

# CSRレポート 2008



*Linking your dreams*

**リンテック株式会社**

## Contents

トップメッセージ	2
古紙パルプ・非木材パルプ配合率の 乖離問題と再発防止対策	3
<b>リンテックのCSR～信頼性回復のために～</b>	<b>5</b>
CSRの基本姿勢と仕組み	5
企業倫理(コンプライアンス)	6
コーポレートガバナンス	7
<b>お客様に適正な製品をお届けする</b>	<b>8</b>
品質保証	8
顧客満足	9
環境配慮型製品の開発・販売	10
<b>環境を保全する</b>	<b>11</b>
リンテックと環境とのかかわり	11
環境保全の基本姿勢と仕組み	13
グリーン調達・グリーン購入	16
環境負荷化学物質の適正管理と削減	17
地球温暖化の防止	19
廃棄物の削減	21
用水使用量の削減と排水対策	22
海外グループ会社5社の環境活動	23
環境会計	25
<b>人を育てる</b>	<b>26</b>
人材開発プログラム	26
情報セキュリティ教育	27
環境教育	27
実務担当者教育	27
<b>従業員が安心して働ける職場をつくる</b>	<b>28</b>
安全防災・健康	28
雇用・人権	31
<b>社会とのつながりを大切にする</b>	<b>32</b>
社会貢献活動	32
コミュニケーション	35
<b>株主・投資家に適正な情報を提供する</b>	<b>37</b>
IR(インベスター・リレーションズ)活動	37
会社概要	38

## Linking your dreams

リンテックの企業ブランドスローガン「Linking your dreams」は、顧客をはじめ異業種の企業や研究機関、さらには幅広く一般消費者の皆様のさまざまな「夢」を、独自の技術でつなぎ合わせ、お客様と共にそれをカタチにしていこうという意志を表明したものです。

「リンテージ」+「テクノロジー」=リンテック。この社名に込められた思い、すなわち人と人、技術と技術を高次元で融合させていくことで新たな付加価値を生み出していこうという原点に改めて立ち返りつつ、あらゆるステークホルダーの皆様との関係を何よりも大切にし、皆様と共にさらなる成長、さらなる飛躍を遂げたいと考えています。

編集方針	これまで、2004年、2005年に環境報告書を発行し、2006年、2007年には一部社会性報告を含む環境・社会報告書を発行してきました。2008年度は新たな中期経営計画「LIP-II」のスタートの年であり、本報告書からはCSRレポートとして当社のCSR活動について情報を開示していくこととしました。報告内容も、社会性報告の内容を拡充し、おのこの活動テーマの目標と実績、評価の掲載にも努めました。また、環境報告および社会貢献活動については、海外グループ会社5社の取り組みを追加し、対象範囲の拡大を図っています。なお、海外グループ会社の環境パフォーマンスデータおよび具体的な環境の取り組みについては、P.23～P.24にまとめて掲載しています。
対象期間	原則2007年度(2007年4月～2008年3月)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2008年6月までの内容も含んでいます。なお、海外グループ会社5社の環境パフォーマンスデータについては、2007年(2007年1月～12月)を対象期間としています。
対象範囲	本報告書は、基本的に、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(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、環境報告(「環境を保全する」)および社会貢献活動については、海外グループ会社のリンテック・インダストリーズ(マレーシア)社、琳得科(蘇州)科技有限公司、琳得科(天津)実業有限公司、リンテック・インドネシア社、リンテック・コリア社の5社も対象範囲としています。
参考としたガイドライン	環境省「環境報告ガイドライン(2007年版)」、GRI「サステナビリティレポートガイドラインVersion3.0」、環境省「環境会計ガイドライン(2005年版)」

発行年月：2008年9月／次回発行予定：2009年9月

## トップメッセージ

当社はCSR(企業の社会的責任)を経営の根幹に置き、特にコンプライアンスを重視した偽りのない誠実な会社を標榜<sup>ひょうぼう</sup>してまいりましたが、古紙パルプなどの配合率乖離問題やNOx排出基準超過問題を引き起こしてしまいました。永年にわたって当社を信頼し、支援して下さった皆様に多大なるご迷惑とご心配をおかけしましたことを、心よりお詫び申し上げます。これらの事態を深く反省し、二度とこのような過ちを起こすことのないよう全社を挙げて再発防止に取り組み、信頼回復に努めていく決意です。

リンテックグループでは、2008年4月から3か年にわたる新たな中期経営計画「LIP- II」をスタートさせ、重点課題の一つとして「コーポレートガバナンスの強化」を掲げました。加えて、2008年度の経営指針にも「高い倫理観のもと、CSRの精神を徹底し、社会から信頼される会社を目指そう」を掲げ、内部統制システムの徹底運用やCSR推進体制の強化など、コンプライアンス体制およびリスク管理体制の強化に取り組んでいます。

今後、さらなるコンプライアンスの徹底を図るとともに、CSRの重要性を社内に浸透させ、一企業市民として社会に貢献できる会社を目指して、グループ一丸となって取り組んでまいります。早急な対策が迫られている環境問題に対しては、燃料転換や省エネルギー対策の推進によるCO<sub>2</sub>排出量の削減をはじめ、トルエンの排出量削減、生産工程の歩留まり改善による廃棄物や不良品の削減などへの取り組みを一層強化してまいります。また、お客様への責任を果たすために製品の安定供給に努めるとともに、品質保証にも厳格に取り組んでまいります。さらに、社会貢献活動にもこれまで以上に注力し、その活動の範囲を広げてまいります。こうした活動を積極的に展開することによって、企業価値の向上を図り、あらゆるステークホルダーから評価され、信頼される会社へと発展してまいれる所存です。

今回の報告書は「LIP- II」スタートの年に合わせて、これまでの「環境・社会報告書」から内容をさらに充実させた「CSRレポート2008」として発行いたしました。本レポートに対する皆様の忌憚<sup>きたん</sup>のないご意見・ご評価を賜れば幸いです。

代表取締役社長

大内昭彦





# 古紙パルプ・非木材パルプ配合率の乖離問題と再発防止対策

## 概要

当社で再生紙として製造していた特殊紙、粘着紙（他社製造の購入原紙を使用した品目含む）および非木材紙として製造していた特殊紙において、古紙パルプ配合率あるいは非木材パルプ配合率の公称値と実績値との間に乖離が生じていると認識していたにもかかわらず、販売を行っていました。

2008年1月8日に、他社年賀はがきの古紙パルプ配合率偽装が発覚、それを受けて1月23日に当社製品の

古紙パルプ配合率の乖離を、また、3月3日に非木材パルプ配合率の乖離を公表するに至りました。

今回の事件は、グリーン購入・調達システムや環境ラベル制度の信頼性と運用に多大な影響を与え、消費者の皆様ならびにお客様をはじめ関係各位の信頼を裏切る行為であったことを深く反省し、謹んでお詫び申し上げます。

## 経緯

自社製造の古紙パルプ配合率が乖離した特殊紙および粘着紙の供給開始時期は、最も古いもので、特殊紙は1998年3月、粘着紙は1997年6月です。

特殊紙および粘着紙の配合率乖離については、供給当初から洋紙部門の営業本部長、工場長は把握していました。粘着紙については、2006年10月に粘着部門の営業本部長が把握するに至りました。また、同月の中期経営計画のトップレビューにおける報告にて、経営トップもこれらの事実を把握しました。翌11月には社内に古紙プロジェクト委員会を発足し、古紙パルプの調達強化

対策や配合率が公称値を下回る一部特殊紙の配合率の向上、公称値の見直しなどに着手しました。

しかし、是正が完了しないまま2008年1月8日に他社年賀はがきの古紙パルプ配合率偽装が発覚し、同月23日に当社製品の古紙パルプ配合率の乖離を公表するに至りました。さらに、同年3月3日には当社製品の非木材パルプ配合率の乖離を公表しました。

また、1月18日に取締役副社長を委員長とする再生紙等対策委員会を設置し、当該製品の製造を停止し、在庫品の回収と表示訂正、カタログの回収などを行いました。

## 原因

お客様から要求される高い紙質と高い古紙パルプ等配合率を同時に満たすことが技術的に非常に困難であり、また、高い要求紙質を満たすに足る良質な古紙パルプや非木材パルプの入手が困難であったため、古紙パルプ等の配合率を下げ、紙質確保を優先してしまいました。しかし、再生紙や非木材紙であることが商権を確保するための必須条件になっていたことから、製紙業界における製造販売競争の中であって古紙パルプ等配合率の公称値を変更するという判断に踏み切れませんでした。

本件の根底には、

- 洋紙の製造や営業の現場では、公称している古紙パルプ等の配合率も製品品質の一部であるという認識

が欠如しており、従来どおり紙質さえ確保できれば配合率が公称値と乖離していても大した問題ではないという認識があった。

- 経営陣には、厳しい製造販売競争の中、自社だけが古紙パルプ等配合率の公称値を下げることで競争に負けてしまうというおそれがあり、問題を認識した時点で即座に該当製品の製造・販売を中止する勇気がなかった。

ということがあり、コンプライアンスの欠如が本件の根本原因であったと考えます。

## 指導・処分など(2008年6月末現在)

### 関係機関による指導・処分など

- ・グリーン購入ネットワーク(GPN)会員除名(2008年5月)  
ただし、「エコ商品ねっと」での製品情報提供は継続
- ・当該製品のエコマーク取り消し

### 社内処分

- ・代表取締役社長、取締役副社長、専務取締役の減俸(3か月)

## 再発防止対策

### 1. 製造・品質管理体制の再構築

再生紙等対策委員会が中心となって、古紙パルプ配合製品の製造・品質管理体制を再構築し、それに基づいた管理を進めています。

- 抄紙工程における古紙パルプ配合率の管理体制を再構築し、2008年3月1日から新たな製造・品質管理システムの運用を開始し、同年4月からIT化を実施
- 社内業務プロセスを再構築
- 購入原紙の古紙パルプ配合率に関する管理体制を再構築、2008年3月1日から運用開始
- 製造不可能な製品を受注しないことを徹底
- 品質保証部が古紙パルプ等配合率の証明書を発行するシステムに変更
- 品質・環境統括本部長を責任者とした運用管理体制を強化

### 2. コンプライアンス体制の再構築

全社的にコンプライアンス体制を強化するため、CSR推進体制の見直しやコーポレートガバナンス体制の見直し、内部統制の徹底などを進めています。

- 2008年4月1日にCSR委員会を改組し、役割と権限を強化したCSR推進室を設置
- CSRを推進する六委員会に推進担当役員を配置
- コーポレートガバナンス体制強化のため、社外取締役および監査役を増員し、定期的なチェックを実施
- 内部統制システムを構築し、2008年4月1日から運用開始
- 社内の問題を相談しやすいヘルプラインに改善
- 会社経営にかかわるあらゆるリスクの洗い出しを実施し、改善に取り組むなどのリスク管理体制を強化

### 3. 社員教育の徹底

社員一人ひとりにコンプライアンスを徹底するため、社員教育を実施していきます。

- 「リソテックグループ行動規範ガイドライン」を改定し、グループ全社員に配付
- 日本製紙連合会決定事項など古紙に関する教育の実施
- グリーン購入法、第三者機関による環境ラベル制度に関する教育の実施
- コンプライアンスに関する教育の実施
- 社内倫理標語公募の実施

### 4. お客様、取引先との関係の再構築

お客様や取引先(購入先業者)との関係を再構築するため、さまざまな形でのコミュニケーションを図っていきます。

- お客様とのコミュニケーションの実施(定期的な品質検討会、情報交換会の開催)
- 取引先とのコミュニケーションの実施

# リンテックのCSR ～信頼性回復のために～

## CSRの基本姿勢と仕組み

当社では2004年10月に社長直轄のCSR委員会を発足し、CSR活動を推進してきましたが、不祥事を防止することができませんでした。

2008年度は、新たな中期経営計画「LIP-II」をスタートさせ、重点課題の一つとして「コーポレートガバナンスの強化」を掲げました。また、2008年度経営指針の一つに「高い倫理観のもと、CSRの精神を徹底し、社会から信頼される会社を目指そう」を掲げ、二度とこのような過ちを繰り返さないよう、さらなるCSR精神の啓発と徹底、高

い倫理観の育成と浸透、充実した六委員会活動の推進などを目的に、2008年4月にCSR推進体制を強化しました。従来からのCSR委員会を改組し、社長直轄の組織体で指揮命令や役割をより明確に位置付けたCSR推進室を設置しました。また、それぞれの下部委員会に推進担当役員を配し、経営者の立場から責任を持って活動をリードしています。今後はこの新たな体制で組織横断的にCSRを推し進めていきます。

### 【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

### 【2008年度経営指針】

「LIP-II」スタートの年



LINTEC INNOVATION PLAN II \*

- グループ全社員は飽くなきイノベーションに挑戦し、総力を結集して新しい目標に立ち向かおう
- 顧客第一主義を貫き、製品とサービスの質を高め、市場ニーズにこたえよう
- 高い倫理観のもと、CSRの精神を徹底し、社会から信頼される会社を目指そう

\*LINTEC INNOVATION PLAN II (LIP-II) : 新中期経営計画(2008年4月～2011年3月)

### 【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。

### 【新たなCSR推進体制】



#### <CSR推進室の活動内容>

- ・CSR推進に関する基本方針の策定
- ・六委員会の活動全体にかかわる計画策定の統括
- ・各委員会活動の把握・点検・支援
- ・その他の特命事項
- ・重要事項の取締役および監査役への迅速な報告

注)2008年4月1日付けで「CSR委員会」を改組し、「CSR推進室」を新設しました。

## 企業倫理(コンプライアンス)

リンテックグループ社員は、社是である『至誠と創造』に基づいた行動をしていかなければなりません。「リンテックグループ行動規範ガイドライン」を改定するなど、

社員一人ひとりへのコンプライアンスの徹底強化を図っています。

### 「行動規範ガイドライン」の改定

コンプライアンスの徹底をさらに強化するため、2008年6月に「リンテックグループ行動規範ガイドライン」を改定し、グループ全社員に配付しました。このガイドラインを各自携帯し、社員一人ひとりが自らの行動や周りの人の行動をチェックするよう努めています。

この新しい行動規範ガイドラインは、行動規範ごとに関連する法規やQ&Aを記載し、分かりやすく仕上げるなどの工夫を盛り込んだ冊子となっています。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、英語版、中国語版を作成し配付しています。



リンテックグループ行動規範ガイドライン(冊子)

### リンテックグループ行動規範ガイドライン

#### <行動規範>

1. 常に、社会に貢献できる製品とサービスを提供します。
2. 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。
3. すべての企業活動において、国内外の法規を遵守するとともに、高い倫理観を持って自らを律します。
4. 株主・投資家・取引先・地域社会・従業員等、当社の企業活動にかかわるすべての人々との関係を重んじます。
5. 地球環境問題を重要な経営課題と位置づけ、環境への負荷の抑制・削減へ積極的に取り組みます。
6. 良き企業市民として、積極的に社会貢献活動を行います。
7. 政治・行政とは、公正で透明な関係を維持します。
8. 反社会的勢力は排除します。
9. 企業活動に伴い接待・贈答が必要な場合には、社会的常識の範囲内で節度を持って行います。
10. 企業情報を適正に管理し、適時・適正に開示します。
11. 知的財産の管理に万全を期すとともに、他社の知的財産を尊重し、これを侵害しません。
12. 役員・社員一人ひとりの人権と人格を尊重し、公正に処遇し、職場環境の維持に努めます。

### 「りんりかわら版」によるコンプライアンス意識の浸透促進

身近な場面での行動規範を川柳にした「りんりかわら版」の一年分をまとめた小冊子を2007年度に発行しグループ全社員に配付、また、取引先などの勉強会でも使用していただきました。2008年度も同様に発行を予定しています。なお、さらなる浸透を図るためにグループ全社員を対象にした川柳コンクールを実施し、2008年6月から応募作品を社内ネット上に掲載しています。



冊子となったりんりかわら版



## コーポレートガバナンス

コンプライアンスの徹底を強化するため、コーポレートガバナンス体制の強化や内部統制システムの運用徹

底、リスク管理体制の強化、ヘルプラインの改善、CSR推進体制の強化を実施しています。

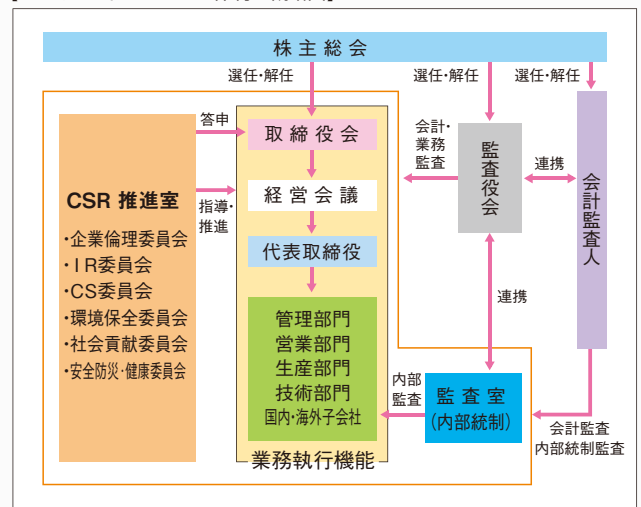
### コーポレートガバナンス体制の強化

コーポレートガバナンス体制の強化を図るため、2008年6月に他業種を経験した社外取締役と常勤の社内監査役1名をそれぞれ増員し、2名体制としました。

取締役会は、月1回開催するほか、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。

監査役は、取締役会および経営会議へ常時出席して意見聴取を行い、また、内部監査部門、会計監査人と連携をとって取締役の業務全般について監査しています。また、監査役会を月1回開催して、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執行に関する適正さと効率性のチェックを強化しています。

【コーポレートガバナンス体制の概略図】



### 内部統制システムの運用徹底

当社は、2006年4月から内部統制システムの構築を推し進め、2008年4月から運用を開始しました。

内部監査については、監査室が各部門・事業所・工場への監査を定期的に行い、業務執行のプロセスと結果

について、遵法性と社内規定への整合性を検証しています。

今後は国内外のグループ会社を含めた内部統制システムの整備と運用を図っていきます。

### リスク管理体制の強化

当社は、2008年2月に全グループ会社を対象に、不正行為や法律違反、労働安全・健康、災害などの会社経営にかかわるあらゆるリスクの洗い出しを実施しました。

洗い出したリスクの緊急度・重要度に応じた対策を全社的に実行するなど、リスクを未然に回避するよう努めています。

### ヘルプライン(内部通報制度)の改善

当社には従来から職場の法令違反や悩みを相談できるヘルプライン窓口がありました。しかし、社内の問題を相談しづらいという欠点があり、2008年4月から窓口に当社顧問弁護士を加えました。顧問弁護士が相談窓口になることにより、第三者機関として、社内に相談しづら

い内容についても迅速な相談・調査が可能となりました。また、公益通報者保護法を踏まえ、公平中立な相談窓口を設置することで、問題を早期発見、解決し、リスクの軽減を図ることができるようになりました。



# お客様に適正な製品をお届けする

## 品質保証

当社は1998年に「リンテック品質基本方針」を定め、「クレームゼロの達成」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きました。

お客様からの要求は、今後ますます厳しくなってくると思われます。これらにこたえるために、開発技術や生産技術を継続的に進化させ、社員一丸となってイノベーションを進めていくことが、当社にとっての重要な課題です。そのためには、取引先やお客様とのコミュニケーションを大切にし、お客様の声を製品品質に反映していく必要があります。

品質、コスト、納期、サービス、そして環境を常に前面に置き、設計・開発から生産、出荷、サービスまでの各プロセスにおいて、常にお客様の要求にこたえる体制を構築しています。

## リンテック品質基本方針

### <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

お客様に適正な製品をお届けする

## 品質保証体制

諸外国の環境負荷化学物質規制の強化に伴い、品質保証面でも環境に関する項目のチェックが不可欠になってきています。また、古紙パルプ等配合率乖離問題の反省を踏まえ、品質、コスト、納期、サービス、そして環境を常に前面に置いた品質保証体制のさらなる強化を図るために、2008年6月に品質保証室、環境保全室、生産技術部を統合し、品質・環境統括本部を設置しました。

古紙パルプ等配合率などの日々の管理を強化し、

2008年からEUで始まったREACH規則や、すでに実施されているRoHS指令などへの対応に漏れがないようにしていきます。世界中のどこに持っていても安心で、お客様の信頼を得られる製品を供給することが当社の責務と認識しています。本部制にし、一元管理することによって、責任を明確にして権限を強化し、お客様の信頼にこたえていきます。

## 環境配慮型製品の見直し

古紙パルプ等配合率乖離問題を受け、当社環境配慮型製品の基準および製品ラインアップの見直しを行っています。

## 顧客満足

当社は、お客様の立場に立った製品づくりを進めるため、さまざまなCS活動を実施しています。

### CS活動テーマ

2007年度はCS活動のテーマとして4テーマを掲げて取り組み、すべて予定どおりに実施できました。

【2007年度CS活動の目標と実績】

活動テーマ	目標	実施項目	実績	評価
顧客満足度の調査	顧客の生の声を聞く	アンケート表作成	重要顧客を訪問し、生の声を聞いて改善に結びつけた	○
			大手電子機器メーカーから吾妻工場製品が品質、コスト、納期、サービスが優れているとして表彰された	○
クレームゼロの達成	クレームの発生をゼロにする	環境・品質協定の締結	累計25社と締結した	○
		購買仕様書の厳格化	下期から具体的に見直しを開始した	○
		原材料品質管理システム	粘着剤の保証期限を登録し、誤配合管理を行う	○
		供給者監査の実施	毎月2社の監査を実施した	○
		クレーム数削減	粘着クレーム会議を開催し、要因撲滅に向けて工場間の情報共有を行った	○
		人材育成対策	吾妻工場、千葉工場で階層教育(品質、環境、原価)を実施し、製造当事者のレベルアップを図った	○
		デザインレビュー(DR)の実施	アドウィル製品のデザインレビューの定着を図った	○
品質管理システムの運用拡大	横展開を行いシステムの運用を拡大した	○		
製造技術の継承	固有の技術を全工場の品質改善・生産効率アップにつなげる	各工場に「匠シート」の提出を要請	固有技術を「匠シート」に記入して残した。登録件数は増加した	○
環境負荷化学物質調査回答への対応	データベース化の推進	データの蓄積を図る	データベース化(バージョン2)を推進した	○

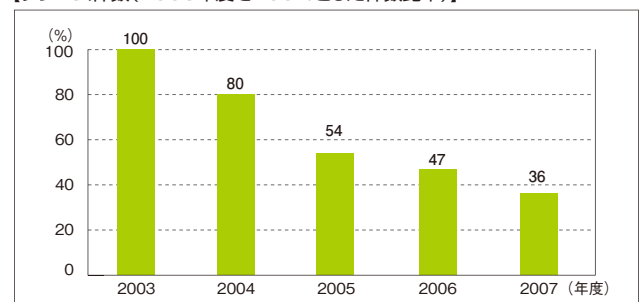
評価 ○：達成、△：未達成

お客様に適正な製品をお届けする

### クレーム対応

クレームゼロが究極の目的ですが、製造業である以上、さまざまな場面や原因によるクレームの芽が潜んでいます。当社ではこれらを事前に一つずつ解決し、お客様の声に耳を傾け、クレームを撲滅する努力を行っています。

【クレーム件数(2003年度を100%とした件数比率)】



### 顧客満足度調査

当社ではお客様の生の声を聞く活動を2007年度から強化しました。取引件数の多いお客様や技術的に難しい案件を抱えているお客様を訪問し、忌憚のない意見交換を行ってお客様の本音を聞き、生産工程に反映させていく活動です。

2008年6月、大手電子機器メーカーから、吾妻工場で

製造している電子デバイス製品に対し「リンテックは品質、コスト、納期、サービスが優れている」として表彰されました。

今後も現状に満足することなく、社員の意識向上を図り、お客様に認められる品質保証を推進していきます。

## 環境配慮型製品の開発・販売

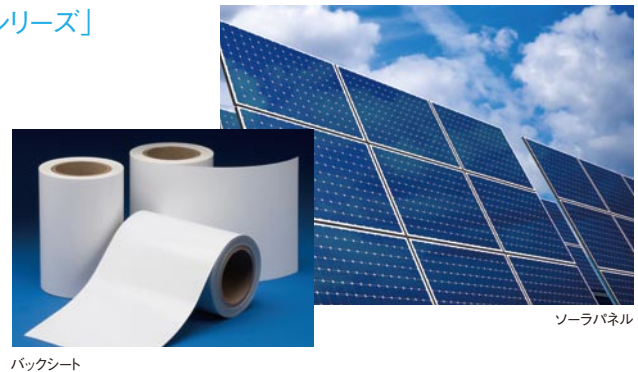
当社では、環境負荷を低減する太陽電池や省エネ型旅客機などの製造に不可欠な製品の開発・販売も行っています。

### 環境配慮型製品の紹介

#### ■太陽電池モジュール用バックシート「Photomark Protektシリーズ」

「Photomark Protektシリーズ」は、リンテックグループのマディコ社(米国)が太陽電池モジュール\*1用バックシートとして開発した多層型ラミネートフィルムで、モジュール発電効率を上げる高白色の電気絶縁接着技術を採用しています。高い耐久性を有する樹脂をコーティングしたPETフィルムとEVA\*2層を重ね合わせており、防湿性や電気絶縁性、耐久性はもとより、封止材(シール材)との接着性が高く、世界各国の厳しい屋外環境下の長期間使用においても優れた性能を発揮します。また、製品の安定供給が可能です。同シリーズには、スタンダードタイプのほか、ショートしづらい高電気絶縁タイプ、水蒸気透過性が低く水分が内部に浸透しづらい高防湿タイプの製品があります。

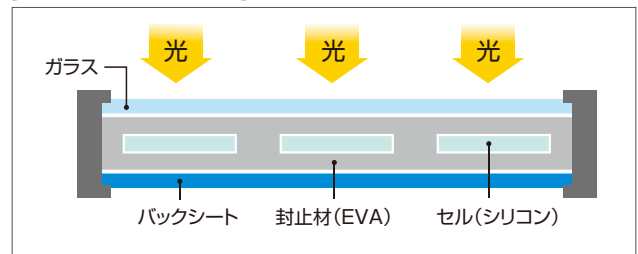
太陽光発電は、太陽光をエネルギー源としており、エネルギー源が無限であること、地球温暖化の要因の一つであるCO<sub>2</sub>の発生が少ないなどのメリットがあり、「Photomark Protektシリーズ」はCO<sub>2</sub>削減に貢献する製品です。



バックシート

ソーラパネル

【太陽電池モジュールの構造】



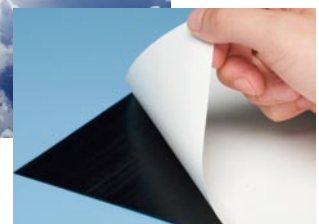
#### ■炭素繊維プリプレグ用工程紙

当社は、CFRP(Carbon Fiber Reinforced Plastics)の成型に必要な炭素繊維プリプレグ用工程紙を製造しています。CFRPとは、炭素繊維に樹脂を浸した後、高温高圧処理し、硬化させて成型した複合材料で、FRP(繊維強化プラスチック)の一種です。CFRPの成型法の一つに、プリプレグ法があり、このプリプレグシートの製造工程に欠かせないのが炭素繊維プリプレグ用工程紙です。この工程紙は、複合材料として、含浸する樹脂などの製品設計や成型する際の加工時に要求される、精度の高い平滑性、剥離適性、寸法安定性、加工作業性に優れた高品質な工程紙です。

CFRPは強度に優れ、鉄やアルミなどの金属に比べ、同じ強度・剛性の場合、より軽量化できるという特徴を持つことから、航空機の部材などに使われており、燃費向上によるCO<sub>2</sub>削減に役立っています。CFRPの成型に必要な炭素繊維プリプレグ用工程紙は、CO<sub>2</sub>削減に貢献する製品です。



ボーイング787



炭素繊維プリプレグ用工程紙

\*1 太陽電池モジュール：太陽電池(セル)を複数枚直並列接続して必要な電圧と電流を得られるようにしたパネル状の製品単体のことで、太陽電池パネルともいいます。  
\*2 EVA：エチレン・ビニル・アセテートのこと。

お客様に最適な製品をお届けする

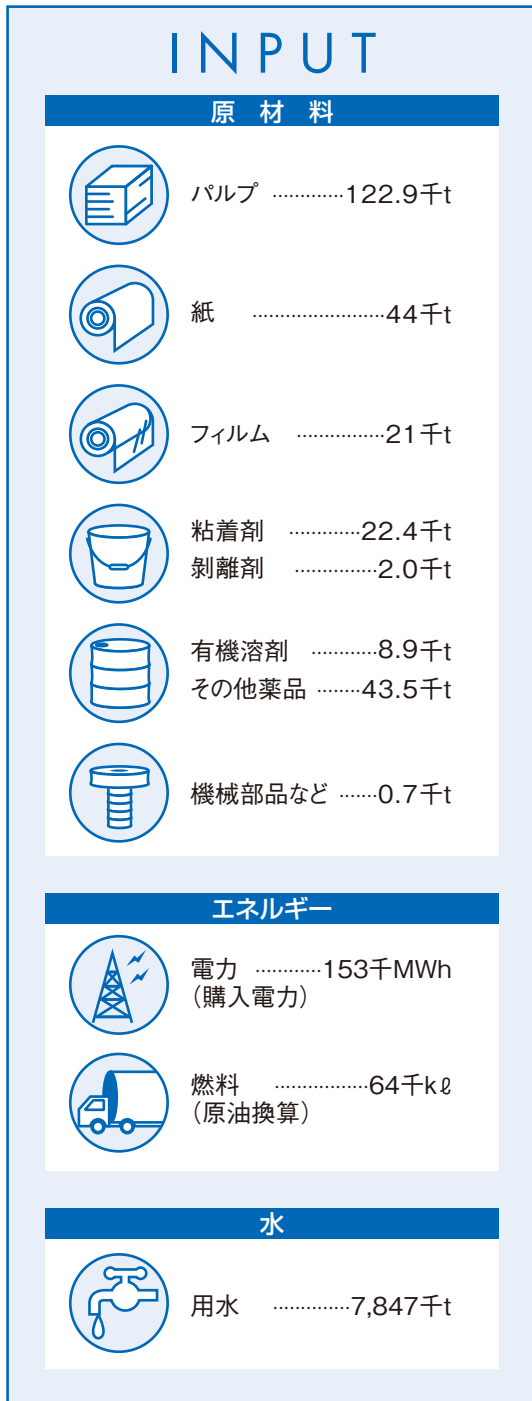
# 環境を保全する

## リンテックと環境とのかかわり

当社は、粘・接着製品や特殊紙、剥離紙などの加工材、粘着関連機器の開発・製造を行っています。これらの事業活動に伴って環境中に排出する廃棄物やCO<sub>2</sub>、トルエンなどのPRTR対象物質、排水などによる環境負荷の低減を図るため、生産の効率化や製造方法の改善などに取り組んでいます。

### 【2007年度マテリアルフロー(国内のみ対象)】

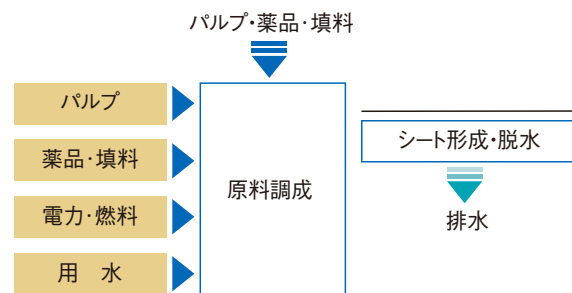
環境を保全する



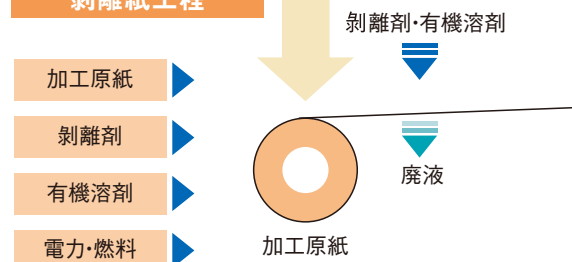
## リンテックの事業活動

### ▶ 主要製品の製造工程

#### 製紙工程

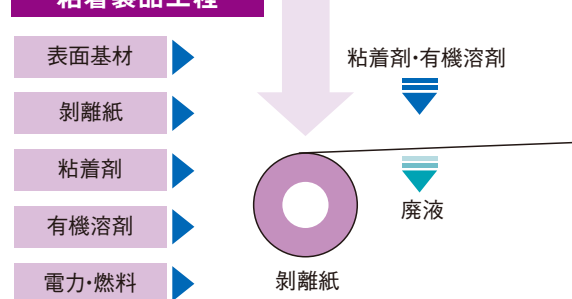


#### 剥離紙工程



\*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

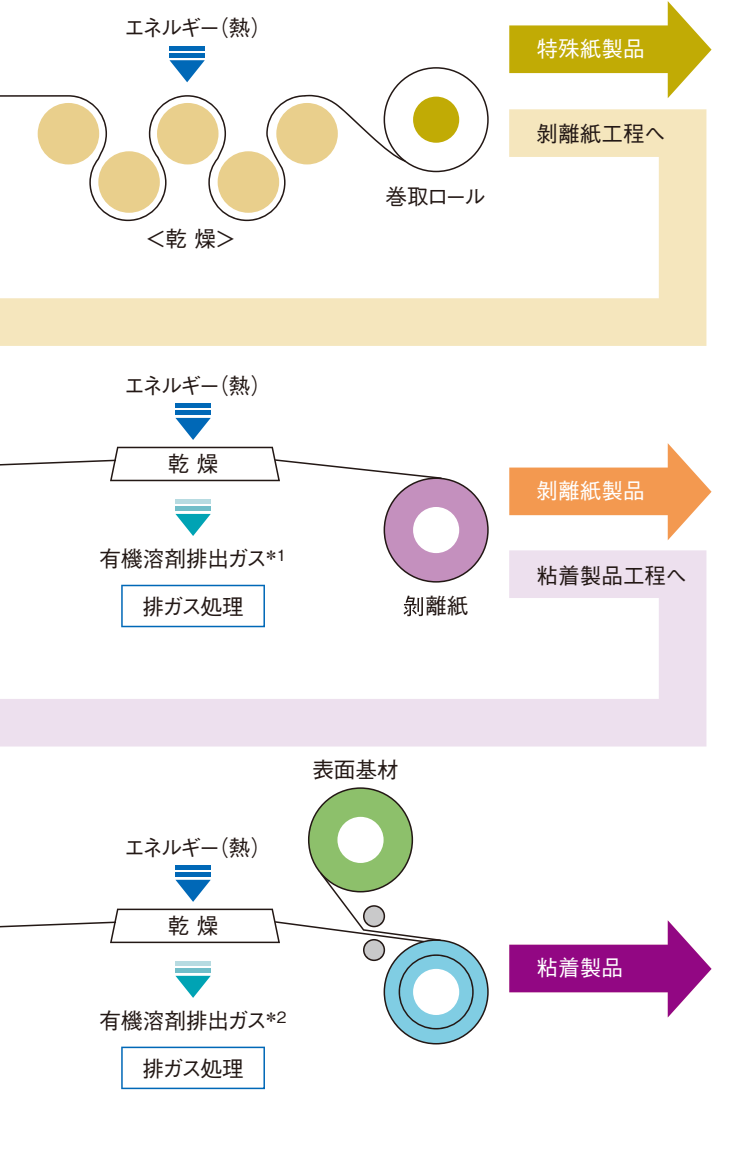


\*2 無溶剤型粘着剤を使用した場合は有機溶剤ガスは排出しません。

自家発電電力 70千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	.....86.3千t
加工材(剥離紙など)	....44.5千t
粘・接着製品	.....72千t
粘着関連機器	.....0.7千t

### 廃 棄 物

廃棄物発生量	.....34.4千t
廃棄物排出量	.....16.4千t
・外部有効利用量	....13.9千t
(マテリアル・サーマルリサイクル)	
・焼却量	.....2.2千t
・最終埋立量	.....0.3千t
自社内有効利用量	....10.8千t
(サーマルリサイクル)	
有価物販売量	.....7.2千t

### 大 気 排 出

CO <sub>2</sub>	.....210千t
SO <sub>x</sub>	.....34t
NO <sub>x</sub>	.....202t
ばい塵	.....7t
PRTR対象物質	.....1.5千t

### 水 域 排 出

排水	.....7,769千t
----	--------------

注) OUTPUTには内販は含んでいません。

【訂正】「環境・社会報告書2007」の2006年度NO<sub>x</sub>排出量の数値に誤りがありました。(誤)138t→(正)226t

## 環境保全の基本姿勢と仕組み

当社は1992年に「リントック環境憲章」を制定し、“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、経営理念の一環として環境問題に取り組んできました。環境保全委員会で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取り組み、年度ごとに実績を評価して目標の見直しや次年度の取り

組みに生かしています。

今後も、企業の持続的発展のために環境配慮は必要不可欠という認識のもと、環境保全委員会を推進力として、環境マネジメントシステム(ISO14001)の運用により環境保全活動を推進していきます。

### リントック環境憲章

#### 基本理念

リントックは、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.リント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

当社は中期経営計画「LIP212」(2005年4月～2008年3月)のもと、環境活動テーマの中期計画を策定し取り組んできました。テーマごとに目標や方策、スケジュールなどを定め、定期的の実績を集計・把握して、社内ネット上で全部門に開示しています。

2007年度はこの中期計画の最終年度でしたが、「溶剤系排ガス処理設備の強化」、「原材料および副資材のグリーン調達への推進」、「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」、「エネルギー使用量の削減(電力)」の5項目が目標未達成となりました。その他の7項目は目標を達成しました。特に「廃棄物最終埋

立比率の低減」については、当初の中期計画目標であった「最終埋立比率3%以下」を2005年度に前倒して達成し、2006年度に見直した中期計画目標(最終埋立比率1%以下)も達成し、大きな成果を上げました。

2008年度からは「LIP212」を進化させた新中期経営計画「LIP-II」(2008年4月～2011年3月)がスタートし、これに合わせ、環境活動テーマについても新たな中期計画を策定し、取り組みをスタートしました。

【2007年度環境活動の目標・実績と新中期計画(国内のみ対象)】

環境保全委員会指定重点課題		中期計画(2005年4月～2008年3月)				新中期計画(2008年4月～2011年3月)		
		中期計画(2008年3月末目標)		2007年度		新中期計画最終目標(2011年3月末目標)		2008年度目標
				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	1,460t	△	大気排出トルエン量	1,000t以下	1,300t以下
	化学物質の管理強化	化学物質規制への対応		フタル酸エステル問題、REACH規則対応など		化学物質規制などへの迅速な対応、海外化学物質規制への対応		情報収集と迅速な対応(PFOSなど)、REACH規則の予備登録実施
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%	27%	△	環境配慮型製品売上高	480億円	460億円
	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%	47%	○	剥離紙の無溶剤化率(生産量ベース)	51%	49%
	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%	69%	△	印刷関連粘着製品の無溶剤化率(販売量ベース)	72%	70%
	原材料および副資材のグリーン調達への推進	環境・品質協定の締結	累計70社	累計25社	△	環境・品質協定の締結	累計70社	累計40社
	森林管理認証ハルブの使用量増	森林管理認証ハルブ購入比率(購入ハルブ量ベース)	85%	85%	○			
	森林認証製品の拡販	森林認証製品の販売		PEFC販売実績なし FSC洋紙製品201販売				
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	0.8%	○	廃棄物埋立比率	0.5%以下	0.7%以下
省エネルギー対策の推進	CO <sub>2</sub> 排出量の削減	CO <sub>2</sub> 排出量原単位(CO <sub>2</sub> 排出量/売上高)	年1%改善	1.35t/百万円(年約1.5%改善)	○	CO <sub>2</sub> 排出量	170千t-CO <sub>2</sub> /年以下	200千t-CO <sub>2</sub> /年以下
	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	電力:1.43MWh/百万円(年約2%増加) 燃料:0.4kL/百万円(年約5%改善)	△ ○	エネルギー原単位(エネルギー使用量/売上高)	原油換算年1%改善	原油換算年1%改善
法令遵守	法令遵守の徹底					遵守管理の徹底、相互内部環境監査での確認		遵守管理の徹底、相互内部環境監査での確認

注)1.目標値は各年度末現在。

評価 ○:達成、△:未達成

2.環境配慮型製品については、2008年度に基準および製品ラインアップの見直しを行っているため目標数値などを修正する可能性があります。

## 環境マネジメントシステム

当社は、2006年3月に、本社、国内8工場、研究所および東京リンテック加工(株)のISO14001に基づく環境マネジメントシステムを統合し、経営と連動した効率的な環境保全活動を推進しています。また、海外においても、2008年3月に新たに琳得科(天津)実業有限公司がISO14001の認証を取得し、2008年3月末現

在、グループ会社4社が認証を取得しています。

法令遵守の取り組みは必須事項ですが、2007年9月に吾妻工場でNOx排出基準値超過が2004年度に発生していたことが判明しました。今後はさらにISO14001の相互内部環境監査などの仕組みを発展させて、法令遵守の活動を推進します。

### 国内・海外ISO14001統合認証取得の取り組み

世界的に企業の環境保全活動が重要視されていく中で、リンテックグループとしてグローバルな視点で環境保全レベルを統一していくことが必要と考え、2009年度までに国内・海外の枠組みを越えたISO14001の統合システムを構築することを目指し、取り組んでいます。国内の全社統合システムに海外認証取得済みグループ会社4社とリンテック・インドネシア社を加え、国内・海外のISO14001システムを統合することで、より一層の環境保全活動を推進していく予定です。

### 【国内・海外 ISO14001システム統合認証の取得予定】

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

【海外】	
会社名	認証取得年月日
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
琳得科(天津)実業有限公司	2008年3月12日
リンテック・インドネシア社	2008年9月取得予定

国内・海外 統合認証の取得 (2009年度取得予定)
----------------------------------

環境を保全する

### 内部環境監査

国内では、工場相互に実施する相互内部環境監査と、各工場サイト内で実施する内部環境監査の二つを組み合わせ、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。また、これらを推進するため、内部環境監査員の育成に努めており、2007年度は56人を養成しました。

海外のISO14001認証取得済みのグループ会社4社では、工場ごとに内部環境監査を実施しています。



内部環境監査

### 環境コンプライアンス

当社では、環境保全室(現 環境安全部)と各工場・研究所の環境管理部門が中心となって、事業活動における環境関連法令の内容把握・対応を行っています。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、定期的実施しています。

2007年度は、熊谷工場でBOD濃度が、三島工場でCOD濃度、pHが排水基準を超過しました。すぐに所管自治体と協議し、適正に措置を講じました。



## ■ 吾妻工場NOx排出基準超過

2007年8月に環境省の指導に基づき県担当者による工場内監査を受けたところ、2004年度に吾妻工場ディーゼル発電機(6基中4基)の排ガス中のNOx濃度が大気汚染防止法の排出基準(950ppm)を超過していたにもかかわらず、是正措置を講ずるまでの間、緊急停止などの措置を講じないまま運転を継続していたという事実が判明しました。2007年9月にその事実を群馬県に報告するとともに、当社ホームページで公表しました。

当時は、大気汚染防止法および電気事業法による規制に対する認識が甘く、“基準超過した施設は使用してはならない”という認識が欠けていたこと、是正措置を

講ずれば問題ないといった意識があったことにより起こったものと考えます。しかし、この事実は、大気汚染防止法および電気事業法に抵触する行為であり、地域住民の皆様をはじめ、関係当局の皆様にも多大なご迷惑・ご心配をおかけしましたことを深くお詫び申し上げます。

経済産業省の指導を受け、法令による年2回の定期測定に加えて月1回の自主測定を行い、万が一異常値が発生することがあれば、速やかに停止して是正処置を取ることとし、再発防止に努めています。さらに抜本的な対策として、2008年8月に特高受電化\*により、原因となったディーゼル発電機を休止しました。

## グリーン調達・グリーン購入

### グリーン調達

#### ■ 環境と品質の両面からの取引先との契約推進

近年、次々と発効される化学物質に係るEU規制への対応が求められています。当社の扱う製品は非常に多岐にわたること、海外へ輸出される製品も多数あることから、化学物質に係るEU規制への対応は製品品質の一つとして非常に重要です。RoHS指令、玩具におけるフタル酸エステル指令、REACH規則、PFOS規制など、当社

はそれぞれの規制に対して、一つ一つ着実に対応してきました。また、これらの要求に対応するために、取引先とともに原材料、副資材の化学物質管理を推進しています。2007年度は環境・品質協定書を14社と締結し、累計で25社となりました。2008年度は新たに15社との締結を目標に推進していきます。

### グリーン購入

当社の営業部門、工場で使用している社用車は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、リース更新時に環境負荷が少ないエコカー(ハイブリッド車)への切り替えを2005年度から継続してきました。2007年度には7台を切り替え、エコカー保有台数は2007年度末で計24台になりました。



エコカー(ハイブリッド車)

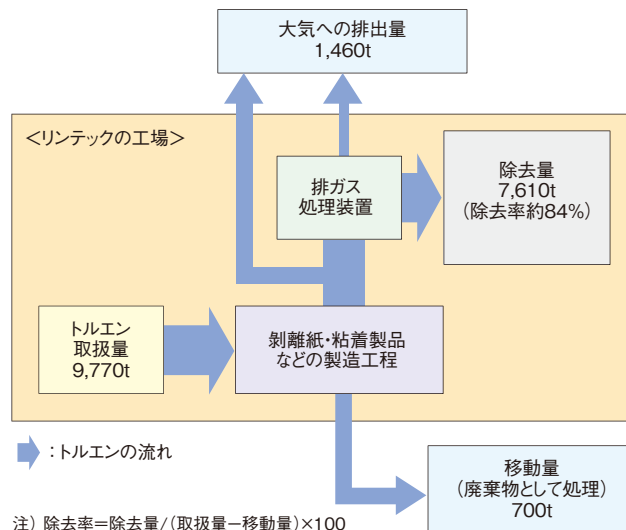
\* 特高受電化：特別高圧電力(東京電力 66,000V)で受電すること。

## 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2007年度PRTR届出対象物質数は6物質で総取扱量は9,820tでした。取扱量が最も多かった物質はトルエンで、その取扱量は9,770tとなっており、前年度から約220t増加しました。しかし、大気への排出量は1,460tで前年度より140t減少、また、移動量は700tで前年度より150t減少しました。

【トルエンのPRTR(2007年度)】



環境を保全する

### PFOSのEU規制への対応

PFOS規制は2008年6月27日以降にEU諸国に上市する製品に適用される化学物質規制です。日本では2007年度に経済産業省が中心となって、PFOS(パーフルオロオクタンスルホン酸)およびPFOS類縁化合物に関する調査が実施されました。これを受けて当社におい

ても自社製品について調査を実施したところ、2008年1月に原材料におけるPFOS類縁化合物の含有が判明したため、お客様へご連絡し対応しました。今後とも当社は環境負荷化学物質管理を推進していきます。

### REACH規則への対応

EUの化学物質規制であるREACH規則\*の化学物質の予備登録が、2008年6月1日から欧州化学品庁で実施されました。当社では全社横断的なプロジェクトチーム(REACHプロジェクト)を2007年11月に発足し、当社の該当製品の確認調査などを進めてきました。2008年5月には予備登録が必要な化学物質を決定し、代理人

に予備登録を依頼しました。現在、当社の該当製品はごく少数ですが、EU諸国への販売が増加すると該当製品が増えることも予想されます。今後は輸出品中の化学物質量を管理するシステムの構築を含め、確実な対応を進めていきます。

### PCBの適正保管・管理

当社は引き続き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。これらのPCB廃棄物についてはすべて日本環境安全事業(株)への委託処理登録済みですが、処理完了時期は未定です。

【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	委託処理の登録	処理完了予定
		日本環境安全事業(株)		
熊谷工場	20	東京事業所	2005年度登録済	2011年度以降
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	2011年度以降

## VOC(揮発性有機化合物)の削減

当社は剥離紙や剥離フィルム、粘着製品など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。VOCによる環境負荷を低減するため、有機溶剤の使用量や排出量の削減に継続的に取り組んでいます。

### ■有機溶剤使用量の削減

有機溶剤使用量の削減を図るため、剥離紙と印刷関連粘着製品の無溶剤化を環境活動テーマに掲げ、継続的に取り組んでいます。

2007年度の剥離紙の無溶剤化率(生産量ベース)は47%で、上方修正した環境活動テーマの中期計画の最終目標(46%)を上回りました。一方、印刷関連粘着製品の無溶剤化率(販売量ベース)は69%で、中期計画の最終目標(75%)を達成できませんでした。

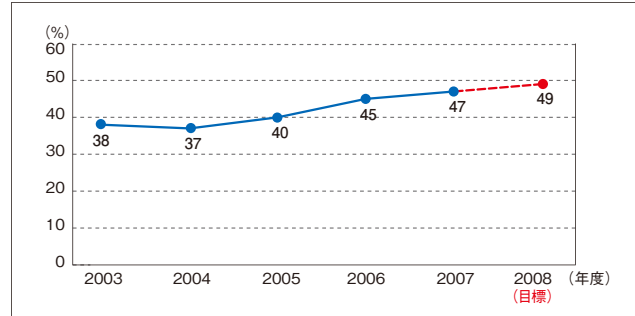
このような実績を考慮して、2008年度からスタートした環境活動テーマの新中期計画では、最終目標(2011年3月末目標)を剥離紙の無溶剤化率51%、印刷関連粘着製品の無溶剤化率72%と定め、粘着製品業界のリーディングカンパニーとして、少しずつでも確実な無溶剤化の向上を目指し、取り組んでいきます。

### ■有機溶剤排出量の削減

当社は、1994年度から排ガス処理装置を順次設置し、有機溶剤排出量の削減に取り組んできました。その結果、2007年度のトルエン排出量は1,460tとなり、2000年度比で約82%を削減しましたが、環境活動テーマの中期計画の最終目標(1,400t以下)は達成できませんでした。

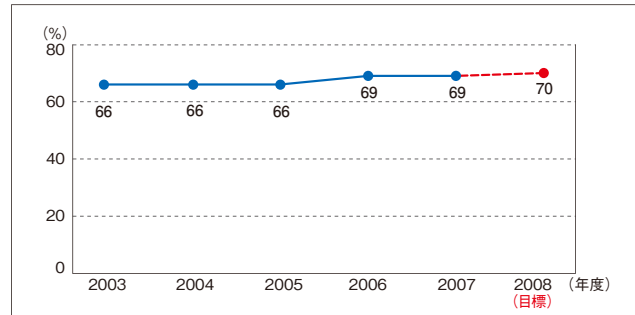
今後は、環境活動テーマの新中期計画の最終目標(1,000t以下)の達成を目指し、さらなる削減に取り組んでいきます。

【剥離紙の無溶剤化率】



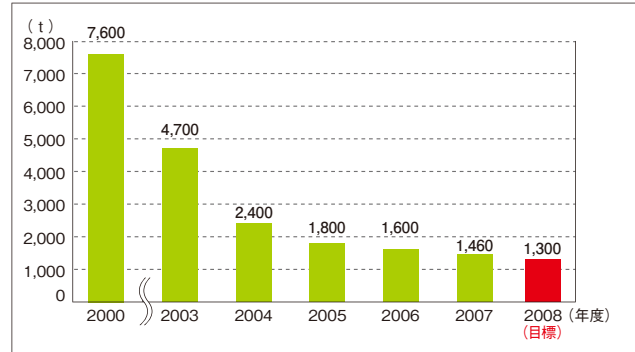
注) 剥離紙の無溶剤化率=無溶剤型剥離紙の生産量/全剥離紙の生産量×100

【印刷関連粘着製品の無溶剤化率】

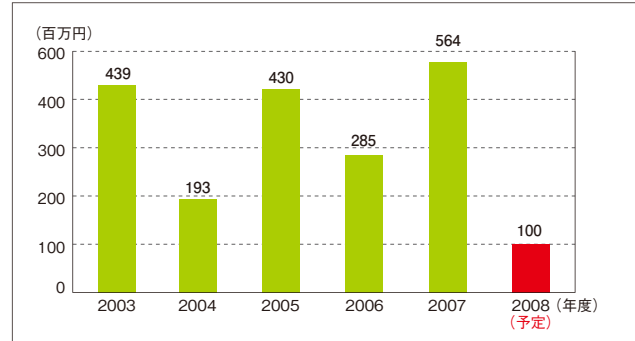


注) 印刷関連粘着製品の無溶剤化率=無溶剤型印刷関連粘着製品の販売量/全印刷関連粘着製品の販売量×100

【トルエン排出量】



【投資金額(排ガス処理装置)】



注) 装置稼働ベース

\* REACH規則: EUの化学物質規制で、化学物質の登録、評価、認可および制限に関する規則の略称。EU諸国へ化学物質として年間1t以上輸出する場合に対応が必要となります。

## 地球温暖化の防止

### 製造における取り組み

#### CO<sub>2</sub>排出量

2007年度の当社のCO<sub>2</sub>排出量は210千tで、1990年度(京都議定書基準年)比で約23%増加しています。熊谷工場、千葉工場での都市ガスおよびLNGへの燃料転換などのCO<sub>2</sub>排出量削減対策を実施しましたが、新設備の稼動によるエネルギー使用の増加により、前年度と比べても約1%の微減にとどまりました。

また、CO<sub>2</sub>排出原単位(売上高当たり)は改善傾向を示しており、2007年度は1.35t/百万円と、1990年度比で約20%改善、前年度比では約1.5%改善しており、2007年度の目標(年1%改善)を達成しました。

2008年度からは目標をCO<sub>2</sub>排出原単位の改善からCO<sub>2</sub>排出量の削減に切り替え、最終目標(2011年3月末目標)170千tを掲げました。今後も、CO<sub>2</sub>排出量のさらなる削減を目指し、取り組んでいきます。

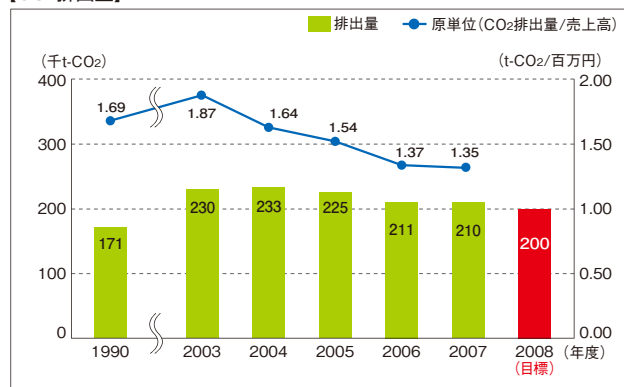
#### エネルギー使用量

2007年度の電力使用量は223千MWhと、前年度比で約4%増加しました。電力原単位(売上高当たり)は1.43MWh/百万円と前年度比で約2%増加し、2007年度の目標(年1%改善)は達成できませんでした。2007年度の電力使用量が増加した原因は、生産量の増加によるものです。なお、ガスタービン発電機やディーゼル発電機を部分停止し、CO<sub>2</sub>排出量のより少ない購入電力に切り替えたため、自家発電電力量も前年度より約11%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、2007年度は64千kl(原油換算)と前年度比で約3%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、2007年度は0.40kl/百万円と前年度比で約5%改善し、2007年度の目標(年1%改善)を達成しました。

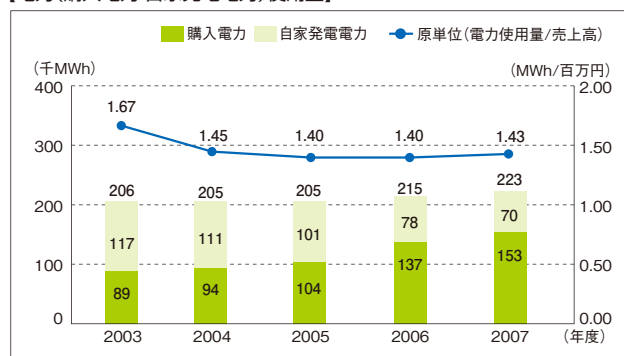
2008年度からは、電力と燃料の区別をなくし、総エネルギー使用量を原油換算で年1%改善することを目標に掲げました。今後もエネルギー使用量のさらなる削減に取り組んでいきます。

【CO<sub>2</sub>排出量】



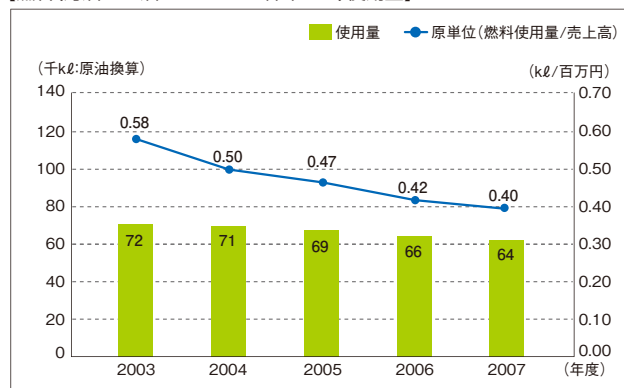
注) 1.CO<sub>2</sub>排出量は、電力・燃料使用量におおのCO<sub>2</sub>排出係数を乗じて算出しています。  
 2.CO<sub>2</sub>排出係数は、2005年度以前は地球温暖化対策の推進に関する法律施行令第3条第1項で定める排出係数の2002年4月改正値を使用しています。2006年度以降は、同施行令で定める排出係数の2006年3月改正値を使用しており、購入電力の使用に係る排出係数には、当該施設に電力を供給している電力会社の排出係数を使用しています。  
 3.原単位のベースとなる売上高には、商品(仕入れ販売品)の売上高は含まれません。

【電力(購入電力・自家発電電力)使用量】



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。

【燃料(灯油・A重油・LNG・LPG・都市ガス)使用量】



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。



## CO<sub>2</sub>排出量の削減対策

当社では、CO<sub>2</sub>排出量削減対策として、生産工程での省エネルギー対策、さらに、CO<sub>2</sub>排出量のより少ない燃料への転換を継続的に進めています。

### CO<sub>2</sub>排出量のより少ないエネルギーへの転換

2007年度は、熊谷工場の原動貫流ボイラー5基と熱媒体油ボイラー2基の燃料を灯油から都市ガスへ、千葉工場の貫流ボイラー4基の燃料を灯油からLNGへ転換しましたが、新設備の稼働によるエネルギー使用量の増大により年間約1,000tのCO<sub>2</sub>排出量の削減にとどまりました。2008年度は、吾妻工場の受電契約の約1,600kW増量(特高受電化)によるディーゼル発電機の全休止、および龍野工場の貫流ボイラー4基の燃料を灯油からLNGへ転換することにより、さらに年間約800tのCO<sub>2</sub>排出量の削減を図ります。

### 原料調成工程のリファイナーディスク更新による電力量の削減(三島工場)

三島工場では、原料調成工程のリファイナー\*1(通称DDR)のディスクを、リファイニング効率がよく、より省エネルギータイプのディスクに更新(9台中5台)することにより、年間約1,000MWhの電力量を削減しました。これは原油換算で248kl、CO<sub>2</sub>排出量で378tの削減となりました。

## 物流における取り組み

当社は物流・運輸部門を所有していませんが、特定荷主(委託貨物輸送量3,000万トンキロ/年以上)となっています。省エネルギー法\*2では特定荷主にも輸送に係るエネルギー効率の向上を求めており、輸送に係るエネルギー効率化計画の提出(年1回)と、エネルギー使用量やCO<sub>2</sub>排出量等の実績報告(年1回)を義務づけています。

2007年度の当社の輸送に係ったエネルギー使用量は5,113kl(原油換算)、エネルギー使用原単位(売上高当たり)は0.030kl/百万円、CO<sub>2</sub>排出量は13.6ktでした。工場間輸送の積載効率の向上、幹線輸送を自社便にすることによる配送方法の見直し、車載端末の設置、共同配送などを実施し、輸送に係るエネルギー効率の向上を図り、CO<sub>2</sub>排出量を前年度比で約1.1kt削減しました。

### 【燃料転換の状況】

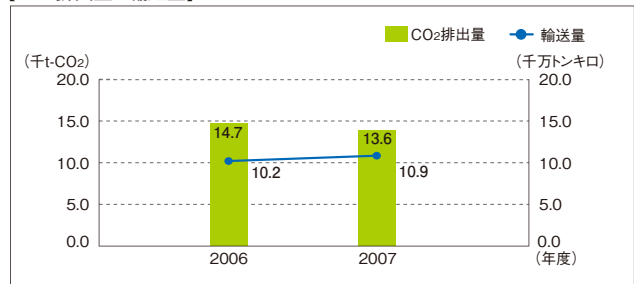
<2007年度実績>

工場名	設備名	設備数	燃料転換完了時期
熊谷工場	原動貫流ボイラー	5基	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	2008年 1月

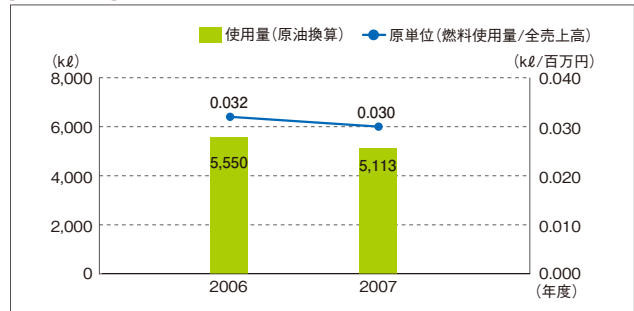
<2008年度計画>

工場名	設備名	設備数	燃料転換の概要	燃料転換完了時期
吾妻工場	—	—	ディーゼル発電機の全休止 (A重油から購入電力へ転換)	2008年 8月
熊谷工場	スラッジ乾燥設備	1基	灯油から都市ガスへ転換	2008年10月
龍野工場	貫流ボイラー	4基	灯油からLNGへ転換	2009年 2月

### 【CO<sub>2</sub>排出量と輸送量】



### 【燃料使用量】



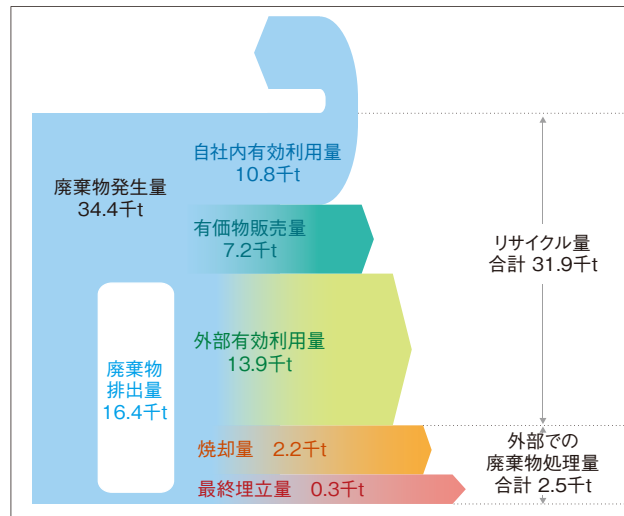
\*1 リファイナー：叩解(こうかい)機ともいい、刃のついた回転するディスクでパルプ繊維をたたいてほぐし、けばだたせ、かつ、適当な長さにそろえるための機械のこと。  
\*2 省エネルギー法：エネルギーの使用の合理化に関する法律の通称。

## 廃棄物の削減

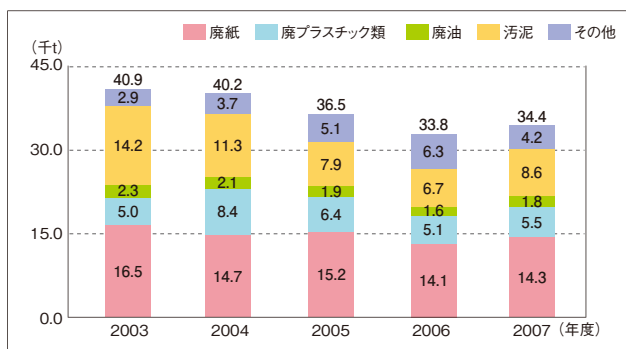
### 廃棄物の発生量と有効利用量

2007年度の製造上のロスを含めた廃棄物発生量は34.4千tで、前年度から約1.5%増加しました。廃棄物排出量(廃棄物発生量から社内有効利用量、有価物販売量を引いた量)は16.4千tで、前年度から約2.4%増加しました。廃棄物排出量のうち13.9千tが外部で有効利用され、有効利用できなかった2.5千tは廃棄物処理業者に委託し、適正に焼却処分(2.2千t)、埋立処分(0.3千t)しています。なお、2007年度の最終埋立比率は0.8%となり、ゼロエミッション(最終埋立比率1%以下)を達成しました。今後も環境活動テーマの新中期計画の最終目標(2011年3月末目標)0.5%以下を目指し、ゼロエミッションを推進していきます。

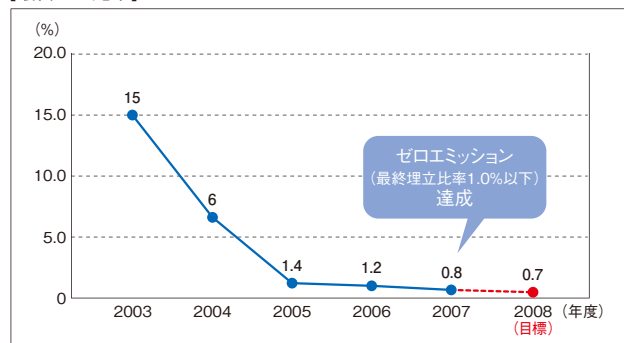
【2007年度の廃棄物の流れ】



【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

### 廃棄物の削減対策

廃棄物発生量の削減と埋立比率を低減するために、引き続き、リデュース(発生量の抑制)、リユース(再利用)、リサイクル(再生利用)を推進しています。

#### ■主なリデュースの取り組み

廃棄物発生量を削減するためには、製造段階での歩留まりを向上させることが最も重要であり、各部門で歩留まり向上に取り組んでいます。例えば、粘着剤の塗工量を調整管理する設備を改善し調整時間を短縮することにより、歩留まりの向上を進めています。

#### ■主なリユースの取り組み

工場内で使用する巻き取り品の紙管、プラスチック芯、パレットなどの繰り返し使用を推進しています。

#### ■主なリサイクルの取り組み

当社はマテリアルリサイクルを優先して取り組んでいますが、龍野工場、熊谷工場ではリサイクルに不適な廃紙などを使って工場内で固形燃料として利用し、サーマルリサイクルを実施しています。また、他の工場でもマテリアルリサイクルができない廃紙などを外部で固形燃料に使用しています。

# 用水使用量の削減と排水対策

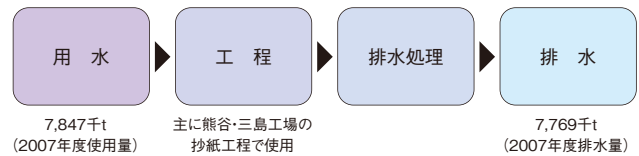
## 用水使用量と削減対策

当社では、用水の大部分を製紙部門で使用しています。2007年度の用水使用量7,847千tのうち、91%を製紙部門のある熊谷工場と三島工場で使用しています。両工場の2007年度の用水使用量は7,149千tで、前年度比で約15%削減し、2000年度比では約40%削減と大幅に改善しました。

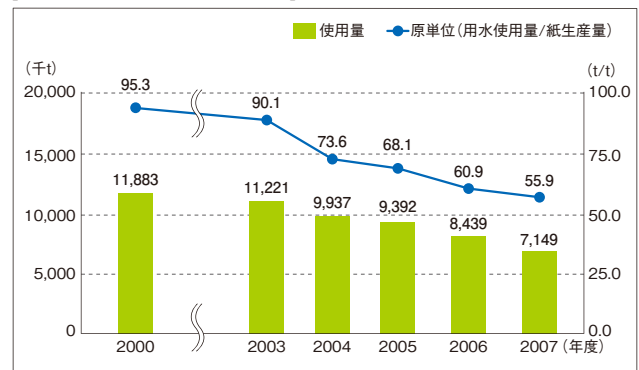
### 熊谷工場、三島工場での節水対策

熊谷工場および三島工場では、継続的に回収水の再利用、洗浄水の回収・再利用、漏水の撲滅などに取り組み、用水の使用量削減に努めています。2006年度の用水原単位（紙生産量当たり）は両工場で60.9t/tでしたが、2007年度は55.9t/tとなり、約8%改善しました。また、2000年度比では約41%改善しました。

【用水使用から排水までの工程】



【用水使用量(熊谷工場・三島工場)】



環境を保全する

## 排水量と排水水質

2007年度の当社全体の排水量は7,769千t/年で、その約92%が熊谷工場と三島工場からの排水です。

2007年度は熊谷工場でBOD濃度が、三島工場でCOD濃度、pHが排水基準を超過しましたが、すぐに所管自治体と協議し、適正に措置を講じました。

【排水水質(2007年度)】

〈熊谷工場〉

項目	排水基準	実績		
		最大値	平均値	
pH	5.8~8.6	6.6~8.1	7.1	
濃度規制	SS*1 (mg/l)	60 (50) 以下	32	11
	BOD*2 (mg/l)	20 以下	35	10
	COD*3 (mg/l)	—	38	22
総量規制	COD (t/日)	0.858 以下	0.225	—
	窒素 (t/日)	0.4068 以下	0.0480	—
	リン (t/日)	0.0418 以下	0.0016	—

〈三島工場〉

項目	排水基準	実績		
		最大値	平均値	
pH	5.8~8.6	5.5~8.2	6.9	
濃度規制	SS (mg/l)	80 (60) 以下	71	9
	COD (mg/l)	90 (65) 以下	101	28
総量規制	COD (t/日)	0.9431 以下	0.2788	—
	窒素 (t/日)	0.3961 以下	0.0465	—
	リン (t/日)	0.0405 以下	0.0007	—

注) 1. 排水基準の( )内は日間平均値。各工場の規制は以下によります。

〈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: pHについては最小値~最大値を、総量規制については総量を掲載しています。

\* 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。

## 海外グループ会社5社の環境活動

### 各社の主な環境活動

#### ■リンテック・インダストリーズ(マレーシア)社

リンテック・インダストリーズ(マレーシア)社は、2006年9月にISO14001の認証を取得しました。ISO9001の認証も2003年に取得済みであり、システムや関係書類をできるだけ統合・共有化し取り組みやすくし、五つの委員会を中心として活発に活動しています。

2008年の環境目標は、使用量の大きいボイラー用ディーゼル燃料および塗工用溶剤の削減(目標:5%以上)で、少しずつ成果が出始めています。このほか、廃棄物の削減、リサイクルなどにも日々取り組んでいます。



**会社概要** 所在地: マレーシア ペナン州  
従業員数: 92人(2008年1月1日現在)  
主な事業内容: 機能性コートフィルムの生産・販売

#### ■琳得科(蘇州)科技有限公司

琳得科(蘇州)科技有限公司では、2005年11月にISO9001、2007年3月にISO14001の認証を取得しました。また、ソニーグリーンパートナー\*についても、2008年2月に認証取得しました。

中国でも近年、大気・水質など環境に対する取り組みが強化されており、政府関係だけでなく民間企業からも、製品へのRoHS指令などの環境負荷化学物質混入の有無についての問い合わせなどが急増しています。琳得科(蘇州)科技有限公司としても、環境化学物質を含めた環境法令・規制等を遵守するとともに、粘着製品製造時の有機溶剤排出量や廃棄物などの削減を目標に掲げ、省エネルギーを含めた活動に取り組んでいます。



**会社概要** 所在地: 中国 江蘇省蘇州新区  
従業員数: 105人(2008年1月1日現在)  
主な事業内容: 印刷用粘・接着製品および合成皮革用工程紙の生産・販売

#### ■琳得科(天津)実業有限公司

琳得科(天津)実業有限公司は、2002年10月にISO9001の認証を取得し、また、2008年3月ISO14001の認証を取得しました。

省エネルギー、環境負荷化学物質の低減、リサイクルなどを当社の環境目標として掲げ、社員一丸となって取り組んでいます。



**会社概要** 所在地: 中国 天津市南開区  
従業員数: 237人(2008年1月1日現在)  
主な事業内容: ラベル印刷機、粘・接着製品の生産・販売



### ■リンテック・インドネシア社

リンテック・インドネシア社は、2007年9月にISO9001、14001の同時認証取得に向けた取り組みを開始しました。これらの取り組みにより、今までやってきた仕事について改めて見直すきっかけになったこと、また環境に対する考え方が大きく変わってきたことを感じています。

目標は、“取得することではなく、運用し、継続的に改善していくこと”として、これまで以上に品質、サービスの向上、環境負荷低減に対する取り組みを強化していきます。

なお、認証取得予定は2008年9月です。



#### 会社概要

所在地：インドネシア 西ジャワ州ボゴール  
従業員数：320人(2008年1月1日現在)  
主な事業内容：粘・接着製品の生産・販売

### ■リンテック・コリア社

リンテック・コリア社は2006年4月、ISO9001とISO14001の認証を同時に取得しました。操業開始と同時に取得したことから、当初よりISOのシステムに沿って日々の生産活動を行っており、環境面では産業廃棄物の分別、計量を部署別を実施するとともに、廃棄物の削減活動も行っています。また、大気、騒音、臭気の規制を受けており、設備上規制値はクリアしていますが、近隣住民に配慮し、法的な測定以外にも自主測定を行うなど、監視作業を強化しています。



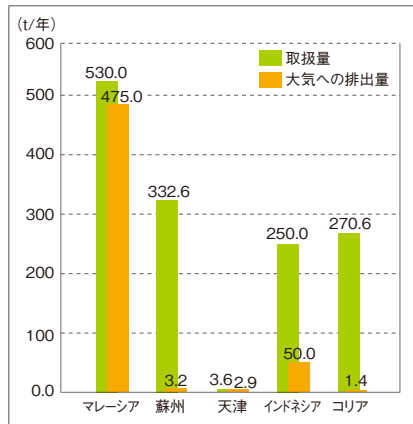
#### 会社概要

所在地：韓国 忠清北道清原郡  
従業員数：82人(2008年1月1日現在)  
主な事業内容：エレクトロニクス関連製品の生産・販売

## 環境パフォーマンスデータ

### ■VOCの取扱量・排出量

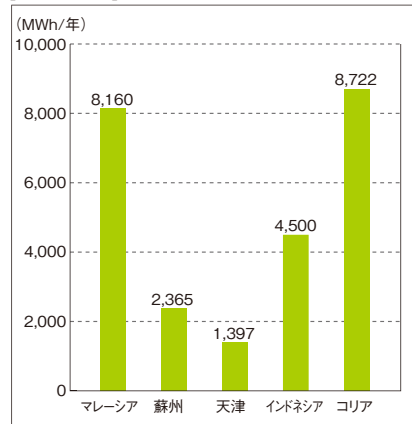
【VOCの取扱量・排出量】



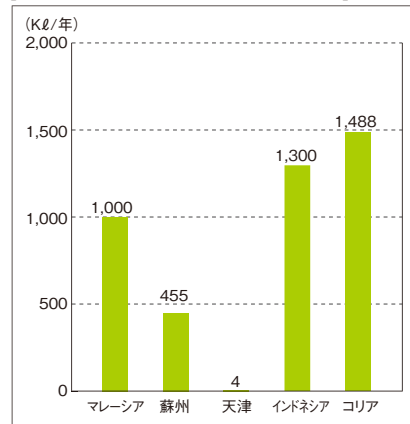
注) VOC：トルエン、メチルエチルケトン

### ■エネルギー使用量

【電力使用量】



【燃料(軽油・天然ガス)使用量(原油換算)】



注) 原油換算に用いた各燃料の発熱量は、日本の数値を使用

\* ソニーグリーンパートナー：ソニー(株)がグリーン調達を行うために独自に定めたグリーンパートナー環境品質認定制度のこと。

## 環境会計

環境保全活動を効果的・効率的に推進していくために、環境会計による環境保全活動コスト・効果の把握に努めています。

### <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、2007年4月1日から2008年3月31日です。
- ③環境省「環境会計ガイドライン(2005年版)」を参考にしています。

【2007年度 環境保全コスト】

(単位:百万円)

分類	主な取り組みの内容	投資額	主な取り組みの内容	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	排ガス処理設備*	623	大気汚染防止設備維持管理	542
	b.水質汚濁防止	排水処理設備	86	水質汚濁防止設備維持管理	137
	c.公害防止		—	スラッジ処理費	1
	②地球環境保全コスト				
	a.地球温暖化防止	燃料転換設備	94	燃料転換設備、植栽	83
b.省エネルギー	コージェネレーション設備	31	自家発電設備維持管理	365	
1.事業エリア内コスト	③資源循環コスト				
	a.資源の効率的な利用	損紙処理設備など	2	古紙処理設備維持管理	319
	b.廃棄物の減量化・削減・リサイクル	製紙スラッジ乾燥装置	3	焼却炉ボイラー設備維持管理、廃棄物処理	468
2.上・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	22
	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
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	大気、水質の監視・測定装置	—	製品、大気、水質の分析	61
	③環境管理システムの構築・認証取得		—	ISO14001、森林認証審査費用など	5
	④環境保全対策組織運営		—	環境保全の運営費用	257
	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	24
4.研究開発コスト		—	環境保全に関する研究開発	1,381	
5.環境改善コスト		—	構内美化	2	
6.環境損傷対応コスト		—	汚染負荷量賦課金	42	
合計		839		3,713	

注)\*排ガス処理設備投資額には、予備品・雑工費を含む。

【2007年度 環境保全効果】

環境保全効果の分類	環境パフォーマンス指標	単位	前期(基準期間)	当期	基準期間との差 (環境保全効果) [当期-前期]
			(2006年度)	(2007年度)	
事業活動に投入する資源に関する環境保全効果	購入電力使用量	千MWh	137	153	16
	燃料使用量※原油換算	千kl	66	64	-2
	有機溶剤使用量	千t	8.8	8.9	0.1
	用水使用量	千t	9,276	7,847	-1,429
事業活動から排出する環境負荷および廃棄物に関する環境保全効果	製造におけるCO <sub>2</sub> 排出量	千t-CO <sub>2</sub>	211	210	-1
	トルエンの大気への排出量	千t	1.6	1.5	-0.1
	廃棄物排出量	千t	16.0	16.4	0.4
	廃棄物焼却量	千t	2.3	2.2	-0.1
	廃棄物最終埋立処分量	千t	0.4	0.3	-0.1
	総排水量	千t	8,173	7,769	-404
	SO <sub>x</sub> 排出量	t	27	34	7
	NO <sub>x</sub> 排出量	t	226	202	-24
その他の環境保全効果	輸送に伴う燃料(原油換算)使用量	kl	5,550	5,113	-437
	輸送に伴うCO <sub>2</sub> 排出量	千t-CO <sub>2</sub>	14.7	13.6	-1.1
	製品などの輸送量	千トンキロ	10.2	10.9	0.7

## 人材開発プログラム

当社では「人材育成プログラムの導入」を「LIP212」の重点課題の一つに掲げ2006年度から準備を進め、2007年7月、「入社2年目社員フォロー研修」の実施を皮切りに全社的な階層別研修をスタートしました。この

階層別研修は、次世代の人材育成と社員のキャリア形成支援に主眼を置いたもので、社員のスキルアップはもとより、各人の自発的なキャリア・デザインを支援するための研修体系です。

【全社階層別研修の体系と実施スケジュール】

階層	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月
管理職												①トッリーダー研修 (管理職選抜/集合)
								②新任管理職研修 (新任管理職/集合)				
							③新任管理職研修(新任管理職/通信講座)					
										④新任係長研修 (新任係長/通信講座)		
中堅社員 (3級・4級)				⑤中堅社員研修 (3級・4級社員選考/集合)								
入社2年目 社員							⑥中堅社員研修(3級昇格者/通信講座)					
新入社員	⑧新入社員研修(集合)											

プログラム名	受講形態	対象者	研修内容
①トッリーダー研修	集合研修	管理職の選抜(約25名)	コア人材、次世代人材の育成を目的に、自社の事業戦略を構築する。
②新任管理職研修	集合研修	新任管理職(全員)	管理職として必要なマネジメントの知識、スキルの習得および現場における実践力を習得する。
③新任管理職研修	通信講座	新任管理職(全員)	管理職として必要な経営学分野の基本知識、マネジメントの知識、スキルを習得する。
④新任係長研修	通信講座	新任係長(全員)	現場のリーダーに必要なマネジメントの知識、スキルを習得する。リーダーシップと部下の指導管理に重点を置く。
⑤中堅社員研修	集合研修	3級・4級社員から提案書類選考(約25名)	中堅社員として、課題解決のプロセスを経験し、総合的な業務遂行スキル・ビジネススキルを習得する。課題解決に向けた実行計画の作成と、実行するためのヒューマンスキルを習得する。
⑥中堅社員研修	通信講座	3級昇格者(全員)	総合的なビジネススキルを習得する。
⑦2年目フォロー研修	集合研修	入社2年目(全員)	1年を振り返り自分の成長を確認し、これからの取り組みを自己演習とグループ学習を通じて明確にする。ビジネススキルの復習と他部門相互の理解を図る。
⑧新入社員研修	集合研修	新入社員(全員)	ビジネススキルと業務関連知識、当社特有スキルの基礎を習得する。社会人・職業人としての基本的な常識、職業倫理などを理解する。



2年目フォロー研修



新任係長研修



新任管理職研修

## 情報セキュリティ教育

情報セキュリティ管理規定の段階的な理解度促進を目的に、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\*1による定期的(年2回)な情報セキュリティ教育を実施しています。

## 環境教育

ISO14001に基づく一般的な自覚教育、部門内教育のほか、環境負荷を与える可能性が高い業務に従事する者を対象とした環境関連勉強会を定期的に行っています。近年の製品に対する化学物質管理の要求の高まりに対応するため、化学物質に関する内容も環境教育に取り入れ、また、これらを全社共通認識とするため、2007年度は、営業部門に工場、研究所、本社を加えた勉強会を開催しました。さらに、お客様にも自社製品に関する化学物質対応についてご理解いただくため、勉強会を開催しました。今後も次々に出てくる環境規制に対応するために、継続して実施していきます。

【環境関連勉強会(2007年度)】

開催日	対象事業所等	内容	参加者(人)
2007年4月25日	研究所	地球温暖化関連、ISO14001、当社の環境活動、環境関連法規、化学物質規制、製品含有化学物質リスクと管理 など 環境関連勉強会	57
5月14日	名古屋・静岡・北陸		19
5月31日	小松島工場		15
7月25~26日	お客様4社		37
8月10日	リンテックコマース		12
8月21日	本社	120	
9月20日	本社	30	
10月27日	吾妻工場	ISO14001内部監査員教育の中で、上記同様の環境関連勉強会を実施	35
2008年2月28日	研究所	REACH規則対応説明会	130

## 実務担当者教育

吾妻工場および千葉工場では、全社階層別研修とは別に、実務担当者のスキルアップを目的とした階層別教育を2007年度から開始しました。この教育では当社の製品に関する知識や品質管理、原価の成り立ちや原価低減の手法、安全衛生管理、そして環境保全関連など、盛りだくさんの内容を実施しています。



実務担当者スキルアップ階層別教育

【実務担当者スキルアップ階層別教育の実施状況(2007年度)】

(吾妻工場(研究所・営業部門・関係会社含む))

プログラム名	対象者	参加者数(人)	受講形態	開催日	教育内容
上級	中堅社員	30	集合研修	2008年1月26日	製造原価、品質管理の特定テーマとグループ討議
中級	若手社員	31	集合研修	2007年7月23~24日	製造技術、安全、製品原価、品質管理、設備管理
初級①	新入社員	33	集合研修	2007年6月21~22日	当社製品知識I、安全衛生教育の基礎、ISO14001、ISO9001、品質管理の基礎、製造設備の仕組み
初級②				2007年8月31日	当社製品知識II、安全、品質管理とグループ討議

(千葉工場(研究所・営業部門・関係会社含む))

プログラム名	対象者	参加者数(人)	受講形態	開催日	教育内容
上級	中堅社員	—	集合研修	2008年実施予定	—
初級	新入社員~5年目(A班)	18	集合研修	2007年12月21日 2008年1月21日	当社製品知識I、安全衛生教育の基礎、ISO14001、ISO9001、品質管理の基礎、製造設備の仕組み、討議
	新入社員~5年目(B班)	19	集合研修	2008年1月9日、2月21日	



# 従業員が安心して働ける職場をつくる

## 安全防災・健康

従業員の安全を確保するとともに、従業員の健康管理に努め、災害や事故などによる事業活動への影響

を防止し、安全で安心して働ける職場づくりに努めています。

### 安全防災・健康活動テーマ

2007年度は、安全防災・健康の活動テーマとして4テーマを掲げ取り組みました。天災被害によるリスクの洗い出しについて実行することができませんでしたが、

そのほかの取り組みについては、予定どおり実行することができました。

#### 【2007年度安全防災・健康活動の目標と実績】

活動テーマ	目標/方策	実績	評価
安全健康を保障する 管理体制の構築	<労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)の導入> リスクアセスメントの実施	・環境保全室が主導で危険作業・設備の洗い出しと排除を実施	○
	<心の健康回復> 各事業所で教育実施 EAPによる講習実施(年1回:既定) メンタルヘルス調査の有効活用	・新入社員研修で「ストレスとセルフケア」の研修会を初実施(4月) ・メンタルヘルス研修会を実施(8月) ・EAPシステムの利用に関するポスターを社内に掲示 ・2007年度「ココロの健康診断」を実施(受診率91.3%)	○ ○ ○
	<健康増進> 健康診断の確実な実施 朝礼前のラジオ体操励行	・生活習慣病検診実施 ・メタボリックシンドローム改善ポスターを社内に掲示 ・ラジオ体操励行	○ ○ ○
伝染病予防対策	<職場におけるインフルエンザ対策> 職場での感染拡大予防	・インフルエンザ感染予防、感染拡大防止のためのガイドラインを作成 ・インフルエンザ予防接種を12事業所で実施。全社2,225人が接種(扶養家族含む)	○
長時間労働対策	<長時間労働の低減> 長時間労働の実態と原因の調査実施 産業医による面談実施	・伊奈テクノロジーセンター、研究所、本社(飯田橋オフィス含む)で4~6月の残業時間実態調査実施 ・残業時間80時間を超える社員の産業医による問診実施	○ ○
天災・人災への すばやい対応	<天災被害の最小限化> 天災被害によるリスクの洗い出し 危機管理規定の見直し 避難訓練の実施 BCPの調査・検討	— ・各工場で危機管理規定の見直しを実施、見直した最新版に基づく管理を実施 ・各事業所で避難訓練実施 ・BCP検討	△ ○ ○ ○

評価 ○：達成、△：未達成

従業員が安心して働ける職場をつくる

### 災害時の危機管理

地震、風水害などの自然災害、あるいはその他の重大な被害をもたらす危機が発生した場合、被災地の従業員、家族の安全確保ならびに重大な被害を受けた会社の設備保全を図ることが企業の社会的使命です。

当社では、各事業所・工場ごとに危機管理規定を策定しています。さらに、全社統括危機管理規定を策定し、大災害の危機に備え、あらかじめ対策を講じ、危機が発生した場合に迅速に行動することを心掛けています。なお、危機管理規定については、緊急連絡網などの見直しを毎年実施しています。また、2008年6月末現在、事業継続計画(BCP\*2)は検討中ですが、大災害などの危機が発生した場合の迅速な事業継続のため、さまざまな対策の実施および検討を進めています。

#### 【危機発生時の事業継続のための主な対策】

- <実施済み>
  - 全従業員を対象とした安否確認システムの構築
  - 災害用携帯電話の配布(幹部用約60個)
  - 本社が被災した場合の本社機能の移転
  - ホストコンピューターのバックアップ体制の構築
  - 水や食料の備蓄
- <検討中>
  - 事業継続のための代替手段

\*1 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。

\*2 BCP：Business Continuity Planの略。企業が自然災害、大火災、テロ攻撃などの危機に遭遇した場合に、事業資産の損害を最小限にとどめつつ、中核となる事業の継続あるいは早期復旧を可能とするために、平常時に行うべき活動や緊急時における事業継続のための方法、手段などを取り決めておく計画のこと。

## 労働安全

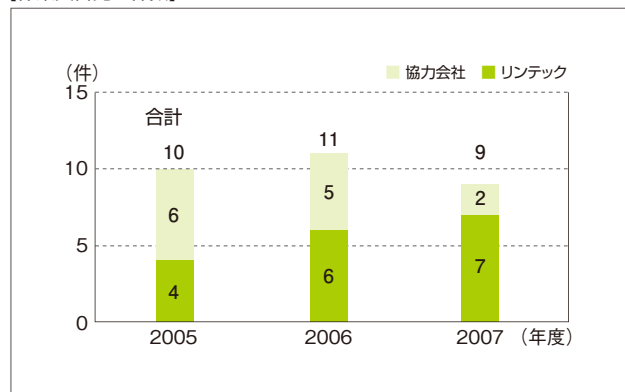
当社は、「けがや事故のない安全で安心な職場」の実現を目指して、さまざまな取り組みを行っています。中でも全社を挙げて重点的に取り組んでいるのが、社長による「トップパトロール」と各工場が日々の生産活動のなかで運用している「労働安全衛生マネジメントシステム」(OSHMS)への取り組みです。従来から「工場安全衛生委員会」を中心にして、指差し呼称の励行、危険予知トレーニング(KYT活動)、各種安全パトロールなどを実施してきましたが、2007年度にOSHMSを導入し、これらを体系的に取り込んで、リスクを洗い出し、事前に事故を防止する活動へと進化させてきました。なお、当社(協力会社含む)の過去3年間の休業災害発生件数は、おおむね10件前後で推移しています。

また、当社は主力製品である粘着製品や剥離紙・剥離フィルムなどの製造工程において多くの有機溶剤を使用しており、“静電気が原因となる着火事故”を防止するため、各工場で静電気委員会を組織し、毎月定期的にパトロールを実施しています。さらに、全社横断的な「静電気パトロール」として、東日本地区、西日本地区ごとに工場間の相互パトロールを実施しています。

### ■完全無災害50万時間以上達成

当社では、工場ごとに完全無災害50万時間、75万時間、100万時間の表彰制度を設けていますが、2007年度は5月龍野工場、7月三島工場、12月熊谷工場が完全無災害50万時間を達成しました。さらに2008年3月1日には熊谷工場が引き続き75万時間を達成しました。また、2008年4月には小松島工場と新宮事業所がそれぞれ完全無災害50万時間を達成し、各工場が競うように安全管理に努力しています。今後とも、気を緩めることなく、“ゼロ災”に向けてのじみちな取り組みを行っていきます。

【休業災害発生件数】



従業員が安心して働ける職場をつくる



トップパトロール



放水訓練

## 健康管理

当社は、会社経営の根幹を支えるのは従業員であり、従業員が心身ともに健康に働けることが会社を持続的

に発展させるためには必要不可欠であるとの認識のもと、従業員の健康管理に努めています。

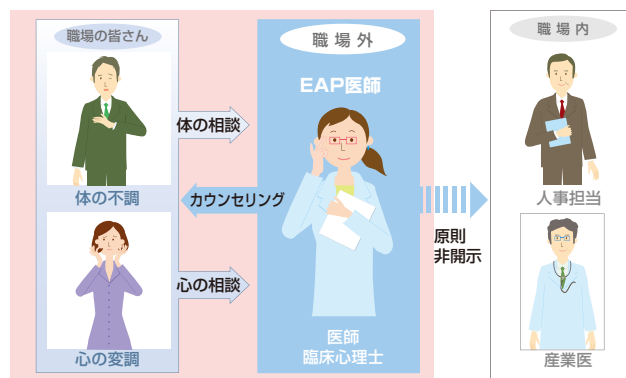
### ■メンタルヘルス

当社では予防型EAP\*システムを導入しており、2007年度も全社員を対象に「第3回 ココロの健康診断eMe」を実施しました。受診率は91%で年々向上しています。

ココロの病気は外部からは見えにくく、症状が現れたときには相当進行しているともいわれています。事前に兆候を把握し、先手を打つことが大切であるため、新任管理職研修および新任係長研修においても、上司としての対応について講習を実施しています。また、万一兆候が見られた場合には、社外の専門スタッフから直接本人に打診することになっており、プライバシーの保護にも万全を期しています。

### ■長時間労働対策

当社では、長時間労働による弊害を防ぐために、人員の適正配置や仕事量の平準化を図る努力を行っています。しかし、さまざまな理由から一部の部署で長時間労働を余儀なくさせられる場合もあるため、体や心に過度な負担をかけないように上司がきちんと残業時間を把握し、代休を取らせるなどの措置を講じています。また、



EAPカウンセリングの仕組み

職場ごとにノー残業デーやフレックス制度を実施するなど、仕事を効率よく計画的に進めることのできる仕組みも導入しています。さらに、間接部門の残業命令・申請に関しては、原則許可制から完全許可制への変更なども検討しています。このように労使一体となって長時間労働に対する問題解決に取り組んでいます。

### ■インフルエンザ対策

2007年3月、吾妻工場でインフルエンザが流行しました。この苦い経験と、厚生労働省からの企業対応が求められている新型インフルエンザへの防疫準備として、インフルエンザ予防接種を実施しました。2007年度は協力会社を含む全社員とその家族をも含めて約2,200人が接種しました。

また、2008年度から、海外出張者を対象に、マスクやうがい薬などをコンパクトにセットしたインフルエンザ緊急対策セットの配布を開始しました。今後も、感染拡大予防に努めていきます。



出張者用インフルエンザ緊急対策セット

- ・ファスナー付袋 1袋
- ・折りたたみマスク 5枚
- ・液体せっけん(50mℓ) 1個
- ・うがい薬(20mℓ) 1個
- ・消毒用ウエットティッシュ(10枚入り) 1袋
- ・電子体温計 1個

従業員が安心して働ける職場をつくる

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



## 雇用・人権

年齢や障がいの有無、性別などに関係なく、役員・社員一人ひとりの人権と人格を尊重し、公正に処遇すると

### 身体障がい者の雇用

当社は、身体障がい者の雇用に努めています。身体障がい者の法定雇用率は1.8%（当社の場合44人に相当）ですが、2008年3月31日現在で当社の通期雇用率は1.96%（47人）となっています。

#### 社屋のバリアフリー化

当社の本社建物はエレベーター完備のバリアフリーになっていますが、別棟についても2008年度に車いすで出入りできるようなバリアフリー化工事を行いました。また、正門から建物までの導入路をペンキで色分けし、安全確保にも努めています。

各工場でも、障がい者の状況に合わせた建物の改装や設備の改善を行い、快適な職場環境を提供することを心掛けています。



色分けした導入路



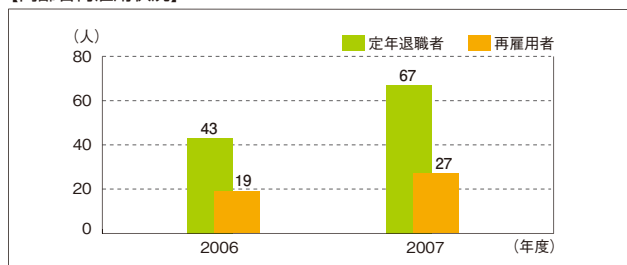
バリアフリースロープ

### 高齢者の雇用

当社では改正高年齢者雇用安定法施行前の2001年度から高年齢者継続雇用を行っています。

2007年度は定年退職者67人の内27人が再雇用となり、慣れた職場で、長年培ってきた技術・技能を生かし、後輩の育成にも注力しながら元気に働いています。

【高齢者再雇用状況】



ともに、働きやすい職場環境の維持に努めています。

### ボランティア支援制度

#### ■社会貢献休暇

当社では2006年度から年間3日間の取得が可能な「社会貢献休暇制度」を設けています。これにより、災害時の救援活動や地元の消防団活動、また、幼稚園や小・中学校のPTA活動、地域での町おこし活動などへの参加がしやすくなりました。

2007年度の社会貢献休暇の取得実績は、延べ12人でした。

### 育児・介護支援制度

#### ■出産休暇・育児休暇

通算14週間の出産休暇と、子供が満1歳に達する日までの間で従業員が申し出た期間、休暇を取得できる育児休暇を設けています。

2007年度の出産休暇の取得実績は9人、育児休暇の取得実績は5人でした。

#### ■介護休暇、看護休暇、保存休暇

通算93日間の範囲内での介護休暇と、小学校就学前の子供の看護休暇を年間6日間設けています。さらに社員が自身の長期にわたる病気やけがなどの治療および家族の看護・介護に当たって、有給休暇を50日間を限度として積み立てておける保存休暇の制度を設けています。

2007年度の介護休暇の取得実績は1人、看護休暇の取得実績は5人、保存休暇の取得実績は66人でした。

### ハラスメント対策

#### ■セクシャルハラスメント防止規定

2007年4月の男女雇用機会均等法の改正に伴い「セクシャルハラスメント防止指針」を改訂し、「セクシャルハラスメント防止規定」として新たに制定し、対応しています。

セクシャルハラスメントは、個人の尊厳を傷つける社会的に許されない行為であり、また、従業員の能力の発揮を妨げ、職場秩序を混乱させ、業務を阻害するものとなります。同じ職場で働く仲間は対等なパートナーとの認識のもと、個人を尊重した快適な職場をつくっていきます。



# 社会とのつながりを大切にする

## 社会貢献活動

当社では「企業とは社会の一部を構成する存在である」ことを認識し、環境、福祉、教育などの社会貢献活動

に取り組んでいます。地域社会との共生を図り、クリーンで節度のある身の丈に合った活動を実施しています。

### 社会貢献活動テーマ

2007年度は三つの社会貢献活動テーマに基づき、各工場・事業所などで清掃活動や障がい者支援、義援

金などの寄贈、地域の防犯・防災への貢献など、さまざまな取り組みを実施しました。

【2007年度社会貢献活動の目標と実績】

活動テーマ	目標/方策	主な実績	評価
身の丈にあった社会貢献活動 クリーンで節度ある社会貢献活動 形として見える活動の実行	<地域社会への貢献を進める> クリーン活動の推進	・荒川ごみ拾い参加(熊谷工場25人) ・工場周辺、水路等清掃実施(6事業所)	○
	障がい者支援	・蕨市社会福祉事業団バン販売(東京リンテック加工(株)) ・東京ドームリンテックデー開催(本社・板橋地区の障がい者を招待)	○
	献血、AED	・献血(9事業所) ・AED設置所として新たに登録(龍野工場)	○
	義援金など	・新潟県中越沖地震の被災地への義援金寄贈	○
	<地域住民との交流を進める> 工場見学などの受け入れ	・小学生工場見学(吾妻工場、熊谷工場、東京リンテック加工(株)) ・地元議会、商工会工場見学(吾妻工場、熊谷工場、龍野工場) ・地元企業工場見学(吾妻工場、龍野工場) ・納涼祭に地域住民招待(龍野工場)	○
	<地域行事への参加を進める> 地域の祭り、行事等への参加	・秋祭り子ども会神輿の休憩場所として場内提供(龍野工場) ・地元花火大会協賛(熊谷工場、新宮事業所、三島工場) ・阿波踊り参加(小松島工場)	○
<地域から信頼される企業・社員を目指す> 防犯、防災などの推進、協力	・板橋地区暴力団追放街頭キャンペーン参加(本社) ・消防競技大会出場【男子消火栓隊・女子消火器隊】(龍野工場) ・姫路市市民防災のつどい参加(新宮事業所) ・伊奈町屋内消火栓操作大会への参加(伊奈テクノロジーセンター)	○	
各種研修会、講演会、各種協議会などへの参加	・人権啓発研修(5事業所) ・小松島市人権教育啓発研修大会にて事例発表(小松島工場) ・防災研修(熊谷工場) ・国連世界食糧計画(WFP)加盟、評議員(本社)	○	

評価 ○：達成、△：未達成

### 義援金、募金

当社では「形として見える活動」として、義援金や募金も重要な社会貢献であると位置づけています。事業との関連性、長期的な継続性、あるいは緊急性などを

総合的に勘案し、義援金や募金の寄贈などを行っています。

#### ■地震被災地への義援金

当社は、2007年7月16日に発生した新潟県中越沖地震の被災者支援として、日本赤十字社新潟支部を通じて100万円の義援金を寄贈しました。また、2008年5月12日に発生した中国・四川大地震の被災地支援、復興支援のため、リンテックグループとして、当社

および琳得科(天津)実業有限公司、琳得科(蘇州)科技有限公司、リンテック・アドバンスト・テクノロジーズ(上海)社が合わせて約600万円の義援金を日本赤十字社および中国赤十字社を通じて寄贈しました。

## 障がい者支援

当社は、ノーマライゼーション\*を重視し、障がい者の自立支援を積極的に進めています。

### ■レインボー松原「焼きたてパン」販売支援

東京リテック加工(株)では毎週1回昼休みに2階ブースを開放しており、そこで蕨市総合社会福祉センターの知的障がい者授産施設「レインボー松原」の障がい者のかたたちが焼きたてパンの出張販売を行っています。30種類以上あるパンはおいしいと評判で、毎回100個から150個のパンがほぼ完売となるため、月2回だった販売を2008年1月からは月4回に増やしました。障がい者のかたの自立および社会経済活動参加へのお手伝いができるよう、継続して実施していきたいと考えています。



東京リテック加工(株)で「焼きたてパン」を販売

## 美化・清掃活動

当社の各工場や事業所などでは、それぞれの地域において工場・事業所などの周辺地域の清掃活動を定期的に実施したり、「ごみゼロ活動」など地域の美化・清掃

活動に参加しています。

また、海外グループ会社においても、工場周辺や公園などの清掃活動を実施しています。



工場周辺海岸の清掃(小松島工場)



工場周辺の清掃(リテック・インダストリーズ(マレーシア)社)



公園の清掃(リテック・ 코리아社)

## 地域安全活動

当社は、災害時に地域の安全確保に貢献できるよう、さまざまな取り組みを行っています。

### ■地域防災サポート事業所へ登録

熊谷工場は、2007年3月から「埼玉県地域防災サポート企業・事業所」に登録されています。災害時には、消火用水、避難場所の提供、負傷者の救護活動や搬送活動の支援、避難者への水・トイレの提供などを行います。今後も引き続き、地域の防災活動に少しでも役立つ活動をしていきます。



埼玉県地域防災サポート企業・事業所登録証

### ■災害救援ベンダー（飲料水自動販売機）の設置

当社は、大地震が起きて停電になった場合でも飲料水を無料で確保できる災害救援ベンダーの各工場・事業所などへの設置を進めています。2005年度に飯田橋オフィスに導入したのを皮切りに、2006年度に本社および熊谷工場に、2007年度には研究所、5工場・事業所、および東京リンテック加工(株)に導入しました。2008年6月までに、吾妻工場、土居加工工場にも設置しました。これらの災害救援ベンダーは、大災害時には地域住民のかたにも利用していただけるようになっていきます。今後は、増設や地域住民へのPRを行っていく予定です。



吾妻工場に設置した災害救援ベンダー

#### 【災害救援ベンダー設置状況】

設置年度	事業所名	設置台数(台)
2005	飯田橋オフィス	2
2006	本社	8
	熊谷工場	2
2007	研究所	2
	伊奈テクノロジーセンター	1
	千葉工場	1
	龍野工場	5
	新宮事業所	2
	三島工場	1
2008	東京リンテック加工(株)	1
	吾妻工場	2
	三島工場(土居加工工場)	1
計		28

\* ノーマライゼーション：障がい者や高齢者などの社会的に不利を受けやすい人々が、社会の中でほかの人々と同じように生活し、活動することができる社会が本来の姿であるという考え方のこと。



## コミュニケーション

当社では、工場・研究所をはじめとする各事業所において、工場見学、地域で行われる催事の敷地提供、地域

住民説明会などを通じて地域の皆様とさまざまなコミュニケーションを推進しています。

### 工場見学

各事業所では、お客様のほか、小学生、中学生、高校生、自治体、NPOや消費者団体、地元住民の工場見学を受け入れています。

#### ■子供たちによる工場見学

工場には多くの子供たちが見学に訪れます。小学生たちは社会科見学や環境学習のために、中学生や高校生は職業体験や、就職のための企業説明会などに参加することが目的です。

2007年度は、全工場・研究所など合わせて535人の見学者がありました。

#### 【2007年度の子供たちによる工場見学実績】

見学先	見学日	見学者	見学者数
研究所	2007年 9月 4日	群馬県立高崎高等学校2年生	40人
三島工場	2007年12月20日	四国中央市立三島小学校3年生	65人
東京リンテック加工(株)	2007年11月 6日 11月28日	埼玉・蕨市小学校5校3年生	430人
		<ul style="list-style-type: none"> <li>●塚越小学校</li> <li>●中央小学校</li> <li>●西小学校</li> </ul>	
	2008年 1月16日 1月29日	<ul style="list-style-type: none"> <li>●中央東小学校</li> <li>●北小学校</li> </ul>	



東京リンテック加工(株)に小学生が訪れる



研究所を高校生が見学

#### ■所沢市くらしの会による工場見学

2008年2月27日に所沢市の消費者団体「所沢市くらしの会」(21人)が熊谷工場の見学に訪れました。製紙工場は初めてということで、工場の広さや抄紙機の大きさ、オペレーターの少なさなどに驚かれたようです。また、見学後に、3R活動や都市ガスへの燃料転換、古紙についてなど多くの質問が寄せられました。



所沢市くらしの会の熊谷工場見学会



## 環境展示会・環境講演

当社は、お客様や地域のかたがた、同業者などに対し、当社の事業活動の理解促進や環境教育へ貢献するため、「エコプロダクツ」などの環境展示会への出展や、地

域や業界のイベント、大学などでの環境講演などを行っています。

### ■立正大学 寄附講座

立正大学の地球環境科学部(熊谷キャンパス)では、毎年企業や自治体の環境への取り組みを主体とした講座を開設しています。2007年12月11日、当社は2006年度に続き同講座において、環境講演を実施しました。

地球温暖化のコンピューターシミュレーション画像やアメリカのゴア元副大統領の「不都合な真実」からの衝撃的な内容、当社全般にわたる環境関連の取り組み、それから地元にある熊谷工場の活動などを紹介しました。

## 産官学による共同開発

当社では、資源循環型社会の構築に寄与するため、愛媛大学農学部・愛媛県紙産業研究センターとの共同開発により、産業廃棄物である製紙スラッジ(酸化チタンを含む)を利用した酸化チタン含有人工ゼオライトの開発に成功しました。

酸化チタン含有人工ゼオライトは、有機化合物などの吸着機能と有機物を分解する光触媒機能を併せ持つため、空気清浄機のフィルターへの使用や、排水浄化や土壌改良などへの利用が期待されています。

なお、この共同研究結果は、「平成18年度紙パルプ技術協会賞」と「印刷朝陽会賞」を受賞し、2007年度の紙パルプ技術協会年次大会で表彰を受けました。



「紙パルプ技術協会賞」を受賞

## 地域住民との交流

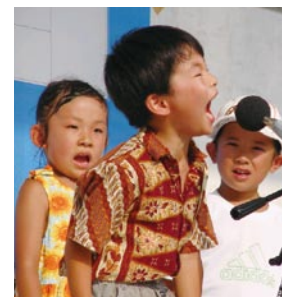
当社の工場・事業所などでは、地域に密着した企業として地域の住民のかたがたとの交流を図るため、催しなどへの招待やお祭りへの参加などを行っています。

### ■納涼祭へ住民招待

2007年7月28日にリンテックの労働組合であるフォーレスト龍野支部主催で、夏の恒例行事である“納涼祭”を龍野工場敷地内で盛大に開催しました。例年、近隣の3自治会へうちわを配り、招待しています。今回も、小さなお子さんまで参加され、総勢500人の規模となりました。

当日は朝からカンカン照りの暑さで、会場では“涼”を求めてビールやかき氷に長蛇の列ができました。さらに、地元名物の“姫路おでん”や“駅そば”に舌鼓。また、子供を

中心に地域の皆様も大声大会などいろいろなゲームに参加され、一緒に夏の楽しいひとときを過ごすことができました。



龍野工場の納涼祭 大声大会

社会とのつながりを大切に

# 株主・投資家に適正な情報を提供する

## IR(インベスター・リレーションズ)活動

当社では、株主・投資家や証券アナリストの皆様にご事業内容や経営戦略、業績などを広く正しく伝えるとともに、

市場の声を経営にフィードバックするために、IR活動を積極的に展開しています。

### IR活動テーマ

2007年度は、IRの活動テーマとして5テーマのもと、13の目標/方策を掲げ取り組みました。英文IRサイトによるディスクロージャー強化については目標達成に至り

ませんでした。そのほかの目標/方策については、達成しました。

#### 【2007年度IR活動の目標と実績】

活動テーマ	目標/方策	実績	評価
パーセプション(認知) ・ギャップの把握	<個人投資家向け> IR誌などを活用した情報収集	・株主・投資家向けIR誌「LINTEC WAVE」で読者アンケート実施	○
	<機関投資家向け> 個別・スモールミーティングを通じての情報収集	・個別・スモールミーティング対応の継続実施	○
	パーセプション・スタディ(投資家調査)の実施	・株主判明調査実施(12月)	○
市場との対話強化・ 認知度アップ	決算説明会・株主総会の充実	・決算説明会(5月)、定時株主総会・株主説明会(6月)、中間説明会(11月)開催	○
	IR窓口創設などによる市場対話の強化	・IRサイトリニューアルに当たってIR資料請求・問い合わせ・IR資料請求窓口を設置(8月) ・IRメール配信サービスの継続実施	○
	機関投資家・アナリストの工場見学会、注目技術・製品説明会の充実	・オプティカル材事業部門説明会開催(4月) ・新宮事業所見学会開催(7月) ・新居浜加工所見学会開催(10月) ・研究所見学会開催(3月)	○
	一般紙誌、経済紙誌などへのより幅広いPR/企業広告展開	・ラジオCM放送(4月) ・技術力訴求をコンセプトとした企業広告を積極展開	○
海外機関投資家への 対応強化	英文IRサイトによるディスクロージャー強化	・英文IRサイトを通じたアニュアルレポート・決算短信などの継続配信	△
	英文アニュアルレポートの有効活用による知名度の向上	・開示・訴求内容の充実(8月) ・IR会社のデータを活用して海外主要機関投資家へ送付(8月)	○
	国内証券会社などを通じた海外機関投資家への対応強化	・北米機関投資家訪問/KBCジャパンフォーラム参加(8~9月) ・大和インベストメントコンファレンス香港参加(11月) ・CLSAジャパンフォーラム参加(2月)	○
個人投資家の開拓	インターネットなどを活用した情報配信の強化	・IRサイトの全面リニューアル実施(8月)	○
	個人投資家向け会社説明会などの実施	・個人投資家向けIRイベント「日経IRフェア2007夏」に出展(8~9月) ・日本アナリスト協会主催個人投資家向け会社説明会参加(9月)	○
IRの重要性に関する 継続的な社内啓発	社内報などでのIR啓蒙企画の掲載	・社内報に啓発特集掲載 ・英語版社内報発行(4月~) ・中国語(簡体字・繁体字)版社内報作成支援体制強化	○

評価 ○：達成、△：未達成

### 外国人投資家向けのIR活動を積極的に実施

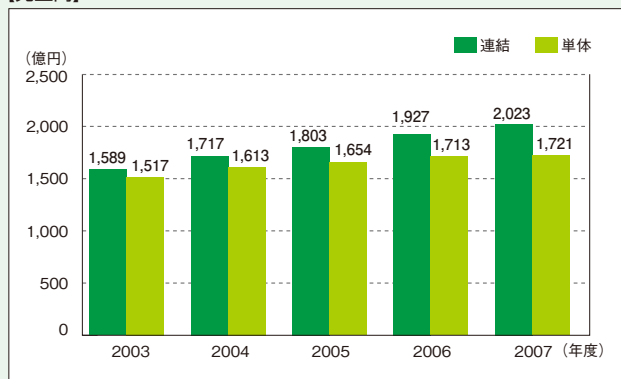
当社では、外国人投資家向けのIR活動を重視しており、国内・海外でその活動を積極的に進めています。2007年8月から9月にかけて、社長による北米ロードショーを実施し、「KBCジャパンフォーラム」にてラージミーティングを行いました。また、同年11月に香港で開催された「大和インベストメントコンファレンス香港」

や、2008年2月に国内で開催された「CLSAジャパンフォーラム」にも参加し、社長によるラージミーティングや個別ミーティングを行うなど、経営トップ自らによるIR活動を推進しています。今後も世界中にリテックをアピールすべく、外国人投資家・アナリストとのコミュニケーション強化を図っていきます。

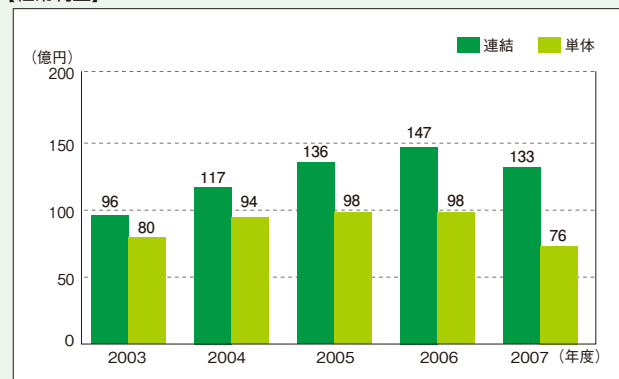
## 会社概要

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	<a href="http://www.lintec.co.jp">http://www.lintec.co.jp</a>
設立	1934年10月
資本金	232億円(2008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: 3,802人 単体: 2,479人(2008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(2008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
売上高	連結: 2,023億円 単体: 1,721億円(2008年3月期)
経常利益	連結: 133億円 単体: 76億円(2008年3月期)

【売上高】



【経常利益】



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。

### CSRレポート2008 編集後記

2008年より「環境・社会報告書」から「CSRレポート」に改め、企業の社会的責任の視点から内容と構成を見直しました。

今回、古紙パルプ等配合率乖離問題やNOx排出基準超過問題などにより、当社の未熟さ、不完全さを痛感するとともに、コンプライアンスの重要性を再認識しました。

この思いを糧に、CSRの精神を組織の隅々まで定着させ、一企業市民として社会に貢献し、あらゆるステークホルダーから評価・信頼される会社を目指して、活動に取り組んでまいります。

今後も、皆様からのご指導、ご鞭撻をよろしくお願ひ申し上げます。

リンテック株式会社 CSR推進室

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 CSR推進室**

〒173-0001 東京都板橋区本町23-23  
TEL:03-5248-7711 FAX:03-5248-7760  
E-mail:csr@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/csr/>



リンテック株式会社は  
国際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」スノーを使用しています。