

### 表紙のことば

#### 【種 / コナラ】

2011年に続き、理想科学が考える持続可能な循環型社会実現の象徴として「種」を用いました。表紙の種は「コナラ」のどんぐり。全国の雑木林に分布するブナ科の落葉広葉樹です。コナラは、薪炭やシイタケ生産、家具だけでなく、山村ではどんぐりから澱粉をとり食用に用いたり、昔から人間とかかわりの深い樹である。自然が持っている「美しさと優しさ」が表現できたと思っています。

新村 則人



# 「理想」への挑戦

社名に込めた思い



昭和21(1946)年9月、22歳の青年がたった1台の謄写版印刷機を元手に、「理想社」の看板を掲げました。この青年こそが、理想科学の創業者 羽山昇です。戦後の混乱期、皆が食べることに汲々としていた時代でした。「日本がどうなってしまうかわからない。だからこそ人は理想を失ってはいけない。どんな時でも理想を貫いていこう」。羽山は、その決意をそのまま社名に冠して事業をスタート。以来、理想科学は、「世界に類のないものを創る」を開発ポリシーに掲げ、印刷をより便利で身近にする製品を生み出し続けています。

## 会社概要(2012年3月31日現在)

社名	理想科学工業株式会社 (RISO KAGAKU CORPORATION)
創業	1946年(昭和21年)9月2日
会社設立	1955年(昭和30年)1月25日
本社	東京都港区芝五丁目34番7号 田町センタービル
資本金	14,114百万円
連結業績	売上高 748億4千7百万円 当期純利益 28億8千6百万円 (平成24年3月期)
従業員数	3,237名(グループ全体)
連結子会社	24社(国内2社、海外22社)

## 理想科学の環境保全活動の歩み

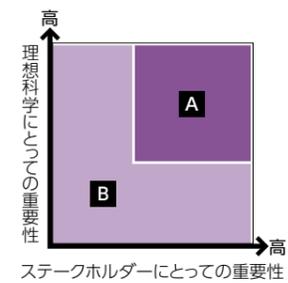
- 1992年 ● 環境委員会発足  
● インクボトル回収、サーマルリサイクル開始
- 1998年 ● リサイクルセンター発足
- 2000年 ● 筑波事業所がISO14001の認証を取得
- 2001年 ● 「RISO SOYインク」を発売
- 2004年 ● 環境報告書2004を発行
- 2005年 ● 「リソグラフRZシリーズ」がエコマーク環境ラベルを取得
- 2006年 ● 国内事業所の全社ISO14001統合認証を取得  
全社環境目的・目標を設定
- 2008年 ● 「オルフィスXシリーズ」がエコマークを取得  
国際エネルギースターに適合  
グリーン購入法適合品に登録  
● 環境経営報告書2008英語版を発行
- 2010年 ● 「リソグラフSDシリーズ」がエコマークを取得  
国際エネルギースターに適合  
グリーン購入法適合品に登録

## 編集方針

理想科学は2004年に「環境報告書」を発行し、以降、当社の環境保全活動についてご報告してまいりました。2006年からはタイトルを「環境経営報告書」と変更し、環境や社会とのかかわりが経営にどのように反映されているかを、わかりやすくお伝えしています。本年版では、理想科学のことを初めてお知りになる方にも当社の活動の概要をご理解いただけるように、主要製品の特徴と活躍の場を簡潔にまとめた印刷業務の効率化と環境負荷低減を両立する「理想科学の製品」を新設したほか、開発、生産、物流など企業活動の流れに沿って、環境保全活動をご紹介します。また、できるだけシンプルな記載に努め、CO<sub>2</sub>排出量やリサイクル関連などの暦年データは、後半の「データ編」にまとめました。より詳細なデータについては、Webサイト(<http://www.riso.co.jp/>)に掲載の「データブック」をご覧ください。

例年と同様、読みやすさ、わかりやすさへの配慮から、カラーユニバーサルデザインを取り入れて制作いたしました。

### 報告媒体について



本報告書は冊子とWebサイトから構成されています。

**A** 冊子では広くステークホルダーの皆様全般を対象とした内容を掲載。  
…本冊子で掲載

**B** Webサイトでは「本冊子」Aに加え、より詳細なデータを「データブック」として追加し掲載しています。  
…Webサイト掲載

### 報告対象範囲

国内については、理想科学工業株式会社および理想沖縄株式会社の全事業所ならびに全営業拠点を報告の対象範囲としています。海外については、理想科学グループの生産拠点を環境負荷データの対象範囲とし、非生産事業所の電力、燃料(社有車燃料を含む)、水の使用量についても一部対象範囲としています。

※対象範囲の詳細はデータ編に記載しています。

### 報告対象期間

2011年4月1日から2012年3月31日まで。  
ただし、この期間以前もしくは以降の活動内容も一部含まれます。

### 発行年月

2012年8月 ※次回発行は2013年7月を予定しています。

## 目次

- 3 ごあいさつ
- 4 理想科学の環境方針
- 5 理想科学について
  - ①あゆみ
  - ②グローバル展開
  - ③環境への取り組み姿勢
- 9 理想科学の製品
- 11 企業活動を通じた環境保全
  - 11 企画・開発・設計
  - 13 調達・生産
  - 15 物流
  - 17 営業・サービス・コミュニケーション活動
  - 19 回収・リユース&リサイクル
- 21 社会とのかかわり
  - 21 お客様とのかかわり
  - 22 サプライヤーとのかかわり
  - 23 株主・投資家とのかかわり
  - 24 地域・社会とのかかわり
  - 25 社員とのかかわり
- 27 マネジメント
  - 27 経営体制
  - 29 環境マネジメント
- 31 データ編
  - 31 環境負荷の全体像
  - 33 海外事業所の環境負荷
  - 34 環境/社会関連データ
  - 35 環境会計
  - 36 会社データ
  - 37 第三者審査
  - 38 事業拠点一覧

## ごあいさつ



平素は当社事業にご理解・ご支援を賜りありがとうございます。

「環境経営報告書2012」をお届けするにあたり、ごあいさつ申し上げます。

理想科学は、「美しい健全な環境を次世代に引き継ぐために地球的規模での環境保全に貢献する」ことを「理想環境憲章」に掲げ、環境負荷の低減に向けた活動を推進しております。

当社がメーカーとして、製品の開発・生産・販売活動を進めていく過程で、そしてお客様が当社の製品をご活用いただく過程で何らかの地球資源が消費され、またさまざまな廃棄物が生まれています。このことを十分に認識して、利便性の向上と環境負荷の低減を両立できるような製品やサービスを創出し、お客様にご提供し続けることがわれわれの責務であると考えております。

当社は今後も開発型企業として印刷業務の効率化と環境負荷低減を両立すべく技術を磨き、環境配慮型製品の開発に努めてまいります。

本報告書は、当社の環境への取り組みやお客様をはじめとするステークホルダーの皆様との社会的なかかわり、そして健全な企業活動の礎であるコンプライアンスやコーポレートガバナンスについてご説明しています。ぜひご一読いただき率直なご意見をお寄せくださいますようお願い申し上げます。

2012年8月  
代表取締役社長

羽山 明

## 理想科学の環境方針

環境への取り組み姿勢を明確に示した「理想環境憲章」ならびに「環境行動指針」を制定し、理想科学は、全社を挙げて環境保全活動を推進しています。

### 理想環境憲章

理想科学工業株式会社は、優れた製品の開発を通して社会に貢献することを基本理念とし加えて地球社会の一員であることを深く認識し、美しい健全な環境を次世代に引き継ぐために地球的規模での環境保全に貢献するよう努めます。

### 環境行動指針

#### 1. 環境に配慮した製品の開発

製品の開発・設計の段階から生産、流通、使用、リサイクル、廃棄などの各段階を考慮し、トータルでの環境負荷を低減するよう方針を策定し、実行する。

#### 2. 省資源、省エネルギー

事業活動によって生じる環境への影響を調査、検討し、環境負荷を低減するよう、省資源、省エネルギーに努める。

#### 3. 地域の環境保全

国、地方自治体などの環境規制等を遵守することにとどまらず、事故等の緊急事態に備えて汚染の可能性を検討し、予防する。

#### 4. グローバルな視野での対応

海外事業活動および製品輸出に際しては、現地の環境に与える影響に配慮し、現地社会の要請に応えられるよう努める。

#### 5. 継続的な改善

環境管理の組織、制度を整備し、環境目的・環境目標を設定して、継続的な改善活動を実施する。

#### 6. 環境教育と情報公開

環境について全従業員が見識を深めることができるよう、当環境憲章および行動指針を元に適切な教育や広報活動をおこなうと同時に、環境活動状況を積極的に一般公開し、社会との連携により一層の環境負荷の低減に努める。

平成10年8月28日制定  
平成19年4月1日改定

代表取締役社長  
羽山 明

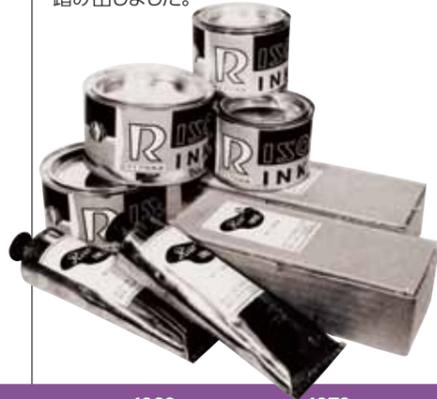
# 「世界に類のないものを創る」 その実践が私たちの歴史です。

1954

## 日本初

### エマルジョンインクを発売

自家使用の目的で開発したインクが評判を呼び、製造工場を新設してインクの生産販売を開始。印刷インクの自社調達・製造を実現し、印刷機材メーカーへの第一歩を踏み出しました。



1984

## 印刷ロボット 「リソグラフ007」 誕生

印刷機でありながら、コピー機のようなシンプル操作で、誰でも高速・大量印刷できる世界初の一体型プリンティング・システムを開発、発売しました。

2003

## 高速 カラープリンター 「オルフィス」発売

高速性・経済性・利便性を徹底追求した高速カラープリンター「オルフィス」を発売。最適なカラープリントソリューションを提供しています。



1977

## 家庭用簡易印刷機 「プリントゴッコ」 誕生

「親子が家庭で楽しめる印刷機ができないものか」——この思いから生まれた「プリントゴッコ」。簡単にカラフルな印刷ができるプリントゴッコは、多くのお客様にご愛用いただきました。



### 謄写印刷業から印刷機材メーカーへ、 開発へのたゆまぬ思いが、印刷の新たな領域を切り拓いてきました。

「世界に類のないものを創る」。現在まで受け継がれるこの開発ポリシーを体現する製品が、日本初のエマルジョンインク[RISOインク]です。当時、輸入品に頼らざるを得なかった印刷用インクは、供給が不安定でした。インクを安定的に手に入れるにはどうすればよいか——「自前でインクを作ればいい」。無謀ともいえるこのアイデアは、約1年半に及ぶ試行錯誤の結果、日本初のエマルジョンインクを誕生させました。こうした開発へのたゆまぬ思いが、理想科学らしいユニークな製品を生み出す礎です。

# 国境を越えて選ばれる価値を 世界中に提供しています。

## In Europe

### 表現力豊かな印刷

学校やビジネスの現場で2色やカラーなど豊かな表現と高速性・経済性が効果的なコミュニケーションを支えています。



## In U.S.A

### コスト パフォーマンスの 最大化をめざして

多数の公共料金宛名印刷、多種多様な帳票印刷など、枚葉の印刷も「オルフィス」なら高速、低ランニングコストで印刷ができます。



## In China

### 多様な紙に対応

各国で使われる紙の質はまちまち。多様な紙質にも幅広く対応し安定して印刷ができます。

### 情報を伝達する手段として欠かせない「印刷」 世界のさまざまな場所で人々のコミュニケーションを支えています。

1986年1月、理想科学最初の海外法人として、アメリカマサチューセッツ州にRISO, INC.を設立しました。これを皮切りに現在ではヨーロッパ、アジア、アフリカなど22の海外子会社を中心に180以上の国や地域に輸出され世界の皆様に親しまれています。

# 製品の「利便性向上」と「環境負荷低減」の両立を追求しています

印刷業務の効率向上とともに、製品ライフサイクル全般にわたって環境負荷の低い製品の開発に努めています。

より速く、より便利に、より経済的に、そして環境にやさしく——印刷に求められるニーズは、年々高度化、多様化しています。こうしたさまざまなニーズに応える製品の開発・提供を通じて、印刷業務の効率向上を支えています。

資源、エネルギー



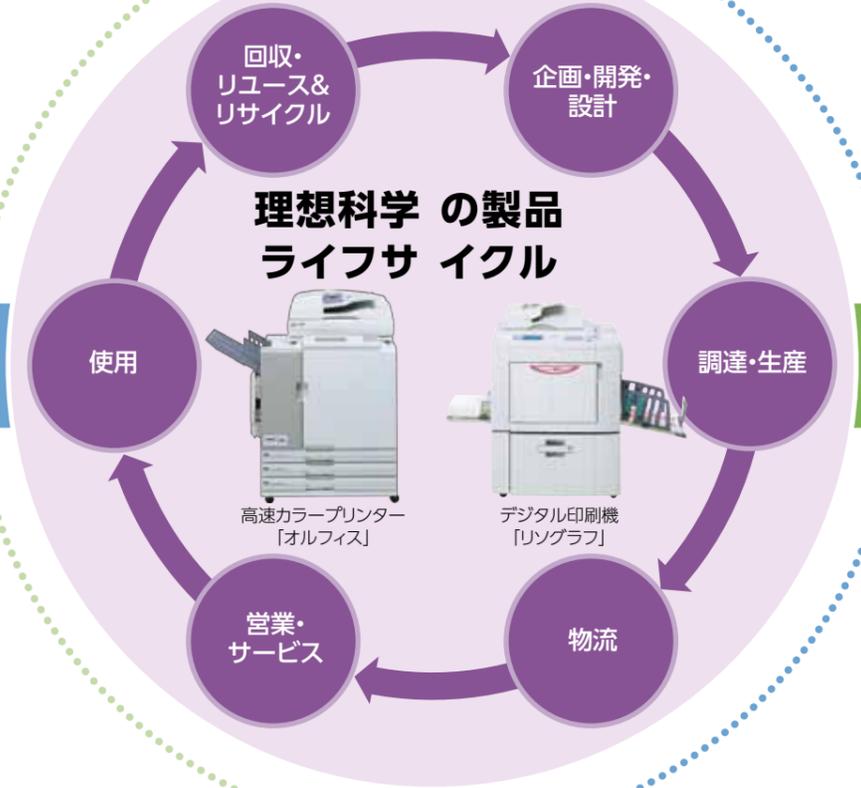
### 製品の利便性の向上に努めています

### 発生する環境負荷を低減しています

**より速く**  
印刷スピードの向上は、業務効率に直結します。スピードが求められるビジネスシーンはもとより、さまざまな印刷シーンを支えています。

**より手軽に**  
印刷の専門知識がなくても、簡単に、美しい印刷ができるよう、印刷機の自動化・高度化を追求しています。

**より経済的に**  
印刷にかかるコストがより低くなるよう、経済性の向上をめざしています。



**省エネの追求**  
CO2  
製品の生産、物流段階はもとより、お客様使用段階の消費電力量低減に貢献する製品の開発・提供に努めています。

**回収・リサイクルの徹底**  
「使用済みの製品は廃棄物ではなく、貴重な資源である」との考えのもと、製品の回収、リサイクルを積極的に進めています。

**使用量の抑制**  
事業活動によって生じるさまざまな資源の効率的な使用に努め使用量の抑制につなげています。

**有害化学物質の管理**  
化学物質の有害性を正しく理解・認識し、さまざまな管理基準を設けて、安全・適正な使用・保管・廃棄を行っています。



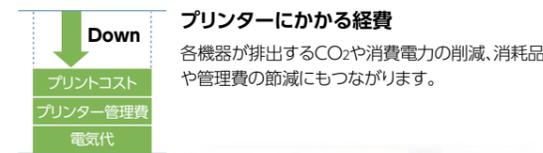
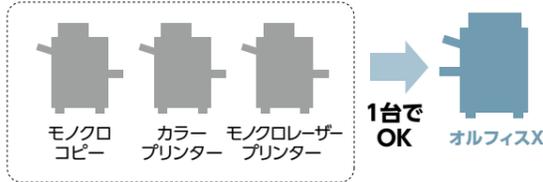
「より便利に」そして「より地球にやさしく」。  
 プリントワークに革新をもたらす  
 「オルフィス」と「リソグラフ」。

高速  
 カラープリンター  
 オルフィス



## プリント & CO<sub>2</sub>削減

複数のコピー機やプリンターを高機能低ランニングコストのオルフィスに集約することで、プリントコストとCO<sub>2</sub>排出量を同時に削減。



## 仕事効率 UP & 省エネ

A4カラー1,000ページのプリントも最高150枚/分の高速性能でプリント時間を短縮。プリント時間が短くなることで、時間を有効に使って仕事効率UPとともに省エネにもつながります。

プリンターの使用時間 (A4カラー1,000ページをプリントする場合)



使わないときにも省エネ  
 「スリープモード」搭載

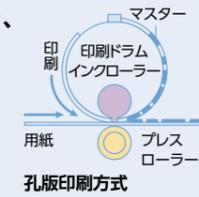
スリープモードの設定によって、使用していない時の消費電力を大幅に抑えることができます。



## What's RISOGRAPH?

リソグラフは「印刷機」。コピー機とは異なり、少ない消費電力で印刷できます。

リソグラフは、孔版印刷方式。孔からインクを押し出して印刷するしくみです。1枚1枚熱でトナーを定着させる一般のコピー機と違い、少ない消費電力で大量印刷が可能です。

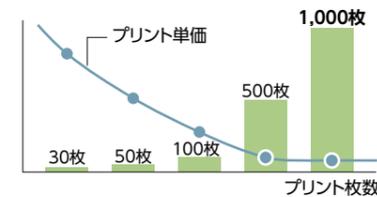


デジタル印刷機  
 リソグラフ



## 多枚数プリント & 低ランニングコスト

原稿が製版された版を元に印刷するリソグラフは、同一原稿なら、枚数が増えるほどプリント単価がダウン。多枚数プリントほど経済的です。



## 簡単操作 & プリント時間短縮

コピー機とほぼ同じ簡単操作で、紙の載せ換えや乾燥の待ち時間なく、両面プリント・2色プリントが可能。印刷作業効率が向上します。

両面プリントの作業工程



リソグラフMD6650W



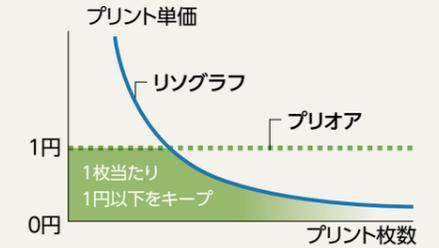
## TOPICS

### RISOハイブリッド・プリント・システム

プリント枚数が多くなるほど単価が安くなる「リソグラフ」と、プリント単価1枚1円の「プリオア」を組み合わせ、多枚数印刷の場合は「リソグラフ」を、少枚数の場合は「プリオア」を、といった使い分けをすることで、常に1枚1円以下\*1でプリントすることができます。



RISOハイブリッド・プリント・システム



\*1 (プリオア) A4、画像面積5%、用紙別。  
 (リソグラフ) A4、画像面積10%、同一原稿印刷時、用紙別。

### ゴッコプロ100

低コストでスピーディな製版を実現する、コンパクトなデジタルスクリーン製版機。簡単操作で低コスト。RISOデジタルスクリーンマスターやスクリーンインクを、素材に合わせて使用することで、布、プラスチック、木材、紙、金属などいろいろなものにプリントできます。ゴッコプロ100



## サプライ用品

### ●インク

植物性素材の大豆油を採用した「RISO SOYインク」やエコマーク認定の「RISO Xインク」などを取り揃えています。



RISO SOYインク



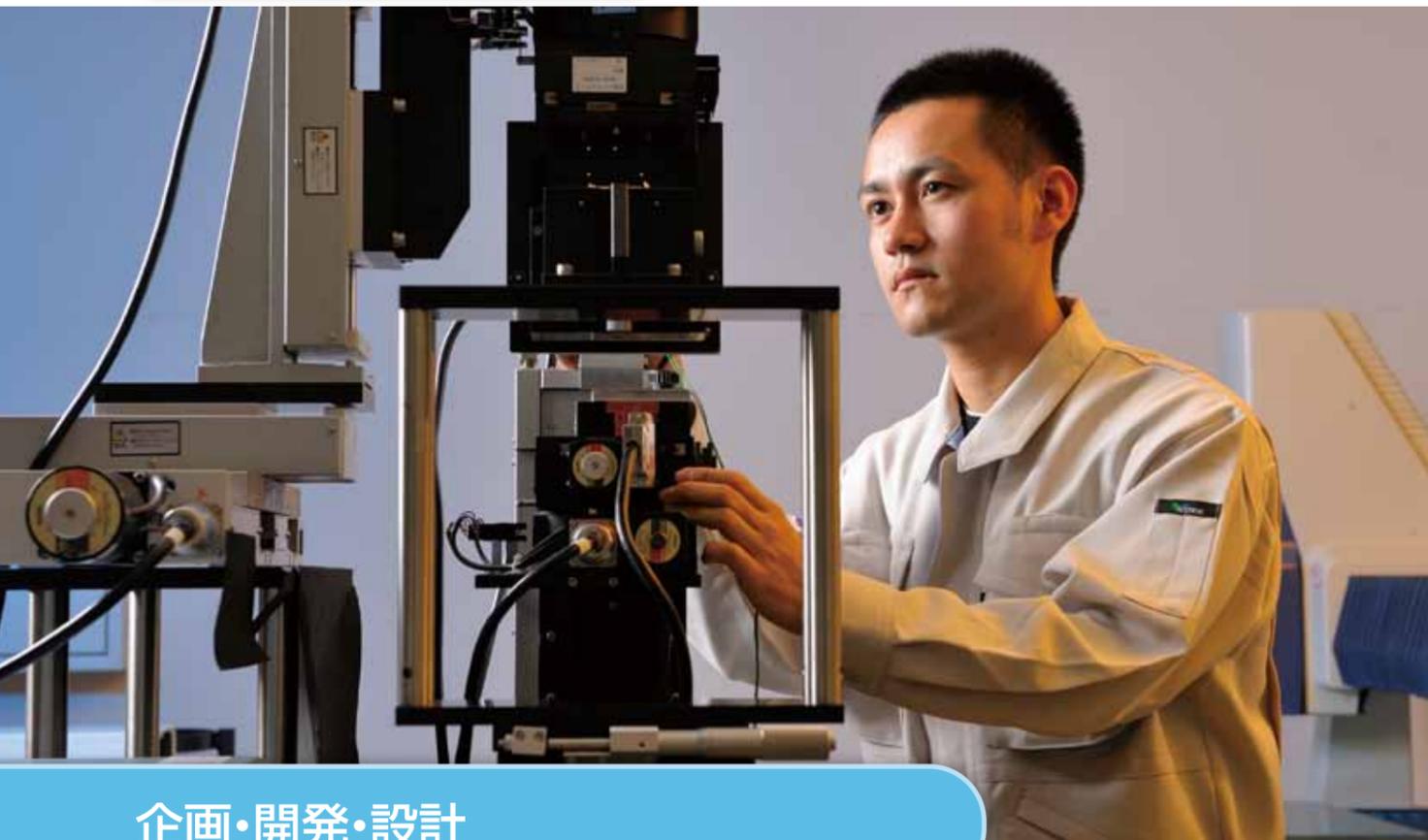
RISO Xインク

### ●環境用紙

グリーン購入法に適合した「理想環境用紙」など、環境に配慮した用紙を取り揃えています。



理想環境用紙



開発技術センター

企画・開発・設計

# 世界に類のないものをつくる。 環境に配慮してつくる。

理想科学は、「世界に類のないものを創る」を開発ポリシーとして、プリントワークを革新する製品の開発に取り組んでいます。製品の開発・設計の段階から環境への配慮を実行するしくみをつくりあげています。

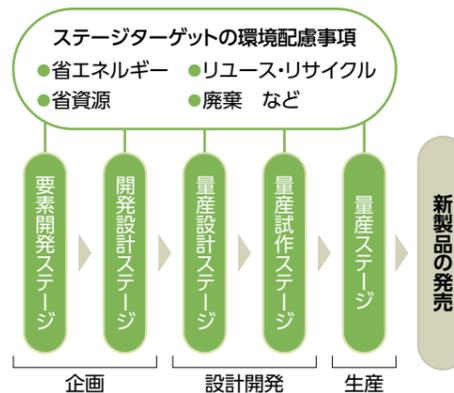
## 5つのステージでの判定会議を経た製品のみが新製品に

性能・安全性・環境などさまざまな面でお客様にご満足いただくために、また、期限までに確実な生産・販売を行うために、独自の「新製品実現プロセス」に沿って新製品の開発を行っています。

新製品実現プロセスでは、新製品の発売までを5段階のステージに分け、ステージごとにクリアすべき条件と整備すべき内容を「ステージターゲット」として設定。このステージターゲットを達成できないと、次のステージに進むことができず、達成状況の確認や課題の解決をステージごとに実施することで、製品開発を確実に進めています。

このように、判定プロセスを経て目標をクリアした製品のみが、お客様のもとに届き、お客様の日々のプリントワークを支えています。

### 環境配慮の実施プロセス



※次のステージに進む際には移行判定会議を行っています。

## お客様が製品を使用し、廃棄するまでの環境負荷低減をめざして

印刷機は、オフィスや店舗、学校など、さまざまなプリントニーズを支えています。その稼動には電気や紙・インクといった資源を消費することから、稼動時にできるだけ資源をムダにしないよう、製品使用時の省エネルギー、省資源といった環境配慮の側面を強く意識して製品の開発に取り組んでいます。そして、製品廃棄時のごみをできるだけ減らし、資源として有効に利用するために、リユース・リサイクルを考えた設計を行っています。

また、各設計開発部門間で、部品の材質、制御回路の消費電力、製品に使用される化学物質などのデータや各国の法規制の動向などを共有し、製品開発に役立てています。

<p><b>省電力</b></p> <p>スリープモードによる電力の消費削減</p> <p>消費電力のイメージ</p> <p>稼働時 待機時 スリープ時</p>	<p><b>リサイクル設計</b></p> <p>排版ボックスに再生材を使用</p> <p>樹脂部品の分別のための材料表記</p>
<p><b>有害化学物質の抑制</b></p> <p>六価クロムフリー 鉛フリーはんだ板金</p>	<p><b>環境ラベル取得</b></p> <p>エコマーク*1 国際エネルギースタープログラム*2</p>

\*1…製品ライフサイクル全体を通して環境への負荷が少なく、環境保全に役立つと認められた商品につけられる環境ラベル。  
\*2…オフィス機器の省エネルギー基準である「国際エネルギースタープログラム」の判断基準を満たしている対象製品につけられる環境ラベル。

### TOPICS

#### 「リソグラフMV」が中国テンサークル認証取得

理想科学は、海外で生産・販売する製品においても環境に配慮し、環境ラベルの取得を行っています。中国の環境ラベルのひとつである「テンサークル\*」の取得もその一例です。

2010年度は、中国で生産・販売しているデジタル印刷機「学印宝」[RISO RV9790C]の2機種が、認証を取得しました。これに続き2011年度は、「リソグラフMV」が認証を取得しました。

※テンサークル:中国の環境ラベルのひとつで、1993年に中国政府により制定され、環境保護部 環境認証センターの下で運営・管理されているマーク。認証にあたっては、製品の生産、使用、回収・リユースの全般にわたって定められた基準をクリアすることが求められ、認証取得後も、工場への立ち入り審査が定期的に行われる。



リソグラフMV9790C

中国環境ラベル「テンサークル」認証



筑波工場

## 調達・生産

# 良いものをきちんとつくる。 ムダなくつくる。

理想科学は、お客様に安心してお使いいただくために、環境に配慮した部品・原材料を調達し、徹底した品質管理のもとで生産を行っています。  
また、ムダを省いた生産方式で、省資源・省エネルギーに努めています。

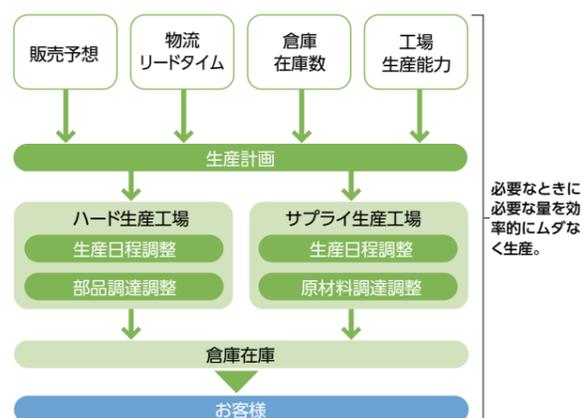
## 必要なものを、必要なときに、必要な量だけ生産

「より良いものをきちんとつくり、確実にお客様にお届けする」——これは、私たちが長きにわたって受け継いでいるモノづくりの精神です。

高品質な製品を、資源や時間をムダにせず、お客様のご要望に合わせて提供することが、お客様、地球環境にとって負担が少なく、また、当社にとっても効率的なモノづくりであると言えます。

印刷機本体からインク、マスターなどの関連消耗品までを、自社で一貫生産できる強みを活かし、これからも、より効率的な生産体制の確立を追求していきます。

### オンデマンド生産体制のしくみ



より詳しい情報は、以下をご覧ください

- 事業工程ごとのINPUT/OUTPUT ▶P.32
- 海外生産事業所のINPUT/OUTPUT ▶P.33
- 水の使用量の推移 ▶データブック [Web](#)
- 産業廃棄物および一般廃棄物の特殊最終処分率 ▶データブック [Web](#)

## 環境にやさしい製品を、環境に負担の少ない方法で生産

印刷機は、多数の部品・ユニットから成り、その一つひとつが環境に配慮されたものでなければ、環境にやさしい製品は生産できません。当社は、細かな構成部品の一つひとつを厳しく吟味し、有害な物質やリサイクル性が低い材料は製品への使用を制限しています。

また、筑波・霞ヶ浦・宇部の国内3生産事業所では、エネルギー効率の高い設備の導入や照明や空調管理の徹底などを通じて、エネルギーと資源のムダ使いの撲滅に努めています。



省エネ型熱交換器の導入

## TOPICS

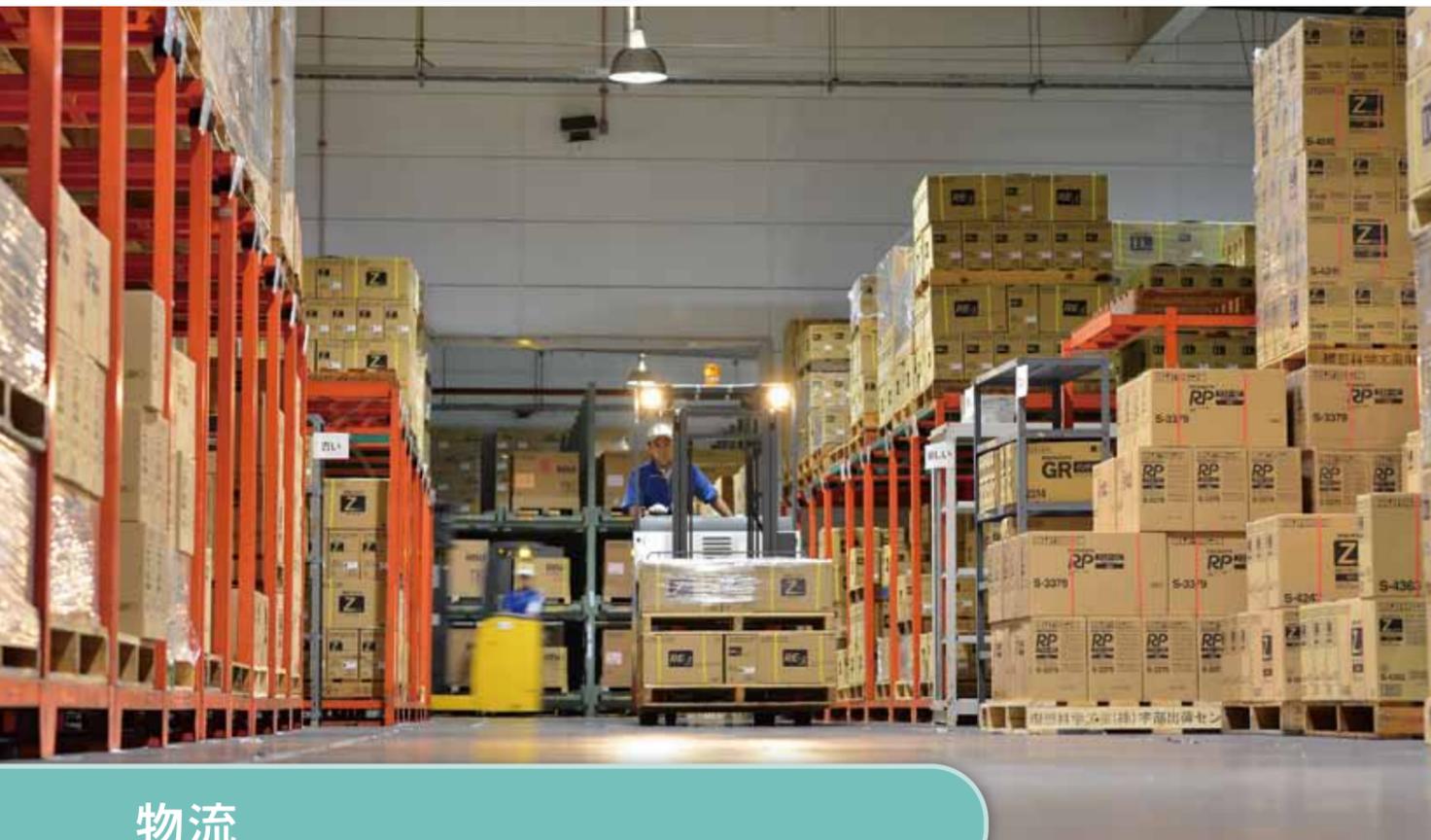
### 「オルフィス」生産ラインが筑波工場に完成

2011年8月、高速カラープリンター「オルフィス」の生産ラインが筑波工場に完成しました。この生産ラインには、クリーンルームが設けられ、精密・高精度なインクジェットシステムの生産が順調に進んでいます。

今後も、品質第一をモットーに、安心してお使いいただける製品の安定供給に努めていきます。



筑波工場「オルフィス」生産ライン



筑波出荷センター

## 物流

# 確実に、そして環境にやさしい方法でお届けする。

理想科学は、製品を確実にお客様にお届けするとともに、製品輸送時の環境負荷を抑えるために、物流の効率化、省エネ・省資源に取り組んでいます。

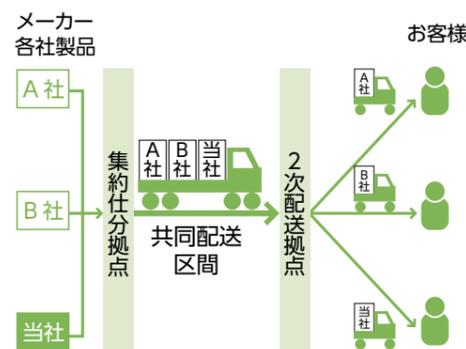
### 物流の効率化・システム化を推進

製品をお客様の元へ正確な期日でお届けするためには、物流の効率化・システム化が不可欠です。理想科学は、国内・海外をさまざまな輸送手段でつなぎ、物流の最適化を図っています。

複数の企業との共同配送を行い、積載効率の向上と最適配送による燃料消費の低減に取り組んでいます。また、海外工場や販売網への製品輸送も、SCMの運用により製品の在庫が切れたり、過剰にならないようスムーズな物流に努めています。これにより倉庫での滞留や航空機による特急輸送をなくすことで、コスト削減と環境負荷低減の両立を図っています。

さらに、工場でも、定時運行のトラックが近郊のサプライヤーを巡回して部品や原材料を集荷するとともに、納品用の空箱を返送して輸送・調達の効率化を図るなどの取り組みを進めています。

#### 共同配送のしくみ



### 物流時の環境負荷低減を積極的に実践

物流の効率化を図り、配送のムダをなくすことは、物流時のCO<sub>2</sub>排出が抑制され、環境負荷低減につながることから、積極的に取り組んでいます。

また、製品の出荷時にリターナブルラックや金属ラックなど繰り返し使える運搬資材を用いることで、ダンボールや発泡スチロールなどの使い捨て梱包材の使用量を削減しています。

中国においても、デジタル印刷機の梱包材をコンパクト化することにより、積載率向上と輸送エネルギーの低減、廃棄物の削減を実現しました。

より詳しい情報は、以下をご覧ください

- 国内全体の委託貨物輸送量内訳とモーダルシフト率の推移 ▶P.34
- リターナブルラック使用率と使い捨て梱包材削減量の推移 ▶P.34
- 委託貨物輸送によるCO<sub>2</sub>排出量の内訳 ▶データブック [Web](#)
- 共同配送による使用燃料(軽油)および累積CO<sub>2</sub>の削減量 ▶データブック [Web](#)



リターナブルラックによる発送



回収されたリターナブルラック

#### TOPICS

##### 物流倉庫の照明をLEDに切り替え

2011年12月、筑波出荷センター内の照明を、水銀灯に比べて消費電力の少ないLED照明に切り替えました。水銀灯は、電源をつけてから明るくなるまでに時間がかかることから、稼働時間中は常時電気をつけていましたが、LED照明への切り替えによって、光源の違いによる消費電力の削減に加えて、必要な時間に必要箇所のみの点灯ができるようになったことで、さらに電力使用量が削減されました。



LED照明



本社ショールーム

## 営業・サービス・コミュニケーション活動

# お客様とのコミュニケーションを大切にします。

理想科学は、お客様とのコミュニケーションを深める営業・サービス活動を展開するとともに、お客様のニーズに応える提案力の強化に取り組んでいます。また、製品情報の適切な開示を行い、お客様の信頼向上に努めています。

## お客様との積極的なコミュニケーションを推進

より多くのお客様に印刷業務を効率化していただけるよう、営業部門は製品のご紹介や提案活動を進めています。お客様の印刷ニーズに合った最適な製品をお勧めできるよう、日々の訪問活動や展示会での実機説明、セミナーの開催などを積極的に行い、お客様とのコミュニケーションを深めています。

保守サービス部門は、導入いただいた製品が常に最適な状態で稼働し、お客様のお役に立てるよう、迅速な修理やメンテナンスに取り組むほか、集合研修やE-ラーニングなどを通じて常に知識の習得とスキルの上を目指しています。



IGAS2011展示会

## スピーディに、そして環境にも配慮した営業・サービス活動

修理やメンテナンス、消耗品の配送など、お客様をできるだけお待たせすることがないように、保守サービス担当者の所在状況を「RISOコンタクトセンター」で一元管理し、担当者がお客様先に最短時間で訪問できるしくみを整えています。

また、営業・サービス活動の移動営業車の使用に伴う環境負荷にも配慮し、エコカーや電動自転車を導入しています。



営業車にエコカー導入

## TOPICS

### お客様の声や社会要請を起点に、新製品の開発や取り扱い商材を拡大

2011年3月の東日本大震災以降、企業や家庭での節電が求められています。理想科学は、夜に蓄えた電力を日中の稼働電力として使用できる「ピークシフト電源プリントシステム」を提供しています。

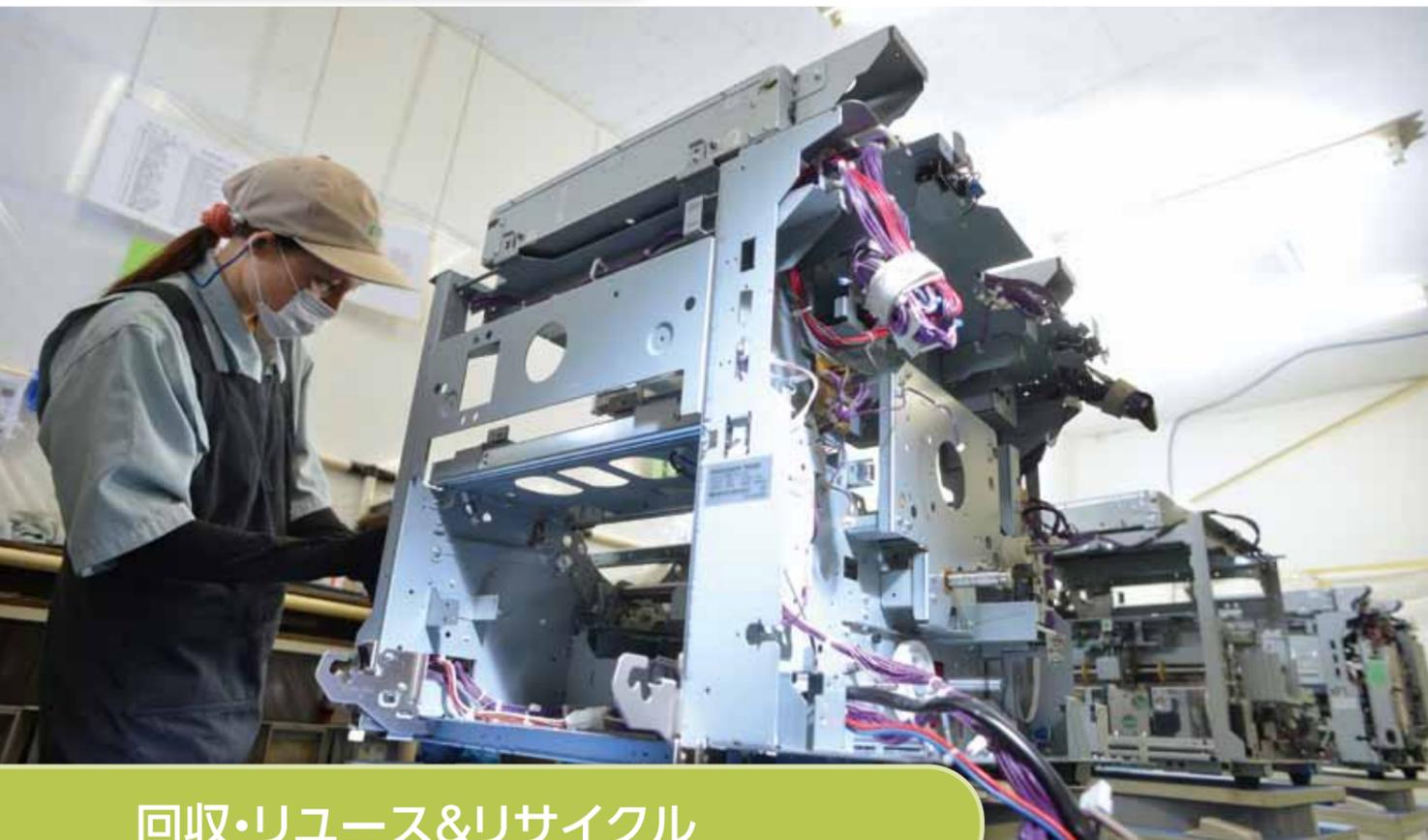
また、お客様の省エネへの関心が高まっていることから、作業環境の省エネにつながるLED照明を取り扱っています。



ピークシフト電源プリントシステム



LED照明



リサイクルセンター

## 回収・リユース&リサイクル

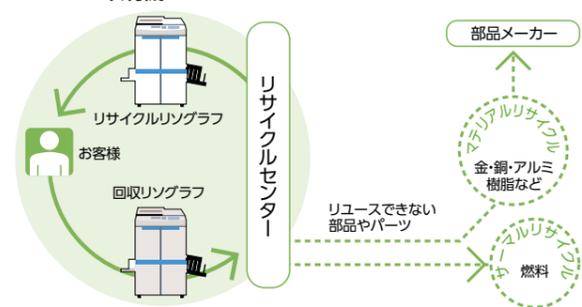
# お客様のもとから回収・リサイクル。 ムダをなくす。

理想科学は、使用済みとなった製品も貴重な資源であると考え、使用済み製品の効率的な回収・リユース(再使用)、リサイクル(再資源化)を積極的に行っています。

### 使用済み製品を貴重な資源ととらえて

使用済みとなったデジタル印刷機の回収・再利用に取り組んでいます。回収されたデジタル印刷機は、「リサイクルセンター」で分解され、再使用部品と消耗部品に分別。消耗部品は新品と交換しますが、再使用部品は当社の品質保証基準に基づいて検査され、合格したものは清掃・洗浄後、再度製品に使用されます。

#### デジタル印刷機のリサイクルフロー



分解



清掃



洗浄



組立



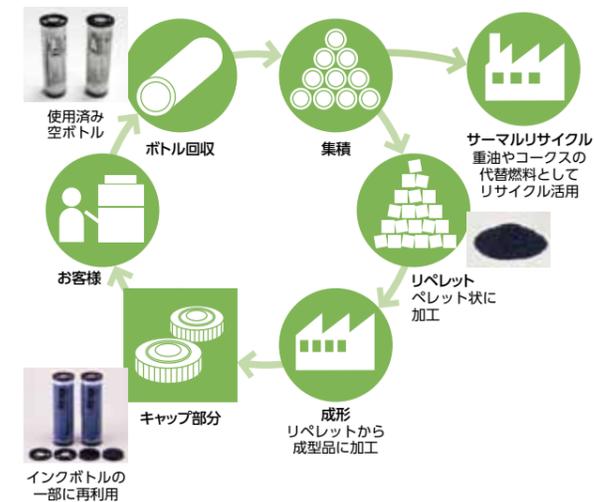
より詳しい情報は、以下をご覧ください

- 使用済み製品と消耗品の回収量 ▶P.34
- 使用済み製品の再資源化 ▶P.34
- 産業廃棄物および一般廃棄物の特殊最終処分率 ▶データブック [Web](#)

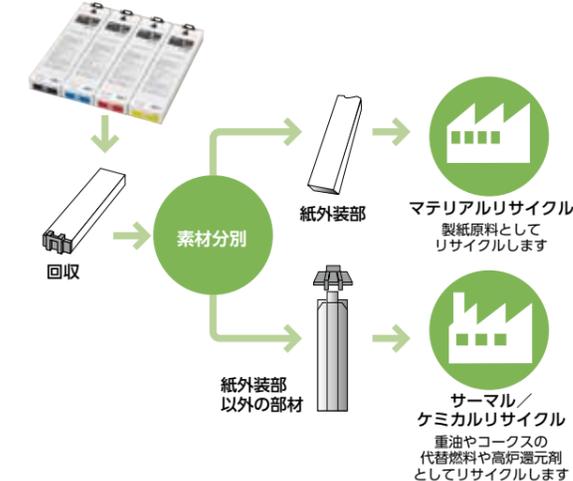
### 消耗品の再資源化

消耗品であるインクボトル・カートリッジの回収・再資源化を積極的に進めています。消耗品もできるだけ廃棄はせずに、外部に委託して、マテリアル(原材料)リサイクル、サーマル(燃料)リサイクルとして再資源化処理を行っています。

#### インクボトルのリサイクルフロー



#### インクカートリッジのリサイクルフロー



#### TOPICS

#### リサイクルから生まれた手さげ袋

使用済みインクボトルは、回収された後、細かくペレット状に加工され、インクボトルの部品の一部として再生します。この使用済みインクボトルのペレットを利用してリサイクル袋をつくりました。「廃棄物を減らし、限りある資源・エネルギーを大事にしよう!」というメッセージを込めて、販売促進グッズとして活用しています。



インクボトルからつくられたリサイクル袋

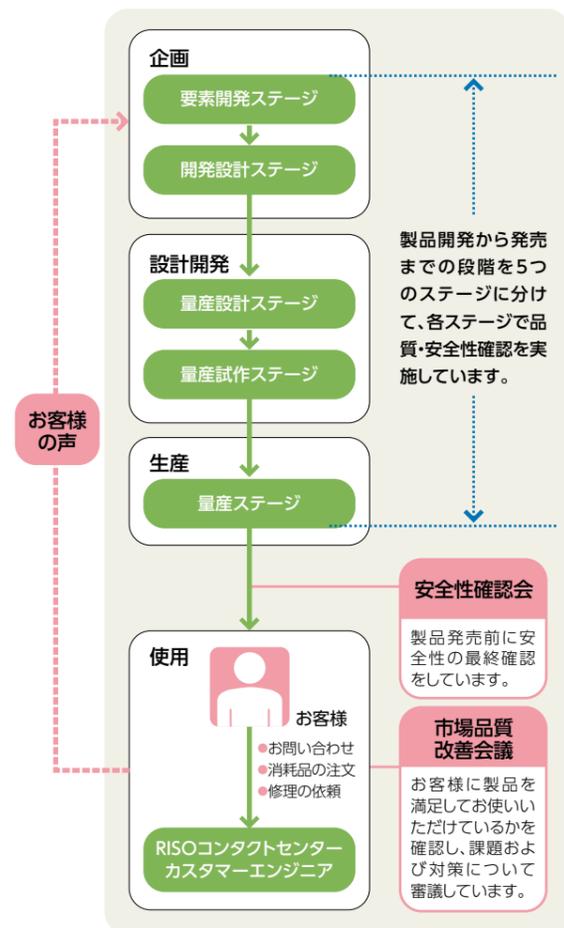
# お客様とのかかわり

## 基本的な考え方

理想科学は、お客様第一を徹底し、お客様に安心してお使いいただき、ご満足いただける製品とサービスを提供する体制を整備し、開発・生産・営業の全部門が、お客様視点に立った品質向上活動に取り組んでいます。

### お客様の声を全部門で共有し、品質向上を追求

お客様に高い品質の製品とサービスを提供するため、日頃の業務の質も「お客様にご提供する重要な品質」としてとらえ、業務の質を向上する活動に取り組んでいます。



直接お客様に接するカスタマーエンジニアや「RISOコンタクトセンター」を通じていただいたお客様の声を、開発や生産の部門で共有し、製品の品質改善につなげています。重要もしくは緊急を伴う内容については、「市場品質改善会議」において対策を決定しています。

### お客様の声に、応えて、活かす——「RISOコンタクトセンター」

「RISOコンタクトセンター」は、お客様からのお問い合わせへの対応、消耗品の注文、修理依頼の受付といったユーザーサポート業務を担っています。お客様窓口を同センターに一本化することで、ご注文やご依頼に迅速・的確に対応しています。

また、RISOコンタクトセンターは、お客様から寄せられるご要望・ご意見の内容を蓄積・分析し、その結果を社内へフィードバックする役割も担っており、こうした情報をもとに、製品トラブルの減少や設計の改良に活かしています。



RISOコンタクトセンター

### 製品に関する重要なお知らせを明示

製品の品質や安全に関わる情報を、Webサイトもしくは他のメディアを通じて、お客様にお伝えしています。

2011年度は、お客様にお伝えしなければならぬ重要なお知らせはありませんでした。

今後も、お客様に安心してご使用いただけるよう管理プロセスの改善・向上に努めていきます。



Web 詳細は当社Webサイトの「製品に関する重要なお知らせ」に掲載しています。

<http://www.riso.co.jp/c/important/>

# サプライヤーとのかかわり

## 基本的な考え方

理想科学は環境に配慮した製品を開発、生産、販売、リサイクルするため、環境負荷の少ない部品、原材料などの調達を、サプライヤーとのパートナーシップによって、推進しています。

### サプライヤー、調達品についての品質基準を設定

製品を構成する部品、原材料、補助材(生産の際に使用する接着剤、はんだ、塗料など)は、「理想科学グループ グリーン調達基準」に則り、基準をクリアしたものを調達しています。

調達先であるサプライヤーに対しては、環境関連法・条例などの遵守、当社の環境関連物質の規制への遵守とともに、ISO14001などの環境マネジメントシステムの構築と運用を求めています。

環境マネジメントシステムの構築・運用が未整備なサプライヤーに対しては、エコステージ<sup>®</sup>の認証取得を支援しており、サプライチェーン全体での環境配慮に努めています。

※環境マネジメントシステムの一つ。一般社団法人エコステージ協会が評価・認証を行っている。



「理想科学グループ グリーン調達基準」説明会

### 不適合品が発生した場合の対策

使用禁止物質などによる不適合品が発生、あるいは納入された疑いが出た場合は、直ちに当社に報告し、流出防止、再発防止に努めることを求めています。

サプライヤーから不適合情報を受け取った場合は、すみやかに社内で情報を共有し、必要な調査・処置を行うとともに、万一品質や安全にかかわる製品が市場に流出した場合は、Webサイトや他のメディアを通じてお客様に伝えるしくみを定め、運用しています。

また、サプライヤーから納品された部品を、定期的に蛍光X線分析で確認していますが、これまでに、不適合は検出されていません。



含有化学物質検査

### 東日本大震災時の対応

#### 復旧したサプライヤーからの調達を継続

東日本大震災で被災したサプライヤーからの部品・原材料の供給が止まった期間、従来品と同等の品質が確保されていることを確認したうえで、一時的に別のサプライヤーから、部品・原材料を調達し、お客様にご迷惑を掛けることなく、製品・消耗品の提供に努めました。

調達先が復旧した現在では、元のサプライヤーからの供給に戻して生産しています。

## 株主・投資家とのかかわり

### 基本的な考え方

理想科学は、株主・投資家の皆様とのコミュニケーションの充実を図るとともに、適時・適切な情報開示を行うため、「情報開示方針」を定めています。

### コミュニケーションの充実

株主の皆様は株主総会における議案を十分に審議いただくための時間を確保するため、株主総会実施日の3週間前に招集通知を発送することを心がけ、議決権行使の円滑化に努めています。また、より多くの株主の方にご出席いただけるよう、集中日を回避し適切な日を設定するとともに、交通の便が良い会場を選定しています。

株主総会では、グラフや写真を投影して説明を行うなど、事業活動のポイントをわかりやすくお伝えするよう努めています。また、株主の皆様には、事業の状況をまとめた報告書として「株主通信」を年2回送付しています。



株主総会

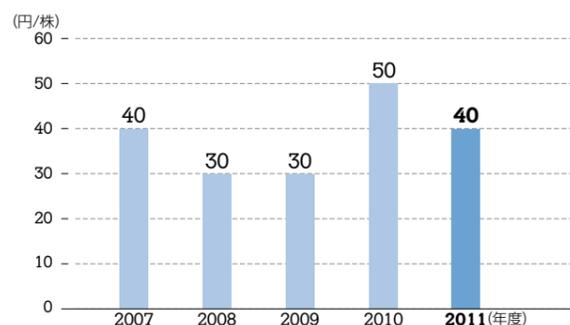
### 適時・適切な情報開示を実践

適時・適切、かつ積極的な情報開示は企業の重要な責務であるという認識のもと、決算短信や決算説明会資料、個人投資家の皆様に向けた事業報告書などの財務情報や株式情報を、Webサイトで開示しています。また、毎年中間決算、本決算発表後にアナリスト・機関投資家の皆様向けの説明会を実施しています。

### 安定配当の継続

株主の皆様に対する利益還元について、「企業体質を強化しつつ業績に裏づけられた成果の配分を行う」という基本方針のもと、安定配当の継続に努めています。

### 一株当たり配当金推移



### 東日本大震災時の対応

#### 震災発生直後の情報伝達を支えた「オルフィス」「リソグラフ」

2011年3月に発生した東日本大震災では、東北地方の当社のお客様の多くが被災されました。そうした中、地元のガス局では、ガス漏れの危険を告知する文書をオルフィスで印刷。また、地域の新聞店では、支援物資の配給や交通状況などの情報を避難所の皆さんに知らせる自主発行の新聞をリソグラフで印刷して、毎日配り続けていらっしゃいました。こうしたお客様の活動を支えるため、当社社員は、急遽買い集めた自転車で用紙やインクを配り、震災後の不安な皆様に情報を伝える印刷業務の支援に努めました。



自転車で業務を続ける社員

## 地域・社会とのかかわり

### 基本的な考え方

地域・社会との積極的なコミュニケーション活動と連携を心がけることで、信頼獲得に努めるとともに、事業特性を活かした支援を実施しています。

### 「印刷」を題材に環境教育プログラムに協力

2004年度から神奈川県川崎市立枡形中学校の環境教育プログラムに協力しています。2011年度は、12月に行われた同校の「エネルギー環境教育ワークショップ」に参加しました。

「印刷の昔と今を学びながら、環境にやさしい印刷体験」を題材に、孔版印刷のしくみや環境への負担が少ない印刷に向けた取り組みなどについて説明しました。また実習授業として、ガリ版印刷とリソグラフ印刷を使った新聞づくりで、「版の作成」から「印刷」までのプロセスを体験してもらいました。



エネルギー環境教育ワークショップ

### イベントへの協力

当社製品の即時性、高速性を活かし、多くの方が集まるスポーツイベントや文化活動の場で速報や号外の発行に、「オルフィス」や「リソグラフ」が活躍しています。

2011年は、第5回全国高校模擬国連大会に「オルフィス」を貸し出し、会期中に発生する各種書類の印刷に利用され、高速性が高く評価されました。

また、若者の就労支援団体が主催する東北復興イベントにおいて、スクリーン製版機「ゴッコプロ100」を使用してポスター制作を支援しました。



模擬国連



復興支援ポスター制作の風景

### 東日本大震災時の対応

#### 被災製品の特別修理対応の実施

東日本大震災によって被災した「オルフィス」「リソグラフ」について、再使用をご希望いただいたお客様に対して、無償で特別修理対応を実施し、修理期間は、レンタル機の貸し出しを行いました。

### 寄付活動

東日本大震災被災者の救援や被災地の復興に役立てていただくため、被災地の県災害対策本部に対し、総額500万円の義援金を寄付させていただきました。

台風12号による被害がとくに大きかった3県(三重県、奈良県、和歌山県)に対し、被災者支援のため、総額100万円の義援金を寄付しました。

# 社員とのかかわり

## 基本的な考え方

理想科学の企業活動を支えているのは多くの社員です。社員の成長が、企業の成長につながるという考えのもと、職場環境の整備を行っています。個々の能力を向上・発揮する機会を提供するとともに、チャレンジし、成長していくための風土づくりを大切にしています。

## 階層、年代、意欲などに応じて社員の能力向上を支援

日々の業務を通じたスキルアップ(On the Job Training)を基盤に、階層別研修、部門別の専門教育、年代別のキャリアプラン・ライフプラン研修などを実施しています。

また、自らの能力・スキルアップに意欲的な社員を支援する制度として、会社が指定する資格・検定を取得した場合に祝金が支給される「資格取得・検定受験支援(祝金制度)」を設けています。この他、従業員の意欲向上と創意工夫を推奨する「提案制度」、「特別褒賞制度」も設けています。



特別褒賞表彰式

## 一般向けから専門教育まで、幅広い環境教育プログラムを提供

社員一人ひとりの環境意識の向上と環境保全活動の実践につなげることを目的に、一般向けから内部品質環境監査員教育やEMS外部資格教育・研修などの専門教育まで、幅広いプログラムを整備して環境教育・研修を行っています。

また、環境方針や部門の取り組み状況を多くの社員が目にするように、事業所や部署内の共通掲示板を利用するほか、全社で共有すべきデータや環境目的・目標の進捗状況を社内イントラネットに掲示して周知を図るなど日常的な啓発活動にも注力しています。

2011年度は、全社員向けにE-ラーニング形式で実施された一般環境教育をはじめ、内部品質環境監査員教育や業務の研修を実施しました。



内部品質環境監査員教育

## TOPICS

### 社員意識調査を実施

理想科学では、3年に一度、社員意識調査を実施しています。

2011年度は、この実施年に当たり、2012年1月16～17日に、正規社員1,700名に対して、イントラネット上で調査を行いました。

「職場の雰囲気」「教育制度の充実」などの満足度が高い結果が出たほか、ワーク・ライフ・バランスへの要望が寄せられました。



社員意識調査報告書

## 仕事と生活の両立を支援する福利厚生・各種休業制度を充実

結婚、出産・育児、介護などの事情で、勤務時間や勤務内容の変更が必要になった場合でも、ワーク・ライフ・バランスを保てるように仕事と生活の両立を支援する「育児休業制度」「介護・看護休業制度」などの各種制度を設けています。

2012年3月には育児休業制度を利用し復職を予定している社員を対象に復職支援セミナーを開催しました。



育児休業制度利用者の復職支援セミナー

## 育児と仕事の両立を支援

1992年に「育児休業制度」を設け、女性・男性社員ともに活用できる環境を整備しています。また、3歳未満の子を持つ社員は、勤務の時間や開始時刻を変更できる短時間勤務制度を利用することができ、育児と仕事の両立を支援しています。

2011年度の育児休業制度の利用者は、32名(うち男性2名)で延べ2,834日取得しています。また短時間勤務制度は、34名の社員が利用しました。

2011年には厚生労働省東京労働局から子育てサポート企業としての認定を受け、くるみんマークを取得しました。



より詳しい情報は、以下をご覧ください

- 環境教育実施内容 ▶P.34
- 育児休業・短時間勤務取得者 ▶P.34
- 労働災害発生件数および度数率・強度率  
▶データブック [Web](#)
- 延実働時間と労働損失日数 ▶データブック [Web](#)

## 地震や事故など、緊急時に備えた訓練・教育を実施

地震や事故に備えるため、火災などを想定した総合防災訓練を事業所ごとに毎年実施しています。また、特定の工程や作業について、油の流出など緊急時を想定した緊急時対応訓練を実施しています。

訓練を通じて確認した課題や問題点は、緊急時の行動計画の見直し、備品の拡充、設備の改善などによって是正しています。また、これらの訓練を繰り返し実施することにより、地震や事故に対し、迅速かつ適切な対応ができるようにしています。



AED訓練

## 安全衛生の確保

各生産事業所では、「安全衛生委員会」を設け、職場環境整備、不安全箇所の発見と是正、「ヒヤリハットの活動」\*などを行い、事故・災害防止に努めています。また、社内イントラネットに「安全衛生」のページを設け、社員の安全意識の啓発・教育を行っています。

また、化学物質の管理に関する手順書を作成し、取り扱い・保管・管理に携わる社員への教育を実施しています。

\*「ヒヤリとしたこと」「ハットしたこと」をもとに不安全な行動や危険な場所・作業などを修正して、社員の安全を確保する活動。



安全衛生点検パトロール

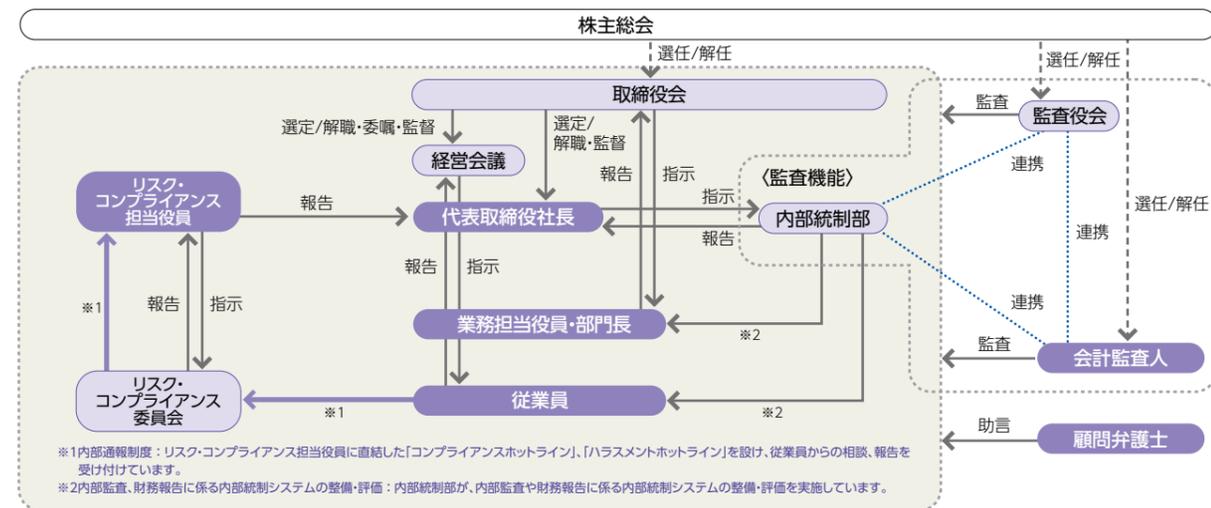
# 経営体制

## 基本的な考え方

企業が継続的に発展していくためには、社会から存在価値が認められ、信頼される健全な企業運営が必要です。理想科学は、コーポレートガバナンスの実効性を守るため、内部統制システム評価結果の外部監査を受け、コンプライアンス教育やリスクマネジメントの継続的な改善・強化に努めています。

## コーポレートガバナンス

コーポレートガバナンス体制図 当社における会社の機関・内部統制等の関係( --> は選任・委嘱、 --> は指示・報告・監査等を意味する)



## 健全で透明性の高い体制を整備

当社は、監査役による監視・監督のもと、取締役会が業務執行についての重要な意思決定を行うガバナンス体制を採用しています。

取締役会は代表取締役1名、常務取締役3名、取締役8名(内1名は社外取締役)の計12名で構成され、毎月1回の定時取締役会で経営上の意思決定をし、毎月2回の経営会議で稟議手続規程の決裁基準に基づき業務執行上の意思決定をしています。

監査役会は常勤監査役2名、非常勤社外監査役2名で構成され、原則として全員が取締役に出席(常勤監査役は社内の各重要会議にも出席)し、取締役の業務執行状況を十分に監査できる体制をとっています。

また、内部統制システムの整備・評価の実施部門として内部統制部を設置し、「内部監査規程」に基づき、工場、営業拠点および子会社等の会計監査および業務監査を行っています。

法律問題は、顧問弁護士に必要に応じて専門的な助言および指導を受けています。また、内部通報ホットラインを設け通報者のプライバシーが守られるよう配慮するとともに寄せられた相談・通報にはリスク・コンプライアンス委員会が対応しています。

## 内部統制システムの評価を実施

当社は、「金融商品取引法」に定められた財務報告の適正性の確保を目的とし、財務報告の信頼性に係る内部統制の整備を行い、2008年度からその内部統制の評価を行っています。

評価の結果、2012年3月末時点で、当社グループ(理想科学工業および関連会社)の、財務報告に係る内部統制は有効であると判断しました。また、評価結果は、外部監査人のあざさ監査法人による内部統制監査も受けています。これらの評価および監査の結果は、2012年6月に内部統制報告書ならびに内部統制監査報告書で開示・報告しました。

## コンプライアンス

### 「遵法経営規程」を定めてコンプライアンスを推進

当社は、コンプライアンスを企業経営の基本とし、法令や社内規程の遵守とともに、社会倫理や道徳を尊重し、社会の一員であることを自覚した事業活動を行うよう努めています。具体的には「遵法経営規程」に基づき、実行組織体制や内部通報などのしくみを明確に定めたコンプライアンスプログラムを策定し、継続的に取り組んでいます。

2011年度の当社の法規制および法規類の監視・測定、遵守評価の結果、全て遵守していることを確認しました。行政機関から罰金や行政指導は受けておらず、近隣からの環境に関わる苦情も受けていません。

## 教育・啓発を継続的に実施

当社は、役員および全社員が、「トップステートメント」「RISOコンプライアンス行動指針」を深く理解し、実践できるよう「コンプライアンスハンドブック」を配布しています。

また、2011年度も前年度に引き続き、当社で起こりうるコンプライアンスのモデルケースをE-ラーニングで取り上げ、その問題点について解説し、全社員が適切な行動が取れるよう継続的な教育を実施しています。



E-ラーニングの例

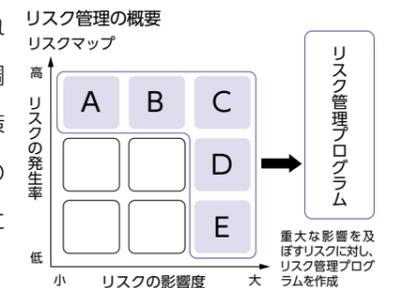
## リスクマネジメント

### リスクに応じた適切な対策を実践

当社は、会社法の定めに基づき「損失の危険の管理に関する規程」を制定しています。重要な業務は、執行に伴うリスク分析や対策の検討をしたうえで、経営会議や取締役会で審議・決定します。

また、「リスク・コンプライアンス委員会」を設置し、当社グループを取り巻くさまざまなリスクが発生した場合の影響などを分析・評価して、「リスクマップ」を作成しています。当社グループに重大な影響を与えるリスクについては、個別にリスク管理プログラムを策定し実行することで、リスクの低減・回避に努め、統合的なリスク管理と体制整備を推進しています。

2011年3月に発生した東日本大震災の影響により、2011年度以降もサプライチェーンの寸断や電力不足による生産への影響は懸念されますが、代替品の調達などあらゆる対策を講じてお客様への安定した製品供給に努めています。



## 情報リスクへの対策

事業活動に重大な影響を及ぼすリスクのひとつに、情報リスクがあります。当社グループが保有する機密情報や個人情報などが破壊・改ざんされ、また外部に漏洩すれば、当社グループおよび関係者の方々に大きな損失をもたらします。

こうしたリスクに備えて、「情報管理委員会」を設置し、リスクの低減に取り組んでいます。

# 環境マネジメント

## 基本的な考え方

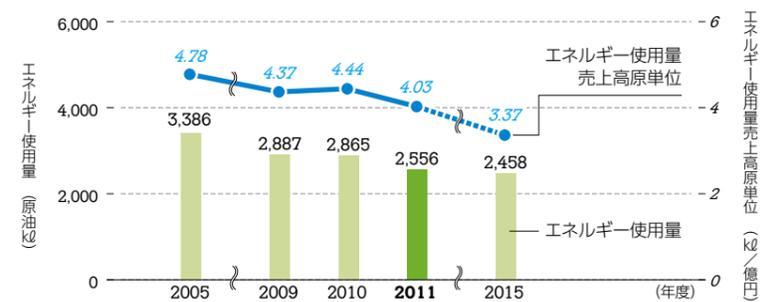
理想科学は、環境管理の組織、制度を整備し、環境目的・環境目標を設定して継続的な活動に取り組んでいます。

## 2015年度 全社環境目的(中期目標)

### エネルギー使用量(原油換算)の削減(2005年度比)

- 国内全体(理想科学単体のみ)で
- エネルギー使用量を23%削減する
  - エネルギー使用量売上高原単位を30%改善する

### 全社(国内)エネルギー使用量および売上高原単位の推移



集計範囲: 理想科学単体国内全事業所のエネルギー使用量。(委託物流量、社有車燃料使用量は除く)。売上高は単体売上高。

### CO<sub>2</sub>排出量の削減(2005年度比)

- 国内全体で
- CO<sub>2</sub>排出量を15%削減する
  - CO<sub>2</sub>排出量売上高原単位を20%改善する
- 国内生産事業所合計で
- CO<sub>2</sub>排出量を28%削減する
  - CO<sub>2</sub>排出量総製造原価原単位を30%改善する

### 全社(国内)CO<sub>2</sub>排出量および売上高原単位の推移



集計範囲: 国内全事業所のエネルギー使用量、社有車の燃料使用量、物流部所管の製品・サービスの物流委託量とそれらに伴うCO<sub>2</sub>排出量。売上高は単体売上高。

### CO<sub>2</sub>排出量削減およびエネルギー使用量削減

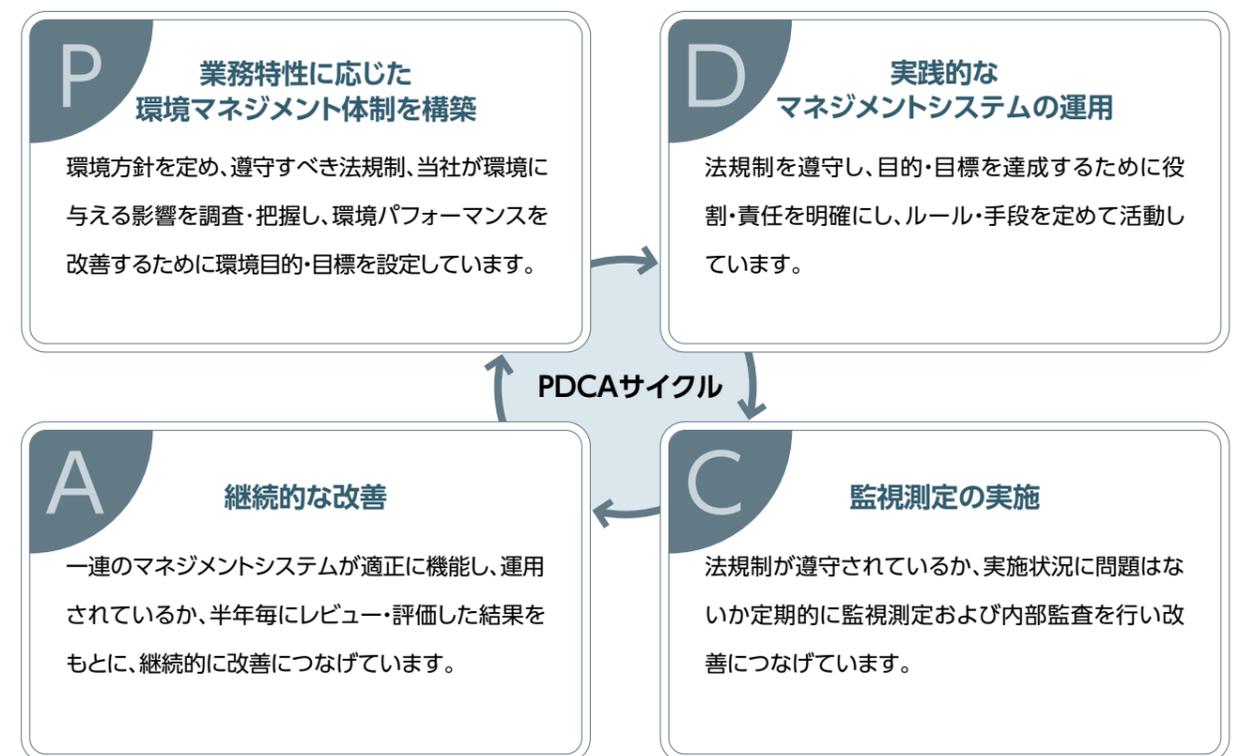
2011年度は、東日本大震災による電力供給逼迫に対応するため、省電力に重点をおいて空調機、冷凍機、照明などをエネルギー効率の高い設備へ更新するとともに屋根の遮熱塗装など積極的な投資を行いました(P.35 環境会計参照)。またクールビズはもとより、自然換気や緑のカーテンの推進、執務エリアの集中化など運用面でも省エネに努めました。

これらの結果、2011年度の全社のエネルギー使用量は2,556原油kℓとなり、前年より309kℓ減少しました。また、CO<sub>2</sub>排出量は8,437t-CO<sub>2</sub>で前年より682t-CO<sub>2</sub>減少しました。エネルギー使用量売上高原単位は4.03原油kℓ/億円前で前年より9%(0.41kℓ/億円)改善し、CO<sub>2</sub>排出量売上高原単位は13.29t-CO<sub>2</sub>/億円で前年より6%(0.84t-CO<sub>2</sub>/億円)改善しました。

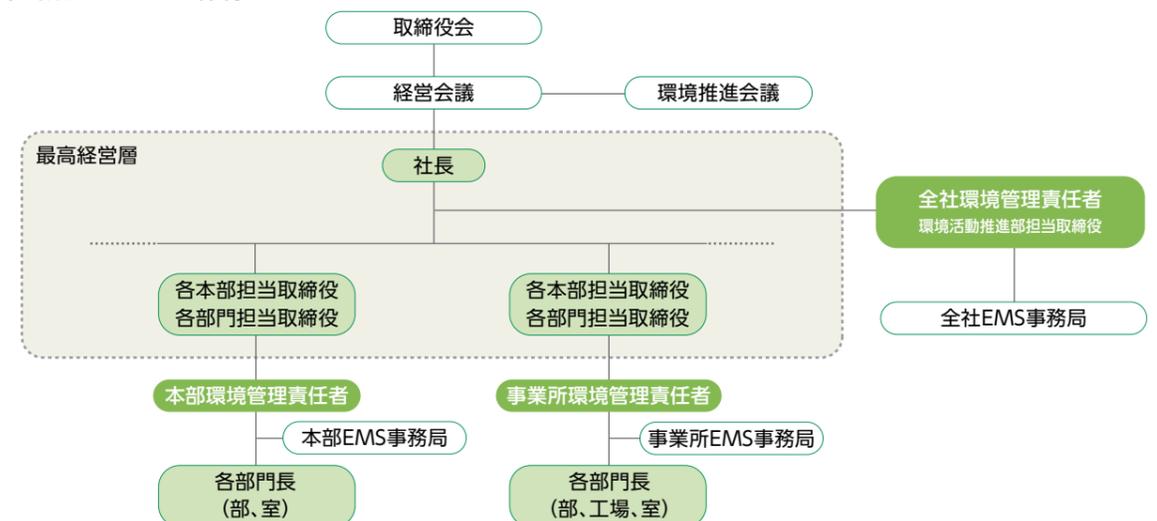
今後もさらに環境負荷の低減に向けて活動していきます。

## PDCAサイクルを回すことで継続的な改善を实践

当社は環境マネジメントシステムを構築し、PDCAサイクルを回すことで継続的に改善しています。



## 全社環境マネジメント体制



# 環境負荷の全体像

理想科学は、製品の開発・設計、生産、ならびに販売・物流から、使用済み製品の回収・リユース・リサイクルまでの環境負荷の全体像を数値で把握することに取り組んでいます。

生産活動における環境負荷を低減することと製品の使用時及び廃棄時の環境負荷を低減することが重要であると認識しています。

## 2011年度の環境パフォーマンスのポイント

2010年度より中長期目標として「2015年度に2005年度比、全社でエネルギー使用量を23%、CO<sub>2</sub>排出量を15%削減する」を設定して省エネ活動に取り組んでいます。

2011年度は東日本大震災による電力供給逼迫に対応するため施策内容の変更、実施時期を繰り上げるなど計画の見直しを行い省電力に重点をおき、空調機、冷凍機、照明などをエネルギー効率の高い設備へ更新するとともに屋根の遮熱塗装など積極的な投資を行いました(P.35 環境会計参照)。

その結果、2011年度は電気使用量で934MWh(12%)、

CO<sub>2</sub>排出量は545t-CO<sub>2</sub>(7%)前年より減少しました。

メーカーとして製品における環境配慮、回収・リユース・リサイクルにおける再資源化率の向上、埋立最終処分量の低減が重要であると認識し、今後もさらに環境負荷の低減に向けて活動していきます。

※右頁、事業工程ごとのINPUT/OUTPUTの開発・設計、生産工程では社有車の燃料消費を集計から除外しているため、社有車の燃料消費を集計している全社環境目標のCO<sub>2</sub>排出量売上高原単位の結果(P.29)と異なります。

集計範囲：右表の事業工程ごとのINPUT/OUTPUTを集計しています。

集計対象：日本国内

開発・設計、生産でのエネルギー使用量とそれに伴うCO<sub>2</sub>排出量、水使用量と排水量、廃棄物排出量。  
 生産での物質投入量、PRTR物質投入量と移動・排出量。販売での社有車のガソリン使用量とそれに伴うCO<sub>2</sub>排出量。  
 回収・リユース・リサイクルでの使用済み製品回収量と廃棄物排出量です。  
 本社ならびに営業部門でのエネルギー使用量とそれに伴うCO<sub>2</sub>排出量は含んでいません。

## INPUT

	2010	2011	2010年度比 (%)
エネルギーの使用量			
内訳：電気使用量 MWh/年	7,892	6,958	88
LPG t/年	64	83	注(1) 130
A重油 kℓ/年	114	96	注(2) 84
ガソリン kℓ/年	554	542	98
委託貨物輸送量*6 万t・km	1,139	1,119	98
水の使用量 (m <sup>3</sup> )	32,808	33,831	103
金属 (t)	1,412	1,406	100
プラスチック (t)	1,365	1,323	97
ガラス (t)	16	18	113
紙 (t)	2,801	2,659	95
その他 (t)	4,060	3,832	94
小計	42,462	43,069	101
PRTR物質 (t)	23.5	18.5	79
回収量 (t)	2,511	2,620	104

## OUTPUT

	2010	2011	2010年度比 (%)
CO <sub>2</sub> 排出量 t-CO <sub>2</sub> /年	8,375	7,830	93
内訳：電気 t-CO <sub>2</sub> /年	4,380	3,862	88
LPG t-CO <sub>2</sub> /年	192	249	130
A重油 t-CO <sub>2</sub> /年	309	260	84
ガソリン t-CO <sub>2</sub> /年	1,309	1,275	97
委託貨物輸送 t-CO <sub>2</sub> /年	2,185	2,184	100
排水量 (m <sup>3</sup> )	22,397	23,745	106
蒸気放散・散水その他 (m <sup>3</sup> )	6,039	6,046	100
製品*5 (t)	14,026	13,278	95
小計	42,462	43,069	101
PRTR物質の大気への排出量 (kg)	2	2	100
PRTR物質の水域への排出量 (kg)	0	0	-
PRTR物質の土壌への排出量 (kg)	5	4	80
PRTR物質の廃棄物への移動量 (kg)	166	100	60
廃棄物排出量*1 (t)	3,606	3,754	104
内訳：再生投入量*7 (t)	414	405	98
再資源化量*2 (t)	3,128	3,292	105
その他*3 (t)	40	14	35
埋立最終処分量*4 (t)	24	43	注(3) 179
再資源化率 (%)	98.2	98.5	

### ●CO<sub>2</sub>排出量の算定について

電力：0.555kgCO<sub>2</sub>/kWh、ガソリン：2.32kgCO<sub>2</sub>/ℓ、A重油：2.71kgCO<sub>2</sub>/ℓ、LPG:3.00kgCO<sub>2</sub>/kg (H22年3月の対法の改正により電気については電力会社毎の換算係数を用いることになりましたが経年変化を見るために共通の換算係数として0.555を用いています。)

\*1 廃棄物排出量…当社では、有価物や再資源化されるもの、リユースされるものを含めて工程から不要物として排出されるものを全てを廃棄物としています。

\*2 再資源化量…再資源化された量および熱を得る利用(サーマルリサイクル)量で有価物を含めた合計量で、工程に再投入される量は除く。

\*3 廃棄物排出量内訳のその他…再資源化処理や焼却処分でのガスとしての放出量など。

\*4 埋立最終処分量…埋立処分される量、再資源化処理などの中間処理で発生する残渣、焼却灰で埋立処理される量を含む。

\*5 主要製品…高速カラープリンター「オルフィス」、デジタル印刷機「リソグラフ」およびそれらのインク、マスターのサプライ品。

\*6 輸送業者への委託貨物輸送量…輸送業者に委託する製商品、部品、パーツの配送・調達、使用済み製品の回収、廃棄物の搬送などの輸送量。

\*7 再生投入量…再資源化処理されたもののうち原材料として工程に再投入される量です。

注(1)…2011年6月に筑波事業所において省電力のため大型空調機をLPG直燃吸収式に更新したため大きく増加しました。

注(2)…宇部事業所におけるボイラー更新(2010年8月)、工場空調機更新(蒸気→省電力タイプ2011年11月)により大きく減少しました。

注(3)…産業廃棄物処理委託先の一社が震災の影響で廃棄したため、焼却灰を再資源化できない処理先に変更した事による。

## 事業工程ごとのINPUT/OUTPUT

事業工程	INPUT				OUTPUT				
	2010	2011	2010年度比 (%)	2010	2011	2010年度比 (%)			
<b>開発・設計</b> ▶P.11~12	製品開発におけるエネルギー使用量およびCO <sub>2</sub> 排出量などを表します。								
【集計範囲】 開発技術センター (筑波事業所内) 若葉事業所 S&A開発(つくば三井ビル内) ※但し、開発技術センターの水使用量、排水量は単独での数値把握ができないため下記の生産(筑波事業所)の項に含めています。	エネルギーの使用量			CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub> /年	1,206	936	78	
	内訳：電気使用量 MWh/年	2,135	1,665	78	内訳：電気	t-CO <sub>2</sub> /年	1,185	924	78
	LPG t/年	7	4	57	LPG	t-CO <sub>2</sub> /年	21	12	57
	水の使用量 (m <sup>3</sup> )	4,032	3,901	97	排水量 (m <sup>3</sup> )	4,032	3,901	97	
					廃棄物排出量*1 (t)	143	230	161	
					内訳：再資源化量*2 (t)	142	229	161	
					その他*3 (t)	1	1	100	
					埋立最終処分量*4 (t)	0	0	-	
<b>生産</b> ▶P.13~14	生産した主要製品*5への材料投入量とエネルギー使用量およびCO <sub>2</sub> 排出量、廃棄物排出量などを表します。								
【集計範囲】 筑波事業所 (開発技術センター除く) 宇部事業所 霞ヶ浦事業所	エネルギーの使用量			CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub> /年	3,675	3,435	93	
	電気使用量 MWh/年	5,757	5,293	92	内訳：電気	t-CO <sub>2</sub> /年	3,195	2,938	92
	内訳：LPG t/年	57	79	注(1) 139	LPG	t-CO <sub>2</sub> /年	171	237	139
	A重油 kℓ/年	114	96	注(2) 84	A重油	t-CO <sub>2</sub> /年	309	260	84
	水の使用量 (m <sup>3</sup> )	28,776	29,930	104	排水量 (m <sup>3</sup> )	18,365	19,844	108	
	金属 (t)	1,412	1,406	100	蒸気放散・散水その他 (m <sup>3</sup> )	6,039	6,046	100	
	プラスチック (t)	1,365	1,323	97	製品*5 (t)	14,026	13,278	95	
	ガラス (t)	16	18	113					
	紙 (t)	2,801	2,659	95					
	その他 (t)	4,060	3,832	94					
	小計	38,430	39,168	102	小計	38,430	39,168	102	
	PRTR物質 (t)	23.5	18.5	79	PRTR物質の大気への排出量 (kg)	2	2	100	
					PRTR物質の水域への排出量 (kg)	0	0	-	
					PRTR物質の土壌への排出量 (kg)	5	4	80	
					PRTR物質の廃棄物への移動量 (kg)	166	100	60	
					廃棄物排出量*1 (t)	952	904	95	
					内訳：再資源化量*2 (t)	909	870	96	
					その他*3 (t)	39	13	33	
					埋立最終処分量*4 (t)	4	21	注(3) 525	
<b>販売</b> ▶P.17~18	お客様への販売活動や保守サービス活動などに際して使用する車両の燃料、CO <sub>2</sub> 排出量を算出しています。								
【集計範囲】 国内営業拠点および子会社	エネルギーの使用量			CO <sub>2</sub> 排出量					
	ガソリン kℓ/年	554	542	98	ガソリン	t-CO <sub>2</sub> /年	1,309	1,275	97
	輸送業者への委託貨物輸送量*6 万t・km	1,139	1,119	98	委託貨物輸送	t-CO <sub>2</sub> /年	2,185	2,184	100
	回収量 (t)	2,511	2,620	104	廃棄物排出量*1 (t)	2,511	2,620	104	
					内訳：再生投入量*7 (t)	414	405	98	
					再資源化量*2 (t)	2,077	2,193	106	
					その他*3 (t)	0	0	-	
					埋立最終処分量*4 (t)	20	22	110	

\*1~\*7は、P.31をご参照ください。

# 海外事業所の環境負荷

理想科学グループは、海外に22の子会社をもち、180以上の国や地域に販売・サービスを提供しています。  
 海外の各子会社においても環境負荷低減に向けて活動を推進しています。  
 2011年度は省エネ・省資源に努めた結果、生産量が1%増加したのに対し、エネルギー使用量、CO<sub>2</sub>排出量は13%減少、廃棄物の再資源化量は16%増加し、埋立最終処分量は60%減少しました。

## 海外生産事業所のINPUT/OUTPUT

集計範囲：理想科学グループの海外生産拠点 (RISO INDUSTRY (THAILAND) CO., LTD.を除く)  
 集計対象：エネルギー使用量とそれに伴うCO<sub>2</sub>排出量、水使用量と排水量、廃棄物排出量。生産での物質投入量、社有車の燃料使用量とそれに伴うCO<sub>2</sub>排出量。  
 ※輸送業者に委託する貨物輸送に伴うデータ、および営業部門でのエネルギー使用量とそれに伴うCO<sub>2</sub>排出量は含んでいません。

INPUT		2010	2011	2010年度比%
エネルギー使用量	GJ/年	10,982	9,574	87
内訳：電気使用量	GJ/年	9,725	8,466	87
A重油	GJ/年	8	8	100
灯油	GJ/年	1	0	-
軽油	GJ/年	0	0	-
ガソリン	GJ/年	1,248	1,100	88
水の使用量	(m <sup>3</sup> )	9,488	8,607	91
金属	(t)	2,469	2,593	105
プラスチック	(t)	861	903	105
ガラス	(t)	9	10	111
紙	(t)	417	683	164
その他	(t)	1,648	1,320	80
小計		14,892	14,116	95

OUTPUT		2010	2011	2010年度比%
CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub> /年	1,061	924	87
内訳：電気使用量	t-CO <sub>2</sub> /年	976	849	87
A重油	t-CO <sub>2</sub> /年	1	1	100
灯油	t-CO <sub>2</sub> /年	0	0	-
軽油	t-CO <sub>2</sub> /年	0	0	-
ガソリン	t-CO <sub>2</sub> /年	84	74	88
排水量	(m <sup>3</sup> )	9,008	8,202	91
蒸気放散・散水その他	(m <sup>3</sup> )	0	0	-
製品	(t)	5,884	5,914	101
小計		14,892	14,116	95
廃棄物排出量*1	(t)	81	82	101
内訳：再生投入量*2	(t)	25	22	88
再資源化量*3	(t)	43	50	116
その他*4	(t)	8	8	100
埋立最終処分量*5	(t)	5	2	40

\*1 廃棄物排出量…当社では、有価物や再資源化されるもの、リユースされるものを含めて工程から不要物として排出されるものを全てを廃棄物としています。  
 \*2 再生投入量…再資源化処理されたものうち原材料として工程に再投入される量です。  
 \*3 再資源化量…再資源化された量および熟を得る利用(サーマルリサイクル)量で有価物をふくめた合計量で、工程に再投入されるは除く。  
 \*4 その他…再資源化処理や焼却処分でのガスとしての放出量などの減量分および処理区分を明確にできないもの。  
 \*5 埋立最終処分量…埋立処分される量、再資源化処理などの中間処理で発生する残渣、焼却灰で埋立処理される量を含む。

## 海外非生産事業所のINPUT/OUTPUT

集計範囲：海外13子会社 (RISO, INC. RISO FRANCE S.A. RISO (Deutschland) GmbH RISO EUROPE LTD. RISO (U.K.) LTD. RISO IBERICA, S.A. RISOGRAPH ITALIA S.p.A. RISO AFRICA (PTY) LTD. RISO KOREA LTD. RISO HONG KONG LTD. RISO (Thailand) LTD. RISO INDIA PRIVATE LTD. 理想(中国)科学工業有限公司)

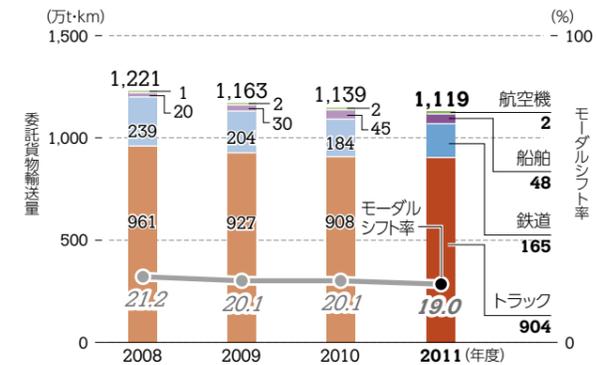
INPUT		2010	2011	2010年度比%
エネルギー使用量原単位	GJ/人*1	62.8*2	52	83
エネルギー使用量	GJ/年	29,582*2	27,502	93
内訳：電気使用量	GJ/年	13,702	12,853	94
天然ガス	GJ/年	528	405	77
ガソリン	GJ/年	10,636*2	10,287	97
軽油	GJ/年	4,716	3,957	84
水の使用量	(m <sup>3</sup> )	5,690*3	4,407	77

OUTPUT		2010	2011	2010年度比%
CO <sub>2</sub> 排出量原単位	t-CO <sub>2</sub> /人*1	3.84*2	3.33	87
CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub> /年	1,808*2	1,761	97
内訳：電気	t-CO <sub>2</sub> /年	747	781	105
天然ガス	t-CO <sub>2</sub> /年	25	19	76
ガソリン	t-CO <sub>2</sub> /年	713*2	690	97
軽油	t-CO <sub>2</sub> /年	323	271	84
排水量	(m <sup>3</sup> )	5,690*3	4,407	77

\*1 …海外の非生産事業所については、事業所の移動、人員の増減、調査の可否など変動が大きいため、調査を実施した事業所に所属する社員の総数を分母として原単位を求め、効率の推移を表しました。集計の範囲、精度に課題を残していますが効率は改善しています。  
 \*2 …ガソリンの使用量の集計においてRISO, INC.の報告に単位換算ミスがあったことが判明し2010年度に遡って修正しました。  
 \*3 …水の使用量、排水量の集計においてRISO, INC. RISO INDIAの報告に単位換算ミスがあったことが判明し2010年度に遡って修正しました。

# 環境／社会関連データ

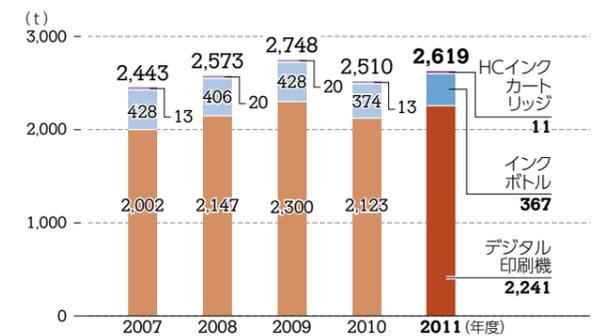
グラフ1 国内全体の委託貨物輸送量内訳とモーダルシフト率の推移



集計範囲：日本国内での物流部、営業本部、工場、リサイクルセンターの委託輸送(製品、部品の配送、部材調達、廃棄物の排出、使用済み製品の回収)量

船舶輸送の比率を高めるモーダルシフトを進めています。  
 → P.15 物流の効率化・システム化を推進

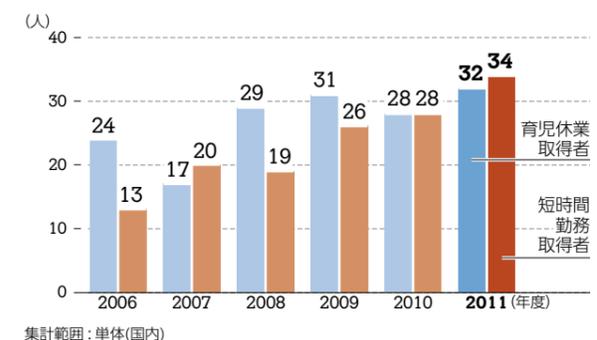
グラフ3 使用済み製品と消耗品の回収量



集計範囲：日本国内の使用済み製品を対象に集計しています。但し、デジタル印刷機のリユースとしてのレンタル機の返却・回収を除いています。

使用済み製品や消耗品の回収に取り組んでいます。海外においても現地の法律や社会的要請を踏まえ回収・再資源化を進めています。  
 → P.19 使用済み製品を貴重な資源ととらえて

グラフ5 育児休業・短時間勤務取得者



集計範囲：単体(国内)

これまでの育児休業・短時間勤務などの制度促進と実績が認められ、2011年度は次世代育成支援対策法に基づき「くるみん」を取得しました。  
 → P.26 育児と仕事の両立を支援

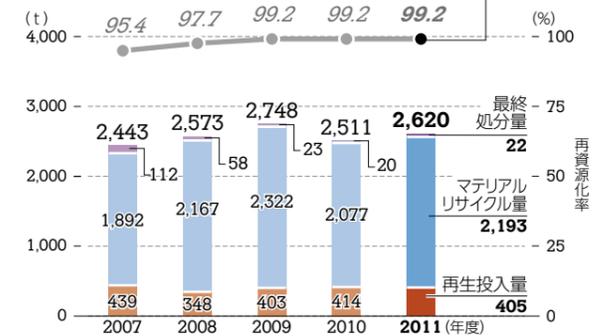
グラフ2 リターナブルラック使用率と使い捨て梱包材削減量の推移



集計範囲：筑波出荷センターから国内向け(営業拠点、販売店、お客様)に出荷するデジタル印刷機を対象にしています。

製品の輸送にリターナブルラックを使用することで、ダンボールや発砲スチロールなどの使い捨て梱包材の使用量を削減しています。  
 → P.16 物流時の環境負荷低減を積極的に実践

グラフ4 使用済み製品の再資源化



集計範囲：日本国内の使用済み製品を対象に集計しています。但し、デジタル印刷機のリユースとしてのレンタル機の返却・回収を除いています。

使用済み製品を回収しリサイクル製品として再生投入するとともに、リユースできない部品・パーツの再資源化を進めています。  
 → P.20 消耗品の再資源化

表6 環境教育実施内容(2011年度)

研修(教育)の種類	回数(回)	延べ人数(人)	延べ時間(人・時間)
一般環境教育(E-ラーニング)	1	1,853	1,112
一般環境教育	21	545	1,567
内部監査員教育	6	130	639
EMS活動(ゴミの分別…等)教育	6	131	130
特定環境教育	5	203	494
事故・緊急時訓練	13	481	1,881
防災訓練	4	595	622
業務レベルアップ教育・研修	7	221	623
業務関連技能講習	9	9	66
安全・衛生向上教育	1	10	30
総計	73	4,178	7,164

集計範囲：日本国内の事業所で実施する教育・研修  
 ※研修・教育のうち、環境に関わるものを抽出し集計しています。

一般環境教育をはじめ、内部監査や業務に直結する研修を実施しました。  
 → P.25 一般向けから専門教育まで幅広い環境教育プログラムを提供

# 環境会計

## 2011年度の集計結果および過去4年間の環境会計の状況

2011年度は東日本大震災による電力供給逼迫に対応するため、地球温暖化防止対策において省電力に重点をおき、省エネ効果の高い空調機、冷凍機や照明への入れ替え、また屋根の遮熱塗装の実施など積極的な投資を行った結果、費用(投資額+費用額)の総額は2010年度に比べ約122百万円増加し、経済効果の総額は約73百万円の減少となりました。

集計期間：2011年度(2011年4月1日～2012年3月31日)  
集計範囲：理想科学工業株式会社国内事業所(筑波事業所、霞ヶ浦事業所、宇部事業所、開発技術センター、若葉事業所、本社部門および営業拠点)  
なお、営業拠点については、「省資源・リサイクル」「EMS構築・運用管理」を集計対象としています。

(単位:千円)

活動の区分	分類	環境保全活動	投資額	費用額	経済効果	内容
地球温暖化防止対策	・燃料消費削減 ・電力消費削減	・高効率ボイラーへの更新、 モーターシフトの実施 ・省エネ機器の導入など	170,427	100	3,382	・製造、輸送時のCO <sub>2</sub> 削減 ・電力使用量の削減
省資源・リサイクルの推進	・使用済み製品の有効活用 ・廃棄物の有効活用 ・廃棄物の処理	・使用済み製品の回収・ リサイクル ・廃棄物の分別、再資源化		544,459	497,571	・リユースによるコストダウン ・再資源化率向上
環境コミュニケーション	・製品の環境情報提供 ・環境への取り組みに関する情報提供	・環境ラベルの取得 ・環境報告書の発行 ・展示会への出展		13,925		・エコマーク商品認定など ・環境報告書発行、Webサイト訂改など
緑地	・緑地の美化、維持	・緑地の美化、維持		3,016		
法規制遵守(公害防止対策・環境汚染防止)	・遵法活動(水質、大気など)	・排水の管理 ・排ガスの管理 ・設備の点検、保守		18,391		
グリーン調達	・原材料、部品の環境情報の収集および登録			11,367		・REACH 他環境情報システムの運用
EMS構築・運用管理活動	・ISO ・法規制の動向把握	・ISO14001認証取得、維持管理 ・法規制の監視		7,944		・ISO14001:2004認証更新、維持管理
総計			170,427	599,202	500,953	

### ●集計の方法・考え方

・環境保全コストや経済効果の把握の仕方は、環境省の「環境会計ガイドライン(2005年版)」を参考にしています。但し、コスト分類については、当社独自の分類に合わせて変えています。また、環境保全コストの費用額に減価償却費は含めていません。効果については、実質的效果(確実な根拠に基づいて算定される)といわれる収益と費用節減を計上しています。実質的效果以外の推定的効果は計上していません。  
・環境配慮設計に関わる環境保全コストを表中に計上すべきですが、環境保全を目的とする部分と環境保全目的ではない部分を明確に区別できないため、研究開発費の総額の推移としてP.36に掲載しています。

### 環境会計の推移(製品の環境配慮設計などの開発費用を除いた比較)

(単位:千円)

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
費用(投資額+費用額)	548,094	543,946	569,450	647,312	769,629
経済効果	508,369	399,158	497,727	573,940	500,953
効果の割合	93%	73%	87%	89%	65%

### 費用(投資額+費用額)の推移

(単位:千円)

活動の区分	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
地球温暖化防止対策	8,007	145	67	91,875	170,527
省資源・リサイクルの推進	484,103	481,278	520,529	503,887	544,459
環境コミュニケーション	28,379	26,522	12,899	11,828	13,925
緑地	6,903	7,271	1,570	1,828	3,016
法規制遵守	11,934	14,405	15,548	12,732	18,391
グリーン調達	3,278	2,552	14,092	20,366	11,367
EMS構築・運用管理活動	5,486	11,773	4,745	4,796	7,944

### 経済効果の推移

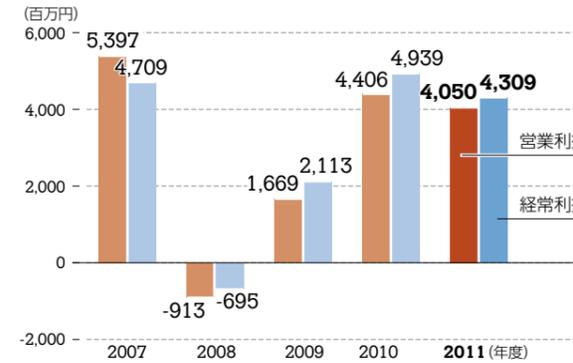
(単位:千円)

活動の区分	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
地球温暖化防止対策	2,110	3,163	4,401	4,101	3,382
省資源・リサイクルの推進	506,259	395,995	493,326	569,839	497,571

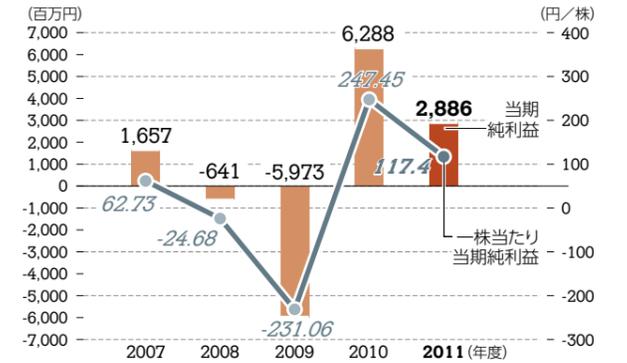
他の環境コミュニケーションほか5項目は経済効果はなし

# 会社データ

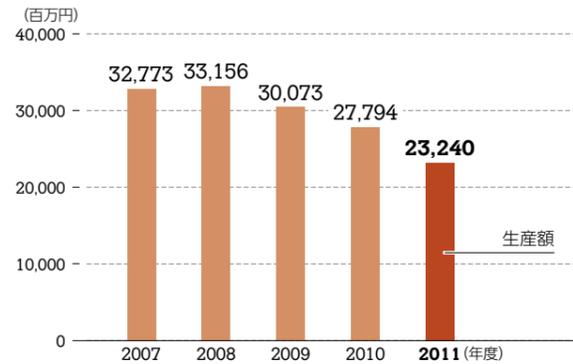
## 営業利益/経常利益(連結)



## 当期純利益/一株当たり当期純利益(連結)

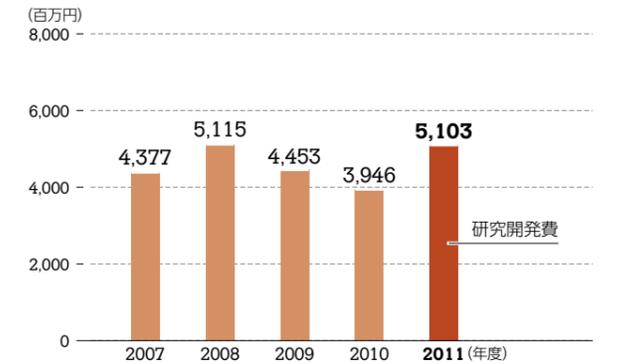


## 生産額(製品製造原価)<sup>\*1</sup>(単体)<sup>\*2</sup>

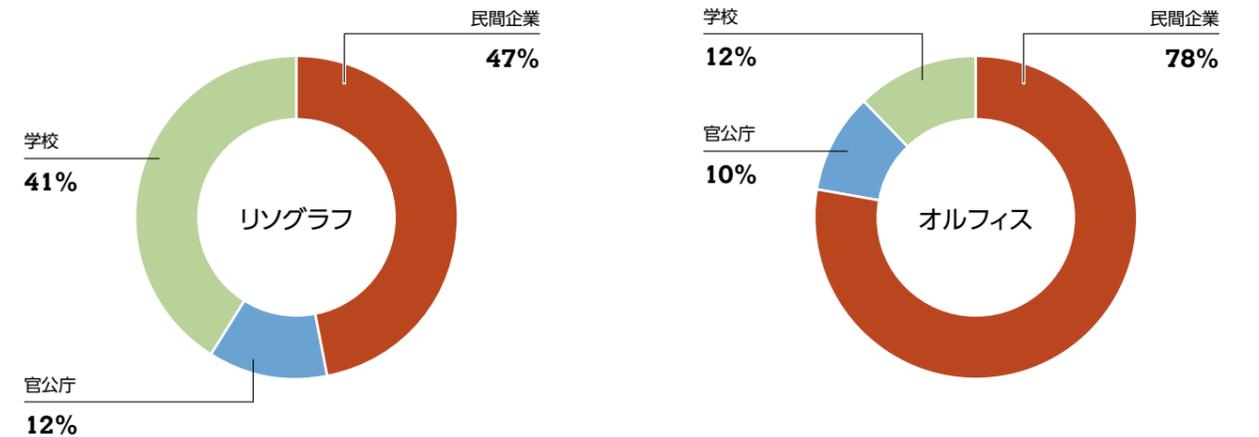


\*1 生産額(製品製造原価):生産額に相当するものとして、製品製造原価を挙げています。  
\*2 単体:子会社および関連会社を除いたもの

## 研究開発費(連結)



## 国内(日本)マーケット別構成比(2011年度)



記載金額は表示金額未満を切り捨てて表示しています。

# 第三者審査

理想科学は報告書の信頼性および客観性を高めるために、報告内容について第三者からご意見をいただき、そのご意見を報告書の制作に反映しています。本年度も昨年までと同様に、テュフ・ラインランド・ジャパン株式会社による第三者検証審査を受けました。今後も、報告内容の正確さ、わかりやすさを追求するとともに、開示情報の充実に努めていきます。

## 「理想科学工業 環境経営報告書2012」第三者審査報告書



理想科学工業 株式会社  
代表取締役社長 羽山 明 殿

2012年7月6日  
テュフ・ラインランド・ジャパン 株式会社  
代表取締役社長 ミヒヤエル・ユングニツチュ

### 1. 審査の範囲及び目的並びに対象、審査の手続き、結論

テュフ・ラインランド・ジャパン 株式会社(以下当審査機関という)は、理想科学工業 株式会社(以下、組織という)が作成した『理想科学工業 環境経営報告書2012』及び『WEB掲載の環境データ』に関して、

- 環境報告及び環境パフォーマンス、環境会計に関する情報にて、算出、集計方法の合理性と数値の信頼性及び、記載内容の妥当性
- 環境報告にて、重要な情報が抜けなく開示されているか

について、独立した第三者機関の立場から審査を行いました。審査目的は、その結果を報告し結論を述べることで。なお、審査基準として、環境省 環境報告ガイドライン及び環境報告書作成基準、GRIガイドライン、を参考としていますが、ガイドラインへの準拠性を認証するものではありません。審査手続きを計画通りに実施し、審査の過程で要求した是正処置が適切に実施されることを約束された結果、当審査機関は、『理想科学工業 環境経営報告書2012』及び『WEB掲載の環境データ』が、一般に公正妥当と認められる環境報告書作成ガイドラインの一般的報告原則に照らして、正確に数値算出されていると結論致します。

### 2. 審査総評

昨年の2011年版から『環境経営報告書の冊子』と『WEB掲載の環境データ』とで情報開示の役割分担を行っています。ステークホルダーからの意見に耳を傾け、よりわかりやすく伝えるべき重要項目を読者に届けることの重要性を理解して情報開示を組み立てようとする姿勢は評価できます。『冊子』は広くステークホルダーである読者全般を対象に構成し、『WEB掲載』では冊子に加えて関連するより詳細なデータ類を取り上げています。今後は、読者が知りたい情報に不自由なくアクセスでき、各テーマを深く掘り下げた記述を充実させて読者に同組織が展開する環境経営の実体が理解されることを期待します。また、2012年版でも全体傾向として海外の事業規模と比べて海外事業所(生産、非生産いずれも)に関連する記載が十分な状態であるかは検討すべき課題です。【環境関連】以下で提示している着眼点と併せて継続的に改善させるべき論点ではないでしょうか。

### 環境関連

環境経営の裏付けとなる環境パフォーマンスデータの集計に関する信憑性は前回に続いて高く評価できます。蓄積された

集計ノウハウは高いレベルにあるといえるものの、なお一部に属人的なところが残っています。人為的なミスや集計担当者の傾注度・習熟度によって集計システム全体に影響を及ぼさないように仕組みとして一層の改善を期待します。加えて、環境経営の分析及び集計ノウハウの蓄積と共に評価すべき情報開示の姿勢が定着しつつあります。

- 過去の誤ったデータを修正し、その原因説明及び正しいデータの開示を行う姿勢
- 環境パフォーマンスの悪化に対してもその理由を説明していく姿勢
- 過去から現在への推移データ、非正常な事態による環境負荷増加分の特定、平常時を仮定した分析、未来への言及 更なる環境報告のレベルアップを期待して改善の視点を提示します。
- 環境への好影響に資する取り組みについて積極的に報告内容を充実させる
- 開発型企業を実感させる環境配慮製品を中心にした展開

### 社会的な取り組み関連

企業統治、基盤となるコンプライアンス、有事のリスクマネジメント、調達業務とサプライチェーン、顧客満足と製品開発、従業員との関係性と教育、事業展開する地域社会への貢献など、環境経営の根幹と不可分な項目が企業の社会的責任に関する論点には組み込まれています。現状では開示すべき項目を一通り揃えています。環境経営とのかかわりについての有機的な記述や論点相互のつながりを描き出している箇所は少数に留まっています。評価されるべき社会貢献活動がいくつか確認できるので、同組織に向けられる社会的な期待に鑑みて各分野でなすべき取り組みと焦点を当てて開示すべき項目を整理されることを期待します。

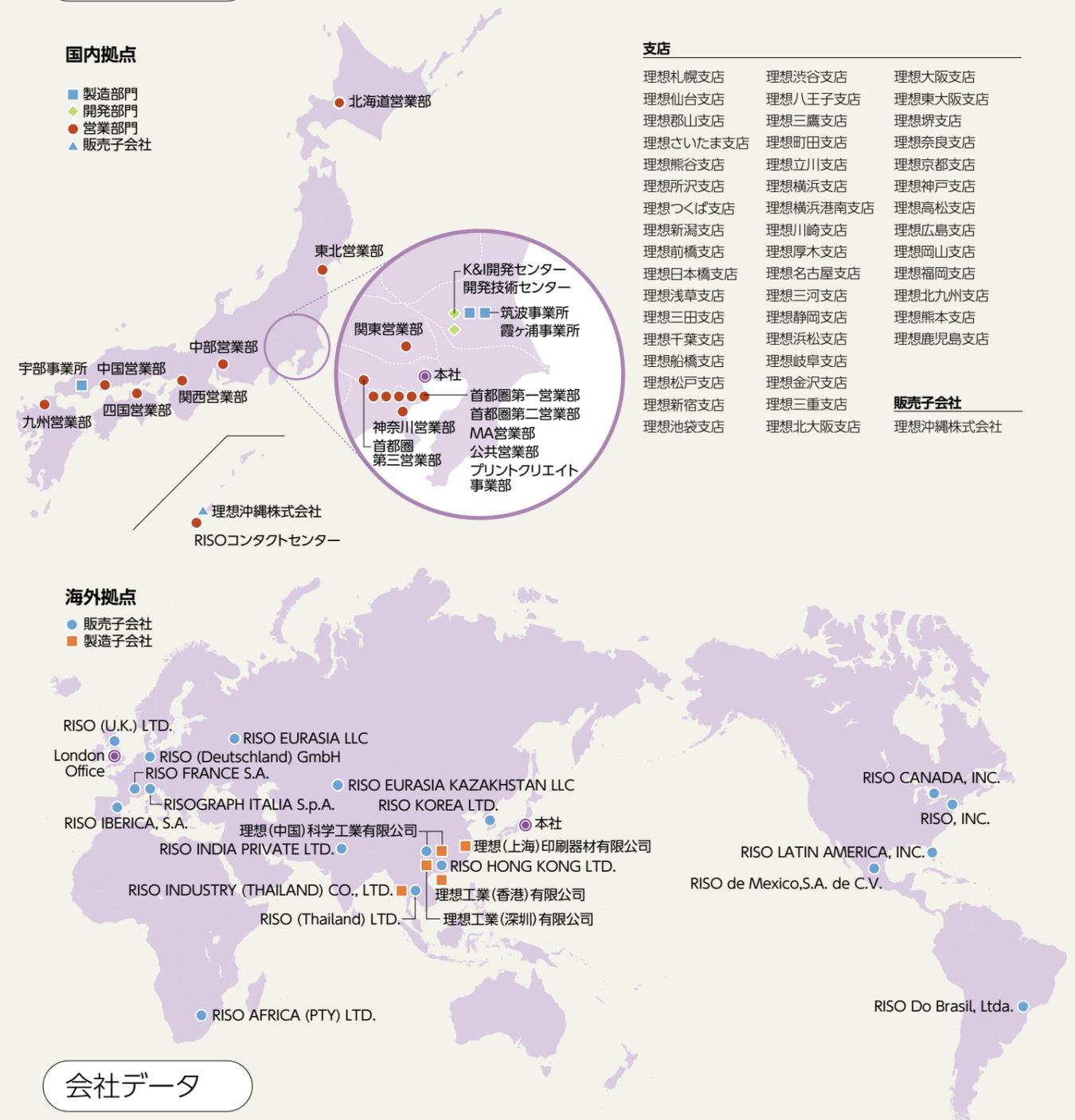
### 環境会計関連

原発事故以降の節電要請という従来計画にはない事態に対応するために環境投資計画を前倒しするなど、環境会計にも影響がありました。蓄積されたノウハウに基づいて期待される良好な状態を維持しています。しかし、環境パフォーマンスデータの集計と同様に将来的な課題を有しており、環境会計をさらに有効ならしめる改善策の検討が必要になるでしょう。「環境報告ガイドライン2012年版」の改訂事項には、「環境経営情報と事業活動／財務情報との連携」という視点もあり、環境会計の発展的再構築に向けて検討すべき課題でしょう。

以上

※審査報告書全文は、Webサイト上に掲載しています。

## 事業拠点一覧 2012年6月1日現在

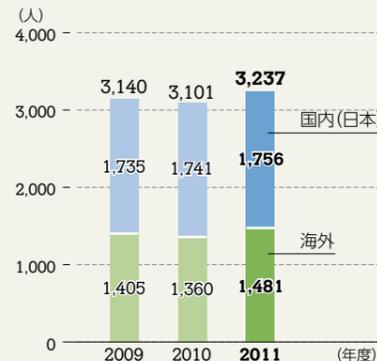


## 会社データ

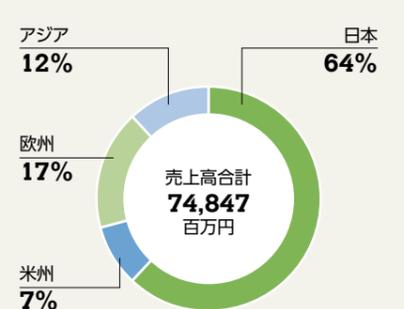
### 売上高(連結)



### 年度末従業員数(グループ全体)



### 地域別売上高(2011年度)



\*1 国内(日本)売上高…日本国内の販売およびアジア代理店販売による売上高注)記載金額は表示金額未満を切り捨てて表示しています