

# 2007 キッツグループ 環境報告書

Environmental Report

# KITZ

## お問い合わせ先

株式会社キッツ 環境安全部

〒408-8515 山梨県北杜市長坂町長坂上条2040

TEL: 0551-20-4104 FAX: 0551-20-4180

WEBサイト:

[https://www.kitz.co.jp/environment/otoiawase\\_s.html](https://www.kitz.co.jp/environment/otoiawase_s.html)

インターネットを通してのお問い合わせは、

上記サイトのフォームからお願いいたします。

# 株式会社 **キッツ**



本報告書は、VOC (揮発性有機化合物) を含まない大豆油インキを使用し、印刷時に有害廃液の出ない環境に配慮した水なし印刷をしています。

# KITZ

# 会社概要 (2007年3月31日現在)

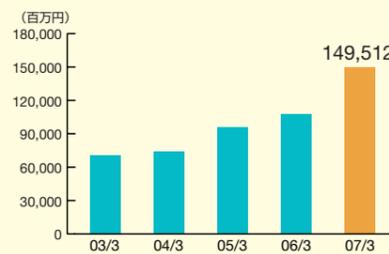
商号 **株式会社 キッツ**  
 本社 〒261-8577  
 千葉県千葉市美浜区  
 中瀬一丁目10番1  
 TEL (043)299-0111 (大代表)  
 資本金 21,207,084,670円  
 設立年月日 1951年1月26日  
 従業員 1,011人  
 主な事業 ハルブ及びその他の流体制御機器及び  
 その付属品の製造・販売

## 事業所

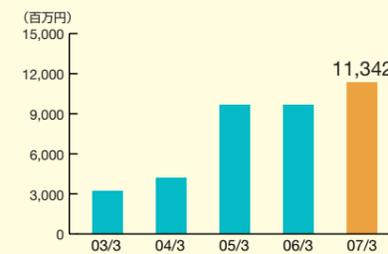
本社 〒261-8577  
 千葉県千葉市美浜区中瀬一丁目10番1  
 TEL (043)299-0111  
 工場 長坂工場 山梨県北杜市長坂町  
 伊那工場 長野県伊那市  
 研修所 キッツ研修センター  
 山梨県北杜市小淵沢町  
 営業拠点 14拠点



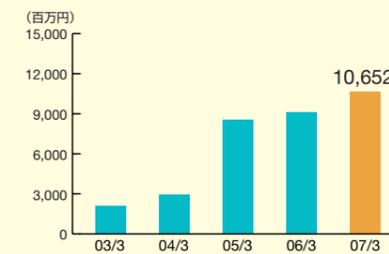
### 連結売上高



### 連結営業利益



### 連結経常利益



## 主なグループ会社 (2007年6月28日現在)

### 国内

- 製造・販売**
  - 株式会社キッツメタルワークス (長野県茅野市)
    - 伸銅品及びその加工品の製造・販売
  - 株式会社キッツマイクロフィルター (長野県諏訪市)
    - ろ過用機器及びその付属品の製造・販売
  - 東洋バルブ株式会社 (長野県茅野市)
    - 各種バルブの製造・販売
  - 株式会社清水合金製作所 (滋賀県彦根市)
    - 水道用バルブの製造・販売
  - 株式会社キッツエスシーティー (東京都大田区)
    - 半導体製造装置用配管部材の製造・販売
  - 三吉バルブ株式会社 (東京都千代田区)
    - 建築設備用及び冷凍機用バルブの製造・販売
  - 京都プラス株式会社 (京都府城陽市)
    - 伸銅品の製造・販売
  - 株式会社紀長 (長野県茅野市)
    - 伸銅品の仕入・販売
- サービス**
  - 株式会社キッツエンジニアリングサービス (千葉県習志野市)
    - バルブのメンテナンスサービス
  - 株式会社キッツウェルネス (千葉県千葉市美浜区)
    - 総合スポーツクラブの経営
  - 株式会社ホテル紅や (長野県諏訪市)
    - ホテル及びレストランの経営
  - 株式会社諏訪ガラス工房 (長野県諏訪市)
    - ガラス工芸品の販売
  - 株式会社キッツウェルネス仙台 (宮城県仙台市)
    - 総合スポーツクラブの経営

### 海外

- 製造・販売**
  - KITZ (THAILAND) LTD. (Samutprakarn, Thailand)
    - 青銅・黄銅製バルブ及びバタフライバルブの製造・販売
  - 台湾北澤股份有限公司 (台湾高雄市)
    - ステンレス鋼製・鋳鋼製バルブ及び継手の製造・販売
  - 北澤精密機械 (昆山) 有限公司 (中華人民共和国江蘇省昆山市)
    - ステンレス鋼製バルブの製造・販売
  - 北澤閥門 (昆山) 有限公司 (中華人民共和国江蘇省昆山市)
    - 鋳鋼製バルブの製造・販売
  - 北澤半導体閥門 (昆山) 有限公司 (中華人民共和国江蘇省昆山市)
    - 半導体製造装置用配管部材の製造・販売
  - KITZ CORPORATION OF EUROPE, S.A. (Barcelona, Spain)
    - 鋳鋼製及びステンレス鋼製ボールバルブの製造・販売
  - 上海開滋国際貿易有限公司 (中華人民共和国上海市)
    - 各種バルブの仕入・販売
  - KITZ CORPORATION OF AMERICA (Texas, U.S.A.)
    - 各種バルブの仕入・販売
- 仕入・販売**
  - (他8社)

財団法人北澤美術館 (長野県諏訪市)  
 ・ガラス工芸品と現代日本画の展示

## 編集方針

2006年度、キッツグループは環境に対する取り組み及び活動を、株主様、お客様、お取引先様、地域の皆様、社員などの各ステークホルダーに報告することを目的に環境報告書を発行しました。

このたび第2回目として新たに情報開示の対象事業所を拡げました。キッツグループを広く皆様にご理解いただけるよう、前年の反省点を踏まえ、省エネルギー活動、廃棄物削減活動、環境配慮製品への取り組みなどをご報告します。

まだまだ発展途上ではありますが、皆様から信頼される企業を目指し、社会に対する情報開示をしていきたいと考えています。

### 対象範囲

(株)キッツ及び国内製造グループ会社6社を含んでいます。ただし、環境活動、社会貢献などの報告は製造グループ以外のサービス関連会社も含んでいます。

キッツ及びグループ会社につきましては、左ページをご覧ください。

なお、本報告書では、対象範囲を示す言葉として、下記の用語を使用しています。

- キッツ: (株)キッツ
- キッツグループ: (株)キッツ及び(株)キッツメタルワークス、(株)キッツマイクロフィルター、東洋バルブ(株)、(株)清水合金製作所、(株)キッツエスシーティー、三吉バルブ(株)

### 対象期間

対象期間は2006年度(2006年4月1日～2007年3月31日)としていますが、一部2005年度以前や2006年度以降の情報も記載しています。

### 参考にしたガイドライン

- 環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」
- 環境省「事業者の環境パフォーマンス指標ガイドライン(2002年度版)」
- 環境省「環境会計ガイドライン(2005年版)」



環境報告書審査・登録マークは、当該環境報告書等に記載された環境情報の信頼性に関して、日本環境情報審査協会の定めた環境報告書審査・登録マーク付与規準を満たしていることを示すものです。  
 日本環境情報審査協会 <http://www.j-aoei.org/>

### 本文中マークの説明

- [Link](#) 関連ページ先へのリンク
- [Web](#) ウェブサイト関連情報へのリンク(URL)
- 株式会社あらたサステナビリティ認証機構による「第三者審査報告書」の対象となる記載事項。ただし一般廃棄物については、対象から除く。

### 発行

2007年9月

### 次回発行予定

2008年9月(毎年発行していく予定です)

## 目次

### キッツグループについて

- 会社概要 ..... 1
- 編集方針 ..... 2
- トップメッセージ ..... 3
- 企業理念 ..... 4
- キッツグループの事業活動 ..... 5

## 環境保全活動

- <ハイライト>環境に配慮したものづくり:
  - RoHS指令適合製品 ..... 7
  - 事業活動と環境負荷(マテリアルバランス) ..... 9
  - 環境中期計画と実績 ..... 11
  - 環境マネジメントシステム ..... 13
  - 環境・安全衛生情報システム ..... 15
  - 環境会計 ..... 16
  - 製品における環境配慮 ..... 17
  - 地球温暖化防止/省エネルギー ..... 19
  - 省資源 ..... 20
  - 化学物質の適正管理と削減 ..... 21
  - 廃棄物の削減 ..... 22
  - 環境リスクへの対応 ..... 23
  - 物流のグリーン化 ..... 24
  - サイト別データ ..... 25
- 第三者審査報告書 ..... 28

## 社会から信頼される企業を目指して

- コーポレート・ガバナンス ..... 29
- コンプライアンス及びリスク・クライシス管理 ..... 30
- 人材を活かした職場づくり ..... 31
- 地域社会の一員として ..... 33

## トップメッセージ

キッツグループは、グループのコア事業として、バルブを中心とした流体制御機器等を製造・販売し、私たちの身の回りの生活から諸工業の基盤を支えるラインプロセスまで、多彩なフィールドに製品を提供しております。

こうした事業を通して、社会と産業の基盤を支え続けることこそがキッツが社会に負っている最大の責務であり、この事業活動の中で株主様やお客様、社員への責任や環境保全への責任を果たし、社会に貢献していくことが大切であると考えています。また、こうしたあらゆる活動について機会あるごとに「情報の開示」と「対話」を通じて、皆様と良好なコミュニケーションを図り、「信用」され「信頼」される企業を目指していきたいと考えています。

2005年1月には、2007年度を最終年度とする中期経営計画「Challenge2007」を策定し、事業の成長を目指してまいりましたが、この間の事業譲り受け等の経営戦略が事業規模の拡大及び収益改善に大きく寄与したことに加え、国内の民間企業設備投資の好調や海外の旺盛なプラント建設需要など事業環境の好転もあり、この計画数値を1年前倒しで達成するとともに、2001年4月に策定した経営計画である「Target2010」の目標に迫る売上高を達成することができました。

これらの状況を鑑み、この度、世界に目を向けたさらなる成長と高収益体質で企業価値の持続的な向上を目指し、新たな中期経営計画「新Target2010」（キッツグループ2007年～2010年4ヵ年計画）を2007年5月に策定しました。キッツグループは、持続的に発展する企業として、安全面、品質面、コンプライアンス、そして人類共通の課題である環境保全活動を経営上の重要課題として認識し、全社一丸となり取り組んでおります。

2006年度は、RoHS指令に対する世界的な動きの中で、お客様のご要望にお応えするために、特定有害物質を管理したRoHS指令適合製品を2006年11月に発売することができました。

また、世界的規模の問題である地球温暖化対策を推進するために、工場、オフィスともに積極的に取り組み、クールビズ・ウォームビズやハイブリッド車の導入や、太陽光発電設備の設置などを推進し、温室効果ガスである二酸化炭素の削減に努めてまいりました。

さらなる環境への取り組みの推進と株主様、お客様、近隣の住民の方々や社員などあらゆるステークホルダーの皆様への情報開示を目的として、昨年に引き続き環境報告書を発行することといたしました。なお、今回は環境保全活動だけでなく、コーポレートガバナンスやコンプライアンスなど、企業運営の面についても掲載させていただいております。キッツグループの環境経営に対する姿勢や成果に対し、皆様方からの忌憚のないご意見・ご感想をいただければ幸いです。

2007年9月



代表取締役社長  
小林 公雄

## 企業理念

### KITZ' Statement of Corporate Mission

#### キッツ宣言

*KITZ' Statement of Corporate Mission*

キッツは、  
創造的かつ質の高い商品・サービスで  
企業価値の持続的な向上を目指し、  
ゆたかな社会づくりに貢献します。

*To contribute to the global prosperity,  
KITZ is dedicated to continually enriching its corporate value  
by offering originality and quality  
in all products and services.*

#### 行動指針

*Action Guide*

#### Do it **KITZ** Way

- Do it Now (スピード・タイムリー)
- Do it New (創造力・チャレンジ)
- Do it True (誠実・真実)

#### キッツ宣言の解説

「キッツは、創造的かつ質の高い商品・サービスで企業価値の持続的な向上を目指し、ゆたかな社会づくりに貢献します。」—この企業理念を掲げ、キッツは企業価値の向上を目指してまいりました。

キッツでは、「企業価値」とは中長期的な株主価値であると考えており、これを向上させていくためには、お客様の信頼を得ることによって、利益ある成長を持続していかなければならないと考えています。

そして、企業価値を向上させることにより、株主の皆様をはじめとして、お客様、社員、ビジネスパートナー、社会に対して様々な形で寄与し、ゆたかな社会づくりに貢献していきたいと考えています。

キッツは、これらの思いを「キッツ宣言」に込め、グループの方向性を明確化することにより、さらなる飛躍を目指しています。

# キッツグループの事業活動

キッツグループは、1951年の創業以来、バルブを中心とした流体制御機器メーカーとして、私たちの身の回りの生活から諸工業の基盤を支えるラインプロセスまで、多彩なフィールドに製品を提供しています。

水、蒸気、ガス、石油といった液体や気体等の「流体」をコントロールするためには、「バルブ」は欠かせません。私たちはこの流体制御分野で、建築設備用、上下水道用、ガス用などの生活フィールドから、石油化学のプロダクトプロセスまで幅広い分野に製品を提供している総合バルブ専門メーカーです。

今後は、環境・エネルギー・半導体等の成長分野にも積極的に進出し、新たな流体制御技術の開発にチャレンジして、新時代の進化を支えていきます。

**ガスパイプライン**



KITZ  
全溶接形鋼製  
ボールバルブ

**半導体製造設備**







SCT  
ダイヤフラム  
バルブ

SCT  
ペロクスバルブ

SCT  
ホットゲート  
バルブ

SCT  
ホットバルブ

KMF  
薬液中空糸膜  
フィルタ

**緑化設備**



KITZ  
自動緑化灌水  
システム

**給水設備**



KITZ  
給水装置製品

**上水設備**




SGS  
バタフライ弁

SGS  
ソフトシール  
仕切弁

**ビル設備**





KITZ  
空調計装用品

KITZ  
高レンジアビリティ  
バタフライバルブ

KITZ TY  
アルミ製  
バタフライバルブ

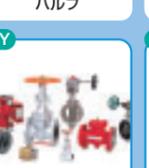




KITZ TY  
ダクタイル  
鋳鉄製バルブ

KITZ TY  
青銅・黄銅製  
バルブ

MY  
バランサーバルブ


TY  
薄肉ステンレス管  
メカニカル継手・バルブ

TY  
消防設備用バルブ

TY  
共同住宅用  
流水検知装置



SGS  
空気弁

**工場設備**





KITZ  
スーパー二相  
ステンレス鋼製バルブ

KITZ  
ハイパフォーマンス  
スボールバルブ

KITZ  
鋳鋼製バルブ





KITZ  
紙バルブ、スラリー等  
特殊流体制御バルブ

KITZ  
ステンレス鋼製  
自動ボールバルブ

KITZ TY  
ボールバルブ

**下水処理設備**




KITZ  
水処理施設用  
バルブ

KITZ TY  
鋳鉄製バルブ

**戸建・集合住宅設備**





KITZ  
鉛レス銅合金「キー  
パロイ」製バルブ

KITZ  
集合住宅向け  
メータユニット

KMW  
黄銅棒製品





KITZ  
給水・給湯用  
配管キット

KITZ  
鉛レス銅合金製橋本  
エチレン管ワンタッチ継手

KMF  
家庭用浄水器



SGS  
消火栓

**石油化学コンビナート**





KITZ  
鋳鋼製バルブ

KITZ  
ステンレス鋼製  
バルブ

KITZ  
B型自動弁

- KITZ (株)キッツ
- SCT (株)キッツエスシーティ
- KMW (株)キッツメタルワークス
- SGS (株)清水合金製作所
- KMF (株)キッツマイクロフィルタ
- MY 三吉バルブ(株)
- TY 東洋バルブ(株)

# ハイライト

## 環境に配慮したものづくり:RoHS指令適合製品

お客様のニーズにお応えし、バルブなどの部品を供給するメーカーとしての責任を果たすため、RoHS指令にも積極的に対応しています。



### バルブ製品のRoHS仕様保証体制

キッツが提供している汎用的なバルブはRoHS指令\*の対象製品ではありません。しかし、RoHS指令対象機器に部品として組み込まれる場合、RoHS指令への適合が必要となってきます。そのため、キッツでは2006年11月よりRoHS指令に対応した保証体制を整備し、規制物質の含有量を管理し、RoHS指令に対応した標準品を製造・販売しています。

\*RoHS (Restriction of Hazardous Substances: 危険物質に関する制限) 指令  
電気・電子機器の製造において特定有害物質の使用を制限するEUの指令。

### RoHS仕様の保証体制



### RoHS指令適合方法

RoHS指令に対応するためには、製品を構成する部品レベルで、規制対象物質の含有量を把握していくことが必要です。青銅弁の具体的な材料変更に関しては、下記のような対応をしています。

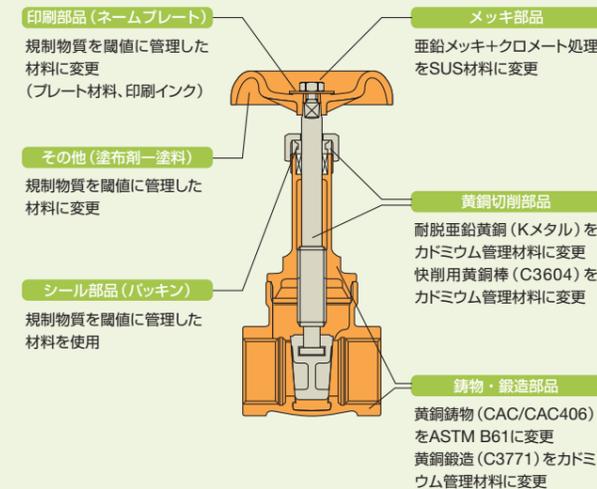
- 黄銅材料のカドミウム材への変更  
通常の材料ではカドミウムの規制値(0.01%)を超える場合があるため、カドミウムの混在量をコントロールした材料へ変更しています。この変更では、不純物としてのカドミウムをコントロールするだけで、その他の成分に変更は無く、機械的性質にも影響はありません。
  - 青銅材料(JIS CAC406)のASTM B61への変更  
通常の青銅材料は最大で6~7%の鉛を含有しており、規制対象の鉛の閾値である4%を超えてしまうため、鉛の含有量が少なく、かつ機械的強度が同等以上のASTM B61(CAC407)相当へ変更しています。
- また、その他の部品に関しても、材料及び部品供給メーカーの協力により、規制物質の含有量が閾値に管理された材料・部品を調達しています。

### RoHS指令による規制対象物質と閾値

RoHS指令による規制対象物質	RoHS指令閾値
カドミウム及びその化合物	0.01%
六価クロム化合物	0.1%
鉛及びその化合物	0.1%
ただし、鋼材	0.35%
アルミニウム合金	0.4%
銅合金	4%
水銀及びその化合物	0.1%
ポリ臭化ビフェニル類(PBB類)	0.1%
ポリ臭化ジフェニルエーテル類(PBDE類)	0.1%

### RoHS指令適合方法

<青銅ゲート弁の例>



### キッツのRoHS指令適合マーク



キッツでは、上記のマークをRoHS指令適合製品の識別のために用いています。

### 開発担当者のコメント

(株)キッツ 開発第二部汎用弁グループ 相川 隆

### RoHS指令適合製品の開発

バルブを部品として使用するお客様の製品は、RoHS指令の対象製品となる場合があることから、キッツは、バルブ類についても規制に対応する必要があると考え、環境負荷低減製品の開発に着手しました。実際に、規制が施行される2006年7月1日が近づくにつれて、お客様より、RoHS指令及び、各社のグリーン調達基準に適合する製品の供給依頼が数多く寄せられました。

このような背景の中、各種規制や「お客様のグリーン調達基準に応えることのできる製品」の開発を目標に、その第一歩としてRoHS指令に適合した製品を開発しました。



### 営業担当者のコメント

(株)キッツ 東京第二営業所 鈴木 邦彦

### お客様からの要望に応えるために

RoHS指令適合製品について、最初にご要望をいただいたのは、2005年10月頃で、長年にわたって当社バルブを採用されている半導体製造装置製造メーカーのお客様からでした。そのお客様は、主要客先からRoHS指令への対応依頼があったため、キッツにも、グリーン調達基準・製品環境影響物質調査依頼として規制各物質の含有量、RoHS指令対応についての見解を提示してほしいとのことでした。

ステンレス製バルブは、標準品で、RoHS指令の基準を満たしていると考えていましたが、詳細にわたる調査をしたところ、ステンレス製バルブにも規制物質が含有されていることが判明しました。さまざまな分析結果をもとにお客様に説明を重ね、最終的にコストアップを受け入れていただいた点が一番苦労したところです。

もう一つ苦労した点は納期管理です。標準品とは異なった生産管理が必要で、当初は綱渡りでの管理となりましたが、お客様の納期に合わせる事ができ、現在ではご満足いただいています。



### RoHS指令に対応するための調達管理

製品をRoHS指令に対応するためには、製品を構成する部品レベルで、規制対象物質の不使用・不含有をどのように保証していくかが重要となります。バルブを製造するにあたって、金属・樹脂部品をはじめ、塗装・印刷に使用するインク、潤滑油などの油脂類など多岐にわたる部品・素材を使用します。

これらの部品は、協力会社からの社外調達と、ステンレス・銅合金鋳物素材など社内で生産し調達する社内調達の2つの方法があります。それぞれの調達方法に適した不使用・不含有を証明する体制の整備が製品開発の大きなポイントになりました。

社外から調達する部品類については、不使用証明書、分析データの入手に始まり、入手データと現物の整合性をとるための管理体制を確立しました。社内で生産する鋳物素材については、鋳造工程・ロットによる管理・分析方法を確立しました。

今回の製品開発には、規制物質を含まない材料の選定・評価・コスト検討など多くの問題がありました。部品の発注から受入れ・加工組立・出荷まで、いかに無理なく管理し、不使用・不含有を証明できる体制を作るかという点で想像以上に苦労しました。

# 事業活動と環境負荷(マテリアルバランス)

## キッツグループ 環境理念

キッツグループは、環境に配慮した商品・サービスの提供と事業活動の推進により、社会から信頼される企業を目指します。

## キッツグループ 環境行動指針

環境を経営の重要な視点として意識し、一人ひとりの社員が次の施策に積極的に取り組みます。

1. 環境に配慮した商品・サービスの開発と提供
2. 資源の有効活用
3. 廃棄物の削減と再利用・再利用の推進
4. 環境汚染の防止・予防

## 株式会社キッツ 環境経営方針

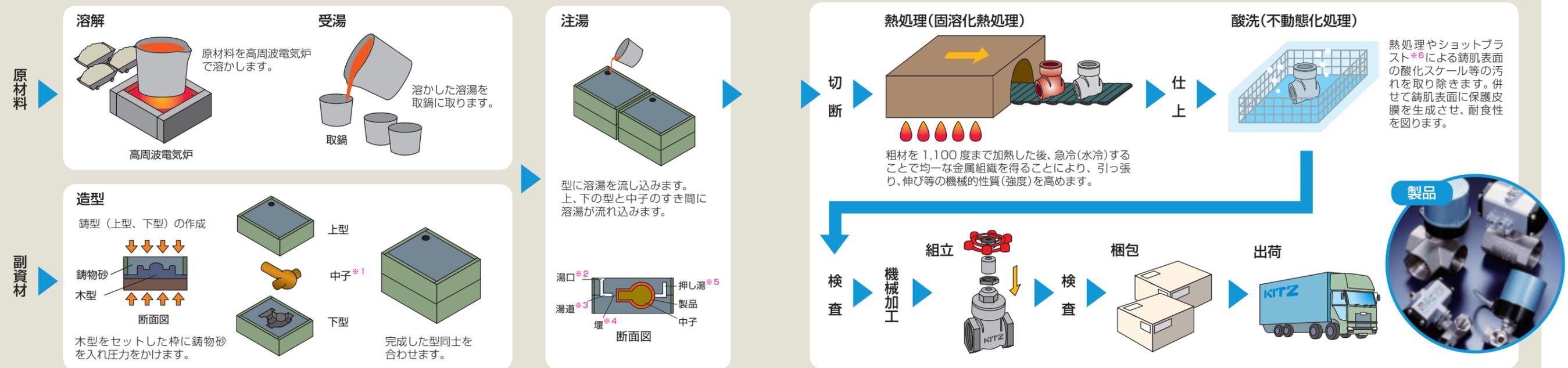
株式会社キッツは、キッツグループの環境理念を遵守することにより、社会から信頼される企業を目指します。

1. 開発・設計段階から生産・使用・廃棄に至るまで製品の全生涯に亘り環境に配慮した製品及びサービスの創出に努める。
2. 限りある資源の効率的な活用、再利用、再資源化のシステムを継続的に改善し、環境負荷の低減に努める。
3. 法の遵守はもとより、環境視点での自主基準を設定し、より高いレベルでの環境保全に努める。



※環境パフォーマンス算定基準はP.34をご参照ください。

## ステンレスバルブの生産工程



※1 中子(ナカゴ):製品の中の中空部分を形成するための補助鋳型。  
 ※2 湯口(ユグチ):溶湯の注入口。注入して固まったものも湯口と言う。  
 ※3 湯道(ユミチ):鋳型内の製品部へ溶湯を供給するところ(湯口と堰の間の部分)。  
 ※4 堰(セキ):湯道と製品をつなぐ部分。  
 ※5 押し湯(オシユ):鋳物に圧力を加えて凝固収縮に対して溶湯を補給する部分。  
 ※6 ショットブラスト:金属粒子を鋳物にぶつけて鋳肌をきれいにする工程。  
 ※7 中子砂(ナカゴズナ):中子を作るための砂(副資材)。  
 ※8 鋳物砂(イモノズナ):鋳型(上型・下型)を作るための砂(副資材)。

# 環境中期計画と実績

「新Target2010」の実現に向けて、グループマネジメントを展開しています。

## ●環境中期計画と2006年度の実績の評価

キッツ及び全グループ会社では、中期経営計画「新Target2010」において「グループの環境経営の推進」を掲げています。このグループ環境経営の推進のために2006年度には中期計画を策定しました。今後は、サービス関連会社や、海外の生産拠点も含めたグループ全体の環境管理体制の整備を当面の課題として、取り組んでいきます。

環境保全活動の推進にあたっては、グループの環境行動指針・環境経営方針に基づき、右の5項目を主な柱として展開しています。

1. 環境マネジメントシステム体制の強化による環境経営の確立
2. 充実した環境コミュニケーションの推進
3. RoHS指令をはじめ様々な製品への要求に対応した環境に配慮した製品づくり
4. 製造工程での環境負荷を削減するために環境に配慮した事業活動
5. 温室効果ガスの排出削減をするための地球環境保全

## 環境中期計画と2005年度及び2006年度実績

重点テーマ	実施項目	基準年	最終目標年度	最終目標	2006年度到達目標	2005年度実績(2005年度以前)	2006年度実績	評価	関連ページ		
環境経営の確立	1. 環境マネジメント体制の強化	—	2010年度	国内外15の生産拠点全ての事業所でISO14001の認証を取得する	—	8拠点で認証取得	キッツエスシーティーが認証取得		P.13-14		
	②環境会計の取り組み	—	2010年度	国内全ての拠点(生産+サービス関連)での運用	東洋バルブ及びキッツエスシーティーで運用開始	5拠点で運用	東洋バルブ及びキッツエスシーティーで運用開始		P.16		
環境コミュニケーションの推進	2. 環境コミュニケーションの充実	2005年度	2010年度	グループ全ての拠点を対象とした環境報告書での情報開示(全拠点の環境監査の実施)	国内製造グループ4社の追加開示	キッツ、キッツメタルワークス、キッツマイクロフィルターを開示	国内製造グループ会社4社を追加開示		—		
	②環境・安全衛生情報システムの運用	2000年度	2010年度	グループ全ての拠点での運用	サービス関連会社での構築準備	キッツグループで運用	サービス関連会社で構築準備		P.15		
環境に配慮した製品づくり	3. 環境に配慮した製品、サービスの提供	製品及び製造工程の特定有害物質の削減	①製品中の特定有害物質の削減	—	2006年度	RoHS対応品を上市する	RoHS対応品を上市する	鉛レス青黄銅材料開発	RoHS対応品としてステンレス鋼バルブ6品種、ステンレス鋼自動操作バルブ3品種、青黄銅バルブ5品種を上市		P.7-8
			②グリーン調達基準に基づく調達品のグリーン化	—	2008年度	グループ全ての生産拠点でグリーン調達基準の運用を図る	—	—	RoHS対応品に関してグリーン調達基準を運用		P.7-8
環境に配慮した事業活動	4. 循環型社会の形成	①総廃棄物量原単位(t/億円)の削減	2004年度	2010年度	売上高原単位9.2t/億円	売上高原単位9.7t/億円	10.3t/億円	8.9t/億円		P.22	
		②廃棄物最終処分量原単位(t/億円)の削減	2006年度	2010年度	売上高原単位0.45t/億円	現状把握	—	0.56t/億円		P.22	
		③水資源使用量原単位(m³/億円)の削減	2004年度	2010年度	売上高原単位597.7m³/億円	売上高原単位716.2m³/億円	715.4m³/億円	675m³/億円		P.20	
	5. 有害化学物質の削減	PRTR第1種指定化学物質排出量原単位(t/億円)の削減	2004年度	2010年度	売上高原単位0.2t/億円	売上高原単位0.3t/億円	0.4t/億円	0.27t/億円		P.21	
地球環境保全	6. 地球温暖化防止	①自然エネルギーの利用	—	—	グループ会社への太陽光発電設備の展開	キッツ長坂工場、諏訪ガラス工房で導入	—	キッツ長坂工場：40kW太陽光発電設備導入 諏訪ガラス工房：50kW太陽光発電設備導入		P.19-20	
		②自動車排ガスの削減	—	—	社有車のハイブリッドカー積極的導入	キッツ6台導入	5台導入	キッツ16台、東洋バルブ5台、キッツエスシーティー1台導入		—	
		③事務業務電気エネルギーの節減	—	—	冷暖房エネルギー消費量の節減	クールビズ、ウォームビズ等の積極推進	—	キッツ本社：クールビズ、ウォームビズによる空調エネルギーの節減		—	
		④エネルギー消費量原単位(GJ/億円)の低減	2004年度	2010年度	売上高原単位421.9GJ/億円	売上高原単位447.6GJ/億円	563.2GJ/億円	459.6GJ/億円		P.19	
		⑤地球温暖化ガスCO₂排出量原単位(t/億円)の低減	2004年度	2010年度	売上高原単位37.8t/億円	売上高原単位42.4t/億円	52.4t/億円	46.5t/億円		P.19	

評価方法 : 最終目標を達成、または大幅な改善 : 2006年度到達目標達成 : 2006年度到達目標未達成

## 責任者のコメント

(株)キッツ 執行役員 環境安全部担当  
総務人事部長 近藤 雅彦



今日の世界的な異常気象の背景には、急激な市場経済の発展とそれに追いつかない環境対策が原因の1つとして取り沙汰されています。

人類の共有財産であるこのかけがえのない地球を後世に残していくためには、各々の企業がその責任者として環境対策を講じていかなければなりません。それも待たずして実行しなければなりません。

また、食の安全が叫ばれているがごとく、全ての製品においても含有成分を公表し、有害とされている物質を取り除くことが求められるようになってきています。したがって原材料の調達段階から製品がその目的を果たし、廃棄され、さらにリサイクルされるまでの製品のライフサイクルのすべてにおいて、サプライチェーンを包含した安全性や環境適合性を考慮することが必要不可欠となっています。

今まで蓄積してきた情報を活用し、つぶさに分析することによって環境に配慮した製品の開発、ものづくりを積極的に推進することにより企業としての社会的な責任を果たしていく所存であります。

# 環境マネジメントシステム

キッツグループでは、環境中期計画に基づき、ISO14001の認証取得を推進しています。

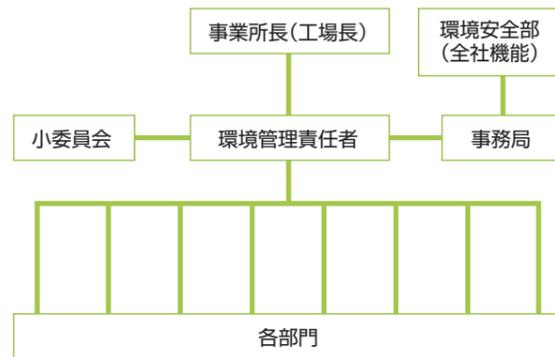
## ●環境マネジメントシステムの推進体制

キッツグループでは、ISO14001を基軸に各事業所の特性に合った独自の環境目標を設定し、環境保全活動を展開してきました。これにより、事業所ごとに成果を出してきましたが、グループ全体として見た場合、取り組みの方向性が合っていないという反省点がありました。

キッツグループとして環境経営を推進していくために、今年度より中期計画を策定し、定量及び定性目標を設定しました。この計画により、各社に目標値を割り当て、全体としての環境負荷の低減を図ります。

環境管理体制は、従来同様、各事業所長（工場長）と環境管理責任者を中心に環境保全活動の展開を図っています。

### 主な事業所の環境管理体制



### ISO14001認証取得状況

キッツグループでは右上の表のとおり、ISO14001の認証取得を推進してきています。

2006年度においては、(株)キッツエスシーティの新田SC工場が、2007年3月30日付でISO14001認証を取得しました。2010年度までには、国内外15の生産拠点全てで認証取得を目指します。

### キッツグループのISO14001認証取得状況

事業所名	認証年月
(株)キッツ 長坂工場	1998年 12月
(株)キッツ 伊那工場	2000年 1月
(株)京都プラス	2000年 6月
台湾北澤股份有限公司	2000年 11月
(株)キッツメタルワークス	2001年 2月
(株)キッツマイクロフィルター	2001年 3月
東洋バルヴ(株)	2001年 12月
(株)清水合金製作所	2004年 7月
New (株)キッツエスシーティ	2007年 3月

### 環境監査の実施

ISO14001認証取得事業所は、内部監査及び第三者監査を定期的に実施しています。内部監査及び第三者監査に関して、2006年度は重要な不適合事項はありませんでした。

今後はグループ会社相互の内部監査を計画するなど、監査員の養成と監査の質を上げ、環境パフォーマンスの向上と環境リスクの低減に努めていきます。

### 担当者の声

(株)キッツエスシーティ 新田SC工場  
工場長 本庄 宣弘

今回のISO14001認証の取得に向けては、2005年10月に環境方針を策定したところからスタートしました。約1年半の準備を経て2007年2月に審査機関の予備審査、3月に本審査、そして今回の認証取得に至りました。

中でも環境方針を全社員に理解してもらうことには苦労しました。職場ごとに勉強会を何回か開催し、全社員（派遣社員、外国籍社員も含む）に対しても理解度テストを実施するなどしました。当初は、なかなか思うような結果を得られませんでした。教育を重ねることにより合格レベルへ到達しました。

このような活動を通じて環境に対する社員への環境意識の浸透にも努力しました。



ISO担当者 丹野 工場長 本庄

## ●環境教育・啓発について

キッツグループでは、人材の育成プログラムの一環として下記のような環境教育を実施しています。環境に関する基本的な事柄を学ぶ環境保全基礎講座や経営幹部として環境を経営にどのように織り込み実践していくかといった環境経営講座等を人材開発グループの実施計画に基づき展開しています。環境活動のキーマンとなる内部監査員は外部の研修に参加させることによって育成を図っています。

また、その他にも、RoHS指令をはじめとする製品中の有害物質規制等に関する国内外の動向、産業廃棄物の管理方法、地球温暖化防止に関する法規制等の環境教育について、それぞれの事業所や各部門が企画し、実施しています。営業担当者に対しても、要請があった場合には環境教育を実施しています。

### キッツ環境教育一覧

講座名	目的	対象	2006年度実績
新入社員環境教育	新入社員に環境問題への取り組みの重要性の理解。	新入社員	1回・11名
環境保全基礎講座	地球環境問題についての必要な知識の習得。	従業員	1回・11名
環境経営講座	環境経営の重要性と世の中の動向、わが社の管理体制、目指すべき方向性と課題の理解。	経営幹部	1回・24名

### COLUMN

#### 廃棄物管理に関する実務研修に参加して (株)清水合金製作所 総務人事課 菅沼 晃宏

本研修は、2007年1月19日、キッツグループ各社から廃棄物管理担当者23名が参加し開催されました。

参加して感じたことは、法令遵守というのは企業が継続的に発展していく上で必要不可欠であること、自分自身が担当している廃棄物管理業務の重大性、また自分自身の法令に関する知識の甘さでした。そのため、自社に戻り、廃棄物リスクについての勉強会を実施しました。今後は本研修で学んだ知識を知恵にし、廃棄物管理のレベルアップを図るとともに、廃棄物削減に寄与していきたいと感じました。



## ●法規制の遵守

事業所ごとに遵守すべき環境関連法、条例、地域との協定などについて、適否の判断をした後、「環境法規制及びその他の要求事項一覧」にまとめ、各部門で守るべき規制内容を明確にしています。最新の環境法規制情報等に関しては、外部業者から環境法規制に関する情報を定期的に入手し、社内データベース上の掲示板で公開し、情報の共有化を図っています。

大気、水質等の環境測定は自主基準値を設け定期的な検査による監視を行っており、キッツのルールとして自主基準値を連続して2度超過することがあった場合には不適合と位置づけ、超過原因を特定し対策を講じることにより法規制基準値の逸脱防止に努めています。

### 苦情への対応

環境に関する苦情については各事業所の総務部門が窓口となり苦情を受け付けています。各部門の環境管理委員、環境管理責任者と工場長とで協議をし、苦情を寄せた住民の方々の精神的、身体的な負担を軽減できるよう、努めています。

### キッツグループへの苦情及び対応策事例

事業所名	内容	対応策
(株)キッツメタルワークス	工場からの騒音に関する苦情がありました。	防音壁延長工事実施（継続予定）

### 緊急事態への対応

各部門においては、環境影響が大きいと想定される作業ミスや、設備不具合などによって地球環境や周辺環境に影響を与える恐れのあるケースについて、環境影響評価の段階で緊急事態時対応が必要であるものとして特定し、「緊急事態対応手順書」を作成して、訓練を行い、緊急時に備えています。

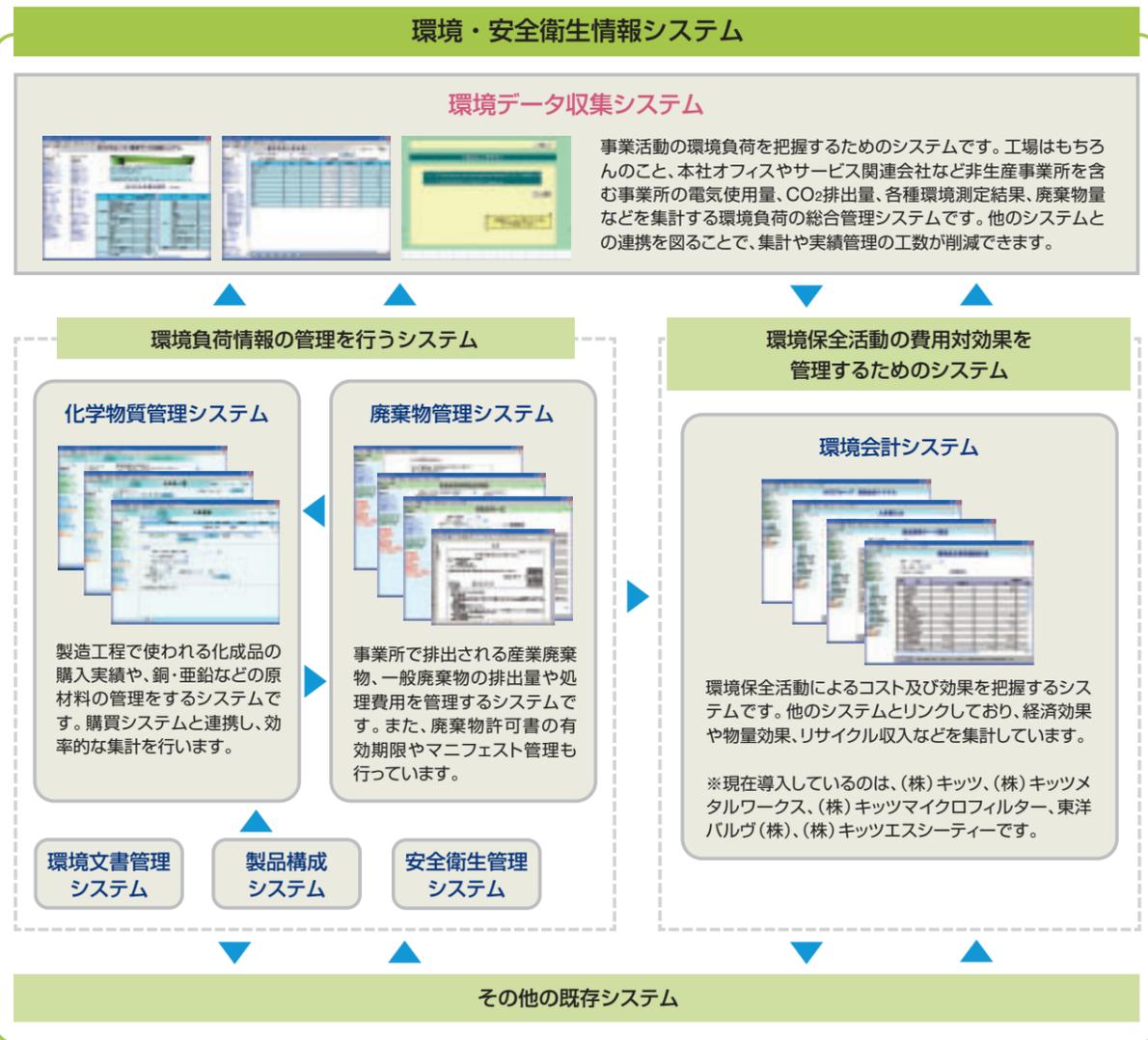
なお、2006年度は、重大な環境事故はありませんでした。

# 環境・安全衛生情報システム

キッツグループとしてのパフォーマンス情報を管理し、環境・安全衛生管理体制を強化しています。

キッツグループでは、化学物質管理、廃棄物管理、環境会計や安全衛生管理など、7つのシステムから構成される環境・安全衛生情報システムを導入しています。7つのシステムはそれぞれリンクし、情報を共有しています。この環境・安全衛生情報システムは、目標・実績管理や、効果（物量、経済的）などの環境・安全パフォーマンスをタイムリーに把握でき、その情報をグループで共有化し、効率的に環境・安全衛生活動を推進しています。

システム対象範囲:キッツグループ及びサービス関連会社など



## 担当者の声

(株)キッツ 環境安全部 平出 由美

キッツグループ及びサービス関連会社のパフォーマンス情報を管理し、環境・安全衛生管理体制を強化しています。今後は、集計範囲を海外拠点まで拡大し、グループ全体の環境負荷を把握し、効率的な改善に結び付けていきたいと思っています。



# 環境会計

環境会計システムを活用し、環境保全活動の「費用」と「効果」を効率的に把握・評価することによって、環境保全への取り組みの推進を行っています。

## ●環境会計の考え方

キッツグループでは、持続可能な発展を目指して、社会との良好な関係を保ちつつ、環境保全への取り組みを効率的かつ効果的に推進することを目的とし、環境会計を導入しています。

キッツグループでは、2005年に「キッツグループ環境会計システムマニュアル」を制定し、考え方を統一するとともに、環境会計情報を比較可能なものとししました。

グループ全体の集計を容易かつ精度を確保できるようにするために、環境・安全衛生情報システムに新たに「環境会計システム」を構築し、グループで運用しています。

## ●環境保全コスト

2006年度の実績は、環境保全コスト5億8,318万円（設備投資額7,558万円、費用額5億760万円）で、内訳を見ると研究開発コストが33%、資源循環コストが26%、公害防止コストが20%となっています。効率的な環境情報収集のためのシステム開発や環境活動の公表を行ったため、管理活動コストが16%となりました。

分類	主な取り組みの内容	設備投資額	費用額
(1) 事業エリア内コスト	公害防止施設・設備の導入・維持管理	67,009	220,422
内訳	(1)-1 公害防止コスト	51,739	67,190
	(1)-2 地球環境保全コスト	15,270	3,979
	(1)-3 資源循環コスト	-	149,253
(2) グリーン購入製品リサイクルコスト		-	10,683
(3) 管理活動コスト	ISO・環境測定・環境情報の開示	-	91,515
(4) 研究開発コスト	鉛レスなど環境配慮製品の開発	8,572	182,329
(5) 社会活動コスト	緑化活動の推進	-	1,962
(6) 環境損傷コスト	地下水の浄化対策	-	692
(7) その他のコスト		-	-
合計		75,581	507,603

項目	内容等	金額
当該期間の設備投資額の総額	環境安全に係る投資額の割合: 3.9%	1,929,366
当該期間の研究開発費の総額	環境安全に係る開発費の割合: 12.6%	1,445,370

## 【環境会計において基本となる重要な事項】

- 集計範囲 (株)キッツ(本社、長坂工場、伊那工場)、(株)キッツメタルワークス(本社工場)、(株)キッツマイクロフィルター(諏訪工場)、東洋バルヴ(株)(本店)、(株)キッツエスシーティー(新田SC工場)
- 対象期間 2006年4月1日～2007年3月31日
- 対象ガイドライン
  - ・ 環境省「環境会計ガイドライン(2005年版)」
  - ・ 環境省「事業者の環境パフォーマンス指標ガイドライン(2002年度版)」
- 環境保全コストの算定基準
  - (1) 減価償却費の計上方法…5年間の定額償却により算定し、費用額に含めています。
  - (2) 人件費…設備維持、環境安全管理及び環境教育に関するものを計上します。
  - (3) 研究開発費…「技術開発に伴う環境負荷低減評価ガイドライン」に定める「環境開発テーマ」に関するものを計上しています。
- 環境保全効果の算定基準
 

右のように算定しています。 当年度環境負荷-前年度環境負荷

## ●環境保全効果

環境保全効果は中期計画目標に対し、廃棄物の削減や化学物質の排出量の削減などは計画どおりの効果が得られていますが、CO<sub>2</sub>の削減はマイナス効果となっています。

環境保全効果の分類	環境パフォーマンス指標(単位)	前期*2(2005年度)	当期*2(2006年度)	前期との差(環境保全効果)
事業活動に投入する資源に関する環境保全効果	総エネルギー投入量(GJ)	501,247	530,612	29,365
	PRTR対象物質の投入量(t)	6,314	5,708	-606
	上水投入量(m <sup>3</sup> )	163,089	163,182	93
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する環境保全効果	地下揚水投入量(m <sup>3</sup> )*1	445,856	619,780	173,924
	温室効果ガス排出量(t-CO <sub>2</sub> )	46,799	53,999	7,200
事業活動から排出する財・サービスに関する環境保全効果	特定の化学物質排出量・移動量(t)	366	313	-53
	一般廃棄物及び産業廃棄物総排出量(t)	9,225	10,471	1,246
事業活動から排出する財・サービスに関する環境保全効果	廃浄水器の回収量(kg)	35,690	33,530	-2,160

\*1 キッツ伊那工場の2005年7月～2006年3月は未計上  
\*2 集計範囲はキッツ(本社、長坂、伊那)、(株)キッツメタルワークス、(株)キッツマイクロフィルター、東洋バルヴ(株)、(株)キッツエスシーティー

## ●環境保全対策に伴う経済効果

環境保全対策に伴う経済効果は12億5,001万円で、内訳を見ると、集塵さいやのろや鉄屑、荷造り材などの売却が5億3,810万円、省エネ効果及び廃棄物削減効果が3億2,538万円、リサイクルに伴う費用削減効果は3億8,653万円でした。

効果の内容		金額
収益	主たる事業活動で生じた廃棄物のリサイクルまたは使用済み製品等のリサイクルによる事業収入	538,097
費用削減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	307,627
	廃棄物削減に伴う費用削減	17,755
	リサイクルに伴う費用削減	386,530
合計		1,250,009

## 今後の取り組み

2006年4月より東洋バルヴ(株)と(株)キッツエスシーティーの2社が運用を始めました。今後もグループ会社に展開し、集計範囲の拡大と集計精度の向上を図っていきます。

## ■経済効果の算定基準

- (1) 収益…実績値を計上しています。
- (2) 費用削減
  - ・ 省エネによるエネルギーの節減及び廃棄物削減に伴う費用削減は以下により算定しています。
  - 効果金額 = (前年度環境負荷 / 前年度原単位基準) × 当期原単位基準 - 当年度環境負荷 × 前年度単価
  - ・ リサイクルに伴う費用削減については、製造工程で発生するリサイクル可能な原材料をグループ会社から引き取り、その購入金額の実績値を、外部から購入せずに済んだ金額と考慮して計上しています。
- 金額: 千円未満は四捨五入  
量: 小数以下は四捨五入

# 製品における環境配慮

環境開発方針や環境負荷低減ガイドラインを採用し、中長期的な視点に基づいた環境負荷の少ない製品開発を行っています。

## ●環境開発方針と環境負荷低減ガイドライン

### 環境開発方針

技術開発は環境配慮の徹底、LCA的視点からの環境負荷削減を図った設計コンセプトの製品、ユニット、装置とする。

### 環境負荷低減評価基準のガイドライン

- 1.再生資源に関する法律、条例への適合とリサイクル設計の採用
- 2.使用材料の統一(同一)化による分別・分解作業工数の低減
- 3.再生資源・部品の使用及び小型化による省資源化・省エネルギー化
- 4.梱包材に対する省資源、リサイクル、減量及び化学物質の含有量削減
- 5.再生資源・部品の分解・分別のしやすさ
- 6.有害化学物質の含有量・溶出量の削減
- 7.使用中の騒音、振動、悪臭、漏れの発生防止
- 8.廃棄時の化学物質、大気汚染、水質汚濁、土壌汚染の低減

キッツグループでは、「地球環境との共存」を目指すグローバル企業として、2000年より地球環境保全を積極的に果たすという「環境方針」をベースに、グループのシナジー効果を高めながら、環境イノベーションを目指した環境配慮型製品づくりに力を注いでいます。

環境配慮型製品に関しては、技術開発の段階から評価を行うために「環境負荷低減評価基準のガイドライン」を設け、必要な品質・機能・経済的合理性に加えて、環境負荷低減に関わる技術開発活動(材料開発・工法開発、設計開発)の評価をスコア方式で行い、市場へ展開しています。

### 環境負荷低減評価表

評価項目	評価基準	評価結果
1. 再生資源の使用	再生資源の使用率	85%
2. 有害化学物質の使用	有害化学物質の使用率	10%
3. 包装材の使用	包装材の使用率	90%
4. 製品の分解・分別	分解・分別のしやすさ	95%
5. 騒音・振動・悪臭・漏れの発生	発生防止対策	98%
6. 廃棄時の汚染	汚染防止対策	99%

## ●キッツグループ技術会議

環境技術開発を継続的に進めていくため、キッツではバルブ関連のグループ会社でキッツグループの技術部門長が集まり、年2回技術交流を実施しています。技術会議では、中期経営計画に基づいた研究開発や製品開発の発表を行い、相互の技術情報の共有を図っています。また、環境に配慮した省エネ、省資源、リサイクル、安全、イノベーションを含めた環境開発の方向性についても、提案、推進しています。

## ●キッツグループオープンハウス

キッツグループでは、販売時期の近い製品を中心に営業、技術、生産の代表者に年2回、新製品発表会(オープンハウス)を実施しています。これによりキッツグループ内の製品技術情報が共有でき、シナジー効果と二重開発防止を図っています。



## ●知的財産の創造

キッツでは、企業価値の最大化を念頭に先端研究開発を通じて、市場トレンドの変化、お客様ニーズを迅速に捉え、技術部門を中心に精力的に特許出願を行ってきました。環境負荷低減対策として、主に、省資源・省エネ・3R(リユース、リデュース、リサイクル)・安全に配慮した発明を創出しています。特に材料においては、「鉛レス銅合金」を、長年培った研究成果によって、特許を取得し、これを広く公開することで、「健康と安全」をお客様に提供し、その普及に努めています。また、本材料は日本工業規格(JISH5120、5121)に規定されました。

Web 日本工業標準調査会 <http://www.jisc.go.jp>

## COLUMN

### 発明報奨制度の導入

キッツでは、2004年に新しい報奨制度を導入し、発明等の出願時報奨に加え、会社がこの発明等を実施して利益が生じた場合や、他社からロイヤリティを得た場合にその利益に応じた報奨金を発明者に支払うものとしています。また、発明等に関わる製品の営業活動を担当し、利益増大に貢献した営業担当者にも事業化報奨金を支払うことも盛り込んでいます。

## 責任者のコメント

(株)キッツ 開発室 室長  
五味 知佳士



地球環境の維持、保全は私たちの使命です。したがって、環境テクノロジーの研究、開発に積極的に取り組み、次々と新しい素材、製品を市場に提供する企業として日々挑戦し続けていきます。

## ●キッツグループ環境配慮製品の事例

キッツグループは下記のような様々な環境配慮製品を開発・製造しています。

### キーパロイ素材

(株)キッツ / (株)キッツメタルワークス

近年、水道水や製品に含まれる鉛が、人体や環境に影響を及ぼすとして規制が厳しくなっています。キッツでは、鉛規制に対応する材料として、鉛をBi(ビスマス)とSe(セレン)で代替したキーパロイを開発しました。現在では、キーパロイの優れた合金特性やリサイクル性が評価され、JIS及びASTM規格材料となり、キーパロイを使用した多くの製品を市場に供給しています。

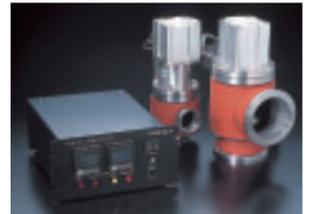


キーパロイ

### ホットバルブ

(株)キッツエスシーティ

半導体・液晶製造装置の真空排気系配管は副生成物が付着するために遮断弁のシートリークが問題になり、バルブの交換を頻繁に行っていました。ヒータを装着した「ホットバルブ」を使用することで、バルブの交換などのメンテナンスが減少し、製造装置の稼働時間を延ばすことができ、また、大気やクリーンルームへの、反応性の高い副生成物の排出を低減することができます。



ホットバルブ

### 高ニッケル合金(ハステロイ®、インコネル®)

(株)キッツ

従来、腐食性の高い環境には耐食性の低い材料のバルブを使用し、頻繁に交換(廃却)するという傾向がありました。しかし、腐食によっては毒性の強い物質が大気に排出され、環境破壊につながりかねないため、キッツでは腐食が生じにくい高ニッケル合金を開発しました。従来の材質に比べ、長寿命であるだけでなく、外部漏洩も抑制しています。

### 腐食性の高い環境における耐食性比較

硫酸濃度60%、湿度40%で72時間テストを行った後の状況



高ニッケル合金  
(ハステロイC®相当物)



汎用性の高いステンレス鋼  
(SUS316相当物)

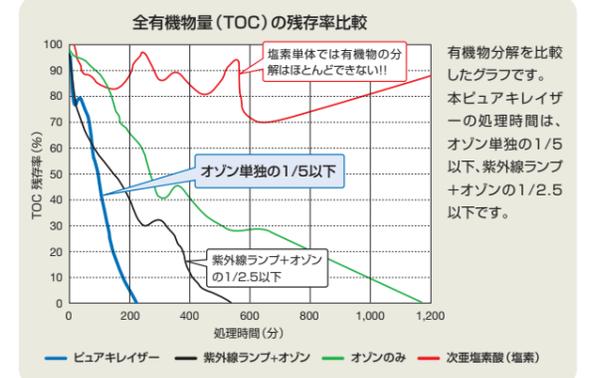
※汎用性の高いステンレス鋼に見られる斑点模様は、腐食された部分を示します。

### ピュアキレイザー

東洋バルブ(株)

ピュアキレイザーはオゾン、紫外線、光触媒を利用した促進酸化装置で、有機物分解処理を迅速に行うことによって、水の除菌、浄化が可能です。温泉、プールはもとより、難分解性物質であるトリハロメタンやトリクロロエチレン等が含まれた水でも促進酸化処理で分解できるため、工場排水、地下水等の処理も可能となっています。

また、オゾン、紫外線、光触媒は残留性が無いため、環境に優しい処理を行うことができます。



# 地球温暖化防止／省エネルギー

ムダを省き、エネルギー消費量の削減に地道に取り組んでいます。

## ●温暖化防止／省エネルギーの考え方

バルブの製造工程においては、電力あるいは燃料といったエネルギーが大量に消費されます。したがって、キッツグループでは、省エネ活用やムダを省く活動を展開することによって、温室効果ガス排出量の削減に取り組んでいます。

## ●エネルギー消費の現状

近年、バルブの中でも、特に特殊材料を使用した製品への需要が高まっていますが、これら製品の製造には、従来品より多くのエネルギーを必要とします。このことを背景に、ここ数年のエネルギー消費傾向を見ると、電力他、エネルギー起源のCO<sub>2</sub>排出量が増加の一途を辿っている現状にあります。そこで、機器の見直しによる省エネルギー化や製造工程の不良率低減などにより、エネルギー原単位低減を推進しています。



※原単位基準について、2006年発行の報告書では生産重量を使用していたが、この報告書では売上高に変更しています。  
※2006年度よりガソリンのCO<sub>2</sub>排出量及びエネルギー消費量を計上しています。

## ●CO<sub>2</sub>削減／省エネの具体的な取り組み

キッツ長坂工場、伊那工場、及び(株)キッツメタルワークスは、エネルギーの使用の合理化に関する法律の改正により、第1種エネルギー管理指定工場※に指定されました。そのため、各グループ会社において、2006年度より新省エネ委員会を設置し、毎月各事業所でミーティングを行い、エネルギー消費量の推移を見て現状把握と今後の対策に取り組んでいます。その他に省エネ推進計画を立案し、省エネルギーの推進活動をしています。また、2006年度は太陽光発電設備を導入しました。



※第1種エネルギー管理指定工場: 第1種エネルギー管理指定工場の指定要件は、年度(4月から翌年3月)におけるエネルギーの使用量の基準数値が、燃料等(熱)については法律に基づく計算を用いた原油換算3,000kl以上、電気については1,200万kWh以上となっています。

## ●グループ会社の取り組み

(株)キッツエスシーティーでは、室内照明の省エネ対策として、工場の各照明用スイッチに点灯のルールを決めて、無駄な点灯を防いだり、社有車もリース更新時期に合わせてハイブリッドカーに変更するなど、社員の省エネ意識の向上に努めています。

## 今後の課題

現在、省エネ法に基づいてCO<sub>2</sub>排出量削減の活動をしています。また、温対法にも基づいて活動を開始しました。エネルギー起源以外の温室効果ガス(通称5.5ガス: 非エネルギー起源CO<sub>2</sub>、CH<sub>4</sub>、N<sub>2</sub>O、HFCs、PFCs、SF<sub>6</sub>)についても現状把握を確実にし、今後の対策に取り組みたいと思います。

# 省資源

創業時よりリサイクルに取り組んできたノウハウを活かし、製造工程から発生する資源の有効活用に取り組んでいます。

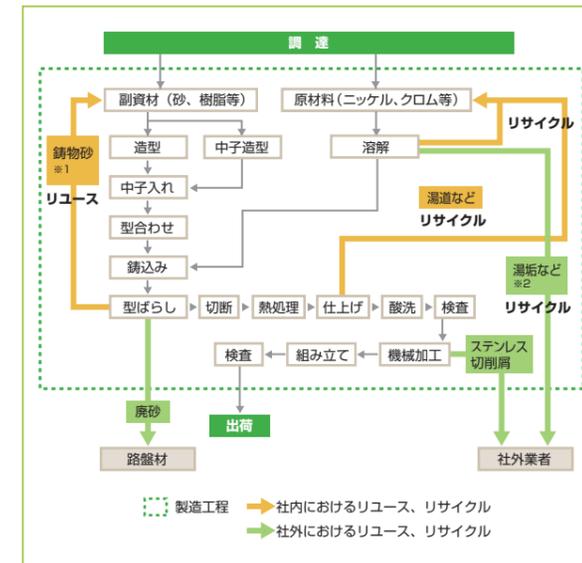
## ●省資源への考え方

キッツグループでは、環境行動指針に「資源の有効活用」を掲げ、限りある資源を有効に使うことに努めています。

## ●省資源の現状

キッツグループで製造している製品は主に金属を原料としているため、製造工程で発生する金属屑なども原料として再利用します。  
例えば、ステンレス製バルブの鋳物仕上げ工程で発生する湯道、堰、押し湯、錆バリなどは工程に戻し、原材料としています。このようにバルブを製造する過程で発生する金属屑はムダにすることなく資源として有効に用いています。

## 具体例: ステンレス製バルブの省資源化の流れ



※1: 鋳物砂: 繰り返し使用し、基準粒径より小さくなると廃棄します。廃棄された鋳物砂は路盤材として利用されます。  
※2: 湯垢: 材料を溶かすときに発生し除去された不純物。ニッケル、クロムなど有用な金属が含まれているので有価物として引き取られます。

## ●省資源の具体的な取り組み

キッツ伊那工場では、2006年10月より切削油のリユースを始め、成果を上げています。鋳造～加工～組立の一貫生産をしている同工場の加工部門では1週間当たり約30トンもの切粉が発生しますが、大半は切削油を含有しているため、処理費用も多く発生していました。今回、この切粉容器の底部にバルブを取り付け、一昼夜かけて切削油を搾り出す方法に変更しました。その結果、1か月当たり約6,000～7,000リットルの切粉の回収ができ、それを加工部門に戻し、再使用することができるようになりました。  
キッツ長坂工場で使用する炉体の冷却やバルブの耐圧検査で使用する水は、2系統の水脈から揚水量を制御し、地下水を汲み上げて使用しています。また、大気冷熱を利用した冷却塔を使用し、冷却水を循環させ、水資源の有効活用に取り組んでいます。

## ●グループ会社の取り組み

東洋バルブ(株)では、地下揚水を電気炉の冷却や工場内トイレ等に使用していますが、水質が悪く、電気炉冷却用の熱交換装置につまりが発生するため、上水道も併用しています。今後は、イオン化装置・濾過装置等を活用して水質改善を行い、上水道の使用量の削減を検討しています。

## 今後の課題

キッツグループでは、地下揚水を年間63万m<sup>3</sup>使用しますが、その大半は排水処理された後に公共用水として排出しています。  
今後は水資源の有効活用を課題とし、循環システムの推進に努めます。

## COLUMN

### 太陽熱発電設備の導入

2006年度は、地球温暖化防止対策の一環として、2006年度「太陽光発電新技術等フィールドテスト事業」に参画し(NEDO技術開発機構との共同事業)、キッツ長坂工場に太陽光発電設備を設置しました。2006年11月中旬より工事を開始し、各種試験や審査を経て、2007年1月26日より稼動を開始しています。この発電設備は、同工場の試作工場棟屋根を設置場所とし、発電容量は1枚当たり、178.6W×224枚=40kWとなっており、これらのエネルギーによって、同工場事務所棟及び福



太陽光発電設備 (キッツ長坂工場)

利厚生棟である食堂棟の照明や空調電力の一部をまかなっています。

この共同事業では、4年間(2011年3月31日まで)にわたってデータ収集及び分析を行い、国へ定期的に発電量などの実績を報告する予定です。

また、グループ会社の(株)諏訪ガラス工房にも50kWの太陽光発電設備が設置され、2007年3月20日より稼動しています。



太陽光発電設備 ((株)諏訪ガラス工房)

# 化学物質の適正管理と削減

化学物質管理システムを活用し、製品の安全向上と環境負荷低減を図っています。

## ●化学物質削減の考え方

キットグループでは、開発・製造過程において使用する化学物質が多岐にわたり、その管理も複雑であることから、その有害物質によるリスクを回避することを目的に、2000年に「化学物質管理システム」[\[Link P.15\]](#)を構築し、グループで使用する化学品の一元管理ができる体制を整備してきました。このシステムでは、化学品に含まれている化学物質の成分や法規制、MSDS（製品安全データシート）などの基本情報やラインごとの使用履歴などを閲覧、集計できるようになっています。

さらに、このシステムを利用することで、有害化学物質を含有している化学品の特定と代替化を進め、バルブ製品の安全性向上と環境負荷低減を図っています。また、PRTR対象物質についても、このシステムを用いて効率的に集計を行っています。

## ●化学物質削減の具体的な取り組み

化学物質削減の具体的な取り組みに関しては、RoHS指令を代表とした製品中の有害化学物質の削減に向けた取り組みを中心としています。

RoHS指令適合製品の開発にあたっては、お客様のご要望に沿い、開発段階からバルブを構成する部品、塗料、塗布剤等について十分に検討・評価しています。その上で「有害化学物質不使用」を保証できる部材を調達して製品を作る仕組みをとっています。

## ●PRTR制度\*対象物質

バルブの原料である金属材料や製造工程で使用する鋳物砂には、PRTR対象物質である、クロム、鉛、ニッケル、モリブデンや酸化クロムが含まれており、これらはキットグループ全体のPRTR対象物質総量の80%以上を占めています。

大気への排出は塗料・シンナーや貯蔵ガソリンから発生するキシレン、トルエン、また外部への移動分については鋳物砂に含まれる酸化クロムが主なものです。

\*PRTR制度：PRTR (Pollutant Release and Transfer Register) とは、有害性のある指定化学物質について環境への排出量や移動量を集計し、届出を行う制度。

## 2006年度PRTR届出該当物質排出量

(単位：kg)

化学物質名称	大気排出量	外への移動量	公共用水域への排出量	下水道への移動量
キシレン	28,120	11,520	0	0
トルエン	25,700	2	0	0
塩化メチレン	2,500	790	0	0
テトラクロロエチレン	340	3,200	0	0
トリクロロエチレン	310	0	0	0
鉛及びその化合物	233	279	0	0
マンガン及びその化合物	119	119	0	0
クロム及び三価クロム化合物	92	230,001	0	0
ニッケル	77	1,320	0	0
フッ化水素及びその水溶性塩	54	540	45	0
エチルベンゼン	13	8,300	0	0
ベンゼン	7	0	0	0
モリブデン及びその化合物	4	4	0	0
ビスフェノールA型エポキシ樹脂	0	1,100	0	0

## 今後の課題

「化学物質管理システム」の構築により、キットグループで使用している化学品に含まれている有害物質を容易に把握することが可能となりました。今後はこのシステムを有効に活用し、有害化学物質とされているPRTR第1種指定化学物質を削減するとともに、製品の安全性の確保、地球環境汚染リスクの予防、社員に及ぼす安全・健康リスクの予防に努めていきます。

# 廃棄物の削減

3Rを基本とした廃棄物の削減と徹底したマニフェスト管理により、廃棄物リスク防止に取り組んでいます。

## ●廃棄物削減の考え方

キットグループの廃棄物削減については、3R（リデュース、リユース、リサイクル）のうち、廃棄物を出さない・持ち込まない（リデュース）、出たものはできる限り再利用する（リサイクル）ことを優先して取り組み、再利用できないものについては適正に処分しています。

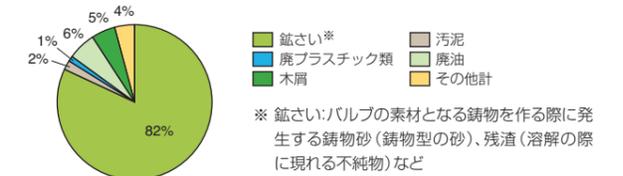
発生した廃棄物を適正に処分するために、「廃棄物管理システム」[\[Link P.15\]](#)を有効に活用し、発生から最終処分までをマニフェスト情報を通して管理しています。このシステムにおいては、発生する廃棄物を委託する処理業者や処理単価、運搬ルートなどを管理しており、委託契約している廃棄物処理業者以外では処理できない仕組みになっています。

また、キットでは新規の処理業者と契約する場合には、事前に担当者が許認可などの書類確認・現地調査を実施し、環境安全部長の決裁を受ける流れとなっています。

## ●廃棄物削減の現状

キットグループでは、2000年度より発生源での分別を推進し、基準年より売上高原単位当たりでそれぞれ、産業廃棄物では14.3%、一般廃棄物においては36.4%削減しました。

## 2006年度 産業廃棄物排出量割合



## ●廃棄物削減の具体的な取り組み

キットグループでは、工場より排出される廃棄物の排出源での徹底した分別回収による有価物化や、社内での選別による資源化を推進しています。

取り組み事例としては、下記のような事例があります。

- ① 廃プラスチックやアルミニウム、ステンレス、BC材などの金属屑は、分別回収し、有価物として売却
- ② 被覆銅線などの電線屑や、ステンレスと鉄屑が混在した金属屑を、それぞれの分別機により社内に分け、資源化



伊那工場での分別例

## ●グループ会社の取り組み

(株)清水合金製作所では、部品をはじめ、資材を購入した際に発生する梱包屑を削減するため、主要な資材調達先と交渉を重ね、納入用通い箱化を導入しています。また、DK-Zリサイクルパイプ（仮設配管リース）においては、お客様とのリサイクルシステムを確立し、産業廃棄物を出さない、資源を大切にすることを推進しています。

## 今後の課題

2006年度は、キットグループの最終処分量を新たに把握することができました。今後は廃棄物総量を2010年度までに売上高原単位9.2t/億円まで低減するとともに最終処分量の削減に努めます。



\*原単位基準について、2006年発行の報告書では生産重量を使用していましたが、この報告書では売上高に変更しています。

# 環境リスクへの対応

誠実な姿勢で環境リスクに対応し、企業の責任を果たせるよう努力しています。

## ● 土壌汚染

キットグループでは、1997年より有害物質による土壌汚染の実態調査を自主的に行ってきました。土壌汚染が判明したキット伊那工場及び(株)キットマイクロフィルターについては、2006年度までに浄化を完了しています。

また、長坂工場については、1997年の自主調査で土壌及び地下水の汚染が判明して以来、地下水の揚水揮散処理と汚染土壌に残留する揮発性ガスの真空抽出処理との併合対策に継続して取り組んでいます。2006年度は合計4回のモニタリングを行い、その結果では年平均で環境基準値の4.59倍の値となっています。また、その浄化状況については定期的なモニタリングにより観測し、年に一度監督官庁に報告し、行政の意向や指導を受けながら対策を進めています。

今後の進め方としては、浄化を早期に完了させるために2007年度中に汚染源を特定し、汚染原因とされる土壌の入れ替え等による対応策を考えています。

事業所	調査時期	調査結果	対策状況	
(株)キット長坂工場	1997年度	土壌・地下水の汚染判明	①地下水の揚水揮散処理 ②土壌中に残存する溶剤ガスの抽出処理	継続中
(株)キット伊那工場	1999年度	土壌汚染判明	①汚染土壌の入替 ②土壌中に残存する溶剤ガスの抽出処理	浄化完了
(株)キットメタルワークス	1999年度	土壌汚染なし	-	-
(株)キットマイクロフィルター	1999年度	土壌汚染判明	①汚染土壌の科学的(酸化還元)処理	浄化完了

## ● アスベスト(建物)

石綿による健康被害を防止するため、2005年度に全事業所の石綿使用に関する実態調査を行いました。その結果、3事業所(キット長坂工場、伊那工場、(株)キットメタルワークス)で吹付けアスベストの使用が確認され、この3事業所の構築物5箇所のうち2箇所については剥離除去を行い、剥離が困難な3箇所については囲い込み対策を講じました。また、2006年度には新たに1事業所((株)清水合金製作所)の事務所の天井部分にアスベストの使用が確認されたため、2007年度上期中に剥離除去対策を講じる予定です。

その他断熱材として使用されているアスベストシートについては、ノンアスベストへの変更、または耐熱テープでの封じ込め対策を講じてアスベスト粉塵の拡散防止を進めています。

## ● PCB

キットグループでは、PCB廃棄物204台については、PCB特別措置法に則り2006年度中にPCB廃棄物処理に関する早期登録を完了し、現在は適正な処理の順番を待っている状況です。

また、PCBの微量の含有が確認された機器については、各事業所で行政への届出を行い、漏れ防止策を講じた保管場所で適正な管理を行っています。現在使用中の機器で微量PCBの含有が確認されている機器に関しては、取り扱いに十分な注意を払うとともに、機器を取り外した時点で所轄官庁へ届出を行った上で適正な保管をしていきます。

## ● 耐震工事

東南海沖地震の指定強化地域となっている山梨、長野県にあるキット長坂工場、伊那工場では、2005年より社員の安全確保と地域への影響を最小限に抑えるため、耐震調査を行い、想定される被害の予防策として建物の補強、天窓からの破損ガラスの落下防止策等を行ってきました。特に長坂工場は丘状に造成された場所に工場が建てられており、盛り土の円弧滑りによる土砂の崩落が懸念されるため、詳細な調査結果から特に危険と判定された部分については、アースアンカー工法による耐震補強工事を行い、社員はもとより歩行者が崩落土砂に巻き込まれる等のリスクの低減に努めています。



## ● 震災時を想定した帰宅訓練

震災時には公共の交通機関がストップし、徒歩での帰宅を余儀なくされることから、キット本社、長坂工場、伊那工場では、2006年度に管理者以上が休日を利用し、徒歩での帰宅訓練を行いました。震災時の安否確認訓練や徒歩帰宅訓練は、今後も継続的に実施していきます。

### 徒歩帰宅訓練(2006年度)参加者数

事業所	参加者数
キット本社	46名
長坂工場	44名
伊那工場	15名



# 物流のグリーン化

共同配送及び物流の効率化により、物流におけるCO<sub>2</sub>の削減及び包装材の削減に取り組んでいます。

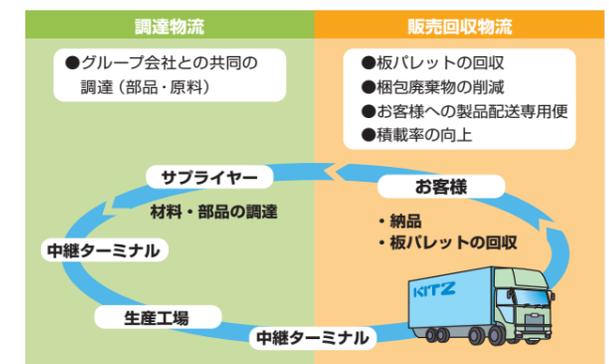
## ● 物流のグリーン化の考え方

国内と海外に生産拠点を持つキットグループにとって、物流での環境負荷の低減は重要な取り組み課題です。物流の効率化による輸送距離短縮、フォークリフトなどの荷役機器の変更によるCO<sub>2</sub>の削減及び板パレット回収や梱包副資材の通い箱化による廃棄物の削減を重点課題としています。業界の再編成に伴い、今までの各社個別の配送体制からグループでの共同配送を推進するとともにサプライヤーと協同して、物流の効率化に取り組んでいます。

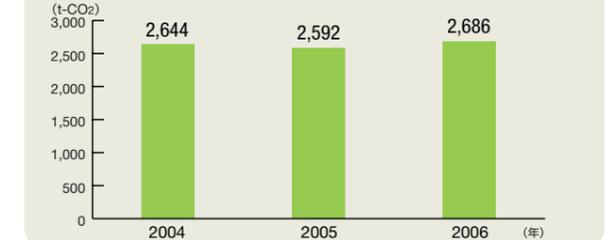
## ● 物流のグリーン化の現状

キットグループでは、動脈・静脈物流のパイプを一元化した循環型ロジスティクスを目指し、共同配送や統合配送の実施により物流におけるCO<sub>2</sub>の削減に、積極的に取り組んでいます。

グループ会社との共同配送専用便と輸送会社のネットワークを利用し、販売時の便の戻り便を利用して購入した調達部品・材料配送も行っています。さらに工場周辺には生産物流の専用便を共同運行し、輸送効率の高い配送調達ネットワークを組んでいます。これにより、幹線輸送距離の重複低減と積載率20%アップを行うことができました。2006年度のCO<sub>2</sub>排出量の増加は、出荷量の増加にともなう定期便の増発によるものです。



## 物流におけるCO<sub>2</sub>排出量推移



※2006年発行の報告書との数値差異は計算結果の見直しのためです。  
 ※集計範囲は、(株)キット長坂工場、伊那工場、東洋パルプ(株)(2次配送を除く)、(株)キットマイクロフィルター  
 ※集計期間は1~12月です。

## ● 物流のグリーン化の具体的な取り組み

キットグループでは、製品・部品の輸送について、パレット輸送を基本とした物流体制を築いています。その際に、今までグループ会社別の板パレットを使っていたが、2006年度より共通化を進めて、回収拠点を限定し、発送元の各グループ会社まで戻したことで輸送のムダを省きました。板パレットは、100%回収を目指し、繰り返し使用しています。また、梱包廃棄物の削減に関しても、容器は組み立て式通い箱を使用し、廃棄物ダンボールや廃材が出ないような取り組みをしています。



※集計範囲は、(株)キット長坂工場、伊那工場、東洋パルプ(株)、(株)キットマイクロフィルター



## 今後の課題

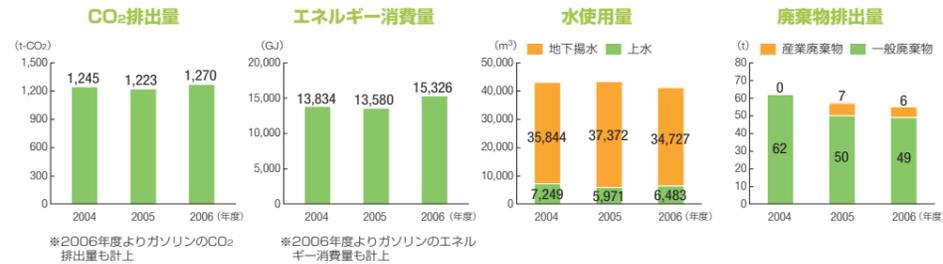
環境負荷低減のため、今後もさらにCO<sub>2</sub>削減と梱包副資材の低減を進めていきます。トラック輸送については長距離輸送をモーダルシフト化に取り組み、輸送距離短縮を進めます。最終配達にはハイブリッドトラックの導入を積極的に働きかけていきます。国内及び海外からの資材調達については組み立て式通い箱の拡大で、廃棄物の低減をさらに進めていきます。

# サイト別データ

## 製造・販売会社

**株式会社キッツ**  
(株式会社キッツウェルネス(幕張店)含む本社ビル)

「幕張新都心」に本社を移転して2007年で16年目を迎えます。クールビズやハイブリッドカーの積極的な導入により、エネルギー消費量は年々減少傾向にあります。今後は廃棄物の削減や、リサイクルなどにも力を入れ、引き続き環境負荷の低減に取り組むとともに、地域の環境美化活動等にも積極的に参加していきます。

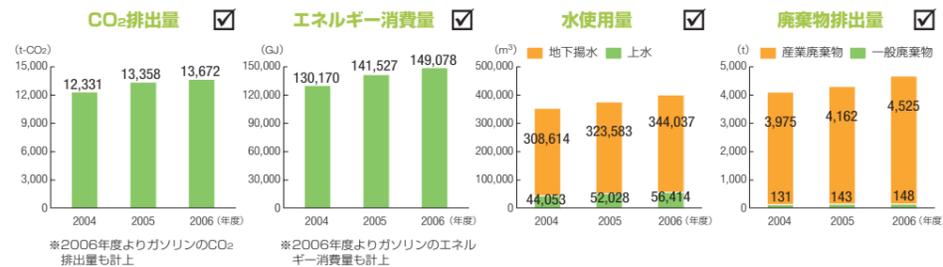


(株)キッツ本社  
執行役員総務人事部長  
近藤 雅彦

**株式会社キッツ 長坂工場**

ISO認証取得: ISO14001 (1998年12月)

キッツの発祥である長坂工場は創業56年の歴史を誇る工場です。環境保全活動を重点課題とし、2007年1月には太陽光発電設備を設置したほか、事務所でもエアコンの設定温度管理を徹底したり、電気をこまめに消灯するなど、地道な活動も行っています。今後もさらなる地球温暖化防止活動を推進していきます。

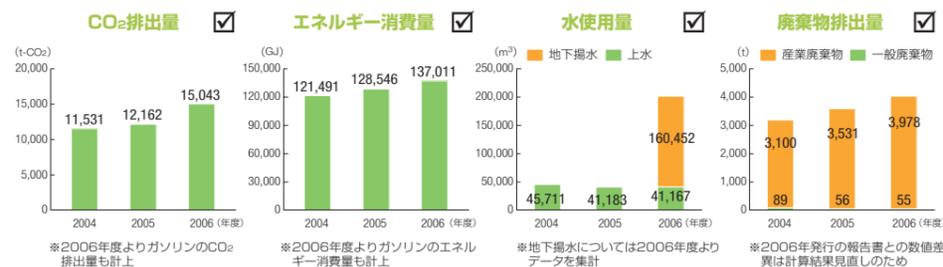


(株)キッツ長坂工場  
工場長  
井出 良茂

**株式会社キッツ 伊那工場**

ISO認証取得: ISO14001 (2000年1月)

中央アルプスと南アルプスとの間の河岸段丘上に開けた伊那市で操業する当工場は、「法規制の遵守」「地域との融和」をはじめとする環境保全の取り組みを重点課題として取り組んでいます。工場はもとより、地域社会の一員として環境に配慮した事業活動を実施し、社会的責任を果たしていきます。

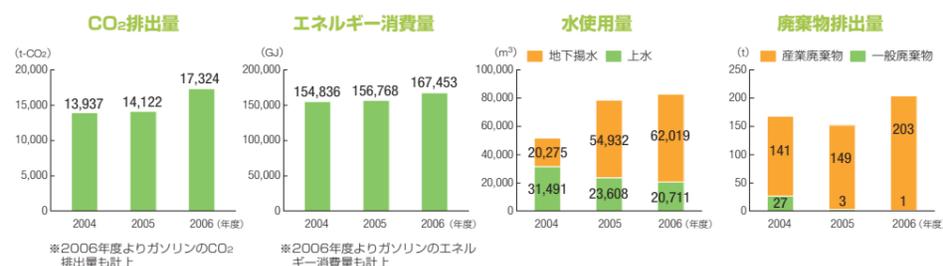


(株)キッツ伊那工場  
工場長  
浅川 誠一

**(株)キッツメタルワークス 本社工場**

ISO認証取得: ISO14001 (2001年2月)

黄銅棒及び加工部品の製造販売を行っている当社は、銅合金を大量に扱っています。今後さらに鉛、カドミウムなどの環境負荷物質を削減した製品群の開発を行い、地球環境問題への積極的な取り組みをしていきます。

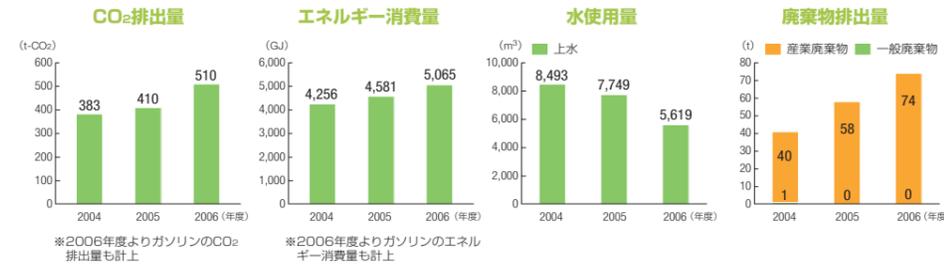


(株)キッツメタルワークス  
常務取締役 工場長  
名取 敏照

**(株)キッツマイクロフィルター 諏訪工場**

ISO認証取得: ISO14001 (2001年3月)

流体の分離・精製技術を取り巻くプラスチック素材を使用した周辺部品、特にフィルターを製造供給する当工場では、お客さまとともにリサイクルなどの活動を通し、「環境に配慮した商品・サービスの開発と提供」を目標に日々取り組んでいます。

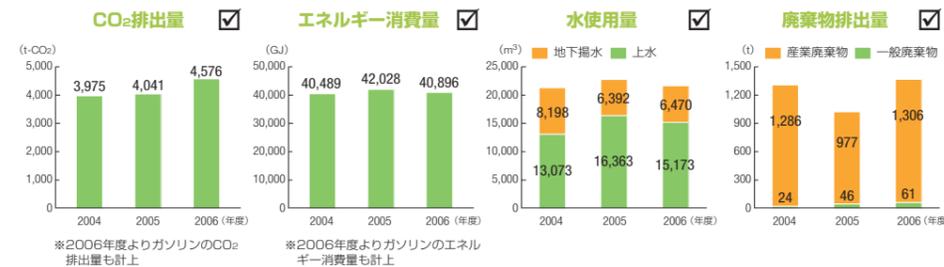


(株)キッツマイクロフィルター  
諏訪工場  
常務取締役 工場長  
門前 孝志

**(株)東洋バルブ 茅野工場(本店)**

ISO認証取得: ISO14001 (2001年12月)

当社は、2007年9月のキッツとの生産拠点統合により、国内最大の青銅バルブ工場に生まれ変わります。これに伴い、産業廃棄物の増加が予測されるため、さらなる環境対策に社員一丸で取り組み、自然環境と調和したものづくりを実践していきます。

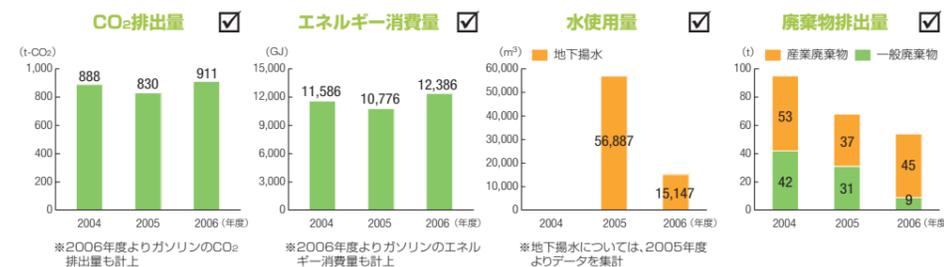


東洋バルブ(株)  
茅野工場 工場長  
小松 茂美

**(株)清水合金製作所**

ISO認証取得: ISO14001 (2004年7月)

日本最大の湖である琵琶湖のほとりに本社を置く当社は、2004年にISO14001の認証を取得し、大切な水を守り、環境に配慮した経営をしています。また、様々な環境配慮活動の中でも、「省エネ」が当社にとっての最大の課題といえます。特に加工ロス、不良率低減といった活動を中心に推進していきます。

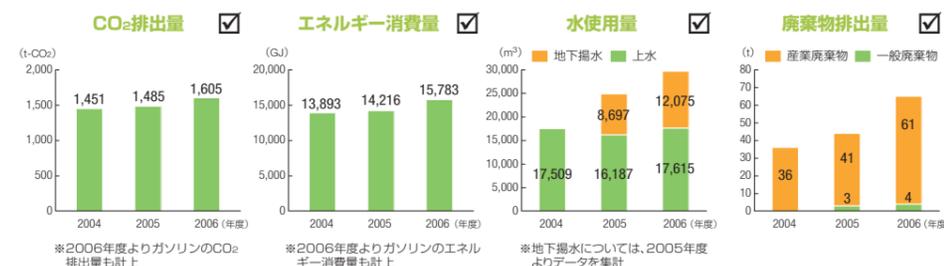


(株)清水合金製作所  
取締役生産本部長  
湯澤 正雄

**(株)キッツエスシーティー 新田SC工場**

ISO認証取得: ISO14001 (2007年3月)

当社は、2007年3月にISO14001の認証を取得しました。これをきっかけに、より具体的な目標を策定し、着実に成果に結びつけ、胸を張って環境に対する社会的責任を果たせる企業になれるよう前進していきたいと思ひます。

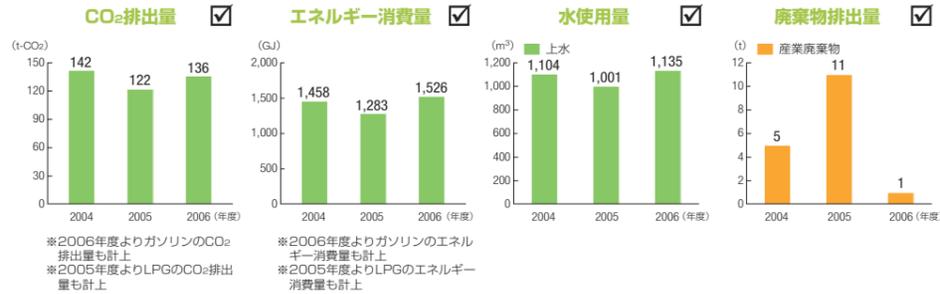


(株)キッツエスシーティー  
新田SC工場 工場長  
本庄 宣弘

# サイト別データ

## 三吉バルブ(株) 川越工場

環境問題については、省エネはもちろん、CO<sub>2</sub>の削減に全部門を挙げて取り組んでいるほか、全社員に環境に対する一層の意識の向上を図るため継続的な教育、訓練を進めています。また、2008年度中のISO14001の認証取得を目指し、環境活動の推進を行っています。



三吉バルブ(株) 川越工場 取締役工場長 仲田 一秀

## サービス会社

### (株) 諏訪ガラス工房

(株) 諏訪ガラス工房 代表取締役社長 佐々 卓哉

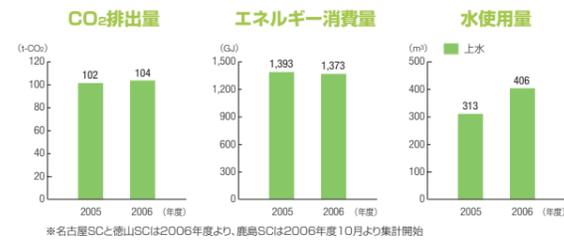
わが国最大規模のガラスショップであるSUWAガラスの里は、2007年8月で15年を迎えました。2007年3月には、NEDOとの共同研究で50kWの太陽光発電設備を導入し、地球温暖化防止対策に取り組んでいます。今後も地元根付いた社会貢献・環境活動を実施していきたいと思っております。



### (株) キッツエンジニアリングサービス

(株) キッツエンジニアリングサービス 代表取締役社長 小林 徹

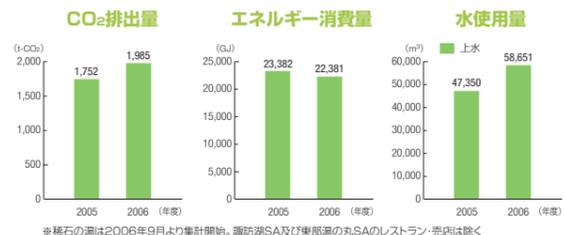
当社はキッツグループのメンテナンスサービス部門を担うグループ会社として1994年6月に設立しました。当社で発生した廃棄物は、保管や分別、廃棄方法に配慮し、適正処理に努めています。今後は省エネによるCO<sub>2</sub>の削減に積極的に取り組んでいきます。



### (株) ホテル紅や

(株) ホテル紅や 代表取締役 木下 昭彦

諏訪湖を臨む信州の雄大な自然の中に位置するリゾートホテルの当社は、レストランなどから排出される厨芥(生ごみ)を地元業者と協力して有機肥料にリサイクルし、農家の方々に有効利用してもらっています。今後、さらに環境活動に力を入れ、廃棄物の3Rを確立していきたいと考えています。



### (株) キッツウェルネス

(株) キッツウェルネス 代表取締役社長 田畑 晃

関東で11店舗のスポーツクラブを運営する当社は、地域の皆様の健康づくり、活気ある街づくりに貢献しています。店舗運営においては、井水の有効利用や、省エネルギー化によるCO<sub>2</sub>の削減など、環境負荷の低減に努め、地域社会との協調と健全な人間生活の創造を目指します。



# 第三者審査報告書

## 第三者審査報告書

株式会社キッツ  
代表取締役社長 小林 公雄 殿

2007年8月24日

### 1. 審査の対象と目的

私たち、株式会社あらたサステナビリティ認証機構は、株式会社キッツ(以下、「会社」という。)からの依頼に基づき、会社が作成した「キッツグループ環境報告書 2007」(以下、「同レポート」という。)に関して審査業務を行った。審査業務の目的は、同レポートに記載されている特定の環境情報を対象として以下の点について独立の立場から結論を表明することである。

- ・ 同レポートに記載されている特定の環境情報が、会社の方針及び基準に従って、重要な点において収集、報告されているかどうか。
- ・ 「環境報告書審査・登録マーク付与基準」(日本環境情報審査協会)の定める「重要な環境情報」のうち、同レポートに記載されていないと認められる重要な事項が無いかどうか。

同レポートは会社の責任のもとに作成されたものであり、私たちの責任は独立の立場から結論を表明することにある。なお、同レポートに記載されている環境情報のうち、2005年度以前に係わる情報は審査の対象とはしていない。

### 2. 実施した審査手続の概要

私たちは、「環境報告書審査基準案」(2004年3月制定 環境省)、「環境情報審査実務指針」(2005年8月制定 日本環境情報審査協会)に準拠し、また、「過去財務情報の監査又はレビュー以外の保証業務 (ISAE3000)」(2003年12月改正 国際会計士連盟)を参考にして業務を行った。

審査業務において行った手続の概要は以下のとおりである。

- ・ 会社の全般的状況及び環境マネジメントに関する資料の閲覧、質問
- ・ 同レポートに記載されている特定の環境情報に関する、会社の方針及び基準の設定と運用の状況に関する質問
- ・ 審査対象を測定、集計、報告する方法に関する資料の閲覧、質問
- ・ 審査対象についてサンプリングしたデータと根拠資料の照合、各根拠資料間の整合性の評価、分析的手続
- ・ 「環境報告書審査・登録マーク付与基準」([http://www.j-aoei.org/kitei\\_pd/BK-logohuyo\\_05.10.05.pdf](http://www.j-aoei.org/kitei_pd/BK-logohuyo_05.10.05.pdf)) (日本環境情報審査協会)に定める「重要な環境情報」が漏れなく表示されているかどうかについて、質問及び内部資料の閲覧

選定した往査サイト

サイト名	主な機能
株式会社キッツ	環境安全部
同	長坂工場、伊那工場
東洋バルブ株式会社	茅野工場
株式会社キッツエスシーディー	新田SC工場
株式会社清水合金製作所	工場
三吉バルブ株式会社	工場

なお、手続を実施した特定の環境情報に関する記載については、同レポートの該当箇所にマーク(☑)を付した。

### 3. 審査の結果

審査の結果は、以下のとおりである。

- ・ 同レポートに記載されている特定の環境情報が会社の方針及び基準に従って収集、報告されていないと認められる重要な事項は、私たちが実施した手続の範囲では発見されなかった。
- ・ 「環境報告書審査・登録マーク付与基準」(日本環境情報審査協会)の定める「重要な環境情報」のうち、同レポートに記載されていないと認められる重要な事項は、私たちが実施した手続の範囲では発見されなかった。

### 4. 独立性

会社と私たちの間には、「環境報告書審査基準案」及び公認会計士法の規定により記載すべき利害関係はない。

以上

株式会社あらたサステナビリティ認証機構



代表取締役社長

山手 章

# コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンスの充実を進め、企業理念「企業価値の持続的な向上」の実現を目指します。

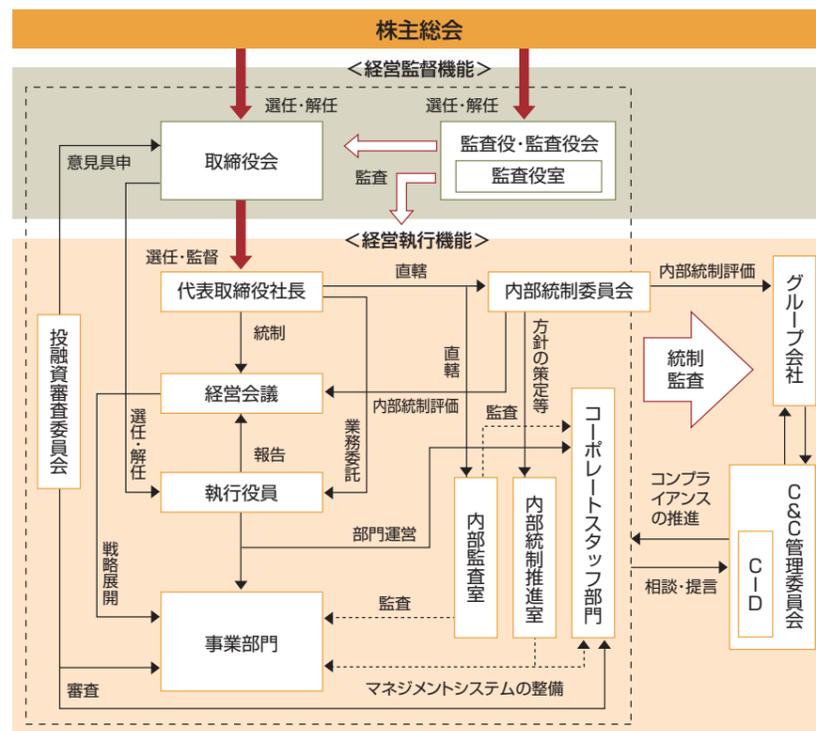
## ●コーポレート・ガバナンスについての考え方

キッツは、企業理念に「企業価値の持続的な向上」を掲げており、それを実現するためには、株主満足、顧客満足、社員満足、ビジネスパートナー満足及び社会満足がともに充実した企業であることが重要と考えています。これら、ステークホルダーの皆様の信頼にお応えするために、キッツは、コーポレート・ガバナンスの充実が経営の最重要課題であると認識しています。

## ●経営の監督と執行機能の明確化

キッツは、執行役員制度を導入し、執行役員を兼務する取締役と、執行役員を兼務しない取締役に区分し、執行役員を兼務しない取締役は、取締役会において社外取締役とともに業務執行の監督に専念しています。また、社外監査役を含む監査役は、業務の執行状況を監査しています。一方、代表取締役社長を含む執行取締役は、取締役会において業務執行の承認及び状況の報告に注力しています。このように、経営の監督と執行機能を明確にすることにより、取締役会が活発な議論の場となるとともに、コーポレート・ガバナンスがより有効に機能するものと考えています。

## ●コーポレート・ガバナンス体制



取締役会: 取締役会は8名で構成され、うち1名が社外取締役です。取締役の任期は従来2年としていましたが、2006年6月29日開催の定時株主総会にて、意思決定の迅速化及び業務執行責任の明確化のため、任期を1年に変更しました。

経営会議(執行役員会議): 常勤取締役及び執行役員が出席し、それぞれの職務の執行状況の報告及び監督をしています。

監査役会: 経営全般に関する内部統制機能を監査し、取締役会に対し、助言、勧告等を行っています。監査役4名(うち社外監査役2名)で構成され、監査役スタッフとしての監査役室を置いています。

## ●グループ全体の内部統制強化

取締役の職務の執行及び社員の業務執行が、法令定款に適合し、業務遂行上におけるリスクに対して適切に評価・コントロールするために、キッツ及びグループ会社は内部統制システムの構築と整備に努めています。

内部統制の構築に関しては、方針の策定・進捗管理及び構築上の問題点の把握等について、キッツ及びグループ会社横断の組織である内部統制委員会を設置しています。また、2006年4月1日より、内部統制推進室を設置し、内部統制構築の推進・強化、及びグループ会社の支援を行っています。

キッツの各部門及びグループ各社の経営方針の徹底、経営上のリスク及びその対応など内部統制構築の状況についてのモニタリングは、内部監査室が行うほか、グループ戦略の立案とその整合性指導を担当する主管部門及び経営企画部が監督しており、必要に応じて改善の勧告とその改善状況の確認を行っています。さらに監査役をサポートする組織として監査役室を置き、監査の実効性を高めています。

# コンプライアンス及びリスク・クライシス管理

リスクについて適切に管理することを経営上の重要課題と位置づけ、未然防止に取り組んでいます。

## 責任者のコメント

取締役専務執行役員  
配島 純一郎



今日、企業の社会的責任の重要性はかつてないほど高まっています。当社におきましても、適正な事業活動を通して、豊かな社会づくりに貢献したいと考えていますし、また企業市民としてコンプライアンスの遵守や環境保全活動にも真剣に取り組んでいます。一方、企業運営面でも経営の透明性の確保や企業統治のあり方などについて今後も改革を進め、社会的責任を果たしていきます。

## ●コンプライアンス教育

キッツグループは、社員へのコンプライアンス意識の徹底を図るため、2000年に「コンプライアンス・プログラム」を作成し、管理監督者に配付しました。その後、2003年に全面改訂を行い、全社員に配付しているほか、国内グループ会社にも配付しています。



特に企業活動に関わる重要な法令についても法令ガイドブックを配布し、日常的にコンプライアンスの徹底に努めています。また、階層ごとのコンプライアンス教育を実施しているほか、法令や契約等に関するセミナーなどを開催し、コンプライアンス意識の醸成とコンプライアンス知識の浸透を図っています。

## ●内部通報窓口の設置

キッツは、2003年にコンプライアンス違反に関する内部通報の受付窓口「CID(コンプライアンス・インフォメーション・デスク)」を社内を設置しましたが、現在各グループ会社ごとにCIDを設置するほか、顧問法律事務所にグループ共通の社外CIDを設置する準備を進めています。

## ●個人情報保護

キッツでは、個人情報保護法の精神に則り、お客様はもとより、キッツに関係する方々の個人情報を適切に保護・管理することが、企業としての社会的責任であると認識し、2004年に個人情報保護方針を定め、運用しています。また、キッツは、財団法人日本情報処理開発協会より2006年5月11日に、プライバシーマークの付与認定を受けています。

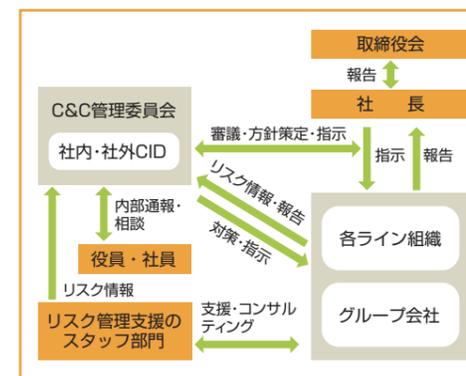
## ●コンプライアンス及びリスク・クライシスについての考え方

キッツグループは、事業に関するリスクについて適切に管理することを経営の重要課題と位置づけています。そのために、法令及び行動規範の遵守の徹底を図るコンプライアンスへの取り組みをはじめ、大規模災害など重大なリスクの発生を未然に防止する対策実施のほか、クライシス発生時における迅速・適切な対応に向けた体制の整備に取り組んでいます。

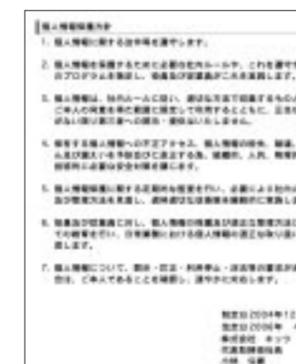
## ●コンプライアンス及びリスク・クライシス管理体制

キッツでは、2002年に、社長を委員長とするC&C管理委員会(クライシス及びコンプライアンス)を設置し、経営リスクを未然に防止する施策、発生した危機への迅速な対応、またコンプライアンスの推進及び内部通報などに係る諸問題の解決を図る取り組みを行っています。

## C&C管理委員会を中心とした体制図



## 個人情報保護方針



Web プライバシーポリシー  
[http://www.kitz.co.jp/company/privacy\\_policy.html](http://www.kitz.co.jp/company/privacy_policy.html)

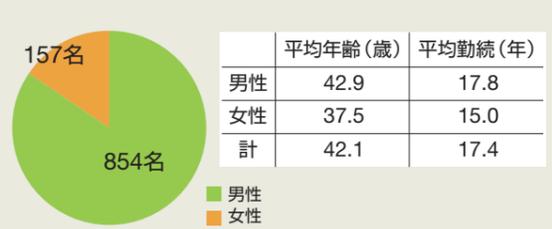
# 人材を活かした職場づくり

企業価値を生み出すのは社員であるため、人材の育成と社員のやりがいを重視しています。

## ●人事についての考え方

キッツでは、企業理念にある企業価値の持続的な向上のために社員満足を目指すことが重要だと考えています。仕事のやりがいと達成感という社員の真の満足を実現するために、権限が委譲され、社員が自立的に仕事に取り組める環境を作っています。また、より大きな課題に果敢にチャレンジできる人材育成に努め、改革意識と自主性にあふれるプロフェッショナル集団を目指します。

正社員の男女比率（株）キッツ（2007年3月31日現在）



## ●多様な人材と多様な働き方への支援

キッツでは、「次世代育成支援計画」を策定し、仕事と子育ての両立支援を進めています。1996年から2006年までの10年間の育児休業休暇の取得者は40名以上で、2度目の育児休業を取得する社員も出てきました。今後も制度の利用拡大により、子育て支援に取り組んでいきます。

また、2006年4月に改正された「高齢者雇用改正法」を受け、再雇用の基準や、賃金基準の明確化を中心にこれまでの定年者再雇用制度を改定しました。キッツでは、2007年に10名を再雇用し、高齢者による技術伝承に取り組んでいます。

### 社員の声

(株)キッツ 売掛管理 菅野 里美

私は4年前と2006年の2回、約1年間ずつ育児休業を取得しました。加えて、育児時短勤務という制度を利用し、終業時間を16時30分にしています。通常勤務よりも早く帰宅できるため、子供たちと関わる時間を多く持つことができ、子供たちも安心しているようです。この制度を利用するにあたり、理解を示してくれた上司・同僚に心から感謝しています。今後は、働く母親の先輩として、後輩たちを支援できるようになりたいと思います。



## ●人権への配慮

キッツは、障がい者の雇用を積極的に推進しており、2006年度の障がい者雇用率は、1.95%で、下のグラフに示すとおり年々増加しています。各事業所において障がい者の適性を考慮し、安全に働くことのできる職場を提供していくために、今後も努力していきます。



## ●労使協調

キッツでは、労働組合と協力し、人事制度の改革を進めてきました。具体的には、会社と労働組合の代表が人事制度について協議する組織として「人事制度検討委員会」を設け、育成・評価・処遇の制度について議論し、新制度を導入しています。

また、各事業所においては定期的に労使協議会を開催し、事業所ごとの就業状況について話し合いを行っています。

労働組合は会社経営の良きけん制機関であることを認識の上、今後も労使協調を進めていきます。

### 労働組合代表の声

(株)キッツ 労働組合 執行委員長 岩本 隆雄

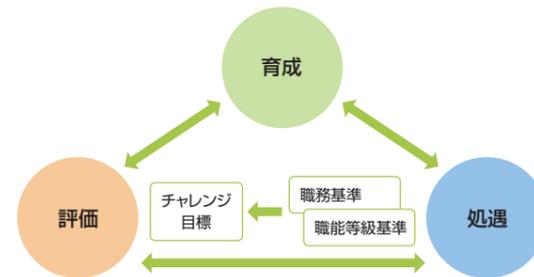
情報の風通しの良い組織であることは経営方針の徹底やコンプライアンス経営の観点からも非常に大切なことです。しかし、上司との情報交換や意思疎通が、まだスムーズにできていないと、いえない。特に製造現場ではコミュニケーションスキルを高める機会が少ないことも一因となっています。労使協議会を通じて社員の意見を代弁することはもちろんですが、3年ほど前から労使共催で自前のコミュニケーション研修会を月1回ほど開催し、労働組合として社内の風土改革にも力を入れています。



## ●人事評価制度

### 人事制度の基本的な考え方と評価

キッツは、能力主義を基本とし、さらに成果主義も積極的に取り入れた人事制度を導入しています。能力主義とは、会社が期待する人材像を職能等級基準として明示し、その職種・等級の人に期待する職務を明確にし、これを軸として人材を育成・評価・処遇することです。成果主義とは、会社の業績拡大や中長期的な成長に貢献し、企業価値を高める行動を果した人を公正に評価し処遇することです。



キッツは上記の考え方にに基づき、業績評価、能力評価を実施し、それぞれの評価結果は、社員一人ひとりの能力開発、職務の割り当て及び配置に反映されます。処遇面では、業績評価は賞与の配分と昇給に反映され、能力評価は、昇格に反映されます。



### 業務評価における社員との対話

組織目標がどの程度達成できたのかについて、職場の社員全員で話し合う機会を設け、次期の目標設定にあたっての課題を確認します。

また、半期ごとに個人面接(相互確認、納得)を行い、上司と部下でチャレンジ目標シートの評価結果を話し合い、納得した上で、次期の個人目標を設定しています。

## ●人材育成制度

### 人材育成制度の考え方

キッツには、人材育成に関し、2つの大きなテーマがあります。1つは個人の能力発揮であり、もう1つは組織として結集された力の発揮です。多様な社内教育は、このテーマを達成するため、「やる気・やる腕・やる場」づくりを支援するためのものです。

キッツは、以下の基本的な考え方に基づいて人材育成を実施しています。

- ①自己啓発を基本に自己成長する者を支援する。
- ②職場の実務を確実に遂行するために必要な実務能力及び知識の習得を目指して、上司は計画的に職場内教育(OJT)を行う。
- ③職場内教育を補完・加速するものとして、職場外教育(集合教育)を行う。
- ④人材育成をチャレンジ目標(個人目標)にビルトインすることにより、継続的に人材育成を図れるようにする。

### 人材育成体系

キッツでは、職場外教育として、階層別教育、特別選抜教育、職掌・職種別教育のカリキュラムを整え、育成の基本である自己啓発について、通信教育受講などを支援しています。これらの教育は、下記の人材育成体系に基づいて実施しています。

### 人材育成体系図

階層	職能等級	職場外教育					職場内教育	
		階層別教育	特別選抜教育	職掌別教育	職種別教育	自己啓発		
経営専門職	9・8・7等級	新任部長研修 経営専門職候補者研修	経営者研修 多面研修 OJT研修 多面研修 OJT研修 多面研修 OJT研修 多面研修	経営者研修 多面研修 OJT研修 多面研修 OJT研修 多面研修 OJT研修 多面研修	英語・中国語研修(本社・子会社) 安全衛生研修 OJT研修 多面研修 OJT研修 多面研修 OJT研修 多面研修	OJT研修 多面研修 OJT研修 多面研修 OJT研修 多面研修 OJT研修 多面研修	OJT研修 多面研修 OJT研修 多面研修 OJT研修 多面研修 OJT研修 多面研修	
企業・指導監督職	6・5・4等級	経営専門職候補者研修 新任企業・指導監督職研修	企業・指導監督職候補者研修 新任企業・指導監督職研修	企業・指導監督職候補者研修 新任企業・指導監督職研修	企業・指導監督職候補者研修 新任企業・指導監督職研修	企業・指導監督職候補者研修 新任企業・指導監督職研修	企業・指導監督職候補者研修 新任企業・指導監督職研修	企業・指導監督職候補者研修 新任企業・指導監督職研修
一般職	3・2・1等級	新任社員研修	新任社員研修	新任社員研修	新任社員研修	新任社員研修	新任社員研修	新任社員研修

# 地域社会の一員として

地域との共存共栄を目指して、地元根付いた活動に取り組んでいます。

## ●清掃活動と地域交流・貢献

### クリーンキャンペーン

キッツは、1992年に本社を千葉県市浜区に移して以来、「幕張新都心まちづくり協議会（MMK）」の会員になっています。



MMKでは年に2回、「幕張新都心クリーンの日」を定め

て、一斉に清掃活動を実施しており、毎回会員企業から約400名が参加しています。これまでキッツからは、総務人事部員が参加していましたが、2006年秋からは社員にも呼びかけ、有志（14名）も一緒に参加しました。今後も積極的に地域環境美化に貢献していきたいと考えています。

### 「諏訪市おらほのまちづくり事業」に樹木を寄付

諏訪市が支援する市民参加型のまちづくりの取り組み「諏訪市おらほのまちづくり事業」の一環として、キッツは、2006年7月に諏訪市有賀区の舟渡山公園に植栽する樹木を寄贈しました。



寄贈した樹木は、春・夏・秋・冬、いずれの季節に訪れても楽しめるように、「アズマシャクナゲ」、「オオヤマザクラ」、「エゾムラサキツツジ」、「シャクナゲ」、「ニシキギ」など約250本を選定しました。

### 飲料水製造装置「アクアレスキュー」のデモンストレーション

キッツのグループ会社である（株）清水合金製作所の「アクアレスキュー」は、滋賀県東北部工業技術センターと協力して2006年7月に開発した製品で、災害時に河川やプールの水を濾過、消毒し



て飲料水に変える緊急用飲料水製造装置です。コンパクトでありながら、3つの濾過装置と消毒装置があり、一日あたり15～25トンの造水処理能力があります。

2006年9月25日には、キッツ長坂工場、伊那工場、市役所及び地域住民約30名を対象に、この「アクアレスキュー」のデモ

ンストレーションを行いました。災害時に地域住民へ緊急支援ができるよう、また飲料水の確保について安心していただけるよう、今後もこのような取り組みを続けていく予定です。

### アクアレスキューの特長

- 河川・池・プールなどの様々な原水に対応できます。
- 軽量・コンパクトであるため、軽トラック運搬が可能で迅速に対応できます。
- 電源はAC100Vを使用。汎用の発電機にて運転可能です。
- 膜は耐久性の高いPVDF（ポリフッ化ビニリデン）を使用した0.1μmのMF膜です。
- 簡単な手動操作により膜閉塞防止の逆洗運転が可能で、長時間運転ができるようになっています。

### 小学生・中学生向け職場体験

キッツは、千葉県教育庁が進める小中学生の体験教育活動である「ゆめ・仕事びつたり体験」の受け入れ企業として、2006年に初めて参加しました。この体験学習は、児童が企業で働く人々に密着し仕事の一部を体験することで、会社やその職種についての社会における役割を学んだり、社会のルールや職場での人間関係を学ぶことを目的にしたもので、6月22日に、千葉市立高洲第三小学校の児童4名と引率の保護者3名がキッツを訪問しました。



また、2006年11月30日には、千葉市の男子中学生5名が、キッツ本社にて、職場体験学習をしました。当日は、会社概要の説明の後、国内営業本部と総務人事部でカタログのファイリングや名刺作成などの業務を実際に体験しました。

今後も地域貢献活動の一環として、小中学生の職場体験を積極的に受け入れていきたいと考えています。

### 職場体験に参加した中学生の感想

朝会社に来たときは緊張しましたが、社員の方がやさしく話をしてくださったので、だんだん会社の雰囲気にも慣れて、とても楽しかったです。今日一日で、今まで知らなかった会社の仕組みやバルブについて、よく知ることができました。また、礼儀については、名刺は必ず両手で受け取ることなどを教えていただいて、とてもためになりました。学校へ帰ったら、今日学習したことを皆に伝えたいと思っています。

# 算定基準

## 環境パフォーマンス算定基準

環境パフォーマンス指標	単位	算定方法	
INPUT	GJ	事業活動で消費されるエネルギー量 (GJ)	
		[各エネルギー年間使用量 × 各単位発熱量] × 10 <sup>-3</sup>	
		* 出典：平成17年度(2005年度)におけるエネルギー需給実績(確報) 平成19年5月25日 資源エネルギー庁	
		2006年3月まで	2006年4月以降
		電気：3.6MJ / kWh	電気：3.6MJ / kWh
		A重油：39.1MJ / L	A重油：39.1MJ / L
		灯油：36.7MJ / L	灯油：36.7MJ / L
		軽油：38.2MJ / L	軽油：37.7MJ / L
		LPG：50.2MJ / kg	LPG：50.8MJ / kg
		都市ガス：41.1MJ / m <sup>3</sup>	都市ガス：44.8MJ / m <sup>3</sup>
		LNG：54.5MJ / kg	
		ガソリン：34.6MJ / L	
	GJ	冷温水の年間使用量 (GJ)	
原材料投入量	トン	製品を製造するために直接使用する原材料の年間使用量 (t)	
水の使用量	m <sup>3</sup>	上水及び地下水の年間使用量 (m <sup>3</sup> )	

OUTPUT	事業活動	トン	事業活動で消費されたエネルギーにより排出された二酸化炭素 (t)	
			* 地球温暖化対策推進法施行令より 算定・報告・公表制度における算定方法・排出係数一覧	
			2006年3月まで	2006年4月以降
			電力：0.378kg - CO <sub>2</sub> / kWh	電力：東京電力：0.368kg - CO <sub>2</sub> / kWh、関西電力：0.358kg - CO <sub>2</sub> / kWh、中部電力：0.452kg - CO <sub>2</sub> / kWh
			A重油：2.710kg - CO <sub>2</sub> / L	A重油：2.710kg - CO <sub>2</sub> / L
			灯油：2.492kg - CO <sub>2</sub> / L	灯油：2.489kg - CO <sub>2</sub> / L
			軽油：2.624kg - CO <sub>2</sub> / L	軽油：2.619kg - CO <sub>2</sub> / L
			LPG：3.002kg - CO <sub>2</sub> / L	LPG：3.000kg - CO <sub>2</sub> / L (6.225kg - CO <sub>2</sub> / m <sup>3</sup> )
			都市ガス：2.108kg - CO <sub>2</sub> / m <sup>3</sup>	都市ガス：2.079kg - CO <sub>2</sub> / m <sup>3</sup>
			冷・温水：0.067kg - CO <sub>2</sub> / MJ	冷・温水：0.057kg - CO <sub>2</sub> / MJ
		ガソリン：2.322kg - CO <sub>2</sub> / L		
		LNG：1.767kg - CO <sub>2</sub> / m <sup>3</sup>		
		※1：電気使用量 × 単位使用量当たりの排出量		
		※2：(燃料種ごとに) 燃料使用量 × 単位使用量当たりの発熱量 × 単位発熱量当たりの炭素排出量 × 44 / 22		
		※3：(熱の種類ごとに) 熱使用量 × 単位使用量当たりの排出量		
	物流	トン	物流で消費されたエネルギーにより排出された二酸化炭素 (t)	
[軽油年間使用量 × CO <sub>2</sub> 排出係数] × 10 <sup>-3</sup>				
燃費				
10トン車：4km / L				
4トン車：5km / L				
2トン車：6km / L				
出荷重量：年間の出荷量				
設定距離：(定期便) 実測の距離 (路線便) 事業所から県庁所在地までの距離				
輸送距離：(出荷重量 ÷ 最大積載重量) × 設定距離				
燃料使用量：輸送距離 ÷ 燃費				
CO <sub>2</sub> 排出係数 軽油 2006年3月まで2.624kg - CO <sub>2</sub> / L 2006年4月以降 2.619kg - CO <sub>2</sub> / L				
化学物質排出量及び移動量	kg	「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律（PRTR制度）」に基づき届出義務が生じた事業所における指定化学物質の排出量及び移動量 (kg)		
廃棄物等排出量	トン	産業廃棄物：事業活動により排出された産業廃棄物量 (t) 一般廃棄物：事業活動により排出された一般廃棄物量 (t) 有価物：事業活動により排出されたもののうち、売却された資源量 (t) 最終処分率：委託した廃棄物量 (t) × 最終処分率 (%) 【最終処分率】 ・一般廃棄物：14.8% (環境省「一般廃棄物の排出及び処理状況等(平成17年度実績)について」より引用) ・産業廃棄物：中間処理業者から回答の得られた値		

### 編集後記

2006年に初めて環境報告書を発行し、本書で2回目の発行となります。この報告書を手にとつてくださる方々がどのような情報を望んでいるのか、また、社内での活用も含め編集方針を検討し、「読んでみたい、分かりやすい、読みやすい」環境報告書を目指して制作しました。積極的に情報開示を進め、皆様からのご理解を賜ることによって、「信用」され「信頼」される企業を目指していきたいと考えています。ぜひ、本報告書をご覧ください、皆様からの忌憚のないご意見・ご感想をいただければ幸いです。

最後に本報告書発行に当たり、データ集計や情報提供にご協力いただきました関係者の皆様にこの場をお借りして御礼申し上げます。



2007年9月 (株)キッツ 環境安全部