



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

2017

社会・環境報告書



contents

■	トップメッセージ	2
■	経営理念	3
■	会社概要	4
■	社会・環境活動の総括と今後の方向性	5
■	生産体制の東西二極化が完成	6
■	経営思想	7
■	組織統治	10
	コーポレート・ガバナンス	
	内部統制	
	コンプライアンス/リスクマネジメント	
■	労働慣行	13
	働きやすい職場づくり	
	人材育成	
	ダイバーシティ	
■	社会的役割	16
	社会貢献活動	
■	公正な事業慣行	19
	資材調達	
	グリーン調達の実施	
■	社会・環境配慮型商品の開発	21
	クリナップのモノづくり	
	業界初のアイデアと技術	
■	環境報告	30
	環境方針	
	環境保全活動推進体制	
	事業活動に伴う環境課題	
	環境計画の目標と成果	
	環境活動	
	環境負荷の低減	
	環境会計	
	環境関連法令の順守	
	環境教育・保安防災への取り組み	
■	環境保全活動の沿革	45
■	トピックス	46
■	第三者意見	47

編集方針

本報告書は、2005年に「環境報告書」として発行以来、記載内容の充実を図ってきました。2017年版ではクリナップの社会的責務を開示するためタイトルを「社会・環境報告書」に変更し、新たに経営思想、組織統治、労働慣行、社会的役割、公正な事業慣行の項目を加えております。また、第三者意見として、特定非営利活動法人循環型社会研究会理事の山口民雄氏より講評をいただいております。

社会・環境報告書の範囲

報告する対象期間／2016年4月1日から2017年3月31日を基本としていますが、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おります。

報告するデータ／2012年度から2016年度までの5年間のデータを基本としていますが、一部該当しないものもあります。

報告する対象組織／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／生産工場（四倉工場、鹿島システム工場、鹿島工場、湯本工場）

●関連会社／クリナップ岡山工業株式会社（岡山工場、津山工場）＊／株式会社クリナップステンレス加工センター（野田工場、鹿島アート工場）／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

※2017年4月1日クリナップ株式会社に吸収合併しています。

参考ガイドライン／この報告書は環境省「環境報告ガイドライン2012年版」「環境会計ガイドライン2005年版」、社会的責任に関する国際規格「ISO 26000」を参考にしています。

企業理念は「家族の笑顔を創ります」

クリナップの創業は1949年。座卓という家族のだんらんを象徴する製品からはじまりました。創業68周年を迎え、長年にわたり、キッチンをはじめとする水まわり商品をつくり、家族の暮らし方とともにお届けしてきました。そして私たちは企業理念を強く意識し、ここまで成長することができました。

“私たちは何のために存在し、企業活動を続けるのか”。この基本となる考えを表すのが企業理念「家族の笑顔を創ります」であり、クリナップの企業活動のすべてが、この理念の実現に向けられています。

今なおクリナップが存続していただけるのは、社会に生かされ必要とされてきたから。その謙虚さなくして私たちの未来はないと考えています。

この理念のもとでクリナップは社会、環境に配慮した「新しい価値」を持った商品を生み出してきました。2015年5月には「流レールシンク」を提案しました。これはシンク内の野菜くずを新発想の水路「流レール」によって排水口まで流す仕組みであり、長い間の主婦の悩みを解決しました。2016年2月には「流レールシンク」の思想を持った「流レールボール」を洗面化粧台に採用し、2016年度グッドデザイン賞を受賞しています。システムバスルームでは水で濡れても足が滑りにくい「足ピタ」パターンがIAUDアワード2016を受賞しました。

また、クリナップでは商品づくりの核としてCPS（クリナップ・プロダクション・システム）活動を行い、サプライチェーン全体の効率化を推進しております。

社会貢献活動としては、東日本大震災の福島県内における復興支援の一環として「公益財団法人クリナップ財団」の設立に寄与し、同財団は給付型奨学金制度を設けて福島県の学生を支援しています。また、創業に由来した地である荒川区西日暮里に障がい者雇用の創出の場として「クリ夫のパン屋」を2016年11月にオープンし、地域住民の皆さまに焼きたてのパンを提供しています。

クリナップは事業活動のなかに社会性や文化性をもって、好意を持たれ、常に企業理念を忘れず、自らの家族や社会に誇れる企業をこれからも目指していきます。

昨年までは「環境報告書」として、クリナップの環境に対する取り組みを中心に紹介してきました。創業70周年に向けて、ステークホルダーの皆さまに対してよりクリナップを知っていただくために、環境だけではなく、経営思想や組織統治、労働慣行、社会的役割、公正な事業慣行を加えた「2017社会・環境報告書」としてリニューアルしました。

クリナップの事業活動のなかの社会性や文化性について詳しく紹介していますので、ご一読いただければ幸いです。



代表取締役会長
井上 強一

経営理念

クリナップは、おかげさまで2017年に創業68周年を迎えました。

2009年の創業60周年に制定した企業理念「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、ころを一つにして、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

「家族の笑顔を創ります」

この理念は、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さまや家族、そして社会へと拡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。

創業者理念「五心」

企業理念

「家族の笑顔を創ります」

行動理念

1. 私たちは、心豊かな食・住文化を創ります
2. 私たちは、公正で誠実な企業活動を貫きます
3. 私たちは、自らの家族に誇れる企業を創ります

ブランドステートメント

「キッチンから、笑顔をつくろう」

事業としては「キッチンダントツNo.1」をめざす
お客様に対しては「キッチンの代名詞」としての評判をつくる

活動方針

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。

ブランドステートメント

「キッチンから、笑顔をつくろう」

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。

会社概要

クリナップは、1949年、座卓を製造販売する事業から始まりました。以後、キッチンメーカーへの転業をしてから、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、洗面化粧台等の水まわ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。



本社正面

会社概要

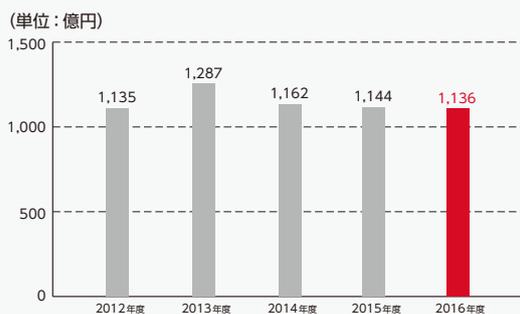
社名	クリナップ株式会社
英文社名	Cleanup Corporation
本社所在地	〒116-8587 東京都荒川区西日暮里6丁目22番22号 電話03-3894-4771 (大代表)
創業	1949年10月5日
会社設立	1954年10月5日
上場	1990年2月6日 東証2部上場 1991年9月2日 東証1部指定
資本金	132億6,734万円
決算期	3月(年1回)

業績の推移 売上高、経常利益／売上高経常利益率、当期純利益／売上高当期純利益率、総資産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^(注)、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、障がい者雇用／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

(注)クリナップ岡山工業株式会社は2017年4月1日クリナップ株式会社に吸収合併しています。

売上高(連結)



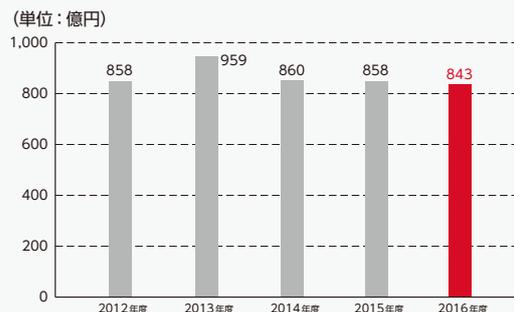
経常利益／売上高経常利益率(連結)



当期純利益／売上高当期純利益率(連結)



総資産(連結)



社会・環境活動の総括と今後の方向性 原点は「感謝の心」と「社会への奉仕」

■ 環境配慮型製品の開発

クリナップは、2005年から環境報告書を発行し、環境配慮型製品の開発などの取り組みを報告してきました。2007年に発売した「洗エールレンジフード」は節水性にすぐれ、手洗いに比べ月に27リットルの水を節約できます。一昨年には「流レールシンク」という新発想のシンクを発売しましたが、これは月に90リットルの節水になります。この技術を洗面化粧台に応用したのが、昨年発売した「流レールボール」です。

■ 物流分野の環境負荷低減

製品開発だけでなく、物流分野の環境負荷低減にもクリナップは取り組んできました。リターナブル梱包は、使い捨ての段ボール梱包ではなく、製品納品後に回収して繰り返し使える梱包です。このリターナブル梱包によって直近では月5トンの段ボール削減効果を上げています。2013年にスタートしたクリナップとTOTO株式会社の協同配送も経済産業省・国土交通省の「2015年度 グリーン物流パートナーシップ優良事業者表彰」の「経済産業省商務流通保安審議官賞」を受賞しました。



常務執行役員
CS推進本部長

大竹 重雄

■ 社会貢献への取り組み

クリナップはクリナップ財団の設立に寄与し、同財団は給付型奨学金制度を設けて、若い人々への成長支援に取り組んでいます。スポーツ振興においては、レスリング部が活躍しています。障がい者雇用においては、障がい者の安定した働く環境の創出と雇用確保等を目的として2008年2月にクリナップハートフル株式会社を設立（同年3月に特例子会社に認定）し、2016年11月に障がい者が働くベーカリーショップ「クリ夫のパン屋」をオープンしました。「食育」での取り組みでは、小学生が参加する「弁当の日」の応援プロジェクトに参加し、ショールームでは料理アカデミーを開いています。

■ 「感謝の心」がクリナップの精神

クリナップの歴史は1949年に始まります。復員してきた創業者の井上登が東京都荒川区で座卓の製造販売を開始したのがこの年です。井上登は座卓を二台担いで売りに行ったのですが、なかなか売れなかったそうです。そんなときに吾妻橋（墨田区）近くのラーメン屋に入って話したところ、店主は井上の思いを理解してくれ、二台とも買い上げてくれたそうです。そこからクリナップの原点である「感謝」の心が生まれたのです。クリナップの社員は電話でも「感謝いたします」と言いますが、これは創業者の精神が活きているからです。

■ 2年後の創業70周年を前に、新たな「社会・環境報告書」

「我々は社会に生かされている。だから感謝の心を忘れず、社会に貢献できる企業になろう」というのがクリナップの原点です。この考え方はCSRに近いものです。そこで今年からCSRをさらに意識し、「環境報告書」の名称を「社会・環境報告書」として内容を一新し、社会貢献活動にもフォーカスしています。そして2年後の2019年にクリナップは創業70周年を迎えますが、70周年を機に社会・環境報告書をさらに進化させていきたいと思えます。

生産体制の東西二極化が完成 輸送距離 15% 減という大きな効果

■ 2011年の東日本大震災によって生産停止

クリナップの歴史の中で、もっとも大きな試練は2011年3月に起きた東日本大震災でした。クリナップの工場は、福島県いわき市と岡山県の2カ所にあります。主力8工場はいわき市にあり、大半の工場が被災しました。製造ラインの多くは無事でしたが、電気や水道など生産に必須のライフラインが停止しました。また部品の調達先であるサプライヤーも被災し、クリナップでは震災直後から1カ月間、生産を停止することになったのです。

■ 2012年から生産体制の東西二極化に取り組む

この体験からクリナップは抜本的なBCP(事業継続計画)の必要性を学びました。そして東日本大震災の翌年(2012年)から生産体制の東西二極化を進めたのです。具体的には岡山地区の生産能力の強化です。

岡山地区の工場は関連会社であり、クリナップ岡山工業株式会社(岡山県津山市)の岡山工場と津山工場がありました。東西二極化の推進では2012年度に岡山工場の生産能力を増強し、津山工場では第1期増築工事を完了しました。

続いて津山工場にプレス棟を建設してプレスライン設備を設置することで、システムキッチンのステンレス製カウンタートップ、シンクのプレス成型加工の生産体制を整えました。この工事は2016年2月に竣工式を行い、試験稼働を経て7月から本格稼働しました。



取締役 常務執行役員
生産本部長

山田 雅二

■ 2017年4月にクリナップ岡山工業株式会社を吸収合併

津山工場の新プレスラインの特徴は、最新鋭の大型プレス設備と、ロボットをはじめとする自動化ラインです。革新的な最新鋭の設備とこれまで培ったステンレス量産加工技術が結実し、業界屈指の高品質・高生産性を兼ね備えた生産拠点の完成により、西日本における供給体制の強化が実現したのです。

生産の東西二極化によって製品の輸送距離も削減されました。岡山工場からステンレスワークトップを出荷することで輸送距離がトータルで15%も削減されたのです。距離の削減はコストの削減、CO₂排出量の削減を意味します。

そしてさらなる生産技術力の向上、管理コストの削減等の合併メリットを追求し、付加価値重視経営へ向けた変革を実践することを目的として、クリナップ岡山工業株式会社を2017年4月に吸収合併しました。

■ 生産現場での環境への取り組み

2012年に始まった生産体制の東西二極化は、クリナップ岡山工業株式会社の吸収合併で一区切りつきましたが、生産現場での環境への取り組みは継続して行われています。

事務棟では電力使用の「見える化」を進め、生産ラインの照明も順次LED化されています。工場で使う動力は、コンプレッサーが作る圧縮空気です。そこで古くなったコンプレッサーをインバータ式の省エネタイプに更新しています。また圧縮空気がパイプから漏れてしまうことがあるので、配管系を点検し圧縮空気が無駄にならないように設備の更新も進めています。工場からの廃棄物に関してモリサイクル率は98%になっており、残りは2%だけです。

■ 経営思想

社会との接点(1)

■ 企業理念は「家族の笑顔を創ります」

クリナップの創業は1949年。長年にわたり、キッチンをはじめとする水まわり商品を提供してきました。

“私たちは何のために存在し、企業活動を続けるのか”。この基本となる考えを表すのが企業理念「家族の笑顔を創ります」です。



企業理念である「家族の笑顔」には3つの意味をこめています。ひとつはお客様や社員など“個人の笑顔”、そして私たちが大切にしている“家族の笑顔”。もうひとつは家族の集合である“社会の笑顔”です。

クリナップは「個人・家族・社会の笑顔」を増やし、健全な社会づくりに貢献するために企業活動を行っています。

■ クリナップは「社会の公器」

数十年を経て、いまなおクリナップが存続していただけるのは、社会に必要とされ生かされてきたからです。その謙虚な心なくして、将来はないと考えています。

企業だけが栄えるのではなく、社会から必要と認められ、社会も栄える。そうありたいとクリナップは考えています。

■ キッチンの代名詞へ

キッチンは、単に食事をつくる場所や道具ではありません。家族の絆を育み、子どもがおとなへと成長する親子の大切な場、それがキッチンです。

私たちはキッチンの専門家として、誰よりもキッチンの役割の大切さを考え日々研鑽しています。「キッチンといえばクリナップ」。そう思っただけのよう努力し続けます。



■ 食・住文化の交点から

食べる・住まう、つまり食・住の文化の「交点」にあるもの、それがキッチンです。その「交点」から食・住に関わるニーズやトレンドを研究し、商品づくりをしてきました。

これまででもこれからも、色々な人々と交流し社会的、文化的に意義のある領域に活動を広げ事業に活かして参ります。

■ 社会から愛される企業へ

クリナップやシステムキッチンをより知っていただくために、絵本『世界にひとつのキッチン』を発刊しました。お客様がショールームで商品を選び、商品が製造・配送・取付される工程を、子どもの目線で描いた絵本です。

各地の小学校や図書館に寄贈し、大変よろこばれました。また、公式キャラクター「クリ夫」は、各地のイベントやショールームで親しまれています。



経営思想

社会との接点 (2)

■ 一個づくりの多品種少量生産「CPS」

クリナップの企業理念を実現する、独自の製造・販売システムが「CPS(Cleanup Production System)」です。大量生産ではなく、一個づくりの多品種少量生産を基本とし、「必要なモノを・必要な時に・必要なだけつくる」ことによって、在庫ゼロ経営を目指しています。このシステムによって、高品質な商品をお手頃な価格で、スピーディーにお客さまにお届けしています。

① 営業／開発

全国に展開する営業担当者やショールームアドバイザーによって、お客さまからのニーズや課題が毎日吸い上げられ、開発や製造、取付・設置の各部門にフィードバックされています。

ここで得られた知恵やノウハウ、さまざまな情報は、高度なセキュリティを誇る情報システムに集約され、商品や業務の質の向上に役立てられています。

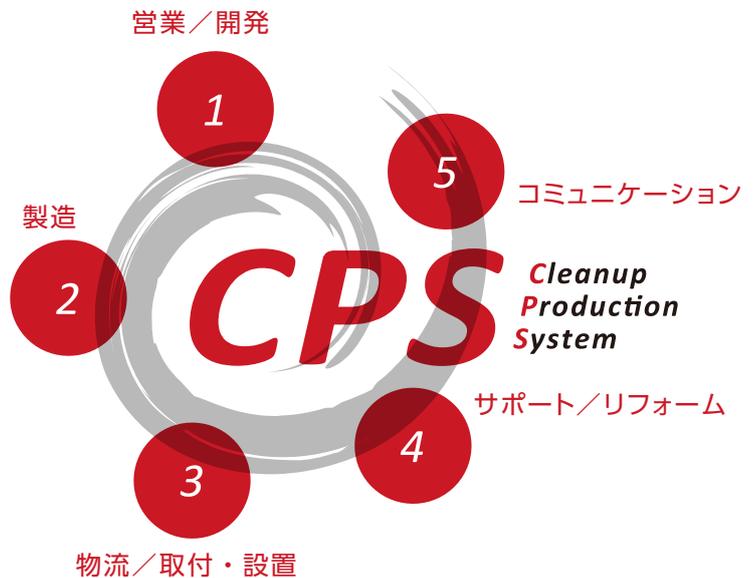
② 製造

お客さまからの注文情報は年間数十万件に及びます。そのすべてが、お客さまごとに発行される「生産指示カード」で把握され「世界にひとつのキッチン」がつくられていきます。

効率的な生産システムのなかにあって、人の手による高い技能を必要とする「クラフツマン(熟練工) シップ」が活かされている商品も多く、他社にない独自機能や高い意匠性を実現しています。

③ 物流／取付・設置

クリナップグループには、工場で完成した商品をより早く、確実にお客さまのもとへお届けする物流専門会社「クリナップロジス



ティクス株式会社」と、商品の取付・設置や各種サポート、メンテナンス業務を行う「クリナップテクノサービス株式会社」があります。

ともに「CPS」のなかで顧客満足を実現するための重要な一工程を担います。年間数十万セットにおよぶご注文商品をご希望の納期にお客さまへお届けできるのも、グループ一体で技術品質やサービス向上に努めている結果です。

④ サポート／リフォーム ⑤ コミュニケーション

キッチンやシステムバスルームは数十年間、家族とともに年を重ねていきます。ガスや電気機器などを常に安全、快適にお使いいただくためには、専門家による点検や迅速な修理・部品供給が不可欠です。近年はリフォームに関する需要も増加傾向にあり、これらのご要望にも応えられる体制が必要になってきています。

私たちクリナップは、商品をご購入いただいたお客さまとのコミュニケーションを絶やさず、いつでも信頼していただけるサービスのご提供を目指しています。



生産本部
CPS推進部長 兼
技術教育課長
遠藤 俊弘

基本思想「あらゆる無駄を排除」、基本理念「人間性尊重」

CPSを一言で定義すると、「あらゆる無駄を排除することによって経営効率の向上を図る」ことを基本思想とし、働く人の能力を向上させて幸せにする「人間性尊重」を基本理念にしています。

CPSのPはProductionなので、生産を合理化するシステムのように見えるかもしれませんが、確かにCPSを導入した1986年のころは製造や物流から始まりましたが、その後にCPSの対象は拡大し営業、開発、製造、物流／取付・設置、サポートという企業活動の全体に及んでいます。クリナップは年間数十万件の注文を受けますが、そのすべてがCPSによって管理されています。

■ 経営思想

社会との接点 (3)

■ ショールームはお客さまへの「暮らし方発信情報拠点」

食の安心・安全、健康、高齢化など、食や社会をとりまく問題は山積しています。クリナップは、家族がきちっと料理をつくり、食卓を囲み、絆を育むことが社会の基盤になると信じています。

そのために、全国103カ所（2017年9月現在）のショールームを「暮らし方発信情報拠点」と位置づけており、商品や食に関する情報に精通したショールームアドバイザーがお客さまに寄り添い、暮らしの課題・問題に毎日お応えしています。



■ 東京・名古屋・大阪の「キッチンタウン」でイベントを定期的に開催

クリナップは東京・名古屋・大阪の「キッチンタウン」を旗艦ショールームと位置づけ、最新のシステムキッチンやシステムバスルーム、洗面化粧台でお客さまに新しい暮らしを体感していただいています。

また地域に密着した食・住に関するイベントなどを定期的に開催し、最新の商品ラインアップとライフスタイルの提案を通じ、暮らし方のサポートをしています。



■ 長期間にわたってお客さまをサポートする「スマイル20」

水まわり設備は、お客さまの喜びや笑顔のある暮らしを支える「道具」です。しかし、道具である以上、日々のお手入れ、定期交換が必要な消耗品の補給、年月を重ねることで劣化してゆく部品の交換などが必要となってきます。

しかし10年後、20年後まで、機能や性能を維持してゆくことは、そう簡単なことではありません。いつ頃、何をすればいいかわからないこともあるでしょう。

そこでご用意したのが、クリナップ20年サポートプログラム「スマイル20」です。機能・性能を維持してゆくためのメンテナンス情報をご提供するとともに、それに必要なサポート体制を整え、お客さまの「喜び」「笑顔」をお手伝いいたします。



■ ISO9001 (品質) への取り組み

クリナップは創業期から品質にこだわってきました。品質に関する国際規格はISO(国際標準化機構)による品質マネジメントシステムの規格ISO9001です。この取得にクリナップは早期から取り組み、1996年に鹿島システム工場、鹿島工場、湯本工場が認証を取得、1997年に四倉工場、(株)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認証を取得、1998年にキッチンメーカーで初めて、ISO9000シリーズの認証を全工場(子会社を含む)で取得を完了しました。

また、品質方針に基づき、品質への取り組みを日々強化しています。

品質方針

1. お客様の安全を第一に考え、製品安全の確保こそが最優先の品質であるとの認識を共有し、お客様に安心してご使用頂ける高品質の製品を提供します。
2. 営業、開発、生産、購買、物流、取付・設置、アフターサービスの各プロセスにおける品質の監視および是正・予防処置活動を徹底して行うことにより、トータル品質の強化を推進いたします。
3. 法令、規制要求事項を順守し、社会から信頼される企業を目指します。
4. 教育・訓練を強化することにより全従業員の力量をさらに高めて品質の向上に努めます。
5. 品質マネジメントシステムの強化、高度化を図り、有効性の継続的改善をいたします。
6. お客様に感動していただける品質価値を創造するために、お客様の声を積極的に取り入れて品質に反映させ、お客様満足度の向上に努めます。

2017年4月1日

組織統治

コーポレート・ガバナンス

■ コーポレート・ガバナンスの基本的な考え方

クリナップは、当社グループの持続的な成長と中長期的な企業価値の向上を図るため、以下の基本的な考え方に基づき、コーポレート・ガバナンスの充実に継続的に取り組んでいます。

- (1) 株主の権利を尊重し、株主の実質的な平等性の確保に努める。
- (2) ステークホルダーとの適切な協働を図る。
- (3) 会社情報を適切に開示し、透明性を確保する。
- (4) 取締役会による業務執行機能を実効化する。
- (5) 株主との間で建設的な対話を行う。

■ 取締役会の役割・責務

取締役会は、経営方針や経営戦略の重要な意思決定を行う機関であると同時に、取締役の職務の執行を監督する機関として、月1回定期的に、または必要に応じて臨時に開催し、会社の経営に関する重要事項を審議、決議しています。

また、クリナップは執行役員制度を導入し、業務執行機能を執行役員に分離し、取締役会において執行役員の業務執行状況を監督しています。

■ 監査役の設定

当社は取締役の職務の執行を監督する機関として監査役を置いています。監査役は、取締役会、執行役員会等の重要な会議、または委員会に出席するほか、会計監査人、法務・監査部と連携すると共に、監査役会を月1回定期的に、または必要に応じて臨時に開催し、取締役の職務の執行を主として適法性の観点から監査

を実施しています。

なお、当社の会計監査業務は仰星監査法人が実施しており、監査役は、会計監査人連絡会において監査の状況等の説明を受けています。

■ 独立社外取締役および社外監査役の選定

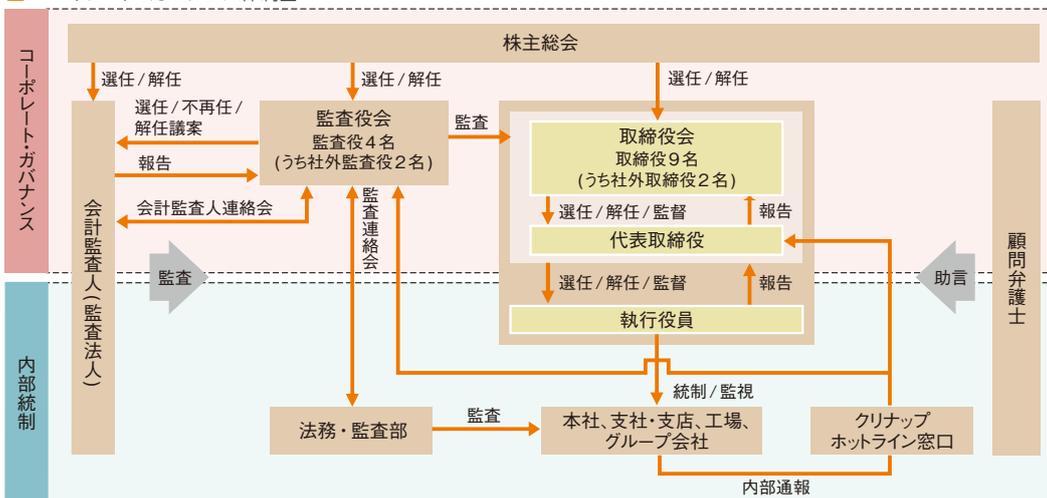
取締役会は9名の取締役（うち社外取締役2名）で構成されています。これは、変化するステークホルダーの期待に迅速に対応し、良好な関係を強化するとともに、豊富な業務経験と当業界について専門的な見識を有した社内取締役と、それぞれの専門分野における豊富な経験と幅広い知見に基づき当社の経営の監督と助言を行う社外取締役が取締役会の構成員となることで、迅速かつ的確に業務執行の意思決定を行い、業務執行の相互監視と、外部からの経営監視を行うことを目的とした現状の体制が当社に最も適していると判断したことによるものです。

また、社外監査役が、客観的かつ中立的な立場で取締役会に出席し、監査を実施しているので、外部による経営監視は十分に機能していると考えています。

■ 反社会的勢力への対応

クリナップは、2010年7月に「内部統制システム整備の基本方針」に「反社会的勢力排除に向けた体制」を追加し、反社会的勢力に対しては毅然とした態度で対応することを定めました。また、当社グループの規程である「行動基準」において、反社会的勢力との係わりを一切持たないことを定め、これを社員に対して周知・教育することで、反社会的勢力の排除に向けた全社的取り組みを行っています。

■ コーポレート・ガバナンス体制図



組織統治

内部統制

内部統制システムの整備

クリナップは2006年5月に「内部統制システム整備の基本方針」を取締役会で決議しました。その決議に従い、コンプライアンス、リスク管理および内部統制の強化に向けて体制の整備に努めており、担当取締役および監査役が進捗状況を確認しています。

なお、p10に述べたとおり、2010年に「反社会的勢力排除に向けた体制」を追加し、2015年4月に「子会社の業務の適正を確保するための体制」の追加について取締役会で決議しており、必要に応じて適宜基本方針の見直しを行っています。

内部統制の体制

内部統制の体制については、金融商品取引法による内部統制報告制度の開始に合わせて内部統制委員会を設置しており、全社活動として内部統制の整備および運用課題の改善に取り組むための体制を整備、維持しています。

また、財務報告に係る内部統制システムの整備および運用状況評価については、内部統制委員会の事務局を法務・監査部に置き、重要な事業所を内部監査と重複しないように選定し、評価しています。なお、統制活動に係る監査および評価の結果については、担当間で情報を共有し、内部統制報告制度のもとで一元的に取り扱っています。

内部監査

内部監査については、法務・監査部が監査を担当し、担当取締役が承認した年度計画に基づき決定した社内および子会社の事業所に対し、法令および社内規程への準拠性、適法性、業務活動の有効性、効率性等を確認するために監査を実施しています。

監査役監査

監査役監査については、取締役会に出席して質問をし、または意見を述べるほか、執行役員会、その他重要な会議または委員会への出席、重要な決裁書類の閲覧、関係者からの報告聴取、会計監査人および法務・監査部との協議または意見交換等により取締役の職務の執行および執行役員の業務執行を主として適法性の観点から監査を実施しています。

なお、監査役会は月1回定期的に開催し2016事業年度は臨時監査役会を含め15回実施しています。監査役と仰星監査法人との会計監査人連絡会は2016事業年度は9回実施し、監査情報の交換等を行っています。

内部統制システムの整備に関する基本方針（抜粋）

(2015年4月)

当社グループは、企業理念である「家族の笑顔を創ります」をはじめとする経営理念体系の実践により、企業価値の向上を図り、企業としての社会的責任を果たすため、当社グループの業務の適正を確保するための体制整備に関する基本方針を以下のとおり定める。

1. 当社及び当社子会社の取締役等及び使用人の職務の執行が法令及び定款に適合することを確保するための体制
 - 1) 当社グループは、「行動理念」を含む経営理念体系のもと、社内規程「行動基準」を定め、当社グループのすべての役員及び従業員はこれを遵守する。また、内部監査担当部門を中心に「行動基準」の浸透と実現に努める。
 - 2) 当社グループは、「内部通報対応規程」を定め、内部通報制度による不正行為等の早期発見及び是正を図るとともに、通報者の保護を行う。
 - 3) 当社内部監査担当部門は、「内部監査規程」その他関連社内規程に基づき、監査役等と連携を図り、子会社を含めたグループ全体の監査を行い、その結果を被監査部門のみならず、関係部門並びに当社代表取締役及び当社監査役へ報告する。
 2. 取締役の職務の執行に係る情報の保存及び管理に関する体制
 - 1) 当社グループは、「総括文書管理規程」その他関連規程を定め、当社及び当社子会社の取締役の職務の執行に係る情報につき、適切に保存及び管理を行うとともに、秘密保持に努める。
 - 2) 取締役及び監査役は、これらの情報を必要なときに閲覧できる。
 3. 当社及び当社子会社の損失の危険の管理に関する規程その他の体制
 - 1) 当社グループは、事業継続計画を策定し、危機の発生への速やかな事業継続体制を整備するとともに、当該事業継続計画に基づき、「危機管理規程」その他関連規程を定め、グループ全体の危機管理体制を整備する。
 - 2) 各部門、各子会社に係る各種危機管理体制を整備し、リスクの把握、分析、対応策の検討を行い、予防に努める。また、リスクが実現した場合の対処につき整備する。
- (4.~11.省略)

※基本方針についてはwebをご覧ください。
https://cleanup.jp/ir/pdf/2703_11.pdf

■ 組織統治

コンプライアンス／リスクマネジメント

■ クリナップの行動規範「行動基準」

当社グループは企業理念に基づき、ステークホルダーの期待を順守するための行動規範として、「行動基準」を2001年4月に制定しました。2006年8月には、「行動基準」の周知徹底を図るため冊子を製作し、「行動基準ハンドブック」として全ての取締役と社員に配付しています。また、当社グループ全社員への継続的な教育として「行動基準ラーニング」を2016年5月から実施し、コンプライアンス意識の向上に取り組んでおります。

内容については、必要に応じて適宜見直しを行っており、社会動向の変化や法令等の改正などを受け、2017年1月に「行動基準」の改正を行っております。



■ お客さま情報の保護

お客さまの情報保護については、特に注意を払っており、個人番号（マイナンバー）、個人情報、プライバシーに関する情報を保護する重要性を認識し、「個人番号および特定個人情報の適切な取り扱いに関する基本方針」および「個人情報保護方針」に従い、適切な管理体制のもとで取得、利用するとともに、紛失、漏えいを防止するための対応を行っています。

■ 内部通報制度「クリナップホットライン」

当社グループは、問題の早期発見と是正に対応するため、「内部通報対応規程」に基づき、通報者の保護を徹底した「クリナップホットライン」を運用しています。当社グループ全社員に周知するため、「クリナップホットライン」への通報に必要な情報、通報手段、通報者の保護等に関する詳細事項を「行動基準ハンドブック」に記載し、全社員に配付しています。

■ リスク管理体制

財務リスクの管理については、財務報告に係る内部統制システムの整備と運用状況の評価結果を取締役会に報告し、内部統制委員会を中心に措置を講じる体制を整備しています。

また、内部監査の指摘事項の管理については、「監査報告書」を作成して担当取締役および監査役に報告するとともに、被監査部門の担当取締役および部門責任者が是正、改善状況を確認し、報告する体制を整備しています。

さらに、製品安全、安全衛生、環境保全、情報セキュリティおよび雇用等の各部門の所管業務に付随するリスクの管理につきましては、担当取締役のもとに管理体制、規程類を整備し、発生の予防および拡大防止に努めるとともに、リスクの発生またはそのおそれがある場合には直ちに代表取締役に報告する体制を整備しています。

子会社については、業務の適正を確保するため「子会社管理規程」その他関連規程に基づき、子会社が当社の取締役会や社長承認を要する事項および報告する事項を定め、連携と統制を行う仕組みを構築しています。

■ 事業継続計画と「生産体制の東西二極化」

「事業継続計画（BCP: Business Continuity Plan）」については、「内部統制システム整備に関する基本方針」3項に定めています（p11参照）。

クリナップの歴史でもっとも大きな危機は、2011年3月の東日本大震災でした。クリナップの主力工場は福島県いわき市にあり、震災と津波による被害によって1カ月間の生産停止を余儀なくされたのです。そこで事業継続計画として「生産体制の東西二極化」に取り組みました。

「東西二極化」の「東」はいわき地区を指し、「西」は岡山地区を指します。岡山地区の生産能力を増強することにより、日本列島の東西いずれかが天災に襲われてもクリナップの生産が継続できるようにするのが「生産体制の東西二極化」です。

生産設備の工事は2012年から2016年にかけて行われました。また岡山地区の工場はクリナップ岡山工業株式会社という関連会社でしたが、2017年4月に吸収合併し、「生産体制の東西二極化」という事業継続計画は完了しました（p6参照）。

労働慣行

働きやすい職場づくり

■ 新人事制度の考え方

クリナップは、2015年4月に「新人事制度」を公表し、2016年4月から運用を開始しました。

2006年4月に導入した旧人事制度は、年功序列型から役割成果主義型へ移行するもので、会社業績への貢献度に応じた評価・処遇を行うものでした。しかし2011年12月に社員満足度調査を行ったところ、社員の大半は、給与と雇用を確保する「安定」、そして仕事を通じて自己実現する「成長」を求めていることがわかったのです。

クリナップの人事制度の基幹は、役割グレードと職能等級の二本立てですが、その基幹は維持しつつ、社員の“働きがい”と“働きやすさ”を高めるために新人事制度は導入されたのです。

改定されたポイントの多くは評価に関するもので、公正に評価し、評価に基づいて適切に育成していくことを目的としています。そのために今年からeラーニングによる「考課者研修」を導入し、考課に入る前に必ず受講するように義務づけています。

■ 働き方変革会議

長時間労働の是正にも取り組んできました。2015年に「働き方変革会議」を立ち上げました。

この取り組みが始まる前までは、退社時間がきわめて遅い社員が1割程度いました。そこで取り組みのひとつとして受発注のサーバの夜8時半ダウンを開始し、続いて昨年からは夜7時半のパソコンシャットダウンを始めました。

効率的な業務推進に向けた全社活動を今後も継続していきます。

■ コンプライアンス、ハラスメント

クリナップビジネススクールのeラーニング(p14参照)は外部業者が実施するものですが、「クリナップマスターコース」は社内eラーニングです。クリナップ社員の必須知識やコンプライアンスなどの5講座があり、社員の履修を義務づけています。単に学習するだけでなく、テストによって理解度を確認しており、理解が不足していれば再度の履修が必要です。

またクリナップ社員の行動規範については、「行動基準ハンドブック」に網羅されており、コンプライアンス、ダイバーシティ、パワハラやセクハラなどの各種ハラスメントなど細かく指針を示しています。

■ メンタルヘルス

2015年12月にストレスチェック制度が施行されました。クリナップでは、施行前からストレスチェックテストを実施していましたが、制度化したものではありませんでした。

毎年ストレスチェックテストを実施し、社員のメンタルヘルス不調の予防に努めています。

・人事データ

	2014年度	2015年度	2016年度
従業員数(名)(連結)	3,484	3,528	3,558
平均年齢(歳)	40.6	40.6	40.6
平均勤続年数(年)	14.1	15.0	15.0
新卒採用数(名)	89	119	130



常務執行役員
人事部長 兼
情報システム部
担当
永沼 建二

クリナップは理念を大事にする会社

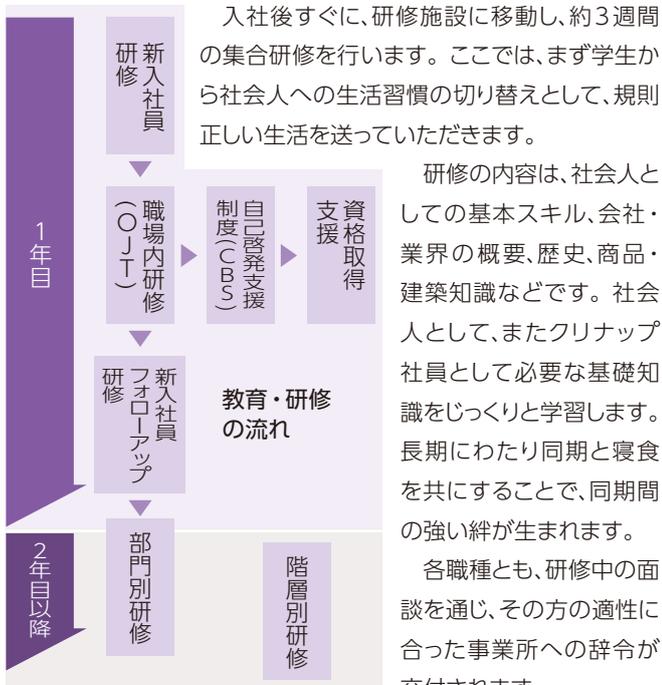
クリナップは理念を大事にする会社です。なぜ理念を大事にするかということ、理念がないと人は集えず、力を結集することができないからです。

クリナップには人事理念として明文化されたものではありませんが、創業者理念、企業理念、行動理念(p3参照)は明確に規定されています。人材育成はこれらの理念に基づいており、「企業目標に貢献する組織と個人の目標を持ち、各自がより高みを目指し、組織の枠を超えてチーム力を促進させる人材を育成します」という人材育成基本理念があります。

労働慣行

人材育成

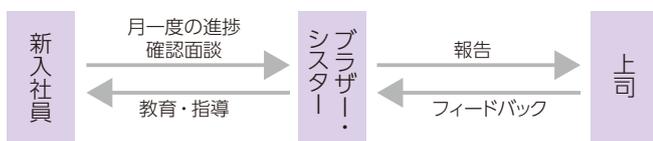
■ 新入社員研修



■ ブラザー・シスター制度

初めての社会人生活では困難なことも多く待ち構えているはずです。そこでスムーズに職場環境に慣れ、仕事に関するスキルを習得するため、当社ではブラザー・シスターと呼ばれる先輩社員が新入社員の指導にあたります。

仕事のみならず、日常生活における悩み、困りごとの相談相手としても、ブラザーやシスターがフォローしてくれます。



■ 職場内研修(OJT)と新入社員フォローアップ研修

新入社員研修後、各自配属先へ赴任となります。ここからが本格的な社会人生活のスタートと言えます。ブラザー・シスターの指導のもとで新入社員は成長していきます。

入社・赴任から約半年後に実施されるのが、新入社員フォローアップ研修です。各地へ配属となった新入社員が再度集合し、入社時から現在までを振り返り、現状の課題を整理した後、2年目に向けてのアクションプランを設定します。

■ 研修制度(部門別、階層別)

2年目以降になると、部門別研修と階層別研修があります。部門別研修は、商品研修、営業研修、マナー研修、開発研修、生産技術研修などの各部門に必要な専門知識を深めるものです。

特色ある部門別研修としては、30年以上の歴史があるキッチン&サニタリーデコレーター研修(社内資格)があります。キッチン&サニタリーデコレーターとは営業・ショールーム・開発技術職を対象とし、建築知識、図面の読み書き、プレゼンテーション手法などキッチンやサニタリー商品に関する専門知識・技術の取得を目的としています。階層別研修には、新任部門長研修、新任管理者研修、マネジメント養成スクールなどがあります。

■ 自己啓発支援(CBS)と資格取得支援

自己啓発支援の名称は「クリナップビジネススクール(CBS)」です。eラーニングは、インターネット環境があれば、時間・場所に左右されず、PCやタブレット、スマートフォンから学習でき、ビジネススキルや語学、マーケティングなど約100講座用意しています。

通信教育は、全社推奨コース・部門別推奨コースを用意しており、自身の役割に必要な講座を選択できます。また、定められた期間内に受講した通信教育が修了すると奨学金が支給されます。

資格取得支援は、社員の自己啓発の支援を目的としており、幅広いスキルや専門知識・技能の取得を目指し、会社の定めた公的資格を取得した社員に対して資格取得のお祝い金を支給します。

キッチンスペシャリストや建築士、インテリアコーディネーターなどの建築関係の資格から日商簿記や販売士などが対象の資格になります。

■ 登工房

クリナップの中核技術である板金加工に必要な溶接、プレスなどの匠の技を、ベテラン技能者が社員に伝承する場が登工房です。ものづくり研修センター「登工房」は、技能伝承推進のために2002年に設立され、名称はクリナップ創業者の故・井上登名誉会長の名前に由来しています。「クラフツマン」はクリナップにおける中核技術のトップクラスの技能者ですが、登工房で学んだ技能レベルの高い人物から選抜されます。



ものづくり研修センター「登工房」

労働慣行

ダイバーシティ

■ 女性活躍推進と管理職登用

クリナップの女性活躍推進への取り組みは、2008年に始まりました。まず、本社から女性社員を委員として選出し、「女性活躍推進委員会」が設置され、課題の洗い出しが行われた後「女性活躍推進室」が組織されました。

「女性活躍推進室」は2009年に「女性活躍推進課」に改称され、翌2010年より、女性管理職の登用を推進してきました。

女性管理職比率は、女性活躍推進法が成立した2015年の末には1.7%、それから1年半が経過した現在は3.7%となり、今後も女性管理職の登用をすすめていきます。

そして、2017年、「女性活躍」から「ダイバーシティ」へと次のステージに入り、活躍推進の対象範囲を広げていきます。



■ ショールームアドバイザーと育児休暇取得

グループ企業を含まないクリナップ単独の社員のうち、女性は約1/4です。そのうち多くが全国103カ所のショールームに勤務するショールームアドバイザーという職種です。

そこでショールームでのリーダー役の養成に取り組み、仕事への意欲を高める施策に取り組んできました。その結果、ショールーム所長が誕生し、多くのリーダーが育っています。結婚や出産での離職者は減り、キャリア継続を選択し、産休や育休の取得者は増えています。

いったん離職しても5年以内なら正社員として復職できる「カムバック制度」があり、積み上げてきたキャリアを継続していけるように支援しています。

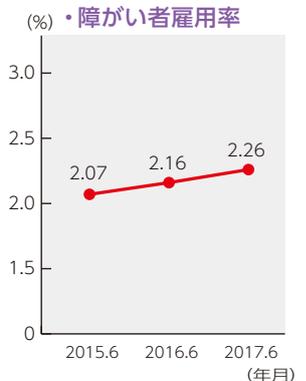
・育児休暇取得者数

年度	2014	2015	2016
育児休業取得者数(名)	41	41	46

■ 障がい者雇用

「クリナップグループの各種CSR活動を象徴する企業として、社会に對し心のかもった価値を創造していく」という経営理念を社名に託し、クリナップの特例子会社として、2008年2月に設立したのがクリナップハートフル株式会社です。

障がいのある社員は40名(2017年6月1日現在)おり、社会に「自律」し、地域社会と共に「共生」できる会社を目指し、クリナップグループの施設管理業務や、データ入力、配送作業などの業務に従事し、活動しています。



■ 高齢者雇用

高齢者雇用については、50歳時に「定年前までのライフプラン研修」(生涯経済プランや健康管理プランなど)、56歳時に「定年後までのライフプラン研修」(退職金制度や社会保険の基礎知識など)を休日開催の自由参加として実施しています。

そして59歳時には「再雇用ガイダンス」でクリナップの定年後再雇用制度と募集要項の説明を行っています。

60歳定年に達した後に働きたい人が使えるクリナップの制度はふたつあり、ひとつは定年後再雇用制度です。これはクリナップグループ内で、再雇用希望者は職掌や職群に関係なく、クリナップグループの希望する職場を申し込みます。

もうひとつは社外転身です。クリナップグループ以外に就業機会を求める人のために、再就職支援サービスを行っています。希望者は再就職支援サービスを使って再就職することができます。

ワークスタイル変革を推進し、柔軟な働き方を実現

ワークスタイル変革という言葉がよく使われますが、その意味は「柔軟な働き方の実現」です。クリナップでは時差出勤やフレックス制度が使える職種は、開発職に限られていました。

しかし柔軟な勤務が可能な職種へのワークスタイル変革は前向きに検討すべきだと思います。営業職や女性職種の代表格であるショールームアドバイザーは、お客さまに對面する職種です。どのように実現させていくか、社員にとって、会社にとって大きな変革のチャレンジだと考えています。



人事部
ダイバーシティ
推進課長
村田 真規代

社会的役割

社会貢献活動(1)

■ クリナップ財団と給付型奨学金制度

東日本大震災に被災し、操業停止の危機を体験したクリナップは、地域の方々に助けていただいたことに対する感謝の気持ちを社会に還元するため、東日本大震災の翌2012年12月に福島県内における被災地復興支援の一環として「公益財団法人クリナップ財団」の設立に寄与しました。

同財団の主な事業内容として奨学支援を行っており、福島県出身者で福島県内の大学、高等専門学校などに進学する、学業優秀で向学心旺盛ながら、経済的な理由により修学が困難な学生に対する給付型奨学金制度を設けています。

これまでの支援数は322件にのぼります。



■ レスリング部

クリナップは1992年に「クリナップレスリング部」を創部し、スポーツ振興の一環として企業スポーツの運営に取り組んできました。現在も国内外で注目される選手たちが日々練習に励んでいます。

また小・中学生が対象のクリナップキッズ



2017年世界選手権(仏 パリ)
鈴木博恵選手

いわきレスリングクラブもあり、2017年3月16日の第21回全国少年少女選抜レスリング選手権大会でクリナップキッズ3名が大健闘しました。

■ 「クリ夫のパン屋」オープン！
障がい者の新たな雇用を創出

クリナップの特例子会社であるクリナップハートフル株式会社は、心豊かな食住文化を創ると共に、新たな障がい者雇用を創出するため、2016年11月1日にベーカリーショップ「クリ夫のパン屋」をオープンし、障がい者が働ける場を設けました。

店舗はクリナップの創業に由来した地(荒川区西日暮里)に新設し、菓子パン、惣菜パン、サンド類等、常時30数種類の商品を店内で焼き上げ、販売しています。

また、創業以来ご支援をいただいている地域住民のみなさまに、焼き立てのパンをご提供しています。



生産本部
鹿島システム
工場
製造技術課
佐藤 慎之介

高専専攻科の2年間に奨学金を受給

高専は5年制で、専攻科は更に2年間の専門教育を行い、大学3年・4年に相当します。私は専攻科1年生のときにクリナップ財団の奨学金制度を知り、応募して専攻科1年・2年の2年間、2013年4月から2015年3月まで受給しました。1カ月に2万円受け取るのですが、1Kのアパートの家賃がちょうど2万円で、とても助かりました。そして2015年に卒業して、奨学金という縁のあったクリナップに入社しました。現在は3年目で、木材系のキャビネットを担当しています。高専では木材加工の科目はなかったので、その加工技術はとても新鮮です。

社会的役割

社会貢献活動(2)

■ 「弁当の日」応援プロジェクト

「食」を通じて、いのちや生活の大切さを学ぶのが「弁当の日」です。「弁当の日」は2001年、香川県の滝宮小学校の竹下和男校長（当時）がはじめました。「お弁当」にかかわる献立作り、買い出し、調理、弁当詰めから、片付けまでを子ども自身が行い、親も、先生もその出来映えを批評も評価もしないという約束です。

“食の大切さ”、“つくる楽しみ”、“感謝の心”を育み、自立を促しながら家族団らんの機会が増える「家族の笑顔」が生まれる取り組みです。2016年12月現在、「弁当の日」実施校は全国で1800校を超えるまでの広がりを見せています。家族の団らんが増え、家庭に笑顔があふれるようになっていきます。

クリナップは「弁当の日」応援プロジェクトに参加し、2012年から本社隣の荒川区立第六日暮里小学校の取り組みを支援してきました。



■ 料理アカデミー

食と住に深く関わるクリナップは、“食の大切さや役割”を生活者の皆さまと共に見つめ直すことが“個人・家族・社会の笑顔”づくりにつながると考え、おいしい暮らし研究所が中心となって、大学の寄付講座として「キッチンから笑顔をつくる料理アカデミー」を企画、提供しました。

文化、健康、食育などをテーマに、講義と料理実習を行い、参加者からは「様々な角度からの講義内容で、学生時代に戻ったような気がしました。中味の濃い、質の高い諸先生方のお話が聴けて、楽しい半年間でした」、「料理だけでなく講義の勉強は久しぶりに新鮮で役に立ち、楽しく思った」などの声が寄せられています。

多彩な講師の方からいただいた貴重な講義や実習は、「キッチンから笑顔をつくる料理アカデミー web分校」として公開しており、自由に内容を見ることが出来ます。



■ おいしい暮らし研究所

キッチンを通じた、楽しいふれあいの場づくりのために、食や暮らしに関する情報の収集、調査・分析を行っている研究部門が「おいしい暮らし研究所」です。

「キッチン白書2017」では「キッチンのレイアウト」「料理のジャンル」「調理時間」「収納スペースの過不足感」「保有物の断捨離」「鍋の収納場所」「調理や清掃以外で使うもの」などの調査結果をまとめ、webサイトで公開しています。

また「シニアのライフスタイルと暮らしの意識の変化に関する調査」を実施し、男性は「不幸せ」な人ほど、女性は「幸せ」な人ほど料理頻度が高いこと、男女ともに、「幸せ」な人ほど料理のスキルが高いことを「KITCHEN RESEARCH」として公開しています。



■ 食育教室

クリナップは、料理をつくり、そして食べるという当たり前に思えることを、後世に伝えようと、全国のショールームを活用して食育活動を推進してきました。この取り組みによって、クリナップは2015年9月に農林水産省主催「第3回食と農林漁業の食育優良活動表彰」の企業部門にて『消費・安全局長賞』を受賞しました。

また全国のショールームアドバイザーが、NPO日本食育インストラクター協会が認定する「食育インストラクター」の資格を取得しています。



社会的役割

社会貢献活動(3)

■ 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に2009年9月より参加しました。

回収したキャップはリサイクル業者に売却し、その売却益でワクチンを購入して発展途上国の医療支援を行います。

これまでに約500名分のワクチンに相当するエコキャップを回収しました。

また、キャップのリサイクルはCO₂排出量の削減にも有効です。



■ いわきサンシャインマラソン協賛

福島県いわき市に生産拠点を構える企業として、毎年2月に開催される市民マラソン大会に特別協賛しています。

いわきサンシャインマラソンは、いわき陸上競技場や小名浜港アクアマリンパーク等を舞台に、小学1年生からエントリーできる2kmの親子マラソンから、トップ選手が参加するフルマラソンまでの5種目を揃えた市民大会で、今年は約1万名のランナーが全国から参加し、いわき市内を颯爽と駆け抜けました。

今年で8回目を迎えたいわきサンシャインマラソンは、“日本の復興を「いわき」から”を掲げ、2012年から復興祈念大会として開催されています。

クリナップは、本大会に全国から参加されるランナーの皆さま、復興を待たれる皆さまに、笑顔の輪が広がるよう、心からのエールを送ります。



■ 工場周辺での清掃活動

クリナップは、事業所周辺の清掃活動を毎年、定期的を実施しています。特に、常磐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欠かさず参加しています。

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。

■ 工場での献血で
日本赤十字社銀色有功章を受賞

いわき事業所は、以前より福島県赤十字献血センターに協力し、工場での献血活動を行っています。これまでに約600名が献血に協力しています。

2016年に日本赤十字社銀色有功章を受章しました。

■ 公正な事業慣行

資材調達

■ 購買基本方針

お客様に満足していただける商品とサービスを提供し続けるため、クリナップでは差別のない自由な競争原理にたち、より良い取引先様と相互理解を深め信頼関係を大切にしていきます。

取引先様の選定は、品質・価格・納期・技術開発力・安定供給力等の総合的な評価と適正な手続きにより行います。

購買基本方針

■ 品質

キッチン・洗面化粧台・システムバスルームを主とする生産活動に於いて、顧客満足の向上に努めるべく、取引先様にも品質保証体制を確立していただき、品質維持・改善活動を継続的にお願いしております。

■ 価格

お客様が商品価格を評価します。取引先様から提供していただく原材料・加工品は、クリナップ商品価格に大きな影響を及ぼします。市場競争に耐えうる部品価格であることと、継続的なVE活動を互いに努力し達成します。

■ 納期

お客様にご満足していただける納期で商品をお届けできるよう、取引先様の納期対応と安定供給をお願いしております。また、クリナップは原材料・加工品の調達をお客様のニーズに即応できるように、タイムリーで無駄の少ない調達（納期とロット）を基本としております。

■ 環境

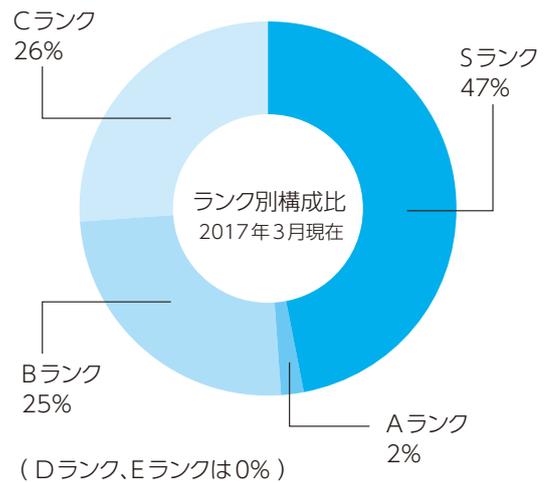
製造メーカーとして環境に配慮した商品作りに取り組み、環境負荷低減を図ることが優先課題であると認識しております。資材調達に於いても優先的に環境負荷の少ない原材料・加工品の調達に努めており、取引先様にも協力をお願いしております。

■ 環境に配慮した資材調達

資材調達では、グリーン調達のアンケート調査を行い、必要な場合は現地調査も行います。その内容は次ページ(p20)に示していますが、環境への取り組み状況、経営者の責任意識を調査して、SからEまでの6ランクに分けています。そして取引先さまをCランク以上に維持できるようD、Eランク企業の格上げ支援活動をしています。

具体的な指標としては各種の認証資格があり、ISO14001の認証取得企業は高く評価しています。このような認証ガイドラインとしてよく知られているものとして環境省が策定した「エコアクション21」があり、この認証を取得した企業も高く評価しています。

・環境取組企業ランク構成比



購買部長
阿部 淳一

「品質」「価格」「納期」×「環境」にプラスの相関関係

クリナップでは、購買基本方針として「品質」「価格」「納期」「環境」の4つを定めています。このうち「品質」「価格」「納期」は生産管理でよく使われるQCDという指標を指すものです。つまりQuality、Cost、Deliveryです。クリナップではQCDに環境(Environment)を加えており、QCDEになります。

調達先企業の選定を行ってきた経験から感じるのは、「品質」「価格」「納期」と「環境」にプラスの相関があることです。つまり品質や生産管理が高いレベルの企業は、環境基準についても適切に運用していると思います。

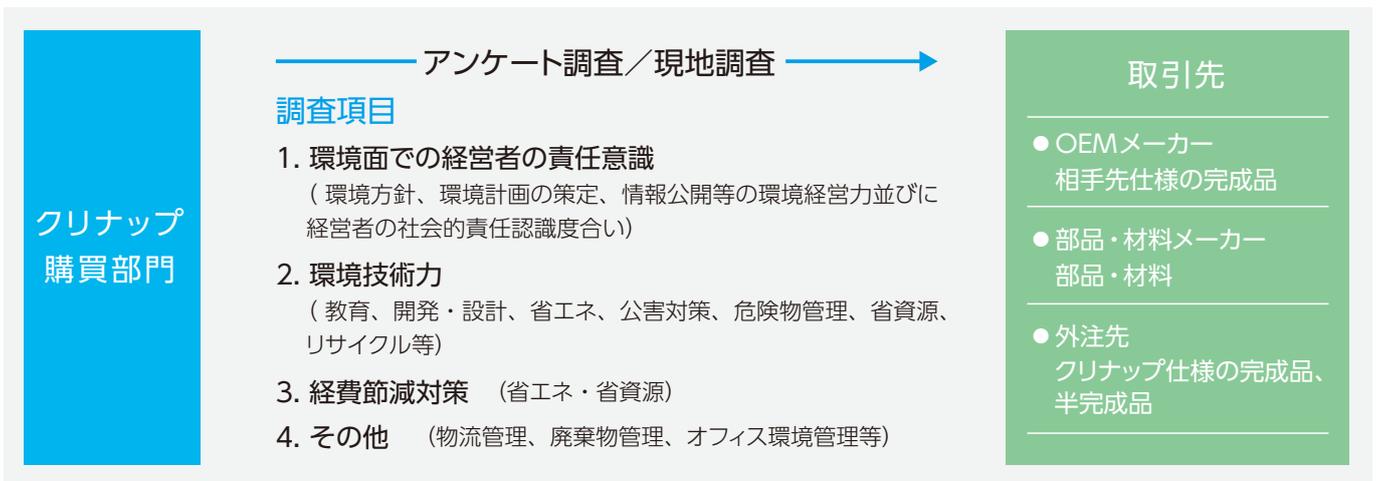
公正な事業慣行

グリーン調達の実施

環境・社会に配慮した原材料調達

資材調達活動を通じて、加工品を納入していただいている取引先さま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、環境に配慮した商品をつくり、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、取引先さま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、現在すべての取引先さまが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さまD、Eランク企業の格上げ支援活動
(環境活動の具体例を提示し、意識付けを行う)

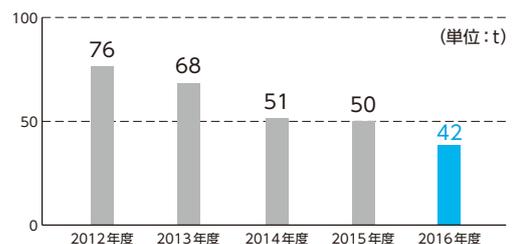
取引先様Cランク以上を維持する

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、2016年度は42トンを取り扱いました。今後も安全性を配慮した材料を採用していきます。

室内空気汚染物質取扱量推移グラフ



■ 社会・環境配慮型商品の開発

クリナップのモノづくり(1)

■ クリナップの目指すモノづくり

座卓という家族の団らんを象徴する製品から始まったクリナップは、革新的なアイデアや技術によって生活者の暮らしに寄り添ってきました。

これからもクリナップは“キッチンの専門メーカー”として、キッチンの役割と大切さを考え、「キッチンといえばクリナップ」と思ってもらえるように努力し続けます。

■ システムキッチンの名付け親

1973年にクリナップは日本ではじめて「システムキッチン」という商品アイデアを生み出し、発売しました。この「システムキッチン」という呼称の名付け親はクリナップでした。

いまでは日本のキッチンを表す普通名詞として一般化しています。



日本初のシステムキッチン

■ 業界初を目指す商品開発

クリナップは業界をリードする多くの商品を生み出してきました。1983年には日本独自の簡易施工型システムキッチン「クリンレディ」を発売。1999年に「フロアコンテナ」搭載のシステムキッチンを発売しました。これは足元のデッドスペースを有効活用し、大容量の料理道具をすっきり収納するもので、業界標準の商品



初代クリンレディ

形態になりました。2005年には静かさと清潔を追求した「美・サイレントシンク」を発売。2007年にはレンジフードのフィルターを自動洗浄する「洗エールレンジフード」を発売しました。

2015年にはシンク内のゴミの広がりや汚れを最小限にする「流レールシンク」を発売し、それまでのシンクの常識を一変しました。この技術は2016年発売の洗面化粧台「流レールボール」に使われています。



1999年発売の「フロアコンテナ」搭載のシステムキッチン

■ 機能やデザインを支える素材と加工技術

クリナップ独自の素材と加工技術が、さまざまな商品機能やデザインを支えています。なかでもステンレスの化学発色（INCO法）による高度な表面処理加工技術により高い意匠性を実現しています。

また、親水性コーティングの技術、浴室や洗面ボールに応用するアクリル系人工大理石の成型技術は高く評価されています。



ステンレス加工・加飾技術

開発本部
開発1部長
本田 仁郎

商品へのこだわりは開発のDNA

クリナップは、1960年にステンレス流し台の製造販売を開始して以来、キッチンの専門メーカーとして、様々な「業界初」となる商品を開発してきました。それらの多くは、現在のキッチンの「当たり前」となっています。

しかしながら、「業界初」であれば何でもいいというわけではありません。それを開発することが、お客さまの笑顔に繋がっていなければ何の価値もないのです。クリナップのキッチンを使うことでお客さまが自然と笑顔になれる。そんなキッチンを目指すことが、クリナップの商品開発のDNAとして今に引き継がれています。

社会・環境配慮型商品の開発

クリナップのモノづくり(2)

■ ステンレスにこだわる理由

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** 有害なホルムアルデヒドが発生しない。
- 特長その4** リサイクル率が80%以上と高く、地球にやさしい。

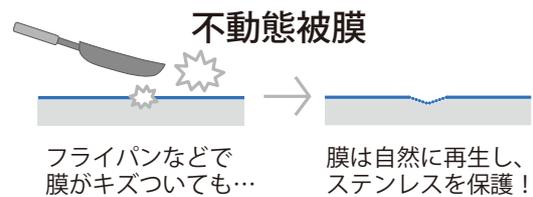
クリナップの代表的なシステムキッチン、「ステンレス システムキッチンS.S.」や「クリンレディエコキャビ」は、この特長を最大限に活かした製品です。



■ ステンレスがさびにくい理由

ステンレスは鉄にクロムなどの金属を混ぜ合わせた合金です。鉄だけでは腐食してしまいますが、ステンレスに含まれているクロムが空気中の酸素と結びついて「不動態被膜」というバリアーをつくります。

この「不動態被膜」によって塗装などをしなくてもさびにくい強い金属になるのです。また「不動態被膜」は表面が傷ついても自然に再生するので、ステンレスは耐久性が高い素材として評価されています。



■ クラフツマンワークトップ

「S.S.クラフツマンワークトップ」は、丈夫な1.2mm厚のステンレスヘアラインを使用し、熟練の溶接工が一点一点手作業で仕上げています。腰に負担の少ない姿勢を保てる形状のシンクなど、実用性を徹底的に追究したワークトップを生み出すのはクラフツマン(熟練工)の「技」です。

クラフツマンには、モノづくり研修センター「登工房」で学んだ社員の中から、とくに技能レベルの高い者が選抜されます。



■ ステンレスキャビネット

システムキッチン、洗面化粧台のキャビネットにステンレスを採用しています。サビに強く、長寿命、そしてエコなステンレスの特長を活かしています。



システムキッチン「クリンレディ」



洗面化粧台「S」

■ 社会・環境配慮型商品の開発

業界初のアイデアと技術(1)

■ フロアコンテナ

■ キッチンの新常識「フロアコンテナ」

クリナップが最初に開発し、日本のキッチンを変えたのがこの「フロアコンテナ」です。

以前のキッチン収納は「観音開き」や「引き戸」であり、それ以外の形態があり得ると誰も考えなかったのです。しかしクリナップは、ものをしまうだけでなく使い勝手のよいキャビネットを追求し、さまざまなキッチンアイテムを使用頻度と使う場所によって分類収納する形態を考え出しました。

■ 人間工学に基づいたキャビネット思想

クリナップのフロアキャビネットは人間工学に基づき、よく使うものは「ハンドエリア」に、使用頻度が低いものは「フロアコンテナ」に収納します。また、加熱・切る・洗うなどの作業別に必要なアイテムはキッチンのスペース別に分類し、ムダなスペース、ムダな動きが少ないので体への負担も軽減されます。

たとえばシンクキャビネットの上部は「ハンドエリア収納」スペースになっており、ボウルやザル、包丁など使用頻度の高い調理器具を収納し、下段のフロアコンテナはキッチンのお掃除用品や日用品のストックなどを効率よく収納できます。



■ フロアコンテナ

足元のデッドスペースを有効活用するために開発された収納です。置き場所に困りがちなストック品や使用頻度の低い道具をスッキリと収納できます。



上部の溝全体が取手です。床から23cm*と高い位置なので手が届きやすく、開け閉めがラクです。

*キッチン高さ80cmの場合は18cmです。



フロアコンテナの下には適度なすき間があるので、キッチンマットが使用できます。



アルミ製前板は衝撃や薬品に強く、床の掃除も気兼ねなくできます。



扉の裏側に、ラップや小瓶の収納に便利な小物ポケットを付けました。

■ 使いやすく、取りやすくするための工夫

■ サイレントレール

引き出しが静かに閉まり収納物へのショックも抑えます。

静かに閉まるダンパー機構を搭載し、閉まるときの衝撃を和らげ、中のものへのショックを抑えます。



■ フルエクステンションレール

大容量で上からサッと出し入れできます。

奥行きすべてを引き出せるので、奥のものもカンタンに出し入れできます。



社会・環境配慮型商品の開発

業界初のアイデアと技術 (2)

■ 流レール シンク

流レール シンク

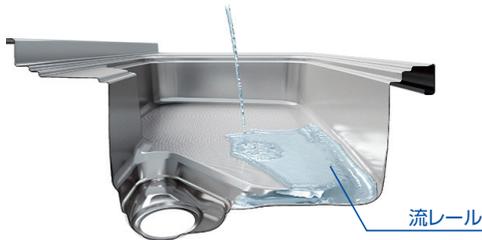
レールがキレイをお手伝い
(特許・意匠出願中)

シンクを流れる水を科学して誕生した“流レールシンク”は、調理中の野菜洗いや、後片付けの食器洗いの水の力で、シンクの中のゴミをどんどん排水口に向けて流してくれる、おどろきの新機能シンクです。

■ シンクのキレイをお手伝い

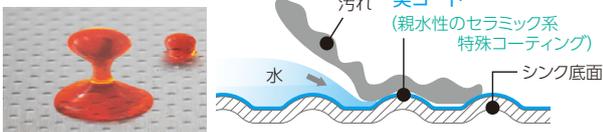
■ 新発想の「流レール」が生み出す水流

お料理中などに使う水が、ゴミや汚れを手前の「流レール」に集めながら流れます。「流レール」に入ったゴミは水流に押されて排水口に集まる仕組みです。調理中からシンクをキレイに保つ便利な機能です。



■ 美コート (親水性のセラミック系特殊コーティング)

水に馴染みやすい親水性のセラミック系特殊コーティングが美コートです。汚れの下に水が入り込み、汚れを浮かします。油汚れ、水アカなどの落ちにくい汚れも落としやすくなりました。



※美コート (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。

油汚れの水洗い比較

左: 実際のご家庭でお手入れをせずに1週間使用したクリンプレート

右: 油汚れを水洗いしたクリン網カゴ



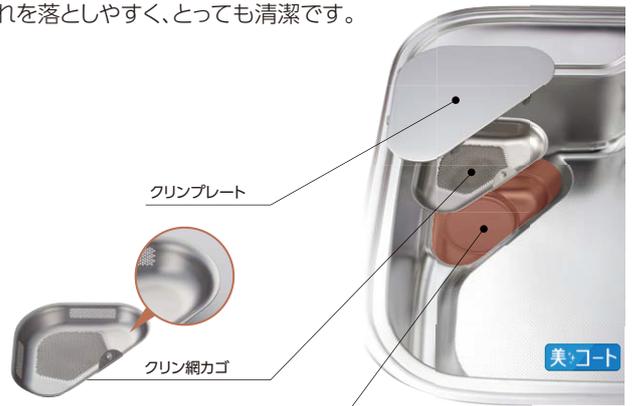
シンク全体をカバー

排水口部分まで含めて全面に美コート加工。シンク全体を美しく保ちます。



■ 「クリン網カゴ」も、継ぎ目のない一体成形

ゴミを受けとめ、汚れがちな網カゴも、もちろんステンレスの一体成形です。シンクや排水口同様に美コートが施されているので、汚れを落としやすく、とっても清潔です。



とても クリン排水口

一体成形 + 美コート

■ シンクと継ぎ目がないから清潔な排水口

汚れやすい排水口をシンクと一体成形、継ぎ目がないのでお掃除がスムーズです。さらに美コートが汚れをガードします。

■ クリンコーナー (OPTION)

流レールシンクの排水口にジャストフィットするクリンコーナー、ステンレス製+「美コート」で汚れに強く、簡単なお手入れでいつもキレイです。したたり落ちる汚れた水分は、そのまま排水口に入るのでシンクに広がりません。



社会・環境配慮型商品の開発

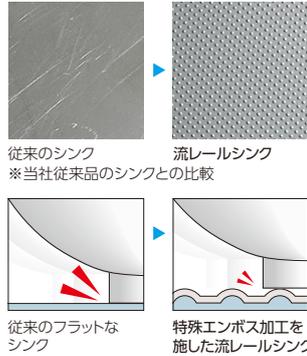
業界初のアイデアと技術 (3)

■ キズがつきにくく、目立たない

■ 特殊エンボス加工

シンク表面にエンボス加工を施すことにより、キズがつきにくく、キズがついても目立たなくなりました。

シンク表面の特殊エンボス加工が、食器等とシンクが接する面を減少させます。こすれキズがつきにくく、目立ちにくくしています。



■ お手入れカンタン

■ クリンラック

高さを変えられる、便利な洗剤ラックです。洗い物やシンクのお掃除の時は高い位置へ、シンクを広々使えるようになります。ラックの底面は外せるので、お掃除も簡単です。



継ぎ目が多く、汚れがちな洗剤ラックも、サッと外せて分解して洗えるのでお手入れラクラク。



【従来の洗剤ラック】

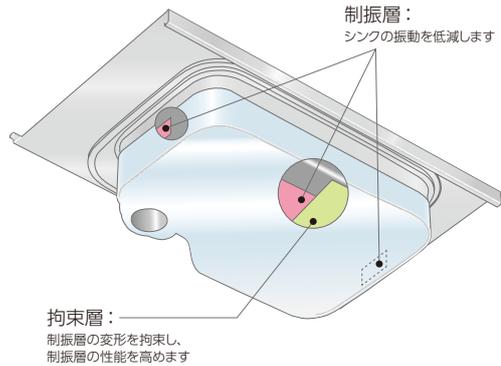
縦横のワイヤーがクロスし重なった部分は、汚れがたまりやすく、お手入れしにくい構造です。

【クリンラック】

クロスした部分が外せる構造なので、スポンジで簡単にお手入れできます。

■ 水音が静か

シンク裏の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。



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	流レールシンク
	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	

シャワー水栓から出る水道水がシンク表面にあたる音は、約60dB^{※1}の騒音を立てていた従来のシンクに対して約40dB^{※2}という静かさです。

※1: 当社試験条件による数値です。(シャワー水量: 10ℓ/分、500Hzでの比較) シャワー水栓から出る水道水がシンク表面にあたる音を測定しています。
※2: 当社のシンクでの比較です。

■ 美サイレントシンク

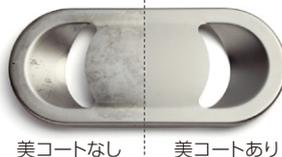
美+サイレント シンク

(意匠登録済・特許登録済)



■ クリンプレート

ヌルつきやすい排水口プレートもステンレス製なので、お手入れが簡単です。シンクの表面と同様の美コートが施されているので、汚れが付きにくく、スッキリ落とせます。



※実際のご家庭で
お手入れをせず
1週間使用したク
リンプレート

■ 排水口

浅型の排水口なので、毎日手軽にお掃除できます。トラップ内の「防臭パイプ」が簡単に外せる新構造です。スポンジでサッと洗えます。



社会・環境配慮型商品の開発

業界初のアイデアと技術 (4)

洗エール レンジフード

ファンフィルターが自動で

洗エール レンジフード

レンジフードのフィルターの油汚れを落とすのは非常に大変です。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します。お掃除の悩みを解決し、快適なキッチンワークを演出します。



GOOD DESIGN
AWARD 2013

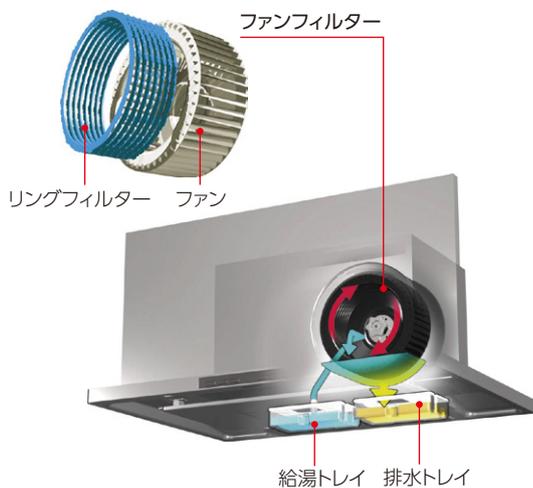


省エネ・節約・環境配慮などの観点から優れた商品として、クリナップが特にお勧めする推奨機器のマークです。

洗浄機能の進化

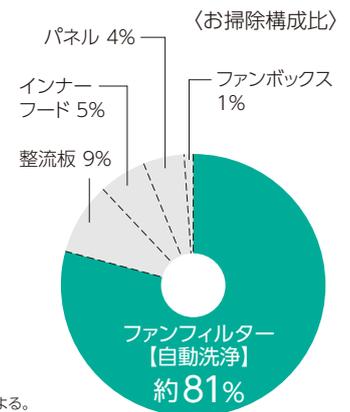
■ フィルターとファンをまるごと自動洗浄

フィルターをファンと一体化させた新構造のファンフィルターをお湯で漬け置き洗います。お湯を掻き揚げる動作によって生じる水流を繰り返し衝突させることで汚れを除去します。排水トレイに溜まった排水を捨てます。



■ 新構造のファンフィルターでラクラクお掃除

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。



■ 約10年間、自動で洗エール

給湯トレーにお湯 (40~45°C) 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に集めた油汚れを自動洗浄します。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。

■ 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” だけではなく、1回の使用水量は、約0.65ℓです。一般的なフィルターの手洗いと比較すると大幅な節水を実現しました。

月1回のお掃除比較	お掃除時間の比較	使用水量の比較
一般的なフィルター	[手洗いの場合] 約50分 / 1回	約28ℓ
洗エールレンジフード	[洗エールの場合] 約10分 / 1回 約40分短縮 ※お客様の作業は給湯・排水処理とボタン操作のみとなります。	約0.65ℓ 毎月約27ℓも節水

※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)

業界初のアイデアと技術 (5)

床夏シャワー



浴室内の空気も同時にあたためる

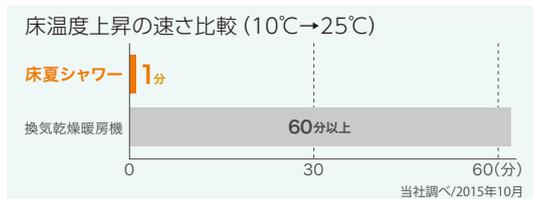
床にまかれたシャワーのお湯が蒸気となって浴室全体に充満して、浴室内もあたためます。寒い時期の入浴事故原因のひとつであるヒートショック^{※2}の心配も低減します。

※2 暖かい部屋から急に、寒い浴室や脱衣室に入ること、血圧の急激な変化と心拍数の増加を伴い、立ちくらみや転倒、溺死に至るケースもあります。



コストもお得！家計にやさしい設計

他の暖房機器と比較して、短時間で浴室をあたためます。



※1 床夏シャワーの1分について

床夏シャワーのスイッチを押し、配管の残り水を排水後、水がお湯になってからシャワーの散水時間が1分です。配管の残り水の排水時間はご家庭の給湯器の設置条件により異なります。

※外気温10℃、1坪用1616型の条件で試験を実施、当社商品での試験データです(当社調べ/2015年10月)。ご使用の環境、状況により上記の測定値とは異なる場合があります。

浴室への一歩目からあたたかい床夏シャワー

床に向かって一気に噴出するお湯のシャワーが、わずか1分^{※1}で床面の温度を25℃まで上昇させて、浴室を足元からあたためます。



操作はカンタン。入浴前に脱衣所で、スイッチを押すだけ。

ワイド散湯で、より効率的にあたためます

従来よりパワーアップしたワイド散湯で、散湯範囲が拡大、より広く床面を温めます。

性能アップ
床温度 +5℃



床夏シャワーの開発

冬の冷たい浴槽の床をあたためるために、浴槽のお湯をまくという行為は、誰もがやっていることでしょう。このような「冷たい床」の問題を解決したのが、クリナップの床夏シャワーです。

床夏シャワーの開発で、もっともたいへんだったのはノズルの製作でした。実験で穴の一つからお湯を飛ばして、床に着いたところをマーキングします。次の穴でもまた同じことをします。これをノズルの何十個もある穴の数だけ繰り返すという地道な作業を行って理想のノズルに辿り着いたのです。

そうして開発された床夏シャワーは、あたたかさだけでなく、安心にも大きく貢献しています。

床夏シャワーの使用条件

●給湯器/ガス給湯器(給湯温度が設定可能なタイプ):16号以上/石油給湯器(給湯温度が設定可能なタイプ):34.9kW(30,000kcal/h)/電気温水器(1℃刻みに給湯温度設定可能なタイプを推奨) ●適用給湯圧:0.1~0.75MPa ●使用水量:温度が35℃に達してから1分(約9ℓ) ●適用水質:上水道(井戸水、温泉水などは使用不可) ●給湯温度:40℃~45℃に設定(作動温度35℃~50℃) ●給湯温度を設定できない給湯器をご利用の場合:「サーモ仕様配管」を設定してください。●電気温水器、エコキュートでは高圧タイプをおすすめします。●2階以上の設置は不可となります。

業界初のアイデアと技術 (6)

足ピタフロア



濡れていてもすべりにくい「足ピタ」パターン

浴室の床は濡れており、すべりやすいものです。とくに高齢者は転倒に気を付けなくてはなりません。そんな心配を解決したのが、クリナップの「足ピタフロア」です。

床表面の微細な凹凸が、濡れていても足裏に密着します。すべりにくく、足裏で床をつかむことができます。この機能は、特殊なパターン加工により実現しました。



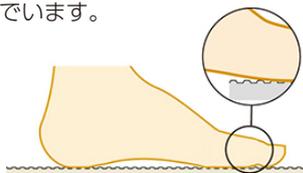
独自の素材や微細な凹凸で、足裏を床に密着させます

すべりにくさの理由は、接触面積と表面張力

足ピタフロアがすべりにくい理由は、特殊なパターンの効果です。足裏と床の接触面積を拡大してホールド性を高めています。また床表面の微細な凹凸による水の表面張力の働きで、足裏を引き寄せ、すべり止め効果を生んでいます。



フロア拡大写真



溝の深さが従来の1/3 (当社比) しかないので、床はほぼフラット、足裏の接触面積が広がります

お手入れ簡単で傷つきにくく、キレイが長持ち

洗いやすさと水切れを両立したフロア

床の溝が浅く緩やかな形状なので、汚れが溜まりづらくお手入れもカンタンです。水切れの良さにも配慮しました。フロアのズミが丸いので、お手入れしやすい形状であり、翌日に水滴が残りにくく、乾きやすいフロアです。

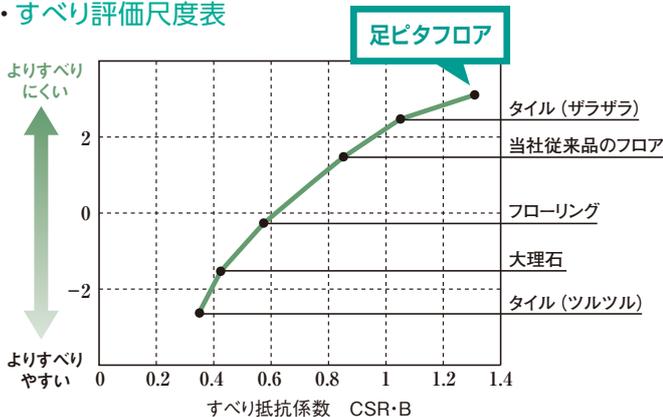


翌日に水滴が残りにくく、乾きやすい床形状です



フロアのズミが丸く立ち上がっているため、お手入れが簡単です

すべり評価尺度表



※耐滑り性試験 (OY-PSM) で比較
※この評価尺度は基準値でなく目安です

当社調べ

一般的な床の3倍の硬さで、傷や汚れがつきにくい

足ピタフロアの素材は、硬質なアクリル系人工大理石で、傷からフロアを守ります。凹凸のある形状のため、傷が目立ちにくいのが特長です。

床材	表面硬度
アクリストンのフロア	9H
FRPのフロア	2-3H

※Hの数値が大きいほど、硬いことを示します。 当社調べ

社会・環境配慮型商品の開発

業界初のアイデアと技術(7)

■ 流レールボール

レールがキレイをお手伝い

流レールボール

(特許出願中)

GOOD DESIGN
AWARD 2016

レールがキレイをお手伝い

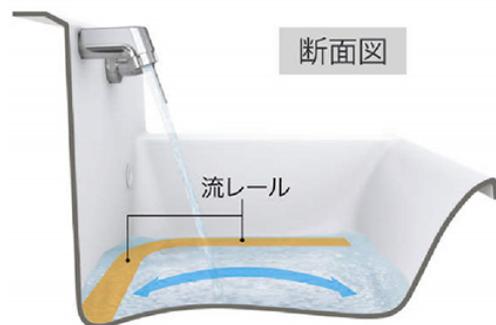
流レールボール

(特許出願中)

GOOD DESIGN
AWARD 2016

■ 洗面ボール中央を高くする逆転の発想

ボール周囲の「流レール」が髪の毛や泡を集めて排水口に導きます。さらに中央を高くするという逆転の発想で「流レール」への水の流れをつくりボール全体を汚れにくくします。



■ 比べると一目瞭然

NEW



流レールボールは、ボールの全体に水が行き届き、「流レール」に髪の毛や泡を集めて排水口へ導きます。

従来



従来ボールは、手前や隅に水が行き届かず、髪の毛や泡が残ります。

■ 「流レール」という独自のアイデア

システムキッチンに搭載し好評の「流レールシンク」のアイデアを採用した、新発想の洗面ボールが「流レールボール」です。

手洗いや洗顔などの日常的に使用する水で汚れを流し、次に使う人も気持ちよく使えるのが特長です。一般的なボールは底面に落ちた水が広がらずに排水口へと流れるすり鉢形状になっているため、水の届かない外周部分、特に人に近い手前側に汚れが残ってしまっていました。

「流レールボール」は今までにない凸型の底面形状が、水を底面全体に広げることによって汚れを流すことができる洗面ボールです。普段使う水を利用することで、意識をしなくても洗面ボールをキレイな状態に保つことができるため、次に使う人も快適に使うことができます。底面に残った髪の毛や泡が残らないことで更なる汚れを抑制でき、結果としてお手入れの手間も軽減しています。

■ 人工大理石を採用

ボールの材質は人工大理石を採用し、意匠性を向上しました。硬いものを落としても割れにくい素材です。

環境報告

環境方針

■ 基本的な考え方

クリナップでは企業理念「家族の笑顔を創ります」のもと地球環境との共生を図りながら、持続可能な社会の実現のために、CO₂排出量や廃棄物の削減、化学物質による汚染対策、環境配慮型商品の開発など課題を挙げて環境活動に取り組んでいます。

すべての生産工場においてISO14001の認証を取得して、環境マネジメントシステムを構築、運用しています。

また、環境方針を制定し、社員に浸透させるとともに各部署が方針に基づいた目標を設定し、環境活動を推進しています。

■ 環境方針

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. 事業活動中での環境負荷の低減を行います。
CO₂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. 全従業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。

2017年4月1日



CS 推進本部
品質環境保証
部長
中里 敦

環境活動では社員一人ひとりの意識向上が重要

いくら環境方針を定めても社員一人ひとりに浸透していなければ意味がありません。これまで全社で活動を展開してきたこともあり、以前と比べると環境に対する社員の意識が高まってきていると感じています。身近な活動では不要な電気の消灯や空調の温度設定などの省エネが徹底されてきています。

これからも社員の意識向上に向けて推進していきます。それが活動していくなかで重要であり、持続可能な社会の実現につながるひとつと思います。

環境報告

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な意思決定の会議体として、今後の方向性の決定や環境中期計画の進捗状況等を報告・確認する場である「環境保全会議」があります。

2016年度の「環境保全会議」では、幅広いテーマを審議し、「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」を目的として下記項目に取り組んできました。

1. 「空間線量測定」に関する審議
2. 「2016環境報告書」の内容に関する審議
3. 「微量PCB処理」に関する審議
4. 「リターナブル梱包」に関する審議
5. 「2017年度ISO新組織体制」に関する審議

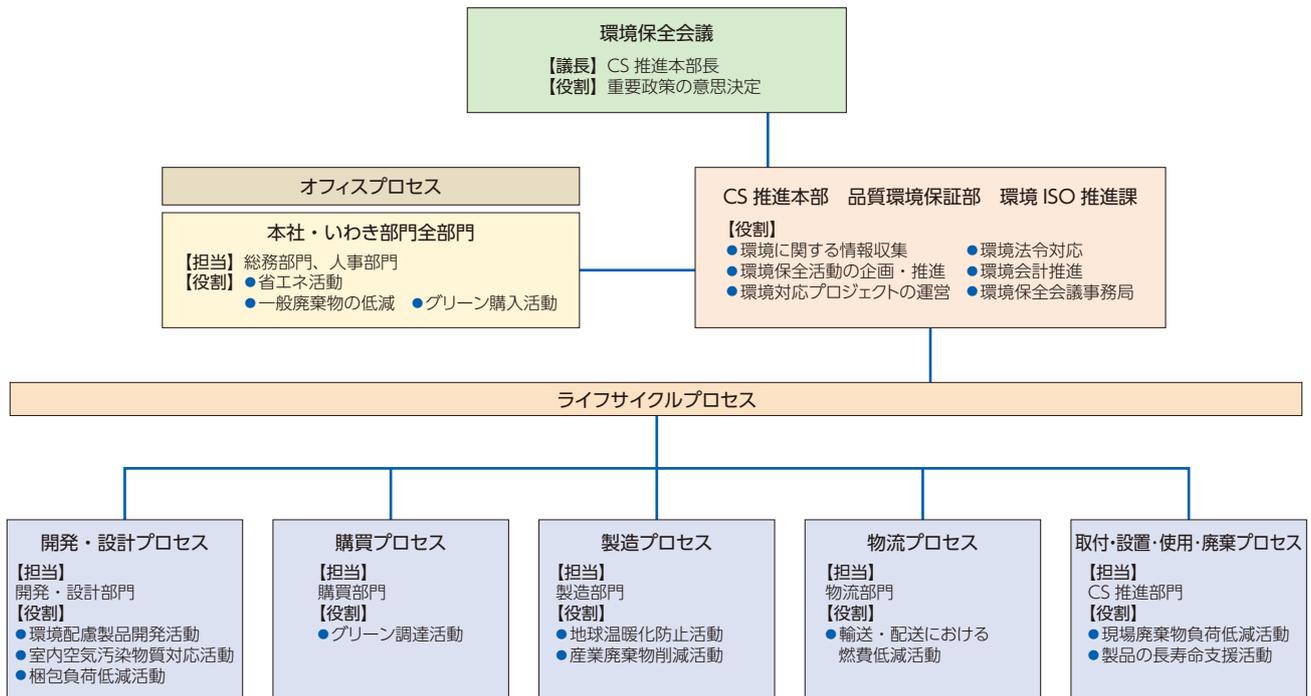
また、「環境マネジメントシステムの構築」では、さらなる監査員のレベルアップにより一層充実したシステム構築に努めてまいりました。

今後の環境取り組みの課題として、

1. グループCO₂排出量の削減
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。



環境報告

事業活動に伴う環境課題(1)

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。

第二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、その順守が必須です。

第三が顧客と社会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

IN		OUT	
開発・設計プロセス		製造プロセス	
物量指標未設定		CO ₂ 排出量	11,835 t-CO ₂ (11,837 t-CO ₂) !
購買プロセス		PRTR指定化学物質	21 t (22 t)
電気	21,340 千kWh (23,039 千kWh)	産業廃棄物排出量	8,613 t (9,056 t)
A重油	825 kℓ (816 kℓ)	金属有価物排出量	1,354 t (1,502 t)
軽油	5 kℓ (5 kℓ)	部品梱包用ダンボール	584 t (651 t)
灯油	49 kℓ (45 kℓ)	一般廃棄物排出量	35 t (66 t)
ガソリン	10 kℓ (13 kℓ)	排水量	104 千m ³ (104 千m ³)
LPG	90 千m ³ (96 千m ³)	物流プロセス	
水資源	104 千m ³ (104 千m ³)	製品出荷重量	46,317 t (48,188 t)
製品梱包用ダンボール	3,298 t (3,372 t)	CO ₂ 排出量	3,526 t-CO ₂ (3,835 t-CO ₂) !
木材	41,422 t (43,002 t)	取付・設置・使用・廃棄プロセス	
樹脂	471 t (478 t)	製品梱包材重量	3,298 t (3,372 t)
金属	14,391 t (15,265 t)		
PRTR指定化学物質	1,119 t (1,338 t)		

オフィス活動

IN		OUT	
開発・設計プロセス		本社・いわき部門オフィスプロセス	
電気	2,746 千kWh (2,687 千kWh)	CO ₂ 排出量	1,192 t-CO ₂ (1,189 t-CO ₂) !
軽油	6 kℓ (7 kℓ)	一般廃棄物排出量	16 t (19 t)
灯油	13 kℓ (21 kℓ)	書類	34 t (53 t)
ガソリン	27 kℓ (28 kℓ)	排水量	4 千m ³ (4 千m ³)
LPG	8 千m ³ (6 千m ³)		
水資源	4 千m ³ (4 千m ³)		
コピー用紙	3,529 千枚 (3,689 千枚)		

()内は2015年度 **!** 表中の使用電気のCO₂排出係数は年度活動効果を見るため0.378kg-CO₂/kWhを使用しています。

■ 環境報告

事業活動に伴う環境課題(2)

■ 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。

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
フロン排出抑制法	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

多くの企業活動は、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。クリナップもいくつか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. CO₂排出量削減

温室効果ガスであるCO₂排出量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。

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業者にあります。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、お客さまや取付・設置業者さま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. 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意識し、環境負荷の少ない製品の開発を行っています。

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

4. 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、公共施設の間では、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、お客さまからは、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。

環境報告

環境計画の目標と成果

● 達成 ● 未達成

方針	活動項目	単位	主幹部門	2016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	高級価格帯システムキッチン間口255cm基本セット製品重量及び梱包重量(機器含む)を、従来品より5%削減し軽量化を図る	削減率%	開発部門	5%削減	削減策の検討/検証を実施、一部量産図面の出図を完了	● 2017年度末までに製品重量及び梱包重量(機器含む)を、従来品より5%削減し軽量化を図る
	ティアリス間口90cm基本セット製品重量及び梱包重量(機器含む)の削減アイデアを検討し、実現性を評価検討する	—	開発部門	削減策と実現性の評価	削減策検討と試作品による実現性の検証を実施	● 2017年度末までに製品重量及び梱包重量(機器含む)を、従来品より5%削減し軽量化を図る
	ユアシス1616サイズ標準セット製品重量及び梱包重量(機器含む)の削減アイデアを検討し、実現性を評価検討する	—	開発部門	削減策と実現性の評価	削減策検討と試作品による実現性の検証を実施	● 2017年度末までに製品重量及び梱包重量(機器含む)を、従来品より5%削減し軽量化を図る
	水資源保護のため節水につながる、流レールシンクの普及率を76%にする	普及率%	開発部門	76	80.4	● 流レールシンクの普及率向上を継続する
事業活動の中での環境負荷の低減	製造部門の二酸化炭素排出量生産台数原単位の削減	前年比%	製造部門	1%削減	5.0%増加	● 生産台数原単位前年比1%削減
	物流部門の二酸化炭素排出量走行距離原単位の削減	前年比%	物流部門	1%削減	3.5%削減	● 走行距離原単位前年比1%削減
	社有車の低燃費車への切替えにより二酸化炭素排出量を削減する	t-CO ₂	購買部門	2.79	2.69	● 5.1t-CO ₂ /年以上の削減
	本社オフィス部門の二酸化炭素排出量の削減	前年比%	本社総務部門	1%削減	2.0%増加	● 総量前年比1%削減
	いわきオフィス部門の二酸化炭素排出量の削減	前年比%	いわき人事部門	1%削減	0.1%削減	● 総量前年比1%削減
	本社オフィス部門の電力使用量削減	前年比%	本社総務部門	1%削減	2.4%増加	● 総量前年比1%削減
	製造部門の産業廃棄物排出量生産台数原単位の削減	前年比%	製造部門	1%削減	0.3%削減	● 生産台数原単位前年比1%削減
	本社オフィス部門の一般廃棄物排出量の削減	前年比%/人	本社総務部門	1%削減	29.7%削減	● 1人当りの排出量前年比1%削減
	いわきオフィス部門の一般廃棄物排出量の削減	前年比%	いわき人事部門	1%削減	12.5%削減	● 総量前年比1%削減
本社オフィス部門のコピー用紙削減	前年比%/人	本社総務部門	1%削減	19.7%削減	● 1人当りの排出量前年比1%削減	
環境コミュニケーション	地域社会貢献	—	全部門	敷地周辺清掃	敷地周辺清掃	● 敷地周辺清掃継続
	環境取組の情報開示	—	環境保全部門	2016環境報告書の発行	2016環境報告書の発行	● 社会・環境報告書の発行を継続

❗ 電気のCO₂排出係数は年度活動効果を見るため0.378kg-CO₂/kWhを使用しています。

環境報告

環境活動(1)

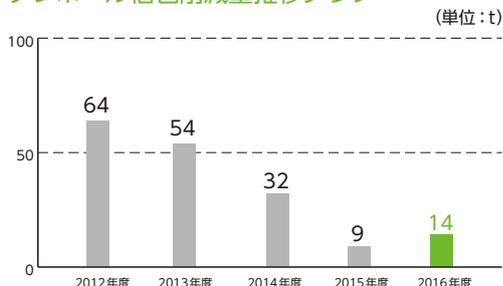
■ 省資源・リサイクルへの取り組み
「リターナブル梱包」

システムキッチンワークトップ梱包によく使われるのは段ボールで使い捨てです。しかしクリナップは、取付・設置現場での廃棄物対策として、製品納入後に回収し、何度でも繰り返し使えるように設計されたリターナブル梱包を積極的に使い、段ボール梱包削減に取り組んできました。

ハウスメーカー向けワークトップ用リターナブル梱包の全国展開を行った2003年度には段ボール梱包削減量32トン、クリナップの販売ルート現場への導入を行って東日本地区への展開を完了した2004年度に38トン、全国展開を完了した2005年度に95トン、そして2007年には190トンの削減を実現しました。

ただその後の削減量は減少していき、2015年度は9トンになりました。その原因はリターナブル梱包が新製品の形状に適應できなくなったことです。そこで新タイプのリターナブル梱包の開発を行い、導入しました。その結果、順調にダンボール梱包削減量が増えてきています。

ダンボール梱包削減量推移グラフ



■ 新リターナブル梱包の開発と運用

新リターナブル梱包は2015年8月から設計を行い、4回の試作品製作、現場でのテストを経て完成しました。

開発でもっとも重視したのは品質です。輸送試験、落下試験を繰り返し、商品に異常がないか確認しました。

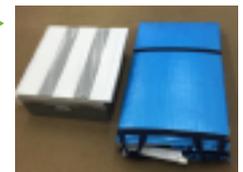
また、工場での作業性についても、これまで面ファスナーで組立てていましたが、それをなくし、セットする時間を大幅に短縮しました。

新リターナブル梱包の運用を開始したのは2016年11月。この段階では月に200台のペースでしたが、2017年6月には1000台を超え、新リターナブル梱包の運用は順調です。

出荷時のリターナブル梱包



回収時のリターナブル梱包



回収したリターナブル梱包は清掃して再出荷



生産本部
湯本工場
生産管理課長
末永 勝久

開発では全寸法への対応を止めて、8～9割のみへの対応

新リターナブル梱包の開発では、対象とするワークトップの寸法を絞り込みました。ワークトップの間口寸法は1800mmから3000mmまであります。旧リターナブル梱包はこのすべての寸法に対応しようとしていたのですが、実際の注文では1800とか3000は1割もありません。2400～2700mmの寸法が8～9割を占めます。

そこで新リターナブル梱包では、1割未満への対応を止め、8～9割のみへの対応にしました。そうすることで作業がシンプルになり、面ファスナー無しという方式も寄与して大きな成果に結びついたのでした。

環境報告

環境活動(2)

■ 協同配送で約340トン/年というCO₂排出量削減効果

クリナップは物流分野の環境負荷を低減させるためにグリーン物流に取り組んできました。その成果のひとつが、経済産業省・国土交通省の「2015年度 グリーン物流パートナーシップ優良事業者表彰」の「経済産業省 商流通保安審議官賞」を受賞したクリナップとTOTO株式会社の協同配送です。

この協同配送は2015年12月にスタートし、約340トン/年というCO₂排出量削減効果を上げています。

■ LED照明導入で使用電力は減少し
明るさアップ

湯本工場では積極的に製造ラインにLED照明を導入してきており、2017年度には1200トンプレス棟の水銀灯300W×32台を115W×32台のLED照明に切り替えました。この切り替えにより、電力の削減率は66%の効果をえました。

電力量で言えば、1872KWhが643KWhになり、CO₂換算では465kg/月の削減に相当します。

使用電力が減少する一方で、明るさは上がりました。水銀灯の明るさは50～70ルクスでしたが、LED照明では200ルクス以上と3倍の明るさになり、作業がやりやすくなったのです。



1200トンプレス棟
LED照明

■ コンプレッサーをインバータ式に交換し、
効率アップを確認

湯本工場では2016年4月に75kW出力のコンプレッサーをインバータ式に切り替えました。インバータ式の導入効果を2017年4月に検証したところ、50%の効率アップが確認されました。

そこで2018年にもう1台の75kW出力のコンプレッサーもインバータ式に切り替えることを検討しています。



インバータ制御
コンプレッサー

疑問を一つひとつ解きながら省エネ導入施策に取り組む

LED照明への切り替えのメリットは、省エネだけでなく、交換などのメンテナンスが少なくなることも大きいと思います。

湯本工場ではコンプレッサーのインバータ化にも取り組んでいますが、疑問を一つひとつ解きながら進めています。たとえば工場のコンプレッサーは定常出力が続き、出力が大きく変わることは少ないのです。ところがインバータ式は出力変動が多いときに有効とされています。

今回のインバータ式導入で、定常出力が多い工場のコンプレッサーでも効率アップが確認できたことはこれからの導入施策にとっても役立つと思います。



生産本部
湯本工場
製造技術課
主任
永井 公教

環境報告

環境活動 (3)

■ 環境パトロールと省エネパトロール

クリナップではふたつの「パトロール」を行っています。ひとつは「環境パトロール」で「汚染の予防」を目的にし、事務所や工場の敷地内、敷地周辺、現場などのエネルギー、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するものです。

もうひとつが「省エネパトロール」です。エアー漏れ、ムダな照明、機械の空転などのムダを発見し、工場に改善を求めるものです。

■ 省エネパトロールで意識改善

省エネパトロールは、しばらく活動が滞っておりましたが、一人ひとりの省エネ意識を高めることを目的として2016年から再開しました。

省エネパトロールは、いわき工場群の製造ラインを中心として行っており、エネルギーのムダを取り除き、こまめな省エネ意識を高める活動です。

■ いわき工場群を年2回巡回

省エネパトロールは、2週間に1回の実施で、半年かけて各工場の製造ラインを巡回しています。また、暖かい時期と寒い時期に年2回行っています。

省エネパトロールは製造設備が停止している昼休みを利用して、エアー漏れや照明、冷暖房設備の消し忘れなどをチェックしています。

不具合箇所を発見した場合は、フダを貼り改善要求を行います。対策されれば外すルールになっており、改善の状況がわかりやすくなっています。



不具合箇所にフダを貼る



エアー漏れがないかをチェック



常に発生する小さな不具合を素早く見つける

省エネパトロールのムダの指摘に対し、工場では100%改善することを目標としています。ただ「100% 達成」によって不具合がゼロになるというものではありません。

製造設備は老朽化していきますし、小さな不具合は常に発生します。その意味ではイタチごっこですが、その常に発生する小さな不具合をパトロールで発見することではなく、工場が見つけて素早く対処する意識を持たせることに、省エネパトロールの意義があるのだと思います。



CS推進本部
品質環境保証部
環境ISO推進課
主任
工藤 昌宏

環境報告

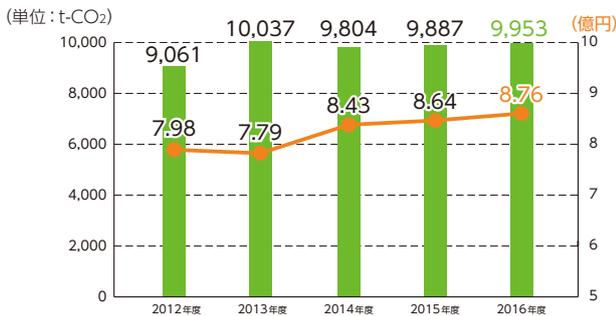
環境負荷の低減

■ クリナップのCO₂排出量と原単位推移

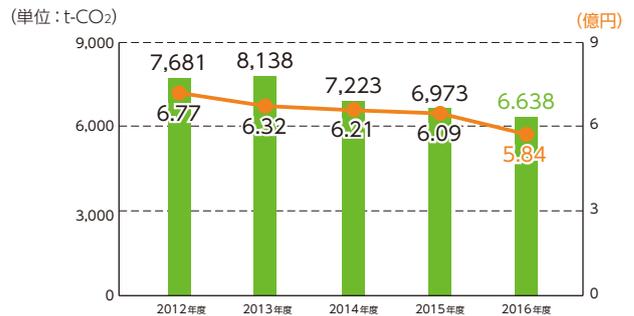
2016年度の結果は、2015年度と比較しますとCO₂排出量は電気が総量、原単位とも増加し、燃料は総量、原単位とも減少しています。

これは生産体制の東西二極化により、輸送距離が減少した効果によるものです。

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



! 電気のCO₂排出係数は年度活動効果を見るため0.378kg-CO₂/kWhを使用しています。

■ ゼロエミッション※1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93%が木くず、5%が廃プラスチック類、残りの2%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※2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)を再資源率99%以上にする事としています。

※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、污泥等です。

※3 各処分量は、マニフェストより算出しています。

環境会計

●環境保全コスト

(単位：百万円)

活動分類		環境保全コスト			
環境会計ガイドラインの分類	クリナップの活動分類	投資		費用	
		2015年度	2016年度	2015年度	2016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	0.0	13.2	12.0
② 地球環境保全コスト	地球温暖化防止活動等	4.5	18.0	5.0	4.7
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	9.4	0.0	115.1	122.9
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	1.6	0.6	0.6
3. 管理活動コスト	ISO14001維持活動 従業員への環境教育・訓練活動 環境指標の監視・測定活動	0.0	0.0	0.1	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	0.3	0.7
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	3.4	0.6	0.6
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		13.9	23.0	134.9	141.6

●環境保全効果

❗ CO₂排出係数は年度活動効果を見るため0.378kg-CO₂/KWhを使用しています。

環境保全効果				
物量効果				
物量項目	単位	2015年度	2016年度	前年比
電気使用量	千KWh	26,157	24,499	-1,658
燃料使用量	kℓ (原油換算)	2,601	2,492	-109
水道水使用量	千m ³	127	127	-1
CO ₂ 排出量	t-CO ₂	16,860	16,553	-307
CO ₂ 排出原単位	t-CO ₂ /売上高 (億円)	14.5	14.6	0.1
再資源化処理割合	%	98	98	0
産業廃棄物排出量	t	9,056	8,613	-443
産業廃棄物排出原単位	t/売上高 (億円)	7.8	7.6	-0.2
一般廃棄物 (可燃物) 排出量	t	81	51	-30
室内空気汚染物質取扱量	t	50	30	-20
PRTR取扱量	t	1,292	1,119	-173
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	9	14	5

●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		2015年度	2016年度
1. 収益	有価物売却等により得られた事業収入	91.2	77.2
2. 費用節減	資源の効率的利用に伴う原材料費の節減、 省エネルギーによる費用の節減	1.2	1.8
	リサイクルに伴う廃棄物処理費の低減	0.0	0.0
	合計	92.4	79.0

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。

環境報告

環境関連法令の順守(1)

ISO14001の認証取得

クリナップは、ISO14001 認証を下記表の通り取得し、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	四倉工場
	鹿島システム工場
	鹿島工場
	湯本工場
	岡山工場(関連会社)
	鹿島アート工場(関連会社)
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株式会社(関連会社)

●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	5～10月
	法規制の要求に対する評価	10～12月
A	目標達成に対する見込み評価	10～12月
	経営者の見直し	12～2月
P	次年度計画策定	3月
C	外部審査	6～11月

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。その結果すべ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。

●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2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」、「窒素酸化物濃度」、「硫黄酸化物

K値」を年2回定期的に測定しています。その結果、排出基準にすべて適合しています。

●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	2015年度	2016年度
鹿島システム工場	木くずボイラー	ばいじん量	g/Nm ³	0.4	0.044	0.11
		窒素酸化物濃度	ppm	400	97	87
		硫黄酸化物K値	—	6	<0.056	<0.048
	A重油ボイラー	ばいじん量	g/Nm ³	0.3	0.003	0.009
		窒素酸化物濃度	ppm	260	83	70
		硫黄酸化物K値	—	6	2.6	1.2
	A重油ボイラー	ばいじん量	g/Nm ³	0.3	0.004	0.04
		窒素酸化物濃度	ppm	260	67	52
		硫黄酸化物K値	—	6	2.8	1.5
	冷温水発生機	ばいじん量	g/Nm ³	0.3	0.006	0.01
		窒素酸化物濃度	ppm	180	110	72
		硫黄酸化物K値	—	6	0.19	0.27
	冷温水発生機	ばいじん量	g/Nm ³	0.3	0.004	0.007
		窒素酸化物濃度	ppm	180	77	66
硫黄酸化物K値		—	6	1.17	0.33	

環境報告

環境関連法令の順守(2)

●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に該当し、2016年度の「定期報告書」「中長期計画書」を2017年7月に主務大臣宛に提出しています。

なお、鹿島システム工場は2012年度のエネルギー使用量の合計が原油換算で1,745kℓだったため、2013年度6月の報告より第二

種エネルギー管理指定工場に指定されており、2016年度の実績も1,742kℓだったので、指定は継続されています。

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、2016年度実績の定期報告書および2017年度以降の計画書を2017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	エネルギー原油換算使用量(kℓ)	
	2015年度	2016年度
オフィス・製造	8,671	8,500
物流	1,459	1,530

●水質汚濁防止法

湯本工場、鹿島アート工場、開発本部 クリナップ研究所では、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、排水基準にすべて適合しています。

●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	2015年度	2016年度
湯本工場	六価クロム	mg/ℓ	0.2	<0.05	<0.05
	pH	—	5.8 ~ 8.6	7.4	8.1
	SS	mg/ℓ	50	5.4	4.4
	BOD	mg/ℓ	15	9.8	2.6
	n-ヘキサン抽出物質	mg/ℓ	10	<0.5	<0.5
	全窒素	mg/ℓ	60	3.8	1.3
	全リン	mg/ℓ	8	0.15	0.14
	溶解性鉄	mg/ℓ	10	0.5	0.5
	全クロム	mg/ℓ	2	<0.05	<0.05
鹿島アート工場	六価クロム	mg/ℓ	検出されないこと	検出限界値以下	検出限界値以下
	pH	—	5.8 ~ 8.6	7.7	7.5
	SS	mg/ℓ	70	<0.5	<0.5
	BOD	mg/ℓ	20	4.3	7.5
	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	<0.1	<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	8.2	<0.7
	COD	mg/ℓ	60	4.3	4.3
ニッケル	mg/ℓ	2	<0.1	<0.1	
開発本部 クリナップ 研究所	pH	—	5.8 ~ 8.6	6.9	7.3
	BOD	mg/ℓ	160	7.8	2.5
	SS	mg/ℓ	200	5	<5
	大腸菌群	個/cm ³	3000	780	0
	クロム化合物	mg/ℓ	2	<0.2	<0.2
	溶解性鉄	mg/ℓ	10	<1	<1
	n-ヘキサン抽出物質	mg/ℓ	5	<0.5	<0.5
	フッ素およびその化合物	mg/ℓ	8	<0.8	<0.8
四塩化炭素	mg/ℓ	0.02	<0.002	<0.002	

*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。

環境報告

環境関連法令の順守 (3)

● 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、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2017年6月に完了し、受理されたことを報告します。また、2016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。

● 2016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)
		大気放出	水への排出	
ビスフェノールA型エポキシ樹脂	1.4	0.0	0.0	0.0
エチルベンゼン	0.2	0.1	0.0	0.0
キシレン	1.2	1.1	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	0.0	0.0
n-ヘキサン	10.5	10.1	0.0	0.4
スチレン	35.9	0.2	0.0	0.7
トルエン	4.9	4.7	0.0	0.1
ニッケル化合物	1.0	0.0	0.0	0.2
フタル酸nブチル	0.1	0.0	0.0	0.0
フタル酸ジ2エチルヘキシル	0.1	0.0	0.0	0.0
ホルムアルデヒド	0.0	0.0	0.0	0.0
マンガン及びその化合物	0.2	0.0	0.0	0.0
メタクリル酸	1.6	0.0	0.0	0.0
メタクリル酸メチル	853.7	4.2	0.0	17.0
その他	208.2	0.3	0.0	19.3
合計	1,119.1	20.7	0.0	38.0

● 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。

2016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、結果は下記の通りすべ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。

● 2016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	2016年12月～2017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	5社	適合
岡山地区事業所	2016年10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



最終処分場チェック



最終処分場チェック

環境報告

環境関連法令の順守(4)

●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蔵庫・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、

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	851 台
再商品化処理台数	849 台
再商品化等処理重量	55 t
再商品化重量	45 t
再商品化率	82 %

◎引取台数と処理台数の差は、2015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	2016年4月 1日
終了した年月日	2017年3月31日

●容器包装リサイクル法

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

なお、特定包装に該当するものは、取扱い説明書のポリ袋です。

●消防法

クリナップは、危険物を保有するすべ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(以下 JESOC)へ運搬し、適正処理いたしました。また、2014年4月28日に蛍光灯安定器を216本適正処理いたしました。2016年10月15日に微量PCBを含む変圧器6台とコンデンサ1台を適正処理いたしました。

現在、特別管理産業廃棄物として保管している微量PCB廃棄物はありません。

●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すべて適合しています。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。

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2016年度の処理実績を報告します。

なお、冷蔵庫・冷蔵庫の法定リサイクル率は60%以上です。

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ようとした場合の当該製品および材料の総重量

鉄	22.59 t
銅	0.92 t
アルミニウム	0.11 t
非鉄・鉄等混合物	5.49 t
その他有価物	15.61 t
有価物総重量	44.74 t

4. 冷媒として使用したものを回収した総重量

81 kg

5. 断熱材に含まれるフロンを液化回収した総重量

141 kg

●再商品化委託料金

社名	再商品化委託料金(円)	
	2015年度	2016年度
クリナップ株式会社	46,080	54,496
クリナップ岡山工業株式会社	11,889	13,860



微量PCBを含む変圧器、コンデンサの搬出

環境報告

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。



避難訓練（本社）



消火訓練（本社）



AED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、内部環境監査員の養成セミナーを定期的実施しています。

● 特定業務の種類と2016年度までの認定者数

■ 産業廃棄物管理責任者	172名
■ 特別管理産業廃棄物管理責任者	42名
■ 危険物貯蔵・取扱業務従事者	72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)	133名
■ エネルギー管理者(電気)	16名
■ 内部環境監査員養成セミナー修了者	150名



内部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

消火訓練
(いわき)

AED訓練(いわき)

環境保全活動の沿革

クリナップの環境保全活動関係の実績をまとめました。

- | | | | |
|------|--|------|--|
| 1999 | ● 鹿島工場が環境管理の国際規格ISO14001の認証を取得 | 2006 | ● 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 |
| 2000 | ● 第1次中期経営計画制定、全社環境保全活動を本格的に開始
● 鹿島工場HIPS樹脂部品の端材を他部品の原料として利用開始
● 使用木部材をホルムアルデヒド放散のもっとも少ないE0、F0に切り替え実施
● 全社アイドリングストップ運動を開始 | 2007 | ● 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
● 環境省の「チーム・マイナス6%」に登録参加
● 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 |
| 2001 | ● 四倉工場、株式会社クリナップステンレス加工センター・鹿島アート工場がISO14001の認証を取得
● 環境保全活動の拡大に伴い、品質環境保証部から独立させた環境保全室を設置
● クリナップ研究所が環境計量事業登録
● 鹿島システム工場木くず端材用の焼却炉を稼働停止
● 鹿島工場FRP廃棄物を埋立処分から再資源化处理に移行
● ハウスメーカー向けのカウンター用のリターナブル梱包を導入、運用開始 | 2008 | ● 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
● 化粧パネル用リターナブル梱包をハウスメーカー向けに運用開始 |
| 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、再資源化处理も運用開始 | 2009 | ● 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 |
| 2003 | ● 建築基準法改正に伴い、使用木部材をすべ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
● クリナップ運輸株式会社がディーゼル車排ガス規制に対応 | 2010 | ● 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
● 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
● 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
● 環境省の「チャレンジ25キャンペーン」に登録参加 |
| 2004 | ● クリナップグループとしてISO14001の認証を取得
● 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
● キャビネット用リターナブル梱包をハウスメーカーへ試行、運用開始 | 2011 | ● 全社的二氧化碳炭素削減方針として「CO ₂ 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
● 日本最大級の環境展示会、「エコプロダクツ2011」に初出展 |
| 2005 | ● 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
● キャビネット用リターナブル梱包をハウスメーカー向けに運用開始
● 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 | 2012 | ● 環境省「緊急CO ₂ 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 |
| 2006 | ● 機器用リターナブル梱包をハウスメーカー向けに運用開始
● 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 | 2013 | ● 全社的二氧化碳炭素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
● 「エコプロダクツ2013」に「キッチンお掃除学校」をテーマに出展 |
| | | 2014 | ● 「世界でひとつのエコキッチン工場」をテーマに「エコプロダクツ2014」に出展 |
| | | 2015 | ● 「グリーン物流パートナーシップ優良事業者表彰」受賞 |
| | | 2016 | ● ワークトップ・リターナブル梱包をリニューアル |

2016 トピックス

▶ 2016年10月

洗面ボール「流レールボール」が、2016年度グッドデザイン賞を受賞

2016年2月に発売した、新発想の洗面ボール「流レールボール」が、2016年度グッドデザイン賞を受賞しました。受賞理由は、ボールに残る汚れの原因を究明し、水流で改善し汚れにくい形状を提案したこと。従来の洗面は吐水口から出た水が、排水口からそのまま排出されてしまうため、汚れの付きやすい部分には水流が回っていなかったことが汚れを蓄積させていました。毎日使う洗面台を、使用時の水流自体できれいにするという発想の転換から「流レールボール」が生まれました。



GOOD DESIGN
AWARD 2016

洗面化粧台
「S」「ファンシオ」に
標準搭載しています

▶ 2016年11月

未来型コンセプトキッチン日本初公開！『DAIDOCORO2016』に注目集まる

2016年4月に開催された世界最大級の家具見本市「ミラノサローネ 2016」同時開催の「ミラノ・デザインウィーク」で発表したのが、未来型のコンセプトキッチン『DAIDOCORO2016』です。この未来型キッチンをアクシスギャラリー・シンポジア（東京・六本木）で初めて展示・公開しました。

11月1日～6日の展示期間には多数の方々が訪れ、「家族の笑顔を創ります」を企業理念に掲げるクリナップの新しい提案をじっくりとお楽しみいただきました。



DAIDOCORO 2016

▶ 2016年12月

水で濡れても足が滑りにくい「足ピタ」パターンがIAUDアワード2016を受賞

一般財団法人 国際ユニヴァーサルデザイン協議会 (IAUD) は、「ユニヴァーサルデザイン (UD) の更なる普及と実現を通して、社会の健全な発展に貢献し、人類全体の福祉向上に寄与すること」を基本理念として活動する団体です。

クリナップの“水で濡れても足が滑りにくい「足ピタ」パターン”が、浴室での転倒の危険を大幅に軽減し、安心感・安全感をもたらしたとしてIAUDアワード2016に選ばれ、表彰されました。

「足ピタ」パターンを採用した
浴室フロア

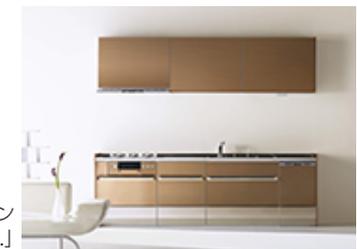


▶ 2017年1月

プロ400名が選んだおすすめキッチンランキング2016 クリナップが3冠達成！

リフォーム産業新聞は、システムキッチンを高級価格帯（約40万～180万）、中級価格帯（約30万～140万円）、普及価格帯（約20万～100万円）の3つに分け、毎年リフォーム営業マン・プランナーへ調査を実施して発表しています。このキッチンランキングで、クリナップはいずれの価格帯でも選ばれ、リフォーム大賞3冠を達成しました。

システムキッチン
高級価格帯で選ばれた「S.S.」



▶ 2017年3月

英国ウェールズの伝統的な家庭料理を、クリナップ・キッチンタウン・東京にてPR！

クリナップは、食住文化情報発信の一環として、英国ウェールズ政府主催“ウェルシュ・レアビット”プロモーションイベントを後援し、3月22日（水）にキッチンタウン・東京にて、招待客64名様に伝統的な家庭料理や伝統菓子などが振舞われました。

英国ウェールズの家料理“ウェルシュ・レアビット”を中心に、同国のおいしい食と、特産品、そして魅力的な観光地のPRを目的に、英国ウェールズ政府が主催したものです。



大使館のシェフによるデモンストレーション

第三者意見



特定非営利活動法人 循環型社会研究会
理事 山口 民雄

第三者意見は報告書の感想文であってはいけなと考えます。第三者と発行社は、報告書作成プロセスで報告書の透明性、誠実性、有効性を実現するためにエンゲージメント（協働あるいは課題対応）をすることが重要で。第三者意見は、次のエンゲージメントにつなぐ橋渡しの役割を担うべきと思います。本報告書の発行プロセスではキックオフ時や初稿完成時のコメントに対して意見交換をし、それらを社内で討議されています。ISO26000には「ステークホルダー・エンゲージメントは、組織の社会的責任の取組みの中心である」とあります。企業がサステナビリティを獲得するためには独断で事業を進めるのではなくエンゲージメントが不可欠といわれていますので、今回の作成プロセスと同様に多くの場面で展開していただきたいと考えます。

さて、本年の報告書で特筆すべきことは「ステークホルダーの皆様に対してよりクリナップを知っていただくために」（トップメッセージ）、「社会的責務を開示するため」（編集方針）に報告書のタイトル・内容を刷新したこと。2016年はESG投資元年といわれていますが、投資家のみならず多くのステークホルダーの企業評価は財務面だけでなくE（環境）、S（社会）、G（ガバナンス）を重視する傾向が強くなってきています。まさにこのタイミングで、SやGを従来の環境に加えて報告書を刷新されたことは、企業活動の重要な質の一つ「感性」を具現化したことに他なりません。さらに、大竹常務執行役員は、2019年の「創業70周年を機に社会・環境報告書をさらに進化させていきたいと思います」とコミットされています。社会的責任の一層の展開に向けて、推進体制の確立、情報開示戦略の構築などを通じてより明確に貴社の実像が伝わる報告書に発展することを期待します。

企業の社会的責任については、各社がさまざまな定義をしていますが、その底流にあるのは自社の理念の実現にあります。理念は飾り物ではなく、日々の業務の中で具体化することに意味があり、報告書の評価もこの点を読み取れるか否かが大きなポイントになります。本報告書には、随所に経営理念（創業者理念、企業理念、行動理念、ブランドステートメント）を具体化していることが報告されています。また、直接的には「私たちは企業理念を強く意識しここまで成長することができました」「常に企業理念を忘れず」（トップメッセージ）や「クリナップは理念を大事にする会社」（永沼常務執行役員）などの記載があり、理念を日常の活動の大きな指針にしていることが伝わりました。

環境報告はこれまでの経験の蓄積もあり良く整理されていますが、社会の要請は環境法令の順守から積極的な環境創造に向かっています。こうした状況の中で「環境法令の順守」のタイトルで報告されている点に違和感があります。「顧客と社会から求められている環境課題」に沿って高い目標を掲げ、より良い環境の創造に注力されている姿を描いた方が、貴社のアグレッシブな姿勢を打ち出すことができるのではないのでしょうか。

循環型社会研究会：次世代に継承すべき自然生態系と調和した社会の在り方を地球的視点から考察し、地域における市民、事業者、行政の循環型社会形成に向けた取り組みの研究、支援、実践を行うことを目的とする市民団体。研究会内のCSRワークショップで、CSRのあるべき姿を研究し、提言している。
URL:<http://junkanken.com/>

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 grp.kankyou@cleanup.jp