



F'S ECO REPORT 2012

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	2
特集1「自然と調和するコト」	3
特集2「幸せを届けるヒト」	5
事業概要・環境方針	7
環境報告1「爽やかな大気」	8

全社員の環境マインドを 次なるステップへ



福島工業株式会社
代表取締役社長
福島 裕

省エネからの 環境貢献について

原発再稼働問題による深刻な電力供給不足によって、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・システムの開発を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います。

一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、当社従来製品に比べ省エネ率約37%を達成したYシリーズを発売。また、インバータ冷蔵庫では、高効率インバータ圧縮機を採用し進化を遂げたことで従来機に比べて年間の電気代を1/3、CO₂の排出量も1/3に抑えることを実現しました。

当社ショーケース（Send you・アークシアエコ）空調などを自動制御するシステム、アク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います。

震災に対する 復興支援について

提案する私たちにとっても、お客様にとっても、世間にとっても、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。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、全社員一丸となって当社の技術力を次なるステップへと推し進めてまいります。

大規模な東日本大震災から一年余りが経過しましたが、原子力発電所の事故の影響により、エネルギー使用に関して大きな転換を求められる一年となりました。当社も復興支援のために、RO自販機の導入、被災地および仮設店舗へ冷凍冷蔵庫の寄贈、ショーケースを含んだ店舗の復興や修理に努め、お客様や生活者の方々から喜びの声を頂きました。支援活動の中で、当社の企業活動が社会の多くの人びとに深く関わり、お役に立ちできることを実感しました。これからも「おいしさと安心」「食と健康の喜び」を提供し、生活者の「幸せ」を創造してまいります。

被災地の復興支援のために フクシマにできること。

震災から一年以上経った今もなお続く、復興への道。
今、自分たちができることは何なのか。あらためて見つめ直しました。



南三陸さんさん商店街のMAP。



寄贈先にて。左は弊社代表の福島。



南三陸さんさん 商店街に業務用 冷凍冷蔵庫を寄贈

東日本大震災に関する
中小企業支援策の一環、仮
施設整備事業の中で生
まれた宮城県本吉郡の南
三陸さんさん商店街（志津
川復興名店街）が2月25
日にオープン。この商店街
の9店舗に当社の業務用
冷凍冷蔵庫 10台の寄
贈を行いました。これは
NGO、NPO、社会活動
家、経営者、アーティストな
どさまざまな立場の人が
垣根を越えてつながり合っ
た社会貢献活動共同団体ユ
ナイテッドアースの「南三陸
町復興プロジェクト」に協
賛して実現したものです。
生活者に「おいしさと安心」
「食と健康の喜び」を提供
するために、自分たちにで
きることを考えながら、フ
クシマは今後も被災地への
支援を行っていききたいと考
えています。



自販機の売上金はすべて義援金に。



店内に設置されたRO水自販機。



あんくる夢市場鹿島店にて。

復興支援の架け橋へ 義援金募るRO水自販機を提供

続いて、震災復興支援キャ
ンペーン「RO水自販機レンタ
ル」の取り組み事例をご紹介します。
2011年秋に佐賀県鹿島
市にオープンした食品スーパー
「あんくる夢市場鹿島店」に、
RO水自動販売機を提供し
ました。このキャンペーンは、
RO水自動販売機の売上金
をすべて日本赤十字社の東
日本大震災義援金に寄付す
るというもの。スーパーの利
用者は1回100円で安心
の水「RO水」3・8リット
ルを購入するだけで、九州か
ら遠く離れた東北の復興支
援に貢献することができます。
当社はこのキャンペーンで
RO水自動販売機の提供と
毎月の水質検査やフィルタ
ーの交換を年間無償で実施。
この取り組みを通じて、お客
様や生活者とながらあった
復興支援を継続的に取り組
んでいきたいと考えています。

被災地の商店経営再建を願って 復興仮設店舗オープンを支援

2011年10月17日、宮城県東松島市にある大規模仮設住宅団地に、復興仮設店舗「堺堀」ひびき「緑が丘」がオープン。買ひ物が不自由な仮設住宅の利便性向上を図りつつ、被災した商店の経営再建を支援したいという願いのもと、(独)中小企業基盤整備機構と東松島市が手を取り合い、共同で整備しました。

店舗のオープンにあたり、当社からは、鮮魚店や食料品店、飲食店など計5店舗に向けて業務用冷蔵庫を5台寄贈。また、ケースの移設やフライヤーの新設なども支援させていただきました。店舗の経営再建支援を通じて、仮設住宅で暮らす方々の生活を豊かにしていきたいとフクシマは考えています。一日も早い復旧復興をお祈り申し上げます。

さらに進化した 省エネ技術で夏の 節電対策を呼びかけ

省エネ技術で業界をリードしている当社のインバーター制御冷蔵庫がさらなる進化を遂げて登場します。高効率インバーター圧縮機を採用したことで今まで以上の省エネ性を発揮。従来機種と比較して、年間の電気代とCO₂排出量を約1/3に抑えることが可能となります。

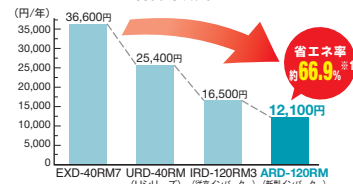
震災以降、真夏の節電対策が業界を問わず課題となっている。昨今、フクシマは「環境にも厨房にもやさしい冷蔵庫」の開発を通じて、お客様の節電対策に貢献し、環境を考える企業としてより存在感を示していきたいと考えています。

省エネ技術でリードする当社のさらなる進化 インバーター制御冷蔵庫

電気代の削減

電気代の削減

■インバーター制御冷蔵庫



	EXD-40RM7 (05年生産機種)	ARD-120RM (当社インバーター)
年間電気料金※1	約36,600円	約12,100円

単相100V：22円/kWh

従来機種と比較して

年間の電気代を **1/3に!**

※1：年間消費電力量は、JIS B 8630で決められた測定方法で得られた値を表示

測定方法：周囲温度30℃ 周囲湿度70% 庫内温度：冷蔵4℃以下、冷凍-20℃以下

扉開閉回数：冷蔵5分に1回10秒 72回開閉/日、冷凍15分に1回10秒 24回開閉/日

1日当たりの消費電力量×365日分

・電気代は電力料金目安単価 単相100Vは22円/kWh(税込)、三相200Vは13円/kWh(税込)で算出。

・使用時の消費電力量は、設置の仕方、各庫内の温度設定、周囲温度や湿度、扉開閉頻度、新しく入れる食品の量や温度、使い方により変動する場合があります。

CO₂削減

エネルギーの消費はCO₂の排出につながります。高効率インバーター制御冷蔵庫なら、1台で年間排出量を66.9%削減。温暖化防止に貢献します。

ユーカリで約**65本分**※2を植えた場合と同等効果

従来機種と比較して

CO₂の排出量を **1/3に!**

※2：CO₂換算係数：0.555kg-CO₂/kWh。ユーカリ1本あたり年間9.25kgのCO₂を吸収として計算。



「がんばろう東北!」のステッカーが現地の思いを物語っています。



2011年10月にオープンした、復興仮設店舗「堺堀」。



宮城県・岩手県・
福島県の避難所や
仮設店舗に合計
1000台の業務用
冷蔵庫を寄贈



水道水中の放射性物質除去にRO浄水機への期待が集まる

RO浄水機は、一般的な浄水機と比べ、微粒子、溶質イオンなどを高い割合で除去するため、放射性物質などの除去も可能と考えられています。これから「よりきれいな水」の提供につとめてまいります。



店舗デザインは外部デザイナーを起用し、客層を広げること成功。来店したお客様の反応も上々だったそう。

「新鮮・おいしい」を届ける店づくりへ。 省エネ化のプロデュースでコスト削減に貢献。

電気代削減が課題だった食料品スーパー様に、省エネ対策「ESCO事業」をご提案。店舗設備のレベルを下げることなく、大幅なコスト削減を実現しました。

大阪を中心に計40店舗、食料品スーパー「食品館アプロ」を展開している株式会社カノー様。新鮮さ、おいしさにこだわった商品を提供すること、をポリシーとし、品質を保つための環境整備や、それにかかるコスト管理を徹底して行われています。今回当社がご協力させていただいたのは「食品館アプロ」城東店。電化厨房を完備した生産工場を店舗内に導入した結果、生産量が増えて売上こそ伸びたものの、電気代の負担が大きくなっていたのが懸念事項でした。そこで白羽の矢が立ったのが、当社と協力先のリース会社でご提供している省エネ対策「ESCO事業」です。ESCOとは、エネルギー・サービス・カンパニー（Energy Service Company）の頭文字をとった言葉。エネルギーを使う設備（冷房、空調、照明など）を省エネ効果の高い最新設備にリ

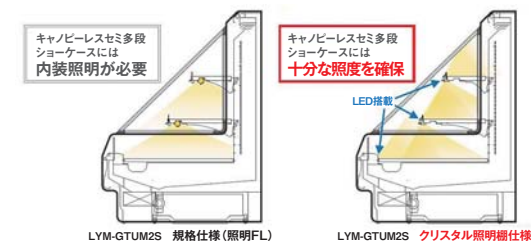
新鮮さ、おいしさを演出！ 「クリスタル照明棚板」をリリース。

食品スーパーのショーケースは、一定の温度で商品を保冷することが重要ですが、陳列商品を美しくおいしそうに見えるようにすることも大事な役割の一つ。そうしたニーズに応えるべく、フクシマはコニカミノルタオプト株式会社と業務提携し、ショーケース内の商品陳列において新鮮さ、おいしさ、美しさ、楽しさを演出する棚板「クリスタル照明棚板」をリリースしました。



陳列商品の前面を1,000ルクス以上の明るさで均一に照射。

●従来棚板との構造比較



LED光源を導光板と組み合わせることで、光を上下方向に効率よく投射。導光板で光を拡散するため平均1,000ルクス以上の明るさで商品を照らすことができます。また、LEDは紫外線・熱線を放出しないため、大切な商品を傷めません。特に、紫外線の影響を受けやすい冷酒などには効果的です。

●消費電力比較



「クリスタル照明棚板」はLEDを使用しているため、省エネ・長寿命。これまで主流だった蛍光灯を利用した照明システムに比べ、消費電力とランニングコストを大幅に削減することができます。

リニューアルし、電気代削減を図るというものです。補助金の申請業務から設備の投資代、設置工事、保守メンテナンスなどを一括して請け負うため、お客様の事務的・金銭的負担を大幅に軽減することができ、ます。「ESCO」の強みは、これらにかかる費用はすべてコスト削減分から捻出するため、お客様の初期導入費は実質ゼロだということ。万一、電気代削減の目標値に達しなかった場合も、当社から補償金をお支払いする仕組みになっているため、安心して設備リニューアルに踏み切っていただけます。カノー様は、城東店の店舗改装を機に、電気代25%削減を目標に掲げて「ESCO」のサービスを導入。インバー

タ冷凍機の設置、照明設備のLED化、空調設備の効率化など次々と省エネ対策を実施され、着実にコスト削減の成果を上げられました。以前はバックヤードの照明を暗くするなどして節電を徹底されていましたが、現在では明るくしているにもかかわらず、省エネ型設備の導入により消費電力量は減少しているとのこと。また、カノー様は食材の新鮮さを追求すべく、お客様が必要とされるときに必要なだけご提供することを心がけています。そのため、食材を保管する冷凍庫を設置しておらず、省設備・省スペースに取り組んでいることも、実質のコスト削減につな



がっているそうです。新鮮でおいしい食材を届きたいというカノー様。その思いに応えるために、フクシマは今後も全力をあげて省エネ化をプロデュースし、同社のコスト削減に貢献していきたいと考えています。

お客様の声



(左) 株式会社カノー 代表取締役 嘉納 利文様
(右) 株式会社カノー 店舗開発部 巽 史朗様

「ESCO」は、省エネの効果をきちんと検証し、責任をもってくださるので設備のリニューアルも安心でした。また、これまでかかっていたメンテナンス費用も不要になり、大変助かっています。コスト削減もそうですが、省エネへの取り組みとしてフクシマさんとパートナーを組めたのは本当に良かったと思っています。

Outline

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。



Policy

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 1123名
単体 903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

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。

岡山工場

生産性向上と 電力使用量の 「見える化」

電力使用量 2009年度比

4.2%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台あ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。

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台当りの電力使用量を2009年度比15.8%減と、目標を大きく上回る削減ができました。

又、総電力使用量については、生産台数2009年度比123%と大幅な増加となりましたが、4.2%の削減となりました。

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、20.4%削減する事ができました。

本社・各支社

節電アクションプラン 実施により 電力使用量を削減

電力使用量 前年比

15.6%削減

①昨夏と昨冬に節電アクション

プランを全社で実施しました。

空調の標準温度を冷房28℃、暖房20℃以下に設定。

照明の間引き、自動販売機のタイマー制御、暖房便座・エアータオルの停止など可能な限りの節電アクションプランを実施しました。

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

昼休みの照明を消灯、ひもスイッチによるこまめな消灯を全社で取組んでいます。

また、パソコンの画面照度もエコ設定に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

49.4%削減

廃シンナー

0kg

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為、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。

又、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様に変更しました。これにより、今まで廃シンナーと

して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”へと結果に繋げています。今後も廃棄物ゼロへ向けて、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

2010年度より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。



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・各支社

長持ちビジネスの 推進

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年長持ちさせる長持ちビジネスを全社的に展開し、

廃棄物排出量の削減につなげています。

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

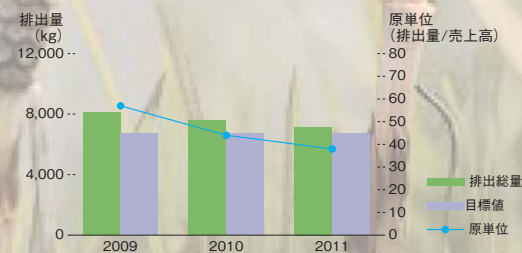
紙利用の意識を高めています。また不要になった図面の再利用、電子データ活用による紙の消費量抑制なども進めています。今後も活動のさらなる強化を図り、減少をめざします。

一般廃棄物排出量 の削減

排出量 2010年度比

5.8%削減

一般廃棄物総排出量 実績グラフ



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月に本社東日本支社。

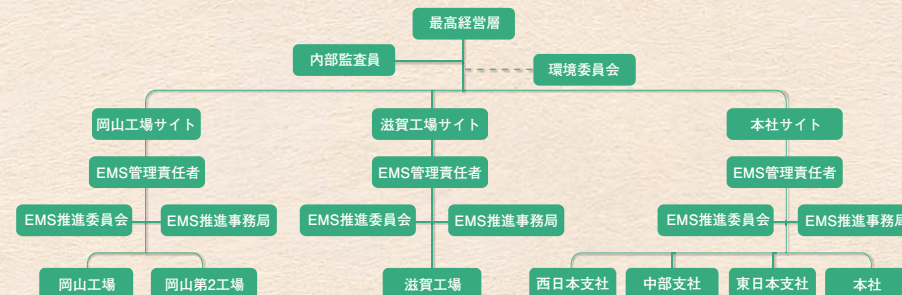
2003年1月に滋賀工場、本社・東日本支社サイトを統合し、拡大審査により中部支社・西日本支社の認証を取得。2006年9月には岡山工場でも認証を取得し、全支社が体となった体制を整えています。

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・東日本支社が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・東日本支社サイトの統合	○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
	中部支社・西日本支社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。

2011年度の内部監査では26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2011年11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2011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。2012年度も本社サイトは40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。



本社・東日本支社・中部支社・西日本支社

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)	2011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 2010年度比192%	
		②長持ちビジネスの推進・提案	機能回復を図り、トータルでの資源有効活用に寄与	
		③省エネによるESCO提案、省エネシステムの開発・提供(ESCOビジネスの推進・提案)	ESCOビジネスの推進・提案により電力使用量削減に寄与	
		④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	
		⑤プラスト・RO・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	
		⑥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100%	
オゾン層の保護	サービス時・機器廃棄時の冷媒(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	
	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4058件、充填量28266kg	
地球温暖化防止(CO ₂ の削減)	電気エネルギーの使用量を2010年度実績より15%削減する※【CO ₂ 排出量を15%削減する】	①空調の標準温度設定の徹底	電気使用量実績702千Kwh、2010年度比15.6%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		
		⑤社屋のコンデンサー洗浄		
	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80%に低減させる	製品戻り入れの低減	製品戻り入れ台数、2010年度比17.1%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	
		④ECO検定合格者数の増加	ECO検定合格者数87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 ②オフィシャルサイトへの環境情報公開	環境報告書2011 発行 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ヶ月毎にチェックする)	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）	2011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2011年度末の実績で、2008年度比6%削減する。	2008年度比5.8%減	😞
		電力使用量の前年度維持	2010年度比17.3%減	😊
		都市ガス使用量の前年度維持	2010年度比5.2%減	😊
		特別管理産業廃棄物排出量の前年度維持	2010年度比35.4%減	😊
産業廃棄物の削減と適正処理	産業廃棄物の排出量を2010年度末の実績を維持する	ごみ分別の実施	2010年度比15.0%増	😞
		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2011年度末の実績で、2010年度比105%にする	2010年度比108.5%	😊
		コピー用紙の使用量を2011年度末の実績で、2010年度比2%削減する	2010年度比10%減	😊
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ヶ月ごとに法規制等の適合性評価を実施	100%実施	😊



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）	2011年度実績	評価
製品の省電力化（開発設計）	現行製品より省エネ製品の開発	横型省エネ製品化推進	横型製品開発完了（2012年5月～生産開始）	
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21.8%減 （総電力使用量は2009年度比4.2%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20.4%減 （総LPG使用量は2009年度比7.4%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	2009年度比38.9%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	2009年度比58%増	
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	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 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。

福島工業の東日本支社にて、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。



東日本支社 チャリティー風景

地域の子供たちに向けた食育体験セミナー

福島工業ショールームF's DESIGN COURTにて近隣の小学生と保護者による課外活動サークルを対象として、食育体験セミナーを実施しました。弊社製品を使用して調理体験や理科実験など、楽しみながら食について学んでいただくことができました。これからも弊社は、地域のみなさまをはじめ多くの人たちへの食育活動に取り組んでまいります。



ショールームでの食育体験セミナー風景

【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。

2012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、2011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。

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/>

