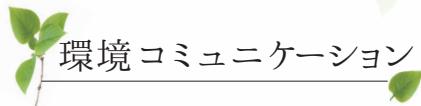


Fukushima



F's Eco Report 2017





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

当社では、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

'17食博覧会・大阪に出展致しました

当社は2017年4月28日から5月7日にインテックス大阪にて行われた'17食博覧会・大阪に出展しました。4年に1度行われる食博覧会は、食の国際交流を通じて食文化の向上・発展を目指したイベントです。普段出展しているB to B向けの展示会とは異なるB to C向けの本イベントで、当社のさまざまな製品についてのクイズラリーを行い、さらに小さな子どもたちに向けて当社オフィシャルキャラクターの「フクッピー」と一緒に、紙芝居やダンスを通して冷蔵庫やショーケースの冷える仕組みや、食品を冷やすことの大切さを伝えました。10日間に食博覧会全体で62万人以上のお客様にお越しいただき、当社ブースへは1万人以上のお客様および1,000人以上の子どもたちへ楽しく学ぶ機会を提供しました。



【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、当社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。

2017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、2016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.fukushima.co.jp/>



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。

大気

水

自然

土壌

×

コト

社会

モノ

ヒト

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

環境と食の未来を支える

「省エネの高い目標へ挑戦」

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”に拡大されました。当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ですが、フロン使用中の管理も重要課題ととらえ、さらに尽力してまいります。

当社は、2015年2月に温暖化係数（GWP）の低い代替冷媒としてCO₂冷凍システムを開発・納入しました。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。「エネマネ事業者」として、工場・事業所において導入された、省エネルギーに寄与する設備・システムや、電力ピーク対策に寄与する設備・システムなどに対して、「EMS」を導入し、エネルギー管理支援サービスを通じてお客様の省エネルギー事業を支援致します。

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-otech」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。

「温度コントロール技術を集積」

2013年に、『ESCO事業を組み合わせたエネルギー管理システム「Bemsiyo」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蔵冷蔵庫などの冷蔵冷凍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。

当社では磨き抜かれた技術を集積し社会的価値の増大を目指します。お客様の期待に応え、生活者の環境と食の未来を支えられるように、付加価値を追求し今後も様々な環境活動に邁進してまいります。

福島工業株式会社
代表取締役社長 福島 裕

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。
- 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。

発泡工程の見直しと製品のリリースで 環境負荷低減・省エネに貢献。

発泡工程における環境負荷低減

発泡工程において断熱パネルに使用するウレタンフォームの

発泡剤HFO（ハイドロフルオロレフィン）を採用し温室効果ガスの排出量を大幅削減

地球に優しい発泡剤への切り替え

当社では、これまで製品生産時の発泡工程で用いる発泡剤にはHFC-245faとHFC-365mfcの混合剤を使用していました。しかしHFCは地球温暖化効果(GWP)が高いという問題を抱えており、地球温暖化対策することが強く求められていました。そこで、地球温暖化係数が1未満※1、オゾン破壊係数が0のノンフロン発泡剤HFO（ハイドロフルオロレフィン）に転換し、温室効果ガスの排出を低減する生産ラインの構築を行いました。

滋賀（水口）工場での取組み

ショーケースの底や背面、天井、側面などの断熱パネルの発泡時に利用しています。冷凍機別置き型の大型ショーケースの製造ラインから切り替えをはじめ、2017年3月に全ラインの発泡剤をHFOへ切り替え完了させました。

岡山工場での取組み

冷凍冷蔵庫の本体および扉の断熱パネルの発泡時に利用しています。2016年7月に製氷機の製造ラインから切り替えをはじめ、10月には主力製品である縦型冷蔵庫の製造ラインの切り替えを完了。そして、2017年6月には、全ラインの発泡剤をHFOに切り替える予定です。

発泡剤は断熱性能を担う重要な物質となります。この発泡剤をノンフロン化することで温室効果ガスの排出量を抑え、環境負荷低減を進めてきました。今後も更なる環境負荷軽減を目指して取り組んで参ります。

発泡剤ごとの環境負荷比較

	HFO(※1)	HFC-245fa	HFC-365mfc
オゾン層破壊係数(ODP)	0	0	0
地球温暖化係数(GWP)	1	1030	794



発泡液貯蔵タンク



発泡液注入後の発泡パネル

※1 メーカー公表値より



平成28年度優秀省エネルギー機器

「日本機械工業連合会 会長賞」を受賞

DCインバーター圧縮機を採用し、ヒーターレス蒸発装置を組み合わせた省エネタイプのラウンドショーケースが優秀省エネルギー機器に選ばれました。

優秀省エネルギー機器とは一般社団法人日本機械工業連合会が、優秀な産業用省エネルギー機器の開発、実用化を通じて、エネルギーの効率的利用の促進に貢献していると認められる企業、企業グループに対して表彰を行っているものです。

平成28年度の審査において、当社で開発を行った製品の1つである省エネ型の冷凍機内蔵型ラウンドショーケースが「日本機械工業連合会 会長賞」を受賞しました。



冷凍機内蔵型ラウンドショーケース



開発本部 滋賀開発一部 開発一課 課長 八尋 受賞の様子



業界初※2「省エネ型ラウンドショーケース」の開発

コンビニエンスストア向けのチルドデザート(プリン・シークリームなど)を陳列販売する機器において、DCインバーター圧縮機を採用し、ヒーターレス蒸発装置を組み合わせた「業界初」となる省エネ仕様のラウンド型ショーケースを開発しました。特徴としては省エネ性・低騒音・冷媒封入量低減を追求した製品です。

省エネ性

エアーカーテンの見直しによる所要冷凍能力ダウンに加え、DCインバーター圧縮機、ヒーターレス蒸発装置を組合せることで、ラウンドコストを従来機比55%の省エネ化を実現しました。

低騒音

冷凍機ユニットの小型化により排水蒸発装置の大型化を実現。さらに、インバーター圧縮機のスロースタート制御により、起動時の騒音値を6.4(dB)低減しました。

冷媒封入量の低減

圧縮機の吐出管の熱を利用したヒーターレス蒸発装置採用により、高い排水蒸発性能を確保。冷凍サイクル上の凝縮工程を補つことで圧縮機の負荷低減と省エネ化を実現、冷媒封入量を34%削減しました。

環境負荷低減に向けて、

更なる省エネ化を図るとともに年間販売台数500台を目標に取り組んで参ります。

※2 2016年6月現在 当社調べ



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

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 1690名

単体 1277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・据付・メンテナンス
- 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

岡山工場・滋賀(水口)工場

発泡工程の発泡剤の

ノンフロン化

発泡工程で用いる発泡剤を2016年度にほぼ全ての生産ラインで温暖化係数の少ないHFOへ、切替を行いました。その結果、温室効果ガスの排出量を大幅に削減することができました。2017年度には全て生産ラインを切替予定です。

本社・各支社

エネルギー管理店舗

376店舗

(2010～2016年度累計)

エネルギー管理による
消費電力の削減

平均**7.9%**減

2012年にリリースしたBems-youを用いて現在まで376店舗のエネルギーを管理していません。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。

Bems-youの導入、エネルギー管理により店舗内の消費電力量を平均7.9%の削減を達成しました。

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。

当社は、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。

環境報告 1

爽やかな大気

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
2015年度比

4.6%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2014年度比で2015年度に5%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2015年度比4.6%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

554MWh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、今年度は554MWh発電しました。これは一般家庭に換算すると約100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。



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 2015年度比
 廃アルカリ 18%増 ※
 廃シンナー 0kg

滋賀(水口)工場
 廃シンナーの削減
 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。

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。
 ※ 増加の原因は、生産台数増に伴い、塗装物が増加したため。

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。

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

岡山工場
 メチクロ(ジクロロメタン)の購入量削減
 2015年度比
 9.4%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年度より、設備の洗浄に使用している、メチクロを代替えの溶剤に切換えていきました。それにより、メチクロの購入量が2015年度比9.4%削減となりました。設備の仕様上、切換えできないものもありますが、購入量0に向け、引き続き代替えの溶剤を検討していきます。

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。

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(水口)工場、2001年12月に本社・東日本支社、2003年1月に岡山工場がISO14001の認証を取得

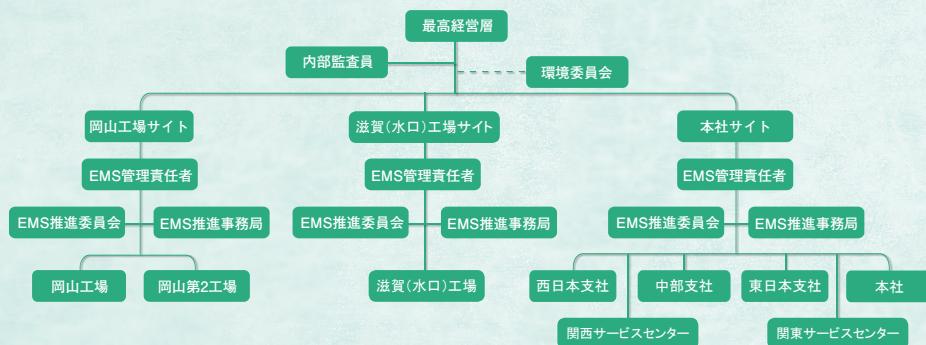
拡大審査により中部支社・西日本支社の認証を取得。2006年9月には岡山工場でも認証を取得。2016年9月には関東サービスセンター、関西サービスセンターでも認証を取得し、全支社が一体となった体制を整えています。

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(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
2016年 9月	関東サービスセンター・関西サービスセンターが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据付およびメンテナンス

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。

2016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2016年8月には外部審査(定期・拡大審査)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2016年度実績で、本社サイトで42人、滋賀(水口)工場サイトで19人、岡山工場サイトで22人で運営していました。2017年度も本社サイトは44人、滋賀(水口)工場サイトは19人、岡山工場サイトは22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

環境方針	環境目的	目標（行動の内容）	2016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 50,883台	
		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	
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削減		
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、前年度より増加		
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 2016年度 24人	
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	F'S ECO REPORT 2016 発行	
		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（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	

滋賀(水口)工場

環境方針	環境目的	目標(行動の内容)	2016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	2015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。	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 MEC 3/4尺 開発：25%削減 MRN-5/6Q 開発：19.0%削減	😊
	温室効果ガスの排出量を2016年度末の実績で、2015年度比2.0%削減する	温室効果ガスの排出量を2016年度末の実績で、2015年度比2.0%削減する。	2015年度比 38.2%減	😊
		電力使用量の前年度維持	2015年度比 7.4%減	😊
		都市ガス使用量の前年度維持	2015年度比 0.6%減	😊
資源の有効活用	素材消耗材の使用量を削減する	特別管理産業廃棄物の排出量の前年度維持	2015年度比 50.4%増	😞
		工場全体の時間当たりの付加価値を2016年度末の実績で2015年度比105%にする。	2015年度比 111%	😊
産業廃棄物の削減と適正処理	産業廃棄物の排出量を2015年度末の実績を維持する	コピー用紙の使用量を2016年度末の実績で、2015年度比2%削減する。	2015年度比 4.9%減	😊
		産業廃棄物の排出量前年度維持	2015年度比 8.6%減	😊

岡山工場

環境方針	環境目的	目標(行動の内容)	2016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	スリム型薬用保冷库省エネ製品開発	従来機より34%省エネの新機種を2017年2月より量産開始	😊
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%	😊
	フロン排出量抑制	フロン排出抑制法の遵守 フロン使用機器の管理・定期点検	実施率 100%	😊
	断熱材のノンフロン化	全ラインの発泡液を変更し、断熱材をノンフロン化へ切替	2017年6月全ライン完了予定	😞
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2015年度比で2016年度に3%削減する	生産性の向上 電力使用量の見える化	2015年度比 4.6%減	😊
	LPG消費効率(LPG使用量/塗装個数)を2015年度比で2016年に4%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	2015年度比 4.4%減	😊
廃棄物の削減と適正処理	産業廃棄物の排出量を2015年度比で2016年度に5%削減する	梱包材、梱包方法の見直し	2015年度比 12%増	😞
素材・消耗材の使用量削減	製品一台当たりのスクラップ廃棄量を2015年度比で2016年度に10%削減する	板金廃棄の低減 試作部品廃棄の低減	2015年度比 7.2%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	😊
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・SDS管理を徹底	100%実施	😊