審査	承認	作成
鈴木	北澤	土屋

発行日　2019年6月20日

エコアクション21

認証番号0003060

持続可能な社会の構築に向けて、また地球市民・地域市民の一員として企業の社会的責任を果たすために、環境省施策、環境マネジメントシステム「エコアクション21」の認証登録をいたしました。

FSC
www.fsc.org
FSC® C139476

責任ある森林管理のマーク

FSC®森林認証の取得

コムパックシステムは、本社工場にて段ボール・紙器製品においてFSC森林認証を取得しています。

私たちは包装設計を通じて、
環境世紀に必要なトータルパッケージを
ご提案します。

第69期(2018年度)

Environmental Management Report

環境経営レポート

ダンボール／総合包装
コムパックシステム株式会社
COMPACK SYSTEM CO.,LTD.

COM: コンビネーション【組み合わせを意味する】
PACK: パッケージング【包装】
当社の社名であるコムパックシステムとは、様々な包装材を"適材適所"に組み合わせ、お客様に最適包装をご提供することを目指しています。

包み守り続けて70年
70th
COMPACK SYSTEM ANNIVERSARY

目次 CONTENTS

① 会社概要

②. 環境経営方針

③. 環境経営目標（ 中長期目標:2017～2019 ）

④. 環境経営目標とその実績（ 2017.4～2018. 3 ）

～SDGsとの関わり～
～環境経営目標とSDGsとの関わり～

⑤. 環境活動計画の内容・取り組み結果の評価

1 二酸化炭素排出量の削減

2 電力使用量の削減

3 軽油・ガソリン消費量の削減

4 ガス使用量の削減

5 産業廃棄物排出量の削減

6 グリーン購入比率の向上

7 排水量の削減

8 不良率低下による省資源、
廃棄物の削減（破損品の削減）

9 在庫回転率の向上

10 環境に配慮した設計、製造工程等の改善

⑥. その他の取組み

⑦. 環境関連法規等の遵守状況

⑧. 代表者による全体評価・見直しの結果

Top Message

70周年を目前に控え、総合包装企業として持続可能な社会づくりに貢献してまいります。

2020年12月、当社は創業70周年を迎えます。
1950年（昭和25年）、旧専売公社（現日本たばこ産業㈱）上田工場構内での輸送用木箱納入業者として創業し、時代の移り変わりとともに現在では一般段ボール、強化段ボール、高機能緩衝材の設計・製造・販売を中心とした総合包装企業へと進化発展してまいりました。
10年前に企業の社会的責任の一つとして環境マネジメントシステム「エコアクション２１」の認証取得をしこれまで環境負荷の削減、様々な環境貢献商品を開発してまいりました。

そして創業70年を目前に控え、2015年9月に国連で「持続可能な開発目標(SDGs:Sustainable Development Goals)」が採択されたことで当社も手探りではありますが、新たにこの「SDGs」への取組みを具体的に進めていく決意であります。
当社が扱う商品は、軽くて強くてリサイクル可能な環境に優しい「段ボール」。そして高度緩衝性能を有しながらリサイクルでき体積当たりのプラスチック使用量が5%未満の「サンテックフォーム」「メフ」であり、これらパッケージの果たす役割は今後ますます大きくなると認識しております。
一方で、当社が主力製品としている春季～秋季にかけての青果物関連段ボールがここ近年の地球温暖化を主たる要因とした異常気象による災害で、多くの被害を受けており当社の経営にも甚大な影響を及ぼしつつあります。
SDGsの目標にもある気候変動への対策は全世界での共通の喫緊の課題であると認識
しております。
本レポートにおいては、第69期（2018年度）までの当社が取り組んできた環境への取組みをまとめております。
新たな令和時代を迎え、また創業70周年を目前に控える当社として地球環境への負荷を低減しながら、高品質でお客様に喜ばれる包装材の開発を進め持続可能な社会づくりに貢献してまいる所存であります。

コムパックシステム株式会社
代表取締役社長　鈴木　由彦

企業理念

お客様満足度向上に努め社員と企業がともに成長し、地域社会の進歩発展に貢献します。

社訓

一、健康で明るい職場を作ろう
一、礼節を守り信義と愛情の人となろう
一、創意工夫と能率増進に努めよう
一、自己の責任を完遂しよう
一、よい製品を廉価で奉仕しよう

経営ビジョン

ソフト（知恵・知識）とハード（製造工場）両輪を磨き
総合包装メーカーとして、地域オンリーワン企業になる

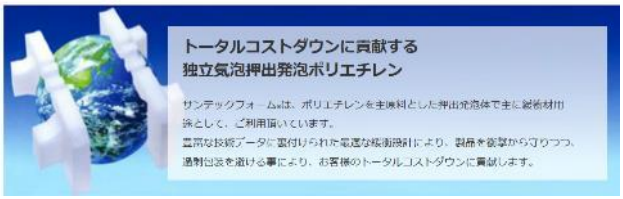
❶ 会社概要　Company Profile

段ボール製品をコア製品と位置づけ設計から製造・納品まで一貫した
サービスをお届けする総合包装企業です

社名	コムパックシステム株式会社
代表者	代表取締役社長　鈴木由彦
創業	1950年(昭和25年)12月11日
所在地	本社工場 〒386-0041 長野県上田市秋和940 TEL 0268-24-9500　FAX 0268-22-2202 塩田工場 〒386-1211 長野県上田市下之郷263-1
環境管理責任者 及び　担当連絡先	環境管理責任者　：　代表取締役社長　鈴木　由彦 担当連絡先　　：　取締役営業部長　北澤　寿男 事務局担当者　　：　総務経理課　　土屋　康太
環境活動期間	2018年4月1日～2019年3月31日
対象範囲	本社工場及び塩田工場
事業内容 取扱商品	一般ダンボール製品 強化ダンボール製品 発泡緩衝材製品 その他各種包装資材 包装設計業務 包装評価試験
床面積	3,665㎡
従業員数	36名 （2019年3月31日現在）

HiPLE-ACE®
ハイプルエース

サンテックフォーム



Anniversary　おかげさまで2020年に創業70周年を迎えます

戦後間もない1950年（昭和25年）、創業者鈴木俊が旧大蔵省専売局上田たばこ分工場創業に伴いたばこ包装用木箱納入業者として、わずか3人で上田市天神の地に創業いたしました。
そして一般民需用包装木箱の製造販売、そこからダンボールの普及を先見し現在の地、上田市秋和にダンボール製函工場を建設いたしました。
来年2020年12月11日、コムパックシステム株式会社は創業70周年を迎えます。
これもひとえに永年にわたるお取引様ならびに地域社会の皆さまからの厚いご支援の賜物と衷心より御礼申し上げます。
近年、社会・ビジネスを取り巻く環境は目まぐるしく変化し、我々包装業界に求められるニーズも大きく変化しております。安全に目的地まで送り届けるためだけでなく、様々な機能を持ち合わせいまや我々の暮らしと社会に欠かせない重要な事業であると認識しております。
「地域の進歩発展に貢献する」という当社の経営理念を常に念頭におき、また創業精神を忘れることなく「地域にいつまでも必要とされるダンボールを中心とした総合包装企業」として新たな挑戦・取り組みに社員全員でチャレンジしてまいりたいと考えております。
2020年に迎える70周年を機会に創業初心に立ち返り一層の経営努力を重ねてまいる所存であります。何卒倍旧のご支援お引き立てを賜りますよう心よりお願い申し上げます。

2019年4月　　代表取締役社長　鈴木由彦

70周年ロゴ策定しました！

包み守り続けて70年

70th
COMPACK SYSTEM
ANNIVERSARY

＊たくさんの箱を積み上げて（これまでの歴史）「70」を表し、設計開発での展開図のイメージで「th」を表現。　当社のコーポレートカラーであるブルーで統一し未来へ向けて力強くデザイン。

2020年に創業70周年を迎えます

会社沿革 Corporate History

昭和24年	大蔵省専売局上田たばこ分工場操業に伴いたばこ包装用木箱納入業者として創業
昭和25年	上田たばこ分工場が日本専売公社本社直轄工場昇格に伴い上田企業㈱創設。以後たばこ包装用木箱主体に一般民需用包装木箱の製造販売開始。
昭和36年	木箱からダンボールへの転換を先見し、現地に大型ダンボール製函工場を新設。たばこ用ダンボールの他、一般民需向けダンボール箱の製造販売を開始。
昭和44年	業務拡張に伴い倉庫・工場を増設。同時に製函設備の近代化を促進。
昭和60年	地元包装資材企業を合併。社名をコムパックシステム株式会社と改称。最新ダンボール製函機及び付帯設備機器一式導入。
平成2年	創業40周年。ダンボール工場・付帯設備大規模改修実施。
平成12年	創業50周年。
平成16年	騒音防止、環境対策として防音壁設置工事施工。
平成19年	環境対策として出荷口に大型ルーフ設置。
平成20年	環境経営システム「エコアクション21」認証取得。
平成24年	本社工場に太陽光発電設置（事務所電力に利用）。LED照明導入。
平成25年	最新式自動平盤打抜機導入。塩田工場に太陽光発電設置。LED照明に全面更新。
平成25年 ～平成27年	当社開発の環境貢献商品が「日本パッケージングコンテスト」3年連続受賞。同時にアジア地区における包装コンテスト「アジアスター賞」においても3年連続受賞。
平成28年	最新式画像検査装置付高速製函機導入。同時に生産機レイアウト全面変更。
平成29年	塩田工場太陽光発電パワーアップ増設実施。地元上田市と「災害時における物資供給の協力に関する協定」締結。 開発商品が「日本パッケージングコンテスト」及び世界包装機構(WPO)において「ワールドスター賞」受賞。
平成30年	第21回環境コミュニケーション大賞において環境活動レポート部門「優良賞」受賞。 本社工場において国際的な森林認証制度FSC/COC認証取得。 開発商品が「2018日本パッケージングコンテスト」及びアジア包装連盟主催「2018アジアスター賞」受賞。 排水処理設備更新。 エコアクション21認証取得10年。
平成31年	第22回環境コミュニケーション大賞において環境活動レポート部門「優秀賞」受賞。

❷ 環境経営方針 Environmental Management Policy

■ 環境理念

コムパックシステム株式会社は、段ボール製品を核とした各種包装資材の製造工場として豊かな地球環境を次世代へ継承することが人類共通の重要課題であることを認識し、地球環境の保全とその向上を目指した事業活動を行う。

■ 環境方針

1. 環境保全活動を推進するため、事業運営に環境マネジメントシステムを構築し、環境の影響を効果的に低減又は削減するために環境目的及び目標を定める。

2. 当社の事業活動にともない環境に有意な影響を与える以下の重要項目に関して継続的に実績改善に取り組み、環境汚染の予防の目的達成に努める。
   ① 天然資源とエネルギーの消費量削減
   ② 環境負荷物質の管理強化と低負荷物質への代替促進
   ③ グリーン購入促進と廃棄物の排出量削減
   ④ 環境に配慮した省資源製品の積極的販売・開発に努める

3. 環境活動の推進と向上のため、項目ごとに目標を設定し、そのための活動計画を立案し、実施し、内部環境監査結果などにより評価し、見直しを行う。

4. 環境に関する法的要求事項および当社が合意するその他の要求事項を遵守して、いっそうの環境保全を図る。

5. 教育訓練及び日常の環境管理活動を通じて、全従業員に本方針を周知するとともに、運営制度に関する責任の所在の明確化を図り、常に最新の環境マネジメントを維持する。

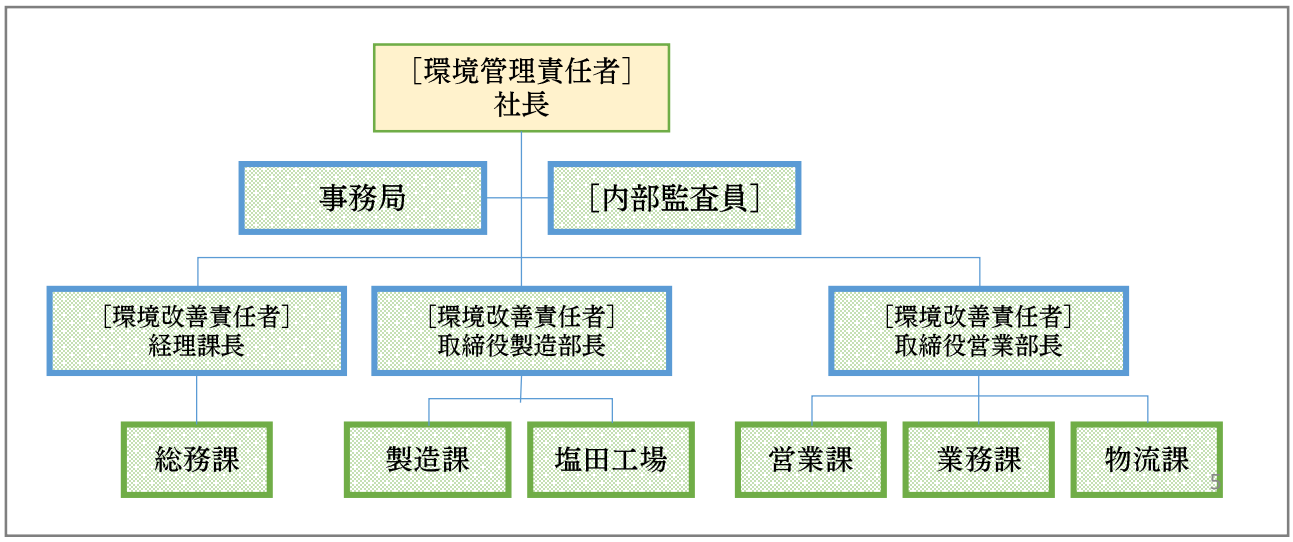
6. この環境方針は、社外にも公開する。

2015年4月1日

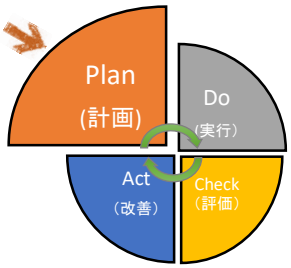
コムパックシステム株式会社

代表取締役 鈴木 由彦

◆ 環境管理体制 Environmental Management Organization



❸ 環境経営目標（中期目標:2017～2019）
Environmental Management Goals



	項目	単位	2016年（基準値）	2017年	2018年	2019年
	二酸化炭素排出量の削減 ※産廃分野での排出量は除く	kg-CO2	212,182	1.5%削減 208,999	2%削減 207,938	2.5%削減 206,877
	参考:売上高100万円あたりのCO2排出量	kg-CO2/百万円	192.7	189.8	188.8	187.9
1	1-1 電力使用量の削減					
	①本社工場 （原単位目標）対生産量比(kwh/千㎥)	kwh/千㎥	35.6	1.5%削減 35.1	2%削減 34.9	2.5%削減 34.7
	参考:工場使用量(kwh)※工場及び事務所	kwh	185,543	182,760	181,832	180,904
	②塩田工場 工場使用量(kwh)	kwh	23,643	1.5%削減 23,288	2%削減 23,170	2.5%削減 23,052
	1-2 軽油消費量の削減(燃費改善) 物流課 （総走行距離/消費L)km/L	km/L	5.33	1%燃費UP 5.38	1.5%燃費UP 5.41	5.5%燃費UP 5.61
	1-3 ガソリン消費量の削減(燃費改善) 営業課/総務課 （総走行距離/消費L)km/L	km/L	12.90	1%燃費UP 13.03	1.5%燃費UP 13.09	2%燃費UP 13.16
	1-4 ガス使用量削減 全社 （原単位目標）千㎥あたりガス使用量(㎥/千㎥)	㎥/千㎥	1.41	1%削減 1.40	2%削減 1.38	3%削減 1.37
2	産業廃棄物排出量の削減	kg	4,250	2%削減 4,165	3%削減 4,123	4%削減 4,080
3	グリーン購入比率の向上	%	100	購入比率95%以上		
4	排水量の削減	㎥	922	1%削減 913	2%削減 904	3%削減 894
5	不良率低下による省資源、廃棄物の削減 （破損品の削減）	件	67	60	55	50
6	在庫回転率の向上	回	4.88	5%UP 5.12	6%UP 5.17	3.51
7	環境に配慮した設計、製造工程等の改善	件		営業部全体 毎月5件以上 （年間60件）	営業部全体 毎月5件以上 （年間60件）	営業部全体 毎月5件以上 （年間60件）

※電力排出係数は、3年間同じ係数を使用し算出
※電力事業者実排出係数0.482kg-CO2/kWh(平成27年度中部電力(株))

2019年度環境目標の一部変更について

1-2　軽油消費量の削減　　5.44km/L　→　5.61km/L　（上方修正）
【理由】 2018年度において目標値を大きくクリアできたため、2019年度の目標値の上方修正を行う

6　在庫回転率の向上　　5.22回　→　3.51回　　（下方修正）
【理由】 2018年度下期中において、顧客の要請に基づき一定量の在庫対応での取引対応を開始し、在庫量の増加に伴い在庫回転率が悪化したため、2019年度はその増加分を加味し目標値の下方修正を行う

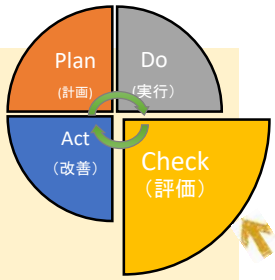
④ 環境経営目標とその実績（2018.4～2019.3）

Environmental Management Goals and the Performance

項目	単位	2016年（基準値）	目標/実績	2018年	達成率
二酸化炭素排出量の削減 ※産廃分野での排出量は除く	kg-CO2	212,182	目標	1.5%削減 207,938	107.7%
			実績	193,089	
参考：売上高100万円あたりのCO2排出量	kg-CO2/百万円	192.7	実績	168.8	
		評 価		○	
1 1-1 電力使用量の削減					
①本社工場 （原単位目標）対生産量比（kwh/千㎥）	kwh/千㎥	35.6	目標	2%削減 34.9	97%
			実績	35.8	
参考：工場使用量（kwh）※工場及び事務所	kwh	185,543	実績	178,724	
		評 価		×	
②塩田工場 工場使用量（kwh）	kwh	23,643	目標	2%削減 23,170	104%
			実績	22,287	
		評 価		○	
1-2 軽油消費量の削減（燃費改善） 物流課 （総走行距離/消費L）km/L	km/L	5.33	目標	1.5%燃費UP 5.41	103%
			実績	5.57	
		評 価		○	
1-3 ガソリン消費量の削減（燃費改善） 営業課/総務課 （総走行距離/消費L）km/L	km/L	12.90	目標	1.5%燃費UP 13.09	102%
			実績	13.39	
		評 価		○	
1-4 ガス使用量削減 全社 （原単位目標）千㎥あたりガス使用量（㎥/千㎥）	㎥/千㎥	1.41	目標	2%削減 1.38	101%
			実績	1.37	
		評 価		○	
2 産業廃棄物排出量の削減	kg	4,250	目標	3%削減 4,123	78%
			実績	5,300	
		評 価		×	
3 グリーン購入比率の向上	%	100	目標	購入比率 95%以上	100%
			実績	100	
		評 価		○	
4 排水量の削減	㎥	922	目標	2%削減 904	123%
			実績	733	
		評 価		○	
5 不良率低下による省資源、廃棄物の削減 （破損品の削減）	件	67	目標	55	134%
			実績	41	
		評 価		○	
6 在庫回転率の向上	回	4.88	目標	6%UP 5.17	82%
			実績	4.22	
		評 価		×	
7 環境に配慮した設計、製造工程等の改善	件		目標	営業部全体 毎月5件以上 （年間60件）	100%
			実績	60	
		評 価		○	

※電力排出係数は、3年間同じ係数を使用し算出した
※電力事業者実排出係数0.482kg-CO2/kWh（平成27年度中部電力(株)）

環境目標とその実績（2018.4～2019.3） に対する評価・総括



今期は3ヵ年中期目標の2年目であった。結果として、大項目の7項目中2項目が未達成となったが、全体における二酸化炭素排出量は、電力や軽油、ガソリン、ガス、灯油の全てにおいて総使用量が削減され当初の目標を達成することができた。

特にガソリンやガスに関してはハイブリット車への切り替えや日常的な作業手順を見直した効果が数値にも表れはじめている。

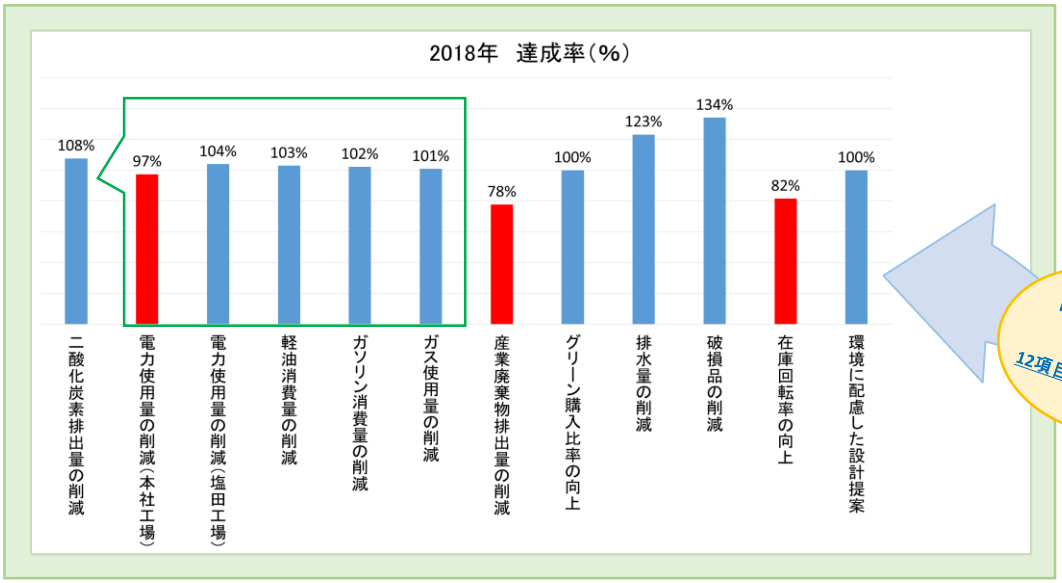
しかし、本社工場の電力使用量では前年に続き原単位生産量比での目標が未達成となった。温暖化防止へ向けた効率的な取り組みについて課題と反省を再認識し、見直しを行うことが必要となる。

目標値については、前年と比べ基準年度（2016年度）を下回る項目は少なくなった。好転傾向にはあるが油断せず、改善に向けた取り組みを来期も継続していく計画である。

目標達成に向け成果を出すためには、より一層の創意工夫と全社員の意識改革を持って取り組むことが必要である。社員間でコミュニケーションをとりながら進捗状況を定期的に確認し、システムの基本であるPDCAを繰り返すことで目標達成に努めていきたい。

生産速度の向上により電力使用量の増加、印刷色替えにおける洗浄方式の変更による水使用量の増加は否めないが、時間当たりの生産性向上とロス削減、不良率削減に取り組み、環境保全と収益拡大を両立させるための取り組み方法等を検討していきたい。そして、来期以降もエコアクション21を社内システムと連携させ上手に活用しながら活動を進めていきたい。

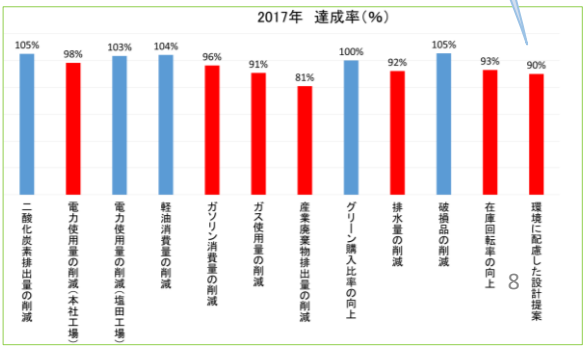
エコアクション21　事務局



取組み効果が出た一方で課題も明確に・・

中期計画
2年目
12項目中9項目達成

中期計画
1年目
12項目中5項目達成



前年比で目標達成率を向上したが、課題も・・

中期3か年計画の2年目にあたる本年度の取組み結果は、初年度と比較すると、初年度は12項目中5項目の達成に対し、本年度は9項目の達成となった。しかし、目標未達の3項目は昨年度でも未達成項目であり、最終年度での取り組み強化・改善取組みが当社の大きな課題となっている。
固定観念を捨てた全社員の改善による取り組み強化を期待するところである。

新テーマ

SDGs（持続可能な開発目標）との関わり　Relationship with SDGs

SDGs（持続可能な開発目標）とは、全世界が「より良い世界を実現」するための、2030年までに達成すべき17の目標とより具体化した169のターゲットで構成。

・SDGs=Sustainable Development Goals
（持続可能な開発目標）

【2015年9月の国連サミットで採択された2030年までの長期的な開発指針であり国際社会共通の目標】

SDGs 17の目標

SDGsはなぜ当社のような企業にとっても重要なのか？

『企業は、SDGsを達成する上で、 重要なパートナーである。
企業は、それぞれの中核的な事業を 通じて、これに貢献することができる。 私たちは、すべての企業に対し、その業務が与える影響を評価し意欲的な目標を設定し、その結果を透明な形で周知するよう要請する。』
（潘 基文/ 国際連合事務総長）

SDGs（持続可能な開発目標)は、2030年に向けた持続 可能な開発に関する地球規模の優先課題や世界のあるべき 姿を明らかにし、一連の共通の目標やターゲットを軸に、 地球規模の取組みを動員しようとするものであり、SDGsは、貧困や健康、教育、気候変動、環境劣化など、 企業にとって関連のある広範な課題を扱うので、企業戦略 を地球的優先課題につなげることに役立てることができます。

SDGsに企業が取り組むメリットは？

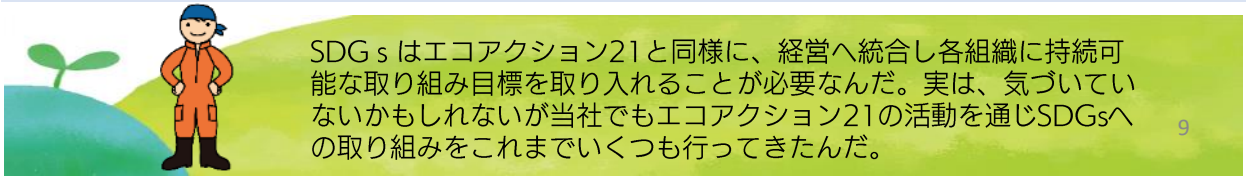
・SDGsの目標達成につながる製品・サービスの開発によって、新規市場・事業機会創出につながる可能性がある
・SDGsに積極的に取り組む企業へ投資家や消費者・顧客の評価が高まり、社員の意識やモチベーションが高まる
・企業が将来発生し得るリスクの特定と回避策が立案できる
・将来のビジネスチャンスを見つけるツールとなり得る
・社会と市場の安定が図られる　（SDG Compass参照 -SDGsを企業はどう活用するか-）

当社とSDGsの関連性

当社経営理念には「地域社会の進歩発展に貢献」という文言があります。
当社のような包装業界は、徹底した地場産業であることから創業以来70年にわたり地域に深く根ざし事業を展開してまいりました。地域社会の進歩発展は、いうまでもなく地域、国、世界が経済・環境・社会をめぐる課題をクリアし持続可能な社会であり続けなければなりません。
併せて環境理念に「豊かな地球環境を次世代へ継承することが人類共通の重要課題であることを認識し、地球環境の保全とその向上を目指した事業活動を行う」という一文もあります。「持続可能な社会の構築に貢献する」という当社理念は、まさにSDGsの理念と一致いたします。またこれまで、特段意識してきませんでしたが、「エコアクション21」の活動を通じても、様々なSDGsの達成に向けた取り組みを行ってまいりました。本レポートでその関係性をまとめております。

当社はSDGsの達成に向けての可能な取り組みを今後推進していくことを宣言いたします。

代表取締役社長　鈴木　由彦



SDGｓはエコアクション21と同様に、経営へ統合し各組織に持続可能な取り組み目標を取り入れることが必要なんだ。実は、気づいていないかもしれないが当社でもエコアクション21の活動を通じSDGsへの取り組みをこれまでいくつも行ってきたんだ。

環境経営目標とSDGs（持続可能な開発目標）との関わり

Relationship Between Environmental Management Goals and SDGs

グローバルに取り組むべき課題として、国連加盟国が採択した持続可能な開発目標（SDGs）では、2030年までに達成すべき17の目標が掲げられています。

当社の環境に対する取り組み目標とSDGsの目標は下記の点でつながっています。
SDGsとの関係性を踏まえ、環境経営活動へ取り組むことで持続可能な企業への発展を目指します。

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS

2030年に向けて
世界が合意した
「持続可能な開発目標」です

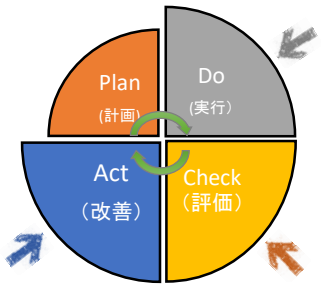
持続可能な開発目標（SDGs）と環境目標の関連性　【一覧表】

項目		主な取り組み	SDGsとの関わり
二酸化炭素排出量の削減			
1	1-1　電力使用量の削減	不使用時、休憩時の消灯、電源カット 生産性向上による残業時間の削減 設備関連の保守点検 デマンド管理による検証分析	7 エネルギーをみんなに そしてクリーンに 13 気候変動に具体的な対策を
1	1-2　軽油消費量の削減（燃費改善）	燃費計測、車両点検 エアコン温度設定 配送合理化（最短ルート、渋滞ルートの連絡） 最大の積載効率を図る、休憩中エンジン停止強化	13 気候変動に具体的な対策を
1	1-3　ガソリン消費量の削減（燃費改善）	燃費計測、車両点検 エアコン温度設定 計画的な営業ルートの計画 休憩中エンジン停止強化、エコカーへの更新	13 気候変動に具体的な対策を
1	1-4　ガス使用量削減	ボイラー使用材料の選定 ボイラー定期点検及び配管漏れチェック 早めの利用停止	7 エネルギーをみんなに そしてクリーンに 13 気候変動に具体的な対策を
2	産業廃棄物排出量の削減	発生品の分別、内容チェック 端材の有効活用 ロスを少なくする製品設計 再利用、リサイクル パレット等、外部からの持ち込み削減	11 住み続けられるまちづくりを 12 つくる責任 つかう責任
3	グリーン購入比率の向上	購入品リストUPと対象品チェックリストによる管理 仕入業者への通達及び切り替え 用品の集約・統一化	12 つくる責任 つかう責任
4	排水量の削減	節水啓蒙活動による生活水の削減 スチーム発生排水の再利用 スチーム使用の削減 漏水点検 生産機の同一色の連続製造	6 安全な水とトイレを世界中に
5	不良率低下による省資源、廃棄物の削減（破損品の削減）	注意喚起による印刷ミス、貼り違い、寸法ミスの防止 再確認徹底による誤発注防止 リフト操作における製品接触によるキズの防止 倉庫保管時の荷崩れや汚れ付着の防止	12 つくる責任 つかう責任
6	在庫回転率の向上	実地棚卸による正確な在庫数把握 整理・整頓・清掃による在庫場所の明確化 売上増加計画 適正在庫の維持、在庫数削減	11 住み続けられるまちづくりを 12 つくる責任 つかう責任
7	環境に配慮した設計、製造工程等の改善	リサイクル可能な資材の選定 最新情報の獲得（展示会/業界紙） 各種コンテストへの挑戦 各種試験による最適包装の提案 成功例の横展開	9 産業と技術革新の基盤をつくろう 12 つくる責任 つかう責任

すべての企業が持続的に発展するために
-持続可能な開発目標（SDGs）活用ガイド-
（環境省発行資料　参照）

❺ 環境活動計画の内容・取組み結果の評価、次年度への取組み
Contents of Environmental Activity Plan ，Evaluation of the Result and Approach to next year

①二酸化炭素排出量の削減

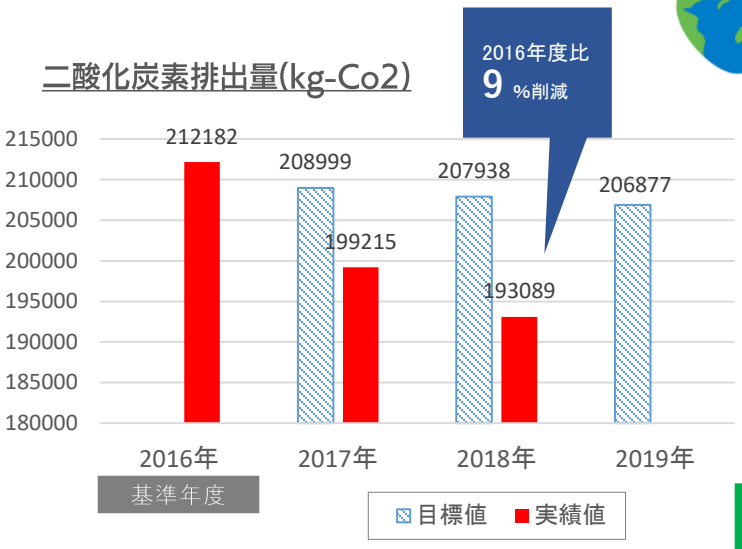


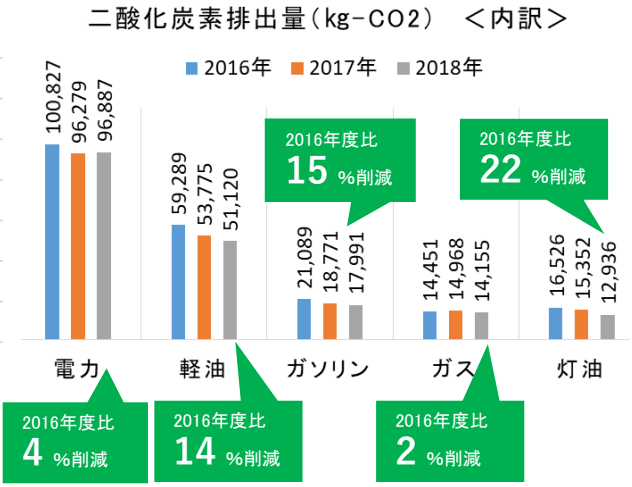
■ 二酸化炭素排出量の削減取り組み

活動計画の主な内容
次ページ以降の下記取り組み事項に基づく
○ 電力使用量の削減
○ 軽油・ガソリン消費量の削減
○ ガス使用量の削減

SDGsとの関連性

■ 取り組みの結果と評価及び次年度の取り組み





【取り組みの結果と評価】

2018年度の二酸化炭素排出量の削減では、2016年度比2%削減を目標とした。その結果、2018年度の排出量は、193,089kg-CO2で、2016年度比9%削減となり目標を達成した。

項目別に排出内容をみていくと、2016年度比では電力使用量は、約4%、軽油消費量は、約14%、ガソリン消費量は約15%、灯油消費量は、約22%の削減とすべての内訳でCo2削減につなげることができた。

2015年の設備更新に伴い、電力使用量の増加を懸念していたが、順調に削減へと推移しているため、今後も時間当たり生産量の向上（生産性向上）、残業時間の削減、不良率削減等の対策を強化し削減目標達成に向けて取り組んでいく。

また、当社二酸化炭素排出量の約半分を占める電力使用量削減の目標達成が必須事項になるため、原単位使用量の削減に向けた活動を引き続き推進していく。

【次年度の取り組み】

次年度の目標値は、2016年度比2.5%削減の206,877kg-CO2を設定する。

基準年度（2016年度）と比較して当期における二酸化炭素排出量は全社で約9%削減することができた。しかしながら、全項目において単純な削減活動は厳しくなっているため、来期も継続して社員全員の日常的な小さな取組み、改善活動、業務改善、標準化作業、多能工化への取組みをさらに推進し削減に向け取り組むを強化していくことが社員全員に求められている。

各部門長のメンバーとのコミュニケーション、意見交換、リーダーシップが必要になるため社員教育においても強化していく予定である。

着実にこれまでの取り組み成果は全項目においてでてきているのでマンネリ化することなく地道な環境活動を推進していき、本業での経営とリンクさせ【環境経営→コストダウン・収益改善】にむけた取組みを強化していく予定である。

②電力使用量の削減

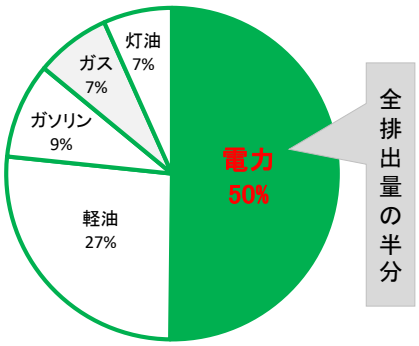
■ 電力使用量の削減取り組み

活動計画の主な内容
不使用時、休憩時の消灯、電源カット消し忘れ防止運動の実施
COOL BIZ,WARM BIZ運動推進
離席時における各自ストーブ・パソコンの電源カット
生産性向上による残業時間の削減
設備関連、コンプレッサーのエアー漏れ等の保守点検
デマンド管理による検証分析 【本社工場】
照明配置の見直しとエリアごとスイッチの見直し
空調の温度管理徹底
自然エネルギー(太陽光発電)の最大限有効活用 【本社工場事務所棟】
節電パトロール実施
熱貼機の設定温度管理(休憩時、不要時) 【塩田工場】
作業場所による適正照明位置検証 【塩田工場】

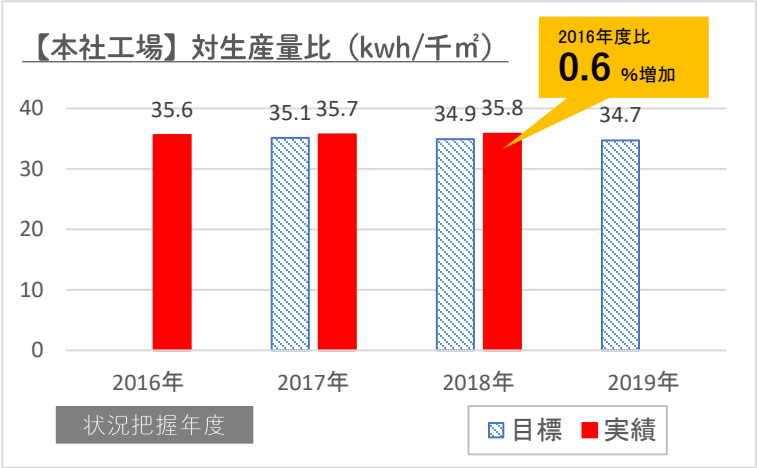
SDGsとの関連性

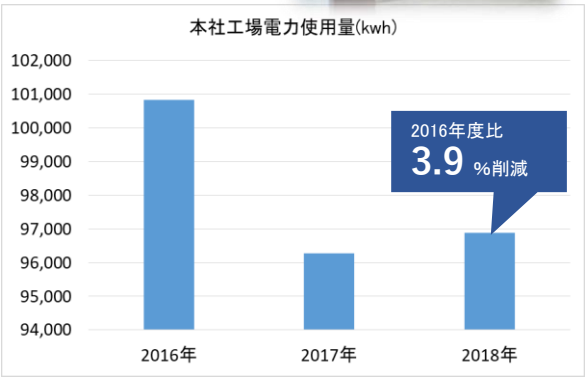
・電力使用量削減の取組み
・時間当たり生産性の向上
・時間外労働の削減
・LED照明への全面更新
・太陽光発電導入（事務所電力は自然エネルギー活用）

＜二酸化炭素排出量割合＞



■ 取り組みの結果と評価及び次年度の取り組み -本社工場-





※本社工場においては生産量の増減（生産機稼働率）により電力量が影響を受けやすい為、対生産量比での数値把握としております。

【取り組みの結果と評価・本社工場】

2018年度、本社工場の電力使用量の削減では、2016年度比2%削減(対生産量比)を目標とした。その結果、2018年度の排出量は、35.8kwh/千㎥、2016年度比0.6%増加となり目標を達成しなかった。
電力使用量は、2016年度比で3.9%削減されてはいるが、段取り時間・待機時間の削減、工程の見直し、生産速度向上を図る等、まだ取り組むべき課題が顕在化した結果となった。2015年度に更新した主力生産機は、平均速度の向上はもとより検査機導入により不良、ロス削減にも貢献できる機能を備えており、他ラインからこの主力生産機へのライン変更をすすめているところである。当機の生産効率をうまく活かせるよう、生産量の増加に努め、生産量比による電力使用量の削減へとつながるよう取り組みを継続していきたい。

本社工場の太陽光発電は事務所電力で利用しています

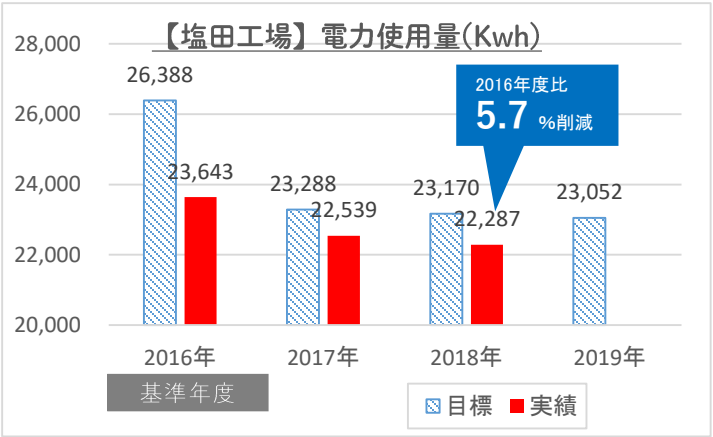
事務所、工場で利用している照明はすべてLEDに全面更新済です

デマンドによる「見える化」

【次年度の取り組み・本社工場】

次年度の目標値は、2016年度比2.5%削減の34.7kwh/千㎡を設定する。
来期以降も2016年度実績35.6kwh/千㎡を基準に、原単位消費量削減に向け活動を始めていく。
大きな課題として印刷機の2ラインをより生産性の高い新ラインに生産を集約させ、生産効率の低いラインの稼働を抑える取り組みを昨年度末より進めている。
それにより品質の向上はもとより、時間当たりの生産効率を高めることができ結果、電力消費の削減にもつなげることができると考えている。来期の大きなテーマとしてとりくんでいく予定である。社員の多能化にもつなげ様々な部署への応援体制ができる仕組みつくりも進めていく。
また、本社工場、事務所ともにオールLED化にした効果が大きく全体消費量の削減につなげることができている。日中の事務所照明、OA電気量は太陽光発電で全量賄っていることも貢献している要因である。
また、本社工場においては、当期よりコンプレッサーのエアー漏れ点検を強化している。前年度と比べエアー漏れによるモーターの空回りは減少してきた。今後もコンプレッサーのフィルター清掃や生産機のメンテナンス等を通して節電効果を高めることも含め、足元から削減に向けた取組みを推進していきたい。

■ 取り組みの結果と評価及び次年度の取り組み –塩田工場-



塩田工場にも太陽光発電導入しています

環境管理者より

塩田工場で取り扱っている商材は、機械化による生産性の向上が難しい職場であり社員一人一人のスキルUP,意識向上が求められる。ここ近年生産量が増加しているにも関わらず電力使用量の削減が毎年減少していることは大変評価できることであります。
引き続きの取組みに期待します。

【取り組みの結果と評価・塩田工場】

2018年度、塩田工場の電力使用量の削減では、2016年度比2%削減を目標とした。その結果、2018年度の排出量は、22,287kwh、2016年度比5.7%削減となり目標を達成した。

ここ数年間で生産レイアウトの見直しやそれに伴う照明機の設置見直し、水銀灯の完全廃止などを実施してきた。また、直近では抜き型改善により減容機の使用を削減し、電力使用量の削減に努めること等、社員の節電に対する意識の向上がこのような成果へつながったと考えている。

塩田工場は、機械化しにくい職場であるため、作業改善や標準化、多能工化を推進し、無駄や無理の排除をしながら生産効率を高めている。今後もエコアクションからの視点も持ちながら改善の切り口をひらき、生産活動と相乗効果のある活動を期待したい。

【次年度の取り組み・両工場】

次年度の目標値について、塩田工場では2016年度比2.5%削減の23,052kwhを設定する。

両工場ともに節電に大きく繋がる設備導入は既に実施済みである。今後も数値目標を達成していくためには、社員一人ひとりが環境への意識を高く持ちながら、改善活動を積み重ねていくことが重要になる。

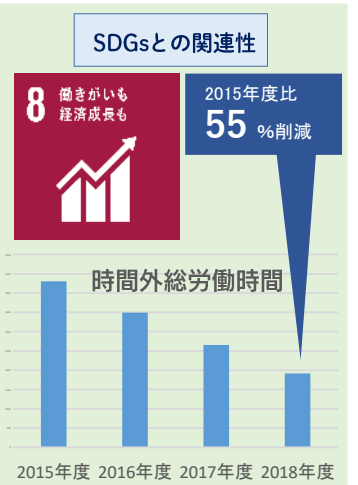
デマンド導入により電力のピーク時間帯や月、年次での傾向が分かるようになったため、できる限りの生産の平準化や生産管理システムによる長いスパンでの生産計画を通して無駄な消費やばらつきを抑えること等を意識し、来期以降もさらに電力使用量の削減へ取り組んでいきたい。

また、経理面では、一部の電力について2018年秋より電力会社の移管等を実施し料金の削減を図った(電力自由化による新電力会社)。前年度と比較すると削減効果が微量ながら表れてきているため引き続きの動向を見守る。

エコアクション21を取得し10年が経過したことも踏まえ、基本に立ち返り電力削減に向けた取り組みを行うよう努めていきたい。

併せて時間当たりの生産性を高め、工程や作業の見直しと改善活動をすすめ、総労働時間の削減に向けた取り組みも通期を通して全部門で取り組んできた。これまでの生産部門と管理部門への設備投資の効果および「仕事」と「生活」のワークライフバランスをとり、業務に集中しより成果を発揮することも目標にこれまで取り組んできた結果、時間外労働の大幅削減につなげ、副次的に電力削減の取組みにも大きく貢献することができてきている。

SDGsで求められている「働きがいのある人間らしい雇用」に向けての対策も来期以降さらに進めていく。

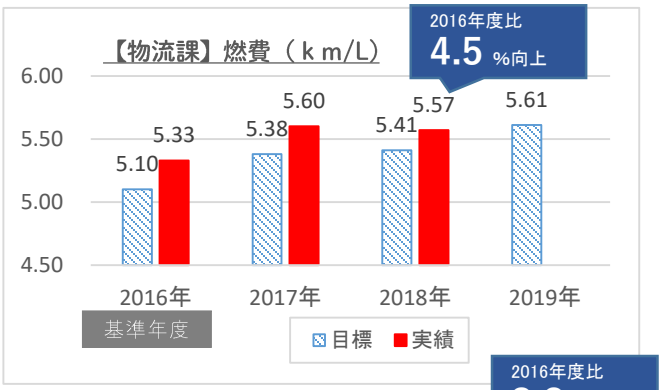


③軽油・ガソリン消費量の削減

■ 軽油・ガソリン消費量の削減取り組み

活動計画の主な内容
各車燃費計測実施（毎月）＆各車管理
配送合理化（最短ルート、渋滞ルートの連絡）
最大の積載効率を図る
小ロット・多頻度納入の改善
適正車両点検の日常実施
各車エアコン温度設定
休憩中エンジン停止強化
計画的な営業ルートの計画
空車の走行削減に取り組む
エコカーへの更新検討

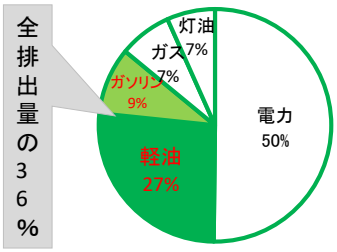
■ 取り組みの結果と評価及び次年度の取り組み

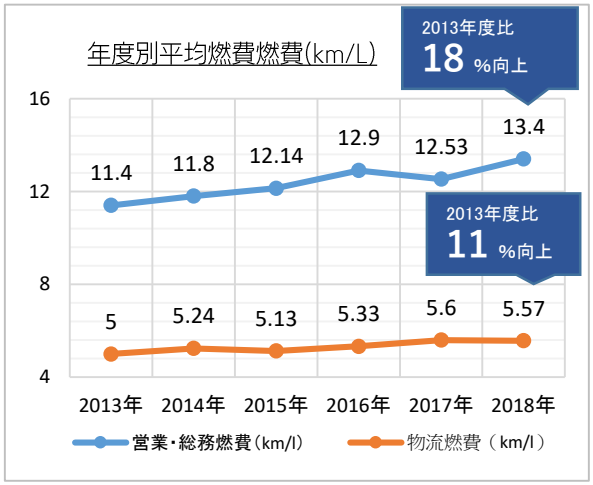


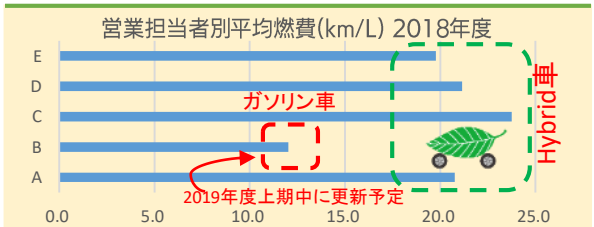
SDGsとの関連性

・エコドライブ・物流改革によるCo2排出量削減
・ハイブリッド車への更新

＜二酸化炭素排出量割合＞







2018年期中に営業車をHybrid車に更新済。残り1台も2019年度上期中に更新予定です
毎月１台づつ燃費計測を実施し個人差をなくす取組みを進めています

それぞれが燃費No1を目指して競争！

【取り組みの結果と評価】

2018年度の軽油消費量の削減では、物流課（配送トラック）において2016年度比燃費1.5%向上を目標とした。その結果、燃費は、5.57km/L、2016年度比4.5%向上となり目標を達成した。

ガソリン消費量の削減では、営業・総務課（営業車・総務使用車）において2016年度比燃費1.5%向上を目標とした。その結果、燃費は、13.39km/L、2016年度比3.8%の向上となり目標を達成した。

燃費が向上した背景には11月より一部の車両でハイブリット車へ切り替えを行ったことが好転していることやアイドリングストップ等、エコドライブの意識向上や配送ルートの効率化等、社員の努力が蓄積した結果だと評価できる。

【次年度の取り組み】

次年度の目標値は、物流課では2016年度比燃費5.5%向上の5.61km/Lと目標値を上方修正する。また、営業/総務課では2016年度比燃費2%向上の13.16km/Lを設定する。

各部門ともに、車両の使用年数が長いため、燃費効率は悪化の傾向である。営業車、当年度、燃費効率・環境貢献度が高い車両への切り替えを順次行っているため経過を観察する。

今後も引き続きタイヤの空気圧チェックやノーマルタイヤ、スタッドレスタイヤへの適正な時期での履き替え、日ごろのメンテナンスを確実に行うとともに、各個人がエコドライブの意識を持つことで部署全体の底上げを図りたい。

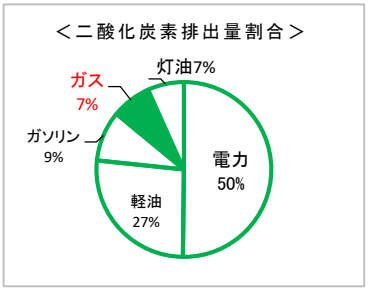
④ガス使用量の削減

ガス使用量の削減取り組み

活動計画の主な内容
スチームボイラーを使用するシート材料の選定（すべてでなく、季節・納入状況に応じて使用可否の判断」）
ボイラー定期点検実施＆配管漏れチェック
終業時、元栓完全OFF
生産性向上による早めの利用停止
湯沸かし器、ガスコンロ終業時元栓チェック
生産機種が変更になったため、スチーム利用の減少を実施中
仕上げチーム（プレス部門）、スチーム利用減少材料の選定

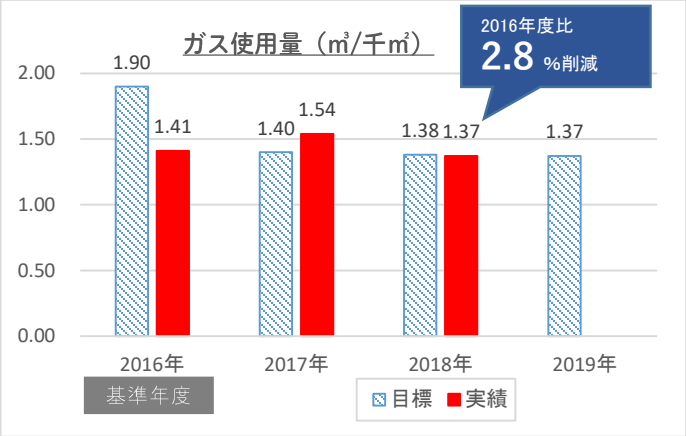
SDGsとの関連性

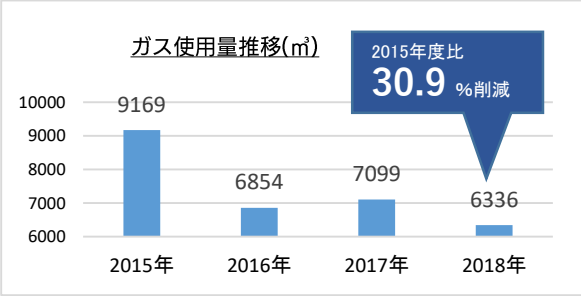
・ボイラーをより環境負荷の小さいエネルギー源（都市ガス）への転換を実施
・使用量の削減へ向けた作業改善・見直しを実施し二酸化炭素排出量の削減へ貢献



本社工場で使用しているボイラーは、単位エネルギー当たりのCO2排出量がより少ない液体燃料（灯油）から都市ガスへのエネルギー転換を実施済。

取り組みの結果と評価及び次年度の取り組み





【取り組みの結果と評価】

2018年度のガス使用量の削減では、2016年度比、千㎡あたりガス使用量（㎥/千㎡）2%削減を目標とした。その結果、2018年度の排出量は、1.37㎥/千㎡、2016年度比2.8%削減となり目標を達成した。
当社の場合、工場で使用しているスチームボイラー（都市ガス利用）が主である。設備での削減対策には限度もあり、達成する手段は日常の点検や使い方次第であると考えている。
当年度は、これまで行ってきたスチームがけを行う製品の選定をさらに細分化し、毎日受け入れする材料の状態（気候や湿度、水分含有状態や材料の反りの状態）を検証し利用すべきかどうかの検討を各部門で行い使用量を調整することに注力してきた。（下記注）
その地道な作業への取組みの結果が確実に良い方向へ導けていることは、間違っていない結果だと評価できる。

（注）**お客様に最良のダンボール製品を納入するために細心の注意を払い生産しています**

当社が毎日受け入れている段ボールシートは、環境要因によって大きくその物性が変化します。乾燥期と梅雨期では同じ材質であっても生産時に予期せぬ状態になることがあります。例えば「罫線割れ」といって折れ罫線を入れる加工の際に表面が破れてしまうことが起きます。これは不良品として扱われるため、ロス率が大きくなってしまい、コスト面はもとより環境負荷も大きくなってしまいます。それを防止するために生産前の段ボールシートにスチームをかけ、水分を加え割れにくくするのです。紙は繊維が複雑に絡みあってできているため、また段ボール原紙は古紙配合率90%から100%でできているため、特に生産時にこのような状態がおきやすくなります。

【次年度の取り組み】

次年度の目標値は、2016年度比3%削減の1.37㎥/千㎡を設定する。
前年度よりスチームを使用しなくてもよい製品（もしくは従来に比較して使用量が少なくてもよい製品）の洗出しと季節状況に応じた使い方を追求しつづけるしかないとみている。来期も前述の取り組みを継続して実施する。また仕入れ先にもより状態で材料入荷をしてもらえるよう、仕入れ先と共同での取組みも検討していく。
スチームを使用し原料に水分を与えることで品質が保てるため、製造担当者としては心理的に多く使用しがちであるが必要量を超えると非効率となり環境負荷への悪影響となるため、製函機と抜きラインのオペレーターはその点の見極めを厳しく行い、必要以上にボイラーを使用することがないよう注意喚起、また改善作業を継続させていく。またスチーム用ドレンタンクのバルブ及びホースの点検（蒸気漏れ）等、設備の点検を定期的に実施し、ガス使用量に無駄がでない状態を維持継続を行っていく。

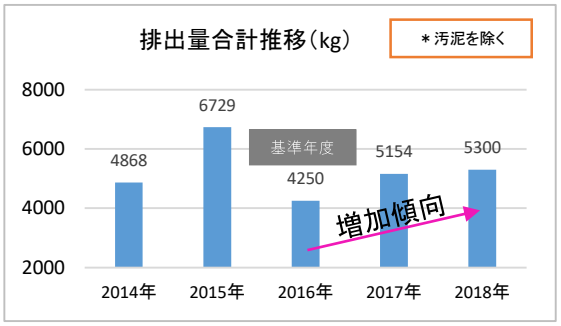
⑤産業廃棄物排出量の削減

■ 産業廃棄物排出量の削減取り組み

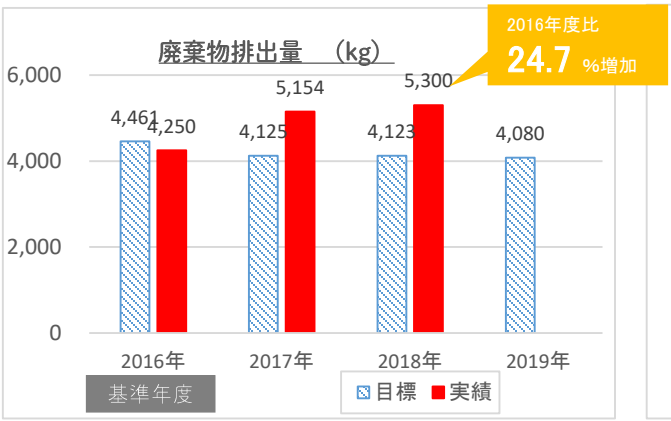
活動計画の主な内容
発生品の分別徹底継続&発生品の内容チェック
端材の有効活用
ロスを少なくする製品設計（特に緩衝材）
外部よりの持ち込みゴミゼロへ
パレット類破損させないための取り扱い
再利用、リサイクルしやすい製品の優先購入
廃プラ/廃木材が多いため原因（発生場所）調査（製造部長/出荷責任者）
ウエスの最大限活用、再利用

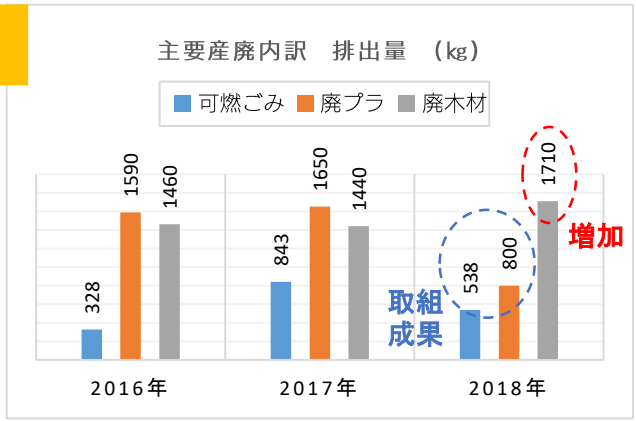
SDGsとの関連性

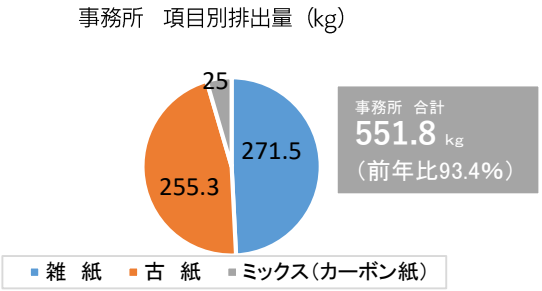
・産業廃棄物排出量削減への取組み
・廃棄物の適正処理
・リサイクルへの取組み
・省資源、リターナブル推進、環境配慮での設計推進



■ 取り組みの結果と評価及び次年度の取り組み







【次年度の取り組み】

次年度の目標値は、2016年度比4%削減の4,080kgを設定する。ここまでの推移を考察するとかなりレベルの高い目標値となることが予想される。
数年に一度、顧客と交渉しながら今後使用しない印版（特殊廃プラ）や抜型（廃木材）の整理を実施しているため、一時的に排出量が増えることがある。その場面での増加は否めないが、社内努力での取り組みを徹底し、可能な限り、排出量削減に来期以降も取り組んでいく。
排出の内訳を毎月細かくチェックし、減少させることができなかったかどうかの検証を確実に行っていく。中期計画最終年度の目標達成を全員で成し遂げたい。

【取り組みの結果と評価】

2018年度の産業廃棄物排出量の削減では、2016年度比4%削減を目標とした。その結果、2018年度の排出量は、5,300kg、2016年度比24.7%増加となり目標を達成しなかった。可燃ごみ、廃プラは前年度より減少しているが廃木材の排出量が増加している。廃木材の増加した背景の1つに顧客からのパレット回収等があげられる。不要なパレットを回収しないことや破損を修理しての再利用等の必要がある。
またその他大きな要因としては、木型（抜型）や印版の処分増である。基本、抜型や印版は顧客の預かり資産であり、一定の期間において受注がない製品については顧客の確認のもと、木型・印版を処分している。1年に1回から2回行う抜型・印版の処分点数が多いと廃木材・特殊廃プラの量が増加してしまう。
これは当社での意向で行うことはできないためどうにもならない要素であるが処分費用は当社で負担するため、販売部門がすすめている抜型と印版の費用回収率を向上させる取り組みを別視点で進めていく。

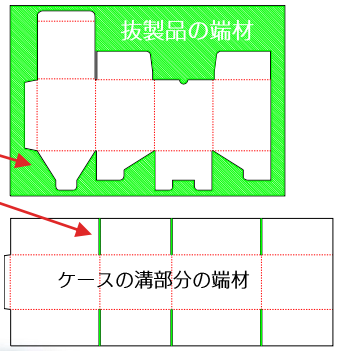
事務所からの排出量は、前年度591kgに対し、552kgと減少した。雑紙と古紙の割合が高いが、分別により再生資源の有効利用に努めたい。

来期もまずは徹底した分別の継続と排出内訳の分析を行い、問題発生時にはその内訳分析、そして発生原因と対策をとることを徹底していく。

本社工場と塩田工場の両工場で資源のリサイクルに取り組んでいます

本社工場の場合（ダンボール）

生産工程で発生する端材を集め製紙会社へ



再度ダンボールに生まれ変わり当社に

段ボール工場（当社）

製紙工場

古紙リサイクル業者

段ボールはほぼ100%リサイクル可能な包装材で実際に段ボールの日本での回収率は96%以上なんだって

すごいっ！「リサイクルの優等生」といわれているんだね

当社では消費者の分別意識を高めリサイクルを推進するためにリサイクルマークの印刷を推奨しています

塩田工場の場合（発泡緩衝材）

生産工程において生じた端材（発泡ポリエチレン）を再利用するために減容機を使用し、チップにして業者へ引き渡している。それにより産業廃棄物を減らし、環境負荷の低下、環境保全へつながる取り組みを実施しています

プラリサイクル業者

当社で端材を細かく砕き減容しペレット化。再度原料として利用。

緩衝材加工工場(当社)

原反材料供給

原料化学工場

低密度
ポリエチレン

4
LDPE

サンテックフォーム

発泡材も減容して小さくペレット状にしてリサイクルしているんだね

当社が扱う高機能緩衝材　「サンテックフォーム　メフ」は環境に優しい素材です

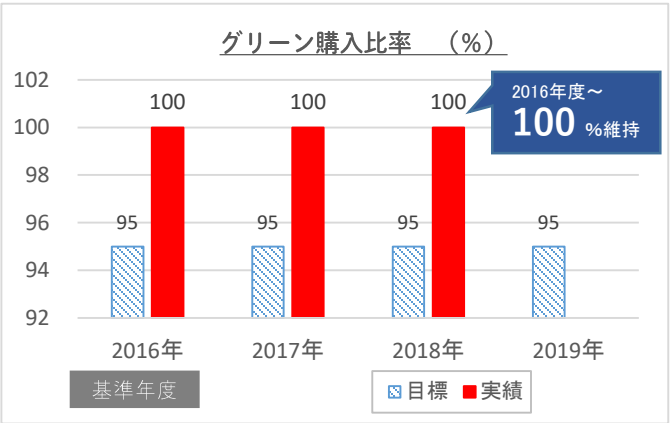
サンテックフォーム<Q25倍>の体積当たりのプラスチック使用量は5％未満です。残りは空気でできています。
・サンテックフォーム、メフは、他の素材に比べてゴミになる量の少ない、優れた緩衝性能を持つ緩衝包装材です。サンテックフォームは、オゾン層を破壊せず、温暖化係数の極めて低い自然界由来のガス「炭化水素（HC）」を使用して発泡させています。サンテックフォームは、ＥＵ加盟国で2006年7月に施行された自動車環境規制「RoHS指令」、2003年7月に施行された自動車環境規制「ＥＬＶ指令」の対象物質＝カドミウム、鉛、クロム、水銀、PBBs、PBDEs、及び2015年6月に公布された（施行は2019年7月）「RoHS指令」の追加４物質、DEHP、BBP、DBP、DIBPを一切使用していません。

⑥グリーン購入比率の向上

グリーン購入比率の向上取り組み

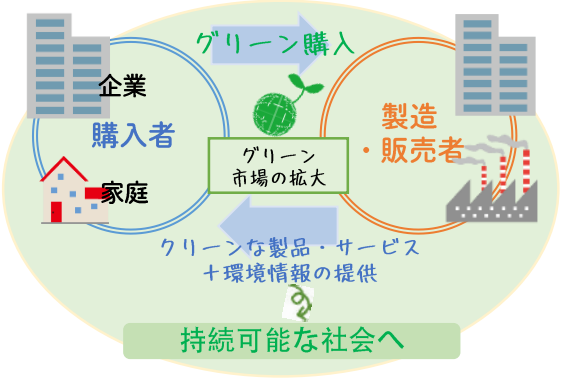
活動計画の主な内容
購入品リストUPと対象品チェックリストによる管理
仕入れ業者への通達と切り替え実施
全社員への周知徹底
対商品がある場合は都度切り替え検討（予算・品質面）
用品の集約・統一化

取り組みの結果と評価及び次年度の取り組み



SDGsとの関連性

・環境に配慮した物品の購入、環境ラベル認定商品の優先購入を通して持続可能な消費形態を確保



【取り組みの結果と評価】
2018年度のグリーン購入比率の向上では、95%以上を目標とした。その結果、100%となり目標を達成した。オフィス用品のうちグリーン購入が可能な商品を対象に目標の購入比率を設定しており、当社で切り替え可能な商品については全て対応済みである。新たに購入するオフィス用品についても優先してグリーン購入品を実施している。

【次年度の取り組み】
次年度以降もこの状況を維持継続し事務・オフィス用品の購入において環境貢献、持続可能な社会づくりに貢献していく。

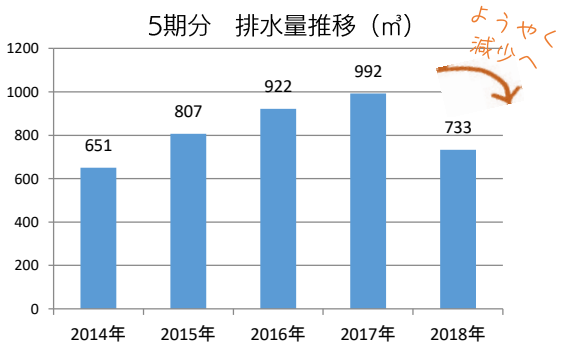
⑦排水量の削減

排水量削減の取り組み

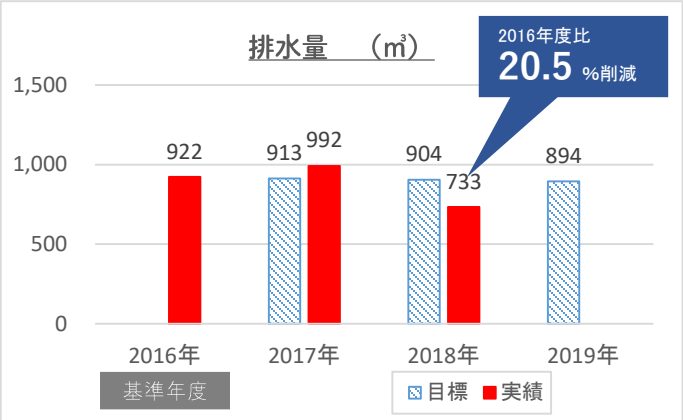
活動計画の主な内容
節水啓蒙活動による生活水の削減
スチーム発生排水の再利用
漏水点検（各部門）
錠前時、元栓完全OFF実施（実施者氏名記録）
スチーム使用の削減
インク在庫数の削減(擬似色の統一化⇒セット替え減少⇒洗浄回数削減)
スチーム過剰使用の削減検討
生産機の同一色の連続製造

SDGsとの関連性

・水使用量を削減し持続可能な管理につなげている
・排水処理システムを最新型に更新し水汚染対策につなげている



■ 取り組みの結果と評価及び次年度の取り組み



【次年度の取り組み】

次年度の目標値は、2016年度比3%削減の894㎥を設定する。

全社的に印刷色を削減することは生産性向上、コストダウンに大きく寄与することから来期以降も色統一活動を販売部門の主要施策として設定している。

来期以降も印版洗浄機の定期メンテナンス、洗浄時水量調整等を実施し、微量ながら環境貢献に取り組んでいく。また、印刷機更新に伴うユニット内洗浄水の増加は当社にはどうすることも出来ない要因で

あるが、セット時間短縮による生産性向上や色集約活動によるコストダウン効果を発揮させながら製販ともに全力で取り組んでいく。

【取り組みの結果と評価】

2018年度の排水量の削減では、2016年度比、2%削減を目標とした。その結果、2018年度の排水量は、733㎥、2016年度比20.5%削減となり目標を大きく達成することができた。

当社の場合、ボイラーでの使用が最も多く、次に生産機において色替えを行う際の機械ユニット洗浄や印版の洗浄で多くの排水を要する。排水量は2016年度、2017年度は上昇傾向に推移していたが、当年度は、ようやく大きく減少に転じることができた。

印刷色の切り替え頻度を減らすために連続した同色の製造を行う等、段取りを工夫したことや、製造部門におけるスチーム使用の見直しが実を結んだ結果であると評価している。

販売部門においては近年の施策の一つとして、印刷色数を出来るだけ集約化し同色系の色数を極力削減するようユーザー様へお願いし、一定の削減結果を得ている。来期以降もその効果が徐々に出ることを期待している。

「節水活動の基本」啓蒙活動

インクの集約化は効果絶大

印刷機の色替のたびにユニット内洗浄を行うため同一色の連続製造を行っています。また、インク色の集約をすすめ現在でピークの4割減まで色の集約化がすすみました！（継続中）

印版洗浄機は節水型

使用済の印版を洗浄する際は、節水型の印版洗浄機を利用。タンク内の洗浄剤を循環し印版を洗浄するため節水に貢献します（以前までは水道を利用しそのまま排水）

新排水処理設備導入しました！

New Environmental Equipment

2018年12月、廃インクから確実に汚れを取り除ききれいな水にして排出するための排水処理システムをより環境貢献に対応した新機種に更新いたしました。
また従来機に比較して排出される汚泥量（産業廃棄物）も大きく削減しております。
排出基準の順守はもちろんのこと、併せて建屋も新設し、万が一処理槽が破損して処理前の原水が漏れても、建屋周りのピットから原水を戻す仕組みもあり、万全の漏洩防止策をとっております。

下水に排出される直前に排出水のPh,透明度をセンサーでチェックし問題があれば自動で原水槽に戻す取り組みもおこなっています。

⑧不良率低下による省資源、廃棄物の削減（破損品の削減）

不良率低下による省資源、廃棄物の削減（破損品の削減）取り組み

活動計画の主な内容

破損品発生時に破損品情報（金額、破損理由等）を記録し、再発防止に努める

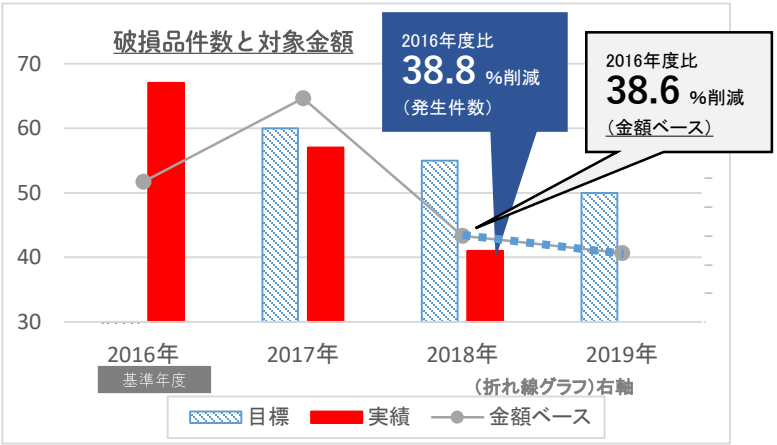
製造工程上の破損品件数の削減

* 印刷ミス、貼り違い、寸法ミス等の防止（注意喚起）
* 誤発注の防止（再確認徹底）

製品不良の破損品件数の削減（リフトキズ、落下によるキズ、糊はがれなど）

* フォークリフト操作における製品接触によるキズの防止（周囲点検/注意喚起）
* 積載時、荷下ろし時における製品落下によるキズの防止（注意喚起）
* 倉庫保管時の荷崩れや汚れ付着の防止

取り組みの結果と評価及び次年度の取り組み



【次年度の取り組み】

次年度の目標値は、2016年度比17件減の50件を設定する。

破損品は、人為的なミス・不注意によるものが大半を占める。販売部門では、受注システム登録時の誤発注防止。製造部門では、印刷と抜きミス防止のため2人以上の立ち会い、検査機を活用した検品作業確認を徹底し、また作業効率を損なわない段取り、情報共有（横展開）による被害の拡大化防止などを通して破損品の発生を抑えていく。

物流・配送部門ではフォークリスト荷扱いへの細心の注意、納品時での取り扱い方法を改善していく。

全社一丸となり製品の取り扱いを慎重に行うよう意識の向上に努めていきたい。

「発生者を叱る」 のではなく、「発生してしまった原因」を追究し二度と同じようなことが起きないようにするにはどうすればいいのかを突き詰めながら、確実な減少への取り組みを進めていく。

本来、販売できるはずのものを、自らのミスにより工場内で不具合品としてしまうという「もったいない」精神を持ち、一人一人が確実な業務をおこない、次の工程へバトンタッチしていくという取組みを地道にすすめていく所存である。

環境管理者より

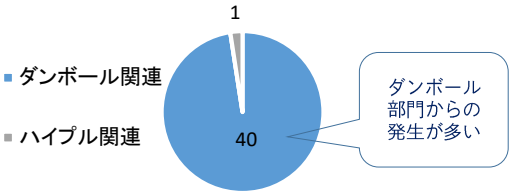
取組みを始めてから着実に成果が出始めています。
「次の工程はお客様」 の気持ちを持ち続け一歩一歩成　長していきましょう！「安全第一」で！

SDGsとの関連性

12 つくる責任 つかう責任

・社内不良発生頻度を下げることにより廃棄物の排出量を抑制しコストダウンと持続可能な生産消費形態を確保する

破損品発生部門内訳（件）



【取り組みの結果と評価】

2018年度の破損品数の削減では、55件を目標とした。その結果、2018年度の発生数は、41件となり目標を達成した。

破損品の発生割合は、ダンボール関連40件、諸材料関連0件、ハイプルエース（強化段ボール）関連1件となった。

ほぼすべてがダンボール部門からの破損品で、最も物量とロット数が多く様々な工程、連携が必要な部門であり、それだけ発生リスクが高い部門でもある。

原因の主要な中身は以下のとおりである。

- フォークリフトの接触による荷崩れ
- 印刷不良、結束の際にできた紐によるキズ
- 製函機による油汚れ、印刷機による印刷不良
- 配達時による破損等

どれも作業不注意によるものが多く、多くは防止できる要因のものである。

しかしながら、2016年度の67件から41件へ減少し、38.9%の削減となっており製品の取り扱い等、社員の意識向上による取り組みの成果も年々表れてきているため、さらに作業者一人一人の意識の向上をはかりながら破損品削減、ロス削減に向けた取り組みを推進していく。

別の視点から、金額ベースにおいては2016年度比38.6%の削減となってはいるが、自社内でのロス金額はもちろん、作り直し、再納入のために環境面で多くのエネルギーも浪費しているだけに、全員の一層の取り組み強化が求められるところである。

全数画像処理を活用し、糊量と印刷内容の検査を行いロス率を下げ、廃棄物を減少させています

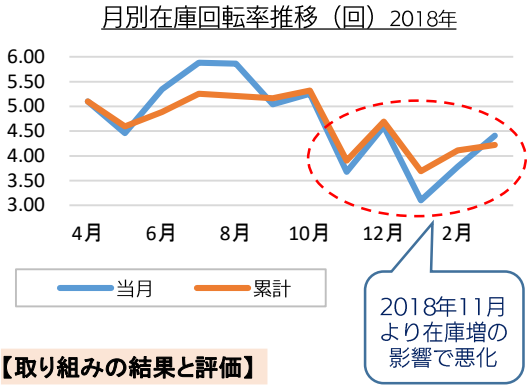
⑨在庫回転率の向上

■ 在庫回転率の向上取り組み

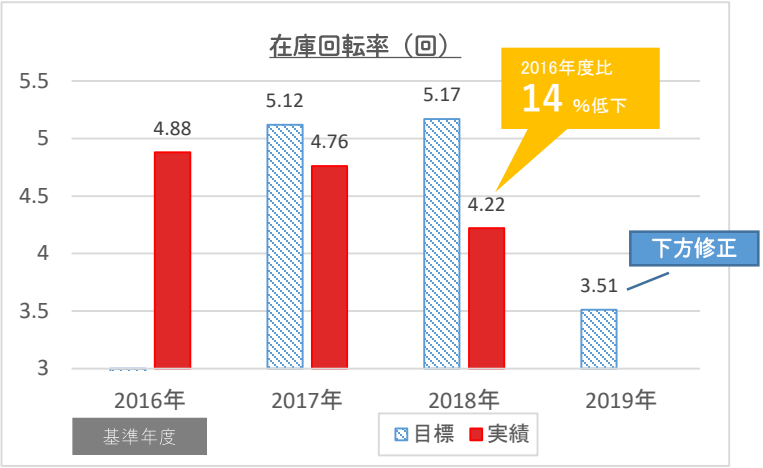
活動計画の主な内容
毎月1回実地棚卸を行い、正確な在庫数を把握する
整理・整頓・清掃を行い、商品の在庫場所を明確にする
売上増加につながる計画を立て実施する（売上向上への取組み）
適正在庫を維持し、在庫数を削減する
＊ 短納期や多品種少量生産に対応する場合、過剰在庫に留意した生産計画を立てる
＊ 発注するたびにかかる費用と在庫によって生じる費用の効率を考え、持つべき在庫とそうでない在庫の管理者による指示
毎月1回の長期保有在庫表のチェック（環境管理者⇒営業担当、内勤業務へ）

SDGsとの関連性

・品質劣化による不良在庫を減らし廃棄物の発生抑制につなげ持続可能な社会づくりに貢献する



■ 取り組みの結果と評価及び次年度の取り組み



【取り組みの結果と評価】

2018年度、在庫回転率の向上では、2016年度比6%向上を目標とした。その結果、2018年度の在庫回転率は、4.22回、2016年度比14%低下し、目標を達成しなかった。

目標を達成しなかった主要因としては、受注業務上一定の在庫を保有しなければならない案件が2018年11月より生じたためである。これは営業戦略上での増加であるため、はっきりとした意思ある増加である。

社内での長期在庫に対する意識の向上や工場内の整理、整頓により正確な在庫数を把握できる環境を実現してきた。また、1ヵ月間動きのない在庫リストを作成し、社内共有を図るなど過剰在庫が起きないような枠組みも定着し構築しているため今後の進展に期待したい。

【次年度の取り組み】

次年度の目標値は、先述した理由により先期期中より増加した在庫を考慮し、3.51回へ**下方修正**する。過剰在庫をせずに生産計画をたて適正在庫の維持へと努めているが、売上高と在庫量との関係であるため、なかなか思うように成果が表れるところまでには至っていない。

客先からの断り切れない要望や他社との厳しい競争のなか戦略上持たざるを得ない場合もあり、過剰在庫ぎみとなるケースも散見される。

自社だけでどうにもならない要素も加わり、難しい要素も垣間見えるが、日ごろからの整理、整頓や長期在庫に対する意識を持ち続けることで解決への糸口を見出していきたい。

在庫は販売の機会損失を生まないよう必要ではあるが、その必要性を一品一品検証することが求められており、地道な取り組みや顧客への交渉を継続し効率よい経営をおこなっていくように留意していく予定である。

生産部門では納品までのリードタイムを短縮化する取り組みも行い、在庫の削減に向けた取り組みもおこなっていく。

また、物量配送部門へは「先入れ先出し」の必達を指導し、傷・汚れを発生させないよう指導強化していく予定である。
管理部門においてはインク・糊・副材関連の在庫についても不要在庫がないかどうかの確認作業も毎月おこなっていく。
来期は目標達成をなんとしてもやり遂げたいと考えている。

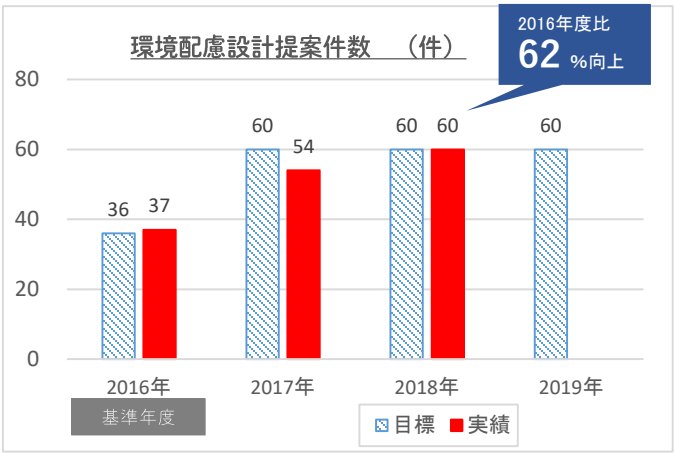
長期在庫はお金の流れ（キャッシュ）が止まってしまっている状態。
毎月回転率のチェックと悪化の場合はその要因と対策を追求し改善取り組みにおとしこんでいこう！

⑩環境に配慮した設計、製造工程等の改善

環境に配慮した設計、製造工程等の取り組み

活動計画の主な内容
ワイヤー/文化鋲の使用削減
分別容易/可能な仕様設計の提案
リサイクル可能な資材選定
最新情報の獲得（展示会/業界紙）/各種コンテストへの挑戦
各種試験による最適包装の提案
3R・リターナブルをもとにした設計業務/改善活動
成功例の販売部門への横展開
インクやロットの集約などの製造工程等の改善

取り組みの結果と評価及び次年度の取り組み



SDGsとの関連性

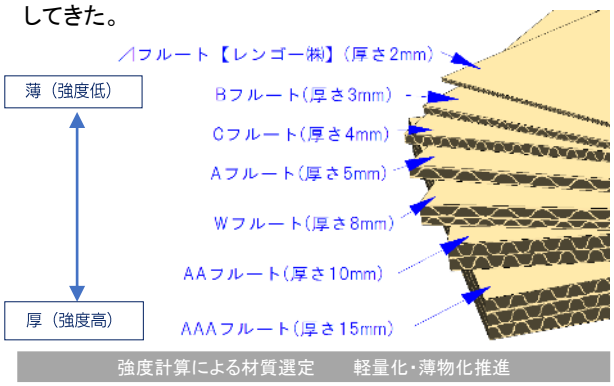
・製品の薄物化・軽量化や小型化、リターナブル化を推進し持続可能な産業化の促進に貢献する。
・分別可能設計もしくは単一素材提案をし最終の処理まで考慮した設計提案を行い持続可能な生産消費形態を確保する

【取り組みの結果と評価】

環境に配慮した設計、製造工程等の改善では、毎月5件以上、年間60件を目標とした。その結果、2018年度の件数は、60件となり目標をねんとか達成することに成功した。2016年度比では62%向上となり年々良い傾向に推移しているのが見て取れる。

リサイクルマークの推奨から始まり、複数商材組み合わせパットの簡易分別対応設計、省資源設計、薄物化・軽量化推進、脱ワイヤー化、廃棄物減少につながる提案等、ユーザーの視点にたち、アプローチを実施している。また、ロットの集約など製造工程等の改善についても取組みをすすめてきた。

新規設計の場合は強度計算を行い必要最低限な材料選定を行いオーバースペックにならないように留意してきた。



取り組み内容の一例

- ✓ 生産ラインの工程見直しにより、より生産性の高いマシンでの集中生産
- ✓ 輸送効率、保管効率の高い薄物化への切り替え提案（AF：5mmからCF：4mmへ）
- ✓ 廃棄処分まで考慮した段ボールブース提案（木材【最終は産廃処理】から紙製ブースへ【最終はリサイクル可能】）
- ✓ 同一インク連続製造によりインク替えの減少（水使用量削減）
- ✓ 複数種類の梱包材を共通化し集約
- ✓ 1way梱包からリターナブル化に変更し廃棄物削減
- ✓ 単品輸送から集合梱包へ切り替え、使用材料のミニマム化
- ✓ 指定色を当社での任意色へ切り替え（番号印刷のみピンポイント印刷の場合）

【次年度の取り組み】

次年度の目標値は、今年度同様、毎月5件以上、年間60件を設定する。

改善すべき仕様はまだ多く、過去の商品では環境面を考慮できていないものも存在する。そのような仕様は環境負荷への増加、生産性の低下、顧客からの当社への評価につながるリスクも免れない。現仕様の改善要求を訴え、時代のニーズにあった提案をしつづけていく努力を推し進めたい。

近年において顧客側も環境面への配慮が薄い包装材料、包装仕様は選択されないため、環境面を考慮した設計提案が販売面での必然となっている。

しかしながら、社員間で提案数に差がでていることも今後の課題として挙げられる。各個人が共通の意識を持つことで全社的に底上げできるよう努めていきたい。成功事例の横展開を強化していく予定である。

他社との差別化を図るために、本目標の成否が、当社の今後の勝ち残るための大きな要素となることを各開発・販売部門のメンバーは肝に銘じ、各自の包装設計提案能力を上げる努力に期待したい。

常に本目標に沿った新規案件が発生するわけでないので、改善余地のある既存品の包装改善を訴えなければ目標達成は困難であるという意識を各担当者が持ち日常の業務にあたっていただくことを要請する。

Topics

2018年度開発商品が、『2018日本パッケージングコンテスト(輸送包装部門賞)』および『アジアスター2018』コンテストでダブル受賞!!

= Challenge to Japan and the World Packaging Contest=

【2013～2018年度】
・日本パッケージングコンテスト 5回受賞
・アジアスター賞 4回受賞
・ワールドスター賞 1回受賞

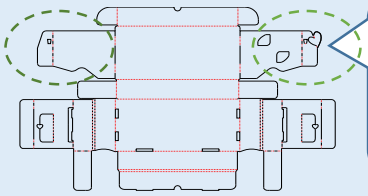
当社の2018年度開発商品が、アジア地区における包装コンテスト、アジア包装連盟主催 『アジアスター2018』と日本包装技術協会(JPI)主催の我が国最大の包装コンテスト『2018日本パッケージングコンテスト』で【輸送包装部門賞】を受賞いたしました。

受賞した作品「妻への愛が飛び出る“愛妻ダー”6本入ケース」は、愛妻家の聖地として知られる群馬県嬬恋村で開発された「愛妻家の聖地」と「サイダー」を掛け合わせたご当地商品「愛妻ダー」の輸送箱になります。単なる輸送箱でなく、妻への愛を伝えるための付加価値機能を付与すると同時に梱包作業性と管理の簡易さを追及、そして環境面での配慮もおこなった多くの特徴を備えた作品となります。

地元浅間山のイメージカットも行い、本来ならば端材ロスとなる部分をうまく活用し、仕切りと飛び出すハートの機能も付与し、廃棄物の削減にも貢献しております。

中身となる商品コンセプトを深く理解しその趣旨を最大限表現できるパッケージ開発、環境面での配慮をしております。

(参考サイト)日本包装技術協会HP ： http://www.jpi.or.jp/saiji/jpc/2018/index.html　　アジア包装連盟HP：http://www.asianpackaging.org/



本来ならば、ロス（端材）となる部分を活用し受け取った方へサプライズ感を伝えるためにハートが飛び出す付加価値を付与し、作り手と送り手の“想いが伝わる”作品をつくりだしました

環境面を落とし込んでの商品開発

Product Development

2008年にエコアクション21を認証取得し、ここ近年は時代のニーズに対応し他社との差別化を進めるために環境貢献、環境配慮商品の開発に注力して参りました。
「環境配慮商品」を開発部門の主要施策として盛り込み、開発投資・人材育成に取り組んでまいりました。
その成果として2013年度より日本のみならずアジア地区、そして世界の主要コンテストで各賞を受賞し始め、はっきりと成果が目に見える形になってまいりました。
今後もお客様に喜ばれ、また環境に優しく社会のニーズに応えられる製品開発を強化し地域にいつまでも必要とされる総合包装企業となれるよう全社員で取り組んで参ります。

年度	環境貢献商品　受賞履歴	受賞作品	評価項目
2018 （今年度）	日本包装技術協会主催「2018日本パッケージングコンテスト」 輸送包装部門賞　受賞 アジア包装連盟主催 「アジアスター2018」受賞		・材料使用量削減 ・作業性向上 ・付加価値機能付与 ・コストダウン
2017	日本包装技術協会主催「2017日本パッケージングコンテスト」 工業包装部門賞　受賞 世界包装機構主催「2018ワールドスター賞」受賞		・材料使用量削減 ・作業性向上 ・コストダウン
2015	日本包装技術協会主催「2015日本パッケージングコンテスト」 工業包装部門賞　受賞 アジア包装連盟主催「アジアスター2015」受賞		・1way梱包から、リーターナブル（繰り返し利用）梱包への切り替え ・作業性向上
2014	日本包装技術協会主催「2014日本パッケージングコンテスト」 ジャパンスター賞　受賞 アジア包装連盟主催「アジアスター2014」受賞		・材料使用量削減 ・容積縮小（保管・輸送効率向上） ・コストダウン
2013	日本包装技術協会主催「2013日本パッケージングコンテスト」 輸送包装部門賞　受賞 アジア包装連盟主催「アジアスター2013」受賞		・複数梱包材の共通化 ・コストダウン ・作業性向上

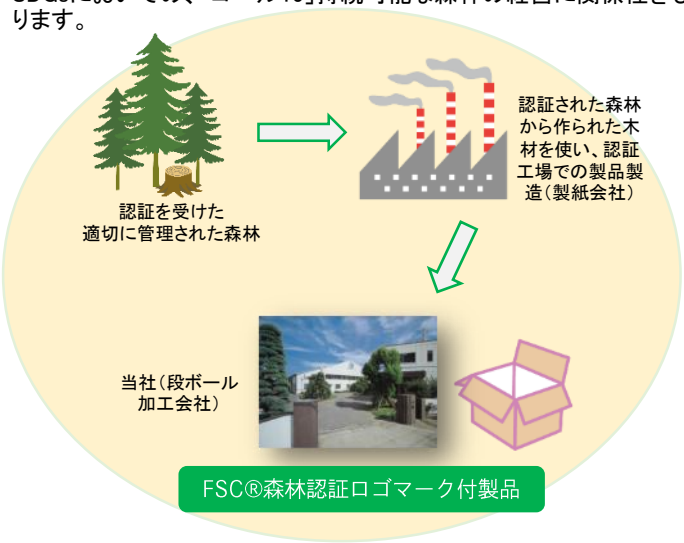
❻ これまでのその他の取組み　Other Efforts

■FSC®森林認証

◇FSC:(Forest Stewardship Council®　森林管理協議会)

将来世代に豊かな森林資源を引き継ぐために当社は本社工場にて平成30年2月27日、FSC®森林認証(COC認証)を取得いたしました。
FSC®認証は、適切に管理された森林やその森林から切り出された木材の適切な加工・流通を証明する国際的な認証制度です。
　FSC®にて、全ての加工製造・流通経路において材料がきちんと管理されていることを審査・承認された製品にのみ、独自のロゴマーク(FSC®トレードマーク)を適用することができます。
今回、弊社が取り扱うダンボール・紙器製品においてFSC®認証取得したことにより、持続可能な森林資源の保全にも貢献できることが第三者機関により認められたことになります。
FSC®認証ロゴマークを包装資材に表示することにより、環境に配慮した包装材を使用していることを国内、海外問わず消費者に広く知ってもらうことができます。

SDGsにおいての、「ゴール15」持続可能な森林の経営に関係性をもつものであり、今後も適切な管理運営の維持に努めてまいります。



認証番号	： SGSHK-COC-350217
認証対象製品	： ダンボール製品、紙器製品
FSC認証種別	： FSC/COC認証
認証取得日	： 2018年2月27日

COC:Chain of Custody(管理の連鎖)
・認証森林からラベリングされた製品まですべての加工・流通過程が認証の対象

FSC
www.fsc.org
FSC® C139476

責任ある森林管理のマーク

SDGsとの関係性

■化学物質の管理

現在当社が取り扱っているなかで、特に注意すべき管理物質は「塩化第二鉄」である。(PRTR管理対象物質)
今期導入した排水処理システムにおいて、廃液を処理する際にわずかの量ではあるが、「塩化第二鉄」を含んだ薬品を使用します。今後、その対象物質の使用量を把握すると同時に管理体制を確実に行い、環境汚染を防止することに努めてまいります。
　SDGsにおいての、「ゴール6」と「ゴール11」における、化学物質を把握しその削減と適切な管理を行い、排水処理システムの品質管理に関係性をもつものであり、厳格な管理体制を今後維持してまいります。

対象物質(PRTR管理物質)	塩化第二鉄
使用状況	排水処理システム　薬品に微量に含む

SDGsとの関係性

■地元企画展/学校教育への協力

2018年11月に地元長野県上田市の「上田創造館」において、秋の企画展「ダンボールアート～恐竜の世界～」が開催されました。

上田創造館は地域住民の文化創造・コミュニティ活動の中核施設として様々なイベント・企画を開催しております。

今回当社は、環境に優しい主要製品である段ボール、緩衝材を利用して、楽しく遊びながら恐竜とその生きた時代を学ぶという企画趣旨に沿った様々な商品出展に協力させていただきました。

同時に段ボールを利用して、地域の方達へものづくりの楽しさを伝え、創造性を高めるためのワークショップも開催いたしました。

また、2014年から2016年までは、地元高校デザイン科の夏休みの実習教材としてダンボールシートを無償提供し、当社設計担当社員が「軽くて強くて環境に優しい」ダンボールの特性、特徴を生徒達に教える講師役を務め、実習テーマであるダンボールスツールの作り方・またそのアドバイスを行っておりました。
既成概念に捉われない、いくつもの大胆な発想からダンボールスツールが生徒さんたちの手で作られていきました。
我々の扱う商材を通して将来の可能性ある高校生達のデザイン・設計学習のお役に立てていただきました。

また、地元デザイン専門学校へは、環境に優しい段ボールを使用し「若い感性を活かした新しいデザイン」での商品開発をしていただきました。毎年ご協力させていただいており、材料供給・特殊印刷加工は当社で行い、今年度もいくつもの環境に優しい商品開発をおこないました。

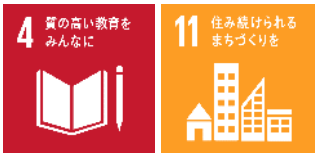
地元高校デザイン科への協力

地元デザイン専門学校科との共同開発

ダンボール製スマートフォンスピーカー

環境に優しい紙パネル製展示用什器

SDGsとの関係性



SDGs「ゴール4」や「ゴール11」にもある、学校教育への支援、地域社会貢献への取組みに今後も積極的に参加していく予定であります。

地元上田市と「災害時における物資供給の協力に関する協定」を締結

2017年3月15日には、地元長野県上田市と「災害時における物資供給の協力に関する協定」を締結しております。

【供給物資の種類】

・段ボール製簡易ベッド、段ボール製間仕切り　・段ボールシート、段ボールケース等の段ボール製品　・粘着テープ等　その他

地元上田市が災害に見舞われた際には、避難所等に当社考案の段ボール製簡易ベッドを短期間で供給する内容となっています。
今回の締結に至った経緯としては、これまで約70年にわたり育てていただいた地域のために出来ることがないか、というところから今回の提案がスタートしました。

段ボールは100% リサイクルが可能であり、軽く強い特性を利用し、一度に大量生産、輸送が可能で、被災者の方々の健康被害等の二次的健康被害防止につながるものであり、ベッド使用時は収納箱としても利用でき、かつリサイクルが可能と多くのメリットを併せ持っております。

今後も、「地域貢献」という当社理念にも基づいた環境・社会貢献に繋がるような商品開発もすすめていきます。

SDGsにおける「ゴール11」や「ゴール13」にある、自然災害等への強靭性・適応能力の強化や災害における死者・被災者数を大幅に削減する取組みにつながるものであると認識しております。

SDGsとの関係性

緊急事態発生時訓練

本年度は火災発生を想定した消火器での消火訓練及び工場内に充満した煙を想定した煙体験訓練を消防署の皆さまのご協力のもと実施いたしました。

SDGsとの関係性

改善提案への取組み

毎月、全社員より改善提案を募集しております。内容は業務改善、作業改善、5S、環境改善など各自が思いつき実行した提案で、全社員への横展開を実施中。7年以上にわたりこれまで3000件以上の提案がなされています。現状よりも少しでも良くなるよう地道な活動を進めています。

全社員教育/勉強会

定期的に全社員への環境教育やエコアクション21、FSCに係る報告事項・教育指導を行っています。

工場周辺環境美化

工場周辺の環境美化作業を定期的に行います。

工場防音壁設置

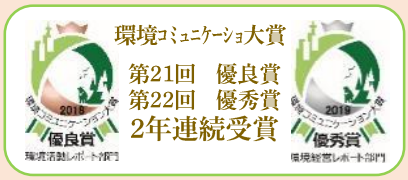
近隣住民への配慮の為、設備導入に際し2018年、2016年には特殊防音壁を設置しました。

騒音計でチェックします

「第22回環境コミュニケーション大賞」において「優秀賞」を受賞させていただきました

当社第68期環境活動レポートが「第22回環境コミュニケーション大賞」環境経営レポート部門において、【優秀賞（地球・人間環境フォーラム理事長賞）】（主催：環境省、一般財団法人地球・人間環境フォーラム）を受賞いたしました。当社としては、第21回から2年連続の入賞となり 昨年より、より上位賞に値する「優秀賞」となります。
当社は、2008年より全社における環境理念を掲げ、環境活動に精力的に取り組んでまいりました。
「エコアクション21」認証取得から10年を迎え、現在では環境への取組の推進だけではなく、経費の削減や生産性の向上など経営的にもより効果をもたらす活動へと発展しています。
今回の受賞を励みに、今後も環境活動を一層進化・充実させるとともに、外部への積極的な情報開示と持続可能な社会の構築に向けて取組みを強化してまいります。

「環境コミュニケーション大賞」は、優れた環境報告書や環境経営レポートなどを表彰することにより、事業者などの環境経営および環境コミュニケーションへの取組みを促進するとともに、環境情報開示の質の向上を図ることを目的とする表彰制度です。
第22回は、全314点（うち環境経営レポート部門118点）の応募作から審査が行われ、105点（うち環境経営レポート部門29点）が受賞しました。



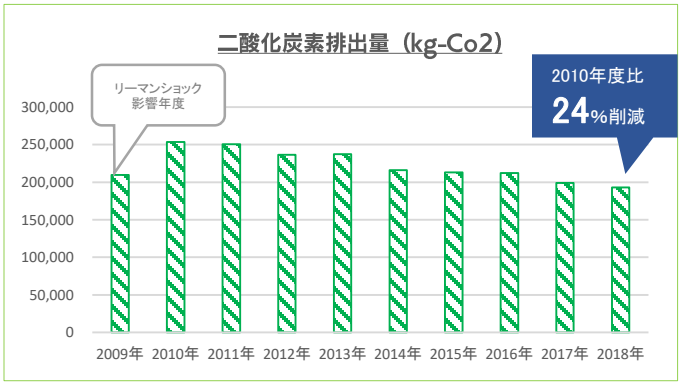
平成31年2月20日に品川プリンスホテルで表彰式が行われました
一般財団法人地球・人間環境フォーラム　理事長炭谷茂氏（写真左）より賞状を授与していただきました

「第21回環境コミュニケーション大賞」優良賞に続き2年連続の受賞となりました

エコアクション21 認証取得10年継続の感謝状/記念品を贈呈されました

2018年11月7日、長野県松本市あがたの森文化会館で環境経営システム"エコアクション21"の10年継続感謝状・記念品贈呈式に参加してまいりました。
　早いもので認証取得からあっという間に10年間が経過しましたが、初めは紙・ゴミ、電気の削減から手探り状態でのスタートでしたが、現在では本業との関連性を強め、ロスや在庫の削減、環境配慮製品の開発等、自社の経営力を強化するための施策を展開できるまでに至りました。
　今後も当社でできる限りの環境対策・経営課題を追求しさらなる取り組みを強化してまいる所存です。

10年間の環境負荷推移 ～エコアクション21に取組んで～
Environmental Load Transition

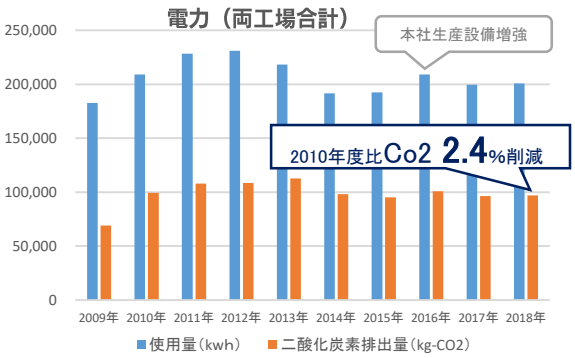


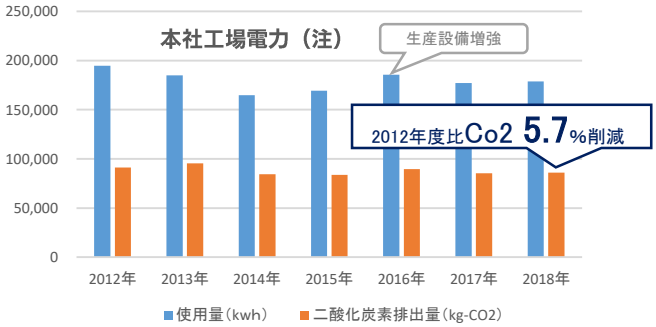
環境管理者より

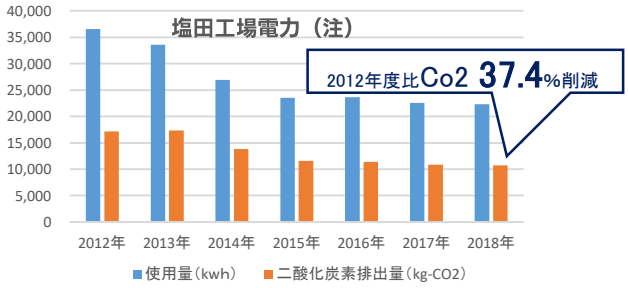
エコアクション21を2008年に認証取得してから様々な環境負荷低減につながる取り組みをこれまで実施してきました。この10年間の主な環境負荷の変遷推移をまとめてみました。
改めて振り返ってみますと、産業廃棄物排出量が一時的な要因（印版抜型の整理処分）により度々大きく発生しており、総じて微増傾向であり対応策が求められています。しかしその他すべての項目においてはその効果がはっきりと示すことができ、全社員のこれまでの取組みに深く感謝申し上げます。

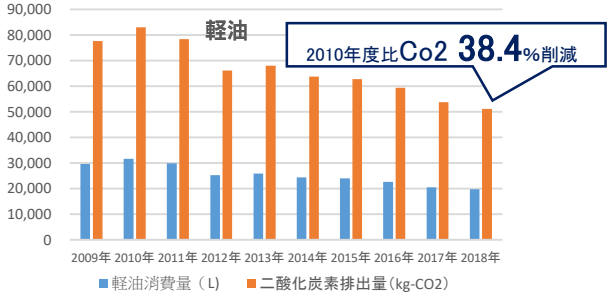
なお、2009年度はリーマンショックの影響で生産量が大幅に減少した年度ですので2010年度との比較で表示しています。

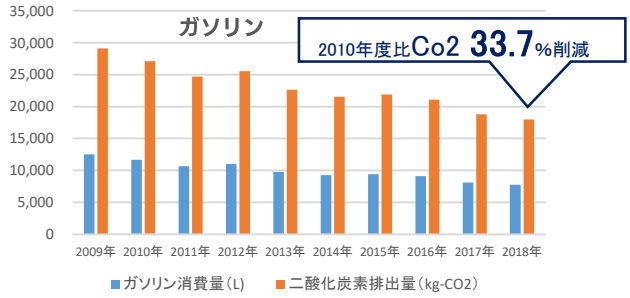
（注）電力推移は2012年度より本社工場と塩田工場それぞれ分けて集計しております。

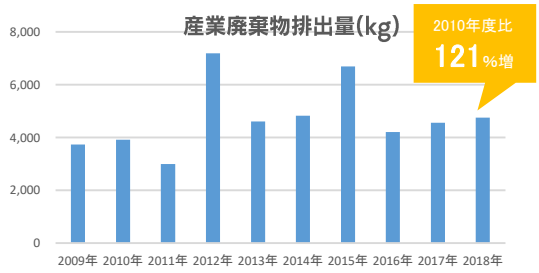




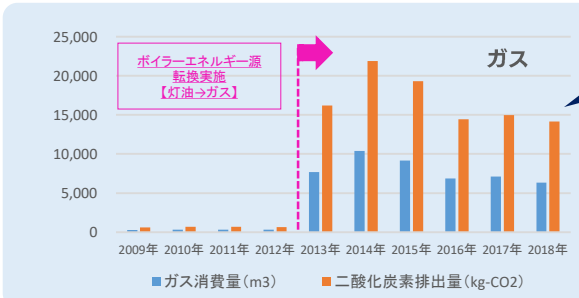


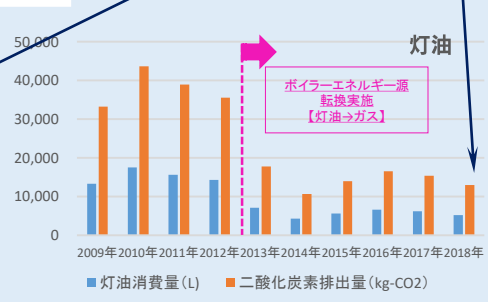






2013年度にボイラーのエネルギー源を灯油からガスに転換をしました。
ガスと灯油の合計のCo2排出量
2010年度比Co2 39%削減





❼ 環境関連法規等の順守状況 Environmental Laws and Regulations

環境関連法規について自社でチェックした結果、違反・訴訟はありません。
関係当局よりの違反などの指摘は過去3年間ありません。

当社が該当する主な環境関連法規と遵守状況

法律・条令・その他	遵守状況
環境基本法	遵守
消防法	遵守
廃棄物処理法	遵守
下水道法　上田市下水道条例	遵守
騒音規正法	遵守
化学物質管理促進法(PRTR法)	遵守

❽ 代表者による全体評価と見直し
Overall evaluation and review by the representative

新3カ年計画の2年目が終了した。より細分化した目標値設定をした2年目の取組みを全社で進めてきたが、結果は取組み成果がはっきりと示せた項目とさらなる取組みが必要な項目が明確になった。(環境目標12項目中3項目が未達成)

廃棄物の削減が来期の大きなテーマとなってくる。なお、二酸化炭素排出総量においては、毎期削減につなげていることは、各自の取組み成果によるところであり評価できることである。 全社において前年比3%削減、一昨年比において9%のCo2排出量削減を達成することができた。

併せて、特にここ近年取組みを強化していた物流課と営業課での燃費向上取組みについては両部門ともエコドライブを粘り強く強く意識して取り組んだ結果、燃費改善の成果をはっきりと出すことができた。特に営業車においては下期途中よりハイブリッドカーに更新しその効果をはっきりと出すことができ今後の二酸化炭素排出量削減に大きく寄与していけるものと判断している。

その他これまで懸案事項であったボイラーでのガス使用量や排水量についてもボイラーの使用方法の見直し改善効果により目標をクリアできたことは大変評価できるものであると感じている。関係各位の取組みに心より感謝する次第である。

加えて、次年度へ課題を残した項目としては、「在庫回転率の向上」である。下期途中より一部顧客の看板方式納入に対応するために在庫対応をはじめたことにより在庫が増加し回転率が悪化してしまったものである。戦略的に在庫対応を行うことを決定したもので、本環境目標においては来期より目標数値の見直しを指示するものである。そのほかの在庫については毎月、異常品が発生していないかチェックをおこなっているが大きな変化はないため新回転率目標を設定し、それを達成するために改めて全社員にお願いするところである。

その他塩田工場の電力消費量においては生産量が毎年増加しているにも関わらず毎期減少させており地道な取り組み成果がでており評価できるものである。いずれにしても当社は電力と経油・ガソリンの消費が全二酸化炭素排出量の8割強を占めているためここに係る取組み強化が必須であることを全社員の共有事項として、来期以降のさらなる取り組み強化を行っていく所存である。

また今期も当社環境配慮設計商品が「日本パッケージングコンテスト2018」及び「アジアスター2018」両コンテストにおいて受賞できたことは大きな達成感とやりがいを感じられる事柄であった。数年前まではこれまで当社では無縁であると考えていた日本のみならずアジア地区の包装コンテストに毎期入賞できるようになってきたこともエコアクション21で具体的に時代のニーズに求められている、まさに実務に直結した「お客様に喜ばれる環境に配慮した商品開発」という目標を掲げそれに向かい努力、取り組んできた社員の努力と投資の賜物であり感謝の想いでいっぱいである。やればできる、ということを実感させられる嬉しい出来事であった。

また当社にとっての環境リスクの一つであった、廃インクの漏洩対策及び確実に処理された排水規準を満たすために、今期に最新の排水処理装置を導入したことは大きな成果である。これまで以上に確実にきれいに廃インクを処理させ、そこに係る作業員の負荷を軽減させるだけでなく、最終の廃汚泥量(産業廃棄物)も大きく減少し始めている。来期以降大きくその成果を発揮できるものと確信している。
今後も環境負荷を下げリスク低減につながるハード面での投資も積極的に検討していく。エコアクション21を各部門の本来業務の取組みとリンクさせ、商品開発、改善活動、そしてコストダウン・収益拡大へと結びつけることが企業の発展に直に結びつけることができるはずである。そういった意味においてエコアクション21を経営ツールとして上手に活用し単なる環境貢献活動としてでなくPDCAを基本とし、自社の企業発展・企業価値向上へと結びつける意識を全社員で共有すればもっともっと進歩発展できるのでないかと感じている。これを管理者から全社員へもっと訴えていきたいと感じているところである。

また68期の当社環境レポートが、「第22回環境コミュニケーション大賞」環境レポート部門において昨年受賞の「優良賞」よりもより上位賞に当たる「優秀賞」を受賞できたことはとても嬉しく日頃取り組んでいる我々にとって、モチベーション向上に繋がる大変ありがたいことであり、CSRが大変重要視されてきている昨今、外部への積極的開示をすすめ地域・社会から信用される企業となれるよう今後も取り組んでいきたい。併せて来期第70期の大きな節目を迎えるにあたって現在世界共通の合言葉となってきている「SDGs(持続可能な開発目標)」を当社でも意識して取組みに組み込んでいきたいと考えている。今後全社員への周知・教育を検討していきたい。中期計画最終年にあたる来期は今期の反省と原因を探り集大成の年度とするべく全社員で目標達成に向かい取り組んで行くことを期待する。

2019年5月　代表取締役社長　鈴木由彦