

more Smart, more Ecology

F's Eco Report 2018



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	3
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様々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。

「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。

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。

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-techn」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・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。
- 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、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

次世代ブランド製品のリリースで省エネに貢献。

驚きの性能と省エネを実現する次世代の製氷機ブランド「MIRACLEAR」

透明で融けにくい氷にこだわり、省エネ・節水性にも優れた製氷機へ

クリアな氷ができる理由

セル方式の冷却器は、約20℃から25℃に冷やされた状態で、氷を吹き上げながら徐々に外側から氷結させていきます。冷却器の格子内で水が流動しているの、不純物を含まない水が、外側から少しずつ凍っていきます。これを繰り返すことにより、クリアな氷ができます。

新素材の冷却器を採用し、省エネ・節水

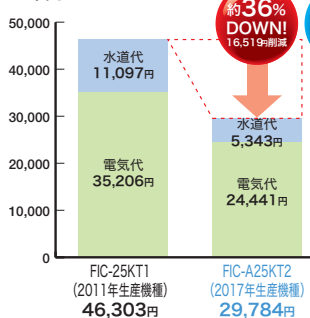
冷却器にアルミニウムを採用。アルミプレートとアルミ格子にアルミ処理を施すことで、耐食性が向上しました。アルミのみなので異物が入ることなく、安心して使用いただけます。一方で、アルミニウムを使用している新型タイプは、銅を使用していた従来品と比べて熱伝導率が40%低下するという課題がありました。その課題を解決するために、水温が下がった水をリサイクルする残水構造を取り入れ、お客さまが求める製氷時間を確保しました。製氷初期の水タンク内の水温の上昇を最低限におさえ、水温を下げるための電力エネルギーの低減にも貢献。節電と節水の両面を最適化する、これまでにない製氷機になっています。

経年劣化を防ぎ、日々のメンテナンスも簡単に

ミラクリアは、飲料用の製氷機として使われることも多く、省エネ性と品質はもちろんのこと、メンテナンス性や衛生面をいかに高めるかが重要となります。従来品では、水質による経年劣化で、5年程度で冷却器表面のメッキが剥かれることもあり、その都度、製氷部の交換が必要となっていました。そこで、新型タイプには、耐久性の高いアルミニウム素材とアルミ処理を採用。部品交換のコスト削減とメンテナンス性の向上に貢献しています。また、スcoopホルダーの構造を改良したことで、日々の清掃もしやすくなり、衛生面・機能面ともに向上しています。

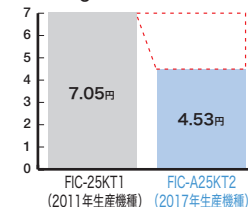
アンダーカウンタータイプの省エネ性

■年間ランニングコスト



水道代
約52% DOWN!

■製氷1kg当たりのランニングコスト



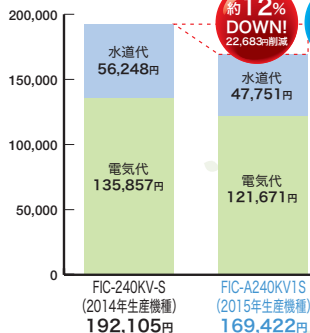
MIRACLEAR

ミラクリア

ミラ(羨望・伊語)とクリア(透明)をかけ合わせた造語。ミライを向いて進化すること、ミラクルな驚きの価値を提供すること、そして言葉の中に隠されたICEは、開発者の熱量を表す赤色でアクセントに。「次世代の製氷機」となる、フクシマの新しい製氷機ブランドです。

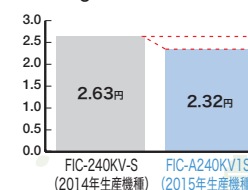
大型バーチカルタイプの省エネ性

■年間ランニングコスト



水道代
約15% DOWN!

■製氷1kg当たりのランニングコスト



人にも環境にも優しい製氷機 「MIRACLEAR」の開発

「MIRACLEAR」ブランドのキューブアイス小型製氷機は、飲料用や保冷用など、さまざまな用途で不純物が少なく透明度の高いキューブアイスを提供します。特徴としては省エネ性と耐久性、機能性、メンテナンス性を追求した製品です。

省エネ性・耐久性

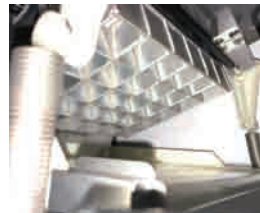
冷却器を「銅素材+錫メッキ処理」から「アルミ素材+アルマイト処理」に変更。経年劣化による冷却器表面のメッキ剥がれなどの異物混入リスクを削減しました。また、構造についても見直し、熱交換率を向上させ省エネ性を高めました。さらに冷却器固定には新設計のビスとスペーサーを採用。冷却器固定ビスが万が一緩んでも、貯氷庫内へ落下しない構造になっています。

機能性

氷の取り出し口には専用のスコップホルダーを採用。スコップホルダーがコンパクトになったことで氷が取り出しやすくなり、清掃性も向上しました。アイススコップ使用時に化粧ネジに接触しない形状で化粧ネジの脱落を防止します。

メンテナンス性

外装パネルには汚れを拭き取りやすいクリアコーティング加工を施し、フィルターも従来品と比べて簡単に取り外せるようになりました。また、電装箱とユニット部を引き出せる構造なので、メンテナンス作業がスムーズに行えます。簡単に清掃、メンテナンスを行うことができます。安心して長く使ってください。



フクシマの安全で安心できる製氷機は 新しいミライのステージへ

お客様にもっと驚いていただける
省エネ・節水性に優れた新製品を開発

フクシマの製氷機の新製品を開発するにあたって、特に大切にしたいポイントが製品ブランド名「MIRACLEAR（ミラクリア）」に体现されています。透明度の高いクリアなアイス・不純物や異物混入のないクリアな品質、お客様のリスクをクリアなど、市場で求められるあらゆるご要望を高い次元でクリアすることをコンセプトし、お客様に驚いていただけるミラクルな製品を目指しています。今回の新製品は、主に喫茶店やチェーンのファーストフード店などにご利用いただいている容量9.5kgまでの小型と中型クラスを対象に開発をおこないました。冷却器やアイススコップ、水タンクなど、節水/省エネ/耐久性/衛生面を中心にLTVを高める開発をし、これまで以上にお客様が安心していただける飲料をご提供できる製品へと進化させました。また、これらの進化技術を大型製氷機にも導入していきたい、さらにシンプルかつスマートな製品を目指していきたい、と思います。

今後フクシマは、さらにお客様が驚かれるような画期的な製品開発を進めてまいります。



岡山開発二部 部長代行次長 小川(右)、開発四課 松浦(左)



Send-you Fresh

フクシマの冷凍・冷蔵ショーケースは 新しいステージへ

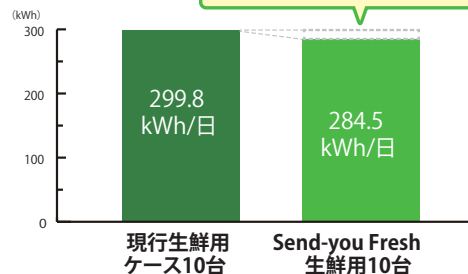
食が持つ鮮と美を守りながらピークシフト対策効果を生み出しました。

冷凍冷蔵ショーケースを連続して運転し続けると冷却器に霜が付き、冷却性能が大幅に低下します。そのために定期的に冷却器の霜を解氷するデフロストヒーターを通电する必要がありましたが、デフロストヒーター通电による運転時消費電力量の増加や冷凍冷蔵ショーケースの庫内の温度上昇により、陳列している商品の温度変化が激しくなりドリップ*の増加や商品の劣化が促進される問題がありました。福島工業株式会社は新開発のツイン冷却器と独自の新冷却制御プログラムにより、12時間営業店舗において、1日1回のデフロストヒーターの通电で冷却性能を保つことが可能となりました。

デフロストヒーターを通电させる時間帯を、日中の電力ピーク時を避けるピークカット機能により、従来の冷凍冷蔵ショーケースと比べさらに省エネ性を高めることができました。

※ドリップ 温度変化により肉や魚などの内部から分離して出る液体のこと、うまみ成分や栄養素が含まれる。

●消費電力量



通常機種に比べて日中の
消費エネルギーを
約5%省エネ!

1日1回のデフロストにて連続運転を実現!! (現行機種 4回/日)

商品パッケージや庫内ミラーが曇りません。

●パッケージ内 商品表面温度データ



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
2016年度比

4.8%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2016年度比4.8%削減できました。

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

508MWh発電

岡山第二工場の屋上に約2,300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508MWh発電しました。これは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。

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・岡山工場

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。

国内の工場では発泡工程の発泡剤にフロンを使用しておりません。

本社・各支社

エネルギー管理店舗

399店舗

(2010~2017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399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。

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。

リソースアグリゲーターとして お客様の省エネ・節電に貢献



2017年度リソースアグリゲーターとして
トータルマネジメントシステム (Bems-you)
導入とその後の管理をご提案しました。

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

廃アルカリの削減

廃棄量 2016年度比

廃アルカリ

同等

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げました。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。

滋賀(水口)工場・岡山工場

廃シンナーの削減

廃シンナー

0kg

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

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。

本社・各支社

節電アクションプラン実施

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℃

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

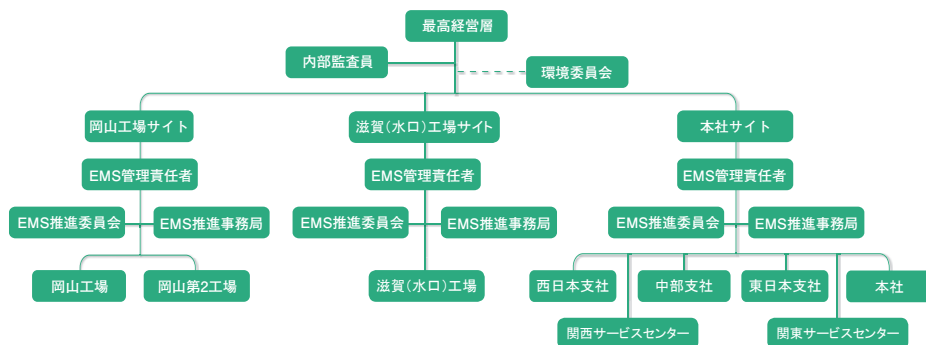
昼休み・帰社後に照明をひとスイッチでこまめに消灯を行い、パソコンの画面照度をエコ設定にするなど電力消費の削減にも力を入れています。

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
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。



環境活動を支える仕組み

当社では環境経営に向けて、ISO 14001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。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。

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。

2017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2017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2016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22人で運営していました。2017年度も本社サイトは37人、滋賀(水口)工場サイトは22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）	2017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省エネ型製品の拡販	省エネ型製品の販売台数 前年比105.4%	
		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ส์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削減	
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	
		②エコ検定合格者数の増加	ECO検定合格者数 2017年度 31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 2017 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	関連法規制適合チェック関係部門目標年2回実施	
		②適合性のチェックの徹底（6ヶ月毎にチェックする）		



滋賀(水口)工場

環境方針	環境目的	目標(行動の内容)	2017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。	2016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。 MGK-72F 開発: 22%削減 MET 開発: 10%削減	😊
		温室効果ガスの排出量を2017年度末の実績で、2016年度比2.0%削減する。	2016年度比 79.9%減	😊
	温室効果ガスの排出量を2017年度末の実績で、2014年度比6%削減する。	電力使用量の前年度維持	2016年度比 11.2%減	😊
		都市ガス使用量の前年度維持	2016年度比 1.2%増	😐
		特別管理産業廃棄物の排出量の前年度維持	2016年度比 36.8%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2017年度末の実績で、2016年度比105%にする。	2016年度比 107%	😊
		コピー用紙の使用量を2017年度末の実績で、2016年度比2%削減する。	2016年度比 1.4%減	😐
産業廃棄物の削減と適正処理	産業廃棄物の排出量を2016年度末の実績を維持する	産業廃棄物の排出量の前年度維持	2016年度比 1.9%増	😐

岡山工場

環境方針	環境目的	目標(行動の内容)	2017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	スイングリーチインショーカー省エネ製品開発	従来機より42%省エネの新機種を2018年2月より量産開始	😊
フロンが与える 環境影響低減	冷媒徹底の回収	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	全ライン切替完了	😊
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の前年度維持	生産性の向上 電力使用量の見える化	2016年度比4.8%削減	😊
	LPG消費効率 (LPG使用量/塗装個数) を2016年度比で2017年に4%削減する	塗装設備の定期メンテナンス 溶剤塗装不良削減	2016年度比3.5%削減	😐
廃棄物の削減と 適正処理	産業廃棄物の排出量を2016年度比で2017年に5%削減する	梱包材・梱包方法の見直し	2016年度比4%減	😐
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2016年度比で2017年度に10%削減する	板金廃棄の低減 試作部品廃棄の低減	2016年度比9.5%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・業界取り決め事項遵守	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	😊

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

キッザニア甲子園の当社パビリオンは こども達で連日大盛況！

当社は2015年より「キッザニア甲子園」に、オフィシャルスポンサーとして『冷蔵サポートセンター』パビリオンを出展しております。

当社のパビリオンでは、冷蔵機器が冷える仕組みや食品を冷やすことの大切さを学んだ後、キッザニアの街で使用されている冷蔵機器の稼働状況を確認し、工具や部品を使った点検・修理の仕事も体験できます。パビリオンでの体験を通して、こども達や保護者の方に生活者の皆様へ安全安心をお届けする当社の取り組みを知っていただいております。



【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、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。

2018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、2017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/>

