



環境報告書2015



ホシザキ電機株式会社

●本報告書に関するお問い合わせは、下記担当部署までお願いいたします。

発行：ホシザキ電機株式会社

担当部署：総務部総務課環境係

所在地：〒470-1194 愛知県豊明市栄町南館3番の16

T E L: 0562-96-1130

F A X: 0562-97-5104

U R L: <http://www.hoshizaki.co.jp/>

発行年月：2015年4月



Contents

- P01 編集方針
- P02 トップメッセージ
- P03 ホシザキグループの概要
- P05 ホシザキグループの経営理念
- P07 **特集1** ホシザキの全自動製氷機
環境性能向上50年のあゆみ
- P09 **特集2** 食提案による社会貢献と
製品再生による環境負荷低減
- P11 社会性報告
- P15 環境報告



編集方針

本報告書は、ホシザキ電機株式会社における環境・社会活動の年次報告書としてステークホルダーの皆さまとのコミュニケーションの推進を図ることを目的に発行しています。2015年度版の報告書では、製造・販売から50年を迎えた全自動製氷機や製販一体となった社会貢献への取り組みを特集で伝えています。また、社会性報告及び環境報告では、各ステークホルダーに対する取り組みを紹介しています。

- 参考ガイドライン
環境省「環境報告ガイドライン2012年版」
- 対象範囲
ホシザキ電機株式会社と一部グループ会社の取り組みを対象としています。ただし、データにはグループ会社を含んでいません。
- 対象期間
2014年1月1日～2014年12月31日
- 発行
2015年4月

Top message

「良い製品は良い環境から」 持続可能な社会づくりに貢献します

2015年は、ホシザキ電機が全自動製氷機の製造・販売を開始してから50年の節目にあたります。発売当時は、氷は氷屋から買うのが当たり前の時代で製氷機を取り扱う代理店も少なかったため、営業体制を構築し、現在の直販スタイルを確立しました。今やホシザキグループは、製氷機と業務用冷蔵庫の分野で売上高世界一を誇るグループ企業に成長いたしました。これもひとえに、お客さま、地域社会の皆さまのご愛顧、ご支援の賜物であり、厚くお礼申し上げます。

2011年に発生した東日本大震災からの復興はまだ道半ばであり、原子力発電に代わる安定的な電源の確保には至らず、しばらくは夏季、冬季の節電要請が継続されると予想されます。

日本の電源問題と密接な関係にあるのが地球温暖化問題です。昨今、地球温暖化は、エネルギー及び資源問題や気温上昇にともなう生態系の変化など、二次的な諸問題を内包するようになり、その対策は地球に暮らす者として急務となっています。ホシザキグループは、電気を使用する製品を製造する企業集団として、長年培ってきた省エネ技術を中心に、更なる環境配慮型製品の開発を促進してまいります。

一方、企業の社会的責任を果たすために、環境の側面のみならず、福祉・社会貢献などの社会的な側面もより一層考慮していく必要があります。

環境報告書2015年度版では、2014年度版に引き続きまして、環境報告に加えて社会性に関する取り組みも報告しています。特集では、発売から50年を迎えた製氷機と、製販一体となった食提案による社会貢献などについてご紹介させていただきました。

ホシザキグループは、これからも、最高レベルの環境配慮型製品をお客さまにお届けするとともに、社員や地域社会を含めたステークホルダーの皆さまに、企業の社会的責任を果たすべくつとめてまいります。ステークホルダーの皆さま方には、是非本報告書をご一読いただき、本書に同封させていただきました読者カードへ、忌憚のないご意見をいただければ幸いです。



ホシザキ電機株式会社
代表取締役会長兼社長 **坂本精志**

ホシザキグループの概要

フードサービス機器のトータルサポートにより 飲食サービスの向上に貢献しています。

ホシザキグループは、全自動製氷機、業務用冷凍冷蔵庫、食器洗浄機、ディスペンサーをはじめとするフードサービス機器の研究開発、製造販売及び保守サービスを行っています。主に飲食店やスーパーマーケット、オフィスや農水産業など幅広い分野で、食品の保存や衛生管理を通して生活環境の創造に寄与しています。

ホシザキグループでは、独創的かつ高品質な製品を開発するとともに、国内外を網羅する営業体制を築き、お客さま第一主義を徹底してきました。その結果、ホシザキグループの主要製品は、国内外でトップシェアを獲得しています。

電解水生成装置 WOXシリーズ

省エネ型製氷機 Mシリーズ

インバーター制御業務用冷蔵庫 Zシリーズ

省エネ型食器洗浄機 JWEシリーズ

ティードispenser ヴァリエシリーズ

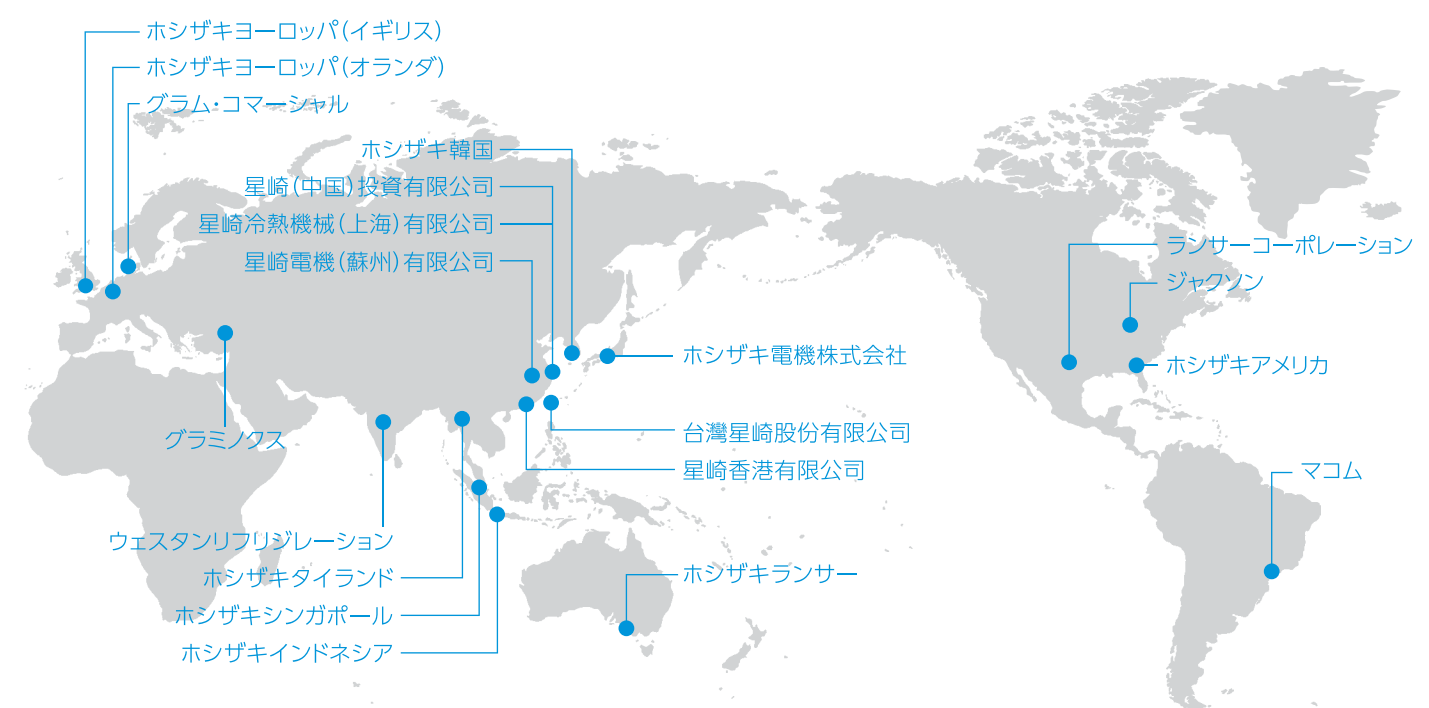
ブラストチラー&ショックフリーザー

グループ売上高構成比
233,252百万円
(2014年12月期、連結)

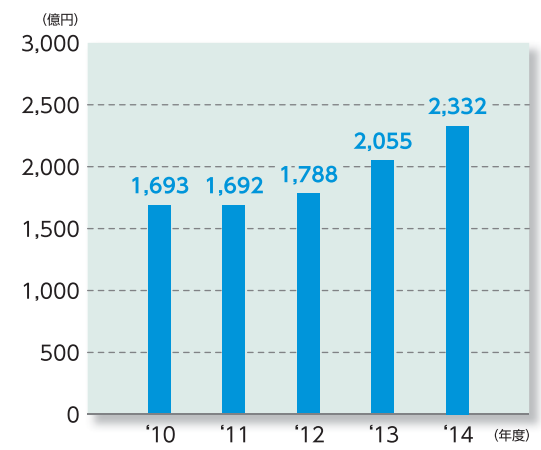
製品カテゴリー	構成比 (%)
業務用冷蔵庫	25.4%
製氷機	17.3%
ディスペンサー	11.6%
食器洗浄機	6.6%
保守・修理	17.0%
他社仕入製品	12.0%
その他製品	10.0%

● グローバルネットワーク

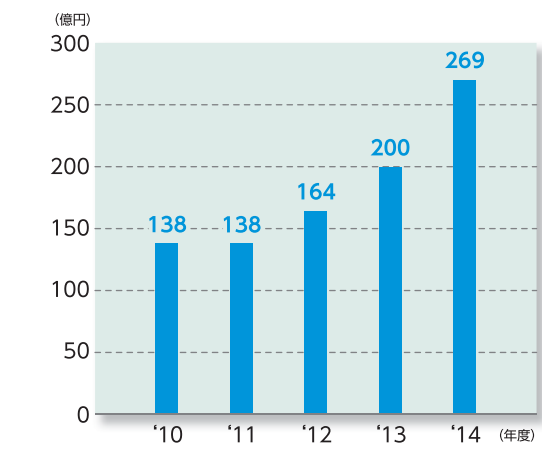
ホシザキグループは、既に事業展開している先進国に加えて、アジアをはじめとする新興国での商圏拡大を進めています。販売強化や製品開発などのシナジー効果を高め、海外においても更なる成長を目指します。



● 売上高



● 営業利益



● 会社概要

商号	ホシザキ電機株式会社	代表者	代表取締役会長兼社長 坂本精志
設立	1947年(昭和22年)2月5日	本店所在地	〒470-1194 愛知県豊明市栄町南館3番の16
資本金	7,948百万円(2014年12月期)	従業員数	11,808名(2014年12月期、連結)
売上高	233,252百万円(2014年12月期、連結)		

ホシザキグループの経営理念

ホシザキグループは、創業以来、「オリジナル製品を持たない企業に飛躍はない」「モノづくりには極限への挑戦を忘れてはならない」「良い製品は良い環境から」「海外との仕事には共存共栄の精神が大切である」をモットーに、以下の経営理念を掲げています。

経営理念

存在意義

私たちホシザキグループは、多様化する「食」に対するニーズの変化に対応し、お客さまのみならず社会に貢献できる「進化する企業」であることを目指します。

これを満たすため、独自の技術に基づくオリジナル製品を創造し、より快適でより効率的な食環境へ向けての新たな提案と迅速かつ高品質なサービスを提供します。

経営姿勢

- 遵法はもとより社会と社員から信頼される会社づくり
- 透明性のある経営 議論のできる経営の実践
- 事業活動と環境との調和 働きやすい職場環境の実現

「良い製品は良い環境から」

行動規範

「仲良く楽しく」

自らの責務を全うし仲良く楽しく仕事ができるよう実現しよう

「極限への挑戦」

現状を打破し失敗を恐れず常に新しいものを創造していく姿勢を大切にしよう

「顧客満足の創出」

常に顧客の立場にたって考えよう

● ホシザキグループの社会・環境活動

経営理念のもと、ホシザキグループの社会・環境活動基本方針、ISO14001環境方針を掲げ、社会・環境活動に取り組んでいます。

社会・環境活動基本方針

ホシザキグループは、パートナーの協力を得ながら、以下の方針に基づいた社会・環境活動を推進します。

1. 安全・安心かつ豊かな食環境の整備に尽力します。
2. 環境性・省エネ性に優れたモノづくりに挑戦し続けます。
3. 地域社会との対話・交流を推進します。
4. 法令遵守と適時適正な情報開示を推進します。
5. 野生動植物の保護繁殖に関する自然環境保護活動を応援します。

ISO14001環境方針

ホシザキ電機株式会社は、当社経営理念である「良い製品は良い環境から」のもと、緑豊かな工場環境の整備につとめるとともに、地球レベルでの環境保全が人類共通の最優先課題の一つであることを認識し、環境と調和した持続的発展が可能な事業活動を目指します。

1

当社は、製氷機、業務用冷蔵庫、食器洗浄機、生ビールディスペンサーをはじめとするフードサービス機器の開発、製造を行うメーカーとして、その事業活動にかかわる環境への影響を認識するとともに、これの継続的な改善に取り組む体制を整備し、汚染の予防につとめます。

2

当社の環境側面に適用可能な法的要求事項ならびに当社が同意するその他の要求事項の順守はもとより、自主管理基準を設定し、環境管理レベルの向上につとめます。

3

当社の事業活動にともなう環境影響のうち、特に次の事項を重点課題として取り組みます。

- エネルギー単位の低減
- 省資源化の推進、廃棄物の発生抑制
- 輸送に係る環境負荷の低減
- 化学物質の使用削減による環境負荷の低減
- 環境に配慮した製品の開発・設計の推進
- 自然環境の保護

4

この方針遂行のため、技術的、経済的に可能な範囲での環境目的、目標を設定、推進し、定期的にこれを見直します。

この方針は、文書化し、実行し、維持するとともに、教育、広報活動を通じ、当社社員のみならず、当社組織のもとで当社の業務に従事する全ての人員に周知させます。また、社外のあらゆる人々からの要求に対して公開します。

2015年1月5日 常務取締役 本郷正己

特集1

ホシザキの全自動製氷機 環境性能向上50年のあゆみ



1965年、ホシザキ電機は日本で初めて全自動製氷機の製造・販売を開始しました。市場のニーズを直接とらえ、製品開発にいかせる製販一体のグループ体制のもと、製氷性能の向上、環境性能に配慮した製品開発を行ってきました。発売開始から50年を経た現在も、お客さまに喜ばれる製品をつくり提供する、進化し続ける企業であることを目指します。

国内のあゆみ

●キューブアイスメーカー (初代シリーズ)

型式 IM-10A-S
製氷能力 約180kg/日
消費電力 748W
消費水量 約150L/H

特徴
国産初の全自動製氷機
市販の氷と比べ低コストを実現



1965年

●キューブアイスメーカー (Jシリーズ)

型式 IM-20J
製氷能力 約21kg/日
消費電力 240W
消費水量 約0.17m³/日

特徴
世界初のマイコン搭載による
給水制御方式の採用により消費水量を削減



1983年

●キューブアイスメーカー (Lシリーズ)

型式 IM-25L
製氷能力 約24kg/日
消費電力 240W
消費水量 約0.12m³/日

特徴
Lシリーズをより省エネタイプに
マイナーチェンジ
フロンをR-12から直接的に
オゾン層の破壊のおそれがない
R-134aに変更



キューブ
アイスメーカー
(Lシリーズ)

1993年

1996年

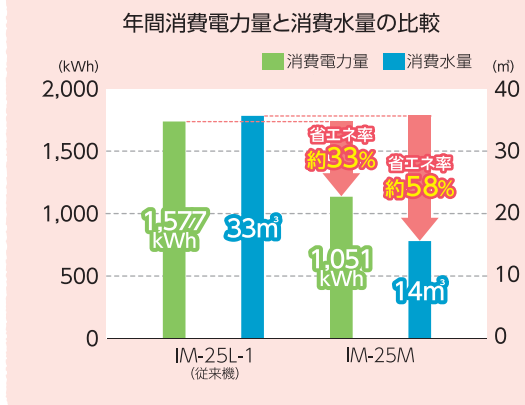
条件

周囲温度:20℃/水温:15℃ 50Hz地区
キューブアイスメーカーMシリーズは2014年12月から2015年1月にかけて
マイナーチェンジしています。
電源:単相100V 50/60Hz(初代シリーズのみ 三相 200V 50/60Hz)

●キューブアイスメーカー (Mシリーズ)

型式 IM-25M
製氷能力 約24kg/日
消費電力 160W
消費水量 約0.05m³/日

特徴
水タンクの形状の見直しと効率の良い
給水制御の導入により消費水量を大幅に削減
高効率コンプレッサーや
高効率モーターの導入により消費電力を削減



2007年

2009年

2012年

海外のあゆみ
欧州向けノンフロン製氷機

voice 開発者の声

欧州ではIEC (国際電気標準会議) が定めた電気・電子技術分野の国際標準・規格に適合しなければ安全な製品と認められません。ノンフロン製氷機の開発で苦労したことは、このIEC規格に適合させることでした。この規格では、プロパンなどの可燃性冷媒機器の1サーキット当たりの冷媒ガス量を150g以下とする厳しい基準があり、フロン使用機器と同じ冷凍回路では適合しません。そこで、プロジェクトチームを編成し、一丸となって課題に取り組み、半年という短い期間でIECの規格に適合する製品開発に成功しました。

現在、ノンフロン製氷機は欧州にて数多くのお客さまに愛用いただいています。これからもお客さまのニーズをくみとり、環境に配慮した製品の開発を続けます。



●フレークアイスメーカー

型式 FM-481AGE-HC
製氷能力 400kg/日
(周囲温度21℃/水温15℃)

特徴
世界初ノンフロン製氷機 (業務用) を開発
自然冷媒 (プロパンガス) を採用



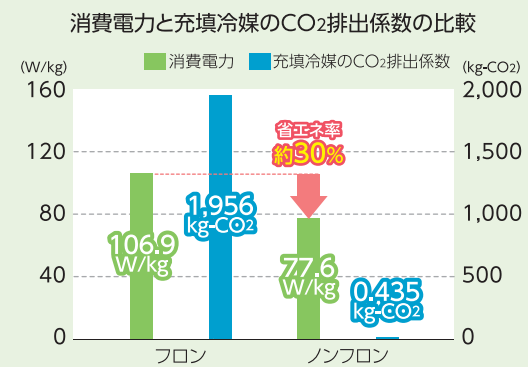
●フレークアイスメーカー

型式 FM-480AKE-HC
製氷能力 400kg/日
(周囲温度21℃/水温15℃)

特徴 モデルチェンジにより更に省エネ性能を向上

フロンを使用せず、プロパンガスを使用することから、冷媒に起因する地球温暖化への影響を大幅に削減することができます。

製品の特性及び市場への普及を通じた活動が評価され、2012年10月には日刊工業新聞主催のオゾン層保護・地球温暖化防止大賞を受賞しました。



※CO₂換算値は、R404AのGWP値を3,260、R290のGWP値を3として算出。冷媒量はフロン機600g、ノンフロン機145g。消費電力は氷1kgを作るのに必要な消費電力。



特集1

食提案による社会貢献と 製品再生による環境負荷低減

高齢者ソフト食の提案による社会貢献

楽しく・美味しく・安全に、食べることは「生きる喜び」。

ホシザキグループは、製品を通じて安全・安心で豊かな食環境づくりを提案します。

● ホシザキの製品を通じた食環境の提案

● 衛生管理

お客さまが食やサービスを安全に安心して提供できるよう、電解水の活用による確実な衛生管理をご提案します。

● 調理レシピ

蒸す、焼く、煮るなど、加熱調理の約8割を1台でこなすスチームコンベクションオープンを活用した調理レシピをご提案します。

● 調理方法

本来の素材のうま味を効率よく簡単に引き出す「真空低温調理」をご紹介します。真空包装機などを使い、簡単に均一に調理を仕上げることができます。



スチームコンベクションオープン



真空包装機

● 高齢者ソフト食の普及支援

● 高齢者ソフト食とは

咀嚼、食塊形成、嚥下(えんげ)機能が正常でない方のための食事でありながら、しっかりと形があり、口への取り込み、食塊形成、移送、嚥下がしやすい食事です。

● 普及支援の取り組み

高齢者ソフト食の先駆者である黒田留美子先生をお招きし、病院、老人保健施設などにソフト食を紹介しています。ホシザキの製品を使用した調理実演とメニュー提案を全国のテストキッチンで適時開催しています。



ソフト食 調理実演メニュー例



黒田先生による講演

voice ホシザキグループとの出会い

私が提唱する「高齢者ソフト食」とは、いくつになっても生きる源である食べる喜びを大切にしたいーそんな思いから誕生しました。この食事で栄養状態が改善し、自分の口で食べる喜びを取り戻した高齢者はたくさんいらっしゃいます。

もっと多くの人に高齢者ソフト食を知ってもらいたいという思いに共感してくれたのがホシザキグループです。フードサービス機器メーカーの製品力を活かし、食材や調理器具の洗浄などの衛生面から下ごしらえの一時保存、加熱調理までさまざまな機器と熱心なスタッフの皆さんとの出会いは、今後の高齢者ソフト食を広めていく活動につながると確信しております。



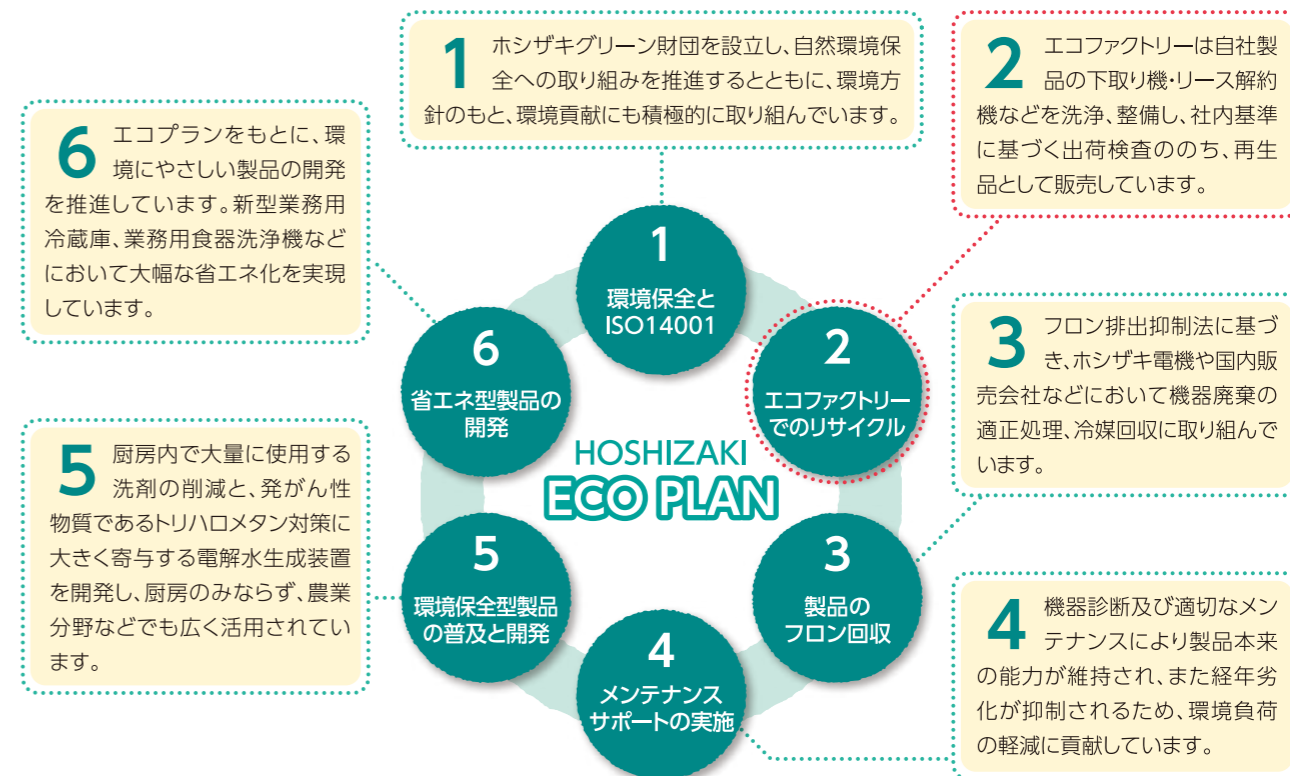
農学博士・管理栄養士
黒田留美子先生

ホシザキエコプランによる環境負荷低減

ホシザキグループは創業以来の企業理念「良い製品は良い環境から」に基づき、「ホシザキエコプラン」を推進しています。

● ホシザキエコプランとは

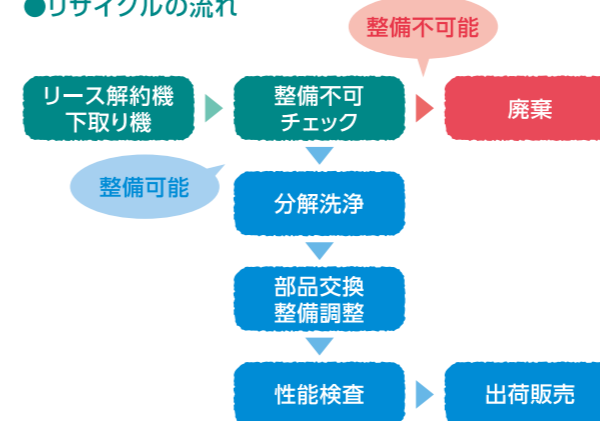
ホシザキエコプランは、経済活動としての社会貢献だけでなく、環境という側面から取り組む6つの分野の総称です。



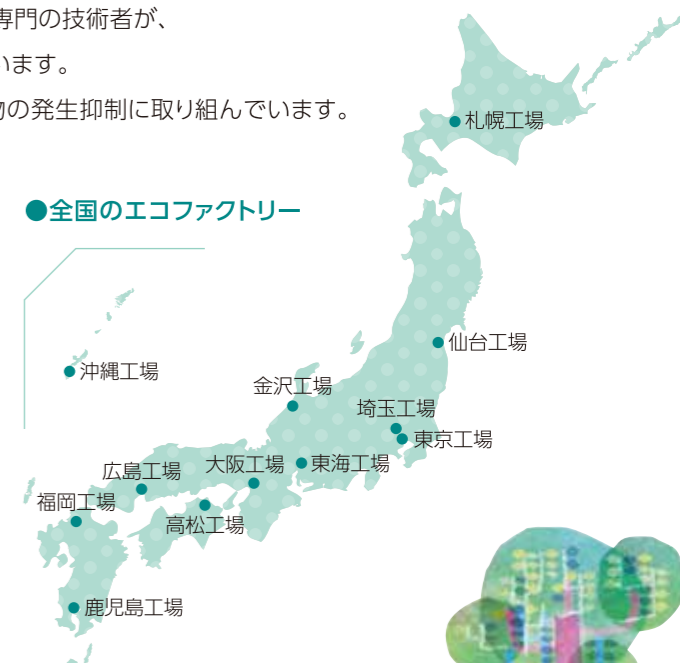
● ホシザキエコファクトリーとは

全国12カ所のエコファクトリーでは、ホシザキの認定資格を持つ専門の技術者が、製品の状態に合わせて1台1台丁寧に洗浄、整備、性能検査を行います。性能検査に合格した製品を再生品として販売することで、廃棄物の発生抑制に取り組んでいます。

● リサイクルの流れ



● 全国のエコファクトリー



社会性報告 お客さまとのかかわり

● 販売体制

ホシザキグループは、北海道から沖縄まで全国を15に分割した「15販社体制」のもと436カ所※の営業所で販売活動にあたっています。また、全国に2,950名※の営業マンを配置し、きめ細やかなネットワークを確立しています。



① お客さま第一主義

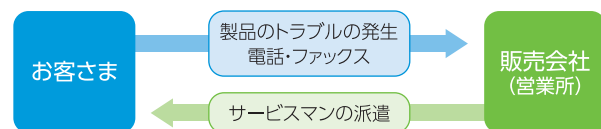
単に製品を売るだけでなく、良きアドバイザーとして、常にお客さまの立場に立った営業を目指しています。そのために日々の営業活動では、何よりも対話を大切に、小さな声にもしっかり耳を傾けます。

② 快適環境のトータル提案

店舗のレイアウトからメニュー構成まで、お客さまのご要望に応じたプランで、快適な環境をトータルにご提案していきます。

● サービス・サポート体制

全国の2,350名※のサービスマンが、技術研修やホシザキ独自の「資格技能制度」を通じて修理の技術力を高め、万一のトラブルにも迅速に対応できる体制を確立しています。

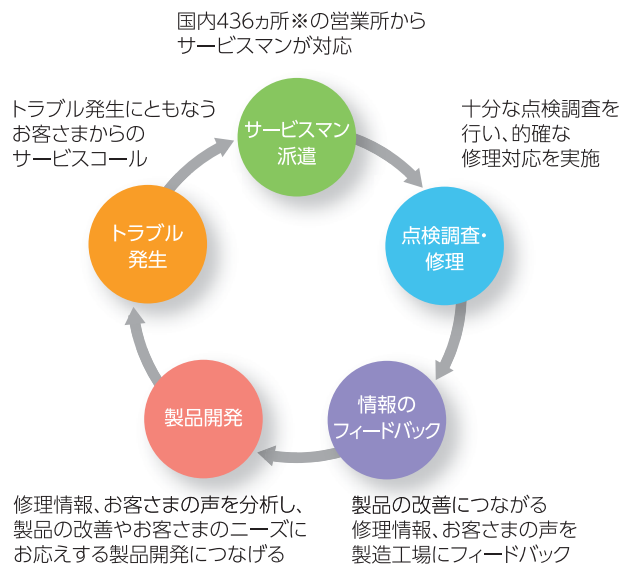


● 製販一体のフォロー体制

お客さまの声は、全国の営業マンやサービスマンを通じて、ホシザキ電機の開発技術部門にフィードバックされ、製品開発に活かされています。

また、万一のトラブルにも、販売会社と製造部門・開発技術部門が原因や対策内容を共有し、速やかに対処しています。

こうした製販一体の体制のもと、環境側面においても、お客さまに環境性、省エネ性に優れた製品の提案を行うのみならず、省エネや法令適用などに関するさまざまなニーズに対応した環境負荷低減策に取り組み、お客さまへの提案を行っています。



※営業所数及び営業マン、サービスマンの人数は2014年12月末時点の数値です。

お客さまとの 環境コミュニケーション

● お客さまへ節電テクニックをお知らせ

2011年に発生した東日本大震災を機に、電力不足に向けた対策が企業や家庭に求められるようになりました。ホシザキグループは、店舗の厨房などで気軽に取り組むことができる節電テクニックをホームページの関連サイトで紹介しています。

当サイトでは、「節電レストラン」と名付けられたレストランを舞台に、個性豊かなシェフやスタッフら3人が、お店の節電のアイデアを分かりやすく紹介しています。



URL <http://www.hoshizaki.co.jp/setsuden/>

● お客さまへフロン排出抑制法施行のポイントをお知らせ

フロン類の使用の合理化及び管理の適正化に関する法律(フロン排出抑制法)が平成27年4月から施行されました。

ホシザキグループは、お客さまの使用機器の点検や修理の際に、フロン排出抑制法のポイントをお客さまへご説明し、お客さまの法令順守のサポートも積極的に行っております。

法律の目的

稼働中の空調機器などからのフロンガス漏えいを抑制するため、一定以上の能力を持つ機器を所有する全ての者に対して、法定点検と記録の保管を義務付ける。

改正のポイント

- ・機器の点検(簡易定期点検、定期点検)
- ・漏えい対策
- ・記録の保管
- ・算定漏えい量の報告

ホシザキ製品の対象機種

全自動製氷機、大形製氷機、業務用冷凍冷蔵庫、冷凍・冷蔵ショーケース、プラスチック＆ショックフリーザー、プレハブ庫、ディスペンサー類



URL <http://www.hoshizaki.co.jp/cfc/>



社員とのかかわり

● 障がい者雇用の促進

● 障がい者雇用の先進企業見学

雇用の現場で障がい者の能力や適性の引き出し方を学ぶため、障がい者雇用に先進的な取り組みをしている企業を訪問しました。



株式会社メイド様訪問

● 障がい者雇用の促進

障害者雇用促進法では、民間企業に対し、常時雇用する従業員の一定割合(法定雇用率、民間企業は2.0%)以上の障がい者の雇用を義務付けており、ホシザキグループでもさまざまな障がい者が能力に応じた業務で活躍しています。



構内緑化業務

● ダイバーシティを推進する職場環境

障がい者を受け入れることで想定される、職場における安全上の配慮や注意の仕方などについて、講師を招いて勉強会を開催する予定です。

● ホシザキグループの女性活躍推進

ホシザキグループでは女性の潜在的な能力を引き出し、活躍を推進するため「レディース10計画」に取り組みます。レディース10計画とは、2020年を目標に管理職に占める女性の割合を10%まで引き上げる計画です。そのために女性の積極採用、職域の開拓による活躍の場の提供、人材の育成など多岐にわたった取り組みを展開しています。



会長の講話



女性営業サービス交流会の様子

TOPICS

販売会社でのくるみん取得

ホシザキグループの国内販売会社のうち、ホシザキ北海道、ホシザキ東北、ホシザキ北関東、ホシザキ東京、ホシザキ阪神は、「子育てサポート企業」として厚生労働大臣の認定(くるみんマークの認定)を取得しています。そのほかの販売会社でも取得に向けた取り組みを進めており、今後も育児と両立して安心して働ける職場環境づくりを推進します。



くるみんマーク

地域社会とのかかわり

● ホシザキチャリティクラブ(HCC)を通じた社会貢献活動

ホシザキグループは、2012年2月にホシザキチャリティクラブ(HCC)を設立しました。社員から会員を募り、給与・賞与の中から100円未満の端数をクラブに寄付する活動

です。その資金は自然環境保護や社会福祉、災害復興支援などの分野で活動する団体に寄付され、それぞれの活動で活かされています。

● 環境保全教育研究所(長崎県長崎市)

里山の環境保全のための環境教育や、自然体験会を開催する施設です。自然体験会では竹林を保全するために筍掘りや竹の間伐を行い、間伐材は竹炭や竹チップに加工されています。HCCからの寄付金は、草刈り機や丸鋸、チェーンソーなどの設備の購入に充てられました。



丸鋸で竹をカット



門松作り体験

● 製氷機の寄付活動

ホシザキ電機では、児童の健全な学校生活を支援すべく、愛知県豊明市及び島根県雲南市の小中学校に製氷機を寄付する活動を行っています。

2014年度は本社地区と島根地区を合わせて15台の製氷機を寄付しました。製氷機の氷は、夏場の児童の熱中症予防や突発的な怪我をしたときのアイシングなどに活用いただいています。



製氷機を囲む子どもたち(島根地区)



お礼の手紙(本社地区)

● 清掃ボランティアによる環境美化活動

ホシザキ電機労働組合は「列島グリーンキャンペーン」に参加し、公園及び沿道の清掃活動や、特別養護老人ホームの清掃ボランティアを実施しました。また、ホシザキ四国では、毎月1回高松市が開催する「サンポート高松・中央通り等一斉清掃」に約10名が参加しています。



列島グリーンキャンペーン



介護施設をきれいに

● ホシザキグリーン財団

ホシザキ電機は、社会貢献と豊かな自然生態系の伝承の想いから、1990年に野生生物の保護・繁殖活動・自然環境の保全を目的として設立された公益財団法人ホシザキグリーン財団を応援しています。

● 自然観察会の開催

グリーン財団の施設である宍道湖グリーンパークとふるさと尺の内公園、指定管理者として運営している島根県立宍道湖自然館ゴビウスでは、自然や生きものを対象とした観察会を開催しています。例年、グリーンパークとゴビウスは年間12回(毎月1回)、ふるさと尺の内公園は年間6回を企画していますが、2014年は計30回実施して438名の参加がありました。



ゴビウス観察会



ふるさと尺の内公園

ホシザキグリーン財団では、「宍道湖グリーンパーク」や「島根県立宍道湖自然館」を運営することに加え、自然観察会やイベントを通じて、野生生物の保護や自然環境の保全の大切さを伝える活動にも力を入れています。

● ラムサール探偵団

ラムサール条約湿地である宍道湖や中海をもっと地元の子どもたちに知ってもらおうと、2014年度も年間5回の活動に参加する団員を募集しました(対象:小学校4年生~中学生)。2014年度は19名が参加し、宍道湖の野鳥観察をはじめ近くの川や海などの水生生物なども観察し、その体験を参加者で大きな地図にまとめて報告会も開催しました。



ラムサール探偵団による観察会



大きな地図で発表

● 一般市民向け研究報告会

ホシザキ野生生物研究所研究報告会を10月26日と11月11日に松江市の島根県民会館で開催しました。同じ内容で休日と平日の2回行い、合計109名の参加がありました。内容は、研究員の専門である植物・昆虫・鳥類の調査結果と、宍道湖自然館でのニホンイトヨの繁殖、環境修復プロジェクトから宍道湖・中海のコノシロの生態についての報告をしました。



研究報告会

● カワセミの営巣壁を守る

池や川などの水辺に生息するカワセミは、水辺の垂直な土手などに50~100cmの横穴を掘って巣を作ります。近年河川などの改修によるコンクリート護岸化が進むなどして、カワセミの繁殖場所が減少しています。

ホシザキグリーン財団は、毎年グリーンパーク内にあるカワセミの人工営巣壁を維持する活動を行っており、ホシザキ電機の社員も参加しています。

2014年度は、営巣中のカワセミがヘビなどの天敵に襲われないように設けた防壁の補修を行いました。

発表テーマ
「しまねの草花」に記録された珍品ラショウモンカズラの再発見 三浦 憲人(ホシザキ野生生物研究所)
約30年ぶりに珍品ラショウモンカズラを再発見することになった経緯と見分けるために必要不可欠な染色体について紹介しました。
島根県の希少な水生昆虫類の現状と保全 林 成多(ホシザキ野生生物研究所)
島根県の希少な水生昆虫類の特色を紹介し、保全上の問題について報告しました。
雲南市木次町「ふるさと尺の内公園」の鳥類 森 茂晃(ホシザキ野生生物研究所)
尺の内公園にどんな野鳥がどのように生息しているのか、9年間の調査結果をもとに報告しました。
絶滅危惧種ニホンイトヨの展示と繁殖について 中野 浩史(島根県立宍道湖自然館ゴビウス)
2001年の開館以来取り組んでいるニホンイトヨの館内での展示と繁殖などについて紹介しました。
コノシロの食性と宍道湖・中海の環境 越川 敏樹(ホシザキグリーン財団環境修復プロジェクト)
宍道湖・中海水域におけるコノシロの食性内容を紹介するとともに、両湖における食性の特色から、餌生物を通じたそれぞれの環境特性を探りました。



カワセミの営巣壁

環境目標と実績

ホシザキ電機では、7つの重要項目を中心に事業活動による環境負荷の低減活動を展開しています。2014年度は、エネルギー原単位の低減をはじめ概ね目標を達成しましたが、一部の項目で目標を達成することができませんでした。

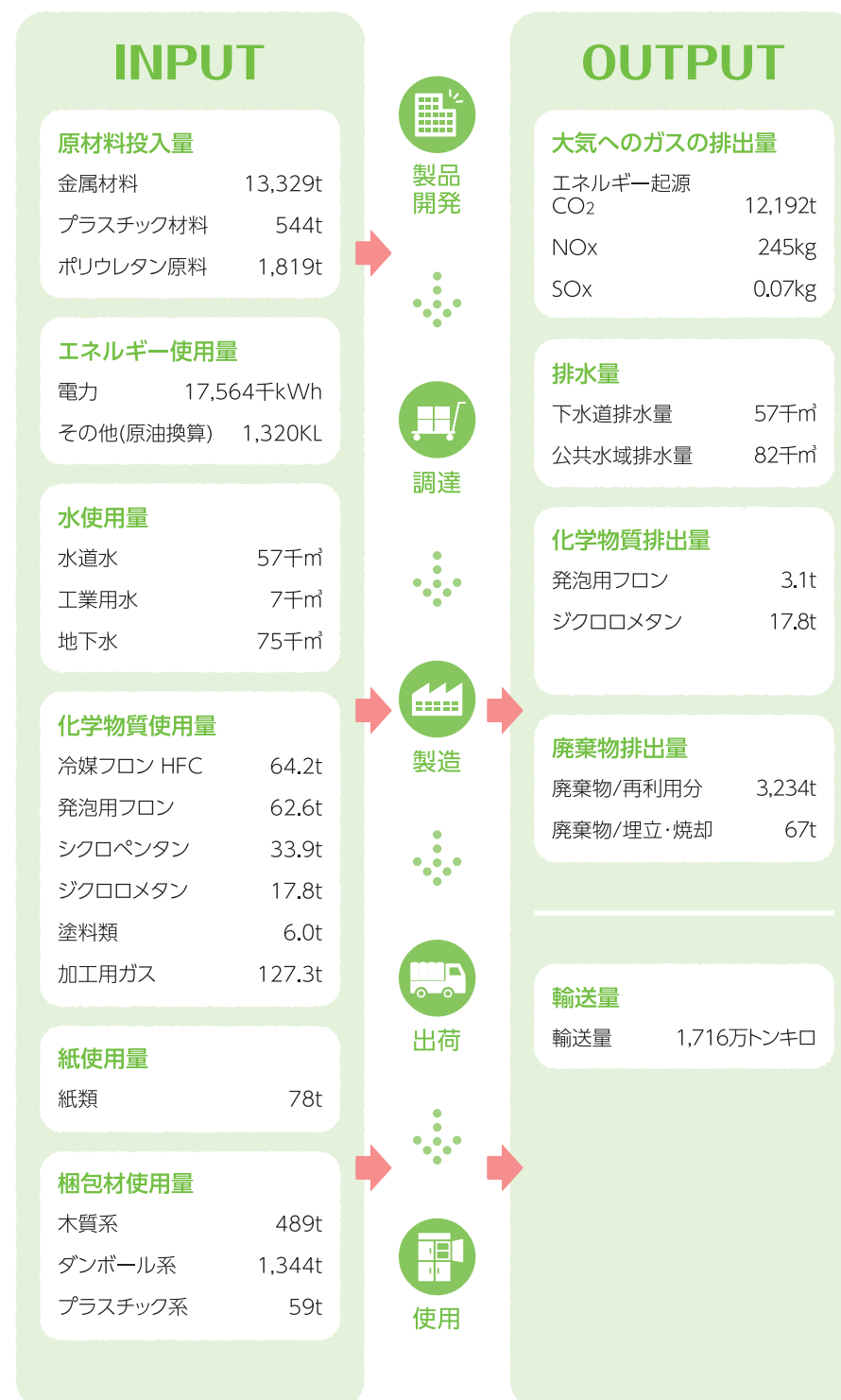
◎…達成 ▲…一部未達成 ×…未達成

	2014年度目標	実績	コメント	2015年度目標
省エネルギー	付加価値高当たりのエネルギー起源CO ₂ 排出量 (車両の燃料を除く) 2012年度比2%削減	◎	全ての部門で目標を達成しました。	付加価値高当たりのエネルギー起源CO ₂ 排出量 (車両の燃料を除く) 2012年度比3%削減
廃棄物の発生源抑制	金属作業屑の歩留り率 2008年度比2~5ポイント低減 2012年度比0.82ポイント低減 2013年度比0.5ポイント低減 (部門毎に目標値を設定)	▲	使用材料の変更が達成できず、一部の部門で目標未達成となりました。	金属作業屑の歩留り率 部門毎、工程毎に目標値を設定
	プラスチック材料作業屑の歩留り率 2008年度比4ポイント低減	▲	製品の仕様変更などによりプラスチックの排出量が増加し、一部の部門で目標未達成となりました。	プラスチック材料作業屑の歩留り率 部門毎に目標値を設定
	廃製品の発生量 部門別、発生工程別、発生原因別に目標値を設定	◎	全ての部門で目標を達成しました。	廃製品の発生量 部門別、発生工程別、発生原因別に目標値を設定
省資源	製品の省資源梱包 木枠下台レスの可能な製品の特定	◎	計画通り対象製品を特定しました。	製氷機の一部で木枠下台レス化設計を完了
輸送	売上高当たりの輸送量トンキロ 2009年度比6%低減	◎	年間目標を達成しました。	管理指標を積載率(才数)に変更し、2012年度比0.5%向上を目標に設定
化学物質	ジクロロメタン ジクロロメタンの使用廃止に向けた設備導入及び改造案の立案、評価	◎	改造案の立案、評価を完了しました。設備寿命に合わせて更新する予定です。	—
	フロン 発泡用フロンの削減に向けた代替発泡剤による生産技術の確立、低GWP冷媒化に向けた方向性決定	▲	フロンを発泡剤に使用している製品の一部で効果検証が完了しませんでした。	2014年度に効果検証を終えていない製品について、効果検証を完了
製品開発	トップランナー対応に向けた情報収集とプレハブ庫などの更なる省エネ化	◎	設定した目標を全て達成しました。	トップランナー対応製品のモデルチェンジなどを目標に設定
自然環境の保護	ホシザキグリーン財団の行う保護活動への協力と参加	◎	ホシザキグリーン財団の行う保護活動に協力しました。	ホシザキグリーン財団の行う保護活動への協力と参加

ホシザキグループでISO14001認証を取得しているのはホシザキ電機だけではありません。海外グループ会社のホシザキアメリカ、ランサーコーポレーション、星崎電機(蘇州)有限公司、グラム・コマーシャルが認証を取得しており、環境活動を推進しています。

マテリアルフロー

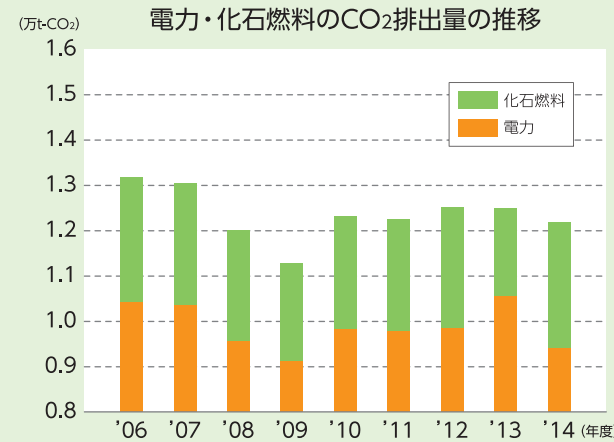
2014年度は、国内販売会社によるフードサービス産業への積極的な拡販と新規顧客の継続的な開拓により、製品の出荷が好調に推移しました。その一方で、ホシザキ電機では、ITを活用した業務の効率化や生産性の向上、資源の効率的な使用につとめました。



地球温暖化の防止

2014年度の総括

ホシザキ電機では、事業にともない排出されるエネルギー起源のCO₂を抑制するために、製造部門、間接部門ともに業務の生産性向上につとめてきました。また、老朽化した空調機器を更新するなどの設備投資を実施しました。その結果、2014年度のCO₂排出量は12,192tで前年比97.6%となりました。引き続き省エネ活動を推進し、地球温暖化抑制につとめてまいります。



● 省エネ活動

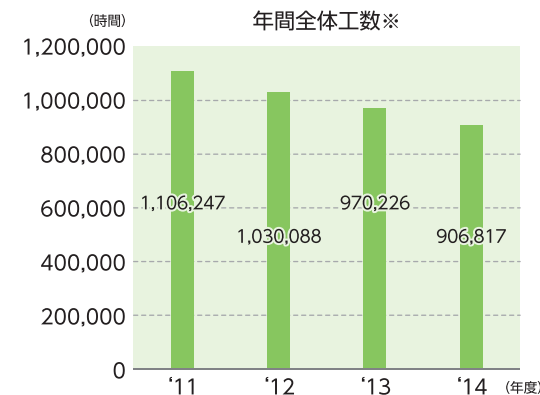
ホシザキ電機は、老朽化した蛍光灯のLEDへの切り替えを推進しています。2014年度は、本社工場では東工場1階、機械工場3階、生産技術棟1階、事務棟2階を、島根第二工場では工場照明の一部をLEDに切り替えました。照明のLED化は、国内販売会社でも実施されており、本社ビルや支店を中心に逐次LED化を図っています。今後も引き続きLED化を含めた省エネ活動を実施していきます。



本社(業冷工場2階)のLED照明

● 間接生産性の向上

ホシザキ電機は、2011年に新設された「組織・価値向上研究所」を中心として、業務の生産性向上活動を展開しています。間接部門においては、価値向上研究所に属する間接革新係がリーダーシップを取り、設計開発部門以外の間接部門が、部門横断課題の解決を含む業務の効率化を推進しました。その結果、活動範囲となった部門の総工数が6.5%削減されました。工数削減は、間接部門で使用するエネルギーの低減にも貢献しています。

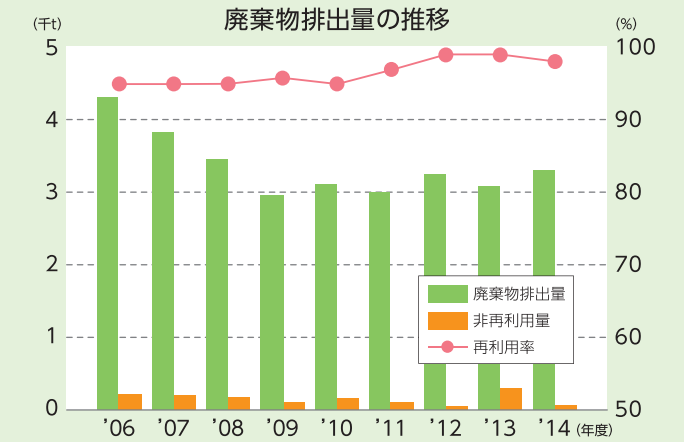


※本社工場、島根工場、本社営業部、技術企画部の対象者。これらの間接部門であっても、部長や直接業務に従事する職場(製造部のグループ付、品証の完成品検査係)及び対象外職場(環境の営繕従事者、技術のデザイン係など)の工数は含まれていません。

廃棄物の発生抑制

2014年度の総括

ホシザキ電機は、かねてから3R活動を推進しており、現在までに廃棄物リサイクル率95%以上を達成しています。昨今の活動は、廃棄物の発生抑制※1(3Rのひとつ、Reduceに該当)に注力して取り組んでいます。2014年度は、総排出量約3,300tで、前年比105.3%となりました。工場稼働率が上昇し、金属材料やプラスチック材料を加工する際に発生する作業屑が6.2%増加したことが主な要因であると考えられます。引き続き、歩留り率向上を中心とした廃棄物の発生抑制により2R※2活動を推進し、環境負荷の低減を図ります。



※1 3R(Reduce(リデュース)、Reuse(リユース)、Recycle(リサイクル))のうち、Reduce(リデュース)に該当します。
 ※2 Reduce(リデュース)、Reuse(リユース)を2Rと略します。

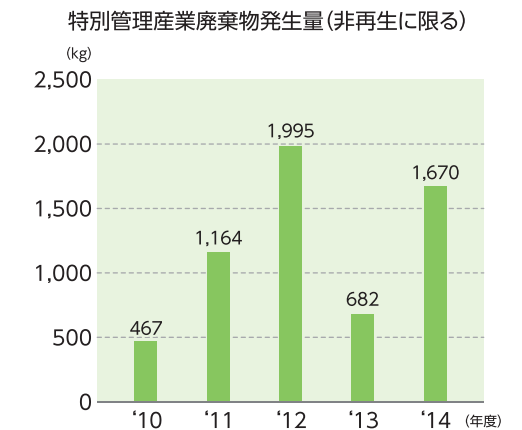
● 廃棄物の発生抑制に関わる取り組み

ホシザキ電機の発生抑制(Reduce)活動は、金属材料・樹脂材料の製品歩留りの向上及び廃製品類の発生抑制を2本の柱として行われています。

歩留り向上の取り組みとしては、メーター板などの定尺材から端材の発生量が少なくなる寸法にカットされたスケッチ材への切り替えや、可能な限り細い直径のステンレス棒材への変更などを実施しました。

廃製品の発生抑制としては、製造ラインアウト品の低減や新製品などの開発時に試作する機械の製作台数削減などに取り組んでいます。

また、2014年度は、再利用されていない特別管理産業廃棄物の排出量が増加しました。これは、表面加工工程の設備改修にともない発生した腐食性廃酸と腐食性廃アルカリの合計1,479kgによるものです。これらは定期的に排出される廃棄物ではありませんが、今後の課題のひとつと捉え、再利用化などを検討していきます。

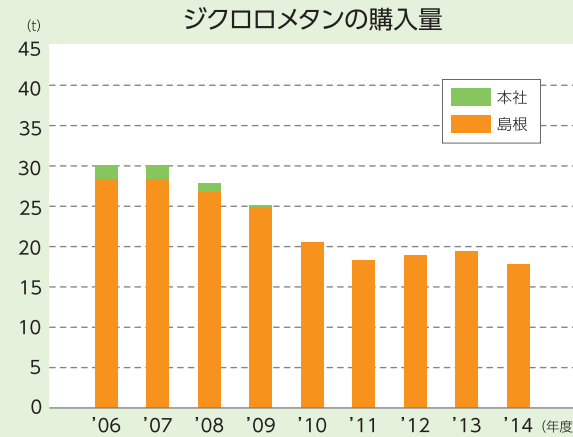


化学物質リスク低減

2014年度の総括

ホシザキ電機では、製品にウレタン断熱材を注入した後に発泡滓(かす)を除去するために、ジクロロメタンを用いてノズルを洗浄しています。ジクロロメタンは、人体への悪影響が懸念される物質のひとつで、PRTR法で第一種指定化学物質に指定されています。

ホシザキ電機は、かねてから、ジクロロメタン使用の全廃に向けた取り組みを推進しています。設備更新や代替材への切り替えなど、可能な対策を確実に実施していきます。



● 労働安全衛生法との整合

ホシザキ電機は、労働安全衛生法に基づき特殊健康診断を実施しています。平成24年に改正された特定化学物質障害予防規則への対応も完了しており、特殊健康診断のほか、作業環境測定も定期的を実施しています。

労働安全衛生法との整合は、環境マネジメントシステムには組み込まれていませんが、環境マネジメントシステム事務局の人員が安全衛生委員会事務局を兼務しており、相互に情報共有しつつ安全衛生法改正への対応を行っています。

● 緊急事態を想定した訓練

ホシザキ電機では、環境マネジメントシステムにおいて緊急事態の可能性を有する作業または施設として、本社サイトで10項目、島根サイトで16項目が登録されています。それぞれの項目について、事故や災害時に対応するマニュアルを作成するとともに、毎年教育訓練と対処方法の有効性確認テストを実施しています。

また、シクロペンタン発泡設備においては、地震で移送配管が破損するなどの事故を想定し、製造部門と生産技術部が共同して訓練を実施しています。



ポンプ車出動



一次場所(業冷工場)点呼状況

内部環境監査

● 内部環境監査の実施

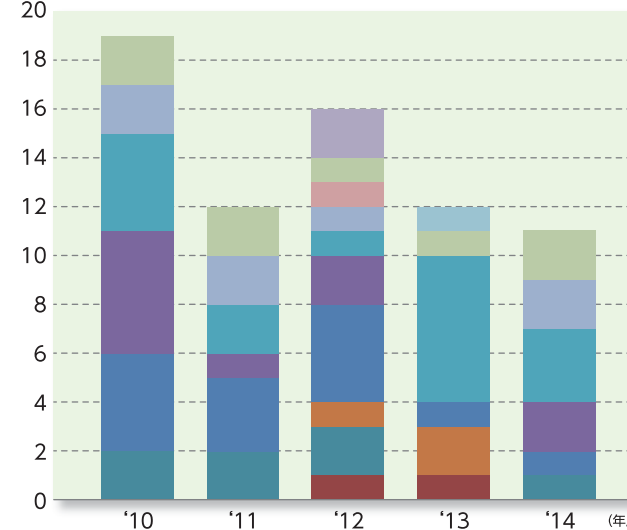
ホシザキ電機は、環境マネジメントシステムに基づき、毎年9月から10月にかけて内部環境監査を実施しています。力量認定を受けた監査員が、監査の対象となる部門の規模やその部門が有する環境側面の種類、程度に応じて、2~4名で監査を行います。

2014年の内部環境監査では、本社サイト11件、島根サイト6件の不適合が検出されました。内部環境監査に関する情報は、2ヶ月に一度開催される環境管理委員会において、経営層及び各部門の部門長、推進担当者と共に共有

され、水平展開が図られるとともに、年内の是正完了に向けた意思統一が行われます。

内部環境監査で指摘された不適合に対する是正処置では、その有効性を高めるため、指摘を受けた部門、担当監査員、主任監査員、統括環境管理責任者の4者による有効性確認が行われます。不適合の原因の特定が明確でない場合や、是正処置の有効性が低い際には、助言とともに処置のやり直しが指示されます。

2010~2014年度 内部環境監査指摘件数(本社)



ISO14001要求事項

- 4.1 一般要求事項
- 4.2 環境方針
- 4.3.1 環境側面
- 4.3.2 法的及びその他の要求事項
- 4.3.3 目的、目標及び実施計画
- 4.4.1 資源、役割、責任及び権限
- 4.4.2 力量、教育訓練及び自覚
- 4.4.3 コミュニケーション
- 4.4.4 文書類
- 4.4.5 文書管理
- 4.4.6 運用管理
- 4.4.7 緊急事態への準備及び対応
- 4.5.1 監視及び測定
- 4.5.2 順守評価
- 4.5.3 不適合並びに是正処置及び予防処置
- 4.5.4 記録の管理
- 4.5.5 内部監査
- 4.6 マネジメントレビュー

● 監査員スキルアップ研修

ホシザキ電機は、内部環境監査の有効性確保のため、毎年8月にISO14001内部監査員の資格を有する社員を対象としたスキルアップ研修を実施しています。

2013年までの研修内容は座学主体であり、設備や取り扱う化学物質と環境法令との関連を重点的に振り返るものでした。2014年は、従来の座学主体の研修に、コミュニケーション能力の向上及び現場の模擬監査を取り入

れて、より実践的な研修を行いました。

コミュニケーション能力の向上としては、実際に監査に入る前段での意思疎通の回り方を訓練しました。また、現場の模擬監査では、指摘事項の検出から是正処置報告書の作成までのプロセスを実践する訓練を行いました。

今後は、規格改正の動向を考慮しつつ、より実践的な訓練の導入を検討し、研修の効果を高めたい。