

現地密着型コミュニケーション強化により、お客様の立場から最適な省エネ・省コストを提案するエコパートナーとして関係を構築し、広く社会・環境に対して貢献いたします。

事業を通じた環境貢献への取り組みついて。

昨年、新たな取り組みとしてカスタマーサポートビジネス、いわゆる長持ちビジネスを開始しました。製品買い替えのタイミングで、劣化部品を交換して機能回復を図り、あと5年長持ちさせてトータルでの資源を有効活用するものです。長持ちビジネスを行うには、営業・施工・サービスが三位一体となり、お客様のフィールドとなる店舗とのコミュニケーション強化が必須です。製品の製造販売から施工やアフターサービスまで一貫して行う当社の強みを活かし、現場密着型コミュニケーションの中から、お客様のニーズに合わせて長持ちビジネスあるいは省エネシステムを提案してまいります。その一方で、Ｓｅｎｄ－ｙｏｕ・アクシアエコ・空調などを自動制御するシステムを開発しました。最適な温湿度を保ちつつ、無駄なエネルギーを削減して、大幅な省エネを可能とします。

今後、当社は店舗全体のエネルギーを管理するエスコビジネスを強化します。ＬＣＡ（ライフサイクルアセスメント）を調べた結果、特にお客様にご使用いただく期間での環境負荷が最も大きいことが分かり、お客様側の空調なども含めたトータルな省エネが重要だと考えています。また、製品づくりの工程においても、社員一人ひとりが環境に対するミッションマインドを持ち、環境視点で的確なジャッジメントが行える企業として社会環境に貢献いたします。

食文化を通じた環境ビジョンについて。

私たちが提供する食の保管技術で、食の鮮度と安全を守り、廃棄量を減らすことは、社会や環境を良くすることにつながります。例えば高い食品保存技術により国内の自給率を上げることで、海外でのエネルギー消費を削減することは結果として、地球全体の環境負荷を減らすことにもなるのです。

また昨今、日本の食文化が海外で評価されはじめていますが、このような背景の中、当社はモノを売るだけでなく、食文化やスタイルを現地化することが重要と考えています。海外への食文化やスタイルの浸透を図るとともに、高度な保管技術を備えた省エネ製品によって、地球環境に貢献するグローバルカンパニーとして取り組む所存です。

Outline
［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」、スーパーの売り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。ハードの提供だけでなく、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、ソフト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。

Policy
［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。

2008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 東証・大証 一部上場

設　立
1951（昭和26）年12月8日
資本金
27億6千万円
従業員
連結 1046名
単体 852名（準社員除く）

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

特集1 自然と調和するコト

西日本ブロックの新営業拠点が、大幅な省エネ化を実現。

自然の恵みを通じて、お客様に省エネ製品・サービスを提供する企業として、環境に配慮したエコな事業所を目指し移転。旧事業所と比べて約44％の消費電力を削減いたしました。

福岡事業所

自然の恵みを活かした再生可能エネルギーが拡がる。

昨年、当社は九州及び西日本ブロックの中枢営業・サービス拠点として、福岡事業所を移転新設、営業とサービス、施工の機能を有し、九州全体をカバーできる拠点としています。また、新社屋には、調理実演セミナーが行えるテストキッチンを完備しており、調理セミナーなどを通じて販売店様及び協力会社様とのコミュニケーションを図っております。

旧事業所から自社ビルに移転するにあたり、全社的な省エネ化への徹底した取り組みの一環として、太陽光発電や屋上緑化、照明・空調などの省エネ機器の導入など、随所に省エネ設計を施しています。

新しい事業所を新設の際に、屋上緑化を導入しました。屋上を緑化することによって、建物屋上への直射日光を避けることができ、温度を下げてくれるため、昨年は7月下旬まで冷房を使うことなく快適な職場環境を維持できました。その後、本格的な夏を迎える前に発電能力10キロワットの太陽光発電も導入。太陽光発電で得た電力は、社内の空調機器を動かす電力として利用しています。

太陽光発電を設置することで、屋上緑化と同様に、直射日光を避けることができるため、屋内温度が下がり、不必要に空調の温度を下げることもありませんでした。このようにグリーンエネルギーを積極的に取り入れ、自然・環境に貢献しています。

なお、屋内においては、省エネの照明を採用しておりますが、事業所の両サイドに窓を設けた採光配慮設計により、天気の良い日は、照明をつける必要がなくなりました。夜間は照明を点灯しますが、照明1台ずつにプルスイッチを取付け、社員が席を離れる際に机上の照明を消灯して、無駄なエネルギーを極力消費しないよう心掛けています。また、廊下やお手洗いなどの共有スペースには、人感センサーを採用し、周りが暗い時に人が通ると点灯する徹底した省エネ化を図っています。

このように、社員一人ひとりが自らの手で必要のない時に照明を消したり、省エネ機器を身近に感じることで、環境に対する意識の育成にもつながっています。その結果、旧事業所より1.5倍広い新事業所での消費電力を約44%削減させました。

現在は、各階ごとの消費電力を測定していますが、今後はさらに詳細な各部屋ごとの消費電力を計測して基準を設定し、さらなる省エネ化に向けての取り組みを進めてまいります。

2

1

4

3

1 プルスイッチ付き省エネ照明
2 共有スペースの人感センサー付き照明
3 太陽光発電の電力監視画面
4 テストキッチン

社員の声

西日本ブロックサービス技術統括 部長
御所 克巳

西日本ブロックにおける営業・サービス・施工の中枢拠点として、店舗トータルエネルギーマネジメントシステム「アクシアエコマスター」と長持ちビジネスの提案を推進します。一方で、環境への取り組みを意識した当社の環境マインド発信拠点として、お客様や協力会社様、地域社会とのコミュニケーションを図ってまいります。

特集2 鮮と美を守るモノ

温度を最適に、売り場を快適に、新省エネ製品&システム登場。

お客様の店舗において、冷凍冷蔵ショーケースなどの冷凍設備機器の電力量は、約60%を占めています。しかし、食品の鮮度と安全を守るためにはエネルギー消費は避けられません。その貴重なエネルギー消費を最小限に抑えながらも鮮度を保つ新製品の開発を実現しました。

省エネ効果No.1 新ショーケース「Send-you」誕生

Send-you

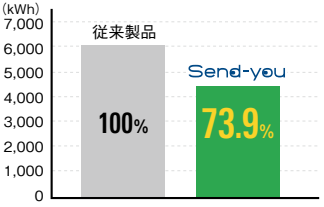
<センド・ユー>

このたび当社は、従来製品と比較して、約14～30%の省エネ効果を実現する次世代のショーケース「Send-you」をリリースいたしました。「食品が持つ鮮度と美しさを守りつつ、最大限の省エネ効果を実現する」を開発コンセプトに、プロジェクトを結成。製品単体で20%、システムで30%、トータルで50%の省エネ効果を目標に掲げ、エアーカーテンの改良や新冷却器の採用、ダクト構造の見直しなど、細部にわたる製品改良と温度制御技術の開発を推し進め、ようやくひとつのゴールを迎えました。

また、内蔵ショーケースにインバーターを搭載することにより、省エネ効果を大幅に高めるだけでなく、排熱を利用して店舗内で足元が冷えるコールドアイルの低減を可能としました。

次世代ショーケースSend-youは、省エネ・温度管理・快適空間づくりを高次元で実現します。当社は、これからもSend-youを通じて、お客様の店舗における消費電力・コスト削減に大きく貢献してまいります。

年間消費電力量（飲料・日配ケース）



当社独自の試算による、ケース８尺あたりの年間消費電力量。

イベントなどに最適な100V電源仕様

省エネ効果に優れるSend-youのひとつ、内蔵型インバーターアイランドショーケースは、従来シリーズと比べ約50～60%の年間消費電力の削減が可能です。また、単相100V電源でも使用できるため、店舗レイアウト変更にも柔軟に対応します。

ショーケースと空調を連携して制御する店舗トータルマネジメントシステムを開発

お客様の店舗全体のエネルギー消費量を下げるには、ショーケースや空調など、すべての機器を連携させて制御することで機器を効率的に稼働させることが最も重要です。例えば夏場の店舗では、ショーケースの冷気と空調機の冷気が加算され店舗内が過剰に冷えることがありますが、結果としてこれはエネルギーの無駄につながるだけでなく、快適な温度湿度を確保した売り場とは言えなくなります。

このようなエネルギーの無駄をなくすため当社はショーケースや冷蔵庫、照明、空調などを含めて、あらゆるエネルギーを最適に管理することで店舗の消費電力を最小化する店舗トータルマネジメントに向けたプロジェクトを2年前から本格始動させました。ショーケースと冷凍機の運転を制御するアクシアエコシステムと空調機の運転を制御するシステムを融合させた「アクシアエコマスター」を開発。

当社では、10年前から冷蔵庫とショーケースの温度データを通信により、パソコンで制御するシステムの開発・販売をしており、データを取り込む技術は十分に蓄積していました。そのため冷蔵庫・ショーケースの温度管理するシステムの技術を改良して、空調のシステムも制御するソフトを開発したため、これまでのノウハウを活かし効率的にアクシアエコマスターを完成させました。

アクシアエコマスターは、店舗内のすべての機器を連携させて制御し、売り場ごとに設定された異なる温湿度を保つように効率よく、ショーケースと空調を連携させて無駄な消費電力をなくし、最適な売り場環境を確保します。

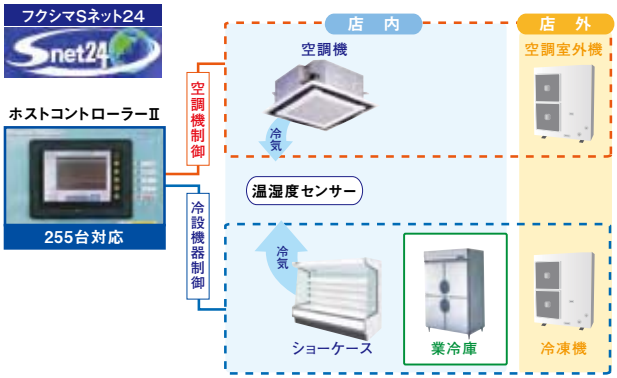
その省エネ効果は、同規模店舗において同等の他社システムと比較しても10・4％の消費電力削減（当社調べ）を実現しています。

今後は、冷凍設備機器や照明、空調などの電気エネルギーだけでなく、熱エネルギーも含めた店舗内すべてのエネルギーを低減・再利用できるシステム開発を推進していきます。

私たちは、お客様が何に困り、何をすれば有益になるかを考え、単なるプロダクトアウトではなく、コストや維持管理、メンテナンス、エネルギーなどあらゆることをお客様の立場で考えたモノづくりを全社的マインドとして取り組んでまいります。

Axia-Eco 空調連携システム

空調と連携した温湿度自動制御により省エネ・快適な売り場づくりに。



社員の声

（中）東京カスタマーサポート部技術一課　大谷 真弘
（左）企画開発部開発課　佐藤 誠
（右）企画開発部開発課　北川 貴博

私たちは最適な店舗のトータルマネジメントを目指して、製品やシステムなどの技術を融合させるプロジェクトを進めています。その結果として、製品を追求してSend-youが誕生し、製品同士を連携させるシステムを追求してアクシアエコマスターの開発が実現化した今、業界No.1と言える製品・システムを完成させたと実感しています。中長期的に店舗設備計画を行ううえで、何が最良なのか、どうすればコスト削減につながるのかをお客様の視点で考え、安心安全な食を通じて豊かな暮らしを提供することを最終目標としつつ、その中でどれだけ省エネ・低コストでお客様や地球環境に貢献するかが私たちの使命だと考えています。

空調を含めた機器の自動制御が、エネルギー・人的負荷を軽減。

店舗トータルマネジメントシステムの初導入となるマックスバリュ巨勢店様。同規模の店舗と比較して、約3割の省エネ化を実現しました。

昨年の8月29日にオープンされた佐賀県佐賀市のマックスバリュ巨勢店様に、当社の店舗トータルマネジメントシステムを初導入いただきました。巨勢店は、佐賀県庁や佐賀駅に近く、国道と県道の両方からアクセスできる立地の良さに加え、消費者の生活環境に合わせた営業スタイルが特長です。なにより24時間365日、常に清潔であること、常に安全安心できる商品を届けることを第一に、週ごとに店舗の衛生チェック、一年ごとにイオングループの内部監査が設けられています。「売り場だけでなく作業場も同様に清潔を維持するためには非常に費用も掛かりますが、お客様を第一に考え、顔を見せる清潔な作業場でお客様に安心して買い物していただくためには必要なことです。お客様の安心を提供するには、まず内部に厳しい店でなければいけません」と店長の香月様はおっしゃいます。

イオングループでは安心安全を第一に、省エネ化においても業界をリードされており、店舗トータルマネジメントシステムを巨勢店に導入された決め手も、省エネ効果が最大のポイントでした。同店における電気消費量の約60％が冷蔵設備であり、消費電力を下げるためには、いかに商品の鮮度を保ちつつ効率を図るかが重要となります。ショーケースと空調機を最適制御し、食の鮮度を保ちつつ店舗全体の消費電力を最小化する本システムは、オール電化の同店での効果は大きく、他社製品システムを導入されている同規模の店舗と比べて約10％の省エネ化を実現。店長様は「非常に満足してい

ます。機器ごとに手動で調節していると、どこかに負荷が掛かり無駄に電力を消費します。また人的負荷も少なく、常時稼働させているためシステムでフォローして貰えると非常に安心です。持続的に使うコストを考えて必要だと思います」と当社の製品・システムを高く評価していただいています。またシステムの管理・操作についても「店舗レイアウトに配置されている機器にカーソルを合わせるだけで、機器の稼働状況が表示されるので分かりやすいです。空調管理や店内の温湿度センサーの管理、消費電力など、すべての稼働状況や履歴も簡単に閲覧できます。万が一の場合も記録が残り、福島工業さんの専任スタッフが24時間365日、異常を遠隔で監視してくれるSネット24もありますので安心して店内業務に集中できます。私（店長）の安心は、お店の安心、お客様の安心につながります。未然に商品ロスを防ぐことなども含め、今後このような24時間自動で制御管理・監視してくれるシステムは大切になってくると思います」と本システムの重要性を話されます。

これからも福島工業は、店舗トータルマネジメントシステムなど、省エネ製品・サービスを通じて、お客様の省エネ化、省コスト化に貢献してまいります。

お客様の声

マックスバリュ
巨勢店 店長
香月 盛夫 様

昨年オープンしたマックスバリュ巨勢店は、お客様に愛される、親しまれるような店舗づくりを心がけています。特に衛生面には気を配り、いつでも安心できる商品をお届けできることが使命です。イオングループは日本を代表するグループでもあり、厳しい監査やプレッシャーもありますが、内部に厳しくしないと良いサービスにつながりません。これからもお客様にとって必要な店であり続けるために、継続的に進化し、地域社会・地球環境に貢献する店舗を目指します。

岡山工場

生産性向上と物流エネルギーの削減

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2009年度は、2006年度比で15%に削減することを目標に掲げましたが生産台数の減少もあり、3.1%の削減に留まりました。

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年度に18%削減を目標に掲げております。2009年度はこの活動の結果として塗装不良を前年比で7%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取り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。2009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。

電力使用量　前年比

1.6%削減

生産ライン電力使用量の見える化

第一工場の生産技術課事務所内と、第二工場の工場棟のキャットウォークにそれぞれホストコントローラⅡを設置し、Sネットによる全生産ラインの使用電力の『見える化』の実施を開始しました。各計測機の30分消費電力と電流値のモニタリングにより、生産ラインごとの効率化を図ってまいります。

段ボール梱包の削減活動

従来、段ボール梱包している岡山工場製品の出荷において、繰り返し利用可能な「あて板」を使用することによりCO_2換算で39.2トン分、年間3000台分の段ボール梱包を削減することができました。

今後も引き続いて取り組み、梱包を削減する予定です。

年間CO_2排出量

39.2t削減

爽やかな
大気
環境報告1

爽やかな大気を守るため「オゾン層の保護」「地球温暖化防止」に取り組んでいます。

本社・各事業所

フロンガスの回収・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、機器廃棄時のみ回収義務化）、フロンマニフェスト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、オゾン層破壊ゼロへの取り組みを積極的に行っています。

フロン回収量　前年比

33.5%UP

ムダ・ロスを減らし電力消費量を削減

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。

③照明機器・パソコンの無駄な電力の削減

昼休み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。

電力使用量　前年比

2.5%削減

滋賀工場

生産性向上とロスの削減

生産性の向上、仕損の削減、電力の削減の3つを大きなテーマに電力使用量削減への取り組みを推進してまいりました。その結果、電力使用量は前年比で6.7%削減をしましたが、工場全体としてのCO_2排出量は原単位で前年比1.2%増加しています。今後はさらなる電力使用量削減への取り組みを強化し、原単位でのCO_2排出量削減を目指してまいります。

電力使用量　前年比

6.7%削減

清らかな
水
環境報告2

清らかな水を守るため「有害化学物質の削減」に取り組んでいます。

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、2009年10月にジクロロメタンの購入を終了し、代替溶剤への移行を完了しました。

購入量　前年比

28.6%削減

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いたってはおりません。今後とも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。

購入量　前年比

16.5%削減

安全な
土壌
環境報告3

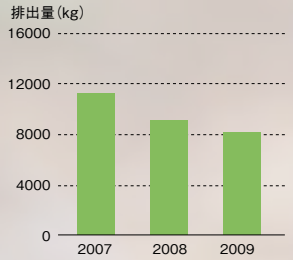
安全な大地を守るため「廃棄物の削減」「資源の有効利用」に取り組んでいます。

本社・各事業所

個人単位の印刷枚数の管理

従来は部門単位で印刷枚数の管理を行い、定期的に使用枚数を公表していましたが、これを個人単位で管理を行うことになりました。この取り組みを通じて、各社員への環境に対する意識を高めていくように努めます。

一般廃棄物総排出量　実績グラフ



一般廃棄物排出量　前年比

6.6%削減

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。

徹底した廃棄物の再資源化を展開

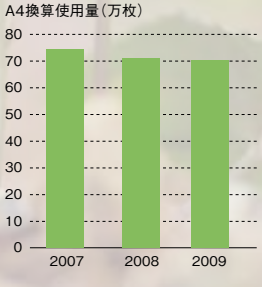
2010年度も閉鎖店舗の製品を洗浄・修理して再利用する活動を全社的に展開するなど、今後も廃棄物排出量の削減への取り組みを積極的に行います。

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。

紙の購入量　実績グラフ



一般廃棄物排出量　前年比

0.7%削減

環境活動を支える仕組み

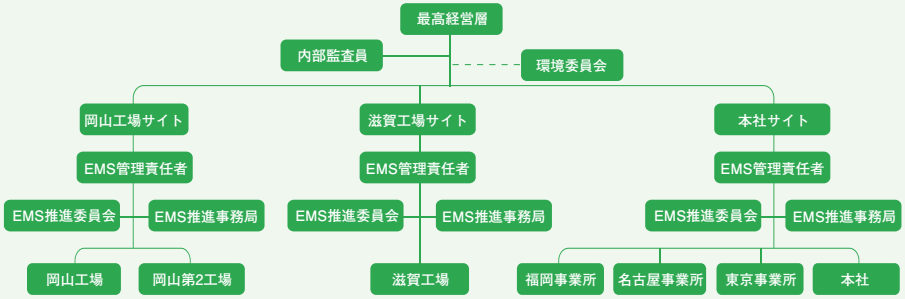
当社では環境経営に向けて、ISO14001による環境マネジメントシステム（EMS）を構築しています。マネジメントサイクルは、中長期計画をもとに年度環境目標を定め、各サイトのマネジメントプログラムで実施。各サイトでは、年1回の環境監査（内部環境監査）でチェックし、最高経営層のマネジメントレビューにより次年度の環境目標に反映させ、継続的改善を図っています。ISO14001認証取得状況は、2000年9月に滋賀工場、2001年12月に本社・東京事業所。2003年1月に滋賀工場、本社・東京事業所サイトを統合し、拡大審査により名古屋事業所・福岡事業所の認証を取得。2006年9月には岡山工場でも認証を取得し、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62名となっています。

2009 年度の1回目の内部監査では12件、2回目の内部監査では16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 2009年7月には外部審査（定期審査）を行いましたが、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 2009年度実績で、本社サイトで 39人、滋賀工場サイトで 20人、岡山工場サイトで 22人で運営していました。2010年度は本社サイトは 38人、滋賀工場サイトは 20人、岡山工場サイトは 22 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。

環境保全の目標・実績評価

本社・東京事業所・名古屋事業所・福岡事業所

目標達成率100%　目標達成率80%以上　目標達成率80%未満

環境方針	環境目的	目標（行動の内容）	2009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	省エネ型冷蔵庫の販売台数、2008年度比27%増	😐
		②環境メンテナンスサービスの提供	顧客使用製品のフィルター、コンデンサ、ハニカム洗浄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	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 目標819件中実績1473件	
		④省エネシステムの開発・提供	デシカント空調、FAパワーマルチ、 氷蓄熱システムの導入により電力使用量削減に寄与	
		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	衛生管理向上に寄与	
		⑦ブラストチラー・RO水・FEクリーン水の拡販	ブラストチラー：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上記項目の販促ツールの作成・情報提供	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：プログラム達成率94%	
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（委託業者含む）	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：フロン回収量増大 2008年度比33.5%増　2009年度14,047kg	😊
	冷媒のガス漏れ件数の把握	ガス補充件数・充填量の把握	オゾン層破壊物質の漏洩(排出)防止。 ガスチャージ件数3796件、充填量：30,051kg	
地球温暖化防止（CO_2の削減）	電気エネルギーの使用量を2009年度までに2006年度実績より5%削減する	①空調の標準温度設定の徹底	電気使用量実績859千Kwh、2006年度比8.5%減	😊
		②クールビズ・ウォームビズの実施		
		③照明機器・パソコンの無駄な電力の削減		
		④3ヶ月に一度のフィルター清掃		
	社用車の燃費の把握	エコドライブの実施	走行距離チェックによる燃費の把握 エコドライブによるガソリン使用量の低減	😊
	製品戻り入れ台数を前年比50%に低減させる	製品戻り入れの低減	製品戻り入れ台数、2008年度比62.5%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	対象部門の活動報告を社内HPに掲示	😊
		②毎月一回社内HPへ情報をアップする	ECOニュースを毎月社内HPに掲示	
		③環境教育訓練の実施 （一般教育年2回以上、その他は年1回）	社内環境教育　年2回実施	
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2009　発行 オフィシャルサイトに環境情報公開中	😊
		②オフィシャルサイトへの環境情報公開		
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	関連法規制適合チェック関係部門目標年2回実施 目標達成率91%	😐
		②適合性のチェックの徹底		

滋賀工場

目標達成率100%　目標達成率80%以上　目標達成率80%未満

環境方針	環境目的	目標（行動の内容）	2009年度実績	評価
地球温暖化防止（CO_2の削減）	温室効果ガスの排出量を2011年度末の実績で、2008年度比6%削減する	温室効果ガスの排出量を2009年度末の実績で、2008年度比2%削減する（開発/業務以外のスタッフ部門）	2008年度比1.3%増	
		電力使用量の前年度維持	2008年度比6.3%減	
		都市ガス使用量の前年度維持	2008年度比1.3%増	
		産業廃棄物の排出量の前年度維持	2008年度比6.1%減	
		特別管理産業廃棄物排出量の前年度維持	2008年度比24.4%減	
産業廃棄物の削減と適正処理	産業廃棄物の排出量を2009年度末の実績で2008年度比2%削減する。	ごみ分別の実施	産業廃棄物排出量の2008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	素材消耗材の使用量を削減する	工場全体の時間当たりの付加価値を2009年度末の実績で、2008年度比105%にする（生産部門/購買部門）	2008年度比11.7%増	
		コピー用紙の使用量を2009年度末の実績で、2008年度比2%削減する（業務部門）	2008年度比0.6%増	
有害化学物質の削減	塩化メチレンの使用を最低限に抑える	塩化メチレンの代替溶剤を検討する	塩化メチレン使用を廃止し、代替溶剤への変更を実施済	
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	

環境保全の目標・実績評価

岡山工場

目標達成率100%　目標達成率80%以上　目標達成率80%未満

環境方針	環境目的	目標（行動の内容）	2009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	インバーター冷凍庫1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%	
	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	2008年度比10%増	
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台当たりの電力使用量を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8%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年度比同等 総LPG使用量は2006年度比20%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2009年度末の実績で2008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2008年度比16%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～2010年) マニフェスト・MSDS管理を徹底	目標に対して100%実施	

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の作成などを通じて、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

チャリティーを通じて自然保護活動に取り組んでいます。

福島工業の東京事業所にて、年2回のチャリティー活動を実施しています。社員にお中元やお歳暮を販売し、その売上を「日本経団連自然保護基金」へ寄付しています。チャリティーを通じて社員とのコミュニケーションを図りつつ、自然保護活動に取り組んでいます。

東京事業所 チャリティー風景

【編集方針】

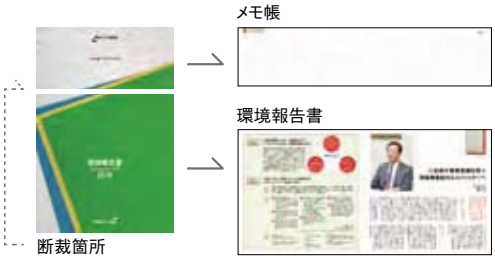
本報告書は、環境保全活動をわかりやすく情報開示し、事業活動に関わる株主様やお客様をはじめ、広く社会とのコミュニケーションを図ることを目的として作成しています。

2010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、2009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、当社の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。

【デザイン方針】

本報告書では、環境保全活動の取り組みの一環として、印刷工程における冊子断裁後の廃棄用紙を、メモ帳として資源有効活用しています。



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/

PRINTED WITH SOY INK®

FSC ミックス品
FSC認証林及び管理された森林からの製品グループです
www.fsc.org Cert no. SA-COC-001220
© 1996 Forest Stewardship Council