

環境保全活動の基本方針

当社は2000年2月に「栗本環境自主行動計画」を制定しました。計画の推進を通じて、全社員が持続可能な社会の構築に向けて努力を続けています。

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。

- 効果的な環境保全活動の推進
 - 法規制等の遵守および環境リスクの排除
 - 省エネルギー、省資源、廃棄物の削減、リサイクル
 - 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
 - 社員の教育、啓発
 - 地域社会への貢献
- (制定日：1998年6月2日)

栗本環境自主行動計画

持続可能な循環型経済社会の構築に貢献していくため、2000年2月に栗本環境自主行動計画を制定しました。

- 地球温暖化対策
 - ゼロ・エミッション構想の導入
 - 環境負荷低減技術の集約・環境調和機器の開発
 - 環境対応企業としての社内教育と広報活動の推進
- という4つの重要課題について、行動目標を設定し、各事業所で目標達成のためにさまざまな活動を行っています。

地球温暖化、資源の枯渇、廃棄物の増大など、地球的・地域的環境問題が深刻化する中で、大量生産・大量消費・大量廃棄という経済構造の見直しや、それに伴う企業環境経営、企業生産活動のあり方についての早急な変革が求められている。このような状況の中において当社もあらゆる活動において環境との調和を一層強化し持続可能な循環型経済社会の構築に貢献していかねばならない。そのために栗本環境委員会および国際環境規格であるISO14001環境マネジメントシステム等の有効かつ効果的活用により環境保全創造活動、環境調和機器開発等の自主的、積極的な取り組みを推進することが極めて重要である。その認識の下、当面する重要課題である次の項目について自主行動活動を策定し環境行動指針とし、その推進に鋭意努力するものとする。

(制定日：2000年2月22日)

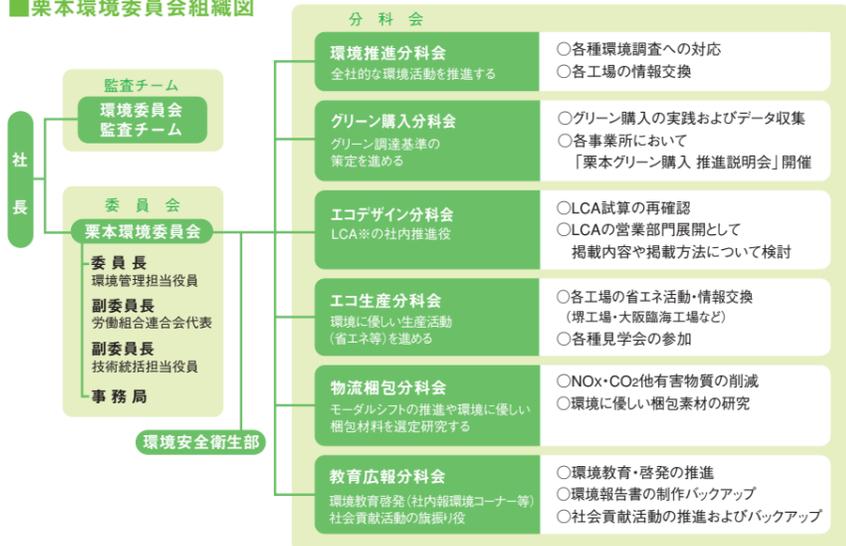
環境マネジメントシステムの特徴

当社の環境マネジメントシステムは、栗本環境基本方針と自主行動計画を中心に推進しており、全社を統括する「環境委員会」と各工場の「環境・ISO担当部門」により構成されています。またそれらの活動を監査・指導する組織として、独立した「環境委員会監査チーム」を設置しており、ISO14001に基づく「PLAN→DO→CHECK→ACTION」の流れに沿って活動を推進していきます。

栗本環境委員会

1972年に設立した中央公害対策委員会から発展した組織で、1998年に設置しました。各事業所・事業部を横断的に結んでおり、具体的な実行を推進するための6つの分科会を設け環境自主行動計画の実現に向け、活動を推進しています。

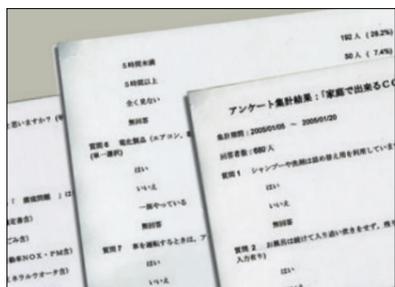
栗本環境委員会組織図



※LCA (LIFE CYCLE ASSESSMENT) 製品の製造から廃棄までの全ての工程で環境負荷を把握、分析し評価する手法

環境教育活動の取り組み

2005年1月、全社員に対して「家庭で出来るCO₂削減の取り組み」アンケートを実施しました。質問内容は、「テレビは一日何時間見えますか?」「冬期のエアコンの設定は、何度にセットしていますか?」「子供のノートや落書き帳は、再生紙のものを使っていますか?」「といった生活に密着したものです。その結果、680名もの社員から回答を得ることができ、各家庭でのCO₂削減対策の様子を詳しく知ることができました。また、栗本環境委員会のメンバー内で、環境家計簿を作成しました。家庭から出る廃棄物や温室効果ガスの量などをデータ化することで、家庭による環境汚染の傾向を把握することができました。これをもとに、社員に対する環境意識の啓蒙活動に取り組んでいきます。



「家庭で出来るCO₂削減の取り組み」アンケート

クリモトグループの環境ISOの取得状況

全社的なISO14001の認証取得を終え、現在は関係会社における取得を順次進めています。

ISO14001取得状況

事業所名	認証取得時期
大阪臨海工場	1998年 3月
住吉工場 ※1	1998年 3月
堺工場	
クリモト・トレーディング(株)	1999年12月
栗本物流(株)	
加賀屋工場	2000年 2月
栗本建設工業(株)	2000年 7月
交野工場	2001年 9月
本社・支社店 ※2	2001年11月
栗本化成工業(株)湖東工場・滋賀工場	2001年11月
古河工場 ※3	2002年10月
栗本商事(株)	2004年 3月

- ※1 泉北工場は、住吉工場へ統合されました。
- ※2 本社・支社店とは栗本精工所本社および支社店における営業・間接部門の全従業員を対象とした認証取得です。
- ※3 古河工場は交野工場の拡大審査で2002年10月17日に取得しました。



統合後の住吉工場ISO担当者

環境自主行動計画の重点取り組み課題と進捗状況

重点取り組み課題	地球温暖化対策 (CO ₂ 排出抑制)	ゼロ・エミッション構想の導入 (循環型社会の実現に向けて)	環境負荷低減技術の集約・環境調和型機器の開発	環境対応企業としての社内教育と広報活動の推進
取り組み事例	加賀屋工場設備改善(省エネ)…11P 大阪臨海工場の明かり取り…12P トランスヒートコンテナ…15P バイオガスプラント…15P 燃料電池…15P エコステーション…15P	グリーン購入活動(グリーン購入分科会)…13P 3R+R活動…13P 「ごみ減量優良建築物」標章…13P オーロラマックス…16P 流動床式ガス化溶融炉…16P 屋久島プロジェクト…16P 刈草固形・炭化装置…16P アルミ分離システム…16P	地球温暖化防止関連環境機器…15P 廃棄物対策関連環境機器…16P 有害物質対策関連環境機器…17P その他環境機器…18P	社内アンケート調査…10P 日経環境経営度調査202位…12P クリモト技報、クリモトニュース発行…20P 大和川・石川クリーン作戦…25P オイスカ「子供の森」計画支援(植林活動)…25P 環境情報誌「なちゅらる」掲載…25P 「淀川さくら街道ネットワーク」参加…26P
進捗状況	☘	☘	☘	☘

※進捗状況は自己診断で次の4段階に分けました。☘ とてもよい ☘ よい ☘ まあまあ ☘ もう一步