

**RYOBI**

**リョービグループ 社会・環境報告書 2012**



# CONTENTS

報告の範囲

期 間：2011年4月～2012年3月（2011年度）

※一部、2012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2011年4月～2012年3月の集計

事業所：リョービ株式会社

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

ごあいさつ 1

リョービグループのCSR経営 2

## トピックス

東日本大震災以降のさまざまな取り組み 4

ダイカスト事業のアジアでの生産能力を増強 5

## 環境とのかかわり

### 環境保全技術

環境保全に有効な技術として注目のダイカスト 6

アルミニウムのリサイクル 7

環境性能に優れた自動車に貢献 7

### 環境に配慮した商品開発

省エネタイプ「LED-UV乾燥装置」の品揃えを拡充 8

印刷資材を最小限に抑えた環境にやさしいA1サイズの印刷機

「RYOBI 920シリーズ」の8色両面兼用モデルの市場導入スタート 9

「リョービ新春ショー2012」でLED-UV印刷システムセミナーと印刷実演を実施 9

高圧洗浄機（AJP-1700VGQ） 10

軽量木製ドア用引戸クローザ（SLS-1KN30）「sliderman（スライダーマン）シリーズ」 10

### 環境に配慮した製造上の取り組み

平炉におけるエネルギー使用量削減（リョービミラサカ株式会社） 12

LED照明の導入による消費電力の削減（リョービ株式会社 静岡工場） 13

ドアクローザ組立用接着剤の専用自動塗布機の製作（リョービ株式会社 御調第1物流センター） 13

### 環境マネジメント

リョービ環境方針 14

リョービ環境保全委員会の運営組織図（ISO 14001推進組織） 15

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） 16

環境目的・目標 18

マテリアルバランス 19

環境パフォーマンスデータ 20

### 環境保全の取り組み状況

物流関連の取り組み 22

節電への取り組み 23

環境監査 24

リョービ環境活動のあゆみ 25

## 社会とのかかわり

### 社会貢献

リョービ環境保全委員会の社会貢献活動 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

安全活動 28

健康づくり 28

コンプライアンス ～法令・倫理等の遵守～ 29

コミュニケーション 29

## ごあいさつ

日本に未曾有の被害をもたらした東日本大震災とそれに伴う原発事故は、日本を随分と変えました。被災者の方々に謹んでお見舞い申し上げますとともに、被災地の一日も早い復興を心よりお祈り申し上げます。当社グループでは、直接的な被害は免れましたが、お客様である自動車メーカーの生産量減少に対応して生産調整を行いました。その後、サプライチェーンが復旧し、増産に転じた際は、当社工場の一部の勤務形態を変更するなど、社員をはじめ関係者の協力によりお客様のご要望にお応えすることができました。昨年は、当社の強みのひとつである、機動力を発揮することができた年でもあったと思います。

また、円高は日本の製造業に大きな影響を与えており、自動車関連を中心に輸出型企業の海外進出が急速に進んでいます。こうした中で、当社ダイカスト事業では自動車メーカーの急速なアジア進出に対応するため、海外生産能力の増強を進めています。中国では、今年5月に常州市にあるグループ会社が開業し、大連市では工場を拡張しているところです。また、タイのグループ会社でも工場の建設を進めています。

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て、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・販売からお客様が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、重要な経営課題のひと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、CO<sub>2</sub>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。この報告書を通じて、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。

2012年8月

リョービ株式会社  
代表取締役社長

浦上 彰



# リョービグループのCSR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、12社、18拠点でISO 14001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。



ISO 14001更新審査(リョービ広島東工場)



ISO 14001更新審査(リョービミラサカ)

## 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、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。

2004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。



芦田川クリーン作戦(広島県 府中市)



ボランティア活動助成金 贈呈式

## 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。



# トピックス

## 東日本大震災以降のさまざまな取り組み

### 事業継続計画(BCP)の見直し

2011年3月11日午後2時46分に発生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各地にもたらしました。

また、今回の大震災は巨大津波の発生や超広域地震であったことに加え、原子力発電所の事故やサプライチェーンの寸断など当社が策定していた事業継続計画では想定されていない被害が発生し、大幅な見直しを余儀なくされました。

当社では3.11以降、内閣府が見直しを進めている首都圏直下型地震や東海・東南海・南海3連動地震の想定などの情報を入手しながら想定外の被害が発生しないよう、BCPの見直しに着手しています。

それらの情報を精査し、地震対応力の強化やBCP対応力強化に向けた取り組みを行っています。

### 津波を想定した避難場所の見直し

従来のBCPでは、静岡工場沿岸にある高さ12~15mのスーパー堤防で、東海地震が発生した際の津波による被害は防げると考えていました。しかし、3.11以降、堤防の破損により津波が浸水することも想定されることから、社員の生命が守れるよう、避難場所を海拔5mの場所にあり高さ11mの事務所棟の屋上に変更しました。



静岡工場津波避難場所  
(海拔5m+建屋11m)

津波避難建屋



津波避難場所と誘導ライン

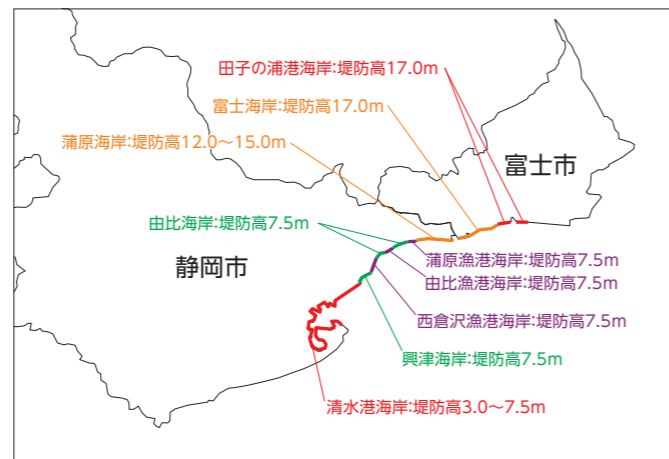
### 避難訓練を実施

静岡工場では、短時間で津波が来襲することを想定した津波避難訓練を昨年7月と12月に2回実施しました。特に津波からの避難はスピードが重要なため、緊急地震速報が発令された場合に社員一人ひとりが直接津波避難場所に逃げること(津波でんどんこ)や最適な避難ルートの検証などを行いました。

現在、避難時間の一層の短縮を目指し、津波避難用非常階段の新設を計画しています。

### 営業拠点の津波対応

浜松営業所は海岸線から3kmほど内陸にありますが、3.11の仙台平野における津波浸水の事例を参考にし、避難場所を営業所の2階に変更しました。



静岡工場周辺の堤防高

### BCP研修会の開催

BCPIは地震等の災害が発生した際の対応を想定し、マニュアルとして整備するものですが、3.11では想定外の事象が複合的に発生していたため、マニュアルに頼ったBCPでは十分に機能しないとの声が聞かれました。

当社では、2007年のBCP策定から時間が経過し、さらに当初の策定メンバーが世代交代していました。そのため、新たに各部

署からBCPIに関わるメンバーを選出し、災害時の対応力や不測の事態への応用力を強化するための研修会を開催しました。

研修会では3.11の被害やBCPの課題、各担当者に求められる災害時の対応力について確認し、参加者の理解を深めました。また、顕在化した当社の課題については担当職場に持ち帰り継続して対策に取り組んでいます。

### 緊急地震速報の設置拠点と安否確認システムの対象社員の拡大

これまでは、首都圏直下型地震や東海・東南海・南海地震など、全国でも特に地震発生確率が高いといわれている地域の工場や営業拠点を対象に運用してきました。3.11以降は、日本全国での地震や自然災害の発生を想定し、対象拠点を全国の主要拠点に拡大するよう計画しています。



緊急地震速報システム

### 災害備蓄品の準備

帰宅困難者や復旧応援など、一連のBCP活動に必要な多様な備蓄品(例:食料、水、トイレなど)を想定し準備を進めています。

## ダイカスト事業のアジアでの生産能力を増強

当社グループでは、グローバルにお得意先の要望にお応えするため、海外生産能力の増強を進めています。急速に拡大する日米欧の自動車メーカーのアジア進出に対応するため、中国では、遼寧省大連市にある利優比压铸(大連)有限公司の工場拡張と生産設備の増強を進めています。また、江蘇省常州市に2010年11月に設立した利優比压铸(常州)有限公司の工場が完成し稼働を開始しました。

#### ■利優比压铸(常州)有限公司の工場が完成

2012年4月に完成。  
土地面積は80,000㎡、建物面積は38,000㎡。



さらにタイでは、2011年5月に RYOBI DIE CASTING (THAILAND) CO., LTD. を設立し、東南アジアでのダイカスト事業の生産拠点となる工場を現在建設しています。量産開始は2013年6月の予定です。

#### ■ RYOBI DIE CASTING (THAILAND) CO., LTD. のダイカスト製造工場を建設

ラヨンのアマタシティ工業区へ建設。同工業区はバンコクから南東へ車で約2時間の高台にある。土地面積は77,000㎡、建物面積は19,000㎡。完成予定は2012年末。



# 環境とのかかわり

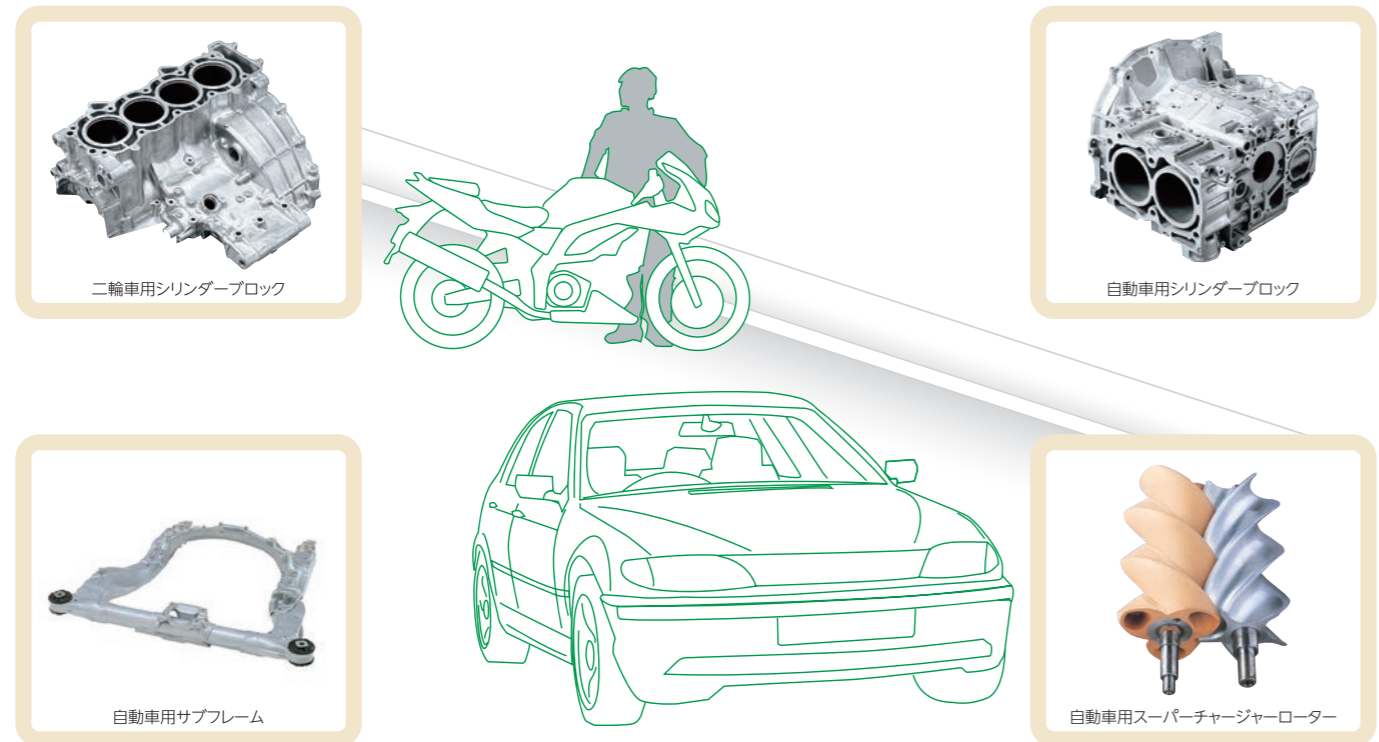
## 環境保全技術



### 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。



### 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

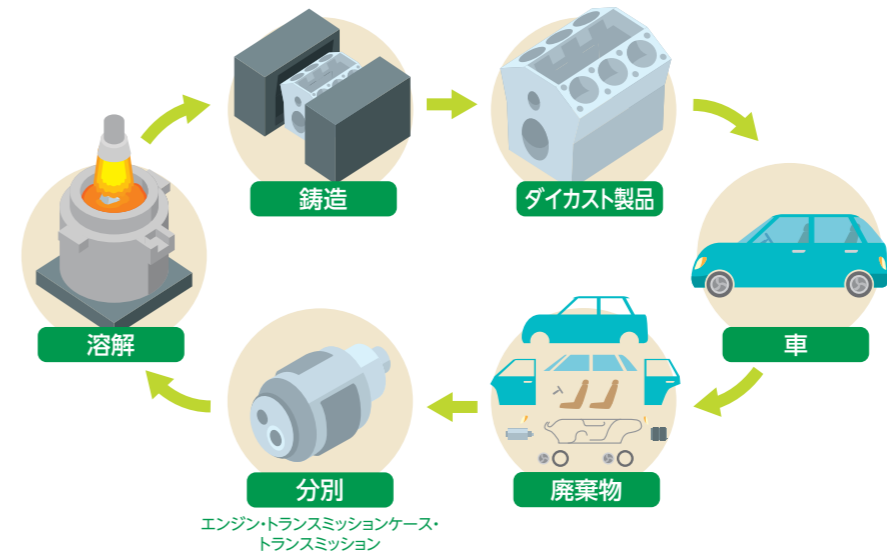
アルミニウム合金やマグネシウム合金の優れた特性によって、ますます用途の拡大が期待されるダイカスト。さらなる軽量化や高品質化など、時代のニーズに応えるために、新技術・新材料の開発など、あらゆる面からアプローチしています。

### 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、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。

### アルミニウムのリサイクル

アルミニウムダイカストは、シリンダーブロック、ミッションなど、多くの自動車部品として使用されています。適正に廃棄処理された自動車の主要部品のほとんどがリサイクルされています。



### 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。

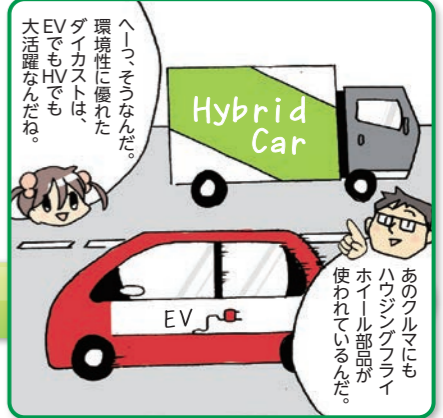
#### 電気自動車



#### ハイブリッドカー



### 電気自動車(EV)やハイブリッドカー(HV)にもダイカストが活躍中!



環境とのかかわり

# 環境とのかかわり

## 環境に配慮した商品開発

### 省エネタイプ「LED-UV 乾燥装置」の品揃えを拡充

2008年2月にリョービは、LEDを使用した省エネタイプのUV乾燥装置（紫外線でインクを乾燥させる装置）を世界で初めてオフセット枚葉印刷機に採用しました。光源にエネルギー効率の良いLEDを使用することで、従来型ランプ方式のデメリットである消費電力、熱の発生を大きく改善しました。

2011年9月には、消費電力を低減できるLED-UV印刷シ

テムを幅広い印刷用途に対応するために品揃えを拡充しました。これまでのフルカラー（4色）印刷用LED-UV印刷システム「スタンダードタイプ」に加えて、単色・2色印刷用の即乾用途として低価格化した「単色・2色印刷タイプ」と、オフセット印刷とインライン・ニスコーティングを即乾印刷するためにハイパワー化した「ニス印刷タイプ」の2つのバリエーションを新たに追加しました。

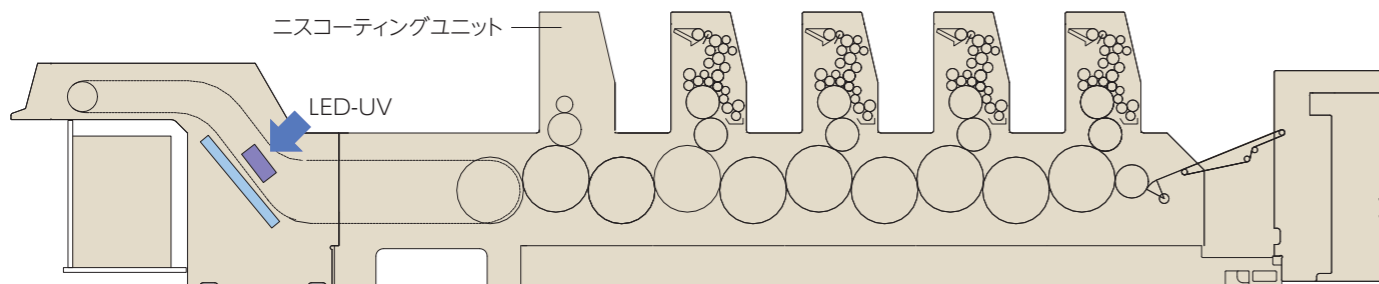


従来型ランプ方式のUV乾燥装置は、印刷前後の予熱とクールダウンが必要であり、用紙幅に合わせて必要なエリアだけのランプを点灯することができないため、インクの乾燥に使われない無駄なエネルギーを消費していました。LED光源は瞬時に点灯/消灯が可能のため、予熱とクールダウンは不要です。また用紙幅に合わせたエリア点灯も可能です。LED光源のエネルギー効率

の良さとおわせて、電力消費量を70～80%削減し、環境負荷を低減しています。

新たに品揃えに追加したニス印刷タイプは、発光効率を高めたLEDを採用しており、ハイパワーな長距離照射が可能となったにも関わらず、従来のスタンダードタイプと同等の電力消費量を実現しています。

#### ■ニス印刷タイプ（オフセット印刷+ニスコーティングの即乾用途）



#### LED-UV印刷システムを導入されたお客様の生の声

- 「入稿の翌日納品」がPRできる。一般油性印刷ではこのようなスピードは無理。
- 乾燥を補助するためのパウダーを使わなくなり、印刷工場がクリーンな環境となった。定期的に小学校からの工場見学もあり、きれいな工場だということで喜ばれている。
- ランプ式のUVは、都内では臭いの問題で設置するのは難しかった。LEDは、環境面、臭い面、付帯設備が少ないことなど、総合的に評価した。
- 電気代が高いのでUV化は保留としていたが、2009年の新春ショーでLED-UV印刷システムを見学して導入を決定。導入前は、上質紙やビニール封筒は乾かないので、一枚ずつ地面に置いて乾かしていた。ハガキもリサイクル古紙が含まれている場合には乾きにくいので、髪を乾かすドライヤーを使って乾かしていた。LED-UV印刷システムを導入し、これらの手間が全て解消された。

### 印刷資材を最小限に抑えた環境にやさしいA1サイズの印刷機「RYOBI 920シリーズ」の8色両面兼用モデルの市場導入スタート

刷版、用紙等の印刷資材が最小限で印刷できるA1サイズ高速オフセット多色印刷機「RYOBI 920シリーズ」に、8色両面兼用印刷機「RYOBI 928P」を加え、2011年1月から国内外の市場に導入しました。国内では、コストパフォーマンスの高さに満足していただき、さらに928PのLED-UV印刷システム搭載機を複数台購入していただいた実績があります。海外においてもブラジルのお客様で、1台目の928Pを導入してわずか6ヶ月後に、928PのLED-UV印刷システム搭載機のオーダーをいただくなど、デビューしてすぐに高い評価をいただいています。

「RYOBI 920シリーズ」は、A判印刷に最適なコストパフォーマンスが魅力で、市場の小ロット、短納期化、高品質化、低コスト化ニーズ

にしっかりと応えます。設置スペース、省電力など地球環境にも配慮し、お客様の収益性も考慮した最適なモデルです。

#### ■主な特長

- 菊全判の印刷機に比べ、諸資材の消費コストを軽減。A判の印刷では、印刷用刷版の1版あたり27%のコストダウン。
- 菊全判の印刷機に比べ、消費電力コストを軽減。省力化設計により、消費電力が1ヶ月あたり37%削減。
- 菊全判の印刷機に比べ、設置スペースコストを軽減。コンパクト設計により、35%/㎡の省スペースを実現。

#### ■RYOBI 928P



### 「リョービ新春ショー 2012」でLED-UV印刷システムセミナーと印刷実演を実施

リョービ東京支社において、「リョービ新春ショー 2012」を2日間開催し、LED-UV印刷システム関連の各種セミナーと印刷実演を実施しました。

LED-UV印刷システム導入のお客様5社による省エネルギーと、短納期・業容拡大を両立した生の声をお届けするパネルディスカッション方式セミナーや、LED-UV照射装置メーカーやイン

キメーカーの最新情報セミナーを実施しました。ショールームでは、高付加価値なクリアファイルの印刷や、短納期対応のワンパス両面即乾フルカラー印刷をLED-UV印刷システムを搭載した印刷機で実演をすることで、大勢の来場者に対して環境にやさしい印刷の提案を行いました。



LED-UV印刷システムセミナー



LED-UV印刷搭載機によるデモンストレーション

# 環境とのかかわり

## 環境に配慮した商品開発

### 高圧洗浄機 (AJP-1700VGQ)



AJP-1700VGQ

#### 強力な吐出圧力

水道から吸水した水を\*20倍以上の強力な吐出圧力で噴射し、こびりついた頑固な汚れもスッキリ洗浄できます。

\*水道の圧力を0.375MPaと仮定した場合

#### バリエابلノズルランス



噴射する水の力を無段階に調節できます。

#### ターボノズルランス



広い面積の洗浄が効率良く行えます。

#### 節水に効果がある

通常のホースに比べ、使用する水量は**約1/3**

通常ホースを使用した場合

高圧洗浄機を使用した場合

1分間あたり  
約**19ℓ**  
消費



1分間あたり  
約**6ℓ**  
消費



#### 動作音を静かに!

吐出圧力は、本体のダイヤルで調節できます。圧力を下げれば、動作音も静かで時間帯を気にせず作業できます。



圧力調節

#### 自吸機能付きで溜め水が利用できる!

雨水などの溜め水を効率的に利用できます。自吸は「呼び水」いらずで素早く確実にできる、エア抜きバルブ方式です。



溜め水を利用して節水!

エア抜きバルブ

### 軽量木製ドア用引戸クローザ (SLS-1KN30) [sliderman (スライダーマン) シリーズ]

#### SLS-1KN30

適用ドア重量10~30kg  
(2012年4月発売)



引戸は、ドアの開閉に必要な空間が不要で、開いたドアにぶつかったり、人の動きを妨げることがなく、車椅子の方でも安全に開閉できるため、病院や福祉施設、学校等で多く利用されています。

このたび当社では、20年以上培ったスチールドア用引戸クローザの技術を活かし、木製ドア用引戸クローザ [sliderman (スライダーマン) シリーズ] を開発、発売しました。

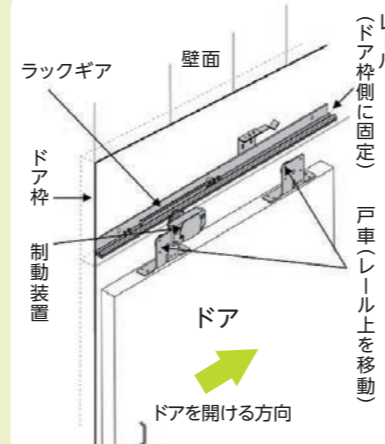
#### ■主な特長

- 滑らかで安定した、静かなドアの開閉
- 簡単・確実な取り付け、メンテナンス
- 扉の重さで自動的に閉まるシンプル構造で、電力不要
- 扉の閉め忘れがなく、冷暖房効果がアップ
- 軽量・スリム化等により、原材料を減少

- 戸車の外径を従来品の約32%減少し、樹脂材を減少
- レールのスリム化により、アルミ材料を従来比約23%減少

\*従来品は、重たいスチール引戸に耐えられる部品を使用していましたが、30kg以下の木製引戸に対してはスペックが過剰なため、仕様を変更しました。

#### ■引戸クローザの概要



#### ■引戸のバリエーション

##### 引分運動

大きな開口が必要な場合の開閉様式。2枚のドアが連動して左右に開き、大きな開口を確保します。

##### 二重引き運動

戸袋スペースが大きく取れない場合の開閉様式。高速ドアと低速ドアが連動して開き、大きな開口を確保します。

#### エコでしかもパワフルな リョービの高圧洗浄機



# 環境とのかかわり

## 環境に配慮した製造上の取り組み

### 平炉におけるエネルギー使用量削減 (リョービミラサカ株式会社)

近年、切粉の処理量の増加に伴い、平炉で溶解している切粉の未溶解部も増え、炉内への蓄積が問題になっていました。未溶解部は、炉壁内部に付着し溶湯の流れを阻害してしまいます。そのため、溶湯の出口であるオープン部への熱伝導が極端に悪くなり温度が低下したことで、溶湯が固まり出湯できなくなるという事態に至ったこともありました。

そのため、オープン部の温度を維持するためにプロパンバーナーを使い、常時加熱し、1日に約50kgのプロパンガスを消費していました。さらに毎日ガスボンベ交換の手間が必要なことや、バーナーの火炎による環境面への悪影響、火傷のリスクが高まることなど、デメリットも多くありました。

そこで、2011年12月よりプロパンバーナーの代わりに、鋳造機の保持炉に使用されている浸漬管電熱ヒーターを使用することにしました。また、遊休機材を利用し、制御盤を製作しました。

ヒーター容量 …… 9kVA 200V

制御 …… 温度調節計による信号により制御

プロパンバーナーでは温度の上昇を制御することが困難でしたが、電熱ヒーターでは細かく温度制御することが可能なので、エネルギーの使用効率をアップさせることができました。

結果として、消費電力は5,357kWh/月増加しましたが、プロパンガス消費量を1,171kg/月削減することができ、エネルギー量GJ(ギガジュール)で換算すると、1ヶ月あたり7.8GJ/月、年間で93.6GJ\*/年のエネルギー使用量を削減することができました。また、金額的には年間で約149万円の削減ができました。

※エネルギー量93.6GJとは、一般家庭一世帯のお風呂の湯を毎日約6年半沸かしたときに使用するエネルギー量に相当する量です。

#### 効果

年間削減エネルギー量 93.6GJ/年

年間削減金額 約149万円/年

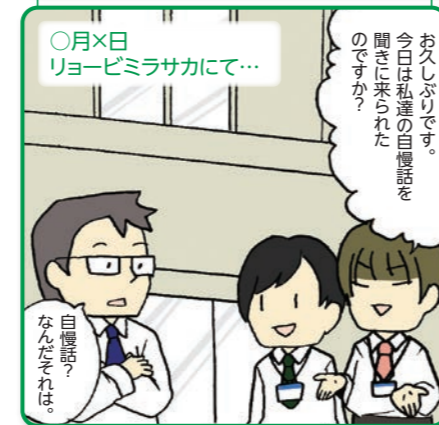


改善前 プロパンバーナーで常時、加熱。



改善後 浸漬管電熱ヒーターに変更し、細かく温度管理を実施。

### ガスから電気へ替えてエネルギー効率アップ!



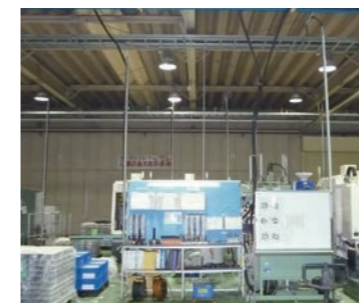
### LED照明の導入による消費電力の削減 (リョービ株式会社 静岡工場)

近年、節電の効果が高いLED照明が身近なものとなっており、静岡工場でもLED化を検討してきました。デモ機を借りてテストした事がありますが、消費電力は抑えられてもイニシャルコストが高く、投資の回収に相当な年数がかかるため、既存の設備のLED化は見送っていました。

今回、第2工場の加工ラインを増設する際に、環境への配慮を優先して、天井照明にLED照明を採用しました。

LED照明の配置については、施工業者にLEDの特性を教えてもらいながら検討しました。LEDの光の広がり方は、水銀灯とは異なり集光的になるため、配列の間隔が広いところは多少影ができますが、作業エリアは照明配列の間隔を狭くして、影ができないようにしました。

その結果、既存ラインの作業エリアの照度は、320ルクスですが、増設した加工ラインの作業エリアは、460ルクスとなっています。



増設した加工ライン



LED照明の外観

#### 水銀灯とLEDの比較

	水銀灯	LED
消費電力	400Wh	168Wh
定格寿命	12,000h	40,000h
始動点灯	数分	即時点灯
光の広がり方	拡散(30度程度)	集光的(器具によって異なる)

#### LED照明採用による消費電力の削減量

年間点灯時間を6,000時間、水銀灯とLEDとの消費電力の差を232Wh、水銀灯の台数を30台として年間で削減できる消費電力を計算すると、

年間削減電力量 232Wh×30台×6,000h=41,760kWh/年  
となります。さらに寿命が3.3倍、光が即時点灯するなどの特長があります。

年間削減金額 約44万円/年

### ドアクローザ組立用接着剤の専用自動塗布機の製作 (リョービ株式会社 御調第1物流センター)

本体の組立には2液性接着剤を使用していますが、混合比率及び塗布量の管理が厳格に求められます。

熟練作業員による混合及び手塗り作業に依存していましたが、塗布不足による不具合を避けるために常に多めの塗布量管理を行っていたことから、組立後の拭き取り作業が必須でした。

1台あたり約0.4gを拭き取った後廃棄しており、年間約900kg

を無駄にしていました。また、余った混合済み接着剤は廃棄されてきました。

そこで、部品毎に接着剤の混合、定量塗布が自動で行える専用自動塗布機を製作することでこれらの問題解決をはかりました。

#### 〈専用自動塗布機によるメリット〉

- 1 使用接着剤の節約
- 2 拭き取り作業に伴う消耗材(筆、シンナー、ウエス)の節約
- 3 品質の安定
- 4 連続作業における作業員の身体的な負担軽減





# 環境とのかかわり

## 環境マネジメント

### 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。

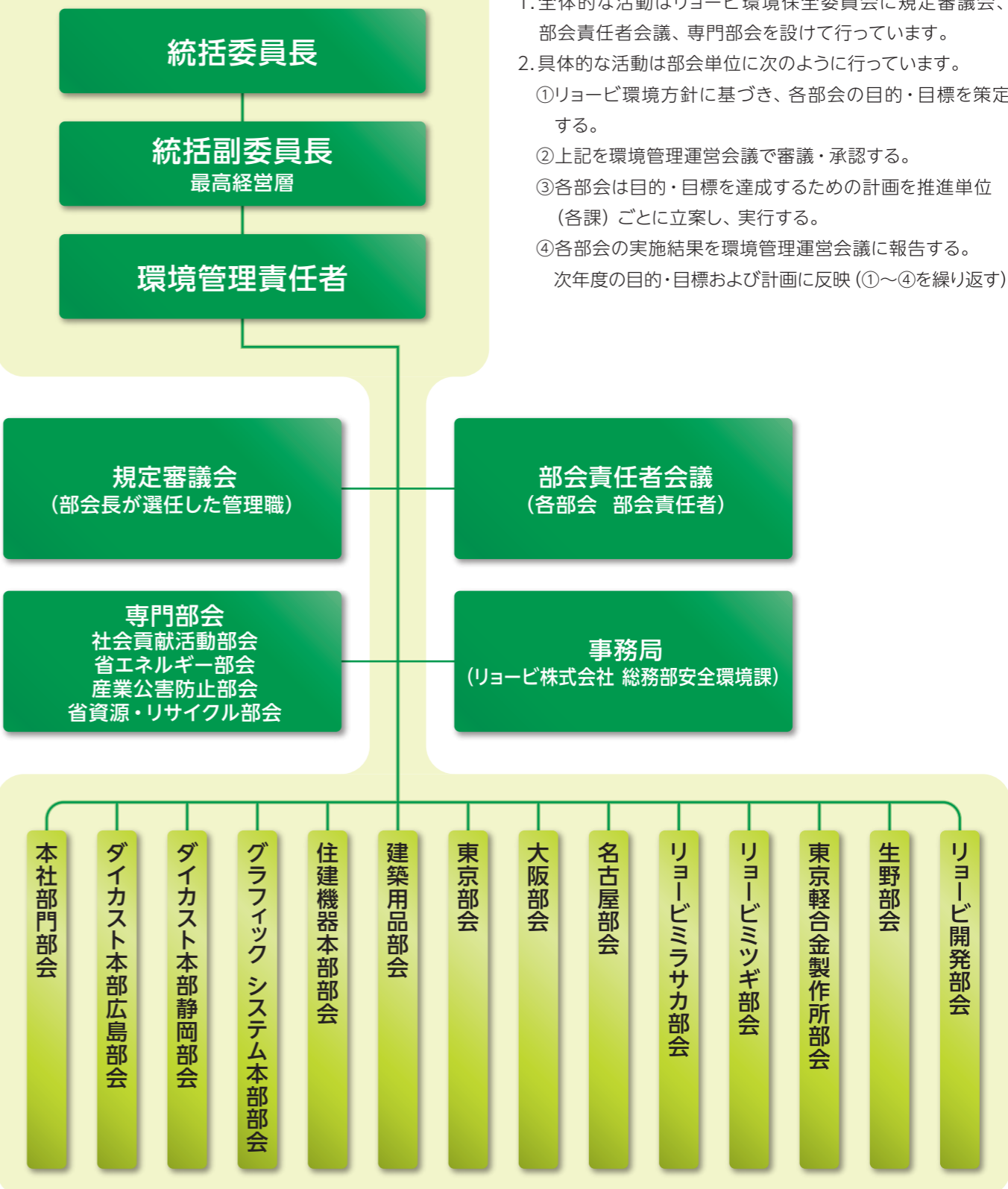


\*リョービとは、グループ会社を含めて次の事業所をいう。

- ・リョービ株式会社(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)
- ・リョービ販売株式会社(本社、中部営業部名古屋営業所、関東営業部東京北営業所、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(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)

#### 環境管理運営会議構成メンバー



- 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)

環境とのかかわり

# 環境とのかかわり | 環境マネジメント

## 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・広島工場  
〒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 広島東工場  
〒726-0002 広島県府中市鞆町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



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



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



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

### 環境管理組織 (部会)

- ① 本社部門部会
- ② ダイカスト本部広島部会
- ③ ダイカスト本部静岡部会
- ④ グラフィック システム本部部会
- ⑤ 住建機器本部部会
- ⑥ 建築用品部会
- ⑦ 東京部会
- ⑧ 大阪部会
- ⑨ 名古屋部会
- ⑩ リョービミラサカ部会
- ⑪ リョービミツギ部会
- ⑫ 東京軽合金製作所部会
- ⑬ 生野部会
- ⑭ リョービ開発部会



リョービ株式会社 東京支店  
〒114-8518 東京都北区豊島5-2-8  
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



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



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

環境とのかかわり

# 環境とのかかわり

## 環境マネジメント

### 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・長期的に目指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右記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 CO<sub>2</sub>排出量の削減**
  - ・2012年度までにCO<sub>2</sub>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
    - ・2012年度までにリサイクル率を95%以上にする。
  - ②最終処分率の低減
    - ・2012年度までに最終処分率を10%未満にする。

### 目的・目標への取り組み

各部会の目的・目標における活動と実績の一部をご紹介します。

項目	目的	目標	2011年度実績
<b>環境マネジメントシステム</b>			
法令及びその他の要求事項の順守	環境関連法令及び環境関連要求事項を順守し、コンプライアンス経営を実現する。	<東京軽合金製作所部会> 環境に係わる法令・条例等を順守する。  <リョービミラサカ部会> 定期的に順守状況の評価を行い、不適合事項ゼロを達成する。	不適合事例なし。  不適合事例なし。
教育・啓蒙活動の推進	環境保全に資する人材を育成する。	<ダイカスト本部広島部会> 環境関連有資格者の不足資格の補充を計画・実施する。	資格取得：4資格、4名。 (甲種特種消防設備士、衛生工学衛生管理者、有機溶剤作業主任者、ガス溶接業務特別教育)
<b>環境保全の取り組み</b>			
省エネ、省資源、地球温暖化防止	電力の使用量を削減し、省エネを推進する。	<生野部会> 自家発電（水力）比率を1%向上する。 ※2010年度比 '10年度実績47.9% 目標48.9%	実績52.0%で目標達成。取水口の水門を整備し、水路の堆積土砂を除去したことで水量、水流が安定し目標を3.1%上回った。
	主材料、搬送用・梱包用材料の使用量を削減し、天然資源の保護に寄与する。	<ダイカスト本部広島部会> 材料のリサイクルや効率的活用を推進し、購入量を'12年3月までに、'10年度実績に比べ原単位で1%削減する。 ※原単位=使用量/広島工場生産重量  <グラフィックシステム本部部会> 印刷用紙、インキなどの消耗品の削減を図る。(金額で10%削減)	電極材：20%削減。 (目標：0.571 実績：0.461)  消耗品：18.5%削減。
	温室効果ガスの排出量を削減し、地球温暖化防止に寄与する。	<東京部会> 省エネルギーを徹底し、6~9月の最大需要量を経済産業省から通達される削減目標を達成し電力の使用量を昨年度実績から更に削減する。最大需要電力15%削減。360kW→305kW	前年比15%最大需要電力を削減する経済産業省目標に対して平均37%削減。
水質、大気及び土壌汚染の防止	環境負荷の低減と管理の強化によって、水質、大気、土壌を汚染する事故を防止する。	<住建機器本部部会> 開発段階で製品アセスメントチェックを実施して有害原材料の流出を防止。  <ダイカスト本部広島部会> 日常管理、環境パトロールの実施、定期的な水質・ばい煙測定等により汚染事故ゼロを達成する。	開発段階で製品アセスメントチェックを実施して有害原材料の流出を防止。  2011年12月17日に広島工場の重油タンク横のポンプ室より重油もれ発生。構外、河川への流出はなし。汚染土壌は全て掘削し産廃として処分済。
廃棄物の削減、リサイクル率向上	リサイクルに配慮し、産業廃棄物の最終処分量を抑制する。	<ダイカスト本部静岡部会> 産業廃棄物処理方法の検討及び分別の強化を実施し、リサイクル率の向上及び最終処分率の低減を図る。 ・リサイクル率90%以上 ・最終処分率9%以下	リサイクル率実績：91.1% がれき類、油水分離槽の汚泥の処分方法を変更した。

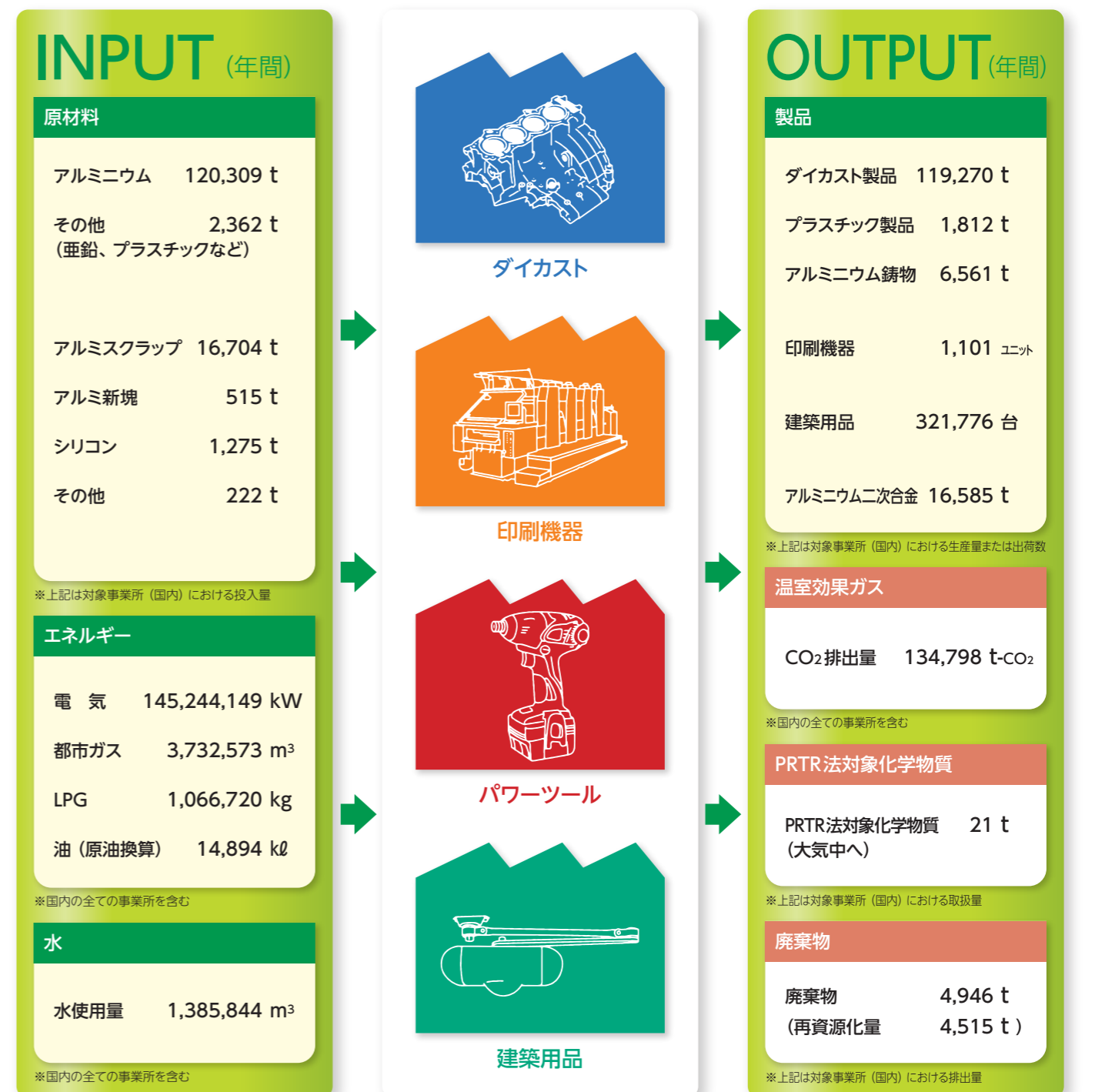
社会貢献 → P.26-27 参照

### 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CO<sub>2</sub>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溶解し、再利用しています。

### 2011年度



# 環境とのかかわり 環境マネジメント

## 環境パフォーマンスデータ

### ① CO<sub>2</sub>削減への取り組み

リョービ環境保全委員会では、環境負荷低減目標として「2012年度までに売上高原単位を2006年度比で6%削減」という目標を掲げ、活動しています。

2011年度の売上高原単位は103.1t-CO<sub>2</sub>/億円と前年度比で約1.1%減少しました。2006年度比では約3.3%増加しています。照明のLED化、コンプレッサーの効率的な利用、溶解炉用エアブローアのインバーター化、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。

CO<sub>2</sub>排出量の推移

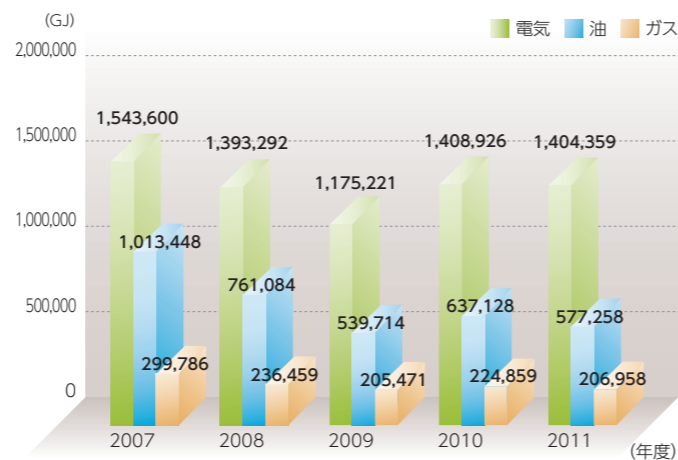


### ② エネルギーの効率利用への取り組み

東日本大震災、タイの洪水の影響などにより2011年度前半は仕事量が減少しました。また、震災後の省エネ対策などにより、2011年度の電気使用量は140万GJ、油(原油換算)使用量は58万GJ、ガス使用量は21万GJとなり、前年度比で電気は約0.3%減少、油(原油換算)は約9%減少、ガスも約8%減少となりました。

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、省エネ提案の募集や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

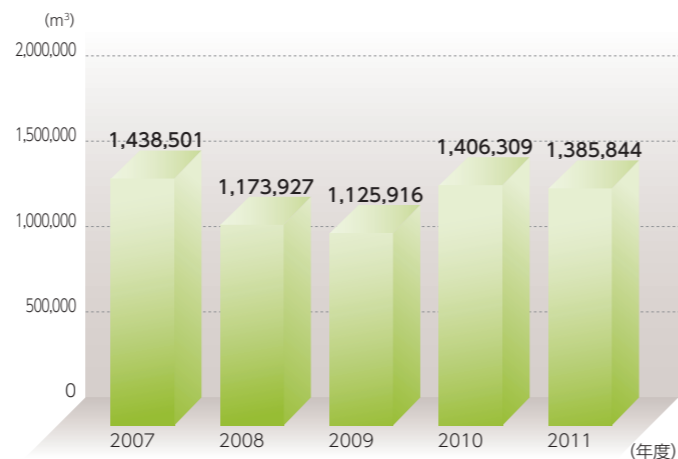


### ③ 水資源の効率利用への取り組み

2011年度の水使用量は1,386千m<sup>3</sup>となり、前年度比約1.5%減少しました。

昨年に引き続き、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することで使用量の削減に取り組んでいきます。

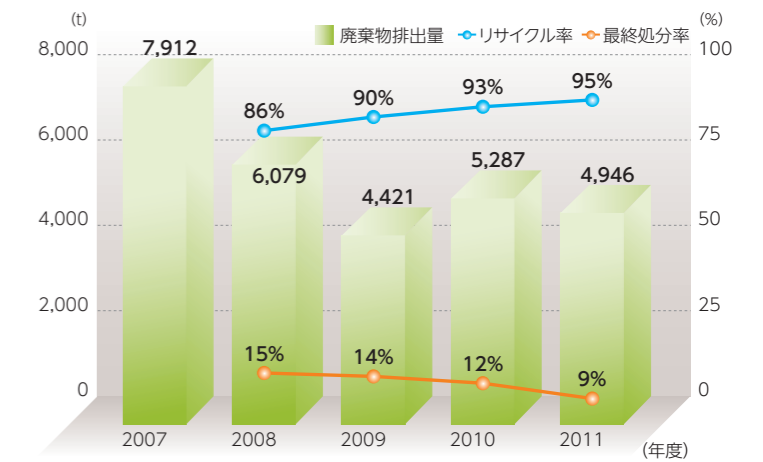
水使用量の推移



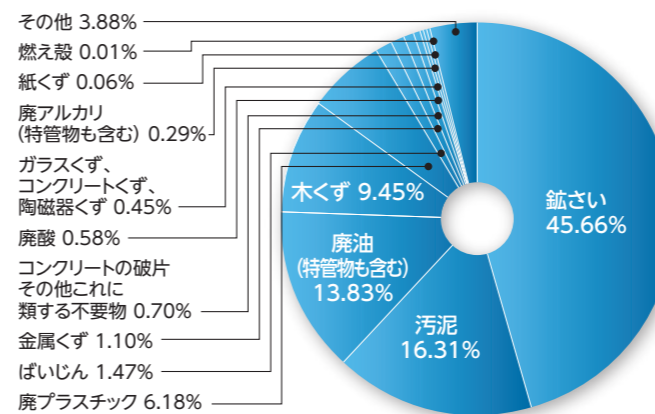
### ④ 廃棄物への取り組み

2011年度の廃棄物排出量は4,946tで、前年度比で約7%減少となりました。また埋め立て処分していた廃棄物を路盤材としてリサイクル化したり、廃油の再生利用などの取り組みにより、リサイクル率は95%となりました。

廃棄物排出量の推移



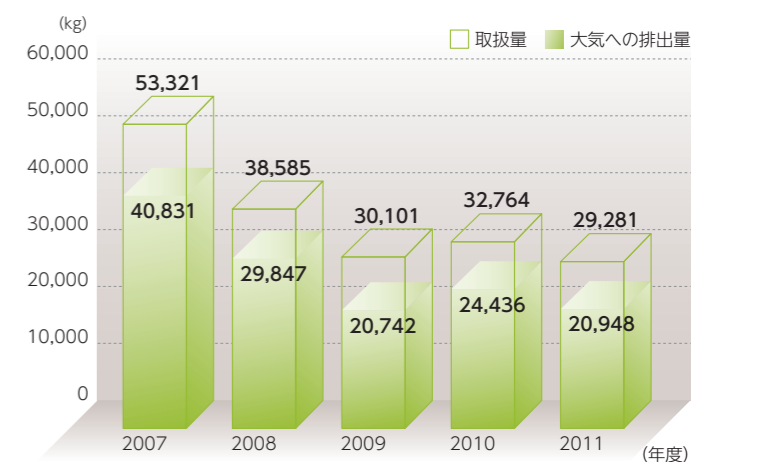
廃棄物排出量の比率



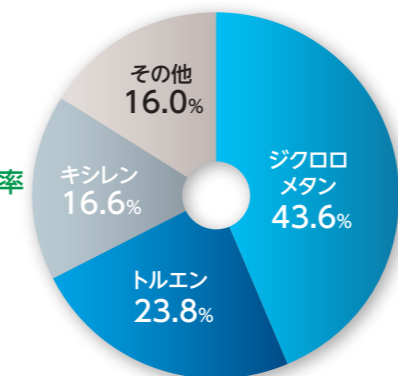
### ⑤ 有害物質への取り組み

府中物流センターのジクロロメタンの洗浄設備の使用廃止などの取り組みにより、2011年度のPRTR法対象化学物質の取扱量は29t、大気への排出量は21tで、取扱量は前年度比で約11%減少しました。

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

2011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。外部への流出防止など、法規制を遵守し、適切に保管・管理しています。

# 環境とのかかわり

## 環境保全の取り組み状況

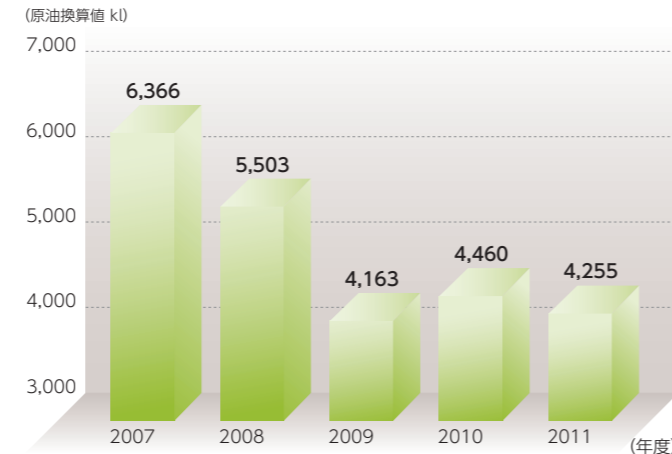
### 物流関連の取り組み

リョービでは、環境保全のためにエネルギー使用の合理化を推進することを目的とし、電気、ガスなどのエネルギー使用の削減のみならず、貨物輸送に関するエネルギー（燃料）の使用量の削減、効率的な物流システムの構築を進めています。

2011年度の貨物輸送に関するエネルギーの使用量は、原油換算値で4,255kl、対前年度比4.6%の削減となりました。以下に2011年度に実施した内容について紹介します。

#### ■貨物輸送に関するエネルギー（燃料）使用量の推移

※原単位=トンキロ/燃費法によるエネルギー使用量(原油換算値 kl)

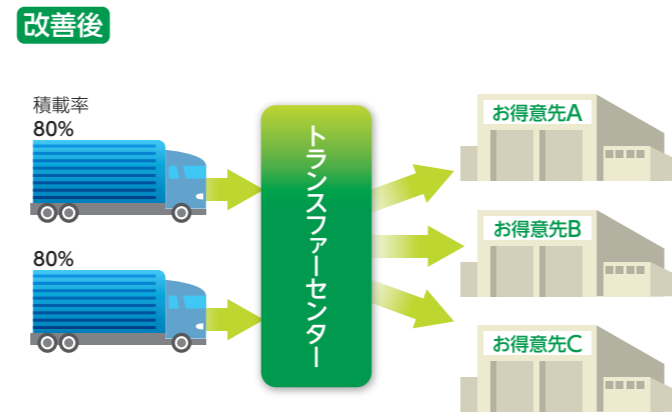
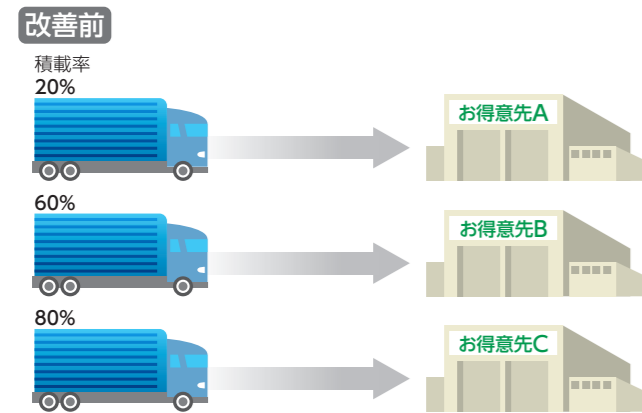


### トランスファーセンター（通過型センター）の活用による積載率の向上

ダイカスト製品の輸送は、お客様ごとに専用のトラックで輸送していました。そのため、荷量によってトラックの積載率が大きく上下していました。そこで関東、中部、関西の3つの地区にトランスファーセンターを設け、同一地区のお客様の製品をまとめてトランスファーセンターまで輸送し、そこでそれぞれのお客様先に仕分けして輸送する仕組みを作りました。これによりトランス

ファーセンターまでは高い積載率で輸送できるようになり、原油換算で11.8kl/年の削減を実現しました。

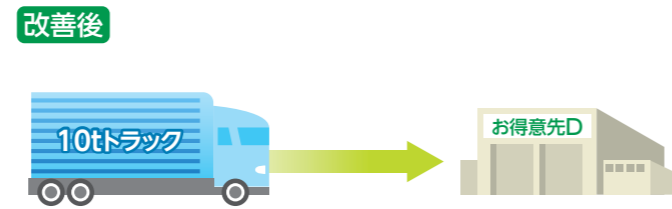
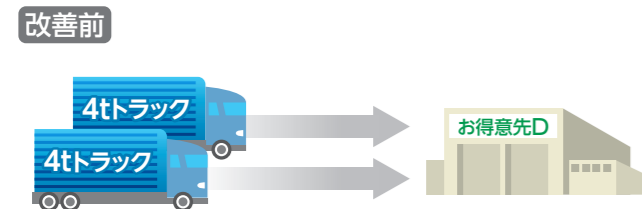
※トランスファーセンター（通過型センター）  
在庫を持たず集まった商品をそのままの荷姿で仕分けのみを行い配送する物流拠点。



### トラックの大型化による便数の削減

あるお客様先に、毎日4tトラック2台で製品を輸送していましたが、10tトラック1台で輸送するよう変更しました。トラックの

便数を削減することにより、原油換算で53.1kl/年の削減ができました。



### 節電への取り組み

東日本大震災により原子力発電が停止し、電力の供給が落ち込んだため、昨年は企業でも家庭でも夏（7～9月）の平日の9時～20時における使用電力を15%減らすことをめざして節電に取り組みました。

その一環として、国内の自動車メーカーで構成する一般社団法人日本自動車工業会は、土、日曜日に各社の全国の工場を稼働させ、木、金曜日を休みにする夏場ピーク時の節電対策を

2011年5月19日に発表しました。リョービグループの一部の工場においては、休日を木、金曜日にシフトし平日の電力不足回避に協力しました。また、社員へ家庭での節電の呼びかけも行いました。

リョービグループとして取り組んだ節電対策について紹介します。

#### デマンドコントロールの設定変更等による電気使用量の削減（リョービ株式会社 東京支社）

最大需要電力を15%削減するため、デマンドコントロールの設定を360kWhから約15%カットした305kWhへ変更しました。また、エレベーターの使用制限や事務所の蛍光灯本数の削減、

階段やホールの照明を未使用時消灯などを実施し、2011年4月から12月で254kWh、前年度比29%削減することができ、金額に換算すると約181万円の削減となりました。

#### スポットクーラーから工業用扇風機への切り換えによる電気使用量の削減（株式会社東京軽合金製作所）

消費電力の大きいスポットクーラーから工業用扇風機に変更することで電気使用量の削減をはかりました。熱中症などを考慮

しスポットクーラーは146台中77台を使用することにしました。また、着衣のクールビズもあわせて行いました。

改善前	スポットクーラー	改善後	スポットクーラー	工業用扇風機
保有数	146台		77台	81台
消費電力	1kWh		1kWh	0.12kWh
稼働時間（日）	20h		20h	20h
1日あたりの消費電力	2,920kW		1,540kW	194.4kW
期間（5カ月）	150日		150日	150日
電気量単価	11円/kWh		11円/kWh	11円/kWh
電力費	4,818,000円		2,541,000円	320,760円

1日あたりの節電量  $2,920kW - (1,540kW + 194.4kW) = 1,185.6kW$   
 5ヶ月間の削減金額  $4,818,000円 - (2,541,000円 + 320,760円) = 1,956,240円$

### リョービグループの取り組み

その他、リョービグループで取り組んだ内容の一部を紹介します。

休日シフト作業（操業カレンダーの変更）	・2011年6月30日～9月30日までの間、リョービ（ダイカスト本部）、リョービミラサカ、東京軽合金製作所で休日を木、金曜日に変更し、平日の電力不足回避に協力
事務機器・照明機器	・パソコンモニターの照度を40%に設定（全社） ・事務所の間引き照明（全社） ・昼休憩のパソコンモニター電源OFF（全社）
生産設備	・鋳造工場の照明のLED化（リョービ広島工場） ・溶解炉用エアブローアのインバーター化（リョービ広島工場） ・空調用冷水温度を高め設定することによる省エネ運転（リョービ広島東工場） ・プログラム制御による鋳造機付帯設備の油圧ポンプの稼働時間削減（リョービ広島東工場） ・タイマー設定による鋳造機用エアブローアの稼働時間削減（リョービ静岡工場） ・連続炉用冷却ファンの断続稼働への変更による電気使用量削減（東京軽合金製作所） ・コンプレッサー廃熱の暖房利用（リョービミツギ）

# 環境とのかかわり

## 環境保全の取り組み状況

### 環境監査

#### 2011年度 環境監査の状況

##### 外部環境監査結果に関するまとめ

ISO 14001 認証審査は、ロイドレジスター (LRQA) にお願ひしています。2011年度は、2回 (6月と12月) のサーベイランスが行われました。

6月のサーベイランスでは、14日~17日の4日間で、ダイカスト本部広島部会、住建機器本部部会、建築用品部会に対して行われ、指摘は「MinorNC (軽微な不適合)」が5件、「改善提言」が7件という結果でした。

12月のサーベイランスでは、13日~16日の4日間で、本部門部会、グラフィックシステム本部部会、リョービミツギ部会に対して行われ、指摘は「改善提言」が15件という結果でした。

いずれも是正、改善を完了し、ISO 14001 認証は継続しています。



外部監査 (オープニングミーティング) 外部監査 (現場確認)



外部監査 (書類審査)



ブラッシュアップ研修 (座学)



ブラッシュアップ研修 (模擬演習)

#### 内部環境監査結果

年2回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、90の推進単位間での相互監査をしています。

2011年10月には67件、2012年2月には43件の不適合事項の指摘と是正が行われました。

#### 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5回開催しました。

研修内容は、サーベイランスでの指摘内容を分析し、レベルアップが必要と思われる環境側面評価とMSDSの利用について解説しました。その他、内部環境監査チェックリストの解説、ケーススタディーでの内部監査模擬演習とディスカッションなどを行いました。

### リョービ環境活動のあゆみ



2011年10月 第22回芦田川クリーン作戦



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

#### 環境配慮型商品の発売および認証取得

1990~1998年<ピックアップ>	
1990	9 リョービ環境保全委員会設立 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	
2000	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) 11 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 環境配慮型商品「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
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
2002	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 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) 4 環境配慮型商品「ガーデンシュレッダ」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
2003	3 アルミ缶回収1,000万個達成 (府中地区) 7 不用品回収運動 (府中地区) 9 リョービグループ環境報告書2003発行、以降継続 11 創立60周年記念行事 (クリーン作戦、植樹等) 1 環境対策エンジン搭載「刈払機、ウエルダ、カルチベータ、チェーンソー」発売 7 環境配慮型商品「圧縮減容梱包機」発売
2004	3 府中市社協より表彰 7 NPO法人リョービ社会貢献基金設立 8 静岡県知事から河川・道路の清掃で褒賞を受ける (静岡工場) 9 NPO法人設立記念事業 (11地区社会福祉協議会へ物品寄贈) 10 新潟県中越地震の被災地や被災者へ義援金とリョービ商品を寄贈
2005	7 「チーム・マイナス6%」へ参加 9 物品寄贈事業 (11地区) 以後継続 (NPO法人) 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
2006	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) 4 府中ロータリークラブより表彰 (NPO法人) 9 府中市社協より表彰 (NPO法人)
2007	6 「ブラックフィルミネーション2007」へ参加、以後継続 7 新潟県中越地震の被災地や被災者へ義援金を寄贈 (NPO法人) 9 府中市社協より表彰 (NPO法人) 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
2008	10 府中市社協より表彰 (NPO法人) 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
2009	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) 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
2010	7 「チャレンジ25」へ参加 7 リチウムイオン電池仕様ブロワ「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
2011	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を寄贈 (NPO法人) 3 環境配慮型商品 エンジン刈払機「EKK-2350」を発売 10 雨水などを利用できる高圧洗浄機「AJP-1700VGQ」を発売

環境とのかかわり

# 社会とのかかわり 社会貢献

## リョービ環境保全委員会の社会貢献活動

### ●アルミ缶回収運動

本社近辺の事業場では、1991年からアルミ缶回収運動を実施しています。これは、社員が自宅などから持ち寄ったアルミ缶を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する運動です。

2011年度に回収したアルミ缶の個数は約33万個、総重量は約5トンでした。1991年からの累計個数は約1,397万個、総重量は約231トンになりました。

### ●芦田川クリーン作戦・事業所周辺の道路清掃

本社近辺の事業場では、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、河川敷の空き缶、ゴミ拾いを行っています。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、2011年10月で22回目となりました。年々、ゴミの量は減ってきています。

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



第22回 芦田川クリーン作戦

### ●府中産業メッセ

本社が所在する広島県府中市の商工会議所が主催する府中の産業を紹介するイベント「府中産業メッセ」に参加しています。自社製品（ダイカスト、パワーツールなど）を展示し、地域住民の方々に当社の製品を紹介するとともに、当社のパワーツールを使用して小物入れを製作する無料体験コーナーを設け、来場者の方々に楽しんでいただきました。



府中産業メッセ リョービブース

### ●2011年度の活動実績

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 ・住建機器本部部会 ・ダイカスト本部広島部会 ・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 6回	623人 261人	収益 544,861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1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	144人	磁気カード 26枚 古切手 1,246枚
7	大阪 ・大阪部会	・支店前歩道の草取り、清掃	1回	7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	195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	1,419人 100人	収益 5,987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 ・県道グリーン作戦 ・献血	1回 1回	70人 39人	収益 220,237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 ・グリーン作戦(会社周辺の清掃)	12回 2回	120人	収益 102,085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 ・会社前の「イチヨウの葉 清掃作業」 ・献血 ・ペットボトルキャップ回収による寄付(ワクチン1人分/800個)	12回 10回 24回 2回 24回	1,000人 223人 19人	収益 61,800円 猛暑で2回中止 188.5kg 秋は実施なし 寄付 295,000個
13	生野 ・生野部会	・アルミ缶回収運動、収益金の寄付	5回		収益 32,732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	3回 7回	6人 7人	収益 10,640円

## NPO法人リョービ社会貢献基金の事業活動

### ●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。2011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 骨健康測定器 1台 福祉教育用器材(車椅子5台、盲人用白杖10本、ダンスロープ1台)
	尾道市社協 ブルーレイ内蔵テレビ(26型) 1台 プリンタ複合機 1台、デジタルカメラ 1台 他全9点
	三次市社協 液晶テレビ(37型) 1台
東京都	北区役所 水まわり用車椅子 1台、さおり織機 1台
埼玉県	行田市社協 災害ボランティア活動用バス(ベスト) 25セット
静岡県	静岡市社協 カラーボーリングゲーム
愛知県	天白区社協 デジタル簡易トランシーバ 4台、ロングアンテナ 4本 スピーカーマイクホン 4本、単三乾電池ケース 4台
大阪府	高槻市社協 液晶テレビ(46型) 1台、テレビ台 1台
兵庫県	朝来市社協 自走式車椅子 6台
	メランジュール・ロボ 1台、赤外線カーボンヒーター 1台、車椅子 3台、他全10点



府中市社協へ物品寄贈

### ●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。2011年度は次のとおり活動資金を助成しました。

資金助成先	所属人員	設立年	助成額	用途
精神保健福祉ボランティア「アンダンテ」	33	2006年	130,000円	資料代、福祉バス代、行事参加費やガソリン代の一部援助
精神保健福祉ボランティア「みらくる会」	10	2009年	100,000円	パソコン、ミシン、食器棚等の備品購入、研修会費など
府中市要約筆記サークル「伝書鳩」	12	1990年	100,000円	情報保障投影用のスクリーン、ノートパソコンの購入
広島県府中市 傾聴ボランティア「蝶々」	22	2008年	80,000円	研修会、会報の発行、他市町との交流会、視察研修など
「クレマチスグループ」	9	2005年	50,000円	電動工具、各種製作用材料等の購入
「ラビット」	14	1999年	30,000円	行事参加のための交通費、帽子・手袋の購入など
「サンキュー」	14	1998年	40,000円	会員のユニフォーム、演芸に必要な備品の購入
子育てほっとサポート	10	2003年	150,000円	保育エプロン、幼児用玩具などの購入
広島県尾道市 大塔タンポポ	26	2004年	35,000円	カメラの購入
平なごみ会	8	2001年	50,000円	カメラの購入
埼玉県行田市 「行田朗読の会」	21	1980年	100,000円	録音機器の購入
「行田手話サークル」	35	1983年	50,000円	学習用機材(ビデオカメラ、ポータブルDVD)の購入
南河原昔のあそび保存会	21	1986年	80,000円	だるまおとし、ペーゴマ、剣玉などの購入

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



広島県 府中市



広島県 尾道市

### ●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。2011年度もボランティアフェスティバルや福祉バザー&ふれあい広場などに参加しました。



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** ダイカスト本部 広島工場 金型第一課 楠葉 浩市

いろいろな事を体験し、いろいろな方と出会い、共に活動することで、多くの事に気づかされます。会社ではできないことを経験することで広い視野で物事を考えるようになり、行動の幅が広がりました。また、人のために行っている事が最終的には自分のためになっているのだということを改めて認識しました。一度、皆さんもボランティア活動を経験してほしいと思います。

# 社会とのかかわり

## 社会性報告

### 安全活動

#### ●スローガン(2011年度)

安全文化を定着させ 目指そう職場の危険ゼロ みんなでつくろう健康職場

#### ●基本方針

一人ひとりが安全の基本ルールを守り、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、心とからだの健康づくりを推進する。

#### ●重点的取り組み

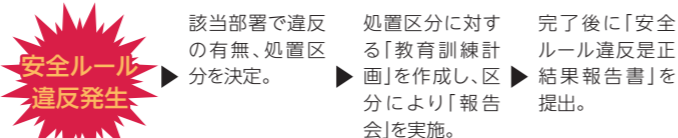
災害が起きる前に災害の可能性を予測し、行動を起こすこと(先取り安全)が重要であり、危険に対する感性を磨くため、次のような活動を継続的に展開しています。

- リスクアセスメントの推進 ■疑似体験教育の実施
- 危険に対する感性を磨くためのヒヤリ・ハットの推進とKYTの実施

#### ●新しい取り組み

安全に関するルールが決められていない、または安全ルールを違反したことに起因する災害がまだまだ起こっています。ルールを遵守することは安全確保の根幹であり社会的責務でもあります。安全ルール違反による災害、事故発生をゼロにするとともに、決められたことを守る社員を育成し安全第一の企業風土を醸成していくために、安全ルール違反への対応について新しい制度の運用を開始しました。

#### ■安全ルール違反への対応



### 健康づくり

#### ●禁煙支援

2011年9月に本社の社員を対象に「喫煙に関する調査」を実施したところ、喫煙率は29.2%で全国平均の23.9%を上回っていました。また、禁煙に対して関心がある人は喫煙者の75%で、その内5.6%が今すぐ禁煙したいと思っていることがわかりました。そこで、次の2つの方法で社員の禁煙を支援することにしました。

①お医者さんと禁煙コース  
病院で禁煙治療を受けた場合、治療費の全額を会社が負担します。ただし、治療を最後まで続けることが条件です。

#### ②自力で禁煙コース

ドラッグストアなどで禁煙補助剤を購入し、禁煙にチャレンジする場合、年間一人あたり1万円までを会社が補助します。気楽に取り組んでもらえるように、禁煙に成功したかどうかは条件に入れません。第1回目(2011年10月スタート)の参加者は10人で、そのうちの7人が禁煙に成功しました。特に禁煙治療は、成功率85.7%と非常に高い結果でした。2012年4月に第2回目の募集を行い、7人が参加を申込みました。

**社員の声**

**なぜ禁煙しようと思いましたが？**.....

以前より家族から体のことを心配し、タバコをやめてほしいと言われていました。そんな中、会社が禁煙費用を負担してくれて、しかも成否は問わないということだったので、気軽に挑戦することができました。

**禁煙治療はいかがでしたか？**.....

薬を服用することで、タバコがおいしく感じなくなり、吸わなくなりました。思ったより簡単に禁煙できました。

**禁煙してよかったことは？**.....

タバコ臭いと言って寄ってこなかった子どもたちが、今では帰宅すると「おかえり!」と飛びついてくるようになりました。また、タバコ代が不要なので、お小遣いが減らなくなりました。禁煙を支援してくれた会社に感謝しています!

グラフィックシステム本部 製造部組立第二課 橋高 周作

#### ●メンタルヘルスケア

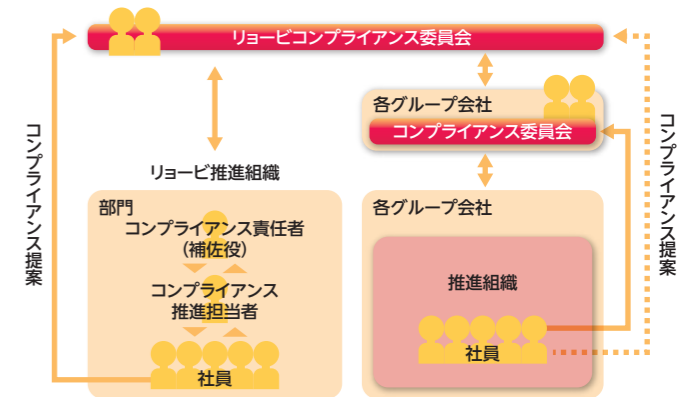
2011年7月に新任監督者を対象としたメンタルヘルス研修を実施し、職場のメンタルヘルスケアにおける監督者の役割やコミュニケーションスキル(積極的傾聴法など)を学びました。また、2011年9月には、一般社員向けのメンタルヘルスセミナーを初めて開催し、出席者45人がストレスへの対処やリラクゼーションなどセルフケアについて学びました。2012年4月からは月に2回、カウンセラー(臨床心理士)に来ていただき、悩みや不安を抱える社員の相談や上司からの相談にも応じてもらっています。



### コンプライアンス ～法令・倫理等の遵守～

#### 推進体制

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。



#### リョービ企業行動憲章

リョービ企業行動憲章は、企業倫理意識の高揚をはかるために遵守すべき行動指針を定めています。当社は企業理念である「健全で活力にみちた企業」の実現のため、全ての法律、国際ルール及びその精神を遵守するとともに社会的良識をもって行動し、単に公正な競争を通じて利潤を追求する経済主体であるだけでなく、広く社会から有用な存在として信頼される企業となることをめざします。

1. 有用な商品・サービスを安全性と個人情報の保護に十分配慮して開発、提供し、消費者・ユーザーの信頼を獲得します。
2. 公正、透明、自由な競争と適正な取引を行います。また、政治、行政との健全かつ正常な関係を維持します。
3. ステークホルダーはもとより、広く社会とのコミュニケーションを行い、情報を積極的かつ公正に開示します。
4. 環境問題への取り組みが企業存続の必須の要件であることを認識し、地球環境の保全に積極的に取り組みます。
5. 「良き企業市民」として、積極的に社会貢献活動を行います。
6. 安全で働きやすい環境を確保するとともに、社員の多様性、人格、個性を尊重して創意と活力にみちた職場風土を醸成することにより社員のゆとりと豊かさを実現します。
7. 市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力及び団体とは断固として対決します。
8. 国際的な事業活動においては、国際ルールとその地域の法律を守るとともに、文化や習慣を尊重し、現地の発展に貢献する経営を行います。
9. 当社の経営層は、社会の負託に応えるため、本憲章の精神の実現が自らの役割であることを認識し、率先垂範の上、関係者への周知徹底と社内体制の整備を行います。
10. 当社の経営層は、本憲章の精神に反するような事態が発生したときは、自らの責任において問題解決にあたり、原因究明、再発防止に努めます。また、社会へ迅速かつ的確な情報開示を行うとともに、責任を明確にした上、厳正な処分を行います。

### 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。

**ダイカスト本部広島部会 2011年7月28日発生**  
近隣住民より騒音の苦情がありました。原因はダイスポティングプレス機の音で、対策としてプレスを実施する方法を変更し、騒音を小さくしました。今後も苦情があれば、迅速に対応していきます。

**ダイカスト本部静岡部会 2011年9月再発**  
2011年1月8日近隣住民から鋳造機の振動苦情がありました。原因特定のため、振動測定・周波数分析を実施し、鋳造機への対策を実施しました。9月に再度近隣住民より振動苦情があったため、再度、鋳造機への対策を実施し、振動を測定しました。2012年2月15日に近隣住民への説明会を実施しました。今後も継続して対応を行っていきます。



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)の大気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。無断複製・転載等を禁止します。

2012年8月

©RYOBI LIMITED 2012 Printed in Japan