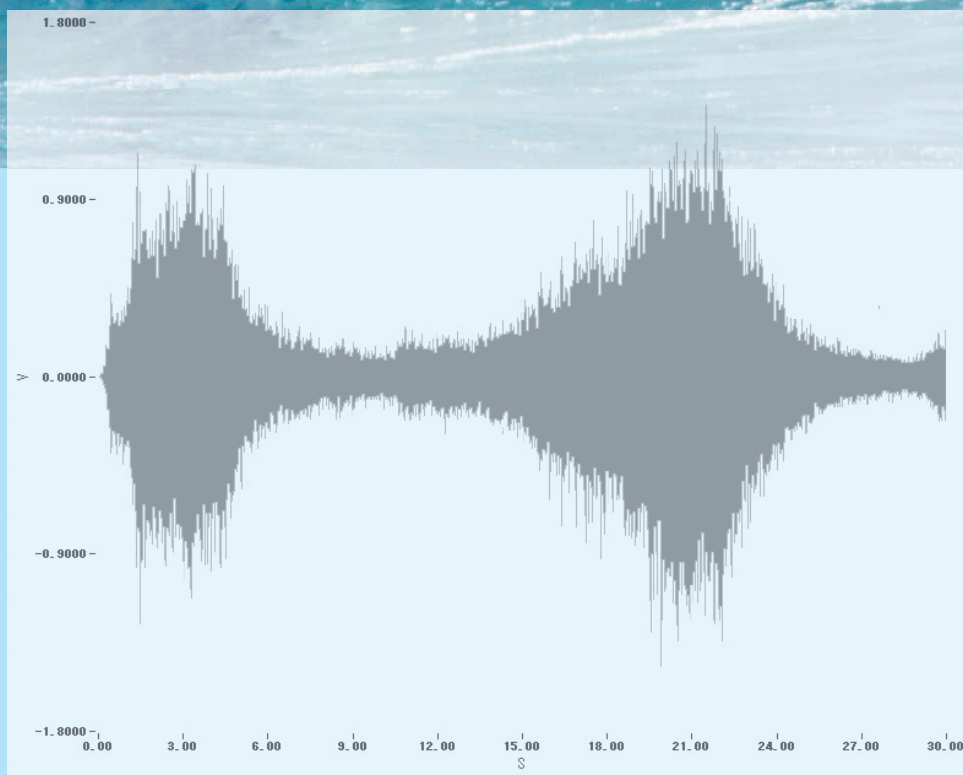


2007

Environmental Report

リオン環境レポート



波の音の波形

目次

会社概要	1
製品案内	3
リオネット補聴器・関連機器	3
医用検査機器	3
音響・振動計測器	4
微粒子計測器	4
環境に対する姿勢と2006年度環境活動	5
トップメッセージ	5
基本理念と環境方針	6
環境マネジメントシステム	7
推進体制	7
環境管理活動におけるこれまでの経過	8
概念図	9
環境監査	10
環境会計	11
2006年度の環境活動	13
小委員会	13
製品環境情報管理システムの構築 （ローズ指令対応検討委員会）	16
化学物質専門部会の活動	17
鉛フリー専門部会の活動	18
指定低公害車導入率について	18
製品づくりと生産活動における取組	19
製品への環境配慮	19
リオネット補聴器・関連機器	19
医用検査機器／音響・振動計測器／ 微粒子計測器	22
生産活動における取組	25
2006年度活動実績	25
省エネルギー	27
省資源	28
製品の環境配慮	29
廃棄物	29
社会に対する取組	31
当社のCS活動	31
環境パフォーマンス	32
労働安全衛生	32
新入社員・環境セミナー	33
クールビズ・ウォームビズの奨励	33
国分寺環境まつりへの参加	34
国分寺市 小学生の工場見学	34
近隣清掃	35
法規制の順守	36

環境に対する姿勢と 2006年度環境活動 P.5

トップメッセージ

基本理念と環境方針

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

2006年度の環境活動

小委員会

製品環境情報管理システムの構築 （ローズ指令対応検討委員会）

化学物質専門部会の活動

鉛フリー専門部会活動

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様々な方々に理解していただけますよう、ホームページに公開いたしました。

本年度は、EU指令に基づきグリーン調達調査への取り組みをポイントに、新たな法規制に対応するための活動などについて掲載いたしました。

今後も当社の環境保全活動が皆様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. 19

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

2006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. 31

当社のCS活動

環境パフォーマンス

労働安全衛生

新入社員・環境セミナー

クールビズ・ウォームビズの奨励

国分寺環境まつりへの参加

国分寺市 小学生の工場見学

近隣清掃

法規制の順守

対象期間 : 2006年度
(2006年4月1日～
2007年3月31日)
当該年度以外の内容も一部掲載して
います。

対象範囲 : リオン本社工場

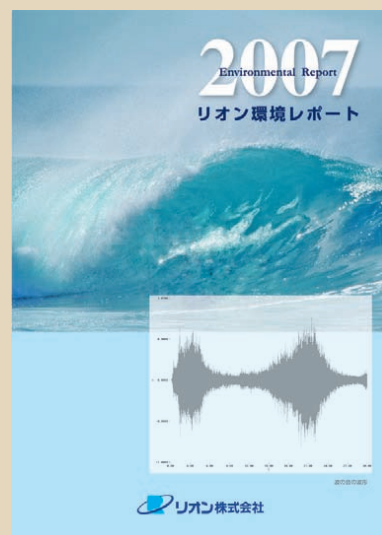
発行日 : 2007年12月1日

お問い合わせ先: 042-359-7855
(管理統括部 総務部)

ホームページ : <http://www.rion.co.jp/>

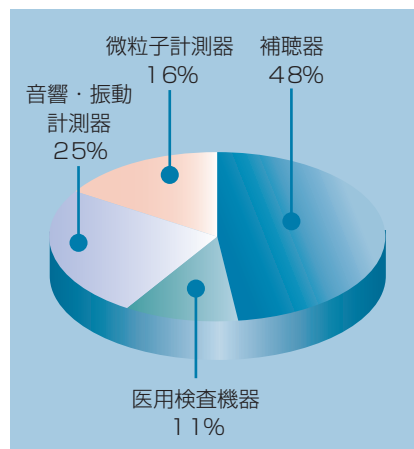
表紙について

写真の下にある
波形は「波の音」
の波形です。
当社の製品で測
定、分析しまし
た。



会社概要

売り上げ構成（2007/3/31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	1944 年（昭和 19 年）6 月 21 日
資 本 金	12 億 2270 万円（平成 19 年 3 月 31 日現在）
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 オーディオメータ、インピーダンスオーディオメータ、耳管機能検査装置、耳鳴検査装置、眼振計、聴力検査室、耳音響放射検査装置 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、設備診断機器、粘度計 微粒子計測器 液中パーティクルカウンタ、気中パーティクルカウンタ、多点モニタリングシステム
事 業 所 営 業 所	リオネットセンター、国分寺補聴相談室、新宿補聴相談室、大阪補聴相談室、仙台営業所、東海営業所、西日本営業所
海 外 駐 在 事 務 所	欧州、台湾
リ オ ン グ ル ー プ	九州リオン株式会社、東北リオン株式会社、リオン金属工業株式会社、関東リオン株式会社、リオンサービスセンター株式会社、リオンテクノ株式会社、リオン計測器販売株式会社、東海リオン株式会社、理音電子工業股份有限公司

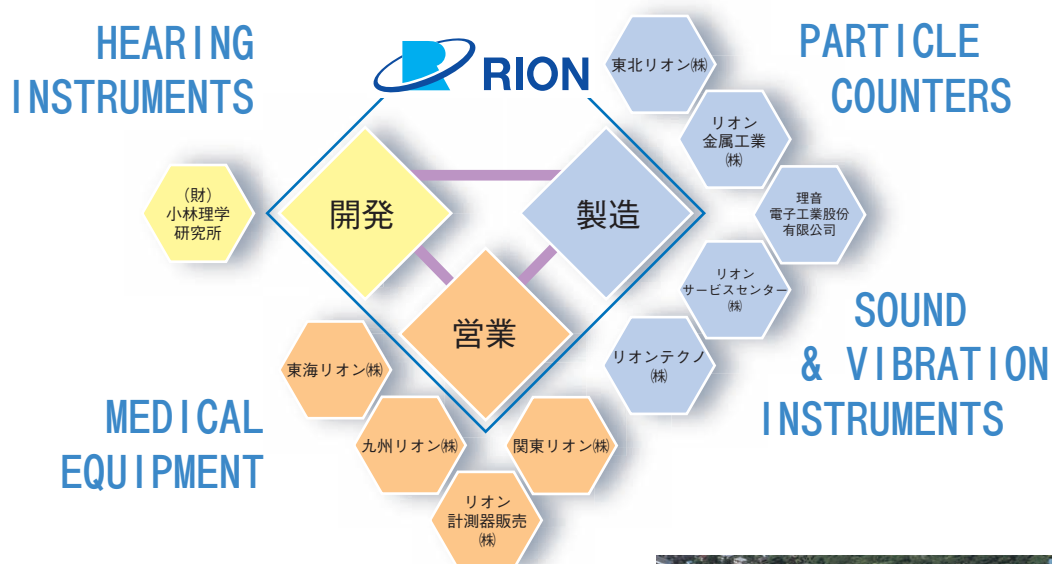
21 世紀の安全で快適な環境作りを目指して、 私たちは躍進します。

当社は、物理学・音響学の研究を目的とする財団法人小林理学研究所の研究成果を製品化するために 1944 年（昭和 19 年）に設立されました。それ以来、一貫して「音響学は人生の安全と慰安に奉仕する学問である」を経営哲学とし技術立社を貫いてまいりました。その中に脈々と流れている経営思想「社会に奉仕し、世の中の人々が生活していく上で、安心と福祉のために役立つことができれば」ということを念じつつ、製品開発を行っております。

事業部門は、補聴器や難聴者のための教育訓練機器等からなる“リオネット補聴器・関連機器”、主に耳鼻咽喉科で使われる“医用検査機器”、音や振動に関する測定器や地震計などの“音響・振動計測器”、気体や液体の中に浮遊する微粒子を測定する“微粒子計測器”の 4 部門から構成されています。

音響を中心にした多岐にわたる当社の製品は、個人から諸官公庁、学校、病院、サービス業、農林水産業、あらゆる製造業など広い分野で使用され、国内はもとより世界六十数カ国へ輸出され高い評価をいただいております。

当社は顧客ニーズに合った製品を供給し、業界のトップメーカーとしてその地位を維持していくと共に、全世界に目を向け、豊かな 21 世紀を展望しつつ、「リオンはすべての行動を通して、人へ、社会へ、世界へ貢献する」との企業理念のもとに健康福祉の増進と安全な生活、快適な環境創りを目指してまいります。



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

聞こえの不自由な方々が、より多くの人と「言葉によるコミュニケーション」を実現するために、1948年、当社の補聴器が誕生しました。

以来、リオンの補聴器“リオネット”は、常に最新技術を取り入れ、聞こえの機能だけでなく快適な使い心地、ファッショナブルで軽く・小さく・目立たない工夫など利用者のニーズをとらえる努力をしてまいりました。これからも、人と人とのコミュニケーションを広げ、生活の質の向上、生きがいある生活へのお手伝いをしてまいります。

このほか聞こえの不自由な方々のバリアを取り除き、暮らしに役立つ機器、床に張ったループから直接音を聴き取るシステム、また聴覚に障害を持った児童に対する教育訓練のための機器、補聴器フィッティング用の機器などがあります。



オーダーメイド補聴器



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

疾病の治療から予防医学へ、さらに近年では健康医学へと対象を広げている現代の医療。これに伴い、医療現場での検査の役割はますます高まり、あわせて検査機器の多様化が進んでおります。

当社は、検査機器に求められる要素を「信頼性・簡易性・利便性」と考え、これを基本として、医療現場のニーズに応えることのできる医用検査機器の開発に取り組んでおります。

当社の医用検査機器は、「音と聴覚」を出発点とし、オーディオメータなどの聴力検査から、平衡機能検査など耳鼻咽喉科領域を中心に展開しております。



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

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

音と振動は、われわれの生活環境の中で身近な所に存在しています。これをとらえるマイクロホンや振動ピックアップにはじまる音響・振動計測器は多くの分野で用いられています。

例えば、騒音計は、騒音の防止に、またホールなどでの良好な音響空間の創造、住宅の遮音性能の向上、より良い製品の開発および品質管理などを目的とするあらゆる計測に用いられています。

また、振動計関連では、製品の開発や製造工程での異常発生監視、大型回転機械設備などの設備診断、車両・輸送機関連の安全および乗り心地、地震観測を行う地震計測システムなど、良好な環境、快適な生活、安全な世界、あるいは生産性の向上を求めて活動する各方面に広く利用されています。



騒音計



振動計



地震計



周波数分析器



記録計

微粒子計測器

液中パーティクルカウンタ / 気中パーティクルカウンタ / 多点モニタリングシステム

空気中や液体中に浮遊する微粒子は、人間の健康や製品の品質に悪影響を及ぼします。

小型、高集積化が進む半導体や精密工業等においては、空気中の微粒子がたちまち製品の仕上がり、歩留まりに悪影響を及ぼします。また、病原菌やバクテリアは空中の微粒子に付着して移動するため製薬・食品工業、手術室などでも清浄度の高い環境が要求されます。

一方、半導体製造工場などにおいて使われる純水や薬品等の液体中に含まれる微粒子は、製品の歩留まりに影響するため、こうした気体や液体中の清浄度の維持管理に各種パーティクルカウンタが用いられます。



液中パーティクルカウンタ



気中パーティクルカウンタ

トップメッセージ

2007年10月
代表取締役社長

井上 清恒

「リオン環境レポート2007」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。

環境問題では、2005年に地球の温暖化を防止するための京都議定書が発効されてから2年が経過し、米国などこれまで取り組みに消極的であった国々が、ようやく具体的な目標を掲げるようになり、一步前進した形になってまいりました。

地球の環境破壊は年を追うごとに顕著に現れ、温暖化の影響で北極の氷はこのまま解け続けると20年から

30年後には氷河が消えてしまうとさえ言われております。危険信号は他にも見られ、今年も世界中のいたるところで、地震、台風、洪水、干ばつ、時には寒波などが発生し、道路や建物をはじめ、人的にも大きな被害を被っております。

当社では、「クオリティーオブライフ（生活の質の向上）」、「バリアフリー（障壁のない社会）」、「エコ・マネジメント（環境管理）」の3つを理念に掲げており、エコ・マネジメントについては、1999年からISO14001の認証登録企業として、現在も継続しております。また、今年の5月には環境管理システムの適用範囲を拡大し、従来の本社工場から全事業所を対象に活動範囲を広げて取り組んでおります。

また、CSR（企業の社会的責任）の一環として環境保全活動を推進しており、RoHS指令（EU加盟国による特定有害物質使用規制）に準じたりオングリーン調達ガイドラインを制定し、製品による環境汚染防止のため、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す。

世の中が著しく変革していく中で、当社は社会の発展と快適な生活の実現および地球環境問題の改善への貢献を果たすことが、私どもに課せられた社会的責任であることを自覚し、健全なる企業経営の遂行に注力してまいりますので、皆さまからの温かいご支援とご理解を引き続き賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。



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

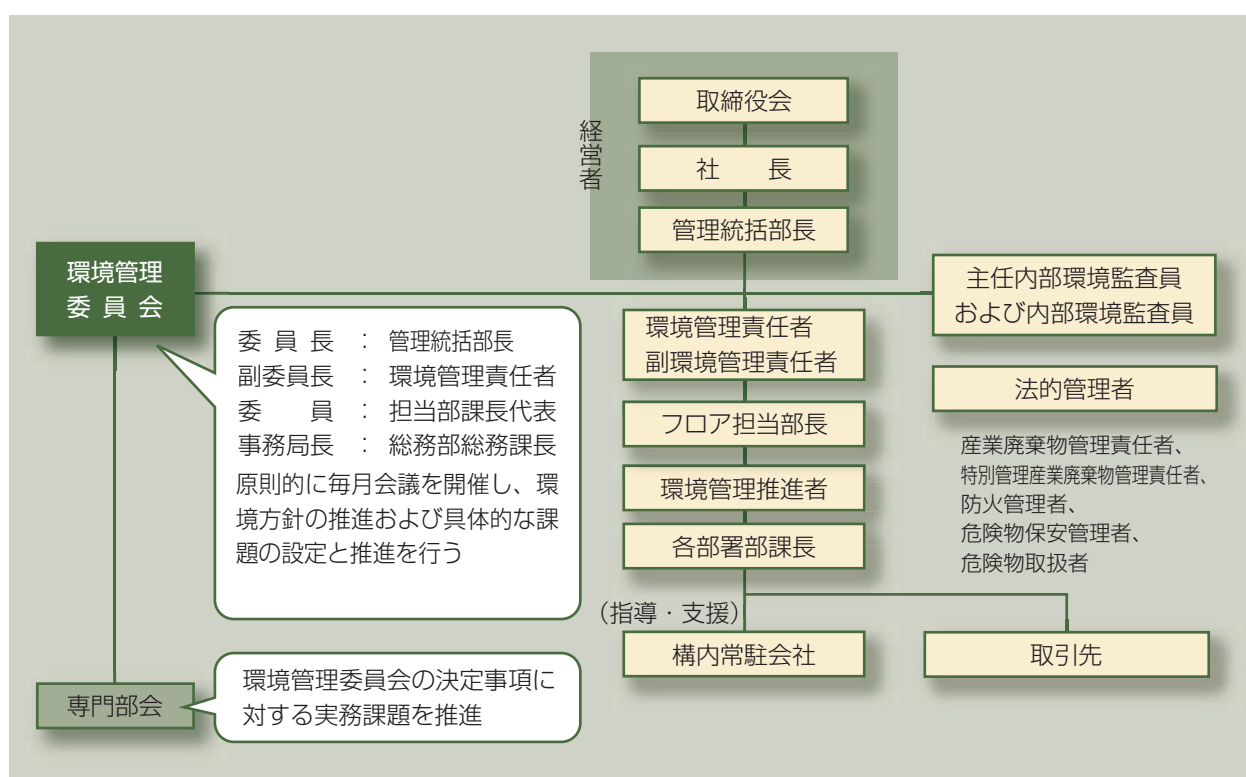
1. 当社の事業活動（補聴器、オーディオメータ、騒音計、振動計、地震計、微粒子計及びその他の電気機器の研究・開発・設計、製造、販売及び修理）、並びに市場に提供する製品及びサービスにかかわる環境影響を適切に認識、評価し、社内外の環境負荷を低減させること。
2. 環境関連法規制及び当社が同意するその他の要求事項を順守し、部品調達からデリバリーに至るすべての段階の環境保全に最善を尽くすこと。また、グループ会社及び取引先に対しては、当社が行う環境管理活動に対する協力をお願いし、ご理解を得ること。
3. 定量化された環境目的、環境目標を制定し、施策、責任、期限を明確にした実施計画を策定し実行すること。また、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、すべての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、現在まで取り組み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

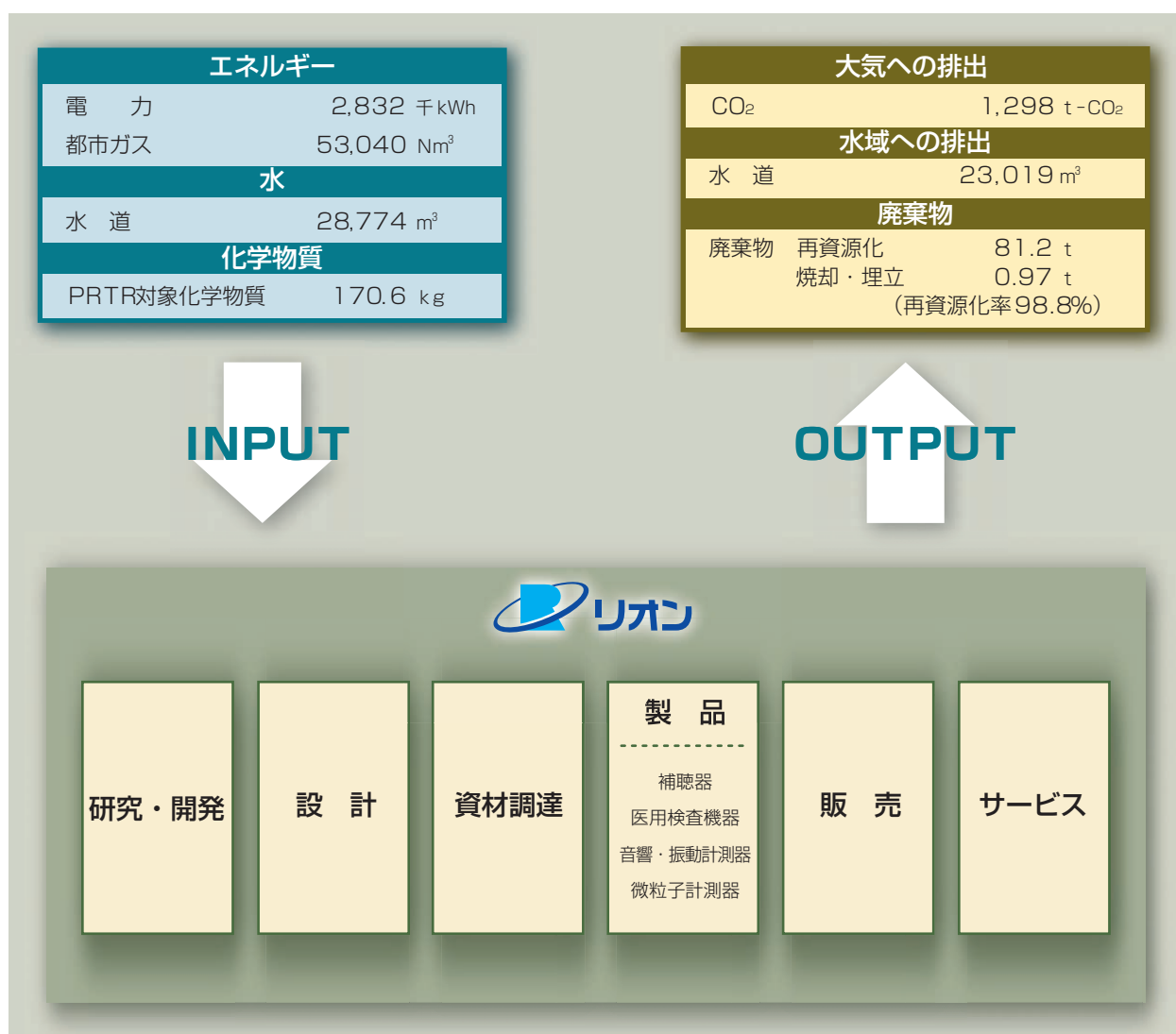
1999年	7月	ISO14001の認証取得（JQA-EMO488） 〔翌年より、内部環境監査の実施と外部環境監査（JQA 定期審査）を継続受審〕
2001年	8月	「環境報告書」初版を発行
2002年	5月	ISO14001（JQA-EMO488）の更新審査を受審
2002年	9月	ホームページ上に環境報告書を開示
2004年	12月	外部審査機関をJQAからTÜVに移行
2005年	5月	外部審査機関TÜVによる更新審査を受審
2005年	5月	ISO14001:2004対応への全面見直し開始
2006年	5月	グリーン調達システムの構築を開始
2006年	6月	外部審査機関TÜVによるISO14001:2004移行審査を受審、認証取得
2006年	6月	適用範囲の見直しを開始
2006年	10月	グリーン調達調査を開始
2007年	6月	外部審査機関TÜVによるISO14001:2004の適用範囲を国内全事業所に 拡大し更新審査を受審、認証取得

概念図

事業活動と環境への影響

当社は、様々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。



※ 数値は本社・工場の実績

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。

ISO14001 認証取得範囲を、各事業所（仙台営業所、リオネットセンター、東海営業所、西日本営業所、大阪補聴相談室）を含めた全社に拡大するため、2006 年 7 月から準備を開始しました。2007 年 2 月には各事業



所を含め全社の内部環境監査を実施、2007 年 5 月に外部審査を受審し、2007 年 6 月に全社の ISO14001 認証を取得することができました。

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いて、社内外の教育により資格を取得した内部監査員が、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および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、改善の確認も行います。これらの結果は集計した後、内部環境監査員会議で確認の上、経営者に報告されます。監査を受けた部署ではシステムの見直しを行うと共に、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、環境省の環境会計ガイドラインに準拠した環境会計を 2003 年度から実施し、環境保全にかかるコストとその効果を把握するための取り組みを進めています。

環境会計の導入によって、環境保全活動を活発化し、継続的な環境対策を行い、その効果を向上させること、さらに情報の開示により、環境保全活動の透明性を高め、環境に対する姿勢を明確にすることを目指しています。

対象期間 2006 年度（2006 年 04 月 01 日から 2007 年 03 月 31 日まで）

集計範囲 本社工場

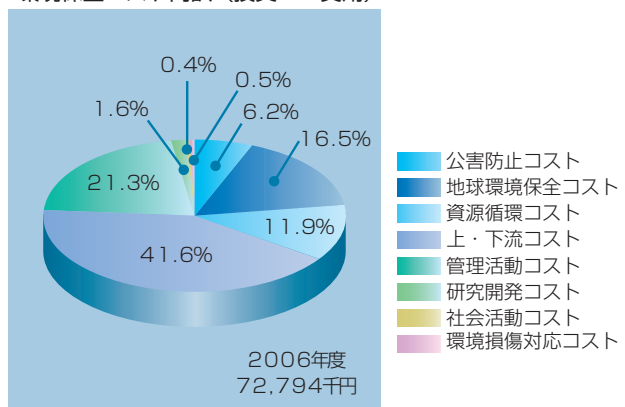
環境保全コスト

保全費用額の内訳は、管理活動費が 67.7%（2005 年度 60.1%）、廃棄物処理費が 8.7%（2005 年度 11.2%）と、この 2 要素で保全費用額の 76%を占めており、保全費用に占める比率は、2005 年度より 5.1%増加しました。

設備投資額で発生した内容は、製品の有害化学物質非含有化の推進のためのグリーン調達システムの導入、厚生会館の改修（空調、照明）、本館建物屋上の改修（防水処理、高架水槽など）および 3 号館

コンプレッサーの改修です。その投資費用は主に設備本体に対して環境に配慮するために行った投資費用を算出しました。

環境保全コスト内訳（投資 + 費用）



環境保全コスト（事業活動に応じた分類）

（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			11,211	13,932
内 訳	公害防止コスト	大気、水質、騒音など	(2,469)	(2,018)
	地球環境保全コスト	温暖化防止、オゾン層保護など	(8,742)	(3,239)
	資源循環コスト	資源の有効活用、廃棄物の減量化など		(8,675)
上・下流コスト		グリーン調達、リサイクルなど	19,626	10,683
管理活動コスト		環境教育など		15,529
研究開発コスト		環境調和型製品開発など		1,172
社会活動コスト		緑化、情報開示など		284
環境損傷対応コスト		土壌汚染修復など	357	
合 計		2006 年度合計	31,194	41,600
		（参考）2005 年度実績	9,731	37,657

環境保全効果

環境保全効果は、前年度（2005 年度）と比較した場合の絶対量の増減を記載しました。

また、実質的な経済効果については、消費エネルギーなど金額を明確に把握できるもののみを集計し、みなし効果、顧客効果は含めていません。

環境パフォーマンス（物量値）の前年度比増減量

分 類	指 標（単位）	2005 年度	2006 年度	前年度比
事業活動に投入する資源に関する効果	電力使用量（千 kWh）	3,130	2,832	298 減
	都市ガス使用量（Nm ³ ）	62,818	53,040	9,778 減
	水使用量（m ³ ）	31,122	28,774	2,348 減
事業活動から排出する環境負荷および廃棄物に関する効果	エネルギー使用量（t - CO ₂ ）	1,311	1,187	124 減
	都市ガス使用量（t - CO ₂ ）	130	111	19 減

（注）t-CO₂ の換算において、電力は電気事業連合会公表の換算係数、都市ガスは環境省「二酸化炭素排出量調査報告書」の換算係数を使用。

環境保全対策に伴う経済効果 —実質的效果—

実質的效果

（単位：千円）

効 果 の 内 容		金 額
費用削減	省エネルギーによるエネルギー費の削減	4,385
	省資源またはリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	616

（注）実質的效果のみであり、みなし効果、顧客効果は含んでいません。

2006 年度の環境活動

小委員会

適用範囲小委員会

2006 年 6 月に ISO14001 の認証を 2004 年版に移行しました。それに伴い、適用範囲小委員会は、当社の環境管理活動の効果がより広い範囲にわたるよう、環境管理活動の適用範囲を、国内の全事業所に拡大する準備を進めてきました。その結果、2007 年 6 月に適用範囲の拡大の認証を取得しました。拡大対象の事業所は、仙台営業所、東海営業所、西日本営業所、リオネットセンター、大阪補聴相談室の 5 事業所です。これにより、当社の環境保全活動の取り組み体制は下図の通りとなります。

環境保全活動取り組み体制 2006-2007

1：リオン株式会社

環境マネジメントシステム
ISO14001：2004 の適用
(適用範囲：国内全事業所)

本社工場 仙台営業所
リオネットセンター 東海営業所
西日本営業所 大阪補聴相談室

3：委託製造業者および 調達取引先

リオングリーン調達ガイドラインに定める環境保全活動の取り組みレベルⅠまたはレベルⅡを満足する（取引優先条件）

2：リオングループ各社

リオングリーン調達ガイドラインに定める環境保全活動の取り組みレベルⅠまたはレベルⅡを満足する

東北リオン株式会社 関東リオン株式会社
九州リオン株式会社 東海リオン株式会社
リオンテクノ株式会社
リオン金属工業株式会社
リオン計測器販売株式会社
リオンサービスセンター株式会社

4：納入取引先および消費者

製品の廃棄処理方法啓発
納入先グリーン調達基準配慮
販売代理店 販売店 消費者

ISO14001:2004

リオンが直接管理できるまたは影響を及ぼせる環境活動

リオングリーン調達ガイドラインに定める環境保全活動の取り組みレベルは以下の通りです。

レベルⅠ：環境マネジメントシステム ISO14001 などの第三者認証を取得している。

レベルⅡ：第三者認証取得はないが、自社の環境保全活動として以下の 3 つの項目を満足している。

- ① 経営者による環境方針の策定と従業員への周知を行なっている
- ② 環境保全活動を推進する組織および環境保全計画を有している
- ③ 関連法規制を明確にし、管理している

ゼロエミッション小委員会

2006 年度は、前年度の実績である再資源化率 97%を踏まえ、最終目標である再資源化率 98%を目指して委託処理業者の調査・選定を行いました。

この活動により、ゼロエミッション達成を阻む大型事務用品等の再資源化率が向上し、2006 年度の再資源化率は 98.8%という結果を出すことができました。

主な再資源化の工程は以下の通りです。

1. 古紙類

古紙問屋にて圧縮・梱包後、製紙会社にて再生し、リサイクルする。

2. 廃プラスチックおよびカーボン紙、感熱紙等

焼却処理後、焼却灰を再溶融し、路盤材としてリサイクルする。

3. 缶類等金属くず、非鉄金属類

委託先にて破砕処理後、有価物としてリサイクルする。

4. ガラス瓶、ブラウン管

委託先にて破砕処理後、ガラス部と金属部に分け、リサイクルする。

5. 生ゴミ等生活系のゴミ

国分寺市にて焼却処理後、焼却灰はエコセメントとしてリサイクルする。

システム見直し小委員会

システム見直し小委員会は、適用範囲の拡大、TÜV 審査で受けた改善提言および内部環境監査での指摘事項に対して、環境管理マニュアルおよび関連する社内標準を対応させることを目的に、小委員会および事務局のメンバーで環境管理マニュアル全体の見直し審議を行いました。

小委員会は、3月28日から約1ヶ月の間に6回の会議を開催し、精力的に活動しました。その結果を環境管理委員会に提案し、環境管理マニュアル全体の7割にあたる15分類を改定しました。また、関連する社内標準についても3規定を改定しました。

環境管理マニュアルの主な改定内容は以下となります。

1. 適用範囲を拡大し、事業所として全ての営業所、リオネットセンターおよび大阪補聴相談室を追加しました。
2. 適用範囲の業務を明確にするために、具体的な製品名を明記し、当社の活動内容を明らかにしました。
3. 経営層から取締役会と経営会議を外し、社長および管理統括部長としました。
4. その他、各箇所の文言の修正などを行いました。

なお、関連する社内標準として以下の3規定を改定しました。

1. Z - 351 環境管理委員会規定
2. Z - 352 環境監査規定
3. Z - 353 環境文書管理規定

以上について、2007年5月1日付で発行しました。

環境会計小委員会

当社では、2003年度に初めての環境会計に取り組み、2004年度より公表しました。環境活動を推進する上で必要なことは、最小のコストで最大の効果を生む活動に改善していくことです。それを実践するためには、これまでに実施した環境活動における環境保全への取り組み状況を定量的に管理することにより、環境保全に関する投資額や費用額を正確に認識・測定して集計・分析を行う必要があります。

また、環境会計情報の外部への公開は、消費者、投資家、地域社会等の利害関係者に対する説明責任でもあり、その結果当社の社会的信頼が高まり、適正な評価を確立していくことにつながります。

当社の環境保全コストの内訳は、管理活動費が6割を占めます。その内容は、リサイクル技術の開発、EUが施行した「RoHS 指令」に対応するための、鉛などを含まない製品の開発、さらにグリーン調達を実施するための投資に集中し、費用の増加となりました。

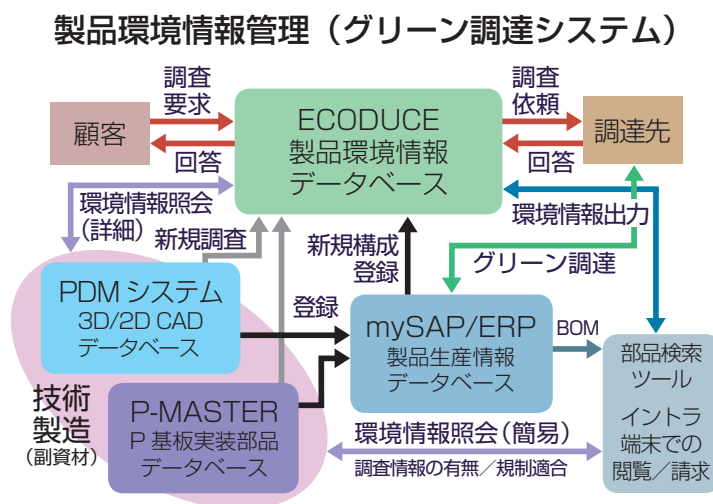
製品環境情報管理システムの構築 (ローズ指令対応検討委員会)

当社は、製品に含まれる化学物質が原因となる環境上の課題および健康上の課題に取り組むための活動を推進しています。

この活動のためには、当社の製品を構成する材料、部品、組立、および製品を調達するすべてのサプライヤー（調達取引先企業）と「環境に優しい製品を供給するためのパートナーシップ」を結び、製品を構成する部材に有害化学物質を含有しないグリーン調達を実施することが不可欠です。そのためには製品環境情報管理システムの導入が不可欠と判断し、そのシステム構築を行っています。これにより、製品を構成する部材への含有化学物質の情報をもれなく入手・

管理し、グリーンな製品の安定した生産および、含有化学物質の情報を的確に開示することが可能となります。

当社の製品は医療機器および計測機器のみであり、これらの製品は現行のEUのRoHS指令では適用除外対象と判断されていますが、このシステムの構築により、今後順次、有害化学物質を含有しないグリーン製品の生産へ移行していきます。



2006年11月、当社の製品構成表に連なっている部品（材料・副資材を含む）において、グリーン調達調査を取引先様に対して開始しました。

今回の調査対象部品点数は27,643点、調査対象取引先様は326社となっています。

また、326社の取引先様には、グリーン調達調査資料と共に環境保全調査書（同意書）を送付しています。

この環境保全調査書（同意書）は、各取引先様における環境に対しての活動内容に関する調査および今後当社が目指すコンセプトである「環境に配慮した製品づくり」を進めていく上での取引先様からの協力をお願いする書類です。

環境保全調査書（同意書）を、取引先様から提出していただき、環境に配慮した製品（環境に優しい製品）づくりというコンセプトのもと、当社と取引先様との関係を理解していただきました。

さらに今後の新規採用部品に関しては、すべてグリーン対応部品での取引とし、2008年4月以降生産する製品から、順次グリーン対応をスタートさせる予定です。

化学物質専門部会の活動

化学物質専門部会の 2006 年度における主な活動は、有機溶剤およびはんだに含まれる鉛の使用量把握と、有機溶剤（アセトン、イソプロピルアルコール、メチルアルコール、トルエン、ラッカーシンナーを対象）の再生使用による、新規購入量の削減および安全な使用方法の啓蒙です。2003 年に有機溶剤の再生装置を購入後、当社をはじめ当社製品の製造委託先で使用した有機溶剤も回収し、その再生活動を進めています。使用済みの溶剤の汚れ度により再生率にばらつきはあるものの、以下のような実績をあげています。

汚れのひどいもの	再生率 90%
さほど汚れていないもの	再生率 99%

このように地球汚染を最小限にとどめる他、有機溶剤から水溶性溶剤への転換のための使用可否評価を、積極的に進めています。やむを得ず再生溶剤を使用した場合には、ガスクロマトグラフによる分析および品質確認（維持）を行い、製品に影響を与えないよう配慮しています。また、2006 年度の当社の主要有機溶剤の新規購入量は以下の通りとなり、合計 211 kg となりました。これは、再生装置購入前の 2002 年度実績 448.6 kg に対し、53%の削減となります。

アセトン	59.8 kg
イソプロピルアルコール	54.0 kg
メチルアルコール	67.6 kg
トルエン	20.4 kg
ラッカーシンナー（トルエン換算）	9.2 kg

現実的には再生利用による減量活動に限界の兆しがあります。今後は、製造工程、作業工程の見直し、改善が必須であると考えています。

なお、はんだ付け作業で使用した鉛の量は、前年度並みの 29.2 kg でした。

鉛フリー専門部会の活動

鉛フリー専門部会の 2006 年度における主な活動は、過年度より推進している“インジウム入り鉛フリーはんだ”の検討・評価です。その結果、数機種の鉛フリー製品を世の中に提供することができました。しかし、“インジウム入り鉛フリーはんだ”は作業性の面や価格面での整合が難しいため、“すす・銀・銅系鉛フリーはんだ”への代替検討を行いました。また、鉛フリーはんだに微量の鉛が混入した場合の悪影響等について、調査・検討を行いました。実装プリント板の温度サイクル試験データ調査の結果、問題なしとの結論に達しました。今後は、実装されるあらゆる部品の耐熱性を十分調査することで、品質面での安全性を確保し、世の中に安心・安全な製品を提供していきます。

なお、欧州 RoHS 委員会のコンサルタント会社の情報によると、当社製品のほとんどが関連するカテゴリー 8（医療用機器）およびカテゴリー 9（監視および制御機器）が規制される時期は、早くとも 2012 年以降になるとの見通しです。また、鉛フリーはんだについても、フィールドデータが不十分との見解から、2012 年までは、はんだに含まれる鉛（カテゴリー 8 および 9 のみ）は適用除外にすべきとの報告がありました。しかしながら、現在は適用から除外されているとはいえ、日本の大手家電メーカーが鉛フリーはんだ実装に踏み切っている現状を鑑みて、当社の環境理念に基づき、より積極的に鉛フリーへの取り組みを推進していきます。

指定低公害車導入率について

当社では、東京都指定低公害車の導入を推進しており、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。

2006 年度の低公害車導入率は 77.6%となりました。

また、社有車の更新の際には以前より排気量を抑えた車を選定し、燃費の向上・CO₂削減を試みます。

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

補聴器用の主要部品であるマイクロホン、イヤホンの鉛フリー化が 2005 年度に完了しました。これに続き、2006 年度にデジタル補聴器の主要部品である DSP ハイブリッド IC の鉛フリー対応を進めました。ハイブリッド IC の鉛フリー対応を行うためには、これまでの共晶はんだ（鉛含有）より高い温度でのはんだ付けにおいて、信頼性を確保することが必要でした。そのため試験や情報収集を繰り返すことにより、ノウハウを確立しました。これにより、新製品だけでなく、既存デジタル補聴器の鉛フリー化への対応を可能としました。医療機器はまだ RoHS 規制の対象となっていませんが、いち早く対応して環境への負荷を低減していきます。

リオネットロコの発売

2007 年 1 月にリオネットロコを発売しました。リオネットロコは「『隠す』から『魅せる』アイテムへ」のコンセプトを持っており、13 色のケースと 6 種類のデザインケース（限定品）から好みの色を選ぶことを可能としました。これらのケースには、生体安全性や環境に影響を与える物質は使用していません。また、リオネットロコは耳かけ形補聴器ではリオネット最小で、製品寿命による廃棄時のプラスチック量の減少も実現しています。

リオネット補聴器では生体安全性だけでなく、有害物質含有の有無の確認を行いながら、全製品の有害物質非含有の実現を進めています。



「世界でひとつ」を作り上げるリオネット^{ゆめじ}夢耳工房

リオネット^{ゆめじ}夢耳工房は、人それぞれに異なる耳穴（外耳道）の形状をレーザーで三次元測定し、そのデータに基づいてオーダーメイド補聴器をCAD／CAM生産する先進のシステムです。高い精度と安定した品質、そして優れた装用感を実現しています。

夢耳工房^{ゆめじ}の特長

- それぞれに異なるシェル内のスペースを画面で確認でき、製品の小型化や、シミュレーションを基にした効率的な補聴器ユニットの配列が可能になりました。
- 高精度三次元測定で外耳道形状の忠実再生と安定した精度を実現しました。その結果、耳への適合性が向上し、ハウリング（ピーピー音）が起こりにくくなりました。
- 耳型形状が電子保存されるため、補聴器の紛失や将来買い換えをする際にも、データを役立てることができます。

1. 耳型の採取

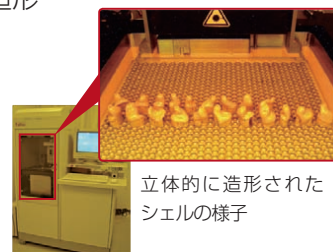
まず、リオネットのお店で正確な耳型を取ります。



お店での耳型採取

4. シェルの光造形

最適化設計がなされたシェルデータは、光造形装置で紫外線レーザーを用いて立体的に造形されていきます。



立体的に造形されたシェルの様子

〈補聴器シェル光造形装置〉

2. 三次元データの生成

お店で採取したお客さまの耳型をレーザー走査して三次元データを生成。耳型全体を忠実に計測できる当社独自のスキャニングアルゴリズムとユニットを搭載しています。



耳型をレーザー走査で読み取る様子

〈高精度耳型三次元測定装置〉

5. シェルの完成

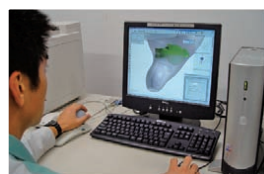
軽く、薄く、強度も優れたシェルに、お客さま用に最適チューニングされたアンプ等の内部部品が組み込まれ、補聴器となっていきます。



耳あな形補聴器の外殻部となるシェル

3. 最適化設計

耳型データと補聴器ユニットデータを合わせて、最適なレイアウト設計と形状定義を行います。日本人の外耳道の特徴に対応して最適化する当社独自のトリミングアルゴリズムが搭載されています。



シェル最適化設計用CADシステム

6. オーダーメイド補聴器の完成

聞こえの性能をはじめ、表面の仕上げなど、細部にわたって品質を検査し、合格したものだけがお店へ届けられます。



スーパーミニ
カナール（CIC）

カナール
エイド



*シェルとは耳あな形補聴器の外殻部のことです。

リオネットワーク（Web による情報提供）の推進

当社の製品づくりにおける環境配慮の一環として、ホームページの他、独自にリオネット補聴器を販売していただくリオネット会の販売店様を対象として、情報提供を目的としたリオネットワークを稼動しました。

今までは、情報提供の手段として、大量に紙資料を配布していましたが、リオネットワークにより Web 上で閲覧できるようになり、紙資料の削減に貢献しています。

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、環境に優しい製品づくりを推進しています。

医用検査機器

当社の医用検査機器は、耳鼻咽喉科を中心とした病院や医院などの医療現場や、健診用として企業や学校など様々な場面で活用されています。用途や使用される環境などによって機器に求められる性能は様々ですが、2007年度に開発されたオーディオメータでは、基本的性能の向上と共に、以下のような環境に配慮した設計を行いました。

- リサイクル・リユース

既存製品のABS樹脂筐体ケースと共通化することにより、新たな金型を起さずに仕上げることを可能にしました。

- 廃棄分別、低減

筐体ケースに成型インサートを使わずPタイトねじで組み立てる（圧入あるいは超音波溶着）ことにより、分別廃棄を容易にし、包装箱の緩衝材にはダンボールを採用しました。また、プリント基板の総枚数においては、従来の6枚から3枚に減らすことにより、廃棄量の低減を実現しました。



今後の開発においても、環境に優しい製品設計を目指し社会への貢献に努めていきます。

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・防止対策などから製品開発や製造工程におけるラインでの異常振動の監視、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、常に環境に優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。

精密騒音計（1/3 オクターブ分析機能付） NA-28 の環境適合設計

NA-28 はオクターブ、1/3 オクターブ分析機能を備えた精密騒音計（サウンドレベルメータ）であり、ハンディタイプ騒音計の中でも最上位に位置する機種です。NA-28 は、ロングセラーとなった NA-27 の後継機であり、以下の環境適合設計を行っています。



① 省電力設計

低消費電力部品の採用、電源回路の高効率化により省電力化を実現しています。従来機種は電池による連続動作電池寿命時間が 8 時間でしたが、NA-28 では 16 時間を達成しています。（当社指定の試験状態による）

② 分解容易性

プリント基板、ABS 樹脂パーツ、液晶パーツ、マイクロホン／プリアンプ部など、各パーツごとに分解しやすい構造設計を行っています。また、従来機種に比べ、全体組立工数を約 30% 低減しています。

③ 計測の迅速化

演算処理性能を向上させ、1/1 オクターブ分析と 1/3 オクターブ分析の同時測定を可能にしています。両者の計測が必要な場合、従来の半分の計測時間で済み、測定時間を短縮できます。

④ 電磁環境性能の向上

NA-28 は筐体のシールド性能強化を行い、放射電磁界エミッション、無線周波電磁界イミュニティそれぞれについて、新しい規格に適合しており、電磁環境性能が向上しています。

⑤ 廃棄量の低減

従来機種よりも約 13% の重量減を達成し、廃棄物の低減に寄与しています。

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・食品工業ではわず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。

気中微粒子計測器（KC-01E / 03B / 20A）では、以下のような環境に配慮した設計を行っています。

- 構造を簡素化し使用部品点数を削減したことで、従来製品と比べて組立や分離・解体が容易になっています。
- プリンタを本体に内蔵したことで、本体、プリンタおよび接続ケーブルを合わせた合計重量が従来製品と比べて軽減しています。
- 梱包箱は分別廃棄が容易な構造となっています。



生産活動における取組

2006 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	フロアー電力消費量 (kwh) を前年度比 0.5%以上削減する	7.2%増 (未達成)
		空調設備の中間期における運転見直しにより全電力消費量を前年度比 0.5%以上削減する	9.5%減 (達成)
資 源	省資源	OA 用紙使用量 (A4 換算枚数) を 2005 年度実績値以下とする	2.4%減 (達成)
		文房具のグリーン購入率を額で 98%以上とする	99.9% (達成)
		什器については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	啓蒙活動を実施
		再生紙を使用した印刷物の比率を 80%以上とする	99.7% (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)	繰返し使用可能な展示ブースを採用
廃棄物	廃棄物の再資源化、排出の抑制	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 (kg) で 96%以上とする	98.8% (達成)
		再資源化 (リサイクル) を促進するための分別廃棄を徹底する	90.0%以上 (達成)
		食堂の生ゴミのリサイクル化を促進する	毎月 1 回の排出状況確認および年 1 回の視察を行った
	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 80%以上減量する	92.7%減 (達成)
		2006 年度は、有機溶剤の未使用洗浄を推進し、有機溶剤の使用量を 15%削減する	34.0%減 (達成)
環境適合製品	製品の環境配慮	環境適合製品設計技術の教育を推進する	適時教育を実施
		環境適合製品設計の対象を 2006 年度新製品の 100%とする	全機種実施
		補聴器 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	未達成
景 観 (グリーン アメニティ)	緑の保全	樹木の定期的剪定の実施	延べ 53 人で実施
		本社工場周辺の清掃 (月 2 回)	延べ 176 人で実施

環境項目		環境目標	実 績
環境汚染	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)	47 dB (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)	25 dB (順守)
	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ー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 25% 以上とする	77.6% (達成)
	水質汚染	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、パ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	特定管理化学物質の排出量を正確に管理する	各フロアー、化学物質管理者を設け管理を行った
		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、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

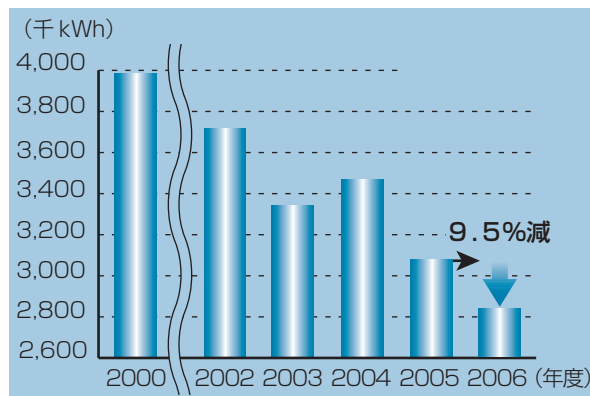
省エネルギー

* 環境目的は長期計画、環境目標は単年度計画を示します。

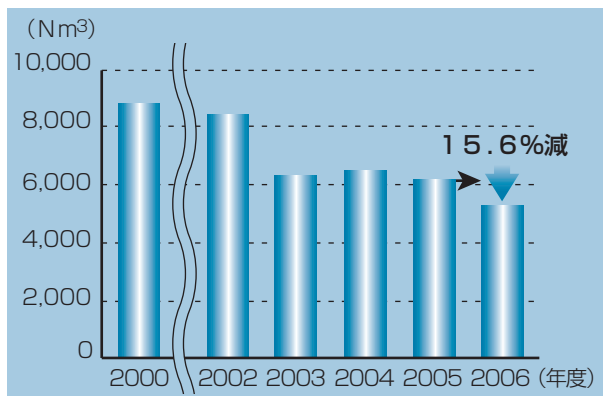
環境目的	2008 年度末までに、全社電力消費量を 2000 年度比で 25%以上削減する。		
環境目標	空調設備の中間期における運転見直しにより全社、電力消費量を 2005 年度比 0.5%以上削減する。		
実績	電力	2006 年度 2,832 千 kWh	2005 年度(3,130 千 kWh)比 9.5 % 減(達成)
	都市ガス	2006 年度 53,040 Nm ³	2005 年度(62,818 Nm ³)比 15.6 % 減

※ 電力使用量は、空調設備の見直しにより、前年度比 9.5%減となり、2000 年度比では、28.7%の削減となりました。都市ガスは、前年度比 15.6%減となり、2000 年度比では、39%の削減をすることができました。

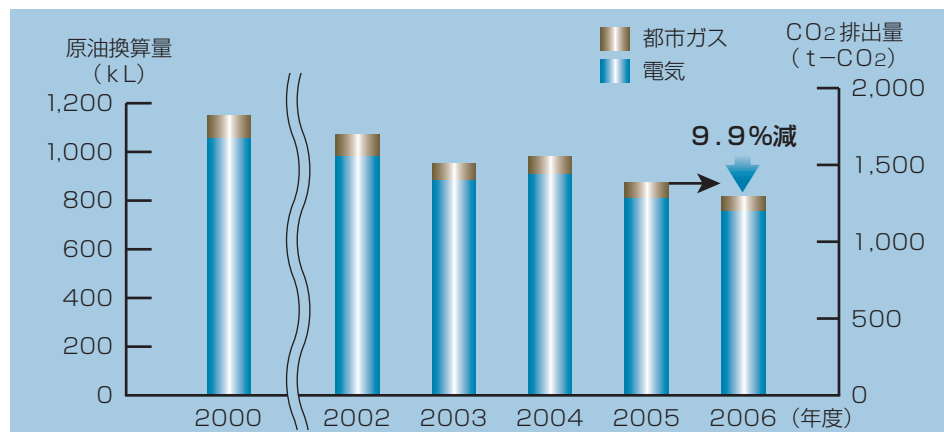
電力消費量の推移



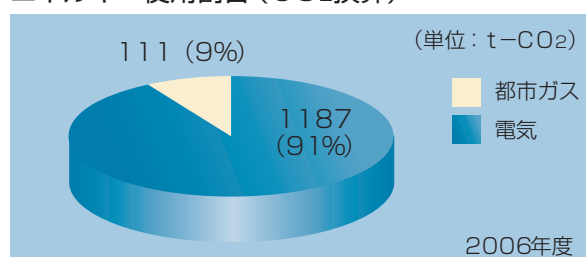
都市ガス消費量の推移



電力、都市ガスを加えた原油換算消費量、CO₂排出量の推移



エネルギー使用割合 (CO₂換算)

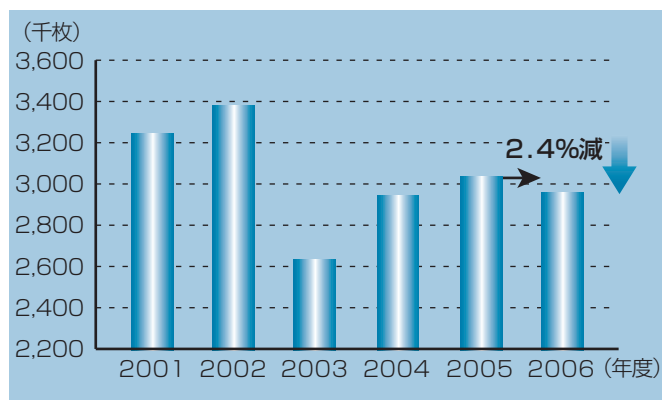


省資源

OA 用紙の削減

* 環境目的は長期計画、環境目標は単年度計画を示します。

環境目的	OA 用紙の使用量を A4 換算枚数で 2005 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	2.4%減（達成）



グリーン購入

* 環境目的は長期計画、環境目標は単年度計画を示します。

環境目的	文房具、什器、OA 機器の購入に際しては、グリーン購入率の向上を実施する。
環境目標	文房具のグリーン購入率を 98%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%（達成）

製品の環境配慮

環境適合製品設計

* 環境目的は長期計画、環境目標は単年度計画を示します。

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 2006 年度新製品の 100%とする。
実績	全機種実施

廃棄物

再資源化

* 環境目的は長期計画、環境目標は単年度計画を示します。

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 96%以上とする。
実績	98.8% (達成)

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

再生化学物質

* 環境目的は長期計画、環境目標は単年度計画を示します。

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 80%以上減量する。
実績	92.7% (達成)

有機溶剤廃棄量の低減について

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、イソプロピルアルコール（IPA）、メチルアルコールの再生使用を開始し、2006 年度の有機溶剤廃棄量は 2002 年度比 92.7%減となりました。

さらに有機溶剤そのものは使用せず、水系洗浄剤などの利用を推進しています。



有機溶剤再生装置

2006 年度有機溶剤廃棄量（2002 年度比、リオン本社のみ）

2002 年度	2006 年度	削減率
244.8 kg	17.9 kg	92.7%

2006 年度有機溶剤再生実績（製造委託先からの分を含む）

再生依頼量	再生量	再生率
327.8 kg	317.2 kg	96.8%

当社の CS 活動

2007 年度から始まる中期経営品質計画に基づき、リオングループとして CS 活動を推進するための、新たな CS スローガンを掲げました。これは、グループ各社共通の理念として、お客さまが必要とされるものを提供し、お客さまの期待に応え、さらにそれを上回る価値を提供することでお客さまに喜ばれ、その結果としてお客さまに選ばれ続けることこそ、信頼を得て発展し続ける企業グループであることを命題に定めたものです。

リオングループ CS スローガンを決定するに当たり、経営者をはじめ社員一人ひとりに至るまで、【常にお客さまを企業活動の中心に置く】ことを最優先事項としました。そして、お客さまからの信頼の確立を目指して、グループ各社の全社員を対象に、CS スローガンを募集し、設定しました。

リオングループ CS スローガン

「ありがとう」といわれる仕事が誇りです！

◆お客さまからの、感謝の言葉が私達の活力です◆

当社とリオングループに属する全社員は、最終ユーザーや販売店様をはじめとする当社をサポートして下さるすべてのお客さまから、「ありがとう」といわれる仕事をしてまいります。そして、自信を持ったサービスの提供を通して、お客さまの喜びが私達の喜びであることを誇りとして、前進してまいります。

◆リオングループ CS 推進活動目標◆

お客さまの期待に応えお客さまに喜ばれる会社になる

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、労働安全衛生法に則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しました。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社員の健康管理をサポートしています。身体のみならず心の健康づくり(メンタルヘルスケア)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)

	2003年	2004年	2005年	2006年
発生件数	3	2	4	1
休業件数	0	0	1	1
休業日数	0	0	60	145

定期健康診断結果推移（年は1月から12月）

(人)

		2003年	2004年	2005年	2006年
再検査内訳	血 圧	13	11	11	9
	尿 糖	16	18	16	7
	尿蛋白	21	7	7	8
	胸部X線	10	4	6	7
	再検査者人数合計	60	40	30	22

運転者講習会参加者数推移（年は1月から12月）

(人)

	2003年		2004年		2005年		2006年	
	春	秋	春	秋	春	秋	春	秋
参加者数	55	60	52	95	91	87	90	95
参加合計	115		147		178		185	

新入社員・環境セミナー

当社では、新入社員教育の一環として、毎年環境セミナーを実施しています。

今年は、6月19日（火）に2時間、環境管理委員会が主催して、14名の新入社員に対し環境セミナーを開催しました。セミナーでは、環境問題の基本的知識として、地球温暖化の仕組みと、それに伴う環境破壊を具体的に説明し、さらに、地球温暖化以外にもオゾン層、ゴミ、リサイクルなど幅広く環境問題の題材として取り上げました。次に、最も重要である環境問題を解決していく方策として、世界・国家・個人レベルでの取り組みおよび当社における環境マネジメントシステムを分かりやすく説明しました。新入社員全員の環境に対する意識を高めるために、対話方式でセミナーを進めたことにより、2時間という限られた時間の中で、成果は得られたと確信しています。

来年の環境セミナーでは、今年度のノーベル平和賞に決定した米国のアル・ゴア前副大統領が主演している環境記録映画「不都合な真実」を題材に、より理解しやすい充実した環境教育を行いたいと考えています。

クールビズ・ウォームビズの奨励

当社では、地球温暖化防止の一環として、夏のクールビズと冬のウォームビズを奨励し、環境運動に取り組んでいます。

2006年夏のクールビズは、原則的に6月15日から9月30日まで、期間を設定して実施しました。各フロアの室温が28度になるよう冷房温度を調整し、従業員が「ノーネクタイ・ノー上着」のスタイルで、接客・執務することを奨励しました。

また、冬のウォームビズについても、2006年12月1日から2007年3月31日までという期間を設け、各フロアの室温が20度になるよう暖房温度を調整しました。勤務中の服装については個人の判断により、作業服の下は暖かい服装にするよう奨励しました。

なお、「クールビズ・ウォームビズ奨励」のポスターを来客受付のある守衛所などに掲示し、ご来社される皆様にもご理解とご協力をいただいています。

これらの活動の結果、年間を通して、使用電力の削減に大きく貢献しています。

国分寺環境まつりへの参加

2006 年 12 月、国分寺環境まつりが国分寺清掃センターで開催されました。

国分寺市民の環境に対する意識を高めることを目的とし、国分寺市環境部ゴミ対策課が主催し、グ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。

当社は、当社の環境活動のパネル・補聴器・騒音計を展示しました。



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 年生の児童が訪れています。補聴器や騒音計の生産現場を見学し、製作現場では、金型や部品の加工工程の見学を行っています。さらに特殊な環境である無響室や残響室での反響実験では、普段の生活や学習の中からは、なかなか得られない体験をすることができます。



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。2006年度は延べ176人が参加し、近隣住民の皆様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、法規制への具体的行動を推進するなど法令順守に努めています。

2006 年度においても、法規制値を超えたことはなく、また公害関連訴訟等はありませんでした。

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しました。特に、RoHS 指令に対しては積極的に取り組んでいます。当社の製品群は、現行の EU-RoHS 指令実施のカテゴリーには含まれていませんが、専門委員会により、社内外へグリーン調達を実施するに当たり、説明会を開催しました。

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。





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/>