

第71期(2020年度) 環境経営レポート

Environmental Management Report

社長メッセージ

当社は、1950年（昭和25年）、自然豊かな長野県上田市において旧専売公社（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地域の皆様のご支援の下、昨年2020年12月に創業70年を迎えることができました。

時代が変化するにつれ木箱からダンボールへの転換、そして現在では製品を保護するための高機能緩衝材や輸送包装の場面で利用されている様々な包装資材まで取り扱う総合包装企業として発展してまいりました。

農業県といわれる長野県において、春から秋にかけては地域で収穫される野菜や果実を梱包するダンボールケースも製造販売しております。そのなかで、近年特に強く感じることで、環境破壊に起因する毎年繰り返される異常気象、天候不順による事業環境の変化があげられます。

特に一昨年の台風19号による豪雨災害は、地域経済に大きなダメージを与え、まだその傷跡が癒えておりません。

この課題を解決し持続可能な社会を次世代に引き継いでいくためには、国や大企業のみが対策を進めていくのではなく、当社のような中小企業各社が自己認識して、その取り組みを進めていくことしかないと考えております。

地域の発展、進歩がなければ当社の発展もありません。当社は持続可能な豊かな地球環境を守り続けるために、中長期ビジョンとしてSDGs（持続可能な開発目標）への取り組みも経営課題へ取り込み本格的に推進し始めました。それを内外共に発信するために経営理念も一部改訂いたしました。

本レポートにおいて、第71期(2020年度)の活動内容とその取り組み成果、また中長期的なこれまでの活動の推移をできるだけわかりやすく詳細にまとめて作成いたしました。また、今回のレポート作成にあたり、過去の環境コミュニケーション大賞で優良賞・優秀賞受賞時の講評において、読み手により分かりやすく伝えることを指導していただき、過去のレポートと手法を変え、出来るだけわかりやすいレイアウトや文字の大きさ、項目ごとのページ設定を行っております。

当期間内においては、新型コロナウイルス感染拡大により移動や行動の制限があり、外部との活動を思うように進めることができない部分もありましたが、当社でできる範囲での活動を推進してまいりました。

今後も地域社会に貢献し、いつまでも必要とされる総合包装企業として環境保護活動と持続可能な社会づくりに貢献してまいります。

今後ともご指導ご鞭撻のほど何卒よろしくお願い申し上げます。



代表取締役社長 鈴木由彦



(春) 上田城と桜 (冬) 菅平高原 (秋) 棚田 (夏) 別所線と花畑

表紙の写真は当社が70年以上にわたり事業を営んできた長野県上田市の自然豊かな四季の風景の一コマです。この豊かなふるさとを次世代に引き継いでいくために環境保全活動、SDGsへの取り組みを推進しております。

CONTENTS

1. 社長メッセージ
2. Vision 2030
3. 会社概要/事業概要
4. 経営理念/環境理念/環境方針/環境管理体制
5. 当社活動とSDGsの関わり
6. 環境経営目標（2020～2022）

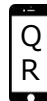
「環境経営目標に対する取り組み結果」

7. 二酸化炭素排出量の削減
8. 産業廃棄物排出量の削減
9. 排水量の削減
10. 不良率低下による省資源、廃棄物排出量の削減
11. 生産性向上による省資源、省エネルギー
12. 在庫回転率の向上
13. 減容チップ排出量の削減
14. 環境に配慮した設計、製造工程等の改善

・今期トピック①～⑦

・その他

15. 環境関連法規
16. 代表者による全体評価と見直し



「レポート記事内の各所に、スマートフォンからより詳しくその内容が見れるよう、QRコードで関連外部サイトを紹介しております」

「SDGs達成に向けた経営方針」

弊社の企業理念「お客様満足度向上に努め社員と企業が共に成長し、地域社会の進歩発展と持続可能な社会づくりに貢献する」は、人や環境に配慮し社会が求める製品やサービスを持続し提供することで、SDGsの達成と目的を同じくするものであり、全社員がそのことを自覚し、各自の役割をはたすことによりSDGsの達成に貢献していきます。

長野県が創設した企業活動等を通じて、SDGs（持続可能な開発目標）の達成に意欲的に取り組む県内企業等を登録・PRする制度「長野県SDGs推進企業登録制度」に登録されました。2019年11月13日に長野県庁講堂にて登録証交付式が開催され、長野県知事から登録証が交付されました。

SDGsは「持続可能な開発目標」として2015年9月に国連サミットで採択された2016年から2030年までの国際目標です。17のゴールと169のターゲットから構成され、地球上の誰一人として取り残さないことを誓っています。この大きな目標に対し、長野県が企業活動を通じてSDGsの達成に意欲的に取り組む県内企業等を登録し、その活動を後押しするという長野県独自の制度で、国内の自治体としては初の試みとなります。

「環境」「社会」「経済」3側面 それぞれにおいて具体的達成すべき目標設定を行い取り組みをスタートいたしました。当社は段ボールを中心とした総合包装企業として、全社員がSDGsの達成に向け今後積極的に取り組んでまいります。



SDGs
REGISTERED PARTNER
NAGANO PREFECTURAL
GOVERNMENT

Vision 2030

2030年に向けて

環境面

温室効果ガス CO2排出量
20%削減
(CO2/百万円)

2018年:
163.6kg-Co2/売上(百万円)



2030年:
131kg-Co2/売上(百万円)

環境面

事業活動における産業廃棄物排出量の
20%削減(kg)

2018年: 10,564kg



2030年: 8,451kg

経済面

経済面

労働生産性の向上
年次有給休暇の
取得率向上

2018年: 57.1%



2030年: 75.0%

社会面



Vision 2030

進捗状況
(2018~2020)

From 2018 2020

To 2030



SDGs
REGISTERED PARTNER
NAGANO PREFECTURAL
GOVERNMENT

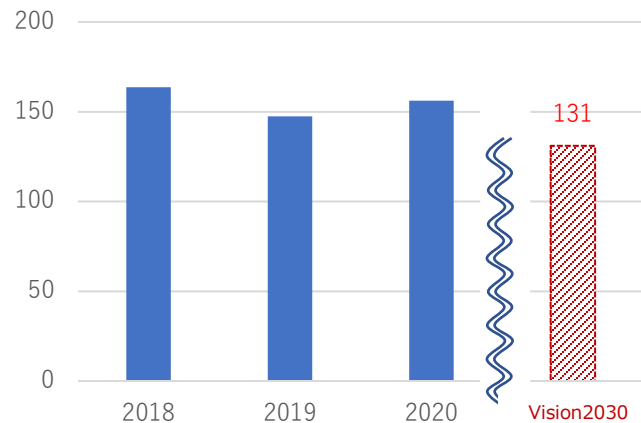
環境面

温室効果ガス CO2排出量 **20%削減**
(CO2/百万円)

2018年:
163.6kg-Co2/売上(百万円)



2030年:
131kg-Co2/売上(百万円)



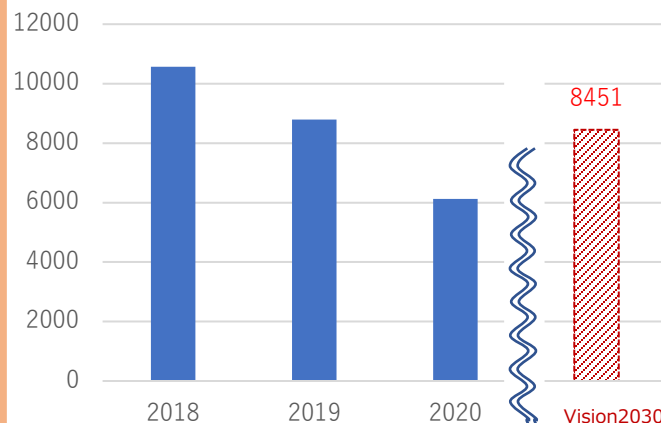
環境面

事業活動における産業廃棄物排出量の
20%削減(kg)

2018年: 10,564kg



2030年: 8,451kg



経済面

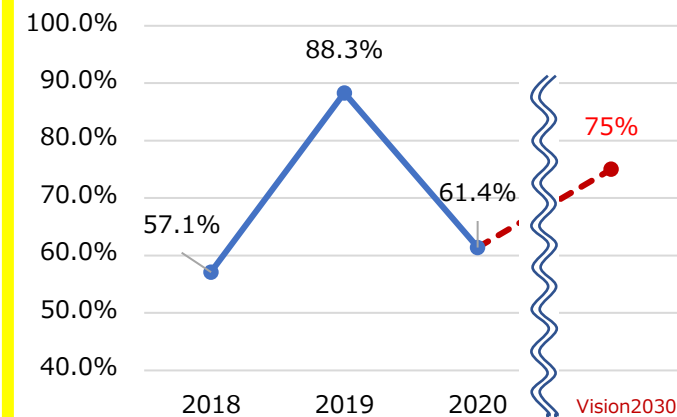
社会面

労働生産性の向上
年次有給休暇の
取得率向上

2018年: 57.1%



2030年: 75.0%



経済面

会社概要

- 会社名 コムパックシステム株式会社
- 本社 〒386-0041 長野県上田市秋和940
 - 塩田工場 〒386-1211 長野県上田市下之郷263-1

- 創業 1950年（昭和25年）12月11日

- 代表者 代表取締役社長 鈴木由彦

- URL <https://compack.co.jp/>

- 環境活動期間 2020年4月1日～
2021年3月31日

- 対象範囲 本社工場及び塩田工場

環境管理責任者 代表取締役社長 鈴木由彦
環境担当 担当連絡先 取締役営業部長 北沢寿男
事務局担当者 総務経理課 土屋康太

- 床面積 3,665m²

- 従業員数 37名



事業内容

- ✓ 一般段ボール/強化ダンボール/高機能発泡緩衝材/各種包装資材
および新用途開発商品（紙製什器、POP等）
- ✓ 包装設計業務
- ✓ 包装評価試験



HPLE-ACE

強化段ボール

HiPLE-ACE®



お客様



各種包装資材

一般段ボール

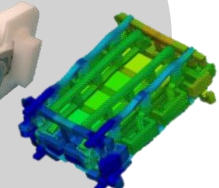
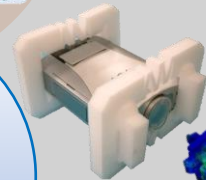


地域密着トータルパッケージングカンパニー

高機能緩衝材

& 緩衝設計シミュレーション

サンテックフォーム®



新用途開発



経営理念

お客様満足度向上に努め社員と企業が共に成長し、地域社会の進歩発展、**持続可能な社会づくり**に貢献します

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

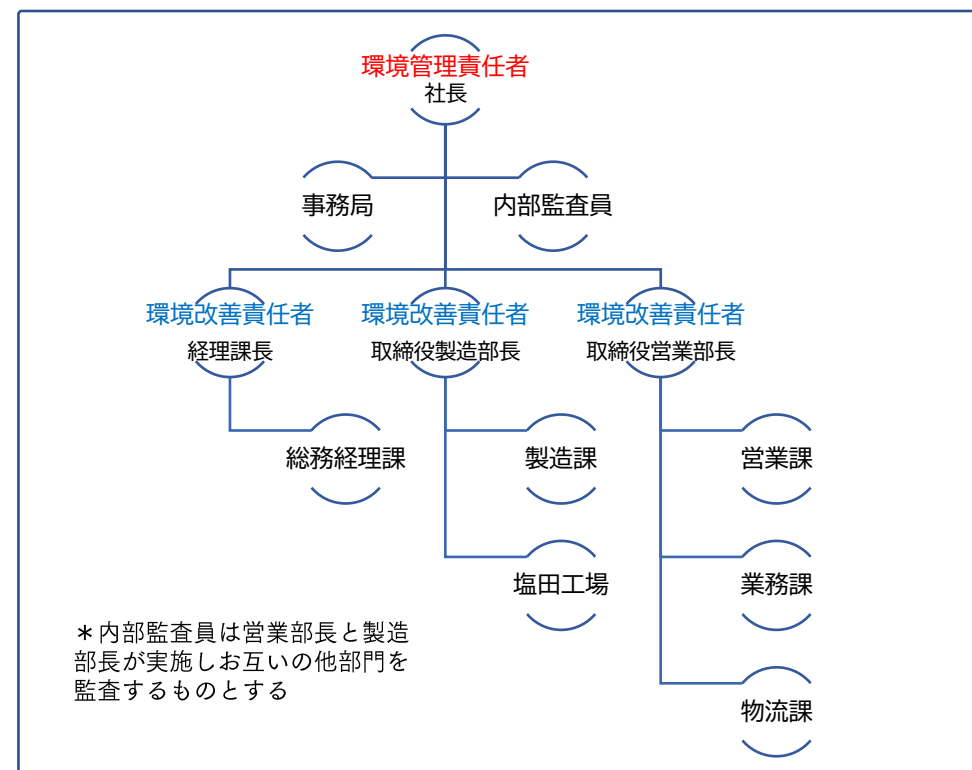
- 環境保全活動を推進するため、事業運営に環境マネジメントシステムを構築し、環境の影響を効果的に低減又は削減するために環境目的及び目標を定める。
- 当社の事業活動に与えない環境に有意な影響を与える以下の重要項目に関して継続的に実績改善に取り組み、環境汚染の予防の目的達成に努める。
 - ① 天然資源とエネルギーの消費量削減
 - ② 環境負荷物質の管理強化と低負荷物質への代替促進
 - ③ グリーン購入促進と廃棄物の排出量削減
 - ④ 環境に配慮した省資源製品の積極的販売・開発に努める
- 環境活動の推進と向上のため、項目ごとに目標を設定し、そのための活動計画を立案し、実施し、内部環境監査結果などにより評価し、見直しを行う。
- 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。
- 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。
- この環境方針は、社外にも公開する。

2015年4月1日



代表取締役社長 鈴木由彦

環境管理体制



役割/責任/権限

代表者/環境管理責任者	方針を決定し周知する。 資源（ヒト、モノ、カネ）を用意する。 全体の評価、見直し、レポート承認。 環境経営システムを構築し実行、実績を向上させる。 文書承認、レポート編集をする。 ENS全般の舵取り、実行推進する。
環境改善責任者	EA21環境経営システムを構築し、文書化し、実行を推進する。 取り組み、負荷チェックを行う。 自部門の環境目標、活動計画の達成と実績の把握をする。 法規制を遵守する。教育訓練を実施。自部門のメンバーへ周知徹底する。緊急事態への準備、対応の訓練実施。 管理者を補佐し解決策を立案する。外部からの提案・苦情を受けつける。

環境活動の歩み

2008

2021

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS
世界を変えるための17の目標

2008年のエコアクション21認証取得当初は紙、ごみ、電気の削減とできる範囲でのハード部分の投資からスタートしました。徐々に成果が出始めるにつれ、より具体的に、そして実際の業務につながる活動目標を取り入れ、PDCAの定着化と全員の環境に対する意識付けを行い、思いもなかった数々の成果が出始めました。2019年にはSDGsともリンクさせ、現在企業に求められている多方面からの取り組みも進めています。環境に優しいお客様に喜ばれる商品づくりと社会の一員としての企業責任を今後も果たしてまいります。



2008年 11月
環境マネジメントシステム
エコアクション21認証取得

2012年 3月
本社工場に太陽光発電設置
(事務所電力に使用)



2012年 6月
本社工場、事務所照明をLED化



2013年 12月
環境貢献開発商品が
輸送包装部門賞受賞
Asia Star2013 受賞



塩田工場に太陽光発電設置



2014年 8月
環境貢献開発商品が
ジャパンパスター賞受賞
Asia Star2014 受賞

2015年 8月
環境貢献開発商品が
工業包装部門賞受賞
Asia Star2015 受賞

2017年 1月
塩田工場太陽光発電パワーアップ



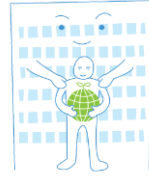
2017年 8月
環境貢献開発商品が
工業包装部門賞受賞
ワールドスターコンテスト2018 受賞



2018年 2月
第21回環境コミュニケーション大賞
「優良賞」受賞
FSC®森林認証取得



2018年 8月
環境貢献開発商品が
輸送包装部門賞受賞
Asia Star2018 受賞



「環境人づくり企業大賞2020」
優秀賞受賞



「信州エコ大賞」
企業賞受賞

環境貢献開発商品が
輸送包装部門賞受賞
Asia Star2020受賞
ワールドスター
コンテスト2021受賞

3冠



第23回環境コミュニケーション大賞
「優良賞」受賞

長野県SDGs推進登録企業
登録



第22回環境コミュニケーション大賞
「優秀賞」受賞



環境負荷低減を目的とした
廃液処理施設導入



当社活動とSDGsの関わり

【一覧表】

	SDGsとの関わり	3 すべての人に健康と福祉を	4 質の高い教育をみんなに	6 安全な水とトイレを世界中に	7 エネルギーをみんなにそしてクリーンに	8 働きがいも経済成長も	9 産業と技術革新の基盤をつくろう	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	13 気候変動に具体的な対策を	15 陸の豊かさも守ろう	17 パートナリーシップで目標を達成しよう
Vision2030	温室効果ガスCo2排出量削減				◆				◆	◆		
	事業活動における産業廃棄物排出量削減								◆	◆		
	年次有給休暇の取得率向上					◆						
環境目標 (2020～2022)	CO2排出量削減	電力使用量の削減			◆				◆	◆		
		軽油消費量の削減			◆				◆	◆		
		ガソリン消費量の削減			◆				◆	◆		
		ガス使用量の削減			◆				◆	◆		
	産業廃棄物の削減								◆	◆		
	排水量の削減			◆					◆			
	不良率の低下								◆	◆		
	生産性向上				◆	◆						
	在庫回転率の向上								◆			
	減容チップ排出量の削減								◆			
今期の主な取り組みと成果	環境配慮設計、製造工程等の改善		◆				◆		◆			
	Withコロナを見据えて・・・「商品開発」	◆					◆		◆			
	災害時における物資供給の協力に関する協定	◆						◆	◆	◆		
	防災訓練への取り組み							◆	◆	◆		
	事業継続計画(BCP)への取り組み							◆				
	産学連携		◆									◆
	FSC®森林認証								◆		◆	
	リサイクルシステム								◆			
	ワークライフバランスへの取り組み					◆						
	信州エコ大賞、環境人づくり企業大賞		◆						◆	◆		

環境経営目標(2020年～2022年)

今期取り組み年度

項目			単位	基準年	3年間の目標		
				2019年実績	2020年目標	2021年目標	2022年目標
二酸化炭素排出量の削減			kg-CO2	171,980	1.5%削減 169,400	2.5%削減 167,681	3.5%削減 165,961
7 2020年～2022年 削減率10%以上 削減率10%以上 削減率10%以上 12 削減率10%以上 削減率10%以上 削減率10%以上 13 削減率10%以上 削減率10%以上 削減率10%以上	電力使用量の削減	本社工場	kwh/千㎡	35.6	1.5%削減 35.1	2%削減 34.9	2.5%削減 34.7
		塩田工場	Kwh	21,619	1.5%削減 21,295	2%削減 21,187	2.5%削減 21,079
	軽油消費量の削減		km/L	5.59	1%燃費UP 5.65	1.5%燃費UP 5.67	2%燃費UP 5.70
	ガソリン消費量の削減		km/L	14.91	2%燃費UP 15.21	2.5%燃費UP 15.28	3%燃費UP 15.36
	ガス使用量削減		㎡/千㎡	1.30	1%削減 1.29	2%削減 1.27	3%削減 1.26
	産業廃棄物排出量の削減		kg	9,624	2%削減 9,432	3%削減 9,336	4%削減 9,239
12 削減率10%以上 削減率10%以上 削減率10%以上 13 削減率10%以上 削減率10%以上 削減率10%以上	工場	①可燃ごみ	kg	527	2%削減 516	3%削減 511	4%削減 506
		②廃プラ	kg	660	2%削減 647	3%削減 640	4%削減 634
		③廃木材 (パレット含)	kg	2,070	2%削減 2,029	3%削減 2,008	4%削減 1,987
		④汚泥	kg	3,940	2%削減 3,861	3%削減 3,822	4%削減 3,782
		⑤その他	kg	1,340	2%削減 1,313	3%削減 1,300	4%削減 1,286
	事務所	①雑紙 ②オフィス古紙 ③ミックスペーパー (カーボン紙)	kg	543.7	1%削減 538.3	1.5%削減 535.5	2%削減 532.8

今期取り組み年度

項目		単位	基準年	3年間の目標		
			2019年実績	2020年目標	2021年目標	2022年目標
排水量の削減		㎡	686	1%削減	2%削減	3%削減
 				679	672	665
不良率低下による省資源、廃棄物の削減	破損品の削減 (件数)	件	47	12.7%削減	23.4%削減	36.2%削減
				41	36	30
	破損品の削減 (金額)	円	617,951	61%削減	64%削減	64.4%削減
				240,000	220,000	200,000
生産性の向上による省資源、省エネルギー	主力生産機 (アイビス) 平均セット時間の短縮	分	2.8	現状把握	7.1%短縮	10.7%短縮
					2.6	2.5
	主力生産機 (アイビス) 平均速度の向上	枚/分	187.1	1%UP	2%UP	3%UP
				189.0	190.8	192.7
在庫回転率の向上		回	3.32	2020年期中において下方修正	3%向上	4%向上
				*3.06	3.42	3.45
減容チップ排出量の削減 (サンテックフォームロス削減)		Kg	10,325	1%削減	2%削減	3%削減
				10,222	10,119	10,015
環境に配慮した設計、製造工程等の改善		件	59	営業部全体 毎月5件以上		
 				60	60	60

*電力排出係数は、3年間同じ係数を使用し算出するものとする
*電力事業者実排出係数 0.47kg-CO2/kwh

*2020年度期中において、一項目の目標値変更しております
(在庫回転率 3.39回→3.06回)

環境経営目標に対する取り組み結果



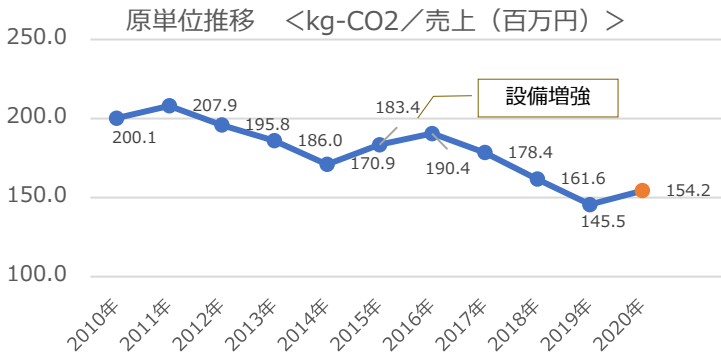
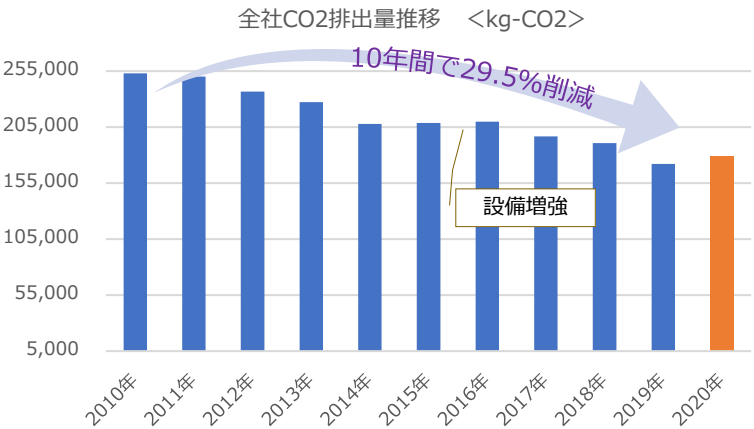
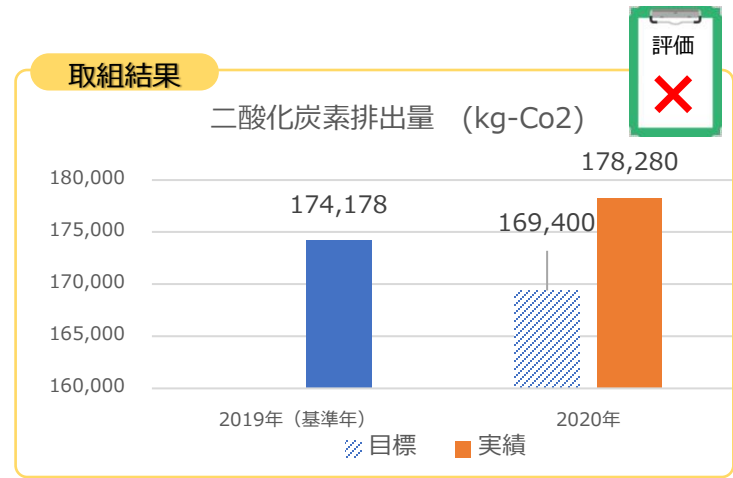
1. 二酸化炭素排出量の削減

2020年度の二酸化炭素排出量の削減では、2019年度比1.5%削減を目標とした。その結果、2020年度の排出量は、178,280kg-CO₂、2019年度比2.36%増加となり目標を達成しなかった。

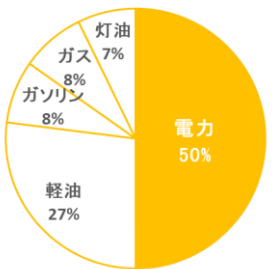
排出量の内訳を2019年度と比較した場合、電力使用量は、約0.95%、軽油消費量は、約0.21%、ガス消費量は、約9%、灯油消費量は、約42%の増加。一方、ガソリン消費量は約12%の削減となった。多くの項目で前年比増となり、来期以降の課題となっている。

年間のCO₂排出量は、2020年度は、2010年度比で29.5%削減で推移している。

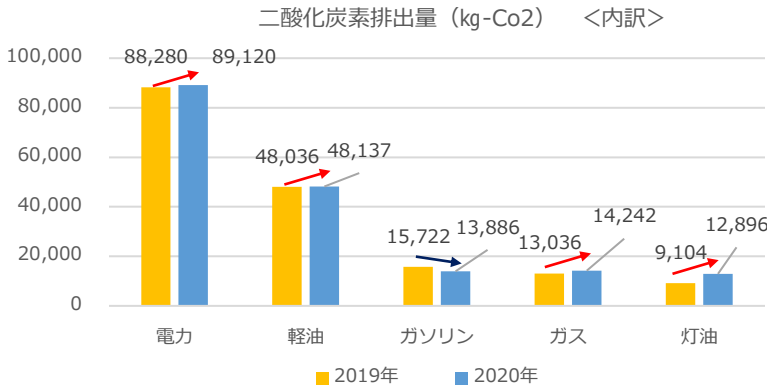
今後も二酸化炭素排出量内訳の約半分を占める電力使用量、また約1/4を占める軽油消費量を中心とした削減に向けた活動を引き続き推進していく。



<二酸化炭素排出量割合>



2019年度比、電力0.95%増、軽油0.21%増、ガス9%増、灯油42%増。ガソリンは12%減。排出量の半分を占める電力削減と灯油・ガスの減少が来期以降の大きな課題となる。



✓ 電力使用量の削減

再生可能エネルギー（太陽光発電）を事務所電力に活用中！

活動計画の主な内容	
不使用時、休憩時の消灯、電源カット忘れ防止運動の実施	COOL BIZ, WARM BIZ運動推進
生産性向上による残業時間の削減	照明配置の見直しとエリアごとスイッチの見直し
離席時における各自ストーブ・パソコンの電源カット	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】
空調の温度管理徹底	熱貼機の設定温度管理（休憩時、不要時） 【塩田工場】
設備関連、コンプレッサーのエア漏れ等の保守点検	作業場所による適正照明位置検証 【塩田工場】
節電パトロール実施	各作業のメリハリ活動



本社工場



塩田工場

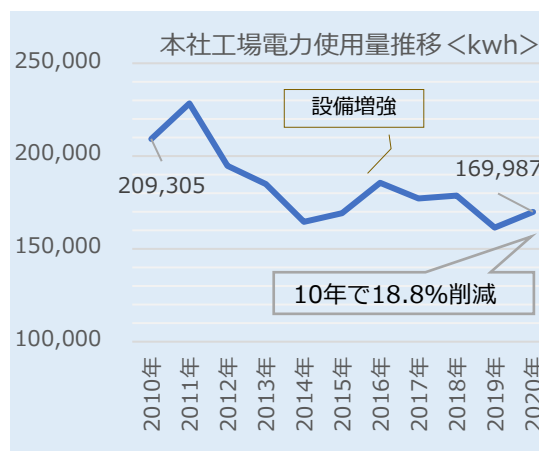
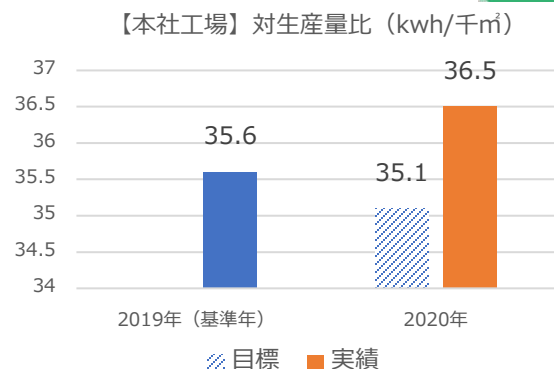
【本社工場】

2020年度、本社工場の電力使用量の削減では、2019年度比1.5%削減（対生産量比）を目標とした。

その結果、2020年度の排出量は、36.5kwh/千㎡、2019年度比2.53%増加となり目標を達成しなかった。新型コロナウイルス感染拡大の影響により上期において稼働効率の悪化が特に大きかったことが要因の一つと考えられる。

コンプレッサーのフィルターチェックや生産機のメンテナンス等をはじめ節電効果を向上させる取組みを推進していきたい。

取組結果



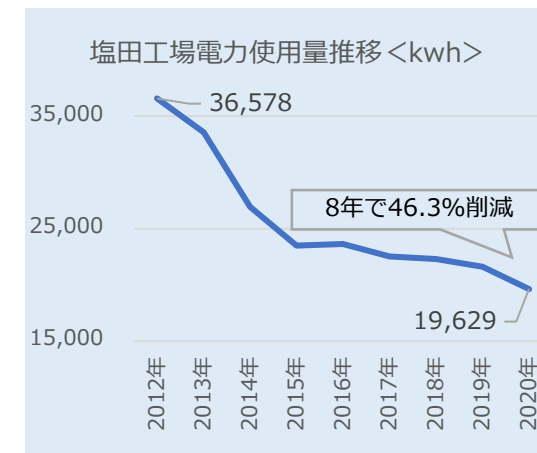
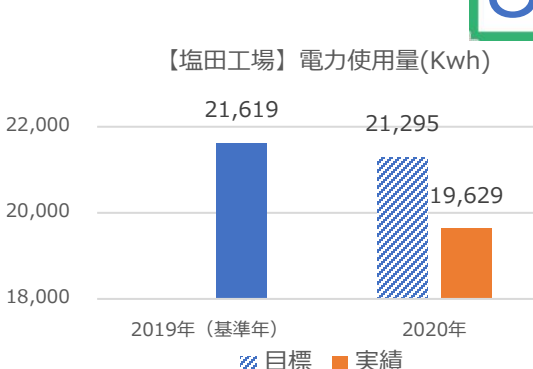
【塩田工場】

2020年度、塩田工場の電力使用量の削減では、2019年度比1.5%削減を目標とした。その結果、2020年度の排出量は、19,629kwh、2019年度比9.2%削減となり目標を達成した。

塩田工場では、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。

また、抜き型改善による減容機の使用を削減することなど社員の節電に対する意識の向上が電力使用量の大幅削減へつながり大きな効果をだしてきている。

取組結果



✓ 軽油・ガソリン消費量の削減

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

2020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2019年度比燃費1%向上(5.65km/L)を目標とした。

結果、燃費は、5.54km/Lとなり目標は達成しなかった。

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2019年度比燃費2%向上(15.21km/L)を目標とした。

結果、燃費は、16.28km/L、2019年度比9.2.%向上となり目標を達成した。

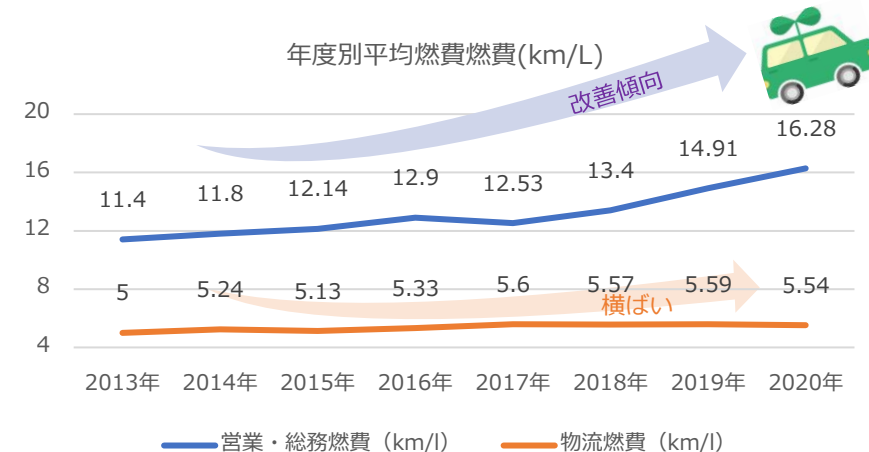
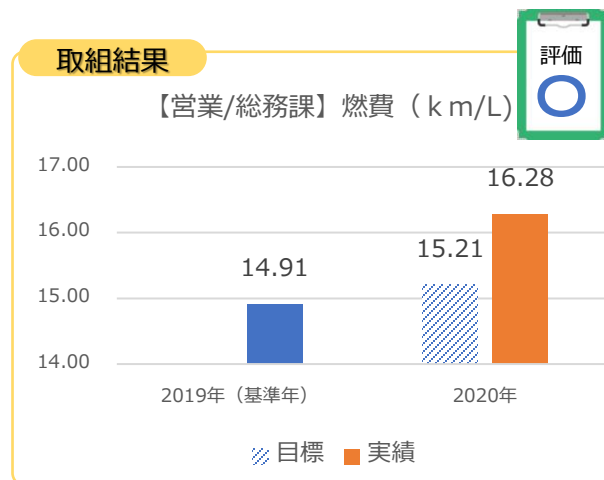
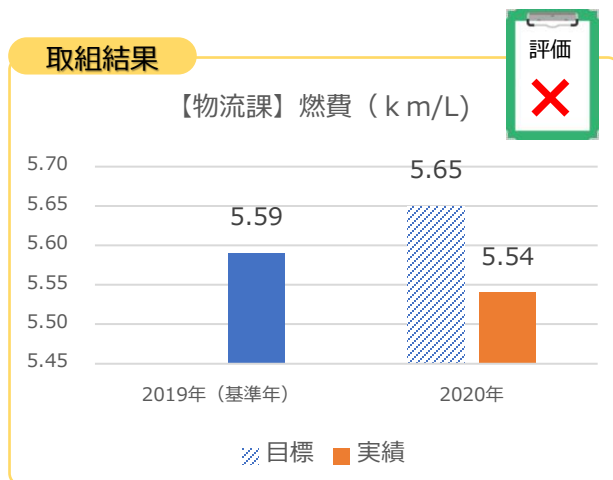
物流課においては、自社配送トラックが対象となるが、老朽化が年々進み燃費悪化となっていくなか、大型トラックを年度末に更新した。これまで保有していたトラックに対し、積載量は大きくなったが、排気量及びタイヤ本数の増加により燃費の悪化が想定される。

来期以降、燃費悪化を積載効率の向上により、どこまで軽減できるかが大きな課題となる。

また、営業課及び総務課においては、ここ数年で全ての社用車をハイブリッド車（エコカー）へ切り替えた効果が表れている。

今後は、ドライバーの運転の仕方や走行経路によって燃費に差が生じるため、メンバー間での燃費競争を通し、さらなる向上を目指していく。

従来車から、より大型車への更新により燃費悪化の懸念があるが、積載効率向上により投資対効果をだしていく



✓ ガス使用量の削減

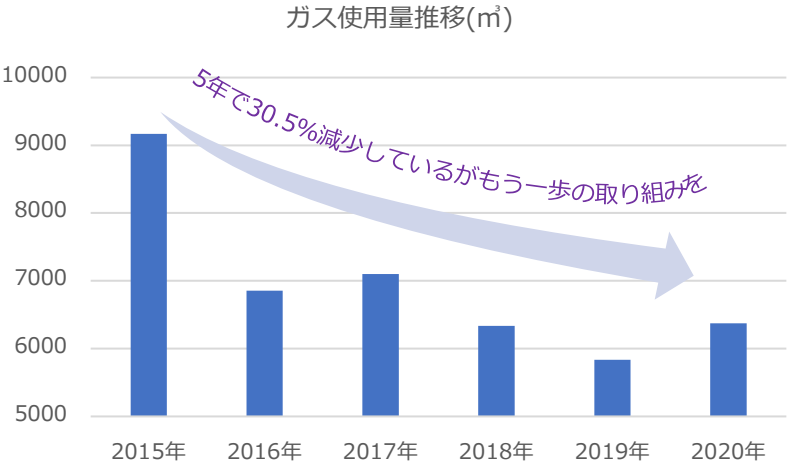
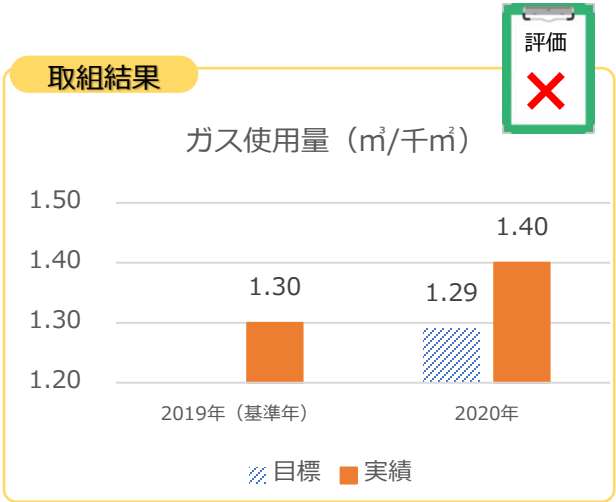
活動計画の主な内容	
ボイラー使用材料の選定（すべてでなく、季節・納入状況に応じて使用）	湯沸かし器、ガスコンロ終業時元栓チェック
ボイラー定期点検実施&配管漏れチェック	メイン機種を更新をおこなったため、スチーム利用の減少を実施
終業時、元栓完全OFF	印刷、仕上げチーム 利用減少材料の選定
早めの利用停止、時間外労働の減少	季節による使用のメリハリ（乾燥時期は慎重に）



従来はエネルギー源に灯油を使用していましたが、より原単位CO2排出量の少ないガスに転嫁しました。結果、全体でのCo2排出量削減に貢献しております。

2019年度のガス使用量の削減では、2019年度比、千㎡あたりガス使用量（㎡/千㎡）1%削減を目標とした。
結果、2020年度の排出量は、1.40㎡/千㎡、2019年度比7.69%増加となり目標を達成しなかった。

その要因として、新型コロナウイルス感染拡大により生産稼働率が悪化しスチーム使用効率が低下したことが挙げられる。
当社の場合、工場で使用しているボイラー（都市ガス利用）がガス使用の大半を占める。設備での削減対策は日常の点検や使い方に限定される。
製品の品質を維持するために、材料にスチームかけを行う作業は避けられないため、スチームを使用する製品の選定や気温・湿度などの気象状況により量を調整すること等、細かな取り組みを強化していくほか、削減する方法はない。関係部署への定期的な指導を通し、日常の削減取組みを強化していく。



なぜスチーム？

入荷したての原料である段ボールシートをそのまま生産すると罫線割れ（折れ目の部分の表面が割れてしまうこと）が発生する懸念があります。近年は特に様々な屋品や古紙比率が高まっていることから紙繊維がかつてと違い弱くなっています。そこで生産機投入前にスチームをかけ対策をとっています。印刷面の渴きを良くする効果もあります。生産性向上にもつながっています。



2. 産業廃棄物排出量の削減

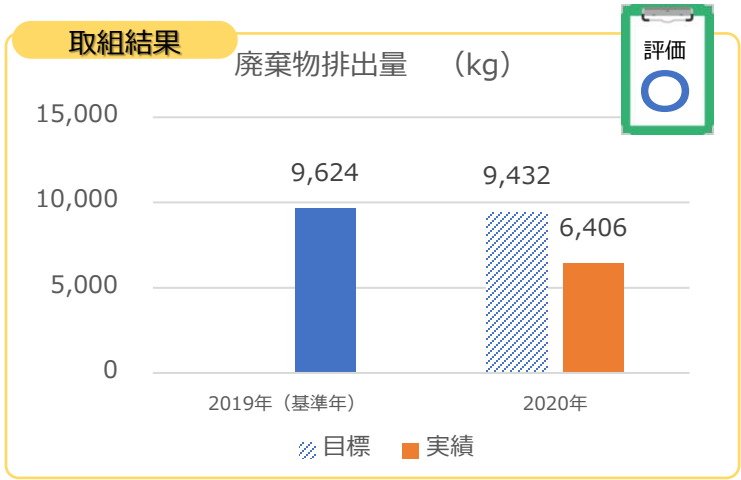
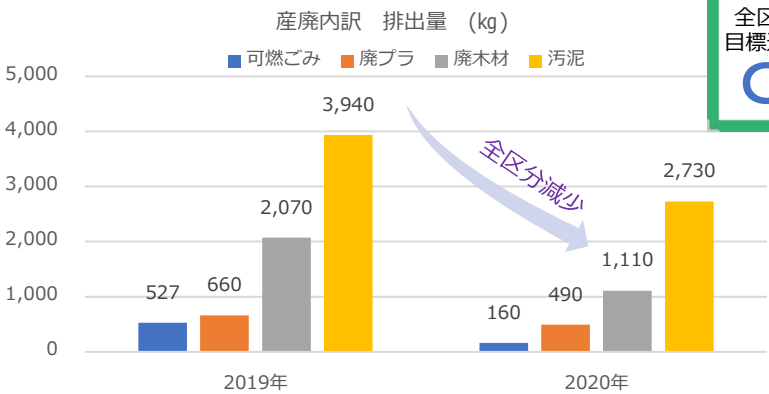


活動計画の主な内容	
発生品の分別徹底継続&発生品の内容チェック	パレット類破損させないための取り扱い
端材の有効活用	再利用、リサイクルしやすい製品の優先購入
ロスを少なくする製品設計（特に緩衝材）	廃プラ/廃木材が多いため原因（発生場所）調査（製造部長/出荷責任者）
外部よりの持ち込みゴミゼロへ	インク交換の頻度をおさえ廃インクの処理に際に発生する汚泥を減少させていく（段取り改善）

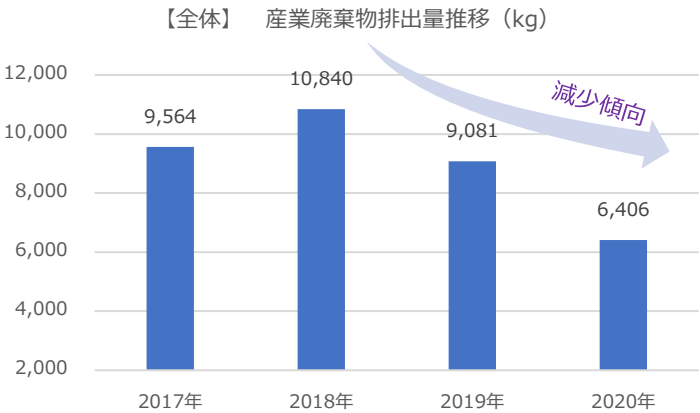
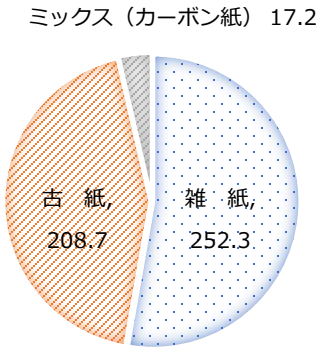
2020年度の産業廃棄物排出量の削減では、2019年度比2%削減を目標とした。その結果、2020年度の排出量は、6,406kg、2019年度比33.4%削減と大幅に減少し目標を達成した。

可燃ごみ、廃プラ、廃木材、汚泥の全ての区分において大きく削減し目標達成。特に最も多い汚泥の削減は、平成30年に更新した排水処理設備の効果が大きく寄与している。同時に同色印刷の連続製造を実施するなど、廃インクの発生を抑えることが汚泥の減少に貢献すると考えており、事前の段取り改善をここ数年継続した成果が表れてきた。

＊汚泥・・・段ボール印刷で使用する廃インクを処理すると発生する汚泥。



事務所項目別排出量 (kg)



3. 排水量の削減



活動計画の主な内容	
節水啓蒙活動による生活水の削減	スチーム使用の削減
スチーム発生排水の再利用	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)
漏水点検（各部門）	スチーム過剰使用の削減検討
錠前時、元栓完全OFF実施（実施者氏名記録）	生産機の同一色の連続製造

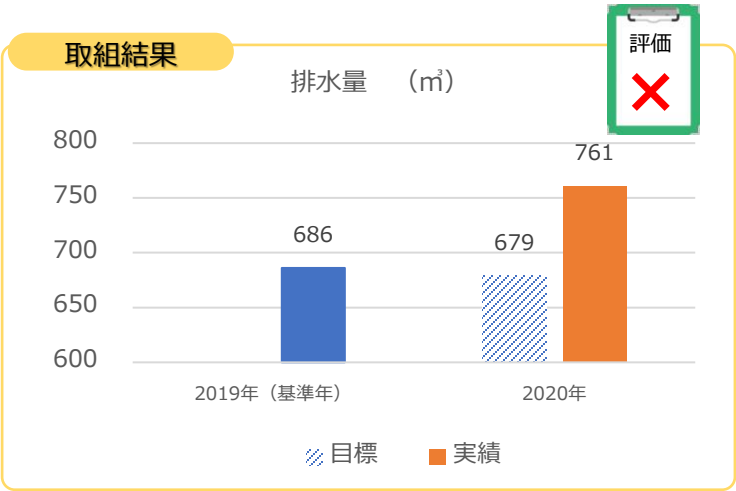
2020年度の排水量の削減では、2019年度比1%削減を目標とした。その結果、2020年度の排出量は 761m³、2019年度比10.93%増加となり目標を達成しなかった。

当社の場合、スチーム使用で使用する水が最も多く、そのほか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。

今年度は、スチームで使用しているガス使用量削減目標の未達成と同じく、排水量も同様の増加傾向を示しており、この二つの項目は同じ傾向を示している。

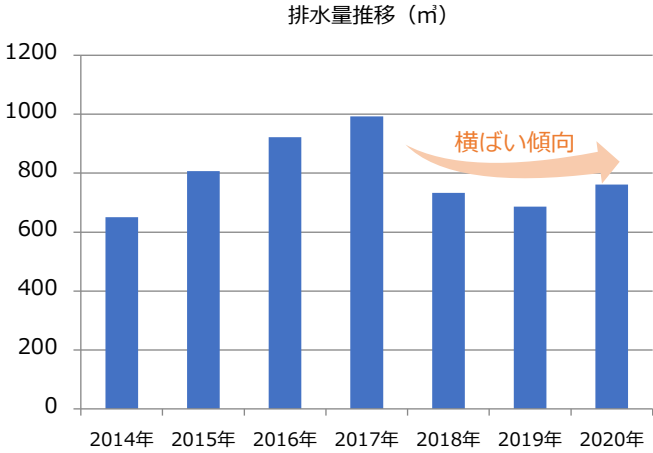
スチームの使用量を減少させていくことが、「ガス使用量削減」「排水量削減」に貢献するため、来期においては重点項目として取り組んでいく。

製造部門においては、印刷色の切り替え頻度を減らすために連続した同色製造を実施。また、販売部門においては、印刷色数の集約化による同色系の色数削減など取り組みを進めてきた効果が見て取れるので、来期以降も関係部署の社員は取り組みをお願い致します。

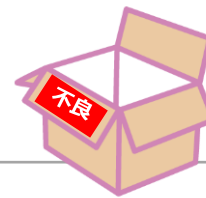


～来期以降に向けて～

生産前の原材料に使用するスチーム使用の減少が、「ガス使用量削減」「排水量削減」に大きく関わってきます。
今期はスチーム使用が増加したため両目標とも未達成となっています。
来期以降は、スチームの使用について可能な限りの減少に努めていくことが両項目の達成につながります。



4. 不良率低下による省資源、廃棄物の削減（破損品の削減）



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）
製造工程上の破損品件数の削減	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）
印刷ミス、貼り違い、寸法ミス等の防止（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）
誤発注の防止（再確認徹底）	倉庫保管時の荷崩れや汚れ付着の防止

2020年度の破損品の削減目標では、41件（件数）、24万円以下（金額）を目標とした。

今期より件数に加え、破損金額での目標も設定。多角的な指標から全社員の意識向上を図り、緊張感のある取り組みとして開始させた。

その結果、2020年度の発生数は、50件、破損金額では44.5万円となり両項目ともに、目標を達成しなかった。破損品の発生割合は、ダンボール関連48件、諸材料関連1件、ハイプル関連1件となった。

そのうち、ダンボール関連の破損が最も多く、下記によることが主要な原因であった。

- ・ フォークリフトの接触による荷崩れ
- ・ 印刷不良、結束、接合等の製造時の際にできたキズ、破損
- ・ 納品時による積み込み破損

等であり、その多くがケアレスミス（ちょっとした不注意）、思い込み、ルール破りなどで、人為的な要因が多くを占めた。

破損品の発生は、作り直しによる廃棄、急ぎの再手配、再製造、再納品など多くの無理と効率を損なう。

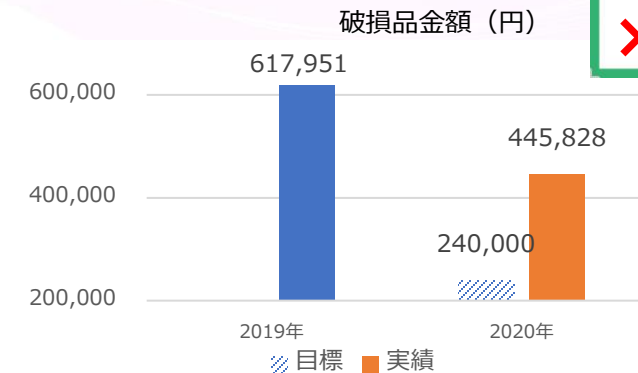
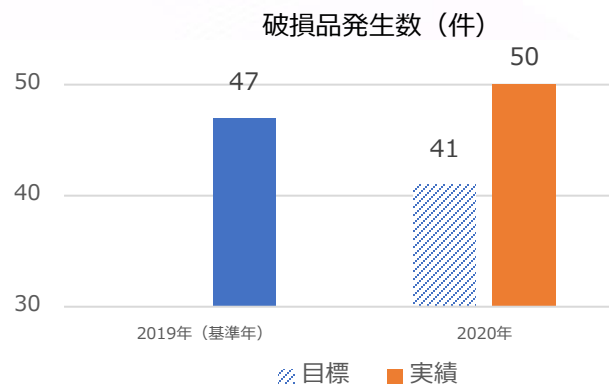
社内で自ら多くのコストをかけ、環境に対する負荷も多大であるとの認識を全社員がもつことで、この目標に対する意識をもっと持ってもらいたいと強く願っているところである。



本目標の未達成は、環境負荷への影響が大きいばかりでなく、収益にも大きく直結してくる重要な目標となっています。
件数、金額ともに目標達成できるよう今期の反省を活かして、来期以降の再度の取り組み強化を全社員の皆さん、よろしくお願いいたします。

環境管理責任者 社長

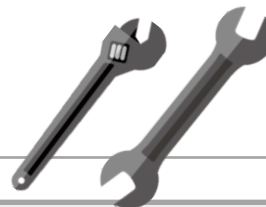
取組結果



評価



5. 生産性向上による省資源、省エネルギー



活動計画の主な内容	
同色インク製品を連続生産しインク替えのセット時間を短縮する	同一商品の連日生産が起きないようにロットの集約、段取り改善
無駄な動作がないかどうかの検証（歩く無駄、待つ無駄、探す無駄等）	オペレーターのチームワーク、コミュニケーション
色、型の有無を考慮した事前生産計画の立て方（無地連続製造）	印刷色に応じた段取り実施（例：1色、2色等）
ロットごと 生産速度のMaxの見極め	2UP仕様オーダーの取りまとめ製造
印版管理（印刷ミス歩留まりの向上）	機械メンテの徹底
小ロット短品種の受注改善（ロットの取りまとめ）	シート仕入れ先からの良品シートへの購入依頼、指導



【主力生産機アイビス】
基も流通しているダンボール形状を生産する機械です。
MAX250枚/分の生産能力があります。

当社で最も生産量の多いライン（アイビス）のセット時間短縮と平均生産速度の2点を重点目標として活動を開始した。

2020年度の主力生産機（アイビス）平均セット時間の短縮は、現状把握年度として正式な数値を把握する期間と位置付けた。

一方、主力生産機（アイビス）平均速度の向上では、2019年度比1%向上を目標とした。その結果、2020年度は、189.25枚/分となり目標を達成した。

本ラインは、当社にとって消費電力について最も影響が大きく、本ラインの稼働次第で大きくCo2排出量が左右される。

また、1日50～80点の生産ロットをこなすためには、機械停止時間（セット時間）の短縮・速度向上が総稼働時間の短縮やエネルギー消費の削減となる。4年前に新ライン（アイビス）更新後、旧機に比較して両項目とも格段に向上しているが、現状に甘んじることなく常に上を目指すよう本目標を設定し、取り組みを進めていくこととなった。

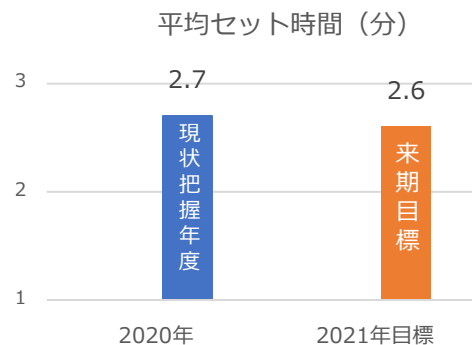
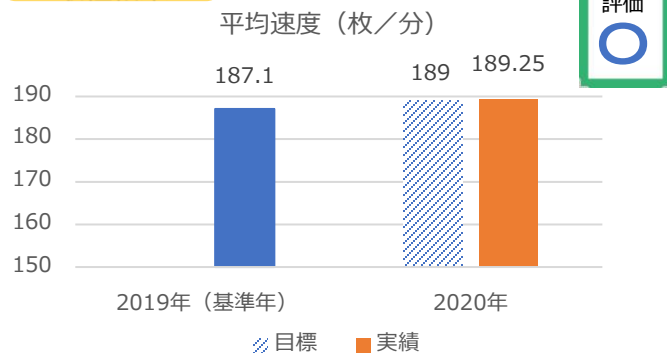


販売部門はロットの集約交渉、生産部では小さな動線の見直し、ひとつひとつの作業の見直しがセット時間短縮につながっていくため部門横断での取り組み改善を行っていく。

また、最も無駄が発生する機械のチョコ停を防止するために、機械メーカーとの連携を密にし大きな故障を防止するために、早め早めの部品対応、消耗部品保管、機械に精通したオペレーター教育を行っていく予定である。

本目標は環境に貢献するとともに、メーカーとして生命線である稼働効率向上につながるものであり、来期より全力で対応をしていく。

取組結果





6. 在庫回転率の向上

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	適正在庫を維持し、在庫数を削減する
整理・整頓・清掃を行い、商品の在庫場所を明確にする	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
売上増加につながる計画を立て実施する	発注する旅にかかる費用と在庫によって生じる余分な費用の効率を考える

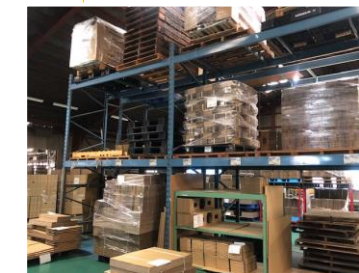
2020年度、在庫回転率の向上では、新型コロナウイルス感染拡大の影響により、販売と在庫について大きな変動を受けたため目標値を10月から「3.06回」に下方修正した。その結果、2020年度の在庫回転率は、3.44回となり目標を達成した。

毎月の長期在庫チェックを継続的に実施し、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づくりを進めてきた成果が少しずつ表われてきた。毎月の1ヵ月間動きのない在庫リストの作成・社内共有回覧など過剰在庫を起こさせない対策を来期以降も行い責任の明確化と在庫削減活動に引き続き努めていく。

来期以降も新型コロナウイルス感染拡大の状況により受注状況の大幅変化や、半導体不足やコンテナ不足によるユーザーでの突発的な生産調整が懸念される。回転率の一時的な変動が想定されるが、環境変化を的確にとらえ適正在庫を維持できるよう回転率の向上に向けて取り組んでいく。

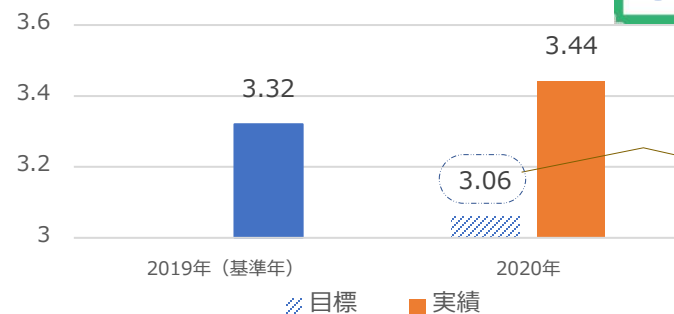


在庫は、キャッシュ（資金）が止まっている状態です。効率よい管理をお願いします。



取組結果

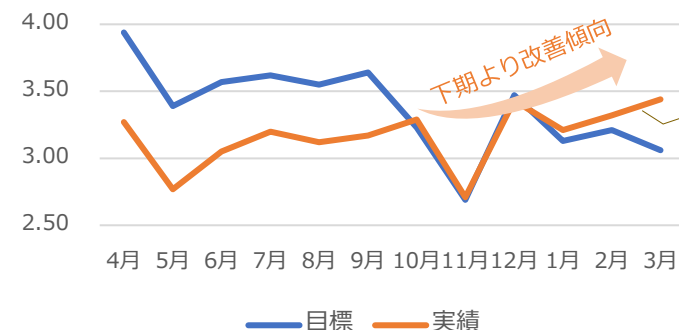
在庫回転率（回）



新型コロナウイルス感染拡大により販売、在庫について大きな変動があったため下期（10月）より下方修正実施。

当初 3.39回
↓
3.06回（修正）

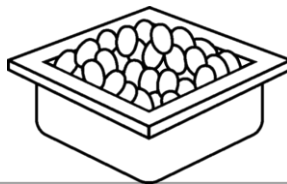
月別在庫回転率推移（回）



下方修正した下期より、回転率に改善傾向がみられ、通期において当初目標値（3.39回）もクリア達成。



7. 減容チップ排出量の削減



活動計画の主な内容

取り都合を考慮した包装設計	端材在庫の有効活用
取り都合を考慮した抜型設計	作業工程、寸法ミス、貼り違い防止
ロスを極力少なくする材料取り方法（材料表見直し）	抜き工程の抜き圧確認の徹底
タイコ部分の有効活用、スライス不要の厚み交渉（要得意先交渉）	新規製品立ち上げ時、営業と製造の連携→ロスの少ない製品づくり

本目標は塩田工場で生産しているサンテックフォーム（発泡緩衝材）のロス端材を減らし、環境負荷を下げるとともにコストダウン、収益向上につなげていくための実務に直結した新しい取り組み目標である。

活動初年度である2020年度、減容チップ排出量の削減では2019年度比1%削減を目標とした。

その結果、2020年度の排出量は、9,175kg、2019年度比11%削減となり目標を大きく達成した。目標設定により担当部署での確認作業の意識向上が図られ好転した結果となった。

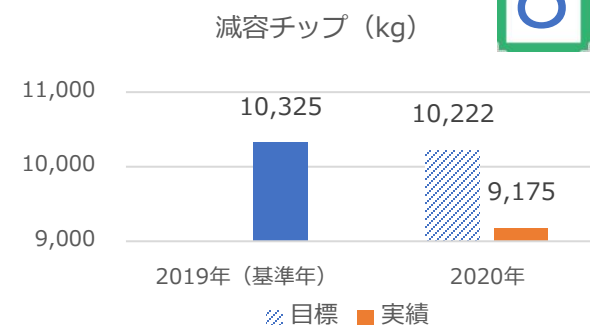
原材料は原反購入品となり、製品を保護する緩衝材を製品の設計寸法に加工（スライス、カット、抜き、貼り）し、作製していく。

ロス端材の発生を完全に防ぐことは不可能なため、ロスを最小限にするために原反寸法を反映した効率的な設計と加工が競合他社との差をつける大切なテーマとなる。

ロスを少なくすることは、環境負荷を低減し、かつ競争力ある商品提供につながるため製販ともに重要な目標であった。

また考慮すべき点としては、特に上期は新型コロナウイルス感染拡大により生産にマイナス影響が大きく出てしまったことがあるので、来期以降は生産を増やしながらか、ロスを減らしていく取り組みを進めていく必要があると認識している。

取組結果



評価



その他ページ、サンテックフォームリサイクルについての記事も参考にしてください。

8. 環境に配慮した設計、製造工程等の改善



活動計画の主な内容		
脱ワイヤー、文化紙の使用削減	各種試験による最適包装の提案	ロットの集約など製造工程等の改善
分別容易/可能な仕様設計の提案	3Rをもとにした設計業務/改善活動	積載、輸送効率を考慮した物流トータルでの包装設計
リサイクル可能な資材選定	成功例の横展開	梱包の共通化による梱包種類の削減
最新情報の獲得（展示会/業界紙）/各種コンテストへの挑戦	ロス減少につなげる設計、生産効率の上がる設計の推進	ロス減少に貢献する設備考案、作業標準の見直し
薄物化・軽量化（強化芯への切り替え等）、坪量削減	インク種類の集約化	

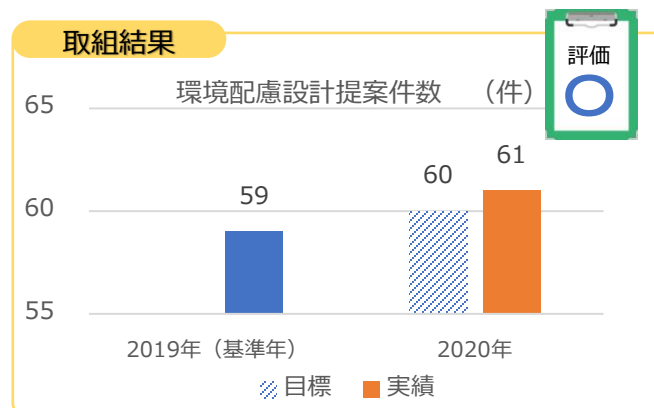
環境に配慮した設計、製造工程等の改善では、毎月5件以上、年間60件を目標とした。その結果、2020年度の件数は、61件となり目標を達成した。リサイクルマークの推奨からはじまり、複数商材組み合わせパットの分別対応設計、省資源設計、薄物化・軽量化推進、脱ワイヤー化、廃棄物減少につながる提案等、ユーザーの視点にたち、アプローチを実施している。

また、ロットの集約など製造工程等の改善についても実施している。近年は、環境配慮開発商品が日本、アジア地区、世界での包装コンテストでの受賞も果たし、これまでの取り組み成果が出

始めていることは大きな取り組み成果となっている。（*環境配慮開発商品についての各種コンテスト受賞については、「今期トピック⑥」をご覧ください。）

設計事例

段ボールと緩衝材の混合パットについては、サンテックフォームの柔軟性を利用し、分別しやすいようはめ込み式（脱着式）を採用。使用後は簡単に分別可能。



画像検査装置にてラインカメラで高速生産での全数検査を実施しています。不良の削減（ロス削減）、生産効率向上と大きな効果を発揮中！

原価の高い強化ダンボール製品もカッティングマシンにて複数枚の同時加工を実施。ロス材の大幅削減と付加価値向上に大きく貢献中です。

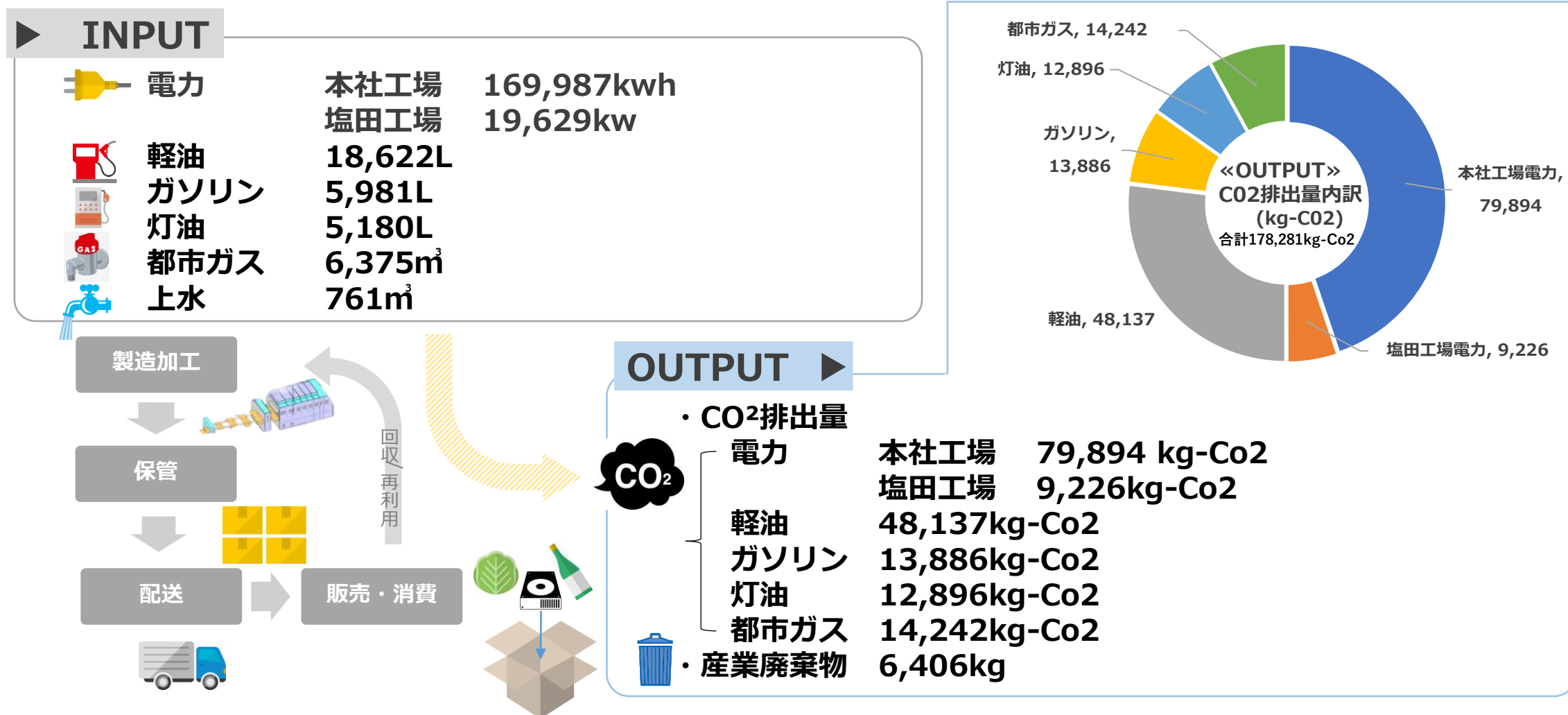
小ロット大歓迎



小ロット受注については量産機ではなく大型カッティングマシンにて複数枚の同時加工。これによりロス材の大幅減少に貢献。

マテリアルバランス(2020年度)

* 事業活動で利用したエネルギーの投入量（インプット）とその活動に伴って発生した環境負荷物質（アウトプット）を表しています。



第22回信州エコ大賞企業賞を受賞



(一社)長野県環境保全協会発行誌より抜粋



第22回「信州エコ大賞」受賞者決定

第22回「信州エコ大賞」の受賞者が決まり、10月15日に開かれる協会の定時総会で、表彰式が行われます。今回から、企業経営における環境配慮の主流化や技術の高度化、SDGsの浸透などを考慮して、企業を対象とする審査および表彰方法を見直し、新たに「**信州エコ大賞企業賞**」を設けることとなりました。5支部から9件の推薦があり、厳正なる審査の結果、大賞には「NPO 法人 まめつてえ鬼無里」(長野市)、奨励賞は該当なし、初の企業賞には「コムパックシステム株式会社」(上田市)、「株式会社アース・グリーン・マネジメント」(飯田市)の2社が選ばれました。

企業賞 コムパックシステム株式会社(上田市)

段ボール、緩衝材の加工製造を行い〔写真①〕、'08年にエコアクション21の認証を取得し、太陽光発電の導入、LED照明への切り替え、FSC®森林認証の取得〔写真②〕など、環境に配慮して事業を展開しています。

学校教育への協力や、上田市・東御市・青木村と災害時協力協定を結ぶなど地域との連携を進めています〔写真③〕。

今年創業70周年を迎えますが、持続可能な社会づくりに貢献することを目標に、SDGsを、勝ち残るための新たな戦略と位置付け、県SDGs推進企業登録制度に登録し〔写真④〕、環境経営目標としてCO₂排出量や産業廃棄物、排水量などの削減にも意欲的に取り組んでいます。



〔写真①〕感染防止デスク・パーテーション



〔写真③〕災害用簡易ベッド
災害時に避難所備品として供給。



上〔写真②〕
FSC®森林認証
(CoC 認証)
左〔写真④〕第二期認定企業全社での記念写真

問い合わせ先
☎上田市秋和 940 ☎0268-24-9500

外部サイトはこちら↓



2020年10月15日、一般社団法人長野県環境保全協会の定時総会において【信州エコ大賞企業賞】を受賞いたしました。

本年より、企業経営における環境配慮の主流化や技術の高度化、SDGsの浸透などを考慮して、企業を対象とする審査及び表彰方法を見直し、新たに「信州エコ大賞企業賞」を設けることとなり、本年がその初年度にあたりました。



当社は2008年にEMS「エコアクション21」の認証取得をしてから、事業運営におけるあらゆる環境負荷の削減はもちろんのこと、本業への取り組みとリンクさせより効果的な環境貢献活動への取り組みや環境貢献商品の開発、そして業務改善を推進してまいりました。また学校教育や地域イベントへの協賛/協力、地元自治体との災害時協定への取り組み等、地域とのつながりも進めてまいりました。

そして創業70周年を迎えるにあたり、世界の共通目標である持続可能な開発「SDGs」も取組みに加え、持続可能な社会づくりを目指すために経営理念も改定し、次世代につなげるための次のステップに向けて新たなスタートをいたしました。

このたびの受賞は、これまでの取り組みにご指導いただきました多くの関係者の方々やご協力いただきました皆様方はじめ、目標達成に向けて地道な活動に継続的に取り組んでくれた社員皆の努力の成果であります。

今後も、このたびの大変名誉ある受賞を大きな励みとして、微力ながら持続可能な社会づくりに向けて、さらなる取り組み強化に邁進する所存であります。

<表彰対象>

・長野県内において環境保全に貢献し実績顕著な個人、団体、企業を対象とし、審査は社会活動、企業内活動、エコ商品開発等で、他への影響や広がり、継続性等の功績についても審査対象とする。審査員会(学識経験者、ジャーナリスト、企業経営者などで構成)が調査・審査し大賞候補を企画委員会に答申し、理事会で決定する。



「環境人づくり企業大賞2020」優秀賞受賞

環境省及び環境人材育成コンソーシアム(EcoLeaD)主催の、自社社員を環境人材に育成する企業の取組及びその成果を表彰する「環境人づくり企業大賞2020」において、このたび当社は「優秀賞」を受賞いたしました。新型コロナウイルス感染拡大を考慮し今年度は表彰式はおこなうことは出来ませんが、大きなモチベーション向上につげることができました。

＜主な評価要素＞

審査に当たっては、以下の観点から、取組全体を総合的に評価します。

- 1.戦略性：本業に根差し、環境に配慮した企業経営の実現に資する取組であること。
 - 2.実効性：実際に、環境面で社会的インパクトのある行動につながっていると認められる取組であること。
 - 3.組織性：企業が全社的な取組を先導し、また、環境に配慮した活動を行う人材を支援する体制が整っていること。
- 1.波及性：社外の様々な主体等を巻き込むものであること。
 - 2.改善性：取組により生じた成果や課題を改善につなげていること。

「環境人づくり企業大賞」とは、環境に配慮した企業等活動をリードする人材を育成して輩出し、その活動をバックアップする企業を表彰するもの。本表彰を通じて、環境に配慮した経営やそのための人材育成を行う企業の取組を奨励することにより、環境・社会・経済の統合的向上に寄与する企業が増えることを目的としている。

＜評価された取り組み受賞ポイント＞

環境レポート等SDGsをゴールやターゲットを意識して取り組んでいる。一人一人の改善提案のモチベーションを向上させる仕組みもある。気候変動において災害が懸念されるなかで、「段ボールベッド」と「感染防止間仕切り」の市町村との連携は興味深い。

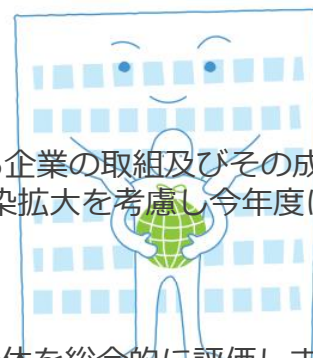
長野県東御市と「災害時における物資供給の協力に関する協定」を締結

～上田市、青木村に続いて3市村との災害時物資供給の締結になります～

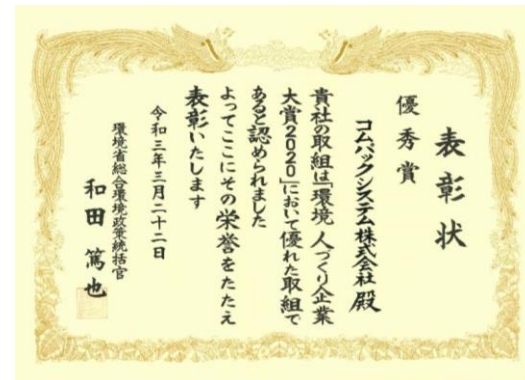


飛沫対策用ダンボール間仕切り
&ダンボールベッド

2020年6月18日、当社が位置する上田市の隣、長野県東御市と「災害時における物資供給の協力に関する協定」を締結いたしました。ここ近年、想定外の豪雨、地震、土砂崩れ等の自然災害が全国各地で多発し多くの方が被災されているニュースが多く報道されております。一昨年秋、長野県を襲った台風19号の被害により東御市も大きな被害が発生いたしました。当社はこのたび「ダンボールベッド/間仕切り」において東御市と協定を結び、万が一災害等により被災された方が出た際には、被災者の方々の苦痛軽減と負担軽減に効果があり、環境にも優しいダンボールベッドを供給いたします。併せて新型コロナウイルスによる飛沫防止を兼ねた間仕切り等「新しい生活様式」のもとでの避難所備品を供給いたします。



外部サイトはこちら↓



長野県総合防災訓練に参加しました

2020年10月18日（日）に、災害時に即応できる体制の確立、防災意識の普及高揚及び地域防災力の向上を目的に、長野県と東御市との共催により、長野県総合防災訓練が実施されました。

東御市内で、台風の影響の大雨による千曲川の増水及び所沢川、求女川の土砂災害警戒情報が発表され、「警戒レベル4」の避難指示が発令される、との想定のもと、◆災害対策本部設置・運営訓練◆避難所開設・運営訓練 が実施されました。

当社は、新型コロナウイルス感染症に対応した避難所開設・運営訓練において、「ダンボールベッド/飛沫対策用ダンボール間仕切り」を提供し社員が、設置指導の取り組みに参加いたしました。環境破壊がその大きな要因の一つとなっている自然災害が多発している近年、当社の保有資産を活用し万が一の有事の際には被災された方々に、いち早く安心・安全をお届けするためにダンボール製ベット、飛沫対策用間仕切りを提供いたします。

当日は、阿部長野県知事、花岡東御市長も現場を視察され避難所においてはダンボールベッド/間仕切りの説明を当社社員よりおこない、知事、市長自らダンボールベッド体験をしていただきました。

ダンボールベッド& 間仕切りの特徴

- ①ダンボール素材の為、軽くてオールリサイクル可能
- ②誰でも簡単に組み立て可能
- ③折りたたんで輸送、保管が出来るので一度に大量生産、保管が可能
- ④避難所での生活環境悪化による二次的健康被害防止（エコミークラス症候群、ほこり吸引防止、寒さ対策）
- ⑤飛沫対策用間仕切りは、周囲への配慮をするため従来比、高さUP



ダンボールベッドと飛沫対策用
ダンボール製間仕切の組み立て



避難所風景



長野県知事と東御市長への説明



段ボールベッドについて
はこちら↓



一般財団法人 持続性推進機構(IPSuS)/環境省発行の

「エコアクション21のすすめ『未来につながる』～EA21企業のトップに聞く～」

に当社が紹介されました

すべての中小企業が人類共通のゴールである「国連SDGs」を実践することを目指し「環境経営（エコアクション21）」を推進するとともに新しい「あたりまえ」を創発することで環境・社会課題解決への取り組みを支援している一般財団法人持続性推進機構(IPSuS)と環境書が2020年秋に発行した「エコアクション21のすすめ『未来につながる』～EA21企業のトップに聞く～」に当社が紹介されました。

一般財団法人持続性推進機構(IPSuS)ホームページ内、「環境経営」サイト内において紹介されております。
手探りではじめてエコアクション21認証取得から10年以上が経過し、現在では新たにSDGsへの取り組みも経営に加えてきた、これまでの経緯や取り組みにあたっての考えを分かりやすくまとめていただいております。



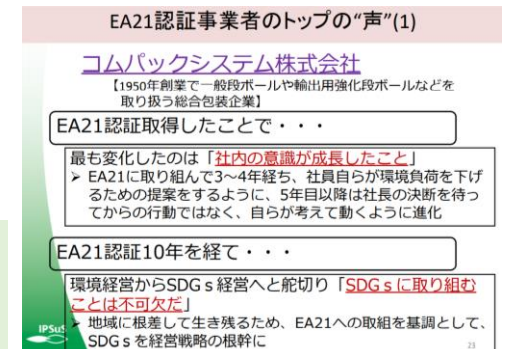
わが国は、「2050年までに、温室効果ガスの排出を全体としてゼロにする、すなわち2050年カーボンニュートラル、脱炭素社会の実現を目指す」ことを宣言しました。現在12億トンを超える温室効果ガスを排出しておりこれを2050年までに実質ゼロにする必要があり、これは国、大企業のための取り組みでは不可能です。

あわせてSDGs実現の為に、持続可能な社会づくりのプラットフォームとして位置づけられる「環境」への取り組みを1社でも多くの中小企業が取り組むにあたってのヒント、きっかけになればと思います。

外部サイトはこちら↓



IPSuS HP内
「エコアクション21
のすすめ」でも紹介
していただいております



With コロナを見据えて・・

<環境配慮/SDGsに貢献する新商品開発>



世界中に甚大な感染拡大を及ぼし今だその終息が見えない新型コロナウイルス(COVID-19)。

2020年春より、当社が扱う資材、設備、そしてヒト（社員）を活用し地域のために感染防止につながる取組みができないかと一つの商品開発に取り組みました。

そこで完成したのが、「**段ボール製感染防止デスク・パーテーション**」。



当時、一般的なアクリル製パーテーションは原料の入手が厳しく、また重量も重く使用後の処分も産業廃棄物として環境負荷が大きくなります。

一般的な茶地ダンボールですと、周りの状況が見えず手元も暗くなるというデメリットもあったため、白地ダンボールを利用し3面窓も開け、そこにフィルムを貼ることにより、周りの人とのコミュニケーションもとれ、かつ明るい作業環境を提供することが可能となります。使用後はフィルムをはがしてもらうことでダンボールはリサイクル100%可能です。

窓部の部分は通常口スとして製造時に処分されますが、環境に最大限配慮するという開発コンセプトのもと、窓部の口スとなる部分を活用し、ドリンクホルダー、小物入れを付与しました。付加価値を付けることにより作り手にも購入者の方、双方にとってメリットを提供することが可能となりました。

地域企業に皆さまを中心として多くの方へ安心安全を提供することができました。

本商品及び「災害時用段ボールベッドと間仕切り（パーテーション）」の開発において、これらは同時にSDGsへの複数のゴールにも貢献できる商品であり、2021年1月に、上田商工会議所工業部会主催の「うえたひと・もの興しの紡ぎ手」表彰において、特別賞を受賞いたしました。今回は、来たる「アフターコロナ」「ウィズコロナ」の時代に向け、工業部会員の企業による創意工夫を幅広い業種・地域に向けて発信していくことを目的に、「コロナ禍」に対する積極的なアクションを起こしている企業の従業員・グループを表彰するかたちで審査が行われました。

特別賞とは、選考において、社会・地域への貢献が特に大きいと判断されたものとして今回特別に設けた賞となります。



新型コロナウイルス飛沫感染対策用

段ボール製 感染防止 デスク・パーテーション



オフィスでの飛沫感染リスクを低減!!

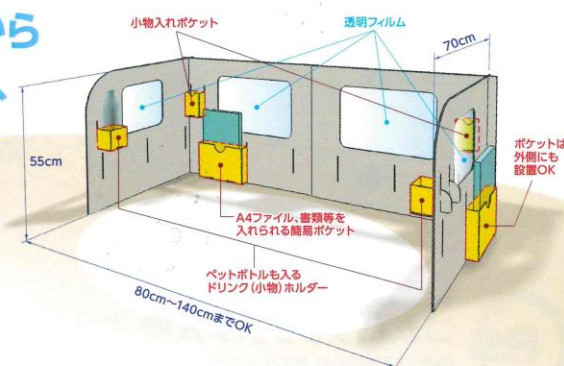
前面・側面をガード
3面タイプ

段ボール製だから
安い、簡単組立、
リサイクル可能。

※窓の透明シートは剥し分別しての処理が必要になります

100%リサイクル可能なダンボール製なので環境にも優しく、工具不要で簡単に組立ができます。

3面に窓を開け透明フィルムを貼っているため、机上が明るくなるとともに、周りの社員ともコミュニケーションの障害にもなりません。



「環境配慮型商品の開発」

環境負荷削減に貢献する開発商品が日本、アジア、世界の3大包装コンテストで入賞しました

公益社団法人日本包装技術協会(JPI)主催の「2020日本パッケージングコンテスト」及び、アジア包装連盟(APF)主催「アジアスター2020」、そして世界包装機構(WPO:World Packaging Organisation)主催の「ワールドスターコンテスト2021」の3大包装コンテストすべてにおいて、当社開発の『2種ワインハーフボトル6本入共通箱』が入賞をいたしました。

当社にとって、同一商品で3大包装コンテストすべてに受賞することは初の快挙となりました。

✓ **日本パッケージングコンテスト** 時代と社会の要請に対応した、生活文化に優れたパッケージ及びその技術の開発普及に資することを目的とし、日本パッケージ技術の最高水準を決定するもので、今年で42回を数える歴史と権威あるコンテスト

✓ **アジアスターコンテスト** アジア地域における優れたパッケージとその技術を開発、普及することを目的としてアジア各国の作品と競いあい毎年開催されるコンテスト

✓ **ワールドスターコンテスト** 各国で厳しい審査評価を受けた作品にのみ出品資格があり、使いやすさ、機能性、デザイン性、環境への配慮を競いながら、パッケージングの技術向上、開発を普及させる最も権威ある包装コンテスト

このたびの開発商品は径と長さの異なる2種のボトルを仕切り材の形状を工夫することにより同一の仕切りと箱に収納するものとなります。それにより、それまで縦入れ梱包でそれぞれ専用の仕切り材・梱包材を使用していた従来に比較して箱容積23%削減、仕切り材料の37%削減に成功し環境負荷削減に貢献しております。あわせて、共通の仕切り材、外装箱を利用できることにより保管スペースの効率化、また輸送費の削減、管理の簡素化、梱包材のコストダウンと多くの優位性をお客様にご提供することができます。



日本パッケージングコンテスト
外部サイトはこちら↓



アジアスター
外部サイトはこちら↓

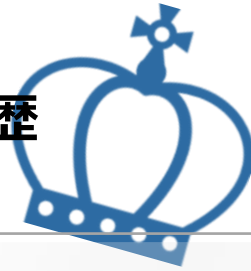


ワールドスター
外部サイトはこちら↓



Category: Beverages

◆ これまでの環境配慮商品の受賞履歴



当社ホームページ
の関連記事こちら↓



受賞年度	受賞作品	受賞名	商品特性と受賞ポイント
2013	 高級ワイン輸送箱	・2013日本パッケージングコンテスト 輸送包装部門賞 ・アジアスター2013	《複数の径と長さの異なるワインボトルを環境に優しい素材で、すべて共通の梱包材にして提案》 ・複数種あった梱包材を環境に優しいオールダンボールでの共通化 ・コストダウン効果 ・管理業務の簡素化と作業性の向上
2014	 ワイン6本入輸送箱	・2014日本パッケージングコンテスト ジャパンスター受賞 ・アジアスター2014	《縦入れから横入れに変更し、環境負荷削減》 ・材料使用量の大幅削減 ・容積縮小により保管・輸送効率の大幅向上 ・コストダウン効果大
2015	 自動車部品用リターナブルコンテナ	・2015日本パッケージングコンテスト 工業包装部門賞 ・アジアスター2015	《1way梱包からリターナブル梱包への切り替えにより環境負荷削減》 ・従来の工場間の1way梱包材を、繰り返し可能な高機能緩衝材を利用し、リターナブル梱包への切り替えし、廃棄物の削減と作業性の大幅向上に貢献
2017	 エコウェーブ仕切	・2017日本パッケージングコンテスト 工業包装部門賞 ・2018ワールドスター賞	《従来の梱包材仕切りを、新たな形状提案により材料使用量の削減に貢献》 ・材料使用量の大幅削減と作業性向上、コストダウンに貢献
2018	 妻への愛が飛び出る "愛妻ダー"6本入ケース	・2018日本パッケージングコンテスト 輸送包装部門賞 ・アジアスター2018	《本来ロスとなる部分に送り手の想いが伝わる付加価値を付与》 ・ロス部分を捨てずに、パッケージに付加価値を付与し送り手の想いが伝わるギフト箱を提案 ・コストダウンと廃棄物削減に貢献

地元デザイン学校主催のSDGs展に全面的に協賛し、今春(2021.4~5)開催予定！

2021年春、長野県立美術館がリニューアルオープンいたします。

当社が日頃お付き合いさせていただいております「学校法人岡学園トータルデザインアカデミー」様は、そのリニューアルイベントとして、若者たちが描くデザインの世界で表現するSDGsアート展を開催し、多くの皆さまにSDGsの考え方を発信することで、新しい社会のデザインの在り方を提案させていただくイベント「My SDGs展」を開催します。長野県下の高校生、若手プロデザイナー、岡学園在校生の皆さんの作品約200点を展示、公開いたします。

岡学園様と同じく、当社も持続可能な社会を作り上げていくためにSDGsを積極的に推進、そして社会にPRしていくという同じ理念を持ち合わせていることから本イベントの趣旨に賛同し、「応援企業」の一社としてご協力させていただきます。持続可能な社会づくりを目指す、若い方たちの思いがきっと皆さまに伝わるとおもいます。

本イベント内で使用するマネキン（トルソー）や什器（展示台）、そして「SDGsの木」などの商品提供（SDGs達成に貢献する「環境に優しくリサイクル100%、そして軽くて強い紙製ダンボール資材」を利用）をさせていただくために設計中です。

約1年以上にわたり学生との交流をしながら、SDGs展にふさわしいSDGsに貢献できる商品提供をするための準備をしております。

★次年度の環境経営レポートでその詳細をご報告をいたします。SDGsに貢献できるどのような商品が完成したのかぜひ、お楽しみにしてください！

SDGsの木(オブジェ)やマネキンをリサイクル可能な紙素材で鋭意設計中！

開催を伝える2020年秋の新聞紙面



外部サイトはこちら↓



持続可能な原料調達に貢献するFSC® 森林認証を取得しています



責任ある森林管理
のマーク

今や多くの
紙商品が
FSC®認証紙
です

将来世代に豊かな持続可能な森林資源を引き継ぐために、当社は本社工場にて2018年2月27日にFSC®森林認証(COC認証)を取得しております。

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深く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	段ボール、紙器製品
FSC認証種別	FSC/COC認証
認証取得日	2018年2月27日

近年、多くの商品にFSC®森林認証紙が採用され、当社においても採用事例が年々増加しております。FSC®森林認証紙を採用することが、持続可能な原料調達に貢献する意識を強く持ち続け、今後も採用増加のためのPR活動を推進してまいります。



FSCオンプロダクトラベルでどこの企業が生産したかが分かります

同時に、リサイクルマーク表示の推奨にも取り組んでいます

“ゆりかごからゆりかごまで” = “循環型モノづくり” への取り組み

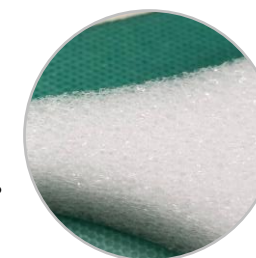


ダンボールは、その役目を終え使い終わった際には、100%リサイクルが可能。リサイクル率が高く「リサイクルの優等生」といわれるゆえんです。

当社は、ダンボールへのリサイクルマークの印刷を積極的に推奨しております。印刷の際にはほぼすべての商品にリサイクルマークの印刷を実施しております。持続可能な原料調達からリサイクルまでの一貫した循環型のモノづくりに取り組んでおります。

高機能発泡緩衝材 “サンテックフォーム” は環境に優しい素材です

近年、プラスチックが環境に及ぼす問題が大きな話題となっておりますが、当社が扱っている製品を大切に保護するための発泡PE緩衝材、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、わずか5%未満です。残りは空気です。



高機能発泡PE緩衝材

サンテックフォーム®

サンテックフォームは、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。

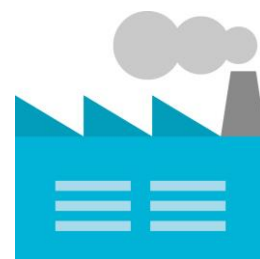
また、生産工程において生じる端材を再利用するために減容機を導入し、チップ状にしてリサイクル業者へ引き渡し、再度新たな商品に生まれ変わっています。

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。

資源循環をしっかりと行えば、プラスチック素材の持つ優位性を活用することはまだまだ可能です。



高機能緩衝特性により、精密機器や医療機器、重量物梱包の場面で、確実に製品を保護します



原料メーカー

製造時に発生する端材を減容して再利用



原料供給



サンテックフォーム®



加工メーカー（当社）

事業継続計画(BCP)策定しています



2019年秋の台風19号により、上田市のシンボルの一つであった別所線の橋が崩落しました。1年半後の2021年春にようやく復旧できました。当社も復旧に際し寄付をおこないました。



地球温暖化に起因するような想定外の自然災害が、全国各地で多発する時代に直面し当社は事業継続に取り組んでいます。

«取り組む目的は・・・»

1. 自然災害発生時において、人命を最優先として、社員と社員の家族の安全と生活を守る。
2. 地域社会の安全に貢献する
3. 自社の経営を維持するとともに、供給責任を果たし取引先及び地域経済への影響を軽減する
4. 地域社会からの要請に応える



当社は、2020年2月に経済産業大臣より「事業継続力強化計画」の認定を受けました。

ここ近年、地球温暖化を主要因とした気候変動の影響により日本各地で大規模自然災害が多発しており多くの住民の方が被災されるニュースを頻繁に目にするようになりました。

「想定外」がもはや日常化していく中で、長野県も2019年秋の台風19号の影響により、千曲川が氾濫し大変な被害を受けました。当社が位置する上田市のシンボルの一つであった別所線の鉄橋が崩落し、ようやく2021年春に全線復旧ができたところであります。

「事業継続力強化計画」とは、中小企業が自社の災害リスクを認識し、防災・減災 対策の第一歩として取り組むために、必要な項目を盛り込んだものがあります。自社の自然災害のリスクをハザードマップ等で確認し、①初動対応の検討② 災害リスクの確認・認識③ ヒト、モノ、カネ、情報への対応④ 平時の推進体制 等をそれぞれ検証、検討し万が一の際の準備・検討を行い、社員（及びその家族）の安否確認や早期普及を目指し防災・減災にとりくむ内容となります。

万が一自然災害が発生しても、お客様への供給への影響を最小限に抑えるとともに社員の安全安心を担保できるような取り組みをすすめております。

ごく身近で自然災害を経験、また被災一歩手前まで体験することになり、環境破壊が要因の一つとなっているといわれる自然災害の発生を少しでも抑えていく取り組みを全企業が真剣に取り組んでいく必要があると強く認識しています。



改善提案募集9年目に入りました

改善提案への取り組み ～現状よりも少しでも良くするために～

毎月1回、全社員より改善提案を募集し、今年度で9年目に入りました。提案内容は業務改善、作業改善、5S、環境改善、労働安全対策に加え、前期より自分の応募内容がSDGsのどのゴールと関連し貢献していくのか、ということも考えてもらっています。全社員間での回覧（横展開）も行い他者、他部門の取り組み内容も知ることができ自身のレベルアップにつなげてもらうこと願っています。9年の間で約4000件の応募総数になりました。「現状よりも少しでも良くなるよう」な地道な活動を進めています。すべてにつながるのですが、一つの大きな改善というものはほとんどなく、毎日の小さなことの地道な改善の積み重ねが力になり、そして常に毎日の業務をもっとよくできないかと考える習慣をつけていってほしいです。

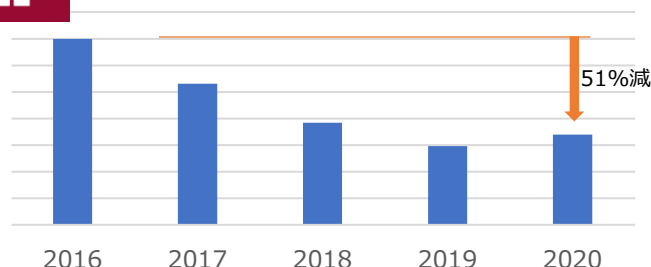
ワーク・ライフ・バランスへの取り組み

当社では総労働時間の短縮、有給取得率の向上に向けての取り組みを推進しております。当社のような中小企業は、限られた人数で一人一人の役割・責任分担から実施において、なかなか困難な場面が多々ありますが、業務の多能工化や作業の標準化・文書化をすすめ、サポート体制を作りながら、社員一人一人が能力を十分に発揮するために、仕事と家庭・プライベートのバランスをとりながらワークライフバランスを保つよう心がけております。

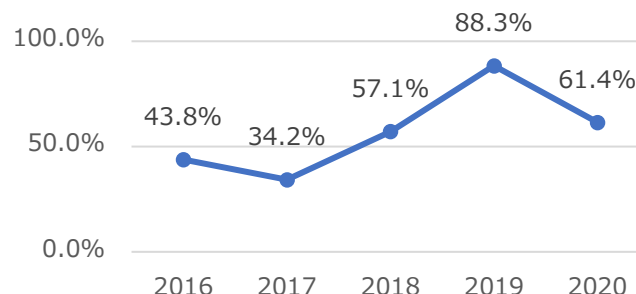
そこで生み出される時間・余力を自分と家族の為に有効に使ってもらい、さらなる業務効率や各自の成長につなげてもらえればと考えています。また人間ドック健康診断の補助や熱中症対策として夏場のドリンク無償支給も行っております。取り組んだ結果、時間外総労働時間、有給取得率ともに効果が出始めております。



時間外総労働時間



有給休暇取得率



2020年度上期は、新型コロナウイルス感染拡大により事業環境に大きな影響があったため国の緊急対応措置を活用し有給消化取得が減少した一方、下期においては一転受注増により消化減になったという背景があります。

* 有給休暇取得率向上は当社の「Vision 2030」で掲げたSDGs達成に向けた重点取り組みの目標のひとつです。



71期改善提案書
氏名: _____
件名: Before→Afterを評価し月1回MVP賞授与

4半期に1回、活動計画の見直しを実施しています

各部門ごと4半期に1回、年間活動計画の取り組み実績報告をしています。全目標達成するための当初の活動計画に対する実行内容を報告し見直しをしながら、環境意識の定着化と目標達成を図っています。



環境コミュニケーションにも積極的に取り組んでいます



今年度は新型コロナウイルス感染防止のため、これまで協賛、協力させていただいていた様々なイベント・行事・セミナー・勉強会が、のきなみ中止となり、思うような外部との交流ができない年度でありました。来期はワクチン接種の拡大により従来通りの活動に早く戻れることを願うばかりです。

環境経営レポートを毎年作成しておりますが、社員はもちろん、お取引様各社に配信、配布をおこなったり、またHP上にも掲載し、どなたにも当社の環境活動を分かりやすい開示し、環境に対する当社の進むべき道標を示し、相互協力、信用信頼につなげていくことに今後も努めてまいります。

当社単独では解決できない課題もあり、行政、お取引様、地域の皆様のご協力・アドバイスをいただきながら双方向でのコミュニケーションを通じて、成果を出していければとも考えています。

来期に、地元高校生と当社とのSDGsに関するグローバルスタディ（フィールドワーク）を実施する準備を現在進めています。詳細、実施内容については来期レポート内でお伝えする予定です。

～過去の環境コミュニケーション例（過去のレポート内で報告しています）～



段ボールイベントへの協賛



手順書掲示



休憩室横の社内掲示板には、環境情報のほかに環境活動目標の進捗状況（毎月ごと）や連絡事項などを掲示して社員の目にとまるようにしています。



デザイン高等学校教育、専門学校への協力



SDGs勉強会での取り組み発表



地域工業展、イベントへの協賛・参加



環境関連法規制の遵守状況

環境関連法規遵守については、当社に適用される環境関連法規及び条例の一覧を作成し、年1回順守状況を確認し必要に応じ変更・改善指導を行っております。

本年度、自社でチェックした結果、違反・訴訟はありません。

また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/条例

法規制	遵守状況
環境基本法	○
廃棄物処理法	○
下水道法	○
振動規制法	○
騒音規正法	○
消防法	○
化学物質管理促進法(PRTR法)	○
家電リサイクル法	○
小型家電リサイクル法	○
フロン排出抑制法	○
上田市環境基本条例	○
上田市廃棄物処理条例	○
上田市下水道条例	○

化学物質の適正管理に努めています

SDGsにおいての、「ゴール6」と「ゴール11」にも関係する、化学物質を把握し、その削減と適切な管理を行っています。排水処理設備の排水基準管理に関係性をもつものであり、厳格な管理体制を維持しております。



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



廃液処理装置建屋内には、万が一、原水タンクが損傷し漏洩しても外部に流れ出ないように、四方に排水ピットを設置し原水タンクに戻す仕組みをとっており、万全の漏洩策に努めています。

代表者による全体評価と見直し

新中期計画の初年度が終了しました。

今期は本来経営につながる新目標も新たに設定し、より具体的な数値目標で取り組みを進めてまいりました。

これまでより、よりハードルを上げた目標設定でしたが、最終結果として大項目8つの目標のうち、達成が5項目、未達成が3項目となりました。

未達成項目であった3つ（Co2排出量削減、排水量削減、不良率削減（件数と金額ベース））は引き続き来期以降への重要課題となります。特にCo2排出量削減についての内訳をみていくと、ガソリン使用量以外は昨年比増加となっており、注意すべき点と感じています。

今期は一年を通じて、新型コロナウイルス感染拡大により事業環境に大きな影響を及ぼし、稼働効率の悪化、受注環境の急激な変動により、各種エネルギー使用の効率性が悪化した面もみられましたが、来期以降も感染状況により同じようなことが想定される懸念もあります。社員皆さんにはその対応を今期の反省を活かしてできる対応をしてもらいたいです。

また、完全な地場産業である当社は、地域の発展、進歩がなければ当社の発展もなく、当社は持続可能な豊かな地球環境を守り続けるために、中長期ビジョンとして「Vision2030」=SDGs（持続可能な開発目標）への取り組みも経営課題へ取り込み本格的に推進し始めました。それを内外共に発信するために経営理念も一部改訂いたしました。

自社、自分だけがいいのではなく、業界・地域・社会がよりよくなれるよう目先のことだけでなく中長期的な視野で活動を進めていくことを忘れずに環境目標の達成、SDGsへの活動を今後も推進していきます。

またこれまで全社で取り組んできた活動と成果を認めていただいた、特にうれしかったこととしては、長野県において歴史と名誉ある「信州エコ大賞企業賞」を受賞させていただいたことであります。当社には縁のないものだと思っていたところ、関係者皆さんの推薦を受け受賞させていただいたこと、心より感謝し、社員皆さんのこれまでの取り組み成果である大変うれしい出来事でありました。今後もこの受賞に恥じることはない活動を進めていくことを社員皆と共有しました。

将来世代のために、環境保全、そしてSDGsへの活動をすすめていく中で、本来業務と各目標をリンクさせ収益拡大、自社の差別化→自社の強みに変えていく取り組みを今後推進していきます。

今年度、環境貢献開発商品が初めて、日本、アジア、世界の3大包装コンテストを受賞できたことも、開発のこれまでの地道な取り組み成果の賜物であり、次に向けてのモチベーション向上に大きくつなげることもでき、「環境人づくり大賞2020」受賞も外部有識者から同様の評価をしていただいた嬉しい出来事でありました。

エコアクション21の取り組みを始めて12年以上が経過しましたが、傾向としては、エネルギー消費量（Co2排出量減少）も確実に減少に成功、そしてそれが付加価値の拡大にもつながっており社員の皆さんのこれまでの取り組みに感謝申し上げます。

来期以降の課題として、今期目標未達成項目である、不良率削減（件数、金額）を何としても達成していきたいと考えています。今期末達成の要因はほとんどがケアレスミスであり、作業上の不注意、手配、作業のミスなど防げるはずのものがほとんどであり、また中には、決められたルールを守らなかったルール違反。早速に手順書（標準書）の見直しをお願いしたところです。社内自ラ口ス、不具合品を発生し、つくりなおしをすることは、エネルギーのムダはもちろん、企業の力を落としてしまう、非常にもったいないことの意識付けを全員が再度共有し、フォローしあえる組織づくりを行い、全員がこの目標の重要性を再認識してもらいたいです。

新型コロナウイルス感染によりこれから先の経済状況は全く不透明ですが、豊かな地球環境を次世代に引き継ぐという理念を忘れずに、当社にできること、ひとつひとつ小さな環境保全活動の取り組みを来期以降も全力で進めてまいります。

今期より、より具体的な本来業務と結びつけた新目標1年目でありましたが、達成できた項目、できない項目、様々でしたが、社員皆の協力のおかげで一定の成果を出すこともできました。心より感謝いたします。

一度で大きな成果を出せる取り組みはありません。毎日の地道な小さな継続した取り組み、小さな改善の集大成が気が付くと大きな成果となっています。エコアクション21の取り組みをすすめ、今後も地域・社会にとって必要な企業でいられるよう社員皆さんの取り組みをお願い致します。

創業70年を経過しましたが、次の80,90,100年を目指し、PDCAを回す仕組みづくりを定着させ発展させ、それを自社の強みとするためにも、このエコアクション21の活動をレベルアップし社員皆さんと引き続き積極的な取り組みを行っていききたいと思います。

2021年6月 代表取締役社長 鈴木由彦