

# CSR REPORT

2023 | 中野冷機  
CSRレポート

# Contents

## CSR方針/トップメッセージ/ 企業理念 02

## 中野冷機の会社概要 03

- ・会社概要
- ・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
- ・公正な取引・政治献金に関して
- ・内部通報制度
- ・内部統制
- ・リスクマネジメント方針・体制
- ・情報セキュリティ体制
- ・個人情報の保護
- ・人権尊重に関する基本原則

## 中長期経営計画・ 業務改善提案制度 10

- ・中長期経営計画
- ・業務改善提案制度

## 品質への取り組み 12

- ・経営(品質)方針
- ・品質活動推進体制
- ・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1 新製品開発について 15

- ・研究・開発
- ・冷凍食品需要への対応
- ・システム開発

## 特集2 生産性向上プロジェクト活動 16

## 特集3 ロゴ変更に込めた想い 16

## 2022年度の目標達成状況 17

- ・2022年度の主なテーマと達成状況

## 地球環境への取り組み 18

- ・環境方針
- ・環境活動推進体制
- ・マテリアルバランス
- ・環境マネジメントアプローチ
- ・環境対策への取り組み方針
- ・環境への主な取り組み内容と達成状況
- ・CO<sub>2</sub>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

- ・過去3年間の従業員の推移
- ・地域コミュニティからの採用
- ・基本給と報酬総額の男女比
- ・職場交流
- ・新型コロナウイルスへの取り組み
- ・防疫体制一般
- ・社内風景・社員紹介
- ・ダイバーシティへの取り組み
- ・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
- ・個人の業績とキャリア開発についての定期的評価

## 労働安全衛生と主な取り組み 28

- ・労働安全衛生方針
- ・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と達成状況
- ・労働災害からの教訓を活かして
- ・労働災害発生状況
- ・労働災害発生件数
- ・インシデントの抽出活動
- ・インシデントの要因分析

## 社会貢献・防災訓練 31

- ・献血活動
- ・地域環境活動
- ・総合防災訓練の実施

## 第三者意見/第三者意見を受けて 32

- ・第三者意見
- ・第三者意見を受けて

### [ 報告概要 ]

報告対象期間 ※ 2022年1月1日～2022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 ※ 2023年10月(5版) 次回発行時期:2024年6月(6版) ※各種活動推進体制については、2023年10月の内容を含む

参考にした ※ GRIサステナビリティ・レポート・スタンダード2016

ガイドライン ※ 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 ※ 総務部 〒108-8543 東京都港区芝浦2-15-4 TEL:03-3455-1311

# CSR Policy

## 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、当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。

コンプライアンス

職場環境

品質

環境

労働安全衛生

社会貢献

## Top message

### トップメッセージ

長年培ってきた技術と革新的な発想で、  
豊かな社会の実現に貢献する。

昨今の世界的な環境対策を始め、人口減少に伴う労働力減少など、当社を取り巻く事業環境は以前にも増して激しく変化しております。こうした状況の中、当社が長年培ってきた高品質な製品・施工・保守メンテナンスを基盤に、時代の変化に合わせた革新的な発想をもって付加価値の高いビジネスを提供していくことで、お客様と共に課題の解決に取り組み、社会への貢献を目指します。今後も、安心・安全で豊かな食生活を支え、社会へ貢献していくため企業努力を継続して参ります。



代表取締役社長 山本 功

## Corporate philosophy

### 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	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 安全で高品質の商品を提供します。</li><li>2. 商品の品質等について適正な表示をします。</li><li>3. 取引において公正な競争を行います。</li><li>4. 下請け会社に対し、優越的な地位を濫用しません。</li><li>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。</li><li>6. 企業情報を適宜適切に提供します。</li><li>7. 環境問題に積極的に取り組みます。</li><li>8. 職場における安全の確保に取り組みます。</li><li>9. 社員のゆとりと豊かさの実現に努めます。</li><li>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。</li><li>11. 地域社会との交流を大切にします。</li><li>12. 反社会的勢力に対し、利益を供与しません。</li></ol>

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/corporate/index.html>

## 中野冷機の会社概要

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4年間と比較した第77期(2022)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
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
仙台サービスステーション	〒981-3111 宮城県仙台市泉区松森字住吉4番地2
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、業務用冷凍冷蔵庫およ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、マックスパリュ東海株式会社、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 (敬称略、五十音順)

**加盟団体** 東京商工会議所、高圧ガス保安協会、一般社団法人日本冷凍空調工業会

**従業員** 単体:570名、連結:780名(2022年12月31日現在)

**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**

- ・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月結城工場認証取得
- ・ISO45001(労働安全衛生マネジメントシステム) 2019年8月結城工場認証取得
- ・ISO45001(労働安全衛生マネジメントシステム) 2021年1月全社認証取得
- ・ISO14001(環境マネジメントシステム) 2022年8月全社認証取得

## 事業報告ハイライト

5か年を対象期間として策定した「中長期経営計画N-ExT 2023」も最終年度となり、当社グループは「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ことをコンセプトに本計画を実行しております。

当連結会計年度の当社グループの業績は、当社グループの主要顧客であるスーパーマーケット、コンビニエンス・ストア向けの売上については、原材料価格高騰や光熱費高騰などによる設備投資の抑制及び改装需要が一段落したこと、また、半導体の供給不足による生産活動の制約などにより昨年の実績を下回りました。物流センター等の大型物件向け売上についてはネットスーパーの普及などにより堅調に推移し、昨年の実績を上回りました。中国における売上については、新型コロナウイルスの感染拡大に伴う上海市の都市封鎖（ロックダウン）の解除後も、政府のゼロコロナ政策継続による行動制限などによる先行き不透明感から小売店が投資を抑制していることなどの影響により、昨年の実績を下回りました。

利益については、国内は原材料価格や光熱費の高騰に対して販売価格への転嫁が進まなかったこと、顧客の設備投資の抑制、工場操業度の低下などが響き、前年同期に比べて減益となりました。中国においても新型コロナウイルスの感染拡大に伴い小売店が投資を抑制していることなどの影響などにより前年同期に比べて減益となりました。

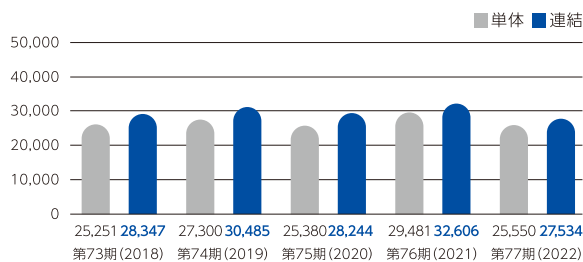
その結果、売上高は275億34百万円(前年同期比50億72百万円、15.6%減)、経常利益は10億11百万円(前年同期比10億42百万円、50.8%減)、親会社株主に帰属する当期純利益は7億50百万円(前年同期比6億55百万円、46.6%減)となりました。

※当社の出資先については「有価証券報告書」に記載されている【事業の状況】をご参照下さい。

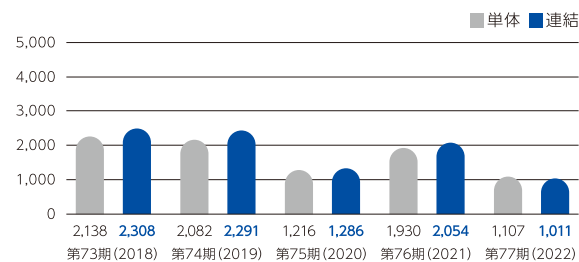
※株式の状況に関する重要事項については「有価証券報告書」に記載されている【事業のリスク】をご参照下さい。

## 財務ハイライト

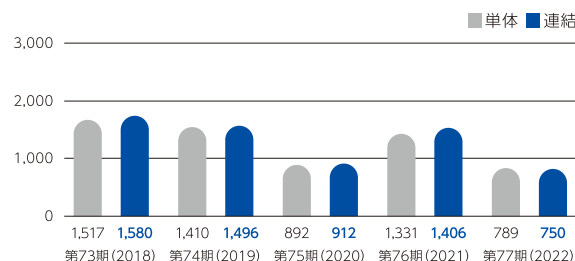
売上高(百万円)



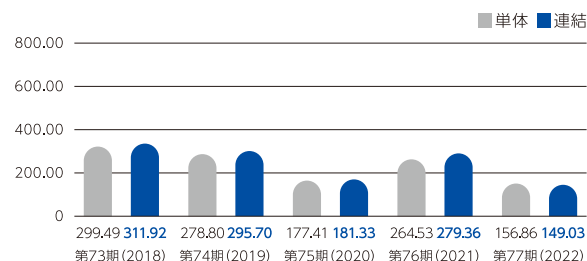
経常利益(百万円)



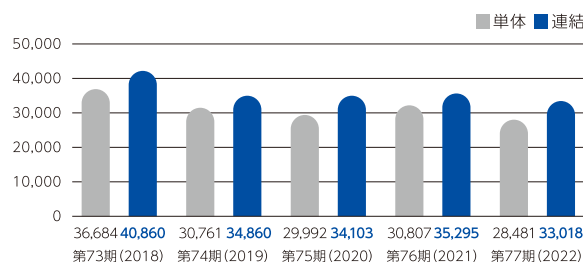
当期純利益(百万円)



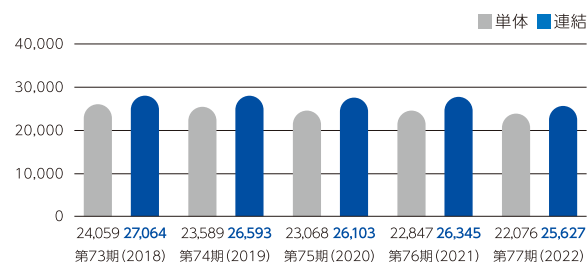
1株当たり当期純利益(円)



総資産(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。

## Nakano

**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



**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



**1980年**  
(昭和55年)

中野冷機  
株式会社に  
社名変更



**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

**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  
東京都港区芝浦  
2丁目3番地に設立

**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  
(廠工場)を建設

**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

**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



**1981年**  
(昭和56年)

全製造部門を  
結城工場に集結

**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

**1924年**  
(大正13年)

中野式  
アンモニア冷凍機を  
開発し、販売を開始



**1955年**  
(昭和30年)

大型オープン  
ケースを開発し、  
生産販売開始



**1976年**  
(昭和51年)

茨城県結城市に  
結城工場を建設  
(製造部門を廠工場  
から結城工場へ移転)





**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

**2000年**  
(平成12年)

結城工場にて  
環境マネジメント  
システム ISO14001  
を認証取得

**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

**2019年**  
(令和元年)

結城工場にて  
労働安全衛生  
マネジメント  
システム ISO45001  
を認証取得

**2021年**  
(令和3年)

労働安全衛生  
マネジメント  
システム ISO45001  
全社拡大認証取得

**1999年**  
(平成11年)

結城工場にて  
品質マネジメント  
システム ISO9001  
を認証取得

**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

**2020年**  
(令和2年)

結城工場に  
倉庫棟を建設



**2022年**  
(令和4年)

環境マネジメント  
システム  
ISO14001を  
全社拡大認証取得

**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

品質マネジメント  
システム ISO9001  
全社拡大認証取得

結城工場にて  
労働安全衛生  
マネジメントシステム  
OHSAS18001を  
認証取得

**2017年**  
(平成29年)

結城工場に  
新実験棟の  
建設・稼働



詳細は当社ホームページ「企業情報／沿革」を参照 <https://nakano-reiki.com/corporate/history.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

永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、全社に法令遵守を徹底し、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おります。

## 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おります。

取締役会は8名で構成され、そのうち4名は社外取締役であります。取締役会は、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等の決定を行っております。また、取締役人事・処遇に係る運営の公正性確保の見地から、社外役員との関与、助言の機会を適切に確保し、取締役候補者の指名及び取締役の報酬の決定手続の公正性を高め、コーポレート・ガバナンス体制をより一層強化するため、取締役会の諮問機関として、独立役員として届出られた社外取締役3名、社外監査役1名及び代表取締役社長で構成された任意の指名・報酬委員会を設置しております。さらに、取締役会における経営の意思決定の迅速化及び監督機能と業務執行機能を分離することによる職務責任の明確化を図るとともに、業務執行の機動性を高めることでガバナンス強化を行うことを目的として執行役員制度を導入しており、すべての執行役員で構成された執行役員会においては、取締役会における決定事項の周知、業務執行状況の報告及び執行役員相互の連絡・連携を行っております。このほか、監査役会は4名で構成され、そのうち3名は社外監査役であります。監査役会は、取締役会への出席並びに関係書類の閲覧等により、取締役の業務執行を監督しております。なお、企業統治の体制の充実等については、顧問弁護士から経営判断上の参考とするために助言を、また会計監査人からは監査を受ける体制を採用しております。

※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】を参照下さい。

## コンプライアンス

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他、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事を確認しています。従業員一人ひとりがコンプライアンス意識をもって行動する為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ができる体制を設けるとともに弁護士資格を有する社外役員からも法的な見地からのアドバイスを受けており、法令遵守に努めています。2022年度のコンプライアンス違反はありませんでした。

	2021年実績	2022年実績	増減	
製品に対する苦情(クレーム)の件数	155件	107件	▲48件	
環境法規制の違反	0件	0件	0件	GRIスタンダードNo.307-1
労働災害の発生件数	7件	8件	1件	GRIスタンダードNo.416-2
製品表示や取り扱い説明書の不備に関する問題	0件	0件	0件	GRIスタンダードNo.417-2
製品情報等に関する誇大広告や実性能がカタログ値を満たしていない問題など	0件	0件	0件	GRIスタンダードNo.417-3
顧客情報漏洩問題	0件	0件	0件	GRIスタンダードNo.418-1
ハラスメント問題や談合問題等	1件	0件	▲1件	GRIスタンダードNo.419-1

## 公正な取引・政治献金に関して

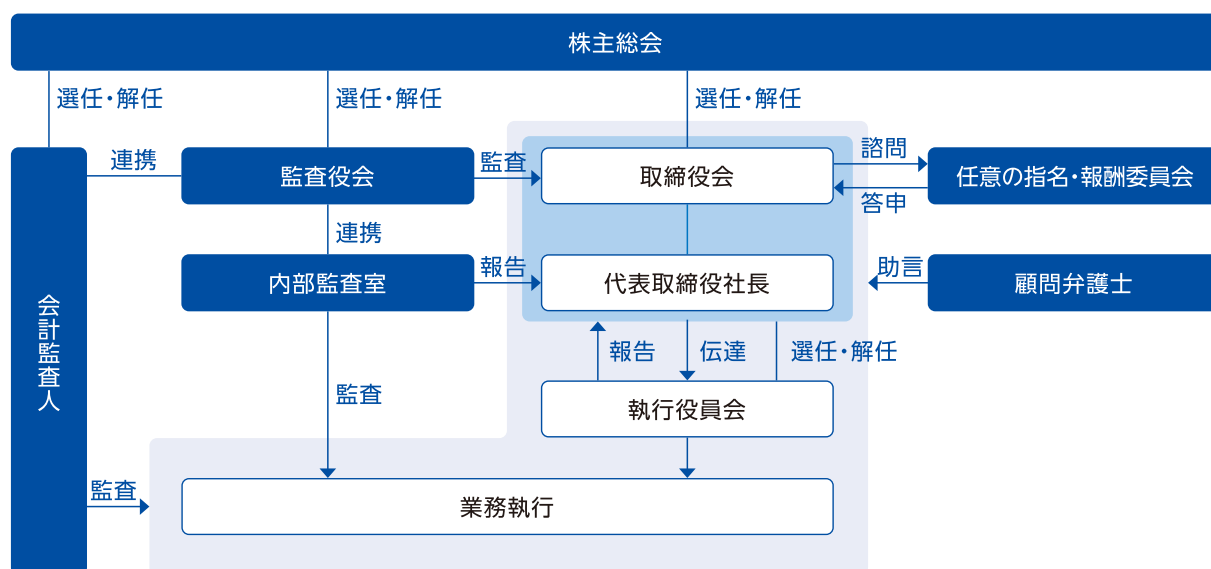
企業行動憲章において、「取引において公正な競争を行うこと」を明記し、独占禁止法を遵守するための意識を全役職員が共有しています。また、政治、行政との健全かつ正常な関係を保ち、贈賄や違法な政治献金などを行いません。

## 内部通報制度

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。内部通報の体制として、常勤監査役を通報窓口とする社内通報窓口、外部機関を通報窓口とする「職場のヘルプライン」を設置しております。過去には「職場のヘルプライン」の活用実績があり、会社としては適切に対処しました。なお、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

「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、4名の監査役が、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等に説明を求め、また往査を含めた調査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方針・体制

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係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、継続して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、企業活動に関するさまざま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・労働安全・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っている他、当社の企業活動に大きな影響を及ぼす様なお取引様については、定期的な訪問活動を行うなどの対策を講じる等、該当事由が発生した際に適切かつ迅速な対応が出来るような体制作りを行っています。

2022年リスクマネジメント研修会実績

第1回	1/11	第8回	3/16	第15回	6/9	第22回	8/9
第2回	1/12	第9回	3/29	第16回	6/17	第23回	8/29
第3回	1/21	第10回	4/14	第17回	6/21	第24回	9/14
第4回	1/27	第11回	4/15	第18回	7/4	第25回	10/5
第5回	2/1	第12回	5/19	第19回	7/6	第26回	10/24
第6回	2/14	第13回	5/23	第20回	8/4	第27回	11/16
第7回	3/1	第14回	6/3	第21回	8/5	第28回	12/14

## 情報セキュリティ体制

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。具体策として、「セキュリティ管理標準」にて、モバイル機器・外部記憶装置・ソフトウェア・ウイルス対策ソフト・パスワードなどの適正な管理方法を定め、情報漏洩対策を徹底しています。また、部門毎にリスクアセスメント表、コミュニケーション管理表、文書管理一覧表の活用・管理を継続することでリスクマネジメントを継続しています。

### 情報セキュリティの基本方針

#### 情報セキュリティへの取り組み

情報セキュリティの重要性を認識し、情報資産に対する適切な管理を行い、これを継続的に改善する。

#### 法令の遵守

情報セキュリティに関連する法令に準拠・適合した情報セキュリティの構築・維持に取り組む。

#### 情報資産の保護

情報資産の機密性、信頼性及び可用性を確保するための適切な管理を行い、情報資産の保護に努める。

#### 事故への対応

情報セキュリティに関する事故の発生予防に努めるとともに、万一事故が発生した場合は、事故対応のみならず再発防止を含む適切な対策を速やかに講じる。

## 個人情報の保護

個人情報保護の重要性に鑑み、個人情報の保護に関する法律（個人情報保護法）その他の関連法令・ガイドライン等を遵守し、取得した個人情報については個人情報特定管理表を活用し、適正に取り扱うとともに、安全管理について適切な措置を講じることとしています。当社はさらに、個人情報の取り扱いが適正に行われるように「個人情報管理規定」、「特定個人情報管理規程」を策定し、従業員への教育・指導を徹底し、適正な取り扱いが行われるよう取り組んでいます。また、個人情報の取り扱いに関する苦情・相談に迅速に対応し、当社の個人情報の取り扱い及び安全管理に係る適切な措置については、適宜見直し、改善しています。なお、2022年度に顧客プライバシーの侵害に関して具体化した不服申立はありません。また、個人情報漏えいに関する重大な事件・事故はありませんでした。

## 人権尊重に関する基本原則

人権配慮の経営を行うため、従業員に対して人権をテーマとした研修を行っております。特に入社時には、従業員が遵守すべき「企業行動憲章」と「倫理規定」の研修を実施し、各種ハラスメントなど人権に関わる問題について意識を高める内容を取り入れ、社員一人ひとりの人権を尊重するとともに、個性と意欲と能力を最大限に発揮できる職場の形成に努めています。2022年度は新入社員（27名）と中途採用者（3名）に対して、延べ42時間を人権教育に割り当てました。

ハラスメント等の相談窓口として社内相談窓口、社外相談窓口を設置し、派遣社員等を含む全従業員からセクシャルハラスメント、妊娠・出産、育児休業等に関するハラスメント、パワーハラスメントなどの人権に関するハラスメントの相談を受け付けられるようにしています。2022年度は外部講師を招き、ハラスメント防止研修を管理職39名に対して実施しました。延べ78時間をパワハラ防止教育に割り当てました。

なお、2022年度の社内及び社外相談窓口への問い合わせはありませんでした。

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



**「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

当社は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」を策定しました。目指す将来の実現に向け、本計画の策定時に掲げたコンセプトと基本戦略の方向性を堅持しつつ、本計画の最終年とさらに「その先」に向けた課題として以下の取り組みを実施してまいります。

## 01 | ショーケース・倉庫事業

保有技術と新技術を融合させた環境・省エネ・省人化に対応した製品・サービスの開発を強化し、顧客ニーズである付加価値製品・サービスの提供を実現します。

## 02 | メンテナンス事業

- メンテナンス範囲の拡大に注力し、新規顧客の更なる開拓を目指します。
- メンテナンス事業拡大に必要なノウハウ獲得のための取り組みを推進し、事業拡大を目指します。

## 03 | 海外事業

- 東南アジアに活動拠点を確立し、現地企業との連携を通じて、現地における営業活動を強化していきます。
- 海外事業における製造拠点として中国の合併会社との連携を強化していきます。

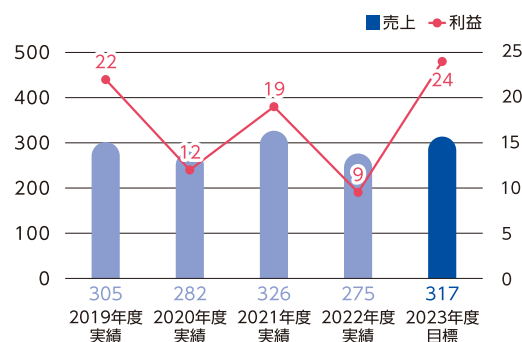
## 経営目標

上記の取り組みを通じて、2023年度に以下の経営目標の達成を目指します。

	2019年度 実績	2020年度 実績	2021年度 実績	2022年度 実績	2023年度 目標
売上高	305億円	282億円	326億円	275億円	317億円
営業利益	22億円	12億円	19億円	9億円	24億円
EBITDA	27億円	17億円	26億円	15億円	31億円
ROE	5.9%	3.7%	5.7%	3.1%	6%以上

※連結の数値を記載しております。

売上・利益進捗状況(億円)



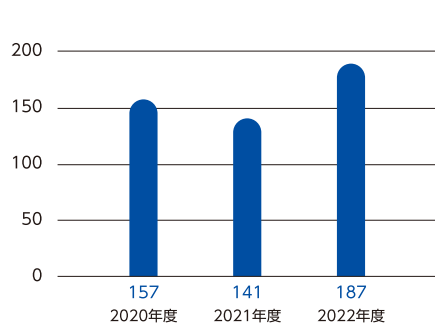
## 業務改善提案制度

品質方針の一つである「お客様の満足のいく商品を提供する」為には、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、業務に取り組む必要があります。当社では、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。

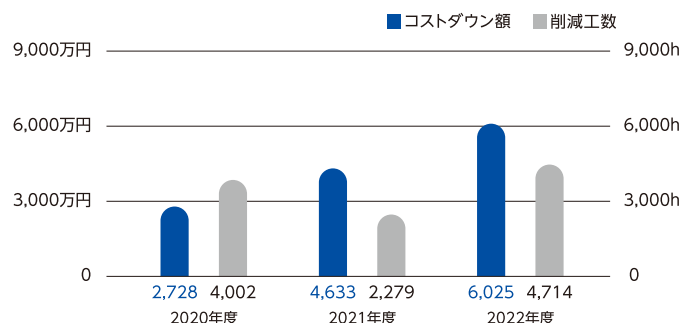
また、提案審議会にて優秀な提案と認められた事案については、年2回の表彰式の場で、提案事例の発表を行っています。

1992年から開始した「私の提案」で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



2022年度の提案件数は前年に比べて増加となりました。全従業員の業務改善提案制度に対する意識が高まっていると同時に、品質方針「お客様の満足のいく商品を提供する」への真面目でひたむきな取り組み姿勢が数字となり表れた結果だと感じています。



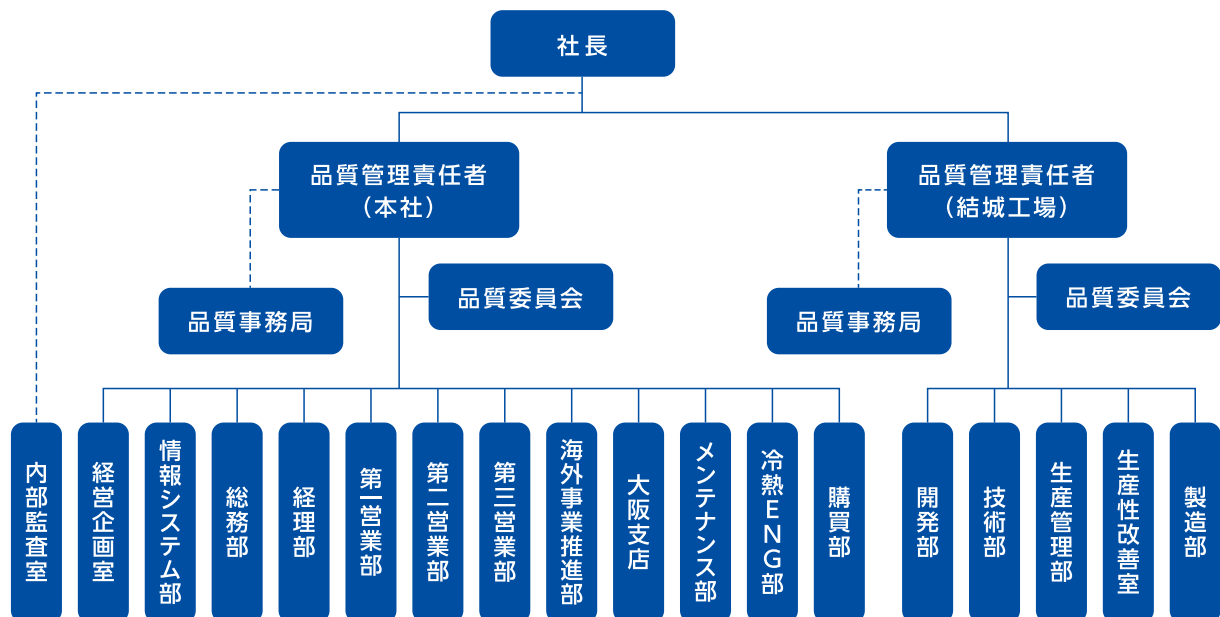
## 品質への取り組み

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。

### 経営（品質）方針

- お客様の満足のいく商品を提供する。  
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



## 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は、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。更に、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出来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で発生した問題点について、各部門の部課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。



### 製品に対する消費者安全への取り組み

製品デザインレビューにより安全面の確認を実施しています。

また、製品出荷前の最終検査において、消費者が手に触れる箇所のバリ取り確認を全数検査にて実施しています。



### 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。又、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。

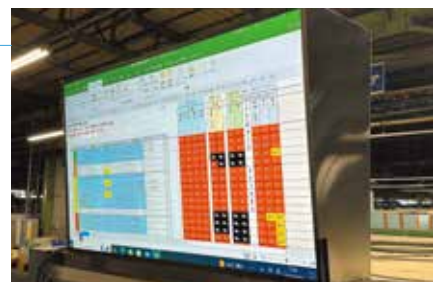


### 生産状況の見える化

当社製品の生産拠点である結城工場では、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。

2022年度は工場内の生産進捗状況が一目で確認出来るように大型モニターを工場内4箇所に設けると共に、工場内の全てのPCで進捗状況を確認出来るようにしました。

進捗状況の見える化により、前後工程が早めに対応することができ、今まで発生していた「手待ちのムダ」が削減できました。



## 🌀 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）」の中で出来ております。

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た上で、内容を分析し、製品改善や新製品開発に繋げています。

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、お客様満足度に関する情報を入手し、お客様の満足度の向上に努めています。具体的には、お客様毎に実施するプレゼンテーションや、日常的に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、と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。



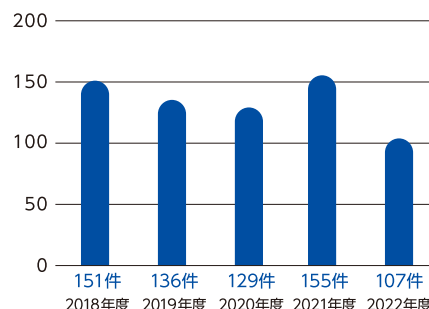
### お客様からの苦情について

製品に対するお客様からの苦情は、右グラフの通りです。2021年は一旦増加に転じましたが、2022年は過去5年間で最も発生件数が少なくなっています。しかしながら、長年の課題として挙げている「冷媒ガス漏れ」が全体の30%近くを占めている状況です。

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お客様に提供する中で、こうした苦情案件の削減と継続的な品質向上に繋げています。

### 過去5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。



# 新製品開発について

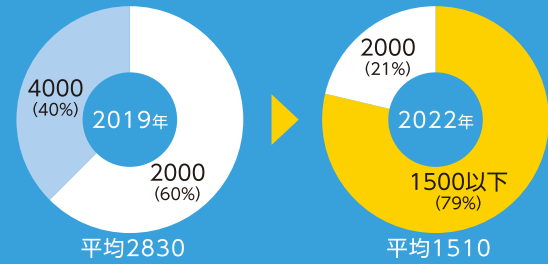
中野冷機ではお客様のご要望に沿うよう、日々新製品の開発に取り組んでいます。

## 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、様々な製品開発と性能試験を行っています。また温暖化問題への対応では、冷凍システムに使用しているフロン冷媒の低GWP化や自然冷媒への転換を進め、温室効果ガスの削減に取り組んでいます。

### 出荷製品におけるフロン冷媒の温暖化係数の推移

低GWP冷媒の市場への導入



## 冷凍食品需要への対応

コロナウイルス感染症の影響で冷凍食品需要が増え、売り場の拡大を行うお客様が増えています。お客様の要望に対応する為、冷凍食品専用の冷凍機内蔵型のリーチインショーケースやアイランドショーケースのラインアップの拡充を行いました。冷凍機が内蔵されている為、売り場の改装時に配管接続等の工事コストを掛けずに設置することが出来ます。

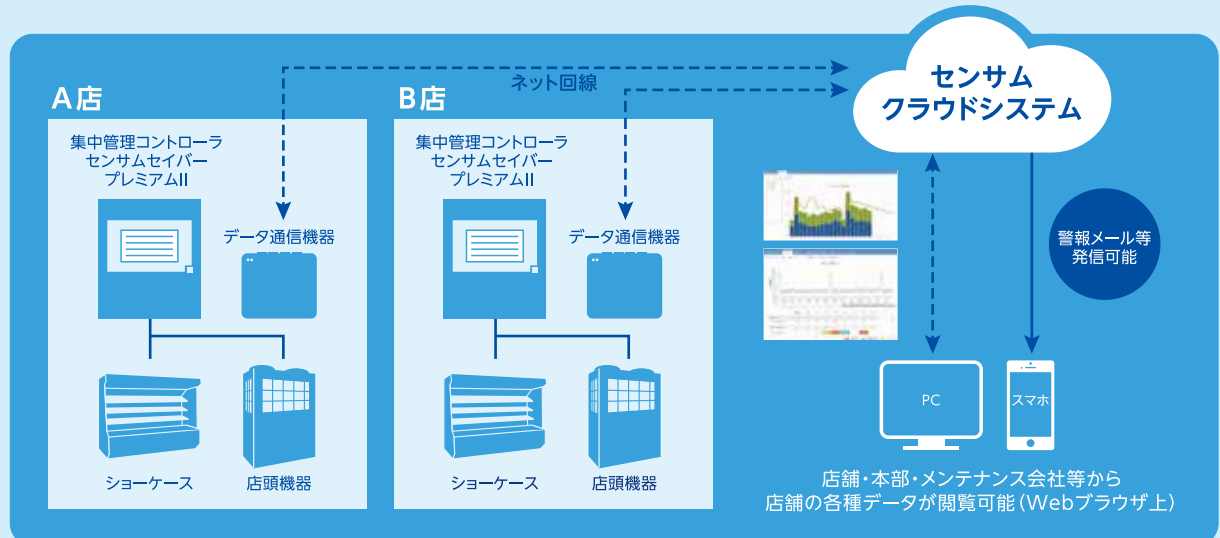


## システム開発

お客様の店舗には様々な機器があります。当社の集中管理コントローラのセンサムセイバーはそれらの機器とつながり全体を制御するシステムで、時代に合わせて進化を遂げてきました。特に近年では、省エネ、HACCPの制度化、人手不足など、お店の負担は増える傾向にあります。センサムセイバーは、機器の警報監視だけでなく、省エネ制御、設備の稼働状況の記録、店舗の様々な機器のスケジュールコントロールが可能になります。

2020年よりHACCPの制度義務化に伴い、ショーケースの温度の記録・保存も必要になりましたので、日報記録の自動作成にも対応するようになりました。このシステムは、店舗個別で記録するだけでなく、チェーン展開するお客様におかれてはクラウドシステムへ拡張することで、本部で一括管理することも可能になりました。

また、2023年にはクラウドシステムを利用した異常予知システムの市場導入を予定しています。



特集  
2

## 生産性向上プロジェクト活動

結城工場では、生産性向上を目的としてプロジェクトを発足し、活動を進めています。

最終目標は、2024年末までに生産性向上1.5倍としています。

活動の進め方として、作業分析ツールを利用して作業内容を分析し、付加価値作業・付随作業・ムダ作業に分類し、

① ムダ作業を排除する

② 付随作業を減らす

③ 付加価値作業を上げる

以上のことをターゲットとして、それぞれに施策を立てて改善実行しています。

如何に“生産ロスを最小化するか”をポイントとしています。

また、人依存作業については「自動化」に置き換えることも施策の中に盛り込んだ活動としています。

併せて、間接部門の生産性向上も加味した活動としており、プロジェクトが主体となって結城工場全部署に展開した活動を行っています。

特集  
3

## ロゴ変更に込めた思い

新しいロゴマークは「伝統と革新の新しい波を」をコンセプトにしており、中野冷機の「N」と「波」がモチーフとなっております。

「波」は激しい環境変化の波を乗り越え、時代に合わせて柔軟に変化していくという当社の決意を表しております。

そして時代の流れに乗るだけでなく、当社から「波」を起こしていくという強い意志を持ち、全社一丸となって改革を進めていく足掛かりとして、ロゴマークを一新することとしました。

これまで以上に、安心・安全な食生活のため社会に貢献できるよう努めて参ります。



# 2022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。2022年度の主要なテーマと進捗・達成結果は以下の通りです。

## 2022年度の主なテーマと達成状況

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。2022年度の主要なテーマと進捗・達成結果は以下の通りです。

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	2022年度目標	2022年度実績	評価	2023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」を継続して実施する。	下記4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 4.地球環境・社会への貢献	★★★★	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	階層別教育プログラムの運用と教育プログラムに基づく人事制度の見直しを行う。	階層別教育プログラムを実施しました。 管理・専門職向け:リーダーシップ研修を実施(23名受講) 指導職向け:マネジメント研修を実施(21名受講) 上級職向け:コーチングスキル研修を実施(11名受講)	★★★★	階層別教育プログラム(リーダーシップ研修、マネジメント研修、コーチングスキル研修)を繰り返し実施するとともに実施階層を上げていくことで、会社全体のスキルの底上げを目指し、階層に求められる役割を身に付けさせて企業風土を変化させていく。
働き方改革	働き方改革プロジェクト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。	新勤怠管理システムを活用し、長時間労働・連続出勤を防止する。時代にあった働き方へシフトするため昨年に引き続き、2022年度の年間休日数を従来の115日から6日増やし、121日としました。今後も従業員のワークライフバランスの充実に努めます。	★★★★	働き方改革プロジェクト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継続する。
設備投資による作業効率の改善	FA化として、棚板用ロボット溶接組立ラインの構築を目指す。その際には、溶接前後の作業工程も考慮する。	第一段階の構想として、棚板用ロボット溶接組立ラインに合わせ、既存プレスプレーキ1台(棚板折曲用)を移設し、折曲～溶接までの専用ラインとすることで、稟議決裁を受けて発注しました。また、定量的効果算出の他、定性的な効果も見込んでいます。	★★★	棚板用ロボット溶接組立ライン設備の導入・稼働は10月頃を予定しています。
お取引先ミスによる不適合の削減	「2022年品質指導計画」を作成して品質確認と指導を行う。	新型コロナウイルスの影響により、お取引先様へ訪問しての「品質確認」や「指導」は計画通りには実施出来なかったものの、事業継続に大きな影響を及ぼす重要サプライヤー様2社については「ガス漏れゼロ活動」や「塗装品質改善」の活動を予定通りに実施しました。	★★★	2023年度の「品質指導計画」を立案し、主要13社についてお取引先の訪問を実施する。
リスク管理による調達危機の回避	購入品・加工品のリスク管理を行い、調達危機を回避する。	新型コロナウイルス及び天災により影響のある部品を確認し、構成部品の調達状況・入手状況を確認しました。また、先手配等を実施し、リスク回避を実施しました。	★★★★	同様の行動を継続し、調達リスクの特定及びリスク回避を行います。また、状況を定期的に社内報告する。
商品開発における省資源型商品の創出	トップランナー制度達成に向けて省エネ製品の拡充改良を行う。	内蔵型ショーケースについて機種毎に低GWP冷媒・自然冷媒への転換モデルチェンジに合わせ、トップランナー制度達成に向けた拡充改良を行いました。	★★★	低GWP冷媒・自然冷媒を採用し、トップランナー制度を達成した内蔵型ショーケースの市場投入を行う。
商品開発における省力化商品の創出	省力化オプション製品を拡充、拡販する。	減速式のナイトカバーを導入し、ナイトカバー開閉作業の省力化に繋がりました。	★★★	省力化オプション製品を拡充、拡販する。
低GWP冷媒とCO <sub>2</sub> への転換	<ul style="list-style-type: none"> <li>CO<sub>2</sub>システム導入をすすめる。</li> <li>低GWP冷媒への転換を進め導入を行う。</li> <li>内蔵型は、低GWP冷媒を搭載した製品を導入する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>SMユーザー様へのCO<sub>2</sub>冷媒システムの導入を行いました。また、CVS・冷凍冷蔵倉庫ユーザー様への導入促進を実施しました。</li> <li>低GWP冷媒システムを使用した別置型ショーケースの導入を進め、温室効果ガス削減を促進しました。</li> <li>内蔵型ショーケースの機種毎に低GWP冷媒・自然冷媒への転換方針を決め、モデルチェンジを進めました。</li> </ul>	★★★	<ul style="list-style-type: none"> <li>CVS・冷凍冷蔵倉庫ユーザー様へのCO<sub>2</sub>冷媒導入を行う。</li> <li>別置ショーケースの低GWP冷媒への転換を進める。</li> <li>低GWP・自然冷媒を搭載した内蔵型ショーケースを市場導入する。</li> </ul>



## 地球環境への取り組み

中野冷機では、国際規格である「ISO14001」を2022年8月に全社認証しました。これまで以上に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ると共に、環境パフォーマンスの向上を図ってまいります。

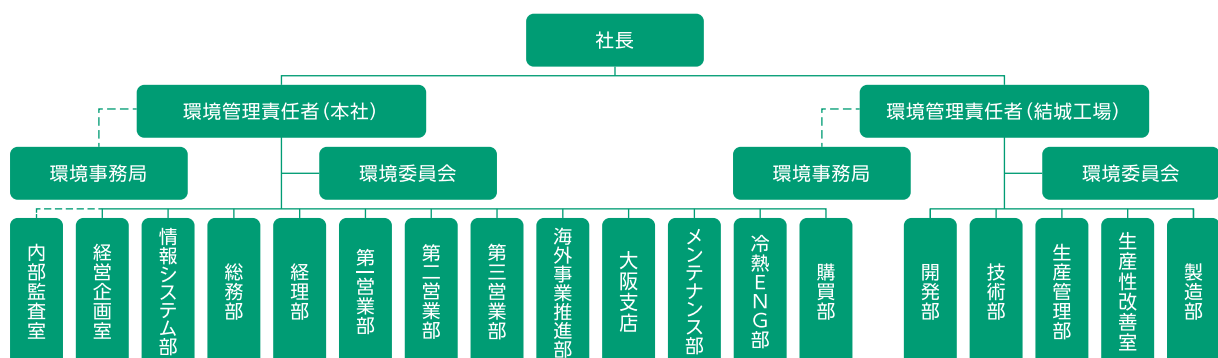
## 環境方針

中野冷機株式会社は環境との調和を経営の重要課題のひとつとして位置づけ、全組織を挙げて環境負荷の低減に努め、持続可能な社会づくりに貢献します。

1. 当社は、全ての製品の受注、設計開発、製造、施工、保守・修理に関わる事業活動の中で、環境負荷を低減するために、環境マネジメント活動を推進して、地球環境の負荷低減、気候変動の影響軽減に努めます。
2. 環境関連の法律、規制、協定及び業界の要求事項を遵守すると共に、自主基準を定めて環境の保護に努めます。
3. 当社の事業活動において、環境影響のうち、以下の項目を環境管理重点テーマとして取り組みます。
  - ① 業務改善の促進により、業務効率に努めます。
  - ② 地球温暖化防止のため温室効果ガス(CO<sub>2</sub>)の削減に努めます。
  - ③ 循環型社会を目指し、3R(リデュース・リユース・リサイクル)を推進し、廃棄物の削減に努めます。
  - ④ 地球温暖化防止のため、省エネルギーに努めます。
  - ⑤ 地球温暖化防止のため、当社で使用する冷媒ガスを環境影響の低い冷媒への転換に努めます。
4. 環境マネジメントシステムを構築し、環境目標を定めて運用すると共に、定期的に見直しを行い、継続的な改善に努めます。
5. 当社の従業員と全ての協力者に対し環境方針の周知と徹底を図ります。
6. この環境方針は一般に公開します。

## 環境活動推進体制

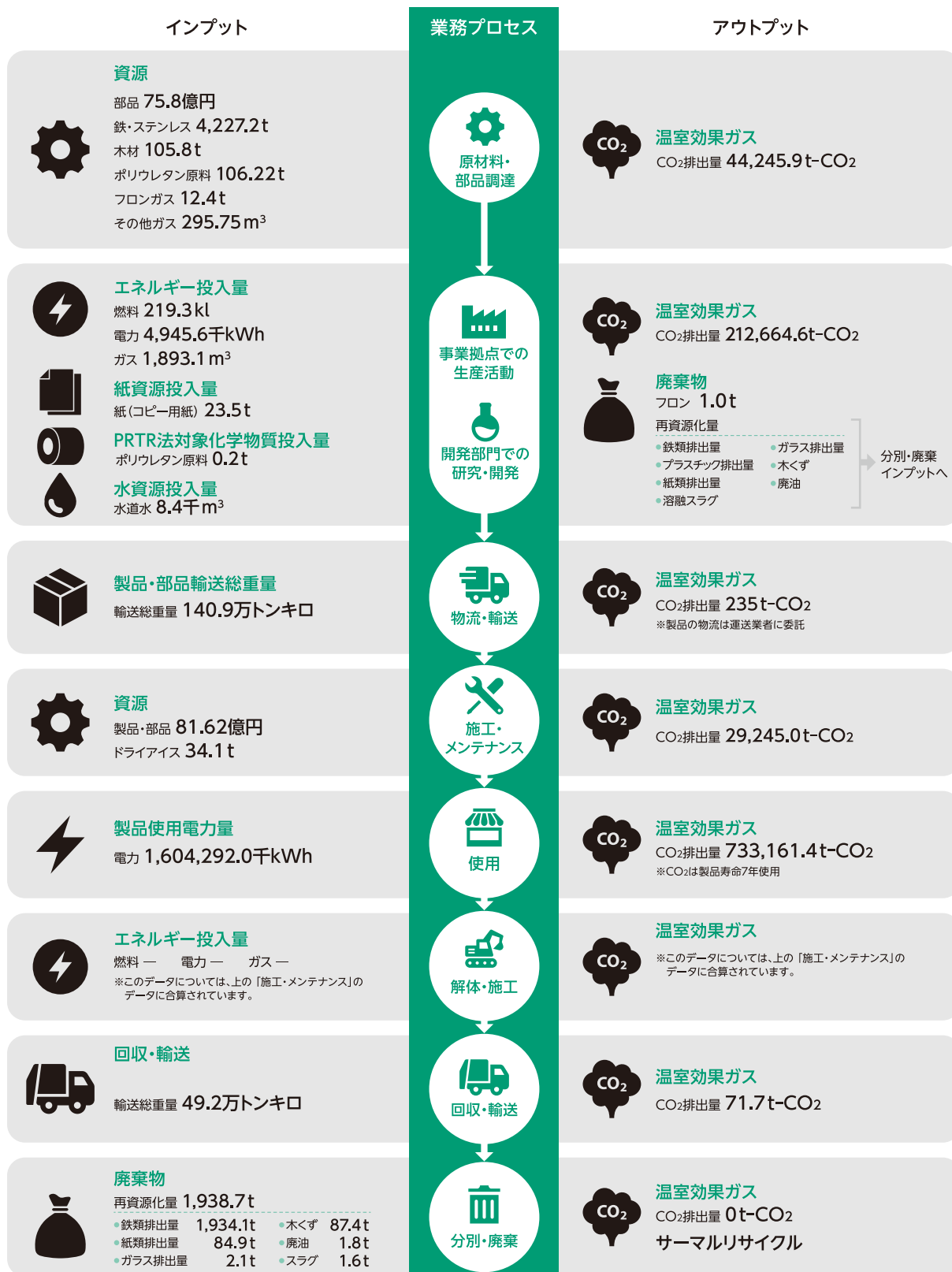
2022年に「ISO14001」の全社認証を取得した事で、今まで結城工場が中心となって活動を行っていた推進体制の見直しを行いました。環境マネジメントレビューの他、環境委員会を定期的開催し、従業員と経営陣が一体となって環境活動が進められるように活動を行っています。また、地球環境に対する当社の環境活動が有効に機能しているかを確認するため、内部監査及び外部認証機関による審査を定期的実施しています。



## 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、メンテナンス（当社による直接保守）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。

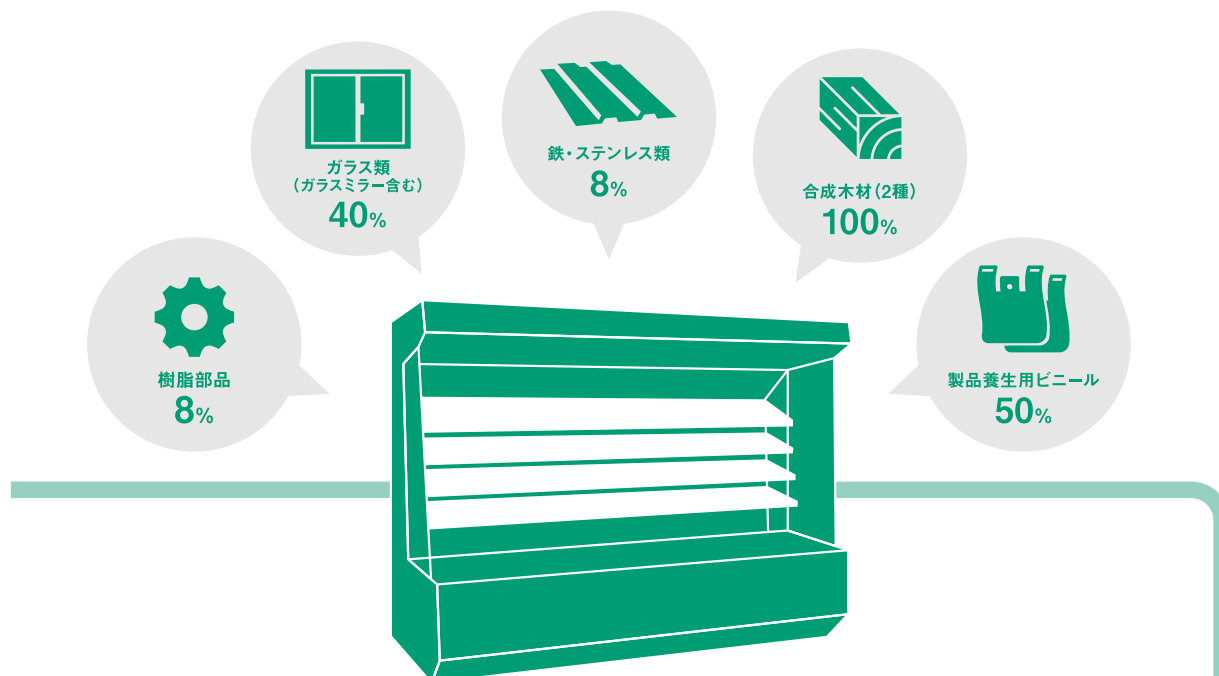
### 事業活動のマテリアルバランス（2022年度）



## 環境マネジメントアプローチ

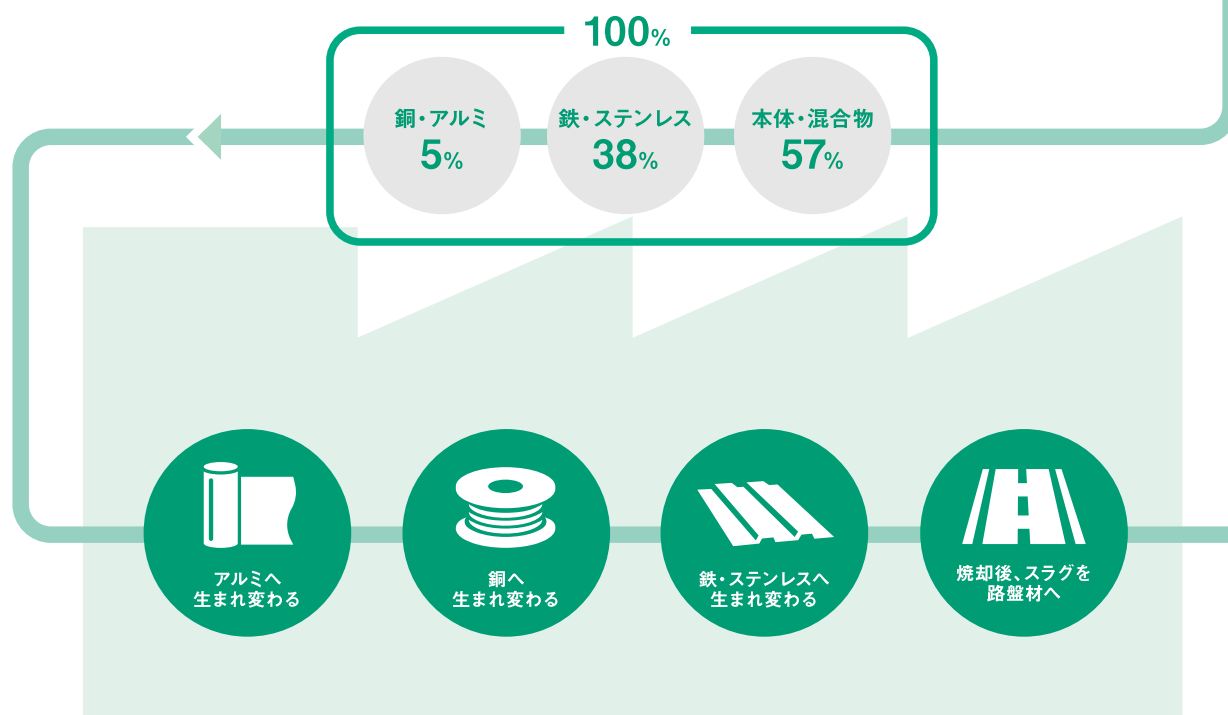
### ショーケースに含まれるリサイクル使用原材料の割合

当社のショーケースに使用している部品には、一部リサイクル材を使用しています。以下に使用材料及びリサイクル材に含まれる割合を記載します。



### ショーケースの廃棄の流れ

ショーケースは廃棄時に分別を行い、サマールリサイクルされています。廃棄物については、ほぼ100%が溶解処理されてしまいますが、最終処分場にて他の廃棄物と一緒に処理する為、少量の「溶解スラグ」という焼却灰が発生します。この「溶解スラグ」については、埋め立てをする際に必要となる土木資材として再利用しており、埋め立て「0%」を実現しています。



## 環境対策への取り組み方針

世界的な地球環境への負荷低減の取り組みが進む中で、中野冷機のカーボンニュートラルに向けた長期的な方針である「2050環境ビジョン」とその達成に向けた中間目標である「2030環境行動」を策定しました。冷凍冷蔵設備メーカーとして、法的要件や業界動向に合わせた行動計画と進捗管理を行っていくとともに、今後も引き続き法令改正状況や業界動向に合わせた対応を取っていくよう、必要に応じて、目標や行動内容を見直していきます。

## 環境への主な取り組み内容と達成状況

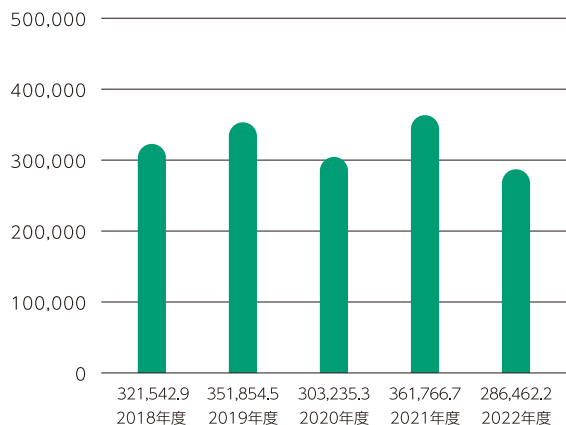
評価基準(自己評価) 100%達成★★★★★ 80%達成★★★★ 60%達成★★★ 40%達成★★ 未達成・40%以下★

取り組みテーマ	2022年度目標	2022年度実績	評価	2023年度目標
温室効果ガスの削減	温暖化影響の低い冷媒への転換	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ました。 内蔵ショーケースにおいて、低GWP冷媒を採用した機種へモデルチェンジに向け、内蔵ユニットの調査・選定を行っています。	★★★	<ul style="list-style-type: none"> <li>地球温暖化防止を図るため、生産活動及び製品に対し、環境影響の低い冷媒を採用した製品の販売を開始する。</li> <li>内蔵ケースの冷媒転換を進める。</li> <li>再生冷媒の活用を検討する。</li> </ul>
	製品輸送方法の見直し	九州地域への輸送をモーダルシフト(陸上輸送から海上輸送)に転換し継続して実施しました。 また昨年同様に輸送の効率化として、複数配送を実施しました。	★★★★★	<ul style="list-style-type: none"> <li>輸送のCO<sub>2</sub>を削減する。</li> <li>エコカーの採用促進。</li> <li>モーダルシフトの拡大。</li> <li>輸送方法の改善。</li> </ul>
3Rの推進と廃棄物削減	廃棄物のリサイクル化推進	サーマルリサイクルとしていた廃棄物の処分方法をマテリアルリサイクルに変更する為の準備を進め、2023年1月より最終処分方法の変更を行いました。	★★★★★	—
	梱包荷姿の見直し	結城工場で使用する部品納品荷姿の改善を行い、梱包材を削減しました。	★★★	昨年同様に主要購買先を対象に生産ラインへの納入方法・梱包荷姿を改善し、梱包に使用する副資材を継続減量する。
	紙の使用量削減	紙で運用している帳票の運用方法や流れを調査し、業務改善を行い、廃止、ペーパーレス化(帳票の電子化、電子データでの提供・保存、紙の再利用)を推進した結果、約15%のペーパーレス化を実施。	★★★	2023年も継続して、工場で使用する全帳票のペーパーレス化を推進する。 【100万枚/年】
	リサイクル材料の利用推進	資源の消費量削減の為、樹脂成型品メーカーに使用している材料について、環境に配慮した再生材(バイオ素材)の取り扱いがないか調査を行いました。	★★	2023年も継続して、生産に使用している材料を購入先と打合せし、環境に配慮した再生材等への転換を進める。
	環境配慮型設備及び機器の導入	結城工場 事務棟の照明を全てLEDに更新しました。 これを行った事により年間約8300kWhの電力量が削減出来ました。	★★★★★	—
法令遵守	PCB廃棄物の適正処理	PCB(ポリ塩化ビフェニル)廃棄物の調査および処理を計画通り進め、年度内にPCB廃棄物の処分を完了しました。	★★★★★	—
ISO14001 全社での認証取得に向けた取り組み	全社的な環境活動の更なる取り組み	2021年7月にキックオフを行い、経営コンサルタントの指導を受け2022年8月に全社認証を受けました。	★★★★★	—
		主要取引先の評価・選定について使用している様式の見直しを行い、運用を開始した事で確認が出来るようになりました。	★★★★★	—

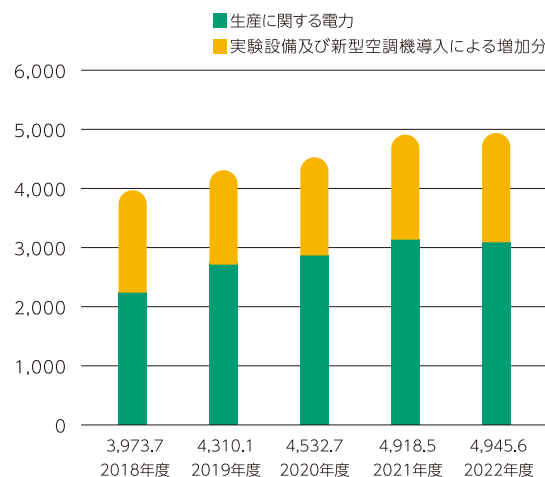
## CO<sub>2</sub>排出量及びエネルギー使用量の抑制

社有車にテレマティクスサービスを導入して、エコドライブの推進を継続しています。また、昨年度は環境に優しい社有車の入れ替えを実施しました。更に、このサービスを利用して、出張時の運転状況(危険運転・急発進・急ハンドル等)を監視し、従業員の安全を確保しています。

### 事業活動に伴う排出量の推移 (t-CO<sub>2</sub>)



### 電力使用量の推移 (千kWh)



※2022年度の電力使用量の増加については、実験設備稼働率が高かった事が要因です。

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、当社の場合は約1294kWh/年となっており、会社全体で見ても基準値を下回っています。

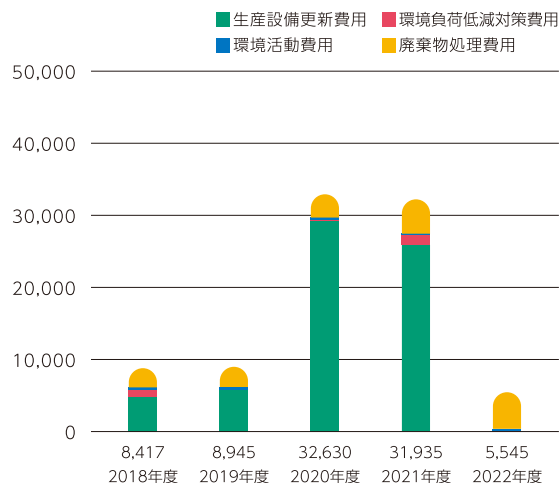
※顧客先での使用電力については本計上から外しています。

## 環境会計

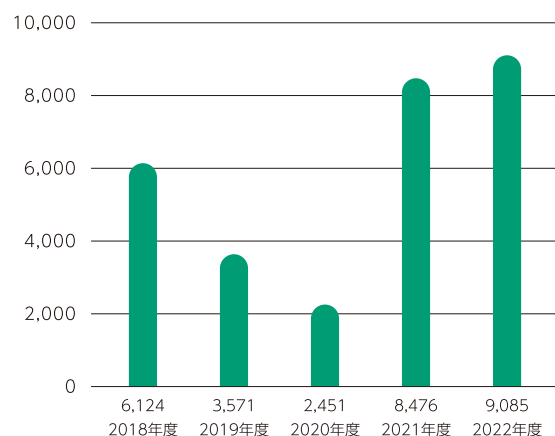
環境活動に伴う費用を4つに分類して集計しています。

- 「生産設備更新費用」は更新を行わなかった為に費用は発生しませんでした。
- 「環境負荷低減対策費用」については、結城工場事務棟の照明を蛍光灯からLEDに変更しました。
- 「廃棄物処理費用」が増加した理由は、PCB機器の廃棄処理を行った為に増加しました。

### 環境保全コスト (万円)



### 環境保全効果 (万円)



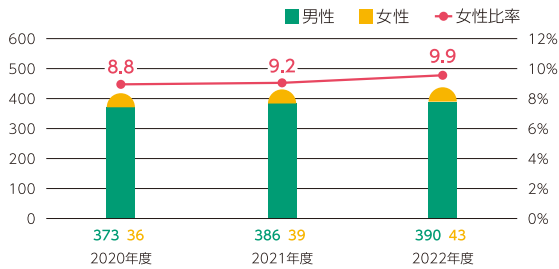
※環境保全効果の主な内容は鉄屑、使用済製品等のリサイクルによるもので、鉄屑の買い取り価格が上昇した事で収入が増加しました。

## 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。

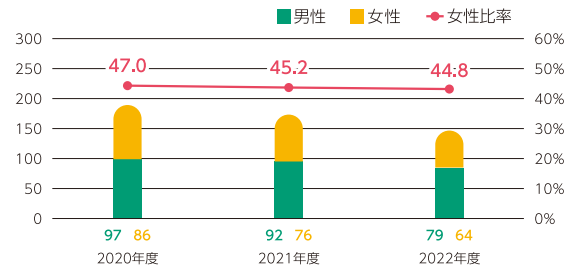
### 過去3年間の従業員の推移

#### 正社員(人)

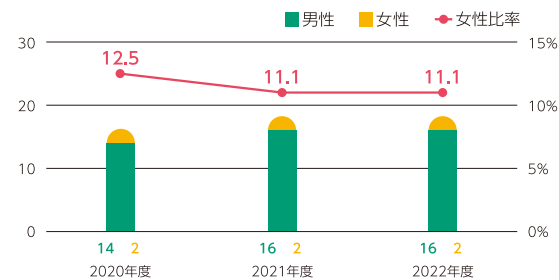


※雇用期間に定めのない従業員(当社から社外への出向者を含む。社外から当社への出向者・無期契約のパートタイマーは除く)の人数を合算

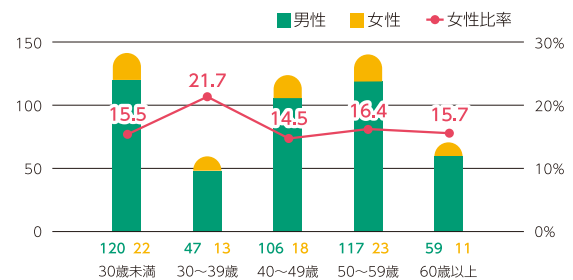
#### 非正規社員(人)



#### 取締役/監査役/執行役員(人)



#### 2022年度従業員\*年齢構成(人) (2022年12月末時点)



※正社員および派遣社員を除く非正規社員(当社から社外への出向者を含む。社外から当社への出向者は除く)の人数を合算

#### 2022年度離職者数\*

	男性	女性	合計
離職者数(人)	13	5	18
離職率(%)	3.1%	1.2%	4.3%

※離職率: (2022年度の離職者数/2022年1月時点の従業員数)×100

※離職理由に定年は除く

※雇用期間に定めのない従業員(当社から社外への出向者を含む。社外から当社への出向者・無期契約のパートタイマーは除く)の人数を合算

#### 障がい者雇用

	2020年 6月1日時点	2021年 6月1日時点	2022年 6月1日時点
雇用者数(人)	10	9	9
雇用率(%)	1.98%	1.64%	1.69%
不足人数(人)	1	3	3

## 地域コミュニティからの採用

地域に関係なく全国からの採用を前提していますが、結城工場においては現地からの採用比率が高く、上級管理職については全員が地元からの出身者で構成されています。

## 基本給と報酬総額の男女比

男女を問わず適正な処遇を実施し、性別による基本給与の差はありません。また、原則として契約社員等の非正規社員に対しても健康診断等の医療、業務を起因とする障がいや病気の補償、育児休職等の福利厚生制度を適用しています。

## 職場交流

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年から社員旅行を実施しています。2020年～2022年は、新型コロナウイルス感染拡大により実施できませんでしたが、新型コロナウイルスの蔓延収束を鑑みて、今後は積極的に実施していきます。

## 新型コロナウイルスへの取り組み

新型コロナウイルス感染症（COVID-19）に対して、当社と関わるすべてのステークホルダーの皆様の健康と安全確保、感染拡大防止に取り組みながら、事業を継続しております。感染者が発生した場合は、随時ホームページで感染者の情報を開示するようにしました。

## 防疫体制一般

新型コロナウイルスの感染拡大防止対策のため、当社で実施した内容は下記の通りです。

### 基本的な感染防止対策の励行

- 従業員の体温計測の実施と記録及び咳やくしゃみによる飛沫飛散を防止するため、就業中は原則としてマスクの着用を義務付けています。
- 手洗い・手指消毒・うがいの励行を推奨しています。
- 従業員・訪問者がいつでもアルコールによる消毒ができるよう、受付、オフィス、食堂、休憩所、会議室などに手指消毒用アルコールを設置しています。
- 来訪者への体温計測の実施と記録及び手指の消毒、マスク着用の協力をお願いしています。
- 飛沫防止用アクリルパーテーションを設置しています。（受付・会議室・応接室・商談室・座席等）

### 感染防止対策の啓発

- 社内イントラネット等を利用して新型コロナウイルス感染防止対策の啓発を強化しています。（手洗い、手指消毒、咳エチケット等の実践徹底）
- 「手の洗い方」「咳エチケット」等のポスター掲示による啓発を行っています。

## 社内風景・社員紹介

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



結城工場



第三営業部

## 横山 奈那佳

「日々勉強」「日々成長」  
お客様を第一に考えて

私が所属しているエンジニアリング営業課では、物流センターや食品工場向けの大型冷凍・冷蔵設備を提案しています。主なお客様は建築会社や食品卸売会社、運送会社などで、幅広い業種の方々に対して営業を行っています。大型物件の場合は規模が大きく、入社当初は、見積り金額の大きさに驚きました。また、物流施設からの引き合いも多く、非常に社会貢献性の高い部署であると感じています。何もないフラットな土地から建物が建っていく様子を間近で見ることができ、大きな「達成感」と「やりがい」を感じています。

お客様や協力業者様と関わる際には、冷凍・冷蔵設備だけでなく建築分野まで幅広い知識が求められます。そのような中で、自分の知識不足を日々痛感していますが、お客様と専門的な会話ができるように、今後も知識を身につけていきたいと思っています。

この部署に配属されて感じた事は、正解は1つではないことです。お客様が何を重視するかによって正解が変わってくるため、より多くの選択肢を増やし、「お客様に満足いただける営業」を目指していきたいです。そのために、先輩方の背中から日々学んでいきたいと思っています。

購買部

## 小野寺 慶恵

自分で考え行動のできる  
一人前の「購買担当」を目指して

私の所属する購買部では、主にスーパーマーケットや物流センターに冷凍・冷蔵設備を設置する為の冷媒・電気工事の発注業務や営業部がお客様へ見積りを提出するために必要となる積算業務を行っています。

発注業務については、営業部がお客様から受注した新店や改装店舗の工事を発注するために、まずはお取引先に見積り依頼を行い、その金額について価格交渉を行った上で工事を発注しています。この「価格交渉」が購買担当の重要なスキルであり、交渉をより良く進めるため、普段から各取引先とのコミュニケーションを大切にしよう意識しています。

また、積算業務については、積算を行うためにショーケースや冷媒・電気工事について沢山の知識が必要となるため、配属された当初は知らないことも多く、躓いてばかりでした。そんな中でも分からないことは、周りの上司や先輩方にひとつずつ教えていただき、少しずつ知識を身につけてきました。最近では、自ら問題点にも気付けるようになり、「責任」と「自信」をもって仕事に取り組んでいます。

購買部が行っている発注業務や積算業務はどちらもお金に関わることなので、ミスのない丁寧な仕事を常に心がけて日々の業務を行っています。





技術部

## 大場 凌太郎

### お客様の要望を「カタチ」にする

私が所属している技術部 受注技術課ではお客様から頂いたコンセプトを具現化し、スーパーマーケット向けの冷蔵・冷凍ショーケースの設計や工場への作成指示業務を行っています。

私は主にアイスクリームや冷凍食品などを陳列している「アイランドショーケース」を担当しています。このショーケースは構造が複雑な上に、特殊なオプションをつけることが多くあり、所属した当初はミスも多く、時間ばかり掛かっていました。現在は、ミスした事を一つ一つ解決しながら業務をこなすようにしていることで、ミスも無くなり迅速に設計や工場への作成指示をすることが出来るようになりました。

設計業務は奥が深く、お客様の要望をカタチにするにはまだまだ力不足な事もありますが、先輩や上司の方はもちろん、工場の様々な人とコミュニケーションを取りながら楽しく仕事をこなしています。

自分で設計したオンリーワンのショーケースが、目の前で1から組み上がる面白さと、組みあがった際の達成感を感じ、今後はお客様の要望をカタチにすることは勿論のこと、お客様に良い提案が出来るような人材になりたいと考えています。

製造部

## 栗野 魁周

### 先輩から受け継いだ技術を次の時代へ

私は2019年に中途社員として入社し、製造部工作3課 内蔵グループで「冷凍機内蔵型ショーケース」の製造を行っています。内蔵グループは、断熱パネルの制作から組立・電気配線・冷媒ガスの封入・試運転・出荷作業までを一貫して1人で行う部署であり、様々なスキルが求められます。やりがいも多く、完成した製品が無事に出荷された際には達成感を味わう事が出来ます。

私が大事にしているのは「製品の品質」と「生産性の向上」です。いかに効率良く、高い品質の製品を作る事が出来るのかを常に考え、作業方法や物の置き方等を見直す事で業務改善や品質向上に繋げる事が出来ます。今後も自分達の仕事が「人々の食生活を陰ながら支えている」事を認識しながらショーケース1台1台を大切に製造して社会に貢献できるようになりたいと思います。

現在、入社5年目となり、少しずつですが後輩達への指導も行うようになりました。先輩方から教えて頂いたノウハウを後輩たちへ継承すると共に、自分自身のスキルアップも行い、新たな目標にチャレンジして行きたいと思っています。



## ダイバーシティへの取り組み

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・年齢や障がいの有無、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「定年後再雇用規程」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68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、2022年度には2名がこの制度を活用しています。

### 育児休職制度

取得・利用者(人)	2020年			2021年			2022年		
	全体	男性	女性	全体	男性	女性	全体	男性	女性
育児休職	6	1	5	3	1	2	3	1	2
育児休職を取得する権利を有していた従業員	13	8	5	10	8	2	6	4	2
育児短時間勤務	2	0	2	1	0	1	2	0	2
育児休職取得率(%)	46.2	12.5	100	30.0	12.5	100	50.0	25.0	100

## 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。また、当社に入社する新入社員に対して、労働基準法・36協定に関する研修を毎年実施しており、労務管理の知識の定着及び意識の向上を図っております。引き続き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と働きやすい職場づくりに努めています。

## 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。2022年も48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14.7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

社員一人ひとりのスキルのベースアップを目的とした階層別教育として、2022年は4つの階層の昇格者に対して、リーダーシップ研修、マネジメント研修、コーチングスキル研修を実施しました。その他に、ISO関連の環境教育の実施・安全衛生教育の実施・ハラスメント研修を始めとした各種関連法令に関する教育・ペーパードライバー研修等を実施し、法令遵守に繋げるとともに、職場の環境構築に活かしています。

### 従業員一人当たりの研修受講時間

2022年	
一人当たり研修受講時間	7.2時間
研修の総時間数	3,904時間

※内部研修、外部研修含む

## 個人の業績とキャリア開発についての定期的評価

当社では、年齢や属性に関わらず活躍できるように目標管理人事制度を導入しています。これは業績目標管理表を用いて目標と行動計画をたて、一人ひとりの社員が自らの能力と努力を持って、目標に対する結果の達成度合いが公正に評価される制度です。この制度では性別、学歴、年功は関係なく、個々の従業員が、一人のプロフェッショナルとして良い仕事をしていただくための制度となります。個々の目標設定と評価については、定期的な上司と部下で話し合いをする機会を設けています。適用対象は正社員のうち、すべての職種、すべての階層の人です。





## 労働安全衛生と 主な取り組み

当社では従業員が安全で働きやすい労働環境を確保するため、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の全社認証に向けた社内体制の整備を行い、2021年1月に全社認証を受けました。

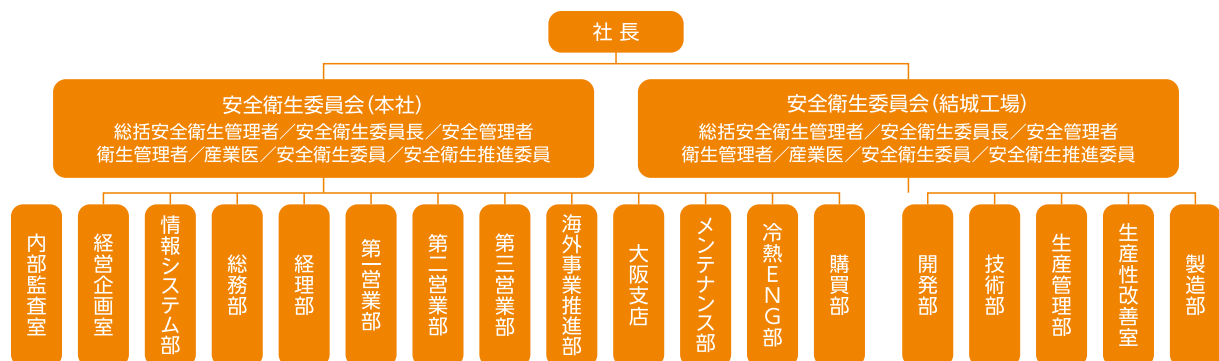
### 労働安全衛生方針

当社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し『安全が全てに優先される会社』とする。

- 労働安全衛生関連の法令・規則・規定、ISO45001 規格要求及び顧客からの安全衛生要求などを遵守し、労働災害の防止に努める。
- 安全衛生目標を定めて、安全衛生の継続的改善に努める。
- 労働安全衛生に関わる危険源の除去とリスクの低減を図ると同時に事故の防止に努める。
- 労働安全衛生委員会の活性化を図り、法的に求められる過半数の委員が従業員として参画するだけでなく、各部門から均等に参画することで幅広い声を会社として取入れる。
- 当社は次の事を優先に進める。
 

① 働き方改革への積極的な取り組み	⑤ 火気・可燃性物質取り扱い作業時のリスクの排除
② 時間外労働の削減	⑥ 高圧ガス取り扱い作業時のリスクの排除
③ フォークリフト運搬時のリスクの排除	⑦ 電気取り扱い作業時のリスクの排除
④ 板金取り扱い作業時のリスクの排除	⑧ 高所作業時のリスクの排除
- 労働安全衛生の確立・維持のためには従業員の積極的な参加が欠かせない。そして、従業員の声・要望とその他の利害関係者の声・要望を改善に繋げるべく適切に取り扱うことは当社の労働安全衛生を強固なものとするためには不可欠で、この障害・障壁となる事柄については優先・積極的に会社として排除していくことを基本とする。
- 労働安全衛生に関して、従業員からの危険性や改善に関する報告について、それがコスト上昇などに繋がるからと言って当該従業員が人事評価で不利益を被るようなことのないよう、前述の継続的改善の方針に従って粛々と取り組むことを前提とし、「内部通報規程」と併せて進言者についてはいかなる報復からも擁護する。

### 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	2022年度目標	2022年度実績	評価	2023年度目標
社員の健康管理	健康相談の希望者、二次検診対象者全員の健康相談の実施	毎月健康相談室にて産業医との健康相談会を開催しました。この健康相談会は、“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っています。	★★★★★	昨年度と同様に健康相談会を継続して実施し、社員の健康意識の向上を目指します。
安全衛生委員会の定期的な開催	労使一体による定期的な安全衛生委員会の開催	安全衛生委員会を毎月開催し、労使一体で労働安全に対する取り組みを行い、労働災害ゼロと安全で働きやすい労働環境の整備を進めました。	★★★★★	労使一体による定期的な安全衛生委員会の開催をして、労働災害ゼロと、より安全で働きやすい労働環境の整備を進めます。
安全大会の開催	安全大会の開催	[第22回中野冷機安全大会]の開催を2月に予定していましたが、新型コロナウイルス感染防止のため、書面開催と致しました。	—	社員だけでなく協力会社を含め安全に対する意識を高め労働災害ゼロを目指します。
安全パトロールの実施	安全パトロールの定期的な実施	安全パトロールを定期的に実施し、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が維持されているか、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、労働災害防止に努めています。	★★★★	定期的な安全パトロールを実施し、労働災害ゼロを目指します。
避難訓練の実施	定期的な避難訓練の実施	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、消火訓練やAEDの使い方についての訓練も実施しています。	★★★★★	定期的な避難訓練を実施し、災害に対する意識向上を図ります。
無事故無災害の実現	労働災害ゼロ	従業員全員に対して定期的な安全教育や、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みましたが、労働災害が7件発生しました。	★★★★	定期的な安全教育を実施し、安全に対する意識向上を図り労働災害ゼロを目指します。
講習会の受講	消防署等で開催される講習会への参加	本社では芝消防署主催の「芝ファイヤートレーニング」に自衛消防本部隊が参加し、火災が発生した際の初期消火手順や避難誘導方法についての講習を受講しました。結城工場では、筑西広域消防本部主催の「救命講習会」に労働安全衛生委員が参加しました。	★★★★★	今年度も引き続き各種講習会などに積極的に参加します。

## 労働災害からの教訓を活かして

プラスチック部品を接着させる際に使用していた「瞬間接着剤」が、誤って目に入ってしまう労働災害が発生してしまいました。この労働災害は過去にも発生していた為に、個人用保護具の着用(保護メガネの着用)をする対策を講じていましたが、通常の作業者と異なった作業者が応援作業に入った際に、保護メガネをせずに作業を行ってしまった事が原因で発生してしまいました。

労働災害が発生してしまった直後に、安全管理者、安全衛生委員、労働安全衛生事務局による現場検証を行い、発生内容の確認、暫定処置の方法、今後の対策についての意見交換を実施しました。過去にも同様の労働災害が発生している事から、今回の事例を重く受け止め、危険源である「瞬間接着剤」の使用を無くす方法が出来ないか検討を行い、プラスチック部品に穴をあけて部品同士を嵌合する方法に変更し、危険源である「瞬間接着剤」の使用を無くす事が出来るようになりました。



## 労働災害発生状況

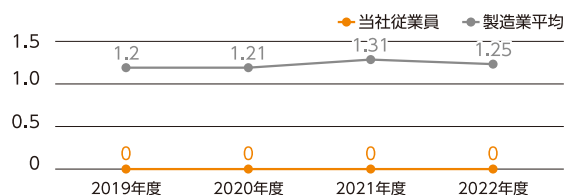
2022年度の当社及び協力会社を含めた労働災害件数は、2021年度から1件増の8件でした。休業災害は0件から4件に大幅に増加しています。労災事故の再発防止のため、同様の業務に携わる従業員に労災事例の周知を行っています。

また安全衛生委員会で要因分析などを行い、検討した再発防止対策についてすべての従業員に案内しています。安全衛生の取り組み内容の共有化により、労働災害の撲滅を目指します。

## 労働災害発生件数

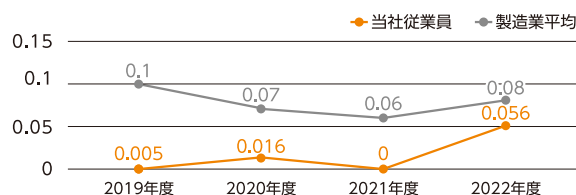
項目	2019年			2020年			2021年			2022年		
	当社	協力会社	合計	当社	協力会社	合計	当社	協力会社	合計	当社	協力会社	合計
労働災害発生件数	3	3	6	0	1	1	4	3	7	3	1	4
通勤災害発生件数	1	0	1	1	0	1	0	0	0	0	0	0
労災による死亡(名)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
休業を伴う労働災害発生件数	1	2	3	2	3	5	0	0	0	4	0	4
合計	5	5	10	3	4	7	4	3	7	7	1	8

### 労働災害度数率



※全国製造業データ出所:厚生労働省「労働災害動向調査」

### 労働災害強度率



※全国製造業データ出所:厚生労働省「労働災害動向調査」

指標	度数率	強度率
算出方法	当該年度(4月～翌年3月)の総労働時間1,000,000時間当たりの休業災害死傷者数。 計算式:(休業災害死傷者数/総労働時間)×1,000,000	当該年度(4月～翌年3月)の総労働時間1,000時間当たりの労働損失日数。 計算式:(労働損失日数/総労働時間)×1,000

## インシデントの抽出活動

当社では労働安全衛生インシデント(ヒヤリハット)の抽出活動を全従業員で行っております。

抽出されたインシデントは、危険性・有害性の特定を行った後、対策計画を立案し、その後結果がどのように変化したのか再評価する仕組みとなっています。これらの仕組みを活用しながら「無事故無災害の実現」を目指しています。

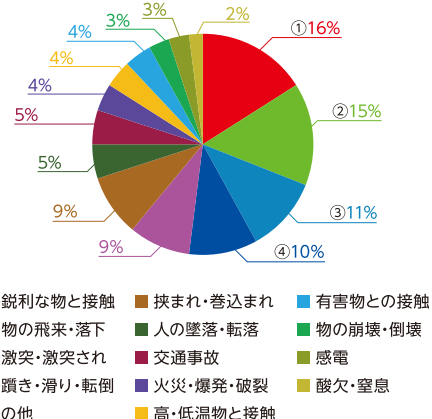
## インシデントの要因分析

抽出されたインシデントについていくつかの要因に分類し分析を行ったところ、①鋭利な物との接触 ②物の飛来・落下 ③躓き・滑り・転倒 ④激突・激突されに関する抽出が多くこの4項目で全体の約半分を占める結果となりました。

当社の①～④に対する主な取り組みは下表の通りです。

No.	要因	対策
①	鋭利な物との接触	作業時の長袖着用義務化、耐切創手袋の使用
②	物の飛来・落下	保護帽や安全靴等の保護具着用
③	躓き・滑り・転倒	施工現場の安全パトロール、工場内配線の取り回し方法変更
④	激突又は激突され	・テレマティクスによる社有車運転時の監視 ・フォークリフト運転時のチャイム取付け

### インシデント要因別分析





## 社会貢献・防災訓練

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ご紹介します。

### 献血活動

病気や怪我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。

当社は、従業員を対象と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。2022年度は43名の従業員が献血を行いました。51名の献血希望者がいたものの、新型コロナウイルスへの感染など影響もあり、前年と比べ献血活動に参加できる人数は減少しましたが、社員の献血に対する意識は年々高くなっています。



### 地域環境活動

結城工場では2018年から継続して結城市 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。過去には、結城市長より環境美化活動に取り組んだ協働のまちづくりの功績が認められ、表彰を受けています。



### 総合防災訓練の実施

結城工場では毎年、自然災害に備えた総合防災訓練を実施しています。

今年は工場内で火災が発生した想定で、通報～初期消火～怪我人の救助～避難までの訓練を安全衛生委員会が中心となり実施しました。避難に要した時間は4分48秒と前年に比べ1分短縮された結果となり、従業員一人ひとりの防災に対する意識が高くなっている事が確認できました。

今後地球環境は益々変化する事が予想され、想定を超える自然災害が発生する可能性があります。全従業員の防災意識を高め、自然災害が起きた場合に的確な行動を取れるようにして参ります。



## ☉ 第三者意見

新型コロナ、半導体不足、そしてウクライナ戦争等による影響を受けて、「中長期経営計画N-ExT 2023」の最終年度は厳しい経営環境に置かれていることと拝察いたします。

そのような中でも、CSRに関する情報開示はとて良好な改善が進んだことが見受けられます。実績の中には多くのアドバンテージがありますが、以下の3つは特筆すべき点であると感じました。

- 1.生産状況の見える化が進んだこと。
- 2.センサムセイバーによる監視システムの提供が成果に繋がっていること。
- 3.ショーケースに含まれるリサイクル使用原材料の割合が高いことと、製品のライフサイクルにおける最終的な廃棄物が全て再利用化されていること。

一方、改善検討事項として以下の点について今後の配慮と一層の取組みを期待します。

- 1.フロン冷媒の低GWP化や自然冷媒への転換は冷凍冷蔵ショーケースメーカーとして最優先且つ喫緊の課題であり、2019年度からの改善実績も認められますが、業界他社との比較では、その開発レベルがどの程度であるのか“見える”ものになることが好ましいです。この点は昨年・一昨年も課題点として触れていますが、『「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ことをコンセプト』としているだけに、「中長期経営計画N-ExT 2023」の締めくくりとして来年度の報告に期待します。
- 2.製品の省エネ性能の向上に向けた、①企業としての取り組み実績と、②そのための投資実績について、中野冷機の競争力向上に繋がる差別化の成果がより伝わるように、金額も含めた詳細を報告することが肝要です。(環境会計では、「環境負荷低減対策費用」が、結城工場事務棟の照明LED化のみとなっており、環境負荷低減対策としての研究・開発費用はゼロであるようになっています。これだと目標達成に向けた予算が見当たらず、目標と実態が整合しないようにも見受けられます。)
- 3.人材育成に関する目標は★4つと、概ね達成されたようですが、昨年から指摘しているように、「人の定着、求心力の安定化」に注力し、『やるべき事をやっていない』ということが無いようにする管理強化が求められています。フロン排出抑制法は中野冷機における最も配慮すべき事柄で、特に破壊処分後の事務手続きについて、法の理解促進と事務手続きの「見える化」を早期に改善する必要が有ります。
- 4.中野冷機においてはNESと呼ばれる社内の技術基準文書が多数発行されていますが、これらのJIS基準への準拠性と、社内外の運用実態の把握を前提とした改訂に関して、社内の知識水準の向上によるNESの見直し求められます。
- 5.中野冷機は多くのサプライヤーによって事業が支えられていますが、これらのサプライヤーには『そこになにかあれば、中野冷機の事業継続そのものに大きな影響を及ぼす代替性の無いサプライヤー』が存在しており、これらの企業に対する冗長化及び監査等による供給安定性の向上に対する取り組みについては、一層の取組み強化と今後のCSR報告書の中での開示向上が求められます。
- 6.目標としている下記3点に於いて、次年度に期待したい事項。
  - ①お取引先ミスによる不適合の削減
  - ②商品開発における省資源型商品の創出
  - ③低GWP冷媒とCO<sub>2</sub>への転換
- 7.障害者雇用が進まないこと。

## ☉ 第三者意見を受けて

この度は「中野冷機 CSRレポート」への意見を頂戴し誠にありがとうございます。

溝呂木先生には当社のCSR報告書について過去4回に渡りご意見を頂戴し御礼を申し上げます。

今回溝呂木先生よりお褒めの言葉を頂戴した3項目は主に当社の生産拠点である結城工場を中心に取り組みを進め、少しずつですが成果が出た結果ではないかと感じております。

これらの項目については今後も継続すると共に、会社全体として更なるレベルアップが出来る様に進めて参ります。

一方、昨年からお指摘をいただいている「フロン冷媒の低GWP化や自然冷媒への転換」「社内技術基準の見直し」については、当社が冷凍冷蔵ショーケースメーカーとして今後更なるレベルアップをしていくために対処していかなければならない課題になります。

ご指摘いただいた内容については、従業員と経営陣が一丸となって取り組みを進め、次年度のCSRレポート内で開示出来る様に準備を進めて参ります。



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  
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、薬事、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。

代表取締役社長 山木 功



## 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。

[https://nakano-reiki.com/corporate/csr\\_gri.html](https://nakano-reiki.com/corporate/csr_gri.html)



ミックス  
責任ある木質資源を  
使用した紙



植物油インキを使用して  
印刷しています。



有害な廃液を出さない「水なし  
印刷方式」を採用しています。