

RIKEN TECHNOS GROUP

リケンテクノスグループ

CSR報告書

Corporate Social Responsibility Report

2008



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。2007年度からは社会的側面を含め「CSR報告書」とし、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わかりやすく報告することを心がけています。「CSR報告書」の創刊第2号となる本報告書では、メーカーである当社の『ものづくり』の現場に焦点をあて、国内生産拠点における様々な取り組みを紹介いたします。

報告書の対象範囲

報告対象期間

2007年4月1日～2008年3月31日
なお、本報告書には一部2008年度の活動内容も含んでいます。

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

報告対象分野

本報告書はリケンテクノス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、2007年6月環境省発行の「環境報告書ガイドライン(2007年版)」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」を参考に作成しました。(環境報告書ガイドライン対照表は55～56ページ)

発行時期

2008年10月(次回発行予定) 2009年10月)

発行経歴

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	〃
2007	2007年10月	CSR 報告書

表紙について

リケンテクノスのコーポレートマークと埼玉工場所在地である埼玉県の花「サクラソウ」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。

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

特集：リケンテクノスの“ものづくり”レポート

埼玉工場	10
三重工場	14
群馬事業所	18

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	22
お客様・お取引先とのかかわり	24
株主とのかかわり	26
社会とのかかわり	27
従業員とのかかわり	30

環境報告

環境管理活動	36
活動結果の概要	41
環境会計	45
環境・安全への取り組み	46
環境負荷データ	52

有識者の意見	57
--------	----

編集後記	57
------	----

ごあいさつ



リケンテクノスの旧社名は理研ビニル工業株式会社です。塩化ビニルという極めて汎用性に富む樹脂の将来性に夢を託し、1951年に大学の研究室で開発された塩化ビニルの配合技術をよりどころにベンチャー企業として事業を開始しました。

「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、理化学研究所をルーツとする多くの企業がそうであったように、当社は新しい技術を基にした新しい価値を社会に提供し、企業としての存在価値を社会から認めてもらうことによって事業を拡大、発展させてきました。

社会の発展に伴い求められる価値も多様化し、当社も塩化ビニルをはじめ様々な合成樹脂についてそれぞれの特性を活かした用途開発を重ねこれらの要請に応えてきました。創業50周年を迎えた2001年に社名を現在の「リケンテクノス株式会社」に改めましたのは、様々な合成樹脂加工に関する新しい技術を基に社会の求める価値を常に提供し、社会の継続的な発展に寄与し続けたいという思いを背景にしたものです。

わたしたちが事業を運営していくうえで決して忘れてはならないことがあります。わたしたちはこれを「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」というリケンテクノスグループの基本理念に表わしました。

私は社長としてこの理念を具体的には、

1. 企業は社会の公器であり、当社グループは良き社会の構成員として、あらゆる法規、ルールを守り、社会の発展に貢献する
2. 環境問題への取り組みは人類共通の課題であり、当社グループが大量の樹脂を扱うメーカーと自覚して、環境配慮型の製品開発はもちろんのこと、より環境負荷の少ない製造技術の習得など、より高いレベルでの環境対応を実現する
3. 理念を体現できる人材を継続的に育てていく

ことと理解し、これらをすべての事業運営の基盤にすることをコミットいたします。

この「リケンテクノスCSR報告書」はグループの理念実現に対する様々な取り組みとその成果をまとめたものです。今回で2回目の発行になりますが、今回は特にメーカーとしてすべての基盤となるものづくりの現場での理念実現に向けた取り組みを特集として組んでおります。本報告をお読みいただき当社グループの取り組みをご理解いただくとともに、忌憚のないご意見をお寄せいただきますようお願いいたします。

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

(2008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	838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。

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

メンブレン成形シート、銅板用フィルム、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、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

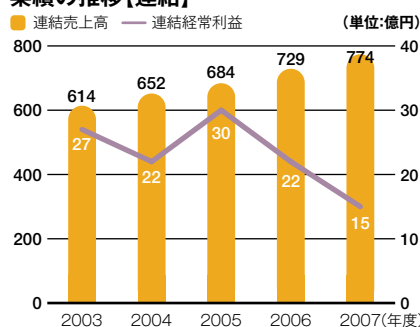
詳細は当社ホームページの『財務・IR』のページをご覧ください。

2007年度 業績

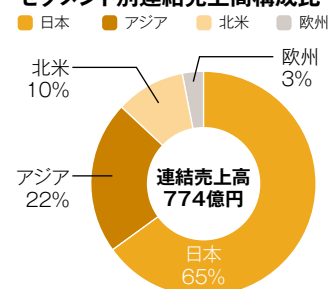
(単位:億円)

	連 結	個 別
売 上 高	774	488
営 業 利 益	14	△3
経 常 利 益	15	5
当期純利益	△18	△17

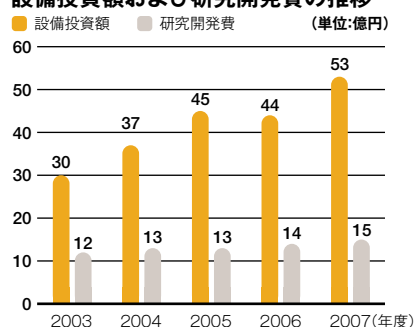
業績の推移【連結】



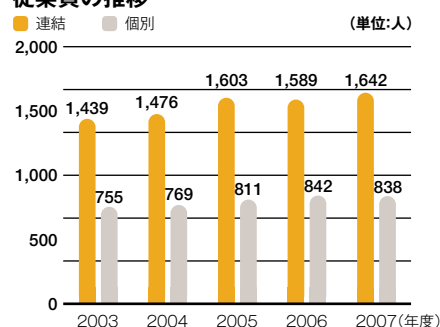
セグメント別連結売上高構成比



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月より取り組んでいます。「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づくりを目指します。

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。
- 食品包装材料事業：「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

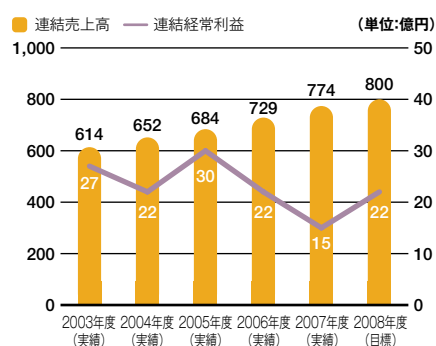
時代の変化に適合して企業を変革・発展させることができる担い手を育成するための様々な制度と仕組みを作りあげていきます。

③ 技術力の強化

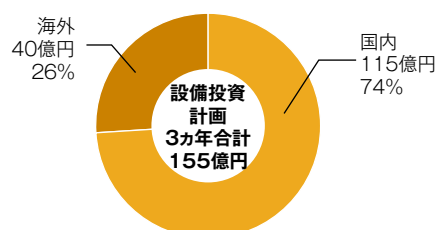
生産現場から研究開発にいたるまで、メーカーとして本来あるべき「ものづくり」の体制を構築するために積極的な投資を行ない、技術力の抜本的な強化を図ります。

2 Plan ff Phase IIの数値目標

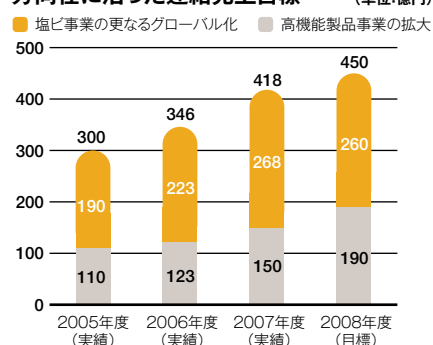
連結売上目標および連結経常利益目標



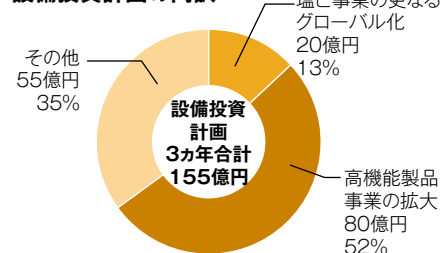
設備投資計画



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 (単位:億円)



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、リケンテクノス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 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
⑤ 三重工場	〒519-0132 三重県亀山市菅内町522	コンパウンド・フィルム・食品包装用フィルムの製造
⑥ 群馬事業所	〒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
⑦ 材料開発センター	〒144-0045 東京都大田区南六郷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
⑧ 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
⑨ 上海駐在員事務所	中華人民共和国 上海市延安西路2299号 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
⑩ 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	100%	電線の製造・販売
⑪ 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
⑫ 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	100%	合成樹脂加工品販売
⑬ 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	100%	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



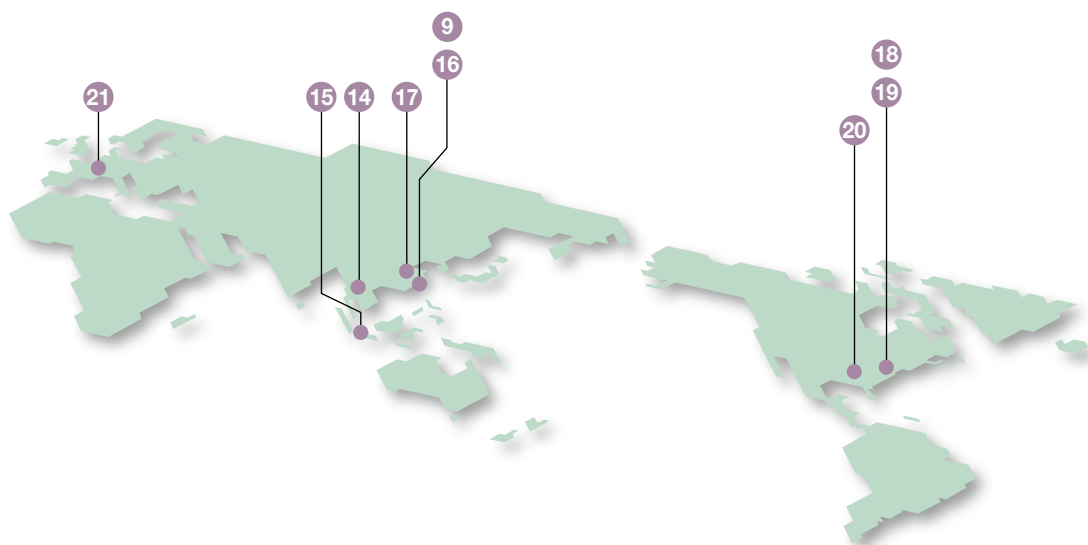
P.T.リケンアサヒプラスチックインドネシア



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
¹⁴ 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	1億2,000万タイバーツ	40%	塩化ビニル成形材料の製造・販売
¹⁵ 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	55%	塩化ビニル成形材料の製造・販売
¹⁶ 上海理研塑料有限公司	中華人民共和国 上海市閔行區金都路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
¹⁷ 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
¹⁸ リケンU.S.A. コーポレーション	1702 BEVERLY ROAD, BURLINGTON, NJ 08016 U.S.A.	740万米ドル	100%	機能性フィルム製品の仕入・販売
¹⁹ 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
²⁰ 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
²¹ リケンテクノスヨーロッパB.V.	BURGEMEESTER STRAMANWEG 105 1101AA AMSTERDAM ZUID-OOST, THE NETHERLANDS	40万ユーロ	100%	機能性フィルム製品の仕入・販売

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。

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

手すり材

ユニットバス用
フィルム

樹脂サッシ材

ガラス用
機能フィルム

その他、半導体・
電子・光学系製品の各種
製造工程で、部品・容器包材
などの静電気対策として
コンパウンドが使われています。

また、フィルムも半導体の
製造工程や電子・光学系製品に
使われるなど、私たちの製品は
先端技術分野でも活用
されています。

光学用フィルム
プラグ付きコード

フラットケーブル

家電用
フィルム

テーブル
エッジ

ボールペンの
グリップ材



特集：リケンテクノスの“ものづくり”レポート

本報告書では、メーカーとしてすべての基礎となる“ものづくり”の現場にスポットをあて、リケンテクノス株式会社の埼玉工場、三重工場、群馬事業所の3拠点における様々な取り組みを紹介します。

リケンテクノスグループのメイン工場

リケンテクノス株式会社 埼玉工場

所在地	埼玉県深谷市岡 2058
工場敷地面積	第一工場 38,057㎡ 第二工場 28,380㎡
操業開始	1968年12月
従業員数	386名(2008年3月末日)
事業内容	塩化ビニル樹脂をはじめとする 各種熱可塑性樹脂のコンパウン ド、フィルムおよびラップフィ ルムの生産
ISO	ISO9001 ISO14001

工場方針

「埼玉工場 再構築の実現」

- ① Plan ff Phase II の迅速な対応
- ② 生産技術・技能の向上と伝承強化
- ③ 「みえる化」意識で、活発な工場運営

*各マネジメントプログラムを確実に実行し、設定目標を達成しよう！

工場の特徴

関東平野北部の埼玉県深谷市に立地し、首都圏はもとより、全国の中心拠点として、子会社を含むリケンテクノスグループのメイン工場としての役割を担う工場です。



第一工場



第二工場

工場長あいさつ



リケンテクノス株式会社
取締役 埼玉工場長

井崎 俊一

埼玉工場は、リケンテクノスグループのメイン工場として、3つの事業(コンパウンド、フィルム、ラップ)の生産活動を行っており、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する中心拠点としての役割を担う工場です。

工場運営におきましては、安全と環境保全を最重要課題と位置付け、取り組んでいます。安全については、社員が安心して働くことのできる、ゼロ災害の安全な職場づくりを進めています。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さらに進め、安全確保を図っています。また、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課題として、徹底し環境保全に取り組んでいます。

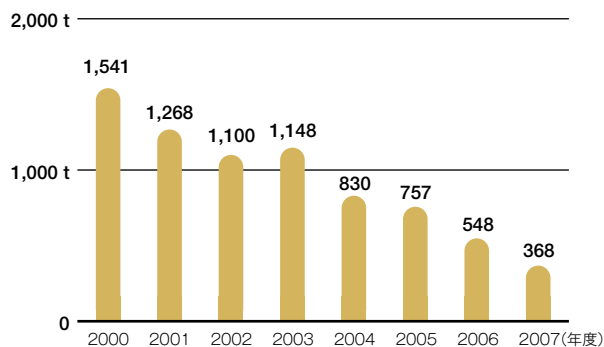
さらに埼玉工場では、住宅にも隣接していますので、永続的に操業を続けていくためには、地域住民の方々への配慮も含め、環境に十分配慮する必要性があると認識しています。

以下、埼玉工場で行っている、環境対策活動、安全衛生活動、社会との取り組みの活動を報告いたします。

環境保全活動

埼玉工場では、樹脂加工メーカーとして塩化ビニル樹脂をはじめとする様々な樹脂や化学材料を取り扱うため、環境への配慮を最優先に活動しています。ISO14001の活動では、ゼロエミッション、二酸化炭素（CO₂）削減、化学物質管理強化に取り組んでいます。特に、産業廃棄物、CO₂では年々削減を行ない、会社全体の削減目標に大きく貢献しています。

●産業廃棄物発生量



●化学物質排出

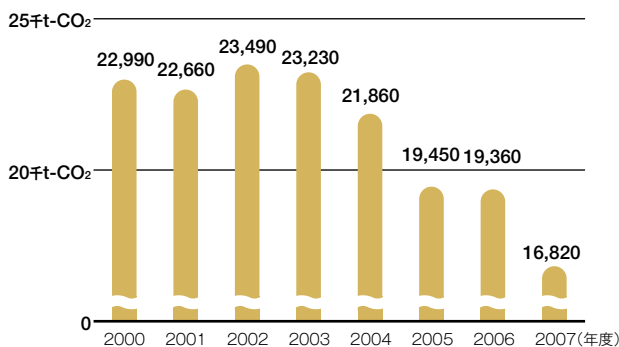
対象化学物質名	2005年度		2006年度		2007年度	
	大気への排出量 t	移動量 t (廃棄物)	大気への排出量 t	移動量 t (廃棄物)	大気への排出量 t	移動量 t (廃棄物)
1 アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.00	0.08	0.00	0.05	0.00	0.04
2 アンチモン及びその化合物	0.00	0.18	0.00	0.11	0.00	0.06
3 クロム及び3価クロム化合物* ¹	—	—	0.00	0.00	—	—
4 1,4-ジオキサン* ²	1.70	0.0	0.48	0.00	—	—
5 有機スズ化合物	0.00	0.17	0.00	0.10	0.00	0.08
6 トルエン	93.00	0.07	6.50	0.06	5.30	0.07
7 鉛及びその化合物	0.00	0.24	0.00	0.18	0.00	0.17
8 フタル酸ジ-n-オクチル	0.00	1.10	0.00	0.55	0.00	0.45
9 フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.58	4.70	0.63	3.10	0.60	2.30

*1 クロム及び3価クロム化合物の2006年度は、使用量が1トン以上となったため、報告義務が生じました。
*2 1,4-ジオキサンの2007年度の使用量はゼロでした。

●推進体制

環境対策委員会	廃棄物管理小委員会	廃棄物削減、分別、処理
	エネルギー管理小委員会	省エネ、CO ₂ 削減
	環境管理小委員会	騒音対策、環境測定、監視
	防災委員会	防災対策、避難訓練

●温室効果ガス排出量



公害防止

法規制および自主規制項目について、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す。

●工場排水 採取日 2007年7月26日

監視・測定項目	法規制値	環境基準	測定値
PH	5.8～8.6	6.5～8.5	6.9
BOD	25mg/ℓ以下	2.0mg/ℓ以下	2.0mg/ℓ
SS	60mg/ℓ以下	25.0mg/ℓ以下	2.0mg/ℓ
鉛	0.1mg/ℓ以下	0.01mg/ℓ以下	0.005mg/ℓ未滿
ジクロロメタン	0.2mg/ℓ	0.02mg/ℓ以下	0.002mg/ℓ未滿

工場排水・地下水の水質測定

埼玉工場では、法・条例の定めた基準に従い、定期的に測定を実施し、確認を行なっています。すべての項目について基準をクリアしています。

●地下水 採取日 2007年4月19日

	法規制値	飲料水 水質基準	測定値	
			1号井戸水	2号井戸水
カドミウム	0.01mg/ℓ以下	0.01mg/ℓ以下	0.001mg/ℓ未滿	0.001mg/ℓ未滿
六価クロム	0.05mg/ℓ以下	0.05mg/ℓ以下	0.04mg/ℓ未滿	0.04mg/ℓ未滿
鉛	0.01mg/ℓ以下	0.05mg/ℓ以下	0.005mg/ℓ未滿	0.005mg/ℓ未滿
ジクロロメタン	0.02mg/ℓ以下	0.02mg/ℓ以下	0.002mg/ℓ未滿	0.002mg/ℓ未滿
1,1,1-トリクロロエタン	1mg/ℓ以下	0.30mg/ℓ以下	0.1mg/ℓ未滿	0.1mg/ℓ未滿

敷地境界線の騒音測定

工場周辺は、民家に隣接している地点もあり、定期的に騒音測定を行っています。

●第一工場 騒音測定

測定日 2007年11月27日 11:00

単位:デシベル

測定地点	①	②	③	④	⑤
測定値	50	47	48	50	48

法規制値:55以下(昼間)

●第二工場 騒音測定

測定日 2007年4月24日 14:00

測定地点	①	②	③	④	⑤	⑥
測定値	52	49	51	56	49	54

法規制値:55以下(昼間)

*④の個所は、外部要因(隣接する河川の閘の落水の音)による

省エネルギー対策

設備的な対策では、エンジニアリング部門が中心となり、設備導入やリプレースの際に省エネタイプの設備を選定しています。その他の対策として、エネルギー管理小委員会が中心となり、各職場において省エネ活動を推進し、無駄を省く活動も積極的に展開しています。

安全衛生活動

OSHMS*に準拠した労働安全衛生活動は、各部門が期初に作成したマネジメントプログラムに基づき、各種教育訓練、安全パトロール、リスクアセスメント活動を中心として労働災害のゼロを目標に活動を行っています。埼玉工場においては、リスクアセスメント活動が活発であり、労働災害の防止に大きく貢献しています。各課の活動報告ならびに進捗管理は、月1回開催される安全衛生委員会で報告されます。また、年数回の監査小委員会のメンバーによる社内監査により進捗・管理状況を把握しています。

* OSHMS:厚生労働省告示の「労働安全衛生マネジメントに関する指針」に基づいて、事業所における安全衛生水準の向上を図ることを目的として計画的かつ、継続的に安全衛生管理を主体的に推進するためのシステム。

●安全衛生委員会

安全衛生委員会	リスクアセスメント小委員会	リスクアセスメント活動、設備安全審査
	サーベラス小委員会	安全自主監査、安全パトロール
	放射線安全委員会	放射線障害防止

●埼玉工場労災実績

発生年度	01	02	03	04	05	06	07
休業労災発生件数	4	6	1	2	1	0	1



●リスクアセスメント実績

年度	04	05	06	07
件数	106	112	122	148

安全パトロール



リスクアセスメント活動は、各部門が年間目標を達成するため、日常の仕事においてのヒヤリハットから摘出するだけでなく、各部門の定期的な安全パトロールを実施することにより大きな成果をあげています。

その他の活動

安全衛生活動の一環として、年数回、深谷市消防本部のご協力により、救急救命講習会および消防訓練を開催しています。また、深谷市消防本部指導のもと、屋内消火栓操法の指導会にもエントリーし、毎年継続して参加し、優秀な成績を収めています。



地域とのコミュニケーション

埼玉工場は、地域社会の一員として、ボランティア活動、地域行事への参加・支援ならびに工場見学、職場体験を積極的に受け入れています。また、地域住民の皆様との定期的な懇談会を開催し、環境関係を含めた幅広い意見交換を行ない、企業活動へのご理解をいただいています。

工場見学

2007年度は、地元高校生11名を受け入れ、工場見学を実施し、また、地元小学生24名を「まち探検」の校外学習会として受け入れました。工場に訪れた生徒さんは、初めて見る化学工場に驚き、皆さん緊張して見学し、また、製品説明でも大変興味をもって聞いていました。



工場周辺の美化活動



埼玉工場では、ボランティア活動の一環として、工場周辺の道路および従業員も通勤で利用する最寄駅の岡部駅までの道路については年2回、工場周辺の道路については月2回、清掃活動を行なっています。



地域行事への支援活動

地元の様々な行事・イベントの協賛・参加を通じて地域と交流を深めています。2007年度は、「コスモス祭り」、「おかべふれあいカーニバル」、「深谷シティハーフマラソン」、「岡部商工祭」、「岡部地区体育祭」やグランドゴルフなど地域イベント、近隣地域子供祭りなどに協賛・参加しました。



インターンシップ

埼玉工場では、生産工場の現場を体験し、実際のものづくりを知ってもらうこと、また、将来の職業選択の参考となることを目的にインターンシップの受け入れを行なっています。2007年度は、6名が参加し、現場を実感してもらいました。



埼玉工場は、ものづくりにおいて、人(近隣の方々や従業員)や環境を最重要視し、これからも活動を継続していきます。

グローバル戦略におけるマザー工場

リケンテクノス株式会社 三重工場

所在地	三重県亀山市菅内町522番地
工場敷地面積	53,019㎡(16,038坪)
操業開始	1973年12月
従業員数	269名(2008年3月末日)
事業内容	塩化ビニル樹脂をはじめとする 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生産
ISO	ISO9001 ISO14001

工場方針

「お客様の繁栄は私たちの宝、心をこめて良い製品を作ろう。整理整頓は安全作業の基本、規律を守って明るい職場にしよう。」

工場の特徴

三重県鈴鹿山系の麓、大自然の豊かな風光明媚な亀山市に位置し、西の拠点としてのみならず、エラストマーを中心とした自動車分野関連製品の生産・開発拠点、また、グローバル戦略におけるマザー工場としての役割を担う工場です。



三重工場事務所正面

工場長あいさつ



リケンテクノス株式会社
理事 三重工場長

横橋 健

三重工場は、リケンテクノスの生産部門を担う3製造拠点のひとつであり、事業を運営する上で重要な生産工場として活動しています。企業が、持続的な活動を行なうためには、企業倫理を含めた社会的ルールを遵守することが、非常に重視される時代となってきています。

三重工場では、生産活動だけでなく、新製品の開発および生産技術の開発活動も行なっています。工場周辺は、豊かな自然環境に恵まれていますが、住宅にも隣接しています。持続的に操業を続けていくためには、地域住民の方々への配慮も含め、環境に十分配慮する必要があると認識しています。

工場運営におきましては、資源の有効活用を目指し、継続的に、次の活動に取り組んでいます。

- ①産業廃棄物の排出量の削減
- ②温室効果ガス排出量の削減
- ③環境管理物質の削減
- ④購入品のグリーン調達

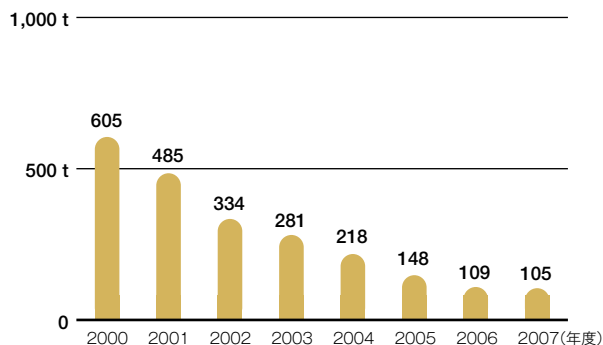
また、定期的に工場排水、敷地境界線上での騒音・粉塵などの測定を行ない、問題の有無を確認しています。このような環境への取り組みは、地域住民との懇談会を定期的に開催し、報告しています。今回は、2007年4月から1年間の当工場の環境・安全などに関する活動をご紹介します。

環境保全活動

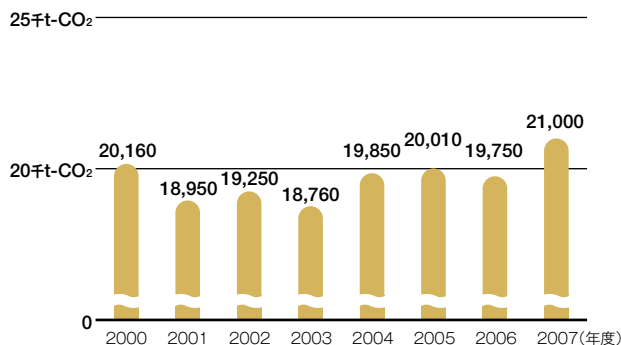
ISO14001の要求事項を満たす活動の中で、三重サイトとして特に二酸化炭素（CO₂）削減、産業廃棄物削減、化学物質管理強化に取り組んでいます。特に、産業廃棄物削減では2007年度発生量が総生産量比0.28%となるなど、ゼロエミッション達成に向け活

動しています。また、これら環境活動の維持・向上を図るべく2ヶ月ごとの環境対策委員会による進捗管理と、サイト内の部署間が相互に環境パトロールを積極的に行ない、問題の明確化と改善を推進しています。

●産業廃棄物発生量



●温室効果ガス排出量



●化学物質排出

対象化学物質名		2005年度		2006年度		2007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)	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)	0.00	0.33	0.00	0.41	0.00	0.24
2	アンチモン及びその化合物	0.00	0.67	0.00	0.60	0.00	0.54
3	有機スズ化合物	0.00	0.02	0.00	0.03	0.00	0.03
4	デカブロモジフェニルエーテル ^{*1}	0.00	0.01	—	—	—	—
5	鉛及びその化合物	0.00	0.42	0.00	0.52	0.00	0.34
6	フタル酸ジ-n-オクチル	0.00	0.55	0.00	0.36	0.00	0.35
7	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.76	11.00	0.66	9.80	0.76	7.90
8	ほう素及びその化合物	0.00	0.01	0.00	0.02	0.00	0.01
9	無水マレイン酸 ^{*2}	—	—	—	—	0.00	0.01
10	メタクリル酸2,3-エポキシプロピル ^{*2}	—	—	—	—	0.00	0.01

*1 デカブロモジフェニルエーテルの2006年度使用量は1トン未満のため報告義務がなくなりました。また2007年度中に使用を停止しました。

*2 無水マレイン酸、及びメタクリル酸2,3-エポキシプロピルは、2007年度より使用量が1トン以上となったため、報告義務が生じました。

公害防止

法規制および自主規制項目について、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す。

工場排水・地下水の水質測定

三重工場では、法・条例より厳しい自主基準を定め定期的に測定を実施し、確認を行なっています。

すべての項目について自主基準をクリアしています。

●工場排水

監視・測定項目	法規制値	自主管理基準	測定値	測定日
PH	5.8～8.6	6.5～8.2	8.2	2008年1月15日
BOD	10mg/ℓ以下	9.5mg/ℓ以下	8.7mg/ℓ	
COD	160mg/ℓ以下	20mg/ℓ以下	6.6mg/ℓ	
SS	10mg/ℓ以下	9.5mg/ℓ以下	3.4mg/ℓ	
n-ヘキサン抽出	1mg/ℓ以下	0.6mg/ℓ以下	0.5mg/ℓ 未満	
大腸菌群数	1500個/cm ³ 以下	100個/cm ³ 以下	6個/cm ³	2007年7月12日
鉛	0.1mg/ℓ以下	0.01mg/ℓ以下	0.007mg/ℓ	
ジクロロメタン	0.2mg/ℓ	0.02mg/ℓ以下	0.02mg/ℓ 未満	

●地下水

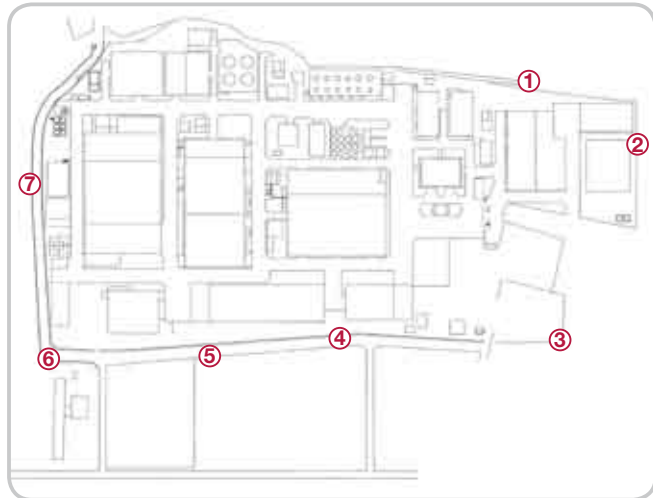
測定日 2007年9月4日

	法規制値	自主管理基準	測定値
カドミウム	0.01mg/ℓ以下	0.001mg/ℓ以下	0.001mg/ℓ 未満
六価クロム	0.05mg/ℓ以下	0.005mg/ℓ以下	0.005mg/ℓ 未満
鉛	0.01mg/ℓ以下	0.005mg/ℓ以下	0.001mg/ℓ 未満
ジクロロメタン	0.02mg/ℓ以下	0.001mg/ℓ以下	0.001mg/ℓ 未満
1,1,1-トリクロロエタン	1mg/ℓ以下	0.001mg/ℓ以下	0.001mg/ℓ 未満

敷地境界線の騒音・粉塵測定

工場周辺は、民家に隣接している地点もあり、定期的に騒音・飛散粉塵測定を行なっています。

●境界線騒音測定地点



●騒音測定

測定日 2007年11月29日

単位：デシベル

測定地点		①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
測定値	7:00測定	45	47	49	45	45	47	50
	22:00測定	46	48	49	47	45	45	50

法規制値：55以下(昼間)

●粉塵測定(自主管理項目)

採取期間 2008年1月9日～30日

単位：個/25cm²

項目	異常値	管理値	測定値
NO.1+NO.7の塩ビ粒子数	200以上	100以下	17
NO.4+NO.6の塩ビ粒子数	500以上	200以下	34
NO.Aの塩ビ粒子数	100以上	50以下	16
NO.Bの塩ビ粒子数	100以上	50以下	12
NO.Cの塩ビ粒子数	100以上	50以下	7

省エネルギー対策

エンジニアリング部門が中心となり非効率な設備を洗い出し、随時、省エネ対応設備に入れ替えています。2007年度は、水銀灯49灯、コンプレッサー2台、エアコン4台の入れ替えを実施しま

した。その他の活動として、エネルギー管理委員会が中心となり、設備面での省エネ対策だけでなく、各自の仕事においても無駄を省く活動も積極的に展開しています。

安全衛生活動

OSHMS*に準拠した労働安全衛生活動は、各部門が期初に作成したマネジメントプログラムに基づき、各種教育訓練、安全パトロール、リスクアセスメント活動を中心として労働災害ゼロを目標に活動を続けています。特に、三重工場においては、リスクアセ



メント活動が活発であり、労働災害減少に大きく貢献しています。各課の活動報告ならびに進捗管理は、月1回開催される安全衛生委員会で報告されます。また、年2

回の監査小委員会のメンバーによる社内監査により進捗・管理状況を把握するなど、継続的な安全衛生活動を推進しています。

* OSHMS：厚生労働省告示の「労働安全衛生マネジメントに関する指針」に基づいて、事業所における安全衛生水準の向上を図ることを目的として計画的かつ、継続的に安全衛生管理を主体的に推進するためのシステム。

●三重工場労災実績

発生年度	01	02	03	04	05	06	07
休業労災発生件数	3	3	2	0	1	0	1

●リスクアセスメント実績

年度	04	05	06	07
上期	87	62	123	114
下期	36	34	158	130
合計	123	96	281	244

安全パトロール

安全活動の一環としてのリスクアセスメント活動は、各部門が年間目標の無災害職場を達成するため、設備の問題点の改善から作業員の危険な行動にまで及び、定期的な安全パトロールを実施することにより大きな成果をあげています。

その他の活動

安全衛生活動の一環として、工場周辺道路での交通安全巡視を年6回実施のほか、亀山警察署、亀山消防署のご協力により、交通安全講話、救急救命講習会を開催しています。



地域とのコミュニケーション

三重工場は、地域社会の一員として、地域行事への参加・支援および工場見学、職場体験を積極的に受け入れています。また、地域住民の皆様との定期的な懇談会を開催し、環境関係を含めた幅広い意見交換を行ない、企業活動へのご理解をいただいています。

工場見学



2007年度は、地元高校生30名を受け入れ工場見学を実施しました。工場に訪れた生徒は、当社の製品が身近に多く使われていることを知り驚いていました。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、全国からも工場見学者を受け入れています。



中学校・高校職場体験

三重工場では、地元中学校および高校の職場体験を随時受け入れています。2007年度は、亀山市内の中学生2名、高校生2名のほか、隣接する四日市市内の高校から2名が職場体験を行いました。



工場周辺の美化活動

三重工場では、環境活動の一環として年2回、工場周辺の道路および河川敷の清掃活動を行っています。



地域行事への支援活動

地元の様々な行事・イベントの協賛・参加を通じて地域と交流を深めています。2007年度は、「亀山市納涼大会」、「亀山市関宿納涼花火大会」、「亀山市駅伝大会」、「近隣地域子供神輿」などに協賛・参加しました。



リケンテクノスグループの未来を切り拓く

リケンテクノス株式会社 群馬事業所

事業所長あいさつ



リケンテクノス株式会社
取締役 群馬事業所長

桜田 忠幸

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」ことを基本理念と定め、様々な企業活動を行なっています。特に、環境については環境基本理念および環境方針のもと、ISO14001をベースに、グループ会社全社で日々取り組んでいます。こうした全社方針に基づいて、群馬事業所は2006年11月に、ISO14001を認証取得して、諸活動を積極的に展開しています。具体的には、①二酸化炭素（CO₂）の削減、②廃棄物の削減、③化学物質の管理、④環境に配慮した製品開発です。省エネルギー活動や不良品の削減、生産性の向上、廃棄物の分別徹底による排出量の削減および化学物質の管理強化とトルエンなどの対象物質の削減を推進しています。製品開発においても環境にやさしい製品開発をめざしています。その一例として、溶剤等の制限物質・削減物質を使用しない製品開発や断熱・日射調整フィルムの販売などを行なっています。

また、定期的に工場排水の水質測定、ボイラーなどからの排出大気ガスの測定、放射線量やVOC*測定、敷地境界線上での騒音・振動の測定などを行ない、監視活動を実施しています。群馬事業所は工業団地内にあるものの、市街地に近接しています。環境に十分配慮し、地域とのコミュニケーションを密にするとともに、地域のイベントへの協賛などを積極的に行なっています。

群馬事業所の環境・安全などに関する活動を本報告書を通じてご紹介し、皆様から忌憚のないご意見をいただき、社会の皆様から信頼される事業所づくり・運営に活かしていきたいと考えています。

* VOC：揮発性有機化合物

沿革



群馬事業所は、当社の国内としては30年ぶりの新工場として群馬県太田市の太田沖野・上田島工業団地内に、クリーン環境下での精密コーティング加工を主な目的として2004年10月に着工しました。2005年10月に操業を開始し、ガラス用フィルムの量産と光学用フィルムの開発試作に取り組んできました。2007年4月には、光学用フィルムが軌道に乗り、量産化し商業生産を開始しています。2008年5月には、変化の激しい光学用フィルムに代表される精密フィルム市場に対し技術、製造、営業が一体となったスピードのある対応を行なうため、それまでの群馬工場から群馬事業所として独立し、社長直轄となり現在に至っています。

群馬事業所の立地する太田市は、関東平野の北部、群馬県南東部に位置し（東経139度、北緯36度）、人口は約21万人、富士重工を中心とした北関東でも有数の工業都市です。

2003年4月に太田市の英語教育特区構想が構造改革特区第1号として認可されました。これは小学校から高校までの一貫教育校を設立し、国語などを除き、すべて英語で授業を行なう（英語イマージョン教育）という構想で、この先進的な取り組みに、国内外の教育関係者が注目しています。

また近年では、太田市内に焼きそば店が多く営業することから、市の観光協会では「焼きそばの街」としての売り込みを始め、太田焼きそばとして知られています。



リケンテクノス株式会社
群馬事業所

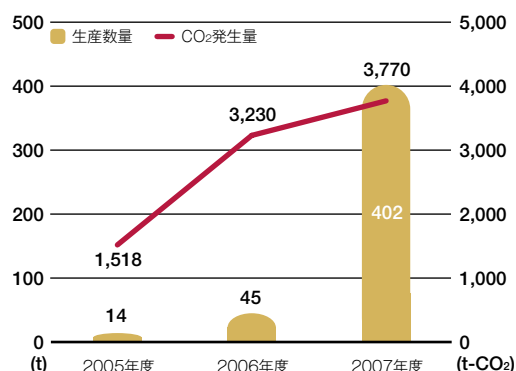
CO₂削減の取り組み

群馬事業所では光学フィルムを生産するため、高度なクリーンルームの維持管理が必要で、このクリーン空調機器を維持するエネルギー（電気および重油）の削減をメインに改善活動を進めています。

●使用エネルギー一覧 2007年度 月間平均

	電気(MHW)	金額(千円)	重油(kℓ)	金額(千円)
群馬事業所	289.0	4,026	80.0	5,190
埼玉工場	2,621	30,285	186.0	12,126
三重工場	3,067	32,488	100.0	6,519

●生産量とCO₂発生量の推移



削減目標

2007年度比(1日当たり使用量) 5%削減
※2007年度 3直3交替 2008年度 4直3交替
電気 -2.0MHW
重油 -0.6kℓ

改善経過

燃料転換調査(2007年1~12月)「A重油⇒都市ガス」

- 貫流ボイラ【3基】
 - 蓄熱脱臭装置【1基】
 - 都市ガス接続バルブ設置工事【2008年8月】
- #### 省エネ活動
- ボイラ棟の給排気ファンのINV化
 - 照明関係の自動点灯化推進
 - 脱臭装置の運転合理化
 - 待機モード時、炉内温度を500℃維持
 - クリーン清掃時、一旦停止
 - クリーンルーム内の各部屋ごとに、空調機の設定温度の見直しを図る
 - 通路、メンテナンス通路、クリーン倉庫
 - 除湿装置の運転合理化

2008年度はさらに省エネ活動を推進することと、各種フィルム生産条件の確立を進め、生産性向上および工程内不良の撲滅を推進します。

廃棄物削減の取り組み

群馬事業所では環境方針を基に、環境目的・目標を設定し改善活動を進めています。

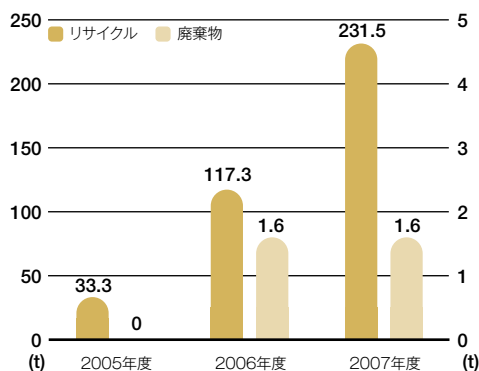
事業所環境目的	CO ₂ の削減	廃棄物の削減	化学物質の管理	環境に配慮した製品の開発
各部署環境目標	- 省エネ活動 - 不良数量の削減 - 生産性の向上	- 不良数量の削減 - 分別の徹底による焼却廃棄物の削減	- トルエン処方の削減 - 危険物保管数量の管理 - 原材料MSDSの管理	- 環境配慮製品新規開発 1件以上 - 環境配慮製品の販売

群馬事業所は2005年8月に竣工し、翌年から一部製品の量産と開発試作を開始、2007年4月からは光学用フィルムの商業生産が開始され生産量は順調に増加してきています。それに伴い廃棄物の発生量も増加しており、削減策として以下の活動を進めています。

- ①工程の改善による生産歩留・巾歩留の向上により廃棄物の発生自体を抑える
- ②発生廃棄物に関しては分別の徹底により、マテリアルリサイクルなどへの転換を進める
- ③廃棄物業者の門戸を広げ、有価物の比率を高める
- ④自社製品の梱包を可能な限り簡素化し、部材点数を減らし発生廃棄物の削減につなげる

2007年度の発生量は、前年度と同量の1.6トンという結果になりました。リサイクル発生量としては前年度117.3トンに対し231.5トンと、97.4%の増加となっています。

●リサイクル発生量と廃棄物発生量の推移



品質保証の取り組み



群馬事業所では当社品質方針である『顧客第一、品質第一を念頭におき信頼性の高い製品を供給する』に基づいた品質保証体制を構築し、要求品質の高い光学フィルムの品質管理を実施しています。

塗工生産工程においては専門の検査員を配置し、リアルタイムで光学フィルムの重要品質特性である光学性能を計測・監視し、中心値管理を基本とした品質管理を実施しています。

外観監視体制においては高性能欠点検出装置による全量監視体制を取り、外観品質に優れた製品づくりを実施しています。

出荷検査工程においては、小ロットごとに特殊光源を使用し、徹底した外観検査を実施しています。また性能検査においては光学特性、物理特性、粘着特性の各特性評価からお客様のスペックを満たす製品の検査体制を取り、さらに採取したデータを活用し今後統計的データ解析へと進展させていく予定です。

お客様の求める品質レベルは日々向上していますが、群馬事業所一丸となってそのレベルに常に応えられるよう、努めていきます。



化学物質の考え方

群馬事業所では、製品の開発から廃棄までのすべての過程において、環境関連物質による環境への負荷を低減するために、製品および製造時に使用する化学物質の管理を実施しています。



開発における材料選定の段階では、法規制（化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律、労働安全衛生法、PRTR制度^{*1}など）や用途、お客様の要求、当社の方針を踏まえ、不純物を含め原材料の選定を行なっています。

また、購入原材料は、意図しない化学物質の混入を管理するため、「グリーン調達基準」を制定し管理しています。購入する原材料のMSDSによる情報収集、物質の分析データおよび「不使用証明書」を要求し、不適合発生時は是正処置要求および改善効果の確認を行ないます。

以上の活動結果より、2007年度は、当社が定める環境配慮型製品^{*2}のディスプレイ用フィルム開発品を上市することができました。今後も引き続き環境にやさしい製品の開発を目指します。

^{*1} PRTR制度：化学物質排出移動量届出制度

^{*2} 環境配慮型製品の基準：化学物質管理指針に示されている使用禁止・削減物質を含んでいない製品



安全衛生の取り組み

群馬事業所では「安全衛生マネジメントプログラム」に基づき以下の活動を実施し、安全衛生および健康の確保に努めています。

1. リスクアセスメント活動

フェールセーフ、既存設備のリスクアセスメントに加え、作業行動・作業環境(健康)・原材料(有害物)に関するリスクアセスメントを実施

2. 法令の遵守・確認の徹底

毎月の安全衛生委員会の開催、安全パトロールの実施、フォークリフト・クレーンなどの自主点検および法に基づいた定期点検、関連法規の遵守確認、作業環境測定などを実施

3. 安全衛生教育の実施

新規採用者・配転者に対する安全教育、毎月テーマを決めての集合教育などを実施



また各課ごとに安全衛生マネジメントプログラムを作成し、それに従って活動するとともに、健康増進にも取り組んでいます。

以上の活動を通じて、群馬事業所では2007年1月から2008年3月まで1年3ヶ月にわたり無災害を続けていましたが、残念なことに2008年4月に不労災害が発生してしまいました。今後は発生原因に対してしっかりとした対策を講じて、災害ゼロを目指して、より一層安全衛生への取り組みを推進していきます。

顧客対応

営業製品のコスト・品質・安全・サービスの向上を図り、お客様の立場に立った製品づくりを進めます。

私たちは、お客様の求める製品を、求めるタイミングで供給するため、技術・製造・営業が一体となったスピードのある対応を行ないます。なによりも技術・製造、営業が情報と方向性を共有することにより、変化の激しい製品を、お客様のご要望に応じ、求めるタイミングで、安全に供給します。



群馬事業所は、

- ① 過去に束縛されない新しい優れた生産拠点を目指します。
- ② 光学用フィルムに代表される精密フィルムなどの高度加工型製品に対するコスト・品質・安全・サービスの向上にスピードをもって対応します。

おわりに

これらのように、群馬事業所では「技術・製造・営業の連帯強化を図り、一体となって物事に取り組む」をスローガンに、環境配慮型商品・省エネ商品の開発拡販や、工場運営においては環境汚染物質の低減などに積極的に取り組んでいます。

これからも、群馬事業所では様々な企業活動を通じて社会貢献を行なえるよう日々努力していきます。また、地域に貢献できる地域密着型の企業に育つようにも努力していく所存です。

皆様の、ご支援ご鞭撻を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。



コーポレートガバナンス とコンプライアンス



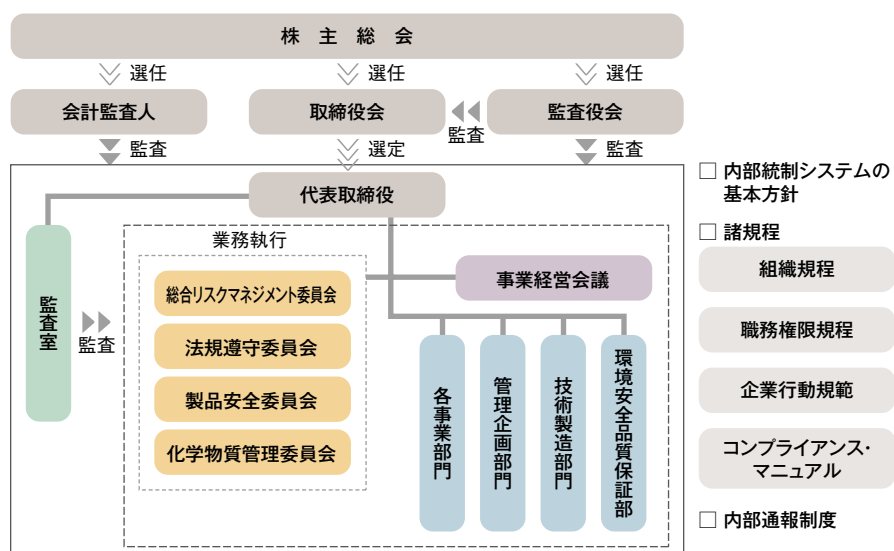
リケンテクノス株式会社
取締役 管理本部長
くまの みどう
熊埜御堂 真

リケンテクノスグループは企業の社会的責任を「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」ことの実践と捉え、すべての企業活動の基盤である「正しい行動」が確保される体制づくりを進めています。
基本方針として「リケンテクノスグループ企業行動規範」、具体的な指針として

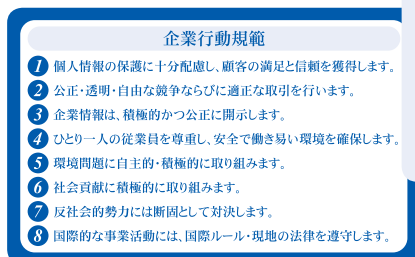
「内部統制システムの基本方針」を定め、これに沿ってコーポレートガバナンスの一層の充実を図っています。こういった教育を含めた制度や仕組みをつくる一方で適切な情報開示にも積極的に取り組み、社会への説明責任を果たし、社会からの理解を得られるよう努めていきます。

コーポレートガバナンスに対する考え方

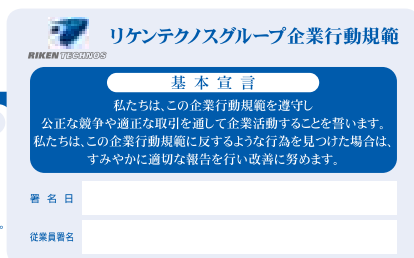
リケンテクノスは右の図に示すコーポレートガバナンス体制を取っています。



リケンテクノスグループ 企業行動規範



リケンテクノスグループは、2005年4月に「リケンテクノスグループ企業行動規範」を定めました。



リケンテクノスおよびグループ会社のすべての役員および従業員が法令、社会規範、社内諸規程などを遵守して活動を行なうことを宣言し、自らが率先して、当社グループの企業倫理の確立およびコンプライアンス経営体制の構築に全力をあげて取り組むことを表明しています。また、ポケットサイズのカードにまとめ、一人ひとりが常に携行し、社会の信頼と共感を得るために実践に努めています。

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、法規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。また、いわゆる反社会的勢力とのかかわりを断固排除することを宣言しています。

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、議事録などの回覧を受け、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ないます。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。

防耐火壁装フィルム認定外仕様品の販売について

2007年末に国土交通省で行なわれた「防耐火関連の構造方法等の認定に関する実態調査」に対する報告書作成の過程で、1品目が「大臣認定を受けた仕様とは異なる仕様の製品を販売した」に該当することが判明しました。これは認定取得同品質製品を認定とは異なる幅で販売したもので、認定制度変更に伴う再申請の際に当該幅の申請欠落を見過ごしたことに起因いたします。当社は直ちにこの事実を

ホームページに公開し、当該品については適合検査合格取得のうえ同省から新たに認定を取得しました。申請時の事務的なミスにより結果的にコンプライアンスに反することになった事実に対し深く反省するとともに、お客様ならびに関係各位にご懸念かけたことをお詫び申し上げます。今後このようなことが起こらないよう再発防止に努めてまいります。

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」入力の実行化はもちろん、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。

お客様・お取引先との かかわり

お客様の満足のために

リケンテクノスは、「ものづくり」をする企業として、製品の安全性と品質の確保を重要な課題であると認識しています。お客様の安全性と品質に関するご要望はますます

高まり、多様化しています。使用する化学物質の安全性の確認を徹底し、より一層、安心かつご満足いただける「ものづくり」を目指します。

製品の品質保証

リケンテクノスは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。

サプライチェーンマネジメント

お客様により安全な信頼性のある製品をお届けするため、お取引先各社の協力を得て、サプライチェーンを含めたより良い環境システム、品質システム構築に努めています。2007年度は、22社の原材料購入先、委託加工先、運送委託先、産業廃棄物処理委

託先の環境を含めた品質監査を実施し、改善にご協力いただきました。特に原材料購入先には、当社のグリーン調達基準に沿った化学物質に関する情報を伝達していただき、当社からお客様への確実な伝達を実施しています。

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さらなる向上・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、社会規範や関連法令を遵守しています。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ご理解いただけるよう、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

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。



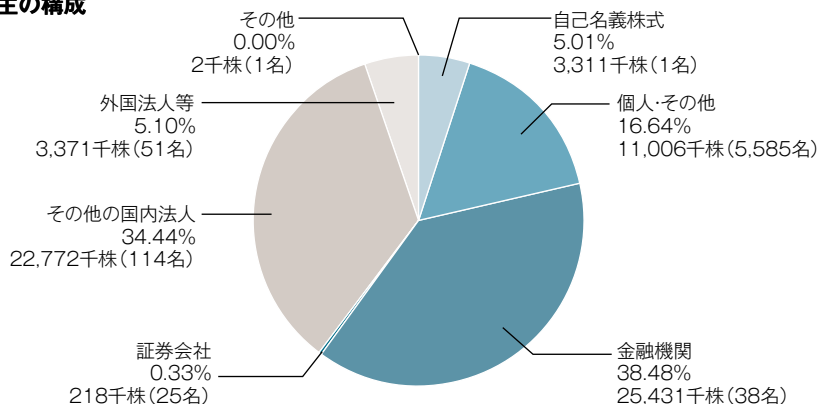
年次報告書

株式の状況(2008年3月31日現在)

発行可能株式総数	236,000,000株
発行済株式の総数	66,113,819株
株主数	5,815名

株主の構成(2008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)	純資産配当率 (連結)
	中間期末	期 末	年 間		
2004年3月期	3円00銭	3円00銭	6円00銭	43.0%	1.2%
2005年3月期	3円00銭	3円00銭	6円00銭	25.1%	1.1%
2006年3月期	3円00銭	5円00銭	8円00銭	21.2%	1.4%
2007年3月期	4円00銭	4円00銭	8円00銭	49.5%	1.3%
2008年3月期	4円00銭	4円00銭	8円00銭	—	1.4%

配当性向は当期純利益のうち、どれだけを配当金の支払いに向けたかを示す指標です。2008年3月期は特別損失計上により当期純損失となり、別途積立金を取り崩して配当したため、配当性向欄は—と表示しています。

社会とのかかわり

地域コミュニケーション

リケンテクノスグループは各事業所の地域社会との共生のために様々な取り組みを行っています。

リケンテクノスでは、工場近隣地域との懇談会や工場見学、工場周辺の環境美化活動、地域行事への支援活動などにより地域社会との交流を通じ、事業活動へのご理解をいただいています。また、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。

進興電線は所属する工業団地協議会を通じて入間市主催の各種イベント（交通安全・町主催の祭りなど）に参画し、また工業団地内の清掃などにも参加しています。協栄樹脂製作所の白河工場では地区消防団員活動を行ない、茨城工場では青少年健全育成

町民の会への賛助金協力を行なっています。エムアイ化成は湖南工業団地協会に所属し、協会としての環境安全衛生活動に積極的に参加しています。

一方、海外においても、リケンタイランドカンパニーリミテッドは工業省、バンカディー市およびバンカディー工業団地が主催する「環境保護プロジェクト」の一員として環境保護の取り組みを行なっています。P.T.リケンアサヒプラスチックスインドネシアでは工業団地を中心とした工場見学会を含む活動や、ブカン地区の環境社会活動にも参加しています。米国のリケンエラストマーズコーポレーションでは地元4地区の高校の代表生徒から成る「リーダーシップ・チーム」の工場見学を受け入れています。

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2007年12月に本社・工場があるバトムタニ県のバトムタニ病院に腎臓透析機用の血液透析チューブ168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

患者の方に使用されます。この寄付は毎年行なっています。



Comment

リケンタイランドカンパニーリミテッド(タイ)
社長

大河内 義孝

医療用コンパウンドはリケンタイランドの主要製品のひとつです。そのような観点から、医療用コンパウンドのお取引先にもご協力をいただき、毎年このような寄付をさせていただいております。

リケンタイランドは当地のコミュニティとも良好な関係を築くためにも、今後もこのような地域貢献活動を継続していきます。

前列左端が
大河内



四川大地震への寄付

2008年5月12日に発生した中国の四川大地震に対し、上海理研塑料有限公司は会社と社員からの寄付金を合わせて赤十字を通じて、また、理研食品包装(江蘇)有限公司は会社の寄付金を鎮政府を通じて、それぞれ義援金として寄付しました。

被災者の皆様に心からお見舞い申し上げるとともに、被災地が一刻も早く復興されることを衷心からお祈り申し上げます。リケンテクノスグループは今後も幅広い社会貢献活動に取り組んでいきます。

従業員の自発的活動による社会貢献

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から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。リケンエラストマーズコーポレーションもユナイテッド ウェイの活動に賛同、全従業員が2008年のキャンペーンに寄付し、

ユナイテッド ウェイから「ベスト ニューキャンペーン」をはじめとする様々な賞を受賞しました。

* ユナイテッド ウェイ：アメリカで最大の募金組織。まとまった市町村圏の区域を単位として、区域内の多数の社会福祉施設・団体等のNPOに資金を配分する目的で一元的寄付金募集を行っている。

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、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体験し、「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6～7月に1名の実習を実施、2007年4月から現在も1名が実習中です。

Comment

リケンテクノス株式会社
総務部 人事グループ

尾利 貴志

ものづくりを通して、化学メーカーの研究というものを肌で感じていただくのが弊社インターンシップ最大の特徴です。また、インターンシップは、学生に教える行為によって我々社員も成長を感じられる良い機会となっています。



前列右端が尾利

展示会・見本市への出展

リケンテクノスブランド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。2007年度に日本国内では、コンパウンド事業が「人と車のテクノロジー展2007」、「セミコンジャパン2007」、「インターネブコン・ジャパン2007」などに、フィルム事業が

「JAPAN TEX 2007」、「JAPAN SHOP 2007」などに出展しました。



人と車の
テクノロジー展2007



インターネブコン・ジャパン2007

国際貢献

リケンテクノスでは、海外関係会社およびタイのローカル企業に対して技術者を派遣し、技術的援助や監査などを行なっています。技術者の現地スタッフ指導による技術

指導・人材育成が生産技術・生産効率の向上に寄与し、ひいては現地の産業発展に寄与するものと考えています。

Comment

リケンテクノス株式会社
エンジニアリング部 第1グループ
榎原 信二

私の所属するエンジニアリング部 第1グループの職務に、国内外関係会社への技術支援があります。2008年5月にリケンタイランドカンパニーリミテッドにおける新ライン立ち上げがあり、同社のスタッフ、現地エンジニアリング会社のスタッフとともに参加しました。これは私にとって初めての海外出張でした。

新ラインの立ち上げに向け、施工内容の確認から商業生産までの過程で、現地スタッフに対しては単なる各装置の取り扱い説明にならないよう、マーススケジュールに沿った内容で目的・重要度・タイミング・手順・明確な基準を意識して指示をするように心掛けました。私の未熟な

中央が榎原



語学力のために十分な会話ができたとは思いませんが、一緒に作業をしていくことで、多少なりともコミュニケーションが取れたと思います。

工事完了直前から現地に入り、新ラインの製品が取れるまでの約1ヶ月間滞在し、同社のスタッフおよび同行した当社スタッフの奮闘により、事故・ケガなく、工程どおりに新ラインを立ち上げることができました。今回の出張を振り返り、「何が自分に不足しているのか？」をよく考え、今後の仕事に反映させていきます。

従業員とのかかわり

人材育成の考え方

企業の成長は、社員一人ひとりの成長によって支えられています。「私たちは応援します！自ら成長しようと努力している人を！」をスローガンに、努力している社員

を応援し、社員も会社も成長していく相互成長の関係を築ける体制づくりを行なっています。その施策として、自己申告制度を導入して一人ひとりの志望・要望と元気度などを面談を通じて把握し、より成長できる環境づくりにつなげています。また、会社の求める人材像として「自立・創造・実践のできる人」を掲げ、各人が役割に応じた行動を確実に実践するように人事制度上も役割行動考課を導入し、「仕事を通じて成長する」ことを図っています。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ます。

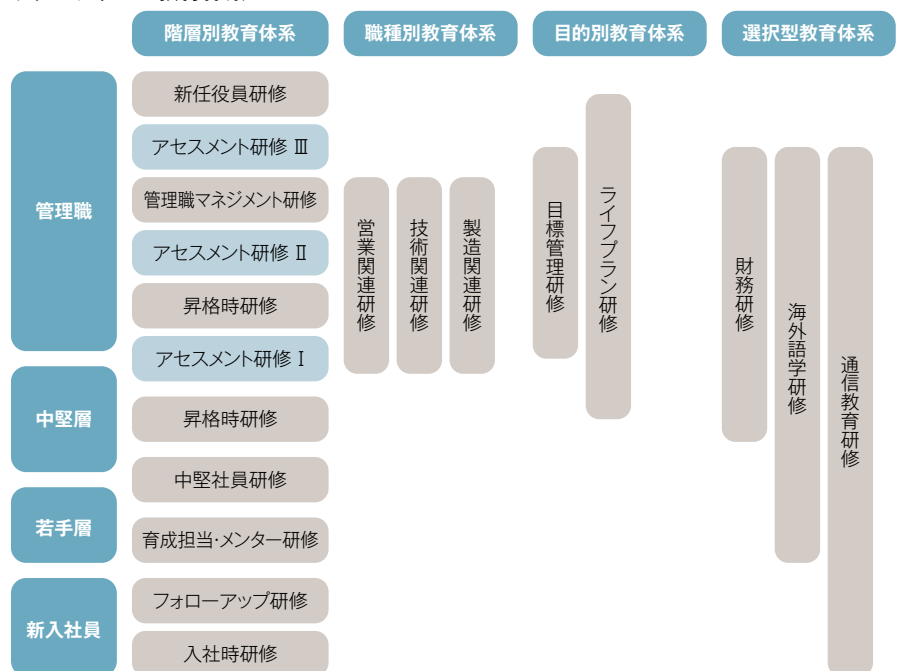


総務部
人事グループ

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。「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。

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「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2～8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。研修生

は、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を体験しています。

Comment

リケンテクノス株式会社
フィルム開発センター
建材製品開発グループ

高橋 朋寛

私は海外語学研修のため2007年9月7日から12月23日まで米国ミシガン州のアンナーバーという街で生活しました。この街は、車の街として有名なデトロイトから車で西に1時間ほどのところにあり、冬は五大湖からの寒気が流れ込むため、雪が多く大変寒い場所です。

研修中は毎日語学学校に通い、朝から晩まで英語の講義を受けました。英語のみの環境が初めは大変だと感じましたが、2週間程度で言葉の壁がなくなり、自然と英語が出てくるようになりました。また、私にはチュートリアルと呼ばれる個人レッスンが与えられ、その中でディスカッションや英語小論文を毎日書いたことで、ビジネスの場においても活用できる単語や表現方法を数多く学ぶチャンスをいただきました。生活面では学習環境の確保や通信環境の整備など困った問題が多く、学校の友人やルームメイトとの交渉・協力による問題解決が自身の英会話能力向上につながったと考えています。



この研修では、英語能力向上はもちろんのこと、それ以上に、自主的に行動し、問題を解決することの大切さを学びました。これが「To be active!」、加えて「主張がなければ負け」というアメリカの環境下、自分を主張する手段であると感じています。

また、実践の場として海外の原材料メーカーの工場を訪問し、当社のプレゼンテーションおよび使用している原材料についてのディスカッションを行ないました。実験を通して双方の抱える問題点を認識できたことは大きな収穫です。今後の開発業務の中でも、この研修で学んだ多くのことを活かしていきたいと思います。

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。発展のための方向性として掲げている「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。

2007年9月～10月にリケンタイランドカンパニーリミテッドの社員3名が埼玉工場で実習しました。また、最近では2008年5月にリケンエラストマーズコーポレーションが採用した社員1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、交流することは、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
三重工場 コンパウンド製造二課
宮村 俊彦

三重工場は海外関係会社のマザー工場として、以前より多数の海外研修生を受け入れ、また現地での生産技術指導を行なってきました。コンパウンド製造二課（以下CP2課）では、2008年5月にリケンエラストマーズコーポレーション（以下REC）から研修生を受け入れ、その役割を果たしました。CP2課では現在需要が最も拡大しているエラストマーコンパウンドを生産しており、この生産技術を海外に展開する役割も果たしています。海外関係会社に指導に行くことや、海外からの研修生を受け入れることも積極的に行なっています。RECからの研修生受け入れは今回3回目です。合計4名を受け入れました。今回、私がメインで指導をしました。外国人研修生を受け入れる時にいつも感じるがあります。それは「文化の違い、国民性の違い」です。よく使われる言葉ですが、実際に指導して痛感



前列右から2人目が宮村

しました。しかし、文化の違いや国民性の違いをお互いに理解した上で、納得いくまで研修を行なうことが、お互いの生産技術向上につながると考えています。日本で研修を受けた人達を中心に、将来日本に逆輸入されるくらい海外での生産技術が格段に向上すると良いと思います。我々CP2課も海外に簡単に追いつけないよう、生産技術の向上に日々努力していきたいと思っています。このように日本と海外が切磋琢磨して生産技術の向上に努めることが、リケンテクノスグループ全体の発展につながると確信しています。

Comment

リケンエラストマーズコーポレーション(米国)
製造課
ティム・ファーマー

私は2008年5月17日から25日までリケンテクノスの三重工場を訪問しました。訪問の目的は、米国のリケンエラストマーズコーポレーションの工場をさらに発展させるための知識を得るために、工場オペレーションと生産プロセスについて学ぶことでした。工場での実習では、リケンテクノスの従業員のチームワークと献身的姿勢に感銘を受けました。今回の出張で初めて日本を訪問しました。リケンテクノスの従業員の皆様にはとても親切にいただきました。その一方、正直に言いますと、文化の相当な違いに驚きました。最後に、私を温かく迎え入れてくれたリケンテクノスの皆様に感謝申し上げます。多くの素晴らしい方々にお会いできたことを嬉しく思っています。リケンエラストマーズコーポレーショ

左から2人目がティム



ンをより良い会社にするために、日本で学んだことを活かしていきたいと思っています。私は、この素晴らしいリケンテクノスグループで働いていることを光榮に思います。

I visited the Riken Technos MIE plant May 17-25th. My goal was to see plant operations and production processes in order to gain knowledge to help further the growth of the Riken Elastomers plant in the US. I have the greatest respect for all the Riken Technos employees. Everyone was nice and treated me great. The teamwork and dedication that the Riken Technos employees have is fantastic. It was my first trip to Japan, and I want to thank everyone who helped to make my trip a great one. I will have to say that I was amazed at how much the culture was different. I want to personally thank Riken Technos for allowing me to visit such a great company and meet so many nice people. I hope to use what I learned during my time in Japan to help make Riken Elastomers Corp. a better company. I am honored to work for such a great organization.

Tim Farmer

Production Supervisor
Riken Elastomers Corporation, USA

Topics

リムテックコーポレーション(米国)の「リムテック独自の人材育成プログラムによるトレーニング」がニュージャージー州政府から表彰されました。



リムテックコーポレーション
社長 兼 COO
篠田 淳男

当社は1990年に設立され、2000年から「次の10年」の基本指針として、人材の育成による会社パフォーマンスの向上を目標に毎年当社独自の研修・トレーニングプログラムを組み、実施してまいりました。

主眼に置くテーマは毎年異なりますが、基本的には①会社・ディビジョン・個人のそれぞれの目



標の設定と認識 ②設定された目標の達成への責任感 ③PDCAの導入 ④PDCA運用の中で
のモニター・チェック方式の強化 というよう
に年々目標達成のためのスキルを上げるようプ
ログラムを策定しております。この研修・トレ
ーニングプログラムはExecutives、Managers、
Non-Managers、Unionの4つの階層別にプロ
グラムを組んで進めています。

このような取り組みの根本には、人材プールの
豊富な米国では簡単に人材の取替えは可能とか、
個人主義の米国では組織になかなか目が行かな
いなどの古い考えを排除し、我慢強く当社に合っ
た人材を育成し、長い間会社に貢献してもらい、
且つ働き甲斐のある会社としようという理念が
あります。

おかげをもちまして当社も非常に筋肉質な体質
に変わり、州政府からも2回にわたり「リムテッ
ク独自の人材育成プログラムによるトレーニング」
が表彰されました。

History of Limetech Corporate Training

Year	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007
Executive Training								
Manager Training								
Non-Manager Training								
Union Training								
Other Training								

リムテックにおける研修の歴史

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、子供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。

産前産後休業、育児休業の取得状況

年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度
取得人数	0名	1名	1名	1名	0名

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、対象となる子供の年齢を3歳未満から小学校入学前までに延長しました。

働く女性対談 in 三重工場

服部直美(三重工場 品質保証課)

水越麻美(三重工場 品質保証課)

松丸智美(経営企画室)



(左) 服部直美 (右) 水越麻美 松丸智美

松丸 お時間をいただきありがとうございます。今回は育児休業制度を取得された方の意見を会社にフィードバックし、この制度をさらに充実させ、女性がより働きやすい環境を創出するために、このような対談を企画しました。

さて、服部さんも水越さんもお子さんが2人いらっしゃいますが、どちらの時もこの制度を利用されたのでしょうか？

服部 1人目の時はこの制度を利用しましたが、2人目の時は産前産後休業だけでした。近くに実家があるので、親にみてもらいました。

水越 私はどちらの時も利用しました。1人目の時は1年間、2人目の時は産前産後休業に休職を合わせて2年間お休みをいただきました。2人目の時は1人目の時よりも子供が大きくなるまで一緒にいられたので、ある程度大きくなるまで面倒をみられると子供が強くなり、結果的に楽だと感じました。

松丸 実感するくらい違うものなのですね。ところで、育児休業を取得するにあたり不安などはありませんでしたか？

服部 休業期間中は会社の情報が全く入ってきませんでした。休業中に人事異動や制度変更があり、休業期間が終わって出社した時はかなり戸惑いました。特に私の場合は、休んでいる間にISOが導入されていました。

松丸 製造業の当社にとってISOはとても大切なものですが、何も情報や知識がない中で対応したので、かなり苦労されたのでしょうか。人事異動や規程の変更などは知らない「あれっ？」と思うことがありますよね。

休業中の変化すべてをカバーしてお知らせすることは難しいと思いますが、例えば社内ホームページに掲載しているWeb版の社内報をプリントアウトして送るだけでも多少は違いますか？

水越 今回お休みをいただいている間にWeb版

社内報ができていました。社内報だけでも送ってもらえると違います。休業中は事務連絡以外には会社の情報は入ってきませんので。

松丸 貴重なご意見です。ぜひ、担当部署にフィードバックして会社として検討してもらいます。育児休業からは話がそれますが、子育てと働くことを両立するために必要なことは何でしょうか？

水越 親のサポートがないと働きながら子育てをするのは難しいと感じます。私は近くに実家があり子供の面倒をみてもらえますが、そういう環境がなくて働けない女性も多いと思います。加えて、家族の理解も大切ですし、職場での理解と協力を得ることも、とても大切だと思います。

服部 私も家族や親のサポートなしに働くことはできません。例えば半日有給休暇制度があると両立しやすくなると思います。フレックス制度だけではどうしても対応できないケースもあります。

水越 私も半日有給休暇制度があると嬉しいです。

松丸 今後の検討課題になるかもしれませんね。では最後に、今後この制度を利用する人に一言いただけますでしょうか？

服部 ぜひ男性にも育児休業を取得していただきたいです。父親が育児の大変さを理解する良い機会になりますし、職場での良き理解者になってくれるという期待を込めて。

水越 私もそう思います。男性の場合はなかなか難しいかもしれませんが、ぜひ取得していただきたいです。また、ぜひ女性の皆さんにもこの制度を利用して当社でのキャリアを継続していただきたいです。

松丸 服部さん、水越さん、どうもありがとうございました。CSR担当者として、また働く女性として、今日うかがったご意見を担当部署にフィードバックし、当社の育児支援制度が充実するよう働きかけたいと思います。

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。そこでリケンテクノスでは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。最終的には法の指針に則り65歳まで拡大する予定です。

社員の多様性

リケンテクノス企業行動規範にもあるように、当社は社員の多様性、人格、個性を尊重し、人権および雇用機会均等などにも配慮をしています。

当社では女性が活躍できるよう様々な取り組みをしていますが、残念ながら現在、女性管理職はおりません。

Comment

リケンテクノス株式会社
フィルム事業部 フィルム企画管理部 企画グループ
吉岡 さやか

私はフィルム事業部の企画グループに所属しています。主に新製品のアイデアを練ったり、プレゼンテーションや市場調査などを行なっています。国内のみならず、海外へも数多く出張し、様々な打合せを行ない、お客様の要望に応えるべく奮闘している毎日です。



左から2番目が吉岡

Comment

リケンテクノス株式会社
フィルム事業部 フィルム海外営業部 フィルム海外営業グループ
孫 黎黎

私は7年前に中国の吉林省長春市から日本に留学しました。長野県の大学を卒業し、2007年4月に新入社員として当社に入社しました。入社後3ヶ月間の工場研修を経て、フィルム事業部の経営管理グループに配属され、業務を通して事業部全体のことを学びました。2008年1月にフィルム海外営業グループに異動し、当社で唯一の“営業ウーマン”として仕事に励んでいます。日本語をまだ完全にマスターしていない上、文系出身のため、生産過程が複雑なフィルムという製品を販売することの難しさをここで初めて味わいました。

仕事楽しくできていればどんな困難でも克服できると信じ、上司や先輩達、工場の方々からのたくさんの応援や激励を進歩のパワーにし、元気に海外営業の仕事を続けていこうと決意しました。ますますグローバル化が進む中で、当社も海外事業に力を注いでいます。私は巨大な中国市場を見据え、会社の期待に応える働きを続け、将来は自ら中国市場を開拓していきたいと考えています。



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改革、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。2007年度の業務改善提案は、埼玉工場

778件、三重工場1,603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3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18件が表彰されました。



リケンテクノス株式会社
代表取締役専務

清水 浩

リケンテクノス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。また、環境に配慮した製品開発や生産からお客様にお届けするまでのあらゆる場面で、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、リケンテクノスグループのこうした取り組み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まいります。

環境に関する 経営の基本方針

リケンテクノスは、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、すべてのステークホルダーからの信頼に応え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

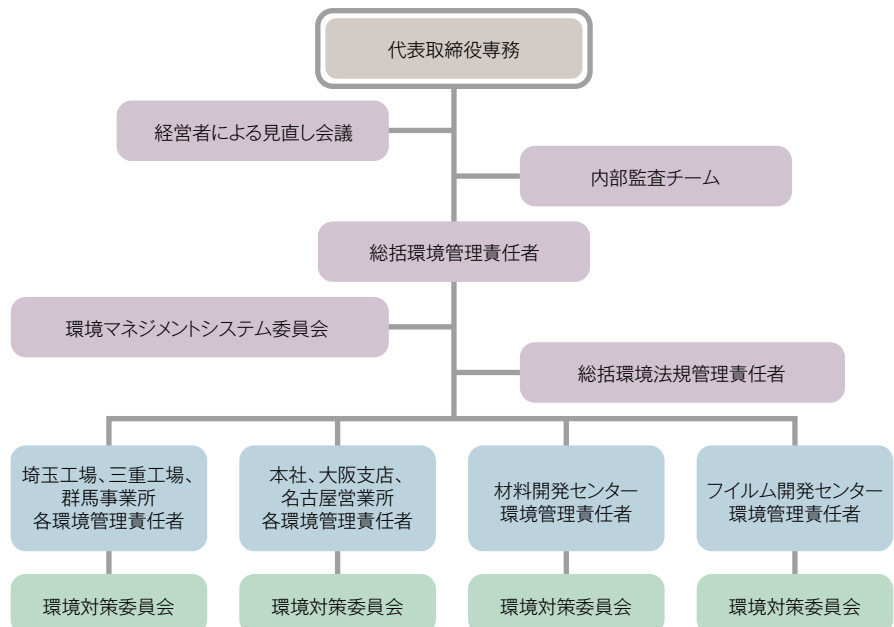
当社は、基本理念を具体的に実現するために、環境マネジメントシステムを構築し、全員参加のもとに次の事を実施します。

- ①事業活動において、環境法規及びその他の合意事項の遵守のみならず、自ら規定類を定め、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使用する原材料、化学物質の安全性を確保した上で、省エネ・省資源型製品、リサイクル適合製品等の環境に配慮した、さまざまな素材のプラスチック製品等を社会に供給します。
- ③可能な限り無駄を削減し、原材料の有効利用、使用エネルギーの極小化に努め、二酸化炭素排出量の削減と産業廃棄物の削減を行い、地球環境への負荷を軽減します。
- ④環境基本理念・環境方針を含め社内規定類を文書化し、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。
- ⑤環境方針達成のために環境目的及びできる限り数値化した目標を設定し、定期的に自己評価を行い、進捗を適時管理します。
- ⑥以上の活動を当社グループの活動に結び付け、各拠点における地域環境保全に最大の配慮を行い、安全な操業を確保します。
- ⑦適切かつ正確な情報開示を行い社会からの信頼と理解を得ることに努めます。

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

管掌代表取締役である専務がトップに立ち、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見直し会議	管掌代表取締役、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、環境問題の審議

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(工場長など)	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、リケンテクノス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の認証を取得いたしました。現在は全社全部門が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

初回登録 2001年10月31日
有効期限 2010年8月30日

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100名の内部監査員によって毎年1回内部監査



を行なっています。2007年度は環境側面の網羅性に重点をおき85部署の監査を実施しました。監査の結果、2006年度に比較し改善されてはいますが、目標を達成させるためのマネジメントプログラムにおける具体的改善実施手段への反映が不十分でした。環境側面の洗い出しが不十分であることも影響していると考えられ、引き続きISO事務局が中心になり、管理・指導の強化を図っていきます。

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2回／年の頻度で受審しています。2007年度は3年ごとの更新審査に該当し全事業所を対象に受審しました。審査の結果、環境側面の抽出が影響を及ぼすことができる側面まで網羅されていない指摘があり、上述のように内部監査を通じ

改善を図るとともに、引き続き徹底したシステム運用を進めます。

また、2007年度は12社の顧客の監査を受けました。当社製品に使用される原材料・副資材にかかわる化学物質管理の状況を確認いただき、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

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。2007年度は新入社員教育、マネジメントプログラム作成教育、製品安全教育などを実施しました。



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流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15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。2007年度の活動の結果、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	群馬事業所	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. 群馬県環境基本情報			○				
30. 群馬県の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

2007年度 環境目標と実績

リケンテクノス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、二酸化炭素(CO₂)の排出量削減、産業廃棄物の排出量削減そして化学物質の管理強化を主テーマとして全社横断的に取り組んでいます。

目標

	2007年度目標	長期目標
CO ₂ 排出量削減	2002年度比7%削減	2010年度: 2002年度比10%削減
産業廃棄物排出量削減	産業廃棄物量の総生産量比0.8%	2010年度: 総生産量比0.5%
化学物質管理の強化	独自に指定した化学物質の使用削減、使用停止。 環境配慮製品の開発。	

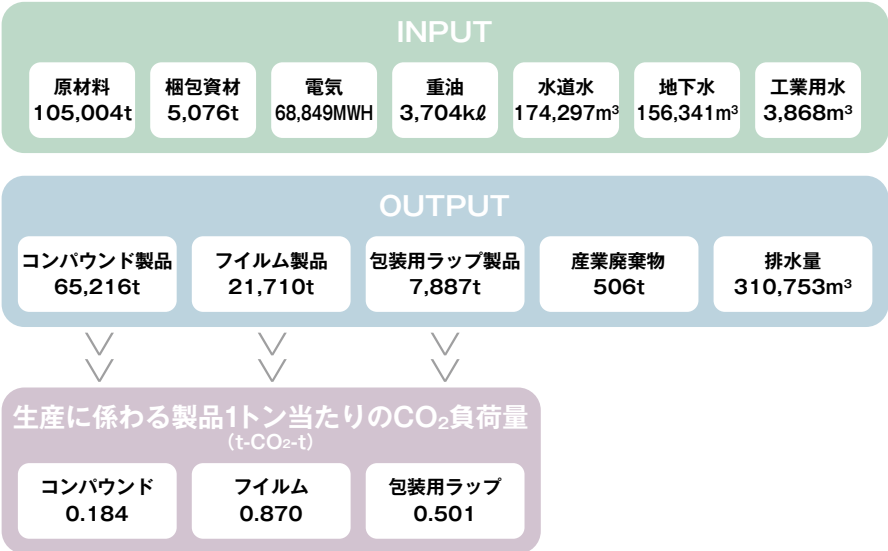
2007年度は全社各部署合計で165件の目標が設定され、以下の成果をあげました。
(詳細は10～21ページに記載の各生産拠点の環境負荷データをご参照願います。)

	目標設定件数	達成件数	2007年度実績
CO ₂ 削減	48	36(75%)	2006年度の群馬事業所稼働の影響があり、2002年度比2.3%削減に留まりました。2006年度比では1.9%削減でした。
廃棄物削減	45	34(76%)	総生産量比0.52%と、すでに当初設定した2009年度目標をクリアーし、2010年度目標に達しようとしています。
化学物質管理	54	47(87%)	2006年度比、鉛化合物使用量を5%、トルエン使用量を21%削減しました。1,4-ジオキサンの使用量がゼロとなりました。また、デカブロモジフェニルエーテルの使用停止も実現しました。
環境配慮製品の開発	18	11(61%)	バイオプラスチック製品、燃料電池部材の製品開発に取り組んでいます。
合 計	165	128(78%)	

リケンテクノスの 環境負荷の状況

リケンテクノスの事業活動からは、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。リケンテクノス全事業所(単体)での環境負荷実態を記載します。

主要製品の生産にかかわるCO₂負荷量

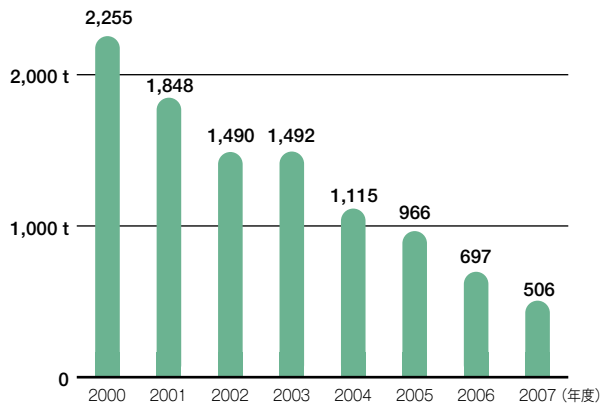


廃棄物の削減

リケンテクノスは、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、目標として「2010年度生産量比0.5%」を掲げ活動を展開しています。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

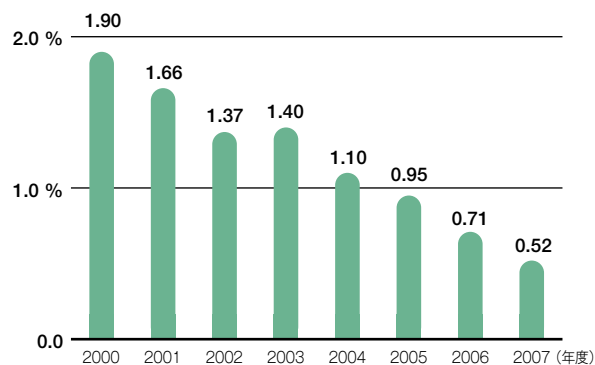
底し、マテリアルリサイクル、サーマルリサイクル、RPF（プラスチック由来の固形燃料）、セメント原料化などの有効利用への転換を図っています。削減活動の結果、2000年度の埋立・焼却廃棄物発生量2,255トンに対し、2007年度は506トンで、77.6%削減しました。

産業廃棄物発生量*



* 埼玉工場、三重工場、群馬事業所、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。

生産量比

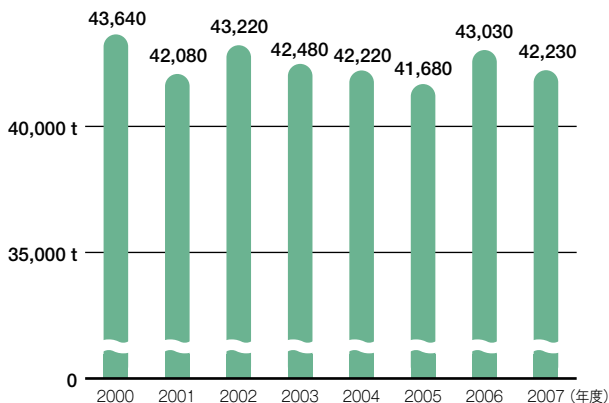


省エネルギーと温室効果ガスの排出削減

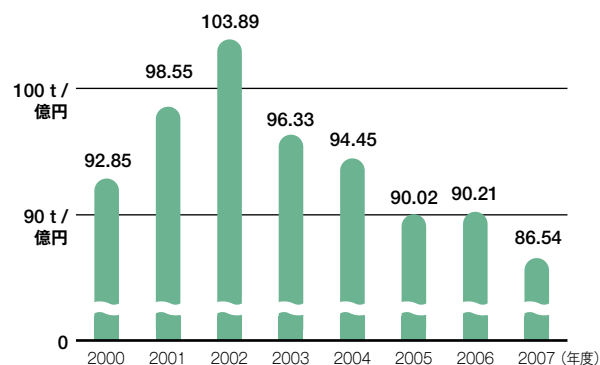
リケンテクノスは埼玉工場、三重工場が第一種エネルギー管理指定工場に指定され、群馬事業所は2008年に第二種エネルギー管理指定工場に指定される見込みです。当社の事業活動から生じる温室効果ガス^{*1}の主なものはCO₂(二酸化炭素)です。二酸化炭素の排出量削減の目標として「2010年度に2002年度比10%削減」を掲げ活動を展開しています。設備の稼働効率向上、空調機の実用化^{*2}、工業用圧搾空気・蒸気の漏れ防止管理などの省エネ活動を推進しています。なお、空調機の冷媒フロンは温室効果ガスであり、使用・廃棄時漏れないよう管理の徹底を図っています。省エネルギーやエネルギー効率の向上に努めた結果、工場・開発センター・本社からの2007年度の排出量は42,230トン(CO₂換算)で、2002年度比で2.3%^{*3}削減しました。

- *1 温室効果ガスは、埼玉工場、三重工場、群馬事業所、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。
- *2 空調機の実用化とは、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。
- *3 2006年度の群馬事業所稼働の影響があり、2007年度の排出量は2002年度比2.3%削減に留まりました。2006年度比では1.9%削減しました。

二酸化炭素排出量



売上高比排出量

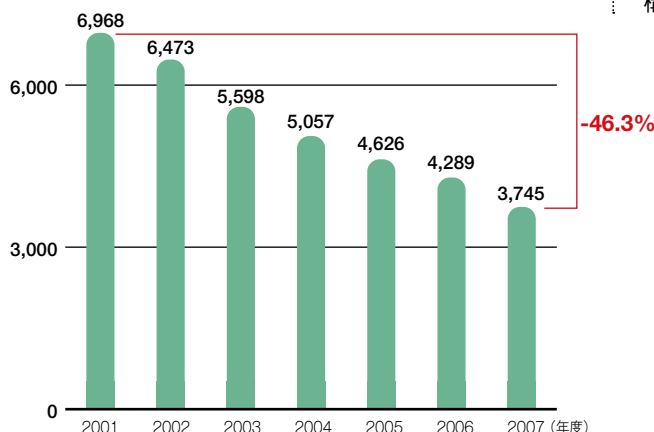


化学物質の適正管理

リケンテクノスは、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。

第一種指定化学物質の使用量



対象化学物質名	2006年度		2007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	0.46	0.0	0.28
2 アンチモン及びその化合物	0.0	0.71	0.0	0.60
3 クロム及び3価クロム化合物	0.0	0.00	—	—
4 1,4-ジオキサン	0.5	0.00	—	—
5 有機スズ化合物	0.0	0.13	0.0	0.11
6 トルエン	6.5	0.06	5.3	0.06
7 鉛及びその化合物	0.0	0.70	0.0	0.51
8 フタル酸ジ-n-オクチル	0.0	0.91	0.0	0.80
9 フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	1.3	13.0	1.4	10.2
10 ほう素及びその化合物	0.0	0.02	0.0	0.01
11 無水マレイン酸	—	—	0.0	0.01
12 メタクリル酸2,3-エポキシプロピル	—	—	0.0	0.01

2007年度においては、第一種指定化学物質の使用数は29物質で、うち1トン以上使用し届出したものは10物質でした。1,4-ジオキサンは使用量ゼロを実現し、クロム及び3価クロム化合物は使用量が1トン未満となりました。無水マレイン酸、メタクリル酸2,3-エポキシプロピルの使用量が1トン以上となり届出の対象となりました。代替物質の採用や排ガス処理装置の導入などにより、PRTR対象物質の排出量、移動量の削減に取り組んでいきます。

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、三重工場、材料開発センターの3事業所でPCB廃棄物として主に高圧コンデンサーを適切に保管管理して

います。関東地区・関西地区の処理施設での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1989年以前の重電機器には微量のPCBが含有された絶縁油が使用されている可能性が高いため、使用中のコンデンサーについて再調査をした結果、埼玉工場・三重工場で合計41台が発見され、使用中の届出を実施しました。計画的にリプレイスし、適正に処理する予定です。

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

ストック汚染・公害防止の取り組み

過去に使用実績のある、または使用中の重金属のうち3種類(六価クロム、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年に各工場、事業所の調査を行った結果、蒲田工場(現材料開発センター)において汚染が確認され、2004年に9,668万円を投じて改質契約を結び、以降、定期的な測定、薬剤注入による改質を継続中です。

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。項目として排ガス、地下水、騒音、振動、臭気、放射線、粉塵などがあり、特に騒音対策に配慮しています。各工場では近隣住民の皆様と懇談会を定期的に開催させていただき、環境測定値の公開、工場内の査察の実施を通じ当社の事業活動へのご理解をいただいています。

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が禁止されました。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、出荷検査工程を見直し改善しました。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により規制対象化学物質の混入を防止したラインへの変更を行っています。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、水銀を規制している。
- *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る。
- *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る。
- *4 JIS C0950「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。
- *6 含有禁止または調査対象の24化学物質群を定めている。当社のホームページで閲覧可能。

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勿論、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 鉛やノン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ありませんが、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

リケンテクノスの、2007年度の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。

2007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	2007年4月1日～2008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)

2007年度環境会計の総括

2007年度は環境保全コストが投資額約2,500万円、費用額約14.4億円で合計約14.7億円でした。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、環境配慮型製品の研究開発費用が約13.3億円と非常に大きなウエイトを占めています。

活動の結果の環境保全効果として、廃棄物最終処分量はサーマルリサイクルの推進により前年度比191トン削減できました。またCO₂排出量については継続的な改善努力に加え、生産量の影響により前年度比800トン削減しました。経済効果として廃プラスチックの有価売却などで約1,700万円発生しました。

環境保全コスト

分 類	調査対象の取組の内容	投資額	費用額
1. 事業エリア内コスト		24,620	70,561
・公害防止コスト	騒音対策工事、飛散防止設備の維持管理	5,410	36,620
・地球環境保全コスト	省エネ設備の導入・改善	19,210	0
・資源循環コスト	産廃処理、リサイクルコストなど	0	33,941
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など	0 0	18,840 37
3. 管理活動コスト	CSR報告書発行、ISO維持活動（外部審査費用）、排水・VOC分析、構内緑地管理費など	0	15,143
4. 研究開発コスト	環境配慮型製品の研究開発費	0	1,331,968
5. 社会活動コスト	工場周辺美化活動費、寄付金	0	927
6. 環境損傷対応コスト	土壌改質費	0	4,800
合 計		24,620	1,442,276

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	2006年度	2007年度
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	GL	916,000	867,938
	電気	MWH	75,833	73,431
	種類別エネルギー投入量			
	重油	kℓ	4,278	4,397
	灯油	kℓ	28.5	0
	ガソリン	kℓ	81	66
	軽油	kℓ	2	15
	PRTR管理対象物質投入量	t	4,289	3,745
	水資源投入量			
	水道水	m ³	168,702	174,297
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する環境保全効果	地下水	m ³	171,400	156,341
	工業用水	m ³	11,167	3,868
	温室効果ガス排出量	t-CO ₂	43,030	42,230
	PRTR管理対象物質排出量	t	8.3	6.7
	PRTR管理対象物質移動量	t	16.2	12.6
	廃棄物等総排出量	t	6,165	6,180
	廃棄物最終処分量	t	697	506
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	排水量	m ³	317,518	310,750
	容器包装使用量	t	3,340	5,076
その他の環境保全効果	製品等の輸送量	トンキロ	32,383,000	30,558,340
	輸送に伴うCO ₂ 排出量	t	52,753	50,640

環境保全対策に伴う経済効果

効果の内容	金 額	
	2006年度	2007年度
プラスチック・紙屑等の再資源化による利益	12,142	11,323
省エネなどによる費用削減	7,991	5,672
合 計	20,133	16,995

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

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。単純に技術・技能の習熟度を向上させるだけでなく、「不測時を回避する」もしくは「不測時に迅速に対応する」危機管理能力のある人材育成を図ってきました。しかし近年、団塊世代の大量退職や新規事業開拓に伴って経験の浅い技術者が増加したり、地球環境問題に対しては廃棄物を減少させつつ生産性を向上させるといったジレンマが増加したりと、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るようになりました。

このような状況では、新規材料を開発する能力があるとか、物性発現機構に明るいだけでは十分な市場対応に至らなかったり、また同じ成果を得るにも多くの人材が必要になったりします。

「Showing the way to go!」に基づき、全ての「ものづくり」過程を対象に、自然・生態系・資源を含めた地球環境問題を考えると同時に積極的に行動することが必要です。つまり、製造業を取り巻く環境変化に対応するためには、環境負荷の少ない原料の選

定意識、得られた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た人材育成がますます重要になってきています。

事業部の戦略に符合し、急速な技術革新に追従でき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を開発することで社会に貢献しています。

技術開発の考え方



リケンテクノス株式会社
材料開発センター長

田坂 道久

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

プラスチック成分中に、高度に架橋したゴム成分が微分散した動的架橋熱可塑性エラストマーである「アクティマー®G」は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。また、「アクティマー®G」は汎用プラスチックと同様に、再生材を数10%添加しても物性低下が少ないリサイクル成形が可能です。「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。さらに、加硫ゴムと比較し低比重化が図れるため、特に自動車用途において軽量化に貢献、燃費の向上につながり、石油資源の使用低減に大きな期待がもてます。

環境対応型帯電防止コンパウンドの開発

低アウトガス帯電防止材料「スタティクマスター®」の高機能化と用途拡充

石野 裕二

今後ますますニーズが高まる光学や弱電市場向けの帯電防止材料はカーボンブラックが界面活性剤を使用したものが主流でしたが、樹脂に含有される有機・無機化合物が電子部品に与える影響が問題視されています。持続性帯電防止材料である「スタティクマスター®」は低汚染性・低アウトガスを実現したクリーンな材料であり、これまで困難



とされてきたオレフィン系樹脂やポリエステル系樹脂においても充分なESD*²対策や防塵などの帯電防止効果を発現することが可能です。また射出成型や押出成形だけでなくシートやフィルムの成形も容易なため、今後さらに多様化する市場のニーズにも対応していくことができます。

環境対応型難燃コンパウンドの開発

ハロゲンフリー^{*3}難燃性熱可塑性樹脂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WEEE指令^{*4}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。これまで、当社のハロゲンフリー難燃性熱可塑



性樹脂は、ポリオレフィン系樹脂／金属水酸化物を中心に行なってきましたが、比重が重く、柔軟性、機械特性、難燃性などに限界がありました。これらの問題をクリアすべく、新規に非金属水酸化物系でのハロゲンフリー難燃性樹脂の開発を進めており、従来のハロゲン系難燃性樹脂同等以上の物性と耐久性をもたらすことができます。



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

塩化ビニルコンパウンド安定剤の脱鉛化が確実に進行する中で、カルシウム・亜鉛系安定剤のロングラン性（プレートアウト^{*5}など）が問題視されています。これらの発現機構を究明し安定剤処方の見直しを図ることで、ロングラン性の向上を検討しています。



大手ユーザーについては脱鉛化がほぼ終了しており、このロングラン性の向上に加え、処方最適化および製造プロセス安定化によるさらなる加工性向上をもって、生産性に優れた鉛系材料の代替に抵抗感が残る小口多品種ユーザーでの代替を進めていきます。



樹脂サッシに硬質塩化ビニルコンパウンドが使われています。

環境対応型素材の開発

ポリ乳酸をはじめとする生分解性、バイオマスプラスチックの高機能化

大越 郁夫

石化系樹脂の枯渇、原材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、ポリ乳酸は石化原料を補う材料として着目されています。しかし、ポリ乳酸は成形性、物性、コスト面で汎用のプラスチックと比較し劣ることからその使用量は伸び悩んでいました。現在、配合、製造プロセスの最適化によって上記問題の改良が進み、ポリ乳酸コンパウンドの用途展開を進めています。



- *1 TPV：動的架橋熱可塑性エラストマー
- *2 ESD：静電気放電
- *3 ハロゲンフリー：フッ素、塩素、臭素、ヨウ素などのハロゲン元素を含まないこと
- *4 WEEE指令：廃電気電子機器指令
- *5 プレートアウト：樹脂に処方された添加剤が樹脂の外に出てくること

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



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

洞爺湖サミットでは議論の大きな焦点のひとつは地球温暖化対策でした。特に、CO₂削減はすでに臨界点を越えたとも言われる状況下であり、対策は急務であるという共通の認識は得られました。我々の扱うプラスチックは、石油に依存する割合が高く、燃やされるとCO₂排出源となります。そのような宿命をもつプラスチック製品は、今後は特に、プラスチックでなければできない用途、耐久消費材、リサイクル性の高いアイテムにより特化されるべきであり、我々の製品開発の方向性でもあります。また、昨年からの方針でもあります、脱石油世界へ向けての新エネルギー関連商材の研究開発を強化するとともに、非石油を原材料とした素材も積極的に採用していかなければならないと考えています。

技術開発の考え方

既存分野の開発においては、今まで以上にリサイクル性を重視した設計を行ないます。これは、弊社内の歩留りを向上させ、原油高騰の対策にもなりますし、省資源の基本でもあります。工程数をできるだけ削減し省エネルギーでの製品化もまだ改善の余地は残されていますので、早急に対策を実施していきます。人の為になる製品を、使用時だけでなく、原料から廃棄処分されるまでの環境負荷を充分に考慮した研究開発を心がけていきます。

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「リベスター®」

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「リベスター®」です。現在では住宅内装用建材フィルムの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、ユニットバス壁面の表面フィルムとして「リベスター®」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、火災などに巻き込まれ、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などに基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制度など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。



フレキシブルフラットケーブル用
絶縁フィルム

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機器など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

リケンテクノスが調達する樹脂、可塑剤、安定剤、充填剤、強化剤、着色剤、フィルム基材、塗工剤、接着剤など直接製品を構成するものや、包装材、離形紙などの副資材など。

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. リケンテクノス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

リケンテクノスの本社・支店・工場・事業所・開発センターで購入または借り受ける紙類などの文具、コピー機・パソコンなどのOA機器や自動車など。

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小さい、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－

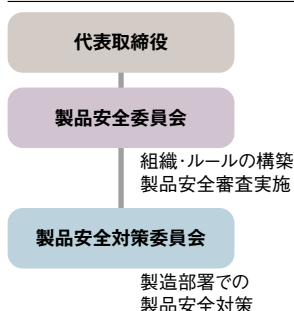
製造物の欠陥に起因する損害に関する責任についての議論から、諸先進国の製造物責任（PL：Product Liability）に関する法制化が進む中で、日本でも1995年7月、製造物責任法が施行されました。「製品安全性」は、法制化にかかわらずメーカーに課せられた使命で、リケンテクノスも1995年以

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。

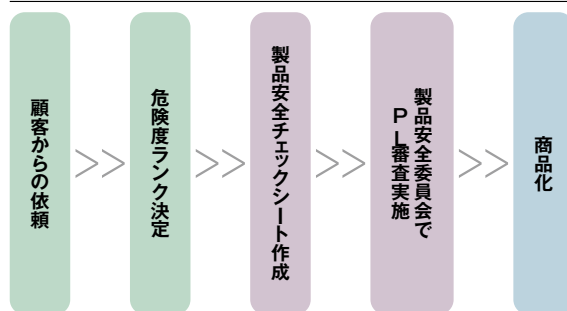
製品安全基本方針（製品安全規定より）

製品の開発段階からお客様への納入まで、製品の安全性を確認し、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

リケンテクノスにおける安全衛生活動は、人間尊重・安全最優先とした理念・方針に基づき、従業員が安全に、健康で、そして快適に働くことのできる職場をつくり、労働災害を低減させることを目的とした労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)に準拠した活動を継続しています。

労働安全衛生マネジメントシステムを運用した安全衛生活動は、事故が起きてからの事後改善ではなく、将来起こり得るリスクを潜在的な要素としてとらえ、未然に対応するために「Plan→Do→Check→Act」のサイクルを回し、効果的かつ効率的に継続的改善を行なう仕組みになっています。

安全衛生活動内容としては、労働安全衛生マネジメントシステム教育訓練・内部監査・安全衛生パトロール・フェールセーフ発想を盛り込んだリスクアセスメントの実施お



よび安全衛生情報の共有化と安全対策の水平展開など特徴的な活動を行なっています。

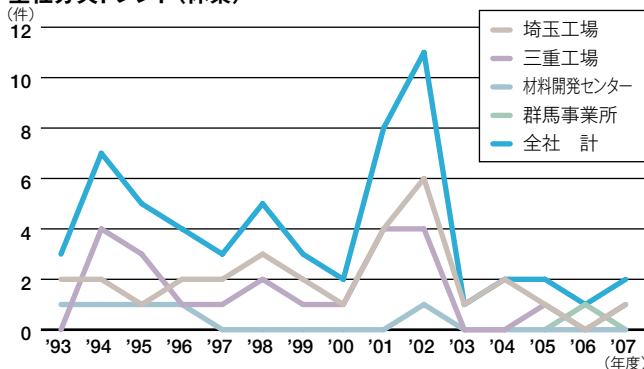
労働災害は危険・有害作業におけるリスクアセスメントの実施により「作業環境」の改善が積極的に推進され、マネジメントシステム導入直後から大きく減少しています。2007年度は主要工場において災害が発生し安全成績は悪化しましたが、安全パトロールおよびリスクアセスメントなどの活動を通じ、継続的な改善活動が実施され、さらに全社的な予防処置が水平展開されたことにより再発防止がなされています。2008年度は、前年度の活動の反省と見直しを行ない、さらなる活動の充実を図り、安全衛生水準を高めるために、経営者の理念・方針・目標が容易かつ明確化され、教育面の充実を図ることが指示されています。2008年度は特に、人の行動におけるリスクに着目し改善を進めています。「人は忘れる、ミスをする」ものです。この不安全行為（ヒューマンエラー）による災害を防ぐことを重点実施項目として活動が行なわれています。

危険に対する感受性を高め作業に潜んだ危険を予知しリスクを回避する行動を取る手法としてKYT（危険予知訓練）が定着しつつあります。さらにKYTで発見した危険源をリスクアセスメントへの展開を図り、リスク低減対策が積極的に実施されています。

この活動の成果が必ず現象として現れ「労災ゼロ」の究極目標に近づいて行くものと確信しています。



全社労災トレンド(休業)



物流における 環境への取り組み

リケンテクノスの物流はすべ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52,753トンでした。非常に大きな環境負荷量であることを改めて認識しました。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み、2007年度の製品の輸送量は30,558,340トンキロ、輸送に伴うCO₂排出量は50,640トンでした。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。
- 物流拠点の統廃合を行ない、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%低減することを目標とします。
- 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：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

国内・海外関係会社の環境負荷データを記載します。
(リケンテクノスの生産拠点の環境負荷データについては10～21ページをご覧ください)

進興電線株式会社

事業内容

電線の製造・販売

工場概要

資本金	4,800万円
従業員数	62名

環境保全活動

項 目	単 位	2006年度	2007年度
温室効果ガス発生量	t-CO ₂	551	500
原単位(売上高当たり)	t-CO ₂ /百万円	0.214	0.193
産業廃棄物発生量	t	25	33.7
水使用量	t	1,146	1,127
化学物質排出把握管理促進法		対象物質数4 排出量0 移動量0.25t	対象物質数4 排出量0 移動量0.27t

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

工場概要

資本金	2,400万円
従業員数	49名

環境保全活動

項 目	単 位	2006年度	2007年度
温室効果ガス発生量	t-CO ₂	984	1,065
原単位(売上高当たり)	t-CO ₂ /百万円	0.868	1.065
産業廃棄物発生量	t	46	58
水使用量	t	250	946
化学物質排出把握管理促進法		対象物質数1 排出量0 移動量0.1t	対象物質数1 排出量0 移動量0.02t

2006年度は白河工場のみ、2007年度は白河工場と茨城工場の合算です。

エムアイ化成株式会社

事業内容

塩化ビニルコンパウンドの製造・販売

工場概要

資本金	3億円
従業員数	33名

環境保全活動

項 目	単 位	2006年度	2007年度
温室効果ガス発生量	t-CO ₂	—	801
原単位(売上高当たり)	t-CO ₂ /百万円	—	1.655
産業廃棄物発生量	t	—	107
水使用量	t	—	1.8
化学物質排出把握管理促進法		—	対象物質数7 排出量0 移動量4.1t

2007年5月に国内関連会社に加わりました。

RIMTEC CORPORATION (リムテック コーポレーション)

事業内容

塩化ビニルコンパウンドの製造・販売

工場概要

資本金	1,000万米ドル
従業員数	100名

環境保全活動

項 目	単 位	2006年度	2007年度
温室効果ガス発生量	t-CO ₂	4,598	4,428
原単位(売上高当たり)	t-CO ₂ /百万円	0.064	0.612
産業廃棄物発生量	t	108	115
水使用量	t	459,381	423,075
米国法に基づく届出化学物質		対象物質数 4	対象物質数 5

RIKEN ELASTOMERS CORPORATION (リケンエラストマーズ コーポレーション)

事業内容

高機能コンパウンドの製造・販売

工場概要

資本金	1,000万米ドル
従業員数	13名

環境保全活動 2007年度:10月～12月

項 目	単 位	2006年度	2007年度
温室効果ガス発生量	t-CO ₂	—	267
原単位(売上高当たり)	t-CO ₂ /百万円	—	3.036
産業廃棄物発生量	t	—	15
水使用量	t	—	119
米国法に基づく届出化学物質		—	対象物質数 0

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

塩化ビニルコンパウンドの製造・販売

工場概要

資本金	1億2,000万タイバーツ
従業員数	236名

環境保全活動

項 目	単 位	2006年度	2007年度
温室効果ガス発生量	t-CO ₂	9,421	9,835
原単位(売上高当たり)	t-CO ₂ /百万円	1.134	1.106
産業廃棄物発生量	t	422	338
水使用量	t	47,659	38,971
化学物質排出把握管理促進法		対象物質数 1	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

塩化ビニルコンパウンドの製造・販売

工場概要

資本金	470万米ドル
従業員数	127名

環境保全活動

項 目	単 位	2006年度	2007年度
温室効果ガス発生量	t-CO ₂	3,623	4,136
原単位(売上高当たり)	t-CO ₂ /百万円	1.159	1.034
産業廃棄物発生量	t	0	0
水使用量	t	19,233	13,455
化学物質排出把握管理促進法		対象物質数2	対象物質数2

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

事業内容

塩化ビニルコンパウンドの製造・販売

工場概要

資本金	550万米ドル
従業員数	87名

環境保全活動

項 目	単 位	2006年度	2007年度
温室効果ガス発生量	t-CO ₂	1,796	1,975
原単位(売上高当たり)	t-CO ₂ /百万円	1.538	1.157
産業廃棄物発生量	t	57	64
水使用量	t	9,425	6,327
化学物質排出把握管理促進法		対象物質数2	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

工場概要

資本金	500万米ドル
従業員数	70名

環境保全活動

項 目	単 位	2006年度	2007年度
温室効果ガス発生量	t-CO ₂	1,458	1,412
原単位(売上高当たり)	t-CO ₂ /百万円	2.541	2.899
産業廃棄物発生量	t	0	0
水使用量	t	2,155	4,546
化学物質排出把握管理促進法		対象物質数0	対象物質数0

環境省・環境報告ガイドライン(2007年版)対照表

基本的項目(Basic Information)			
	記載項目	有無	ページ
1 経営責任者の緒言	ア 環境経営の方針	○	2～3
	イ 環境問題の現状、事業活動における環境配慮の取組の必要性及び持続可能な社会のあり方についての認識	○	2～3
	ウ 自らの業種、規模、事業特性あるいは海外展開等に応じた事業活動における環境配慮の方針、戦略及び事業活動に伴う環境負荷の状況(重大な環境側面)とその低減に向けた取組の内容、実績及び目標等の総括	○	2～3
	エ これらの取組に関して、確実に実施し、目標等を明示した期限までに達成し、その結果及び内容を公表すること、についての社会へのコミットメント	○	2～3
	オ 経営責任者等の署名	○	2～3
	2 報告にあたっての基本的要件		
2 報告にあたっての基本的要件	(1) 報告の対象組織・期間・分野	○	表紙裏
	ア 報告対象組織(過去に環境報告書を発行している場合は、直近の報告書における報告対象組織からの変化や経緯等についても記載する)	○	表紙裏
	イ 報告対象期間、発行日及び次回発行予定(なお、過去に環境報告書を発行している場合は、直近の報告書の発行日も記載する)	○	表紙裏
	ウ 報告対象分野(環境的側面・社会的側面・経済的側面等)	○	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(業種毎のものを含む)	○	表紙裏
	オ 作成部署及び連絡先	○	57、裏表紙
	カ ウェブサイトのURL	○	裏表紙
	(2) 報告対象組織の範囲と環境負荷の捕捉状況		
	ア 報告対象組織の環境負荷が事業全体(連結決算対象組織全体)の環境負荷に占める割合(「環境負荷の捕捉率」等)による状況	×	
	3 事業の概況(経営指標を含む)		
	ア 主たる事業の種類(業種・業態)	○	4、6～7
	イ 主要な製品・サービスの内容(事業分野等)	○	4、8～9
3 事業の概況(経営指標を含む)	ウ 売上高又は生産額(連結決算対象組織全体及び報告事業者単独、報告対象組織)	○	4
	エ 従業員数(連結決算対象組織全体及び報告事業者単独、報告対象組織)	○	4、52～54
	オ その他の経営関連情報(総資産、売上総利益、営業利益、経常利益、純損益、付加価値額等)	○	4
	カ 報告対象期間中に発生した組織構造、株主構成、製品・サービス等の重大な変化の状況(合併、分社化、子会社や事業部門の売却、新規事業分野への進出、工場等の建設等により環境負荷に大きな変化があった場合)	○	52～54
	4 環境報告の概要		
	(1) 主要な指標等の一覧		
4 環境報告の概要	ア 事業の概況(会社名、売上高、総資産等)(過去5年程度)	○	4、52～54
	イ 環境に関する規制の遵守状況	○	40
	ウ 主要な環境パフォーマンス等の推移(過去5年程度)		
	・総エネルギー投入量	○	41、45
	・総物質投入量	○	41、45
	・水資源投入量	○	41、45
	・総製品生産量又は総商品販売量	○	4、41
	・温室効果ガスの排出量	○	42、45、52～54
	・化学物質の排出量、移動量	○	43、45
	・廃棄物等総排出量及び廃棄物最終処分量	○	42、45、52～54
	・総排水量等	○	45
	・環境効率指標	○	42
	(2) 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		
	ア 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、改善策等の総括	○	41
	5 事業活動のマテリアルバランス(インプット、内部循環、アウトプット)		
	ア 事業活動に伴う環境負荷の全体像	○	41、45
「環境マネジメント等の環境経営に関する状況」を表す情報・指標(Management Performance Indicators)			
1 環境マネジメントの状況	(1) 事業活動における環境配慮の方針		
	ア 事業活動における環境配慮の方針	○	36～37
2 環境に関する規制の遵守状況	(2) 環境マネジメントシステムの状況		
	ア 環境マネジメントシステムの状況	○	37
3 環境会計情報	ア 環境保全コスト	○	45
	イ 環境保全効果	○	45
4 環境に配慮した投融資の状況	ウ 環境保全対策に伴う経済効果	○	45
	ア 投資・融資にあたっての環境配慮の方針、目標、計画、取組状況、実績等	×	
5 サプライチェーンマネジメント等の状況	ア 環境等に配慮したサプライチェーンマネジメントの方針、目標、計画、取組状況、実績等	○	24、44、49
	6 グリーン購入・調達状況		
6 グリーン購入・調達の状況	ア グリーン購入・調達の基本方針、目標、計画、取組状況、実績等	○	49
	7 環境に配慮した新技術、環境適合設計(DfE)等の研究開発の状況		
7 環境に配慮した新技術、環境適合設計(DfE)等の研究開発の状況	ア 環境に配慮した生産技術、工法、DfE等の研究開発に関する方針、目標、計画、取組状況、実績等	○	46～48
	8 環境に配慮した輸送に関する状況		
8 環境に配慮した輸送に関する状況	ア 環境に配慮した輸送に関する方針、目標、計画等	○	51
	イ 総輸送量及びその低減対策に関する取組状況、実績等	○	51
	ウ 輸送に伴うエネルギー起源CO ₂ 排出量及びその低減対策に関する取組状況、実績等	○	51
9 生物多様性の保全と生物資源の持続可能な利用の状況	9 生物多様性の保全と生物資源の持続可能な利用の状況		
	ア 生物多様性の保全に関する方針、目標、計画、取組状況、実績等	×	
10 環境コミュニケーションの状況	10 環境コミュニケーションの状況		
	ア 環境コミュニケーションに関する方針、目標、計画、取組状況、実績等	○	13、17、18、27
11 環境に関する社会貢献活動の状況	11 環境に関する社会貢献活動の状況		
	ア 環境に関する社会貢献活動の方針、目標、計画、取組状況、実績等	○	13、17、27
12 環境負荷低減に資する製品・サービスの状況	12 環境負荷低減に資する製品・サービスの状況		
	ア 環境負荷低減に資する製品・サービス等に対する方針、目標、計画、取組状況、実績等	○	44、46～48
	イ 容器包装リサイクル法、家電リサイクル法及び自動車リサイクル法等に基づく再商品化の状況	×	

「事業活動に伴う環境負荷及びその低減に向けた取組の状況」を表す情報・指標(Operational Performance Indicators)

記載項目		有無	ページ
1 総エネルギー投入量及びその低減対策			
ア 総エネルギー投入量の低減対策に関する方針、目標、計画、取組状況、実績等		×	
イ 総エネルギー投入量(ジュール)		○	45
ウ 総エネルギー投入量の内訳(種類別使用量)(ジュール)			
・購入電力(購入した新エネルギーを除く)		○	45
・化石燃料(石油、天然ガス、LGP、石炭等)		○	45
・新エネルギー(再生可能エネルギー、リサイクルエネルギー、従来型エネルギーの新利用形態)		×	
・その他(購入熱等)		×	
2 総物質投入量及びその低減対策			
ア 総物質投入量(又は主要な原材料等の購入量、容器包装材を含む)の低減対策及び再生可能資源や循環資源の有効利用に関する方針、目標、計画、取組状況、実施等		×	
イ 総物質投入量(又は主要な原材料等の購入量、容器包装材を含む)(トン)		○	41
ウ 総物質投入量の内訳(トン)		○	41
3 水資源投入量及びその低減対策			
ア 水資源投入量の低減対策に関する方針、目標、計画、取組状況、実績等		×	
イ 水資源投入量(m ³)		○	41、45、52～54
ウ 水資源投入量内訳(m ³)			
・上水		○	41、45
・工業用水		○	41、45
・地下水		○	41、45
・海水		×	
・河川水		×	
・雨水等		×	
4 事業エリア内で循環的利用を行っている物質等			
ア 事業エリア内における物質(水資源を含む)等の循環的利用に関する方針、目標、計画、取組状況、実績等		×	
イ 事業エリア内における循環的に利用された物質(トン)		×	
ウ 事業エリア内における循環的利用型の物質の種類と物質量の内訳(トン)		×	
エ 事業エリア内での水の循環的利用量(m ³)及びその増大対策		×	
オ 水の循環的利用量(m ³)の内訳			
・水のリサイクル量(原則として、冷却水は含まない)		×	
・中水の利用		×	
5 総製品生産量又は総商品販売量			
ア 総製品生産量又は総商品販売量		○	4、41
6 温室効果ガスの排出量及びその低減対策			
ア 温室効果ガス等排出量の低減対策に関する方針、目標、計画、取組状況、実績等		○	41、42
イ 温室効果ガス(京都議定書6物質)の総排出量(国内・海外別の内訳)(トン・CO ₂ 換算)		○	42、52～54
ウ 温室効果ガス(京都議定書6物質)の種類別排出量の内訳(トン・CO ₂ 換算)		×	
7 大気汚染、生活環境に係る負荷量及びその低減対策			
ア 硫黄酸化物(SO _x)や窒素酸化物(NO _x)、揮発性有機化合物(VOC)排出量の低減対策に関する方針、目標、計画、取組状況、実績等		○	41、43
イ 大気汚染防止法に基づく硫黄酸化物(SO _x)排出量(トン)、窒素酸化物(NO _x)排出量(トン)、揮発性有機化合物(VOC)排出量(トン)		○	11、43
ウ 騒音規制法に基づく騒音等の状況(デシベル)及びその低減対策		○	12、16
エ 振動規制法に基づく振動等の状況(デシベル)及びその低減対策		○	11、15
オ 悪臭防止法に基づく悪臭等の状況(特定悪臭物質濃度または臭気指数)及びその低減対策		○	11、15、19
8 化学物質の排出量、移動量及びその低減対策			
ア 化学物質の管理方針及び管理状況		○	43
イ 化学物質の排出量、移動量の低減対策に関する方針、目標、計画、取組状況、実績等		○	43
ウ より安全な化学物質への代替措置の取組状況、実績等		○	44
エ 化学物質排出把握管理促進法に基づくPRTR制度の対象物質の排出量、移動量(トン)		○	43
オ 大気汚染防止法に基づく有害大気汚染物質のうち指定物質(ベンゼン、トリクロロエチレン、テトラクロロエチレン)の排出濃度		×	
カ 土壌・地下水汚染状況		○	11、15、43
キ ダイオキシン類対策特別措置法に基づくダイオキシン類による汚染状況		×	
ク 水質汚濁防止法に基づく排水及び特定地下浸透水中の有害物質の濃度		×	
9 廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量及びその低減対策			
ア 廃棄物等の発生抑制、削減、リサイクル対策に関する方針、目標、計画、取組状況、実績等		○	42
イ 廃棄物の総排出量(トン)		○	45
ウ 廃棄物最終処分量(トン)		○	42、45、52～54
10 総排水量等及びその低減対策			
ア 総排水量の低減対策に関する方針、目標、計画、取組状況、実績等		×	
イ 総排水量(m ³)		○	45
ウ 水質汚濁防止法及びダイオキシン類対策特別措置法に基づく排水規制項目(健康項目、生活環境項目、ダイオキシン類)の排出濃度(平均値、最大値)並びに水質汚濁防止法等の総量規制対象項目で示した汚濁負荷量、並びにその低減対策		○	11、15
エ 排出先別排水量の内訳(m ³)			
・河川		×	
・湖沼		×	
・海域		×	
・下水道等		×	

「環境配慮と経営との関連状況」を表す情報・指標(Eco-Efficiency Indicators)

ア 事業によって創出される付加価値等の経済的な価値と、事業に伴う環境負荷(影響)の関係	○	42
---	---	----

「社会的取組の状況」を表す情報・指標(Social Performance Indicators)

① 労働安全衛生に関する情報・指標	○	12、16、21、50
② 雇用に関する情報・指標	○	30～35
③ 人権に関する情報・指標	×	
④ 地域及び社会に対する貢献に関する情報・指標	○	27～29
⑤ 企業統治(コーポレートガバナンス)・企業倫理・コンプライアンス及び公正取引に関する情報・指標	○	22～23、25
⑥ 個人情報保護に関する情報・指標	○	24
⑦ 広範な消費者保護及び製品安全に関する情報・指標	○	24、49
⑧ 企業の社会的側面に関する経済的情報・指標	○	28
⑨ その他の社会的項目に関する情報・指標	○	27～35



株式会社インターリスク総研
コンサルティング第一部
製品安全・環境チームリーダー
上席コンサルタント

成蹊大学 非常勤講師

いかり まさとし
猪刈 正利 氏

今回は、リケンテクノスグループのCSR報告書としては2回目の発行です。冒頭の社長の「ごあいさつ」では、基本理念の実現に向けて3つの重点施策を明確に（わかりやすく）述べています。また、「ものづくり現場」を重視するという社長の方針を受けて、今回の報告書では3拠点の工場や事業所の特集記事が企画され、同拠点で働く従業員にとって、より親しみやすい報告書になりました。高く評価したいのは、例えば「防耐火壁装フィルム認定外仕様品の販売について」という項目で、事務的ミスに起因するコンプライアンス違反の事実を公表し、さらに環境報告においては「ストック汚染・公害防止の取り組み」で、いわゆるネガティブ情報を記載している点です。今後もこのようなネガティブ情報の有無を述べ、何らかの情報があった場合には真摯に公表し、その是正策についてもわかりやすく継続的に開示する姿勢が、社会の公器である企業の透明性を高めることに寄

与すると考えます。

社会性報告では、育児休業制度の取得状況を記載したこと、そして次ページの「働く女性対談」の内容にも好感が持てます。また、報告書の随所に安全衛生活動が紹介され、労災実績などが記載されている点からは、前述した企業の透明性の向上に加え、貴社が従業員を大切にしていることがうかがえます。環境報告では、「2007年度環境目標と長期目標」「環境負荷の状況」および「輸送に伴うCO₂排出量」が記載されたことが評価できます。

なお、本報告書のタイトルは「リケンテクノスグループ CSR報告書2008」ですので、社会性報告・環境報告のいずれの分野においても、数値データを記載する際にはその対象範囲を明記し、かつグループ経営を意識しつつ、グループ全体のCSR経営がPDCAサイクルに基づき継続的に改善されていくことを期待しています。

ご意見を受けて

リケンテクノス株式会社
代表取締役専務

清水 浩

当社はステークホルダーの皆様からのご理解とご支援を得るには適切かつ正確な情報開示が不可欠であると認識し、2002年から環境に主眼をおいた取り組みと成果を「環境報告書」もしくは「環境経営報告書」として公表してまいりました。2007年から開示情報に社会的側面を含め、名称を「CSR報告書」といたしました。猪刈様には当社のCSR報告書の創刊号にあたる2007年度版からご意見をいただいております。有識者の方からご意見をいただくことは、当社におけるCSR活動をレベルアップするために不可欠であり、今後も継続的に取り組みの進捗状況を評価して

いただきたいと考えております。

当社は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と捉えております。技術を柱に、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く会社づくりを目指しております。『正しい行動による利益ある成長』という当社グループの理念に基づくトップのコミットメント（2ページに記載）を実現するために、いただきましたご意見を活かして本業におけるCSR活動を推進してまいります。

編集後記

本報告書は2002年から発行してきた「環境報告書」、「環境経営報告書」を前身としており、2007年からは「CSR報告書」として企業の社会的責任（CSR）の観点から事業活動全体を開示の対象としています。

CSR報告書としては2回目の発行となる本報告書は、当社グループの社会・環境・経済にかかわる諸活動をできるだけありのままに、わかりやすくまとめるとともに、メーカーとしてすべての基礎となる「ものづくり」の現場における様々な取り組みをご覧いただけるような誌面構成としました。

当社およびグループ会社での取り組み状況をまとめる段階で、当社グループのCSR活動や取り組みはまだまだ十分とは言えないまでも昨年に比べ前進しており、社員のCSRに対する関心が徐々に高まっていることがわかりました。今後、より高い目標に向かって当社グループにおけるCSR活動を推進していきます。

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ますようお願いいたします。

（環境安全品質保証部：青木秀明、経営企画室：松丸智美）



本報告書取扱部署代表者：経営企画室 小泉真人

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>



2008.10 Printed in Japan