



RIKEN TECHNOS

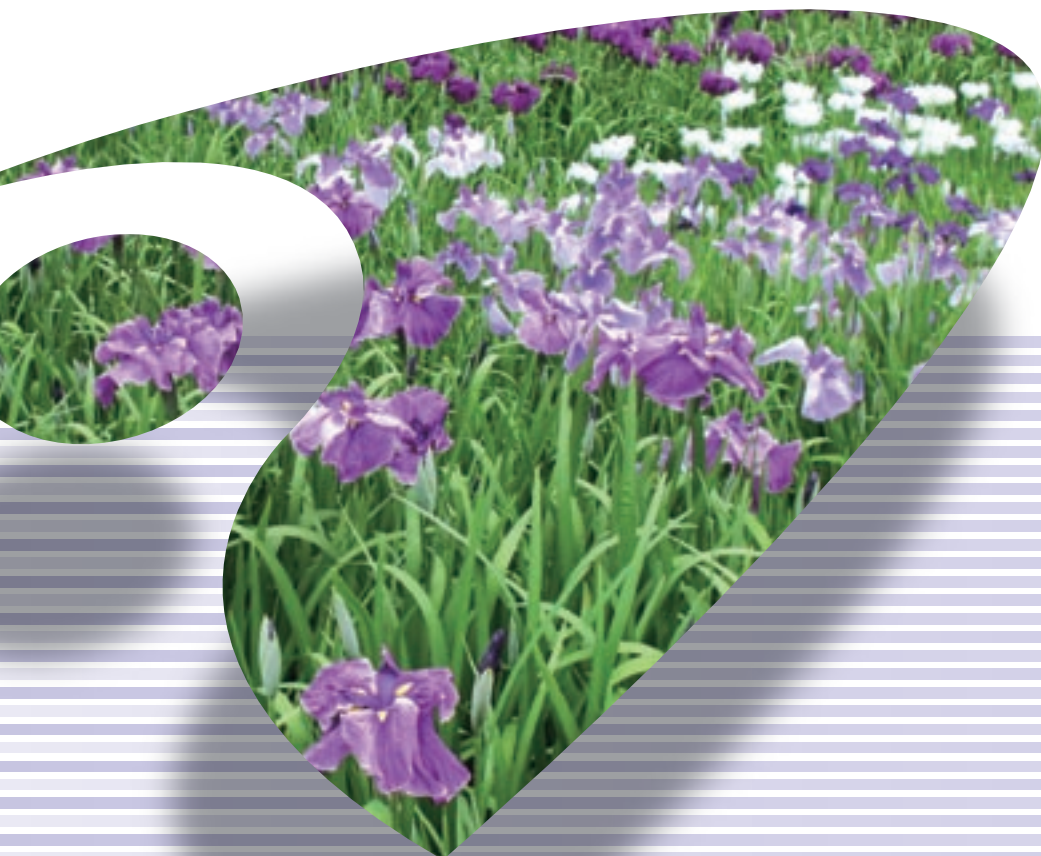
RIKEN TECHNOS GROUP

リケンテクノスグループ

CSR 報告書

Corporate Social Responsibility Report

2009



リケンテクノス株式会社

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」の第3号となる本報告書では、“マテリアル・ソリューション・サプライヤー”である当社の要となる研究開発部門に関す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

2008年4月1日～2009年3月31日

なお、本報告書には一部2009年度の活動内容も含んでいます。

報告対象範囲(所在地は8～9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スインドネシア
- 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

本報告書はリケンテクノス(株)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、弊社ホームページに掲載しております。)

発行時期

2009年10月(次回発行予定 2010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	環境報告書
2004	2004年10月	環境報告書
2005	2005年10月	環境経営報告書
2006	2006年10月	環境経営報告書
2007	2007年10月	CSR報告書
2008	2008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三重工場所在地である三重県の花「ハナショウブ」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。

目次

編集方針

ごあいさつ 4

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	6
国内・海外ネットワーク	8
製品紹介	10
コーポレートガバナンス	12

特集：研究開発・新たな取り組み

研究開発センター	
第1開発室～第7開発室	14

社会性報告

お客様とのかかわり	22
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	29

環境報告

環境管理活動	33
活動結果の概要	36

有識者の意見 43

編集後記 43



高い技術力で 社会の発展と豊かな暮らしに 貢献します

リケンテクノスは、1951年に理化学研究所に由来する企業、理研ビニル工業として設立され、当時の新素材であった塩化ビニル樹脂の技術を基盤とするベンチャー企業としてスタートいたしました。当社は創業50周年を迎えた2001年に、“RIKEN” “TECHNOLOGY” “SUPPLIER”を統合したリケンテクノス“RIKEN TECHNOS”の社名に改め、「マテリアル・ソリューション・サプライヤー」を標榜する技術主導の提案型企業として、米国、欧州、アジアを中心にグローバルな事業活動を展開し、社会の発展と豊かな生活環境づくりに寄与して、事業の拡大と発展をしてまいりました。

当社を取り巻く環境は日々変化するなか、求められるニーズも多様化し、当社も塩化ビニルをはじめとする様々な合成樹脂についてその特性を活かした開発を重ね、多くのニーズに応えてきました。特に、技術・製造・営業が一体となった環境配慮型高機能品の開発においては、多くのお客様より高い評価を受けております。

私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。私たちはこれを「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. 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. 当社グループは幅広い樹脂や添加剤を扱うメーカーと自覚して、環境配慮型の製品開発だけでなく製造技術も含めより高いレベルでの環境対応を実現する

私達は Material Solution Supplier です

3. 長期ビジョンを全員で共有し、小さなことでも基本を確実に
行ない、正しい方向で忍耐強く最後まで努力する
 4. 社員一人ひとりの自主性を尊重しつつ、チームワークを最重視する
 5. 全社員が一致協力し、スピード、やる気を出して革新を実行する
 6. 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「リケンテクノスグループ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。私が社長に就任した本年4月より、「もの造りの原点」に立ち返ると言う視点で事業運営を進めております。「もの造りの原点」とは、お客様との信頼関係の構築は勿論、社内では人を大切にして相互の信頼感を高め、「技術部門」「製造部門」「販売部門」が一体となって、よりお客様に満足頂けるものを作ることを考えております。創刊から3回目となる本報告書では「もの造りの原点」の柱になる研究開発部門を特集として取り上げております。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

清水 浩

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、フィルム事業、食品包材事業の3事業を柱に今後も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お客様に提供してまいります。

環境に関する経営方針

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おります。

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。



リケンテクノス取締役会

リケンテクノスグループの概要

会社概要

(2009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	清水 浩
従 業 員 数	801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形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、鋼板用フィルム、ポリエステル樹脂系フィルム、ガラス装飾フィルムなど

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、食品包材用ラップの品質・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。

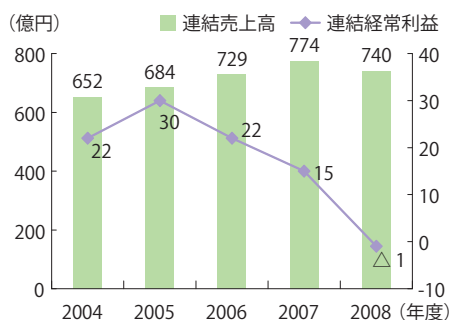
URL http://www.rikentechnos.co.jp/Finance/f_index.html

2008年度 業績

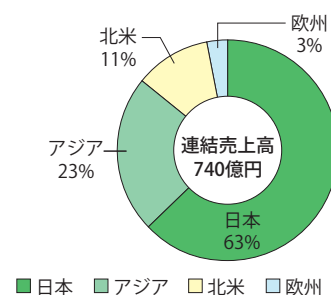
(単位：億円)

	連 結	個 別
売 上 高	740	446
営 業 利 益	△ 0.8	△ 11
経 常 利 益	△ 1	△ 7
当期純利益	△ 37	△ 40

業績の推移【連結】



セグメント別連結売上高構成比



中期経営計画

“Plan ff Phase II” (2006年度から2008年度)

総括

設備投資は計画通り完了しましたが、ほぼ計画の全期間にわたり続いた原材料価格の高騰や、最終年度後半に生じた世界規模の経済の大幅縮小という想定外の要因があり、投資の結果を計画どおり得るに至りませんでした。

当計画の方向性と結果

「塩化ビニル事業のさらなるグローバル化」

塩化ビニルコンパウンドの生産能力増強をタイ、中国で、また、塩化ビニルラップは中国に生産ラインの増設を実施し、供給体制の拡充は計画通り完了しました。ただし、塩化ビニルラップについては販路の拡充と製品の優位性の確立に遅れが生じています。

「高機能製品事業の拡大」

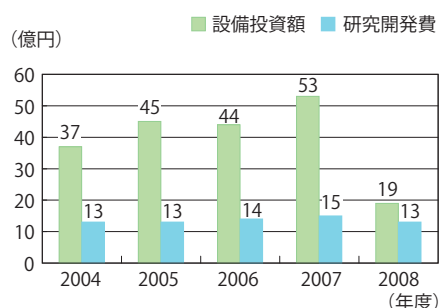
自動車用エラストマー供給体制を構築すべく、国内の製造ラインの増設と米国に設立した現地法人による生産を開始いたしましたが、世界的な自動車業界の生産縮小により計画の実現に遅れが生じています。また、高機能製品事業の拡大の柱とした機能フィルム事業は、2007年4月に商業生産を開始した群馬事業所に集中的な経営資源を投入し、量産体制を整えましたがビジネスモデル確立の遅れにより計画実現に遅れが生じています。

2009年度の施策

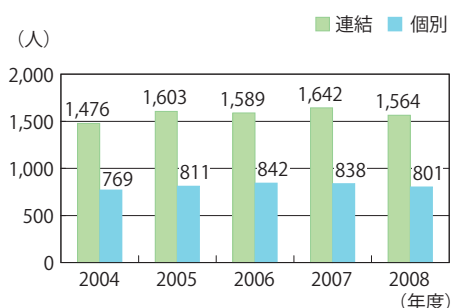
上記計画の結果を当社の問題点と捉え、問題の解決のため、メーカーとして、技術・製造・営業が一体となり、お客様のニーズを的確に収集し、これに対応した製品を開発、製造し、望まれるタイミングと価格で提供する体制を早期に構築いたします。具体的には、研究開発部門については、技術総合力を発揮できるよう、従来の事業別に対応した組織から、当社グループが持つ樹脂加工に係るすべての技術を一体化させる横断的な開発体制に本年4月に再編しました。製造部門は、生産技術グループの強化を行ないました。営業部門は、従来通り製品別の事業運営を柱にしつつも、営業本部機能を強化し、樹脂加工メーカーとしてお客様のニーズに総合的に対応できる体制に変更いたしました。

技術・製造・営業の一体となったスピード感あふれる事業運営を目指します。

設備投資額および研究開発費の推移



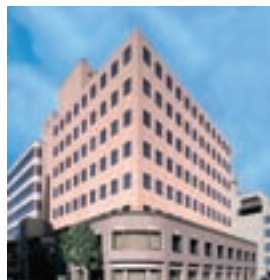
従業員の推移



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 事業所および国内関係会社



本社



埼玉工場



研究開発センター（埼玉）



三重工場



上海駐在員事務所



大阪支店



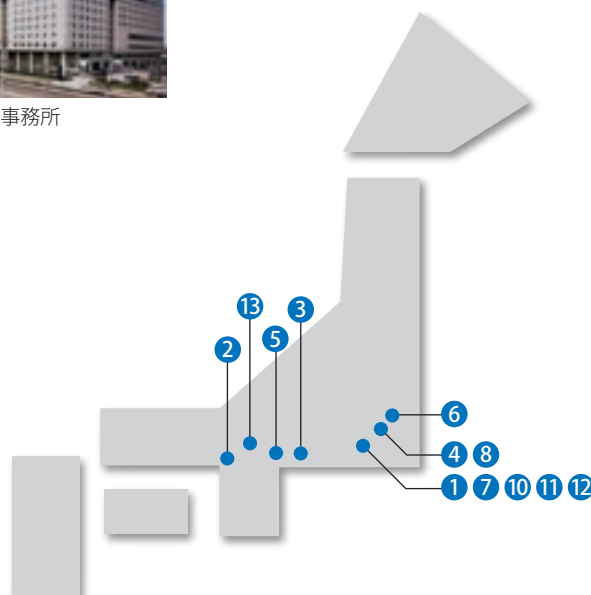
群馬事業所



名古屋営業所



研究開発センター（東京）



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
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 研究開発センター（東京）	〒 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 研究開発センター（埼玉）	〒 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 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
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%	コンパウンドの製造・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



PT. リケンアサヒプラスチックインドネシア^{*1}



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.



2009年8月31日現在

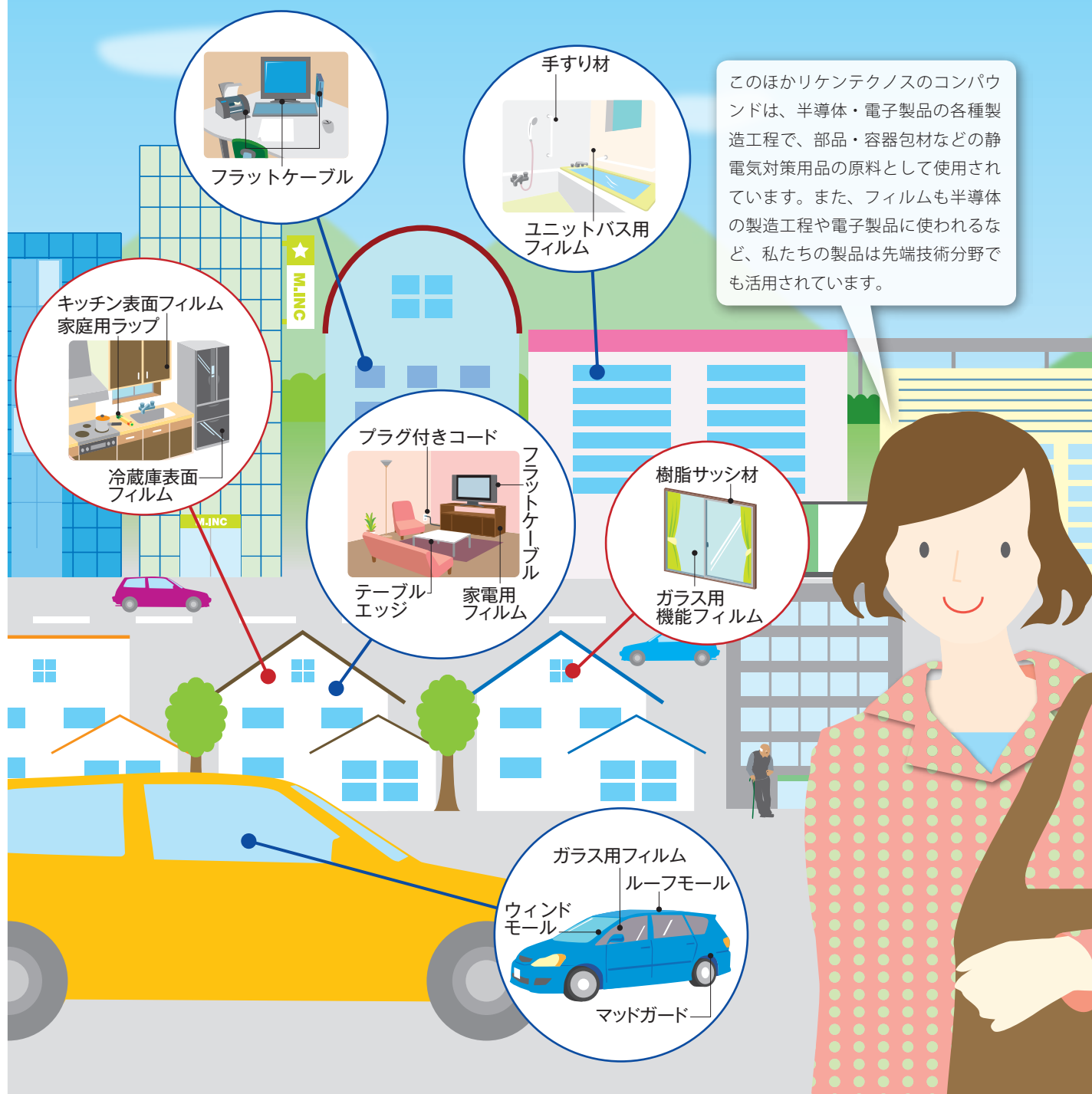
海外関係会社	所在地	資本金	出資比率	主な事業内容
¹⁴ リケンタイランドカンパニーリミテッド	143 MOO 5 BANGKADI INDUSTRIAL PARK, TIVANOND ROAD, BANGKADI, MUANG-PATHUMTHANI, PATHUMTHANI 12000 THAILAND	1 億 2,000 万 タイバーツ	40%	コンパウンドの製造・販売
¹⁵ PT. リケンアサヒプラスチックインドネシア ^{*1}	MM2100 INDUSTRIAL TOWN BLOK H-9, CIKARANG BARAT BEKASI 17520 WEST JAVA, INDONESIA	470 万米ドル	75%	コンパウンドの製造・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%	コンパウンドの製造・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%	コンパウンドの製造・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コンパウンドの製造・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

^{*1} 年内に P.T. リケンインドネシアに社名変更予定

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て加工され、暮らしの中で活躍しています。



コンパウンド事業



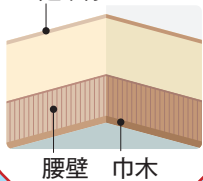
フィルム事業



食品包材事業

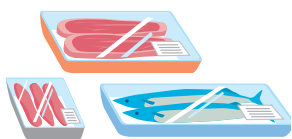


廻り縁



腰壁 巾木

食品包装用ラップ



SUPER MARKET

SUPER MARKET

SALE
5% OFF

アシストグリップ



ワイヤーハーネス材
シフトノブアームレスト

ガラス用
装飾フィルム



ボールペンの
グリップ材

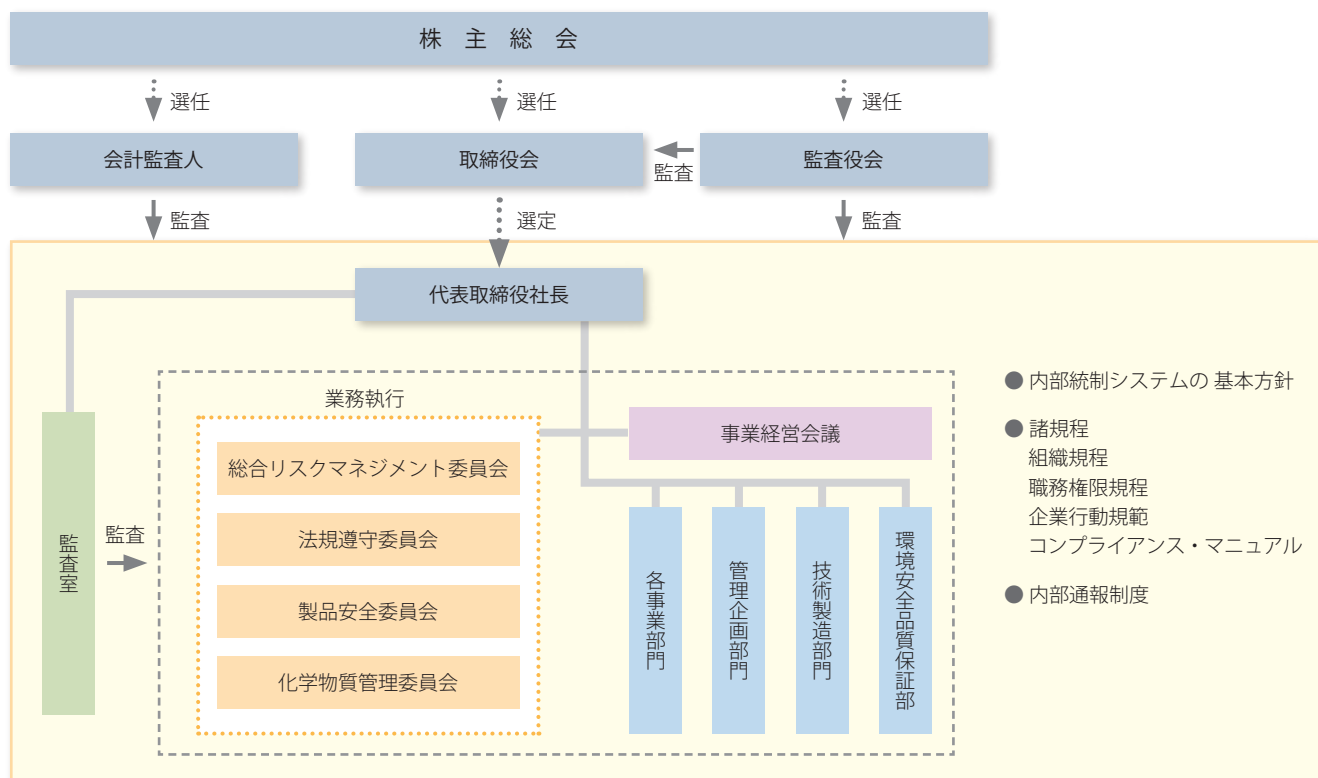


Restaurant

コーポレートガバナンス

コーポレートガバナンスに対する考え方

リケンテクノスは下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全ての役員および従業員が法令、社会規範、社内諸規定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、行動規範を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。

リケンテクノスグループ企業行動規範

RIKEN TECHNOS

基本宣言

私たちは、この企業行動規範を遵守し
公正な競争や適正な取引を通して企業活動することを誓います。
私たちは、この企業行動規範に反するような行為を見つけた場合は、
すみやかに適切な報告を行い改善に努めます。

署名日

従業員署名

企業行動規範

- ① 個人情報の保護に十分配慮し、顧客の満足と信頼を獲得します。
- ② 公正・透明・自由な競争ならびに適正な取引を行います。
- ③ 企業情報は、積極的かつ公正に開示します。
- ④ ひとり一人の従業員を尊重し、安全で働きやすい環境を確保します。
- ⑤ 環境問題に自主的・積極的に取り組みます。
- ⑥ 社会貢献に積極的に取り組みます。
- ⑦ 反社会的勢力には断固として対決します。
- ⑧ 国際的な事業活動には、国際ルール・現地の法律を遵守します。

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. 損失の危機管理に関する規定その他の体制

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。代表取締役社長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

リケンテクノスは、2005年4月に内部通報規定を制定しました。「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も受けないよう徹底しています。

財務報告に係る内部統制

「金融商品取引法」（2006年6月成立）に基づく、財務報告に係る内部統制については、財務報告に係わる内部統制の整備・運用及び評価の基本方針書を策定し、これに沿って整備・運用・評価する仕組みを整え、2009年3月期決算から適用しています。なお、2009年3月期決算におけるリケンテクノスグループの

財務報告に係る内部統制は有効であると評価する内部統制報告書を金融庁に提出しました。

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。

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。

特集 研究開発・新たな取り組み

研究開発センター：方針紹介

研究開発センターは材料開発センターとフィルム開発センターを統合し、4月に発足した組織です。

リケンテクノスの技術を一本化し、技術総合力でお客様のニーズに応えた製品開発と新技術開発・人材の育成を使命とする組織です。

**統合の主目的は、
リケンテクノスの技術集約にあります。**

統合の意義は、長年に亘り獲得してきた技術の洗練化は勿論ですが、コンパウンドの配合処方技術、混練技術、フィルムの製膜加工技術、粘着加工技術を融合し、新しい技術体制で市場にあらためてリケンテクノスという加工業をアピールすることにあります。

お客様のニーズはより複雑化し、他社との競争も激化する中、プラスチック素材に求められる性能は大きく変化しています。お客様の要求に応え、製品の差別化をより明確にすることが、持続的に収益を確保する上で重要な戦略となり、さらには既存と新規開発の両輪のバランス運営が企業発展の原動力となります。また、基盤技術の整備、発展は、既存技術の進化と開発技術の礎となり、企業収益力の要となります。この理念のもと、リケンテクノスが持っている技術をより高めていくことを基本に、今まで人材・情報共有面で技術総合力を発揮しにくかった組織体系を見直し研究開発センターが誕生しました。

研究開発センターは次の3つをキーワードに方向性をしっかりと定め運営していきます。

1. 技術総合力の発揮
2. 次世代開発強化
3. 技術戦略委員会の設置



研究開発センター長 佐藤 良一

技術戦略委員会の役割

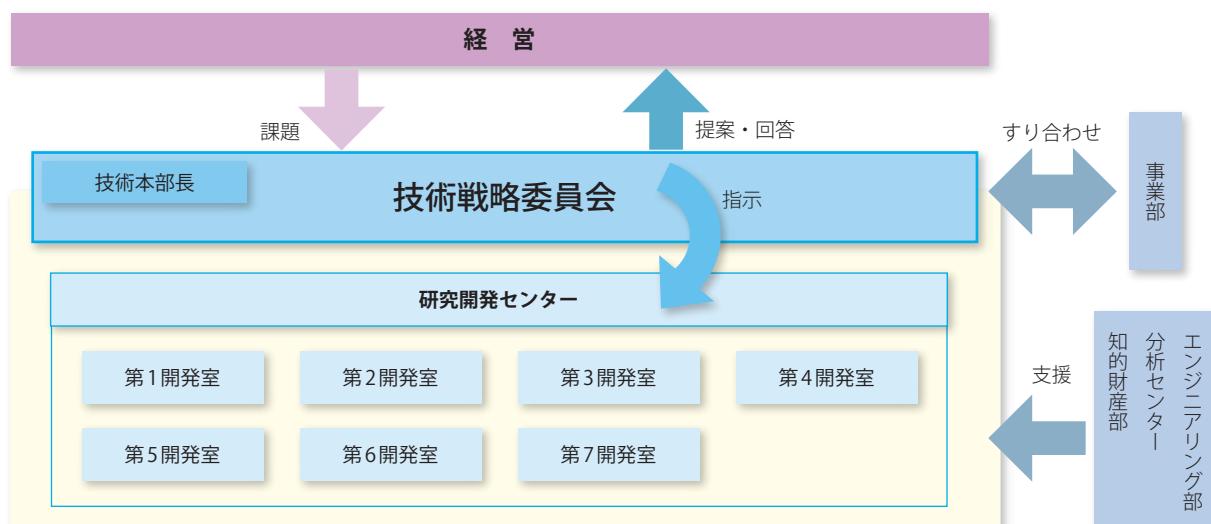
技術戦略委員会は、次の3大項目を意思決定する場であり、センター運営の柱となるものです。

- ①経営への窓口として、技術戦略に関する提案を行なうと共に、経営からの課題に応える
- ②事業部と技術戦略についてすり合わせを行ない、技術総合力で対応し収益に結びつく技術開発を行なう
- ③開発テーマの管理

研究開発センターの組織は7つの開発室を内包し、それぞれの開発室の概略は以下のようになります。(新・研究開発体制図参照)

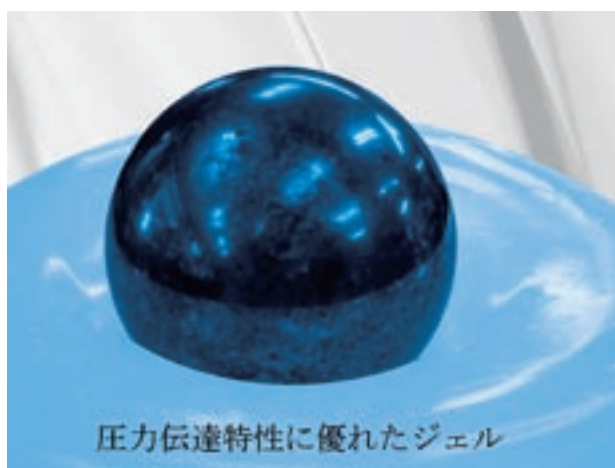
リケンテクノスの企業方針である製販技の一体化をうけて、技を受け持つ当研究開発センターは、事業部との連携を基本に効率の良い開発業務を進めていきます。

新・研究開発体制 (2009年10月1日現在)



第1 開発室

第1 開発室は、エネルギー、環境、食品、医療分野についてリケンコンパウンド・フィルムの総力を結集し、千変万化・融通無碍にももの造りを行なっています。「技術者が陥りやすい自己満足」で終わることのないように、「素直な心」で「多様な人脈」を活用し市場のニーズに見合った製品開発を行なっています。



圧力伝達特性に優れたジェル

最新注力製品：アクティマー®ジェル



室長 田坂 道久

第1 開発室は簡単に言えば、3~5 年先の立ち上げを想定したエネルギー、環境、食品、医療に関わるコンパウンドおよびフィルムのマーケティング兼開発部隊です。しかしながら、現業と全く異なる市場・業種への参入を考えているわけではなく、次世代を目指すからこそ、当社のコア技術である塩化ビニルの『コンパウンド』・『原反フィルム加工』に軸足を置いた新規材料開発、新規市場参入に取り組んでいます。そのためには、大量生産・大量消費の概念を忘れて、『当社がやる意義』が定義できるテーマに拘っていく必要があり、マーケティングと連携した製販技一体の開発がどの部隊よりも重要だと考えています。

最新注力製品『軟質透明エラストマー』



インキュベーションチーム：リーダー 榎本 正樹

当社は塩化ビニル以外に熱可塑性エラストマー（TPE）を主力に掲げ、様々な分野に特長的な独自製品を提供しています。その中で新規のエラストマーコンパウンドを提案開始しています。耐候性、柔軟性、塗装性、加工性、透明性などが良好で、さらに様々な特殊機能を同時に付与できる特長があります。当社はスペシャルティ機能性コンパウンド・フィルムを通して、皆様の身近な課題に様々な形でお応えしていきたいと思っています。

最新注力製品『加工性に優れた動的架橋熱可塑性エラストマー』



インキュベーションチーム：主任研究員 山本 晃市

動的架橋熱可塑性エラストマー（TPV）は成形工程が簡略化でき、リサイクルが可能なことから、加硫ゴム、ポリ塩化ビニル代替として市場を拡大してきました。TPVの問題点として、押出加工時のメヤニ（ダイリップへの付着物）の発生があります。この問題点を解決するため、コンパウンド方法、材料組成を種々検討した結果、従来品と比較し、メヤニの発生を大幅に低減させたTPVを開発しました。

最新注力製品『アクティマー®ジェル』



プロアクティブチーム：リーダー 田村 昭裕

アクティマー®ジェルとは、熱可塑性エラストマーの配合技術をベースに柔らかさに特化した超軟質材料で、硬さがアスカーCで10以下でありながらも、ベタツキなどが少なく、パレットでの供給が可能です。また、用途に合わせた様々な処方設計が可能であり、ニーズに合わせて制震性、熱伝導性、粘着性、発泡など様々な特性を付与していくことにより、医療や介護、環境などの分野に新たな機能性材料を提案していきたいと考えています。

第2開発室

第2開発室は、電線・電装分野についてグローバルリケン総力を結集し、熱いハートでの造りを行なっています。「心を伝え」「人をつくり」「技術を伝え」「人間力を発揮」しマテリアル・ソリューション・サプライヤーとして責任を果たしてまいります。



室長 大谷 寛文

第2開発室は、電線分野や電装分野の電材関係全てのコンパウンドおよび電線用フィルムの開発部隊です。電線ケーブルという主にインフラを作り上げている電線メーカーや、自動車用機器用ワイヤーハーネスでグローバルに展開している電装関連メーカーなど、多くのお客様のニーズをタイムリーに捉え開発を行なっています。

電線分野



電材開発チーム：リーダー 岸本 進一

一般ケーブル・住宅用・建築用・機器用・自動車用・光関連に関するポリ塩化ビニル（PVC）からハロゲンフリー材料まで各種電線用材料の開発を行なっています。特にハロゲンフリー材料においては、動的架橋を施し耐熱、耐外傷性を向上した、オンリーワン製品であるトリニティ®FRをメインに開発を行なっています。また、当社の海外拠点の開発コントロールタワーとして、主にPVC電線材料の開発を推進しています。



光関連ケーブル
耐セミ産卵性（高硬度、高強度）
高通線性（低摩擦）
易端末加工性（引裂き性）



圧接用機器内配線
耐外傷性（高硬度、高強度）
良圧接加工性
高耐熱性



各種建設用電線ケーブル
耐外傷性
耐熱性



各種電源コード
柔軟性
耐外傷性

電装分野



電装開発チーム：リーダー 真田 拓聖

主に自動車電装用ハーネス・機器用ハーネス周辺の各種材料（チューブ、テープ、グロメット、カバーなど）および、OA機器内配線であるフレキシブルフラットケーブル（FFC）用フィルムの開発を行なっています。特に、加硫ゴム代替エラストマーの開発を中心に、高機能化、軽量化の各種ニーズの開発を推進しています。



**ワイヤーハーネス用
コルゲートチューブ**
臭素系難燃タイプ
ノンハロ難燃タイプ



**ワイヤーハーネス用
保護・結束テープ**
PVCタイプ（難燃）
非PVCタイプ（非難燃、難燃）



**ワイヤーハーネス用
結束チューブ**
PVCタイプ（難燃）
非PVCタイプ（非難燃、難燃）



**グロメット用
エラストマー軽量化**
ハイサイクル成形
リサイクル性



**光 FFC 用関連フィルム
FFC 用絶縁フィルム**
（臭素系難燃、ノンハロ難燃）
FFC 端末用補強テープ

第3 開発室

第3 開発室は、自動車関連分野を中心にコンパウンド材料開発、意匠性・高機能フィルム材料の開発とテクニカルサービスを行なっています。



室長 杉野 等

当社の車両用熱可塑性エラストマー（TPE）の取り組みは、外装用モール軟質塩ビ代替としてアクティマー®、マルチユースレオストマー®を車両用にアレンジした第一世代の材料が主として外装用モールとして採用されています。現在は、燃費向上のため材料の軽量化に焦点が移り、第二世代の材料としてオレフィン系エラストマーであるオレフレックス®、加工性を重視したレオストマー®が、脚光を浴びているハイブリット車をはじめとするエコカーと言われる環境対応車に広く採用されています。今後、我々は、さらなる軽量化、リサイクル性を考えた新しい材料として、新規オレフィン系エラストマーであるオレフィン系コポリマーを主成分とした材料やアクティマー®Gを第三世代のエラストマーとして2011年以降の搭載を目指して材料開発を行なっています。これはゴム代替としてリサイクルと軽量化を実現できるエラストマーとして注目されています。また、塗装代替として作業環境、VOC*対策としての車両用フィルムについても開発を進めています。

* VOC：揮発性有機化合物

自動車ルーフモール材料



湯浅 健

自動車ルーフモール材については2000年以降、「自動車部品の軽量化」の要求によりポリ塩化ビニル（PVC）からTPEへの代替が進んでいます。ルーフモールのTPE化については意匠性、材料複層化に伴う成分の移行、PVC相当の易加工性の達成などの課題をクリアする必要がありました。現在では環境対応車をはじめ、TPE搭載車の比率が高まっています。



ルーフモール

クォーターウインド材



小川 智三

燃費向上を目的とした「自動車部品の軽量化」の要求によりPVCからTPEへの代替が進んでいます。意匠性、パッキン性を必要とするクォーターウインド材は①フローマーク、②離型時の傷つき、③オイルブリードの問題が内在しています。今回当社が開発したクォーターウインド材は比重が軽い上、オイルブリードの問題を解決し、成形時のフローマーク、離型時の傷つき性に優れることから、環境対応車への搭載が進んでいます。



クォーターウインド

自動車内装用加飾シート材



鈴木 康広

自動車内外装部品の意匠性が高度化・多様化する一方、環境配慮として塗装時のVOC排出量削減やメッキ代替手法などが求められています。意匠性・機能性フィルムを用いた表面加飾手法はこれらの市場要求に最適であり、既に実績のある外装加飾フィルムを拡充すると共に、複雑な部品形状に対応する真空成形用内装加飾フィルムの開発を強化しています。当社では研究開発センターに真空成形機を導入。製品開発への応用は勿論、材料特性を考慮した成形条件のご提案を含めてユーザーニーズにお応えしていく事を目指しています。



加飾フィルム

第5 開発室

第5 開発室は、PVC からスーパーエンジニアリングプラスチックまであらゆるコンパウンドの材料開発ならびにコアプロセスについて総力を結集し、熱いハートでもの造りを行っています。「心を伝え」「人をつくり」「技術を伝え」「人間力を発揮」しマテリアル・ソリューション・サプライヤーとして責任を果たしてまいります。



室長 近藤 裕宗

第5 開発室は、電材・車両関係以外の全ての材料開発を行なう部隊です。そのため、扱っている材料も当社のコア技術であるポリ塩化ビニル（PVC）から植物由来の材料、汎用樹脂からスーパーエンジニアリングプラスチックに至るまで幅広く、これらの材料を複合化・機能化することによりお客様のニーズに対応できるよう取り組んでいます。また、材料開発部隊の他にコンパウンド全体のコアプロセスである試作・最適生産条件の検討や成形加工面からの技術支援の部隊も併設した唯一の開発室です。

ライフサイエンスチーム



リーダー 塚田 和哉

当チームは軟質から硬質まであらゆる硬さのPVCを主とした材料の開発を手掛けており、用途においても建材用、食品用、玩具用、医療用などと多岐に渡っています。

医療用においてはγ線滅菌などの新しい滅菌方法への対応とゴム代替。食品、玩具用においては食品衛生法などの法規改正による添加剤の見直し。建材用においてはPVC安定剤の脱鉛化や環境対応型PVC材料の開発など、常に新しい発想を取り入れた開発を行なっています。また、昨今EU規制によりフタル酸可塑剤や有機錫安定剤への規制が高まっていますが、いずれもPVCコンパウンドにとっては重要な添加剤の一つです。これら規制についての正確な情報を把握した上で、翻弄されることなく適切な対応を行なっています。

エンジニアリングプラスチック（エンプラ）開発チーム



黒田 洋平

高耐熱、高強度特性を有したエンジニアリングプラスチックの高機能化を目指し、電子部品分野を主とした高導電材料、金属代替用途向けにも開発を拡大しています。この他にも「永久帯電防止コンパウンドスタティクマスター®」は、年々需要が高まっている静電気放電（ESD）対策の必要な分野に幅広く展開しており、電子部品関係を始め、建材、雑貨など、各用途に応じた材料開発に注力しています。

コアプロセス成形チーム



リーダー 内田 学

プラスチックの加工法のひとつである射出成形関係の業務を担当しており、開発材料の成形性評価、物性試験用のサンプルの作成、ユーザーフォローなどを行なっています。ユーザーフォローは、お客様との電話やメールのやり取り、先方へ出向いての成形立ち会い、金型をお借りしての成形テストなどを行ない、良いものができるようお手伝いをしています。材料の特性に合った条件で成形することにより、効率的に良いものを作ることができます。

コアプロセス試作チーム



サブリーダー 大西 泰豪

市場ニーズに応じた汎用プラスチックからエンジニアリングプラスチックまで幅広い材料のコンパウンド技術開発を行なっています。殆どが新規処方であり、市場に出回っていない複合プラスチックばかりですので、製造プロセス開発には、かなりの時間を費やしますが、開発品段階からいち早く市場に送り出すためにも、これらコンパウンド技術開発のスピードと品質向上に努めています。

第6 開発室

第6 開発室は、PVC、ポリオレフィン、ポリエステルを主体としたフィルムの製膜、異種材料の多層化、複合化、表面改質により、フィルムの性能向上を目指し、開発を行なっています。



室長 笠原 康生

第6 開発室は、電材・自動車関連を除くフィルム製品全般の開発部隊です。建材用・家電用・家具用・機器用・食品包装用など、多岐にわたる分野に使用されている化粧フィルム、機能フィルムを開発しています。お客様のニーズをタイムリーに捉え開発を行なっています。

建材フィルム開発チーム



リーダー 北原 修二

フィルムの主力製品である合板・銅板・壁装を含めた建材用製品の開発を行なっています。最近では環境にやさしい製品開発として脱ハロゲン、脱VOC、非石油系樹脂の要求が増えており、注力しています。

機能フィルム開発チーム



リーダー 関根 豊

家電などの表面化粧フィルムや各種機能フィルムの開発を行なっています。材料知識、配合技術、意匠表現技術に加え、製膜から最終工程まで、一貫した設備を活用した競争力の高い製品の提案が可能です。

マテリアル・ソリューション

お客様のニーズを的確に捉えて、マテリアル・ソリューションをはかります。以下のマトリクスに示されるような要素技術を駆使して対応しております。

配合技術は、当社の総合力を反映させ、コンパウンド技術で蓄積された豊富な材料知識を製膜技術によりフィルムという成形品に実現し、材料ノウハウの詰まった製品を目指しております。

さらに、表面加飾技術として、塗料のコーティングによる表面改質技術、ラミネートによる積層技術を生かし、一貫生産するとともに、高付加価値、高度加工型の製品開発を目指しております。

ソリューション技術 Solution Technology



第6 開発室

環境対応技術への取り組み

CO₂削減は打つべき手は打たれたと言われますが、日本の対応には、厳しい評価がされている現状もあります。この数年で、「エコ」という言葉が定着し、深い関心がよせられており、対策は急務であるという共通の認識は得られました。

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の排出源となります。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ならない用途、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、私たちの製品開発の方向性でもあります。また、一昨年からの方針でもある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。

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。

人のためになる製品を、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十分に考慮した研究開発を心がけていきます。



環境対応型「リベスター®」採用例（キッチン扉表面材）



環境対応型「リベスター®」採用例（キッチン扉表面材）

第4 開発室

10月1日からの組織変更に伴い、第4開発室が新たに新設されました。



室長 徳永 恭志

当社の強みとして、配合技術と並び高度加工技術が挙げられます。この度、当社の加工技術にさらに磨きをかけるため、第4開発室が新設されました。主な業務内容は、以下の通りです。

- ①設計から生産ラインへのスムーズな落とし込み
- ②設計面、設備面から品質安定化を図る
- ③生産技術力を高める（既存設備改造、新規設備検討）
- ④コストダウン

これらの活動により、高い品質のものを、無駄なく、安定的に造ることを目指して行きます。

第7 開発室

第7 開発室では、クリーン設備を用いた製品開発を行っており、主としてフィルム表面の傷付き防止や静電気を低減させるなど、フィルムの機能性を高める製品の提供を行っています。



室長 友松 弘行

フィルムは、複数の機能発現を求められています。それらは従来個別のフィルムを重ね貼り合わせるにより実現してきましたが、当社の高精度加工技術を駆使し一枚のフィルムに様々な機能を付与させるにより、省資源化を実現するとともに、お客様での省力化にも役立つ製品に仕上げてきました。

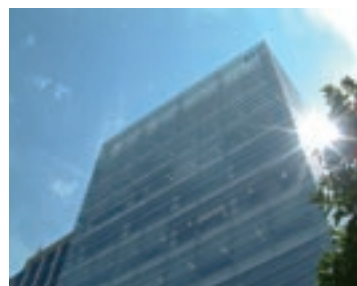
今後も高精度加工技術をベースに、さらなる個別機能の深堀りと、それら機能を複数組み合わせたマルチ機能フィルムの開発を行なうことにより、マテリアル・ソリューション・サプライヤーとしての役割を実践していきます。

ガラス用フィルム「RIVEX®」



安井 一智

「省エネルギー」および「環境対応」を重点とした取り組みのなかで独自に開発した高品質窓ガラス用の紫外線、赤外線遮蔽フィルムは、ポリエステル系フィルムの表面にセラミック微粒子を加工することで、赤外線を80%以上カットすることを可能としました。これにより赤外線による室温の上昇を抑制し、冷房効率向上や節電に効果があります。また、紫外線遮蔽性能にも優れ、人体に有害な紫外線を99%以上カットすることができます。さらにフィルムの表面に特殊加工を施しているため、傷付き防止や窓ガラス破損時の飛散防止にも効果が期待できます。



ガラス用フィルム「RIVEX®」

外観検査用テープ「PSA185」



鈴木 貴志

透明フィルムの加工時などの外観欠点として、ブツ（微小な突起やへこみ）や虹彩（見る角度により虹色に輝く）などがあります。ブツは極めて小さいため見えにくく、また、虹彩もフィルム裏面の干渉があるため、従来、裏面にマジックインキを塗ったり、黒ボードの上で見たり、検査には労力と時間、高い熟練度を要します。今回開発したテープは、検査するフィルム裏面に貼ることにより、これらの表面外観が一目瞭然となるため欠陥の観察が容易になり、検査の省力化に貢献でき、さらに品質の安定性にも貢献することができます。

加えて、テープの接着力を微調整することによりハンドリング性を向上させ、漆黒性を付与することにより虹彩欠点の見やすさも向上しました。



虹彩テープ

お客様とのかかわり

■ お客様の満足のために

リケンテクノスは、「もの造り」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「もの造り」を目指します。



リケンテクノス株式会社
常務取締役 営業本部長
村上 文良

常務取締役 営業本部長メッセージ

お客様とともに、
より良い製品を
開発していきたい

私どもリケンテクノスグループは、50年を超えるお客様とのお取引の中で、お客様と一緒にあってより良い製品を開発・供給させていただく事が、いかに重要かをお客様よりお教えいただきました。当社のすべての社員は、お客様を常に大事にする営業マンと同じような気持ちで日々活動いたしております。これは日本だけでなく米国・欧州・アジア、世界各地の社員も同じ思いを持ち、高い品質の製品を安定してタイムリーに供給できるよう努めていきます。

これがまさしく「リケンイズム」の発現だと思います。今後ともお客様とのお取引を大事にし、リケンテクノスグループ全てのステークホルダーの皆様にご満足いただけるよう努力いたします。

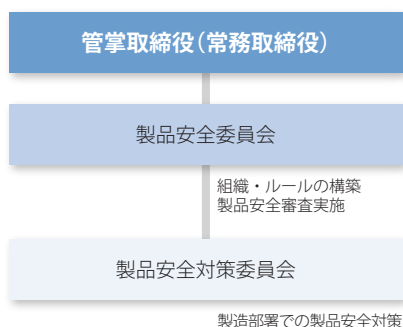
営業本部組織図



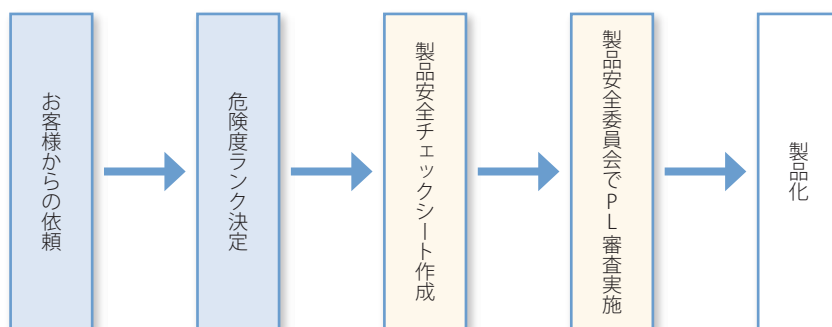
製品の品質保証

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、原材料、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、製造課ごとに品質改善委員会を開催し、是正処置の効果確認、不良品発生を未然に防止するための予防処置を検討しています。また、不良事例およびその改善対策、改善実施状況の管理を行ない、なお一層の品質向上を目指し努力しています。製品開発においては、お客様の要求する品質を満足し、安定した品質が得られる材料設計に注力。また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も取り組んでいます。

製品安全組織



製品安全審査手順



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、リケンテクノスでも1995年以前からこれに注力していましたが、同法施行を機会に「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いたしました。

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。

特定化学物質規制への対応

当社の製品には電力ケーブル用途、建材用途などのコンパウンド製品がありますが、一部のこれら用途には鉛系安定剤が使用されることから、製造工程での原材料自動計量設備の増設、作業方法の見直しを行ない、ELV指令・RoHS指令などの規制対象化学物質の混入を防止できるラインとしました。また、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。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、お客様からの分析依頼や、製品の詳細分析に使用しています。

原材料についてはJGPSSIに準じた「グリーン調達基準」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まいりましたが、欧州におけるREACH、67/548/EEC、76/769/EECなどへの対応、また日本における化学物質に関する諸規制の改正への対応をより充実するため、JAMPに準じ当社独自の化学物質含有

情報シートを作成し、2009年8月からRoHS 6物質の測定データ、微量残留化学物質を含めた規制対象化学物質の含有情報を入手することとしました。そして関係会社への適用も明確にし、「リケンテクノスグループ グリーン調達基準」としました。

お客様に安心・安全な製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』を設定し、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とし、鉛やトルエンなど法律で使用禁止になっていませんが、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することを明確に意思表示しました。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製品を提供する仕組みを構築していきます。

お取引先とのかかわり

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、リケンテクノスではお取引先各社のご協力を得て、サプライチェーンを含めたより良い環境システム、品質システムの構築に努めています。また、コストダウンの取り組みとして購買の窓口を広げ、競争力のある原材料調達に努めています。



リケンテクノス株式会社
取締役 購買本部長
工藤 紳悦

取締役 購買本部長メッセージ

お取引先と 相互信頼に基づいた パートナーシップを

当社が提供する製品群は、当社の配合・製造ノウハウだけではなく、使用する購入資材の品質、安全性、コストなどに依存しています。当社専用にカスタマイズされた購入資材も多く、お取引先とは安定した長期的な取引ができるよう努めています。

また、お客様が満足する製品をご提供するためには、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、先進的な新技術の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くことが重要と考えます。これらを実現するために購買方針に沿った活動を行ない、お取引先とともに共存・共栄で成長発展していきたいと願っています。

当社の購買方針について

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、人間の尊厳を重視し不当な差別をしないよう心がけています。

③ 関連法令の遵守と自主管理

購買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リケンテクノスグループ 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、環境対応
「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

当社の購買業務は、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。

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。2008年度は、39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、リケンテクノスグループ グリーン調達基準に沿った化学物質に関する情報をいただき、当社からお客様への確実な伝達を実施しています。

リケンテクノスグループ グリーン調達基準

適用範囲

リケンテクノスグループが調達する樹脂、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

- お取引における環境管理システムの構築
- 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
- 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



グリーン調達基準
改定番号：0版
制定日：2009.08.01

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・副資材に改善のお願いを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、積極的にエコ商品をご紹介いただくようお願いしています。

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。2006年度より省エネ法に基づく輸送に伴うCO₂排出量の数値化を開始しました。非常に大きな環境負荷量であることを改めて認識し、提携運送会社と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ます。

輸送エネルギー	2006年度	2007年度	2008年度
トンキロ	32,383,450	30,558,340	29,087,836
CO ₂ 排出量 (t)	5,690	4,870	5,120

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。
- 提携運送会社と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^{*1}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。

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



Gマーク登録証



ISO9001 登録証

株式会社モテギ 殿



Gマーク登録証



ISO9001/ISO14001 登録証

^{*1} 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

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。



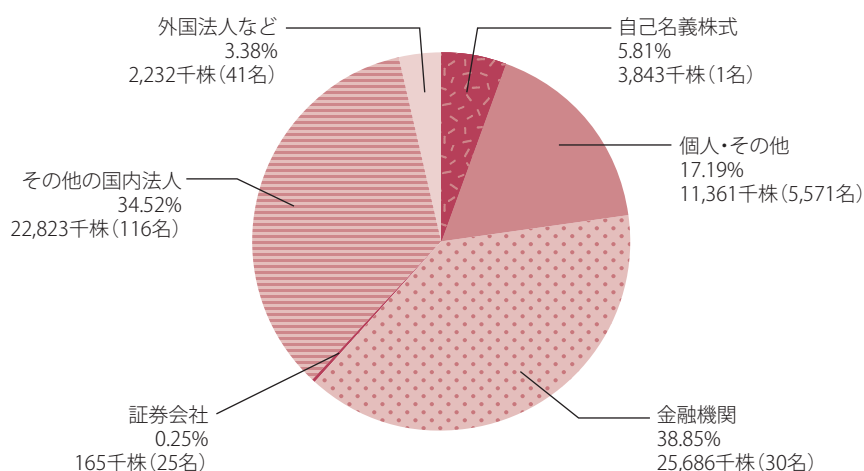
株式の状況

(2009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	5,784名

株主の構成

(2009年3月31日現在)



利益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努めています。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、余剰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%
2009年3月期	4円00銭	2円00銭	6円00銭	—	1.3%

※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に向けたかを示す指標です。2008年3月期および2009年3月期は当期純損失となり、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なっています。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。

協栄樹脂製作所の白河工場では地区消防団員活動を、茨木工場では青少年健全育成市民の会への賛助金協力を行なっています。エムアイ化成(株)は湖南工業団地協会に所属し、安全委員会による団地内企業の相互安全パトロールの実施により安全推進活動を実施しています。

一方、海外においても、P.T.リケン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に協力しています。米国のリケンエラストマーズコーポレーションではコミュニティの清掃日に工場周辺道路のゴミ拾いに参加しています。

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^{*1}・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昨年に引き続き、ユナイテッドウェイの活動に賛同し、全従業員が2009年のキャンペーンに寄付をしました。また、リケンエラストマーズはユナイテッド ウェイから「100% Participation賞」を受賞しました。

^{*1} アメリカで最大の募金組織

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「もの造り」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。

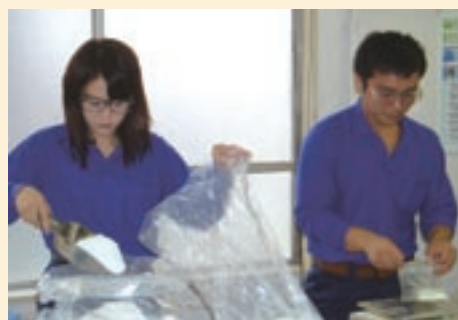
今回で研究開発部門としては6回目となる『リケンテクノス インターンシップ2008』。2008年8月25日(月)～8月29日(金)の5日間、学生4名の参加のもと、当社の材料開発センターにて実施しました。

樹脂から製品を作る過程を体験し、「もの造り」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。

Voice

リケンテクノス株式会社
総務部 人事グループ
係長
林 豊

人それぞれインターンシップに対するイメージや想いは異なりますが、共通するキーワードは「きっかけ」だと私は思います。就職活動は決して大げさではなく、自分の将来を方向づける一つの分岐点です。その大冒険に踏み出す前のきっかけとしてインターンシップを有益な機会と捉えています。



社会とのかかわり

地域とのコミュニケーション

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の清掃活動を行なっています。

●工場周辺道路：月2回

●岡部駅までの道路：年2回

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なっています。



埼玉工場



三重工場

地域行事への支援活動

埼玉工場、三重工場では、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。

2008年度参加行事

【埼玉工場】

- 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
- 岡部商工祭り
- 岡部地域体育祭

【三重工場】

- 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



埼玉工場



埼玉工場



三重工場



三重工場

中学校、高校の職場体験

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。2008年度は亀山市内の中学生2名、高校生2名の職場体験を行ないました。



従業員とのかかわり

リケンテクノスは、人材育成、能力開発支援や各種制度の充実により、従業員が意欲を持って働ける、働きやすい環境づくりに努めています。



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

取締役 管理本部長メッセージ 従業員一人ひとりが 生き生きと働き成長できる 基盤づくりを

リケンテクノスグループは企業の社会的責任を、グループの企業理念である「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」を実践することと捉えております。「正しい行動」が確保されるためには、組織の中にこのための様々な仕組みが組み込まれることと、グループで働く一人ひとりが企業倫理を十分理解し、実践するための不断の教育が不可欠です。企業は、そこで働く人によって支えられており、社員の教育が何よりも重要なことは論を待ちません。

リケンテクノスグループには、お客さまに喜ばれる製品を真摯につくるという「もの造り」の精神が企業風土として根付いております。私たちはこの「もの造り」の精神をベースに、全社員がより高い倫理意識をもち、生き生きと働き成長するための取り組みを行なっております。

従業員のために

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する人を！」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接を通じて把握し、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、会社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。

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」で構成されます。「私たちは応援します！自ら成長しようと努力する人を！」をスローガンとして、「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

	階層別教育体系	職種別教育体系	目的別教育体系	選択型教育体系
管理職	新任役員研修 アセスメント研修Ⅱ 管理職マネジメント研修 昇格時研修 アセスメント研修Ⅰ	営業関連研修 技術関連研修 製造関連研修	目標管理研修	セカンドキャリア支援セミナー 財務研修 海外語学研修 通信教育研修
中堅層	昇格時研修 中堅社員研修			
若手層	育成担当・メンター研修			
新入社員	フォローアップ研修 入社時研修			

従業員とのかかわり

次世代育成支援対策推進法への リケンテクノスの対応

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	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度
取得人数	1名	1名	1名	0名	3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。

社員の多様性への対応

リケンテクノスグループ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な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。

はたらきやすい環境づくり

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。導入以来、対象年齢を63歳までとしておりましたが、2009年4月1日に本制度を改正し、最長65歳までを対象としています。

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。2008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。



従業員教育風景

表彰制度

リケンテクノスでは表彰規定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。2008年度の業務改善提案は、埼玉工場826件、三重工場1500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6件が表彰されました。

奨学金制度

リケンタイランドカンパニーリミテッドでは、職場代表からなる福利厚生委員会を設置しており、委員会にて奨学金制度創設の要望が出ています。委員会での検討結果からその創設を行ない、第一回の奨学金授与を行ないました。

Voice

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

この奨学金制度は、タイ国内では一般的な制度と言われており、授与の決まりごとに従い成績優秀な従業員の子息に授与される制度です。当社でもこの制度を取り入れ、年間 30,000 バーツを奨学金制度として授与することに決定し、該当子息を募集したところ、16 名の応募がありました。その中から成績優秀で奨学金が必要な子供を 6 名決定し、一人当たり年間 5,000 バーツを授与することといたしました。

5 月に 6 名の中から近隣に住んでいて、都合のついた子供たち 3 名を会社に招いて奨学金授与式を行ないました。写真は、奨学金授与式の様子です。



Column

海外研修レポート RIKEN ELASTOMERS CORPORATION

大倉 啓史

2008 年 8 月 5 日に海外実務研修生として Riken Elastomers Corporation（以下 REC）へ派遣されて、1 年が経過しました。REC 社員の方々の温かさに触れ、毎日、充実した日々を過しています。研修のほとんどを営業活動研修に費やしており、最近では REC 社の営業体制にも慣れ、研修プログラムに沿って直接お客様への訪問も行なっています。ユーザー訪問のほとんどは車で移動しています。REC のユーザーは比較的美国中部に纏まっていますが、1 社訪問するにも移動距離が 300km 以上あり、この広大なアメリカ大陸を実感しています。移動時間を要するため、出張の効率化を常に考えて平日夜の出発や週末移動などを行ない、無駄のない活動をしています。また、顧客対応については、ユーザー単体を考えるだけでなく、大きな部分（市場）で物事を捉えて行動することを心掛けて日々の営業活動に励んでいます。

2007 年に工場立ち上げを行ってから約 2 年経過している REC の 2009 年 7 月現在の従業員数は 13 名（大倉含む）となっています。REC 社は設立当時から心掛けていたチームワークとリケンの生産システムが見事に確立されており、2008 年秋より始まったこの経済不況でもそれを打破すべく、全社員一丸となって対策を練っており、毎日が活気に溢れています。13 名と少ない人数で稼働しているため、会社全体を見ることができ、日本国内では一担当者であった私が会社全体の情報や動きを学べるチャンスがあります。アメリカの日系自動車関



（左から）常盤社長、大倉、馬場マネージャー

連会社においては、この経済状況下で 2008 年年末より駐在員の帰国ラッシュが続いています。そのため、より一層米国人を中心とする現調化が進み、日系でも英語で打合せを行なう機会が多くなり、米国人との打合せでは、文化の理解、ニュアンスなどを掴むのに苦戦を強いられています。自分が理解できるまで質問を繰り返し、先方が理解するまで説明を行なうといった根気良さが必要になります。

このアメリカでの研修が今後の私の営業活動において自信に繋がることを信じ、今後もより多くの知識を深め、残り半年の研修に努めていきたいと思っています。

安全衛生活動

安全衛生基本理念

リケンテクノス株式会社は、「全ての職場において、労働者の安全と健康の確保を最優先する」という安全衛生基本理念のもと、安全衛生水準を高め安全で安心な職場を構築するために法規の遵守および労働安全衛生マネジメントシステムの遵守を徹底した安全衛生活動を推進しています。

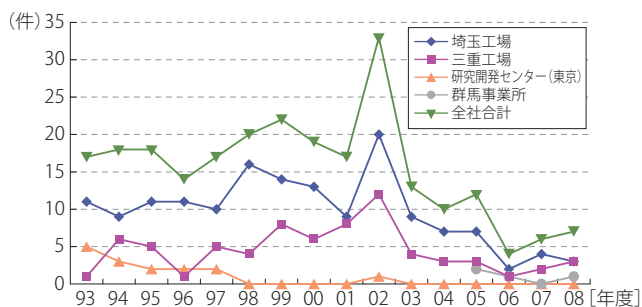
安全衛生活動の強化

職場における危険・有害性を調査してリスク低減対策を実施しましたが、2008年は労働災害が7件となりました。

労働災害の主な原因は、規則違反、ヒューマン・エラーによるものであり、「人は忘れる・ミスをするものである」ことから、人の注意を喚起するなどの再発防止対策では不十分であることが判明しました。

安全衛生目標である「災害ゼロ」を達成させるために、KYT^{*1}の実践およびフェールセーフ^{*2}発想を盛り込んだリスクアセスメントの実施により職場に潜んでいるリスクを摘出し改善を行ない「危険ゼロ」を目指し安全衛生活動を継続して推進しています。

全社労災トレンド(休業+不休)



改善実施例：フェールセーフ対応産業用ロボット



1. ロボット周囲に、安全措置を設定。柵の隙間を狭くし、手や指が入らない設計となっています。
2. エリア内が無人で、なおかつ扉を閉めないでロボットが稼働しないシステムの導入。

^{*1} KYT：危険予知トレーニング

^{*2} フェールセーフ：障害が発生することをあらかじめ想定しておき、被害を最小限にとどめる工夫をしておくという設計思想。

緊急対応

各サイト・各部門で想定しうる緊急事態を定め、緊急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要課題として取り組んでいます。



環境管理活動

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、推進してきました。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（現 研究開発センター）において日本海事検定キューエイ㈱の審査により国際規格ISO14001の認証を取得いたしました。現在は当社の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

初回登録 2001年10月31日 有効期限 2010年8月30日

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。

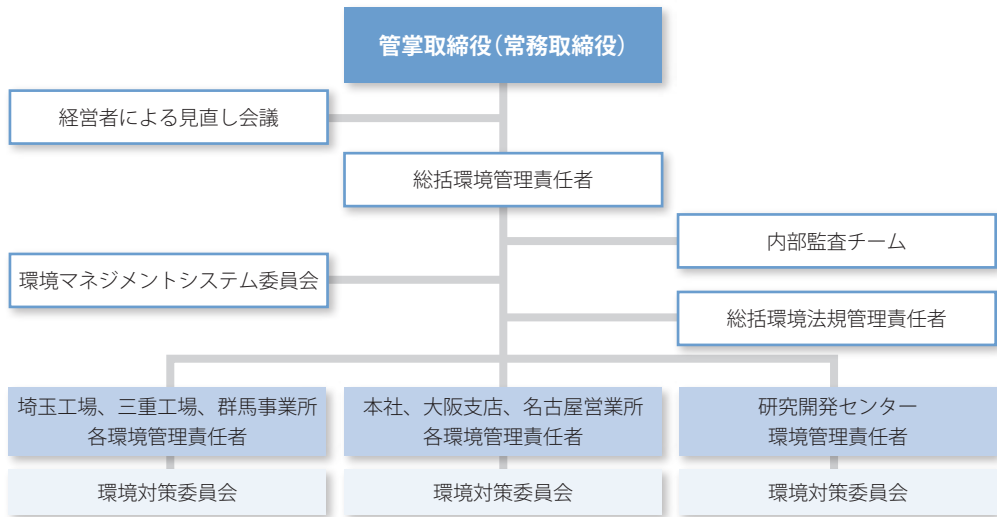
- (1) 事業活動において、環境法規及びその他の合意事項の遵守のみならず、自ら規定類を定め、環境管理レベルの継続的改善、環境汚染の予防を推進します。
- (2) 使用する原材料、化学物質の安全性を確保した上で、省エネ・省資源型製品、リサイクル適合製品等の環境に配慮した、さまざまな素材のプラスチック製品等を社会に供給します。

- (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

管掌取締役（常務取締役）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	管掌取締役、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

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、品質（製品安全事項を含む）・環境マネジメントシステムの内部監査を行なっています。2008 年度は 78 部署で監査が実施され 110 件の指摘件数がありました。

内部監査による指摘割合

分 類	指摘割合	主な指摘事項
品質	37%	試験検査設備の管理不備 プログラムの具体性不備
環境	19%	環境影響調査表の不備 緊急事態対応の周知不備
製品安全	14%	教育・周知の不備
共通事項	30%	文書管理不備 教育記録不備

是正処置の実施により引き続きマネジメントシステムの改善・確実な実施を図っていきます。

(2) 外部監査

外部審査機関の日本海事検定キューエイ(株)による定期審査を 2 回／年の頻度で受審しています。2008 年度は、軽微な不適合 4 件、改善事項 14 件の指摘があり、環境側面抽出の強化、廃棄物処理業者の許可有効期限の管理強化などを図りました。また、製品を納入しているお客様による外部監査は、2008 年度に 15 社から受けており、環境面については、製品および製品に使用されている原材料・副資材などに関わる化学物質の状況のチェックを受けました。

従業員の環境教育・啓発の実施状況

2008 年度は、エネルギーの大切さ、地球温暖化（二酸化炭素排出）への意識向上を図ることを目的に従業員そしてその家族を対象に日常生活における「エコライフ DAY」アンケートを実施し、509 名から回答が寄せられました。一人当たりの平均二酸化炭素削減量は 792g-CO₂/日でした。

また、CSR 報告書も社員一人ひとりへ配布し、一人ひとりの活動結果の当社全体への影響を理解するよう啓発しています。

事業活動に係る環境法規・協定

各生産工場、各営業拠点での遵守すべき環境法規・協定などおよびその概要を「環境適用法規基準」にて明確にし、環境法規についての遵守を徹底しています。2008 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。

拠点ごとの遵守すべき環境法規・協定などの件数

埼玉工場	22 件	本社	3 件	研究開発センター	15 件
三重工場	21 件	大阪支店	2 件		
群馬事業所	19 件	名古屋営業所	2 件		

当社のカーボンフットプリントの取り組み

カーボンフットプリントとは、製品の生産から廃棄の過程で発生する二酸化炭素の排出量を調査し表示することです。当社では消費者と直結する製品として家庭用食品包装ラップ（日本生活協同組合連合会「CO・OP 電子レンジにも強いラップ（30cm × 50m）」、「CO・OP 電子レンジにも強いラップ（30cm × 20m）」の二酸化炭素排出量の試算に協力しました。

（算定実施期間は 2008 年 7 月から 2008 年 12 月です。）

30cm × 50m ラップ



CO₂
954g

エコプロダクツ2008 出展
カーボンフットプリント暫定表示

原料調達	62%
生産	12%
流通・販売	8%
使用・維持管理	なし
廃棄・リサイクル	18%
1mあたりのCO ₂ 排出量は19gです。	

30cm × 20m ラップ



CO₂
488g

エコプロダクツ2008 出展
カーボンフットプリント暫定表示

原料調達	64%
生産	13%
流通・販売	9%
使用・維持管理	なし
廃棄・リサイクル	15%
1mあたりのCO ₂ 排出量は24gです。	

活動結果の概要

2008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、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横断的に取り組んでいます。

2008年度は全部署合計で187件の目標が設定され右記の成果をあげましたが、経済情勢変化による受注量減少、生産量減少が各環境指標へ大きく影響しました。(詳細は環境負荷状況資料を参照願います。)

目 標

	2008年度目標	長期目標
CO ₂ 排出量削減	2002年度比8%削減	2010年度：2002年度比10%削減
廃棄物排出量削減	単純廃棄物量の総生産量比0.7%	2010年度：単純廃棄物量の総生産量比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。	

*単純廃棄物：単純に埋立あるいは焼却処理された廃棄物

達 成

	目標設定件数	達成件数	2008年度実績
CO ₂ 削減	56	40 (71%)	2002年度比で12.8%削減しました。2007年度比では10.7%の削減でした。
廃棄物削減	46	43 (94%)	単純廃棄物量の総生産量比0.41%となり、2010年度目標をすでに達成しました。
化学物質管理	70	66 (94%)	化管法*第一種指定化学物質の2008年度使用量は、2,826tで、2001年度比59%削減しました。
環境配慮製品の開発	15	8 (53%)	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	187	157 (84%)	

*化管法：化学物質排出把握管理促進法

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。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。

生産に係わる製品1トン当たりのCO₂負荷量

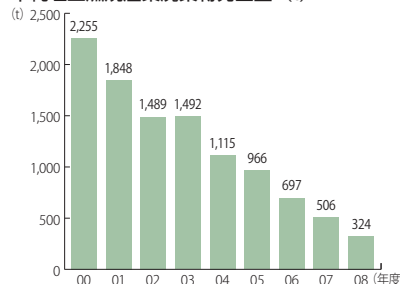
INPUT		OUTPUT	
原材料	79,950t	コンパウンド製品	50,100t
梱包資材	3,689t	フィルム製品	14,200t
電気	66,479MWh	包装用ラップ製品	7,500t
重油	3,733kl	総廃棄物	5,819t
水道水	155,287m ³	排水量	294,581m ³
地下水	145,719m ³		
工業用水	5,170m ³		

CO ₂ 負荷量 (t-CO ₂ /t)	
コンパウンド	0.215
フィルム	1.038
包装用ラップ	0.626

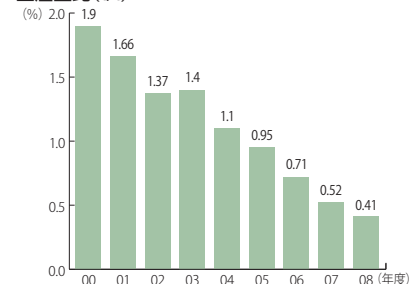
廃棄物の削減

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、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、2008年度は324トンで、85.6%削減しました。

単純埋立焼却産業廃棄物発生量*(t)



生産量比(t/t)

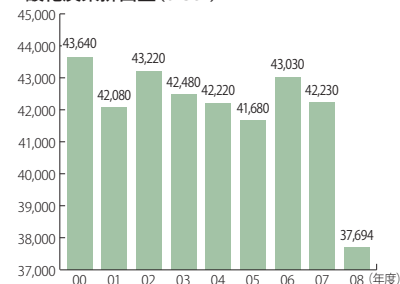


*埼玉工場、三重工場、群馬事業所、研究開発センターで発生した単純埋立焼却廃棄物量です。

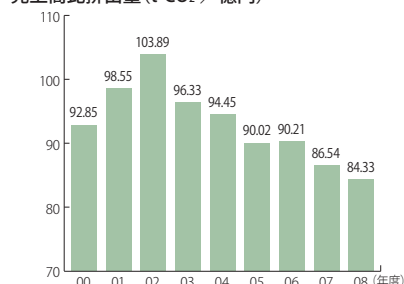
省エネルギーと 温室効果ガスの排出削減

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、群馬事業所は第二種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。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ルギー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*2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。改正省エネルギー法における企業としての集計が本年度より必要となります。そして既にこの2008年度データは各営業拠点を含めた集計とし、省エネルギーやエネルギー効率の向上に努めました。2008年度の排出量は37,694トン（CO₂換算）で、2002年度比で12.8%削減しました。

二酸化炭素排出量 (t-CO₂)



売上高比排出量 (t-CO₂ / 億円)



*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。

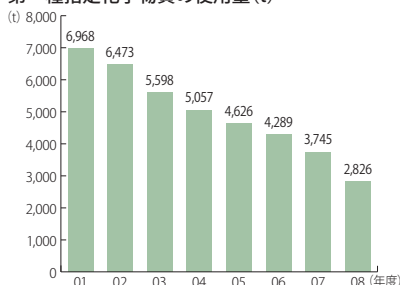
*2 温室効果ガスは、埼玉工場、三重工場、群馬事業所、研究開発センター、本社および各営業拠点で使用した電気、重油などの消費によるCO₂排出量を算出しました。2005年より本社を、2008年度より各営業拠点を含みCO₂排出量を計上しています。物流における石油燃料消費のCO₂排出量は除いています。

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基つき、化学物質管理を実施していました。2001年4月の化管法*施行に向けた管理徹底のため、当社は1999年度に集計システムを構築しました。2008年度の化管法*第一種指定化学物質の使用量は、2,826トンで2001年度比59%削減しました。また第一種指定化学物質の使用は、2007年度29種類に対し2008年度はエチレングリコール、デカブロモジフェニルエーテル、無水フタル酸の使用がなくなり26物質でした。うち1トン以上使用し届出したものは10物質でした。

*化管法：化学物質排出把握管理促進法

第一種指定化学物質の使用量 (t)



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、研究開発センターの3事業所および株式会社協栄樹脂製作所で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が含ま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 15台	鉄製容器に保管
	高圧トランス 2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
研究開発センター	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 4台	鉄製容器に保管
	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
株式会社協栄樹脂製作所(茨城工場)	高圧コンデンサー 3台(リケンテクノス所有)	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内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、事業所の調査を行なった結果、蒲田工場（現研究開発センター）において汚染が確認され、2004年、9,668万円を投じ改質契約を結び、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し、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。

活動結果の概要

■ 環境会計

当社は、環境保全活動への取り組みに関する会計情報を2006年度より開示しています。

2008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：2008年4月1日～2009年3月31日
- (3) 参考文献：『環境会計ガイドライン2005年版』
(H17.2環境省発行)

2008年度環境会計の総括

2008年度は環境保全コストが投資額約1,600万円、費用額約12.4億円で合計約12.6億円でした。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11.3億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182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、生産量の低下が影響し前年度比約4,500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1,500万円発生しました。

環境保全コスト

単位：千円

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		15,870	82,498
＊公害防止コスト	騒音対策工事、飛散防止設備の維持管理	2,050	50,825
＊地球環境保全コスト	省エネルギー設備の導入・改善	13,820	0
＊資源循環コスト	産廃処理、リサイクルコストなど	0	31,673
2.上・下流コスト	製品含有化学物質分析費用	0	16,250
	容器包装リサイクル委託費用など	0	86
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	13,613
4.研究開発コスト	環境配慮型製品の研究開発費	0	1,127,640
5.社会活動コスト	工場周辺美化活動費、寄付金	0	1,161
6.環境損傷対応コスト	該当無し	0	0
合 計		15,870	1,241,248

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	2007年度	2008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		GJ	867,938	779,000
	種類別エネルギー投入量	電気	MWh	73,431	66,479
		重油	kl	4,397	3,733
		灯油	kl	0	1
		ガソリン	kl	66	62
		軽油	kl	15	14
	PRTR*管理対象物質投入量		t	3,745	2,826
	水資源投入量	水道水	m ³	174,297	155,287
		地下水	m ³	156,341	145,719
		工業用水	m ³	3,868	5,170
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	42,230	37,694
	PRTR*管理対象物質排出量		t	6.7	4.7
	PRTR*管理対象物質移動量		t	12.6	5.4
	廃棄物等総排出量		t	6,180	5,819
	廃棄物最終処分量		t	506	324
	排水量		m ³	310,750	294,581
事業活動から算出する財・サービスに関する環境保全効果	容器包装使用量		t	5,076	3,689
その他の環境保全効果	製品等の輸送量		トンキロ	30,558,340	29,087,836
	輸送に伴うCO ₂ 排出量		t-CO ₂	4,870	5,120

* PRTR：Pollutant Release and Transfer Registerの略。環境汚染物質排出・移動登録。企業が有害化学物質の排出量を行政に報告し、発表する制度。

環境保全対策に伴う経済効果

単位：千円

効果の内容	金 額	
	2007年度	2008年度
プラスチック・紙屑などの再資源化による利益	11,323	9,455
省エネルギーなどによる費用削減	5,672	5,534
合 計	16,995	14,989

資産除去債務について

資産除去債務に関する会計処理は2010年4月1日より適用されます。リケンテクノスは資産除去債務の適用に向けて準備を進めています。現時点での環境関連法令規定による資産除去債務を次のように把握しています。

環境関連法令規則	現 状	処理費用
PCB*特措法	各地方自治体に数量など届出済み	処理順番待ち、費用未確定
石綿障害予防規則	石綿使用部位特定済み	有形固定資産除去予定未確定
土壌汚染対策法・各地方自治体条例	土地の売却予定なし	—

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

活動結果の概要

■ リケンテクノスグループ環境データ

リケンテクノス株式会社

埼玉工場

敷地面積

80,740m²

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

従業員

327名

三重工場

敷地面積

54,848m²

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

従業員

248名

群馬事業所

敷地面積

55,903m²

事業内容

クリーン環境下での高機能フィルムの製造

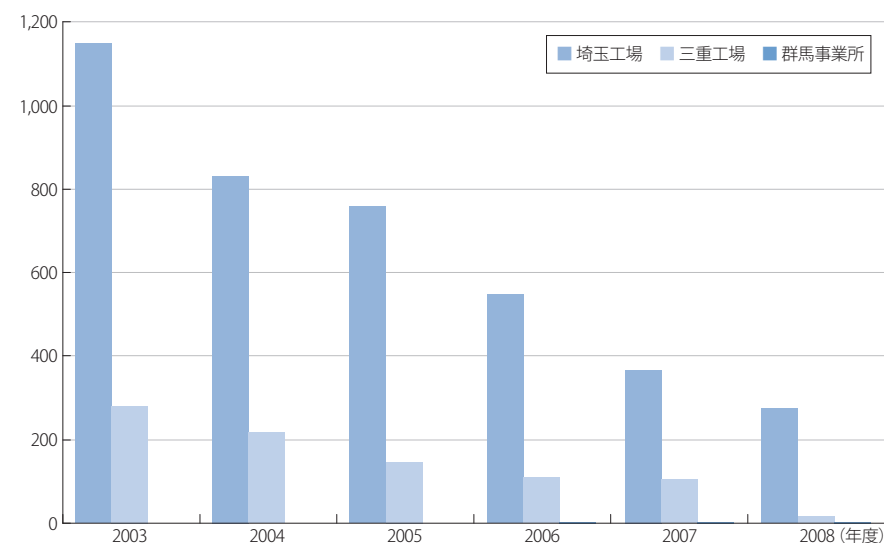
従業員

37名

二酸化炭素排出量(t-CO₂)



単純埋立燃焼産業廃棄物発生量(t)



進興電線株式会社

所在地

東京本社、埼玉県入間工場

事業内容

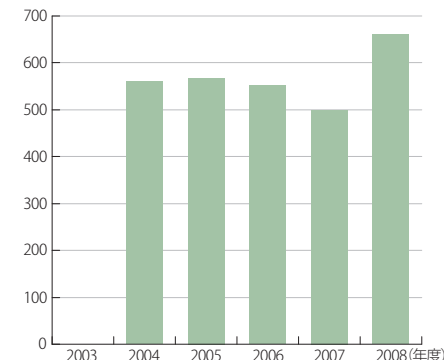
電線の製造・販売

工場概要

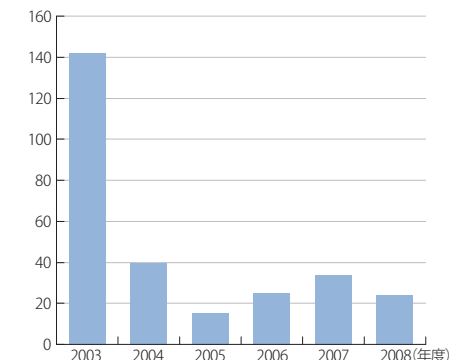
資本金 4,800万円

従業員 93名

二酸化炭素排出量(t-CO₂)



単純埋立燃焼産業廃棄物発生量(t)



株式会社協栄樹脂製作所

所在地

東京本社、福島白河工場、茨城工場

事業内容

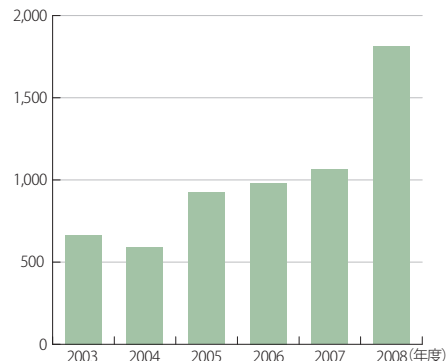
合成樹脂押出成形および加工・販売

工場概要

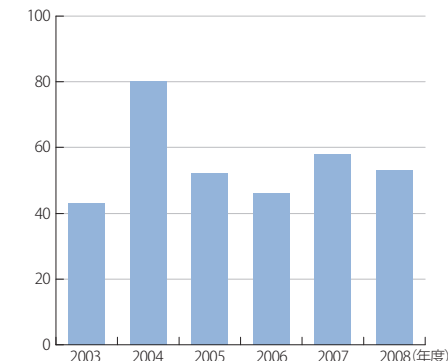
資本金 2,400万円

従業員 71名

二酸化炭素排出量 (t-CO₂)



単純埋立燃焼産業廃棄物発生量 (t)



エムアイ化成株式会社

所在地

滋賀県湖南市本社、湖南工場

事業内容

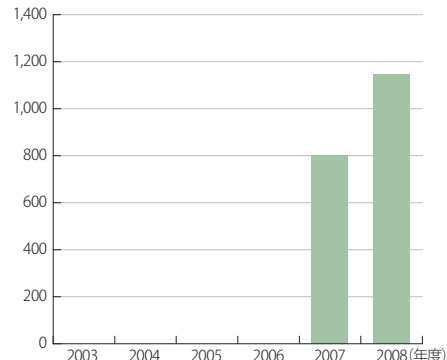
塩化ビニル樹脂をはじめとする各種熱可塑性樹脂のコンパウンドの製造・販売

工場概要

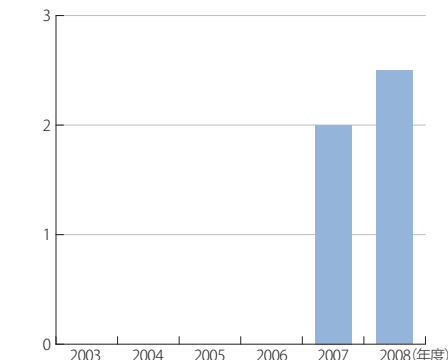
資本金 3億円

従業員 33名

二酸化炭素排出量 (t-CO₂)



単純埋立燃焼産業廃棄物発生量 (t)



RIKEN (THAILAND) CO.,LTD.

所在地

タイランド

事業内容

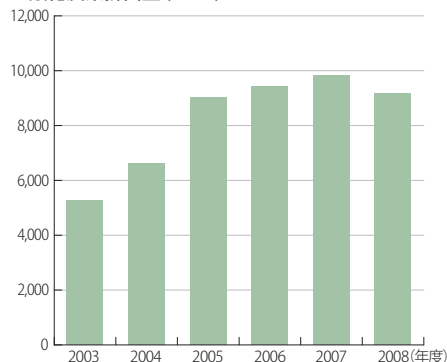
塩化ビニル樹脂コンパウンドの製造・販売

工場概要

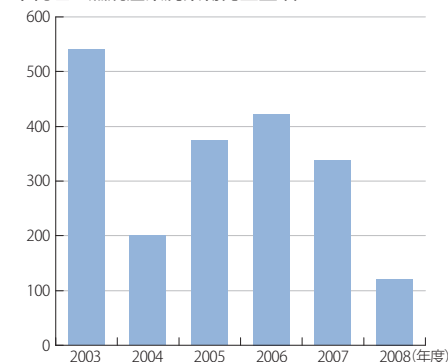
資本金 1億2,000万バーツ

従業員 232名

二酸化炭素排出量 (t-CO₂)



単純埋立燃焼産業廃棄物発生量 (t)



P.T.RIKEN ASAHI PLASTICS INDONESIA

所在地

インドネシア・ジャカルタ近郊

事業内容

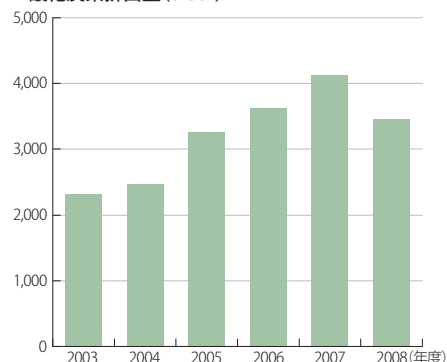
塩化ビニル樹脂コンパウンドの製造・販売

工場概要

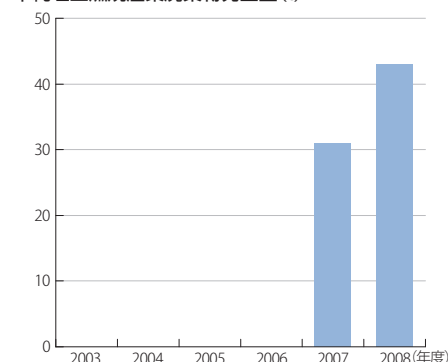
資本金 470万米ドル

従業員 121名

二酸化炭素排出量 (t-CO₂)



単純埋立燃焼産業廃棄物発生量 (t)



活動結果の概要

RIMTEC CORPORATION

所在地

アメリカ合衆国・ニュージャージー州

事業内容

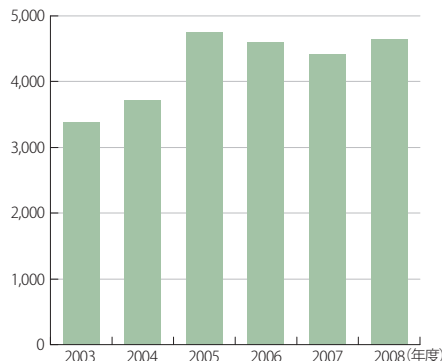
塩化ビニル樹脂コンパウンドの製造・販売

工場概要

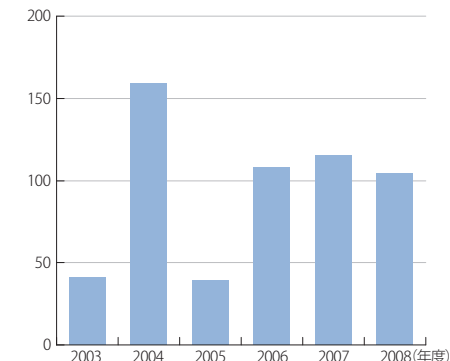
資本金 1,000万米ドル

従業員 102名

二酸化炭素排出量 (t-CO₂)



単純埋立燃焼産業廃棄物発生量 (t)



RIKEN ELASTOMERS CORPORATION

所在地

アメリカ合衆国・ケンタッキー州

事業内容

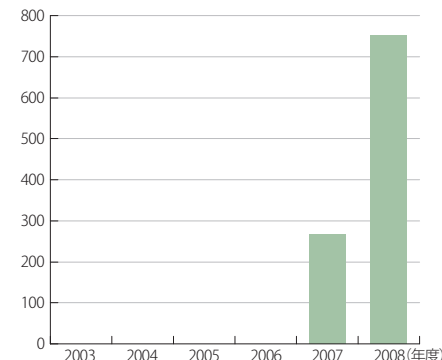
高機能プラスチックコンパウンドの製造・販売

工場概要

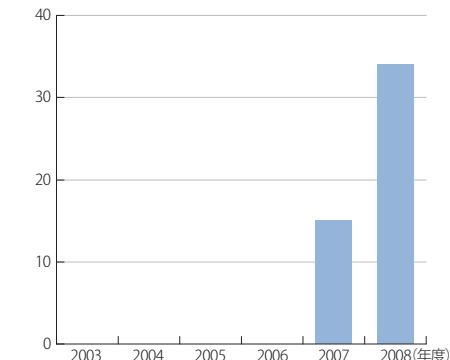
資本金 1,000万米ドル

従業員 15名

二酸化炭素排出量 (t-CO₂)



単純埋立燃焼産業廃棄物発生量 (t)



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

所在地

中国・上海

事業内容

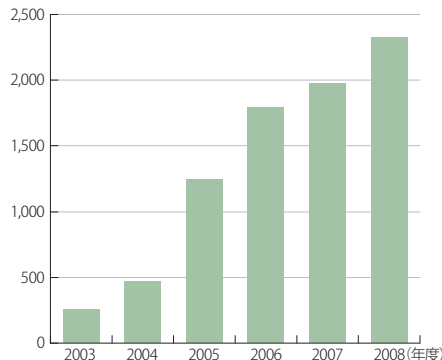
塩化ビニル樹脂コンパウンドの製造・販売

工場概要

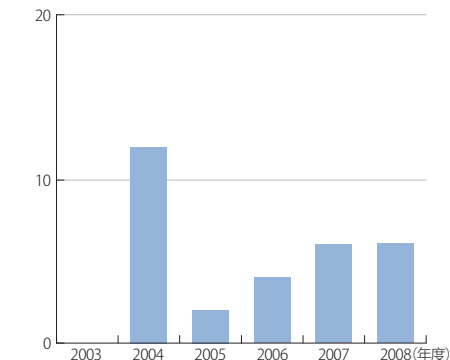
資本金 550万米ドル

従業員 85名

二酸化炭素排出量 (t-CO₂)



単純埋立燃焼産業廃棄物発生量 (t)



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

所在地

中国

事業内容

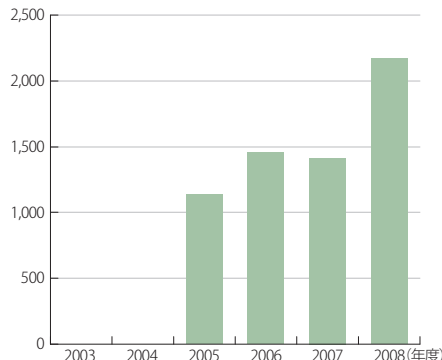
食品包装用ストレッチフィルムの製造・販売

工場概要

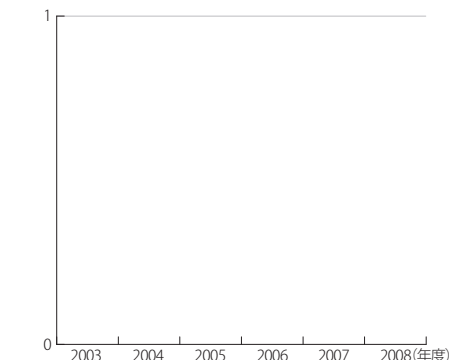
資本金 500万米ドル

従業員 65名

二酸化炭素排出量 (t-CO₂)



単純埋立燃焼産業廃棄物発生量 (t)



有識者の意見



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

今回でリケンテクノスグループとして3回目のCSR報告書の発行になります。2008年度後半の経済危機は、貴社の生産量や売上高のみならず企業業績にも多大なる影響を与えました。そのような情勢下であるにもかかわらず、非財務価値に分類される社会・環境側面の活動報告であるCSR報告書を、今年も継続的にかつ着実に(例年並に)発行されたこと自体をまずは高く評価いたします。

今年の報告書では「技術・製造・営業が一体となった環境配慮型高機能品の開発」を重視するという社長の方針も受けて、研究開発センターを特集に取り上げています。今年の特集でも同センターの多くの従業員のコメントを(例年通り)顔写真付きで紹介しており、貴社の技術力の高さを社内外にアピールすることが出来ました。しかしながら、読者によってはその記述が専門的でわかりにくく、また研究テーマの網羅的な紹介のため環境配慮型高機能製品の特長の記述が目立ちにくい構成になっているような印象を持ちました。

社会性報告では、分野毎に掌管取締役がメッセージを述べていますが、出来れば可能な範囲で、前年度の活動を総括し、かつ課題を抽出した上で、本年度の活動方針や計画を記載するPDCAサイクルを意識した構成とすることをご検討下さい。環境報告では、経済情勢の激変により2008年度の二酸化炭素排出量が大幅に減少していますが、やがて経済情勢が好転すれば二酸化炭素排出量は増加に転じるものと思われます。現在の同削減目標は2010年度に終了しますので、ポスト京都議定書の議論や国内の環境政策等の動向を踏まえつつ、経営課題の一つとして中長期の削減目標を策定する必要もあると考えます。

最後に、貴社はCSR報告書を様々なステークホルダーとコミュニケーションを図るための重要なツールに位置付けていますが、従業員以外で主要なステークホルダーとなる、例えばお客様や地域住民、そしてお取引先様等のコメントを記載すれば、より双方向のコミュニケーションが図れたCSR報告書になると思います。

ご意見を受けて

リケンテクノス株式会社
代表取締役社長

清水 浩

当社は、2002年より環境に主眼を置いた「環境報告書」「環境経営報告書」に取り組み、2007年よりさらに社会性側面を含めた「CSR報告書」を発行しており、今回で3回目となりました。大変厳しい経営環境ではありますが、CSR報告書はステークホルダーの皆様からリケンテクノスに対する正しいご理解とご支援を得るために不可欠なものであると考えております。猪刈様には、当社のCSR報告書の創刊号より継続してご意見を頂いております。有識者からのご意見は、当社のCSR活動のレベルアップには不可欠であり、また継続したご意見によりレベルアップのためのPDCAを正しく回していくためにも、継続的に評価して頂きたいと存じます。

ご指摘いただいた、お客様や地域住民、お取引先など従業員以外からのコメント記載につきましては、双方向にコミュニケーションをはかることにより私達の取り組みそのものを深化させる効果もあり、次号からは是非取り上げたいと考えます。

本年度の環境経営については、グリーン調達基準をグループ全体に拡大するために新たに基準を制定し、また顧客アンケートの実施など新たな取り組みを行ないました。今後とも化学物質管理のさらなる徹底と廃棄物ゼロを目指すことに重点に置いた活動を継続してまいります。

リケンテクノスグループは、高い技術力で社会の発展と豊かな暮らしに貢献するために、「技術・製造・営業」が一体となった事業活動を行なうとともにCSR活動を積極的に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「CSR報告書」として企業の社会責任(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、3回目となる本報告書は、当社グループの社会・環境・経済に関わる諸活動をできる限りありのままに、またわかりやすくまとめるとともに、メーカーとしての原点である「ものづくり」の柱となる研究開発部門の様々な取り組みをご覧頂ける様な紙面構成といたしました。また、今回より多様な色覚を持つさまざまな人に配慮して、なるべく全ての情報が正確に伝わるように読者側の視点に立って、「カラーユニバーサルデザイン」に近い配色を採用いたしました。

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、CSR活動への取り組みが少しずつ浸透してきていることがわかりました。今後、さらに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。

読者の皆様には、当社グループのCSR活動をこの報告書を通し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賜り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：新井豊)

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

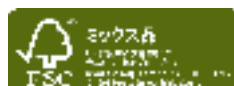
この報告書の内容に関するご意見、お問い合わせは下記で承っています。

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>



この印刷物は、環境に配慮するため有害廃液を排出しない「水なし印刷」方式を採用しています。またインキには大豆油インキを、用紙は適切に管理された森林からの原料を含むFSC認証紙を使用しています。