

The logo for Nakano, featuring the company name in a white, bold, sans-serif font centered within a blue hexagonal shape. The background of the entire page is a geometric pattern of overlapping light blue and white triangles.A collage of images is arranged in a grid-like pattern of overlapping triangles. The images include: fresh meat (pork chops, beef) and vegetables (peppers, tomatoes, mushrooms); a man and a woman in a laboratory or office setting; a multi-story office building with 'NAKANO' on the roof; a variety of fresh vegetables (peppers, onions, mushrooms, radishes); and a worker in a hard hat and safety gear using a power tool on a metal surface.

中野冷機
CSR REPORT 2019

CSR方針

『事業活動を基盤とした社会貢献』

中野冷機株式会社は、健全な事業活動を基盤とした経営で、弊社と関わるすべてのステークホルダーの皆様に対する責任を果たしつつ、社会から信頼される企業を目指します。以下の6つの項目を柱に、次の100年に向けて事業活動を行ってまいります。



- トップメッセージ/企業理念 02
- 中野冷機の会社概要・製品紹介 03
 - 事業報告ハイライト
 - 財務ハイライト
 - 中野冷機の歴史・沿革
- CSRマネジメント 07
 - コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方
 - 企業統治の体制
 - コンプライアンス
 - 内部通報制度
 - 内部統制
 - リスクマネジメント
 - 情報セキュリティ
- 中長期経営計画・業務改善提案制度 09
- 品質への取り組み 11
 - 中野冷機 品質方針
 - 品質活動推進体制(組織図)
 - 品質管理の徹底
 - お客様満足度向上のために
 - お取引先とともに
- 特集 14
 - ナカノの教育プログラム
 - 働き方改革への取り組み
 - 研究・開発
 - 省エネ製品トピックス
 - 省力化製品トピックス
- 2018年度の目標達成状況 17
 - 2018年の主なテーマと達成状況
- 地球環境への取り組み 18
 - 中野冷機 結城工場環境方針
 - 中野冷機 結城工場の環境活動推進体制
 - マテリアルバランス
 - 環境への主な取り組み内容と達成状況
 - CO₂排出量及びエネルギー使用量の抑制
 - 環境会計

- 良好な職場環境の構築への取り組み 23
 - 労使協定と労働時間管理
 - 表彰制度による従業員のモチベーション向上
 - 人材育成・教育
 - 職場交流
 - ダイバーシティへの取り組み
 - 中野冷機の社内風景
- 労働安全衛生と主な取り組み 27
 - 中野冷機 結城工場労働安全衛生方針
 - 中野冷機 結城工場の労働安全衛生活動推進体制
 - 労働安全衛生への主な取り組み内容
 - 結城工場での労働安全衛生への主な取り組み内容
- 社会貢献 29
 - 献血活動
 - 地域環境活動
- 第三者意見/第三者意見を受けて 30

報告概要

- 報告対象期間: 2018年1月1日~2018年12月31日
- 報告対象組織: 中野冷機株式会社(法人単体)
- 発行時期: 2019年4月(初版) 次発行時期: 2020年4月(2版)
- ※ 各種活動推進体制については、2019年3月の内容を含む
- 参考にしたガイドライン:
 - GRIサステナビリティ・レポート・スタンダード2016
 - 環境省: 環境報告書の記載事項等
 - 環境省: 環境報告ガイドライン 2012年版
 - 環境省: 環境会計ガイドライン 2005年版
- お問合せ先: 総務部

〒108-8543 東京都港区芝浦2丁目15番4号 TEL: 03-3455-1311

トップメッセージ

創業の原点回帰とさらなる企業価値の向上を実現します。

当社は1917年の創業以来、業務用冷凍機の国産化独自開発に力を注ぎ、おかげさまで創業100周年を迎えました。

当社を取り巻く事業環境は、一般消費者のライフスタイルの変化や、世界的に進む環境対策、人口減少に伴う労働力不足など、社会トレンドの影響を受け、大きく変化しています。

このような変化は、当社顧客のニーズや課題にも大きく影響するため、冷凍・冷蔵設備業界にも変革を生じさせる契機となりうるものであり、当社にとっても大きな成長機会を生じさせるものです。

これまでの事業活動で培った技術やノウハウを活用し、お客様と共に新しい課題に取り組むことで社会への貢献を目指すとともに、社会の一員としての役割と責任を自覚した経営を進めてまいります。



代表取締役社長
森田 英治

企業理念

社 是	感謝 実意 努力		
経営理念	進取の気概と闊達な精神で明るい社風と世界に伸びる製品をつくり社会に貢献する		
企 業 行動憲章	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <ol style="list-style-type: none"> 1. 安全で高品質の商品を提供します。 2. 商品の品質等について適正な表示をします。 3. 取引において公正な競争を行います。 4. 下請け会社に対し、優越的な地位を濫用しません。 5. 政治や行政との間で、健全かつ正常な関係を保持します。 6. 企業情報を適宜適切に提供します。 </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <ol style="list-style-type: none"> 7. 環境問題に積極的に取り組みます。 8. 職場における安全の確保に取り組みます。 9. 社員のゆとりと豊かさの実現に努めます。 10. 個性と能力を活かせる差別・ハラスメントの無い職場の形成に努めます。 11. 地域社会との交流を大切にします。 12. 反社会的勢力に対し、利益を供与しません。 </td> </tr> </table>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 安全で高品質の商品を提供します。 2. 商品の品質等について適正な表示をします。 3. 取引において公正な競争を行います。 4. 下請け会社に対し、優越的な地位を濫用しません。 5. 政治や行政との間で、健全かつ正常な関係を保持します。 6. 企業情報を適宜適切に提供します。 	<ol style="list-style-type: none"> 7. 環境問題に積極的に取り組みます。 8. 職場における安全の確保に取り組みます。 9. 社員のゆとりと豊かさの実現に努めます。 10. 個性と能力を活かせる差別・ハラスメントの無い職場の形成に努めます。 11. 地域社会との交流を大切にします。 12. 反社会的勢力に対し、利益を供与しません。
<ol style="list-style-type: none"> 1. 安全で高品質の商品を提供します。 2. 商品の品質等について適正な表示をします。 3. 取引において公正な競争を行います。 4. 下請け会社に対し、優越的な地位を濫用しません。 5. 政治や行政との間で、健全かつ正常な関係を保持します。 6. 企業情報を適宜適切に提供します。 	<ol style="list-style-type: none"> 7. 環境問題に積極的に取り組みます。 8. 職場における安全の確保に取り組みます。 9. 社員のゆとりと豊かさの実現に努めます。 10. 個性と能力を活かせる差別・ハラスメントの無い職場の形成に努めます。 11. 地域社会との交流を大切にします。 12. 反社会的勢力に対し、利益を供与しません。 		

社是・経営理念の詳細は当社ホームページ「企業情報」を参照

<https://nakano-reiki.com/information/index.html>



中野冷機の 会社概要・製品紹介

冷凍・冷蔵ショーケースの専門メーカーとして
歩んできた中野冷機の会社概要ならびに、
過去3年間と比較した第73期(2018)の事業報告、
100年にわたる歴史・沿革をご覧ください。



会社概要

社名	中野冷機株式会社 (NAKANO REFRIGERATORS CO., LTD)		
設立	昭和21年2月(創業大正6年4月)	資本金	8億2,265万円
所在地	本社	〒108-8543 東京都港区芝浦2丁目15番4号	
	大阪支店	〒564-0044 大阪府吹田市南金田2丁目29番6号	
	広島営業所	〒732-0045 広島県広島市東区曙3丁目3番37号	
	東北営業所	〒020-0835 岩手県盛岡市津志田14地割124	
	相模原サービスステーション	〒252-0243 神奈川県相模原市中央区上溝803-3	
	千葉サービスステーション	〒264-0024 千葉県千葉市若葉区高品町1589番1	
	水戸サービスステーション	〒310-0055 茨城県水戸市袴塚1-1-3	
	いわきサービスステーション	〒973-8401 福島県いわき市内郷小島町花輪15-1 ネット小島102	
	結城工場	〒307-0015 茨城県結城市大字鹿窪1474番1	
事業内容	冷凍・冷蔵ショーケース、冷凍機、業務用冷凍冷蔵庫及び同応用製品の設計・製造・販売・据え付け工事とアフターサービス、ならびに建築・設備工事		
主要顧客	株式会社イトーヨーカ堂、株式会社いなげや、オリジン東秀株式会社、株式会社カスミ、国分グループ本社株式会社、サミット株式会社、株式会社サンベルクス、合同会社西友、株式会社セブン-イレブン・ジャパン、相鉄ローゼン株式会社、大和ハウス工業株式会社、株式会社ツルヤ、株式会社ベルク、マックスバリュ東海株式会社、株式会社松源、株式会社マミーマート、株式会社マルエツ、三菱食品株式会社、株式会社ヤオコー、株式会社ヨークマート(敬称略、五十音順)		
従業員	516名(2018年12月現在)		
子会社	上海海立中野冷機有限公司(中国 上海市) 株式会社中野冷機神奈川(神奈川県 横浜市) 大分冷機株式会社(大分県 大分市)		
認証	<ul style="list-style-type: none"> ・ISO9001(品質マネジメントシステム) 1999年6月認証取得 ・ISO14001(環境マネジメントシステム) 2000年9月認証取得 ・OHSAS18001(労働安全衛生マネジメントシステム) 2004年12月認証取得 ※ISO14001、OHSAS18001は結城工場のみ認証取得		

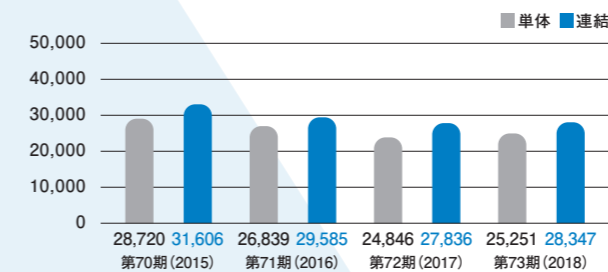
事業報告ハイライト

当社の主要顧客である食品流通業界におきましては、消費者の低価格志向がいまだに根強いことに加え、同業他社やドラッグストア等の異業種との競争の激化や人手不足の影響による人件費の上昇、さらには暖冬による野菜の販売価格の下落もあり厳しい経営状況が続いております。このような中、当社グループでは、「人と環境にやさしいお店づくり」をサポートするべく、環境法制への対応や店舗の省エネ・省力化の提案など、お客様のニーズに沿った製品やサービスのご提供に努めてまいりました。その結果、スーパーマーケット及びコンビニエンス・ストア向け売上は、前年同期の実績を上回ることができ増収となりました。利益につきましては、競合他社との厳しい価格競争の中、利益の確保に努めましたが、前年同期の実績に及ばず減益となりました。

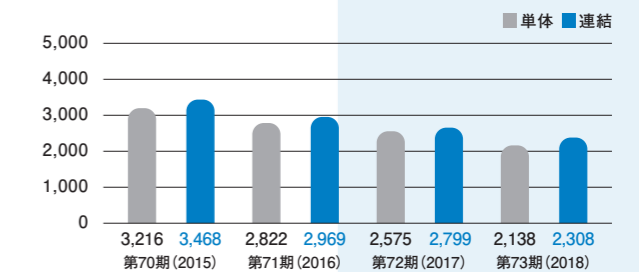
※株式の状況に関する重要事項については「有価証券報告書」に記載されている【提出会社の状況】をご参照ください。

財務ハイライト

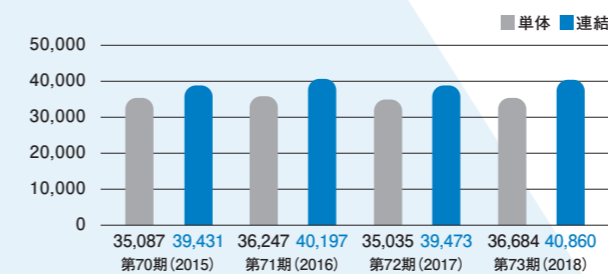
売上高(百万円)



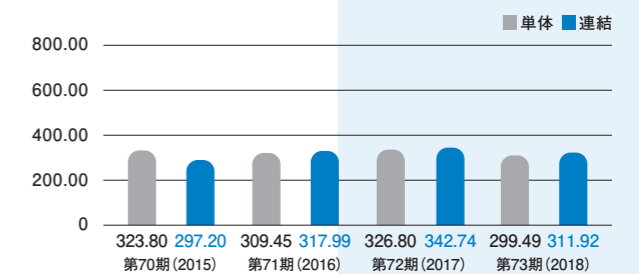
経常利益(百万円)



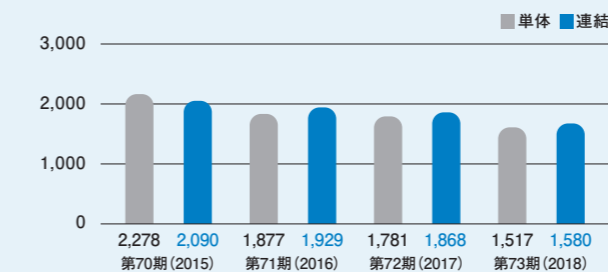
総資産(百万円)



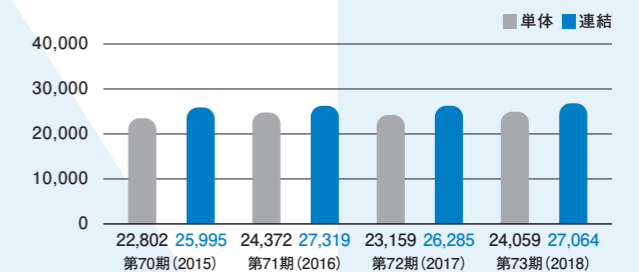
1株当たり当期純利益(円)



当期純利益(百万円)



純資産(百万円)



詳細は当社ホームページ「IR情報」を参照

<https://nakano-reiki.com/ir/index.html>

中野冷機の歴史・沿革

中野冷機では創業以来、100年にわたり、冷凍・冷蔵ショーケースの専門メーカーとして「堅実なものづくり」と「常に新しい技術への挑戦」を行ってきました。中野冷機の創業100年にわたる歴史を紹介します。

1917年
(大正6年)

東京市麻布区新広尾町に初代会長 故中野留吉氏が鉄工所を創設



1946年
(昭和21年)

株式会社中野冷凍機製作所の商号により、資本金195千円をもって東京都芝区芝浦2丁目3番地に設立

1954年
(昭和29年)

我が国最初の溶接構造ステンレス製サービスショーケースを開発

1956年
(昭和31年)

文部省第1次南極地域観測隊用の冷凍食品貯蔵用冷凍ユニットを製造納入



1974年
(昭和49年)

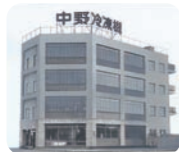
セブン-イレブン1号店、豊洲店を施工

1963年
(昭和38年)

埼玉県川口市にショーケース工場(蔵工場)を建設

1948年
(昭和23年)

港区西芝浦3丁目1番地に芝浦新工場を建設



1959年
(昭和34年)

港区西芝浦3丁目2番地に本社ビルを建設、移転

1968年
(昭和43年)

食品店用設備機器メーカー「ハスマン社(米国)」と技術販売提携契約を締結



1976年
(昭和51年)

茨城県結城市に結城工場を建設(製造部門を蔵工場から結城工場へ移動)



Nakano

1980年
(昭和55年)

中野冷機株式会社に社名変更



1985年
(昭和60年)

港区芝浦2丁目15番地4号に新本社ビルを建設

1987年
(昭和62年)

東海道新幹線ひかり号のビュッフェ用カフェテリア専用ショーケースを開発

1994年
(平成6年)

中国・上海に合併会社「上海双鹿中野冷機有限公司」を設立

2003年
(平成15年)

株式会社ヒロタ冷機の全株式を取得し、株式会社中野冷機神奈川へ社名変更

2007年
(平成19年)

大分冷機株式会社の全株式を取得

2013年
(平成25年)

東京証券取引所と大阪証券取引所の統合に伴い、東京証券取引所JASDAQ(スタンダード)に上場

1986年
(昭和61年)

社団法人日本証券業協会に株式を店頭登録

1981年
(昭和56年)

全製造部門を結城工場に集結



1991年
(平成3年)

ハスマン社との技術販売提携期間が満了となり、23年間続いた契約を終了

2002年
(平成14年)

中国・上海の合併会社が「上海海立中野冷機有限公司」に社名変更

2004年
(平成16年)

日本証券業協会への店頭登録を取消し、ジャスダック証券取引所に証券を上場

2010年
(平成22年)

ジャスダック証券取引所と大阪証券取引所の合併に伴い、大阪証券取引所JASDAQに上場

詳細は当社ホームページ「IR情報」を参照

<https://nakano-reiki.com/ir/index.html>

CSR マネジメント

当社は、企業の社会的責任の重大性に鑑み、コンプライアンス体制を確保するため、「内部統制システムの基本方針」(2006年5月26日制定、2015年11月13日改訂)を取締役会において決議しました。

※内部統制システムの詳細については、直近の有価証券報告書を参照ください。



コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

当社は、持続的な発展による企業価値の向上こそが経営上の最重要課題であると位置付けております。そのためには経営の健全性を確保し、全社に法令厳守を徹底し、企業の社会的責任を果たすことが必要であると考えております。また、今日のように社会環境が激しく変化し続けるなかで、これに迅速に対応する効率的な経営体制を構築し、さらに向上させるべく努めてまいります。

企業統治の体制

企業統治の体制として、取締役会、監査役会制度を採用しています。

取締役会は12名で構成され、このうち3名が社外取締役です。経営に関する最高意思決定機関として適宜取締役会を開催し、経営の基本方針、経営に関する重要な事項、その他法令で定められた事項などの決定を行っています。監査役会は3名で構成され、このうち2名が社外監査役です。取締役会への出席、会計の監査及び業務の監査を行っております。

また、会計については会計監査人から監査を受ける体制を採用しています。

※会計監査人については、直近の有価証券報告書【コーポレートガバナンスの状況等】を参照ください。

コンプライアンス

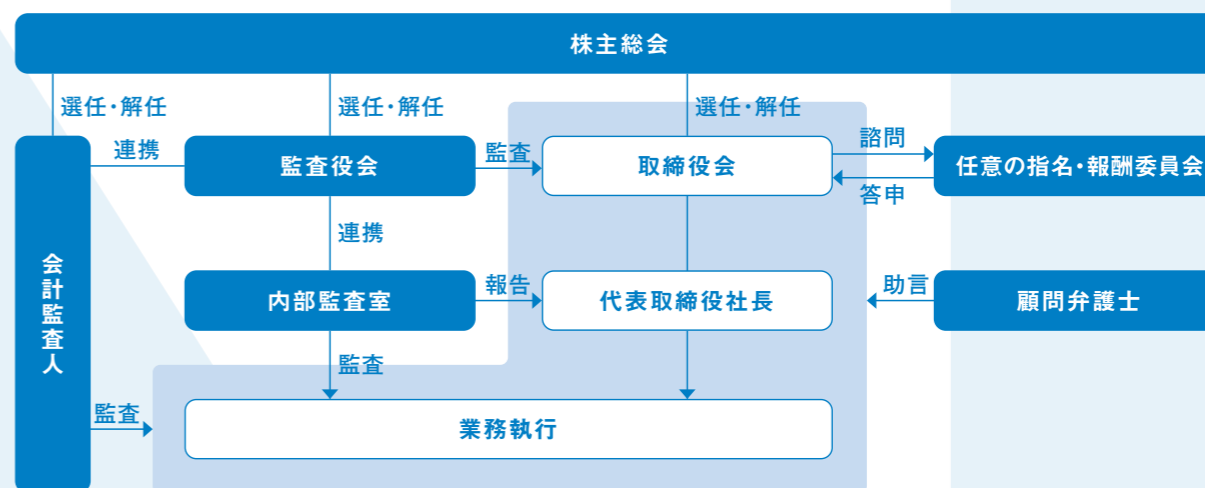
当社では関連する法令について、社内で作成している『法令台帳』にて一括管理しています。遵守状況については定期的な見直しのほか、ISOの認証審査や内部監査の際にも第三者の視点から法令遵守が間違いなく行われていることを確認しています。従業員一人ひとりがコンプライアンス意識を持って行動するための教育研修を各職場で実施しており、コンプライアンスの遵守に向けた取り組みを推進しています。また、複数の法律事務所及び特許事務所と顧問契約を結び、適宜法律上のアドバイスを受けることのできる体制を設け、法令遵守に努めています。

内部通報制度

当社は、職場における法令や社内ルール違反行為の未然防止・早期発見のため、「内部通報規定」に基づく内部通報制度を設けています。内部通報制度により、通報または相談を行った社員等がそのことにより不利益を被らないように、保護される仕組みとしております。

内部統制

当社では内部監査室と監査役会が連携して社内各部署の監査を実施しています。内部監査室では、「内部監査規定」に基づき、各部門の業務監査(40回)を実施し、その結果を各被監査部門へ報告するとともに、必要に応じて改善事項の指摘・是正を行っています。監査役監査は、監査役会が定めた監査役監査基準に準拠し、取締役会をはじめとする重要な会議へ出席するほか、必要に応じて関係取締役に説明を求め、また往査を含めた調査(9回)を各事業所で実施しました。各監査役は監査役会において、それぞれが実施した監査結果について報告し、他の監査役との協議を実施するほか、会計監査人と意見交換を行うことにより、効果的・効率的な監査になる仕組みとなっています。



リスクマネジメント

業務執行過程における法的なリスク等、当社を取り巻く様々なリスクやコンプライアンスに関する事項に対処するため社内諸規定を整備し、これらを遵守徹底することにより、リスク管理体制を確保しています。また、経営コンサルタントを招いた「リスクマネジメント研修会」を通じ、企業活動に関する様々なリスクの抽出を行い、必要な対策を立てています。財務、法務、災害、品質、環境、安全、情報セキュリティなどの事業活動上の重要なリスクについては、それぞれの担当部門が必要に応じて、規定やマニュアル・ガイドラインの作成等を行い、該当事由が発生した際に適切かつ迅速な対応ができるような体制づくりを行っています。

2018年リスクマネジメント研修会実績

第1回	1/31	第12回	8/22
第2回	2/28	第13回	8/24
第3回	3/23	第14回	9/14
第4回	4/18	第15回	9/28
第5回	5/12	第16回	10/19
第6回	5/18	第17回	10/29
第7回	6/6	第18回	11/8
第8回	6/20	第19回	11/10
第9回	7/10	第20回	11/26
第10回	7/23	第21回	12/6
第11回	8/10	第22回	12/26

情報セキュリティ

当社では、情報システムに関する企画・開発・調達・導入・保守・運用・安全管理・委託管理の方針及び手続きを「情報システム基本規定」に定め、情報システムの有効性及び効率性・準拠性・信頼性・可用性・機密性確保に努めています。

詳細は当社ホームページ「IR情報」を参照

<https://nakano-reiki.com/ir/index.html>

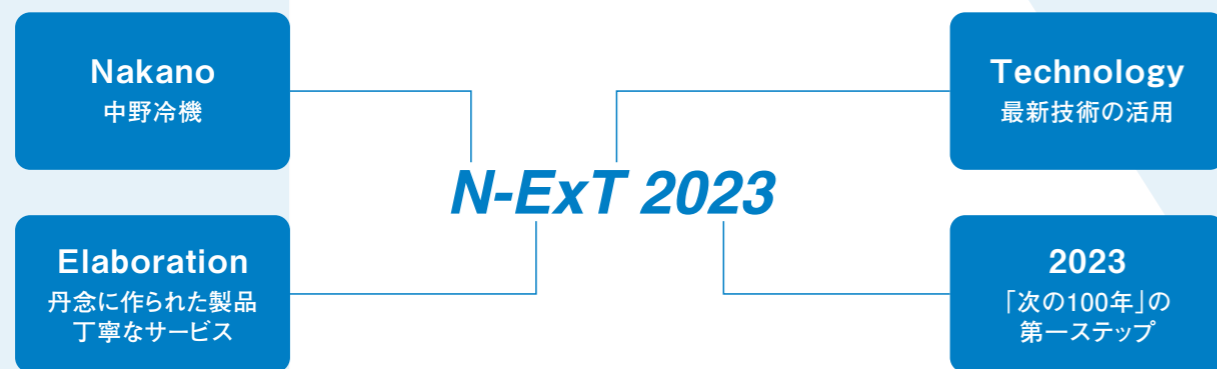


中長期経営計画・業務改善提案制度

法令やルールを遵守し、業務に取り組み、お客様の満足のいく商品の提供に努めます。既存事業を一層深化させるとともに、培ってきた技術やノウハウを活かし、新規領域への進出を図るため3事業に注力してまいります。

中長期経営計画

当社は、おかげさまで2017年4月に創業100周年を迎えさせていただきました。2018年度を「第二の創業」元年と位置づけ、2018年2月9日付「企業価値向上に向けた取り組みに関するお知らせ」にて発表しましたとおり、企業価値向上に向けた様々な取り組みを進めています。その一環として、2019年度から2023年度の5か年を対象期間とする「中長期経営計画 N-ExT 2023」の策定を行いました。



「冷やす」技術をもとに最良の製品・サービスを生み出し、顧客と共に新しい課題に取り組むことで社会に貢献する

- A. 安定：新技術を活用した、更なる効率化を実現できる製品・サービスの提供
- B. 成長：従来のお客様の「冷やす」に留まらないお悩み・ご要望の解決
- C. 挑戦：新たなお客様へ向けた、「冷やす」を起点とするサービスの提供

「中長期経営計画 N-ExT 2023」では、上記コンセプトの下、既存事業を一層深化させるとともに、そこで培ってきた技術・ノウハウを活かしながら新規領域への進出を図るべく、以下の3事業に注力してまいります。

1 ショーケース・倉庫事業の更なる強化

- 従来の取り組みを超えて、新技術を活用した、省人化・効率化・省エネに対応した製品・サービスの開発と提供を目指す。
- バリューチェーンの高度化に対応するための社内体制と人材の強化を図る。

⇒ より顧客の皆様のニーズに応えられる製品・サービスの提供が可能な存在に

2 メンテナンス事業の拡大

- 従来扱ってきたショーケースや冷凍機以外の製品につき、アフターサービス領域へ進出するとともに、一連のメンテナンスをパッケージ化し提供する。
- 予知保全、大規模データ管理を活用してメンテナンス事業の効率化。

⇒ ショーケースや冷凍機に留まらない、バリューチェーン全体の最適管理に寄与する存在に

3 東南アジアへの進出

- 今後成長が見込める市場で、冷凍・冷蔵倉庫の建設に参入。
- 将来的には、市場の発展に伴いショーケース販売まで手掛ける。
- 中国における合併事業の維持・拡大。

⇒ 日本で培ってきたノウハウを活用して、アジアの食生活を支える存在に

経営目標

上記の取り組みを通じて、2023年度に右記の経営目標の達成を目指します。

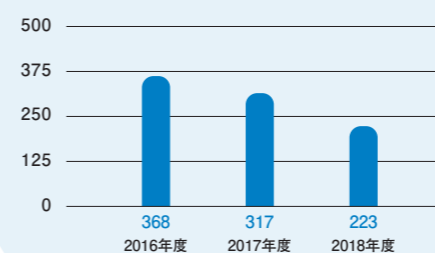
	2018年度実績	2023年度目標
売上高	283億円	350億円
営業利益	22億円	32億円
EBITDA	26億円	40億円
ROE	6.3%	8%以上

※連結の数値を記載しております。

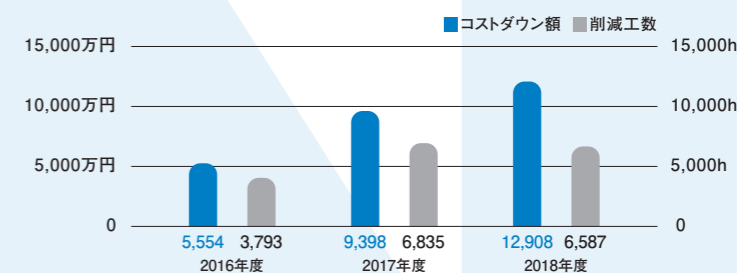
業務改善提案制度

当社の品質方針の1つである「お客様の満足のいく商品を提供する」ためには、中野冷機の業務に関わる社員一人ひとりが法令や決められたルールを遵守し、業務に取り組むことが基本です。生産拠点である結城工場では、ショーケースの原価低減や環境・労働安全面の向上などを目的に、全従業員が参加型の提案制度「私の提案」を導入しています。「私の提案」は、品質向上や業務の改善に伴う業務効率アップ、コスト低減、環境・労働安全面の向上など、社員の創意工夫によって優れた功績のあった事案を表彰する社内制度です。また、提案審議会にて優秀な提案と認められた事案については、年2回の表彰式の場で、提案事例の発表を行っています。1992年に開始した「私の提案」には多くの提案が提出されており、業務活動の推進や従業員の活性化に役立っています。

提案件数(件)



提案制度による効果



品質への取り組み

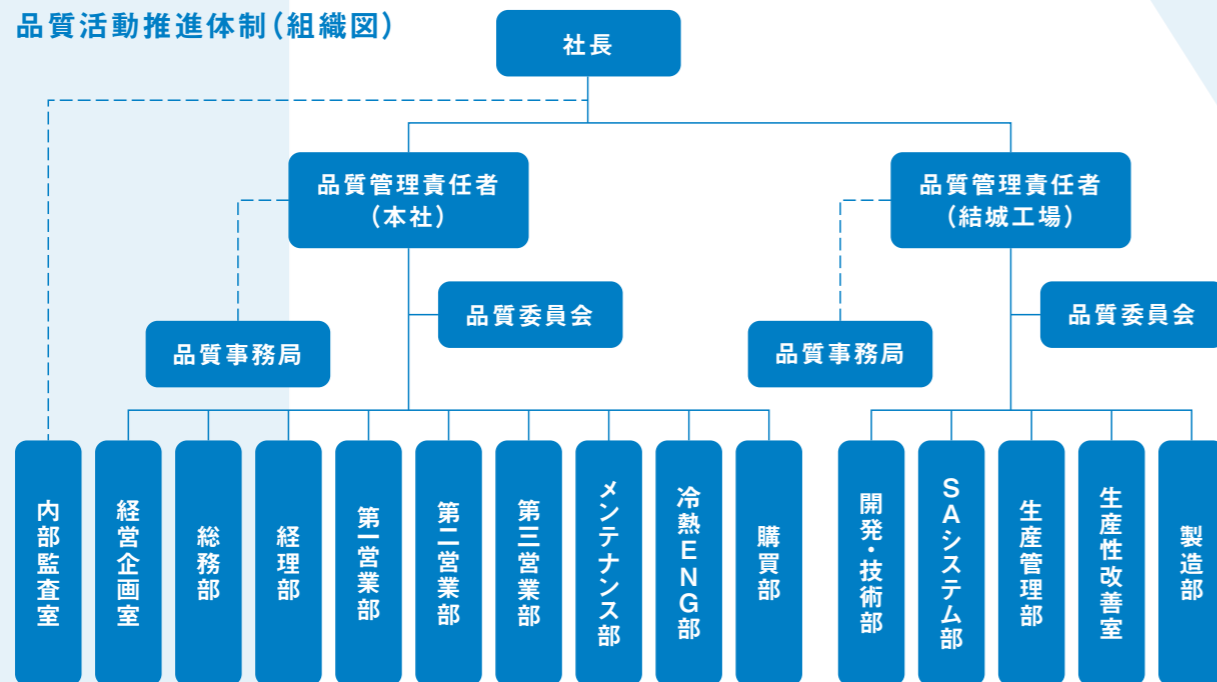
国際規格「ISO9001」の認証を取得し、品質方針を掲げ、万全の体制のもと品質管理を実施。メンテナンス管理のほか、品質委員会の開催などにより、お客様の満足度の向上に取り組んでいます。



中野冷機 品質方針

- お客様の満足度の高い商品を提供する。
お客様の要望と原理原則の遵守を仕事の基本として、目標に向かって前進すること。
- お客様の立場に立った品質保証を徹底する。
お客様により良い製品・サービスをより満足な価格で提供することを目指すこと。そのためには、一つ一つの仕事の質を高めてゆくこと。
- 高い品質の製品を創ることを、全社員の共同目標とする。
我々一人ひとりが進歩成長することが、最終的に高い品質の製品を創り出すことに結びつきます。従って、全社員の目標とします。
- お客様の評価及び活動の成果を測定分析し、製品・プロセスの継続的改善を図る。

品質活動推進体制(組織図)



品質管理の徹底

国際規格「ISO9001」による品質マネジメント

業務品質の向上を図るため、本社・支店・営業所・工場・各サービスステーションにおいて「ISO9001」の認証を取得し、規格に基づいて品質マネジメントシステムを構築・運用しています。品質マネジメントシステムの運用にあたり、業務全般におけるリスク・課題・利害関係者のニーズと期待を的確に把握して、これらを前提に当社の業務のクオリティの向上、経営品質の向上、環境対策の向上を目指しています。また、業務の運営管理全般において、PDCAに基づくプロセスアプローチを適用し、継続して品質向上に取り組んでいます。当社の業務に関して、運営上必要な「仕組み」をルールとして確立し、文書化しています。また、この文書を基に、業務の継承・お客様からの苦情やトラブルの防止・精度の高い仕事の実践に必要なポイントとして、5年・10年先を見据えて将来世代に業務の手続きを確実に引継ぐことができるレベルをゴールとしています。

品質活動の推進

当社では、製品の受注から設計・開発・製造・施工・引渡し及び、メンテナンス・修理・改装に至る活動の中で、お客様の満足度向上を目的として、本社及び結城工場で毎月品質委員会を開催しています。この委員会では、お客様からの苦情を含めた要求事項の情報共有、品質方針を基に各部門が立案した業務・品質目標の進捗状況報告と社内発生した問題点について、各部門の部長が参加して意見交換を行っています。今後も継続的に開催することで、会社全体の品質向上に結びつけていきます。



メンテナンス管理

お客様に安心して製品をご使用いただくために、製品出荷後の品質管理にも注力しており、メンテナンススタッフが製品の修理・点検を担っています。メンテナンススタッフは、お客様に迅速かつ確実なサービスを提供できるよう、日々保守技術の向上に取り組んでいます。また、24時間 365日のフルメンテナンス体制を維持するため、前月末までに休日出勤・宿直予定表を作成し、メンテナンス人員を確保しています。



最新設備の導入による 短納期対応と品質の安定化

当社では、板金加工から組立に至るまでの一貫生産を行っています。お客様への短納期対応と品質の安定化を目的として、国内でも数少ない最新設備を導入し、生産効率の向上を図っています。直近の導入効果としては、プレスブレーキの更新により、2017年比で2265時間の工数削減を図りました。最新設備と熟練工の高い技術力の融合により、他社では困難とされる複雑な形状の製品やお客様のニーズにあった製品をお客様のもとへお届けしています。



お客様満足度向上のために

お客様の満足度向上のために、経営（品質）方針を定めています。経営（品質）方針の実現に向け、それぞれの立場でお客様が満足する観点に立って行動しています。お客様からの製品クレームや施工不良のクレームに対しては、「苦情処理規定」を基にして適宜対処する仕組みが「ISO9001（品質マネジメントシステム）」の中でできております。また、当社製品に対する評価等については、業務を通じお客様の要望情報などを収集し、反映すべき事項を取りまとめて、内容を分析し、製品改善や新製品開発につなげています。また、アフターサービスとして、開店1ヶ月後または3ヶ月後に、施工部門及びメンテナンス部門において、納入製品に対する設備点検を実施しています。



お客様とのコミュニケーション

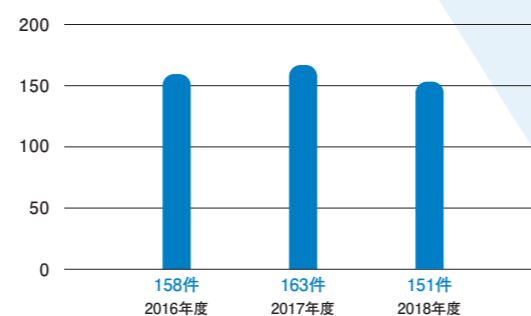
営業部門では、品質・技術・サービスに対して、お客様毎に実施するプレゼンテーションや、日常営業活動のコミュニケーションから、お客様の要求事項に関する情報を収集し、取りまとめた情報内容を分析し、対応を協議したうえで、関連部署において製品開発と改善を実施しています。



お客様からの苦情について

当社製品に対するお客様からの苦情は、右表の通りです。当社の製品である冷凍・冷蔵ショーケースの長年にわたる課題として「冷媒ガス漏れ」「結露」「冷却不良」が全体の50%を占めています。対応として、発生後の早急な修理対応は勿論のこと、原因を追究したうえで再発させないための対策と教育を講じています。これらの対策は、自社責任の案件の他、購買・外注先責任の案件も同様に行っています。当社は、メンテナンスサービスを製造と一貫してお客様に提供することで、こうした苦情案件の削減と継続的な品質向上に繋がっています。

過去3年間の苦情件数



お取引先とともに

私たちの製品・サービスをお客様に提供するためには、お取引先（購買調達・業務委託先など）のご協力なしには提供できません。お取引先との協力関係を強化し、ともに発展していくために信頼関係を構築しています。当社の購買担当がお取引先を定期的に訪問し、操業状況や品質管理・生産活動について意見交換を行い、資材調達における品質管理レベルの向上に結びつけています。お取引先との公正・公平な取引を前提に、相互連携による関連法令や社内ルールの遵守、事業面の改善活動や労働安全衛生、人権、CSR・環境に配慮したWin-Winの関係を推進していきます。

特集

冷凍・冷蔵ショーケースの専門メーカーとして、お客様のご要望に応える製品づくりのため全従業員への教育・訓練を実施。また、従業員の活躍と働きやすい職場環境を支えるため「働き方改革プロジェクト」を継続してまいります。



特集1 ナカノの教育プログラム

当社では、各部門における業務を実践し、全ての従業員に対して「教育・訓練規定」に従って、各々の部門（業務）において必要とされる力量（スキル・経験・資格・法定講習）を「スキル管理表」で明らかにしています。この「スキル管理表」で明らかにした個人別に必要とされる力量に対して、過去の業務経験や教育・訓練記録から、力量を有している項目と不足している項目を明らかにすることで教育・訓練のニーズを明確にしています。また、このニーズを受けて各々の部門で教育計画を立案し、教育・訓練を実践することでスキルアップに繋がっています。さらに2018年度には階層別教育プログラムを策定し、2019年度からこの制度による体系的な教育を開始しています。

特集2 働き方改革への取り組み

「働き方改革」は重要な経営課題と認識しており、従業員の活躍と働きやすい職場環境を支えるための取り組みを実践しています。当社では2018年3月に「働き方改革プロジェクト」を立ち上げ、より働きやすい・働きがいのある職場環境づくりを推進しております。具体的には、毎月1回働き方改革プロジェクトチーム会議を開催し、施策の立案・進捗管理を行っております。これまでに実践した主な取り組みとして、業務の効率化を図るために業務のムリ・ムダ・ムラの排除に着手し、時間外労働の削減や業務内容の見直しによる有給休暇の取得促進を推進しております。今後、さらに、従業員が働きやすい・働きがいのある職場づくりを目指し、働き方改革の取り組みを継続してまいります。

特集3 研究・開発

冷凍・冷蔵ショーケースの専門メーカーとして、高鮮度保持性能と省エネ性の向上を目指し、各種機能の開発・改善を日々行っています。また、お客様のご要望にお応えするため、ショーケース性能試験の他にも、店舗全体での省エネや環境改善にも取り組んでいます。店舗ごとに異なる設備条件や、年間を通じた様々な季節環境下において、確かな鮮度管理と省エネ対策を行えるシステムを構築するため、様々な試験を行っています。



| 特集4 省エネ製品トピックス

トップランナー制度への取り組み

「省エネ法」が改正され、冷凍機内蔵型ショーケースがトップランナー制度の対象に追加されました。それに伴い、各種冷凍機内蔵型ショーケースの省エネ性の改善を行っています。2018年現在、26機種の製品改良が完了し、さらに4機種についてはインバータ冷凍機を搭載した省エネ機種を発売しました。



年間
消費電力量
15%削減
(従来比)

内蔵スポットケースのナイトカバー取付方法

従来のナイトカバーは風防に引っ掛けるタイプのため、奥側の商品が見難い状態でした。ナイトカバーの取付方法を改善し、カウンター内に収納することで、奥側の商品を見やすく、スマートな製品として発売しました。

特許
出願中

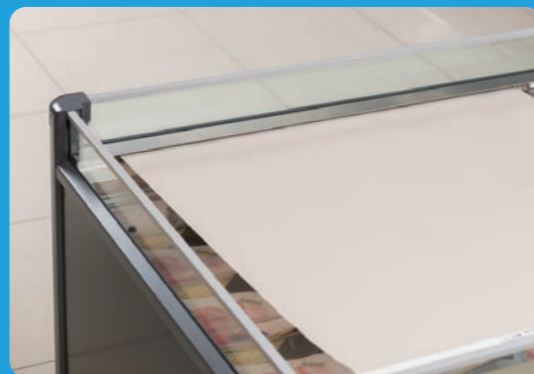
従来モデル

ナイトカバーで奥側の商品が見えない



新モデル

カウンター内に収納し、見た目スッキリ



| 特集5 省力化製品トピックス

内蔵ケース簡易フィルター清掃機能

ショーケースの毎日のお手入れは大変です。つい忘れがちで面倒な内蔵ケースのフィルター清掃を簡単にしました。フィルターをきれいに保つことで省エネにもつながります。

2018年
特許取得

お手入れはフィルターを外さなくてOK



取手を持って左右に往復



日配用・精肉鮮魚用スライド棚

商品の補充や前出し作業に掛かる時間は、お客様にとって大きな課題です。省力化を目的として、従来からある日配用スライド棚の厚みを薄くして軽量化し、商品をより多く陳列できるようにしました。また、精肉や鮮魚売り場でも使用できる傾斜スライド棚も開発しました。

特許
出願中

日配用軽量スライド棚



精肉鮮魚用傾斜スライド棚



引出し時は水平となります。

2018年度の目標達成状況

当社では経営方針から部門毎に重点的に取り組むべき課題をテーマアップし、年度毎に具体的な活動テーマと目標を設定して取り組んでいます。

地球環境への取り組み

ショーケースの生産拠点である結城工場では国際規格「ISO14001」の認証を取得し、事業活動を通じた資源・エネルギーの効率的な利用や廃棄物の削減に努めています。また、環境活動を通じた社会貢献活動についても積極的に実施しています。

2018年度の主なテーマと達成状況

評価基準(自己評価)100%達成★★★★★ 80%達成★★★★ 60%達成★★★ 40%達成★★ 未達成・40%以下★

取り組みテーマ	2018年度目標	2018年度実績	評価	2019年度目標
企業価値の向上	「企業価値向上に向けた各種取り組み」の計画～実行	下記3項目の各種取り組みを計画し実行しました。 1.コーポレート・ガバナンスの充実 2.より透明性の高い経営の追求 3.人材育成の強化	★★★★	昨年度と同様に「企業価値向上に向けた各種取り組み」を継続して実施する。
人材育成	人材育成強化のための体系的な教育プログラムの策定	当社が求める人物像を具現化するために必要な階層別教育プログラム・教育体系を策定しました。	★★★★	階層別教育プログラムの運用開始と教育プログラムに基づく人事制度の見直しを行う。
働き方改革	働き方改革の推進 1.時間外労働の削減 2.会議の削減	1.勤怠管理システムの更新を行い、時間外労働の把握ができるようにしました。 2.会議の時間や回数、人数の見直しを実施し、長時間労働の抑制を図りました。	★★★	昨年度と同様に、働き方改革プロジェクトチーム会議で立案された施策を実施し、従業員が働きやすい職場環境作りを目指す。
工場作業場の環境改善	工場作業場空調機の更新による環境改善	空調設備を一部更新し、昨年7月から稼働を開始しました。作業場内の温度を更新前に比べて約2℃低減しました。	★★★★★	未更新エリアについては、2019年6月の完成予定で工場空調の更新工事を進める。
設備投資による作業効率の改善	プレスブレーキの作業効率改善	プレスブレーキ2台を更新し、ネットワーク接続によるデータの共有化で約10%の工数を削減しました。	★★★★	2019年3月にプレスブレーキ4台を更新する。
設備投資による品質向上	一体発泡プレス機の導入による品質向上と工数削減	断熱性能がアップした事で品質向上に繋がりました。また、約20%の工数を削減しました。	★★★★★	
取引先ミスによる不適合の削減	ガス漏れ、塗装不良等の重大クレームに繋がる取引先訪問による、品質確認の実施	「2018年品質指導計画」に沿って、重点取引先6社を訪問し、合計12回の品質確認を行いました。	★★★	「2019年品質指導計画」を作成し、品質確認を行う。
リスク管理による調達危機の回避	リスク管理による調達危機の回避	事業縮小の懸念のある取引先に訪問し、先行生産等でリスクの回避を行いました。	★★★	昨年度と同様に継続して購入品のリスク管理を行い、調達危機を回避する。
商品開発における省資源型商品の創出	省エネルギー型製品の開発・設計の推進	内蔵型ショーケースのモデルチェンジの実施とインバータ冷凍機を搭載したショーケースを発売し、製品使用時のエネルギーを削減して、トップランナー制度に対応しました。	★★★	①小型ショーケースの省エネ化を実施する。 ②インバータ冷凍機搭載ショーケースの機種を拡充する。
	省力化製品の開発による使用エネルギーの削減	フィルター清掃機能とナイトカバー収納型のショーケースを開発し、販売を開始しました。	★★★★★	省力化製品の開発を行う。外部機関と新規技術の研究開発を行う。(産学連携の実施)
輸送方法の見直しによるCO ₂ 削減	輸送方法の見直しによるCO ₂ 排出量の削減	九州エリアの拠点輸送の一部を陸上輸送から海上輸送に変更し、CO ₂ 排出量を削減しました。	★★★★★	昨年度と同様に継続して輸送方法の変更検討を行う。

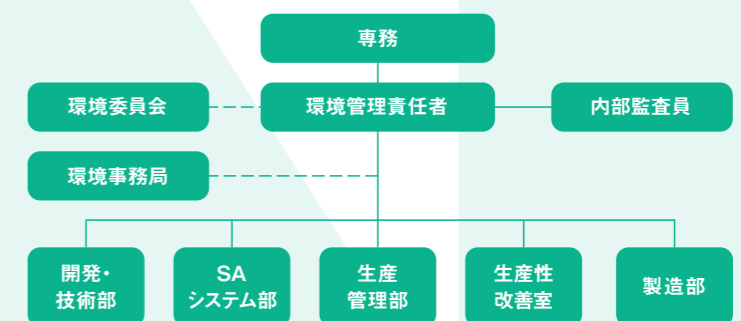
中野冷機 結城工場環境方針

当社結城工場は、全ての製品の受注から設計、開発、製造、修理に関わる事業活動の中で、環境に与える影響を明確にとらえる。同時にこれらに関わる環境関連の法律、規制、協定及び業界の要求事項を明確にし、部署毎に環境目的・目標・プログラムを定め、環境保全活動の継続的な向上を図る。

- 環境関連の法律、規制、協定、業界及び受入を決めた要求事項は遵守するに止まらず、技術的・経済的に可能な範囲で更に自主基準を制定し、一層の環境保全に取り組む。
- 当社結城工場が行う事業活動が環境に与える影響の中で、特に以下の項目について優先的に活動し、環境保全と汚染の予防に取り組む。
 - プラスチック、金属等の廃棄物の減量、紙の使用量の削減及び分別によるリサイクル化の推進。
 - 生産活動における消費エネルギーの削減。
 - 地球温暖化防止、オゾン層保護を図るため、生産活動及び製品に使用するフロン量の削減。
 - 商品開発における省資源型商品の創出。
 - 有害物質の管理体制づくりと削減。
 - 各部署で独自にテーマアップし活動する。
- この方針は全従業員、並びに当工場に出入りする関係者に対して周知し、一般の人にも要求に応じて開示する。

中野冷機 結城工場の環境活動推進体制

環境マネジメントシステムが有効に機能しているかを確認するため、内部監査を年4回、外部認証機関による外部審査を年1回実施しています。内部監査員に対しては、質の高い内部監査ができるよう、内部監査員教育を実施しています。また、環境委員会を定期的に開催しており、目標の策定・進捗報告・見直しなどの情報交換を行っています。

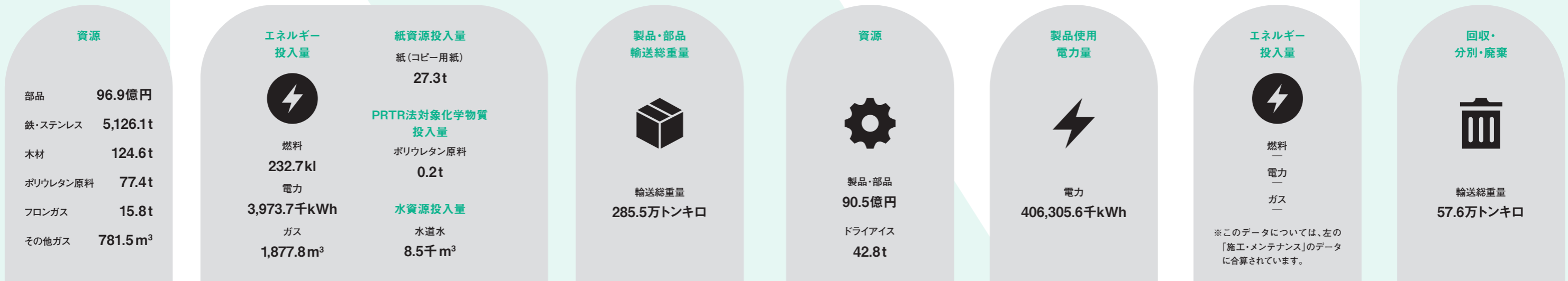


マテリアルバランス

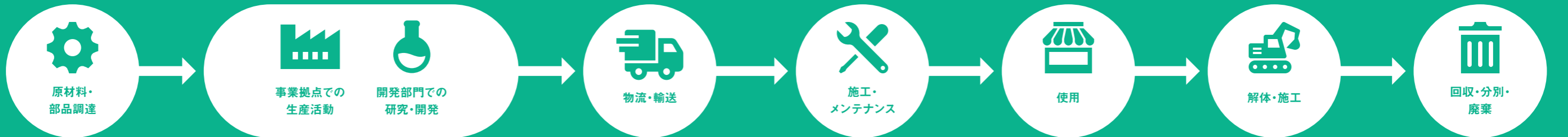
マテリアルバランスとは、中野冷機における全ての製品の受注から設計、開発、製造、工事に関わる事業活動の過程で投入したエネルギーや資源、ならびにユーザーにおける製品使用の過程で投入したエネルギー（インプット）とそれぞれの過程で及ぼした環境負荷（アウトプット）の全体像を示したものです。

事業活動のマテリアルバランス(2018年度)

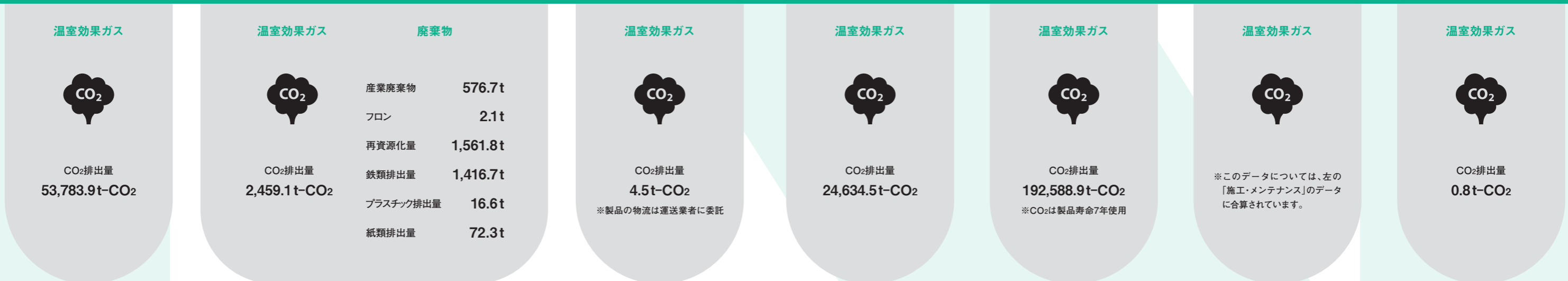
インプット



業務プロセス



アウトプット



環境への主な取り組み内容と達成状況

評価基準(自己評価)100%達成★★★★★ 80%達成★★★★ 60%達成★★★ 40%達成★★ 未達成・40%以下★

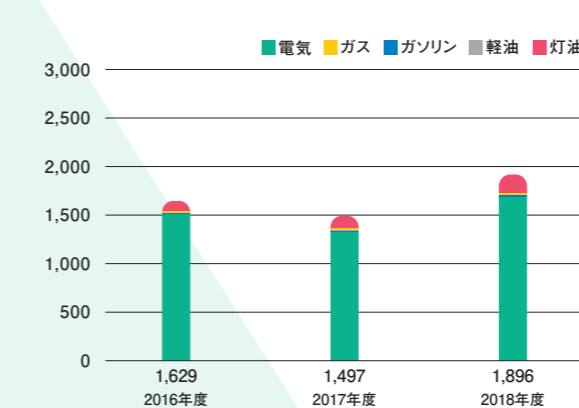
重点取り組みテーマ	活動実績	評価
廃棄物の減量及び分別によるリサイクル化の推進	鉄板の歩留まり向上と端材の有効活用を実施し、社内から排出される金属屑をできる限り少なくしています。	★★★★★
	当工場から排出される廃棄物については100%リサイクルしています。(埋め立てゼロ)	★★★★★
	購入先と納入荷姿の見直しを行い、通い箱化することで、梱包箱の減量化を行いました。	★★★
	社内資料の配布方法や配布先の見直しを行い、紙の使用量削減に努めています。	★★★★★
プラスチックの分別によるリサイクル化の推進	リサイクル可能なプラスチックについては、社内にて種類毎に分別収集を行い、リサイクル業者へ引き渡しを行っています。 	★★★★★
事業活動における消費エネルギーの削減	工場内の作業用照明、水銀灯を100% LED化し、消費エネルギーの削減に取り組んでいます。 	★★★★★
	当社では、事業活動にともなう環境負荷を低減するため、2012年に本社ビル屋上に発電能力最大10kWの太陽光発電パネルを設置しました。年間の発電量は約8kWで、本社ビルの電力使用量の約3%を太陽光発電で賄っています。	★★★
地球温暖化防止 オゾン層保護	温暖化影響の低い冷媒への転換研究を進めています。フロン排出抑制法の2025年目標値(GWP値:1500以下)を目指し、低GWP冷媒製品への転換を進めています。	★★★
商品開発における省資源型商品の創出	省エネルギー型製品の開発を進めています。内蔵型ショーケースのモデルチェンジを実施し、製品使用時のエネルギーを前モデルと比較して15%削減しました。扉付冷凍ショーケースの扉廻りヒータの新制御を導入し、製品使用時エネルギーを前モデルと比較して8%削減しました。	★★★★★
有害物質の管理体制づくりと削減	有機溶剤中毒予防規則の対象となる有機溶剤の使用を中止し、環境対応型のものに切り替えました。	★★★★★
環境活動による環境保全の取り組み	毎月工場周辺のごみ拾いを実施して、環境保全活動を行っています。	★★★★★
環境教育の実施	従業員が企業活動にともなう環境負荷(温暖化影響の小さい冷媒への転換)、環境方針(リサイクル化の推進、消費エネルギーの削減、省エネルギー型製品の開発、環境保全の取り組み)や自部署の目標に対する理解を深め、目標に向かって具体的な行動に移せるように部門毎に教育を行っています。	★★★

CO₂排出量及びエネルギー使用量の抑制

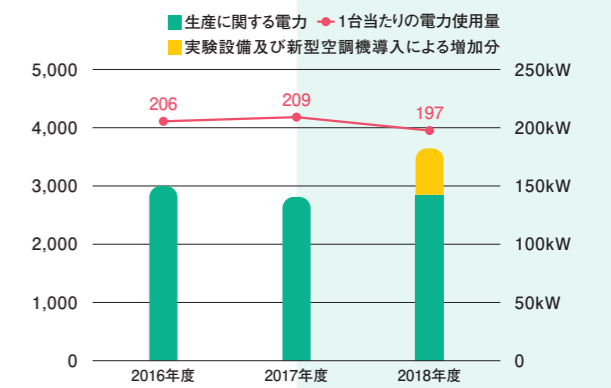
ショーケースの生産拠点である結城工場では、毎年様々な省エネ活動を推進することで、CO₂排出量の削減に取り組んでいます。

- 工場で使用している電力量の調査を行い、使用量の多い照明についてLED化を行い、電力の削減をしました。
- ストープを省エネタイプに入替えて、灯油の使用量を削減しました。
- 社有車(トラック)を1台削減したことで軽油使用量を削減しました。
- 社有車に危険運転等の監視を行うテレマティクスサービスを導入したことで、出張時の運転状況(急発進・急ハンドル・燃費)を確認しエコドライブの推進を行っています。

事業活動に伴うCO₂排出量の推移(t-CO₂)



電力使用量の推移(千kWh)



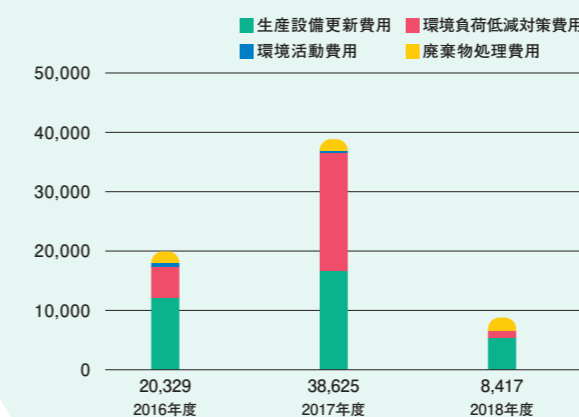
※2018年度の電力使用量の増加については、省エネ製品を開発するための実験設備の導入や工場内作業場の環境整備(新型空調機の追加導入)を行ったことが要因です。(生産時に使用する電力はほぼ横ばいの状態です。)また、省エネ法に基づく「特定事業者」の指定基準は1500kWh/年ですが、結城工場では967kWh/年となっており、会社全体で見ても基準値を大幅に下回っています。

環境会計

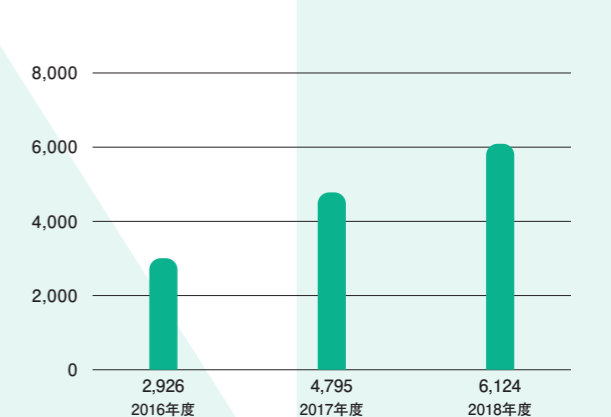
結城工場では環境活動に伴う費用を4つに分類して集計しています。

2018年度の主な費用は、生産設備の導入や節水型トイレへの改修工事などです。環境保全活動の主な内容は、紙・段ボール類や鉄屑等のリサイクル、または使用済み製品等のリサイクルによるもので、鉄屑の買取り価格が上昇したため収入が増加しました。

環境活動に伴う費用(万円)



環境保全活動に伴う収入(万円)



良好な職場環境の構築への取り組み

経営理念にある“明るい社風と世界に伸びる製品づくり”のためにも、各事業所の代表者と労使協定を締結し、労働時間の適正化に努め、公正に評価・優遇される人事制度を導入しています。



労使協定と労働時間管理

労働基準法に従い、各事業所の従業員の中から投票により代表者を選出し、従業員代表として就業規則の変更や労使協定の締結等を企業側と協議のうえで行っています。企業のコンプライアンス、社員の健康管理などの観点から、長時間労働に対する問題意識の醸成に努めています。具体的には、管理職向けに労働法研修(2018年3月開催)を実施し、労務管理のリスクとコンプライアンスに関する意識を向上させ、適正な労務管理の徹底に努めています。また、労働時間を正確に記録するため、「勤怠管理システム」にPCログ管理機能を追加し、労働時間の適正な把握に努めています。

表彰制度による従業員のモチベーション向上

全従業員を対象に永年勤続表彰を実施しています。勤続10年以上の従業員に対し、これまでのねぎらいと感謝の意味を込めて10年以降、5年刻みで表彰と記念品の贈呈を行っています。2018年も68名の従業員の方が表彰を受けました。当社は平均在職年数が22.4年と長く、モチベーションの表れとして、従業員の長期勤続に繋がっています。



人材育成・教育

管理職には労働法や36協定関連の教育を実施しています。その他に、ISO関連の環境教育の実施・安全衛生教育の実施・関連法令に関する教育を実施し、法令遵守に繋げると共に、職場の環境構築に活かしています。

職場交流

当社では2004年に社員旅行を一旦中止していましたが、社員同士の親睦や良好な職場環境の構築には不可欠と考え、2017年から再開しました。2018年は日光・鬼怒川方面に1泊2日で開催し、社員の約6割が参加しました。



ダイバーシティへの取り組み

当社では、昨今の社会情勢や少子高齢化による労働力人口の減少等に対応した人材確保や企業としての成長力強化のため、ダイバーシティが人材戦略の課題となっています。性別・年齢や障害の有無、価値観の違いなど、様々な属性を持つ人々が共に働ける職場環境を整え、能力を十分に活かせる職場を目指します。この一環として「定年後再雇用規定」に基づく再雇用制度を導入し、定年退職後も本人の希望で65歳まで働ける環境を整えています。再雇用者が今まで培ってきたキャリアを活かして、業務に従事しています。また「育児・介護休業等に関する規則」に基づく産休・育休制度を設けて、2018年度には5名がこの制度を活用しています。

中野冷機の社内風景

中野冷機のオフィスや生産拠点、活躍している社員についてご紹介します。



東京本社



東京本社



結城工場



結城工場



大阪支店



東北営業所(岩手)

大阪支店

結城工場(茨城)

東京本社

広島営業所

諫山 翔 第一営業部 2012年入社

社内だけでなく、協力会社様とも力を合わせ、お客様の期待を超える提案に取り組む。

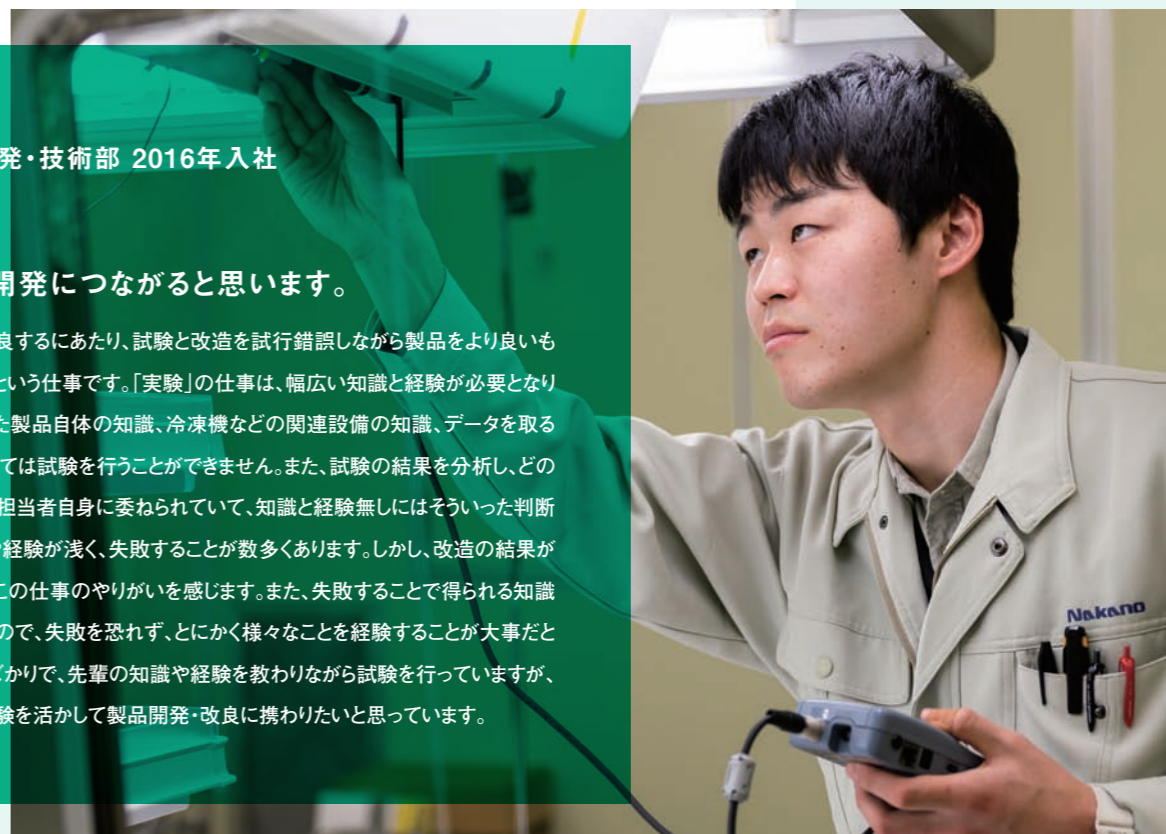
私は、関東圏の食品スーパーチェーンや各地域の特約店様をメインとして担当しています。お客様が計画する新店、改装店のコンセプトにあわせて、冷凍・冷蔵ショーケースなど当社の製品の構成を考え提案しています。当社の強みは、製品の性能に優れ、施工からアフターフォローまで一貫して自社で提供できること、また全国各地にある特約店様の協力体制のもと、多様なメンテナンスニーズに対応できるところにあります。製品開発やエンジニアリングなど社内の各部門、並びに協力会社様と連携して、いかにお客様の期待を超える提案を生み出すか、そこが営業担当者としての腕の見せどころです。



足立 哲 開発・技術部 2016年入社

失敗を恐れず試す。これが中野の製品開発につながると思います。

私の仕事は、製品を開発・改良するにあたり、試験と改造を試行錯誤しながら製品をより良いものへと作り変えていく「実験」という仕事です。「実験」の仕事は、幅広い知識と経験が必要となります。構造や制御方法といった製品自体の知識、冷凍機などの関連設備の知識、データを取るための計測機器の知識がなくては試験を行うことができません。また、試験の結果を分析し、どのような改造を施すかは試験の担当者自身に委ねられていて、知識と経験無しにはそういった判断ができません。私もまだ知識や経験が浅く、失敗することが数多くあります。しかし、改造の結果が予測通りのものとなった時にこの仕事のやりがいを感じます。また、失敗することで得られる知識や経験もとても大事なもので、失敗を恐れず、とにかく様々なことを経験することが大事だと考えています。今はまだ失敗ばかりで、先輩の知識や経験を教わりながら試験を行っていますが、これから自分で得た知識や経験を活かして製品開発・改良に携わりたいと思っています。



阿部 直美 総務部 2004年入社

様々な人の力がひとつになって仕事が進んでゆく。中野冷機には、誰にとっても働きやすい雰囲気がある。

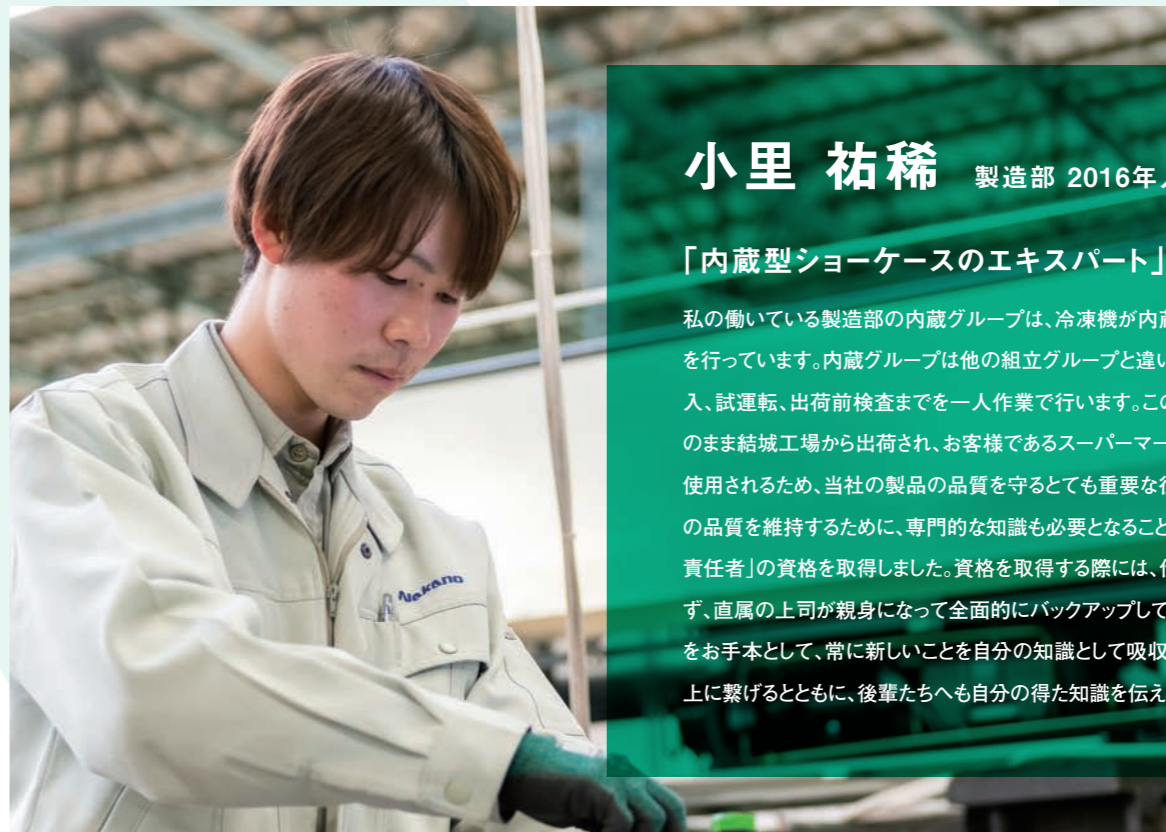
私は、入社9年目と12年目に2度の産休・育休をとり、約1年6ヶ月間職場を離れました。2016年に復帰するとともに現在の総務部に異動し、新しい仕事と家庭の両立で正直不安がありました。でも、短時間勤務制度があったおかげで、子育てしながら、徐々に仕事にも慣れることができました。現在ではフルタイムになり、家事育児で培った段取り力を仕事にも生かしながら、他部署とスケジュール調整をし、業務を進めています。まわりの人たちも気遣ってくれて、とても恵まれた環境の下で働くことができていると感じています。同年代の女性たちもごく普通に産休・育休をとり、職場の人たちもそれを自然に受け止めています。誰にとっても働きやすい会社だとお伝えしたいです。



小里 祐稀 製造部 2016年入社

「内蔵型ショーケースのエキスパート」を目指して修行中です。

私の働いている製造部の内蔵グループは、冷凍機が内蔵されたショーケースの組立作業を行っています。内蔵グループは他の組立グループと違い、冷媒用配管の溶接、冷媒の封入、試運転、出荷前検査までを一人作業で行います。このため、私の手を離れた製品はそのまま結城工場から出荷され、お客様であるスーパーマーケットやコンビニエンスストアで使用されるため、当社の製品の品質を守ることも重要な役割を任されています。また、製品の品質を維持するために、専門的な知識も必要となることから2018年に「第三種冷凍機械責任者」の資格を取得しました。資格を取得する際には、仕事を立て込んでいるにも関わらず、直属の上司が親身になって全面的にバックアップしてくださいました。これからも先輩達をお手本として、常に新しいことを自分の知識として吸収することで、自分自身のスキル向上に繋げるとともに、後輩たちへも自分の得た知識を伝えてゆきたいと思っています。



労働安全衛生と 主な取り組み

ショーケースの生産拠点である結城工場では労働安全衛生マネジメントシステムである「OHSAS18001」の認証を取得し、安全で働きやすい労働環境の整備に取り組んでいます。



中野冷機 結城工場労働安全衛生方針



当社結城工場は、主要製品である冷凍・冷蔵ショーケース、冷凍機の生産活動を行うにあたっては安全衛生を第一とし、安全衛生の向上に努め、安全で健康な真の“ゼロ災害職場”の形成に全員で取り組む。

1. 当社結城工場の安全で快適な職場環境の形成と傷害や疾病を予防するため、危険源を確実に捉え、それを評価し、改善を行う労働安全衛生マネジメントシステムを構築する。そしてそれを維持し継続的に改善を行う。その結果として、無事故、無災害の実現を目指す。
2. 労働安全衛生関連の法令・規則・規定などを遵守し、労働災害の防止に努める。
3. 安全衛生目標を定めて、安全衛生の継続的改善に努める。
4. 設備の維持管理の徹底と改善を行い、労働安全衛生に関わるリスクの低減を図ると同時に事故の予防に努める。
5. 当社は次のことを重点に進める。
 - ①フォークリフト運搬時のリスクの排除
 - ②板金取扱い作業時のリスクの排除
 - ③火気取扱い作業時のリスクの排除
 - ④高圧ガス取扱い作業時のリスクの排除
 - ⑤電気取扱い作業時のリスクの排除
 - ⑥安全通路の確保
 - ⑦時間外労働の削減

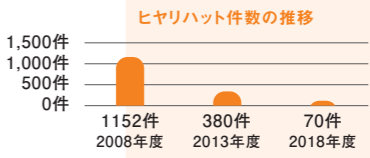
中野冷機 結城工場の労働安全衛生活動推進体制



労働安全衛生への主な取り組み内容

重点取り組みテーマ	活動実績
社員の健康管理	毎年12月に全従業員を対象として、健康診断並びにストレスチェックを実施しています。また、毎月健康相談室にて産業医との健康相談会を行っています。この健康相談会は、健康相談を申し出た従業員及び、健康診断の結果で二次検診が必要になった従業員を対象に実施しています。健康相談室は“誰もが気軽に健康相談ができる場”として開放しており、社員の健康管理に役立てています。 
安全衛生委員会の開催	毎月、安全衛生委員会を開催し、労働安全に対する取り組みや労働災害の発生状況などを公開することでコミュニケーションを図っています。
安全大会の開催	毎年安全大会を開催しており、2018年は2月23日にGranpark(グランパーク)プラザ棟3Fに於いて、「第18回中野冷機安全大会」を開催しました。当日はお取引先62社(72名)を含め、総勢200名が参加しました。安全大会では、「中野冷機の工事・メンテナンスの中で発生した事故例」「施工現場の労働安全衛生基準」「2017年度安全パトロール巡視結果」「化学物質のリスクアセスメント」「作業員名簿・グリーンサイト」について報告しています。また、安全作業に従事していただいた優良協力会社5社の表彰を行い、代表の方に“決意表明”をしていただきました。
安全パトロール	冷熱エンジニアリング部をはじめとする施工部門では、施工現場のパトロールを定期的に行い、使用器具に不備がないか、作業場所が整理整頓され安全な状態で施工しているか、高所作業時に安全帯の適正使用ができていないか等を重点項目としてパトロールを行い、労働災害防止に繋がっています。  結城工場では、安全衛生委員や安全衛生推進委員が職場内を毎月パトロールし、機械・設備・作業方法に関する危険要因の排除を目的としたリスクアセスメントを行い、労働災害防止に繋がっています。
避難訓練の実施	毎年、全従業員を対象とした避難訓練を実施しています。また、結城工場では、消火栓からの放水訓練や消火器の取り扱い訓練も実施しています。

結城工場の労働安全衛生への主な取り組み内容

重点取り組みテーマ	活動実績
結城工場の活動	「労働災害ゼロ」を目標に、従業員全員に対して定期的に安全教育を実施しています。また、毎日の朝礼時に「安全宣言」を発表するなど、安全に対する意識付けに取り組んでいます。  従業員が全員で取り組む活動として、ヒヤリハットの抽出活動を行っています。抽出されたヒヤリハットの対策を確実に実施することで、労働災害の防止に繋がっています。ヒヤリハット件数についても10年前に比べて大幅に減少しています。 労働環境改善の一環として、工場作業場の空調設備を更新し、夏季作業環境の改善を行いました。これにより、作業場内の温度を更新前に比べて2℃低くすることができました。また、休憩時間の見直しやスポーツドリンクを支給するなど、熱中症に対しても様々な取り組みを行っています。 工場内の床塗装を実施して、作業場とフォークリフト走行通路の明確化及び歩行通路の確保を行いました。
ISO45001 認証取得に向けた取り組み	2018年3月に労働安全衛生マネジメントシステムの国際規格である「ISO45001」が発行されました。当社では、更なる安全面の向上と健康的な職場環境を構築するため、2019年10月頃の認証取得を目指して取り組みを行っています。
作業環境の向上	最新且つ安全な設備の導入を進め、安全性向上や省力化に努めています。

社会貢献

当社は、事業活動を通して社会に貢献するだけでなく、より広い視点で社員一人ひとりが地域社会に根ざした企業市民として社会に参加し、社会貢献を行っています。当社で実施している社会貢献の一部を紹介します。



献血活動

病气やけがなどで輸血を必要としている患者さんの尊い生命を救うため、血液は大切です。少子高齢化社会を迎え、輸血を必要とする世代（高齢層）が増加する一方、献血する世代（若年層）が減少し、血液不足が全国的に深刻化しています。結城工場では、従業員等を対象にした献血活動を毎年実施し、血液不足の現状を解消するため、日本赤十字血液センターに協力しています。

地域環境活動

結城工場では結城市 市長公室 市民活動支援センターが実施している『結城市環境美化パートナーシップ事業』に参加し、工場周辺の美化活動を定期的に行っています。美化活動を開始してから、工場周辺のゴミの量は毎年少なくなってきたおり、当工場周辺にお住まいの方からも「以前よりも綺麗になった」とのお褒めの言葉をいただきました。



第三者意見 —CSR報告書発刊によせて—

中野冷機では昨年より経営体制が刷新され、「企業価値向上に向けた各種取り組み」をはじめとした様々な事項に着手していますが、新たな100年に向けた企業価値向上の一環としてCSR報告書の発行に着手なされた点は、会社の透明性をより高くしようとする経営姿勢の表れであると感じます。CSR報告書は今年から発行に取り組んだばかりですので、情報量や網羅性に改善の余地はあるものの、全体としてはバランスの取れた報告となっていると認められます。記載内容はエビデンスをもとに確認していますので、本報告書に述べられている内容が「事実に基づいたもの」であることを保証します。

Good Point

本報告書における、特筆すべきGood Pointは以下の通りです。

1. 2018年を第二の創業と位置付けて、「企業価値向上に向けた各種取り組み」を公開して実行に取り組んでいること。
2. SWOT分析やリスク評価を経て、「企業価値向上に向けた各種取り組み」や「中長期経営計画 N-ExT 2023」の策定に繋げていること。
3. この数年に渡って、身近なリスクベースで業務改善に取り組んできたことで、「日々の業務でやるべきことを確実に履行する」という企業風土改革を進めてきたこと。
4. 教育制度の充実化を目指して、階層別の教育プログラムづくりに着手していること。
5. 顧客に寄り添った製品開発を進めるため、試験・開発環境に積極投資していること。

改善課題及び推奨事項

「内部監査室」と「監査役会」を柱とした監査制度を導入していますが、この監査の枠組みに、「CSR経営の実践」という観点での意見・監査をより積極的に取り入れることが大切です。SRI投資指標やESG指数で社会から求められる視点を監査に導入することで、①経営理念の実現と、②CSR方針である「事業活動を基盤とした社会貢献」をより積極的に実現するものとなるでしょう。CSR経営の実践と、充実した情報開示という観点も踏まえて、以下の点について取り組みの強化と検討を期待します。

1. 「働き方改革関連法」の施行を受けて、ワークライフバランスへの取り組みが一層重要となり、また中野冷機では優れた技術者をはじめとした人財の確保が不可欠となっていることから、有給休暇の消化や労働時間等に関する具体的なデータを提示する。
2. 環境と労働安全衛生については第三者認証が結城工場のみであることもあって、主な取り組み報告が工場に偏っていることから、これを改善する。
3. 人財の有効活用と人員構成（世代構成）の平滑化を目指して、今後の対策として少子化・高齢化を前提にした施策を検討する。
4. ダイバーシティ（障害者雇用や女性の管理職登用など）の報告について、データをもとにして充実化する。

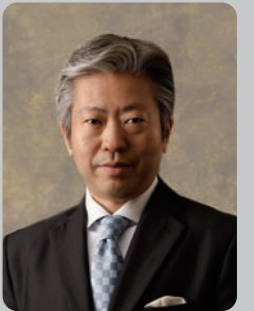
第三者意見を受けて

このたびは、弊社のCSRの取り組みに対して、貴重なご意見をいただくとともに忌憚りのないご意見を頂戴し、御礼を申し上げます。

溝呂木先生にはこの4年間、一貫して弊社の取り組みを見ていただいておりますので「第三者意見」としてのコメントは弊社への叱咤・激励として受け止めています。

溝呂木先生からご指摘いただきました事項については、企業価値向上のための重要なご意見として認識し、取り組みへの反映に努めてまいります。

また、昨今では企業に対する社会的責任は年々増えています。業績で応えるのはもちろんのこと、弊社と関わる全てのステークホルダーにとって、より良い企業であり続けられるよう経営陣と従業員が一丸となってこれからも努力してまいります。

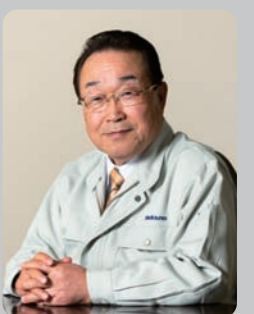


溝呂木 敦

-Atsushi Mizoroki-

ソブリン・コンサルティング株式会社 代表取締役
高砂香料工業株式会社 安全統括本部 顧問
インプレッション株式会社 取締役
CFE 公認不正検査士
CCSA 内部統制評価指導士

リスクマネジメントベースの企業経営に関する専門家として、事業運営、製品開発、製造、リソース管理、サービス、コンプライアンス、環境対策、IT/セキュリティ対策、エンパワーメント、倫理行動、法務、業事、国際事業などの分野に「システム」（＝仕組み）を導入することで、成長促進とCSRの実現に向けて多くの企業をサポートしている。



代表取締役専務

坪井 定雄



中野冷機株式会社

〒108-8543 東京都港区芝浦2-15-4
TEL:03-3455-1311 URL: <https://nakano-reiki.com>

本誌と「GRIサステナビリティ・レポート・スタンダード2016」との対照表については、
当社HP内のCSR報告書のページをご参照ください。

GRIサステナビリティ・レポート・スタンダード2016との対照表

<https://nakano-reiki.com/information/index.html>

