



RIKEN TECHNOS

リケンテクノスグループ
RIKEN TECHNOS GROUP

CSR 報告書
Corporate Social Responsibility Report

2011



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5号となる本報告書は、60周年を迎えるリケンテクノスの記念特別号として、60年のあゆみを中心にご紹介いたします。

報告書の対象範囲

報告対象期間

2010年4月1日～2011年3月31日

なお、本報告書には一部2011年度の活動内容も含んでいます。

報告対象範囲（所在地には28～29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
- PT. リケンインドネシア
- 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。

発行時期

2011年10月（次回発行予定 2012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
2008	2008年10月	//
2009	2009年10月	//
2010	2010年10月	//



表紙について

リケンテクノスのコーポレートマークとリケンタイランドカンパニーリミテッドのあるタイ国の国花である「ラチャプルク」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。



目次

編集方針

トップメッセージ	4
特集① リケンテクノス ウェイ策定	6
特集② リケンテクノス 60周年のあゆみ	8
特集③ 製品で見るリケンテクノス60年	18

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概要	24
製品のご紹介	26
国内・海外ネットワーク	28
コーポレートガバナンス	30

社会性報告

お客様とのかかわり	32
株主様とのかかわり	37
お取引先様とのかかわり	38
地域のみなさまとのかかわり	41
従業員とのかかわり	44
広報活動	49

環境報告

環境管理活動	50
活動結果の概要	52
有識者の意見	59
編集後記	59

“60年の歴史は私たちの誇りです。 これからは、「リケンテクノス ウェイ」が 100年企業を目指して私たちを導きます”

皆様に支えられ、60周年を迎えます

● **新経営理念「リケンテクノス ウェイ」の完成**
当社は、1951年（昭和26年）に理研ビニル工業として設立されてから、今年で60周年を迎えることができました。これもひとえに、当社を支えてくださった皆様のおかげであり、心より感謝申し上げます。

60年の歴史を改めて振り返りますと、決して楽な道のりではなかったことがわかります。山あり谷ありの道のりを乗り越え、60年の年月を経た今こうしてリケンテクノスとして存在し得ている要因のひとつには、人から人へ代々受け継がれた一種の強い精神基盤に拠るものと確信しております。60周年を機に、この強い精神基盤というものを社員皆で再定義し、明文化し、新経営理念「リケンテクノス ウェイ」を完成させました。

● 再認識した「リケンらしさ」

社員と共に「リケンテクノス ウェイ」を策定するにあたり、設立から今までの当社の歴史を丁寧にひもといた時、ゆっくりと、そしてしっかりと醸成された「リケンらしさ」というものを再認識しました。「リケンらしさ」を一言で表すならば、技術・信頼・挑戦です。私たちは、この大切な精神を継承し、自信を持って未来へと躍進してまいります。ステークホルダーの皆様との信頼を深めつつ、次に目指すは100年企業です。

● 「きちんと開発し、しっかり造り、ちゃんと売る」

「リケンテクノス ウェイ」を具体的に実践するために、今わたしたちが成すべきことは、「きちんと開発し、しっかり造り、ちゃんと売る」ことです。当社は「人と技術」のみを頼りとして設立されたベンチャー企業です。そこに私たちが大切に守り続けている「もの造りの原点」があります。

「もの造りの原点」に立ち返り「きちんと開発し、しっかり造り、ちゃんと売る」ことは、私たちの責任です。2011年3月11日には、東日本大震災が発生し、日本

全体で復興に取り組まなければなりません。私たちは、お客様と共に問題解決に取り組み、この苦難を乗り越え未来を切り拓くべく、挑戦し続ける所存です。これからもどうぞご支援をよろしくお願いいたします。

新経営理念「リケンテクノス ウェイ」

60周年を迎え完成された「リケンテクノス ウェイ」の中の最も大事な部分であるミッションをご紹介します。ミッションとは、リケンテクノスの使命・存在意義を表しています。

● ミッション

私たちは科学の力で
豊かさ、安心、快適を創り出す
チャレンジメーカーです
独創的で卓越した
樹脂素材の配合加工技術で
企業と人と社会に
新たな価値と喜びを提供し続けます

経営の基本方針

● 私たちは「チャレンジメーカー」です。

「リケンテクノス ウェイ」を基盤とし、技術を柱に、技術本部・製造本部・営業本部が三位一体となった取り組みを推進します。具体的には、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、一層のグロー



リケンテクノス株式会社 取締役、および監査役

バル戦略を推し進めます。リケンテクノスグループが造る、高品質で、高機能な製品を、世界のより多くの顧客に提供することを目指します。常識にとらわれず挑戦することが、私たち「チャレンジメーカー」としての使命です。

環境に関する経営方針

● 適切な化学物質管理

リケンテクノスグループは、化学物質管理に関する諸法規・諸規制を遵守しています。また、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っています。

● 環境負荷の低減

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。

● 情報開示

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。

● リケンテクノスグループCSR報告書

本報告書はリケンテクノスグループの理念実現と社会的責任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。

本報告書を通じて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



リケンテクノスウェイ策定

リケンテクノスは、おかげさまで今年創業60周年を迎えます。これを機に、100年企業を目指し、新経営理念「リケンテクノス ウェイ」を策定いたしました。創業時から引き継いでいる「ベンチャー精神」に代表される「リケンらしさ」を改めて確認し、再定義を行い、新たな夢や発展の方向性を加えた「リケンテクノス ウェイ」は、「ミッション」「コア・バリュー」「基本行動」の3つから成り立っています。社員の価値判断の拠り所となり、また実際の行動につなげ堂々とリケンテクノスグループを導くのが「リケンテクノス ウェイ」です。

ミッション

ミッションとは、会社の使命・存在意義を表しています。

私たちは科学の力で豊かさ、安心、快適を創り出す
チャレンジメーカーです

独創的で卓越した

樹脂素材の配合加工技術で

企業と人と社会に新たな価値と喜びを提供し続けます

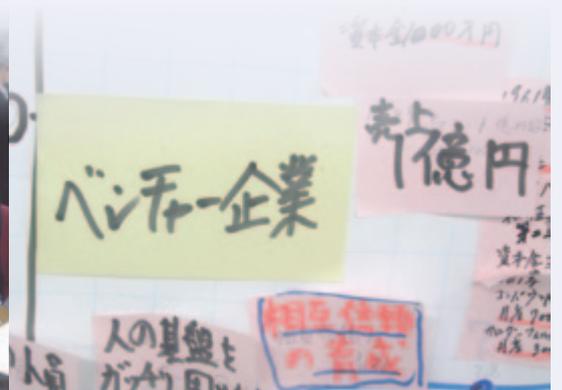
私たちは科学の力で豊かさ、安心、快適を創り出す → リケンテクノスがやってきたこと、やり続けていることの本質

チャレンジメーカーです → リケンテクノスのアイデンティティー
(存在定義)

独創的で卓越した → 目指すクオリティ水準

樹脂素材の配合加工技術で → 私たちの特徴(強み)

企業と人と社会に新たな価値と喜びを提供し続けます → 私たちの価値(貢献)





コア・バリュー

コア・バリューとは、リケンテクノスグループの全員が共有すべき基本的価値観を表しています。

信頼しあい貢献しあう

新しい価値を生み出す

常に挑戦し成長する

仕事を楽しみワクワクする

共に解決し共に喜ぶ

リケンテクノス ウェイ

コア・バリュー
(基本的価値観)

基本行動
(具体的な
行動指針)

ミッション
(使命・存在意義)

清水社長 Interview



Q 「リケンテクノス ウェイ」を策定した理由を教えてください

A 当社には明文化された経営理念がなく、今までは暗黙のうちに共有されていました。しかし、若い世代にとっては、それでは心もとない。創業以来、お客様にリケンテクノスを選んでいただけた当社の強みやリケンテクノスが存在する限り大切にしていきたいものをはっきりと示す必要があると感じたからです。

Q どのようにして「リケンテクノス ウェイ」を策定したのでしょうか？

A 経営陣だけでなく、社員も参加して、約半年ほどかけて策定しました。創業から現在に至るまでの歴史を見直し、リケンテクノスはどのように進むべきかを長い時間をかけて議論し完成にいたしました。

Q 「チャレンジメーカー」というのが印象的ですが、どのような気持ちがかめられているのでしょうか？

A 創業当時から引き継いでいる「ベンチャー精神」こそ、当社の強みであり「リケンらしさ」です。「チャレンジメーカー」という言葉は造語ですが、製造業という意味でのメーカーという他に、挑戦して何かを創り出す人という意味もこめられています。未来の飛躍のために、これからも常識にとらわれず挑戦し続けていきます。

Q 社員へはどのように浸透させ、実際の行動につなげるのでしょうか？

A 現在の中期経営計画に掲げてある、技術本部・製造本部・営業本部が三位一体となり「きちんと開発し、しっかり造り、ちゃんと売る」に向けた実際の取り組みの中で社員の理解が進み、浸透がはかれると考えます。

特集

リケンテクノス

60周年の あゆみ

脈々と受け継がれる「もの造り魂」

1951年に創業してから、おかげさまで60周年を迎えることができました。これもひとえにリケンテクノスに関わるすべての方々に支えられてきたからこそです。本報告書の特集で、リケンテクノスの困難に直面しても決して揺らぐことのなかった「もの造り」への熱い思いと挑戦の連続であった60年の歴史を皆様にご紹介いたします。読者の皆様には、深く感謝を申し上げますと同時に、これからも変わらずご支援を賜りたく、リケンテクノスをよろしくお願ひ致します。

昭和26年

1951

1959

昭和34年

東京都大田区羽田 「もの造りの原点」ここにあり。

理化学研究所と塩化ビニル樹脂

戦前、理研産業団という企業集団があったことを知る人は随分少なくなったことだろう。この理研産業団は、日本最高の科学者たちを集めた理化学研究所の研究資金を稼ぐ目的で設立された企業の集まりであり、理研コンツェルンと呼ばれていた。

1945年（昭和20年）の終戦後、アメリカ占領軍は一定企業への集中排除・独占禁止の政策をかけた、日本における財閥を次々に解体し、理研コンツェルンも例外にもれず解体を余儀なくされた。

こうして解体されて残った会社のひとつが当時フェノール樹脂を生産していた理研合成樹脂株式会社（後の昭和高分子株式会社、2011年に昭和電工と合併）である。当時の社長、今富祥一郎は、塩化ビニル樹脂の将来性に着目し、事業化を目指す決心を固め、東京工業大学に研究員を派遣し、塩化ビニル樹脂を含む熱可塑性樹脂の配合技術に関する基礎研究を開始した。

研究を始めてから2年、1951年（昭和26年）に理研ビニル工業は、理研合成樹脂株式会社の100%子会社として世に産声を上げたのである。

ベンチャー企業としての出発。 頼りは「人と技術」のみ。

理研ビニル工業は、東京都大田区羽田に236坪の敷地を確保し、小さな町工場としてスタートした



▲移転直後の蒲田工場入口

ものの、もともとが財団法人である理化学研究所の流れを汲んでいるため、カネがあるわけでもなく、資本金200万円といってもすべて旧式設備の現物出資であった。従業員は10数名、本社は港区琴平町の小さなビルの2Fに他社の借りている事務室に同居させてもらっていた。そんなベンチャー企業にとって頼りになるのは「人と技術」のみであった。

技術の要は、独自の配合混練技術にあった。理研ビニル工業が生産する塩化ビニルコンパウンドは、当初は時計のバンドやベルトなどの雑貨に使われていたが、用途に合わせた自在な配合技術が電線など多くの分野に生かされるようになると、周囲の危惧をよそに、理研ビニル工業は時代の流れに乗って、創業3年目には黒字転換。1955年（昭和30年）には蒲田工場を稼働させ、着実に業績を伸ばし、塩化ビニルコンパウンドの国内トップメーカーの

仲間入りを果たすのである。

同時に10数名の従業員しかいないベンチャー企業にとって、「人」は宝であり、「人」の基盤を固めるべく「全従業員の経営者化」を目標に、「会社であっても個人であり、会社の業績向上は株主の利益であると同時に、個人の幸福にもつながる」という思想を徹底させていった。



▲リケンで最初に買った自動車

▼親会社理研合成樹脂株式会社の役員を招待しての箱根温泉旅行



蒲田工場の火事

高度経済成長の波に乗り、塩化ビニル樹脂製品の需要は高まるばかりで、理研ビニル工業もそれに応えるべく設備を拡充し、売上は右肩上がりであった。

創業から13年を経て、順調に事業を拡大する中、事故は起こった。1964年（昭和39年）9

月16日の未明、蒲田工場で出火。生産工場と原料倉庫を全焼し、従業員全員が会社の終わりを覚悟した。ところが、当時の専務永井亮三は、翌朝の8時に社員を集合させ、「今こそ工場の近代化を図るチャンス」とであると語りかけ、そこからなんと1週間で生産を立ち直らせたのである。

昭和35年

1960 1970

昭和45年

▼蒲田工場の火災の状況



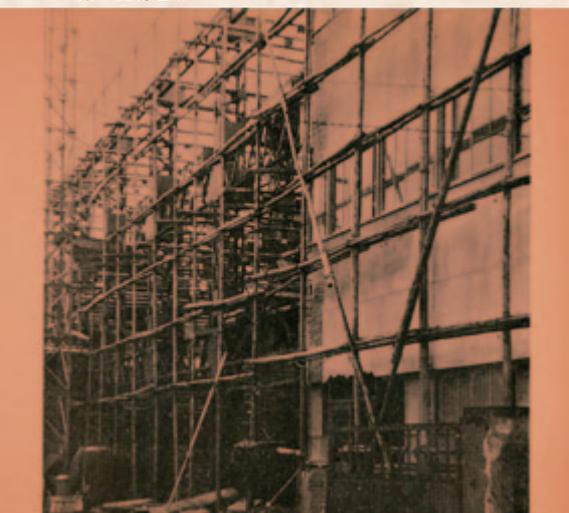
火事の発生。 ピンチをチャンスに。

事業の柱となる3事業が築かれた

1966年（昭和41年）には、日本で初めて塩化ビニル樹脂製の食品包装ラップを開発した。そして、同年には火災事故前を上回る業績を収めつつ創業15周年を迎えた。

こうして、コンパウンド製品、1956年（昭和31年）にカレンダー設備を導入したフィルム製品、食品包装ラップ製品と、のちのリケンテクノスの柱となる3つの事業の基礎が出来上がったのである。

▼第一工場建設



随想録



蒲田 均 さん
(2代目 資材部長)

私は1953年（昭和28年）に入社しました。当時は、塩化ビニル樹脂が大変貴重で、10kgに袋詰めされた樹脂が2袋ずつ木箱に入っており、こぼれた樹脂も丁寧に拾い集め使用しておりました。

蒲田工場の火災が発生したときは、その時の永井専務の思いつめた表情を今でも忘れることはできません。会社を立て直すべく、生産性を効率化するラインを考えることは、大変でしたがやりがいのある仕事でした。工場を驚くほどの短期間で復旧どころか一気に近代化でき、お客様にもなんとか供給責任を果たせたのではないのでしょうか。

本当の信頼感が生まれる

再起に向けて社員を奮起させたものは、ふたつある。まず、ひとつにお客様やお取引先様からの信頼と支援であった。理研ビニル工業の製品を評価していただいたお客様は、火事によって製品の供給が途絶えても、辛抱強く待っていてくれた上に、蒲田工場には毎日のようにお見舞いが届き、近所の酒屋さんでは商品がなくなったほどである。お取引様からは、設備導入について大きな支援をいただいた。再起のもうひとつの鍵は、社員一人ひとりの努力であった。全従業員が、工場の建て直しに必死に取り組み、社員同士の団結力が確固としたものになったのである。火災事故という経営の危機が、かえってお客様・従業員同士の本当の信頼感を生む引き金となったのだ。

随想録



小宮 義弘 さん
(コンパウンド営業部長～常勤監査役)

私の入社は1961年（昭和36年）で、ほとんど営業部門でした。当時は会社の資金繰りも大変で、創業当時の先輩たちは、コンパウンド製品をリュックに詰めてお客様に届け、空になったリュックに代金の小銭までいっばいに詰め込んで直ぐに帰社したそうです。本社へ帰ると社員全員が仕事の手を止め、皆で代金を机に並べて数え、すぐさまそれを銀行へ届けていた、と聞いております。オイルショックによる原料不足の際は、資材の名刺も作り営業と二束のわらじで原料を集めた時は本当に大変でした。営業として嬉しかったことは、製品を高く評価され海外で独占契約が決まったことなどで。危機の時いつも発展の原動力となったのは、全社一丸となってまっすぐに仕事に取り組んでいた一人一人の社員でした。素晴らしい先輩方やお得意先様にも助けて頂き大変恵まれていたと思います。

日本の成長を支える樹脂素材

塩化ビニル樹脂は、当時実用化された熱可塑性樹脂の約10種類のうち、唯一そのままでは使えない樹脂である。逆に言えば、添加物を加えることでいかようにも性質を変えることができる優れた特性を持っているということだ。この点にこそ、理研ビニル工業の配合加工技術が大いに力を発揮でき、塩化ビニル樹脂が生活に欠かせない樹脂素材となった理由である。まるで創作料理を作り出すように一品ごとに違った性能を付加し、理研ビニル工業の製品は、日本の生活の向上に貢献していった。

随想録



高見正 さん

(初代三重工場長、
初代加工技術研究所所長)

岡部工場発足時は、高度成長の時代で、従業員の採用に苦労しました。周りは桑畑が広がるのどかな土地でしたが、反面、騒音、排水、虫の害にも多く悩まされました。

三重工場が操業開始したときは、オイルショックと重なり、機械設備がフル稼働せず、従業員の勉強会などをしてモチベーションを確かめたときもありました。

加工研究所は、建屋の建設から始まり試験機の導入をしていただきました。テーマの絞り込みには、社内外のご協力をいただきました。お客様の使いやすいように上市するのが、いかに難しいかを痛感したのを思い出します。

1万種を超えたコンパウンド製品

コンパウンドに電気絶縁性、耐寒性、耐衝撃性、耐油性、難燃性、耐熱性、耐侯性、耐薬品性など様々な特性を付与することで、電線・自動車部品・家電部品・医療用製品・無毒用の玩具や冷蔵庫内装部材などに多岐に使用された。

高技術を要する分野で勝負したフィルム製品

昭和30年代後半から40年代にかけてのテレビ全盛時代を受け、音響機器のキャビネット用の化粧フィルムの開発に成功し、塗装代替市場をいち早く開拓していった。

ぴったりくっつく「リケンラップ」

塩化ビニル樹脂を使用した「リケンラップ」は粘着力にすぐれ、飲食店・スーパーなどの業務用から、冷蔵庫・電子レンジの普及に合わせて一般家庭用と、日本の食品保存を支えていった。

こうして、まさに理研ビニル工業という社名の通り、塩化ビニル樹脂加工のパイオニアとして日本の産業を見えないところで支えていった。

生産基盤を充実させ、お客様に寄り添い自らの技術を高める

販売する製品も増え、お客様の需要に応えるための基盤を整えるべく、1968年(昭和43



▲竣工したばかりの三重工場

年)には、埼玉県大里郡岡部村(現:埼玉県深谷市)に土地を購入し、岡部工場(現:埼玉工場)を稼働させ、1973年(昭和48年)には、三重工場の操業を開始。1974年(昭和49年)には東京・名古屋証券取引所に一部上場を果たすことができました。

「技術の理研」としてさらに信頼を得るべく、お客様に密着してニーズとシーズの開発を行い、製品納入後も相談できる技術サービス担当者が絶えずお客様に寄り添う体制をとっていた。当然、クレームも発生したが、現実を真摯に受け止めることで新たな技術の開発につながり、配合加工技術は独自の進化を遂げていく。



▲建設中の岡部工場

▼1987年(昭和62年)頃の名古屋支店(左)、大阪支店(右)

すべてはお客様のために

昭和46年

1971

1988

昭和63年

早くから日本の品質を世界へ届け続けた

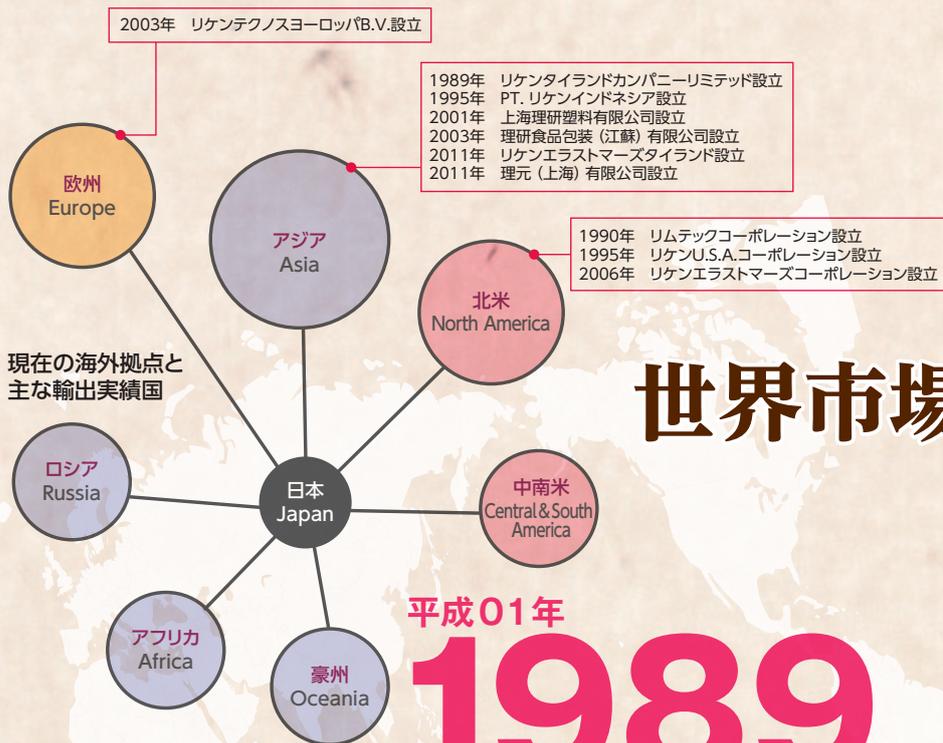
初代社長の今富祥一郎は、1957年（昭和32年）には、アメリカのプラスチック業界を視察するなど、海外市場を早くから視野に据えていた。1958年（33年）には、コンパウンドを韓国・台湾・中国へと輸出し、創業15年目には、東南アジア全域に「Riken Vinyl Compound」の足跡を残し、遠くは北米・南米・アフリカにまで輸出を行っていた。

フィルムは、3年の間、全技術陣を投入して完

成させたウインド・シェードを日本でただ1社米国へ輸出し、その後もアジア・北米・ヨーロッパ諸国へと、建材用・フラットケーブル用など、特定分野に特化して、販売を行った。



▲セイロン島（現：スリランカ）のリケンコンパウンドを使用しているホース工場



世界市場への挑戦

平成01年

1989

2000

平成12年

本格的なグローバル化

世界市場を売り歩く中、最初の海外進出はタイだった。それも単なる販売拠点ではなく、本格的な生産拠点としての進出だった。きっかけは、お客様からのお誘いであった。日系企業が海外へ進出し始めたものの、現地で品質のよい材料を調達するのに苦慮していたためであった。1989年（平成1年）に、初めての海外コンパウンド生産拠点として、RIKEN (THAILAND) CO., LTD.を設立した。これを皮切りに、アメリカ(RIMTEC CORPORATION)、ヨーロッパ（欧州駐在員事務所、現：

RIKEN TECHNOS EUROPE B.V.）、インドネシア（P.T.RIKENASAHI PLASTICS INDONESIA、現：PT.RIKEN INDONESIA）、中国（上海駐在員事務所）、と生産拠点と販売拠点を次々に設立し、より早くお客様の要望に対応できるように体制を整えたのである。

今では、RIKEN (THAILAND) CO., LTD.をはじめ、各社は地元根ざし、成長を続けている。まさにお客様からの信頼なくしては成し得なかったプロジェクトといえる。

随想録



鳥巢 厳久 さん
（初代ポリマー研究所長）

私は1961年（昭和36年）に入社しましたが、技術開発のため、研究投資を多く行いました。試験機や分析機器をしっかりと揃えたことで、今まで見落としていた発見がいくつもありました。

60周年を迎え、伝えたいことのひとつは、従業員は一人ひとりそれぞれ大切な人生を持っておられるということです。人の人生を自分の人生と重ね合わせて考えなければなりません。三重工場で工場長をしていたときは、赤字よりも労災事故が一番の関心事でありました。

60年かけて築き上げてきた『会社の信用』は気を抜くと一瞬にして失われます。これからも皆さんで大切に育ててください。そして、夢の多い理想の会社に育ててください。



▲タイにてリケンコンパウンドを使用して藤椅子の組立て紐を製造している様子

随想録



高野 忠夫 さん
（5代目 岡部工場長）

私が岡部工場の工場長をしていた時は、工場のすべてのラインがフル稼働するという大変忙しい時代でした。冷蔵庫の扉の表面材として採用されたフィルムは、塗装の代替として広まりました。他社に真似できない意匠性を持つ高い付加価値のある製品で、多くのデザイナーを満足させ、岡部工場の利益にも大きく貢献したのを覚えています。

また、フル操業の時に小集団活動であるTPM活動（Total Productive Maintenance / 全員参加の生産保全活動）に全工場社員が血まなこになって成果を上げました。

平成13年

2001
2007

平成19年



RIKEN TECHNOS

Material Solution Supplier

私たちは、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.

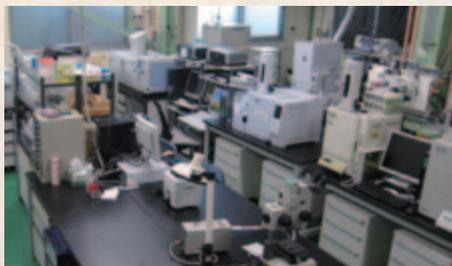
リケンテクノスが生まれる

環境問題と避けられなかった 「脱塩ビ」の流れ

塩化ビニル樹脂でできた製品が世の中に普及していき、1990年代後半に突如ダイオキシン問題が取り沙汰されるようになった。「塩ビは環境に悪い」という噂がメディアを通して瞬く間に広がっていった。このことがいくら誤解であっても、世の中の脱塩ビの流れを止めることはできなかった。しかしながら、既に「脱塩ビ」への布石は打たれていた。国内外へ市場拡大を図る傍ら、より強固で先鋭的な研究開発体制を築くため、中枢機関として1984年(昭和59年)に、ポリマー研究所と加工技術研究所を設立。(現在は、統合され研究開発センターとなっている。)ポリマー研究所では、塩ビ以外の素材の基礎研究を中心に、加工技術研究所では加工技術の探求を行っていた。

当初は、開発に苦労したものの塩ビではない特殊コンパウンド(ファインコンパウンドと呼ばれた)は、徐々に市場の評価を得ていった。「脱塩ビ」の流れに対応して、技術の基礎が着々と築かれ、事業化の目処が立つまでになった。

▼開発に欠かせない充実した分析機器を備えた分析センター



「リケンテクノス」が生まれる

このような世の中の流れを反映して、2001年、塩化ビニル樹脂を使用した製品が売上げに占める割合は、50%を切るまでになり、既に「理研ビニル工業」という社名自体が、事業内容とそぐわなくなってしまう。そこで、50周年を機に「リケンテクノス」へと社名を変更し、21世紀への新たなスタートを切ったのである。

「リケンテクノス」という社名は、社員からの公募により決められたものである。このとき、プロジェクトメンバーが一番時間を割いたのは、公募された社名の選考基準であった。つまり、21世紀の「理研」の将来像、事業内容のあるべき姿を徹底的に論議して「ものさし」を作れば、おのずとふさわしい名前が生まれるはずであったからだ。

こうして新たに生まれ変わったリケンテクノスは、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」として21世紀を歩み始めた。

新たなる市場を求めて

リケンテクノスへと生まれ変わり、新たなる市場を求め、さらなる挑戦が続けられた。

● 中国への生産拠点進出

まず、塩化ビニル樹脂コンパウンドでは、市場経済導入後めざましい発展を続ける中国に活路を求め、2001年(平成13年)に生産拠点として上海理研塑料有限公司を設立し、自動車・電線など幅広い分野に向けて生産を開始した。

また、2003年(平成15年)には、ラップの初の海外生産拠点となる理研食品包装(江蘇)有限公司を設立した。

▼上海理研塑料有限公司設立の記者発表の様子



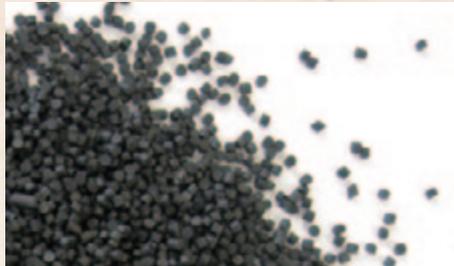
▼理研食品包装(江蘇)有限公司の開所式でのテーブルカット



● エラストマーコンパウンド事業の拡大

コンパウンド事業では、非塩ビの流れを先取りして開発を行ってきた特殊コンパウンドがエラストマー事業として拡充され、2006年（平成18年）にはアメリカに初のエラストマー生産拠点となるRIKEN ELASTOMERS CORPORATIONを設立した。

▼エラストマーコンパウンド



▼RIKEN ELASTOMERS CORPORATION



● 非塩ビフィルム事業への挑戦

フィルム製品でも「脱塩ビ」の流れに対応すべく、着々と非塩ビ製品を開発し、軌道にのせていった。1995



▲RIVESTAR

年頃には、オレフィン系のフィルム（RIVEST TPO®）の開発に成功。2年後にはポリエステル系フィルム（RIVESTAR®）も開発され、どちらも建材、家電など幅広く使用されていった。

また、新たな加工技術を駆使すべく、2005年（平成17年）に、精密塗工の設備を導入した群馬工場の操業を開始した。クリーン環境下で、新たにエトニクス分野に挑戦を始めた。

こうして21世紀の初めには、塩化ビニル樹脂以外の素材の需要が日本やヨーロッパで飛躍的に増えていった。



▲群馬工場竣工式の様子

平成13年

2001

2007

平成19年

Material Solution Supplier



社名「リケンテクノス」について

リケンテクノスは、RIKEN TECHNOLOGY SUPPLIERから来る造語です。これまで培ってきた“テクノロジー（技術）”をさらに高め、次の50年への新たな発展に挑戦する思いが込められています。

コーポレートマークは、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て信頼感を表し、未来へ羽ばたくしなやかな翼の形として表現しました。コーポレートカラーは「RIKENブルー」。個性を大切に、技術志向で未来を見つめるRIKEN TECHNOSの心を示しています。

随想録



正野 幸延 さん
(5代目 社長)

リケンテクノスは、本当にいい会社だと思います。リケンテクノスで働けたことは、今でも悔いはありません。

入社後、私は硬質コンパウンドの開発に携わりました。当時は軟質タイプが主流で、硬質タイプの開発はまさに手探り状態でした。新人であるにもかかわらず仕事を任されましたが、試作を行ったとき、製品設計によるミスで生産設備を破損してしまいました。私は即刻首になると覚悟し、高価な設備の弁償というとても重い重荷と責任を感じました。ところが、当時の上司は、私を責めるどころか、発した一言は「で、次の手は？」と

いう言葉でした。まさに私は救われた気持ちで、これこそが理研ビニル工業の体質なのだ、と実感しました。

失敗しても成功するまで挑戦し続けるのがリケンテクノスの体質です。50周年の際、社長を務め社名変更をしましたが、リケンテクノスの最後のSには、Sから始まる3つの言葉、つまり、Supplier、Solution、Serviceの意味がこめられ、お客様への姿勢そのものが現れていると思います。これからも、ぜひ徹底的に技術志向で進んでください。そのための会社作りを目指してほしいと思います。

「塩ビ」は環境に悪いの？

全くの誤解です。塩化ビニル樹脂は塩素を含むため低温で燃やした際、「ダイオキシン」が発生すると言われていますが、他にも塩素を含むもの、例えば、肉・魚・木なども同様に低温で燃やせばダイオキシンは発生します。しかし、高温で燃やせばダイオキシンは発生しませんし、今や日本の焼却設備はきちんと整備されているので、低温で焼却するということはありません。

また、他のプラスチック素材は、ほとんど石油からの材料でできていますが、塩ビは60%が塩から取り出された塩素でできています。限られた石油資源の有効利用の面からも、逆にエコであると言えるでしょう。

経営危機を乗り切った 「モノ造りの原点」

21世紀に入ると、従来の考え方やしくみが想像以上の速度で多角化・変化する時代へと移っていく。それを象徴する出来事が、2001年（平成13年）、米国で発生した同時多発テロである。また、新興国の台頭により、特定産業への集中投資が行われ、世界的な金余り現象による投機資金の流入が様々な市場で見られるようになっていった。このような中で、2008年（平成20年）にリーマンショックを契機とした世界同時不況が発生し、リケンテクノスも苦境にたたされることとなる。

そこで、基本に立ち返り、「もの造りの原点」を見つめ直す、すなわち「リケンらしさとは何か?」を問い直すことにより、「きちんと開発し、しっかり造り、ちゃんと売る」という極めてシン

ブルな経営方針が打ち出された。

この経営方針を支えるものは、リケンテクノスに関わるすべての人（ステークホルダー）の間に築かれるべき「信頼感」である。「きちんと開発し、しっかり造り、ちゃんと売る」には、お互いの「信頼感」があってこそ遂行できる経営方針なのである。

この方針のもと、技術本部・製造本部が新設され、営業本部とより一体となった活動を行っていった。こうして、リケンテクノスは2009年（平成21年）にはV字回復を果たしたのである。

新経営理念

「リケンテクノス ウェイ」の完成

今いる社員なら少なからず、お客様やお取引様から、「リケンさんらしいね。」と言葉をかけてもらった経験があるに違いない。良い意味で

も悪い意味でも、60年という長い年月は、いつの間にかしっかりと「リケンらしさ」という企業風土、精神基盤のようなものを醸成していったと言える。2011年、晴れて創業60周年を迎えることができ、リケンテクノスの歴史を振り返ると、挑戦の連続であったと言える。それも、一人では決してなし得ない、お客様・お取引様・社員同士がそれぞれ力を合わせてのみ成功できる挑戦であった。販売製品や開発の歴史に派手さはないが、見えないところで確実に日本を、そして世界の産業を支えてきたことは、社員の誇りである。この誇るべき「リケンらしさ」の良いところを受け継ぐべく、60周年を機に新経営理念「リケンテクノス ウェイ」を策定した。これからも、我が社は挑戦し続ける「チャレンジメーカー」、リケンテクノスとして歩んでいく。

平成20年

2008 2011

平成23年



再び「モノ造りの原点」へ。
「リケンテクノス ウェイ」が導く
未来への飛躍

1 1949年(昭和24年)

11月 東京工業大学において、塩化ビニル配合技術の基礎研究に着手、工業化の調査を開始



理化学研究所の正門入口の門標



大河内正敏先生。理化学研究所長であり、新興財閥理研コンツェルンの創設者

2 1951年(昭和26年)

3月 資本金200万円をもって理研ビニル工業を設立

6月 東京都大田区羽田にて、塩化ビニルコンパウンド製造を開始



最初に導入した9インチローラー

6 1966年(昭和41年)

日本初の塩ビ食品包装ラップを開発



7 1968年(昭和43年)

12月 岡部工場に押出フィルム設備完成操業開始



8 1969年(昭和44年)

11月 岡部工場に塩化ビニルコンパウンド及びカレンダーフィルム製造設備を新設

11 1974年(昭和49年)

6月 東京・名古屋両証券取引所市場第1部に上場

12 1979年(昭和54年)

10月 名古屋営業所開設



13 1980年(昭和55年)

3月 福岡営業所開設(平成19年12月閉所)

4月 岡部工場にカレンダーフィルム3次加工製造設備を新設

6月 三重工場に押出フィルム製造設備を新設

17 1990年(平成2年)

2月 米国に合弁会社、リムテックコーポレーション(現・連結子会社)を設立



12月 三重工場にカレンダーフィルム製造設備を新設

18 1993年(平成5年)

オレフィン系耐熱家庭用ラップ開発



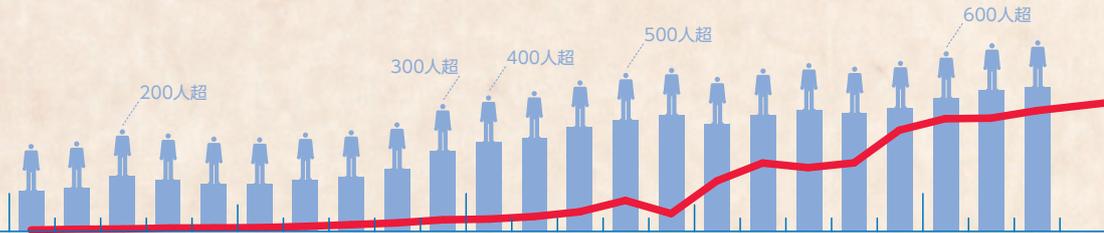
(百万円)
90,000
80,000
70,000
60,000
50,000
40,000
30,000
20,000
10,000
0

売上高

リケンテクノスの60年の歩み 会社沿革

■ 従業員数
— 売上高

※71期より連結決算の内容です。



1950

1 2 3 4

創業・黎明期

1960

5 6 7 8 9

企業基盤確立期

1970

10 11

1980

12 13

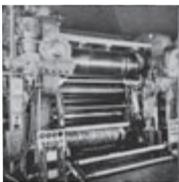
国内事業基盤確立

3 1955年(昭和30年)

10月 東京都大田区蒲田にて工場を取得し、コンパウンド設備を移設・拡充

4 1956年(昭和31年)

12月 蒲田工場にカレンダーフィルム、羽田工場に押出フィルムの製造設備完成。塩ビ生産、国内第1位、世界で第3位に



フィルム圧延工程

5 1961年(昭和36年)

10月 東京証券取引所市場第2部に上場

9 1970年(昭和45年)

6月 名古屋証券取引所市場第2部に上場

10 1973年(昭和48年)

4月 大阪営業所開設(57年4月大阪支店に改組)



12月 三重工場にコンパウンドの設備完成操業開始



14 1984年(昭和59年)

4月 ポリマー研究所、加工技術研究所(統合され、現:研究開発センター)

15 1987年(昭和62年)

3月 三重工場にファインコンパウンド製造設備を新設

16 1989年(平成元年)

4月 タイ国に合弁会社、リケンタイランドカンパニーリミテッド(現・連結子会社)を設立



19 1994年(平成6年)

熱可塑性エラストマーの販売開始
6月 岡部工場にカレンダーフィルム3次加工製造設備を増設

20 1995年(平成7年)

4月 インドネシア国に合弁会社、P.T.リケンアサヒプラスチックスインドネシア(現・連結子会社PT.リケンインドネシア)を設立。欧州駐在員事務所(オランダ国)開設



20 1995年(平成7年)

5月 米国にリケンU.S.A.コーポレーション(現・連結子会社)を設立



10月 蒲田工場の生産部門を岡部工場・三重工場へ集約

21 1998年(平成10年)

コンパウンド部門がISO9001認証取得

22 1999年(平成11年)

5月 上海駐在員事務所開設。フィルム部門がISO9001追加認証取得

23 2000年(平成12年)

製品部門がISO9001追加認証取得

25 2002年(平成14年)

全社でISO14001認証取得

26 2003年(平成15年)

5月 名古屋証券取引所市場第1部上場を廃止。欧州駐在員事務所(オランダ国)を閉所し、リケンテクノスヨーロッパB.V.(オランダ国)(現・連結子会社)を設立



8月 中華人民共和国に合弁会社、理研食品包装(江蘇)有限公司(現・連結子会社)を設立



28 2006年(平成18年)

4月 材料開発研究所より材料開発センターに、フィルム開発研究所よりフィルム開発センターに名称変更

6月 米国に合弁会社、リケンエラストマーズコーポレーション(現・連結子会社)を設立



29 2007年(平成19年)

5月 エムアイ化成株式会社株式(現・連結子会社)の100%子会社化



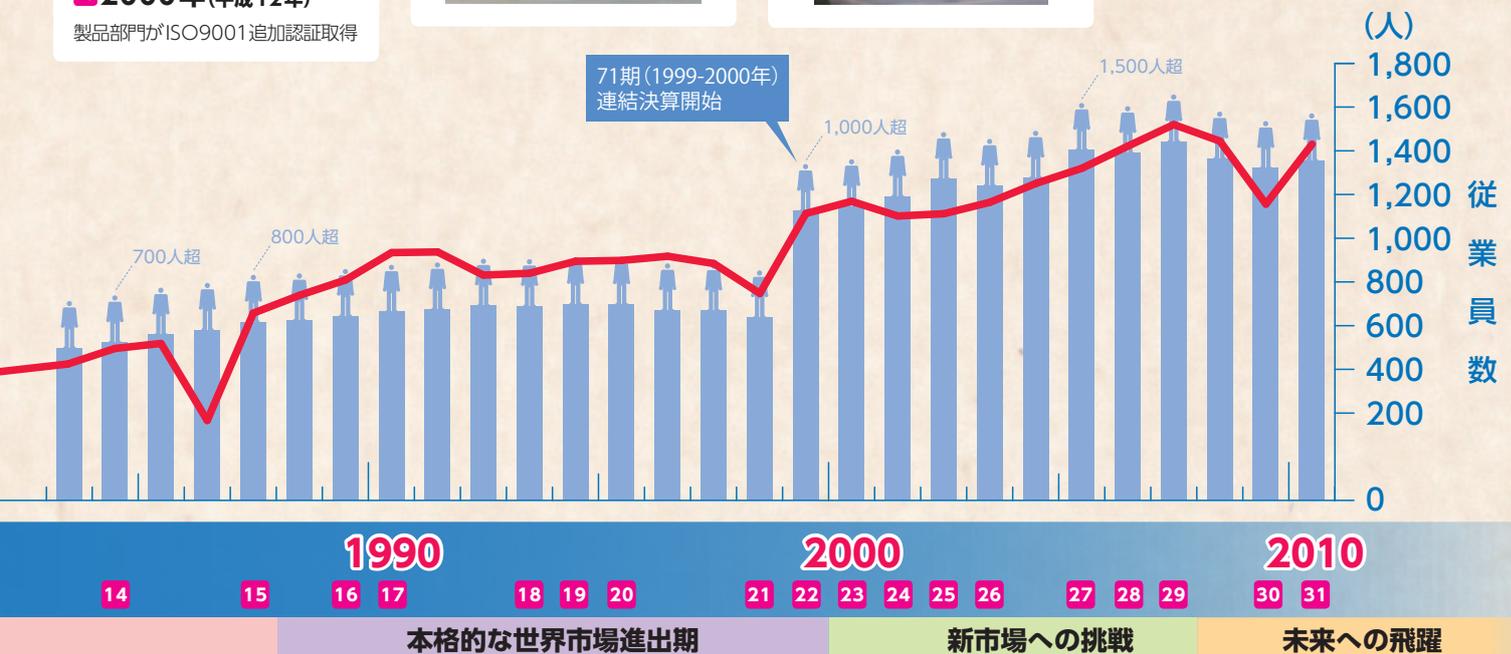
29 2007年(平成19年)

12月 進興電線株式会社株式(現・連結子会社)の100%子会社化



30 2009年(平成21年)

4月 材料開発センター及びフィルム開発センターを統合し、研究開発センター(東京)・埼玉に名称変更



24 2001年(平成13年)

8月 中華人民共和国に合弁会社、上海理研塑料有限公司(現・連結子会社)を設立



10月 理研ビニル工業株式会社から、リケンテクノス株式会社へ社名変更



11月 岡部工場・三重工場及びフィルム開発研究所がISO14001認証取得

27 2005年(平成17年)

10月 群馬工場にクリーンコーターのフィルム設備完成。操業開始



28 2006年(平成18年)

1月 岡部工場より埼玉工場に名称変更

29 2007年(平成19年)

8月 株式会社協栄樹脂製作所株式会社(現・連結子会社)の100%子会社化



10月 カネコン商事株式会社株式(現・連結子会社)の100%子会社化



31 2010年(平成22年)

4月 P.T.リケンアサヒプラスチックスインドネシアがPT.リケンインドネシアに社名変更



9月 研究開発センター(東京)を新研究棟として隣接地に移転



コンパウンド製品の歴史

1950年

1960年

1970年

1980年

1990年

軟質PVCコンパウンド

1951年 大田区羽田で塩化ビニルコンパウンドの製造開始。

ベルト・時計バンド
ビーチボール

1964年 東京オリンピック水泳競技の波消しブイに採用。

- 1 レオニール®(ゴム弾性)
- 2 インジェクション材 ホース 耐油性を持ちます。
- 3 メディカル(医療用製品)

TPEE系エラストマー



硬質PVCコンパウンド

インジェクション材
異形材



4 窓枠材 樹脂サッシ
難燃性を持ちます。



電線用PVCコンパウンド



耐熱材

ULプラグ

7 テレホンコード(電用試認可)
電話用電話線
耐衝撃性を持ちます。
シベリヤ等の電線
耐寒性を持ちます。



レオリンクス®
電気絶縁用ポリ塩化ビニル
樹脂として商標登録。

熱可塑性エラストマー

1994年 熱可塑性エラストマー販売開始 8
特性により様々なグレードが開発されました。

レオストマー®
アクティマー®
トリニティ®
オレフレックス®
アクティマーG®



特殊コンパウンド

10 熱可変色

11 光可変色



導電・制電コンパウンド

12 スーパーオーム®
カーボンにより導電性を持たせたコンパウンドです。

レオアロイ®

汎用プラスチックコンパウンド

発泡ポリエステル 難燃ポリエステル

ABS

PP
ノンハロ難燃

PS

2000年

60年培ったPVC技術を集約した、どんな成形機でも扱い易いPVCコンパウンドです。自動車、建材、家電、食品用品、玩具、雑貨など現在でも幅広い分野で使用されています。

2010年



5 木粉・発泡「リフォレスト」®

樹脂と木粉を混合することで、木材の暖かな風合いとプラスチックの優れた特性を併せ持つ新素材です。

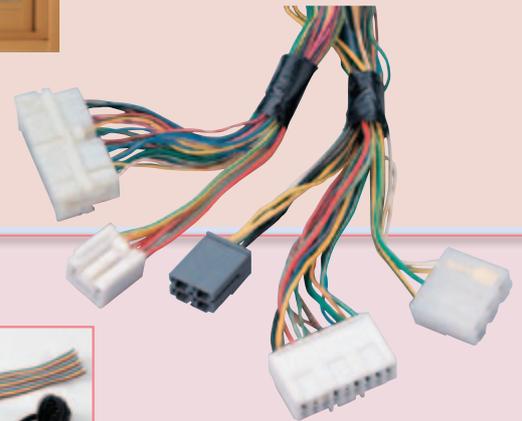


硬質PVCは、現在でも断熱サッシ、ガスケット、パイプ、各種建材などに幅広く使われています。

6 断熱内窓サッシ用



8



9 レオスターSE®

Dow
Powered by
INFUSE™
polymers™

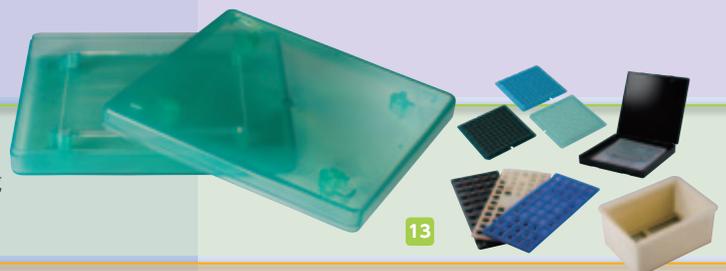


9

バイオマスコンパウンド
植物由来の原料を使用したコンパウンドです。

13 スタティクマスター®

クリーンルーム用品、電子部品搬送容器、レンズトレイ等に使用されています。イオン導電機構を利用した「無帯電領域の制電性能」も発現可能な熱可塑性の成形材料です。「均質な成形材料」であるため、表面だけでなく製品全体で制電性能を発現します。



13

フィルム製品の歴史

1950年

1960年

1970年

1980年

1990年

建材用フィルム・TPOフィルム・PETフィルム

1956年 蒲田工場にカレンダー設備完成。塩化ビニル樹脂フィルム販売開始。セルロイドの代替としてフィルム製品を開発。冷蔵庫の内貼りなどに使われた。



1 家具調の弱電が多く、キャビネットを化粧フィルムで装飾することで、塗装代替として爆発的にヒットした。

1960年初 米国向けにウインド・シェード用フィルムを開発、輸出開始。

1 テレビ・ステレオ用 家具用 2 住宅内装・壁装用



2



3 デスク用

1970年半ば 初のフィルムへのコーティング技術が確立。エッジテープの裏面へのプライマー加工を開始。

壁装タック用
フィルムの裏面に粘着加工を施す加工技術が確立。

5 UV加工・塗装 SR TOUGH
SR TOUGH Super Poly Cross Sheet

ガラス用の装飾フィルムを開発。紫外線もカットする。UV加工による耐擦傷性の高いフィルム。特に北米市場にて拡販。

6 真空成形用フィルム
1980年代後半より無可塑のフィルム開発に着手。成果として、硬質の真空成形用フィルムが完成した。ハイグロス、サテン仕上げなど様々な意匠性を付与できる。

ステッカー用フィルム

10 ステッカー用 ペンキ看板などの塗料代替としてのフィルムが出来上がる。



マーキング用 色数も豊富となり、デザイナーの要望にも対応できるようになる。

鋼板用フィルム

11 ユニットバス用



11

タイル壁面の代わりに鋼板製のユニットバスの壁パネルが開発された。リケンフィルムは、浴室という厳しい環境でも耐えうるフィルムを開発。

12 VTR用

13 外装用



12

14 冷蔵庫扉用

塗装代替としてハイグロスのフィルムを開発。塗装より色の変更が簡単で、印刷による意匠も付与できるようになった。

フレキシブルフラットケーブル用フィルム

17 電線用 コーティング技術を生かしたフレキシブルフラットケーブル用フィルムを開発。

窓ガラス用・IRカットフィルム

窓ガラス用PVCフィルムの開発。

自動車用フィルム

自動車ダッシュボード用



25

株式会社アグリス様
ご提供

原反包装フィルム

25 一般包装用

テープ・ラミネート

26 押出フィルム



26

27 ラミネート用



27

1980年頃
シャッターシート



28

28 接木用テープを開発。

ダイシング用

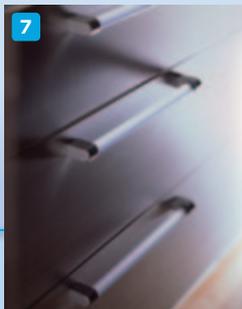
IC用PVCフィルム開発。

医療用・食品フィルム

2000年

2010年

1995年 非PVCのオレフィン系フィルム RIVEST TPO® 開発



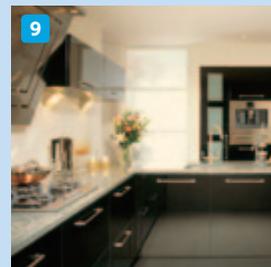
ステンレス調のマット仕上げは高度な加工技術による製品。

キャビネット用フィルムは、現在でも建具・キッチン扉・オーディオスピーカーなど幅広く使われている。また、壁面へのパネル材としても使用されている。

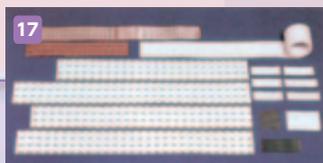
1997年 非PVCのポリエステル系フィルム RIVESTAR® 開発

RIVESTAR®

8 キャビネット用フィルム ハイグロス柄物(オーディオ) 9 キャビネット用フィルム ハイグロス黒(キッチン扉)



RIVEX®
建築用、車用の窓ガラス用フィルムを開発。
UVカット、IRカットなど様々なグレードがある。



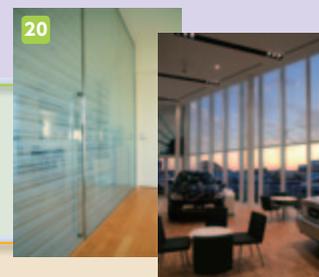
15 冷蔵庫扉用 16 冷蔵庫扉用

鋼板用フィルムは、意匠開発にも力を発揮し、メタリック調・ステンレス調など様々な質感を実現してる。



18 プリンター用
フレキシブル
フラットケーブル

20 OPTIA®
ガラス用の装飾フィルムを開発。
紫外線もカットする。



薄型ディスプレイ用

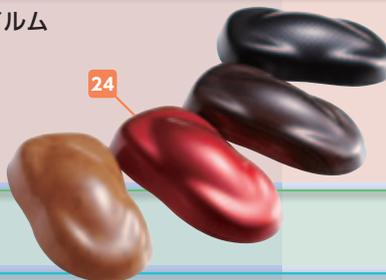
21 クリーンコーター商材 クリーン環境下でのコート技術により、精密機械の分野へと進出。

自動車内装・外装用

24 自動車内装用加飾フィルム

遮熱シート/省エネ対応製品として開発。バスの屋根などに採用された。(2005年頃には販売中止。)

22 遮熱シート/ 23 自動車のモール



1990年初 エレクトロニクス部材生産のため、ダイシング用非PVCフィルムを販売開始。

29 メディカル

30 食品

29

インクジェット用

31 インクジェット用



※医療用・食品フィルムは2005年頃から販売終了です。

※インクジェットは2005年頃から現在販売終了です。



製品で見るリケンテクノス60年

ラップ製品の歴史

業務用PVCラップ(ハンド用)

1966年 日本初の塩ビ食品ラップを開発

M.Vタイプ



Sタイプ



業務用PVCラップ(機械用)

1973年 機械用ラップの上市

スーパーでは自動包装機を導入。人件費の高騰に対応。



家庭用・営業用PVCラップ

1972年頃 家庭用20m・100m巻き製品発売



贈答用カッターセット



業務用オレフィンラップ(ハンド用)

業務用オレフィンラップ(機械用)

1960年



1976年に化粧箱入り業務用ラップ「ビックラップ」を日本で初めて発売開始。



家庭用ラップ



耐熱オレフィンラップ

1992年 オレフィン系耐熱ラップ開発

脱塩ビの世の中の流れを受け開発
耐熱性は180°Cと業界トップ。

2003年 中国の上海に理研食品包装(江蘇)有限公司設
業務用ラップの製造を行う。



1980年

1990年

2000年

2010年

1970年



リケンテクノスグループ概要

会社概要 (2011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	清水 浩
従業員数	766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関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。新経営理念「リケンテクノス ウェイ」のもと、「科学の力のチャレンジメーカー」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

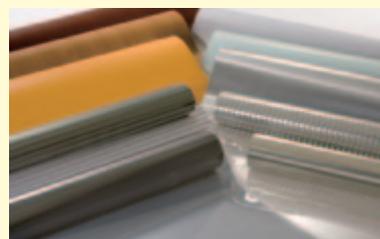


フィルム事業

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

建築内装用化粧シート、鋼板用フィルム、ポリエステル樹脂系フィルム、IRカットフィルム、ガラス装飾フィルム、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



中期経営計画

中期経営計画

2010年4月より中期経営計画をスタートさせました。方針の柱は『メーカーとして「もの造り」の原点に立ち返り、お互いの「信頼感」を基礎にした力強い企業を再生すること』です。

計画の一環として国内外での塩ビコンパウンドの事業基盤をさらに拡充すべく、2010年11月に滋賀県東近江市に国内医療用塩ビコンパウンド製造工場を取得しました。また、2011年4月には、ゼオン化成株式会社から塩ビコンパウンド事業の譲渡を受けました。

アジア市場に関しては、中国にフィルム販売現地法人を設立し、タイではエラストマー製造現地法人を設立します。創業60周年を迎えるにあたり新たに定めた経営理念のもと、経営課題の主要テーマに対し今まで以上にスピードを上げて取り組んでいきます。

主要テーマ

① 体質の改善

業務プロセス管理を含めた業務改革と人材育成を行います。

② 高機能製品事業の拡大と高収益化に向けた改革

技術、製造、営業各部門が一体となって顧客ニーズに応えます。

③ 全事業のグローバル化

成長・拡大する地域でビジネスチャンスを実際に捕捉する体制をスピードをもって構築します。

業績

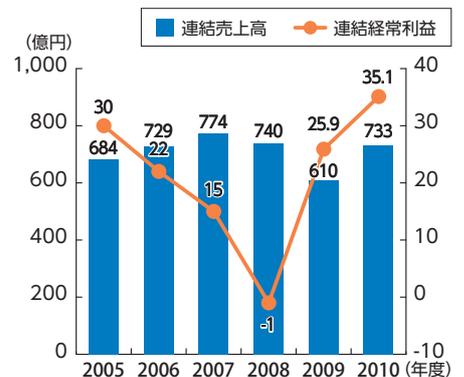
詳細は当社ホームページの『財務・IR』のページをご覧ください。

● 2010年度 業績

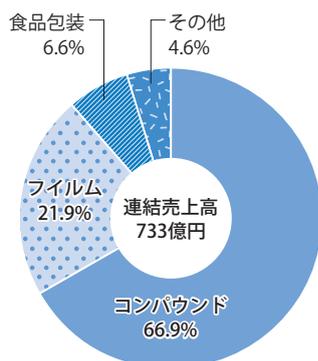
(単位: 億円)

	連結	個別
売上高	733	468
営業利益	34.6	15.1
経常利益	35.1	19
当期純利益	20.6	16.5

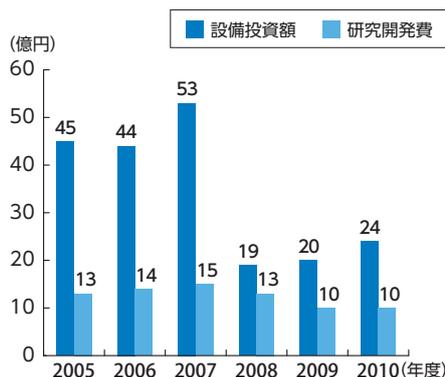
● 業績の推移 [連結]



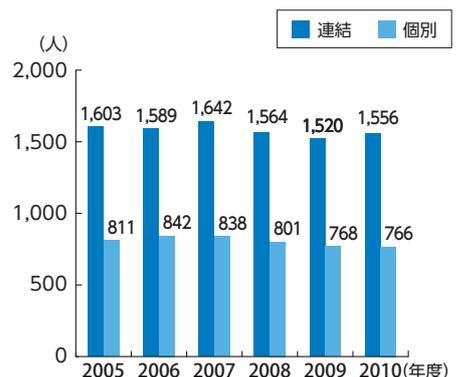
● セグメント別連結売上高構成比



● 設備投資額および研究開発費の推移



● 従業員の推移



製品のご紹介

私達の製品は、用途に応じて加工され、暮らしの中で活躍しています。

コンパウンド製品

- 自動車（外装モール、内装グリップ）



- 電線（自動車用、建築資材用、通信用、機器用）



- 電機・電子（ICキャリア、パッキン）



半導体関係の包装資材



- 建材（窓枠、ガスケット）



- 日用品（レコード、文具）



消しゴム

- 医療・食品（チューブ、幼児玩具）



製品写真について
缶容器のキャップ内のシール材
に当社コンパウンド製品が使わ
れています。





フィルム製品

- 建築内装材のための化粧フィルム
- 家電・ユニットバス向け鋼板のための化粧フィルム
- フラットケーブル
- 光学用フィルム
- ガラス用熱線カット、飛散防止、装飾フィルム
- 自動車ガラス用フィルム
- 半導体の製造工程用フィルム
- 電子部品用フィルム
- 太陽電池用フィルム



ガラス用装飾フィルム OPTIA®



キャビネット用ステンレス調フィルム



ユニットバス化粧フィルム



光学用フィルム

食品包材

- 家庭用ラップ
- 業務用ラップ



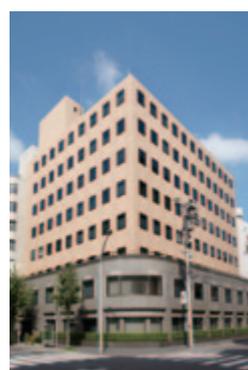
リケンラップ® は、
ぴったりくっきます。



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連会社



①本社



④埼玉工場



⑧研究開発センター(埼玉)



⑪株式会社協栄樹脂製作所



⑬エムアイ化成株式会社



⑤三重工場



⑨上海駐在員事務所



⑫カネコン商事株式会社



②大阪支店



⑥群馬工場



⑩進興電線株式会社



③名古屋営業所



⑦研究開発センター(東京)



リケンテクノス株式会社事業所	主な業務内容	所在地
①本社	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	東京都中央区
②大阪支店	コンパウンド・フィルム・食品包装用フィルムの営業	大阪府大阪市
③名古屋営業所	コンパウンド・食品包装用フィルムの営業	愛知県名古屋市
④埼玉工場	コンパウンド・フィルム・食品包装用フィルムの製造	埼玉県深谷市
⑤三重工場	コンパウンド・フィルム・食品包装用フィルムの製造	三重県亀山市
⑥群馬工場	クリーン環境下での高機能フィルムの製造	群馬県太田市
⑦研究開発センター(東京)	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	東京都大田区
⑧研究開発センター(埼玉)	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	埼玉県深谷市
⑨上海駐在員事務所	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)	中華人民共和国 上海市

国内関係会社	主な業務内容	所在地	資本金	出資比率
⑩進興電線株式会社	電線の製造・販売	埼玉県入間市	4,800万円	100%
⑪株式会社協栄樹脂製作所	合成樹脂製品の成形加工および製品の販売	東京都中央区	2,400万円	100%
⑫カネコン商事株式会社	合成樹脂加工品販売	東京都港区	1,000万円	100%
⑬エムアイ化成株式会社	コンパウンドの製造・販売	滋賀県湖南市	3億円	100%

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



14 リケンタイランドカンパニーリミテッド



15 PT. リケンインドネシア



16 上海理研塑料有限公司



17 理研食品包装(江蘇)有限公司



18 リケンU.S.A. コーポレーション



19 リムテックコーポレーション



20 リケンエラストマーズコーポレーション



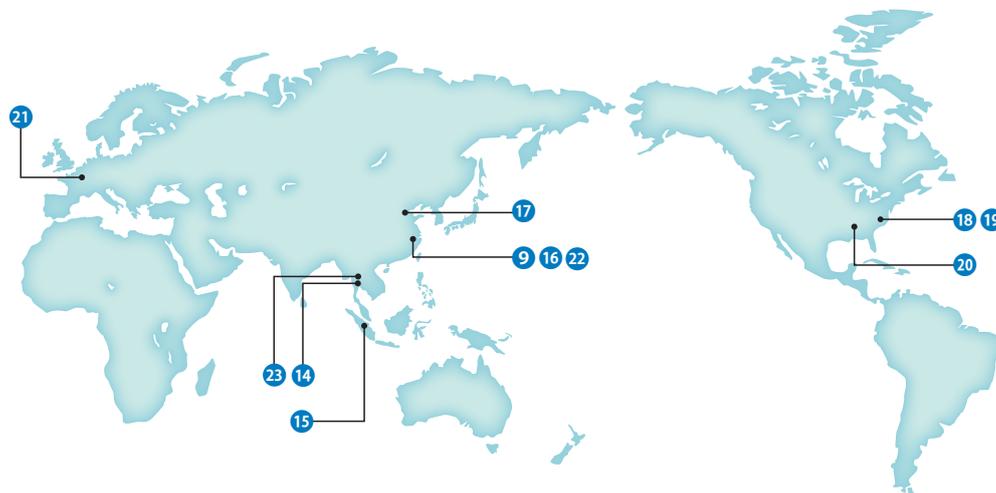
21 リケンテクノスヨーロッパB.V.



22 理元(上海)有限公司



23 リケンエラストマーズタイランド



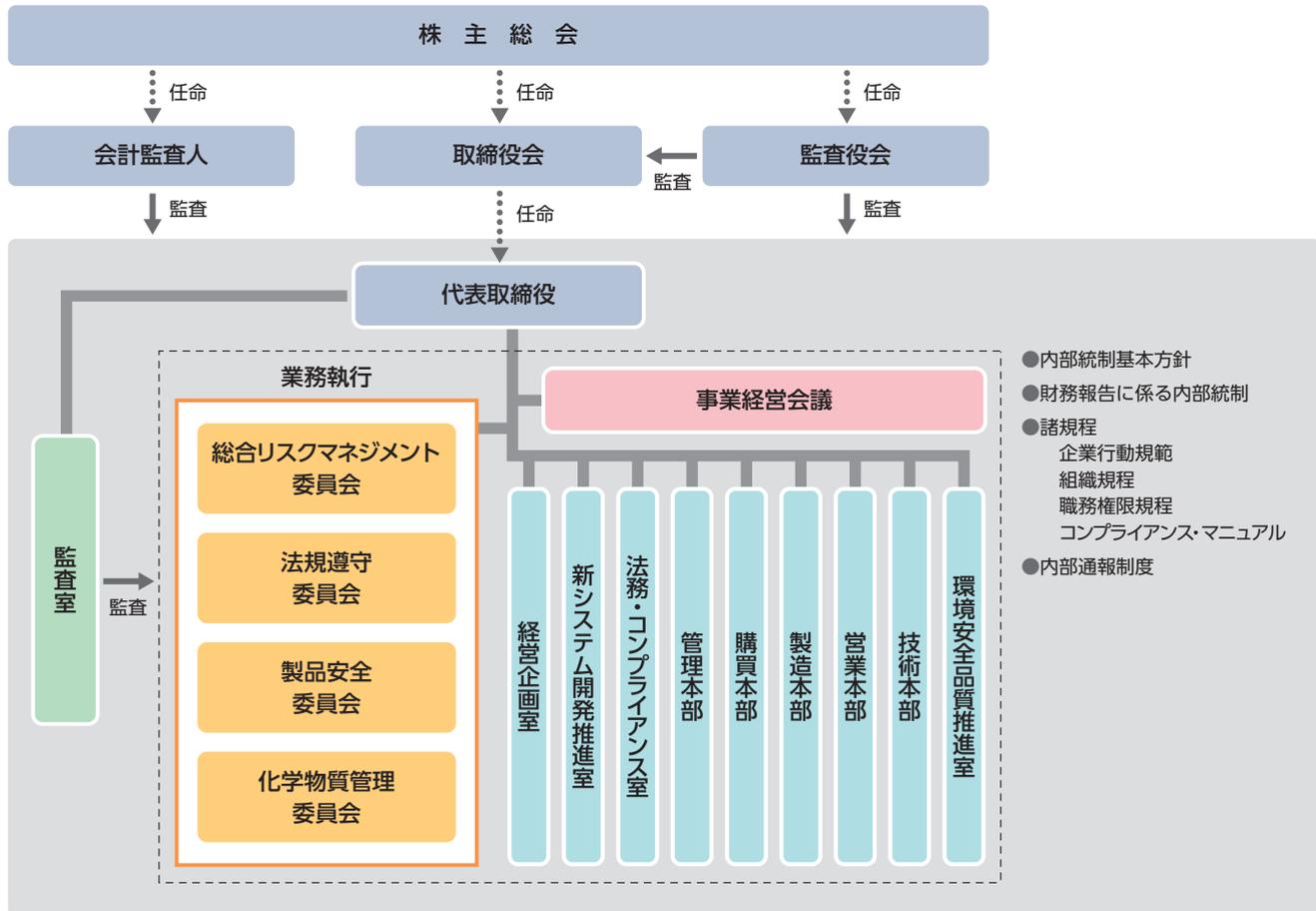
2011年8月31日現在

海外関係会社	主な業務内容	所在地	資本金	出費比率
14 リケンタイランドカンパニーリミテッド	コンパウンドの製造・販売	PATHUMTHANI THAILAND	1億2,000万タイバーツ	40%
15 PT. リケンインドネシア	コンパウンドの製造・販売	WEST JAVA, INDONESIA	570万米ドル	62%
16 上海理研塑料有限公司	コンパウンドの製造・販売	中華人民共和国 上海市	750万米ドル	70%
17 理研食品包装(江蘇)有限公司	食品包装用フィルムの製造・販売	中華人民共和国 江蘇省	1,350万米ドル	91%
18 リケンU.S.A. コーポレーション	機能性フィルム製品の仕入・販売	NJ, U.S.A.	740万米ドル	100%
19 リムテックコーポレーション	コンパウンドの製造・販売	NJ, U.S.A.	1,000万米ドル	51%
20 リケンエラストマーズコーポレーション	高機能プラスチックコンパウンドの製造・販売	KY, U.S.A.	1,000万米ドル	100%
21 リケンテクノスヨーロッパB.V.	機能性フィルム製品の仕入・販売	AMSTERDAM, THE NETHERLAND	40万ユーロ	100%
22 理元(上海)有限公司	プラスチック製品の卸売り・輸出入	中華人民共和国 上海市	500万人民元	100%
23 リケンエラストマーズタイランド	高機能プラスチックコンパウンドの製造・販売	AYUTTHAYA, THAILAND (仮事務所)	3億タイバーツ	99.9%

コーポレートガバナンス

コーポレートガバナンス体制

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

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、全ての役員および従業員がこれに従って活動を行っ

ています。

また、行動規範をカードにまとめて社員一人ひとりが常に携行し、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

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

「リケンテクノスグループ企業行動規範」を確実に実現するために「内部統制システムの基本方針」が制定されています。ここに示された対象のうちコーポレートガバ

ナンス上、特に注力すべき項目と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ものについて、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われているか確認を行います。代表取締役との定期的な意見交換を行うほか、半期毎の会計監査人、監査室を合わせた3組織による意見交換、任意の役職員との間で随時ヒアリングを行い、実効的な監査が行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」「法令などの遵守」「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。

財務報告に係る内部統制

「金融商品取引法」に基づき、財務報告に係る内部統制の整備・運用および評価の基本方針書を作成し、2009年3月期決算から適用しています。

2011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。

独立役員

リケンテクノスは、東京証券取引所上場規程第436条の2の定めに従い、2名の独立役員を確保しております。

内部通報ホットライン

リケンテクノスには内部通報規程があり、法令・規則違反に関する疑問などを連絡・相談する窓口として内部通報ホットラインが設置されています。相談者が社内で特定されないようにするなど、匿名性を確保し、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。

情報セキュリティ

リケンテクノスでは、アクセス制限・データの暗号化などにより、情報漏洩リスクの最小化に努めています。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、個人情報保護法に基づき、「個人情報保護基本規程」、「個人情報取扱規則」を制定・運用しています。

お客様とのかかわり

リケンテクノスは「科学の力のチャレンジメーカー」として、お客様に満足いただける製品を開発しお届けいたします。製品の安全性と品質にこだわり、化学物質の管理強化に努めます。

営業本部長メッセージ



リケンテクノス株式会社
代表取締役専務 営業本部長

村上 文良

お客様に支えられ、60周年を迎える

お客様に育てていただき、お客様とともに歩んできた60年。「がまん」が必要な時期も多々ありましたが、社員全員が一体感を持ち、「会社を良くしよう」との共通目的と信頼関係を持つことで、数々の「危機」を乗り越える事が出来たものと思います。今後100年企業を目指し、営業本部は更なるお客様との良い関係づくりを推進致します。リケンテクノスウェイに示す様に、世界をリードし、人と企業と社会に喜びを与え続ける会社になることが使命です。

日本の営業本部、欧州・米国・タイ・インドネシア・中国、各国のすべての営業社員は、何故私たちの製品を継続的にご使用・ご購入いただけるのかを考えるのが、まずスタートです。お客様に安心してご使用いただける高品質の製品。納得いただける価格。頼れる営業と使い勝手の良い製品サービス。これらの達成と、全てのステークホルダーの皆様にも今後とも安心いただける様、精一杯の努力を続けます。

お客様からの声

リケンテクノスは創業以来、多くのお客様に支えられ60周年を迎えることができました。長いお付き合いのあるお客様からの声を感謝をこめてご紹介いたします。

杉田電線株式会社
代表取締役会長
杉田 政男 様



御社とのお付き合いのきっかけは、商社であるカネコン商事様を通じてです。以来、現在にいたるまで50年ほどのお取引を続けさせて頂いております。1953年（昭和28年）に創業したときは不景気で、家族経営の電線製造会社は数多くありました。杉田電線も同じように小さな企業であったため、コンパウンドがヨーロッパやソ連で高く売れるとわかると、コンパウンドの原料を融通してもらえないことが多くありました。そんなとき、救ってくれたのが御社であり、新しい電線用のコンパウンドを紹介してくれました。今でも感謝しております。引き続き、長いお取引をお願い申し上げます。

三山電線株式会社
会長
山口 哲朝 様



御社とは、40年以上のお付き合いになります。三山電線が1963年（昭和38年）に創業したときは、資金もなく加工を請け負うのが精一杯でした。運よく大手メーカーの仕事がきまったときに、当社のような小さな電線製造所は「100kg単位で現金払いだったら販売します」という条件をつきつけられ、相手にされませんでした。そんなとき、会社に帰ると1枚の名刺が置いてあり、それが今の御社のものでした。御社は、当時1袋（25kg）からでも販売してくれ、本当に助けていただきました。創業時の苦勞を忘れず、今後もお互いに良い取引関係を持ち、社会のために尽くしていければ、と思っております。



お客様の満足度

リケンテクノスでは、毎年クレーム件数率、販売シェア、開発依頼件数等のデータを元に顧客満足度を把握してまいりました。2009年からは、お客様の生の声をお聞きしたく、2009年、2010年とお客様への顧客満足度調査を実施しました。

36項目におよぶアンケートに対して多くのお客様のご協力、貴重なご意見をいただきましたことを感謝申し上げます。右記に結果をご報告いたします。この調査結果を真摯に受け止め、製販技が一体となったQCDT活動を展開し、新規開発品を含む製品納期回答、その他の問い合わせへの迅速な回答を実践してまいります。さらなるお客様の満足のため活動していきます。

● 顧客アンケート

		2009年度 (回答：61社)	2010年度 (回答：78社)
全体平均		3.58	3.75
製品	納期・デリバリー	3.71	3.85
	品質	3.81	3.99
	価格	3.23	3.45
営業	問い合わせ対応	3.80	4.05
	訪問・連絡	3.65	3.81
技術	新規開発関係	3.46	3.56
品証	クレーム対応	3.48	3.75
化学物質管理への対応		3.72	3.76

(5点満点の5段階評価、3点が標準)

株式会社三洋 代表取締役社長 海渡 清 様



御社とは50年以上のお付き合いになり、親子2代に渡って企業持株会社の理事長をもさせていただいております。お取引を始めた当初は、ビーチボール用などの玩具製品用のフィルムを多く購入させていただきました。その後は、窓ガラス用フィルム、建材用フィルムなど、幅広い分野に取引が発展しております。信頼できる「技術のリケン」として、さらなる研究開発による強みを発揮し、業績の向上、株価の好調な推移を期待し、今後益々の発展を切に希望いたします。

株式会社中川ケミカル 代表取締役 中川 幸也 様



当社が“貼る色の素材”、カッティングシートを開発した昭和40年代初頭。業界では、色といえば、ペイントを筆で塗ることでした。職人芸の世界では施工方法を変えることは容易ではなく、普及にはかなりの時間がかかりましたが、45年経った今、色は貼ることが常識になりました。シート素材の主役は色とフィルムです。弊社がカッティングシートのブランドを現在に位置付けることが出来たのは、正に貴社の持つ高い技術力と誠実な社風、40年に亘る信頼関係の賜物と心より感謝申し上げます。ますますのご隆盛をお祈り致します。

お客様とのかかわり

あらたな挑戦へ（人とくるまのテクノロジー展）

リケンテクノスは「科学の力のチャレンジメーカー」として、最先端の技術を駆使し、多様化するニーズに合わせ、様々な製品を開発しています。

自動車分野でもお客様の要望に応え、高機能製品をご提供しています。本報告書では、自動車業界の先端技術の発信の場である「人とくるまのテクノロジー展2011」にて展示した製品をご紹介します。



「人とくるまのテクノロジー展」ブースにて

軽量化とリサイクル

◆ 自動車外装

自動車のモールの材料は従来塩ビが主流でしたが、軽量化・リサイクルというカーメーカーの要望によりエラストマー化が進んだ分野です。リケンテクノスのエラストマー製品であるレオストマー® (Leostomer) やアクティマー® (Actymer) は耐候性・外観性・植毛性等の要求特性を付与することが可能であり、ルーフモール、ウインドモール、ベルトモールへ多く使われています。最近では、燃費向上を目的に空力を追求した外装インジェクション部品への採用が増えていきます。加工性もさることながら、風や熱にまけない剛性を維持しながら、寒冷地も考慮し、耐寒性も付与していることが大きな特徴です。

Exterior Parts/外装



◆ 自動車内装

アシストグリップ、ドアグリップ、シフトノブ、パーキングブレーキグリップ等の内装表皮分野、シートリップやシートレール等の2色成型分野にリケンテクノスのエラストマーは使われています。調色性に優れたレオストマー® (Leostomer) やアクティマー® (Actymer) は、シートベルト部材に数多く使われています。内装表皮材は耐候性もさることながら、触感・耐摩耗性・耐油性が要求されています。リケンテクノスではウレタン系エラストマーに近い触感・耐摩耗性を実現し、塩ビより30%以上の軽量化が可能なスチレン系エラストマー (E触感エラストマー) を開発しました。

Interior Parts/内装





◆ ゴム代替としてのエラストマー

機能部品として加硫ゴム代替分野の開発も進んでいます。加硫ゴム同等の屈曲性や長期耐熱性を実現したグロメット材の開発に成功し、加硫ゴムに比べ22%以上の軽量化が可能になりました。さらにLCA（ライフサイクルアセスメント）の試算では、CO₂の排出が、加硫ゴムの1/4程度の環境対応製品です。



グロメット材

◆ シール部品のオール樹脂化とリサイクル

自動車におけるプラスチック部品の使用量は10%前後と言われています。中でも、シール部品は軟質部材として重要な分野です。

自動車のシール部品のオール樹脂化とリサイクルを目指した製品として、2005年に上市したアクティマーG®（Acutymer G）の軟質グレードが挙げられます。これは、従来のTPE、TPVにはない優れた高温特性を持ち、従来加硫ゴムでしか成しえなかったシール部品への展

開を可能にしました。

最大の特徴は、従来の加硫ゴムシールに比べ30%以上の軽量化ができ、錆にも強いことです。また、オール樹脂のため100%リサイクルも可能なことから、リサイクル素材を使用したフロアマットへの応用も検討しています。



「人とくるまのテクノロジー展」リサイクル

意匠性

自動車内装のアクセントになるオーナメントパネルは、常に意匠の差別化や質感の追及を求められる分野です。リケンテクノスは、建材・家電分野で培った意匠フィルムの技術を応用し、自動車内装用エンボス加飾シートを開発しました。エンボス加飾シートでは色調や印刷柄の表現に加え、表面エンボス（テクスチャー）の付与により、木材やアルミ材、CFRP等の質感を再現。お客様の要望にお応えします。リケンテクノスは、独創性の高い意匠を追求し、自動車内装デザインに新たな可能性を見出します。



自動車内装用エンボス加飾シート

展示会概要 「人とくるまのテクノロジー展2011」
開催日：2011年5月18日～20日
場 所：パシフィコ横浜

お客様とのかかわり

製品の品質保証

リケンテクノスはISO9001^{*1}の仕組みを活用しています。各生産拠点に品質保証課を置き、原材料受け入れから製品納入まで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・製造課ごとに品質改善委員会を開催し、不良事例および改善対策、改善実施状況の管理

を行い、一層の品質向上を目指し努力しています。

また、製品の開発段階より、お客様のご要望を満たし、安定した品質が得られる材料設計に注力。新素材などの環境対応型製品も積極的に開発しています。

化学物質の安全性の管理強化

◆ 規制対象化学物質の混入防止ライン

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なっています。

◆ 化学物質管理委員会の設置

「化学物質管理指針」を設定し、法律で禁止されている化学物質のほか、化学物質審査規正法の第一種監視化学物質も使用しておりません。労働安全衛生上、避けるべき化学物質も自主的に削減しています。

安全に配慮した製品開発

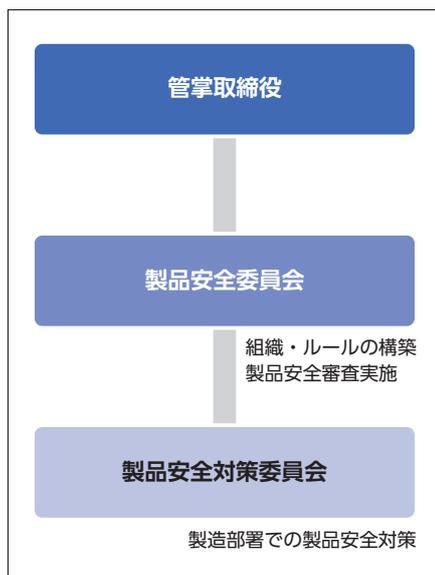
◆ 製造物責任 (PL^{*2}) 対応

メーカーに課せられた使命として、当社設立以来、製品の安全性に配慮してきております。また、製造物責任法^{*3}の施行を機会に、1995年1月PL問題の発生を防止するシステムを構築し、「製品の安全性」への取り組みをさらに強化しています。

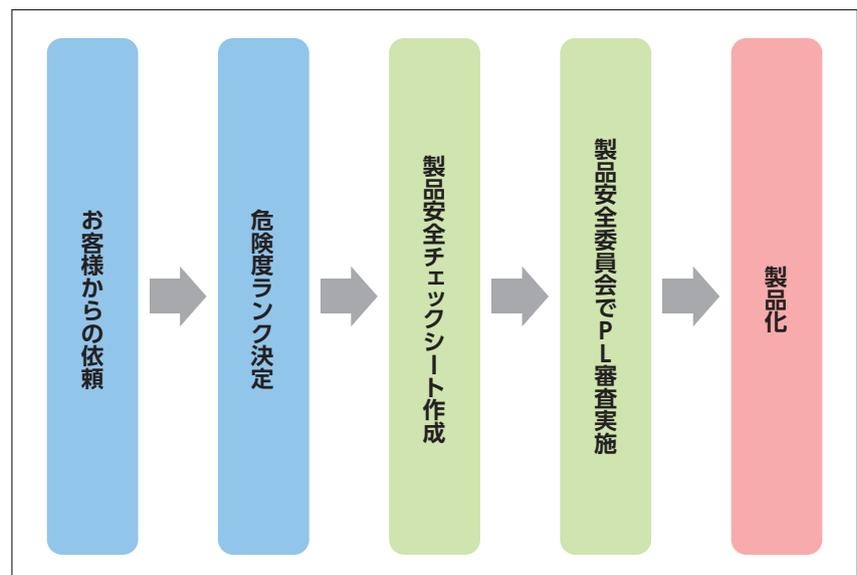
製品安全基本方針 (製品安全規程より)

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

製品安全組織



製品安全審査手順



*1 ISO9001：製品やサービスの品質保証を通じて組織の顧客や市場のニーズに応えるために活用できる品質マネジメントシステムの国際規格

*2 PL：Product Liability 製造物責任

*3 製造物責任法：日本では1995年7月に施工

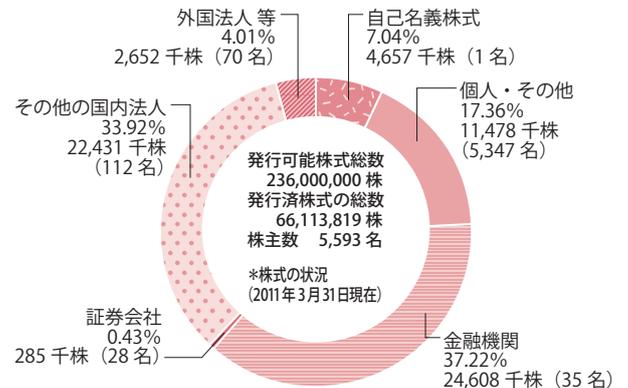
株主様とのかかわり

株主の皆様のご支援に対し厚く御礼申し上げますとともに、何卒一層のご支援、ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

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。

株式状況・株主の構成



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		
	中間期末	期末	年間
2008年3月期	4円00銭	4円00銭	8円00銭
2009年3月期	4円00銭	2円00銭	6円00銭
2010年3月期	3円00銭	3円00銭	6円00銭
2011年3月期	4円00銭	4円00銭	8円00銭

お取引先様とのかかわり

リケンテクノスでは、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、コストダウンのために購買の窓口を広げ、競争力のある原料調達に努めています。

購買本部長メッセージ



リケンテクノス株式会社
常務取締役 購買本部長
工藤 紳悦

共存共栄で相互に成長発展を目指します。

この度の東日本大震災により被災された皆様に心よりお見舞い申し上げますとともに、被災地の一日も早い復興を心よりお祈り申し上げます。
弊社におきましても大震災のためにサプライチェーンが寸断され、日々の原材料調達に大変苦慮いたしました。お取引先様から多大なご支援をいただき、何とか震災以降の原料確保をすることが出来ました。また、本年弊社は創立60周年を迎えますが、この間に築き上げて来た相互信頼に基づいたパートナーシップが、このような有事の時にこそ発揮されるということを感じました。お取引先様には衷心より御礼申し上げます。
今後も品質向上、原価低減、新技術の導入などの努力もさることながら、共存・共栄の観点から相互に成長発展して行きたいものと願っております。

当社の購買方針について

① 公正な購買取引と選定

対等な立場で取引を行います。複数購買を原則とし、公正公平な参入機会を提供します。

② パートナーシップの構築

お取引様とは良好な人間関係を保ち、人間的尊厳を重視し不当な差別はいたしません。

③ 関連法令の遵守と自主管理

お取引様との機密情報の取り扱いに留意し、社会的規範や関連法令を重視し、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います。

④ お取引様の状況

購入にあたり、特に「技術力」「競争力」「経営力」を考慮しています。

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っています。

購買担当

資材部 集中購買による原材料・原反・燃料・包装資材・高額設備関連など。

各工場の業務課 消耗品・貯蔵品・設備関連など。

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。2010年度は、25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。

リケンテクノスグループ グリーン調達基準

2009年8月「リケンテクノスグループグリーン調達基準」の範囲に関係会社も加わりました。

詳細は当社ホームページをご覧ください。

お取引様からの声

リケンテクノスは、多くのお取引様に支えられています。原料の調達段階から、開発がはじまり、お取引様にもご協力いただいています。60周年を迎えるにあたり、お取引様からいただいたメッセージをご紹介します。

信越化学工業株式会社
代表取締役会長
金川 千尋 様



創業60周年をお迎えられることができましたこと、心よりお慶び申し上げます。第二次石油危機の影響により経済が混迷する1982年、日本の塩ビ事業の立て直しに取り組んでおりました私は、御社の皆さまとお仕事をさせていただく機会を賜りました。当時の日本の塩ビ事業を取り巻く環境は大変厳しいものでしたが、卓越した塩ビコンパウンド技術をお持ちの御社との出会いは、日本の塩ビ事業の立て直しに取り組む私に希望を与えてくださいました。御社は早くから海外展開も積極的に取り組まれ、アメリカそしてアジアにおいて着実に事業を拡大してこられました。長年に亘りまして国内外で御社とお取引をさせていただいておりますことは極めて光栄なことでございます。この場をお借りしまして心より感謝申し上げます。21世紀に入り新興国の台頭、資源問題、円高そして震災からの復興など、我が国は難しい問題に直面しています。こうした中にありましても日本が繁栄を続けていくためには、優れた技術をもつ製造業の力が必要です。御社は塩ビコンパウンドを中核とした合成樹脂加工において世界最高の開発力と技術力をお持ちです。60周年を迎えられました御社が、卓越した技術にさらに磨きをかけながら力強くご発展され、日本経済の推進力となりますことを確信しております。

株式会社ADEKA
代表取締役社長
櫻井 邦彦 様



創立60周年を迎えられましたこと、心よりお祝い申し上げます。貴社と弊社とのお取引は半世紀近くになります。その間、貴社がパイオニアとなる樹脂加工技術の進化と軌を一にし、弊社はポリエステル可塑剤や安定剤技術を発展させることができました。特に、貴社の「市場ニーズと環境に配慮した製品開発をはじめとする環境負荷低減を目標とした取り組み」が、弊社の非鉛系安定剤等の環境対応型製品の技術開発を後押ししたことに感謝申し上げます。今後も、貴社の新たな事業展開の一助を担える良きパートナーとして一層努力し、社会や環境に配慮した製品・技術の発展に努めてまいります。

稲畑産業株式会社
代表取締役社長
稲畑 勝太郎 様



この度は設立60周年を迎えられた由、お祝い申し上げます。リケンテクノス(株)様とは半世紀以上にわたり、途切れることなくお取引を賜り、心より感謝いたします。現在では、樹脂原料や光学用フィルムの納入から貴社のコンパウンド製品の販売まで、幅広いお付き合いをさせていただいております。業界に先駆けて新しい製品開発をされる貴社の技術力の高さはもとより、環境など社会的責任へ積極的に対応される経営方針に、当社は大きな信頼を寄せております。今後も貴社の良きパートナーとして、共に発展し社会に貢献して参りたいと存じます。

お取引先様とのかかわり

物流における環境への取り組み

- 自動配車組みシステムによる積載効率の向上。
- 製品納入の帰り車の利用による実車率の向上。
- 物流拠点の統廃合。
- 省エネ法による特定荷主としての義務。当社は、中長期的にみてエネルギー消費原単位を年率1%低減が目標。
- ユーザーからのパレットの回収により購入枚数の削減を推進。森林資源保護のためプラスチック製への変更を推進。
- グリーン物流促進事業への参加。

◆ 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

Gマーク登録証

登録日：2009年1月19日

有効期限：2013年1月18日

ISO9001登録証

登録日：2003年5月9日

有効期限：2012年5月8日

株式会社モテギ

Gマーク登録証

登録日：2007年12月20日

有効期限：2011年12月31日

ISO9001登録証

登録日：2000年3月10日

有効期限：2013年4月1日

ISO14001登録証

登録日：2004年10月29日

有効期限：2013年10月28日

亀山急送株式会社 代表取締役社長

岩佐 憲治 様



私共は、三重工場操業の昭和48年からお取引をさせて頂いております。物流のプロとしてコストダウンをはじめ、様々な提案をしながら、物流品質の向上を目指すと共に低燃費走行指導など環境に対する取り組みを行い、今後とも貴社の企業拡大に貢献し協力させて頂きます。

株式会社モテギ 代表取締役

茂木 悦雄 様



埼玉工場建設（昭和43年）以来のお付き合いで、一緒に様々な世界的不況も乗り越えてきました。現在は、埼玉工場・群馬工場の物流全般業務に携わっています。リケンテクノス製品をお得意様に品質第一でお届けすると共に環境活動等、企業としての向上を目指し、今後とも日々変化する社会経済・環境問題へ対応しながら、共に発展していきたいと考えています。

地域のみなさまとのかかわり

リケンテクノスグループでは、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い、事業活動へのご理解をいただいています。

地域のみなさまとの交流

◆ 埼玉工場

- 近隣住民との懇談会（年1回）
- 地域での開催イベントへの協賛、参加（コスモス祭、深谷シティーハーフマラソン、おかべふれあいカーニバル、グラウンドゴルフ大会など）
- インターンシップ受け入れ
- 近隣自治会の夏祭りの協賛
- 献血の実施（年2回）
- 深谷市消防本部主催の屋内消火栓操法指導会への参加
- 岡部地区体育祭への協賛
- 中学校教育振興会への協賛



埼玉工場 ぶかやシティーハーフマラソンへの協賛・参加



上記2点 埼玉工場 屋内消火栓操法指導会への参加

◆ 三重工場

- 近隣住民との懇談会・工場見学の実施（2年に1度）
- 亀山市駅伝大会・納涼大会への協賛および参加
- 中学生・高校生職場体験の実施
- 全国より工場見学者の受け入れ
- 近隣自治会主催子供祭りへ寄付金贈呈
- 年2回の工場内で献血の実施
- 年1回赤い羽根共同募金へ寄付金拠出
- 亀山ハイウェイオアシス館へ展示品の提供
- 亀山音楽祭（亀山ミュージックジャンボリー）への協賛

◆ 群馬工場

- 地域主催の夏祭りに協賛（協賛金・ラップ）



三重工場 亀山市駅伝大会への協賛・参加



上記2点 三重工場 納涼大会への協賛・参加

地域のみなさまとのかかわり

地域の環境を守るために

リケンテクノスでは、地域の環境を守るためボランティア活動を行っています。

◆ 埼玉工場

- 工場周辺ゴミ拾い（月1回）
- 岡部駅までの線路沿いゴミ拾い（年2回）
- ゴミの分別の徹底
- 納入業者、社員駐車場のアイドリングストップ指導、実施
- 近隣排水組合への参加
- 自治会ゴミゼロ運動への参加

◆ 三重工場

- 工場周辺道路および河川敷の清掃（年2回）
- 亀山市主催清掃ボランティア活動への参加（年2回）
- 川と海のクリーン大作戦・不法投棄禁止キャンペーン（年2回）
- 緑の募金へ寄付金拠出 主催団体：（社）三重県緑化推進協会
- 「かめやま会故（エコ）の森」環境整備活動への協賛および森林整備ボランティア活動（年4回）
- 環境省主催ライトダウンキャンペーンの実施
- 年2回の工場周辺道路および河川敷の清掃活動

◆ 群馬工場

- 安全衛生委員による定期的な安全パトロール、および工場周囲のごみ拾い実施。
- 工場から出るゴミは分別に努め、リサイクルを意識している。
- 従業員は各自の居住地域での資源回収活動、ゴミ拾い活動に取り組んでいる。



埼玉工場 工場周辺の清掃風景



上記2点 三重工場 工場周辺の清掃風景

社会への貢献

米国のリムテックコーポレーションとリケンエラストマーズコーポレーションでは、毎年「ユナイテッドウェイ」*1の募金活動に参加しています。

リケンU.S.A. コーポレーションでは社員が自発的に地域のボランティアでボーイスカウトに参加しています。

*1 アメリカで最大規模の募金組織。



リケンU.S.A.コーポレーションでのボーイスカウト参加の様子



インターンシップ

未来を担う子供たちのために職場体験・インターンシップを積極的に実施しています。埼玉工場・三重工場ともに家庭用ラップの製造工程などを体験していただきました。



埼玉工場での職場体験



上記2点 三重工場での職場体験

2011年1月に実施した埼玉工場での職場体験記をご紹介します。フィルム製品、家庭用ラップの製造工程、およびエンジニアリングでの実習を体験していただきました。

埼玉工場 埼玉県熊谷工業高等学校
機械科1組 生徒代表

リケンテクノスの皆さんが優しく教えてくださったので、何をすればよいのか理解することができ作業をしっかりと行うことができました。わたしは、ラップがどのようにして製造されているのかわかることができ、ラップを製造する大変さや大切さがわかりました。4日間とても貴重な経験ができ、今後の自分に生かして行きたいと思います。

埼玉工場 埼玉県熊谷工業高等学校
機械科1組 生徒代表

製品の製造に関しては、巻いたフィルム製品を巻きなおして検査をし、包む作業をしました。また、エンジンを分解し組み立てる作業をしましたが、見たことのない工具があったり、難しかったけど楽しかったです。インターンシップの4日間で、仕事の大切さや大変さがわかり、学校ではできないことが経験できてよかったです。ありがとうございました。

従業員とのかかわり

リケンテクノスグループでは、社員一人ひとりが「仕事を通じて成長する」ことを目指しています。また、より良い環境で働くことができるよう様々な制度を設けています。

管理本部長メッセージ



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

キーワードは「責任」「信頼」「チャレンジ」「チームワーク」

リケンテクノスは今年創業60周年を迎えました。昨年秋から社員全員で取り組んだ経営理念見直しプロジェクトの活動の中で、リケンテクノスの発展の源は、社員一人ひとりが強い責任感を持ち、相互信頼に基づくチームとして困難な課題解決にチャレンジし続けてきたことにありと改めて認識しました。社員全員が、新しいこと、難しいことにワクワクしてチャレンジできる環境づくり、制度づくりを進めていきます。

「もの造り」の継承

リケンテクノスでは、世界中どの国でも同じ品質の製品を生産できるよう、海外関連会社の現地スタッフへの教育を実施しています。2010年からは、インドネシアにあるPT.リケンインドネシアから3名の実習生を受け入れ、三重工場で研修を行っています。

PT.リケンインドネシア デニー ラムダニ さん



私は、家族全員を幸せにするためにPT.リケンインドネシアより推薦を受け、日本に生まれました。日本に来てからは、いろいろと驚きの連続ですが、すごく安全で清潔な国という印象を受けました。リケンテクノスの皆様は、いつも規律正しく仕事を行っています。2年後にインドネシアに戻る時には、この日本人の規律正しさと技術を持ち帰り、PT.リケンインドネシアで役立てようと思います。私は、いつかPT.リケンインドネシアでも、日本と同じ様なレベルに向上出来ると信じています。

PT.リケンインドネシア アブドゥルコディルジャエラニ さん



私は、日本に来て最初は不安ばかりでした。しかし、仕事のやり方や疑問に対しての回答等を、同僚や上司から何度も丁寧に教えて頂いたため、少しずつ自分のペースで生活出来るようになりました。そのお陰で、2011年5月に機械保全の検定試験に3人共合格する事が出来、とても嬉しく思います。

PT.リケンインドネシア スプリジャント さん



私が、日本に来て1年が経とうとしています。この間に、日本の文化や日本人の仕事に対する考え方・取り組み、日本料理、そして暖かい仲間を得る事が出来、心から感謝しております。未だに、この日本の蒸し暑い気候や言葉の壁が若干ありますが、研修期間満了時には胸を張ってインドネシアに帰れる様に日々成長を遂げ、目的を果たそうと思います。

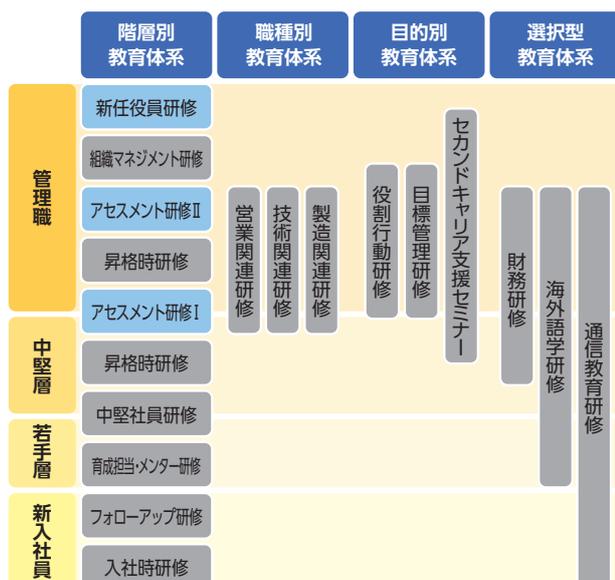
経営層の育成

経営補佐層の方々を対象に「組織マネジメント研修」を実施しています。戦略的思考とプロセス管理能力の獲得を目的に、各プロジェクトを成功させるべくアクションラーニングを行っています。

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ひとを！」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。

リケンテクノス教育プログラム



群馬工場 フィルム製造課 橋爪 一政 さん



今回の洋上研修の総合テーマは『強い組織・熱い職場を創る』であり、この研修を通じて、職場に生かせるポイントをたくさん学び取ることができました。今後は、『強い組織・熱い職場』創りに向けて同じ目標を分かち合い、お互いを助け合い、お互いを認め合えるチームを目指していきます。このような貴重な体験ができる機会をさせていただきありがとうございました。



洋上研修の様子

子育て支援

◆ 育児休業制度

最長2年間の休業ができます。(男性も取得可能) さらに育児休業の最初の3日間は有給とし、男性の取得もしやすくしました。

◆ 育児短時間勤務制度

育児をしている社員が、1日6時間まで勤務時間を短縮できます。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。小学校入学前まで利用できる制度です。

経営企画室

吉岡 さやか さん



2歳半になる長女を育てながら、時短勤務をしています。周囲の方のご理解で、子どもの急な発熱などにも仕事をどうにかやりくりさせてもらい、本当に感謝しています。毎日をめまぐるしく過ごしていますが、働きながらの子育てはやりがいがあり、これからも子どもも仕事も、どちらも全力投球で頑張りたいと思います。

従業員とのかかわり

社員の多様性への対応

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。

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おります。

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ています。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。

三重工場 コンパウンド製造2課 里見班

生産性を上げる取組みにより収益性が改善されたことに対し、事業部長賞をいただきありがとうございます。これからも、品質の安定および生産性の向上に努力して行きます。



(後列左より：里見 寛治さん、西村 正也さん、松下 和樹さん／
前列左より：井本 伊幸雄さん、内田 喜治さん)

安全衛生活動

◆ 安全衛生の考え方

リケンテクノスは、事業場で働く全ての人が「かけがえない存在」であり、「安全を意識しなくても安全が確保できる安全・安心な職場づくり」を目指す事を安全衛生活動の狙いとしています。

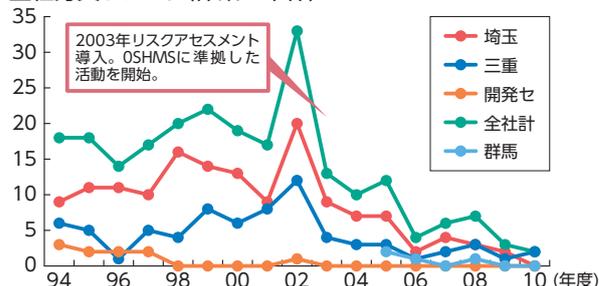
◆ 「リスクアセスメント」による危険・有害源撲滅活動の定着

2003年にリスクアセスメントを導入後、未然防止型の改善活動が定着しました。「災害ゼロ」から「危険ゼロ」となるように先取り型の改善活動が全員参加で強力に進められています。

◆ 災害件数が減少、成果が顕在化

2010年度の労働災害は2件であり、昨年度(2009年度)の労働災害最少件数(3件)を更新しました。特筆すべきは埼玉工場が労働災害ゼロを達成したことです。これは埼玉工場設立以来、「初めて」であり、安全衛生への積極的な取り組みが成果として現れました。

全社労災トレンド(休業+不休)



◆ ヒューマン・エラーによる災害の防止

究極の目標である「災害ゼロ」「危険ゼロ」を達成させるため、人的要因(ヒューマンファクター)に起因する災害を予防することに努めています。

人は何故ミス・エラーするのか、真の原因を究明し予見される誤使用に対し、基本的な安全および安全防護についての措置をとっています。

◆ 緊急時対応

各サイト・各部門で想定しうる緊急事態を定め、緊急事態対応一覧表を作成し、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。2010年度は少量の樹脂・可塑剤の漏洩がありましたが、工場外への流出は無く、訓練通り対処されました。

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、リケン (タイランド) 社は、2011年度の奨学金を社員の成績

の良い子供に付与しました。今年は10人、小学生7人、中学生3人に付与しました。

リケン (タイランド) 社の2011年度奨学金付与式 奨学金を受けた10人の子供達



**ウィパーラット
ミングトラクーン ちゃん**
小学1年生
技術担当
ラッカナーポーン コーツタ のお子さん



**ナリンヤー
バンノイ ちゃん**
小学4年生
一般用製造担当
カムポン バンノイ のお子さん



**チラコーン
ラクカムイー くん**
小学1年生
物流担当
クリッティヤーコーンラクカムイー のお子さん



**ティッパラット
ブンシューウィット ちゃん**
小学6年生
一般用製造担当
テーパリットブンシューウィット のお子さん



**ニシャーパット
カムホーン ちゃん**
小学2年生
一般用製造担当
サラウットカムホーン のお子さん



**ウィーラ
サアードイアム くん**
中学1年生
医療用製造担当
チャナット サアードイアム のお子さん



**サーモン
カムディー ちゃん**
小学2年生
医療用製造担当
タナーウットカムディー のお子さん



**パニットナート
チャンサガーガム さん**
中学2年生
医療用製造担当
ワサン チャンサガーガム のお子さん



**ショータマン
トントーン くん**
小学2年生
医療用製造担当
クリアンサック トントーン のお子さん



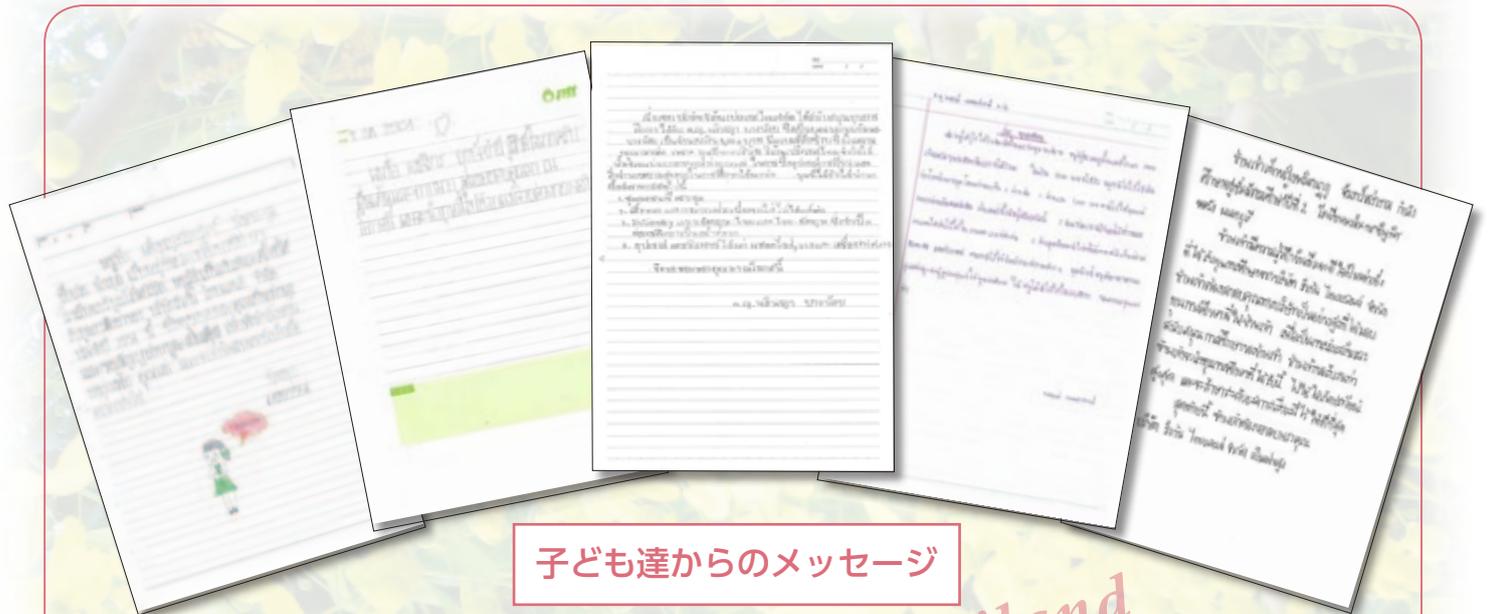
**ナパソーン
メータタムロン さん**
中学2年生
物流担当
スシャーワリー ポープラシット のお子さん

◆ 2011年6月7日の奨学金付与式

小学1年生、ポリブーンシル・ランシット学校の1年生のウィパーラット ミングトラクーンちゃん (右) とチラコーン ラクカムイーくん (左) が、箕輪社長から奨学金を受け取りました。



従業員とのかかわり



子ども達からのメッセージ

From Thailand

- 私はウィパーラット ミングトラクーン (女子) と申します。
ニックネームはノンムックです。ポリブーンシル・ランシット学校の小学1年生です。リケン (タイランド) 社の2011年の奨学金をいただき嬉しいです。どうもありがとうございました。
私は良い子になり、父と母の言うことを聞き、将来のために、真面目に勉強すると約束をします。

ノンムック
2011年7月6日

- 僕はチラコーン ラークカムイー (男子) と申します。とても嬉しいです。緊張して恥かしかったです。この際、お礼申し上げます。この奨学金で母が払う学費を助けます。

2011年7月7日

- 私はパニットナート チャンサガーガーム (女子) と申します。ホーワンノンタブリー学校の中学2年生です。
リケン (タイランド) 社の奨学金をいただき嬉しいです。私の勉強を推進するために、奨学金を下さしまして、まことに有難うございました。受けた奨学金を最も有用に使い、成績が落ちないように努力するつもりです。
最後に、リケン (タイランド) 社に感謝いたします。

(現地社員による日本語訳です)

- リケン (タイランド) 社が、カムボン パーンノイの子であるナリンヤー バーンノイ (女子) に奨学金を3,000バーツ下さしまして、有難うございました。大変感動しております。

この奨学金は父と母の負担を大分軽減できます。この奨学金で次のように使いました。

1. 女子偵察制服。
 2. 運動シャツとズボン。大きくなって着れなくなったからです。
 3. 勉強のために不可欠な英・タイ、タイ・英辞典。
 4. コンピュータ関連装置。例えば、USB フラッシュドライブ、プリンターなど。
- 以上、お礼申し上げます。

ナリンヤー バーンノイ

- 奨学金について

奨学金を受けるのに、選ばれたと分かったと、初めての奨学金なので、とても嬉しかったです。頂いた3,000バーツを3つに分けて最も有用に使います。
1. 最初の1,000バーツは、この奨学金を勤めてくれた母に上げます。
2. もう一部のお金を貯金して困る時に使います。
3. 最後の分は、勉強に必要なものを買います。最後に、奨学金を下さしまして、まことにご感謝いたします。どうも有難うございました。

ナパソーン メータタムロン、中学2年生

広報活動

リケンテクノスでは、当社を正しくご理解いただくと共に、企業価値を高めるため、広報活動を行っております。いくつかのトピックスをご紹介します。

東日本大震災

3月11日に発生した東日本大震災により被害を受けました皆様に心よりお見舞い申し上げますとともに、犠牲になられた方々およびご遺族の皆様に対し深くお悔やみを申し上げます。

震災に遭われた方々の生活のご不便さを思い、健康とできるだけ早い通常生活への復帰、ひいては地域の一日も

早い復興を心よりお祈り申し上げます。

リケンテクノスでは、被災者の皆様の救援や被災地の復興のため2011年3月に1千万円を義援金として社会福祉法人中央共同募金会を通じて寄付いたしました。また、被災地域へ、被災者の生活のお役に立てるよう食品包装用ラップ1千万円相当をお送りしました。

BS TBS「Turning Point～賢者の選択」へ清水社長出演

2011年3月に、リケンテクノスの清水社長がTV出演しました。リケンテクノスの「もの造りの原点」「ベンチャー精神」「社員の育成」など番組を通じて、リケンテクノスの目指す姿をお伝えしました。



清水社長 司会の蟹瀬 誠一さん 石田 紗英子 アナウンサー

出演番組：BS TBS「Turning Point～賢者の選択」
番組は、弊社ホームページでもご覧いただけます。

CM放映

創業60周年を迎え、リケンテクノスのブランドイメージを向上させるため、2011年6月よりCM放映を開始しました。



CM絵コンテ

提供番組：TBS「もうすぐサンデー・ジャポン」

放映時間：毎週日曜日 9：54～10：00

放映地域：関東地区（東京都、神奈川県、埼玉県、千葉県、群馬県、茨城県、栃木県）

環境管理活動

ISO14001 認証取得

環境方針を設定し、全社全部門にて同規格を認証取得しています。

初回登録 2001年10月31日 有効期限 2013年8月30日

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。

環境方針

環境方針

あらゆる企業活動において環境との調和に配慮し、地球環境の保全と持続可能な社会を実現するために、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 安全性の確保された原材料を使用し、省エネ・省資源型製品、リサイクル適合製品、生態系への負荷の少ない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排気物の削減を行い、地球環境・生態系への負荷を軽減します。
- ④ 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・生態系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、化学物質管理を含み、環境マネジメントシステムの内部監査を行っています。2010年度は71部署で監査を実施し、22件の是正処理要求書が発行されました。観察事項を含めると114件の指摘件数がありました。文書管理、記録管理に関する事項が多い状況でした。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。

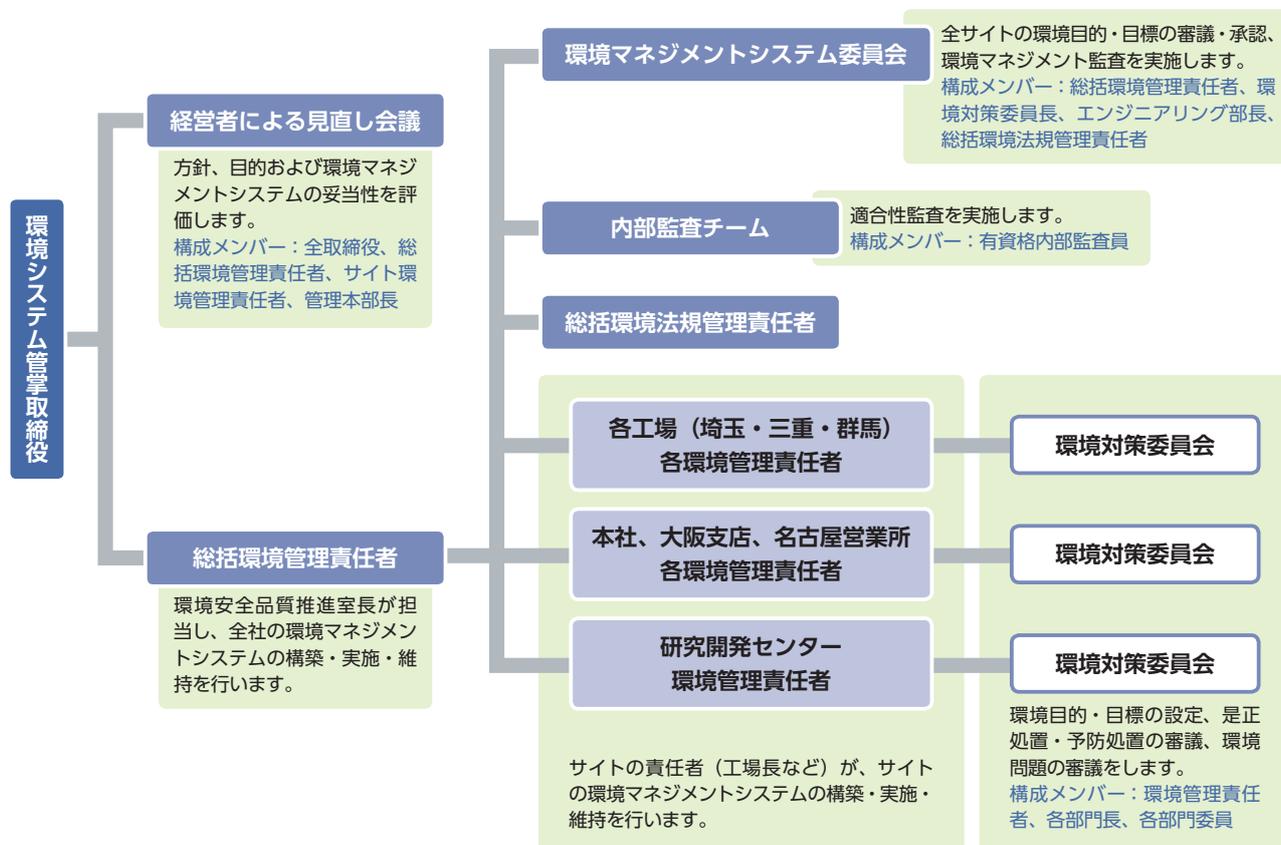
(2) 外部監査

外部審査機関の日本海事検定キューエイ（株）による更新審査を、全サイトを対象に受審いたしました。2010年度は、軽微な不適合5件、改善事項10件の指摘がありました。サイト外施設の環境側面の未特定、工場排水測定値の管理不十分、廃油保管量と消防法の関連把握不十分等の指摘があり、改善に取り組みました。

また、2010年度は14社の顧客の監査を受けました。掃除用具の識別、防虫管理に関する要望をいただきました。

環境マネジメントシステム組織図

環境システム管掌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。



従業員の環境教育・啓発の実施状況

2008年度より、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」アンケートを夏に実施しています。2010年度は従業員とその家族945名（2008年度は509名）から回答が寄せられ、一人当たりの平均二酸化炭素削減量

は721g-CO₂/日でした。冬には、チャレンジ25のエコ活動項目紹介、ウォームビズ、エコドライブの資料を社内ホームページに掲載し啓蒙いたしました。また、CSR報告書を社員一人ひとりへ配布し、一人ひとりの活動結果が及ぼす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。2010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・協定等の件数

埼玉工場	29件	大阪支店	2件
三重工場	29件	名古屋営業所	2件
群馬工場	26件	研究開発センター	20件
本社	3件		

活動結果の概要

2010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全社横断的に取り組んでいます。

2010年度は全社各部署合計で162件の目標が設定され活動いたしました。生産量増加により二酸化炭素排出量、廃棄物排出量は増加しましたが、生産性の改善、エネルギー効率の良い設備の導入などにより、生産量比では減少しました。

● 目標

	2010年度目標	2012年度目標
CO ₂ 排出量削減	2008年度比2%削減	総排出量削減：2008年度比4%削減 生産量比削減：2008年度比4%削減
廃棄物排出量削減	単純廃棄物量の総生産量比0.5%	単純廃棄物量の総生産量比：0.5%以下 総廃棄物量の生産量比：5%以下
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燃焼処理された廃棄物

● 達成

	目標設定件数	達成件数	2010年度実績(結果)
CO ₂ 削減	62	34 (55%)	生産量増加し、2010年度のCO ₂ 排出量は40,290t-CO ₂ で、2008年度比0.1%増加しました。生産量比では0.451t-CO ₂ /tで2008年度比12%削減しました。
廃棄物削減	33	14 (42%)	単純廃棄物量の総生産量比0.19%で、2010年度目標をクリアしました。総廃棄物量の生産量比は、5.12%でした。
化学物質管理	41	35 (85%)	化管法第一種指定化学物質の2010年度使用量は、2,952tで、2001年度比58%削減しました。
環境配慮製品の開発	26	12 (46%)	
合計	162	95 (59%)	

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。

● 生産に関わる製品1トン当たりのCO₂負荷量(2010年度)

インプット		アウトプット		CO ₂ 負荷量(T-CO ₂ /T)						
原材料(塗料等含む)	85,000t	コンパウンド製品	60,700t		<table border="1"> <tr> <td>コンパウンド</td> <td>0.22</td> </tr> <tr> <td>フィルム</td> <td>0.90</td> </tr> <tr> <td>包装用ラップ</td> <td>0.40</td> </tr> </table>	コンパウンド	0.22	フィルム	0.90	包装用ラップ
コンパウンド	0.22									
フィルム	0.90									
包装用ラップ	0.40									
梱包資材	3,222t	フィルム製品	13,200t							
電気	70,100MWh	包装用ラップ製品	6,600t							
重油	3,590kl	総廃棄物	4,500t							
水道水	143,497m ³	排水量	336,743m ³							
地下水	191,139m ³									
工業用水	14,778m ³									

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「2012年度単純廃棄物量の総生産量比0.5%」を掲げ活動を展開しています。工程改善による歩留ま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、

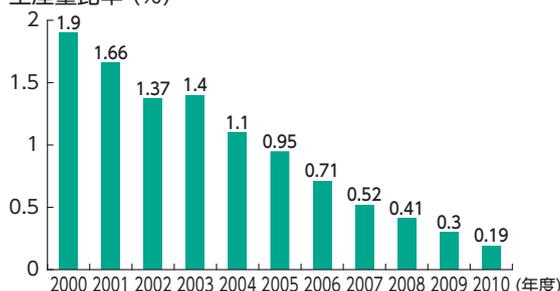
サーマルリサイクル、RPF(プラスチック由来の固形燃料)、セメント原料化等の有効利用への転換を図っています。

削減活動の結果、2000年度の埋立・焼却廃棄物発生量2,255トンに対し、2010年度は173トンで、92.3%削減しました。

単純埋立焼産廃物発生量 (t)



生産量比率 (%)



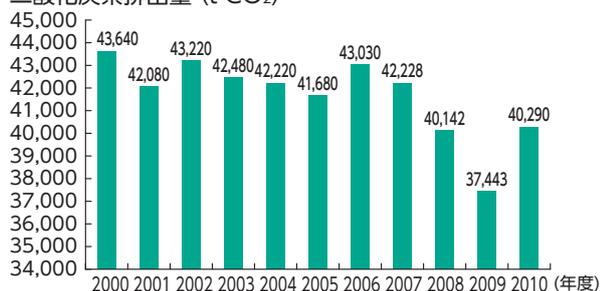
* 埼玉工場、三重工場、群馬工場、研究開発センターで発生した単純埋立焼産廃物量です。

省エネルギーと温室効果ガスの排出削減

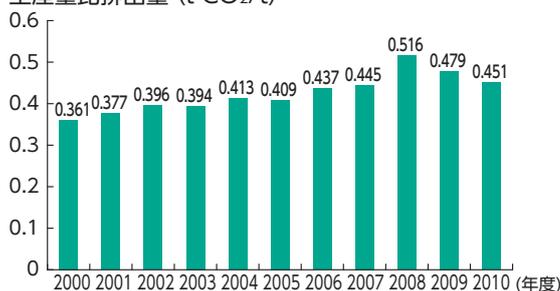
当社は埼玉工場、三重工場が第一種エネルギー管理指定工場に指定され、群馬工場は第二種エネルギー管理指定工場に指定されています。当社の事業活動から生じる温室効果ガスの主なものはCO₂ (二酸化炭素) です。二酸化炭素の排出量削減の目標として「2012年度に2008年度比4%削減」を掲げ活動を展開しています。設備の稼

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等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。2010年度の排出量は40,290トン(CO₂換算)で、2002年度比で6.8%削減しました。

二酸化炭素排出量 (t-CO₂)



生産量比排出量 (t-CO₂/t)



- *1 空調機のデマンド制御とは、電力会社との契約電力の最大値に近づいた時、自動的に空調機の圧縮機を停止させ電力の消費を抑える制御方法をいいます。
- *2 温室効果ガスは、埼玉工場、三重工場、群馬工場、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

化学物質排出把握管理促進法の改正によりPRTR対象化学物質の種類変更がありました。新リストでの使用や排出量等の集計は2010年度から実施されましたが、当社の集計対象化学物質種類については、大きな変更はありませんでした。2010年度の化管法第一種指定化学物質の使用量は、2,952トンで2001年度比58%削減でした。また第一種指定化学物質の使用数は、2008年度26種類、2009年度23種類、2010年度22種類でした。うち1トン以上使用し国へ届出したものは7種類でした。

※ PRTR：化学物質排出把握管理促進法のPRTR制度のこと。(Pollutant Release and Transfer Register)

第一種指定化学物質の使用量 (t)



活動結果の概要

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^{*1}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事業所でPCB廃棄物として主に高圧コンデンサ

事業所名	PCB廃棄物	保管方法
埼玉工場	高圧コンデンサ 15台 (高濃度) 高圧トランス 2台 (低濃度) PCB含有廃水・廃油 1,446L (低濃度)	鉄製容器に保管
研究開発センター (蒲田)	高圧コンデンサ 12台 (高濃度) 高圧トランス 1台 (低濃度) PCB含有廃油 330L (低濃度) PCB含有ウェス 15kg (低濃度)	鉄製容器に保管
三重工場	高圧トランス 4台 (低濃度) PCB含有廃油 350L (低濃度) PCB含有ウェス 300g (低濃度)	鉄製容器に保管

を適切に保管管理しています。国指定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・トランスを順次、調査分析を進めています。コンデンサ37台が分析未実施で使用中、低濃度含有のトランス・リアクトル7台が使用中です。

*1 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

2001年に各工場、事業所の調査を行った結果、旧蒲田工場に土壌汚染が確認され、土壌改質を継続しその状況を監視してまいりました。この度当該地の土壌改質工事を実施し、土壌汚染のない状態で8月末までに売却する予定となりました。また、この敷地を利用していました研究開発センターも隣接する敷地に移転しましたが、この敷地においても土壌汚染が確認されていることから、移転にあたり一部について汚染拡散防止措置を講じま

した。

各サイトでは、環境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

原材料管理については、欧州におけるREACH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^{*2}に準じ当社独自化学物質含有情報シートを作成し、2009年8月から

RoHS6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。

*2 JAMP: アーティクルマネジメント協議会

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。

2010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: 2010年4月1日~2011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)

2010年度環境会計の総括

2010年度は、環境保全コスト投資額約0.6億円、費用額約9.9億円で合計約10.5億円でした。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維持活動等があり、環境配慮型製品の研究開発費用が約8.2億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61t削減できました。またCO₂排出量については生産量増加により前年度比2,847トン増加しました。

経済効果としては、廃プラ等の有価売却・省エネなどによる費用削減等で約900万円発生しました。

● 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		63,951	125,274
* 公害防止コスト	騒音対策工事、飛散防止設備の維持管理	2,600	75,416
* 地球環境保全コスト	省エネ設備の導入・改善	61,351	0
* 資源循環コスト	産廃処理、リサイクルコスト等	0	49,858
2. 上・下流コスト	製品含有化学物質分析費用	0	15,680
	容器包装リサイクル委託費用等	0	108
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、構内緑地管理費等	0	14,330
4. 研究開発コスト	環境配慮型製品の研究開発費	0	819,200
5. 社会活動コスト	工場周辺美化活動費、寄付金	0	694
6. 環境損傷対応コスト	該当無し	0	19,325
合計		63,951	994,611

● 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	2009年度	2010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)	760,706	828,900	
	種類別エネルギー投入量	電気 (MWh)	64,020	70,172
		重油 (KL)	3,393	3,592
		灯油 (KL)	0	0
		ガソリン (KL)	53	49
		軽油 (KL)	15	15
	PRTR管理対象物質投入量 (t)	2,794	2,952	
	水資源投入量	水道水 (m ³)	151,554	143,497
		地下水 (m ³)	184,371	191,139
		工業用水 (m ³)	8,432	14,778
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)	37,443	40,290	
	PRTR管理対象物質排出量 (t)	4.1	2.6	
	PRTR管理対象物質移動量 (t)	12.5	11.7	
	廃棄物等総排出量 (t)	4,429	4,579	
	廃棄物最終処分量 (t)	234	173	
	排水量 (m ³)	334,063	336,743	
事業活動から産出する財・サービスに関する環境保全効果	容器包装使用量 (t)	3,327	3,222	
その他の環境保全効果	製品等の輸送量 (トンキロ)	27,752,000	30,075,000	
	輸送に伴うCO ₂ 排出量 (t)	4,790	5,220	

活動結果の概要

● 環境保全対策に伴う経済効果

単位：千円

効果の内容	金額	
	2009年度	2010年度
プラスチック・紙屑等の再資源化による利益	5,804	6,296
省エネ等による費用削減	1,141	2,763
合計	6,944	9,059

◆ 資産除去債務について

2011年3月末時点 単位：千円

資産除去債務に関する会計処理は平成22年4月1日より適用が始まりました。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おります。現時点での環境関連法令規程による資産除去債務を次のように把握しております。

費用内容	処理費用
建物現状回復費	26,086
石綿使用部位の処理費	37,627
PCB使用設備更新費	3,646
土壌汚染処理費	52,917
合計	120,275

リケンテクノスグループ環境データ

◆ 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：293名

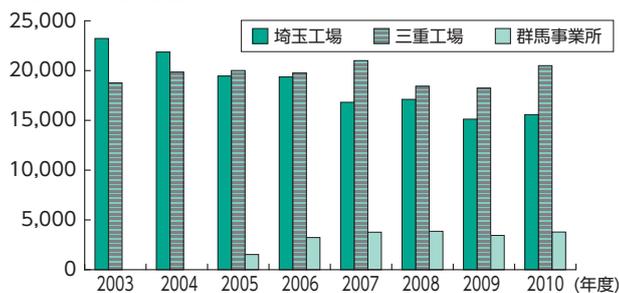
◆ 三重工場

- 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：249名

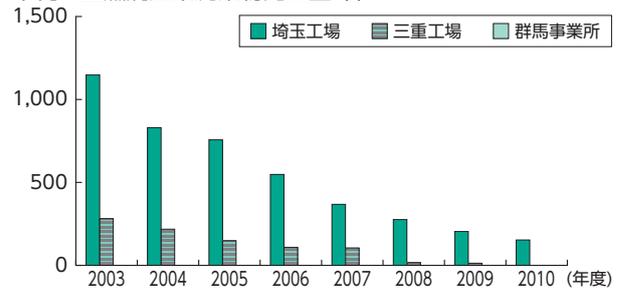
◆ 群馬工場

- 敷地面積：55,903m²
- 事業内容：クリーン環境下での高性能フィルムの製造
- 従業員：34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

- 事業内容：電線の製造・販売
- 会社概要

資本金	4,800万円
従業員数	63名



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

● 会社概要

資本金	2,400万円
従業員数	70名

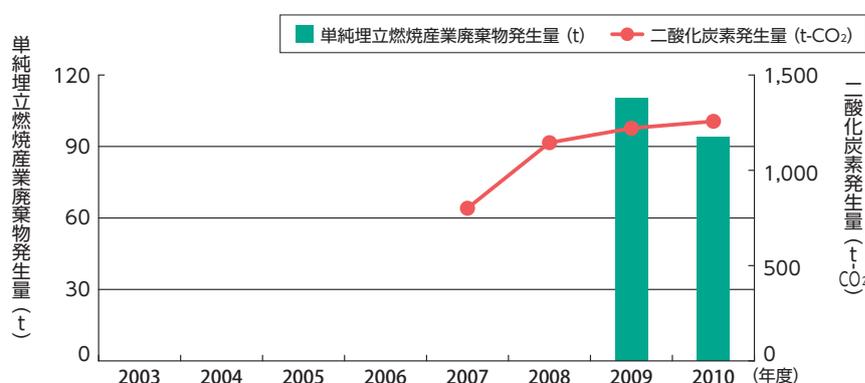


エムアイ化成株式会社

- 事業内容：塩ビコンパウンドの製造・販売

● 会社概要

資本金	3億円
従業員数	45名



RIKEN (THAILAND) CO.,LTD.

- 事業内容：塩ビコンパウンドの製造・販売

● 会社概要

資本金	1億2,000万バーツ
従業員数	232名



RIMTEC CORPORATION

- 事業内容：塩ビコンパウンドの製造・販売

● 会社概要

資本金	1,000万米ドル
従業員数	93名



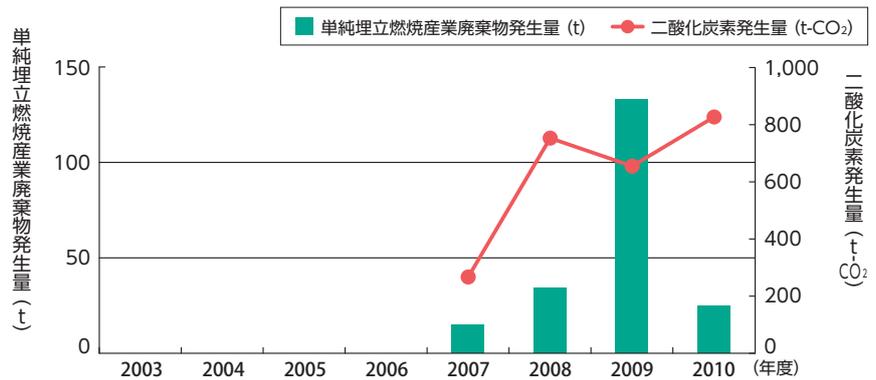
活動結果の概要

RIKEN ELASTOMERS CORPORATION

●事業内容：塩ビコンパウンドの製造・販売

●会社概要

資本金	1,000万米ドル
従業員数	15名

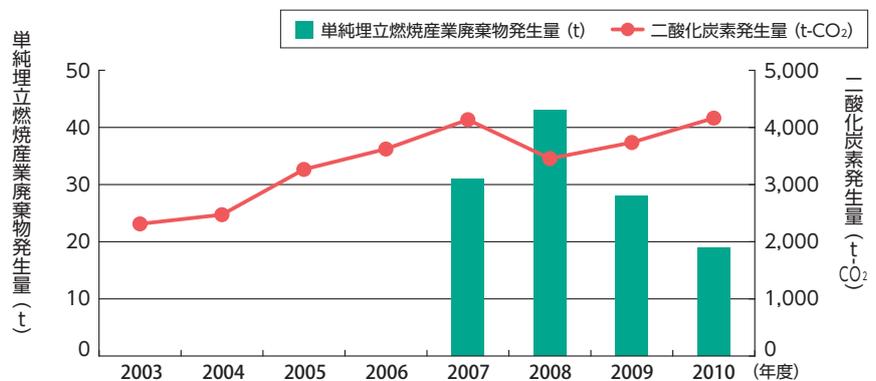


PT.RIKEN INDONESIA

●事業内容：塩ビコンパウンドの製造・販売

●会社概要

資本金	570万米ドル
従業員数	146名



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

●事業内容：塩ビコンパウンドの製造・販売

●会社概要

資本金	750万米ドル
従業員数	97名



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

●会社概要

資本金	1,350万米ドル
従業員数	53名





株式会社インターリスク総研
コンサルティング第一部
環境グループ マネージャー・
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5回目のCSR報告書の発行になります。今年の報告書は60周年を迎える記念特別号で、特集「60周年のあゆみ」では先輩社員(OB)の随想録も併記され、たいへん読み応えのある内容になっています。そして100年企業を目指して、今般、新経営理念「リケンテクノス ウェイ」が明文化された経緯が、社長のごあいさつやインタビューでわかりやすく紹介されています。これらの記述から頻出するキーワードを拾ってみると、例えば「ステークホルダー」、具体的には「顧客／お客様」「お取引様」「社員」等が挙げられ、また「信頼感」という言葉もあり、このことからリケンテクノスグループがCSR経営を標榜していることがわかります。社会性報告で目を引いたのは、本報告書で初めてお客様の満足度を客観的に測定した「顧客アンケート」結果が紹介されたことです。社会性報告は、環境報告と異なり、どうしても定性的な記述になりますが、このような数値、いわゆるKPI(Key Performance Indicators)に基づくCSRマネジメントとその開示が望まれます。また、本報告書のタイトルが「リケンテクノスグループ」であることから、CSRマネジメントとそのKPIの適用範囲に、国内外のグループ会社を(例えば環境報告から)段階的に加えていくこともご検討下さい。貴社は早くから世界市場に挑戦され、現在では「マテリアル・ソリューション・サプライヤー」のグローバル企業です。そのグローバルな視点から検討すれば、新たなCSR経営の着眼点や課題が浮かび上がってくるものと考えます。

最後に環境報告ですが、二酸化炭素排出量等のKPIに基づく確実かつ誠実な開示が継続的になされています。しかしながら、環境方針にある「生物多様性」に関する取り組みが開示されていないのが残念です。例えば既に取り組んでいる省資源や化学物質管理等も生物多様性保全に寄与する取り組みですので、まずは「生物多様性と事業の関わり」について棚卸しされることを推奨いたします。

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

今号で5回目の発行となる「CSR報告書」は、60周年特集号とさせていただきます。当社が今年60周年を迎えられたのも、すべてのステークホルダーの方々のご支援があったからこそであり、改めて感謝申し上げます。

特集では、当社の60年の歴史をご紹介します。創業以来脈々と受け継がれてきた「もの造り」への真摯な姿勢と、今もその精神を受け継ぐべくリケンテクノスグループの社員全員が日々業務に携わっていることをお伝えできればと思います。

また、多くの取引先様、お客様からお言葉をいただき、ご紹介することができました。そのような中、お客様からの「信頼」を得るためにも、今号で初めて「顧客満足度調査」を開示いたしました。お客様の貴重なご意見を真摯に受け止め、課題に対処していく所存です。

猪刈様よりご指摘いただいた「グローバルな視点からのCSR経営」に関しては、海外の拠点が増える中、今後さらに力を注いでまいります。また、「生物多様性」に関する取組みに関しては、さらなる情報開示に努めてまいります。

これからも科学の力のチャレンジメーカーとして、地球環境を守りながら、皆が豊かに暮らしていけるようリケンテクノスグループの技術を生かし、CSR活動を積極的に推進してまいります。

● 編集後記 ●

おかげさまでリケンテクノスも60周年を迎えることができました。これもひとえに、すべてのステークホルダーの方々のお支えによるものと思っております。

今回は、60周年特別号として、当社の60年の歴史を振り返りました。編集しているうちに、当社がいかに「もの造り」に力を注いできたかを改めて知ることができました。編集作業は大変でしたが、なるべくわかりやすくまとめたつもりです。

本報告書を通じて当社のCSR活動を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。

(環境安全品質推進室:
青木 秀明、栗原 仁
経営企画室:
新井 豊、吉岡 さやか)



リケンテクノス ウェイ

私たちは科学の力で
豊かさ、安心、快適を創り出す
チャレンジメーカーです
独創的で卓越した
樹脂素材の配合加工技術で
企業と人と社会に
新たな価値と喜びを提供し続けます

We are a challenger
that harnesses the power of science
to improve the quality of life
and create a safe, affluent society.
We continuously provide new value and satisfaction
to people, companies and society
through our original and superior formulations
and manufacturing technologies of multiple resins.

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>

2011.10.1

