



環境報告書
2004

ENVIRONMENTAL REPORT



リンテック株式会社

CONTENTS

ごあいさつ	2
経営理念	3
会社概要	3
環境保護への基本姿勢	4
<hr/>	
環境マネジメント	
<hr/>	
活動体制・活動テーマ	5
ISO14001認証取得状況	6
環境教育・環境コンプライアンス・内部監査	6
リスクマネジメント・防災活動	6
<hr/>	
2003年度マテリアルフロー	7
<hr/>	
リンテックの主要製品ができるまで	8
<hr/>	
環境に配慮した製品開発	
<hr/>	
リユース可能・リサイクル可能	9
再生材料の使用・代替材料の使用	10
環境負荷化学物質の削減	11
省エネルギー	12
<hr/>	
環境パフォーマンス	
<hr/>	
電力・燃料使用量とその低減対策	13
用水使用量とその低減対策	14
CO ₂ 排出量とその低減対策	15
環境負荷化学物質の排除・削減対策	15
有機溶剤の使用量削減対策	16
廃棄物発生量とその低減対策	17
<hr/>	
環境コミュニケーション	
<hr/>	
環境出展・地域出展ほか	19
ホームページ開設・工場見学会ほか	20
<hr/>	
環境会計	21
<hr/>	
会社沿革	22

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)」を参考に編集を行いました。ガイドラインの中で必要と考えられる項目については、その内容を盛り込んでいます。環境会計は、環境省「環境会計ガイドライン(2002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、2003年4月1日～2004年3月31日を対象期間としておりますが、一部に対象期間以外の内容も含んでいます。

対象範囲

本報告書は、本社、吾妻工場、熊谷工場、蕨工場¹、千葉工場、御殿場工場²、龍野工場、小松島工場、三島工場、研究所を対象範囲としています。

1) 2003年10月1日分社化 2) 2003年9月30日閉鎖

環境保護は世界のモラルであり 人類の未来を左右する共通の課題です

20世紀、私たち人類は加速度的に進化するテクノロジーとともに、かつてない繁栄と物質を手に入れてきました。しかし、その代償として地球の温暖化、環境汚染、大量廃棄物などさまざまな問題を引き起こし、その問題を山積したまま21世紀を迎えてしまいました。

もはや地球を守るための環境保護活動は、企業、市民、行政といった立場を問わず、世界のモラルであり、人類の未来を左右する共通の課題であるといえます。特に生産活動の中核となる企業は、これを真摯に受け止め、誠実な姿勢で社会的責任を果たしていかなければなりません。

当社では、1992年に「リンテック環境憲章」を制定し、環境に配慮した製品の開発や製造工程の採用など、環境保護を経営の根幹としてきました。最近においては、特に各種環境法令・規制への対応や、環境負荷化学物質の排除・削減への取り組みも積極的に推進しています。こうした対応の数々は、公害問題や産業廃棄物問題を包含した上で、「地球環境の保護」というグローバルな視点から成されています。

環境問題への取り組みは企業の存続に必須の要件であることを十分に認識し、株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションを図るためにも、企業情報を積極的かつ公正に開示していきたいと考えています。

本報告書の発行を機会として、環境への取り組みをより一層推し進めていくとともに、皆様のご期待に添うことができるよう、広く社会と文化の発展に貢献できる経営を推進していく所存です。

なお、今回お届けするこの「環境報告書2004」は第一回めの発行となりますが、私どもの取り組み内容を皆様によりご理解いただき、率直なご意見や今後の活動に対するご助言を賜れば幸いです。

リンテック株式会社
代表取締役社長

大内昭彦



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」および社は「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

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

設 立 1934年10月

資 本 金 202億99百万円(2004年3月31日現在)

代 表 者 代表取締役社長 大内 昭彦

従 業 員 数 連結:3,171人 単体:2,566人(2004年3月31日現在)

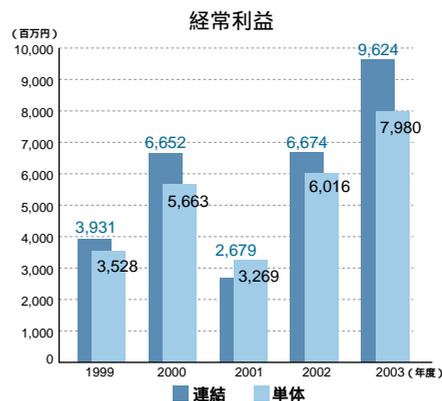
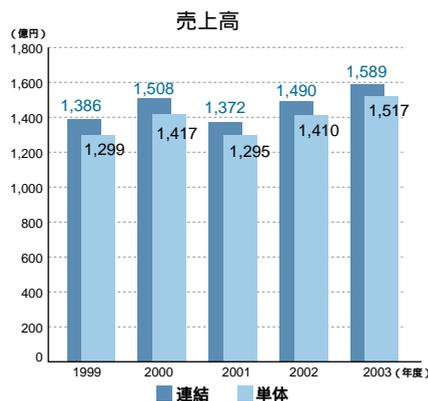
事 業 所 営業拠点:東京、札幌、仙台、静岡、北陸(富山県)、名古屋、大阪、広島、四国(愛媛県)、福岡

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)、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11社
非連結:国内5社、海外8社(2004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(剝離紙、剝離フィルム、合成皮革用工程紙など)、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



環境保護への基本姿勢

「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、環境保護を経営理念の一環として事業活動を推進することが明確に定められ、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がうたわれています。

リンテック環境憲章

< 基本理念 >

リンテックは、環境保護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行動規範の向上を図る。

< 行動指針 >

1. 基本理念、基本方針および年度ごとに提示される経営指針に基づき、環境保護対策委員会は年度ごとに取り組むべき課題を策定し、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、自部門の年度別方針の中に明示し、推進する。
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。また、定期的に活動の進捗状況をまとめ、環境保護対策委員会事務局へ報告する。
4. 同事務局は全部門の進捗状況を集約し、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。

1992年4月10日制定

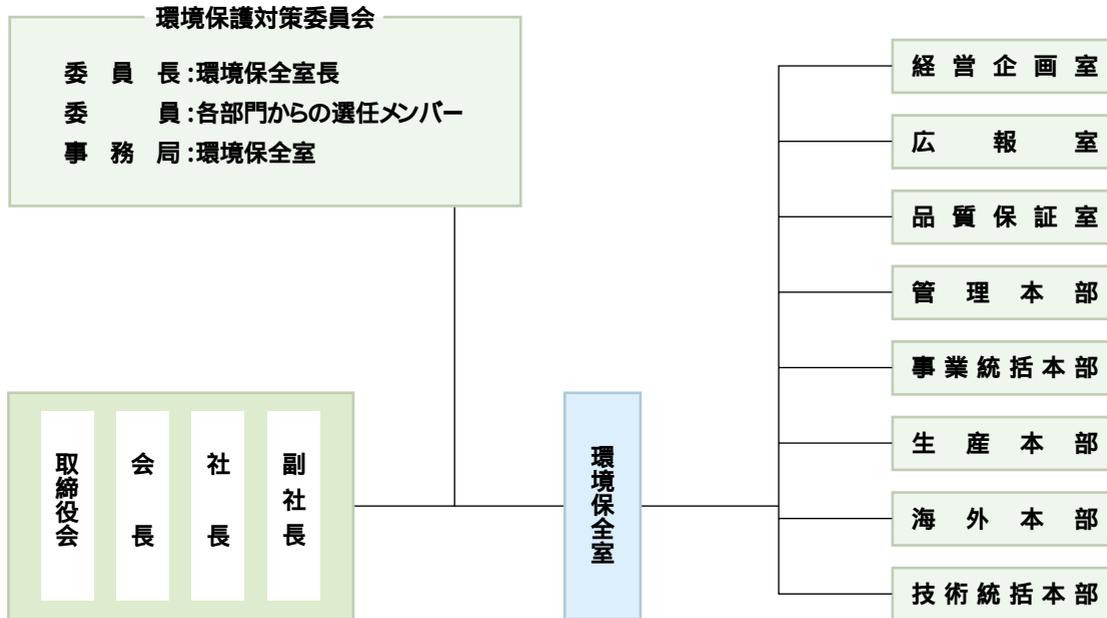
1999年1月20日改定

2004年7月1日改定

環境マネジメント

当社では環境保護活動を推進する社内横断組織として、研究、製造、営業など各部門からの選任メンバーで構成される「環境保護対策委員会」および環境保全室が中心となり、環境マネジメントシステムの確立と定着化に向けた諸施策を一元管理・推進しています。

活動体制



活動テーマ

現在、環境保護対策委員会では環境負荷化学物質の排除・削減や省資源・省エネルギー対策の推進など、6項目にわたる重点課題を掲げ、それぞれ具体的な目標や方策、スケジュールを定めてその実践に当たっています。進捗状況については、3か月ごとに点検・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。

環境負荷化学物質の排除および削減

- ・ソルベントレスシリコーンの採用拡大
- ・エマルジョン型粘着剤への切り替え促進
- ・溶剤系排ガス処理装置の設置・強化
- ・化学物質の管理強化

廃棄物発生量および排水量の低減

- ・廃溶剤の再利用推進
- ・廃紙・廃プラスチックのリサイクル推進
- ・工程排水の再利用推進

環境配慮型製品の売上比率拡大

- ・環境配慮型製品の開発強化
- ・環境配慮型製品の拡販強化

環境配慮型製紙原材料の使用量拡大

- ・ECFパルプの使用量増
- ・古紙・古紙パルプの使用量増

省資源対策の推進

- ・廃棄物の有効活用推進
- ・包装・梱包方法の見直し推進
- ・再生原材料の採用促進

省エネルギー対策の推進

- ・エネルギー発生装置の効率向上
- ・エネルギー消費効率の向上
- ・エネルギー使用量の削減
- ・CO₂排出量の削減



ISO14001 認証取得状況

取得年月日	1999年7月23日取得	1999年8月20日取得	1999年12月28日取得	2000年3月3日取得	2000年7月21日取得
事業所名	熊谷工場	吾妻工場	三島工場	龍野工場	小松島工場
取得年月日	2001年3月2日取得	2001年3月9日取得	2001年3月16日取得	2001年4月6日取得	2001年4月20日取得
事業所名	藤工場 ¹	御殿場工場 ²	研究所	千葉工場	本社

1)2003年10月1日分社化 2)2003年9月30日閉鎖

環境教育

環境への取り組みは、各自が地球環境問題に関心を持つことから始まるとの認識により、環境教育を実施しています。環境教育には新入社員や転入者を対象とした一般的な自覚教育、マネジメントプログラムを推進するための部門内教育などがあります。また、協力会社などの従業員を対象とした啓発も実施しています。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は、従業員だけでなく協力会社の要員に対しても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。



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・対応について、環境保全室、各工場、研究所の環境管理事務局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を行っています。近年は環境管理への意識が高まり、インターネットでの調査ツールや行政機関のフォローも充実してきています。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、定期的に行っています。

内部監査

環境マネジメントシステムの一環として、内部監査を内部監査員により毎年実施しています。その監査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みます。監査結果はPDCAサイクルの一環として、経営者層による見直しを通じて次期の活動に反映させます。



リスクマネジメント

当社では、地震などの天災や火災・爆発、また労働災害、交通事故などを緊急対応を必要とする重大災害としてとらえ、「全社統括危機管理規定」を定めています。各事業所では同規定を受け、それぞれの特性に即した危機管理規定を作成し、緊急連絡網のルートに従って、速やかに災害・事故の報告をするよう義務づけています。また、平常時の準備をはじめ、緊急事態におけるさまざまなケースを想定し、処置・通報など迅速な行動ができるよう具体的な取り決めをし、教育・訓練を年1回以上実施しています。

防災活動

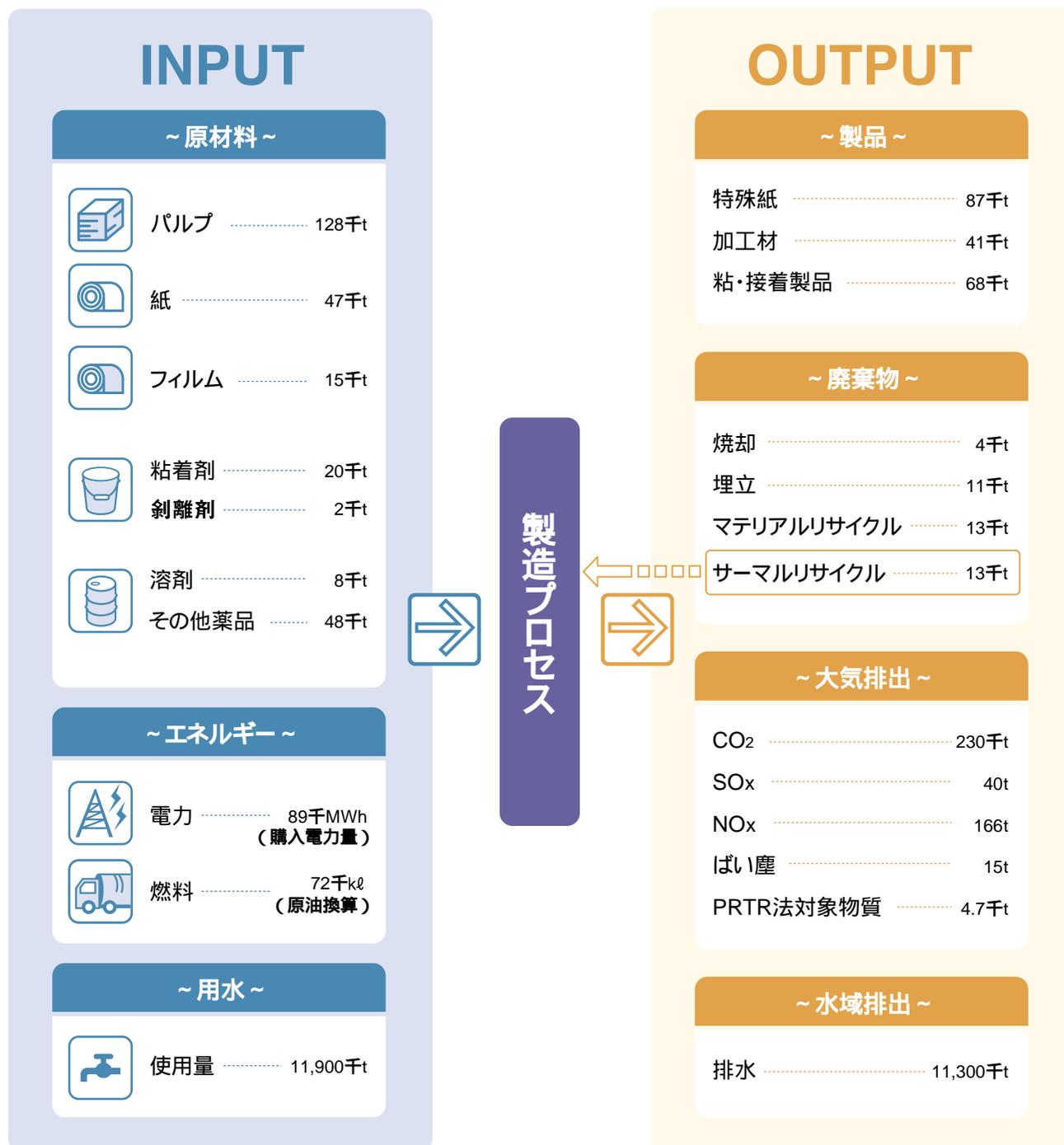
当社は有機溶剤を多く使用しており、火災が発生すると周辺への影響を含め重大な被害を及ぼす可能性があるため、防火活動に重点的に取り組んでいます。火気厳禁を徹底し、着火原因となる静電気の防止対策については本社静電気委員会のもと、各工場に静電気小委員会を設置し、年間活動計画に従って、設備対策や静電気・有機溶剤に関する教育などを行っています。毎年冬季に静電気委員会による各工場パトロールを行い、懸念事項については



徹底的に対策を進めています。万一、静電気による着火事故が発生した場合は、迅速に原因究明するとともに、全工場の類似設備も含め対策を実施し、再発防止に努めます。



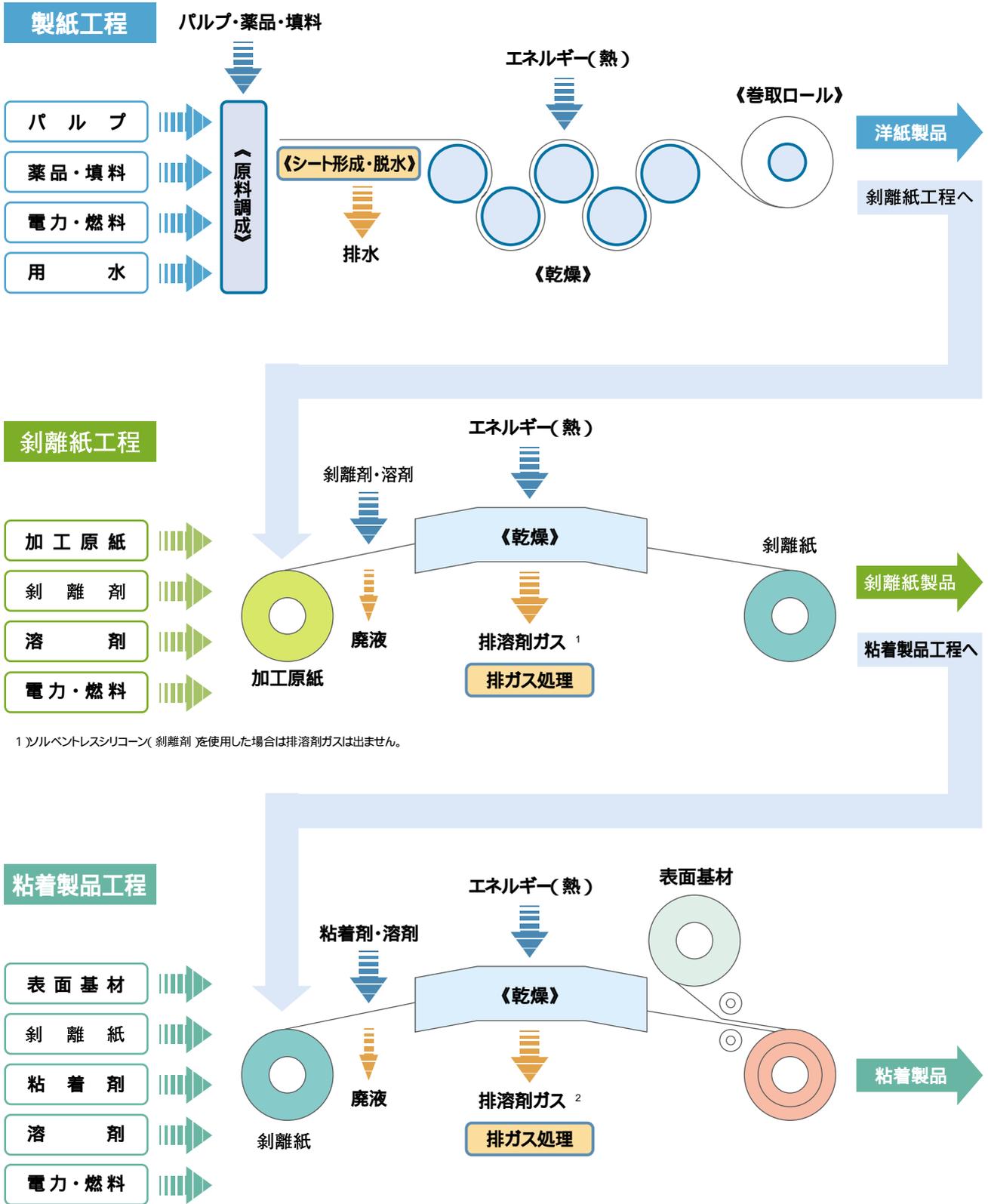
2003年度の生産活動における物質収支は、原材料、エネルギー、用水の投入量をインプットとし、製品、廃棄物、大気排出、水域排出量をアウトプットとしてマテリアルフローを図に示しました(機械類を除く)。



リンテックの主要製品ができるまで



当社では粘・接着製品に加え、カラーペーパー、工業材料用機能紙などの特殊紙や、剝離紙、工程紙、含浸紙といった加工材分野でもさまざまな製品を開発・提供しており、より差別化された独自性の高い製品を開発するとともに、製造工程においても環境負荷に十分配慮しています。



1) ソルベントレスシリコーン(剝離剤)を使用した場合は排溶剤ガスは出ません。

2) エマルジョン型粘着剤を使用した場合は排溶剤ガスは出ません。

環境に配慮した製品開発

リントックでは、品質、機能、コストパフォーマンスはもちろん、リユース・リサイクルなどへの配慮、再生材料や代替材料の使用、環境負荷化学物質の削減、省エネルギー対応など、環境負荷低減に向けた多角的なアプローチによる環境配慮型製品の開発を行っています。

リユース可能

易剝離性を備え、残留物質や洗浄液の汚染もなくきれいにをはがせるラベル素材などを開発・提案。貼られる容器などの洗浄工程の自動化・効率化に貢献します。

- ・再剝離・再貼付タイプの粘着ラベル素材 リピールシリーズ
- ・耐水性を持ちながら、瓶の洗浄工程では簡単にはがれる粘着ラベル素材 リターナブルラベル
- ・各種容器の表示用ラベルに適した、水に分散・溶解する粘着紙 など

温水洗浄で簡単にはがれるプラスチックコンテナ用粘着ラベル素材 プラコンラベル

商品などの流過程では確実に貼付されており、容器使用後の温水洗浄により簡単にはがることができるポリプロピレン製、ポリエチレン製コンテナ用温水剝離型ラベル素材です。温水洗浄の際、粘着剤は溶けずに表面基材とともにをはがれるため、コンテナ表面への糊残りがなく、洗浄水を汚さないで循環利用できます。

用途例 ○ プラスチックコンテナの物流管理用ラベルなど



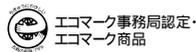
リサイクル可能

混入しても異物として再生処理の妨げにならないラベル素材や包装用テープなどを開発・提案。貼られる容器や雑誌古紙の回収・再生処理などの効率化に貢献します。

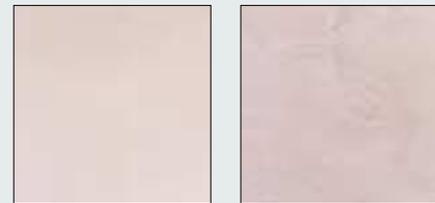
- ・プラスチック成形品と同質同素材の粘着ラベル素材 カイナスシリーズ
- ・段ボールケースに貼ったままで再生処理ができる、再生可能クラフト粘着テープ ネオ101シリーズ
- ・発泡スチロールケースに貼ったままで再生処理ができる、ポリスチレン専用粘着テープ OPSテープ など

再生紙使用全離解可能粘着紙

雑誌などによく見られるとじ込みシールは通常、材料にプラスチック類を含むため、古紙として再生処理するには分別が必要となります。ラベル素材としては初のエコマークを取得した当社の全離解可能粘着紙は、表面基材・剝離紙に100%再生紙を使用しており、すべて古紙として再生処理が可能です。最近では、通販のインデックスラベル用などとしても注目を集めています。(表面基材・粘着剤・剝離紙全体で古紙配合率79%)



再生紙試験



全離解可能粘着紙を再生した場合

従来の粘着紙を再生した場合

すべて再生処理ができる

特殊紙・加工紙メーカーでもある当社は、特殊表面処理を施し再生処理が可能な「再生可能防湿包装紙」、透明性の高いグラシン紙を使用し再生処理が可能な封筒窓材「クリスタルウィンドウ」なども提供しています。再生可能粘着テープ(封かん・包装用)、再生可能粘着紙(宛名ラベル用)との組み合わせ使用により、各種配送物について、あらゆる角度から環境に配慮した封かん・梱包システムを実現します。





再生材料の使用

再生紙

古紙・古紙パルプの使用はもちろん、非木材パルプやECFパルプ*（無塩素漂白パルプ）の使用量拡大に継続的に取り組んでいます。

- ・古紙を配合しながらも、美しい色調・意匠表現に成功したカラーペーパー・ファンシーペーパー コニラップ、サイセイカラー、ハーフトーンカラー、サイセイ21ほか
- ・印刷適性に優れた古紙配合の各種印刷・カレンダー用紙 プレミアムステージ、オーディン、コニークント、印字上手Iほか

古紙パルプ70%、非木材パルプ10%、グリーンパルプ 20%配合の色画用紙

ニューカラーRシリーズ

全68色と豊富なカラーバリエーションを誇る再生色画用紙「ニューカラーR」は、図画工作用に最適な紙厚と強度を兼ね備えています。全10色の厚物タイプ「ハイニューカラーR」、表裏異色タイプの「ニューカラーWクラフトR」全8アイテム、鮮やかな蛍光タイプの「蛍光ニューカラーR」全4色を加えた多彩なラインアップで、特に児童の教材用として高い支持を得ています。



エコマーク事務局認定・エコマーク商品



非木材紙マーク商品



グリーンマーク実行委員会認定・グリーンマーク商品

* ECFパルプ

パルプを漂白する工程で、従来使用されていた塩素ガスを二酸化塩素などに変えることでダイオキシンなど有害な有機塩素化合物が発生する危険性を回避する「ECF Elemental Chlorine Free(無塩素漂白)法」で製造されたパルプです。

グリーンパルプ(ECFパルプ)は、リンテックの登録商標です。



再生紙・再生プラスチック使用ラベル素材

再生紙および再生プラスチックを使用した各種ラベル素材などを開発・提案。従来品と同等の品質・機能を保ちつつ、古紙や再生プラスチックの配合率アップに注力しています。

- ・表面基材、剝離紙に再生紙を使用した粘着紙 再生紙使用粘着紙
- ・再生紙を使用したエコマーク認定の粘着メモ フィットメイト100%再生紙シリーズ
- ・再生PET(PETボトルリサイクル樹脂)を25%使用した、PETボトルリサイクル推奨マーク認定の粘着ラベル素材 発泡PET粘着フィルム など

再生紙を使用した親展はがき用ラベル素材

エコリーズラベル

はがきに貼付するだけでプライベート情報を目隠して手軽に郵送できる、再生紙を使用した親展はがき用ラベル原紙です。剝離紙のないヒートシールタイプで、使用済みのラベルは、はがきとともに再生紙の原料としてリサイクルが可能です。

用途例 官公庁、金融機関の各種案内、通知など



エコマーク事務局認定・エコマーク商品



代替材料の使用

各種代替材料を使用することで、従来よりも焼却や埋め立ての際に環境負荷をかけないマーキング素材やラベル素材を開発・提案しています。

塩ビフィルムと同等の性能を備えたマーキング素材

LAGマザーグリーン/ビューカルマザーグリーン

サイン・ディスプレイ業界の主力となっている塩ビフィルム代替素材として、ラージフォーマットプリンタ対応出力・加工素材「LAGマザーグリーン」をラインアップ。さらに有機溶剤の使用量を抑えた各種ソフトソルベントインクジェットプリンタ対応の出力・加工素材も豊富に取りそろえています。また、「ビューカルマザーグリーン」も、焼却に際してダイオキシンなどの有害物質を発生しないため、企業や官公庁などの看板、屋外サインなどCl、VIに最適なマーキングフィルムとしてご利用いただけます。



生分解性プラスチックフィルムを使用した植物由来粘着ラベル素材 ビオラ(BIOLA)

ビオラは、ポリ乳酸*1を主原料とした生分解性プラスチックを表面基材に使用し、さらに粘着剤も植物由来(天然ゴム系)の原料をベースにしたラベル素材で、グリーンプラ識別表示制度*2に基づく業界初のシンボルマーク認定を取得しています。植物由来のラベル素材なので、石油など枯渇資源である化石資源の保護に貢献します。また、焼却時に有害物質を発生する危険がなく、使用熱量やCO₂発生量も抑制し、さらに廃棄後の環境負荷も軽減します。

用途例 ① 生分解性プラスチックを使用した各種包装用フィルム、容器、日用品、文具などのラベル

*1 ポリ乳酸

トウモロコシやサツマイモなどから抽出できるでんぷんを発酵させて得られる乳酸を重合させたもので、植物由来原料の生分解性プラスチックとして注目されています。

*2 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材料がグリーンプラ商品として認定されます。



環境負荷化学物質の削減

粘着製品や剝離紙の製造工程における有機溶剤の使用量削減に注力し、エマルジョン型粘着剤およびソルベントレスシリコンへの切り替えを促進しています。

フィルム基材用エマルジョン型粘着剤の開発

従来のエマルジョン型粘着剤では実現し得なかった高い透明度、耐水性を備え、水による白化現象も生じないフィルム基材用エマルジョン型粘着剤を開発。もちろん従来の溶剤タイプ粘着剤と同等の各種粘着特性を維持し、電化製品などには不可欠のUL/CUL規格*もクリアしています。この新タイプのエマルジョン型粘着剤を使用した「エルラウンドSOシリーズ」「エルラウンドオレフィンフィルムシリーズ」は塩ビフィルム代替としての性能も備え、内分泌攪乱物質(環境ホルモン)なども含まないラベル素材です。

用途例 ① 一般表示ラベル、ステッカー、ウインドーディスプレイなど

* UL/CUL規格

UL規格は、米国で最も権威のある安全保障(Underwriters Laboratories Inc.)の発行する安全規格で、CUL規格は、ULがCSA(Canadian Standards Association)規格に基づき、認定・発行するカナダ向けの安全規格です。



各種環境関連法令・規制対応以外にも、自主基準による環境負荷化学物質の管理強化に取り組んでいます。

RoHS指令*など海外の化学物質規制にも対応する半導体製造関連製品

当社の半導体製造関連製品「Adwil(アドウィル)」は、ダイシング・ダイボンディングテープ、またBG用表面保護テープといった各種高機能粘着テープから、ウェハマウント装置、UV照射装置などのシステム機器に至るまで、ICの小型化、薄型化など半導体製造プロセスの進化に貢献する製品群です。絶えず技術革新が求められるこの業界においても、環境負荷化学物質の排除・削減は避けられない問題です。当社では、国内の環境関連法令・規制はもとより、RoHS指令など海外の化学物質規制にも対応するため、自主基準による化学物質管理を徹底しています。RoHS対象物質の全廃などをはじめ、管理対象物質群を指定し、製品の設計段階でより安全性の高い製品開発を推進しています。

* RoHS(Restriction of Hazardous Substances)指令

欧州危険物質使用制限命令による電気・電子機器部分に含まれる特定有害物質の使用制限。EU(欧州連合)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(ポリ臭化ジフェニル)とPBDE(ポリ臭化ジフェニルエーテル)の臭素系難燃剤2種。





ホルムアルデヒドなどが原因とされるシックハウス対策^{*}として、壁紙、内装用化粧シートを開発・提案しています。

ホルムアルデヒド発散建築材料として規制対象外(F

当社のオリジナルデジタルプリント壁紙「プリンテリア」、鋼板下地対応デジタルプリント内装用化粧シート「ウオルコス」「ウオルコスマザーグリーン」「ウオルコスEX」、および内装用化粧シート「ルミディア」は、改正建築基準法に基づくホルムアルデヒド発散建築材料としての使用面積制限対象外(等級表示:F /エフ フォースター)認定を取得しています。それぞれ、不燃材料として防火認定も取得しており、開発当初から建材としての品質、安全性には十分配慮した製品設計となっていました。さらに、F 認定取得により、あらゆる居住空間において使用面積の制限なく、より安全で快適な内装材としてご使用いただけるようになりました。

* シックハウス対策

2003年7月1日に施行された改正建築基準法では、化学物質により室内の空気環境を悪化させ、居住者の体調を悪化させるシックハウス症候群への対策として、原因物質であるクロロピリホスの使用禁止とホルムアルデヒドの放散量に応じた使用面積制限、建築物への機械換気設備の設置が義務づけられました。

)の国土交通大臣認定取得製品



省エネルギー

省エネルギーやヒートアイランド対策としても効果的なウインドーフィルムを開発・提案しています。

省エネルギー対策 (CO₂の削減) に貢献するウインドーフィルム

建築用ウインドーフィルム

ウインドーフィルムは、優れた日射遮蔽・断熱機能を発揮し、冷暖房効率を向上させ省エネルギー化を促進します。また、断熱性能に乏しく、日射を通しやすい既存のガラスに貼るだけで、冷房設備の排熱や輻射熱も抑制することができるため、都市の気温が周辺地域より高くなる「ヒートアイランド現象」にも効果があります。特に、メタルタイプは、優れた日射遮蔽機能によりガラス開口部からの日射を70%近くカットでき、透明断熱タイプは、65~80%の可視光線を透過させながら、反射、吸収により日射を20~50%カットできます。さらに人体に有害な紫外線を99%以上遮断し、ガラス破損時の飛散防止機能も兼ね備えており、ほかにも防犯、防虫、電磁波シールドなど、用途、目的に合わせたラインアップでガラス開口部の安全性と快適性を確保します。

〔・建築用断熱フィルム ルミクール・サンマイルド(メタルタイプ)、レフテル・ヒートカット(透明断熱タイプ)〕



自動車用ウインドーフィルム

自動車用ウインドーフィルムも建築用と同様、ガラス飛散防止、紫外線カット機能を兼ね備えています。すべて断熱タイプですが、特に、IR(赤外線)遮蔽コート^{*}を施した特殊原着フィルムの高透明着色断熱タイプは、フィルムの透明性を損なわずに断熱効果を著しく高めます。可視光線域に加え、赤外線域を大きくカットすることにより、日射を43~61%カットできるため、車内温度の上昇を抑え、冷暖房(エアコン)効率を向上させることができます。

〔・自動車用断熱フィルム サンマイルドカーフィルム〕

* IR(赤外線)遮蔽コート

太陽光線のエネルギー比率は、およそ紫外線(波長領域280~380nm)5%、可視光線(同380~780nm)45%、近赤外線(同780~2,500nm)50%で、このIR遮蔽コート層は、可視光線透過率をほとんど損なわずに、目に見えない近赤外線域を中心に日射を大幅に吸収することで、フィルムに断熱性を付与します。



環境パフォーマンス

地球温暖化防止や省資源に対する取り組み、化学物質の管理徹底、廃棄物のリサイクルなど、当社はさまざまな法規制を遵守することはもちろん、環境負荷の低減を積極的に推進しています。

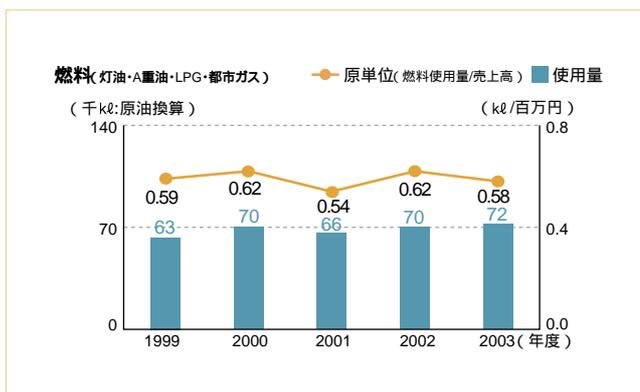
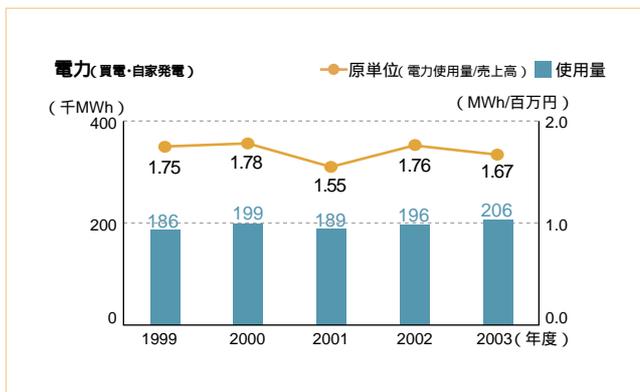
電力・燃料使用量とその低減対策

エネルギー管理指定工場(1種)では、工場内省エネルギー委員会で、省エネルギー施策の検討、実施、検証を行っています。エネルギー管理指定工場(2種)では、エネルギー管理員を中心にISO14001の方針展開を活用しながら、電力・燃料使用量の低減に努力しています。

<具体例>

小松島工場:排ガス処理装置の出口排ガスの熱回収(2003年8月)
排熱ボイラにて蒸気を回収することにより、330t/月の蒸気節減(原油換算23kℓ/月)

熊谷工場:ポリラミ押出機のモーターのインバーター化(2003年5月)
33MWh/月の電力量節減
:エンジンコンプレッサーの採用(2003年8月)
電気式からエンジン式に変更することにより、55MWh/月の電力量節減



電力と熱源(蒸気)を同時に供給する「コージェネレーションシステム」

「コージェネレーションシステム」とは、1次エネルギーから2種類以上の2次エネルギーを取り出すことができる、エネルギーの利用効率に大変優れたシステムです。1996年に導入された熊谷工場のコージェネレーションシステムは、発電効率に優れたガスタービンを採用することによって、同工場の自家発電比率が25%から85%に向上しました。また蒸気供給能力も、先に稼働を開始している大型焼却炉ボイラなどと合わせて毎時最大42tとなり、年間を通して安定的に供給できるようになりました。



コージェネレーションシステム



用水使用量とその低減対策

当社の工場では、年間11,900千tの用水を使用しています。水資源の有効活用のために、工程排水や冷却水の再利用、漏出水の徹底的な撲滅、そして節水意識の定着化などへの取り組みを実施しており、大きな効果が得られています。グラフで示すように抄紙工程の2003年度の用水原単位は1999年度に比べ、約7%改善されています。排水水質の面では、熊谷・三島両工場とも閉鎖性水域に適用される総量規制地域になっています。2004年4月からはさらに厳しい第5次総量規制が適用され、新たに窒素・リンも適用対象となりました。



排水水質

	熊谷工場		三島工場	
	排水基準	実績値	排水基準	実績値
pH	5.8～8.6	7.1	5.8～8.6	6.9
SS*(mg/l)	平均50以下	13.0	平均60以下	15.2
BOD*(mg/l)	平均20以下	7.8	—	—
COD*(mg/l)	—	—	平均65以下	24.0

- *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……………水中に存在する有機物のうち、微生物が分解できる量を示す。微生物が有機物を分解する時に消費する酸素量を数値化したもの。
 *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。



有機物を減らしクリーンな排水を実現する 「BOD、COD排水処理システム」

BOD、CODの低減は製紙産業にとって、まさに真剣に取り組まなければならない責務であり、当社においても「BOD排水処理システム」、「COD排水処理システム」をいち早く導入するとともに、厳しいチェック体制のもと環境保護に努めています。例えば、熊谷工場の「BOD排水処理システム」では、有機物による水の汚染度を示すBODを少なくするため、有機物をバクテリアに食べさせてしまうという、生物膜処理法を取り入れた工場排水の高性能ろ過システムを採用。また、三島工場の「COD排水処理システム」では、加工材の生産工程から出る排水を処理し、水の汚れの尺度を表すCODの排出規制値をクリアし、クリーンな排水を実現しています。



BOD排水処理システム



COD排水処理システム

環境パフォーマンス

CO₂排出量とその低減対策

当社のCO₂排出量は生産量の拡大および製品の高機能化に伴って年々増加傾向にあります。1990年(京都議定書基準年)対比で約35%増加しています。インバーターモーター・ターボモーターの採用や、コンプレッサーの台数制御およびエンジンコンプレッサーの採用など、さまざまな省エネルギー対策を毎年実施していますが、生産量の増加に追いつかないのが現状です。当社では今後の低減対策として、CO₂排出係数の少ない燃料(天然ガス)への転換やコージェネレーションシステムの導入によるエネルギー消費効率の向上、省エネルギー委員会の活用によるさらなる省エネルギーの推進などを検討しています。



環境負荷化学物質の排除・削減対策

当社では、関連法令・規制などの要求事項に対応するため、独自に調査対象266物質を選定し、原材料の化学物質含有調査を行い、その結果をデータベース化しています。また、「ソニーグリーンパートナー」の認定を受けるなど各業界、ユーザーによって異なる要求内容を満たすため、独自に化学物質管理システムを立ち上げ、これに対応しています。さらに、環境負荷化学物質を排除・削減するために、本社、営業部門、研究所のコアメンバーからなる化学物質管理委員会を組織し、情報の共有化と対策の立案・実行を推進しています。



PCBの管理

有害化学物質であるポリ塩化ビフェニル(PCB)については、「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」に基づき、量の把握と国への届け出を行うとともに、適切に保管しています。

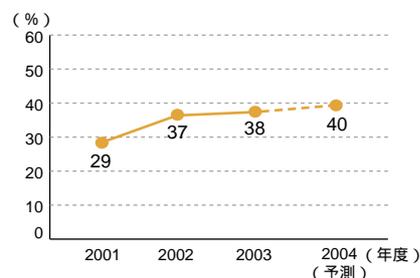


有機溶剤の使用量削減対策

無溶剤型シリコーンの採用拡大

剝離紙製造工程において使用する剝離剤は、表面張力が低いことや非常に薄く塗るため、有機溶剤による溶解・希釈が好都合であり、当社では多量の有機溶剤を使用しています。一方、無溶剤型シリコーンの使用に当たっては設備的、技術的に解決しなければならない課題が多くあります。しかし、環境保護の観点から有機溶剤の使用量削減には積極的に取り組まなければなりません。そこで、無溶剤型シリコーン塗工用のコーターヘッドを導入し、有機溶剤の使用量削減を図っています。従来の溶剤型と無溶剤型対応のコーターに加え、2004年1月には無溶剤型専用コーターを設置し、無溶剤型シリコーン使用製品の生産拡大を図っています。

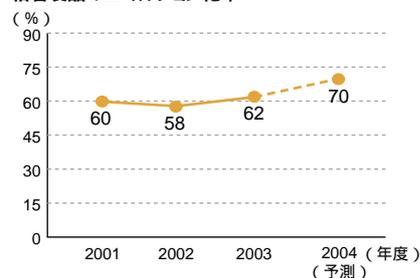
剝離紙の無溶剤化率



粘着剤のエマルジョン化

粘着製品の製造において、特にフィルム基材の場合は塗工面の良さなど高品質が要求されるため、粘着剤を有機溶剤で溶解・希釈して使用するのが一般的です。一方、有機溶剤の使用量削減は社会的要請でもありますが、エマルジョン化には外観や品質面など技術的に解決すべき課題が多くあります。当社では、エマルジョン型粘着剤の塗工に関して技術的に向上してきたため、2004年上期にエマルジョン型専用コーターを設置し、粘着製品のエマルジョン化率向上に努めています。

粘着製品のエマルジョン化率



有機溶剤排出ガス低減への取り組み

剝離紙製造工程や粘着製品の製造工程において、塗工剤の溶解や希釈のために有機溶剤を使用しているものがあります。その乾燥工程において発生する有機溶剤排出ガスの処理については、1994年から対策を進めています。処理方法として溶剤回収、直接燃焼、蓄熱燃焼、触媒酸化などの方式がありますが、処理費用が高額になるなど、それぞれ問題を抱えています。しかし、環境保護の観点から早急な対策を行う必要があり、1999年度に中期計画を策定し、排出量の大幅削減を目指しました。より有効に処理を行うため、装置の選定などを慎重に進め、2001年、2002年、2003年度にわたり、対象機への処理装置の設置を進めてきました。その結果、生産量の増加はありましたが、排出ガスの大幅削減を達成するめどが立ちました。



排ガス処理装置

排出量(トルエン)



投資金額



環境パフォーマンス

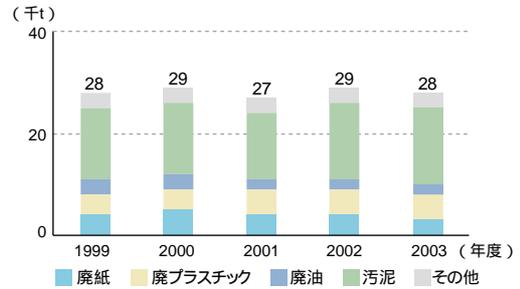
廃棄物発生量とその低減対策

当社では、環境負荷の低減につなげるために、リデュース、リユース、リサイクルなどに配慮し、従来焼却していた廃溶剤については蒸留して再利用しています。また、製紙スラッジの一部はセメントの原料や土壌改良材として使用されています。社内で発生したロス紙は、サーマルリサイクルによって工場の燃料として使用しています。廃棄物削減対策として最終埋立処分量を低減する活動を推進した結果、1999年度には廃棄物の発生量に対して最終埋立処分量は45%でしたが、2003年度には22%となりました。

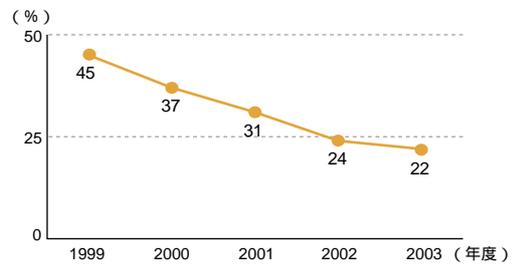


廃溶剤蒸留装置

廃棄物発生量



廃棄物埋立比率



廃棄物をサーマルリサイクルする 「焼却炉ボイラシステム」

ゴミ処理が社会的問題となっている昨今、廃棄物は基本的に外に出さず、工場内で処理をすることが望まれています。当社では、生産工程で発生するロス紙を固形燃料化し、その焼却熱を再度生産工程で活用する「焼却炉ボイラシステム」を採用するとともに、省エネルギーと廃棄物処理を積極的に行っています。中でも1991年に稼働を開始した龍野工場の「焼却炉ボイラシステム」は、自工場内の廃棄物を集めて焼却し、再び熱エネルギーとして活用するシステムです。



焼却炉ボイラシステム



『シール抜きカスおよび粘着製品の サマールリサイクル(RPF化)』のシステム構築について

“循環型社会”の構築が叫ばれている現在、印刷用粘着業界では、2002年4月に印刷用粘着紙メーカー会とユーザーの共通テーマとして『剝離紙のリサイクル』を掲げ、再生可能剝離紙を回収し、トイレトーパーや段ボールの中芯、板紙などにマテリアルリサイクルするためのシステムを構築しました。2003年4月からは、それまでほとんど産業廃棄物として処理されていた粘着製品の未使用部分やロス部分についてのリサイクルに配慮し、『シール抜きカスおよび粘着製品のサマールリサイクル(RPF化)』をテーマに取り上げ、メーカー会内部に当社を幹事会社とした4社からなる「RPF部会」を設け、検討を進めてきました。また、シール・ラベル印刷会社の全国的な組織である全日本シール印刷協同組合連合会においても「環境委員会」で同様のテーマを取り上げていたことから、共同でこのテーマに取り組むことになりました。

RPFとは

Refuse Paper & Plastic Fuel(紙とプラスチックの廃棄物燃料)の略称で、主に産業廃棄物のうち、マテリアルリサイクルが困難な古紙およびプラスチックを原料としたサマールリサイクルとなる固化燃料です。現在「RPF」は、環境対応面(CO₂の発生が少ない、資源保護)、安価、ハンドリング、貯蔵性に優れる、熱量コントロールが可能などの利点から化石燃料の代替として、大手製紙、鉄鋼メーカーなどの産業に使用され、RPF対応のボイラの設備化が急速に進み、今後は原料のRPFの供給不足が予想されます。

<取り組み内容>

- 1 全国RPF製造所のリサーチ(16か所確保)およびマップの完成
- 2 回収ルート、運用方法、価格などの調査、確立
- 3 RPF関連情報の収集および普及活動

RPF製造所全国マップ

おたる興和石狩リサイクルセンター(北海道)

上越マテリアル(新潟県)

日本ウエスト(京都府)

王子製紙 神崎工場(兵庫県)

オガワエコノス(広島県)

エビス紙料(香川県)

三造エコ燃料(大分県)

仙台清掃公社(宮城県)

関商店 館林工場(群馬県)

関商店 茨城工場(茨城県)

エコ・マイニング(千葉県)

市川環境エンジニアリング(千葉県)

大林開発(静岡県)

知多イー・アンド・エム(愛知県)

松崎商事 岸和田S・R事業所(大阪府)

グリーンテック(香川県)

環境コミュニケーション

当社では、製品および事業内容を多くの皆様にご理解いただくとともに、環境配慮型製品ならびに環境保全について、一人でも多くのかたがたにその大切さを認識していただけるよう、さまざまなコミュニケーション活動を行っています。

環境出展 / エコプロダクツ2003

当社では、環境に配慮した製品やサービスの開発・普及を目的とした国内最大規模の環境展「エコプロダクツ」に、毎年多彩なエコロジー関連製品を出展しています。2003年12月に東京ビッグサイト（有明）で開かれた同展には、古紙や非木材パルプなどを配合したエコマーク商品の再生色画用紙「ニューカラーRシリーズ」や、基材に生分解性プラスチックフィルムを使用した植物由来粘着ラベル素材「ピオラ」などを出展し、各方面から大きな注目を集めました。今回から同展示会が小・中・高校生の社会科見学の場ともなったことから、今後は出展内容にもさらに工夫を凝らし、より幅広い層に当社の各種環境配慮型製品をご理解いただけるよう、積極的なPRを行っていきたく考えています。



地域出展 / 薬と健康フェア

2003年8月に群馬県庁県民ホールで開かれた「薬と健康フェア」に、当社のヘルスケア関連製品の生産拠点である吾妻工場からも出展。同フェアは医薬品やその製造・使用方法などを広く県民に紹介することを目的に毎年開催されており、県内に拠点を持つ多くの企業が参加しています。当社は、狭心症治療剤や消炎鎮痛剤などの経皮吸収型製剤や救急絆創膏などを出品し、多くの皆様に当社の製品および事業内容をご理解いただくことができました。



環境PR / 記者発表会

当社では環境関連展示会への出展をはじめ、各種発行物やホームページ、媒体広告、そしてプレス発表などを通じて、環境への取り組み姿勢や新製品などのPRを積極的に行っています。2003年9月にはマスコミ約20社を集め、ラベル用粘着フィルム製品の製造工程で有機溶剤を使用しない「フィルム基材用エマルジョン型粘着剤」の記者発表会を開催。その席上で当社は、粘・接着素材のトップメーカーとして今回独自に開発した環境配慮型特殊粘着剤への本格的な切り替えを推進していくことで、さらに有機溶剤の使用量削減に取り組んでいくことを表明しました。



環境美化 / リフレッシュ瀬戸内

当社の各工場では、それぞれの地域で行われる清掃活動やクリーン作戦などに積極的に参加し、地域環境の美化に貢献しています。小松島工場では、毎年従業員に呼びかけ、瀬戸内・海の路ネットワーク推進協議会主催のクリーン・アップ・キャンペーン「リフレッシュ瀬戸内」に参加しています。瀬戸内海国立公園が全国で最初の国立公園に制定されてから70周年という節目の年に当たる今年も、6月～7月の2か月間にわたって瀬戸内海沿岸の11府県・約270か所で大規模に実施されました。同工場からも従業員とその家族が大勢参加し、地域住民のかたがたと力を合わせて地元・横須海岸の一斉清掃活動を行いました。





ホームページ開設 / Newcolor Paradise(<http://www.newcolor.jp>)

2004年2月、当社の再生色画用紙「ニューカラーRシリーズ」を使った造形教育・創作活動の支援ツールとして、新たにホームページ「Newcolor Paradise(ニューカラーパラダイス)」を開設しました。これまで当社では、子供たちの造形教育の一助としてお役立ていただくため、永年にわたって「ニューカラーRシリーズ」の造形プログラム集(冊子)を発行し、全国の保育園や幼稚園、小・中学校などにご利用いただけてきました。今回、この冊子に代わる新しいツールとして開設された同サイトは、筑波大学名誉教授の高山正喜久氏と、こどもの城(財団法人児童育成協会)造形事業部の協力を得て、造形素材としての同色画用紙の魅力と可能性を追求したさまざまなプログラムが掲載されています。



工場見学会

当社の工場には、毎年たくさんの地域住民のかたがたが工場見学会に訪れます。2002年の11月14日には、埼玉県熊谷市の地元小学生とその父兄総勢40人が熊谷工場を訪れました。このときの見学会は彩の国工場振興協議会の主催で、小学校の休校日を利用して親子で身近な彩の国工場を見学し、地域交流を深めようと企画されたものです。“彩の国工場”とは、技術力や環境面で優れている県内の工場を、県知事が豊かな彩の国づくりのパートナーとして指定するもので、熊谷工場も1996年に指定されています。子供たちのほとんどが工場見学は初めてのようで、みんな担当者の説明に熱心に耳を傾けていました。特に「リサイクル」に関する話は、日ごろよく耳にするせいか、大いに興味を持ったようでした。



東京・板橋区で当社エコロジー製品が採用

2004年3月、当社の再生可能クラフト粘着テープ「ネオ101」が、全国でも環境保全に積極的な自治体として評価の高い板橋区が運営する「オフィスリサイクルシステム」で採用されました。これは、区内のリサイクルシステムにおいて段ボール回収用の紙テープとして使用されるもので、リサイクルに回す段ボールはこのテープで束ねないと回収されないことになります。板橋区においては、すでに再生可能封筒窓用グラシン紙「クリスタルウィンドウ」もご採用いただいております。当社では本社の地元自治体とも協力し合いながら地域の環境改善に貢献しています。





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、環境保全投資について把握、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

(単位:百万円)

環境保全コストの分類	主な取り組み内容	費用額
1.事業エリア内コスト		
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	26
b.水質汚濁防止	水質汚濁防止設備維持管理	98
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	182
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など	355
b.廃棄物の減量化・削減・リサイクル	焼却炉ボイラ設備維持管理、廃棄物処理など	626
小 計		1,287
2.上流・下流コスト	パレット、紙管の回収・再生・再利用など	25
3.管理活動コスト		
環境負荷の監視・測定	大気、水質の分析	12
環境教育および環境マネジメントシステムなど	セミナー、ISO14001更新	6
環境情報開示	エコプロダクツ2003出展	4
環境保全対策組織運営など	環境保全室、環境課運営	142
小 計		164
4.研究開発コスト	環境保全に関する研究開発	465
5.環境改善コスト	構内美化	16
6.環境損傷コスト	汚染負荷量賦課金など	27
合 計		1,984

環境保全投資

(単位:百万円)

環境保全投資の分類	主な取り組み内容	投資額
1.事業エリア内投資		
公害防止投資		
a.大気汚染防止設備	排ガス処理設備、無溶剤塗工設備	1,092
b.水質汚濁防止設備	排水処理設備	94
地球環境保全投資		
a.省エネルギー設備	自家発電設備	249
資源循環設備		
a.古紙処理設備	古紙処理設備	8
b.分別設備	塩ビ分別設備	1
小 計		1,444
2.管理活動投資	大気、水質の監視・測定機器、緑化施設	9
合 計		1,453

当該期間の投資額の総額	設備投資額	8,516
当該期間の研究開発費の総額	研究所費用など	4,169

集計の考え方

集計範囲はリンテック株式会社のみとし、関係会社は含んでいません。
 集計対象期間は、2003年4月1日から2004年3月31日です。
 環境保全コストと環境保全投資については、別々に表示しました。
 環境省より発行された「環境会計ガイドライン(2002年版)」を参考にしています。
 費用は発生主義で計上し、減価償却費は環境保全コストから除いています。

会 社 沿 革

- | | | | |
|-----------|--|-----------|---|
| 1927年 4月 | 東京・巢鴨に不二商会を開業。包装用ガムテープの製造・販売を開始 | 1994年 5月 | インドネシアに粘着製品の製造・販売拠点として P.T.LINTEC INDONESIAを設立 |
| 1931年 8月 | 不二商会を改組し、不二合名会社を設立。本社および本社工場を東京・板橋に移転 | 1995年 4月 | シンガポールに粘着製品および半導体関連製品の販売拠点としてLINTEC SINGAPORE PRIVATE LIMITEDを設立 |
| 1934年 10月 | 不二合名会社を改組し、不二紙工株式会社を設立 | 1995年 4月 | オランダに粘着関連製品の販売拠点として LINTEC EUROPE B.V.を設立 |
| 1937年 3月 | 合板用ガムテープの製造・販売を開始 | 12月 | 研究開発体制の強化・拡充に向けて新研究棟が完成 |
| 1945年 11月 | シール・ラベル用ガムテープ(印刷用ガム紙)の製造・販売を開始 | 1996年 4月 | モダン・プラスチック工業株式会社と合併 |
| 1953年 4月 | 本社内に研究室を設置し、本格的な新技術・新製品開発を開始 | 4月 | ヘルスクエア関連事業に本格参入 |
| 1959年 12月 | 藤工場を新設し、ガムテープの量産体制を確立 | 7月 | 熊谷工場が「彩の国工場」に指定 |
| 1960年 3月 | 印刷用粘着紙の製造・販売を開始。後に粘着フィルムの製造・販売にも着手 | 9月 | RFID関連製品の開発に着手 |
| 1962年 3月 | 自動包装機製造部門を設置し、包装用ガムテープと合わせたシステムセールスを開始 | 1997年 10月 | 光学関連製品の製造拠点として籠野工場・新宮事業所を新設 |
| 1964年 3月 | 自動包装機製造部門を独立させ、株式会社不二紙工機械事業部を設立 | 12月 | 吾妻工場にヘルスクエア工棟を新設 |
| 1968年 10月 | 研究室を藤工場内に移転。固有技術を生かした新製品開発に本格着手 | 1998年 8月 | 「リントック品質基本方針」を制定 |
| 1969年 3月 | 西日本地区における製品供給拠点として関西工場(現籠野工場)を新設 | 1999年 3月 | マレーシアにエレクトロニクス関連製品の加工・販売拠点としてLINTEC INDUSTRIES(SARAWAK)SDN.BHD.を設立 |
| 1972年 3月 | ラベリングマシンの製造・販売を開始 | 2000年 4月 | マレーシアにエレクトロニクス関連製品の製造・販売拠点としてLINTEC INDUSTRIES(MALAYSIA)SDN.BHD.を設立 |
| 1973年 8月 | ラベル印刷機の製造・販売を開始 | 7月 | 台湾にエレクトロニクス関連製品の販売拠点として LINTEC ADVANCED TECHNOLOGIES(TAIWAN)INC.を設立 |
| 1975年 7月 | 東日本地区における製品供給拠点として関東工場(現吾妻工場)を新設 | 10月 | 米国にエレクトロニクス関連製品の販売拠点として LINTEC ADVANCED TECHNOLOGIES(USA)INC.を設立 |
| 1984年 10月 | FSK株式会社に商号変更 | 2001年 12月 | 韓国にエレクトロニクス関連製品の販売拠点として LINTEC ADVANCED TECHNOLOGIES(KOREA)INC.を設立 |
| 10月 | 株式会社不二紙工機械事業部をFSKエンジニアリング株式会社に商号変更 | 2002年 6月 | 中国に粘着製品および合成皮革用工程紙の製造・販売拠点として琳得科(蘇州)科技有限公司を設立 |
| 10月 | UV硬化型ダイシングテープを開発し、半導体事業に本格参入 | 6月 | 本社が板橋区環境保全賞(環境マネジメント部門)を受賞 |
| 1986年 7月 | 東京証券取引所市場第2部に上場 | 8月 | 韓国に光学関連製品の製造・販売拠点として LINTEC SPECIALITY FILMS(KOREA)INC.を設立 |
| 1987年 9月 | 米国にFSK OF AMERICA,INC.(現LINTEC OF AMERICA,INC.)を設立し、ウインドーフィルムメーカーのMADICO,INC.を買収 | 2003年 1月 | 「企業倫理推進室」を設置し、「行動規範」を制定 |
| 10月 | FSKエンジニアリング株式会社と合併 | 3月 | 台湾持株会社としてTAIWAN LINTEC HOLDING,INC.を設立 |
| 1989年 3月 | 東京証券取引所市場第1部に昇格 | 6月 | フィリピンにエレクトロニクス関連製品の販売拠点として LINTEC ADVANCED TECHNOLOGIES(PHILIPPINES)INC.を設立 |
| 1990年 4月 | 四国製紙株式会社、創研化工株式会社と合併し、リントック株式会社に商号変更 | 8月 | 台湾に光学関連製品の製造・販売拠点として LINTEC SPECIALITY FILMS(TAIWAN)INC.を設立 |
| 1991年 3月 | 光学関連事業に本格参入 | 10月 | ドイツにエレクトロニクス関連製品の販売拠点として LINTEC ADVANCED TECHNOLOGIES(EUROPE)GMBHを設立 |
| 6月 | 「環境保護対策委員会」を設置 | 2004年 2月 | 中国にエレクトロニクス関連製品の販売拠点として LINTEC ADVANCED TECHNOLOGIES(SHANGHAI)INC.を設立 |
| 1992年 3月 | 新本社ビルが完成 | | |
| 4月 | 「リントック環境憲章」を制定 | | |
| 5月 | 米国における研究開発拠点としてLINTEC RESEARCH BOSTON,INC.を設立 | | |
| 1993年 10月 | 中国にラベル印刷機の製造・販売および粘着製品の販売拠点として琳得科(天津)実業有限公司を設立 | | |



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。

当社環境配慮型高級印刷用紙「プレミアムステージ」(エコマーク商品)を使用しています。