

**アイトゥワ®**

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

# 2013

環境報告書

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。

2013年版では、環境配慮型商品の開発について、省エネ、エコ（CO<sub>2</sub>削減）のデータを紹介しています。また、西日本地区の拠点である岡山工場の環境課題への取り組みをレポートいたします。

## 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		<ul style="list-style-type: none"> <li>● 環境方針 ..... 5</li> <li>● 環境保全活動推進体制 ..... 6</li> </ul>	
環境報告		<ul style="list-style-type: none"> <li>● 環境課題に取り組む岡山工場 ..... 7</li> <li>● 事業活動に伴う環境課題 ..... 9</li> <li>● 環境計画の目標と成果 ..... 11</li> <li>● 環境に配慮した製品づくり ..... 12</li> <li>● 環境配慮型商品の開発 ..... 13</li> <li>● リサイクル活動の推進 ..... 21</li> <li>● 環境負荷の低減 ..... 22</li> <li>● 地球温暖化防止 ..... 23</li> <li>● 環境関連法令の順守 ..... 25</li> <li>● 環境教育・保安防災への取り組み ..... 29</li> <li>● 2012トピックス ..... 30</li> <li>● 環境コミュニケーション ..... 31</li> <li>● 環境会計 ..... 33</li> <li>● クリナップの歴史 ..... 35</li> </ul>	
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：2012年4月1日から2013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：2008年度から2012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年版、2012年版」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 東西2極体制の構築による製品の安定供給

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。

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。この製品は第14回ステンレス協会賞を受賞しました。

また、今期は生産の東西2極体制を構築し、製品の安定供給を実現致します。東日本大震災による、いわき地区の生産停止に伴い、お客様に対しご迷惑をお掛け致しましたことを教訓とし、岡山地区の生産能力を増強致しました。

岡山工場は、2012年度より生産能力を増強し、津山工場におきましても、第1期増築工事を完了し、4月度より生産能力の増強をしております。工場増築につきましては、LED照明やコンプレッサのインバーター化を導入し、最新の省エネ技術によるCO<sub>2</sub>排出量の削減に努めております。

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、創業者理念・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「2013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2014年に創業65周年を迎えます。

2009年の創業60周年に制定した企業理念「家族の笑顔を作ります」を胸に、全社員一人ひとりが変革をはかり、ころころ一つにして、新しいクリナップを創造していきます。

**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。

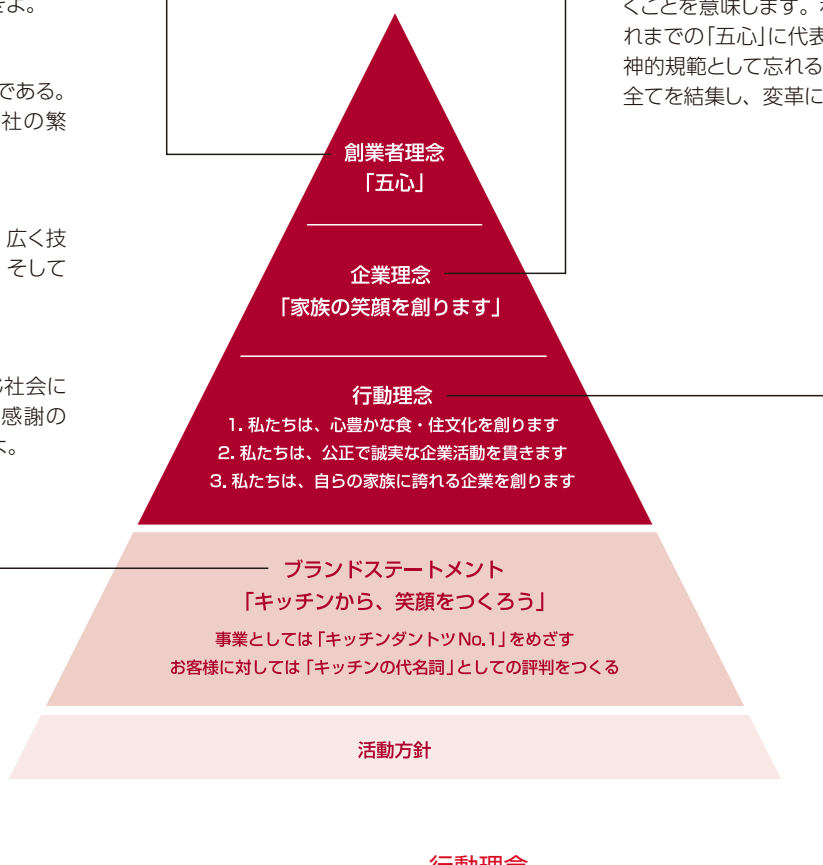
一、使命の心

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**

「家族の笑顔を作ります」

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。本当の笑顔を作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・住文化を作ります」

「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作ります」

「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

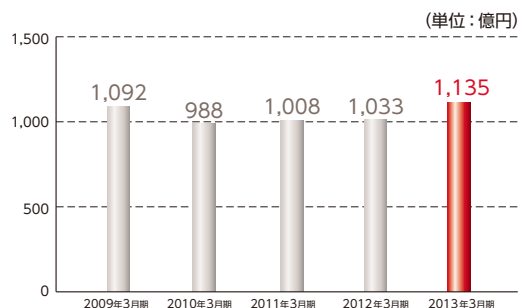
## 会社概要

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)

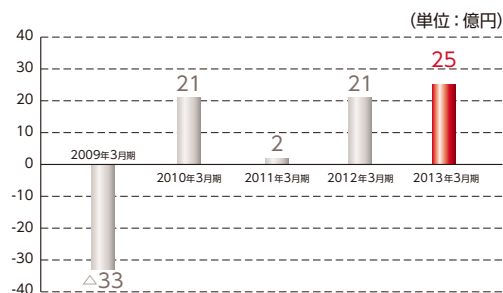
業績の推移 売上高、当期純利益、総資産、社員数について報告します。

連結：本体●クリナップ株式会社、生産／関連2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、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

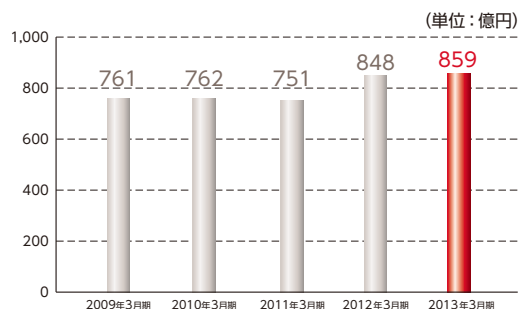
### 売上高(連結)



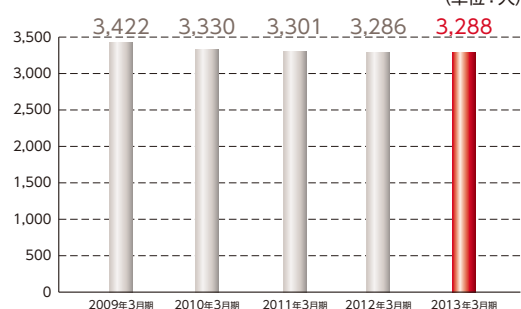
### 当期純利益(連結)



### 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、グリーン調達等の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・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。



2013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。

2013年度の「環境保全会議」では、いろいろなテーマを審議し、「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」として下記項目に取り組んできました。

1. 「2012環境報告書」の内容に関する審議
2. econup（環境報告書ダイジェスト版）の作成方法の見直しに関する審議
3. LCA算定結果に関する審議
4. グループCO<sub>2</sub>削減の方針、目標の見直しに関する審議
5. 2013年度ISO新組織体制に関する審議

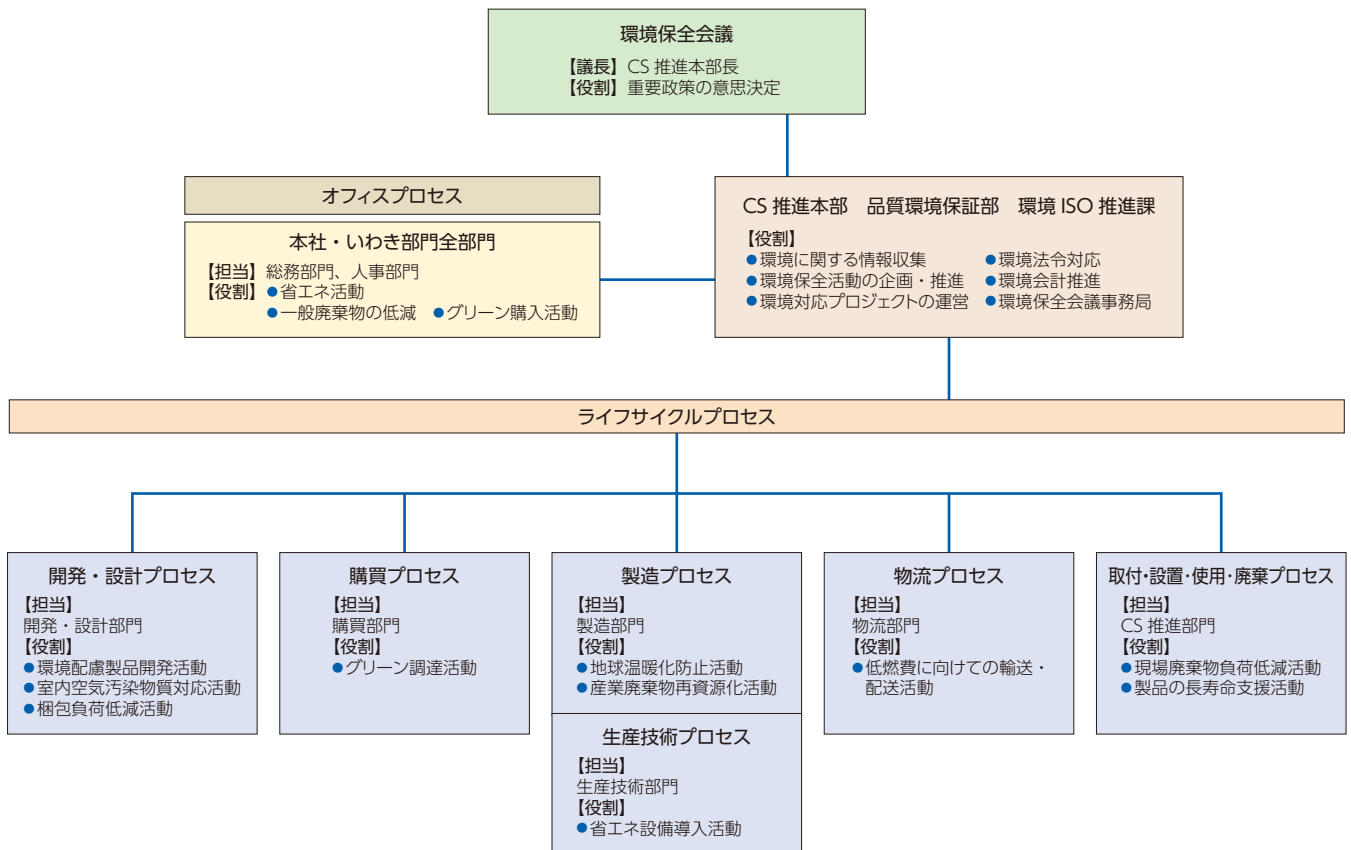
また、「環境マネジメントシステムの構築」では、さらなる監査員のレベルアップにより一層充実したシステム構築に努めてまいりました。

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。



# 環境課題に取り組む岡山工場 東西2極体制の構築

製造の東西2極体制の構築に取り組むクリナップ。その西の拠点が岡山工場です。これまでの岡山工場はクリナップ全製品の3割弱の生産量を担っていましたが、これからは4割に高めていきます。隣接する津山工場も2013年4月に稼働し、生産体制強化は着々と進んでいます。

この生産体制強化と環境課題への取り組みを指揮するのがクリナップ岡山工業の山田社長。CO<sub>2</sub>削減への取り組みや、工場を運営するにあたっての環境理念を語ります。



クリナップ岡山工業株式会社  
代表取締役 山田 雅二

## 工場単独でやれるCO<sub>2</sub>削減施策は すべてやる

CO<sub>2</sub>削減については工場単独でやれる施策はすべてやる、というのが基本だと考えています。平成24年度の施策では、中国電力から夏期の電力ピークカットの要請があり、7月にエアコン4台の消費電力を監視するモニターを設置し、最高出力を抑えるデマンド(最大需要電力)コントロールを導入しました。この施策の効果は大きく、電力量を27.5%削減できました。

既存の設備も見直しています。隣接する事業所で使っていたエアコンは必要以上の大きなものだったので、昨年9月に小型のエアコンに代えました。また10月には工場事務所やラインの一部の蛍光灯をLEDに更新しました。これらの施策によって、岡山工場全体のデマンドを低減しています。

平成25年度は工場内蛍光灯のLED化を進めるとともに、工場内エアコンのコンプレッサーをインバーター化し、61.7トンのCO<sub>2</sub>削減を実現する予定です。

その他に4台のフォークリフトをすべてエンジンでなくバッテリー駆動タイプに更新し、CO<sub>2</sub>排出量を削減しています。

LED照明の導入については課題もあります。岡山工場は昼と夜の2直体制なので、常時使っている蛍光灯をLED照明に代えれば大きな効果があると考え、導入を進めてきました。ところが期待通りの効果が得られないことがわかりました。

既存の蛍光灯器具に使える直管型LEDランプを使用すると、蛍光灯器具に安定器などLEDには不要な回路があり、LED本来の節電効果が得られないのです。とってLED照明器具に取り替えると、工事費や器具代で1本あたり2万円もかかります。工場で行われている蛍光灯は1,000本ありますから、器具の取り替えだけで2,000万円もかかるのです。

そこで新設した駐車場や、4月に稼働した津山工場の増築施設

にはLED照明を導入しましたが、既存施設に関してはLED照明の特性への理解を深めながら順次進めていきます。

## 省エネ・環境意識が社員に定着し、 自発的にグリーンカーテンを工夫

照明や機器類の節電だけでなく、工場の断熱化にも力を入れました。屋根は二重構造にし、壁には断熱材を入れて省エネ効果を高めています。外壁がスレート製の建屋については白っぽい塗料を使い、夏の太陽光を防ぐように工夫しました。

冬の暖房の設定温度は20℃、夏の冷房の設定温度は28℃を厳守し、サーキュレーターや扇風機を活用しています。

社員に対しては朝のミーティングで環境への取り組みの重要性を話しています。こういう取り組みを長らく続けているので、岡山工場の社員には環境意識が定着しています。不要な照明を切るなどは自然な動作になっていますし、自発的に事務所にヨシズを設置したり、グリーンカーテンで陽射しを遮ったりするなどの工夫をする社員もたくさんいます。

また岡山工場ではエコキャップ運動を以前から行っており、食堂に回収箱を置いています。食堂で飲んだペットボトルのキャップを回収箱に入れるだけでなく、熱心な社員は自宅でキャップを集めて持ってきます。

## 年2回の工場敷地清掃と 定期的な環境パトロール

工場内の省エネ、節電だけでなく、周辺地域への美化も環境整備の1つの柱です。平成24年度の活動としては、5月8日と11月1日に工場敷地周辺の清掃活動を実施しました。





エアコンを制御する  
デマンドコントロール機器



工場内の4台のフォークリフトは  
すべてバッテリー駆動



一部の製造ラインに導入されているLED照明



工場の壁面や天井を断熱加工



分別作業工程

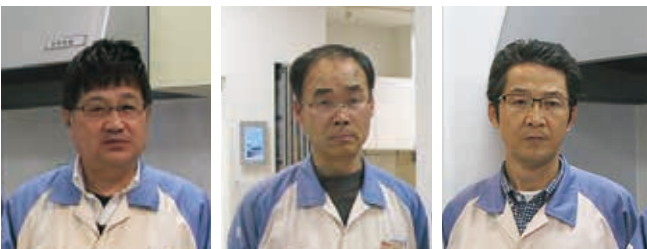


工場敷地内にある  
取付・設置廃材処理施設



2013年4月に稼働開始した津山工場

岡山工場で環境課題に取り組むリーダー



金光徳明 工場長

宿野健二 総務労政課長

重年勇二 主任

岡山工場の従業員は200名で、2直体制なので半分の100名、および工場で働いている協力会社の従業員50名、計150名が参加しました。

また工場内では環境パトロールは定期的を実施しています。温度設定、不要箇所の消灯、照明の清掃、コピー用紙の使用状況、コンプレッサーなどの施設と項目は多岐にわたり、一つひとつをチェックし、見落としがないように注意しています。

## 生産設備増強に伴い、 リサイクル率を上げて廃棄物を削減

今後の課題は2つあります。省エネ効果が高いLED照明を導入コストと効果が釣り合った時点で一気にLED化し、使用電力量を低減することがひとつ目の課題です。ふたつ目の課題は廃棄物排出量を減らし、リサイクル率を上げることです。

岡山工場の生産設備は、東日本大震災によっていわき地区の工場が大きな被害を受けたクリナップにとって位置づけが大きくなりました。生産の東西2極体制の西の拠点が岡山工場だからです。

震災前の岡山工場はクリナップ製品の3割弱を生産していましたが、東西2極体制になると4割を生産することが求められます。3割弱から4割ということは、岡山工場としては2～3割の増産体制が必要になります。

そこでクリナップ岡山工業では、2011年に稼働を停止していた津山工場の設備を1年かけて一新し、4月から稼働させました。

生産量が拡大すると廃棄物も増えるので、課題は歩留まりの向上です。歩留まりが向上すれば、自ずと廃棄物は少なくなります。

具体的には現在廃棄されている材料、とくに木質系廃棄物の分別や加工法を工夫し、リサイクル率を高めようと考えています。

## 工場長はじめ社員とともに 環境にやさしい岡山工場を作る

クリナップの事業再編が進むので、岡山工場でもいろいろなことが進行中です。たとえば広域廃材処理もそのひとつです。

これまで大阪地区の取付・設置廃材を岡山工場で分別処理していましたが、今後はその地域で廃材処理する方向であり、岡山工場は津山・岡山・広島地区の取付・設置廃材処理を担当することになります。

また生産設備を増強しながら、環境への取り組みは継続・強化していきます。平成25年度以降のCO<sub>2</sub>削減目標は、内作生産台数原単位にして前年比1%削減を予定しています。毎年継続して1%削減を実現するのは並大抵のことではありませんが、岡山工場の金光工場長、宿野課長、重年主任をはじめ社員みんなの協力によって達成できると確信しています。

## 【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。

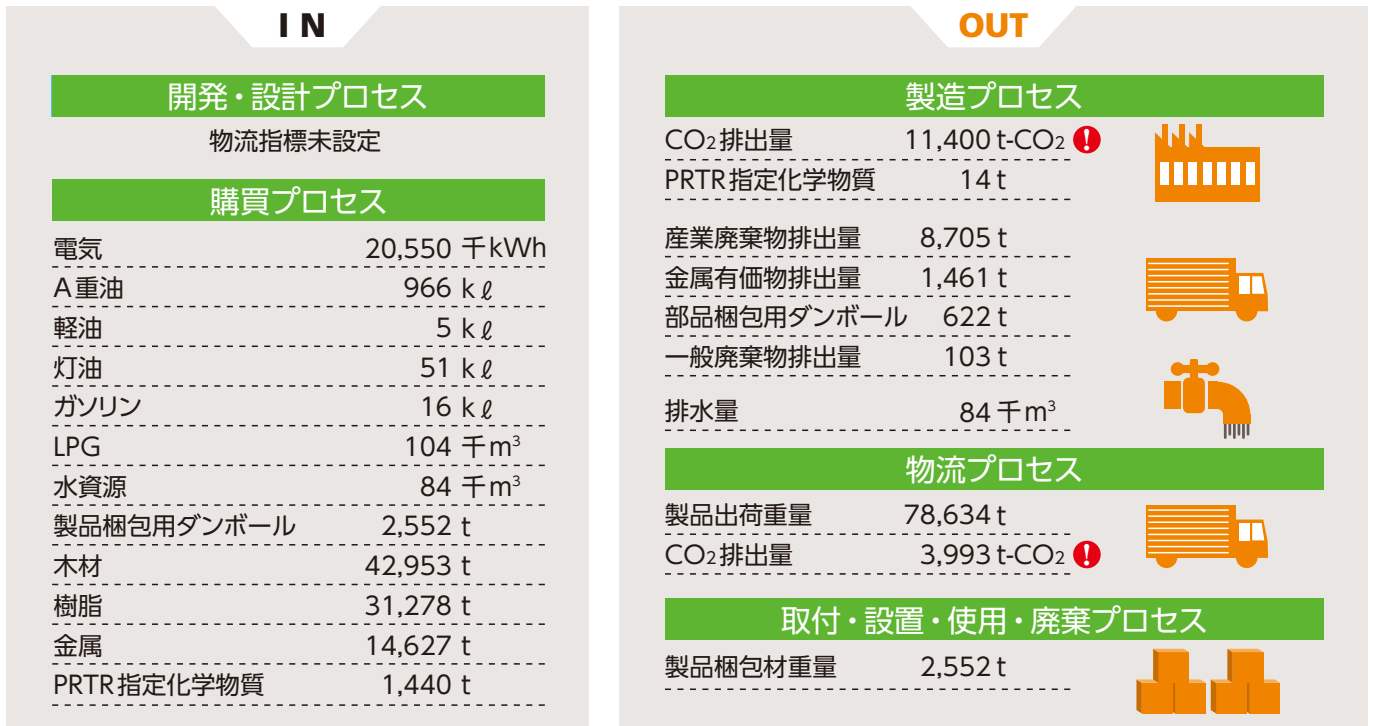
3つ目が顧客等から求められている課題です。この3要件から導き出されるのが、以下の5つの環境課題です。

- 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2012年度の実績と、2013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	2012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	普及価格帯洗面化粧台の製品重量及び梱包重量の削減	削減%	開発部門	5	8.7 ●	—
	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	98.7 ●	2013年度99.0%以上
	環境省の広域認定制度の推進	—	CS推進部門	中部・中国の一部へ展開	中部の一部へ展開準備中 ●	2014年以降の全国展開
	二酸化炭素の削減 <span style="color:red">!</span>	2009年度対比削減%	環境保全部門	5.5	▲1.2 ●	製造・物流部門 原単位前年比 ▲1% オフィス部門前年比 ▲1%
	産業廃棄物の削減	前年比排出量削減%	製造部門	1.0	▲15.0 ●	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	43.0	34.7 ●	2013年度目標 1人あたり33.7kg
	一般廃棄物(可燃物)の削減	年間重量kg	いわき人事部門	11,198	10,163 ●	2013年度目標 10,061kg
	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	敷地周辺の清掃	敷地周辺の清掃 ●	敷地周辺の清掃継続
	クリナップ環境取り組みの情報開示	—	環境保全部門	2012環境報告書の発行	2012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。

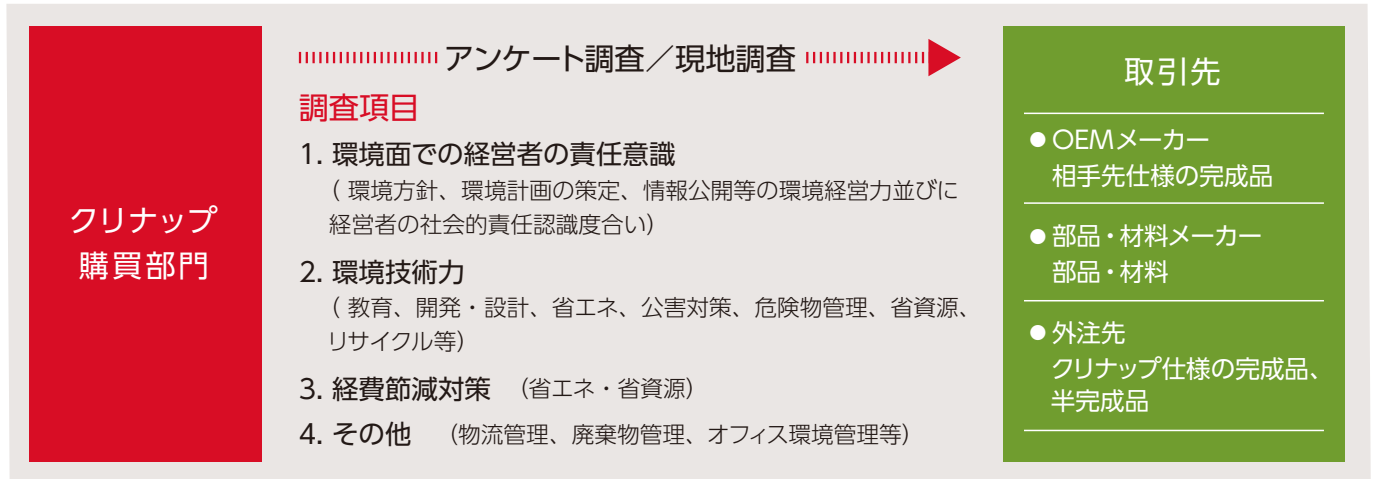
## 【環境に配慮した製品づくり】

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。



調査結果集計

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

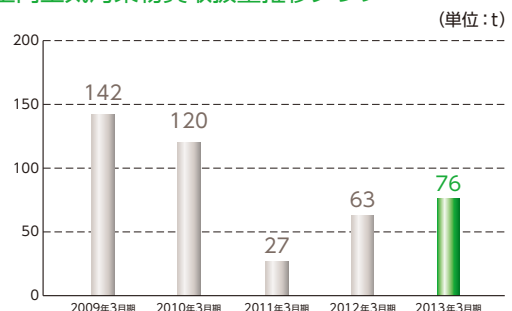
**取引先様Cランク以上を維持する**

### ■ 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、2012年度は76トンを取り扱いました。最近増えていますが、2009年度までと比べると削減と なっています。

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において環境への配慮に努め、省エネ性能はもちろんのこと、リサイクル性、長寿命、快適性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

クリナップがシステムキッチンでこだわっているのはステンレスという素材です。ステンレスは衝撃、熱、湿度、温度に対して強靱であり、錆びにくく清潔です。また80%以上のリサイクル率を誇るエコ素材なのです。



- ・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CO<sub>2</sub>を削減（当社比：木製キャビネットと比較）

#### ▲ S.S.

キッチンの原点であり、頂点でもあるのが、Stainless System Kitchen S.S.です。タフ、クリーン、クオリティ、エコという4つのコンセプトが結実しています。

#### ▲ クリンレディ

見えない部分まで上質のステンレス素材を使い、清潔、長寿命、エコロジーを実現したのがクリンレディ。ワンランク上のキッチンを身近にした製品です。



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。

● CS 環境性能を極限まで追究したステンレス製キャビネットが、システムキッチンCSです。木質系集成材が使用されることのできるキッチンカウンターの裏面の補強材を、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、接着剤を使用しておりません。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

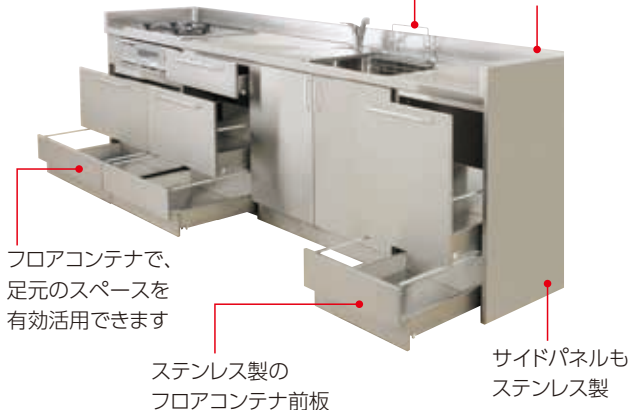
量を減らしました。

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。永く快適にご愛用いただくための工夫は、当社のステンレス加工技術により実現しました。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。

使いやすい  
ステンレスパイプ製のまな板立て

コーキング処理を  
不要とする三方立上りの  
バックガード

● キッチンカウンターの裏面  
キッチンカウンターの裏面の  
ステンレス補強



フロアコンテナで、  
足元のスペースを  
有効活用できます

ステンレス製の  
フロアコンテナ前板

サイドパネルも  
ステンレス製



接合は溶接止めです

ステンレス製排水トラップ

#### 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



## ■ 洗エールレンジフード

レンジフードのフィルターのお掃除は汚れを落とすのが非常に大変。シンクや排水口まで汚してしまい、大変な手間になってしまいます。

洗エールレンジフードなら、ボタン1つでフィルターとファンをまるごと自動洗浄。

手洗いに比べてお掃除にかかる時間を1/5の約10分間に短縮\*。しかもユーザーの作業は給湯・排水処理とボタン操作のみです。\*当社検証比



省エネ・節約・環境配慮などの観点から優れた商品として、グリーンアップが特にお勧めする推奨機器のマークです。



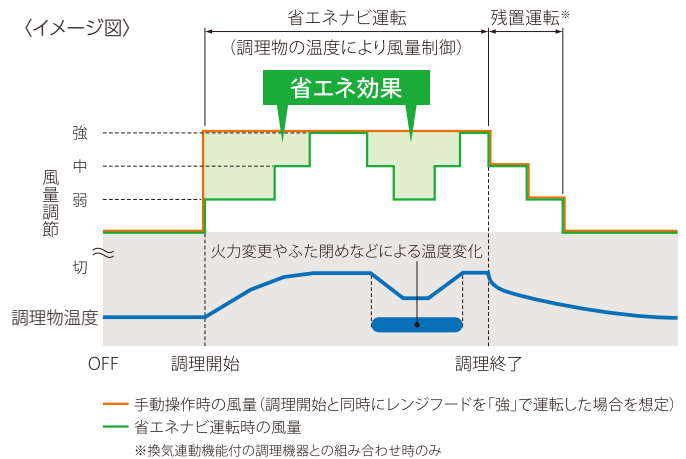
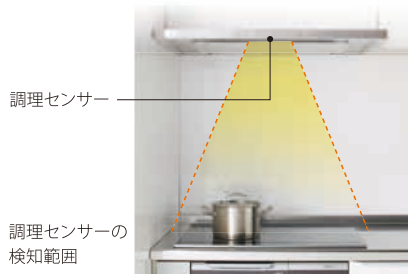
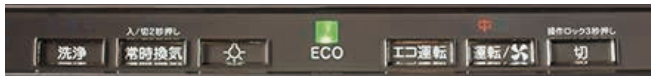
## ・省エネ機能の進化

先端のセンシング技術「省エネナビ」を採用し、調理時の省エネを図りました。省エネナビモードは調理センサーが調理物の温度を検知し、自動的に換気風量を切り替えて省エネ運転し、消費電力を削減します。



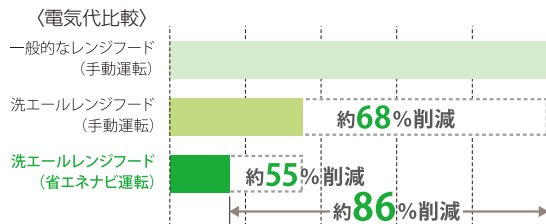
### スイッチONで自動省エネ運転

(調理機器が換気連動の場合は自動でON-OFFします)



## 電気代を大幅に削減

自動で換気風量を切り替えて省エネ運転をするため、手動操作運転と比べて電気代を約55%\*1削減します。さらに、一般的なレンジフードと比べるとLED照明と省エネモーターを含めて約86%\*1も消費電力を削減できます。



\*1 メーカー調べによる標準的な4名家族世帯の1週間の標準的な料理メニューを1品ずつ調理した場合の数値です。一般的なレンジフードはシロッコファン、ミニ電球、ACモーターを搭載。50Hz時の数値から算出。調理機器は、IHクッキングヒーター(組み合わせの詳細は当社カタログを参照ください)を使用した場合。省エネ効果の数値は最大効果を表しており、調理内容、使用状況、調理機器の種類によって数値が異なります。レンジフードの電力消費量はダクト配管35m相当時のものです。

### 省エネ、長寿命 省エネモーター (DCモーター)

消費電力はわずか5W (風量「常時」運転時)。さらに、発熱が少なく長寿命のDCモーター搭載で一般的なレンジフードと比べて約59%\*1の省エネ。



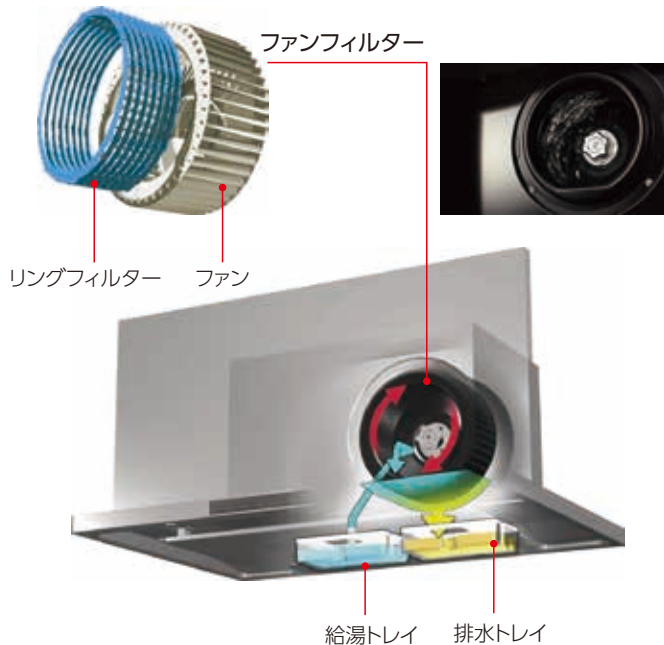
### 省エネ、長寿命 LED照明採用

清潔感のある高輝度白色LEDを採用し、手を明るく照らします。消費電力は2灯で5W、ミニ電球と比べて約88%\*1の省エネ。



## ・洗浄機能の進化

給湯トレイにお湯（40～45℃）を入れて本体にセット。洗浄ボタンを押すとファンフィルターで集めた油汚れを自動洗浄。約月1回の洗浄で約10年間\*ファンフィルターを取り外さずにお掃除が可能です。

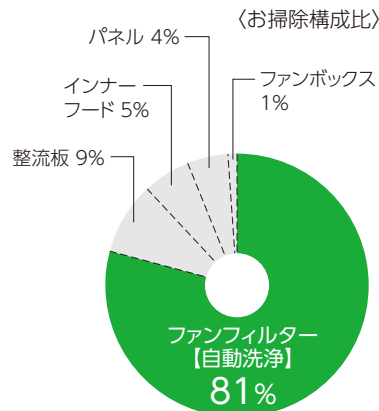


※10年間は中運転での換気を1日あたり5時間運転させた場合の換気風量から算出した値です。比較的油煙の発生量が多い場合、ホコリを吸い込みやすい環境など、調理状況や使用環境によってはファンフィルターの寿命が短くなる場合があります。

また、常時換気をご使用の場合は、洗浄回数は月に約2回程度となり、ファンフィルターの交換時期は通常の約半分となります。ファンフィルターを交換すれば、引き続き自動洗浄でご使用できます。

フィルターとファンを一体化させた新構造のファンフィルターを搭載。ファンフィルターはレンジフード内の油煙の流れをスムーズにし、油汚れを効率よく集めます。集めた油汚れは自動洗浄でラクラクお掃除。

洗エールレンジフードはレンジフード内の汚れの約8割\*を自動で洗浄できます。



※メーカー試験条件による。

## ・使用水量の比較

洗エールレンジフードの自動洗浄は、“ラクラク”だけではありません。節水効果がとても大きいのです。

使用水量を比較すると、月1回の掃除で一般的なフィルターは約28ℓの水を使いますが、洗エールレンジフードの自動洗浄ならわずか約0.65ℓ。毎月約27ℓも節水できるのです。

月1回のお掃除比較	使用水量の比較	
洗エールレンジフード	約0.65ℓ	毎月 約27ℓ も節水
一般的なフィルター (手洗いの場合)	約28ℓ	

※当社検証比(月に一度手洗いをした場合と月に一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)

## ■ プッシュムーブ

吊戸棚をもっと使いやすく、という声にお答えして、ボタン操作で収納庫が手の届く位置まで降りてくるのがクリナップのプッシュムーブです。ボタンから手を離すと止まり、使いやすい位置でご使用いただけます。

水切り&収納タイプ、収納タイプ、水切りタイプと、用途に合わせた機種を設定しており、そのすべてに省電力・長寿命であるLED照明を標準搭載しました。LED照明の搭載により、従来の蛍光灯仕様から最大で約55%の消費電力を削減しました。

- 水切り&収納タイプ (LED照明付)  
間口 150・165・180cm



「水切り」機能と「収納」機能を両立させ、調理から後片付けまでサポートするオールインワンタイプ。

- 収納タイプ (LED照明付)  
間口 90cm



火まわりや調理スペースで使用頻度の高いものの収納に適したタイプ。キッチンペーパーがセットできるほか調味料などの収納に便利です。

- 水切りタイプ (LED照明付)  
間口 90cm



水まわりでの使用に適したタイプ。下段はまな板やコップなどの水切りができ、上段は調理用具などの収納に便利です。



## ■ 食器洗い乾燥機

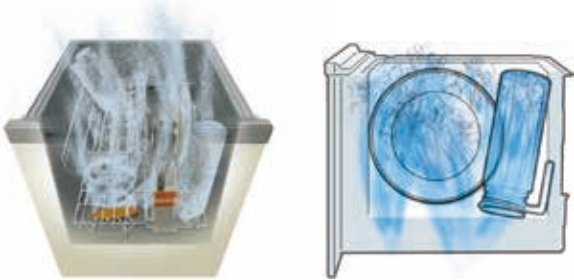
### ● 省エネナビ付バイオパワー除菌タイプ

クリナップの省エネ・環境技術は進化し続けています。食器洗い乾燥機にも節水・節電機能を搭載。プラネットアーム洗浄、省エネナビなどの多彩な技術が生かされています。

### ● 新世代ノズル「プラネットアーム洗浄」

ゆっくり回転し、高圧水流を真上に集中し、汚れをそぎ落とすノズル。庫内の隅々まで高速回転しながら水流を行き渡らせるノズル。役割の異なる2つのノズルが高い洗浄力をもちながら従来比 約20%<sup>※1</sup>の節水を実現します。

※1 ZWPP45M11GDS・ZWPP45M12GDSとプラネットアーム洗浄を搭載した機種との比較



麦茶ポットの底まで届く高圧集中噴射。

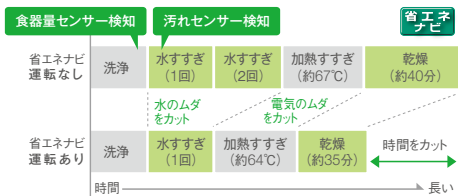
**Eco** 省エネ・節約・環境配慮などの観点から優れた商品として、クリナップが特にお勧めする推奨機器のマークです。



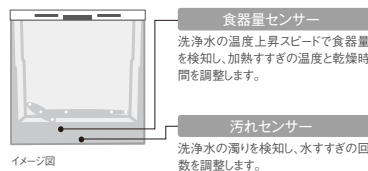
### ● 省エネナビで省エネ・節水・節約

洗浄水の温度上昇スピードで食器量を検知し、加熱すすぎの温度と乾燥時間を調整する「食器量センサー」。洗浄水の濁りを検知し、水すすぎの回数を調整する「汚れセンサー」。

この2つのセンサーによって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。



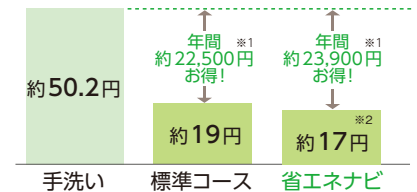
#### 2つのセンサーの働き



#### ● ランニングコストがお得

手洗いより省エネの食洗機が、省エネナビを使ってさらに節水・省エネに変身します。

#### 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・食器量に応じて得られる省エネナビの最大値。

### ● プラズマクラスター & 重曹洗浄コース付タイプ

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べば、手洗っ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。



#### ● 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<sup>※1</sup> 給湯器OFFの場合(水温20℃)<sup>※2</sup>



※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。



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。

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。

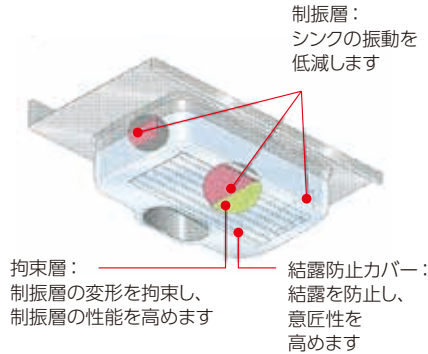
## ■ 美・サイレントシンク

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。

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るので、会話を妨げられることはありません。

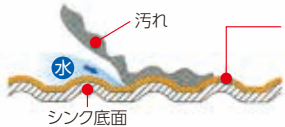


●側面までの制振構造で水音がさらに静か！



電話のレベル	70dB
騒がしい事務所の中 普通の会話	60dB 従来のシンク
普通の事務所の中	50dB
図書館の中	40dB 美・サイレントシンク
	35dB サイレント シャワー水栓の場合
柱時計の振り子 ささやき声	30dB

●eコートで水アカすっきり！



キッチンの日々のお手入れは少しでもラクにしたいもの。eコートは水に馴染みやすい性質があるので、汚れの下に水が入り込み、汚れを浮かすので、水アカや油などのしつこい汚れも落とすやすくなるのです。

クリナップでは、このeコート技術をシンク底面だけでなく排水口プレートやレンジフードのフィルターなど手入れが大変な場所へ次々と応用しています。

※eコート（親水性の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。

※当社従来品のシンクとの比較



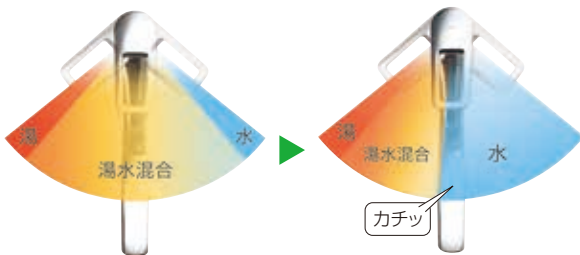
eコートを装備している美・サイレントシンクは、手入れが簡単です。従来は落としにく

かった水アカなどもスポンジに中性洗剤をつけて洗うだけ。簡単に落ち、元の美しさに戻ります。

## ■ 水栓金具

クリナップでは、お湯のムダ使いを防ぐ「エコシングル機構」を搭載した水栓を採用。よく使われるレバー中央部まで水が出て、水と

湯の境に「カチッ」とクリック感をつくることで、水と湯がきちんと使い分けでき、無意識によるエネルギーのムダ使いを防ぎます。



●従来のシングルレバー混合栓  
・エコシングル機構なし  
・節湯未対応品

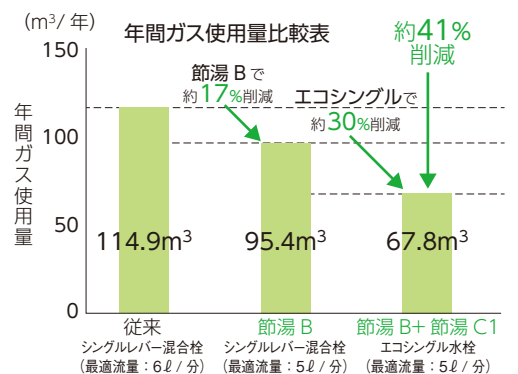
●エコシングル水栓  
・エコシングル機構あり  
・節湯B、節湯C1 対応品



節湯C1 水優先の操作において湯が吐き出されない節湯水栓

節湯B 吐水時の最適流量が少ない節湯水栓

●エコシングル水栓による節ガス効果約41%



Eco 省エネ・節約・環境配慮などの観点から優れた商品として、クリナップが特にお勧めする推奨機器のマークです。



エコシングル水栓  
ZZTKHG31PE (Z)



エコシングル水栓  
(シャワーホースタイプ)  
ZZTKHG32PBE (Z)



浄水器一体型  
エコシングル水栓  
ZZTKHG38PE (R/K)X

エコシングル水栓の節ガス効果は大きく、約41%削減します。従来型シングルレバー水栓と比べると、水道代が約1,600円、ガス代が約7,800円、年間合計約9,400円\*を節約できるのです。

また、CO<sub>2</sub>排出削減効果も大きく、年間約109kg\*を削減することができます。

\*家族4人あたりの試算、メーカー試算条件による。



## 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	

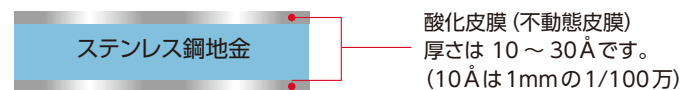
## ステンレスがさびにくい理由



ステンレスは鉄を主成分としており、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。さびにくくなる秘密はこの添加する金属の働きです。

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。



## 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「アクリストーンクォーツ」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。



### 環境・家計にやさしいアクリアバスのECOアイデア



#### 浴室まるごと保温【標準】

- ▶ CO<sub>2</sub> 69kg削減
  - ▶ 年間4,015円の節約
  - ▶ ガス代：-4,015円
- ※在来浴室と比較して



#### 保温浴槽【標準】

- ▶ CO<sub>2</sub> 67kg削減
  - ▶ 年間4,759円の節約
  - ▶ ガス代：-4,759円
- ※在来浴槽(320ℓ)と比較して



#### 床夏シャワー【標準】

- ▶ CO<sub>2</sub> 101kg削減
  - ▶ 年間4,166円の節約
  - ▶ 水道代：+1,161円
  - ▶ 電気代：-8,028円
  - ▶ ガス代：+2,701円
- ※浴室換気乾燥暖房機と比較して



#### 蛍光球照明【標準】

- ▶ CO<sub>2</sub> 24kg削減
  - ▶ 年間1,349円の節約
  - ▶ 電気代：-1,349円
- ※白熱球壁付け(2灯)と比較して



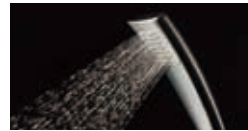
#### LED球【オプション】

- ▶ CO<sub>2</sub> 53kg削減
  - ▶ 年間3,058円の節約
  - ▶ 電気代：-3,058円
- ※白熱球ダウンライト(4灯)と比較して



#### タッチ水栓【オプション】

- ▶ CO<sub>2</sub> 244kg削減
  - ▶ 年間24,340円の節約
  - ▶ 水道代：-8,241円
  - ▶ ガス代：-16,099円
- ※2ハンドル水栓と比較して



#### エアインシャワー【オプション】

- ▶ CO<sub>2</sub> 261kg削減
  - ▶ 年間26,053円の節約
  - ▶ 水道代：-8,821円
  - ▶ ガス代：-17,232円
- ※2ハンドルシャワーと比較して



#### 手元止水シャワー【オプション】

- ▶ CO<sub>2</sub> 244kg削減
  - ▶ 年間24,340円の節約
  - ▶ 水道代：-8,241円
  - ▶ ガス代：-16,099円
- ※2ハンドルシャワーと比較して

#### 【設定】 ※1

使用人数 : 4人家族  
入浴 : 1回/人・日  
シャワー : 1回/人・日  
追い焚き : 1回/日  
年間使用回数 : 365日

#### 【使用料金/CO<sub>2</sub>換算係数】 ※1

電気代 = 22円/kWh  
CO<sub>2</sub>換算係数 = 0.378kg/kWh  
ガス代 = 165円/m<sup>3</sup>(都市ガス)  
CO<sub>2</sub>換算係数 = 2.31kg/m<sup>3</sup>  
水道代 = 265円/m<sup>3</sup>  
CO<sub>2</sub>換算係数 = 0.59kg/m<sup>3</sup>

#### 【試算条件】 ※1「省エネ防犯推進アプローチブック」 ※2自社基準

まるごと保温 : 浴室換気乾燥機(電気式100Vタイプ、1000Wのシーズヒーター暖房)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。 ※2  
保温浴槽 : 昇温条件=2.5℃昇温(中間期想定) 水使用量=浴槽容量(320ℓ)×お湯張り量(80%) ※1  
ガス使用量=水使用量×ガス消費換算係数(1.162E・04m<sup>3</sup>/kcal)×2.5℃昇温  
床夏シャワー : 浴室換気乾燥機(電気式100Vタイプ、1000Wのシーズヒーター暖房)を1時間付けた温度上昇と同じ効果。  
床夏シャワー 1回/日(水使用量=12ℓ、電力使用量=0.0115kW×0.025h、ガス使用量=444kcal)  
タッチ水栓 : 水使用量=捨て水5.9ℓ/回・人+シャワー8.5ℓ/分×4分/回・人=39.9ℓ/回・人  
一時止水シャワー : ガス使用量×ガス消費換算係数(1.162E・04m<sup>3</sup>/kcal)×27℃昇温 ※1  
LED球照明 : 消費電力0.0064kW×4灯×使用時間0.5h×4人×365日=18.69 ※1  
蛍光球照明 : 消費電力0.012kW×2灯×使用時間0.5h×4人×365日=17.52 ※1

## ■ hairo [はいろ]

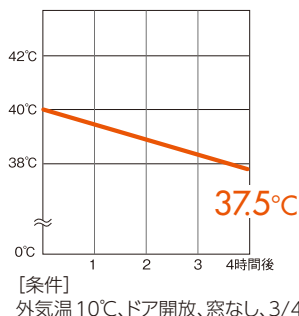
家族みんなの笑顔が生まれるバスルーム hairo [はいろ]。「あったか」、「あんしん」、「クリーン」の3つの特長により、快適なバスルームを実現しています。

### ●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。



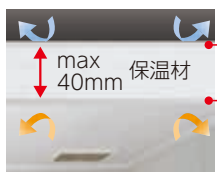
#### ●浴槽保温データ



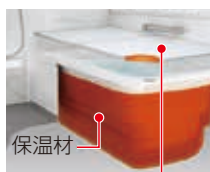
#### ① サンドイッチパネル



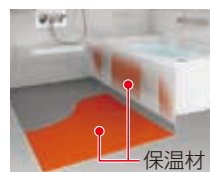
#### ② エコサンドイッチ天井



#### ③ 高断熱浴槽 (保温浴槽 / 断熱組フタ)



#### ④ 保温材付フロア / エプロン



表・裏面材 (イメージ)

表・裏面材 (イメージ)

断熱組フタ

保温材

## ■ 洗面化粧台

### ■ ファンシオ

ファンシオは、使いやすさ、お手入れのしやすさ、耐久性を追求し、使う人の目線に立つてつくられた洗面化粧台。LED照明はオプションで搭載して省エネ性能を高め、微細シャワー搭載により水道・ガスの消費量を低減し、CO<sub>2</sub>排出量を削減した製品です。



#### ●洗面ボールの高さ85cmが標準

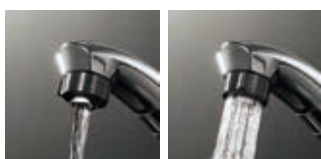
毎日の洗顔は、無理な前かがみになるため、腰に大きな負担が掛かっています。平均身長に合わせて、洗面ボールの高さを85cmに設計し、腰への負荷を20%以上軽減しました。

#### ●微細シャワーでしっかり節約&エコロジー 合計で年間2,347円節約。

節約		従来品シャワー	微細シャワー	年間削減量
水道	年間使用水量	20,800ℓ	17,763ℓ	3,037ℓ(14.6%)
	金額	5,512円	4,707円	805円
ガス	年間使用ガス量	64m <sup>3</sup>	54.6m <sup>3</sup>	9.4m <sup>3</sup> (14.6%)
	金額	10,560円	9,018円	1,542円

#### 合計で年間23.4kgのCO<sub>2</sub>排出を削減。

エコ (CO <sub>2</sub> 削減)		従来品シャワー	微細シャワー	年間削減量
水道	年間使用CO <sub>2</sub> 量	12.3kg	10.5kg	1.8kg(14.6%)
	年間使用CO <sub>2</sub> 量	147.8kg	126.2kg	21.6kg(14.6%)



吐水はストレート、微細シャワーの切り替えができます。

壁出し水栓は引き出すことができます。

[試算条件] 設定：使用人数=4人家族 年間水使用量=約20,800ℓ 年間ガス使用量=約64m<sup>3</sup>  
 ※省エネ法の「住宅事業建築主の判断の基準」における給湯設備の一次エネルギー消費量(東京)に基づき算出。使用料金：水道代=265円/m<sup>3</sup> 都市ガス=165円/m<sup>3</sup>(税込) CO<sub>2</sub>換算係数：水道=0.59kg/m<sup>3</sup> 都市ガス=2.31kg/m<sup>3</sup> ※省エネ・防犯住宅アプローチブック

#### ●ミラーキャビネットにLED照明

コンパクトでスマートなデザインのLED照明を用意しました。省電力であることはもちろんですが、長寿命だから交換の手間も省けます。 ※間口75cmに対応

#### ●低消費電力で省エネ、しかも長く使える

節約		蛍光灯	LED照明	年間削減量
電気	年間使用電力量	18.2kWh	6.1kWh	12.1kWh (66%)
	金額	400円	133円	267円

年間  
267円  
の節約。

エコ (CO <sub>2</sub> 削減)		蛍光灯	LED照明	年間削減量
電気	年間使用CO <sub>2</sub> 量	6.9kg	2.3kg	4.6kg (66%)

年間  
4.6kg  
のCO<sub>2</sub>排出  
を削減。

[試算条件] 設定：使用人数=4人家族 年間電気使用量=約18.2kWh  
 ※省エネ法の「住宅事業建築主の判断の基準」におけるエネルギー消費量計算方法の解説の照明設備の年間点灯時間から算出 使用料金：電気代=22円/kWh(税込) CO<sub>2</sub>換算係数：電気=0.378kg/kWh ※省エネ・防犯住宅アプローチブック



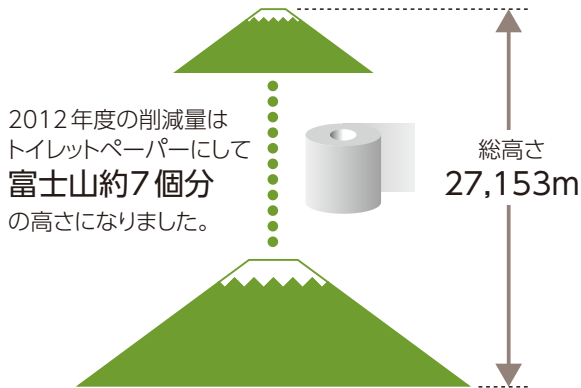
## [リサイクル活動の推進]

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。

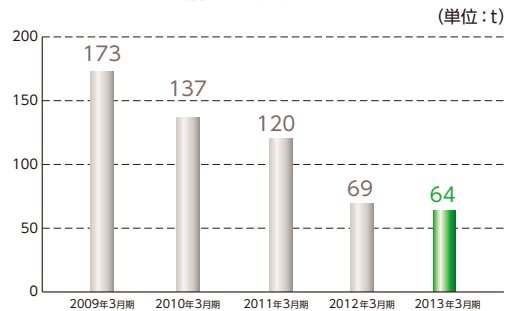
### ■ 省資源、リサイクルへの取り組み

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2012年度は64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23万8189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。



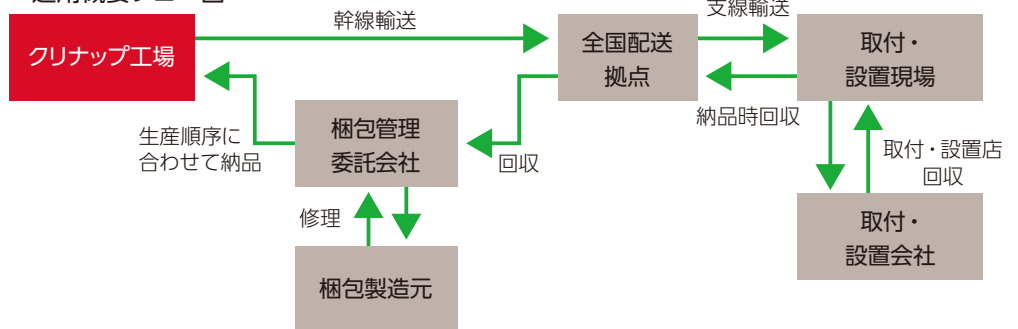
ダンボール梱包削減量推移グラフ



#### ● 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っています。

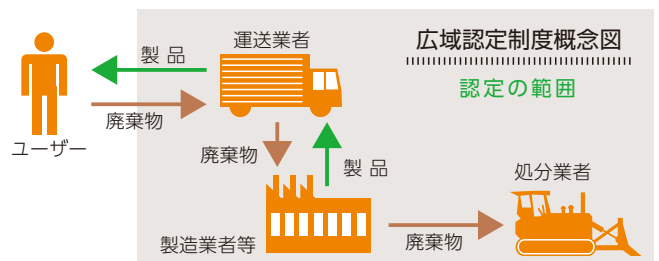
### ■ 環境省より広域認定制度の認可を取得

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。



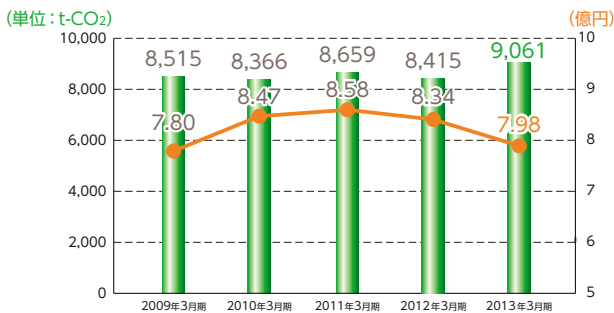
## [環境負荷の低減]

クリナップは環境負荷低減のため、事業活動を通じて、CO<sub>2</sub>削減とゼロエミッション<sup>※1</sup>の実現および省エネの推進等に取り組んでいます。

### ■ クリナップのCO<sub>2</sub>排出量と原単位推移

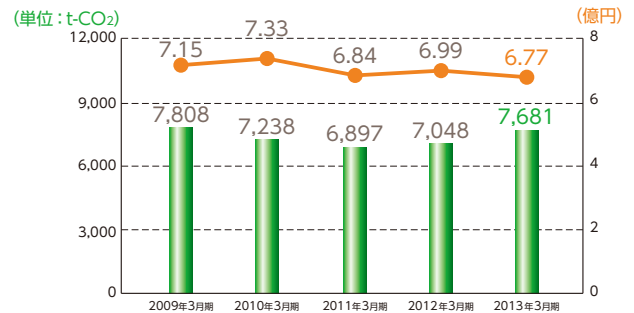
2012年度の結果は、2011年度と比較しますとCO<sub>2</sub>排出量は電気、燃料とも総量は増加していますが、原単位は減少しています。これは生産台数の増加によるものです。

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



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

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

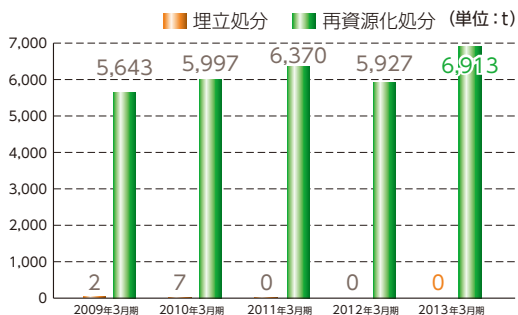


### ■ ゼロエミッションへの取り組み

クリナップの製造プロセスで発生する産業廃棄物は85%が木くず、12%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

98.7%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。

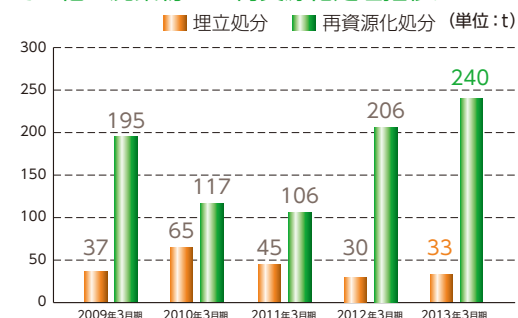
木くずの再資源化処理推移グラフ



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<sup>※2</sup>の再資源化処理推移グラフ



※1 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。

※2 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。現在でも継続して取り組んでいる内容を紹介します。

### ■ 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約35%の削減効果が見られています。今後、他のフロアについてもLEDの導入を検討してまいります。

#### ● 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(交換前)	619.1	610.9	642.9	803.8
平成23年度実績(交換後)	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%



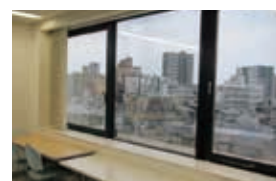
LED照明に交換

※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。夏の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

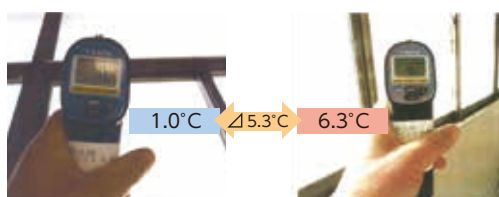
40%以上カットして室内の温度上昇を抑えます。夏に効果が期待される遮熱フィルムですが、冬にも有効性を示しており、冷暖房の空調費削減の効果が出ています。



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℃となりました。照明を含む電気使用料を約10%削減し、大きな省エネ効果を得ることができました。



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、鹿島システム工場、鹿島工場、湯本工場、鹿島アート工場、野田工場、いわ

き部門を対象に2012年1月～6月に実施しました。その結果、約1,300トンのCO<sub>2</sub>削減の方策があることがわかりましたので、経済的な面も含め実施可能な範囲で順次導入を図りたいと考えています。



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年度から軽自動車への切り替えを開始しました。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しています。



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1,000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℃以下の設定の義務づけを開始し、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継続して行っています。

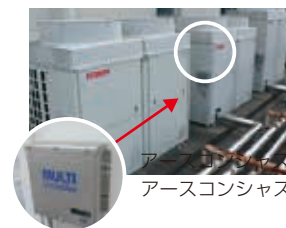


C-Biz での執務風景

## ■ 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  
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月から導入しました。

これにより車両数約20%削減、積載効率約30%改善の効果を挙げ、現在まで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、現在までCO<sub>2</sub>排出量を年間約60トン削減しています。



## ■ 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。その効果は現在まで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
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、2012年度実績の定期報告書および2013年度以降の計画書を2013年6月に主務大臣宛に提出しています。

#### ● 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)	
		2011年度	2012年度
オフィス・製造	クリナップ(株)	8,021	8,789
物流	クリナップ(荷主)	1,930	2,006

●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」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。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が、法的測定義務が解除のため、測定していません。

●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	2011年度	2012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	0.13	0.026
		窒素酸化物	ppm	400	270	110
	A重油ボイラー	ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	0.3	0.017	0.013
		窒素酸化物濃度	ppm	180	92	90
	冷温水発生機	ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	0.3	0.034	0.030
		窒素酸化物濃度	ppm	180	82	130
冷温水発生機	ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	0.3	0.033	0.008	
	窒素酸化物濃度	ppm	180	67	62	
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	0.03	法的測定の義務づけが解除になり測定していません。
		窒素酸化物濃度	ppm	260	70	
		硫黄酸化物量	m <sup>3</sup> N/h	0.85	0.19	
	A重油ボイラー	ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	0.3	0.022	
		窒素酸化物濃度	ppm	260	59	
		硫黄酸化物量	m <sup>3</sup> N/h	0.85	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	2011年度	2012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	6.9
	SS	mg/l	50	3	検出無し
	BOD	mg/l	15	2.5	1.6
	n-ヘキサン抽出物質	mg/l	10	<0.5	検出無し
	全窒素	mg/l	60	15	検出無し
	全リン	mg/l	8	1.5	検出無し
	溶解性鉄	mg/l	10	<0.5	検出無し
	全クロム	mg/l	2	<0.2	検出無し
	鹿島アート工場	六価クロム	—	検出されないこと	検出無し
pH		—	5.8～8.6	7.5	7.6
SS		mg/l	70	0.5	1.2
BOD		mg/l	20	1.5	5.5
n-ヘキサン抽出物質		mg/l	5	<0.5	<0.5
銅		mg/l	2	<0.05	<0.05
溶解性鉄		mg/l	10	0.2	<0.1
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	1.7	3.3
COD		mg/l	60	1.7	7.4
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(ただし、特定第1種指定化学物質は0.5トン以上)、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2013年6月に完了し、受理されたことを報告します。また、2012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。

● 2012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)
	2011年度	2012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	1.0	1.1	0.0	0.0	0.0
エチルベンゼン	0.1	0.2	0.2	0.0	0.0
キシレン	0.7	1.5	1.4	0.0	0.1
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	0.2	0.0	0.1
ジクロロメタン	1.3	0.9	0.7	0.0	0.2
スチレン	43.2	52.6	0.3	0.0	1.0
トルエン	5.5	5.6	5.2	0.0	0.3
ニッケル化合物*	13.4	10.2	0.0	0.0	0.2
フタル酸ジnブチル	13.3	15.8	0.0	0.0	0.9
フタル酸ジ2エチルヘキシル	0.0	0.1	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	3.0	2.3	0.0	0.0	0.0
メタクリル酸	1.2	1.3	0.0	0.0	0.0
メタクリル酸メチル	1,034.9	1,289.1	6.3	0.0	25.7
その他	54.4	59.5	0.0	0.0	16.7
合計	1,172.0	1,440.2	14.2	0.0	45.4

\* 特定第1種指定化学物質

● 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。

2012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。

● 2012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	2012年11月～2013年3月	収集・運搬委託先	2社	適合
		中間処理または最終処分委託先	6社	適合
岡山地区事業所	2012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



中間処理場チェック



処分委託先チェック



処分委託先チェック

●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。これら法的要求事項に準じた2012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	1,113 台
再商品化処理台数	1,112 台
再商品化等処理重量	69 t
再商品化重量	55 t
再商品化率	78 %

◎引取台数と処理台数の差は、2012年度末現在での処理在庫分です。

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	31.0 t
銅	0.93 t
アルミニウム	0.02 t
非鉄・鉄等混合物	6.77 t
その他有価物	15.41 t
有価物総重量	54.14 t

2. 対象期間

開始した年月日	2012年4月 1日
終了した年月日	2013年3月31日

4. 冷媒として使用したものを回収した総重量

102kg

5. 断熱材に含まれるフロンを液化回収した総重量

174kg

●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)	
	2011年度	2012年度
クリナップ株式会社	62,475	58,176
クリナップ岡山工業株式会社	12,397	15,696

●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

ム監査および環境パトロールにて監視しています。

●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、2012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

●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せん。

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・保安防災への取り組み]

### ■ 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実施しています。



煙体験 (本社)



消火訓練 (本社)



避難訓練 (本社)

#### ● 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2012年度までの認定者数

■ 産業廃棄物管理責任者	122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	152名
(大気・水質・騒音・振動公害防止管理者含む)	
■ エネルギー管理者(電気)	17名
■ 環境マネジメントシステム監査員	51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



消火訓練 (いわき)



社員避難訓練 (いわき)

## 2012年7月5日 「2012環境報告書」を公開

「2012環境報告書」を公開しました。クリナップでは2005年度から環境保全活動への取り組みをまとめた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。

「2012環境報告書」は40ページ構成です。ダイジェスト版「econup (エコナップ)」は内容の一部を抄録した8ページの冊子で、こちらもホームページからダウンロードできます。

「2012環境報告書」では、環境配慮型商品として「ステンレス エ

コキャビネット」を採用したシステムキッチン「クリンレディ」や、保温性を高めたシステムバスルーム「アクリアバス」などの省エネ性能を、数値を用いて分かりやすく説明しています。

また、環境コミュニケーション活動の一環として、「近隣小学校との清掃活動」や「エコ安全ドライブキャンペーン活動」なども紹介しています。さらに、「エコプロダクツ2012」に初出展し、独自のエコ技術を紹介した事例などを掲載しています。

## 2012年12月13日～15日

## 日本最大級の環境展示会「エコプロダクツ2012」に出展

クリナップは、日本最大級の環境展示会「エコプロダクツ2012」(会場・東京ビッグサイト、会期・2012年12月13日より3日間)に出展しました。クリナップブースのテーマは「キッチンからecoしよう」です。

キッチンを使われる方の視点に立ち、「買い物・ストック・調理・片付け」などキッチンライフ全般において、すぐに実践できるecoアイデアを紹介しました。

また、ボタン1つでフィルターを自動洗浄できる「洗エールレンジフード」を使うと、どれくらい水が節約できるかを体感できるコーナー、食材を上手にローテーションさせ賢くストックする方法をご紹介するコーナーなど、エコの工夫が好評でした。



## 2013年2月28日

## 荒川区主催の節電コンテスト「我が社の節電テクニック」で優秀賞受賞



クリナップは、東京都荒川区環境課が主催した事業者の節電テクニックやアイデア等を競うコンテスト「我が社の節電テクニック」で優秀賞を受賞しました。エアコンの設定温度の指定や、社内照明のLED化、各自のパソコンに節電シールを貼った「パソコンシャットダウン運動」などが評価されました。

2月13日に荒川区の環境活動の拠点である「あらかわエコセンター」にて授賞式が行われ、当社の節電活動を推進した総務課が代表して出席しました。

また、これに先立ち荒川区のマスコット・あらかわの訪問をうけ、クリナップの公式キャラクター・クリ夫と総務課 高田課長が、インタビューとともに当社の取り組み内容も具体的に紹介しました。この様



子は荒川区環境紙『エコとも vol.8』に掲載されています。

今後も引き続き、「人と自然にやさしい住空間をめざして」いく企業として、社員の意識を高める工夫を凝らし、節電活動を通じて環境保全活動に取り組んでまいります。

## 【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年4回行っています。

クリナップもこの活動に参加し、児童たちと一緒に清掃活動を行っています。



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月より古本の寄付を継続して行っています。



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2009年9月より行っています。

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、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1回行っています。

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



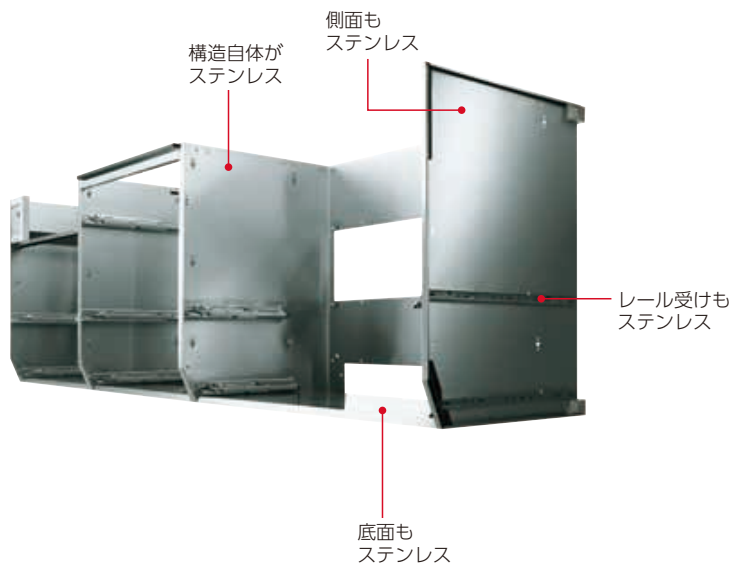
## ■ システムキッチン『クリンレディ』が「ステンレス協会賞」の優秀賞を受賞

2011年6月発売し、好評を得ているステンレスキャビネットキッチン『クリンレディ』は「キッチンオブザイヤー 2011」で「グランプリ・大賞」を受賞し、『クリンレディ』に使われた「NSSC®FW1」はクロムやニッケルなどのレアメタルの含有量を大幅に削減した世界初の画期的なステンレス素材として「第4回ものづくり日本大賞」で内閣総理大臣賞を受賞する栄誉を得ました。

これらに加えて『クリンレディ』は「第14回ステンレス協会賞」で優秀賞も受賞しました。ステンレス協会賞はステンレス協会が1993年より実施し、ステンレスの新規用途開発・普及・社会環境との調和等にご貢献した製品を、隔年で表彰する歴史ある賞です。

受賞理由は、これまで高級価格帯に限られていたステンレスキャビネットを中級価格帯に採用し、市場のボリュームゾーンを拡大したこと、そして地球環境のための省資源化や、輸送の軽量化に加え、ステンレスならではのリサイクル性を向上させたことでした。

『クリンレディ』の開発にあたり、省資源の「NSSC®FW1」を採用し、キャビネット構造の全面的な見直しを行って接着剤の使用をほとんどなくし、重量は50%減と半減しました。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たクリナップの姿勢が評価されました。



・解体しやすいシンプル設計でリサイクルを推進

## ■ 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)】

5・10・15・20年後定期点検の主なメニュー(キッチンの場合)

#### 初回点検

ご使用開始から1カ月程度を目安に弊社サービススタッフが訪問し、使い始めてからの疑問や質問に丁寧にお答えさせていただきます。

#### 5年後点検

扉・引き出しの開閉動作をはじめビルトイン機器の動作など、全体をくまなくチェックし、必要に応じて調整を行います。

#### 10年後点検

コンロまわりは性能に影響するセンサーや点火プラグを中心に点検。トッププレートなど部分的なお手入れを実施。

#### 15年後点検

レンジフードの動作確認のほか、ふだんお客様がお手入れしにくい内側のお手入れを行います。

#### 20年後点検

シンクまわりは、こびりついてしまうとなかなか落とすのが難しいカルキ汚れや水アカなどの簡単な除去。

※点検時に交換が必要となった部品については、別途費用がかかります。その際の部品代は10%OFFとなります。

## [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	
		2011年度	2012年度	2011年度	2012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	0.0	24.0	16.3	22.8
② 地球環境保全コスト	地球温暖化防止活動等	0.0	5.1	3.2	4.0
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	139.8	154.5
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	1.4	0.3
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	1.8	0.0	0.2	0.1
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	2.6	1.5
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	1.3	0.2
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		1.8	29.1	164.8	183.4

## ■環境会計結果の報告

2012年度の環境保全コストの主な投資内容は、鹿島アート工場で使用している薬品貯蔵タンク破損時のリスク対応として万が一、地震等の災害で破損した場合でも外部へ薬品が流出されないようにする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。

2013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	2011年度	2012年度	昨年度比較
電気使用量	千kWh	22,263	23,970	1,707
燃料使用量	kℓ (原油換算)	2,608	2,863	255
水道水使用量	千m <sup>3</sup>	96	108	12
CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub>	15,463	16,742	1,279
CO <sub>2</sub> 排出原単位	t-CO <sub>2</sub> /売上高 (億円)	15.3	14.8	-0.5
再資源化処理割合	%	99	99	0
産業廃棄物排出量	t	7,527	8,705	1,179
産業廃棄物排出原単位	t/売上高 (億円)	7.5	7.7	0.2
一般廃棄物 (可燃物) 排出量	t	106	123	17
室内空気汚染物質取扱量	t	63	76	13
PRTR取扱量	t	1,172	1,440	268
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	69	64	-5

❗ 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		2011年度	2012年度
1. 収益	有価物売却等により得られた事業収入	75.2	55.3
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	8.6	7.0
	リサイクルに伴う廃棄物処理費の低減	0.0	0.0
合計		83.8	62.3

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。

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
- 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
- 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ン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
- システムキッチン「クリンレディ」が「ステンレス協会賞」の優秀賞を受賞
- 西日本地区の生産体制強化のため津山工場の第1期増築工事を完了し、4月より稼働開始

- 2002 —
  - 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
- 2003 —
  - 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ンナブル梱包をハウスメーカー様へ試行、運用開始
- 2004 —
  - 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
  - 機器用リターン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
- 2005 —
  - 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
- 2006 —
  - 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ンナブル梱包をハウスメーカー様向けに運用開始
- 2007 —
  - 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
- 2008 —
  - 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
- 2009 —
  - 全社的二氧化碳削減方針として「CO<sub>2</sub>排出量を2020年までに2009年度対比12%（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
- 2010 —
  - 日本最大級の環境展示会、「エコプロダクツ2011」に初出展
  - 環境省「緊急CO<sub>2</sub>削減・節電ポテンシャル診断」を受診
  - 「キッチンからecoしよう」をテーマに「エコプロダクツ2012」に出展
- 2011 —
  - 全社的二氧化碳削減方針を省エネルギー法に準拠し前年比原単位1%削減に変更
- 2012 —
- 2013 —

# 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

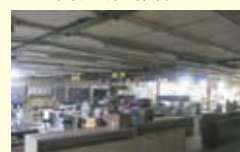
廃棄物の再生利用やCO<sub>2</sub>排出の削減。木屑や樹脂部品の分別回収による再生利用、使用電力や水の使用量削減。再生可能な部品の回収、休み時間の消灯や空調温度管理、稼動していない設備の電源OFF活動などの環境活動を実施。

### ■ 地域社会への貢献活動

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、工場敷地内、及び敷地周辺の環境美化運動を定期的実施。



■ 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、省資源に取組み、冷暖房については、夏期28℃以上、冬期20℃以下に設定。事務所トイレは温水便座をタイマー設定し、夜間はOFF。事務所への日差しを遮っていた木を間引き、日中に照明を点けることがほとんどなくなり、暖房の運転頻度も減少。

### ■ 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。



■ 木を間引き、照明と暖房を効率化



■ 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、従業員全員で省資源、省エネ活動に取り組む。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。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を実施。

### ■ 地域社会への貢献活動

いわき市の一斉清掃活動に合わせて、工場周辺の一斉清掃を定期的実施。



■ 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

休憩所やトイレの換気扇消し忘れ防止のためにタイマーを設置、必要以外の照明を点けない活動、省エネタイプ照明器具への代替、設備機械のインバータ化などに加え、新規の取り組みとして、夜間作業場の投光器と駐車場の外灯をLEDに変更し、事務所の冷蔵庫も省エネタイプに変更。

### ■ 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。また工業団地内の一斉清掃を年2回実施。



■ 夜間作業場の投光器LED



■ 工場周辺の一斉清掃

## 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

従業員全員で省資源、省エネ活動を実施。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を重視。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を実施。

### ■ 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。



■ 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

不要照明の間引き点灯等、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、廃棄物に関しても、廃棄物と再資源化物の分別活動により資源の環境活動を展開。

### ■ 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。



■ 不要照明の間引き点灯



■ 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

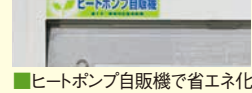
休憩時、昼休みの消灯活動、空調使用時の室温管理、効率的な設備の活用などの省エネ活動。工場で発生する廃棄物を抑制する発生源対策と徹底した分別による再資源化活動。エアコンや設備機器のインバータ化による省エネも推進。

### ■ 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実施。



■ ヒートポンプ自販機



■ ヒートポンプ自販機で省エネ化



■ 分別を徹底し、資源化促進

## 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

デマンド監視モニターを設置し、契約電力15%節電を目標とした基本料金削減努力。CO<sub>2</sub>削減ポテンシャル診断を実施。コンプレッサーの吐出圧力を0.05MPa降下させ省エネ化。給紙装置ピット内に空調設備を導入し、温湿度管理にてヒーターロールを節電。

### ■ 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1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。



■ “よすず”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亀ノ尾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を継続的に実施。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注力し、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の対応訓練を毎年行い、その都度、道具や手順の見直しを実施。

### ■ 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。

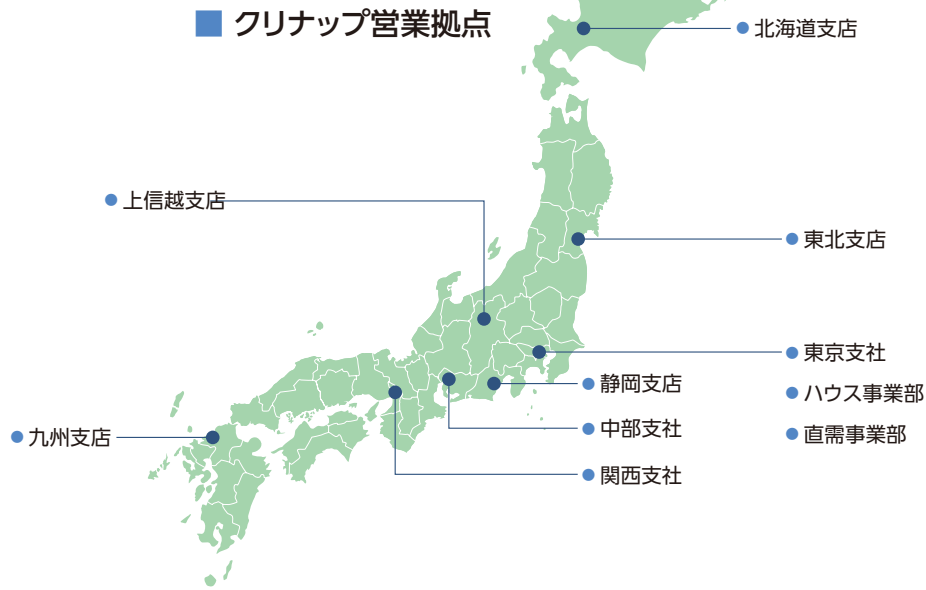


■ 汚染防止訓練



■ 敷地周辺の清掃活動

# クリナップ ネットワーク



● 営業本部 3支社 5支店 125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 kanky@cleanup.co.jp

チャレンジ  
未来が変わる。  
日本が変わる。  
25