

Focus  
2

ファイントゥデイインダストリーズにおける環境・社会側面の取り組み

## 環境負荷の低減と従業員の安全に配慮しながら 高品質な製品の生産を追求

2023年4月、ファイントゥデイグループで生産機能を担う株式会社ファイントゥデイインダストリーズ (FTI) が事業を開始しました。

1983年に稼働を開始した、株式会社資生堂の久喜工場を前身とするFTIは、美意識に徹底的にこだわり、お客さまの毎日を美しく豊かにする高品質なパーソナルケア製品の生産を追求。そのものづくりの過程においては、地域社会の一員として、環境負荷の低減や安全・安心な職場環境の整備に注力しています。

技術開発から購買、生産、販売、マーケティングまで一貫したビジネスシステムの構築を目指す当社グループの中で、FTIは確かなプレゼンスを発揮しています。

### FTI の概要

|            |   |
|------------|---|
| 商号         | 株式会社ファイントゥデイインダストリーズ<br>(英語表記: Fine Today Industries Co., Ltd.) |
| 所在地        | 埼玉県久喜市清久町5番   |
| 代表者        | 代表取締役 CEO 両角 浩人   |
| 事業内容       | パーソナルケア製品等の生産   |
| 大株主および持株比率 | 株式会社ファイントゥデイホールディングス<br>100%                                    |



創立記念式典時の集合写真

## 環境マネジメント

### ISO14001に基づき継続的に環境活動を改善

FTIは、(株)資生堂の久喜工場として運営されていた1997年に国内化粧品業界で初めてISO14001の認証を取得しました。ISO14001に基づきPDCAサイクルを回すことで、環境に関する管理体制を強化するとともに、継続的な負荷の低減に取り組んでいます。

ISO14001については、外部機関による年1回の定期維持審査、3年に1回の更新審査を受審し、認証取得を継続しています。

### 定期的なチェック体制を整え、環境法令を順守

環境負荷が大きい生産部門が主体となり、ISO14001に基づいて環境法規制などの順守状況を評価し、法令順守を徹底しています。

### 従業員の環境意識を高める教育・研修を推進

FTIでは、従業員を対象にさまざまな環境教育・研修を実施しています。各部門で多様な業務に従事する従業員一人ひとりの環境保全に対する意識を高めることで、環境負荷の低減を進めるとともに、地域社会との良好な関係の維持・構築を図っています。

### FTIにおける主な教育・研修のテーマ

- エネルギー資源の保護や気候変動対策を含む環境管理のための実績や計画の共有
- 廃棄物の分別、省エネ、ペーパーレス化への協力依頼
- 原料・薬剤の事業所外への流出防止対策の周知
- アイドリングストップへの協力依頼

## 環境負荷低減

### 計画的な環境投資によってCO<sub>2</sub>排出量を削減

ファイントゥデイグループは中長期ビジョン「Fine Today & Tomorrow 2030」の中で「プラネット」を取り組みの柱の一つに掲げており、FTIにおいても計画的な投資によってCO<sub>2</sub>排出量の削減に取り組んでいます。

#### コージェネレーションシステムの更新

2001年に導入したガスタービン式の発電システムを、2012年にガスエンジン式2基の発電システムに更新しました。この発電システムにより発生する廃熱は、生産エリアで使用する温水や蒸気を生成するための熱源として利用しています。そして、この発電システムの安定的な稼働がエネルギーロスの少ない製品生産を支えています。また、自然災害などにより長時間の停電や計画停電が発生しても電源を確保することができ、約900kWの電力供給を担っています。

### CO<sub>2</sub>削減に向けた主な設備投資

|             |   |
|-------------|---|
| 2001年       | • コージェネレーションシステムを導入(ガスタービン式:1基)   |
| 2004年~2007年 | • 照明器具を交換(40W型蛍光灯約3,000台を省エネ型に交換)   |
| 2005年       | • 高効率型コンプレッサーへ更新(4台)  |
| 2006年       | • 変電所の変圧器を更新(2台)  |
| 2010年       | • 倉庫棟へ太陽光照明を設置(82台)<br>• 風力&太陽光ハイブリッド街路灯を設置   |
| 2012年       | • 吸収式冷凍機からヒートポンプ式冷凍機へ更新<br>• コージェネレーションシステムを更新(ガスエンジン式:2基)  |
| 2015年       | • ブライン冷凍機を更新<br>• 半製品タンクから充填ラインへの給液接続方法を変更(給液配管自動接続機を撤去し、人手で給液ホースを接続する運用へ変更することで、給液配管の熱水洗浄回数を削減。熱水使用量の減少によりCO <sub>2</sub> を削減)                             |
| 2016年       | • 第4工場棟変電所で標準型油入変圧器をスーパー高効率油入変圧器へ更新(3台)   |
| 2017年       | • 第4工場棟の生産用冷凍機を更新、同棟をLED化   |
| 2018年       | • LED化を推進   |
| 2019年       | • 一部の使用電力を水力発電由来電力へ切り替え(3,455 kW)   |
| 2022年       | • 全ての使用電力を水力発電由来電力へ切り替え(目安電力:9,799 kW)<br>• オフセットクレジット(Jクレジット)を適用(CO <sub>2</sub> 排出権を購入)<br>• 第5工場棟変電所の変圧器を超高効率変圧器へ更新<br>• エネルギー棟のコンプレッサーをインバーター制御式に更新(1台) |



環境活動のシンボル・  
風力&太陽光ハイブリッド街路灯「風太21」  
(2010年12月設置)



### 廃棄物の削減や化学物質の適正管理にも注力

FTIは、製品の生産工程や社員食堂で発生する廃棄物の削減を進めるとともに、化学物質を取り扱う企業として有害化学物質の適正管理に努めています。また、土壌汚染や大気・水質汚染を防止するため、法令などに沿って定期的な環境調査を実施しています。

### 廃棄物の削減

関連する環境作業手順書に則してそれぞれ処理しています。

- 事業所内のリサイクルセンターに各種破砕機や圧縮機を導入。廃棄物の一部を圧縮・減容処理し有価化。
- ドラム用洗浄機を導入。従来、廃棄していたポリマードラム・金属ケミドラムは、内部を洗浄して有価化。
- 主に社員食堂で発生する生ゴミは、生ゴミ処理機で微生物処理し減容。

### 有害廃棄物の管理

- 廃電池は産業廃棄物業者へ依頼して適切に処分。  
例：一次電池(アルカリ・マンガン電池)⇒選別⇒非鉄精錬(亜鉛回収)の工程を経て適切に処理

### PRTR法対象物質の管理

- PRTR法(特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律)に基づき、製造あるいは使用した特定化学物質の名称および取扱量を、埼玉県環境部大気環境課へ毎年6月中に報告。

### 土壌汚染の防止

- 2021年度に調査を実施し、基準値内であることを確認。各建屋内外排水配管、工場敷地内(構内)の埋設配管などは、適時更新工事を実施。

### 大気・水質汚染の防止

- 生産工程で発生するNOx、SOxなどの大気汚染物質や、排水に含まれる有機物質などは、設備や技術を導入し、法令で定められた基準値や自治体と取り決めた協定値以下まで低減させた上で排出。年2回のNOx濃度測定、5年に1回の煤塵濃度測定を実施。
- 生産排水は、排水処理施設で活性汚泥処理。法規制値以下に処理し、下水道へ放流。

### 騒音の防止

- 配送トラック、従業員が利用するマイカーとともに事業所内でのアイドリングストップを徹底。
- 工場敷地境界線の騒音レベル計測を年1回実施しており、2022年度も基準値内であることを確認。

### FTIの環境関連データ(2022年1月~12月)

#### 大気

|         |        |
|---------|--------|
| NOx 排出量 | 24.15t |
| SOx 排出量 | なし     |

#### PRTR法対象物質

|              |        |
|--------------|--------|
| PRTR法対象物質排出量 | 23.24t |
|--------------|--------|

#### 廃棄物

|            |                                    |
|------------|------------------------------------|
| 廃棄物排出量     | 1,762.5t                           |
| リサイクル処分量   | 1,762.5t                           |
| 非リサイクル処分量  | 0.002t<br>恒温槽の処分時に発生した保温材でアスベストを使用 |
| 埋め立て廃棄物    | 0t                                 |
| 廃棄物のリサイクル率 | 99%以上                              |

#### 水

|      |                       |
|------|-----------------------|
| 総取水量 | 235,090m <sup>3</sup> |
| 総排水量 | 203,882m <sup>3</sup> |

## 安全・安心な職場環境整備

### 労働安全衛生法令を踏まえた独自のルールを運用

多様なお客さまから支持される製品を安定的に提供していくためには、その製品の生産に関わる各従業員が安心して働き続けられる職場環境の整備が不可欠です。

FTIでは、法令に則した独自のルールを定め、職場環境の安全化に取り組んでいます。その一環として、職場の設備、取り扱う化学物質、および作業に起因する危険源の抽出とリスクアセスメントを実施し、危険箇所の除去や危険度合いの軽減につなげています。また、生産現場で多く発生する事故や各種労働災害を疑似体験することで、労働災害のメカニズムを学び、発生防止を図る教育を実施しています。



シャンプーの生産工程



明るく広々とした社員食堂



安全体感研修

FTIの従業員関連データ(2023年4月時点)

女性 366名 | 男性 315名

