



環境報告書

environmental report

2011

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。

自然

大気

水

土壌

社会

コト

モノ

ヒト

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 環境マインドを高め、 「三方善し」の実現へ。



福島工業株式会社
代表取締役社長
福島 裕

モノづくりだけにとどまらず、福島工業
ならではの現場密着型の視点で、
お客様とよりよいエコ・パートナーシップ
を結び、地球環境に貢献する取り組
みを行ってまいります。

事業の基幹部分から 省エネに取り組む。

2010年4月より改正
省エネ法が施工され1年が経
過し、毎年1%以上の省エネ
効果の目標に向け継続的か
つ効率的な省エネ活動への取
組みが重要となっています。
そのような中、東日本大震
災に端を発した深刻な電力
供給不足によつて、日本中で
節電への取組みが行われてい
ます。今後ますます省エネ技
術の進歩が求められており、

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・システ
ムの開発が環境活動の最重
要課題と位置づけ、主力製品
である業務用冷凍冷蔵庫、
冷凍冷蔵ショーケースの省エ
ネ化を推進しております。

昨年より業務用ヨコ型冷
凍冷蔵庫のモデルチェンジを
行い、省エネ率約37%を達
成したYシリーズを発売。省
エネ率約37%はトップラン
ナー基準の目標値を達成し、
業務用冷凍冷蔵庫のトップ
ブランドとして高いハードルを
クリアいたしました。

また、当社ショーケース
(Send-you・アクリ
シ・アエコ)空調などを自動制
御するシステム、アクリシアエコ
マスターを開発。これにより
最適な温湿度を保ちつつ、
無駄なエネルギーを削減し
て、大幅な省エネが可能とな
りました。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、お客様のエネル
ギー消費の削減や低コスト
化に貢献してまいります。

ソフトとハード、両面から 環境貢献を考える。

サービス・メンテナンス部門
においては、一昨年より新しい
カスタマーサポートビジネス
に取り組んでおります。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、いわゆる長持ちビ
ジネスです。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良
好な関係を維持するため、
今後この長持ちビジネス
を強化してまいります。

そして製品の製造販売
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
持ちビジネスや省エネシス
テムを提案してまいります。

全社的な 環境マインド向上へ

提案する私たちにとって
も、お客様にとつても、世間
(地球環境)にとつても、善い
モノを作る。三方善し実現の
為に、社員一人ひとりの環境
マインドを高め、お客様や地
球環境に貢献するトータルな
環境提案を行っていきたく
と考えております。また、微力
ではありますが、東日本大震
災の避難所へ、省エネ型冷凍
冷蔵庫を寄贈させていただ
きました。お客様の「エコ・パ
ートナー」として、また生活者の
「幸せ」や地球環境に貢献す
る環境先進企業として今後
も様々な環境活動に邁進し
てまいります。

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」、ショーケース・空調などを自動制御する「アクシアエコマスター」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。

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力

Fukushima
フレッシュ・バリューをあなたとともに

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

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

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います。
- 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 1072名
単体 870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



電力の「見える化」システム導入で 一丸となって省エネに取り組む。

本社の社員一人ひとりの意識改革が、
前年比で13.5%の消費電力量削減を実現しました。



週ごとの消費電力量を全社員に発信

誰かが「我慢」する省エネではなく、無駄をなくすことによる省エネを。

昨年より新たに、本社社屋の消費電力量の「見える化」システムを導入しました。当社が導入したシステムは、消費電力量の内訳を各階ごとに把握でき、そのデータを社内ネットワーク上で公開するものです。曜日や時間帯ごとの電力量が一目でわかるため、どこに無駄があるのかという問題点が抽出しやすく、社員が消費電力量に関する情報や課題を共有し、省エネに関する意識付けにつながりました。

消費電力量の「見える化」は、省エネに関する社員の意識付けから、具体的な取り組みへと繋げ、省エネの成

果を上げることが目的です。昨年度の本社の取り組みとして、まず屋内の照明「台ずつにプルスイッチの取り付け」を実施。社員一人ひとりが外出や帰宅など席を離れる際にこまめに消灯し、無駄な消費電力量を削減しました。このプルスイッチの取り付け工事は、エンジニアリング課と企画開発部が協力して行い、すべて社員の手によって施工しました。

また、社屋内に設置されている自動販売機、トイレ温水器、更衣室の空調機器などにタイマーを取り付け、休日や社員の退社後には自動的に電源を切るようにしました。

さらに、プリンタは一定時間使用しない場合、自動的に省電力設定を行い、休日には使用しない空調機器やプリンタのブレーカーを落とすなど、徹底した省エネに取り組みました。加えて夏前にはメンテナンス課が空調機のコンデンサを洗浄し、経年劣化による電力増を防ぐメンテナンスを実施しました。これらは「見える化」によって抽出された週ごとのデータから浮き彫りになった無駄を削減するために行ったものです。つまり、便利さや快適さを犠牲にした、誰かが我慢する省エネではないということ。そこで働く社員がストレスを感じ

ることなく、自らの意識に基づいて自発的に行動する省エネ方法であることが重要なポイントです。またエンジニアリング課やメンテナンス課で自らできることを直ちに進めました。その結果、昨年の本社の消費電力量は前年比86.5%まで削減することに成功しました。

今後は本社での実績を他の事業所にも活かし、全社的な省エネ意識の定着と、消費電力量削減に向けて取り組みを推進していきます。さらに、この省エネ方法をお客様にも提案し、協力して環境負荷の軽減に努めていきたいと考えています。



1



2



3



4



5



6

1 席を離れる時は照明をこまめに消灯。

3 空調機屋外コンデンサを洗浄。

5 勤務時間内はしっかりと飲み頃に。

2 全フロアの空調機を効率的に制御。

4 空調温度設定と照明区分の最適化。

6 自動販売機はタイマーで運転制御。

社員の声

(右)企画開発部 開発課 主査 佐藤 誠

(左)企画開発部 開発課 二谷 英樹



社員全員がアイデアを出し合って「見える化」システムの精度向上、さらに独自の省エネシステムを確立し、当社の「アクシアエコマスター」にフィードバックすることを目指しています。それをお客様とのエコパートナーシップ確立に結び付けていきたいです。

従来製品と比べ、省エネ率37%。 次世代型 業務用ヨコ型冷凍冷蔵庫。

特集2

鮮と美を守るモノ

より広い視点でエコを考える。 次世代型の製品とシステムが登場。

いま私たちに求められているのは、食材の鮮度を保持するための製品という視点だけでなく、お客様の店舗全体のエネルギー消費や、製品のライフサイクルや製造工程の省エネまでも視野に入れたトータルソリューション。それを実現した二つの取り組みをご紹介します。



向上することも、消費電力量の軽減や製品寿命を延ばすことにつながります。引き出し式フィルターを採用し清掃しやすくするなど、お客様にとって使い勝手を良くすることが結果的に省エネにつながるというのが私たちの考えです。

また、サイズや形状の異なる他シリーズ製品と部品の共有化を進め、製造時のエネルギーロスや、生産ラインの作業工数の低減を実現しました。

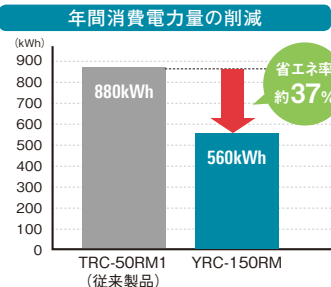
お客様の視点から設計・

デザインを見直し、使いやすさと鮮度維持、省エネという課題を解決した新ヨコ型冷凍冷蔵庫。引き続き、ヨコ型以外の製品も刷新を図っていく予定です。

製品単体での省エネを考える時代はもう終わりました。これからは、生産段階からの省エネや、メンテナンス性の向上による間接的な消費電力軽減や製品ライフサイクルの延長など、より広い視点でのエコを考える必要があると考えています。

省エネへの取り組みとして、当社は昨年、業務用冷凍冷蔵庫の刷新を図りました。最初に着手したのは主力シリーズのヨコ型冷凍冷蔵庫です。

冷蔵庫の使命は食材の鮮度をしっかりと保つこと。いかに最低限の電力で食材の鮮度を保つことができるかという課題の解決に、当社は全力で取り組みました。庫内温度のムラを抑えるため、高効率で発熱量の少ないDCファンモーターの採用や、吹き出し口の構造を改良したのも進化の一例。その結果、従来製品に比べ約37%の省エネ率を実現しました。

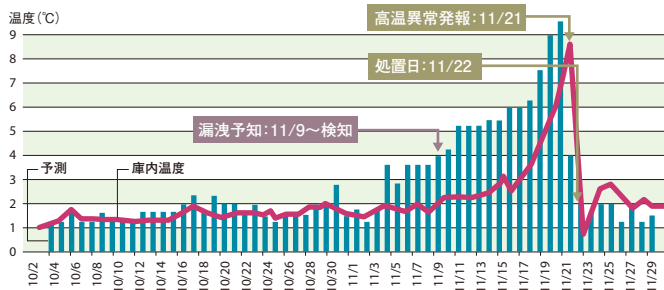
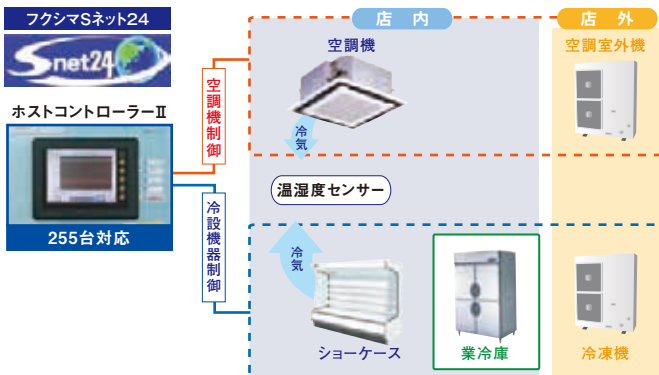


社員の声

(右)岡山工場 岡山開発部 開発三課 課長 森下 和敏
(左)岡山工場 岡山開発部 開発三課 技師 池田 睦典



空調と連携した温湿度自動制御により省エネ・快適な売り場を実現する
Axia-Eco Master に標準搭載する新システムの開発に着手。



冷媒漏れ検知システムを開発し、 アクシアエコマスターに標準装備。

当社は3年前よりプロジェクトを開始し、お客様の店舗内の機器を連携させて制御することで、消費電力量を最適化する店舗トータルマネジメントの実現を進めてきました。その結果、昨年、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、リリースしました。

アクシアエコマスターは、ショーケースや空調機など店舗内のすべての機器を連携制御し、売り場ごとに設定された温湿度を効率よく保ちながら、無駄な電力消費を抑え最適な売り場環境を実現。同規模店舗における同等の他社システムと比較しても10.4%の消費電力量削減(当社調べ)と、高い省エネ効果を発揮します。

昨年より、別置型ショーケースの冷媒漏れが地球環境温暖化に大きく影響していることが、経済産業省からの指摘により新たな課題として明確化してきました。当社では、この問題に対する対応が急務であると考え早急に対策を検討してきました。当社の製品は電力消費だけでなく、使用する冷媒の漏れでも温暖化に影響を与えます。製品が地球に優しいものであるには、消費電力量の削減と冷媒漏えいを最小化する必要があります。

通常のガス漏れ検知器の場合、配管部分なども含め多数の検知器を設置する必要がありますが、コスト的にそれは非常に困難です。そのため、ショーケースの台数が多い店舗などではガス漏れ箇所の把握が難しいのが現状です。

私たちが、ショーケース・冷凍機の運転状態から冷媒漏れを自動検知し予知発報を行うシステムを独自開発し、アクシアエコマスターに標準装備しました。お客様の店舗に設置してあるすべて

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



客様や地球環境に貢献する企業として、システム面からの冷媒漏れ対策はもちろんのこと、安全性・コスト・温暖化影響を総合的に考えたシステムの開発も進めていきます。

特集3
幸せを届けるヒト



とらふぐ料理専門店「玄品ふぐ」かに料理専門店「玄品以蟹茂」などの外食事業をはじめ、総菜宅配事業まで幅広い事業展開で知られる株式会社関門海様。当社は昨年、関門海様と共同でヒートポンプ式ウォーターバ

ブリング解凍機の開発に成功しました。

一般に高級食材とされるふぐを、いかに安全・安心そして低価格でお客様に提供できるかということを長年にわたって追求し、養殖段階からふぐそのものの美味し

さにこだわって研究を積み重ねてこられた関門海様。それを支えてきたのが、独自の技術開発力です。

以前は料理長として多くの店舗の指導にあたっておられた玄品ふぐ事業部商品管理部部長の牛山様は「活

Fukushima 温度
コントロール技術

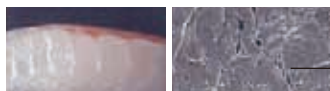


KANON KAI 株式会社 関門海
KANMONKAI CO., LTD. 細胞レベル
コントロール技術

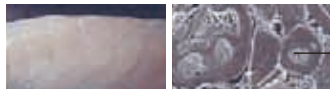
二つのテクノロジーの融合が、 まったく新しい解凍機を生み出した。

株式会社関門海様と福島工業、両社独自の技術が出会い、高速・高品質な解凍を実現するバブリング解凍機が誕生しました。

●ふぐの解凍の場合 ※専用プログラムにて解凍



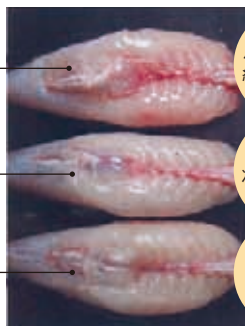
ヒートポンプ式ウォーターバブリング解凍機



流水低温解凍 (2℃)



流水通常解凍 (35℃)



ハリと透明感。
綺麗なアメ色。

白濁と
冷凍障害あり。

身のダレと
白濁あり。

●まぐろの解凍の場合



ヒートポンプ式
ウォーターバブリング解凍機



冷蔵庫解凍



流水解凍



使用時以外は作業台としてスペース有効活用

お客様の声

(左)株式会社関門海 商品調達物流部 商品調達副部長 **大畑 裕司**様
(右)株式会社関門海 玄品ふぐ事業部 商品管理部 部長 **牛山 和彦**様



このウォーターバブリング解凍機を「玄品ふぐ」各店に導入し、年間を通じて本当に美味しい料理をお客様に提供することが実現しました。素材開発や加工・プロセス開発に関する当社の研究成果が、こういった形で活かされたことを喜ばしく思います。これからも、お客様に提供する商品にこだわったモノづくりを目指していきます。

魚には活魚の良さがありませんが、冷凍にも冷凍にしかない長所があります」とおっしゃいます。ふぐの旬である冬場と比べると夏場はどうしても味に違いが出てしまいます。そこで、旬のふぐを現地で急速冷凍しておけば、一年中いつでも美味しいふぐをお客様に提供できます。冷凍のものを運ぶ方が輸送時の消費エネルギーも低く、必要な分だけ解凍して使えるので食材としてのロスも少ないため環境負荷が少なくないというメリットもあります。冷凍したふぐをより美味

しい状態で提供する上でもっとも重要なのが解凍技術です。いかに食材の鮮度や旨味を損なうことなく、しかもなるべく短時間で解凍できるかということを追求したのが、門海様の目に留まったのが、福島工業の温度コントロール技術だったのです。当社が業務用冷機器メーカーとして長年にわたって培ってきた精密な温度コントロール技術と、さまざまな食材を細胞レベルで最良の状態にコントロールする関門海様独自の玄品技術。その二つのテクノロジーが融合することで、このウオー

ターバブリング解凍機が誕生したのです。従来の流水解凍では、季節や解凍する食材の量によって異なる水温を、水を入れて温度調節を行うなど大変な手間と時間がかかるものでした。また冷蔵庫解凍は流水解凍よりも品質の劣化は少ないものの、マグロの解凍の場合、約12時間もの時間が必要でした。それに対し、このウオーターバブリング解凍機は、食材ごとの最適な解凍温度コントロールとバブリングにより、冷凍食材の投入量にかかわらず高速・高

品質な解凍を実現します。ウオーターバブリング解凍機の共同開発にも携わっていただいた商品調達物流部商品調達副部長の大畑様からは「ふぐはもちろんのこと、解凍時の温度コントロールが非常に難しいマグロを、これほど美味しく高品質に解凍できるのは福島工業さんの解凍機だけです」という嬉しい言葉をいただきました。これからも福島工業はお客様のニーズに応え、食文化の発展とよりよい環境づくりに貢献していきます。

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。

生産性向上と 電力使用量の 「見える化」

電力使用量 前年比

2.0%削減

(1台当たり15.8%削減)

①電力使用量の削減

生産性向上と電力使用量の「見える化」をテーマに、製品1台当たりの電力使用量を2009年度比で2012年度に10%削減する目標を掲げ、電力使用量削減への取り組みを推進してまいりました。

生産性向上では、生産革新活動、小集団活動等、様々な活動を通じ、製品1台当たりの工数を削減し、エネルギーの削減に取り組んでいます。

また、電力使用量の見える化では、生産ライン毎の消費電力と電流値をモニタリング、各機器の稼働状況を分析しています。それにより、夜間・休日のタイマーによる設

備の停止、起動時間の調整等を行いました。

その結果、製品1台当たりの電力使用量を前年比15.8%減と、目標を大きく上回る削減ができました。総電力使用量は大幅な生産量アップとなりましたが2.0%削減する事ができました。

②LPG消費効率の削減

LPG消費効率(LPG使用量/塗装良品個数)を2009年度比で2012年度に10%削減を目標に掲げ、塗装設備の定期メンテナンスの実施、不良率削減活動を推進しています。

その結果、LPG消費効率を前年比で、10%削減することができました。

生産性向上と ロスの削減

電力使用量 前年比

27.1%削減

効率的なエネルギー消費を目指し生産性の向上と電力・都市ガスの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27.1%削減、都市ガスは前年比6.8%削減できました。また昨年度は目標を達成することができなかったCO₂排出量に関しましても2008年度比

10.4%の削減ができております。

今後も生産性の向上やエネルギー消費の“見える化”をより一層進めることにより、ムダなエネルギー消費をなくしていく活動を推進していきます。

フロンガスの回収・破壊の徹底管理

フロン回収量 前年比

5.2%UP

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）、フロンマネIFEST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。

ムダ・ロスを減らし電力消費量を削減

電力使用量 前年比

3.5%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。

「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。」

岡山工場

廃アルカリ・ 廃シンナーの削減

廃棄量 前年比
廃アルカリ

28.3%削減

廃シンナー

41.9%削減

岡山工場では、塗装工程において、ボイラー設備・前処理設備及び塗装吹付けブースから排出される廃液を「廃アルカリ」とし、産業廃棄物として廃棄しています。

この廃棄物を削減するため、2010年10月に廃アルカリ中和装置を導入し、ボイラー設備から出る廃アルカリを処理し、廃アルカリの削減へと繋がりました。この中和装置の管理は日常管理の中で点検しており、異常が出ると直ちに察知出来るよう監視体制を整えています。

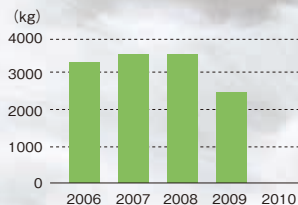
2011年度は塗装吹付けブースから排出されている廃アルカリを水処理循環設備を導入し、さらに廃液削減に取り組む予定です。

また、同じ塗装工程から出る「廃シンナー」を業者へ委託し、再生シンナーとして再生してもらい、これを工場で再使用するように変更しました。これにより、今まで廃シンナー産業廃棄物として廃棄していたものを2010年11月以降より廃棄量“0”へと結果に繋がっています。今後も廃棄物“0”へ向けて、活動を推進していきます。

滋賀工場

ジクロロメタンの 全廃

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。



個人単位の 印刷枚数の管理

一般廃棄物排出量 前年比

6.5%削減

個人毎のID管理を行うことにより、個人単位での印刷枚数管理やミスプリントの防止に努めています。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



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。

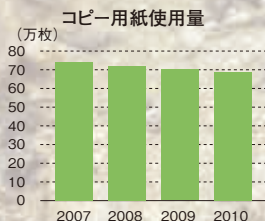
コピー用紙の 削減活動を推進

産業廃棄物排出量 前年比

8.7%削減

部署別の印刷枚数の管理を開始し、使用量を公表することで各社員の意識の向上を図っています。また印刷物のレイアウト変更による使用枚数の削減、共有フォルダでのデータ管理による印刷物の廃止に取り組みコピー用紙の削減を推進しています。今後も活動のさらなる活性化、レベルアップを図

り、コピー用紙の削減活動に取り組んでいきます。



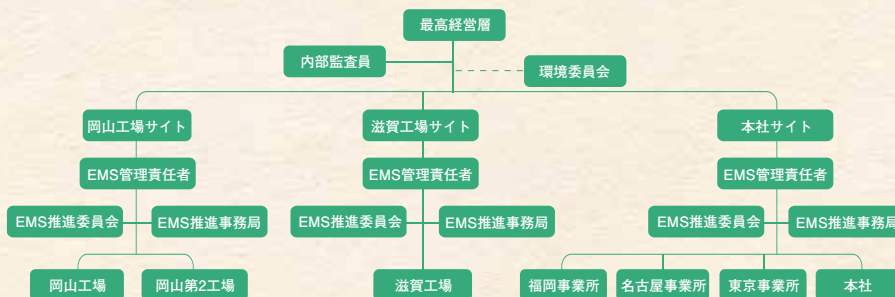
ISO14001 認証取得状況

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

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、

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。



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。

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1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、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85名となっています。 2010年度の内部監査では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2010年8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2010年度実績で、本社サイトで38人、滋賀工場サイトで20人、岡山工場サイトで21人で運営していました。2011年度も本社サイトは38人、滋賀工場サイトは20人、岡山工場サイトは21人で運営していきます。
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)	2010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・Send-you・Axia-Ecoマスター・IMインバーター）の拡販	省エネ型冷蔵庫の販売台数、2009年度比10.7%増	
		②環境メンテナンスサービスの提供（ハニカム清掃・コンデンサー洗浄・フィルター洗浄・本体清掃）	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（修理清掃後再利用）	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672件中実績877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）	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	
		⑥プラストチャー・RO水・FEクリーン水の拡販	プラストチャー: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	
		⑦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85%	
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 実績2009年度比 5.2%増	
	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 4361件、充填量 27196kg	
地球温暖化防止(CO ₂ の削減)	電気エネルギーの使用量を2012年度までに2009年度実績より5%削減する(2010年度目標:2009年度比2%削減)	①空調の標準温度設定の徹底	電気使用量実績830kWh、2009年度比3.5%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		
地球温暖化防止(CO ₂ の削減)	社用車の燃費の把握	⑤社屋のコンデンサー洗浄	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80%に低減させる		
		製品戻り入れの低減	製品戻り入れ台数、2009年度比63.6%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HPI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HPI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	
		④ECO検定合格者数の増加	ECO検定合格者数58名	
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2010 発行	
		②オフィシャルサイトへの環境情報公開	オフィシャルサイトに環境情報公開中	
コンプライアンス	環境関連法規制の遵守徹底(環境法、条例、業界の取り決めの遵守)	①環境関連法規制の情報開示 ②適合性のチェックの徹底(6ヶ月毎に実施)	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97%	

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）	2010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2010年度末の実績で、2008年度比2%削減する	2008年度比10.4%減	😊
		電力使用量の前年度維持	2009年度比27.1%減	😊
		都市ガス使用量の前年度維持	2009年度比6.8%減	😊
		特別管理産業廃棄物排出量の前年度維持	2009年度比37.8%増	😞
産業廃棄物の削減と適正処理	産業廃棄物の排出量を2009年度末の実績を維持する。	ごみ分別の実施	2009年度比8.7%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2010年度末の実績で、2009年度比105%にする	2009年度比12.5%増	😊
		コピー用紙の使用量を2010年度末の実績で、2009年度比2%削減する	2009年度比10.8%減	😊
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	😊

環境マネジメント

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）	2010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	インバーター機種 モデル数拡大	
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%	
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2009年度比で2012年度に10%削減する	生産性の向上 電力使用量の見える化	2009年度比 15.8%減 （総電力使用量は2009年度比2%削減）	
	2009年度比LPG消費効率（LPG使用量/塗装良品個数）を2012年度に10%削減する	塗装設備の定期メンテナンス 溶剤塗装不良低減	2009年度比 10.2%減 （総LPG使用量は2009年度比5%増）	
廃棄物の削減と適正処理	産業廃棄物の排出量を2009年度比で、2012年度に30%削減する	梱包材、梱包方法の見直し	産業廃棄物排出量 2009年度比 14.7%削減	
		廃アルカリ中和設備の設置		
素材・消耗材の使用量削減	スクラップを2009年度比で、2012年度に20%削減する	板金廃棄の低減 試作部品廃棄の低減	スクラップ2009年度比6%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	教育計画に対して100%実施	
		各部門の活動内容を社内HPへ掲載	対象部門の活動内容を社内HPへ掲載	
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】

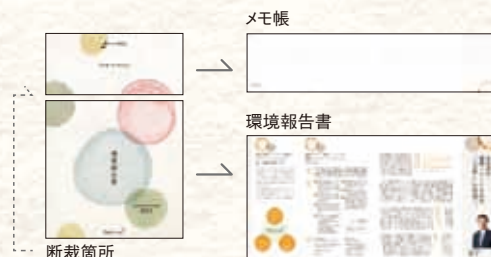
本報告書は、環境保全活動をわかりやすく情報開示し、事業活動に関わる株主様やお客様をはじめ、広く社会とのコミュニケーションを図ることを目的として作成しています。

2011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、2010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、メモ帳として弊社内で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/>

