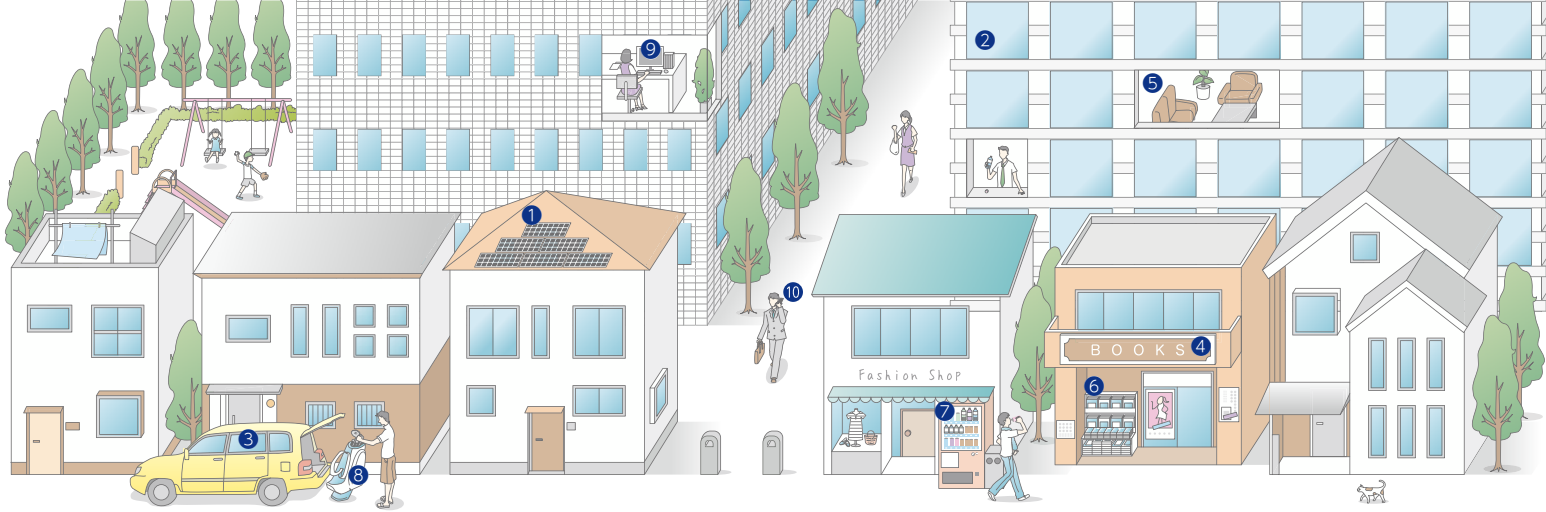




CSRレポート 2011



暮らしの中にあるリンテック

暮らしのあらゆる場面で、
リンテックの製品が活躍しています。

- ①太陽電池用バックシート ②建物用ウインドーフィルム ③自動車用ウインドーフィルム ④マーキングフィルム ⑤内装用化粧シート ⑥特殊紙 ⑦シール・ラベル用素材 ⑧炭素繊維複合材料用工程紙 ⑨液晶ディスプレイ用フィルム ⑩積層セラミックコンデンサー製造用コートフィルム

INDEX

トップメッセージ 1

リンテックのCSR 2

特集 ステークホルダーダイアログ
(有識者との意見交換会) 4

CSR活動テーマと目標・実績 6

コミュニティ参画(地域社会への貢献) 18

- 社会貢献活動

コミュニケーション 20

- お客様とのコミュニケーション
- お取引先とのコミュニケーション
- 地域社会とのコミュニケーション
- 従業員とのコミュニケーション
- 株主・投資家とのコミュニケーション

編集方針

開示項目の比較容易性のため基本構成を、企業統治、社会性報告、環境報告の三つに再編成しました。また、新たな試みとして、ステークホルダーダイアログを掲載し、有識者との意見交換を行い、社会情勢の変化に対応したレポートを目指しました。

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ینگ
ガイドライン第3.1版」
環境省「環境会計ガイドライン(2005年版)」
ISO26000(社会的責任に関する手引)

対象期間

原則2010年度(2010年4月1日~2011年3月31日)を対象としていますが、具体的な取り組み事例の一部には2011年6月までの内容を含んでいます。なお、海外グループ会社8社の環境パフォーマンスデータについては、2010年(2010年1月1日~12月31日)を対象期間としています。

対象範囲

国内
リンテック(株)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、環境報告については、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

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・スペシャリティーズ・フィルムズ(台湾)社、リンテック・コリア社、リンテック・スペシャリティーズ・フィルムズ(韓国)社、リンテック・インドネシア社、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(サラワク)社を対象範囲としています。

表記

本文中でリンテックと表記している場合はリンテック(株)を、国内リンテックグループと表記している場合はリンテック(株)と東京リンテック加工(株)を、リンテックグループと表記してある場合は上記の国内および海外グループ会社を示しています。



企業統治

至誠のために 8

- コーポレート・ガバナンス
- コンプライアンス
- リスク管理
- ヘルプライン



社会性報告

お客様のために 10

- 品質保証
- CS(お客様満足)向上のために

お取引先との協働 11

- 公正な取引

従業員の安全のために(安全防災) 12

- 労働安全
- 災害時の危機管理

働きやすい職場づくり(健康管理・雇用・人権) 14

- 健康管理
- ハラスメント対策
- 多様性の尊重(ダイバーシティ)
- ワークライフバランス
- ボランティア支援制度
- 労使関係

人材育成 16

- 全社階層別研修
- 自己啓発通信研修
- 個別教育プログラム
- 環境教育



環境報告

環境マネジメントシステム 22

- 環境マネジメントシステム統合認証の取り組み
- 内部環境監査の実施
- 環境コンプライアンス

環境対応製品の開発 23

- 環境配慮型製品のガイドライン策定と運用
- 環境負荷低減に役立つ製品の開発

地球温暖化防止 24

- 製造における取り組み
- 物流における取り組み

廃棄物の削減 26

- 廃棄物の発生量と有効利用量
- 3Rの取り組み

用水量の削減と排水対策 27

- 用水量
- 節水対策
- 排水量と排水水質

環境負荷化学物質の削減 28

- PRTRへの対応
- EUにおける各種規制への対応
- PCBの適正保管・管理
- アスベストへの対応
- VOC(揮発性有機化合物)の削減

環境会計 29

海外グループ会社8社の環境保全活動 30

リンテックと環境のかかわり 32

会社概要 33

「CSRレポート2010」に関する
社員アンケート結果 33

東日本大震災により被災された皆様に心よりお見舞い申し上げますとともに、被災地の一日も早い復興をお祈りいたします。

震災直後の支援として、当社グループでは日本赤十字社を通じた義援金と、赤十字病院へ現地で必要とされるマスクを30万枚お送りいたしました。当社では今後も自然災害や、短期的なエネルギー不足の問題を含め、さまざまなリスクに対応できる体制づくりを進めてまいります。

当社は、1927年の創業以来、粘・接着の分野で独自技術を生かし、社会のニーズにこたえる数多くの製品を開発し、世に送り出してきました。現在、当社が扱う製品は、シール・ラベル用の粘着紙・粘着フィルムをはじめ、屋外サイン・内装関連の加工用素材、建築・自動車関連の各種粘着素材、太陽電池用バックシート、半導体関連テープ・装置、光学機能性フィルム、カラー封筒用紙などの特殊紙、炭素繊維複合材料用・合成皮革用工程紙など多岐にわたり、皆様の生活のあらゆる場面でお使いいただいています。

こうした当社のものでづくりの根幹には、社是「至誠と創造」があり、この「至誠と創造」はものづくり企業におけるCSR精神の原点だと考えております。透明性を持った公明正大な企業活動と、革新の気概による創意工夫によって、持続的成長を生み出すという姿勢は、まさに本業を通じたCSRの「守り」と「攻め」の活動にも置き換えられます。

企業は、社会とともに成長発展していくものです。社会の発展なくして、自らが持続的な成長を遂げることはできません。だからこそ、企業にとってCSRの取り組みは欠くことのできないものだとして認識しております。

当社は、世界同時不況以降の厳しい事業環境を乗り越え、2010年度は過去最高業績を達成することができました。さらにこの3月には、2011年4月から2014年3月までの3か年を対象とする新中期経営計画「LINTEC Innovation Plan III (LIP-III)」を策定いたしました。「LIP-III」では、「積極果敢にイノベーションに挑戦し、持続的な成長と企業価値の最大化を目指す」というビジョンを掲げ、アジア市場を中心とした海外事業の強化・拡大、QCD（品質・コスト・納期）面での競争力強化による国内事業の拡大と高収益化、次世代を担う独創的新製品の創出、グローバル経営の強化といった四つの重点テーマに取り組んでまいります。

これらは、どれをとってもCSRと切り離せない事業活動です。例えば、独創的新製品の創出では、自然エネルギーを有効活用するための太陽電池関連部材の開発や省エネルギー対策に貢献するウインドーフィルムなど、環境対応製品の開発にも意欲的に取り組んでまいります。

また、グローバル経営を強化していく中では、ISO14001のグローバル統合認証取得の取り組みを進めるとともに、2010年11月に発行されたISO26000（社会的責任に関する手引）も活用してまいります。さらに、今年4月には国連グローバル・コンパクトへの参加を表明いたしました。今後は、グローバル企業としての責任を果たすべく事業活動を進めてまいります。

本レポートは、この一年間を中心にリンテックグループのCSR活動をまとめたものです。私たちの事業活動へのより一層のご理解と、忌憚きたんのないご意見・ご評価を賜れば幸いです。



トップメッセージ
社是「至誠と創造」から成るCSRの精神を
全社に貫くとともに、改革と変革への取り組みを加速して、
グローバル企業としての責任を果たすべく活動を進めます。

社是「至誠と創造」がリンテックのCSRの根幹

リンテックグループのCSRの根幹は、社是「至誠と創造」にあります。これは、私たちの“あるべき姿”です。

「至誠」とは、どうすれば役に立ち喜ばれるかを考え、すべての仕事に真心を込めて取り組むことです。

「創造」とは、現状に満足せず、より高い付加価値を求めて常に工夫と改善に取り組むことです。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。“すべては「至誠」に始まり「創造」につながる” 私たちリンテックの変わらぬ姿勢であり、持続的成長を支える原動力です。

リンテックでは、六つの基本姿勢に沿ってCSRの取り組みを進めています。社長直轄の組織としてCSR推進室を設置し、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し、各委員会に推進担当役員を配することで、経営の立場から責任を持って活動をリードしています。また、社是や経営理念、CSRの基本姿勢に基づき、行動規範ガイドラインや品質方針、原材料調達基本方針、環境憲章を定めて事業活動を行っています。

CSRの基本姿勢

●企業倫理・コンプライアンスの徹底

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

●CS(お客様満足)の向上

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

●環境への配慮

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

●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。

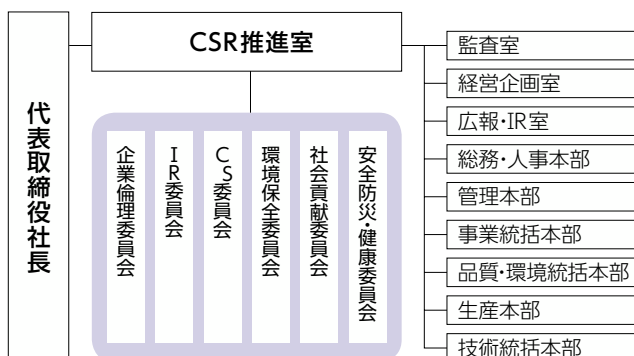
●社会貢献

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。

●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。

CSR推進体制



(2011年4月1日現在)

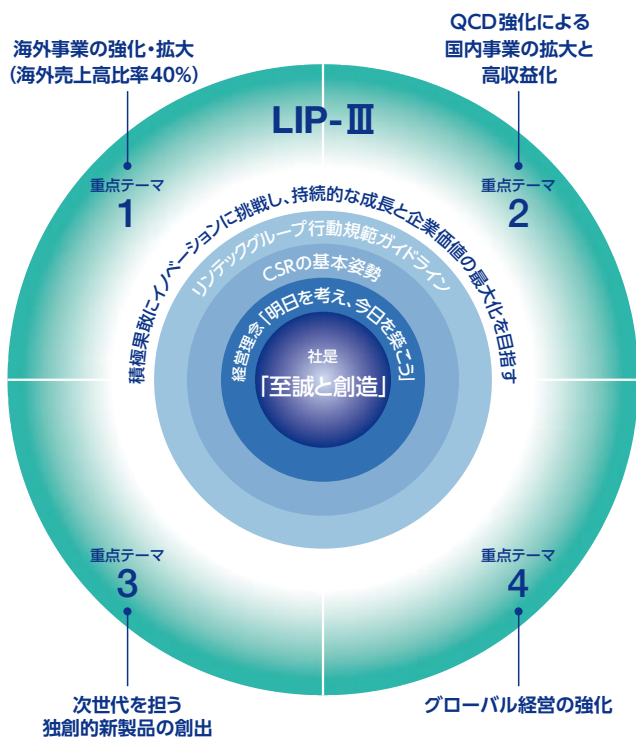
CSR推進室の活動内容

- 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

新中期経営計画「LIP-Ⅲ」と、 本業を通じたCSRの実践

2011年4月からスタートした新中期経営計画「LIP-Ⅲ」において、「CSR経営を根幹に置いた企業活動の推進」を盛り込み、リンテックがグローバルに事業を展開していく際に、CSRの視点を重視していくことを表明しました。

私たちは、社会のニーズや課題を踏まえ、積極果敢にイノベーションに挑戦し、持続的な成長と企業価値の最大化を目指していきます。それが持続可能な社会の実現にも貢献するものと考えています。



新中期経営計画「LIP-Ⅲ」

「積極果敢にイノベーションに挑戦し、持続的な成長と企業価値の最大化を目指す」というビジョンのもと、重点テーマとして①海外事業の強化・拡大、②QCD強化による国内事業の拡大と高収益化、③次世代を担う独創的新製品の創出、④グローバル経営の強化に取り組んでいきます。特に「グローバル経営の強化」に関しては、CSR経営を根幹に置いた企業活動の推進を盛り込み、国連グローバル・コンパクトへの参加や、ISO26000(社会的責任に関する手引)の活用を表明しています。

定量目標(2014年3月期)

- ・連結売上高 …………… 2,600億円
- ・連結営業利益 …………… 260億円
- ・売上高営業利益率 …………… 10%以上
- ・ROE(自己資本利益率) …………… 10%以上
- ・ROIC(投下資本利益率) …………… 10%以上

国連グローバル・コンパクトへの参加

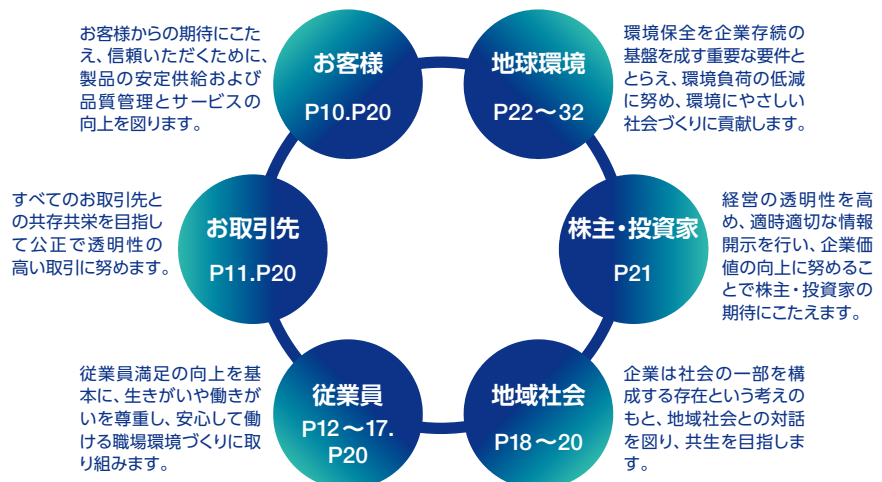
リンテックは2011年4月、国連グローバル・コンパクトへの参加を表明しました。国連グローバル・コンパクトは、世界各国の企業が人権・労働基準・環境・腐敗防止の分野における10原則を支持し、地球市民として取り組んでいくもので、今後、リンテックがグローバル経営を進めていく際の指針となるものです。

ISO26000(社会的責任に関する手引)の活用

ISO26000は、2010年11月に発行された、組織の社会的責任に関する初の国際規格です。リンテックでは、「LIP-Ⅲ」で掲げた重点テーマの一つ「グローバル経営の強化」の推進において、ISO26000を参考に取り組みを進めていきます。

ステークホルダーマップ

リンテックグループの事業は、お客様やお取引先、従業員、株主・投資家、地域社会、地球環境など、多くのステークホルダーの皆様にご支えられています。





CSRを経営の根幹に据えてグローバル展開を進め、 技術力で社会課題の解決に貢献していきたい

社是「至誠と創造」のもと、 社会から信頼される企業を目指す

大内 当社のCSR経営の特徴は、CSR活動のテーマに沿って設置したCSR六委員会による、全社横断的なCSR推進体制です。私が社長に就任した2004年に、副社長をトップにCSR委員会を立ち上げたことが始まりで、企業活動を推進していくうえで社会的責任は避けて通るわけにはいかないという思いがありました。リンテックでは以前から、社是「至誠と創造」に裏づけられる「人の和」「技術開発力」を基軸として、信頼される会社として社会に貢献していこうという経営理念を掲げています。そうした風土も活動の追い風となっており、現在は、社長直轄のCSR推進室のもと、各委員会が主体的にCSR活動を実践しています。また、各委員会にはそれぞれ推進担当役員を置き、社員全員がCSRを認識して取り組んでいくという姿勢を明確にしています。一方で、取り組み自体はリンテック単体あるいは国内での取り組みが中心で、どのようにグローバル展開していくかが今後の課題です。そのため、今年度からスタートした新中期経営計画「LIP-Ⅲ」の中に、「CSR経営を根幹に置いた企業活動の推進」を盛り込み、人権・労働基準・環境・腐敗防止を掲げた国連グローバル・コンパクトにも参加し、さらにISO26000を活用していくことを表明しています。

海野 グローバルなCSRの動向として、アメリカ企業のトッ

プの7割が「これからの経営にとってサステナビリティ(持続可能性)が重要である」と答えたという調査結果があります。昨年、ISO26000が発行されたことで、社会的責任に関する認識が統一されてきましたが、重要なのは「CSRとは持続可能な社会に向けて、社会的課題(ニーズ)に対して事業活動を通じて解決していくこと」という認識です。CSRというと、企業倫理やリスクマネジメントのようなリスク側面をベースに考えられることが多いですが、リスクだけでなくビジネスチャンスにもっていくことで、新たな収益の創出につなげることが可能で、私はこれを「戦略的CSR」と呼んでいます。いわゆる社会貢献活動も、これまでは利益の中から還元するものでした。しかし、これからは利益を出すいろいろなプロセスの中にCSRを組み込んでいく必要があります。

大内 本業を通じてのCSRの実践と、具体的にどのように社会的課題を解決していくかが重要ということですね。例えば、リンテックの開発力を生かして、世の中に役立つ人のためになる製品を送り出すこともその一つではないでしょうか。そのためには、社会やステークホルダーのニーズや期待に耳を傾けていく必要があると考えています。

海野 戦略的CSRには、「社会的課題に対応する事業」「CSRリスクの克服」「戦略的社会貢献」という三つの要素があります。リスク要因も発想を変えてみればプラスに考えられる。生き残っていける企業は、問題を問題で終わらせないで、そこにプラスを見いだす企業だと私は思います。



株式会社 創コンサルティング
代表取締役
海野 みづえ氏

千葉大学卒業後、経営コンサルティング会社勤務を経て1996年(株)創コンサルティングを設立。現在、東京大学大学院新領域創成科学研究科非常勤講師、各種官庁の委員などを務める。



リンテック株式会社
代表取締役社長
大内 昭彦

リンテックのグローバル戦略は、 事業のローカル化

大内 当社におけるグローバル化は、単に生産拠点を海外に移転するというものではありません。「メイド・イン・マーケット」という言葉がありますが、そこに市場（ニーズ）があることが前提で、その期待に素早くこたえるために、販売・生産拠点をつくっていかうというのが基本的な考えです。その際、進出先での人材の確保や人材育成は重要な課題になります。将来的には人材の「ローカル化」が理想で、現地の社員が誇りと情熱を持って会社経営に当たるのがあるべき姿だと思っています。

海野 一般的に海外での人権や労働環境への対応は、問題が起こりやすいテーマといわれています。現地の環境整備を進める一方で、こうしたリスクへの対応を考えていく必要があるのではないのでしょうか。同様にISO26000では、「地域社会への参画や発展への貢献」が求められていたり、原料の調達先などサプライチェーンにも責任範囲が及びます。いずれも難しい対応が求められますが、避けては通れないでしょう。

大内 グローバルにビジネスを展開していくうえでは、お取引先の協力が不可欠です。まずは、当社の考え方や企業姿勢をお取引先にしっかり示していくことが重要と考えています。そのうえで、守っていただきたいルールや配慮が必要な項目に関しては、共に対応を考えていかなければならないでしょう。

環境対応製品で 本業を通じたCSRを实践

海野 CSRをチャンスファクターとして考える際、社会的責任投資（SRI）に代表されるように、CSR活動を企業評価の指標とする投資家も増えてきています。まだ主流とはいえませんが、CSR活動を推進している企業かどうか、企業価値に影響するようになった。投資家はそういうところをしっかりと見えています。

大内 確かに海外の投資家からは、当社の太陽電池用バックシートの事業は、これから大きな伸びが期待される有望な事業だと言われます。「LIP-Ⅲ」の中でも、環境・エネルギー分野への注力を掲げています。この太陽電池用バックシートは、リンテックの得意とする「精密薄膜塗工技術」を生かしたものですが、実際ここ数年大変な勢いで伸びており、他社の手掛けていない製品を開発することで、大きく数字を押し上げる結果になりました。

海野 環境・エネルギー分野は、今後さらに社会のニーズが高まっていくテーマです。これからの技術開発は、環境負荷を減らす方向に向かうと思います。

大内 環境負荷を減らすという点では、事務機に貼るラベル素材を事務機本体と同質・同素材にし、ラベルをはがさなくてもリサイクルできるようにした製品や建物の窓に貼るウインドーフィルム（断熱フィルム）が、空調の効率を高めるということで、省エネルギーに貢献しています。ほかにも、粘着剤や剝離剤の無溶剤化などは、環境面だけでなく生産効率面でもプラスになります。

海野 それらがすでに、本業を通じたCSRになっていると思います。環境対応製品の基準をつくり、製品比率を目標として掲げていくのもいいかもしれません。環境対応製品は、リスクとチャンスの両面で考えていくことが必要で、正に「戦略的CSR」のよいテーマになります。今後、新中期経営計画を進める中で、重点的に取り組まれていくことをお勧めします。

CSRをチャンスに変え グローバルにチャレンジし続けたい

大内 ビジネスチャンスとしてCSRを生かしていくことは、今後の課題だと思います。グローバルに人材活性化を進め、効率的な資源の活用や環境への認識を全社員に徹底すると同時に、サプライチェーンマネジメントを強化していくことが重要だと再認識しました。引き続き、CSR活動にまい進していきます。本日は、ありがとうございました。

CSR活動テーマと目標・実績

リンテックの存在価値は、企業活動を通じて世の中の役に立つことにあります。企業モラルを誠実に守るだけでなく、社会からの要請にこたえ、技術革新に果敢に挑戦し続けることで、信頼され、選ばれる企業を目指しています。リンテックの持続可能性とは、本業を通じて社

会の課題解決に取り組み、社会の持続的発展に貢献することにほかなりません。

CSR活動の推進に当たってはCSRの基本姿勢ごとに委員会を設け、組織横断的に目標の設定と実行、確認と改善のサイクルを回し、一步一步着実にCSR活動を行っています。

[2010年度 CSR活動テーマと目標・実績]

分野	基本理念	活動テーマ	2010年度の目標
企業倫理	「企業倫理・法令遵守」を重要な経営課題と位置づけ、従業員一人ひとりへの意識の浸透と日々の実践を推進する	<ul style="list-style-type: none"> ●従業員一人ひとりが自覚を持ったよき市民として行動する ●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 	<ul style="list-style-type: none"> ●双方向(参加型)による倫理観の浸透 ●各種管理規程の遵守および見直し(情報セキュリティー・個人情報・営業機密など) ●提案型活動の推進
CS(お客様満足)	お客様からの信頼確保と責任を果たすことを基本に置いた、製品の安定供給および品質とサービスの向上を推進する	<ul style="list-style-type: none"> ●リンテック品質方針、行動指針に基づいた具体的活動の実施 	<ul style="list-style-type: none"> ●CSスローガン「みんなが喜ぶ製品をつくろう」"Lintec Products make everybody happy!"をコンセプトとし、八つの行動指針に沿って立案・作成した具体的な活動案の達成
安全防災・健康	従業員満足度の向上を基本に置いた、安心して働ける職場環境の整備を推進する	<ul style="list-style-type: none"> ●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 ●伝染病予防対策 ●長時間労働対策・年次有休休暇取得促進 	<ul style="list-style-type: none"> ●天災被害の最小化 ●海外事業所単位の行動計画策定 ●労働安全衛生マネジメントシステムの導入 ●心の健康回復 ●新型インフルエンザ行動計画に基づくアクションプランの策定 ●長時間労働の実態と原因把握 ●年次有休休暇取得促進の検討
社会貢献	地域・国際社会におけるよき企業市民として、社会的課題の解決に寄与し、それら社会の持続的発展に貢献する身の丈に合った活動を推進する	<ul style="list-style-type: none"> ●身の丈に合った活動 ●継続可能な活動 ●地域密着型の活動 	<ul style="list-style-type: none"> ●グ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 ●活動の充実と定着化 ●社員の活動参加意識の向上と支援
IR	株主・投資家重視の経営とコーポレートブランド向上のための活動を推進する	<ul style="list-style-type: none"> ●株主市場での評価を高め(適正な株価形成)、企業・株主価値の向上を図る 	<ul style="list-style-type: none"> ●投資家・証券アナリストの新規開拓・関係強化 ●株主との関係強化 ●認知向上と情報発信の強化
環境保全	素材メーカーとしての「環境負荷の低減」を基本に置いた、生産および研究・開発などの全社的活動を推進する	<ul style="list-style-type: none"> ●環境配慮型製品の開発 ●CO₂排出量の削減 ●廃棄物最終埋立比率の低減 ●環境負荷化学物質の排除と削減 	<ul style="list-style-type: none"> ●環境配慮型製品の販売促進 ●排出量目標値185千t/年 ●廃棄物最終埋立比率0.2%以下の維持 ●大気排出トルエン1,000t/年以下 ●化学物質規制などへの迅速な対応 ●剥離紙の無溶剤化率(生産量ベース)54%以上 ●印刷関連粘着製品の無溶剤化率70%以上



取締役
常務執行役員
経営企画室長
兼 CSR推進室長
西尾 弘之

新中期経営計画で表明した「CSR経営を根幹に置いた企業活動の推進」をグローバルに展開するためには、国内外すべての従業員がCSRの精神を理解・実行し、グローバル社会からの期待にこたえていく必要があります。2010年度は、CSRの各委員会活動のほかに、CSRの啓発を目的として積極的にCSRの浸透を図りました。また、2011年4月には、国連グローバル・コンパクトへの参加も表明し、ISO 26000も活用しながら、グローバルに取り組みを進めていきます。

2010年度の主な活動実績	推進担当役員のコメント	[2010年度 活動報告]
<ul style="list-style-type: none"> ● 「りんりかわら版」の継続発行と年1回の小冊子発行 ● 行動規範ガイドラインの小冊子発行 ● 情報セキュリティーの本社内監査完了 ● e-ラーニング「会社のガバナンス運営」の実施 	<p>企業倫理推進担当役員 小林 賢治 (取締役 常務執行役員 技術統括本部長)</p> <p>企業倫理を保つためには、そこに働く従業員一人ひとりが企業倫理を理解し、自らのものとして日々行動する必要があります。問題を未然に防ぐため、倫理観の浸透や啓発を継続的に行っていきます。</p>	<p>企業統治</p> <p>企業倫理 P8~9</p>
<ul style="list-style-type: none"> ● e-ラーニング「統計的手法の活用」、「デザインレビュー」の実施 ● お取引先アンケートの実施と分析 ● コミュニケーションに関する従業員アンケートの実施と分析 	<p>CS推進担当役員 飯海 誠 (取締役 常務執行役員 事業統括本部副本部長 兼 アドバンスマテリアルズ事業部門分掌)</p> <p>リンテック品質方針に掲げた八つの行動指針に基づく活動を行い、社内の業務連鎖やお取引先との協働を強化し、「みんなが喜ぶ製品づくり」を目指します。</p>	<p>お客様のために お取引先のために</p> <p>P10~11</p>
<ul style="list-style-type: none"> ● 「リンテック労働安全衛生方針」の制定 ● 労働安全衛生マネジメントシステムの本格運用を開始 ● 海外拠点の危機管理対応マニュアルの見直し ● 関係会社を含めた国内リンテックグループ10社で「心の健康診断」を実施し、受診率は92% ● 「海外ヘルスサポート」の導入 ● 新型インフルエンザ発生時の出社基準の運用 	<p>安全防災・健康推進担当役員 小山 貢二 (取締役 常務執行役員 生産本部長 兼 品質・環境統括本部管掌)</p> <p>共に働くリンテックの全従業員が、安全で、安心して、やりがいを持って生き生きと働けるよう、労働安全衛生方針に基づいた活動を行い、職場環境の整備を推進していきます。</p>	<p>従業員のために</p> <p>社会性報告</p> <p>P12~17</p>
<ul style="list-style-type: none"> ● 地域清掃活動の実施 ● 板橋地区暴力団追放連絡会・キャンペーン参加 ● 障がい者支援活動 ● 東日本大震災の被災者への義援金寄附 ● 6事業所で合計962人の工場・施設見学の受け入れ 	<p>社会貢献推進担当役員 市橋 孝二 (取締役 常務執行役員 事業統括本部副本部長 兼 産業工材事業部門分掌)</p> <p>地域との共生を目指し、当社では国内外の各事業所においてさまざまな社会貢献活動に取り組んでいます。今後も、地域との対話を図りながら、期待や信頼にこたえられるように活動していきます。</p>	<p>コミュニティー参画</p> <p>P18~19</p>
<ul style="list-style-type: none"> ● 機関投資家、証券アナリストの取材対応や個別訪問の実施 ● 海外機関投資家向けIRイベントへの参加 ● 個人投資家向け会社説明会などの実施 ● 株主通信誌、IRサイトなどによる情報提供の充実 	<p>IR推進担当役員 浅井 仁 (取締役 専務執行役員 管理本部長 兼 総務・人事本部管掌)</p> <p>当社を信頼していただくため、株主・投資家の皆様に対し、正確な情報をタイムリーに、そして公平に提供する必要があります。より一層の信頼関係構築のためのIR活動を推進していきます。</p>	<p>コミュニケーション</p> <p>P20~21</p>
<ul style="list-style-type: none"> ● 新ガイドラインに準じた製品の開発 ● CO₂排出量は約183千t/年で目標達成 ● 廃棄物物理立量は0.01千t/年(最終理立比率0.03%)で目標達成 ● 約555t/年で目標達成 ● EU規制などへの対応と、お取引先への伝達 ● 剥離紙の無溶剤化率は51%で目標未達 ● 印刷関連粘着製品の無溶剤化率は68%で目標未達 	<p>環境保全推進担当役員 山戸 義幸 (常務執行役員 品質・環境統括本部長)</p> <p>メーカーとしての責任を自覚し、環境負荷化学物質やエネルギー使用量、CO₂排出量、廃棄物量などの数値目標を設定し、環境負荷の低減に努めていきます。</p>	<p>環境報告</p> <p>環境保全 P22~32</p>

企業統治

リンテックグループは、社は「至誠と創造」をあるべき姿とし、
公明正大な企業活動に努めています。
ここでは、それを実践し社会に貢献するための
取り組みや体制について報告します。

至誠のために

社は「至誠と創造」を掲げているリンテックグループにとって、「企業倫理」と「法令の遵守」は
経営の最重要テーマであると同時に、CSRの基盤と位置づけ、経営体制の強化に努めています。

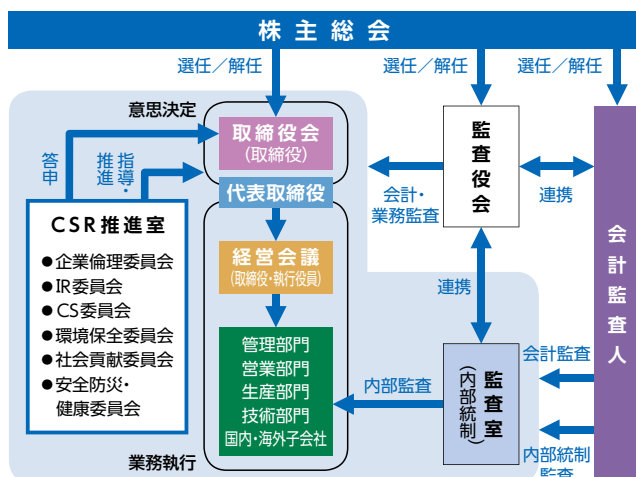
コーポレート・ガバナンス

リンテックグループは、経営の透明性と企業倫理の意識を高め、法令遵守を徹底し、迅速な意思決定および効率的な業務執行を行っていくことが、コーポレート・ガバナンスの基本であると考え、その充実と強化を通じて、リンテックグループの企業価値および株主共同利益のさらなる向上を目指します。

コーポレート・ガバナンス体制

2011年6月24日から執行役員制度を導入し、経営の意思決定を行う取締役と、業務を執行する執行役員とを分離しました。それに伴い取締役の員数を10人（社内取締役8人、社外取締役2人）とし、取締役会の活性化、意思決定の迅速化を通して、経営の効率化を図っています。監査役（社内監査役2人、社外監査役2人）は取締役会と経営会議に常時出席して意見聴取を行うほか、内部監査部門や会計監査人と連携し、取締役の業務全般について監査を行っています。また、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、執行役員による業務執行の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】



コンプライアンス

リンテックの企業倫理は、社は「至誠と創造」に基づいています。社是を従業員一人ひとりが心に刻んで行動し、企業不祥事を決して起こさないように、自らを厳しく律するよう努めています。企業活動の根幹はコンプライアンスです。リンテックグループでは、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ルールを遵守しています。

りんりかわら版 守ってマスク!? vol.4 を発行

2006年6月にスタートした「りんりかわら版」は、従業員に求められる倫理観や行動規範を川柳にして、分かりやすく浸透を図る取り組みです。2011年1月発行のvol.4では、100句目を迎えることができました。見どころは、巻頭の「みんなで“りんりかわら版”」で、社員に好きな一句を選んでもらい、写真付きでコメントを掲載しました。「これからも 至誠と創造 句に込めて(100句目)」をモットーに、社員の行動や至誠の手本になるような「りんりかわら版」を目指していきます。



「リンテックりんりかわら版 守ってマスク!?」vol.1～4

行動規範ガイドラインの改訂版を発行

リンテックグループでは、2011年4月に行動規範ガイドラインの改訂版を発行しました。改訂版では、経理処理と独占禁止法に関するガイドラインやQ&Aの内容を一部変更し、より分かりやすい構成にしました。

本ガイドラインは、リンテックグループ全従業員が理



解を深め、一人ひとりの行動が法的・倫理的基準を遵守するための指標となるものです。常に携行を心掛け、コンプライアンスや社会活動の指針として活用しています。

行動規範ガイドライン

セキュリティ運用細則・手順書の作成不備が分かりました。各部署で内容が異なるため、企業倫理委員会ではそのひな形となる情報セキュリティ運用細則兼内部監査チェックリストを作成しました。部署ごとの運用細則の作成、および自己監査体制の構築を進めています。

リスク管理

リンテックグループでは、グループ全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、問題発生防止に努めています。2009年4月にはリスク管理体制の強化を目的として、各本部長から成る「リスク評価委員会」を設置しました。四半期ごとに開催し、その結果を取締役会に報告しています。

BCP(事業継続計画)*1 策定について

リンテックでは、事業部門別に災害・事故対応を目的としたBCPの策定を進めています。2011年3月11日に発生した東日本大震災においては、リンテックの事業に直接影響を与えるような大きな被害はありませんでした。しかし、一部では原材料調達における影響が出ており、サプライチェーンを含めた早急な対策が求められています。今回の大震災により各部門ともに危機意識が高まっており、震災経験に基づいたBCPの策定に取り組んでいます。

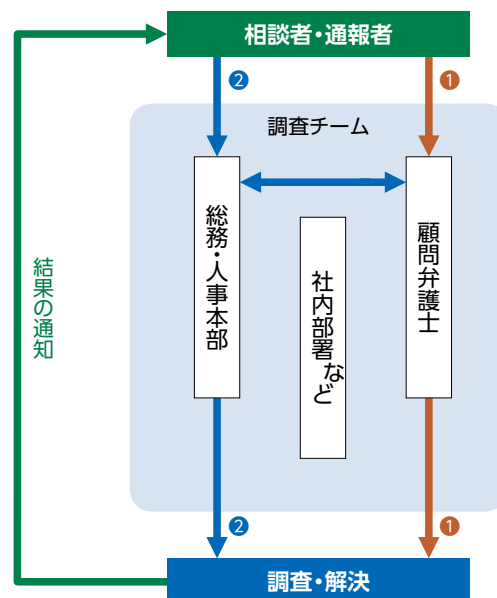
情報セキュリティ管理

2009年度から国内リンテックグループ全事業所において、情報セキュリティ管理規程内部監査用チェックリストに基づく部門内自己診断を実施し、本社、飯田橋オフィス、大阪支店を対象に企業倫理委員会による内部監査も開始しました。2010年度には、本社全部署の内部監査が終了しました。総評では、改善点として情報セ

ヘルプライン

リンテックでは、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。社内に相談しづらい内容についても迅速な相談・調査ができるようにするため、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、企業リスクの軽減を図ることができるようになりました。

【ヘルプラインの仕組み】



- 注) 1. ①社内には伝えたくない内容の場合
 ②社内にも伝えるべき内容の場合
 2. 社内部署などには、関係部署のほか、代表取締役社長、常勤監査役、CSR推進室も含まれます。

緊急時における情報共有対応について

東日本大震災では地震発生後、本社より各支店、各工場、グループ会社を含めた26か所の事業所に対して、安否確認依頼を社内ネットにて発信しました。多くの事業所から発信後1時間以内に問題なしの連絡が入りました。また、地震関連情報を共有するために、専用の緊急連絡用掲示板をイントラネットに新設しました。これは本社所在地域が停電した際にも使用できるように、本社所在地域以外のサーバーで運用しています。



Voice ①

管理本部
深作 雄一

*1 BCP: Business Continuity Plan (事業継続計画) の略称。企業が事故や災害などの緊急事態に遭遇した場合に、損害を最小限にとどめつつ、事業の継続あ

るいは早期復旧を可能とするために事前に策定される行動計画。

社会性報告

リンテックグループの事業は、お客様やお取引先、従業員、株主・投資家、地域社会など、多くのステークホルダーの皆様を支えられています。ここでは、社会と企業の持続的発展を目指した活動を報告します。

お客様のために

リンテックグループでは、お客様からの期待にこたえ、信頼いただくために、製品の安定供給、品質管理の徹底およびサービスの向上を推進しています。

品質保証

リンテックグループでは、「リンテック品質方針」*1のもと、「みんなが喜ぶ製品をつくろう」をスローガンに、お客様の立場に立った品質管理の徹底に努めています。

お客様からのさらなる期待にこたえるべく、品質管理、デザインレビュー*2 (DR:設計審査)、資源の源流管理の徹底、品質マネジメントシステムの見直しや拡大などの取り組みを行っています。これらを通じ、全社一丸となって製品品質やサービスの向上を目指しています。

品質保証体制

リンテックグループでは、グループ会社を含め国内11事業所、海外グループ会社9社でISO9001*3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。今後も引き続き、国内外の枠を超えたグローバルな体制づくりを進めていきます。

CS (お客様満足) 向上のために

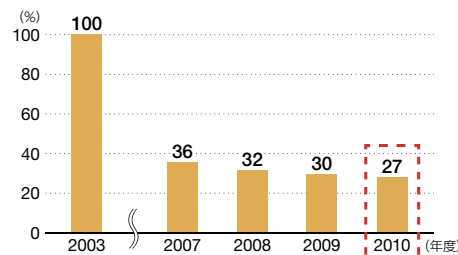
リンテックでは、お客様とのコミュニケーションを積極的に図り、さまざまなニーズにおいてお客様に満足いた

だけの製品の提供を目指しています。具体的には、環境保全や法規制を遵守した原材料の調達、お取引先との定期的な品質の打ち合わせ、設計・製造部門が一体となった製品開発など、「品質」「環境」「安全」を基本とした広範囲なCS活動を実施しています。また、CS活動における教育・啓発の施策として、2010年度に引き続きeラーニング (P16参照) による社内教育を実施しました。

品質事故対応

リンテックでは、ISO9001に基づいた品質改善活動に積極的に取り組んでいます。そのほか、デザインレビューの推進と、独自に構築した品質管理システムの活用などにより、開発段階から製造工程、出荷検査に至るまでのチェック体制強化を図っています。

[品質事故件数比率 (2003年度の件数を100%とした比率)]



Voice ②

事業統括本部
三浦 豊



お客様の立場になって考えること

リンテックでは、お客様とのコミュニケーションを大切にしています。お客様のニーズを的確に把握して社内共有を図り、お客様の立場で考えて行動することが重要だと思っています。満足いただけるものづくりと、安心していただけるサービスをご提供するのために「お客様の立場で考える」をあらゆる部署に浸透させ、お客様満足向上のためにさらなるCS活動を展開していきます。

*1 リンテック品質方針 (抜粋) :「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。

[リンテック品質方針]の全文は当社ホームページに掲載しています。
<http://www.lintec.co.jp/company/csr/quality.html>



お取引先との協働

リンテックグループでは、お取引先との共存共栄を目指して、公正で透明性の高い取引に努めています。

公正な取引

リンテックグループでは、すべてのお取引先に対して公正・透明な調達活動を行うことを基本方針としています。お取引先の選定や取引継続に当たっては品質・価格・納期・供給安定性・技術力・サービス・環境保全の取り組みについて適正な評価を行い、健全なパートナーシップの形成と維持、そして向上に努めています。

CSR調達

リンテックでは、調達活動に当たって、お取引先とともに人権尊重、労働・安全衛生、品質・安全性確保、情報セキュリティ、企業倫理などあらゆる観点からCSRの徹底を図ることを方針化し、お取引先に説明することで、ご理解を深めていただいています。

グリーン調達

近年、EU諸国を中心とした世界各地で、製品に関する環境規制（RoHS指令、PFOS規制、REACH規則、有機スズ化合物の規制など*4）が強化される傾向にあります。この動向を踏まえリンテックでは「リンテック原材料調達基本方針」*5を掲げ、原材料や副資材の化学物質管理を徹底しています。また、これらの対応にはお取引先の理解・協力が必須であり、お取引先との信頼関係・協力体制の強化に努めています。2010年度は6社と「リンテック環境・品質協定書」を締結し、累計で43社となりました。今後も多くのお取引先との協働に向けた活動を進めていきます。

BCP（事業継続計画）説明会の実施

緊急時の事業継続には、お取引先のご協力が不可欠です。そのためにはリンテックのBCPの考え方を、お取引先に理解していただくことが重要と考えています。

リンテックでは、2011年2月にアドバンスマテリアルズ事業部門関連製品のお取引先に対して、BCP説明会を実施しました。お取引先の取り組み状況についても確認させていただき、相互理解を深めることができました。

お取引先アンケートの実施

リンテックでは2010年10月、お取引先各社の情報セキュリティに関する状況を把握することを目的に「お取引先情報セキュリティアンケート調査」を実施し、お取引先140社のうち127社から回答をいただきました。（回答率：約91%）

[お取引先情報セキュリティアンケート調査項目の一例]

機密情報交換の管理	調達先・委託先と下記に定める条項を含む機密保持契約を締結しているか <ul style="list-style-type: none"> ● 守秘義務 ● 機密保持の対象となる情報の範囲 ● 守秘義務期限 ● 使用目的の制限
物理的管理	敷地・建物・部屋への立ち入り制限の有無
持ち出し・持ち込み廃棄の管理	重要な機密情報が記載されたドキュメントの廃棄手順の有無

お取引先品質監査・環境監査

リンテックでは、お客様に安心して製品をお使いいただくために、製品品質の向上や化学物質の管理強化に努めています。さらにはお取引先を含めた体制の強化を図るため、計画的に品質監査・環境監査を行い、お互いに協力し合える体制づくりに取り組んでいます。2010年度は、主要なお取引先のご協力を得て、25社の監査を実施しました。これからも、より一層の体制強化に向けて取り組んでいきます。

お取引先からの通報窓口の設置

リンテックでは2009年12月に「お取引先ヘルプライン（お取引先からの通報窓口）」を設置しました。これは、リンテック従業員の行動が法的・倫理的基準を満たしていない場合に、お取引先からリンテックへの通報をお願いするための窓口です。2010年10月に実施したお取引先情報セキュリティアンケート調査の際にも、お取引先へご案内しました。これからも、リンテックでは、すべての従業員に行動規範および法的・倫理的基準に基づいた行動を求めています。

*2 デザインレビュー：開発における成果物（仕様書、設計書など）を製造部門や営業部門など立場の異なる複数の人にチェック・評価してもらう機会のこと。JIS（日本工業規格）やISO（国際標準化機構）9000シリーズにおいて定義されている設計審査。

*3 ISO9001：品質マネジメントシステムの国際標準規格。

*4 製品に関する環境規制：P29欄外を参照

*5 リンテックの調達にかかわる方針：「リンテック原材料調達基本方針」、「リンテックグリーン調達方針」、「リンテック木材パルプ調達方針」は当社ホームページに掲載しています。http://www.lintec.co.jp/company/csr/supply.html

従業員の安全のために(安全防災)

リンテックグループで働く人々が、安全で安心して働ける職場環境を目指し、安全意識の向上を含め、さまざまな取り組みを行っています。

労働安全

労働安全衛生方針

国内リンテックグループは、2010年10月に「リンテック労働安全衛生方針」を制定し、労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)*1に準拠した活動を推進しています。

労働安全衛生マネジメントシステムは、PDCAサイクルを回すことを求めており、全社的に実施する事項は全社安全事務局で安全相互監査計画を、溶剤などによる火災の予防は着火事故予防パトロール計画を、工場では年度安全衛生計画をそれぞれ策定しています。

全社的な安全ルールを検討するために、工場で安全活動に従事しているメンバーと全社安全事務局メンバーで構成する安全検討委員会を設置しています。

リンテック労働安全衛生方針

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、労働災害の防止を図り、安全で快適な職場環境の形成と安全衛生水準の向上を適切かつ積極的に推進します。

- 1 事業活動において、リンテックグループで働く人々の労働安全衛生を適切に推進します。
- 2 リンテックグループで働く人々の協力の下、労働災害および疾病の予防、健康維持と増進を継続的に推進します。
- 3 生産現場におけるリスク評価を実施し、労働安全目標を定め、目標達成のための計画と活動および定期的な見直しによる改善を行います。
- 4 労働安全衛生に関する法令、リンテックが同意する協定、指導などを遵守します。
- 5 リンテックグループで働く人々に対し、労働安全衛生に関する教育および啓蒙活動により、安全衛生確保の重要性と意識の向上を図ります。

2010年10月1日制定

[リンテック労働安全衛生マニュアルの概要]

- **計画(Plan)**
法令/安全衛生計画、安全衛生目標など
- **実施および運用(Do)**
組織、役割、責任および権限/
力量、教育訓練および自覚/コミュニケーションなど
- **点検(点検・パトロール、改善)(Check)**
監視および測定/内部監査など
- **経営層による見直し(Action)**

年間安全衛生計画の策定実施

国内リンテックグループでは、年間の安全衛生活動を網羅した計画を策定し、確実な安全衛生活動の推進に努めています。年間安全衛生計画は、パトロール計画、安全教育、訓練計画、点検・測定予定、健康診断、内部監査、マネジメントレビューなどの項目を含んでおり、毎月開催する安全衛生委員会において進捗状況の報告を行っています。2010年度にはリンテックの安全衛生マネジメントシステムに基づき、安全相互監査と着火事故予防パトロールを実施しました。

また、リンテックグループでは、安全衛生委員会議事録、災害速報について、安全メーリングリストを使い情報の共有化を図っています。

安全衛生委員会・衛生委員会

労働安全衛生法では、常時50人以上の労働者を使用する事業主には、安全委員会、衛生委員会または、安全衛生委員会の設置を義務づけています。国内リンテックグループの対象事業所では、毎月委員会を開催し、職場の安全と衛生について協議しています。製造現場の工場では、安全衛生委員会の中で安全がすべてに優先することや、装置の点検・危険防止・5Sなどについて確認・協議しています。また、本社や営業部門がある事業所では、衛生委員会の中で、健康に関することや安全運



飯田橋オフィスにおける衛生委員会

転、事業所の衛生などについて協議しています。

休業災害

2010年度の休業を伴う労働災害(休業災害)発生件数は5件(協力会社を含む)で、うち3件は回転体災害*2でした。この対策については安全検討委員会で協議し、再発防止に努めています。

*1 労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS):事業所における安全衛生水準の向上を図ることを目的とした、事業者の自主的なマネジメントシステム。

*2 回転体災害:製造機器の回転体部分に巻き込まれるなどの災害。



連続完全無災害時間^{*3}の達成

国内リンテックグループは、不休災害を含めた労働無災害の工場を対象に、完全無災害50万時間、75万時間、100万時間、125万時間の表彰制度を設けています。

[連続完全無災害時間達成状況]

事業所	連続完全無災害達成時間(時間)	達成年月
吾妻工場	100万	2010年5月
	125万	2010年9月
三島工場	50万	2010年5月
	75万	2010年8月
新宮事業所	50万	2010年5月
東京リンテック加工(株)	75万	2010年10月



完全無災害125万時間を達成(吾妻工場)

定期安全協議会の開催(熊谷工場)

熊谷工場では社外の工事業者が工場内に立ち入る際に実施する新規入場者教育に加え、長期契約の工事業者向けに実施する定期安全協議会を開催しています。定期安全協議会には、社内外を含めて毎回約100人が参加します。安全作業ルールの確認と遵守の徹底、他社の災害事例の共有、工事業者からの提案や改善要望など、安全関係全般に関する幅広い双方向の協議を実施しています。



定期安全協議会

各生産拠点でトップパトロールを実施

リンテックグループでは、社長が国内の工場や研究所、東南アジアや中国、さらには北米などの海外生産拠点を視察するトップパトロールを実施しています。相互監査の観点から国内のパトロールには、ほかの工場の安全管理者も同行し、それぞれの視点から意見交換を行っています。



龍野工場を視察する社長

社長自らが現場を視察することで、職場の安全や環境への配慮に対する意識が向上しています。

災害時の危機管理

国内リンテックグループでは各種災害に備え、各工場や事業所での防災訓練の実施や非常用の食料・水などの備蓄を進めてきました。東日本大震災では、通信手段の確保や従業員を帰宅させる判断・指示系統、防寒対策など、いくつかの課題が明らかになりました。今回の震災を契機に、危機管理基準の見直しなどを進め、災害時の危機管理体制を充実させていきます。

防災訓練

国内リンテックグループの各工場では、防災・消防訓練を毎年実施しています。可能な限り地元の消防署などに協力を要請し、専門家の指導を受けながら行っています。



新宮事業所にて実施した、たつの市消防署との合同消防訓練

今後も、各人の安全が会社の安全に、ひいては地域の安全につながることを意識できる取り組みを実施していきます。

Voice ③



安全検討委員会メンバー

安全検討委員会の設置

国内リンテックグループにおける労働安全衛生の全社的なルールを審議するため、工場から選任されたメンバーと全社安全事務局による、安全検討委員会を2010年4月に設置しました。労働災害の撲滅のためには、従来の事業所ごとの活動ではなく、情報の共有化による活動の活性化が必要と考えます。安全検討委員会では、回転体災害の撲滅・着火事故予防のルールの明確化・表示の標準化など、より安全な生産活動を進めていきます。

*3 連続完全無災害時間:各事業所で常時働いているリンテックの従業員および協力会社の人において、労働災害(不休災害、休業災害、労災該当の通勤途上災

害)がない労働時間の総累計。

働きやすい職場づくり(健康管理・雇用・人権)

従業員が明るく活力を持って仕事ができるように、リンテックグループでは体の健康のみならずメンタルヘルス対策にも取り組んでいます。

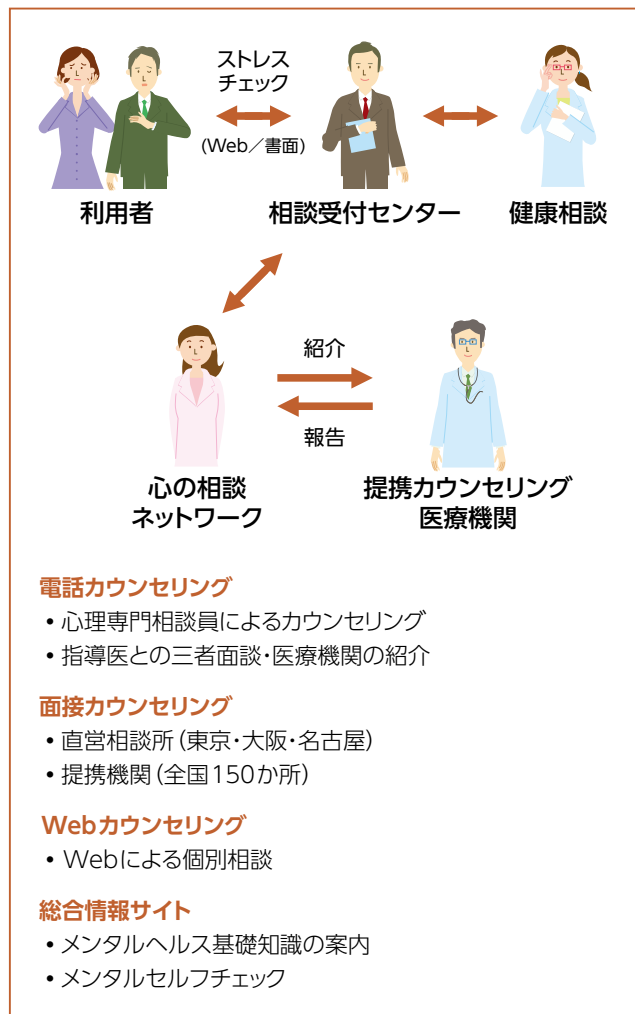
健康管理

メンタルヘルス対策

関係会社を含めた国内リンテックグループ10社では、2008年度から予防型EAP*1システムを導入しています。2010年度も「心の健康診断」を実施し、92%の受診率になりました。

これは会社や外部に知られることなく、健康・メンタルヘルス、育児・介護、法律・家計などの悩みを専門家に相談できるサービスです。2011年1月からは、海外赴任者とその家族が、日本語で専門の医師に現地から相談することができる「海外ヘルスサポート」も導入しました。

[予防型EAPシステムの概要]



メンタルヘルス講習会の開催

「心の健康診断」は年1回定期的に受診することで、各自がストレス度を把握しメンタルヘルスの自己管理に役立てることができます。2010年度は、この健診結果に基づき、



吾妻工場でのメンタルヘルス講習会

吾妻・熊谷・千葉の3工場において、外部講師による従業員を対象としたメンタルヘルス講習会を開催しました。

新型インフルエンザ対策

2009年から全国的に流行した新型インフルエンザを受け、出社基準を定めています。国内リンテックグループでは2010年11月も出社基準をイントラネットに再度掲載し、従業員が判断に困らないように対応しています。

長時間労働対策

リンテックでは、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。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勤務制度を設けるなど、業務を効率よく計画的に進めるための仕組みを導入しています。また、きめ細かな労務管理ができるように、勤怠システムも導入しています。

ハラスメント対策

リンテックでは、セクシャルハラスメント防止規程を制定し、セクシャルハラスメントの防止に取り組んでいます。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。各事業所を対象にハラスメント勉強会を実施するなど、“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ます。

*1 予防型EAP:Employee Assistance Program(従業員支援プログラム)の略称。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、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プログラム。



多様性の尊重(ダイバーシティ)*2

障がい者雇用

リンテックは障がい者の雇用に努めています。2009年度の通期雇用率が1.58%となり、障がい者の法定雇用率1.8%を下回りました。これを改善するために、各事業所において障がい者雇用を促進し、その結果2010年度の通期雇用率は1.73%となりました。2011年度は法定雇用率を上回るために、さらに全社を挙げて障がい者の雇用促進と働きやすい職場づくりに取り組んでいきます。

高齢者雇用

リンテックでは、改正高齢者雇用安定法*3施行前の2001年から高齢者継続雇用を行っています。2010年度は定年退職者42人のうち14人を再雇用しました。慣れ親しんだ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。

ジョブリターン制度

リンテックでは、2010年4月にジョブリターン制度を導入しました。この制度は、結婚、妊娠、出産、育児ならびに家族の介護、配偶者の転勤などの家庭的な事情により自己都合退職した社員を、会社が即戦力として再雇用する制度です。

ワークライフバランス

介護休業・介護休暇・保存休暇制度

リンテックでは、要介護状態にある家族を介護する社員を対象に、介護休業制度(通算93日間以内)と介護休暇制度(年間5日間)を設けています。さらに、社員自身の病気や怪我などの長期治療、および家族の看護・介護のために、有給休暇を50日間まで積み立てておける保存休暇の制度を設けています。2010年度の取得実績は、介護休業0人、介護休暇1人、保存休暇47人でした。

出産休暇・育児休業・児童看護休暇制度

リンテックでは、通算14週間の出産休暇と、子供が満1歳に達する日(事情により1歳6か月に達する日)までの間で、社員が申し出た期間において取得できる育児休業制度を設けています。また、小学校就学前児童の看護休

暇(年間6日)も設けています。2010年度の取得実績は、出産休暇16人、育児休業22人、児童看護休暇7人でした。

子育て支援

リンテックでは、出産休暇制度や育児休業制度に加え、時短・時差勤務制度などにより、子育てをしながら仕事を続けていくための支援をしています。各制度の利用率も年々上がってきており、結果として2006年度からの5年間で、出産を理由とした退職者数は2人でした。

これからも、子育てと仕事の両立ができるような制度・体制を継続していきます。

[子育て支援制度利用者数の推移]

制度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度
出産休暇制度	4	9	17	15	16
育児休業制度	8	5	15	19	22
時短・時差勤務制度	4	1	3	6	8

(人)

ボランティア支援制度

リンテックでは、「社会貢献休暇制度」(年間3日間)を設けています。この制度は、災害時の救援活動や地元の消防活動、幼稚園・小・中学校の活動、地域の町おこし活動などへの参加に利用されています。なお、2010年度の社会貢献休暇の取得実績は24人で、延べ42日でした。

労使関係

リンテックでは、労働組合として「リンテックフォーレスト」が組織されています。労使協議では、リンテックとフォーレストがお互いの立場を尊重した姿勢で臨み、話し合いによる問題解決を図っています。また、経営トップとフォーレスト本部執行部による協議会を年2回開催するなど、事業推進の両輪として創造的な意見交換の場を設けています。

[労働組合リンテックフォーレストの状況]

年度	フォーレスト会員数(人)	平均年齢(歳)	平均勤続年数
2007	2,062	36.8	15年9か月
2008	2,124	36.7	15年6か月
2009	2,151	36.7	15年6か月
2010	2,146	37.0	15年6か月

注) 各年度末現在

*2 多様性の尊重(ダイバーシティ):人や集団間に存在する「多様性」を競争優位の源泉として生かすため、組織全体を変革するマネジメントアプローチ。

*3 改正高齢者雇用安定法:2004年6月に改正された高齢者の雇用の安定に関する法律。65歳未満の定年の定めをしている事業主は、65歳までの安定した雇用を確保するため、定年の引き上げ、継続雇用制度、定年の定め廃止など、いずれかの措置を講じなければならない。

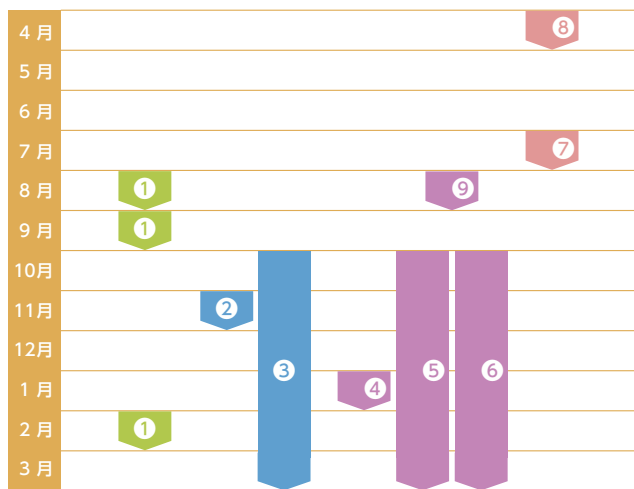
人材育成

リンテックグループでは、従業員の業務や能力に合わせた教育プログラムを用意し、グローバル社会にも通用する人材の育成に努めています。また、環境や情報セキュリティの分野についても認識を深め、社会の発展に貢献するための教育を実施しています。

■ 全社階層別研修

リンテックでは、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。

〔2010年度 階層別研修スケジュール〕



● 研修内容について

プログラム名	形態	受講対象者
①次世代人材育成研修	集合研修	管理職の選抜者
②新任管理職研修	集合研修	新任課長
③新任管理職研修	通信研修	新任課長
④新任係長研修	集合研修	新任係長
⑤4等級昇格者研修	通信研修	4等級昇格者
⑥3等級昇格者研修	通信研修	3等級昇格者
⑦2年目フォロー研修	集合研修	新卒2年目
⑧新入社員研修	集合研修	新入社員
⑨若手営業職研修(隔年実施)	集合研修	新卒3~4年目

■ 自己啓発通信研修

リンテックでは、希望する従業員に向けて年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、規定期間内の受講修了者には会社が費用の一部を補助する仕組みになっています。通信研修の内容は、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、教養などさまざまです。今後も自己啓発の一助として継続していきます。

〔自己啓発通信研修受講者数〕

年度	受講者数(人)	修了率(%)
2008	465	68
2009	413	60
2010	357	58

■ 個別教育プログラム

e-ラーニングの実施

リンテックでは、CSR六委員会が主体となってテーマ別のe-ラーニングを全従業員対象に実施しています。企業倫理委員会が「会社のガバナンス運営」(2010年12月実施、受講率:73%)について、CS委員会が「統計的手法の活用」(2011年2月実施、受講率:68%)および「デザインレビュー」(2011年4月実施、受講率:64%)について第2回目を実施しました。また、2010年11月から2011年1月にかけて、CSRレポート2010アンケート調査(回答率:75%)を行いました。

e-ラーニングは、開始日以降であればいつでも受講ができ、従業員の事情に合わせた学習が可能になっています。なお、パソコンが使用できない環境の場合は、紙面での学習を行っています。

リンテック エコニュースの配信

2009年12月から「リンテック エコニュース」をイントラネットに掲載しています。「環境活動ニュース」では環境法令の改正報告や環境関連用語の解説などを、「化学物質ニュース」では国内や海外における化学物質管理のために必要な情報などを紹介しており、2011年5月までに計49件のニュースを掲載してきました。そのほかにも、ISO14001の目的・目標に対する達成度も掲載しています。今後も、より分かりやすく参考になる情報を掲載していく予定です。

Voice ④

品質・環境統括本部
増田 麻実



CSR勉強会の実施

関係会社を含めた国内リンテックグループでは、CSR全般とハラスメント、情報セキュリティについての勉強会を実施しました。

2010年7月以降は、テレビ会議システムも活用し、小松島工場、三島工場、龍野工場、札幌支店、仙台支店など



龍野工場における勉強会

で、延べ507人が参加。2010年度全体では、延べ2,100人以上が勉強会に参加しました。

[ハラスメント・CSR全般・情報セキュリティ勉強会実施状況]

●ハラスメント

事業所	実施回数(回)	参加者数(人)
飯田橋オフィス	10	289
大阪支店	3	82
研究所	3	232
伊奈テクノロジーセンター	2	107

●CSR全般／情報セキュリティ

事業所	実施回数(回)	参加者数(人)
飯田橋オフィス	9	295
大阪支店	3	763
研究所	2	228

●CSR全般／情報セキュリティ／ハラスメント

事業所	実施回数(回)	参加者数(人)	
本社	6	207	
名古屋支店	2	31	
札幌支店	テレビ会議にて実施	10	
仙台支店		11	
静岡支店		7	
北陸支店		4	
広島支店		7	
四国支店		10	
福岡支店		19	
熊本事務所		5	
吾妻工場		2	105
熊谷工場		2	116
千葉工場		2	56
龍野工場・新居浜加工所		1	78
新宮事業所		1	66
小松島工場	1	33	
三島工場	1	38	
土居加工工場	1	14	
東京リンテック加工(株)	2	32	
リンテックカスタマーサービス(株)	2	23	
リンテックコマース(株)	2	24	

環境教育

環境勉強会の実施

研究所では、若手研究員を対象とした環境に関する専門教育を行っています。2010年度は、「化審法*1」をテーマの一つに取り上げました。

また、本社ではISO14001*2自覚教育について、集合研修から資料や設問をメールにて配信する方法に変更し、より多くの従業員が参加できるようにしました。

[2010年度 環境勉強会の実施状況]

	開催日	対象	内容	参加者数(人)
2010年	7月26日	研究所	新人教育: 化審法に関して	35
	11月15~30日	本社	ISO14001の 自覚教育	153

イントラネットでの環境学習

国内リンテックグループでは、従業員の環境に対する意識の向上を図っています。2010年度はリンテックの環境マネジメントシステム、環境法令、化学物質管理について学習を行いました。

今後も化学物質管理や省エネルギーに加え、新たにISO14001の活動に掲げた生物多様性の保全なども取り上げ、環境保全の重要性を伝えていきます。

技術に親しむ会

生産部門や営業部門の社員にも、技術に対する親しみを持ってもらうために、研究所にて「技術に親しむ会」を開催しています。2010年10月に開催された第61回では、生産部門や営業部門からの参加者も60人を超え、総勢約250人が参加しました。

「現在・未来のコア技術」をテーマに11件の発表が行われ、事業所や部門を超えて活発に意見交換が行われました。



部門を超えた情報共有の場としても活用

れ、事業所や部門を超えて活発に意見交換が行われました。

*1 化審法:化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律の略称。新たに製造・輸入される化学物質について事前に人への有害性などを審査するとともに、環

境を經由して人の健康を損なうおそれがある化学物質の製造、輸入および使用を規制する法律。

*2 ISO14001:環境マネジメントシステムの国際標準規格。

コミュニティ参画(地域社会への貢献)

リンテックグループは、「企業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。社会との共生を図るため地域の活動に参画していきます。

社会貢献活動

美化・清掃活動

リンテックグループでは、周辺地域の美化・清掃活動を定期的に行っています。

美化活動としては三島工場による三島公園のつつじ植樹、清掃活動としては熊谷工場が「荒川の恵みと熊谷を考える集い」に、小松島工場が「リフレッシュ瀬戸内」にそれぞれ参加しています。また、公道などの清掃活動は、



熊谷工場が参加した「荒川の恵みと熊谷を考える集い」

すべての工場で継続的に行っています。

これからも地域の環境美化活動・清掃活動に積極的に参加していきます。



「リフレッシュ瀬戸内」に参加した小松島工場のメンバー

「そうさチューリップ祭り」(千葉県匝瑳市)

毎年開催されている匝瑳市主催の「そうさチューリップ祭り」にリンテック千葉工場およびリンテック千葉工場フォーレスト千葉支部が団体オーナーとして参加し、2010年11月にチューリップの球根400球を植えました。

「そうさチューリップ祭り」は、チューリップの球根を個人および団体オーナーが出資し植えるものです。チューリップの花は2011年4月に見事な大輪の花を咲かせました。



満開となったチューリップ畑

団体献血

国内リンテックグループでは、日本赤十字社の献血事業への協力として、全国各地の事業所において団体献血を行っています。献血は、身近でできる社会貢献活動の



大阪支店における献血

一つとして従業員にも定着しており、毎回、多くの参加者が集まっています。今後も継続的に実施していきます。

板橋地区暴力団追放連絡会暴対セミナーを開催

2010年10月、板橋警察署にてリンテックが会長企業を務める板橋地区暴力団追放連絡会(暴追連)と板橋警察署組織犯罪対策課の主催による暴追連暴対セミナーを開催しました。

当日は、板橋地区公益企業など暴力対策協議会の会員、暴追連会員など80人以上のかたがたが参加しました。



板橋地区暴力団追放連絡会暴対セミナー

今後も、毎年開催される暴追連の街頭キャンペーンへの参加などを継続していく予定です。

AED^{*1}講習会の実施

国内リンテックグループでは、事業所内にAEDを設置していることを地域にお伝えしています。また、地域の企業や消防関係のかたがたに協力いただき、万が一の事態に備えてAEDの講習会を実施しています。いざと



千葉工場におけるAED講習会

いう時、スムーズに行動できるよう、今後も定期的な開催を継続していきます。



障がい者の皆さんをプロ野球観戦に招待

リンテックでは、2006年度より社会貢献活動の一環として、東京ドームのプロ野球公式戦に東京都板橋区在住の障がい者および介助者のかたがたをご招待しています。

5回目を迎える2010年度は、101人をご招待し、試合を観戦していただきました。当日は、板橋区職員や地域ボランティアのかたがたにも参加いただいたほか、リンテックからも88人の社員がボランティアとして参加



マスコットキャラクターとの記念撮影

し、招待者への対応や観戦後の片付けなどを行いました。



関係者によるお出迎え

リンテック・シンガポール社による障がい者支援プロジェクト

リンテック・シンガポール社では、社会貢献活動の一環として2010年3月からハーツ@ワーク*2と提携し、一部製品の梱包作業を知的障がい者のかたがたに依頼しています。

2010年5月に初出荷を行い、お客様からも満足していただいています。今後も、障がい者の自立支援と、地域と密着した

活動に積極的に取り組んでいきます。



丁寧な梱包作業

障がい者のかたがたによる焼きたてパンの出張販売

リンテック本社では月1回、東京リンテック加工(株)では週1回、蕨市総合社会福祉センターの知的障がい者通所授産施設レインボー松原*3のかたがたによる焼きたてパンの出張販売が行われています。本社では2009



焼きたてパンの販売(リンテック本社)

年9月に出張販売がスタートし、毎回200~300個のパンが販売されています。

東日本大震災の被災地に向けた支援

このたびの東日本大震災により被災された皆様に、心からお見舞い申し上げます。

リンテックグループは、被災された皆様への支援および被災地の復興にお役立ていただくため、日本赤十字社を通じてリンテックおよび従業員有志などからの義援金や、石巻赤十字病院へマスク30万枚の寄贈を行いました。

一日も早い被災地の復興をお祈り申し上げます。

被災地へ「フィットメイト(粘着メモ)」を提供

プリンテック(株)に勤務する社員を通じて、当社製品の「フィットメイト」を東日本大震災で被害を受けた陸前高田市ボランティアセンターへ提供しました。「フィットメイト」は、陸前高田市の避難所や学校のほかに、手話サークルにも配られました。現地では、筆談用や掲示用として大変喜んでいただきました。

これからも当社ができる支援を継続的に実施していきます。



陸前高田市ボランティアセンターのかた



「フィットメイト」

*1 AED:Automated External Defibrillator(自動体外式除細動器)の略称。心室細動状態に陥った心臓に電気ショックを与えて正常な状態に戻す医療機器。
*2 ハーツ@ワーク:非営利団体Catholic Welfare Services(カトリック福祉サービス)が推進している知的障がい者の自立と社会経済活動への参加を促進するプロジェクト。

*3 レインボー松原:蕨市総合社会福祉センターの知的障がい者通所授産施設で、雇用されることが困難な知的障がい者に対し、必要な訓練を行い、職業を紹介する施設。

コミュニケーション

リンテックが社会から何を期待され、何をすべきか。それを知るには、ステークホルダーとの継続的なコミュニケーションが必要不可欠です。リンテックグループでは、積極的に情報を発信し、ステークホルダーのかたがたとの対話を図っています。

お客様とのコミュニケーション

国内外の展示会に出展

リンテックでは、より多くのお客様からご意見を頂くため、国内外で開催される展示会に積極的に出展しています。2010年度は、計14回の展示会に出展し、リンテック製品に対する貴重なご意見を頂きました。



第5回RFID*1ソリューションEXPOに出展

[2010年度に出展した展示会]

国内展示会

- 新機能性材料展2010
- 第1回高機能フィルム技術展
- 第5回RFIDソリューションEXPO
- ラベルフォーラムジャパン2010
- 国際物流総合展2010
- ネイチャーフォトニクス・テクノロジー コンファレンス
- セミコン・ジャパン 2010
- エコプロダクツ2010
- PV EXPO 2011

海外展示会

- FIMEC 2010(ブラジル・ノヴァ ハンブルゴ)
- All China Leather Exhibition 2010(中国・上海)
- The 5th China International Touch Screen Exhibition 2010(中国・深圳)
- RFID/USN KOREA 2010(韓国・ソウル)
- SEMICON China 2011(中国・上海)

お取引先とのコミュニケーション

ITCサプライヤーズデイを開催

伊奈テクノロジーセンター(ITC)では、お取引先とのコミュニケーション活動の一環として、2007年度から年1回お取引先にお集まりいただき報告会を開催し、相互理解の向上を図っています。2010年11月には、18社22人に参加いただき、リンテックの調達方針や業績、CSRへの取り組み状況などについて説明しました。終了後のアンケートでは、“大変参考になった”“次回もぜひ参加したい”など、継続的な実施を望まれる記述が多くありました。

地域社会とのコミュニケーション

工場・施設見学の受け入れ

国内リンテックグループでは、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。小学生の社会科見学会や環境学習のほか、高校生を対象とした就職のための企業説明会なども開催しています。2010年度は、6事業所に合計962人が見学に訪れました。



吾妻工場で小学生の工場見学を実施

従業員とのコミュニケーション

コミュニケーションマガジン「LINTEC」の発行

リンテックグループでは、事業内容や会社の方向性などについての理解を深め、情報を共有するために、コミュニケーションマガジン「LINTEC」を年4回、英語版・中国語(簡体字・繁体字)版も含めて発行しています。同誌は、グループ全従業員のほかにも、お客様、お取引先、OB、マスコミ、官公庁などにも配付し、また、イントラネットにも過去4号分を掲載しています。

制作に当たっては、編集委員として国内外約70人の社員が情報収集などで協力しており、経営層と従業員、従業員とステークホルダーをつなぐ身近なコミュニケーションツールとして、さらなる内容の充実に努めています。



コミュニケーションマガジン「LINTEC」

*1 **RFID**:Radio Frequency Identification (電波による個体識別)の略称。ID情報を埋め込んだタグから、電磁界や電波などを用いた近距離の無線通信によって情報をやり取りする技術全般。

*2 **IR**:Investor Relations (投資家向け広報)の略称。企業が株主や投資家に向けて、経営や財務、業績などの企業情報を提供する活動。



CSRレポートを6言語で発行

リンテックグループでは、「CSRレポート2010(2010年9月発行)」から、海外関係会社所在地の言語に翻訳したPDFデータ版を発行しています。これは、CSR活動への取り組み状況を海外グループ会社の現地従業員やお客様、お取引先などへ報告することを目的としています。社長メッセージやCSR推進体制などの共有すべき項目を日本語版より抜粋し、英語・韓国語・簡体字・繁体字・マレーシア語・インドネシア語の計6言語に翻訳しています。



リンテック・インダストリーズ(マレーシア)社 CSRコミュニケーション

リンテック・インダストリーズ(マレーシア)社では、マレーシア語に翻訳した「CSRレポート2010」を活用して、現地従業員を対象にCSR理解のためのセミナーを実施しました(開講日:2011年5月18日、全4回)。

CSRレポートの内容をマレーシア語で直接現地従業員に伝えられるようになったことで、CSRへの理解度促進に役立っています。



翻訳された「CSRレポート2010」を利用したCSR理解のためのセミナー

今後もCSRレポートを活用した現地従業員とのコミュニケーションを継続していきます。

株主・投資家とのコミュニケーション

株主とのコミュニケーション

リンテックでは、毎年6月に行う株主総会を株主の皆様との貴重なコミュニケーションの場と考えており、多くのかたに出席していただくため、集中日を避けて開催しています。総会後には、当社への理解促進と株主のかたとの対話を目的に株主説明会を実施しています。

また、リンテックのことをよりよく知っていただくためのツールとして、決算情報や事業戦略・製品情報などを掲載した株主通信誌「WAVE」を年4回発行しています。同誌では年に1度、読者アンケートを実施しており、寄せられたご意見・ご要望を基に、一層の経営強化やIR*2活動の充実を図っています。



株主通信誌「WAVE」

投資家とのコミュニケーション

リンテックでは、適正株価の形成と企業価値の向上を目指し、さまざまなIR活動を実施しています。

国内機関投資家に向けては、決算説明会を年2回開催するほか、四半期ごとの決算発表後を中心に年間約300件の個別訪問もしくは取材対応を行っています。

海外機関投資家に向けては、主に北米・欧州の投資家に個別訪問を行っているほか、日本国内に海外投資家を招いて開催されるイベントに積極的に参加することで、より多くのコミュニケーションの機会を設けています。

個人投資家に向けては、東京・大阪をはじめとする国内主要都市での会社説明会を適宜開催しており、リンテックの認知度向上を図っています。



海外機関投資家との個別ミーティング

また、IRサイトの更新・リニューアルを随時行うことで、株主・投資家の皆様へよりタイムリーかつ充実した情報提供に努めています。

リンテックIRサイト <http://www.lintec.co.jp/ir/>

【2010年度 主なIRイベント】

開催日	イベント	対象投資家
2010年5月20日	2010年3月期 決算説明会	国内機関
2010年7月10日	丸の内投資セミナー(東京)	個人
2010年7月13日	個人投資家向け会社説明会(大阪)	個人
2010年9月9、10日	2010年 みずほインベストメントコンファレンス(ロンドン)	海外機関
2010年11月17日	2011年3月期 第2四半期 決算説明会	国内機関
2011年1月12日	2011年 みずほインベストメントコンファレンス	海外機関
2011年3月1、2日	CLSAジャパンフォーラム2011	海外機関
2011年3月8日	大和インベストメント コンファレンス 東京2011	海外機関
2011年3月25日	個人投資家向け会社説明会(名古屋)	個人

環境報告

リンテックグループでは、環境保全を企業存続の基盤を成す重要な要件ととらえ、「地球は一つ、大きな視野で快適環境に尽力しよう」をスローガンにさまざまな取り組みを推進しています。

環境マネジメントシステム

リンテックグループは、国際標準規格であるISO14001に基づいた環境マネジメントシステムを構築し、事業活動における環境負荷低減に向けたさまざまな取り組みを行っています。

環境マネジメントシステム統合認証の取り組み

リンテック本社、国内10工場、研究所および東京リンテック加工(株)において、ISO14001の環境マネジメントシステムを統合し運用しています。さらにISO14001の認証を取得している海外のグループ会社5社を含めた、グローバル統合認証取得*1の取り組みも進めています。2011年3月に琳得科(天津)実業有限公司を統合し、2011年4月現在、琳得科(蘇州)科技有限公司と合わせて海外の2社を統合しました。2011年度は、リンテック・インドネシア社、リンテック・コリア社、リンテック・インダストリーズ(マレーシア)社について統合を進めていきます。



マレーシアにおけるキックオフミーティング

【海外グループ会社のISO14001統合認証取得の状況】

会社名	統合年月日
琳得科(蘇州)科技有限公司 琳得科(天津)実業有限公司	2010年5月21日 2011年3月28日
リンテック・インドネシア社 リンテック・コリア社 リンテック・インダストリーズ(マレーシア)社	2011年度(予定)

内部環境監査の実施

国内リンテックグループでは、サイト相互に実施する相互内部環境監査と、各サイト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行っています。

また、これらを推進するためにISO14001審査員補の養成も行っており、2011年4月に新たに1人追加し、3人とな



内部環境監査
琳得科(蘇州)科技有限公司

りました。なお、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。

環境コンプライアンス

リンテックグループでは、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。2010年度は、琳得科(蘇州)科技有限公司におけるISO14001の維持審査で、中国の法令で定められているガス濃度測定器の校正が行われていないことが指摘されました。これは爆発事故の予防として法制化された日本にはない法律です。すぐに校正を行い、手順を新たに決めました。

新たな項目「生物多様性の保全」を追加

生物多様性を保全するため、日本国内では生物多様性基本法*2が2008年6月に施行されましたが、リンテックでは2011年度から新たに、ISO14001の環境マネジメントシステムの環境方針に生物多様性の保全を盛り込み、取り組みを始めました。2011年度は、生物多様性の保全を啓発する年として「リンテック エコニュース」などを通じて、生物多様性に関する情報発信を行い、社内周知を図っていきます。

*1 グローバル統合認証取得:世界中にある複数の事業所を一つの組織体としてまとめ、ISO14001の認証を取得。

*2 生物多様性基本法:2008年6月に施行された国内初の生物多様性の保全を

目的とした基本法。生物多様性の保全に配慮し、自然資源を持続可能な方法で利用することや、環境を脅かす可能性のある事業などは、開始される前に問題を「予防的」に解決することなどが盛り込まれている。

環境対応製品の開発

リンテックグループは、ものづくりを担う企業の責任として、環境負荷低減を指向した製品の開発に力を注いでいます。また、設計段階からLCAを参考にし、資源採取・原材料調達から製造過程、廃棄までを含めて環境への負荷低減に努めています。

環境配慮型製品のガイドライン策定と運用

リンテックでは、2010年2月に環境配慮型製品のガイドラインを新たに策定しました。

従来は、機能性を主体に分類していましたが、設計段階においてLCAを参考にした環境評価に改め、運用を開始しました。2010年度は、環境負荷化学物質を排除した製品や生産工程数の削減により、生産時におけるエネルギー消費量の削減につながりました。

[LCAとは]

Life Cycle Assessmentの略称。製品のライフサイクル(資源採取、原材料調達から、開発・設計、製造・輸送・販売、使用、再利用・廃棄まで)全体を通じて投入されるエネルギーや水、原材料の量や排出されるCO₂や有害化学物質などを算出し、環境への影響を総合的に評価する手法のこと。環境負荷の少ない製品の開発や製品評価などに活用されている。LCAは用いる目的によって、対象とするライフサイクルの範囲や環境分野(地球温暖化、廃棄物、省資源、大気汚染、水質汚濁ほか)などを個別に設定して評価するものであり、範囲が異なるもの同士の評価結果を単純に比較することはできない。

環境負荷低減に役立つ製品の開発

リンテックグループでは、環境・エネルギー分野を重点テーマの一つと位置づけ、さまざまな製品の開発を行っています。主な製品として、高い断熱性で節電・省エネルギーに貢献するウインドーフィルムや、太陽電池の耐久性を高めるバックシートなどがあります。今後も、次世代型太陽電池向けの新規部材や環境配慮型粘着素材など、環境負荷の低減と省エネルギーに役立つ製品の開発に力を注いでいきます。

太陽電池を支えるモジュール用バックシート

太陽電池モジュールの裏面に貼られるバックシート(保護部材)は、長期間の屋外使用に耐えられる耐候性や防湿性、さらには電気絶縁性などさまざまな性能が求められます。リンテックの「リプリアシリーズ」は、特殊フッ素樹脂コーティングを用いた新しいタイプの多積層ラミネートバックシートで、独自設計による最外層の高耐久特殊コーティングが内部構成(本体)を長期的に保護します。



空調効率を向上させる建物用ウインドーフィルム

リンテックの建物用ウインドーフィルムには、節電・省エネルギー効果やガラス飛散防止効果を兼ね備えた「ルミクール」「サンマイルド」「ヒートカット」「レフテル*1」などがあります。窓ガラス破損による二次災害防止や高い断熱効果による省エネルギー性能で、資源の有効活用および地球温暖化防止に貢献します。

透明断熱フィルム「ヒートカット」「レフテル」は、従来の透明フィルムとほぼ同等の可視光線透過率を維持しつつ、目に見えない赤外線域を中心に日射を大幅に吸収・反射することで、優れた断熱効果を発揮します。窓ガラスに貼るだけで夏場の冷房効率を向上させ、省エネルギー化の促進と節電対策に効果的です。また、反射タイプは遠赤外線を反射することで冬場の暖房効率にも効果を発揮します。



断熱フィルム施工例

「ルミクール」「サンマイルド」「ヒートカット」「レフテル」には、グリーン購入法適合品*2があります。
 ※1「レフテル」は、帝人デュポンフィルムの登録商標です。
 ※2グリーン購入法適合品:グリーン購入法では、特定の品目について、環境への配慮の基準として「判断の基準」と「配慮事項」を定め、それに適合する商品を購入するよう努めることとしています。

Voice ⑤

技術統括本部
松下 尚



省エネルギー対策に有効な製品の開発を行っています

ウインドーフィルムとしての基本性能である、ガラス破損時に発生する破片の飛散防止性能を維持しながら、近年需要の高い節電・省エネルギー対策に有効な日射遮へいフィルム製品の開発を行っています。

グリーン購入法特定調達品目など、市場のニーズに合わせた製品を今後も開発していきます。

地球温暖化防止

リンテックグループは、事業と環境との調和を重視し、素材メーカーとして環境負荷の低減を基本に置いた事業活動を推進しています。製造および物流の両面からCO₂(二酸化炭素)排出量削減に向けたさまざまな活動を行っているほか、さらなる節電・省エネルギーに努めています。

製造における取り組み

省エネルギー法への対応状況

国内リンテックグループ全体でのエネルギー使用量は、原油換算で年間1,500kℓを超えています。そのため、2010年10月に「エネルギーの使用の合理化に関する法律(通称:省エネルギー法)」の規程に基づき、特定事業者の指定を受けました。その際、7工場が「第一種エネルギー管理指定工場」に、3事業所が「第二種エネルギー管理指定工場」の指定を改めて受けました。

これらの指定を受けたことにより、国内リンテックグループ全体としてエネルギー原単位を年1%改善することが求められます。今後も、さらなる省エネルギーへの取り組み強化を進めていきます。

埼玉県地球温暖化対策推進条例*1への対応

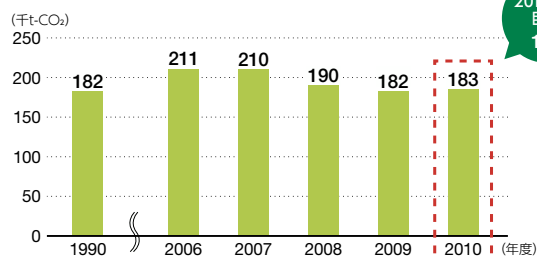
2010年度から埼玉県地球温暖化対策推進条例が施行され、埼玉県内にある熊谷工場と研究所および伊奈テクノロジーセンターが規制対象となりました。自主設定したCO₂排出量削減目標値の達成に向けて、省エネルギー活動を行い、化石エネルギー起源CO₂排出量の削減に取り組んでいます。なお2011年4月に自主設定したCO₂排出量基準に対して、2014年3月まで熊谷工場は年間6%、研究所には年間8%の削減徹底の義務が課せられます。省エネルギー活動をさらに強化し、法令の遵守に努めていきます。

CO₂排出量・エネルギー総使用量

2010年度におけるCO₂排出量は183千tで、2010年度の目標(185千t以下)を達成しました。一方で、エネルギー総使用量(原油換算)は、景気の回復により生産量が増えたため前年度比約9%増加しました。しかし、CO₂排出量の少ない燃料への転換効果により、その排出量は前年度と同程度に抑えることができました。

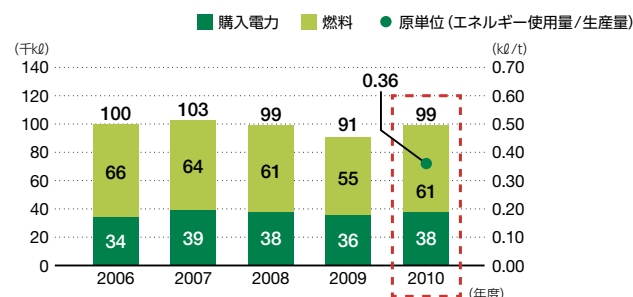
2010年度のエネルギー総使用量(原油換算)は99千kℓで、原単位は0.36kℓ/tでした。なお、エネルギー原単位については、従来、売上高当たりで評価していましたが、2010年度からは改正省エネルギー法*2に基づき、生産量(t)当たりの原単位評価に変更しました。

[CO₂排出量]



- 注) 1.CO₂排出量は、電力・燃料使用量におおのこの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。2006~2008年度は、同施行令で定める排出係数の2006年3月改正値を使用しており、購入電力の使用にかかる排出係数には、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。2009~2010年度は、同施行令で定める排出係数の2010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実排出係数を使用しています。
3.上記排出量は、化石エネルギー起源の燃料によるCO₂排出量です。

[エネルギー総使用量(原油換算)]



注) 燃料とは、灯油、A重油、LNG、LPG、都市ガスです。

CO₂排出量削減の取り組み／吾妻工場

吾妻工場では、重油からLNG(液化天然ガス)への燃料転換を2010年1月から進めています。2011年1月にはボイラーの燃料をすべてLNGに切り替え、当初1基だったLNG貯蔵タンクも2基となりました。追加したLNG設備の導入により、CO₂の排出量は合計で約3,450t/年削減の見込みとなっています。またCO₂



LNGサテライト設備

だけでなく、NO_x、SO_x、ばい塵などの大気汚染物質の削減にも寄与しています。

*1 埼玉県地球温暖化対策推進条例:埼玉県において地球温暖化に対する取り組みを定めた条例。

*2 改正省エネルギー法:エネルギーの使用の合理化に関する法律の略称。2008年度に改正され、それまで事業所単位であった規制が事業者単位に変更された。



CO₂排出量削減の取り組み／龍野工場

龍野工場においても2010年度は燃料転換の拡張施策として、ボイラー設備の転換工事を実施しました。これにより年間約2,800tのCO₂排出量削減効果を見込んでいます。2011年度以降は、東日本大震災の影響による電力不足も想定され、生産設備で出る蒸気などの廃熱を有効利用する熱ロス低減や空調エネルギーロスの低減など、省エネルギー活動を通じたエネルギー使用量とCO₂排出量の削減に取り組んでいきます。

照明用電力の削減に向けた取り組み

国内リンテックグループの各事業所では、照明用電力削減のため白熱電球の撤廃や蛍光灯の本数間引き、不使用時の照明消灯、水銀灯から低電力ランプへの置き換えなどの対策を推進しています。

東京リンテック加工(株)では、2010年12月に外壁水銀灯8灯と荷物用エレベーターの蛍光灯3灯、トラックヤード蛍光灯18灯をLED*3照明に交換しました。これにより、交換前と比べ50%以上の電力削減となりました。LED照明の虫が集まりにくい特性により防虫効果も

期待でき、製品の品質確保の点でも有効です。



照明をLEDに交換した東京リンテック加工(株)

活動推進のための委員会発足

2010年3月に発足した全社的な組織の「省エネルギー推進委員会」を中心に、廃熱利用の推進、ボイラー設備効率の改善、照明設備の改善、事業所内の自動販売機台数適正化など、さまざまな視点で省エネルギー活動に取り組んでいます。

2011年4月には、電力使用量の少ないリンテック本社、伊奈テクノロジーセンター、東京リンテック加工(株)においても、省エネルギー推進に向けた新たな委員会を発足しました。今後もより一層、省エネルギー活動を充実させていきます。

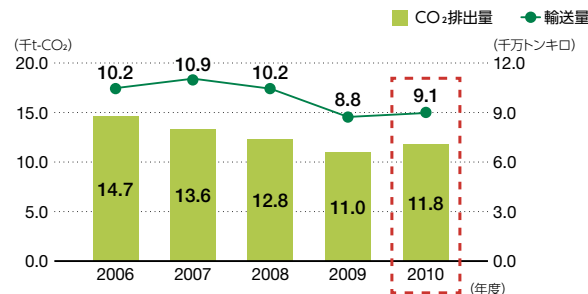
物流における取り組み

リンテックは物流・運輸部門を保有していませんが、省エネルギー法の定める特定荷主(委託貨物輸送量3,000万トンキロ/年以上)となっています。同法では特定荷主にも輸送にかかわるエネルギー効率の向上を求めており、輸送にかかわるエネルギー効率化の計画を提出(年1回)しています。

2010年度の輸送によるCO₂排出量は11.8千tで、前年度比で約7.3%増加しましたが、2006年度比では19.7%減少しています。エネルギー使用量は4,438kℓ(原油換算)で前年度比で約7%増加しましたが、エネルギー使用量原単位(売上高当たり)は0.0252kℓ/百万円で前年度比で約0.7%減少しました。

地球温暖化防止の観点からも、輸送効率向上、工場間輸送積載効率の改善、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継続して進めています。

[CO₂排出量と輸送量]



Voice ⑥

東京リンテック加工(株)
田中 克之



東京リンテック加工(株)の省エネルギーに向けた取り組み

東京リンテック加工(株)は、主にシール・ラベル用粘着製品のスリット加工・出荷を行っています。塗工工程のある工場と比べるとエネルギー使用量は少ないですが、リンテックグループの一員として省エネルギー活動に取り組む、エネルギー使用量ならびにCO₂排出量削減に取り組んでいます。2011年6月には照明のLED化推進として、出荷倉庫の2灯式蛍光灯80灯をすべてLED照明に更新しました。

*3 LED:Light Emitting Diodeの略称。白熱電球と比較し寿命が長く、蛍光灯の消費電力の半分であり、材料に水銀などの有害物質を含まず、熱の発生も少ないなどの低環境負荷の発光体。

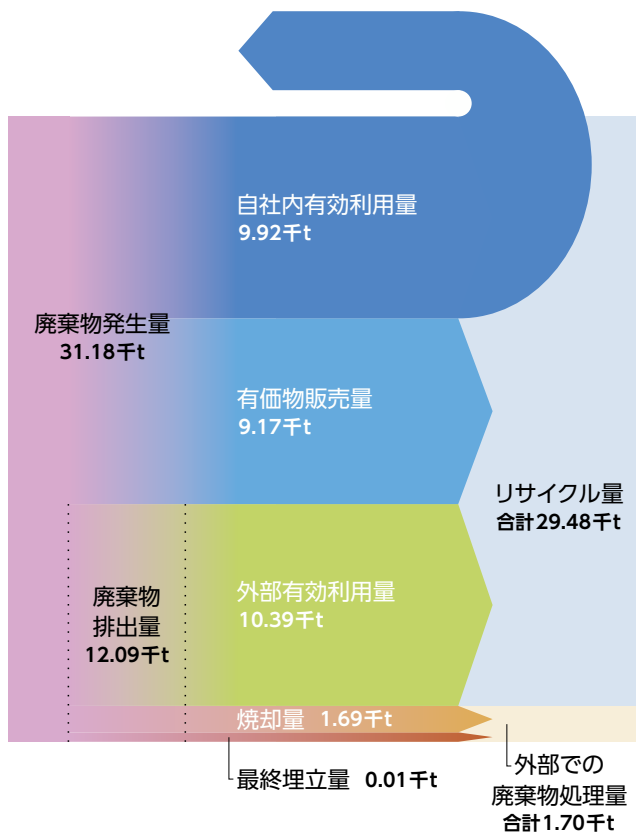
廃棄物の削減

リンテックグループでは、リデュース、リユース、リサイクルの3Rについても積極的に取り組み、廃棄物の削減を常に心がけています。

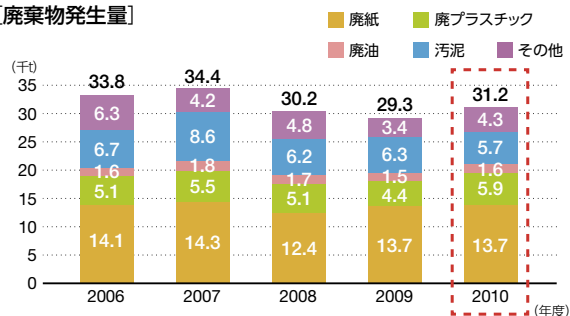
廃棄物の発生量と有効利用量

2010年度の製造上のロスを含めた廃棄物発生量は31.18千tで、前年度から約1.92千t増加しました。これは、生産量の増加によるものです。廃棄物排出量(廃棄物排出量から自社内有効利用量、有価物販売量を引いた量)は、12.09千tで、前年度から約0.2%増加しました。廃棄物排出量のうち、10.39千tが外部で有効利用され、有効利用できなかった1.70千tは廃棄物処理業者に委託し、適正に焼却処分(1.69千t)、埋立処分(0.01千t)しました。なお、2010年度の最終埋立比率*1は0.03%となり、目標である0.2%以下を達成しました。2007年度から引き続きゼロエミッション(最終埋立比率1%以下)を達成しています。今後はゼロエミッションの維持はもちろんのこと、廃棄物の最終埋立量のさらなる削減を推進します。

[廃棄物の流れ(2010年度)]



[廃棄物発生量]



3Rの取り組み

リデュースの取り組み

廃棄物の発生を抑制するため、リンテックグループ各工場の製造部門において歩留まりの向上を図っています。

リユースの取り組み

熊谷工場では、紙を生産する際に発生するスラッジ*2の有効活用を行っています。セメントの材料として利用されている以外に、まだ量は少ないものの釣りえさ用ミミズの養殖にも使用されています。熊谷工場のスラッジには有害物質が含まれていないため養殖に使用することができます。釣りえさ用以外にもミミズの養殖が行われ、ミミズの排せつ物は肥料として販売されています。



スラッジによるミミズの養殖で生産された肥料

リサイクルの取り組み

リンテックグループでは、引き続きマテリアルリサイクル*3に取り組んでいます。龍野工場と熊谷工場では、マテリアルリサイクルに不向きな紙系廃棄物を固形燃料としてサーマルリサイクル*4しており、蒸気ボイラーの燃料に用いています。また、東京リンテック加工(株)をはじめ、各工場では発生する廃棄物を外部に有価物として売却しており、再生資源として利用されています。

*1 最終埋立比率: 次式で求められる数値。最終埋立比率=最終埋立量/廃棄物発生量×100

*2 スラッジ: 製紙工程において紙にならなかった微細な木質繊維とタルク(粘土鉱物の一種)やカオリン(粘土の一種)などの填料(充填剤)からなる製紙汚泥。

*3 マテリアルリサイクル: 古紙を再生紙の原料に、空き缶を金属材に、ペットボトルを化学繊維材料にするなど、廃棄物を原料として再利用すること。サーマルリサイクル以外のリサイクル。



用水使用量の削減と排水対策

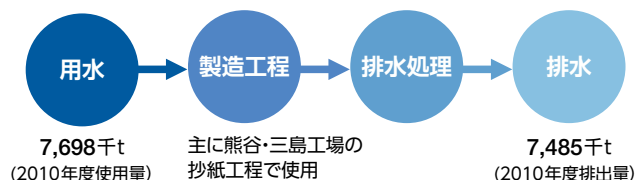
リンテックグループでは、水は限りある資源であるとの観点から、各工場における節水と回収水の再利用に努めています。

また、周辺環境に与える影響を抑えるため、排水水質に関しても十分な注意を払っています。

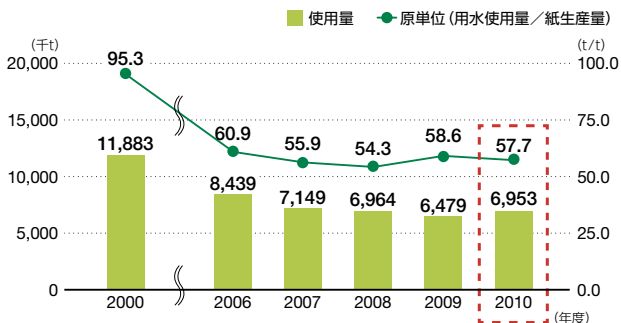
用水使用量

リンテックの2010年度の用水使用量は7,698千tでした。このうち約90%を製紙部門がある熊谷工場と三島工場で使用しています。両工場の2010年度における用水使用量は6,953千tとなり、前年度比で約7%増加しました。これは、生産量の増加によるものです。なお、2000年度比では、約41%の減少となっています。また、2010年度における両工場の用水原単位(紙生産量当たり)は、57.7t/tでした。これは2009年度と比較し0.9t/tの減少となっています。

[用水使用から排水までの行程]



[用水使用量(熊谷工場・三島工場)]



節水対策

熊谷工場および三島工場では、継続的に回収水(白水、冷却水)の再利用、洗浄水の回収・再利用、漏水の防止などに取り組み、用水の使用量削減に努めています。

*4 サーマルリサイクル: 廃棄物を単に焼却するのではなく、熱や電力として回収したり、燃料にするなど、エネルギーとしての再生利用。

*5 SS: Suspended Solid (浮遊物質) の略称。水中に懸濁し、水の濁りの原因となる物質。

排水量と排水水質

リンテックの2010年度の排水量は7,485千t/年でした。また、その約91%(約6,802千t)が熊谷工場と三島工場からの排水となっています。

[2010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	6.6~7.9	7	
濃度規制	SS*5 (mg/ℓ)	60(50)以下	40	16
	BOD*6 (mg/ℓ)	20以下	19	9
	COD*7 (mg/ℓ)	-	41	22
総量規制	COD(t/日)	0.858以下	0.188	-
	窒素(t/日)	0.4068以下	0.0340	-
	リン(t/日)	0.0418以下	0.0010	-

●三島工場

項目	排水基準	実績		
		最大値	平均値	
pH	5.8~8.6	6.1~7.9	7	
濃度規制	SS(mg/ℓ)	80(60)以下	43	5
	COD(mg/ℓ)	90(65)以下	89	27
総量規制	COD(t/日)	0.9431以下	0.3000	-
	窒素(t/日)	0.3961以下	0.0450	-
	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。

*6 BOD: Biochemical Oxygen Demand (生物化学的酸素要求量) の略称。微生物が水中の有機物を分解する時に消費する酸素量。

*7 COD: Chemical Oxygen Demand (化学的酸素要求量) の略称。水中の被酸化性物質を酸化するために必要な酸素量。

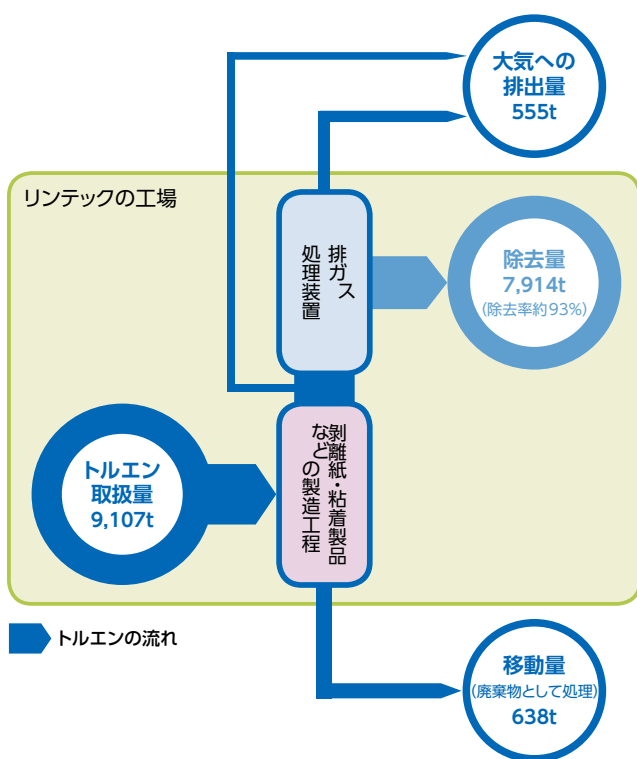
環境負荷化学物質の削減

リンテックグループでは、国内外における各種規制を遵守し、環境に負荷を与える化学物質の削減に努めています。

PRTR*1への対応

リンテックが2010年度に届け出たPRTR対象物質は6物質で、総取扱量は9,289t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9,107tとなっており、前年度(8,480t)より627t増加しました。トルエンの大気への排出量は555tで前年度(1,240t)より685t減少し、移動量は638tで前年度(700t)より62t減少しました。

【2010年度トルエンの排出量・移動量】



注) 除去率=除去量/(取扱量-移動量)×100

EUにおける各種規制への対応

EUの化学物質規制であるREACH規則において、情報伝達の義務があるSVHC(高懸念物質)の“許可対象候補物質”が新たに11物質(2010年8月)公表され、2010年12月に8物質が確定されて、合計で46物質となりました。さらに7物質(2011年2月)が公表され、

2011年6月に確定し合計で53物質となりました。

また、そのほかの化学物質規則としてCLP規則*2があります。この規制は、2009年1月20日に施行となり、2015年6月1日までに段階的に実施されていきます。リンテックでも、REACH規則と同様に、CLP規則についても取り組みを行っています。

PCB*3の適正保管・管理

国内リンテックグループでは、PCBを含む廃棄物を適正に保管・管理しています。

【2010年度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)		
吾妻工場	1	2011年度に委託処理登録を行う予定		
熊谷工場	20	東京事業所	2005	2011年度以降
三島工場	19	北九州事業所	2005	未定
龍野工場	6	大阪事業所	2006	2011年度以降
東京 リンテック 加工(株)	7	東京事業所	2005	2011年度以降

注) 2010年度までの報告において、吾妻工場におけるPCB保管の報告が漏れていました。吾妻工場におけるPCBは“低濃度(微量)PCB混入電気機器(高圧トランス)”であり、2006年から適切に届け出をしています。また、低濃度PCBは日本環境安全事業(株)では処理を行わないために、民間を含めた委託処理先への登録を予定しています。

アスベストへの対応

1964年に竣工した静岡支店の改築計画に伴い、2011年5月に同支店におけるアスベスト使用の有無を調査したところ、アスベストが含有された仕上げ材が天井に使用されていることを確認しました。2011年8月にその処理を専門業者へ委託し、適切な対応を実施しました。

*1 PRTR: Pollutant Release and Transfer Register (化学物質排出把握管理促進法に基づく化学物質の排出移動量届出制度)の略称。化学物質の排出量・移動量に関するデータを把握・集計し、公表する仕組み。

*2 CLP規則: Classification, Labeling and Packaging of substances and mixtures (物質および混合物の分類、ラベル、包装に関する規則)の略。

*3 PCB: ポリ塩化ビフェニルの略称。PCBを含む廃棄物(PCB廃棄物)については、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)により、その適正な保管・管理・処理が義務づけられている。

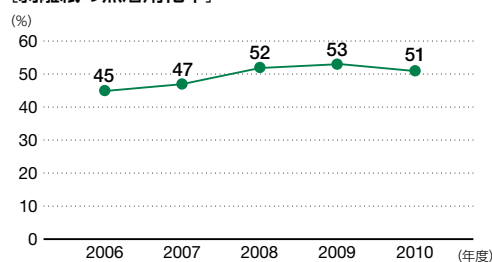
VOC (揮発性有機化合物) の削減

無溶剤化率の推移

リンテックでは有機溶剤使用量の削減を図るため、剥離紙に用いる剥離剤と印刷関連粘着製品に用いる粘着剤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。2010年度の剥離紙の無溶剤化率(生産量ベース)は51%で、2010年度目標(54%以上)を達成できませんでした。また、印刷関連粘着製品の無溶剤化率(販売量ベース)は68%で、2010年度の目標(70%以上)を達成できませんでした。

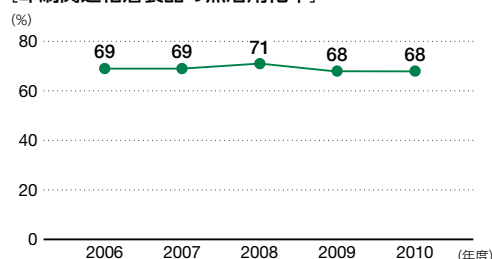
無溶剤化の推進は、切り替え可能な製品から順次行っており、主要なものは完了しています。残る対象製品が少ないこともあり、今後は環境活動の一環として改善はしつつも、環境活動テーマからは切り離して運用を行っていきます。

[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/剥離紙の全生産量×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/印刷関連粘着製品の全販売量×100

環境会計

国内リンテックグループでは、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、環境保全活動を効果的かつ効率的に推進しています。

[2010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	250	大気汚染防止設備維持管理	543
	b.水質汚濁防止	排水処理設備	10	水質汚濁防止設備維持管理	111
	c.公害防止	-	-	PCB処理、スラッジ処理	7
	② 地球環境保全コスト				
	a.地球温暖化防止	燃料転換関連設備	73	燃料転換	235
b.省エネルギー	コージェネレーション設備・太陽光発電システム	11	自家発電設備維持管理	389	
③ 資源循環コスト					
	a.資源の効率的な利用	損紙処理設備など	78	古紙処理設備維持管理	316
b.廃棄物の処理・削減・リサイクル	製紙スラッジ乾燥装置	31	焼却炉ボイラー設備維持管理、廃棄物処理	358	
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	19
	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	-	0	セミナー、講習会への参加など	0
	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	34
	③ 環境管理システムの構築、認証取得	-	-	ISO14001審査、森林認証	2
	④ 環境保全対策組織運営	-	-	環境保全の運営	315
	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	22
4.研究開発コスト	-	-	環境保全に関する研究開発	408	
5.環境改善コスト	-	-	構内美化	3	
6.環境損傷対応コスト	-	-	汚染負荷量賦課金の負担	39	
合計	-	453	-	2,804	

注) 排ガス処理設備投資額には、予備品・雑工事費を含みます。

☞P11 製品に関する環境規制

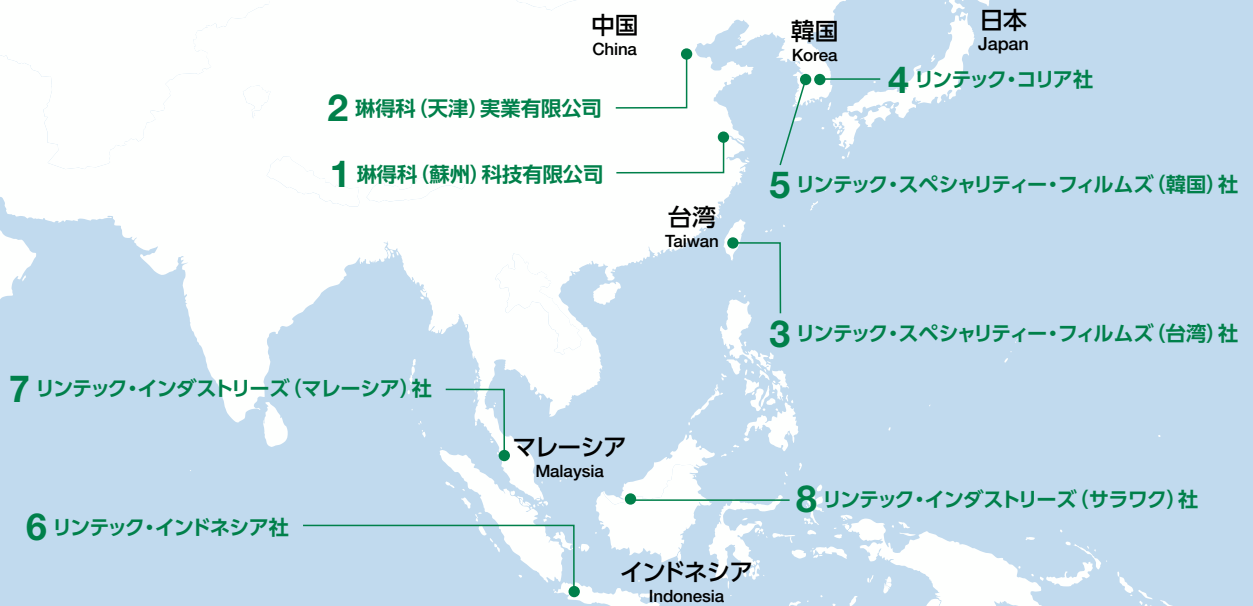
* **RoHS指令**:2006年7月以降に発令された電気・電子機器への特定有害物質の使用を禁止するEU指令。特定有害物質とは、鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB(ポリ臭化ビフェニル)、PBDE(ポリ臭化ジフェニルエーテル)の6種。

* **PFOS規制**:PFOS(パーフルオロオクタンルスルホン酸塩)は、人工的な有機フッ素化合物のこと。EUの化学物質規制であるPFOS規制では、EU指令によりPFOSを指定含有量以上含む製品は2008年6月27日以降、使用を禁止されている(一部除外品あり)。

* **REACH規制**: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制の略称。EU諸国への化学物質を年間1t以上輸出する場合に登録が必要。また、製品中に認可対象候補物質に該当する化学物質を0.1%以上含有する場合は届け出が必要。

* **有機スズ化合物の規制**:EUでは以前から有機スズ化合物を規制していたが、2009年6月に製品に含まれる有機スズ化合物の規制をさらに強化し、2010年7月からは随時試行されている。

海外グループ会社8社の環境保全活動



1 琳得科(蘇州) 科技有限公司

琳得科(蘇州)科技有限公司では、2011年1月から安全性と省エネルギー化促進のため、照明のLED化を進めています。

2011年2月には場内照明をLED照明に変更しましたが、将来的には倉庫内の照明も変更する予定です。今後も、より広範囲でのLED化を実施し、エネルギー効率の向上を目指していきます。



LED照明化した場内

会社概要

所在地：中国
江蘇省蘇州新区
従業員数：217人
(2010年12月31日現在)
主な事業内容：印刷材・産業工材および洋紙・加工材関連製品の製造販売

2 琳得科(天津) 実業有限公司

ISO14001のグローバル統合に向け、2010年5月にキックオフしました。統合マニュアルに従って内部監査とマネジメントレビューを行い、2011年3月に審査登録が認証されました。今後は、統合サイトとしてさらなる廃棄物の削減や環境意識の啓発などに取り組んでいきます。



ISO14001統合認証を取得した琳得科(天津)実業有限公司の事務局

会社概要

所在地：中国
天津市南開区
従業員数：253人
(2010年12月31日現在)
主な事業内容：印刷材・産業工材関連製品の製造販売

3 リンテック・スペシャリティィー・フィルムズ(台湾) 社

2010年1月から自動監視測定装置によるVOC測定を開始し、毎月の監視測定結果を定期的に行政院環境保護署に報告しています。また、廃棄物排出量の把握や、環境を考慮している廃棄物(廃液)処理業者の活用も検討を進めています。

台南科学園區の管理局や行政院環境保護署主催の説明会などにも積極的に参加し、今後も環境保全に関する情報収集、および廃棄物やVOCの削減に取り組んでいきます。



VOC自動監視測定装置

会社概要

所在地：台湾
台南縣善化鎮台
従業員数：95人
(2010年12月31日現在)
主な事業内容：電子・光学関連製品の製造販売

4 リンテック・コリア社

クリーンルーム内の危険物取扱所では、VOCガスがない状態でも緊急時を考慮し、空調エアをそのまま排気しています。この空調エアを温度管理している屋外危険物倉庫に再導入することにより、既存の空調設備の停止が可能となり、省エネルギーとCO₂排出量削減につながっています。



空調エアの排気ダクト

会社概要

所在地：韓国
忠清北道清原郡
従業員数：94人
(2010年12月31日現在)
主な事業内容：電子・光学関連製品の製造販売

5 リンテック・スペシャリティー・フィルムズ(韓国)社

廃棄物排出量増減の把握や、省エネルギーへの取り組みを継続的に実施しています。2010年度は、廃木材(木製パレット)の廃棄物処理方法を変更しました。これまでは、日本から入荷時に使用している木製パレットは、韓国国内流通のパレットとサイズが異なるため転用ができず、焼却処分していました。しかし、最近はパレットを切断して韓国の流通規格につくり直す業者に委託し、2010年9月から木製パレットの全量をリユースしています。



木製パレットの組み立て作業

会社概要

所在地：韓国
京畿道平澤市
従業員数：106人
(2010年12月31日現在)
主な事業内容：電子・光学関連製品の製造販売

6 リンテック・インドネシア社

リンテック・インドネシア社では、従業員の環境に対する意識を高めるため、2011年4月に環境に関する写真コンテストを行いました。展示された写真から審査員が各作品の環境メッセージ、タイトルの適合性および画質の3項目において審査し、上位4作品を選定しました。6月からは毎月、環境関連の情報を社内掲示し、社内における周知を進めています。



写真コンテスト入賞作品(第一位となった「私をごみだらけにしないで」)

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：311人
(2010年12月31日現在)
主な事業内容：印刷材・産業工材関連製品の製造販売

7 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)社では、毎週金曜日の朝礼で各スタッフが順番に環境関連トピックスを発表しています。自分で関心を持って環境関連の話題を調べ、発表することで一人ひとりの環境に対する意識向上につながっています。

今後も、環境について従業員が積極的に参加できるような取り組みを自主的に行っていきます。



その日の担当者による朝礼での発表

会社概要

所在地：マレーシア
ペナン州アキメタジャム
従業員数：91人
(2010年12月31日現在)
主な事業内容：電子・光学関連製品の製造販売

8 リンテック・インダストリーズ(サラワク)社

リンテック・インダストリーズ(サラワク)社は、フィルムの裁断出荷が主な業務です。毎月平均して約3tの断材などが発生しており、環境保全の観点から、これらの引き取りをリサイクル業者に委託しています。廃棄物は2種類に分類され、引き取り段階での誤認を避けるために、それぞれ色分けして一時保管場所で保管しています。



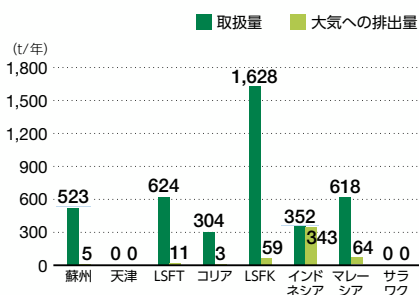
リサイクル原料として回収されるフィルム

会社概要

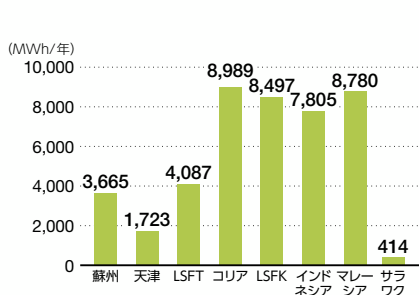
所在地：マレーシア
サラワク州クチン
従業員数：26人
(2010年12月31日現在)
主な事業内容：電子・光学関連製品の加工販売

2010年 環境パフォーマンスデータ

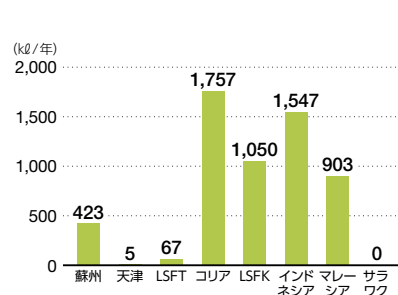
[VOC取放量・排出量]



[電力使用量]



[燃料(軽油/天然ガス)使用量(原油換算)]



注) 1. VOCは、トルエン、メチルエチルケトンを対象としています。

2. 燃料使用量の原油換算に用いた各燃料の発熱量は、省エネルギー法施行規則第4条に規定されている数値を使用しています。

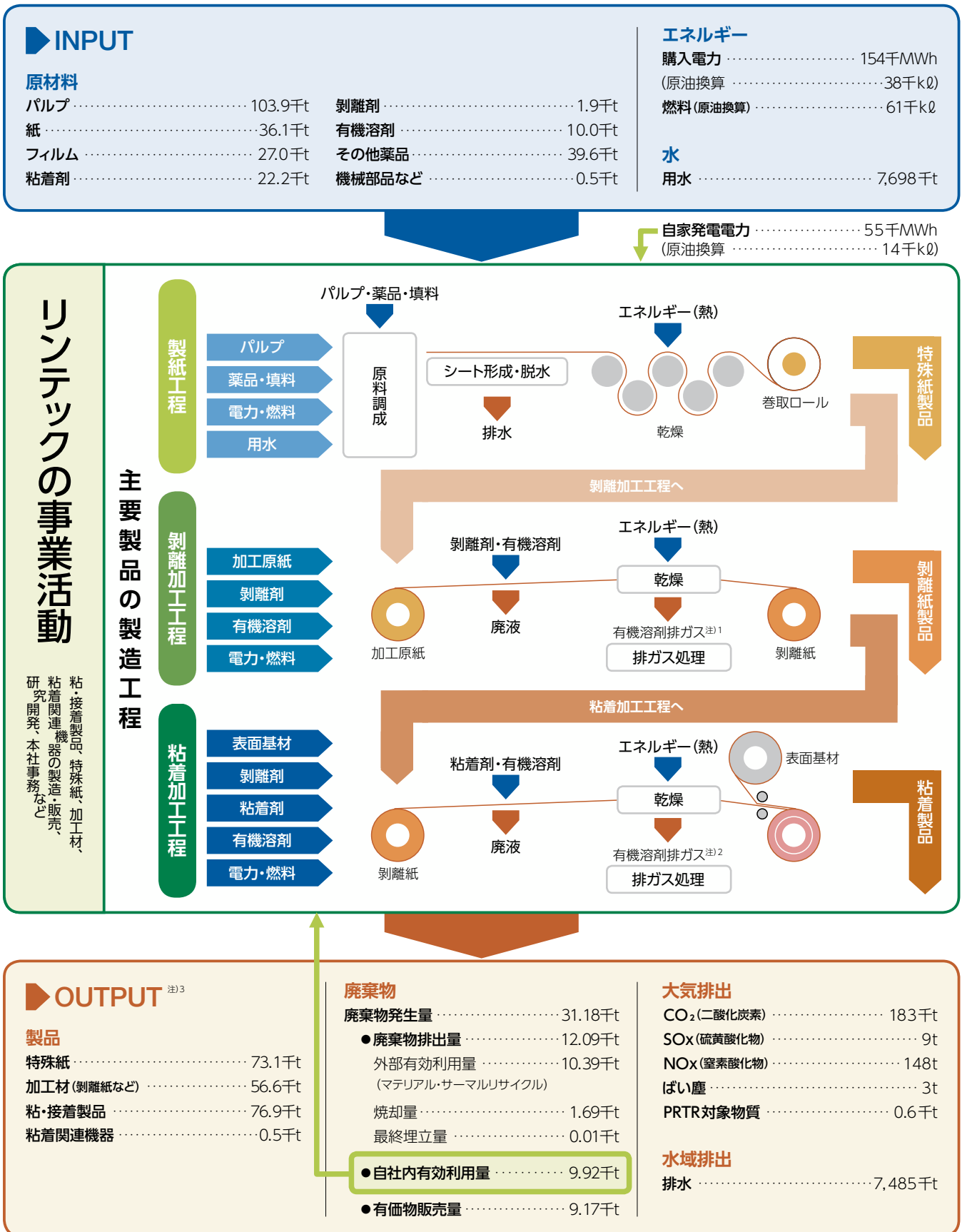
3. LSFT:リンテック・スペシャリティー・フィルムズ(台湾)社

LSFK:リンテック・スペシャリティー・フィルムズ(韓国)社

リンテックと環境のかかわり

リンテックグループでは、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・販売を行っています。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。

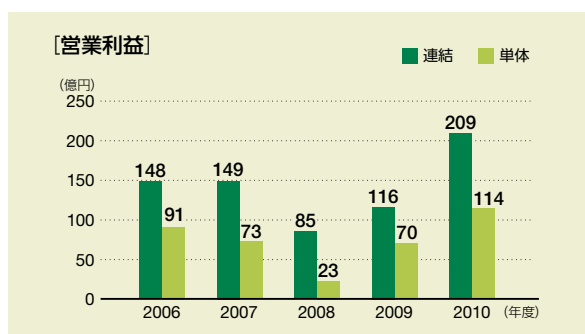
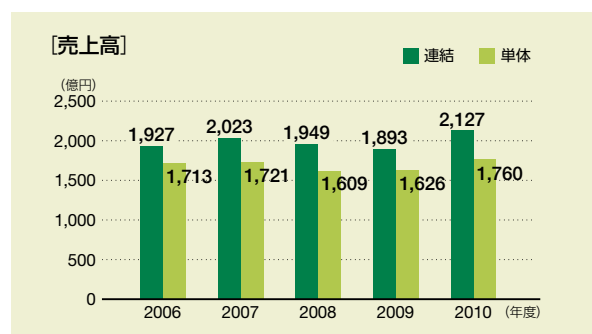
[2010年度 マテリアルフロー (国内のみ対象)]



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。

会社概要(2011年3月31日現在)

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1部(証券コード:7966)
事業年度	毎年4月1日から翌年3月31日まで
代表者	代表取締役社長 大内 昭彦
従業員数	連結:4,198人 単体:2,529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18社 非連結:国内5社、海外6社
事業内容	粘・接着製品(シール・ラベル用粘着紙・粘着フィルム、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(カラー封筒用紙・色画用紙、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、炭素繊維複合材料用工程紙など)、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:2,127億円 単体:1,760億円(2010年度)
営業利益	連結:209億円 単体:114億円(2010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。

「CSRレポート2010」に関する社員アンケート結果

「CSRレポート2010」の発行に伴い、関係会社も含めた国内リンテックグループ社員を対象にアンケート調査を実施しました。2009年のアンケートで指摘があった「文字を大きくしてほしい」や「用語解説があるとよい」については、「CSRレポート2010」で改善され指摘はありませんでした。CSRレポートへ

の意見とは別に、「アンケートの継続実施」や「海外グループ会社への推進」、「CSRコミュニケーションの促進」など、CSR活動全般への要望も多く寄せられました。アンケート結果をCSR推進の参考にしながら取り組んでいきます。

編集後記

「CSRレポート2010」までは、当社CSRを推進する六委員会活動を中心に紙面を構成してきましたが、「CSRレポート2011」では開示項目を比較しやすくする目的から、企業統治・社会性報告・環境報告の三つに基本構成を見直しました。また、今回初めて社長と有識者による意見交換会を実施するとともに、社会情勢の変化と当社CSR活動に対する意見をお聞きし、社長からはCSRに取り組む姿勢が明示されました(P4~5に掲載)。

2010年度の当社CSR活動についてまとめた「CSRレポート2011」を、多くの皆さんにご覧いただけると幸いです。(CSR推進室)



「CSRレポート2011」制作プロジェクトメンバー



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。

当社高級印刷用紙 [Nプレミアムステージ] ピュアホワイトを使用しています。