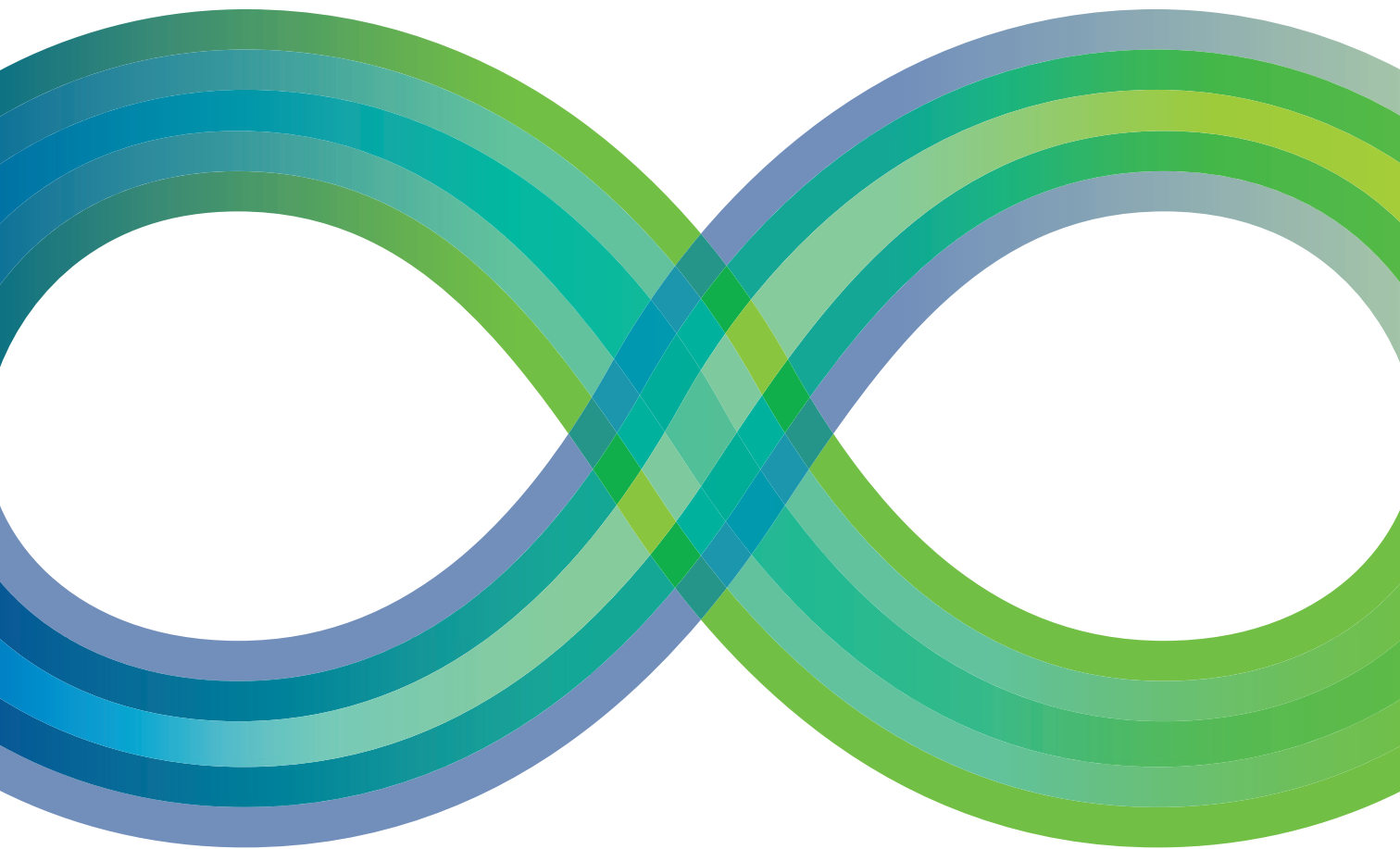




F'S ECO REPORT 2013



Fukuppy

福島工業のコーポレートキャラクターです

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

モノ

コト

ヒト

社会

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
環境報告2「清らかな水」	9
環境報告3「安全な土壌」	10
環境マネジメント	11

全社一丸となって質の高い 環境ビジョンを創造

福島工業株式会社
代表取締役社長
福島 裕



環境負荷軽減に向けて

2012年12月に、国連気候変動枠組条約締約国会議（COP18）が開催され、新たな国際枠組みの構築や京都議定書の改正についての交渉が執り行われました。2013～2020年までの8年間で温室効果ガス削減を義務付ける第2約束期間として継続する京都議定書の改正決議案が採択された年でした。また、モントリオール議定書では、2020年を期限にHFCの生産完全全廃が目標に掲げられています。冷凍冷蔵庫が使用する冷媒（R404AやR410A）は地球温暖化係数（GWP）が高く、冷媒漏洩時に温暖化への影響が大きいため、転換を求められています。弊社では、これまでの冷媒と同等の性能を満たす、低GWPで温暖化への影響が少なく、現在使用している冷媒のシステムよりも省エネである次世代冷媒への研究を進めています。

国内においては、一昨年の東日本大震災後の電力供給に対する問題や電気代の値上げなどにより、省エネルギーや節電に対し国民の関心が依然として高く、企業にとっては継続的な課題として認識されており、私たち福島工業では、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。

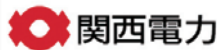
ソフトとハード、多角的に 環境貢献を考える

弊社の主力製品のひとつ、スーパーマーケットや小売店舗向けの冷凍機内蔵型ショーケースの最新モデルが消費電力量で35～54%の削減を実現し、環境への取り組みがお客様や社会に高く評価され、平成24年度「資源エネルギー庁長官賞」および「環境大臣表彰」を同時に受賞いたしました。創業以来長年培ってきた温度コントロール技術がお客様にも社会にもお役に立てていることを大変光栄に思います。

特に流通業界では、節電に対する関心が高く、省エネ設備に対する補助金制度の後押しもあり、削減した電気代で省エネ設備への投資が行えるESCO事業がお役立ちできました。また、エネルギーマネジメントとして、電力の見える化や冷凍冷蔵設備・空調・照明の自動制御でデマンド値を抑える新システム「Be m s y o u」を積極的に提案してまいりました。

さらに福島工業は、2012年度より関西電力BEMSアグリゲーターとして契約をしております。電力需給逼迫時には、弊社が個別に契約を結んだお客様に対して店内の設備を遠隔で省エネ制御することができます。他にも、太陽光発電や全社のLED照明の導入などさまざまな取り組みを行っています。

全社一丸となって環境に対するビジョンを持ち活動すること、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。



弊社は、関西電力BEMSアグリゲーターとして、昨夏の負荷調整試行に参加し、電力需給対策について負荷調整契約を締結しました。BEMSアグリゲーターとして、需給逼迫になった場合に弊社が電力会社の代わりに個別に契約を結んで頂いたお客様に対して機器を遠隔制御し、一次的に負荷調整することで緊急停電等、最悪の事態を回避するための施策に参加いたします。具体的には、各電力会社からの節電要請に応じて、遠隔管理サービス「Sネット24」にてお客様のエネルギー使用量を把握し、ただけ負荷調整できたかお客様、電力会社へフィードバックします。昨年の実施結果は、9軒のお客様において103kWの目標値に対して弊社が自動制御を行うことで目標値を上回り、平均167kWの削減となり162%の達成率となり、関西電力からも高い評価をいただきました。引き続き、弊社は各電力会社様と協業して節電対策に貢献して参ります。

関西電力BEMSアグリゲーター契約を締結し、お客様の節電に貢献

弊社は省エネルギーにつながる取り組みを、自社だけでなく電力供給社や食品関連を主体とするお客様とともに手を取り合い積極的に実施しています。

「大切なエネルギー」環境貢献のために フクシマにできること、皆と共にできること。

日本最大の医療グループ徳洲会で調理時の光熱費・コストの大幅削減を実現



全国に66の病院と280以上の施設を展開する日本最大の医療グループ「徳洲会」。生命だけは平等だ、の理念の下、いつもで、どこでも、誰でもが最善の医療を受けられる社会」を目指されています。患者や入所者への安全でおいしい食事の提供のさらなるレベルアップを実現するため、計画生産を可能とするセントラルキッチン「株式会社ダイエタリーケア」を設立されました。その大きな一歩が、2012年の春にオープンした「千葉セントラルキッチン」。徳洲会の理念実現に向けて導入いただいたのが、弊社の「トータル温度管理システム・HACCPマスターV3」や「FECグリーン水生成装置オールインワンタイプ」などです。計画生産を行う上で必要不可欠なHACCPマスターV3で各調理工程における温度管理を行うことで、計画生産を実現するセントラルキッチンが機能し、各施設のサテライトキッチン

を縮小。各施設では調理設備が必要なく、調理のための光熱費やコストの大幅な削減が可能となりました。おいしさの追求に妥協のない徳洲会からも新調理システムを究めるためのパートナーとして弊社は期待いただいています。



弊社の生産拠点において環境負荷を軽減する太陽光発電を導入

岡山第二工場の屋上に約2300枚の太陽光パネルを設置しました。発電能力は、約503・860kWh/年で、一般家庭に換算すると約90世帯分の年間電力使用量に相当します。弊社は再生可能エネルギーの積極的な導入を行い環境負荷の軽減に貢献しています。



岡山第二工場の屋上に設置した太陽光パネル



岡山第二工場に設置した太陽光高圧キュービクル・パワコンディショナー



岡山第二工場

東日本支社の社屋に風力発電機を設置

東日本支社（東京）では、屋上に小型の風力発電機を設置し、サーバー用の予備電源として発電された電力を有効活用しています。



風力発電した電力をサーバー用に利用

各事業所にLED照明を導入し省エネに貢献

昨年より弊社の各営業所における照明を蛍光灯／白熱電球からLED照明への切替えを随時実施いたしました。営業所によつては使用電力量の昨対比で48・1%の削減しています。これからも省エネ機器の導入を図つてまいります。全営業所合計で約20%の電力低減に結びついています。

「エネルギーマネジメント・カレッジ」を開催

弊社は全国4,500ヶ所の流通・サービス業で大きな電気代削減の実績を持つ株式会社環境経営戦略総研と協力し、エネルギー戦略の責任者「チーフ・エネルギー・マネージャー」の育成を目的として、フードサービス業を対象に電気やガスなどのエネルギー全般の知識から、節電手法や補助金制度まで幅広く知識を提供していく「エネルギーマネジメント・カレッジ」を共同で開催。

2013年3月に大阪と福岡で実施しました第1回目のセミナーでは、フードサービス業での10%以上の削減事例をご紹介しながら、現場と本部の活動を解説。主なプログラムは「これからのエネルギー問題について」「エネルギーマネジメントの意義と目的」「動力のメンテナンス」「多様な省エネルギー対策」「フードサービスにおける節水対策」を中心に、フードサービス業におけるエネルギー対策と経営の観点からアプローチするもので、参加者からも好評をいただいております。



お客様の省エネ化に貢献するサービス・製品がお客様の喜びへとつながる。

弊社はお客様の省エネルギーにつながるESCO事業や業界初のインバータ圧縮機を内蔵したショーケースなどを提供。そのサービスや製品は、いまお客様や第三者から高く評価いただいています。

株式会社サニーマート様、弊社のESCOサービスを導入したリニューアルにより、省エネ化とお客様に満足いただける店舗の両立を実現

1961年に創業された株式会社サニーマート様は、現在地域社会とつながり高知・香川・愛媛を中心に暮らしをサポートする直営を23店舗展開されています。ご満足いただければお代金は要りません」というお客様本位の事業理念を創業当時から守り続け、お客様の満足を第一に商品選定や料理のご提案、地域イベントとの連携など、お客様に喜んでもらえる店舗づくりをされています。2012年3月にリニューアルオープンした南国店では、リニューアルにあたり弊社のESCOサービスを採用くださいました。きっかけは3年前に管財部が設立され、コストダウンの見直しを図られたことにあります。弊社から省エネでランニングコストを抑えるESCOサービスをご提案するとともに電気代、水道光熱費が削減できることを実際に試算。ショーケースの入替は大きな投資額になる懸念も持たれていましたが導入を決定されました。現在サニーマート様では10店舗にESCOサービスを導入いただいています。「リニューアルにより来店されるお客様に満足いただける店舗でありながら省エネ機器とトータルエネルギーの最適化による大幅な電力削減を可能にする環境にも配慮された店舗として新たに生まれ変わることができた」と管財部の角部長は弊社のESCOサービスを高く評価くださっています。これからもフクシマは、お客様が満足される形で省エネ化につながるサービスを提供してまいります。



サニーマート南国店



メインの出入口周辺



調理場が見える鮮魚コーナー



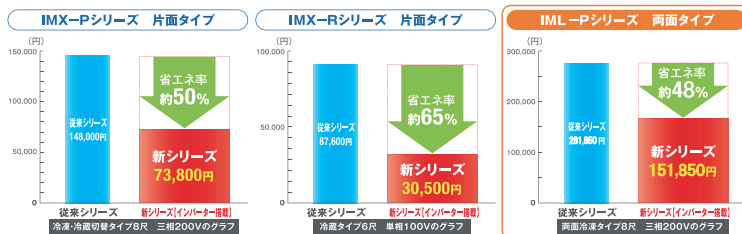
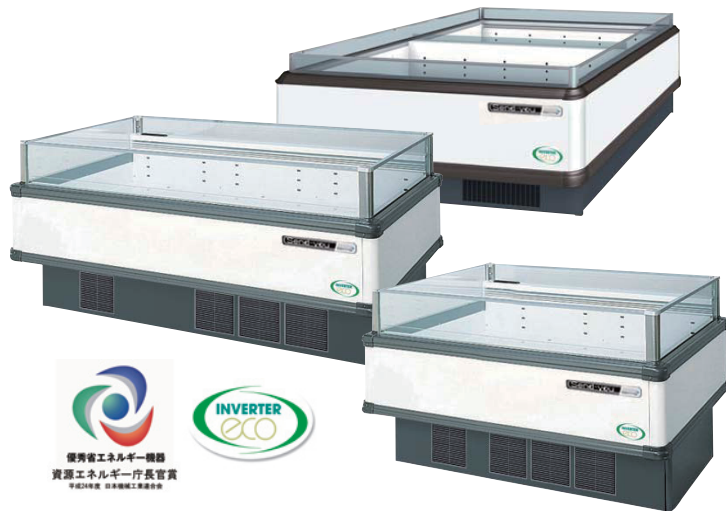
施設内にあるホストコントローラー

業界初※DCインバーター圧縮機を搭載のショーケースが 環境・資源エネルギーにおける権威ある賞をダブルで受賞



種と比べ、消費電力量で35～54%の削減を実現しました。また、熱交換器の小型化により冷媒封入量を最大で70%削減。これからもフクシマは、継続して新たな技術開発を推進し、お客様に貢献できる省エネ製品を展開していきます。

※2012年11月弊社調べ



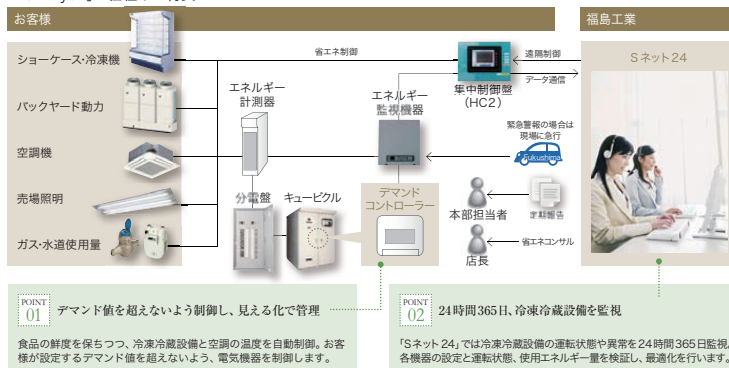
8尺の冷凍冷蔵切替モデルの場合



年間で約2.2トンのCO2を削減

杉の木のCO2吸収量に換算すると、約157本分のエコに

「Bems-you」の仕組みと特長



「Bems-you」 お客様の省エネに貢献

日本全国で求められている節電・省エネ対策。その背景の中、弊社が注力しているサービスのひとつがエネルギーマネジメントシステム「Bems-you」です。

食品スーパーの場合、冷凍冷蔵／照明／空調の設備で店舗全体の電力消費量の9割を占め、その中でも特に高い割合(6割)を占めるのが冷凍冷蔵設備。「Bems-you」では冷凍冷蔵機器を中心に照明／空調設備など建物全体のエネルギーを最適に自動制御し、お客様の省エネ対策に大きく貢献しています。

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 1183名
単体 958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

9.7%削減

(1台当たり33.6%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33.5%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136%と大幅な増加となりましたが、9.7%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2009年度比で、26.5%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 9.1%削減
前々年比

21.4%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・パソコンの電力量の削減

昼休み・帰社後に照明をひもスイッチでこまめに消灯を行い、パソコンの画面照度を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。

また今秋全社の照明をLED照明に交換し、電力消費の削減に取り組みました。

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 2009年度比
 廃アルカリ
69.5%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。

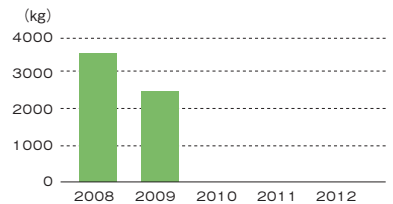
又、同じ塗装工程から出る「廃シンナー」を業者へ委託し、再生シンナーとして再生してもらい、これを工場で再使用する様に変更しました。これにより、今まで廃シンナー

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。

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

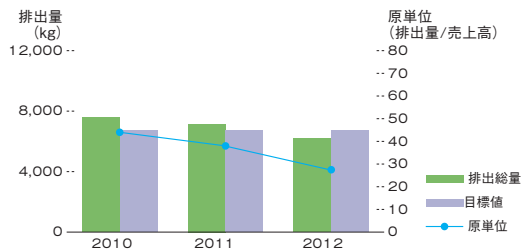
紙利用の意識を高めています。また不要になった図面の再利用、電子データ活用による紙の消費量抑制なども進めています。今後も活動のさらなる強化を図り、減少をめざします。

一般廃棄物排出量 の削減

排出量 2011年度比
11.7%削減

日常的な3Rへの取り組みにより、2012年度の一般廃棄物総排出量は目標値を下回る結果となりました。

一般廃棄物総排出量 実績グラフ



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。

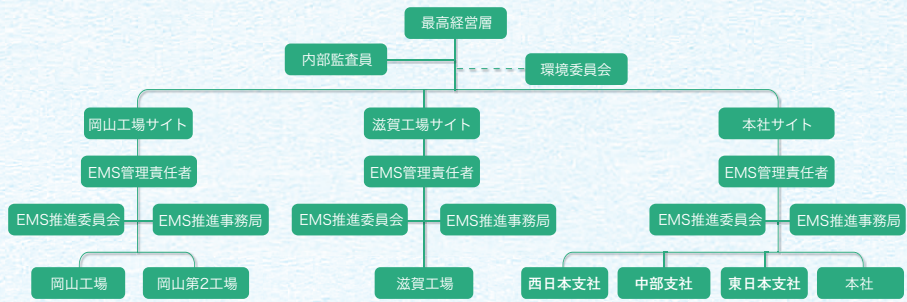
2003年1月に滋賀工場、本社・東日本支社サイトを統合し、拡大審査により中部支社・西日本支社の認証を取得。2006年9月には岡山工場でも認証を取得し、全支社が一体となった体制を整えています。

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78名となっています。

2012年度の内部監査では32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2012年7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2012年度実績で、本社サイトで40人、滋賀工場サイトで20人、岡山工場サイトで20人で運営していました。2013年度も本社サイトは41人、滋賀工場サイトは19人、岡山工場サイトは20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）	2012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339%	😐
		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4732件、充填量30070kg	
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639千Kwh、2010年度比23.1%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	😐
		エコドライブの実施		
		製品戻り入れ台数を前年比80%に低減させる	製品戻り入れ台数、2010年度比32.8%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122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	F'S ECO REPORT 2012 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）	2012年度実績	評価
地球温暖化防止 (CO ₂ の削減)	新規開発製品・改良品で開発段階における新旧製品・部品に対して、各部品・性能に関してCO ₂ 換算を行い、改良・改善によるCO ₂ 排出量の削減を目的とする	2011年度同様にLCAの取り組みとして、新規開発・部品図作成段階・性能段階においてCO ₂ 換算し、CO ₂ 排出量を10%削減を目標とします。性能試験にも用いる試験棟の電力使用量についても、昨年度末比2%削減を目標とします。	モデルチェンジの省エネ化により使用時のCO ₂ 削減量は目標を達成 ME開発 49% RMC開発 34% LY片ラウンド 25% ICガラス扉 19% 試験棟電力使用量削減は目標達成 5.4%削減	
	温室効果ガスの排出量を2014年度末の実績で、2011年度比6%削減する	温室効果ガスの排出量を2012年度末の実績で、2011年度比2%削減する。	2011年度比1.6%増	
		電力使用量の前年度維持	2011年度比20.7%減	
		都市ガス使用量の前年度維持	2011年度比8.1%増	
		特別管理産業廃棄物排出量の前年度維持	2011年度比29.9%減	
資源の有効活用	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2012年度比105%にする	2011年度比109.4%減	
		コピー用紙の使用量を2012年度末の実績で、2011年度比2%削減する	2011年度比8.9%減	
産業廃棄物の削減と適正処理	産業廃棄物の排出量を2011年度末の実績を維持する	産業廃棄物の排出量前年度維持	2011年度比5.8%増	

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）	2012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	縦型業冷库省エネ製品化推進	縦型業冷库製品開発完了（2012年6月～生産開始）	😊
		製氷機省エネ製品化推進	製氷機製品開発完了（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33.5%減 （総電力使用量は2009年度比9.7%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26.5%減 （総LPG使用量は2009年度比8.5%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	2009年度比40.1%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28.9%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



F'S ECO REPORT

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。



神戸スイーツ・コンソーシアムに協賛

お菓子作りを通じてチャレンジ(障がいのある人や挑戦という使命やチャンスを与えられた人)の就労支援を行うプロジェクト「神戸スイーツ・コンソーシアム」の活動に福島工業は賛同し、協賛しております。



フクシマのコーポレートキャラクターが誕生

このたび福島工業は、環境・安全・安心をテーマに「幸せ創造企業」を目指す弊社の企業姿勢およびイメージ統一を図るため、コーポレートキャラクター「Fukuppy」を設定しました。「Fukuppy」の誕生を機に弊社は、ステークホルダーとこれまで以上に、より良いコミュニケーションを図ってまいります。



【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。

2013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、2012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「F'S ECO REPORT」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/>

