

# クリモト 環境 マネジメント システム

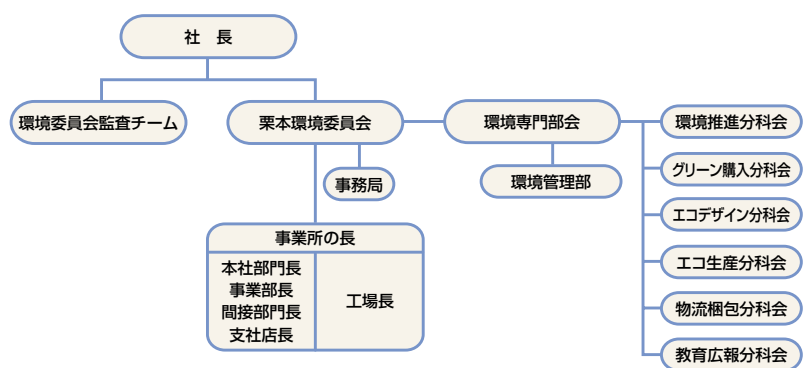
## 栗本環境委員会

この委員会は全社的な地球環境保全活動を効果的に推進するため環境基本方針、環境行動指針などの具体的施策を策定し、事業部・事業所を有機的に結んだ横断的活動の展開を図り、進捗状況の把握・評価・審議を行うとともに、持続的発展が可能な社会の構築に貢献することを目的とした社長直轄の委員会です。

### ◆環境委員会への思い

|                         |   |
|-------------------------|---|
| 1. 重点項目<br>(ベース：BS7750) | (1) 遵法性<br>(2) 環境リスク<br>(3) 土壌<br>(4) 環境システム<br>(5) 省エネ・省資源   |
|                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>○all of pipeにおけるゼロエミッション構想</li> <li>○縦型事業部に横断的に対応</li> <li>○環境技術と環境機器作りの対応</li> <li>○相互チェック委員会監査チーム</li> </ul> |
| 2. 機能                   |   |

### ◆栗本環境委員会



## 栗本環境基本方針

私たちは全ての事業活動において、水と大気と生命(いのち)の惑星、地球の環境にこだわったモノづくりに励むため次の活動を進めます。

- (1) 効果的な環境保全活動の推進
- (2) 法規制等の遵守および環境リスクの排除
- (3) 省エネルギー、省資源、廃棄物の削減、リサイクル
- (4) 環境調和型製品への移行推進および環境保全機器設備の開発
- (5) 社員の教育、啓発
- (6) 地域社会への貢献

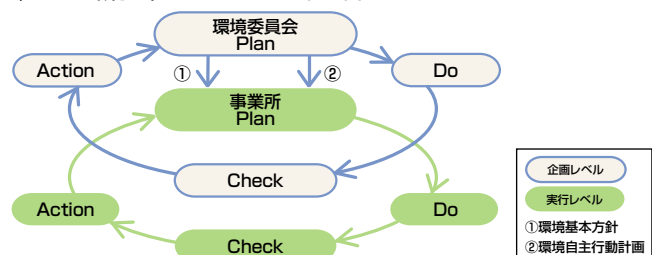
クリモトの環境のコーポレートキャラクターであるカッパは、水がきれいなところにかいれないとされる伝説の動物です。この子どものカッパの無邪気な笑顔を消さないように、きれいな水と大気を、いつまでも提供していきたいものです。



## 環境マネジメントシステムの特徴

当社の環境マネジメントシステムの特徴は、「企画レベル」と「実行レベル」という二つのシステムに分けて運用している点です。企画レベルでは環境委員会によって「Plan」「Do」「Check」「Action」のサイクルを運用し、実行レベルでは各事業所においてPDCAサイクルを運用します。さらに、この二つのシステムは現在「環境基本方針」と「環境自主行動計画」という二つの柱によって、連結されています。

### ◆クリモト環境マネジメントシステムの概念図



## ISO14001認証の取得状況

環境経営の必要性が高まる中、前田社長(当時)が、1997年1月の年賀あいさつと4月の新年度の方針の中で、重ねて2000年度までに全工場においてISO14001を取得することを宣言しました。

### ◆ISO14001取得状況

| 取得年月     | 工場名    |
|----------|--------|
| 1997年11月 | 埼玉工場   |
| 1998年3月  | 大阪臨海工場 |
| 1998年3月  | 住吉工場   |
| 1999年6月  | 泉北工場   |
| 1999年12月 | 堺工場    |
| 2000年2月  | 加賀屋工場  |

### TOPICS 埼玉工場のパフォーマンス事例

関東地区のメイン工場、埼玉工場。鉄構部門と建材部門を持つこの工場で、1999年10月、鉄構新工場棟が完成しました。この建設にあたっては、資源の有効利用や省エネ対策があらゆる角度から進められ、ISO14001の精神が積極的に取り入れられました。

#### <主な改善項目>

- (1) 屋根の雨水を消防用水や工業用水に利用。約530m<sup>3</sup>の貯水槽を区割りして、散水やトイレ排水などに利用。
- (2) 屋根や外壁に明かり取りを設置。照明の点灯時間が減少。
- (3) 天井照明の照度管理を自由に設定できるシステムを導入。300ルクス以上の照度があるエリアは、スイッチが入りません。
- (4) 変電設備のトランスへの無負荷時の消費電力をゼロにするため、回路を工夫。6系統のうち夜間は5系統までOFFにして節電。
- (5) 事務棟には氷蓄熱エアコン(エコ・アイス)を設置し、本来ならば昼間に増加する消費電力を、夜間にシフトして安価な夜間電力を利用します。また契約電力量も極力抑えています。
- (6) ヤードクレーンの基礎で400m<sup>3</sup>(約400万円)のコンクリートを削減。さらに基礎を分割、その間を排水路に活用して600万円のコスト削減効果を得ました。

こうした改善による効果として毎年250万円以上が見込まれています。

## 営業ISOという考え方を導入

環境マネジメントシステムを用いることで、工場での生産活動の環境パフォーマンスを向上することが可能ですが、工場以外の部門、特に営業部門において積極的に環境配慮型の活動を推進するために当社では営業ISOという考え方を導入しています。

営業ISOとは、例えば当社の営業部員500名がそれぞれ、これまでより500トンC/年のCO<sub>2</sub>排出量を削減できる環境配慮型機器を1年間に1台ずつ(または相当製品・台数)を販売した場合、当社取引先において合計500トンC/年×500人=250,000トンC/年ものCO<sub>2</sub>排出量が削減できることになります。これは当社工場での年間CO<sub>2</sub>総排出量の6倍以上です。これを当社の営業活動によるCO<sub>2</sub>削減量として計上し、新しい営業指標として活用します。従来は売上目標だけでしたが、新しくCO<sub>2</sub>削減量の目標が加わる仕組みです。生産現場のみの環境マネジメントシステム(工場ISO)では限界があります。「世の中の環境負荷を削減し、持続可能な社会に貢献する」ためには、この「営業ISO」との連携が重要になってきます。当社では持続可能な社会づくりのルールとして、平成12年版環境白書(総説)(P.20)でも紹介されているスウェーデンのナチュラル・ステップの考え方を採用しています。

### TOPICS 加賀屋工場のパフォーマンス事例

大阪市にある加賀屋工場では、ダクト用鉄管を主に製造しています。地球温暖化対策を推進するために工場働く者全員が、小集団活動と連動した活気ある省エネ活動を目指しています。

#### <最近実施した省エネ設備>

- ・コークス置き場にテント屋根と鉄製のスライド式屋根を設置、雨天時の含水をなくして、コークス使用量を削減。効果金額は年間約520万円。
- ・キューボラの900kW排風機のインバーター(自動回転制御装置)化により、工場電力の2~3%を削減。年間効果金額は約1,480万円。
- ・キューボラ送風ブローモーターの軸にキューボラ廃熱蒸気で回転する蒸気タービン軸を接続し、ブローモーターの回転を助力して、夏期など蒸気が余っているときの電力を削減。