

RYOBI

リョービグループ 社会・環境報告書 2011



ごあいさつ

3月11日に発生した東北地方太平洋沖地震により被害を受けられた皆様にお見舞いを申し上げますとともに、被災地域の日も早い復興をお祈りいたします。

このたびの大震災による人的、社会的、経済的なダメージは、わが国がこれまで経験したことがない大規模なものでした。当社としましても復興に向けたできる限りの支援を行いたいと考えております。

また、原子力に大きく依存した日本のエネルギー政策は、見直しを余儀なくされました。今後、太陽光などの再生可能エネルギーやLEDなどの省エネ製品がますます重視されると思われます。

本報告書では、こうした状況を踏まえて、当社グループの事業継続計画(BCP)や省エネ活動などにもスポットを当てました。

さて、当社グループの企業理念は「技術と信頼と挑戦で、健全で活力にみちた企業を築く。」です。“モノづくり”を通じて人々の暮らしの中にゆとりと豊かさを創造することを使命とし、ダイカスト、印刷機器、パワーツール、建築用品の4つの事業を展開しています。

当社グループが手掛けるアルミニウムダイカストは、軽量かつ耐久性に富み、リサイクル性に優れていることから、環境保全に有効な技術としてあらゆる分野から注目されています。また、印刷機器、パワーツール、建築用品の各事業においても、環境に配慮した商品の開発はもとより、生産・販売からお客様にお使いいただくまでのさまざまなプロセスで環境保全に取り組んでいます。

当社グループは、事業活動を通じて発生する環境負荷を低減し環境を保護することは、重要な経営課題の一つとして捉えています。リョービグループ環境負荷低減目標として、CO₂削減目標、廃棄物削減目標を設定し、中期経営計画や環境マネジメントプログラム(EMP)に織り込み、目標達成に向けてグループが一体となって取り組んでいます。

また、環境保全の取り組みに加えて、社会貢献活動、コンプライアンス、お客様の立場に立った商品・サービスの提供、安全で働きやすい職場づくり、積極的な企業情報の開示を柱としたCSR経営を行うことで、社会の信頼に応え、真に豊かな社会の実現をめざしてまいります。

本報告書は、このような活動の一端を掲載しました。私たちの考え方や取り組みを一人でも多くの人に知っていただきたいと考えていますので、是非、ご覧ください。

2011年8月

リョービ株式会社

代表取締役会長
(リョービ環境保全委員会 統括委員長)

浦上 浩



表紙の写真
撮影者：住建機器本部 建築用品部製造課
松下 真吾

CONTENTS

報告の範囲

期 間：2010年4月～2011年3月(2010年度)

※一部、2011年4月以降の最新情報を記載

環境報告のデータについては2010年4月～2011年3月の集計

事業所：リョービ株式会社

リョービイマジクス株式会社・リョービ販売株式会社・リョービミラサカ株式会社

リョービミツギ株式会社・株式会社東京軽合金製作所・生野株式会社

旭産業株式会社・リョービ開発株式会社

リョービグループのCSR(企業の社会的責任)経営 2

震災対策について

CSRと事業継続計画(BCP) 4

東日本大震災への対応 7

環境保全

環境保全技術<ダイカスト>

ダイカストとは? 8

揚水ポンプのインバータ化による電力使用量の削減(リョービ株式会社 静岡工場) 9

消費電力の見える化(株式会社東京軽合金製作所) 10

待機電力削減等による電力使用量の削減(リョービ株式会社 広島工場) 11

環境保全技術<印刷機器>

リョービの印刷機器と環境対応 12

環境保全技術<パワーツール・建築用品>

環境に配慮した商品開発(ガーデン機器) 14

環境に配慮した商品開発(ドアクローザ) 14

環境マネジメント

リョービ環境方針 16

リョービ環境保全委員会の運営組織図(ISO 14001 推進組織) 17

環境管理組織(部会)と事業所(リョービ株式会社と国内グループ会社) 18

環境目的・目標 20

CO₂排出量削減への取り組み 20

廃棄物削減への取り組み 20

マテリアルバランス 21

環境パフォーマンスデータ 22

環境保全の取り組み状況

環境監査 24

リョービ環境年表 25

社会貢献

リョービ環境保全委員会の社会貢献活動 26

リョービ環境保全委員会 2010年度 社会貢献活動一覧 26

NPO 法人 リョービ社会貢献基金の事業活動 27

社会性報告

コンプライアンス —健全で活力にみちた企業を築くために— 28

コミュニケーション 28

安全活動 29

健康づくり 29

リョービグループの CSR(企業の社会的責任)経営

リョービグループは企業理念「技術と信頼と挑戦で、健全で活力にみちた企業を築く。」のもとで、企業の持続的な価値創造とより良い社会の実現をめざし、社会的責任を果たすことを経営の基本としています。単に、公正な競争を通じて利潤を追求するだけでなく、広く社会から有用な存在として、好感を持たれ信頼される企業になることをめざしています。



環境マネジメントシステムを構築し、環境保全を推進

リョービグループは13社、18拠点でISO14001の認証を取得。環境に関するマネジメントシステムを構築し、維持・運用しています。各社、各拠点ごとに環境への影響をふまえて環境目的・目標を設定し、省エネルギー、省資源、廃棄物の削減、温室効果ガスの削減などに取り組んでいます。



社会貢献活動をさらに推進

アルミ缶回収運動、事業所周辺の河川敷や道路などの清掃活動、チャリティバザーの開催や献血への協力など、社員による社会貢献活動を積極的に推進しています。

2010年に設立した「特定非営利活動法人(NPO法人)リョービ社会貢献基金」では、社会福祉法人やNPO法人、ボランティアグループなどに、物品の寄贈、活動資金の助成、ボランティアの派遣などを行っています。



社会との信頼関係を大切にする

企業が広く社会から信頼されるためには、法令や倫理に反する行動をしない、常に正しい行動がとれる体制を確立することが重要です。そのため、リョービグループでは、コンプライアンスを重要な課題の一つとして取り組み、リョービコンプライアンス委員会を中心とする推進体制の確立や、リョービ企業行動憲章による企業倫理の徹底をはかっています。



震災対策について

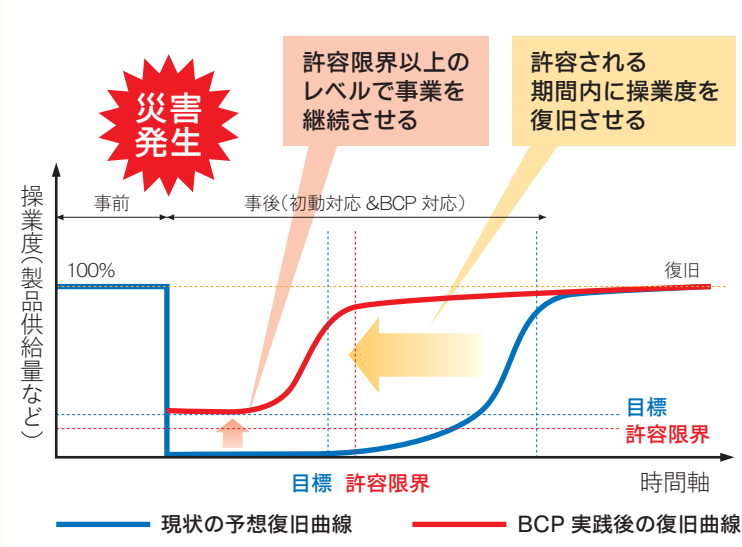
CSR と事業継続計画(BCP)

事業継続計画[BCP: Business Continuity Plan]とは地震などの災害が発生した際にサービスや製品の供給を予め設定した目標復旧時間内に再開し、マーケットシェアや取引先からの信頼、ブランドを守り、企業価値の低下を防ぐ一連の活動です。

リヨービでは、危機管理事務局(総務課)がBCPの策定・運用を行っており、特にリヨービの主要生産拠点の一つである静岡工場(静岡市清水区)は東海地震の被害想定地域に位置しているため、東海地震発生を想定したBCPを策定し被害の軽減を図ろうとしています。

また、危機管理事務局では、事業の早期復旧により経済を停滞させないことが企業の社会的責任(CSR)の一つとしてとらえ、継続的に震災対応力の強化に取り組んでいます。

事業継続計画(BCP)概念



事業継続計画[BCP]の基本方針(抜粋)

1. 震災時の対応に際しては、社員と家族等の人命の保護、安全確保を最優先とします。
2. 被災地の震災対応および復興にあたっては、地域への貢献を視野に入れて対応します。
3. お得意先の要請に応え、重要製品の生産・供給の早期復旧に努めます。
等を念頭に取り組んでいます。

東海地震発生時の被害想定(静岡県防災局の想定による)

項目	内容(地震発生時の状況)	備考
震源地	静岡県 遠州灘 御前崎周辺	・静岡工場も震源域内 ・東南海および南海地震連動の恐れあり
規模	マグニチュード8.0	
震度	震度7: 静岡市、富士市の一部 震度6強: 静岡市清水区、富士市 震度6弱: 静岡市清水区蒲原、浜松市他	強い揺れが1分間程度続く。富士川河口では場所により3.5m程度の変位が発生。 埋立地や平野部では液状化。
津波	静岡市沿岸: 波高1.7~7.4m 静岡工場沿岸: 波高2.5~3.6m 浜松市沿岸: 波高1.6~5.6m 愛知県名古屋港: 波高2.4m	駿河湾沿岸では地震発生から数分で津波第1波が到達。 静岡工場沿岸の津波の高さは2.5~3.6mを想定。 ・津波への警戒は12時間継続 ・静岡県内への津波による被害37.9Km ² (東京ドーム約810ヶ分) ・建屋大破 2,200棟

組織体制

事業継続計画(BCP)対応組織では社長が地震対策本部長となり、総合的な震災対応を行います。

また、事業継続計画対応チームは役割ごとに各担当部署より編成され、被災地に設置される現地事務局とともに早期復旧に向けた対応をとります。

東海地震事業継続計画(BCP)対応組織



人命の保護と安全確保

事業継続計画(BCP)では、社員や家族の生命、身体的安全確保を最優先として、緊急時、復旧時の対応策を策定しています。

リヨービでは、社員の安全を確保するため、緊急地震速報システムや安否確認システムを導入し、地震発生時の人的被害の軽減を目指しています。

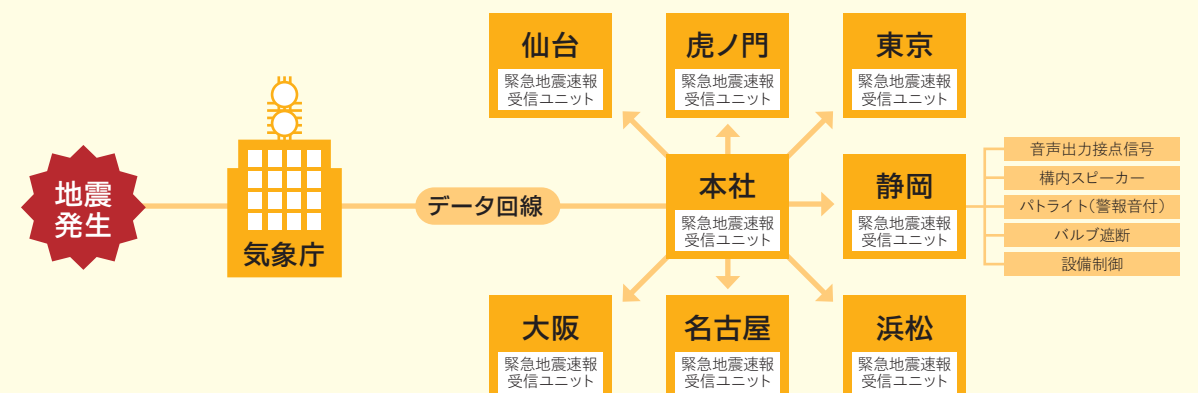
緊急地震速報システム

緊急地震速報システムは、地震が発生した際に気象庁から発信される震源や震度、地震の規模の情報を専用の機器で受信することができるシステムです。これにより、拠点に大きな揺れが到達する前に震度や到達時間を知ることができます。

リヨービでは、緊急地震速報機器を設置している拠点に震度4以上の地震が到達する場合には、構内放送を通して警報音とともに地震到達までの時間(秒数)を発報し、警戒を呼びかけます。社員は大きな揺れが到達する前に地震発生を知ることができます。

<緊急地震速報個別対応シート>

社員が緊急地震速報で地震発生を認知し、数秒間でその場の状況を判断し安全を確保するには、身を守る具体的な行動を想定しておくことが重要になります。そのため、予め地震発生時の職場の危険な状況等を勘案し、その内容を「緊急地震速報個別対応シート」に各自記入しています。



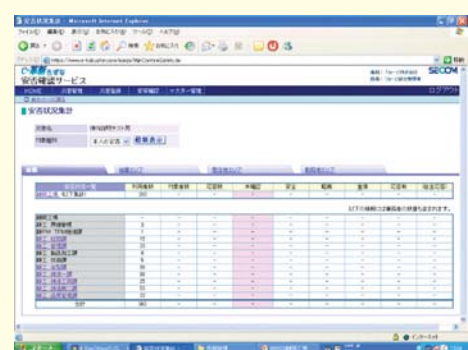
●安否確認システム

リョービでは、内閣府中央防災会議で地震の発生確率が高いといわれている地域に勤務、居住している社員を対象に、メールやインターネット等を活用して一斉に社員の安否確認ができる「安否確認システム」を導入しています。

安否確認は社員が登録している地域で震度6弱以上の地震が発生した場合に自動発信され、社員はメール、インターネット、電話等により本人および家族の安否、住居の被害、出勤の可否等を報告するようになっています。

また、震度が5強以下であっても津波が発生するなど安否確認が必要な場合は、危機管理事務局から任意に安否確認メールを発信します。帰宅困難社員の帰宅完了の確認や出社の指示など、有事のコミュニケーションツールとしても活用します。

なお、安否確認訓練は年3回定期的に実施し、迅速な安否確認ができる体制を整備しています。



「安否確認システム」画面

●災害対応電子地図の活用

リョービでは、被災地の状況を的確に把握した災害対応を行うために、各拠点や社員の住居情報を入力した電子地図を活用しています。この電子地図には社員の住居分布や家族情報、通勤距離、徒歩による帰宅所要時間等のデータが入力されており、救出や帰宅ルートの検索など社員一人ひとりの安全確保に有効です。

また、電子地図に道路やライフラインの復旧状況等を表示することにより、被災地の情報を対策本部全員で共有することが可能となります。



電子地図 許諾番号：Z11EK 第025号

●地震対応カードの配付

リョービグループでは、東海地震および東京直下型地震の被害想定地域の社員に地震対応カードを配付しています。このカードには地震が発生した場合の安否報告の方法や帰宅困難者の留意点、東海地震の前兆現象が確認された場合に発令される警戒宣言や注意情報への対応などが記載されています。社員は地震発生時に、混乱なく的確な震災対応をとることができるように常時携帯しています。

●静岡工場の耐震補強

リョービの主要な生産拠点の一つである静岡工場は、想定されている東海地震の震源域にあり、地震発生時には震度6弱程度の揺れが予想されています。

また、静岡工場の一部の建屋は旧耐震基準による建設のため耐震性に不安がありました。そのため、2005年から部分的な耐震対策を進めていますが、主要な工場建屋については2010年から約10年、5期に分けて改築を行い、工場の耐震性を強化する計画です。

なお、第1期工事では従来の建屋を取り壊し、2011年3月に、鋳造工場の建て替え工事が完了しています。



耐震性が強化された新鋳造工場

東日本大震災への対応

3月11日午後2時46分に発生した東北地方太平洋沖地震に端を発した東日本大震災は、日本がこれまで経験したことがない甚大な被害をもたらしました。また、今回の大震災は超広域地震であったことに加え、福島第一原子力発電所の事故や電力不足の問題など未解決の問題が多発しました。

リョービグループを取り巻く環境では自動車会社や印刷会社、ホームセンターなど多くの取引先が災害に見舞われ、直接被災しなかった自動車会社においても、鋼板や電子部品などの調達に支障が出たため操業の安定まで多くの時間を要しました。

これらの影響でリョービグループでの仕事量は減少し業績への影響も懸念されました。

また、宮城県仙台市にあるリョービの仙台営業所の建屋が地震により被災し、周辺ではおよそ2kmの距離まで津波が押し寄せるなど大きな被害を受けました。

また、埼玉県の生産拠点でも工場建屋に軽微な被害がありました。

リョービ危機管理事務局では、迅速な震災対応を行うために本社に地震対策本部を設置し対応にあたりました。

地震発生直後は安否確認システムなどにより社員の安否が確認できました。しかし、その後の巨大津波や首都圏の帰宅困難者の発生など、2次災害への対応で混乱し、一部に安否確認の取れない社員が発生しましたが、最終的には全社員の無事を確認することができました。



仙台営業所周辺の津波被害

●震災直後のリョービグループの状況

<被害状況>

- リョービ、リョービマジクス、リョービ販売の社員の住居が被災(社員、家族は無事)。
- 仙台営業所でシャッター、エレベーターが破損。事務所内天井のボードが割れ、空調機や照明器具が落下。
- 東北地方から関東地方の一部の営業所で情報ネットワークが一時的に故障。

<復旧支援>

- リョービ、リョービマジクス、リョービ販売の富山、新潟、山形の営業拠点を中継し、食料・支援物資を仙台営業所に搬送。
- 現地支援や設備補修、通電火災等の対策にリョービ本社より仙台営業所に先遣隊を派遣。
- 仙台営業所の仮復旧と並行し、震災直後からお客様の被災状況の確認、復旧、復興支援を実施。

●被災地への支援

リョービグループでは日本赤十字社等を通じて義援金を寄付しました。また、社員等によるカンパや支援物資の寄贈も行いました。

また、津波で汚泥を被っていたり、瓦礫や流木の撤去が必要な被災地に対し、行政や社会福祉協議会、現地災害ボランティアセンターを通じて当社製の高圧洗浄機やエンジンチェーンソーを寄贈しました。



事務所のキャビネット転倒



倉庫のスチール棚の転倒



生活支援物資



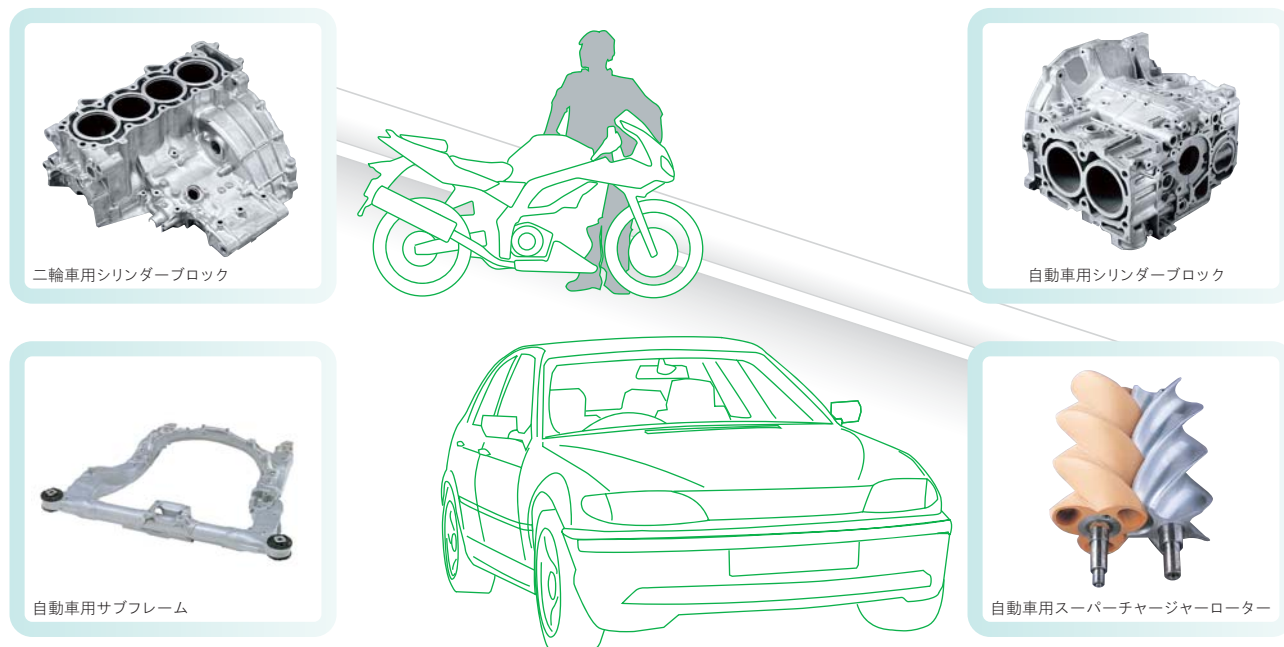
被災地での高圧洗浄機の活用

ダイカストとは？

環境保全に有効な技術として注目のダイカスト

ダイカストとは、精密な金型に溶かしたアルミニウム、マグネシウム、亜鉛など非鉄金属の合金を高速・高圧で注入し、瞬時に成形する技術および製品のことをいいます。ダイカストは、高い寸法精度が得られ、薄くて複雑な形状の製品を大量に生産することができます。

このような優れた特徴をもつダイカスト製品は、自動車やオートバイをはじめ、家電、OA 機器、建築用品などさまざまな分野の構成部品として使われています。アルミニウムダイカストは、軽量かつ耐久性に富み、リサイクル性に優れていて、省エネルギー、省資源など環境保全に有効な技術として注目されています。



二輪車用シリンダーブロック

自動車用シリンダーブロック

自動車用サブフレーム

自動車用スーパーチャージャーローター

一貫体制で迅速な対応

国際規格(ISO)に裏づけられた品質保証体制

リョービは、独自の一貫体制と長年蓄積してきた高度な技術力、そこで培った総合力と機動力を結集して、お客様のご要望にスピーディーかつタイムリーにお応えしています。また、品質管理および品質保証システムの国際規格(ISO)の認証を取得するなど、品質面の管理体制を強化、充実させています。

お客様との密接な連携で積極的な技術提案

「コンカレント・エンジニアリング」の一環としてエンジニアをお得意先に派遣し、開発段階からさまざまな技術提案を行い、お得意先の製品開発をサポートしています。また、構造解析や湯流れ、凝固解析などの解析技術により、製品形状の最適化をはかっています。CAD/CAM システムでは、積極的に 3D(三次元)化を進め、金型製作期間を短縮しています。

さらなる軽量化・高品質化にむけて

アルミニウム合金やマグネシウム合金の優れた特性によって、ますます用途の拡大が期待されるダイカスト。さらなる軽量化や高品質化など、時代のニーズに応えるために、新技術・新材料の開発など、あらゆる面からアプローチしています。

世界トップクラスのダイカストメーカー 製品はさまざまな分野に

自動車の軽量化に貢献しているリョービのダイカスト。シリンダーブロック、トランスミッションケースなど、その数は 100 車種以上 2,000 点におよび、技術力と品質に高い評価を得ています。リョービは世界トップクラスのダイカストメーカーとして、自動車、家電、OA 機器、産業機械、建築用品などさまざまな分野に展開しています。

環境性能に優れた自動車に貢献

リョービのダイカスト製品は、電気自動車やハイブリッドカーの部品にも採用され、地球環境にやさしい車づくりのお役に立っています。



電気自動車

アイ・ミーブ 三菱自動車工業株式会社製

ハウジングモーター

スバル プラグイン ステラ 富士重工業株式会社製

ケースモーター

ハイブリッドカー

日野デュロハイブリッド 日野自動車株式会社製

ハウジングフライホイール

ハイブリッドカー用 ケーストランスアクスル

揚水ポンプのインバータ化による電力使用量の削減 (リョービ株式会社 静岡工場)

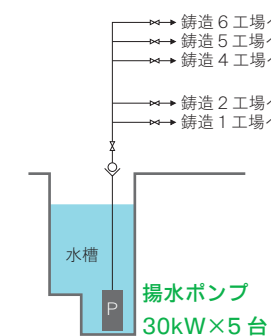
铸造工場への送水に 5 台の揚水ポンプを使用していました。改善前は、5 台の揚水ポンプを常に稼働させていましたが、铸造機のメンテナンス等の間は全てのポンプが動作する必要がなく、過剰の動力が使われていました。そこで、5 台のうちの 1 台をインバータ化し、铸造機の稼働状況に応じてポンプを動作させるように変更しました。

インバータ化したポンプの制御方法として、ON/OFF 制御が考えられましたが、いつまでも目標圧力をいたりきたりで安定性に欠けるため、PID 制御*を導入しました。ポンプの水圧が目標圧力より上がりすぎると周波数を下げ、ポンプの回転数を落とします。また、逆に目標圧力より下がると周波数を上げ、ポンプの回転数を上げるという細かな制御を行うことですばやく目標圧力に追従するようになりました。更に一定の圧力に達すると自動的にポンプが停止するポンプ停止圧力も設定しています。

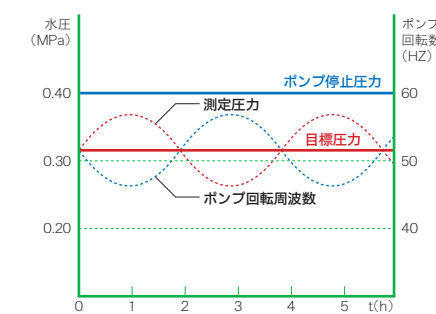
これらの改善により、揚水ポンプの電力使用量は、31kW/ton (電力使用量/生産重量) から 29.3kW/ton となり、約 5.5% 原単位が改良しました。

*PID 制御：(Proportional 比例、Integral 積分、Differential 微分の 3 つの組み合わせで制御)
きめ細かな制御が実現でき、すばやく目標値に追従する。

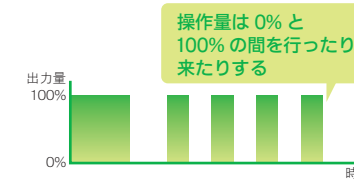
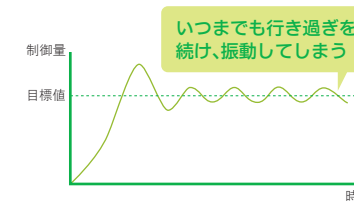
■ 水槽フロー図



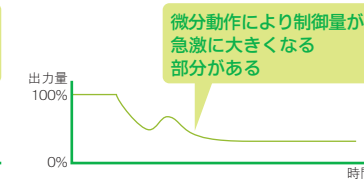
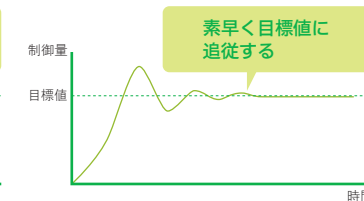
■ 圧力と周波数の関係



■ On/Off 制御の特性



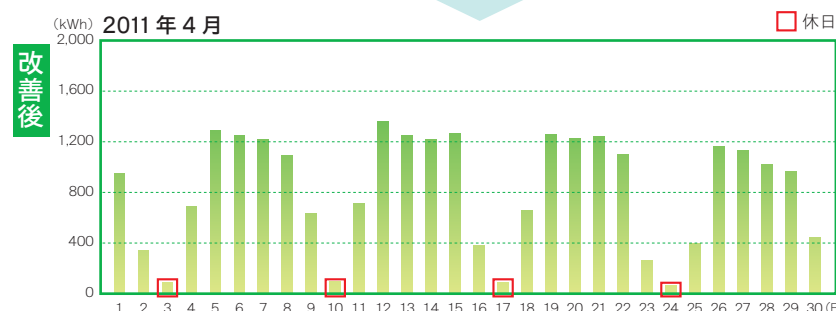
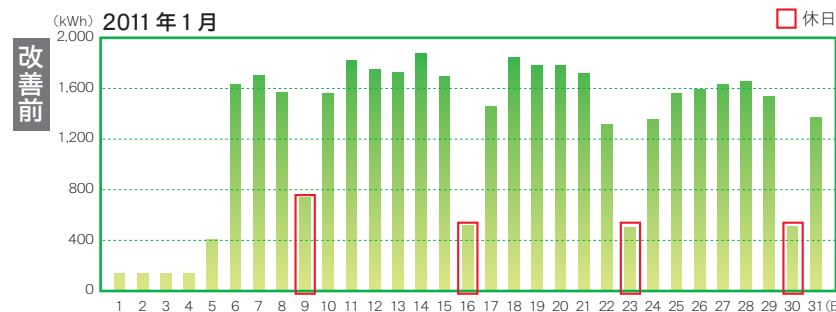
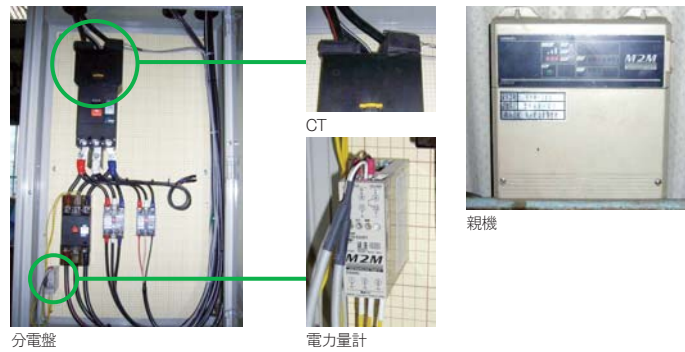
■ PID 制御の特性



消費電力の見える化 (株式会社東京軽合金製作所)

これまでは受電量を月単位で集計するしかなく、省エネ対策を施しても部署別に効果が把握できない状態でした。

そこで分電盤単位で電力量計を取り付け、分電盤をグループ化することで部署単位の消費電力が把握できるようになりました。電力データの収集は分電盤の主幹にCTを取り付け電力量計から無線で親機にパルスを転送します。親機は携帯電話の回線を使用してデータセンターへデータを送ります。データセンターで集計されたデータはインターネットで閲覧できる仕組みになっています。



集計データやグラフを見ることによってムダな消費がないかを分析し、対策を立てることができます。上記グラフはある部署の改善前と改善後の月間消費電力です。生産量の変化によりグラフ全体のピークに差があります。休日(赤枠)のグラフに注目すると稼働していないにもかかわらず加工設備の待機電力でムダな消費があることがわかりました。

そこでバックアップ用のバッテリーを交換したり、電源を落とせるものは週末に切って帰ることを徹底した結果、改善後のグラフでは休日の消費量が減少しています。まだ全体を把握できる状態には至っていませんが、電力データを細かく管理することでムダが発見でき、対策を立てることができるようになってきました。

ムダを見つけ、的確な対策が可能 消費電力の見える化



待機電力削減等による電力使用量の削減 (リョービ株式会社 広島工場)

一 保持炉の電力使用量 22%削減

広島工場では 18 台の鋳造機を保有しており、休日にも大量の待機電力を消費していました。

休日の電力使用量の占める割合は、電灯が 12%、コンプレッサーが 37%、最も使用量が多い設備は保持炉で 50%でした。

ダイカスト鋳造の主材料であるアルミニウム合金が保持炉の中で冷えて固まると、休日明けの作業開始時に再び溶解しなくてはならないため、休日も保温をしており、多くの電力を使用していました。

1 台の保持炉に数本のヒーターを使用して保温していましたが、その内の 1 本を使用しなくても保温にはほとんど影響がないことから、1 本の電源を OFF することにしました。

また、保持炉の放熱量が多いと電力使用量も多くなるため、放熱状態を調査したところ、断熱材の敷き方や量によって断熱効果に大きな差が出るわかりました。

断熱効果のバラツキを無くすため、TPM ワンポイントレッスン(作業手順書)で、作業内容、注意点を教育し、断熱材で保持炉を覆う作業終了時にはサーマルビデオで放熱状態を確認し、作業の標準化を図りました。

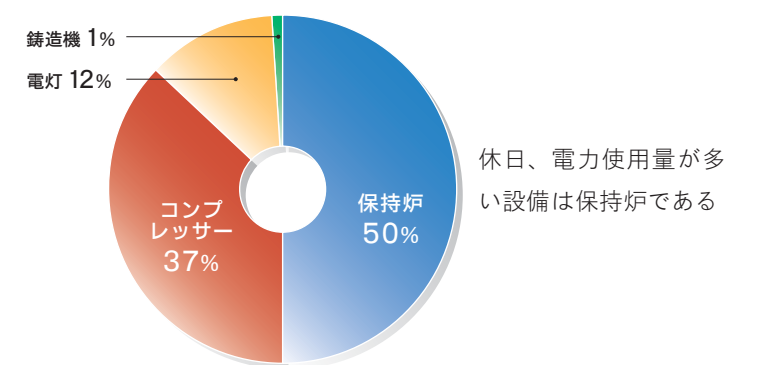
これらの取り組みにより、保持炉 1 台の電力使用量が 1 日あたり 96kWh(約 22%)削減できました。

その他にも、

- ・エアコン OFF
- ・パソコンのモニタースタンバイ
- ・照明 OFF
- ・休日の鋳造機主電源 OFF
- ・休日のクレーン主電源 OFF

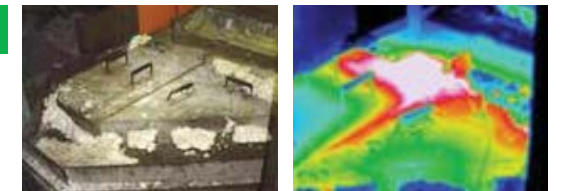
などの取り組みにより、工場全体の 1 ヶ月の電力使用量の約 3%を節電する事ができました。

■ 休日電力使用量

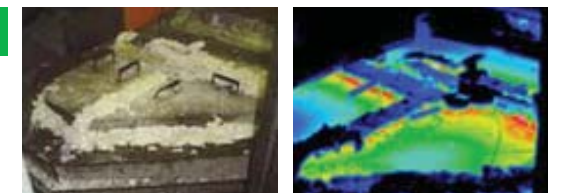


■ 保持炉の放熱状態の調査

断熱方法 A



断熱方法 B



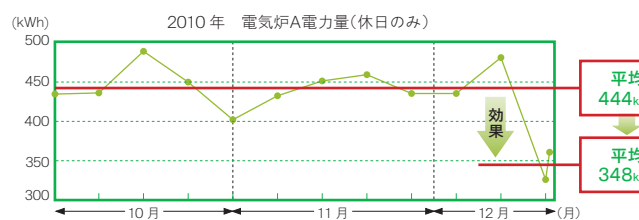
■ サーマルビデオでの検証

断熱方法の違いで放熱量に差が出る
断熱方法A: 赤色～白色部は放熱量が多い
断熱方法B: 青色部は放熱量が少ない

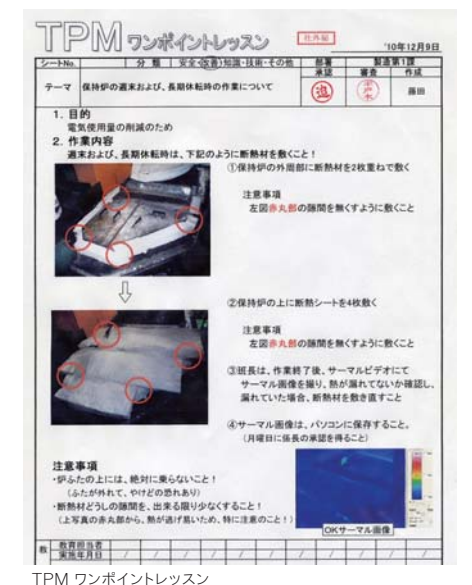
■ 作業の標準化

ワンポイントレッスンにて断熱材で保持炉を覆う作業内容、注意点を教育を実施

■ 休日の保持炉電力使用量削減



電力使用量 444kWh → 348kWh(96kWh削減)

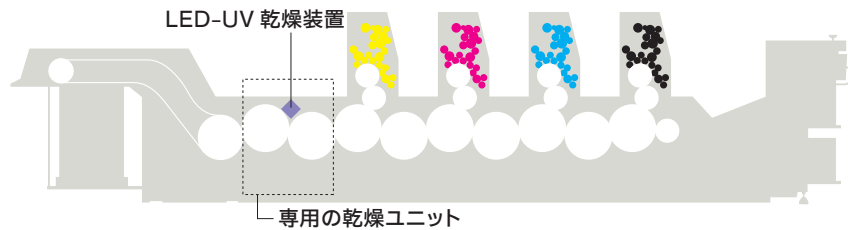


リョービの印刷機器と環境対応

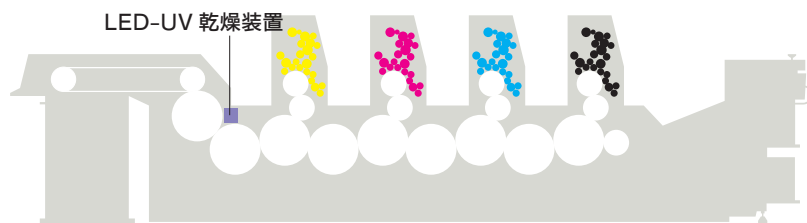
① B2 サイズ印刷機 RYOBI 750/750G シリーズにおいて LED-UV 印刷システム搭載モデルを拡充

LED-UV 印刷システムとは、インキを乾燥させる装置に LED (Light Emitting Diode : 発光ダイオード) を採用し、LED 専用の UV インキを使用し印刷するシステムです。このシステムは従来の UV ランプ方式に比べて消費電力を 70%~80%削減することができます。さらに、これまで B2 サイズ印刷機 RYOBI 750 シリーズ、750G シリーズでは、LED-UV 乾燥装置を搭載した印刷物を乾燥させるための専用の乾燥ユニットが排紙部に必要でしたが、LED-UV 乾燥装置をそのまま内蔵できる新しい排紙装置をモデルバリエーションに追加しました。LED-UV によるエコプリンティングを検討のお客様に、より低コストでの提案が可能となりました。

■ 専用の乾燥ユニットを装備したモデル



■ 専用の乾燥ユニットが不要のニューモデル



LED-UV 印刷システムの商品力、一段とアップ



② 印刷資材を最小限に抑え、環境にやさしい A1 サイズ高速オフセット多色印刷機「RYOBI 920 シリーズ」に 8 色、10 色両面兼用印刷機モデルを追加

A 全判高速多色オフセット印刷機 RYOBI 920 シリーズは、設置スペース、消費電力、刷版や用紙コストなどの印刷資材の削減ができるコストパフォーマンスに優れた印刷機として、全世界のお客様からご好評をいただいています。リョービではこの RYOBI 920 シリーズの新しいラインアップとして、ワンパス両面フルカラー印刷に対応できる 8 色両面兼用印刷機 RYOBI 928P と 10 色両面兼用印刷機の RYOBI 9210P を追加しました。省エネルギーで環境にやさしい LED-UV 印刷システムを装備することで、両面の即乾印刷が行えます。製本などの後工程に素早く渡せるため、短納期の仕事にもゆとりをもって対応できます。

■ RYOBI 928P



③ 廃棄物リサイクルシステムの導入

印刷機器の工場では、部品の加工時や、塗装工程で発生した汚泥や廃液を、専門の処理業者に委託してセメント原料や高炉用ペレットに有効活用しています。

2010 年度は、約 8 t 分の加工汚泥をセメント原料にリサイクルすることができました。今後もリサイクル率向上を目指して活動を推進していきます。

④ 「節約プリンティングフェア」でリョービのエコ印刷を PR

2011 年 6 月 9 日(木)、10 日(金)の 2 日間、リョービマジクス株式会社東京支店ショールームにおいて、「節約プリンティングフェア」を開催しました。

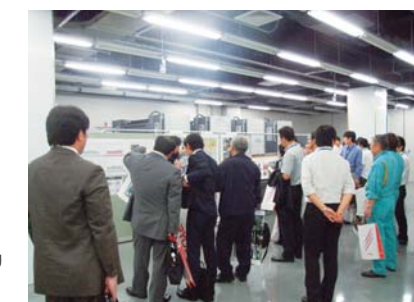
東日本大震災の影響で印刷業界においても、印刷資材や消費電力の削減に向けた取り組みが急務となっています。節約プリンティングフェアでは、次のような内容でセミナーや印刷実演を行い、エコ印刷を推進していくための各種情報提供や印刷方法についての実践的なソリューションの提案を行い、大勢の見学者がありました。

<主な内容>

- インキ・刷版・電力量を節約する印刷実演
- 印刷機・CTP*の節電ノウハウの紹介
- 消費電力量を「見える化」する仕組みの紹介

※CTP : (Computer To Plate)

デジタル化された印刷原稿の情報を使用し、出力装置により直接印刷用の刷版を作製する方法。



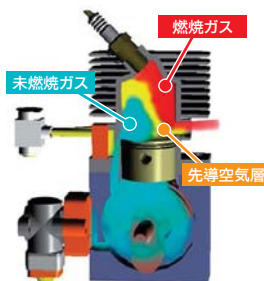
環境に配慮した商品開発 (ガーデン機器)

“クリーン 50” エンジン

触媒などの後処理装置を使用せず、排出ガス自主 2 次規制をクリアし、環境負荷の低減を実現した新型エンジン「クリーン 50」を刈払機およびチェンソーの全モデルに搭載しています。

“クリーン 50” エンジンとは？

炭化水素 (HC) や窒素酸化物 (NOx)、一酸化炭素 (CO) などの汚染物質を多く含む未燃焼ガスの流出を抑え、排出ガス自主 2 次規制の基準値 (50g/kWh 未満) をクリアしたエンジン。赤色の燃焼ガスと青色の未燃焼ガスの間に黄色の先導空気が層を作り、未燃焼ガスの流出を防ぐ。



エンジン式 刈払機
EKKB-2350

エンジン式 チェンソー
ESK-3635

低燃費

燃費が 30% 以上向上!

未燃焼ガスの流出が大幅に減少するため、燃料を無駄なく効率的に使用できます。

軽量

メンテナンス性に優れた構造

触媒を使わず、部品点数の少ないシンプル構造のため、軽量でメンテナンス性に優れています。

安全

安全性と耐久性を実現!

触媒がなく、マフラー周囲の温度上昇を抑えられるので、熱によるトラブルや性能低下がありません。

パワフルで環境にやさしい充電式刈払機

エンジン並のパワーを持ち、騒音や排気ガスを気にせず使える充電式刈払機の開発をさらに進めています。



リチウムイオン電池



充電式刈払機
BK-2300

パワフル

22ml のエンジン式と同等の使用感で、密集した雑草も楽に刈れる、ハイパワー 25.2V リチウムイオン電池を採用。継足し充電も可能。
1 充電あたりの作業時間(目安) 約 25~45 分
(充電は 60 分の急速充電)

静かで低振動

エンジン式に比べ約 20% 低い騒音値で、場所や時間帯を気にせず草刈りができます。また、振動が少ないため、疲れにくく長時間作業できます。

環境にやさしい

電気を使うため、排気ガスを排出しません。

環境に配慮した商品開発 (ドアクローザ)

重量ドア用鋼製レール引戸クローザ「SL-2HG250」

パッキンを設置した直動ベアリングと鋼製レールで高耐久性を実現

<重量ドア用鋼製レール引戸クローザの主な特長>

- 1 直動ベアリングと鋼製レールの採用で 250kg の重量ドアにも耐え、スムーズな開閉を実現。
- 2 直動ベアリングにパッキンを設けているため汚れや粉塵に強く、また高強度の鋼製パーツ使用で耐久性も確保。
- 3 パワフルな駆動装置と全区間制御で工場や施設の大型扉でも安全確実に扉を自閉させることが可能。



SL-2HG250

写真はストップなし 右引きです。

ドアクローザ「D-1610 シリーズ」

優れた耐久・機能性と低コストを実現したコストパフォーマンスの高いドアクローザ

<ドアクローザの主な特長>

- 1ハウジング素材を耐久性の高い R14 合金から、一般的な ADC-12 合金へ変えながらも、高効率と低コストを実現。
- 2構成部品や細部の最適設計を行うことで、世界で最も厳しいと言われるドアクローザに関する米国国家規格 ANSI グレード 1 を取得。
- 3幅広いトルク調整機構やバックチェック機構を備えつつ、高い耐久性をコンパクトな本体で実現。
- 4多機能で数多くの扉サイズに適用でき、使用環境に柔軟に対応。

D-1610 シリーズ



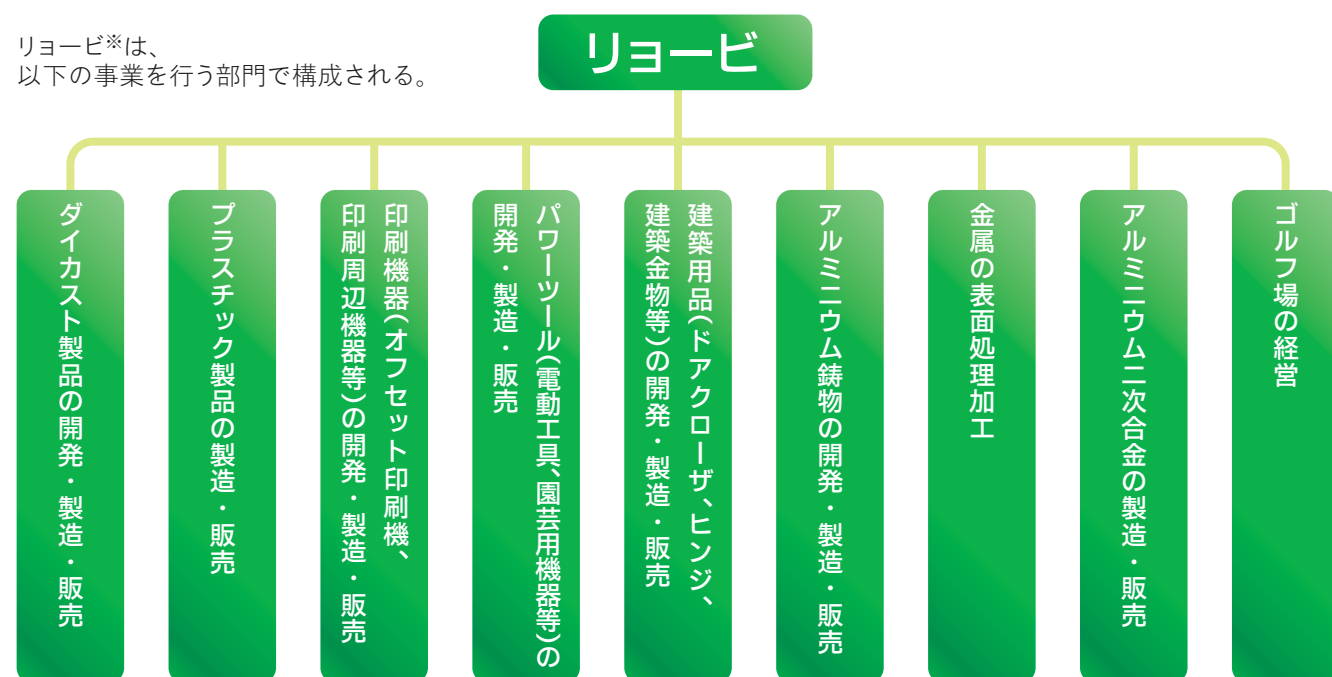
リョービ環境方針

リョービは、環境マネジメントシステムを構築し、事業活動、製品およびサービスによる環境への影響が大きい項目に関して、技術的および経済的に可能な範囲で目的・目標を設定、見直しを行い継続的な改善をはかります。

また、これらの活動を通じて経営計画の達成をはかると共に、社会の発展に貢献します。

- 1 ISO 14001：2004 規格要求事項に沿った規定を制定し、実行する。
- 2 環境関連の法律、規制、協定又は関連する組織が同意する環境関連要求事項を順守し、環境汚染を予防する。
- 3 省エネルギー、廃棄物の減量化及び再資源化に取り組む。
- 4 緊急時に廃油、灯油、重油、廃液、薬品、化学物質等が環境に著しい影響を及ぼさないよう予防処置に努め、訓練を行う。
- 5 全構成員の環境に対する意識の向上を図るため、教育・啓蒙活動を行う。
- 6 環境保全活動を通じて、地域社会に貢献する。
- 7 この環境方針は、全構成員に周知させるとともに、一般の人にも公開する。

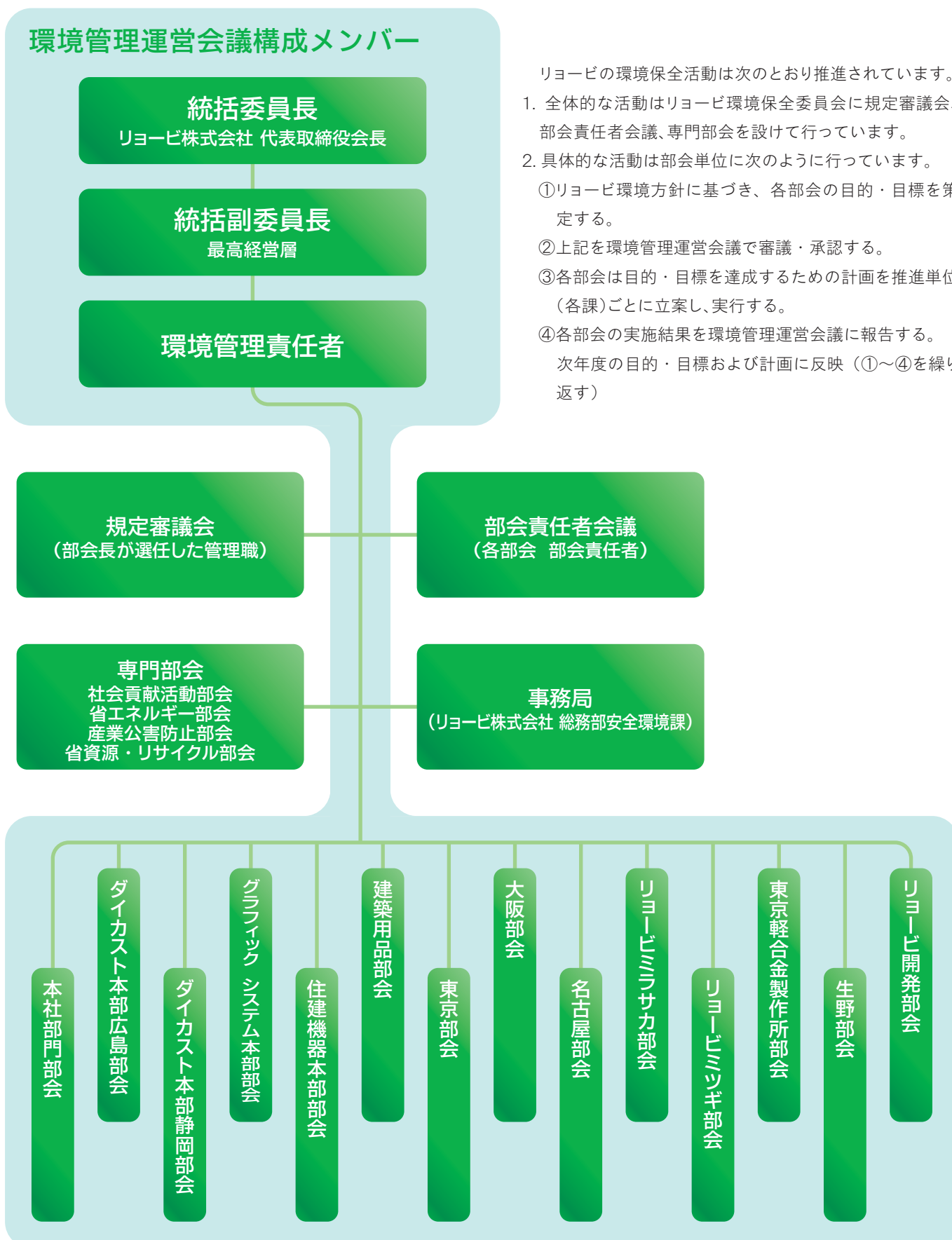
リョービ※は、以下の事業を行う部門で構成される。



※リョービとは、グループ会社を含めて次の事業所をいう。

- ・リョービ株式会社の本社、東京支社、大阪支店、名古屋営業所、広島工場、広島東工場、静岡工場、印刷機器工場、府中物流センター、御調第1物流センター、御調第2物流センター
- ・リョービマジクス株式会社の本社、東京支店、名古屋支店、大阪支店
- ・リョービ販売株式会社の本社、中部営業部名古屋営業所、関東営業部東北営業所、関西営業部高槻営業所
- ・リョービミラサカ株式会社・リョービミツギ株式会社・株式会社東京軽合金製作所・生野株式会社
- ・旭産業株式会社・リョービ開発株式会社の庄原カントリークラブ

リョービ環境保全委員会の運営組織図(ISO 14001 推進組織)



- リョービの環境保全活動は次のとおり推進されています。
1. 全体的な活動はリョービ環境保全委員会に規定審議会、部会責任者会議、専門部会を設けて行っています。
 2. 具体的な活動は部会単位に次のように行っています。
 - ①リョービ環境方針に基づき、各部会の目的・目標を策定する。
 - ②上記を環境管理運営会議で審議・承認する。
 - ③各部会は目的・目標を達成するための計画を推進単位(各課)ごとに立案し、実行する。
 - ④各部会の実施結果を環境管理運営会議に報告する。次年度の目的・目標および計画に反映(①～④を繰り返す)

環境管理組織(部会)と事業所(リョービ株式会社と国内グループ会社)



リョービ株式会社 本社

本社部門部会

リョービ株式会社 本社
〒726-8628 広島県府中市目崎町 762
旭産業株式会社
〒726-0033 広島県府中市目崎町 762
保険代理業



リョービ株式会社 本社・広島工場

ダイカスト本部広島部会

リョービ株式会社 本社・広島工場
〒726-8628 広島県府中市目崎町 762
リョービ株式会社 広島東工場
〒726-0002 広島県府中市鶴飼町 800-2
リョービ株式会社 府中物流センター
〒729-3212 広島県府中市阿字町松原 1647



リョービ株式会社 広島東工場

グラフィック システム本部部会

リョービ株式会社 広島東工場
〒726-0002 広島県府中市鶴飼町 800-2
リョービ株式会社 印刷機器工場
〒726-0023 広島県府中市栗柄町 444-1

建築用品部会

リョービ株式会社 本社
〒726-8628 広島県府中市目崎町 762
リョービ株式会社 御調第1物流センター
〒722-0312 広島県尾道市御調町大字貝ヶ原 694-1

住建機器本部部会

リョービ株式会社 本社
〒726-8628 広島県府中市目崎町 762

東京部会

リョービ株式会社 東京支社
〒114-8518 東京都北区豊島 5-2-8
リョービマジクス株式会社 本社・東京支店
〒114-0003 東京都北区豊島 5-2-8
印刷機器および関連商品の販売
リョービ販売株式会社 関東営業部・東京北営業所
〒114-0003 東京都北区豊島 5-2-8
電動工具、園芸用機器等の販売



リョービミラサカ部会

リョービミラサカ株式会社
〒729-4307 広島県三次市三良坂町皆瀬 75
ダイカスト製品の製造



リョービミツギ部会

リョービミツギ株式会社
〒722-0353 広島県尾道市御調町高尾 200
ダイカスト製品の製造
リョービ株式会社 御調第2物流センター
〒722-0353 広島県尾道市御調町高尾 200



リョービ開発部会(庄原カントリークラブ)

リョービ開発株式会社
〒727-0014 広島県庄原市板橋町 600
ゴルフ場の経営



生野部会

生野株式会社
〒679-3311 兵庫県朝来市生野町真弓 580
アルミニウム二次合金地金の製造販売



大阪部会

リョービ株式会社 大阪支店
〒569-1135 大阪府高槻市今城町 24-12
リョービマジクス株式会社 大阪支店
〒569-1135 大阪府高槻市今城町 24-12
印刷機器および関連商品の販売
リョービ販売株式会社 関西営業部・高槻営業所
〒569-1135 大阪府高槻市今城町 24-12
電動工具、園芸用機器等の販売



名古屋部会

リョービ株式会社 名古屋営業所
〒468-0034 愛知県名古屋市天白区久方 1-145-1
リョービマジクス株式会社 名古屋支店
〒468-0034 愛知県名古屋市天白区久方 1-145-1
印刷機器および関連商品の販売
リョービ販売株式会社 本社・中部営業部・名古屋営業所
〒468-8512 愛知県名古屋市天白区久方 1-145-1
電動工具、園芸用機器等の販売



東京軽合金製作所部会

株式会社東京軽合金製作所
〒361-8510 埼玉県行田市富士見町 1-21-1
アルミニウム鋳物、ダイカスト製品の製造販売



ダイカスト本部静岡部会

リョービ株式会社 静岡工場
〒421-3292 静岡県静岡市清水区蒲原 5215-1



環境目的・目標

環境目的とは、リョービ環境方針に基づき、中・長期的にめざす姿を具体化したものです。環境目標とは、それを実現するための年度別目標です。環境目的・目標は、部会の推進単位(課単位)ごとに「環境マネジメントプログラム」に落とし込んで実施されます。リョービグループでは、環境負荷低減目標として以下の内容について目標達成に向け、グループ全体で取り組んでいます。

リョービグループの環境負荷低減目標

- 1 CO₂ 排出量の削減 ・2012 年度までに CO₂ 排出量売上高原単位を 2006 年度比で 6% 削減する。
- 2 廃棄物の削減
 - 1. リサイクル率の向上 ・2013 年度までにリサイクル率を 95%以上にする。
 - 2. 最終処分量の削減 ・2013 年度までに最終処分率を 10%未満にする。

CO₂ 排出量削減への取り組み

東京支社での CO₂ 排出量削減の取り組みについて、一部紹介します。

取り組み内容

- セントラル方式の空調稼働時間の短縮
- 使用停止が可能な給湯器、温水器の使用停止
- 自動販売機をヒートポンプタイプへ無償交換
- ショールームの印刷機稼働スケジュール見直しによる消費電力削減

廃棄物削減への取り組み

広島工場でのリサイクル率向上の取り組みについて、一部紹介します。

取り組み内容

- 汚泥、廃シンナーのリサイクル化
焼却処理していたものを処理業者を変更し、セメント原燃料としてリサイクル化した。
- 複合品の有価物化
金属とプラスチック、ゴム等の複合品を金属部分が多いものと少ないものに分別し、金属部分が多いものは有価物として処分した。
- 廃プラのリサイクル化
油の付着した廃プラ、複合品(金属部分の少ないもの)は焼却処理をしていたが、処分業者を変更し、分別することで複合品(金属部分の少ないもの)をリサイクル化した。

社員の声

東京支社の CO₂ 排出量削減への取り組み



東京支社 総務課 石綿 薫

照明や OA 機器のようなコンセント系の電力使用量と、空調機などの動力系の使用量について分析を行い、東京都の省エネ診断を受けた結果も参考にして、「すぐ取り組める事」と「予算をたてて計画的に取り組む事」に分けて活動することになりました。

「すぐに取り組める事」の主な内容は、空調稼働時間の短縮、給湯器と温水器の使用停止、蛍光灯を外すなどです。中間期に社内を巡回した時、窓を開けて空調を停止している各職場を見て、一致団結して取り組んでいることに感激しました。「予算をたてて計画的に取り組む事」では、セントラル方式空調機から省エネタイプのビルマルチ空調機に更新し、更に空調機の稼働状況を集中管理できる機器の設置と、支社の最大需用電力を抑制するデマンドコントロール装置の導入を行いました。在籍者全員が様々な取り組みを理解し、全員で推進した結果、2010 年度の実績は 2008 年度に対して CO₂ の総排出量は 26%削減、経費は約 760 万円削減できました。この活動が評価され、社内で行われた 2010 年度の省エネ提案優秀賞を受賞しました。いろいろな苦労がありましたが、やってよかったという満足感がありました。

マテリアルバランス

リョービグループでは、必要なエネルギーや資源の投入量 (INPUT) と、事業活動から発生する製品および CO₂ や廃棄物の排出量 (OUTPUT) を把握し、バランスを考えながら、より効果的な環境負荷低減への取り組み、環境に配慮した事業活動を推進していきたいと考えています。

また、ダイカスト製品の原材料であるアルミニウムはリサイクル性に優れており、生産工程において発生するバリなどの廃棄部分のほとんどを社内で再び溶解し、再利用しています。

2010 年度

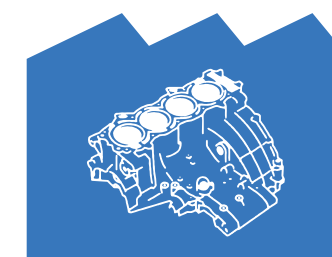
INPUT (年間)

原材料	
アルミニウム	121,888 t
プラスチック	1,658 t
亜鉛	403 t
マグネシウム	171 t
その他	1,518 t
アルミスクラップ	17,426 t
アルミ新塊	578 t
シリコン	1,349 t
その他	227 t

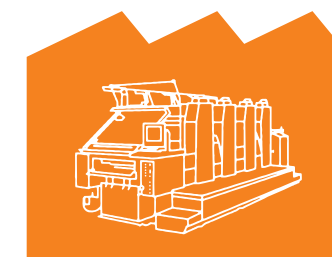
エネルギー	
電気	145,644,934kWh
都市ガス	3,742,387 m ³
LPG	1,415,279 kg
油(原油換算)	16,439 kℓ

水	
水使用量	1,406,309 m ³

※国内の全ての事業所を含む。



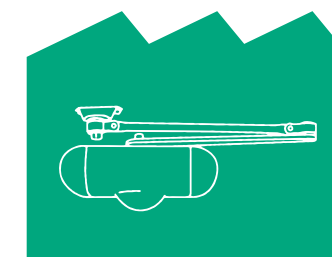
ダイカスト



印刷機器



パワーツール



建築用品

OUTPUT (年間)

製品	
ダイカスト製品	119,927 t
プラスチック製品	1,531 t
アルミニウム鋳物	9,036 t
印刷機器	1,383 ユニット
建築用品	314,541 台
アルミニウム二次合金	17,370 t

※上記は対象事業所(国内)における生産量または出荷数

温室効果ガス	
CO ₂ 排出量	137,759 t-CO ₂

※国内の全ての事業所を含む。

PRTR 法対象化学物質	
PRTR 法対象化学物質	24 t (大気中へ)

廃棄物	
廃棄物	5,287 t
(再資源化量)	4,671 t)

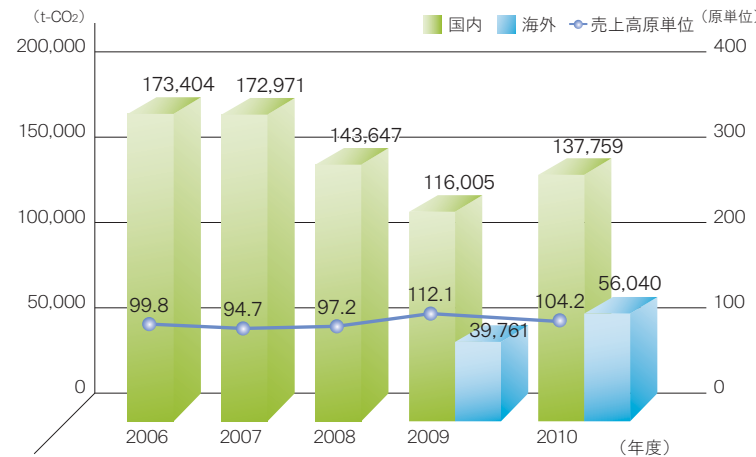
環境パフォーマンスデータ

① CO₂ 削減への取り組み

リョービグループでは、環境負荷低減目標として「2012年度までに売上高原単位で6%削減」という目標を掲げ、活動しています。

2010年度の売上高原単位は104.2t-CO₂/億円と前年度比で7.1%減少しました。内冷水ポンプの水温設定による自動運転化、内冷ポンプのインバーター化、長期間休転する鋳造機保持炉の休止、オフィスにおける省エネなどさまざまな対策を実施することで原単位の改善に努めました。

CO₂ 排出量の推移

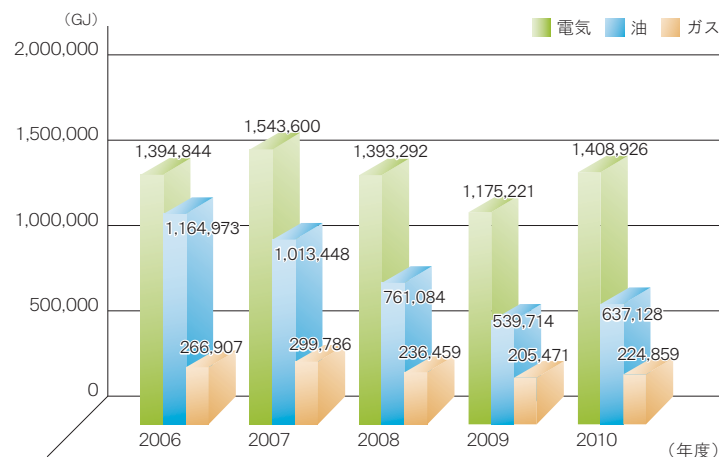


② エネルギーの効率利用への取り組み

2010年度の電気使用量は141万GJ、油(原油換算)使用量は64万GJ、ガス使用量は22万GJになりました。仕事量が回復したことから前年度比で電気は約20%増加、油(原油換算)は約18%増加、ガスは約9%増加となりました。

エネルギーの効率的な利用のため、継続してリョービ環境保全委員会を中心にエネルギー削減活動を行っています。年間目標として、「省エネ、省資源、地球温暖化防止」に関する項目を部会で定め、各事業所で省エネ活動を行っています。また、毎年2月には省エネ月間を設け、省エネ提案の募集、表彰、ポスターの掲示などを行っています。

エネルギー使用量の推移

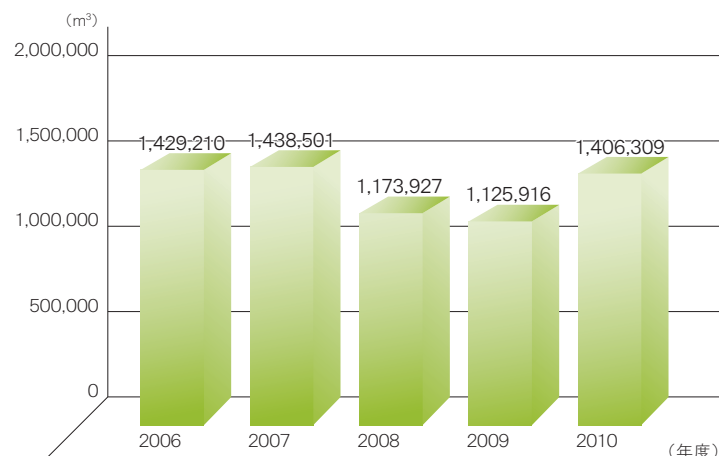


③ 水資源の効率利用への取り組み

仕事量の増加による影響もあり、2010年度の水使用量は1,406千m³となり、前年度比約25%増加しました。

工業用水の循環利用や、流量計確認による漏水への早期処置対応など、使用量を適切に管理し、使用量の削減に取り組んでいきます。

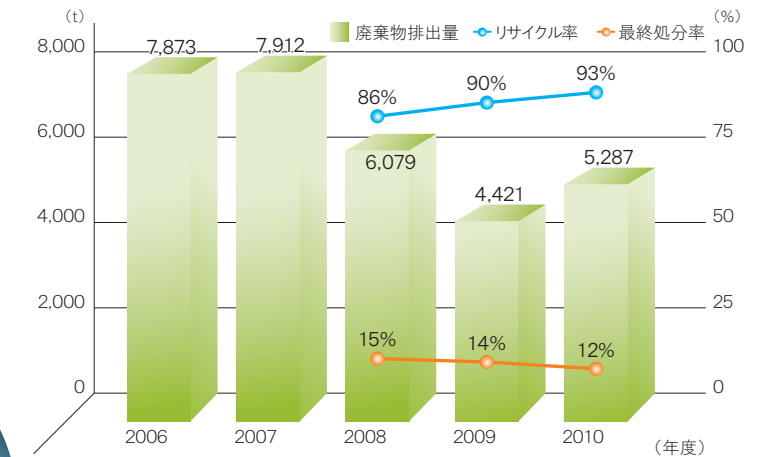
水使用量の推移



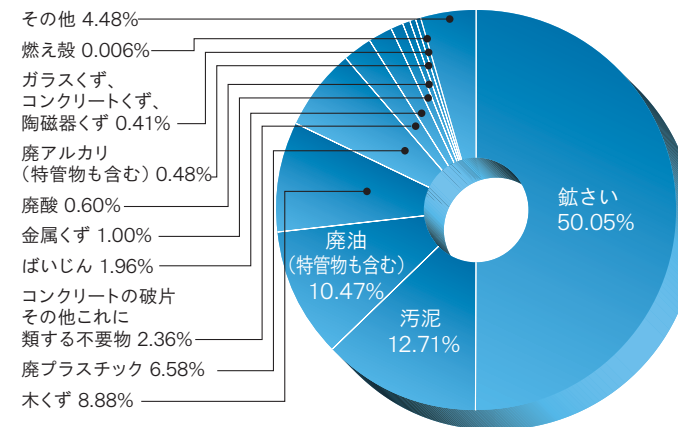
④ 廃棄物への取り組み

2010年度の廃棄物排出量は、5,287tとなりました。金属くずの一部有償化、廃油の再生利用、液体保管物(切削油、作動油、潤滑油、溶剤等)の液漏れ・こぼれ防止など、排出量の削減に努めましたが、仕事量の増加などにより全体の排出量は、前年度比で約20%増加しました。

廃棄物排出量の推移



廃棄物排出量の比率

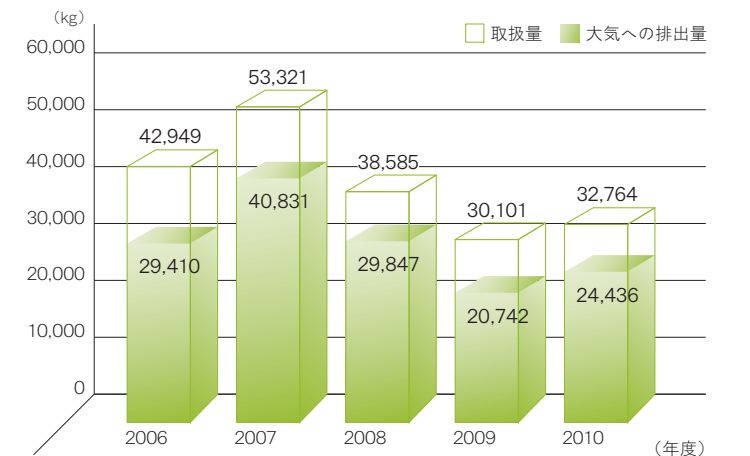


⑤ 有害物質への取り組み

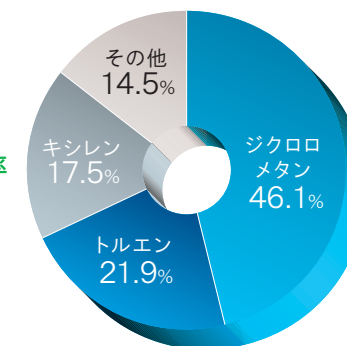
2010年度のPRTR法対象化学物質の取扱量は約33t、大気への排出量は約24tで、取扱量は前年度比で約9%増加しました。

府中物流センターでは、環境への影響も考慮し、2010年11月にジクロロメタンの洗浄設備の使用を廃止し、設備を撤去しました。これにより、2011年度はジクロロメタンの取扱量の削減が見込めます。

PRTR法対象化学物質排出量の推移



大気への排出量の比率



⑥ PCBの管理

2010年度リョービグループで保管しているポリ塩化ビフェニル廃棄物(高圧コンデンサ、蛍光灯安定器など)の届出数は、223台です。外部への流出防止に努めるとともに、法規制を遵守し、適切に保管・管理しています。

環境監査

2010年度 環境監査の状況

外部環境監査結果に関するまとめ

ISO14001 認証審査は、ロイドレジスター (LRQA) にお願ひしています。

2010年5月24日～28日の5日間で、建築用品部会、リョービミラサカ部会、リョービ開発部会に対するサーベイランスが行われ、指摘は「改善提言」が8件という結果でした。

また、9月6日～10日の5日間で3年に一度の更新審査を全ての部署・推進単位が受審しました。指摘は「MinorNC(軽微な不適合)」が17件、「改善提言」が38件、「単独/単一な誤り」が12件という結果でした。

いずれも是正を完了しています。



書類審査

内部環境監査結果

毎年9月と2月に内部環境監査を行っています。法令順守や汚染の予防につながる効果的な内部環境監査を目指して、102の推進単位間での相互監査をしています。

2010年8月には84件、2011年2月には38件の不適合事項の指摘と是正が行われました。



現場審査(目標の進捗確認)



現場審査(記録の確認)

内部環境監査員のブラッシュアップ

内部環境監査員一人ひとりの監査能力を向上させ、チェック機能を高めていくことが大切であるとの認識で、内部環境監査員の「ブラッシュアップ研修」を3回開催しました。

研修内容は、ISO14001 規格要求項目の再確認、内部監査チェックリストの解説、ケーススタディでの内部監査模擬演習とディスカッションなどでした。



ブラッシュアップ研修(規格要求事項の再確認)



ブラッシュアップ研修(内部環境監査模擬演習)

リョービ環境年表



2011年3月 ボランティア等活動資金の助成



2010年9月 ISO 14001 更新審査ミーティング

リョービ環境保全委員会の活動

1990～1998年(ピックアップ)

9	リョービ環境保全委員会設立	1990	
11	芦田川クリーン作戦開始(府中地区)以後継続	1991	
2	アルミ缶回収運動開始(府中地区)以後継続	1998	11 グラフィック システム本部 ISO 14001 認証取得

2000～2011年

10	NHK 主催のボランティアフォーラムにパネリストとして参加(府中地区)	2000	1 ダイオキシン対策型「焼却炉」発売 5 本社 ISO 14001 認証取得 5 環境配慮型商品「デジタルオフセット印刷機」発売 9 環境配慮モーター使用「インパクトドライバ」発売 11 静岡工場、リョービミラサカ、リョービパワーツール ISO 14001 認証取得
4	旧環境保全委員会から新生リョービ環境保全委員会へ移行	2001	5 リョービミツギ、リョービ開発 ISO 14001 認証取得 11 生野 ISO 14001 認証取得
9	福山青年会議所からボランティア賞優秀賞受賞(府中地区)	2002	4 環境配慮型商品「ガーデンシュレツダ」発売 5 東京、大阪 ISO 14001 認証取得 11 東京軽合金製作所、名古屋 ISO 14001 認証取得
3	アルミ缶回収 1000 万個達成(府中地区)	2003	1 環境対策エンジン搭載「刈払機、ウエルダ、カルチベータ、チェンソー」発売 1 小冊子「印刷機器事業の環境への取り組み」発行 7 環境配慮型商品「圧縮減容梱包機」発売
7	「チーム・マイナス6%」へ参加	2004	9 静岡工場コージェネレーション設備導入 11 全事業所で ISO 14001 認証登録の更新
9	物品寄贈事業(11 地区)以後継続(NPO 法人)	2005	6 ISO 14001 2004 移行審査受審 9 環境配慮型商品「B2 サイズオフセット多色印刷機 RYOBI 784E / 784EP」発売
3	ボランティア 6 団体へ活動資金の助成、以後継続(NPO 法人)	2006	
4	府中ロータリークラブより表彰(NPO 法人)	2007	10 印刷機「RYOBI 750 シリーズ」が環境対応規格「BG 環境テスト認証」を取得 11 全事業所で ISO 14001 認証登録の更新
6	「ブラックイルミネーション 2007」へ参加、以後継続	2008	2 環境配慮型商品「オフセット印刷機用 LED-UV 印刷システム」を発表 3 東京軽合金製作所「エコアップ認定事業所」として認証
7	新潟県中越沖地震の被災地や被災者へ義援金を寄贈(NPO 法人)	2009	1 印刷機 LED-UV 印刷システム搭載「RYOBI 920 シリーズ」を発表 2 充電式刈払機「BK-2300」を発売
9	府中市社協より表彰(NPO 法人)	2010	7 リチウムイオン電池仕様プロワ「BBL-140」を発売 9 リチウムイオン電池仕様インパクトドライバ「BID-1406」を発売 11 全事業所で ISO 14001 認証登録の更新
10	府中市社協より表彰(NPO 法人)	2011	
7	「セタライトダウン」へ参加、以降継続		
10	第 20 回芦田川クリーン作戦(府中地区) 府中市社協より表彰(NPO 法人)		
7	「チャレンジ 25」へ参加		
3	東北地方太平洋沖地震の被災地や被災者へ義援金と救援物資の寄贈(NPO 法人)		

リョービ環境保全委員会の社会貢献活動

① アルミ缶回収運動

本社近辺の事業所では、1991年から社員が自宅などからアルミ缶を持ち寄り、アルミ再生業者に販売し、その収益金をNPO法人リョービ社会貢献基金へ寄付しています。

2011年3月末で、回収したアルミ缶の総個数は1364万個、総重量は226トンになりました。



アルミ缶回収

② 芦田川クリーン作戦・事業所周辺の道路清掃

本社近辺の事業所では、全社員に呼びかけて毎年1回、本社近辺を流れる芦田川の土手、河川敷の清掃を行っています。この活動は、1990年にリョービ環境保全委員会が発足して以来継続しており、2010年10月で21回目となりました。

年々、ゴミの量は減ってきており、家族の参加も増えてきました。

また、東京支社、大阪支店など他の事業所でも周辺の清掃活動などを定期的に行っています。



第21回 芦田川クリーン作戦

③ 献血

日本赤十字社からの依頼で社員に呼びかけをし、事業所構内で献血車による献血を行っています。



献血車による献血

リョービ環境保全委員会 2010年度 社会貢献活動一覧

No.	事業所・部会	社会貢献活動の内容	年間回数	延参加者数	備考
1	本社 本社部門部会 ダイカスト本部広島部会 住建機器本部部会 建築用品部会				
2	広島東工場 ダイカスト本部広島部会 グラフィックシステム本部部会	・アルミ缶回収運動、収益金の寄付 ・芦田川クリーン作戦 ・献血	24回 1回 3回	623人 190人	収益 455,224円
3	印刷機器工場 グラフィックシステム本部部会				
4	府中物流センター ダイカスト本部広島部会				
5	御調第一物流センター 建築用品部会				
6	東京 東京部会	・会社周辺道路の清掃 ・使用済み切手・カード回収、区役所・社会福祉法人に寄贈	6回	123人	バスカード 93枚 古切手 2,604枚
7	大阪 大阪部会	・支店前歩道の草取り、清掃	1回	10人	
8	名古屋 名古屋部会	・会社周辺道路の清掃 ・献血	12回 2回	185人 29人	
9	静岡工場 ダイカスト本部静岡部会	・アルミ缶回収運動、収益金の寄付 ・工場及び国道1号線バイパス周辺の清掃 ・献血	随時 12回 2回	1,566人 84人	収益 7,104円
10	リョービミラサカ リョービミラサカ部会	・アルミ缶回収運動、収益金の寄付 ・県道クリーン作戦 ・献血	2回 1回	150人 23人	収益 274,094円
11	リョービミツギ リョービミツギ部会	・アルミ缶回収運動、収益金の寄付 ・クリーン作戦(会社周辺の清掃)	12回 2回	120人	収益 92,610円
12	東京軽合金製作所 東京軽合金製作所部会	・アルミ缶回収運動、収益金の寄付 ・会社周辺の清掃 ・献血 ・ペットボトルキャップ回収して寄付(ワクチン1人分/800個)	12回 10回 2回	1,000人 39人	収益 49,000円 猛暑で2回中止 寄付 208,200個
13	生野 生野部会	・アルミ缶回収運動、収益金の寄付	5回	19人	収益 87,257円
14	リョービ開発 リョービ開発部会	・アルミ缶回収運動、収益金の寄付 ・進入路近辺公道の清掃 ・市道沿い排水溝の掃除	2回 7回	7人 7人	収益 8,960円

リョービのさまざまな社会貢献活動



NPO法人リョービ社会貢献基金の事業活動

① 物品寄贈

社会貢献活動の一環として、1991年から毎年、事業所所在地の社会福祉施設などに対し、物品寄贈を行っています。2010年度は次のとおり物品を寄贈しました。

寄贈先	寄贈品
広島県 府中市社協	さおり手織機1式、定番綿糸4箱、ノートパソコン1台、レーザープリンタ1台、裁断機1台、他全9点
尾道市社協	朗読録音機材一式 ノートパソコン、レコーディングソフト、プレクスコピアなど
三次市社協	車椅子(自走用)5台、車椅子(介助用)5台、シャワーキャリー1台
庄原市社協	子ども用車椅子3台
東京都 北区役所	車椅子6台
埼玉県 行田市社協	高齢者疑似体験教材9セット
静岡県 静岡市社協	防災両面展示用パネル6セット
愛知県 名古屋市天白区社協	車椅子4台(うち中古1台)、音訳ソフト作成用機器1台
大阪府 高槻市社協	車椅子6台
兵庫県 朝来市社協	高齢者疑似体験教材5セット、机2台



庄原市社協へ物品寄贈



名古屋市天白区社協へ物品寄贈

② 活動資金助成

ボランティア活動グループ・団体に対し、2006年から活動資金の助成を行っています。2010年度は次のとおり活動資金を助成しました。

資金助成先	設置年	助成額	用途
精神保健福祉ボランティア「ふれあいの会」	9 1999年	60,000円	バス代、講師料、研修費
精神保健福祉ボランティア「アンダンテ」	37 2006年	130,000円	資料代、福祉バス代、行事参加費、ガソリン代の一部援助
府中市要約筆記サークル「伝書鳩」	14 1990年	200,000円	スクリーン、ノートパソコンの購入
府中手話サークル「トロッコ」	20 1976年	200,000円	ガイドシステム発信機・受信機、ヘッドホンの購入
傾聴ボランティア「蝶々」	22 2008年	60,000円	研修会、会報の発行、会員相互の親睦、他市町との傾聴活動交流会
「ラビット」	17 1999年	20,000円	行事参加のための交通費
広島県尾道市 市地区社会福祉協議会	20 1960年	60,000円	ユニフォーム(30着)の作成、保管用収納ケース
埼玉県行田市 「行田朗読の会」	16 1980年	100,000円	DR-1(2台)購入
南河原 昔のあそび保存会	21 1986年	70,000円	だるま、こま、剣玉など購入

※障がい者支援、子どもへの読み聞かせなど、技術を身につけ活動しているボランティアグループを選考。



広島県尾道市



埼玉県行田市

③ ボランティア派遣

府中市ボランティア連絡協議会の会員として登録し、ボランティア活動に参加しています。2010年度もボランティアフェスティバルや福祉バザー&ふれあい広場に参加しました。



ボランティアフェスティバル

社員の声

ボランティア活動に参加して

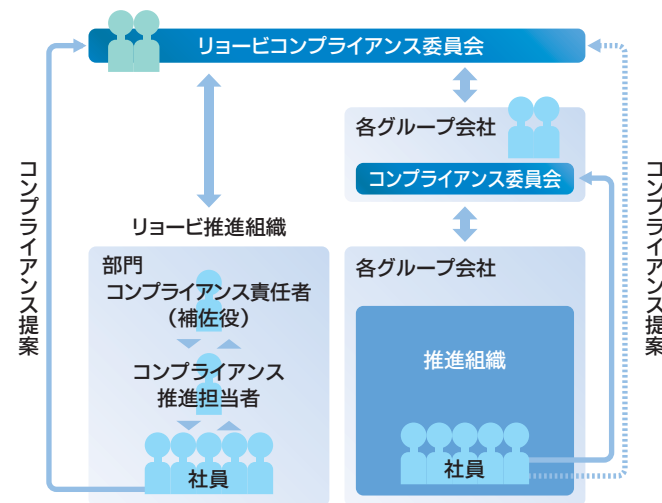
情報システム部 清水 明美

私にも何かお手伝いできることがあればと思い、ボランティア活動に参加しています。他のボランティアグループの方々と協力して、行事のお手伝いなど楽しく活動しています。少しでもお役に立つことができ、喜んでくだされば幸いです。これからも活動を続けようと思っています。



コンプライアンス —健全で活かにみちた企業を築くために—

企業が広く社会から信頼されるためには、法令や倫理に反する行動をしない、常に正しい行動がとれる体制を確立することが重要です。そのためにリョービグループでは、コンプライアンスを重要な経営課題の一つとして取り組んでいます。「リョービコンプライアンス委員会」を中心とする推進体制の確立、コンプライアンス提案窓口の設置などによりコンプライアンスの推進をはかっています。



コミュニケーション

1. ホームページによる情報公開

リョービ株式会社および国内グループ会社では、ホームページで情報を公開しています。ぜひご覧ください。

- リョービ株式会社 <http://www.ryobi-group.co.jp/>
- リョービイマジクス株式会社 <http://www.ryobi-group.co.jp/imagix/>
- リョービ販売株式会社 <http://www.ryobi-group.co.jp/r-sales/>
- リョービミラサカ株式会社 <http://www.ryobi-group.co.jp/r-mira/>
- 株式会社東京軽合金製作所 <http://www.ryobi-group.co.jp/tk/>
- リョービ開発株式会社 <http://www.shobaracc.com/>



2. 地域との公害防止協定に基づく協議会

各事業所においては、必要に応じて事業所所在地の行政、地域社会などと公害防止協定を締結し、協定に基づき定期的に工場排水の水質検査結果、煤塵測定結果、騒音測定結果などを報告するなど、協議の場を設けています。

各事業所とも地域社会などとの良好な関係が維持されています。

3. 外部からの情報公開要求、苦情等

- (1)情報公開要求はありませんでした。
- (2)近隣からの苦情については次のとおり対応しています。

生野部会 2010年4月6日

地区住民から「のどが痛い」「息ができない」との苦情。
原因：樹脂付アルミフロアマットを溶解炉に投入し、樹脂焼却時の刺激臭が住宅地に流れ苦情となる。
対策：樹脂を除去し、マット部のみ溶解炉に投入する。樹脂部は産廃として処分した。

ダイカスト本部静岡部会 2011年1月8日

近隣住民から「振動が大きい」との苦情。
対策：近隣住民宅を継続して訪問し対応中。
発生源の特定のため、振動測定・周波数分析等を実施し、鑄造機等への対策を行っています。

安全活動

●スローガン(2010年度)

災害ゼロから危険ゼロへ 定着させよう安全文化 みんなでつくろう健康職場!

※安全文化とは、組織と個人が安全を最優先にする気風や気質を育てていくこと。

●基本方針

一人ひとりが安全の基本ルールに徹し、不安全行動、不安全設備の根絶をはかり、全員参加による災害防止、健康づくり運動を推進する。

●重点的取り組み

災害が起きる前に災害の可能性を予測し、行動を起こすこと(先取り安全)が重要であり、危険に対する感性を磨くため、次のような活動を継続的に展開しています。

- リスクアセスメントの推進
- 擬似体験教育の実施
- 危険に対する感性を磨くためのヒヤリ・ハット報告、相互指摘の推進

2007年度より全社的にリスクアセスメントを導入し、リスクの抽出、評価を行い、リスクの高いものから優先的に対策を実施してきました。2010年度からは網羅的なリスクの抽出と本質安全化を目標に3ヵ年計画を立てて取り組んでいます。また、2010年度には、当社で起きた災害事例や他社優良工場の擬似体験設備を参考にして12種類の擬似体験設備を作製しました。社員の危険に対する感性を磨くため、これらの設備を使った安全教育を計画的に実施しています。さらに、月に1回、総括安全衛生委員長の職場巡視活動を行っています。その中で、ヒヤリ・ハット報告やリスクアセスメントによる改善の内容、水平展開の状況、リスクの見落としがないかなどの確認を行っています。

擬似体験設備の一例



段差の異なる階段



チェーンの巻き込まれ



感電

健康づくり

●健康診断

年1回の定期健診および6か月ごとの特殊健診を実施し、社員のほぼ100%が受診しています。

定期健診では、メタボリックシンドロームなどの生活習慣病を予防するため、35歳以上を対象に「生活習慣病予防健診」を実施し、健診後の「特定保健指導」なども行っています。

また、健診結果について、産業医の意見を聴き、精密検査等が必要な社員に対して個別面談を実施するなど、社員の健康を守るため、積極的に取り組んでいます。

●メンタルヘルスケア

2010年4月、本社にカウンセリングルームを開設し、月に1回、産業カウンセラーに相談できる体制が整いました。

また、メンタルヘルスケアには職場におけるラインケアが重要であると考え、管理監督者を対象とした研修を継続的に実施し、メンタルヘルスケアにおける管理監督者の役割やコミュニケーションスキル(積極的傾聴法)を学んでいます。

2011年9月には、一般社員を対象としたメンタルヘルスセミナーも計画しており、社員一人ひとりがメンタルヘルスに対する認識を深め、自分のストレス状態に気づき、心の病を予防するための第一歩にしたいと考えています。



健康診断(広島東工場)



メンタルヘルス研修(本社)

この報告書に関するお問い合わせは

リョービ株式会社 総務部 安全環境課 〒726-8628 広島県府中市目崎町762
[TEL]0847-41-1309 [FAX]0847-43-6111 [e-mail]kankyo@ryobi-group.co.jp



RYOBI リョービ株式会社

本 社 〒726-8628 広島県府中市目崎町762
Tel. (0847) 41-1111

東京支社 〒114-8518 東京都北区豊島5-2-8
Tel. (03)3927-5541

<http://www.ryobi-group.co.jp/>



ISO 14001認証取得

未来が変わる。日本が変わる。 **25** チャレンジ

本報告書の印刷用紙は、再生紙を使用しています。印刷は、省エネルギーで VOC(揮発性有機化合物)の 대기への排出が極めて少なく、環境負荷を低減するオフセット印刷機用「LED-UV印刷システム」を搭載した RYOBI 924 で印刷しています。なお、本報告書はリョービ書体で制作しています。無断複製・転載等を禁止します。