



社会環境報告書

Social & Environmental Report 2010





対象範囲

リンナイグループ
(リンナイ株式会社、および国内外のグループ会社)

対象期間

2009年度(2009年4月1日~2010年3月31日)の実績を中心に、これ以前からの取り組みや直近の活動報告、これ以降の方針や目標・計画などについても一部掲載しています。

参考としたガイドライン

GRI「サステナビリティ・リポーティング・ガイドラインVer3」
環境省「環境報告ガイドライン(2007年度版)」
環境省「環境会計ガイドライン(2005年度版)」
※GRIガイドライン対照表はホームページに掲載しています。

発行時期

2010年9月

前回:2009年8月
次回発行予定:2011年9月

社会環境報告書Web版
2010年9月

お問い合わせ先

リンナイ株式会社

●社会報告全般に関して
管理本部広報室

〒454-0802 愛知県名古屋市中川区福住町2番26号
TEL:052-361-8211(代) FAX:052-361-8529

●環境報告全般に関して
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

編集方針

当社は、コミュニケーション活動の重要なツールとして、2000年から「環境報告書」を発行しました。

2006年からは社会性報告を充実させ、「環境社会報告書」として、さらに2007年からは「社会環境報告書」として幅広い情報開示を行っています。

「社会環境報告書2010」は、当社が考える社会的責任と相互信頼、そして実際の推進活動をより多くの方々にご理解いただくため、社会面・環境面の取り組みを中心に掲載しています。

「冊子」と「ホームページ」での報告

本報告書は、リンナイグループの社会・環境活動について、全体像を分かりやすくお伝えするために、重点テーマに絞り込んで編集・報告しています。

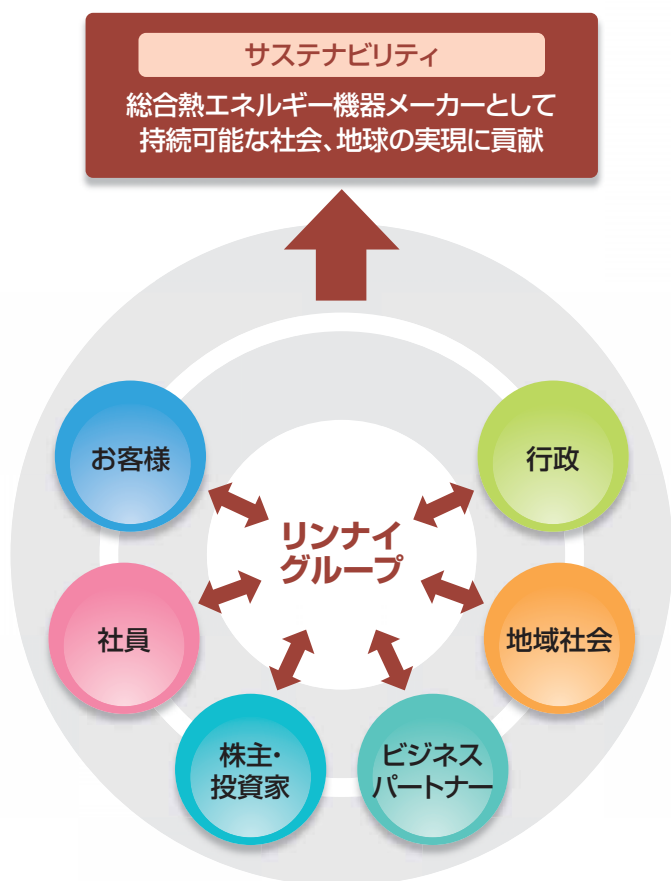
掲載されていない具体的な事例、詳細情報、関連情報などはホームページの「CSR情報」に掲載しています。

下記のマークがついた情報は、詳細情報や事例などホームページに掲載していますので、ご覧下さい。





リンナイグループとステークホルダーの関係



社会環境報告書

Social & Environmental Report 2010

Contents

ごあいさつ	03
リンナイグループの概要	05
企業理念	07
コーポレート・ガバナンス	08
コンプライアンス	09
経営ビジョン	10

特集

90周年特集	11
--------	----

社会報告

お客様とともに	19
ビジネスパートナーとともに	25
社員とともに	27
株主・投資家とともに	31
社会との共生	33

環境報告

環境理念(方針)	35
環境基本活動	36
環境マネジメントシステム	37
環境行動計画と結果	39
環境会計	41
環境に配慮した商品開発	42
環境に配慮したモノづくり	45
環境活動のあゆみ	50

地球環境と社会に貢献する、 総合熱エネルギー機器メーカーに向けて



代表取締役会長

内藤 進

新中期経営計画 「改革と躍進」

当社は、昨年度より新たな中期経営計画「改革と躍進」をスタートしています。それまでの中期経営計画「Vシフトプラン」では、徹底したムダの排除とモノづくりへのこだわりを貫き通した取り組みを推進してきました。結果として、多くの商品で「品質の向上」だけでなく「コストダウン」も達成でき、厳しい市場環境の中、昨年度も収益率を向上させることができました。これは「Vシフトプラン」に基づく改革によって、企業体質が強化された結果だと思っています。このようにVシフトプランを経て確立された新たな経営体質を、今後はグループ全体に定着させることをめざし、新中期経営計画「改革と躍進」では、「グループ経営の強化」と「総合熱エネルギー機器メーカー」を重点施策に掲げて取り組んでいます。

一方、業界に目を向けると、地球温暖化対策のために、当社をはじめとするガス機器メーカーが所属するガス石油機器工業会では、エコジョーズ(高効率給湯器)の普及促進活動を積極的に進めています。工業会の自主的な取り組みとして、原則2013年の3月末までに生産する給湯器をすべてエコジョーズに切り替える予定です。当社においても工業会と歩調を合わせて積極的な普及活動を進めていることもあり、エコジョーズの販売は好調に推移しています。また今年の2月には、給湯部だけでなく風呂の“おいだき”も高効率化を図り、業界最高のふろ熱効率92%を達成したふろ給湯器「RUF-Eシリーズ」の販売を開始しました。“おいだき”という利便性のある機能の省エネ化ということもあり、発売当初より大変好評でエコジョーズの普及に大きく貢献できるものと期待しています。

「躍進」の期待を高める 世界初「ハイブリッド給湯器」

新中期経営計画2年目を迎えた今年「総合熱エネルギー機器メーカー」への飛躍の先駆けとなる商品「ハイブリッド給湯器」が誕生しました。このハイブリッド給湯器は、ガスと空気の熱エネルギーを組み合わせ有効に利用することにより、エネルギー効率121%を達成した世界初の給湯器です。また、ガスによる暖房機能も搭載しており、床暖房や浴室暖房にも利用でき、省エネと合わせて快適な住環境を実現できます。特に高齢化が進んでいる日本では、高齢者のヒートショックによる入浴事故が大きな問題になっており、この暖房機能は、「安全・安心」な生活文化の提案に結びつくものです。

現在、米国のグリーンニューディール政策をはじめ、多くの先進国では新たなエネルギー政策が提唱され、様々なエネルギーの有効活用が進められています。このハイブリッド給

湯器は、こうした新たな時代の流れに対応できる商品であり、環境配慮製品の象徴として大きく育っていくことを期待しています。

リンナイのモノづくりを グループで共有

当社グループの商品は、国内をはじめ海外16カ国のグローバルな市場で製造・販売されており、「Rinnai」ブランドとして着実に多くの国の人々の暮らしに浸透してきています。最近では、お客様から「Rinnai」の商品は、「安全・安心」・「快適」とともに「環境」という声が数多く寄せられ、当社の海外拠点のスタッフにとってリンナイグループの一員であることへの大きな誇りとなっています。

今後、さらにこの「Rinnai」ブランドをグローバル市場で強化していくためには、ガス機器のモノづくりに関する技術・技能（開発、製造）をグループ全体で共有し強固なものにしていかねばなりません。このモノづくりを維持し発展させていくために、伝承と育成の拠点として「生産技術センター」がこの春完成しました。モノづくりのノウハウをすべてここに集結させ、最先端のモノづくりを追究し発信する基地として、熟練した生産技術のスタッフが、国内外の研修生に徹底した指導を行うとともに、具体的な技術サポートを実施していきます。また技術や技能の根底にある「品質こそ我が命」の基本理念や、お互いの立場を超えて意見をかわし改善や改革に取り組む風通しの良い社風など、当社の企業文化をしっかりと次代に伝える拠点として機能させていきます。

リンナイ精神で 地球環境と社会に貢献

今、世界が地球温暖化をはじめとする深刻な環境問題に直面しており、地球の限られた資源を使うモノづくりは大きな節目をむかえています。特に、これまで化石燃料を多量に使用してきた熱エネルギー機器のあるべき姿も大きく変わろうとしています。こうした中、当社の商品は、省エネをはじめとする環境性能の視点からも、ますますグローバル市場で広く認められつつあります。経済政策として地球温暖化

対策のために補助金を出す先進国も増加しており、例えば米国では補助金制度により、従来の貯湯式給湯器から瞬間式給湯器（高効率）への転換を促進しており、当社の給湯器も大きく販売を伸ばしています。当社の商品は、「安全・安心」・「快適」・「環境」などの高い付加価値があり、環境立国をめざす日本や先進国、そして新興国も含めた市場で、今後さらに高い評価が得られるものと自負しています。



代表取締役社長

内藤弘康

創業以来、当社は「熱と暮らし」、「品質」、「現地社会への貢献」という3つのこだわりを、変わることをないリンナイ精神として掲げ、事業を発展させてきました。この精神は、着実に世界のリンナイグループに浸透し結実しており、この精神に基づく事業活動こそリンナイの社会環境活動の本質であると考えます。

今、リンナイは「改革」を経て、まさに「躍進」を果たす時期にきています。リンナイ精神に基づく「安全・安心」・「快適」・「環境」のモノづくりの蓄積こそが、総合熱エネルギー機器メーカー・リンナイの躍進を約束し、地球環境と社会に貢献できる企業へと導いてくれることを確信しています。

2010年7月

リンナイグループの概要

私たちの暮らしに欠かせない熱エネルギー。

リンナイグループは、「総合熱エネルギー機器メーカー」として、

「安全・安心」「快適」「環境」をテーマに持続可能な社会、地球の実現に貢献します。

会社概要

商 号	リンナイ株式会社	創 業	1920年9月1日
本 社 所 在 地	〒454-0802 愛知県名古屋市中川区福住町2番26号	設 立	1950年9月2日
電 話	052-361-8211(代)	資 本 金	64億5,974万円(2010年3月末現在)
代表取締役会長	内藤 進	主 要 事 業	熱エネルギー機器の開発・製造・販売
代表取締役社長	内藤 弘康	グループ会社数	43社(国内:14社、海外:29社)

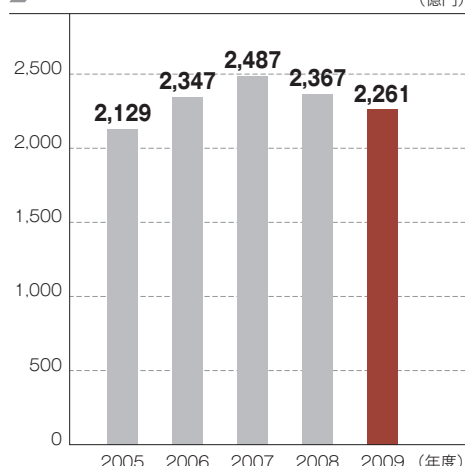
営業品目

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

連結指標推移

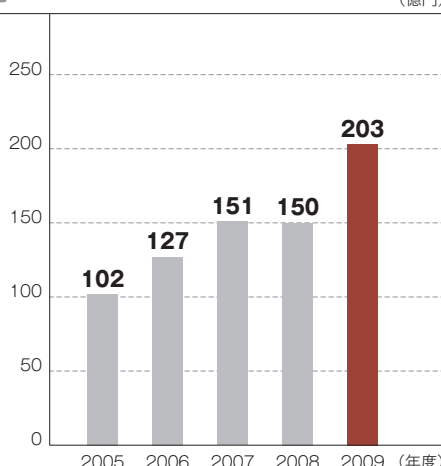
売上高

(億円)



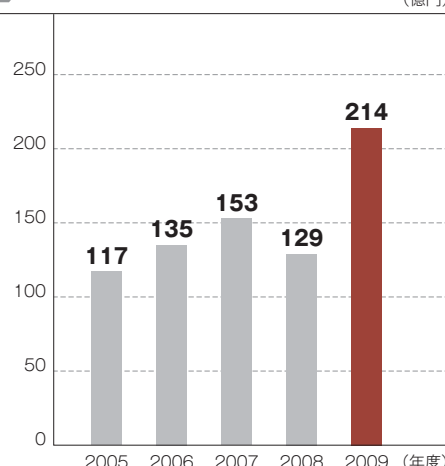
営業利益

(億円)



経常利益

(億円)



リンナイグループの主要拠点

工場・センター

大口工場、瀬戸工場、旭工場、愛知工場
生産技術センター、総合物流センター、部品センター

研究所

技術センター

支社

東北、関東、中部、関西、九州

支店

札幌、仙台、新潟、東京、北関東、東関東、南関東、
静岡、名古屋、大阪、京滋、兵庫、広島、高松、福岡

海外子会社・関連会社

【持株会社および製品の販売】

● リンナイホールディングス(パシフィック)(株)

【製品の販売】

● リンナイオーストラリア(株)
● リンナイアメリカ(株)
● 林内香港有限公司
● リンナイカナダホールディングス(株)
● リンナイUK(株)
● 広州林内燃具電器有限公司
● リンナイイタリア(株)
● リンナイSE(株)
● リンナイプラス(株)

国内子会社

【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)
● リンナイ精機(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)
● テクノパーツ(株)
● アール・ビー・テクノ(株)

【製品の販売】

● リンナイネット(株)
● アール・ジー(株)

【その他の事業】

● リンナイ企業(株)
● リンナイテック北陸(株)
● リンナイ興業(株)

【製品の製造販売】

● リンナイニュージーランド(株)
● 台湾林内工業股份有限公司
● リンナイコリア(株)
● 上海林内有限公司
● リンナイタイ(株)
● リンナイベトナム(株)
● リンナイインドネシア(株)
● リンナイブラジルヒーティングテクノロジー(有)
● リンナイマレーシア(株)
● 上海林博熱能技術有限公司
● 広州名海燃具電器有限公司
● RCEコリア(株)

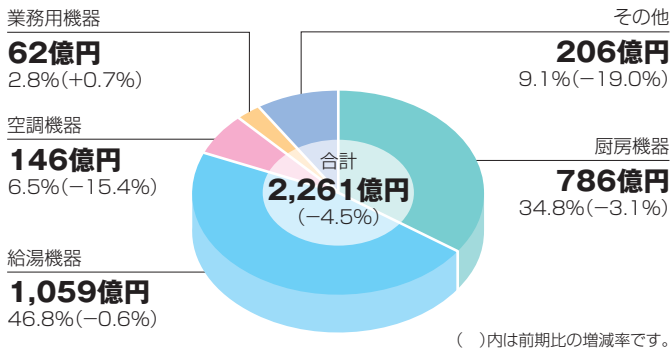
【部品の製造販売】

● アール・ビー・コリア(株)
● アール・エス・コリア(株)
● 上海燃宝控制器有限公司
● RK精密(株)
● 三国RK精密(株)

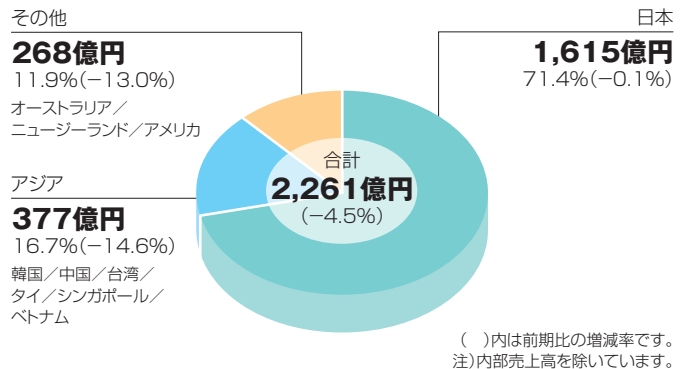
【その他の事業】

● リンナイサービス(MS)(株)
● リンナイCS(株)

部門別売上高構成



地域別売上高構成



当期純利益

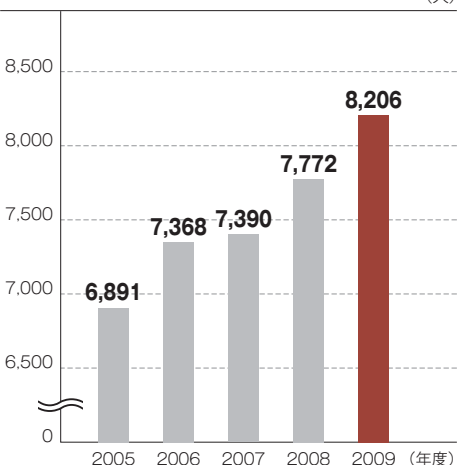
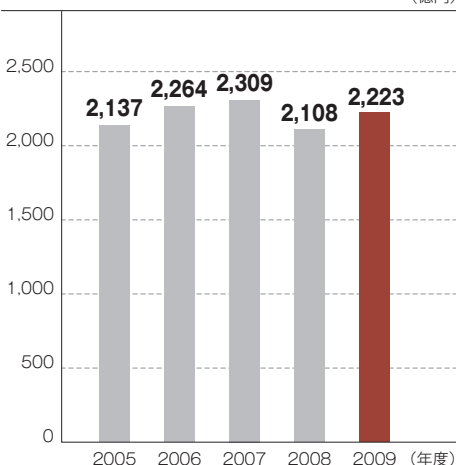
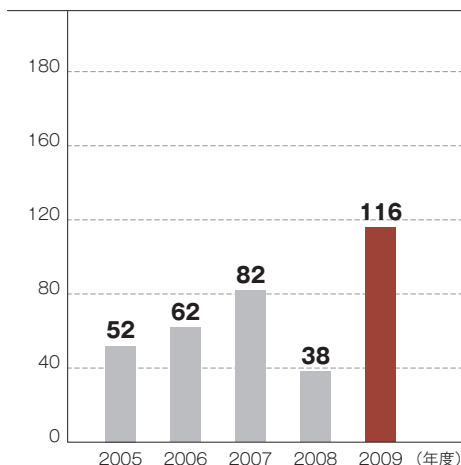
(億円)

総資産

(億円)

従業員数

(人)



企業理念

当社にとって「社会的責任」とは、私たち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、社員一人ひとり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』『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。

社是

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へよう



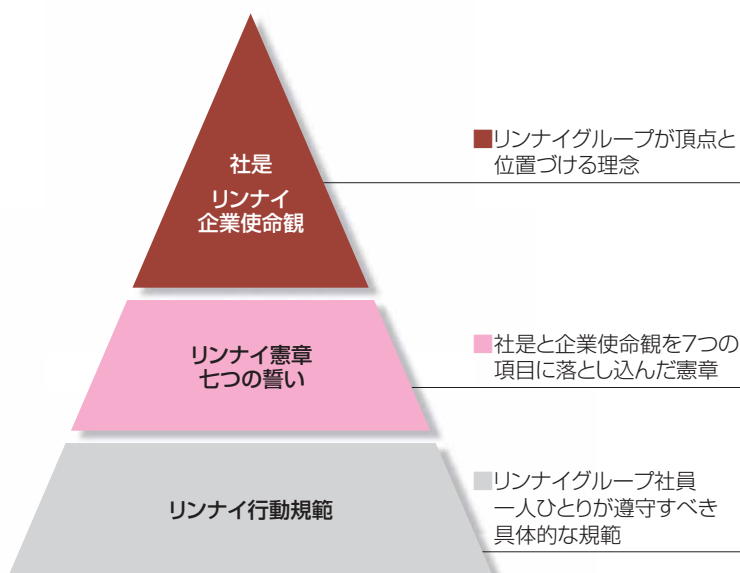
リンナイ企業使命観

リンナイは『熱』を通じて『快適な暮らし』を社会に提供します

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。

企業理念体系図



3つのこだわり

当社は創業以来、3つのこだわりを持って事業の成長・発展を遂げてきました。この思想は、これからも変わることのないリンナイ精神として継承していきます。

熱と暮らし

リンナイは“**「熱」を通じて「快適な暮らし」を社会に提供する**”ことを企業使命とし、「熱」を扱う高度な技術を強みとし、人々の暮らしを支えます。

品質

リンナイは、「**品質こそ我が命**」を銘とし、品質にこだわるからこそ、内製重視の商品づくり・モノづくりを行って、お客様に「安全・安心」をお届けします。

現地社会への貢献

リンナイは、何よりも現地の人々の生活文化の向上に貢献することを信条とし、現地に密着した販売・サービス活動と現地生産を基本に海外展開を行います。

コーポレート・ガバナンス

透明性を高める体制へ

当社では、グループ企業の競争力強化と継続的な企業価値向上の視点から、コーポレートガバナンスの強化・充実を経営上の重要課題としてとらえています。取締役会や監査役会などの機能強化を図り、様々なステークホルダーの方々に迅速かつ正確な情報開示に努めるとともに、幅広い情報を開示することで透明性の高い経営をめざしています。

内部統制システムに関する基本的な考え方

経営体制を強化し社会的責任を遂行するために、

- 〔１〕業務の有効性および効率性
- 〔２〕財務報告の信頼性
- 〔３〕事業活動に関わる法令等の遵守
- 〔４〕資産の保全

を内部統制の目的と考え、リスクマネジメント、内部監査などをその手段として内部統制システムを整備しています。

経営を監視・監督する監査体制 [Webで詳しく](#)

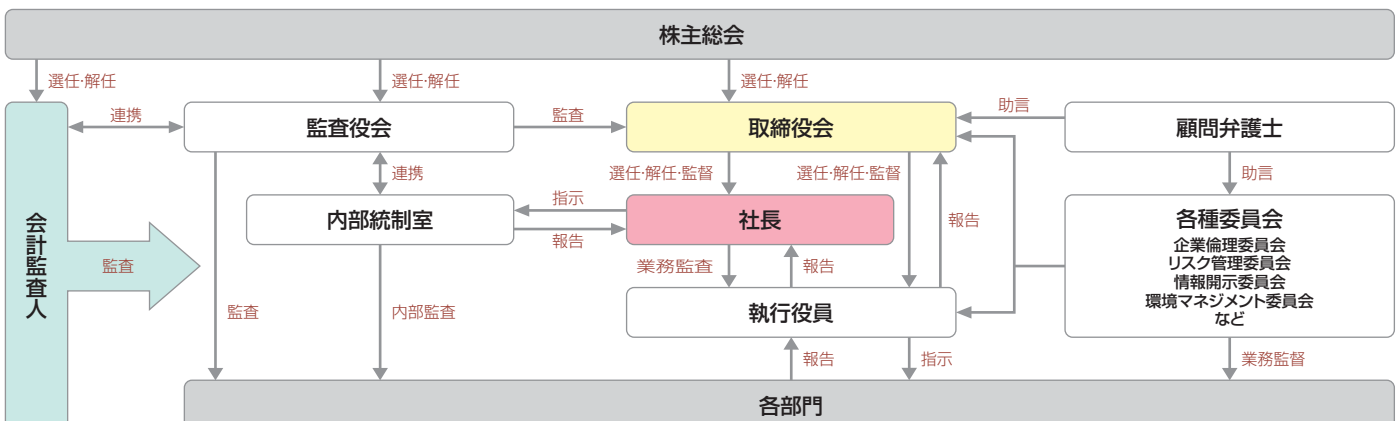
監査役は4名で構成されており、うち2名が社外監査役です。監査役は、取締役会などの重要な会議に出席し、取締役および執行組織の職務状況をはじめ、内部統制システムの整備・運用状況、本社および主要な事業所の業務や財産管理の状況について監査しています。

これに加え、外部会計監査人が会計監査を実施し、会計に関する内部統制の適法性について、第三者の立場から検証しています。

取締役会

取締役会は、当社の経営に関わる重要な事項の意思決定と取締役の職務執行の監督を行っており、取締役7名で構成され、原則毎月1回開催しています。社長以下の取締役の一部が執行役員を兼務しており、取締役会の決議内容を担当部門の管理責任者に伝え業務執行を行っています。また、3カ月単位の全体経営会議および個別経営会議で経営状況の確認と課題事項の共有化を図っています。

コーポレート・ガバナンス体制



役員報酬制度

取締役については、職務の内容に応じた額を固定報酬として支給しています。

なお、当社では、2008年6月27日に開催された定時株主総会において役員退職慰労金制度を廃止しています。

情報の開示

子会社に関する情報を含む社内重要情報の適時開示のための体制および手続などを社内規程に定めています。

各情報については情報開示委員会により適時開示の判断を行い、必要に応じて開示しています。

リスクマネジメントの推進

社会の複雑化により企業が多様なリスクにさらされる中、リンナイグループはグローバルな事業展開を推進し、お客様や社会の信頼に応え、安定した事業活動を行うため、リスクマネジメントに取り組んでいます。

社長を委員長とする「リスク管理委員会」を定期的で開催し、生命・信用・事業活動・財産に影響をおよぼす恐れのあるリスク項目ごとに主管部門を決めて、未然防止の仕組みづくり、危機の早期解決、損害の最小化、再発防止策などを実施し、リスクの低減に努めています。

そしてリスク回避のための手法をリンナイグループ全体へ水平展開しています。

コンプライアンス

コンプライアンス活動の推進

社会から信頼される健全な企業グループであるために、コンプライアンスの徹底は不可欠です。コンプライアンスという企業風土を高め、全社員が社会的責任を果たすとともに、業務に前向きに取り組む環境づくりを推進しています。

2009年度の目標	2009年度の実績	2010年度の目標
●コンプライアンス推進施策の拡充	●映像教材による「倫理綱領」教育実施 ●海外グループ会社向けに「倫理綱領」翻訳、配布	●海外グループ会社でのコンプライアンス教育を展開

「倫理綱領」の周知徹底



「倫理綱領」とは、当社の全役員・社員が遵守すべき具体的行動基準として、当社の企業理念をまとめた小冊子です。2004年に作成し、2007年にはその適用範囲を国内グループ会社まで拡大しました。各職場に配置された「コンプライアンス委員」が、毎年社員に対し「倫理綱領」の教育を実施し浸透を図っています。2009年度は、映像教材を用いて、社員がより深く企業理念を理解できるように教育を行いました。

また、2007年に英語版の「Code of Ethics」を制定し、海外グループ会社に配布しました。

さらに、2009年には英語圏以外の海外グループ会社にも枠を広げ、中国、韓国、ベトナムなど5カ国に現地版を配布しました。



各国の「倫理綱領」冊子

●リンナイ行動規範(主要項目)



- | | |
|---------------|---------------|
| 1 総則 | 8 取引先との関係 |
| 2 適用範囲 | 9 政治・行政との関係 |
| 3 法令等の遵守 | 10 安全・健康 |
| 4 製品・サービスの安全性 | 11 人権・人格の尊重 |
| 5 環境保全 | 12 会社財産の保護 |
| 6 地域社会への貢献 | 13 反社会的勢力への対処 |
| 7 株主・投資家との関係 | |

内部通報制度の整備



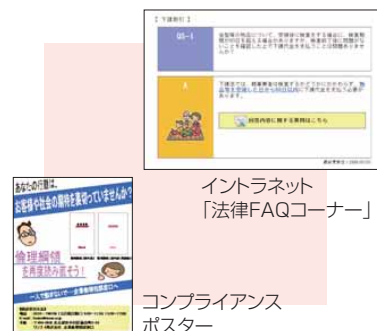
国内グループ会社社員が日常業務を通じて、法令、社内ルール、倫理およびモラルなどの観点から、疑問に思うことが生じた時、上司や部門責任者への報告・相談が困難な場合には、「企業倫理相談窓口」を利用することができます。

2009年度は、20件の相談・通報が寄せられ、調査・事実確認など適切な処置を図っています。

全社員への情報発信

毎年10月を「企業倫理月間」と定め、啓発活動を展開しています。社長自らの企業倫理メッセージをイントラネットで開示するほか、コンプライアンスに関するポスターを全職場に掲示しています。

そのほか、社内報「リンナイライフ」に法令遵守コーナーを連載したり、イントラネット上に、業務に関わる法改正情報や、法律のFAQコーナーを掲載し、国内グループ会社社員に向けて、各種情報を発信しています。



コンプライアンス活動の点検・改善

2009年度より、企業理念の浸透度や各職場における潜在リスクを把握するために、「倫理綱領」に関する社員アンケートを実施しました。この回答結果を基に、コンプライアンス意識の向上に向けた施策を実施しています。

なお、2009年度の企業理念に対する浸透度の結果は、「社是」の認知度が99.6%、「リンナイ企業使命観」の認知度97.0%と、確実に向上していることが確認できました。今後も、高い認知度が維持できるよう、コンプライアンス活動を積極的に推進していきます。

個人情報の保護



当社では、個人情報保護法に基づき社内規程を整備し、個人情報の適正な管理・運用、その保護に努めています。

具体的には、本社に「個人情報保護管理責任者」を置き、さらに国内グループ会社を含む各職場に「個人情報保護委員」を配置し、安全対策の推進、社員に対する個人情報保護の重要性の周知を行っています。各職場における個人情報の管理状況について内部監査を実施し、その強化を図っています。

また、万一の事故の際には、迅速に対応し、情報を開示しています。



法律教育風景

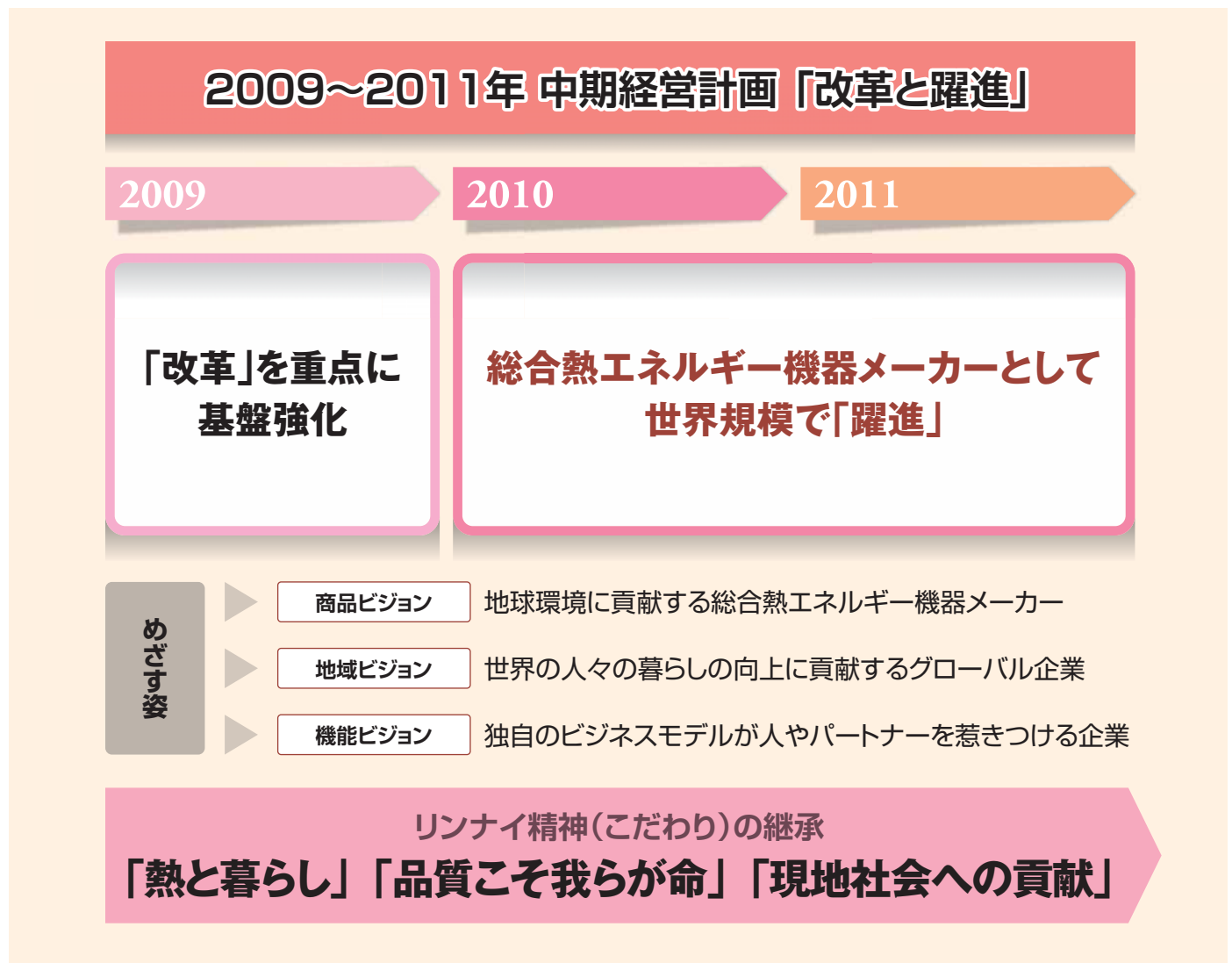


コンプライアンス委員教育風景

経営ビジョン

世界経済は依然として先行きに明るさが見えない中で、リンナイグループは、高まる経営リスクへの対処と中長期的な成長を視野に入れ、2009年度を初年度とする、中期3か年経営計画「改革と躍進」に取り組んでいます。この計画は、経営基盤の再整備を行った上で、今後も人々の暮らしを支える熱機器事業を中核としながら、環境視点で世界の国々に最適な熱機器を提案する総合熱エネルギー機器メーカーをめざすものであり、「3つの重点方針」を柱として進めています。

▶ リンナイの中期経営計画「改革と躍進」



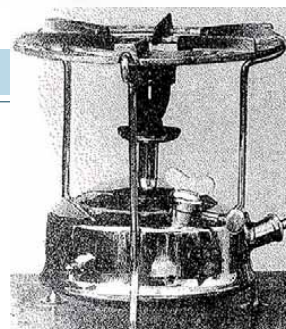
▶ 3つの重点方針

1	徹底したムダ取り活動の推進
2	グループ経営の強化
3	総合熱機器メーカーへの体制固め

▶ 2011年度到達 経営目標

売上高	2,570億円
営業利益	240億円
営業利益率	9.3%

人々の暮らしを支え続けた90年



初代社長 内藤 秀次郎



二代目社長 林 兼吉

Story 1 それは内藤秀次郎の“思い”から始まった

「このようなコンロを自分で造ってみたい」

1918年(大正7)11月のある日、内藤秀次郎(当時25歳)は今川焼きの店先で、輸入品の石油コンロの珍しい青い炎に見とれてしまった。「このようなコンロを自分で造ってみたい」と思い、頼み込んでこの店から加圧式石油コンロを1台譲ってもらった。このコンロを参考に、秀次郎は懸命に製品開発を図り、自力で商品化に成功した。これがリンナイ創業者の熱い思いによって世の中に送り出された石油コンロ「プリンス」である。

後に秀次郎は当時勤めていた名古屋ガス(現東邦ガス)を退職し、幼馴染で同僚だった林兼吉とともに独立。1920年9月1日に技術担当の内藤と営業担当の林、両名の姓を合わせて付けた「林内商会」を設立し、現在のリンナイの前身が誕生した。

	1920	1930	1938～1944
厨房機器	●林内式石油ガスコンロ ●コンロ兼用応用ストーブ	●鋳鉄製並七輪 ●花型七輪 ●落差式ニツロコンロ ●紫光線ガスコンロ	●リンナイ式プリンスガス発生器 ●ユンカー高熱ガスコンロ
給湯機器	●湯呑型湯沸器 ●丸型風呂釜	●自動式湯沸器	
空調機器	●反射板付石油ガスストーブ ●丸型反射ストーブ	●角型鉄板製ストーブ ●紫光線ガスストーブ(石油・コンロ兼用)	●ユンカー高熱ガスストーブ
主な出来事	1923●関東大震災発生 1926●大正から昭和へ改元	1929●世界恐慌 1933●国連より脱退	1939●第二次世界大戦 1941～1945●太平洋戦争 1947●

Story 2 リンナイの源流は石油機器から

“「火」と「暮らし」の調和”

当時、石油コンロは「火」と「暮らし」の調和を考えた画期的な商品だった。そして、この商品は、次第に時代の先端をいく燃焼器具として、世間にも理解されるようになり、林内商会への注文も少しずつ増えていった。

石油機器の製造販売のみに注力してきた当社は、培った燃焼技術をベースに、創業翌年の1921年(大正10)、かねて念願としていた都市ガス用器具の製造・販売に踏み切った。当時の都市ガス用器具は炊事用の七輪や炊飯用ガス釜などが使用されていたが、まだ高級器具という印象

があった。1923年、ガス会社から、安価な角型鉄板製ストーブの開発を依頼され、試行錯誤を重ねやっとの思いで開発に成功。このストーブは家庭に広く普及し、当時のガス暖房機の主流を占めた。この後も「紫光線ガスコンロ」や白ガソリンを燃料とする「ユンカー高熱ガスコンロ」など、当時としては斬新な発想の機器を発売し、日本の台所の近代化を促進させるコンロとして世間の高い評価を得た。



石油ガスコンロの宣伝写真

Story 3 社運を懸けたシュバンク社との提携

“今日のリンナイの礎”

1948年(昭和23)、秀次郎の意思を引き継ぎ、次男の内藤明人(現会長:本名 進)が東大(機械科)卒業後、直ちに入社した。跡取りだった兄が戦死したため、自らの夢を諦めての入社だったが、「リンナイを世界トップレベルのガス器具メーカーにする」と強く心に誓った。

1955年、明人は海外技術を探るため欧州の視察団に参加した。偶然同時期に開催されていた欧州ガス会議へ飛び入りで参加することになり、講演を聞いていると、ドイツのシュバンク博士が登壇し、ガス赤外線セラミックバーナーの説明を始めた。それは、ガスの熱を赤外線に変える新技術だった。明人は身震いし「これだ!」と心の中で叫んだ。当社がガス会社と共同で長年研究してかなわなかった課題を、新しい触媒を使うこ

とで見事に成功していた。熱がまんべんなく通る赤外線は、暖房や調理にうってつけ。「これからのガス器具の主流になる」と確信し、「この特許を分けてほしい」と願い出た。翌日、博士の示した契約料は日本円にして2億円。当時、年商6億円の当社にとっては極めて厳しい条件だったが、それほどの価値があると信じて腹を決めた。

シュバンク社との技術提携によって誕生した日本初の「シュバンク式赤外線ガスストーブ」は広く普及し、日本の暖房文化を変えた。ガス器具にとって燃焼技術は命であるため、この出来事は当社の発展の歴史的起点となり、今日のリンナイの礎を作り上げた。



シュバンク社の当社訪問



ガス赤外線ストーブカタログ

1950

1960

★石油コンロ製造再開

●グリル付卓上七輪

●二口卓上七輪



●ガス赤外線上火式焼物器

●幅56cmコンロ兼用グリル付
ガステーブルコンロ(R-2G)

●薄口二口
ガステーブルコンロ(R-2K)

●ガス赤外線
下火式焼物器(荒磯)



●飲料用湯沸器

●普及型瞬間湯沸器

●壁掛け式湯沸器

●瞬間湯沸器

●ガス瞬間湯沸器

●ガス風呂釜

●セントラルヒーティング

●バルカン式ストーブ

●シュバンク式
ガス赤外線ストーブ

●ガス赤外線
吊下げストーブ

●ガス赤外線塗装乾燥炉

●ポータブル乾燥機

●反射タイプ
ガス赤外線ストーブ

●FF式ガス
温風暖房機

日本国憲法施行

1957●ソ連・世界初の人工衛星打ち上げ

1964●東京オリンピック開催、東海道新幹線開通

1953●テレビ放送開始

1958●東京タワー竣工

1959●伊勢湾台風襲来

1967●日本人口1億人突破

1969●アポロ11号月面着陸

Story 4 「厨房のリンナイ」といわれる土台

“狭い台所ニーズに対応”

1950年頃からLPガスの国内消費量が飛躍的に増大したため、当社はLPガス用器具の開発に乗り出した。当時の調理器は鋳物型コンロ（並七輪等）を使用していた家庭が多く、十分な換気も行われなかったため、魚を焼くと煙が充満して臭いが立ち込めていた。当社には比較的煙の発生が少ないグリル付二口テーブルコンロがあったが、横幅が70cmあったため、当時の公団やアパートなどの狭い台所には受け入れられなかった。

1963年、狭い台所ニーズに対応するため、グリル付二口テーブルコンロの部品を小型化し、

横幅56cmのコンロ「R-2G」を完成させた。「R-2G」は高度経済成長期の団地ブームを追い風で大ヒット。全国的に販売網が拡大し、長期に渡って独占的な地位を確立する人気商品となり、「厨房のリンナイ」と呼ばれる土台を築きあげた。当時のキャッチフレーズは「煮る・焼く・温めるが同時にできて1台3役! 煙を出さずに魚が焼ける!」だった。

その翌年、1964年に当社は石油製品の製造を中止し、ガス器具専門メーカーとして新たなスタートを切った。



ガステーブルコンロ「R-2G」

Story 5 お湯の分野への挑戦

“給湯分野を新たな柱に育て上げる”

厨房・暖房分野を主力としてやっていた当社が、給湯分野へ本格的に参入したのは1979年だった。1970年代にガスの給湯器市場が大きく膨らんできたことに加え、業界に先駆けたガス器具に電子制御技術を導入する取り組みが、給湯分野を新たな柱として育て上げる大きな力となった。給湯器生産体制の足がかりとして瀬戸工場を設立し、本格的な生産を開始した。

1983年当時、台所でお湯を使う際、小型湯沸器を使用するのが一般的で、当社だけでもガス小型湯沸器を年間60万台供給するほど普及していた。しかし、次第にお湯の使用スタイルの変化とともに、風呂と台所両方のお湯を1台で

賄える屋外設置タイプの給湯器が誕生し始める。

給湯器の普及につれ、次第に大能力を求めるニーズが高まった。一般的に16号給湯器が普及していた中で、当社は高品質で低価格な商品の開発をめざした。16号並の価格で20号能力を達成するために、本体のコンパクト化を始め、徹底したコストダウン設計を実現した。こうして誕生した給湯器は「ビックリユッコ」と名づけられ、経済的で省スペース、さらにお湯をたくさん使える快適さが評判となり、ミリオンセラーを記録した。



ガス給湯器「ビックリユッコ」

	1970	1980	1990
厨房機器	●ガス高速オープン「コンベック」 ●ガス赤外線グリル付 ガステーブル(R-3GI)	●コンビネーションレンジ「電子コンベック」 ●マイコン式ジャー炊飯器 ●両面焼グリル付 ガステーブル(RT-3GV) ●ビルトインコンロ	●タイマー付ジャー炊飯器「αかまど炊き」 ●「あがろく」付 ガステーブルコンロ
給湯機器	●シャワー付 バランス型ガス風呂釜	●コンパクト型 ガス給湯器「ユッコ」 ●ガス瞬間湯沸器「ユーティ」	●超コンパクトガス給湯器「スーパーユッコ」 ●ガス給湯器「ビックリユッコ」 ●ガス給湯暖房機
空調機器	●ドラム式衣類乾燥機	●ガスファンヒーター ●マイコンタイマー付 ガス温風暖房機	●タイマー付ガスファンヒーター ●温水式 ガスエアコン
主な出来事	1970●大阪万博開催 1973●オイルショック 1972●札幌冬季オリンピック開催	1980●イラン・イラク戦争勃発 1985●日航機墜落事故	1991●湾岸戦争勃発 1989●昭和から平成へ改元 1993●EU(欧州連合)始動 1995●

Story 6 世界に広がるRinnaiブランド

“相手の気持ちになってその繁栄をはかり、共存していくという立場に立つ（ユーズム）”

当社の海外への第一歩は、1967年のアメリカへの進出だった。その後、1970年代は初の製造拠点の台湾林内工業設立を皮切りに、オーストラリア、韓国、アメリカ、ブラジルなど、次々と海外拠点を設立し、現地での製造・販売や、日本からの輸出を通じてRinnaiブランドを積極的にグローバル展開していった。

当時から当社の海外進出ポリシーは、生活習慣や文化をよく理解し、さらに現地パートナーの価値観を尊重し、ともに繁栄を築く姿勢を大切にしている。



リンナイベトナムのオープニングセレモニー

Story 7 燃焼器具単品からシステム商品へ

“ガスの得意を活かして”

1980年代、一般住宅の質的向上に伴い、住宅設備への人々の関心が高まり、より快適さを求めるようになった。給湯分野では、給湯器が作るお湯を暖房に利用する給湯暖房機が登場。風呂や台所への給湯だけでなく、床暖房や浴室暖房など、家全体の暖房をサポートする給湯暖房システムへと発展していった。当社は、ガスの得意な“大能力”を活かし、床暖房・浴室暖房を始めとする給湯暖房システム「システムほっと21」の商品化に力を注ぎ、温水端末商品の展開を進めた。いつしか浴室はくつろぎの空間とされる様になり、ミストサウナやマイクロ気泡浴、浴室テレビ

を使ってリラックスする、といったライフスタイルの提案も受け入れられるようになった。厨房分野では、テーブルコンロが主流であったが、システムキッチンのインテリア性が主婦に受け、ビルトインコンロが普及した。当社は、利便性の高い商品や、安全性を重視した商品、デザイン性・清掃性に優れた商品など、ビルトインコンロのバリエーションを拡充していった。生活スタイルの変化とともに、ビルトインコンロの下に組み込むアイテムとして、本格調理が楽しめるオープンレンジや、家事を軽減できる食器洗い乾燥機の普及が進んでいる。

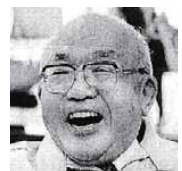


給湯暖房システム「システムほっと21」

ロマンチックリアリズム

Romantic Realism

「ゴッホなどの芸術家は、ロマンチズムが7割でリアリズムが3割なんです。僕は経営者だからそれを逆転して、リアリズム6割、ロマンチズム4割。ロマンと現実の調和を心がけています。会社経営は、一人だけではうまくいかない。ヒト、モノ、カネ、時の流れ、そういうものをミックスさせて最終利益に結びつける。学校の成績というものは自分だけの努力でどうにでもすることができる。数学にたとえれば一次元の世界ですが、経営は多次元の問題を説くようなものだから、そこに喜びと生きがいがあるんです。」

代表取締役会長
内藤 明人

2000

- 食器洗い乾燥機
- セラミックガラスエコマックスバーナー搭載ビルトインコンロ
- 内炎式バーナー搭載ビルトインコンロ
- ガラストップテーブルコンロ
- 高効率コンデンスガス給湯器
- エコジョーズ給湯暖房機



- ビルトインコンロ「DELICIA」シリーズ



- 重曹洗浄機能搭載食器洗い乾燥機
- ビルトインコンロ「Mytone」シリーズ

- ドロップインコンロ

- 業務用給湯/即湯循環システム「DECA-QV」
- 浴室乾燥暖房機
- 新デザインガスファンヒーター

- 軽量化エコジョーズ「Eシリーズ」



- 本格空気清浄機付ガスファンヒーター
- 除菌イオン機能付ガスファンヒーター
- FF暖炉
- ミストサウナ機能搭載浴室乾燥暖房機
- エコ運転機能付ガスファンヒーター



2001 ●米国同時多発テロ発生

2005 ●愛知万博開催、京都議定書発効

阪神淡路大震災発生

2003 ●新型肺炎SARSの世界的流行

2007 ●米国サブプライム問題による金融混乱

リンナイ精神

90年の歴史を通じて、私たちが大切にしてきたもの

当社は創業以来、リンナイ精神にこだわり事業の成長・発展を遂げてきました。
リンナイ精神とは、「熱と暮らし」、「品質」、「現地社会への貢献」の3つのこだわりです。
これからも変わることのないものとして継承していきます。

熱と暮らしへのこだわり

当社は「熱を通じて快適な暮らしを社会に提供する」ことを企業使命とし、「熱」を扱う高度な技術を強みとし、人々の暮らしに貢献しています。

世界各国の生活文化・気候条件・エネルギー事情に最適で高品質な熱機器を、開発し提供しています。



ガス給湯暖房機

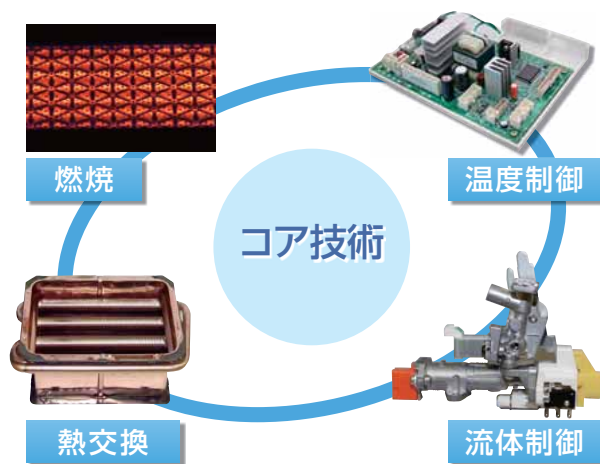


品質へのこだわり

コア技術 ～ 品質こそ我が命～

当社は「品質こそ我が命」という品質基本理念を実践し、高品質の優れた製品を社会に提供しています。熱をつくり熱を制御する「燃焼」、「熱交換」、「電子制御」、「ガスと水の流体制御」のコア技術にこだわり、重要部品はリンナイ(4工場)およびグループ会社(製造7関連会社)で生産しています。

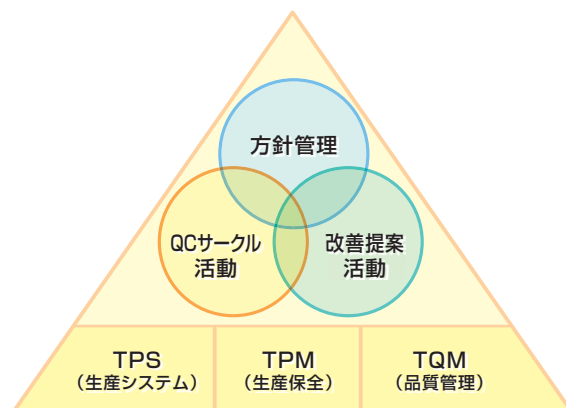
この「高い内製率」を実現することで、高品質を確保しています。ゼロディフェクト(不良ゼロ)をめざし、この先も「リンナイ精神」に基づくこだわりの品質を次世代へ伝承し、高品質の優れた製品を社会に提供していきます。



モノづくり ～ 市場に対応した生産体制へ～

当社のモノづくりの基本は、科学的に考えて行動し、最大限に経営資源を有効活用しながら、人にやさしい環境を考慮した工程、判断機能のある設備を活用し顧客に安心していただけることを推進しています。

このため、TPS・TPM・TQMの3本柱を基軸としたボトムアップ活動をベースに「方針管理」「QCサークル活動」「改善提案活動」を融合させ、市場に対応した生産体制の構築をしています。また、品質(ISO9001)と環境(ISO14001)のマネジメントを有機的に活用しています。



熱エネルギー機器を社会に供給するうえで、品質の高い製品づくりは重要な要素です。

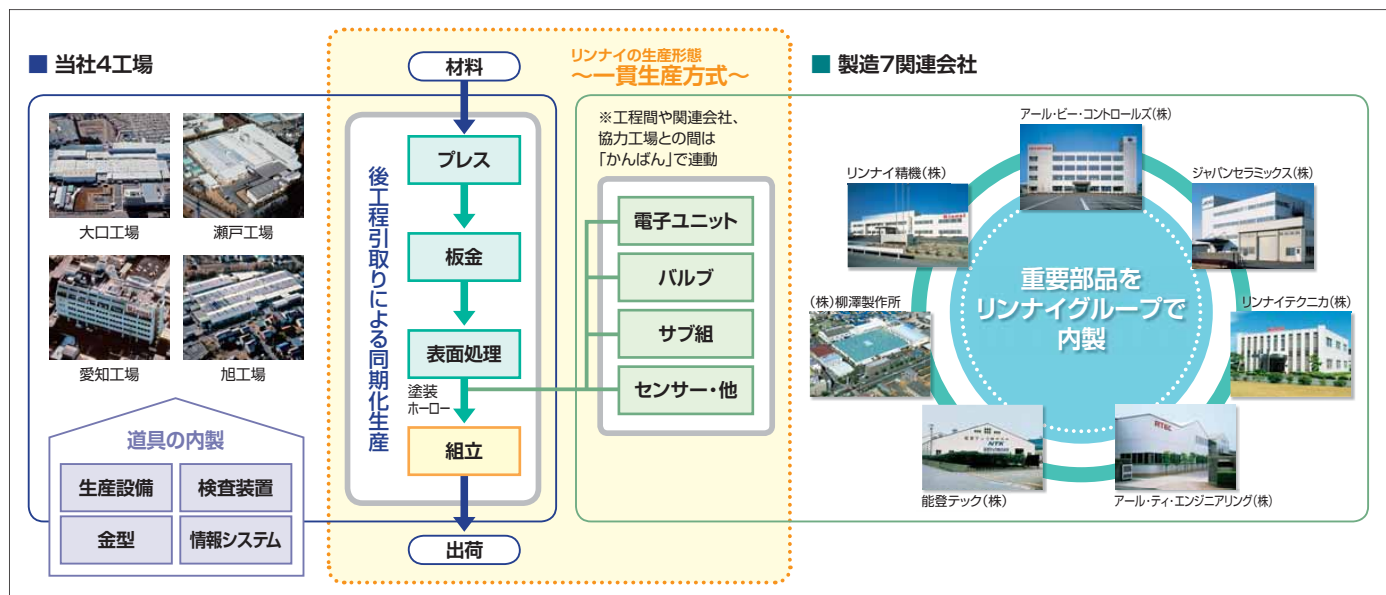
当社は、「品質にこだわるからこそモノづくりにもこだわる」という考えに基づき、前工程加工から最終組立作業までの“一貫生産方式”、重要ユニットの“グループ内製”、重要工程の設備・金型・情報システムなどの“道具の内製”を実施しています。

そして、全社員が一丸となり、改善・生産保全活動に参加し、モノづくりに取り組んでいます。

製造ラインでは「多品種混流の実需生産」を採用し、1台1台心をこめて生産し、自前の物流ネットワークを活用しタイムリーにお届けします。全製品に組み付けた重要部品は徹底した個別管理を実施しており、製造から出荷まで1台ごとの履歴管理を適切に行うことにより、トレーサビリティを可能にしています。

また2010年4月に稼動した「生産技術センター」では、高精度な加工技術開発、高度自動化技術開発など最先端のモノづくりを追求するとともに、グローバルな人材の育成を行っています。

国内のモノづくり(グループ内製)



現地社会への貢献(グローバル企業として)

当社は何よりも現地の人々の生活文化の向上に貢献することを信条とし、現地生産と現地に密着した販売・サービス活動を基本に海外16カ国(製造・販売会社10カ国、販売会社7カ国)に展開しています。また、海外法人のトップには現地の人を起用し、

地域主導の経営管理を行っています。日本でのモノづくりの思想を水平展開する中で、日本で培った技術をベースに、各国の生活・習慣に最適な機器を開発し、その国の暮らしの文化の向上を使命としてRinnaiブランドを展開しています。



創業100周年に向けた新たな挑戦

当社は「コア技術」にこだわり、消費者ニーズを的確にとらえ、「安全・安心」「快適」「環境」に考慮した商品開発を行ってきました。そして、創業90周年を迎える2010年、「ガス」と「電気」を組み合わせ、世界最高レベルの環境性能を実現した「ハイブリッド給湯器」を発売しました。

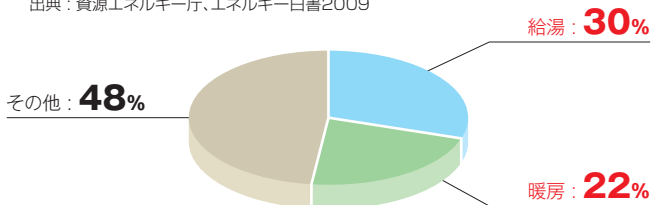
私たちのめざす姿は「総合熱エネルギー機器メーカー」として、世界の人々の暮らしと地球環境に貢献することであり、創業100周年に向けて、新たな歴史の一步を踏み出しました。

「給湯・暖房」からのCO₂削減がカギを握る

家庭で消費されるエネルギーを用途別にみると「給湯」と「暖房」が半分以上を占めています。家庭用エネルギー消費は、生活の利便性・快適性を追及する国民のライフスタイルの変化や、世帯数の増加など社会的構造の変化を受け、年々増加する傾向にあり、各家庭でのエネルギーの見直しが求められています。政府はCO₂削減のため、家庭部門の削減目標を設定し、2020年までに各家庭に対して省エネ製品や自然エネルギー機器導入を推進しています。そのうち、高効率給湯器は全体の21%を占める約900万トンの削減目標を担い、CO₂削減の重要な役割を果たす位置づけとなっています。

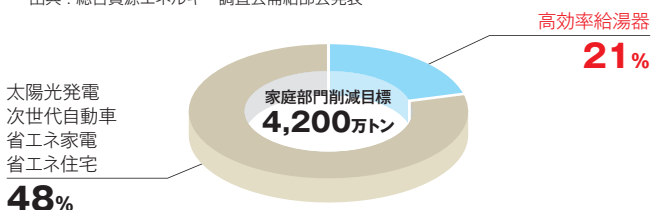
●家庭での用途別エネルギー消費

出典：資源エネルギー庁、エネルギー白書2009



●エネルギー機器別家庭部門CO₂削減目標の割合

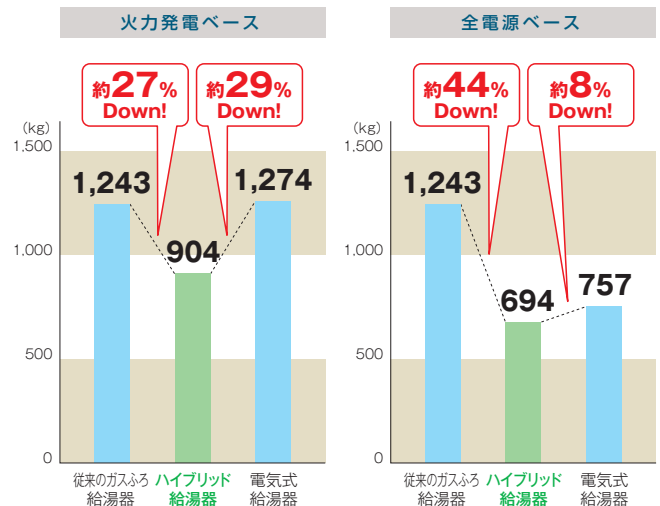
出典：総合資源エネルギー調査会需給部会発表



快適な省エネルギーライフの実現

ヒートポンプを最も効率の良い温度で運転し、高効率給湯器エコジョーズと組み合わせることで従来のガスふろ給湯器や電気式給湯器の一次エネルギー効率を大きくしのぎました。ガスと電気のエネルギーをムダなく活用するハイブリッド給湯器は、一次エネルギー効率121%を実現しました。また、ハイブリッド給湯器の高い省エネ性は、従来のガスふろ給湯器より約27%、電気式給湯器と比べると約29%もCO₂を削減でき、エネルギーのベストミックスで高い環境性能を実現しています。

●年間CO₂排出量の比較



私たちは、地球の未来を創造し、
先進の技術で新たなモノづくりに全力で挑戦していきます。

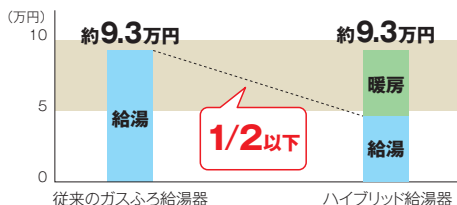
ハイブリッド給湯器 エコワン
ECO ONE



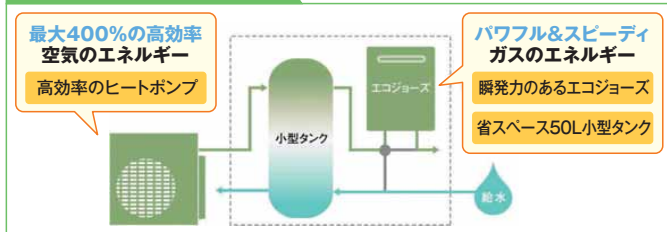
日本の暖房文化の向上に貢献

ハイブリッド給湯器は、1台でキッチンやお風呂のお湯だけでなく、床暖房や浴室暖房など、温水暖房で使用するお湯までまかなうことができます。湯切れの心配がないため、時間帯や湯量を気にすることなく、いつでも快適にお湯を使用できます。また、これまでより少ないエネルギーでお湯をつくることのできるため、給湯のランニングコストが従来のガスふろ給湯器に比べて半分之一以下になります。下がった分で温水式の床暖房や浴室暖房まで使えるので、今までと同じ給湯コストで家中まるごと快適な暮らしを実現します。

●給湯と暖房使用時の年間ランニングコスト比較



ハイブリッド給湯器の仕組み



開発者の思い

**ゼロからのスタート。
諦めなかったことが開発へと
繋がりました。**

開発本部 新技術開発部 技術主査 ● 加藤 猛



2005年より新たな給湯器の可能性として、「ハイブリッド」という仕組みに注目し、開発の構想が生まれました。これまでガス機器メーカーであったリンナイが「電気ヒートポンプ」を取り込むことには、社内でも抵抗がありました。しかし、その壁を越えられた要因は、世界最高の環境配慮型製品をつくりたいという熱い思いがあったからです。

有識者の声

**エネルギーを賢く選んで、
環境にやさしい暮らしを。**

世界マネジメント基金 理事長 ● 高瀬 香絵



日本の家庭が全世帯ハイブリッド給湯器を導入した場合、3,089万トンのCO₂を削減することができます。これは、日本の温室効果ガス排出量全体の9割を占めるエネルギー起源CO₂の約3%に相当します。ハイブリッド給湯器は省エネ性、CO₂削減性、導入コストからも次の主力となる「低炭素技術」のひとつであり、国際競争力を持った技術と言えます。

お客様とともに

お客様の『快適な暮らし』を実現するために、安心してご使用いただける商品とサービスの提供に取り組んでいます。

2009年度の目標	2009年度の実績	2010年度の目標
●消費者安全法に基づく事故情報の開示	●経済産業省公表の重大製品事故内容をリンナイホームページ上に掲載	●消費者安全法に基づく消費者庁への事故情報報告の強化
●お客様からの問い合わせ対応に関する電話受信率アップ	●お問い合わせ件数を予測し、需要期の電話対応を強化 2009年度受信率 87%	●お問い合わせ対応を標準化し、受付体制を整備し、受信率向上(目標:90%以上)
●ユニバーサルデザイン商品の拡充	●ユニバーサルデザインコンロ「Udea éf」を発売	●お客様目線での商品改善の拡充

技術力の向上と確かな品質管理

品質に対する基本姿勢

当社は、お客様に安心して商品をご使用いただくために、創業以来、“技術と品質”に対し、強いこだわりを持って開発・製造に取り組んでいます。
『品質こそ我が命』を基本理念に掲げ、より優れた品質でお客様の満足が得られるよう、「お客様に満足と安全性の高い商品を提供する」を品質方針としています。

製品安全自主行動計画

2007年6月に「製品安全自主行動計画」およびこれに基づいた、行動内容を具体化する推進計画を同時に策定しました。以降、社内関連部門と本計画の推進とその進捗を確認し、翌2008年2月に計画に基づく対応が完了しました。現在はお客様部、品質保証本部が製品安全自主行動計画の運用、状況を適宜確認し、品質方針を日々達成できるように全社をあげて取り組んでいます。

品質基本理念

品質こそ我が命

リンナイグループ 品質方針

「お客様に満足と安全性の高い商品を提供する」

安全・安心を追求したモノづくり

ガス機器という商品の性質上、安全性を第一に考えたモノづくりが求められます。規格規程や安全基準に則り、開発・生産された商品をお客様へお届けしています。
商品の機能や信頼性を評価する設計審査(デザインレビュー)など、製品化の各段階で決められた評価を行っています。

重視する7つの品質要素

- | | | |
|--------------|----------|----------|
| 1.機能・性能の良さ | 2.使いやすさ | 3.安全性の確保 |
| 4.外観の良さ | 5.安定性の確保 | 6.環境適合性 |
| 7.法令・自主基準の遵守 | | |

ガス機器の安全性確保への取り組み

品質・安全性の高い製品をめざして

高い品質、安全性を確保するために、原材料の加工から組み立てまでを同一工場内で行う「一貫生産方式」を導入し、重要保安部品は当社およびグループ会社で製造することを基本として、優れた精度の製品づくりにこだわっています。
日常発生する問題は、関連部門が連携して解決しますが、特に重要な問題については毎月行われる社長および経営者が出席する全社品質協議会に報告し、対策などを確認しています。

製品の安全性に関する開示

[Webで詳しく](#)

万一、製品・サービスの欠陥やその使用に伴う重大事故が発生した場合、法に則って所管官庁へ速やかに報告しています。また、製品に起因するかが否かが特定できていない重大事故についても、お客様や関係者に注意を喚起するため、ホームページを通じて適切な情報開示を行っています。



製品事故情報(ホームページ)

小集団による品質向上活動の活性化

社員一人ひとりの問題解決の能力向上や組織の活性化をめざし、小集団活動:QC(Quality Control)サークル活動(国内サークル数245)を1979年より展開しています。国内では、グループ会社を含め間接部門も積極的に活動し、毎年11月に開催されるQC全社大会にて優秀サークルを表彰しています。

海外では、2009年7月、中国市政工程協会主催「2009年市政工程建设優秀品質管理小組(サークル)大会」で、中国全土から選出された都市開発関連企業の83サークルの中から、上海林内有限公司が、1位を受賞しました。



受賞の様子(上海林内有限公司)

安全に安心してご使用いただくために～点検は製品の健康診断～

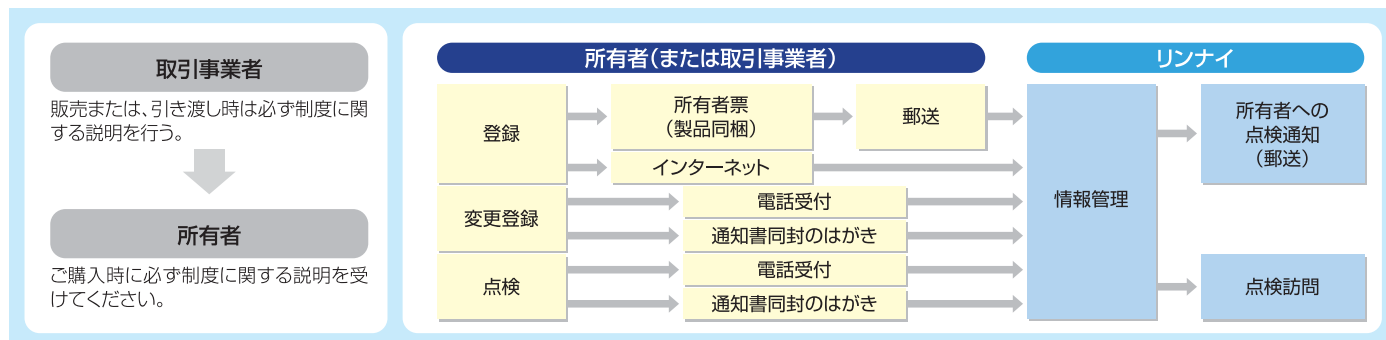


2009年4月に消費生活用製品安全法が改正され、『長期使用製品安全点検制度』が施行されました。

製品の中には、長期間でご使用いただくことにより、経年劣化が進み、事故に結びついてしまうケースが報告されています。

製品にも標準的な使用期間があることをご理解いただき、対象製品をご愛用のお客様に点検を受けていただくことをお奨めするとともに、ホームページでの情報提供や製品点検センターでのご相談に応じ、事故の未然防止に努めています。

● 長期使用製品安全点検制度の流れ



また、点検制度の対象外の製品(7品目^{*})についても、認定機関から認定された点検資格者による製品安全点検や給湯器3年保証など当社独自のサービスを行っています。

当社の製品は、お客様が毎日ご使用になるものです。お客様に快適に使用していただけるよう、万一、製品に不具合が生じた際に、速やかに対応できるようアフターサービスの充実を図っています。

* 7品目: ガスファンヒーター、ガス衣類乾燥機、ガスFF暖房機、ビルトイン式ガスコンロ、ガスストーブ、ガス給湯器、ガス給湯付ふろがま

より安心できる点検・修理サービスへ

2009年3月に『お客様部』を新設後、「長期使用製品安全点検制度」に対応した「製品点検センター」を設置しました。全国に約500名の点検員と約700名の修理サービス員を配置し、点検・修理サービスの強化に努めています。

また、お客様に安心して点検を受けていただくために、当社ホームページでは詳しい点検料金情報を開示しています。



「サービスショップ技能オリンピック」を開催

修理技能の向上を目的に2009年7月、『サービスショップ技能オリンピック全国大会』を開催しました。技能とモチベーションアップを促す取り組みとして全国約700名の修理サービス担当者が、お互いに修理サービス技能を切磋琢磨しています。



お客様の声アンケート

修理サービスを受けていただいたお客様へ「お客様の声アンケート」を実施しています。このアンケートでは修理訪問時の対応など満足度をお客様に評価していただいています。お客様からの評価結果を社内へフィードバックし、アンケート結果を有効に活用しています。

開放型小型湯沸器の無償点検について



2007年、当社の開放型小型湯沸器の事故を受け、全社をあげて市場対策を開始してから3年が経過しました。新たな事故を二度と起こさないために、引き続き「開放型小型湯沸器RUS-5RX」(1991年7月から1995年1月に製造)、「開放型小型湯沸器RUS-51BT」(1994年5月から1997年1月に製造)を含めた小型湯沸器をお使いのお客様に対し、無償で点検作業を実施しています。

お客様とともに

お客様への対応・サポート

お客様センターを通じて

お客様からの電話でのお問い合わせやご意見・ご要望、ご不満などをお聞きする窓口として、「お客様センター」を全国5カ所に設置しています。

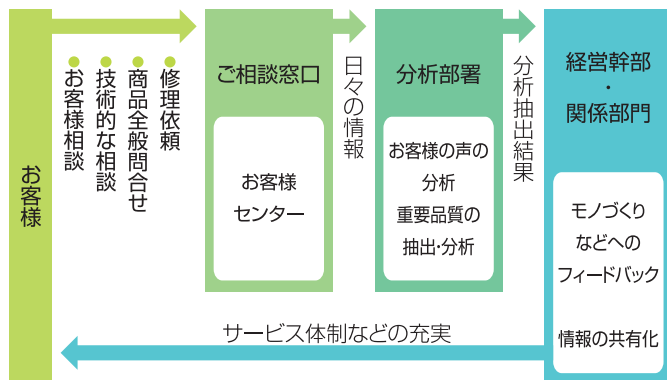


お客様センターでは、フリーダイヤルやホームページを通じて寄せられるお客様の要望に対応しています。

当センターはお客様の声を直接聞くことのできる唯一の部門として、貴重な声を日々、商品開発や販売・サービスの各部門にフィードバックして、お客様の満足度をさらに高めるために役立てています。

2009年度は、当センターのフリーダイヤルに約80万件、およびホームページに約5,000件のお客様の声が寄せられました。

● お客様の声を商品・サービスに活用



お客様からの相談対応を強化



お客様で自身で問題を解決したいという声にお応えして、ホームページに「よくある質問」サイトを開設しています。機種別のFAQ情報※を253項目に拡充しました。

※ FAQ情報：よくある質問とその回答を集めたもの



消費者懇談会への出席

2009年8月～2010年2月愛知県の消費者団体から要請を受け、「長期使用製品安全点検制度の懇談会」へ出席しました。

4会場で約180名の方が参加し、「PL法との関係」や「既製品の点検や通知」などについて質疑応答や意見交換を行いました。



より快適・便利に、そして大切に使うために

交換部品販売サイト「R.STYLE」

当社の商品をより快適で便利に、そして長く大切に使うために、お客様自身で取り換えられる部品やお手入れ用品などをインターネットを通じて購入できる販売サイト、「R.STYLE(リンナイ・スタイル)」の運営を行っています。このサイトでは、テーブルコンロ、ビルトインコンロの“ごとく”や“焼き網”、“トップレート”をはじめ、3,800点以上の交換部品やお手入れ用品を取り揃えています。

交換部品をインターネットで手軽に注文でき、「ピカピカにコンロが生まれ変わった」と好評を得ています。



「2009 CRMベストプラクティス賞」受賞

2009年11月、「2009CRMベストプラクティス賞」(主催：一般社団法人CRM協議会)を受賞しました。

大学(慶應義塾大学大学院経営管理研究科)との共同研究による優良顧客識別モデリングおよび、ダイレクト販売サイトでの顧客の声を収集する仕組みの構築に対し、高い評価を受けました。

このモデルをeビジネス事業における戦略の重要ツールとして位置づけ、機能の充実を図りながら、お客様のニーズを的確にとらえたサービスの提供に努めています。



※CRMベストプラクティス賞最新のIT技術を活用して先進的なCRMを実施し、成果をあげている企業・公官庁・団体をCRM協議会が表彰公募・選定し、CRM推進のモデルケースとして役立つ目的で贈られる賞。

右：常務執行役員 小杉 将夫

省エネ、温室効果ガスの削減はもちろん、お客様へ最適な湯量をお知らせし、ムリのないエコ活動をご提案。

高効率で環境にやさしくお湯をつくるエコジョーズをさらに進化させたEシリーズ第2弾として、2010年2月ふろ給湯器「RUF-E」シリーズを発売しました。

従来のエコジョーズは、給湯回路の排熱を再利用して熱効率の向上を図りましたが、「RUF-E」シリーズでは、ふろ回路も排熱を再利用し高い熱効率を実現しました。

また、最適な湯量などをお知らせするECOシグナルリモコンを合わせて発売し、無理なく自然に行えるエコ活動を提案しています。

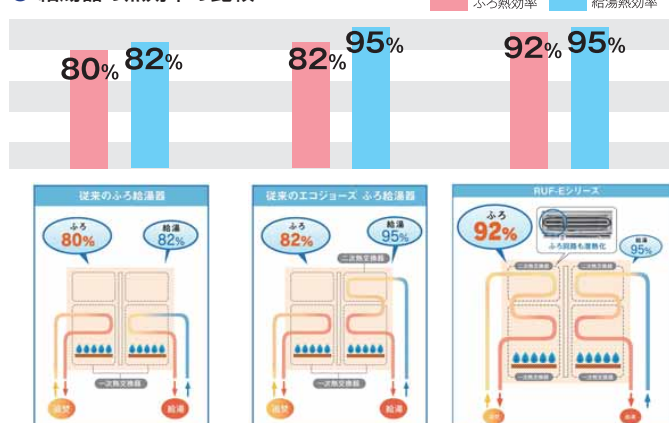


ふろ回路も高効率化した『RUF-Eシリーズ』

少人数世帯の増加や家族の入浴時間帯が広がり、お風呂のおいだし機能の利用が増えています。

給湯回路に搭載されていた二次熱交換器(排気熱を利用する潜熱回収)をふろ回路にも搭載し、業界最高のふろ熱効率92%を実現しました。

● 給湯器の熱効率の比較



エコジョーズのデファクト化を推進

リンナイの給湯器には、排熱を再利用する高効率な“エコジョーズ”と“従来型給湯器”があります。

従来型給湯器の熱効率が約80%であるのに対し、排熱を再利用する仕組みを設けたエコジョーズは95%もの高い熱効率を実現しています。エコジョーズは、従来型給湯暖房機と比較してガスの使用量を12%低減し、CO₂排出量も12%削減できるため、省エネ性の高い給湯器です。

当社は、給湯分野の省エネにいち早く取り組み、エコジョーズの発売から10年が経ちました。

2009年からはエコジョーズEシリーズを発売し、ラインアップを拡充して、2013年4月エコジョーズのデファクト化*を目標とし、地球温暖化対策を推進しています。

* 2013年3月までに原則として生産する給湯器はすべてエコジョーズとする。

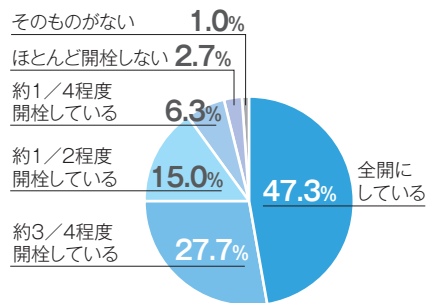


環境問題の意識から生まれた『ECOシグナルリモコン』

「シャワーの水栓使用」について、お客様へアンケート調査した結果、約半数の方が、常に全開でシャワーを使用していることが分かりました。

必要以上に使うことなく、最適な湯量で使うことができれば、節約につながります。そこで当社は、最適湯量をお知らせする「ECOシグナルリモコン」を開発しました。特別な操作も不要で、お湯の使用量を強制的に制限せず、自然にエコに取り組むことが可能となりました。

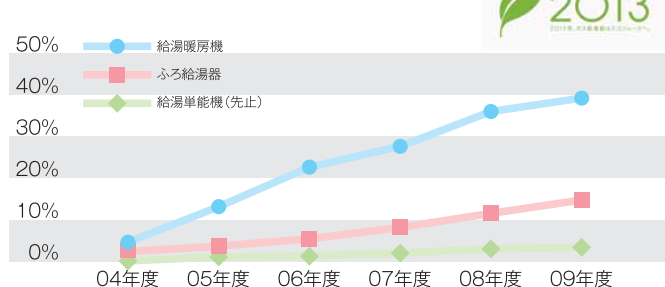
● ユーザーのシャワーの水栓(蛇口)使用の実態



※リンナイ(株)調べ



● 給湯器に占めるエコジョーズの割合



出典：日本ガス石油機器工業会

お客様とともに

すべてのお客様が安心して使いやすい商品をめざして ～ユニバーサルデザイン～

常にお客様の視点に立った商品づくりをめざし、年齢・性別・障がいの有無などにかかわらず、できるだけ多くのお客様に安心して使いやすい商品を提供できるよう、ユニバーサルデザイン(UD)の商品開発にも取り組んでいます。

お客様との対話から生まれたガスコンロ『Udea』

21世紀に入り、日本では高齢化社会が進み、社会や暮らしの周辺に大きな影響をおよぼし始めると考えられています。その時に必要なのが、使用される様々な方を想定した製品やサービスを形作っていく「ユニバーサルデザイン」という発想です。

－ 年齢を重ねても調理を楽しめる調理機器 －

「Udea」は、2005年6月から大阪ガス㈱様と共同開発をスタートしました。使いやすいコンロを開発する過程で、高齢な方・障がいをお持ちの方など多くの方々から、日頃の調理で不便な点や小さな違和感についてヒアリングを実施しました。お客様から集まった意見や感想を基に、幅広い層の方に分かりやすく、無理な姿勢をせずに使えるガスコンロの商品開発をめざし、2007年10月に「Udea」、2010年3月にはUdeaの機能をシンプルに絞り込んだ「Udea éf」を開発しました。

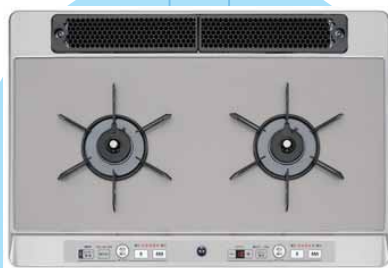
※「Udea」は大阪ガス㈱の登録商品です。「Udea éf」は大阪ガス㈱の出願商標です。



『Udea』のこだわり

どんな方にも楽な姿勢で調理を楽しんでいただけるように

- 腰をかがめず無理のない姿勢でコンロを操作できるよう天面に操作部を配置しました。
- 使用する加熱部分と操作部分を一対に配置し、分かりやすさを追求しました。
- 車いすの方にも、身長180cmの方にも容易に操作できるよう、天面操作部には約10度の傾斜を持たせ、軽い力で操作ができるタッチ式スイッチを採用しました。



Udea éf

スイッチの大きさ、表示内容と配色が分かりやすいように

- 配列は「直感的に覚えやすく使いやすく」しました。
- 大きさは「幅広いお客様に対応できるように」しました。
- 表面処理は「どんな環境でも使いやすく、わかりやすく」しました。



安全にご使用していただくために

- 鍋を置いていないと点火しない「鍋なし検知機能」をコンロ全口に搭載。
さらに、鍋を持ち上げると弱火になるので、調理時の鍋の移動も安心です。
- 一定以上の揺れを感知すると自動消火する「感震停止機能」を搭載しているため、万一の地震の際にも安全です。



ワンランク上の安心・便利機能を搭載

- 天面に表示されたイラストを見ながらメニューを選択でき、次に操作するスイッチを点灯してお知らせします。
- コンロ本体の温度が高い間はやけど注意ランプが点灯します。
- スピーカーを最前面の左右に設け、聞き取りやすいクリアな音声案内を実現しています。



Udea ユーデア

テーブルコンロのデザインを充実

2008・2009年とグッドデザイン賞を受賞したビルトインコンロのデザインをテーブルコンロへ展開し、ガラスストップタイプに続き、パールクリスタル(硬質ホーロー)タイプを発売しました。また、「しる受けレス構造」を業界として初めてメタルトップタイプに採用。お手入れがしやすくなったほか、スイッチと文字のサイズを大きくしたことで、見やすく、操作しやすくなりました。

ガラスストップ



Rinnai
& SCHOTT
CERAN®

CERAN® はショット日本(株)の登録商標です。

パールクリスタル



Pearl Crystal

メタルトップ



業界初※ 凹凸なしのフッ素トップ
しる受けレス構造

※2009年5月発売



(従来品:しる受け皿構造)



(新製品:しる受けレス構造)

サッとひと拭き
フラット
&
クリーン

お客様と身近な接点を大切に

商品の良さをお客様に体感していただけるよう、全国各地で展示会を開催しています。

展示会では、Siセンサーコンロの安全性、調理性、清掃性や、給湯暖房機の省エネ性や床暖房の快適性など、最適な商品を実際に使用していただきながら、お客様とのコミュニケーションを図っています。

当社独自の展示会のほか、販売店様主催の合同展示会など各地域の特色を出したイベントを開催し、お客様に楽しんでいただきながら、より快適な暮らしを提案しています。



お客様の声をヒントにした手作りの商品化

ガスコンロで炊飯できる「3合炊き本格炊飯釜」は、当社商品をご愛用の皆様に人気の高いオプション品の一つです。

「使いやすく簡単、美味しいご飯が炊けて良かった。でも、釜のデザインをもう少し可愛い商品にして欲しい。」というお客様の声をヒントに、カラーホーローの技術を応用して、トッププレートの色に合わせたカラフルなカラー炊飯釜を開発しました。



多様化した新製品を体感提案

最近のコンロは、炊飯機能や、グリル部分にタッチオープン機能が搭載された機種も増え、料理できるレパートリーが拡大しています。多様化するガスコンロについて、販売店様にも商品を理解していただき、エンドユーザー様にお伝えいただくために、ライフクリエーターが日々活躍しています。

また、当社では全国10箇所に体感型施設「ほっとラボ/研修センター」を設け、ガスコンロをはじめ、床暖房、浴室暖房乾燥機など、当社の新製品を体感しながら、理解していただける研修を実施しています。



Hot.Lab

【ほっとラボ】

東北

北関東

東関東

関東

南関東

中部

関西

広島

九州

ビジネスパートナーとともに

取引先様との「公明正大な取引」を基本に、信頼関係・協力体制を強化し、お互いの長期安定的な成長をめざし、様々な活動を行っています。

2009年度の目標	2009年度の実績	2010年度の目標
●取引先様との連携強化	●「取引先連絡会」「レベルアップ活動」の定期開催	●取引先様レベルアップの継続的支援

公明正大な資材調達・購買活動

商品を構成する原材料や部品を提供していただく取引先様は、魅力ある商品づくりに欠かすことのできない、重要なパートナーです。

取引先様とともに発展していけるよう、「リンナイグループ基本購買方針」のもと、「公平・公正」な評価・選定、「法規制・企業倫理」の遵守を基本とした取引に努めるとともに、信頼関係の構築に取り組んでいます。

リンナイグループ基本購買方針

『国内外すべての企業に対して公平な機会を設け、公正な評価を行い、当社が求める条件に見合う優れた部材を調達する。』

ビジネスパートナーとの共存共栄

取引先様と長期安定的な関係を築き、相互に成長・発展していくことが、より良い商品をつくる上で重要であると考えています。

当社では、『お客様に満足と安全性の高い商品を提供する』を品質方針とし、不良ゼロ活動を推進しています。

その一環として、取引先様においては、品質保証体制の自主確立と確実な実施を要請するとともに、その支援にも力を注ぎ、毎年、「新春互礼会」や「取引先方針説明会」などを開催し、取引先様と信頼関係を築くための様々なコミュニケーションの機会を設けています。

基本方針のイメージ



公平なるビジネスパートナーの選定

当社では、新規参入希望企業に対しても受入れ体制を整え、国内外差別なく公正な評価により選定を行っています。関連部門(技術部門・品質部門・購買部門)が、品質、価格、納期のほか、技術力、環境への取り組みなど総合的に判断して、公平・公正に決定することを基本としています。

取引先様との連携強化に向けた取り組み

取引先様とは、定期的に「取引先連絡会」を実施し、当社の品質に関する考え方、モノづくりの基本を理解していただくとともに、当社の生産動向を含めた情報提供を行っています。また、当社からの情報提供だけでなく、取引先様からのご提案や質問事項についても協議する場として、お互いの連携強化を図っています。

そのほかには、取引先様と改善の知恵を絞り品質・生産性向上へと繋げる「レベルアップ活動」も実施しています。

この活動は、活動グループ単位で取引先様の製造現場を訪問し、モノづくりのムダや問題点を抽出し、改善策の検討などについて協議しながら、モノづくりのレベルアップを図るものです。

また、環境面のサプライチェーンマネジメントを重視し、グリーン調達活動も推進しています。

当社では、「E-調達基準書」を策定し、取引先様とともに環境に配慮したモノづくり(環境マネジメントの導入、部品や原材料への環境配慮)への取り組みや、「化学物質管理ランク指針」※1に基づき、部品や原材料に含有する化学物質の管理を実施しています。「人の健康」「環境負荷を最小にする」を第一とし、取引先様とともに管理レベルの向上を図りながら、相互の発展をめざしています。

2009年度は、めまぐるしく変化するビジネス環境の中で競争力を維持するために、取引先様同士共通する課題をこの会で改善し取引先様同士の連携を強化することで、モノづくりの技術力・品質の向上を図ることができました。

※1: RoHS指令6物質を含む19物質の使用禁止および削減などを定めた指針。



取引先方針説明会



取引先品質・現場改善部会

ISO9001・ISO14001の認証取得の推進

高品質で環境に配慮した商品を提供するために、1995年にISO9001（品質マネジメントシステム）、2003年にISO14001（環境マネジメントシステム）を国内全工場で認証取得し、マネジメントシステムの運用による品質、環境改善に継続して取り組んでいます。

また、当社の品質・環境に関する考え方を理解していただき、取引先様や物流業者様に対してもISO9001、ISO14001またはそれに準ずるシステムの認証取得によるマネジメントシステム体制の構築の要請と、運用のための支援をしています。

物流パートナーとの取り組み

2004年から始まった全社物流改革のもと、物流体制の全面的な見直しを行い、2008年4月、主力4工場の商品が集積される「総合物流センター」を開設しました。

総合物流センターは、当社のモノづくりの思想に基づく合理的な運営をめざして、『作業・レイアウト設計』や『情報システムの開発』の内製化などにも取り組んでいます。

物流パートナーとのコミュニケーション強化

製品輸送・保管にかかわる環境負荷低減と品質の向上を目的に、全物流業者様と定期的に品質協議会を開催しています。毎年4月に、「物流方針説明会」を開催し、物流改善の方向性と目標値を示した方針の理解促進を図っています。今年の説明会では、物流品質や方針に基づく改善の成果を評価し、優れた物流業者様への表彰式を行いました。また、当社のモノづくりに対するこだわりや品質、現場の見える化などを理解していただくために、工場見学を実施しました。



物流方針説明会



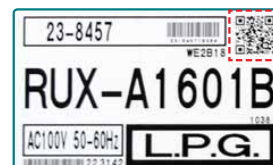
工場見学会

労働者派遣法への対応

2004年3月施行の改正労働者派遣法で、製造業務についても、一部、条件付きで労働者派遣が解禁になりました。当社においても、派遣労働者が勤務しており、労働者派遣事業を営む取引先様との連携が不可欠です。2009年度は、適正な請負・派遣を行うための調査を実施し、各工場で周知徹底を図りました。今後も、監査等を通じて、同法の遵守徹底を図ります。

個品管理によるトレーサビリティ

商品本体および、梱包材に貼りつける商品ラベルには、QRコードを記載し、製造から出荷まで1台ごとの履歴管理を行っています。QRコードを読み取ることで、その商品の生産日や生産ラインなどの情報を確認することが可能です。



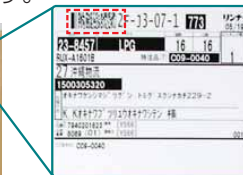
商品ラベル

こんな情報が入っています
商品コード、ガス種、製造番号、
生産日、生産ライン など

物流パートナーとの物流改善への取り組み

物流パートナーとのコミュニケーションの場を通じて様々な要望を聞き、物流の効率化に努めています。

商品に貼りつける出荷ラベルの情報には、各物流業者様ごとのコードを印字するなど、各物流業者様の確認・仕分け業務の作業効率向上に取り組んでいます。



出荷ラベル（荷札兼用）

こんな情報が入っています
商品コード、ガス種、
出荷情報 など

世界各地域の人々の『快適な暮らし』を求めて 地域に密着した製造・販売・サービス活動を基本とした事業展開

2009年9月、中国および香港のガス会社様10社が、当社を訪問されました。

香港市場に適合した独自性のある製品開発と、高品質な生産技術と製造力を糧に、50年以上におよぶ事業の歴史があり、テーブルコンロ、給湯器、給湯暖房機などをOEMで主要ガス会社様に販売しています。

本社を始め、技術センター、工場等の見学を通して、「品質こそ我が命」をスローガンに当社が一丸となって築き上げている技術の先進性・厳格な品質管理・徹底した工場管理を実感していただきました。



社員とともに

社員一人ひとりがやる気を高め、それぞれが能力を最大限に発揮できる「明るく働きがいのある風土づくり」と、社員の健康促進と安全維持のための「職場環境づくり」を進めています。

2009年度の目標	2009年度の実績	2010年度の目標
●階層別研修による役職・役割別スキルの向上	●主任・係長・課長への昇格者全員を対象とした階層別研修を実施	●各組織を牽引するリーダーを選抜、研修により強化
●職場の安全確保と健康の維持増進	●安全衛生巡回の実施 ●外部講師によるメンタルヘルスセミナーの実施	●上司・部下双方へのメンタルヘルスセミナー実施による組織耐力の向上

基本的な考え方

長年培われてきた社是『和・氣・真』の企業理念に基づき、人材を重視した経営を積極的に展開し、各職場にはこの社是を掲示し意識の高揚を図っています。

そして、社員自らがやる気を高め、その能力を最大限に発揮し、成長する機会を数多く提供するとともに、各職場でいきいきと仕事に取り組むことができる“明るく働きがいのある風土”と職場づくりを行っています。

● 社員数

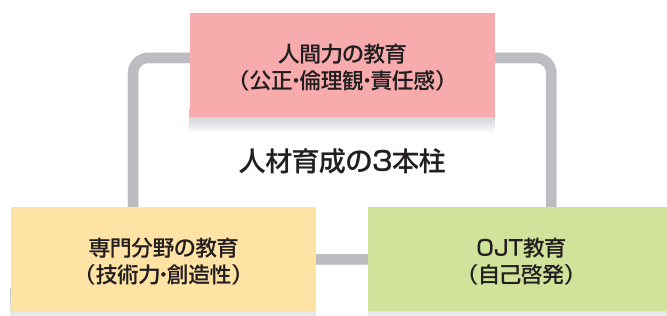
		06年度	07年度	08年度	09年度
人数	男性	2,156名	2,163名	2,305名	2,373名
	女性	1,043名	1,076名	1,129名	1,134名
	合計	3,199名	3,239名	3,434名	3,507名
平均年齢		36.5歳	36.1歳	34.5歳	35.6歳
平均勤続年数		14.5年	14.3年	13.6年	13.6年
連結従業員数		7,368名	7,390名	7,772名	8,206名

人材育成の取り組み

OJTを基盤とする人材育成



当社では、「人材が最大の経営資源である」と考え、社員一人ひとりの能力を引き出す人材育成を進めています。



「仕事を通じて個人の能力を発揮できるように、研修と環境の両面で支援する」というコンセプトに基づき、①階層別研修により「人間力の教育」、②職能別研修により「専門分野の教育」、および日常業務の様々な場面を通しての③「OJT教育」を3本の主要な柱と掲げて人材育成を行っています。また、組織の管理責任者の更なるレベルアップ研修も、今年度より企画し、より質の高い育成をめざしています。

自己啓発のサポート

若手社員の自己啓発のサポートとして、また、中堅以上の社員にはより高い専門的な知識・技能の習得や教養・人間性の向上をめざすことができるよう、語学教育や通信教育・異業種企業との人材交流などを行っています。

また、海外での技能・技術の向上に意欲ある社員を公募する「ローテーション研修」制度を導入し、海外拠点での業務経験を通じて、グローバルに活躍できる人材を育成しています。

Voice

ローテーション研修生の声

リンナイアメリカに出勤して1年になります。主な仕事は、日本とアメリカのお互いの業務が円滑に進むように、毎日様々な部署と新製品や品質などの情報を共有するため連携をしています。

出勤当初はアメリカでの仕事、言葉、生活などの違いに戸惑ってばかりでしたが日本やアメリカの皆さんから多くの助けをいただきました。今でもまだ毎日が新しい事の連続ですが、会社からいただいたこの機会を生かすために、ここでしか経験できない事を少しでも多く吸収し、帰国後の職務に役立てるように励んでいこうと思います。

リンナイアメリカ(株) ● 上垣 大樹



次代を担う人材の採用

経営計画と人員計画を踏まえ、公正・公平で透明のある採用活動を行っています。

採用の告知にあたっては、当社ホームページや就職セミナー、インターンシップなどを活用しています。また、これまでの経験や知識を当社で発揮していただく経験者採用も積極的に実施しています。

● 採用実績

		07年度	08年度	09年度
採用	院・大卒	107名	130名	92名
	短大・高専・高卒	115名	118名	151名
	経験者	50名	147名	46名
	合計	272名	395名	289名

モノづくりを支える技術集団とグローバル人材の育成

2010年3月、モノづくりの要素技術の確立とグローバル人材の育成を目的に「生産技術センター」を設立しました。当センターでは、高精度な加工技術開発、高度自動化技術開発など最先端のモノづくりを追求する場としてコア技術の深掘りを行うとともに、国内外グループ会社も含めたモノづくりに係る人材の育成を行います。そして、総合熱エネルギー機器メーカーとして、「生産技術のグローバル展開」をめざします。

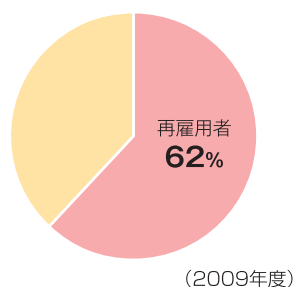


“リンナイの技術・技能”を次世代へ伝承

熟練層の持つ技術・技能を引き続き活用し、次世代へ技能や“リンナイ精神”を円滑に伝承するために、定年者の再雇用制度を導入しています。2009年度は、定年者93名のうち、58名を再雇用し、2010年4月時点で、173名の再雇用者が在籍しています。この再雇用制度は、本人の働きがいを高めるとともに、職場の活力の維持・向上を図っています。



● 定年退職者の再雇用者の割合



(2009年度)

海外グループ会社の人材力強化

創業以来、『品質こそ我が命』を品質基本理念に掲げ、特に強いこだわりを持つ、モノづくりの一貫生産と品質「ゼロディフェクト(不良ゼロ)」を海外グループ会社へも展開しています。

各国から研修生を日本に招き、技能向上と優れた人材の育成に取り組んでいます。

研修では、技術の伝承だけに留まらず、基本理念である『リンナイ精神』の教育を実施し、グループ全体で一体感を持って業務に取り組む人材を育成しています。

● 2009年度主な取り組み

海外関連会社技術者の日本研修	21名
----------------	-----



AOTS* 海外技術者研修(瀬戸工場)

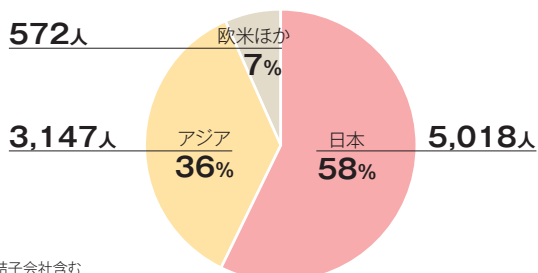
※AOTS:財団法人 海外技術者研修協会

グローバルに展開する働きやすい環境へ

リンナイグループでは、海外16カ国に現地法人を展開しています。世界各地域の『快適な暮らし』のために、現地の文化・習慣や伝統にあわせた製造・販売・サービス活動を展開することを基本にしています。この方針に基づき、各国グループ会社の社長および経営幹部は、国籍に関係なく適任者を登用し、国情にあった最適な人材が会社運営を推進しています。

地域別社員の構成比

(2010年3月)



※非連結子会社含む



社員とともに

働きやすい職場環境づくり

良好な労使関係をめざして

当社は、社員が加入している「リンナイ従業員組合」と労働協約を締結し、雇用の安定や労働条件、職場の環境改善・活性化などについて、定期的に会社経営層との「労使協議会」および、人事部との「人事・組合定例会」を通じて交渉・協議を行っています。

互いの立場や考えの違いを十分に尊重しながら、相互の努力によって課題を解決し、労使関係を維持・発展させていくことを目的に協議しています。

ワークバランスの支援



会社で働く全社員が、個々のライフスタイルに応じて、仕事と個人の生活を調和しながら、自分らしくやりがいと充実感を持ちながら活躍できるように、生涯にわたり支援できる人事制度の充実に取り組んでいます。

● 主な制度

社内公募制度	育児休暇制度
障がい者雇用制度	介護休暇制度
カムバック制度	ボランティア制度

Voice

育児休暇取得者の声

育休から復帰する直前は、社会に出て仕事をしたいという感情と子どもと離れるのが寂しい気持ちで葛藤の日々でしたが、同じように復帰した育児休暇中の仲間がいることが励みになり、子どもが1歳になると同時に気持ちを新たに復帰することができました。



開発本部 岡田 久美子

昼間は短時間勤務制度を利用して業務に集中し、夜と週末は仕事で会えない分、子どもとの楽しい時間をたくさん過ごしています。

上司や同僚たちの支え、同じように頑張るママ社員の存在、家族の協力、育児休暇や短時間勤務制度等の働く環境を整えていただいた会社、全てに感謝しています。

● 2009年度主な制度取得者

育児休暇取得者	22名
介護休暇取得者	1名
短時間勤務制度利用者	14名
在宅勤務制度利用者	1名

社員の個人情報保護

社員の個人情報については、利用目的などに同意を得て取得・利用し、人事部を中心に厳重に管理しています。

求職者の個人情報も、利用目的に同意を得た範囲で、保存期限を定め、適切に保護・利用しています。

海外勤務者の待遇改善

働きやすい職場環境づくりを推進していくために、2009年度は、海外出向者を対象に人事制度や給与・待遇制度に関するアンケート・面談を実施しました。

調査結果を基に、現在人事部と海外事業本部にてプロジェクトチームを結成し、新しい「給与・待遇制度」を整備中です。

女性が活躍できる職場づくり

当社の商品は女性目線での商品開発が不可欠なため、女性社員の声を大切にしており、開発・デザイン・製造・営業・管理など様々な立場で女性社員が活躍しています。能力を適正に評価し、男性・女性それぞれの特性を発揮できる職場環境とビジネスモデルの形成に努めています。近年、職系転換の制度を利用する女性社員も増加し、ライフスタイルに合った働き方を選択しています。女性がよりやりがいを持っていきいきと働くことができる職場づくりに取り組んでいます。



● 新卒女性社員採用数(リンナイ単体)

	06年度	07年度	08年度	09年度
女性比率	47%	57%	36%	64%
技術職	4名	4名	4名	3名
事宮職	3名	15名	11名	3名
事専職	52名	49名	21名	32名
技能職	35名	58名	49名	69名
合計	94名	126名	85名	107名

社員と家族の生活をより豊かに



「リンナイ従業員組合」が中心となって社員の『心の教育』『生きがい』をテーマに、倫理感、コミュニケーション能力、人生設計、マネープランなど、生涯の生活を支えることを目的とした研修を行っています。

また、「元気に働けるのは、明るい家族・家庭があればこそ」との信念のもと、全国的に「和づくり」の親睦活動として、家族を含めた交流の機会づくり(スポーツ大会・バーベキュー大会など)を推進しています。



中部スポーツフェスティバル

安心して働ける安全な職場をめざして

社員の職場での安全・健康の確保は、重要な課題のひとつです。
全社員で、安全で衛生的な職場環境の維持と心身ともに健全で活力ある職場づくりに取り組んでいます。

安全を確保した職場づくり

職場の安全は、何よりも優先するものであり、社員の安全第一で様々な取り組みを行っています。
国内外で大規模な災害が多発するなか、リンナイグループは、災害に強い企業づくりを重要な課題と考え、BCP（事業継続計画）を立案し、リスク管理委員会等にて協議し、環境安全設備（ガス供給装置、焼成炉設備など）の安全点検、整備のレベル向上などによる災害の未然防止に努めています。
また、火災・爆発を想定した防災訓練・避難訓練などの各種安全対策を積極的に全国の事業所にて展開し、危機の未然防止と損害の最小化、再発防止などを継続的に推進しています。

2010年度安全衛生基本方針

- 安全の確保の最優先
- 法令および社内ルールの遵守
- 健康管理の充実と労働衛生活動の推進

2010年度スローガン

「みんなの意識が職場を変える
危険予知してゼロ災害」



工場での防災訓練・避難訓練

労働災害発生状況

2009年度の労働災害の総件数は40件でした。
経験年数3年未満の社員の労働災害が多くの割合を占めたため、安全衛生委員会を通じて事例を共有し、安全に対する意識向上の対策を行いました。
また、発生した労働災害については国内グループ会社で情報共有し、類似災害防止対策に役立てています。

交通安全



交通ルールの遵守を徹底するため、様々な講習会や啓発運動を実施しています。

また、安全意識の向上と交通事故撲滅をめざし、当社独自の社有車免許認定取得制度や、交通事故・違反などの届出を義務付けています。特に、重大な違反・事故に対しては、厳しく臨むとともに、社内ポータルサイトへ事故状況を開示し、運転事故撲滅に向け取り組んでいます。

地震発生時の予防対応

万一の大規模地震災害に備えて、緊急地震速報「デジタルなまず」を設置し、毎年1回以上、伝言ダイヤル利用の安否確認訓練を実施しています。
また、「地震発生時の社員行動指針」を作成し、全社員へ配布しています。日常携帯できるようポケットサイズで、万一地震が発生した際の行動基準が明記されています。

健康増進へのサポート



心身ともに健全で活力ある職場環境づくりを推進するには、社員一人ひとりが健康への意識を高め、健康づくりの維持・増進を図ることが前提になります。
そのために、「定期健診」「人間ドック」による病気の早期発見、早期治療推奨のほか、生活習慣病（メタボリック症候群など）の予防・改善に着目した「特定検診」「特定保険指導」を実施しています。また、増加傾向にある生活習慣病の予防対策として、食事や生活習慣改善に向けた集合教育を行っています。

● 2009年度主な講習会受講者数

生活習慣病に関する講習会	35名
--------------	-----

メンタルヘルスケアのサポート

厚生労働省より、「近年、仕事上で強い不安や悩み、ストレスを感じている労働者は増加傾向にある」と調査結果が出されています。当社では、ストレスの早期発見と未然防止などを目的とした、メンタルヘルスケア（メンタル面での健康管理）による健全な職場づくりを推進しています。
2009年度は、日頃のストレスに気づき、その対処方法を身につけることを主な目的とした「メンタルヘルスケア」セミナーを実施しました。



産業医による講習

● 2009年度主な講習会受講者数

メンタルヘルスケア講習会	405名
--------------	------

株主・投資家とともに

適時・適切に公正で公平な情報をお伝えするとともに、株主や投資家の皆様とのコミュニケーションを通じてより信頼を得られるようIR活動を展開しています。

2009年度の目標	2009年度の実績	2010年度の目標
●株主・投資家に向けた適切な情報開示	●関東・中部地区でのIR説明会を実施 ●ホームページへの適時開示	●株主・投資家に向けた継続的な情報開示と情報発信の強化

基本的な考え方

当社に関する重要な情報を正確かつ公平に株主・投資家の皆様に適時開示することをIRの基本方針とし、様々なIR活動を展開しています。

この方針に基づき、業績や財務情報はもちろん、世界各国での事業展開や、環境への取り組み、将来の事業戦略などについても、開示するよう努めています。

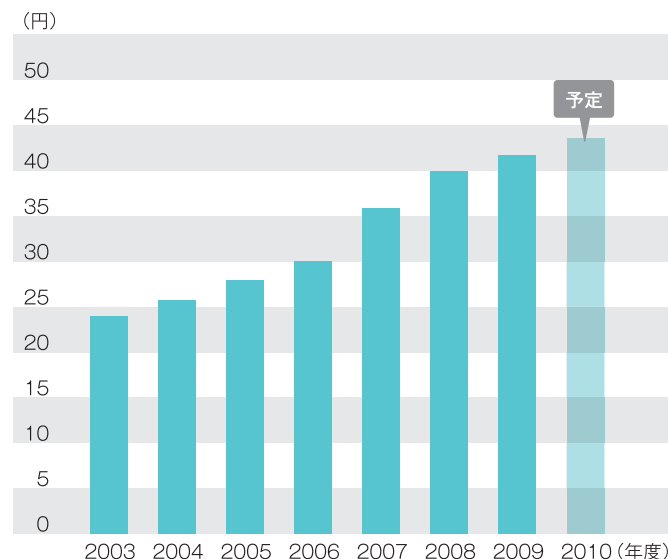
また、株主総会や投資家への説明会など、株主・投資家の皆様とのコミュニケーションを重視し、事業活動のご理解を深めていただき、市場を通じて適切な企業評価を得られるよう継続的な活動に努めています。

安定的な配当を重視

株主・投資家の皆様に持続的に安定した利益を還元することが経営の重要政策の一つであると考えています。配当については、連結業績、株主資本利益率、財務状況などを総合的に勘案し実施しています。

また、内部留保金は、長期的な視野に立ち、研究開発や設備投資および国内外の売上拡大に伴う投資など企業価値の向上を図るために有効投資しています。

2009年度の年間配当金は、前年度より1株あたり2円増配の42円とし、7期連続の増配となりました。



タイムリーで公平な情報開示

Webで詳しく

株主・投資家の皆様から理解を得るために、様々なIRツールを作成し、情報開示に努めています。

プレスリリースによるマスメディアを通じた発表や、株主様向けに「事業報告書」の発行などの情報提供に取り組んでいます。また、当社ホームページのIRの情報の充実を図っており、決算短信、株主通信やその他業績に関する発表資料などを掲載（英文も掲載）して、公平でタイムリーな情報開示に努めています。



株主総会

より多くの株主の皆様が、株主総会における議案を十分に審議いただき、出席いただけるように、株主総会の3週間前に招集通知を発送しています。

また、全株式の30%近くを所有する外国人株主の皆様に対しても、迅速かつ公平に情報開示を行うため、召集通知の発送日に英文版ホームページから閲覧できるようにしています。さらに、株主総会での決議結果につきましても、ホームページに和英両文で掲載しています。

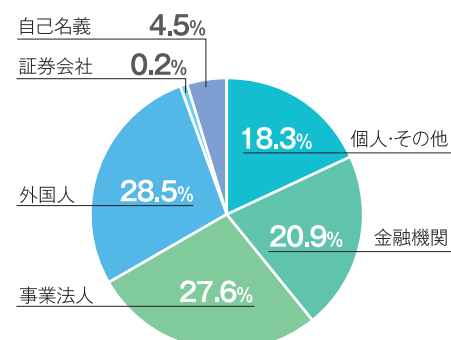
●株主の状況

所有者別株式分布
(2010年3月末現在)

発行可能株式総数
200,000,000株

発行済株式数
54,216,463株
(自己株式を含む)

株主数
3,670名



信頼や共感を深めるコミュニケーション活動

グローバルな機関投資家・アナリストとのコミュニケーション

第2四半期および期末決算発表の年2回、社長自らによる機関投資家・アナリスト向け決算説明会を実施しています。また、マスメディアにも情報開示を行い、報道を通じて株主・投資家の皆様に情報が行き届くよう努めています。決算発表以外にも、リンナイグループに対する理解を深めていただくために、海外投資家向け説明会、工場見学会などを積極的に開催するとともに、国内外機関投資家・アナリストとの個別取材やミーティングなどに対応し、コミュニケーションを図るよう努めています。

● 2009年度主なIR活動

活動内容	開催回数	のべ出席者数
決算説明会	2回	176名
個別訪問	77回	127名
取材面談	31回	35名
電話取材	12回	14名
スモールミーティング	10回	69名
アナリストIRイベント	1回	11名
合計	133回	432名

工場見学会の開催

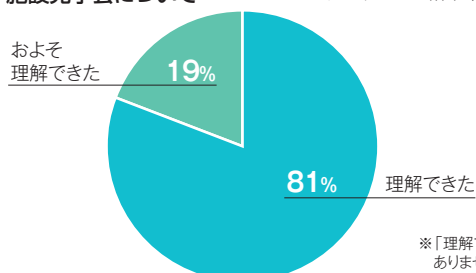
個人投資家の皆様にモノづくりの現場をご覧いただけるよう、工場見学とIR担当者のプレゼンテーションを組み合わせた個人投資家向け工場見学会を2007年より東邦ガス(株)様と合同で実施しています。

参加者からは、「毎日使用している商品の製造工程や全体的な品質管理が分かるだけでなく、業績や経営計画なども併せて紹介があり参考になった」などと毎回好評なご意見をいただいています。



● 施設見学会について

アンケートの結果(2009年12月実施)



※「理解できなかった」との回答はありませんでした。

個人投資家とのコミュニケーション

個人投資家の皆様との直接対話を重視したIR活動を進めています。2009年度は東京と名古屋の2都市で個人投資家向けIRフェアに参加しました。

経営方針や事業戦略などの説明のほか、海外展開の紹介パネルや展示した新製品についての質疑応答などを通じて、当社の取り組みを幅広く投資家の皆様に知っていただくことに努めています。

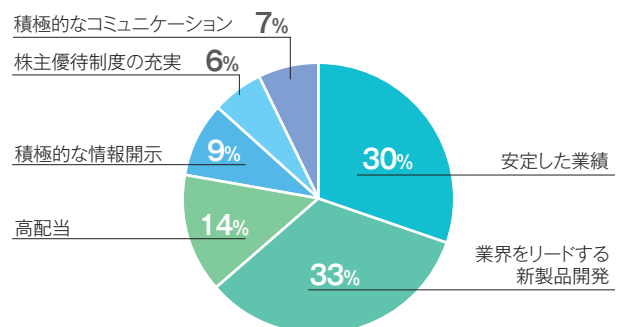


個人投資家向けアンケートの実施

個人投資家向け説明会に出席された皆様にアンケートを実施し、当社に対する貴重なご意見をいただいています。アンケートの回答集計結果を客観的に分析し、投資家の皆様の期待に応えられるよう企業価値向上に努めています。

● リンナイへの期待について

アンケートの結果(2009年12月実施)



「FTSE4Good Indexシリーズ」に選定

投資信託などの運用にあたり、企業の財務状況や成長性のほか、環境・社会・人権などの社会的責任の側面も評価基準に取り入れている「社会的責任投資(SRI: Socially Responsible Investment)」が注目されています。

当社は、広く世界的に知られるSRI指標の1つである「FTSE4Good Indexシリーズ」に2004年から連続して選定されています。



社会との共生

私たちは世界各地で地域に密着した社会貢献活動に取り組んでいます。

次世代を担う子どもたちへの教育環境を支援



中国安徽省「林内希望小学校」の建設を支援

上海林内有限公司は、上海市の「希望プロジェクト」に参画し、「林内希望小学校」建設を支援しました。この活動は、上海林内有限公司から50万元の寄付と霍山県人民政府の援助金を合わせて実施されました。2009年9月に竣工した「林内希望小学校」は、約300名の児童が収容可能で、100名以上の宿泊施設や食堂、図書館、さらにコンピューター、プロジェクター等のパソコン教室を完備し、現地の子どもたちの学習環境を大きく改善しました。2010年4月13日の除幕式には上海林内有限公司の代表者も出席し、児童たちへ学習用品や教師への教材道具なども寄贈しました。

今後も将来を支える子どもたちへの支援を続けていきます。

被災した方々への支援活動

[Webで詳しく](#)

義援金活動

被災者の救援活動に役立てるために、各国グループ会社事業所で赤十字を通じ、義援金活動を展開しています。リンナイタイ(株)では、2010年1月12日ハイチで発生した大地震における現地での復旧支援金として、10万バーツを赤十字社へ寄付しました。



イタリア災害支援

リンナイイタリア(株)では、2009年4月、深刻な被害を受けたイタリア中部大地震のアブルッツォ州の仮設住宅へ24号コンデンス給湯器を寄付しました。今後も災害時に備えて各地の業界団体と連携しながら、救援活動に協力していきます。



児童・学生とのコミュニケーション

技術・職業教育

リンナイアメリカ(株)では地元高校の職業教育の一環として、生徒を対象に瞬間式給湯器の仕組みや使用した際の特長(省エネ等)についての授業を実施しました。



小学生の工場見学

地域社会との交流として、各工場では地域の小学生などの工場見学を受け入れています。モノづくりの現場を見たり、完成した商品の説明を聞いたり、社会学習の場として活用していただいています。



地域社会とのコミュニケーション

[Webで詳しく](#)

近隣住民との定期的な会合のほか、地元自治体の開催する各種イベントへの参加を通じて、地域住民の方々とのコミュニケーションに取り組んでいます。



地域防災活動への取り組み

各事業所では、消防行政・地域防災への協力を目的に様々な活動を行っています。2009年5月には、秋田営業所近辺でのアパート火災の初期消火活動を行い、被害を最小限に食い止めたとして、秋田消防署より表彰状を授与されました。



関東支社自衛消防隊



秋田消防署より表彰状授与
※秋田魁新報社提供

文化・スポーツへの支援

[Webで詳しく](#)

「名古屋フィルハーモニー交響楽団」や「名古屋少年少女発明クラブ」への協賛など、芸術文化における国際交流を促進する活動や地元サッカーチームのサポーターなどスポーツ活動の支援を行っています。



緑をふやそう

[Webで詳しく](#)

身近なところからストップ温暖化

Home 緑化プロジェクト 2010



2008年より地球温暖化防止に貢献することを目的とした「Home緑化プロジェクト」を進めています。今年で3年目となるこのプロジェクトには、毎年多くの皆様にご参加いただいています。参加者のなかから抽選で3,000名様にブルーベリーの苗木を2種類1セットにして、計6,000本プレゼントし、全国の皆様と一緒にブルーベリーを育てながら、CO₂削減に取り組んでいます。

環境理念(方針)

地球環境問題は経営における重要課題の一つであるという認識のもと、リンナイグループでは、環境保全と利益創出の同時実現により、社会に存続を望まれる事業活動を展開していくため、「環境に配慮した商品開発」「環境に配慮したモノづくり」など、方針達成のための具体的な目標を定め、環境活動の強化と拡大を図っています。

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・サービスなどを通じて、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・リサイクル性などを追求した商品開発と環境に配慮した資材の調達（E-プロキュアメント）で、地球環境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 自然との共生をめざした環境調和型工場・オフィス**
省エネ、廃棄物や有害化学物質の削減などに努め、自然と共生する環境調和型工場（E-ファクトリー）・オフィス（E-オフィス）をめざします。
- 3 販売・サービス活動などにおける環境への配慮**
販売（E-マーケティング）・サービス（E-サービス）およ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、適切な環境目的および目標の設定と管理による継続的な改善を図ります。
- 5 法令などの規制の遵守と自主基準による取り組み**
法律・条令・協定などの遵守はもとより、社会的要求に応える自主基準を定めてこれを守り、つねに管理レベルの向上を図ります。
- 6 全従業員の環境意識を高め社会と協調した貢献活動**
環境教育などを通じて全従業員の環境意識を高めるとともに、地域社会など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 従業員および社会への情報公開**
環境に関する方針などを社内外に開示し、従業員および社会とのコミュニケーションに努めます。

環境基本活動

『7E』戦略活動

全事業域で全員参加の環境活動を推進

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商品を提供することを目標としています。原材料・部品などの「調達」、モノづくりを行う「工場」、生産する「商品」、商品の「販売」、お客様がご使用になる商品の「サービス」、事務活動を行う「オフィス」、活動の基本となる「従業員」、モノづくり企業として商品のライフサイクル全てのプロセス（開発、調達、生産、販売、使用、廃棄）で、きめ細かな『7E』戦略活動を進めています。



環境への取り組み

1999年に環境部が発足し、早いもので11年の歳月が過ぎました。当時、環境部を立ち上げるよう任命され、環境部の構想を練り、現在の社長をはじめ関係者に環境取り組み方針のプレゼンをした事が大変なつかしく思われます。環境経営を具体化するため、ISO14001の認証取得を全社に展開するとともに、3Eから7E戦略活動として全事業領域の活動に拡げてきました。最近では、トップから、環境活動は、「社会的責任を果たすために重要な取り組みであり、また大きなビジネスチャンスであるので積極的に展開するように」との指示をいただく機会が多く、その責任を痛感しています。地球温暖化問題をはじめとする環境問題は日々深刻化しており、私たち環境部の役割はより大きくなってきていると感じています。企業に身を置くものとして、当然ながら会社の成長を第一に考えると同時に、全従業員が当社の環境活動に誇りを持てるようにしたいと思っています。特に地球温暖化をはじめとする地球環境問題は、国益・企業益・私利私欲を超えた取り組みが求められており、企業として可能な限り努力する必要があります。資源やエネルギーのない日本が、今のままでは、果たしていつまで存続できるのでしょうか。私たちは、生き残るためそして子どもたちのために、社会と私たち自身のライフスタイルを大きく変えていかねばなりません。私も、孫ができてその成長をみるたび、将来に対する不安を覚えています。今後も環境部全員一致協力し、環境活動の質を高め、お客様から、そして社会から信頼される企業として認められるよう貢献していきたいと思っています。

環境部
主席参事
長谷川 隆



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。

マネジメントシステムを有効に活用し、持続的な発展が可能な社会の構築に向け、環境に配慮した「モノづくり」をめざした環境経営の推進と環境パフォーマンス向上活動を継続して行っています。

リンナイグループで環境マネジメントシステムを運用しています。

リンナイグループでは、環境基本方針に沿った環境保全活動を組織的、継続的に展開するためISO14001の認証取得活動を推進しています。2009年度としては、営業部門の関西支社と商品物流などを統括する物流統括室の2部門が、2010年5月に認証取得しました。今後もより環境活動を充実させるため、国内営業拠点、海外グループ会社への認証取得活動などを展開していきます。

● ISO14001新規認証取得



関西支社



物流統括室(総合物流センター)

● 環境マネジメントシステム国際規格「ISO14001」認証取得状況

事業所名	認証取得年月
開発本部	1997年 10月
生産技術部	1997年 10月
大口工場	1997年 10月
瀬戸工場	2000年 12月
環境部	2000年 12月
愛知工場	2003年 11月
旭工場	2003年 11月
品質保証本部	2003年 11月
本社	2008年 12月
関西支社	2010年 5月
物流統括室	2010年 5月

リンナイ

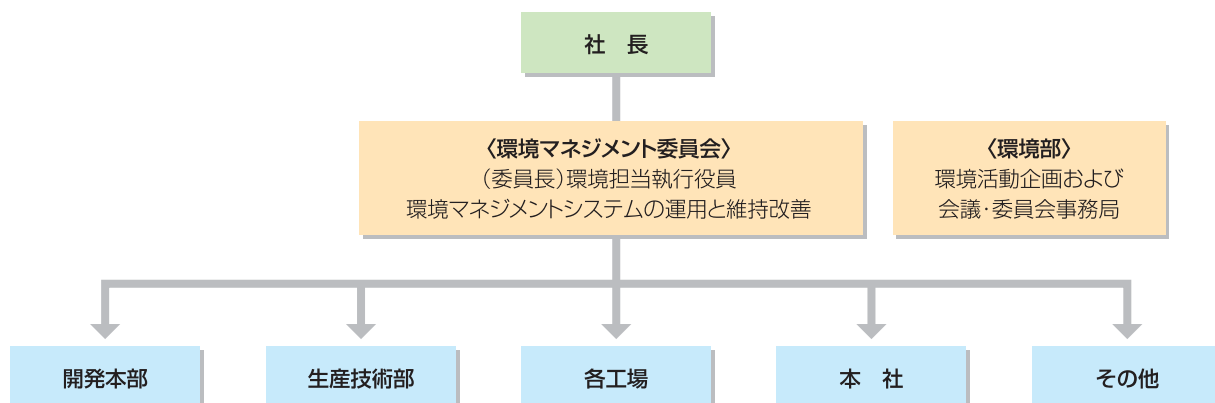
事業所名	認証取得年月
リンナイテクニカ(株)	2003年 12月
(株)柳澤製作所	2004年 6月
リンナイ精機(株)	2005年 12月
ジャパンセラミックス(株)	2006年 1月
アール・ティ・エンジニアリング(株)	2006年 3月
アール・ビー・コントロールズ(株)	2006年 3月
能登テック(株)	2007年 1月
リンナイ코리아(株)	1997年 7月
アール・ビー・코리아(株)	2006年 10月
上海林内有限公司	2008年 12月

国内
グループ会社

海外グループ会社

環境活動組織

環境方針に基づく目標を達成するために、環境マネジメント委員会を設置しています。この委員会は環境担当執行役員を委員長として、各部門の代表者が参加し環境活動を総合的に推進する組織です。



環境マネジメント活動

環境マネジメント委員会を通じて基本方針や中長期計画を周知し、年度計画に従い、具体的な活動へと展開しています。また、必要に応じて計画の見直しを行うとともに、目標の達成に努めています。また、各部門ごとに連絡会や定例会を行い、部門内での周知などを行っています。



環境マネジメント委員会



環境定例会(瀬戸工場)

環境監査

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定期監査(1回/年)を受けています。2009年度の定期監査では重大な指摘事項はありませんでした。



外部監査

内部監査

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、被監査部門の環境マネジメントシステムへの適合性および活動の内容などを監査します。内部監査員は被監査部門の現場を巡回し詳細に観察するため、取り組み内容の相互理解と課題の共有が可能になります。2009年度の内部監査では重大な指摘はなく、軽微な是正が13件、観察事項が51件ありました。また、軽微な是正・観察事項については速やかに改善しました。



内部監査オープニング風景

環境教育

内部監査員教育

内部監査員は、環境マネジメントシステムを継続的に改善していくうえで重要な役割を担っています。内部監査員のレベルアップを目的に社内講師による、法律や条例、社内規程類、内部監査の指摘事項と改善措置、環境動向などについて、社内講師による教育を定期的に行っています。2009年度は81名が受講しました。



内部監査員教育

エコリーダー教育

所属する部署で、主体的・積極的に環境活動を推進する環境担当者の育成を目的とした「エコリーダー教育」を開催しています。内容は社内講師と、外部講師による1日コースの教育で、環境経営の基本から具体的な事例も交えた幅広い教育です。今回は関連会社を含め21名の参加がありました。



社内講師による環境基礎教育



外部講師による環境ゲーム

ビジネスパートナーと取り組む 環境マネジメントシステムづくり 「グローバル環境管理の強化」

『化学物質管理プロジェクト』の活動

世界各国で化学物質規制が強化され、製造段階での使用化学物質や商品の含有化学物質を管理することが強く求められる時代になっています。化学物質はその有害性に依りリスクが決まるため、情報の把握が大切です。特に欧州では、RoHS指令・REACH規則など対応が求められており、リンナイグループとして商品の化学物質含有情報を一元的に管理し、国内外法規制・客先からの情報開示要求に的確に対応していく必要があります。化学物質は品質管理の重要な一要素で、『見えないものの管理』であるため、この化学物質管理の基盤を構築・強化するための活動を、プロジェクトメンバーが推進しています。

説明会の開催

化学物質管理は、内製部品、外製部品、購入品など全てが対象になるため、取引先やグループ会社などとの連携作業が重要となり、作業を進めるための説明会などを開催し、連携強化を図っています。

プロジェクトメンバーによる
取引先への説明会

※RoHS指令:「電気・電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限」に関するEU指令。2006年7月1日以降、EUの市場に投入される電気・電子機器について、鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、ポリ臭化ビフェニル(PBB)、ポリ臭化ジフェニルエーテル(PBDE)の使用を制限している。

※REACH規則:EU域内で製造もしくは輸入する化学物質の登録・評価・認可を義務付ける欧州新化学物質規制。

2009年度環境行動計画と結果

2009年度主要取り組み(環境マネジメント、7E:E-プロダクト、E-プロキュアメント、E-ファクトリー、E-マーケティング、E-サービス、E-オフィス、E-マインド)の目標と実績、およびその評価結果について報告します。

取り組み項目	2009年度目標	2009年度結果	評価	関連頁
環境マネジメントシステム	●営業1支社・物流統括室(総合物流センター)の2部門のISO14001認証取得	●関西支社・物流統括室(総合物流センター)の2部門がISO14001認証取得	○	P 37

●E-プロダクト(商品)

地球温暖化防止	●省エネ基準以上の商品の継続開発 ・コンデンシング給湯器(海外向け給湯器) ・テーブルコンロ ・ビルトインコンロ ●海外向けFF暖房機の開発	●省エネ目標基準値以上の商品を開発 ・テーブルコンロ、ビルトインコンロ ・海外向けコンデンシング給湯器 ・業務用コンロ ●海外向けFF暖房機を開発	○	P 15 P 16 P 22 P 42 P 43
大気汚染防止	●低NOx給湯器の開発継続	●低NOxコンデンシング給湯器を開発	○	P 42 P 43
省資源・資源循環	●製品アセスメントの実施 ●軽量化コンデンシングふろ給湯器の開発	●製品アセスメントを実施 ●軽量化コンデンシングふろ給湯器を開発	○	P 22 P 42 P 43

●E-プロキュアメント(調達)

グリーン調達	●グリーン商品開発(E-調達基準書に準拠した材料の使用の推進) ●グリーン調達管理(化学物質管理)の強化	●E-調達基準書に基づいた材料の調達と使用 ●化学物質管理プロジェクト活動で基盤を強化	○	P 25 P 26 P 38
--------	---	--	---	----------------------

●E-ファクトリー(工場)

地球温暖化防止	●CO ₂ 総排出量1998年度比93%以下	●1998年度比:92.2% CO ₂ 総排出量6.8%削減(前年比)	○	P 45 P 47
廃棄物削減	●ゼロエミッションの維持・向上(再資源化率99.5%以上) ●各事業所ごとの廃棄物削減計画に従い対策を推進	●ゼロエミッション - 事業所平均再資源化率:99.9% ●廃棄物 事業所全体で536トン削減	○	P 45 P 48
有害化学物質削減	●各事業所ごとの有害化学物質削減計画に従い対策を推進	●事業所全体で23トン削減	○	P 48

●E-マーケティング(販売)・E-サービス

高効率商品の販売拡大	●高効率給湯器エコジョーズ販売目標台数16万台 [CO ₂ 排出量約2.3万t-CO ₂ /年削減]	●高効率給湯器エコジョーズの販売台数 14.5万台[CO ₂ 排出量: 2.1万t-CO ₂ /年削減]	△	P 22
環境配慮型商品情報の提供	●展示会での紹介・啓発 ●カタログ・チラシ・冊子の作成と配布	●各展示会で紹介・啓発を実施 ●カタログ・チラシ・冊子を作成し配布	○	P 24

●E-オフィス(職場)

グリーン購入	●事務用品やOA機器のグリーン購入率95%以上を維持	●グリーン購入率:98.9%	○	—
--------	----------------------------	----------------	---	---

●E-マインド(従業員)・その他

環境情報開示	●2009年度版社会環境報告書の発行 ●ホームページでの環境情報開示	●2009年度版社会環境報告書発行(9月) ●ホームページに環境情報開示(9月)	○	P 01 P 02
環境教育・啓発	●全社および各事業所の2009年度計画に従い、各種教育活動を推進	●新入社員教育、階層別教育、内部監査員養成教育/内部監査員教育/内部主任監査員教育などを実施	○	P 27 P 28 P 38

※評価 ○:達成 △:未達成 ×:未実施

2010年度環境行動計画

常に新たな姿勢で、新たな目標に向かって取り組んでいます。2010年度は、社内各部門およびグループ会社と、さらに一歩進んだ環境活動を展開し、環境マネジメントシステムの展開と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	2010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を構築し、連携した活動により環境パフォーマンスの向上を図る	●営業1支社・1支店、部品センター3部門のISO14001認証取得

●E-プロダクト(商品)

地球温暖化防止	●エコジョーズのデファクト化、待機時および使用時の消費電力低減などに取り組み、省エネ・トップランナー商品の開発を継続的に行う	●高効率機器の開発 ・国内外における、コンデンシング熱源機の開発 ・エネルギー消費表示機能付リモコンの開発 ●待機時消費電力の削減 ユッコエコジョーズ、本格給湯暖房機エコジョーズ
大気汚染防止	●低NOx商品を開発する	●海外向け低NOxコンデンシング給湯器の開発
省資源・資源循環	●商品や部品の小型・軽量化などによる省資源化を図り、資源循環型商品の開発に取り組む	●製品アセスメントの実施 ●軽量化コンデンシング商品の開発 本格給湯暖房機エコジョーズ、ユッコエコジョーズ ●節水、ランニングコストを削減する商品の開発

●E-プロキュアメント(調達)

グリーン調達	●サプライヤーおよびグループ会社と連携し、環境に配慮した部品(省資源、省エネ、リサイクルなど)の調達を推進する	●グリーン商品開発 (E-調達基準書に準拠した材料の使用の推進) ●グリーン調達管理(化学物質管理)の強化
--------	---	---

●E-ファクトリー(工場)

地球温暖化防止	●2010年度までに、CO ₂ 総排出量を10%以上削減する[1998年度比]	●CO ₂ 総排出量1998年度比:90%以下
廃棄物削減	●ゼロエミッションの維持とともに、2010年度までに廃棄物の総排出量を15%以上削減する[2002年度比]	●ゼロエミッションの維持・向上(再資源化率:99.5%以上) ●各事業所ごとの廃棄物削減計画に従い対策を推進
有害化学物質削減	●製造工程で使用する化学物質の管理体制の強化と有害化学物質の使用削減/廃止に向けて継続的に取り組む	●有害化学物質(PRTR対象物質)取扱量を2001年度比50%削減

●E-マーケティング(販売)・E-サービス

高効率商品の販売拡大	●高効率商品の販売拡大 給湯器(エコジョーズ、ハイブリッド給湯器)のCO ₂ 排出量を2008～2010年度末までに累計で6.8万t-CO ₂ 削減	●給湯器のCO ₂ 排出量を3.1万t-CO ₂ /年削減
環境配慮型商品情報の提供	●展示会、カタログ・チラシ・冊子などにより、環境配慮型商品情報を提供する	●展示会での紹介・啓発 ●カタログ・チラシ・冊子の作成と配布

●E-オフィス(職場)

グリーン購入	●事務用品やOA機器のグリーン購入率を95%以上とする	●事務用品やOA機器のグリーン購入率95%以上を維持
--------	-----------------------------	----------------------------

●E-マインド(従業員)・その他

環境情報開示	●社会環境報告書やホームページを利用して、環境活動や商品の環境情報などを開示する	●2010年度版社会環境報告書の発行 ●ホームページでの環境情報開示
環境教育・啓発	●従業員への環境教育・啓発活動を積極的に行い、環境意識の向上を継続的に図る	●全社および各事業所の2010年度計画に従い、各種教育活動を推進

環境会計

環境経営を推進しながら継続的な成長をめざすには、環境保全コストと環境効果を定量的に把握し、適切に経営資源を配分して効率的な取り組みを図る必要があります。そのツールとして環境省が定めるガイドラインに準拠して運用しています。

環境保全コスト、環境保全効果および経済効果額についての環境会計を報告します。

- (1) 集計範囲 リンナイ株式会社
 (2) 集計期間 2009年4月1日～2010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	3,473
	地球環境保全コスト	省エネルギーなど	1,153
	資源循環コスト	産業廃棄物のリサイクルおよび処理・処分	3,174
上・下流コスト		容器包装などの回収・リサイクルおよび減量・減容化	425
管理活動コスト		環境負荷の監視測定など	7,692
研究開発コスト		環境配慮型商品の開発・研究(省エネ、省資源、有害化学物質)	116,846
社会活動コスト		各種社会的取り組み、事業所内および周辺の美化・緑化活動など	199
合計			132,962

- 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およ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	項目		内容	環境負荷削減
	事業エリア内効果		省エネによる温室効果ガス削減	504t-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 高効率商品によるCO ₂ 削減	45t/年 79,519t-CO ₂ /年

- 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)

(単位:万円)

環境保全対策に伴う 経済効果	項目	経済効果額
	省エネルギーおよび廃棄物削減による費用削減	1,950

- 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。

TOPICS リンナイグループ「環境表彰制度」の創設

環境保全・保護活動の活性化と、優れた取り組みの共有化を図ることを目的として、2010年度より「環境大賞」「環境貢献大賞」を創設しました。この制度は、国内グループ会社全ての環境活動を対象として、1年間の環境活動の中から、環境保全・保護などに大きく貢献した活動を表彰するものです。

環境大賞	社内における環境活動	環境貢献大賞	社外における環境活動
------	------------	--------	------------

第1回目の環境大賞／環境貢献大賞を募集した結果、国内グループ会社から合計で62件の応募がありました。お客様が商品を使用する段階でのエネルギー・水の使用などの環境負荷低減に貢献する取り組みや、NPOなどとの協働作業による社会貢献活動の取り組みなど、いずれも日頃の活動成果に基づいた内容でした。現在、審査中ですが大賞を含め15件の表彰を行う予定です。



環境に配慮した商品開発

商品の開発

「地球温暖化防止」「資源の循環的な利用」「環境負荷物質の削減」などを課題とした環境配慮設計を基本に、「安全・安心、快適・利便性」をキーワードとして、快適な生活づくりに役立ち、満足していただける商品の開発・設計を進めています。

【省エネ】【省資源】への取り組み

ハイブリッド給湯器

ハイブリッド給湯器 ECO ONE

- エネルギーのベストミックス化
- エネルギー消費効率 121%



ガスをエネルギーとする
高効率ガス給湯器
「エコジョーズ」
(効率 90%)



空気の熱を利用する
「ヒートポンプ」
(実動効率 400%)

※「エコジョーズ」と「ヒートポンプ」を一体化したことにより、一次エネルギー効率が「121%」となり、初めて「エネルギー効率」が「100%」を超えました。

エコジョーズシリーズ

ECOジョーズ

- 給湯暖房機 RVD-Eシリーズ



RVD-E2400AW2-1

軽量化	45kg → 34kg
小型化(高さ)	75cm → 60cm
待機時消費電力	約50%低減 (当社従来品比)

- 風呂給湯器 RUF-Eシリーズ



RUF-E2400AW

風呂熱効率	82% → 92% (給湯熱効率は95%)
軽量化	35kg → 31kg (当社従来品比)

浴室暖房乾燥機



RBHM-C415K3U

浴室の湿度を検知し、乾燥時間を計算して自動で停止する浴室暖房乾燥機エコ乾燥機能を付加。

※エコ乾燥機能：エネルギー消費を減らすために、涼風運転でゆっくり乾燥させた後、乾燥運転で仕上げをする機能。



業務用卓上型高速オーブン



RCK-10AS

待機時消費電力	0W(従来 4W)
---------	-----------

※業務用機器としては初めて次の操作をランプでお知らせする「ネクストサイン表示機能」が付いています。

業務用テーブルコンロ



RSB-096SV・126SV

エネルギー消費効率	38%(従来 34%)
-----------	-------------

軽量化
五徳(材質・形状の変更)
5.9kg(従来 8.5kg)

【安全・安心】【快適・利便性】への取り組み

グッドデザイン賞受賞



ビルトインコンロ 「マイトーンシリーズ」

Mytone
マイトーン



2009年10月、財団法人日本産業デザイン振興会より、省エネ・省資源など環境に配慮した商品として、ビルトインコンロ「マイトーンシリーズ」など「6品目」が2009年度「グッドデザイン賞」を受賞しました。

湯量の見える化(省エネ意識の啓発・高揚) ECOシグナルリモコン



浴室
リモコン



台所
リモコン

使用時	最適な湯量時 Eco 点灯 点滅	最適な湯量でない時 Eco 消灯

※エコシグナルの点灯はシャワー・台所など単独で使用了時の最適湯量の目安です。

環境に配慮した商品開発

海外向け商品への取り組み

FFストーブ(オーストラリア・ニュージーランド向け)



RHFE-559FTシリーズ



RHFE-309FTシリーズ

待機時消費電力の削減
待機時消費電力

9W

0.5W

8.5W省エネ
(当社従来品比)

※FFストーブ：燃焼時は空気を室外から給気、燃焼後は室外に強制的に排気する方式のストーブです。

ビルトインコンロ(台湾)



RB-27F (37F)



RB-27GF (37GF)

RB-27F・37F、27GF・37GFの4機種、ガス機器として台湾初のグッドデザインマークを受賞

- 軽量化・長寿命化：コンロのステンレスバーナー化
約2kgの軽量化(従来品：鋳物バーナー)
- 省エネ：熱効率45%⇒50%(当社従来品比)
- 清掃性の向上：天板の完全シールド構造



優良設計産品
GOOD DESIGN PRODUCT

台湾の
グッドデザインマーク

※日本の2009年度
グッドデザイン賞も受賞

Voice

中国・台湾・インドネシア・タイ・ベトナムなどのアジア諸国においても環境・省エネが重要視され始めています。ガス機器などは特に熱効率が高いことが商品の重要な付加価値になってきています。また、アジア諸国では中華料理など高火力で調理する比率が高く、コンロでは高火力バーナーの商品が求められています。商品を開発するにあたり、各国の多様な暮らしを満足させ、かつ、環境・省エネに配慮する大切さを実感しています。今後も、現地の暮らし・環境に配慮した商品の開発に積極的に取り組んでいきたいと思っています。

開発本部 厨房設計室 ● 主務 加藤 定基



TOPICS 愛知県が主催する愛知環境賞で「銀賞」を受賞

平成22年2月、愛知県が主催し、資源循環や環境負荷の低減などを目的とする活動『2010愛知環境賞』において、当社の「潜熱回収給湯器をはじめとする高効率燃焼機器・システムのグローバルな事業展開」が『銀賞』を受賞しました。



「高効率な潜熱
回収給湯器
エコジョーズ」
の拡販



「瞬間式給湯器」
アメリカで販売



「太陽熱温水システム」
オーストラリアで販売

評価事由

総合熱エネルギー機器メーカーとして、貯湯式給湯器が主流のアメリカで、熱効率が格段に高い瞬間式給湯器の普及を図るなど、日本を始め世界各国におけるガスエネルギー使用の合理化に大きく寄与した点が評価されました。



授賞式
(弊社社長 内藤弘康)

※愛知環境賞：先駆的で効果的な「技術・事業・活動・教育」の事例を、企業、団体から募集し、優れた事例に対する表彰を行うとともに、広く紹介することによって、新しい生産スタイルや生活スタイルを文化として社会に根付かせ、資源循環型社会の形成を促進するための活動です。

梱包

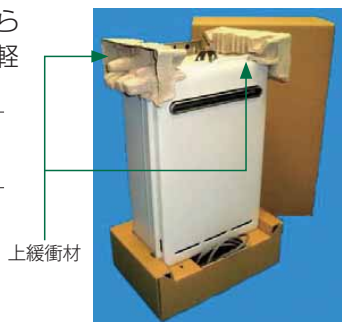
容器包装使用量の削減

■ 包装技術と製品強度向上による梱包の軽量化

給湯器「ユッコ」

上緩衝材をダンボールから
パルプモールドに変更し、軽
量化を図りました。

1.55kg → 1.48kg
(4.5%削減)



上緩衝材

食器洗い乾燥機

ダンボール外箱の材料をダブル仕様からシングル仕様に
変更し、軽量化を図りました。

3.3kg → 3.0kg
(9.1%削減)

ダンボール外箱



■ 梱包材の再利用

資源の節約を図るため、使用した梱包材を回収し、何度も繰り返し再使用ができる「リターナブル梱包」の採用拡大を図っています。



食器洗い乾燥機

荷姿



出荷時



回収時

容器包装のリサイクルへの取り組み

家庭から廃棄される商品の容器包装に対し、「容器包装リサイクル法」で資源の有効活用を目的として、製造・利用事業者にリサイクルすることが義務づけられています。当社は法律に基づき、指定法人へ委託し、容器包装のリサイクルを実施しています。

家電リサイクル法への取り組み

廃棄物を減量するとともに資源の有効利用を推進するために、家電リサイクル法(特定家庭用機器再商品化法)が2001年4月より施行されて以来、お客様から排出される使用済み商品の再商品化を行っています。また、2009年4月から対象となる品目が新たに追加され、当社はユニット形エアコンディショナーと衣類乾燥機の2品目が再商品化の対象となっています。

● 対象品目と基準値

品目	再商品化率の法定基準値
ユニット形エアコンディショナー	70%
衣類乾燥機	65%

● 2009年度実績

対象期間
2009年4月1日 ～ 2010年3月31日

品目	ユニット形 エアコンディショナー	衣類乾燥機
指定引取場所での引取台数	3,858台	789台
再商品化等処理台数	3,731台	759台
再商品化処理重量	154.0トン	25.6トン
再商品化重量	139.5トン	22.8トン
再商品化率	90%	89%

※当社の「浴室テレビ・キッチンテレビ」は建築物に組み込むことができるように設計されたタイプです。2009年4月1日から品目追加されました「液晶式テレビジョン受信機」の除外品に該当します。

ユニット形
エアコンディショナー

衣類乾燥機

環境に配慮したモノづくり

Webで詳しく

モノづくりにおける環境影響

資源・エネルギー（電気・ガス・原材料・油類 …… ）

投入

原材料・部品の調達

鉄・ステンレス・銅・黄銅・
アルミニウム・樹脂・ゴム・他

温暖化、大気汚染、オゾン層、水質汚濁、
土壌汚染、騒音・臭気

物流

商品の研究・開発



商品の製造



商品の管理・販売



温暖化、大気汚染、オゾン層、水質汚濁、土壌汚染、騒音・臭気

INPUT

水

井戸水
14万m³
上水
21万m³

エネルギー

電力
4,731万kWh
ガス
都市ガス
396万m³
LPガス
1,622t
その他燃料(原油換算)
2,282kl



技術センター
生産技術
センター



リンナイ
製造4工場



国内グループ
製造会社7社



本社
総合物流センター
部品センター
営業支社・支店・
営業所・出張所・
研修センター

OUTPUT

水系への排出

28万m³

大気への排出

CO₂
37,117t-CO₂
NO_x
39t

廃棄物の排出

15,430t

※環境負荷の報告範囲：今回の報告から本社・営業部門などの間接部門を
追加しました。

物流

お客様の使用



温暖化、大気汚染

物流

リサイクル(処理)



温暖化、大気汚染、オゾン層、
水質汚濁、土壌汚染、騒音・臭気

物流

廃棄(埋立)



大気汚染、水質汚濁、土壌汚染、騒音・臭気

モノづくり革新の追求(品質No1)

生産技術センター(モノづくりセンター)

グローバルな事業展開に伴い、創業以来蓄積してきた「リンナイのモノづくりの技術」の深耕と高精度化および世界中のグループ会社で実践するための「人材育成」などを目的とした新たな場として「生産技術センター」が稼働しました。グループ会社の従業員が実践すべき「仕事の手法」など、優れたモノづくりの継承と共有により、様々な技術革新を通じて環境に配慮した事業活動を積極的に展開していきます。



生産技術センター

モノづくり

生産ラインの最適化

生産ラインを常にチェックし、エネルギーロスなどを洗い出すとともに、組立時間、仕掛品の状況などから、生産量に見合った生産方式の最適化を図っています。

『生産ラインのコンパクト化』『セル生産方式化』
作業者と作業者の間の仕掛品が減り、作業者の熟練をムダなく生産に生かせる方法で、波及効果としてエアコンプレッサーなどの省エネ効果もあります。



セル生産(大口工場)

設備監視システムの導入

常時パソコンの画面で設備の稼働状況が把握できる監視システムを導入しています。また、社内イントラにより各部署でも稼働状況が分かり、設備のトラブルなどにも迅速に対応が可能となっています。また、設備の稼働実績などのデータ収集・分析などにより、設備の予防保全にも貢献しています。

(リンナイ精機株式会社)



設備稼働状況の画面



収集データ

教育

モノづくりの継承

各事業所では、蓄積してきた加工技術や新技術、熟練した従業員が持っている「現場の勘」といった無形資産を蓄積・継承するために工場内に「モノづくり継承の場」を設置しています。新たに配属された従業員がモノづくりの基礎を学ぶ場として、また、「効率改善・管理の強化」などのモノづくりの共有・伝承・人材育成の場として活用しています。



訓練道場考働館(大口工場)



はんだ訓練道場(愛知工場)

生産システムの効率化(TPM活動)

モノづくりの基本は、常に改善に取り組むことが重要です。生産部門を対象に、作業の熟練にとどまらず「災害ゼロ」「不良ゼロ」「故障ゼロ」など、あらゆるロスを未然に防止するため、作業のやり方や工程の改善を進める能力、製造に関わる専門技能などを修得して、モノづくりにおけるムダを排除し、資源・エネルギーなどを有効活用し、環境への影響を最小化するための生産システムの効率化活動(TPM活動)を展開しています。



TPM活動風景

Voice

生産技術部金型工機室では、環境負荷低減の一環としてプレス加工部品の材料歩留り向上を意識した金型造りに努めています。具体的には良品が安定して生産できるようにプレス加工工程や金型構造を工夫したり、コンピューターによる解析(CAE)などを活用し、廃棄されるスクラップ部分の最小化を図り、素材寸法を切り詰めるように心がけています。今後は、工法転換にも挑戦しながら、より一層の歩留り向上をめざしていきたいと思っています。

生産技術部 金型工機室 ● 課長 稲葉 健二



環境に配慮したモノづくり

地球温暖化防止の取り組み

チームマイナス6%からチャレンジ25へ

地球温暖化防止のための国民運動「チーム・マイナス6%」から、よりCO₂削減に向けた運動に生まれ変わり、オフィスや家庭などで実践できる「チャレンジ25キャンペーン」が2010年1月よりスタートしました。リンナイグループは、この運動にいち早く参加し、地球温暖化防止活動を積極的に展開しています。



「CO₂削減／ライトダウンキャンペーン」への参加

温暖化防止のため、ライトアップ施設などの電気を消す活動「ブラックイルミネーション2009」（6月21日）、「セタライトダウン」（7月7日）に参加しました。当日は夜8時から10時までの2時間、屋外照明（看板・サイン・外灯など）、屋内照明（店舗・オフィスなど）を消灯し、電気使用量削減活動に協力しました。

■改善事例

本社ショールームの照明

本社ショールームのエネルギー消費量の削減を図るため、照明をハロゲンランプからエネルギー消費の少ないLEDランプに変更しました。



本社ショールーム

電気使用量の削減	21,000kWh / 年
CO ₂ 排出量削減効果	約8t-CO ₂ / 年



ハロゲンランプ



LEDランプ

屋根の遮熱塗装化

夏場の屋根の温度を抑え室内温度の上昇を低減し、エアコンのエネルギー消費量削減を図るため、南試験棟の屋根に遮熱塗料を塗布しました。（技術センター）



電気使用量の削減	1,620kWh / 年
ガス使用量の削減	1,580m ³ / 年
CO ₂ 排出量削減効果	約6.6t-CO ₂ / 年

グリーンカーテン

事務室の一部の外壁に「ゴーヤ」や「アサガオ」を栽培し、「グリーンカーテン」をつくりました。植物の光合成によってCO₂が吸収されるとともに、窓へ差す夏の強い日差しがさえぎられ、冷房使用の抑制によるエネルギー消費の削減に役立ちました。



(株)柳澤製作所



アール・ビー・コントロールズ(株)

照明の変更

電気の消費量削減を図るため、製品発送場の照明を、「水銀灯」から「セラミックメタルハライドランプ」に変更しました。（愛知工場）



電気使用量の削減	5,600kWh / 年
CO ₂ 排出量削減効果	約2.1t-CO ₂ / 年

節水

水の有効利用を図るため、蛇口に節水装置を取り付け、水の使用量を削減しました。（大口工場）



通常蛇口

清掃蛇口



節水装置

水の使用量の削減	5,280m ³ / 年
----------	-------------------------

物流改善

2006年4月に施行された改正省エネ法への対応として、当社は「荷主」として策定した物流におけるエネルギー使用量の合理化計画に基づき、改善活動を展開しています。調達・商品などの物流に関わるエネルギー使用状況を適切に管理するとともに、物流業者と連携して、エネルギー使用量削減を推進しています。

2009年度の物流改善によるCO ₂ 排出量削減効果	約100t-CO ₂ / 年
---------------------------------------	---------------------------

廃棄物への取り組み

ゼロエミッション

ゼロエミッションの維持と廃棄物発生量の削減に取り組んでいます。

2009年度実績

廃棄物発生量 前年比94.9%

※ゼロエミッションの定義
再資源化率99.5%以上、最終直接埋立委託率0.5%未満。

廃棄物の発生抑制活動

廃棄物を減らす活動

- ごみを買わない活動
- 廃棄物を出さない活動
- 購入先に戻す活動
- 再使用する活動
- 再資源化する活動

経済的に処理する活動

- 減容化
- 処理費用の単価低減
- 廃棄物の有価物化
- 有価物の価値を上げる

廃棄物を出さない活動事例

品質に悪影響を及ぼし、廃棄物となる「はんだカス」の発生を削減するため、はんだ工程（はんだ槽）に窒素発生装置を導入し発生量を削減しました。また、「はんだカス」を削減したことにより、はんだ購入量の削減にも効果がありました。

（アール・ビー・コントロールズ(株)）

「はんだカス」
削減効果 **500kg / 年**



はんだ槽

産業廃棄物の処分

処理委託業者との契約にあたっては、経営状況や現地確認などにより厳正な審査を行っています。また、廃棄物の適正処分の状況を確認するため、毎年処理委託先へ出向き、現地確認と情報交換を行っています。2009年度は30社について、適正な管理が行われていることを確認しました。



処理場巡回

化学物質への取り組み

有害化学物質の削減／廃止

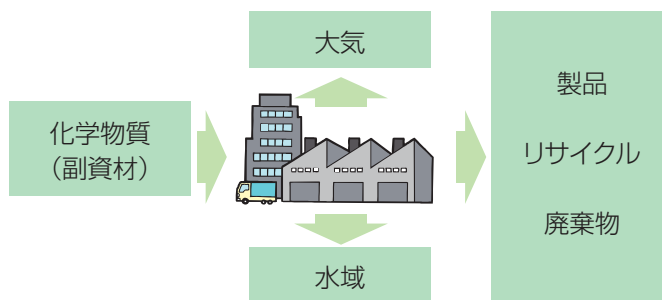
環境への影響を最小化するため、生産工程で使用する有害化学物質の削減／廃止を推進しています。使用している化学物質を「廃止」「削減」「管理」に分類し、対象となる化学物質を使用する材料の見直し、加工設備の改善など、有害化学物質の使用量削減に向けた対策を実施し成果を上げています。（2009年度目標は2001年度比50%以上の削減ですが、57%削減を達成しました）

また、2010年4月に改正PRTR法が施行され、新たに排出量・移動量の把握などの対応が求められる指定化学物質が追加されました。

第一種指定化学物質	354物質 → 462物質
第二種指定化学物質	81物質 → 100物質

今後も、使用する材料の見直し、加工設備の改善など、有害化学物質の使用量削減に向けた取り組みを行っていきます。

● 化学物質の排出・移動の流れ



有害化学物質の削減事例

少量品塗装色の粉体塗装化

2008年度に粉体塗装設備を導入して以来、順次塗料を「溶剤」から「粉体」に切り替え、揮発性有機溶剤（キシレンなど）の使用量削減を図っています。2009年度は使用量の少ない塗装色「ピュアホワイト」の粉体塗装化に取り組みました。（瀬戸工場）

溶剤塗料使用量	約260kg / 年	
揮発性有機溶剤 削減効果	キシレン	約30kg / 年
	エチルベンゼン	約15kg / 年

PCB廃棄物の管理

絶縁油などに使用されたPCBに、「ポリ塩化ビフェニル（PCB）廃棄物の適正処理に関する特別処理法」により、保管の強化と2016年7月までに処理することが義務づけられており、早期処理を行うべく対応を進めています。処理が完了するまでは、保管中の紛失などを防止するための施錠や銘板管理など万一の機器破損に備えた漏洩防止対策を行っています。なお、当社およびアール・ティ・エンジニアリング(株)に保管していました高濃度PCB廃棄物の処理は2009年3月にすべて完了しています。

環境に配慮したモノづくり

汚染防止への取り組み

緊急事態への対応訓練

環境リスクを最小化し、環境汚染や事故を未然に防ぐために、様々な予防対策を実施しています。各事業所では環境事故などを想定した訓練を毎年実施するとともに、緊急事態への対処方法を定めた手順の見直しや緊急備品の整備も行っています。また、定期的に環境モニタリングを実施し、大気汚染、水質汚濁などの状況を確認しています。



緊急時対応訓練（瀬戸工場）

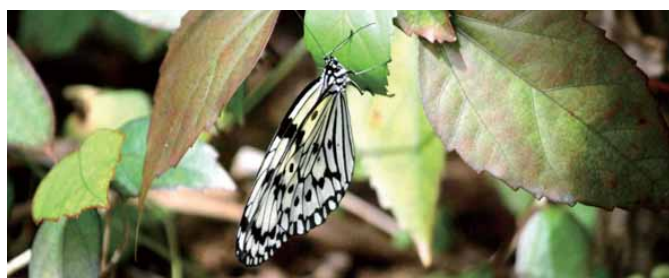
環境重点設備点検

環境への影響が懸念される設備を指定し、年1回、これらを重点的に点検する環境重点設備点検を実施しています。設備の個別点検、計測器の動作確認、緊急時のシュミレーション等を実施して、環境に影響する重大事故の発生を未然に防止できるように努めています。



生物多様性への対応

事業活動を通じて、様々な資源の利用と化学物質や廃棄物の排出などで生物多様性との関わりがあります。生物多様性を守るには、自然環境を理解し、これを維持することの重要性を正しく認識することが必要です。2010年10月に愛知県名古屋市で開催される「生物多様性条約第10回締約国会議(COP 10)」の開催地にふさわしい地域づくりを進めるための県民市民参加による県内一斉クリーンキャンペーンやEPOC（環境パートナーシップクラブ）の活動に積極的に参加しています。企業自身や企業に関わる一人ひとりが生物多様性について考え、環境との調和を図るべく、今後も、事業活動による生物多様性への環境負荷を低減するとともに、生物多様性維持や保護に取り組んでいきます。



法規制遵守の状況

自主基準による管理

法規制の遵守はもとより、さらに高い自主基準値を設定するとともに、日々の監視、定期的な測定、環境監査などを実施し、大気や水系への有害な化学物質などの排出を削減しています。設備の維持管理を強化し、自主基準値を超える可能性が判明した場合には、設備対策などを事前に実施することで、自主基準値を超えることがないよう管理の徹底を図っています。

主な関連法	
大気汚染	大気汚染防止法
水質汚濁	水質汚濁防止法、下水道法
地盤沈下	工業用水法
騒音・悪臭	騒音規制法、振動規制法、悪臭防止法
危険有害性物質	毒物および劇物取締法
従業員の安全	労働安全衛生法（特化則、有機則） 消防法（危険物関係）
廃棄物	廃棄物の処理および清掃に関する法律
生態系	PRTR法、PCB廃棄物特別措置法

土壌調査

瀬戸工場

2009年9月、瀬戸工場の一部土地利用変更計画に伴い、土壌汚染対策法に基づく法定調査（土壌汚染調査）を行った結果、すべて環境基準値に適合していました。

愛知工場

2010年3月、愛知工場の一部土地利用変更計画に伴い、土壌汚染対策法と名古屋市の環境保全に関する条例の規定に基づく法定調査（土壌汚染調査）を行った結果、環境基準を超えるほう素化合物およびふっ素化合物が検出されました。なお、地下水調査も行いましたが、結果は地下水環境基準に適合しており、地下水への溶出はありませんでした。

● 土壌汚染調査

調査場所	南工場	東側駐車場
調査地点数	23	7
検出地点数	4	4

● 土壌溶出量分析結果

検出場所名称	南工場	東側駐車場
基準超過物質	ほう素化合物	ふっ素化合物
基準超えの最大濃度	3.5mg/l	3.1mg/l
溶出基準値	0.8mg/l	0.8mg/l
基準に対する倍数	3.5倍	3.9倍

● 対応

土壌溶出基準を上回る数値が検出されましたので2010年3月に名古屋市へ土壌調査結果報告書を提出。南工場の汚染された土壌は、2010年6月に掘削除去による対策を実施し、修復を完了しています。また、東側駐車場はアスファルトで覆われており、周辺地域への飛散などの影響はありません。なお、地歴から見て、事業活動等による汚染ではないと考えられます。

環境活動のあゆみ

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(NOx 60ppm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)
1997年	3月 ● 第2回エコデザイン賞 特別賞(テーブルコンロ) 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)
1998年	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) 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)
1999年	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%・NOx 30ppm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
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)
2003年	6月 ● 技術賞受賞／(社)日本ガス協会(ガラス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日本パッケージングコンテスト(75cm幅ガラス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
2004年	10月 ● ロジスティクス賞受賞 2004日本パッケージングコンテスト(浴室暖房乾燥機)
2005年	6月 ● 技術大賞受賞／(社)日本ガス協会(潜熱回収型高効率給湯暖房機の開発) 9月 ● 地球温暖化防止国民運動「チーム・マイナス6%」に参加
2006年	10月 ● 電気・機器包装部門賞受賞 2006日本パッケージングコンテスト(ガスファンヒーター)
2008年	9月 ● アメリカでガス瞬間式給湯器がASE(省エネ推進機構)の 「スーパー・ノバ・スター・アワード(エネルギー効率大賞)」を受賞。 10月 ● 電気・機器包装部門賞受賞 2008日本パッケージングコンテスト(ガスファンヒーター) 12月 ● ISO14001本社認証取得
2009年	2月 ● コンデンス給湯暖房機(エコジョーズ)「RVD-Eシリーズ」発売
2010年	1月 ● コンデンスふろ給湯器(エコジョーズ)「RUF-Eシリーズ」発売(ふろ熱効率92%) 2月 ● 愛知環境賞「銀賞」受賞／愛知県主催 「潜熱回収給湯器をはじめとする高効率燃焼機器・システムのグローバルな事業展開」 4月 ● 高効率給湯器「ハイブリット給湯器ECO ONE」発売

リンナイ株式会社



リンナイとグループ会社はチャレンジャー25キャンペーンに参加しています。



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。



この報告書は、有害な廃液が出ない“水なし方式”で印刷しています。



この報告書の印刷・製本工程で使用した電力量(200kWh)は、グリーン電力でまかなわれています。

2010.09

