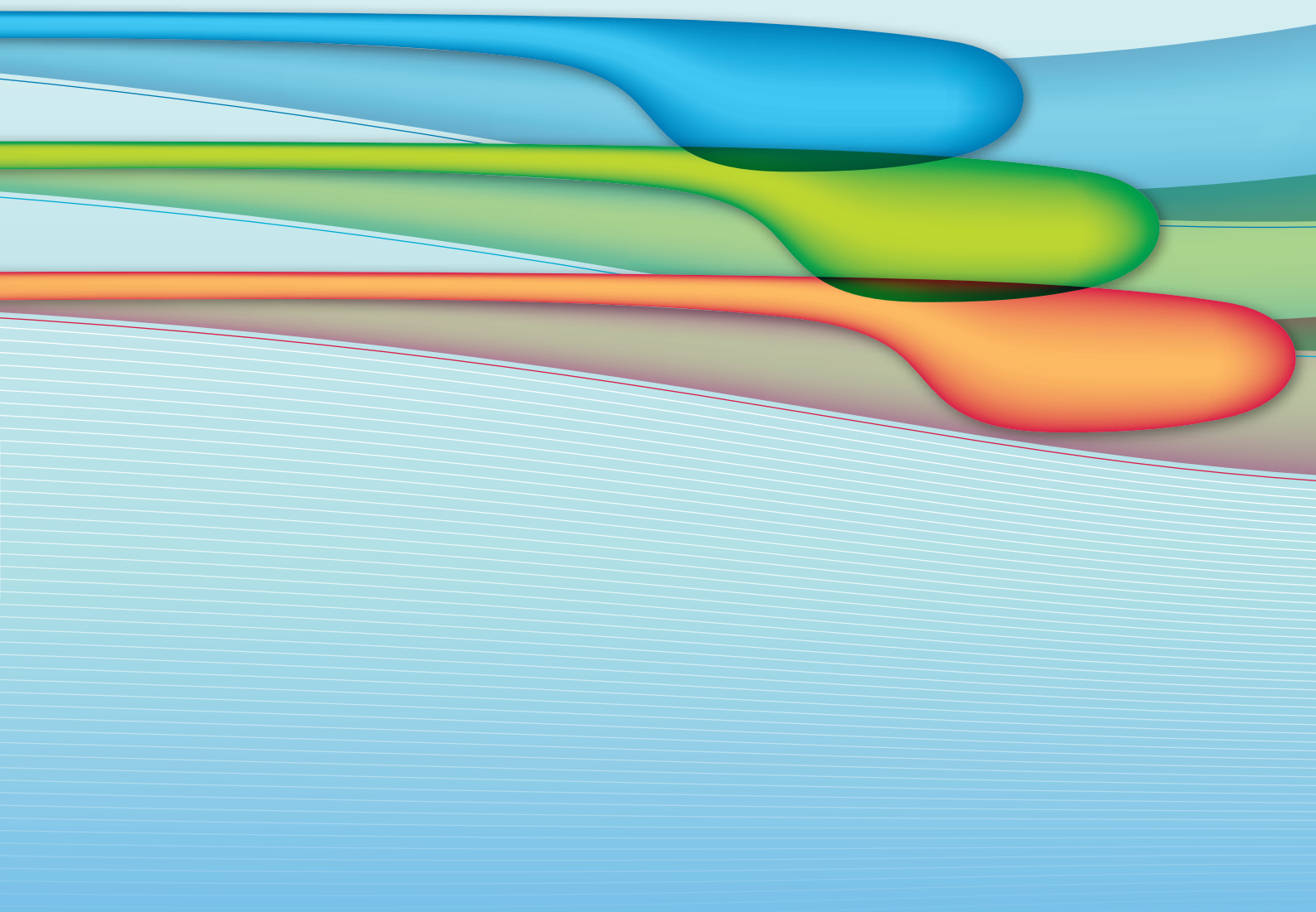


RYOBI

リョービグループ

社会・環境報告書 2013



CONTENTS

報告の範囲
期 間：2012年4月～2013年3月（2012年度）
※一部、2013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2012年4月～2013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

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	4
アルミニウムのリサイクル	5
環境性能に優れた自動車に貢献	5

環境に配慮した商品開発

B1サイズ印刷機にもLED-UV乾燥装置を搭載	6
リョービ新春ショー2013で「LED-UV印刷システム」による印刷を実演	6
省スペース化と省電力を実現したB2サイズ印刷機を新発売	7
電気で耕す! 力強さ&使いやすさ。人と環境にやさしい電気式耕うん機	8
木製ドアに最適な軽量引戸クローザ	8
水量と電力を抑えてパワフルな高圧洗浄機	9

環境に配慮した製造上の取り組み

保持炉の保温力アップによる電力量削減（リョービミラサカ株式会社）	10
コンプレッサー効率改善による電力量削減（リョービ株式会社 広島工場）	11
工場廃水装置の変更による電力量削減（リョービ株式会社 静岡工場）	11

環境マネジメント

リョービ環境方針	12
リョービ環境保全委員会の運営組織図(ISO 14001推進組織)	13
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)	14
環境目的・目標	16
マテリアルバランス	17
環境パフォーマンスデータ	18

環境保全の取り組み状況

環境監査	20
リョービ環境活動のあゆみ	21

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	22
NPO法人リョービ社会貢献基金の事業活動	23

社会性報告

安全活動	24
健康づくり	24
コンプライアンス ～法令・倫理等の遵守～	25
コミュニケーション	25

ごあいさつ

リョービは2013年12月に創立70周年を迎えます。これもひとえにお客様、当社に関係する多くの方々の長年にわたるご支援の賜物と深く感謝いたします。

当社は、1943年12月にダイカストメーカーとして出発し、「技術と信頼と挑戦で、健全で活力にみちた企業を築く。」を企業理念に、社会にとってかけがえのない存在になることをめざしてまいりました。現在は、金型の設計・製作から鋳造、加工、組立にいたる独自の一貫体制を有する世界トップクラスのダイカストメーカーとして、世界中のお客様にグローバルに対応しております。また、ダイカストで得た高度な技術と経験を活かし、印刷機器、パワーツール、建築用品などの完成商品分野にも事業を展開しています。

これからもリョービは、「くらしごこち」をテーマに、くらしの中にゆとりと豊かさを創造する“ものづくり”を通して、人々と、社会とそして世界との信頼のきずなを深めてまいります。

さて、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、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。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。

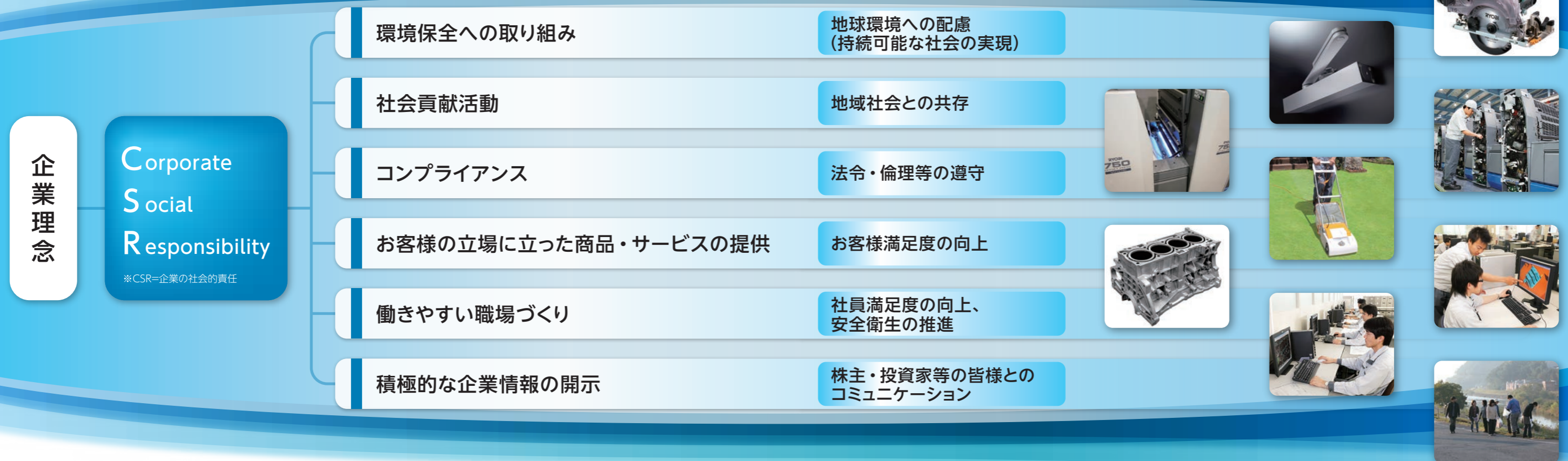
代表取締役社長

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(リョービミツギ)



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。

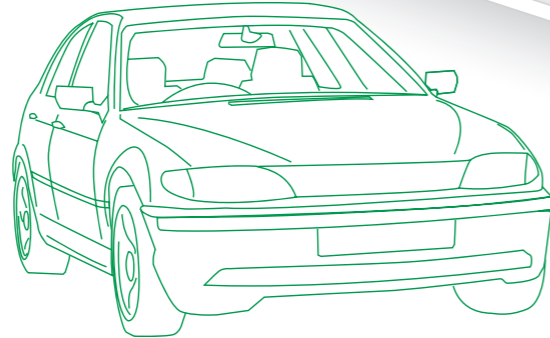
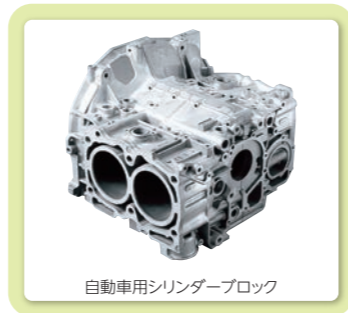
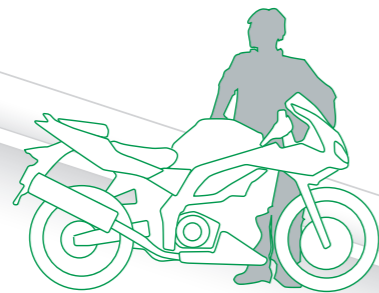


環境保全技術

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ISO9001、自動車産業向けの品質マネジメントシステム規格ISO/TS16949の認証を取得するなど、品質面の体制を強化、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

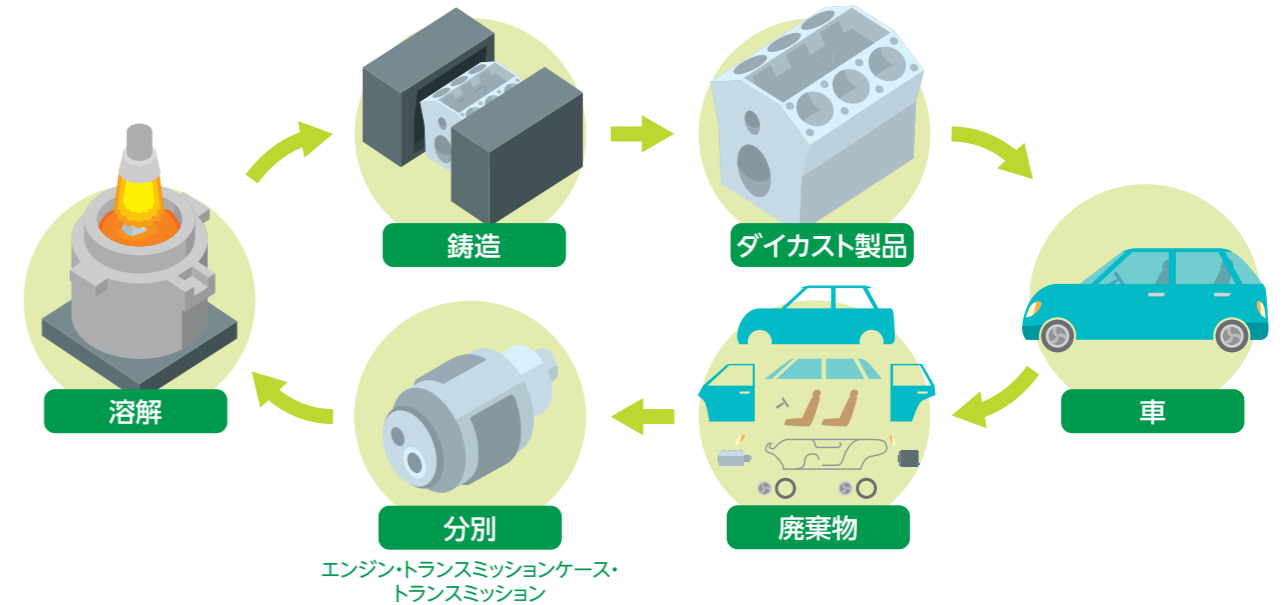
アルミニウム合金やマグネシウム合金の優れた特性によって、ますます用途の拡大が期待されるダイカスト。さらなる軽量化や高品質化など、時代のニーズに応えるために、新技術・新材料の開発など、あらゆる面からアプローチしています。

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300車種以上2,500点に及び、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、トランスミッションなど、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



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 富士重工株式会社製



ケースモーター



日産リーフ 日産自動車株式会社製



モーターカバー

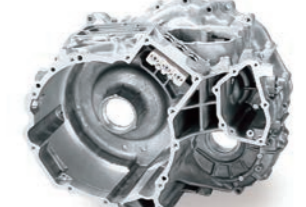
ハイブリッドカー



日野デュトロハイブリッド 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 ケーストランスアックスル

環境に配慮した商品開発

B1サイズ印刷機にもLED-UV乾燥装置を搭載

2012年6月、A3～A1サイズに加え、B1サイズ印刷機「RYOBI 1050シリーズ」にも、省エネタイプのLED-UV乾燥装置（紫外線でインクを硬化させる装置）を搭載したニューモデルを導入しました。従来のUV乾燥装置（ランプ方式）と比較して、消費電力を約90%削減しており、即乾印刷における環境負荷をさらに

低減しています。この商品は、機能面、環境面、デザイン面において、総合的に高い調和がとれていることが評価され、2012年度のグッドデザイン賞（公益財団法人日本デザイン振興会主催）を受賞しました。

主な特長

1 「節電時代」に最適なLED-UV

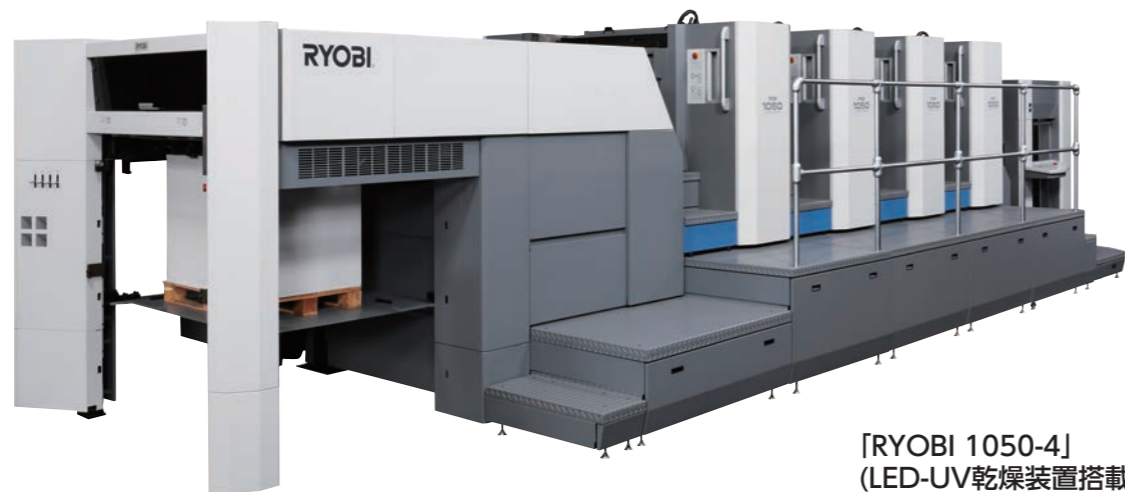
消費電力を約90%削減 96.8kW⇒8.7kW

2 省スペース化

LED-UV乾燥装置を排紙胴に搭載することで、省スペース化を実現。

3 厚紙印刷に最適

シェル可動式スケルトン渡し胴を標準装備。用紙の種類や厚みによってシェルを動かし、印刷物へのキズや汚れを抑え、安定した印刷品質を維持。標準で0.6mm厚、オプションで1.0mm厚に対応。



「RYOBI 1050-4」
(LED-UV乾燥装置搭載)

リョービ新春ショー2013で「LED-UV印刷システム」による印刷を実演

リョービ新春ショー2013を当社の東京支社、広島東工場で開催し、「LED-UV印刷システム」による印刷を実演しました。東京では、「LED-UV印刷システム」の付加価値提案として、3Dフィルムへの印刷と高光沢のニスコーティングの実演を行い

ました。また、広島では、ワンパス両面即乾フルカラー印刷と厚紙のパッケージ印刷を実演し、大勢の来場者に環境にやさしい印刷を提案しました。



リョービ(株)東京支社



リョービ(株)広島東工場

省スペース化と省電力を実現したB2サイズ印刷機を新発売

上位機種であるB2サイズ印刷機「RYOBI 750Gシリーズ」の機能を厳選・継承し、省スペース化と省電力を実現した「RYOBI 760Eシリーズ」を2012年8月に発売しました。2色機から6色機までの片面印刷機と片面・両面兼用印刷機の

モデルバリエーションを用意しており、リーフレット、チラシ、ポスター、ダイレクトメールなど多彩な仕事を1台で効率良く処理できるモデルとして、注目を集めています。

主な特長

1 省スペース化

本機と一体型の印刷管理システム「RYOBI PCS-K」を排紙部上部に搭載することにより、省スペース化を実現。既存の4色印刷機「RYOBI 754G (4-A)」と比較して、設置面積を約26%削減。

2 省電力で環境にやさしい

省電力タイプのモーターを採用し、既存の4色印刷機「RYOBI 754G (4-A)」と比較して、消費電力を約16%削減。(毎時13,000枚の印刷時)

3 損紙を低減する自動化装置を搭載

リョービ半自動刷版交換装置「Semi-RPC」、「リョービプログラムインキング」、印刷濃度管理システム「RYOBI PDS-E SpectroJet」などの自動化装置により、刷り出しまでの準備時間と損紙を低減。

4 厚紙印刷に有利

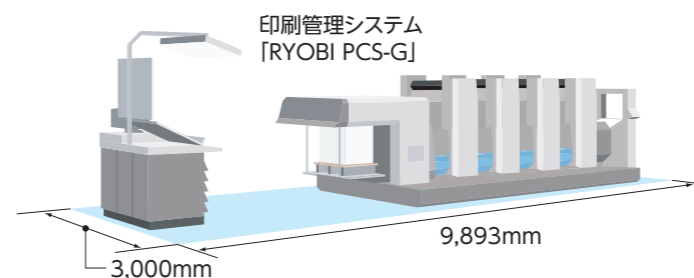
用紙を搬送するシリンダーは、倍径の圧胴と渡し胴で構成。曲率半径の大きいシリンダーによって用紙を搬送するため、用紙のばたつきが少なく、厚さ0.6mmの厚紙印刷でも安定した用紙搬送を実現。



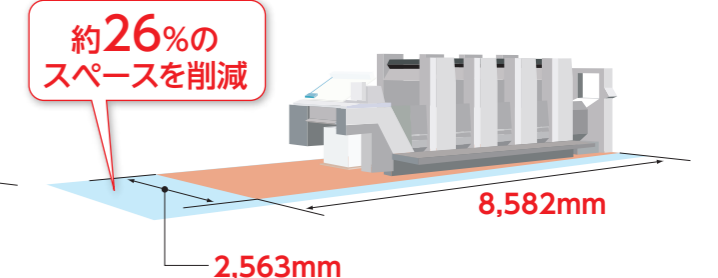
「RYOBI 764EP」

「RYOBI 754G(4-A)」と「RYOBI 764E」との設置面積比較

「RYOBI 754G(4-A)」 設置面積 **29.7㎡**



「RYOBI 764E」 設置面積 **22.0㎡**



※排紙側の作業スペース1,500mmを含みます。

環境に配慮した商品開発



電気で耕す! 力強さ&使いやすさ。人と環境にやさしい電気式耕うん機

電気カルチベータ「ACV-1500」



「ACV-1500」



右ハンドルにある「耕うんトリガ」を引くだけで始動し、放すと停止する。「低速トリガ」を引くと、刃の回転速度が下がり、方向転換がしやすくなる。

排気ガスゼロでクリーン

排気ガスが出ないので、環境にやさしく、ビニールハウスなどの温室でも安心して使えます。

人にやさしい低騒音

エンジン式と比べて低騒音で、住宅地など近隣に気兼ねなく使えます。

力強さ

新開発の高性能モーターを搭載し、50mℓエンジン式並みのパワーを実現しました。本格的なナタ爪で、効率よくしっかり耕します。

使いやすさ

簡単操作で、誰でも使やすく、エンジン式のような燃料抜き取り作業も不要で、メンテナンスも簡単です。

水量と電力を抑えてパワフルな高圧洗浄機

高圧洗浄機「AJP-1620」



「AJP-1620」

最適な吐出圧力、吐出水量

モーターの回転数を抑えて、最適な吐出圧力、吐出水量に切り換えられる「静音モード」付き。動作音や水はねを抑えて、使用シーンがさらに広がります。

節水、省電力

静音モードで、1分間あたりに使用する水量は、標準モード時に比べ1.5ℓ少なく、通常ホースの使用に対しては約1/4。消費電力は、標準モードに比べ約40%低減。

扱いやすい「柔らかホース」

洗浄作業時や収納時にも扱いやすい柔らかさを実現した高圧ホース。摩耗性やホースの折れにくさも当社従来品に比べアップグレードしています。

柔らかホース

PVC (ポリ塩化ビニール) 補強繊維PET (ポリエステル) 外皮PVC (ポリ塩化ビニール)

※外皮 (PVC) と補強繊維 (PET) を接着してホースの折れを防止

木製ドアに最適な軽量引戸クローザ

「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。

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、発売しています。

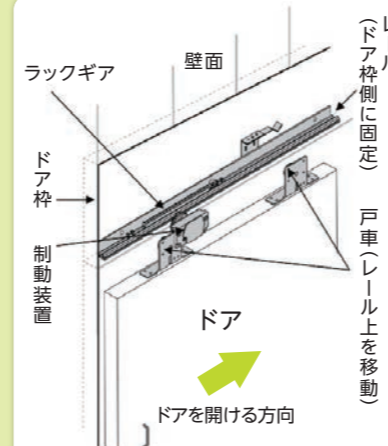
■主な特長

- ・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、原材料を低減

- ①戸車の外径を従来品比で約32%縮小し、樹脂材の使用量を低減
- ②レールのスリム化により、アルミ材の使用量を従来品比で約23%低減

※従来品は、重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。高速扉と低速扉が連動して開き、大きな開口を確保します。

電気で耕す! いいことづくしの電気式耕うん機



環境に配慮した製造上の取り組み

保持炉の保温力アップによる電力量削減 (リョービミラサカ株式会社)

ダイカストマシンには、溶かしたアルミニウムが固まらないように一定の温度（約660℃）に保つことができる保持炉があり、電気により常時加熱しています。この保持炉で使用する電力量の削減に取り組みました。

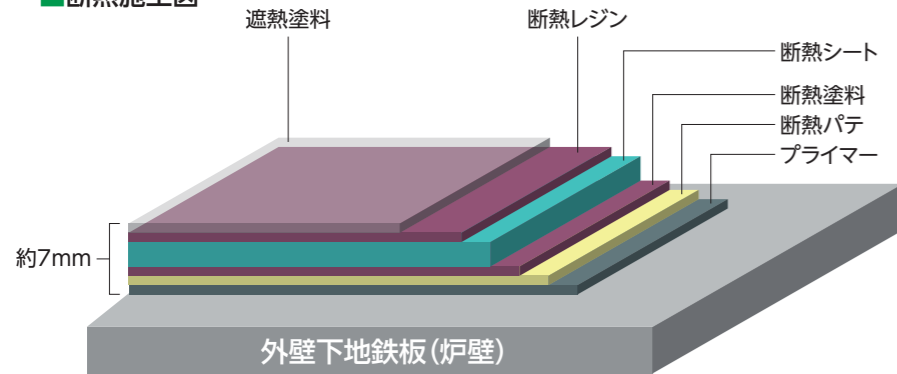
改善前の問題点

保持炉の炉壁から放熱しており、エネルギーロスが発生している。

改善内容

炉壁からの放熱を防止するため、炉壁に「断熱施工」をしました。断熱施工の内容は、炉壁に6層からなる断熱材を貼り付ける施工です。

断熱施工図



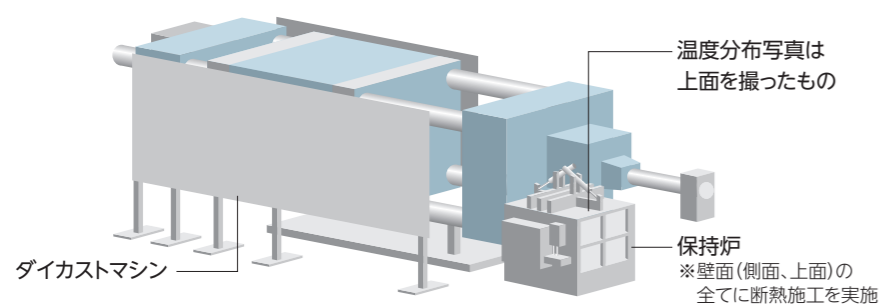
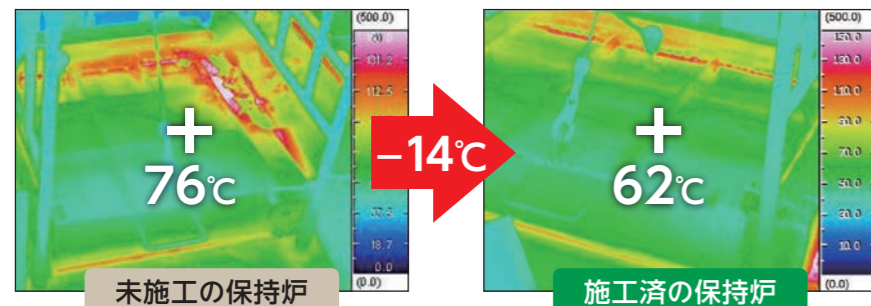
効果

削減電力量 21,973kWh/年 削減金額 263,676円/年

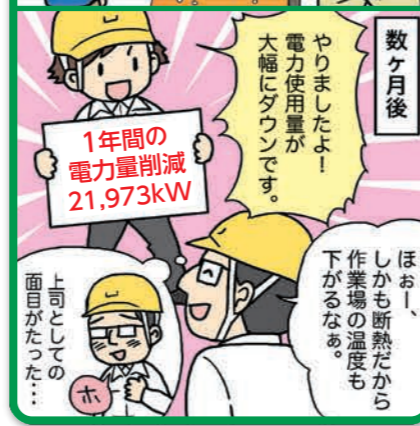
電力量削減と同時に、工場内の温度が低下し、作業環境の改善にもつながりました。

炉壁表面の温度分布

※断熱施工の有無により、炉壁表面温度は14℃の差がでます。



断熱構造で保持炉の保温力アップ



コンプレッサー効率改善による電力量削減 (リョービ株式会社 広島工場)

ダイカストマシンにエアを供給しているコンプレッサーの効率改善による電力量削減に取り組みました。

改善前の問題点

- 1 エアを使用しない時、コンプレッサーが稼働していたり、必要以上の圧力で使用していたりと、無駄な稼働状況がありました。
- 2 配管内に発生する水分を乾かすために設置されているドライヤーが必要以上の能力のため、無駄な電力を消費していました。
- 3 コンプレッサーが発する熱がコンプレッサー室内にこもり、室内温度が高くなりやすい環境でした。そのため、空気の体積が増し(密度が小さい)、多くの空気を圧縮するエネルギーが必要でした。

改善内容

- 1 インバータ付コンプレッサーへの変更、入力装置用基盤の改造などにより、エアの使用状況にあわせて、コンプレッサーの稼働を細かく制御できるようになりました。
- 2 コンプレッサーの出力に見合った能力のドライヤーに変更しました。(8.5kW→2.5kW)
- 3 コンプレッサー室の天井にエア搬送ファンを設けて換気効率を向上させ、コンプレッサー室の温度を下げました。(43℃→35℃)

効果

削減電力量の合計 175,048kWh/年 削減金額 2,363,153円/年

工場廃水装置の変更による電力量削減 (リョービ株式会社 静岡工場)

静岡工場では工場廃水処理に加圧浮上方式を採用しています。この工場廃水処理装置の設備変更による電力量削減に取り組みました。
※加圧浮上方式とは、廃水に薬剤を混和して有害物を凝集させた汚泥に、空気を溶解させた加圧水を混ぜ合わせ、汚泥に微細な気泡を付着させ浮き上がらせます。そして、上層に浮いた汚泥を集め、水と分離して有害物を取除く方法です。

改善前の問題点

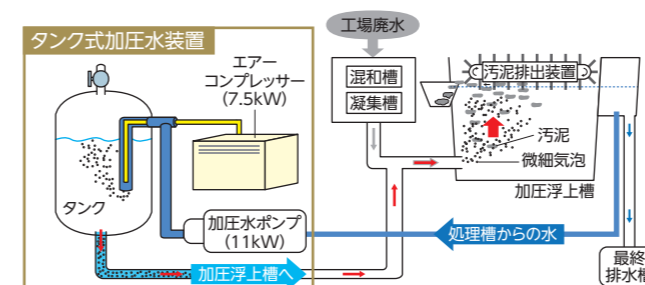
有害物を凝集させ汚泥を浮き上がらせるための加圧水は、エアコンプレッサー(7.5kW)、加圧水ポンプ(11kW)とタンクを使用するタンク式加圧水装置で作っていました。空気を多く含んだ加圧水を作るためには、エアコンプレッサーと加圧水ポンプを常時運転させておく必要がありました。

改善内容

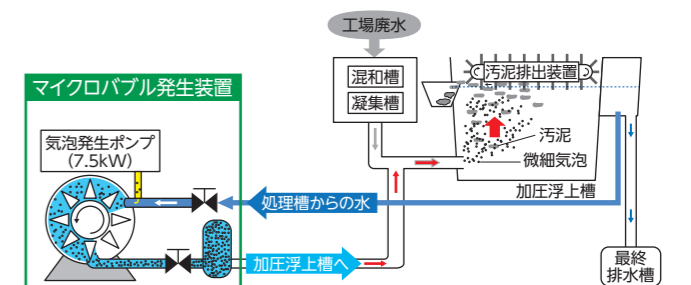
加圧水を作る装置をタンク式加圧水装置からマイクロバブル発生装置に変更しました。マイクロバブル発生装置は、気泡を発生させるポンプ(7.5kW)のみを使用するためエアコンプレッサーとタンクは不要となりました。

工場廃水処理装置図

改善前 使用電力合計=18.5kW



改善後 使用電力合計=7.5kW



効果

削減電力量 96,360kWh/年 削減金額 1,300,860円/年

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。

- | | |
|---|--|
| <p>1 ISO 14001:2004規格要求事項に沿った規定を制定し、実行する。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> | <p>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。</p> <p>6 環境保全活動を通じて、地域社会に貢献する。</p> <p>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。</p> |
|---|--|

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)



1 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

2 旭産業株式会社
〒726-0033 広島県府中市目崎町762
5 保険代理業
6



3 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
4



7 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
4



10 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



11 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

12 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



14 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

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




12 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
アルミニウム鑄物、ダイカスト製品の製造販売



13 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



8 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

9 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



9 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

10 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



3 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



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

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

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 2012年度までの目標

- 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。
- 廃棄物の削減**
 - 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。
 - 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。

2 2013年度からの目標

- CO₂排出量の削減**
 - 2015年度までにCO₂排出量生産量原単位を2006年度比で、12%削減する。
 - CO₂排出量生産量原単位を対前年比1%削減する。
- 廃棄物の削減**
 - リサイクル率の向上
 - 2015年度までにリサイクル率を96.5%以上にする。
 - 最終処分率の低減
 - 2015年度までに最終処分率を7.5%以下にする。

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	2012年度実績
環境マネジメントシステム			
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。	<グラフィックシステム本部部会> 法規制の順守状況を毎月確認し、不適合の発生を防止する。 <ダイカスト本部広島部会> 法規制の順守状況を定期的に確認し、不適合の発生を防止する。	2012年10月15日、広島東工場にて、塗装設備の処理排水を敷地外に流出。応急処置により、流出水は全て回収。河川への流出はなし。 2012年10月17日、広島東工場にて、COD値が規制値を超えた鋳造設備の処理排水を誤って放流。応急処置と再発防止を適切に実施。
教育・啓蒙活動の推進	環境保全に資する人材を育成する。	<ISO14001事務局> 内部環境監査員の養成とレベルアップ。	内部環境監査員養成セミナーを開催。37名参加し、全員資格取得。 内部環境監査員ブラッシュアップ研修を開催。77名参加。
環境保全の取り組み			
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）比率を昨年度実績より1%向上する。 ※2011年度実績47.9% 2012年度目標48.9%	実績53.4%で目標達成。渇水時期がなく、年間を通して取水量が安定していた。また、大きな設備トラブルがなかった。
	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。	<東京軽合金製作所部会> 搬送用、梱包用材料（木くず・廃プラスチック）の廃棄物量を2011年度比△5%削減する。 ※2011年度実績28.4t 2012年度目標27.0t	2012年度22.5t、対前年度比20.8%削減。破損した木パレットを修理したことで削減できた。
	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。	<建築用品部会> 塗油使用量削減による温室効果ガス（CO ₂ ）排出量を2011年度実績に対して1.5%削減する。	実績1.5%削減。塗装工程の高温焼付け乾燥炉の運転時間を短縮した。（稼働：50%）
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> 設計審査実施手順に基づき環境汚染につながらない材料を使用する。 <リョービミツギ部会> 環境パトロール、定期的な環境測定等の実施により、汚染事故をゼロにする。	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。 2012年6月14日、リョービミツギで鋳造離型剤の地下送液配管が破損し漏洩。漏洩した液、汚染土壌は全て回収。地下配管から地上配管に変更。
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図り、リサイクル率の向上及び最終処分率を下げる。 ・リサイクル率90%以上	リサイクル率実績89.0%がれき類がリサイクルできず、リサイクル率向上の妨げとなっている。

社会貢献

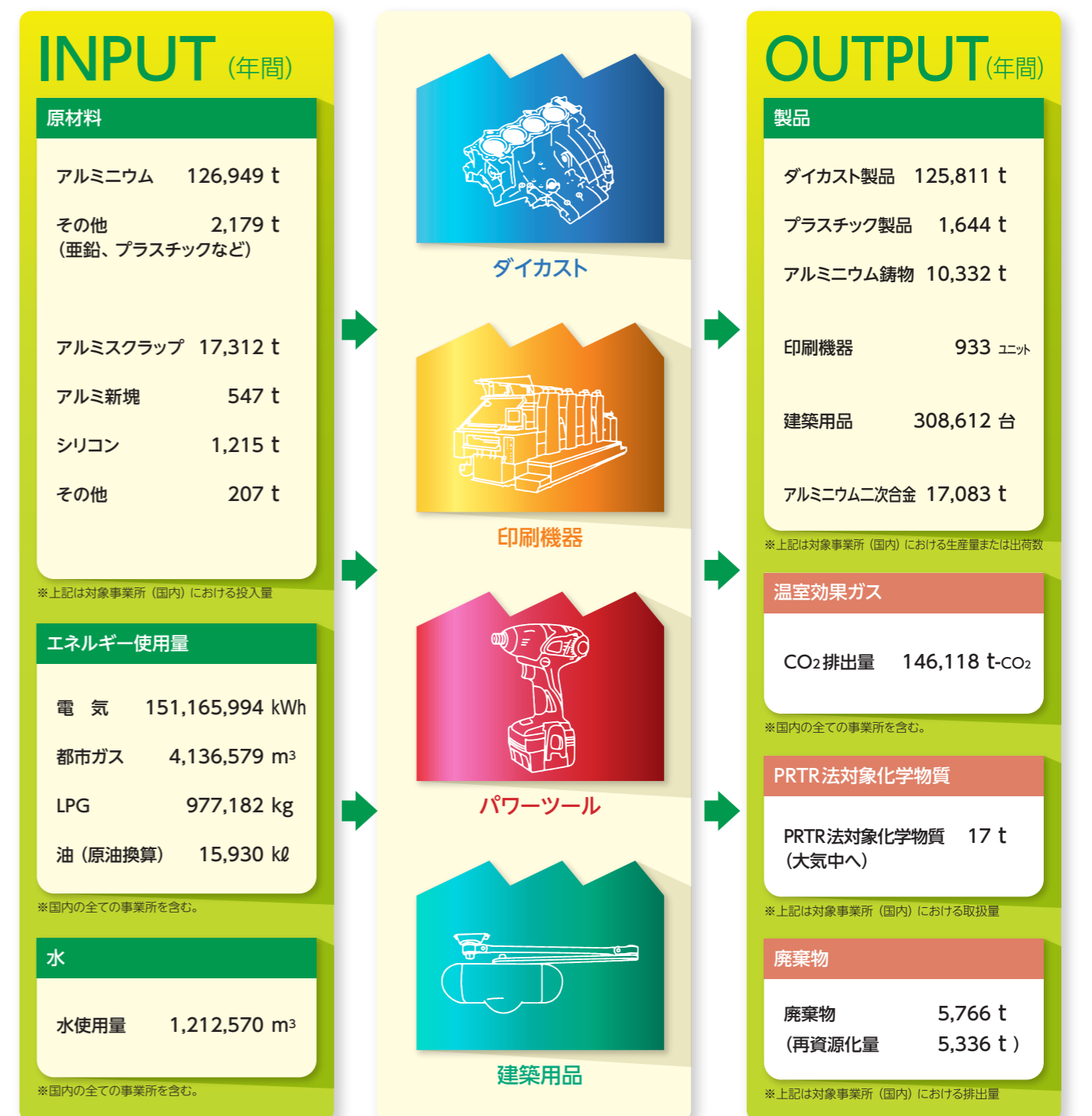
→ P.22-23参照

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溶解し、再利用しています。

2012年度



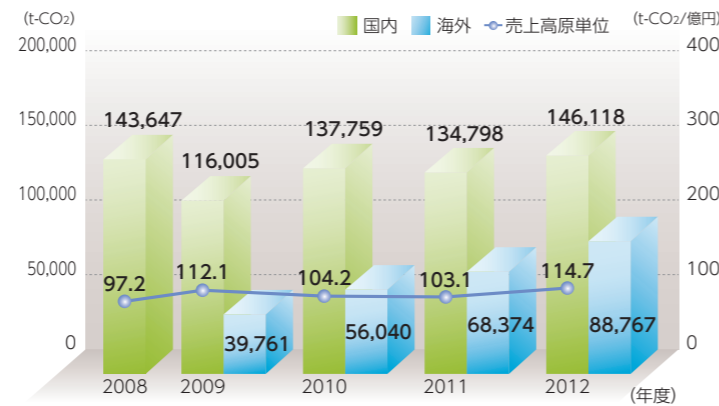
環境パフォーマンスデータ

CO₂削減への取り組み

リョービ環境保全委員会では、CO₂削減目標として「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」という目標を掲げ活動してきました。

2012年度の売上高原単位は114.7t-CO₂/億円と前年度比で11.3%増加しました。2006年度比では14.9%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、鋳造機保持炉の放熱防止、重油ポンプのインバーター化による使用電力削減およびオフィスにおける省エネなど様々な対策を実施することで原単位の改善に努めましたが、国内の売上が昨年度に比べ2.6%減少したことが影響して、売上高原単位が悪化しました。

CO₂排出量の推移



※原単位=CO₂排出量 (t-CO₂) / 売上高 (億円)

物流関連の取り組み

リョービでは、エネルギー使用の合理化を推進することを目的とし、貨物輸送に関するエネルギー（燃料）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。

2012年度の貨物輸送に関するエネルギー使用量は、貨物量の増加に伴い、原油換算値で4,311k ϕ 、対前年度比1.3%の増加となりました。しかしながら、積載率の向上やトラックの大型化等を進めた結果、1トンの貨物を1km運搬するのに要する原油量（原単位）は1.5%少なくなりました。

貨物輸送に関するエネルギー（燃料）使用量の推移



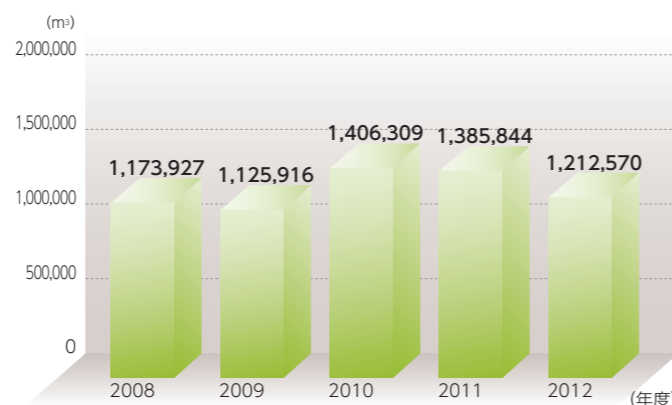
※原単位=貨物輸送のエネルギー使用量 (原油換算値 k ϕ) / トンキロ
 ※トンキロとは、貨物輸送量を表す単位。輸送した貨物重量 (トン) に輸送距離 (キロメートル) を乗じたもの。

水資源の効率利用への取り組み

2012年度の水使用量は約1,213千m³となり、前年度比で12.5%減少しました。

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。

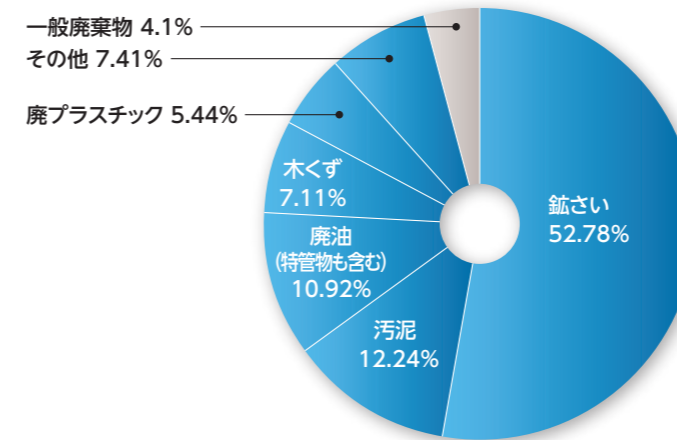
水使用量の推移



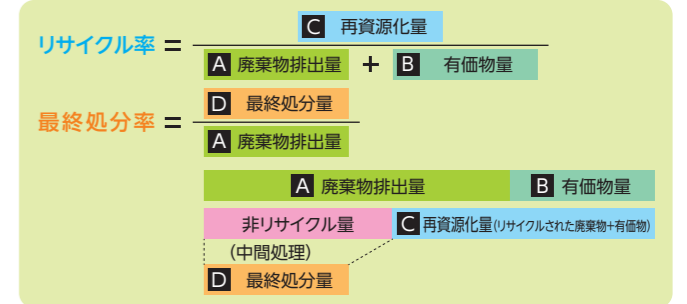
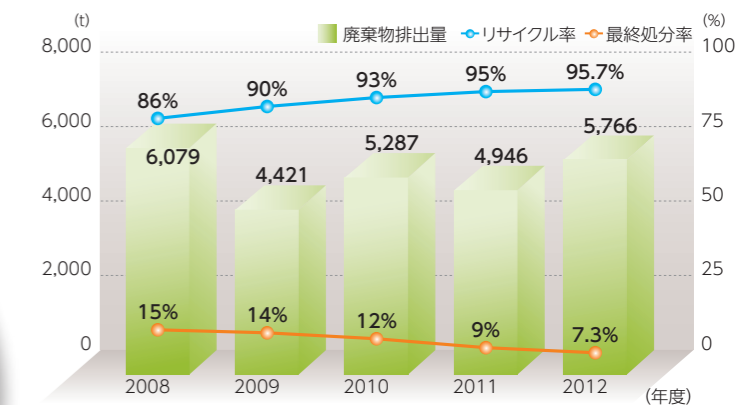
廃棄物への取り組み

2012年度の廃棄物排出量は5,766tで、前年度比で16.6%増加しました。焼却処理後の残さ物をセメント原料としてリサイクル化することで、リサイクル率は95.7%、最終処分率は7.3%となりました。

廃棄物排出量の比率



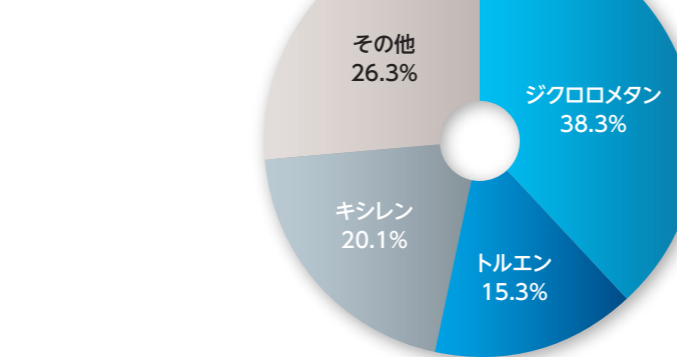
廃棄物排出量の推移



有害物質への取り組み

グラフィックシステム本部の塗装設備の集約化、ジクロロメタン含有材の使用制限などの取り組みにより、2012年度のPRTR法対象化学物質の取扱量は約29t、大気への排出量は約17tとなりました。取扱量は対前年度比で約1%減少、大気への排出量も約19%減少しました。

大気への排出量の比率



PRTR法対象化学物質排出量の推移



PCB (ポリ塩化ビフェニル) の管理

リョービグループで保管しているPCB廃棄物 (高圧コンデンサ、蛍光灯安定器など) の2013年6月の届出数は、206台です。2012年度は17台処分しました。外部への流出防止など、法規制を順守し、適切に保管、管理しています。また、高濃度のPCBについては2014年5月に処分を計画しています。

環境保全の取り組み状況

環境監査

2012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。2012年度は、2回 (6月と11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、5日～8日の4日間で、東京軽合金製作所部会、東京部会に対して行われ、指摘は「MinorNC (軽微な不適合)」が7件、「改善提言」が10件という結果でした。

11月のサーベイランスでは、6日～9日の4日間で、生野部会、ダイカスト本部静岡部会に対して行われ、指摘は「MinorNC (軽微な不適合)」が1件、「改善提言」が13件という結果でした。いずれも是正、改善を完了し、ISO14001 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)

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、92の推進単位間での相互監査をしています。

2012年8月には112件、2013年2月には64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、延べ77名が参加しました。研修内容は、ISO14001事務局長が各部署の内部環境監査を視察した中で、レベルアップが必要と思われた環境側面評価と監査の進め方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。



ブラッシュアップ研修 (座学)



ブラッシュアップ研修 (グループ討議)

リョービ環境活動のあゆみ

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)		
年	月	月
1990	9	
	11	
1991	2	
1998		11
2000～2013年		
2000	10	11
		5
2001		11
2002	4	4
	9	5
2003	3	1
	7	7
	9	
2004	3	
	7	
	8	
	10	
2005	7	9
	9	
2006	3	
	4	
	9	
2007	6	
	7	
	9	10
2008		2
	10	3
2009	7	1
	10	2
2010		7
	7	9
2011	3	3
		10
2012		3
	10	11
2013		3
		9

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。

2012年度に回収したアルミ缶の個数は約32万個、総重量は約5tでした。1991年からの累計個数は約1,429万個、総重量は約236t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、2012年10月で23回目となりました。年々、ゴミの量は減ってきています。



第23回 芦田川クリーン作戦

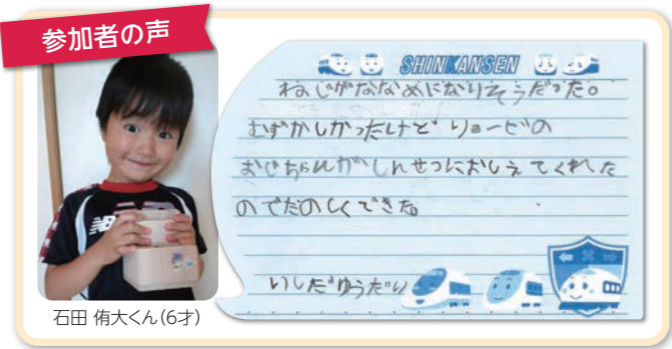
また、東京支社、大阪支店など他の事業場でも周辺の清掃活動などを定期的に行っています。

2012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	570人 261人	収益 439,612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	123人	磁気カード 23枚 古切手 210枚
7	大阪 ・大阪部会	・支店前歩道の草取り、清掃 ・社会福祉協議会への寄付	1回 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	175人 24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	1,495人 92人	収益 6,178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	120人 36人	収益 101,904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 80,885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 12回	1,000人 43人	収益 30,300円 2回中止 6月23名、11月20名 寄付 300,000個
13	生野 ・生野部会	・アルミ缶回収運動、収益金の寄与	5回		収益 31,821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	4人 7人	収益 10,416円

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主催の「府中産業メッセ」に参加しています。当社のダイカスト製品や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 (無料体験コーナー)

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。2012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 社会福祉法人 静和会(府中市)	厨房用食器洗浄器
尾道市ボランティア団体「キンモクセイ」	スマートプレゼンテーションシステム 1台、DVDプレーヤー 1台 ネーム入りユニホーム(ポロシャツ) 15枚
三次市社協	軽トラック(介護ベッド運搬用)
庄原市社協	介護用折りたたみ式シャワーキャリー 2台 床ずれ予防エアーマット 1台
東京都 北区役所	アルミ製折りたたみリヤカー 1台
静岡県 静岡市社協	物置(災害用備品収納用)、在宅看護機器
愛知県 天白区社協	簡易型テント 5台
大阪府 高槻市社協	自走式車椅子 6台
兵庫県 朝来市社協	プロジェクター 1台、空気清浄機 1台、石油ファンヒーター 2台 ハンドミキサー、ミル&ミキサー、スタンドミキサー 各1台



社会福祉法人 静和会へ物品寄贈



高槻市社協へ物品寄贈

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。2012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「アングランテ」	33	2006年	130,000円	資料代、福祉バス代、行事参加費、ガソリン代など
精神保健福祉ボランティア「みらくる会」	12	2009年	150,000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」	14	1990年	150,000円	情報保障用のパソコン、電子メモパッド、書籍の購入、研修会、養成講座への参加費、交通費など
傾聴ボランティア「蝶々」	37	2008年	100,000円	研修会、会報の発行、他市町との交流会、視察研修など
「ラビット」	12	1999年	50,000円	行事参加、障がい者の付添のための交通費、帽子・手袋の購入など
静岡県静岡市 蒲原手話サークル「波の子」	18	1982年	50,000円	活動費、手話検定本代、通信費、出張費など
埼玉県行田市 行田手話サークル	35	1983年	50,000円	学習用教材の購入
点字サークルあけのほし	5	1980年	50,000円	視察研修費、バス代

※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


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。2012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

福祉施設および介護施設で行われる、福祉祭りや夏祭りのイベント内でのサポートが主な活動でした。活動に参加して思うことは、自分なりの雰囲気づくりと自然な振る舞いで会場環境に溶け込み、ふれあい、笑顔、会話、そしてその時々を共有できたという実感です。業務や日程等の都合で参加ができる機会は限られていますが、今後も努めて前向きに行動したいと思います。

総務部 総務課 馬屋原 栄次

安全活動

スローガン(2012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

職場の潜在的な危険を見つけ評価し、優先順位をつけて安全対策を実施することで災害を未然に防止すること、また、社員一人ひとりの危険に対する感性を磨くことが重要であり、次のような活動に重点を置いて継続的に活動しています。

- リスクアセスメントの推進
- 疑似体験教育の実施
- ヒヤリハットの推進
- KYTの実施

災害発生状況

2012年度の労働災害発生件数は23件(2011年度26件)で、そのうち休業災害は6件(2011年度2件)でした。

新しい取り組み〈「ご安全に」あいさつの推進〉

労働災害発生の要因では、「安全の見落としがあった」、「ルールが守られていない」、「作業前に危険予知ができていない」といったことで発生したものが多く、日頃からの安全意識の高揚が重要な課題となっています。また、安全を確保してはじめて作業が開始できるという意識づけも大切です。

このため、社員一人ひとりが毎日、安全を意識する言葉を発することで相互に安全意識の確認を行い、日々行わなければならない安全行動を再認識することを目的とし、朝礼、昼礼、会議、各種ミーティングの終了時に「ご安全に」というあいさつで締めくくるといった運動を開始しました。



2012年10月
本社正門での朝のあいさつ運動

安全活動表彰の受賞

静岡工場

(公社)静岡県労働基準協会連合会より優良事業場として会長表彰受賞

日頃から労働災害の防止に深く認識を持ち、労使一丸となって積極的に安全活動に取り組んできたことから、優良事業場として表彰されました。10月2日に開催された表彰式で、工場長の竹口忠志さんが賞状を受け取りました。



御調第1物流センター

広島労働局より広島労働局長表彰「奨励賞」を受賞

安全衛生活動が活発であることが認められ、2012年度安全衛生に係る優良事業場として広島労働局長表彰の「奨励賞」を受賞しました。7月3日に行われた表彰式で、建築用品部品質保証課の河田至文さんが賞状を受け取りました。



健康づくり

メンタルヘルスケア

2010年4月に開設した本社カウンセリングルームでは、月2回の相談日にカウンセラー(臨床心理士)が、悩みや不安を抱える社員や管理・監督者からの相談に応じています。

また、2012年6月には、本社の社員全員を対象にストレス調査を実施しました。その結果、高ストレス状態と判定された社員には、カウンセラーによる面談を実施するなど、不調者の早期発見、早期ケアに努めています。

その他にも、メンタルヘルスに対する意識を高めてもらうため、管理・監督者の研修や一般社員を対象としたメンタルヘルスセミナーを継続して開催しています。



2012年7月
新任監督者メンタルヘルス研修



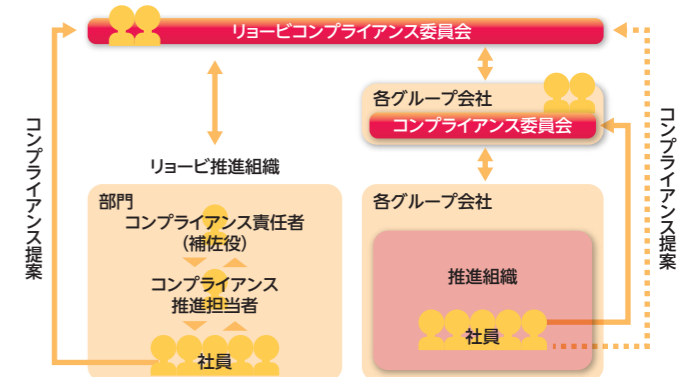
2012年11月
メンタルヘルスセミナー

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

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/>



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。

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。

リョービ株式会社 静岡工場 2012年11月14日再発

2012年11月14日、近隣住民宅から製造機の振動苦情がありました。昨年にも発生した苦情で、2012年1月に対策として設置した振動警報装置が故障し、設定値を超える振動が発生しても対策がとられていなかったことが原因でした。近隣住民宅への説明と警報装置の修理を実施し、週1回の警報装置の点検を継続実施中です。

リョービ株式会社 広島工場 2013年2月13日発生

2013年2月13日、近隣住民宅から騒音の苦情がありました。原因は、本館屋上に設置してある排気ファンのモーターが故障し異音が出ていました。モーターの修理を行うとともに定期的な点検を継続実施中です。

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。

2013年8月

©RYOBI LIMITED 2013 Printed in Japan