



環境・社会報告書 2006



リンテック株式会社



Contents

トップメッセージ	P.02
社是・経営理念・経営指針	P.03
リンテックのCSR	
CSRの基本姿勢	P.04
CSRの推進体制	P.04
企業倫理（コンプライアンス）	P.05
コーポレートガバナンス	P.06
環境報告	
環境側面	P.07
環境保全の基本姿勢	P.09
環境マネジメント	P.10
環境活動テーマ	P.10
環境マネジメントシステム	P.11
環境会計	P.13
環境パフォーマンス	P.14
環境負荷化学物質の適正管理と削減	P.14
地球温暖化の防止	P.17
廃棄物の削減	P.19
用水使用量の削減と排水対策	P.21
グリーン調達・グリーン購入	P.22
社会性報告	
リンテックとステークホルダー	P.24
お客様とともに	P.25
製品の安全・安心	P.25
環境配慮型製品	P.27
セキュリティ関連製品	P.30
健康関連製品	P.30
従業員とともに	P.31
安全防災	P.31
健康	P.33
社会とともに	P.34
社会貢献活動	P.34
コミュニケーション	P.35
株主・投資家とともに	P.37
IR（インバスター・リレーションズ）活動	P.37
会社概要	P.38

編集方針

・本報告書は、環境省「環境報告書ガイドライン（2003年版）」を参考に、必要と考えられる項目について掲載しています。
 ・本報告書では、2005年版から追加したCSRへの取り組みに関する事項の内容を充実させ、報告書の名称も「環境・社会報告書」に改称しました。
 ・環境会計は、環境省「環境会計ガイドライン（2005年版）」を参考にするとともに、当社の環境保全活動に沿った分類を取り入れ併記しました。

対象期間

・本報告書は、原則2005年度（2005年4月1日～2006年3月31日）を対象期間としています。具体的な取り組み事例については、一部2006年7月までの内容も含んでいます。

対象範囲

・本報告書は、リンテック（株）の本社、吾妻工場、熊谷工場、千葉工場、龍野工場、新宮事業所、小松島工場、三島工場、伊奈テクノロジーセンター、研究所と、東京リンテック加工（株）を対象範囲としています。

発行年月：2006年9月／次回発行予定：2007年9月

トップメッセージ

CSR(企業の社会的責任)を行動の基本とし、 あらゆるステークホルダーから信頼される会社を目指します

リンテックは、成長性と収益力を持続した“強い会社”であるとともに、環境や社会に配慮した“優しい企業”としてだれからも評価され、信頼を得られるように、CSRを根幹に置いた中期経営計画「LINTEC INNOVATION PLAN 212」を推進しています。

当社は粘・接着関連製品および特殊紙、加工材製品のリーディングカンパニーとして、さまざまな分野に事業活動の場を広げています。事業活動の原点は、創業の精神である社是「至誠と創造」が示すように、あらゆるステークホルダーに誠実に対応すること、そして革新の気概を持って新たな挑戦を繰り返していくことだと考えています。その実現のため、全社横断的な組織である「CSR委員会」を設置し、企業倫理の徹底や環境への配慮、顧客満足の向上、IR活動などを会社経営の中に幅広く取り込み、公明正大で透明な企業活動に努めています。

今回お届けする「環境・社会報告書2006」は、昨年、一昨年の「環境報告書」からさらに一步踏み込んだ形で、特に次の2点に重点を置いて、当社の環境や社会への取り組みをご報告しています。

一つは、企業倫理・法令遵守への取り組みです。企業活動を行っていくためには社会からの信頼を得ていることが前提であり、法令の遵守は当然のこととして、社会規範への配慮を含めた企業倫理の徹底を図っています。

もう一つは、環境保全への取り組みです。地球温暖化をはじめ悪化する地球環境に対し、環境負荷低減のため、環境配慮型製品の開発・拡販や環境負荷化学物質の適正管理・削減、CO₂排出量の削減などに継続して取り組んでいます。

本報告書に対する皆様の忌憚のないご意見・ご評価を賜れば幸いです。これからの当社の取り組みに生かしていく所存です。



代表取締役社長
大内 昶彦

社 是

至 誠 と 創 造

経 営 理 念

社名の「リンテック」、すなわち“リンケージ(結合)”と“テクノロジー”および社是「至誠と創造」に裏付けされる人の和、技術開発力を基軸とし、国内・海外の業界において、だれからも信頼される力強い躍動感あふれる会社として社会に貢献し、株主各位・顧客・社員家族の期待にこたえる斬新な経営を推進します。

「明日を考え、今日を築こう」
For tomorrow we build today

第113期(2006年度) 経 営 指 針

「LIP212」推進・加速の年

LINTEC INNOVATION PLAN 212*

- ・グループ全社員は既成概念を打破し、飽くなき挑戦を繰り返し、「イノベーション」を実現しよう
- ・三位一体の取り組みを強化し、顧客満足度を高め、さらなるファンづくりを進めよう
- ・CSRを行動の基本とし、あらゆるステークホルダーから信頼される会社をつくり上げよう

*LIP212(LINTEC INNOVATION PLAN 212)：中期経営計画(2005年4月～2008年3月)



リンテックのCSR

当社は2006年度の経営指針の一つとして、「CSRを行動の基本とし、あらゆるステークホルダーから信頼される会社をつくり上げよう」を掲げ、CSRを経営の重要な柱として位置づけ、経済・社会・環境の各側面でバランスの取れた経営を進めています。効率性・競争性の追求に偏ることなく、環境や人間性（人間尊重）・社会性の側面にも細かな配慮をして、強くて優しい会社を目指します。

CSRの基本姿勢

● 企業倫理・コンプライアンスの徹底

企業不祥事を決して起こさないため、従業員教育を進め、会社も個人も自らを厳しく律する体質を強化します。

● 株主・投資家重視の経営

情報開示や企業認知度向上を図り、コーポレートブランドの向上を目指します。

● CS（顧客満足）の向上

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

● 環境への配慮

事業活動におけるエネルギーや資源の有効利用を図り、持続可能な発展に向け努力します。

● 社会貢献

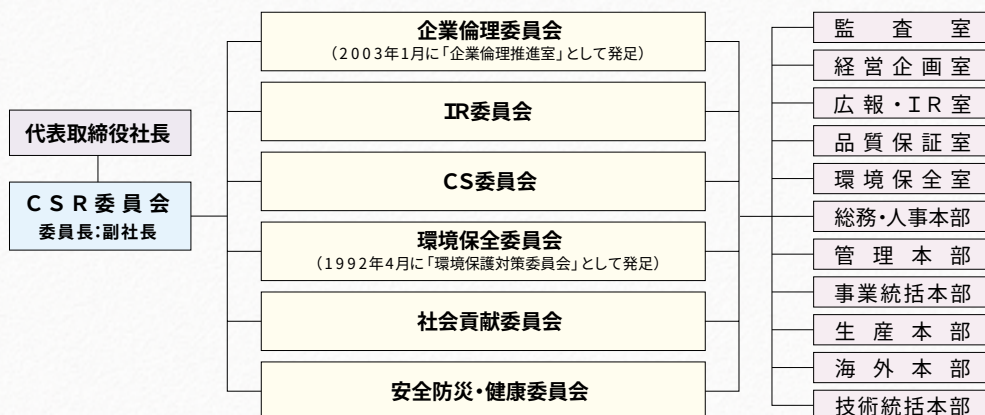
経済的支援だけでなく労力など経営資源全般にわたり、地域社会と協働していきます。

● 安全防災・健康の確保

安全安心な職場づくり、健康で充実した生活を保障します。

CSRの推進体制

2004年10月に「CSR委員会」と六つの下部委員会を設置し、組織横断的にCSRを推進しています。



2006年7月11日現在

企業倫理（コンプライアンス）

当社の企業文化として「誠実な会社」「誠実な人」が行動の規範となっています。価値観の多様化している現在、この文化を「行動規範ガイドライン」や「情報セキュリティ基本方針」として明文化し、従業員の行動のよりどころを明確にしています。法的責任はもとより、社会から期待される倫理的責任を確実に果たせる体制を構築しています。

■行動規範ガイドライン発行

2003年1月1日に制定した「リントック行動規範」をリントックグループ全従業員に周知徹底するため、携帯用小冊子「行動規範ガイドライン」を作成し、2005年11月に配付しました。具体的な行動事例も記載し、各自がコンプライアンスや社会的活動の指針として活用しています。



行動規範ガイドライン

■情報セキュリティ基本方針および管理規程の制定

故意や不注意による情報流出事故が相次ぎ報道される中、情報セキュリティ管理の徹底がさし迫った課題となっています。当社は2005年4月から情報セキュリティ管理の現状調査を行い、その結果を踏まえて12月に情報セキュリティ基本方針および管理規程を制定しました。また、同規程に従い、情報管理者への教育も完了しました。今後は、全従業員への周知徹底を図るため、e-ラーニング*を導入し教育していきます。

情報セキュリティ基本方針

〈基本理念〉

リントック株式会社（以下、当社）は、情報通信社会の発展の中で求められる企業の責任として情報セキュリティの重要性に鑑み、社は「至誠と創造」に裏づけされる高い倫理観を持ち、以下の会社方針に基づき情報セキュリティの管理に努めます。

〈会社方針〉

1. 情報セキュリティ管理コンプライアンス・プログラムの策定と継続的改善

当社は、従業員などに情報セキュリティ管理の重要性を認識させ、管理すべき情報を適切に保護するための情報セキュリティ管理コンプライアンス・プログラム（本方針、『情報セキュリティ管理規程』およびその他の規程、規則を含む。）を策定、実施、維持し、継続的に改善します。

2. 安全性の確保

当社は、組織内の情報資産に対し、機密情報や個人情報保護が保護範囲を超えるような漏洩を防止する等の機密性の確保、情報の改ざんの防止等の完全性の確保、故意または偶発的な事故時における情報資産の可用性の確保、などの安全管理策を継続的・安定的な事業運営のため適切なレベルで実施します。

3. 法令およびその他の規範、社内規程等の遵守

当社は、情報セキュリティ管理や営業秘密、個人情報保護に関する法令の規定および行政機関その他が特に定めた規範、ガイドライン等や社内定める規程等を遵守します。

2005年12月1日 制定

*e-ラーニング：パソコンやコンピューターネットワークなどを利用した教育形態のこと。

コーポレートガバナンス

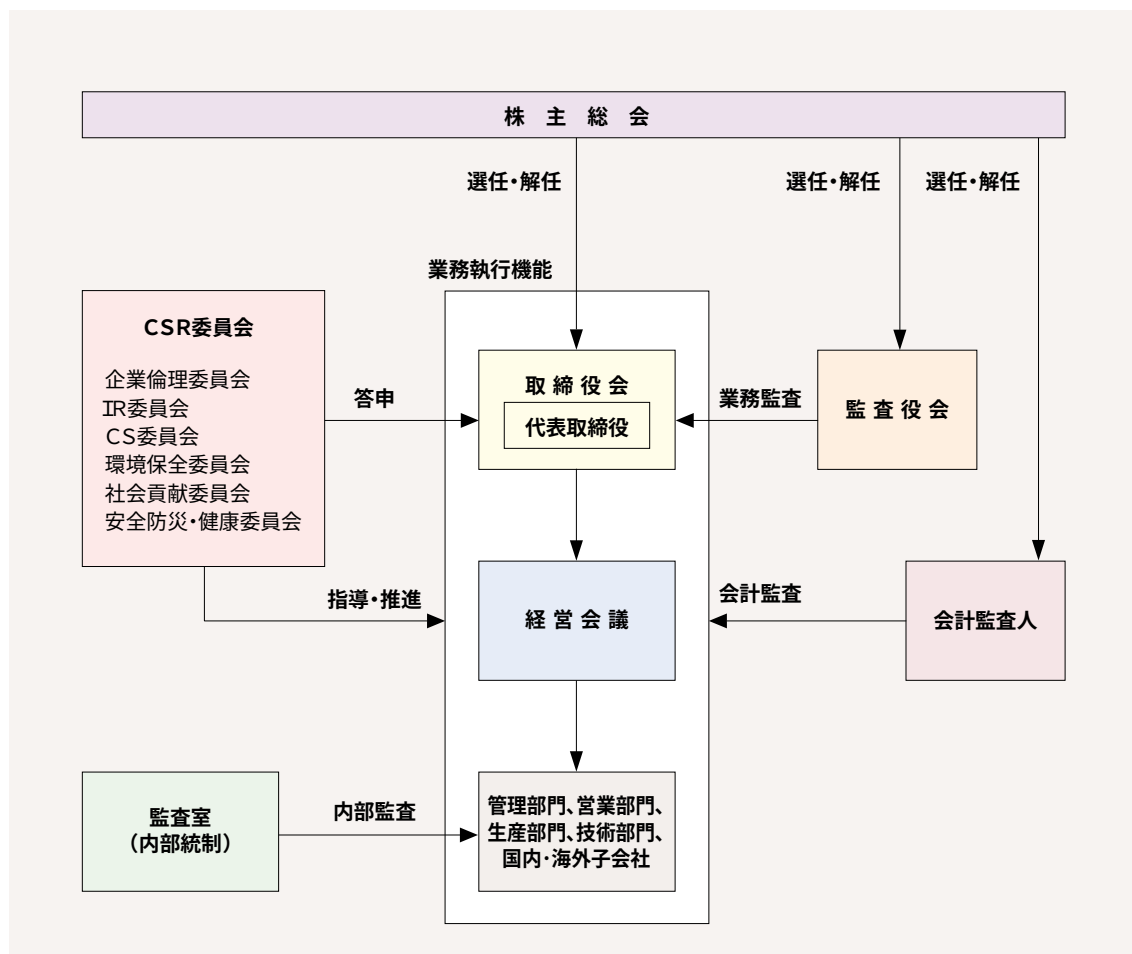
当社は株主をはじめとするあらゆるステークホルダーからの信頼を得るため、コーポレートガバナンスを充実することが経営上の極めて重要な課題であると考えています。そのため、経営の透明性の確保、意思決定の迅速化、経営の監督体制の充実、コンプライアンスの強化に今後もなお一層努めていきます。

■コーポレートガバナンス体制

当社は業務分掌規程による各組織の役割分担に応じた取締役の担当職務を定め、その執行が組織的に機能できる体制にしています。また、事業環境の変化に対応できるよう随時組織を見直し、必要に応じて組織横断的な委員会を発足させるなど、職務執行の効率性の維持を図っています。近年の激変する事業環境にスピーディーな意思決定と業務遂行を図るために、原則月1回の取締役会を開催するほか、経営会議を月1回開催し、経営戦略の構築を行っています。

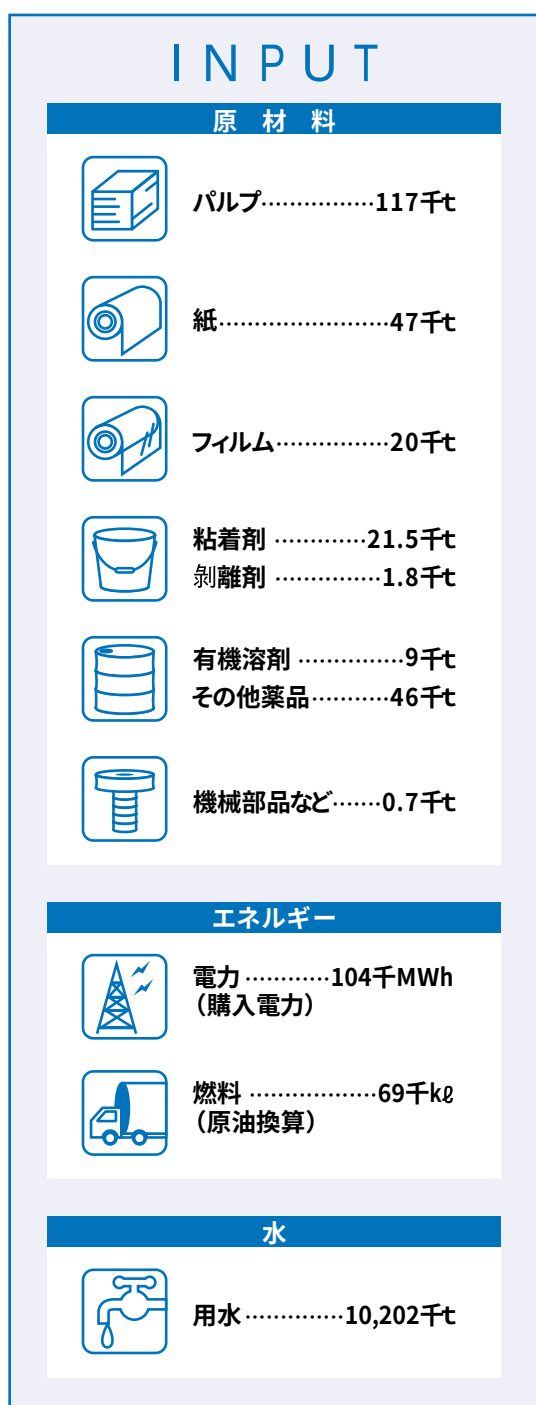
監査役は監査方針・計画・業務の分担などに従って、重要な会議への出席ならびに重要な書類の閲覧などに加えて、会計監査人と連携を取り、監査の品質向上を図っています。具体的には、監査の方針、計画に関しての情報交換を行い、円滑な業務監査を目指すこととし、会計監査人からは監査講評だけでなく、その他確認された情報の提供を受けることとなっています。

監査室は内部監査を担当し、各部門・事業所・工場への監査を定期的実施しています。業務執行のプロセスと結果について、遵法性と社内規程への整合性を検証し、監査役とも連携を図りながらお互いに知り得た情報を共有し、監査品質の向上を目指しています。



当社はパルプや紙、フィルム、粘着剤、有機溶剤などの原材料とエネルギー、水を使用して、粘・接着製品やカラーペーパー、工業材料用機能紙などの特殊紙、剥離紙、工程紙などの加工材、粘着関連機器の開発・製造を行っています。これらの製品の開発・製造に伴って廃棄物やCO₂、排水などを環境中に排出しており、環境負荷の低減を図るため、これらの排出量の削減に取り組んでいます。

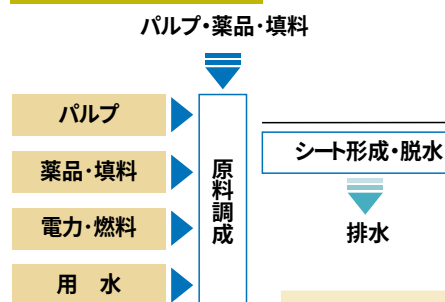
2005年度マテリアルフロー



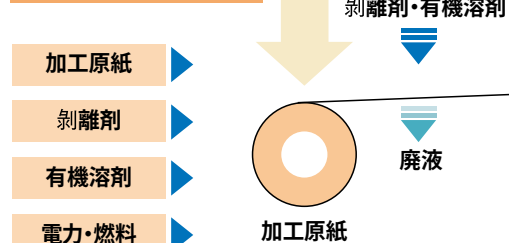
リンテックの事業活動

▶ 主要製品の製造工程

製紙工程

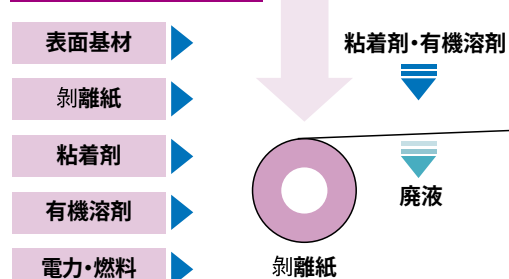


剥離紙工程



*1 無溶剤型シリコーン(剥離剤)を使用した場合は有機溶剤ガスは排出しません。

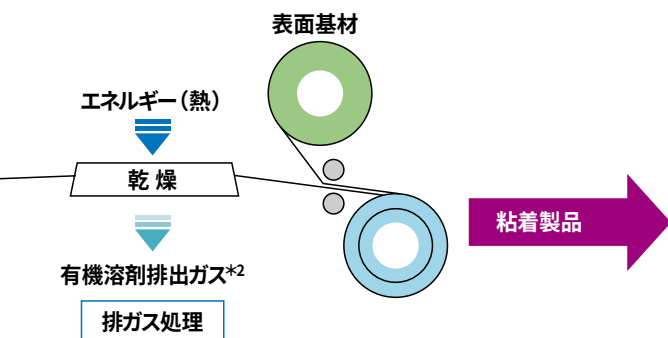
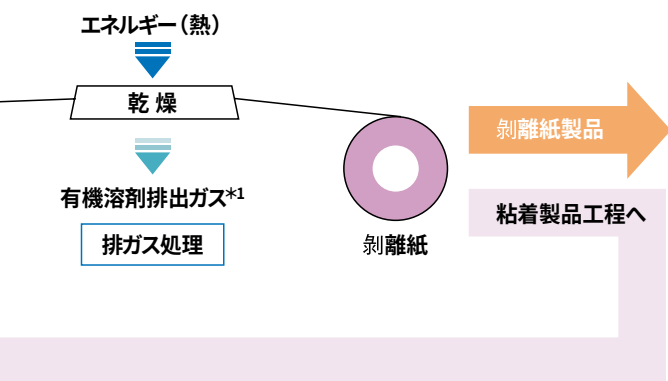
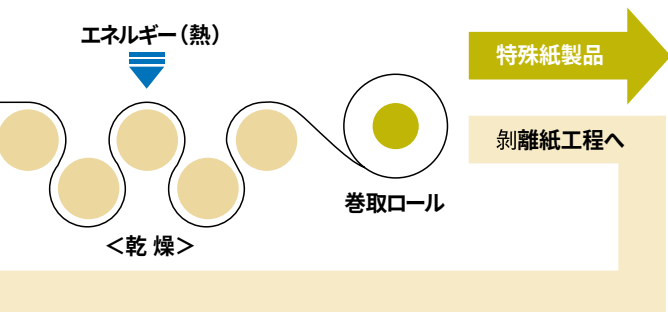
粘着製品工程



*2 無溶剤型粘着剤を使用した場合は有機溶剤ガスは排出しません。

自家発電電力 124千MWh

粘・接着製品の製造、特殊紙の製造、加工材の製造、粘着関連機器の製造、研究開発、本社事務など



OUTPUT

製 品

特殊紙	89千t
加工材(剝離紙など)	44千t
粘・接着製品	71千t
粘着関連機器	0.7千t

廃 棄 物

廃棄物発生量	36.5千t
廃棄物排出量	19.2千t
・外部有効利用量	15.9千t
(マテリアル・サーマルリサイクル)	
・焼却量	2.8千t
・最終埋立量	0.5千t
自社内有効利用量	12.5千t
(サーマルリサイクル)	
有価物販売量	4.8千t

大 気 排 出

CO ₂	225千t
SO _x	34t
NO _x	239t
ばい塵	8t
PRTR対象物質	1.8千t

水 域 排 出

排水	9,840千t
----	---------

「リンテック環境憲章」では、“地球は一つ、大きな視野で快適環境に尽力しよう”をスローガンに、環境保全を経営理念の一環として事業活動を推進することを明確に定めています。さらに、単に国や地方自治体などが定める環境規制にとどまらず、より厳しい自主基準によって環境保全に努めることをうたっています。

リンテック環境憲章

〈基本理念〉

リンテックは、環境保全を経営理念の一環として事業活動を推進する。「地球は一つ、大きな視野で快適環境に尽力しよう」

〈基本方針〉

1. リンテックは国や地方自治体の環境規制を守るだけでなく、必要に応じて、より厳しい自主基準を定め、環境保全に努める。
2. 環境の破壊、汚染にかかわる問題解決に当たっては、全社を挙げてこれに取り組む。
3. 関連する業界と連携し、トータル的な社会問題に積極的に取り組む。
4. 世界各国からの情報を収集し、有効と考えられる対策の導入と国内での普及に努める。
5. 全従業員の啓発に努め、日常業務および日常生活における環境保全意識の向上を図る。

〈行動指針〉

1. 基本理念、基本方針および経営指針に基づき、環境保全活動のテーマを設定し、全部門に伝達する。
2. 各部門は課題別に、より具体的な目標、方策、スケジュールを取り決める。
3. 各部門は環境マネジメントシステムを活用し、継続的改善を図る。進捗管理は環境マネジメントシステムの一環として実施する。
4. 環境マネジメントシステムの事務局は進捗状況を集約し、その内容を定期的に社内公開することによって、情報の共有化と周知徹底を図る。
5. 経営トップによるマネジメントレビューを受け、次年度の改善へつなげる。

1992年4月10日制定
2006年7月 1日改定



環境活動テーマ

目標と実績・評価

当社は2005年度に具体的な数値目標などを掲げた環境活動テーマの3か年の中期計画を策定し、四つの重点課題ごとに目標や方策、スケジュールなどを定めて取り組んでいます。進捗状況については定期的に点検・まとめを行い、さらにそれを全部門に公開することによって周知徹底を図っています。

2005年度は、RoHS指令該当物質の全廃、廃棄物最終埋立比率の低減、CO₂排出量原単位およびエネルギー（燃料）原単位の改善については目標を達成しましたが、その他の項目については目標を達成できませんでした。2006年度は、中期計画の目標を一部見直すとともに、森林認証製品の拡販に関連する目標を新たに追加し、目標の達成に向かって取り組んでいます。

環境保全委員会指定重点課題		中期計画（2008年3月末目標）		2005年度			2006年度 目標
				目標	実績	評価	
環境負荷 化学物質の排除 および削減	溶剤系排ガス処理設備の強化	大気排出トルエン量	1,000t以下	1,500t以下	1,800t	△	1,600t以下*1
	化学物質の管理強化	化学物質規制への対応		RoHS指令 該当物質全廃	製造・販売中止 完了	○	化学物質規制 などへの 迅速な対応
環境配慮型 製品の 開発・拡販	環境配慮型製品の拡販	環境配慮型製品の売上高比率	35%*1	30%	29%	△	30%
	無溶剤型シリコンの採用拡大	剥離紙の無溶剤化率 (生産量ベース)	45%	42%	40%	△	43%
	無溶剤型粘着剤への 切り替え促進	印刷関連粘着製品の 無溶剤化率(販売量ベース)	75%*1	71%	66%	△	70%*1
	原材料および副資材 のグリーン調達への推進	グリーン調達の基準による業者の ランク評価・品種選定への反映		グリーン調達の基準 策定	グリーン調達の基準 策定中	△	グリーン 調達の基準 策定・運用
	森林管理認証パルプの 使用量増	森林管理認証パルプ 購入比率(購入パルプ量ベース)	85%	80%	76%	△	80%
	森林認証製品の拡販	森林認証の運用*2		—	—	—	森林認証の取得
省資源対策の 推進	廃棄物最終埋立比率 の低減	廃棄物最終埋立比率 (最終埋立量/廃棄物発生量×100)	1%以下*1	4%以下	1.4%	○	1.2%以下*1
省エネルギー 対策の推進	CO ₂ 排出量の削減	CO ₂ 排出原単位 (CO ₂ 排出量/売上高)	年1%改善	CO ₂ 排出量削減 方策の検討	6%改善 (2004年度比)	○	年7%改善*1
	エネルギー（電力・燃料） 使用量の削減	エネルギー原単位 (エネルギー使用量/売上高)	年1%改善	年1%改善	電力:8%悪化 燃料:6%改善 (2004年度比)	△ ○	年1%改善

注) 目標は各年度未現在。

評価 ○: 達成、△: 未達成

*1 2006年度に見直した目標。

*2 2006年度に追加した目標。

環境マネジメントシステム

活動体制

当社では環境保全活動に取り組む社内横断的な組織として、各部門からの選任メンバーで構成する「環境保全委員会」および環境保全室が中心となり、環境マネジメントを推進しています。

ISO14001

ISO14001 全社統合認証の取得

世界的に環境問題への関心が高まっている中、全社のベクトルを合わせて効率的な取り組みを行い、経営と連動した環境保全活動が求められています。また、表面的な取り組みから脱却し、地球環境や企業経営に生かせる仕組みづくりが求められており、データを一元管理し、全社的な情報を共有することが必要となってきました。

当社は2005年5月11日、全社ISO14001の統合キックオフ大会を開催し、ISO14001統合に向けた活動をスタートしました。その後、環境マニュアル・環境規定の作成、各サイトの環境要領書の見直し、内部監査、サイトマネジメントレビュー、社長によるマネジメントレビュー、外部審査機関による審査を経て、2006年3月3日付で統合認証を取得することができました。

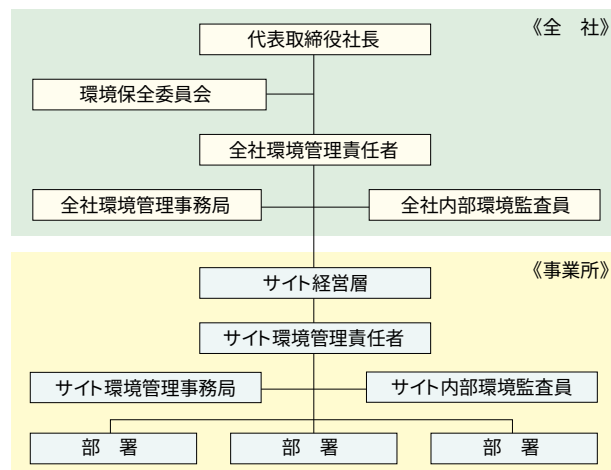
今後は、ますます多様化する環境問題への対応、化学物質管理、環境配慮型製品開発などへの展開に、ISO14001統合システムを生かしていきます。

内部環境監査

ISO14001の認証を取得している事業所では、環境マネジメントシステムの一環として、内部環境監査を毎年実施しています。監査には、活動実績の達成度や環境教育の実施状況、法規制の遵守状況および調査などを含んでおり、環境マネジメントシステムの継続的改善につなげています。

2006年3月にISO14001システムの全社統合を完了しました。これに伴い事業所内の内部環境監査だけでなく、事業所相互の内部環境監査を実施する体制を構築しました。

〈ISO14001の推進組織〉



〈ISO14001認証取得状況〉

事業所名	個別認証 取得年月日	全社統合認証 取得年月日
熊谷工場	1999年 7月23日	2006年3月3日
吾妻工場	1999年 8月20日	
三島工場	1999年12月28日	
龍野工場	2000年 3月 3日	
新宮事業所*1	2000年 3月 3日	
小松島工場	2000年 7月21日	
研究所	2001年 3月16日	
千葉工場	2001年 4月 6日	
本社	2001年 4月20日	
伊奈テクノロジーセンター	—	
東京リントック加工(株)*2	2001年 3月 2日	

*1 新宮事業所は龍野工場の一部として2000年3月3日に認証取得。

*2 東京リントック加工(株)は、旧蔵工場として2001年3月2日に認証を取得し、2003年10月1日の分社化後も継続。



内部環境監査

環境コンプライアンス

当社では事業活動における環境関連法令の内容把握・対応を、環境保全室、各工場・研究所の環境管理部門が中心となって実施しています。また、地域の条例などについては、地域行政機関に出向き確認しています。遵法性のチェックは環境マネジメントシステムに組み込み、定期的に実施しています。

2005年度は、吾妻工場と新宮事業所で、近隣住民からの悪臭苦情がありました。いずれも、塗工機の排ガスに関するもので、粘着剤に含まれるモノマーなどに起因する臭気であることが判明しました。塗工機には排ガス処理設備を設置していましたが、VOC（揮発性有機化合物）の低濃度部分の処理が不十分で、臭気が工場外に拡散してしまったことも分かりました。このため、モノマーなどに起因する臭気も除去できるよう、排ガス処理設備を吾妻工場では1台増設し、新宮事業所では新しいものに入れ替えるよう計画しています。

なお、上記苦情のほかには問題はなく、大気、水質、臭気、騒音・振動に係る規制基準はすべてクリアしています。



臭気測定

環境教育

環境への取り組みは、全従業員一人ひとりが環境問題に関心を持つことから始まるという認識により、環境教育を実施しています。

環境教育として、一般的な自覚教育、環境マネジメントプログラムを推進するための部門内教育、環境に影響を与える可能性が高い業務に従事している人を対象に実施する専門教育を定期的に行っています。さらに、予想されるトラブルに対応するための訓練も実施しています。

全社内部環境監査員の養成を目的に、2006年5月26日に熊谷工場、6月22日に龍野工場で開催しました。



全社内部環境監査員養成のための勉強会

環境会計

環境に配慮した企業経営を継続するためには、数値化された環境情報が重要となります。環境負荷の低減やコスト削減を図るために、環境保全コストについて把握、分析し、さらなる環境改善の取り組みに活用していきます。

環境保全コスト

<費用額>

(単位：百万円)

分 類	主な取り組み内容	費 用 額
1.事業エリア内コスト		
① 公害防止コスト		
a.大気汚染防止	大気汚染防止設備維持管理	473
b.水質汚濁防止	水質汚濁防止設備維持管理	132
② 地球環境保全コスト		
a.省エネルギー	自家発電設備維持管理	389
③ 資源循環コスト		
a.資源の効率的利用	古紙処理設備維持管理	378
b.廃棄物の減量化・削減・リサイクル	焼却炉ボイラー設備維持管理、廃棄物処理	640
小 計		2,012
2.上流・下流コスト		
① 副資材の回収・再生	パレット、紙管の回収、再生、再使用など	33
② グリーン調達・グリーン購入	環境配慮型事務用消耗品の購入	2
小 計		35
3.管理活動コスト		
① 環境教育	セミナー、講習会など	2
② 環境負荷の監視・測定	製品、大気、水質の分析	57
③ 環境管理システムの構築、認証取得	ISO14001 審査費用	4
④ 環境保全対策組織運営	環境保全室、環境課の運営	243
⑤ 環境情報開示	環境報告書作成、エコプロダクツ出展など	13
小 計		319
4.研究開発コスト	環境保全に関する研究開発	667
5.環境改善コスト	構内美化	2
6.環境損傷コスト	汚染負荷量賦課金	45
合 計		3,080

<投資額>

分 類	主な取り組み内容	投資額
1.事業エリア内投資		
① 公害防止投資		
a.大気汚染防止設備	排ガス処理設備	450
b.水質汚濁防止設備	排水処理設備	6
② 地球環境保全投資		
a.省エネルギー設備	コージェネレーション設備	44
③ 資源循環設備		
a.古紙処理設備	損紙処理設備など	31
b.再資源化設備	製紙スラッジ乾燥装置	34
小 計		565
2.管理活動投資	大気、水質の監視・測定装置	0
合 計		565
当該期間の投資額の総額	設備投資額	7,767
当該期間の研究開発費の総額	研究所費用など	4,779

集計の考え方

- ①集計範囲はリンテック(株)および東京リンテック加工(株)とし、そのほかの関係会社は含んでいません。
- ②集計対象期間は、2005年4月1日から2006年3月31日です。
- ③環境保全コストの費用額と投資額を、別々に表示しました。
- ④環境省より発行された「環境会計ガイドライン(2005年版)」を参考にしています。



環境負荷化学物質の適正管理と削減

PRTR (環境汚染物質排出・移動登録)

当社の化管法^{*1}のPRTR届出対象物質は、2005年度実績では5物質です。最も取扱量が多かったのはトルエンの10,200tで、排出量は1,800t、移動量は800t、除去量は7,600t(除去率^{*2}81%)でした。

環境負荷化学物質の排除・削減対策

当社は製品中の化学物質含有状況を把握するため、原材料中の含有状況を調査し、顧客要求に応じて回答するシステムを構築してきました。化審法^{*3}や毒劇物取締法^{*4}などの関連法規制による要求事項に基づき、当社独自に630化学物質群を選定し、情報データベースを構築しています。また、化学物質管理システムを構築し自主管理を行っています。さらに、環境負荷化学物質の使用量と製品含有量の削減、製造工程からの排出量の削減にも取り組んでいます。

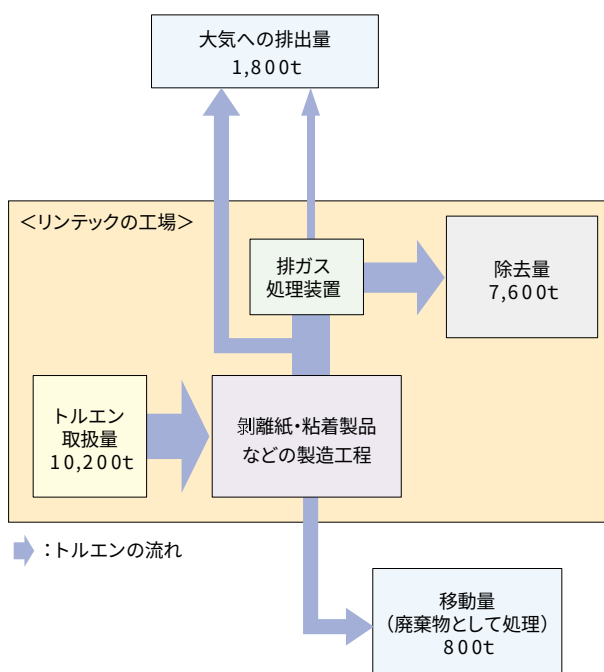
■環境負荷化学物質の調査依頼急増

2005年度は、アスベスト問題や化審法に定める第一種特定化学物質に関する新たな知見などへの対応により、原材料や製品中の環境負荷化学物質の含有状況調査の依頼が急増しました。今後も新たに顕在化した問題の早期把握に努め、化学物質管理を推進していきます。

■RoHS指令^{*5}への対応完了

化学物質管理への要求はますます高まっています。2006年7月1日に施行されたRoHS指令もその一つです。当社は以前から、環境保全と製品安全の観点から一部の製品で使用している重金属などの排除を推進してきました。2005年4月からはRoHS指令への具体的な対応を開始し、予定どおり対応を完了しました。今後は、確実な管理を推進するために、調達基準を見直し、管理することで、化学物質に関するリスクを低減していきます。

〈トルエンのPRTR (2005年度)〉



〈2005年度に急増した調査依頼項目〉

- ・アスベスト含有調査
- ・ベンゾトリアゾール関連調査
- ・染料料のヘキサクロロベンゼン含有調査

〈RoHS指令への対応の目標と進捗状況〉

対応目標		進捗状況
RoHS指令で規制されている物質を含有している製品の製造中止	2005年8月末	2005年8月製造中止完了
RoHS指令で規制されている物質を含有している製品の販売中止	2006年1月末	2006年1月販売中止完了

*1 化管法：特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律の略称。PRTR法ともいわれています。

*2 除去率：トルエン除去率=トルエン除去量/トルエン取扱量-トルエン移動量×100

*3 化審法：化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律の略称。

*4 毒劇物取締法：毒物及び劇薬取締法の略称。

*5 RoHS (Restriction of Hazardous Substances) 指令：欧州危険物質使用制限命令による電気・電子機器に含まれる特定有害化学物質の使用制限。EUが2006年7月1日から実施する規制で、対象物質は、水銀、カドミウム、六価クロム、鉛の重金属4種と、PBB (ポリ臭化ビフェニル)、PBDE (ポリ臭化ジフェニルエーテル) の臭素系難燃剤2種。

■VOC(揮発性有機化合物)の削減

有機溶剤使用量の削減

当社は剥離紙や粘着製品の製造工程において、トルエンや酢酸エチルなどの有機溶剤を使用しています。改正大気汚染防止法によるVOCの排出規制が2006年4月から開始され、VOCによる環境負荷の抑制も求められています。当社は環境保全や法規制遵守の観点から、有機溶剤使用量の削減に積極的に取り組んでいます。

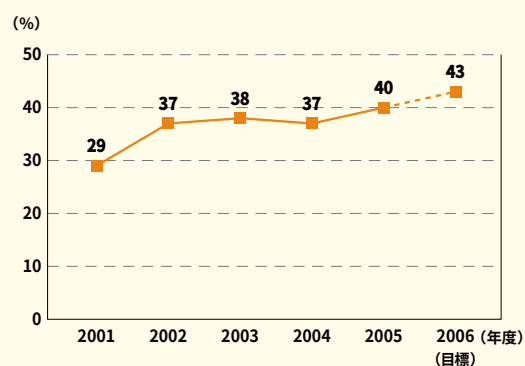
剥離紙の無溶剤化

当社は剥離紙の製造工程で使用する有機溶剤の削減に取り組んでいます。剥離紙の無溶剤化率(生産量ベース)は2002年度以降ほぼ横ばいで推移していましたが、2005年度は40%に向上しました。2005年度の目標値(42%)には届きませんでしたが、第4四半期の3か月間の実績では42%を超え、また、生産技術(塗工技術)なども向上していることから、剥離紙の無溶剤化率のさらなる向上が可能と考えています。2006年度は目標の43%達成に向け、剥離紙の無溶剤化を推進していきます。

印刷関連粘着製品の無溶剤化

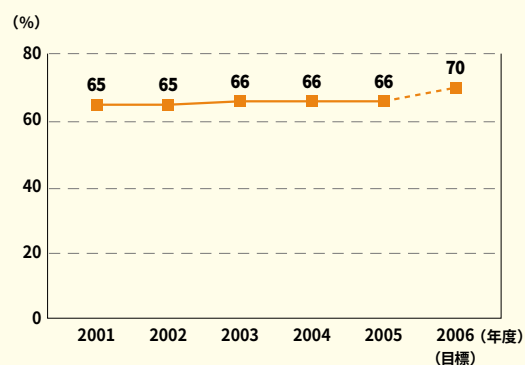
印刷関連粘着製品の無溶剤化については、エマルジョン^{※1}化を主体に取り組んできており、粘着紙ではほぼ終了し、ここ数年ほぼ横ばい状態にあります。2006年度は、粘着フィルムへのさらなる拡大と、無溶剤化のもう一つの手法であるホットメルト^{※2}化を実現した“タイヤ用ラベル”などの販売開始により、印刷関連粘着製品の無溶剤化率の向上を図ります。

【剥離紙の無溶剤化率】



注) 剥離紙の無溶剤化率 = 無溶剤型剥離紙の生産量 / 全剥離紙の生産量 × 100

【印刷関連粘着製品の無溶剤化率】



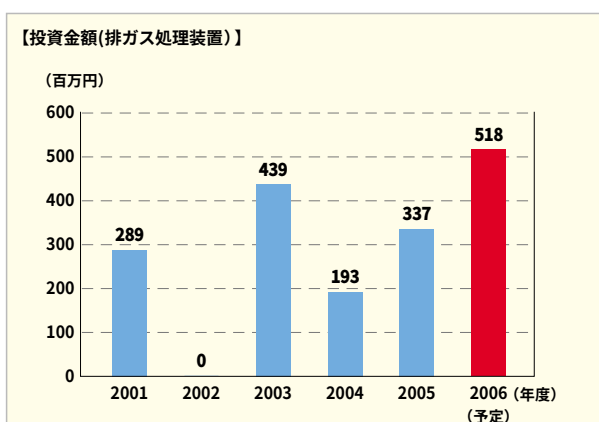
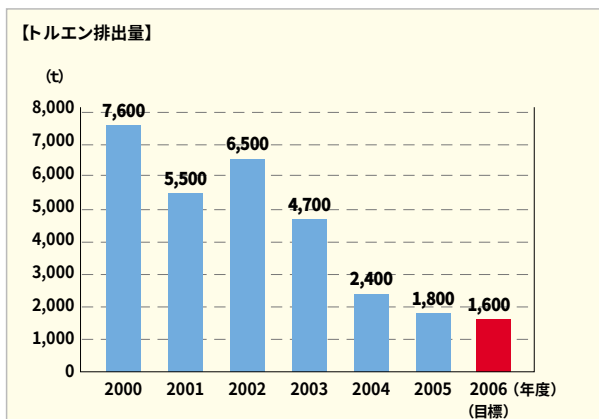
注) 1. 「環境報告書2005」に掲載した数値に誤りがあったため、過去にさかのぼり数値を修正しました。

2. 印刷関連粘着製品の無溶剤化率
= 無溶剤型印刷関連粘着製品の販売量 / 全印刷関連粘着製品の販売量 × 100

有機溶剤排出量の削減

剥離紙や粘着製品の製造には、従来、有機溶剤を使用することが多く、企業規模の拡大に伴い有機溶剤の排出量も増加してきたため、1994年度から有機溶剤排出ガスの処理対策を進めてきました。2001年度からは塗工機への処理装置の設置を積極的に進めるとともに、生産工程の見直しや生産設備の見直しを進め、無溶剤型の剥離紙や無溶剤型の粘着紙（エマルジョン型粘着剤）の開発を推進してきました。このような取り組みにより、2005年度のトルエン排出量は約1,800tとなり、2000年度（VOC規制基準年）比で76%の削減となり、大幅な削減を実現することができました。

2006年度は、トルエン排出量1,600tを目標に、さらに削減取り組みを進めていきます。



注) 装置稼働ベース

PCBの適正保管・管理

有害化学物質であるPCB（ポリ塩化ビフェニル）については、PCB特別措置法*3に基づき、量の把握と国への届出を行うとともに、熊谷工場、龍野工場、三島工場、および東京リンテック加工（株）でPCB廃棄物（高圧コンデンサー50台）を適正に保管・管理しています。

2005年度には、熊谷工場、三島工場および東京リンテック加工（株）での保管分については、日本環境安全事業（株）へ委託処理の登録をしました。熊谷工場、東京リンテック加工（株）での保管分は、2007年度末までに処理する予定です。三島工場保管分の処理時期は未定です。なお、龍野工場については、処理施設（大阪事業所）の開業に合わせ委託処理の登録をする予定です。

＜PCBの適正保管・管理状況＞

事業所名	PCB廃棄物 保管台数 (台)	処理施設 (日本環境安全事業(株))	委託処理の登録	処理完了予定
熊谷工場	20	東京事業所	2005年度登録済	2007年度末まで
三島工場	19	北九州事業所	2005年度登録済	未定
龍野工場	3	大阪事業所(予定)	未登録	未定
東京リンテック加工(株)	8	東京事業所	2005年度登録済	2007年度末まで

*1 エマルジョン：牛乳やマヨネーズのように乳化したもの。エマルジョン型粘着剤は、希釈に水などを使用するため有機溶剤を必要としません。

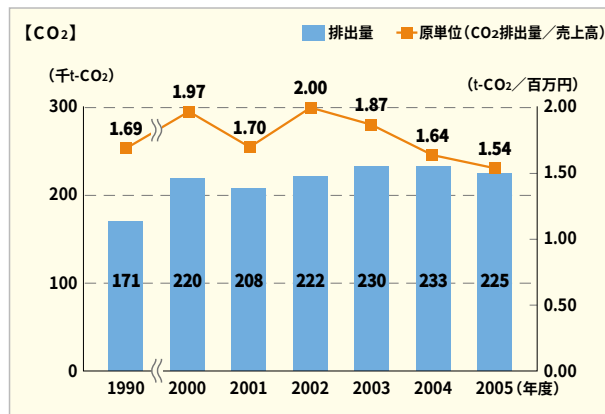
*2 ホットメルト：常温では固体の樹脂が加熱することによって溶けること。ホットメルト型粘着剤は、常温では固まっており、溶剤を含まない粘着剤で、加熱すると溶け、塗工が可能となります。

*3 PCB特別措置法：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の略称。

地球温暖化の防止

CO₂排出量

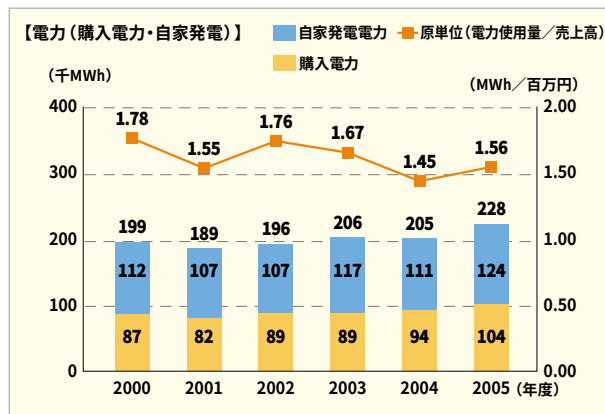
2005年度の当社のCO₂排出量は225千tで、1990年度（京都議定書基準年）に比べると約32%増加していますが、前年度比では約3%減少しており、CO₂排出量削減対策の効果が徐々に見えてきています。また、CO₂排出原単位（売上高当たり）は、2002年度を境に改善傾向を示しており、2005年度は1.54t/百万円と、1990年度比で約9%改善、2004年度比では約6%改善し、2005年度の目標（年1%改善）を達成しています。



注) CO₂排出量は、電力・燃料使用量に電力・燃料ごとの排出係数を乗じて算出。排出係数は、地球温暖化対策の推進に関する法律施行令第3条第1項で定める排出係数（平成14年12月改正）を使用しています。なお、原単位のベースとなる売上高には、商品（仕入れ販売品）売上高は含まれません。

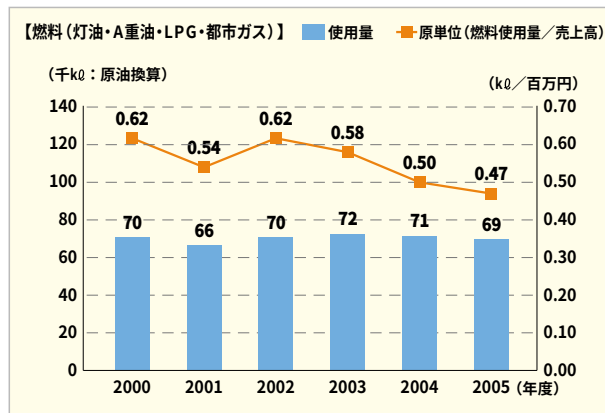
エネルギー使用量

当社の電力使用量は、年々増加傾向にあり、2005年度は228千MWhと前年度比で約11%増加しました。また、電力原単位（売上高当たり）は、2002年度以降改善していましたが、2005年度には1.56MWh/百万円と2004年度比で約8%悪化し、2005年度の目標（年1%改善）を達成できませんでした。2005年度に電力使用量が増加、原単位が悪化した原因は、ディーゼル発電機による自家発電を停止し、CO₂排出量のより少ない購買電力へ切り替えたことなどによるものです。なお、電力使用量の約55%（124千MWh）は、コージェネレーションシステムによる自家発電電力で賄っています。



注) 原単位のベースとなる売上高には、商品（仕入れ販売品）売上高は含まれません。

燃料使用量は、2003年度を境に微減傾向にあります。燃料原単位（売上高当たり）は2003年度以降年々改善しており、2005年度は0.47kℓ/百万円と2004年度比で約6%改善し、2005年度の目標（年1%改善）を達成しました。



注) 原単位のベースとなる売上高には、商品（仕入れ販売品）売上高は含まれません。

CO₂排出量削減対策

当社ではCO₂排出量の削減対策として、エネルギー消費効率の向上や排熱利用、生産工程の見直しなどの省エネルギー対策、さらに、よりCO₂排出量の少ない燃料への転換などを進めています。

■CO₂排出量の少ないエネルギーへの転換

2005年度はA重油を燃料としていたディーゼル発電機の稼働を、千葉工場および三島工場では全基、吾妻工場では6基中2基を停止し、CO₂排出量のより少ない購入電力に切り替えることで、CO₂排出量の削減を図りました。3工場の合計で年間約1,000tのCO₂排出量を削減しました。

2006年度には、熊谷工場でコージェネレーションシステムのガスタービン2基と、貫流ボイラー4基の燃料を灯油からCO₂排出量の少ない都市ガスへ転換し、年間約20,000tのCO₂排出量の削減を図ります。

■省エネルギー対策

3号抄紙機のドライヤー排熱の回収（三島工場）

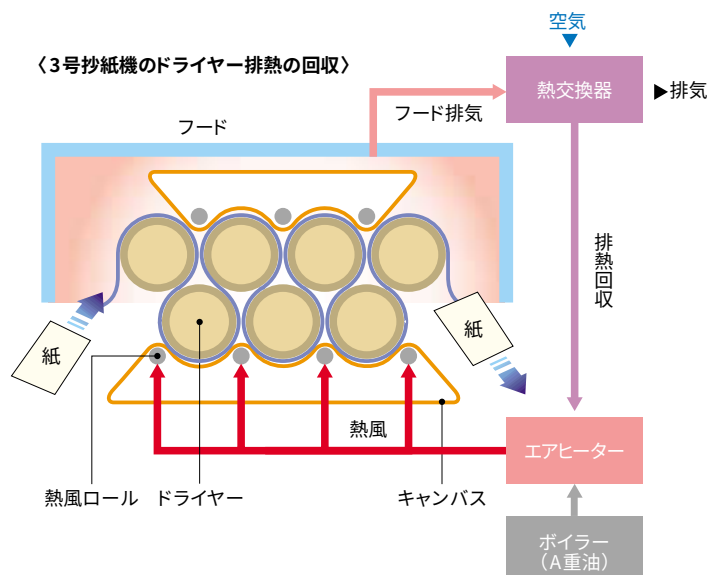
三島工場では2005年12月から製紙工程のドライヤー（乾燥部）の排熱の回収を開始しました。熱交換器でドライヤーの排熱を熱風ロールの給気と熱交換することで、熱風ロールの給気加温用の蒸気使用量を削減し、省エネルギーを図りました。これにより、ボイラーのA重油使用量については年間164klを、また、CO₂排出量については年間44tを削減する見込みです。

研究所での節電対策

研究所では省エネルギー対策として、断熱タイプウインドーフィルム（当社製品）を窓ガラスに貼り、また、エアコンの設定温度管理などの節電対策を行っています。



コージェネレーションシステム



断熱タイプウインドーフィルムを貼った研究所

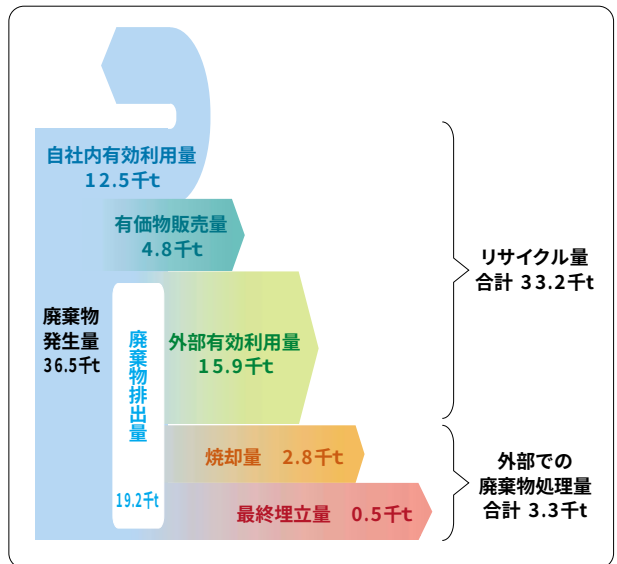
廃棄物の削減

廃棄物発生量と有効利用量

2005年度の製造上のロスを含めた廃棄物発生量は36.5千tで、2004年度に比べて約9%減少しました。

廃棄物排出量(廃棄物発生量から自社内有効利用量、有価物販売量を差し引いた量)は19.2千tで、このうち15.9千tを外部有効利用し、有効利用できなかった廃棄物については、専門業者に委託し適正に焼却処理(2.8千t)、あるいは最終埋立処分(0.5千t)しています。廃棄物の発生抑制(リデュース)や再使用(リユース)、有効利用(リサイクル)を進めてきた結果、2005年度の最終埋立比率は1.4%と、2000年度の20分の1まで削減し、環境活動の中期計画の当初目標(2008年3月末目標:3%以下)も前倒しで達成しました。なお、2005年度の自社内有効利用量(サマールリサイクル)は12.5千t、有価物販売量は4.8千tでした。

〈2005年度 廃棄物の動き〉



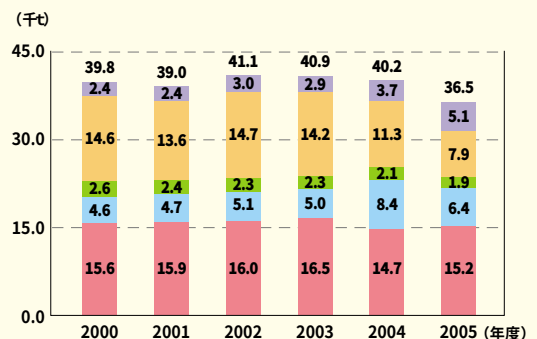
廃棄物削減対策

廃棄物による環境負荷の低減につなげるために、引き続き、廃棄物のリデュース、リユース、リサイクルに取り組んでいます。中でもリデュースを最優先に取り組んでいますが、発生した生産ロスもできるだけマテリアルリサイクルできるように、有価物として販売できるルートを探求を推進しています。

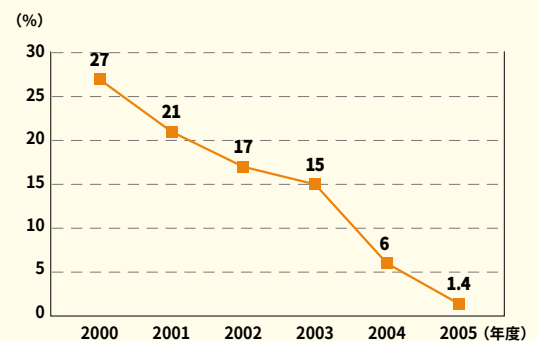
■リデュースの取り組み

排水処理後に出るスラッジの発生量を削減するため、用水使用量や排水負荷の低減を推進しています。また、輸送用パレットの一部の使用を取りやめ、使用後に廃棄物となるパレット量を削減するなど、廃棄物のリデュースに取り組んでいます。

【廃棄物発生量】 廃紙 廃プラスチック類 廃油 汚泥 その他



【最終埋立比率】



注) 最終埋立比率 = 最終埋立量 / 廃棄物発生量 × 100

■リユースの取り組み

紙管*の再使用

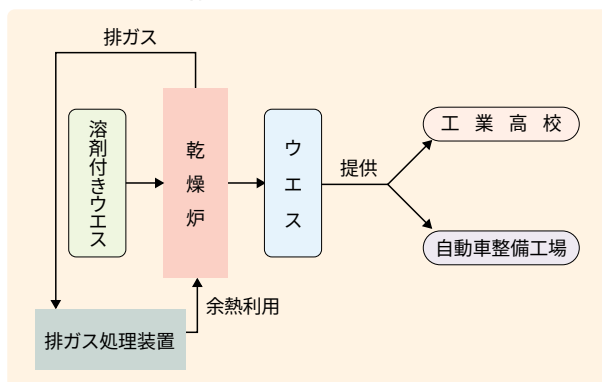
熊谷工場と三島工場では、製紙工程と 離紙工程間で巻取品の紙管を繰り返し使用し、省資源、廃棄物削減を図っています。2005年度は、紙管を再使用して、熊谷工場で年間約29,600本、三島工場で約20,000本、合計約49,600本を削減しました。

溶剤付きウエスの再使用（吾妻工場）

塗工工程で溶剤を拭き取ったウエスは、そのままと溶剤を含む特別管理産業廃棄物として委託処理することになります。そこで吾妻工場では、溶剤付きウエスを乾燥炉で乾燥して溶剤を除去し、汚れの少ないものを分別・回収して工場近隣の工業高校や自動車整備工場に無償で提供し、再使用していただいています。リユースすることで年間約12tを削減しました。

なお、乾燥炉から出る溶剤を含む排ガスは、大気中へそのまま排出しないよう排ガス処理装置で処理しています。また、乾燥炉は排ガス処理装置の余熱を利用しており、省エネルギーにも配慮しています。

〈吾妻工場のウエスの再利用〉



■リサイクルの取り組み

廃フィルムのリサイクル

全工場のフィルム製品の製造工程では、製造上のロスなどにより廃フィルムが発生します。これを分別回収し、化学繊維の原料としてマテリアルリサイクルしています。2005年度の廃フィルムのリサイクル量は、約870tでした。

廃電線のリサイクル（伊奈テクノロジーセンター）

伊奈テクノロジーセンターでは粘着関連機器を製造しており、その製造工程で廃電線が発生します。これを分別・回収し、ビニル皮膜を除いて銅線のみにし、電線に再生しています。2005年度は年間約2.5tリサイクルしました。

研究所での廃棄物の分別・リサイクル

研究所では試験・試作で排出する廃棄物やオフィスから排出する廃棄物を20品目に分別しています。これらの廃棄物のうち、紙類などの可燃物は熊谷工場で固形燃料として有効利用し、フィルム類や段ボールは有価物として売却しています。



ロール状の廃フィルム



研究所での廃棄物の分別

*紙管：製造した紙や加工材、粘着製品などを巻き取るときに芯となる管のこと。

用水使用量の削減と排水対策

用水使用量とその削減対策

2005年度の用水使用量は10,202千tで、その約92%を製紙工場である熊谷工場と三島工場で使用しています。両工場の2005年度の用水使用量は9,392千tで、2004年度比で約5%削減、2000年度比では約21%の削減となりました。原単位（紙生産量当たり）でも2004年度比で約7%改善、2000年度比では約29%改善しました。

これは、節水パトロールの実施（漏水の撲滅）や抄紙機からの回収水を原料の希釈水や古紙溶解の希釈水に再利用すること、清水槽ポンプの稼働管理などの節水対策に取り組んだ結果です。今後も節水対策を進め、さらに用水使用量の削減を図ります。

熊谷工場での節水対策

多量に水を使用する熊谷工場では、2005年度に仕込み水への白水の再利用、洗浄水の回収・再利用、河川放流水の再利用といった節水対策を実施しました。その結果、2005年度の1日当たりの用水使用量は14,000tとなり、2003年度（16,500t/日）実績に対し2,500t/日を節水しました。さらに、歩留まりの向上、排水処理用薬品費、動力費およびエネルギー使用量の削減にもなりました。

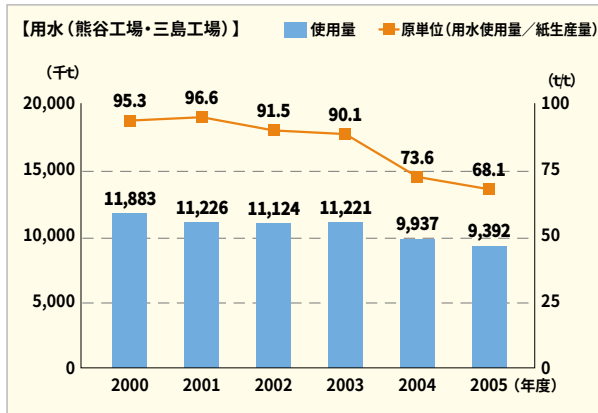
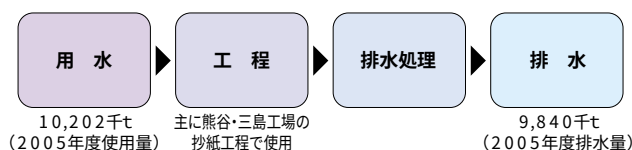
排水量と排水水質

2005年度の当社全体の排水量は9,840千tで、その約90%が熊谷工場と三島工場からの排水です。2005年度の熊谷工場と三島工場の排水の水質は、すべて排水基準をクリアしています。なお、熊谷工場、三島工場とも閉鎖性水域に適用される水質の総量規制地域になっています。

排水負荷低減対策

三島工場では排水水質の環境負荷低減の一環として、製品設計の面から対応を検討してきました。製品の原料によっては排水中の染料や顔料などの濃度が高くCODが高くなる製品がありましたが、染料・顔料などの薬品を変更することで製品への定着率が向上するなど、改善できることが分かりました。今後も、設備面からだけでなく、設計面からの対応も考慮した製品にすることで、広い意味での環境配慮設計を進めていきます。

〈用水使用から排水までの工程〉



〈排水水質（2005年度）〉

熊谷工場

項 目	排水基準※1	実 績	
		最大値※2	平均値
pH	5.8～8.6	6.5～8.0	7.0
濃度規制			
SS*1(mg/ℓ)	60(50)以下	37.6	15.2
BOD*2(mg/ℓ)	20以下	20.0	9.7
COD*3(mg/ℓ)	—	32.5	19.0
総量規制			
COD(t/日)	0.8580以下	0.4560	0.2651
窒素(t/日)	0.4068以下	0.2060	0.0811
リン(t/日)	0.04180以下	0.00860	0.00116

三島工場

項 目	排水基準※1	実 績	
		最大値※2	平均値
pH	5.8～8.6	6.1～7.5	7.0
濃度規制			
SS(mg/ℓ)	80(60)以下	60.0	9.0
COD(mg/ℓ)	90(65)以下	82.4	24.3
COD(t/日)	0.9431以下	0.6464	0.2795
窒素(t/日)	0.3961以下	0.3195	0.0555
リン(t/日)	0.04050以下	0.02075	0.00105

注) ※1 排水基準：()内は日間平均値

〈熊谷工場〉BODについては熊谷市との公害防止協定値を、pH、SS、COD（総量規制）、窒素、リンについては埼玉県的生活環境保全条例、告示に基づく規制値を示しています。

〈三島工場〉pH、SS、COD（濃度規制）は水質汚濁防止法に、COD（総量規制）、窒素、リンは愛媛県の告示に基づく規制値を示しています。

※2 実績の最大値の欄については、pHは最小値～最大値を記載しています。

*1 SS：浮遊物質………水中に懸濁し、水の濁りの原因となる物質。

*2 BOD：生物化学的酸素要求量……微生物が水中の有機物を分解する時に消費する酸素量。

*3 COD：化学的酸素要求量………水中の有機物を酸化剤で酸化するのに消費される酸素量。

グリーン調達・グリーン購入

グリーン調達

■グリーン調達方針の制定

当社の製品領域は多岐にわたっており、製品に含まれる化学物質に対する社会的な関心も高まってきている中、ユーザーからも、原材料などに含まれる化学物質の把握およびその継続的な管理が求められてきています。

当社はCSRの観点やユーザーからの要求により、原材料などの調達方針を明確にし、取引先とともに化学物質管理を推進することを目指しています。2006年6月に、「リンテック グリーン調達方針」を制定しました。今後は、グリーン調達説明会やホームページを通じて、仕組みづくりに継続して取り組んでいきます。

■森林管理認証パルプの使用量増の推進

当社はパルプを購入し製紙を行っているため、森林保護推進の観点から、環境活動テーマ(P.10参照)で目標を設定し、森林管理認証パルプの購入を推進しています。2005年度の森林管理認証パルプ購入比率は76%と、目標(80%)にはわずかに届きませんでした。2004年度(58%)と比べると1.3倍となっています。

2006年度は目標を80%に設定し、森林管理認証パルプの購入を推進していきます。

リンテック グリーン調達方針

リンテックは社是に掲げる「至誠と創造」の理念を基本に、公明正大な調達活動を行います。また、商社・代理店および製造業者の皆様とともに、環境・人権・労働・腐敗防止の視点に立った調達活動を推進します。

1. リンテックは商社・代理店および製造業者の皆様を「相互発展するパートナー」と考え、信頼関係を築いていきます。

・すべての取引先との間で、自由な競争原理に基づく、公正・透明な取引を行います。

2. リンテックは新規取引先の開拓を心掛けます。

・新規取引先との取引開始に当たっては、品質・価格・納期・技術力・サービスおよび環境への取り組みなどについて適切な評価および社内手続きを取らせていただきます。また、既存の取引先の皆様にも同様の評価見直しを行います。

3. リンテックは「リンテック行動規範」に基づき、社内相談窓口や「監査室」の設置・運営などを通じて、企業倫理・法令遵守の徹底に取り組んでいます。また、商社・代理店および製造業者の皆様にも法令・社会規範の遵守を求めます。

・信頼を頂ける製品を提供するだけでなく、国内外の法令や社会規範などを遵守する一企業市民としての社会的責任を果たし、社会から幅広く信頼・評価される企業を目指していきます。

4. リンテックは地球環境に配慮した企業活動を行っています。また、商社・代理店および製造業者の皆様にも同様の活動を求めます。

・リンテック製品を構成する原材料・部品などは、サプライチェーンマネジメントの観点から、その源流管理が重要と考えています。商社・代理店および製造業者の皆様とともに顧客志向に基づく品質保証体制の確立、および環境負荷の軽減に取り組んでいきます。

2006年6月1日制定

■森林認証(CoC認証)取得キックオフ

森林認証とは、森林保護のため、適正に管理された持続可能な森林から合法的に産出された木材の使用を促進するための制度です。わが国でも、国の「環境物品等の調達の推進に関する基本方針」が2006年2月に改正され、紙類や文具類、公共工事などの木材・木材製品について、「合法性・持続可能性が証明されたものであること」が判断の基準として追記されました。また、当社製品のユーザーからも合法性・持続可能性の証明を求める要求の増加や、森林認証材(パルプ)を使用した製品を求める声も出てきています。

このような状況を背景に、当社は、2006年10月までに森林認証取得することを目指し、2006年3月22日に「森林認証説明会」と「キックオフ大会」を開催しました。

当社では、FSCおよびPEFC森林認証の取得を目指しています。

森林認証とは

森林は、地球温暖化の原因となるCO₂を固定し、空気中の濃度を下げる働きや、鳥などの動物や植物の生育環境を整える働きなど、地球環境にとって重要な役割を担っています。このように地球環境にとって非常に大事な森林が、近年、急激に減少しています。その原因の一つに不法伐採があり、不法伐採による森林減少を抑制するために、適正に管理された持続可能な森林から、合法的に産出された木材の使用を促進する森林認証制度がつけられました。

森林認証制度は、適正に管理された森林であることを証明する「森林管理認証(FM認証:Forest Management Certification)」と、認証された木材や木材製品が加工流通過程で未認証の製品と区別・識別されていることを証明する「CoC認証(Chain of Custody Certification)」から成り立っています。森林認証の団体としては「FSC(Forest Stewardship Council)」と「PEFC(Programme for the Endorsement of Forest Certification Schemes)」があります。

森林認証の考え方はヨーロッパで始められましたが、2006年2月にグリーン購入法*の規定に基づく「環境物品等の調達の推進に関する基本方針」が改正され、林野庁が制定した木材・木材製品の合法性、持続可能性の証明のためのガイドラインに準拠して、紙類や文具類、公共工事などの木材・木材製品について、「合法性・持続可能性が証明されたものであること」が判断の基準として追記されました。この合法性・持続可能性を証明する方法としては三つの方法が例示されています。

- ① 製紙メーカーが証明する方法
- ② 業界として証明する方法
- ③ 森林認証を取得する方法

日本でも森林認証取得の事例が増加してきており、森林認証原材料を使用した製品が当たり前となる日も近いでしょう。

*グリーン購入法：国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律の通称。

グリーン購入

■エコカー導入

当社は社用車を約100台保有していますが、そのほとんどがリース車です。このうち、1,800ccクラスの車両について、リース更新時にエコカー(ハイブリッド車)への切り替えを進めています。2005年度～2007年度に更新を迎える1,800ccクラスの車両は約50台。その約半数をエコカーに切り替えていく予定です。

2005年度は8台をエコカーに切り替えました。当初計画の7台よりも1台上回り、省エネ効果と従業員の意識の向上につながっています。

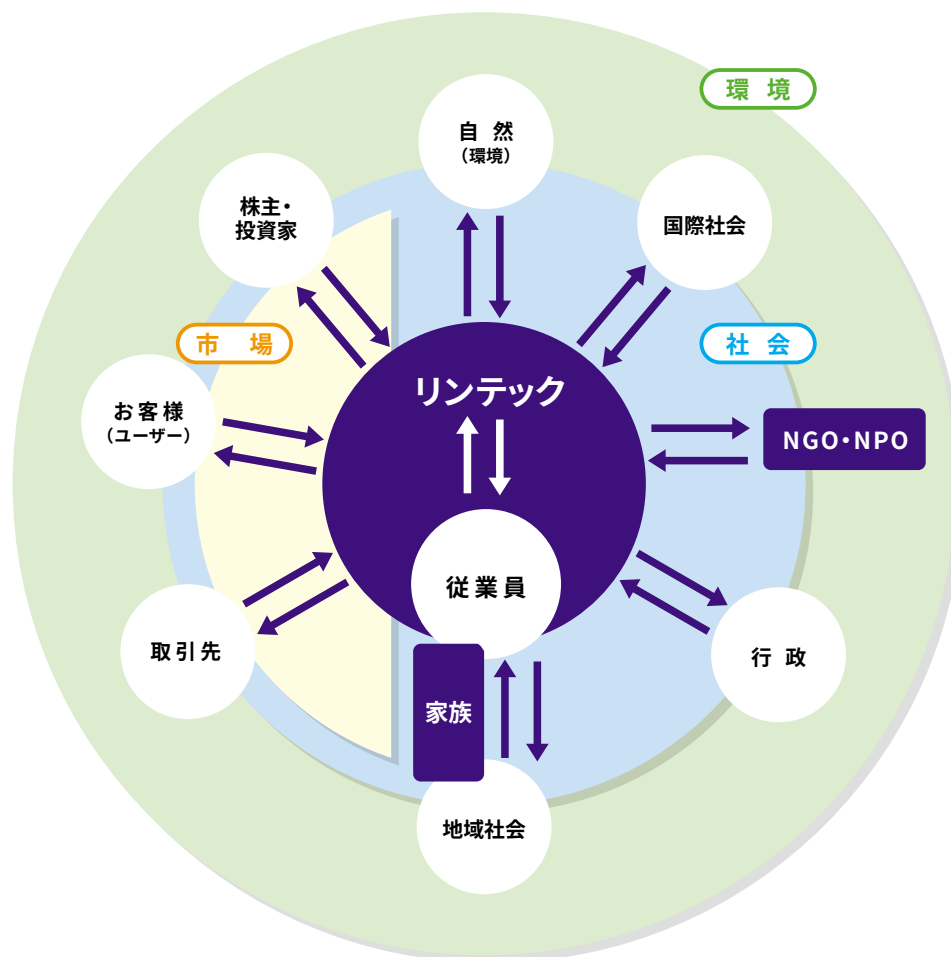
〈エコカーへの切り替え計画(2005～2007年度)〉

- ・2005年度(実績)：8台
- ・2006年度(計画)：7台
- ・2007年度(計画)：8台
- ・2005年度～2007年度の総切り替え台数(計画)：23台



社会性報告 | リンテックとステークホルダー

当社はさまざまなステークホルダーにより構成される社会や環境とのかかわりの中で事業活動を行っています。利益を上げる企業体質に加え、あらゆるステークホルダーに対して配慮し、その要求にこたえていくことにより、一層信頼される会社になることを約束します。



お客様（ユーザー）	品質・コストだけでなくお客様（ユーザー）との協働において、製品の安全・安心の確保や環境負荷の低減を目指します。	P.25～30
従業員	企業倫理や行動規範を徹底するとともに、安全・安心な職場を実現します。	P.4～5、31～33
地域社会	地域社会とのコミュニケーションを促進し、環境負荷と環境リスクの低減に努めるとともに、社会への貢献にも努めます。	P.34～36
株主・投資家	コーポレートガバナンスやCSRに関する情報を公開し、誠実さと透明性の確保に努めます。	P.6、37
行政	各種法令を遵守するとともに、法令に基づく情報開示を行います。	P.5、12
取引先	倫理観を持った公正な購買活動を行うとともに、環境問題に関しての連携強化を図ります。	P.22
自然（環境）	当社の事業活動による環境負荷と環境リスクの低減に努めます。	P.7～23

製品の安全・安心

リンテック品質基本方針

当社は1998年に定めた「リンテック品質基本方針」の中で“クレームゼロ”を目標に掲げ、お客様の立場に立った品質管理の徹底に努めています。また、品質管理システムの国際規格であるISO9001:2000の認証を全工場で取得しています。

リンテック品質基本方針

リンテックは社是および経営理念に基づき、物づくりに際しての品質にかかわる「品質方針」「行動指針」を以下のように定め、お客様に安心して使っていただける高品質な製品づくりを目指す。

〈品質方針〉

品質第一、顧客満足の徹底

目標:クレームゼロの達成

〈行動指針〉

1. お客様に信頼していただける品質システムを確立する。
2. 全員前（全）面参加で、自分自身の持ち場で品質管理活動を展開し、品質を保証する。
3. 常にお客様の用途・用法などに適合する品質とサービスを考え行動する。
4. 常に創意工夫を重ね、新しい技術に挑戦し、高品質な物づくりを推進する。
5. 適切な価格で安定的に供給できる物づくり、品質づくりを推進する。
6. 社会・環境に優しい物づくり、品質づくりを推進する。
7. 使用者・消費者の安全を重視した物づくり、品質づくりを推進する。
8. 社内、社外の情報収集を積極的に行い、有効と思われることは果敢に取り入れる。

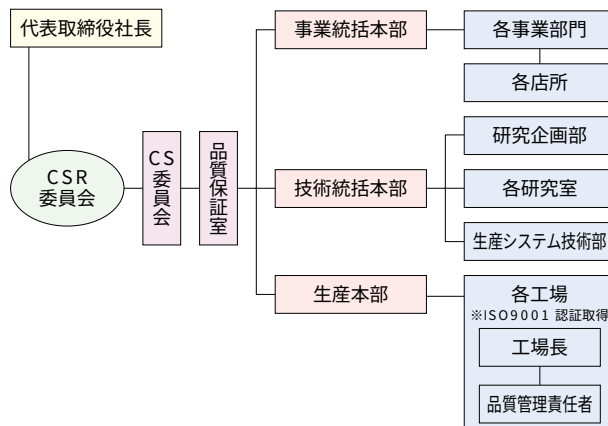
1998年8月10日制定



品質保証体制

当社は代表取締役社長をトップとしてCS委員会および品質保証室において全社統括的に製品の品質を保証する体制を構築しています。このような品質保証体制により、「リンテック品質基本方針」に基づき“クレームゼロ”を目指し品質管理の徹底を図っています。

〈品質保証組織〉



ISO9001

当社では生産拠点である工場単位でISO9001の認証を取得しており、2006年3月末現在、国内の工場すべてで認証を取得しています。

その中でアドバンストマテリアルズ事業部門において、2005年12月に吾妻工場を母体として営業・研究まで認証取得範囲を拡大し、営業・研究・製造を一体化した総合的な品質管理システムを構築しました。これにより、お客様のニーズをいち早くとらえ、共通の枠組みと向上意欲・認識を持って、お客様にご満足いただける製品をご提供する体制を整えました。

〈ISO9001認証取得状況〉

事業所名	取得年月日	事業所名	取得年月日
吾妻工場*1	1996年 5月17日	三島工場	2000年 3月31日
新宮事業所	1998年 11月20日	千葉工場	2000年 4月 7日
小松島工場	1999年 8月27日	伊奈テクノロジセンター	2002年 2月15日
熊谷工場	1999年 12月17日	東京リンテック加工(株)*2	2000年 4月21日
龍野工場	2000年 3月24日		

*1 吾妻工場は2005年12月16日にアドバンストマテリアルズ事業において、営業・研究まで認証取得範囲拡大。

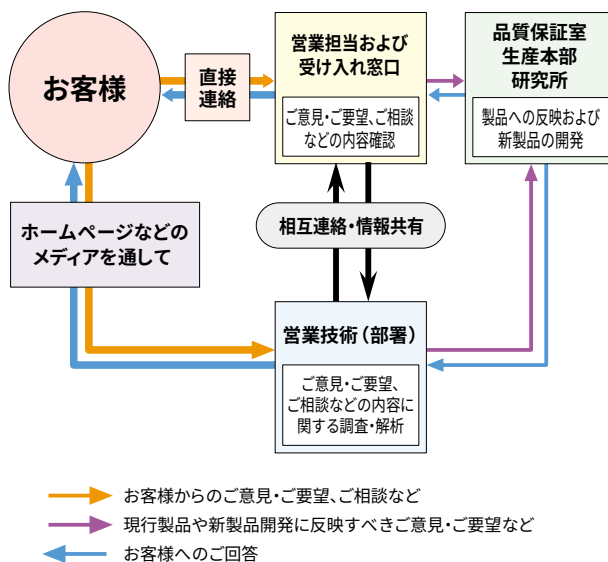
*2 東京リンテック加工(株)は、旧藤工場として2000年4月21日に認証を取得し、2003年10月1日の分社化後も継続。

お客様の声と製品への反映

当社はお客様からのご意見・ご要望、ご相談などの声を真摯に受け止め、製品開発や品質向上に反映するとともに、顧客満足度の向上に努めています。

お客様の声は直接営業担当や受け入れ窓口、またはホームページなどのメディアから営業技術(部署)へ入ってきます。連絡を受けた部署では、おのおのでの内容の確認・調査・解析を行い、各部署で回答できる範囲のものは直ちにお客様に回答しています。お客様の声のうち、現行製品や新製品開発に反映すべきものは、品質保証室や生産本部、研究所などの担当部署で検討を進め、その結果をお客様に回答しています。

〈お客様の声と回答の流れ〉



環境配慮型製品

環境配慮型製品のラインアップ

当社は再生材料や環境負荷の少ない代替材料の使用、製造工程や製品中の環境負荷物質の削減、ユーザーのリユース・リサイクル・省エネルギー活動への貢献など、多角的なアプローチによる環境配慮型製品の開発・製造・販売を行っています。

区分	製品名	リンテック独自基準						第三者機関認定など							
		リユース	リサイクル	再生材料	代替材料	低負荷	省エネ	グリーン購入法適合	エコマーク	グリーンマーク	非木材紙マーク	PETボトルリサイクル推進マーク	グリーンプラマーク	GPNデータベース掲載	GPN情報プラザ掲載
特殊紙	コニーラップ		○	○				○	○					○	
	サイセイカラー		○	○				○	○					○	
	ハーフトーンカラー		○	○				○	○					○	
	ニューカラーRシリーズ		○	○	○			○	○	○	○			○	
	サイセイ21		○	○				○	○ ^{*1}					○	
	コニーケント		○	○										○	
	オーディン		○	○					○						
	プレミアムステージ		○	○					○						
	印字上手IJ／封筒用紙IJ		○	○					○					○ ^{*2}	
	クリーンペーパー		○											○	
ラベル素材	ブラコンラベル	○													
	リピールシリーズ	○													
	リターナブルラベル	○													
	水溶性粘着紙	○													
	全離解可能粘着紙		○												
	カイナスシリーズ		○												
	再生紙使用粘着紙／再生紙使用全離解可能粘着紙		○	○					○ ^{*3}						
	エコリーズラベル		○	○					○					○	
	フィットメイト100%再生紙シリーズ			○				○	○					○	
	エルラウンドオレフィンフィルムシリーズ／エルラウンドS0シリーズ				○	○									○ ^{*4}
バイシンジタイプ包装紙	再生PET使用粘着ラベル素材			○								○			○
	ビオラ				○	○							○		○
	ネオ101シリーズ		○	○ ^{*5}				○	○ ^{*5}					○	
	RK-90		○	○					○						
建装材	OPSテープ		○												
	再生可能防湿包装紙		○												
	マーキング素材 LAGマザーグリーン、ビューカルマザーグリーン				○	○									
	壁紙・内装用化粧シート（F☆☆☆☆認定取得） 壁紙：プリンテリア 内装用化粧シート：ルミディア、ウォルコス、ウォルコスマザーグリーン、ウォルコスEX					○									
機器	ウインドーフィルム 建物用：ルミクール、サンマイルド、レフテル、ヒートカットなど 自動車用：サンマイルドカーフィルム						○								
	ソーラーピクト					○	○								
	エレクトロニクス関連装置					○									

*1「シュガー」は除く。*2 印字上手IJのみ。*3 再生紙使用全離解可能粘着紙のみ。*4 エルラウンドオレフィンフィルムシリーズのみ。*5 ネオ101RPのみ。

環境配慮型製品の売上高比率

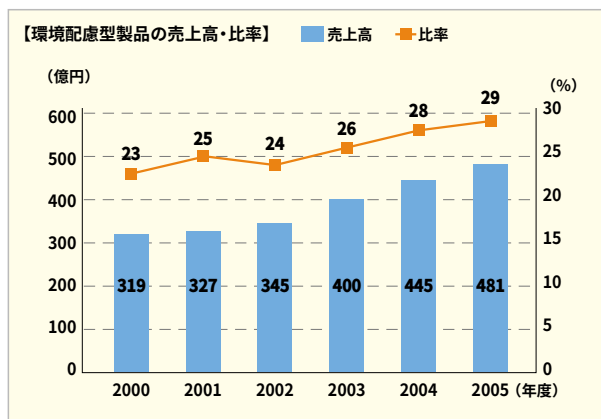
環境配慮型製品の売上高は年々増加しています。2005年度は、これまで環境配慮型製品のなかった部門で新製品の製造・販売を開始するなど、環境配慮型製品の拡販にも取り組み、その結果、環境配慮型製品の売上高は481億円と、2004年度に比べ約8%増加しました。また、環境配慮型製品の売上高比率も29%と、目標(30%)にはわずかに届きませんでした。2004年度よりも1ポイント増加しました。

2006年度は、印刷関連粘着製品・剥離紙の無溶剤化の拡大、さらに全離解可能粘着紙、バイオマス粘着ラベル素材「ビオラ」、太陽光発電式発光サイン「ソーラーピクト」、およびエレクトロニクス関連装置などの新アイテムを加え、再度、環境配慮型製品の売上高比率30%を目指します。

製品紹介 バイオマス粘着ラベル素材「ビオラ」

枯渇資源の保護と地球温暖化防止に貢献

「ビオラ」はポリ乳酸^{*1}を使用したバイオマスプラスチック^{*2}フィルムを表面基材に使用し、粘着剤も植物由来の天然ゴム系の原料をベースにした粘着ラベル素材で、枯渇資源である化石燃料資源の保護に貢献します。焼却に際しては、有害物質を発生する危険がありません。また、大気中のCO₂を増やさないカーボンニュートラル^{*3}により、地球温暖化を抑制します。さらに、生分解性の機能を持っており、微生物の代謝作用により水とCO₂になるので、廃棄後の環境負荷も軽減します。ラベル素材として業界初のグリーンプラ識別表示制度^{*4}に基づくシンボルマーク認定を取得しています。



注) 環境配慮型製品の売上高比率＝環境配慮型製品の売上高／全売上高×100



ビオラ

- *1 ポリ乳酸：トウモロコシやサツマイモなどから抽出したでんぷんを発酵させて得られる乳酸を重合させたもの。
- *2 バイオマスプラスチック：枯渇資源である石油に由来する従来のプラスチックとは異なり、植物由来の材料を使用します。自然界の微生物の代謝作用により水とCO₂になるなど、環境に配慮した素材。
- *3 カーボンニュートラル：植物は燃やすと化石燃料と同様にCO₂を排出しますが、成長過程では光合成により大気中のCO₂を吸収するので、排出と吸収がプラスマイナスゼロになるという炭素循環の考え方。
- *4 グリーンプラ識別表示制度：生分解性プラスチック研究会が運営する、生分解性プラスチック(グリーンプラ)の識別表示制度。重金属類を基本的に含まず、生分解性と安全性が一定基準以上であると確認された素材がグリーンプラ商品として認定。

お客様とともに

製品紹介 高級印刷用紙「プレミアムステージ」

古紙パルプ70%+グリーンパルプ*30%配合の高級印刷用紙

紙自体はしっとりとした肌触りと落ち着いた風合いを持ち、マット調でありながら印刷面は高い光沢感があります。古紙パルプ70%+グリーンパルプ30%配合の再生紙でありながら、発色もよく、カラーの再現性に優れた高級印刷用紙です。エコマークを取得しています。

従来の“ ホワイト ”に加え、2005年度に新たに“ ピュアホワイト ”と“ ナチュラル ”の2色を発売。“ ピュアホワイト ”はトレンドの高白色を、“ ナチュラル ”は暖かみのある柔らかな白色を実現しています。



プレミアムステージ

製品紹介 太陽光発電式発光サイン「ソーラーピクト」

鉛フリーの蓄電装置を採用した太陽光発電式 “ 避難場所 ”標用発光サイン

「ソーラーピクト」はクリーンエネルギーである太陽光を利用して発電する“ 避難場所 ”標用発光サインです。化石燃料を使用しないため、CO₂やNO_xなどの大気汚染物質の排出がありません。また、蓄電装置には環境負荷化学物質である鉛を使用していない、電気二重層コンデンサ(キャパシタ)を採用しているため、性能の劣化が極めて少なく、半永久的に使用が可能で、メンテナンスも不要です。高輝度・長寿命の白色LED(発光ダイオード)を使用し、昼間の太陽光のエネルギーを蓄電することで省エネルギー化を図り、夜間、停電などで周囲が暗くなった場合でも優れた視認性を発揮します。



昼間



夜間発光時

*グリーンパルプ：パルプを漂白する過程で塩素ガスを使用せず、ダイオキシン類の発生の危険性を回避する方法で製造された無塩素漂白パルプ。グリーンパルプはリンテックの登録商標。

セキュリティ関連製品

当社は個人情報の保護に貢献するセキュリティ関連製品の開発・製造・販売を行っています。

製品紹介 「ハーフトーン99」

不透明度99%を実現。個人情報保護が可能な“透けない白”

「ハーフトーン99」は目に優しい白色で、不透明度99%を実現。個人情報保護の観点から内容物の透過を防ぐ必要のある封筒用紙は、従来、裏面印刷や二重封筒などに対応してきました。「ハーフトーン99」は、裏面に薄いグレー色の特殊加工を施しており、その高い不透明度により、内容物が透けにくく、隠したい情報の保護が可能です。そのため、従来の裏面印刷が不要で、作業工程を短縮できます。古紙パルプ70%+グリーンパルプ30%配合の再生紙で、ハーフトーンカラーのソフトな肌合いと、高級感を維持しており、製袋適性に優れています。



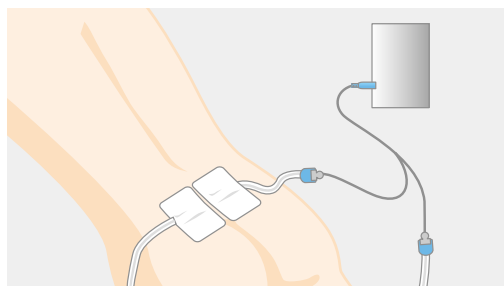
ハーフトーン99

健康関連製品

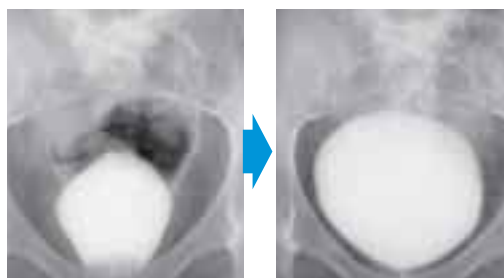
当社は専門医と協力して新しい治療システムや健康関連製品の開発・製造・販売を行っています。

製品紹介 「排泄ケアシステム」

当社は東北大学医学部・半田康延教授を中心とする「骨盤内臓刺激研究会」と共同で「排泄ケアシステム」の開発に成功し、医療施設および介護施設に対して、その普及販売に取り組んでいます。このシステムは、仙骨部表面に毎日15分程度の電気刺激を与えることで、尿道内圧を高める効果や膀胱容量を増大する効果があり、頻尿、尿失禁などの排尿障害治療に有効であることが確認されています。飲み薬に見られるようなのどの渇きや便秘などの副作用もなく、国内で数百万人以上といわれる頻尿に悩むかたがたのQOL(生活の質)の改善に貢献できるものとして期待されています。



排泄ケアシステムの使用イメージ



治療前の膀胱容量

治療後の膀胱容量

安全防災

当社は化学物質を扱うメーカーであり、職場などでの従業員の安全の確保や事故による環境影響の事前防止、また、災害・事故発生時の被害の拡大を防止することは当然の責務であると考えています。そのため、各事業所では日ごろから、安全パトロールの実施や緊急連絡網の整備、非常食や水の備蓄、毛布・薬品・担架などを常備するとともに、緊急時におけるさまざまなケースに対応できるよう教育、訓練を実施しています。また、「全社統括危機管理規定」を制定し、地震などの天災や火災・爆発など緊急対応を必要とする重大災害に備え、災害・事故の被害を最小限にとどめるとともに、BCP（事業継続計画）の観点から早期復旧の備えも行っています。

震災対策

地震時の避難訓練（本社）

2005年度は例年行っている消火訓練ではなく、首都直下型大地震の発生を想定した訓練を2006年3月24日本社で行いました。AED（自動体外式除細動器）^{*}の使用訓練やけが人の搬送訓練のほか、長期間ライフラインが復旧しなかった場合に徒歩で帰宅することを想定して、12グループに分かれて各自の帰宅ルートを地図を使って確認しました。

震災時の帰宅ルート確認ハイクの実施（本社）

東京にM7.2規模の直下型大地震が発生し、ライフラインがストップした場合に約370万人の帰宅困難者が出ると推定されており、本社では帰宅困難者を出さないため、グループでの帰宅を想定しています。その中の川越街道グループが、震災時の帰宅ルートを確認するため、2005年10月1日に本社を出発して川越街道を成増⇒和光⇒朝霞⇒新座（平林寺）までの約15kmを歩きました。川越街道には「この通りは大震災発生時には車両通行禁止になります 警視庁」と書かれた看板が所々に設置されていました。

地震時の安否確認サービスの導入

大地震の発生を想定して、リンテックグループ従業員（海外含む）の安否確認サービスを2005年11月下旬に導入しました。これは、震度6弱以上の地震が発生するとサービス会社から安否確認メールが発信され、これに対して各自が携帯電話あるいはパソコンで安否状況を返信し、防災管理者が応答者確認と集計を行うというシステムです。



防災訓練



帰宅ルート確認ハイク（川越街道グループ）

^{*} AED（自動体外式除細動器）：心停止状態に陥った心臓に電気ショックを与えて、正常な状態に戻す医療機器のこと。

防災活動

トップパトロール

当社は「労働災害のない安全な会社」を目指して、労働安全衛生法に準拠したさまざまな活動を展開しています。中でも、最も大切な「経営トップの安全に対する熱意」を全社の隅々にまで浸透させるために、社長自らが全工場の安全パトロールを実行しています。2005年度は、社長、生産本部長、環境保全室長の3人が、8月から半年がかりで国内の全工場を巡回しました。生産現場で従業員の一人ひとりに社長が声をかけながらパトロールを行い、工場の幹部に対して「5Sの徹底」「教育の充実」「工場安全衛生委員会の活用」「リスクアセスメントの実行」など、厳しく指導しました。経営トップから新人に至るまで、気持ちを一つにして「安全な会社」づくりに邁進しています。

静電気パトロール

粘着製品や剥離紙製造工程において、有機溶剤を使用する工程が幾つかあります。有機溶剤は揮発性が高く引火しやすいため取り扱いには細心の注意を払っており、静電気火災を防止するために二重、三重の安全装置を設置しています。これらの装置や運用が適切に行われていることの確認と、さらなる安全確保のために、“静電気パトロール”を定期的に実施しています。全国の工場を「東日本」「西日本」の2ブロックに分け、それぞれの中で工場間の相互パトロールを実施し、互いのレベルアップを図っています。各工場とも、日々の点検や内部パトロールでは気づきにくい点が洗い出され、リスクの低減につながっています。



社長による安全トップパトロール（千葉工場）

電気保安優良工場として 吾妻工場が「経済産業大臣表彰」を受賞

2005年8月1日、東京・虎ノ門で「第41回電気保安功労者経済産業大臣表彰式」が行われ、吾妻工場が電気保安に関しての保守運営体制などが優良であると認められ、栄える経済産業大臣表彰を受賞しました。

同表彰は1964年の創設以来、電気保安に関して保守運営体制が優良なもの、管理体制が優良なもの、保安教育の推進や安全思想の普及などに永年にわたり努力してきたものを対象に、毎年実施されています。今回は吾妻工場を含む工場などが4件、電気工事業者の営業所が8件、個人が11人の合計23件が全国から選ばれ、表彰を受けました。

吾妻工場は工場再配置促進法に基づく大規模土地開発事業の群馬県第1号工場として誘致され、1975年に操業を開始しましたが、操業30周年に当たるその記念すべき年に永年の努力が報いられ、大変名誉のある表彰を受けたことは、関係者をはじめ全従業員の大きな励みとなりました。これからも他工場の模範となるよう、工場一丸となって保安活動に取り組んでいきます。



健康

救急対策

AED（自動体外式除細動器）設置

AEDとは、心停止状態に陥った心臓に電気ショックを与えて、正常な状態に戻す医療機器のことです。突然死の死因のほとんどは心臓疾患で、その大半は心室細動（心臓の心室が小刻みにふるえた状態になり、数分間続くと死に至る危険な不整脈のこと）です。できるだけ早期に心室細動を取り除くことが救命にとって重要です。このため、当社ではAEDの設置を進めており、2005年度には吾妻工場と伊奈テクノロジーセンターの2事業所に設置しました。



AEDの設置（吾妻工場）

健康被害防止対策

アスベスト除去工事の実施

アスベスト問題の表面化に伴い、2005年度に当社においても工場などの建物のアスベスト調査を実施しました。その結果、熊谷工場と龍野工場の一部でアスベストを含有する製品の使用が判明しました。これらは非飛散性のものでしたが、安心して生活や事業活動が行えるよう、龍野工場（独身寮厨房天井部約20m²）については、2006年2月にアスベスト除去工事を実施しました。熊谷工場（仕上げ室約2,500m²）については、2006年4月から4期に分けて除去工事を実施しています。



アスベスト除去作業（熊谷工場）

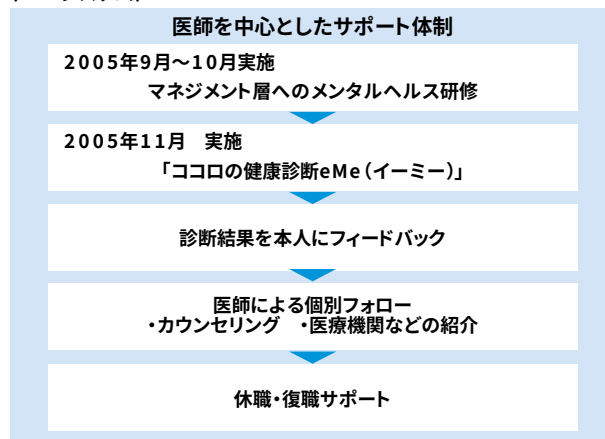
メンタルヘルス

EAP*システムの導入

当社では2005年度から全従業員を対象にEAPシステムを導入し、精神疾患の予防と早期発見を目的として医学的見地から開発された「ココロの健康診断 eMe（イーミー）」の定期実施と、医師による個別フォロー、24時間相談可能なカウンセリング窓口の設置、医師による管理職研修の実施などを通じて、職場のメンタルヘルスケアに積極的に取り組んでいます。

EAPシステムの導入に当たっては、社外の医師、臨床心理士、コンサルタントなどの専門家チームによるプログラムを活用し、社員がプライバシーの問題を気にせずにメンタル面での悩みを気軽にチェック・相談できる体制を整えました。

〈EAPシステム〉



*EAP (Employee Assistance Program)：従業員支援プログラム。

社会貢献活動

とくしま環境県民会議「530（ごみゼロ）の日」参加

徳島県では2001年度から生活や職場の身近なごみを拾う「530（ごみゼロ）の日」キャンペーンが県下一斉に催されており、小松島工場も毎年参加しています。2005年5月30日にも工場前の道路沿いのごみと空き缶拾いを約1時間行い、心地よい汗をかきました。



「530（ごみゼロ）の日」一斉清掃

街頭活動で“暴力団追放”を呼びかけ

本社では以前から「板橋地区暴力団追放連絡会」に加盟し、地元の板橋警察署と連携して、地域の安全確保および反社会的勢力の排除に努めています。2005年10月28日には、同連絡会の活動の一環として行われた“暴力団追放”に向けての街頭活動に参加しました。当日は板橋警察署で行われた出陣式の後、加盟各社から集まった約30人が街頭に繰り出し、商店街や駅前などで当社製品の粘着メモ「フィットメイト」を配りながら、地域住民に暴力団排除を訴えました。



“暴力団追放”街頭活動

板橋区在住の障がい者の皆様に 東京ドーム・プロ野球観戦にご招待

当社では2006年4月19日、東京ドームで開催されたプロ野球公式戦・北海道日本ハムファイターズ対オリックスバファローズ戦を“リンテックデー”として協賛し、板橋区在住の障がい者とその家族55人をご招待しました。

「日ごろ野球観戦の機会が少ない障がい者の皆様をお招きし、ぜひ楽しいひとときを過ごしていただきたい」という当社の趣旨に板橋区と日本ハム球団にも賛同いただき、当日は野球観戦だけでなく、障がい者を代表して5人のかたがたに、試合前に行われた両軍監督・選手代表への花束贈呈および始球式にも参加していただきました。

今回のような形での地域貢献活動は当社としては初めての試みでしたが、招待者の皆様からは心のこもったお礼のお手紙やお電話をたくさん頂き、今後もこうした活動を微力ながらも、地道に続けていくことの大切さを改めて認識しました。



リンテックデー 始球式

コミュニケーション

熊谷工場が地域住民に環境講演

熊谷工場では当社の環境への取り組みや事業内容をより多くの地域住民の皆様にご理解いただこうと、2005年5月21日に地元熊谷市の百貨店・大ホールで開かれた「くまがやエコライフフェア」に参加し、講演を行いました。

熊谷市主催の同フェアは、市民団体や学校、そして各企業の活動内容を広く市民に知ってもらうために毎年開催されているイベントで、今回は市内に事業所を持つ企業を代表して当社も講演を担当しました。

約100人の市民が集まった会場では、パワーポイントを使って工場の概要紹介や環境対応設備の説明を行ったほか、2005年1月29日に開催した地域住民との環境コミュニケーションや当社の環境報告書の内容についても取り上げ、会社としての環境への取り組みを幅広くアピールしました。



「くまがやエコライフフェア」にて環境講演

「エコプロダクツ2005」に出展

当社は2005年12月15日から17日まで東京ビッグサイトで開催された「エコプロダクツ2005」に出展しました。同展示会は、小・中学生をはじめとする環境教育の場ともなっているため、「より分かりやすく」ということを最優先に、当社特殊紙、ラベル素材、パッケージングテープ、建装材などの環境配慮型製品を、リユース、リサイクル、省エネルギーへの貢献、また、再生材料、代替材料の使用、環境負荷化学物質の削減など、六つの観点から紹介しました。また、「工作教室」のエリアでは、再生色画用紙「ニューカラーRシリーズ」を使用した「マペットづくり」をお客様に体験していただきました。実際に触れて感じていただくことによって、“資源の有効活用や豊かな創造性をはぐくむ”ことに少しでも寄与できたのではないかと考えています。



リネットブース
「工作教室コーナー」



マペットづくりに熱中する親子

「ラベルサミットジャパン2006」で講演・展示

当社は2006年4月25日～26日に東京国際フォーラムで開催された、日本のシール・ラベル業界では初めてのワールドクラスの「ラベルサミットジャパン2006」に参加しました。同サミットは、業界のトレンドや最新技術などのテーマを網羅した講演と、世界のリーディングサプライヤーによる展示で構成されています。当社も、日本におけるラベル素材の市場動向や将来的な展望、機能性や環境対応などの最新技術について講演および展示を行いました。国内外の参加者と業界の将来について論議するなど、国際的な幅広い交流および情報交換の場となりました。



「ラベルサミットジャパン2006」での講演

BS-i経済スペシャル番組にリンクテックが登場

2006年4月30日、TBS系BSデジタル放送BS-iで放映された経済スペシャル番組「日本の未来を創造する“発想”と“技術”」にリンクテックが登場。“半導体製造に革命を起こした粘着技術”と題して、当社の半導体ビジネス参入のきっかけとなった革新的ともいえる粘・接着技術の発想、そして製品化への道のりがドキュメンタリータッチで紹介されました。

また、それとは別に4月29日からの毎週土曜日、全8回シリーズで当社の幅広い製品群を「伝える」「彩る」「届ける」「見据える」「魅せる」「守る」「かたどる」「工夫する」という八つの用途テーマごとに分けた、ミニ・コマーシャル番組も放映しました。

これからも既存媒体との連携を図りながら、多岐にわたる当社の製品や今後の事業展開、さらには永年受け継がれてきたDNA（伝統/精神）を、より多くの皆様に分かりやすく紹介していきたいと考えています。



BS-i 経済スペシャル番組案内

IR（インベスター・リレーションズ）活動

約100人の証券アナリストに
中期経営計画「LIP212」の概要を説明

2005年4月、当社は“イノベーション”をキーワードに、向こう3か年にわたる中期経営計画をスタートしました。計画名称の「LIP212」は、“リンテックイノベーションプラン”の頭文字と、最終年度の連結売上高目標2,100億円の“21”、同経常利益目標200億円の“2”を組み合わせたものです。

5月27日に東京証券取引所・日本証券アナリスト協会で開催した当社決算説明会では、同計画の内容をパワーポイントを使ってビジュアル化し、分かりやすく説明しました。約100席用意した会場は満席となり、また質疑応答も活発に交わされ、当社に対する証券アナリストの関心の高さがうかがえました。



決算説明会での「LIP212」概要説明

IR情報の配信強化に向けて
当社IR情報サイトを全面リニューアル

個人投資家などを中心にインターネットでの情報収集や株式売買が活発化しているのを受け、2005年6月に当社のIR情報サイトを全面的にリニューアルしました。個人投資家向けのコンテンツなどを新たに掲載するとともに、最新情報のメール配信サービスもスタート。また、当社ホームページと連携した松井証券や楽天証券などの「ネット証券」サイトや金融バンダーサービスなどを通じての情報配信も一層充実させました。さらに7月には、携帯電話で業績や株価情報を手軽に閲覧できる企業情報サイトもオープンするなど、迅速な情報配信とコミュニケーションの強化を図りました。



IR情報サイトのトップページ

海外証券アナリスト向けIRイベントに参加

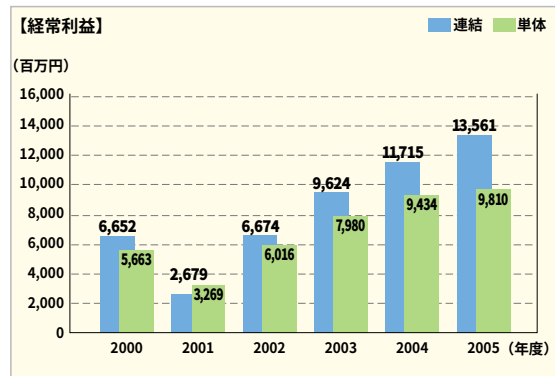
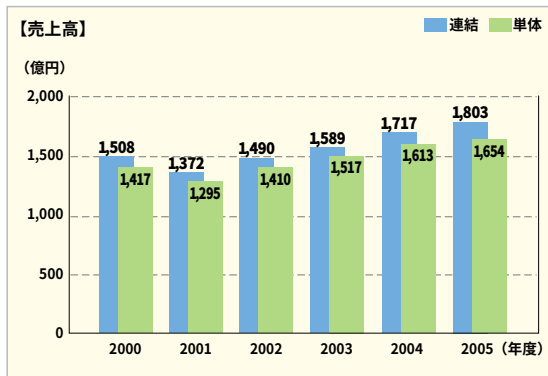
2006年2月に東京・六本木で開かれたカリヨン証券主催の「CLSAジャパンフォーラム」に、当社も7日・8日の二日間にわたって参加しました。同フォーラムは、海外の証券アナリストを対象に日本企業が大会議室でプレゼンテーションを行うと同時に、個々のアナリストとのミーティングの場も設け、企業アピールを行うイベントです。100人近い外国人アナリストに対して行ったプレゼンテーションでは、当社グループの事業内容や中期経営計画の進捗状況、さらには今後の成長戦略について詳細に説明し、当社の“攻めの経営”姿勢は、各アナリストから非常に高い評価を得ました。



「CLSAジャパンフォーラム」でのプレゼンテーション

会社概要

社 名	リンテック株式会社(英文:LINTEC Corporation)
本社所在地	〒173-0001 東京都板橋区本町23-23
ホームページ	http://www.lintec.co.jp
設 立	1934年10月
資 本 金	23,201百万円(2006年3月31日現在)
株 式 上 場	東京証券取引所市場第一部(証券コード:7966)
代 表 者	代表取締役社長 大内 昭彦
従 業 員 数	連結:3,537人 単体:2,421人(2006年3月31日現在)
事 業 所	営業拠点:東京、札幌、仙台、静岡、北陸(富山県)、名古屋、大阪、広島、 四国(愛媛県)、福岡 生産拠点:吾妻(群馬県)、熊谷(埼玉県)、伊奈(埼玉県)、千葉、龍野(兵庫県)、 新宮(兵庫県)、小松島(徳島県)、三島(愛媛県) 研究開発拠点:研究所(埼玉県)
子 会 社	連結:国内3社、海外16社 非連結:国内4社、海外6社(2006年3月31日現在)
事 業 内 容	粘・接着製品(シール・ラベル用素材、マーキングフィルム、ウインドーフィルム、半導体製造関連テープ、光学機能性フィルム、ヘルスケア関連製品など)、特殊紙(カラーペーパー、ファンシーペーパー、特殊機能紙など)、加工材(剥離紙、剥離フィルム、合成皮革用工程紙、炭素繊維プリプレグ用工程紙など)、粘着関連機器(ラベル印刷機、ラベリングマシン、半導体製造関連装置など)の開発・製造・販売



財務情報などの詳細につきましては、当社ホームページ・IR情報サイト(<http://www.lintec.co.jp/ir>)をご覧ください。

編集後記

先日、「The Day After Tomorrow」というSF映画を見ました。地球温暖化によって南極やグリーンランドの氷が解け、海面の上昇や海水塩分の低下に伴い海流が変化し、北半球にある欧米や日本が氷河期並みの寒気に包まれパニックに陥るというストーリーですが、「環境は思っている以上にしろい」という主人公の一言が印象的でした。地球温暖化や異常気象などが現実のものとなってきている今日、私たち一人ひとりの小さな努力の積み重ね以外に、地球環境を守る手段は存在しないのも事実です。

当社は過去2回「環境報告書」を発行し、今回は「環境・社会報告書」として、一步踏み込んだ内容としました。微力ながら着実に成果が上がってきていると自負しています。今後も常にCSRや環境問題を念頭に置いて社会的責任を果たしていきます。

リンテック株式会社 環境保全室

本報告書の内容に関するご意見、
ご質問などがございましたら、下記までお問い合わせください。

リンテック株式会社 環境保全室

〒173-0001 東京都板橋区本町23-23
TEL:03-5248-7727 FAX:03-5248-7726
E-mail:kankyo@post.lintec.co.jp

本報告書はインターネットでもご覧いただけます。
URL <http://www.lintec.co.jp/company/env>



リンテック株式会社は
グリーン購入ネットワークの
会員です。



大豆油インキを使用しています。

当社ファンシーペーパー「アベリオ」スノー(グリーンバルブ100%配合)を使用しています。