

CSRレポート 2009



Linking your dreams
リンテック株式会社

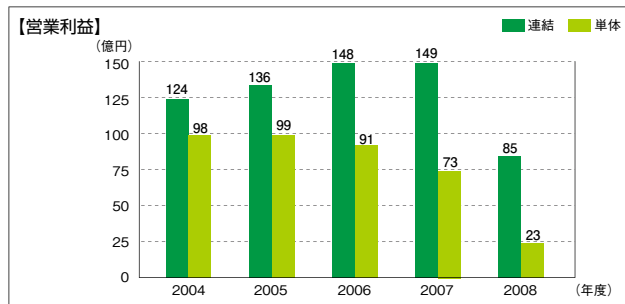
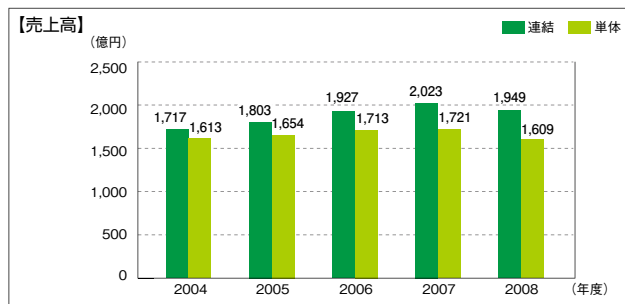


Contents

リンテックのCSR	1
社は「至誠と創造」が、当社の“あるべき姿”	2
CSR活動テーマと実績	4
企業倫理	6
コンプライアンス	6
コーポレートガバナンス	7
CS(顧客満足)	8
品質保証	8
環境配慮型製品の基準の見直し	9
顧客満足の向上	9
環境保全	10
リンテック環境憲章	10
環境マネジメントシステム	11
グリーン調達	11
リンテックと環境とのかかわり	12
環境負荷化学物質の適正管理と削減	14
地球温暖化の防止	16
廃棄物の削減	18
用水使用量の削減と排水対策	19
海外グループ会社7社の環境保全活動	20
環境会計	22
安全防災・健康	23
労働安全	23
災害時の危機管理	24
健康管理	25
社会貢献	26
美化・清掃活動	26
障がい者支援	26
献血	27
地域イベントへの参加	27
コミュニケーション	28
IR(インベスター・リレーションズ)	30
経営トップを中心としたIR活動	30
雇用・人権	31
障がい者雇用	31
高齢者雇用	31
ボランティア支援制度	31
育児・介護支援制度	31
ハラスメント対策	31
人材育成	32
人材育成プログラム	32
自己啓発通信研修	32
個別教育プログラム	33

会社概要 (2008年度末現在)

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
上場証券取引所	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:3,987人 単体:2,515人
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4社、海外17社 非連結:国内5社、海外7社
事業内容	粘・接着製品(シール・ラベル用素材、マーキングフィルム、ウインドーフィルム、半導体製造関連テープ、光学機能性フィルム、ヘルスケア関連製品など)、特殊紙(カラーペーパー、ファンシーペーパー、特殊機能紙など)、加工材(剝離紙、剝離フィルム、合成皮革用工程紙、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:1,949億円 単体:1,609億円(2008年度)
営業利益	連結: 85億円 単体: 23億円(2008年度)



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。

編集方針 CSRレポートとしての発行は、今回で2回目となります。今回はCSRの六つの基本姿勢に沿って活動内容をまとめるとともに、各推進担当役員のコミットメントと、CSR活動テーマの目標と実績、評価の一覧表も掲載しました。また、前回に引き続き、海外グループ会社7社の環境保全活動についても掲載しています。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保全の取り組みについては、P.20～P.21にまとめて掲載しています。

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第3版(G3)」、環境省「環境会計ガイドライン(2005年版)」

対象期間 原則2008年度(2008年4月～2009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2009年7月までの内容も含んでいます。なお、海外グループ会社7社の環境パフォーマンスデータについては、2008年度(2008年1月～12月)を対象期間としています。

対象範囲 【国内】
リンテック(株)全社と東京リンテック加工(株)を対象範囲としています。ただし、環境保全については、リンテック(株)の本社、吾妻工場、熊谷工場、千葉工場、龍野工場、新宮事業所、小松島工場、三島工場、土居加工工場、新居浜加工所、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。
【海外】※環境保全および社会貢献のみ対象
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・スペシャリティフィルムズ(韓国)社、リンテック・コリア社、リンテック・スペシャリティフィルムズ(台湾)社、リンテック・インドネシア社、リンテック・インドネシア社を対象範囲としています。

リンテックのCSR

リンテックのCSRの根幹は、社是「至誠と創造」にあります。あらゆるステークホルダーに誠実であること、革新の気概を持って新たな挑戦を繰り返していくことが、“ものづくり”の会社としての原点です。当社では、六つの基本姿勢に沿ってCSRの取り組みを進めています。

2008年4月にCSR推進体制をさらに強化するため、従来のCSR委員会を改組し、社長直轄の組織としてCSR推進室を設置しました。CSR推進室は、指揮命令系統や役割をより明確に位置づけたもので、さらなるCSR精神の啓発と徹底、高い倫理観の育成と浸透およびCSR六委員会の活動をサポートしています。六委員会は組織横断的メンバーで構成され、それぞれの委員会に推進担当役員を配すことで、経営の立場から責任を持って活動をリードしています。

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。

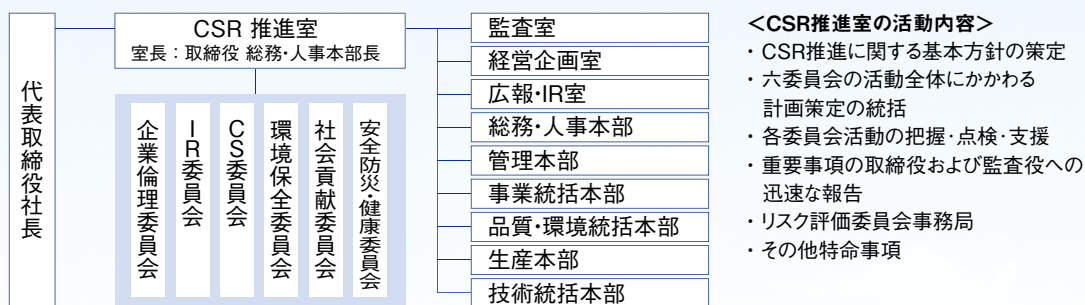
「明日を考え、今日を築こう」

For tomorrow we build today

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推進体制



(2009年4月1日現在)

<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
- ・ 重要事項の取締役および監査役への迅速な報告
- ・ リスク評価委員会事務局
- ・ その他特命事項

社は「至誠と創造」が、 当社の“あるべき姿”

だれからも信頼される企業とは、 従業員の“人間的な誠実さ”が基本

大内: 社は「至誠と創造」は、当社の“あるべき姿”を表しています。あらゆるステークホルダーに誠実であること、法令などを遵守し人権を尊重すること、コーポレートガバナンスの徹底を図り、そして、環境に配慮したものづくりを進める。リンテックは、うそ偽りのない会社でなければなりません。公明正大な企業活動を推進していくことで信頼は生まれ、持続的成長を遂げていくために、より多くのリンテックファンを獲得していくことが大事なのです。そのためには、従業員が“人間的な誠実さ”をより強く持って仕事を進めていくこと、これが基本と考えています。2008年に起こした古紙パルプ等配合率乖離問題や排ガスのNOx超過問題においては、信頼してくださったステークホルダーの皆様にご迷惑とご心配をおかけし、大変申し訳ないことをしてしまいました。CSRが当社企業活動の根幹にあることを、イントラネットや社内報、会議などを通じて常に従業員に伝えています。また、工場などへも、さまざま

代表取締役社長
大内 昭彦



な機会をとらえて発信するように心掛けています。

吉川: やはり、社長から繰り返し話していただくことが重要です。それが、反省を風化させないことになりすから。併せて、CSR推進室を設置するとともに、コーポレートガバナンス体制と内部統制システムの強化を図りました。さらに、リスク管理の徹底を図るために、各本部長から成るリスク評価委員会を設置し、組織横断的に解決できる体制を構築しました。

大内: 会社内に潜んでいるリスクの見える化を図り、リスクがあれば、スピード感を持って解決していくことが極めて重要です。

CSR活動は全員で取り組むもの。 従業員の意識も変わってきた

大内: 私は以前より、リンテックにおけるCSRの重要性を認識し、2004年の社長就任直後にCSR委員会を発足させました。2008年4月にCSR委員会を改組してCSR推進室を設置し、さらにCSR活動を組織横断的に推進するため、六委員会に推進担当役員を配しました。これは、CSR活動は一部の人間だけの取り組みではないということを理解してもらったためですが、その結果、従業員にも徐々に参加意識が芽生えてきています。

吉川: そう思います。従来は、六委員会の上部機関として、経営層による「CSR委員会」が存在しましたが、活動の実態は六委員会に任せがちでした。「CSR委員会」を廃止し、専門部署であるCSR推進室を設置するとともに、さらに六委員会それぞれに推進担当役員を配することで、経営の一環としてのCSRであることが明確になり、機能的にも効果が上がっています。

大内: 当初はCSRというものに実感がわかなかったようですが、社会情勢の変化とともに、従業員の意識も変わってきています。



ステークホルダーと直接対話を。 社会貢献活動は“継続”することが大切

大内: 株主・投資家の皆様にはタイムリーな情報開示を心掛け、ウェブサイトの充実を図るとともに、私自身が話す機会も増やしています。お客様に対しても節目で訪問させていただき、サプライヤーの皆様とも信頼関係を重視し、訪問や定期的な交換会を開催するなど、直接お話しする機会を増やしています。従業員に対しては、私自身ができる限り国内外の事業所へ出向き、直接話をするなど“現場主義”を大切にしています。従業員が、やりがい、頑張りがい、働きがいを感じ、生き生きと仕事ができ、成果に対して達成感や満足感を得られる会社であり続けられるように、従業員と一体感を持って努力しています。また、労使関係についても健全な状態を築いています。経済不況の中で当社も厳しい状況にあります。従業員もこの状況をよく理解してくれています。

吉川: 地域社会との関係も重視しています。工場などは地域と共生・共栄することが必要です。地元のかたがたからも“仲間”だと思っていただけるように常に接しています。

大内: 社会貢献活動については“継続”することが大切です。経営が厳しい状況でコスト削減は必要ですが、地域社会にもリテックにも本当に必要な活動は継続していきたいと思っています。

“自律・自省”の精神のもと、人として、 企業としての“あるべき姿”を追い続ける

吉川: 企業として利潤の追求も重要ですが、雇用の安定やコンプライアンスの徹底、環境保全などを果たさなければ健全な利益は上げられないものであり、両方を満たすことができる会社になりたいと思っています。

います。CSR推進室としては、職制側と組織横断的な六委員会を束ねて、スピード感を持ってバランスを取りながら活動を推進していきます。理想は高く掲げながらも、実務面を忘れずに経営を支えています。

大内: 従業員にCSR意識は根づいてきましたが、ステークホルダーから見てその取り組みが100点満点というところまでは至っていないと思います。さらにCSR意識を浸透、定着させ、進化させるために、今後もCSR推進室や六委員会を中心に、組織横断的な取り組みを進めるとともに、従業員とのコミュニケーションも強化していきます。また、企業倫理やコンプライアンスの徹底という点では、単に法令やルールを守ればよいということではなく、“自律・自省”の精神のもと、人として企業としての“あるべき姿”を追い続けていきたいと考えています。

取締役 総務・人事本部長
兼 CSR推進室長

吉川 契太



CSR活動テーマと実績

分野	活動テーマ	2008年度		
		目標	方策	主な活動実績
企業倫理	・社員一人ひとりが自覚を持ったよき市民として行動する	① 双方参加型による倫理観の浸透	・「りんりかわら版」の継続発行 ・「りんりかわら版」の川柳公募 ・e-ラーニングの活用 ・「行動規範」改訂版作成および配布	・「りんりかわら版」川柳24句ポケット掲載(うち19句社内公募作品) ・「りんりかわら版」冊子「守ってマスク!?vol2」を発行し従業員に配布 ・「りんりかわら版」川柳公募:第1回～第4回応募作品総数 488句 — ・「行動規範」日本語版、英語版・中国語版配布 ・社外講師による講演の実施
	・コンプライアンスの徹底を図り社会から信頼される会社を目指す	② 各種管理規程の遵守および見直し(情報セキュリティ・個人情報・営業機密 など)	・階層別教育の実施 ・内部監査の実施 ・規程の見直し	・情報セキュリティ教育:新入社員、2年目社員、中堅社員、若手営業職社員、新任管理職に対し実施 ・経理部、知的財産部に対し実施 ・情報セキュリティ管理規程見直し
	③ 提案型活動の推進	・タイムリーな話題について討議(飲酒運転撲滅 など)	・インターネット・携帯電話の私的利用の禁止、車両事故、パソコンの持ち出しなどについて討議	
CS(顧客満足)	・顧客ニーズを取り込んだリンテック品質方針の作成	① リンテック品質方針(基本方針、品質方針、行動指針)の見直し	・開発・製造・営業にかかわる全部署の情報収集と取りまとめ	・全部署のディスカッションを通してまとめた見解を基に、リンテックの新しい品質方針を作成
環境保全	・環境負荷化学物質の排除および削減	① 大気排出トルエン量:1,300t以下	・脱臭装置設置と管理	・大気へのトルエン排出量:1,030t
	・省資源対策の推進	② 環境負荷化学物質の情報収集と規制への迅速な対応	・情報収集と迅速な対応および危険要因の減少化	・REACH規則該当物質予備登録完了 ・物質情報交換フォーラム(SIEF)の活動開始
		③ 廃棄物埋立比率:0.7%以下	・処理ルートの把握と有効活用への転換	・廃棄物埋立比率:0.3%
	・環境配慮型製品の開発	④ 環境配慮型製品の売上高:460億円	・環境配慮型製品の見直し	・環境配慮型製品の基準の見直し(2009年度へ継続)
		⑤ 剥離紙の無溶剤化率(生産量ベース):49%	・切り替え製品の立案	・剥離紙の無溶剤化率(生産量ベース):52%
		⑥ 印刷関連粘着製品の無溶剤化率(販売量ベース):70%	・エマルジョン、ホットメルト粘着剤への切り替え推進のアピール	・印刷関連粘着製品の無溶剤化率(販売量ベース):71%
		⑦ 環境・品質協定の締結累計40社以上	・調達部・環境安全部が中心となり締結の推進	・5社締結、累計30社
	・省エネルギー対策の推進	⑧ エネルギー(電力・燃料)使用量(原油換算):年1%改善	・省エネルギー活動の推進と改正省エネルギー法対応準備	・エネルギー使用量原単位(原油換算)0.67kℓ/百万円、前年度比1.5%悪化 ・改正省エネルギー法対応準備、対象範囲および収集データ項目を構築
⑨ CO ₂ 排出量:200千t-CO ₂ /年以下	・燃料転換の推進	・CO ₂ 排出量:190千t-CO ₂ /年		
安全防災・健康	・天災・人災への素早い対応 ・安全、健康を保障する管理体制の構築	① 天災被害の最小化 ② 労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)の導入 ③ 心の健康管理 ④ 健康増進	・災害リスクの洗い出し ・リスクアセスメントの実施 ・メンタルヘルス調査の実施 ・健康診断の確実な実施	・災害リスクの洗い出しを実施 ・危険作業、危険箇所の抽出 ・「ココロの健康診断」をグループ会社も含めて実施 受診率:リンテック:92.8%、グループ全体:94.3% ・一次検診を100%実施
	・伝染病予防対策	⑤ 新型インフルエンザ行動計画の策定	・行動計画の策定と実施職場での感染拡大予防	・新型インフルエンザ行動計画を策定 ・行動計画の実施状況(チケットの手配、食料品の備蓄など)を確認 ・各海外事業所へ新型インフルエンザ行動計画を送付。各海外事業所の状況に合わせた独自の行動計画書の策定開始
	・長時間労働対策	⑥ 長時間労働に関する実態と原因の把握	・長時間労働に関する実態と原因の調査	・長時間労働の実態調査を実施しリスト化
社会貢献	・企業利益と社会貢献のバランスを考えた活動(身の丈に合った活動) ・クリーンで節度ある、実力をわきまえた地域社会貢献 ・形として見える活動の実行	① クリーンで節度あるリンテックらしい活動 ② 近隣住民との積極的交流(見学会、地方祭参加・支援)	・板橋区の障がい者を東京ドームのプロ野球公式戦に招待 ・警察および諸団体との連携により、反社会勢力から会社や地域を守る ・学校関係および地域住民などの工場・研究所見学会受け入れ活動 ・地域行事への参加(阿波踊り、各地域の祭り、花火大会協賛など) ・献血などのボランティア活動 ・地域クリーン活動への参加 ・社会貢献休暇取得の推進・実績把握	・プロ野球公式戦への招待実施 ・ふれあいコンサートの開催を検討 ・警察官友の会参加(熊谷工場) ・「暴追連」街頭キャンペーンに参加 ・工場・研究所見学会(6事業所22件) ・「阿波踊り」「東吾妻ふるさと祭り」など、地域のお祭りへの参加や協賛 ・板橋区の板橋イナリ商店街の昭和レトロゲーム博物館「コン太村」にデジタルプリント内装用化粧シート「ウォルコス」を提供 ・献血活動(11事業所) ・工場周辺清掃活動(8事業所) ・取得実績:延べ29人
	IRインベスター・リレーションズ	① 経営トップを中心としたIR活動の強化 ② 株主・機関投資家(国内・海外)および個人投資家向けIR活動の強化	・株主総会、株主通信誌の充実 ・国内機関投資家のニーズに合わせたIR活動の実施 ・海外IR、アニュアルレポートなどによる海外機関投資家の開拓および対応強化 ・各種IRイベントを通じた個人投資家の開拓および対応強化	・集中日を避けた定時株主総会の開催、総会後の株主説明会の実施 ・株主通信誌「WAVE」への決算情報掲載、読者アンケートの実施 ・個別・スモールミーティング対応:年間364件 ・決算・中期経営計画説明会の実施、第2四半期決算説明会の実施 ・太陽電池用バックシート事業説明会の実施 ・北米・欧州・香港における海外トップIRの実施 ・CLSAジャパンフォーラムにおける個別・ラージミーティングの実施 ・丸の内投資セミナーにおける個人投資家向け説明会の実施 ・日経IRフェア2008(個人投資家向け会社説明・展示会)への出席

注) 1. 数値目標は各年度末現在。
2. 2009年度の目標、方策の欄の★印は新規目標・方策を示す。

評価	2009年度	
	目標	方策
○	・双方向参加型による倫理観の浸透	・「りんりかわら版」の継続発行
○		・「りんりかわら版」の川柳公募
△		・e-ラーニングの活用
○		—
○	・各種管理規程の遵守および見直し (情報セキュリティ・個人情報・営業機密 など)	—
○		・階層別教育の実施
○		・事業所別(部署別)教育の実施
○		・内部監査の実施
○		・規程の見直し
○	・提案型活動の推進	・タイムリーな話題について討議(飲酒運転撲滅 など)
○	〈活動テーマ〉★ ・リンテック品質方針に基づいた具体的な活動計画の策定と実施 〈目標〉★ ・行動指針に基づいた具体的な活動案を作成し、スケジュールを立てて実施	・テーマ別活動案の策定と計画的な実施★ ・全社的な分野別教育体系の確立と実施★
○	・大気排出トルエン量:1,200t以下	・脱臭装置の設置推進
○	・化学物質規制などへの迅速な対応	・情報収集と迅速な対応および危険要因の減少化
○	・廃棄物埋立比率:0.3%以下	・処理ルートの把握と有効活用への転換
△	・環境配慮型製品の基準の見直し	・環境配慮型製品の見直し
○	・環境配慮型製品の売上高目標の設定	・目標の設定
○	・剥離紙の無溶剤化率(生産量ベース):54%	・切り替え製品の立案
○	・印刷関連粘着製品の無溶剤化率(販売量ベース):71%	・エマルジョン、ホットメルト粘着剤への切り替え推進の提言
△	—	—
△	・エネルギー使用量原単位(原油換算):年1%改善	・省エネルギー活動の推進と改正省エネルギー法対応準備
○	・CO ₂ 排出量:195千t-CO ₂ /年以下	・燃料転換の推進
○	・天災被害の最小限化	・災害事故リスクの洗い出し
○	・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
○	・心の健康回復	・メンタルヘルス/EAPサービスの有効活用
○		・メンタルヘルス受診状況調査の実施
○	・健康増進	・健康診断の確実な実施
○		・営業管理職の健診結果の把握と健康管理サポート
○		・海外駐在員の定期健診実施および健診結果の把握
○	・新型インフルエンザ行動計画に基づく具体的な実行案の策定	・具体的な実行案の策定と実施
○	・海外事業所単位の行動計画策定★	・海外事業所単位の行動計画策定★
○	・長時間労働の実態と原因把握	・長時間労働の実態と原因調査
○	〈活動テーマ〉 ・身の丈に合った活動	・自治体とタイアップして障がい者を野球観戦やふれあいコンサートなどへ招待
○	・継続可能な活動★	・警察署・消防署および関連団体との連携による防犯・防災活動への参加
○	・地域密着型の活動★	・学校関係および地域住民などの工場・研究所見学受け入れ活動
○	〈目標〉★ ・クリーンで節度あるリンテックらしい活動および地域社会との交流	・地域行事への参加
○	・社員の活動参加意識の向上と支援	—
○		・地域清掃活動への参加
○		・社会貢献活動の推進と実績把握
○		・社員のボランティア活動への参加支援活動★
○	・経営トップを中心としたIR活動の強化	・株主通信誌の充実(旧事業報告書との統合による四半期情報開示など)
○	・株主・機関投資家(国内・海外)および個人投資家向けIR活動の強化	・IRサイトの充実(株式関連情報、事業紹介など)
○		・国内・海外機関投資家のニーズに合わせたIR活動の実施
○		・個人投資家向け説明会の拡充(地方開催など)

企業倫理

社是「至誠と創造」が リンテックの倫理観です。

社は「至誠と創造」を従業員一人ひとりが心に刻んで行動すること、そして企業人である前に一人の社会人、人間として恥ずかしくない行動を執ること、これがリンテックの倫理観です。

古紙パルプ等配合率乖離問題については、倫理観から外れたことをしてしまったと猛省しています。改めて、“決して社会規範から外れた行動は執らない”という気持ちと厳格なルールで企業活動に取り組んでいます。

同様の問題を繰り返さないために、2008年度にはグループ全体を対象に、リスクの洗い出し・

企業倫理推進担当役員

小林 賢治

(常務取締役 技術統括本部長)



評価を行い改善に着手しました。また、リスク評価委員会を設置し、リスクの早期発見と改善を継続的に行っています。企業活動では常にリスクを内包しているということを忘れないように、従業員の意識を高める取り組みも継続していきます。

企業に求められる社会的責任の範囲やレベルは、これからますます高まっています。その時々に応じて、今何が求められているのかを十分に見極めながら、企業倫理推進担当役員として先頭に立って取り組んでいきます。

コンプライアンス

行動規範ガイドライン

コンプライアンスの徹底を図るため、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、7月にグループ全従業員に配布しました。また、海外で働くグループ従業員にも理解しやすいように、英語版と中国語版を作成し、配布しました。このガイドラインを各自携帯し、自らの行動を律するよう努めています。

「りんりかわら版」による意識の向上

当社では、2006年度より企業倫理委員会が中心となって、従業員に求められる行動規範をユニークな川柳にしてイントラネットに掲載するとともに、それらを小冊子にまとめた「リンテックりんりかわら版 守ってマスカ!？」を国内グループ全従業員に配布しています。

2008年度からは、全従業員参加型の運営を目的に作品を社内公募し、9月には小冊子第2巻を発行しました。半年間で約500句の応募があるなど、従業員の関心も高まっており、コンプライアンスや企業倫理への意識向上に効果を発揮しています。

2009年度も小冊子第3巻の発行を予定しています。



冊子となったりんりかわら版

リンテックグループ行動規範ガイドライン

企業活動の根幹は「コンプライアンス」であり、リンテックグループの国内外における企業活動において「関連法規」ならびに「社会的ルール」を遵守する。

私たちリンテックグループの役員・社員は、

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・従業員など、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。

2003年1月制定
2008年6月改定

コーポレートガバナンス

コーポレートガバナンス体制

コーポレートガバナンス体制の強化を図るため、2008年6月に社外取締役と常勤の社内監査役1人をそれぞれ増員しました。取締役(社内取締役14人、社外取締役2人)は、原則として月1回取締役会および経営会議を開催し、最適な経営戦略の構築に努めています。

監査役(社内監査役2人、社外監査役2人)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、内部監査部門、会計監査人と連携を取って取締役の業務全般について監査しています。また、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。

内部統制システム

当社は、2006年4月から内部統制システムの構築を推進し、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、適正性と社内規定への整合性を検証しています。2009年3月期の決算において、内部監査結果に基づいた「内

リスク管理

リスク評価委員会の設置

当社は、全グループ会社を対象に会社経営にかかわるあらゆるリスクを洗い出し、緊急度や重要度に応じて改善に取り組むなど、リスクの未然回避に努めています。

2009年4月に各本部長から成るリスク評価委員会を

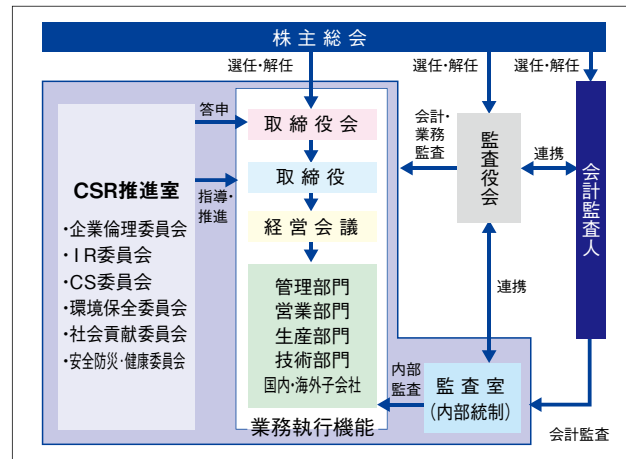
情報セキュリティ管理規定の内部監査

情報セキュリティ管理規程が各部門で遵守されているかを確認するため、企業倫理委員会により2009年2月と3月に本社知的財産部および経理部の内部監査を実施しました。2009年5月には、「情報セキュリティ管理規程内部監査用チェックリスト」を用いて各部門の

ヘルプライン(内部通報制度)

当社では、職場での悩みや法令違反を相談するための窓口として、ヘルプライン(内部通報制度)を設けています。2008年4月からは第三者機関である顧問弁護士を相談窓口に加え、社内に相談しづらい内容についても

【コーポレートガバナンス体制の概略図】



部統制報告書」を作成し監査法人による監査を受け、その監査結果をまとめた「内部統制監査報告書」の内容を「有価証券報告書」を通じて開示しています。また、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ます。

設置し、リスク管理体制を強化しました。リスク評価委員会は四半期ごとに開催し、その結果は取締役会に報告しています。将来的には総合的なリスク管理体制の構築を目指しています。

コンピューターネットワーク部門管理者および推進者による部門内自己診断を実施しました。その結果はおおむね良好でしたが、改善が必要な点も見つかりました。今後も規定の見直しなどを行いながら、さらなる情報セキュリティの強化と信頼性の確保に努めていきます。

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。

CS(顧客満足)

“ものづくり”の原点に立ち、
全従業員を巻き込んだ
CS活動を推進していきます。

リンテックの“ものづくり”は「品質」「環境」「安全」が基本です。「品質」には「経営の品質」「従業員の品質」「物の品質」の三つがあり、特に「経営」と「従業員」の品質を上げていくことにより、良いものづくりができると確信しています。「環境」「安全」については、製品の設計段階や調達段階からの配慮が重要になると考えています。

ものづくりには、マニュアル化された製造技術だけでなく、伝統的に受け継がれてきた匠的な固有技術を正しく伝承していくことも重要で、事業経営の源である現場を大切にしていきたいと思っています。社是の「至誠と創造」を基本にした誠実なものづくりを通してお客様に喜んでいただき、サプライヤーや従業員を含めた“みんなが喜ぶ製品をつくる”こと、これがリンテックのCSです。

CS推進担当役員

飯海 誠

(常務取締役 事業統括本部副本部長
兼 アドバンストマテリアルズ事業部門長)



2008年度には、製造や販売に直接携わる従業員も参加して「リンテック品質方針」の見直しを行い、グローバルに展開するグループ全従業員が共有できる品質方針を目指しました。また、古紙/パルプ等配合率乖離問題などの反省も踏まえ、品質保証室、環境保全室を統合して品質・環境統括本部を設置しました。今後は、お客様との定期ミーティングやサプライヤーとの品質・環境への取り組み、また、環境・安全に配慮した製品設計などを推進していきます。

CS推進担当役員として、自ら問題を発見し解決することのできる従業員を一人でも多く育てていくとともに、従業員が三つの品質を認識してものづくりに取り組んでいけるようサポートしていきます。

品質保証

リンテック品質方針の改定

当社は1998年に「リンテック品質方針」を制定し、品質向上や品質事故削減に努めてきました。近年、お客様をはじめ、すべてのステークホルダーからの製品品質やCSRへの要求がますます厳しくなり、当社としても開発、製造、品質管理などにおいてさらなる改善が必要となってきました。このような状況のもと、もう一度ものづくりの原点に立ち返り、「品質」「環境」「安全」を基本とした製品の開発・製造・販売を推進すべく、「リンテック品質方針」を改定しました。

新方針は、お客様との密接なコミュニケーションを通じて要望を的確に把握した製品の開発・製造を行い、お客様に喜んでいただくことでサプライヤーや従業員を含め“みんなが喜ぶ製品”の提供を目指すものです。今回の改定に当たっては、開発、製造、営業の各部門が参加して、国内外の環境規制を遵守した製造管理・原材料の選定や製造部門での統計的データ管理などの従来の取り組みを、さらに強化した行動指針を策定しました。

今後は、この新方針にのっとり、継続的改善を実践し、あらゆる品質レベルの向上を目指します。

リンテック品質方針

〈基本方針〉

リンテックグループ全社員は社是「至誠と創造」および経営理念に徹し、あらゆる社会的責任を果たすべく、公明正大かつ革新的な企業活動を実践する。

これらの具体的活動を実践するため、以下に「品質方針」「行動指針」を定める。

〈品質方針〉

「ものづくり」の原点に立ち、「品質」「環境」「安全」を基本とした製品開発・製造・販売に努め、あらゆるステークホルダーから信頼される事業活動を徹底する。

〈行動指針〉

1. 国内外の法令・規制を遵守し、生活環境・地球環境に貢献する。
2. 異なる文化・地域と調和できる「人材」「企業文化」を育て、より良い品質で世界に貢献する。
3. 「ものづくり」を通して顧客ニーズを迅速・的確に把握し、共有する。
4. 「ものづくり」を通して常に現状分析を行い、継続的な改善活動を徹底する。
5. より良い製品を適正価格で安定的に提供するために、日常のサービス・業務の改善・改革を推進する。
6. デザインレビューの徹底により、開発段階から品質のつくり込みを行う。
7. 製造・品質管理などあらゆる面で統計的手法を取り入れ、データの評価・管理体制を強化する。
8. 独創的な「ものづくり」ができる企業人を育成するために、体系的な社内教育システムを構築する。

1998年8月10日制定
2009年4月 1日改定

品質保証体制

当社は、国内8工場、東京リンテック加工(株)ならびに海外グループ会社9社でISO9001の認証を取得し、製品の品質管理、品質改善に取り組んでいます。

2008年6月には、品質・環境統括本部を設置して品質保証体制の強化を図りました。コンセプトは「ものづくりの仕組みを構築・改善すること」「ものづくりの源流管理を徹底すること」です。また、国内外の環境負荷化学物質規制の強化により、品質保証面での環境に関する項目

のチェックが一段と厳しくなっており、調達品の化学物質管理や品質関連のさらなる充実を図るべく、2009年4月に調達品質管理グループを品質保証部に改めて設置しました。RoHS指令*¹、REACH規則*²および環境負荷化学物質調査回答対応のためのデータベース化・オンライン化の構築を進め、漏れがないようにしていくとともに、対応の迅速化を図っています。また、その一環としてREACH規則対象物質の予備登録も行いました。

環境配慮型製品の基準の見直し

2008年度に当社環境配慮型製品の基準の見直しを開始し、大枠の方向性を決定しました。2009年度は引き続き詳細を検討し、内容を精査後、社内標準として定着を図る予定です。

【環境配慮型製品の見直し基準の概要】

〈製品ラインアップ〉

・特殊紙、加工材、ラベル素材、包装用テープ、建装材、機器に分けて評価する。

〈評価基準〉

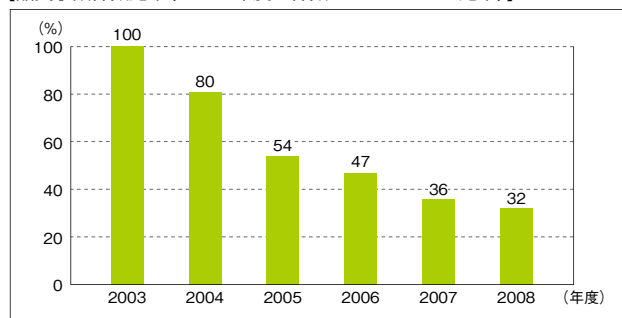
・第三者基準(第三者機関による認定)とリンテックの独自基準に分けて考える。
・リンテックの独自基準は、研究開発、調達、生産、流通、使用、廃棄の各段階に区分し、地球温暖化対策、化学物質管理、資源循環などの観点から評価する。

顧客満足の上

品質事故対応

当社は全社を挙げて品質事故撲滅活動を展開しています。製品の製造工程における品質不具合要因を取り除くだけでなく、発生原因と対策内容をデータベース化し、情報の共有化を図ることにより、製品不具合の再発防止に努めています。また、予防策の確立につながる活動を積極的に行っています。

【品質事故件数比率(2003年度の件数を100%とした比率)】



コミュニケーションによる品質と顧客満足の上

当社ではお客様の声を聞き、お客様の求める製品やサービスをご提供できるようにさまざまな取り組みを行っています。取引のあるお客様はもとより、国内外での展示会出展やホームページでの製品紹介、そこから得られるお客様の声やさまざまな情報を解析し、市場の求める製品や品質を提供するために全社を挙げて継続的

な改善活動を行っています。

お客様とのコミュニケーションを大切にするとともに、社内のあらゆる部門間のコミュニケーションを円滑にすることで、さらなる品質向上とお客様にご満足いただけるものづくりに努めています。

*1 RoHS指令: 2006年7月以降に販売された電気・電子機器への特定有害物質の使用を禁止するEU指令。対象物質は、鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、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6種。

*2 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諸国へ化学物質を年間1t以上輸出する場合に対応が必要。

環境保全

全グループにわたる継続的な
環境保全活動を推進していきます。

環境保全推進担当役員

山戸 義幸

(取締役 品質・環境統括本部長)



環境保全活動については、以前から「リンテック環境憲章」のもと、3か年ごとに中期計画を策定し数値目標を設定して取り組んでいます。また、ISO14001に基づく全社統合の環境マネジメントシステムを構築しました。これによりサイト間で取り組みを競うことになり環境保全活動が活発化するとともに、個々の取り組みの横展開や課題の共有化などへの素早い対応が可能となりました。

2008年度には、13,000件を超えるEUのREACH規則などに係る製品中の化学物質調査依頼に対応したほか、CO₂削減のために、改正省エネルギー

法への対応や試行CO₂排出量取引スキームへの参加などの取り組みを開始しました。

リンテックでは、VOCやCO₂、廃棄物の削減などの事業活動に伴う環境負荷の低減に力を注いできましたが、これらを継続するとともに、今後は環境配慮型製品の開発・製造・販売にも、より一層力を入れていきたいと考えています。製品の設計段階から環境に配慮したものづくりを目指すとともに、環境負荷の少ない原材料などの調達を進めるため、サプライヤーとの協同取り組みも進めていきます。

リンテック環境憲章

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

環境マネジメントシステム

国内・海外ISO14001統合認証取得の取り組み状況

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の環境マネジメントシステムを統合しました。統合により、廃棄物の削減、廃棄物埋立比率の低減、製品中の化学物質管理、VOC管理、PRTR^{*1}対象物質管理、CO₂排出量の管理など、多くの項目において大きな成果を出すことができました。

2008年度からは、海外工場の経営リスク(特に製品環境リスク)の低減を図るため、ISO14001の認証を取得している海外グループ会社5社(リンテック・インドネシア社2008年9月に認証取得)を含めた統合システムの拡大を目指し、取り組んでいます。グローバル統合の具体的な日

程は未定ですが、早期の統合を目指し、取り組みを継続していきます。

【海外グループ会社5社のISO14001認証取得状況】

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26日

内部環境監査

国内では、相互に実施する相互内部環境監査と、各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、2008年度は14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5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、定期的に

実施しています。

2008年度は、すべての工場で大気、水質、臭気、騒音、振動に係る規制基準をクリアしました。

グリーン調達

当社の扱う製品は非常に多岐にわたることから、近年、次々と発効される化学物質に係るEU規制への対応は、製品品質の一つとして非常に重要となっています。RoHS指令、玩具におけるフタル酸エステル規制^{*2}、REACH規則、PFOS規制^{*3}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すると同時に、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。

2008年度は環境・品質協定書を新たに5社と締結し、累計で30社と締結しました。2009年度は累計40社との締結を目標に推進していきます。

*1 PRTR: 化学物質把握管理促進法に基づく化学物質の排出移動量登録制度。化学物質の排出量に関するデータを把握、集計し、公表する仕組み。

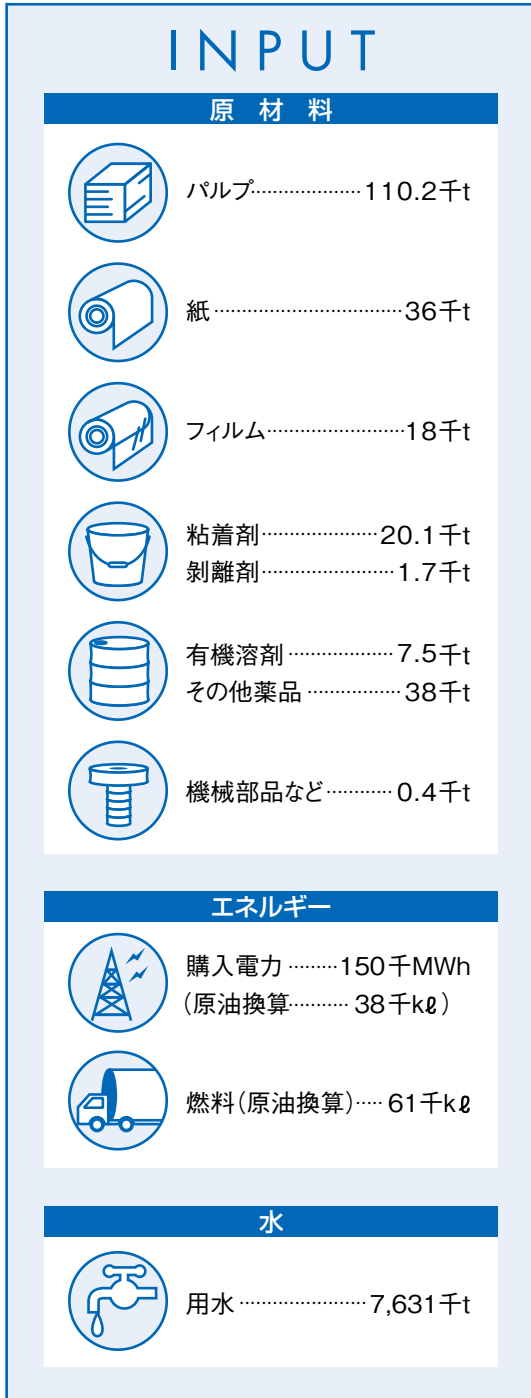
*2 フタル酸エステル規制: EU指令により、流通するすべての玩具・育児用品を対象にフタル酸エステル6物質の使用禁止範囲を明確にしたEUの化学物質規制。日本においてもフタル酸エステル2物質の使用を規制し、さらに4物質の追加を検討中。

*3 PFOS規制: PFOSとはパーフルオロオクタンサルホン酸塩のことで、人工的な有機フッ素化合物。PFOS規制は、EUの化学物質規制で、PFOSを含む製品はEU指令により2008年6月27日から販売不可(一部除外あり)。

リンテックと環境とのかかわり

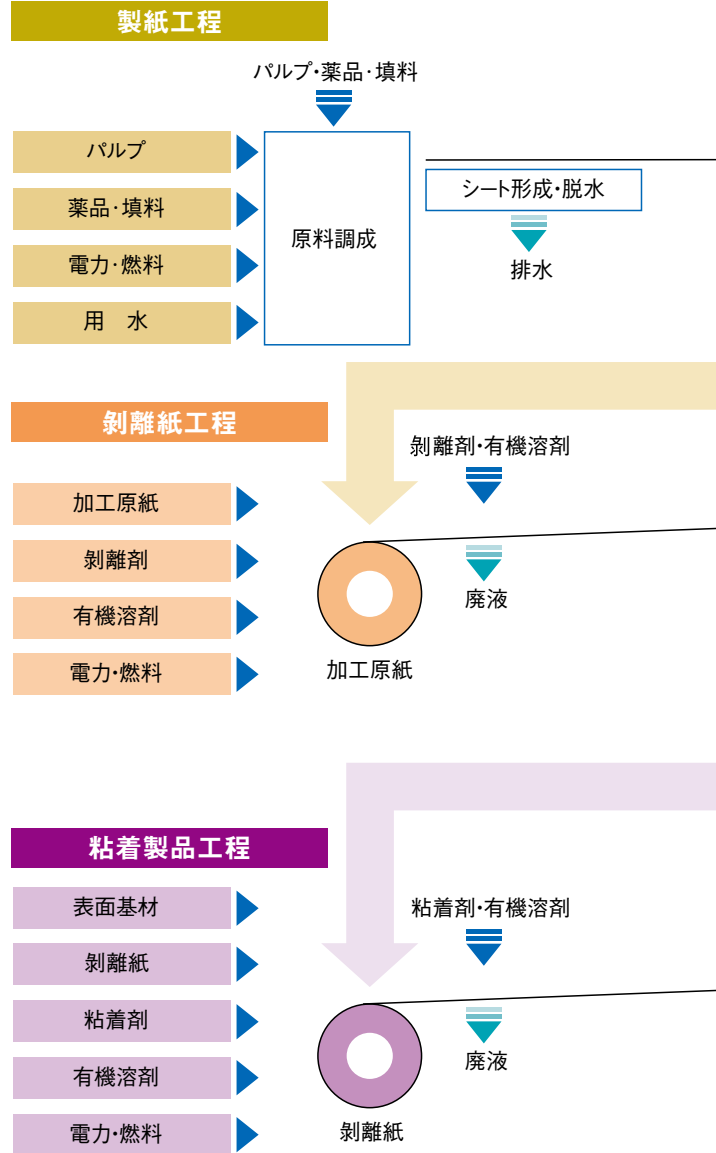
当社は、粘・接着製品や特殊紙、剥離紙などの加工材、粘着関連機器の開発・製造を行っています。これらの事業活動に伴って環境中に排出する廃棄物やCO₂、トルエンなどのPRTR対象物質、排水などによる環境負荷の低減を図るため、生産の効率化や製造方法の改善などに取り組んでいます。

【2008年度 マテリアルフロー(国内のみ対象)】



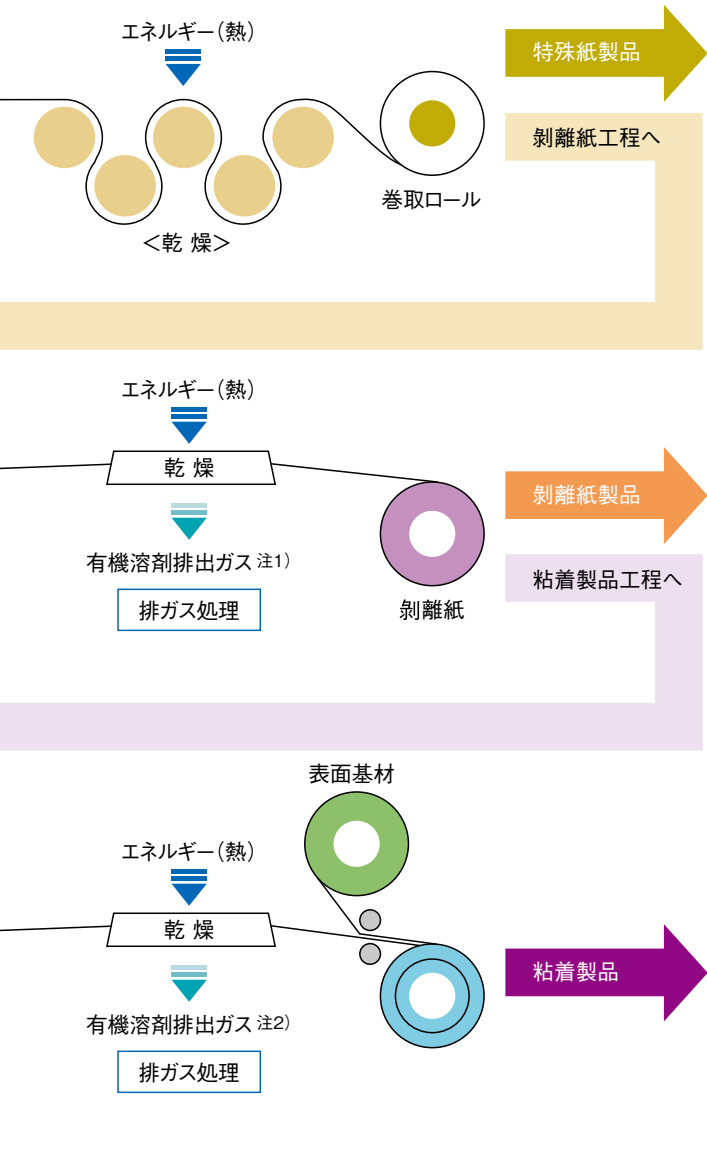
リンテックの事業活動

▶主要製品の製造工程



▲
自家発電電力……………50千MWh
(原油換算……………13千kℓ)

粘着製品の製造、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 ^{注3)}

製品

特殊紙	80.9千t
加工材(剥離紙など)	38.3千t
粘着製品	58千t
粘着関連機器	0.4千t

廃棄物

廃棄物発生量	30.2千t
廃棄物排出量	13.0千t
・外部有効利用量 (マテリアル・サーマルリサイクル)	11.3千t
・焼却量	1.6千t
・最終埋立量	0.1千t
自社内有効利用量 (サーマルリサイクル)	10.2千t
有価物販売量	7.0千t

大気排出

CO ₂	190千t
SO _x	70t
NO _x	137t
ばい塵	2t
PRTR対象物質	1.0千t

水域排出

排水	7,235千t
----	---------

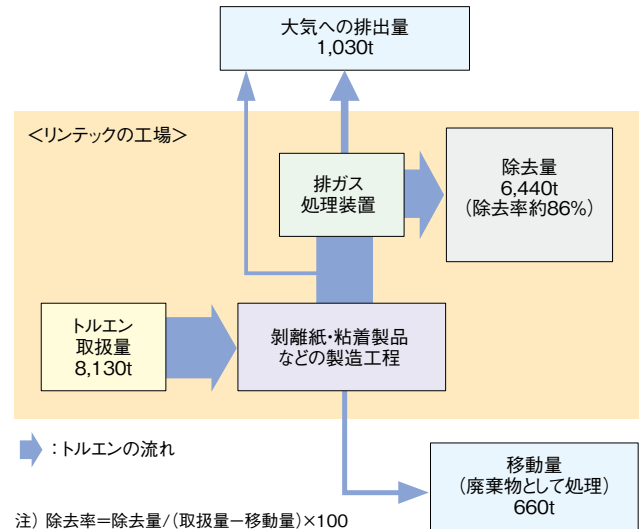
注) 1.無溶剤型シリコーン(剥離剤)を使用した場合は有機溶剤ガスは排出しません。
 2.無溶剤型粘着剤を使用した場合は有機溶剤ガスは排出しません。
 3.OUTPUTには内販は含んでいません。

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)

当社が2008年度に届け出たPRTR対象物質数は6物質で総取扱量は8,200t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8,130tとなっており、前年度(9,770t)から1,640t減少しました。また、大気への排出量は1,030tで前年度(1,460t)より430t減少、また、移動量は660tで前年度(700t)より40t減少しました。

【2008年度トルエンのPRTR】



各種規制への対応

EUの化学物質規制であるREACH規則が2007年7月1日に施行されました。REACH規則は化学物質すべてを念頭に置いた管理を実施する目的で制定されており、EU域へ化学物質を年間1t以上輸出する場合に対応が必要です。当社は2008年6月1日から欧州化学品庁の化学物質予備登録を、必要な物質について実施しました。

また、家具の防かび剤などとして使用されていたフマル酸ジメチルを規制する法律が制定され、2009年5月1日

からの使用が禁止されたため、これについても原材料における非含有の調査を実施しました。

近年、化学物質への関心が高まり、またその有害性が議論され、規制される事例が増加しています。化学物質管理に対応するためには、サプライチェーンマネジメントが不可欠であり、今後ともサプライヤーと協力し、化学物質管理を推進していきます。

PCBの適正保管・管理

有害化学物質であるPCB(ポリ塩化ビフェニル)は、過去に電気設備の高圧コンデンサーなどに用いられていました。これらのPCBを含む廃棄物は、PCB特別措置法*に基づき、適正に保管・管理しています。2008年度に変電設備機器の更新や工場棟解体に伴い、PCB廃棄物保管台数が熊谷工場で2台、龍野工場で3台追加となりました。

処理については、日本環境安全事業(株)に委託処理登録(新規追加分は2009年度に台数変更)をしてあり、龍野工場分は2010年度以降、熊谷工場と東京リンテック加工(株)分は2011年度以降の処理予定となっています。なお、三島工場分の処理日程は未定です。

【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 登録年度	処理完了 予定
		日本環境安全事業(株)		
熊谷工場	22 (内2台は新規追加)	東京事業所	2005年度 (2009年度 に台数変更)	2011年度 以降
三島工場	19	北九州事業所	2005年度	未定
龍野工場	7 (内3台は新規追加)	大阪事業所	2006年度 (2009年度 に台数変更)	2010年度 以降
東京リンテック 加工(株)	8	東京事業所	2005年度	2011年度 以降

VOC(揮発性有機化合物)の削減

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。

2008年度の剥離紙の無溶剤化率(生産量ベース)は52%で、上方修正した2008年度目標(49%)を上回りました。また、印刷関連粘着製品の無溶剤化率(販売量ベース)は71%で、2008年度目標(70%)を達成しました。剥離紙の無溶剤化率、印刷関連粘着製品の無溶剤化率ともに、徐々に増加しています。

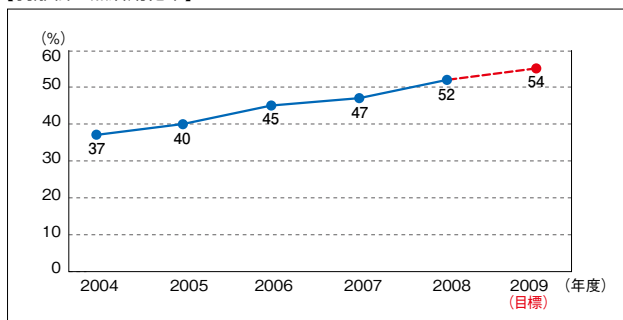
溶剤系で生産している製品は、品質面の要求などのため無溶剤化にはいくつかの課題がありますが、今後も、個別製品ごとに無溶剤化処方への切り替えの検討を実施し、少しずつでも無溶剤化率の向上を図っていきます。

有機溶剤排出量の削減

2008年度のトルエン排出量実績は1,030tで、2000年度比87%の削減となり、2008年度目標(1,300t以下)を達成しました。

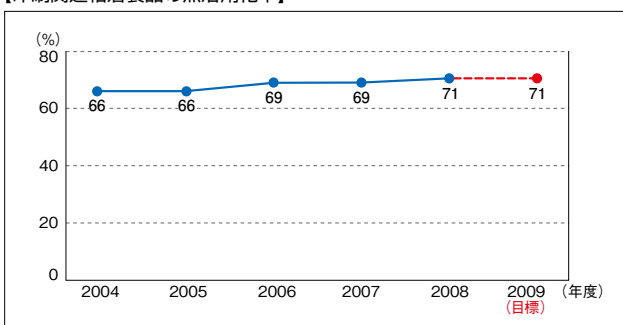
2009年6月に千葉工場に排ガス脱臭装置を導入したほか、2009年7月に三島工場で塗工機1台の排ガス脱臭処理のための切り替えダクト工事を実施しました。これにより、国内すべての塗工機の溶剤排ガス処理対応を完了しました。

【剥離紙の無溶剤化率】



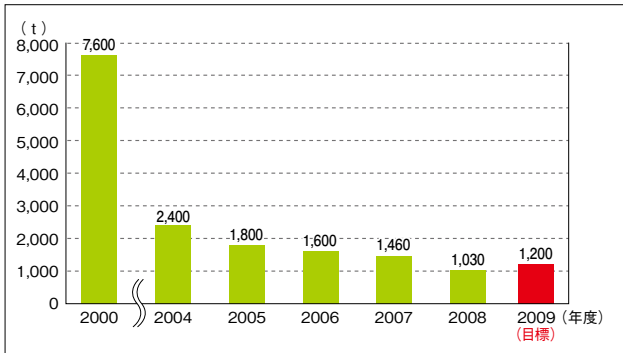
注) 剥離紙の無溶剤化率=無溶剤型剥離紙の生産量/全剥離紙の生産量×100

【印刷関連粘着製品の無溶剤化率】

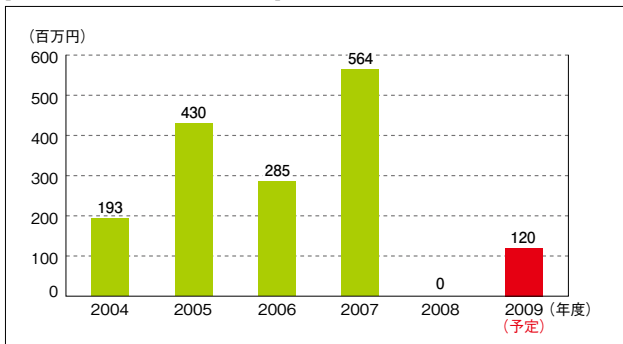


注) 印刷関連粘着製品の無溶剤化率
=無溶剤型印刷関連粘着製品の販売量/全印刷関連粘着製品の販売量×100

【トルエン排出量】



【設備投資金額(排ガス処理装置)】



注) 装置稼働ベース

* 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

製造における取り組み

CO₂排出量

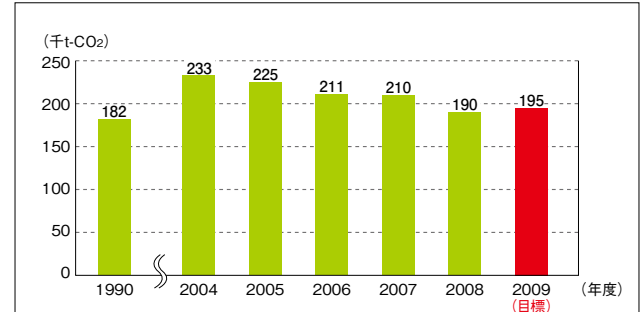
当社は、2008年度からCO₂排出量の削減目標を総量による削減目標に切り替えました。

2008年度のCO₂排出量は190千tで、前年度比で約10%減少し、2008年度の目標(200千t以下)を達成しました。CO₂排出量が減少したのは、2008年度下期の世界的経済不況で生産設備の一部を停止せざるを得なかったことが主な要因ですが、吾妻工場で実施した特別高圧受電化によるディーゼル発電機の全停止や、熊谷工場スラッジ乾燥設備の燃料転換、龍野工場貫流ボイラーの燃料転換の効果も寄与しています。

エネルギー使用量

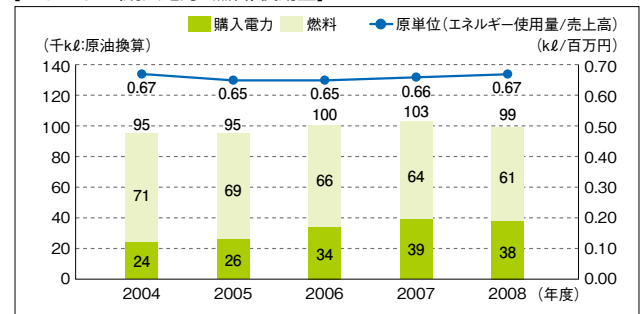
2008年夏に世界的な原油価格の暴騰があり、当社が動力源とする灯油やA重油も高騰しました。さまざまな省エネルギー対策に取り組みましたが大きな成果には至りませんでした。2008年度下期の世界的経済不況により、当社の生産設備も一部を停止せざるを得なくなりました。その結果、エネルギーの総使用量(原油換算)は99千kℓと、前年度比で3.9%減少しました。しかし、売上高当たりのエネルギー使用量原単位(原油換算)は0.67kℓ/百万円と、前年度比で1.5%悪化し、2008年度目標(原油換算年1%改善)は達成できませんでした。

【CO₂排出量】



- 注) 1. CO₂排出量は、電力・燃料使用量におのおのの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12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、購入電力の使用にかかる排出係数には、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. 1990年度の排出量について、本社、研究所、伊奈テクノロジーセンターを対象範囲に加え、見直しました。使用した排出係数は(注)2に示したとおりです。

【エネルギー(購入電力・燃料)使用量】



- 注) 1. 燃料とは、灯油、A重油、LNG、LPG、都市ガスです。
 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。

改正省エネルギー法への対応

省エネルギー法*1が改正され、2010年度からは、“事業所”単位から“事業者”単位の規制に変わります。

当社では改正前から、第1種エネルギー管理指定工場(原油換算3,000kℓ/年以上)として、吾妻工場、熊谷工場、千葉工場、龍野工場、新宮事業所、小松島工場、三島工場、土居加工工場が、第2種エネルギー管理指定工場(原油換算1,500kℓ/年以上)として新居浜加工所、研究所が指定を受け、個々に対応を行ってきました。改正法施行後は、これらエネルギー管理指定工場に加え、本社、支店なども含めた会社全体が「特定事業者」に指定され、規制対象になります。

それに伴い事業者全体での年間エネルギー使用量の把握が必要となるため、当社では2009年4月から全事業所のエネルギー使用量の管理を開始しました。

〈改正省エネルギー法による主な変更点(2010年度から)〉

- 1) 規制対象は事業者全体での年間エネルギー使用量が1,500kℓ以上
- 2) 届け出・報告は当社が一括して経済産業局に提出する
- 3) 新たに「エネルギー管理統括者」「エネルギー管理企画推進者」を選任し届け出る
- 4) 第1種および第2種エネルギー管理指定工場は、従来どおりエネルギー管理者・管理員を選任し届け出る

〈目標および計画的に取り組むべき措置〉

■ 目標: 事業者全体のエネルギー使用量原単位年1%改善(前年比)

注) 中長期的には5年平均で原単位1%改善

エネルギー使用量・CO₂排出量の削減対策

当社の工場は大半が第1種エネルギー管理指定工場になっており、エネルギー使用量原単位年1%改善が義務づけられています。そのため、日々の省エネルギー活動はもとより、生産設備の統廃合や生産工程の改善などを進めています。さらに、CO₂排出量の少ない燃料への転換を計画的に進めています。

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の計画の提出(年1回)と、エネルギー使用量やCO₂排出量等の実績報告(年1回)を義務づけています。

2008年度の輸送によるCO₂排出量は12.8千t、輸送に係ったエネルギー使用量は4,882kl(原油換算)で、年々減少しています。また、エネルギー使用量原単位(売上高当たり)は0.030kl/百万円で、前年度と同程度でした。輸送に係るエネルギー効率の向上を図るため、工場間輸送の積載効率の改善や幹線輸送の配送ルート・方法の工夫、輸送頻度の見直しなどを進めてきましたが、経済不況の影響で輸送効率が低下し、エネルギー使用量原単位は低減できませんでした。

【燃料転換の状況】

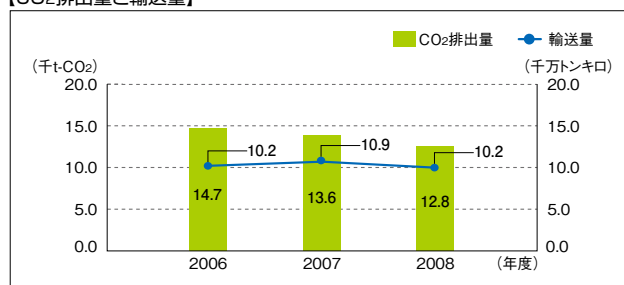
〈2008年度実績〉

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	6基	ディーゼル発電機の全休止	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

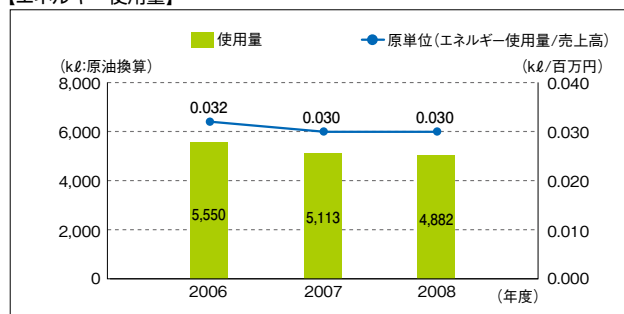
〈2009年度計画〉

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	ボイラー設備	1式	A重油からLNGへ転換	2009年12月
三島工場	ボイラー設備	1式	A重油からLNGへ転換	2010年 1月
土居加工工場	ボイラー設備	1式	A重油からLNGへ転換	2010年 1月

【CO₂排出量と輸送量】



【エネルギー使用量】



CO₂排出量取引スキームへの参加

2008年7月に開催された「洞爺湖サミット」での首相発言に基づき、同年10月に三府省(内閣官房、経済産業省、環境省)から「試行排出量取引スキーム」が発表され、業界団体である日本製紙連合会を通じて参加要請がありました。

当社は、「試行段階においては、排出量取引スキームに参加はするが取引はしない」という方針を固め、目標設定参加者*2として経済産業省に参加申し込みを行いました。

なお、本排出量取引スキームにおいては、電力のCO₂換算係数やバウンダリー(境界・範囲)の考え方が地球温暖化対策

推進法*3と異なっており、経済産業省の指導に基づいて計算し直したCO₂排出量の値を使用しています。

今後3年間、この目標が達成できるよう設備投資や生産工程の見直し、省エネルギー対策の推進などに全社を挙げて取り組んでいきます。

【本排出量取引スキームで使用了CO₂排出量と目標値】

1990年度のCO ₂ 排出量	直近(2007年度)の排出量	2011年度目標値
181,827 t-CO ₂ /年	216,518 t-CO ₂ /年	198,000 t-CO ₂ /年

*1 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。

*2 目標設定参加者: 自主的に排出削減目標(排出総量目標または原単位目標)を設定する参加者のこと。

*3 地球温暖化対策推進法: 地球温暖化対策の推進に関する法律の略称。

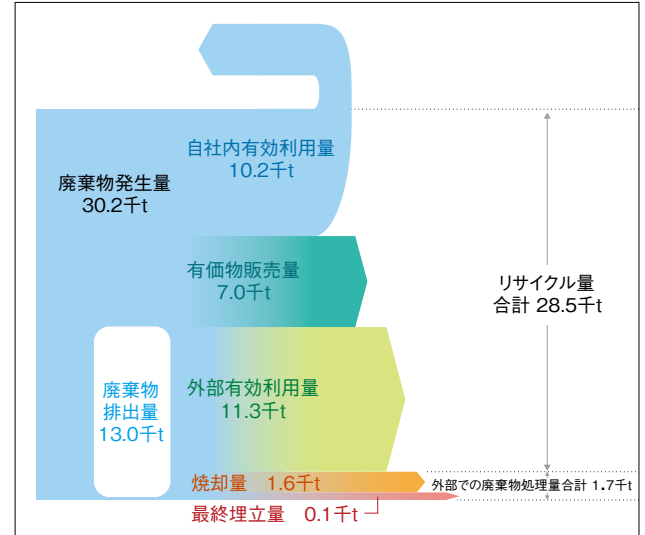
廃棄物の削減

廃棄物の発生量と有効利用量

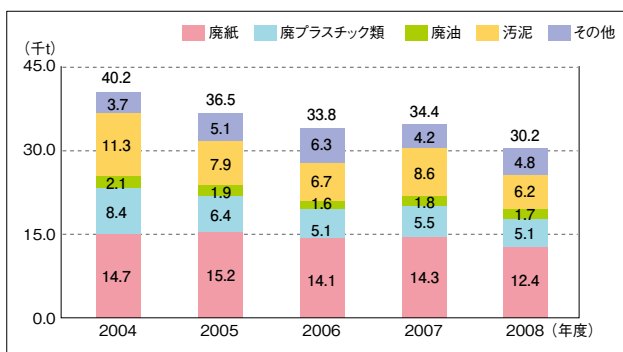
2008年度の製造上のロスを含めた廃棄物発生量は30.2千tで、前年度から4.2千t（約12%）減少しました。これは世界的な経済の失速による生産・販売量の大幅な減少によるものです。廃棄物排出量（廃棄物発生量から自社内有効利用量、有価物販売量を引いた量）は13.0千tで、前年度から約21%減少しました。廃棄物発生量のうち11.3千tが外部で有効利用され、有効利用できなかった1.7千tは廃棄物処理業者に委託し、適正に焼却処分（1.6千t）、埋立処分（0.1千t）しています。

なお、2008年度の最終埋立比率は0.3%で、2007年度に引き続きゼロエミッション（最終埋立比率1.0%以下）を達成しました。環境活動テーマの中期計画の最終目標（2011年3月末目標：0.5%以下）も前倒しで達成しています。

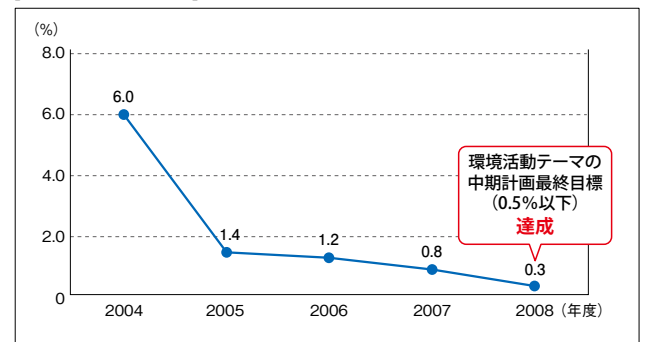
【2008年度 廃棄物の流れ】



【廃棄物発生量】



【廃棄物最終埋立比率】



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

主なリデュースの取り組み

廃棄物発生量削減のために、製紙工程では歩留まり向上を図り、剥離紙製造工程や粘着紙製造工程では塗工液の残渣の最少化に取り組みました。フィルム粘着関連製造工程では検品機能を強化し、品質不具合の発生を抑えました。

主なリユースの取り組み

工場内で使用する紙管、パレット、プラスチック芯や工場間で行き来する防湿包装資材などのリユースに取り組んでいます。このほか、設備更新後のモーター類を整備して予備品にしたり、他工場で有効利用したりと、さまざまなリユースを進めています。

主なリサイクルの取り組み

当社では「混ぜればごみ、分ければ資源」を合い言葉に、廃棄物発生現場での分別を強化しています。分別することによって、従来“廃棄物”として処理していた物を“有価物”として売却することができ、これらは他業種での原料としてリサイクルされています。また、熊谷工場、龍野工場では、マテリアルリサイクルできない紙系廃棄物を固形燃料化して、蒸気ボイラーの燃料としてサーマルリサイクルしています。

用水使用量の削減と排水対策

用水使用量と節水対策

用水使用量

当社の2008年度の用水使用量は7,631千tでした。このうち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2008年度の用水使用量は6,964千tで、前年度比3%、2000年度比では41%削減しました。

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。

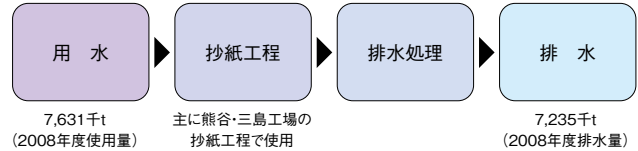
2007年度の用水原単位(紙生産量当たり)は両工場で55.9t/tでしたが、2008年度は、54.3t/tとなりました。これは、2008年末からの生産量の減少による影響もありますが、既設の水配管とポンプの改修、ルートの見直しを継続的に実施して配水効率を高め、漏水の低減に努めた結果です。

排水量と排水水質

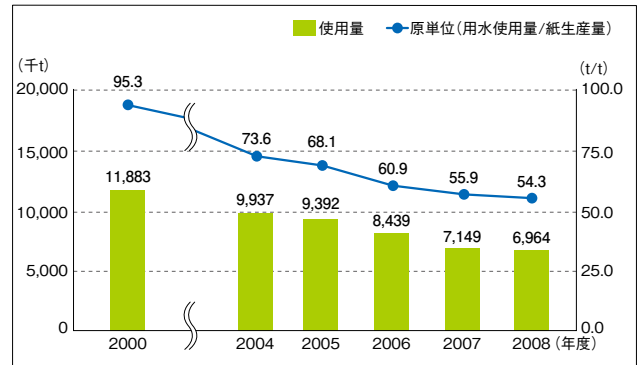
2008年度の当社全体の排水量は7,235千t/年で、その91%(6,568千t/年)が熊谷工場と三島工場からの排水です。

三島工場では、2008年度に排水負荷ピークを標準化する設備を導入し、COD^{*1}値が高くなりやすい濃色銘柄などにおいても、排水基準値(90mg/l)を超えないように対策しました。

【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)】



【2008年度 排水水質】
〈熊谷工場〉

項目	排水基準	実績		
		最大値	平均値	
pH	5.8~8.6	6.6~7.8	7.1	
濃度規制	SS*2 (mg/l)	60(50)以下	31	11
	BOD*3 (mg/l)	20以下	18	8.6
	COD (mg/l)	—	32	20
総量規制	COD (t/日)	0.858以下	0.181	—
	窒素 (t/日)	0.4068以下	0.0460	—
	リン (t/日)	0.0418以下	0.0012	—

〈三島工場〉

項目	排水基準	実績		
		最大値	平均値	
pH	5.8~8.6	6.1~8.3	7.0	
濃度規制	SS (mg/l)	80(60)以下	60	8
	COD (mg/l)	90(65)以下	83	27
総量規制	COD (t/日)	0.9431以下	0.2820	—
	窒素 (t/日)	0.3961以下	0.0449	—
	リン (t/日)	0.0405以下	0.0009	—

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 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。
 *2 SS：浮遊物質…水中に懸濁し、水の濁りの原因となる物質。
 *3 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。

海外グループ会社7社の環境保全活動



1 琳得科(天津)実業有限公司

省エネルギー・環境負荷化学物質低減・リサイクルを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。廃棄物の分別、インキなどの適正保管、原材料の節減を実施するなど製造現場の改善により、社員の環境意識も高まりました。今後も引き続き環境活動を積極的に推進し、あらゆる社会的責任を果たしながら、社会へ貢献していきます。



<会社概要>

- 所在地：中国 天津市南開区
- 従業員数：245人(2008年12月31日現在)
- 主な事業内容：ラベル印刷機の生産・販売

2008年3月にISO14001の認証を取得

3 リンテック・スペシャリティィー・フィルムズ(韓国)社

ISO14001の活動を通じて廃棄物、VOC排出量などの削減に取り組んでいます。廃棄物排出量については毎月韓国の行政環境部に報告するとともに、年次報告も行っています。VOC排出量についても毎年報告するとともに、濃度測定を6か月ごとに実施しています。また、廃棄物の分別を徹底したことにより、従業員の環境に対する意識の向上にもつながっています。今後も生産性・歩留まり向上に取り組み、廃棄物やVOC削減に取り組んでいきます。



<会社概要>

- 所在地：韓国 京畿道平澤市
- 従業員数：85人(2008年12月31日現在)
- 主な事業内容：光学機能性フィルムの粘着加工

リンテック・スペシャリティィー・フィルムズ(韓国)社

2 琳得科(蘇州)科技有限公司

2008年8月に危険物倉庫や電気室の壁と屋根に遮熱塗装を実施しました。その結果、7℃～18℃の低温化を実現し、省エネルギーを図ることができました。また、危険物倉庫の安全性なども向上しました。今後は、作業員のいる工場棟などへも展開していきます。



危険物倉庫

<会社概要>

- 所在地：中国 江蘇省蘇州新区
- 従業員数：128人(2008年12月31日現在)
- 主な事業内容：印刷用粘・接着素材および合成皮革用工程紙の生産・販売

4 リンテック・コリア社

産業廃棄物、一般廃棄物の分別回収を徹底し、リサイクル率向上の取り組みを実施しています。主な使用材料であるPETフィルム、PVCフィルムの廃棄物の90%以上は、リサイクル業者で再生しています。また、廃棄物を削減するために目標を定め、各課別に廃棄物の重量を測定し削減活動を推進しています。排ガスについては法定義務(年2回)以上の年4回、騒音については月1回の自主測定を実施しています。そのほか、工場周辺および近隣の月1回の清掃を継続しています。



<会社概要>

- 所在地：韓国 忠清北道清原郡
- 従業員数：86人(2008年12月31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

リンテック・コリア社

5 リンテック・スペシャリティィー・フィルムズ(台湾)社

月ごとに廃棄物排出量の増減を把握し、不要な照明の消灯などの省エネルギーの取り組みを継続的に実施しています。廃棄物の管理・処理状況については、行政院環境保護署にインターネットにて報告し、VOCの排出状況の報告についても定期的(6か月ごと)に行っています。



- <会社概要>
- 所在地：台湾 台南縣善化鎮台
 - 従業員数：69人(2008年12月31日現在)
 - 主な事業内容：光学機能性フィルムの粘着加工

リンテック・スペシャリティィー・フィルムズ(台湾)社

6 リンテック・インダストリーズ(マレーシア)社

コストダウンにもつながる溶剤(VOC)や燃料の削減に取り組み、目標を上回る効果を得ました。また、ごみの減量化の一環として、仕出し弁当の容器を発泡スチロールからラミネート紙に変更し、マイフォーク、マイスプーンを持参するようにしました。このような活動が、従業員への意識づけに寄与しています。



- <会社概要>
- 所在地：マレーシア ペナン州 ブキ・メルタジャム
 - 従業員数：88人(2008年12月31日現在)
 - 主な事業内容：電子部品製造用コートフィルムの生産・販売

ラミネート紙製容器の仕出し弁当

7 リンテック・インドネシア社

2009年2月に熱媒ボイラーの燃料を軽油から天然ガスに転換しました。年間約700tのCO₂の削減が見込めます。2009年度には蒸気ボイラーを停止し、さらにCO₂削減を行う予定です。また、4月を“グリーンエープリル”とし、環境強化月間としました。2009年4月を初回として、土中の微生物を活性化させ土壌改善し、水の吸収力を高め、雨季の浸水を防止する穴(ビオポリ*)を計100個作りしました。



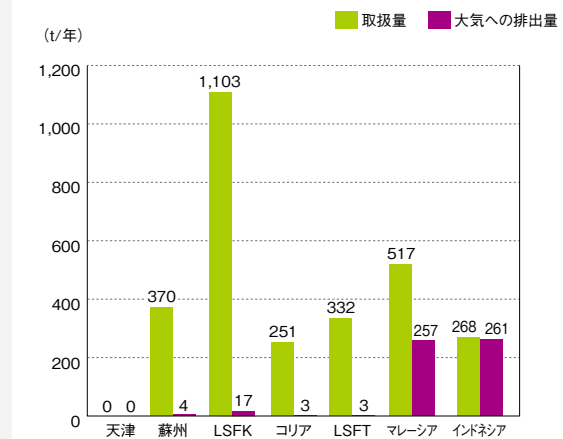
- <会社概要>
- 所在地：インドネシア 西ジャワ州ボゴール
 - 従業員数：317人(2008年12月31日現在)
 - 主な事業内容：印刷用粘・接着素材の生産・販売

ビオポリを開ける

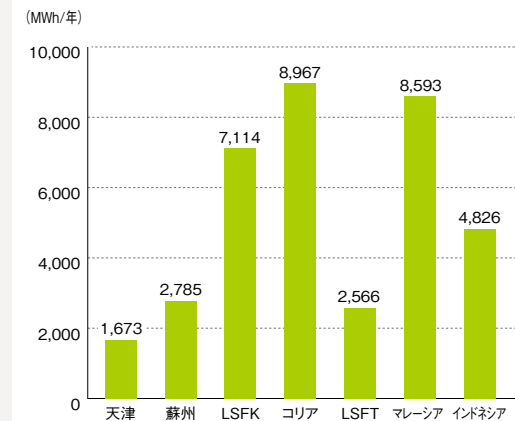
*ビオポリ：インドネシアで使われている用語で、ビオは有機物、ポリは穴のことです。

環境パフォーマンスデータ(2008年度)

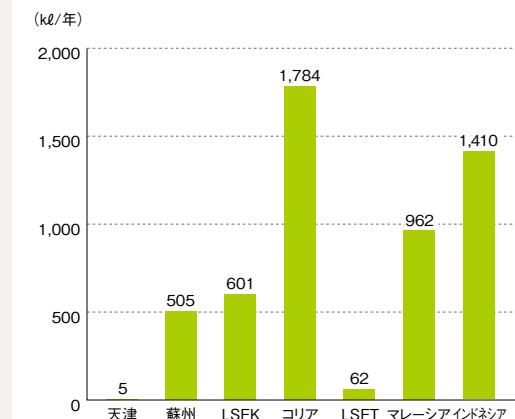
【VOC】



【電力使用量】



【燃料(軽油・天然ガス)使用量(原油換算)】



- 注) 1. VOC：トルエン、メチルエチルケトンを対象としています。
 2. 原油換算に用いた各燃料の発熱量は、日本の数値を使用しています。
 3. LSFK：リンテック・スペシャリティィー・フィルムズ(韓国)社
 LSFT：リンテック・スペシャリティィー・フィルムズ(台湾)社

【訂正】「CSRレポート2008」24ページのリンテック・インドネシア社のVOCの大気への排出量に誤りがありました。
 (誤) 50.0t/年 → (正) 240.0t/年

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、環境会計によって環境保全コストおよび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、2008年4月1日から2009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。

【2008年度 環境保全コスト】

(単位:百万円)

分類	対象となる設備	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	14	大気汚染防止設備維持管理	663
	b.水質汚濁防止	排水処理設備	14	水質汚濁防止設備維持管理	144
	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	37	燃料転換設備	21
b.省エネルギー	コージェネレーション設備	77	自家発電設備維持管理	412	
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	23	古紙処理設備維持管理	338
	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	0	焼却炉ボイラー設備維持管理、廃棄物処理	396
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	21
	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	2	製品、大気、水質の分析	47
	③環境管理システムの構築、認証取得	-	-	ISO14001、森林認証	4
	④環境保全対策組織運営	-	-	環境保全の運営費用	277
	⑤環境情報開示	-	-	CSRレポート作成、エコプロダクツ出展など	20
4.研究開発コスト	-	-	環境保全に関する研究開発	832	
5.環境改善コスト	-	-	構内美化	3	
6.社会活動コスト	-	-	-	0	
7.環境損傷対応コスト	-	-	汚染負荷量賦課金	41	
合計	-	167	-	3,224	

注)排ガス処理設備の投資額には、予備品・雑工事費を含みます。

【2008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〕
			(2007年度)	(2008年度)	
1.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(原油換算)	千kℓ	39	38	-1
	燃料使用量(原油換算)	千kℓ	64	61	-3
	有機溶剤使用量	千t	8.9	7.5	-1.4
	用水使用量	千t	7,847	7,631	-216
2.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 ₂ 排出量	千t-CO ₂	210	190	-20
	トルエンの大気への排出量	千t	1.5	1.0	-0.5
	廃棄物排出量	千t	16.4	13.0	-3.4
	廃棄物焼却量	千t	2.2	1.6	-0.6
	廃棄物最終埋立処分量	千t	0.3	0.07	-0.23
	総排水量	千t	7,769	7,235	-534
	SO _x 排出量	t	34	70	36
	NO _x 排出量	t	202	137	-65
3.その他の環境保全効果	輸送に伴う燃料使用量(原油換算)	kℓ	5,113	4,882	-231
	輸送に伴うCO ₂ 排出量	千t-CO ₂	13.6	12.8	-0.8
	製品などの輸送量	千万トンキロ	10.9	10.2	-0.7

安全防災・健康

地域に密着した安全活動を推進し、安全・安心な職場環境を充実させていきます。

製造現場などでは「安全」が第一ですが、労働安全だけでなく、震災や新型インフルエンザなどの不可抗力的な災害にも適切に対処していかなければなりません。また、従業員の心のケアも重要と考えており、従業員が安全で安心して楽しく働ける職場づくりにも努めています。さらに、各事業所の周辺地域との連携も重要であり、震災などの災害時の防災拠点としての役割を担うことは、地域社会の一員である企業として当然の義務と考えています。

工場における安全防災意識の向上を図るため

安全防災・健康推進担当役員

小山 貢二

(取締役 生産本部長)



には、トップ自らが現場に足を運び従業員とじかに接することが一番と考え、毎年安全トップパトロールを実施しています。また、2008年度には新型インフルエンザ対策として「新型インフルエンザ行動計画」を策定し、災害時の事業継続性を確保するための対策も進めています。

今後も安全防災・健康推進担当役員として、安全防災・健康委員会が活動しやすい環境づくりを行っていきます。また、生産本部長という立場を生かし、他社事例等の情報収集に努め、組織横断的な委員会活動に反映していきたいと考えています。

労働安全

安全防災活動

トップの安全に対する姿勢が企業の安全を左右することは当然のことですが、当社では社長が自ら全工場、全職場を巡回し、従業員一人ひとりに声をかけながら、現場を回る「安全トップパトロール」を年1回実施しています。社長の安全に対する熱意を生々の声で従業員に伝え、モラルの向上や安全意識の浸透に大いに役立っています。

各事業所では、日々の生産活動の中で「労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)」に準拠した活動を定着させ、リスクを事前に洗い出し、事故を未然に防止するよう努めています。すべての事業所に設置している「安全衛生委員会」やその下部組織である各種分科会(静電気、交通、防災、衛生、環境など)をきめ細かく運用し、安全四原則を守るよう意識改革に取り組んできました。その結果、2008年度の休業災害発生件数は5件(協力会社含む)でした。

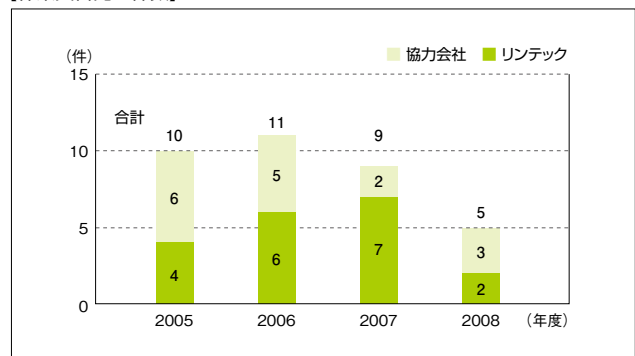
リンテック安全四原則

1. 指差呼称をする
2. 回転体に手を出さない
3. 共同作業は合図する
4. 異常時は機械を止める



安全トップパトロール

【休業災害発生件数】



完全無災害50万時間以上達成

当社では、不休災害も含めたすべての労働災害を対象に、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。2008年度は、4月に小松島工場と新宮事業所でそれぞれ完全無災害50万時間を達成しました。2009年1月には三島工場で完全無災

害50万時間を達成し、引き続き5月に完全無災害75万時間を達成しました。

今後も“ゼロ災”に向けて全従業員一丸となって努力していきます。

交通安全への取り組み

龍野工場では、マイカー通勤を許可制としており、通勤車両には同工場の安全衛生委員会交通安全部会の認定を受け、指定のラベルを貼付することを義務づけています。このラベルは近隣のかたがたにも周知されており、当社社員として交通法規の遵守および運転マナーへの意識が徹底されるようになりました。こうした取り組みの効果もあり、25年近く大きな交通事故は発生していません。また、このような交通安全活動が(社)兵庫県自家用自動車協会連合会発行の交通安全誌「安全運転管理ひょうご」の2009年5月号で紹介されました。今後も日々、安全運転を心掛けていきます。



龍野工場マイカー通勤車両の指定ラベル

自衛消防競技会準優勝(龍野工場)

たつの市防火協会主催の第3回自衛消防競技会が2008年10月に開催され、龍野工場から屋内消火栓の部に男性3人、消火器の部に女性2人が出場しました。龍野工場では災害の被害を最小限に食い止めるのに重要な初期消火の技術力向上を図るために毎回参加しています。

屋内消火栓の部は、火事を発見し煙ハウスを通過後、放水で二つの標的を倒すまでのタイムを競う、敏速性・正確性・安全性が問われる競技です。

業務終了後に時間を見つけ、練習を重ねた成果を発揮し、屋内消火栓の部、消火器の部ともに準優勝しました。



自衛消防競技会・消火器の部

災害時の危機管理

いつ、どこで発生するかわからない自然災害や火災などに備えて、各工場や事業所では全社統括危機管理規定に基づいた危機管理規定を策定し、避難訓練、消防訓練を毎年実施しています。

首都直下型の地震で本社機能がマヒした場合には、埼玉県熊谷工場を暫定本社として機能維持を図り、

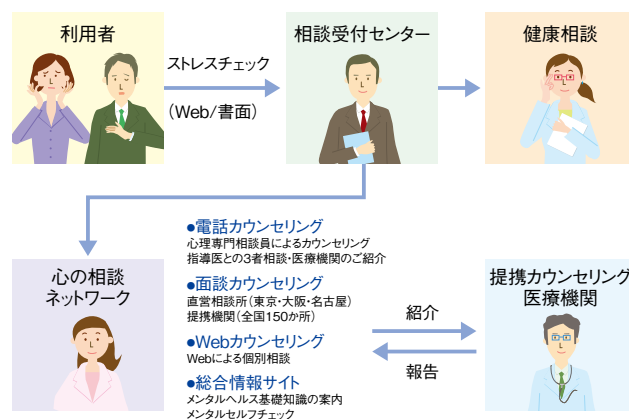
従業員の安否確認やさまざまな情報は愛媛県の三島工場に集めることにしています。また、安否確認サービスを導入し、各工場幹部に配付してある携帯電話や登録してあるパソコンとの間で安否確認を行えるようにしています。なお、携帯電話などによる安否確認については年1回通信訓練を行っています。

健康管理

メンタルヘルス対策

当社では、予防型EAP*システムを導入しています。2008年度には新しいEAPシステムを導入し、利用者の範囲を国内リテックグループの全従業員およびその家族まで拡大しました。また、相談できる内容も、従来の健康・メンタルヘルスに加え、育児・介護・法律・金融など幅広くなりました。このシステムは専門機関に委託され訓練を受けたカウンセラーが対応しているため、相談内容や個人情報が外部はもちろん会社側にも知られることなく安心して利用することができます。

【新しいEAPシステムの概要】



新型インフルエンザ対策

当社では、2009年1月に「新型インフルエンザ行動計画」を策定しました。この行動計画は、新型インフルエンザの社内への侵入・拡大を防止し、従業員およびその家族ならびにお客様を感染から守るとともに、感染が拡大した場合において優先業務の継続を図ることを目的としています。

海外出張者に「出張者用インフルエンザ緊急対策キット」を携帯させるとともに、海外出向者やその家族の帰国のタイミングや情報伝達の手順、航空券の確保などについて具体的な取り決めを行いました。

また、新型インフルエンザのパンデミック(世界的な爆発的流行)が発生した場合を想定し、全従業員の感染状況を把握する体制を整えました。

なお、新型インフルエンザの流行は必ずしも予測どおりに展開するものではなく、発生する事態もさまざまであ

ると予想されることから、その時々的情勢の変化などを踏まえて、行動計画を基本とし、柔軟に対応していきます。



出張者用インフルエンザ緊急対策キット

- ・ファスナー付き袋 1袋
- ・折り畳みマスク 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

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、人員の適正配置や業務量の平準化を図るよう努めています。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、体や心に過度の負担をかけないように上司が残業時間を管理し、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、業務

を効率よく計画的に進めることのできる仕組みを導入しています。また、休日出勤をした場合には代休を取らせるなどの措置も講じています。これらの制度を活用し、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。

*予防型EAP:すでに不調を訴えている従業員への「対処」に加え、健康な従業員に対する「予防」にも重点を置き、社員が働きやすい職場をつくることで生産性を上げようとする従業員支援プログラムのこと。

社会貢献

身の丈に合った社会貢献活動を継続します。

リンテックは国内および海外に多くの事業所を持っています。それぞれの地域でその一員として責任を果たし、地域社会を大切に、貢献していくことは当然のことと考えています。

これまでは各事業所単位で、地域での清掃活動の実施や安全・防災・防犯活動への参加などに取り組んできました。今後はそれらの活動に加え、リンテックグループ全体がさらに各地域と共生でき、クリーンで節度ある社会貢献活動を目指すため、社会貢献委員会を中心に新しい取り組みの検討を進めています。

また、従業員が社会貢献活動に参加できる機会を積極的につくっています。例えば、板橋区(本社

社会貢献推進担当役員 市橋 孝二

(常務取締役 事業統括本部副本部長
兼 産業工材事業部門長)



所在地)の障がい者のかたがたを毎年プロ野球観戦に招待して楽しんでいただいています。そのような場から従業員も参加しています。さらに、社会貢献休暇のように従業員個人の社会貢献活動への参加を支援する体制を整えていますので、今後はその活用を促進していきたいと考えています。

世界の経済状況と同様に当社業績も厳しい状況下にはありますが、“継続が第一”の考えから今後も身の丈に合った社会貢献活動を推し進め、その活動自体が本当に地域社会の役に立っているのかの検証も怠ることなく続けていきたいと考えています。

美化・清掃活動

当社国内外の各事業所では、周辺地域の清掃活動を定期的に行っています。

小松島工場では、毎年工場前にある県道218号沿いの清掃活動を行っています。2008年度も12月15日の昼休みを利用して35人で県道沿いの清掃活動を実施しました。約30分の清掃時間でしたが、たばこの吸い殻やペットボトルなどを約10kg回収しました。今後も小松島工場は地域の一員として、“ごみのないきれいな道路”を目指して清掃活動を続け、地域に貢献していきます。



県道218号で清掃活動

障がい者支援

当社では、2006年度から本社所在地の東京都板橋区内の障がい者のかたがたを年に一度プロ野球の観戦に招待しています。2008年度は8月19日に、板橋区長にもご参加いただき、障がい者およびその介助者のかたがた合計71人を招待しました。日ごろプロ野球を球場で観る機会が少ない参加者のかたがたに大いに楽しんでいただくことができました。今回は、営業部門(飯田橋オフィス)も参加して障がい者のかたがたとふれあうことができました。



参加者による始球式

献血

当社では、日本赤十字社の血液事業に協力するため、全国各地の事業所において献血を実施しています。献血は、身近でできる社会貢献活動の一つとして定着し、献血回数が10回を超える従業員も多数おり、2008年度は延べ621人が献血を実施しました。当社では毎年4月に実施しており、研修中の新入社員も先輩社員に交じって、参加しています。

【2008年度 献血実施状況】

事業所名	実施回数(回)	参加者数(人)
本社	2	88
吾妻工場	2	70
熊谷工場	2	50
千葉工場	2	34
龍野工場・新宮事業所	2	51
三島工場	4	97
伊奈テクノロジーセンター	2	43
研究所	2	91
飯田橋オフィス	1	63
東京リンテック加工(株)	2	34
合計	21	621

地域イベントへの参加

「コン太村」にデジタルプリント壁紙を提供

2009年3月8日板橋イナリ通り商店街に、地域ふれあいステーション「コン太村」がオープンしました。これは、板橋区が中心となり、地元の町会や企業、教育機関が協力して取り組んできた地域活性化のための「いたばし i i (アイアイ) プロジェクト」の一環として開設されたものです。「コン太村」は、30台余りの10円ゲーム機が並ぶ「昭和レトロゲーム博物館」と、昔ながらの駄菓子屋などで構成されており、子供から大人まで楽しめるようになっています。壁面には、当社が提供したデジタルプリント内装用化粧シート「ウォルコス」が貼られています。

地域に根ざす企業として、これからも積極的にこのような活動に参加していきます。



地域のお祭りへの参加

当社では、各事業所がある地域のお祭りにも積極的に参加して、地域との交流を深めています。

熊谷工場では、2008年7月20日～22日に行われた「熊谷うちわ祭り」で来場者に配るうちわを提供しました。また、7月27日に行われた「東吾妻ふるさと祭り」では、担ぎ手がいなくて倉庫に眠っていた町の神輿を、吾妻工場の社員が中心となって町民のかたがたと一緒に担いで、見事によみがえらせた。8月12日～15日に行われた徳島の「阿波踊り」には、小松島工場の社員による“リンテック連”が参加し、会場を盛り上げました。



東吾妻ふるさと祭り

コミュニケーション

工場・施設見学

当社グループでは、毎年多くの学生、自治体、NPO、消費者団体、地域住民などの工場・施設見学を受け入れています。小学生たちの社会科見学や環境学習をはじめ、中学生や高校生たちの職業体験や企業見学会なども

開催しています。

2008年度は、6事業所に合計936人のかたが見学に訪れました。

【2008年度 工場見学の実施状況】

事業所名	見学日	見学者	参加者数(人)
吾妻工場	2008年 12月 2日	群馬県高圧ガス地域防災協議会	29
	12月 17日	坂上小学校	14
熊谷工場	2008年 7月 11日	熊谷農業高校	31
	7月 16日	熊谷商業高校	31
	10月 8日	吉岡小学校	54
	11月 7日	桜木小学校	51
	11月 28日	成田小学校	84
	2009年 1月 23日	上尾橋高校	32
	2月 12日	妻沼高校	62
龍野工場	2008年 7月 28日	熊谷工業高校(親子)	22
	3月 2日	龍野実業高校	3
三島工場	2008年 7月 4日	愛媛県紙産業研究センター	5
	8月 7日	藤原自治会(子供たち)	40
	9月 5日	土居高校	7
研究所	2008年 9月 3日	高崎高校	32
	9月 29日	仙台第一高校	12
東京リンテック加工(株)	2008年 5月 23日	浦和工業高校	19
	10月 23日	中央東小学校	91
	11月 26日	塚越小学校	71
	12月 3日	西小学校	89
	12月 9日	中央小学校	62
	2009年 1月 15日	南小学校	95
合計			936



子供たちの工場見学

地域安全活動

2008年5月8日と10月8日に「板橋地区暴力団追放連絡会(暴追連)」の街頭キャンペーンが行われました。「暴追連」は、板橋警察署と板橋地区企業とが連携して、暴力団などを締め出し、住みよい街づくりを目指すことを目的として1994年に発足した会で、当社は発足当初から加入して活動を行っています。主な活動は、警察署と連携した暴力団追放都民大会への参加、年2回の街頭キャンペーンの実施などです。

当社ではこのような活動を通じて、今後もより安心して安全な街づくりに貢献していきます。



「暴追連」街頭キャンペーン

講演会

2009年4月27日に開催された名古屋地区のユーザーの団体である中部粘着加工工業会での定期会合では、国内外の化学物質などに係る法規制の動向およびリンテックの環境活動について講演しました。参加者は10社の経営層のかたがたで、講演の後、活発な質疑応答が行われるなど、盛況のうちに終了しました。

【中部粘着加工工業会セミナーの講演内容】

区分	内容
国内法関連	・ 大気汚染防止法(VOC規制) ・ 改正労働安全衛生法(GHS表示) ・ 改正省エネルギー法
欧州規制関連	・ RoHS指令 ・ REACH規則
その他	・ リンテックの環境活動

展示会

当社では、製品の品質や技術、サービス、また環境への取り組みなどをより深く知っていただく機会として、国内外で年間約30の展示会に出展しています。

さまざまなステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを大切に、お客様のご意見やご要望などに耳を傾け、それらを反映した新たな製品の開発や、取り組み改善などにつなげています。



エコプロダクツ 2008

ペットボトルキャップを回収して、ワクチンなどを贈る

当社では、2009年5月から場内に設置した自販機コーナーの横に「ペットボトルのキャップ回収BOX」を設置しています。回収したキャップは、自販機設置業者を仲介してリサイクルメーカーに売却され、その売却益をNPO法人に寄付することで、ワクチンや医療物資などを贈ることができます。リサイクルすることにより、廃棄物の削減や焼却時のCO₂削減にもつながっています。

この活動は、「だれもが気軽に参加できる社会・環境貢献活動」として、ほかの事業所にも広げていく予定です。



ペットボトルのキャップ回収BOX

IR(インベスター・リレーションズ)

幅広い投資家とのコミュニケーションを図り、丁寧な情報開示と経営へのフィードバックを行います。

当社では、株主・投資家の皆様に企業の実態を正しく伝え、当社に対する理解と信頼を深めていただくことにより、適正な株価形成を通じた長期安定株主の獲得・拡大を目指しています。

これまでのIR活動を振り返ってみると、当初は国内機関投資家に対する活動が中心でしたが、近年はより幅広い投資家とのコミュニケーションを図るため、外国人投資家や個人投資家に対しても活動の機会を増やしています。特に、現在のように厳しい事業環境が続く中では、会社の現状や今後の方向性などを的確に伝えていくことが非常に重要となります。また、コーポレートガバナンスやCSR活動全般にわたる説明機会も年々

IR推進担当役員

浅井 仁

(専務取締役 経営企画室長
兼 管理本部長)



増えており、今後もこうした投資家が求める情報を正確・迅速に把握し、きめ細かな情報発信をしていく考えです。

IR活動には経営トップの理解と協力が不可欠ですが、当社の場合は社長自らが意欲的に活動することで、効果的で戦略的なIRを展開しています。IR推進担当役員としての私の役割は、「会社と投資家との橋渡し」だと考えております。投資家の皆様からお聞かせいただいたご意見を積極的に経営にフィードバックするなど、お互いの理解がすれ違わないように、双方向に情報をスムーズに伝えることで、リンテックのさらなるファンづくりを進めていきます。

経営トップを中心としたIR活動

2008年度は、国内機関投資家を対象とした年2回の決算説明会や四半期ごとの個別訪問に加え、昨今高い注目を集めている太陽電池用バックシートの事業説明会も開催しました。また、外国人投資家向けとしては、北米・欧州における機関投資家訪問を実施したほか、香港や国内で行われたIRイベントにも参加。個人投資家向けには、会社説明会やIRフェアへの出展などを通して、

多くの投資家に当社をアピールしました。さらに、定時株主総会後の株主説明会では内容を一層充実させ、株主の皆様への理解促進にも努めました。

当社では、これらのイベントのほとんどにおいて経営トップによるプレゼンテーションを行うなど、株主・投資家の皆様とのコミュニケーション強化を図っています。



決算説明会



CLSAジャパン・フォーラム 個別ミーティング



太陽電池用バックシート事業説明会

※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。

雇用・人権

従業員一人ひとりの人権と人格を尊重し、公正に処遇するとともに、働きやすい職場環境の維持に努めています。

障がい者雇用

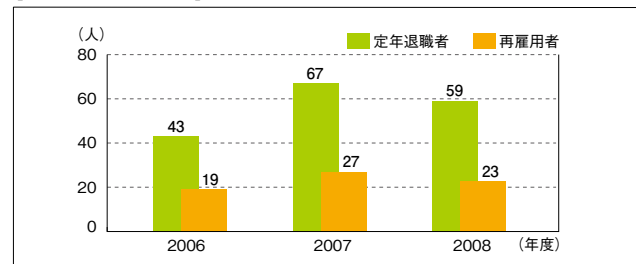
当社は障がい者の雇用に努めています。障がい者の法定雇用率は1.8%（当社の場合45人に相当）ですが、

2009年3月31日現在で、当社の通期雇用率は1.82%（46人）となっています。

高年齢者雇用

当社では改正高年齢者雇用安定法施行前の2001年から高年齢者継続雇用を行っており、2008年度は定年退職者59人の内23人が再雇用となりました。慣れた職場で、永年培ってきた技術・経験を生かし、後輩の育成にも注力しながら元気に働いています。

【高年齢者再雇用状況】



ボランティア支援制度

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。

この休暇は、災害時の救援活動や地元の消防活動、さらに幼稚園・小・中学校のPTA活動、地域の町おこし

活動などへの参加に利用されています。

2008年度の社会貢献休暇の取得実績は、延べ29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において、取得できる育児休暇を設けています。

2008年度の出産休暇の取得実績は17人、育児休暇の取得実績は12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、年間6日間の小学校就学前の児童の看護休暇を設けています。さらに社員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・介護のために、有給休暇を50日間で限度と

して積み立てておける保存休暇の制度を設けています。

2008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63人でした。

ハラスメント対策

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」を改定し、「セクシャルハラスメント防止規定」として新たに制定しました。

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。

人材育成

社員一人ひとりが成長し、企業と社会の発展に貢献できる人材教育を実施しています。

人材育成プログラム

全社階層別研修

2007年度から人材育成プログラムとして全社階層別研修を導入しています。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となっています。2009年度は、この階層別研修について見直しを加え、“自立開発型”研修体系のさらなる進化を目指します。

若手営業職研修

当社では、2007年度にスタートした全社階層別研修が2年目を迎え、2008年度より新たな試みとして「若手営業職研修」を2008年8月25日、26日に集合研修の形で実施しました。この研修は、営業職の3、4年目の社員を対象にした研修で、隔年で実施することにより営業力強化を図っていく計画です。



若手営業職研修

情報セキュリティ教育

従業員に情報セキュリティの重要性を理解させ、会社内の機密情報や個人情報の漏洩を防止するため、2008年度は、全社階層別研修にて情報セキュリティ教育を実施しました。今後も継続して行っていきます。

【2008年度 全社階層別研修における情報セキュリティ教育の実施状況】

全社階層別研修	開催日	参加者数(人)
新入社員研修	2008年 4月 11日	56
2年目フォロー研修	2008年 7月 4日	72
若手営業職研修	2008年 8月 26日	23
新任管理職研修	2008年 11月 25日～27日	45
中堅社員研修 (2回に分けて実施)	①2008年 7月 24日～25日	68
	②2008年 12月 11日～12日	
合計		264

全社階層別研修の通信研修

当社の全社階層別研修体系には通信研修を組み込んでいます。2008年10月からは、新任管理職者と3等級昇格者を対象に通信研修を開始しました。通信研修の内容は財務管理、マーケティングをはじめ、各等級に応じて必要なスキルを習得できるようコースを設定しています。2009年度は、さらに4等級昇格者に対しても同様に通信研修を実施する予定です。

【2008年度 全社階層別研修における通信研修の実施状況】

研修名	内容	受講者数(人)
新任管理職通信研修	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、スキルの習得	44
3等級昇格者通信研修	総合的なビジネススキルの習得	81

自己啓発通信研修

当社では、以前から希望する従業員に対して年2回の通信研修を実施しています。この通信研修は、自己啓発を目的としており、規定期間内の受講終了者には会社が一部費用を補助する仕組みになっています。通信研修の内容としては、経営、ビジネススキル、各種資格取得からパソコン技能、外国語、教養までさまざまです。今後も自己啓発の一助として継続していきます。

【2008年度 自己啓発通信研修の実施状況】

研修名	内容	受講者数(人)
自己啓発通信研修	自由選択(経営、ビジネススキル、生産・技術管理、営業・物流、経理・財務、各種資格取得、パソコン技能、外国語、教養など全224講座)	465

個別教育プログラム

契約と倫理に関する内部教育

契約および倫理に関する理解促進を目的に、総務・法務部およびCSR推進室が中心となって、研究所と営業部門(飯田橋オフィス)の中間管理職を対象に内部教育を実施しました。

【契約と倫理に関する内部教育の実施状況】

開催日	対象者	参加者数(人)	内容
2009年 3月19日	研究所の 中間管理職	20	・ 契約書締結可否の 社内情報共有化と 重要性について
2009年 4月16日	営業部門 (飯田橋オフィス)の 中間管理職	40	・ 社は「至誠と創造」に 基づいた当社の “あるべき姿”について

環境教育・学習

2008年度は、ISO14001に基づく一般的な環境教育に、製品に対する化学物質管理に関する内容を取り入れて、本社、営業部門、工場などで勉強会を開催しました。また、お客様やサプライヤーの皆様にも、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、情報交換会や勉強会を開催しました。今後も新たな環境規制に対応するために、継続して実施していきます。

【2008年度 環境勉強会の実施状況】

開催日	対象者	内容	参加者数(人)		
			社内	社外	
2008年	4月23日～5月21日	飯田橋オフィス、名古屋支店	REACH規則対応説明会		
	5月21日～5月22日		110	—	
	5月26日	お客様(3社)	—	43	
	5月29日	吾妻工場	環境関連:CSRレポートトピックス	6	—
		新宮事業所	※ISO14001内部環境監査員教育の中で実施	9	—
	7月11日～7月31日	サプライヤー(6社)	REACH規則対応依頼、JAMP(アーティクルマネジメント推進協議会)について	—	16
	8月 8日	千葉工場	環境関連:CSRレポートトピックス	15	—
	9月30日	飯田橋オフィス	環境関連:CSRレポートトピックス	—	—
	8月27日	本社	REACH規則対応説明会:アーティクル(製品)について	10	—
	9月11日		ISO14001自覚教育	61	—
	12月 3日		—	79	—
10月17日	サプライヤー(1社)	—	9	—	
11月 6日	お客様(1社)、名古屋支店	REACH規則対応依頼、JAMPについて	—	7	
2009年	3月25日～3月26日	環境関連:CSRレポートトピックス	12	50	
		REACH規則対応説明会:アーティクル(製品)について	50	—	
合計			361	116	

実務担当者教育

吾妻工場および千葉工場では、人材育成プログラムの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行っています。これは、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、環境保全関連など、多岐にわたった研修内容となっています。2008年度は、吾妻工場では初級コースを、千葉工場では上級コースを実施しました。

【2008年度 実務担当者スキルアップ階層別教育の実施状況】

実施工場	プログラム名	対象者	参加者数(人)	開催日	内容
吾妻工場	初級①	新入社員	19	2008年 5月13日～14日	製品知識I、製造設備の仕組み、製造原価、安全教育(KYT)、ISO9001/14001、品質管理
	初級②		21	2008年 11月 4日	製品知識II、改善取り組み例、品質管理(グループ討議)
千葉工場	上級①	中堅社員	14	2008年 8月 8日	環境問題、製品知識、製造技術、品質管理
	上級②		14	2008年 10月21日	設備管理、製造原価、品質管理(グループ討議)

注)参加者数には、研究所・営業部門からの参加者数を含む。

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。

当社印刷用紙「コニーセント」を使用しています。