



第72期(2021年度) 環境経営レポート



包装を通じてよりよい社会づくりへ。



CONTENTS

会社概要（どんな会社？なにを作っている会社？）……1
Top Message……4
経営理念/Vision2030……5
環境理念/環境方針/環境管理体制……7
これまでの歩み……8
当社の活動とSDGsとの関連性……10
環境経営目標（2020～2022）……11
活動実績と評価……12
«環境経営目標に対する取り組み結果» 二酸化炭素排出量の削減 産業廃棄物排出量の削減 排水量の削減 不良率低下による省資源、廃棄物排出量の削減 生産性向上による省資源、省エネルギー 在庫回転率の向上 減容チップ排出量の削減 環境に配慮した設計、製造工程等の改善
マテリアルバランス(2021年度)……24
今期トピック①～⑤……25
これまでの主な活動実績……31
環境関連法規……37
代表者による全体評価と見直し……38

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/>



HPはこちら
↑

環境活動期間 / 2021年4月1日～2022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 / 3,665㎡

従業員数 / 37名



（2022年1月塩田工場リニューアル）

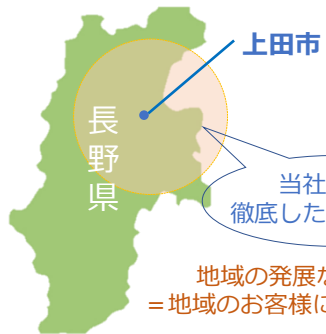
「第72期環境経営レポート」発行にあたって

当社の経営理念では「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」と謳っております。企業活動全般を通じ地域に貢献し次世代に引き継げる持続可能で豊かな社会づくりを目指しています。本レポートをより多くの方々（地域の皆様、お取引先、従業員をはじめ当社と関わる全ての皆様）に当社が取り組んできた様々な活動を知っていただき、外部の方々の様々なご意見等を伺いながらより実のある活動にしていきたいと考えております。より詳細に分かりやすいレポート作成に努めご報告しております。

どんな会社？



What kind of company?



上田市

当社の商圏
徹底した地場産業！

地域の発展なくして当社の発展もなし
＝地域のお客様に徹底して貢献する！が合言葉。

1950年(昭和25年)12月

上田たばこ分工場が日本専売公社本社直轄工場に昇格したのに伴い、上田市天神4丁目に上田企業株式会社を創設。以後、たばこ包装用木箱の製造を主体に一般民需用の包装用木箱の製造販売開始。



創業はたばこを輸送するための木箱製造でした。トンカチ・鋸で造っていました。

1961年(昭和36年)10月

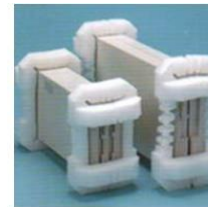
荷造包装容器が木箱から段ボールへの転換を先見し、現地に大型段ボール製函工場を建設。たばこ用段ボール箱のほか、一般民需向け段ボール箱の製造開始。



ここから現在も当社の主要販売品目である「ダンボール」の歴史がスタート！

1985年(昭和60年)7月

地元包装資材メーカーと合併。社名をコムパックシステム株式会社と改称し2工場体制に。発泡緩衝材や強化ダンボールの製造販売も開始。

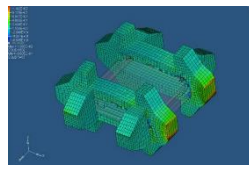
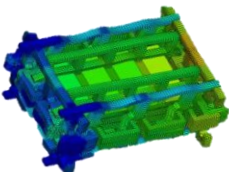


名実ともに総合包装メーカーへの転換を図り多様なユーザーニーズに応えられる企業へ変身！

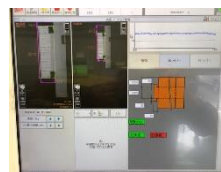
～現在

輸送包装に関する商材を広く扱うダンボールを中心とした総合包装メーカーとして地域経済の発展に貢献中。

シミュレーション
による包装設計



画像検査による
品質管理



包み守り続けて70年



2020年には創業70周年を迎えました

地域で造られる様々な業界の企業様の商品や地域で収穫される農作物を大切に目的地までお届けするために日々活動中！

何を作っている会社？



What is this company doing ?

01 ダンボール

創業当時は木箱製造業でしたが、その後しばらくしてダンボールが世に広く普及しはじめ当社もダンボール製造業に転身し、現在まで当社の主力販売品目となっています。リサイクル率90%以上の環境に優しい商品です。



02 特殊強化ダンボール

HiPLE-ACE.



“モノづくりの長野県”といわれるように、輸出関連企業が多く位置する地域特性上、海外梱包に耐えうる強い強度を持った特殊強化ダンボールです。重さ1tを超えるような重量物の梱包も行っています。一般の方にはあまり目にする機会はないかもしれませんが、一度触ってみると紙とは思えないものです！



日本最大、世界有数の製紙メーカーである王子HDの関連企業で作る「ハイプルエース」の長野地区製造販売代理店です。

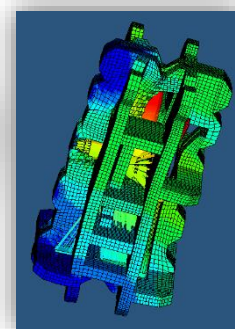
03 高機能発泡緩衝材

サンテックフォーム



大手化学メーカー旭化成(株)の製品である「サンテックフォーム」の長野地区製造販売特約店です。

精密な電子機器や医療機器などを世界中に安全に送ったり、重量物製品の保護材として活用される発泡緩衝材です。非常に強い衝撃吸収物性で一般的な発泡スチロールと違い、割れ・欠けがおきにくくリターンブル容器的緩衝材としても活用できます。シミュレーション技術を活用し現物がなくても、緩衝設計ができるというスゴイ技もできるのです！



製品の3Dデータから落下時の衝撃シミュレーションが可能

04 各種包装資材



輸送包装で使用するパレット類や袋類、プラスチックコンテナ、プラダン等様々なニーズに応えることが可能です！

05 評価試験/試作品製作

適正な包装仕様かどうかを評価する試験機やサンプルカッターも完備！



「包装」事業を通じて地域社会に貢献し、持続可能な社会づくりに取り組みます。

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てから、2020年12月には創業70年を迎えることができました。

現在、日本のみならず世界で様々な変化が起きております。新型コロナウイルスの影響でこれまでの日常が失われ、自国第一主義による他国への侵略や経済戦争が拡大しており我々企業にとってはこれまで経験したことのない厳しい環境に直面しております。

しかしこれまでも創業以来、幾多の困難に直面してきましたが先人達のたゆみない努力と地域の皆様のおかげでこれまで事業継続ができたように、物事の本質を見極め正しいと信じる道を進んでいきたいと決意しております。

周りを見渡すと利益第一、自社第一主義で社会や環境に配慮していないニュースも多く見聞きされます。当社は徹底した地場産業であり事業の特性上、地域の進歩発展がなければ当社の発展もなく、地域社会からの信用信頼がなければ企業の存在意義もありません。

環境面に目を向けると毎年、異常気象という名のもと日本全国で自然災害が多発し多くの被災者が発生しています。毎年発生するこの負のスパイラルをくい止めるためには、もはや一個人、一企業、一国では到底不可能であり世界全体での大きな共通課題であると考えております。他人事ではなく近い将来、自分にも関わってくるかもしれないという当事者意識をもっと持たなくてはいけないと感じています。また最近では電力不足が深刻化し企業の生産にも影響を及ぼしかねない状況にもなっており、節電への取り組みが急務でもあります。

当社は地方の一中小企業ではありますが、企業責任として環境と社会に最大限の配慮をしながら今後も事業運営を行っていきたくと考えております。あわせて地域社会との積極的な関わりも強く意識しており、コロナ禍により人との接触が制限された中でもリモート等を活用しながら、今年度は環境やSDGsをテーマにした地元学生たちとの意見交換、勉強会も行ってきました。これから将来を担っていく若者たちに今、私たちがおかれている危機の認識とその課題の解決方法をお互いに話し合い、社会に発信していきたくと考えております。

当社として取り組むべき課題に対しさらにスピードアップし解決していきます。

当社が行っている「包装」という事業は、商品を目的地まで安全にお届けするための重要なインフラであり、あらゆる業界の方々からご愛顧いただいております。多様化するユーザーニーズに的確に応え環境貢献と様々な社会問題の解決につながる商品提案力の向上と現場力の向上に努め企業責任を果たしてまいります。

例えば、設計段階からロスをできるだけ少なくする仕様、使用量を減らし軽量化しながらも強度を確保する設計提案、使用時のみでなく廃棄時まで考慮した環境設計、包装作業される方の負担を減らし梱包時間の短縮化を提案するなど、様々な視点から取り組まなくてはならない課題はまだ山積していると考えます。

本レポートは、第72期（2021年度）の環境活動のみならず当社の想い（理念）や、取り組んできた様々なこれらの活動をできるだけ分かりやすく作成いたしました。

地域の方々、お取引様、従業員をはじめ当社の関係するすべての方々に目を通していただき、忌憚ないご意見、ご感想をいただければ幸いです。

環境問題の解決には当然、当社のみではどうにもならないことではありますが、当社に出来る範囲でいい意味で周りを巻き込み皆でいい環境・社会をつくり、次世代に持続可能な環境、社会づくりに貢献していきたいと考えております。

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

経営理念 ～当社がめざすべき指針～



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

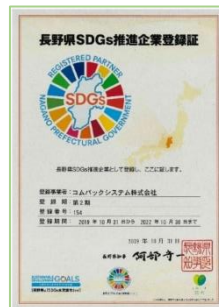
当社は昭和25年（1950年）に、創業者鈴木俊が長野県上田市天神に日本専売公社（現日本たばこ産業株式会社）のたばこ輸送用木箱の製造業者「上田企業株式会社」として創業いたしました。

その後時代の変遷により木箱からダンボールに包装の転換が進み、昭和36年に上田市秋和にダンボール工場を建設。昭和60年には地元包装企業と合併し、社名を「コムパックシステム株式会社」として現在に至っています。地域で製造される様々な業界の製品や地域で収穫される野菜・果実・花などを輸送梱包するための段ボールや各種包装資材全般を扱う総合包装企業として地域に貢献してまいりました。B to B（企業間取引）が中心であり一般の方々はあまり目にすることがない製品を取り扱っておりますが、地域の企業様の商品や農家の皆様の青果物を大切に目的地まで運ぶという重要なインフラであると認識しております。そして現在は環境、社会、経済の3側面から求められている様々な課題解決にも積極的に取り組みながら、「包装（パッケージング）」事業を通じて持続可能な社会づくりに貢献していけるような取り組みを行っております。

コムパックシステム × SDGs

当社は長野県が創設した、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2019年11月に登録し持続可能な社会づくりにも取り組んでおります。あわせて経営理念もそれに合わせて改訂し「持続可能な社会づくりに貢献」という文言も新たに加えました。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。「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達成に向けた取り組みをおこなっております。当社の環境目標についてもSDGsの17のどのゴールと関連性が深いものなのかも明確にし、それぞれのゴールに向けた取り組みを進めています。その他環境目標以外の活動においてもSDGsの各ゴールとの関係性を紐づけながらレポート内で報告しています。

長野県SDGs推進企業登録証



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。

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)



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

環境面
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%

経済面
社会面

進捗状況 (2018~2021)

Vision 2030

From 2018 2021

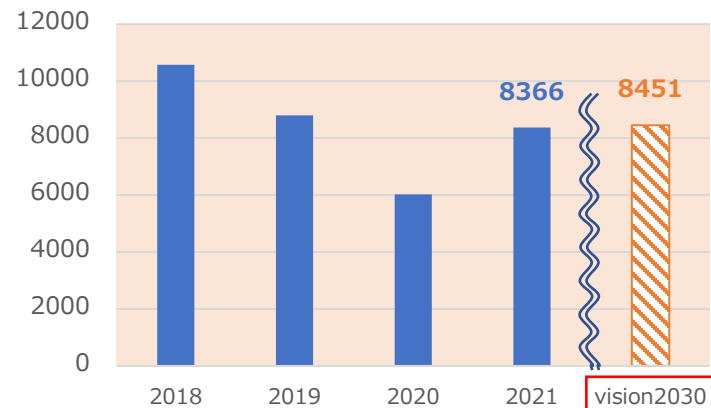
To 2030

【ここまでの評価】

2021年度10月度において保管期限の切れた機密文書関連の機密書類処理を行ったことで一時的に大きな排出量となった。ここまで2020年度・2021年度と2年連続で目標値を達成。その他の排出量はおおよそ計画通りに減少中。

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

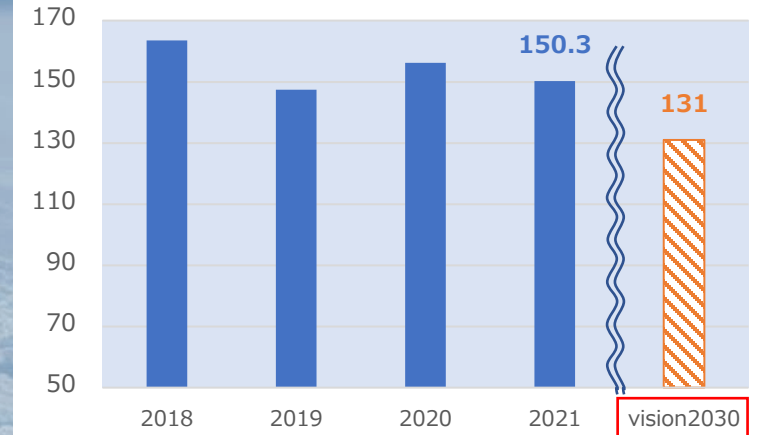


【ここまでの評価】

2021年度は生産量が大きく増加したにも関わらず排出量（対売上比）を減らせたことは評価できるが2030年目標達成にはまだまだハードルが高く省エネ、生産効率向上への取り組みが求められる。

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

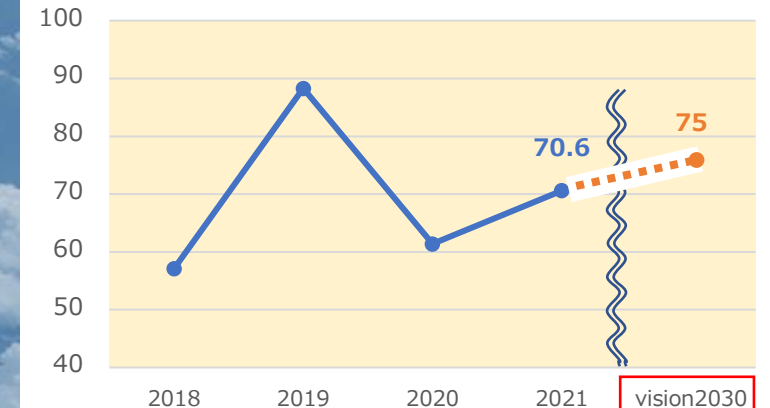
環境面 経済面

社会面 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%



【ここまでの評価】

2021年度は生産量が大きく増加し各部署において時間外労働時間の増加がみられたが、めりはりある時短有給制度の活用等において70.6%の消化率となった。効率良い工場運営と生産効率の向上につとめ従業員のワークライフバランスに配慮していきたい。



環境理念

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

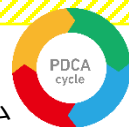
代表者/環境管理責任者	方針を決定し周知する。 資源（ヒト、モノ、カネ）を用意する。 全体の評価、見直し、レポート承認。 環境経営システムを構築し実行、実績を向上させる。 文書承認、レポート編集をする。 ENS全般の舵取り、実行推進する。
環境改善責任者	EA21環境経営システムを構築し、文書化し、実行を推進する。 取り組み、負荷チェックを行う。 自部門の環境目標、活動計画の達成と実績の把握をする。 法規制を遵守する。教育訓練を実施。自部門のメンバーへ周知徹底する。緊急事態への準備、対応の訓練実施。 管理者を補佐し解決策を立案する。外部からの提案・苦情を受けつける。

コムパックシステム株式会社の これまでの環境活動 に関わる歩みです

Asia star: アジア地区のパッケージングコンテスト
ワールドスター: 世界のパッケージングコンテスト



14年間の



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

紙・ゴミ・電気
からスタート

2012年 3月 本社工場に太陽光発電設置
(日中、事務所電力に使用。
余剰分は売電)



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「2013日本パッケージング
コンテスト」 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「2014日本パッケージング
コンテスト」 最上位ジャパンスター受賞



Asia Star2014 受賞



2015年 8月 環境貢献開発商品が「2015日本パッケージング
コンテスト」 工業包装部門賞受賞



Asia Star2015 受賞



ダンボール
3年連続
受賞

2019年 2月 第22回環境コミュニケーション
大賞「優秀賞」受賞



2018年 12月 環境負荷低減を目的とした
最新型 廃液処理施設導入



2018年 8月 環境貢献開発商品が「2018日本パッケージング
コンテスト」 輸送包装部門賞受賞



Asia Star2018 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



2017年 8月 環境貢献開発商品が「2017日本パッケージ
ングコンテスト」 工業包装部門賞受賞



ワールドスターコンテスト2018
受賞



2017年 1月 塩田工場太陽光発電パワーアップ



2019年 11月 長野県SDGs推進登録企業登録 (第2期)



SDGsへの取り
組みもスタート

三年連続
環境レポート入賞

2020年 2月 第23回環境コミュニケーション
大賞「優良賞」受賞



2020年 10月 環境貢献開発商品が「2020日本パッケー
ジングコンテスト」 輸送包装部門賞受賞



「信州エコ大賞」企業賞受賞

2021年 1月 ワールドスターコンテスト2021受賞
Asia Star2020 受賞

初の包装コンテスト3冠

R2年度「うえだ ひと・もの興しの紡ぎ手
表彰において特別賞受賞 【ダンボールベッド】



2021年 3月 「環境人づくり企業大賞2020」
優秀賞受賞



2021年 10月 R3年度「うえだ ひと・もの興しの紡ぎ
表彰」においてSDGs部門
特別賞受賞
【ダンボール製什器開発】



2022年 1月 「エコアクション21オブザイヤー」金賞
(環境大臣賞) 受賞



将来へつづく...

これまで取り組んだ環境やSDGsへの取り組みに対しての外部からの主な



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

(一財) 地球・人間環境フォーラム主催



初受賞



環境活動レポート部門

2019年
2月



第22回環境コミュニケーション大賞「優秀賞」受賞

(一財) 地球・人間環境フォーラム主催



環境経営レポート部門

2020年
2月



第23回環境コミュニケーション大賞「優良賞」受賞

(一財) 地球・人間環境フォーラム主催



3年連続
受賞



環境経営レポート部門

2020年
10月

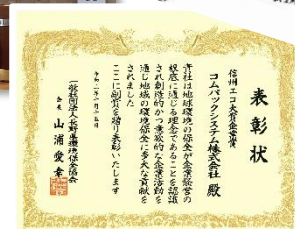


信州エコ大賞 企業賞受賞

(一社) 長野県 環境保全協会主催



長野県で非常に
名誉ある賞
となります



2021年
1月



「うえだ ひと・もの興しの紡ぎ
手表彰」において、特別賞受賞

～ダンボールベッド・間仕切～



3市村と災害
時における
物資供給の
協力締結



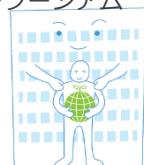
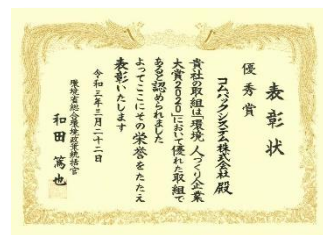
上田商工会議所主催

2021年
3月



「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



2021年
10月



「うえだ ひと・もの興しの紡ぎ
手表彰」においてSDGs部門
特別賞受賞

～ダンボール製什器開発～



上田商工会議所主催

2022年
1月

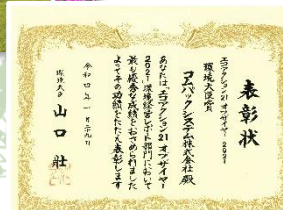


エコアクション21
オブザイヤー金賞受賞
(環境大臣賞)

一般財団法人持続性推進機構主催



環境コミュニケーション
大賞が令和2年度の開催
をもって休止となり、エ
コアクション21オブザ
イヤーへと変更となりま
した。



当社の活動とSDGsとの関連性一覧

	SDGsとの関わり		3	4	6	7	8	9	11	12	13	15	17
	 SDGs REGISTERED PARTNER NAGANO PREFECTURAL GOVERNMENT		 すべての人に 健康と福祉を	 質の高い教育を みんなに	 安全な水とトイレ を世界中に	 安全でクリーンな エネルギーに して世界を変えよう	 働きがいも 経済成長も	 産業と技術革新の 基盤をつくろう	 住み続けられる まちづくりを	 つくる責任 つかう責任	 気候変動に 具体的な対策を	 陸の豊かさも 守ろう	 パートナリシップで 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									✓			
	環境配慮設計、製造工程等の改善			✓				✓		✓			
今期の主な取り組みと これまでの活動・取組み	デザイン学校とのSDGs産学連携			✓				✓		✓			✓
	FSC®森林認証									✓		✓	
	エコアクション21オブザイヤー受賞			✓						✓	✓		
	地元学生との交流（環境コミュニケーション活動）			✓									✓
	その他これまで取り組んだ活動とSDGsとの関連性はそれぞれのページで表記しています												

環境経営目標

2020～2022年

Environmental management goals

今期取り組み年度

2022年度より算出方法の変更をします
◆二酸化炭素排出量の削減
kg-Co2→kg-Co2/売上 (百万円)

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
	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
	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

2022年度目標値変更
◆軽油消費量削減
5.7km/L→4.88km/L(前年度に
対し1%燃費向上)

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	2021年度中で下方修正	36.2%削減
				41	* 57	30
	破損品の削減(金額)	円	617,951	61%削減	2021年度中で下方修正	64.4%削減
				240,000	* 540,000	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

2022年度より算出方法の変更をします。
◆減容チップ排出量削減
Kg→対生産量比 kg/㎡

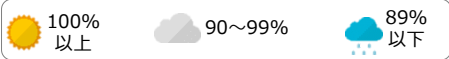
*2020年度期中において、一項目の目標値変更しております (在庫回転率 3.39回→3.06回)

※2021年度期中において、目標値下方修正しています 破損品の削減 (件数) 36件 →57件

※2021年度期中において、目標値下方修正しています 破損品の削減 (金額) 22万円 →54万円

2021年度活動実績と評価

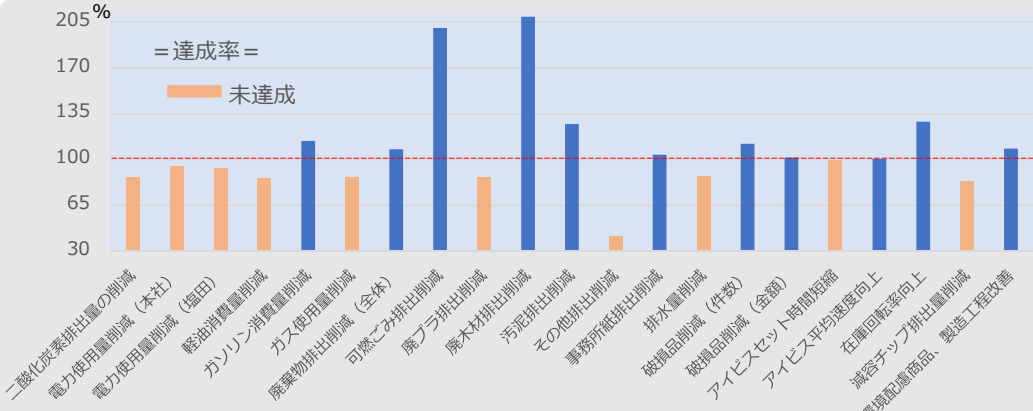
Results of Activities



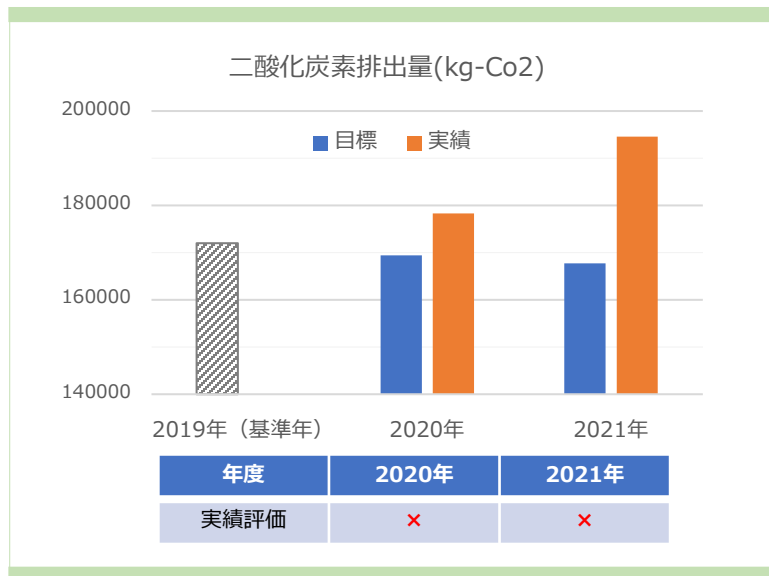
項目			単位	基準年	2021年				
				2019年	目標	実績	達成率	評価	
二酸化炭素排出量の削減			kg-CO2	171,980	2.5%削減 167,681	194,539	86.2%		
	電力 の削減 使用量	本社工場	kwh/ 千㎡	35.6	2%削減 34.9	36.9	94.5%		
					塩田工場				Kwh
	軽油消費量の削減	km/L	5.59	1.5%燃費UP 5.67		4.83	85.1%		
				ガソリン消費量の削減	km/L				14.91
	ガス使用量削減	㎡/ 千㎡	1.30			2%削減 1.27	1.48	86.1%	
				産業廃棄物排出量の削減					kg
		本 社 工 場	①可燃ごみ	kg	527	3%削減 511	255	200.5%	
						②廃プラ			kg
			③廃木材 (パレット含む)	kg	2,070		3%削減 2,008	960	
						④汚泥	kg		3,940
⑤その他			kg	1,340	3%削減 1,300			3,184	
					事 務 所	①雑紙 ②オフィス古紙 ③ミックスパー パー (カーボン紙)	kg		543.7

項目		単位	基準年	2021年			
			2019年	目標	実績	達成率	評価
排水量の削減		㎡	686	2%削減 672	772	87.1	
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	57	51	111.8%	
	破損品の削減 (金額)	円	617,951	540,000	533,167	101.3%	
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	7.1%短縮 2.6	2.63	98.9%	
	主力生産機 (アイビス) 平均速度の向上	枚/分	187.1	2%UP 190.8	191.33	100.3%	
在庫回転率の向上		回	3.32	3%UP 3.42	4.40	128.7%	
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	2%削減 10,119	12,147	83.3%	
環境に配慮した設計、製造工程等の改善		件	59	60	65	108.3%	

* 期中において下方修正実施
実績は



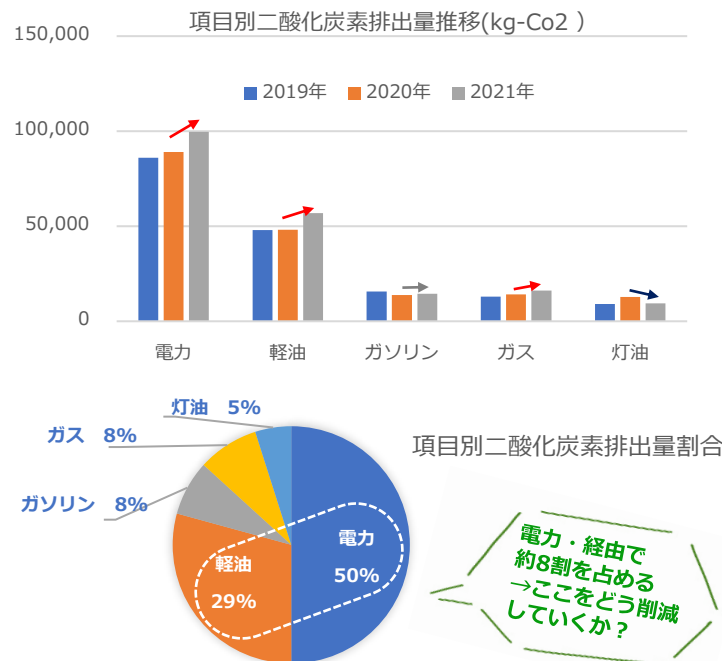
》》 二酸化炭素排出量の削減（全社）



2021年度の二酸化炭素排出量は、194,539kg-co2となり目標比16%増（前年比9%増）となり大きく目標未達となっていました。昨年度に続き2年連続での目標未達となったが、排出エネルギー項目別でみると電力と軽油が大きく増加傾向である。

増加要因としては、各国の経済政策やワクチン普及により、新型コロナウイルス感染拡大で大きく落ち込んだ生産や輸出環境が大きく改善し、当社の受注環境も大きく回復したことによる生産増加、配送量の増加と考えられる。

二酸化炭素排出量内訳の半分を占める電力使用量削減と配送部門の軽油消費量の削減に取り組む（両項目で全体の約8割）ことが求められる。



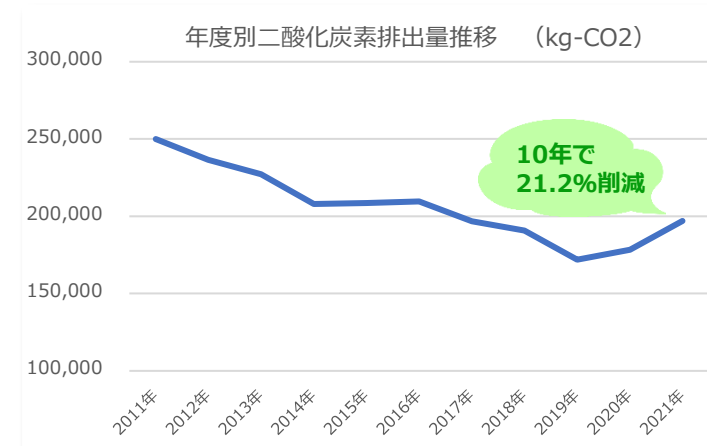
重要

来期より目標設定を変更します
(絶対値目標→原単位目標へ)

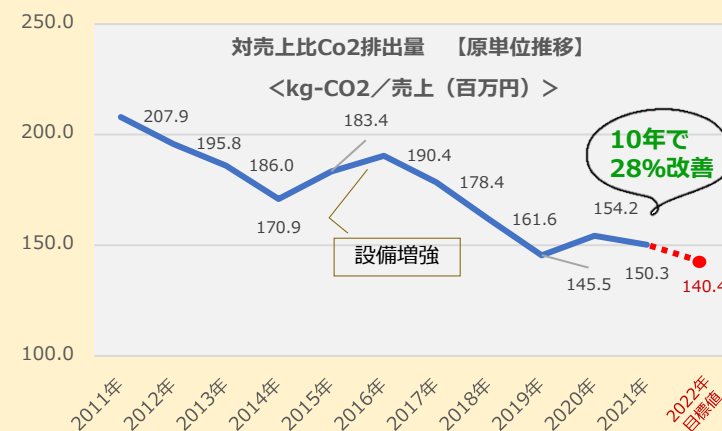
今期のように、計画以上の生産の急激な増加によりエネルギー消費量が増加するとCo2排出量も増加し、当初目標達成が困難になる為、来期の目標値を原単位目標に変更します（対売上比）。

直近10年に対売上比Co2排出量を28%改善してきましたが、来期は140.4（kg-Co2/百万）を目標値として設定しました。ここに向けて取り組んでまいります！この原単位目標は、当社SDGsへの取り組みである「Vision2030」の目標でもありこれとリンクさせることにより、エコアクション21とSDGsの目標を同期化させるものでもあります。

各種エネルギー消費の削減はもちろんですが、生産性向上・業務改善、ムダムリの撲滅など行動のあらゆる見直しを進めていくことが求められます。



2020年、2021年と増加傾向している理由として、経済環境が急速に改善し生産増、出荷増になったことがエネルギー関連の消費量増加となり結果、二酸化炭素排出量増加につながってしまった。



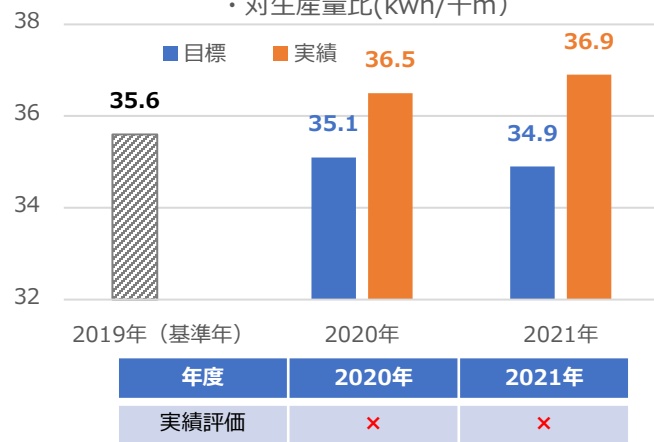
二酸化炭素排出量の削減

①電力使用量の削減



本社工場

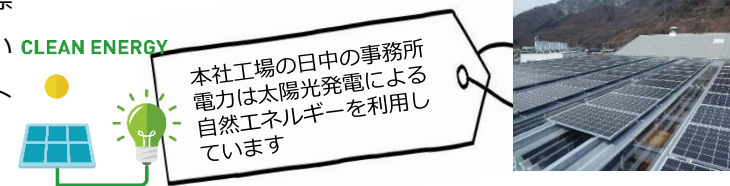
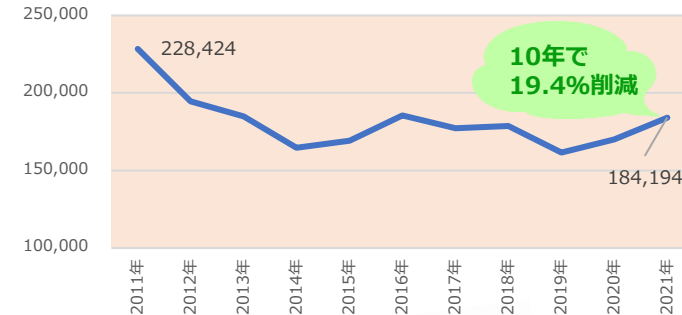
(本社) 電力使用量削減
・対生産量比(kwh/千㎡)



2021年度の本社工場の電力使用量の削減では、昨年度に引き続き対生産量比使用量目標は、未達成となってしまった。コロナ禍からの一時的な生産量の増加により時間外労働も増加してしまい生産増に対する生産管理がうまく機能できなかった要因もある。生産性の向上につとめ、時間当たり生産効率の向上とできる限りの生産平準化に努めてまいりたい。

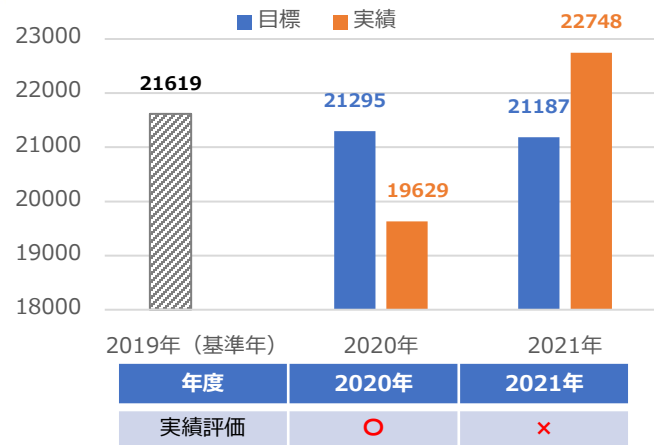
直近2年間の電力使用量も増加傾向である。生産増による電力使用量増加は避けられない一方で、対生産量比管理による原単位目標については全員の取り組みにより目標達成に向けて取り組んでいく。電力費高騰が大きな社会問題化する中で本目標達成がコストダウンに直結する取り組みとなることを強く意識していく。

本社工場電力使用量推移<kwh>



塩田工場

塩田工場使用量(kwh)

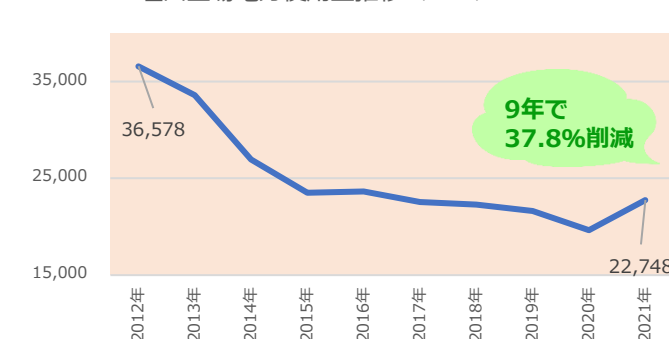


2021年度の塩田工場の電力使用量の削減では、昨年度まで毎期の電力使用量減少に成功してきたが、今期の実績は目標未達成となった。本社工場と同様にコロナ禍からの急激な生産量の増加により設備稼働消費電力が増加してしまった原因がある。

またメインの設備更新を今期まで2年連続で行ったことによる増加も要因のひとつである。しかしその一方で生産性の向上や歩留まり改善に貢献し始めているため、この面での投資対効果を今後発揮していく計画である。

ここ9年では毎期減少に推移してきたが、今期は22,748kwhとなり増加してしまった。ただ長期的に約38%の減少に成功してきたことは関係社員皆の努力と意識向上の成果である。引き続きの取り組みに期待したい。

塩田工場電力使用量推移<kwh>



今期まで2年連続でメイン加工機の更新を行い消費電力の増加が予想されますが生産性向上・歩留まり改善に努めます





【2022年度新目標】
今期物流課燃費4.83km/Lに対して
1%の燃費向上→ **(4.88km/L)**

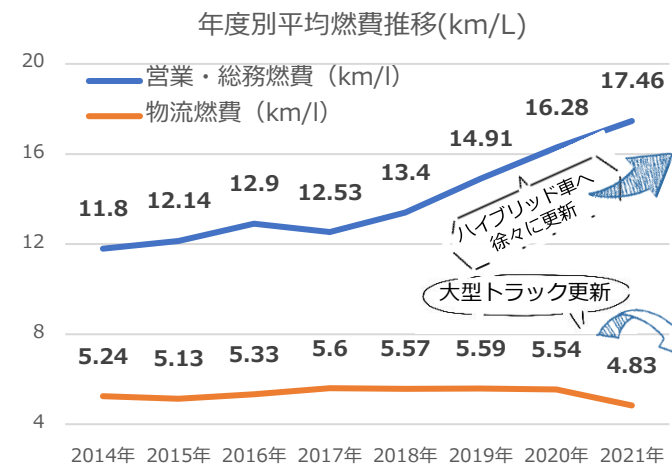


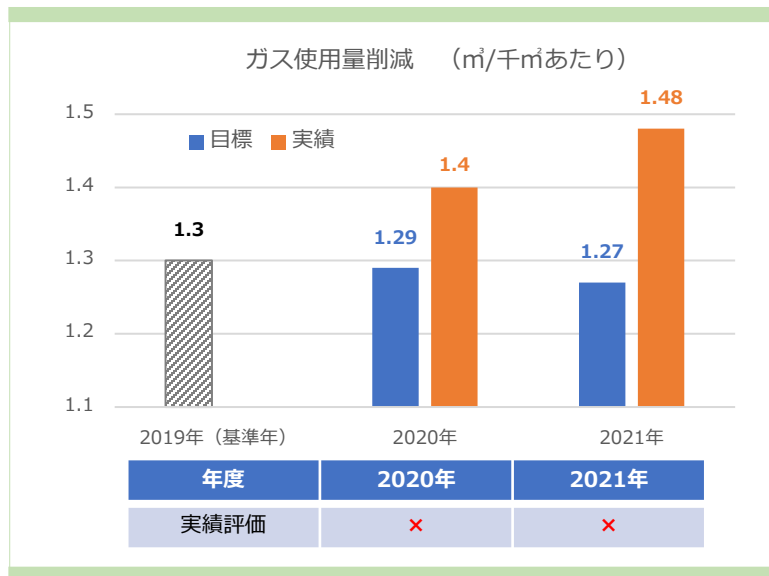
昨年度更新の大型トラック
*積載効率向上で成果を
だしていきます



軽油・ガソリン消費量ともに削減傾向で推移

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	工コカーへの順次更新検討





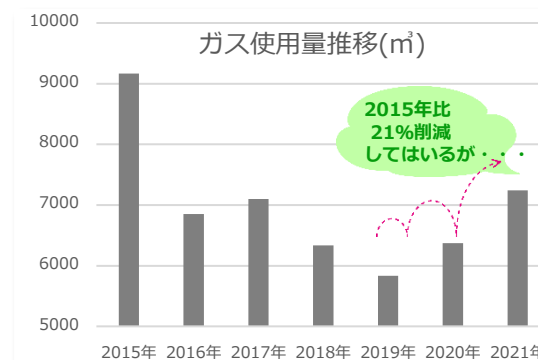
期中に、より燃焼効率の良い新型に更新しました

2021年度のガス使用量の削減では、2019年度比、千m³あたりガス使用量 (m³/千m³) 2%削減を目標とした。取り組んだ結果は、2021年度の排出量は1.48m³/千m³、2019年度比で13.9%増加となり目標を達成しなかった。

当社の場合、工場で使用しているボイラー (都市ガス) がほぼ消費のすべてを占めている。当期において設備での削減効果を図る為、従来機と比べ燃焼効率の良いボイラーに更新をした。ボイラーで発生させるスチームを原材料に噴射し、品質の維持、向上に活用しているが、季節要因や材料状況により使用の頻度を調節することでボイラーの使用削減に努めていく。その他コンロ、湯沸かし器等で使用的是しているが現状の取り組みで課題は見つからない為、今後も引き続き工場でのボイラー使用の減少に注力していく。

ガスも含めた燃料費高騰は今後の大きな課題となってきた現在、ガス使用量の削減 = 環境貢献 & コスダウンにつながる意識を関係者がもち、できうる限りの使用量削減取組みを進めていく。

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)



2015年比で2021年度は、21%の使用量削減効果が出てはいますが、ここ近年は増加傾向である。その要因としては、生産量増加によるボイラー使用量増加である。これは致し方ない部分もあるが、目標設定している原単位当たり (千m³あたり) での成果が求められる。(下記参照)

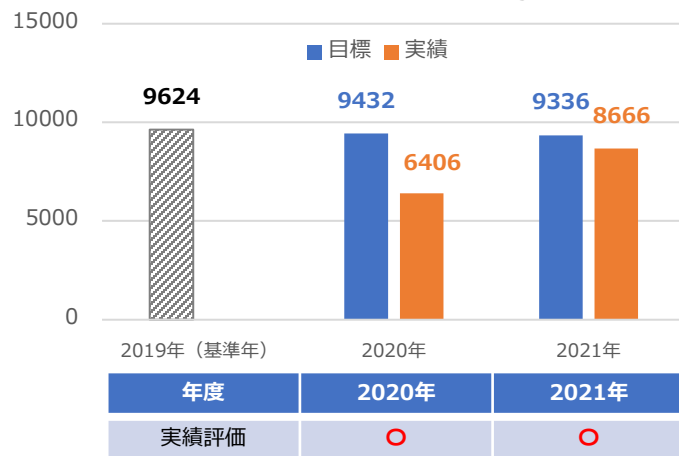


原単位管理値では2015年比で2021年度は、20%改善してはいるが、上記使用量と比例して近年は効率改善が見られない。品質悪化をしない範囲でボイラーを使用する、しない材料の見極めが求められる。なかなか困難な取り組みではあるが関係者の今後に期待したい。

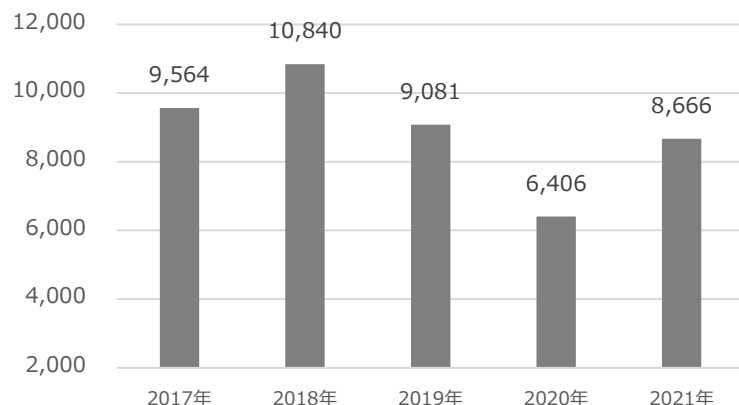
産業廃棄物排出量の削減



産業廃棄物排出削減 (kg)



排出量合計 推移 (kg)



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）

2021年度の産業廃棄物排出量の削減では、2019年度比3%削減を目標とした。取り組んだ結果は2021年度の排出量は8,666kg、2019年度比9.95%削減となり目標を達成することができた。ただし昨年度の排出量は上回ってしまい、その部分では課題も見えてきている。

かつて産廃の排出量が減らずに苦労していた時期もあったが、パレットの外部からの持ち込み禁止や一部で有効活用を行うなどのこれまでの成果が出てきている。廃プラが前年増になってしまった要因としては定期的に処分している廃版が関係している。（既に終売や生産終了になった印版の処分。同様に木型の処分も定期的におこなっているため廃木材が増加することもある）

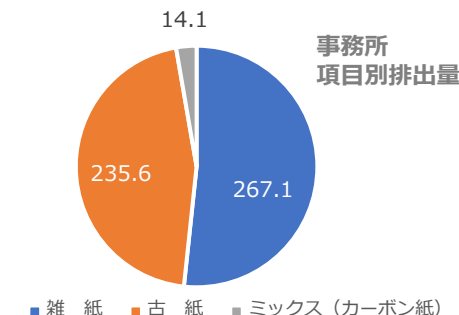
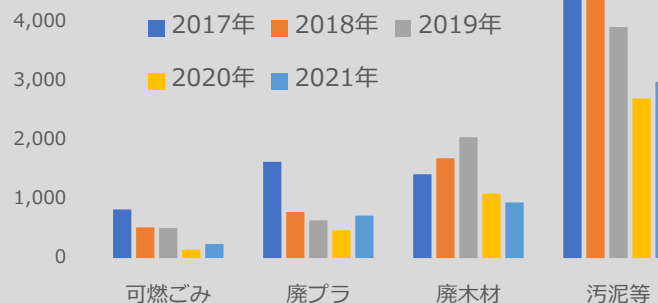
また、数年前に更新した廃液処理機の効果もあり汚泥排出の減少に効果を発揮してきている。全品目において全体の傾向としては減少してきているため、引き続きの取り組みを継続して目標達成にむかいたい。事務所については引き続きのペーパーレスに取り組んでいく

排出の内訳を調べてみると...



傾向としては全項目で減少傾向に

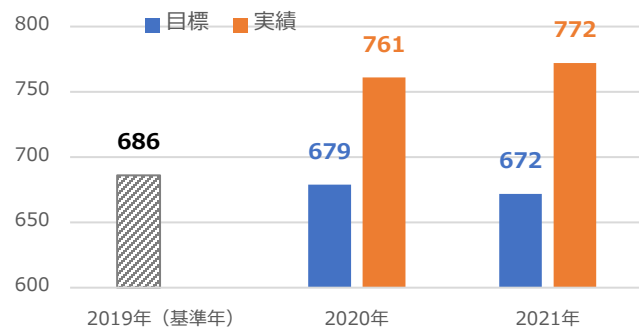
主要産廃排出内訳(kg)



排水量の削減

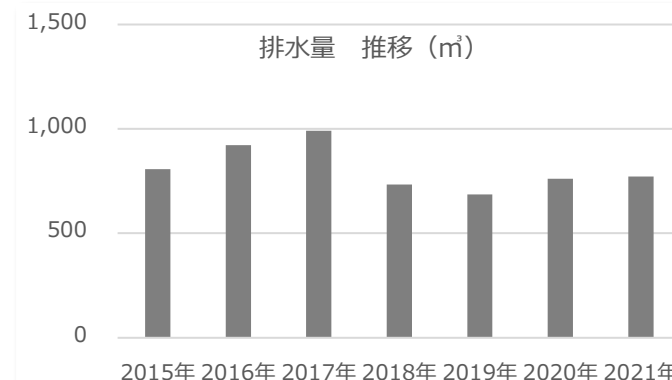


排水量の削減 (m³)



年度	2020年	2021年
実績評価	×	×

昨年度も指摘しているが、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、排水量も同様の消費傾向を示しており、この二つの項目は同じ傾向を示している。スチームの使用がガスと水の消費に大きく関係するとみておりスチームを使用減少させていくことが、「ガス使用量削減」「排水量削減」に直結していく。スチームの使用減少は品質担保のために、難しい部分もあるが、模索しながら方法を検討していきたい。



2021年度の排水量の削減では、2019年度比、2%削減を目標とした。その結果、2021年度の排出量は、772m³、2019年度比12.54%増加となり目標を達成しなかった。

当社の場合、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。あわせてボイラーでのスチーム使用時に水を使用する。これらが大半で生活用水はごくわずかである。

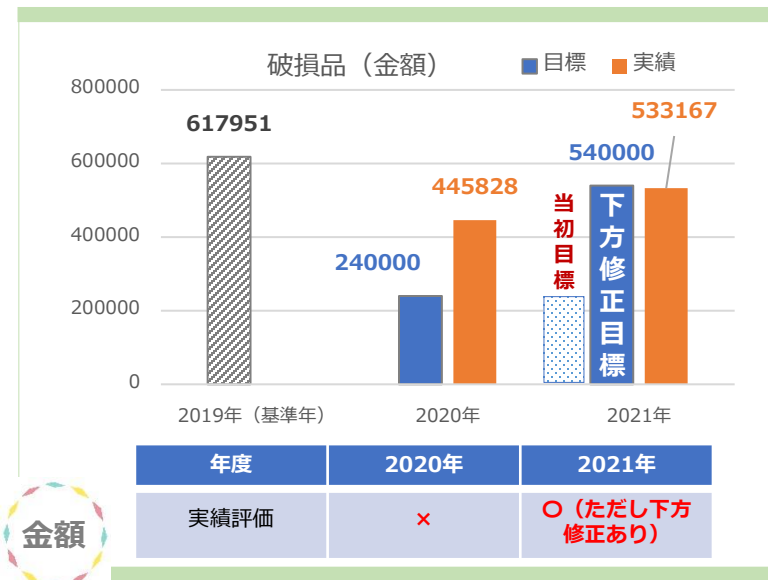
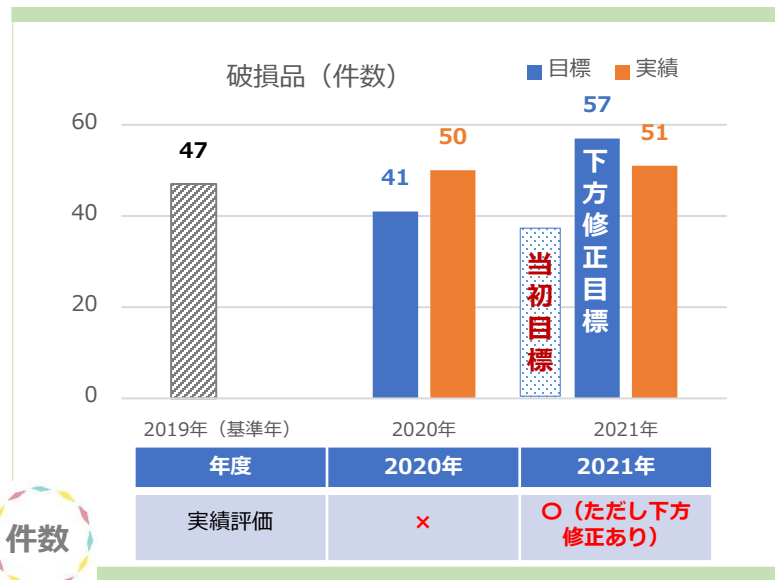
今期は生産増により水使用量も増加してしまったことが大きな要因である。製造部門においては、印刷色の切り替え頻度を減らすために連続した同色製造をかねてより実施中。販売部門においては、印刷色数の集約化による同色系の色数削減なども行い生産性の向上に寄与している。



過去7年の排水量推移をみると2018年に大きく減少させてからは、横ばい傾向で推移している。今後はボイラーの使用削減に注力することが結果的にガスと水の消費削減につながる意識を共有していきたい。

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



2021年度の破損品 件数の削減では当初36件以内でスタートをしたが不本意ながら期半ばにおいてその目標値をオーバーしてしまったために後半に**目標値を下方修正**し、57件を目標とした。

同様に金額ベースでの当初目標値22万円以内においても、期半ばにおいて目標値をオーバーしてしまったために**下方修正**を余儀なくされ54万円に設定した。

その後の結果は両項目とも下方修正値はクリアできたが期初の目標値は大きく未達成であった。

破損品の発生内訳は、ダンボール関連46件、諸材料関連1件、ハイプル関連4件となった。

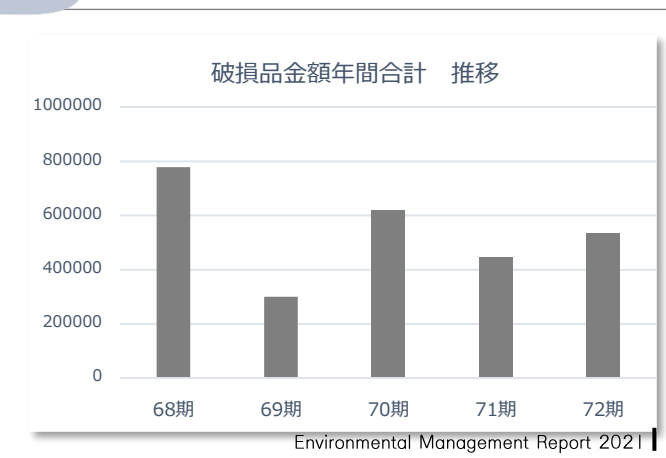
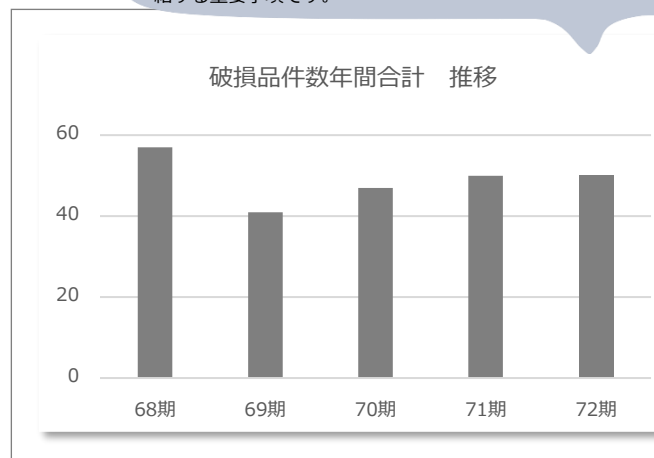
○主な発生原因は下記の通りである。

- ・ フォークリフトの接触による荷崩れ傷
- ・ 加工時不良、キズ
- ・ 登録時データ入力ミス、設計ミス、発注ミス
- ・ 配達時による破損等

重要

回覧

破損品件数・金額とも過去の推移を考察すると増減はあるが、あまり改善されていないことが見てとれる。両項目とも一人一人の心がけ次第で減少させることは決して無理なことではないため、再発防止を徹底させていき目標達成を目指しましょう！環境負荷を下げることも付加価値拡大にも直結する重要事項です。



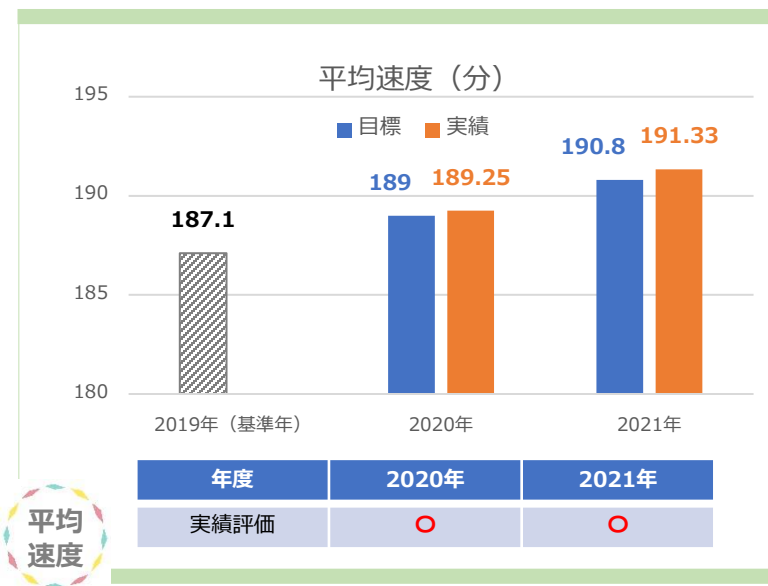
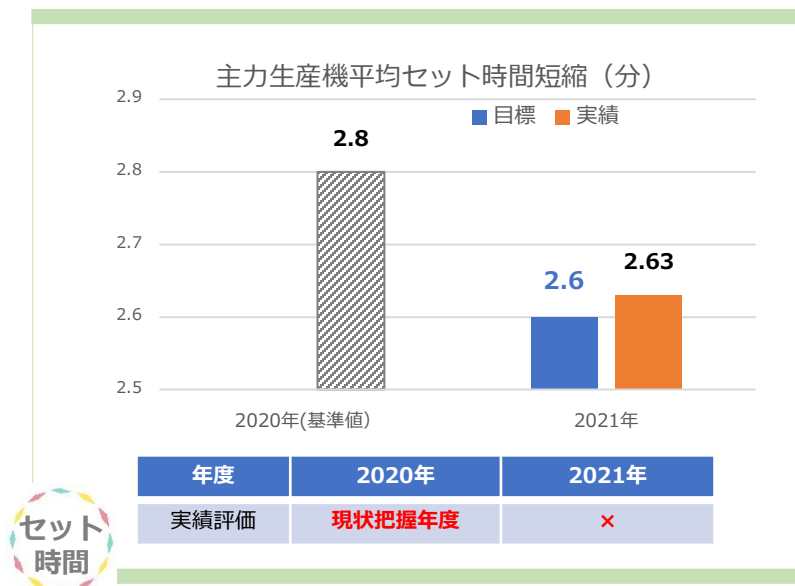
発生要因の内訳を分析すると、ほぼすべてが人的要因であった。事務作業時のちょっとしたミス、リフト操作時の不注意、荷扱い時の損傷など防止できるものがほとんどであった。

仕事への慣れやちょっとした気の緩みなど、状況次第では労災にもつながりかねないものもありこれらを撲滅していくことが今後の当社に求められるものである。

同時に廃棄、作りなおし、再配達など環境負荷も上げてしまうと同時に、自ら貴重な付加価値を減少させてしまうことにつながるものとなり、競争力も低下してします危険性も含んでいる。

これらのことを再認識し来期以降、緊張感を持ち日常の業務に取り組むことを全社員に期待する。

本目標の来期目標達成に向かい**毎月の見直しと発生真因を追求し何としても目標達成を行いたい。**



本製造ラインは、当社にとって消費電力についての影響が最も大きく、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。従来機に比較して格段に生産性向上となっているため、1日の予定が終了した段階で、翌日の段取りを行い繁忙部門の応援に回り総労働時間の短縮（エネルギー削減）につなげてきた。また本ラインには検査装置も組み込んでいるため歩留向上にも貢献できているため、環境負荷の削減にも貢献してきた。

2021年度の主力生産機（アイビス）平均セット時間の短縮目標値は、現状把握年度を経て2.6分とした。取組みの結果、平均セット時間は2.63分となり若干の増加で目標を達成しなかった。平均速度の向上では、2019年度比2%向上を目標とした。取組みの結果は、191.33枚/分となり目標を達成することができた。

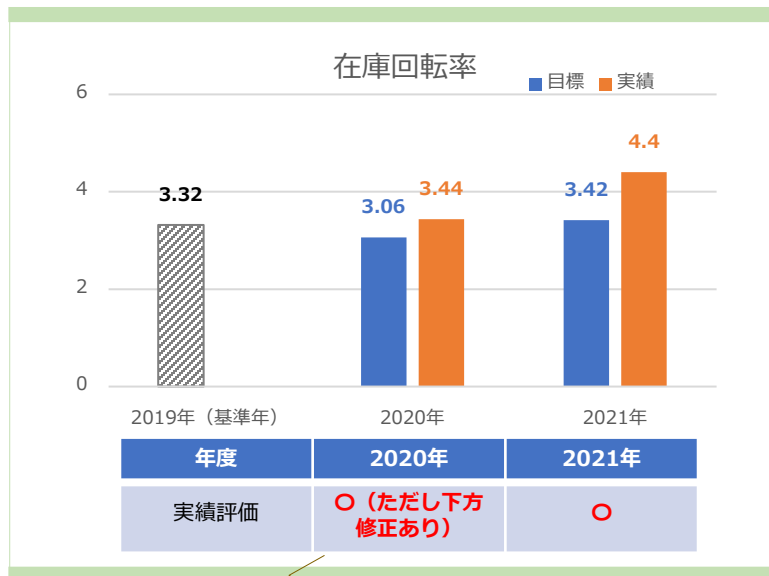
本目標は製造メーカーとしての本来業務に直結する生産速度向上やオーダーチェンジ短縮というものであり、この取り組みの成功が環境負荷削減にも貢献するとともに、低コスト生産→競争力向上に大きくつながるものである。昨今の原材料高騰・エネルギーコスト上昇に対応するためにも非常に重要な事項である認識をメンバーで共有している。製造部門のみの課題でなく、よりロットをまとめる交渉、生産管理の組み方など全社で今後この課題に向かう必要がある。

今後の課題として、本ラインはセット時間や平均速度データ等の詳細なデータを集計可能だが他ラインでは手加工や他ラインとの関係で連続稼働しない生産機もあるため、どのように数値管理を行いながら他部門へ展開していくか検討が必要である。

【主力生産機アイビス】
MAX250枚/分の生産能力があります。検査装置活用でロス削減、生産性向上に貢献します。



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 【販売、業務部門】
無駄な動作がないかどうかの検証と改善活動（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向上
印刷色、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、商品ごとの生産速度のMaxの見極め	2UP仕様オーダーの取りまとめ製造
印版管理徹底（印刷ミス歩留まりの向上）	機械メンテの徹底（メーカーとの情報交換密）、機械改造の検討と実行
小ロット短品種の受注改善（ロットの取りまとめ） 【販売部門】	シート仕入れ先からの良品シート購入依頼、指導



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



2020年度に、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影響を受けたため目標値を10月から「3.06回」に下方修正した。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。

2021年度は目標値3.42回に設定しスタートをきったが、販売増加と在庫の管理を毎月定期的にチェックし、できる対応をすめたために、改善傾向がみられたことで4.4回と目標値を大きくクリアすることができた。

コロナ禍により販売と滞留在庫に大きな影響を受けてしまったが徐々に正常化するにつれ、滞留在庫も減少傾向になり販売も正常に戻るにつれ回転率も改善できてきているとみている。

来期以降も、毎月の長期在庫チェックを継続的に行い、社内での長期在庫に対する意識の向上や対策検討、工場内の整理・整頓により正確な在庫数を把握し、販売の増加に加え管理を徹底することで回転率向上に努める。

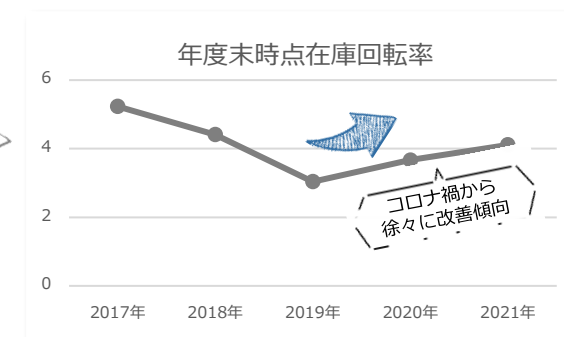
しかし懸念事項としてコロナ感染の拡大、中国のロックダウン、半導体・コンテナ不足による生産への影響懸念が避けられないので、それを予期しながら常に最善の在庫管理に努めていく必要があると考える。

在庫は販売機会を失わうことがないように必要な場合もあるが、増加しすぎると5Sへの影響、また止まった場合はキャッシュの流れが滞留し経営を圧迫、長期在庫は最終的に破損、品質劣化による処分になる場合が多くリスクも兼ねているためにそれぞれの内容を品質ごと精査しながら在庫を持つべきかどうかの判断を行っていく計画である。

長期在庫はスペースの占有による5S、労働安全衛生面にも影響を及ぼし処分時には環境への負荷も大きいために本目標を通じてそれらに貢献できるように今後も取り組みを継続・強化していく。

製品在庫、半製品在庫、材料在庫、副資材在庫について毎月の定期的チェックを実施しています。滞留しているもの、長期になっているものの原因と対策をとっています。同時に責任の明確化をし、あいまいな管理にならないように心がけています。

コロナ禍による急激な経済変化で落ち込みましたが徐々に改善傾向です。しかし2017年の実績まではクリアできておらず来期以降の取り組みに期待します。



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	発注するたび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

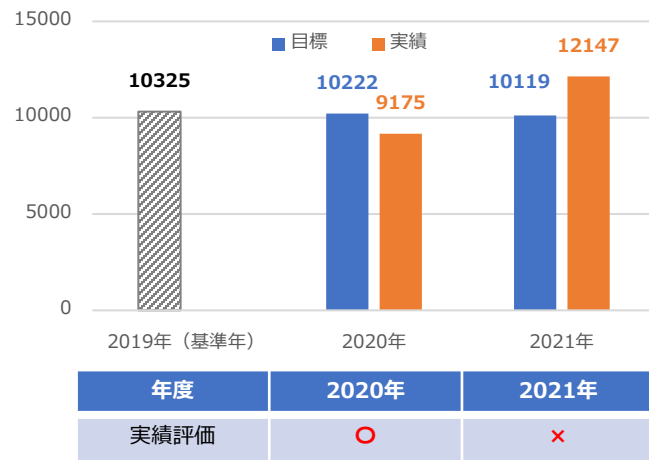
減容チップ排出量の削減（サンテックフォームロス削減）



端材、ロスは
利益を捨てること



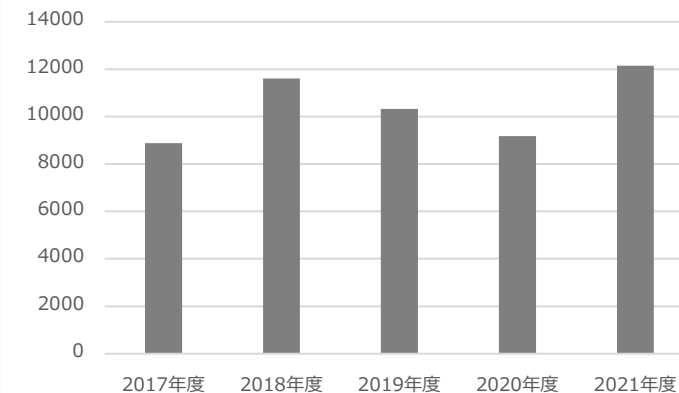
減容チップ排出量の削減 (kg)



2021年度、減容チップ排出量の削減では、2019年度比2%削減を目標とした。

その結果、2021年度の排出量は、12,147kg、2019年度比17.65%増加となり目標を達成することができなかった。その要因の一つとして生産量増加により、排出量も増加してしまったことがありここは、これまで抜型でのロスを少なくするための面付改善や端材の再利用等の改善を行ってきただけでは吸収できない要素であるため、次年度より算定評価方法を見直し、原単位での目標値設定に変更する予定である。 (kg/m³当たり)

チップ排出量 (kg)



→ 一定の生産量比での排出量目標に変更するため、より現実に即した目標となります。



原料端材やロスは減容させ小さなチップ状に形を変えます。そして再度PE原料として新たな商品へと生まれ変わります。限りある資源を大切に活用していきます。

ダンボールと違い原反から切り出していくために、端材の発生を完全に防ぐことは不可能である。そのためロスを最小限にするための取り組み、改善が必須でありロスを最小にする効率的な設計と加工法が大きな課題である。また今期も昨年度に引き続き設備更新をおこなったことで、歩留まり向上に貢献できており今後の減少に成果を発揮してくる計画である。

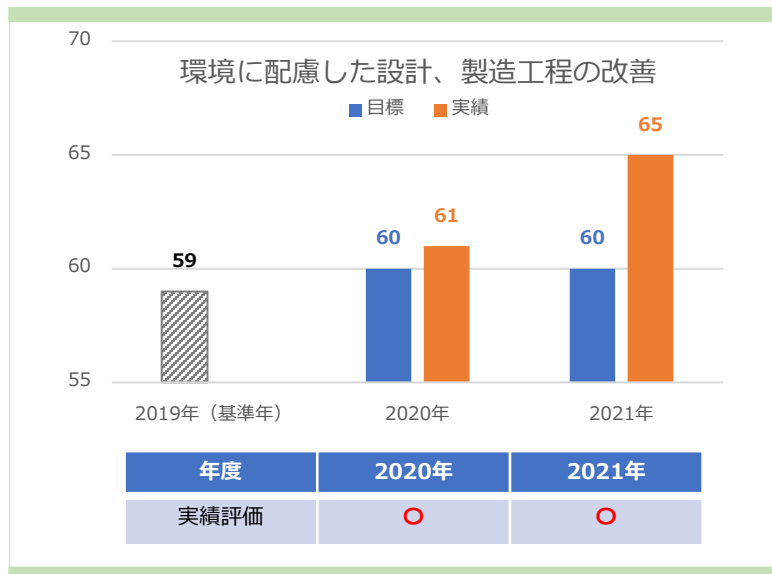
端材・ロスを資源に再利用しているとはいえ、これらはすべて購入原料である。「利益を捨てている」という意識を持ち、少しでも製品に利用できる活用法を模索していく。製販ともに、その意識が社員に浸透してきており、今後の改善策に非常に期待している。ここの改善が進めば環境負荷を下げると同時に収益改善（付加価値確保）に結びついてくるはずである。難しい課題ではあるが、うまくいけば収益改善につながる面白い課題でもある。



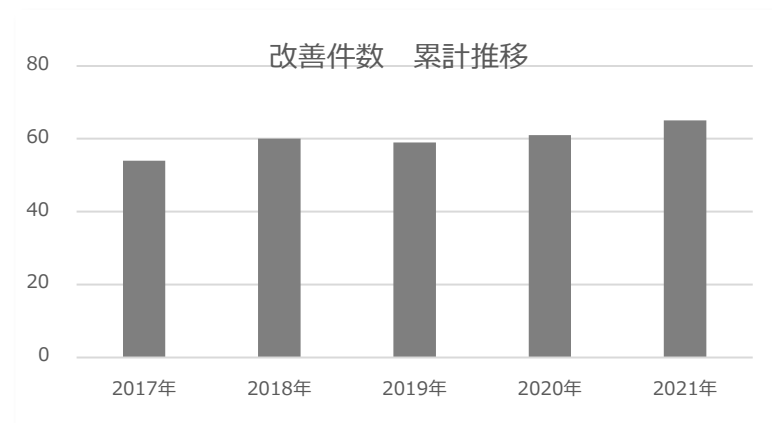
ロスは「宝」の意識で

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

》》 環境に配慮した設計、製造工程等の改善



環境配慮型商品の開発と販売促進ページでは過去に開発した受賞作品を紹介しています。当社独自の開発をすすめ環境貢献と顧客満足度の向上に今後も努めてまいります。
また今期は塩田工場の設備を更新し、品質の均一化につなげ歩留まり向上、ロス削減に大きく貢献しています。



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、2021年度の件数は、65件となり目標を達成した。現在はリサイクルマークの推奨はもちろん、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、FSC原紙の採用提案等、ユーザーの視点にたち、アプローチを実施してきている。その結果が徐々に実績を伸ばしてきている。

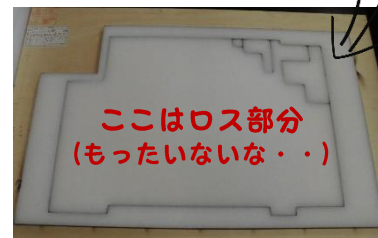
販売部門でのユーザーへのそのようなアプローチは定着化してきており各自が積極的に取り組んできている姿勢が見て取れる。最近では明らかにSDGsを意識した脱プラ、環境配慮資材の積極的採用も増加してきており、今後は益々この流れは進行する気配である。当社として持続可能な社会につながるこの取り組みに全社で取り組んでいく決意である。環境貢献につながる販売面での提案と設備面での改造、更新を来期も実施していく計画を予定している。

【工程改善事例】

額縁状の製品の中心部はロスとなっていた。他商品で多頻度受注の同材質、同厚のものを選定ピックアップしていき、型改造を行い共取りを実施することでロス減少、付加価値拡大へつなげる。単品ごとの管理から視点を広げた視野で合理化を行った。

Before

ロス8割



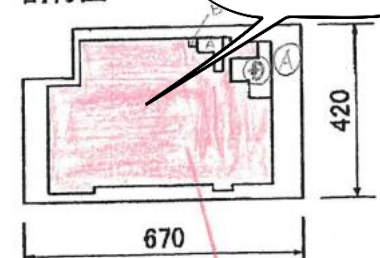
抜型

製品はこの額縁状のところ

After

ロス1割

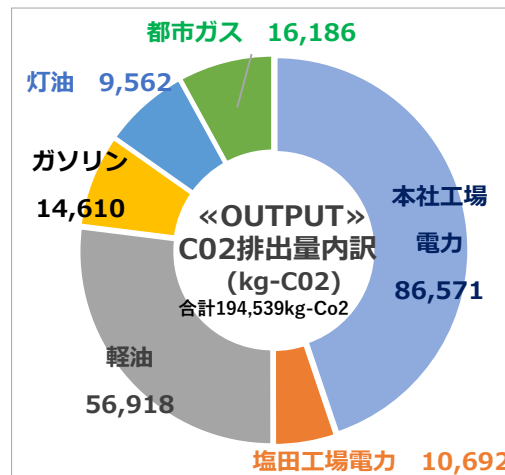
割付図



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

INPUT

	電力（本社工場）	184,194 Kwh
	電力（塩田工場）	22,748 Kwh
	軽油	22,019 L
	ガソリン	6,293 L
	灯油	3,841 L
	都市ガス	7,245 m³
	上水	772 m³



OUTPUT

二酸化炭素排出量	電力（本社工場）	86,571 Kg-Co2
	電力（塩田工場）	10,692 Kg-CO2
	軽油	56,918 Kg-Co2
	ガソリン	14,610 Kg-Co2
	灯油	9,562 Kg-Co2
	都市ガス	16,186 Kg-Co2
産業廃棄物(合計)		8,666 kg
可燃ごみ		255 kg
廃プラ		740 kg
廃木材		960 kg
汚泥		3,010 kg
その他		3,184 kg
事務所紙関連廃棄物		516.8 kg

「産学連携」

地元デザイン学校（学校法人岡学園トータルデザインアカデミー様）主催のSDGs展に全面協賛いたしました

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した。

「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の一つとして、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2021年4月～5月まで開催いたしました。

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、公開いたしました。

リニューアルオープン
した長野県立美術館

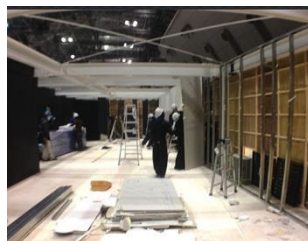


岡学園様と同じく、当社も持続可能な社会を作り上げていくためにSDGsを経営に組み込み積極的に推進、そして社会にPRしていくという同じ理念を持ち合わせていることから本イベントの趣旨に全面賛同し、「応援企業」の一社としてご協力させていただきました。持続可能な社会づくりを目指していこう、という若い方たちの想いを本イベントを通じ人々に訴えました。

当社はSDGsに貢献できる取り組みとして、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）をさせていただきました。約1年以上にわたり学生皆さんとの交流をしながら、当社に出来るSDGs展にふさわしいSDGsに貢献できる商品提供をさせていただきました。

「現状の展示会やイベント」

展示台や什器が木材やスチール製がほとんど



設置・解体が大変で使用後は産業廃棄物になってしまう・・・



そこで・・・



イベント内で使用するトルソー（マネキン）やT-shirtsの大型展示台、そしてSDGs関連商品の展示台や『SDGsの木』などを、「強くて」「軽くて」「100%リサイクル可能」な強化ダンボール（本業では輸出用梱包材で使用）や紙製パネルで設計、製造。

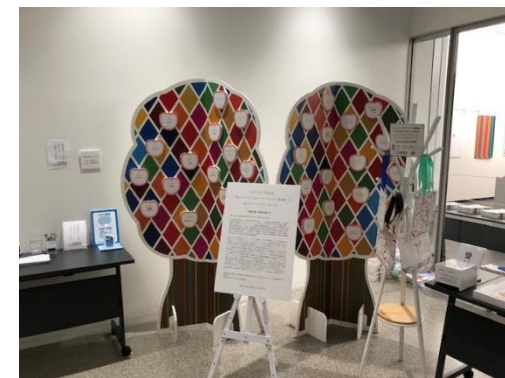
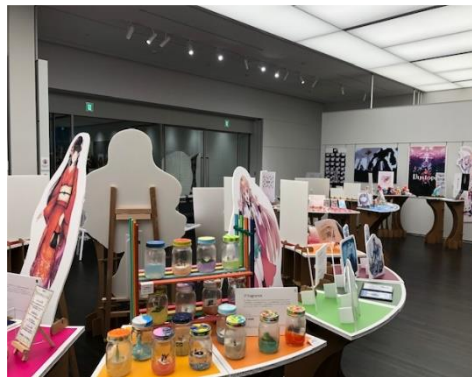
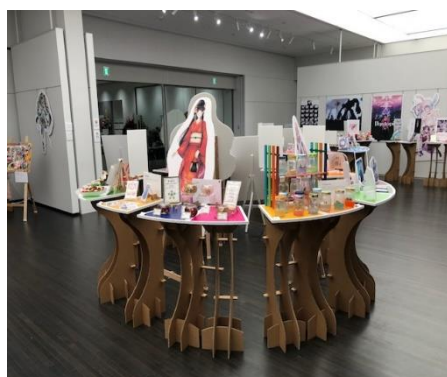


令和3年度
うえだ ひと・もの興しの
紡ぎ手表彰

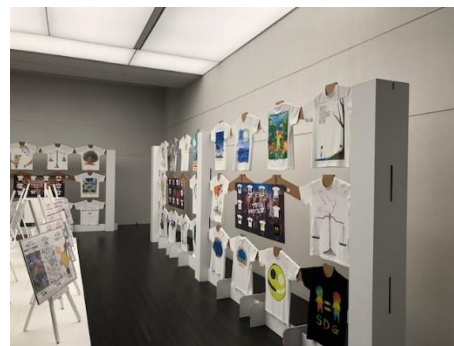
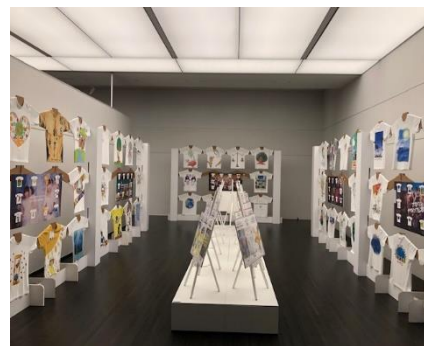
本取り組みは、令和3年度の「うえだ ひと・もの興しの紡ぎ手」表彰において、「SDGs部門」大賞を受賞いたしました。昨年のダンボールベッド、間仕切り提供の「特別賞」に続いて2年連続の受賞となりました。このたびの包装材にとらわれない新たな新用途の一つとして、強化ダンボールや紙製ホワイトパネルを活用した商品開発を評価していただきました。使用後はすべてリサイクルでき環境負荷を下げるとともに、輸送効率を高め、作業者の負担軽減にも貢献しております。学生さんとの産学連携でもあり、SDGsの様々な「ゴール」に貢献する内容を評価していただきました。今後も企業の社会的責任を果たし、広くSDGs達成につながるような活動を全社で進めてまいります。



強化段ボールや紙製パネルを利用してSDGsイベントらしいSDGsに貢献する什器を設計、製作



トルソーは全て段ボール製。大型のTシャツ陳列台はすべて紙製パネルを利用し設計、製造。
軽くて、組み立てや撤収が簡単、リサイクル100%。実際、女性が多くても作業が非常にスムーズにおこなえたと好評でした。



会場入り口には、大型のオブジェ「SDGsの木」。これも紙製パネルを利用し設計。（印刷加工も）
協力企業各社のSDGsに関する「応援一言」を掲示。
*この木のイメージデザインは、学生がデザイン。当社との産学連携作品。



これまでの包装設計ノウハウや既存設備を活用した、軽くて強くて安価な
段ボール素材の特性を利用した、SDGsに貢献できる包装材以外での新用途商品開発



- ・SDGsに貢献できる「リサイクル100%素材」→短期イベントには有効
- ・紙製で軽量、また製品もコンパクトなフラットパックにすることが可能なため、一度の輸送でより多くの商品を運ぶことができ、輸送時のCO2削減にも繋がる為、物流コストを削減しながら環境負荷軽減に貢献



関係者に女性が多かったが、釘打ちなどの作業もなく、軽くて、簡単組み立て式の紙製品の為、彼女たちが中心となり搬入・撤去を実施



当社と主催者側（学生）との産学連携の取り組みによる持続可能な商品づくり



責任ある森林管理のマーク

12 つくる責任
つかう責任



15 陸の豊かさも
守ろう



持続可能な原料調達に貢献するFSC®森林認証の取得

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。

FSC®認証製品を採用することが、持続可能な原料調達に貢献することにつながるため、当社は今後も採用増加への取り組みを推進してまいります。

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

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



リサイクルへの取り組み ～原材料のロス・端材ほぼすべてをリサイクル～

12 つくる責任
つかう責任



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、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。

高機能発泡緩衝材であるサンテックフォームについては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、再度新たなプラスチック商品へと生まれ変わります。産業廃棄物を減らすとともに環境負荷の低減、環境保全へつながる取り組みに積極的に貢献しています。



サンテックフォーム®





2022年1月、一般財団法人持続性推進機構主催の『エコアクション21 オブザイヤー2021』環境経営レポート部門において、金賞（環境大臣賞）を受賞いたしました。

1月に東京において表彰式を行う予定でしたが、新型コロナウイルス感染拡大の状況下、残念ながら中止せざるをえませんでした。環境大臣より表彰状をいただきました。

本表彰の目的・趣旨としては、環境省策定の環境マネジメントシステムガイドライン「エコアクション21」の認証事業者における環境経営レポート及び社会課題解決につながる取組みを顕彰することで、脱炭素社会の実現、SDGsの達成に向けた多様な取組みを国内に広く発信するとともに、こうした動きを加速させることを目的として実施するものです。

【審査基準】（以下の基準により、総合的に審査）

◆環境経営レポート部門

- ①エコアクション21への取組みが優れているもの
- ②ステークホルダーとのコミュニケーションツールとして十分に効果が見込めること
- ③将来にわたり持続可能な環境経営ビジョンを有すること
- ④企業価値の向上につながるコミュニケーションツールとしての創意工夫があること

EMSであるエコアクション21を2008年に取得し、これまでに環境負荷を下げる取組みはもちろんですが、地域・社会とのコミュニケーション、持続可能な社会づくりにむけたSDGs達成のための長期ビジョン策定等々を行いながら、社会課題への様々な積極的な関り、商品開発、改善取組みを継続的に実施してまいりました。

これまで14年にわたり皆で取り組んできたそれらの活動が、こうして評価していただいたことは、これまで取りくんでくれた社員皆への大きな喜びと励み、そして今後のさらなるモチベーション向上につながるものと確信しております。

限りある資源を大切にするために循環型社会づくりへの貢献、そしてこの豊かな地球環境を次世代へ引き継ぐという理念を当社の活動の中心におきながら、今我々が抱える環境・社会問題への解決に向けた取組みを微力ながらさらにギアアップして参りたいと考えております。

環境問題は大企業や誰かの取り組みではなく、我々ひとりひとりの課題であり、避けては通れないものとなっております。私たちひとりひとりの小さな取り組み、そして弊社のような中小企業の小さな取り組みの積み重ねが大きな成果につながることを信じ、この度の大変名誉ある受賞に恥じることない、持続可能な社会づくりに貢献できる企業づくりに今後も邁進してまいります。



第71期環境経営レポートは
こちらから見るができます

信濃毎日新聞での受賞記事→



←今回受賞した第71期環境経営レポート





地域学生さん達との交流

～環境コミュニケーションへの取り組み～

高校生と大学生の生徒さん達と環境とSDGsについて意見交換会/学習の場を設けお互いにより良くなる社会づくりに取り組みます

県立上田高校1年生とフィールドワークを実施しました（オンライン開催）

2021年9月14日に、県立上田高校の1年生とSDGsに関するフィールドワークを行いました。新型コロナウイルス感染拡大の為、残念ながら当社で行うことができずオンラインにより実施いたしました。

当社でのこれまでのSDGsに関する取り組み説明と今後の当社の課題を伝え、その後当社から事前に提出させていただいた当社事業と関連する「SDGsや社会貢献に関連した課題」について生徒さん自身からその課題解決策についての発表がありました。

次世代を担っていく子供たちとSDGsや環境に対して積極的な議論ができたことは当社にとっても今後の参考となるものでした。



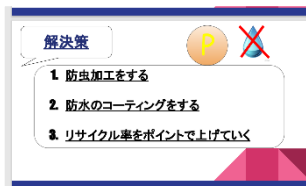
・本事業の目的

（１）長野県、特に上田市近隣の企業・研究機関と連携し、地域でのフィールドワークを通して、SDGsに関連した課題の解決方法を考え、社会に発信していく力を養う。

【協働力+発信力】

（２）連携企業・研究機関の最先端の学問や技術に触れることを通じて、自らのキャリアプランの形成、及び、秋以降本格化する課題研究の基盤構築の機会とする。【進路選択+探究心】

当日は4班に分かれた生徒さんから解決策の提案をいただきました！



上田高校は長野県教育委員会によるWWL（ワールド・ワイド・ラーニング）コンソーシアム構築支援事業におけるカリキュラム開発拠点校として文部科学省の指定（令和2年度～令和4年度）を受け、その一環として当事業を行いました。



公立大学法人長野大学の学生さんとグリーンネットワーキングに関する勉強会&意見交換会を実施しました（当社にてリアル開催）

2021年12月3日に、公立大学法人長野大学の学生さんと環境に関する意見交換会を実施いたしました。当社で行っている環境経営やEA21に関する取り組みについて説明をさせていただきました。

環境保全と企業経営、地域社会、市民生活面での実践についてグリーン・ネットワーキングという視角で学んでいる学生さん達が来社され、工場見学と環境保全について取り組んでいる内容紹介と勉強会を行いました。



学生さん達の非常に積極的な意見が多くみられ普段気付かないような多くの気づきを与えていただきました。今後の経営に役立ててまいります。ありがとうございました！



今回訪問していただいた方たちは、グリーンネットワーキングを学んでいる学生さん達です。

グリーンネットワーキングとは、地球環境の保全・向上を前提とする、経済成長（＝本来の意味での、持続的発展）実現のための、個々の市民、企業、団体の意識と毎日の生産・生活上の個々の工夫、実践を地域社会、ひいては国際社会の中で、如何に協力的ネットワークを組んで、有機的に繋がりながら、効率的、着実に推進していくかのシステム創りの試案を考察しています。

とりわけ経済活動と地球環境保全との円滑な両立の方途を新たなビジネス・スタイルとしても具体的に考え、また他人事に成りかねない環境問題への対応を、自分事に関心事としていくための仕掛けも学んでおります。近未来へのアプローチを意識しながら、現状の具体的な実践的改善法を吟味しております。

環境配慮型商品の開発と販売促進



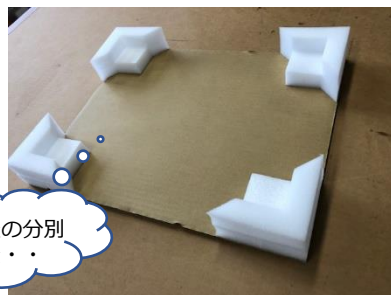
ダンボール製品を中心として緩衝材や各種包装資材を製造販売する企業として、環境に配慮した商品開発やお客様に積極的に改善提案を行うことは当社の大きな使命の一つと考えております。限りある資源である原料資材を出来るだけ使用量を減少させることはもちろん、運送効率や作業効率、使用後（廃棄後）のことまでも考慮した環境に配慮した商品開発に日々取り組んでおります。

SOLUTION



(提案例)

■使用後を考慮してリサイクルしやすい商材や分別可能な形状を提案



改善提案例



使用後の分別が大変・・・

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（発泡緩衝材）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。

(開発例)

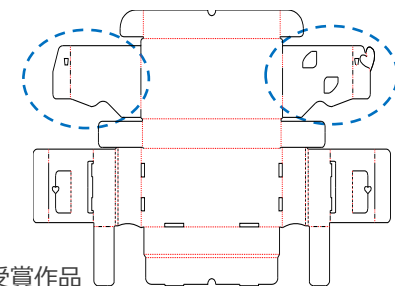
■本来ならば、ロス（端材）となる部分を活かし廃棄物排出量を抑え付加価値を付与。

受け取った方へサプライズ感を与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。



Package Name :
Transportation gift case with 6 bottles jumping out of love to his wife
Company Name :
Compact System Co., Ltd.

Description :
When you hold the lid on the inside, it's changed to a center partition. Putting its heart-shaped parts by twisting, it's gonna be a heart warming pop-up box.



*「2018日本パッケージングコンテスト」において輸送包装部門賞受賞作品
「アジアスター2018」受賞作品

環境配慮型商品開発における受賞履歴

受賞年度	受賞作品	受賞名	受賞年度	受賞作品	受賞名
2013		・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 	2017		・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
2014		・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 	2018		・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
2015		・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 	2020 		・2020日本パッケージングコンテスト 輸送包装部門賞受賞 ・アジアスター2020 ・2021ワールドスター賞

各受賞作品がどのように環境貢献しているかの説明は当社HPにて詳細に記載しております



環境目標以外にも取り組んできたこれまでの主な活動実績

エコアクション21を認証取得、またSDGsへの取り組みも初めてから、これまで様々な取り組みを行ってきました。その一部をご紹介します

1

ダンボールベッド・間仕切りにおいて3市村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います



主要製造品目であるダンボールの優位性を活用して、当社が位置する上田市をはじめ東御市、青木村と「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。毎年想定外の豪雨、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々が被災されております。

2019年秋の台風19号では長野県においても大きな被害が発生いたしました。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で「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。



県、市、村、自治会との防災訓練を行い、災害時に即応できる体制の準備をしています

災害の発生は予知することが困難で日頃の準備と即応できる体制の確立が重要です。これまで県、市、村、自治会と防災訓練を行い万が一の際には即座に対応できるよう準備しております。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、間仕切りを提供いたします。



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（エコノミークラス症候群、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

2

新型コロナウイルス(COVID-19)感染防止対策商品の開発



世界中に甚大な感染拡大を及ぼした新型コロナウイルス(COVID-19)。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り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」。

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。地域企業の皆さまを中心としてこれまで3000台を提供し多くの方へ安心安全を提供することができました。



緩衝材を利用してマウスシールドも開発しました ↑

事業継続計画(BCP)策定

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。

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。



「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であります。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。

「目的」

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**



改善提案募集 10年目

～現状よりも少しでもより良くするために～



毎月1回、全社員より改善提案を募集しております。本年度で10年目を経過いたしました。

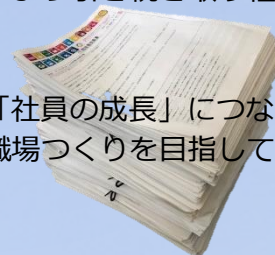
提案の内容は業務改善、作業改善、5S、環境改善、労働安全対策、SDGsへの貢献改善などどんなことでOK。Before→After方法で、現状よりも少しでも良くなることを提案し、回覧しながら横展開もしています。

10年の間で約5000件近く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。

日常の小さなことの改善の積み重ねが大きな力になり、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づけを心がけています。

社員各自のすべての業務において、「考えながら取り組む」習慣を身につけてもらうよう引き続き取り組んでまいります。

経営理念で謳っているように「社員の成長」につなげ、やりがいを持って取り組める職場づくりを目指していきます。



緊急事態訓練 (AED)、避難訓練



従業員や来社されるお客様、また地域住民の方々の万が一の事態に備え、AEDを設置しております。社員の救命講習を促進し緊急事態時の手助けとなるよう努めていきます。

全社員への定期的な教育訓練

常に有効に運用するために、エコアクション21やFSC認証をはじめとした環境に関わる教育指導を定期的に行っております



健康で働きやすい職場づくりへ

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、限られた人数で業務を行っていることもあり実施においてなかなか困難な場面に直面しますが、業務の多能工化や作業の標準化・文書化、「お互い様」という助け合いの精神を持ち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。女性が離職することなく出産・育児休業に関する理解も深め社員が働きやすい職場づくりを目指していきます。

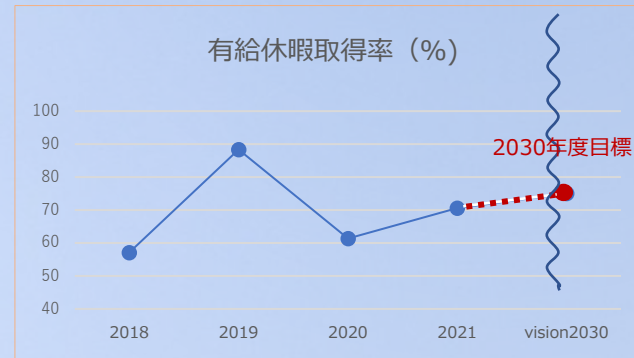
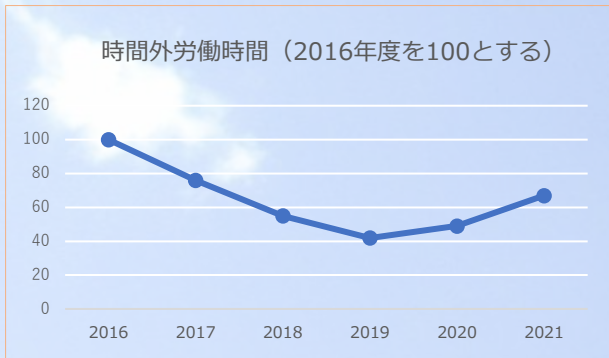
数年前より活用している時短有給制度も社員に好評で、「プライベートでちょっと仕事を抜きたい」という場面で多くの社員が活用しています。

社員皆が健康で生活できるよう、人間ドック受診・成人病検診に関しても会社補助を行いながら社員の健康に配慮しています。また夏場には熱中症対策として数量無制限でのドリンク無償支給も行っております。時間外労働時間の削減についても、長時間労働が社会問題化するなかで生産性向上に取り組んでおります。リードタイムの非常に短い受注産業であるため、難しい部分もありますが平準化・まとめ生産に貢献できる取り組みも進めております。

仕事の時間以外でのプライベートの時間を有効に活用していただきながら、業務時間中はこれまで以上の業務効率化を目指していただき、各自の成長につなげてもらえればと考えています。

■テレワーク対応

新型コロナウイルス感染拡大防止に対して製造部門は対象外であります。事務所・営業部門においてはテレワークへの対応も可能となりました。



時間外総労働時間を減少させることによりエネルギー関連の消費も同様に減少させております



中核的労働要求事項に関する方針声明しました

当社は、国内法令によって定められている権利及び義務を十分に考慮し、労働における基本的原則及び権利に関するILO（国際労働機関）宣言に基づく以下の4点の中核的労働要求事項に関する方針声明を定めます。

✓ 児童労働の禁止

義務教育を妨げる労働や、法律で禁止されている18歳未満の健康や安全が損なわれる可能性のある危険で有害な労働を禁止します。

✓ 強制労働の禁止

労働者の労働時間や休日を適切に管理し、意思に反して労働を強制することを禁止します。

✓ 雇用及び職業による差別の撤廃

全ての社員の人権を尊重し、いかなる差別やハラスメントを禁止します。

【雇用機会均等方針】

個人の実績と資質のみに基づいて、人材採用を行い、人種、信条、肌の色、宗教、性別、性的指向、国籍、障害、年齢、遺伝情報、軍歴、配偶者の有無、妊娠もしくはそれに伴う状況、または法律で保護されるその他すべての事柄を理由に従業員または採用希望者を差別することはいたしません。

✓ 結社の自由と団体交渉権の尊重

労働者の公正かつ公平な待遇を支援するというコミットメントの一環として結社の自由を尊重します。

2021年12月24日

環境負荷低減、環境対策につながる投資活動



当社ではこれまで様々な環境負荷低減につながる投資活動を行ってきました。一人一人の環境負荷削減につながる取組み活動や改善活動はもちろんのこと（ソフト面）、生産設備や様々な機器（ハード面）の更新・導入により大きな効果も発揮してまいりました。それらのソフトとハード、両面への取り組みにより環境負荷低減へつなげてまいりました。今後もハード面に関しては、より効果の大きいものから優先順位をつけながら順次投資計画を練ってまいります。

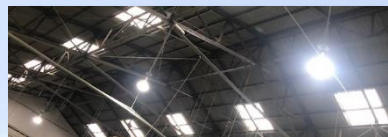
■ 太陽光発電の活用

本社工場、塩田工場とも太陽光発電を導入しており日中の事務所電力は太陽光発電で賄っております。



■ LED照明の採用

照明はLEDを採用。消費電力の削減に貢献。



■ ボイラーのエネルギー転換

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。2022年にはより燃焼効率の良い最新型に更新。



■ インライン検査機器の導入

新規導入の生産機のライン上に検査機を導入。生産性を落とすことなく不良検知し生産性向上に貢献するとともにロス率の低減に貢献。



■ コンプレッサーの見直し

消費電力の多いコンプレッサーにおいても、複数台あったものをパッケージ型の一台に集約することをすすめて高効率化につなげ従来に比較してより節電に貢献。



■ 接合部の脱ワイヤー化設備導入

製品の接合部は従来のワイヤーから糊貼りへの切り替え設備も導入し環境に配慮。



■ 営業車・総務車ハイブリッドカー採用

営業車と総務車はすべてハイブリッド車へ更新。燃費の大幅向上に貢献。
（詳細はガソリン消費量削減項目）



■ 環境負荷の少ない廃液処理装置、印判洗浄機への更新



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。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。



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。

■ 防音壁の導入

近隣の方々に騒音でご迷惑をおかけすることのないよう防音壁を設置。



■ 減容機を導入し産廃から資源へ！



緩衝材サンテックフォームの端材は減容機を通じて細かいチップ状に。それを資源として再利用しています。限りある資源の活用に取り組んでいます。

環境負荷のより少ない原材料調達、化学物質管理への取り組み

持続可能な森林資源の保全、管理につながるFSC®原紙に代表されるように、原材料の入手においては、より環境負荷の少ないものへ切り替えを行っています。

原材料の他にもインクや糊、各種副資材等の購入品においても成分分析シートやSDSシートを確認してから入手しております。
 廃液処理装置も最新型に更新し処分廃液・スラッジの減少にもつなげております。廃液処理装置で使用する化学物質の厳格な管理も行っております。
 処理排水においても定期的に成分分析を行い法令遵守しております。

管理対象物質（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



環境の側面からみた緊急事態訓練

当社の場合、環境側面から以下2点を緊急事態と想定し、手順書を作成し、発生した際の関係者による対処訓練を実施しています。

- 1 インク洗浄廃液処理設備の 薬注ポンプ等の異常により 処理不十分な 排水が公共下水路へ流出する恐れ
- 2 少量危険物取扱貯蔵所から 灯油が流出して 隣接用水路に流入する恐れ



内部監査によるチェック

年に一回、社内による内部監査を実施しております。

製造部長が営業・管理部門を、営業部長が製造部門をそれぞれ監査しております。
 チェックリストによる監査を実施し、問題があれば指摘・教育を行いシステムの有効性を監査しております。

Check!



エコアクション21やSDGsへの取り組みを紹介していただいております

1

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～」に当社が紹介されています

外部サイトはこちら↓



3

外部サイトはこちら↓



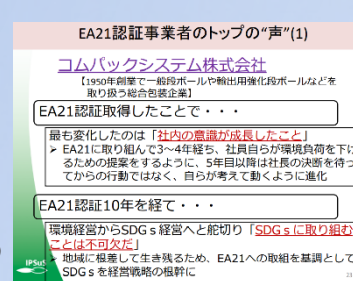
←
 エコアクション21
 長野地域事務局である長野県産業環境保全協会のHP内「事業者紹介」において当社を紹介していただいております。

2

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



地域社会との関係（環境コミュニケーション活動）



今年度も昨年に引き続き、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、のきなみ中止となってしまう外部との交流がなかなか思うようにできない年度でありました。

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、お取引様各社にも配信、配布をおこない、またHP上にも掲載し、当社が取り組んでいる内容を皆さまにお伝えし、皆様から様々なご意見をいただきながら環境コミュニケーション活動を有効に活用していきます。

環境に対する当社の進むべき道標も示しながら、皆様との相互協力、皆様からの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多々あり、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考えています。

これまで様々な地域のイベントや環境セミナー等に参加させていただきながら、地域の皆さま（特に学生さん）に環境への取り組みの重要性や当社の扱い商品を通じて資源の大切さ、有効活用策等を伝えてきました。

最近では環境に加えSDGsへの勉強会やイベントも増えてきており、当社で取り組んでいる内容や課題を伝え一緒に解決すべき課題について議論もしております。

新型コロナウイルス感染拡大により、リアル開催はなかなか行うことができておりませんが、感染拡大防止に努めながら、できる範囲での地域のコミュニケーション活動を推進していきたいと考えております。

- これまでに学生や地域の方々、企業の方たちとのセミナー、勉強会、ワークショップなどを通して環境保全への取り組みを学ぶことができました。地域への展示会やイベントにも積極的に参加したり、市民や学生さん達に企業訪問をしていただいたりしながら当社の取り組みを訴え一緒に環境への課題について議論してきました。地元行政との協定締結も行いながら地域への貢献を強く意識しております。



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・訴訟はありませんでした。
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	○

お客様からの要請
今後の課題として

**自社排出だけでなく
サプライチェーン全体での排出量削減
に取り組むことが大切**

ここ最近、お客様から「サプライチェーン全体での排出量削減に取り組みたい」というお話があります。

- ・ Scope1(自社での燃料使用や工業プロセスによる直接排出)
- ・ Scope2(自社が購入した電気・熱の使用に伴う間接排出)
- ・ Scope3(事業活動に関連する他社からの間接排出)

サプライチェーン排出量とは、事業者自らの排出だけでなく、事業活動に関係するあらゆる排出を合計した排出量を指します。つまり、原材料調達・製造・物流・販売・廃棄など、一連の流れ全体から発生する温室効果ガス排出量のことです。

今後当社だけではなく、お客様、仕入れ先様と協力しながら共に排出量削減への取り組みを行っていききたいと思います。

上流

自社

下流

Scope3

原材料
輸送・配送

Scope1

燃料使用
Scope2
電気使用

Scope3

製品の使用
製品の廃棄

代表者による全体評価と見直し（第72期）

3か年中期環境経営計画の2年目が終了した。

昨年より本来経営に密接につながる新目標を設定し、より具体的な数値目標で取り組みを進めてきた。

最終結果として大項目8つ（管理目標項目は21）の目標のうち、達成は5項目、未達成が3項目となった。（管理目標21件のうち目標達成は11項目、未達成は10項目）

事業活動に関わる様々な側面からの管理目標を掲げたが、結果としてまだまだやるべきことが多く課題が見つかる年度であった。

今期はコロナで急激に経済環境が落ち込んだ昨年度とは異なり、コロナ対策や経済対策、また海外の経済状況が好転したことで総じて受注環境が回復したため、生産増加に伴う稼働率の向上、総労働間労働の増加があったためエネルギー消費増加にもつながりそれぞれの項目でその影響がみられた。

塩田工場の電力使用量も生産量が想定以上に大きく増加したためそれに比例して増加。ここは致し方ない部分もあるが今後のさらなる廃棄物排出量減少、節電につながる生産性向上が求められる。また本社工場は対売上比での目標値になっているが未達成という結果になり、時間当たり生産効率の向上にさらに取り組むことを検討していく。

これまでより積載量の多い大型トラックを新規導入して一年の推移を見ていた軽油消費目標（燃費値）については、想定以上に燃費の悪化が見られたため、来期以降の目標値は修正する必要があると考える。ここは積載効率の向上を目指し物流課全体で見たトータル効果発揮へつなげる取り組みが求められる。（外部への支払い運賃削減、総使用量の削減面）

また今後の課題の一つとして、不良率低下に伴う省資源、廃棄物排出削減目標についてだが、当期中において件数・金額ともに目標値を上回ってしまい、下方修正を余儀なくされた。これは注意不足による人的ミス要因が大きく、自ら付加価値を減少させ、かつ環境負荷を上げることにつながるため、今後の大きな課題となる。付加価値経営をすすめる当社にとって大きな今後の課題である。

一方で、主力生産機の平均生産速度向上は高い目標値ではあったが過去最高を今期も更新でき、生産力を高めながらエネルギー効率の向上につなげることもできた。同時に課題であった在庫回転率向上についても効率よく在庫を管理し廃棄やエネルギーロスを削減し環境に優しい取り組みに貢献できたため、目標をクリアできたことは全社員の取り組みに感謝したい。

生産量が大きく増加した年度だったため、ロス・端材が増加してしまったサンテックフォームの減容機での排出量については、来期からの中期経営計画にもこの端材の減少にとりくむため主要施策に盛り込む予定である。そして改善策を練り製販ともにこの取り組みをさらに進めていく。

総じて、今期は受注が回復し生産量が増加したために各種エネルギー使用量が増加し、結果Co2排出量も増加してしまった。生産量比、金額費で設定している原単位比での目標設定をクリアをするべく全社員の知恵と努力が必要なので社員皆に訴えていきたいと考えている。またそのための投資についても常に検討し環境に優しい持続可能な社会づくりに貢献していく計画である。

減容チップ排出量の目標については年間の使用㎡に比例して増減してしまうことがはっきりしたために、これまでの絶対値目標から原単位目標に変える必要があるとみている。（要検討事項）

昨年からのエネルギーコストアップに加え、ロシアのウクライナ侵攻により今後さらにエネルギーコストアップが長期化する懸念が大きく、今後の収益を圧迫していくと見込まれるなかで環境貢献への取り組みはコストダウンへの取り組みでもある。皆でその課題を共有し取り組んでいきたい。

また、特に今期の大変うれしかった出来事としては、地域とのかかわりを重視し環境に優しい商品開発をしてきたことで「上田ひともの興しの紡ぎ手表彰」においてSDGs部門大賞をいただいたことに加え、昨年度のレポートが「信州エコ大賞企業賞」に続き「2021エコアクション21オブザイヤー」において金賞（環境大臣賞）を受賞できたことである。

当社のこれまで取り組んできた地域とのかかわりをはじめ、環境保全への取り組みや将来にむけての方針・ビジョンをまとめたものであるが、有識者の方々に評価していただけたことは今後のさらなるモチベーション向上につなげることができ、社員皆の大きな励みとなるうれしい出来事であった。今後もさらに環境活動を推進し地域への貢献、持続可能な社会づくりに貢献していく。SDGs達成も今後の当社の大きな目標のひとつである（Visio2030）。次世代に豊かな地球環境を引き継ぎ、いつまでも地域に必要とされる企業づくりに励んでいく決意である。エコアクション21（環境貢献）から視野を広げたSDGsへの貢献、そして付加価値の最大化を目指し、社会にも貢献しながら自社の収益拡大にもつなげ持続可能な企業づくりにつなげられるよう、さらなる実のある取り組みをしていきたいと考えている。

これからも各種改善活動を進め、社員皆の考えや意見をくみ取りながら全社一丸となり取り組みを進めていくが、それだけではクリアできない課題については積極的な投資も検討していくつもりである。今やサプライヤーの評価、選択肢の一つともなっている環境やSDGsへの課題は人類の共通課題である。企業の責任としてやるべき投資は目先のことだけではなく中長期的な視野を持ちながら今後積極的に検討していくつもりである。

企業理念「地域への貢献」「持続可能な社会づくり」を常に忘れることなく環境活動エコアクション21のPDCAサイクルを有効に活用しCo2排出量削減に努めながら、地域との関わりを大切にし、社員がやりがいをもち次世代に引き継ぐ取り組みをすすめていく。来期は計画の最終年度となりますが社員皆の一層の協力をお願いします。

2022年6月 代表取締役社長 鈴木由彦



ダンボール/総合包装
PS コムパックシステム株式会社
<http://compack.co.jp/>