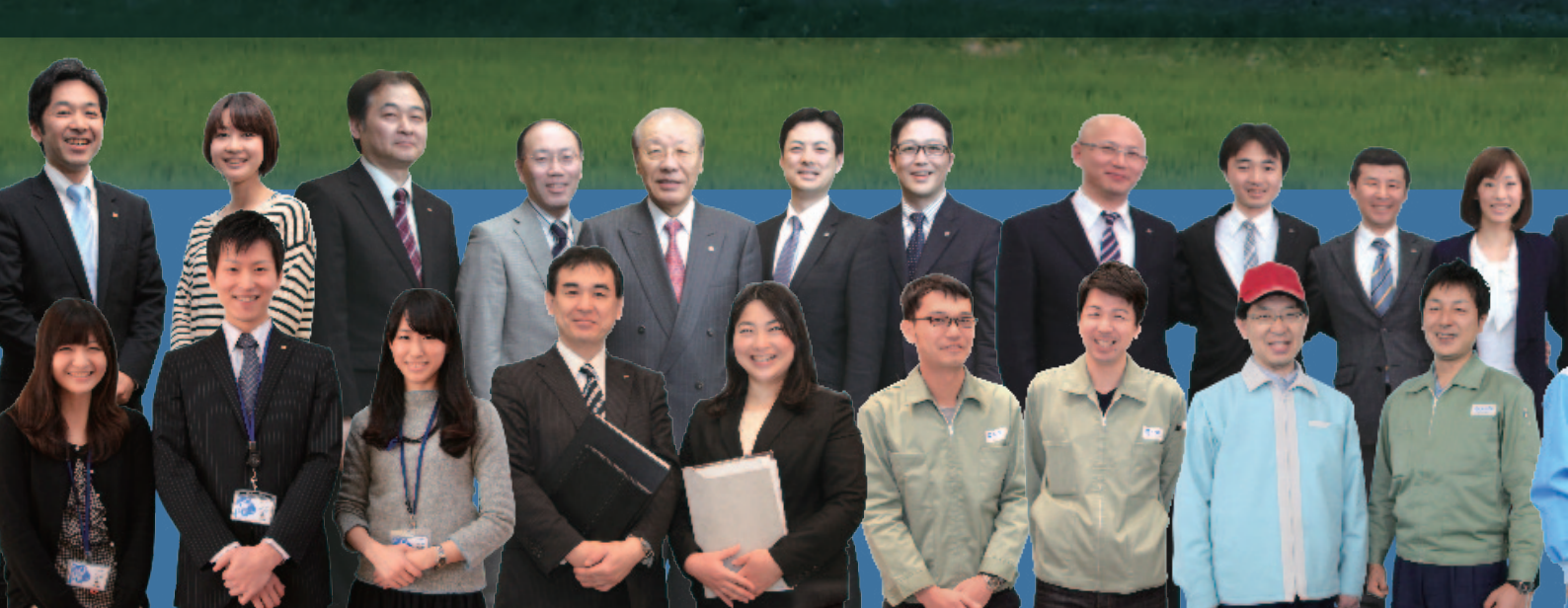


CSRレポート2013

環境・社会活動レポート



株式会社 エフピコ



新しい技術、新しい時代、新しい夢

会社創立50周年から1年、エフピコは次の時代に向けて新たな一歩を踏み出しました。これまでは原材料を仕入れて容器を成形してきましたが、長年の研究開発の結果、食品容器の機能を大きく飛躍させる自社素材の開発に成功しました。

“2軸延伸PET (OPET)”と呼ばれるこの素材は、タテとヨコの2方向から延伸をかけることにより、食品容器のさまざまな機能を向上させます。

その機能とは、素材がもともと持っていた透明度、耐油性、耐酸性に加え、耐熱性と強度、さらには軽量化も含まれます。軽量化は環境負荷の低減にもなり、2軸延伸PET (OPET) 製品の開発は、エフピコに大きな可能性を与えてくれることとなりました。

この新しい一歩は、日本だけでなく世界の食文化に新しい時代、そして今まで想像もできなかったような夢を見せてくれることでしょう。





座談会

1

次代のエフピコを創る 新しい夢を持とう!

会長の小松安弘のもと、エフピコは半世紀で飛躍的な発展を遂げることができました。会社設立から51年目を迎えた今期、エフピコはその歩みを止めることなく、さらなる発展を目指しています。発展の原動力となるのは、いつの時代にも情熱を生み出す“夢”。これからのエフピコを担う中堅社員と一緒に、会長がエフピコが持つべき次代の夢を語りました。

■ 経営者の発想を持とう

小松 「サラリーマン集団になるな」と私は何度も言ってきました。ただ言われたことをやっているだけで何にも挑戦しない人間になってはダメだ。それでは会社は成長しないし、そもそもそれでは働き甲斐がない。エフピコの社員であれば、常に勇気を持って挑戦する心構えが欲しいと私は思っている。

恵木 今エフピコの主力製品となっているマルチFPも販売が軌道に乗るまでは大変でした。お客様と直接的に接しているわれわれ営業部隊にとっては正に挑戦でしたね。良いものだからすぐに売れるとは限らない。忍耐強さというか、一種の頑固さが必要でした。

松岡 最初のうちはこんなに在庫を抱えて大丈夫かなと思っていました。売りたいという気持ちだけで商売はできま

せん。でも、売りたいという気持ちを持ち続けなければ、売れるものも売れなくなってしまう。大抵の場合、最初はスローだったものの方が結果としては最終的に大きな扱いになるようです。

小松 これまで存在しなかったまったく新しいものを売る面白さを分かって欲しい。決して無理をして売るということではなく、それが最終的にはお客様にとっての利益になるから売るといこと。目先のことやお客様の顔色だけを窺って無難な商売を目指すようなことはするなど言いたい。それが、サラリーマン集団にはなるなどということ。

横山 そもそもマルチFPの開発も大きな挑戦でした。2軸延伸PETもそうですが、基本的にはお客様やエンドユーザーである消費者の方々のニーズを満たすための工夫をいかにして実現するかにありました。電子レンジに対応可能



エフピコ商事(株)取締役
管理部 ジェネラルマネージャー
松岡 淳司



容器開発部ジェネラルマネージャー
横山 和典



代表取締役会長兼最高経営責任者 (CEO)
小松 安弘



東京営業第1部 営業2課
チーフマネージャー
恵木 広基



ストア支援事業部 兼 マーケティング1課
ジェネラルマネージャー
前田 知司

な製品の幅を増やすという。

前田 「自宅の電子レンジでそのまますぐにチンできますよ」とか「取り出す時に持ち手が熱くないですよ」とかメリットをアピールしても、すぐには理解してもらえません。最初はPP素材の蓋の透明度もあまり良くなかったです。もちろん、それは段々と改善されましたが。

横山 本当の意味でマルチFPを売れる製品として完成させるまでは1年かかっています。その間は試行錯誤を繰り返しますが、お客様もその試行錯誤に付き合ってくれるとは限らない。だから少なくともこちら側の粘り強さや辛抱強さが必要なんです。皆と一緒に製品を育てていく気持ちでやらなければ、すべてが中途半端になってしまう。マルチFPはこれから更に伸びていきます。

小松 新素材の開発に数年、販売を軌道に乗せるまでさ

らに数年。その間にも市場は変わっていく。だから先を見据えて取り組まなければいけない。常に先、先と考えて行動し、行動に移した考えはやりきらなければダメだ。

■ 提案力を身に着ける努力をして欲しい

小松 大切なのは提案をし続けること。お客様が求めているものを理解し、それを提供していくための提案を行う。さらには、お客様自身が気づいていないことや、気づいていてもやり方が分からないようなことを教えてあげるくらいの提案力が欲しい。

恵木 エフピコの新技术を生かした製品群はお客様に対して多面的な提案ができます。レンジアップした時に容器が熱くないので持ちやすいというだけでなく、軽量化されて



いるため容器包装リサイクル法の義務費用負担を軽減できるとか、成形技術によるロースタック化によって保管時の在庫スペース削減を実現するとか。

前田 お客様の意図をくみ取りながら製品開発を行っているのだから、結果としてそれは当然でしょうね。

横山 エフピコの場合は営業、生産、物流など横の繋がりが良くて情報共有ができていますからお客様の意図を製品に反映できるのでしょうか。

小松 エフピコは自社物流を持っているという点もユニーク。これは大きなメリットで、そのメリットをお客様に提供することを常に考えて欲しい。

松岡 販売を拡大する上で適正な在庫水準をキープすることが不可欠であり、そのためのシステム構築を現在行っています。また自社製品にとどまらず、他社の包装資材商品をデータベース化することにより可視化し、社外品の提案力強化を目指しています。商品の適正な品揃えを実現することで、お客様が欲しい時に自社製品と他社商品をタイムリーにお届けする物流ネットワークが強みになるのです。

恵木 製品だけでなく物流サービスも絡めて提案できるのは、確かにエフピコの強みでもあります。今、大手のコンビニエンスチェーン店でテストマーケティングを提案していますが、導入が決定となった時には、全国を網羅する自社物流の機動力がさらなる提案を生み出すこともありますね。そして導入が広がればお客様からさらなるニーズが生まれ、そのニーズをくみ取って新しい提案をするというポジティブなサイクルが生まれます。

■ 夢は“見る”ものではなく、“叶える”もの

小松 最近のエフピコからの提案に、「刺身のツマを必要

としない刺身容器」というものがある。最初はそんなもの誰も本気にしなかった。でも何度も試行錯誤を繰り返し、修正を施して、今は自信を持ってお客様に提案している。夢のように思えるアイデアでも、現場でのニーズがあるのなら、それにトライする価値はある。

横山 食品容器に求められる機能を突き詰め、数値化して改良を検証していくと、以前は無理と思えたことも可能になります。

前田 単純に横使いしていた容器を縦使いにしたり、仕切りの数を変えたりしても、容器の機能を大きく変えることができますね。

松岡 エフピコ商事でもスーパーなどのお客様にとっての理想を実現することにトライしています。毎日の販売で必要な容器と包材だけをパッケージにして納品することなどで。それができたらお客様にとってどれだけ便利か!

恵木 そう考えると、夢は見るものではなくて叶えるべきアイデアということでしょうか。

小松 言われたことをこなしているだけでは何も生まれてこないし、楽しくないだろう。まずは「こんな製品があったらいい」とか「こんなサービスができたら・・・」というアイデアや発想を持つこと。そのためには現場に足を運ぶことだ。何がお客様にとってプラスになるかという答えは必ず現場にある。

横山 次に出す製品は既に開発に入っています。その次に出す製品やサービスは、既に皆の頭のなかにあるでしょう。エフピコという会社はそんな風に常に動き続けているのかも知れません。

前田 アイデアの生まれた時が夢実現の第一歩ということですね。

CONTENTS

プロローグ	1
座談会1:「次代のエフピコを創る新しい夢を持とう!」	3
目次／編集方針	6

会社概要 (P.7 ~ P.10)

企業プロフィール／主要な経営指標	7
組織およびグループ会社紹介	9
製品紹介:日本の食文化を支えている エフピコグループ製品	10

経営における取り組み

(P.11 ~ P.20 / 43 ~ 46)

コーポレートガバナンス	12
コンプライアンスとリスク管理	13
社長が語る:「結束力こそがエフピコの力」	15
エフピコ・エコアクション50 (FPEA-50)の 進捗状況報告	19

環境における取り組み (P.21 ~ P.42)

環境方針／環境マネジメント体制	22
製品開発における取り組み	23
工場における取り組み	25
物流における取り組み	27
販売活動における取り組み	29
オフィスにおける取り組み	30
エフピコ方式リサイクル	31
工場見学の受け入れ	40
環境負荷の全体像	41

座談会2:「サプライ・チェーン・マネジメント ～エフピコ型結束力の源～」	43
---	----

社会における取り組み (P.47 ~ P.55)

株主とのかかわり	49
消費者とのかかわり	50
お客様とのかかわり	51
障がい者の雇用	53
社員とのかかわり	55
エフピコのあゆみ	56
編集後記	58

編集方針

この「CSR Report 2013」は、エフピコの2012年4月から2013年3月までの環境および社会活動における取り組みをまとめたもので、以下の方針に沿って編集しています。

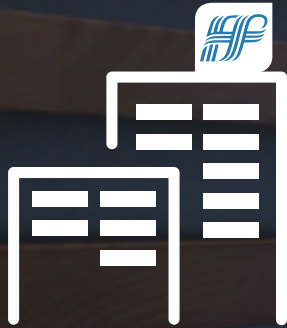
■ エフピコらしさを皆さまにご理解いただけるよう、各活動の実績、これからエフピコが目指す方向性を明確に記載するよう心がけました。

■ レポートの作成にあたっては、環境省の「環境報告ガイドライン(2012年度版)」を参考にしました。

■ 対象期間: 2012年4月1日～2013年3月31日

■ 対象範囲: 株式会社エフピコ、およびエフピコグループ

会社概要



OUTLINE

簡易食品容器の製造・販売を通して
社会に貢献するとは
ということなのかをご説明します。

2013年に会社創立51年目を迎えるエフピコは、次の50年に向けて新しい一歩を踏み出しました。過去50年間の経験を糧として、次の50年ではより豊かで質の高い成長を目指します。食品容器の製造を通して豊かな食文化の創造に貢献することを基本としながら、地球環境保全活動や障がい者雇用などの分野でも深化を遂げ、もっともっと社会と繋がる企業でありたいと考えています。

<p>★本社</p> <p>本社 (広島県福山市) 東京本社 (東京都新宿区)</p>	<p>●生産工場</p> <p>北海道工場 (北海道石狩市) 山形工場 (山形県寒河江市) 関東工場 (茨城県八千代町) 関東下館工場 (茨城県筑西市) 関東つくば工場 (茨城県下妻市) 筑西工場 (茨城県筑西市) 関東八千代工場 (茨城県八千代町) 中部工場 (岐阜県輪之内町) 近畿亀岡工場 (京都府亀岡市) 福山工場 (広島県福山市) 笠岡工場 (岡山県笠岡市) 神辺工場 (広島県福山市) 四国工場 (高知県南国市) 九州工場 (佐賀県吉野ヶ里町) 鹿児島工場 (鹿児島県鹿児島市)</p>
<p>●営業拠点</p> <p>大阪支店 (大阪府大阪市) 札幌営業所 (北海道札幌市) 仙台営業所 (宮城県仙台市) 新潟営業所 (新潟県新潟市) 静岡営業所 (静岡県静岡市) 北陸営業所 (石川県金沢市) 名古屋営業所 (愛知県名古屋市) 広島営業所 (広島県広島市) 四国営業所 (香川県高松市) 福岡営業所 (福岡県福岡市)</p>	<p>●リサイクル工場</p> <p>関東リサイクル工場 (茨城県八千代町) 中部リサイクル工場 (岐阜県輪之内町) 福山リサイクル工場 (広島県福山市)</p>

“FPCOの“F”は福山のエフ。ここ福山から全てがスタートし、現在では日本全国に拠点が広がっています。”



人事部 人事課
竹内 美貴

生産企画部
生産企画2課
丹田 浩成

人事部 人事課
楠見 真依



● 選別センター

- 北海道選別センター (北海道石狩市)
- 山形選別センター (山形県寒河江市)
- 関東選別センター (茨城県八千代町)
- 東海選別センター (静岡県長泉町)
- 金沢選別センター (石川県金沢市)
- 中部選別センター (岐阜県輪之内町)
- 西宮選別センター (兵庫県西宮市)
- 福山選別センター (広島県福山市)
- 九州選別センター (佐賀県神埼市)

● 配送センター

- 北海道配送センター (北海道石狩市)
- 東北配送センター (山形県寒河江市)
- 関東ハブセンター (茨城県八千代町)
- 東京配送センター (千葉県船橋市)
- 東海配送センター (静岡県長泉町)
- 中部配送センター (岐阜県輪之内町)
- 福山配送センター (広島県福山市)
- 九州配送センター (佐賀県吉野ヶ里町)

★ 本社

- 営業拠点
- 生産工場
- リサイクル工場

● 選別センター

- 配送センター
- ピッキングセンター

● ピッキングセンター

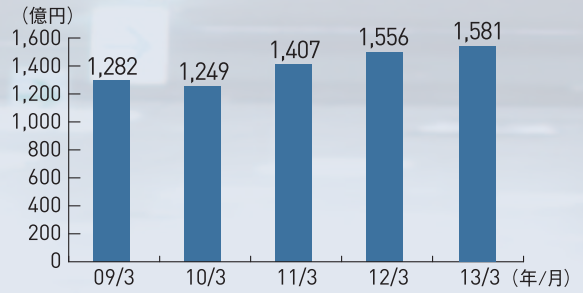
- 北海道ピッキングセンター (北海道石狩市)
- 東北ピッキングセンター (宮城県大衡村)
- 関東ピッキングセンター (茨城県八千代町)
- 茨城ピッキングセンター (茨城県八千代町)
- 西関東ピッキングセンター (東京都町田市)
- 東京ピッキングセンター (東京都江東区)
- 新潟ピッキングセンター (新潟県長岡市)
- 中部ピッキングセンター (岐阜県輪之内町)
- 関西ピッキングセンター (兵庫県西宮市)
- 福山ピッキングセンター (広島県福山市)
- 広島ピッキングセンター (広島県廿日市市)
- 九州ピッキングセンター (佐賀県吉野ヶ里町)

□ 企業プロフィール

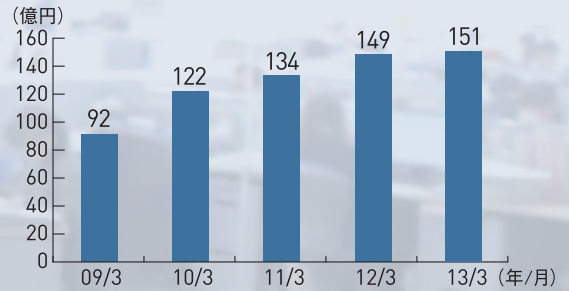
商号 株式会社エフピコ
 設立 1962年(昭和37年)7月
 代表者 代表取締役会長兼最高経営責任者(CEO) 小松 安弘
 代表取締役社長兼最高執行責任者(COO) 佐藤 守正
 資本金 131億5,000万円
 社員数 712名(エフピコグループ:3,977名)
 事業内容 ポリスチレンペーパーおよびその他の合成樹脂製簡易食品容器の製造・販売並びに関連包装資材等の販売
 本社 〒721-8607 広島県福山市曙町一丁目12番15号
 TEL 084-953-1145 FAX 084-953-4911
 東京本社 〒163-6036 東京都新宿区西新宿六丁目8番1号
 新宿オークタワー(総合受付36階)
 TEL 03-5320-0717 FAX 03-5325-7811

■ 主要な経営指標

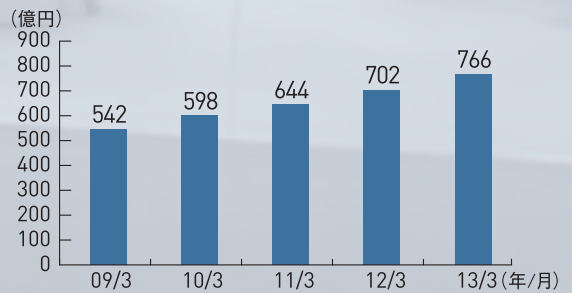
■ 売上高(連結)



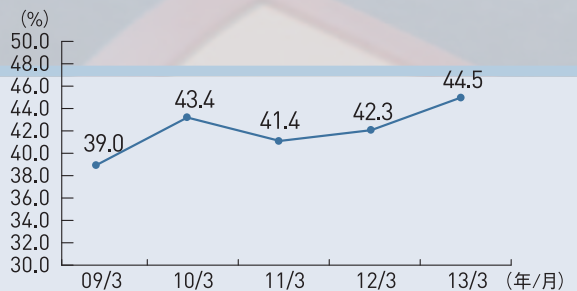
■ 経常利益(連結)



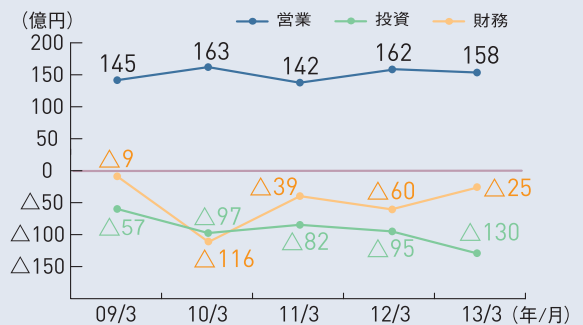
■ 純資産額(連結)



■ 自己資本比率(連結)



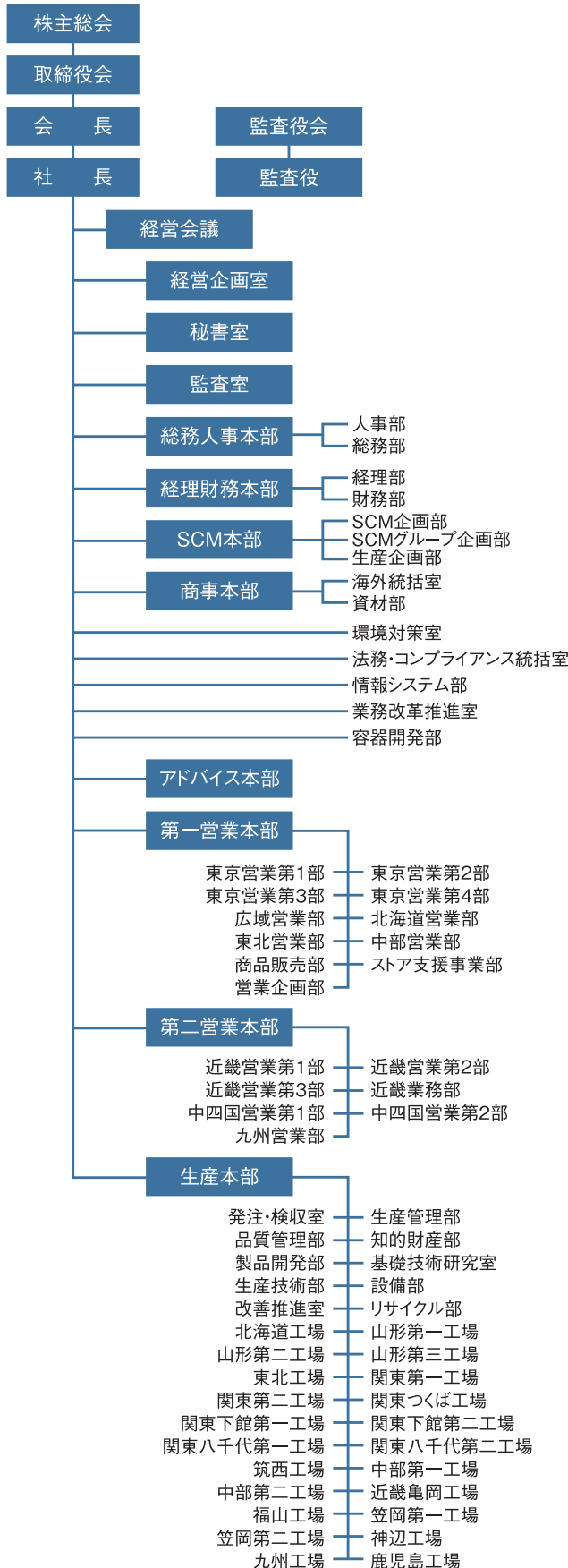
■ キャッシュフロー(連結)



組織およびグループ会社紹介

□ 組織およびグループ会社

※2013年4月1日現在



エフピコを サポートする グループ会社

■ 製造

- ・株式会社エフピコ北海道
- ・株式会社エフピコ山形
- ・株式会社エフピコ下館
- ・株式会社エフピコ茨城
- ・株式会社エフピコ中部
- ・株式会社エフピコ箕島
- ・株式会社エフピコ福山
- ・株式会社エフピコ笠岡
- ・株式会社エフピコ神辺
- ・株式会社エフピコ佐賀
- ・株式会社エフピコ筑西
- ・株式会社エフピコ南郷
- ・エフピコ寒河江株式会社
- ・株式会社ダックス
- ・株式会社ダックス四国
- ・株式会社ダックス佐賀
- ・エフピコ愛バック株式会社
- ・株式会社茨城ビジョンリサイクル
- ・エフピコ日本パール株式会社
- ・エフピコアルライト株式会社
- ・エフピコチューバ株式会社
- ・南九州ダイヤフーズ株式会社

■ 物流

- ・エフピコ物流株式会社
- ・株式会社アイ・ロジック
- ・エフピコイーストロジ株式会社
- ・エフピコウエストロジ株式会社

■ 販売・その他

- ・エフピコ商事株式会社
- ・株式会社エフピコモダンバック
- ・エフピコインターパック株式会社
- ・エフピコダイヤフーズ株式会社
- ・エフピコイシダ株式会社
- ・株式会社クックラボ

製品紹介:日本の食文化を支えているエフピコグループ製品

惣菜容器、弁当容器、小分け販売容器、汁物商品容器など、エフピコグループの製品は多岐にわたり、様々な食のシーンで消費者の皆さまのお役に立っています。

精肉



精肉用のトレーは最もスタンダードなエフピコ製品のひとつで、スーパーマーケットなどの売り場には不可欠な販売ツールとなっています。

鮮魚



鮮魚にも広くトレーが使用されています。付加価値を付けた切り身などには透明容器も用いられ、商品の劣化を防ぐ役目も果たしています。

惣菜



蓋付の惣菜容器は利便性が高く、広く活用されています。近年では個食用として少量で販売するための容器も需要が高まり、食べ残しにならないという意味でも社会のニーズにマッチしています。

弁当



さまざまな素材を使い、盛り付けし易いよう、また食べ易いように仕切りを入れた容器です。軽さと強度を兼ね備えているほか、見た目の楽しさも演出しています。

青果物



主に野菜など採りたてのみずみずしさをそのままに販売するための容器です。お客様が新鮮さを確認できるよう、全体に透明素材を使用しています。

寿司



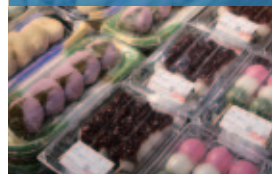
一人から数人前まで、寿司用の容器はエフピコの定番製品です。容器を傾けても中身がずれにくく、寿司の型崩れを防ぐ工夫も施しています。

オードブル



パーティーなど“ハレの日”用の食材を盛り合わせるために開発した容器です。大きさや形もさまざまで、用途によって使い分けいただけるようになっています。

菓子



団子、まんじゅう、ようかんなどの和菓子やドライフルーツなどのスナック用として使われています。商品の形に合わせた形状とすることで、型崩れを防いでいます。

電子レンジ対応



コンビニなどでも馴染み深い、そのまま電子レンジで温めることができる容器も多種あります。持っても熱くない素材を使用しています。

汁物



販売店での需要を受けて開発した水漏れしにくい容器。密閉性を高くすることにより水分の多い商品に対応できる工夫がしてあります。

鶏卵



透明たまごパックの生産も行っています。再生PETを利用したリサイクル対応製品です。

スクリーキャップ容器



食品に限らず、さまざまな小物を入れるための多目的容器として活用されています。透明で密閉性が高いため、その用途は多岐にわたっています。

紙容器



紙を使用した蓋付きの弁当容器やテイクアウトフード用の容器です。和の雰囲気を演出する時など、食シーンに応じてお使いいただけます。

フィルム製品



野菜、くだもの、生花などの包装用フィルムです。商品の鮮度を確認でき、商品の形状にかかわらず包装できる利便性が重宝されています。

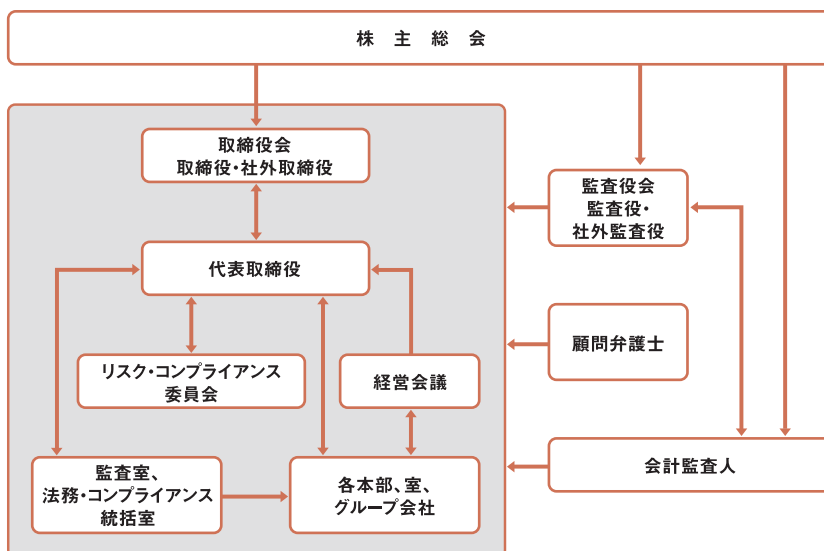
経営における 取り組み



MANAGEMENT

すべてのステークホルダーに
信頼していただける企業であるための
内部体制の整備についてご説明します。

エフピコのコーポレートガバナンスは、経営戦略に関する意思決定の迅速化と経営の効率性を高めること、透明性を確保することを基本的な考え方としています。また、当社を取り巻く株主・投資家、消費者・顧客、債権者・取引先等の利害関係者より信頼を得て、永続的に良き企業市民となるため、企業活動の情報開示を積極的に行っています。そのためのマネジメント組織としてエフピコでは「取締役会制度」「監査役会制度」を採用しています。



経営企画室
チーフ
高島 裕人



東京本社は西新宿の高層ビルの36階にあります。主なオフィスエリアは全フロアをオープンに使用した見通しの良さが特徴です。

□ コーポレートガバナンス

コーポレートガバナンスは企業統治という言葉で置き換えられ、非常に堅苦しい感じがしますが、エフピコの場合それは社員全員が感じる空気のようにもあります。一切の仕切りがなく、会議室もガラス張りの社内は、透明性の具現化のひとつの形です。

経営企画室
シニアマネージャー
佃 寿彦

TOPICS
トピックス

創立50周年記念祝賀会

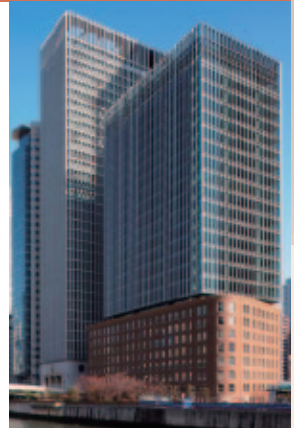


創立50周年記念祝賀会を福山（7月24日）と東京（9月25日）で開催し、両会場では800人を超えるお客様のご臨席を賜りました。創始者であり会長の小松安弘による50年間の感謝の辞、将来ビジョンの説明、また内助の功で会社と会長を支え続けた奥様への花束贈呈などが華やかな雰囲気の中執り行われました。福山会場での乾杯のご発声は西日本エフピコトップ会会長、株式会社上田包装企業代表取締役社長の上田清美様、東京会場では積水化成工業株式会社代表取締役社長の小野恵三様より頂戴しました。閉会にあたっては社長の佐藤守正が、「良い時こそ忍（がまん）し、そして常に現場に足を運んで情報収集することが重要」という会長の経営についての一節を紹介して祝賀会を結びました。

TOPICS
トピックス

大阪支店 ダイビル本館に移転

2013年5月、大阪支店がエフピコグループの大阪拠点となるダイビル本館に引っ越しました。このビルは大阪市北区中之島3丁目位置し、京阪中之島線「渡辺橋駅」から徒歩1分、地下鉄四つ橋線「肥後橋駅」から徒歩6分でそれぞれの駅から地下通路で直結しています。JR大阪駅からからも近く、まさに大阪の中心地に位置する高層ビルです。地下2階、地上22階のダイビル本館に、エフピコ大阪支店は最上階の22階のワンフロアを使用しグループ会社3社（エフピコ商事、エフピコインターパック、エフピコモダンパック）と共に関西圏の拠点を形成することになります。グループ会社各社と同居することにより、オフィスインフラの維持費を削減するほか、業務の効率性アップにも繋げる狙いがあります。また東京本社と同様にキッチンスタジオを配備し、関西圏での販売活動を充実していく計画です。



コンプライアンスとリスク管理

□ コンプライアンス

法務・コンプライアンス統括室が健全な企業風土醸成のためにさまざまな研修を実施し、コンプライアンスの指導徹底に取り組んでいます。「エフピコグループ行動憲章」「エフピココンプライアンス行動規範」「行動羅針盤」はコンプライアンス遵守における指針となっています。

行動羅針盤

あなたの行為は、法令に違反しませんか
あなたの行為は、会社の方針に背きませんか
あなたの行為は、世間の常識に反しませんか
あなたの行為は、あなたの良心に背きませんか
あなたの行為は、エフピコブランドを傷つけていませんか

エフピコグループ

エフピコグループの社員一人ひとりのコンプライアンス意識を高め、責任ある言動を心がけることができるように、社員がいつでも確認できるところに「行動羅針盤」を掲示しています。



10月19日と20日の2日間にわたり、管理職候補者認定試験予備講習会を実施しました。社外講師により講習会の半分の時間を割いてコンプライアンスに関する講義が行われました。試験では就業規則等の社内規定について、さらにビジネスコンプライアンスの理解度もテストされます。コンプライアンスへの十分な理解なしに、管理職という責任ある立場に立つことはありません。

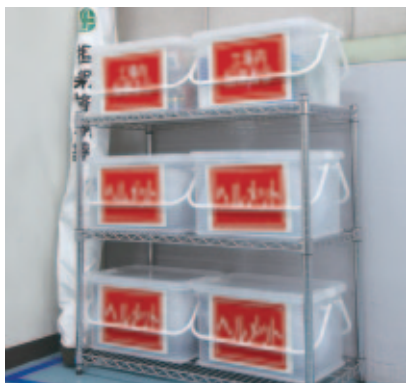
エフピコグループ行動憲章

株式会社エフピコグループの役員並びに社員は、当社の経営理念に基づき、法令、協定及び社内規程等を遵守するとともに、高い倫理観と社会的良識をもって、以下のとおり行動する。

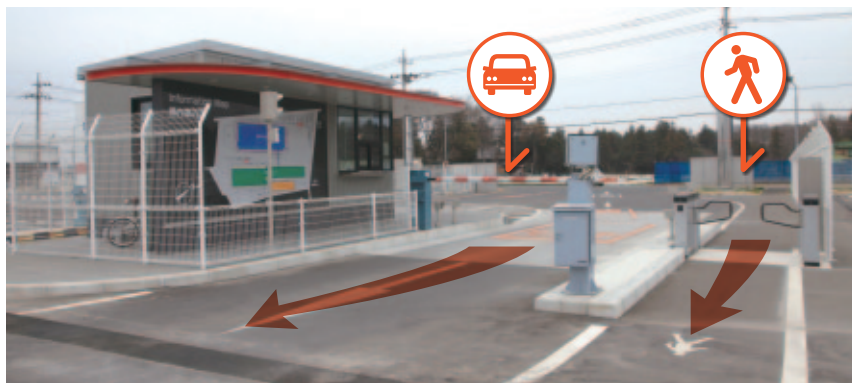
1. 社会に有用な製品・情報・サービスを提供し、消費者・顧客の満足と信頼の獲得に努める。
2. 安全・安心・環境に配慮した製品を開発、提供し、もって食文化の発展に寄与する。
3. 消費者・顧客の協力を得て、「エフピコ方式」の循環型リサイクルを積極的に推進し、拡大生産者責任を果たし、地球環境の保全に努める。
4. すべての事業活動において、公正、透明、自由な競争を行う。
5. 株主や当社製品の利用者と広くコミュニケーションを行い、企業情報を積極的かつ公正に開示する。
6. 社員の人権と個性を尊重し、安全で働きやすい職場環境を実現する。
7. 政治、行政、取引先等とは、健全かつ正常な関係を保ち、市民社会に不安と脅威を与える反社会的勢力および団体の不当・不法な要求には一切応じない。
8. 良き企業市民として、積極的に社会貢献活動を行う。
9. 海外においては、各国の法令を遵守し、文化や慣習を尊重して事業活動を行う。
10. 経営全般にわたり有効性を評価し、合理化、効率化に努めて企業価値を高める。
11. 役員は、本憲章の精神と自己の役割を理解し、率先垂範のうえ、社員、グループ企業並びに取引先へ周知するとともに、社内体制の整備と見直しを積極的に行う。
12. 本憲章に反するような事態が発生したときは、会社の責任において、役員・社員一体となり、問題解決にあたり、原因究明と再発防止に努める。また、関係者の権限と責任を明確にしたうえで、厳正な処分を行う。

□ リスク管理

企業に降りかかるリスクにはさまざまなものがあります。事故・故障などによる設備や施設に関わるリスク、自然災害による多面的なリスク、悪意ある外部者により引き起こされるリスクなどに対し、エフピコでは以下のように多種多様な対策を講じています。



工場やオフィスにはヘルメットや救急用品などを常に配備して不測の事態に備えています。



交通量の多い大規模な生産や物流の拠点施設では、すべての車両と人の入退場管理を行っています。登録した車両は自動で入退場をすることができます。



労働安全に関する情報を共有するために毎月「ろうあん通信」を発行しています。

エフピコグループの障がい者雇用率は16.1%であり、障がいのある多くの従業員が働いています。災害等への備えは徹底して行っており、従業員の安全確保には細心の注意を払っています。エフピコ特例子会社グループの管理者は、全事業所で防災士の資格を取得しているというのも、その一例です。上の写真は月に1回必ず実施する抜き打ちの避難訓練の様子。繰り返し訓練を行うことにより、非常時の対応を体で覚えていきます。



代表取締役社長兼最高執行責任者 (COO)
佐藤 守正

社長
が語る

結束力こそが エフピコのカ

部署間の垣根を越えて情報共有と相互協力を行うエフピコの社員。その結果として生まれる結束力は確かな企業力となり、エフピコを支えています。このエフピコの結束力はどのようにして構築され、どのような効果をもたらしているのか。社長の佐藤が語ります。

1 ガラス張り

エフピコの結束力の源泉はガラス張り経営だと思っています。誰がいつ何をどのようにやっているかが分かり、お互いの顔が見えるということを重要視しています。硬直した組織の表現に“縦割り”という言葉があります。縦割りの組織というのは、情報を上から下へストレートかつスピーディに伝えるということでは非常に有効です。しかし、それによる弊害もあります。自分の部署以外で何がどのように行われているかが分からないということで弊害が生じてしまう。

例えば生産部門が自分たちが作った製品を物流部門がどの位在庫しているか知らなかったとしましょう。さらに営業部門が製品をどのように販売しているのかにも興味を持っ

ていなかったと仮定します。すると生産部門は自分たちの都合ばかりを考えて生産しようとするわけです。効率的に生産しようと思って努力しますが、それはあくまで生産部門にとっての効率性であり、それが他の部署にとってどうかというのは別問題です。

そこでお互いのドアを開いて他の部署の業務を見てみると思ってもよらなかったことが見えてくるわけです。どの位在庫しているかを知るようになることで、在庫を考慮した生産スケジュールを立てなければならないと思うようになるでしょう。売る側の立場に立って考えた結果、少量包装の生産を工夫するようになるかもしれません。

私はよく「他の部署の立場になって、あるいは使う側の立場に立って考えてみなさい」と言います。それで考えてみて



社長も含め全員がワンフロアーで仕事をする東京本社。

も分からなければ、他の部署の人間に聞けばいいのです。隣の様子が良く分からなければドアを開けて中に入り、聞いてみればいい。ガラス張りというのは単にオープンであるだけでなく、曇ったガラスを透明にしようという努力も含みます。そんな努力を社員全員にして欲しいと思っています。

2 公平であること

次に考えなければならないのは、数値の公平性です。エフピコの場合、営業所のみならず、工場も配送センターも全国に点在しています。営業部門も製造部門も物流部門もガラス張りにすればするほど、他部門を見る前に自部門内の他部署が見えてくる。

その時、自分たちの部署と他の部署との間に不公平があると感じたらどうでしょうか？ 不公平感があるところに組織としての結束力が生まれるのでしょうか？ そこにガラス張りであることの危うさもあるのです。お互いがよく見えるようになると、見せたくないものまで見られてしまう。

そこで公平性を確保するために業務の数値化・見える化を行っています。今までお話してきたガラス張りは自分と他者との関係を良くするのが目的ですが、その前に自分自身の業務を公平性のある一定のルールで見える化する必要があるのです。

例えばA工場は、比較的古い成型機にも関わらず色々工夫して生産性を上げたのに、最新の成型機を使っているB工場はいとも簡単に同じ生産性を達成したとしたら、ひとつの生産性の算出の仕方だけでは不公平感が生まれてしまう。従って、生産性も機械によって補正しなければなりません。しかもその補正値を色々な角度から検討して少しずつでも精度を上げていく。全員が納得する公平な数値化は結構難しいんです。だからこそこの精度を上げていくというのが重要になってくる。

営業の場合でも、例えばA営業マンとB営業マンは二人とも同じような粗利率で販売をしていたとします。同じ評価を受けて良さそうですが、実は納品条件が異なっていてA営業マンのお客の方が遥かに納品時の経費が掛っ

ていたとします。そうしたらその部分も考慮して、すなわち粗利益から物流経費やその他の費用を差引いたネット利益で評価しないとどうしても不公平感が生まれてしまう。この物流経費というのをそれぞれの商売に分解するのは結構難しいのです。見做しかもしれないけれど、でもその按分式の精度を徐々に上げていく、その努力が見える化した数値の、あるいはその結果としての評価の信頼性を上げていくのです。

他者を知るためだけでなく自分自身もガラス張りにすることにより、皆が公平に評価される環境を作ることができるのです。



業務の数値化の集大成とも言えるサプライ・チェーン・マネジメントの構築についてはP43～をご覧ください。

3 情報の活用

業務の見える化・数値化が進んだ後、更に重要なことはその情報の活用です。見える化した情報が宝の山となるのは、それを有効活用した時だけです。

営業・製造・物流の情報が全て集まり、その情報を基にコストの最適化を追求しているのがSCM本部ですが、SCMがスタートしてから2年くらい経った時にこんなことがありました。新潟で大きなお祭りがあるため例年ならば多くの大型の寿司容器の生産発注がある時期、営業から特別な連絡がなかったことを疑問に思ったSCM本部スタッフが、担当営業に確認の連絡を入れました。その心配は的中し、担当者は発注を忘れていたことに気がきました。結果、ギリギリ生産が出来てお客様にご迷惑を掛けずに済んだというのです。SCM本部が販売予測、生産計画、物流計画など全ての情報を数値で把握していたからこそ欠品を未然に防げたわけですが、何より私が嬉しかったのは、担当営業がSCM本部スタッフにとっても感謝していたということです。それまで、営業にとってSCM本部というのは販売予測という情報を一方的に出す先だったかもしれません。それが、情報を共有し活用し合うことで、人を助けることも自分が助けられることもあるということに気づいた訳です。助けたり助けられたりということの繰り返し、情報の精度の向上や生産性の向上に繋がっていき、グループ内の人と人の絆を生み出します。その人間関係が結束力となりエフピコを支えているのです。

3年前、大阪の営業が中心となって大阪以西のグループ社員旅行を企画しました。結果的に200名を超える社員旅行となり、これほど大人数で部門を超えた大規模な社員旅

行はエフピコでは過去に例がなかったと思います。昨年は、西日本のみならず東日本でも同様な社員旅行が企画されました。情報の共有から心の交流が生まれた結果の出来事だったととても嬉しく思っています。

4 真摯であること

業務の見える化・数値化・公平性・その情報の共有などと言うと、何か数字のもたらす冷酷無比のようなイメージがありますが、それよりもっと重要なことは、真摯であることです。見える化にしても情報の共有にしても、根底に自分の会社、作っている製品、そして自分の所属している組織への誇りがなければ、そこにどれだけの意味があるでしょう。更に、自分の業務をガラス張りにする際、自分自身に幾分かの誤りがあったとしたらどうでしょうか。自分が仕事上で抱えている問題なり悩みを正直に言うことが出来なければ、情報共有を行ったとしても誰も問題解決に繋げることは出来ません。何か問題を抱えているのであれば、それを正直に言うことが必要です。社員にはこうした真摯な姿勢を持って欲しいと思っています。

また、真摯であるということは責任感を持つということも含まれます。私たちは食品容器を製造、販売する会社として、あるいはそれに関わる資材消耗品を販売する会社として、果たすべき責任があります。それはお客様に対する責任でもあり、社会に対しての責任でもあります。グループ全員で私たちに課せられた責任を全うしていこうという気概を持って欲しいのです。その責任感があるからこそお互いに協力し合い、助け合っているのです。

エフピコでは障がいのある方をたくさん雇用しています。



スーパーなどのお客様を対象として行う社内でのセミナー（左）を会場の後ろで聞く他部門の社員（右）。



障がい者と健常者の社員が同じチームでプレーするフロアホッケー。エフピコグループでは山形、茨城、岐阜、福山、広島、高知、佐賀の7カ所で活動を行っています。

“真摯な気持ちとエフピコグループの一員である誇りを持って行えば、お互いを思いやる結束力に繋がっていくでしょう。”

企業としての社会的責任という側面もあるかもしれませんが、それ以上に健常者では難しい長時間集中力の必要な業務をやっているという方が正しいかもしれません。それが故に、グループ社員としてお互いを認め合い交流すべく、フロアホッケーのチーム作りを進めています。エフピコのチームは全てユニバーサル、すなわち障がい者と健常者の混成チームです。毎年全国大会にも出場し、優秀な成績を収めるまでになっていますが、いつか障がい者のオリンピック、スペシャルオリンピックに出場できたらいいですね。

ガラス張りの透明性、誰の目にも明らかな公平性、積極的な情報の共有と活用。これらを真摯な気持ちとエフピコグループの一員である誇りを持って行えば、お互いを思いやる結束力に繋がっていくでしょう。エフピコの誇る結束力をもっともっと大きな力として育てていきたいと考えています。



エフピコ・エコアクション50 (FPEA-50) の進捗状況報告



● 持続可能な社会構築に向けた「エフピコ・エコアクション50」

エフピコグループでは、環境経営計画「エフピコ・エコアクション50 (FPEA-50)」において、2020年度に向けた長期的なCO₂削減目標を策定しています。製品・生産・物流・販売・オフィスの各部門にワーキンググループを設置し、主体的に様々な目標を立て活動を実施。エフピコグループトータルでのCO₂削減に向けた取り組みを実施しています。

エフピコグループ長期CO₂削減目標

エフピコグループのCO₂排出量^(※)について

CO₂排出量を、2020年度までに
20%削減 (2003年度比)

CO₂排出原単位 (販売枚数あたり) を、
半減 (2003年度比)

※改正省エネ法において報告対象となっているエフピコグループの全拠点 (工場、配送センター、オフィス) からのCO₂排出量および特定荷主の責任範囲の物流に伴うCO₂排出量の合計。

● バリューチェーン全体でのCO₂の把握

エフピコグループのCO₂削減の取組に加えて、原材料調達から製品の廃棄・リサイクルまでを含めたバリューチェーン全体のCO₂排出量の把握・削減も重要視しています。そのため、様々な関係企業と共に、ライフサイクルアセスメントの手法や、国際的ガイドラインである「GHGプロトコル」のScope3スタンダードを活用しながら対応しています。また、地球温暖化に関する企業の開示状況や取り組みを評価するCDP (カーボン・ディスクロージャー・プロジェクト) にも積極的に参加し、バリューチェーン全体での「見える化」を進め、「省資源」や「リサイクル」で効果的な環境負荷低減に努めていきます。



● 各ワーキンググループによる具体的な取り組み

2020年のグループ長期目標に連動して、各ワーキンググループでは2012年度を目標年にした中期目標を定め、具体的なアクションを実施しています。以下に中期目標最終年である2012年度の達成状況をご報告致します。昨今の電力需給問題等の影響から、日本政府のCO₂削減目標は見直しを予定されています。従いまして、弊社における次期中期目標については、対外的状況を見ながら適切な時期に設定し、開示していきます。

○ 達成 △ 目標値に対して未達10%未満 × 未評価

WG	項目	基準年度	2012年度目標	2012年度成果	評価
製品WG	軽量化 (1枚あたり重量)	2007年度	8%削減	9.2%削減 強度を上げるリブの研究や軽量化を進めるスペックダウンを継続的に実施し達成。	○
	環境負荷の見える化		全新製品に対する事前LCA評価体制の構築 カーボンフットプリント制度への対応	毎年6月に各サプライヤーに対してCO ₂ 情報の提供依頼。基本フォームで約40社より回答。主要素材についての年次CO ₂ 把握体制の構築達成。	○
	グリーン調達		全調達先をガイドラインに基づき評価	年度毎のサプライヤーへの調査・評価体制の構築達成。	○
生産WG	生産量あたり電力量	2007年度	12%削減	12%削減 成型部門での効率改善や省エネ機器導入により達成。	○
	ゼロエミッション (最終処分率)		1%未満	0.59% 廃棄物処理業者と連携することで達成。	○
	管理体制		全生産拠点に環境マネジメントシステムを導入	連結先工場や製造委託先工場においても情報を連動。グループでの環境負荷把握構築を達成。	○
物流WG	管理体制	2008年度	荷主責任範囲全体のCO ₂ 管理システムの構築	荷主責任範囲の環境負荷把握体制の構築達成。	○
	CO ₂ 排出総量		0.2%削減	12.6%増加 総量目標削減という意欲的目標を掲げてチャレンジしたが、物量が20%増加したため、総量削減の達成は叶わず。	×
販売WG	汎用製品に占めるエコトレー率	2007年度	75%	72% 効果的な営業活動により、高い割合に到達、エコトレーの認知度も向上。	○
	透明容器の回収拠点数・回収量		5,000店舗 2,400トン	3,930店舗 透明容器回収開始依頼順調に伸びを見せたが、目標店舗には届かず。	×
	消費者啓発		リサイクル工場見学300企業	1,520トン お店と共に消費者の皆様へ効果的な啓発を行った。 年間196件 PETボトルリサイクル工場見学も寄与したが、営業が関係するお客様の見学件数は目標未達。しかし、お客様の主催する見学ツアーが広がりを見せており、これは効果的であった。	×
オフィスWG	環境負荷低減	2007年度	床面積あたり電力使用量3%削減	11%削減	○
			営業車輛のCO ₂ 排出量20%削減	24%削減	○
			廃棄物排出量5%削減	1.5%削減	×
			紙使用量5%削減	13%削減	○
			グリーン購入率60%	59%	△
	従業員意識向上		管理者／従業員に対する「見える化」実現	複合機のカウンタ数等の掲示・社内開示、給料明細等の電子化により一部活動で社長賞授与。	○

※単年度で2012年度の目標を見直した年度もありましたが、最終年度(2012年度)は初期の目標に対しての評価を実施しました。

【2012年 中期目標最終年評価】

各ワーキンググループにおいて、その性格に応じて意欲的な目標を定めて取り組みを行ってまいりました。全体的に見ると各々の目標は概ね達成しました。物流ワーキングではCO₂の総量削減という意欲的な目標を立てて取り組みましたが、売上増加に応じて総物流量が大幅に増えた結果、目標未達となりました。しかしながら、単位積載量あたりのCO₂量では、基準年7%の削減を達成しています。グループ全体のCO₂量については現在集計中ですので、まとも次期開示して行きます。

環境における 取り組み



ENVIRONMENT

エフピコが地球環境保全のために
実践している
さまざまな取り組みをご説明します。

エフピコがPETボトルのリサイクルをスタートしたのは2年前。「ボトル to トレー」という合言葉のもと、回収したPETボトルをリサイクルして食品容器を製造するという地上資源の活用を進めてきました。この間にも資源循環サイクルに対する社会の需要は増えており、今期はリサイクルプラントをさらに1基増設しました。社会のニーズに応えながら、エフピコの環境対策は進化していきます。



“エフピコではすべてのリサイクル
工場で見学の申し込みを受け付
けています。社会とエフピコを繋
ぐドアはいつも開いています。”

環境対策室
ジェネラルマネジャー
富樫 英治

環境対策室
福山リサイクル工場
心石 圭子

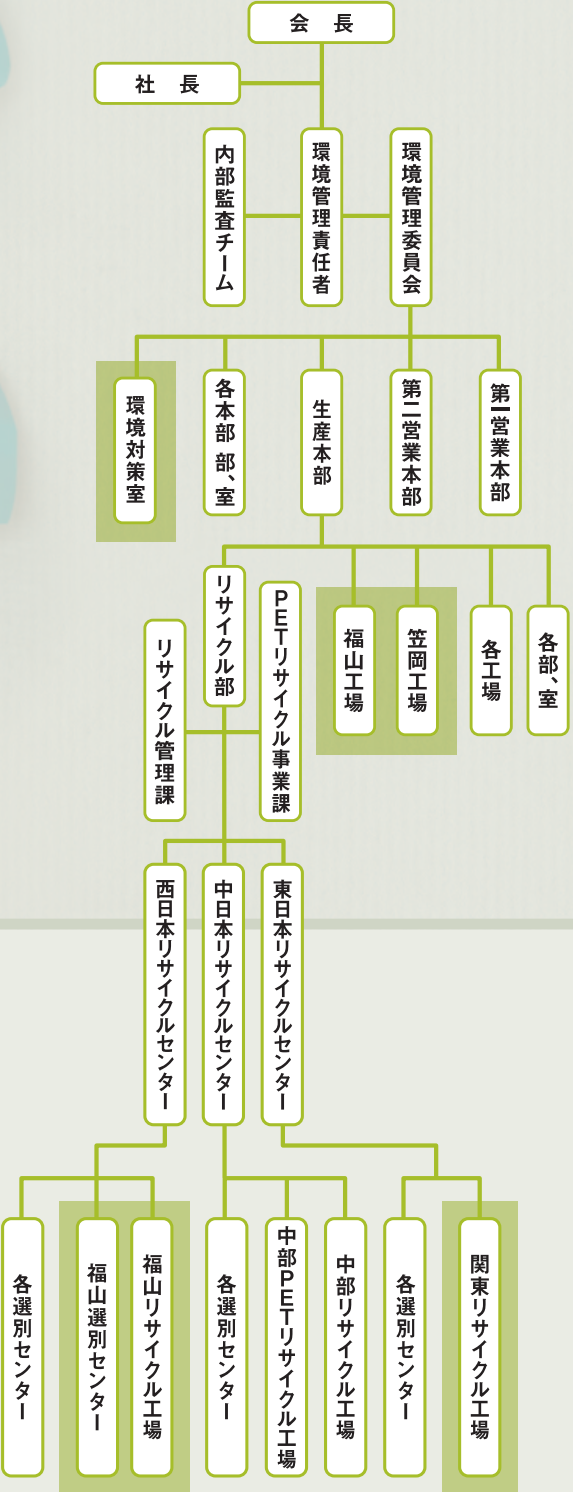




エフピコが実践しているリサイクルの現場をできるだけ多くの方に見ていただきたい。工場見学のPRにも積極的に取り組んでいます。

□ 環境マネジメント体制

エフピコは、環境負荷低減に全社を挙げて取り組んでいます。また、その取り組みを効果的に行うとともに、継続的なものとして社内に根付かせていくために、社内の取り組みをリードする「環境管理委員会」を組織しています。環境マネジメントシステムの導入により、継続的の改善に向けて全社的な活動を続けています。



ISO14001 認証取得サイト

□ 環境方針

基本理念: 当社は地球環境の保全が最重要課題であるとの認識のもとに、環境と調和し持続的発展が可能な社会の実現に貢献することを基本理念とし事業活動を推進する。

方針:

- CO₂削減、天然資源の有効活用の立場から、当社の事業活動、製品及びサービスの省資源化につとめると共に、一般家庭から排出される使用済み容器を再生利用する『エフピコ方式』のリサイクル事業を積極的に推進する。
- 環境側面に関係して適用可能な法的要求事項、及び当社で同意するその他の要求事項を順守すると共に、著しい環境側面に対し自主基準を定め、汚染の予防を行う。
- 環境側面を考慮して環境目的及び環境目標を定め、管理計画を立案、推進すると共に、内部監査及び最高経営層による見直しを実施し、継続的改善を行う。
- この方針は、環境マネジメントシステムを確立し、実行し、維持する。
- この方針は、文書化し、全従業員及びエフピコ敷地内契約者にも周知徹底する。
- この方針は、パンフレット、インターネットを通じ一般の人にも開示する。

製品開発における取り組み



新製品、新素材の開発にはより良いものを求めて数年というスパンのケースもあります。市場でのニーズは日々変化しており、短期間でもより良いものをつくる姿勢は貫きます。

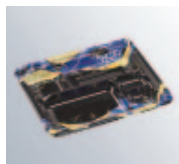
□ 技術開発による省資源化

製品の軽量化・薄肉化を可能にする新たな素材の開発、非発泡素材を発泡させることによる製品の軽量化、軽量化を可能にするための加工技術など、多種多様な技術の開発で省資源化を行っています。また製品を使用するお客様（販売店舗）にとって利便性の高い特長を付与することで、省資源化された製品をお選びいただいています。



① マルチFP (MFP)

- 耐熱性・耐寒性・断熱性に優れています
耐熱温度：110度（電子レンジ使用可能）/
耐寒温度：マイナス40度
- 軽さを追求しました
軽量素材：PPファイラーと比べて約60%軽量化



② マルチSD (MSD)

- マルチFPの非発泡タイプです。
耐熱性・耐油性に優れています。
耐熱温度：110℃



③ NEWハイスター (NHS)

- 耐熱性・断熱性に優れています
耐熱温度：130度（電子レンジ使用可能）
- 発泡倍率を上げて軽量化しました
従来のハイスターに比べ、約25%軽量化



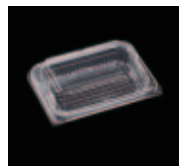
④ 1軸延伸PET

- 1つの方向からシートを延伸させることで強度をアップしました
- 強度アップと同時に軽量化しました
無延伸PETに比べ、約25%軽量化



⑤ 2軸延伸PET (OPET)

- 縦と横の2つの方向からシートを延伸させることで強度と耐熱性をアップしています
OPSと同程度の耐熱性
- 耐油性・耐酸性・耐熱性に優れ軽量化しています



⑥ 透明PP

- 耐熱性・耐油性に優れています
耐熱温度：110度（電子レンジ使用可能）
- 従来の透明PPと比べて格段に透明性が向上しました

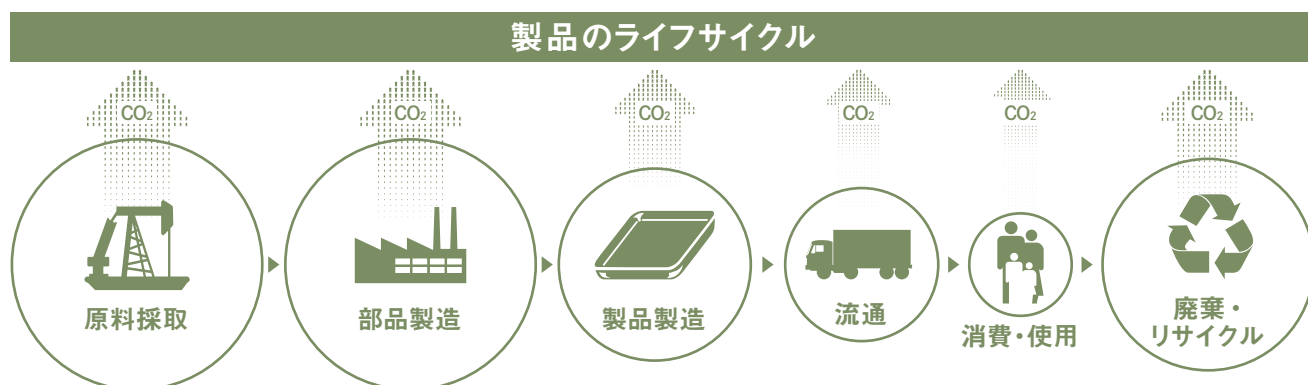


⑦ エコAPET

- スーパー等で回収された透明容器やPETボトルを再び透明容器として甦らせました。透明性・耐油性に優れています。

□ ライフサイクルの見える化

製品開発部門では、製品毎の「環境負荷の見える化」を行うために、ライフサイクルアセスメントの手法を用いて環境負荷の算定を実施しています。その結果ライフサイクル全体では、容器の材料を作るまでの工程と容器を廃棄処理する工程からの排出が非常に大きいことが分かっています。このことからエフピコでは循環型のリサイクルの推進に力を注いでいますが、同時に少ない素材で製品をつくる方法の開発や素材調達の部分でもグリーン調達などの努力を重ねています。



□ グリーン調達

グリーン調達とは地球環境保全への取り組みを目的に、安全で環境負荷の少ない原材料、部品、製品を積極的に調達することです。エフピコでは製造する製品が排出するCO₂を削減するための調達ガイドラインを作成し、グリーン調達の実践を行っています。環境に配慮した原料メーカーからの優先購入やISO14001認証取得を条件とすることなどがガイドラインに含まれています。

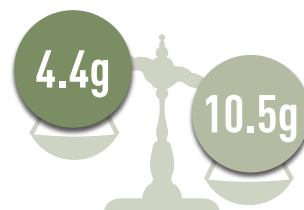
□ 製品の軽量化・薄肉化による環境負荷の低減

いかに少ない資源を使って製造するかを研究すると同時に、十分な品質と機能性の確保も行っています。写真のように、形状と容積が同じでも発泡倍率を高くすることにより、トレーを軽量化することができます。エコトレーでは過去20年間で約30%の軽量化を達成。発泡倍率を高めたトレーや薄い素材の透明容器などは、強度を高めるために形状デザインでさまざまな工夫を施しています。



製品開発部
製品企画1課
小林 哲也

製品開発部
デザイン課
リーダー
柳田 和志



形状と容積が同じでも発泡倍率を高くすることにより、トレーを軽量化することができます。

工場における取り組み



関東八千代工場では最新のユーティリティーモニタリングシステムを導入しています。エネルギーロスを最小限に抑えるための重要なシステムです。

TOPICS トピックス 関東八千代工場稼働スタート



関東八千代工場は茨城県結城郡八千代町に建てられ、関東ハブセンター及び関東リサイクルセンターを併設しています。総敷地面積で約69,300㎡、建築面積約10,570㎡と当社の工場の中でも最大級の工場となります。世界初となる、2軸延伸PET (OPET) 容器の量産を可能にし、他にもPSP素材や、耐熱・耐寒発泡容器であるマルチFPの生産設備を有しています。一大消費地である関東圏に、次世代に向けての主力容器となる生産設備を設け、皆様方に安定して供給していただけるように体制を整えています。

□ 見える化によるハード面での省エネルギー

生産工場における多くの工程のなかで使用されるユーティリティ（動力、高熱、水道、空気など）の使用にロスがないかをチェックするための見える化をすべての工場で行っています。複数のポイントで定期的にエネルギーの負荷を計測し、得られたデータを分析することにより、エネルギーを効率的に使用する可能性を追求しています。

□ 生産性向上によるソフト面での省エネルギー

機械の効率化と並行して実践しているのが、そこで働く人による生産性の向上をベースとした省エネルギーです。無理なく、無駄なく働くことにより生産性が向上し、作業の効率化と省エネを実現することができます。そのための施策として、全国の工場で働く人の知恵を集約し、議論や検証を重ねたうえで活用していく「ものづくりプロジェクト」やエフピコ式のマイスター制度「技能塾」を継続して実施しています。



□ 工場での品質マネジメント

品質マネジメントの国際規格である「ISO9001」の認証を笠岡、関東下館、近畿亀岡の3工場で取得しています。PDCA方式のマネジメントにより工場内での責任・権限の明確化、業務の標準化、教育・訓練内容の充実、生産技術の向上といった効果を生み出しています。

品質方針ならびに品質目標(関東下館工場)

● 品質方針

お客様の満足度を第一に、環境に優しく安全・安心して使用頂ける、製品作りを目指します。

本方針を実行・維持・継続する為に私達は下記の事項を確立します。

1. お客様の要望を的確に捉え、対応できる品質マネジメントシステムを構築し、推進・維持・確立する為の経営資源を投入する。
2. 本方針の推進の為に、具体的な品質目標を定める。
3. 食品衛生法等の関連法規を遵守する。
4. 市場の変容、当工場の改革等に合わせ本方針を定期的に見直し、適切性を持続する。
5. 本方針を全従業員に理解させる為にあらゆるコミュニケーションの場を通じて周知・徹底を行う。

平成17年2月18日 株式会社エフピコ 関東下館工場
経営者 三次 雅照

● 2013年度品質目標

(1) 即成部署

- ①クレーム削減：18ppb以下
- ②稼働率アップ：87.18%以上等

(2) 押出1部署

- ①クレーム削減：0ppb
- ②稼働率アップ：88.33%以上等

(3) 押出2部署

- ①クレーム削減：0ppb
- ②稼働率アップ：90.19%以上等

(4) 成型1部署

- ①クレーム削減：19ppb以下
- ②稼働率アップ：85.89%以上等

(5) 成型2部署

- ①クレーム削減：10ppb以下
- ②稼働率アップ：89.62%以上等

(6) 成型3部署

- ①クレーム削減：14ppb以下
- ②稼働率アップ：81.09%以上等

(7) 成型4部署

- ①クレーム削減：17ppb以下
- ②稼働率アップ：88.00%以上等

(8) 保全部署

- ①設備要因クレームに対する改善対応
- ②設備停止時間削減等

(9) 品質管理部署

- ①各種品質チェック実施
- ②クレーム撲滅宣言大会実施等



関東八千代第一成型
小林 義則

関東八千代第二成型
西岡 麻衣

物流における取り組み

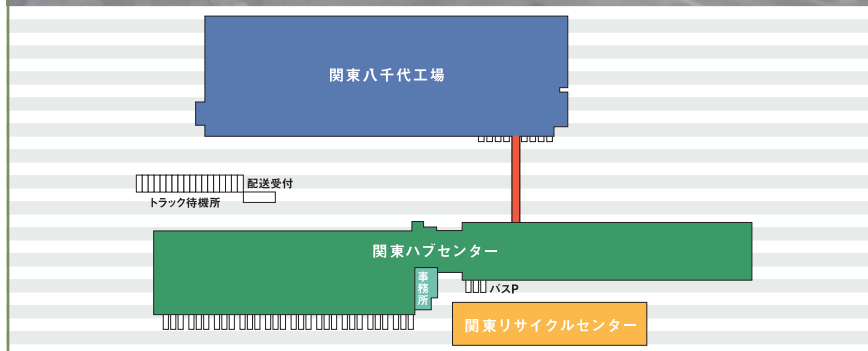


生産工場と倉庫をつなぐ約80メートルのコンベア。スーパーマーケットのバックヤードと売り場のように隣り合わせて位置し、出来立ての製品を効率的に移動します。

TOPICS トピックス 関東ハブセンター増設



2012年4月、関東八千代工場の上層階に倉庫を増床しました。この建物は4,500坪の床面積を持ち、約102,500ケースが保管可能となっています。今回の増設の目的のひとつは作業の効率化です。ソーターコンベアとパレットコンベアを倉庫の中心部分に配置することにより、効率的な荷役作業を実現しています。また特徴的なのは、生産工場をコンベアによって直結したことです。新設した関東八千代工場の3階部分と関東ハブセンターの間を約80メートルにもおよぶコンベアで繋ぎ、生産工場から物流拠点へのトラック輸送とそれに伴う積み込み・積み下ろし作業を削減しました。生産部門と物流部門の距離を大幅に縮めることにより、大きな効率化と環境負荷低減を実現しています。





□ エフピコの物流システム

エフピコの物流システムには大きく2つの特徴があります。ひとつは自社物流。エフピコ物流(株)を中心とした自社による配送センターとピッキングセンターを擁し、さまざまな側面で環境負荷の低い物流活動を展開しています。生産工場に隣接もしくは非常に近い地点に物流拠点を構えることにより、製造後のタイムロスなく目的地まで製品を運んでいます。また帰り便を活用する使用済み容器の回収も、自社物流だからこそ可能となっています。

ふたつ目は、サプライ・チェーン・マネジメント(SCM)システムによる、物流も含めた中央集中管理システムです。製造から納品・使用済み製品の回収にいたるまでに発生するすべての物流活動を最も効率的に、最も短い移動距離とするよう計画的な配車を行っています。このシステムにより横持ち(倉庫間の在庫移動)や製品製造のための金型移動も最少限に抑えることが可能となり、CO₂の排出量低減に大きく寄与しています。

● 自社物流システム

全国に点在する物流拠点により、効率的で環境負荷の低い物流を実現しています。

● ピッキングセンター

北海道ピッキングセンター (北海道石狩市)	新潟ピッキングセンター (新潟県長岡市)
東北ピッキングセンター (宮城県大衡村)	中部ピッキングセンター (岐阜県輪之内町)
関東ピッキングセンター (茨城県八千代町)	関西ピッキングセンター (兵庫県西宮市)
茨城ピッキングセンター (茨城県八千代町)	福山ピッキングセンター (広島県福山市)
西関東ピッキングセンター (東京都町田市)	広島ピッキングセンター (広島県廿日市市)
東京ピッキングセンター (東京都江東区)	九州ピッキングセンター (佐賀県吉野ヶ里町)

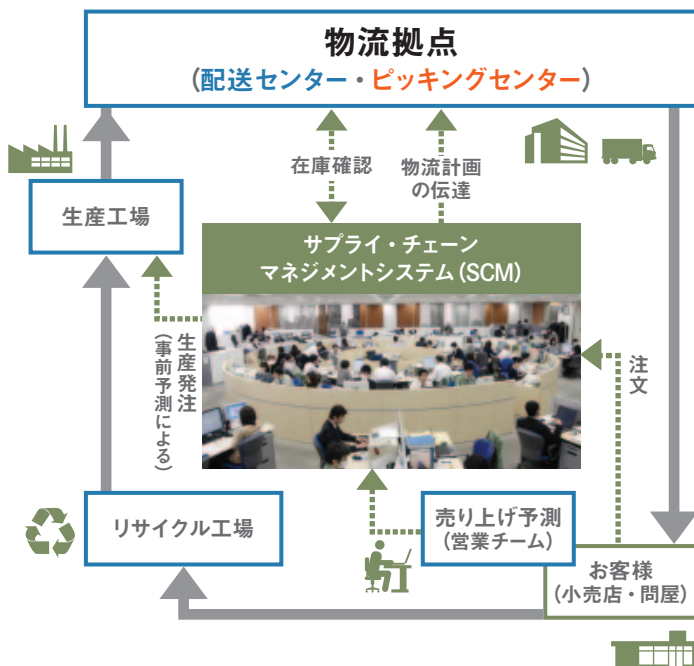
● 配送センター

北海道配送センター (北海道石狩市)
東北配送センター (山形県寒河江市)
関東ハブセンター (茨城県八千代町)
東京配送センター (千葉県船橋市)
東海配送センター (静岡県長泉町)
中部配送センター (岐阜県輪之内町)
福山配送センター (広島県福山市)
九州配送センター (佐賀県吉野ヶ里町)



● サプライ・チェーン・マネジメント

SCMが主体となって販売・生産・物流計画を連動させ、効率的な物流を実現しています。



エフピコ物流(株)
関東ハブセンター
鈴木 綾佳

エフピコ物流(株)
関東ハブセンター
石井 亘

販売活動における取り組み

自分も環境保全活動に参加していると実感できる、使用済み容器を持って行くことが楽しくなる場所。そんなワクワクがあるエコステーションが私たちの理想です。



□ “エコステーション” の推進

消費者の方々が使用済みトレイや容器またPETボトルをお持ちいただく店舗内の回収拠点を私たちは“エコステーション”と呼んでいます。スーパーに来店する地域住民の方々が楽しく環境保全活動を行う拠点となるよう、さまざまな工夫と情報提供を行うスペースの創出を店舗の皆さまと共に目指しています。

□ スーパーマーケット主催の「エコツアー」

最近では工場見学がファミリーでのお出かけスポットとなっています。スーパーなどでもさまざまな工場見学ツアーを企画していますが、エフピコのリサイクル工場も楽しく環境保全について学べる場のひとつとして、ご活用いただいています。工場に集められた膨大な量の使用済みトレイ、容器、PETボトルが再資源化される様子を実際に見ていただくことにより、消費者の方々の回収活動のモチベーションアップに繋がっています。



□ 環境対応型製品「エコトレイ」と「エコAPET」の販売拡大

エコトレイは使用済みトレイのリサイクル製品、エコAPETは使用済み透明容器のみならずPETボトルのリサイクル製品でもあります。使用済み製品を廃棄せず、再生原料として使用することにより、エコトレイとエコAPETには二重のCO₂削減効果があります。エフピコの営業スタッフはこれら環境対応型のリサイクル製品を積極的にお客様に薦めています。





オフィスにおける取り組み



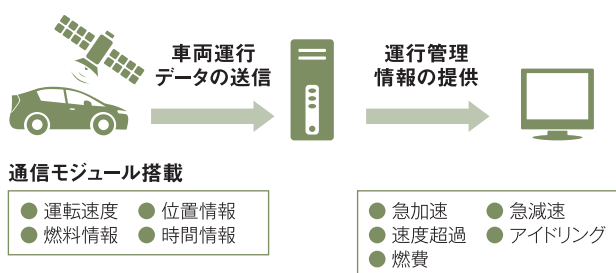
約4,000人のエフピコグループ社員がしっかりとした環境保全の知識を持てば、そこから大きな波及効果も生まれます。社員の環境教育は重要な活動のひとつです。

●環境教育

エフピコグループでは、全社を対象とした環境負荷低減の取り組みとして、エフピコ・エコアクション50 (FPEA-50) の運用を進めています。これは当社のリサイクル活動のみならず、開発・製造・物流・販売・オフィスの各ワーキンググループが連動して環境負荷低減を目指す「エコバリューチェーン」(環境価値の連鎖化) 構築を目指すものです。これには全社員の協力が不可欠であることから、環境関連情報への理解と認識を深めるために、外部講師をお招きし、年2回の環境関連研修会を行っています。2011年の環境大臣との「エコ・ファーストの約束」でも社員への環境教育を取り上げています。

●エコドライブモニタリングシステム

急発進や急ブレーキなど必要以上に燃料を使う運転を遠隔で監視するシステムにより安全・エコ運転の実践を推進しています。



●低公害車の導入促進

- 電気自動車：1台
 - ハイブリッドカー：104台
 - 低公害車：140台
 - 軽自動車および小型車：12台
- ※2013年3月末現在

●テレビ会議の活用

日本各地のエフピコ本支店・営業所及びグループ会社間をテレビ会議のネットワークで繋ぎ、出張を必要としない会議の開催により経費とCO₂削減を実践しています。

●環境負荷の見える化

使用電気量の月別グラフ化、紙資源使用量の月別グラフ化など。

●電気使用の節約

冷房と暖房の適温設定、エリアに分けた照明と空調の管理など。

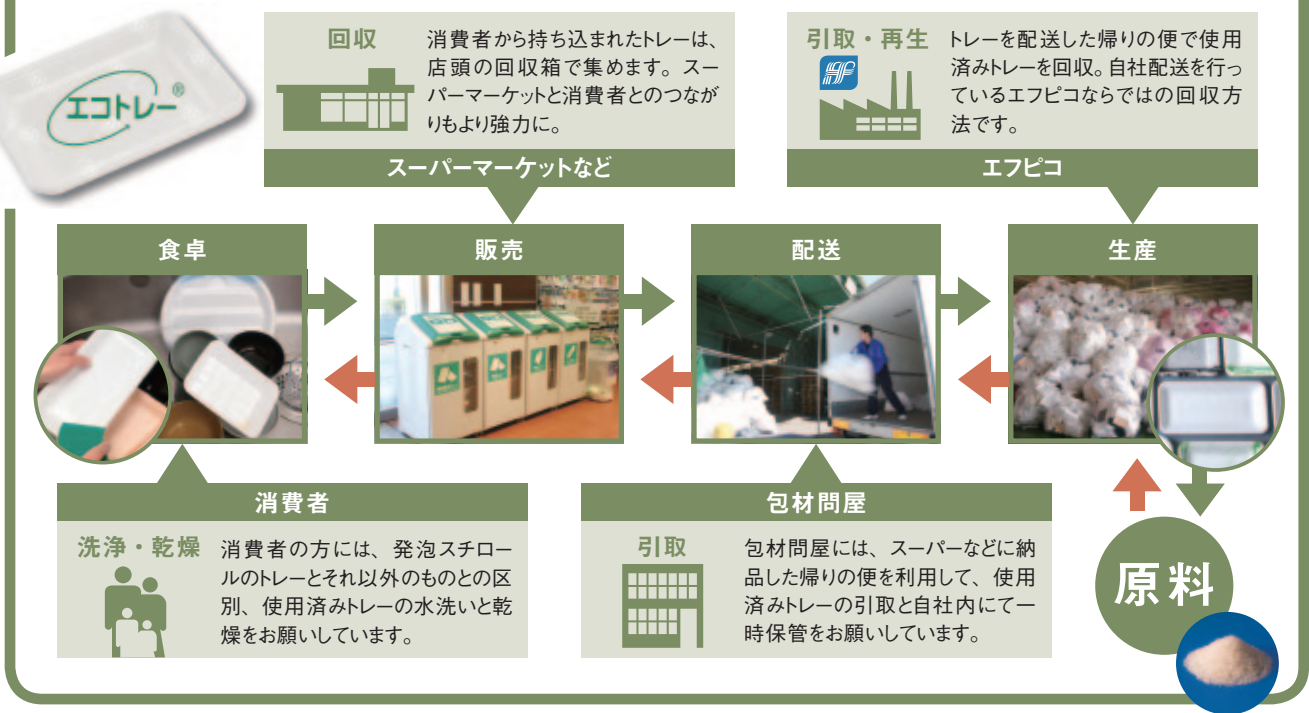
●ペーパーレスによる紙の使用量削減

各種帳票類のペーパーレスによる紙の削減およびプリントアウト時の両面出力など。

エフピコ方式リサイクル

エフピコでは、一度使用されたトレーを回収し「エコトレー」(再生トレー)を生産しています。そのリサイクルシステムをエフピコ方式のリサイクル「トレー to トレー」と呼んでいます。使用済みトレーを廃棄せず、回収し再生原料として使用することによる、資源循環とCO₂削減のダブル効果があります。生産者であるエフピコから最終的な使用者である消費者へといたる道を逆にたどることで、使用済みトレーをエフピコへと戻すこのシステムは、消費者、スーパーマーケットなどの流通業者、包材問屋、エフピコの4者が一体となった協力体制で成り立っています。

エフピコの4者一体リサイクル



TOPICS トピックス 国際通貨基金 (IMF)・世銀総会での「エフピコ方式」展示



10月9日から14日まで、国際通貨基金と世界銀行が開催する年次総会が48年ぶりに東京において開催されました。IMFに加盟する188カ国の金融機関のエグゼクティブが参加したこの会議の会場で、日本政府からの依頼によりエフピコはトレーリサイクル技術とエコトレー・エコAPETの製品展示を行いました。エフピコが展示を行ったブースのテーマは「もったいない」。厳戒態勢のなかでの開催であったため、会議参加者に直接説明することはできませんでしたが、たくさんの方々が興味深く展示を見ていたと伝え聞きました。エフピコ方式のリサイクルを世界に発信できる機会があれば、今後も積極的に参加させていただきたいと思っております。

TOPICS トピックス 「ワットセンスアワード2012」優秀賞受賞



「WATT SENSE AWARD」とは、環境省後援の下、ワットセンス・プロジェクト委員会により、今年度より創設され、企業・団体の「ワットセンス」に溢れた節電やエネルギーの有効活用等の取り組みを表彰します。優れた取り組みをトップランナーとして表彰し、広く情報発信することで、より多くの人々の中に「エネルギーの使い方を考えるセンス(=ワットセンス)」を育み、低炭素社会・持続可能社会に向けたワークスタイル・ライフスタイルを促進していくことを目的としています。今回、エフピコ方式のリサイクル「トレー to トレー」、「ボトル to トレー」、FPEA-50での取り組みや成果が評価されアクション部門優秀賞を受賞しました。



□ 全国のリサイクルネットワーク

エフピコのリサイクルネットワークは全国規模で効率的に配置されています。



回収したトレー・容器の選別

地域に密着した選別センターを配置し、選別済み容器を圧縮してリサイクル工場へ輸送することにより、物流による環境負荷を低減しました。



選別済みのトレー・容器は圧縮して大幅に減容します



エフピコ愛バック
岐阜選別センター
上野 智弘

リサイクル部
中日本リサイクルセンター
マネージャー
平河 良史

エフピコ方式リサイクル



1

搬入

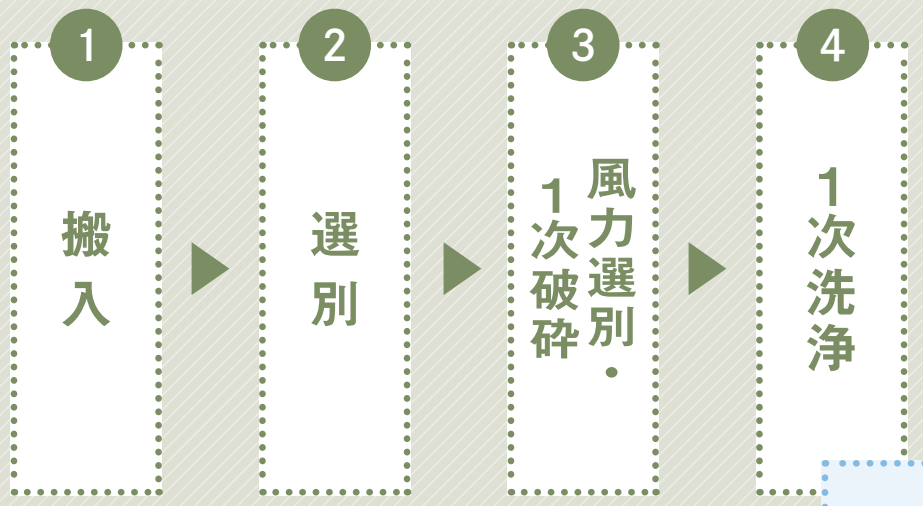
回収されたトレーや容器は、各地区の選別センターに搬入されます。



2

選別

再生できないトレーなどを取り除き、白トレーとカラートレーに分類します。トレーの場合、選別工程には必ず手作業が必要であり、最も時間と手間が掛かります。



6

すすぎ洗浄



6

脱水

水ですすぎを行った後、脱水します。



7

2次破碎

さらに細かく碎きます。



3

風力選別・1次破碎

風の力により細かい異物を取り除き、トレーを砕きます。



4

1次洗浄

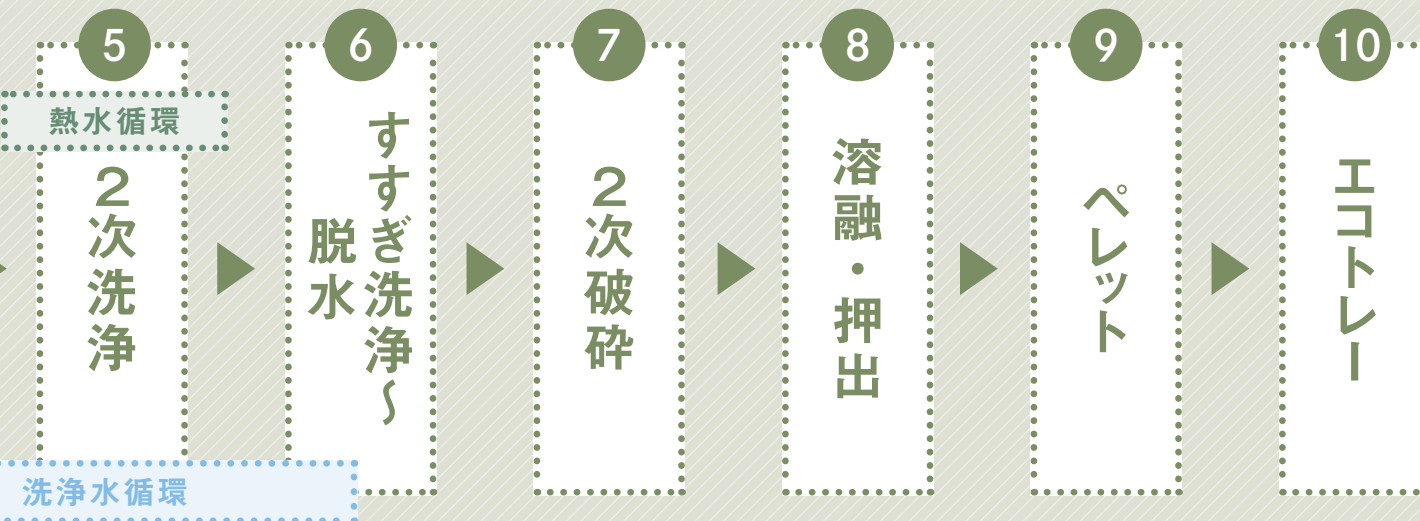
水で洗浄します。



5

2次洗浄

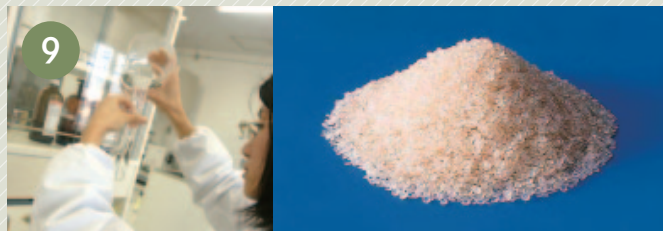
熱水と洗剤で洗浄します。



8

溶融・押出

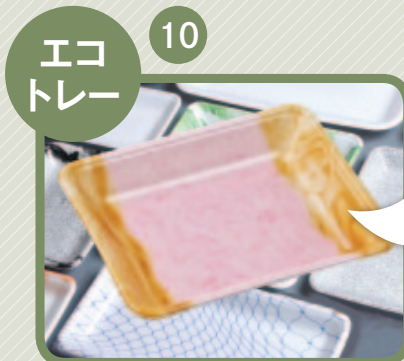
乾燥されたチップを溶かして粒状に加工します。



9

ペレット

品質検査を経てエコトレーの原料となるペレットの完成です。



エコ
トレー

10



エフピコ方式リサイクル



1

搬入

回収された透明容器は、各地区の選別センターに搬入されます。



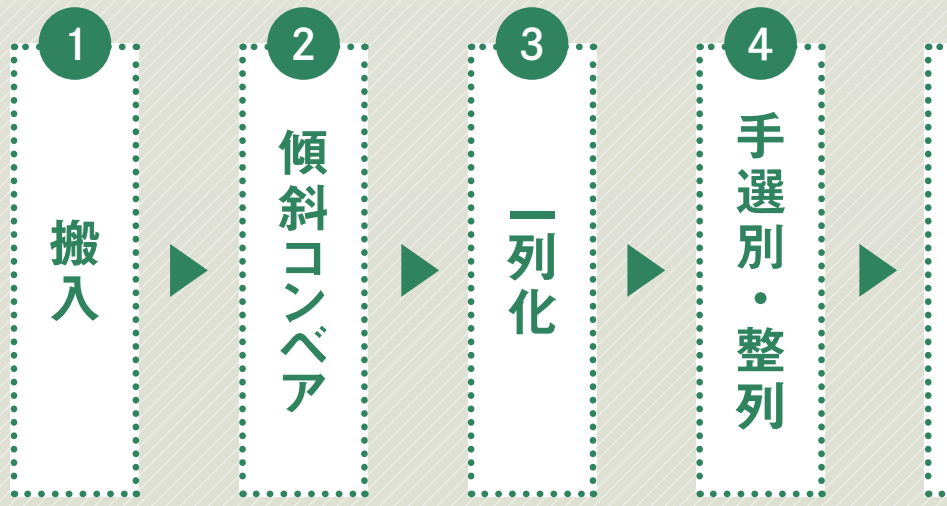
2

傾斜コンベア

傾斜を利用し流れる量を調整します。



透明容器編
透明容器のリサイクル工程



5

素材識別

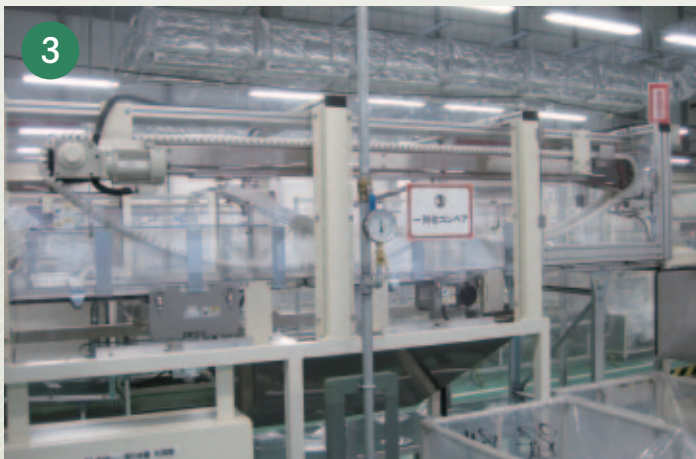
近赤外線により、素材を識別します。



6

素材選別

選別機が作動し、素材ごとに分けられます。



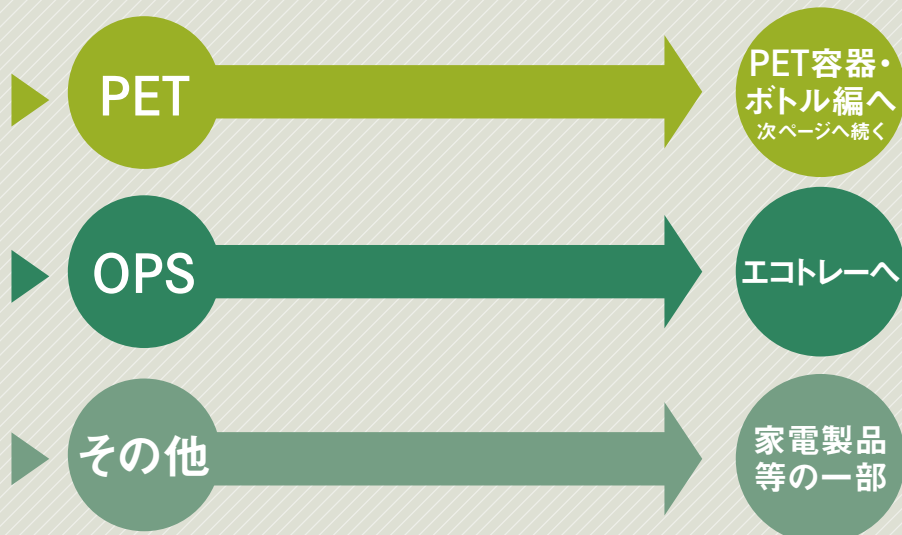
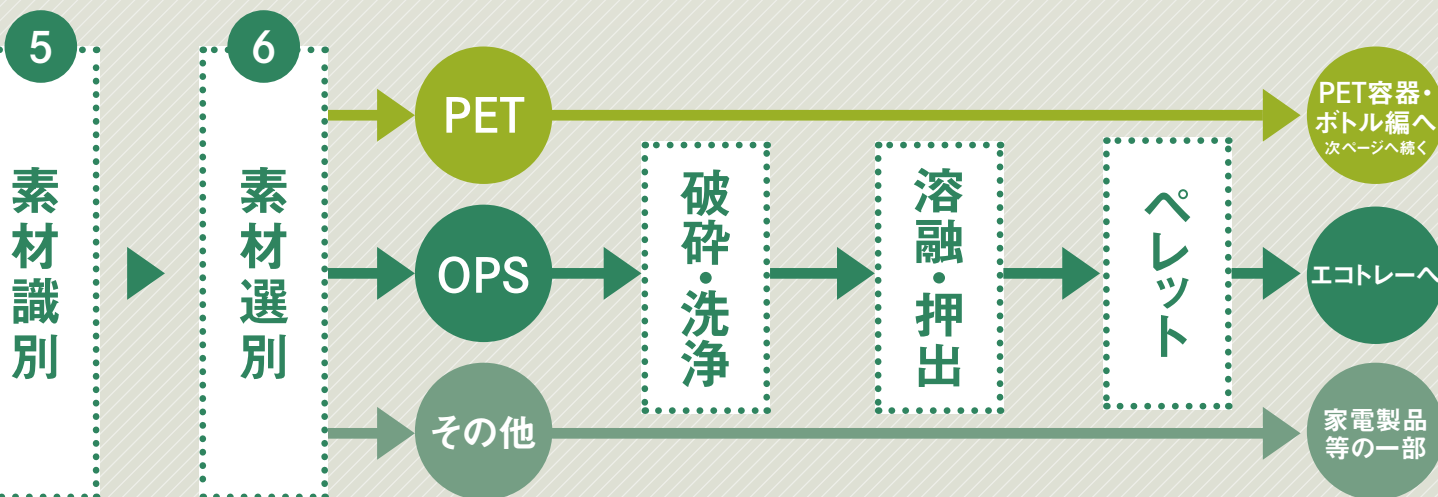
一列化

次の工程のために一列化します。



手選別・整列

素材識別装置が正確に作動するように、人手により最終整列します。



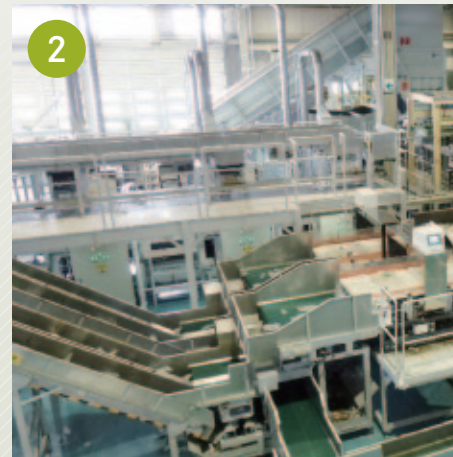
エフピコ方式リサイクル



1

搬入

キャップやラベルが付いたものも含む使用済みPETボトルが圧縮された状態で搬入されます。



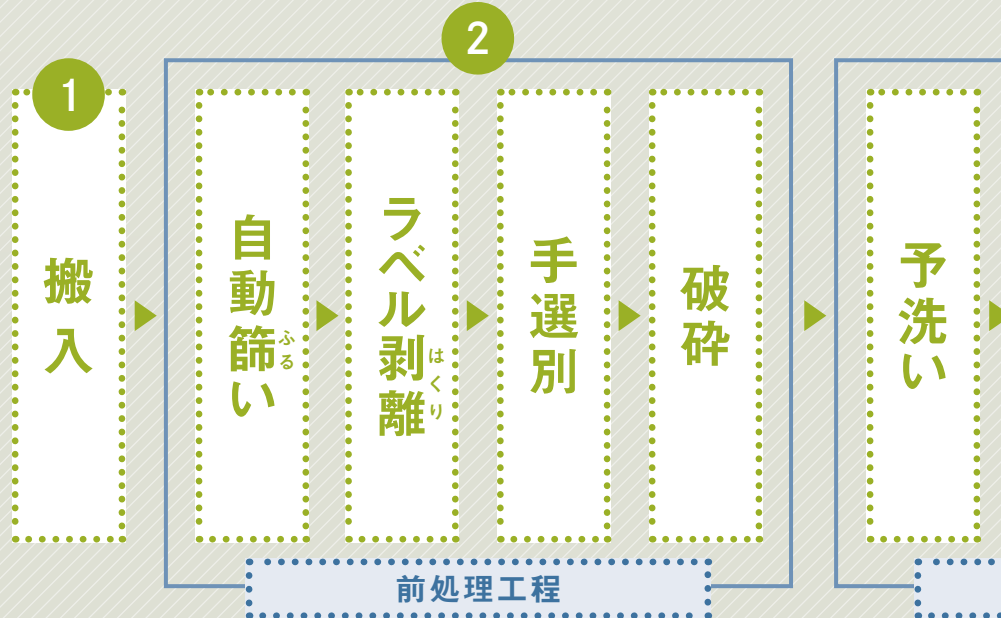
2

前処

圧縮されたPETボトルをバラバラにし、その中から異素材品を選別した後、砕きます。



PET容器・ボトル編
PETのリサイクル工程



4

揮発留分除去工程

高温真空にした反応炉を時間をかけて通過させ、揮発留分を除去する工程です。



5

食品グレード

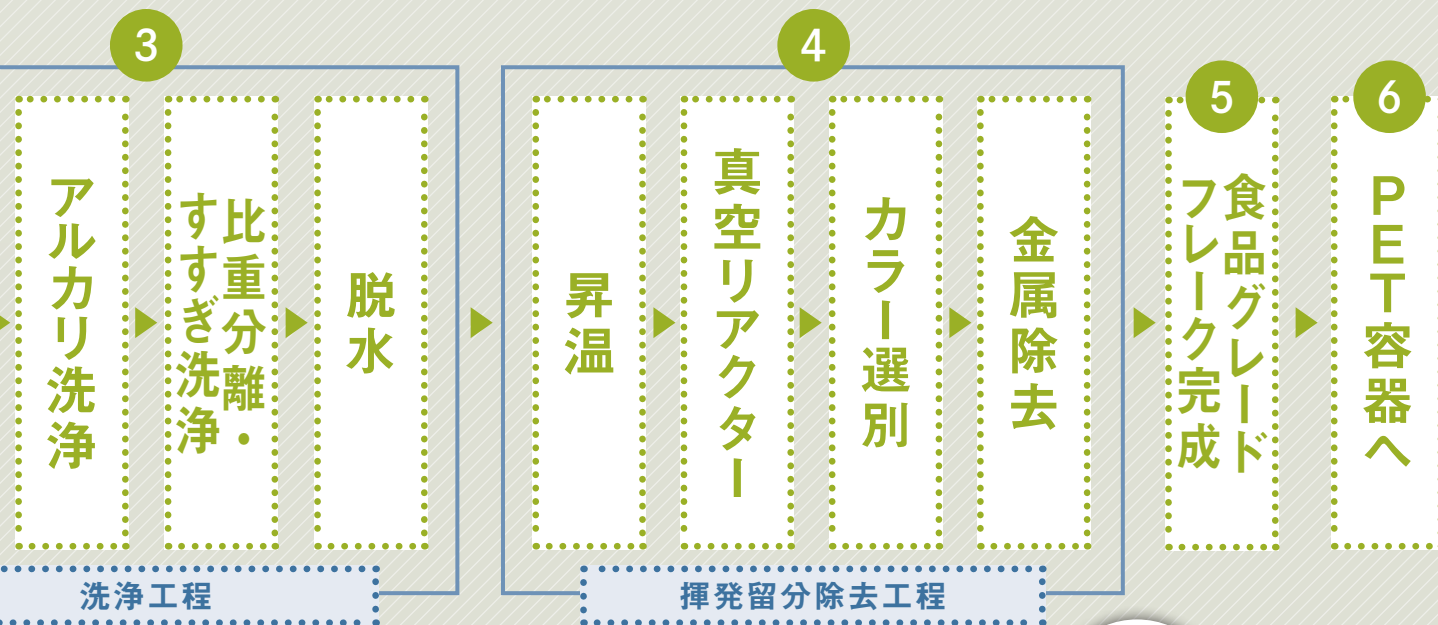
食品グレードの原料として使用できるPETフレークとなります。



理工程

洗浄工程

キャップとラベルの最終分離工程およびアルカリ水洗浄により不純物を除去します。



品質検査を経て

フレーク完成



エコ APET



透明容器、たまごパックなど

エピコ方式リサイクル

□ 取り組みの成果

	トレー		透明容器		PETボトル	
	回収量	枚数	回収量	枚数	回収量	本数
2012年度	6,718トン	16億7,950万枚	1,519トン	1億5,190万枚	22,290トン	7億4,300万本
累計 (1990年～ 2013年3月)	10万6,992トン	267億4,800万枚	4,293トン	4億2,930万枚	28,937トン	9億6,460万本

社会的な波及効果

今までに節約した地球資源

石油の量:
約3億638万リットル



ドラム缶
約153万本分

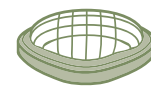
今までに節約した社会的コスト

ゴミ回収費:
約488億円



回収車
約195万台分

今までに回収した量

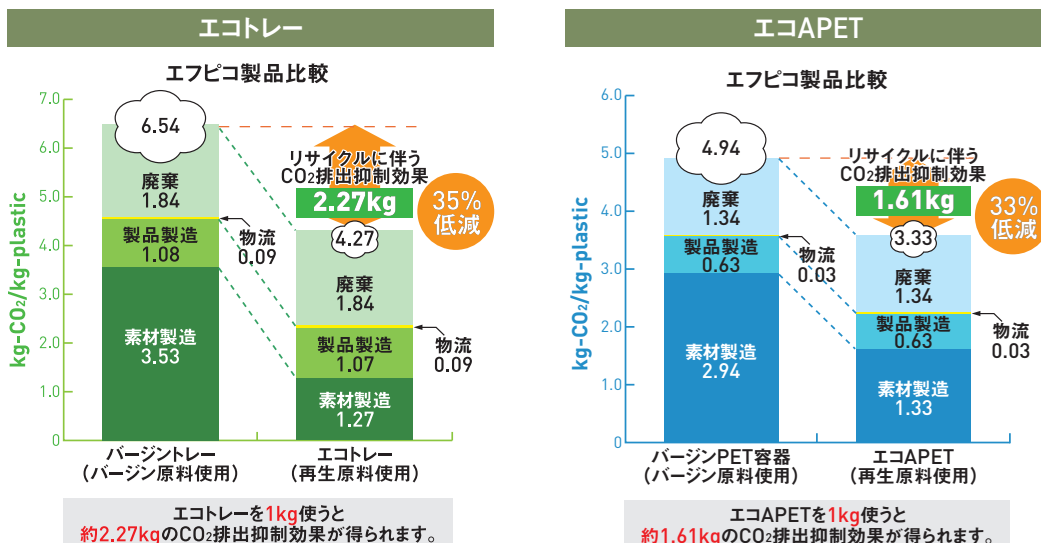


東京ドーム
約23杯分

2012年度に削減したCO₂の量

約5.1万トン

エコリーフ基準をベースにしたバージン製品とリサイクル製品のCO₂排出比較



工場見学を受け入れ



年間約2万人の見学者を全国9ヵ所のリサイクル工場と選別センターでお迎えしていますが、さらに多くの方々をお迎えする用意があります。ぜひ見学にお越しください！

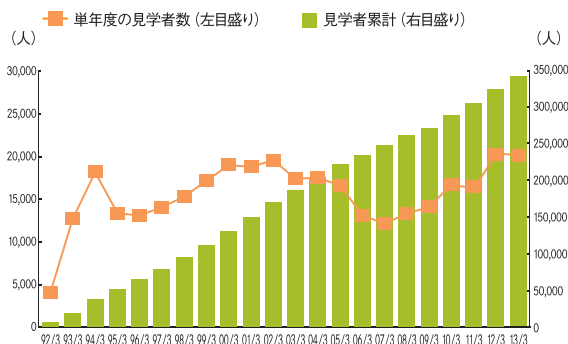
□ エコツアーのご案内



近年、工場見学はファミリーのお出かけスポットとして定着してきました。工場見学希望者をターゲットとした雑誌も数多く出版されており、エフピコのリサイクル工場もこれらの雑誌で取り上げられています。消費者の皆さまが常日頃利用している食品容器やPETボトルが貴重な資源として生まれ変わる環境保全活動の最前線をお見せすることができます。来場された方の多くは、「来て、実際に見て良かった」「驚いた」とおっしゃいます。皆さまのご来場をお待ちしております。

近年、工場見学はファミリーのお出かけスポットとして定着してきました。工場見学希望者をターゲットとした雑誌も数多く出版されており、エフピコのリサイクル工場もこれらの雑誌で取り上げられています。消費者の皆さまが常日頃利用している食品容器やPETボトルが貴重な資源として生まれ変わる環境保全活動の最前線をお見せすることができます。来場された方の多くは、「来て、実際に見て良かった」「驚いた」とおっしゃいます。皆さまのご来場をお待ちしております。

● 見学者数の推移



工場見学のご希望は、各工場にお問い合わせください。

見学受付日時：月～金（祝日を除く）9:00～16:00（各工場共通）

＜リサイクル工場＞ 選別された容器がペレットになるまでをご覧ください。

工場名	所在地	見学受付	1団体あたり最大受入人数
関東リサイクル工場 (関東選別センター併設)	〒300-3561 茨城県結城郡八千代町大字平塚4448	関東リサイクル工場 0296-48-0400	120名
中部リサイクル工場 (中部PETリサイクル工場・中部選別センター併設)	〒503-0231 岐阜県安八郡輪之内町南波字村東511-5	中部リサイクル工場 0584-68-2036	60名
福山リサイクル工場 (福山選別センター併設)	〒721-0956 広島県福山市箕沖町127-2	本社秘書室 084-953-0001	130名

＜選別センター＞ スーパーなどから回収された容器を選別する様子をご覧ください。

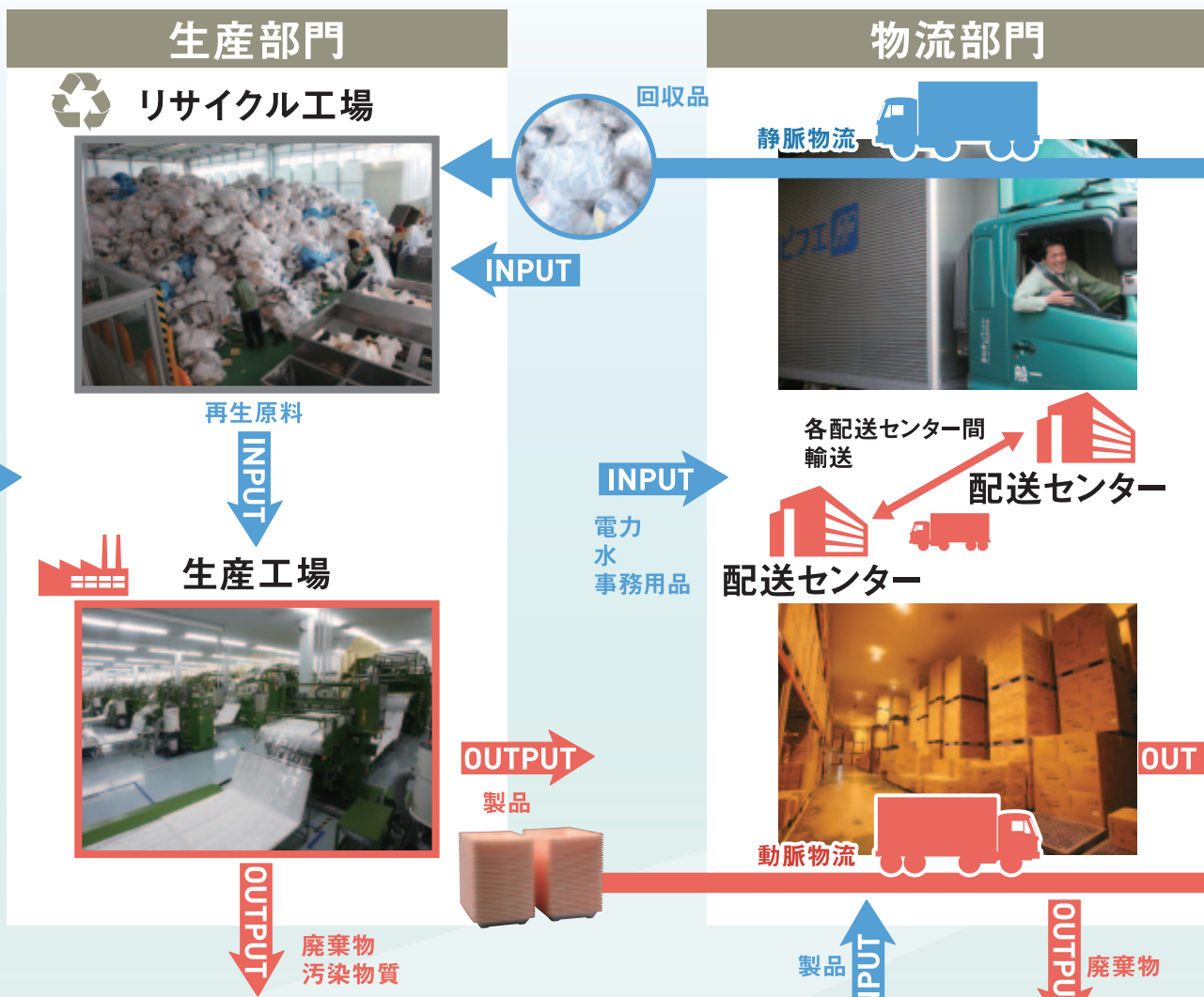
工場名	所在地	見学受付	1団体あたり最大受入人数
北海道選別センター	〒061-3241 北海道石狩市新港西1丁目778番地9	北海道選別センター 0133-75-7015	25名
山形選別センター	〒991-0061 山形県寒河江市中央工業団地162番地	山形選別センター 0237-85-3645	20名
東海選別センター	〒411-0934 静岡県駿東郡長泉町下長窪八反田307-1	東海選別センター 055-980-4571	20名
金沢選別センター	〒920-0376 石川県金沢市福増町北204番地22	本社秘書室 084-953-0001	15名
西宮選別センター	〒651-1431 兵庫県西宮市山口町阪神流通センター 1丁目98-2	西宮選別センター 078-907-1288	45名
九州選別センター	〒842-0015 佐賀県神埼市神埼町尾崎3032-1	九州選別センター 0952-51-1028	30名

見学プログラムの一例(計:約90分)

- 1. リサイクルの流れの説明(10分)**
工場のエントランスで食品容器がリサイクルされるまでの流れを説明します。
- 2. リサイクル工程の見学(30分)**
容器が運ばれてくるところからペレット(トレーの材料)になるまでをご覧ください。
- 3. プレゼンテーション(25分)**
エフピコが行っている食品容器のリサイクル事業を詳しく説明します。
- 4. 説明ビデオ(15分)**
プレゼンテーションで説明した内容をまとめたビデオをご覧ください。
- 5. 質問タイム(10分)**
見学者からのさまざまな質問にお答えします。

環境負荷の全体像

企業活動に伴い、さまざまな物質の移動や、環境への影響が発生します。私たちエフピコは、自然環境への負荷を可能な限り低減・抑制するために、自らの企業活動が生み出した環境への影響を、正確に把握することに努めています。ここでは、部門ごとの物質収支・エネルギー使用量をフロー図を用いて記載しました。



生産部門2012年度データ(年間積算値)

INPUT	エネルギー		電力	234,853,095 kWh
		化石エネルギー	98,113,444 MJ	
	水資源		上水	225,230 m ³
		地下水	165,713 m ³	
		工業用水	103,183 m ³	
	原料(樹脂類他)			160,171 t
	副資材		段ボール	26,405 t
		包装ボリ	2,332 t	
	その他		潤滑油	24,676 L
		シンナー	69,157 L	
	紙	1,885,000 枚		
OUTPUT	製品		製品生産重量	144,320 t
	廃棄物			12,339 t
	環境汚染物質		煤塵	77 kg
		NOx	11,620 kg	
		DXN類	0 mg-TEQ	
		BOD	8,202 kg	
		COD	10,140 kg	
	SS	5,874 kg		

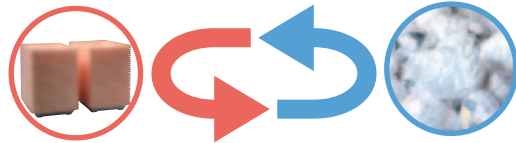
物流部門2012年度データ(年間積算値)

INPUT		
エネルギー	電力	12,160,757 kWh
	化石エネルギー	3,212,024 MJ
水資源	上水	22,417 m ³
その他	紙	12,943,965 枚
OUTPUT		
廃棄物		356 t
出荷トラック台数		119,166 台

※今年度より、連結会社を対象にデータを開示しております。
原料・製品においては、外部委託先のデータも含んでおります。



エフピコの物流循環システム



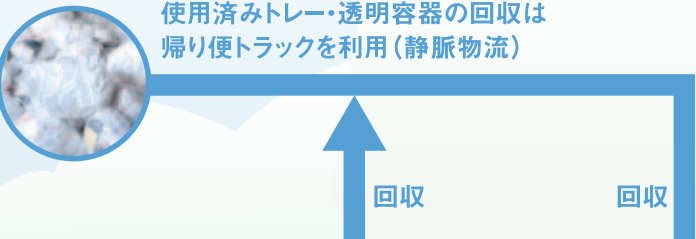
動脈物流

製品を迅速にお届けするために整備した物流ネットワークで、効率的に配送を行います。

静脈物流

製品を配送した帰りの便が、使用済み容器を回収しリサイクル工場へ運びます。

使用済みトレイ・透明容器の回収は
帰り便トラックを利用（静脈物流）



問屋



回収

販売

ユーザー (スーパーマーケットなど)



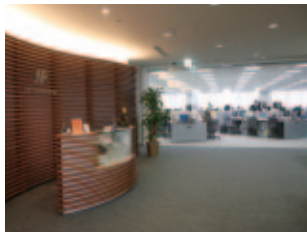
回収

販売

消費者



オフィス部門



INPUT

電力
水
事務用品

OUTPUT

廃棄物

オフィス部門2012年度データ(年間積算値)


INPUT		
エネルギー	電力	2,688,915 kWh
その他	紙	6,073,000 枚
OUTPUT		
廃棄物		100 t



東京営業第2部
営業2課
マネージャー
小林 弘典



営業企画部
チーフ
阪元 美都穂



生産企画部
ジェネラルマネージャー
松田 宣弘

生産本部
マネージャー
今井 康介

SCM企画部
ジェネラルマネージャー
三島 通孝

SCM企画部
資材調達課
リーダー
児玉 彩

座談会 2

サプライ・チェーン・マネジメント ～エフピコ型結束力の源～

エフピコが現在のサプライ・チェーン・マネジメント (SCM) システムの構築をスタートしたのは2003年のことでした。それから約10年が経った今振り返ってみると、エフピコに備わった企業力のひとつである“結束力”はSCMの運用とともに育ってきたことがわかりました。その10年間をSCMに関係する部署の代表8人が振り返ります。

■ 経験と勘に頼っていた過去の生産計画

越道 今だから言えることだけど、SCM導入以前の営業チームはとにかくお客様に対して欠品を出さないことを最優先として生産の発注をしていました。

武藤 まさにそうだった。受注した製品を納期通りに納品できないというのは営業マンとしては最悪のことだから、同じ営業同士でも在庫の取り合いのようなこともあった。

松田 当時のエフピコは欠品を出さないための生産能力を重視して、コスト意識に欠ける部分もあったかな。だから欠品を恐れて余分に生産発注をするようなこともあったと思う。

三島 生産企画部のベテランの経験と勘、それと度胸で生産計画が行われていた。でもそれはごく少数の人にしかできないことで、情報の体系化がされておらず、今のITの

時代にはそぐわない前近代的な仕事のやり方と言われても仕方ない状況だったね。

原田 その状況は製品や金型を運ぶ物流部門にも当てはまった。どこの倉庫にいつまでにどれだけ製品があればいい、ということばかり考え、帳尻合わせ的な物流計画で動いていた。

■ SCM立ち上げと産みの苦しみ

三島 そうした状況のなか2003年に社長がサプライ・チェーン・マネジメントの新しいシステム導入を決めたわけだけど、システムが軌道に乗るまではとにかく大変だったね。生産、在庫管理、物流の計画を立てるSCM本部、実際に製品をつくる生産部門、生産のための金型や製品を運ぶ



統括工場長
條 壮明

近畿営業第3部
営業1課
チーフマネージャー
武藤 悠生

東京営業第2部
ジェネラルマネージャー
越道 英孝

エフビコ物流(株)
西日本センター統括部
リーダー
原田 稔治

物流部門、そして製品を売る販売部門のすべての人間が新しいシステムに拒絶反応を起こしたから。

兎玉 私も抵抗勢力と言われた人のひとりです(笑)。これまで手作業でやっていたことを機械化するわけで、とにかく大変でした。随分と残業もしましたし、休日出勤も。日中はシステムの構築に追われ、それが終わった夕方頃から通常業務に手を付けるという状態でした。

松田 SCM導入の目的は製品の受注から生産、運搬、納品に至るまですべてのプロセスの効率化だった。これをやるのが会社にとって大きなメリットになるのはわかってはいたけれど、実際にやるとなると話は別。

條 生産管理部門でも、それまでのやり方に慣れている人にとって新しいシステムへの移行は大変だったね。最初のうちはうまくいかずに工場に材料が溢れてしまったり、

逆に材料が足りなかったり。

今井 結局、SCMの計画には従わず、現場で従来の工程を立て直して生産したこともありました。今だから言えることですけど。二度手間でしたが、導入してしばらくは仕方なかった。生産工場の現場レベルでは、SCMが本当の意味で軌道に乗るまで数年掛かったと思います。

越道 われわれ営業はいつもSCM本部の人間と喧嘩ばかり(笑)。「3週間先の売上予測を出せ」と言われ、「そんなものは正確に出せない」とか。お互いが自分たちのことばかり考えていましたね。

原田 SCM立ち上げ時の物流部門は、早く納品したいと急かす営業と、計画的に生産したい生産部門との板挟みにあって大変だった。SCMは本来、物流の都合を考えてくれているシステムのはずなのに。

■ 理想に近づけるためのツールとしてのSCM

今井 生産部門にとって大切なことは、安定した生産活動です。受注が少ないといって工場の稼働レベルを低くしても固定費はかかる。一方で生産能力を超えるような注文を受ければ工場はパンクしてしまう。常に安定した生産活動をすることが、ムダのない効率的な状態なわけです。SCMが導入されてからはだんだんと、その安定的な生産の流れができてきました。

原田 物流部門においても、製品を作るための金型の移動や横持ち（※倉庫間で製品在庫を融通し合うこと）、そして製品の納品をトータルで考えると、間違いなくムダはなくなっている。具体的に言うと、各地域での拠点生産が増えているので納品までの走行距離は短くなっているね。

條 エフピコが導入したSCMが安定した生産活動を実現するツールだと気が付くまでに数年は掛かった。本当に実感するまでにはという意味で。

松田 SCMが安定してきたのは、それに関わるすべての部署の情報がタイムリーに吸い上げられるようになったから。情報はシステムを動かすための重要なパーツのようなもの。それが揃えば、あとは人間の手以上にコンピュータが仕事をしてくれる。生産計画を決定するための要素のデータは部門間にまたがった膨大なものだから、やはり人の経験や勘以上に機械に頼らないと無理がある。

越道 そうですね。生産活動が安定するのはSCMが営業活動全体を管理するツールだからでしょう。また、本当の意味でSCMが軌道に乗ったと感じたのは、SCM本部に女性スタッフが増えた時だった。全体を管理する膨大な仕事を女性がやっているということはつまり、かなりの部分でオートメーション化が進んだということだから。

児玉 今では約半数が女性です。経験と勘で生産計画を立てるのではなく、SCMに集められたさまざまな要素のデータを集約、分析して計画を立てるから、その細やかな作業の部分で私たち女性の感性が生きるのだと思います。

武藤 ほかの会社のことはよく分からないけど、この部門に女性が多いというのは、エフピコのSCMの特徴のひとつではないですか？ 他社ではやはり製造部門の強面のベテランが実権を握っているところが多いようです。

越道 その点きっちりとはめめることもなく多少のフレキシビリティもあるエフピコのSCMはとても営業部門に優しいことが特徴だと思う。

松田 集約されたデータの中には、ベテランたちの経験と勘も織り込まれているということ。SCMはエフピコが昔から積み上げてきた財産を磨き上げるツールでもある。





SCMがもたらした絆

松田 SCM立ち上げの狙いのひとつは、われわれの意識改革でもあったと思う。部署間の垣根を越えてコミュニケーションをとり、全体を見ることの大切さを考えるという。

武藤 今では営業部門にいた人間がSCMにいることもあり、SCMとのコミュニケーションは抜群だね(笑)。テレビ会議でお互いの顔を見ながら意見を言い合うこともコミュニケーション促進に一役買っていると思います。昨年は営業部門と生産部門と一緒に社員旅行に行きました。以前には考えられなかったこと。

越道 確かに以前にあった生産部門との壁はなくなりました。受注から生産、納品までのプロセスがすべてガラス張りで見えるから、誰がどこで何をやっているかがわかり、お互いの顔が見えるようになった。顔が見えるようになると、お互いの気持ちが分かり合えるようになりましたね。多少の無理も、持ちつ持たれつの関係でうまくやっています。

“**今ではSCMなしでは乗り切れないし、SCMの導入をきっかけとしてできた社員同士の絆なしでも無理だろうね。**”

條 生産部門としても、ある意味以前よりも無理を聞けるようになったと思う。なぜ無理を言うのかが理解できるので、作れと言われれば、作りますよ!

今井 SCMができてからは、無理なものは無理として終わらせるのではなく、作るようにするにはどうすれば良いかを考えるようになりました。それはSCMによる見える化のおかげでもあり、仲間意識からでもあります。

児玉 以前は抵抗勢力だった私たちですが、今ではSCMのおかげで残業も少なくなり女性社員たちも子育てをしながら働くことができています。社員同士だけでなく、家族の絆も生まれたかもしれないです。

原田 エフピコの製品を物理的に納品しているのはわれわれ物流部門の人間だけど、大変な思いをして納品にこぎつけた時は、エフピコグループ全員で納品をしたと感じる。以前に比べて、組織としての一体感を感じるのは間違いありません。

三島 毎年そうだけど、年末の繁忙期を乗り切った時の充実感と一体感はひとしおだ。今ではSCMなしでは乗り切れないし、SCMの導入をきっかけとしてできた社員同士の絆なしでも無理だろうね。

社会における 取り組み



SOCIETY

ステークホルダーのみならず、
どこかで繋がっている方々のため、エフピコが
企業市民として行っていることをご説明します。

企業の動向や業績が社会から大きく影響されることがありますが、企業が起こしたひとつのアクションが社会全体に波及していくこともあります。社会のなかで“生かされている”ことへの感謝の念を忘れず、エフピコは少しでも恩返しをしようとさまざまな試みを続けています。エフピコが起こした小さなアクションが、この社会に生きる誰かの役に立つ何かとして結実することが私たちの願いでもあります。



“エフピコの障がい者雇用率は16.1%。すべての障がい者従業員を貴重な戦力にする試みが結実した結果です。”



エフピコ愛バック
福山選別センター
生活支援員
山根 景子

エフピコ愛バック
福山選別センター
大谷 眞子



2012年9月に開催された「第7回全日本フロアホッケー競技大会」にエフピコグループから4チームが参加しました。障がい者と健常者が一緒にプレーするこのスポーツは、エフピコの障がい者雇用と重なります。



ダックス四国
福山工場
倉田 庸平

ダックス四国
福山工場
サービス管理責任者
且田 久美

TOPICS
トピックス

大学生インターンシップ



2012年度の広島県ものづくりインターンシップ事業に学生受け入れ企業として参加し、インターンシップ生2名を2週間にわたり受け入れました。この事業の目的は県内理工学系学生の県内企業への理解を深めるとともに、就業意識の醸成や県内就職率の向上にあります。今年度は参加企業40社、インターンシップ参加者は114名で大規模プロジェクトとなっています。エフピコにやってきた2人は基礎技術研究室で分析・解析、製品開発部で開発と設計、また生産工場での実習も行っていました。これらの仕事は2人が興味を持つ分野でもあり、会社で働くということを学ぶだけでなく、これからの就職活動に向けても有意義であったよう



です。これからもインターンシッププロジェクトに参画し、多くの学生を受け入れて社会への第一歩を学ぶ機会を提供していきたいと思っています。

TOPICS
トピックス

リム・ふくやまの
ネーミングライツを獲得



広島県福山市JR福山駅南側にある地上9階地下2階建ての商業ビルのネーミングライツパートナー（施設命名権者）をエフピコが獲得しました。施設名は「エフピコRiM（エフピコリム）」、契約期間は2013年4月25日から2018年4月24日までの5年間。RiMとは、福山市が推進している「ローズマインド（Rose Mind）」の「ローズ」の頭文字R（アール）と「マインド」の頭文字M（エム）の真ん中に愛情の愛（i）を加えてできた愛称です。また「Rim」は英語で輪（わ）という意味でもあり、福山市民が集まり、繋がりをもてる場所として地域の活性化の一助になればとの思いで命名権を取得しました。

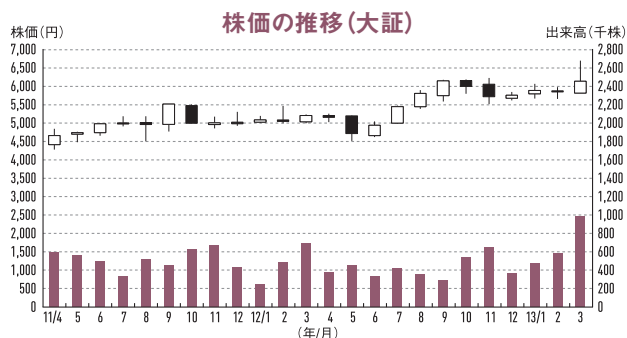
株主とのかかわり



福山だけでなく東京でも開催した創立50周年記念祝賀会は、株主総会でお会いする機会の少ない首都圏の方々との最適なコミュニケーションの場となりました。

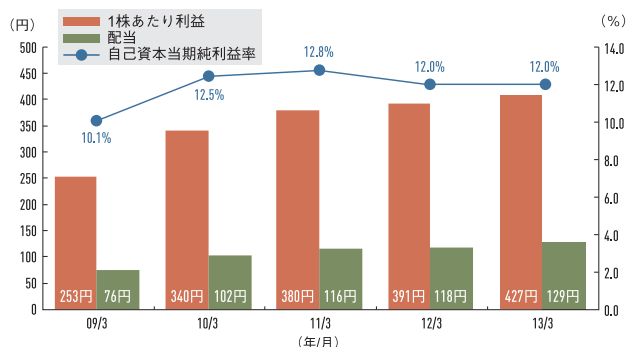
□ 企業価値の拡大

「もっとも高品質な製品」を「どこよりも競争力のある価格」で「必要な時に確実にお届けする」という3つの基本方針に則り、株主本位の経営を実践しています。グループ経営の諸施策を着実に実行することにより、企業価値を高め、1株当たり純利益450円を目標としています。



□ 継続的に安定した配当

エフピコは、株主の皆さまへの利益に見合った利益還元を最重要課題のひとつと考え、収益力の向上と財務体質の強化を図りながら、継続的かつ安定的な配当を実施していくことを基本方針としています。このような方針のもと、当事業年度は1株あたり129円(うち第2四半期末配当金64円)の配当を実施しました。



TOPICS
トピックス

決算説明会



中期目標である売上高3,000億円、経常利益300億円達成へ向けての経営戦略について、理解を深めていただくためのプレゼンテーションを実施しました。決算説明会の映像や資料を当社ホームページ (<http://www.fpcj.jp/>) に掲載しておりますので、ぜひご覧ください。



消費者とのかかわり



エフピコの容器が使われているスーパーなど食品販売の現場で消費者の方と直接触れ合うことができるのはとても貴重な機会です。

□ 消費者の方々とのダイレクトなコミュニケーション

エフピコでは、環境保全活動をお客さまに積極的に発信しています。その代表的な例が、スーパーなどの店頭での啓発活動です。実際にエコステーションへ食品トレーやペットボトルを持ってきていただいたお客様に、トレー to トレーや、ボトル to トレーの仕組みをご案内して、家庭ごみを減らして資源の再利用（省資源化）の重要性をお伝えしたり、CO₂排出削減効果を認識していただく。このようにして循環型社会へ向けた消費者行動と意識を醸成する活動を行っております。

□ 各種展示会やイベントへの参加

エフピコのお客様はほとんどが企業であるため、消費者の方々と接する機会は工場見学以外にはほとんどないのが現状です。そこで各地で開催されるビジネスや環境をテーマとした展示会やイベントに積極的に参加し、なるべく多くの消費者の方とコミュニケーションを取ることを目指しています。ほかにも地域でのゴミ拾いや防災活動への参加など、地域市民として社会とのかかわりも持ち続けています。

● エフピコが2012年度に参加した主なイベント

日付	イベント名	開催地
2012年6月2日	府中環境まつり	東京都
2012年6月3日	平成24年度「環境の日」ひろしま大会	広島県
2012年10月5日、6日	とっとり産業フェスティバル2012 & 鳥取環境ビジネス交流会2012	鳥取県
2012年10月9日～14日	IMF、世界銀行年次総会（日本政府展示）	東京都
2012年10月13日～15日	イオン北海道	北海道
2012年10月14日	福山市「第11回リサイクルフェスタ」	広島県
2012年10月21日	長泉町福祉環境まつり2012	静岡県
2012年10月27日、28日	じばさんフェア2012	広島県
2012年11月4日	平成24年度3R推進中国四国地方大会 in 香川	香川県
2012年11月8日、9日	第26回ビジネスEXPO	北海道
2012年11月11日	第7回おかやま・もったいない晴れの国フォーラム	岡山県
2012年11月16日	中四国環境ビジネスネット（B-net）フォーラム2012	岡山県
2012年11月22日、23日	エコ・イノベーションメッセ2012 in ひろしま	広島県
2013年3月24日	こどもエコクラブ全国フェスティバル2013	東京都



お客様とのかかわり



お客様であるスーパーマーケットの方々にさまざまな提案を行うのは、容器メーカーとしてのエフピコの責務であると考えています。

□ お客様との売り場づくりの共同作業

食品の販売シーンにおいてさまざまな種類の容器を提供しているエフピコでは、お客様であるスーパーの方々などと共に売り場づくりを行っています。食品の鮮度が長持ちする容器やいくつも積み上げることのできる容器、また季節を感じさせる容器などを使い創意工夫を凝らしながら購買意欲の向上や売り場での販促創出などを考えます。長年容器製造に携わってきたエフピコならではの経験と発想により、お客様に喜ばれるアイデアをたくさん提案しています。



食品の種類別に発行している売り場づくりアイデア提案小冊子。全部で7種類あります。

お客様へのさまざまな提案は普段の営業活動に加えて、年に1回開催のエフピコフェア、東京本社で定期的実施する売り場の提案会で行っています。さらにはイベントやセミナーにお越しいただけない方のために、米飯や鮮魚など食品の種類ごとに提案内容をまとめた小冊子も発行しています。



ストア支援事業部
企画課
川崎 布美子

取締役
第一営業本部副本部長
高橋 正伸



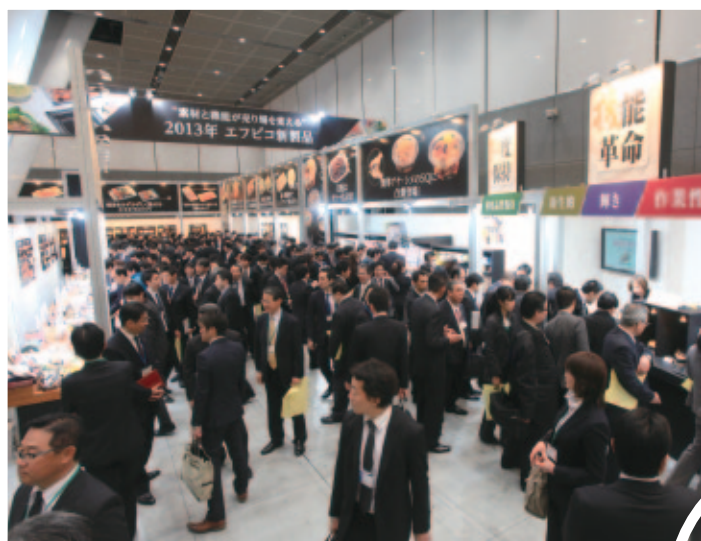
1月23日に実施した「米飯セミナー」には全国から約400名のお客様にお越しいただきました。

□ エフピコの総合プレゼンテーション 「エフピコフェア」

今年度も東京国際フォーラムを会場として年に一度の「エフピコフェア」を2013年3月5日～7日まで開催しました。JRと地下鉄の駅直結というアクセスの良さもあり、3日間で1万3千人のお客様をお迎えすることができました。

今回のテーマは「日本全国から即効アイデア盛り沢山～知恵と工夫百選」。青果で12、惣菜で15、米飯で13、精肉で16、寿司で10、そして鮮魚で16の各コーナーでアイデアを展示。食品の売り場づくりに活用できるたくさんの知恵と工夫を来場者の皆さまにご提供することができました。

アイデアの展示に加え、2013エフピコ新製品コーナーでは「素材と機能が売り場を変える」というテーマで新しい製品による新しい売り場もご提案させていただきました。



□ タイムリーに情報とサービスを提供するためのツール

エフピコの営業マンは全員、携帯情報ツールであるiPadを持ち、様々な情報を迅速に収集、整理、発信できるよう日々の活動において活用しています。気が付いたことをすぐにメモしたり、浮かんだアイデアを書き留めたりなどのツールとしても役立っていますが、主にはお客様に対してタイムリーな提案ができるよう、また売り場などの現場からすぐに製品の在庫確認や発注をしたりなど、お客様に最大限のサービスを提供することを目指しています。



障がい者の雇用



エフピコグループで働く障がい者は高い専門性や責任感を持ち、仕事をしています。

エフピコグループでは障害者総合支援法に基づく就労継続支援A型事業と、特例子会社という2つの形態で雇用を行っています。就労継続支援A型は、県や市の認定を受け、一般企業への就労や定着が困難な方に職場を提供するとともに、可能な限り一般就労へ向けた指導等を提供する事業所です。エフピコ愛パック株式会社は、営利法人として全国で初めて認定された事業所であり、他の事業所の手本となるべく厳正な対応に努めています。特例子会社は、障がい者雇用率への算定が特例で認められた会社で、設立の要件が5名以上の障がい者を雇用するという程度なので比較的雇用しやすい利点があり、多くの企業が設立し、現在も年々増加しています。

現在民間企業の法定雇用率は2%ですが、エフピコの障がい者雇用率は16.1%という高い水準を維持しています。これはエフピコグループで担当する業務が世の中の役に立つ、貢献していると実感できることにより、彼らの生きがいや意欲にもつながっているからです。特例子会社には勤続27年の従業員もおり、今日も元気に働いています。

就労継続支援A型事業所の様子を綴った「続ける力」と特例子会社での取り組みを説明する「続ける力II」を作成いたしました。



製造部
田辺 知司



製造部
小松 孝枝



□ エフピコの障がい者雇用の歩み

特例子会社

容器成型 回収容器選別

株式会社エフピコの特例子会社として厚生労働大臣から認定を受け、障がい者の安定的な職場の確保、社会への参加を基本に、健常者と助け合って働いていける場を提供。障がい者に配慮した職場環境を整備するとともに、一人ひとりの無限の可能性を引き出し、その能力を大きな戦力として活かしています。

就労継続支援 A型事業

容器組立・ウレタンマット・シール貼り
回収容器選別 パッケージ事業

長年、社会福祉・地球環境問題にグループをあげて取り組んできた株式会社エフピコが、障がい者の就労の可能性と職域を広げていくことを目的に設立。営利法人としては日本初となる障害者自立支援法（障害者総合支援法）による「就労継続支援A型」の事業所認定を受けています。

ダックス
事業の
スタート

1月 株式会社ダックス 設立 ————— 1986

4月 株式会社ダックス四国 設立 ————— 1995

4月 株式会社ダックス佐賀 設立 ————— 2006

5月 株式会社ダックス四国 福山工場 設立 ————— 2007

8月 株式会社茨城ビジョンリサイクル 設立 ————— 2008

事業
提携先

1月 株式会社金沢容器リサイクル 設立 ————— 2009

4月 F&Y境港 設立 ————— 2009

4月 エコステーション セミーノ 設立 ————— 2010

10月 広島愛バック株式会社 設立

愛バック
事業の
スタート

2月 広島愛バック工場 開設

3月 エフピコ愛バック株式会社 設立

5月 エフピコ愛バック株式会社福山工場 開設

8月 エフピコ愛バック株式会社佐賀工場 開設

9月 エフピコ愛バック株式会社岐阜工場 開設

エフピコ愛バック株式会社茨城工場 開設

10月 エフピコ愛バック株式会社西宮工場 開設

エフピコ愛バック株式会社山形工場 開設

5月 エフピコハートリサイクル佐賀選別センター 開設

9月 エフピコハートリサイクル岐阜選別センター 開設

エフピコハートリサイクル福山選別センター 開設

10月 エフピコハートリサイクル西宮選別センター 開設

ハート
リサイクル
事業の
スタート

1月 愛バック事業を合併
(広島愛バックをエフピコ愛バック広島工場へ)

3月 エフピコ愛バック北海道工場 開設

10月 エフピコハートリサイクル山形選別センター 開設
エフピコハートリサイクル北海道選別センター 開設

ダックス(千葉)で働く勤続27年の障がい者従業員。



中部選別センターでの作業風景

社員とのかかわり



職場でも楽しく、プライベートでも楽しく。エフピコグループで働くすべての従業員には、充実したレクリエーション活動を望んでいます。

□ レクリエーション活動

エフピコグループには社員が主体で活動するレクリエーションのサークルがたくさんあります。右のグループは活動費の補助を受けていますが、こうしたレクリエーション活動以外でも社員旅行や忘年会、新年会、歓迎会なども補助の対象となっています。

□ その他の福利厚生プログラム

○ 「エフピコ倶楽部」

社員とその家族が利用できる福利厚生サービスです。ホテル、アミューズメントパーク、映画館など各種娯楽施設が割引料金で利用できます。

○ e-ラーニング

自己の能力アップを目指す社員のため、PCスキルや会計知識の修得などの情報を提供するオンラインツールです。

○ 海外流通事情視察研修

毎年エフピコグループ全社から選抜された約40名がハワイでの視察旅行に参加しています。

サークル名	部署名	会員数
スリースターズ (野球)	ストア支援事業部	22
エフピコマリクラブ	情報システム部	20
エフピコテニス部	総務部	25
FBC(野球)	SCM企画部	16
Raccoon(野球)	製品開発部	15
FP 大阪 野球部	近畿営業第1部	20
エフピコフロアホッケー クラブ福山	エフピコ愛バック(株)	90
愛バック PLUS (フロアホッケー)	エフピコ愛バック(株) 広島工場	15
エフピコフロアホッケー クラブ山形	山形工場	33
エフピコフロアホッケー クラブ茨城	関東工場	113
エフピコフロアホッケー クラブ佐賀	(株)ダックス佐賀	81

○ 子育てにやさしい企業

広島労働局長より『子育てにやさしい企業』として認定されています。女性社員の育児休暇の取得率は100%です。



エフピコのあゆみ

沿革・表彰

	1月	ホームページを開設
	3月	(財)クリーン・ジャパン・センター主催「再資源化貢献企業表彰事業」にて「通商産業省環境立地局長賞」受賞
	5月	代表取締役社長小松安弘が「藍綬褒章」を受章
	6月	福山リサイクル工場が「ひろしま環境賞」受賞
	8月	「HMRトップセミナー」を開催
1997	9月	社団法人大垣青年会議所主催「西美濃共創アワード'97」にて「こんな会社を誇りにしま賞」受賞
		日本食糧新聞主催「第6 回日食環境資源協力賞」受賞
	10月	「リサイクル推進功労者等表彰事業」にて福山リサイクル工場が「リサイクル推進協議会会長賞」受賞
	12月	新素材容器「エクスター」を開発し、一貫生産のため福山工場(広島県福山市)を竣工
1998	10月	福山配送センターに新倉庫竣工
	2月	代表取締役社長小松安弘が「第19回毎日経済人賞」を受賞
1999	4月	エフピコモダンバックにて、カタログ販売を開始
	10月	新素材容器「ハイスター」を開発
		「リサイクル推進功労者等表彰事業」にて「内閣総理大臣賞」受賞
	1月	特例子会社(株)ダックス四国本社工場(高知県南国市)を竣工
2000	3月	東京証券取引所市場第二部に株式上場
		関東つくば工場(茨城県下妻市)を稼働開始
	7月	関東下館工場(茨城県筑西市)を稼働開始
	10月	近畿亀岡工場(京都府亀岡市)を稼働開始
2001	2月	関東第2配送センター(茨城県八千代町)を稼働開始
	7月	「第4回エコライフびわ湖賞」にて「アイデア部門優秀賞」受賞
	11月	東京支店を東京本社に昇格し、福山、東京2本社制に
		東京本社にキッチンスタジオを開設
2002	2月	更生会社中国パール販売(株)及び更生会社バックドール(株)の再建スポンサーとして会社更生手続き開始
2003	1月	更生会社中国パール販売(株)及び更生会社バックドール(株)の更生計画認可決定(バックドール(株)は2003年5月更生手続終結、中国パール販売(株)は2005年5月更生手続終結)
	7月	東日本ハブセンター(茨城県八千代町)完工
		山形工場(山形県寒河江市)稼働開始
	11月	「ウエステック大賞2003」にて「事業活動部門賞」受賞
2004	3月	東日本サンプルセンター(茨城県坂東市)、西日本サンプルセンター(広島県福山市)を開設
	5月	東北配送センターを山形工場(山形県寒河江市)隣接地へ移転
2005	9月	東京証券取引所市場及び大阪証券取引所市場第一部に株式上場
		「愛・地球賞(財)日本国際博覧会協会・日本経済新聞社主催」を受賞
	6月	サンプル受付センターを稼働開始
		特例子会社(株)ダックス佐賀(佐賀県吉野ヶ里町)設立
2006	9月	(株)ダックス四国が独立行政法人高齢・障害者雇用支援理事長賞受賞
	10月	就労継続支援A型子会社を目的とする広島愛バック(株)(現エフピコ愛バック(株))設立
	12月	「財小松育英会」設立
2007	2月	関東下館第2工場(茨城県筑西市)を稼働開始
	3月	就労継続支援A型子会社を目的とする「エフピコ愛バック(株)」設立
	4月	「第1回容器包装3R推進環境大臣賞」にて「製品部門最優秀賞」受賞
1962	7月	福山パール紙工(株)設立。広島県福山市古宮町(現在の霞町)に本社を設置し、PSP成型加工を開始
1968	3月	業容発展に伴い、本社を現在地(福山市曙町)に移転
1971	1月	ウッド組立食品容器の製造を開始
1972	4月	福山配送センター(広島県福山市)を開設
1975	9月	総合包装用品販売のチェーン店「モダンバック」を福山市に設立
1976	6月	自社製品の展示会「パールフェア(現エフピコフェア)」第1回目を開催
1979	7月	配送体制強化のためエフピコ物流(株)を設立
1980	1月	物流の合理化、効率化のため福山第一配送センターを開設。このころからトレー容器のゴミ処理問題が発生、使用済みトレーの回収をいち早く開始する
1981	6月	食品容器のファッション化に対応して、カラー食品容器の製造販売を開始
1982	3月	高級食品容器製造のため、定位置成型技術を開発
	4月	東京支店(東京都練馬区)を開設
1983	10月	大型ホストコンピュータを導入し、EDI(電子データ交換)による受発注を開始。PSP製電子レンジ用耐熱容器を開発
1984	5月	代表取締役社長小松安弘がPSP成型加工工業組合理事長に就任
1985	1月	東京配送センター(千葉県船橋市)を開設
	2月	総合展示会「パールフェア」を初めて東京で開催。
		大阪支店(大阪府大阪市)を開設
	5月	福山第二配送センターを開設
	6月	総合展示会「パールフェア」を初めて大阪で開催
	11月	関東工場(茨城県八千代町)稼働
1987	1月	ソリッド食品容器の原反生産から成型加工までの一貫生産を開始
	4月	100%出資の子会社エフピー商事(株)(現エフピコ商事(株))を設立
	9月	大幅な省人化を果たす笠岡工場(岡山県)を竣工
	12月	フロンガスを使用したPSPを全廃
1988	3月	カイズファイバー社(米国)を通じ、南ア・ホルデンリミテッド社と技術供与契約を締結。関東配送センターを開設
	12月	ワシントンで開かれたFPI(全米食品サービス容器協会)総会に代表取締役社長小松安弘が出席し、地球環境問題などについて演説をおこなう
1989	1月	CIを導入、商号を株式会社エフピコに改める
	7月	中部配送センター(岐阜県輪之内町)を開設
	11月	広島証券取引所に株式上場
1990	12月	東北配送センター(山形県寒河江市)を開設
1991	2月	大阪証券取引所市場第二部に株式上場
	4月	バルディーズ研究会「会員部門最高得点票賞」受賞
1992	10月	「リサイクル推進功労者等表彰事業」にて東北リサイクル工場が「平成4年度リサイクル推進功労者賞」受賞
1993	3月	(財)クリーン・ジャパン・センター主催「再資源化貢献企業表彰事業」にて「クリーン・ジャパン・センター会長賞」受賞
1994	10月	関西配送センター(兵庫県西宮市)を開設
1995	4月	物流業務全般をエフピコ物流(株)に移管
1996	2月	「兵庫県環境にやさしい事業者賞」受賞
	4月	第22回「エフピコフェア96」を東京で初開催
	5月	大阪支店を大阪府豊中市に移転
	6月	「第4 回横浜環境保全活動賞」受賞
	10月	「リサイクル推進功労者等表彰事業」にて中部リサイクル工場が「通商産業大臣賞」受賞

エフピコのあゆみ

2007		エフピコ八千代センターを稼働開始
	8月	エフピコ愛バック(株)佐賀工場(佐賀県神崎市)を稼働開始 「ものづくり大賞」にて『経済局長賞』受賞
	9月	エフピコ愛バック(株)岐阜工場(岐阜県輪之内町)、茨城工場(茨城県坂東市)を稼働開始
	10月	エフピコ愛バック(株)西宮工場(兵庫県西宮市)、山形工場(山形県寒河江町)を稼働開始
	11月	「財小松奨学財団」設立
2008	12月	本社新社屋(広島県福山市)竣工
	2月	退職者の親睦団体である「エフピコ松栄会」設立
2009	8月	日本経済新聞社と(株)ニューオフィス推進協議会が主催する「第21回日経ニューオフィス推進賞」にて『中国ニューオフィス推進賞』を受賞
	3月	第1回ふくやま環境賞『事業所部門』受賞
	5月	西関東ピッキングセンター(東京都町田市)稼働
	6月	大洋興業(株)より包材部門を事業譲受 代表取締役会長 小松安弘が『第11回企業家賞』を受賞
	8月	(株)茨城ビジョンリサイクルを設立
2010	10月	(株)富山陽成社より日本パール容器(株)を事業譲受して、エフピコ日本パール(株)を設立
	4月	ユカ商事(株)より包装資材等の商品仕入事業を譲受
	6月	(株)アルライト(現エフピコアルライト(株))を連結子会社化 (株)アイ・ロジック福山ピッキングセンター(広島県福山市)開所
	10月	インターバック(株)(現エフピコインターバック(株))を連結子会社化
2011	12月	ダイヤフーズ(株)(現エフピコダイヤフーズ(株))を連結子会社化
	2月	「エコマークアワード2010」にて『金賞』受賞 代表取締役会長 小松安弘が『第9回渋沢栄一賞』受賞
	5月	アイ・ロジック中部ピッキングセンター(岐阜県輪之内町)を竣工
	9月	仙台営業所(宮城県仙台市)を移転統合
	12月	エフピコ愛バック(株)広島工場が(独)高齢・障害者雇用支援機構より「優秀勤労障害者」部門で表彰受賞
2012	11月	(株)エフピコ及びエフピコ物流(株)がエコシップ・モータルシフト優良事業者として「国土交通省海事局長賞」を受賞
2013	11月	PET容器では世界で初となるPET2軸延伸製品を上市
	3月	「ワットセンスアワード」にて『アクション部門優秀賞』受賞
	4月	エフピコフェア2013「日本全国から即効アイデア盛り沢山〜知恵と工夫百選」を東京国際フォーラムで開催(来場者数13,000人)
	5月	持分法非適用関連会社の(株)石田商店(現エフピコイシダ(株))を連結子会社化
	5月	大阪支店を大阪府大阪市に移転

環境・リサイクル

1990	9月	エフピコ方式のリサイクルスタート
	12月	笠岡リサイクルセンター稼働開始
1991	10月	関東リサイクルセンター稼働開始 東北リサイクルセンター稼働開始
	11月	エコトレーが業界初のエコマーク認定
1992	3月	エコトレー販売開始
	4月	環境対策室設置
	5月	中部リサイクルセンター稼働開始
	7月	鳥取市が当社と協力して自治体で初めてトレー回収を開始
	9月	九州リサイクルセンター稼働開始
1993	10月	学校回収スタート、社内のトレー回収スタート
	2月	福山リサイクルセンター(広島県福山市)稼働開始

1996	2月	北海道リサイクルセンター(北海道石狩市)稼働開始
	8月	エフピコ物流(株)が「グリーン経営認証」取得
	11月	沼津リサイクルセンター(静岡県沼津市)稼働開始
1998	4月	関東リサイクルセンターにカートレー自動選別機導入
	7月	工場見学者累計10万人突破
1999	4月	主力3工場(岡山県笠岡工場、広島県福山工場、福山リサイクルセンター)でISO14001認証取得
	5月	エコトレーが第20類で商標登録(第4387266号)
2000	10月	各リサイクルセンターをリサイクル工場に呼称変更
	11月	関東リサイクル第1工場(茨城県八千代町)稼働開始
2001	9月	福山リサイクル工場に透明容器リサイクル専用ライン新設
	2月	関東リサイクル第1工場でISO14001認証取得
	3月	岡山県にて「エコトレー」がエコ製品に認定
	4月	関東リサイクル第1、第2工場を集約 関東リサイクル工場に改称
	5月	佐賀県にて「エコトレー」が廃棄物リサイクル製品に認定
2003	6月	岐阜県にて「エコトレー」が廃棄物リサイクル製品に認定
	11月	工場見学者 累計20万人突破
	3月	広島県にて「エコトレー」がリサイクル製品登録制度に登録
2004	12月	「トレー to トレー」が第20類・第40類で商標登録(第4322974号)
	4月	CO2 マネジメント委員会設置
2005	5月	「エコトレー」が第40類で商標登録(第4864115号)
	4月	環境経営5ヵ年計画スタート
2007	10月	屋上緑化対応の工場稼働開始(中部第2工場)
	12月	太陽光発電システムを備えた本社新社屋の落成 透明容器の光学式自動素材選別装置稼働開始
2008	8月	茨城選別センター(茨城県八千代町)を稼働開始
	10月	西宮選別センター(兵庫県西宮市)、岐阜選別センター(岐阜県輪之内町)を稼働開始
2009	1月	福山選別センター(広島県福山市)を稼働開始 (株)金沢容器リサイクル(石川県金沢市)を稼働開始
	8月	佐賀選別センター(佐賀県神崎市)稼働開始
2010	3月	茨城県にて「エコトレー」がエコ製品に認定
	4月	東海選別センター(静岡県長泉町)稼働開始
	9月	九州選別センター(佐賀県神崎市)稼働開始
	工場見学者累計30万人突破	
	10月	山形選別センター(山形県寒河江市)稼働開始 北海道選別センター(北海道石狩市)稼働開始
2011	12月	中部リサイクル・中部PETリサイクル工場(岐阜県輪之内町)稼働開始
	4月	環境大臣より「エコファースト企業」として認定を受ける
	5月	中部リサイクル工場に導入したPETメカニカルプラントがFDA(米国食品医薬品局)NOLを取得
	10月	「エコトレー」が山形県のリサイクル製品として認定
	12月	再生PET容器「エコAPET」が(財)日本環境協会よりエコマーク商品認定を取得
2012	2月	「エコトレー」が北海道のリサイクル製品として認定
	4月	再生PET容器「エコAPET」を上市
	6月	「ボトル to トレー」が第20類・40類で商標登録(第5504851号)
	10月	国際通貨基金(IMF)・世銀総会にてエフピコ方式展示
	12月	「エコAPET」が第20類で商標登録(第5543674号)

■ 編集後記 ■

この写真はエフピコグループからも4チームが参加した、9月に開催された第7回全日本フロアホッケー競技大会で撮影したものです。フロアホッケーは健常者と障がい者が同じチームで競技するユニバーサルスポーツです。フロアホッケーにはリザーブという概念がありません。すべての選手が一定時間プレーすることを義務付けられており、すべての選手がレギュラーなのです。そのことを象徴するかのように、コート脇の選手席には1席にひとつずつ背番号の付いたピブスとヘルメットが置かれていました。障がいのあるなしにかかわらず、全員で協同してひとつのチームを作るという考え方は、エフピコの経営にも通じるものがあります。



「CSR Report 2013」を最後までご覧いただきまして誠にありがとうございます。今期より環境対策室の室長となり、今までとは違う視点で社内を見渡す機会が増えました。今後も皆さまのご意見を参考に継続的な改善を図っていきたいと思います。つきましては、当レポートに添えてありますアンケートにご協力いただきますようよろしくお願い申し上げます。

2013年6月

環境対策室 ジェネラルマネージャー

富樫 英治



CSR Report 2013

発行日：2013年6月

●制作部門・問い合わせ先

株式会社エフピコ 環境対策室

〒163-6036

東京都新宿区西新宿六丁目8番1号

新宿オークタワー（総合受付36階）

TEL 03-5325-7809

FAX 03-5325-7319

E-mail : EcoTray-FP@fpco-net.co.jp

ホームページ : <http://www.fpco.jp/>

CSR Report 2013

To be a company that links
people with people, people with nature,
and companies with society.



株式会社エフピコ

- 本 社 〒721-8607 広島県福山市曙町1丁目12番15号
- 東京本社 〒163-6036 東京都新宿区西新宿6-8-1 新宿オークタワー36F
- 大阪支店 〒530-0005 大阪府大阪市北区中之島3-6-32 ダイビル本館22F
- 営業所 札幌、仙台、新潟、静岡、北陸、名古屋、広島、四国、福岡

TEL (084) 953-1145

TEL (03) 5320-0717

TEL (06) 6441-2468

ホームページ <http://www.fpc.jp/>

eメール EcoTray-FP@fpc-net.co.jp

