

RYOBI

リョービグループ

社会・環境報告書 2014



CONTENTS

報告の範囲
期 間：2013年4月～2014年3月（2013年度）
※一部、2014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2013年4月～2014年3月の集計

事業所：リョービ株式会社
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
リョービ販売株式会社・リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社・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の軽量化に貢献 5

環境に配慮した商品開発

水量を抑えて静かでパワフル！ 使いごちを追求したハイエンド高圧洗浄機 6
冷温水の流れすぎを防ぐエコな過流防止機能付ファンコイルユニット制御器 6
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 7
リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社が創業 8
A3サイズLED-UV 封筒印刷システムを開発 9

環境に配慮した製造上の取り組み

プラスチック成形品の原材料削減（リョービミツギ株式会社） 10
保持炉サイズの適正化による電力量の削減（リョービ株式会社 広島工場） 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） 12
環境目的・目標 13
環境パフォーマンスデータ 14
マテリアルバランス 16
環境監査 17
リョービ環境活動のあゆみ 17

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 18
NPO法人リョービ社会貢献基金の事業活動 19

社会性報告

安全活動 20
健康づくり 20
コンプライアンス ～ 法令・倫理等の遵守 ～ 21
コミュニケーション 21

ごあいさつ

リョービは2013年12月に創立70周年を迎えることができました。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、健全で活気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生かし、パワーツール、建築用品、印刷機器などの完成商品分野にも事業を展開しています。

■アルミダイカストは有効な環境保全技術

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、パワーツール、建築用品、印刷機器の各事業においても、環境に配慮した商品の開発はもとより、生産・販売からお客様にお使いいただくまでのさまざまなプロセスで環境保全に取り組んでいます。

当社グループは事業活動を通じて発生する環境負荷を低減し環境を保護することは、重要な経営課題の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。

■企業の最優先項目は「安全」

当社グループにとって「安全」は最優先項目です。安全で魅力ある商品、サービスを提供できる企業をめざします。

また、グループ内においても2014年度は、「ご安全に」と声掛けて 高めようあなたと私の安全意識 みんなでつくろう健康職場」をスローガンとし、社員一人ひとりの危険に対する感性を磨き、安全で健康な職場づくりに取り組んでいます。



■社会との信頼関係を大切にするCSR経営

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。

2014年8月

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。

企業理念

Corporate Social Responsibility

※CSR=企業の社会的責任



環境保全への取り組み

地球環境への配慮
(持続可能な社会の実現)

[P.10-17参照]

リョービグループは、13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。



社会貢献活動

地域社会との共存

[P.18-19参照]

アルミ缶回収運動、事業所周辺の河川敷や道路の清掃活動など、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。



コンプライアンス

法令・倫理等の遵守

[P.21参照]

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。リョービグループでは、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。



お客様の立場に立った商品・サービスの提供

お客様満足度の向上

[P.4-9参照]

市場を重視し、お客様の真の満足を考えて商品・サービスを提供するため、常に品質向上に取り組んでいます。国内外の生産拠点では、品質管理の国際規格ISO 9001やISO/TS 16949の認証を取得しています。また、カスタマーサービスの窓口を設置し、お客様対応の強化・充実をはかっています。



働きやすい職場づくり

社員満足度の向上、
安全衛生の推進

[P.20-21参照]

多様な人材の活用、能力が発揮しやすい環境の実現、安全で健康な活力ある働きやすい職場づくりを推進しています。



積極的な企業情報の開示

株主・投資家等の皆様との
コミュニケーション

[P.21参照]

株主や投資家の皆様をはじめとする全てのステークホルダーに対し、適時適切、迅速、公平に企業情報の開示を積極的に行っています。

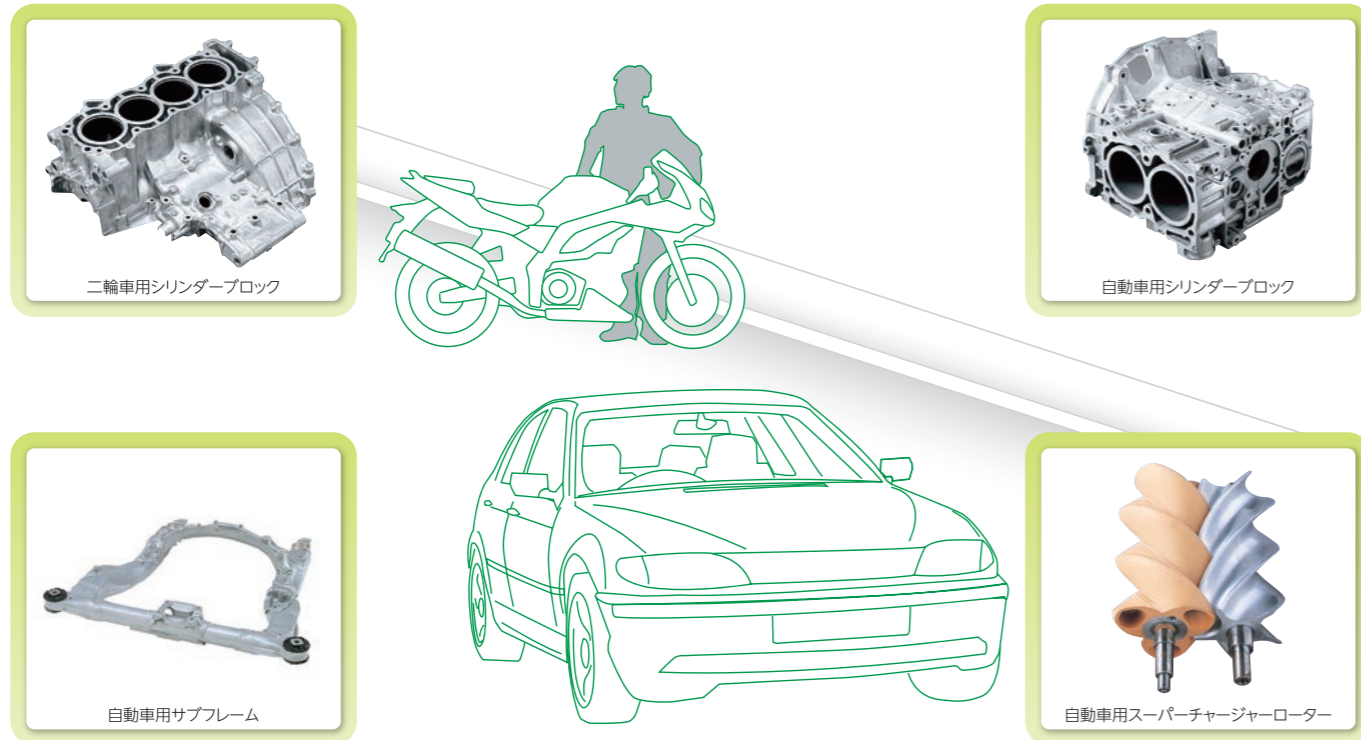


環境とのかかわり | 環境保全技術

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。



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。

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。

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

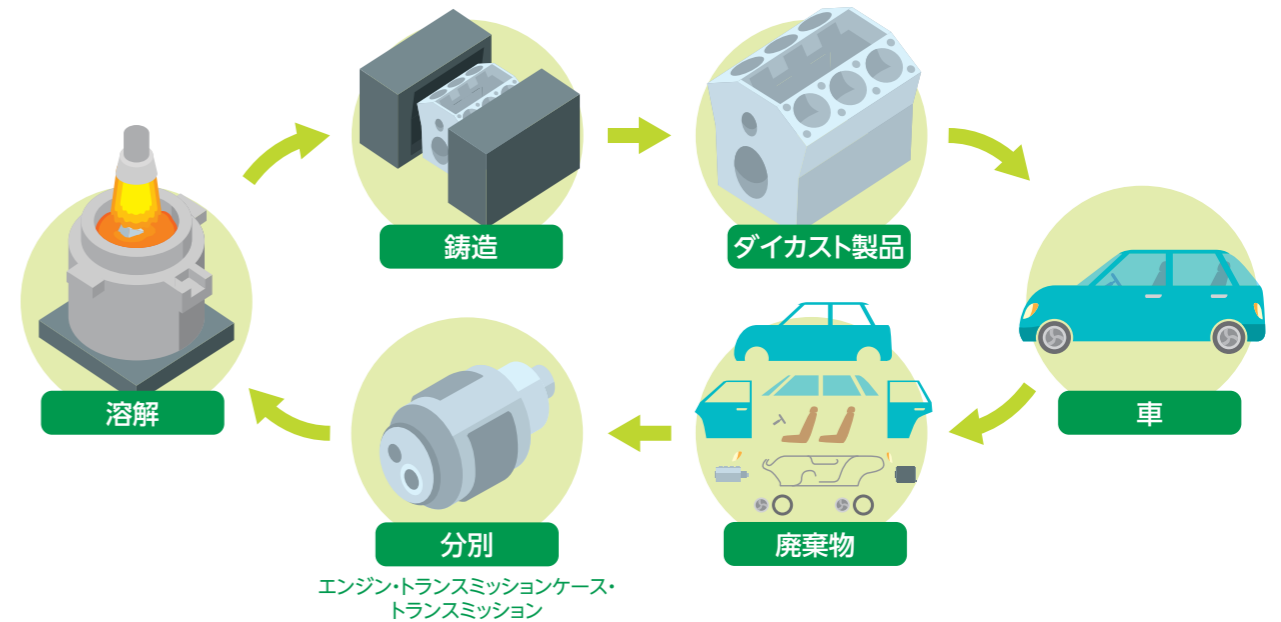
リョービは、独自の一貫体制と長年蓄積してきた高度な技術力、そこで培った総合力と機動力を結集して、お客様のご要望にスピーディーかつタイムリーにお応えしています。また、品質管理および品質保証システムの国際規格ISO 9001、自動車産業向けの品質マネジメントシステム規格ISO/TS 16949の認証を取得するなど、品質面の体制を強化、充実させています。

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。

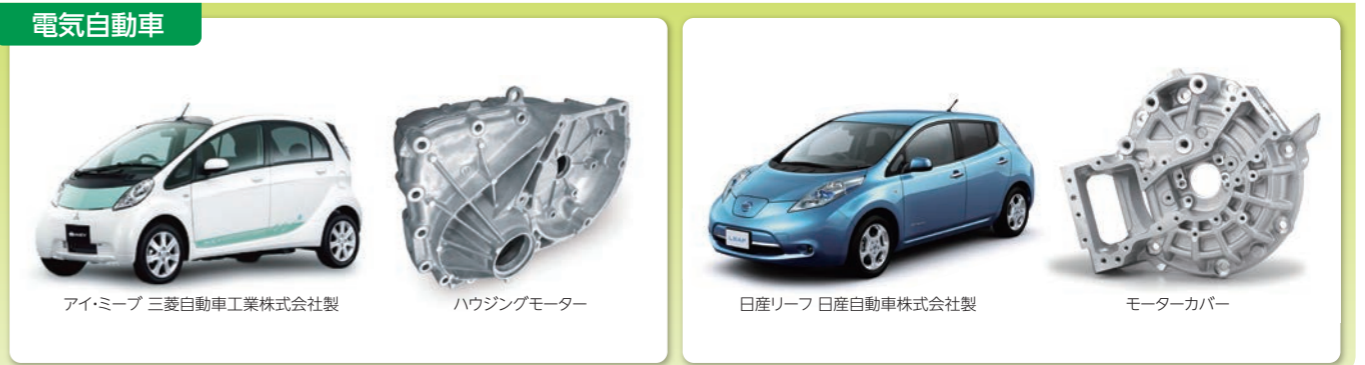
アルミニウムのリサイクル

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ます。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たダイカスト製品は、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の軽量化に貢献

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。



環境とのかかわり | 環境に配慮した商品開発

水量を抑えて静かでパワフル! 使いごちを追求したハイエンド高圧洗浄機

高圧洗浄機「AJP-2100GQ」



伸びる伸縮ハンドル



■扱いやすい高圧ホース

クラス最長15mの高圧ホースで、広い範囲を洗浄できます。また、ホースリールで長いホースもきれいに巻き取ります。

■自吸機能付き

雨水などの溜め水を効率的に利用できます。エア抜きバルブが装備され、素早く確実に吸水します。

■節水

使用する水量は、水道から通常のホースを使う場合に比べると約1/3。しかも、圧力は水道の約20倍。節水しながら、パワフルに洗浄します。

■体感音50%カット!

新開発の水冷式誘導モーターにより当社従来機に比べ、体感音を約50%低減しました。騒音が気になる環境でも、気兼ねなく使えます。

■移動もラクラク

ラクに移動できる伸縮ハンドルとゴム車輪が付いており、キャリーバッグのようにラクラク移動できます。



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」



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。

■排気ガスゼロでグリーン

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室内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。

■パワフルな動力性能

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

■簡単操作

トリガを引くだけで簡単に始動し、操作できます。



2013年度グッドデザイン賞 受賞

電気カルチベータ「ACV-1500」が「2013年度グッドデザイン賞」(公益財団法人日本デザイン振興会主催)を受賞しました。審査では、「排気ガスゼロ、低騒音の電気耕うん機。軽快で無駄の無い簡単な作りは必要かつ十分。トリガによる操作も直観的で分かり易い。使用後に残存ガソリンを抜くなどの面倒なメンテナンスもなく、家庭菜園での使用など新たな需要を開拓するプロダクトである」と高く評価されました。

冷温水の流れすぎを防ぐエコな過流防止機能付ファンコイルユニット制御器

過流防止機能付ファンコイルユニット制御器「RBB-PK」



■ファンコイルユニットとは?

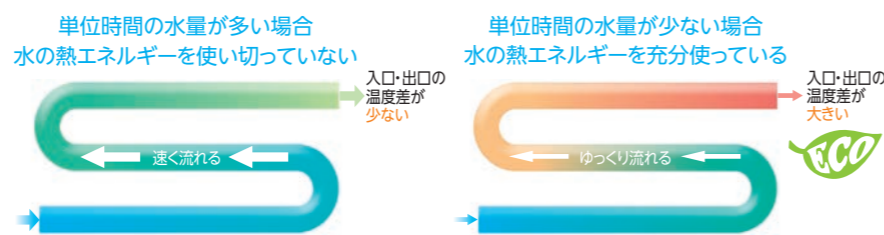
ファンコイルユニットとはファン(送風機)とコイルで構成される空調ユニットです。ファンは風量を調整することによって、室内の空気を循環させます。コイルはファンにより循環される空気を表面で冷却したり加熱したりします。加熱するか冷却するかはコイルに流れる水の温度により決まります。

■過流とは?

ファンコイルユニットには、コイルを流れる水の温度ごとに基準水量(設計どおり効率的に運転させる水量)が決まっています。ところが、実際にはさまざまな要因により基準水量以上に流れている傾向が見受けられます。この基準以上に流れてしまう水量を過流といいます。

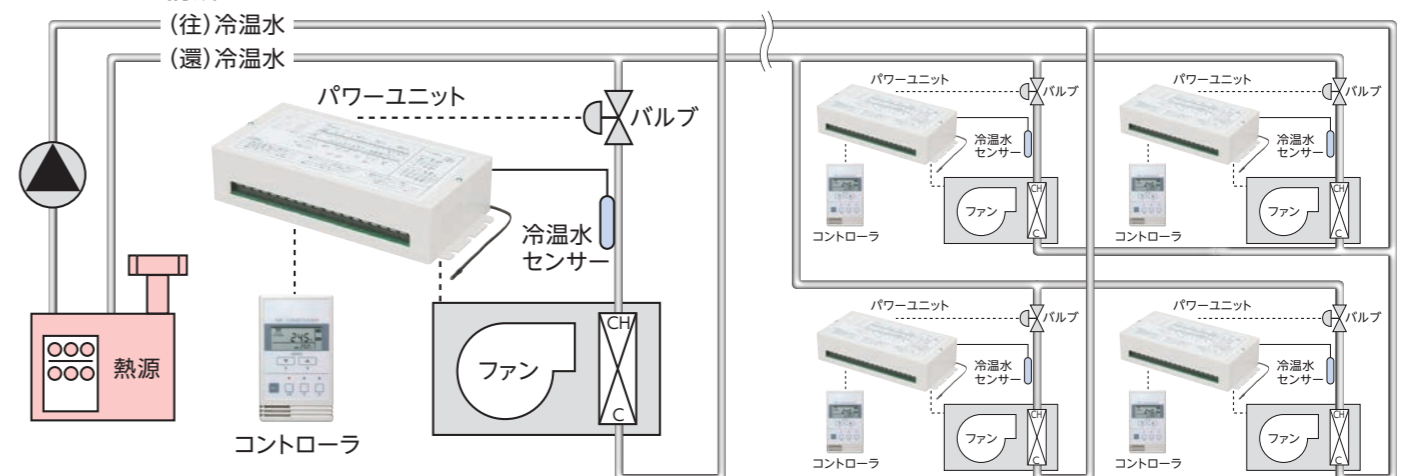
■過流を防止すると...

ファンコイルユニットの性能上、水量を増やすと冷暖房能力が上がります。しかし、基準水量を超えて過度の流量増加が発生した場合、能力の増加率が著しく落ちていきます。つまり、必要以上の流量は能力も上らず、水搬送能力の無駄ということになります。そこでリョービは、過流防止機能を装備し、エコを実現しました。



- ファンコイルユニット出口温度の制御により過流を防止
- 一般的なフローティングバルブ(流量を調整することが可能)が使用可能
- 2管式(冷水または温水のどちらかを流すことができる) / 4管式(冷水と温水などを同時に流すことができる)のファンコイルユニットの両方に対応可能
- 室内温度制御と過流防止制御を同時に実行
- 室内リモコンで冷温水出口目標温度の設定や、冷温水出口計測温度の確認可能

■システム構成図



環境とのかかわり | 環境に配慮した商品開発



リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社が創業

情報伝達のデジタル化などにより、印刷需要が減少し、印刷機器の市場も縮小したことから激しい販売競争が続いています。そのような中、印刷機器事業の競争力を高め、事業規模の維持・拡大と経営基盤の強化をはかるために、三菱重工印刷紙工機械株式会社と合併会社を設立し、オフセット枚葉印刷機分野の事業を統合しました。合併会社「リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社」は、印刷機器事業を担う連結子会社として2014年1月に創業し、合併による期待効果を実現して、収益性の改善と安定した利益を出せる事業体質への転換をめざして

います。現在、効率的な経営体制の構築、競争力のある商品を生み出すための開発体制の強化、これまで培ってきた2社の顧客基盤を活かした販売・サービス体制の構築、生産性の向上と製造コストの低減に取り組んでいます。今後、印刷機器市場は、新興国での需要拡大、先進国での高付加価値印刷機に対する需要の増加が期待されます。同事業は、これら需要を取り込むためにお客様のニーズに応える独自ので高品質な印刷機器やサービスを提供し、売上高の拡大をめざします。



オープンハウスを開催

リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社は、2014年2月に東日本支社（東京都北区）、3月に本社（広島県府中市）で、オープンハウスを開催しました。4日間で、世界30カ国から、約1,000人のお客様や代理店の方々が来場されました。印刷

機の展示・実演、工場見学を行い、新会社の充実した商品ラインアップだけでなく、生産設備、ものづくりへの姿勢などもご覧いただき、新会社への理解を深めていただく格好の機会となりました。



東日本支社ショールームのデモ



東日本支社ショールームでの「A3サイズLED-UV 封筒印刷システム」のデモ



本社ショールームのデモ

A3サイズLED-UV 封筒印刷システムを開発

A3サイズ印刷機に省エネタイプの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開発しました。また、同印刷機を使われるお客様の仕事の8割を占める封筒印刷に対応できるように、アルファー技研製の封筒給紙・排紙装置を組合わせた「LED-UV 封筒印刷システム」として発売を開始しました。多くのお客様から、省エネルギー効果に加え、コンパクトな機械サイズと排気ダクト不要で設置が容易な点、封筒印刷においてインキの裏移りが無い点などに対して高い評価をいただいています。

■「LED-UV印刷システム」の主な特長

- 1 ランプ式のUV乾燥装置と比較して、消費電力が約80%少ない。
- 2 LEDは、長寿命で交換頻度を大幅に減らすことができる。（ランプ方式比較15倍）
- 3 ランプ式UV乾燥装置で起こるオゾン発生がなく、環境にやさしい。排気のためのダクト工事が不要。
- 4 印刷機に「LED-UV乾燥装置」を搭載しても、機械の設置面積は変わらない。



RYOBİ 3304HA (LED-UV乾燥装置搭載) (アルファー技研製封筒給紙・排紙装置付)

特長満載! LED-UV 印刷システム

環境にやさしいLED電球に換えるのよ。

LEDはね、普通の電球より省エネで寿命もずっと長いよ。

電球がきれたの？

パパの会社で作ってる印刷機にもLEDを使ってるんだぞ！

印刷機にLED？

紫外線でインクを硬化させ、印刷物をすばやく乾燥させるんだ。

LEDを使っていて、電力は約80%削減！寿命も約15倍だ！

しかもオゾンの発生がないから排気ダクト工事も不要！

印刷機も環境にやさしいのよ。

つまり設置が簡単なんだ！

環境とのかかわり

環境とのかかわり | 環境に配慮した製造上の取り組み

プラスチック成形品の原材料削減 (リョービミツギ株式会社)

プラスチック成形工程で発生する製品とならない不要部分を再原材料化(リサイクル)することによる原材料の削減に取り組みました。

改善前の問題点

以前からプラスチック成形工程で発生する不要部分を粉砕し、リサイクルすることを試みていました。しかし、不要部分を粉砕する時に発生する小さな粉が、プラスチック成形機のヒーターで溶解されるとき、燃えて炭になり黒い斑点として製品に残るため、リサイクルができていませんでした。

改善内容

粉砕時に発生する小さな粉を除去できる「粉砕再生自動ライン」を自社で製作し、不要部分のリサイクルを実現しました。

自動ラインの詳細



- 不要部分の投入
不要部分の粉碎
- 粉碎粉の除去
- 再原材料貯蓄タンク
再原材料の取り出し

※各装置は、配管で接続されており、粉砕片はその中を通って次工程に進むため、新たなゴミの混入はありません。



不要部分

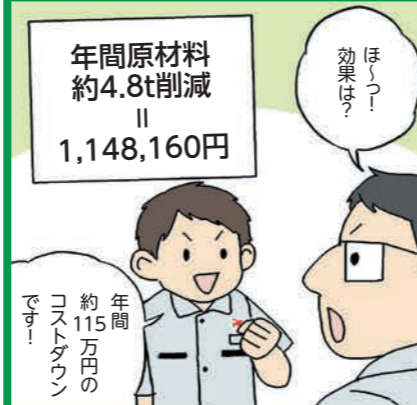
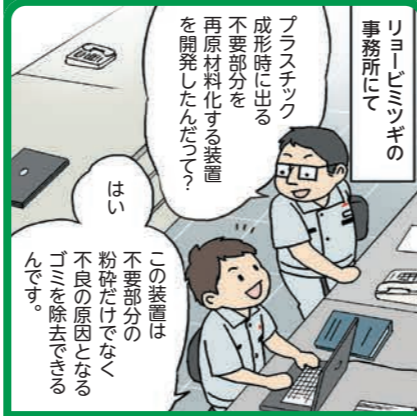


再原材料

効果

原材料の削減 約4.8t/年 (削減金額 1,148,160円/年)

粉砕材再生自動ラインで 原材料費を大幅カット!

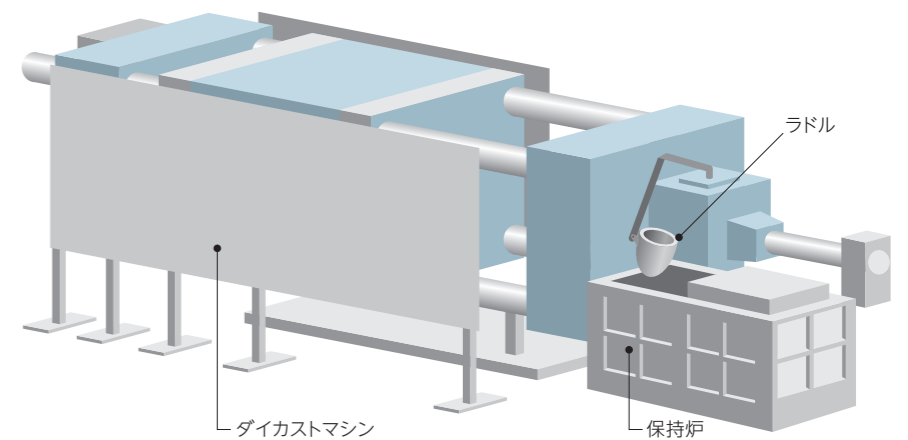


保持炉サイズの適正化による電力量の削減 (リョービ株式会社 広島工場)

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℃)に保つための保持炉があり、電気によって常時加熱しています。この保持炉は、定期的に更新しています。今回、大型ダイカストマシンの保持炉の更新にあたり、電力量の削減をはかるための見直しを行いました。

電力量削減のための見直しポイント

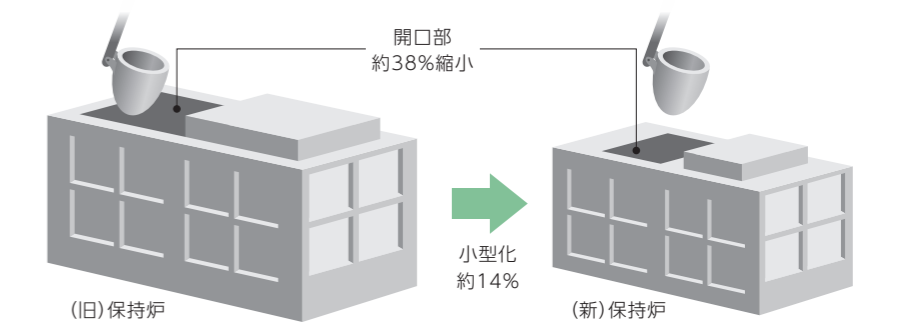
- 標準的なダイカスト製品より大きいサイズの製品を鋳造することを想定し設計されており、過剰な規模の保持炉となっている。そのため、保持炉の表面積が大きく、放熱量が多くなっている。
- 溶けたアルミニウムをくみ出すラドル(柄杓)のサイズも大きいものが想定されており、ラドルが入り出す開口部(保持炉上部に配置)も現状のラドルに対しては必要以上の大きさである。
- 放熱対策として有効な保持炉内壁への放熱塗装が施工されていない。



変更内容

今後予想されるダイカスト製品の大きさを考慮し、適正な保持炉の規模を計算したところ、溶けたアルミニウムの保持容量の適正量は、2,500kg、加熱のためのヒーターの電気容量の適正値は40kWであることがわかりました。

- 保持炉を約14%小型化した。(保持炉の表面積も小さくなり、放熱量を削減)
- ヒーターの電気容量を20%削減した。
- 開口部の大きさを約38%小さくした。
- 保持炉内壁に放熱塗装を施工した。



新旧保持炉の比較

項目	(旧)保持炉	(新)保持炉	削減率
溶けたアルミニウム保持容量 (kg)	3,150	2,500	▲20.6%
ヒーター電気容量 (kW)	50 (10kW×5本)	40 (10kW×4本)	▲20.0%
保持炉寸法 (W×L×H mm)	1,679×3,407×1,179	1,547×3,139×1,197	▲13.8% ※保持炉寸法からの体積比
開口部面積 (㎡)	1.000	0.616	▲38.4%
保持炉内壁への放熱塗装	なし	あり	--

効果

放熱量とヒーター電気容量の削減により以下の電力量が削減できました。

電力量の削減 132,710kWh/年 (削減金額 1,924,300円/年)

※旧保持炉は、損傷による放熱量が多かったために、新保持炉の予想効果(24,728kWh/年)より約5倍の効果が出ました。

環境とのかかわり | 環境マネジメント

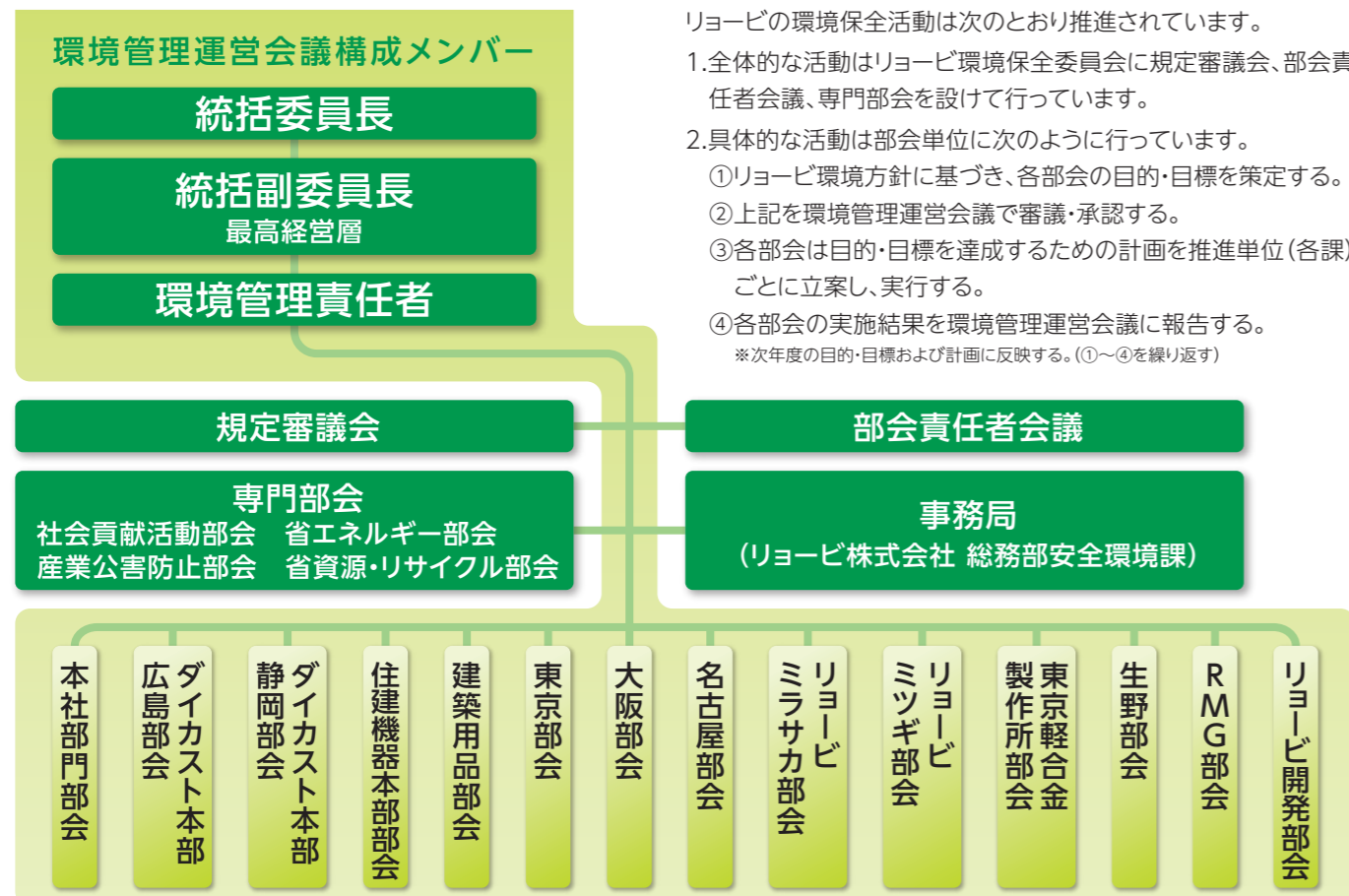
リョービ環境方針

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、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
 ・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MHIグラフィックテクノロジー株式会社(本社、本社工場、栗柄工場、東日本支社、中日本支社、西日本支社) ・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)



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する。(①~④を繰り返す)

※RMG部会とは、リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社(本社、本社工場、栗柄工場)の部会をいう。

環境目的・目標

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

リョービグループの環境負荷低減目標

- 1 CO₂排出量の削減
 - 2016年3月までに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度比1%削減する。
- 2 廃棄物の削減
 - 1 リサイクル率の向上
 - 2016年3月までにリサイクル率を96.5%以上にする。
 - 2 最終処分率の低減
 - 2016年3月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	2013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。	<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。 <RMG部会> 順守状況を定期的に把握し、不適合ゼロを達成する。	法規制不適合内容はなし。
教育・啓蒙活動の推進	環境保全に資する人材を育成する。	<ISO 14001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。 46人参加し、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。 33人受講。
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。	<ダイカスト本部静岡部会> 工場電気使用量を生産量原単位で対前年度比1%削減する。 ※'12年度実績0.81631 '13年度目標0.80815	'13年度実績=0.79096 3.1%の削減となった。 ・鋳造機保持炉の更新(放熱対策)。 ・エアブロー装置改造による、エア消費量の削減。
	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)の廃棄物量を対前年度比5%削減する。 ※'12年度実績22.5t '13年度目標21.4t	'13年度実績 21.4t、対前年度比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。	<建築用品部会> CO ₂ 排出量生産量原単位を対前年度比1%削減する。 (原単位=重油使用量/塗装生産台数) 実施項目:設備老朽化対策を実施し、重油使用量を削減する。	前年度比 1.6%削減(原単位) ・蒸気ボイラー稼働時間短縮(6.0h/日稼働)。 ・排水処理設備稼働時間短縮(5.0h/日稼働)。 ・蒸気ボイラー廃熱利用(エコキャッチャー設置)。 ・LED照明切り替え(製造事務所)。
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> 環境パトロールの実施、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。 2014年3月3日、13tトラックが構内通路の端を走行中、溝の蓋(鉄板)を跳ね上げトラック中央部の燃料タンクに突き刺さり、軽油が溝に流出した。応急処置により、流出した軽油は全て回収。
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。	<リョービミラサカ部会> 廃棄物の排出量を削減するとともにリサイクル率を95.5%以上とする。	リサイクル率実績=99.34% 最終処分率実績=1.2%
社会貢献			

→ P.18-19参照

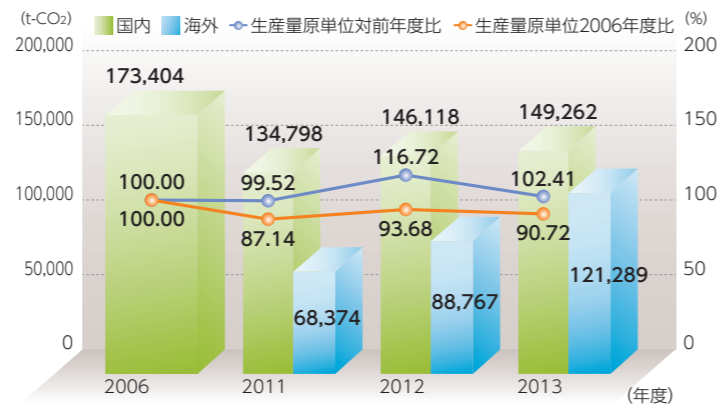
環境とのかかわり | 環境マネジメント

環境パフォーマンスデータ

CO₂削減への取り組み

2013年度より原単位を生産量に変更し、「2016年3月までにCO₂排出量生産量原単位を2006年度比で、12%削減する」および「CO₂排出量生産量原単位を対前年度比1%削減する」の2つの目標を掲げ取り組んでいます。2013年度のCO₂排出量は、149,262t-CO₂となり、2012年度より3,144t-CO₂増加しました。生産量原単位は、2012年度に対して2.4%の増加、基準年である2006年度に対して9.3%の減少となりました。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、鋳造機エアブローの改良によるエア使用量削減、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が、小ロット対応による生産性の低下、新規設備の立ち上げ時の負荷増等により、対前年度比1%削減は達成できませんでした。

CO₂排出量の推移



※原単位=CO₂排出量 (t-CO₂) / 生産量

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)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。2013年度の貨物輸送に関するエネルギーの使用量は、貨物量の増加に伴い、原油換算値で4,441kL、対前年度比3.0%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、1tの貨物を1km運搬するのに要する原油量(原単位)は2.7%少なくなりました。2014年度も、出荷用容器への製品の入数を増やすことで輸送効率をあげたり、回収する容器をたたむことで回収トラック便を減らすなどの改善を行います。

貨物輸送に関するエネルギー(燃料)使用量の推移



※原単位=貨物輸送のエネルギー使用量(原油換算値 kL) / 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 (t) に輸送距離 (km) を乗じたもの。

水資源の効率利用への取り組み

2013年度の水使用量は約1,129千m³となり、対前年度比で6.9%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。

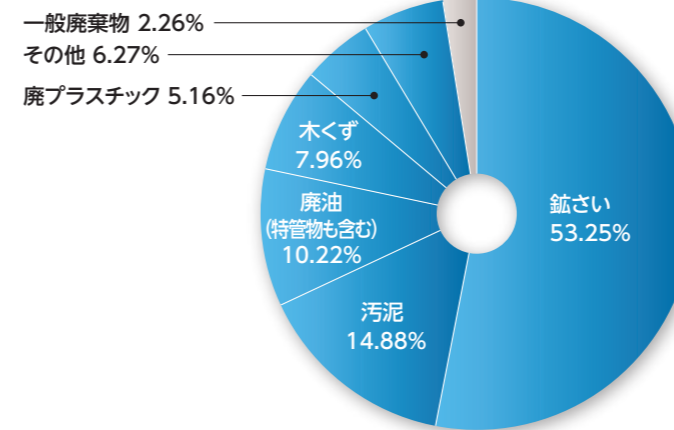
水使用量の推移



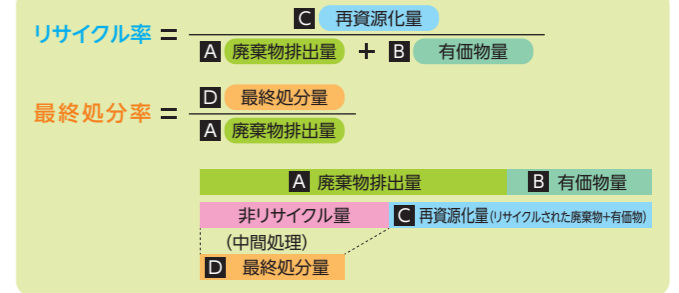
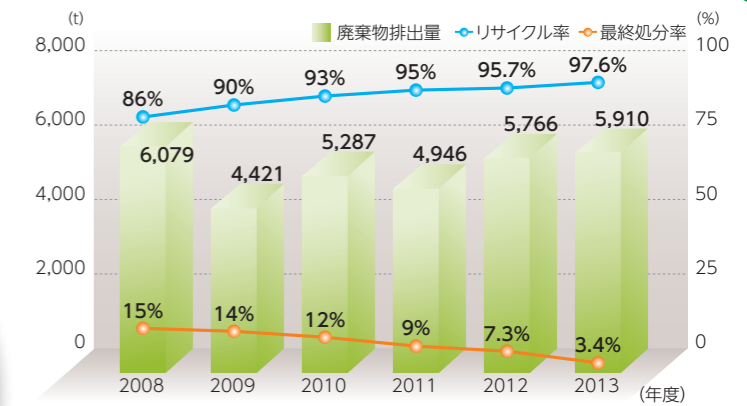
廃棄物への取り組み

2013年度の廃棄物排出量は5,910tで、対前年度比で2.4%増加しました。廃棄物の分別徹底により、鉄くず等の有償化されるものを増やすことで、リサイクル率は97.6%、最終処分率は3.4%となりました。

廃棄物排出量の比率



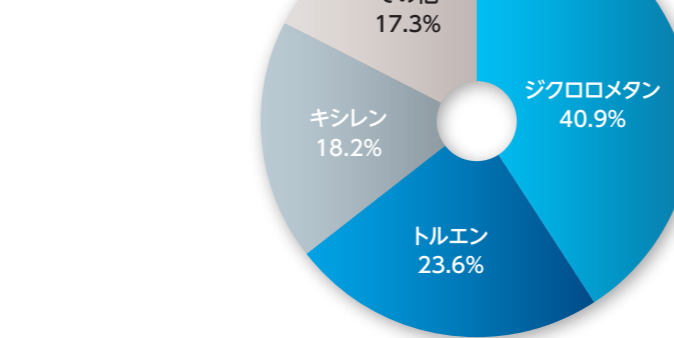
廃棄物排出量の推移



有害物質への取り組み

2013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19tとなりました。取扱量は対前年度比で0.6%減少、大気への排出量は10.3%増加しました。

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)を2013年度は、193台処分しました。2014年6月現在の保管数は13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。

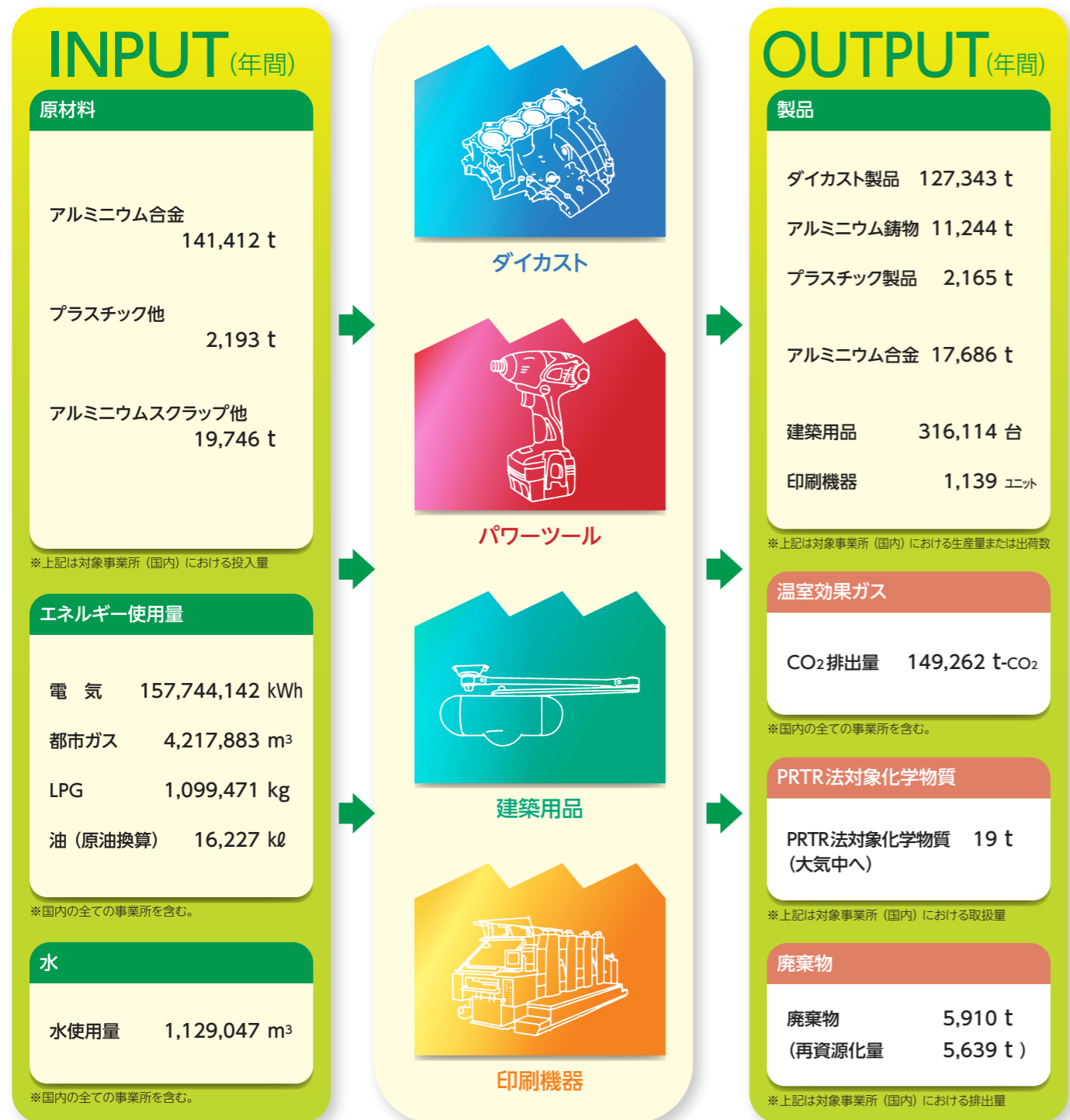
環境とのかかわり | 環境マネジメント

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。

2013年度



環境監査

2013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) をお願いしています。

2013年度は、4月に建築用品部会、リョービミラサカ部会、リョービ開発部会を対象に定期審査が行われました。また、9月には更新審査が行われ、全部会が審査を受けました。

更新審査では、「MajorNC (重大な不適合)」はなく、ISO 14001 認証は更新されました。「MinorNC (軽微な不適合)」が17件ありましたが、全て是正は完了しています。

内部環境監査結果

2013年度は、7月と2月に内部環境監査を行いました。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めざして、92の推進単位間での相互監査を行っています。

7月の監査では94件、2月は52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」を年2回開催し、延べ23人が参加しました。

研修内容は、ISO 14001事務局員が各部署の内部環境監査を観察した中で、監査員のレベルアップが必要と思われる環境側面の評価と監査の進め方について解説しました。その他、ケーススタディでの内部監査模擬演習やディスカッションなどを行いました。



更新審査 (オープニングミーティング)



更新審査 (審査)



更新審査 (現場確認)



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

1990~1998年 (ピックアップ)		
年	月	
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 (現在のRMG) ISO 14001 認証取得
2000~2004年		
2000	5	本社 ISO 14001 認証取得
	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	静岡工場、リョービミラサカ 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
	5	東京、大阪 ISO 14001 認証取得
	9	福山青年会議所からボランティア賞優秀賞受賞 (府中地区)
	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	不用衣料品回収運動 (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)
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

2005~2014年		
年	月	
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)
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	「ブラックイイルミネーション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)
2008	3	東京軽合金製作所「エコアップ認定事業所」として認証
	10	府中市社協より表彰 (NPO法人)
2009	7	「セブライツダウン」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)
2010	7	「チャレンジ25」へ参加
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済物資を寄贈 (NPO法人)
2012	10	府中市社協より表彰 (NPO法人)
2013	11	創立70周年記念行事 (クリーン作戦、公園清掃)

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

芦田川クリーン作戦、事業所周辺の清掃活動

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。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、24回目となりました。

2013年11月に、リョービの創立70周年記念式典を開催し、当日の朝「芦田川クリーン作戦」を実施しました。社長を含む総勢約600人が参加し、地域の皆様への感謝の意を込めて、近隣の公園なども清掃しました。

また、東京支社、大阪支店など他の8事業所でも創立70周年記念式典にあわせて事業所周辺の清掃活動を行いました。



本社周辺河川（芦田川）の清掃



本社周辺公園の清掃



東京支社周辺河川（隅田川）の清掃



名古屋営業所周辺道路の清掃

2013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				
2	広島東工場 ・ダイカスト本部広島部会 ・RMG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	600人 266人	収益 494,405円
3	栗柄工場 ・RMG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 ・社会福祉協議会への寄付	7回 1回	193人	70周年記念行事含む 折りたたみテント
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	12人	車椅子6台寄付
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 ・工場および国道1号線バイパス周辺の清掃 ・献血	随時 12回 2回	1,541人 62人	収益 11,897円 毎月1回 13年7月、14年2月実施
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	2回 1回	120人 36人	収益 176,001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 132,315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 55,200円 6月23日、11月20日 寄付 300,000個
13	生野 ・生野部会	・アルミ缶回収運動、収益金の寄付 ・社会福祉協議会への寄付	5回		収益 38,287円 ファンヒーターなど
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	6回 7回	12人 7人	収益 15,620円

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。

2013年度に回収したアルミ缶の個数は約31万個、総重量は約5tでした。1991年からの累計個数は約1,460万個、総重量は約242tになりました。

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」に参加しました。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木工品（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」に参加企業15社の中から、来場者が一番良いと思う企業に一票を投じる「府中手前味噌グランプリ」でリョービが準グランプリを受賞しました。



府中産業メッセ（無料体験コーナー）



府中産業メッセ（リョービブース）

NPO法人リョービ社会貢献基金の事業活動

2013年度 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協議会（以下「社協」）や社会福祉施設などに対し、物品寄贈を行っています。

2013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	医療ケア用品、音楽療法機材、入浴支援用品 など
	尾道さつき会、大和一座	ミュージックベル、音響機器 など
	三次市社協	電動アシスト車椅子
東京都	北区社協	簡易型テント
埼玉県	行田市社協	バリアフリー踏み台、障がい者/高齢者向けエアロバイク など
静岡県	静岡市社協	読み聞かせステージ付き絵本収納棚 など
愛知県	天白区社協	高齢者疑似体験セット
大阪府	高槻市社協	自走式車椅子
兵庫県	朝来市社協	ファンヒーター、電気カーペット、42型液晶テレビ、デジタルカメラ など



埼玉県行田市社協へ物品寄贈



東京都北区社協へ物品寄贈

2013年度 ボランティア等 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。

2013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	
広島県府中市	府中市要約筆記サークル「伝書鳩」	16	1990年	200,000円	情報保障用のパソコン、要約筆記啓蒙活動、研修会・養成講座への参加費・交通費など
	精神保健福祉ボランティア「アンダンテ」	32	2006年	170,000円	パソコン購入、資料代、福祉バス代、行事参加費やガソリン代など
	精神保健福祉ボランティア「みらくる会」	21	2009年	190,000円	トイレ改修費、手すり工事費、研修会費、バザー用材料費など
	傾聴ボランティア「蝶々」	36	2008年	130,000円	研修会、会報の発行、他市町との交流会、視察研修など
	ボランティアグループ「サンキュー」	14	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	S型デイサービス本町はなみずき	23	2005年	60,000円	大型バス代、車椅子購入費
	S型デイサービス西木戸	24	2013年	50,000円	食事代、リクレーション用材料費、備品購入
	行田手話サークル	31	1983年	50,000円	学習用機材の購入
埼玉県行田市	南河原昔のあそび保存会	21	1986年	50,000円	子どもの遊び備品代①ミニ卓球台、②竹とんぼ、③ビー玉迷路器具、④だるまおとし など

※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



活動資金助成（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。

2013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



府中産業メッセに参加して

府中市商工会議所主催の「府中産業メッセ」で無料体験コーナーのお手伝いをしました。子どもからお年寄りまで幅広い世代の方々と一緒に、当社のパワーツールを使ってもものづくりを体験することができました。安全で使いやすく、人にも環境にもやさしい商品で社会に貢献していくことが大事だと実感しました。

総務部 総務課 小川 伸二

社会とのかかわり | 社会性報告

安全活動

スローガン(2013年度)

「ご安全に」と声掛けて 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

組織と個人が安全を最優先する安全文化を定着させるために、次の基本方針で活動を行っています。

- (1) 一人ひとりが安全の基本ルールを守る。
- (2) 危ないと気づく感性を高め、相互に指摘し合える職場をつくる。
- (3) 不安全行動、不安全設備の根絶を図る。
- (4) 全員参加による災害防止活動を実施する。
- (5) 心とからだの健康づくりを推進する。

重点的取り組み

常に安全を意識して行動する必要があり、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。

- 「ご安全に」挨拶の推進
- リスクアセスメントの推進
- KYTの実施
- 疑似体験教育の実施
- ヒヤリ・ハットの推進

「ご安全に」挨拶運動を2012年10月より開始しましたが、定着維持、推進のために年間4回の「ご安全に」キャンペーンを実施しました。また、リスクアセスメントの新3ヵ年計画においては、定常作業に加えて非定常作業や地震に対する安全対策の取り組みも行っています。さらに、危険に対する感性を向上させるために危険予知訓練の研修会も開催し、各職場で計画的に実践しました。特に、作業前に危険予知を行うことが有効であり、1人KYの推進を行いました。



2013年6月本社 KYT研修会



2013年11月本社正門 「ご安全に」挨拶運動

健康づくり

本社に健康管理室を開設

リョービ診療所の廃止にともない、2014年1月より、リョービ本社に健康管理室を開設しました。看護師が、勤務中の急な体調不良への対応や、軽傷の応急手当の他、社員の健康に関する相談にも応じています。また、産業医が週に1回勤務し、長時間労働者の面談や健康診断有所見者への指導等を行っています。今後も、健康管理室を有効に機能させ、社員の健康管理の向上につなげていきたいと考えています。



本社 健康管理室

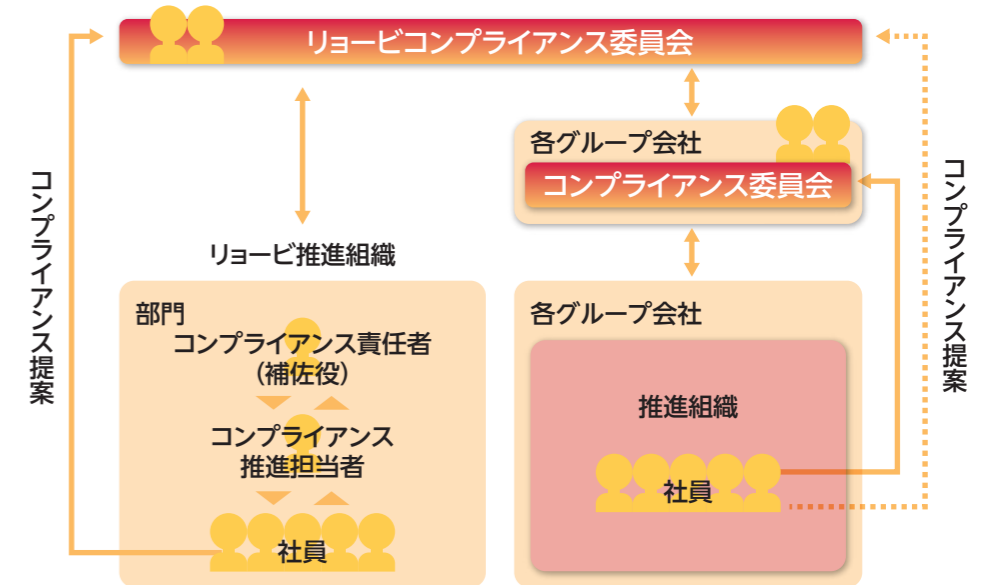
東京支社にカウンセリングルームを開設

2014年5月より、リョービ東京支社にカウンセリングルームを開設しました。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ます。リョービの社員および東京支社内に勤務するグループ会社の社員であれば、誰でも利用することができます。

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。



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/>
- リョービ販売株式会社 <http://www.ryobi-group.co.jp/r-sales/>
- リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社 <http://www.ryobi-group.co.jp/graphic/>
- 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。

生野株式会社 2013年5月14日発生

早朝、近隣住民宅から「夜通し低周波のような音がしてうるさい」との苦情を受けました。原因は、溶解炉集塵装置の部品が破損、回転部分が軸ずれを起こして異音を発していました。業者に修理を依頼するとともに修理が完了するまで夜間の使用を禁止しました。現在は、正常に稼働しています。

リョービ株式会社 静岡工場 2013年10月3日発生

テント倉庫建設について、近隣住民への説明会の際、近隣住民の方から「駐車場の砂塵がひどい。これから冬場になると風が強まるので対策を講じて欲しい」との要望がありました。2014年1月に駐車場の舗装を行いました。



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/>

UD FONT 見やすいユニバーサルデザイン
フォントを採用しています。



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 928Pで印刷しています。無断複製・転載等を禁止します。