

Rinnai

Green Report 2004



For the future

環境報告書

リンナイ株式会社



Green Report 2004



CONTENTS

- ごあいさつ 2
- リンナイのご案内 3-4
- 企業理念 5
- 環境基本理念及び環境基本方針 6
- 環境活動組織 6
- 環境基本活動 7
- 環境マネジメントシステム 8-9
- 事業活動と環境との関わり 10
- 環境行動計画と結果 11-12
- 環境会計 13
- E-プロダクトの取り組み 14-17
- E-ファクトリーの取り組み 18-22
- 従業員との関わり 23-24
- お客様との関わり 24
- E-マインドの取り組み 25
- 環境活動のあゆみ 26

環境報告書の対象期間と範囲

本報告書はリンナイ株式会社単独の活動を中心に掲載しています。

(データの一部には、国内グループ〔連結対象〕の主要製造子会社7社の活動実績も含んでいます。)

記載範囲

2003年度：2003年4月～2004年3月（一部これ以前及び直近のデータを含みます）
次回の環境報告書の発行は2005年8月を予定しています。

環境報告書 発行履歴

	発行年月	ページ数
2000年度	2000年8月	24p
2001年度	2001年8月	24p
2002年度	2002年7月	24p
2003年度	2003年7月	24p

経済や社会のグローバル化が急速に進んでおり、今後、企業が存続し発展していく為には、経済・社会・環境面において益々グローバルな視点で考え行動する事が必要となっています。当社は、こうした時代の変化に対応すべく、これまでに企業理念(社是、企業憲章など)の制定と継続的見直し及び従業員への教育などの啓発活動を進めてきました。最近では、企業行動規範(倫理綱領)の制定を行い、企業としての社会的責任と行動のあるべき姿を明確にしました。

さて、当社を取り巻く状況も大きく変化しており、ガスや電力の自由化の影響や電気製品との競合だけでなく、ガス器具への省エネ法(トップランナー方式)の適用、グリーン購入法指定品目への追加などの環境規制もあり、業界における環境面の取り組みも大きく進んでいます。

当社では、これまで商品の開発・製造・販売において、一貫して「安全／安心、情報、高齢化」そして「環境」を重要なコンセプトとして活動してきました。当然ながら、当社の事業活動全般(開発・製造・販売)及びお客様での商品の使用や廃棄段階においてさまざまな環境負荷が発生します。

お客様に本当に喜んで頂ける商品とは、機能や利便性だけでなく、こうした環境負荷を最小とする事であり、省エネや省資源、ゼロエミッション、更に有害化学物質の廃止等の取り組みをさらに推進していきます。

この取り組みのためには、当社の国内外グループ会社及び取引先との協力体制が重要であり、今後は連携した取り組みを強化していきます。

会社として従業員全員が、この美しい地球といつまでも良きパートナーでなければならない事を肝に銘じ、今後も環境活動を進めていきます。

本報告書は、2003年度の主な環境活動を掲載したものです。是非、ご一読いただき、リンナイの環境活動をご理解いただくとともに、忌憚のないご意見をいただければ幸いです。



代表取締役社長

山崎善郎

代表取締役会長

内蔵明人

(本名 進)

リンナイのご案内

■ 会社概要

商号	リンナイ株式会社
本社	名古屋市中川区福住町2番26号
創業	1920年9月1日
設立	1950年9月2日
代表取締役会長	内藤 明人
代表取締役社長	山崎 善郎
資本金	64億5900万円(2004年3月末現在)
主要事業	ガス器具の製造・販売

■ 主要生産品目

厨房機器	テーブルコンロ、ビルトインコンロ、炊飯器、レンジ、食器洗い乾燥機 など
給湯機器	湯沸器、ふろがま、給湯器、ふろ給湯器、給湯暖房機 など
空調機器	ファンヒーター、エアコン、赤外線ストーブ、FFストーブ など
業用機器	業務用焼物器、業務用レンジ、業務用炊飯器 など
その他	衣類乾燥機、赤外線バーナー など

■ 国内の生産拠点



大口工場 (技術センター)
愛知県丹羽郡



瀬戸工場
愛知県瀬戸市

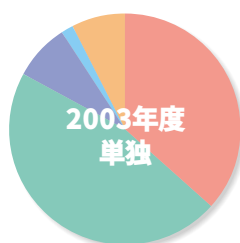


愛知工場
愛知県名古屋市



旭 工場
愛知県尾張旭市

■ 生産品目別売上構成比



厨房機器	36.6%
給湯機器	46.3%
空調機器	7.9%
業用機器	1.7%
その他	7.5%



毎日の暮らしに
使うモノだからこそ、
環境にやさしくありたい。

除菌イオン機能付
ファンヒーター



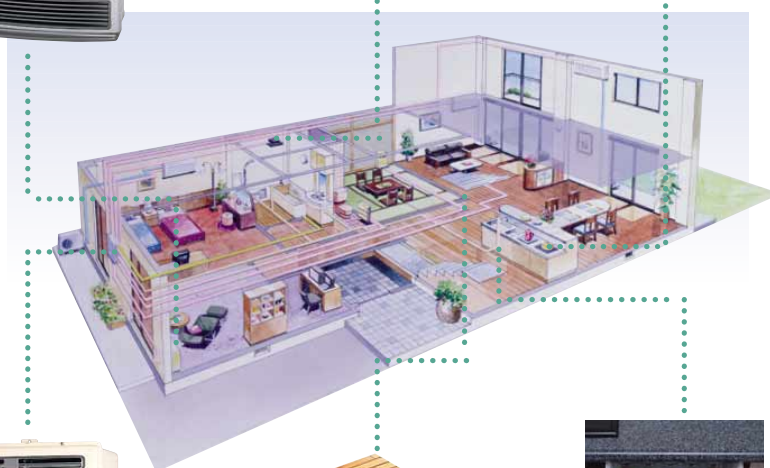
浴室内で使える
ワイヤレスリモコン



浴室暖房乾燥機
(温水式)



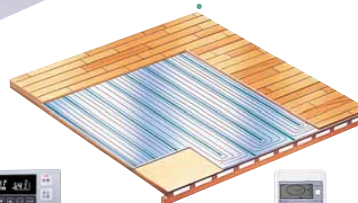
ビルトインコンロ



給湯暖房器
(熱源機)



リモコン



床暖房

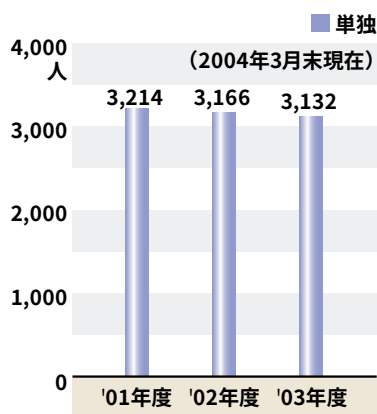


リモコン

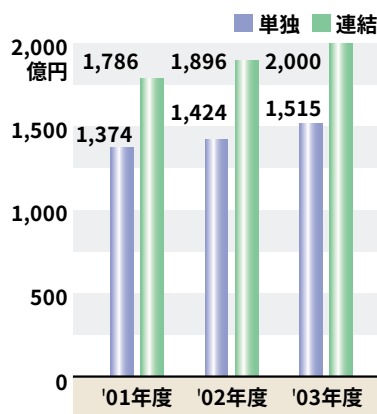


食器洗い乾燥機

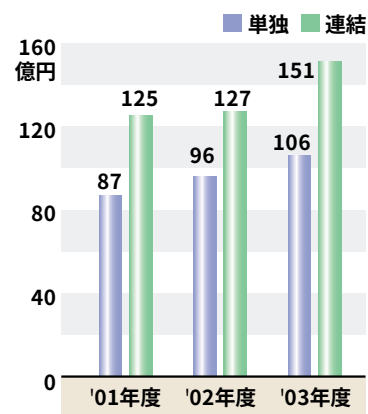
従業員の推移



売上高の推移



■ 経常利益の推移



グループの概要

グループ子会社など

		子会社	関連会社
国 内	製品の販売会社	2	—
	製品の販売および設置施工会社	10	—
	製品の製造会社	2	—
	部品の製造会社	7	—
	その他	1	—
海 外	製品の販売会社	5	—
	製品の製造販売会社	8	2
	部品の製造販売会社	3	2
	その他	1	—
合 計		39	4
	(内) 連結子会社	30	—
	(内) 持分法適用会社	—	1

国内の主な製造グループ会社

●製品の製造

(株)柳澤製作所

リンナイテクニカ(株)

●部品の製造

アール・ビー・コントロールズ(株)

アール・ティ・エンジニアリング(株)

ジャパンセラミックス(株)

能登テック(株)

リンナイ精機(株)

海外事業所



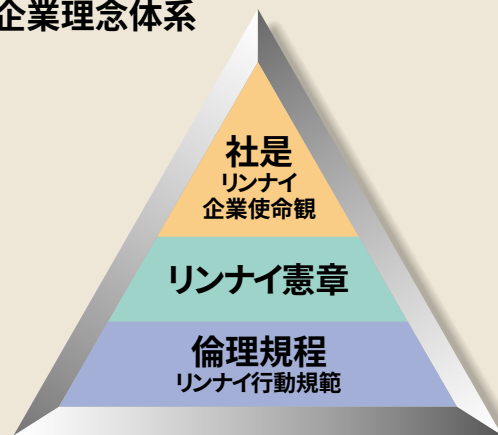
企業理念(倫理)

「社会的責任」とは、会社や従業員全員が法令をはじめとする社会のルールを遵守し、社会の発展に努めると同時に、高い倫理観を持って責任ある行動をとることであると考えます。それは、日常の事業活動におけるあらゆる場面で、最も優先されなくてはなりません。

私たちはこの考えを実現するため、社員一人一人が日々の行動をリンナイ精神に照らし合わせながら事業活動を進めています。

リンナイ精神を表わすものとしては、長年培われてきた社は『和・氣・眞』をその精神的支柱とし、さらに『リンナイ憲章』『倫理規程』『リンナイ行動規範』をより具体的な行動の指針として制定しています。

企業理念体系



社は

和 人間性豊かな人格をつくろう
氣 哲学を持って志を立てよう
眞 基本を学び科学的に考えよう



リンナイ憲章 七つの誓い

1. 私達は、「品質こそ我が命」を銘とし、顧客志向に徹します。
2. 私達は、「安全性」「快適性」「利便性」を追求し、地球環境に配慮した商品を提供します。
3. 私達は、「熱」と「くらし」の調和に関するすべてのノウハウを蓄積し、生活文化の向上に努めます。
4. 私達は、国内外のリンナイグループの結束を固め、お互いの繁栄に努めます。
5. 私達は、所属する社会の繁栄を願い、地域社会の一員として信頼を築きます。
6. 私達は、和・氣・眞で率先実行し、会社の繁栄を通じ、自らの成長に努めます。
7. 私達は、良識ある社会人として、遵法精神と高い倫理観に基づき行動します。

リンナイ行動規範(主要項目)

- | | | |
|---|--|--|
| 1. 総則 | 6. 地域社会への貢献
・地域社会との連携と協調 | 11. 人権・人格の尊重
・お互いの人権、人格、個性の尊重
・プライバシー保護と個人情報管理 |
| 2. 適用範囲 | 7. 株主・投資家との関係
・企業情報の開示 | 12. 会社財産の保護
・知的財産権の保護
・会社の機密情報の取扱 |
| 3. 法令等の遵守
・関係法令及び社内諸規程の遵守
・社会的良識のある行動 | 8. 取引先との関係
・独占禁止法の遵守 | 13. 反社会的勢力への対処
・総会屋等への利益供与の禁止 |
| 4. 製品・サービスの安全性
・品質方針の徹底 | 9. 政治・行政との関係
・贈賄、利益供与の禁止 | |
| 5. 環境保全
・地球環境保全への寄与
・環境活動の推進と情報開示 | 10. 安全・健康
・人の安全を最優先とする事業活動
・働きやすい労働環境の確保 | |

環境基本理念

リンナイは、人と地球にやさしい優れた技術の追求と、人間性豊かな製品の開発・生産活動・販売・サービス等を通じて、地球規模での環境保全に取り組み、社会に貢献することを基本理念とする。

環境スローガン

『私達は英知を結集し、人と地球にやさしい環境に配慮し、行動します。』

環境基本方針

1. 地球への環境負荷の少ない環境配慮型商品の提供

省資源・省エネ・リサイクル性等を追求した商品を開発し、循環型社会に貢献する環境負荷の少ない環境配慮型商品（E-プロダクト）を提供します。

2. 自然との共生を目指した環境調和型工場

省エネ・廃棄物の削減等に努め、自然と共生する環境調和型工場（E-ファクトリー）を目指します。

3. 販売・サービス活動等における環境への配慮

販売・サービス及びその他の事業活動全般において、環境負荷の低減活動に努めます。

4. 環境マネジメントシステムの構築と継続的改善

環境マネジメントシステムを構築し、適切な環境目的及び目標の設定と管理による継続的な改善をはかります。

5. 法令等の規制の遵守と自主基準による取り組み

法律・条令・協定等の遵守はもとより、社会的要求に応える自主基準を定めてこれを守り、常に管理レベルの向上をはかります。

6. 全社員の環境意識の高揚と共に社会と協調した活動

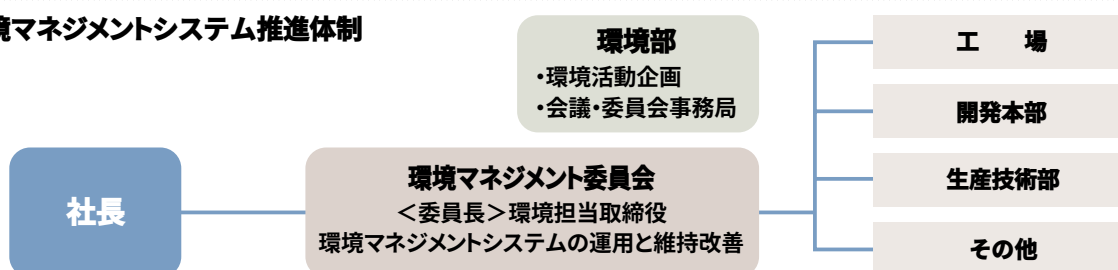
環境教育等を通じて全社員の環境意識を高めると共に、地域社会等と一体となった環境活動を展開し、社会に貢献します。（E-マインド）

7. 社員及び社会への情報公開

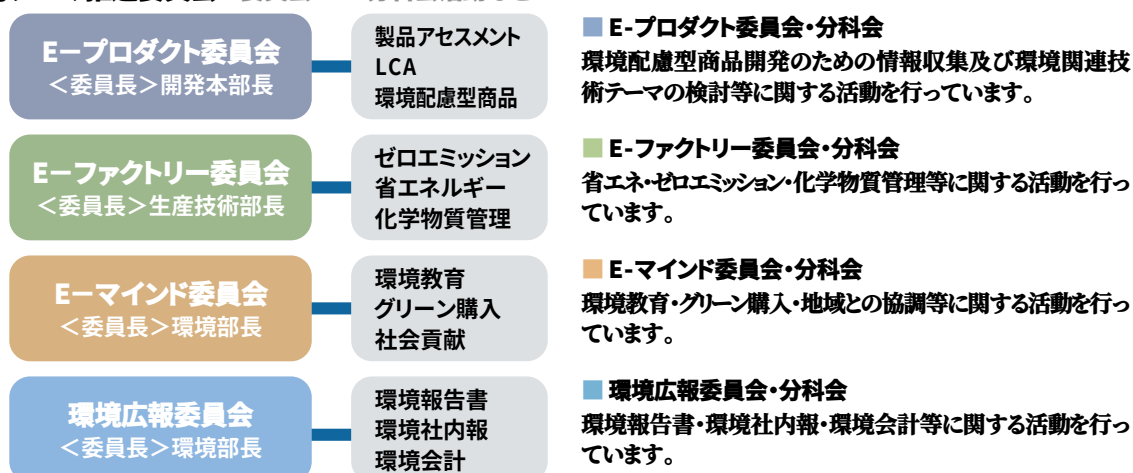
環境に関する方針等を社内外に開示し、社員及び社会とのコミュニケーションに努めます。

環境活動組織

1. 環境マネジメントシステム推進体制



2. 個別テーマ推進委員会 委員会 分科会活動など



環境基本活動

3E戦略

製造販売会社であるリンナイには3つの大きな柱があります。それは物造りを行なう「工場」、生産する「商品」、そして各職場で働く「従業員」です。環境意識の高い従業員が環境調和型工場で環境配慮型商品を作り、自信を持ってお客様に良い製品を提供することが目標であり、そのために各々の段階(調達、生産、販売、使用、廃棄)で環境負荷を最小とする活動を展開する事が3E戦略です。

E-プロダクト活動

商品の生産から使用、そして廃棄(リサイクル)に至るまでのエネルギーや資源の利用効率を高め、環境負荷を最小とすることをめざした環境配慮型商品を積極的に開発します。

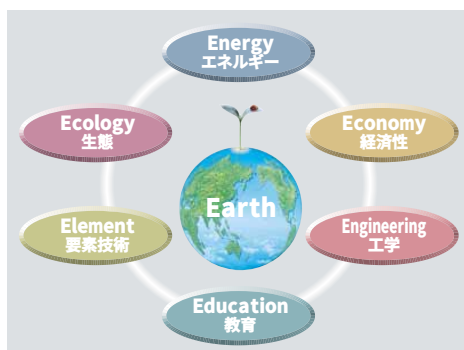
E-ファクトリー活動

環境配慮型商品を生産する工場にふさわしい生産方法や仕組みづくりを推進し、省エネルギー・ゼロエミッション・有害化学物質の廃止等の活動により、自然と共生する環境調和型工場を実現します。

E-マインド活動

環境教育・啓発活動を通じて全従業員の環境意識を高め、社内外において環境活動の活性化をはかります。(地域との協調活動、社会貢献活動、環境情報の開示等)

リンナイは、21世紀型環境調和企業をめざし、「3E戦略」で環境活動を展開しています。



3つのE

- E-プロダクト
- E-ファクトリー
- E-マインド

E-ファクトリー
(工場)
環境調和型工場

E-プロダクト
(商品)
環境配慮型商品

E-マインド
(従業員)
社会貢献活動

環境活動



環境マネジメント委員会



環境月度定例会(瀬戸工場)



グリーン購入委員会

環境マネジメントシステム

国際規格ISO14001に基づく環境マネジメントシステムを構築し運用しています。新たに2工場がISO14001の認証を取得し、製造部門全ての認証取得が完了しました。この認証取得活動を通じ、全従業員の環境意識を高めると共に、地球への環境負荷を最小とするための環境に配慮した商品開発活動や生産活動を行ない、環境パフォーマンスの向上をはかっています。開発部門においても逸早くISO14001を取得し、環境マネジメントシステムを生かした商品開発を進めています。

環境マネジメントシステム国際規格「ISO14001」の認証取得状況

リンナイ	認証取得年月	取得部門	■審査機関／ JIA-QAセンター ＜(財)日本ガス機器検査協会＞  
	1997年10月	開発本部 生産技術部 大口工場	
	2000年12月	瀬戸工場 環境部	
	2003年11月	愛知工場 旭 工場 品質保証部	



リンナイグループにおいても国際規格ISO14001に基づく環境マネジメントシステムの構築・運用を進めています。2003年度は新たに国内グループ会社1社がISO14001の認証を取得しました。現在、未取得の国内製造グループ会社においては認証取得に向けた活動を展開しています。

国内グループ会社		海外グループ会社	
2003年12月	リンナイテクニカ(株)	1999年 7月	リンナイコリア(株)

環境マネジメント監査

■外部監査

ISO14001認証取得部門では、環境マネジメントシステムが適切に運用されているかに関し、外部の審査登録機関による監査を定期的(1回/年)に受けています。2003年度は2回目の更新審査でしたが、審査機関より「環境マネジメントシステムの維持管理と、継続的改善がなされている」と評価されました。

■内部監査

2003年度より愛知工場、旭工場、品質保証部も対象部門として内部監査を実施しています。監査チームは監査を受ける部門に直接関係のない、全社から選ばれた中立的な内部監査員で編成します。被監査部門の環境マネジメントシステムへの適合性や遵法性、及び活動の内容等を監査します。又、被監査部門の活動を客観的に監査するだけでなく、各部門のノウハウの共有化にも役立つように配慮しています。

監査年月	部門名
2003年 6月	愛知工場、旭工場、品質保証部
2003年 7月	開発本部
2003年10月	生産技術部
2003年11月	瀬戸工場
2003年12月	開発本部、環境部
2004年 1月	大口工場

■内部監査員教育

内部監査員のレベル向上をはかるため、法律や条例の施行・改正、社内規程類の改訂、その他環境情報等について社内講師による教育を実施しています。

教育実施年月	受講者数
2004年1月27日	36名

環境マネジメントシステム

リスクマネジメントの強化 ～万への備え～

企業を取り巻くリスクは極めて多岐にわたります。維持すべき基準値からの逸脱、環境に関する苦情や事故が起こる危険性を職場の隅々から洗い出し、評価結果に基づき対策を打ち、継続的なリスク低減に努めています。又、環境に限らず、災害や製造物責任に関わる重大な問題等の、全社の横断的なリスクマネジメントについては、危機管理委員会を軸にした活動を展開しています。

■ 緊急時対応訓練

工場では、生産工程等で事故や緊急事態が発生した場合に、近隣地域に環境影響を及ぼすことがないように、年度計画に基づき、環境影響の大きい作業を選定し、作業手順の徹底と緊急時対応訓練を実施しています。又、社内に立ち入る請負業者、納入業者の方々に対しても、関係部署が必要な環境保全のための指導を行っています。



法規制遵守の状況

ISO14001のマネジメントシステムに基づき、継続的な環境改善活動を推進すると共に、一部の環境側面に関して、法律や条例等の基準値よりも厳しい自主基準値を設け、その遵守に努めています。尚、2003年度は環境に関わる訴訟等はありませんでした。

● 主な関連法

工 場	大気汚染防止法、水質汚濁防止法、騒音規制法、振動規制法、悪臭防止法 など
製 品	家電リサイクル法、容器包装リサイクル法、省エネ法、資源有効利用促進法 など

■ 家電リサイクル法への取り組み

2001年4月に施行された「特定家庭用機器再商品化法（通称：家電リサイクル法）」も、3年以上が経過し、概ね順調に推移しています。リンナイは家電リサイクル法で定められた品目に対し、回収と再商品化に取り組んでいます。



当社の対象品目

ユニット形エアコンディショナー（ウインド形エアコンディショナー又は室内ユニットが壁掛け形若しくは床置き形であるセパレート形エアコンディショナーに限る）

※エアコンの再商品化率の法定基準値：60%

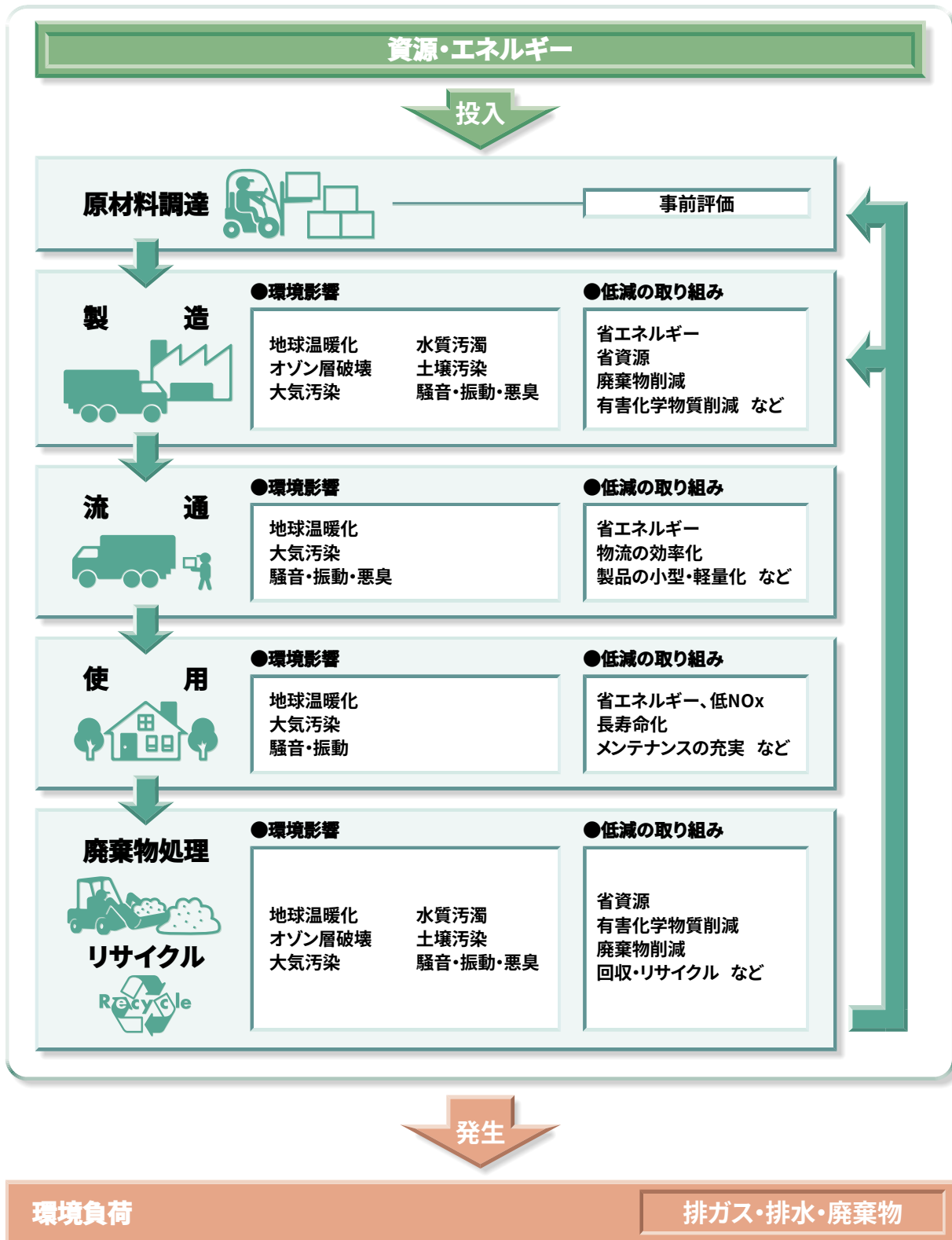
平成15年度実績（平成15年4月1日～平成16年3月31日）

● 指定引取場所での引取台数	1,396台
● 再商品化等処理台数	1,348台
● 再商品化処理重量	58.7トン
● 再商品化重量	49.6トン
● 再商品化率	84%

生産・販売・使用・廃棄における環境影響

資源及びエネルギーの消費

ガス・電気・原材料・油類…



2003年度環境行動計画と結果

2003年度の目標と結果について報告します。

取り組み項目		2003年度目標	2003年度結果
環境マネジメントシステム		ISO14001の認証取得展開 (2工場及びグループ会社)	愛知工場・旭工場・品質保証部及び 国内グループ会社のリンナイテクニカ㈱が ISO14001の認証を取得
E・ プロダクト	地球温暖化防止	●省エネ法・トップランナー値を超える高効率給湯器、高効率コンロの開発 ●待機時消費電力、使用時消費電力低減商品の開発	●高効率コンデンス機器の開発 ふろ給、給湯器、ロードヒーティング ●高効率機器の商品化 小型湯沸器、給湯器Q21、コンロ ●待機時消費電力低減リモコンの開発
	大気汚染防止	●低NOx給湯器、給湯暖房機の開発 ●低NO₂ファンヒーターの機種展開	●低NOx給湯器の開発 給湯器(3型式) 給湯暖房機(25型式) ふろ給湯器(20型式) ●低NO₂ファンヒーター2型式開発
	有害化学物質削減	鉛フリー半田化電装基板の商品化	鉛フリー半田化電装基板の商品化の実施 (厨房機器及び温水機器)
	省資源・資源循環	●スチロールレス化の拡大展開 食器洗い乾燥機、テーブルコンロ ●リターナブル包装の実用化	●スチロールレス化の実施 食器洗い乾燥機、ガラストップコンロ ●ファンヒーター梱包部材のバルブモールド化
E・ ファクトリー	地球温暖化防止	CO ₂ 原単位1%以上の向上	CO ₂ 原単位2.6%向上
	廃棄物削減	2003年度各事業所計画に従い、再資源化率の向上(廃棄物削減とリサイクル)を推進	ゼロエミッション活動を推進 大口サイトゼロエミッション達成
	有害化学物質削減	2003年度計画に従い削減に向けて推進	化学物質の管理の強化及び削減に向けての対策を順次推進
E・ マインド・その他	グリーン購入	事務用品・OA機器のグリーン購入率10%以上の向上	グリーン購入率17.3%向上 (グリーン購入率90.3%)
	環境情報開示	●2003年度版環境報告書の発行 ●ホームページでの環境情報開示	●2003年度版環境報告書発行(7月) ●ホームページに環境情報開示(8月)
	環境教育・啓蒙	2003年度計画に従い教育活動等の推進	●環境内部監査員教育等実施 ●新入社員教育等実施

リンナイは常に新たな姿勢で環境活動に取り組みます。
社内関連部門及びグループ会社の連携を強化し、さらに一歩進んだ環境活動に取り組み、
環境パフォーマンスの向上をめざします。

取り組み項目		基本行動計画	2004年度目標
環境マネジメントシステム		グループ全体での環境マネジメントシステムの構築と活動レベルの継続的向上をはかる。	国内グループ会社のISO14001認証取得活動を展開
E・プロダクト	地球温暖化防止	法規制への対応として、省エネ法指定商品のトップランナー値を早期に達成するとともに、自主基準に基づき省エネ型商品を継続的に開発する。	●省エネ法・トップランナー値を超えるガス機器の開発（コンロ、温水機器等） ●待機時及び使用時の消費電力低減商品の開発（リモコン、温水機器等）
	大気汚染防止	低NOx、低NO ₂ 商品を継続的に開発する。（低NOx給湯器、低NO ₂ ファンヒーターなど）	低NOx給湯器、ふろ給湯器の開発
	有害化学物質削減	国内外法規制及び自主基準に基づき、指定化学物質の使用廃止及び削減に向けて継続的に取り組む。	●電装基板における鉛フリー半田化の継続的推進 ●鉛フリーガラストップの商品化
	省資源・資源循環	商品や部品の小型軽量化、長寿命化及び再生材の利用の促進などによる省資源且つ資源循環型商品に継続的に取り組む。	●スチロールレス梱包化の継続的推進 ●リターナブル包装の実用化（温水機器）
	グリーン調達	取引先及びグループ会社と連携しグリーンな資材の購入に継続的に取り組む。	グリーン調達体制の構築と調達の推進
E・ファクトリー	地球温暖化防止	2010年度までに、CO ₂ 総排出量を10%以上低減する。（1998年度比）	CO ₂ 総排出量1.5%低減（1998年度比）
	廃棄物削減	全工場でのゼロエミッション（埋立てゼロ）の達成と排出物の削減に継続的に取り組む。	2004年度中に、全工場でゼロエミッションを達成
	有害化学物質削減	化学物質の管理体制強化及び有害化学物質の使用削減と廃止に継続的に取り組む。	2007年度50%削減（トルエン、キシレン等）に向けて工場別計画の策定と推進 [2001年度比]
E・マインド・その他	グリーン購入	事務用品やOA機器類のグリーン購入を推進し、2010年までにグリーン購入率95%以上を目標とする。	事務用品・OA機器のグリーン購入率2%以上の向上
	環境情報開示	環境報告書やホームページを利用して、環境活動内容等を積極的に情報開示する。	●2004年度版環境報告書の発行 ●ホームページでの環境情報開示
	環境教育・啓蒙	従業員への環境教育・啓蒙活動を積極的に行い、環境マインドの向上をはかる。	2004年度計画に従い教育活動等の推進

環境会計

環境保全コスト、環境保全効果及び経済効果額についての環境会計を報告します。
なお、集計は環境省が公表した2002年度版「環境会計ガイドライン2002年版の理解のために」等に基づき実施しています。
(1)集計範囲 リンナイ株式会社 (2)集計期間 2003年4月1日～2004年3月31日

(単位:万円)

環境保全コストの分類		主な取り組み	費用
事業エリア内 コスト	公害防止コスト	大気汚染防止、水質汚濁防止など	19,548
	地球環境保全コスト	省エネルギーなど	648
	資源循環コスト	産業廃棄物のリサイクル及び処理・処分	4,409
上・下流コスト		容器包装等の回収・リサイクル及び減量・減容化	2,551
管理活動コスト		環境負荷の監視測定など	14,569
研究開発コスト		環境配慮型商品の開発・研究(低NOx、高効率など)	51,115
社会活動コスト		事業所内及び周辺の美化・緑化活動など	112

環境保全効果	項 目		内 容	環境負荷削減量
	事業エリア内効果		省エネによる温室効果ガス削減	356t-CO ₂ ／年
	上・下流効果	商品の使用における環境負荷低減	低NOx商品によるNOx削減	77t／年
			高効率商品によるCO ₂ 削減	2,518t-CO ₂ ／年

(単位:万円)

環境保全対策に伴う経済効果	項目	経済効果額
	省エネルギー及び廃棄物削減による費用削減	1,523

環境保全コストについて

- 研究開発コストは、業界における環境に関する先端技術や先端的商品の開発コスト及び当社従来比で向上をはかった商品(当社基準による)に関するコストを計上しました。
- 環境目的以外も含むコスト(その他の目的を含む)は、当社基準により按分しました。
- 今回の算出において、減価償却費は除外しました。

環境保全効果について

- 省エネルギーや廃棄物削減による環境保全効果は、全体量の増減ではなく、活動による効果量と判断したもののみを計上しました。
- 環境負荷低減商品による環境保全効果は、市場における保全効果ではなく、当社の販売上の保全効果(前年との比較)のみ計上しました。(標準的な使用における年間効果量の推定による)

経済効果について

- 省エネルギーや廃棄物削減による経済効果は、全体額の増減ではなく、活動による経済効果と判断した効果額のみを計上しました。
- リスク回避や商品販売効果などのみなし効果は、基準があいまいなため対象外としました。
- 環境負荷低減商品などによる外部経済効果についても、明確な把握が困難であり対象外としました。

地球への環境負荷を低減するために各商品分野の取り組みテーマ毎に目標を設定し、省エネ型商品、省資源型商品等の開発に積極的に取り組んでいます。

E-プロダクトの主な取り組み内容

地球温暖化防止

- 省エネ法トップランナー値の早期達成
- 待機時消費電力、使用時消費電力の低減

化学物質

- 国内外法規制への対応
- 電装基板などの鉛使用廃止

大気汚染防止

- コンデンス給湯器などの低NOx給湯器の開発

省資源・資源循環

- 給湯暖房機などの小型軽量化

梱包材

- 発泡スチロールの廃止
- 各商品の梱包材の減量・減容化



ガラスストップガスコンロの
開発の功績が認められ
日本ガス協会技術賞を受賞

省エネ



●日本ガス協会技術賞

NEW エコバーナー
省エネ&トロ火

- 熱効率の高い省エネバーナー
4.20kW (3,610kcal/h) の出力で 5.35kW
(4,600kcal/h) 相当の加熱性能



極小 トロ火

ビルトインコンロ



RBG-N71W3GA3X-ST

ガステーブル



ハオN600MGT (SL)

E-プロダクトの取り組み



RUFH-K2400AW-2-1



省エネ

クリーン

コンデensing熱源機

これ1台で暖房用、ふろ用、給湯用、3つのお湯をつくる熱源機。

●高効率

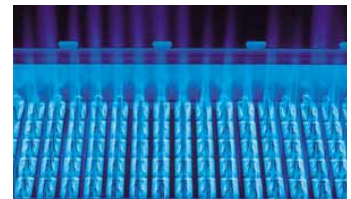
熱効率95%(当社従来品80%)



●低NOxでクリーンな燃焼

低NOxバーナーにより、すべての燃焼域において、NOx濃度約30ppm以下(13A・12A)を実現。

LPGについても同バーナーを搭載し、NOx量を削減しています。



RUX-V1616W



省エネ

クリーン

給湯専用タイプ

●待機時消費電力の削減

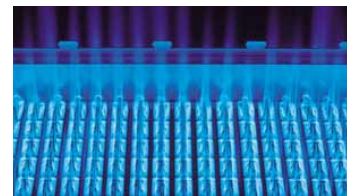
待機時の消費電力を30%
(5W → 3.5W)削減しました。(当社従来品比)



●低NOxでクリーンな燃焼

低NOxバーナーにより、すべての燃焼域において、NOx濃度約30ppm以下(13A・12A)を実現。

LPGについても同バーナーを搭載し、NOx量を削減しています。



■浴室暖房乾燥機



RBH-W411KSNP

■ファンヒーター



RC-590NP



「プラスマクラスターイオン」による空気浄化
「プラスマクラスターイオン」はシャープ(株)の商標です。

クリーン

●「浮遊カビ菌」を除去し、悪臭も抑えます。

「除菌イオン」が、浴室やお部屋に浮遊している「カビ菌」を取り囲み除去します。更に、カビが繁殖する際のカビ臭さも抑えることができます。

●空気中のアレルギーの作用を抑えます。

飛び出す「除菌イオン」は、空気中に浮遊するアレルギーを包み込んで作用を抑えます。

●飛び交う「ウィルス」にも効果があります。

「除菌イオン」は浴室やお部屋に飛び交うウィルスにも効果があります。

梱包

●環境適合包装



オール段ボール化包装

2003日本パッケージコンテスト グッドパッケージ賞電気・機器包装部門賞 受賞

省資源



RBG-N71W3GXシリーズ



RUS-V51RT

●軽量化

- 包装体積
4.9%減(0.042m³→0.040m³)
ダンボール
6.9%減(648g→603g)
スチロール
28.3%減(106g→76g)
- 製品重量
5.1%減(5.9Kg→5.6Kg)
(当社従来品比)

省資源



梱包容器の軽量・小型化

廃棄時等に問題となる発泡スチロールの削減のために、段ボール材のみを使用した梱包の他に、パルプモールドを使用した梱包等の採用拡大を図っています。

主な実施例

- オール段ボール化：引出し式食器洗い乾燥機
輸出用ドロップインコンロ

- パルプモールド化：ファンヒーター
45cm幅ビルトインコンロ
輸出用ドライヤー

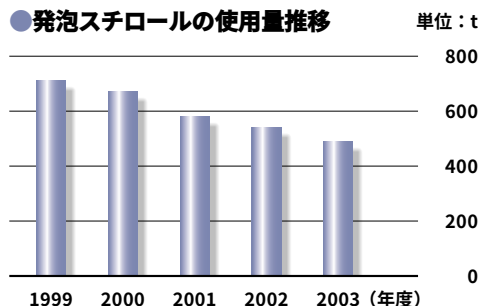


引出し式食器洗い乾燥機



ファンヒーター

●発泡スチロールの使用量推移



E-プロダクトの取り組み

■ 業務用高効率固体酸化物形燃料電池 (SOFC) 発電システム

東京ガス(株)、京セラ(株)、リンナイ(株)、(株)ガスターの4社で、燃料電池の中でも最も高い発電効率が期待できる固体酸化物形燃料電池(SOFC)に関し、業務用高効率発電システムの共同開発を開始しました。

共同開発を開始したシステムは、東京ガスと京セラが発電試験に成功した低温作動横溝形セルスタックを使用しています。このセルスタックは、東京ガスが設計した低温作動横溝形電極構造を、京セラが有する筒状平板形状セルの材料技術・製造技術により開発したもので、発電評価試験を行なった結果、750℃で設計通りの発電性能が得られました。この構造は、一本のセラミック基板上に複数のセルを焼成するため、少ない本数での高電圧作動と量産時の低コストを可能にする画期的な構造です。業務用高効率固体酸化物形燃料電池(SOFC)は発電効率がいため、業務用市場の中でも熱に比べて電力使用量が多いお客様(コンビニエンスストア等)向けのコージェネレーションに有効な発電システムとして期待されています。この新しいセルスタックと当社がガス機器の開発・製造で培ったシステム化技術を活用することにより、

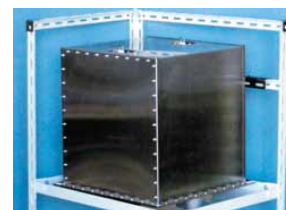
業務用高効率SOFC発電システムの早期実用化が可能であると判断し、2007年春の商品化を目指して開発を進めています。

● 商品化時の目標システム仕様

発電容量	5kW
発電効率	AC送電端45%HHV
作動温度	約750℃



低温作動横溝形セルスタック



試作システム

■ 燃料電池排熱利用給湯暖房システム

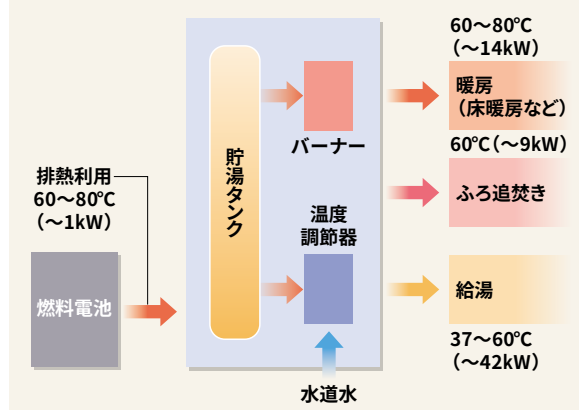
東邦ガス(株)とリンナイ(株)は、エネルギーの利用効率を高める目的で、家庭用燃料電池(固体高分子形燃料電池)と組み合わせる「燃料電池排熱利用給湯暖房システム」を2005年の商品化を目指して共同開発しています。

燃料電池排熱利用給湯暖房システムは、家庭用燃料電池が発電を行なう際に出す熱を温水として回収し、給湯や暖房などの用途に応じた温水を効率的に供給するシステムです。(万一お湯を使い切った場合でもお湯切れを起こさないように追焚きバーナーを搭載)



左：排熱利用給湯システム(試作機)
右：1kW級固体高分子形燃料電池

● 排熱利用給湯暖房システム



■ グリーン調達

環境負荷を最小とするE-プロダクト(環境配慮型商品)を開発・製造していくためには、購入する資材(原材料・補助材料・部品等)の環境負荷の低減と有効利用が重要です。

2004年度より環境配慮型商品づくりの一環として、環境負荷がより小さい資材の調達活動「グリーン調達」を強化推進していきます。

取引先のご協力をいただき、環境関連物質(有害化学物質など)の含有量(率)、使用エネルギーや資源使用量などの環境性能調査・評価を順次行ない、環境負荷低減に対して優れている資材の調達を行なっていきます。

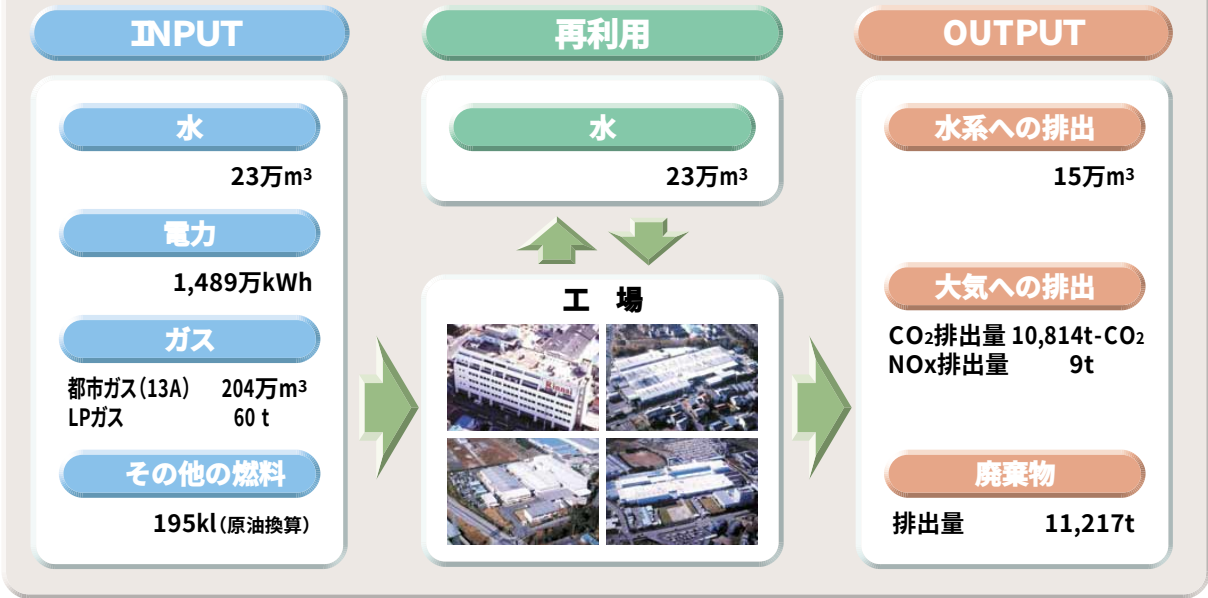
E-ファクトリーの取り組み

環境調和型工場をめざし、INPUTを最小とし、又、環境負荷となるOUTPUTも最小とするような生産活動を推進しています。具体的には省エネルギーや省資源、廃棄物削減、有害化学物質の使用削減活動等を進めています。

E-ファクトリーの主な取り組み内容

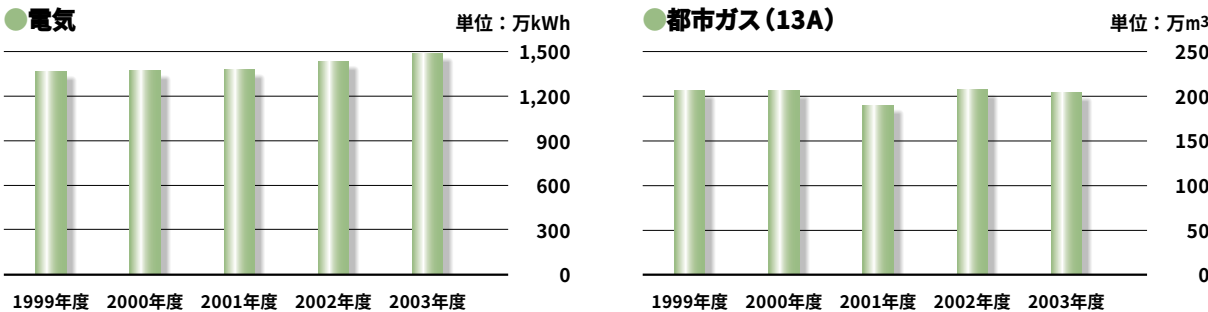
地球温暖化防止	■ 省エネルギー
汚染防止（公害防止）	■ 法規制の遵守及び自主基準の設定
廃棄物の削減	■ ゼロエミッション（埋立廃棄物ゼロ）
化学物質の管理と削減	■ 化学物質の管理の強化と有害化学物質の使用削減

リンナイ生産工場全体のエネルギー使用量と環境負荷



地球温暖化防止の取り組み(省エネルギー)

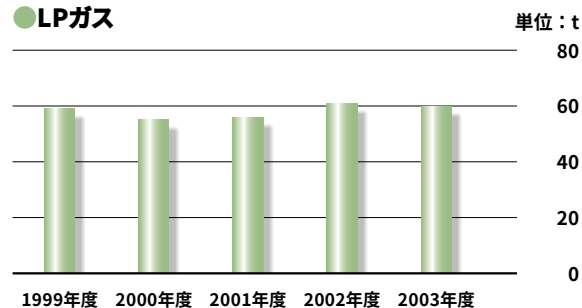
■ エネルギー使用量 (生産工場全体)



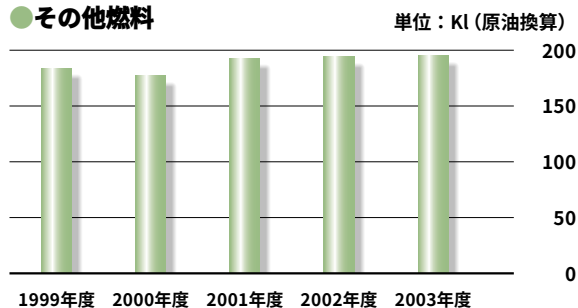
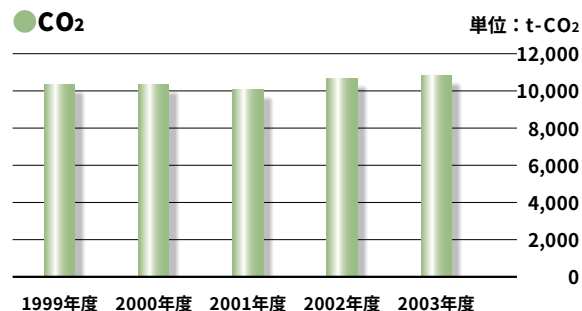
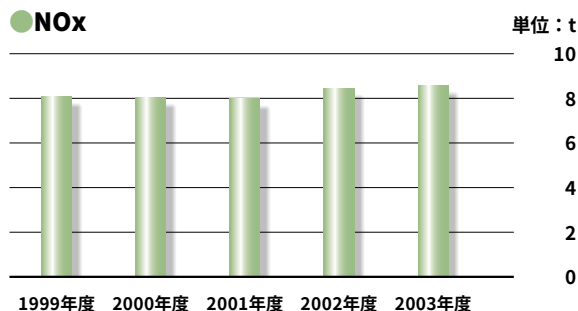
E-ファクトリーの取り組み

■ エネルギー使用量 (生産工場全体)

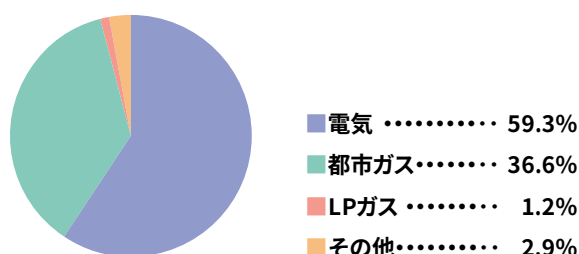
● LPガス



● その他燃料

■ CO₂・NO_x換算排出量 (生産工場全体)● CO₂● NO_x

■ エネルギー使用量 (生産工場全体)



■ 省エネルギーの結果

2003年度は、エネルギー使用量(原油換算)前比1.8%増、売上高エネルギー消費CO₂原単位[CO₂排出量(t)÷売上高(億円)]は前比2.6%向上しました。

■ 省エネルギーへの取り組み

2003年度は、主に設備の運転条件の見直し及び省エネ施設・設備の導入による省エネ活動を展開しました。

汚染防止の取り組み

■ 大気

工場	設備	物質	規制値※1			実績※2
			国	県	自主	
大口工場	焼成炉	ばいじん	0.25	0.25	0.008	0.005
		NO _x	180	180	108	56.1
	ボイラー	ばいじん	—	0.30	0.05	0.002
		NO _x	150	150	79	59.6
瀬戸工場	ボイラー	ばいじん	—	0.30	0.05	0.002
		NO _x	150	150	80	75.9

※1/規制値の単位は
NO_x：ppm
ばいじん：g/m³N

※2/NO_x、ばいじんの実績は対象設備ごとの規制値に対する測定実績(最大値)を示しています。

※3/燃料に天然ガスを使用していますので、硫黄酸化物は発生しません。

排水

工場	物質	規制値			実績		
		国	県	自主	最大	最小	平均
大口工場	排水量	—	—	—	574	3	232
	pH	5.7~8.7	5.7~8.7	5.8~8.7	7.3	6.6	7.0
	BOD	300	300	240	240	27	89
	SS	300	300	101	100	13	29
	n-Hex鉱物油	5	5	2.2	2.0	1.0	1.1
	n-Hex植物油	30	30	14	11.0	1.0	6.0
	銅	1	1	0.14	0.05	0.01	0.02
	亜鉛	5	5	1.9	0.7	0.1	0.3
	溶解性鉄	10	10	0.7	0.30	0.01	0.11
	溶解性マンガ	10	10	1.3	1.30	0.10	0.29
	窒素	150	150	58	27.0	4.5	14.8
	燐	20	20	12	10.00	0.89	3.48
	沃素消費量	220	220	35	11.0	2.4	5.7
瀬戸工場	排水量	—	—	—	124	87	109
	pH	5.8~8.6	5.8~8.6	6.0~8.0	7.3	6.6	7.0
	BOD	160 (120)	25 (20)	—	10.0	1.5	3.6
	SS	200 (150)	30 (20)	25 (20)	4	1未満	0.75
	n-Hex鉱物油	5	2	—	1未満	1未満	1未満
	n-Hex植物油	30	10	3.3	1未満	1未満	1未満
	銅	3	1	0.2	0.06	0.01	0.03
	亜鉛	5	5	0.2	0.19	0.06	0.1
	溶解性鉄	10	10	0.2	0.05	0.01	0.03
	溶解性マンガ	10	10	0.1	0.05	N.D.	0.02
	窒素	120 (60)	120 (60)	52	17	N.D.	7.1
	燐	16 (8)	16 (8)	3.1	0.46	0.04	0.13
	沃素消費量	220	220	—	26	9.8	18
愛知工場	排水量	—	—	—	50	20	35
	pH	5~9	5~9	—	7.9	6.8	7.3
	BOD	600	600	300	92	0.5	36.8
	SS	600	600	300	27	2	14.6
	n-Hex鉱物油	5	5	3	1.0	1未満	1.0
	n-Hex植物油	30	30	15	3	1未満	1未満
	銅	3	3	1.5	N.D.	N.D.	N.D.
	亜鉛	5	5	2.5	0.08	0.01	0.03
	溶解性鉄	10	10	5	0.02	0.01	0.01
	溶解性マンガ	10	10	5	N.D.	N.D.	N.D.
	窒素	—	—	—	—	—	—
	燐	—	—	—	—	—	—
	沃素消費量	220	220	110	4.9	1.2	2.7
旭工場	排水量	—	—	—	55	49	51
	pH	5.7~8.7	5.7~8.7	—	7.2	6.8	7
	BOD	300	300	—	130	5.6	58
	SS	300	300	—	9.0	1.0	3.0
	n-Hex鉱物油	5	5	—	3.0	1.0	1.0
	n-Hex植物油	30	30	—	4.0	1.0	3.0
	銅	5	5	—	N.D.	N.D.	N.D.
	亜鉛	5	5	—	0.07	0.04	0.06
	溶解性鉄	10	10	—	0.06	0.05	0.06
	溶解性マンガ	10	10	—	N.D.	N.D.	N.D.
	窒素	240	240	—	48	2.1	28
	燐	32	32	—	4.5	0.21	2.5
	沃素消費量	220	220	—	26	9.8	18

■排水量の単位はm³/日 ■単位はpHを除きmg/L

■記載がない他の規制項目はすべて定量下限以下(検出されていない)

■他の規制項目：フェノール、カドミウム、シアン、有機リン、鉛、六価クロム、ヒ素、総水銀、アルキル水銀、PCB、総クロム、トリクロロエチレン、テトラクロロエチレン、ジクロロメタン、四塩化炭素、1,2-ジクロロエタン、1,1-ジクロロエチレン、シス-1,2-ジクロロエチレン、1,1,1-トリクロロエタン、1,1,2-トリクロロエタン、1,3-ジクロロプロパン、チウラム、シマジン、チオベンカルブ、ベンゼン、セレン

※pH：水素イオン濃度 ※BOD：生物化学的酸素要求量 ※SS：水中の懸濁物質濃度 ※N.D.：定量下限値以下(検出されない)

■排水基準：大口工場/愛知工場/旭工場[下水道放流基準]、瀬戸工場[河川放流基準]

排出物削減の取り組み

●大口サイトでゼロエミッションを達成

大口サイト(大口工場および技術センター)において、2003年度に排出物(産業廃棄物および一般廃棄物)の99%以上を再資源化しゼロエミッションを達成しました。

2002年度よりゼロエミッションに向けた活動を開始し、分別の徹底、再資源化方法の検討や再資源化先の調査等を行ない、計画通り達成できました。特にゴム・樹脂類及び汚泥類の再資源化が課題でしたが、分別の徹底によりセメント補燃材としてのサーマルリサイクルやセメント原料として再資源化をはかりました。

今後は排出物発生量の削減を継続して推進するとともに、大口サイトをモデル工場として、2004~5年度にかけて他工場およびグループ会社すべてに展開していく予定です。

●今後の主な取り組み内容

- ①排出物の発生を削減するための活動(発生抑制)
- ②分別収集の徹底(再資源化率向上)
- ③社内外での再利用の促進(リサイクル)



大口エコハウス



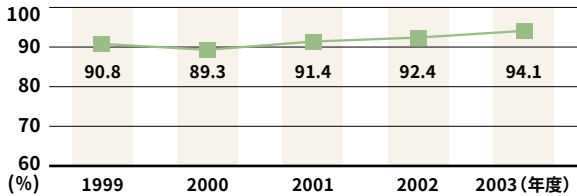
分別回収



E - ファクトリーの取り組み

排出物の発生状況(4工場全体)

●再資源化率の推移



単位: t

年度	埋立処分	中間処分	再資源化	合計
1999	679	226	8,991	9,897
2000	710	306	8,502	9,518
2001	579	242	8,728	9,549
2002	588	190	9,515	10,293
2003	517	140	10,560	11,217

環境汚染物質排出・移動登録(PRTR)制度への取り組み

生産工場では、多様な化学物質を扱っています。「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律」に従い、各生産工場において法の遵守のための管理と、環境負荷物質による環境汚染などのリスクを低減させるため、有害化学物質の使用削減活動を進めています。

大口工場

(単位: Kg)

第一種指定化学物質の号番号	第一種指定化学物質の名称	排 出 量				移 動 量	
		イ. 大気への排出	ロ. 公共用水域への排出	ハ. 当該事業所における土壌への排出(ニ.以外)	ニ. 当該事業所における埋立処分	イ. 下水道への移動	ロ. 当該事業所の外への移動(イ. 以外)
1	亜鉛の水溶性化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	38.0	1,700.0
63	キシレン	3,300.0	0.0	0.0	0.0	0.1	280.0
68	クロム及び三価クロム化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	180.0
207	銅水溶性塩(錯塩を除く)	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9	910.0
227	トルエン	3,500.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1,800.0
232	ニッケル化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	79.0	1,000.0
283	フッ化水素及びその水溶性塩	25.0	0.0	0.0	0.0	13.0	1,200.0
304	ほう素及びその化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0	1,000.0
311	マンガン及びその化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	8.9	830.0

瀬戸工場

(単位: Kg)

第一種指定化学物質の号番号	第一種指定化学物質の名称	排 出 量				移 動 量	
		イ. 大気への排出	ロ. 公共用水域への排出	ハ. 当該事業所における土壌への排出(ニ.以外)	ニ. 当該事業所における埋立処分	イ. 下水道への移動	ロ. 当該事業所の外への移動(イ. 以外)
30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3,200.0
40	エチルベンゼン	3,000.0	1.1	0.0	0.0	0.0	340.0
63	キシレン	18,000.0	1.1	0.0	0.0	0.0	3,200.0
227	トルエン	9,000.0	1.1	0.0	0.0	0.0	6,500.0

旭工場

(単位: Kg)

第一種指定化学物質の号番号	第一種指定化学物質の名称	排 出 量				移 動 量	
		イ. 大気への排出	ロ. 公共用水域への排出	ハ. 当該事業所における土壌への排出(ニ.以外)	ニ. 当該事業所における埋立処分	イ. 下水道への移動	ロ. 当該事業所の外への移動(イ. 以外)
63	キシレン	8,500.0	0.0	0.0	0.0	5.0	70.0
85	クロロジフルオロメタン	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1,000.0
227	トルエン	4,100.0	0.0	0.0	0.0	5.0	70.0

愛知工場

(単位: Kg)

第一種指定化学物質の号番号	第一種指定化学物質の名称	排 出 量				移 動 量	
		イ. 大気への排出	ロ. 公共用水域への排出	ハ. 当該事業所における土壌への排出(ニ.以外)	ニ. 当該事業所における埋立処分	イ. 下水道への移動	ロ. 当該事業所の外への移動(イ. 以外)
30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	890.0
40	エチルベンゼン	1,200.0	0.0	0.0	0.0	1.8	30.0
63	キシレン	6,900.0	0.0	0.0	0.0	1.8	30.0
227	トルエン	150.0	0.0	0.0	0.0	0.9	15.0

国内の主な製造グループ会社の状況



アール・ビー・
コントロールズ(株)
石川県金沢市



能登テック(株)
石川県鹿島郡



リンナイテクニカ(株)
静岡県掛川市



ジャパンセラミックス(株)
岐阜県可児市

Rinnai



リンナイ精機(株)
愛知県小牧市



アール・ティ・
エンジニアリング(株)
愛知県豊田市



(株)柳澤製作所
大阪府門真市

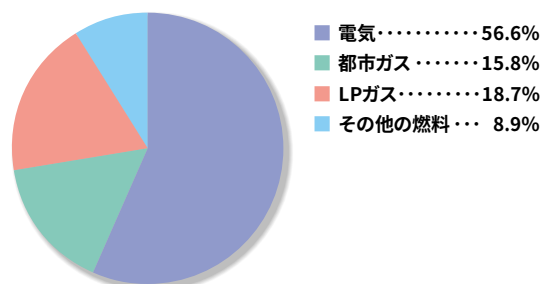
エネルギー

エネルギー	単位	アール・ビー・ コントロールズ(株)	能登テック(株)	リンナイ テクニカ(株)	ジャパン セラミックス(株)	リンナイ精機(株)	アール・ティ・エン 지니어リング(株)	(株)柳澤製作所
電気	kWh	3,720,000	2,146,000	2,998,000	872,000	10,095,000	2,256,000	2,286,000
都市ガス(13A)	m³	24,000	0	0	0	1,086,000	129,000	271,000
LPガス	t	113	1,036	350	0	137	3	0
その他の燃料(原油換算)	kl	24	153	35	570	88	74	70

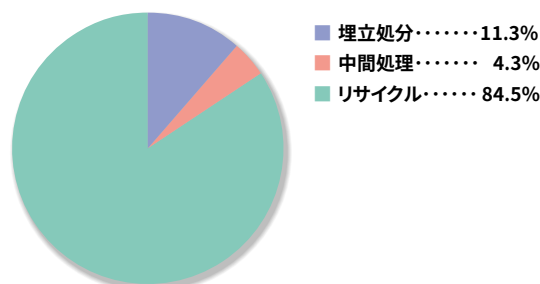
排出物

排出分類	単位	アール・ビー・ コントロールズ(株)	能登テック(株)	リンナイ テクニカ(株)	ジャパン セラミックス(株)	リンナイ精機(株)	アール・ティ・エン 지니어リング(株)	(株)柳澤製作所
埋立処分	t	51	244	3	269	105	23	0
中間処理	t	27	32	76	8	68	5	50
再資源化	t	215	1,885	103	97	1,734	812	375

エネルギー使用量(グループ会社7社全体)



排出物の発生状況(グループ会社7社全体)



PRTR(グループ会社7社全体)

(単位:Kg)

第一種指定化学 物質の号番号	第一種指定化学物質の名称	排 出 量				移 動 量	
		イ. 大気への 排出	ロ. 公共用水域 への排出	ハ. 当該事業所 における土壌への 排出(ニ.以外)	ニ. 当該事業所 における 埋立処分	イ. 下水道への 移動	ロ. 当該事業所 の外への移動 (イ. 以外)
145	ジクロロメタン	13,000.0	0.0	0.0	0.0	0.0	7,200.0
227	トルエン	220.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
230	鉛	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	8,100.0
231	ニッケル	0.0	45.0	0.0	0.0	0.0	4,100.0
304	ホウ素	0.0	180.0	0.0	0.0	0.0	15,000.0
309	ポリ(オキシエチレン)ノニルフェルエーテル	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1,300.0

従業員との関わり

人材育成

「人材こそ最大の財産」という考え方のもと、全社の体系的な教育システムを構築し人材育成に努めています。新入社員から管理者にいたるまで、下記に示すような階層に応じた教育などを実施しています。また従業員一人一人のやる気に基づく自己啓発も重要であり、個人の取り組みを促進するために側面からサポートしています。

基礎教育	狙い
新入社員教育	社会人としての心構え及び社員として必要な基本的知識の習得を行う。
若手社員教育 (中堅社員)	前向きで肯定的な思考習慣を身に付け、仕事に対する意欲づけを行う。 リーダーシップ能力の開発と、目標達成のための実践行動力を養う。
管理者教育	管理者の役割を認識し、課題達成のための戦略的行動力を養う。
その他	考課者訓練教育、定年退職前教育 などを行います。

上記は、基本教育の一部ですが、その他に各専門部署が主導して個別教育を実施しています。例えば、品質関連では、「品質管理」教育、「品質工学」研修や各種セミナー(製品安全など)を実施しています。また環境関連では、「環境マネジメント」教育、「内部監査員」研修、環境月間の講演会やセミナーなどを行っています。

働きやすい職場づくり

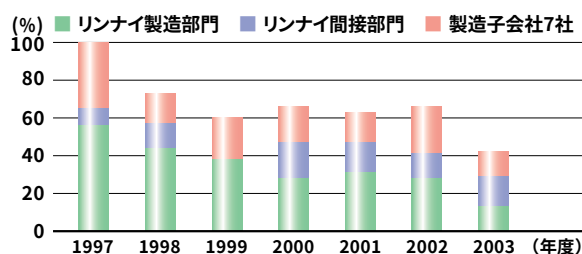
従業員が持つアイデア・考えを積極的に企業活動に反映させるため、改善提案制度、アイデア提案制度、QCサークル等を設置しています。又、上司と部下のコミュニケーションの機会への配慮等を行い、相互の理解を深め安心して働ける職場づくりに努めています。

全社安全衛生委員会

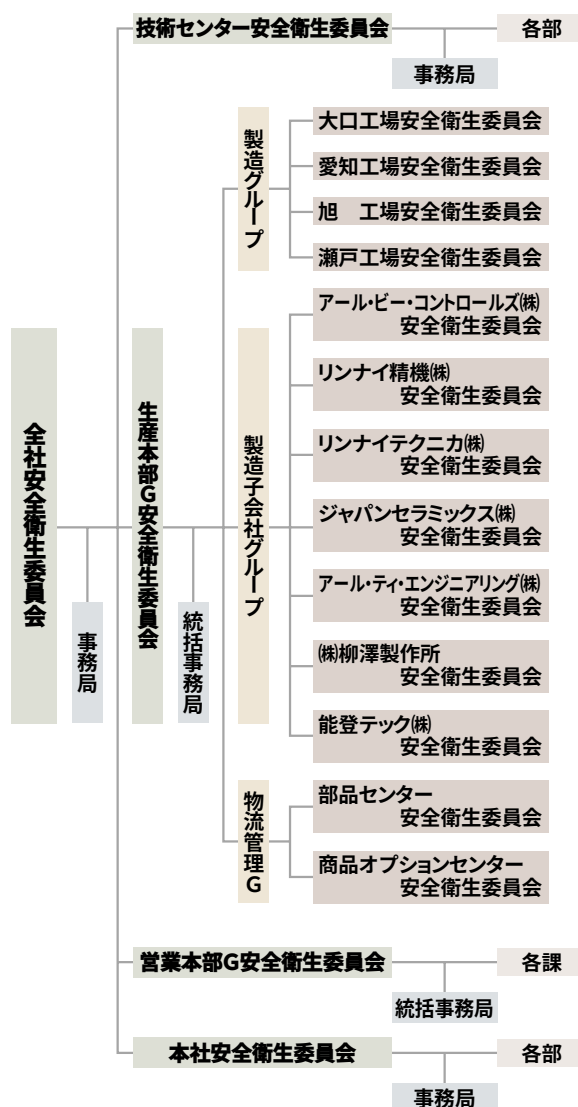
●労働災害撲滅への取り組み

安全で安心して働ける職場づくりのために、全社が一体となり、予防を重点に置いた取り組みを継続的に行っています。特に労働災害を防止するために、安全意識の高揚、災害事例をもとに類似災害防止の徹底などをはかっています。

●労働災害発生の推移(1997年を100とした場合)



安全巡回パトロール



健康づくり

いつも体と心が健康な状態で、能力・技術を十分に発揮することは、事業活動の活性化からも重要なことと考えています。リンナイでは疾病休業日数を減らすための取り組みを推進しており、法的診断項目に、従業員の健康維持に必要な検診項目を加え、疾病の早期発見・早期治療に取り組んでいます。また、当社契約施設のスポーツセンターの利用を推奨したり、毎年従業員組合主催の「ウォーキングフェスティバル」「スポーツフェスティバル」への支援等を行っています。



ウォーキングフェスティバル



スポーツフェスティバル



健康相談

健康診断の結果や健康についての相談、職場の環境や人間関係など、心と身体の健康についての相談を行っています。

お客様との関わり

リンナイは「お客様に満足と安全性の高い商品を提供する」という品質方針に基づき、より良い製品・サービスの提供に努めています。

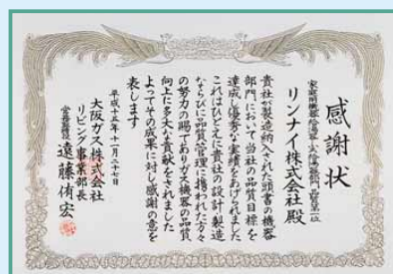
品質表彰

大阪ガス様の2003年ガス機器品質大会で、6部門にわたってリンナイの商品が品質第1位となりました。

家庭用機器

- ①給湯器・ふろ給湯部門
- ②CH熱源機器部門
- ③ふろ釜・BFふろ釜部門
- ④ガスコンロ部門
- ⑤ファンヒーター・エアコン部門
- ⑥厨房機器部門

業務用



お客様満足の向上

●お客様センター

製品に関するご相談にお答えできるよう、全国8ヶ所に「お客様センター」を開設しています。

札幌・東北・新潟・東京・中部・関西・
広島・九州
フリーダイヤル **0120-054321**

電話受付件数…138万件／年

【受付内容】・お客様相談

・修理依頼

・商品全般問い合わせ

・技術的な相談

●アフターサービス

全国網のサービス体制・部品供給体制により、迅速・確実なサービスを行っています。

修理受付 365日24時間
修理出動 365日（一部364日）
サービス 全国222社

パーツセンター
全国9地区体制

●修理部品の長期保有化

生産終了後の保有期間の延長を実施

大型給湯機器…………… 7年→10年
給湯暖房機…………… 10年→15年
こんろ・グリル付こんろ・ 5年→6年
炊飯器…………… 6年→7年
暖房機器…………… 6年→10年

本社部品センターでは
2万5千点の部品を保有し
即納体制を整えています

E-マインドの取り組み

リンナイは、従業員の環境意識の高揚をはかり全員参加型の環境活動とするとともに、社会貢献活動等の展開を進めています。

E-マインドの主な取り組み内容

環境教育・啓発

■ 社内外環境教育、環境社内報

コミュニケーション・社会貢献

■ 工場周辺美化活動、地域との協調活動、環境報告書

グリーン購入

■ グリーン商品購入

環境教育・啓発



新入社員教育(全体教育)



新入社員教育(各部門)



環境社内報の発行



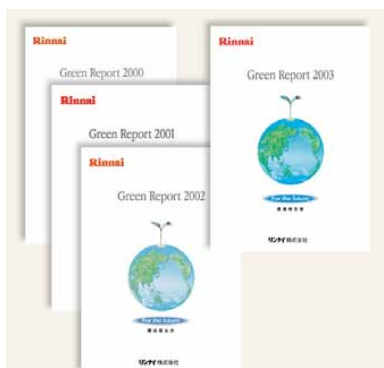
緑化活動(大口工場)

● アイドリングストップ運動の推進

原材料・資材等の納入車両や、製品出荷車両及び社有車、駐車場を利用する車両等を対象として、駐車中のエンジン空ふかしによる大気汚染や騒音・振動を防止するための「アイドリングストップ運動」を実施しています。



コミュニケーション・社会貢献活動



● 環境報告書の発行

当社では、環境報告書を2000年から毎年発行しています。今回の2004年度版の発行で通算5冊目となります。



地元小学生の工場見学(大口工場)



地元小学生の工場見学(瀬戸工場)



国道155線沿いの清掃



大口町の矢戸川の清掃

グリーン購入

環境配慮製品を優先的に購入するグリーン購入を進めています。事務用品やOA機器を対象として、各部門のグリーン購入比率などを公表するなど、意識の高揚を図りながらグリーン購入率の向上を進めています。

1993年	3月	「環境保全行動プラン」策定、環境委員会発足
	12月	第4回省エネバングード21受賞（プラスト式強熱グリラー RGM-4・6・8）
1994年	7月	低NOxバーナー搭載給湯器発売（NOx60ppm以下）
1996年	3月	第1回エコデザイン賞／東京ガス・大阪ガス・東邦ガス主催 優秀賞（給湯器、ファンヒーター、小型湯沸器）
	3月	第2回エコデザイン賞 特別賞（テーブルコンロ）
1997年	6月	吸収式ガスエアコン（ノンフロン）発売
	10月	ISO14001大口サイト認証取得（大口工場・生産技術部・開発本部）
	12月	第8回省エネバングード21受賞（テーブルレンジRSBN-096）
	4月	第3回エコデザイン賞 優秀賞（ガス衣類乾燥機） 特別賞（小型湯沸器、吸収式ガスエアコン）
	9月	空気清浄機付ファンヒーター発売（本格空清・集じん・脱臭機能）
1998年	10月	ユッコVシリーズ発売（梱包スチロール廃止・待機時消費電力削減・低NOx）
	4月	大口工場（改正省エネ法適用工場） 第2種エネルギー管理指定工場登録
	7月	環境部設置
	9月	エコマックスバーナー・エコバーナー搭載コンロ発売
	10月	コンデンス給湯器発売（熱効率95％・NOx30ppm以下）
2000年	2月	第10回省エネ大賞 通商産業大臣賞受賞（コンデンス給湯器）
	5月	リンナイ環境行動指針策定
	8月	環境報告書初版発行
	12月	ISO14001瀬戸工場・環境部認証取得
	12月	ISO14001瀬戸工場・環境部認証取得
2001年	1月	中日産業技術賞 中日新聞社賞受賞（コンデンス給湯器）
	6月	技術大賞受賞（社）日本ガス協会主催（コンデンス給湯器）
2002年	2月	愛知工場・旭工場2003年度ISO14001認証取得に向けて 環境マネジメントシステム運用開始
	2月	愛知工場・旭工場2003年度ISO14001認証取得に向けて 環境マネジメントシステム運用開始
2003年	6月	技術賞受賞／（社）日本ガス協会（ガラストップガスコンロの開発）
	10月	グッドパッケージ賞 電気・機器包装部門賞受賞 2003日本パッケージコンテスト（75cm幅ガラストップビルトインコンロ）
	11月	ISO14001愛知工場・旭工場・品質保証部認証取得
	11月	ISO14001愛知工場・旭工場・品質保証部認証取得



リンナイは21世紀に
飛躍する環境調和企業をめざします。

リンナイ技術センター

リンナイ株式会社

本社／〒454-0802 名古屋市中川区福住町 2-26
TEL 052-361-8211(代)

お問い合わせ先

リンナイ株式会社 環境部

〒480-0132 愛知県丹羽郡大口町秋田字西八丁
TEL 0587-95-9560 FAX 0587-95-8169

本資料はリンナイのホームページ上にも掲載しています。
<http://www.rinnai.co.jp/>



この製品(リーフレット)の製造工程で使用した木材繊維の30%以上は、FSC(Forest Stewardship Council:森林管理協議会)の規定に従い独立した第三機関により適切に管理されていると認定された森林から生産されたものを使用しています。

SGS-COC-1209 FSC Trademark © 1996 Forest Stewardship Council A.C.



VOCとは揮発性有機化合物であり、石油系溶剤に替わり大豆油やアミノ油等の植物油のみで製造されたインキはVOCを含有しません。また、従来の石油系溶剤から製造されたインキよりも生分解性に優れます。



このカタログは、有害な廃液が出ない“水なし方式”で印刷しています。