

人と自然にやさしい住生活空間を目指して。



CONTENTS

クリナップという会社について

● 創業理念・経営理念	3
● 会社概要	4
● 主要営業品目	5
● 環境方針	7
● 環境保全活動推進体制の紹介	8

クリナップの環境保全活動について ～環境保全活動の中期計画と実績の報告～

● 事業活動に伴う環境課題	9
● 環境中期計画の目標と実績	11
● 環境に配慮した製品づくり	13
● 事業活動の中での環境負荷低減	17
● 環境マネジメントシステムの構築	20
● 環境会計	25
● 環境コミュニケーション	27
● 環境保全活動の沿革	28

クリナップグループ&ネットワーク

環境報告書をわかりやすく お読みいただくために

この環境報告書は、最終消費者の皆様を始めとして、お読みいただく方に順序立ててわかりやすく活動内容を報告することを心がけて作成しました。

この報告書の構成内容と報告する順番は右記の通りです。

環境報告書の範囲

報告する活動期間：2006年4月1日から2007年3月31日です。活動内容については、一部それ以前のもの、及び本書発行直近のものも含んでいます。

報告するデータ：2002年度から2006年度までの5年間のデータです。

報告する対象組織：組織全体のご紹介は「クリナップグループ&ネットワーク」の項で改めてさせていただきます。この報告書の対象組織は下記の通りです。

- クリナップ(株) 本社・生産本部(各営業所は除く)
生産工場
(四倉工場、鹿島システム工場、湯本工場、サニタリー事業部 製造部、クレート工場)
- 関連会社 クリナップ調理機工業(株)(久之浜工場)、クリナップ岡山工業(株)(岡山工場、津山工場)、
(株)クリナップステンレス加工センター(鹿島アート工場、野田工場)、クリナップ運輸(株)、
クリナップロジスティクス(株)

地球規模的な社会的責任を果たすために



クリナップグループでは、地球の環境を永続的に守るため、社会の一員として事業活動及び製品づくりにおいて環境保全に参画し継続的改善を行うこと、を環境方針の基本理念としております。この基本理念に則り、システムキッチンを主とする厨房機器、浴槽機器、洗面機器、業務用厨房機器、及びその他の住宅設備機器の事業活動、製品づくりにおいて環境負荷を少なくするため、環境マネジメントシステム活動を推進しております。特に、環境型創造企業に向けた環境課題の取り組みとして、以下の“4つの柱”を

基本とした重点方策に取り組んでおります。

1. 環境に配慮した製品づくり
2. 事業活動中での環境負荷の低減
3. 環境マネジメントシステムの維持
4. 環境コミュニケーションを通じ、情報の発信

2006年度は、①地球温暖化対策としてのエネルギー使用に伴うCO₂排出量の削減、②施工現場廃材対策としての廃棄物排出量の削減、③ゼロエミッションの推進、を重点課題として取り組み、活動を推進しました。

地球温暖化対策としましては、保温性向上を目指したシステムバスルーム「アクリア」を開発しました。「浴室まるごと保温」の機能を備え、これからの住まいに求められる省エネルギーを提案しました。また、鹿島システム工場ではESCO事業の導入等の施策を実施し、CO₂排出量削減に努めております。オフィスにおいても、クールビズ、ウォームビズの実施、休み時間を始め不在時の消灯等、また社有車のアイドリングストップも推進し、排出量の削減に努めてまいります。

施工現場廃棄物対策としましては、施工現場での梱包材等の廃棄物を削減する活動を継続しております。システムキッチンの梱包材削減のためのリターナブル梱包の全国展開、システムバスルームの梱包材削減のためのラック梱包の運用を実施しました。多くのダンボール梱包材の削減を実現し、資源の有効活用に努めてまいります。

ゼロエミッションの推進としましては、工場における廃棄物を分別し、再資源化を進めております。木くず端材廃棄物は約98%を再資源化することができました。併せて、廃棄物自体の発生量削減に努めてまいります。

さらに、環境の分野に加え、今まで以上に社会的責任を果たすべく、「行動基準ハンドブック」を改正し、クリナップグループ全社員に教育・研修を実施しました。コンプライアンスを含むCSRも重視し、ステークホルダーからの信頼を得られるよう取り組んでまいります。

本報告書により、クリナップグループの社会・環境への取り組みをご理解いただきたく思います。皆様のご意見、ご指導をお寄せいただければ幸いです。

クリナップ株式会社
代表取締役社長

創業理念・経営理念

クリナップは、創業以来、お客様、材料仕入先、販売先、地域の人々等、数多くの方々のご支援に支えられて商いを大きくしてまいりました。その過程で肝に銘じてきた「感謝の心」、「一家一族」、「五心」は、クリナップの現在を築き上げてきた原動力です。この思いはこれからの変化の時代にも普遍性があると考え、1999年10月、創業50周年の節目を迎え創業理念に位置づけました。

創業理念

・感謝の心 ・一家一族 ・五心

五心

一、創業の心
我々は一家一族の精神に則り喜びも苦しみも頌ち合い永遠に発展する会社をつくらねばならぬ。

一、親愛の心
親愛の心は家庭・企業・社会の基である。人との心の繋りを大切に、信頼し努力しあって生きよ。

一、創意の心
創意・開発は我が社の生命である。この心を忘れることなく会社の繁栄をはかり社会に貢献せよ。

一、技術の心
新たな市場の創出のため、広く技術を内外に求め集約せよ。そして技術を生む知恵を磨け。

一、使命の心
我が社の使命は社業を通じ社会に奉仕することにある。常に感謝の心を忘れることなく邁進せよ。

2000年、大競争時代が幕開けました。新たな挑戦をしてこの時代を生き抜くためには、社員全員の「個」を大切にしながらも全社員が企業目標の達成に向けて共有できる「思い」が必要でした。そこで、創業理念を出発点として新たな時代に即応した経営理念を制定しました。

経営理念

・創造 ・自律 ・共生

行動指針

一、私達は、顧客との誠実な対話と心のこもった対応により、常に革新的な商品とサービスを、より安全な高い品質で提供します。

一、私達は、自らを取り巻く全てのものを尊重し、人と社会と環境に対し責任ある行動をとり、長期的な安定と成功を求め、最大の利益を上げる企業とします。

一、私達は、一人一人が仕事をするうえで目標を持ち、何を成すべきか考え行動することによって、能力を發揮します。

一、私達は、一人一人の多様な才能や考えを認め合い、革新的で高いレベルの技術と技能を磨きます。

一、私達は、安全で充実した働く環境をつくり上げ、快適で豊かな暮らしを分かち合います。

一、私達は、一人一人が公正で自律した考えと行動により、自由で創造的な職場をつくりきます。

会社概要

クリナップは、1949年、座卓を製造販売する事業から始まりました。以後、暮らしの中に新商品を送り出し続け、新しい暮らしを提案し、今では、システムキッチン、システムバスルーム、洗面化粧台等の水回り住宅設備機器の専門メーカーとして事業活動を行っています。

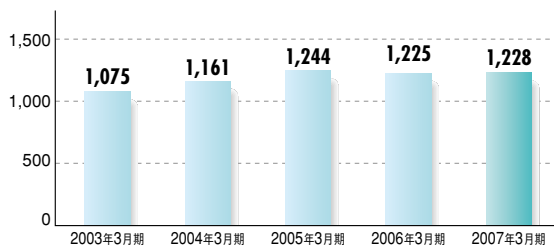
そして、私たちの専門メーカーとしてのコア技術とモノづくりに対するこだわりは、単なる住宅設備機器メーカーの事業領域にとどまらず、「住生活空間サービス創造企業」というコーポレートブランドの確立に向けて動き始めています。

「暮らしの中に感動をお贈りできるような特色あるモノづくりをしたい。」「きめ細かなカスタマーサービス体制で、新しい暮らしを作る住生活空間を提案したい。」、そんな思いを抱き、お客様一人一人のベストパートナーとなって、住生活のさまざまなシーンをサポートできる企業を目指します。

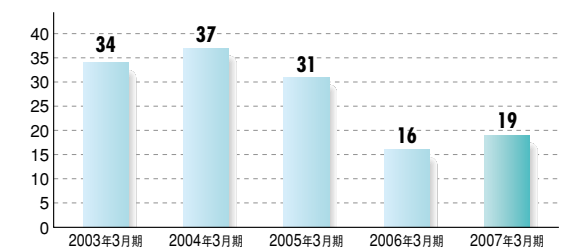
社名 クリナップ株式会社
英文社名 Cleanup Corporation
本社所在地 〒116-8587 東京都荒川区西日暮里6丁目22番22号
電話03-3894-4771
創業 1949年10月5日
会社設立 1954年10月5日
上場 1990年2月6日 東証2部上場
1991年9月2日 東証1部上場
資本金 132億6,734万円
決算期 3月(年1回)
業績の推移 売上高、当期純利益、総資産、社員数について報告します。

連結：クリナップ(株)、クリナップ調理機工業(株)、クリナップ岡山工業(株)、
(株)クリナップステンレス加工センター、クリナップキャリアサービス(株)、
井上興産(株)、クリナップ運輸(株)、クリナップロジスティクス(株)、
クリナップテクノサービス(株)、クリナップデザイン(株)

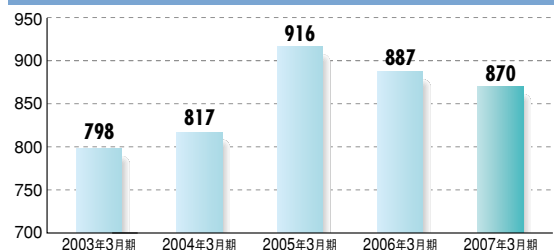
売上高(連結) (単位:億円)



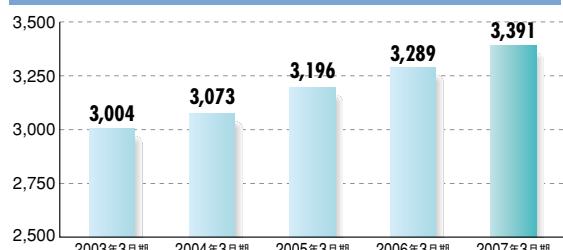
当期純利益(連結) (単位:億円)



総資産(連結) (単位:億円)



社員数(連結) (単位:人)



主要営業品目

厨房機器

キッチン空間では、料理を作る・後片付けをする、モノを出して収納するという動作が行われます。この動作を基準に、人それぞれのライフスタイルによって「快適で、楽しく、わくわくする感動」を提供する空間提案を行っていきます。

■ クリンレディ

ホームパーティができる。家族の団らんができる。おもてなしもできる。それに、ゆとりの時間もできてしまう。食事の支度をするだけの空間から、家族の「したい」を「できる」に変える空間へ、キッチンが進化を遂げました。暮らしのいろいろな思い、クリンレディがかなえます。



■ ステンキャビ システムキッチン(S.S.)

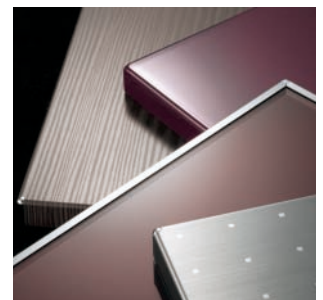
日本の住空間と使う人の心地よさを考えた「スーパーサイレントキッチン」、「出して使うための収納」というキッチン収納の完成形、そしてクラフツマン(職人)魂の息づく、素材感のある「機能美の追求」——。

S.S.、それは日本ならではのスタイルを真すぐに磨き上げたキッチンです。



- システムキッチン
- 収納庫
- 流し台
- ガステーブル
- 調理台
- レンジフード
- ガス台
- ガスレンジ
- 吊戸棚
- オープンレンジ

- 電子レンジ
- 冷凍冷蔵庫
- 食器洗い乾燥機
- 食器乾燥庫



浴槽機器

■ アクリア

バスルームは、心地よい笑顔が生まれる場所。だからドアを開けた第1歩目から、入浴後に次の方が入るまで、全てのシーンで快適な浴室空間を実現しました。アクリアバスが提案する「7 Smiles Cycle」。それは笑顔から笑顔へ広がっていく、愛情に満ちたご家族のあたたかな関係でもあります。絶え間ない笑顔とともに、親から子へ、今日から明日へ。ずっと長くご愛用していただけるバスルームをアクリアバスがお届けします。



- システムバスルーム
- 人工大理石浴槽
- ステンレス浴槽



洗面機器

洗面化粧台 S[エス]

凛々しさを感じさせるスタイリング、シックでモダンなカラーバリエーション、汚れを寄せつけない美しいステンレスミラーキャビネットにステンレスキャビネット。“いつまでも変わらない新しさ”をコンセプトに誕生した、「S[エス]」。他では実現できなかった、いつまでも美しい輝きを実現しました。



洗面化粧台 S[エス]

ペンタム®樹脂を採用したことで軽量化を実現し、省資源にも配慮しています。また、未永くお使いいただける耐薬品性、耐汚染性を備えています。

ペンタム®は日本ゼオン(株)の登録商標です。

業務用厨房機器



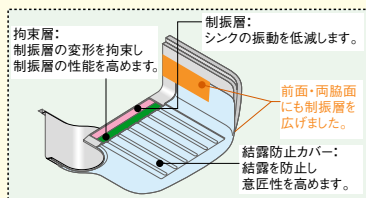
飲食店などの小規模な厨房から、ホテルなどの大規模な厨房まで。あらゆる厨房に対応するシステムバリエーション。奥行も標準の60cmから、75cm、90cmのタイプをご用意しています。

美・サイレント シンク®

快適なキッチンを実現する、 シンクのサイレント&クリーン機能

お手入れがやすく、傷が目立ちにくい加工の開発やサイレント機能の向上により、キッチンがより静かに、より汚れにくくなりました。音漏れやお客様の視線が気になるオープンスタイルのキッチンにもぴったりです。

業界トップクラスの静かさを実現



音の響きを大幅に減らす多層の制振構造を前面・両脇面にまで広げることで、静音性がさらにアップ。業界最高レベルの静かさを実現しました。

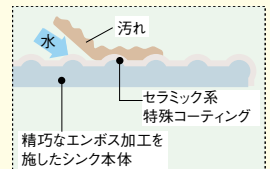
業界初の精巧なエンボス加工



シンクに白く残ってしまう水アカは、クレンザーでゴシゴシこすらないとなかなか落とせませんでした。



中性洗剤とスポンジでこびりついた水アカもスッキリ落とすようになりました。



シンク表面にはセラミック系特殊コーティングを施しているので汚れを落としやすく、お手入れも簡単。また、底面には半球状の精巧なエンボス加工を施し、傷つきにくく、ついてしまった傷も目立ちにくくしました。

基本理念

クリナップグループは、我々の家庭である地球の環境を永続的に守るため、社会の一員として事業活動及び製品づくりにおいて環境保全に参画し継続的改善を行います。

基本方針

クリナップグループは、システムキッチンを主とする厨房機器、浴槽機器、洗面機器、業務用厨房機器及びその他の住宅設備機器の事業活動、製品づくりにおいて環境負荷を少なくするため、基本理念に則り、以下に示す環境マネジメントシステム活動を推進します。

1. 事業活動及び製品づくりにおいて環境に負荷を与える環境側面を常に認識し、環境負荷の低減に向け自主的かつ積極的に環境目的・目標を設定し技術的かつ経済的に対応可能な範囲で実施し維持することで、継続的改善を行います。
2. 関連する環境法規及び同意するその他の要求事項を順守し、汚染の予防を図り、環境保全の向上を行います。
3. 循環型創造企業に向けた環境課題の取り組みとして、以下の“4つの柱”を基本とした重点方策に取り組みます。
 - ①環境に配慮した製品づくり
室内空気汚染物質の低減、簡易分離分解技術の確立、リターナブル梱包の推進、グリーン調達
の拡大及び脱塩ビ部品・部材への切替等を行い環境への負荷が少なく安全に配慮した製品づくり
を行います。
 - ②事業活動の中での環境負荷の低減
オフィス、生産、物流、施工、廃棄段階から発生する埋立廃棄物のゼロ化に向けて推進し、また、
省エネ、省資源活動の推進、CO₂排出削減による地球温暖化防止の推進を行い環境にやさしい
事業活動を行います。
 - ③環境マネジメントシステムの維持
ISO14001の活動を通じて環境マネジメントシステムの一層の充実と継続的改善を行います。
 - ④環境コミュニケーションを通じ、情報の発信
利害関係者とのコミュニケーションの充実化に向けシステムの確立を図ります。
4. 事業所敷地周辺の清掃活動を行い、地域社会の一員として、周辺地域の環境維持を行います。
5. 環境教育を実施するとともに、掲示、環境方針カード等による広報活動を行い、全構成員への環境方針の周知徹底を行います。また、取引先、外部委託業者への環境方針の理解と協力を要請します。
6. この環境方針は、社外に対して公表します。

環境保全活動推進体制の紹介

クリナップの環境保全活動に対する全社的意思決定会議体として「環境保全会議」があります。そこは、環境保全活動の今後の方向性の決定や環境中期計画の進捗状況を報告する場としています。

2006年度の「環境保全会議」では、いろいろなテーマについて審議してまいりましたが、主に次のようなことについて取り組んできました。

「事業活動の中での環境負荷の低減」として、

1. 7月からクールビズを実施。
2. 9月から鹿島システム工場でESCO事業による大幅なエネルギー削減工事を開始し、工場からのCO₂排出量を約20%削減。
3. 3月には一部地域で営業所のライトバンを燃費の良いコンパクトカーへ切り替え試行。(順次、全国展開を計画)

「環境に配慮した製品づくり」については、「環境保全室」が中心となって、研究部門、開発・設計部門とともに環境配慮製品の中長期的ビジョン作りに着手しております。一方、施工現場廃棄物対策として廃棄物排出量の削減に向けたリターナブル梱包に関して、キャビネット用の他、機器についても対象機種を拡大してきました。

「環境マネジメントシステムの構築」では、品質と環境のマネジメントシステムの統合に向けて着手し、2007年度から内部監査や審査を一緒に行うシステムでスタートしました。

2007年度の取り組み課題として、

1. 廃棄段階での分離・分解など再資源化の容易さが求められる時代に向けて、開発部門での調査・研究。
2. クレート工場のESCO事業導入プラン作り
3. ゼロエミッション達成に向けた再資源化先の調査
4. 施工現場廃材の対応
5. グループ全オフィスでのウォームビズの実施

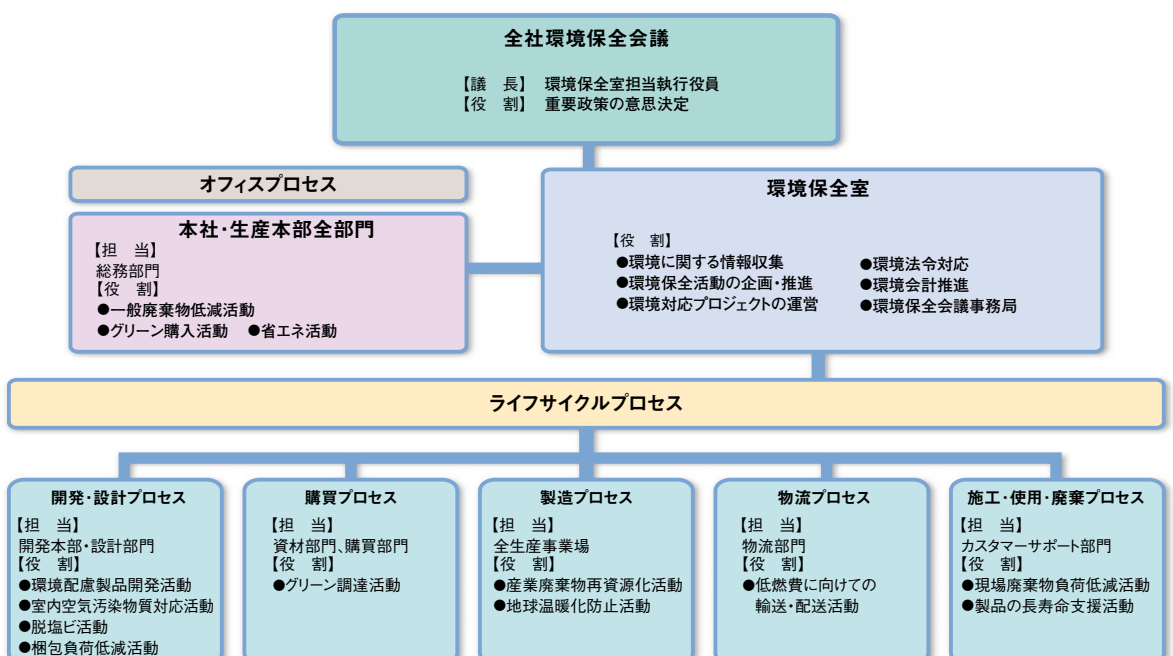
を予定しています。

今後も地球温暖化対策や廃棄物のリサイクル化などの地球環境問題への対応や、地域社会への貢献を積極的に行ってまいります。



環境保全室担当
執行役員

山口森男

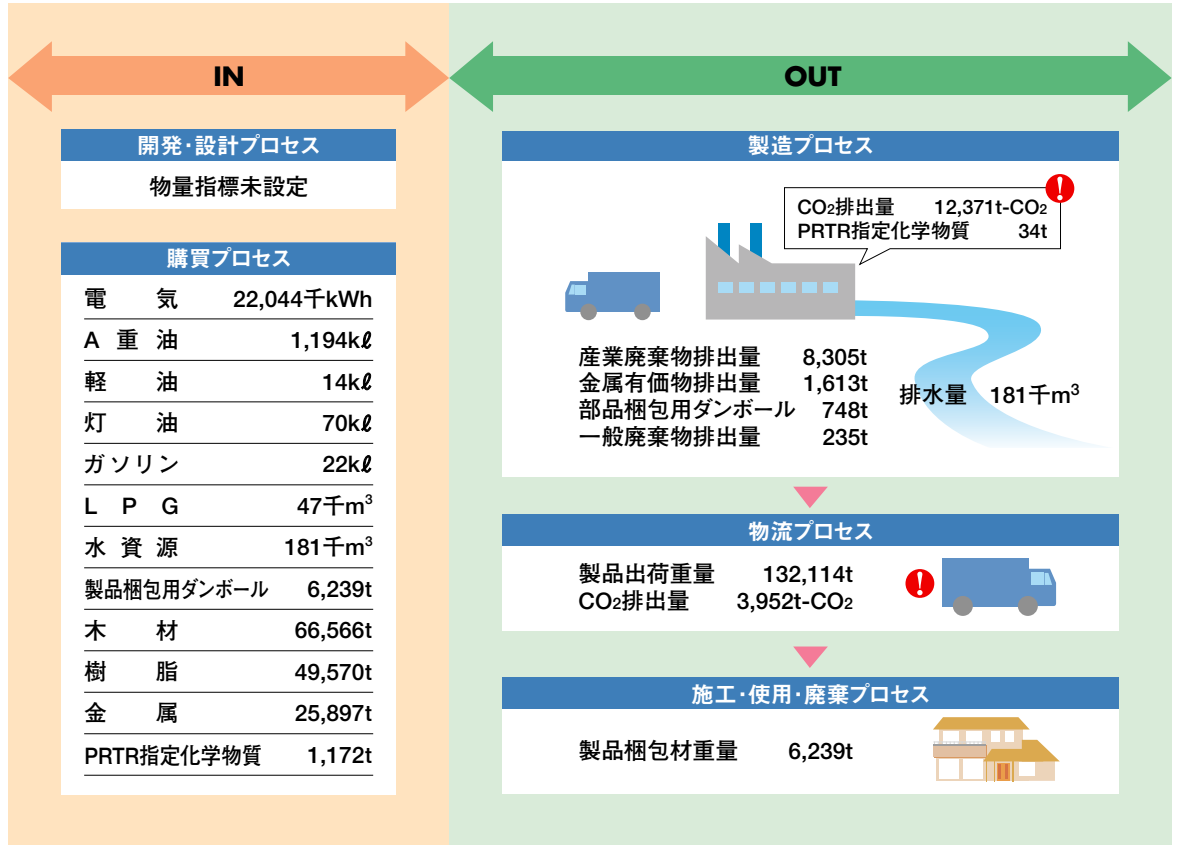


事業活動に伴う環境課題

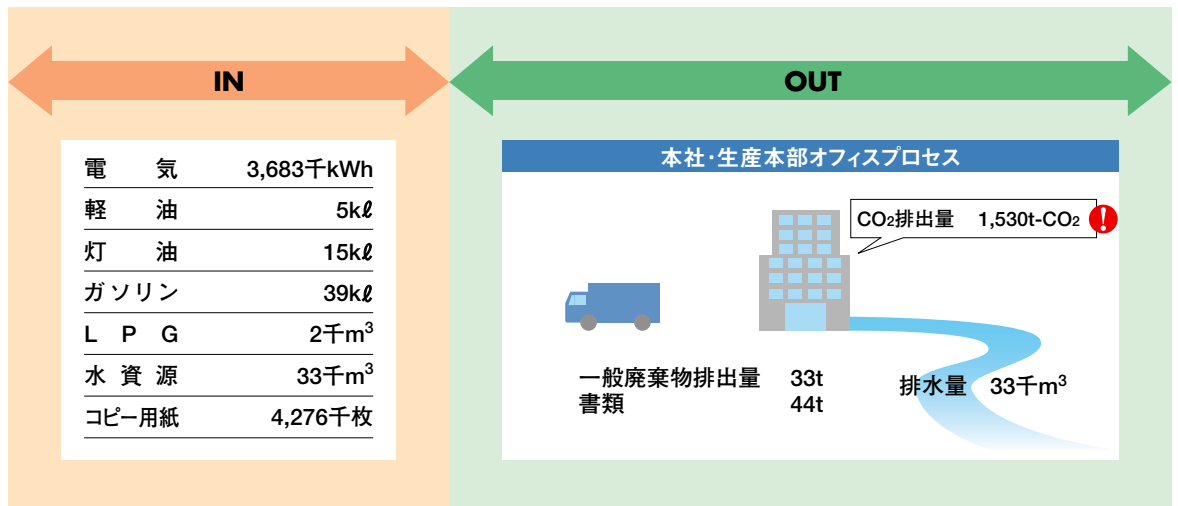
マテリアルバランス

クリナップの開発から出荷までの事業活動に伴う資源投入及び排出物の状況です。

ライフサイクルプロセス



オフィスプロセス



! 電気のCO₂排出係数は0.378kg-CO₂/kWhを使用。

環境関連法令(略称)

クリナップグループの事業活動に関連する環境法規制です。

地球温暖化対策推進法	廃棄物処理法	水質汚濁防止法
省エネルギー法	建設資材リサイクル法	浄化槽法
建築基準法	家電リサイクル法	騒音規制法、振動規制法
PRTR法(化学物質排出把握管理促進法)	容器包装リサイクル法	悪臭防止法
消防法	グリーン購入法	自動車NOx・PM法
毒劇法	PCB特別措置法	道路運送車両法
資源有効利用促進法	大気汚染防止法	

顧客等から求められている内容

1. シックハウス対策

私たちの商品をご使用いただく住宅や学校、公共施設の場合は、揮発性有機化学物質による室内空気汚染が関係すると思われる健康問題、いわゆる「シックハウス問題」が指摘されています。この問題に対し、厚生労働省では2000年4月より「シックハウス(室内空気汚染)問題に関する検討会」を開催し、室内空気濃度指針値の策定に取り組んできています。

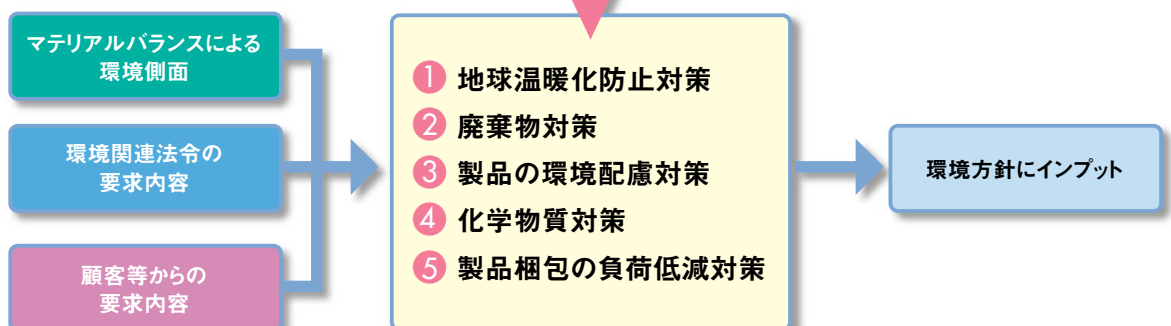
このような背景を受け、お客様からは、クリナップのシックハウス対策に対する質問や要望が多数寄せられています。

2. 施工現場廃棄物の削減

私たちの商品から施工現場で排出される廃棄物には、梱包材の他にも、現場寸法に合わせて切断された部材の端材、接着剤容器等があります。これらの施工現場廃棄物の処理責任は工事の元請者側にあるため、私たちが直接処理することはできません。しかし、埋立処分場の逼迫した状況や処理費用が高まる傾向にある中で、私たちの商品から出る廃棄物を処理する方々にとって、処理負担はますます増大しています。

このような背景を受け、お客様や施工業者様等からは廃棄物の減量化、梱包の改善が求められています。

クリナップの事業活動に伴う主な環境課題について



環境中期計画の目標と実績












クリナップグループの2006年度までの実績と今後3年間の取り組むべき目標です。

方針	活動項目	主 幹 部 門	2006 年度	
			目 標	実 績
環境に配慮した製品づくり	塩ビ使用部品の削減	開 発 部 門		
	リターナブル梱包の推進	環 境 部 門	実施率 3.3%	実施率 1.5%
	室内空気汚染物質の取扱量削減	開 発 部 門		
	簡易分離設計の推進	開発・設計部門	—	—
	グリーン調達の実施	資材・購買部門	ランク C 以下の取引先の改善活動	評価基準の見直し
	環境配慮基準に基づく商品開発	開 発 部 門	アクリアバス洗い場側フローア重量 2005 年度対比 8%削減	2005 年度対比 10.7% 削減
			省エネ法基準達成機器 構成比 50%	構成比 50%
			S.S.・クリンレディ樹脂部品材質表示率 70%に 上げるための仕様決定と量産設計の完了	仕様決定と 量産設計の完了
事業活動の中での環境負荷低減	ゼロエミッションへの取り組み	環 境 部 門	再資源化率 96%	再資源化率 93%
	広域認定取得（施工廃材の回収）	環 境 部 門	—	—
	地球温暖化防止活動	環 境 部 門	CO ₂ 排出量の生産台数原単位 14.64kg-CO ₂ /台	台数原単位 13.99kg-CO ₂ /台
	グリーン購入の実施	総 務 部 門	実施率 100%	実施率 99%
	一般廃棄物（可燃物） 排出量の削減	総 務 部 門	2005 年度実績対比 5% 削減	2005 年度実績対比 13% 削減
	もったいない活動の実践	環 境 部 門	—	—
環境コミュニケーション	地域社会との 環境コミュニケーション	総 務 部 門	敷地周辺清掃 ・ 海岸清掃実施	実施完了
	グループ全体の 環境保全活動の推進	環 境 部 門	—	—
	環境報告書の発行	環 境 部 門	「2006 環境報告書」発行	発 行



原単位
原単位：単位の製品台数や売上額を生産するのに必要な電力・熱（燃料）などのエネルギー消費量やCO₂排出量をいいます。この値が小さい程、生産効率の上昇を示し、省エネルギー化され、温暖化への影響が小さくなります。クリナップでは生産台数1台あたりのCO₂排出量を指標としています。

❗ 電気のCO₂排出係数は0.378kg-CO₂/kWhを使用。

達成度	2007 年度目標	2008 年度目標	2009 年度目標	報告書 記載頁
	新機能部品・部材から塩ビを採用しない。			13
	実施率 1.8% ■ハウスメーカー様向け機種拡大 ■関連機器拡大 ■SBR ラック運用先拡大	実施率 2.1%	実施率 2.4%	15
	技術的・経済的対応可能な範囲で実施する。			13
—	計画立案・調査研究	製品開発着手	リサイクル対応仕様の製品化実現	—
	C ランク以上を 50% 以上にする。 ■新基準での評価 ■格上げフォロー活動	C ランク以上を 100% にする。 ■格上げフォロー活動	B ランク以上を 50% 以上にする。 ■格上げフォロー活動	13
	2005 年度対比 12% 削減	2005 年度対比 15% 削減	未 定	—
	構成比 100%	継続実施	継続実施	—
	S.S.・クリンレディ樹脂部品 材質表示率 70%	未 定	未 定	—
	再資源化率 95%	再資源化率 98%	再資源化率 98%	17
—	導入調査・申請	一部地域でのトライ	一部地域での運用開始	—
	13.71kg-CO ₂ / 台 ■鹿島システム工場 ESCO 事業運用開始 ■クレート工場 ESCO 事業導入プラン作り ■生産本部地域アースコンシャス導入	13.58kg-CO ₂ / 台 ■クレート工場 ESCO 事業運用開始 ■サニタリー事業部 製造部 ESCO 事業導入プラン作り ■サニタリー事業部 製造部省エネコンプレッサー導入	13.44kg-CO ₂ / 台 ■サニタリー事業部 製造部 ESCO 事業運用開始 ■2010 年以降の CO ₂ 施策案の策定	18 ~ 19
	品目拡大し、100% 実施	継続実施	継続実施	—
	生産本部：前年度対比 5% 削減	生産本部：前年度対比 5% 削減	未 定	—
	本社：58.73kg/ 人	本社：56.98kg/ 人	未 定	—
—	社員への意識改革活動の推進			—
	敷地周辺・海岸清掃	継続実施	継続実施	27
	小学生対象 工場見学会の実施	継続実施	継続実施	—
—	・営業部門環境取り組み推進開始 ・ウォームビズ全国展開	・表彰制度導入 ・省エネカーの全国展開開始	継続実施	—
	継続発行（毎年10月）			—

環境に配慮した製品づくり

グリーン調達の実施



グリーン調達
環境に配慮された物品等を採用する調達活動です。

資材調達活動を通じて資材、部品の取引先にも環境保全活動への協力と参画をしていただくことにより、環境に配慮された製品をつくり、提供することで、循環型社会に貢献することを目的としてグリーン調達活動を行っています。2005年度までの取引先に対する評価活動から、取引先の環境保全活動への取り組みのレベル向上支援に活動内容を変えています。



有害化学物質に対する取り組み

■ 塩ビ使用部品の削減

塩ビ使用部品の廃棄時の再資源化の難しさ、廃棄焼却時のダイオキシンの問題、使用されている可塑剤の環境ホルモンとしての疑いなどの理由から、使用部品の削減に取り組み55点の使用まで削減してきました。残された55点に関しては、性能・コスト面で代替品化が困難な状況となっています。今後は、代替品化はもちろん、新製品開発時に塩ビを使用しないよう取り組んでいきます。

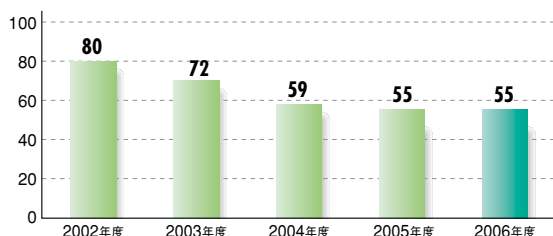
■ 室内空気汚染物質の取扱量削減

室内空気汚染物質が使用されている材料、部品を代替品に切り替える活動に取り組んでいます。キッチン分野では切り替えが進みましたが、システムバスルーム・浴槽分野では製品の樹脂化による影響を受け増加傾向にあり、全体としての取扱量は横ばいの状態です。今後は、この分野での情報を広く収集し削減していきます。

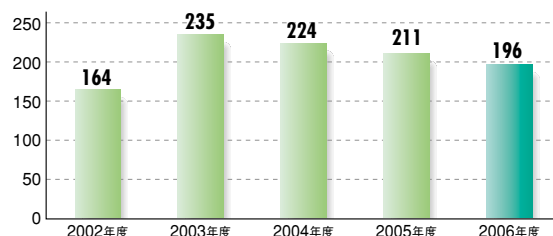


室内空気汚染物質
トルエン、キシレン、スチレン、ホルムアルデヒド、フタル酸ジ-n-ブチル、フタル酸ジ-2-エチルヘキシル、エチルベンゼンの対策に取り組んでいます。

塩ビ使用部品点数推移グラフ (単位:点)



室内空気汚染物質取扱量推移グラフ (単位:t)



省エネに対する取り組み

■ アクリアバスの開発

クリナップではISO14001の取り組みの中で、製造時の省エネ、省資源、廃棄物の削減、廃棄物の再資源化、製造時の有害物質の削減等に取り組んできました。しかしエネルギーの消費の面では製品がお客様に納品され、使用される時の割合も大きなものです。環境配慮製品開発への取り組みとして、2月発売のアクリアバスは「人と環境にやさしい」をコンセプトに商品開発に取り組みました。

①床夏(とこなつ)シャワー

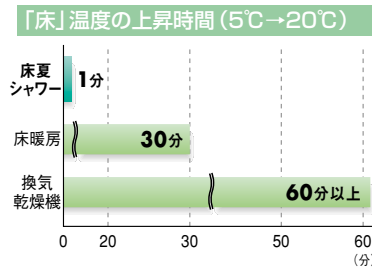
寒い冬、浴室に入った瞬間の冷たさは身に伝わるものです。お年寄りには危険ですらあります。寒い冬でも安心、ポカポカの快適なお風呂を作り上げる「床夏シャワー」を開発しました。

「床夏シャワー」開発に当たっては環境にも配慮しました。シャワーの時間はわずか1分、これで浴室が丸ごとポカポカです。寒い冬には入浴の時、浴槽から洗面器でお湯をくんでまくことができますが、これと同じくらいのお湯の量で床も浴室もポカポカになるのです。

現在普及率の高まっている換気乾燥暖房機と比べてもはるかに省エネになります。



床夏シャワー



CO₂発生量の比較

	床夏シャワー	換気乾燥機
エネルギー消費量	LPガス ³ 0.017m ³	電気 1.038kWh
コスト	3.0円	22.8円
CO ₂ 発生量	0.107kg	0.392kg

❗ 電気のCO₂排出係数は0.378kg-CO₂/kWhを使用。

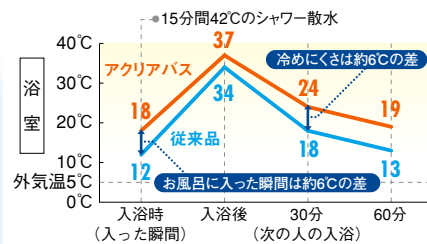
②浴室まるごと保温

天井、壁、床、浴槽をすっぽり保温材で包み込みました。そのおかげで入浴後30分経っても温度の低下は少なく、次の人も温かいお風呂に入れます。

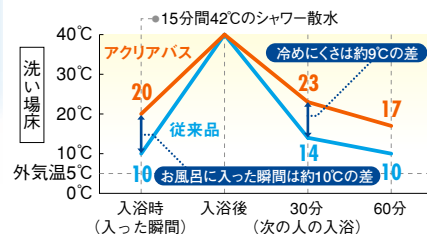


詳細は弊社「アクリアバス」専用カタログをご覧ください。

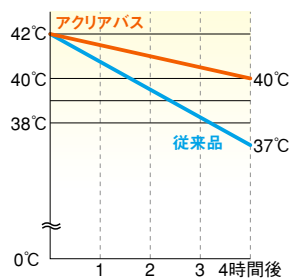
浴室まるごと保温データ



※外気温5℃、1坪用1616型、シャッターフタ付きの条件で「床裏保温材無し、壁は厚さ9mm不燃材の従来品」と比較。
※浴槽に42℃のお湯をはり、シャワー湯温42℃を15分間散水、アクリアバスは床夏シャワーを1分間散水して温度変化をテスト。



浴槽保温データ



浴槽保温材の効果により温かいお湯が4時間で2℃しか下がりません。

環境に配慮した製品づくり

省資源、リサイクルに対する取り組み

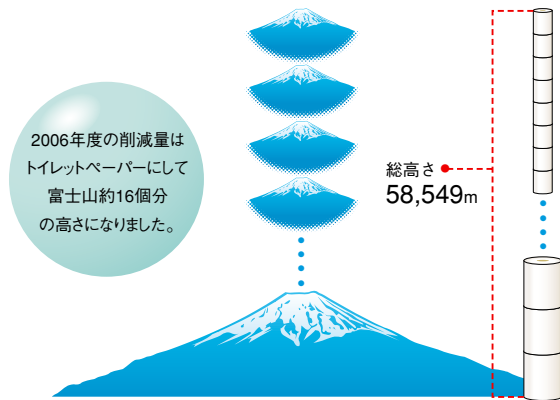


リターナブル梱包

ダンボール梱包のように使い捨てではなく、製品納品後回収し、何度でも繰り返し使えるように設計された梱包のことをいいます。

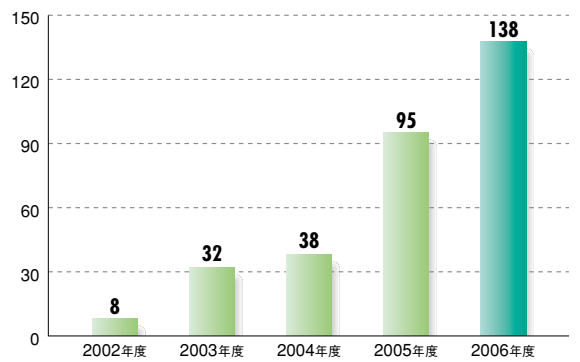
■ リターナブル梱包の推進

リターナブル梱包はハウスメーカー様向け及び自社販売向けで全国展開をしています。2006年度はリターナブル梱包実施台数を向上させる活動を行いました。その結果、2005年度対比145%(138トン)のダンボール使用量を削減できました。削減量をトイレトペーパーに換算すると、513,597巻に相当します。今後も更なる実施台数の向上に取り組んでいきます。



ダンボール梱包削減量推移グラフ

(単位:t)



カウンター用リターナブル梱包



梱包時の状態



回収時の状態

機器用リターナブル梱包



梱包時の状態



回収時の状態

キャビネット用リターナブル梱包



梱包時の状態



回収時の状態

システムバスルーム用ラック梱包

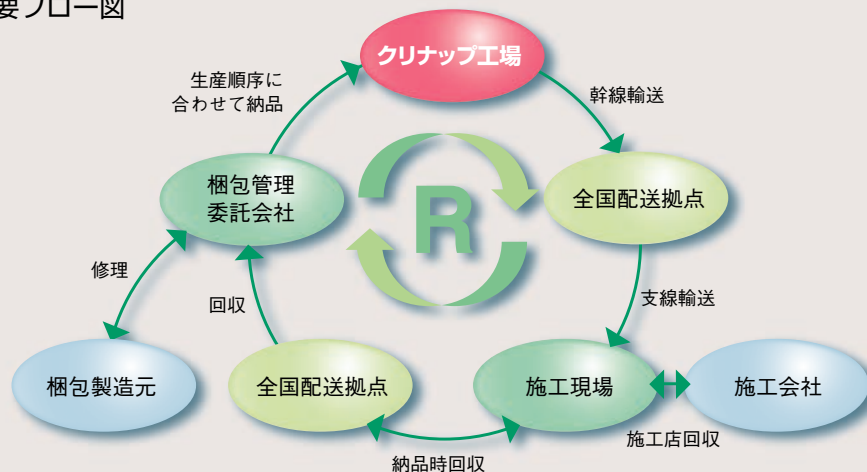


梱包時の状態



回収時の状態

運用概要フロー図



ステンレスについて

クリナップはキッチンの材料として「ステンレス」にこだわっています。
それは次のような特長を持っているからです。

- **特長その1** さびにくく、熱や薬品にも強い。
- **特長その2** お手入れ簡単。未永く使える耐久性。
- **特長その3** リサイクル率が高く、地球にやさしい。
- **特長その4** 有害なホルムアルデヒドが発生しない。

クリナップのキッチンを代表するステンキャビ システムキッチン(S.S.)はこの特長を最大限生かした商品といえます。

ステンレスって何？

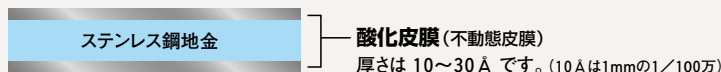
ステンレスは鉄を主成分とし、これに約12%以上のクロムを含み、さらに用途に応じてニッケル、モリブデン、銅、チタンなどを配合して作られた合金です。

〈ステンレスの分類〉

区分	主成分による分類			金属組織による分類
	通称名	代表的鋼種	概略組成	
クロム系	13クロム系	SUS410	13Cr	マルテンサイト系
	18クロム系	SUS430	18Cr	フェライト系
クロム・ニッケル系	18クロム8ニッケル系	SUS304	18Cr-8Ni	オーステナイト系
		SUS316	18Cr-12Ni-2.5Mo	

ステンレスはなぜさびにくいのか？

鉄にクロムを添加するとステンレスの地金の表面に緻密で、強固な酸化皮膜(不動態皮膜)が作られ、鉄の欠点である酸化現象(さび)を防ぐはたらきをします。この皮膜は、クロム酸化物が主体のため、酸素あるいは硝酸のような酸化剤に対して強い耐食性を発揮しますが、きわめて薄くまた透明なため、肉眼では識別できません。ステンレスがさびにくい金属といわれる秘密は、この酸化皮膜のはたらきによるといわれています。



ステンレスはどんな時にさびるのか？

- ①ステンレスに鉄やアルミニウムの粉末が付着した状態で放置されると、それらの金属が腐食を起こし、いわゆる“もらいさび”を受けることがあります。またステンレスと異種金属を接触した状態で使用すると接触部に同様のもらいさびが生じることがあります。
- ②海岸地帯の建物に使われているステンレスがさびる場合は、多くは潮風に含まれている塩分の付着が原因です。

事業活動の中での環境負荷低減

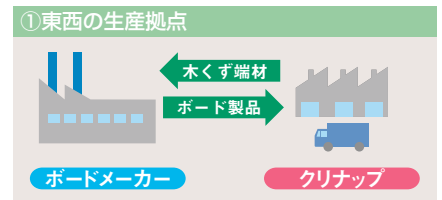
ゼロエミッションへの取り組み

■ 木くず端材

クリナップから排出される産業廃棄物の約77%が木くず端材で、非常に大きな比率を占めています。そこでクリナップでは、次の方法で再資源化の向上に取り組んでいます。

①東西の生産拠点（四倉工場、鹿島システム工場、岡山工場）

木くず端材をボードメーカーに戻して、再度ボードに加工し購入するという木くずの循環利用を構築しています。



②西の生産拠点（岡山工場）

ボードに再加工できない木くず端材は、再生できない樹脂と混ぜ、RPF燃料(石炭、重油等の化石燃料の代替品)に加工し、製紙メーカー等でのサーマルリサイクルに活用しています。



③東の生産拠点（鹿島システム工場）

ボードに再加工できない木くず端材は、バイオマス発電燃料としサーマルリサイクルに活用しています。

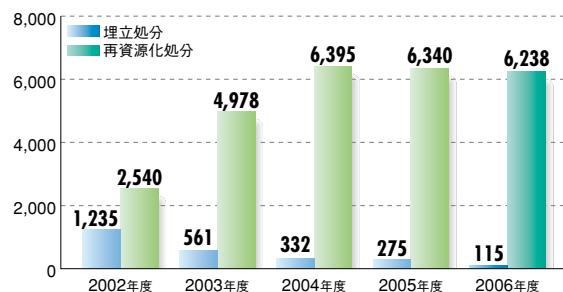


バイオマス発電

木くずなどそのままでは産業廃棄物になってしまうものを燃料として発電に有効利用する技術です。化石燃料の消費を抑える一方、バイオマスによるエネルギー消費と植物育成のバランスを保てば大気中のCO₂増加につながらないため、環境にやさしいエネルギーとして注目されています。



木くずの再資源化処理推移グラフ (単位:t)



このような取り組みの結果、木くず端材の約98%を再資源化することができました。

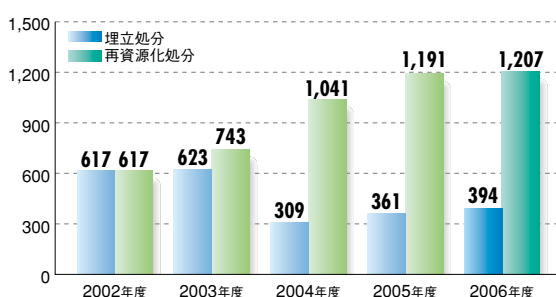
■ 廃プラスチック

廃プラスチックは産業廃棄物全体の約19%を占めています。再資源化の手段として、単一樹脂はリペレットし射出成形原料としたり、セメント燃料や有価物として再資源化しています。

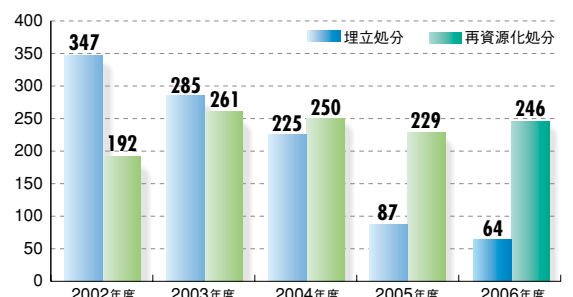
■ その他の廃棄物

その他の廃棄物は、ガラス・陶磁器くず、金属複合物、廃油、汚泥等です。

廃プラスチックの再資源化処理推移グラフ (単位:t)



その他の廃棄物の再資源化処理推移グラフ (単位:t)



地球温暖化防止活動

2006年度は2005年度にスタートした2005中期経営計画の2年目に当たり、2005年度から検討を行っていたESCO事業の導入と自社での省エネ取り組みで大きな成果達成を目指して活動しました。

事務系では夏のクールビズに引き続き、冬のウォームビズを導入、また1台1台では小さな消費電力ですが、全社となると大変な台数にもなるパソコンの省エネ設定の徹底を推進しました。

また営業車にも省エネの目を向け、試験的に燃費の面で優れているコンパクトカーを導入しました。

■ 鹿島システム工場のESCO事業導入

2005年度から検討してきた鹿島システム工場へのESCO事業導入が決定され、実施されました。

またこの事業の導入に当たってはNEDO（(独)新エネルギー・産業技術総合開発機構）の補助金交付申請を行い、交付決定を取得しました。

省エネへの改善策としては木くず粉塵用集塵機の見直し、コンプレッサー運転法の見直し、木くずボイラー蒸気利用法の見直し、空調機の見直し、照明の見直し等多岐にわたっており、9月から工事が開始され、3月に完了、試運転を経て本稼働に移行しました。

2007年度以降はCO₂年間排出量924トンの削減が見込まれています。この削減量は鹿島システム工場の年間排出量の22%、全社で見ると4.8%の削減に相当します。

省エネ改善の主な内容

集塵設備	集塵ファンの高効率モーターへの変更とインバータ化 集塵ダクト径見直しによる圧損の低減 集塵ダクト系統の見直しによる系統削減
空調設備	空調ファンのインバータ化 夏季空調負荷見直しによる冷凍機負荷低減 冬季バグフィルターの暖気の活用 吹出しノズル形状見直しによる空調効率の改善
照明設備	照明スイッチのエリア分割とこまめな消灯の実施 高効率器具への変更
蒸気設備	蒸気ドレンの回収活用 配管の保温更新
圧縮空気設備	エア配管のループ化 インバータコンプレッサー導入 蒸気タービン式コンプレッサー導入 多台コンプレッサーの台数制御

効果の見込み

電気使用量削減 140万kWh/年	環境への 効果として	CO ₂ 削減量 924t/年
A重油使用量削減 140kl/年		

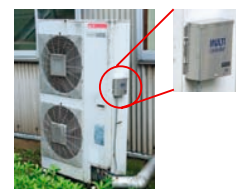


インバータ導入による集塵ファンの省エネ

■ 空調機の間欠運転自動制御装置（アースコンシャス）の導入

空調機を短時間自動的に送風状態にし、人に不快感を与えることなく電気量を削減しようということで2006年5月に鹿島システム工場、クレート工場にアースコンシャスを導入し、年間の電気使用量約97,000kWh、CO₂排出量37トンを削減しました。

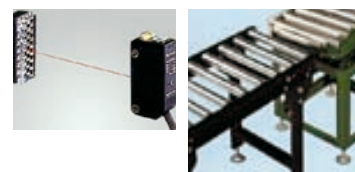
また、2007年5月には生産本部、四倉工場及びクリナップ運輸（株）にも導入し、年間の電気使用量約22,000kWh、CO₂排出量8トン削減の見込みです。



アースコンシャス

■ ローラーコンベア自動停止装置の導入

四倉工場に隣接している配送センターにおいて今までローラーコンベアは、製品が流れていなくても空転していました。この無駄な電気を削減するために、自動停止装置を設置し、年間の電気使用量約43,000kWh、CO₂排出量16トン削減の見込みです。



ローラーコンベア自動停止装置

事業活動の中での環境負荷低減

地球温暖化防止活動

■ 営業所での取り組み

クリナップでは全国の営業所で約1,000台の営業車を保有しています。営業車は走行距離も長く、多量のガソリンを消費し、多くのCO₂を排出します。今まで未対策だった営業車にも目を向け、試験的に燃費の面で優れたコンパクトカー導入を図りました。省エネ性の他に使い勝手なども検証し、順次増やしていきたいと考えています。



省エネカー

■ クリナップ流ウォームビズの実施

夏期のクールビズ同様、環境省が進めるウォームビズをクリナップも実践し、地球温暖化防止対策を図ろうという目的で2006年12月から2007年3月まで本社と生産本部の間接部門を対象に施行しました。室温を20℃以下に設定し、服装もその温度に耐えられるように厚着を奨励してきました。その結果、4ヶ月間で約150,000kWh、CO₂排出量57トン削減できました。



コントローラーと温度設定シール

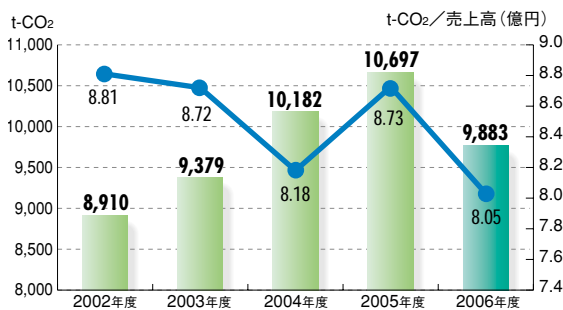


ウォームビズ啓蒙ポスター

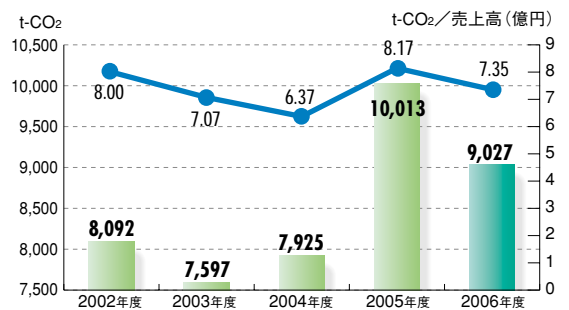
■ グループ全体のCO₂排出量と原単位推移

グループ全体の省エネ活動への取り組みの結果、電気、燃料ともにCO₂排出量、原単位の両方で2005年度実績を下回ることができました。次年度はESCO導入の効果も期待でき、更なる削減に取り組みます。

電気使用に伴うCO₂排出量と原単位推移グラフ



燃料使用に伴うCO₂排出量と原単位推移グラフ



❗ 電気のCO₂排出係数は0.378kg-CO₂/kWhを使用。

環境マネジメントシステムの構築

ISO14001の認証取得

ISO14001認証取得の導入履歴は下記表の通りです。ISO14001は、企業として環境保全活動を思いつきで取り組むのではなく、P(計画)、D(運用)、C(監視・測定、監査)、A(見直し)の管理サイクルを体系的に事業活動に導入し、継続的に取り組むためのしくみを作る道具として最適でした。そこで、製造部門から認証取得に取り組み始め、計画通りに活動を進めてきました。2003年度に、製品のライフサイクルにかかる工程とオフィス活動を含めた総合的な環境マネジメントシステムを構築し、ISO14001を統合取得し、2004年度には、物流会社2社を対象に取得拡大を行い、グループの認証取得を完了しました。

ISO14001認証取得拡大の履歴

取得年度	製造部門 (略称使用)										非製造部門		物流部門	
	サニタリー 事業部 製造部	四倉工場	鹿島アート 工場	岡山工場	鹿島システム 工場	湯本工場	クレート 工場	野田工場	久之浜 工場	津山工場	本社	生産本部	クリナップ ロジスティクス	クリナップ 運輸
1999年	●													
2000年	●	●	●											
2001年	●	●	●	●										
2002年	●	●	●	●	●	●								
2003年	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●		
2004年	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●
2006年	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

2003年度グループ統合取得 (2004年1月1日)
 2004年度物流部門含めグループ統合取得 (2005年3月1日)
 2005年度津山工場含めグループ統合取得 (2006年4月1日)

環境マネジメントシステムの運用状況

ISO14001のマネジメントシステムに準じてPDCAの管理サイクルを適切に運用するためには、そのタイミングが非常に重要になります。特に、CやAは、その実施タイミングがずれると次年度の活動計画に必要な資源が割り当てられない、運用期間が短くなるなどの問題を引き起こすこととなります。そのため、クリナップはPDCAの運用時期を下記表の時期に設定し、計画策定、監査、見直しを行うように進めています。



ISO14001サーベイランス風景

管理サイクルの運用時期

管理サイクル	前年度		当該事業年度														
			上期 (月)							下期 (月)							
	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3			
P 当年度計画		■	■														
D 運用期間	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
C 内部監査					■	■											
C 法規等の要求に対する評価									■	■							
C 目標達成に対する見込み評価									■	■							
A 経営者の見直し											■	■					
P 次年度計画策定															■		
※ 外部審査							■	■	■								

環境マネジメントシステムの構築

環境教育・訓練

クリナップは、各部門で年間の環境教育・訓練計画を策定し、計画的に環境教育・訓練を実施しています。環境保全活動に必要な教育や訓練は社内規程に定めており、社内・社外研修に参加し全社員が環境保全活動に取り組めるように人材育成に努めています。

■ 一般的な環境教育・訓練

全社員に共通する環境保全活動に必要な教育や訓練として、省エネ、廃棄物削減・分別、資源の有効利用、危険物取り扱い、避難訓練、消火訓練等を取り上げ定期的に実施しています。



総務部門による廃棄物分別・削減教育



本社での避難・消火訓練



四倉工場での消火訓練

■ 資格を与える環境教育・訓練

環境に著しく影響をおよぼすと思われる作業について、その活動に従事する社員に対し「特定業務」と位置づけ、必要に応じ教育や訓練を行い、力量が、一定の社内基準を満たした者に対し認定する制度を導入しています。

特定業務の種類と2006年度までの認定者数

- 産業廃棄物管理責任者…………… 82名
- 特別管理産業廃棄物管理責任者…………… 33名
- 危険物貯蔵・取扱業務従事者…………… 106名
- 環境設備管理担当者…………… 251名
(大気・水質・騒音・振動公害防止管理者含む)
- エネルギー管理者(電気)…………… 15名
- 内部環境監査員…………… 157名

■ 内部環境監査員の養成

環境マネジメントシステムを一層充実させるため、またパフォーマンスの向上を図るため内部環境監査員養成セミナーを新任環境管理担当者及び新任管理職対象に定期的実施しています。

さらに監査員の力量を向上させる目的で、1年以上の監査員経験者を対象にスキルアップセミナーを開催しています。

緊急事態への対応

工場では、危険物類の取り扱い、燃焼施設の運転、汚水処理、廃棄物保管等の取り扱いや操作方法のミスによる環境汚染を予防するため、定期的に「緊急事態対応訓練」と称して実際の道具を使用した訓練を行っています。

訓練の記録は写真に撮り、それを掲示することによって実績の確認を容易にしたり、それを参考にして今後の訓練に生かしています。

今後も、施設や設備の点検を行い、事故の発生を未然に防止し、緊急事態発生に備えた対応を継続します。



化学物質漏洩時の緊急事態対応訓練

想定した緊急事態

- ボイラー、危険物類からの火災
- 化学物質の漏洩、地下浸透
- 廃棄物(木くず、樹脂、金属の削り粉)の飛散

環境関連法令の順守

■ 公害防止関係法令の順守状況の報告

毎年1回、12月から1月に法的要求事項に対する適合性評価を実施しています。その結果全ての事業所において法的要求事項への適合を確認することができました。

■ 他の環境関連法令の順守状況の報告

①PRTR法

PRTR法では、法が指定する第1種指定化学物質(354物質)の年間取扱量が1トンを超える場合、その排出量と移動量を届け出ることを義務づけています。その届出についてですが、PRTR法に基づく届出対象工場は、鹿島システム工場、湯本工場、サニタリー事業部 製造部、クレート工場、関連会社の津山工場、鹿島アート工場の合計6工場でした。そこで、これらの届出を2007年6月15日に完了し、受理されたことを報告します。また、2006年度のクリナップの指定化学物質の取扱量、排出量及び移動量は次の通りです。

2006年度PRTR法第1種指定化学物質の取扱量等のデータ

法令物質番号	指定化学物質名称	取扱量(t)		排出量 (t)		廃棄物としての移動量 (t)
		2005年度	2006年度	大気放出	水への排出	
30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	1.2	1.3	0.0	0.0	0.0
40	エチルベンゼン	0.3	0.3	0.3	0.0	0.0
63	キシレン	1.6	0.6	0.5	0.0	0.1
101	エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート	3.9	0.5	0.4	0.0	0.1
145	ジクロメタン	27.9	28.6	21.6	0.0	7.0
177	スチレン	185.5	170.5	0.4	0.0	0.3
227	トルエン	7.3	7.0	6.1	0.0	0.8
232	ニッケル化合物	26.4	24.3	0.0	0.0	0.2
270	フタル酸ジ-n-ブチル	16.2	17.9	0.0	0.0	1.0
272	フタル酸ジ-2-エチルヘキシル	0.1	0.1	0.0	0.0	0.1
310	ホルムアルデヒド	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
311	マンガン及びその化合物	5.9	5.4	0.0	0.0	0.0
314	メタクリル酸	1.0	1.1	0.0	0.0	0.0
320	メタクリル酸メチル	763.5	861.9	4.2	0.0	13.2
その他		57.0	52.6	0.0	0.0	1.4
合計		1,097.8	1,172.1	33.6	0.0	24.4

この色は取扱量の削減目標の対象化学物質である、室内空気汚染物質を示しています。

②PCB特別措置法

PCB特別措置法に基づき、PCB廃棄物の保管状況を届け出しています。2006年度末現在でPCBを含む廃棄物として蛍光灯安定器を196本、高圧コンデンサを1台保管しています。これらのPCB廃棄物は、ステンレス製の専用容器に納め、さらに保管場所を囲い、特別管理産業廃棄物置き場として周囲と隔離した状態で厳重に保管・管理しています。



PCB廃棄物保管庫

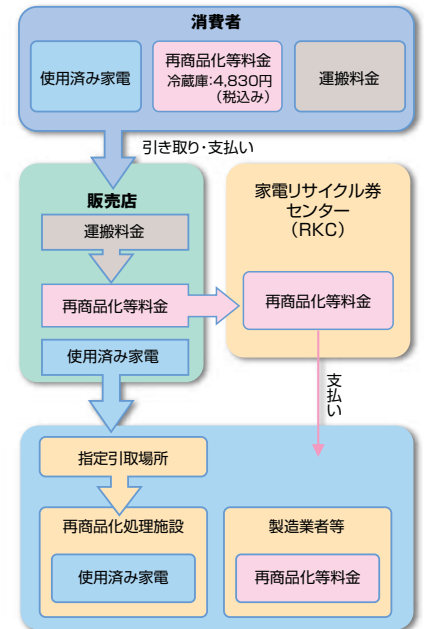
環境マネジメントシステムの構築

■ 消防法

2006年度の危険物貯蔵所の新設、危険物指定数量の倍数、設置者、管理責任者等の変更はなく、法的要求事項についても適合しています。

■ 家電リサイクル法

2001年4月1日に施行された家電リサイクル法では、消費者が排出した使用済みの対象家電製品を販売店や自治体が引き取り、指定引取場所まで運搬して、その後はメーカーの責任で再商品化处理施設まで運んで再商品化处理することを義務づけています。その概要は、右図の通りです。そして、クリナップでは再商品化が義務づけられた家電製品のうち、冷蔵庫・冷凍庫の再商品化处理を実施しています。また、各対象家電製品のリサイクル率は法律で規定されており、冷蔵庫・冷凍庫の場合は50%以上です。これら法的要求事項に準じた2006年度の処理実績を報告します。



1. 特定家庭用機器廃棄物の再商品化等実施状況(総括)

指定引取場所での引取台数	818台
再商品化处理台数	813台
再商品化等処理重量	49 t
再商品化重量	34 t
再商品化率	68%

※引取台数と処理台数の差は、2006年度末現在での処理在庫分です。

2. 対象期間

開始した年月日	2006年 4月 1日
終了した年月日	2007年 3月31日

3. 製品の部品または材料として利用するものを有償または無償で譲渡しうる状態にした場合の当該製品及び材料の総重量

鉄	22.40t
銅	0.43t
アルミニウム	0.03t
非鉄・鉄等混合物	4.70t
その他有価物	5.76t
有価物総重量	33.30t

4. 冷媒として使用していたものを回収した総重量

冷媒として使用していたもの	103.0kg
---------------	---------

■ 廃棄物処理法

クリナップは、産業廃棄物排出事業者の責任として、次のことを行っています。

- ① マニフェストによる適正処理の確認(マニフェスト交付担当者への教育も含む)
- ② 廃棄物保管場所の施設点検
- ③ 廃棄物飛散・漏洩時の緊急事態対応訓練
- ④ 廃棄物分別・削減教育及びその取り組み
- ⑤ 産業廃棄物収集運搬及び処分業者の契約内容の確認及び契約前の事前確認

また、廃棄物処理法の要求とは別に、収集・運搬業者や中間処理または最終処分場に出向き、廃棄物が適正に処理されていることを定期的に確認しています。

2006年度も本社、グループ全工場及び物流部門の地区を対象に視察を行い、結果は下記の通り全て適合でした。

今後も廃棄物を適切に処分するよう監視するとともに、廃棄物そのものを減らす方向で取り組んでいきます。

2006年度処理委託先適正処理実地確認結果

地 区	実地確認期間	区 分	対象数	結 果
本社(東京)	2006年11月	収集・運搬委託先	1社	適合
		中間処理または最終処分委託先	3社	適合
いわき地区事業所	2006年11月	収集・運搬委託先	1社	適合
		中間処理または最終処分委託先	11社	適合
岡山地区事業所	2006年11月	収集・運搬委託先	2社	適合
		中間処理または最終処分委託先	9社	適合



中間処理先での視察



最終処分場の様子

■ 環境パトロール

2006年5月より事務所、敷地内、敷地周辺、現場の管理状況を視察し「汚染の予防」を行うことを目的に、環境保全室担当執行役員がリーダーとなり環境保全室及びISO推進部により毎月1回、定期的にパトロールを行っています。チェック項目はエネルギー管理、廃棄物管理、化学物質管理、資源管理、設備管理、施設管理等があります。対象部門は本社、生産本部、製造部門、物流部門を中心に行ってきましたが、改善点として多く指摘されたのはごみの分別及び室温調整の不徹底でした。

改善点は1ヶ月以内に完了するようにしており、今後も地球環境への影響や企業責任の面からも重要な活動として継続していきます。



環境パトロール

環境会計

環境保全コストと環境保全効果

活動分類			環境保全コストの欄	
環境会計ガイドラインの分類	クリナップの活動分類	中期経営計画との関連	投資	
1. 事業エリア内コスト			2005年度	2006年度
①公害防止コスト	大気汚染・騒音・振動防止活動コスト		1.8	26.9
②地球環境保全コスト	地球温暖化防止活動等	地球温暖化防止	0.0	10.2
③資源循環コスト	産業廃棄物再資源化活動・適正処理活動	ゼロエミッションへの取り組み 一般廃棄物排出量の削減	6.2	0.0
2. 上・下流コスト	グリーン購入・調達活動 家電リサイクル法等の対応活動 室内空気汚染物質、塩ビ使用部品削減活動 リターナブル梱包活動	グリーン調達の実施 グリーン購入の実施 室内空気汚染物質の取扱い削減 リターナブル梱包の推進	18.5	0.0
3. 管理活動コスト	ISO14001取得活動 従業員への環境教育・訓練活動 環境指標の監視・測定活動	ISO14001認証取得 環境会計の実施	0.0	0.0
4. 研究開発コスト	環境配慮製品の研究・開発活動	簡易分離設計の推進	0.0	0.0
5. 社会活動コスト	地域の清掃・奉仕活動 場内緑化維持活動 環境報告書の発行	地域社会とのコミュニケーション 環境報告書の発行	0.0	0.0
6. 環境損傷対応コスト	該当する活動なし	該当する活動なし	0.0	0.0
環境保全コストの合計			26.5	37.2

環境会計結果の報告

■2006年度の環境会計の結果から…

地球温暖化防止活動については投資、費用とも増加しました。その効果として電気使用量、燃料使用量とも削減され、CO₂排出の絶対量、原単位の削減につながりました。これは2005年度にスタートした2005中期経営計画でCO₂排出量削減が当社の重要課題として取り上げられたことによります。またこの活動の中で、当社で一番エネルギー消費の多い鹿島システム工場にESCO事業を導入し、2006年度末で完成しました。2007年4月から稼働を開始し、次年度はこの効果が大きく見込まれます。

産業廃棄物の処理については、さらに分離分解・分別が進められました。これにより産業廃棄物排出量の削減と有価物売却益の増加につながりました。また再資源化率についても少しずつですが向上させました。

リターナブル梱包活動については、順調に実施台数を増加させ、ダンボール梱包量の削減に効果を出しました。2006年度は2007年度のキャビネット用リターナブル梱包の対象機種拡大に向けての準備作業を行い、機種拡大は2007年6月に実施されました。

2007年度は、CO₂排出量削減による地球温暖化防止活動の更なる推進のためESCO事業の導入拡大と、当社で遅れがちな環境配慮製品開発活動を活性化させ、社会、顧客のニーズに対応できるよう、努力していきます。

費用		環境保全効果の欄				
費用		物量効果				
2005年度	2006年度	物量項目	単位	2005年度	2006年度	昨年度比較
10.8	13.7					
3.6	4.9	電気使用量	千kWh	28,298	26,146	-2,152
		燃料使用量	kℓ(原油換算)	3,695	3,327	-368
		水道水使用量	千m ³	202	217	15
		CO ₂ 排出量	t-CO ₂	20,708	18,900	-1,808
87.0	134.8	CO ₂ 排出原単位	t-CO ₂ /売上高(億円)	16.9	15.4	-1.5
		再資源化处理割合	%	92	93	1
		産業廃棄物排出量	t	8,510	8,341	-169
		産業廃棄物排出原単位	t/売上高(億円)	6.9	6.8	-0.1
60.6	38.4	一般廃棄物(可燃物)排出量	t	309	268	-41
		室内空気汚染物質取扱量	t	211	196	-15
		PRTR物質取扱量	t	1,098	1,172	74
		グリーン調達対象取引先数	取引先数	201	201	0
26.3	14.9	ダンボール梱包削減量	t	95	138	43
8.3	6.7					
10.2	7.1					
0.0	0.0					
206.8	220.5					

❗ 電気のCO₂排出係数は0.378kg-CO₂/kWhを使用。

環境保全対策に伴う経済効果

単位：百万円

経済効果の内容		2005年度	2006年度
1. 収益	有価物売却等により得られた事業収入	103.2	170.7
2. 費用節減	資源の効率的利用に伴う原材料費の節減、省エネルギーによる費用の節減	19.2	28.6
	リサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	0.0	0.0
合計		122.4	199.4

環境会計の集計方法について

● 環境保全コスト

減価償却費：投資額の減価償却費用を費用に含めて算出しています。

複合コスト：環境保全の他、品質改善活動、原価低減活動等のように、支出目的が複数考えられる場合は、目的基準に従い、環境保全目的で投下された費用のみを集計しています。

● 環境保全効果

効果の対象：直接把握できる環境負荷のみを対象にして算出しました。

● 環境保全対策に伴う経済効果

効果の範囲：実質的效果のみを対象にして算出しました。

環境コミュニケーション

■ 敷地周辺の清掃活動

クリナップは、事業所周辺の清掃活動を毎年、定期的を実施しています。特に、いわき市鹿島工業団地内の工場は、春と秋の工業団地内一斉清掃活動に参加し、毎年かさず実施しています。この活動は地域社会との環境コミュニケーション活動の一環として位置づけており、今後も積極的に取り組んでいきます。



四倉工場周辺の清掃

■ 海岸の清掃活動

2006年10月14日、いわきのクリナップグループではボランティア社員による「クリーンウォーキング」を開催しました。環境方針に基づき地域貢献の一環として継続しているこの活動は、今回で3回目を迎えました。

当日は社員の家族を含めた約100名が集まり、朝9時30分より3時間弱かけ、砂浜が続く海岸沿いをウォーキングしながら清掃活動を行いました。

秋風が爽やかなこの時期、砂浜には海水浴場として賑わいを見せた夏の残骸や、1週間前に沿岸を通過した大型台風で流れ着いたごみが散らばっていました。ペットボトルやインスタント麺の容器、釣り道具の破片等、さまざまなごみを拾い集めながら、約5キロの道のりを歩き、2トントラック2台分のごみを回収しました。

ウォーキング中は、全員がかぶった社名入りの赤い帽子が砂浜上に鮮やかに続き、道行くお年寄りに感謝の言葉をかけられるなど、当社の環境活動を地域の皆様にご理解いただけました。環境活動は地域の皆様の関心も高く、いわき市に生産拠点を置く当社が、今後も継続していかなければならない大切な活動であることを身をもって体験した1日でした。



グループ社員と社員家族による新舞子海岸の清掃



海岸清掃で回収されたゴミ

■ 「もったいない福島 2006」展示会にシステムキッチンCS(化学物質過敏症対応キッチン)を出品!!

「もったいない福島 2006」とは、福島県における循環型社会の形成を目指して、「もったいない」の意識啓発、「3R」の推進、「地球温暖化対策」を始めとした環境対策の一環として、関係団体と協力して行った展示会でした。福島県主催で2006年10月23日～24日の2日間、福島県郡山市の展示場で開催されました。(県の環境展としては今回が初めてになります。)

クリナップの出展品目は、2004年に福島県主催のゼロエミッション提案コンクールで優秀賞を受賞した「カウンター用リターナブル梱包」と、新たに開発した「システムキッチンCS」でした。「システムキッチンCS」は木材や樹脂などはほとんど使わず、ほぼ100%ステンレス製のため、そのリサイクル性の良さと非VOC両面の環境配慮製品であることをこの展示会を通じアピールしました。



展示会の様子



「もったいない福島 2006」のポスター

環境保全活動の沿革

クリナップの環境保全活動が全社活動に位置づけられる前年の1999年から各年の環境保全活動関係の話題を次の表にまとめました。

1999年	4月	●環境に関する技術／マネジメントシステムに関する業務を担う部門として品質環境保証部を設置。
	9月	●鹿島工場が環境管理の国際規格ISO14001の認証を取得。
	11月	●日本規格協会「建設関連企業ISO14000研究会」に参加し、編集に関わった「建設関連企業環境マネジメントシステムの解説と構築」出版。
	12月	●環境課題に対する対策意見決定機関として環境保全会議を設置し、第1次中期経営計画策定に向けた環境保全活動の方向づけを行う。
2000年	4月	●第1次中期経営計画制定、全社環境保全活動を本格的に開始。
	6月	●鹿島工場HIPS樹脂部品の端材を他部品の原料として利用開始。
	8月	●使用木材をホルムアルデヒド放散の最も少ないEO、FcOに切り替え実施。
	12月	●全社アイドリングストップ運動を開始。
2001年	2月	●四倉工場、株式会社クリナップステンレス加工センター鹿島アート工場がISO14001の認証を取得。
	4月	●環境保全活動の拡大に伴い、品質環境保証部から独立させた環境保全室を設置。
	6月	●クリナップ研究所が環境計量事業登録。
	10月	●鹿島システム工場木くず端材用の焼却炉を稼働停止。
	11月	●鹿島工場FRP廃棄物を埋立処分から再資源化処理に移行。
	12月	●ハウスメーカー様の東北地域にカウンター用のリターナブル梱包を導入、運用開始。
2002年	3月	●クリナップ岡山工業株式会社岡山工場がISO14001の認証を取得。
	4月	●ハウスメーカー様の東京、神奈川地域にカウンター用のリターナブル梱包を拡大導入。
	4月	●クリナップ本体を対象に環境会計を導入。
	8月	●ボード供給メーカーと木くず端材の循環利用システムを構築、運用開始。同時に、容器包装系廃棄物の圧縮、再資源化処理も運用開始。
2003年	2月	●ハウスメーカー様の全国地域にカウンター用のリターナブル梱包を拡大導入。
	3月	●建築基準法改正に伴い、使用木材を全てF☆☆☆☆に切り替えることを決定。
	4月	●環境基本方針制定、第2次中期経営計画スタート。
	10月	●鹿島システム工場、湯本工場がISO14001の認証を取得。 ●クリナップ運輸株式会社がディーゼル車排ガス規制に対応。
2004年	1月	●クリナップグループとしてISO14001の認証を取得。クリナップ本社・生産本部と製造部門で未取得であった久之浜、野田、大分工場及びクレート製造課がすでに取得済みの6工場と一本化した。
	1月	●カウンター用リターナブル梱包の活動が、福島県主催のゼロエミッション提案コンクールで優秀賞を受賞。
	7月	●キャビネット用リターナブル梱包をハウスメーカー様へ試行、運用開始。
	11月	●カウンター用リターナブル梱包を自社東日本に展開。
2005年	3月	●クリナップロジスティクス株式会社、クリナップ運輸株式会社、クリナップ岡山運輸株式会社がISO14001認証を取得。これで、クリナップグループの物流部門がISO14001の組織に加わる。
	5月	●キャビネット用リターナブル梱包をハウスメーカー様向けに運用開始。
	8月	●省エネ推進スタッフ（電気対策WG、熱・燃料対策WG）を結成、運用開始。
	9月	●環境報告書の初版を発行。
2006年	2月	●機器用リターナブル梱包をハウスメーカー様向けに運用開始。
	4月	●クリナップ岡山工業株式会社津山工場がISO14001の認証を取得。
	5月	●空調の省エネとしてアースコンシャスを鹿島システム工場、クレート工場に導入。
	9月	●鹿島システム工場にてESCO事業の省エネ工事開始。
2007年	3月	●一部地域の営業車に試験的に省エネカーを導入。
	3月	●鹿島システム工場にてESCO事業の省エネ工事完了。



F☆☆☆☆
(エフフォーostar)
建築基準法に定められた木質材料及び接着剤のホルムアルデヒド発散量の少ない最上位等級のことをいいます。

クリナップ生産拠点は福島県いわき市にあります。ここには、クリナップグループで10ある生産工場のうち8つが所在しています。

また、ショールームでは、キッチンを知り尽くしたクリナップのスペシャリストが、ご希望を伺いながら、ライフスタイルや家族構成なども考慮してお客様にぴったりのプランをご提案いたします。

ホームページでお近くのショールームをご確認ください。

<http://cleanup.jp/showroom/index.shtml>

(以下の内容は、2007年8月現在のものです。)

クリナップグループ

【本 体】 ●クリナップ株式会社

【生産／関連3社】 ●クリナップ調理機工業株式会社 ●クリナップ岡山工業株式会社

●株式会社クリナップステンレス加工センター

【商社／関連1社】 ●井上興産株式会社

【運輸／関連2社】 ●クリナップロジスティクス株式会社 ●クリナップ運輸株式会社

【施工・サービス／関連2社】 ●クリナップテクノサービス株式会社 ●クリナップデザイン株式会社

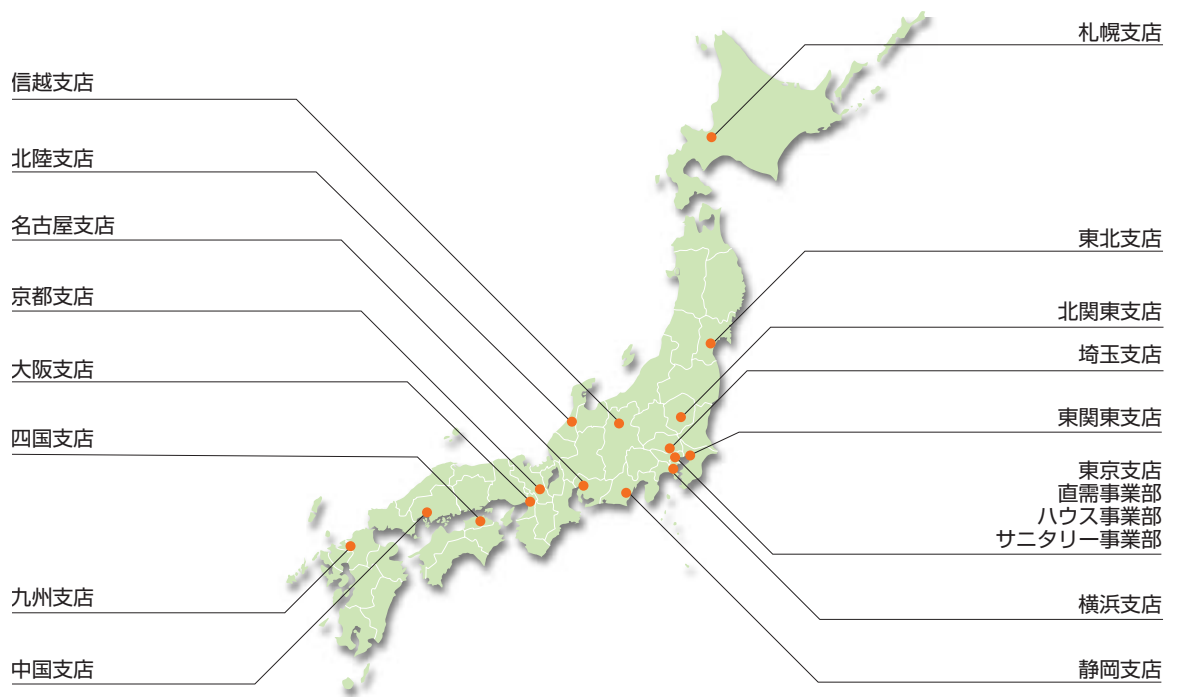
【人材派遣／関連1社】 ●クリナップキャリアサービス株式会社

クリナップネットワーク(生産拠点)

クリナップ(株)四倉工場	〒979-0204 福島県いわき市四倉町細谷字小橋前52
クリナップ(株)鹿島システム工場	〒972-8311 福島県いわき市常磐水野谷町亀ノ尾85-13
クリナップ(株)湯本工場	〒972-8313 福島県いわき市常磐岩ヶ岡町沢目20-2
クリナップ(株)サニタリー事業部 製造部	〒972-8311 福島県いわき市常磐水野谷町錦沢73-3
クリナップ(株)クレート工場	〒972-8312 福島県いわき市常磐下船尾蛇並28-11
クリナップ調理機工業(株)久之浜工場	〒979-0333 福島県いわき市久之浜町久之浜字川田25
クリナップ岡山工業(株)岡山工場	〒709-4321 岡山県勝田郡勝央町太平台30
クリナップ岡山工業(株)津山工場	〒708-0855 岡山県津山市金井558-3
(株)クリナップステンレス加工センター野田工場	〒971-8126 福島県いわき市小名浜野田字北坪15-12
(株)クリナップステンレス加工センター鹿島アート工場	〒972-8311 福島県いわき市常磐水野谷町亀ノ尾85-4



クリナップネットワーク(営業拠点)



●営業本部 16支店 128営業所 12出張所

札幌支店	〒003-0023 北海道札幌市白石区南郷通11丁目北1-30
東北支店	〒981-3133 宮城県仙台市泉区泉中央1-19-5
東京支店	〒101-0045 東京都千代田区神田鍛冶町3-4-2 神田東洋ビル
東関東支店	〒260-0852 千葉県千葉市中央区青葉町1239-10
埼玉支店	〒330-0834 埼玉県さいたま市大宮区天沼町1丁目434-1
北関東支店	〒321-0968 栃木県宇都宮市中今泉2丁目11番16号
横浜支店	〒221-0835 神奈川県横浜市神奈川区鶴屋町2-17-1 相鉄岩崎学園ビル
静岡支店	〒422-8076 静岡県静岡市駿河区八幡2-14-16
信越支店	〒381-0032 長野県長野市若宮2-11-6
名古屋支店	〒461-0002 愛知県名古屋市東区代官町34-29
北陸支店	〒920-0024 石川県金沢市西念3-29-14
大阪支店	〒550-0004 大阪府大阪市西区靱本町1-11-7 信濃橋三井ビル
京都支店	〒612-8443 京都府京都市伏見区竹田藁屋町139
中国支店	〒731-0123 広島県広島市安佐南区古市2-35-14
四国支店	〒760-0078 香川県高松市今里町6-13
九州支店	〒812-0016 福岡県福岡市博多区博多駅南4-1-17 岩保ビル

●事業部

直需事業部	〒101-0045 東京都千代田区神田鍛冶町3-4-2 神田東洋ビル
ハウス事業部	〒116-8587 東京都荒川区西日暮里6-22-22
サニタリー事業部	〒116-8587 東京都荒川区西日暮里6-22-22

住まいの夢を創る

カンキョジツカ。株式会社

ホームページアドレス

<http://cleanup.jp/>

問い合わせ先 環境保全室

TEL.0246(34)0216 FAX.0246(34)0256

Eメール kankyogijutuka@cleanup.co.jp



みんなで止めよう温暖化

チーム・マイナス6%