

Fukushima 

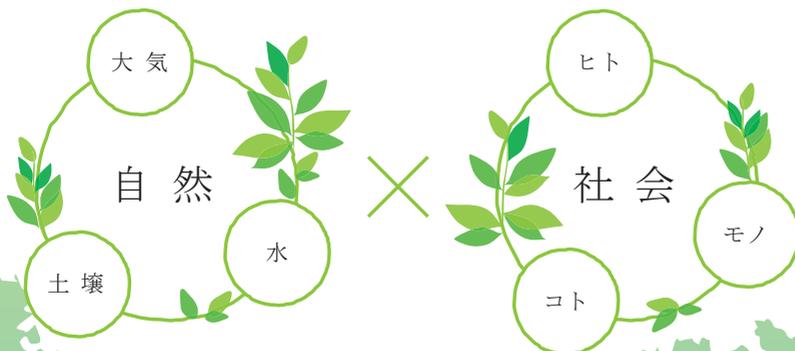


F'S ECO REPORT 2015



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・環境方針	2
特集「自然と調和するコト」	3
事業概要	5
環境報告 1「爽やかな大気」	6
環境報告 2「清らかな水」	7
環境報告 3「安全な土壌」	7
環境活動を支える仕組み	8
環境マネジメント	9

開拓者精神で環境社会へ貢献

「省エネの質を高め社会貢献」

2015年4月に「フロン排出抑制法」が施行され、「廃棄時の回収・破壊」に関わる規制が今後は「省フロンの使用」と「フロン使用中の管理」に規制が拡大されました。

今後、弊社のお客様にも管理義務が発生することから、お客様に対して、よりよい管理体制が構築できるような提案を進めております。お客様のエネルギー消費低減はもちろんのこと、このことも重要課題ととらえ、さらに尽力してまいります。

また、モントリオール議定書では、2020年を期限にHFCの生産全廃が目標に掲げられています。冷凍冷蔵機器が使用する冷媒（R404AやR410A）は地球温暖化係数（GWP）が高く、冷媒漏えい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、川内原発の再稼働に対する問題や、それに伴う各電力会社の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、福島工業

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

- 業務用冷凍冷蔵庫、ショーケース・プレハブ庫・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・店舗システム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。
- 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。
- 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。
- 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。
 - 環境に配慮した製品・システムの積極的な販売
 - フロンが環境に与える影響の低減
 - 廃棄物の排出量削減
 - エネルギー使用量削減
 - 素材・消耗材の使用量削減
- 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。
- 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。
- 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、グループ会社の納入・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。

2014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。

福島工業株式会社
代表取締役社長 福島 裕

「温度コントロール技術をもとに開拓」

2013年に、『ESCOO事業を組み合わせたエネルギー管理システム「Bea's you」による環境負荷システムの構築』が省エネ大賞経済産業大臣賞（ビジネスモデル分野）を受賞しました。また、別置き型冷蔵冷凍ショーケースや、プレハブ冷凍冷蔵庫などの冷凍冷蔵機器の運転状況を解析しフロン冷媒の漏れを検知するシステムが、オゾン層保護・地球温暖化防止大賞優秀賞を受賞しました。

創業以来長年培ってきた温度コントロール技術をもとにそれぞれの事業でNO・iを目指します。お客様がその会社の価値を判断する真実の瞬間を捉え、生活者の「幸せ」や地球環境に貢献できるよう、付加価値を開拓し今後とも様々な環境活動に邁進してまいります。



特集 自然と調和するコト

CO₂冷凍システムの開発・納入と 環境負荷軽減を推進。

今年4月に施行されたフロン排出抑制法にあわせ、福島工業は冷凍冷蔵ショーケースの冷媒にCO₂を使用したCO₂冷凍システムを開発・納入いたしました。

冷凍冷蔵機器の冷媒の環境負荷軽減への課題

当社が製造・販売するショーケースや冷凍冷蔵庫は、フロン系冷媒を使用しています。これらの冷媒の温暖化係数は、約20000〜40000と非常に高く、以前より冷媒の環境負荷低減が課題となっております。

当社では、「別置型ショーケースの省エネ化と冷媒使用量の低減」「ガス漏れ検知システムの開発・運用による冷媒漏えいの低減」「フロンガス漏えい防止・管理サービスの展開など、冷凍冷蔵機器の環境負荷軽減を冷媒使用量の低減と、漏えい防止の側面から取り組んで参りました。また、温暖化係数の低い様々な代替冷媒を用いた基礎研究を行ってきました。

当社では、主力製品である別置型冷凍冷蔵ショーケースの冷媒にCO₂を使用した、CO₂冷凍システムを開発し、2015年2月に店舗へ納入しました。

CO₂は、電気給湯器などで使用される冷媒ですが「冷凍冷蔵機器で使用すると、冷媒単体の特性ではフロン系冷媒に比べて、性能が低下」「運転時の圧力が超高压で、フロン系冷媒にくらべ、3〜6倍の運転圧力となる」「製品や冷媒配管の高圧設計が必要で、漏えいした場合の安全確保が重要」などの課題があり、製品化が難しい冷媒でした。

これらの課題を克服するため、冷凍機メーカーと協働で、CO₂冷凍機の開発を行い、当社試験室での実負荷試験を経て、冷媒配管の施工や安全対策を社内を進めることで、別置ショーケースでは日本初のトランスクリティカル・ブースターシステムとして、「フロン系冷媒のR404Aよりも省エネ」「ショーケースや、店舗売場の冷媒配管の運転圧力の低減」を図った、システムを納入いたしました。今後ともさらなる環境負荷低減に貢献すべく、システムの納入を推進してまいります。

お客様へ納入したCO₂冷媒の各種製品



ノンフロン冷媒を使用した
機器ラベル



CO₂冷媒の冷蔵オープン
ショーケース



CO₂冷媒の冷凍リーチイン
ショーケース

保守契約 | メンテナンスサービス

当社の顧客管理により、年間を通じて万が一の突如のトラブル時にも迅速対応しています。



●保守契約のメリット

機器定期点検により故障を未然に防ぎ、フロン漏えいの防止・製品の長寿命化に貢献します。



機器カルテ | 設備管理データベースサービス

フロン充填機器の調査やフロン種類・充填量把握、機器カルテの作成を行い、お客様の設備管理を支援します。

フロン充填機器調査・把握



機器カルテ作成



●機器カルテのメリット

第一種特定製品(フロン充填機器)をデータベース化することで、設備保守管理が容易になります。

漏えい検知システム | Sネット24サービス

冷媒漏えい検知システムを標準装備するSネット24では、温室効果ガスの漏えいを12日前に検知することが可能です。



●漏えい検知システムの実績

『第16回オゾン層保護・地球温暖化防止大賞 優秀賞』を受賞しました。

2013年9月3日 日刊工業新聞社主催



今後も継続して当社製品の環境負荷軽減を進めて参ります。

また、フロン排出抑制法ではフロン類使用製品の低GWP温暖化係数化やノンフロン化の取り組みが求められています。

CO₂冷凍システムは、製品の高圧設計など、フロン系冷媒よりもコストアップ要素が多くあります。当社ではCO₂は選択肢のひとつとして、今後新たに開発される冷媒なども視野に入れていきます。製品の使用する冷媒の環境負荷軽減と、現在お客様が使用される冷凍冷蔵機器からの漏えい防止という2つの側面から、



点検

簡易点検と定期点検
(直接法 / 間接法) を
行うこと。

記録

機器整備時、点検及び
整備内容を記録し
保管すること。

報告

フロン漏えいが多い
管理者は漏えい量を
報告すること。

【お客様へのご提案資料】

Fukushima

2013年4月改正

フロンからのお知らせ

ご承知ください **改正フロン法** (フロン排出抑制法)

業務用冷凍空調機器の管理者に役割と責務が定められました!

- フロン排出抑制法が4月から施行されます。冷凍空調機の年度検査を中心に、古い温室効果を持つフロン類の使用は削減を進め、できるだけ温室効果削減率1%以上になっていることが求められます。
- 温室効果削減率1%以上になっている機器はユーザー側に責任が定められました。

管理者を中心とした取り組み

- 機器を適切に設置し、適正な使用環境を保持・確保する
- 機器を定期的に点検する
- 機器からのフロンが漏えいした際に適切に対処する
- 機器の状態に応じて、記録・保管する

① 管理者に定められること

- 点検**
・簡易点検
・定期点検
・第一種特定製品
・二級検査
- 記録**
機器整備時、点検及び整備内容を記録し保管すること。
- 報告**
フロン漏えいが多い機器は年1回以上漏えい量を報告すること。

② 第一種特定製品とは
全ての冷凍冷蔵機器、業務用エアコン

管理者とは
・所管するものの
・リースなどの契約において、管理責任を負う者とするもの
・中心業務がユーザーに代わって機器を運用している人(経営者、管理者、オペレーター)

株式会社 福島工業株式会社

③ 記録の点検

● 簡易点検
全ての機器の点検、修理記録を一貫して記録し、記録簿(記録簿)を作成し、高濃度検知発生時について記録簿を提出義務があります。
記録簿がなくなると高濃度検知発生時、記録簿については高濃度検知発生後2週間以内

● 定期点検
定期点検の記録簿は、高濃度検知発生時、高濃度検知発生後2週間以内

● 記録簿の保管
記録簿は、高濃度検知発生後2週間以内、記録簿は高濃度検知発生後2週間以内

● 年次報告
高濃度検知発生後2週間以内、記録簿は高濃度検知発生後2週間以内

1,000円

フクシマが業務用冷凍空調機器の調査・点検を致します!
ご不明な点やご相談など、お気軽にお問い合わせください

株式会社 福島工業株式会社
Fukushima
福島工業株式会社
福島工業株式会社



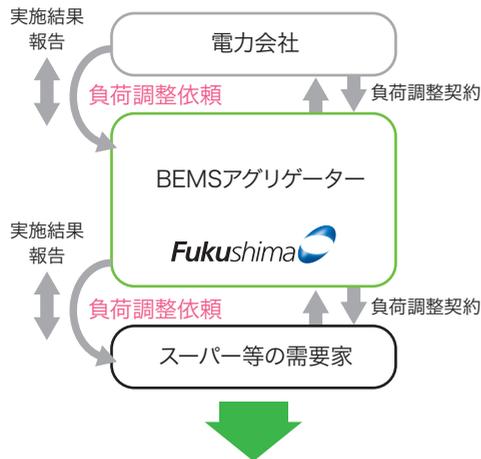
高度な温度コントロール技術をコアに、
フードビジネスに新しい価値を創造します。

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。また、環境負荷低減システムとしてエネルギー管理システム「Bems-you」を構築し店舗トータルの省エネを推進しています。



BEMSアグリゲーターとして お客様の省エネ・節電に貢献



2014年度BEMSアグリゲーターとして
トータルマネージングシステム(Bems-you)
導入とその後の管理をご提案しました。

■2014年度(関西電力管内)
17店舗でご賛同いただきました。

■夏季・冬季で電力逼迫が予想された6日間、
デマンドコントロールによる節電を実施

22店舗(当社含む、6日間合計)
4.5MW 電力削減

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
東京証券取引所 市場第1部

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 1501名
単体 1125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」

1台当たり電力使用量
2012年度比

6.9%減

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2012年度比で2014年度に7%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台当たりの電力使用量を2012年度比6.9%削減ができました。

岡山工場

環境負荷を軽減する
太陽光発電設備の導入

約2,300枚
太陽光パネル設置

446MWh発電

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。2013年5月下旬より発電を開始し、昨年度は導入時予想発電量397,000kWhを約10%上回る約440,000kWh、今年度も446,000kWh発電しました。これは一般家庭に換算すると約75世帯分の年間電力使用量に相当します。

発電データは本社・岡山工場の2か所でリアルタイムに管理されています。



滋賀(水口)工場

第2棟稼働による
都市ガス使用量の削減

2014年1月より第2棟(新工場)が稼働を開始しました。照明は全面LEDを採用しております。

第2棟が稼働し塗装工程の稼働効率が向上したため、乾燥炉で使用する都市ガスの使用量の削減に繋がっています。

本社・各支社

エネルギー管理店舗
291店舗
(2010~2014累計)

CO₂排出量
47,560t 削減

2012年にリリースしたBems-youを用いて現在まで291店舗のエネルギーを管理しています。管理をしている店舗の中では冷蔵・冷凍設備の最適制御、インバータ冷凍機の導入、デマンド制御空調設備などの運用改善案等を実施しています。

これまでの実績として電力削減量が累計86,474kWh、CO₂排出量にして47,560tを削減しました。



環境報告2 清らかな水

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 2012年度比
廃アルカリ 13%削減
廃シンナー 0kg

滋賀(水口)工場
廃シンナー・特別管理産業廃棄物の削減

廃シンナー 廃棄量 2013年度比
特別管理産業廃棄物 0kg 67.9%に削減

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。

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、これを工場ですべて再使用する様に変更しました。今までは産業廃棄物として廃棄していましたが、2013年9月より廃棄量"0"へと結果に繋がっています。特別管理産業廃棄物全体としては、2013年度比67.9%に削減となりました。

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、これを工場ですべて再使用する様に変更しました。今までは産業廃棄物として廃棄していましたが、2010年11月より廃棄量"0"へと結果に繋がっています。今後も廃棄物ゼロへ向けて、活動を推進していきます。

環境報告3 安全な土壌

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
3Rへの取り組みを推進

本社・各支社
節電アクションプラン実施

本社・各支社
産業廃棄物排出量の削減

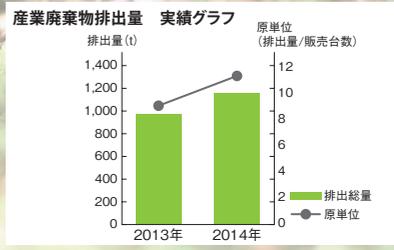
3R(リデュース・リユース・リサイクル)を合言葉に、日常の業務からこまめな取り組みを行っています。代表的な活動としては、コピー用紙の購入量削減のための裏紙利用徹底を実践。コピー機の横に裏紙BOXを設置し、

- ①昨夏と昨冬に節電アクションプランを全社で実施
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℃

2014年度は大型物件の改装等が相次いだため、産業廃棄物は前年度実績を23%上回りました。
2015年度も製品を修理・再利用する活動を積極的に展開するなど、廃棄物排出量の削減への取り組みを積極的に行います。

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。

- 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。

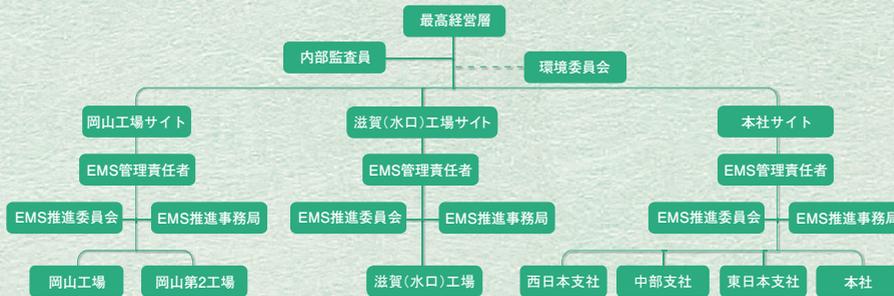


ISO14001 認証取得状況

取得年月	対象	登録活動範囲
2000年 9月	滋賀(水口)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(水口)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110名となっています。2014年度の内部監査で指摘された事項に対しては、迅速な対応を実施しました。また2014年9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2014年度実績で、本社サイトで41人、滋賀(水口)工場サイトで19人、岡山工場サイトで21人で運営していました。2015年度も本社サイトは41人、滋賀(水口)工場サイトは19人、岡山工場サイトは31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。

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月に本社・東(水口)工場、2001年12月に本社・東

日本支社、2003年1月に滋賀(水口)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。

本社・東日本支社・中部支社・西日本支社

環境方針	環境目的	目標（行動の内容）	2014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 2011年度比256%	😊
		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	
		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えい（排出）防止	
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18%削減する≧【CO ₂ 排出量を18%削減する】	①空調の標準温度設定の徹底	電気使用量実績は昨年度より増加	☹️
		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	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度比以下に低減させる	製品戻り入れの低減	製品戻り入れ台数、前年度比より減少	😊	
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エリアスへアップする	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	
		④エコ検定合格者数の増加	Eco検定合格者数178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 2014 発行	😊
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	😊

環境保全の目標・実績評価

滋賀(水口)工場

環境方針	環境目的	目標(行動の内容)	2014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 排出量削減を目的とする	2013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10%削減を目標とします。また、性能試験に用いる試験棟の電力使用量についても、昨年度比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 削減量目標達成 MET-T (H&C) シリーズの開発：35% BXEシリーズの開発：24% BXWシリーズの開発：15% 試験棟消費電力量削減は、目標未達 年間消費電力量 昨年度比3.9%増加 (目標：758.2MWh→実績：788.3MWh) 要因としてCO ₂ 冷凍機試験による電力量増加	☹️	
		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2014年度末の実績で、2011年度比7.0%削減する。	2011年度比8.4%減	😊
		電力使用量の前年度維持	2013年度比4.3%減	😊	
		都市ガス使用量の前年度維持	2013年度比11.0%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2014年度末の実績で2013年度比105%にする。	2013年度比108.0%	😊	
		コピー用紙の使用量を2014年度末の実績で、2013年度比2%削減する。	2013年度比7.6%減	😊	
産業廃棄物の削減と適正処理	産業廃棄物の排出量を2012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	2013年度比11.5%減	😊	

岡山工場

環境方針	環境目的	目標(行動の内容)	2014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	スライド扉リーチイン省エネ製品化推進	スライド扉リーチイン製品開発完了(2015年6月～量産開始)	😊
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2012年度比で2014年度に7%削減する	生産性の向上 電力使用量の見える化	2012年度比6.9%減	☹️
		2012年度比LPG消費効率(LPG使用量/塗装個数)を2014年度に6%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	2012年度比4.7%減
廃棄物の削減と適正処理	産業廃棄物の排出量を2012年度比で2014年度に10%削減する	梱包材、梱包方法の見直し	2012年度比8%増	😞
素材・消耗材の使用量削減	スクラップを2013年度比で、2014年度に5%削減する	板金廃棄の低減 試作部品廃棄の低減	2012年度比25%増	😞
環境教育	環境教育、啓発活動により、エネルギー資源・生産資源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・業界取り決めへの遵守	有機溶剤作業主任者の養成 マニフェスト・SDS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

福島工業の岡山工場にて、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。



【表紙デザインについて】

地球温暖化防止対策のひとつ改正フロン法（フロン排出抑制法）への取り組みなど、自然と社会がより良い環境の中で共存していく、福島工業の社会貢献への活動姿勢を表現しています。

【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。

2015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、2014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。

●本環境報告書は、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/>

