

**RYOBI**

**リョービグループ 社会・環境報告書 2010**



## ごあいさつ

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。

この1年、国内外で環境保全に関するいろいろな動きがありました。昨年12月、コペンハーゲンにおいて国連気候変動会議（COP15）が開催されました。日本は1990年を基準年として「2020年の温室効果ガスを25%削減、ただし、すべての主要国による公平かつ実効性のある国際枠組みの構築及び意欲的な目標の合意を前提とする」という削減目標を提出しました。

国内では、2010年4月より改正省エネ法が施行され、生産工場だけでなく、本社、支店、営業所などを含めた企業全体でエネルギー管理を行うことが求められるようになりました。

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。具体的にはCO<sub>2</sub>排出量削減目標、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います。

本報告書はこのような活動の一端を掲載しました。

2010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



## CONTENTS

本報告書の対象期間 2009年4月～2010年3月（2009年度）  
本報告書の対象範囲 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 ..... 02

### 環境保全

#### 環境マネジメント

リョービ環境方針	04
リョービ環境保全委員会の運営組織図（ISO 14001推進組織）	05
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）	06
環境目的・目標	08
マテリアルバランス	09
環境パフォーマンスデータ	10

#### 環境保全技術

＜ダイカスト＞	
ダイカストとは？	14
ダイカスト製品のライフサイクルアセスメント	15
環境性能に優れた自動車に貢献	15
溶解炉の放熱対策（リョービ株式会社 広島工場）	16
電動コンプレッサー集中監視制御の導入（リョービ株式会社 静岡工場）	17
エアーの省エネ化（リョービミラサカ株式会社）	18
地球に優しいクリーンエネルギー（生野株式会社）	19
廃油の再生利用（リョービ株式会社 広島工場）	19
＜印刷機器＞	
リョービの印刷機と環境対応	20
環境保護印刷の技術	21
＜パワーツール・建築用品＞	
環境に配慮した商品開発	22
環境に配慮した商品	23

#### 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

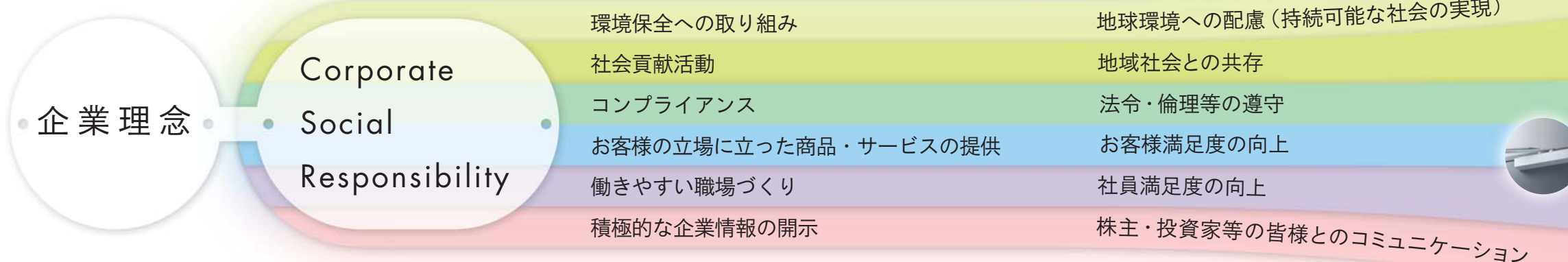
リョービ環境保全委員会の社会貢献活動	26
リョービ環境保全委員会 2009年度 社会貢献活動一覧	26
NPO法人 リョービ社会貢献基金の事業活動	27

### 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
働きやすい職場づくり	29
コミュニケーション	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12社、17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。



## 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。

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。



## 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。



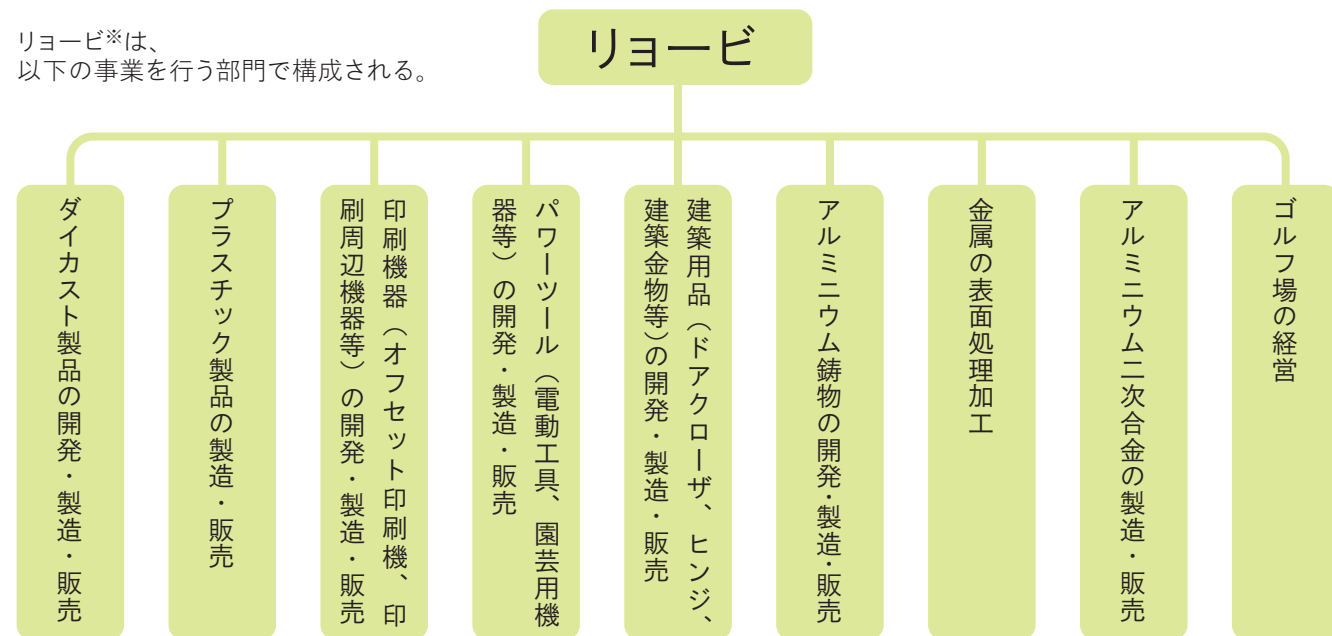
リョービ環境方針

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。

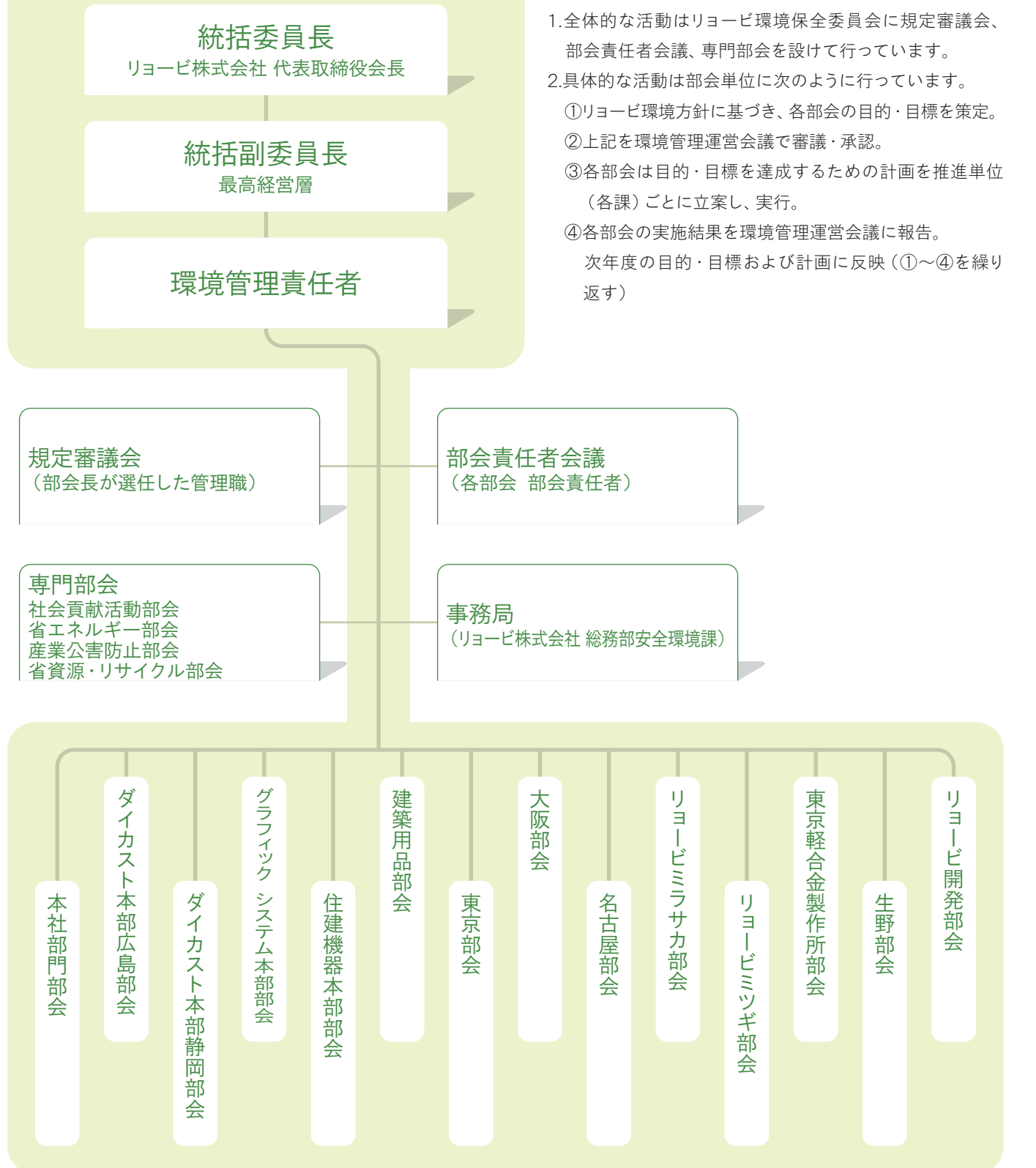


※リョービとは、グループ会社を含めて次の事業所をいう。

- ・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）

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しています。
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。
    - ②上記を環境管理運営会議で審議・承認。
    - 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。
    - ④各部会の実施結果を環境管理運営会議に報告。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



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



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



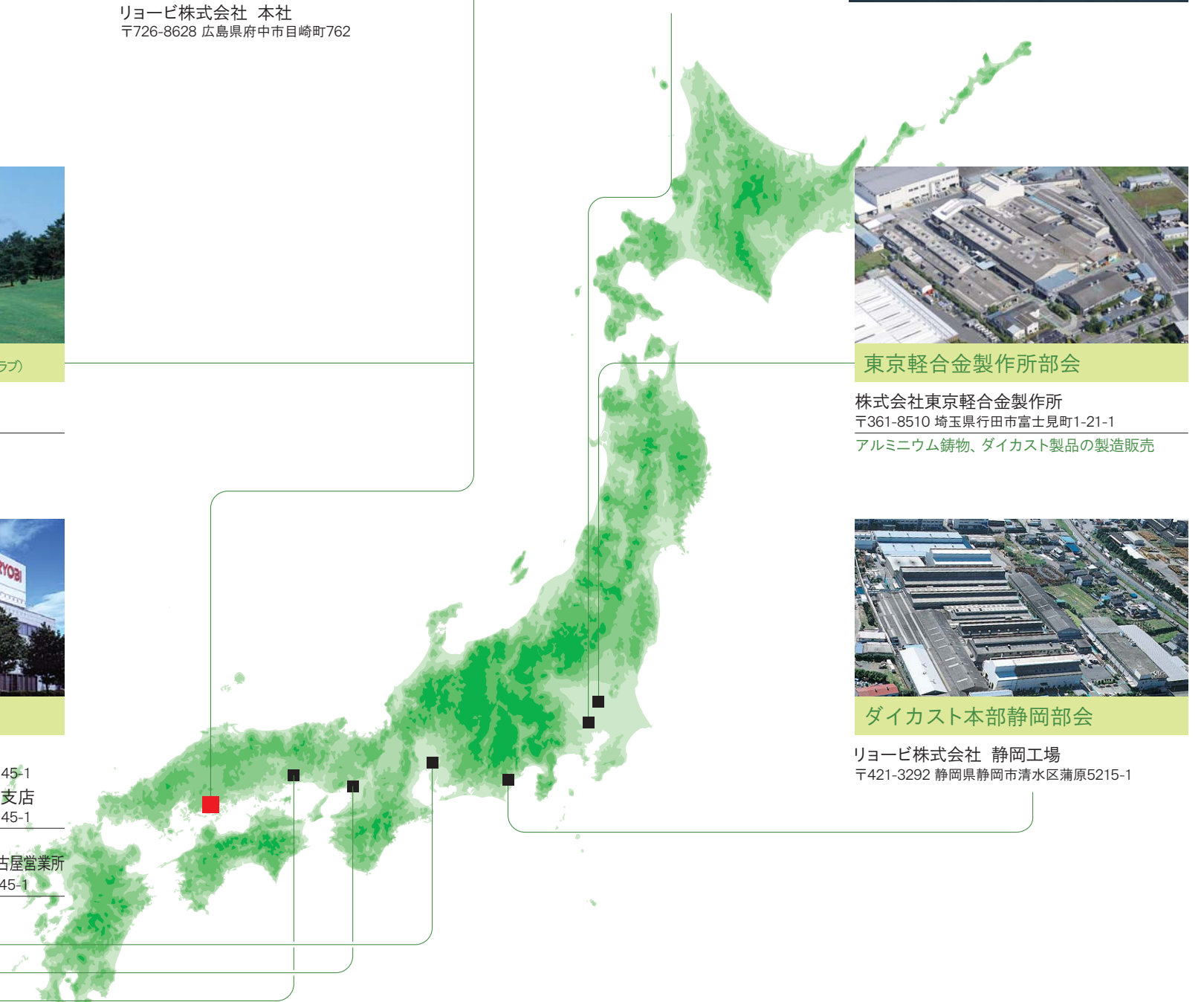
名古屋部会

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



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。各部会の活動と実績の一部を紹介します。

2010年2月には、リョービグループ環境負荷低減目標へ廃棄物削減目標を追加し、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
  - ・2006年度比でCO2排出量売上高原単位を2012年度までに6%削減する。
  - ・前年度比でCO2排出量売上高原単位を2008年度～2010年度までは、毎年1%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90%以上にする。
  - 2.最終処分量の削減
    - ・2012年度までに最終処分率を9%以下にする。

項目	目的	目標	2009年度実績
環境マネジメントシステム	環境法令規制およびその他の要求事項を順守し、環境汚染を防止する。	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。 <ダイカスト本部広島部会>	不適合ゼロ
法令およびその他の要求事項の順守		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。 <グラフィックシステム本部部会>	不適合 1件 工場排水のリン含有量が届出値を超えたが、是正・予防処置実施済み。
教育・啓発の推進	環境関連有資格者を計画的に養成する。	不足資格の補充を計画、実施する。 <ダイカスト本部広島部会>	資格取得：3資格、11人
		必要資格および人数を把握し、各年の教育訓練計画にて養成する。 <リョービミラサカ部会>	危険物取扱者 1人 エネルギー管理士 1人(科目合格)
環境保全の取り組み	天然資源保護のため、主材料および搬送用、梱包用材料の購入量を2011年3月までに3%削減する。(2008年度比)	材料のリサイクルや効率的活用を推進し、購入量を2010年3月までに1%削減する。(2008年度比) <ダイカスト本部広島部会>	電極材の購入量 28.6%削減 梱包材の購入量 15.4%削減
省資源 省エネルギー 地球温暖化防止	天然資源保護のため、エネルギー使用量を削減する。	エネルギー使用量を1%削減する。(2008年度比) <東京軽合金製作所部会>	エネルギー使用量 18.2%削減
	重油使用量削減による温室効果ガス(CO2)排出量を削減する。	重油使用量削減による温室効果ガス(CO2)排出量を1%削減する。(2008年度比) <建築用品部会>	CO2排出量 12%削減 蒸気ボイラー運転時間短縮により重油使用量を削減
水質・大気・土壌 汚染の防止	水質・土壌汚染防止のため、液体保管物(切削油、作動油、潤滑油、溶剤等)の使用量を2011年3月までに3%削減する。(2008年度比)	液体保管物の液漏れやこぼれの排除、効率的な使用を推進し、使用量を2010年3月までに1%削減する。(2008年度比) <ダイカスト本部広島部会>	作動油、切削油の使用量 36.3%削減
	水質・土壌汚染防止のため、汚泥発生量を2010年3月までに1%削減する。(2006年度比)	作動油、冷却水の漏れ防止対策により、汚泥発生量を2009年3月までに原単位で1%削減する。(2007年度比) [原単位=汚泥発生量/生産量] <ダイカスト本部静岡部会>	汚泥発生量 26.0%削減 (目標:0.0073 実績:0.0054)
廃棄物の削減 リサイクル率の向上	環境汚染防止のため、廃棄物の削減およびリサイクル率の向上を図る。	廃棄物処理費用を年間960,000円以下に削減する。 <住建機器本部部会>	900,000円/年に削減
		廃棄物のリサイクル率を前年度比2%向上する。 <リョービミラサカ部会>	リサイクル率 14%向上 (2009年度リサイクル率 79%)
		廃棄物の分別、リサイクルの強化、推進により、廃棄物排出量を原単位で1%削減し、リサイクル率を1%向上する。(2008年度比) <リョービミツギ部会>	廃棄物排出量 2.2%削減 リサイクル率 22%向上 (排水汚泥のリサイクル化による)
		廃プラスチック類の排出量を3%削減する。(2008年度比) <東京軽合金製作所部会>	廃プラスチック類排出量 58%削減
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物のほとんどを社内で再び溶解し、再利用しています。

2009年度

INPUT (年間)

原材料	
アルミニウム	108,716 t
プラスチック	1,292 t
亜鉛	314 t
マグネシウム	121 t
その他	208 t
鉄(棒材)	137 t
電磁鋼板	41 t
銅線	9 t
アルミスクラップ	15,435 t
アルミ新塊	982 t
シリコン	1,337 t
その他	203 t

エネルギー	
電気	121,430,992kWh
都市ガス	3,032,604 m <sup>3</sup>
LPG	1,591,166 kg
油(原油換算)	13,915 kℓ

※今年度より国内の全ての事業所を含む。

水	
水使用量	1,125,916 m <sup>3</sup>



OUTPUT (年間)

製品	
ダイカスト製品	94,872 t
プラスチック製品	1,195 t
アルミニウム鋳物	6,290 t
印刷機器	1,428 ユニット
パワーツール	19,430 台
建築用品	254,123 台
アルミニウム二次合金	15,912 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	
CO2排出量	116,005 t-CO2

※今年度より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(大気中へ)	21 t

廃棄物	
廃棄物	4,421 t
(再資源化量)	3,780 t

環境パフォーマンスデータ

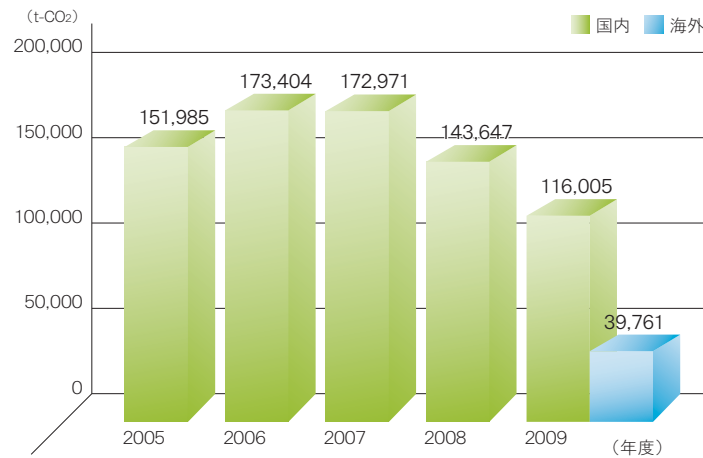
1. CO<sub>2</sub>削減への取り組み

リョービグループでは、環境負荷低減目標として「2012年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。

2009年度のCO<sub>2</sub>排出量は116,005t-CO<sub>2</sub>で、前年度比約20%減少しました。溶解炉の放熱対策、電動コンプレッサーの集中監視制御、省エネノズルを用いたエアブローなど、各事業所においてさまざまな省エネ対策を行いました。ただし、2009年度も売上が前年度比で減少したため、CO<sub>2</sub>排出量売上高原単位が悪化し、目標達成ができませんでした。

また、2009年度より海外グループ会社もCO<sub>2</sub>排出量を集計、管理し、環境負荷低減への取り組みを進めています。

CO<sub>2</sub>排出量の推移

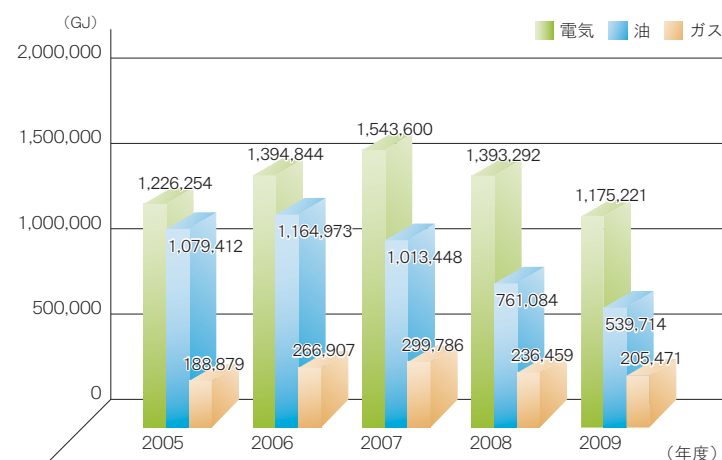


2. エネルギーの効率利用への取り組み

2009年度の電気使用量は118万GJ、油（原油換算）使用量は54万GJ、ガス使用量は21万GJになりました。前年度比で電気は約16%減少、油は約29%減少、ガスは約13%減少となりました。

毎年2月の省エネ月間では、省エネ提案の募集、ポスターの掲示などを行っています。また、改正省エネ法に基づき、2010年3月に新しいエネルギー管理組織を構築し、更なる省エネに取り組んでいます。

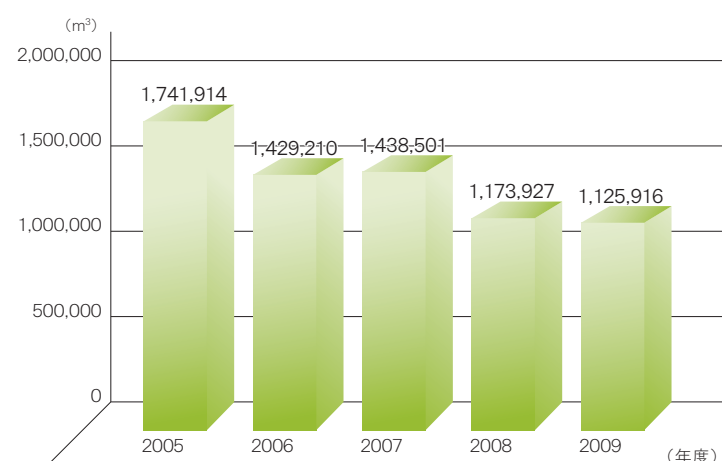
エネルギー使用量の推移



3. 水資源の効率利用への取り組み

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で使用量を適切に管理することにより、2009年度の水使用量は、1,126千m<sup>3</sup>となり、前年度比4.1%減少となりました。

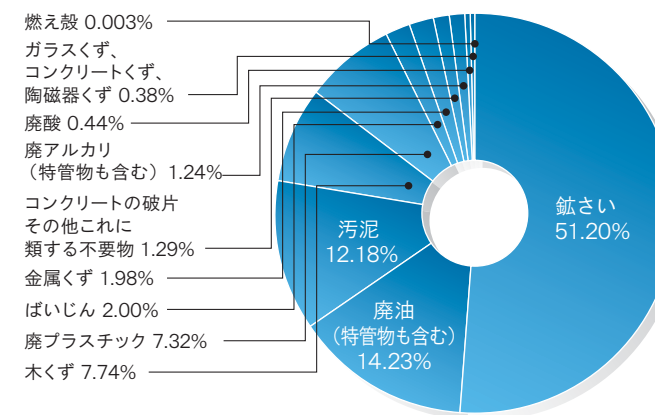
水使用量の推移



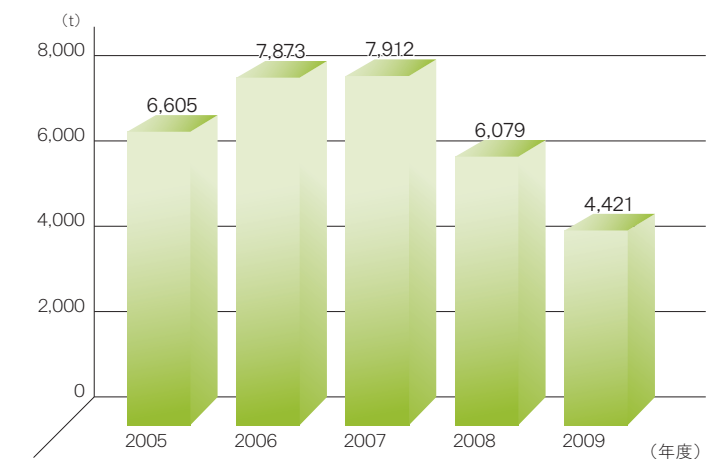
4. 廃棄物への取り組み

2009年度の廃棄物排出量は4,421tで、前年度比約27%減少となりました。これは仕事量の減少による影響もありますが、分別の徹底による鉄くず等の有償化や廃油の再生利用への取り組みによるものです。

廃棄物排出量の比率



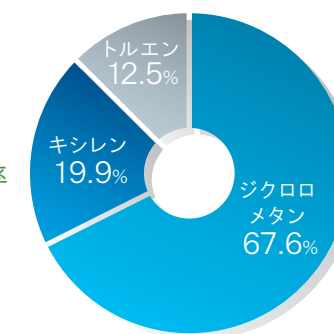
廃棄物排出量の推移



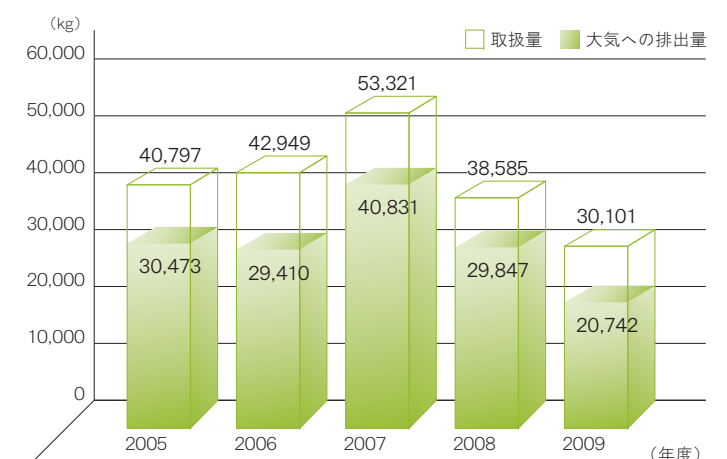
5. 有害物質への取り組み

2009年度のPRTR法対象化学物質の取扱量は30t、大気への排出量は21tでした。仕事量の減少による影響もあり、前年度比で取扱量は約22%減少となりました。

大気への排出量の比率



PRTR法対象化学物質排出量の推移



6. PCBの管理

2009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、法規制を順守し、適切に保管・管理しています。

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“モノづくり”に全力で取り組んでいます。  
環境保全においても、環境に配慮した商品の開発をはじめ、  
生産・販売からお客様がお使いになるまでのさまざまなプロセスにおいて発生する  
環境負荷の低減を推進しています。

<ダイカスト>

ダイカストとは? 14

ダイカスト製品のライフサイクルアセスメント 15

環境性能に優れた自動車に貢献 15

溶解炉の放熱対策 (リョービ株式会社 広島工場) 16

電動コンプレッサー集中監視制御の導入 (リョービ株式会社 静岡工場) 17

エアーの省エネ化 (リョービミラサカ株式会社) 18

地球に優しいクリーンエネルギー (生野株式会社) 19

廃油の再生利用 (リョービ株式会社 広島工場) 19

<印刷機器>

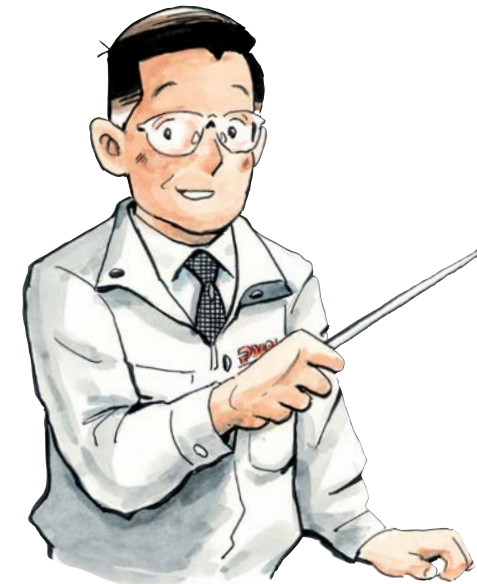
リョービの印刷機と環境対応 20

環境保護印刷の技術 21

<パワーツール・建築用品>

環境に配慮した商品開発 22

環境に配慮した商品 23



Mr. 環境保全

未来の地球環境や暮らしのためにできることを日夜考え、カタチにしていく環境保全技術研究グループのチーフ。家庭に戻ると中学生の一人娘「碧ちゃん」にめっぽう甘い優しい父親である。

知ってる!? リョービのこと。



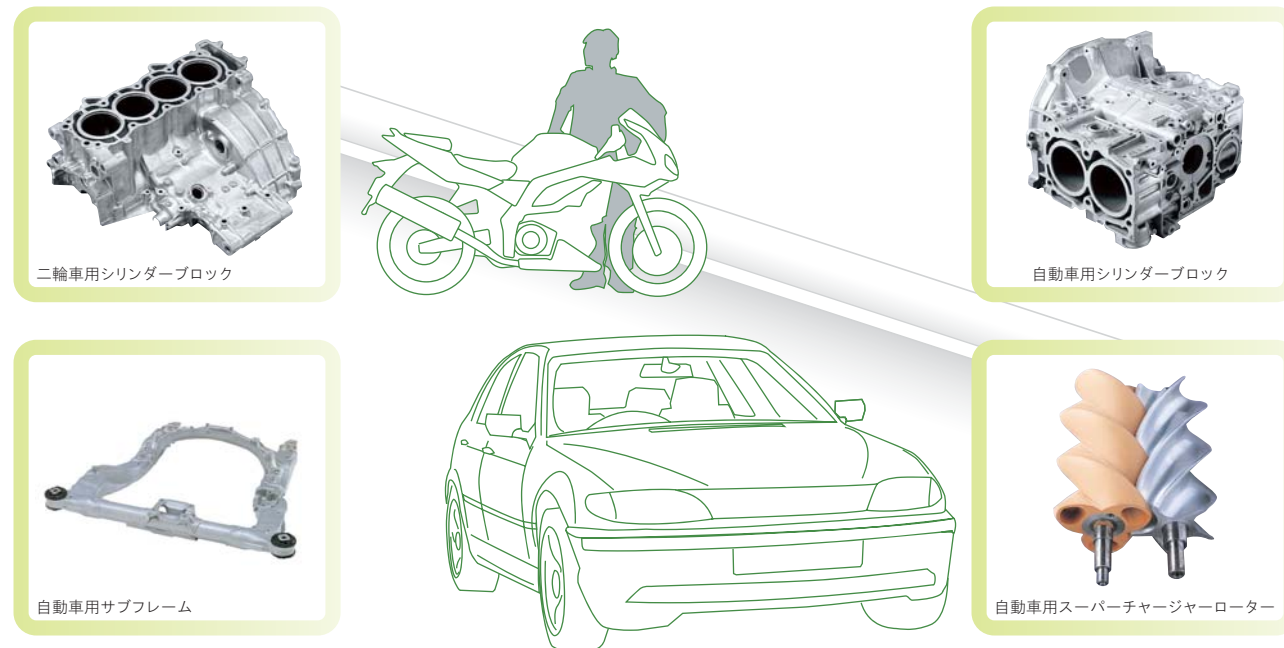


## ダイカストとは？

### 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。



### 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。

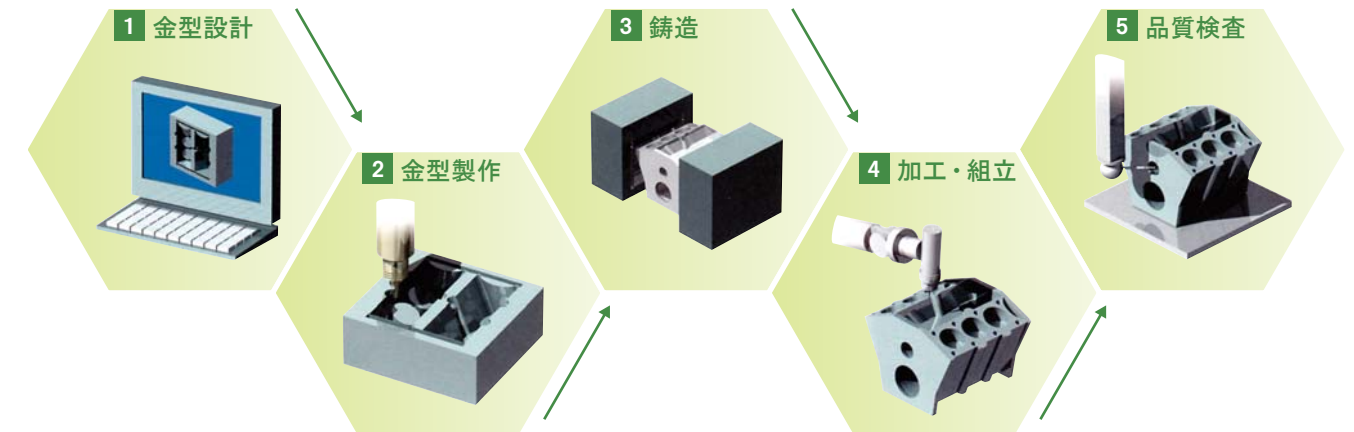
### 世界トップクラスのダイカストメーカー 製品はさまざまな分野に

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。

## ダイカスト製品のライフサイクルアセスメント

リョービは、コンピューターを駆使した解析から金型の設計・製作、鋳造、加工、組立にいたるまでを一貫して行う世界トップクラスのダイカストメーカーです。

その一貫体制における各プロセスで発生する環境への負荷を評価しています。



### 設計段階における製品アセスメント

ダイカスト製品や金型によって生じる環境への負荷を低減させるために、設計段階では次のような評価を行っています。

製品について ————— 金型について —————  
材質、形状、軽量化 (除肉)、VA/VE、有害物質の有無など。ホルダーの軽量化、規格品の使用、遊休品の利用、特殊金型表面処理など。

## 環境性能に優れた自動車に貢献

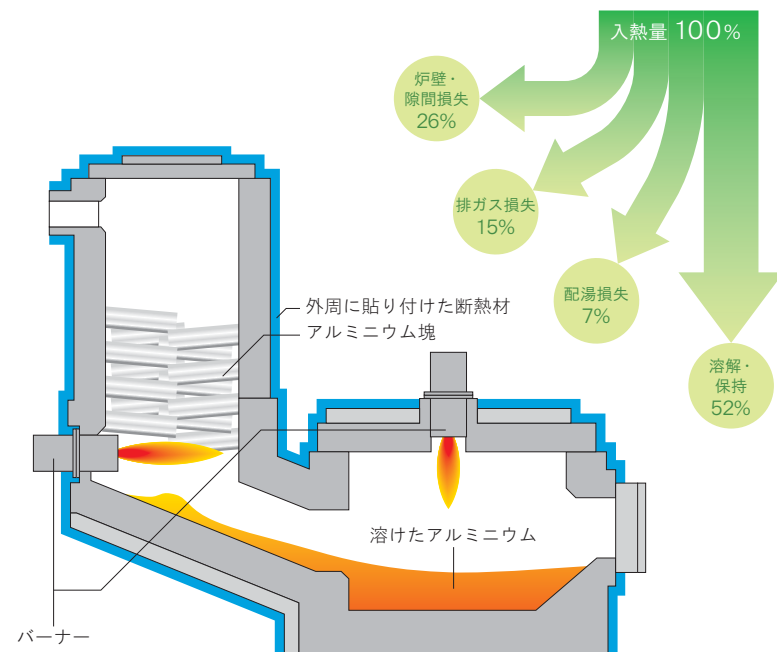
リョービのダイカスト製品は、電気自動車やハイブリッドカーの部品にも採用され、地球環境にやさしい車づくりのお役に立っています。



溶解炉の放熱対策 (リョービ株式会社 広島工場)

アルミニウムダイカストは、溶解炉で重油を燃焼させて、約680℃の高温でアルミニウムを溶解し、ダイカストマシンに注入して製品をつくります。

溶解炉は、耐火煉瓦や保温材を使用することで放熱を防ぐ構造になっていますが、溶解炉の表面温度は高く、表面積も広いので、たくさんの熱が溶解炉の表面から逃げていました。つまり、放熱量が多い分、燃料をたくさん使用していました。そこで、溶解炉の表面に厚さ20mmの断熱材を貼り付けることで、表面温度を約40℃下げ、熱放出量を削減しました。その結果、重油使用量を年間135kℓ削減することができ、CO<sub>2</sub>排出量を366t-co<sub>2</sub>削減できました。また、表面温度を下げることで、工場内の温度が下がり、作業環境も改善されました。



実施結果

項目	重油削減量		溶解炉の表面温度	
	削減量 ℓ / 日	実施台数	施工前	施工後
大型溶解炉	約200 ℓ / 日	3	平均約100℃	平均約 54℃
中型溶解炉	約 80 ℓ / 日	1	平均約 90℃	平均約 50℃
小型溶解炉	約 30 ℓ / 日	2	平均約 90℃	平均約 50℃

改善事例

溶解炉

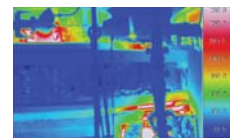


施工前

断熱材



施工後



サーマル写真により、断熱材貼り付けの効果を評価しました。

熱損失を減少させ、重油の使用量を削減



電動コンプレッサー集中監視制御の導入 (リョービ株式会社 静岡工場)

静岡工場では、工場共通用に電動コンプレッサーが13台設置されており、常時7~8台が運転しています(コンプレッサーの構成は右表のとおり)。

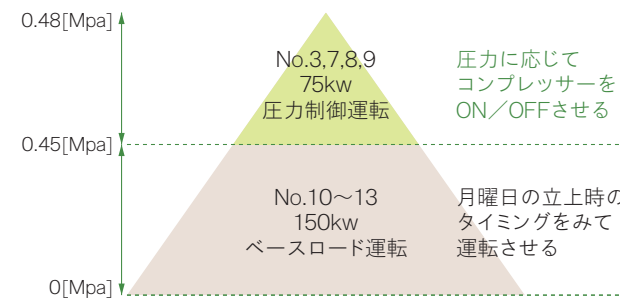
コンプレッサーは、毎週月曜日の朝、工場稼働前に保全係が一台ずつ運転させます。工場のラインエア圧力が高くなると、コンプレッサー自身が自動的にアイドル状態となるため、エネルギー効率は悪くないと考えていました。

そのため一度運転し始めると、工場のラインエア圧力不足などの不具合がない限り、週末までコンプレッサーの運転台数の調整は行っていませんでした。

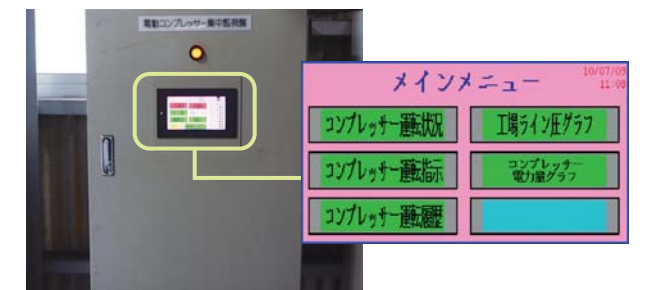
一昨年から仕事量が減少したため、鋳造機の稼働台数が大幅に減少し、エアーの使用量も減少してきました。それに合わせコンプレッサーの運転台数も減らしてきましたが、エネルギー原単位[kw/生産重量t]は月を追うごとに悪化の一途を辿りました。そこでコンプレッサーをより効率的に運転させるため、工場のラインエアに追従させ、圧力が高い状態が続いた場合にはコンプレッサーをアイドル状態にするだけでなく、運転そのものを停止させるようなシーケンス回路を組み、数台のコンプレッサーを1カ所で集中的に制御するシステムを導入しました。

コンプレッサー名称	容量[kw]	冷却方式
No.1,7~9	75	空冷式 4台
No.2~6	75	水冷式 5台
No.10~13	150	水冷式 4台

制御の概要

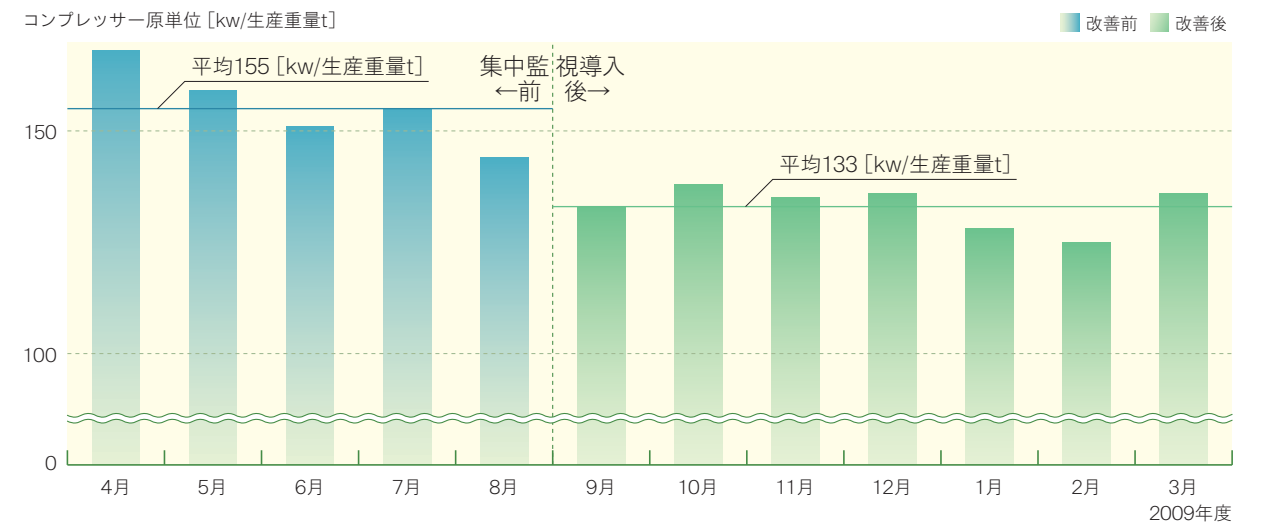


集中監視制御盤でタッチパネルによる運転・停止操作



タッチパネルで運転パターンを決め、工場のライン圧に応じて自動で制御する方式と個別で運転する方法に分かれています。タッチパネルの中に電力量とエアー圧のグラフを入れて「見える化」しています。

コンプレッサー原単位推移



効果

集中監視制御の導入前は、原単位で平均155 [kw/生産重量t]でしたが、導入後は平均133 [kw/生産重量t]に改善されました。

これにより電力使用量およびCO<sub>2</sub>排出量の削減につながりました。

電力使用量の削減	400 千kwh/年
CO <sub>2</sub> 排出量の削減	182 t-CO <sub>2</sub> /年

エアーの省エネ化 (リョービミラサカ株式会社)

省エネノズルの採用で、エアー圧力が安定しました。また、コンプレッサーの運転台数も減らすことができました。

改善に取り組んだきっかけは？

コンプレッサーのエアー圧力が安定せず、エアー圧力低下によるチョコ停や速度低下ロスが発生してしまうことがありました。新しいコンプレッサーを購入すると費用がかかり、更に電力使用量も増加してしまう。「どうすればいいのか…」と悩んでいるとき、エアーの省エネ化についての講習会の話が飛び込んできた。「これしかない！ 逆にコンプレッサーを止められないか？」と期待を込め、講習会へ参加したことがきっかけです。

一番苦労したことは？

省エネノズルの適正サイズの選定と、係内への周知です。省エネノズルは適正サイズを誤ると逆効果になることがあります。

また、通常は省エネノズルに変更後、各配管に減圧弁を取り付けて圧力制御しますが、今回はノズル径をノズル製造メーカーの推奨サイズより小さくすることで、各配管への減圧弁の取り付けが省略でき、なおかつエアーの元圧が上昇しました。そして、元の配管のみに減圧弁を付けて1カ所で一定に圧力制御し、さらにエアーの使用量を削減することができました。最後に現状を維持するためには、全員の協力が必要なため、ワンポイントアドバイスを作成して教育したり、実演で体験してもらい周知しました。

改善事例

■金型固定式エアーブロー



■スプレーロボットエアーブロー



■スプレーカセットエアーブロー

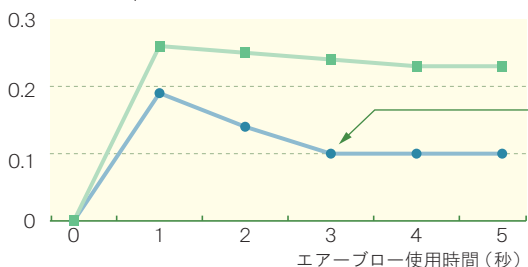


効果

コンプレッサー1台停止したことによる電力使用量の削減 170 千kwh/年

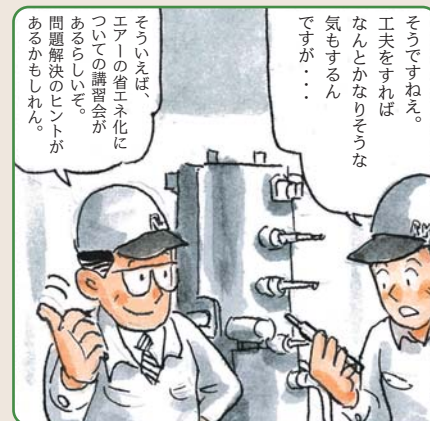
エアーブロー配管圧推移比較表

配管内圧力 (Mpa) ● 改善前のエアー圧力 ■ 改善後のエアー圧力



3秒後には直前の配管内の圧力が0.1Mpaまで低下していましたが、改善後は10秒以上使用しても0.23Mpa以下には低下しなくなりました。

エアー圧力の安定化で、省エネを実現



地球に優しいクリーンエネルギー (生野株式会社)

生野株式会社は、兵庫県のほぼ中央に位置する朝来市にあり、アルミニウム二次合金地金の製造販売を行っています。

清流、市川に沿うように工場が並んでおり、市川水源を利用した水力発電所を所有しています。

2009年度は、年間電力使用量(219.4万kwh)の約43%の95.3万kwhが水力発電で補われ、これにより、年間約529tのCO2を削減することができました。



工場脇を流れる川にある取水口



水圧管で山の上から水を供給している



美しい自然に囲まれた工場



発電機

社員の声

水力発電所について

製造部 製造課 今嶋 泰一

私が入社して最初に発電所を見学した時、衝撃を受けた記憶があります。昭和12年製の発電機が健全に稼働していること、歴史を感じさせるような型の遮断機や計器類が動いていることでした。あれから14年が経過し、水車の効率低下等により、発電出力は10%程低下しましたが、メンテナンスを継続することで使用電力の40~50%をまかなうことは十分可能です。この環境にやさしい発電設備をできる限り維持していきたいと考えています。



廃油の再生利用 (リョービ株式会社 広島工場)

廃棄物の有効利用、リサイクル率の向上を目的に廃油の有効利用について取り組みました。

広島工場の油水分離処理設備で処理している廃油は、今まで産業廃棄物として処分業者へ処理委託し、焼却処理をしていましたが、廃油を有償で引き取り、再生油としてリサイクル処理が可能な業者に変更することで、有効利用することができました。

2009年7月から2010年3月までで、約13kℓの廃油が再生油としてリサイクル処理されています。



油水分離処理設備

リョービの印刷機と環境対応

環境に対応した印刷機の開発

用紙リサイクルを可能にしたホログラム加工を実現  
1050シリーズ用インラインUVキャスト・フオリングシステム

市場では化粧品のパッケージやラベル、カード類、雑誌の表紙など、印刷物にホログラム加工（表面が虹色にキラキラ輝く加工）を施す手法がよく使われています。ホログラム加工には、印刷物にホログラム模様のフィルムを接着剤によって貼り付けるPP加工（ポリプロピレンフィルムを貼る加工）がありますが、そのままでは用紙のリサイクルができないという課題がありました。インラインUVキャスト・フオリングシステムでは、フィルムを貼り付ける方法とは異なり、フィルムのホログラム模様をUV照射によって、ニスに形成するしくみです。ニスを使ったホログラムなので、用紙のリサイクルが可能です。すでにこのシステムはB2サイズ印刷機「RYOBI 750シリーズ」に採用しており、このたび、B1サイズの印刷マーケットにも対応するため、「RYOBI 1050シリーズ」に搭載できるようになりました。



インラインUVキャスト・フオリングシステムを搭載したB1サイズ高速オフセット印刷機「RYOBI 1050シリーズ」

省電力、省スペースのコストパフォーマンスモデル「RYOBI 780Eシリーズ」に5色機モデルを開発

省電力、省スペースのB2サイズ印刷機「RYOBI 780Eシリーズ（2色、4色、4色反転機）」に新しく5色機モデル「RYOBI 785E」を追加しました。このモデルは印刷管理システムを本機と一体化し、省スペース化を実現しており、当社の同タイプの5色印刷機「RYOBI 755」と比較し、約30%の省スペース化を実現しています。また、圧胴を共通にしたシンプルな印刷機構の採用により、印刷時の消費電力量は「RYOBI 755」と比較して、約36%削減できます。さらに、このモデルでは、省電力で環境にやさしいLED-UV印刷システムを搭載でき、UV印刷による即乾印刷や、乾燥しにくい特殊紙への印刷にも対応しています。



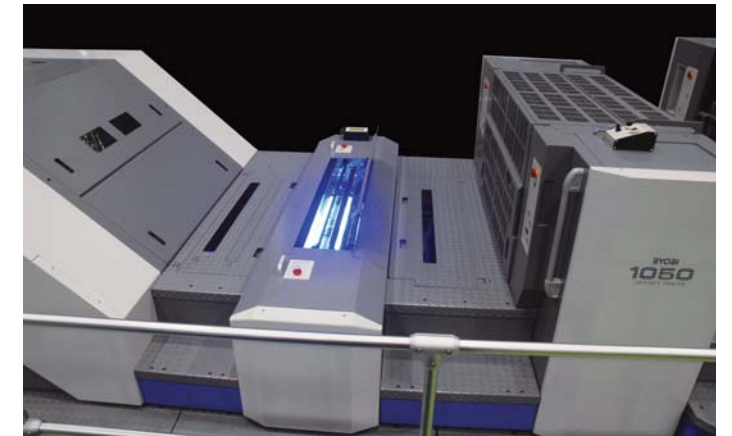
B2サイズ5色高速オフセット印刷機「RYOBI 785E」

環境保護印刷の技術

省エネルギーで環境にやさしいLED-UV印刷システムの搭載モデルを拡充

LED-UV印刷システムとは、UV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インキを使用して印刷するシステムです。UVランプ方式に比較して光源の寿命が約15倍長くなり、消費電力量を70～80%削減できます。

これまで搭載できるモデルにB1サイズ印刷機の「RYOBI 1050シリーズ」、B2サイズの印刷機「RYOBI 785E」が加わりました。また、B2サイズ印刷機「RYOBI 750/750Gシリーズ」の片面・両面兼用機「RYOBI 758P/758GP」にも搭載できるようにし、LED-UV印刷システムによる4色両面即乾印刷を可能にしました。LED-UV印刷システムは環境負荷を軽減する画期的なシステムとして、印刷業界で注目を集めています。今後も搭載モデルを拡充し、幅広いお客様のご要望に応えていきます。



RYOBI 1050シリーズに装備した状態

「LED-UV印刷システム」が「日本力(にっぽんぶらんど)賞」を受賞

「LED-UV印刷システム」が、日刊工業新聞社主催、経済産業省後援の2009年度第39回機械工業デザイン賞で、「日本力(にっぽんぶらんど)賞」を受賞しました。この賞は、工業製品のデザインの振興と発展を目的に1970年に創設されたもので、単に表面的なデザインだけでなく、製品そのものの性能や品質、安全性、環境への対応性、社会性、経済性、商品に求められるあらゆる角度から総合的に評価されます。今回受賞した「日本力(にっぽんぶらんど)賞」は最優秀賞の「経済産業大臣賞」に次ぐ重要な位置づけにあり、独創的な技術開発で日本の将来をリードするような製品に贈られるものです。



受賞盾

総合印刷機材展JGAS2009でLED-UVユーザーの生の声を紹介

2009年10月6日から10日まで、東京ビッグサイトで開催された総合印刷機材展JGAS2009に出展しました。当社は、省エネルギーで環境にやさしいと評判のLED-UV印刷システムを搭載したA1サイズの4色印刷機「RYOBI 924」、B2サイズの6色印刷機「RYOBI 756G」を出展しました。すでに導入していただいているお客様の生の声をインタビュー形式で紹介し、多くの来場者の関心を集めました。



LED-UV印刷システムのデモンストレーション

環境に配慮した商品開発

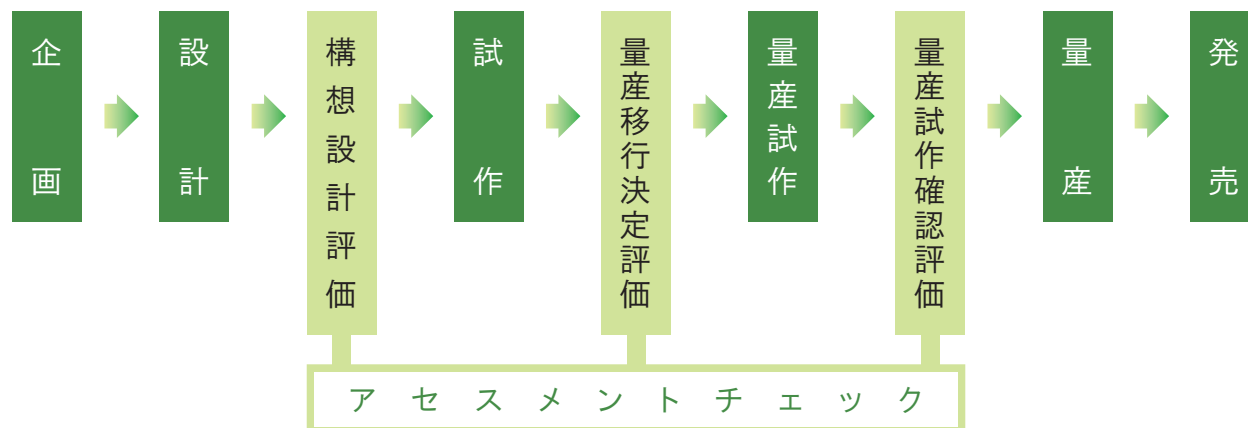
3R (Reduce・Reuse・Recycle) に着目した商品の開発設計

天然資源の消費を抑制し、環境負荷を低減するために

- 第一に Reduce : 長寿命化などにより廃棄物発生を抑制する。
  - 第二に Reuse : 使用済のモノを再使用する。
  - 第三に Recycle : 使用済のモノを再生利用する。
- 最後に適正処分する。 といった3Rを中心とした取り組みが重要です。

商品を開発設計する際には、環境負荷の低減を重要な要素の1つにしています。これを製品アセスメント基準に織り込み、3つの評価段階で適合性をチェックしています。既存品については設計変更時に同様の視点で見直します。

開発から発売までのフロー例



製品アセスメント基準の環境関連チェック項目例

- |   |   |
|---|---|
| <p><b>1 材料の選定段階</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 使用素材の種類は現状より増えていないか。</li> <li>■ リサイクルの容易な素材を使用しているか。</li> </ul>  | <p><b>3 使用段階</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 消費電力の削減をはかっているか。</li> <li>■ 有害物質の廃棄を最少化または減少させているか。</li> </ul>  |
| <p><b>2 加工・組立段階</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 部品点数は現行機より減少したか。</li> <li>■ 部品加工時、エネルギーをできるだけ使用しない形状になっているか。</li> <li>■ 製造工程で発生する廃棄物の量を最少化するよう、材料、製法、工程について事前評価しているか。</li> </ul> | <p><b>4 廃棄</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 商品の解体が容易なユニット構成になっているか。</li> <li>■ 再資源化、廃棄に際して特別な配慮を要するユニットの分解・分離性は適切か。</li> <li>■ ユニットの部品は単一材料へ容易に分離分解できるか。</li> </ul> |

環境負荷の低減、これはリョービの技術者たちの大きな使命。そこで、商品開発の設計段階から製品アセスメント基準にこの要素を織り込んで、きちんと適合性をチェックしています。だから優れた環境配慮型商品が生まれ、技術者たちは自負しているんです。



環境に配慮した商品

騒音や排気ガスを気にせず使える！ パワフルで環境にやさしい充電式刈払機「BK-2300」

エンジン式刈払機は、機動力とパワーは優れていますが、振動や騒音、排気ガスなどに課題がありました。また、コード式電気刈払機は、静かで扱いやすいですが、パワーや電源の確保などに課題がありました。そこで、このたびエンジン並みのパワーを持つコードレスの充電式刈払機を開発しました。

■ 力強く刈り込める！

パワフルな25.2Vリチウムイオン電池を採用し、効率よく草刈りができます。



リチウムイオン電池



速度切換スイッチ



■ 静かで低振動！

騒音値をエンジン式に比べて50%以上低減し、学校や公園などで、時間帯を気にせず使用できます。振動が少ないため、疲れにくく長時間作業できます。

■ 自然環境にやさしい

充電式なので、排気ガスを排出しません。



充電式刈払機「BK-2300」

堅牢なつくりで重量ドアでも高い安全性と耐久性をそなえた引戸クローザ

重量ドア用引戸クローザ「SL-2H シリーズ」

＜重量ドア用引戸クローザの主な特長＞

1. パワフルなダブルドラム式駆動装置とダブル制御の採用により、工場や倉庫などに使用される重量引戸へも安定した閉じ力と安全な速度制御を実現。
2. シーソー構造による大口径ダブル戸車の採用で耐久性も確保。
3. 壁収納納まりにも対応したコンパクトなつくりと簡単施工。



重量ドア用引戸クローザ「SL-2H シリーズ」

環境監査

2009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）をお願いしています。

2009年度もサーベイランスを2回受審しました。1回目は2009年6月1日～5日の5日間で東京軽合金部会、東京部会に対して行われ、指摘はMinorNC（軽微な不適合）1件、RC（要修正）6件という結果でした。

2回目は11月16日～20日の5日間で生野部会、名古屋部会、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）4件、単独／単一な誤り2件、改善提言1件という結果でした。

いずれも是正を完了しています。



現場審査



審査前のミーティング



書類審査



内部環境監査員養成研修 規格要求事項の説明



内部監査チェックリスト作成のトレーニング



不適合特定のトレーニング

内部環境監査結果

ISO14001:2004 要求事項4.5.5にある内部監査を毎年9月と2月に行っています。

102の推進単位で相互監査を実施し、2009年9月には59件、2010年2月には38件の不適合事項の指摘と是正が行われています。

内部環境監査員の養成とブラッシュアップ

2009年7月8日～9日「内部環境監査員養成研修」を行い、新たに24人の監査員を養成しました。

また、内部環境監査員ひとり一人の監査能力の向上を目的とした「ブラッシュアップ研修」を3回開催しています。

リョービ環境年表

リョービ環境保全委員会の活動

- 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
- 1 古紙リサイクル運動開始（府中地区）以後継続
- 2 アルミ缶回収運動開始（府中地区）以後継続
- 2 独自の環境保全ポスター作成掲示以後継続
- 3 会社および国道1号線バイパス周辺の清掃運動開始（静岡工場）以後継続
- 4 アルミ缶回収で車椅子10台寄贈（府中地区）以後継続
- 5 会社周辺のクリーン作戦開始（リョービミラサカ、生野）以後継続
- 10 アルミ缶回収で車椅子寄贈（リョービミラサカ、リョービ開発）以後継続
- 11 アルミ缶回収で健康増進器具寄贈（リョービミツギ）以後継続
- 11 チャリティーバザー開催（府中地区）以後継続
- 4 アルミ缶回収で車椅子寄贈（生野）以後継続
- 6 グリーンマーク回収運動開始（府中地区）
- 9 グリーンマークを小学校へ寄贈（府中地区）
- 3 通産省「環境に関するボランティアプラン」参加
- 3 会社周辺クリーン作戦（リョービミツギ）以後継続
- 4 府中市公衆衛生推進委員会連合会から表彰される（府中地区）
- 5 県道クリーン作戦（リョービミラサカ）以後継続
- 8 静岡県道路使用会議から表彰される（静岡工場）
- 10 チャリティーバザー開催（東京支社）以後継続
- 12 チャリティーバザー収益で車椅子寄贈（東京支社）以後継続
- 3 府中市から表彰される（府中地区）
- 4 車椅子寄贈（リョービ開発）以後継続
- 8 老人ホーム夏祭りへボランティアとして参加（府中地区）以後継続
- 11 第5回芦田川クリーン作戦（府中地区）
- 1 阪神大震災被災者へ義援金と救済物資を寄贈
- 7 コーラス同好会が老人ホームをコーラス慰問（静岡）
- 3 東京都北区社協から表彰（東京支社）
- 6 ボランティア学習会へ参加（府中地区）以後継続
- 8 阪神・淡路大震災復興支援活動にボランティア参加（府中地区）
- 11 アルミ缶回収運動500万個達成（府中地区）
- 12 プレジデント社の環境フォト・コンテストにRYOBI賞協賛
- 1 省エネルギー手作りポスター募集・表彰、以後継続
- 3 広島県ボランティア交流会で事例発表（府中地区）
- 3 省エネルギー提案の募集・表彰、以後継続
- 3 アルミ缶リサイクル運動に研修で社外ボランティア32人参加（府中地区）
- 11 第10回芦田川クリーン作戦（府中地区）
- 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）
- 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）
- 3 アルミ缶回収1000万個達成（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）
- 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
- 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）
- 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）
- 6 「ブラックイルミネーション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 府中市社協より表彰（NPO法人）
- 7 「七ツライツダウン」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）

環境配慮型商品の開発 ISO 14001認証取得活動

- 1990
- 1991
- 1992
- 1993
- 1994
- 1995
- 1996
- 1997
- 1998
- 1999
- 2000
- 2001
- 2002
- 2003
- 2004
- 2005
- 2006
- 2007
- 2008
- 2009



2007年11月 ISO 14001更新審査ミーティング



2009年10月 NPO法人が府中市社協より表彰

- 5 環境配慮型商品「ブロワバキューム」発売
- 7 社内報「RYOBI」にISO 14001について掲載（6回連載）
- 8 ISO 14001認証取得に向けキックオフ（グラフィックシステム本部）
- 3 「地球環境に気を配っている企業」ベスト50社に入る（第10回日経企業イメージ調査）
- 8 省エネ機器「エネセイバー」発売
- 11 グラフィックシステム本部 ISO 14001 認証取得
- 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
- 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
- 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
- 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
- 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
- 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
- 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
- 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
- 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

## 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年から社員が月に2回、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をしています。

また、他の事業所でも同様の活動を行っています。



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

1990年にリョービ環境保全委員会が発足して以来、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、河川敷の空き缶、ゴミ拾いを行っています。2009年度は約760人が参加しました。

また、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20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積極的に行っています。



献血車による献血

## リョービ環境保全委員会 2009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 ・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 ・献血	24回 1回 5回	762人 178人	収益 387,852円
2	東京	・東京部会	6回 1回	134人	バスカード 334枚 古切手 6,492枚
3	大阪	・大阪部会	1回	9人	
4	名古屋	・名古屋部会	12回 2回	178人 22人	
5	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			
6	静岡工場	・ダイカスト本部静岡部会	12回 2回	1,530人 85人	収益 9,377円
7	印刷機器工場	・グラフィックシステム本部部会			
8	府中物流センター	・ダイカスト本部広島部会			
9	御調第一物流センター	・建築用品部会			
10	リョービミラサカ	・リョービミラサカ部会	毎日 2回 1回	140人 24人	収益 180,620円
11	リョービミツギ	・リョービミツギ部会	12回 2回	120人	収益 68,838円
12	東京軽合金製作所	・東京軽合金製作所部会	12回 12回 2回	1,200人 43人	収益 59,400円
13	生野	・生野部会	2回	60人	収益 52,951円
14	リョービ開発	・リョービ開発部会	30回 3回 6回	30人 24人 6人	収益 9,900円

#### 社員の声

アルミ缶回収運動に参加して・・・

人事部 人事課 八塚 佳奈



アルミ缶回収運動は、普段何気なく捨てている空き缶を集めるといった小さな活動ですが、一人ひとりが少しずつアルミ缶を持ち寄ることで色々な品物を寄贈でき、小さなことでも社員全員で取り組みれば大きなことになりました。少しでも多く回収できるよう、親戚にアルミ缶を集めてもらったり、飲み物を買う時はアルミ缶のものを探して買うようにしています。この一本が少しでも役立てばと思い、これからも積極的にこの運動に参加していこうと思います。

## 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。2004年からはNPO法人リョービ社会貢献基金がこれを引き継ぎ、2009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	さおり織機 3台、液晶テレビ 1台、ビデオカメラ 1台、ブルーレイレコーダー 1台、他全9点
尾道市社協	テーブルガラッキー 5セット、ピンポウリング用スペアボール 1セット、プロジェクター 1台
三次市社協	軽自動車 1台
庄原市社協	介護用シャワーチェア 1台
東京都 北区役所	デジタル録音複写機 1台、車椅子 3台
埼玉県 行田市社協	ソフトエッジ中型箱積木 1セット
静岡県 静岡市社協	ワンタッチオールアルミ式テント 2棟
愛知県 天白区社協	ポータブルワイヤレス 1台、チューナーユニット 1個
大阪府 高槻市社協	自走式車椅子 6台
兵庫県 朝来市社協	電子レジスター 1台、レーザープリンタ 1台



府中市社協へ物品寄贈



静岡市社協へ物品寄贈

### 2. 活動資金助成

ボランティア活動や非営利活動をされている団体・グループに対し、2006年から活動資金の助成を行っています。2009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「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」	36	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
朗読録音グループ「カナリヤ」	29	1977年	80,000円	スピーカーセットの購入、紙芝居保管庫の作成、講師料
府中市要約筆記サークル「伝書鳩」	20	1990年	200,000円	プロジェクター、ノートパソコンの購入
傾聴ボランティア「蝶々」	22	2008年	60,000円	研修会、会報の発行、PRチラシの作成、情報交換会
「個人ボランティア」	11	2005年	60,000円	電動工具の購入
「ラビット」	17	1999年	40,000円	交通費、防寒ジャンパーの購入
「行田朗読の会」	17	1980年	100,000円	講座講師謝金、市外研修費
「行田手話サークル」	30	1983年	50,000円	学習用機材（プロジェクター）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



埼玉県行田市

### 3. ボランティア派遣

1994年からさまざまなボランティア活動を行っています。府中市ボランティア連絡協議会のボランティア会員として登録し、2009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・・・

住建機器本部 企画管理部 松本 康子



ボランティア活動に参加して、地域の方やお世話をされている方とふれあえることの楽しさを実感しています。ボランティアは目的がはっきりしているため、知らない方もすぐに打ち解け、皆が一つになりそれを達成する喜びがあります。大きなことはできませんが、本当の意味でお役に立てる活動でありたいと思います。

## 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—

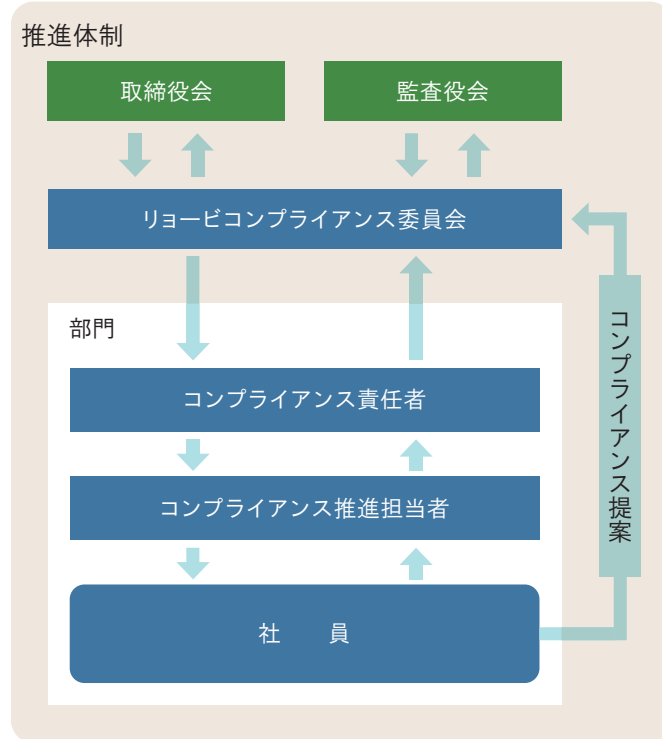
### 1.コンプライアンス

リョービは、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信頼される企業となることをめざします。そのため、コンプライアンスを重要な課題の1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。

### 2.コンプライアンス推進への取り組み

2003年にリョービコンプライアンス委員会を設置し、グループ全体でコンプライアンス推進への取り組みを始めました。企業倫理の徹底をはかるために「リョービ企業行動憲章」と「リョービ自主行動規準」を制定し、社長（現会長）のメッセージとともに国内リョービグループの全社員に配付しました。

また、コンプライアンスに反する行為や事態に対する会社の自主的な是正・改善機能の強化をはかり、コンプライアンスに関する問題や提案について社員の声を聴く窓口として「コンプライアンス提案窓口」を設置しました。



### 3.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、国際ルールおよ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、社会へ迅速かつ確か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。

## 働きやすい職場づくり

### 1.府中市健康づくり優良事業場表彰

2010年4月、府中地区産業安全衛生大会において、職場の健康づくりに積極的な活動を行っている事業場として表彰を受けました。これは、健康診断の受診状況や保健指導の活用、禁煙の取り組み、その他自主的活動の内容が評価されたものです。

特に2009年度は、定時間内の構内全面禁煙に取り組み、禁煙セミナーや禁煙チャレンジャーの募集を行いました。



府中地区産業安全衛生大会 表彰式

### 2.メンタルヘルスケアの取り組み

2005年にメンタルヘルス推進委員会を設置し、さまざまな取り組みを行っています。2009年度には、管理者を対象としたメンタルヘルス研修を本社、東京支社、大阪支店で4回開催し、本社内にカウンセリングルームを設置しました。

また、社員が仕事や家庭、人間関係等で悩んだときに利用できる相談窓口などを紹介する「メンタルヘルスカード」と職場に掲示するポスターを作成しました。



カード

ポスター

## 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

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ている事業所<部会>は、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。

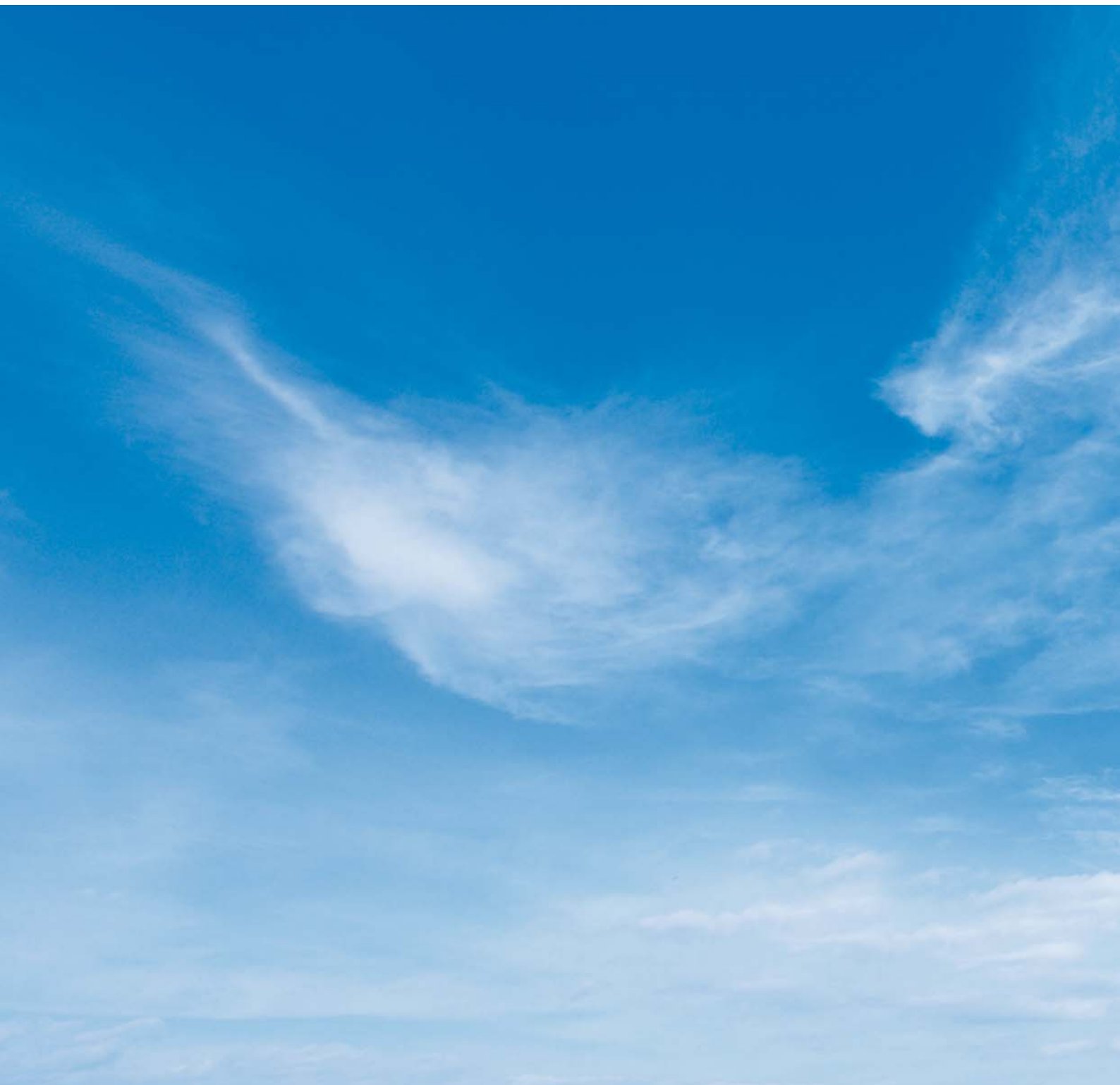
### 3.外部からの情報公開要求、苦情等

当該年度の情報公開要求はありませんでした。また、環境に関する苦情等についてもありませんでした。

#### 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」（本書の 21 ページを参照ください）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。