

リケンテクノスグループ
CSR報告書
Corporate Social Responsibility Report
2007



編集方針

リケンテクノスは2002年10月に「環境報告書」を、2005年よりこれを「環境経営報告書」として、環境に主眼をおいた企業としての取り組みと成果を公表してまいりました。本年度から報告書の名称を「CSR報告書」と改め、企業の社会的責任（CSR：Corporate Social Responsibility）の観点からリケンテクノスグループの経営理念実現に向けた取り組みと成果をご報告いたします。

報告書の対象範囲

報告対象期間
2006年4月1日～2007年3月31日
なお、本報告書には一部2007年度の活動内容も含まれています。

報告対象範囲（所在地については6～7ページをご覧ください）
本報告書における環境報告の対象範囲は、リケンテクノス（株）およびそのグループ会社下記12社です。項目によってはグループ会社を含まない場合もあります。

対象グループ会社名

- 進興電線株式会社
- 株式会社協栄樹脂製作所
- カネコン商事株式会社
- エムアイ化成株式会社
- リケンタイランドカンパニーリミテッド
- P.T.リケンアサヒプラスチックインドネシア
- 上海理研塑料有限公司
- 理研食品包装（江蘇）有限公司
- リケンU.S.Aコーポレーション
- リムテックコーポレーション
- リケンエラストマーズコーポレーション
- リケンテクノスヨーロッパB.V.

報告対象分野
本報告書は当社およびグループ会社の経営・社会・環境に関する取り組みを報告しています。

参考にしたガイドライン

本報告書の構成については、2003年3月環境省発行の「環境報告書ガイドライン（2003年度版）」および2005年2月環境省発行の「環境会計ガイドライン2005年版」を参考に作成いたしました。

発行時期

2007年10月（次回発行予定 2008年10月）

発行履歴

年 度	発行年月	名 称
2002	2002年10月	環境報告書
2003	2003年9月	〃
2004	2004年10月	〃
2005	2005年10月	環境経営報告書
2006	2006年10月	〃

表紙について

リケンテクノスのコーポレートマークと東京都の花「ソメイヨシノ」を融合しました。コーポレートマークは2001年の創立50周年を機に社名変更と同時に一新したもので、RIKEN TECHNOSの“R”をベースに、コア事業であるコンパウンドとフィルムのイメージを組み合わせ、信頼感を表し、未来へ羽ばたくしなやかな翼の形を表現しています。リケンテクノスグループは、持続可能な社会の実現をステークホルダーの皆様とともに考え、行動していきます。

環境省・環境報告ガイドライン（2003年度版）対照表

	記載項目	有無	ページ
1	経営責任者の緒言	○	2
2	報告に当たっての基本的要件		
	ア 報告対象組織	○	表紙裏
	イ 報告対象期間、発行日及び次回発行予定	○	表紙裏
	ウ 報告対象分野	○	表紙裏
	エ 準拠あるいは参考にした環境報告等に関する基準又はガイドライン等	○	表紙裏
	オ 作成部署及び連絡先	○	41、裏表紙
	カ 利害関係者からの意見や質問を受け付け、質問等に応える旨の記述等、何らかのフィードバックの手段	○	裏表紙、アンケート用紙
	キ ホームページのURL	○	〃
	ク 主な関連公表資料の一覧	○	14
3	事業の概況		
	ア 全体的な経営方針等	○	3、5
	イ 主たる事業の種類、主要製品・サービスの内容	○	4
	ウ 売上額又は生産額（過去5年間）	○	4
	エ 従業員数（過去5年間）	○	4
	オ その他の経営関連情報（総資産額、純損益、床面積等）	○	4
	カ 主たる事業活動の範囲、工場、事業所数、本社及び主要な工場、事業場の所在地及びそれぞれの生産品目	○	6～7
	キ 報告対象期間中に発生した組織の規模や構造、所有形態、製品・サービス等における重大な変化の状況	○	7
	ク 沿革及び事業活動における環境配慮の取組の歴史等の概要	○	23
	ケ 対象市場や顧客の種類	○	4
4	事業活動における環境配慮の方針	○	22
5	事業活動における環境配慮の取組に関する目標、計画及び実績等の総括	○	26
6	事業活動のマテリアルバランス	△	30
7	環境会計情報の総括	○	30
8	環境マネジメントシステムの状況	○	23
9	環境に配慮したサプライチェーンマネジメント等の状況	○	29、34
10	環境に配慮した新技術等の研究開発の状況	○	31～33
11	環境情報開示、環境コミュニケーションの状況	○	36～40
12	環境に関する規制の遵守状況	○	25
13	環境に関する社会貢献活動の状況	○	15
14	総エネルギー投入量及びその低減対策	○	27、30
15	総物質投入量及びその低減対策	×	—
16	水資源投資量及びその低減対策	△	30
17	温室効果ガス等の大気への排出量及びその低減対策	○	27
18	化学物質の排出量・移動量及びその管理の状況	○	28
19	総製品生産量又は総商品販売量	×	—
20	廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量及びその低減対策	○	27
21	総排水量及びその低減対策	△	30
22	輸送に係る環境負荷の状況及びその低減対策	○	30、35
23	グリーン購入の状況及びその推進方策	○	34
24	製品・サービスのライフサイクルでの環境負荷の状況及びその低減対策	×	—
25	社会的取組の状況		
	ア 労働安全衛生に係る情報	○	12、35
	イ 人権及び雇用に係る情報	○	18～21
	ウ 地域の文化の尊重及び保護等に係る情報	○	15、17
	エ 環境関連以外の情報開示及び社会的コミュニケーションの状況	○	15、16
	オ 広範な消費者保護及び製品安全に係る情報	○	34
	カ 政治及び倫理に係る情報	△	10、11
	キ 個人情報保護に係る情報	○	11

CONTENTS

編集方針

ごあいさつ	2
-------	---

リケンテクノスグループの概要

リケンテクノスグループの概要	4
国内・海外ネットワーク	6
製品紹介	8

社会性報告

コーポレートガバナンスと コンプライアンス	10
環境、労働安全および 品質保証	12
お客様・お取引先とのかかわり	13
株主とのかかわり	14
社会とのかかわり	15
従業員とのかかわり	18

環境報告

環境管理活動	22
活動結果の概要	26
環境会計	30
環境・安全への取り組み	31
環境負荷データ	36

有識者の意見	41
--------	----

編集後記	41
------	----



当社は1951年、大学の研究室で開発された塩化ビニル樹脂に関する技術をベースに、当時新素材であった塩化ビニルを広く世に出すことを目的に理研ビニル工業株式会社の社名で事業をスタートさせました。「理研」の名前が示すように当社は理化学研究所に由来する企業であり、技術を存立基盤に置くベンチャー企業として誕生いたしました。

以来、塩化ビニルをはじめとする様々な樹脂について、それぞれの樹脂特性を活かし、用途に応じたコンパウンド、フィルム、食品用ラップを開発・製造し、社会の発展と人々の豊かな暮らしづくりに寄与してまいりました。またこの間、社業は順調に拡大し、国内外で生産拠点を拡充し、雇用の拡大を図る一方で、株式を公開するなど資本の充実に努めてまいりました。

技術をよりどころにするベンチャー企業として創業した当社が樹脂加工メーカーとしてグローバルに経営基盤を確立できたのは、当社のステークホルダーの皆様のご理解とご支持を得られたからに他なりません。私達はこのステークホルダーの皆様からのご支持を得て企業を発展させていくことそのものが企業の社会的責任（CSR）と捉えております。

企業は社会の一員として健全な事業活動を通じて地球環境を含む社会との協調のもとで持続的に発展し、同時に社会との積極的な係わりの中で社会貢献を行なうことが近時特に求められております。当社は創業50周年を迎えた2001年に社名を「リケンテクノス株式会社」と改め、創業時のベンチャー精神を忘れることなく、技術を柱にし、時代、社会環境の変化に合わせ、自ら

発展するとともに、社会の持続的な発展に寄与していける会社づくりを目指しております。

当社は「正しい行動による利益ある成長を通して企業価値を高めていく」を当社グループの基本理念と定め、これを実現すべく様々な取り組みを行なっております。特に環境については、当社グループが毎年20万トンを超える熱可塑性樹脂をベースにしたコンパウンドとフィルムを製造・販売する合成樹脂加工メーカーとして、より高いレベルでの環境対応を実現していくことを当社グループの最重要課題として位置付けております。

一方で、ステークホルダーの皆様からのご理解とご支持を得るには適切かつ正確な情報開示が不可欠です。当社はこういった取り組みの現状と成果を2002年から「環境報告書」、2005年から「環境経営報告書」として、環境を主眼に置いて積極的に情報開示してまいりました。さらに本年度は企業の社会的責任という広い観点から、当社グループの基本理念実現に向けた取り組みと成果を「CSR報告書」としてご報告いたします。創刊にあたる本報告書をお読みいただき、忌憚のないご意見をお寄せいただければ幸いです。

リケンテクノス株式会社
代表取締役社長

木下 宏一

経営の基本方針

「固有の価値を創造するマテリアル・ソリューション・サプライヤーとしてのリケンテクノスブランドを確立し、揺るぎない地位を国内外において築くこと」を経営ビジョンとして、「高い加工技術を活かした高付加価値の事業体質」づくりを目指します。コンパウンド事業（市場創造型）、フィルム事業（高度加工型）、食品包材事業（提携拡大型）の3事業を柱に今後も一層のグローバル戦略を推し進め、当社グループの高品質の製品を、世界のより多くの顧客に提供することを目指します。

リケンテクノスグループの概要

会社概要

(2007年3月31日現在)

社 名	リケンテクノス株式会社
設 立 年 月 日	1951年(昭和26年) 3月30日
資 本 金	85億14百万円
代表取締役社長	木下 宏一
従 業 員 数	842名
本 社 所 在 地	東京都中央区日本橋本町3丁目11番5号

事業内容

リケンテクノスは塩化ビニル樹脂コンパウンドの商業生産とその販売を目的に、「理研ビニル工業株式会社」として1951年に設立されました。

2001年の創業50周年を機に社名を理研ビニル工業株式会社から「リケンテクノス株式会社」(RIKEN TECHNOSは“RIKEN”“TECHNOLOGY”“SUPPLIER”を統合した名称)に変更しました。

リケンテクノスは、創業以来培われてきた合成樹脂加工に係わる総合的な技術をベースに「コンパウンド事業」「フィルム事業」「食品包材事業」の3事業を柱に国内外で事業を展開しています。“マテリアル・ソリューション・サプライヤー (Material Solution Supplier)”として、多様化・高度化するお客様や社会のニーズに適合した高品質な製品・技術を提供しています。

コンパウンド事業

コンパウンドとは、ベースの樹脂に添加剤を何種類か混ぜ合わせ、新しい性質を持たせた複合材料で、主に押出成形や射出成型に使われる素材です。

主要製品

塩化ビニルコンパウンド、熱可塑性エラストマー、導電性コンパウンド、制電性コンパウンド、バイオマスコンパウンドなど

フィルム事業

配合した樹脂の特性に適した製法で高品質のフィルム製膜を行なっています。

また、複数のフィルムを貼り合わせたり、表面に機能性塗料をコートすることによって意匠性や機能性を付与したフィルム製品を製造しています。

主要製品

環境対応型化粧粘着シート、メンブレン成形シート、鋼板用フィルム、ポリエステル樹脂系フィルム、IRカットフィルム、ガラス装飾フィルム、リフォーム用樹脂化粧パネル、光学用フィルムなど

食品包材事業

日本で初めて塩化ビニル樹脂のラップを開発したパイオニアとして、家庭用から業務用まで、食品包装用ラップの品質・性能を追求するとともに、食品や自動包装機などに適したラップを開発し、製造しています。

主要製品

塩化ビニルラップ、オレフィン系ラップなど

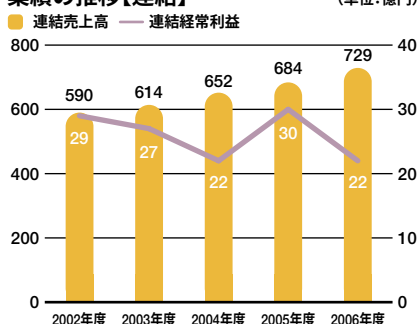
業績

詳細は当社ホームページの『財務・IR』のページをご覧ください。

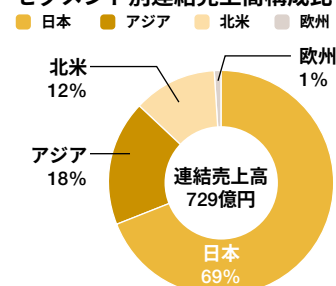
2006年度 業績 (単位: 億円)

	連結	個別
売上高	729	477
営業利益	20	2
経常利益	22	11
当期純利益	10	9

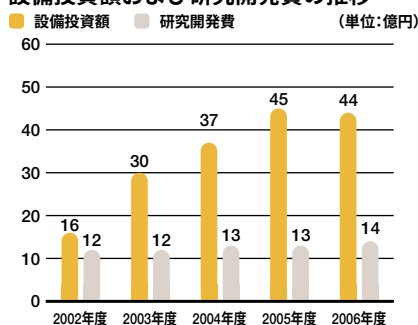
業績の推移(連結)



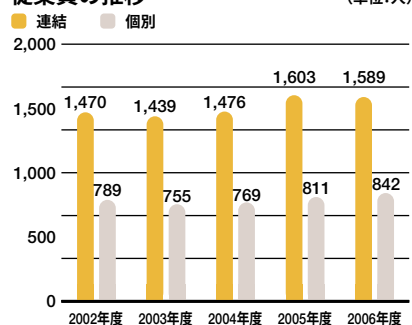
セグメント別連結売上高構成比



設備投資額および研究開発費の推移



従業員の推移



中期経営計画 “Plan ff Phase II”

リケンテクノスグループは、2006年度から2008年度までの中期経営計画『Plan ff Phase II（プランフォルテシモ フェーズ2）』を策定し、2006年4月よりスタートしました。
「塩ビ事業の更なるグローバル化」と「高機能製品事業の拡大」を発展の方向性と定め、この3年間で将来に向け飛躍する高付加価値型企業の基盤創りを目指します。

1 Plan ff Phase II の骨子

① 3事業それぞれの自立と新ビジネスモデルの構築

3事業はそれぞれ下記を事業の方向性と定め、積極的な経営資源の投入と事業展開を図っていきます。

- **コンパウンド事業**：「市場創造型」
技術力を活かした迅速な製品開発によって市場を先取りし、グローバルな事業拡大と顧客満足を図ることを目指します。
- **フィルム事業**：「高度加工型」
製膜から3次加工までの技術力を駆使して差別化商品を製造しグローバルに収益を拡大することを目指します。
- **食品包材事業**：「提携拡大型」
国内外で提携拡大・強化を進め、アジアNo.1のラップメーカーとなる基礎を固めることを目指します。

② 人材育成を軸とした企業改革の実践

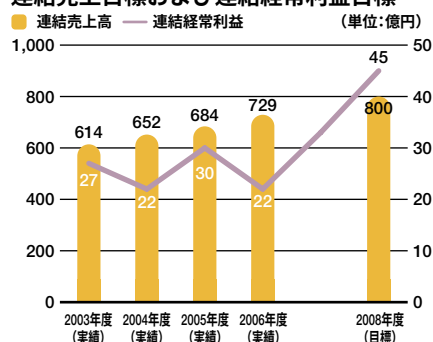
時代の変化に適合して企業を変革・発展させることができる担い手を育成するための様々な制度と仕組みを作りあげていきます。

③ 技術力の強化

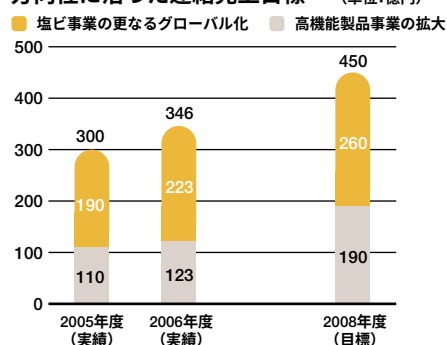
生産現場から研究開発にいたるまで、メーカーとして本来あるべき「ものづくり」の体制を構築するために積極的な投資を行ない、技術力の抜本的な強化を図ります。

2 Plan ff Phase II の数値目標

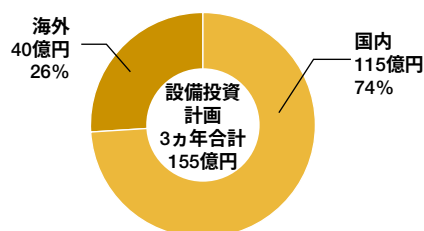
連結売上目標および連結経常利益目標



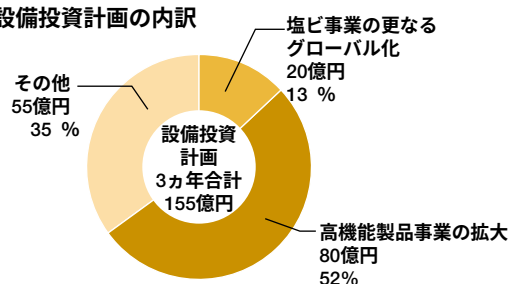
左記連結売上高のうち、発展のための方向性に沿った連結売上目標



設備投資計画



設備投資計画の内訳



国内・海外ネットワーク

リケンテクノスグループは、当社およびグループ会社12社で構成されています。
創業以来、積極的に国内外市場を開拓し、リケンテクノスブランドの浸透に努めてきました。
「マテリアル・ソリューション・サプライヤー」として、国内外拠点の連携により、総合的にお客様の課題を解決しています。



リケンテクノス株式会社事業所	所在地	主な業務内容
① 本社	〒103-8438 東京都中央区日本橋本町3丁目11番5号	本社機構、コンパウンド・フィルム・食品包装用フィルムの営業
② 大阪支店	〒530-0047 大阪府大阪市北区西天満4丁目11番23号	コンパウンド・フィルム・食品包装用フィルムの営業
③ 名古屋営業所	〒460-0008 愛知県名古屋市中区栄2丁目9番3号	コンパウンド・食品包装用フィルムの営業
④ 福岡営業所	〒812-0013 福岡県福岡市博多区博多駅東2丁目5番19号	食品包装用フィルムの営業
⑤ 埼玉工場	〒369-0295 埼玉県深谷市岡2058	コンパウンド・フィルム・食品包装用フィルムの製造
⑥ 三重工場	〒519-0132 三重県亀山市管内町522	コンパウンド・フィルム・食品包装用フィルムの製造
⑦ 群馬工場	〒373-0044 群馬県太田市上田島町451番12	クリーン環境下での高機能フィルムの製造
⑧ 材料開発センター	〒144-0045 東京都大田区南大塚2丁目37番1号	コンパウンドの研究開発および国内外拠点の技術的サポート
⑨ フィルム開発センター	〒369-0295 埼玉県深谷市岡2058	フィルムの研究開発および国内外拠点の技術的サポート
⑩ 上海駐在員事務所	中華人民共和国 上海市延安西路2299號 世貿商城10A89室 郵編200336	連絡事務所（フィルムの市場調査および顧客の品質・技術サポート）

国内関係会社	所在地	資本金	出資比率	主な業務内容
⑪ 進興電線株式会社	〒103-0001 東京都中央区日本橋小伝馬町14番6	4,800万円	96.51%	電線の製造・販売
⑫ 株式会社協栄樹脂製作所	〒103-0001 東京都中央区日本橋小伝馬町7番16	2,400万円	100%	合成樹脂製品の成形加工および製品の販売
⑬ カネコン商事株式会社	〒105-0004 東京都港区新橋4丁目2番4号	1,000万円	60%	合成樹脂加工品販売
⑭ エムアイ化成株式会社	〒520-3213 滋賀県湖南市大池町2番4	3億円	92%	塩化ビニル成形材料の製造・販売

国内関係会社は本社所在地のみを表示しています。

海外関係会社



リケンタイランドカンパニーリミテッド



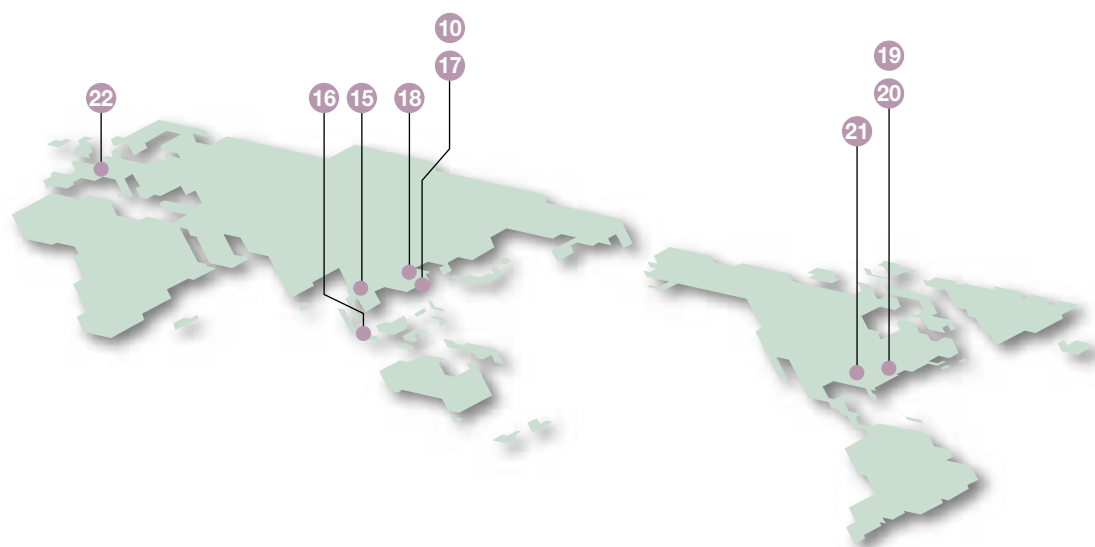
P.T.リケンアサヒプラスチックインドネシア



上海理研塑料有限公司



理研食品包装（江蘇）有限公司



リケンU.S.A.コーポレーション



リムテックコーポレーション



リケンエラストマーズコーポレーション



リケンテクノスヨーロッパB.V.

海外関係会社	所在地	資本金	出資比率	主な業務内容
15 リケンタイランドカンパニーリミテッド	143 MOO 5 BANGKADI INDUSTRIAL PARK, TIVANOND ROAD, BANGKADI, MUANG-PATHUMTHANI, PATHUMTHANI 12000 THAILAND	1億2,000万バーツ	40%	塩化ビニル成形材料の製造・販売
16 P.T.リケンアサヒプラスチックインドネシア	MM2100 INDUSTRIAL TOWN BLOK H-9, CIKARANG BARAT BEKASI 17520 WEST JAVA, INDONESIA	470万米ドル	40%	塩化ビニル成形材料の製造・販売
17 上海理研塑料有限公司	中華人民共和国 上海市閔行区金都路3700號 郵編201108	550万米ドル	70%	塩化ビニル成形材料の製造・販売
18 理研食品包装（江蘇）有限公司	中華人民共和国 江蘇省江陰市霞客鎮（璜 塘）工業園 郵編214407	500万米ドル	61%	食品包装用フィルムの製造・販売
19 リケンU.S.A.コーポレーション	1702 BEVERLY ROAD, BURLINGTON, NJ 08016 U.S.A.	40万米ドル	100%	機能性フィルム製品の仕入・販売
20 リムテックコーポレーション	1702 BEVERLY ROAD, BURLINGTON, NJ 08016 U.S.A.	1,000万米ドル	51%	塩化ビニル成形材料の製造・販売
21 リケンエラストマーズコーポレーション	340 RIKEN COURT, HOPKINSVILLE, KY 42240 U.S.A.	1,000万米ドル	60%	高機能プラスチック成形材料の製造・販売
22 リケンテクノスヨーロッパB.V.	HOEKSTEEN 153, 2132 MX HOOFFDORP, THE NETHERLANDS	40万ユーロ	100%	機能性フィルム製品の仕入・販売

※ なお、2006年6月にリケンエラストマーズコーポレーション、2006年8月にカネコン商事株式会社、2007年5月にエムアイ化成株式会社が新たに当社グループに加わりました。

こんなところにリケンテクノス

私たちは、人・暮らし・環境を豊かに結ぶ、
マテリアル・ソリューション・サプライヤーです。

私たちの製品は用途に応じ加工され、暮らしの中で活躍しています。

車両用
化粧粘着シート



キッチン表面フィルム
家庭用ラップ

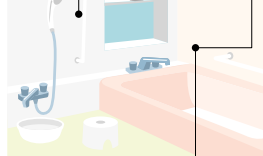


冷蔵庫表面
フィルム



フラットケーブル

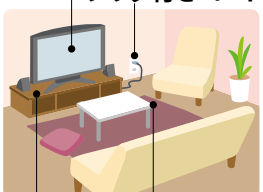
手すり材
ユニットバス用
フィルム



リフォーム用
樹脂パネル



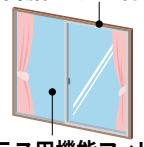
光学用フィルム
プラグ付きコード



家電用
フィルム

テーブル
エッジ

樹脂サッシ材



ガラス用機能フィルム
「リベックス®」

ボールペンの
グリップ材





コーポレートガバナンス とコンプライアンス

リケンテクノス株式会社
代表取締役常務

清水 浩

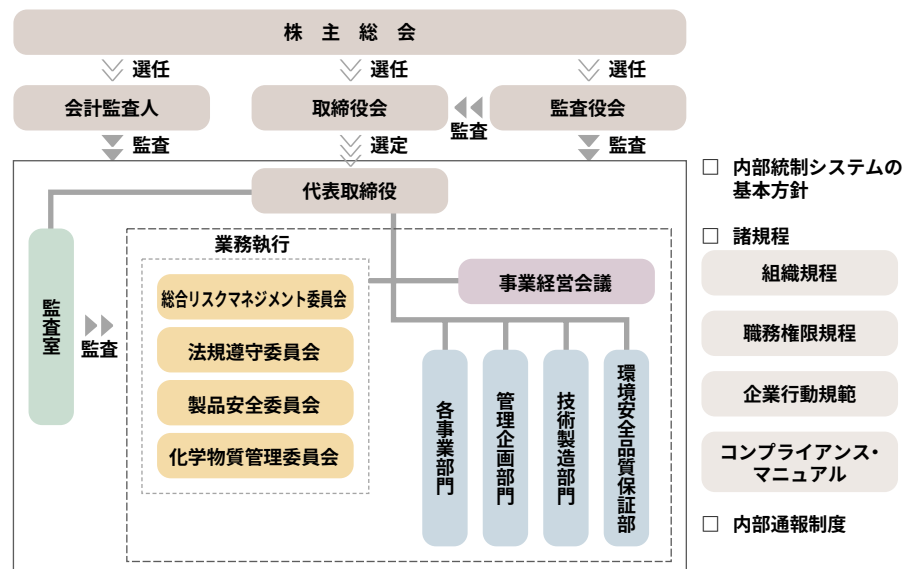
リケンテクノスグループでは事業活動の面において、塩ビ事業の更なるグローバル化と高機能製品事業の拡大を目指し、成長・発展を実現するとともに、あらゆるステークホルダーの皆様から支持され、信頼される企業を目指しています。そのためには、ステークホルダーすべてをお客様と考えると、経済的な側面だけでなく、コンプライアンス（法令遵守）、労働環境、社会貢献などの社会的側面でもバランスよく責任を果たし、満足していただけるように、これらの視点

を経営の改革に活かしていくことに取り組んでいます。また、社会の信頼と共感を得るために内部統制システムの基本方針として、当社グループの企業行動規範および法令・定款を遵守し、公正な競争や適正な取引を通して企業活動を行なうことを宣言しました。そしてコーポレートガバナンスの実効性を確保するため、IR*、広報活動など積極的な情報開示に取り組んでいます。

*IRとはInvestor Relationsの略で、投資家向け広報のこと。

コーポレートガバナンスに対する 考え方

リケンテクノスは右の図に示すコーポレートガバナンス体制をとっています。



内部統制システムの基本方針に沿った体制整備

リケンテクノスは社会的信頼を確保し、企業の社会的責任を果たす基本方針として「リケンテクノスグループ企業行動規範」を定め、公正な競争や適正な取引を通して企業活動を行なうことを宣言しています。グループ全社に行動規範の徹底を図る一方で、より確実な実現のため2006年5月に「内部統制システムの基本方針」を制定しました。この基本方針に沿

い、グループ全体の体制整備を進めています。

「内部統制システムの基本方針」に示された対象は多岐にわたりますが、このうちコーポレートガバナンス上、特に注力すべき項目およびその取り組み状況は次の通りです。

1. 取締役・使用人の職務執行が法令・定款に適合することを確保するための体制

「リケンテクノスグループ企業行動規範」および法令・定款遵守が全ての企業活動においての基本であることを全員に徹底する一方で、法令遵守委員会による全社管理を行ない、法務担当部署による全役職員を対象としたコンプライアンス教育を実施し、また内部通報制度を設けています。

2. 損失の危険の管理に関する規程その他の体制

代表取締役社長を委員長とする総合リスクマネジメント委員会を設置し、事業活動に潜在するリスクのうち、特に経営に重大な影響を与えるリスクとして特定した7件について、その発生を未然に防止し影響度合いの低減に努める一方で、発生時の対応の検討を進めています。

3. 企業集団における業務の適正を確保するための体制

リケンテクノスグループ全体の内部統制システム構築と情報共有化の徹底を図るミッションを経営企画担当部署に与え、グループとして業務の適正性が確保できる体制を整えています。

4. 監査が独立性を保ち、実効的に行なわれる体制

監査役は社内の重要な会議に出席し、また稟議、議事録等の回覧を受け、企業としての意思決定が適切に行なわれているかの確認を行います。代表取締役との定期的な意見交換を行なうほか、任意の役職員との間で随時ヒアリングを行ない、実効的な監査が行なわれることを確保できる体制を構築しています。

また、内部監査については、2004年4月に設置した監査室が担当しています。内部統制の目的である「業務の有効性・効率性」「財務報告の信頼性」「法令等の遵守」「資産の保全」の達成のため、その6つの要素である「統制環境」「リスクの評価と対応」「統制活動」「情報と伝達」「監視活動」「ITへの対応」を主眼に置いた監査を実施しています。

内部通報ホットライン

リケンテクノスでは、2005年4月に内部通報規程を制定しました。「リケンテクノスグループ企業行動規範」などを含めた法令・規則違反や不正に関する疑問を連絡・相談する窓口を監査室とした内部通報ホットラインを設置し、従業員に公開

しています。相談者が社内で特定されないようにするなど、相談者のプライバシーに十分配慮し、匿名性を確保できる環境を整え、相談者がいかなる不利益をも受けないよう徹底しています。

情報セキュリティ

インターネットなど電子メディアが著しい進歩をとげる中、個人情報を含め重要情報漏洩や外部からの不正アクセスのリスクも増えています。

リケンテクノスでは、使用するパソコンの「IDとパスワード」入力必須化はもちろん、業務内容・職位に応じたアクセス制限の設定、必要に応じたデータの暗号化などにより情報漏洩のリスクの最小

限化に努めています。また外部からの不正アクセスに対しては最新のプロテクトシステムを導入し、防止に努めています。また、個人情報については、2005年4月に施行された個人情報保護法に基づき、基本方針を定めた「個人情報保護基本規程」、運用細則である「個人情報取扱規則」を制定し、全社をあげて個人情報保護に取り組んでいます。

環境、労働安全 および品質保証



リケンテクノス株式会社
代表取締役専務

高橋 昭行

安全と環境保全の徹底

●コミットメント

私は、社員が元気で生き生きと安心して働ける、ゼロ災害の安全な職場づくりを進めます。5Sの徹底を基本にリスクアセスメント・フェールセーフの活動を更に進め安全確保を図ります。

また、地域・国はもちろん、地球環境を守ることは企業が持続的に存続する上で最重要かつ基本的課題として、働く仲間一人ひとりまで徹底し環境保全に取り組んでいきます。

これらの活動を通して安全・環境保全において模範となる企業グループとなることを目指します。

製品の安全性と品質の確保

●コミットメント

製品の安全性と品質の確保は「ものづくり」する当社にとって最重要課題であると私は考えています。

安全性と品質へのお客様からのご要望はますます高まり、多様化してきています。使用する化学物質の安全性を確認することを徹底し、一層、安心かつご満足いただける製品づくりを目指します。

製品の品質保証

当社はISO9001の仕組みを全社横断的に構築しています。各生産拠点に品質保証課を置き、お客様の品質に関する要求事項の把握、設計、製造、納入までの全工程の品質管理を徹底しています。さらに、毎月、生産拠点ごと、事業部ごとに品質改善委員会を開催、不良事例およびその改善対策実施状況を管理し、なお一層の品質向上を目指し努力しています。

また、製造物責任法が1995年に施行され、当社も「製品安全委員会」を中心に、より高い製品安全性を確保する活動を実施しています。

製品開発においては、新素材を中心にリサイクル好適材などの環境対応型製品の開発に注力しています。

お客様・お取引先との かかわり

リケンテクノス株式会社
取締役購買本部長

工藤 紳悦



当社の購買方針について

お客様が満足する製品を提供するためには、当社のみならず、お取引先にも品質の更なる向上・原価の低減、先進的な新技術導入などの努力をしていただき、相互信頼に基づいたパートナーシップを築き、共存・共栄で成長発展していきたいと願っています。

① 公正な購買取引と選定

・お取引先とは対等な立場で取引を行ない、偏見の無いオープンで公正公平な参入機会を提供します。原則として複数購買を実施しています。

② パートナーシップの構築

・お取引先との間で良好な人間関係を保つことを基本に、人間的尊厳を重視し不当な差別をしないよう心掛けています。

③ 関連法令の遵守と自主管理

・購入業務につきましては、相互の機密情報の取り扱いには十分注意し、社会規範や関連法規を遵守しています。また、環境保全の観点から当社の定めたグリーン調達基準に基づき購入を行ないます。

④ お取引先の状況について

・購入にあたっては、お取引先の状況を考慮しています。

「技術力」・・・技術水準、製造能力、販売能力

「競争力」・・・価格、安定供給（納期）、コストダウン提案

「経営力」・・・経営状況、系列関係、業界における地位・評判、当社製品の販売協力状況

当社の購買体制について

当社の購入部門は、本社購買本部の資材部と、各工場の業務課が行なっています。資材部では、集中購買により原材料・原反・燃料・包装資材などの購入を担当しています。

各工場の業務課では、工場で使用する消耗品や貯蔵品などの購入を担当しています。設備関連の購入は、工場ごとに取りまとめ業務課が担当しますが、高額案件は資材部で価格交渉を行なっています。

株主とのかかわり

株主総会

定時株主総会は、毎年6月に開催しています。株主総会を株主の皆様と経営者との率直な対話の機会と位置付けています。リケンテクノスをより深く理解していた

だけるよう、株主の皆様からのご質問には丁寧にわかりやすく答えるように努めています。

情報開示について



年次報告書

リケンテクノスは、常に株主や投資家の皆様の視点に立った迅速、正確かつ公平な会社情報の開示を適切に行なっています。皆様に事業活動の状況や戦略などへの理解を一層深めていただけるよう、東京証券取引所の適時開示基準以上の積極的開示をするよう努めています。

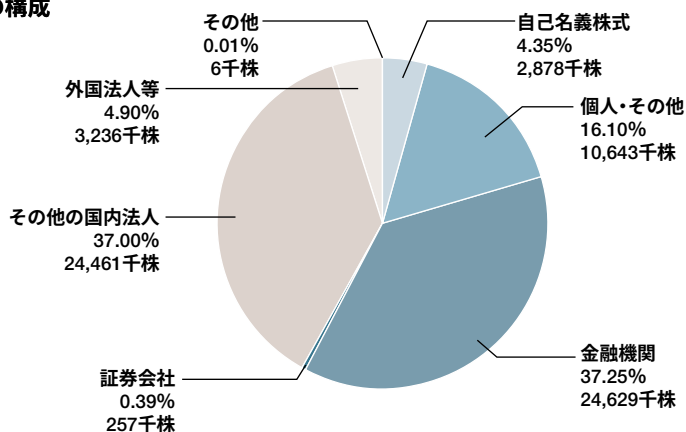
また、当社ホームページに財務・IRに関

するページを設け、決算短信、適時開示資料、有価証券報告書などを情報開示後（プレスリリース）、速やかにホームページに掲載しています。

2006年は、新3ヵ年計画「Plan ff Phase II」の概要をプレスリリースし、ホームページに掲載しました。

株主の構成（2007年3月31日現在）

株主の構成



利益の配分に関する基本方針

リケンテクノスは従来から安定した配当を継続して実施することを基本方針としています。積極的な事業展開を行なうため十分な内部留保の維持と株主の皆様

に対する利益還元を果たせるよう、剰余金については自己株式の買い受けを含め、効率的な使用を取締役会で十分検討の上、決定しています。

基準日	1株当たり配当金			配当性向 (連結)
	中間期末	期 末	年 間	
2003年3月期	3円00銭	3円00銭	6円00銭	46.2%
2004年3月期	3円00銭	3円00銭	6円00銭	43.0%
2005年3月期	3円00銭	3円00銭	6円00銭	25.1%
2006年3月期	3円00銭	5円00銭	8円00銭	21.2%
2007年3月期	4円00銭	4円00銭	8円00銭	49.5%

社会とのかかわり

地域コミュニケーション



亀山商工会議所ガイドブック



工場近隣地域との懇談会・工場見学

リケンテクノスでは、工場の近隣地域の皆様との懇談会および工場見学を開催しています。懇談会では、環境への取り組み状況を報告するとともに、近隣地域の皆様のご要望をうかがい、環境関係を含

めた幅広い意見交換を行ない、当社の事業活動へのご理解をいただいています。定例懇談会を、埼玉工場は年1回、三重工場は2年に1回開催しています。

工場見学

埼玉・三重両工場と材料開発センターでは小・中学生の総合学習の一環として職場体験を定期的に行っています。リケンテクノスでは、次世代を担う子供たちの社会に対する幅広い視野を養うための一助として、職場体験を積極的に受け入れています。

また、三重工場では、亀山商工会議所のホームページおよびガイドブックに工場見学に関する案内を掲載し、全国から工場見学者を受け入れています。

一方、海外ではP.T.リケンアサヒプラスチックインドネシアにおいてインドネ

シア国内の大学に対して見学会を実施しています。



小学生の職場体験

工場周辺の環境美化活動

工場周辺の清掃などを定期的に行ない、地域環境の美化に積極的に取り組んでいます。埼玉工場では、工場周辺の清掃を月2回行ない、工場～JR岡部駅間の道路清掃を年2

回実施しています。三重工場では、年2回、工場周辺の道



路および河川敷の清掃を実施しています。群馬工場では工場外周道路の草刈り、ゴミ拾いなどの美化運動を展開しています。また、関連会社では、進興電線株式会社とインドネシアのP.T.リケンアサヒプラスチックインドネシアが工業団地内の環境整備活動に参加しています。

地域行事への支援活動

リケンテクノスは、地元の様々な行事・イベントへの協賛・参加を通じて地域との交流を深めています。

本社では「日本橋べったら市」、埼玉工場では「深谷市民マラソン」や地域商工祭り、三重工場では「亀山市駅伝大会」や「亀



深谷市民マラソン



大田区六郷神社のお祭り

山市納涼大会」、群馬工場は太田市花火大会や夏祭り、材料開発センターでは地元自治体のお祭りといった行事・イベントに協賛・参加しています。

腎臓透析機用血液透析チューブの寄付

リケンタイランドカンパニーリミテッドでは、2006年12月に、本社・工場があるパトムタニ県のパトムタニ病院に腎臓透析機用の血液透析チューブ174セットを寄付しました。この血液透析チューブは経済的に継続して治療を受けることが困難な腎臓病患者に使用されます。この寄付は毎年行なっています。



インターンシップ

リケンテクノスでは、樹脂加工における「ものづくり」の現場を体験し、化学が身近なものであることを知ってもらうため、大学生、大学院生を対象にインターンシップ制度を実施しています。樹脂から製品を作る過程を経験し、「ものづくり」の楽しさを実感してもらっています。また、

直に開発者と接することにより「社会人および開発者としての姿勢」を知っていただく良い機会となっています。海外でも、中国の理研食品包装（江蘇）有限公司がインターンシップを受け入れています。（2005年6月～7月に1名実習実施。2007年4月から1名実習実施）

Comment

リケンテクノス株式会社
総務部人材育成グループ
山形 洋介

「高分子からモノをつくる」「自己紹介から自分をつくる」という2つの「つくる」を柱にリケンテクノスのインターンシップは成り立っています。また、インターンシップによって我々社員も教えることの大切さを教わっています。



展示会・見本市への出展

当社の製品をより多くの方に理解していただくために、国内外の各種展示会に出展しています。セミコンジャパン2006では高性能永久帯電防止コンパウンド「スタティックマスター®」などを、JAPAN SHOP 2007では環境対応型化粧粘着シート「Fino®（フィーノ®）」などを出展しました。



JAPAN SHOP 2007



セミコンジャパン2006（上および下）

従業員の自発的活動による社会貢献

リケンタイランドカンパニーリミテッドの文化・環境保護クラブのメンバーおよびその家族は、タイ国王即位60周年プロ



チャンタブリー県の海岸沿いの植林

ジェクトに参加し、チャンタブリー県の海岸沿いに植林をしました。

また、リムテックコーポレーションでは、毎年、「ユナイテッド ウェイ・バーリントン郡キャンペーン」の募金活動に賛同して、従業員より募金を集めています。この募金は40の非営利団体によって個人の健康、社会事業のために使われています。



国際貢献

リケンテクノスでは、タイのローカル企業に製造技術向上支援のために、JODC（財団法人 海外貿易開発協会）の専門家派遣制度を利用して、2006年6月から1年間、製造担当者1名を派遣しました。この制度は、経済産業省の外郭団体であるJODCが、政府のODA（政府開発援助）を有効活用して日本の優れた専門家を発展途上国の日系および取引関係のある現

地企業に派遣し、技術移転、人材育成を通じて同国の産業発展に寄与することを目的としています。

1年間の派遣期間を終えて、タイの企業からは「リケンテクノス社員の指導によって技術者の成長が顕著で、今回の技術支援は非常に効果的で有益であり、今後ぜひこの制度を活用して指導を続けて欲しい」との報告をいただきました。

Comment

リケンテクノス株式会社
三重工場 押出フィルム製造課
長谷川 重浩

このたび、ODA型支援制度を利用して、タイ国の企業へ技術支援に赴きました。

タイ国の派遣先企業では、十数年前から自社のフィルム技術による食品包装用ラップが製造されています。食品包装用ラップは、極薄のフィルムを厚みムラを調整しながら、指定どおりに巻き上げる製膜技術が要求され、いかに設備コンディションを整え、良い状態で品質や生産量を向上させるかが重要です。この点を同社の生産技術改善のポイントにしました。

まず設備コンディションを整えるのに時間を費やしました。修理、修繕、点検などに計画性を持たせ、不具合の発見と予防保全に力を入れることにより、問題となっていた設備故障時間を約50時間削減することができ、慢性的に発生していた不具合の改善を果たせました。相乗効果として生産時の

ロスも、約5.0t/月に半減でき、歩留りを99%まで引き上げることができました。

私の派遣先での直接指導による効果で、今まで見えなかった設備の問題点を明確にし、修理・修繕のアドバイスをしたことにより、スタッフのレベル向上に貢献できたと確信しています。これこそが、国を越えての技術交流であり、タイ国への貢献だと自負しています。

また私自身も今回の経験を通じ、言葉の壁を越えてコミュニケーションを取るために誠心誠意、時間をかけて相手に伝えることが必要であることを学び、私にとって大きな収穫となりました。



従業員とのかかわり



リケンテクノス株式会社
理事 総務部長

井崎 俊一

当社の人材育成の基本的な考え方は、“社員一人ひとりの力が発揮できる最適な仕事や環境の「場」を提供する。そして、社員の「成長」と「活躍」を応援し、それを会社の発展につなげていく”というものです。この実現を目指すためには、社員一人ひとりと向かい合い、社員の意見や要望に応じていくことが重要と考えています。

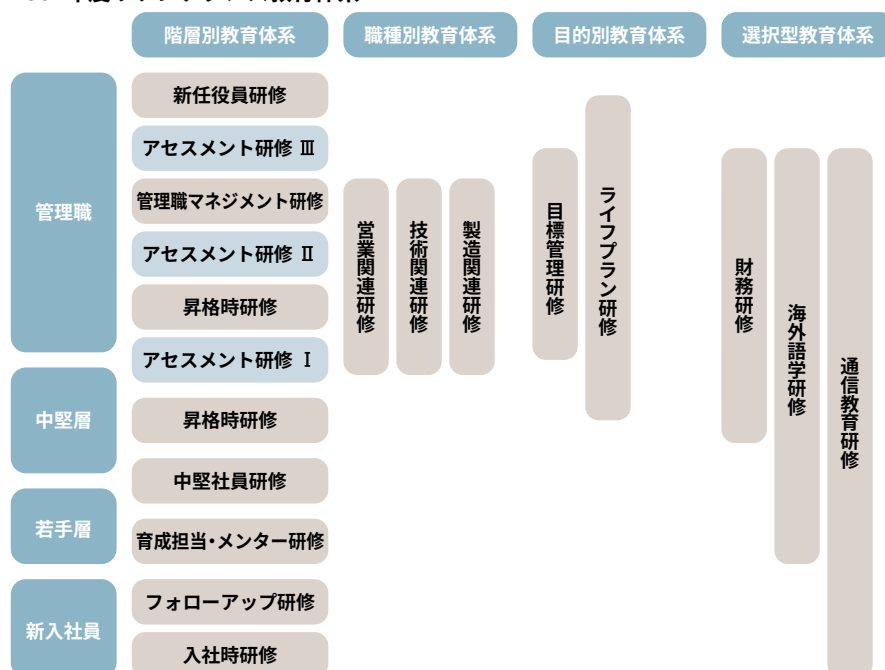
“社員とともに悩み、よりよい諸施策を図っていく”ことを人材育成の基本的なスタンスとして、人事制度をはじめとする様々な諸制度の見直しを図っています。これらの活動を通じて、社員一人ひとりが成長し、中期経営計画「Plan ff Phase II」が目指している高付加価値型企業基盤の確立の実現へつなげていきます。

従業員の能力開発支援体系の充実

社員の能力開発体系を集約したのが「リケンテクノス教育プログラム」です。本プログラムは、年代や役職別に実施される「階層別研修」と、専門性を高め個々のキャリア形成の実現を図る「職種別研修」「目的別研修」「選択型研修」で構成されています。

2007年度は、「私たちは応援します！自ら成長しようとしている人を！」をキャッチフレーズとして、「階層別研修」と「選択型研修」の拡大を図っています。

2007年度リケンテクノス教育体系



マネジメント力の強化

2007年度から新たに第一線の管理職層を対象に「管理職マネジメント研修」を開始しました。変化の激しい中で勝ち抜いていくために、管理職としての果たすべ

き役割と責任・認識を深め「リーダーシップ力」「部下育成力」を高めることを支援しています。

若手社員の育成の場を提供

2006年度からは「育成担当・メンター制度」により、新入社員への支援を充実させています。育成担当による新入社員のOJT教育に加えて、生活面などの精神的サポートを目的とした入社2年～8年の若

手先輩社員による「メンター制度」を実施しています。これらは、新入社員の早期育成を目的としていますが、若手先輩社員の育成の「場」としても大きな役割を果たしています。

海外語学研修

事業のグローバル化が進む中、世界を相手にビジネスを進めていくことができる人材を育成するために海外語学研修制度を2007年度からスタートしました。初年

度として、2名がアメリカの語学学校および現地法人にて英語の習得と異文化交流に励んでいます。

Comment

リケンテクノス株式会社
材料開発センター
電材・海外グループ
富高 慎哉

私は現在、米国ボストンで約1年間の語学研修を受講中です。研修の目的は英語語学力習得だけでなく異文化との交流の中で社会人としてグローバルな視野・思考法を体得することと考えます。

学校の中では多種多様な人たちとの交流の中で、またホームステイ先での米国文化への直の接触を通じ、日本文化というものを再認識させられます。異なる観点から客観的に物事を見る、あるいは、グローバルな人間に成長するためには自分をいかに変容させるべきかを考えながら生活するなど、思考方法も変わってきました。

また、「会社のために自分には将来的に何ができるか、何をすべきか」や「この会社で自分を活かしていくためには何が必要か」等を冷静に考える良い機会となっています。



ハーバード大学創始者像です。つま先をさわると賢くなるそうです。

企業のグローバル化が進展する中、この研修を海外業務に活用できるスキルの取得のためだけではなく、より広いビジネスビジョンをもったグローバルな人材への第一ステップとしたいと思っています。

リケンテクノスは創業以来、積極的に海外市場を開拓し、リケンテクノスブランドの浸透に努め、着実に海外事業の基盤を強化してきました。現在、リケンテクノスが掲げている「塩ビ事業の更なるグローバル化」を進める上で、ローカルスタッフによるリケンテクノスの品質・ものづくりに対する姿勢の確実な理解が必要不可欠です。

リケンテクノスでは毎年、工場、開発センターにおいてローカルスタッフの日本での研修を実施しています。

最近では、2007年5月～6月にわたり、リケンエラストマーズが採用した米国人社員3名の研修を三重工場において実施しました。言葉や文化の違いを越えて研修生を指導し、交流したことは、受け入れた職場にも良い刺激となっています。

Comment

リケンテクノス株式会社
材料開発センター
電材・海外グループ
新井 豊

現在、リケンテクノスは海外に5つのコンパウンド生産拠点を持っており、全ての拠点で日本と同じ品質を顧客に提供するためにローカルスタッフの研修生を受け入れています。

直近では、2007年7月より稼働を開始したRIKEN ELASTOMERS CORPORATION（アメリカ、ケンタッキー州）から3名の研



修生を受け入れました。互いの文化の違いを理解した上で、お互い納得するまで話し合い、実習することでプロセスへの理解度を深め、日本と同じ品質を再現できるよう努めています。

Comment

リケンエラストマーズコーポレーション（米国）
製造課
マーク・バツズ

2007年6月上旬から4週間、リケンテクノスの三重工場で製造工程に関する研修を受けました。この研修は、米国のリケンエラストマーズの新工場立上げのための研修でした。

日本を訪れるのは今回が初めてでしたが、三重工場の皆さんに大変よくしていただきました。この研修を通して、製造工程に関する知識を吸収するだけでなく、日本文化についても理解を深めることができました。リケンテクノスのチームワークや品質追求の姿勢は、ぜひ我々の製造部門にも取り入



マーク・バツズ氏
(写真右側)

れていきたいと思っています。リケンエラストマーズの製造チームを育てていく際に、日本での研修で習得した技術や作業手順を活かしていきたいと思っています。

このような機会を与えていただきありがとうございました。リケンエラストマーズの事業をぜひ成功させたいと思います。

I recently spent 4 weeks at the Riken Technos Mie factory to learn the production process. This training was necessary for me due to the opening of our new facility, Riken Elastomers Corp. USA. This was my first trip to Japan and I was well pleased with all of the staff at the Riken Technos Mie factory. The examples of teamwork and dedication to Quality will be a stepping stone for our facility in the USA. I gained not only knowledge of the production process but also a great respect for the culture of Japan. As I build our production team in the USA, I will incorporate many values and standards that I have observed during my training period in Japan. I would like to personally thank Riken Technos Corp. for allowing me this great opportunity and I look forward to a long and prosperous career with Riken Elastomers Corp. USA.

Sincerely,

Mark Butts
Production Supervisor
Riken Elastomers Corp. USA.

次世代育成支援対策推進法への対応

2005年4月に施行された「次世代育成支援対策推進法」（次世代法）に基づき、

リケンテクノスは第1期行動計画を定めました。

育児休業制度

最長2年間、子どもを養育するため休業することができる制度（法定基準は1年6ヶ月）で、男性も取得可能です。保育園の入所がしやすいように育児休業期間を延長しました。さらに育児休業の最初の3日間は有給とし、男性の取得もしやすくしました。

育児短時間勤務制度

育児をしている社員が、1日6時間30分まで勤務時間を短縮できる制度です。家庭や保育園などの個別事情に応じた働き方が選べます。2007年度には、対象となる子どもの年齢を3歳未満から小学校入学前までに延長しました。

再雇用制度

60歳を超える高齢者の活用は、会社にとっては技能伝承の面で、社員にとっては生活の安定という面で、双方にメリットがあります。そこで当社では、2006年度から組合員層・管理職層を対象にした再

雇用制度を導入しています。現在は対象年齢を63歳までとしていますが、最終的には法の指針に則り65歳まで拡大する予定です。

安全な職場づくり

「安全最優先」を掛け声に労働災害の発生防止を図るため、各職場では「設備のリスクアセスメント」による危険箇所の摘出・改善や「ワンポイントレッスン」に

よる注意喚起を行ない、地道な現場活動が根付いて現在では労働災害事故はほとんど発生していません。しかし、まだまだヒヤリハット災害等の軽微な災害が時に発生していますので、2007年度は、特に、安全衛生教育の充実や安全衛生マニュアルの整備、従業員に対し絶対に安全が保障される「フェールセーフ」発想を取り入れた活動の拡大、衛生面では「健康増進」の導入などを新たに盛り込み、期初より活発に展開しています。

さらに、「化学物質のリスクアセスメント」活動の展開も視野に入れており、より安全性を向上させた職場の構築に向けて活動を推進しています。

Topics



材料開発センターは、無事故の継続やリスクアセスメントなど、安全衛生にかかわる取り組みが評価され、2006年7月に東京労働局長奨励賞を受賞しました。

表彰制度

リケンテクノスでは表彰規程や職務発明制度を設け、業務の効率化や企業体質の変革、社員のモチベーション向上につながる改善提案、発明などに対して表彰を実施しています。2006年度の業務改善提案は、埼玉工場622

件、三重工場1,513件など、社員の改善意識の高揚につながっています。

また、事業部の業績への貢献に対する事業部長賞10件、新製品などの開発への貢献に対する開発センター長賞6件が表彰されました。



リケンテクノス株式会社
環境安全品質保証部長

青木 秀明

当社グループは多種多様な合成樹脂を取り扱う加工メーカーであり、化学物質管理に関する諸法規・諸規制を遵守することは当然として、自ら基準や目標を定め、より高いレベルでの環境管理を行なっています。商品設計・生産からデリバリーに至るあらゆるシーンで環境負荷低減を目標にした取り組みを行ない、廃棄物や二酸化炭素排出量の削減など地球環境保全への貢献を目指しています。

また、当社グループのこうした取組状況と成果を積極的に開示し、ステークホルダー、特に生産拠点のある地域住民の皆様からご理解を得るべく努力しています。

環境に関する経営の基本方針

当社は、長年蓄積したプラスチックの加工技術と新しい技術の融合によるお客様の課題解決を図るマテリアル・ソリューション・サプライヤーとして「高い加工技術を活かした高付加価値の事業体質」を経営の基本としています。

また、環境との調和に配慮した企業活動を通じ、豊かな社会の実現に貢献し、全てのステークホルダー

からの信頼に応えうる企業の構築に取り組んでいます。



環境基本理念と環境方針

環境基本理念

当社は、お客様の課題を素材と加工技術の提案で解決するプラスチックの加工会社として、あらゆる企業活動において環境との調和に配慮し、地球環境の保全に努めます。

環境方針

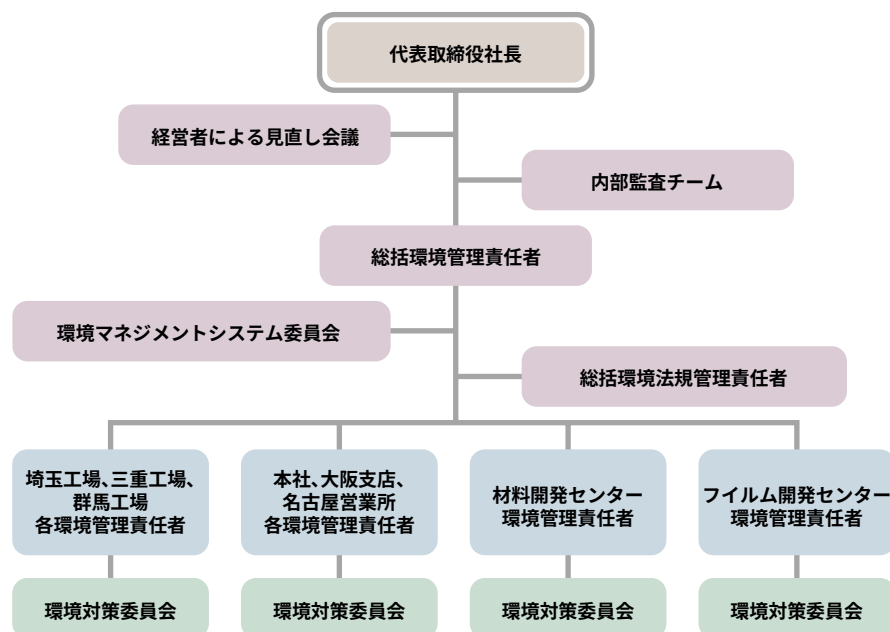
当社は、基本理念を具体的に実現するために、環境マネジメントシステムを構築し、全員参加のもとに次の事を実施します。

- ① 当社の事業活動において、環境法規及びその他の合意事項を遵守すると共に、環境管理レベルの継続的改善、環境汚染の予防を推進します。
- ② 環境方針達成のために環境目的及び目標を設定し、推進します。
なお、環境基本理念・方針・目的及び目標は、社会又は当社の変化の状況に応じて見直します。
- ③ 省エネ・省資源型製品、リサイクル適合製品等の環境影響に配慮した、多様な素材のプラスチック製品等を社会に供給する努力をします。
- ④ 原材料の有効活用、使用エネルギーの極小化、産業廃棄物の削減を通して、環境への負荷を軽減します。
- ⑤ 環境基本理念・環境方針は、文書化し、社員への教育・啓蒙活動により、継続的な環境保全活動の定着化を図ります。

環境マネジメントシステム

環境マネジメントシステム組織図

代表取締役社長がトップに立ち、総括環境管理責任者の指揮のもと、各サイトに環境管理責任者を置き環境マネジメントシステムを構築しています。



推進体制

環境に関する主要な会議、委員会などの構成メンバー、機能を示します。

会議、委員会名	構成メンバー	機能
経営者による環境マネジメントシステム見直し会議	社長、専務（技術管掌役員）、総括環境管理責任者、サイト環境管理責任者、管理本部長	方針、目的および環境マネジメントシステムの妥当性評価
内部環境監査チーム	有資格内部監査員	適合性監査の実施
環境マネジメントシステム委員会	総括環境管理責任者、環境対策委員長、エンジニアリング部長、総括環境法規管理責任者	全サイトの環境目的・目標の審議・承認、環境マネジメント監査の実施
環境対策委員会	環境管理責任者、各部門長、各部門委員	環境目的・目標の設定、是正処置・予防処置の審議

総括環境管理責任者と環境管理責任者の役割

全社統括管理と各サイト管理の責任を明確にしました。

責任者名	役職名	役割
総括環境管理責任者	環境安全品質保証部長	全社の環境マネジメントシステムの構築・実施・維持
環境管理責任者	サイトの責任者（工場長等）	サイトの環境マネジメントシステムの構築・実施・維持

ISO14001認証取得

1951年の創業以来、当社は公害防止活動を最重点施策のひとつと位置付け、推進しています。1992年のリオサミットを契

機に企業の環境管理の重要性が高まる中、1996年には環境管理システムの国際規格であるISO14001が発効されましたが、当社も環境管理活動をさらに強化すべきとの判断から2001年10月31日に埼玉工場・三重工場・フィルム開発センターにおいて日本海事検定キューエイ（株）の審査により国際規格ISO14001の認証を取得しました。現在は全社全部門にて同規格を認証取得し、全社一丸となった環境活動を実施しています。



適合証明書



登録事業所/活動の明細

環境監査の体制

1 内部監査

総括環境管理責任者の指示のもと、約90名の内部監査員によって毎年1回監査を行っています。2006年度は62部署の監査を実施しました。監査の結果、全体としてプログラムが目標を達成させる具体的

手段になっていないこと、プログラム作成時の打合せ、内容や結果の周知が不十分なことがわかりました。これは重大な欠陥であり、2007年度はISO事務局が管理・指導を強化することになりました。

2 外部監査

外部審査機関の日本海事検定キューエイ（株）による審査を毎年2回の頻度で受審しています。2006年度は群馬工場の拡大審査を受けました。審査の結果、法的要求事項と環境側面との関連付けが明確でないとの指摘がありましたが、是正処置を実施し、徹底したシステム運用を図るよう改善しました。
また、2006年度は15社の顧客の監査を受けました。4M変更管理手順の明確化などが指摘されましたが、総じて高い評価をいただきました。



従業員の環境教育・啓発の実施状況

1 社内教育



環境安全品質保証部が地球環境、日本の環境や環境マネジメントシステムに関する教育を担当し、新入社員教育、新規に環境マネジメントシステムに加入するサイトの従業員教育などを実施しています。2006年度は新入社員教育、各工場・物流部への省エネ法等環境関連法規の改正点への取り組み方法の説明、コンパウンド事業部の海外戦略会議でのグローバルな環境情報の提供などを実施しました。

2 社外教育



三重工場では毎年約2,000トンのリサイクル可能廃プラスチック類が発生しています。その大半をマテリアル・リサイ

クルしていただいている大阪府内の（有）NK中村化成工業所を視察しました。整理整頓された再生ペレット製造工程を有していますが、写真はダンゴ状廃プラの切断装置です。

緊急時対応

各サイト・各部門で想定しうる緊急事態を定め、緊急時対応マニュアルを作成し、定期的に訓練を実施しています。当社は多量の化学物質・消防法危険物を原材料として購入・使用しているため、

化学物質の社外への漏出防止および消防法危険物起因の火災予防を最重点課題として取り組んでいます。



事業活動に係る環境法規・協定

埼玉・三重・群馬の生産工場では事業活動に係る16種類以上の環境法規・協定などについて、開発センターでは14種類以上の環境法規についての遵守を徹底しています。
2006年度の事業活動の結果、環境に関する法規・協定に対する違反はありませんでした。
対応する環境法規・協定などを以下に例示します。

(○印が該当します)

法規名	サイト名							
	埼玉工場	三重工場	群馬工場	フィルム開発センター	材料開発センター	本社	大阪支店	名古屋営業所
1. 騒音規制法	○	○		○	○			
2. 振動規制法	○	○		○	○			
3. 悪臭防止法	○		○	○	○			
4. 工場立地法	○	○	○					
5. 浄化槽法	○	○	○					
6. 化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律 (化学物質審査規制法)	○	○	○	○	○			
7. 特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律 (化学物質排出把握監視促進法)	○	○	○	○	○			
8. 廃棄物の処理及び清掃に関する法律 (廃棄物処理法)	○	○	○	○	○			
9. 毒物及び劇物取締法	○	○	○	○	○			
10. 消防法	○	○	○	○	○			
11. エネルギーの使用の合理化に関する法律 (省エネルギー法)	○	○	○	○		○		
12. 容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律	○	○		○		○		
13. 放射線同位元素等による放射線障害の防止に関する法律	○	○	○	○				
14. 労働安全衛生法 ^{*1}	○	○	○	○				
15. 大気汚染防止法	○	○	○	○	○			
16. 水質汚濁防止法	○	○	○	○				
17. ポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法	○	○			○			
18. 下水道法					○			
19. 樹脂ペレット漏出防止マニュアル ^{*2}	○	○		○	○			
20. 埼玉県環境基本条例	○			○				
21. 埼玉県生活環境保全条例	○			○				
22. 近隣住民対策協議会協定	○							
23. 三重県環境基本条例		○						
24. 三重県生活環境の保全に関する条例		○						
25. 亀山市公害防止協定		○						
26. 鈴鹿川浄化対策促進協議会協定		○						
27. 東京都環境基本条例					○			
28. 都民の健康と安全を確保する環境に関する条例					○			
29. 群馬県環境基本条例			○					
30. 群馬県生活環境を保全する条例			○					
31. ビル管理規定 ^{*3}						○	○	○

*1 環境に関する労働安全衛生法としては電離放射線障害防止規則のみ取り上げています。

*2 樹脂ペレットによる河川・海洋汚染を防止するため日本プラスチック工業連盟が作成した指針です。

*3 ビル管理会社が定めた規定でテナントが遵守すべき事項が記載されています。

活動結果の概要

2006年度 環境目標と実績

当社は毎年環境方針を基に、事業環境に見合った環境目標を設定し、改善活動を進めています。2006年度は二酸化炭素（CO₂）の削減と化学物質の管理強化を2大

テーマとして全社横断的に取り組みました。代表的な目標事例とその実績を記載します。

部 門	CO ₂ の削減	結 果	化学物質の管理強化	結 果
技術本部	燃料転換の調査 節電の推進	群馬工場の燃料転換調査完了 コンプレッサーのインバータ化	環境に配慮した製品開発 PRTR対象物質の使用量削減	リサイクル好適材の開発 1,426t/月実施 鉛等目標物質の使用削減 取り組み実施
コンパウンド事業部	不用在庫処理の削減	車両グループ前年比30%削減達成	鉛フリー化推進	硬質塩ビの鉛フリー化率46%達成
フィルム事業部	なし	—	化学物質調査依頼への回答	海外グループの回答率100%達成
製品事業部	副資材の使用量削減	家庭用3%、業務用6%削減達成	なし	—
大阪支店	運送費用の削減	営業起因出荷ミス削減達成	鉛フリー硬質製品の提案	顧客へ切替ワーク実施
名古屋営業所	不用在庫処理の削減	前期比20%削減達成	顧客情報の入手	顧客情報の随時入手
埼玉工場	蒸気配管の保温 脱臭炉更新 フォークリフトのLPG化	目標の125%達成 燃料使用量の削減達成 3台変更実施	PRTR対象化学物質の管理 原材料化学物質のDB化 PCB保管管理の維持	使用状況の月別把握実施 入手済み原材料のDB化実施 保管状態の定期検査実施
群馬工場	省エネ活動 廃棄物削減	脱臭装置の運転合理化 廃棄フィルムの有価利用 開拓	PRTR対象化学物質の削減	トルエン処方の削減実施
三重工場	工場共通活動	CO ₂ 115t削減達成	PRTR対象化学物質の削減 四塩化炭素の使用禁止	新規材質への使用削減 実施 2007年1月から全廃実施
資材部	帳票類の削減	60社の自動FAX登録実施	当社使用禁止・削減・管理物質リストの遵守	MSDS再取得のための 問合せリスト作成実施
物流部	パレット購入枚数の削減	目標達成（28%減）	化学物質の安全輸送	ドライバーへの溶剤 搬送時ルール遵守徹底
環境安全品質保証部	CO ₂ 削減推進支援	規定類の制改定および指導	MSDS入手とDB化 削減・廃止予定物質の監視	DB化実施 個別スケジュール化実施
本社管理部門	電力消費量の削減	クールビズ実施、PC節電 設定実施	なし	—

* リケンテクノス全事業所（単体）の活動です。

リケンテクノスの 環境負荷の状況

当社の事業活動からは、産業廃棄物の排出、温室効果ガス（二酸化炭素）の排出、化学物質の排出・移動が大きな環境負荷項目として挙げられます。各々排出削減

や適正管理に努めていますが、リケンテクノス全事業所（単体）での環境負荷の実態を記載します。

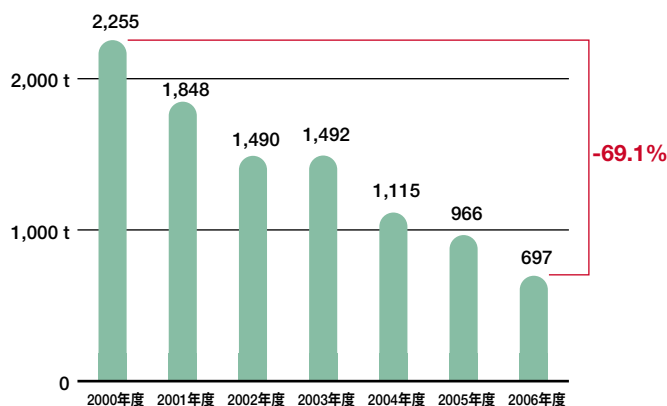
廃棄物の削減

当社は、製造段階で発生する埋立・焼却廃棄物の削減を環境管理活動の主課題に位置付けています。工程改善による歩留り向上などにより廃棄物の発生そのものの抑制を図るとともに、発生した廃棄物に関しては分別を徹底し、マテリアルリ

サイクル、RPF（プラスチック由来の固形燃料）、セメント原料化等の有効利用への転換を図っています。

削減活動の結果、2000年度の埋立・焼却廃棄物発生量2,255トンに対し、2006年度は697トンで、69.1%削減しました。

産業廃棄物発生量*



* 埼玉工場、三重工場、群馬工場、フィルム開発センター、材料開発センターで発生した廃棄物量です。

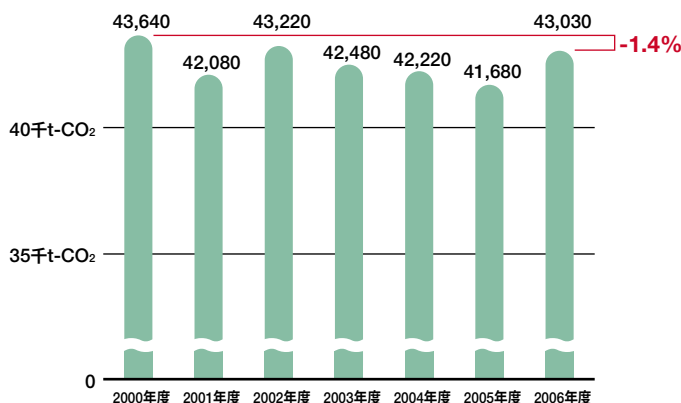
省エネルギーと温室効果ガスの 排出削減

当社は埼玉工場、三重工場がエネルギー管理指定工場に指定されています。当社の事業活動から生じる温室効果ガスの主なものはCO₂（二酸化炭素）です。設備の稼働効率向上、空調機のデマンド制御*1、工業用圧搾空気・蒸気の漏れ防止管理などの省エネ活動を推進しています。なお、空調機の冷媒フロンは温室効果ガスであ

り、使用・廃棄時漏れのないよう管理の徹底を図っています。

省エネルギーやエネルギー効率の向上に努めた結果、工場・開発センター・本社からの2006年度の排出量は43,030トン（CO₂換算）で、2000年度比で1.4%削減しました。

温室効果ガス排出量*2



*1 空調機のデマンド制御とは、電力会社との契約電力の最大値に近づいた時、自動的に空調機の圧縮機を停止させ電力の消費を抑える制御方法をいいます。

*2 温室効果ガスは、埼玉工場、三重工場、群馬工場、フィルム開発センター、材料開発センターおよび本社で使用した電気、重油消費などによるCO₂排出量を算出しました。物流における石油燃料消費、支店・営業所由来のCO₂排出量は除いています。本社の温室効果ガス排出量寄与は全体の0.5%未満ですが、2005年度より計上しました。

* 排出係数は「特定排出者の事業活動に伴う温室効果ガスの排出量の算定に関する省令」（平成18年3月経済産業省、環境省）および「平成17年度の電気事業者別排出係数の公表」（平成19年3月経済産業省、環境省）に記載のものを使用しました。

化学物質の適正管理

当社は、従来から化学物質審査規制法、労働安全衛生法や消防法などにに基づき、化学物質管理を実施していましたが、2001年4月より化学物質排出把握管理促進法が施行されました。管理の徹底のため、当社も1999年度に集計システムを構築しました。2006年度においては、第一種指

定化学物質の使用数は前年度より4物質減少し、26物質でしたが、うち1トン以上使用したものは前年度と同じ10物質でした。代替物質の採用や排ガス処理装置の導入・維持管理などにより、PRTR対象物質の排出量、移動量の削減に取り組んでいます。

対象化学物質名		2005年度		2006年度	
		大気への 排出量 t	移動量 t (廃棄物)	大気への 排出量 t	移動量 t (廃棄物)
1	アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.0	0.41	0.0	0.46
2	アンチモンおよびその化合物	0.0	0.85	0.0	0.71
3	クロムおよび3価クロム化合物*1	—	—	0.0	0.00
4	1,4-ジオキサン*2	1.7	0.00	0.5	0.00
5	有機スズ化合物	0.0	0.19	0.0	0.13
6	デカブロモジフェニルエーテル*1	0.0	0.01	—	—
7	トルエン*2	93.0	0.07	6.5	0.06
8	鉛およびその化合物	0.0	0.66	0.0	0.70
9	フタル酸ジ-n-オクチル	0.0	1.70	0.0	0.91
10	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	1.3	16.00	1.3	13.00
11	ほう素およびその化合物	0.0	0.01	0.0	0.02

*1 2005年度のクロムおよび3価クロム化合物および2006年度のデカブロモジフェニルエーテルは使用量が1トン未満でしたので(—)表示しました。

*2 2006年度の1,4-ジオキサン、トルエンの大気への排出量が前年度に比べて減少しています。これは埼玉工場において高性能型排ガス分解脱臭炉への更新工事が完了し、排ガス処理が順調に行なわれたためです。

PCB廃棄物の保管状況

2001年7月、「ポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法」(PCB*特別措置法)が施行されました。当社では埼玉工場、材料開発センターの2事業所でPCB廃棄物として主に高圧コンデンサーを保管管理しています。関東地区の処理施設が完成次第、適正処分を計

画しています。なお、グループ全体での管理強化のため2005年度中に関係会社で保管していた6台の廃PCB機器を埼玉工場に移動・保管しました。また、2006年度に三重工場で高圧トランスなどで低濃度のPCB含有が確認されました。

事業所名	PCB廃棄物		保管方法
埼玉工場	高圧コンデンサー PCB含有廃水・廃油	17台 1,446 L	鉄製容器に保管 ドラム缶封入後、鉄製容器に保管
材料開発センター	高圧コンデンサー	12台	鉄製容器に保管
三重工場	高圧トランス PCB含有廃油 PCB含有ウェス	4台 350L 300g	鉄製容器に保管 ドラム缶封入後、鉄製容器に保管 ドラム缶封入後、鉄製容器に保管

*PCB: Polychlorinated Biphenyl (ポリ塩化ビフェニル) の略称

特定化学物質規制への対応

ELV指令・RoHS指令への対応

欧州のELV指令^{*1}・RoHS指令^{*2}や米国カリフォルニア州のプロポジション65^{*3}のように、特定の化学物質について製品への含有を規制する動きが活発です。日本ではテレビなどの特定電気製品に対しJ-MOSS^{*4}含有マークの表示が義務化され、また中国でも2007年3月『電子情報製品の汚染予防管理規定』が施行され特定化学物質の製品への含有表示が義務化されました。日本では原材料メーカーから自動車、電気・電子機器のセットメーカーまでのサプライチェーン間で使用する部品・原料に対して規制対象化学物質の管理を強化しています。

当社はELV・RoHS対応の環境品質保証体制構築のため、原材料、製造工程、出荷検査工程の見直し・改善を行ないました。原材料についてはJGPSSI^{*5}に準じた「グリーン調達基準」^{*6}を作成、供給者に対し



規制対象物質の含有有無の調査、不使用証明書、特定の化学物質含有情報シートの提供を求めています。製造工程は原材料自動計量設備の増設、規制対象化学物質を使用しないラインへの変更などを行っています。出荷検査工程としては埼玉・三重両工場に蛍光X線分析装置(XRF)を導入し、対象製品の全ロット分析に対応しています。

また、分析センターおよび三重工場内同センター分室には誘導結合プラズマ発光分光分析装置(ICP-AES)があり、顧客からの分析依頼や、製品の詳細分析に応用しています。



- *1 廃自動車のリサイクルに関する指令。カドミウム、鉛、6価クロム、水銀を規制しています。
- *2 廃棄電気・電子機器への有害物質含有禁止に関する指令。上記4物質と特定臭素系難燃剤類を規制しています。
- *3 飲料水の確保に関するカリフォルニア州法。有害化学物質の規制表示を義務化しています。
- *4 JISC0950「電気・電子機器の特定の化学物質の含有表示方法」。
- *5 グリーン調達調査共通化協議会の略称。グリーン調達の調査項目統一を目指している任意団体です。
- *6 含有禁止または調査対象の24化学物質群を定めています。当社のホームページで閲覧可能です。

化学物質の安全性の管理強化

お客様に安心・安全な商品を提供することはメーカーの使命であり、使用する化学物質の安全性を確保することは当社の重要課題として捉え、2006年度に全社横断的な組織である「化学物質管理委員会」を新たに設置しました。『化学物質管理指針』を大幅に改正し、使用禁止^{*1}・削減^{*2}・使用継続許可物質を明確にしました。また、

新規採用化学物質の審査などを実施し、全社を挙げて安全性最優先の商品を提供する仕組みを構築していきます。

- *1 法律で製造・使用が禁止されている化学物質はもちろん、化学物質審査規制法の第一種監視化学物質なども使用禁止にしています。
- *2 鉛やノニルフェノールなど法律で使用禁止になっているわけではないが、労働安全衛生上、使用を避けた方が安全と思われる化学物質を自主的に削減しています。

環境会計

当社は、2007年度より環境保全活動への取り組みに関する会計情報を開示します。

2006年度環境会計の集計基準

① 集計範囲	リケンテクノス全事業所（単体）
② 対象期間	2006年4月1日～2007年3月31日
③ 参考文献	『環境会計ガイドライン2005年版』（2005年2月 環境省発行）

2006年度環境会計の総括

2006年度は環境保全コストが投資額約1.7億円、費用額約11億円で合計約12.7億円でした。投資額の内訳は公害防止・地球環境保全・資源循環コストです。費用額ではRoHS指令対応のための分析費用やISO維持活動などがありますが、環境配慮型製品の研究開発費用が約10億円と非常に大きなウエイトを占めています。

活動の結果としての環境保全効果は、前年度比で廃棄物最終処分量は269 t削減できましたが、CO₂は逆に1,350 t増加しました。理由は埼玉・三重工場は順調に削減していますが、新たに稼働を開始した群馬工場分を吸収しきれなかったためです。廃プラの有価売却などで約2千万円の経済効果が発生しました。

環境保全コスト

分類	調査対象の取り組みの内容	投資額	費用額
1.事業エリア内コスト		84,979	0
＊公害防止コスト	騒音対策工事、廃棄物置場の整備	13,130	0
＊地球環境保全コスト	脱臭炉省エネ対策工事等	37,823	0
＊資源循環コスト	産廃処理、リサイクルコスト等	34,026	0
2.上・下流コスト	製品含有化学物質分析費用 容器包装リサイクル委託費用等	0 0	9,072 24
3.管理活動コスト	環境報告書発行、ISO維持活動（外部審査費用）、排水・VOC分析、構内緑地管理費等	0	6,297
4.研究開発コスト	環境配慮型製品の研究開発費	0	1,064,887
5.社会活動コスト	工場周辺美化活動費、寄付金	0	1,861
6.環境損傷対応コスト	該当なし	0	0
合計		169,958	1,082,141

単位：千円

環境保全効果

環境保全効果の分類	環境パフォーマンス指標（単位）
事業活動に投入する資源に関する環境保全効果	総エネルギー投入量 (GJ) : 916,000 GJ 種類別エネルギー投入量 電気 : 75,833 MWh (全社) 重油 : 4,278 KL (全社) 灯油 : 28.5 KL ガソリン : 81 KL 軽油 : 2 KL 特定の管理 (PRTR) 対象物質投入量 (t) : 4,289 t 水資源 (水道水) 投入量 (m ³) : 168,702 m ³ (全社) 水資源 (地下水) 投入量 (m ³) : 171,400 m ³ 水資源 (工業用水) 投入量 (m ³) : 11,167 m ³
事業活動から排出する環境負荷および廃棄物に関する環境保全効果	温室効果ガス排出量 (t-CO ₂) : 43,030 t-CO ₂ (前年度41,680 t) 特定の化学物質排出・移動量 (t) : 排出量7 t・移動量16 t 廃棄物等総排出量 (t) : 6,165 t 廃棄物最終処分量 (t) : 697 t (前年度966 t) 総排水量 (m ³) : 317,518 m ³
事業活動から産出する財・サービスに関する環境保全効果	容器包装使用量 (t) : 3,340 t
その他の環境保全効果	製品等の輸送量 (t・km) : 32,383,000 トンキロ 輸送に伴うCO ₂ 排出量 (t) : 52,753 t-CO ₂

環境保全対策に伴う経済効果

効果の内容	金額
プラスチック・紙屑等の再資源化による利益	12,142
省エネルギーによる費用削減 (345 t・CO ₂ 削減)	7,991
合計	20,133

単位：千円

環境対応技術に取り組む 材料開発センターの 考え方



リケンテクノス株式会社
材料開発センター長

田坂 道久

材料開発センターでは、製造業の原点である「ものづくり総合力」強化に取り組んでいます。「ものづくり」はすなわち「人づくり」と考えています。近年、新規事業開拓のスピードが増し、また一方で地球環境により配慮した製品および製品づくりが求められており、今まで以上に人材育成のスピードと質を向上させる必要に迫られています。

このような状況下、当センターは「Do not stop to think, but act!」に基づき、「ものづくり」過程において、環境負荷の少ない原料の選定意識、製品の安全性保証意識、作業環境・地球環境にやさしい製造プロセス開発意識を習得した「ものづくり」の本質を総合的に理解し、これを積極的に実践できる人材の育成を目指しています。

事業戦略に符合し、急速な技術革新に追

技術開発の考え方

従える独創性のある高機能品の開発を行なうための研究開発体制は、

- ①将来市場ニーズに対応する新素材を開発する部門
- ②自動車、電線、家電、建築を中心とした市場拡販に対応する新素材を開発する部門
- ③環境負荷低減に対応する新素材を開発する部門
- ④製品の生産性向上を検討する生産技術部門
- ⑤顧客支援を行なう成形技術部門

により構成されています。これらの体制の下で、新製品については環境汚染物質を発生させない製品を開発し、従来製品については環境負荷を低減する製造プロセスの開発を当センターの使命と捉えています。

>> 環境対応製品開発の実例と開発担当者のコメント

ゴム代替熱可塑性エラストマーの開発

ゴム代替TPV*1「アクティマー®G」の
高機能化と用途拡充

高橋 哲史



加硫ゴムに類似した物性と耐久性を有し、汎用プラスチックと同様に射出・押出・ブロー成形などほとんどの成形が可能です。リサイクル性にも優れる「アクティマー®G」はこれらの優れた特性により、自動車をはじめとする成長市場の高性能ニーズに応え、成形工程の短縮や原料ロス削減などトータルコストの低減をもたらす動的架橋熱可塑性エラストマーです。



環境対応型帯電防止コンパウンドの開発

オレフィン系・エンブラ系*2「スタティクマスター®」の
高機能化

近藤 裕宗



ますますニーズの高まる弱電市場の帯電防止性能に対してはAS、ABS樹脂をはじめPC/ABS・PA/ABS・PBT/ABS*2をベース樹脂にした「スタティクマスター®」を使用することにより、透明性の低下やブルームを引き起こすことなく対応が可能です。また、これまで困難とされてきたオレフィン系樹脂に対しても十分な帯電防止効果が発現する「スタティクマスター®」を上市することができました。



*1と*2の説明は、32ページをご覧ください。

環境対応型難燃コンパウンドの開発

ノンハロ・ノンリン^{*3}難燃性熱可塑性エラストマー
「トリニティ®FR」の高機能化と用途拡充

岸本 進一



ハロゲン系（特に臭素系）の難燃性樹脂は、優れた難燃特性を持ち、しかも安価であるため、家電製品、OA機器、携帯電話などに多用されていますが、ヨーロッパでのELV指令およびRoHS指令といった有害化学物質規制によって、世界的に難燃剤および難燃材料についての環境負荷軽減に対する関心が高まっています。ノンハロ・ノンリン^{*3}難燃性熱可塑性エラストマー「トリニティ®FR」はこれら電線市場の環境負荷低減に充分に対応できるだけでなく、自動車のワイヤーハーネスを中心とした成長市場でもハロゲン系難燃性樹脂に近似の物性と耐久性をもたらすことができます。

- *1 TPVとは動的架橋熱可塑性エラストマー。
- *2 エンプラとは、エンジニアリングプラスチックの略で、代表的なものにポリカーボネート樹脂、ナイロン系樹脂などがあります。
PC：ポリカーボネート PA：ポリアミド
PBT：ポリブチレンテレフタレート
ABS：アクリロニトリルブタジエンスチレン
- *3 ノンハロ・ノンリンとは、塩素や臭素などのハロゲン元素を含まないだけでなく、リンも含まないことを表しています。

環境対応型塩化ビニルコンパウンドの開発

カルシウム・亜鉛系塩化ビニルコンパウンドの高機能化と用途拡充

塚田 和哉



鉛とその化合物がRoHS規制の対象になったことを受けて、塩化ビニルコンパウンドの鉛系安定剤からカルシウム・亜鉛系安定剤への切替が順調に進捗しています。特性的には、従来から使われてきた、鉛系安定剤が格段に優れているために、電力や土木、建築など、信頼性と耐久性が必要な分野では、リサイクルとの組み合わせの上で、鉛系安定剤が使われ続ける可能性があります。樹脂と安定剤の最適化、製造プロセスの安定化によって、実用レベルでの製品寿命向上、加工性改善と難燃性向上が可能になりました。

環境対応型熱可塑性エラストマーの開発

ポリ乳酸をはじめとするバイオマスプラスチックの高機能化

黒田 洋平



化石資源の枯渇、原料の不安定な需給バランス、ゴミ処理問題が深刻化した現在、バイオマスプラスチックは石化原料を補う材料として着目されています。また、バイオマスプラスチックに天然物をブレンドすることで生分解性能を高めたり、天然物本来の性能（抗菌性、耐熱性、強度、自然の質感等）を改善させたりすることにより、機能面、環境面、コスト面でもメリットが出はじめました。最近ではバイオ燃料台頭のためにポリ乳酸がタイトになっていますが、需給バランスが安定化する2010年に向けてさらなる高機能化を実現していく予定です。

環境対応技術に取り組む フィルム開発センターの 考え方

技術開発の考え方



リケンテクノス株式会社
フィルム開発センター長
森 淳一

私達は、環境対応技術を大きく2つに分けて考えています。ひとつは、設計段階で、製品の使用中、廃棄後を考慮し、環境負荷の少ない、より安全な化学物質を選択することです。リケンテクノスには独自に定めた化学物質使用に関する種々の決まりがあり、製品設計段階で必ず考慮しなければなりません。また、RoHS指令、ELV指令など既存の規制を満足させるのはもちろん、今後規制されそうな化学物質も極力使用しない設計を心がけています。できるだけ環境負荷の少ない化学物質での製品構成のほか、リサイクル性の高い材料の選択、非石油系材料の研究、より環境負荷の少ない生産技術への変換なども私達の使命としています。

もうひとつの環境対応技術の考え方として、積極的に環境の改善に役立つ製品、ないしそれら製品を構成する部材を開発することがあります。現在の地球規模で起こっている環境問題といえば、まずCO₂がクローズアップされます。CO₂の対策が難しいのは、対策に使用するエネルギーのほとんどが石油由来であるため、処理するCO₂よりも多くのCO₂を排出してしまうことにあります。よって、各国、各企業が競って環境対応のために脱石油、新エネルギーへの変換を目指しています。私達も研究開発活動が地球環境改善につながるよう、新エネルギー関連部材の開発に力を入れ、地球環境改善の一助となるよう考え行動していきます。

>> 環境対応製品開発の実例と開発担当者のコメント

環境対応型住宅内装用建材フィルムの開発 ポリエステル系化粧シート「RIVESTAR®」

北原 修二



当社の主力製品である住宅内装用建材フィルムは、その物性・意匠性・加工性の高さから、塩化ビニルシートが使用されてきました。近年、シックハウス問題など、住まいの健康と環境に関する意識はますます高まりつつあり、塩化ビニル製品の廃棄後の焼却による有害ガス発生の可能性が指摘されたため、市場からその代替材料の開発が強く要求されました。塩化ビニルの物性・意匠性・加工性と同等とすることはもとより、最大の特徴である三次元成形性の再現をコンセプトとして開発に着手しました。様々な樹脂のフィルム化と物性試験を繰り返し、PETG樹脂が硬質塩ビに近い特徴を持っていることを見出し

ました。しかし、表面物性や製膜・加工性が劣る点が大きな壁でもありました。開発プロジェクトメンバー全員の地道な取り組みから、幾つかの壁を乗り越え完成した製品が「RIVESTAR®」です。現在では住宅内装用建材フィルムのはほとんどは非塩ビ樹脂に切り替わっており、内装ドア、収納扉、システムキッチン扉、壁装用、ユニットバス壁面の表面フィルムとして「RIVESTAR®」が使用されています。



環境対応型絶縁フィルムの開発 ノンハロゲン絶縁フィルム

関根 豊



当社フィルム製品の用途として、電気絶縁に使用される接着性フィルムがあります。電気絶縁用途に使用するフィルムの場合、万が一の場合の製品安全性を確保するため、高い難燃性が求められますが、現在の主流の汎用製品では、安全性が確認されている臭素（ハロゲン）系物質と三酸化アンチモンという難燃剤を使用しています。これらの材料は、難燃性能が極めて高く、製品安全性に貢献していますが、火災に巻き込まれた際に、不完全燃焼に伴う、有害なガス成分が発生し、環境や人体に対する負荷が高いという側面がありました。当社では、次世代の電気絶縁用途のフィルムとして、環境への影響を考慮し、高い難燃性能と、

燃焼時の有害ガス発生量を極力抑えた材料を開発しています。次世代型製品の開発では、技術的なハードルは極めて高くなりますが、高い難燃性を示すハロゲン系難燃剤+アンチモン化合物および、非ハロゲン系のリン化合物を使用しない方針を設け、種々検討を進めた結果、万が一、火災等に巻き込まれ、燃焼した際のガス発生が極めて少ない、高難燃性のフィルムの開発に成功しました。さらに、フィルム製造時には有機溶剤を使用していますが、これらの有機溶剤は埼玉県条例等に基づいた高度な排ガス処理設備で無害化処理しています。この次世代型製品では、環境負荷をさらに少なくするため、PRTR法等の指定化学物質を一切使用せずに製造する技術も開発しています。



グリーン調達と グリーン購入の推進

グリーン調達基準

環境に配慮した製品を提供していくためには、環境負荷のより少ない原材料や副資材を調達することが不可欠です。当社は2004年度に環境関連物質に関する「グリーン調達基準」を策定し、ホームページ上に公開しました。

また、文具・OA機器等の事務用品については「グリーン購入基準」を策定し、可能な限りエコ商品の購入を促進しています。

適用範囲

当社が調達する樹脂、可塑剤、安定剤、充填剤、強化剤、着色剤、フィルム基材、塗工剤、接着剤等、直接製品を構成するものや、包装材、離形紙等の副資材など。

要求事項

- a. お取引先における環境管理システムの構築
- b. 環境関連物質の管理などに関する環境パフォーマンスの達成
- c. 当社が指定した環境関連物質に関する調査および報告
「不使用証明書」、「特定の化学物質含有情報シート」の提供

運用

環境関連物質中の含有禁止物質が含まれていない、あるいは管理すべき物質の含有量が把握されている原材料・副資材を調達していきます。また、評価結果により、お取引先に対しより安全で環境負荷の少ない原材料・副資材への改善をお願いする場合があります。



グリーン購入基準

適用範囲

当社の本社・支店・工場・研究所で購入または借り受ける紙類等の文具、コピー機・パソコン等のOA機器や自動車等。

要求事項

「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律」（グリーン購入法）に準じた、環境負荷が少ない、有害物質を含有しないなどの基準を満たすこと。

運用

お取引先には、積極的なエコ商品の紹介をお願いしています。

安全に配慮した 製品開発－PL対応－

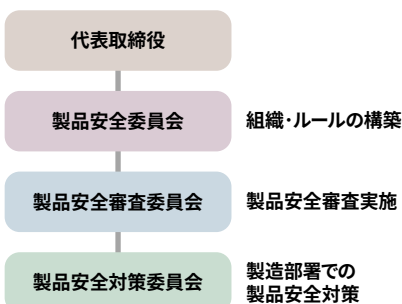
製造物の欠陥に起因する損害に関する責任についての議論から、諸先進国の製造物責任（PL：Product Liability）に関する法制化が進む中で、日本でも1995年7月、製造物責任法が施行されました。「製品安全性」は、法制化にかかわらずメーカーに課せられた使命で、当社も1995年以前

からこれに注力していましたが、製造物責任法施行を機会に「製品の安全性」への取り組みをより一層強化するため1995年1月、「製品安全委員会」を頂点とする製造物責任問題の発生を防止するシステムを構築しました。

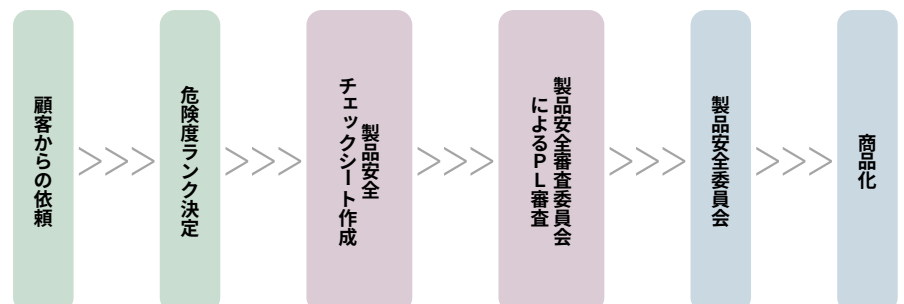
製品安全基本方針（製品安全規定より）

製品の開発段階からお客様への納入まで、製品の安全性を確立し、製造物責任に関する諸問題の発生を未然に防止する。

製品安全組織



製品安全審査手順



安全衛生活動



当社におけるOHSAS18001に準拠した安全衛生活動は、労働災害の削減を目標として、1年間の準備期間を得た後、2003年4月より運用を開始しました。その後、厚生労働省の労働安全衛生マネジメントシステムの指針に沿ったJISHA（中央労働災害防止協会）方式適格OSHMS認定の取得を視野に入れて、2006年4月に活動の基準をOHSAS方式からOSHMS方式に変更し活動を継続しています。

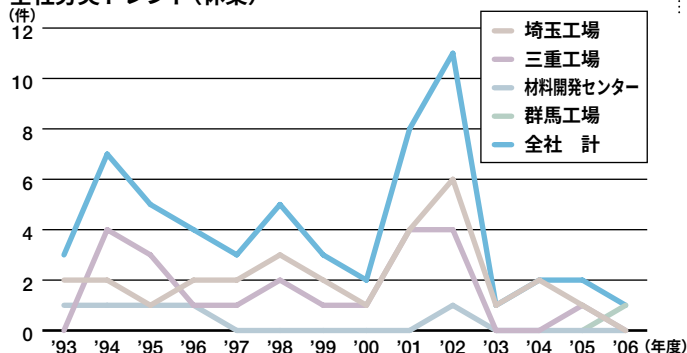
労働災害はリスクアセスメントの実施と教育訓練が特に功を奏し、マネジメントシステムの導入直後から大きく減少しています。

2007年度は、更に活動の充実を図るため、経営者の方針・理念のより容易かつ明確



化を図り、さらにマネジメントプログラム・教育訓練・作業標準・安全パトロール情報等に配慮した特徴的な活動を行なっています。中でも教育訓練は、各サイトともフェールセーフ教育などのカリキュラムが生まれ、安全最優先のスローガンの下で徹底した訓練が行なわれています。

全社労災トレンド(休業)



物流における環境への取り組み

当社の物流は全てアウトソーシングですが、2006年度の製品の輸送量は32,383,000トンキロ、輸送に伴うCO₂排出量は52,753tでした。非常に大きな環境負荷量であることを改めて認識し、提携運

送会社の協力のもとに物流における様々な環境保全活動と品質安全活動に取り組んでいきます。以下に取り組み内容を記載します。

環境保全活動

- 自動配車組みシステムの活用により最適な配車組みを行ない、積載効率を向上させています。
- 製品の納入の帰り車を利用して原料などを引き取り、実車率を向上させています。
- 物流拠点の統合を行ない、効率化を図っています。
- 提携運送会社の協力のもとにエコドライブを進めています。また提携運送会社によるISO14001、グリーン経営の認証取得を推奨しています。
- モーダルシフト*を推進しており、月間約100トンの製品輸送をトラック輸送から鉄道輸送へと変更しました。
- 改正省エネ法が2006年4月1日に施行され当社も特定荷主として省エネ計画の策定と委託輸送に係わるエネルギー消費量、エネルギー消費原単位、省エネ措置の実施状況などの報告義務が課せられました。当社はこれを遵守し、中長期的にみてエネルギー消費原単位を年率1%低減することを目指します。
- パレットのユーザーからの回収に努め、パレット購入枚数の削減を進めています。また森林資源保護のため木製からプラスチック製へとパレットの材質変更を進めています。

* モーダルシフトとは、環境負荷の大きい輸送方法から負荷の小さい方法に変更すること。

品質安全活動

- 提携運送会社によるISO9001の認証取得、Gマーク（安全性優良事業所）の認定取得を推奨しています。



亀山急送株式会社 殿



株式会社モテギ 殿

環境負荷データ

生産拠点のリケンテクノス工場別、国内・国外関係会社の環境負荷データを記載します。

リケンテクノス株式会社・埼玉工場

事業内容

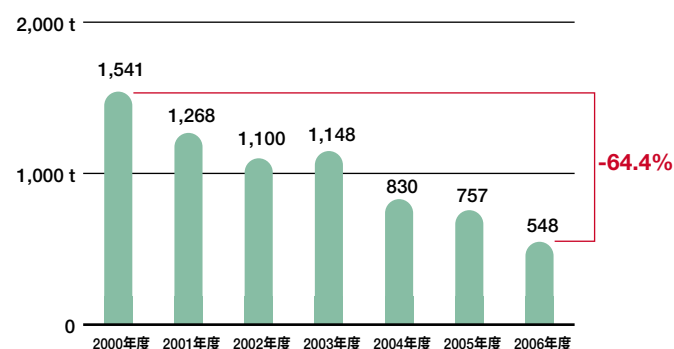
塩化ビニルをはじめとした各種熱可塑性樹脂コンパウンド、高機能性フィルムおよびラップフィルムの製造

工場概要

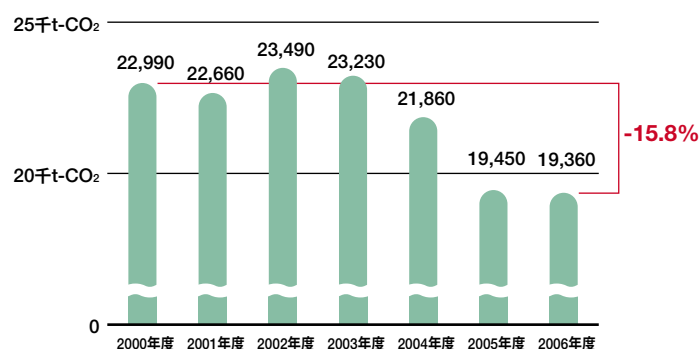
操業開始	1968年12月
従業員数	402名

環境保全活動

産業廃棄物発生量



温室効果ガス排出量



対象化学物質名	2005年度		2006年度	
	大気への排出量 t	移動量 t (廃棄物)	大気への排出量 t	移動量 t (廃棄物)
1 アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.0	0.08	0.0	0.05
2 アンチモンおよびその化合物	0.0	0.18	0.0	0.11
3 1,4-ジオキサン*	1.7	0.00	0.48	0.00
4 有機スズ化合物	0.0	0.17	0.0	0.10
5 トルエン*	93.0	0.07	6.5	0.06
6 鉛およびその化合物	0.0	0.24	0.0	0.18
7 フタル酸ジ-n-オクチル	0.0	1.1	0.0	0.55
8 フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.58	4.7	0.63	3.1

* 1,4-ジオキサン、トルエンの大気への排出量が前年度より大きく減少しました。これは蓄熱型の排ガス分解脱臭炉に更新し、排ガス処理が順調に行なわれたためです。

ストック汚染*の状況

過去使用の実績がある、または使用中の重金属のうち3種類(6価クロム、カドミウム、鉛)および塩素系有機洗浄剤(トリクロロエチレン、1,1,1-トリクロロエタン、ジクロロメタン)による土壌汚染の有無について、2001年度に実施した工場内の5ヶ所の地点の調査の

結果、左記物質による汚染は認められませんでした。その後化学物質の漏洩事故はありませんが、汚染防止に万全を期す所存です。

* スtock汚染: 有害物質の不適切な取扱いなど過去の原因行為に起因して土壌・地下水に蓄積された汚染

公害防止など

法規制および自主規制監視項目について、定期的に測定を実施しています。項目としては排ガス、排水、地下水、騒音、振動、臭気、放射線、粉塵などがあります。特に騒音対策に配慮しており、

2006年度は5ヶ所の設備改善を実施しました。7年間のISO14001活動では設備改善が76ヶ所になりました。今後も定期的な設備点検、測定を継続して公害の未然防止に努めていきます。

環境コミュニケーション: 近隣住民対策協議会との懇談会開催

近隣の皆様で構成している近隣住民対策協議会との懇談会を年1回開催しています。環境測定値の公開、住民の皆様による工場内の査察の実施などを通じて当社の事業活動へのご理解をいただい

ています。2006年度は2007年2月に開催し、住民の皆様13名、当工場社員12名が参加しました。排水・騒音測定値、脱臭炉廃ガス分析値などについて情報公開しました。

リケンテクノス株式会社・三重工場

事業内容

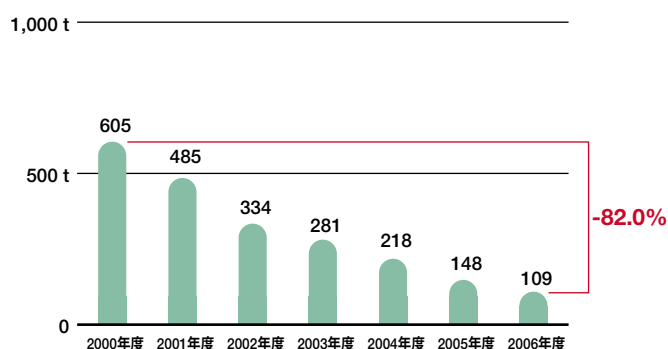
塩化ビニルをはじめとした各種熱可塑性樹脂コンパウンド、フィルムおよびラップフィルムの製造

工場概要

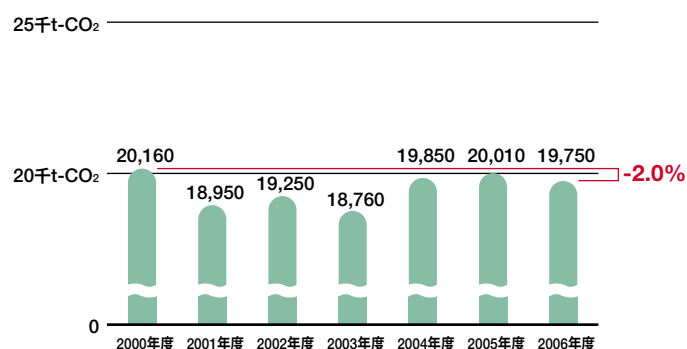
操業開始	1973年12月
従業員数	260名

環境保全活動

産業廃棄物発生量



温室効果ガス排出量



対象化学物質名	2005年度		2006年度	
	大気への 排出量 t	移動量 t (廃棄物)	大気への 排出量 t	移動量 t (廃棄物)
1 アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.0	0.33	0.0	0.41
2 アンチモンおよびその化合物	0.0	0.67	0.0	0.60
3 有機スズ化合物	0.0	0.02	0.0	0.03
4 デカブロモジフェニルエーテル*	0.0	0.01	—	—
5 鉛およびその化合物	0.0	0.42	0.0	0.52
6 フタル酸ジ-n-オクチル	0.0	0.55	0.0	0.36
7 フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.76	11.0	0.66	9.80
8 ほう素およびその化合物	0.0	0.01	0.0	0.02

* デカブロモジフェニルエーテルの2006年度使用量は1未満のため報告義務がなくなりました。

ストック汚染*の状況

過去使用の実績がある、または使用中の重金属のうち3種類(6価クロム、カドミウム、鉛)および塩素系有機洗浄剤(トリクロロエチレン、1,1,1-トリクロロエタン、ジクロロメタン)による土壌汚染の有無について、2001年度に実施した工場内の5ヶ所の地点の調査の

結果、上記物質による汚染は認められませんでした。その後化学物質の漏洩事故はありませんが、汚染防止に万全を期す所存です。

*ストック汚染：有害物質の不適切な取扱いなど過去の原因行為に起因して土壌・地下水に蓄積された汚染

公害防止など

法規制および自主規制監視項目について、定期的に測定を実施しています。項目としては排ガス、排水、地下水、騒音、振動、

臭気、放射線、粉塵などがあります。いずれも規制基準を満たしていました。

環境コミュニケーション：近隣住民対策協議会との懇談会開催

当工場と地元3自治会との懇談会を2年に1回開催しています。懇談会では、企業の環境への取り組み状況の報告のほか、地元からの要望や、さらには地元のPTA役員、亀山市議員や環境関係の亀

山市職員にも同席していただき、環境に関する幅広い意見交換を行ない、環境改善に努めています。

リケンテクノス株式会社・群馬工場

事業内容

光学フィルムの製造

事業概要

操業開始	2005年10月
従業員数	42名

環境保全活動

項 目	2005年度	2006年度
温室効果ガス発生量	1,518t-CO ₂	3,230t-CO ₂
原単位（売上高当り）	—	—
産業廃棄物発生量	0	1.6t
水使用量	未調査	29,065t
化学物質排出把握管理促進法	対象物質数1、 排出量0.03t、移動量0	対象物質数1、 排出量0.06t、移動量0

進興電線株式会社

事業内容

電線の製造・販売

事業概要

資本金	4,800万円
従業員数	69名

環境保全活動

項 目	2005年度	2006年度
温室効果ガス発生量	568t-CO ₂	551t-CO ₂
原単位（売上高当り）	0.235	0.214
産業廃棄物発生量	15t	25t
水使用量	1,100t	1,146t
化学物質排出把握管理促進法	未調査	対象物質数4、 排出量0、移動量0.25t

株式会社協栄樹脂製作所

事業内容

合成樹脂押出成形および加工

事業概要

資本金	2,400万円
従業員数	52名

環境保全活動

項 目	2005年度	2006年度
温室効果ガス発生量	925t-CO ₂	984t-CO ₂
原単位（売上高当り）	0.971	0.868
産業廃棄物発生量	52t	46t
水使用量	330t	250t
化学物質排出把握管理促進法	未調査	対象物質数1、排出量0、 移動量0.1t

RIMTEC CORPORATION
(リムテック コーポレーション)

事業内容

塩ビコンパウンドの製造・販売

事業概要

資本金	1,000万米ドル
従業員数	95名

環境保全活動

項 目	2005年度	2006年度
温室効果ガス発生量	4,760t-CO ₂	4,598t-CO ₂
原単位 (売上高当り)	0.071	0.064
産業廃棄物発生量	114t	108t
水使用量	427,088t	459,381t
化学物質排出把握管理促進法	未調査	対象物質数4

RIKEN(THAILAND)CO.,LTD
(リケン タイランド カンパニー
リミテッド)

事業内容

塩ビコンパウンドの製造・販売

事業概要

資本金	1億2,000万バーツ
従業員数	234名

環境保全活動

項 目	2005年度	2006年度
温室効果ガス発生量	9,023t-CO ₂	9,421t-CO ₂
原単位 (売上高当り)	3.589	3.652
産業廃棄物発生量	375t	422t
水使用量	42,000t	47,659t
化学物質排出把握管理促進法	未調査	対象物質数1

**P.T.RIKEN ASAHI PLASTICS
INDONESIA**
(P.T.リケン アサヒ プラスチックス
インドネシア)

事業内容

塩ビコンパウンドの製造・販売

事業概要

資本金	470万米ドル
従業員数	128名

環境保全活動

項 目	2005年度	2006年度
温室効果ガス発生量	3,266t-CO ₂	3,623t-CO ₂
原単位 (売上高当り)	1.407	1.449
産業廃棄物発生量	0	0
水使用量	14,326t	19,233t
化学物質排出把握管理促進法	未調査	対象物質数2

SHANGHAI RIKEN TECHNOS CORPORATION
(上海理研塑料有限公司)

事業内容

塩ビコンパウンドの製造・販売

事業概要

資本金	550万米ドル
従業員数	86名

環境保全活動

項 目	2005年度	2006年度
温室効果ガス発生量	1,243t-CO ₂	1,796t-CO ₂
原単位 (売上高当り)	0.190	0.165
産業廃棄物発生量	23t	57t
水使用量	5,800t	9,425t
化学物質排出把握管理促進法	未調査	対象物質数2

RIKEN TECHNOS (JIANG SU) CORPORATION
(理研食品包装 (江蘇) 有限公司)

事業内容

食品包装用ストレッチフィルムの製造・販売

事業概要

資本金	500万米ドル
従業員数	63名

環境保全活動

項 目	2005年度	2006年度
温室効果ガス発生量	1,138t-CO ₂	1,458t-CO ₂
原単位 (売上高当り)	0.0436	0.0402
産業廃棄物発生量	0.6t	3.0t
水使用量	516t	2,155t
化学物質排出把握管理促進法	未調査	対象物質数0

CSR講演会の開催

2007年2月、リケンテクノスグループのCSR活動推進にあたり、わが国有数のCSR活動の先進企業として評価の高い損保ジャパン株式会社からCSR・環境推進室長の関正雄氏を招き、CSRの考え方、国際動向そして損保ジャパンにおけるCSRの実践状況について講演をお願いしました。当日は本社役職員、国内関係会社役員をはじめ、テレビ会議システムを利用してリケンテクノスの各工場、開発センター、支店、営業所の社員



も講演会に参加しました。この講演により、CSRの基本や具体的実践例を学ぶことができました。何よりも当社社員のCSRに関するベクトルを合わせることができ、大きな収穫となりました。本誌の社会性報告のページにもその成果を反映させています。



株式会社インターリスク総研
環境部マネージャー
製品安全・環境チームリーダー
上席コンサルタント

いかり まさとし
猪刈 正利氏

従前は報告書のタイトルを「環境経営報告書」としていましたが、今年から開示内容を広げて「リケンテクノスグループ CSR報告書」としています。トップの緒言にも、「持続的な発展」という当該企業のみならず地球環境や社会の持続可能性（サステナビリティ）を意識したコメントがある点は高く評価できます。わかりやすい報告書作りを編集方針としていますが、重要なステークホルダーである従業員の顔写真入りのコメントが随所にあるので、従業員にとって親しみやすく「読まれる」報告書になるでしょう。また「こんなところにリケンテクノス」は、一般の読者にとって馴染みの薄い同社製品について、わかりやすく紹介している点も好感が持てます。

環境報告については、パフォーマンス・データが充実しており、部門や国内外のサイト毎の同データも豊富です。しかしながら、リケンテクノスグループ全体としての環境目標や実績、改善策等のPDCAが見えにくく、グループ全体のマテ

リアル・バランス（主要なインプットやアウトプット等）の記載も望まれます。

社会性報告については、特に「従業員とのかかわり」について多くのページを割き、会社が従業員を「大切にしている」ことが伝わってきます。しかしながら、「次世代育成支援対策推進法への対応」に関して簡単な記載はありますが、日本企業共通の課題の一つである「女性の活躍推進」まで踏み込んだより具体的な取り組みや、それを支援する育児休業制度の利用実績の記載等も望まれます。なお、本報告書には策定済みの企業行動指針が記載されていませんが、次号以降の報告書では同指針を機軸としてCSR取り組みとその成果を記載していくこともご検討下さい。

今回初となるリケンテクノスグループCSR報告書の発行を一つの契機として、グループ全体のCSR経営が今後も継続的に改善されていくことを期待します。

編集後記

過去5回にわたり主として環境に対するリケンテクノスの取り組み状況と成果を「環境報告書」あるいは「環境経営報告書」として発行してきましたが、今回は企業の社会的責任（CSR）の観点から事業活動全般を開示の対象とし、「CSR報告書」としてまとめました。初めての試みであり試行錯誤の連続でしたが、最終的に私たちが実際に行なっていることをできるだけ生の姿で、わかりやすくまとめることを本報告書の編集方針にしました。

CSRのグループ全体への浸透度や理解度について正確な情報を持ち合わせていませんでしたが、実際にリケンテクノスグループ国内外事業所での取り組み状況をまとめる段階で、それぞれの拠点が実に地道な努力を重ねていることがわかり、大いに勇気づけられました。当社グループのCSR活動については今後も高い目標を掲げ推進していきたいと思います。

読者の皆様におかれましては、当社グループのCSR活動をこの報告書を通じてご理解いただくとともに、率直かつ忌憚のないご意見をお寄せいただきたいと思います。

（環境安全品質保証部：山田英次、経営企画室：松丸智美）



Material Solution Supplier

私達は、素材と加工技術の提案で課題を解決する
“マテリアル・ソリューション・サプライヤー”です。

We are a “Material Solution Supplier”, solving issues through
the proposition of materials and processing technologies.

- ☐ お問い合わせ先
この報告書の内容に関するご意見、お問い合わせは下記で承っています。

リケンテクノス株式会社 経営企画室
〒103-8438 東京都中央区日本橋本町3丁目11番5号
TEL : 03-3663-7996 FAX : 03-3663-7997

- ☐ ホームページ
<http://www.rikentechnos.co.jp/>



古紙パルプ配合率70%再生紙を使用

2007.10 Printed in Japan