

A stylized map of Japan is shown in light green outlines. In the center of the map, there is a graphic of a sun or a target with concentric circles in shades of yellow and orange. The map is partially obscured by a green curved line that sweeps across the lower half of the page.

環境・社会報告書 2007



Contents

トップメッセージ	P.2
社是・経営理念・経営指針	P.3
リンテックのCSR	
CSRの基本姿勢	P.4
CSRの推進体制	P.4
CSR委員会活動状況	P.5
企業倫理(コンプライアンス)	P.5
コーポレートガバナンス	P.6
環境報告	
環境側面	P.7
環境保全の基本姿勢	P.9
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
環境保全コスト	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
従業員とともに	P.31
社会とともに	P.33
株主・投資家とともに	P.37
会社概要	P.38

編集方針

・本報告書は、環境省「環境報告ガイドライン(2007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。
 ・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

原則2006年度(2006年4月~2007年3月)を対象期間としていますが、具体的な取り組み事例については、一部2007年6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)の当社、吾妻工場、熊谷工場、千葉工場、龍野工場、新宮事業所(新居浜加工所含む)、小松島工場、三島工場(土居加工工場含む)、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。
 なお、一部海外子会社の活動も掲載しています。

発行年月:2007年9月 / 次回発行予定:2008年9月

トップメッセージ

全社員が高い倫理観を持ち、真摯に社会的責任を果たしていきます

リンテックでは、現在推進中の中期経営計画「LINTEC INNOVATION PLAN 212」において構造革新による競争力・収益基盤の強化を図るとともに、“CSR(企業の社会的責任)を根幹に置いた企業経営の推進”を重点課題の一つに掲げ、その取り組みを強化することによってさらなる企業価値の向上を図っています。2年目となる2006年度も、引き続き「CSR委員会」を中心に企業倫理・コンプライアンスの徹底、株主・投資家重視の経営、顧客満足の向上、環境への配慮、社会貢献、安全防災・健康の確保などに全社を挙げて取り組み、それらを日々の経営に反映させながら、公明正大で透明な企業活動の推進に努めました。

昨今、法令違反をはじめとするさまざまな企業不祥事が多発し、改めて企業の倫理観が問われています。当社も今一度、自律・自省の精神を持って企業の存在意義を見詰め直し、これからも常に誠実な会社、誠実な社員であり続けるために、あらゆる視点から企業倫理・コンプライアンスの徹底を図ってまいります。

また、私たちは今、かつてない環境危機に直面しています。地球温暖化によって毎年経験する異常気象の数々や、気づかないうちに進行しつつある環境負荷化学物質の生態系への影響など、早急に対策を講じなければならない重大な課題が山積しています。当社ではこのような事態を鑑み、各種環境法令・規制への対応はもとより、燃料転換や省エネルギー対策によるCO₂排出量の削減、粘着剤・剥離剤の無溶剤化の促進、排ガス処理装置の設置強化によるトルエン排出量の削減などに継続して取り組むことにより、確実に効果を上げています。2006年12月には、これまでの積極的なVOC排出削減に対する取り組みが評価され、環境省の「大気環境保全活動功労者表彰」を受賞しました。

事業拡大とともにグローバル化が進む中、当社を取り巻くステークホルダーもますます多様化し、その要求も厳しくなっています。あらゆるステークホルダーから信頼され、評価される企業であり続けるために、当社はこれからも社是である「至誠と創造」に基づき、全社員が高い倫理観を持って、真摯に社会的責任を果たしてまいります。



代表取締役社長
大内 照彦

社 是

至誠と創造

経営理念

社名の「リンテック」、すなわち「リンケーシ(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

2007年度 経営指針

「LIP212」総仕上げの年

LINTEC INNOVATION PLAN 212*

- ・ グループ全社員はゴールを目指し、イノベティブに行動しよう
- ・ 顧客第一主義を徹底し、未来につながる製品とサービスを提供しよう
- ・ CSRを行動の基本とし、透明性を高め、公明正大な企業活動を推進しよう

*LINTEC INNOVATION PLAN 212(LIP212): 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て取り組みました。

2007年度も「CSRを行動の基本とし、透明性を高め、公正正大な企業活動を推進しよう」を掲げ、常に誠実な会社、誠実な社員であり続けるために、自律・自省の精神を大切にし、コンプライアンスの徹底、コーポレートガバナンスの強化・充実にさらに推し進めていきます。そして、健全な企業風土を根づかせるための取り組みを行ってまいります。また、グループ会社を含めた内部統制システムの構築を進め、社会的な信用度を高め、企業価値の向上を目指します。

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などを図り、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、さまざまな活動を通じて地域社会と協働していきます。

安全防災・健康の確保

安全・安心な職場をつくり、社員・家族の健康で充実した生活を支援します。

CSRの推進体制 (2006年9月1日現在)

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。



CSR委員会活動状況

【企業倫理委員会】

一人ひとりの倫理観を高めることを目的に、「りんりかわら版」をイントラネットのトップページに掲載し、社員への周知徹底を図りました。また、e-ラーニングによる情報セキュリティ管理規程の教育を国内全事業所の社員を対象に継続して実施しました。

【IR委員会】

個人投資家を対象としたイベントとして、丸三証券主催の「マールサントレードセミナー」や日本経済新聞社主催の「日経IRフェア」に参加しました。また、海外機関投資家対象のIRイベントである「CLSAジャパンフォーラム」への参加や、社長による海外トップIRなどを行ったほか、工場見学会や注目技術・製品の説明会なども実施しました。

【CS委員会】

クレーム発生防止対策として、原材料メーカーの監査、購買協定書の締結および購買仕様書の厳格化、ならびに原材料品質管理システムの見直しなどを実施しました。

【環境保全委員会】

VOC(揮発性有機化合物)排出量の削減対策として排ガス処理装置の設置などを継続推進したほか、CO₂排出量の削減対策として、CO₂排出係数の小さい燃料への転換を実施しました。また、省資源対策を推進し、廃棄物最終埋立比率を低減しました。さらに、二つの森林認証を取得し、認証製品の上市を進めました。

【社会貢献委員会】

地域密着型の活動として、各事業所周辺の美化・清掃活動などを行ったほか、障がい者を招待した東京ドーム・プロ野球観戦イベントの開催やバリアフリー・バレーコンサートの後援などを行いました。

【安全防災・健康委員会】

心肺蘇生の医療機器であるAED(自動体外式除細動器)を、13事業所で15台導入しました。導入に当たっては、地元消防署などの協力を得て訓練を実施し、地域住民にも開放しました。

企業倫理(コンプライアンス)

常に誠実な会社、誠実な社員であり続けるために、一人ひとりが自らを律し自らを省みる精神を大切に、コンプライアンスの徹底を図っています。

身近な場面での行動規範を川柳風にまとめた「りんりかわら版」を社内のイントラネットに掲載するなど、地道な啓発活動を行っています。また、企業倫理委員会が中心となって、国内の全社員を対象にe-ラーニングによる情報セキュリティ管理規程の教育を実施しています。理解度を確保するために受講の最後に簡単なテストを行い、段階的に理解度の促進を図っています。

さらに、海外で働くグループ社員にも理解しやすいように、2007年度に「行動規範ガイドライン」の携帯用小冊子の英語版、中国語版を新たに作成する予定です。

りんりかわら版の発行

コンプライアンスの周知徹底の方策の一つとして、「りんりかわら版」をイントラネットのトップページに掲載しています。「行動規範ガイドライン」をより具体的に、より身近なものとして理解し、職場・家庭・地域社会の中での自身の取るべき行動の参考ツールとして活用しています。



りんりかわら版

コーポレートガバナンス

当社は株主をはじめとするステークホルダーからの信頼を得、企業の社会的責任（CSR）を果たすために、コーポレートガバナンスを充実することが、経営上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。

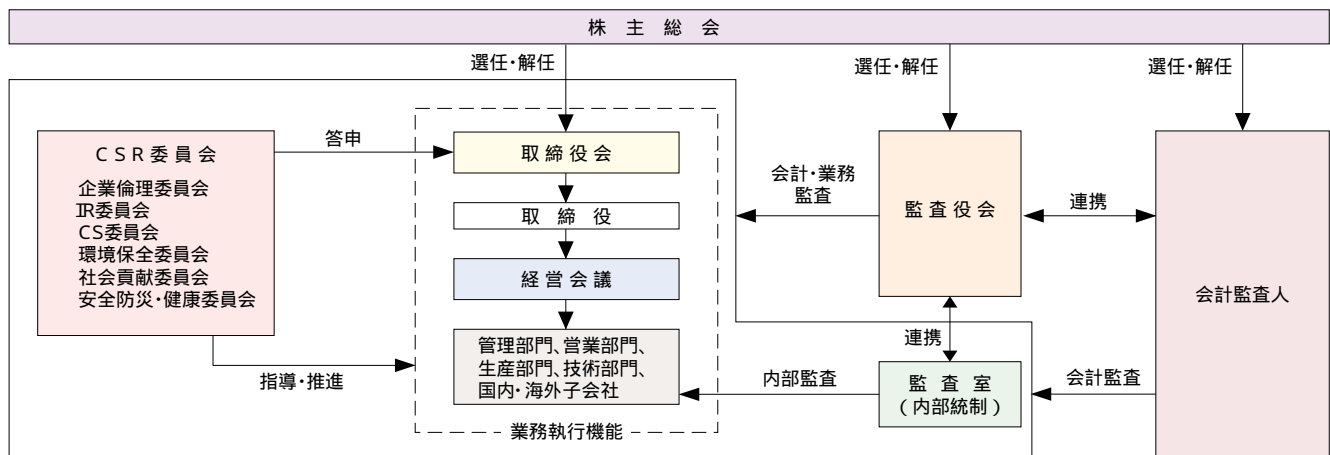
コーポレートガバナンス体制

取締役会（社内取締役17名、社外取締役1名）は、激変する経営環境の中、スピーディーな意思決定と業務遂行を図るため、原則として月1回の取締役会を開催しています。さらに経営会議を月1回開催し、最適な経営戦略の構築に努めています。

監査役会（社内監査役1名、社外監査役2名）は、原則として月1回開催する監査役会を通して、各監査役が実施した業務監査の結果を共有し、取締役による意思決定と業務遂行に関して、その適正さと効率性のチェックを強化しています。

監査室（2006年4月に設置）は、内部統制システムのモニタリングおよびプロセス監査を実施しています。また、監査役と連携を図り、現業部門から独立した立場で内部統制システムの構築・運用に関するアドバイスなどを行っています。

なお、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。



内部統制システムの構築

2006年5月に新会社法が施行され、さらに2008年4月には金融商品取引法、いわゆる日本版SOX法（Sarbanes-Oxley Act）が施行されます。この二つの法律によって、内部統制システムの構築が義務づけられます。内部統制システムとは、社内のチェック機能により、不正や間違いを未然に防ぐ仕組みで、日本版SOX法が施行されると、2009年3月期の決算から、内部監査結果に基づき「内部統制報告書」の提出と公認会計士によるチェックが義務づけられます。当社ならびにグループ会社はこれらの法律に従い、業務プロセスの可視化を中心とした内部統制システムを構築していかなければなりません。当社は、2008年3月までには内部統制システムを構築する予定です。

内部統制システムの構築を進める中で、各部門の文書化推進担当者を対象に、2006年10月に本社で内部統制システムに関する説明会を開催しました。業務記述書（業務マニュアル）の再チェックを手始めに、リスクコントロールマトリックスの作成、新業務フローの作成など、段階を踏んで作業を進めています。



内部統制システムの社内説明会

環境側面

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います。これらの環境負荷の低減を図るために、効率的な生産や製造方法の改善などに取り組んでいます。

2006年度マテリアルフロー

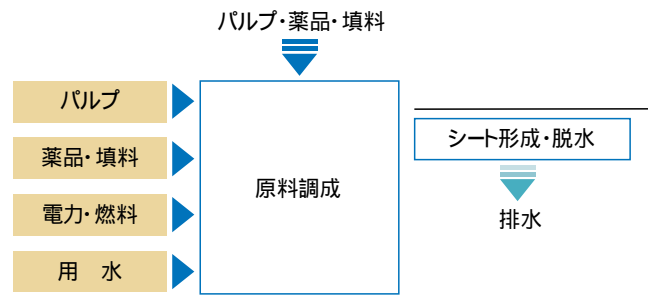
環境報告 / 環境側面



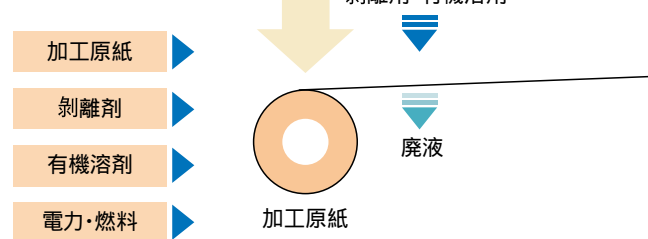
リンテックの事業活動

▶ 主要製品の製造工程

製紙工程

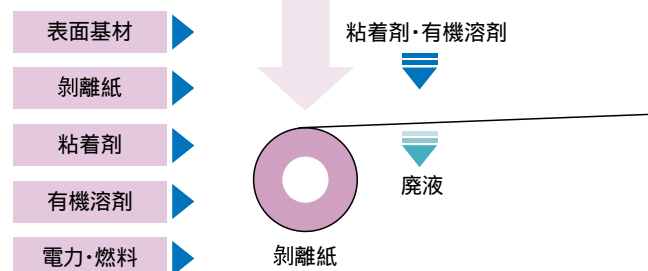


剥離紙工程



*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

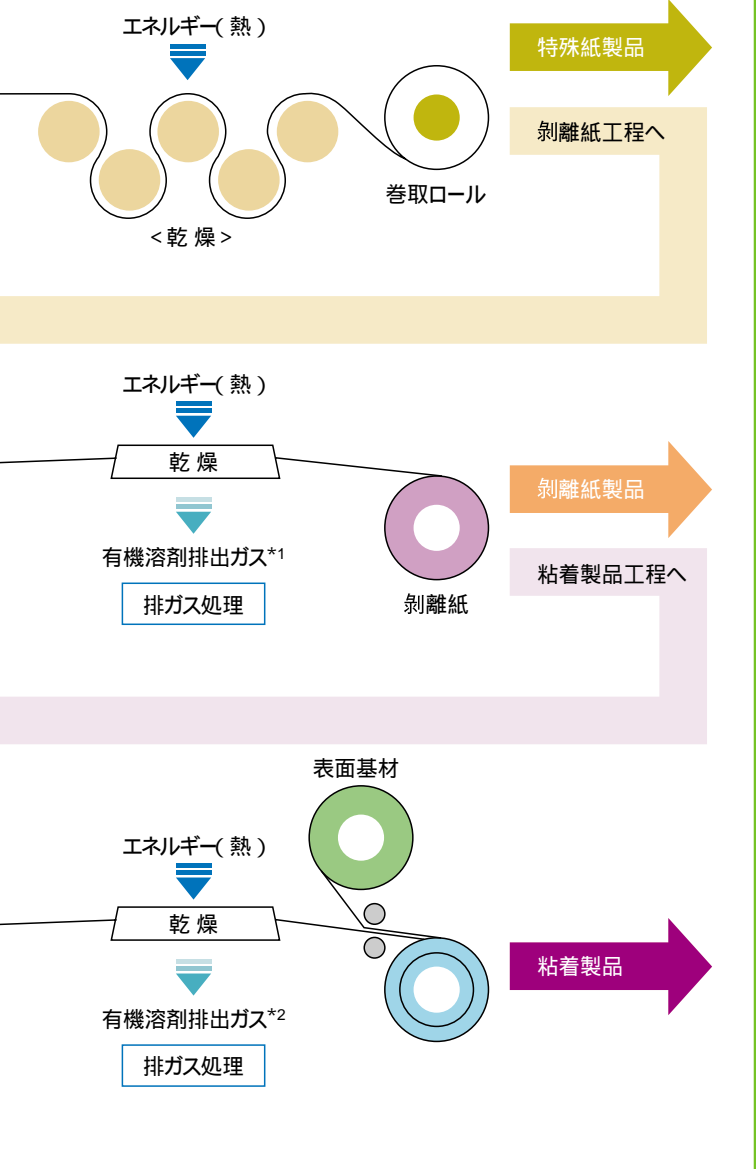


*2 無溶剤型粘着剤を使用した場合は有機溶剤ガスは排出しません。

▲ 自家発電電力 78千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	89.4千t
加工材(剥離紙など)	45千t
粘・接着製品	71千t
粘着関連機器	0.8千t

廃 棄 物

廃棄物発生量	33.8千t
廃棄物排出量	16.0千t
・外部有効利用量	13.3千t
(マテリアル・サーマルリサイクル)	
・焼却量	2.3千t
・最終埋立量	0.4千t

自社内有効利用量	11.6千t
(サーマルリサイクル)	
有価物販売量	6.2千t

大 気 排 出

CO ₂	211千t
SO _x	27t
NO _x	138t
ばい塵	6t
PRTR対象物質	1.6千t

水 域 排 出

排水	8,173千t
----	---------

環境報告 / 環境側面

【訂正】「環境・社会報告書 2006」の2005年度自家発電電力の数値に誤りがありました。(誤)124千MWh (正)101千MWh

環境保全の基本姿勢

「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、環境保全を経営理念の一環として事業活動を推進しています。環境保全委員会では、環境活動テーマを審議し、中期計画や年度ごとの目標を設定して環境保全活動を推進しています。

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年度に環境保全委員会が中心となって具体的な数値目標などを掲げた環境活動テーマの3か年中期計画を策定し、テーマごとに目標や方策、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確認・把握し、イントラネットで全部門に開示しています。

2006年度は、環境配慮型製品の拡販、無溶剤型粘着剤への切り替え促進、エネルギー（電力）使用量の削減を除く課題に関しては、目標を達成しました。2006年度に新規テーマとして掲げた森林認証の取得についても、PEFC-CoC認証、FSC-CoC認証を取得しました（詳細はp.23参照）。

一方、環境配慮型製品の拡販については環境配慮型製品の売上高比率が28%（目標値：30%）、無溶剤型粘着剤への切り替え促進については印刷関連粘着製品の無溶剤化率が69%（目標値：70%）、エネルギー（電力）使用量の

削減については電力のエネルギー単位の改善率が0%（目標値：1%）とわずかに及ばず、目標を達成できませんでした。

2007年度は、中期計画目標を前倒して達成した無溶剤型シリコンの採用拡大については、目標値を45%から46%に上方修正しました。一方、溶剤系排ガス処理設備の強化に関しては、既存塗工機への排ガス処理装置設置の遅れにより目標達成が困難なため、大気排出トルエン量の目標値を1,000t以下から1,400t以下に下方修正しました。また、環境配慮型製品の拡販についても、環境配慮型製品の売上高が先全体売上高の伸びが大きく、目標達成が難しいため、目標値を35%から32%に下方修正しました。2007年度はこの中期計画の最終年度です。今後も適切なテーマ選定を進め、見直しを含めて取り組んでいきます。

環境活動テーマ		中期計画(2008年3月末目標)		2006年度			2007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	1,400t以下*	1,600t以下	1,600t		1,400t以下*
	化学物質の管理強化	化学物質規制への対応		化学物質規制などへの迅速な対応	フタル酸エステル問題、GHS対応、中国版RoHSなど		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	32%*	30%	28%		32%*
	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)	46%*	43%	45%		46%*
	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%	70%	69%		75%
	原材料および副資材のグリーン調達	グリーン調達品質保証指針の締結	70社	グリーン調達の基準策定・運用	実施		70社
	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%	80%		85%
	森林認証製品の拡販	森林認証製品の運用		森林認証の取得	PEFC 2006.8取得、FSC 2006.11取得		森林認証製品の運用
省資源対策の推進	廃棄物最終埋立比率の低減	廃棄物埋立比率	1%以下	1.2%以下	1.2%		1%以下
省エネルギー 対策の推進	CO ₂ 排出量の削減	CO ₂ 排出量原単位(CO ₂ 排出量/売上高)	年1%改善	年7%改善	11%改善		年1%改善
	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: ±0%改善、燃料: 11%改善		年1%改善

注) 目標値は各年度未現在。
* 2007年度に見直した目標。

評価 : 達成、 : 未達成

環境マネジメントシステム

当社ではCSR委員会の推進組織の一つである環境保全委員会を、各部門からの選任メンバーにより運営しています。また、環境問題全般における対応は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(全社統合システム)

ISO14001の全社統合により、総合的な環境対応が可能となり、環境活動テーマの達成状況に示されるように大きな成果が表れてきています。2006年度には、従来別々に管理していた化学物質への取り組みをISO14001に取り込み、一元管理するシステムとしました。また、世界的な環境問題への意識の高まりと相まって、取引先からの化学物質管理の要求も厳しくなり、海外子会社でのISO14001取得も徐々に増加しています。2007年3月末現在、ISO14001の認証を取得している海外子会社は3社となっています。

【ISO14001認証取得状況】

国内

会社名	取得年月日
リンテック(株)	全社統合認証 2006年3月 3日
東京リンテック加工(株)	

海外

会社名	取得年月日
リンテック・コリア社	2006年4月19日
リンテック・インダストリーズ(マレーシア)社	2006年9月10日
琳得科(蘇州)科技有限公司	2007年3月30日

内部環境監査

ISO14001システムの全社統合により、内部環境監査を二つの方法で実施しています。一つは工場相互に実施する相互内部環境監査で、全社的統合システムの利点を生かすために実施しています。相互監査を実施することによって、他工場の取り組みの良い点を参考にすることができ、大きな成果につながっています。もう一つは、従来から各サイト内で実施している内部環境監査です。これら二つの内部環境監査を組み合わせ、より効率的で効果のある環境マネジメントを推進しています。

Topics

リンテック・インダストリーズ (マレーシア)社がISO14001の認証を取得

リンテック・インダストリーズ(マレーシア)社は、ISO14001の認証取得に向け、2005年9月にキックオフしました。すでに、2003年9月にISO9001の認証を取得し、システム規格への理解や対応ができていたこともあって、社長以下、全従業員の熱意により取り組みは順調に進み、2006年9月に認証を取得できました。

使用エネルギーの管理、廃棄物の管理・削減、資源の有効利用を環境活動テーマとして掲げ、全社一丸となって取り組んでいます。今後、工場の設備も増設することから、より積極的に環境保全活動を推進し、環境負荷の低減に努めます。



リンテック・インダストリーズ(マレーシア)社の概要

- ・所在地:マレーシア ペナン州
- ・従業員数:92人
- ・主な事業活動:電子部品製造用コートフィルムの生産



相互内部環境監査風景



環境コンプライアンス

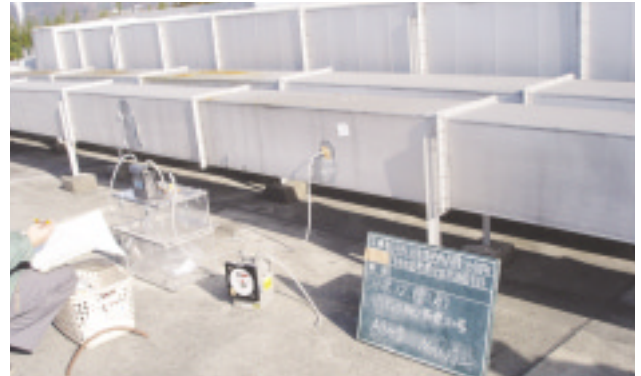
当社では事業活動における環境関連法令の内容把握・対応を、環境保全室、各工場・研究所の環境管理部門が中心となって実施しています。法令などの遵守状況の確認は環境マネジメントシステムに組み込み、定期的に行っています。2006年度は、研究所で蒸気漏れによる白煙と排風機のベアリング破損による騒音に対して、また、龍野工場では増設工事による騒音に対し苦情がありました。これらについては、速やかに補修・修理などを行い、適切に対応しました。

VOC規制への対応

大気汚染防止法の改正により、2006年4月1日から、VOC（揮発性有機化合物）の排出箇所での年2回以上の測定・記録が義務づけられました。当社は各工場でVOC排出設備を県に届け出し、年2回以上の濃度測定を実施し、結果を記録しています。2007年3月末現在、既存設備のうち排ガス処理装置を設置していない塗工機が5台残っていますが、このうち2台は2007年度中に排ガス処理装置を設置する予定です。残りの3台については、排出基準の適用が開始される2010年3月末までには対策を完了する予定です。

環境教育

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する人を対象とした専門教育を定期的に行っています。当社製品に対するお客様からの化学物質管理の要求も高まってきていることから、教育の項目として、化学物質に関する内容も取り入れています。また、当社製品に関する環境全般の要求事項を共通認識するために、環境保全室と営業部門との勉強会も実施しました。今後は、対象に研究所も含めて、継続して実施していきます。



VOCの測定

【VOC排出規制の概要】

規制対象となる当社の施設	接着の用に供する乾燥設備で給気能力が5,000m ³ /h以上
排出基準	1,400ppmC (トルエン換算200ppm)
排出基準適用猶予期間	2010年3月31日まで

【環境保全室と営業部門との勉強会の実施状況】

開催日	開催場所
2007年2月5日	飯田橋オフィス
2007年3月5日	大阪支店



環境保全室と営業部門との勉強会

環境保全コスト

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。

【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	557
b.水質汚濁防止	水質汚濁防止設備維持管理	133
c.公害防止	アスベスト対策費	24
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	511
③資源循環コスト		
a.資源の効率の利用	古紙処理設備維持管理	343
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	512
小計		2,080
2.上流・下流コスト		
①副資材の回収・再生・再使用	パレット、紙管の回収、再生、再使用など	16
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	3
小計		19
3.管理活動コスト		
①環境教育	セミナー、講習会など	1
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	7
④環境保全対策組織運営	環境保全室、環境課の運営	249
⑤環境情報開示	環境・社会報告書作成、エコプロダクツ出展など	13
小計		327
4.研究開発コスト	環境保全に関する研究開発	1,033
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	43
合計		3,504

【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	403
b.水質汚濁防止設備	排水処理設備	70
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	293
③資源循環設備		
a.古紙処理設備	損紙処理設備など	7
b.再資源化設備	製紙スラッジ乾燥装置	12
小計		785
2.管理活動投資	大気、水質の監視・測定装置	0
合計		785
当該期間の投資額の総額	設備投資額	9,314
当該期間の研究開発費の総額	研究所費用など	4,896

集計の考え方

集計範囲はリンテックス 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。

集計対象期間は、2006年4月1日から2007年3月31日です。

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。

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、2006年度実績では6物質です。総取扱量9,580tの中で最も取扱量が多かった物質はトルエンでした。トルエンの排出量は1,600t、移動量は850t、除去量は7,100t(除去率^{*2}約82%)でした。

*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

環境負荷化学物質データベースの充実

当社は製品中の化学物質含有状況を把握するために、原材料中の含有状況を調査し、顧客要求に応じて製品構成や製品中の化学物質含有率、含有量の調査回答書が自動作成できるシステムを構築しました。これによって、顧客と化学物質の双方向からの検索が可能になりました。

2006年11月には、RoHS^{*}指令対象物質に加え、アスベスト不使用証明書^{*}の自動回答システムも追加。今後も逐次機能を追加しながら、さらなるデータベースの充実を図り、化学物質管理に生かしていきます。

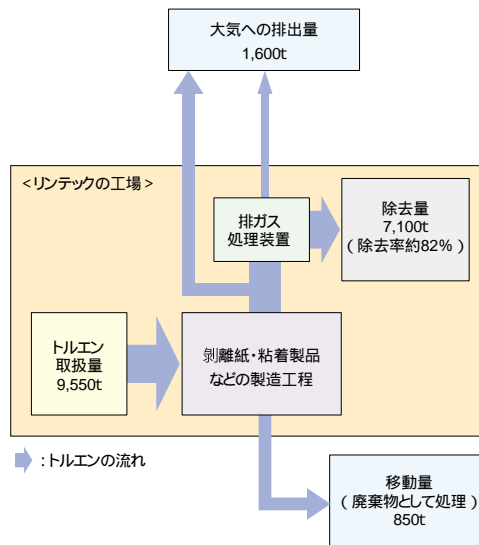
* RoHS(Restriction of Hazardous Substances)指令：欧州危険物質使用制限命令による電気・電子機器に含まれる特定有害化学物質の使用制限。EUが2006年7月1日から実施した規制で、対象物質は、水銀、カドミウム、六価クロム、鉛の重金属4種と、PBB(ポリ臭化ビフェニル)、PBDE(ポリ臭化ジフェニルエーテル)の臭素系難燃剤2種。

さまざまな化学物質規制への対応

近年、国内外でさまざまな化学物質規制が次々と施行されています。これらの規制に対する当社製品の該当状況を調査・把握し、対応しています。2006年度は、GHSの表示規制の概要を全社に周知徹底するとともに、中国版RoHS指令およびREACH規制の内容調査なども実施しました。

化学物質に対する規制・要求は今後ますます厳しくなると思われませんが、その動向に注意し、対応していきます。

【トルエンのPRTR(2006年度)】



【環境負荷化学物質データベースの機能】

- ・製品構成の表示
- ・製品含有化学物質の調査回答書の自動作成
- ・調査回答書提出先、含有化学物質の双方向からの検索

【化学物質規制への対応】

化学物質規制の名称	規制の概要	リンテックの対応状況と今後の対応方針
GHS(化学品の分類および表示に関する世界調和システム)	世界的に統一されたルールに従って、化学品を危険有害性の種類と程度により分類し、その情報が一目でわかるようにラベルで表示したり、MSDSを提供するシステムのこと。労働安全衛生法の改正により2006年12月よりGHS表示開始。	<2006年度の対応状況> ・GHS表示の概要説明文書の作成と全社への周知 ・MSDSへのGHS表示対応 <今後の対応方針> ・上記対応を継続
中国版RoHS指令(電子情報製品生産汚染防止管理弁法)	2007年3月1日に中国で施行された有害物質の規制法のこと。EUで施行されたRoHS指令と同様の6物質を規制対象とする。	<2006年度の対応状況> ・規制内容の調査 ・中国輸出機械などへの表示 ・中国販売製品への表示 <今後の対応方針> ・上記対応を継続 ・CCC認証 [*] への対応
REACH規制(化学物質の登録・評価・認可および制限に関する規則)	EUの新化学物質規制。市場に流通する化学物質を、登録・評価・認可といつ3段階に分けて規制することによって、リスク管理が必要な化学物質とその使用方法についての制限を設けるもの。2007年6月1日発効。	<2006年度の対応状況> ・規制内容の調査 <今後の対応方針> ・該当化学物質の調査 ・該当化学物質の予備登録

* CCC認証：中国独自の品質保証制度で、China Compulsory Certificationの略称。2003年8月1日より完全施行されており、指定製品についてはCCCマークがないと、通関、販売できないことになっています。

環境パフォーマンス

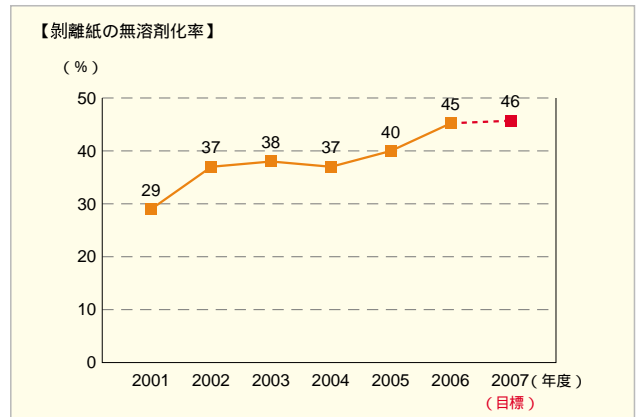
VOC(揮発性有機化合物)の削減

有機溶剤使用量の削減

当社は剥離紙や剥離フィルム、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月から施行されました。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

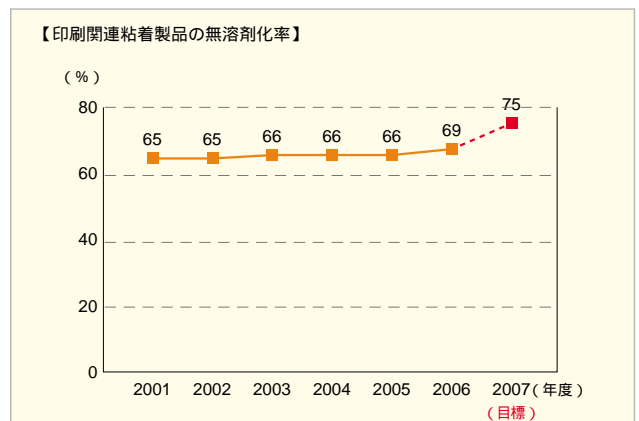
当社は剥離紙の製造工程で使用する有機溶剤の削減に継続して取り組んできました。剥離紙の無溶剤化率(生産量ベース)は2002年度以降ほぼ横ばいで推移していましたが、2006年度は45%に向上し、環境活動テーマの3年間の中期計画目標である45%を1年前倒しで達成しました。2007年度は目標を46%に上方修正し、さらに無溶剤化を推進していきます。



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

印刷関連粘着製品の無溶剤化については、エマルジョン*化を主体に取り組んできました。2006年度の印刷関連粘着製品の無溶剤化率(販売量ベース)は目標の70%にわずかに未達の69%でした。2007年度は75%の無溶剤化率を目指して推進していきます。



注) 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

* 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。

印刷用粘着紙メーカー会 環境委員会の2006年度の取り組み

VOC排出量の報告

2006年4月からVOCの排出規制が開始され、それに伴って環境省では、詳細に状況を把握するために「揮発性有機化合物(VOC)排出インベントリ検討会」を立ち上げ、関連業界を対象とした調査を開始しました。当社が所属する印刷用粘着紙メーカー会(以下、メーカー会)にも調査依頼があったため、業界全体にかかわる事項としてとらえ、メーカー会の環境委員会にて情報収集も含め取り組み、結果を環境省に報告しました。

【調査結果】

調査項目	メーカー会(8社)
VOC使用量(t/年)	14,008
VOC排出量(t/年)	3,233

注) 調査結果の数値は2005年度実績。

<メーカー会8社>

・王子タック(株) ・(株)倉本産業 ・大王製紙(株) ・大日本インキ化学工業(株) ・タック化成(株) ・マルウ接着(株) ・ヨシモリ(株) ・リンテック(株) (五十音順)

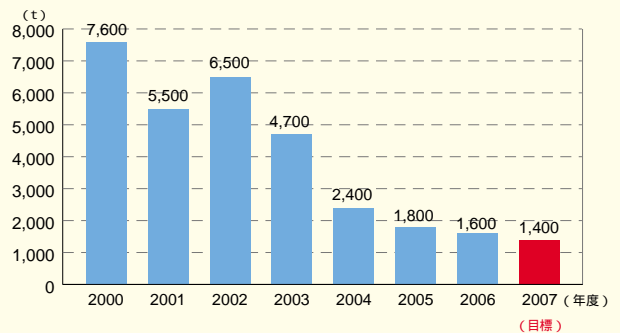
Topics



有機溶剤排出量の削減

剥離紙や剥離フィルム、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、生産量の拡大に伴い有機溶剤の排出量も増加していました。1994年度から有機溶剤の排出量を削減するために、排ガス処理装置を順次、設置してきました。このような取り組みにより、2006年度のトルエン排出量は約1,600tとなり、2000年度比で78%の削減となりました。2007年度は、トルエン排出量1,400tを目標に、さらに削減の取り組みを進めていきます。

【トルエン排出量】



VOC削減対策で

環境省「大気環境保全活動功労者表彰」受賞

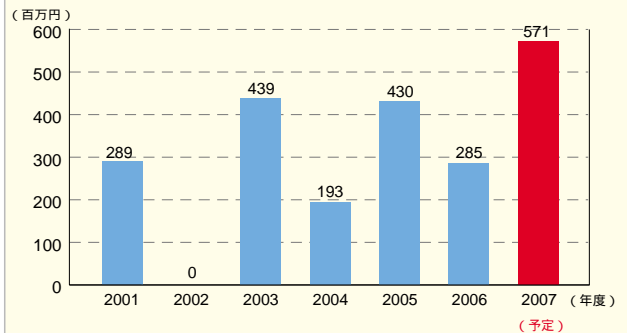
当社のこれまでの積極的なVOC排出削減への取り組みが評価され、2006年12月1日に環境省から大気環境保全活動功労者として表彰されました。今回の受賞を励みに、今後も剥離紙や粘着製品の無溶剤化および排ガス処理装置の設置を全社的に推進し、より環境に配慮した製品づくりに取り組んでいきたいと考えています。



功労者表彰 記念の楯

Topics

【投資金額(排ガス処理装置)】



注)1.装置稼働ベース。

2.「環境・社会報告書2006」に掲載した2005年度の数値に誤りがあったため、337百万円を430百万円に修正しました。

PCBの適正保管・管理

有害物質であるPCB(ポリ塩化ビフェニル)については、PCB特別措置法*に基づき、量の把握と国への届け出を行うとともに、熊谷工場、三島工場、龍野工場および東京リントック加工(株)でPCB廃棄物(高圧コンデンサー51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トック加工(株)の保管分、2006年度には龍野工場の保管分について、それぞれ日本環境安全事業(株)へ委託処理の登録をしました。熊谷工場および東京リントック加工(株)の保管分は2007年度末までに処理する予定でしたが、日本環境安全事業(株)東京事業所の処理施設のトラブルにより大幅に遅れ、見込みが立たない状態です。なお、三島工場、龍野工場保管分の処理完了時期も未定です。

【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	未定
三島工場	19	北九州事業所	2005年度登録済	未定
龍野工場	4	大阪事業所	2006年度登録済	未定
東京リントック加工(株)	8	東京事業所	2005年度登録済	未定

注)1.日本環境安全事業(株)の東京事業所で2006年度に2度の設備のトラブルがあったため同施設での処理予定が遅れており、当社保管分の処理完了予定は見込みが立たない状態です。

2.「環境・社会報告書2006」に掲載した龍野工場でのPCB廃棄物保管台数に誤りがあったため、3台を4台に修正しました。

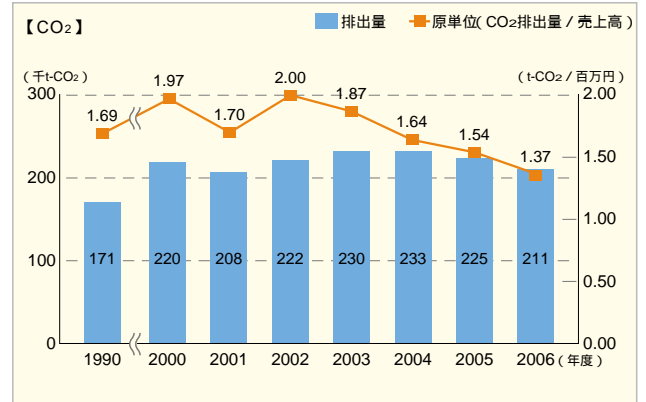
* PCB特別措置法：ポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法の略称。

地球温暖化の防止

CO₂排出量

2006年度の当社のCO₂排出量は211千tで、1990年度(京都議定書基準年)に比べると約23%増加していますが、前年度比では約6%減少しており、熊谷工場における都市ガスへの燃料転換などのCO₂排出量削減対策の効果が現れてきています。

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、2006年度は1.37t/百万円と、1990年度比で約19%改善、前年度比では約11%改善しており、2006年度の目標(年7%改善)を達成しています。

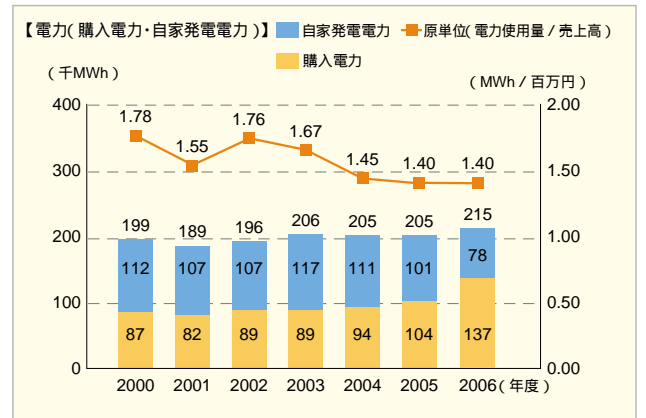


注) 1.CO₂排出量は、電力・燃料使用量に各々のCO₂排出係数を乗じて算出しています。
 2.CO₂排出係数は、2005年度以前は地球温暖化対策の推進に関する法律施行令第3条第1項で定める排出係数の2002年4月改正値を使用しています。2006年度は、同施行令で定める排出係数の2006年3月改正値を使用しており、購入電力の使用にかかると排出係数には、当該施設に電力を供給している電力会社の排出係数を使用しています。
 3.原単位のベースとなる売上高には、商品(仕入れ販売品)の売上高は含まれません。

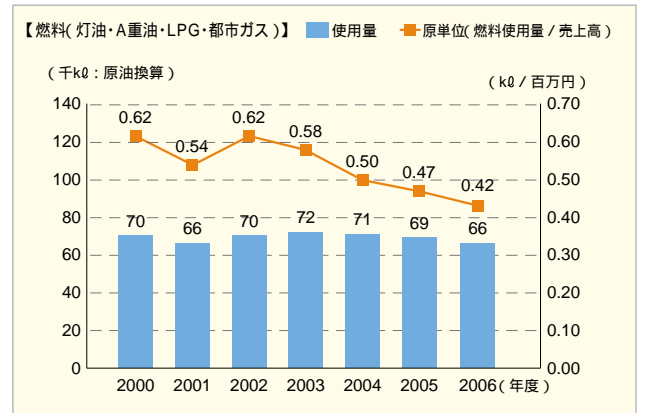
エネルギー使用量

当社の電力使用量は2003年度以降は横ばい状態でしたが、2006年度は215千MWhと前年度比で約5%増加しました。電力原単位(売上高当たり)は1.40MWh/百万円と前年度と同程度に抑えることができましたが、2006年度の目標(年1%改善)を達成できませんでした。2006年度の電力使用量が増加した原因は、生産量および生産高の増加によるものです。なお、電力使用量の約36%をコージェネレーションによる自家発電電力で賄っていますが、ディーゼル発電機を部分停止し、CO₂排出量のより少ない購入電力に切り替えているため、自家発電電力量も前年度より約23%減少しています。

燃料使用量は2003年度を境に微減傾向にあります。2006年度は66千kℓ(原油換算)と前年度比で約4%減少しました。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、2006年度は0.42kℓ/百万円と前年度比で約11%改善し、2006年度の目標(年1%改善)を達成しました。



注) 1「環境・社会報告書2006」に掲載した2005年度の数値に誤りがあったため、総量228千MWhを205千MWhに、自家発電電力124千MWhを101千MWhに修正しました。
 2 原単位のベースとなる売上高には、商品(仕入れ販売品)の売上高は含まれません。



注) 原単位のベースとなる売上高には、商品(仕入れ販売品)の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、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

2006年度は熊谷工場のガスタービン2基および加工貫流ボイラー4基の燃料を灯油から都市ガスへ転換しました。これにより、合計で約13,000tのCO₂排出量を削減しました。

2007年度は、熊谷工場の原動貫流ボイラー5基、熱媒体油ボイラー2基および千葉工場の貫流ボイラー4基の燃料転換、また、吾妻工場での受電契約1,000kW増量によるディーゼル発電機の部分停止を計画しており、合計で年間約4,000tのCO₂排出量の削減を図ります。

省エネルギー対策

損紙処理工程の温水単独加温による蒸気使用量の削減(熊谷工場)

熊谷工場では、従来、調成工程入り口の総合温水タンクで80以上に加温した温水を調成工程全体で使用していましたが、調成工程最後の損紙処理工程の温水タンクのみを単独加温するよう変更しました。これにより、年間約4,000tの蒸気を削減することができました。これは、灯油320kℓ(原油換算310kℓ)、CO₂排出量約763tの削減に相当します。

物流におけるCO₂排出量削減の取り組み

当社は製品、仕掛品の工場間移動および出荷を関連会社および運送会社へ委託していますが、2006年4月1日に施行された改正省エネルギー法*により、特定荷主(3,000万トンキロ以上)となりました。そのため、2006年度は、輸送量(トンキロ)の把握を行いました。

2007年度は、6月に輸送量(トンキロ)を届出し、9月末には「省エネルギー計画書(平成19年度)」および「定期報告書(平成18年度)」を届け出する予定です。

* 改正省エネルギー法：2005年8月に改正された、エネルギーの使用の合理化に関わる法律の通称。

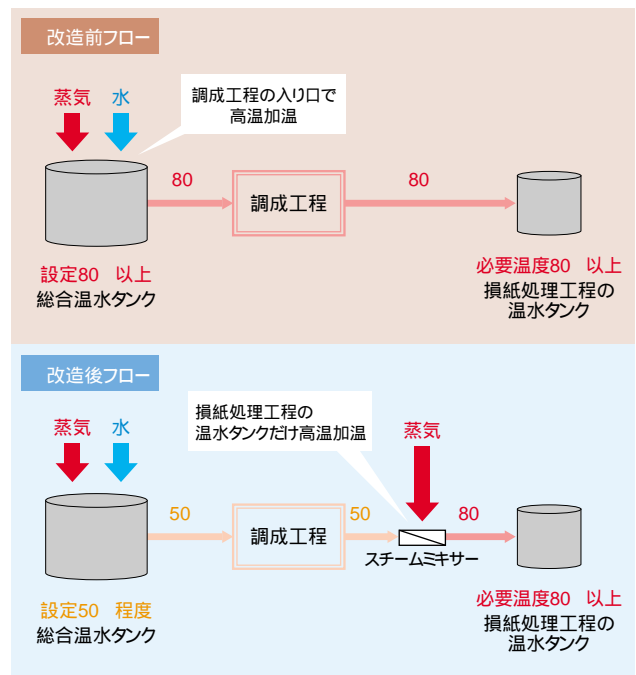
【燃料転換の状況】

2006年度実績

工場名	設備名	設備数	燃料転換完了時期
熊谷工場	ガスタービン	2基	2006年5月
	加工貫流ボイラー	4基	2006年9月

2007年度計画

工場名	設備名	設備数	燃料転換の概要	燃料転換完了予定時期
吾妻工場	-	-	ディーゼル発電機の部分停止(A重油から購入電力へ転換)	2007年4月
熊谷工場	原動貫流ボイラー	5基	灯油から都市ガスへ転換	2007年8月
	熱媒体油ボイラー	2基		2008年1月
千葉工場	貫流ボイラー	4基	灯油からLNGへ転換	2008年1月



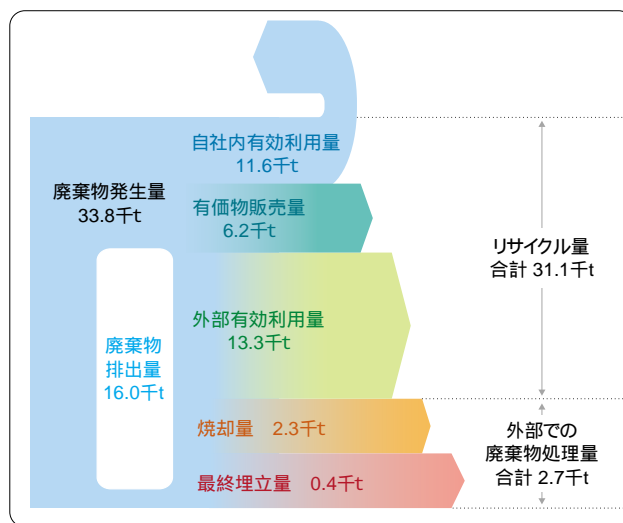
廃棄物の削減

廃棄物の発生量と有効利用量

2006年度の製造上のロスを含めた廃棄物発生量は33.8千tで、前年度に比べて約7%削減しました。

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16.0千tで、このうち13.3千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、廃棄物処理業者に委託し、適正に焼却処分(2.3千t)あるいは最終埋立処分(0.4千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)、再生利用(リサイクル)を進めてきた結果、2006年度の最終埋立比率は1.2%と、2000年度の20分の1以下まで削減しました。なお、2006年度の自社内有効利用量(サーマルリサイクル)は11.6千t、有価物販売量は6.2千tでした。

【2006年度の廃棄物の流れ】



廃棄物の削減対策

資源の有効利用のために社内の情報を共有化し、廃棄物をできるだけ出さないこと、出た廃棄物は有効利用することを継続して取り組んできました。その結果、2000年度に比べ、売上高は約20%伸長し、生産量も増加していますが、廃棄物の発生量は約15%削減することができました。

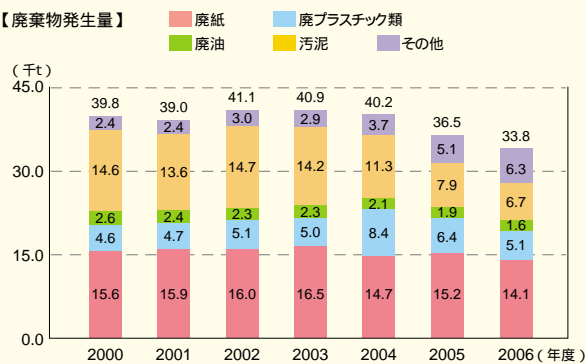
リデュースの取り組み

廃棄物発生量の削減のためには、廃棄物を出さないことが重要です。そのために当社は、抄紙工程での流出原料の低減などの歩留まり向上の取り組みを継続推進しています。そのほか、スラッジの水分率低減やパレットなし輸送などを行っています。

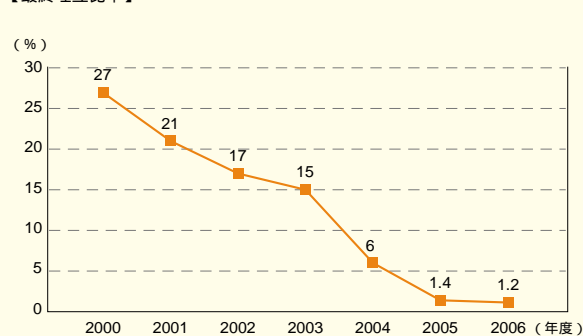
リユースの取り組み

資源の節約のために、工場内で使用する巻き取り品の紙管、木製パレットやプラスチック製パレットの繰り返し使用などを推進しています。

【廃棄物発生量】



【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



リサイクルの取り組み

当社では、廃棄物の分別を徹底するとともに、マテリアルリサイクルを優先して推進しており、廃フィルム、廃電線などを化学繊維の原料や再生電線などにリサイクルしています。マテリアルリサイクルできない紙くずなどは、社内でサーマルリサイクルして蒸気をつくり、製紙工程での紙の乾燥や粘着製品などの製造工程の乾燥に利用しています。また、廃溶剤なども外部での有効利用を図っています。



袋を色分けして、廃棄物の分別を徹底(吾妻工場)

東京リントック加工(株)の取り組み

東京リントック加工(株)は、当社の粘着製品の裁断出荷を担当しています。その工程において、廃棄物の削減に全員参加で取り組んでいます。運搬用パレットのリユースや、緩衝材、PPバンドなどのマテリアルリサイクルも推進してきました。2006年度は、現場からの提案で、裁断工程などで発生する防湿用ポリ袋のリサイクルに新たに取り組みました。ポリ袋にはラベルがついており、有価物としてリサイクルするためにはその部分を取り除く必要がありますが、一手間かけることでリサイクルできるものが増え、総リサイクル量が1か月当たり約3tとなりました。また、活動成果を全員で共有化することにより、次の活動につなげています。



ラベルを取り除くと防湿用ポリ袋が有価物としてリサイクル可能に



新たにリサイクルを開始したポリ袋

千葉工場の取り組み

千葉工場では、廃棄物の削減のために有価物化を推進しています。千葉工場の生産はフィルム系粘着加工が主体です。この工程で発生する原材料フィルムのロス片のうち、塩化ビニルフィルムと異素材が貼り合わされたものはリサイクルできませんでした。はがして単一素材にすることで、2006年度は年間約3.2tの塩化ビニルフィルムを回収、リサイクルしました。また、プラスチック製の紙管、梱包用のPPバンドや緩衝材、運搬用パレットなどの副資材のリユース、リサイクルにも積極的に取り組んでいます。廃棄物のリデュース、リユース、リサイクルは地道な活動ですが、環境担当者の熱意と従業員の努力により、2006年度の廃棄物排出量は前年度比で約20%削減という大きな成果につながっています。



塩化ビニルフィルムのはがし装置



はがした塩化ビニルフィルム

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】

当社の用水使用は製紙部門での使用が大部分であり、2006年度の用水使用量9,276千tの約91%を熊谷工場、三島工場で使用しています。両工場の2006年度の用水使用量は8,439千tで、前年度比で約10%削減し、2000年度比では約29%削減しました。また、原単位(紙生産量当たり)は60.9t/tで、前年度比で約11%削減し、2000年度比では約36%削減しました。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や、節水パトロールによる漏水の撲滅に継続して取り組んでいます。

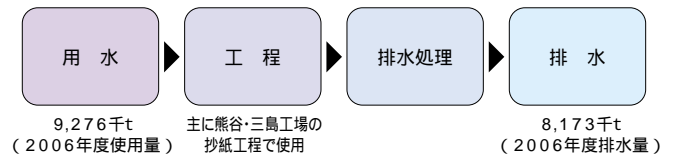
【三島工場での節水対策】

三島工場は抄紙工程で多量の用水を使用しているため、白水の再利用、洗浄水の回収・再利用、漏水の徹底的な撲滅など、用水使用量の削減に取り組んでいます。2000年度当時の用水使用量は年間約5,750千tでしたが、2006年度は約4,340千tと、約25%削減しました。また、これらの取り組みは、製品歩留まりの向上、排水処理薬品やエネルギーの使用量削減にもつながっています。

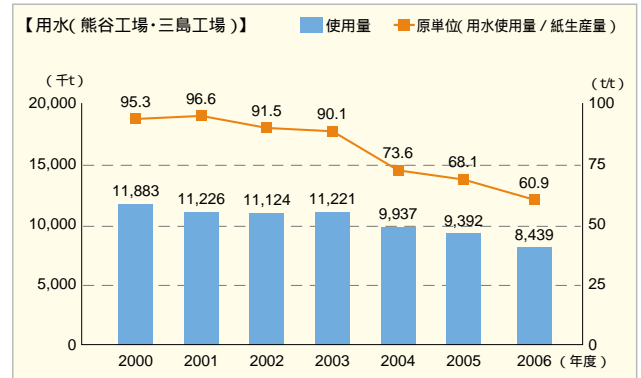
【排水量と排水水質】

2006年度の当社全体の排水量は8,173千tで、その約96%が熊谷工場と三島工場からの排水です。両工場からの排水は、それぞれ東京湾、瀬戸内海に流入するため、水質汚濁防止法の総量規制の対象となっています。2006年度の熊谷工場と三島工場の排水水質は、すべて排水基準をクリアしています。

【用水使用から排水までの工程】



【用水(熊谷工場・三島工場)】



【排水水質(2006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	6.6~8.2	7.0
濃度規制			
SS ^{*1} (mg/l)	60(50)以下	40	14
BOD ^{*2} (mg/l)	20以下	20	11
COD ^{*3} (mg/l)	—	42	20
総量規制			
COD (t/日)	0.858以下	0.506	0.243
窒素 (t/日)	0.4068以下	0.1289	0.0568
リン (t/日)	0.0418以下	0.0092	0.0014

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	6.1~8.3	6.9
濃度規制			
SS (mg/l)	80(60)以下	60	10
COD (mg/l)	90(65)以下	80	30
総量規制			
COD (t/日)	0.9431以下	0.6786	0.3250
窒素 (t/日)	0.3961以下	0.3586	0.0518
リン (t/日)	0.0405以下	0.0036	0.0012

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

製品に含まれる化学物質に対するお客様からの要求や社会的な関心が高まっています。RoHS指令のほか、中国版RoHS指令やREACH規制などに適合すべく、原材料などに含まれている化学物質の管理だけでなく、製造工程の管理なども求められてきています。

当社はCSRの観点やお客様からの要求により、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月に制定した「リントック グリーン調達方針」と「リントック品質基本方針」に基づき、環境と品質の両面から取引先との契約を進めています。当社の使用する原材料には特注品も多いことから、取引先ごとに個別にすり合わせをする必要があり、合意までに時間がかかりますが、2006年度末現在で11社と締結しています。2007年度末には70社との締結を目指し、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

当社の製紙部門ではパルプを購入し、紙を生産しています。パルプの調達に当たっては、森林管理認証パルプの購入を推進しています。2006年度の森林管理認証パルプ購入比率は80%と、2006年度の目標(80%)を達成しました。2007年度は85%を目標に取り組んでいきます。なお、パルプの合法性確認を、PEFCおよびFSC(詳細はp.23参照)基準に準じた方法により実施しています。

グリーン購入

当社は事務用品の購入に関して、グリーン購入対象品を優先して購入する活動を推進しています。また、社用車を約200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(約50台保有)について、リース更新時にエコカー(ハイブリッド車)への切り替えを継続して進めています。2006年度には9台をエコカーに切り替え、2006年度末現在で17台がエコカーとなっています。2007年度は6台導入する予定です。エコカーの導入は、従業員の省エネ意識の向上につながっています。

Topics

「グリーンパルプ・ウェイ」を制定

2007年6月1日、当社では、特殊紙およびラベル用紙の製品設計における環境配慮コンセプト「グリーンパルプ・ウェイ」を制定しました。

これまで、当社は資源有効活用の観点から良質古紙を原料とする再生紙の生産を積極的に進めてきましたが、国内外における古紙需要の増大に伴って古紙の入手が難しくなっていること、また地球温暖化防止の観点から、古紙高配合の紙はCO₂排出量の増大につながるなど理由から、環境に配慮した原材料の選択と配合による、環境負荷を低減した製品設計を推進することにしました。グリーンパルプを主原料にし、古紙パルプを使用する場合には要求品質に応じて最適に配合した製品を提供するとともに、パルプ以外の原材料や副資材についても環境に配慮した選択と設計を行ってまいります。

環境に配慮した原材料の選択と配合による製品設計(環境配慮設計)を進め、より広い視野に立って環境負荷の小さい製品を提供してまいります。

「グリーンパルプ・ウェイ」

リントックは、環境に配慮したグリーンパルプ®および良質な古紙パルプとの最適なバランスにより、要求品質に応じた製品づくりを推進してまいります。

グリーンパルプ・ウェイ(Green-Pulp-Way)

グリーンパルプ・ウェイとは当社の環境配慮コンセプトです。同コンセプトに基づき特殊紙ならびにラベル用紙の製品設計・製造を行い、「地球環境への負荷を低減し、豊かな緑を未来へ残す」ことを目指します。

グリーンパルプ®(Green Pulp®)

グリーンパルプ®は当社の登録商標です。グリーンパルプ®は、合法的かつ適切に管理された森林からの木材を原料とするパルプ(CoC認証パルプ、植林木パルプを含む)、および再・未利用材から得られるパルプ、非木材パルプなどで、無塩素漂白(ECF)により製造されたパルプです。

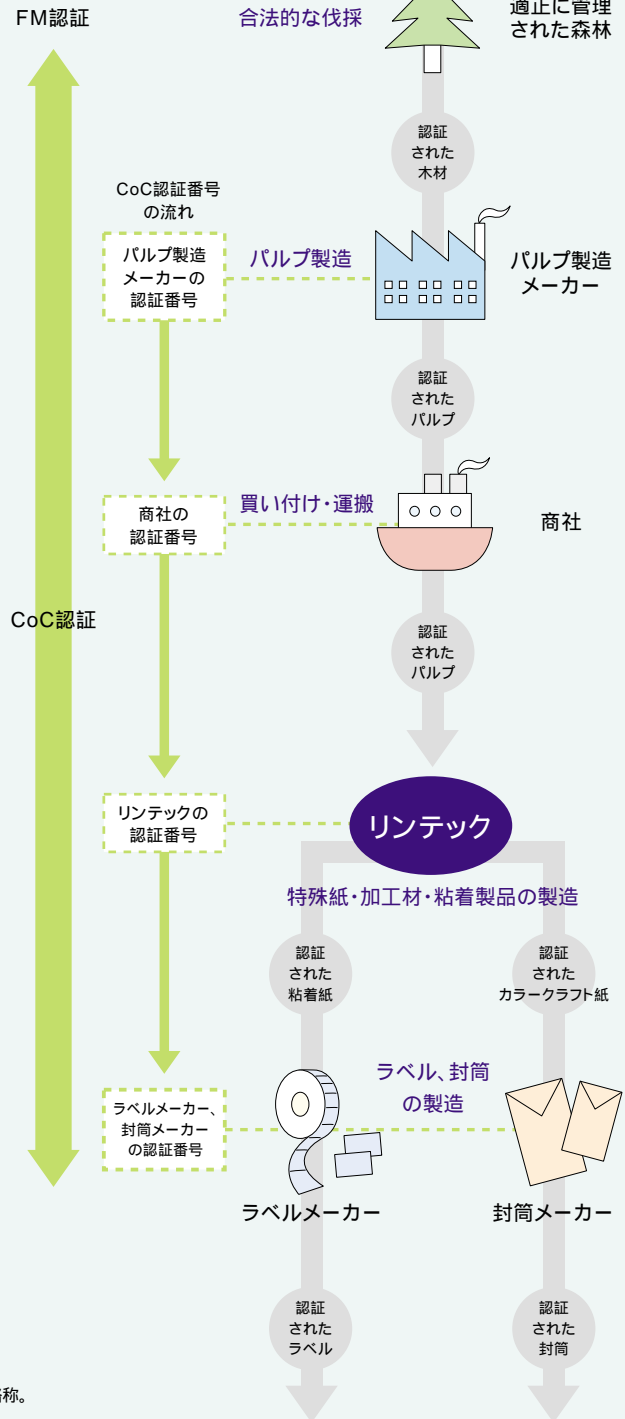
森林認証(PEFC-CoC認証、FSC-CoC認証)の取得

アル・ゴア元米国副大統領の「不都合な真実」に示されるように、地球温暖化に対する危機感が日に日に高まってきており、森林の重要性が改めて叫ばれています。森林は、動物の重要な生息環境であるというだけでなく、地球温暖化の原因となるCO₂を固定して酸素をつくり、空気中のCO₂濃度を下げるなど、地球環境にとって重要な役割を担っています。このような大事な役割を持つ森林が過剰伐採や違法伐採などにより次々と失われていることから、森林を保護するために適正に管理し、利用することが求められています。このような状況を背景に、森林認証制度がつくれ、広がっています。森林認証制度は、適正に管理された持続可能な森林であることを証明する“森林管理認証(FM認証)”と、認証された森林から合法的に産出された木材などが加工流通段階で未認証の木材などと区別・識別されていることを証明する“森林認証(CoC認証^{*1})”とから成り立っています。国内においても、紙をはじめとする木材由来の製品に森林認証マークが付いているのをよく目にするようになってきました。

森林認証制度には大きく分けて、PEFC^{*2}とFSC^{*3}という二つの制度があります。当社も森林の重要性を認識し、環境への積極的な対応を目指して両認証(CoC認証)を取得し、森林認証製品としてカラークラフト紙、粘着紙を上市しています。

- ・PEFC-CoC認証:登録日 2006年 8月21日
- ・FSC-CoC認証 :登録日 2006年11月 6日

【森林認証の流れ】



*1 CoC認証 : 「Chain of Custody Certification」の略称。
 *2 PEFC : 「Programme for the Endorsement of Forest Certification Schemes」の略称。
 *3 FSC : 「Forest Stewardship Council」の略称。

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。



社会性報告 / リンテックとステークホルダー

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

リンテックは社は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を設置し、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。その品質保証体制の妥当性と有効性をチェックするために、内部品質監査を実施しています。また、原材料の化学物質管理や品質保証の体制を確立するため、原材料の品質監査を行うとともに、2006年10月から品質にグリーン調達仕様を盛り込んだ新たな契約要件に基づく取引先との契約を進めています。

このような品質保証体制によって、顧客満足の向上を目指し、品質管理の徹底を図っています。

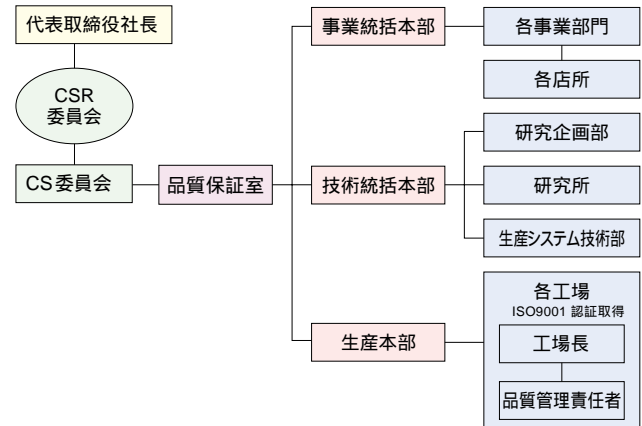
ISO9001

当社では品質システム国際規格ISO9001の認証取得に取り組み、2002年2月には国内のすべての工場で認証取得を完了しました。また、海外の子会社でも積極的に認証取得を進め、2007年3月末現在で7拠点において認証登録しています。当社の事業領域は多岐にわたっており、製品のアイテム数も膨大な数に上りますが、これら製品の品質管理、品質の改善向上にISO9001を活用し、お客様の声を反映する仕組みづくりを進めています。

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、品質向上や製品開発に反映させています。お客様の声は直接営業担当やご相談窓口、またはホームページなどのメディアから各事業部門の担当部署へ入ってきます。そこで内容の確認・調査を行い、お答えできるものは直ちにお客様へお答えしています。また、現行製品に反映すべきものは、品質保証室や生産本部などの担当部署で検討を進め、顧客満足度の向上に努めています。

【品質保証組織】



【ISO9001認証取得状況】

国内

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	伊奈テクノセンター	2002年 2月15日
熊谷工場	1999年 12月17日	東京リテック加工(株) ²	2000年 4月21日
龍野工場	2000年 3月24日		

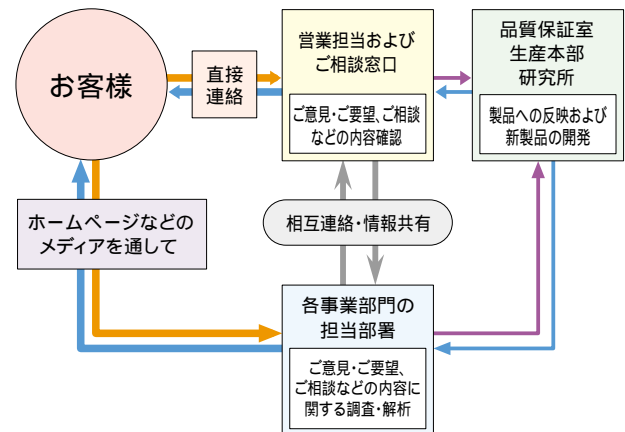
¹ 吾妻工場は2005年12月16日にアドバンスドマテリアルズ事業における、営業・研究まで認証取得範囲拡大。

² 東京リテック加工(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日の分社後も継続。

海外

会社名	取得年月日
マディコ社(米国)	1999年 8月 5日
リテック・インダストリーズ(マレーシア)社	2003年 9月22日
リテック・スペシャリティ・フィルムズ(韓国)社	2003年10月23日
リテック・スペシャリティ・フィルムズ(台湾)社	2005年 4月 6日
琳得科(蘇州)科技有限公司	2005年11月25日
琳得科(天津)実業有限公司	2005年12月17日
リテック・コリア社	2006年 4月19日

【お客様の声と回答の流れ】



- お客様からのご意見・ご要望、ご相談など
- 現行製品や新製品開発に反映すべきご意見・ご要望など
- ← お客様へのご回答

CO₂の抑制・削減に役立つ環境技術を活用した環境配慮型製品

当社は地球温暖化防止のために、CO₂の抑制・削減に役立つ環境技術を活用した環境配慮型製品の開発・製造・販売を行っています。今後も、各製品の環境性能向上および普及促進に努めていきます。

▼ 省エネルギー対策に貢献する

建物用ウインドーフィルム

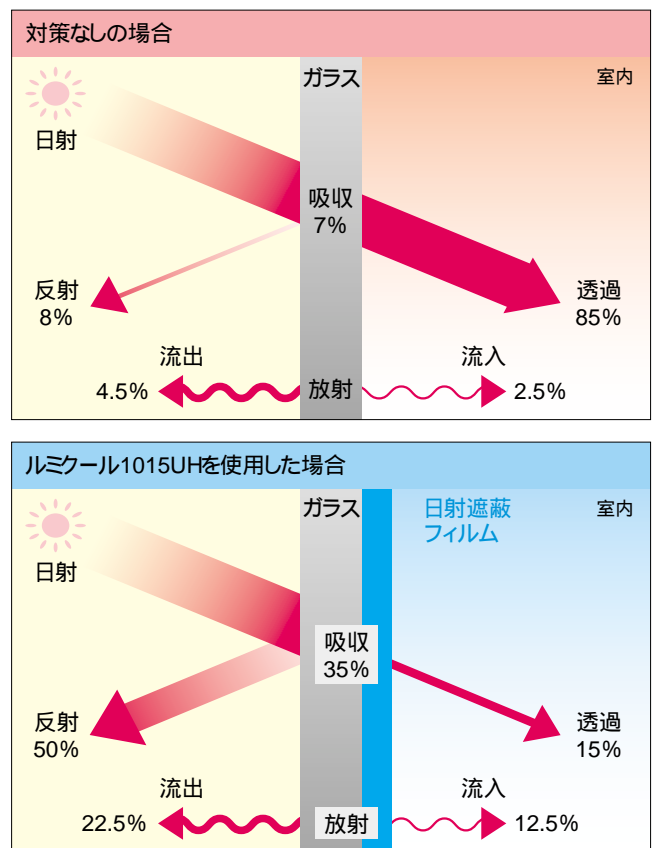
ガラスに貼るだけで、優れた日射遮蔽機能を発揮し、冷暖房効率を向上させ、省エネルギー化を促進します。さらに飛散防止効果および紫外線カット効果も兼ね備えています。特に、メタルタイプの「ルミクール」「サンマイルド」は、開口部からの日射を70%近くカットします。また、透明断熱タイプの「レフテル」「ヒートカット」は、65～85%の可視光線を透過させながら、反射・吸収により日射を最大45%カットします。

例えば、東京のオフィスビル(窓面積200m²)でルミクール1015UHを使用した場合、何も貼っていない窓ガラスに比べ、年間約30.6kgのCO₂排出量を削減し、約37%の省エネルギー効果があります。また、冷暖房設備の排出熱など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の緩和にも効果があります。

当社のウインドーフィルムは、平成18年度環境技術実証モデル事業*ヒートアイランド対策技術分野(建物外皮による空調負荷低減技術)において、実証機関である(財)建材試験センターが効果を実証し、環境省の承認を受けました。

*環境技術実証モデル事業はエンドユーザーが安心して技術採用を行えるよう、メーカー側ではなく第三者が試行的に環境技術の効果について実証評価を行う事業です。

【ルミクール1015UHにおける日射遮蔽効果】



地球温暖化は確実に進行している

熱波や気温上昇、干ばつと豪雨、台風やハリケーンの頻発と強大化。最近、異常ともいえる気象現象が世界各地で、そして身近なところで起きるようになってきました。“地球温暖化”による影響が顕在化し始めているのです。予測されていたこれらの現象は、温暖化が実際に進行中の問題であることを実感させます。

2006年度に地球温暖化に関する二つの報告書が発表され、世界に衝撃を与えました。国連の「気候変動に関する政府間パネル(IPCC)第4次評価報告書」と、ニコラス・スターン博士がまとめた「スターン・レビュー」です。これらは、大気中のCO₂濃度や地球の平均気温が急激に上昇している事実を報告するとともに、このまま地球の平均気温が上昇し続けると、生態系や人間の暮らしに壊滅的な打撃を与えると予測しています。



① CO₂抑制・削減を考える



▼ 植物由来のカーボンニュートラル特性を生かす

バイオマス粘着ラベル素材「ピオラ」

ピオラは、トウモロコシやサツマイモから得られるポリ乳酸のバイオマス^{*1}プラスチックフィルムを、表面基材に使用したラベル素材です。粘着剤に植物由来の天然ゴム系粘着剤を使用したタイプ(201シリーズ)と、汎用性の高いアクリル系エマルジョン型粘着剤を使用したタイプ(202シリーズ)の2種類があります。再生可能な資源であるバイオマスを原料とすることで、枯渇性資源である石油などの化石資源の消費を削減でき、また、大気中のCO₂増加を抑制します。

例えば、10cm角のラベル1万枚を焼却すると、石油由来のラベル素材では6.01kgのCO₂を排出しますが、ピオラC201、C202に替えると、排出量は



「ピオラ」202シリーズ使用例

それぞれ3.22kg、4.68kgに削減できます。なお、カーボンニュートラル^{*2}を考慮すると、C201では90%以上のCO₂排出量を削減できます。

【ラベル焼却時のCO₂排出量と削減量】

ラベル素材の種類	石油由来のラベル素材 (PET50(A)PLシン)	ピオラ C201	ピオラ C202
燃焼時のCO ₂ 実測値 (mg-CO ₂ /g)	640	430	560
CO ₂ 排出量 (kg-CO ₂)	6.01	3.22	4.68
CO ₂ 削減量 (kg-CO ₂)	基準	2.79	1.33
CO ₂ 削減率 (%)	-	46.4	22.1

注)1.燃焼試験は、JIS K 7217(A法)「プラスチック燃焼ガスの分析方法」に準拠して実施しました。
2.CO₂排出量、削減量は10cm角のラベル1万枚(100m²)を焼却した時の数値です。

*1 バイオマス：「バイオ(bio)」+「マス(mass)」の合成語。バイオマスプラスチックは、枯渇性資源である化石資源を使用せず、また焼却時に排出するCO₂は、カーボンニュートラルの考え方から、地球温暖化の抑制にも寄与します。
*2 カーボンニュートラル：バイオマス焼却時に排出するCO₂は、もともと植物が光合成によって大気中のCO₂を吸収したものであり、収支はプラスマイナスゼロになる(炭素循環)という考え方のこと。

社会性報告 / お客様とともに

201シリーズは、グリーンプラ シンボルマーク認定およびバイオマスマーク認定を取得。

202シリーズは、バイオマスプラ シンボルマーク認定およびバイオマスマーク認定を取得。



グリーンプラ
シンボルマーク認定

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プラスチック製品を認定。



バイオマスプラ
シンボルマーク認定

有機資源(植物など)由来物質を、プラスチック構成成分として所定量以上含むプラスチック製品を認定。



バイオマスマーク認定

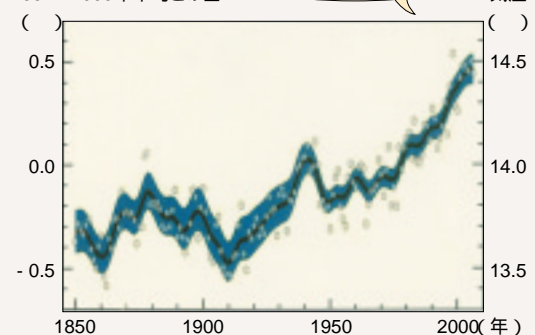
バイオマスを利活用して生産された製品を認定。

気候変動に関する政府間パネル(IPCC)第4次評価報告書

IPCC第4次評価報告書は、「地球温暖化が起こっていることは疑う余地がない」「温暖化は人為的に引き起こされた現象である」と、ほぼ断定しています。このまま化石燃料をベースに経済成長を続けた場合、21世紀末には地球の平均気温は最大6.4、平均海面水位は59cm上昇すると予測しています。さらに、温暖化に伴って、激しい熱波や大雨の頻度が増し、熱帯低気圧が強大化するほか、積雪面積および極域の海水が今世紀後半までにほぼ完全に消滅する可能性も示唆しています。また、動植物種の約20~30%の絶滅、大規模な水不足、農業への打撃、感染症の増加などの影響予測も出ており、現在と同レベルのCO₂排出を続けることの危険性は明らかです。

② CO₂抑制・削減を考える

世界平均気温の変化
1961~1990年平均との差



出典：IPCC WG1第4次評価報告書

▼ 森林資源の適切な管理に基づく

FSC森林認証製品

当社では、特殊紙およびラベル用紙について、環境に配慮したグリーンパルプおよび良質な古紙パルプとの最適配合により、要求品質に応じた製品づくりを推進する「グリーンパルプ・ウェイ」(詳細はP.22参照)を制定しました。このコンセプトのもと、カラークラフト紙および印刷・印字用粘着紙において森林資源の適切な管理を目的とした森林認証制度に基づくFSC-CoC認証製品をラインアップしています。

森林はCO₂を固定することでその増加を抑制する効果があります。このため、適切に管理された森林から産出された木材を使用し、森林資源を保護していくことが地球温暖化の防止につながります。

FSC森林認証のカラークラフト紙

封筒用紙をはじめ、さまざまな用途で使用されている当社カラークラフト紙の主力製品「コニーラップ」、「ハートンカラー」から新しく「CoC コニーラップ」、「CoC ハートンカラー」が誕生しました。いずれもグリーンパルプ(FSC認証パルプを含む)と古紙パルプ(40%以上配合)から成るFSC森林認証のカラークラフト紙です。色は既存色の中から人気の高い柔らかな色調を中心に、それぞれ7色と8色をセレクトしました。また、優れた印刷・加工適性や強度、ソフトな肌合いなど、従来品と同等の品質と質感を実現しています。

FSC森林認証の印刷・印字用粘着紙

FSC認証の印刷・印字用粘着紙は、表面基材、剥離紙共に森林認証品で構成されています。キャストコート紙(グロス)ベースの2アイテム(グラシン紙系剥離紙、上質紙系剥離紙)と、レーザープリンタ対応の可変情報印字用ラベルサプライ1アイテム(上質紙系剥離紙)をラインアップしています。



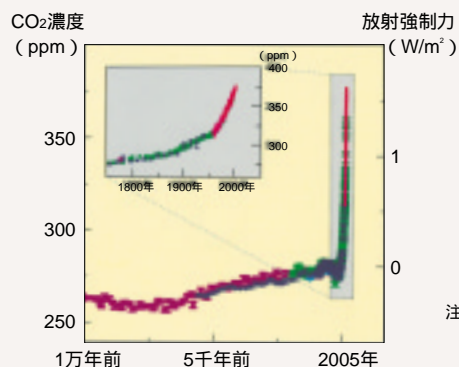
CoCコニーラップ/CoCハートンカラー使用例

スターン・レビュー

世界銀行の元チーフ・エコノミストであるニコラス・スターン博士がまとめた「スターン・レビュー」は、気候変動と経済に関するこれまでで最も包括的なレビューといわれています。この報告書では、温暖化防止の対策を講じなかった場合、気候変動によって世界は毎年GDPの5～20%の経済的損失を被る可能性があり、このスケールは二つの世界大戦や20世紀前半の世界恐慌に匹敵すること、そして、一度引き起こされた変化を元に戻すことは困難もしくは不可能であることを示しています。最悪の結果を避けるためには、2050年までに現在よりCO₂排出量を25%以上削減する必要があり、それにかかる年間コストは世界のGDPの約1%と予測しています。

③ CO₂抑制・削減を考える

氷床コア観察と現代の観測によるCO₂濃度の変化



注) 小さい図は西暦1750年以降を示すものです。

出典：IPCC WG1 第4次評価報告書



環境負荷化学物質の少ない環境配慮型製品

当社では、CO₂の抑制・削減に役立つ環境配慮型製品以外にも、安全性や環境負荷低減に向けた多角的なアプローチによる製品の開発・製造・販売を行っています。

▼ RoHS指令に対応した半導体関連装置

マルチウェハマウンター Adwill「RAD-2700F/12」

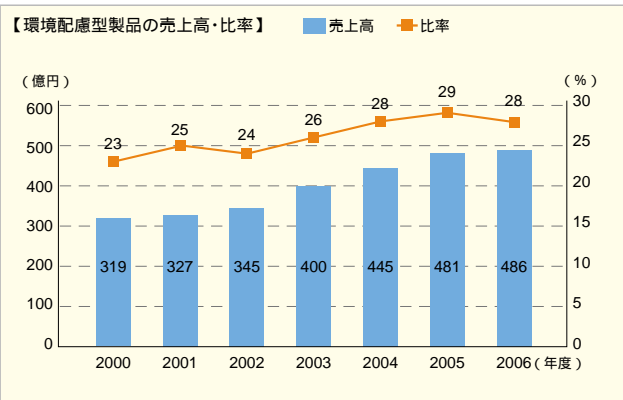
当社半導体関連装置の主力機種で、直径300mm、厚さ50μmウェハの量産化に対応した、省スペースのフルオートマルチウェハマウンターです。RoHS対象6物質の全廃をはじめ、製品の設計段階でより安全性の高い製品開発を推進しています。



環境配慮型製品の売上高比率

2006年度は、環境配慮型製品の売上高は486億円と前年度に比べ約5億円増加したものの、全売上高に対する比率は約28%と目標(30%)に届かず、また、前年度に比べても約1ポイント減少しました。これは、環境配慮型製品の売上高の伸びより他の製品の売上高の伸びが大きかったことが要因です。

2007年度は、無溶剤型印刷関連粘着製品の拡販と森林認証を受けた新製品を加え、環境配慮型製品の売上高比率32%の達成を目指します。



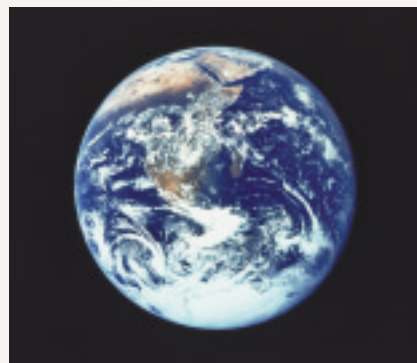
注) 環境配慮型製品の売上高比率 = 環境配慮型製品の売上高 / 全売上高 × 100

人類と地球の共存

2007年6月7日、ドイツ ハイリゲンダムで開催された第33回主要国首脳会議(G8サミット)においても、気候変動が大きなテーマとなりました。IPCCの最近の報告と研究結果に懸念を持って留意し、「2050年までに世界全体の温室効果ガスの排出量を少なくとも半減することなどを真剣に検討する」ことでG8首脳が合意。2012年に失効する京都議定書の後継となる国際枠組み策定のための協議を開始することになりました。2007年12月には、インドネシアのパリで国連気候変動枠組条約第13回締約国会議(COP13)および京都議定書第3回締約国会合(COP/MOP3)が同時開催されます。

私たちは、地球温暖化を自身の問題として、CO₂削減にできることから今すぐ取り組む必要があります。

④ CO₂抑制・削減を考える



安全防災

防災活動

トップパトロール

企業活動の基本である「安全第一」を推進するために、当社は「労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)」を導入し、体系的な安全管理活動を行っています。この中で最も大切な活動が、社長による製造現場のトップパトロールです。2006年度は、約3か月掛かりで全工場・事業所を回りました。社長が一人ひとりの従業員に声をかけ、コミュニケーションを図りながらのパトロールなので時間もかかりますが、大きな成果も期待できます。終了後の講話では、トップの安全に対する熱い思いを聞くことができ、従業員全員が一丸となって「安全」に取り組んでいく決意を新たにしました。

静電気パトロール

当社は粘着製品や剥離紙・剥離フィルムの製造工程で有機溶剤を使用しているため、溶剤の取り扱いには細心の注意を払うとともに、毎月1回、工場ごとに静電気委員会によるパトロールを行っています。さらに、各工場のレベルアップを図り、より一層の安全を確保するために年1回、全社レベルでの静電気パトロールを実施しています。

2006年度は全国の工場を東日本と西日本の2ブロックに分け、乾燥期の始まる11月下旬から12月上旬にかけて、各ブロックごとに工場間でパトロールを行いました。サイト外の新たな目で点検することにより、サイト内だけで実施する日々の日常点検や内部パトロールでは気づきにくい問題の洗い出しができ、リスクを低減することができました。

消防訓練(龍野工場)

当社の各工場には危険物の貯蔵施設などがあることから、日ごろからより一層の取り扱い注意と防火意識を徹底するために、消防訓練を行っています。

龍野工場では、月1回の消防訓練を行っており、2006年6月の全国危険物安全週間中に地元消防署と合同で訓練を行いました。自工場だけの訓練とは異なる緊張感があり、消防士のキビキビとした消火活動に感心しつつ、参加者全員が「絶対に火災を出さない」と、思いを強くしました。



トップパトロール



静電気パトロール



地元消防署との合同訓練



震災対策

能登半島地震で安否確認を実施

当社では、地震をはじめとする災害が起きた場合、携帯電話やパソコンのメールを利用した「安否確認サービス」によって、被災地域のリンテックグループ事業所全従業員の安否を即座に確認できるシステムを導入しています。

2007年3月25日に発生した震度6強の能登半島地震の際に、安否確認を実施しました。また、災害対策の一環として、災害時に必要な情報が記載されている「大災害対策携帯カード」をグループ全従業員に配布しています。



大災害対策携帯カードと携帯電話による安否確認サービス

健康

救命対策

国内主要事業所にAEDを設置完了

2007年2月、当社をはじめ各工場、研究所など国内主要事業所全15か所に、緊急時の救命対策としてAED(自動体外式除細動器)の導入・設置を完了しました。各事業所では、地域の消防署員や医師などを講師として招き、従業員はもとより、来訪者などが心停止で突然倒れてしまった際に正確かつ迅速な対応ができるよう講習会を実施し、使用方法の周知徹底を図りました。また社会貢献の一環として、各事業所の近隣住民のかたにも緊急の際にはご利用していただけるよう、AEDの設置看板や地域の回覧板などを通じてPRを実施しています。



各事業所に導入されたAED



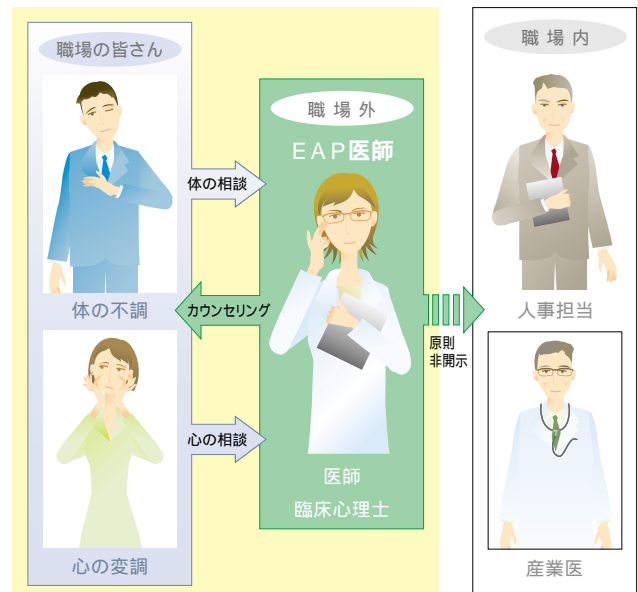
本社でのAED講習会

メンタルヘルスケア

EAPカウンセリング定期診断

当社は2005年度から全従業員を対象として、精神疾患予防・早期発見を目的とする予防型EAP*システムを導入しており、2006年度も11月20日から1月31日に「ココロの健康診断eMe」を実施しました。分析結果を基にEAP医師が対応者の実態を把握し、直接本人にアプローチして早期ケアに結びつける能動的サポートを行っています。また、新任管理職研修の中で、EAP医師によるメンタルヘルスケア研修を行い、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。当社が導入しているEAPシステムは、個人情報保護に配慮し、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り、従業員がプライバシーの問題を気にせず、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ています。

EAPカウンセリングの仕組み



* EAP : Employee Assistance Programの略称で、従業員支援プログラムのこと。

社会貢献活動

美化・清掃活動

地域の“ごみゼロ活動”に各工場が積極的に参加

5月30日の“ごみゼロ”の日に合わせて全国各地で行われる地域の美化・清掃活動に、当社の各工場も毎年恒例の行事として参加しています。千葉工場では同じ工業団地内にある30社近くの企業とともに炎天下の中、ごみ拾いを行いました。また、小松島工場では工場から最寄りの駅までの県道と駅周辺の清掃に約30人の従業員が参加し、地域美化に貢献しました。こうした活動は当社の海外拠点においても積極的に行っており、マレーシアのリンテック・インダストリーズ(サラワク社)では、2007年3月から4月にかけて全従業員で工場周辺の歩道の清掃や除草、側溝の汚泥除去などを行いました。



千葉工場



リンテック・インダストリーズ(サラワク)社

献血活動

吾妻工場が日本赤十字社「銀色有功章」を受章

吾妻工場では1975年の操業開始以来、30年以上にわたって献血活動を推進しており、毎年200人近くの従業員が献血に参加しています。この永年に及ぶ功績が評価され、2006年7月13日に群馬県総合スポーツセンター内で開催された「第42回献血運動推進全国大会」において、皇太子殿下から日本赤十字社「銀色有功章」が授与されました。また、当社ではそのほかの工場や本社、研究所などでも従業員の献血への参加を積極的に推進しており、同大会では熊谷工場にも、その功績に対して厚生労働大臣から感謝状が贈られました。これからも社員一人ひとりが改めて献血の重要性を認識し、この活動の輪をさらに全社的に広げていきたいと思ひます。



皇太子殿下による「銀色有功章」授与式

地域安全活動

「板橋地区暴力団追放街頭キャンペーン」に参加

本社が加盟している「板橋地区暴力団追放連絡会」では毎年、地域住民に暴力団追放を訴える街頭キャンペーンを行っています。2006年10月5日、当社も加盟企業の一員として同キャンペーンに参加し、板橋警察署や加盟各社とチームを組んで本社近くの商店街を一軒一軒回り、反社会的勢力の排除を呼びかけました。リンテック創業の地でもある板橋地区の安全確保のために、これからも地域と密着した社会貢献活動を継続して展開していきます。



地域住民に「暴力団追放」を訴える街頭キャンペーン



障がい者支援活動

「バリアフリー・パレエコンサート」を後援

(財)松山パレエ団主催の「バリアフリー・パレエコンサート」が2007年3月4日、板橋区立文化会館で開かれ、当社も同コンサートを後援しました。開演当日は、車いす利用者をはじめとする多くの障がい者のかたが訪れ、新「白鳥の湖」第3幕を楽しみました。会場ではダンサーと来場者との交流の場も設けられ、ハンディキャップのある子供たちからの質問に一つ一つ丁寧に答えたり、視覚障がい者のかたには通路まで降りてきたダンサーの衣装に直接触れてもらったりするなど、さまざまな障害の壁を取り払った、素晴らしいパレエコンサートとなりました。



多くの障がい者のかたと交流を深めたバリアフリー・パレエコンサート

東京ドームで「リンテックデー」を開催

2007年4月21日、東京ドームで開催された北海道日本ハムファイターズ対福岡ソフトバンクホークス戦を「リンテックデー」として協賛し、2006年に続いて今年も板橋区内に在住の障がい者とその介助者の皆様を観戦に招待しました。2回目となる今回は、昨年を大きく上回る88人が参加。前回と同様、試合前のセレモニーとして障がい者のかたによる両軍監督・選手代表への花束贈呈および始球式も行い、家族や介助者のかたを含め、多くの皆様に大観衆の中でのプロ野球観戦を楽しんでいただきました。



リンテックデー 始球式

障がい者文化事業への貢献で、板橋区「特別顕彰」を受賞

板橋区が推進している障がい者文化事業および地域社会福祉活動への貢献が評価され、2006年12月9日に区立文化会館で開催された「障がい者週間記念フォーラム」の会場において、同区から「特別顕彰」として感謝状が贈られました。今回の受賞の対象となったのは、2006年4月19日に開催した東京ドームでの「リンテックデー」と、すでに後援が決定していた2007年3月4日の「バリアフリー・パレエコンサート」で、より地域に根ざした積極的な障がい者支援活動が評価されたものです。今後もこうした活動を通じて、微力ながら地域社会に貢献していきたいと考えています。



感謝状贈呈

Topics

社会とともに

コミュニケーション

小学生見学会

東京リンテック加工(株)

2006年10月下旬から11月中旬にかけて、地元・蕨市内の四つの小学校から合計400人近くの児童が、社会科見学の一環として工場見学に訪れました。小学3年生の教科書(副読本)には8ページにわたって同社の仕事が紹介されており、毎年この時期にはたくさんの小学生が訪れます。ほとんどの小学生が工場を見るのは初めて。同工場はラベル用素材の裁断出荷工場で、ベルトコンベアの上を流れてきた製品が次々と自動ラックに収納されていくのを見て、みんな圧倒されたようでした。これからも、より多くの小学生にモノづくりの現場を見て社会勉強してもらえよう、積極的に対応していきたいと思えます。

新宮事業所

当社の光学関連製品の生産拠点である新宮事業所に2006年11月25日、地元・たつの市の“たつのこどもエコクラブ”の小学生55人が訪れ、工場見学を行いました。“こどもエコクラブ”は全国各地域の子供たちに、身近な環境学習を通じて環境保全に対する意識を高めてもらおうと、環境省が支援している活動クラブです。当日は同事業所の環境への取り組みや、液晶ディスプレイ用の各種光学機能性フィルムなどについて分かりやすく説明。今後もこうした地域の子供たちの自主的な学習活動を継続してサポートしていきたいと考えています。

本社

2007年1月16日、板橋区内の小学3年生約90人が、実際に“大人の人が働く姿”を見て勉強するために本社を訪れました。大会議室で会社案内ビデオを観たあと、3グループに分かれてオフィス内を見学。それぞれのフロアで社員に元気よく質問を投げかけ、一生懸命メモを取っている姿がとても印象的でした。最後のショールーム見学では、当社製品が使われているいろいろな展示物に触れたりしながら、説明員の話に聴き入っていました。みんなにとっては新しい発見や驚きの連続だったようで、当社としてもよい社会勉強の場を提供することができたと思えます。



初めての工場
見学に興味津々の
小学生たち



光学機能性
フィルムを手に
取る子供たち



新しい発見の
連続だった
ショールーム見学



環境講演

シール業界のRoHS指令対応について講演

東京都正札シール印刷協同組合主催の勉強会が2006年7月6日、(財)東京都中小企業振興公社で開かれ、当社は同組合からの要請を受けて講師を派遣。「RoHS指令とシール業界」をテーマに、同指令施行に至るまでの経緯や環境負荷化学物質の有害性、さらには最近依頼が急増している化学物質含有調査状況などについて詳しく説明・報告を行いました。講演終了後、RoHS指令への対応は業界にとっても非常に重要であるという認識から、約60人の参加者からは多数の質問が寄せられ、また具体的なアドバイスも求められるなど、中身の濃い勉強会となりました。



活発な質疑応答が交わされた講演会場

環境展示会

「エコプロダクツ2006」に出展

2006年12月、東京ビッグサイトで開催された「エコプロダクツ2006」に出展しました。今回は「リンテックECO物語」をテーマに当社の企業姿勢や環境技術などを一つの物語として展開し、ラベル素材や特殊紙、建装材関連の環境配慮型製品群を、それぞれ「ラベルのはなし」「紙のはなし」「建装材のはなし」として、絵本形式で分かりやすく紹介。また、来場者には当社のバイオマス粘着ラベル素材「ピオラ」で包んだお花の種付きクリスマスカードをプレゼントし、化石資源の保護や地球温暖化対策の重要性などについてアピールしました。



大盛況のリンテックブース

記者発表会

新製品記者発表会を熊谷工場で開催

2007年3月23日、紙パルプ業界のマスコミを中心に15社を熊谷工場に招待し、特殊紙の新製品記者発表会と工場見学会を開催しました。従来、新製品発表会は都内の営業拠点で行っていましたが、当社の事業をより理解していただくこと、初めて特殊紙の生産現場での開催となりました。当日は新製品発表に続いて工場の概要説明を行い、その後、4班に分かれて場内を見学。各生産設備をはじめ、コージェネレーション設備や焼却炉ボイラーなどご覧いただき、新製品とともに当社の環境への取り組みについても十分アピールできた、大変有意義な発表会となりました。



大好評だった工場での新製品記者発表会



都市ガスに燃料転換した
コ-ジェネレーション設備を見学

IR(インベスター・リレーションズ)活動

戦略・成長事業分野の機関投資家説明会を開催

現在、当社業績の大きな牽引力となっているのが、半導体・光学・電子部品関連などのエレクトロニクス分野です。2006年4月17日、これら先端分野を担当するアドバンスドマテリアルズ事業部門の説明会を、機関投資家・アナリスト約20人を招き、飯田橋オフィスで開催しました。説明会では、半導体ビジネスへの参入経緯から最近の業界動向および将来展望、さらには今後大きな市場拡大が見込まれるICタグ関連ビジネスなどに至るまで、当社の戦略・成長事業について幅広く説明。同部門の事業戦略は今後の重要な投資判断材料となることから、質疑応答も活発に交わされ、熱のこもった説明会となりました。



年々、関心が高まるアドバンスドマテリアルズ事業部門の説明会

個人投資家向けIRイベント「日経IRフェア」に出展

2006年7月、東京ビッグサイトで開催された「日経IRフェア2006夏」に初出展しました。個人投資家を対象にした同イベントには上場企業など約100社が参加。当社もブースを出展して多彩な製品群や独自の技術を広くアピールするとともに、約100人収容の会社説明会場では社長が当社の事業内容や今後の展開、成長戦略などについてプレゼンテーションを行いました。今後もこうした個人投資家の皆様と直接コミュニケーションを図る機会を積極的に設け、一人でも多くのリンテックファンをつくっていきたく考えています。



大勢の参加者が詰めかけたリンテックブース

海外投資家向けIRイベント「CLSAジャパンフォーラム」に参加

2005年度に引き続き、東京・六本木で開催されたカリヨン証券主催の「CLSAジャパンフォーラム」に、2007年2月28日と3月1日の二日間にわたって参加しました。同フォーラムは、日本企業が海外投資家に対してトッププレゼンテーションや個別ミーティングなどを通じて自社をアピールできる絶好の機会でもあります。2回目の参加となる今回は、プレゼンテーションの内容をさらに充実させ、当社の将来性や魅力をより分かりやすく紹介し、多くの投資家から高い注目を集めました。



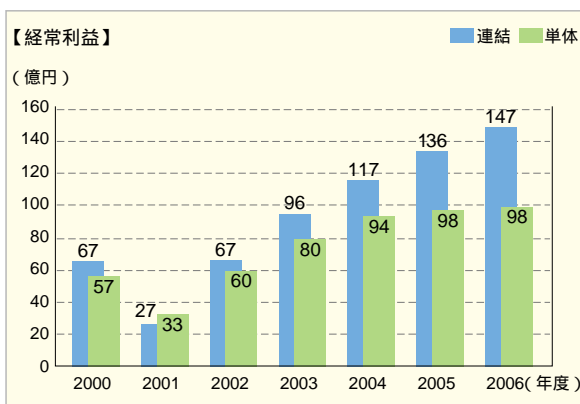
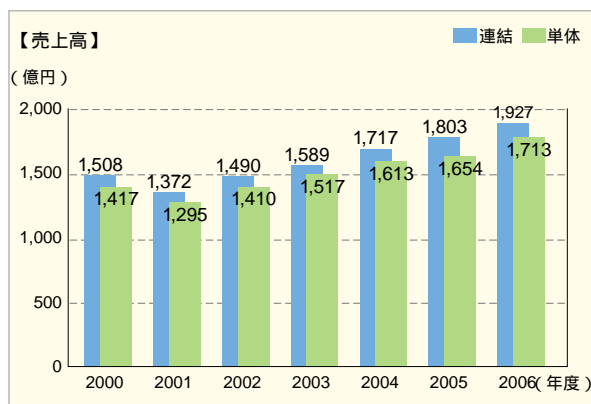
当社の魅力をアピールしたトッププレゼンテーション

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 232億円(2007年3月31日現在)
 株式市場 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 : 3,708人 単体 : 2,455人(2007年3月31日現在)
 事業所 営業拠点 : 東京、札幌、仙台、北陸(富山県)、静岡、名古屋、大阪、広島、四国(愛媛県)、福岡、熊本
 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)、土居(愛媛県)、新居浜(愛媛県)
 研究開発拠点 : 研究所(埼玉県)
 海外事務所 : 上海(中国)

子会社 連結 : 国内3社、海外16社 非連結 : 国内5社、海外7社(2007年3月31日現在)

事業内容 粘・接着製品(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サイト(<http://www.lintec.co.jp/ir/>)をご覧ください。

編集後記

社内講習会の環境関連の教材として、米国の元副大統領アル・ゴア氏の「不都合な真実」を採用しました。人工衛星写真、科学者のデータ、各種統計資料を駆使して地球温暖化に関する現状を直視し、「地球のためにあなたができる最初の一步は、この事実を知ることだ」という衝撃的なフレーズから始まっています。読み進めるうちに背筋が寒くなるような恐怖に襲われました。地球は微妙なバランスの上に成り立っていて、私たちの想像以上に環境破壊が進行しているという文字どおり「不都合な真実」を知りました。一方、ただ恐怖感を抱くだけではなく、日々の生活の中で省エネを励行するとか、リサイクルに心掛けるとか、小さな努力の積み重ねが地球の未来を救うも言っています。

リンテックは、環境憲章の基本理念に「環境保全を経営理念の一環として事業活動を推進する」と宣言し、環境に優しい企業活動を展開しています。今後とも皆様がたに信頼される企業になれるよう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/>



当社ファンシーペーパー「アベリオ」スノーを使用しています。