



2005

Environmental Report

リオン環境レポート 2005

エゾフクロウの鳴き声の波形

エゾフクロウ



※ご覧になりたい項目の上でマウスをクリックしてください。

目次

| | |
|----------------------------|----|
| 会社概要 | 1 |
| 環境に対する姿勢と2004年度環境活動 | 3 |
| トップメッセージ | 3 |
| 基本理念と環境方針 | 5 |
| 基本理念 | 5 |
| 環境方針 | 5 |
| 環境マネジメントシステム | 6 |
| 推進体制 | 6 |
| 環境管理活動におけるこれまでの経過 | 7 |
| 概念図 | 8 |
| 環境監査 | 9 |
| 環境会計 | 9 |
| 2004年度の環境活動 | 11 |
| 小委員会 | 11 |
| 化学物質専門部会の活動 | 13 |
| 鉛フリーはんだ化の経緯と実用化への 今後の取組 | 13 |
| 本館空調設備全面リニューアルの実施 | 14 |
| 指定低公害車導入率について | 14 |
| 製品づくりと生産活動における取組 | 15 |
| 製品への環境配慮 | 15 |
| リオネット補聴器・関連機器 | 15 |
| 医用検査機器／音響・振動計測器／ 微粒子計測器 | 17 |
| 生産活動における取組 | 19 |
| 2004年度活動実績 | 19 |
| 省エネルギー | 21 |
| 省資源 | 21 |
| 製品の環境配慮 | 23 |
| 廃棄物 | 24 |
| 社会に対する取組 | 25 |
| 当社のCS活動 | 25 |
| 環境パフォーマンス | 26 |
| 労働安全衛生 | 26 |
| 環境フェスタへの参加 | 27 |
| 国分寺市 小学生の工場見学 | 27 |
| 近隣清掃 | 28 |
| 法規制の順守 | 29 |
| 当社製品のアスベスト不使用について | 29 |
| 2004年度「個人情報保護法」対応策 | 30 |

環境に対する姿勢と 2004年度環境活動 P.3

トップメッセージ

基本理念と環境方針

基本理念

環境方針

環境マネジメントシステム

推進体制

環境管理活動におけるこれまでの経過

概念図

環境監査

環境会計

2004年度の環境活動

小委員会

化学物質専門部会の活動

鉛フリーはんだ化の経緯と実用化への今後の取組

本館空調設備全面リニューアルの実施

指定低公害車導入率について

編集方針

本環境レポートは、環境省「環境報告書ガイドライン」にそって編集いたしました。

この環境レポートは、当社の環境活動を広くさまざまな方々に理解していただけますよう、インターネットに公開をいたしました。

今年版は、EU指令に基づき鉛フリー化の具体的取組をポイントに、新たな法規制に対応するための対応などについて掲載しました。

今後も当社の環境保全活動が読者に正確に伝わるように、具体的かつ充実した活動内容を報告できますよう努めてまいります。

※ご覧になりたい項目の上でマウスをクリックしてください。

製品づくりと 生産活動における取組 P. 15

製品への環境配慮

リオネット補聴器・関連機器

医用検査機器／音響・振動計測器／微粒子計測器

生産活動における取組

2004年度活動実績

省エネルギー

省資源

製品の環境配慮

廃棄物

社会に対する取組 P. 25

当社のCS活動

環境パフォーマンス

労働安全衛生

環境フェスタへの参加

国分寺市 小学生の工場見学

近隣清掃

法規制の順守

当社製品のアスベスト不使用について

2004年度「個人情報保護法」対応策

対象期間 : 当社の2004年度
(2004年4月1日から
2005年3月31日)
の主な環境管理活動

対象範囲 : リオン本社工場

発行日 : 2005年10月15日

お問い合わせ先: 042-359-7855

ホームページ : <http://www.rion.co.jp/>

表紙について

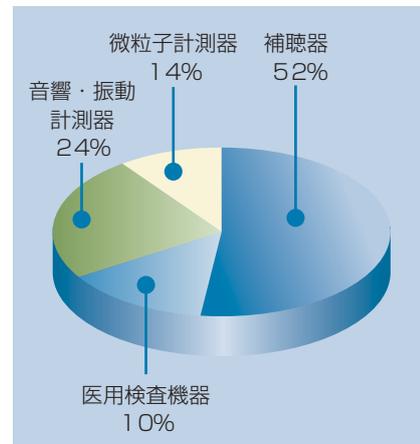
表紙の写真は「エゾフクロウ」です。

写真の下にある波形は「エゾフクロウの鳴き声」の波形です。当社の分析器で測定、分析しました。



会社概要

売り上げ構成（2005/3/31現在）



| | |
|-------------|--|
| 社名 | リオン株式会社 |
| 本社 | 〒185-8533 東京都国分寺市東元町 3-20-41 |
| 代表者 | 代表取締役社長 井上 清恆 |
| 創立 | 昭和19年6月21日 |
| 資本金 | 12億694万円（2005/9/30現在） |
| 事業の内容 | 以下の製品およびその部品の製作販売ならびに修理 補聴器 リオネット補聴器、難聴者教育訓練用機器、聞こえを支援する周辺機器 医用検査機器 オージオメータ、インピーダンスオージオメータ、耳管機能検査装置、耳鳴検査装置、眼振計、聴力検査室、音声言語検査機器、耳音響放射検査装置、超音波診断装置 音響・振動計測器 騒音計、振動計、周波数分析器、記録計、地震計、音響・振動計測システム製品、粘度計 微粒子計測器 気中微粒子計、液中微粒子計、微粒子計測システム製品 |
| 事業所 営業所 | 東京、仙台、名古屋、大阪 |
| 海外駐在 事務所 | 欧州、台湾 |
| リオン グループ | 東京、仙台、埼玉、福岡 |

製品案内

リオネット補聴器・関連機器

デジタル補聴器 / オーダーメイド補聴器 / 耳あな形補聴器 / 耳かけ形補聴器 /
ポケット形補聴器 / 職能訓練機器 / 生活関連機器



医用検査機器

オーディオメータ / インピーダンスオーディオメータ / 耳音響放射検査装置 /
聴力検査室 / 耳管機能検査装置 / 超音波診断装置



音響・振動計測器

騒音計 / 振動計 / 地震計 / 設備診断機器 / 周波数分析器 / 記録計



微粒子計測器

液中微粒子計 / 気中微粒子計 / 微粒子計測システム



トップメッセージ

「リオン環境レポート2005」を発行するにあたり、皆さまの日頃のご支援とご愛顧に対し、改めて心よりお礼申し上げます。

近年、世界各国で異常気象による大雨や洪水が発生し、また地域によっては日照りが続くなど地球レベルでの環境変化が起っています。これら温暖化による影響は、地球の生態系を脅かし、私たち地球に住む人類の存続さえも危うくしています。日本人宇宙飛行士の野口聡一さんは、スペースシャトルに乗り込み、史上初の船体修理を行うなど大活躍しました。船外活動のため宇宙空間に飛び出した野口さんは、眼下に広がる青



い地球を見て、「何ていい眺めなんだ」と興奮気味に第一声を発したそうです。野口さんが見た青い地球は、かけがえのない私たちの母なる星です。人間の勝手に、きれいな海、きれいな空、きれいな自然を破壊することがあってはなりません。しかし、残念ながら現代社会における人間の営みは、自然を痛めることで成り立っていると言っても過言ではありません。だからこそ私たちは、地球温暖化をはじめとする様々な変化を敏感に感じ取り、人間社会と地球環境とのつながりに思いを馳せ、地球に優しい環境づくりを心掛ける必要があるのです。

当社では、従来から環境管理活動を経営の最重要課題の一つと位置付け、環境に配慮した製品の開発、製造、サービスを通じ、地球に負荷をかけない環境経営に取り組んでまいりました。すでに6年前には環境マネジメントシステム（ISO14001:1996）の認証を取得。昨年12月にはISO認証登録機関を、ドイツに本部を置くテュフ・ジャパンに移行したうえで、今年5月に2回目の更新審査をパスし、認証登録を継続しています。また、当社は、地球環境問題の改善に貢献するとともに様々なステークホルダーの皆さまから常に信頼を得て発展し続ける企業を目指しております。その一環として私自らを委員長とする「CS（Customer Satisfaction）推進委員会」を発足。「常にお客さまを企業活動の中心に置く」を基本に据えて製品企画、開発、製造、販売、サービスに至るすべてのプロセスにおいて、お客さまの要望を先取りし、迅速に、正確に、誠意をもって対応しております。これからも当社は、すべてのお客さまに満足して頂くために、企業の社会的責任および法令の順守を常に自覚し、環境保全活動を推進し、環境負荷の低減に努め、よりよい社会と環境づくりのために貢献していきたいと考えております。今後ともご支援とご理解を賜りますようお願い申し上げます。

2005年10月
代表取締役社長

井上 清恒

今、環境問題は、地球上に住むすべての人々の共通課題となっています。中でも企業活動が環境に与える影響力は年々増大しています。

そのような中、今年2月ようやく京都議定書が発効され、世界141カ国が協力する地球温暖化への具体的な取り組みが始まりました。

当社では、紙・ゴミ・電気に代表される節約を中心とする省エネルギーの推進、環境負荷を低減するグリーン購入などの取り組みを通じ、当社製品を取り巻く環境を改善する活動を続けています。中でも環境管理委員会では、「システムの見直し」「環境会計」「ゼロエミッション」「環境報告書」の4つの小委員会を継続させ、具体的なテーマと目標を定めて、積極的な活動を推進しています。

また、現在、環境管理委員会ではISO14001:2004の規格改定に準じたシステムの見直しを行っており、来年度からは業務と環境活動を結びつけた新たな環境マネジメントシステムによる環境管理活動を開始します。今後はさらに管理レベルを上げ、当社製品そのものの設計、製造、流通の各段階における環境管理に取り組む所存です。そのためには社員一人一人が環境問題を身近に感じ、日常業務の中から環境に関連するテーマを見つけ改善していくことが重要と考えます。今年、温室効果ガス削減の一環として夏の室温を28度に設定するクールビズ運動が提唱され話題となりました。そこで当社でも環境問題への身近な取り組みとして、7月から9月までの3カ月間、クールビズを積極的に奨励。省エネ、CO₂の削減に貢献しただけでなく、従業員の意識改革にも役立ちました。当社ではこれからも環境管理活動を最重要課題の一つと位置付けて、EUの有害物質規制である(RoHS指令・WEEE指令)など環境に適合した製品の設計開発をはじめ、CO₂の削減の実行など環境に配慮した企業活動を進めてまいります。近年、地球環境は悪化の一途をたどっています。しかし、当社はもとより世界中の企業で、世界中の家庭で、地球を大切に思い、地球に優しくなろうと心掛け、小さな環境改善を積み重ねることができれば、やがては自然環境を損なわずに人類が豊かに暮らせる時代が訪れるのではないのでしょうか。かけがえのない美しい地球を、未来の世代に引き渡すためにも、今後も地球環境の保全・改善に向けて様々な取り組みを推進してまいります。本報告書を通じて当社の環境管理活動についてご理解を賜り、ご意見を頂ければ幸いです。



2005年10月
環境管理委員会委員長

清水 健一

基本理念と環境方針

基本理念

地球環境の保全は、人類共通の重要課題である。

この“かけがえのない地球”を健全に維持することは、我々一人ひとりの責務である。

当社は、すべての企業活動を通して、常に環境保全に配慮し、

人に、社会に、地球に、優しい製品及びサービスを提供することにより、

国民の健康で文化的な生活の確保に寄与すると共に、人類の福祉に貢献する。

環境方針

1. リオン株式会社・本社工場における、研究・設計・開発・製造・営業活動及びこれらの管理活動等の事業活動、並びに市場に提供する製品及びサービスにかかわる環境影響を適切に認識、評価し、社内外の環境負荷を低減させること。
2. 環境関連法規制及び当社が同意するその他の要求事項を順守し、本社工場で働くすべての従業員及び地域住民に対するアメニティー、健康、安全の確保に最善を尽くすこと。また、本社以外の当社営業所に対しても啓蒙活動を実施すると共に、構内常駐会社及び取引先に対しては、当社が行う環境管理活動に対する協力をお願いし、ご理解を得ること。
3. 定量化された環境目的、環境目標を制定し、施策、責任、期限を明確にした実施計画を策定し実行すること。また、これらを適宜見直し、環境管理活動の継続的な改善と汚染の予防に取り組むこと。
4. 省エネルギーによる CO₂ 排出量の削減、廃棄物の再利用 (reuse)、廃棄物排出の抑制 (reduce)、廃棄物の再資源化 (recycle) に取り組み、環境負荷の低減を常に心掛けること。
5. 環境負荷の少ない製品及び環境保全に有益な製品の開発を推進し、環境保全に貢献すること。
6. 構内の樹木等、緑の資産を良好な状態で維持し、地域社会を含めた環境保全に尽くすこと。
7. 環境管理活動は、当社経営の最重要課題の一つとして位置づけるものであり、本方針は、環境管理マニュアル内及びその他適切な書式で文書化し、本社工場従業員に周知徹底すること。また、外部利害関係者に対しても公開すること。

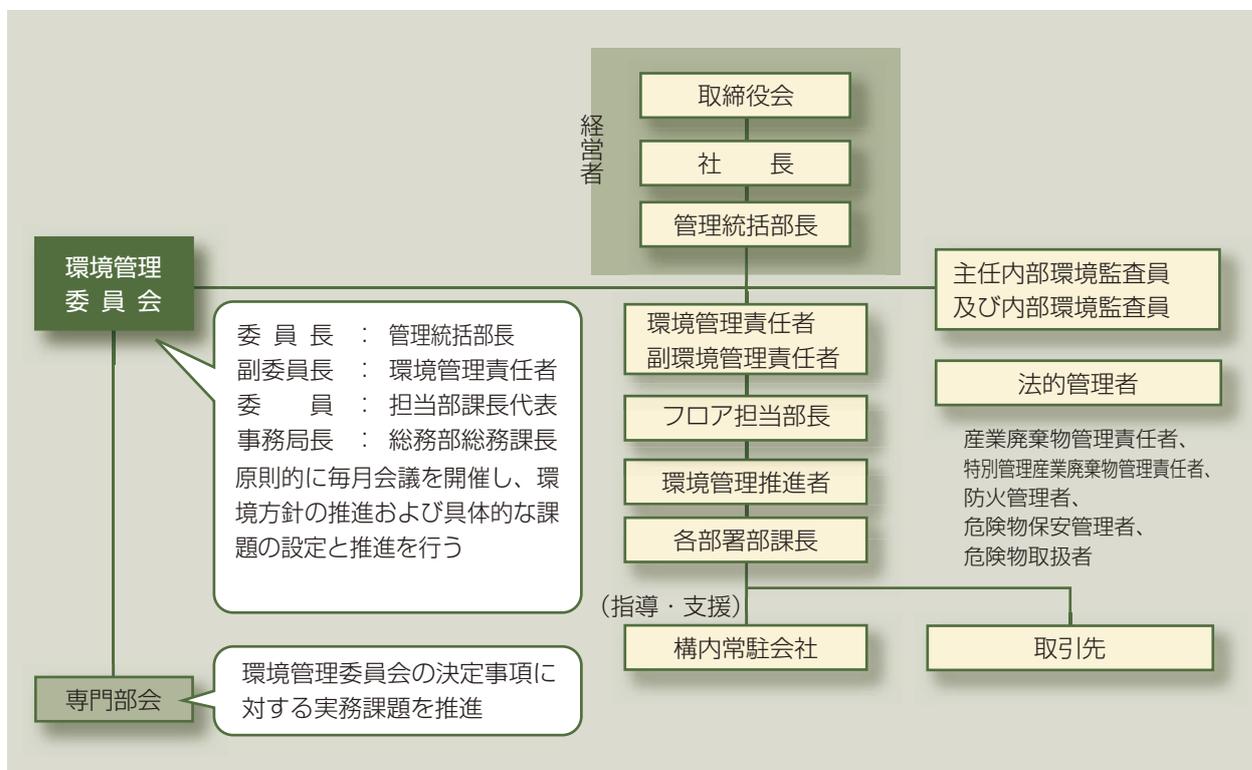
代表取締役社長

井上 清恒

環境マネジメントシステム

推進体制

環境活動を全社で推進するため、1998年に環境管理委員会を設置して以来、現在まで取組体制の強化を進めてきました。環境活動の統括機関である環境管理委員会を中心に、専門部会を設置しています。この体制のもと、全社を挙げて環境活動に取り組んでいます。



環境管理活動におけるこれまでの経過

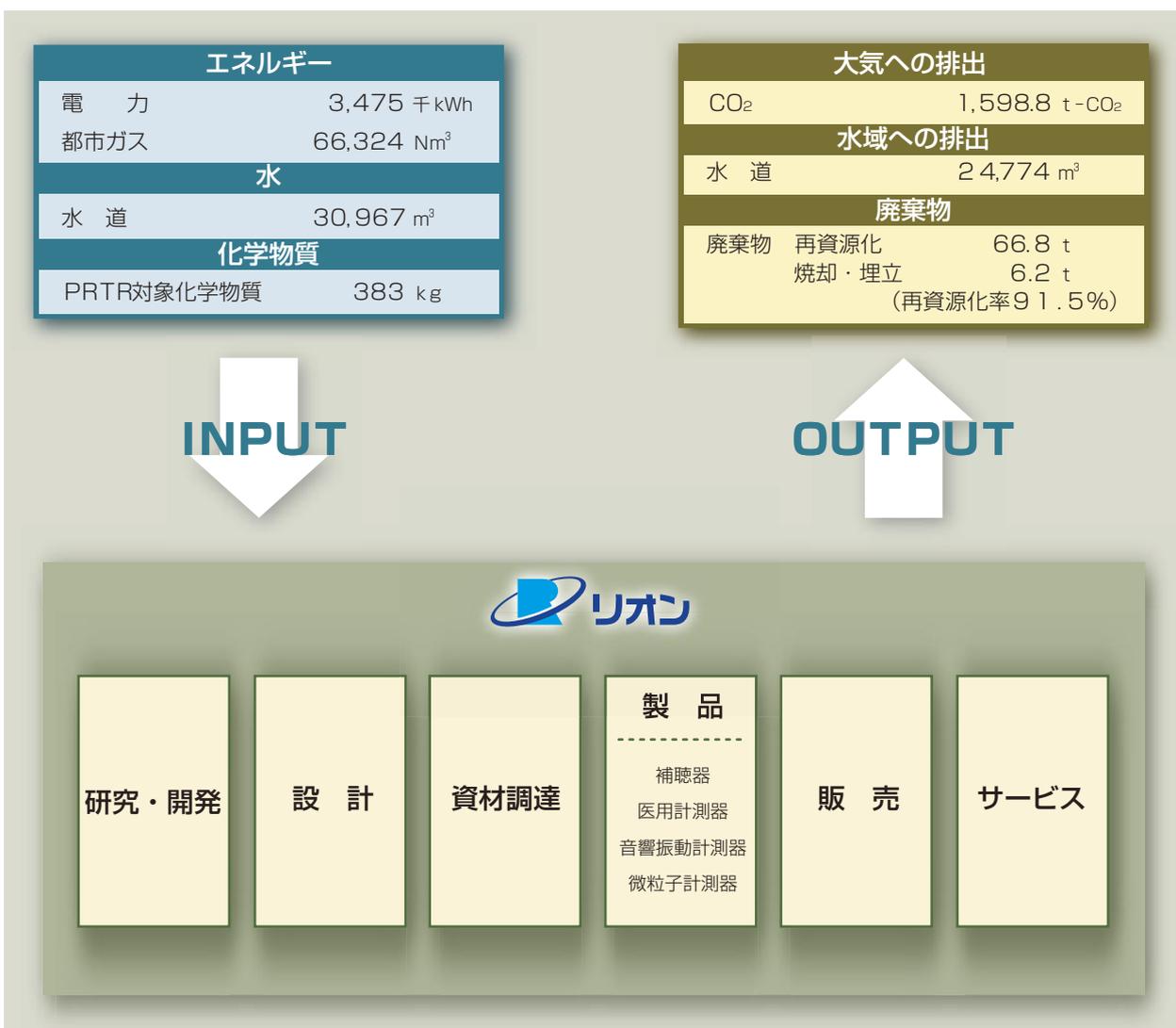
- 1998年 4月 ISO 14001 の認証取得が経営指針に示され、エコプロジェクトチーム（環境管理委員会）を発足
- 1999年 1月 環境管理委員会の常設機関として、化学物質専門部会を発足
- 1999年 7月 ISO 14001 の認証取得（JQA-EM0488）〔翌年より、内部環境監査の実施と認証機関による第三者監査（JQA 定期審査）を継続受審〕
- 2001年 4月 指定低公害車の導入を推進
- 2001年 8月 「環境報告書」初版を発行
- 2002年 5月 ISO 14001（JQA-EM0488）の更新審査を受審
- 2002年 9月 ホームページ上に環境報告書を開示
- 2003年 4月 環境管理活動の新たな取組として6つのテーマを掲げ、環境管理委員会の常設機関として、各小委員会を発足
- 2003年 4月 環境管理委員会の常設機関として、鉛フリー専門部会を発足
- 2003年 6月 有機溶剤の再生化により、廃棄量の削減を開始
- 2004年 3月 2004年度環境目的・目標に指定低公害車の導入率を掲載
- 2004年 4月 ゼロエミッションの再定義「生産活動からの廃棄物における再資源化率を2008年度までに98%とする」
- 2004年 10月 「リオン環境レポート2004」に環境会計を初めて掲載
- 2004年 12月 認証機関をJQAからTÜVに移行
- 2005年 5月 認証機関TÜVによる更新審査を受審

概念図

事業活動と環境への影響

当社は、さまざまな資源を投入して部品や製品を製造し、エネルギーや水などの地球資源を活用して事業活動を行っています。

それぞれの工程における環境負荷低減への積極的な取り組みを行うよう努めています。



環境監査

当社では環境マネジメントシステムが適正に機能していることを確認するために、年 1 回以上の内部環境監査の実施および年 1 回の第三者機関による外部審査を行っています。

内部環境監査は、年度ごとに作成した内部環境監査実施計画に基づき、社内外の教育により資格を有する内部監査員による監査チームを編成し、ISO14001 規格および自社環境管理マニュアルの要求



事項をもとに作成したチェックリストにより各部門のシステムの運用状況を確認します。また、前回までの内部環境監査や外部審査で指摘を受けた項目の是正および改善の確認も行います。これらの結果を集計した後、内部環境監査員会議で確認の上、代表取締役および各担当取締役に報告されます。監査を受けた部署ではシステムの見直しを行うとともに、指摘事項の改善に向けた計画を作成し、適切な是正措置を講じます。

改善指摘事項等の是正および予防措置は次回の定期審査、内部環境監査で改善が的確に実施されたことを確認しフォローアップしていきます。

環境会計

環境会計の手法

当社では、環境省が 2002 年に公表した「環境会計ガイドライン 2002 年版」に則り、環境保全にかかわる費用と効果を定量的に把握し、環境経営に生かしています。

期間：2004 年 4 月 1 日から 2005 年 3 月 31 日まで

範囲：本社工場

環境保全コスト

(単位：千円)

| 分 類 | | 主 な 内 容 | 環境設備投資額 | 環境保全コスト |
|-----------|-----------|-------------------|---------|---------|
| 事業エリア内コスト | | | 32,100 | 15,140 |
| 内 訳 | 公害防止コスト | 大気、水質、騒音など | | 1,742 |
| | 地球環境保全コスト | 温暖化防止、オゾン層保護など | 32,100 | 4,233 |
| | 資源循環コスト | 資源の有効活用、廃棄物の減量化など | | 9,165 |
| 上・下流コスト | | グリーン調達、リサイクルなど | | 644 |
| 管理活動コスト | | 環境教育など | | 20,980 |
| 研究開発コスト | | 環境調和型製品開発など | | 3,297 |
| 社会活動コスト | | 緑化、情報開示など | | 244 |
| 環境損傷対応コスト | | 土壌汚染修復など | | |
| 合 計 | | | 32,100 | 40,305 |
| | | 2003 年度実績 | 424 | 39,395 |

設備投資額の内容は、構内建物（4階建 延床約4,000 m²）における空調設備を全面リニューアルし、個別ヒートポンプ方式の空調に入れ替えることで発生しました。その投資費用は環境に配慮した部分において、主に設備本体に対する投資費用を算出したものです。

環境保全効果

| 分類 | 指標 (単位) | 2003年度 | 2004年度 | 前年度比減 |
|---------------------------|-------------------------------|--------|--------|---------|
| 事業活動に投入する資源に関する効果 | エネルギー使用量 (千kWh) | 3,333 | 3,475 | 142 増 |
| | 都市ガス使用量 (Nm ³) | 63,263 | 66,324 | 3,061 増 |
| | 水使用量 (m ³) | 34,407 | 30,967 | 3,440 減 |
| 事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する効果 | エネルギー使用量 (t-CO ₂) | 1,400 | 1,460 | 60 増 |
| | 都市ガス使用量 (t-CO ₂) | 133 | 139 | 6 増 |

電力使用量は、前年度（2003年度）が冷夏であった影響から前年と比較して増加となりました。空調設備のリニューアルに伴う温水ボイラー小型化により、ボイラー用都市ガス使用量は2003年度の11,700 m³に対し、2004年度は5,900 m³となり半減しました。しかし、全体の都市ガス使用量は電力使用量と同様に増加となっています。

環境保全対策に伴う経済効果 —実質的効果—

(単位：千円)

| | 効果の内容 | 金額 (千円) |
|------|------------------------|---------|
| 費用削減 | 省エネルギーによるエネルギー費の削減 | 3,437 |
| | 省資源又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減 | 376 |

(注) 実質的効果のみで、みなし効果は含んでいません。

実質的効果は前年度に対し、約380万円の削減となりました。

費用の内訳は、電気代357千円増、ガス代1,954千円減、水道代1,840千円減となっています。これは空調リニューアルにおけるボイラー設備小型化および都市ガス利用の見直しによる費用の削減効果です。

環境会計への今後の取組

2003年度よりスタートした環境会計も今年で2年目となりますが、今後も継続的に取り組み、内容の改善と充実を図って行きます。

社内標準に規程

環境省のガイドラインを参考に2003年度の活動実績から同年度の環境会計を割り出し、基本的手法とその手順を定め、2004年度試験運用を経て社内標準「環境会計規程」を作成しました。2005年度よりこの運用を開始します。

2004 年度の環境活動

小委員会

システム見直し小委員会

システム見直し小委員会は、以下のポイントを目的に 2003 年 4 月より当社環境マネジメントシステムの全面見直しに着手しました。

- ・ 環境側面抽出に際し、紙・ごみ・電気から本業に照らした側面抽出に視点を変える。
- ・ 部門ごとの環境側面を抽出しやすくする（環境側面抽出表を追加）。
- ・ フロー図などを活用し、内容を簡素化する。
- ・ プラスの環境側面を定義し、その抽出方法を追記する。

2004 年 9 月までの 1 年半をかけ全面的な見直しを進め、2005 年 1 月 1 日付にて環境管理マニュアルおよび関連する社内標準の改定に至りました。

この全面改定を受けて 2005 年度は、各部門における業務内容に基づいた環境側面の抽出、環境影響評価を行い、著しい環境側面を特定し、環境目的・目標の策定を実施しました。環境マネジメントシステムの改善、強化を図るためにはシステムの見直しを継続的に推進していく必要があります。今後とも努力して取り組んでいきます。

また、2004 年 12 月には ISO14001 規格 2004 年版が発行され、当社の環境マネジメントシステムにおいても規格改定に従った見直しが必須となり、2005 年度内の改定を目標に準備を開始しました。

環境会計小委員会

当社が、持続可能な発展を目指すには、社会との良好な関係を保ちつつ、環境保全への取組を効率的かつ効果的に推進する必要があります。そのためには事業活動における環境保全にかかるコストと、その活動によって得られた効果を確認することが求められます。そこで 2003 年度から環境省のガイドラインを参考に「環境会計」を導入しました。

主な目的は以下の 3 点とします。

- (1) 健全な企業経営のための健全な環境活動の推進を行う。
- (2) 環境管理活動の費用対効果を定量的に評価して外部へ情報開示する。
- (3) 環境コストの適切な管理によって、最小のコストで最大の効果を生む活動に改善する。

2003 年度は、環境保全コストと環境効果の実態調査を実施し、その結果を環境管理委員会へ提出しました。

今後は調査結果をもとに比較、評価を行い、環境管理マネジメントシステムの改善に向け、環境会計活動のシステム整備に着手します。

環境報告書小委員会

2004年度の環境報告書は、環境省発行の「環境報告書ガイドライン」に基づいて当社ホームページに「環境レポート」として開示しました。御高覧下さいましたお客さま、株主様、取引先および地域社会の方々より多大なご意見、アドバイスをいただき感謝しております。今年度も小委員会を開催し、当社の環境への取り組みをより分かりやすくお知らせできるよう心掛け構成しました。

ゼロエミッション小委員会

ゼロエミッションとは、ゼロ（無）エミッション（ゴミ）のこと。つまりゴミを出さないということで、現在埋め立てや焼却で処理しているゴミをリサイクルして再資源化しようというものです。しかしながら100%の完全ゼロエミッションはコスト面からも不可能に近いものと思われます。そこで当社では「当社としてのゼロエミッションの定義を定める」ことから始め、その後、現在は埋め立てや焼却に回しているゴミの再資源化の検討を行いました。その結果、再資源化率の目的・目標を以下に決めました。

目的：当社の生産活動における再資源化率を、2008年度までに98%以上とする。

目標：2004年度は再資源化率90%以上とする。

また、廃棄物の絶対量の削減にも取り組み、2004年度は削減のための調査年度と定め活動して行きます。

化学物質専門部会の活動

化学物質専門部会では、化学物質を扱っているフロアに最低 1 名の化学物質管理者を任命し、当社本社における化学物質の購入および廃棄状況の把握、管理を行っています。とくに社内標準の化学物質管理規定に定められた「特別管理化学物質」13 種類については全社の合計量を把握するなど徹底した管理体制を実施。8 名の専門部会委員と 11 名の化学物質管理者が活動しています。

2004 年度主要有機溶剤使用量は、アセトン 50.3 kg、イソプロピルアルコール 51.6 kg、ラッカーシンナー（トルエン換算）25 kg、メチルアルコール 80 kg、トルエン 43.8 kg。はんだ使用量（鉛として）は 20.5 kg となっています。

また、2003 年度より主要有機溶剤（アセトン、イソプロピルアルコール、ラッカーシンナー、トルエン、メチルアルコール）の再生使用を開始しました。その結果、2002 年度には約 450 kg であった使用量が、2004 年度は約 250 kg までに減少しました。

鉛フリーはんだ化の経緯と実用化への今後の取組

鉛フリー専門部会では 2004 年 4 月より体制を一新し、鉛フリーはんだ化の実用に向けた取り組みを進めています。

まず、2003 年度に確定した鉛フリーはんだを用いて、補聴器 HB-82MC、HM-54、計測器 NL-51 の鉛フリー実装の試作を進めました。

補聴器 HB-82MC、HM-54 では、鉛フリーはんだ実装で各 20 台、現在使用している鉛入りはんだ（共晶はんだ）実装で各 20 台の計 40 台ずつを試作。使用した鉛フリーはんだは、マウンター工程では融点温度が低い「Sn-8In-3.5Ag-0.5Bi」通称インジウム入りクリームはんだ。組立工程では、手付け用糸はんだの鉛フリーはんだ「Sn-3Ag-0.5Cu」通称 3 銀はんだを使い、こては共晶はんだと同じ温度で作業しました。

一方、計測器 NL-51 は、鉛フリーはんだ実装で 6 台、共晶はんだで 4 台計 10 台を試作。はんだの種類は補聴器と同様のものを使用しました。

マウンター工程では鉛フリーはんだに適したリフロー炉の温度を設定し、それぞれの機種のパーツは鉛フリー用として特別に選定することはしませんでした。

それぞれ組立後の目視により異常のないことを確認した後、当社規定の環境試験を実施。

その結果、全試験項目（高温試験、低温温度保存試験、湿度試験、温度サイクル、温度衝撃、振動試験、衝撃試験）において、鉛フリー実装による異常は確認されませんでした。鉛フリー専門部会では、上記の試験結果の通り鉛フリー実装においては問題の無いことを確認し、環境管理委員会にその旨を報告しました。

今後は、全社環境目標の「2005 年度末までに、補聴器製品 2 機種、計測器 1 機種について鉛フリー製品の実用化を図る」ことの実現を目指し、「RoHS 指令対応検討委員会」と協議しながら市場への導入、展開に向けた準備を進めていきます。

また、その他実装においての課題は以下の5項目が残されています。

- (1) 当社トランスジューサーの鉛フリー化
- (2) 特に熱に弱い補聴器用ICの鉛フリー化
- (3) 最近使用が増えてきたBGA（ボールグリッドアレー）の鉛フリー化
- (4) 鉛フリーフロー設備の導入
- (5) 鉛フリーはんだを用いたはんだ付け教育

以上についても今後、積極的に取り組んでいくことが確認されています。

本館空調設備 全面リニューアルの実施

当社敷地内の本館（地上4階、延面積4千m²）建物における空調設備の全面リニューアルを行いました。

これまで当建物における空調は、冷房時期はクーリングタワーによる冷水を、暖房時期は温水ボイラーによる温水を循環ポンプで全館に送る集中式の冷暖房設備を採用。さらに、室内天井には補助エアコンが設置され、室内の換気、空調維持に利用されていました。

今回のリニューアルでは、未使用のエリアには無駄な空調を使わないことを目的に、集中式から個別式のマルチエアコンに変更。

冷温水が不要となることからクーリングタワー、温水ボイラー等の設備は廃止となりました。さらに換気用として補助型の小型ボイラーを冬期のみ採用することで、室内天井の補助エアコンの総台数を約240台から125台に削減することができました。

この結果、都市ガスの消費量削減、消費電力の低減などの効果を生み出すことが可能となりました。

今回リニューアルされた目的は、集中式から個別式のマルチエアコンに変更することで、

- ・未使用のエリアでは無駄な運転をしない
- ・冷温水が不要となり、クーリングタワー、温水ボイラーなどの設備は廃止となる
- ・換気用として、温水ボイラー撤去し補助用として小型ボイラー（冬期のみ）を採用
- ・室内天井の補助エアコン総台数（約240台を125台に）を削減できる

などの設備削減、台数の削減を行うことにより、都市ガスの消費量削減、消費電力の低減などの効果を生み出すことが可能となりました。

- ・都市ガス消費量（暖房用ボイラー廃止）・・・70%の削減
- ・電力消費量（循環ポンプ廃止・室内機台数削減）・・・15%の削減
- ・水道消費量（冷房用クーリングタワーの廃止）・・・5%の削減

指定低公害車導入率について

当社では、「2005年度末時の指定低公害車導入率を、超低公害車に換算して5%水準とする」という東京都自動車環境管理指針に基づき、新規社有車は指定低公害車から採用することを原則としています。

2004年度の低公害車導入率は35.9%となり、目標の20%以上を達成しました。

製品への環境配慮

リオネット補聴器・関連機器

リオネット補聴器

当社の製品づくりの基本は、「人々の健康で快適な暮らしに役立つ」ことであり、生活の質の向上に貢献することが使命です。

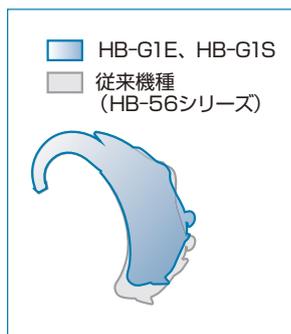
中でも、当社の主力製品である補聴器は、聞こえの不自由な方々が「言葉によるコミュニケーション」を実現し、少しでも快適に暮らすための道具として 1948 年に誕生しました。以来、常に時代を先取りした先進技術を取り入れ、お客さまのニーズに合った製品を提供していくことで、業界のトップメーカーとしての地位を確かなものとしてきました。

小型・耐汗構造の追求

HB-G1E、HB-G1S に HB-M1、HB-M2 でも実績のある小型・耐汗構造ケースを採用。従来の製品に比較して容積を 12% 低減。当社製デジタル補聴器としては最も小型で、目立ちにくい装用を目指しました。また、特殊な断面構造とパッキンの採用により密閉性を向上させ発汗による故障を低減させています。



HB-G1E、HB-G1S



| 耳あな形 | 耳かけ形 | ポケット補聴器 |
|------|------|---------|
| | | |

オーダーメイド補聴器のシェル自動生産システムー「リオネット^{ゆめじ}夢耳工房」

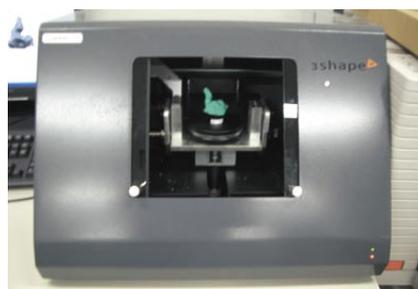
2004年度の「環境レポート」でご紹介しました、オーダーメイド補聴器のシェル自動生産システム「リオネット^{ゆめじ}夢耳工房」がモニターテストを経て、2005年1月からCICタイプの全国展開を開始しました。

「リオネット^{ゆめじ}夢耳工房」は高精度三次元測定により、外耳道形状の忠実な再生と安定した精度が可能になり、個人によって異なる耳への適合度が向上しました。さらに、個人ごとの耳型形状データを用いた三次元CADレイアウト機能により、製品形状の最適化と小型化が実現しました。

また、耳型形状の電子保存（データベース化）が可能になったことで、買い替えや予備、紛失などによる再購入時に耳型を再度採取することなく、同一形状の再現が図れます。このように人体形状の一部を三次元測定してラピッドプロトタイプングにより造形可能な利点を持つ「リオネット^{ゆめじ}夢耳工房」は、オーダーメイド製品をCAD/CAM生産できる極めて先進的なシステムとなりました。

今後は設備投資の増強に合わせて、カナルタイプ、シェルタイプへの対応を進めていく予定です。

また、お客さまよりいただいた耳型（イヤモールド）の製法も、従来の石膏使用から環境に配慮した光硬化樹脂の使用に変更していくことで産業廃棄物の削減に努めていきます。



関連機器

補聴器を中心とする「音響製品」には、赤外線やフラットループを用いた音声伝達システムや、聴力に障害をもつ児童の教育訓練を支援する機器など、暮らしに役立つ様々な製品があります。

| | フラットループアンプ | 音声トレーニング機器 |
|------|---|--|
| 製品 |  |  |
| 設置場所 | ホール・体育施設・公共施設 | 学校・教育機関 |

医用検査機器／音響・振動計測器／微粒子計測器

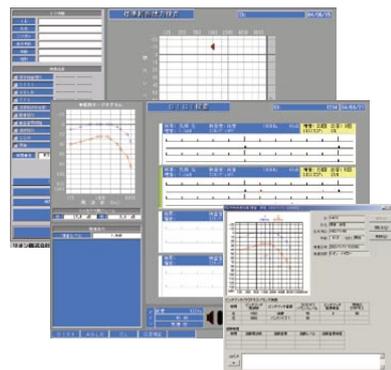
音響を中心とした当社の製品は、騒音計や微粒子計測器、医用検査機器など多岐にわたり、個人をはじめ学校や病院、各種官公庁、製造業など幅広い分野で利用されています。それだけに、製品の設計には以下のことを配慮し、環境にやさしい製品づくりを推進しています。

医用検査機器

当社では、病院の電子カルテ等と連携可能なシステムを開発・販売するなど、政府が推進する「e-Japan 戦略」の重点計画の一つである医療のIT化の促進にも貢献しています。

病院内の検査データ等を電子化することで記録紙など紙の使用量が削減でき、環境面での効果が期待できます。

2004年度には従来製品の拡充を目指し、電子カルテDF-70A、DF-61A、DF-81を発表するなど、病院内の検査データの電子化推進をサポート。より一層の貢献に努めています。



DF-61A 画面

| | オーディオメーター | OAE アナライザー | 聴力検査室 |
|------|---|--|---|
| 製品 |  |  |  |
| 設置場所 | 病院、医院、補聴器販売店 | | |

音響・振動計測器

当社の音響・振動関連の計測器は、環境騒音の監視・防止などから製品開発や製造工程におけるラインでの異常発生監視、回転機械などの早期故障検知、公的な機関や民間の製造業など幅広い分野で活用されています。

音響・振動計測器の設計においても、常に環境にやさしい設計を目指しています。一例として、省電力化を行った製品をご紹介します。

(1) 振動センサーの省電力化例

機械の振動監視などで使用されるポータブルタイプの振動計は乾電池で動作させています。また、これらの振動計に使用される振動センサーにもアンプを内蔵しております。このような場合、振動計本体の省電力化だけではなく、振動センサーにも省電力化が要求されます。写真の振動センサー（PV-57A）は、従来品と同等の性能を維持しながら、設計上の工夫を行うことによりセンサー単体の消費電力を約20%低減しました。僅かな効果ではありますが、電池交換の回数を減らすことに繋がっております。



PV-57A

(2) 地震計の省電力化例

地震計は道路や鉄道などのインフラ関連や免振ビル、ダム、橋梁などの大型構造物で設置されており、地震の計測や制御に利用されています。直接目に触れる機会は多くはないと思いますが、地震をいち早く検出し私たちに地震情報を伝えるシステムの一部を担っており、私たちの日常生活においても無くてはならないものになっています。常に地震の監視を行う装置なので信頼性の維持・向上が重要ですが、省電力化を行った例をご紹介します。



SM-27

| 機種 | SM-24MR | SM-27 |
|---------|---------|---------|
| 消費電力(※) | 約 440 W | 約 320 W |
| | | 約 30%減 |

※製品個々における実際の消費電力から算出した平均値を示しています。

| | 振動計 | 騒音計 | 地震計 | 航空機騒音監視システム |
|------|---------|-----------|------------------------------|-------------|
| 製品 | | | | |
| 設置場所 | 高速道路・橋梁 | 高速道路・トンネル | 高速道路 橋梁・ダム 建造物 列車・駅 | 空港周辺 |

微粒子計測器

半導体分野に代表されるような微細加工を行う電子産業では、空気中あるいは液体中の微粒子が製品の信頼性や品質に大きく影響します。また、医薬品・食品工業では僅かな雑菌も許されません。このような清浄な環境を必要とする分野において気体・液体中の微粒子を計測する装置が微粒子計測器です。微粒子計測器においても、製品の包装分別が容易になる等、常に環境に優しい設計を目指しています。

| | 気中粒子計測器 | | | 液中粒子計測器 | |
|------|------------------------|--|--|---------|--|
| 製品 | | | | | |
| 設置場所 | 研究機関・病院・工場（半導体・液晶・医薬品） | | | | |

生産活動における取組

2004 年度活動実績

| 環境項目 | | 環境目標 | 実績 |
|----------------|---------|---|--|
| エネルギー | 省エネルギー | 全社電力使用量 (kWh) を 2003 年度比 0.5%以上削減する | 4.3%増 (未達成) |
| 資源 | 省資源 | OA 用紙使用量を A4 換算枚数で 2003 年度実績値以下とする | 11.5%増 (未達成) |
| | | 再生紙 (白色度 70%、古紙含有率 100%) の使用量を、A4 換算枚数で全 OA 用紙使用量の 99%以上とする | 100%にて目標達成 |
| | | 文房具のグリーン購入率を額で 85%以上とする | 99.3%にて目標達成 |
| | | 営業活動用の印刷物に使用する再生紙の比率を A4 換算枚数で 80%以上とする | 92%にて目標達成 |
| | | 展示会の装飾、販売促進用品等は、環境に配慮したものとする (主として啓蒙活動) | シルバーサービス展 展示パネルにおいて新規パッケージブースを採用し、100 回以上の繰り返し使用を可能とした |
| 廃棄物 | 再資源化 | 生産活動から排出される産業廃棄物の再資源化率を、重量で 90%以上とする | 91.5%にて目標達成 |
| | | 食堂の生ゴミのリサイクル化を促進すると共に処理業者を年 1 回視察する | 毎月 1 回の排出状況確認及び、年 1 回の視察を行った |
| | 排出の抑制 | 生産活動における電気部品 (電気部品一般) 及び機構部品 (金属全般とプラスチック全般) の廃棄量を測定する | 電気部品廃棄量 67.6 kg 機工部品 231.6 kg |
| | 再生化学物質 | 再生対象化学物質について、廃液の再利用 (リユース) を進め、廃棄量を 2002 年度比 70%以上減量する | 86.5%減にて目標達成 |
| 環境適合製品 | 製品の環境配慮 | 環境適合製品設計の対象を 2004 年度新製品の 100%とする | 4 機種にて実施 |
| | | 個人用補聴器のプラスチック包装材料使用量を 1998 年度比で 7%以上削減する (目標使用量 1,145 kg 以下とする) | 目標使用量 1,145 kg 以下に対し 1,001 kg にて目標達成 |
| | | 補聴器 2 機種について、鉛フリー製品を完成させる | HM-54、HB-82MC にて実施 |
| | | 環境適合製品設計により、従来製品との比較で消費電力を 10%以上低減する | DR2 製品 1 機種にて実施 |
| | | 製品アセスメントを実施する | DR2 製品 2 機種にて実施 |
| 景観 (グリーンアメニティ) | 緑の保全 | 構内樹木を定期的に剪定する | 延べ 52 人で実施 |
| | | 本社工場周辺の清掃を毎月 2 回実施する | 延べ 199 人にて実施 |
| アメニティ | 騒音・振動 | 騒音規制基準 60 dB 以下を順守する (目標基準 57 dB 以下) | 52 dB にて順守 |
| | | 振動規制基準 65 dB 以下を順守する (目標基準 60 dB 以下) | 34 dB にて順守 |
| 環境項目 | | 環境目標 | 実績 |

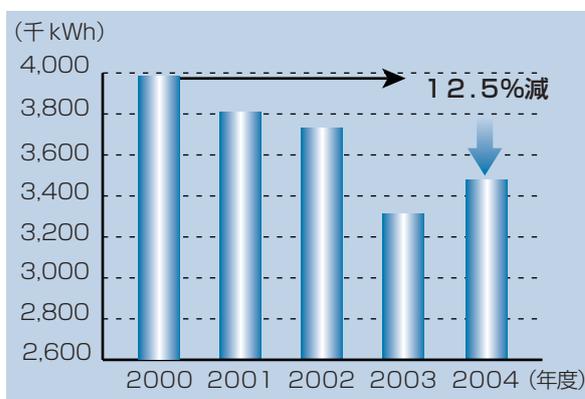
| | | | |
|------|------|---|---|
| 環境汚染 | 大気汚染 | アイドリングストップ運動と、週1回ノーカーデー（主として啓蒙活動）を実施する | 年2回の安全運転者講習会と各フロアの点検手順書に従い、啓蒙活動を実施 |
| | | 社用車の指定低公害車の導入率を超低公害車に換算して20%以上とする | 35.9%にて目標達成 |
| | 水質汚染 | 有機溶剤を使用しない洗浄を検討する | 補聴器用イヤホンの洗浄にファイントップの使用を開始した |
| | | 食堂から排出される雑廃水の水質保全に努める | グリストラップ、バイオ自動注入装置の稼働確認を毎月1回実施し、水質管理を行った |
| | 管 理 | 駐車場にアイドリングストップ運動の看板を設置・管理し、年2回の安全運転者講習会と啓蒙活動を実施する | 構内駐車場に掲示板を5カ所設置・管理し社内イントラも活用 |

省エネルギー

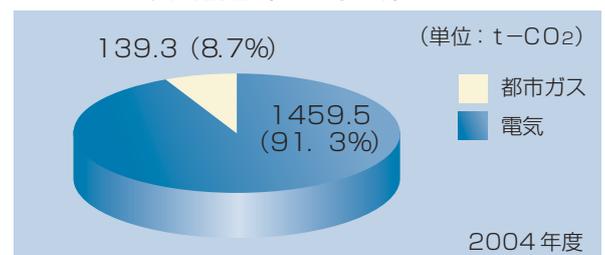
電力

| | |
|------|---|
| 環境目的 | 2006 年度末までに、全社電力消費量を 2000 年度比で 10%以上削減する。 |
| 環境目標 | 空調設備の中間期における運転見直しにより全社、電力消費量を 2003 年度比 0.5%以上削減する。 |
| 実績 | 2004 年度 3,475 千 kWh 2003 年度(3,333 千 kWh)比 4.3% 増 |

※ 電力使用量は、季節変動の影響で前年度比 4.3%の増加となりましたが、2000 年度比では 12.5%の削減結果が得られています。



エネルギー使用割合 (CO₂換算)

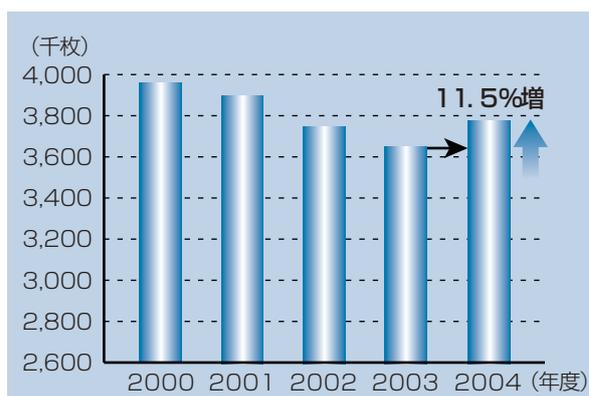


省資源

OA 用紙の削減

| | |
|------|--------------------------------------|
| 環境目的 | OA 用紙の使用量を A4 換算枚数で 2003 年度実績値以下とする。 |
| 環境目標 | 両面コピー、裏紙使用、電子メール化を積極的に推進する。 |
| 実績 | 11.5%増 |

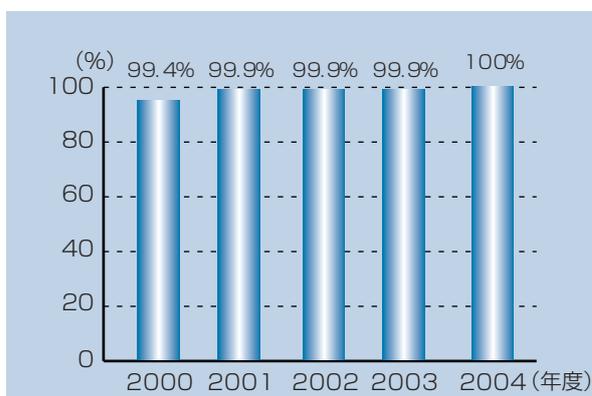
※ 社内文書、客先配布物等が増加したため目標値をオーバーしました。



再生紙の利用

| | |
|------|-----------------------------------|
| 環境目的 | 再生紙使用量を、全 OA 用紙使用量の 99%以上とする。 |
| 環境目標 | 再生紙（白色度 70%、古紙含有率 100%）を継続的に使用する。 |
| 実績 | 100%にて達成 |

※ 社内で使用される OA 用紙は再生紙を使用することが徹底され、バージン紙の使用はゼロとなりました。



グリーン購入

| | |
|------|--|
| 環境目的 | 文房具、什器、OA 機器の購入に際しては、グリーン購入率を実施する。 |
| 環境目標 | 文房具のグリーン購入率を 85%以上とする。 什器についても極力グリーン購入とし、他については啓蒙活動を実施する。 |
| 実績 | 99.3%にて達成 |

広告宣伝

| | |
|------|---|
| 環境目的 | 環境に優しい広告宣伝に努める。 |
| 環境目標 | 再生紙を使用した印刷物の比率を 85%以上とする。 展示の装飾、販売促進用品等は、環境に配慮したものとする（主として啓蒙活動）。 |
| 実績 | 92%にて達成 シルバーサービス展 展示パネルにおいて、新規パッケージブースを採用し、100 回以上の繰り返し使用を可能にした。 |

製品の環境配慮

環境適合製品設計

| | |
|------|---|
| 環境目的 | 環境適合製品設計を推進する。 |
| 環境目標 | 環境適合製品設計技術の教育を推進する。 環境適合製品設計の対象を 2004 年度新製品の 100% とする。 |
| 実績 | 4 機種にて実施 |

個人用補聴器のプラスチック包装材料の削減

| | |
|------|--|
| 環境目的 | 2006 年度までに個人用補聴器のプラスチック包装材料年間使用量を、年間 1,000 kg 以下とする。 |
| 環境目標 | 個人用補聴器のプラスチック包装材料使用量を 1998 年度比で 7% 以上削減する。 |
| 実績 | 目標使用量 1,145 kg 以下に対し 1,001 kg にて達成 |

※ 販売台数の増加により 2002 年度から 2004 年度にかけて使用量が増加しているが、2005 年度からは設計の見直しにより、大きな減少が見込まれます。

プラスチック包装材料の使用量の推移



個人用補聴器の容器包装リサイクル法への対応

一般ゴミの増加など廃棄物問題が深刻化する中、当社では、容器包装の再商品化にも取り組んでいます。

「容器包装にかかる分別収集および再商品化の促進等に関する法律」(容器包装リサイクル法)では、ビン、缶、ペットボトル、牛乳パックなどの容器包装を対象に、容器と中身のメーカーがリサイクル費用を支払うことが定められています。

当社では、プラスチック製容器と紙製容器がこの対象となっており、(財)日本容器包装リサイクル協会に再商品化を委託。

委託契約はリサイクル法が施行された 1997 年より現在にいたるまで継続しており、委託に際しては、前年度個人用補聴器の出荷台数を申請し、その費用を支払っています。

2004 年度の実績は、紙製包装 1,758 kg、プラスチック製包装は 780 kg となっています。

廃棄物

再資源化

| | |
|------|------------------------------------|
| 環境目的 | 生産活動における再資源化率を、2008年度末までに98%以上とする。 |
| 環境目標 | 生産活動から排出される廃棄物の再資源化率を90%以上とする。 |
| 実績 | 91.5%にて達成 |

※ 2004年よりゼロエミの定義を見直し、再資源化率を目的・目標として掲げました。

再生化学物質

| | |
|------|---|
| 環境目的 | 再生対象化学物質について、廃液の再利用を進め、2006年度までに廃棄量を2002年度比80%以上減量する。 |
| 環境目標 | 再生対象化学物質について、廃液の再利用を進め、廃棄量を2002年度比70%以上減量する。 |
| 実績 | 86.5%にて達成 |

有機溶剤の低減について

当社では2003年度より、アセトン、トルエン、ラッカーシンナー、メチルアルコールを使用しない環境に配慮した洗浄方法に取り組んでいます。

さらに2004年度からは補聴器用イヤホンの部品の洗浄をファイントップに転換。2005年度は振動ピック関係、骨導受話器、オーディオメータ用気導受話器関係をファイントップでの洗浄に切り替えました。

有機溶剤の使用状況は、上期15%の削減目標の達成が厳しい状況にあります。現在、下期に向けて各種テストを実施しており、目標が達成できるよう努力しています。



有機溶剤再生装置

2004年度有機溶剤廃棄量（リオン本社のみ）

| 2004年度 | 2002年度 | 削減率 |
|--------|----------|-------|
| 33 kg | 244.8 kg | 86.5% |

2004年度有機溶剤再生実績（外注委託先からの分を含む）

| 再生依頼量 | 再生量 | 再生率 |
|--------|----------|-------|
| 576 kg | 548.4 kg | 95.2% |

当社の CS 活動

当社の製品・サービスの価値は、「お客様の満足」で決まります。いかに満足して使っていたか、また継続的に購入していただけるか、さらに他のお客様にご紹介していただけるか。その取り組みの第一歩は、お客様の声に耳を傾けることだと考えます。そして、お客様の声をあらゆる部門に反映させ、満足していただける製品とサービスを提供していくことが重要です。

当社ではその具体的な対策として、お客様の声を素早く社内に伝え、情報を共有し、可能な限り速やかに回答し、フィードバックするシステムを構築しました。そしてこのシステムが改善のトリガーとして機能し、日々実行されていくことを目的に「CS カードシステム」が稼働しています。

「CS カードシステム」は、お客さまから寄せられた声が入力されると、ワークフローに従い社内に情報が発信されます。同時に調査回答部署には、対応案や改善策が指示され、適切な回答がお客さまに伝えられます。さらにこれらお客様の声は、製品・サービスの開発、改善に役立つ重要な要素として必ずフィードバックされ、より良い製品とサービスの提供のために活用されています。

環境パフォーマンス

労働安全衛生

企業にとって従業員の安全と生命を守ることは重要な課題です。そのために従業員一人ひとりが健康に配慮し、安心して働ける職場づくりを目指し、労働安全衛生法に即した安全衛生管理の充実を図っていきます。その具体的な展開が安全衛生活動です。

当社では、組織として独立した「安全衛生委員会」を毎月開催し、年間計画を立案するなど安全衛生への取り組みを推進しています。

具体的には、安全衛生教育、交通安全教育および運動、火災予防運動など多岐にわたる活動を推進。さらに、年4回職場巡視を実施し、常に職場の安全衛生に気を配り、改善に努めています。また、定期健康診断、食中毒予防、生活習慣病検診、健康管理の見直しを行うなど従業員の健康管理をサポート。身体のみならず心の健康づくりにも取り組んでいます。

業務災害発生状況（年は1月から12月）

(件)

| | 2000年 | 2001年 | 2002年 | 2003年 | 2004年 |
|------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 発生件数 | 2 | 3 | 0 | 3 | 2 |
| 休業件数 | 2 | 1 | 0 | 0 | 0 |
| 休業日数 | 57.5 | 2 | 0 | 0 | 0 |

定期健康診断結果推移（年は1月から12月）

(人)

| | 2000年 | 2001年 | 2002年 | 2003年 | 2004年 | |
|-------|----------|-------|-------|-------|-------|----|
| 再検査内訳 | 血圧 | 22 | 16 | 5 | 13 | 11 |
| | 尿糖 | 19 | 14 | 13 | 16 | 18 |
| | 尿蛋白 | 10 | 3 | 9 | 21 | 7 |
| | 胸部X線 | 7 | 4 | 7 | 10 | 4 |
| | 再検査者人数合計 | 58 | 37 | 34 | 60 | 40 |

運転者講習会参加者数推移（年は1月から12月）

(人)

| | 2002年 | | 2003年 | | 2004年 | |
|------|-------|----|-------|----|-------|----|
| | 春 | 秋 | 春 | 秋 | 春 | 秋 |
| 参加者数 | 63 | 54 | 55 | 60 | 52 | 95 |

環境フェスタへの参加

2005年5月、「第4回環境フェスタ in 国分寺」が国分寺清掃センターで開催されました。

2002年からスタートしたこの催しは、国分寺市を明るく住み良い生活環境にすることを目的として、国分寺市環境部生活環境課主催が主催し、クリーン運動の一環として市民と諸団体が一体となり開催されます。「第4回環境フェスタ in 国分寺」は、晴天



に恵まれ、約4000人の来場者があり大盛況のフェスティバルとなりました。

当社は環境製品の展示を依頼され、補聴器・オーディオメータ・騒音計他を展示しました。

国分寺市 小学生の工場見学

国分寺市の10の小学校では、授業の一環として、毎年工場見学が実施されています。

当社は、小学校の工場見学事業所に指定され、毎年秋に3年生の生徒が訪れています。

補聴器や騒音計の仕組みなどを見学し、製作現場では、金型や部品の加工工程を身近に感じることができます。さらには音が吸収される無響室や残響室での反響実験では、普段の生活や学習ではなかなか得られない体験ができると好評です。また、工場見学の過程では、不要時の消灯、廃棄物の分別状況など、当社の環境への取り組みも紹介しています。



近隣清掃

本社工場では、毎月2回8時30分より近隣清掃を実施しています。

毎回8人のメンバーにより会社前の都道をはじめ、近隣の道路上のタバコの吸殻、落ち葉、その他の廃棄物の収集を行っています。

2004年度は延べ199人が参加し、近隣住民とのコミュニケーションを深めています。



法規制の順守

企業活動におけるコンプライアンスの徹底は何よりも優先されるべき責務です。当社では、関連する環境法令等を「環境関連法規等要求事項」としてまとめ、法改正に対しては的確でスピーディな見直しを行い、法規制への具体的な行動を推進するなど法令順守に努めています。

2004年度においては、法規制値を超えたことはなく、また公害関連訴訟等のもとより、地域の方々からの苦情もありませんでした。

一方、EU加盟国による廃電気電子機器(WEEE指令)リサイクル、特定有害物質使用規制(RoHS指令)が施行され、同法の実施に伴う早急な対応が必要となっています。

そこで当社では専門委員会を設置し、具体的な対策を講じる体制づくりを整備。特にRoHS指令に対しては、数年前より製品に使用される「鉛入りはんだ」において、鉛フリーはんだを使用した試作に取り組んできました。

今後ともコンプライアンスの確立と実行を推進し、健全な企業活動を進めていきます。

当社製品のアスベスト不使用について

昨今、アスベスト(石綿)の使用が大きな社会問題となっており、当社にも多くのお客さまからアスベストに関する質問、お問い合わせが届いています。

当社の製品には、アスベストは一切使用しておりません。当然ながら、アスベストにかかわる健康被害の申し出も一切ありません。これまで通り、安心してお使い下さい。

2004年度「個人情報保護法」対応策

当社では個人情報保護の観点から、2004年7月業務標準委員会に個人情報保護法対策のための専門部会の立ち上げを提案。経営会議の承認後、2004年8月に「個人情報保護法」に係る業務標準委員会専門部会をスタートさせました。部会は社内標準の作成「2004年9月～12月」まで、2回／月の頻度で開催されました。

部会では、個人情報保護法に係る法令、各省庁ガイドライン等の内容検討からスタートし、2004年12月業務標準委員会で社内標準「個人情報管理規程」を承認した後、2005年1月に施行。同時に、「個人情報保護法に係る講習会」を全社で展開（講習会期間は2005年1月下旬～3月上旬）しました。

さらに、「個人情報管理規定細則」を2005年4月1日に施行。同5月には、新社内標準「個人情報管理規定」および「個人情報管理規定細則」の説明会を開催。受講率は95%に上り、さらに全員の受講を確認するなど従業員の教育および意識向上に努めました。

一方、2005年7月には、取引先との契約を円滑に提携するために、取引先用「個人情報取扱マニュアル」および「個人情報管理規定」の作成を開始しました。

今後とも社内標準に則り、個人情報の管理、保護に努めていきます。



編集：環境管理委員会

連絡先：管理統括部 総務部

〒185-8533 東京都国分寺市東元町 3-20-41

TEL：042-359-7855 FAX：042-359-7440

URL：<http://www.rion.co.jp/>