



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

2011

環境報告書



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はじめとして、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いたしました。

この報告書の構成内容と報告する順番は下記の通りです。

contents

クリナップという会社

クリナップという会社の概要と理念、最新製品やサポートプラン、技術開発の歴史と主要製品、そして環境に関する方針と活動推進体制を紹介します。

● 会社概要	2
● 創業者理念・企業理念・行動理念	3
● 社長メッセージ	4
● 環境方針	5
● 環境保全活動推進体制の紹介	6
● 新たな技術進化 「ステンレス エコキャビネット」の開発	7
● 長寿命と省資源の20年サポート	9
● 技術開発の歴史	10
● 主要営業品目	11

環境保全活動中期計画と実績

過去5年間の環境保全活動のデータと、中期計画、そして目標と実績について、さまざまな切り口で紹介します。

● 事業活動に伴う環境課題	13
● 環境中期計画の目標と成果	15
● 環境に配慮した製品づくり	16
● 事業活動の中での環境負荷低減	23
● 環境マネジメントシステムの構築	27
● 環境コミュニケーション	32
● 環境会計	33
● 環境保全活動の沿革	35

クリナップグループ&ネットワーク

クリナップの全国ネットワークと、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。

環境報告書の範囲

報告する活動期間：2010年4月1日から2011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：2006年度から2010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 クリナップ調理機工業株式会社（久之浜工場）※、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 ※2011年9月で解散の決議をしております。

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。

クリナップという会社

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。

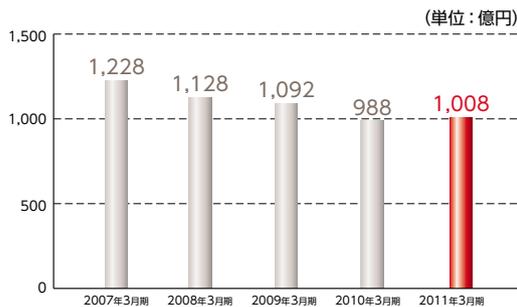


本社正面

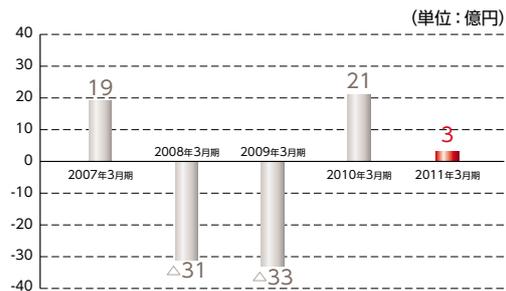
会社概要

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：クリナップ株式会社、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、クリナップキャリアサービス株式会社、井上興産株式会社、クリナップロジスティクス株式会社、クリナップテクノサービス株式会社、クリナップハートフル株式会社、可麗娜厨衛(上海)有限公司

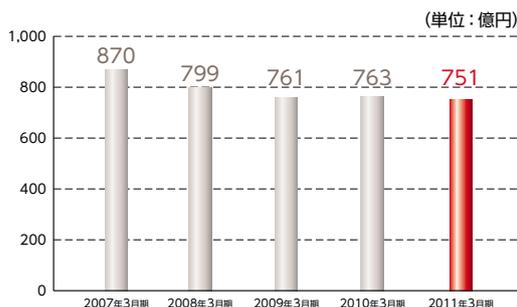
売上高(連結)



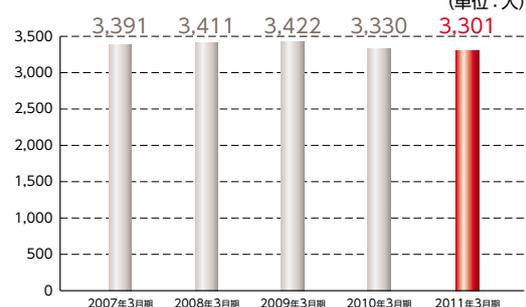
当期純利益(連結)



総資産(連結)



社員数(連結)



創業者理念・企業理念・行動理念

クリナップは、おかげさまで一昨年に創業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。

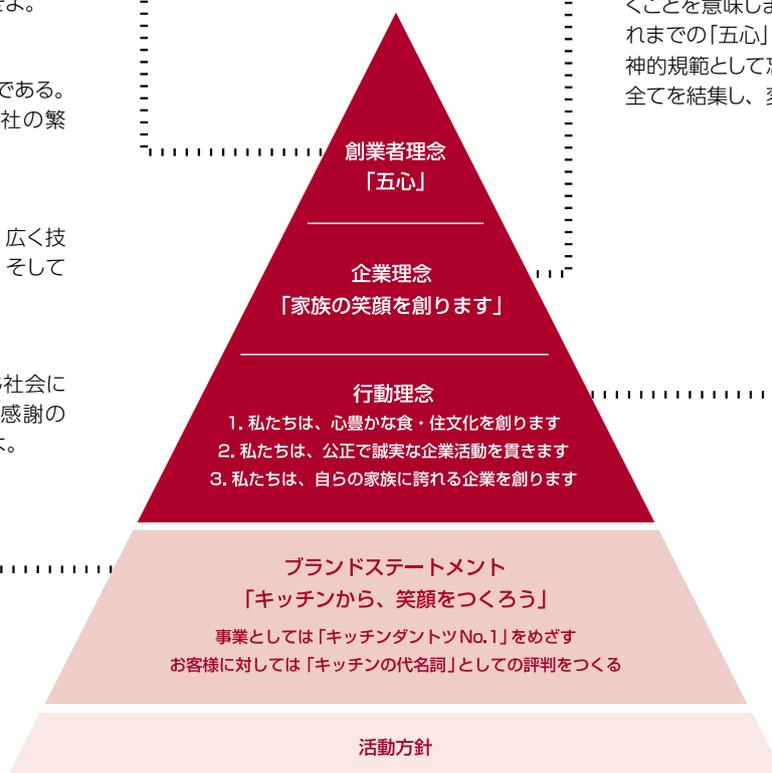
一、使命の心

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。

“家族の笑顔を作る”「キッチンカンパニー」としての使命

クリナップは創業以来、キッチンを中心とした専門メーカー「キッチンカンパニー」として、常に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。創業者理念において、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ており、環境に配慮した事業活動も、社会への貢献活動の一つと位置づけて進めてまいりました。

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「CO₂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。6月には、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ることで、環境に貢献できる「ステンレス・エコキャビネット」を開発しました。また、クリナップ製品を愛用されているお客様を長期にわたってサポートする「スマイル20」を継続しております。メンテナンス情報の提供やサポート体制を整えることで、製品の機能・性能を維持し資源の節約により環境に貢献しております。

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、「キッチンカンパニー」としての使命を果たしていきたいと考えます。

この「2011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

井 隆一

〔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。
CO₂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。



2011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。

2010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. VOC管理体制に関する審議
2. 広域認定制度の運用状況に関する報告
3. 「2010環境報告書」の内容に関する審議
4. 家電リサイクル法の運用に関する報告
5. 産業廃棄物適正処理順守状況に関する監視結果報告
6. PCB廃棄物保管方法改善に関する報告
7. 微量PCB汚染電気機器の調査及び対応計画に関する報告
8. 改正省エネルギー法の中長期計画に関する審議
9. グループCO₂削減方針に関する審議

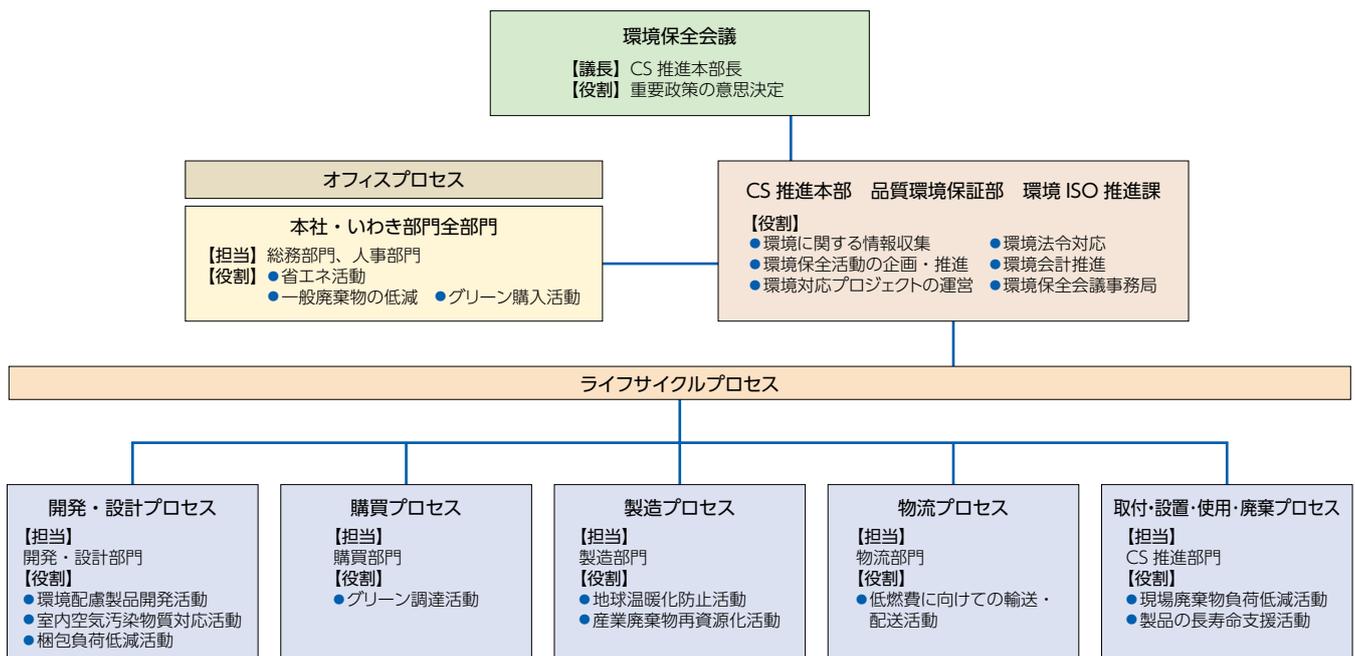
また、「環境マネジメントシステムの構築」では、さらなる監査員のレベルアップにより一層充実したシステム構築に努めてまいりました。

今後の環境取り組みの課題として、

1. グループCO₂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。



新たな技術進化「ステンレス エコキャビネット」の開発

ステンレスでエコ性能を追究。究極のキッチンが2011年6月デビュー

クリナップは、50年以上前からステンレスという素材にこだわり、キッチンに使ってきました。1975年には日本初のステンレスキャビネットを発売しています。それから35年以上の時を経て、新たな技術進化「ステンレス エコキャビネット」(以下エコキャビ)が登場しました。この開発を指揮したのが、キッチン開発課課長の本田仁郎。エコキャビの開発思想と、ステンレスという素材について語ります。

ロングセラーの「クリンレディ」にエコキャビ導入へ

クリナップのシステムキッチンの代名詞は「クリンレディ」。1983年の発売から累計120万セットを超えるロングセラーです。「クリンレディ」は、クリナップの製品ラインアップのなかで中級グレードに位置づけられていますが、従来ステンレスキャビネットのキッチンだったのは上位グレードの「S.S.」だけでした。

エコキャビは、2009年頃から開発に着手しました。いろいろな開発要件がありましたが、中級グレードに導入することが最大の目標であり、そのための要素技術を開発していきました。

独自のステンレス加工技術で新構造を実現

まず写真を見ていただきたいと思います。扉や引き出しなどの部品を外した状態となりますが、これがエコキャビです。構成する部品が極端に少ないことと、それらが素材毎に分解できることがエコキャビの最大の特長です。

この新構造によりキャビネットの軽量化とリサイクル性を格段に

高めることができました。このような新構造を可能にしたのは、クリナップが長年培ってきたステンレスの加工技術です。

エコキャビは、0.4mmという薄いステンレス鋼を使っておりませんが、キャビネットとしての強度を確保するために様々な加工を施しています。ステンレス製のキャビネットは他社製品にもありますが、ステンレス鋼の厚さは0.8mmです。これでは軽量化できませんよね。0.4mmのステンレス鋼をキャビネットに加工できるのはクリナップだけではないでしょうか。

環境性能が格段に向上

開発では軽量化と簡易分解化を追求しました。重量を軽減することは、省資源化につながり、輸送時の環境負荷も低減します。0.4mmのステンレス鋼を使って軽量化を図ったほか、部品や部材の点数も最小限に抑え、従来の木質キャビネット比で約50%以上の重量削減に成功しています。

簡単に分解できるように部品や部材の固定に使用する接着剤やネジをできるだけ少なくしたことも、エコキャビの特長です。ス



木製キャビネットで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。



レール受けもステンレス

側面もステンレス

構造自体がステンレス

底面もステンレス



- 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
 - 全体の重量が従来より約50%軽く、輸送時のCO₂を削減
- (当社比：木製キャビネットと比較)

ステンレス製なので20年30年と長く使っていただけることも環境に優しいことだと思いますが、使い終わった後、素材別に分解できることで、リサイクル性を格段に向上させたことも環境に貢献できることだと思います。

また、キャビネットの素材がステンレスであることに加えて、接着剤をできるだけ使わない構造としたことで、ホルムアルデヒド等のVOC(揮発性有機化合物)の放散量を少なくすることができたのも大きな魅力です。

ステンレスへのこだわりを集大成

クリナップがこれほどステンレスにこだわる理由は、ステンレスが持つ優れた性質にあります。

まず「カビやニオイが付きにくい」という特長は、食品を扱うキッチンにもっともふさわしいものです。「水汚れ、サビ、熱に強い」という特長は、水と熱を使って調理するキッチンに必要な不可欠なものです。「美しさが長持ち」という特長は、毎日使うキッチンにはとても大事なことです。

そして何よりも「長寿命で、環境にやさしい」のです。ステンレスは耐久年数が長く、約80%以上のリサイクル率を誇る、環境にやさしいエコロジー素材なのです。

第3のステンレス鋼種をキッチンで実用化

エコキャビは、新構造の開発により大幅な軽量化に成功しましたが、もうひとつ大きな特長は第3の鋼種と期待されている新し

いステンレス鋼を採用していることです。

ステンレス鋼とは、さびにくくするためにクロムやニッケルなどを含ませた合金です。用途によりいろいろな鋼種がありますが、耐食性と加工性から、18%のクロムと8%のニッケルを含んだSUS304(18-8ステンレス)と、18%のクロムを含んだSUS430(18ステンレス)が2大鋼種と呼ばれています。

新しいステンレス鋼であるNSSC FW1は14%のクロムと0.1%という微量のスズを添加した鋼種です。単純にクロムとニッケルを減らしただけでは耐食性と加工性が落ちてしまいますが、それらを維持したまま省資源化を実現した画期的な新鋼種なのです。SUS304と比較すると、クロムとニッケルを約46%も削減した環境に優しいステンレスなのです。

クリナップはこのステンレスを開発したメーカーと用途開発を進め、エコキャビで実用化に成功しました。このような新素材へのチャレンジは今後も続けていきたいと考えています。



開発本部 開発部
キッチン開発課 課長
本田 仁郎

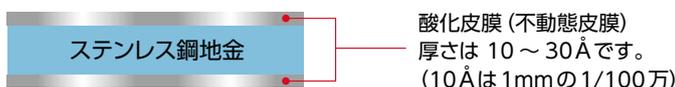
● ステンレスとは

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。

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。



長寿命と省資源の20年サポート

2007年スタートの20年サポートプログラム「smile20」とクリナップスマイル会員制度

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。「クリナップスマイル会員制度」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。今回は、CS企画課課長岡田等が20年サポートプログラム（以下、smile20）の意図とサービスの内容を語ります。

末永い満足を提供するサービス

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。そのため日々のお手入れや、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、当社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。

ライフスタイルの変化にも対応

また、家庭とは時間とともに変化していくものです。小学生だった子供はいつしか大人になって独立してしまえば、親だけの世帯になってしまいます。そういうライフスタイルの変化にもsmile20は対応します。

家庭の変化に対応する水回り設備のバージョンアップにも、クリナップ製品は対応しています。後から便利な機能を追加することができるのです。また20年間という長期では、正規部品の供給が終了することもあり得ます。クリナップは、そういうケースでも、補修や代替部品を提案していくことを考えています。

クリナップスマイル会員制度の誕生

このような思想を持ったsmile20を補完するのが有料サポートプログラム「クリナップスマイル会員制度」です。少しでも長く、喜びや笑顔と安心をお客様にお届けするために当社だからできるサポートを提供するために誕生しました。スタートアップ費用

12,000円、年会費3,000円の有料サポートとなりますが、当社のメンテナンスプログラムに基づいた5年ごとの定期点検サービス、満5年までの延長修理保証などのサポートを20年間にわたって提供し、お客様へ安心と笑顔を提供するサービスになります。

より優れた製品の提供はメーカーの責務ですが、クリナップはさらに一歩先に踏み出し、smile20によって末永い満足を提供するのです。

環境にやさしいsmile20

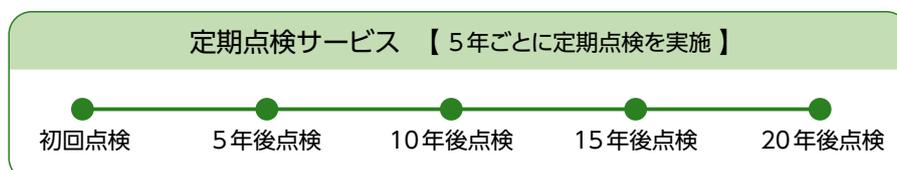
smile20を所轄しているのは私たちのCS推進部です。CSとはカスタマー（お客様）のサティスファクション（満足）を指し、顧客満足と言います。smile20は、クリナップのお客様の満足度を向上させるためのサポートプログラムですが、もうひとつの顔があります。それは環境への貢献です。

キッチン、バスルームという水回り設備の製造には、多くの資源を使います。またリサイクルのためにも、廃棄された設備を配送し、解体し、材料を分別する等のプロセスが必要になります。

しかしsmile20によって水回り製品の寿命が延びれば、リサイクルコストが低減され、資源を節約することができます。smile20はお客様の末永い快適と笑顔をお手伝いするだけでなく、長期的な目を向ければ環境問題にも貢献することのできる思想であると言えます。



CS推進本部 CS推進部
CS企画課 課長
岡田 等



技術開発の歴史

クリナップは1949年に東京都荒川区で座卓の製造販売をスタートさせました。その後井上食卓株式会社を設立、のちに井上工業株式会社と改称し、1961年に商標「クリナップ」が誕生。その前年よりステンレス流し台の製造販売を開始しました。

1973年にこれまでの長年にわたる技術とノウハウの蓄積からわが国初のシステムキッチンを開発し、その頃より全国各地にショールームをオープンしました。1976年よりシステムキッチンの本格発売が開始され、のちに商号をクリナップ株式会社とし、現在では住宅設備機器の専門メーカーです。

- | | |
|---|--|
| 1949年 ● 創業。東京都荒川区で個人経営の樺材の座卓製造販売を開始 | 1998年 ● キッチンメーカーで初めて、子会社を含めた全工場
でISO9000シリーズの認証を取得完了 |
| 1954年 ● 資本金100万円で井上食卓株式会社を設立 | 1999年 ● 鹿島工場が環境管理の国際規格ISO14001の認
証を取得。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
「S.S.」がグッドデザイン商品に選定 |
| 1958年 ● 東京タワー竣工 | 2001年 ● 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。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 |
| 1960年 ● 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 | 2002年 ● 大型フロアコンテナ付きの洗面化粧台「ファンシオ
セリア」を発売。グッドデザイン商品に選定。クリ
ナップ岡山工業株式会社がISO14001の認証を取
得。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。鹿島システム工場、湯
本工場がISO14001の認証を取得。MITメディア
ラボのスポンサーシップに参画し、未来型キッチン
空間の共同研究開発を開始 |
| 1961年 ● 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 | 2004年 ● クリナップグループ全体でISO14001の認証を取
得。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発売 |
| 1964年 ● 東海道新幹線開通。東京オリンピック開催 | 2005年 ● 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 |
| 1967年 ● 主力工場として四倉工場を新設 | 2006年 ● 「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。「スーパーサイレントe-シン
ク」を「美・サイレントシンク」に名称一新 |
| 1968年 ● 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 | 2007年 ● 20年サポートプログラム「スマイル20」がスタート |
| 1969年 ● サザエさん放映開始 | 2008年 ● 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 |
| 1972年 ● 業界初の「水切りプレート付き流し台」を発売
● 札幌オリンピック開催 | 2009年 ● 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。小さな子供との入浴を考
えた、初めてのバスルーム「hairo [はいろ]」が第3
回キッズデザイン賞の金賞を受賞 |
| 1973年 ● 日本初のシステムキッチンを発売。ステンレス浴槽
「シャン」を発売 | 2011年 ● 新ステンレス素材をキッチンに世界で初めて使用し
たエコキャビ「クリンレディ」を発売 |
| 1975年 ● 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 | |
| 1978年 ● 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 | |
| 1980年 ● 中国から厨房設備製造の技術研修団を受け入れ
(昭和59年の第5次まで、106名を受け入れ) | |
| 1983年 ● ステンキャビ流し台「わかば」を発売、グッドデザイ
ン商品に選定
● 東京ディズニーランド開園 | |
| 1987年 ● ステンレスのシステムバスルーム「きらら」を発売 | |
| 1988年 ● ICI社(イギリス)と人工大理石製造に関する技術提
携を結ぶ | |
| 1989年 ● 1月7日昭和天皇崩御。1月8日平成に改元
● 東欧革命が勃発し、冷戦が終結 | |
| 1990年 ● 東京証券取引所市場第2部に上場
本社新社屋が完成 | |
| 1991年 ● 東京証券取引所市場第1部に指定替え | |
| 1996年 ● クリナップ研究所を新設。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 | |
| 1997年 ● 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 | |

●は世の中の出来事です。

【主要営業品目】

■ 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』



・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。



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」



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」



・ラクエラ

キッチンは楽しく・ラクラクえらびたい。その思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」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「トール足元収納」



その他の営業品目

- コンパクトキッチン
- セクショナルキッチン
- ミニキッチン
- キッチン機器

■ 浴槽機器

一日の極上の時間を、すてきな笑顔で満たす、クリナップバスルームシリーズには、人の心と体を温めてくれるチカラがあります。

■ システムバスルーム

•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」



浴室を広々使え、親子であんしん入浴ができる「フリーテーブルタイプ」

•アクリアバス

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“HOT!-ほっと!-HOT!”の快適な空間づくりをめざしました。

アクリアバスがご提案する「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お届けします。



入浴前のスイッチポンで、素早くお風呂を温める「床夏シャワー」



ワイドな横組みパネルがバスルームを広々としたリラックス感で満たす「横組みパネル」

その他の営業品目 ● 人工大理石アクリストン浴槽 ● アクリックス浴槽 ● ステンレス浴槽

■ 洗面機器

元気あふれる朝、ゆっくりくつろぐ夜。快適なサニタリールームには、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ンクォーツカウンターが、洗練された上質なサニタリ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「アクリストン」



環境保全活動中期計画と実績

環境を保全する活動は短期で終了するものではなく、継続が重要です。クリナップは中期計画で目標を定めて活動しています。

【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CO₂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。

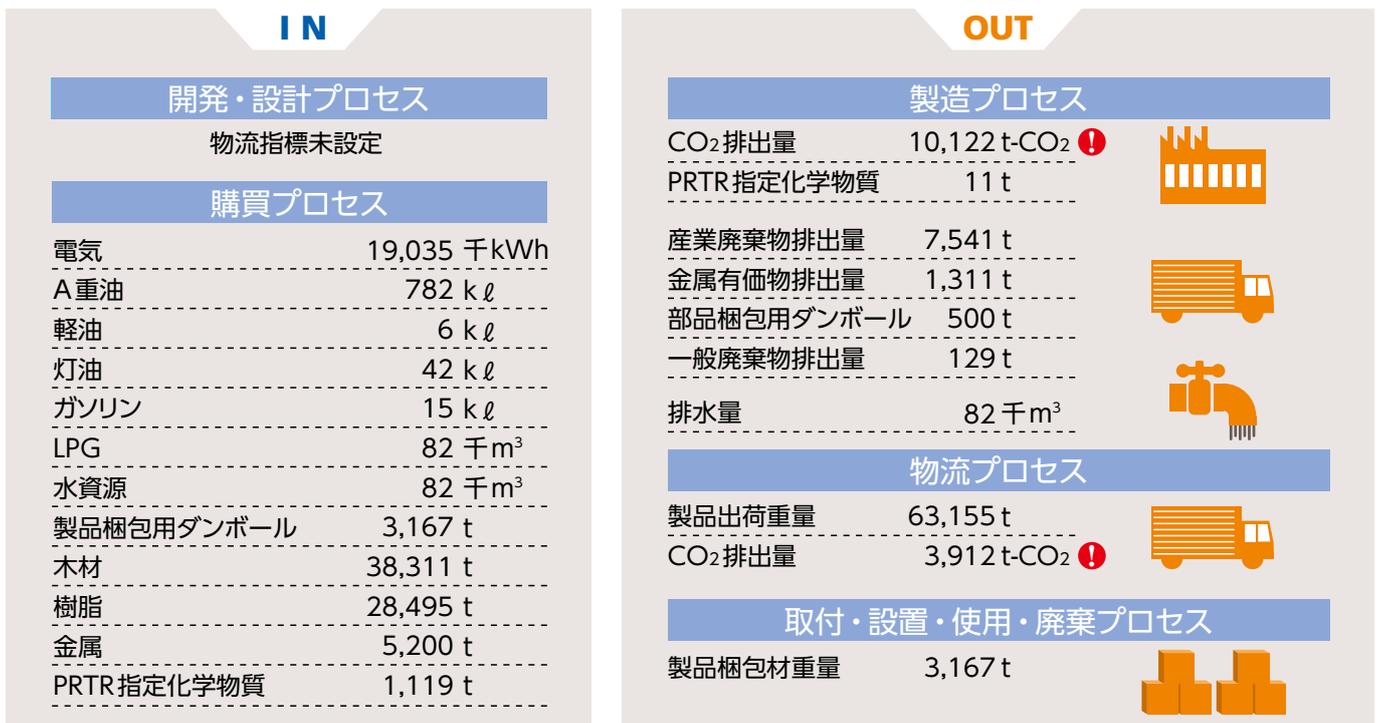
3つ目が顧客等から求められている課題です。この3要件から導き出されるのが、以下の5つの環境課題です。

- 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CO₂排出係数は0.378kg-CO₂/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. CO₂削減

温室効果ガスであるCO₂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CO₂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CO₂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。

【環境中期計画の目標と成果】

クリナップの2010年度の実績と、2011年度以降の主な環境目標を紹介します。

●達成 ●やや達成 ●未達成

方針	活動項目	単位	主幹部門	2010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 ●	2011年度までに5%削減
	グリーン調達推進	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	98.5 ●	2011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、四国、九州の一部へ展開
	二酸化炭素の削減	台数原単位 kg/台 !	環境保全部門	13.72	12.87 ●	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	処理料金削減%	製造部門	20	17 ●	総排出量を2013年までに2010年度対比3%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	58.6	44.3 ●	2011年度目標1人あたり43.4kg
	一般廃棄物(可燃物)の削減	年間重量 kg	いわき人事部門	9,321	9,806 ●	2011年度目標9,639kg
	グリーン調達推進	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	敷地周辺・海岸清掃 ●	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	2010環境報告書の発行	2010環境報告書の発行 ●	環境報告書発行の継続

! 原単位 単位量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。この値が小さいほど、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。

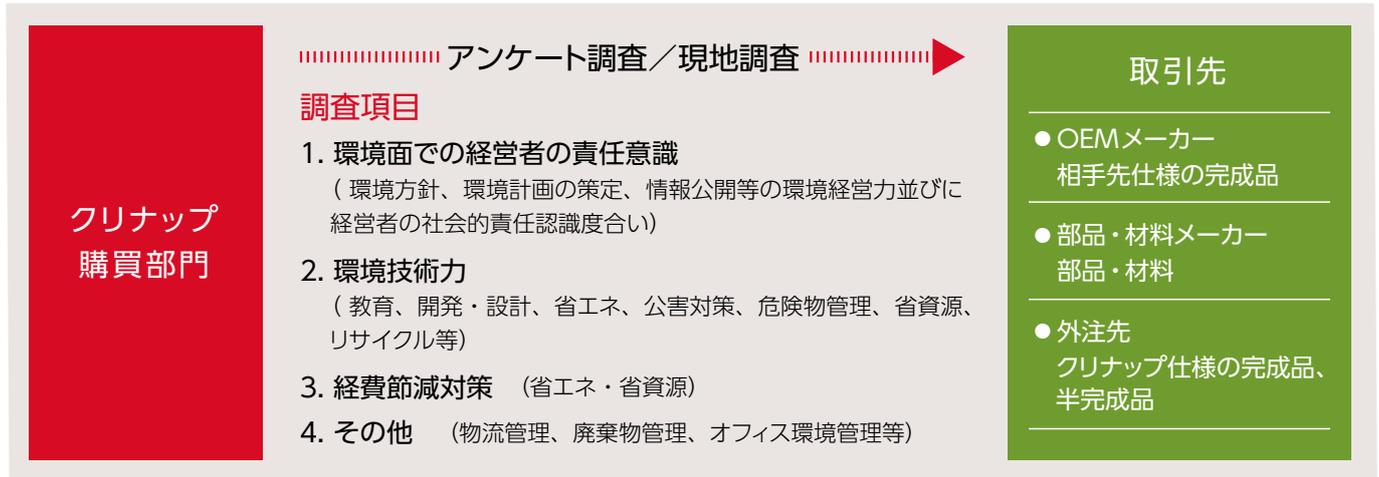
【環境に配慮した製品づくり】

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 → 取引先様Cランク以上を維持

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

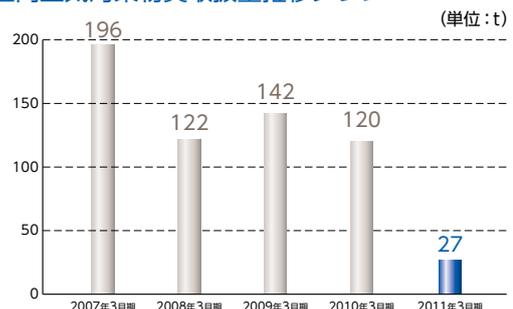
取引先様Cランク以上を維持する

■ 有害化学物質に対する取り組み → 室内空気汚染物質の削減

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2009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、2010年度は取扱量を27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



■ 省エネ製品開発の取り組み → エネルギー消費を削減

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きました。システムバスルームでは保温機構を改良しました。そして省エネ型蛍光球とLED電球も採用しています。

■ 省エネ型 IHクッキングヒーターの採用

2011年6月より発売を開始したIHクッキングヒーター「ZEHCB7M11KSS」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、CO₂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。

さらに2010年11月より発売を開始したIHクッキングヒーター「ZEHCB7H10GSS」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、CO₂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。

※試算条件

【ZEHCB7M11KSS】

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）

・CO₂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)

【ZEHCB7H10GSS】

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）

・CO₂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)



ZEHCB7M11KSS



ZEHCB7H10GSS

■ 省エネ型システムバスルーム hairo の開発

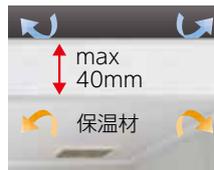
2010年6月よりサンドイッチパネルの標準装備による「まるごと保温」のシステムバスルーム hairo を発売しました。hairo はサンドイッチパネルだけでなく、全体を着ぐるみのように保温材で覆っており、入浴後30分経ってからも、次に入浴する人は温かい

ままのお風呂に入れます。この保温効果によって、年間約119キログラムのCO₂削減（※試算条件有り）が可能になり、光熱費に換算すると年間約7,598円もお得になります。

① サンドイッチパネル



② エコサンドイッチ天井



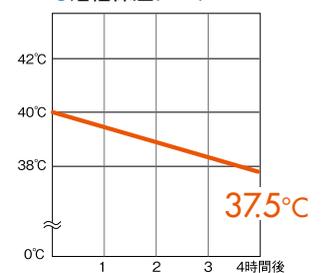
③ 高断熱浴槽 / 断熱組フタ



④ 保温材付きフロア / エプロン



● 浴槽保温データ



※試算条件

【まるごと保温】 ●浴室換気乾燥機（電気式100Vタイプ、1000Wのシーブヒーター暖房）を10分付けた温度上昇と同じ効果。10分×3回／日削減効果での試算。

【浴槽保温】 ●昇温条件=3°C昇温（中間想定）水使用量=浴槽容量（320ℓ）×お湯はり量（80%）

●ガス使用量×ガス消費換算係数（1.162E・04m³ / kcal）×3°C昇温

●使用人数：4人家族、年間使用回数：365日、電力料金：22円 / kWh、ガス料金：165円 / m³（都市ガス）

●電気CO₂換算係数：0.378kg-CO₂ / kWh、都市ガスCO₂換算係数：2.31kg-CO₂ / m³

■ システムバスルームに省エネ型照明機器の採用

2010年6月発売のシステムバスルーム hairo、アクリアパスのダウンライト照明、壁付照明には、従来の白熱球54ワットに加え、省エネ型の蛍光球12ワットやLED電球6.4ワット（LED電球はダウンライト照明のみ）をオプション採用しました。

■ ダウンライト照明



■ 壁付照明



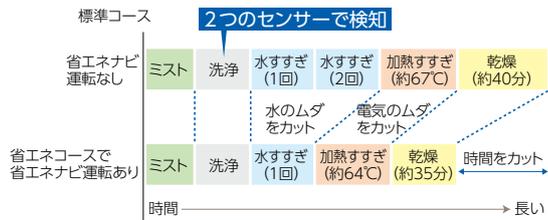
■ 省エネナビ付サイレントパワー除菌ミスト洗浄タイプ

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。



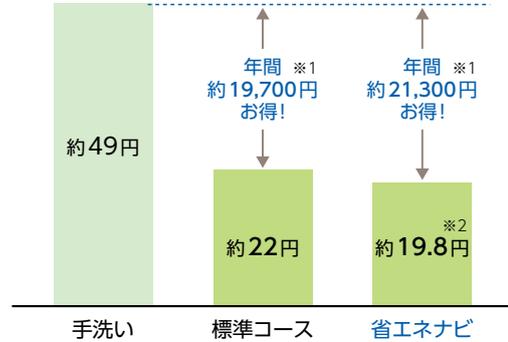
● 省エネナビで省エネ・節水・節約



省エネナビでランニングコストがお得

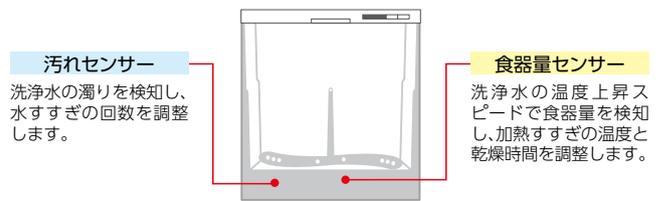
手洗いより省エネの食洗機。
省エネナビを使ってさらに節水、省エネ。

● 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。

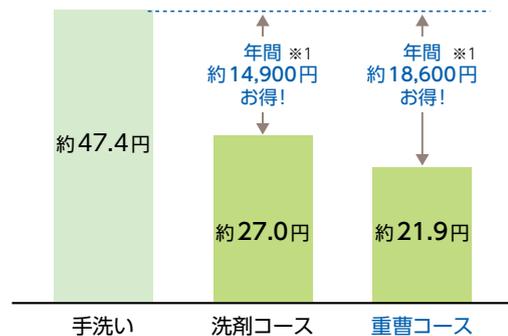


プラズマクラスターマーク
およびプラズマクラスター、
Plasmaclusterは、
シャープ株式会社の商標です。

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。

■ 2009年度以前から取り組んできた環境配慮型製品 → やさしく、快適!

クリナップが開発してきた製品には、随所に環境技術が生かされています。節水、シンクの水はね音の抑制、汚れ除去、バスの保温と、多彩なクリナップ固有技術が使い勝手のいい製品を生み出しているのです。

■ システムキッチンCS

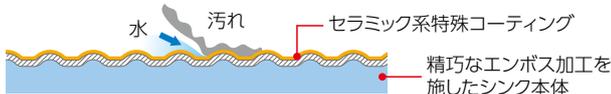
システムキッチンCSはオールステンレス製キャビネットです。樹脂部品を可能な限り少なくし、VOC (揮発性有機化合物) の放散量を減らしました。

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。

■ 美・サイレントシンク

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。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、汚れを浮き上がらせ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)

■ 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



■ 「とってもクリーンフード」の開発

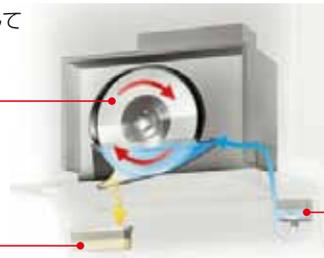
クリナップは、レンジフードの清掃性を高めることにより、お客様が使用する水道水を少しでも節約できるよう製品開発に努めております。そこで2007年発売の洗エールレンジフードに続き2009年6月には、“とってもクリーンフード”を発売しています。

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。
お手入れする面積が少なく、着脱や持ち運びも簡単です

●回転式フィルター
フィルターが回転して
洗浄されます



●給湯タンク
給湯タンクにお湯をセット

●排水トレイ
排水を処理すれば
お掃除完了

●お手入れ時間の比較



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）



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



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の実験データ）

■ アクリアバス

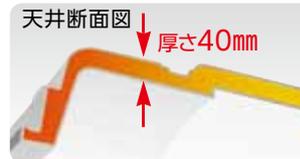
お風呂を保温材で、すっぽり着ぐるみ。次の人にも、温かいお風呂が待っています。残業で遅くなった夜は、すぐにポカポカのお風呂で疲れを癒したいものです。浴室全体を保温材ですっぽり覆った

「浴室まるごと保温」なら、入浴後も熱を逃がしにくく、お風呂の温かさをしっかりキープします。次の人にも、温かいままのお風呂が待っています。

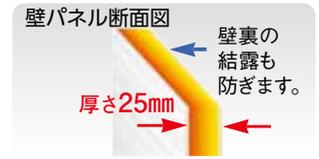
AQULIA-BATH

アクリアバス

浴室まるごと保温



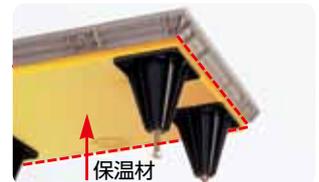
1 エコサンドイッチ天井
天井に保温材をサンドイッチして、高い保温性を実現しました。さらに結露も防ぎます。



2 エコサンドイッチパネル
保温材をサンドイッチし、高い保温性を実現。結露も防ぎます。



3 高断熱浴槽／断熱組フタ
高断熱の保温材で覆われた浴槽と断熱組フタでさらに温かさを長持ちさせます。

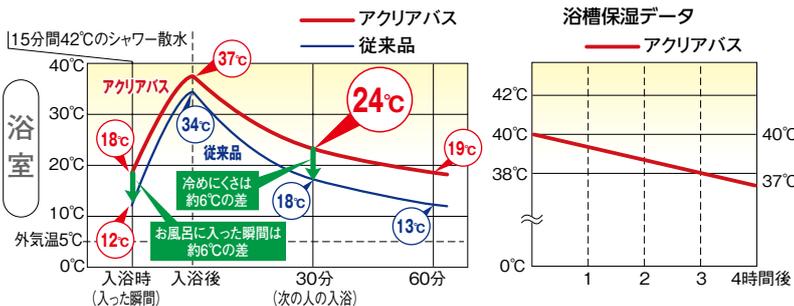


4 保温材付きフロア
床面の下を保温材で覆っているため、優れた保温性能を発揮します。

● 浴室まるごと保温データ

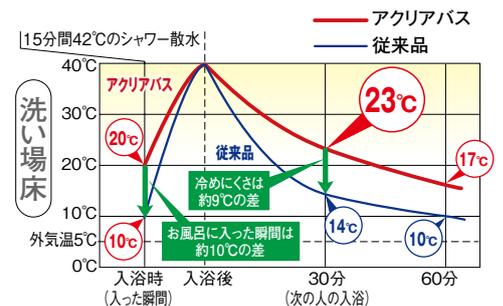
アクリアバスは、「浴室まるごと保温」に加え、「床夏シャワー」「浴槽保温材」が標準仕様です。お風呂に入った瞬間から、次の人がお風呂に入るまで、保温効果が持続します。

● 浴室



浴槽保温材の効果により温かいお湯が4時間で2.5℃しか下がりません。

● 洗い場床



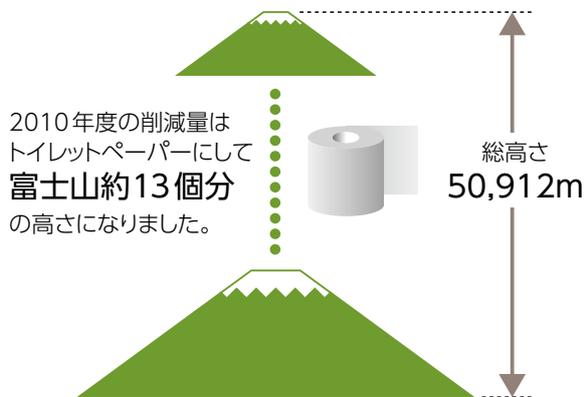
◎外気温5℃、1坪用1616型、シャッターフタ付きの条件で、「床裏保温材無し、壁は厚さ9mm不燃材の従来品」と比較。

◎浴槽に42℃のお湯をはり、シャワー湯温42℃を15分間散水、アクリアバスでは床夏シャワーを1分間散水しての温度変化をテスト。

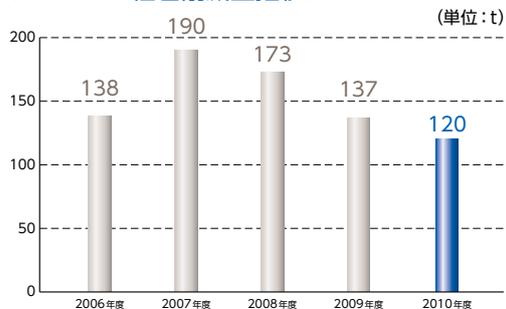
■ 省資源、リサイクルへの取り組み → リターナブル梱包の採用

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2010年度は120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、約44万6606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



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



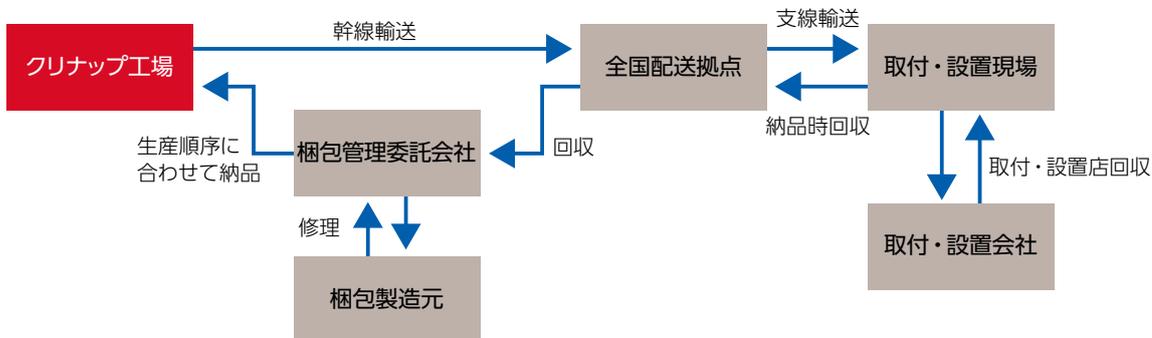
回収時の状態

● パネル用リターナブル梱包



梱包時・回収時の状態

● 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。

【事業活動の中での環境負荷低減】

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、CO₂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 → 再資源化率は98.5%

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。

■ 木くず端材 → 廃棄物の83%を占める木材ではほぼ100%を再資源化

クリナップの製造プロセスで発生する産業廃棄物は83%が木くず、14%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。

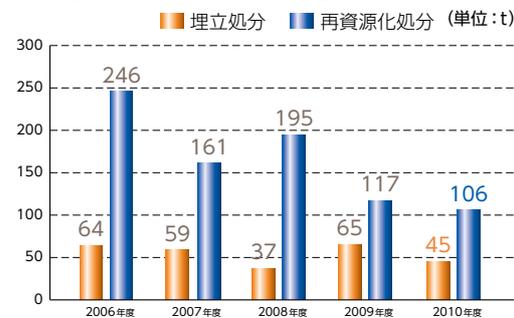
木くずの再資源化処理推移グラフ



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。

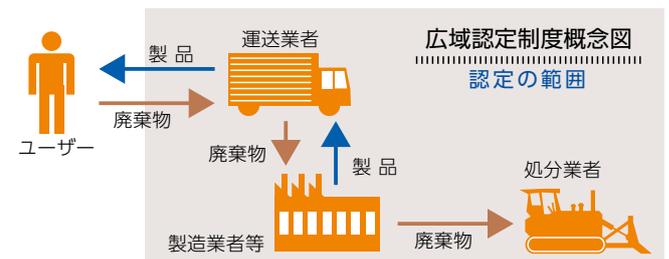
■ 環境省より広域認定制度の認可を取得 → 全国展開を視野に段階運用

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。



■ 電力不足への対応 → 夏期の節電対策と削減実績

政府は、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 → 夏期15%電力削減

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。



「みんなで節電アクション！」ポスター（環境省）

■ 夏期節電対策パトロールの実施

電気事業法第27条に対応するために、該当事業所（四倉工場、鹿島システム工場、湯本工場、湯本工場第3製造課、鹿島工場）の輪番休業のほか、無駄な電気の使用を排除するためのパトロールをいわき部

門の製造管理部門、環境保全部門により、6～7月の期間に行いました。コンプレッサー配管からのエア漏れ、昼休み中の照明、機器、設備等の消し忘れ等、課題を発見し改善いたしました。



夏期節電対策パトロール

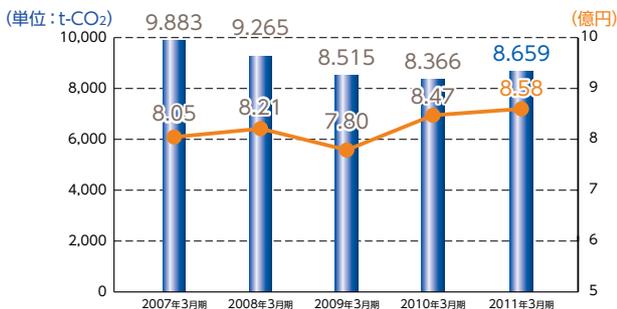
■ 地球温暖化防止活動 → CO₂削減と省エネ推進

地球温暖化を防止するために、クリナップはCO₂使用の削減に努めてきました。各工場の生産プロセス、職場環境での取り組みにとどまらず、情報システムや営業車まで低消費電力サーバに刷新、軽自動車の導入でCO₂削減を実現しています。

■ クリナップのCO₂排出量と原単位推移 → 総量が減少

2010年度の結果は、2009年度と比較しますと電気、燃料ともにCO₂排出量の総量は減少していますが、原単位が増加しています。これは売上高の減少によるものです。

電気使用に伴うCO₂排出量と原単位推移グラフ
t-CO₂ / 売上高



燃料使用に伴うCO₂排出量と原単位推移グラフ
t-CO₂ / 売上高



■ 環境配慮型パソコンサーバに刷新 → CO₂を181トン削減

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CO₂排出量を従来の3分の1、杉の木12,928本*に相当する181トンの削減に成功しました。

* 杉の木1本(50年杉で高さ20～30メートル)あたり、1年間に平均して約14キログラムのCO₂を吸収するとして試算。



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 → CO₂を490トン削減

クリナップは全国で保有する営業車の内、2010年度までに軽自動車への切り替えを321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すので、2010年度までの効果としてガソ

リンを約180キロリットル、CO₂排出量を約420トン削減できたこととなります。

2011年度はさらに55台の軽自動車への切り替えを予定しており、それが完了しますとCO₂排出量を年間約490トン削減することとなります。



営業車として採用している
軽自動車

■ 継続的地球温暖化防止事業 → CO₂削減に大きな成果

クリナップでは2009年度以前から、継続的な地球温暖化防止事業に取り組んできました。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CO₂削減効果をもたらしています。

■ ① ESCO事業 → CO₂を1000トン削減

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CO₂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

■ ② 冷暖房の温度設定と服装の自由化 → 全事業所の省エネ化

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

■ ③ 空調機の間欠運転(アースコンシャス) → CO₂を50トン削減

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、CO₂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

■ 4 ローラーコンベア自動停止装置 → CO₂を20トン削減

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、CO₂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

■ 5 共同物流情報システム (SLIM) → CO₂を500トン削減

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、CO₂排出量は年間約500トン以上削減しています。



SLIM システム

■ 6 モーダルシフト (船舶輸送への切り替え) → CO₂を60トン削減

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・恵庭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、CO₂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

■ 7 本社オフィスに高効率エネルギーシステムを導入 → CO₂を90トン削減

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、CO₂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

■ 環境パトロール → 汚染を予防する定期的パトロール

「汚染の予防」を行うことを目的に、事務所や工場の敷地内、敷地周辺、現場の管理状況等を環境保全部門とISO推進部門が中心となり定期的にパトロールを行っています。

主に本社、いわき地区事業所、岡山地区事業所のエネルギー、廃棄物、化学物質、環境に関わる設備や施設等の管理状況を現場で確認しています。

小さなことの積み重ねが地球温暖化対策につながると考え、重要な活動として位置づけています。



環境パトロールによる廃棄物の管理状況の視察

【環境マネジメントシステムの構築】

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、12年前の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。

※東日本大震災の影響により弊社のISO認証登録が平成23年9月1日から平成23年12月末日(予定)まで一時停止になりましたが、マネジメントシステムは継続して運用しています。

■ ISO14001の認証取得 → PDCAサイクルで取り組み

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)
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
A	目標達成に対する見込み評価	10～11月
	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 → 全ての事業所で適合

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、2010年度の「定期報告書」「中長期計画書」を2011年7月に主務大臣宛に提出しています。

年度実績の定期報告書および2011年度以降の計画書を2011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、2010

● 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)	
		2009年度	2010年度
オフィス・製造	クリナップ(株)	8,336	8,692
物流	クリナップ(荷主)	2,189	2,191

● 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	2009年度	2010年度
鹿島システム工場	木くずボイラー	ばいじん	g/Nm ³	0.4	0.089	0.12
		窒素酸化物	ppm	400	120	180
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 ³	0.3	0.020	0.04
		窒素酸化物	cm ³ /Nm ³	260	57	50
		硫黄酸化物k値	—	6	—	—
	A重油ボイラー	硫黄酸化物量	m ³ N/h	0.85	0.18	0.28
		ばいじん	g/Nm ³	0.3	0.019	0.021
		窒素酸化物	cm ³ /Nm ³	260	57	51
	硫黄酸化物k値	—	6	—	—	
	硫黄酸化物量	m ³ N/h	0.85	0.20	0.25	

●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	2009年度	2010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	6.9	7.0
	SS	mg/ℓ	50	10	37
	BOD	mg/ℓ	15	1	1.8
	n-ヘキサン抽出物質	mg/ℓ	10	3.4	1.9
	全窒素	mg/ℓ	60	5.4	6.7
	全リン	mg/ℓ	8	0.6	0.4
	溶解性鉄	mg/ℓ	10	検出無し	0.7
	全クロム	mg/ℓ	2	検出無し	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	<0.02
	pH	—	5.8～8.6	7.5	7.5
	SS	mg/ℓ	70	2.9	0.5
	BOD	mg/ℓ	20	13	2.0
	n-ヘキサン抽出物質	mg/ℓ	5	1	<0.5
	銅	mg/ℓ	2	0.01	0.24
	溶解性鉄	mg/ℓ	10	0.05	0.9
	全クロム	mg/ℓ	1	0.01	<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	1.7	0.8
	COD	mg/ℓ	60	12	2.2
	ニッケル	mg/ℓ	2	0.01	<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2011年6月28日に完了し、受理されたことを報告します。また、2010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。

●2010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)
		2009年度	2010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	1.2	0.0	0.0	0.0
40	エチルベンゼン	0.2	0.2	0.1	0.0	0.0
63	キシレン	0.4	0.5	0.4	0.0	0.0
101	エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート	0.0	0.1	0.0	0.0	0.0
145	ジクロロメタン	3.0	1.4	1.1	0.0	0.3
177	スチレン	103.3	19.9	0.1	0.0	0.4
227	トルエン	3.6	4.3	3.9	0.0	0.2
232	ニッケル化合物	13.1	12.2	0.0	0.0	0.3
270	フタル酸ジnブチル	12.5	2.6	0.0	0.0	0.2
272	フタル酸ジ2エチルヘキシル	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0
310	ホルムアルデヒド	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
311	マンガンおよびその化合物	2.9	2.7	0.0	0.0	0.1
314	メタクリル酸	1.4	1.5	0.0	0.0	0.0
320	メタクリル酸メチル	767.0	1,023.0	5.0	0.0	20.4
	その他	28.5	49.2	0.0	0.0	20.4
	合計	937.2	1,118.6	10.7	0.0	42.3

● 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、2010年度末現在で、PCBを含む廃

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

● 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、表示等の順守義務を環境マネジメントシステ

ム監査および環境パトロールを行っています。

● 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。

● 再商品化委託料金

社名	再商品化委託料金 (円)	
	2009年度	2010年度
クリナップ株式会社	59,158	48,672
クリナップ岡山工業株式会社	15,731	10,041

● 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2010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	1,209 台
再商品化処理台数	1,198 台
再商品化等処理重量	77 t
再商品化重量	60 t
再商品化率	74 %

◎引取台数と処理台数の差は、2010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	2010年4月 1日
終了した年月日	2011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	29.1 t
銅	0.78 t
アルミニウム	0.03 t
非鉄・鉄等混合物	6.13 t
その他有価物	13.50 t
有価物総重量	49.56 t

4. 冷媒として使用したものを回収した総重量 124kg

5. 断熱材に含まれるフロンを液化回収した総重量 242kg

● 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。

2010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。

● 2009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	2010年6月～2011年5月 (震災の影響により次年度に一部延期)	収集・運搬委託先	7社	適合
		中間処理または最終処分委託先	5社	適合
岡山地区事業所	2010年11月	収集・運搬委託先	3社	適合
		中間処理または最終処分委託先	2社	適合



中間処分場の視察



最終処分場の視察

● 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。

■ 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。



本社での避難・消火訓練

● 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に行っています。

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2010年度までの認定者数

■ 産業廃棄物管理責任者	106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)	147名
■ エネルギー管理者(電気)	16名
■ 環境マネジメントシステム監査員	59名



環境マネジメントシステム監査員養成セミナー

■ 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

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。

● 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



火災時の消火訓練



【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。

■ 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、定期的に行っています。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毎年かさねて参加し、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

2010年10月16日、福島県いわき市久之浜波立海岸にてクリーンウォーキングを開催しました。この活動は、海水浴場周辺をウォーキングしながらゴミ拾いをするというものです。7回目を迎えた今回は、いわき部門、工場、関係会社の社員と家族70名が参加し、砂浜に落ちているゴミを拾い集めました。2トントラック1台分に集まったゴミの多くがペットボトルや空き缶といった投棄物でした。今後も、地球社会貢献の一環として続けていきたいと思えます。



海岸清掃

■ 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。この病に対し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、CO₂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CO₂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

【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。

●環境保全コストと環境保全効果

環境会計ガイドラインの分類	活動分類		環境保全コストの欄	
	クリナップの活動分類	中期経営計画との関連	投資	
			2009年度	2010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		24.0	1.5
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	5.9
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	0.0	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 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量削減 リターナブル梱包の推進	0.0	0.0
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	ISO14001認証取得維持 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	該当する活動無し	該当する活動無し	0.0	0.0
	環境保全コストの合計		24.0	7.4

■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、CO₂排出の絶対量、原単位量削減につながっています。

2010年度の環境保全コストの主な投資内容は、2009年度に引き続き公害予防として鹿島アート工場の排水処理設備老朽化に伴う設備工事になります。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。

2011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。

(単位：百万円)		環境保全効果の欄				
費用		物量効果				
2009年度	2010年度	物量項目	単位	2009年度	2010年度	昨年度比較
23.1	18.0	電気使用量	千kWh	22,131	22,907	776
		燃料使用量	kℓ (原油換算)	2,715	2,576	-139
1.5	2.0	水道水使用量	千m ³	106	111	4
		CO ₂ 排出量	t-CO ₂	15,639	15,556	-83
		CO ₂ 排出原単位	t-CO ₂ /売上高(億円)	15.8	15.4	-0.4
103.3	122.1	再資源化处理割合	%	98	99	0
		産業廃棄物排出量	t	7,250	7,660	410
		産業廃棄物排出原単位	t/売上高(億円)	7.3	7.6	0.3
		一般廃棄物(可燃物)排出量	t	147	152	5
0.3	0.3	室内空気汚染物質取扱量	t	120	27	-93
		PRTR取扱量	t	1,099	1,119	20
		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	137	120	17
0.2	0.2					
0.5	2.1					
4.9	3.5					
0.0	0.0					
137.0	138.4					

❗ CO₂排出係数は0.378kg-CO₂/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		2009年度	2010年度
1. 収益	有価物売却等により得られた事業収入	44.6	81.4
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	15.0	11.7
	リサイクルに伴う廃棄物処理費の低減	0.0	0.0
合計		59.6	93.0

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。

【環境保全活動の沿革】

クリナップの環境保全活動が全社的活動に位置づけられた2000年から各年の環境保全活動関係の話題を下の年表にまとめました。

-
- 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。
 - 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、使用木部材を全てF☆☆☆☆❗️に切り替えることを決定。
❗️ F☆☆☆☆(エフフォースター):建築基準法に定められた木質材料、およ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。
 - 4月 ● 環境基本方針制定、第2次中期経営計画スタート。
 - 4月 ● 鹿島システム工場、湯本工場がISO14001の認証を取得。
 - 10月 ● 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、大分工場およ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。
-
- 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。
 4月 ● 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。
 7月 ● 環境省の「チーム・マイナス6%」に登録参加。
 10月 ● 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。
 10月 ● 環境省の定める広域認定制度取得に向けて第1回プロジェクトを発足。
 11月 ● 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。
-
- 2008年 3月 ● 環境保全室から「生産統括部 品質環境推進部」に組織名称変更。
 8月 ● 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。
 9月 ● 広域認定制度の申請書を環境省に提出。
-
- 2009年 4月 ● 本社で高効率エネルギーシステムの運転開始。
 4月 ● 営業車を省エネカーとして軽四輪自動車へ切り替えを開始。
 6月 ● 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。
 12月 ● 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。
 12月 ● 環境省より広域認定制度の認可を取得。
-
- 2010年 2月 ● 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。
 3月 ● 生産統括部品質環境推進部から「CS推進本部品質環境保証部」に組織名称変更。
 4月 ● 社団法人日本建材・住宅設備産業協会、社団法人リビングアメニティ協会、キッチン・バス工業会の3団体が定めた住宅部品VOC表示ガイドラインに基づく4VOC  基準適合の製品表示をキッチン、洗面化粧台全シリーズに開始。(但し、直需オリジナル製品は除く)
 ● 4VOC
 4つの揮発性有機化合物(トルエン、キシレン、エチルベンゼン、スチレン)を示しており、個人差はあるが人体に何らかの悪影響(例:目や喉が痛くなる、アトピー性皮膚炎が悪化する等)を及ぼすとされているシックハウス問題でホルムアルデヒドの次に問題視されている物質。
 6月 ● 環境省の「チャレンジ25キャンペーン」に登録参加。
-
- 2011年 4月 ● 全社的二氧化碳素削減方針として「CO₂排出量を2020年までに2009年度対比12%(約3,000t)削減」を発表。
 6月 ● 新中級システムキッチン「クリンレディ」を“エコキャビ”として発売。
 7月 ● 電気事業法第27条への対応として大口需要家5工場と小口需要家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。
-

クリナップグループ & ネットワーク

クリナップの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 9 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>

■ クリナップグループ

2011年8月1日現在

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

■ クリナップネットワーク（生産拠点）

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小橋前52
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
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
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
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
クリナップ調理機工業株式会社久之浜工場	〒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式会社岡山工場	〒709-4321 岡山県勝田郡勝央町太平台30
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
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亀ノ尾85-4



クリナップ株式会社
四倉工場



クリナップ株式会社
鹿島システム工場



クリナップ株式会社
湯本工場



クリナップ株式会社
鹿島工場



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)



クリナップ調理機工業株式会社
久之浜工場



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
加工センター野田工場



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

■ クリナップグループ



● 営業本部 2支社 9支店 123営業所 8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
● 北関東支店	〒321-0968 栃木県宇都宮市中今泉2丁目11番16号
● 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
● 信越支店	〒381-0032 長野県長野市若宮2-11-6
● 北陸支店	〒920-0024 石川県金沢市西念3-29-14
● 名古屋支店	〒461-0002 愛知県名古屋市東区代官町34-29
● 大阪支社	〒550-0004 大阪府大阪市西区靱本町1-11-7 信濃橋三井ビル
● 中四国支店	〒731-0123 広島県広島市安佐南区古市2-35-14
● 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)6156
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 