



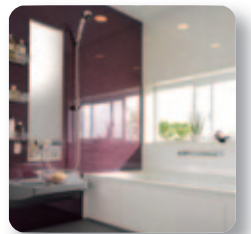
キッチンから、笑顔をつくろう



人と自然にやさしい住空間を目指して

# 2012

環境報告書



## 編集方針

本環境報告書は、クリナップグループのお客様をはじめとする多くの皆様方に、当社の環境保全活動をわかりやすく報告することを心がけております。

2012年版では、この1年間の環境活動から主なものを抜粋したトピックスのページを新たに設けたほか、生産拠点である各工場の環境への取り組みなどを紹介するサイトレポートも掲載しています。

# contents

トップメッセージ	2
経営理念	3
会社概要	4
環境マネジメント	● 環境方針 ..... 5 ● 環境保全活動推進体制 ..... 6
環境報告	● 環境活動 2011 トピックス ..... 7 ● 事業活動に伴う環境課題 ..... 9 ● 環境計画の目標と成果 ..... 11 ● 環境に配慮した製品づくり ..... 12 ● 環境配慮型商品の開発 ..... 13 ● リサイクル活動の推進 ..... 21 ● 環境負荷の低減 ..... 22 ● 地球温暖化防止 ..... 23 ● 環境関連法令の順守 ..... 25 ● 環境教育・保安防災への取り組み ..... 29 ● 環境コミュニケーション ..... 31 ● 環境会計 ..... 33 ● クリナップの歴史 ..... 35
サイトレポート(生産拠点)	37
クリナップ ネットワーク	39

## 環境報告書の範囲

報告する活動期間 : 2011年4月1日から2012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、および本書発行直近のものも含んでいます。

報告するデータ : 2007年度から2011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「会社概要」「サイトレポート」「クリナップネットワーク」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。

- クリナップ株式会社 本社・いわき部門(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、鹿島工場)
- 関連会社  
クリナップ岡山工業株式会社(岡山工場)、  
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、野田工場)、  
クリナップロジスティクス株式会社

参考にした基準等 : この報告書は環境省発行の「環境報告ガイドライン2007年度版」を参考にして作成しました。

## “家族の笑顔を作る”「ザ・キッチンカンパニー」としての使命

クリナップは1949年の創業以来、キッチンを中心とした専門メーカー「ザ・キッチンカンパニー」として、お客様の暮らしを意識し、時代にあったライフスタイルと住生活空間の創造に取り組んでまいりました。創業者理念である「五心」を掲げ、事業活動を通じて社会に貢献することを使命と位置づけ、環境に配慮した事業活動を推進してまいりました。

2011年4月には、グループ企業の二酸化炭素削減方針として「CO<sub>2</sub>排出量を2020年までに2009年度対比12%削減」を発表し、取り組んでおります。また、環境に配慮した製品開発のひとつが2011年6月に発売したクリンレディの「ステンレス エコキャビネット」です。一般的なステンレスと比べて、レアメタル（クロムやニッケル）を約46%削減した世界初の新しい素材を採用し、キャビネットの軽量化とリサイクル性を格段に向上させた画期的な製品です。第14回ステンレス協会賞を受賞しました。

企業理念「家族の笑顔を作ります」においても、お客様や家族、そして社会の「笑顔を作る」ために、環境保全活動は大切な使命として位置づけ、注力いたしております。

私たちは、創業理念・企業理念を常に意識して、「ザ・キッチンカンパニー」としての使命を果たしてまいりました。今後はアジアなどの海外市場を視野に入れた事業活動も展開していきたいと考えております。

この「2012環境報告書」では、クリナップの環境への取り組みについて、さらに詳しくご紹介しておりますので、皆様にご一読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

# e 34 -

クリナップは、おかげさまで2009年に創業60周年を迎えました。  
これを機に新しく構築・宣言した企業理念「家族の笑顔を創ります」を胸に、全社員一人ひとりが変革をはかり、こころを一つにして、新しいクリナップを創造していきます。  
クリナップ第二の創業の始まりです。

**創業者理念「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傾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。人との心の繋がりを大切に、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。

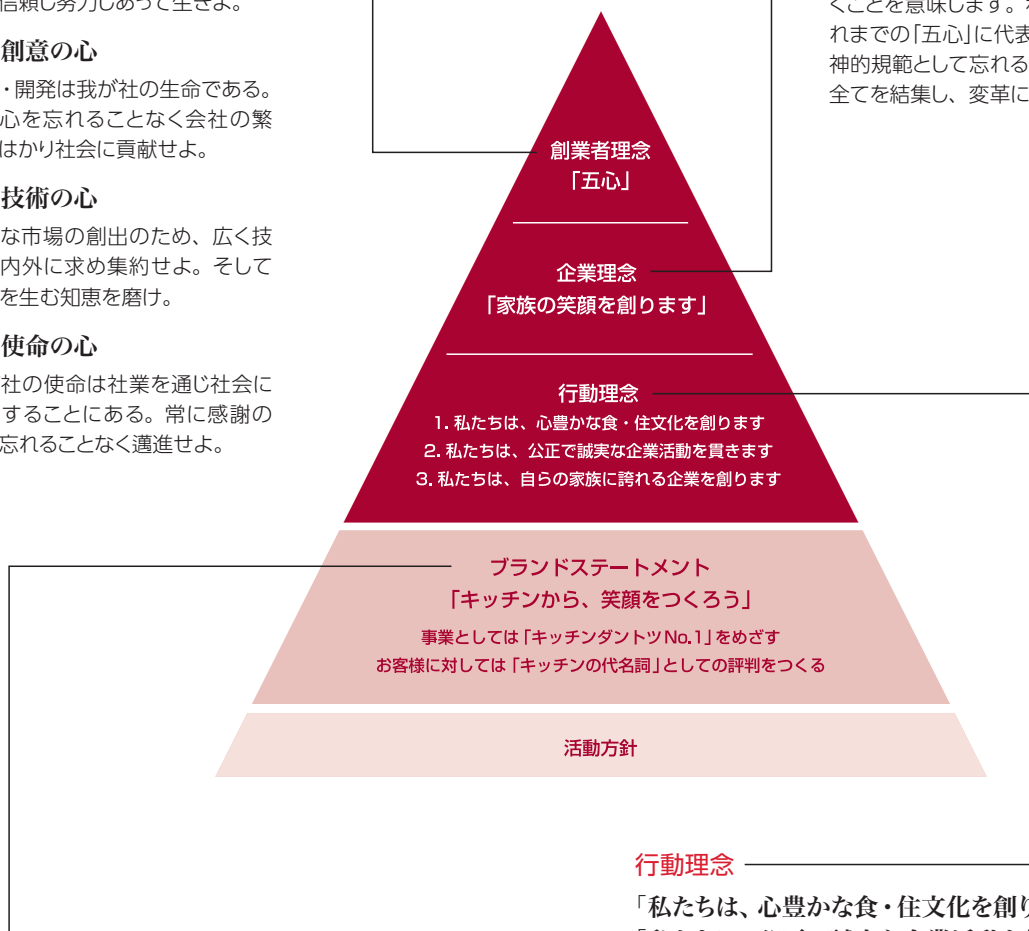
一、使命の心

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。

**企業理念**

「家族の笑顔を創ります」

この新しい理念は、クリナップが現在あるいは将来実践する活動の方向性や領域、提供する価値、使命などを凝縮しています。全社員で共有し実践すること。本当の笑顔を創り上げお客様や家族、そして社会へと広げていくことを意味します。私たちクリナップは、これまでの「五心」に代表される経営信条等を精神的規範として忘れることなく、持っている力全てを結集し、変革に挑戦し続けます。



**ブランドステートメント**

「キッチンから、笑顔をつくろう」

新しくクリナップが発信するメッセージは、「キッチンから、笑顔をつくろう」です。この新しいブランドステートメントのもと、キッチン分野で絶対的なポジションを目指します。「キッチンと言えばクリナップ」のブランドイメージをより強固なものにしていきます。

**行動理念**

「私たちは、心豊かな食・住文化を創ります」

「私たちは、公正で誠実な企業活動を貫きます」

「私たちは、自らの家族に誇れる企業を創ります」

「心豊かな食・住文化を創る」とは、注力すべき事業領域と提供価値を示しています。当社は、従来からキッチンを中心として、事業を営んできました。キッチンは、私たちの生活の中で食と住の交点にあります。おいしいもの、心のこもったものをつくり、食べ、そして語らい、すごす。家族が家庭を実感するひとときです。クリナップは、キッチンこそが家庭づくりの核であると考え、笑顔が絶えない家族形成に貢献できる価値の提供に尽力します。

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、暮らしの中に新製品を送り出し続け、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。

クリナップの使命は「キッチンから家族の笑顔をつくる」こと。2007年に20年サポートプログラム「smile20」がスタート。2011年は、キャビネットがオールステンレスの新商品「ステンレスエコキャビネット」(以下エコキャビ)を開発発売。これからも新しい提案を行い、家族の幸せな笑顔を支えていきます。



本社正面

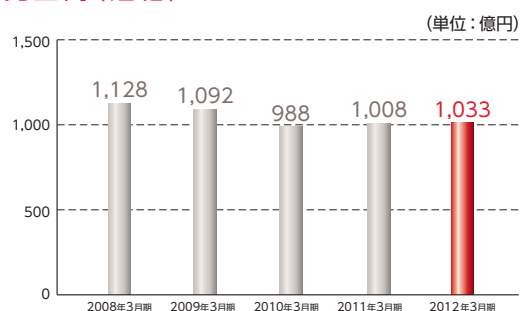
## 会社概要

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)

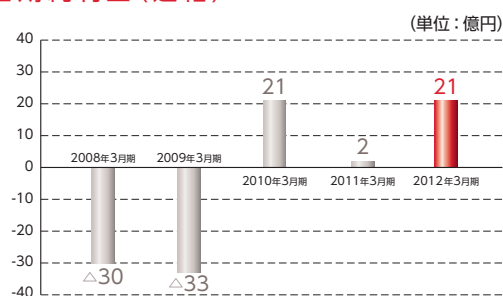
業績の推移 売上高、当期純利益、総資産、社員数について報告します。

連結：本体●クリナップ株式会社、生産／関連3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、クリナップ調理機工業株式会社、商社／関連1社●井上興産株式会社、運輸／関連1社●クリナップロジスティクス株式会社、取付・設置・サービス／関連1社●クリナップテクノサービス株式会社、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、障害者雇用／関連1社●クリナップハートフル株式会社、中国●可麗娜厨衛(上海)有限公司、可麗必斯家具(瀋陽)有限公司

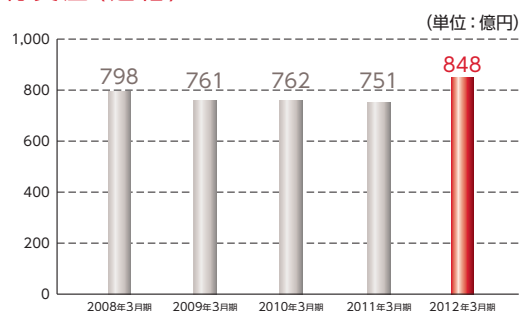
### 売上高(連結)



### 当期純利益(連結)



### 総資産(連結)



### 社員数(連結)



## 〔環境方針〕

### ■ ISO 理念

クリナップは、企業理念『家族の笑顔を創ります』のもと、お客様の満足を満たし、地球環境との共生を図りながら永続的に発展し続ける企業として、品質・環境マネジメントシステムを推進いたします。

### ■ 環境方針

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・目標を設定及びレビューし、技術的及び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当社で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. 環境に配慮した製品づくりを行います。  
省エネ機器の導入、室内空気汚染物質の低減、リデュース・リユース・リサイクルの推進、グリーン調達  
積極的な活動と促進を行い、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。
4. 事業活動の中での環境負荷の低減を行います。  
CO<sub>2</sub>排出量を2020年までに2009年度対比12%（約3,000t）削減いたします。また、廃棄物の削減、  
省資源活動の推進を行い、常に環境にやさしい事業活動を行います。
5. 構成員の環境保全意識の向上を図り実効性の高い環境活動を実践するため、環境教育、環境啓蒙活動  
を行います。
6. 利害関係者とのコミュニケーションの充実に向け、環境報告書の発信及び地域奉仕活動を行います。環  
境方針は掲示により、社内での周知徹底を行います。  
また、この環境方針は社外に対して公表いたします。



2012年4月1日

クリナップ株式会社

取締役兼常務執行役員

屋代光昭

## 【環境保全活動推進体制】

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。

2011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、「事業活動の中での環境負荷の低減」や「環境に配慮した製品づくり」として主に次のようなことについて取り組んできました。

1. LCAの取り組みに関する審議
2. 「2011 環境報告書」の内容に関する審議
3. 製品CO<sub>2</sub>排出量算定調査の対象製品に関する審議
4. 2012年度以降のCO<sub>2</sub>削減目標に関する審議
5. 2012年度のCO<sub>2</sub>削減取り組み計画に関する審議
6. 2012年度の環境方針の報告
7. 2012年度ISO推進体制に関する報告
8. 「2012環境報告書」の内容に関する審議

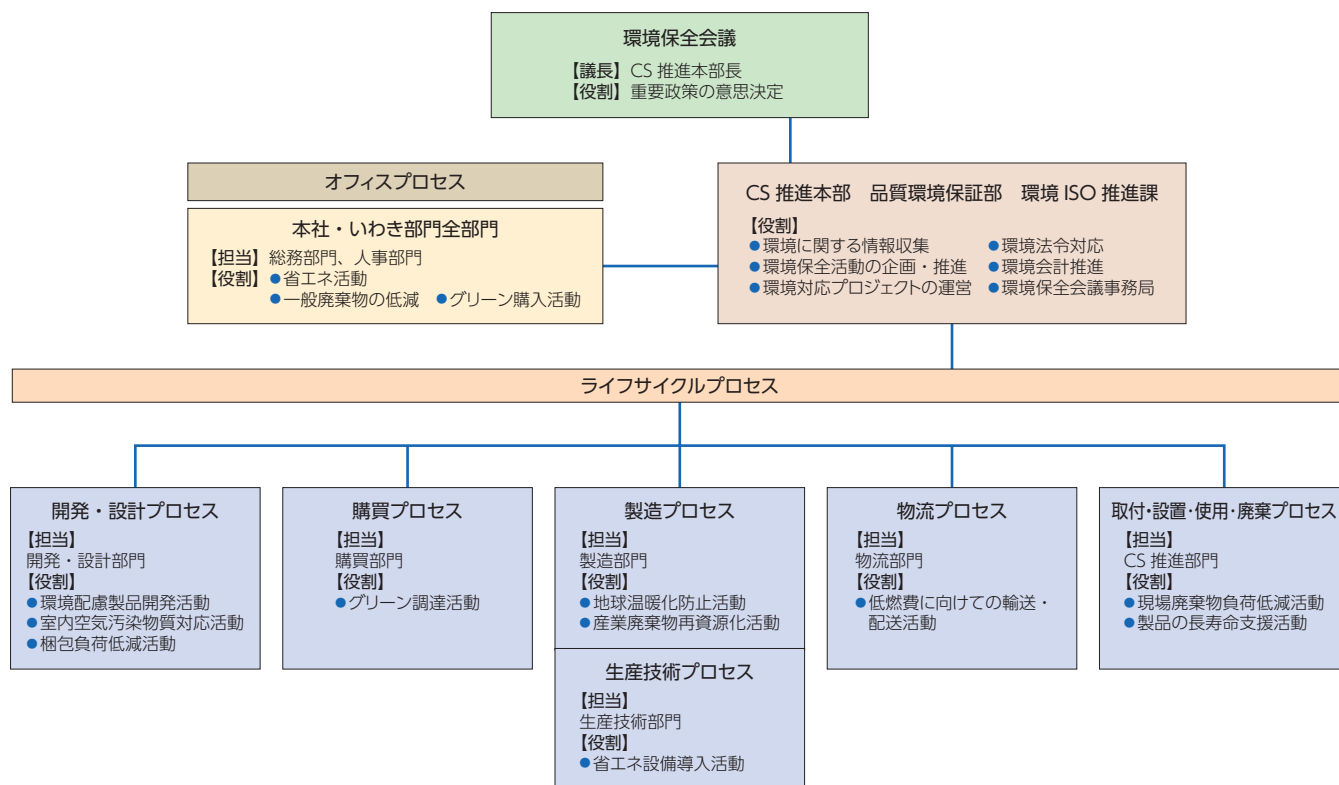
また、「環境マネジメントシステムの構築」では、さらなる監査員のレベルアップにより一層充実したシステム構築に努めてまいりました。

今後の環境取り組みの課題として、

1. グループCO<sub>2</sub>の削減
2. グループ産業廃棄物の削減
3. 広域認定制度による取付・設置現場廃棄物再資源化の推進

等があります。

今後も地球温暖化対策をはじめとする地球環境問題への対応や、環境に配慮した製品づくり、廃棄物の削減やリサイクル化を進め循環型企業を目指す等、環境活動を通じ社会に貢献していきたいと思っております。



# 環境活動 2011 トピックス

2011.4 ▶ 2012.3

2011年6月1日

クリナップは宣言します  
「いまこそキッチンから、  
笑顔をつくろう」と



東日本大震災により、お約束通り商品をお届けすることができず、お客様には大変ご迷惑をおかけ致しましたことを、心よりお詫び申し上げます。

震災発生以降、全社一丸となって復旧にあたり、お陰様をもちまして、システムキッチンおよびシステムバスルーム、洗面化粧台等の主要商品を、ほぼ通常通りに受注／生産出来るようになりました。

復旧に際しましては、数え切れない心のこもったご支援やご声援を頂戴し、企業として皆様との信頼関係の大切さや、ブランドメッセージである「キッチンから笑顔をつくろう」の重みを心に刻みました。

家族が家族として笑顔あふれる生活を共に送ること、当たり前のことですが、これこそが幸せの原点であると再確認致しました。そして、その幸せな暮らしの中心にキッチンがあるのだということも再確認致しました。

皆様から頂いたご支援に応じて、クリナップらしく感謝の気持ちをお伝えするには、専業であるキッチンをご提供し、皆様に喜んで頂くことが一番だと考えております。

私たちクリナップは宣言します。「いまこそキッチンから、笑顔をつくろう」と。

そして、やむを得ず延期しておりました新製品「クリンレディ」を、6月1日より発売致しました。

クリナップは、新クリンレディで、日本中の家族に笑顔をつくるお手伝いをして参ります。



2011年6月～

“キッチンがステンレス エコキャビネットの時代へ”

キャビネットに世界初のステンレス新素材を採用した全く新しい「クリンレディ」を、6月に受注を開始

東日本大震災の影響で発売延期していたシステムキッチン「クリンレディ」の受注を6月より開始しました。

累計120万セット以上と業界No.1の販売実績を持つクリンレディをモデルチェンジするにあたり、キッチン専業メーカーとして長年培ってきたノウハウと想いを結集して開発いたしました。その最大の特長はキャビネットがキッチンに最適な素材である『ステンレス』製となったことです。清潔、長寿命、エコ。三拍子揃った理想のキッチンを追求して辿りついた答えが『ステンレス エコキャビネット (eco キャビ)』です。

新クリンレディには世界初のステンレス新素材「NSSC® FW1 (フォワードワン)」を採用しました。この新素材は、微量スズ添加による耐食性強化により、クロムやニッケルなどのレアメタルを約46%削減しています (SUS304 ステンレス比)。

リサイクル推進のための解体しやすいシンプル設計や、ステンレス技術により接着剤の使用を極力抑え、輸送時のCO<sub>2</sub>を削減する50%軽量化 (当社木製キャビネット比) など、まさに「eco キャビ」と呼ぶにふさわしいステンレスキャビネットキッチン「クリンレディ」となりました。



2011年7月1日～9月22日

## クリナップグループの節電の取り組みについて

クリナップグループでは、今夏、電気事業法第27条による電気の使用制限の発動及び経済産業省の要請により、一律15%の電力削減目標に対応し、いわき地区の各工場の操業を輪番休業し、また、グループ全体で夏期電力使用量の削減を下記内容にて実施いたしました。

[全グループ共通実施項目]

就業時間内の執務環境は、仕事に集中できるよう配慮し、その他の時間、場所において節電し、グループ全体で電力使用量の昨年比15%の削減を図りました。

1. 空調設備
  - 1) 冷房温度は28℃。
  - 2) 空調設備使用時間は、朝8:00～就業時間終了時間まで。
2. 照明設備
  - 1) 無駄な照明は消灯。  
(昼休みの各職場内及び、昼間の通路の消灯)
  - 2) 不必要な照明器具をはずす。  
(蛍光灯の間引きを実施)  
(点灯スイッチでコントロールできるものは、消灯を実施)
3. 待機電力
  - 1) パソコンはこまめにシャットダウン。  
(1時間以上離席する場合をメドに、シャットダウン)
  - 2) パソコン、通信機器以外の電源は、使用時以外はコンセントから抜く。

2011年11月2日

## 「2011 環境報告書」を公開

「2011年 環境報告書」を公開しました。クリナップでは2005年度から環境報告書をホームページ上に公開しており、「会社概要」→「環境への取り組み」からダウンロードできます。

「2011 環境報告書」は40ページ構成です。ダイジェスト版「econup」は内容の一部抄録した6ページの冊子で、これもホームページからダウンロードできます。

2012年版の発行については、株主総会に間に合うように時期を早めることにしました。

2011年12月15～17日

## 日本最大級の環境展示会、「エコプロダクツ2011」に初出展

クリナップは、「エコプロダクツ2011」(会場・東京ビッグサイト、会期・12月15日から3日間)に初出展しました。

本展示会においては、従来上位グレードだけに使われていたステンレスキャビネットを中級グレードに採用し、「ワンランク上のキッチンをぐっと身近に」を目的に本年6月にデビューした『クリンレディ』の技術を一堂に展示しました。

ステンレスキャビネットと木製キャビネットの重さの違いが実感できる重さ体験コーナーや洗エールレンジフード、美・サイレントシンクなど独自のエコ技術もご紹介しました。



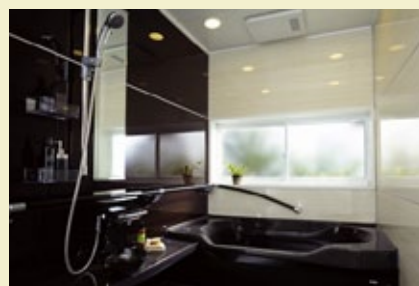
2012年3月～

## 5年ぶりのモデルチェンジ。システムバスルーム「アクリアバス」を3月1日より発売

システムバスルーム「アクリアバス」(AQULIA-BATH®)を5年ぶりにモデルチェンジし、平成24年3月1日から発売を開始しました。

新「アクリアバス」は、業界トップクラスの「保温性」や「安全性」など、従来からある特徴はそのままに、お客様ニーズが高い「清掃性」を一層強化しました。

さらに、クリナップ独自の人工大理石素材「アクリストンクオーツ」を、浴槽や洗面器置きカウンターにお選びいただけます。美しさと強さを兼ね備えた人工大理石を使用した浴室は、毎日の入浴をより豊かにしてくれます。



## 【事業活動に伴う環境課題】

クリナップの環境課題は3つの要件から導き出されます。まず第一にマテリアルバランスです。マテリアルバランスとは、事業活動に伴って、投入された資源の量と、活動によって排出された物質やCO<sub>2</sub>の量の収支です。マテリアルバランスを知ることにより、事業活動の環境負荷を把握できます。

次に環境関連法令です。工業製品の製造は多くの法令によって規制されており、その遵守が必須です。

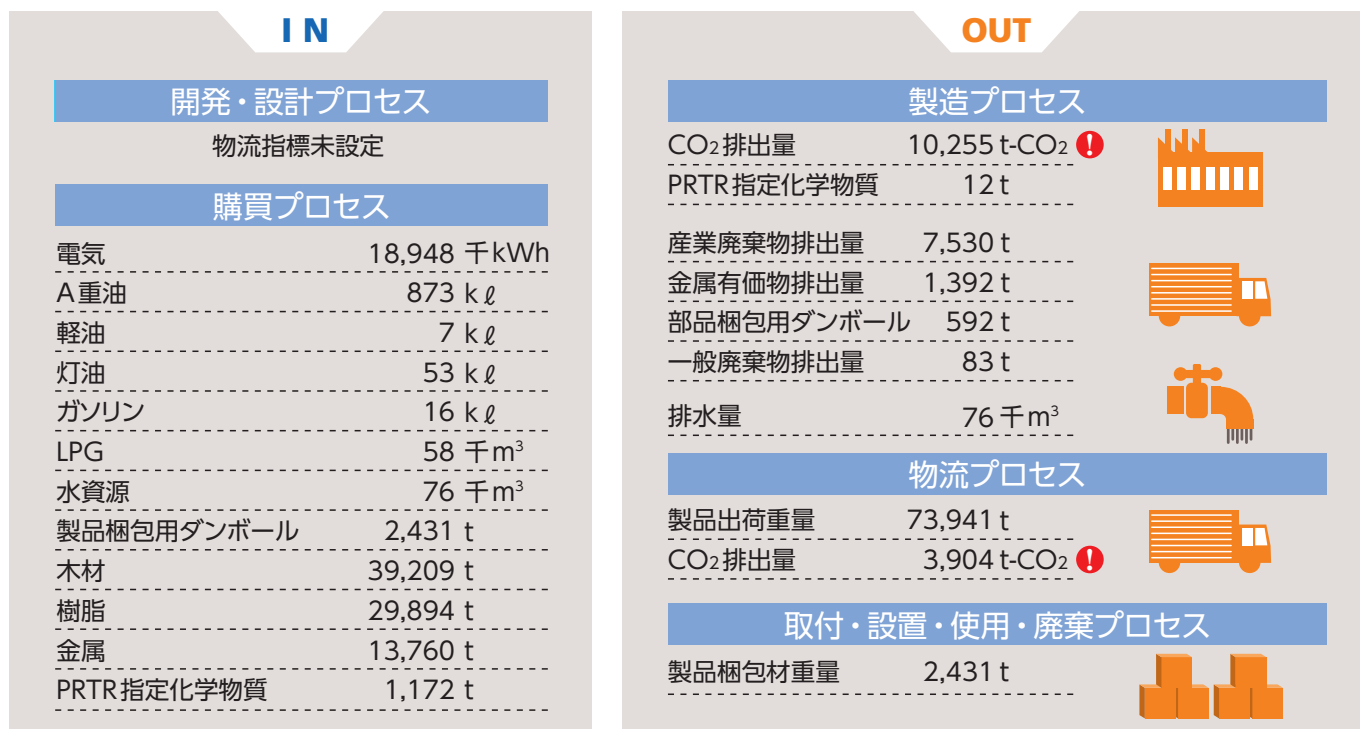
3つ目が顧客等から求められている課題です。この3要件から導き出されるのが、以下の5つの環境課題です。

- ① 地球温暖化防止対策 ② 廃棄物対策 ③ 製品の環境配慮対策 ④ 化学物質対策 ⑤ 製品梱包の負荷低減対策

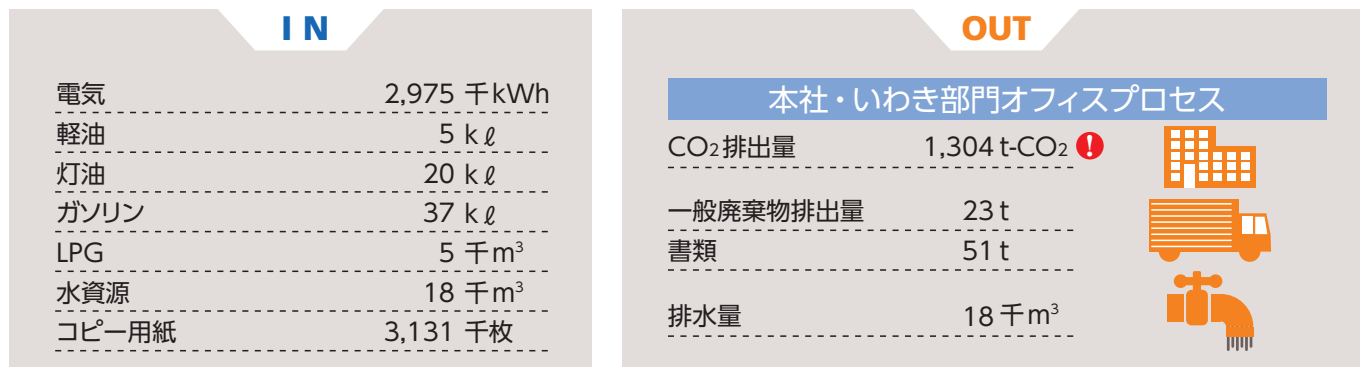
### ■ マテリアルバランス


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および排出物の状況です。

#### ライフサイクルプロセス



#### オフィス活動



 表中の使用電気のCO<sub>2</sub>排出係数は0.378kg-CO<sub>2</sub>/kWhを使用しています。

## ■ 環境関連法令 (略称)

下記に挙げている法令はクリナップの事業活動に関連する環境法規制です。2011年7月から9月にかけては、電気事業法第27条に基づく15%電力削減に取り組みました。

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
毒物及び劇物取締法	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	オフロード法
フロン回収破壊法	土壌汚染対策法	

## ■ 顧客と社会から求められている環境課題

私たちの活動は、何らかの形で環境と関わりを持っており、たくさんの資源と大電力を使う製造業はとくに大きな責任を担っています。クリナップはいくつもの課題を持っていますが、具体的な環境課題への取り組みとして下記の4項目をご紹介します。

### 1. シックハウス対策

私たちの製品をご使用いただく住宅や学校、公共施設の場では、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. 取付・設置現場廃棄物の削減

私たちの製品から取付・設置現場で排出される廃棄物には、梱包材のほかにも、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。これらの取付・設置現場廃棄物の処理責任は工事の元請者側にあります。しかし、埋立処分場が逼迫し、処理

費用が高まる中で、私たちの製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、お客様や取付・設置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。

### 3. CO<sub>2</sub>削減

温室効果ガスであるCO<sub>2</sub>の削減は世界の課題であり、クリナップが重視する環境課題です。日本では、石油・石炭・LNG等のCO<sub>2</sub>を排出する火力発電による電力が6割以上を占めています。製造業では大きな電力を使用するため、製造プロセスをより効率的にする努力が欠かせません。

また、自動車を用いる物流プロセスでのCO<sub>2</sub>排出量も、より合理的なシステムにすることにより削減するように努力しています。

地球温暖化対策の推進を図ることを目的としている住宅エコポイント制度にも参画しました。

### 4. ライフサイクルアセスメント (LCA)

ライフサイクルアセスメントとは、製品やサービスに対する環境影響評価の手法を指しています。製品の製造、輸送、販売、使用、廃棄、再利用までの環境負荷を明らかにすることにより、環境負荷の少ない製品の開発を行っています。

新ステンレス材をシステムキッチンに世界で初めて使った「エコキャビ」はLCAの考え方にに基づき、長寿命、リサイクル性等の環境性能を高めた製品です。

## 【環境計画の目標と成果】

クリナップの2011年度の実績と、2012年度以降の主な環境目標を紹介します。

● 達成 ● 未達成

方針	活動項目	単位	主幹部門	2011年度		今後の達成目標
				目標	実績	
環境に配慮した製品づくり	中級価格帯バスルームのダンボール梱包重量の削減	削減%	開発部門	5	5 ●	—
	グリーン調達の推進	取引先様Cランク以上の企業率%	購買部門	100	100 ●	100%維持
事業活動の中での環境負荷の低減	ゼロエミッションの推進	再資源化率%	環境保全部門	99.0	98.6 ●	2012年度までに99.0%
	環境省の広域認定制度の推進	—	CS推進部門	東北・関東・関西一部地域の運用	東北・関東・関西一部地域の運用 ●	2012年度までに中部、中国の一部へ展開
	二酸化炭素の削減	2009年度対比削減%	環境保全部門	2.2	5.5 ●	総排出量を2020年までに2009年度対比12%削減
	産業廃棄物の削減	前年比排出量%	製造部門	1	1.7 ●	前年比1%削減
	一般廃棄物(可燃物)の削減	年間重量kg/人	本社総務部門	43.4	44.3 ●	2012年度目標1人あたり43.0kg
	一般廃棄物(可燃物)の削減	年間重量kg	いわき人事部門	9,639	11,311 ●	2012年度目標11,198kg
	グリーン購入の推進	実施率%	本社総務部門 いわき人事部門	100	100 ●	100%維持
環境コミュニケーション	地域社会貢献	—	いわき人事部門	敷地周辺・海岸清掃	震災の影響により中止 ●	敷地周辺・海岸清掃の継続
	クリナップ環境取り組みの情報開示	—	環境保全部門	2011環境報告書の発行	2011環境報告書の発行 ●	環境報告書発行の継続

❗ 電気のCO<sub>2</sub>排出係数は0.378kg-CO<sub>2</sub>/kWhを使用。

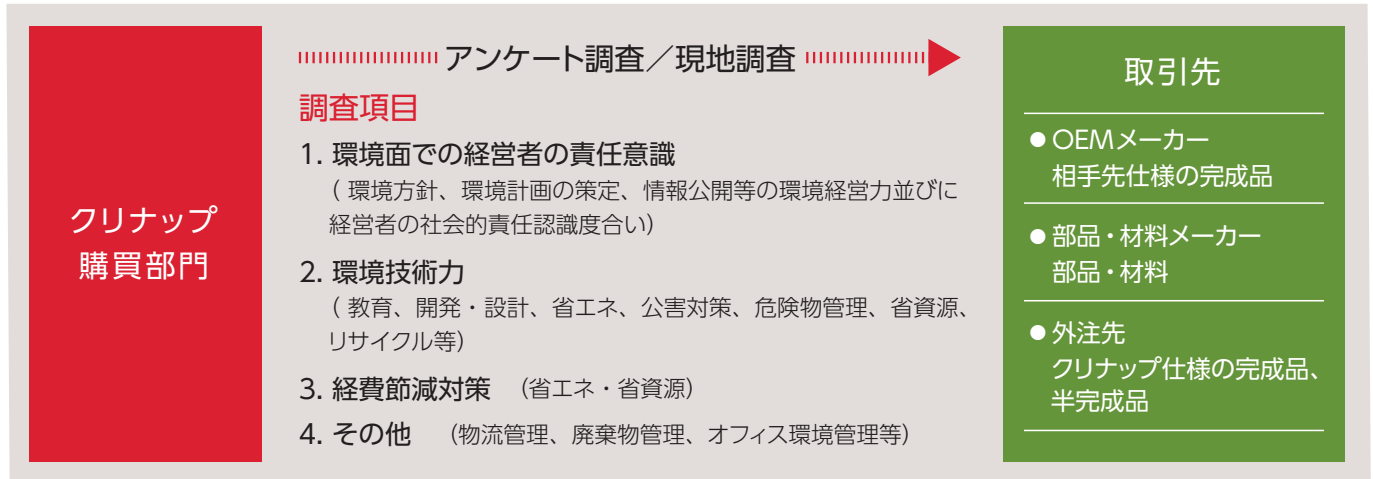
## 【環境に配慮した製品づくり】

環境は幅広い概念であり、クリナップでは以下の幅広い取り組みを通じて、環境配慮型製品づくりを推進しています。

### ■ グリーン調達の実施

資材調達活動を通じて資材、部品の取引先様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、環境に配慮した製品をつくり、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。

2007年度から、取引先様の環境保全活動への取り組みレベルを下記のような指標でランク分けし、2009年度以降は全ての取引先様がCランク以上になるように支援活動を行っています。



グリーン調達の指標	ランク	環境取組企業レベル	意味
	S	高度レベル	ISO14001 認証取得企業であり、環境保全活動が投資を含めて積極的に行われている企業
	A	上級管理レベル	ISO14001 認証取得企業であり、環境保全活動が積極的に行われている企業
	B	中級管理レベル	管理体制はおおむね構築されており、省エネ・省資源活動を積極的に取り組んでいる企業
	C	初級管理レベル	管理体制はやや構築されており、可能な範囲で省エネ・省資源活動に取り組んでいる企業
	D	指導レベル	管理体制はやや構築されているが、省エネ・省資源活動の取り組みが遅れている企業
	E	重点的指導レベル	管理体制の構築、および環境保全活動が全般的に遅れている企業

クリナップによる取引先様D、Eランク企業の格上げ支援活動

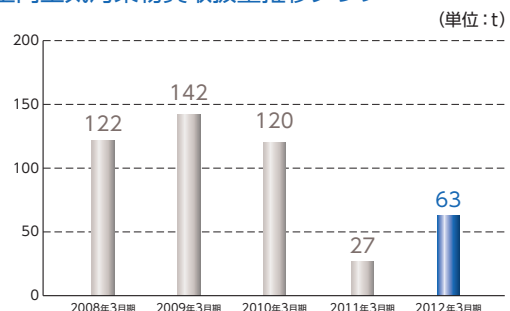
**取引先様Cランク以上を維持する**

### ■ 有害化学物質に対する取り組み

シックハウスの原因になる室内空気汚染物質は、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-2-エチルヘキシル、エチルベンゼン等です。

クリナップの製造プロセスでは2010年度まで100トン以上を取り扱っていましたが、材料、部品を代替品に切り替える活動に取り組み、2011年度は取扱量を63トンまで削減することができました。

室内空気汚染物質取扱量推移グラフ



## 【環境配慮型商品の開発】

クリナップは製品開発を通じ環境への配慮に努め、省エネ性能を向上させた製品を開発しています。

### ■ 厨房機器

キッチン家族とのコミュニケーションの場所であると同時に、家族のためにおいしい料理をつくる場所。クリナップは、「料理」だけでなく「食」そのものにもきちんと向きあい、キッチンを原点から見つめていきます。

### ■ システムキッチン

#### ● S.S.

「食」をもっと大切にしたいという想いのもと、究極の道具としてのキッチンをカタチにした『S.S.』。「ステンレス」というキッチンに最適な素材をすみずみにまで採り入れ、機能性、デザイン性を高めました。快適なキッチンワークをサポートし、「食」を通して家族の毎日をより豊かにします。



高品質をお求めやすい価格でご用意した『S.S.ライトパッケージ』



引き出しの開閉がワンアクションの『S.S.サーボ』



S.S.に使われているのは、ステンレスの中でも品質が高いと言われる18-8ステンレスです。クロムがつくる薄い酸化皮膜により内部を保護するため、ほとんど錆びることがありません。キッチンの基本性能をさらに高め、美しい質感もプラスします。

#### ● クリンレディ

日本で最も愛されているシステムキッチン『クリンレディ』。時代とともに進化した使い勝手のよいアイテムや機能の数々が、笑顔がきらめく心地よいひとときを家族みんなの毎日にそっとお届けします。

そして2011年6月にクリンレディは環境にやさしく進化しました。木製キャビネットではリサイクルできなかったキッチンをステンレス製の『ecoキャビ』にすることで地球環境に貢献したのです。



引き出しを開けるとサッと上がり、すぐに手に取れる「うきうきポケット」



フィルターを自動洗浄してくれる「洗エールレンジフード」



- ・解体しやすいシンプル設計でリサイクルを推進
- ・健康面での影響を配慮し、接着剤の使用を極力抑えた低VOC仕様
- ・キャビネット自体の重量（扉、引き出しを除く）が従来より約50%軽く、輸送時の環境負荷を軽減

木製キャビネットではリサイクルできなかったキッチンをステンレス製の『ecoキャビ』にすることでクリナップは地球環境に貢献していきます。



## ● ラクエラ

キッチン楽しく・ラクラクえらびたい。その想いから生まれたシステムキッチン『ラクエラ』。デザイン、収納、暮らし方へのこだわりがキッチンの「おいしい時間<sup>とき</sup>」を育みます。



「シンプル&スタイリッシュ」を基本とした家具のようなデザイン



背の高い容器もたっぷり入る「ツール足元収納」

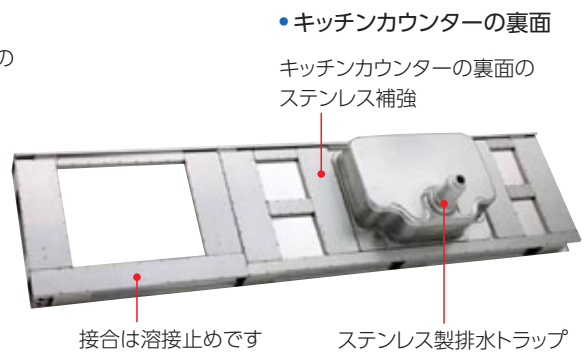
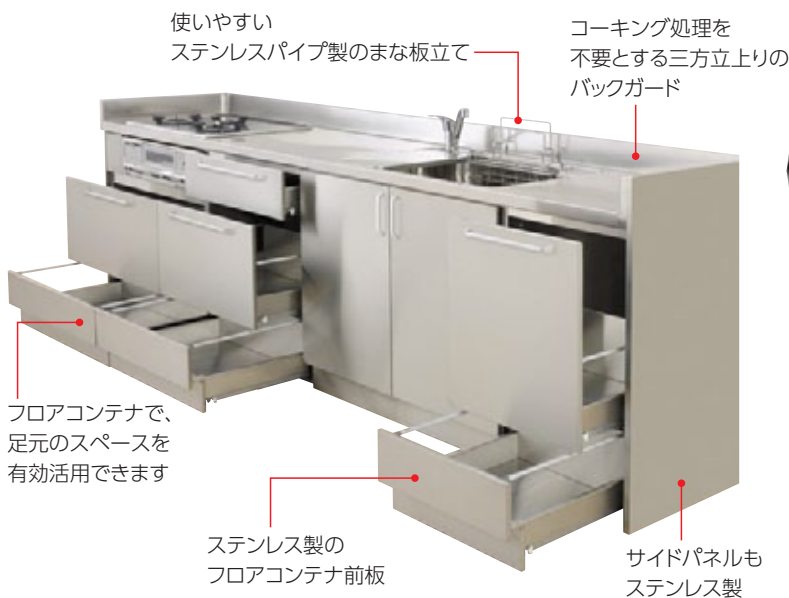


天然木調のリアルな質感を備えた浮造り仕上げに加え、鏡面仕上げにも木目調をラインナップ。木目調のデザインは、美しいライン取手との相乗効果によって高級家具そのものの雰囲気を出し、食器洗い乾燥機をセットしてもスッキリラインは健在です。

## ● CS

システムキッチンCSはオールステンレス製キャビネットです。樹脂部品を可能な限り少なくし、VOC（揮発性有機化合物）の放散量を減らしました。

また吊戸棚やカウンター裏面に木質系集成材を使用せず、有害な化学物質の発生を抑え、化学物質過敏症の方に配慮しています。廃棄時にリサイクルしやすく、人と地球にやさしいキッチンです。



**ステンレス製排水トラップセット**  
通常樹脂や塩化ビニールで作られていることが多い排水トラップセットもステンレス製を採用しています。  
※排水フタ、アミカゴ、漏水防止パッキン等の一部樹脂部品あり



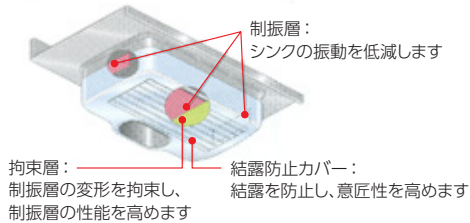
木質系集成材を使用されることの多いキッチンカウンターの裏面の補強材は全てステンレスで製作しました。接合は溶接とビス止めで行い、接着剤も使用しておりません。永く快適にご愛用いただくための工夫を当社のステンレス加工技術により実現しました。

## ■ 美・サイレントシンク

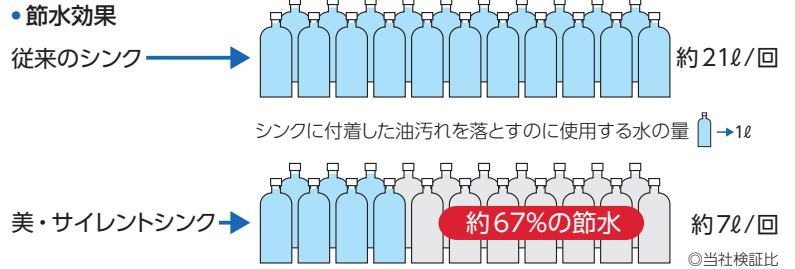
シンクの表面にeコート（親水性のセラミック系特殊コーティング）を採用。水アカなどのしつこい汚れもスポンジと中性洗剤で簡単にキレイになります。さらに、エンボス加工を施してあるのでキズがつきにくく、美しさが長持ちします。



●側面までの制振構造で水音がさらに静か！

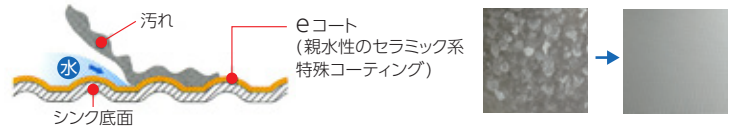


シンク裏の前面や底面だけでなく側面にまで広がった制振構造。水はね音などが抑えられますので会話を妨げられることはありません。



形状、高さ、間隔に技巧を凝らしたエンボスの上に親水性のセラミック系特殊コーティングを施しているため、汚れを浮き上げながらサッと洗い流せます。  
◎セラミック系特殊コーティングは当社試験条件で10年相当の耐久性を確認しております。（業界初：2005年3月現在）

●eコートで水アカすっきり！



## ■ 洗エールレンジフード

給湯タンクにお湯を入れてボタンを押すだけでフィルターを自動洗浄します。その結果、清掃性が高まり、手洗いの場合と比べて水を約98%※節約します。 ※当社検証比



●回転式フィルター  
フィルターが回転して  
洗浄されます

●排水トレイ  
排水を処理すれば  
お掃除完了

●給湯タンク  
給湯タンクに  
お湯をセット

●お手入れ時間の比較

手洗いの場合 約50分/1回

洗エールの場合 約10分/1回

自動洗浄約10分

◎お客様の作業は給湯・排水処理とボタン操作のみとなります。

約40分短縮

●節水効果



◎当社検証比（月に1度手洗いをした場合と月に1度洗エールレンジフードの自動洗浄を行った場合の実験データ）



## ■ とってもクリンフード

クリナップは、レンジフードの清掃性を高めることにより、お客様が使用する水道水を少しでも節約できるよう製品開発に努めております。そこで2007年発売の洗エールレンジフードに続き2009年6月には、“とってもクリンフード”を発売しています。

2011年にはリーフプレートにeコート（親水性のセラミック系特殊コーティング）を施すことで清掃性がさらに向上しています。



シンクに入るほど小さいサイズの整流板は、お手入れする面積が少なく、着脱や持ち運びも簡単です。



葉っぱの形をした「リーフプレート」を使った新フィルター構造です。

### ● お手入れ時間の比較

一般的なフィルターの場合 約50分/1回

とってもクリンフードの場合 約10分/1回

約40分短縮

### ● 節水効果



◎当社検証比（月に一度手洗いをした場合の実験データ。お使いの使用環境やお手入れ方法によって異なります。）

◎一般的なフィルターは、穴に詰まった油汚れを除去しやすくするために浸け置きしていますが、リーフプレートは油汚れの詰まりがないので、浸け置きせずに洗い流しています。

## ■ 省エネ型 IHクッキングヒーター

2011年12月より発売を開始したIHクッキングヒーター「ZEHC7M11WSS」は、2000年の製品に比べ消費電力が年間約60キロワットアワー少なくなり、CO<sub>2</sub>排出量が年間23.4キログラム減少し、1カ月110円（※試算条件有り）の電気代を節約することができます。



ZEHC7M11WSS

[試算条件]

【ZEHC7M11WSS】

パナソニック（株）調べ（標準的な4人家族の消費電力量より測定）

・CO<sub>2</sub>削減量(kg)=0.39kg/kwh×消費電力量(kwh) ・電気代=22円/kwh×消費電力量(kwh)

【ZEHC7H11GSS】

日立アプライアンス（株）調べ（標準的な4人家族の消費電力量より測定）

・CO<sub>2</sub>削減量(kg)=0.39kg/kwh×消費電力量(kwh) ・電気代=22円/kwh×消費電力量(kwh)

さらに2011年12月より発売を開始したIHクッキングヒーター「ZEHC7H11GSS」は、2000年の製品に比べ消費電力が年間119キロワットアワー少なくなり、CO<sub>2</sub>排出量が年間46.8キログラム減少し、1カ月220円（※試算条件有り）の電気代を節約できます。



ZEHC7H11GSS

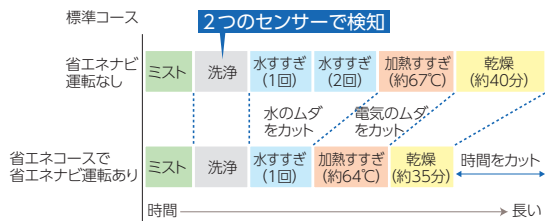
## ■ 省エネナビ付サイレントパワー除菌ミスト洗浄タイプ

かしこく節水・省エネができる「省エネナビ」を搭載。  
省エネナビが汚れの程度や食器量に応じた洗い方を考えます。

2つのセンサーにより、食器の汚れ具合と食器量を検知し、  
最適に運転することによって、水と電気を節約します。



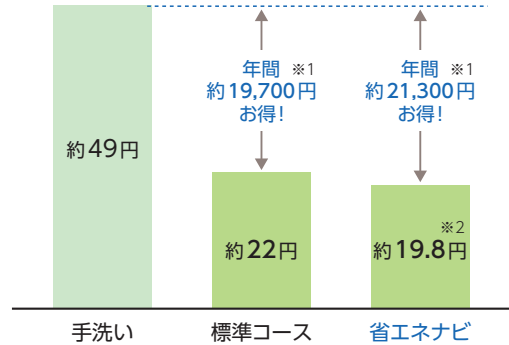
### ● 省エネナビで省エネ・節水・節約



### 省エネナビでランニングコストがお得

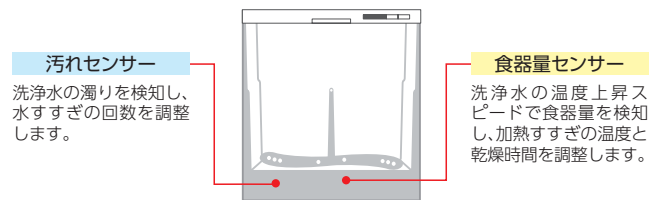
手洗いより省エネの食洗機。  
省エネナビを使ってさらに節水、省エネ。

#### ● 1回あたりのランニングコスト



※1 ランニングコストは、メーカーによる試算。  
※2 汚れ・食器量によって得られる省エネナビの最大値。

### ● 2つのセンサーの働き

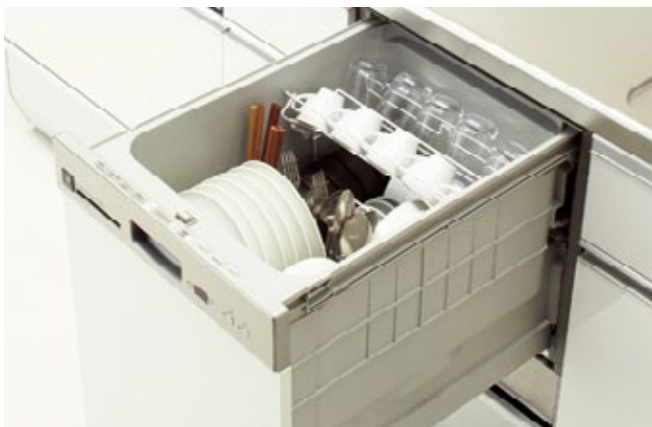


## ■ プラズマクラスター & 重曹コース付サイレントダブル除菌スチーム洗浄タイプ

重曹洗浄コースとプラズマクラスターで除菌&消臭を行うことで、クリナップの食器洗い乾燥機は“やさしい”と“しっかり”を両立させました。

自然素材である重曹は口に入っても無害なため、家族みんなの食器を安心して洗うことができます。またプラズマクラスターに

家族に安心でエコロジーな重曹洗浄。  
食器を清潔に保つプラズマクラスター搭載。



重曹洗浄後の排水は、環境に無害な成分に分解されるだけでなく、酸性雨の緩和や土壌の堆肥化など環境浄化にも役立ちます。

よって、乾燥時に外気から取り込まれる空気を浄化するので食器を清潔に保ちます。さらにクリーンキープコースを選ぶと、手洗いた食器をファンとプラズマクラスターでカビ菌を抑制し、食器を清潔に保管できます。

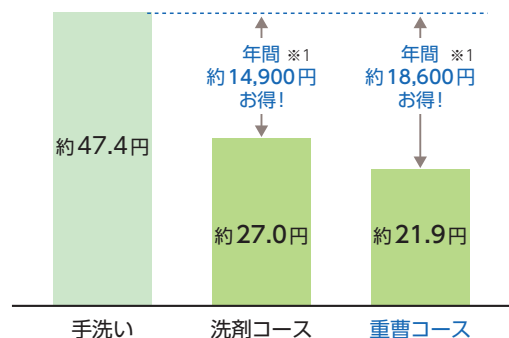


プラズマクラスターマーク  
およびプラズマクラスター、  
Plasmaclusterは、  
シャープ株式会社の商標です。

### ランニングコストがお得

重曹モードでは低温での洗浄が可能のため、給湯機をOFF  
にして使えば、従来よりランニングコストがさらにお得。

#### ● 1回あたりのランニングコスト※1 給湯器OFFの場合(水温20℃)※2



※1 ランニングコストは、メーカーによる算出。  
※2 お得な使い方の例であり、必須条件ではありません。

## ■ 浴槽機器

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、すべてのシーンでの快適な空間づくりをめざしています。

## ■ システムバスルーム

### ● アクリアバス

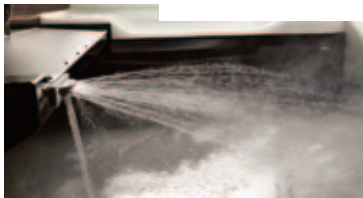
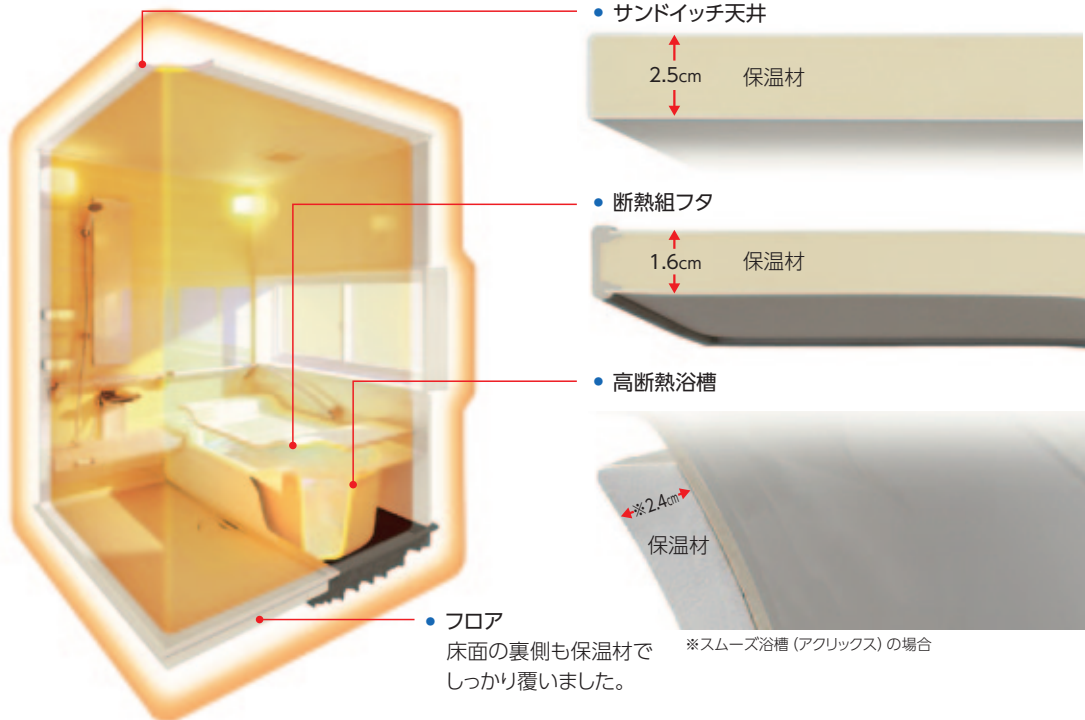
業界トップクラスの「保温性」、「安全性」に、お客様ニーズが高い「清掃性」を加えたアクリアバス。洗い場と浴槽の浴室全体があたたく、キレイと安心感で、家族みんなの笑顔があふれる、至福の浴室をお届けします。

さらに、クリナップ独自の透明感のある人工大理石「アクリストンクワーツ」を、浴槽や洗面器置きカウンターにお選びいただけます。美しさと強さを兼ね備えた人工大理石を使用した浴室は、毎日の入浴をより豊かにしてくれます。



### ● まるごと保温

壁、床、天井と浴室全体をぐるりと保温材で包み込みました。浴室内にあたたかさがとどまるので、続けて入浴しなくても、家族みんながあたたかく入浴できます。



### ● 床夏シャワー

わずか1分間、一気に床へ噴出するシャワー。そのお湯が床を、そしてその蒸気が浴室をあたたため、一番風呂も快適にします。



### ● クリンヘアキャッチャー

排水口にはキッチンのシンクで採用している、ステンレスにeコートを施したヘアキャッチャーを採用。ステンレス製なので汚れがしみ込まず、簡単にキレイになります。

## ■ ダウンライト照明



## ■ 壁付照明



### ● 省エネ型照明機器

壁付機器は、省エネ型の蛍光灯12ワットを標準装備。オプションとして省エネ型の蛍光球12ワットやLED6.4ワットをダウンライト照明に採用しています。

● hairo [はいろ]

家族みんなの笑顔が生まれるバスルームhairo [はいろ]。まるごと保温の「あったか」、ユニバーサルデザインの「あんしん」、ラクラクお手入れの「クリーン」の3つの特長により、快適なバスルーム

を実現しています。ライフスタイルに合わせて2つのタイプをご用意しています。



広々としたカウンターを備えた「カウンタータイプ」



浴室を広々使い、親子であんしん入浴ができる「フリーテーブルタイプ」

● あったかBATH

バスルームをまるごと包んだ保温材で、いつでもひんやりしない快適仕様。さらに浴槽も保温材で包み込み、お湯の温かさをしっかり

り保ちます。次の人にも、温かいままのお風呂が待っています。追い焚きを減らし、省エネにも効果的です。

① サンドイッチパネル

② エコサンドイッチ天井

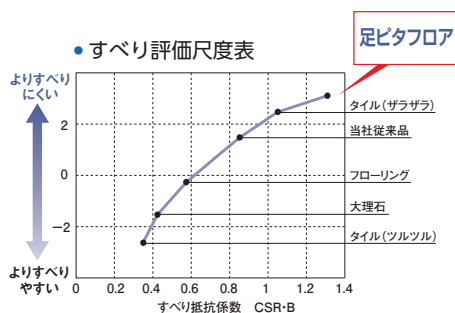
③ 高断熱浴槽 / 断熱組フタ

④ 保温材付フロア / エプロン

● 浴槽保温データ

[条件]  
外気温10℃、ドア開放、窓なし、3/4坪用、1216サイズで4時間後の湯温測定。

● あんしんBATHの理由



浴室での事故は交通事故よりも多いと言います。そして足の弱った高齢者に多いのが転倒事故。しかしクリナップのあんしんBATHならだじょうぶです。すべりにくい足ピタパターンを洗い場と浴槽の底面に施し、安全性を高めています。床表面の微細な凹凸が、濡れていても足裏に密着、すべりにくく、足裏で床をつかむことができます。

溝の深さが従来の1/3(当社比)しかないので、足裏の接触面積が広がり、すべりにくくなりました。  
(材質: FRP)

## 洗面機器

元気あふれる朝、ゆっくりくつろぐ夜。快適なサニタールームには、家族それぞれの笑顔があふれ、みんなに広がっていきます。そんな空間を演出するクリナップの洗面化粧台。キッチンづくりで培った使いやすさやデザインは洗面化粧台にも受け継がれています。

### 洗面化粧台

#### ●ティアリス

インテリア性の高い家具のようなデザインと、水晶のような美しい輝きを持つ人工大理石のアクリストクオーツカウンターが、洗練された上質なサニタールームを演出します。



優美な質感と高度な機能を併せ持った新素材「アクリストクオーツ」



毎日使う場所だからこそ居心地の良さにこだわりました



道具や衣類を分けてしまえるオールインワン収納

## ステンレスのすぐれた性質

クリナップがキッチンの材料としてステンレスを使う理由は、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。



クリナップの代表的なキッチン、「ステンレス システムキッチンS.S.」や「クリンレディエコキャビ」は、この特長を最大限に生かした製品です。

## ステンレスとは

人類にとって鉄は重要な金属であり、文明は石器時代、青銅器時代を経て鉄器時代へと発展してきました。18世紀から19世紀にかけて起こった産業革命以来、鉄の重要性はいっそう高まり、産業にとって不可欠な材料であることから「鉄は国家なり」と言われました。しかし鉄には大きな欠点がありました。さびやすいことです。

この欠点を克服したのがステンレスです。Stain (さび) Less (いっそう少なく) に由来した名称であり、用途によって合金組成、金属組織の異なる多くの鋼種があります。JIS規格でステンレスは「SUS」の略号がつけられており、「サス」と呼ぶこともあります。

建築・土木、エネルギープラント、家電、ガス・石油機器、自動車・二輪車、鉄道車両、船舶と、ありとあらゆる構造物、製品に使われています。

クリナップはこのすぐれた素材に早くから着目し、キッチンの材料としてこだわってきました。

主成分による分類				金属組織による分類
区分	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	

## ステンレスがさびにくい理由

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）を防ぐ働きをします。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、この酸化皮膜の働きによるといわれています。

酸化皮膜（不動態皮膜）  
厚さは 10～30Å です。  
(10Åは1mmの1/100万)

ステンレス鋼地金

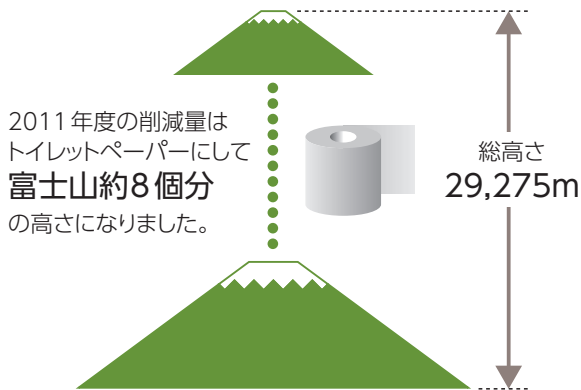
## [リサイクル活動の推進]

クリナップは資源の再利用にも積極的に取り組んでいます。

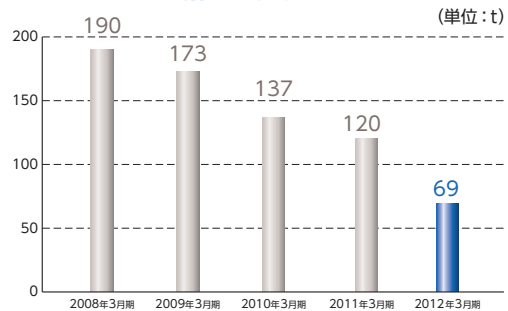
### ■ 省資源、リサイクルへの取り組み

クリナップは、リターナブル梱包\*をハウスメーカー様向けおよび自社販売向けとして全国展開をしています。

その結果2011年度は69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tpーパーに換算すると、約25万6798巻に相当します。今後もさらなる実施台数の向上に取り組んでいきます。



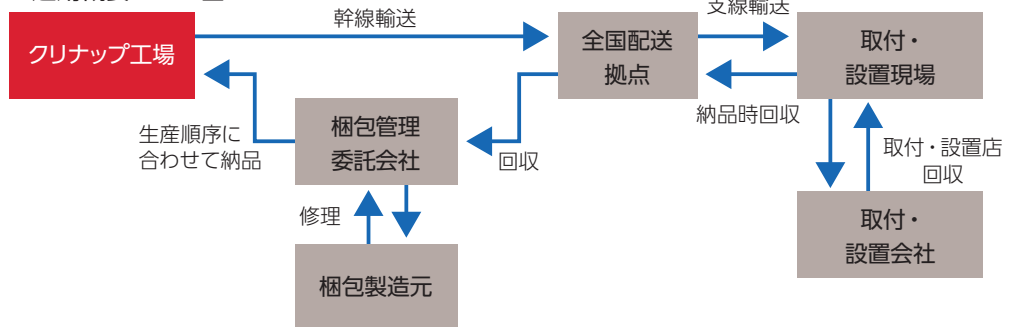
ダンボール梱包削減量推移グラフ



#### ● カウンター用リターナブル梱包



#### ● 運用概要フロー図



\* : ダンボール梱包は使い捨てですが、製品納品後に回収し、何度でも繰り返し使えるように設計された梱包をリターナブル梱包といいます。

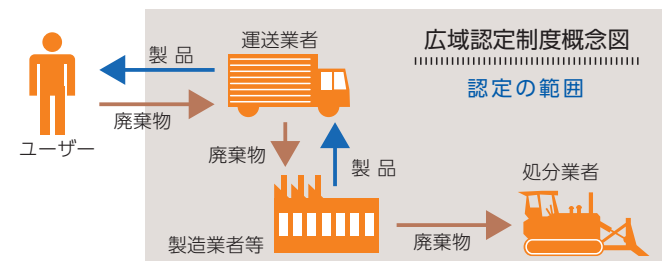
### ■ 環境省より広域認定制度の認可を取得

廃棄物処理は地方公共団体（都道府県、市町村）が管轄していますが、範囲が広がると複数の地方公共団体をまたがることになり、それぞれの許可を取らなくてはなりません。そこで「広域認定制度」という特例制度が設けられました。環境大臣から認定を受けた製造メーカーが、複数の都道府県で使用済み製品の回収/リサイクルを実施する際、地方公共団体ごとの廃棄物処理業の許可を不要とする制度です。

クリナップは、2009年12月に環境省の定めるこの「産業廃棄物広域認定制度」の認可を取得しました。この取得により、クリナップが請け負った取付・設置現場から発生する部材や梱包材などの産業廃棄物を再資源化させるために、産業廃棄物を回収することが

可能となりました。

現在、その運用のためにインフラ整備を行っており、実施可能な地域より段階的に運用を進めていき、最終的には全国への展開を行う計画です。



## 【環境負荷の低減】

クリナップは環境負荷低減のため、事業活動を通じて、ゼロエミッションの実現、CO<sub>2</sub>削減と省エネの推進等に取り組んでいます。

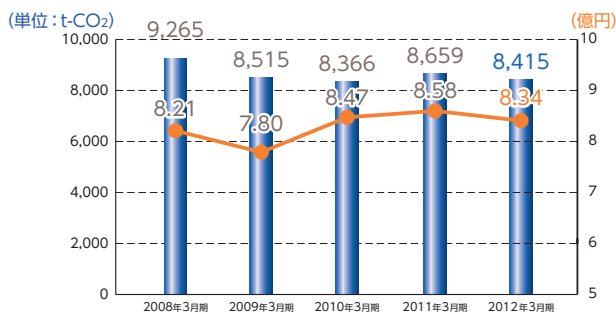
### ■ ゼロエミッションへの取り組み

ゼロエミッションとは、環境負荷を低減するために廃棄物 (emission) をゼロにすることです。生産段階での廃棄物を減らすだけでなく、再資源化率を向上させています。

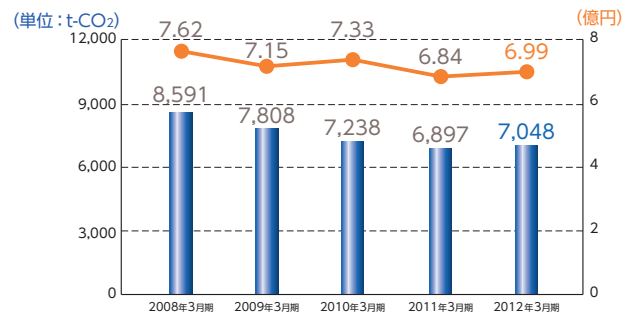
### ■ クリナップのCO<sub>2</sub>排出量と原単位推移

2011年度の結果は、2010年度と比較しますとCO<sub>2</sub>排出量は総量、原単位とも電気は減少していますが、燃料が増加しています。

電気使用に伴うCO<sub>2</sub>排出量と原単位推移グラフ  
t-CO<sub>2</sub> / 売上高



燃料使用に伴うCO<sub>2</sub>排出量と原単位推移グラフ  
t-CO<sub>2</sub> / 売上高

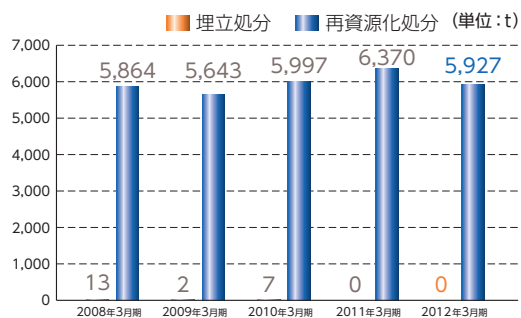


### ■ 木くず端材

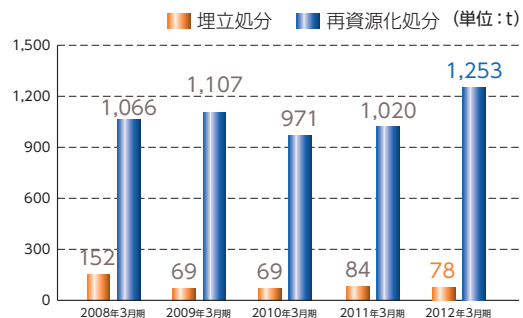
クリナップの製造プロセスで発生する産業廃棄物は78%が木くず、19%が廃プラスチック類、残りの3%はその他が占めています。ゼロエミッションへの取り組みによって、現在の再資源化率は98%

を達成していますが、今後も再資源化率が向上するよう努力していきます。

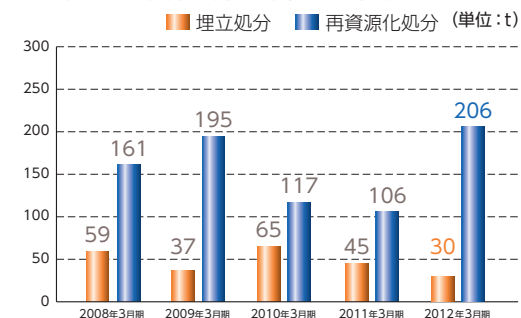
木くずの再資源化処理推移グラフ



廃プラスチックの再資源化処理推移グラフ



その他の廃棄物の再資源化処理推移グラフ



その他の廃棄物とは、ガラス・陶磁器くず、金属混合物、廃油、汚泥等です。

## 【地球温暖化防止】

地球温暖化を防止するために、クリナップはCO<sub>2</sub>使用の削減に努めてきました。これらの取り組みはクリナップグループに定着し、大きなCO<sub>2</sub>削減効果をもたらしています。

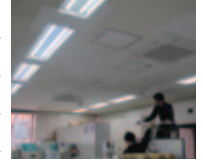
### ■ 本社ロビーの照明をLEDに交換

2011年に本社A棟1階ロビーと執務室の照明をLED照明に交換しました。交換後、照明の使用電力量は交換前に比べて30%~40%の削減効果が見られております。今後、他のフロアについてもLEDの導入を検討して参ります。

● A棟1階蛍光灯電気使用量実績一覧

単位：kwh

	12月	1月	2月	3月
平成22年度実績	619.1	610.9	642.9	803.8
平成23年度実績	537.8	416.6	443.8	503.1
差	-81.3	-194.3	-199.1	-300.7
増減率	-13.1%	-31.8%	-31.0%	-37.4%



LED照明に交換

※12月中旬に交換工事実施

### ■ 本社南面のガラス窓に遮熱フィルム

LED照明の導入とともに、本社ビルの南側の透明ガラス窓に遮熱フィルムを施工しました。夏になるともったような暑さになる部屋の温度上昇の原因は、窓から室内に差し込んでくる太陽の熱です。遮

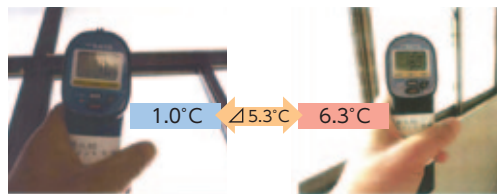
熱フィルムは、太陽の陽射しを、約40%以上カットして室内の温度上昇を抑えます。夏に効果が期待される遮熱フィルムですが、冬にも有効性を示しており、電気代削減の効果が出ています。



本社リフレッシュルームの窓

### ■ 体育館を断熱塗装

いわき市にあるクリナップ井上記念体育館を2012年1月30日に断熱塗装しました。塗装前のガラス表面温度は1.0℃でしたが、塗装後は6.3℃と5.3度も上昇し、大きな省エネ効果を得ることができました。冬の冷気だけでなく、夏の暑さに対しても断熱効果が期待できます。



塗装前、ガラス表面温度

塗装後、ガラス表面温度



ガラス窓の遮熱・断熱塗料の塗布を施工した体育館

### ■ 環境省「緊急CO<sub>2</sub>削減・節電ポテンシャル診断」を実施

工場やビル等における効果的なCO<sub>2</sub>削減・節電対策を支援する環境省「緊急CO<sub>2</sub>削減・節電ポテンシャル診断」を、四倉工場、湯本工場第3製造課の

2工場で2012年1月31日～3月5日に実施しました。2工場以外への診断も4月以降に計画しています。



環境省による診断

### ■ 環境配慮型パソコンサーバに刷新

クリナップは、業務システムの中核を担う全国129の事業所やショールームの拠点サーバ158台を137台に集約し、最高水準の低消費電力と省スペースを実現した環境配慮型パソコンサーバに

2009年12月から2010年3月までの期間で全て刷新しました。

これにより年間のCO<sub>2</sub>排出量を従来の3分の1、181トンの削減に成功しました。



富士通の環境配慮型PCサーバ [PRIMERGY TX120 S2]

### ■ 営業車の軽自動車への切り替え

クリナップは全国で保有する営業車の内、2011年度までに軽自動車への切り替えを361台完了しました。1台あたりの省エネ量は年間の走行距離を

全国平均の22,800キロメートルと仮定して計算すると年間550リットル／台のガソリンを節約することができました。



営業車として採用している軽自動車



## ■ ESCO 事業

ESCOとは、Energy Service Company。省エネ事業のことです。鹿島システム工場は2007年4月にESCO事業による木くず粉塵用集塵設備、空調

設備、照明設備、蒸気設備、圧縮空気設備等の省エネ技術の導入を行いCO<sub>2</sub>排出量を年間約1000トン削減しています。



ESCO 事業による集塵機用インバーター導入

## ■ 冷暖房の温度設定と服装の自由化

2007年11月より全国事業所へ冷房28℃以上、暖房20℃以下の設定を義務づけました。また、C-Biz (シービズ：省エネ効果のある仕事しやすい服

装)も導入し、事業所全体の省エネ化を図っています。

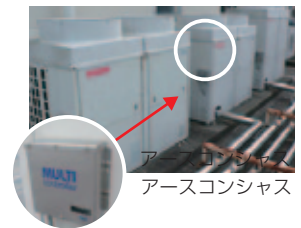


C-Biz での執務風景

## ■ 空調機の間欠運転 (アースコンシャス)

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することを目的に、2006年5月に鹿島システム工場、湯本工場第3製造課(旧クレート工場)、2007年5月にいわき部門、

四倉工場およびクリナップロジスティクス株式会社東日本業務部にアースコンシャスを導入し、電気使用量を約13万キロワットアワー、CO<sub>2</sub>排出量を年間約50トン削減しています。



アースコンシャス

## ■ ローラーコンベア自動停止装置

四倉工場と岡山工場に隣接するクリナップロジスティクス株式会社の配送センターにおいて、製品が流れていなくてもローラーコンベアが稼働していま

した。そこで2007年4月と7月にローラーコンベアを自動的に停止させるセンサーを設置し、CO<sub>2</sub>排出量を年間約20トン削減しています。



ローラーコンベア自動停止装置

## ■ 共同物流情報システム (SLIM)

クリナップロジスティクス株式会社は物流情報の一元化と情報ネットワークの活用により最適配送ルートと配送計画をコンピューターにより選び出すシステムを2002年9月に開発し導入しました。

これにより車両数約20%削減、積載効率約30%改善の効果があり、CO<sub>2</sub>排出量は年間約500トン以上削減しています。



SLIM システム

## ■ モーダルシフト (船舶輸送への切り替え)

クリナップロジスティクス株式会社は2007年10月よりいわき・江別間の北海道幹線便経路を、「青森-函館」経路から「仙台-苫小牧」経路に切り替

え、トラックから船舶輸送に切り替えました。

その結果、CO<sub>2</sub>排出量を年間約60トン削減しています。



モーダルシフトの実施

## ■ 本社オフィスに高効率エネルギーシステムを導入

本社は2007年10月よりNEDO(独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構)の補助金事業を活用して空調・換気・照明等のエネルギー管理システムの工事を開始し、2009年4月より運転を開

始しました。

その効果は年間で電気使用量を約25万キロワットアワー、CO<sub>2</sub>排出量を約90トン削減しています。



高効率空冷ビル用マルチヒートポンプシステム

## 【環境関連法令の順守】

クリナップにおける環境マネジメントシステムの構築への取り組みは早く、1999年にクリナップグループ初のISO14001 認証を鹿島工場が取得しています。ISO14001 は国際標準化機構が発行した環境マネジメントシステムに関する国際規約です。その後全社的にISO14001 の認証取得を進め、環境経営を推進してきました。

### ■ ISO14001 の認証取得

クリナップは、ISO14001 認証取得を下記表の通り導入し、環境保全活動をP (計画)、D (運用)、C (監視・測定)、A (見直し) の管理サイクルに従い、事業活動に展開し継続的改善に取り組んでいます。

#### ● ISO14001 認証取得部門

区分	部門名
製造部門	鹿島工場
	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
	湯本工場第3製造課 (旧クレート工場)
	湯本工場第4製造課
	野田工場
オフィス部門	本社
	いわき部門
物流部門	クリナップロジスティクス

#### ● 管理サイクルの運用状況

	管理サイクル	運用時期
P	当年度計画	3～4月
D	運用期間	毎月
C	内部監査	6～7月
	法規制の要求に対する評価	10～11月
	目標達成に対する見込み評価	10～11月
A	経営者の見直し	12～1月
P	次年度計画策定	3月
C	外部審査	8～10月

1999年度 鹿島工場が当グループで最初に認証取得 (1999年9月1日)  
 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 岡山工場第3製造課 (旧津山工場) 含め  
 グループ統合取得 (2006年4月1日)

### ■ 環境関連法令の順守

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に適合させることができました。

#### ● 地球温暖化対策推進法、省エネルギー法

クリナップは改正省エネルギー法の特定事業者該当し、2011年度の「定期報告書」「中長期計画書」を2012年6月に主務大臣宛に提出しています。

また、物流部門ではクリナップが特定荷主に該当しており、2011年度実績の定期報告書および2012年度以降の計画書を2012年6月

#### ● エネルギー原油換算使用量

区分	事業場	エネルギー原油換算使用量 (kℓ)	
		2010年度	2011年度
オフィス・製造	クリナップ (株)	8,692	8,021
物流	クリナップ (荷主)	2,191	1,930

#### ● 大気汚染防止法

鹿島システム工場は、大気汚染防止法対象設備である木くずボイラー1基、A重油ボイラー1基、冷温水発生機2基を保有し、湯本工場第3製造課 (旧クレート工場) はA重油ボイラー2基を保有しています。それらの設備から排出される「ばいじん量」、「窒素酸化物量」、「硫黄酸化物量」を年2回定期的に測定しています。その結果、排出基準に全て適合しています。

#### ● 排出基準と測定結果

事業場	対象設備	排出基準			排出濃度測定結果	
		測定項目	単位	基準値	2010年度	2011年度
鹿島システム工場	木くずボイラー	ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	0.4	0.12	0.13
		窒素酸化物	ppm	400	180	270
	A重油ボイラー	ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	0.3	0.026	0.017
		窒素酸化物濃度	ppm	180	57	92
	冷温水発生機	ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	0.3	0.029	0.034
		窒素酸化物濃度	ppm	180	23	82
湯本工場 第3製造課 (旧クレート工場)	A重油ボイラー	ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	0.3	0.029	0.033
		窒素酸化物濃度	ppm	180	23	67
	A重油ボイラー	ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	0.3	0.04	0.03
		窒素酸化物濃度	ppm	260	50	70
	A重油ボイラー	硫黄酸化物量	m <sup>3</sup> N/h	0.85	0.28	0.19
		ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	0.3	0.021	0.022
A重油ボイラー	窒素酸化物濃度	ppm	260	51	59	
	硫黄酸化物量	m <sup>3</sup> N/h	0.85	0.25	0.22	

●水質汚濁防止法

湯本工場、鹿島アート工場では、水質汚濁防止法に定める特定施設を保有し、その排水の当該排水基準にかかわる検定方法に

より、年1回定期的に測定しています。

その結果、排水基準に全て適合しています。

●排水基準と測定結果

事業場	排水基準			排水測定結果	
	測定項目	単位	基準値	2010年度	2011年度
湯本工場	六価クロム	—	検出されないこと	検出無し	検出無し
	pH	—	5.8～8.6	7.0	7.0
	SS	mg/ℓ	50	37	3
	BOD	mg/ℓ	15	1.8	2.5
	n-ヘキサン抽出物質	mg/ℓ	10	1.9	<0.5
	全窒素	mg/ℓ	60	6.7	15
	全リン	mg/ℓ	8	0.4	1.5
	溶解性鉄	mg/ℓ	10	0.7	<0.5
	全クロム	mg/ℓ	2	0.2	<0.2
鹿島アート工場	六価クロム	—	検出されないこと	検出無し	検出無し
	pH	—	5.8～8.6	7.5	7.5
	SS	mg/ℓ	70	0.5	0.5
	BOD	mg/ℓ	20	2.0	1.5
	n-ヘキサン抽出物質	mg/ℓ	5	<0.5	<0.5
	銅	mg/ℓ	2	0.24	<0.05
	溶解性鉄	mg/ℓ	10	0.9	0.2
	全クロム	mg/ℓ	1	<0.02	<0.02
	鉛	mg/ℓ	0.1	<0.01	<0.01
	アンモニア、アンモニウム化合物、亜硝酸化合物および硝酸化合物	mg/ℓ	100	0.8	1.7
	COD	mg/ℓ	60	2.2	1.7
	ニッケル	mg/ℓ	2	<0.1	<0.1

※鹿島アート工場の排水基準は、いわき市公害防止協定値に準じています。

●PRTR法

PRTR法では、法が指定する第1種指定化学物質(462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、湯本工場、鹿島工場、湯本工場第3製造課

(旧クレート工場)、鹿島アート工場の合計4工場でした。そこで、これらの届出を2012年6月に完了し、受理されたことを報告します。また、2011年度のクリナップの指定化学物質の取扱量、排出量および移動量は次の通りです。

●2011年度PRTR法第1種指定化学物質の取扱量等のデータ

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)
	2010年度	2011年度	大気放出	水への排出	
ビスフェノールA型エポキシ樹脂	1.2	1.0	0.0	0.0	0.0
エチルベンゼン	0.2	0.1	0.1	0.0	0.0
キシレン	0.5	0.7	0.7	0.0	0.0
エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート	0.1	0.1	0.1	0.0	0.0
ジクロロメタン	1.4	1.3	1.0	0.0	0.3
スチレン	19.9	43.2	0.2	0.0	0.8
トルエン	4.3	5.5	5.1	0.0	0.2
ニッケル化合物	12.2	13.4	0.0	0.0	0.1
フタル酸ジnブチル	2.6	13.3	0.0	0.0	0.8
フタル酸ジ2エチルヘキシル	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ホルムアルデヒド	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
マンガンおよびその化合物	2.7	3.0	0.0	0.0	0.0
メタクリル酸	1.5	1.2	0.0	0.0	0.0
メタクリル酸メチル	1,023.0	1,034.9	5.1	0.0	20.6
その他	49.2	54.4	0.0	0.0	6.1
合計	1,118.6	1,172.0	12.2	0.0	29.1

● 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・削減教育およびその取り組み
- ⑤ 産業廃棄物収集運搬および処分業者の契約内容の確認およ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。

2011年度は、いわき地区と岡山地区を対象にサンプリングで視察を行い、結果は下記の通り全て適合していました。

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

● 2011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
いわき地区事業所	2011年11月～2012年3月 (震災の影響により次年度に一部延期)	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	3社	適合
岡山地区事業所	2011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	2社	適合



運搬チェック



中間処理場

● 家電リサイクル法

クリナップは、家電リサイクル法で定める特定家庭用機器として冷凍庫・冷蔵庫を販売しています。従って法的義務である耐久性の向上、修理体制の充実を図り、廃棄物の発生を抑制する設計、部品、原材料を工夫し、再商品化に要する費用を低減するよう努めると

ともに、クリナップ責任で販売店や自治体が引き取りしものを指定引取場所まで運搬して、再商品化処理を行っています。これらの法的要求事項に準じた2011年度の処理実績を報告します。

なお、冷凍庫・冷蔵庫の法定リサイクル率は60%以上です。

1. 法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	939 台
再商品化処理台数	937 台
再商品化等処理重量	60 t
再商品化重量	47 t
再商品化率	78 %

◎引取台数と処理台数の差は、2011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	2011年4月 1日
終了した年月日	2012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および材料の総重量

鉄	27.1 t
銅	0.59 t
アルミニウム	0.02 t
非鉄・鉄等混合物	5.84 t
その他有価物	13.11 t
有価物総重量	46.64 t

4. 冷媒として使用したものを回収した総重量 91kg

5. 断熱材に含まれるフロンを液化回収した総重量 173kg

### ● 容器包装リサイクル法

クリナップ株式会社、クリナップ岡山工業株式会社は、特定包装利用事業者の義務として毎年度、再商品化を指定法人に委託し、再商品化委託料を財団法人日本容器包装リサイクル協会へ支払っています。

なお、特定包装に該当するものは、取扱い説明書のポリ袋です。

### ● 消防法

クリナップは、危険物を保有する全ての事業所について、設置許可、届出、施設の構造、表示等の適合状況を環境マネジメントシステ

### ● PCB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ています。2009年6月19日に低圧コンデンサ1台を特別管理産業廃棄物として、日本環境安全事業株式会社の北海道事業所へ運搬し、適正処理いたしました。また、2011年度末現在で、PCBを含む廃

### ● 再商品化委託料金

社名	再商品化委託料金 (円)	
	2010年度	2011年度
クリナップ株式会社	48,672	62,475
クリナップ岡山工業株式会社	10,041	12,397

△監査および環境パトロールにて監視しています。

棄物として蛍光灯安定器を216本保管しています。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廃棄物保管状況

### ● その他公害防止関係法令

クリナップの製造部門は、上記以外に騒音規制法、振動規制法、悪臭防止法、浄化槽法等の法的要求事項について全て適合しています。

また、物流部門では道路運送車両法、自動車NOx・PM法等の法的要求事項に適合し運用しています。

## ■ 電力不足への対応

政府は、昨年、電気事業法第27条による電気の使用制限を発動しました。これは東京電力及び東北電力と需給契約を締結している大口需要家(契約電力500kW以上)を対象とした措置で、クリナップは下記の対策を実行しました。

### ■ 電気事業法第27条による電気の使用制限

クリナップグループでは、電気事業法第27条による電気の使用制限の発動及び経済産業省の要請を受け、一律15%の電力削減目標に対応しました。

いわき地区の各工場の操業を2011年7月1日から9月9日までの期間、輪番休業し、また、グループ全体で、冷房温度28℃、空調

設備使用時間を朝8時から就業終了時間まで、無駄な照明の消灯、不必要な照明器具の撤去、パソコン待機電力の削減等を実施しました。また出勤予定であった8月18日、19日を休日としました。

※夏期休暇は8月12～21日。

※規制対象外の休日(土曜日)を出勤日に振り替え実施。

## 【環境教育・保安防災への取り組み】

### ■ 環境教育・訓練

グリナップは、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

育や訓練を社内規程で定めており、社内・社外研修へ参加し全社員が環境保全活動に取り組めるよう人材育成を実施しています。

#### ● 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、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。



地震車体験



本社での消火器・避難訓練

#### ● 社内資格を与える環境教育・訓練

環境に著しく影響を及ぼすと思われる作業および活動に従事する社員を「特定業務従事者」として位置づけています。特定業務従事者には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特定業務従事者として認定する制度を導入してい

ます。中でも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、環境マネジメントシステム監査員の養成セミナーを定期的実施しています。

経験や知識などの力量に応じて初級・中級・上級のクラス分けをし、監査員レベルの向上を図っています。

#### ● 特定業務の種類と2011年度までの認定者数

■ 産業廃棄物管理責任者	109名
■ 特別管理産業廃棄物管理責任者	39名
■ 危険物貯蔵・取扱業務従事者	110名
■ 環境設備管理担当者 (大気・水質・騒音・振動公害防止管理者含む)	151名
■ エネルギー管理者(電気)	17名
■ 環境マネジメントシステム監査員	44名



環境マネジメントシステム監査員講習会

## ■ 緊急事態への対応

クリナップは危険物類、廃棄物保管等の取り扱い、燃焼・汚水処理施設の運転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

### ● 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



防災訓練（いわき）

行っています。

今後も、施設や設備の点検を定期的に行い、事故の発生を未然に防止しながら、緊急事態発生に備えた対応訓練を継続します。



火災時の消火訓練

## ■ 「15%節電」達成のために夏期節電対策パトロールを実施

4月上旬に経済産業省から配布された「夏期の電力需要対策の骨子」に沿い、生産本部は「15%節電」に取り組みました。一般的な節電方法では「15%節電」にはほど遠かったため、いわき事業所を1つのグループとして捉えることにし、四倉工場（生産本部を含む）・鹿島システム工場・鹿島工場・湯本工場・湯本工場第3製造課を5つの需要家に分けて輪番休業することで、達成の見込みが得られました。

そしていかに顧客に対して影響を少なく、混乱を起こさないようにするために、「リードタイムを一日のばす」「いわき事業所内の6つの勤務ソフト体制による輪番休業」を実施し、7月1日から、「15%節

電」を開始しました。

輪番休業だけでなく、各工場に責任者（電気主任技術者）を選任して節電の努力をしました。“見える化”を推進するために、各工場にはデマンドコントローラ（監視装置）を設置し、目標値・警報値の設定を常に見えるようしました。

そして、“節電パトロール”を実施し、ムダな電力消費をチェックし、改善していきました。

これらの数々の対策を実施した結果、一度も目標未達になることなく「15%節電」を達成いたしました。



休憩時間や不在時の消灯（いわき本部棟）



室外機に“よしず”を設置

## 【環境コミュニケーション】

環境コミュニケーションとは、企業とその関係者が環境に関する理解を共有する課題と取り組みを指します。クリナップでは下記のような行動を継続的に実践しています。

### ■ 本社ビルに隣接する小学校の清掃活動に参加

西日暮里の本社ビルに隣接する区域に、第六日暮里小学校があります。児童たちは校庭や近くの公園の清掃活動を毎年数回行っています。

2011年9月13日に実施された清掃活動に校長から参加の要請があり、本社総務部から2名、クリナップの特例子会社であるクリナップハートフル株式会社の社員4名が参加し、児童たちと一緒に清掃活動に参加しました。



第六日暮里小学校の清掃活動に参加

### ■ 国際協力NGO・シャプラニールに古本を寄付

1972年に設立されたシャプラニールは、バングラデシュ、ネパール、インドといわき市で支援活動を行う国際協力NGOです。その活動の1つに書き損じはがきや切手、不要になった本やCDを集める「ステナイ生活」があります。

クリナップは2012年3月19日に古本の寄付を行い、シャプラニールからの礼状をいただきました。



シャプラニールからの礼状

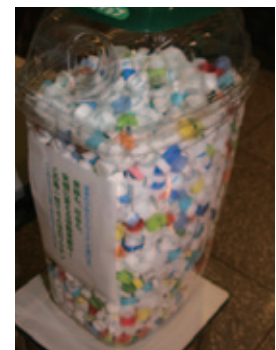
### ■ ペットボトルのキャップを再利用する「エコキャップ運動」

クリナップはNPO・エコキャップ推進協会が行っているペットボトルのキャップ回収活動を行っています。

回収したキャップはリサイクル業者に売却し、その売却益でポリオワクチンを購入して世界の子供を救います。キャップ1キログラム(400個)が10円。800個でポリオワクチン一人分が購入できることとなります。

ポリオとはかつての日本で、小児麻痺と呼ばれていたこともある病気です。この病に有効なのがポリオワクチン。ウイルスを弱毒化したものを、経口投与して免疫力をつけ感染を予防することができるのです。

キャップのリサイクルは、CO<sub>2</sub>削減にも有効です。キャップ1キログラムが焼却されると3.15キログラムのCO<sub>2</sub>が発生。有効利用すれば、世界の子供が救える。大きな違いです。



回収したキャップ

### ■ 「エコ安全ドライブキャンペーン」

クリナップは2010年4月から“家族の笑顔をつくる”「エコ安全ドライブキャンペーン」をスタートしています。営業車を運転する際、急発進や急加速をしないなど、環境に配慮した運転を心掛け、地球温暖化防止と燃費改善につなげるとともに、おだやかな運転を行うことで、無事故運転を目指します。

キャンペーンはコンテスト形式で実施され、営業所全車両の対前年比での平均燃費改善率と、各営業車の低燃費(期間中は無事故であることが前提)を競います。営業所表彰は年間、個人表彰は四半期ごとに行います。

こうしたキャンペーンを行う背景には、営業車の運転マナーの大切さもあげられています。クリナップのロゴを付けた営業車は、広告塔にもなります。また、社員全員の安全運転にもつなげることを目的としています。



エコ安全ドライブ  
キャンペーンポスター



## ■ クリナップがAll About「キッチンオブザイヤー 2011」で「グランプリ・大賞」を受賞

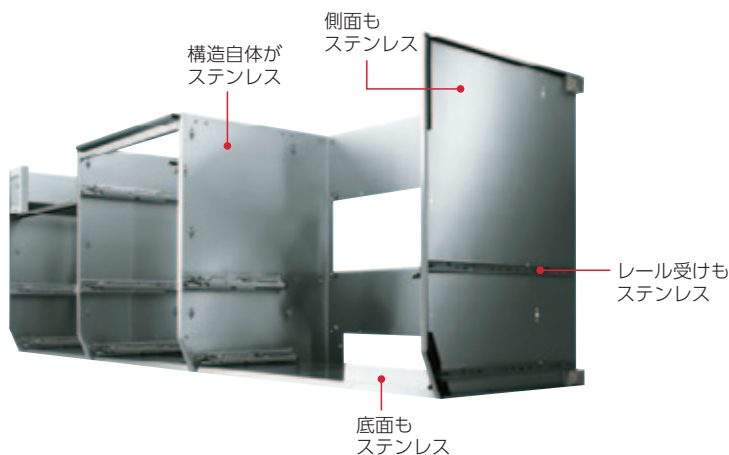
クリナップが2011年6月に発売したステンレスキャビネットキッチン『クリナップ』が、All About (オールアバウト) 主催の「キッチンオブザイヤー 2011」において「グランプリ・大賞」を受賞しました。

今年で9年目を迎えたキッチンオブザイヤーは、生活総合情報サイト「All About」で情報提供する専門家(ガイド)が、その年に発表されたキッチンから優秀な製品をプロの目で評価するものです。今回は、キッチングランプリ・大賞1点、部門別優秀賞としてキッチンコンセプトデザイン賞1点、ビルトイン機器賞2点、調理家電賞2点、キッチングッズ賞2点の合計8点が選定されました。

選考に携わったAll About「キッチン」ガイドの黒田秀雄氏は受

賞理由について、「シンプルで端正なキッチンデザインは、高い好感が持たれ、幅木収納などの引出し収納の密度も高機能化された。また、クロムやニッケルなどのレアメタルを大幅に削減した新素材ステンレス『NSSC® FW1』で構成したキャビネットは、接着剤の使用をほとんどなくし、重量は50%減と半減し、リサイクル可能だけでなく、運送搬入時の環境負荷を低減する画期的な技術を導入している。これからのキッチンデザインの方向を示す指針を示した意義はグランプリに値する。」と述べられています。

また、東日本大震災の被災地である福島県いわき市に生産拠点を持つクリナップが、震災からいち早く復旧し、新商品『クリナップ』を6月に発売したことも高く評価されました。



解体しやすいシンプル設計でリサイクルを推進

## ■ 『NSSC® FW1』が「第4回ものづくり日本大賞」で内閣総理大臣賞を受賞

ステンレス エコキャビネット『クリナップ』に使われている『NSSC® FW1』というステンレスは新日鐵住金ステンレス株式会社が開発し、一般的なステンレスと比べて、レアメタル(クロムや

ニッケル)を約46%削減した世界初の新しい素材です。

その画期的な技術は高く評価され、2012年2月の「第4回ものづくり日本大賞」で内閣総理大臣賞を受賞しています。

## ■ 長寿命と省資源の20年サポートプログラム「smile20」

2007年9月にクリナップは、画期的な顧客サービスを開始しました。20年サポートプログラム「smile20」です。クリナップ製品を愛用されているお客様を、20年間もの長期にわたってサポートし、買った時と同じように使っていただくというサービスです。

水回り設備は、お客様の笑顔のある暮らしを支える「道具」ですが、年月を重ねることで劣化(破損等)してしまいます。そのため日々の手入れや、定期的な部品の交換等のメンテナンスが必要となります。しかし、お客様はそのタイミングや、メンテナンスが

必要であることを知らされていないため分からず、また、公開しているメーカーもその当時はありませんでした。そこで、クリナップはどこよりも早くお客様へメンテナンスの重要性をお伝えするために「smile20」を公開しました。クリナップの企業理念は「家族の笑顔を創ります」であり、その笑顔を生み出す水回り設備の機能や性能を維持するために重要なのが、お客様の正しいメンテナンスであり、その情報をお客様に提供し、サポートすることは、メーカーとして当然の責務と考えているからです。

### クリナップスマイル会員定期点検サービス 【5年ごとに定期点検を実施(有料)】



## 【環境会計】

企業などの組織が、環境に関する社会的責任を果たしつつ、環境保全の活動を効果的・効率的に推進するため、環境負荷や環境保全の費用と効果を把握するために集計されるのが環境会計です。

### ●環境保全コスト

(単位：百万円)

環境会計ガイドラインの分類	活動分類	環境保全コスト			
		投資		費用	
		2010年度	2011年度	2010年度	2011年度
1. 事業エリア内コスト					
① 公害防止コスト	大気汚染・騒音・振動防止活動コスト	1.5	0.0	18.0	16.3
② 地球環境保全コスト	地球温暖化防止活動等	5.9	0.0	2.0	3.2
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	0.0	0.0	122.1	139.8
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 リターナブル梱包活動	0.0	0.0	0.3	1.4
3. 管理活動コスト	ISO14001維持活動 従業員への環境教育・訓練活動 環境指標の監視・測定活動	0.0	1.8	0.2	0.2
4. 研究開発コスト	環境配慮製品の研究・開発活動	0.0	0.0	2.1	2.6
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	0.0	0.0	3.5	1.3
6. 環境損傷対応コスト	該当する活動無し	0.0	0.0	0.0	0.0
環境保全コストの合計		7.4	1.8	138.4	164.8

## ■ 環境会計結果の報告

地球温暖化防止活動について2006年に投資を積極的に行ったことによりその環境保全コストの効果として2006年以降、電気や燃料の使用量を抑えることができ、CO<sub>2</sub>排出の絶対量、原単位量削減につながっています。

2011年度の環境保全コストの主な投資内容は、電気事業法第27条対応を目的とした、湯本工場第3製造課によるデマンドコントローラ購入になります。また、環境保全コスト費用は各生産工場か

ら排出される産業廃棄物処理費用が大きな割合を占めていますが、継続的な分別の徹底により、有価物売却、処理費用削減等の大きな経済効果を得ています。

2012年度に向けては、地球環境対策として省エネ技術導入、産業廃棄物の削減、再資源化率向上、環境配慮製品開発、公害予防対策に向けてさらなる推進を行い、社会的責任や顧客要求事項に応えていきたいと考えています。

## ●環境保全効果

環境保全効果				
物量効果				
物量項目	単位	2010年度	2011年度	昨年度比較
電気使用量	千kWh	22,907	22,263	-644
燃料使用量	kℓ (原油換算)	2,513	2,608	95
水道水使用量	千m <sup>3</sup>	111	96	-15
CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub>	13,769	15,463	1,694
CO <sub>2</sub> 排出原単位	t-CO <sub>2</sub> /売上高(億円)	13.6	15.3	1.7
再資源化処理割合	%	99	99	0
産業廃棄物排出量	t	7,660	7,527	-133
産業廃棄物排出原単位	t/売上高(億円)	7.6	7.5	-0.1
一般廃棄物(可燃物)排出量	t	96	106	10
室内空気汚染物質取扱量	t	27	63	36
PRTR取扱量	t	1,090	1,172	82
グリーン調達対象取引先	取引先数	106	106	0
ダンボール梱包削減量	t	120	69	-51

❗ CO<sub>2</sub>排出係数は0.378kg-CO<sub>2</sub>/kWhを使用しています。

## ●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		2010年度	2011年度
1. 収益	有価物売却等により得られた事業収入	81.4	75.2
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	11.7	8.6
	リサイクルに伴う廃棄物処理費の低減	0.0	0.0
合計		93.0	83.8

## 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：環境保全のほか、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。

# クリナップの歴史

より便利で快適に暮らしたい。

人々のそんな願いに応えるために、クリナップはこの半世紀以上にわたって、さまざまな商品とサービスを提供してまいりました。

そしていま、情報技術が進展し、企業も消費者も社会も、新しい関係を迎えようとしています。

しかし、どのように社会が変わり、新しい技術で生活環境が変化しても、人々のよりよい暮らしへの希求に変わりはありません。

クリナップは、これからも快適な暮らしを創造し、提供し続けます。

## 会社・商品の主な歩み

- 創業。東京都荒川区で個人経営の櫛材の座卓製造販売を開始 — 1949
- 資本金100万円で井上食卓株式会社を設立 — 1954
- 井上工業株式会社に改称し、ステンレス流し台の製造販売を開始 — 1960
- 商標「クリナップ」が誕生し、ステンレス流し台(CSM)型に業界初の米びつをつける — 1961
- 主力工場として四倉工場を新設 — 1967
- 業界初の深型シンクのステンレス流し台「ダイヤレザー」、「オパール」を発売 — 1968
- 業界初の「水切りプレート付き流し台」を発売 — 1972
- 日本初のシステムキッチンを発売。ステンレス浴槽「シャーン」を発売 — 1973
- 業界初の側板、背板、底板までがステンレスのステンキャビ流し台「さくらDX」を発売 — 1975
- クリンレディの原型となった「カウンターキッチン」を発売 — 1978
- ステンレスキャビ流し台「わかば」発売、グッドデザイン商品に選定 — 1983
- ステンレスのシステムバスルーム「きらら」を発売 — 1987
- 東京証券取引所市場第2部に上場 — 1990
- 本社新社屋が完成
- 東京証券取引所市場第1部に指定替え — 1991
- クリナップ研究所を新設 — 1996

1998年 業界初のオールスライド収納のステンキャビ・システムキッチン「S.S.」を発売



- 業界初のフロアコンテナ・システムキッチン「クリンレディ」を発売 — 1999
- システムキッチン「S.S.」がグッドデザイン商品に選定



1999年 業界初のフロアコンテナ・システムキッチン「クリンレディ」を発売

- システムキッチン「クリンレディ」がグッドデザイン商品に選定

## 環境活動の主な歩み

座卓製造時代の井上工業



1961年 商標「クリナップ」が誕生。「キッチンといえばクリナップ」の歴史が始まりました

1968年 業界初の深型シンクのステンレス流し台を発売



1973年 日本初のシステムキッチンを発売



1983年 業界初の簡易施工型システムキッチン「クリンレディ」を発売



1978年 日本初のステンレスキャビネット・システムキッチンを発売

- 鹿島システム工場、鹿島工場、湯本工場が品質管理の国際規格ISO9001の認証を取得
- 四倉工場、株式会社クリナップステンレス加工センター・野田工場、同鹿島アート工場がISO9001の認証を取得
- キッチンメーカーで初めて、ISO9000シリーズの認証を子会社を含め、全工場で取得完了
- 鹿島工場が環境管理の国際規格ISO14001の認証を取得
- 2000 — ●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
- 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
- 使用木材部材をホルムアルデヒド放散の最も少ないE0、Fc0に切り替え実施
- 全社アイドリングストップ運動を開始
- 2001 — ●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
- 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
- クリナップ研究所が環境計量事業登録
- 鹿島システム工場木くず端材用の焼却炉を稼働停止
- 鹿島工場FRP廃棄物を埋立処分から再資源化処理に移行
- ハウスメーカー様のカウンター用のリターナブル梱包を導入、運用開始

- 大型フロアコンテナ付の洗面化粧台「ファンシオセリア」を発売。グッドデザイン商品に選定
  - システムキッチン「クリンレディ EX」を発売。グッドデザイン商品に選定
- 2004年  
スーパーサイレントキッチンに  
進化した「S.S.」を発売


- 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
  - システムキッチン「S.S.」をフルモデルチェンジ、スーパーサイレントキッチンに進化
  - システムキッチン「クリンレディ」に、サイレントシンク、サイレントレールを搭載して発売
  - 業界初の「スーパーサイレントe-シンク」を採用したシステムキッチン「S.S.」、「クリンレディ」を発売
- 2005年  
業界初の「美・サイレントシンク」を  
採用したシステムキッチン  
「S.S.」、「クリンレディ」を発売


- 「スーパーサイレントe-シンク」が第11回ステンレス協会賞優秀賞受賞
  - 20年サポートプログラム「スマイル20」がスタート
  - 環境省の「チーム・マイナス6%」に登録参加
- 2007年  
業界初のレンジフードが  
フィルターを自動洗浄する  
「洗エールレンジフード」を発売


- 日本初、「S.S. サーボ」搭載のシステムキッチン「S.S.」を発売
  - 普及タイプのシステムキッチン「ラクエラ」を発売
  - 「洗エールレンジフード」がグッドデザイン商品に選定
  - 創業60周年を第2の創業とし、企業理念「家族の笑顔を創ります」を制定
  - 株式会社三井住友銀行より「SMBC 環境配慮評価融資」を受ける
  - バスルーム「hairo(はいろ)」が第3回キッズデザイン賞を受賞
  - いわき部門が「福島議定書」事業のオフィス部門で最優秀賞を受賞
  - 環境省の「チャレンジ25キャンペーン」に登録参加
  - ステンレスキャビネットキッチン「クリンレディ」を発売
- 2011年  
ステンレス エコキャビネットキッチン  
「クリンレディ」を発売


- システムバスルーム「アクリアバス」をモデルチェンジ
- クリナップ岡山工業株式会社がISO14001の認証を取得
  - クリナップ本体を対象に環境会計を導入
  - 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
  - 建築基準法改正に伴い、使用木部材を全て建築基準法に定められた材料に切り替えることを決定
  - 環境基本方針制定、第2次中期経営計画スタート
  - 鹿島システム工場、湯本工場がISO14001の認証を取得
  - クリナップグループとしてISO14001の認証を取得
  - 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
  - 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。クリナップグループの物流部門がISO14001の組織に加わる
  - 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
  - 環境報告書の初版を発行
  - 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
  - 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
  - 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
  - クリナップテクノサービス株式会社がISO9001の認証取得
  - 鹿島システム工場でESCO事業で導入した省エネ設備の運転開始
  - クリナップロジスティクス株式会社が北海道便のモーダルシフト（船舶輸送）を開始
  - グループ全体で省エネ効果のある仕事がしやすい服装「C-Biz」を開始
  - 環境保全室から「生産統括部品環境推進部」に組織名称変更
  - 化粧パネル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
  - 本社で高効率エネルギーシステムの運転開始
  - 営業車を省エネカーとして軽自動車へ切り替えを開始
  - 全国158台のPCサーバを137台に集約し、省エネ型に全面刷新
  - 環境省より広域認定制度の認可を取得
  - 生産統括部品環境推進部から「CS推進本部品質環境保証部」に組織名称変更
  - 住宅部品表示ガイドラインに基づく基準適合の製品表示をキッチン、洗面化粧台全シリーズで開始
  - 全社的二酸化炭素削減方針として「CO2排出量を2020年までに2009年度対比12%（約3,000t）削減」を発表
  - 電気事業法第27条への対応として大口需要家5工場と大口需要家2事業所の連携による輪番休業を7月1日から9月9日まで実施
  - 日本最大級の環境展示会、「エコプロダクツ2011」に初出展

## サイトレポート (生産拠点)

クリナップの生産拠点を紹介します。

9つある生産工場のうち8つが福島県いわき市にあります。

各工場の「環境への取り組み」、「地域社会への貢献活動」についてもあわせて紹介します。

### クリナップ株式会社四倉工場

〒979-0204 福島県いわき市四倉町細谷字小橋前52

- TEL : 0246-34-3333
- 従業員数 : 312名
- 主要製造品目 : システムキッチン・洗面化粧台、他



#### ■ 環境への取り組み

廃棄物の再生利用やCO<sub>2</sub>排出の削減。木屑や樹脂部品の分別回収による再生利用、使用電力や水の使用量削減。再生可能な部品の回収、休み時間の消灯や空調温度管理、稼動していない設備の電源OFF活動などの環境活動に取り組んでいます。

#### ■ 地域社会への貢献活動

工場敷地内、及び敷地周辺の環境美化運動を定期的に行っています。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位置づけています。



■ 廃棄物の分別回収



■ 不在時の消灯

### クリナップ株式会社鹿島システム工場

〒972-8311 福島県いわき市常磐水野谷町亀ノ尾85-13

- TEL : 0246-44-1115
- 従業員数 : 240名
- 主要製造品目 : システムキッチン、他

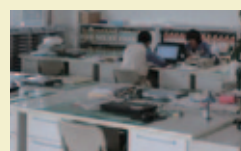


#### ■ 環境への取り組み

昼休みの消灯、コピー裏紙の利用などの省エネ、省資源に取り組む。冷暖房については、夏期28℃以上、冬期20℃以下に設定しています。事務所トイレについては温水弁座をタイマー設定し夜間はOFFにしています。

#### ■ 地域社会への貢献活動

工業団地内で清掃活動の日がありそれに合わせて、工場敷地と外回りの清掃活動を実施しています。



■ パソコンを閉じて省エネ



■ 工場周辺の清掃

### クリナップ株式会社湯本工場

〒972-8313 福島県いわき市常磐岩ヶ岡町沢目20-2

- TEL : 0246-43-2331
- 従業員数 : 125名
- 主要製造品目 : キッチン用ワークトップ、他



#### ■ 環境への取り組み

日頃から、省資源、省エネ活動に従業員全員で取り組んでいます。特に、無駄な資源や、エネルギーを抑えるために、仕損削減に重点を置いて活動しております。また廃棄物に関しては、廃棄物と再資源化物の分別活動により資源の循環活動に取り組んでいます。

#### ■ 地域社会への貢献活動

いわき市の一斉清掃活動にあわせて工場周辺の一斉清掃を実施しております。



■ 工場周辺の一斉清掃



■ 工場周辺の一斉清掃

### クリナップ株式会社鹿島工場

〒972-8311 福島県いわき市常磐水野谷町錦沢73-3

- TEL : 0246-43-1663
- 従業員数 : 81名
- 主要製造品目 : システムバスルーム、他



#### ■ 環境への取り組み

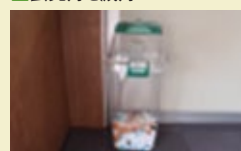
休憩所の換気扇消し忘れ防止のためにスイッチをタイマー式に交換。トイレの換気扇消し忘れ防止のためにタイマー式に交換。必要以外蛍光灯照明を点けない活動。必要以外水銀灯照明を点けない活動。不要照明の撤去。省エネタイプの照明器具への代替。水銀灯電球のワット数変更。設備機械のインバーター化。

#### ■ 地域社会への貢献活動

ペットボトルのキャップを再利用する「エコキャップ運動」を実施。日本の回収(NPO法人へ提供)。



■ 蛍光灯を減灯



■ エコキャップ運動

## クリナップ株式会社湯本工場第3製造課(旧クレート工場)

〒972-8312 福島県いわき市常磐下船尾蛇並 28-11

- TEL : 0246-44-6398
- 従業員数 : 28名
- 主要製造品目 : 人工大理石キッチン用ワークトップ、他



### ■ 環境への取り組み

省資源、省エネ活動に従業員全員で取り組んでいます。特に、人工大理石成形に重要な、ボイラーでの熱源供給運転管理に重点を置いております。また廃棄物に関しては、分別の徹底と、人工大理石廃棄物の再資源化活動に取り組んでおります。

### ■ 地域社会への貢献活動

工場(事業所)のある工業団地内にて、定期的に工場周辺の一斉清掃を実施し、周辺環境への貢献活動を実施しております。



■ 工場周辺の一斉清掃

## クリナップ株式会社湯本工場第4製造課(鹿島システム第二工場)

〒972-8312 福島県いわき市常磐下船尾杭出作 23-34

- TEL : 0246-72-2677
- 従業員数 : 52名
- 主要製造品目 : 人工大理石キッチン用ワークトップ、他



### ■ 環境への取り組み

新天地で操業するにあたり、エアー供給の省エネ環境を導入しインフラ整備がされております。日頃から、資源管理や設備の運転管理により、省資源、省エネ活動に従業員全員で取り組み、廃棄物に関しては、廃棄物と再資源化物の分別活動により資源の循環活動に取り組んでおります。

### ■ 地域社会への貢献活動

工場(事業所)のある工業団地内にて、定期的に工場周辺の一斉清掃を実施し、周辺環境への貢献活動を実施しております。



■ 工場周辺の一斉清掃

## クリナップ岡山工業株式会社岡山工場

〒709-4321 岡山県勝田郡勝央町太平台 30

- TEL : 0868-38-5121
- 従業員数 : 178名
- 主要製造品目 : システムキッチン、他



### ■ 環境への取り組み

休憩時、昼休みの消灯活動、空調使用時の室温管理、不要な設備の運転停止などの省エネ活動。工場が発生する廃棄物を抑制する発生源対策と徹底した分別による再資源化活動。広域認定制度として、施工現場から廃材を回収し、合法的に持ち帰り処分する仕組みを構築。

### ■ 地域社会への貢献活動

5月と11月の年2回、津山営業所、ロジスティクス西日本業務課、岡山工場の共同による敷地周辺道路の清掃活動を行っています。



■ 空調使用時の室温管理



■ 消灯、滅灯活動

## 株式会社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

- TEL : 0246-58-6140
- 従業員数 : 10名
- 主要製造品目 : ステンレス切断加工、他



### ■ 環境への取り組み

節電対策の一環として、契約電力を94→82kwに減少させ8月分から適用。自動販売機のコンプレッサーの夜間稼働停止(12時間)及び、庫内設定温度の変更(5.0℃→8.0℃)。事務所によしずを設置しエアコン使用量を削減、事務所蛍光灯の“間引き”による節電実施。

### ■ 地域社会への貢献活動

事業所周辺の側溝清掃、空き缶拾い、草刈等、環境整備を6月10日実施。プルタブ・アルミ缶を集めて車椅子を贈る全国的な運動団体の環公害防止連絡協議会に協力。エコキャップ推進協会に協力。



■ “よしず”の設置



■ 事務所周辺の側溝清掃

## 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

〒972-8311 福島県いわき市常磐水野谷町電ノ尾 85-4

- TEL : 0246-44-3011
- 従業員数 : 19名
- 主要製造品目 : ステンレス着色加工、他



### ■ 環境への取り組み

日常的に省資源、省エネ、廃棄物削減及び再資源化活動に継続して取り組んでおります。当工場は、酸、アルカリ等多くの化学物質を使用しているためこれらの管理向上に努めています。万一、化学物質が流出した場合の環境汚染を防止するため、対応訓練を毎年実施して、都度、道具や手順の見直しを行っております。

### ■ 地域社会への貢献活動

敷地周辺の清掃活動を実施すると共に、工業団地内の清掃活動には全員で参加し、実施しております。



■ 汚染防止訓練



■ 敷地周辺の清掃活動

## クリナップ ネットワーク

### ■ クリナップ営業拠点



● 営業本部 3支社 5支店 123営業所 8出張所 102ショールーム

● 北海道支店	〒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
● 東京支社	〒101-0045 東京都千代田区神田鍛冶町3-4-2 神田東洋ビル
● 静岡支店	〒422-8058 静岡県静岡市駿河区中原331-2
● 上信越支店	〒381-0032 長野県長野市若宮2-11-6
● 中部支社	〒461-0002 愛知県名古屋市東区代官町34-29
● 関西支社	〒550-0004 大阪府大阪市西区靱本町1-11-7 信濃橋三井ビル
● 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

● ハウス事業部	〒116-8587 東京都荒川区西日暮里6-22-22
● 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

## クリナップ株式会社

ホームページアドレス

<http://cleanup.jp/>

問い合わせ先 CS推進本部 品質環境保証部 環境ISO推進課  
TEL.0246(34)0216 FAX.0264(34)7607  
Eメール kankyou@cleanup.co.jp

チャレンジ  
未来が変わる。  
日本が変わる。 25