



Re-Tem

株式会社リーテム
本社:〒101-0021東京都千代田区外神田3-6-10
Tel.03-3258-8586 Fax.03-3251-5805
URL:<http://www.re-tem.com/>
2001年6月発行

Recycled paper Printed by Toppan printing co.,ltd.

株式会社リーテム

目次

トップメッセージ 1
 リーテムの環境保全への取り組み 2
 環境保全型リサイクルシステムの構築 2
 リーテムの事業活動を巡る環境側面 4
 環境マネジメント 6
 環境マネジメントシステム 6
 環境目標・計画/環境会計 8
 環境コミュニケーションなど 10
 研究開発 11
 オペレーションパフォーマンス 12
 生産増による環境負荷低減への寄与 12
 事業活動における環境負荷低減対策 14
 Special Story
 全国リサイクルネットワーク「J・RIC」 13
 21世紀、世界へリーテムの歴史 16
 第三者意見書 17

会社概要

株式会社リーテム (Recycle Technology & Management)

本社 〒101-0021
 東京都千代田区外神田3-6-10
 Tel : 03-3258-8586
 Fax : 03-3251-5805
 E-mail : info_tokyo@re-tem.com

水戸工場 〒311-3116
 茨城県東茨城郡茨城町長岡3520
 Tel : 029-292-1220
 Fax : 029-292-1225
 E-mail : info_mito@re-tem.com

資本金 3,600万円

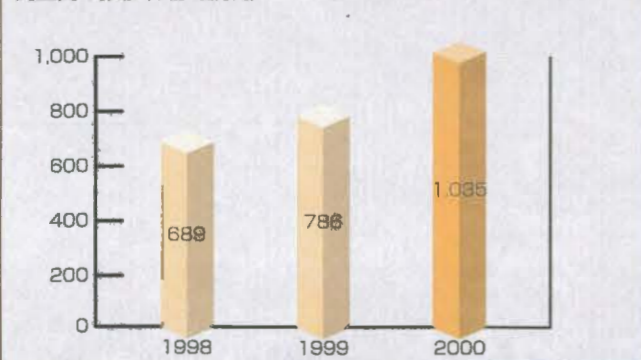
代表取締役社長 中島 賢一

創業 明治42年 (1909年)

会社設立 昭和26年 (1951年)

事業内容 OA機器・電子電気機器類のリサイクル
 製鋼原料及び非鉄貴金属原料の売買
 建築物及び工作物の解体、移設、撤去
 リサイクルシステム販売及びコンサルティング

売上高の推移(単位:百万円)



報告書の範囲:

本報告書は、株式会社リーテムの全事業所(本社及び水戸工場)における2000年度(2000年4月から2001年3月)の事業活動(「建築物及び工作物の解体、移設、撤去」及び「リサイクルシステム販売及びコンサルティング」を除く)を対象としています。次回発行は、2002年6月を予定しています。

廃棄物問題に最も近く対峙する企業として

現在、私たちを取り巻く環境の危機的な状況に対し、さまざまな公的機関からも警告が出されています。それは、単に一企業、一地域、一国家で対応可能なものではなく、人口問題や経済の南北格差等、さまざまな要素が複雑に関係しており、その解決のためには全世界が協力する必要があります。

世界人口時計では、2001年に60億人、2012年に70億人、2025年に80億人、2040年には90億人、そしてほどなく100億人突破と示されています。しかし、自然破壊や経済、食糧事情等が現状と大差なく推移すれば、この数字はどこかの時点で大きく減少する可能性が高いともいわれています。環境問題は、私たち人類を含む地球上のすべての種の生存を脅かす問題であり、何にもまして優先して取り組まなければなりません。

また、環境問題は机上の理論で片づけられるものではなく、現実を直視して継続的かつ迅速に取り組む実践しなければ、何ひとつ解決しないことも事実です。活動を継続的に行い、着実な成果に結びつけることが重要です。大きな課題ではありますが、危機意識だけで行動が伴わなければ、成果は何も得られません。

当社は環境問題のなかでも、とくに身近な問題である廃棄物を取り扱っており、事業を通じて最も近い立場で接しています。すなわち、近い立場であるがために、より実践的な取り組みが要求されるとともに、環境負荷の低減に直接貢献し得る立場にもあるのです。そこで、当社の環境保全活動の着実な推進のために、環境管理システムを構築すべく、国際規格であるISO14001の認証を取得しました。また、環境問題に対する個人や一企業としての活動の限界も認識し、当社単独での取り組みから社会全体への取り組みへと活動を広げることをめざして、リサイクル業界の全国ネットワークを構築しております。

このたび、これら当社のさまざまな取り組みを幅広くご紹介し、率直に皆様のご意見をいただくことを目的として、環境情報開示のツールである環境報告書を作成することにいたしました。今回は初めての環境報告書の発行であり、ISO14001を取得して間もないため、データの収集等については不十分な点もあるかと思いますが、当社の活動をご紹介することは、リサイクル業界をはじめとする静脈産業の発展、さらには世界規模の資源枯渇等、環境問題の継続的な改善に資するものと考え、今後も継続的にご報告してまいりたいと考えております。

読者の皆様の忌憚のないご意見をお寄せいただければ幸いです。

2001年6月
 株式会社リーテム 代表取締役社長
 中島 賢一

環境保全型リサイクルシステムの構築

リサイクルの技術とマネジメント

リーテムとは、「Recycle Technology & Management」の略。
リサイクルシステムに関わるノウハウを社会に提供することを使命に、
「新・都市型鉱山精錬業」を推進しています。

なぜリサイクルの技術やマネジメントが必要か

日本は飛躍的な経済成長の半面で、大量の天然資源を使用し、大量の廃棄物を排出してきました。そして、それを埋め立てたり、不十分な処理をすることによって、さまざまな形で国内ばかりでなく、地球規模での環境負荷を高めてきました。

このような環境負荷を低減するためには、循環型経済社会の構築が必要不可欠となります。生産・使用したさまざまな製品を、すぐに廃棄するのではなく、可能な限りリユースし、その後に排出される廃棄物を「資源」としてとらえ直し、原料・素材としての価値、潜在するエネルギーをもう一度社会に還元することが重要です。

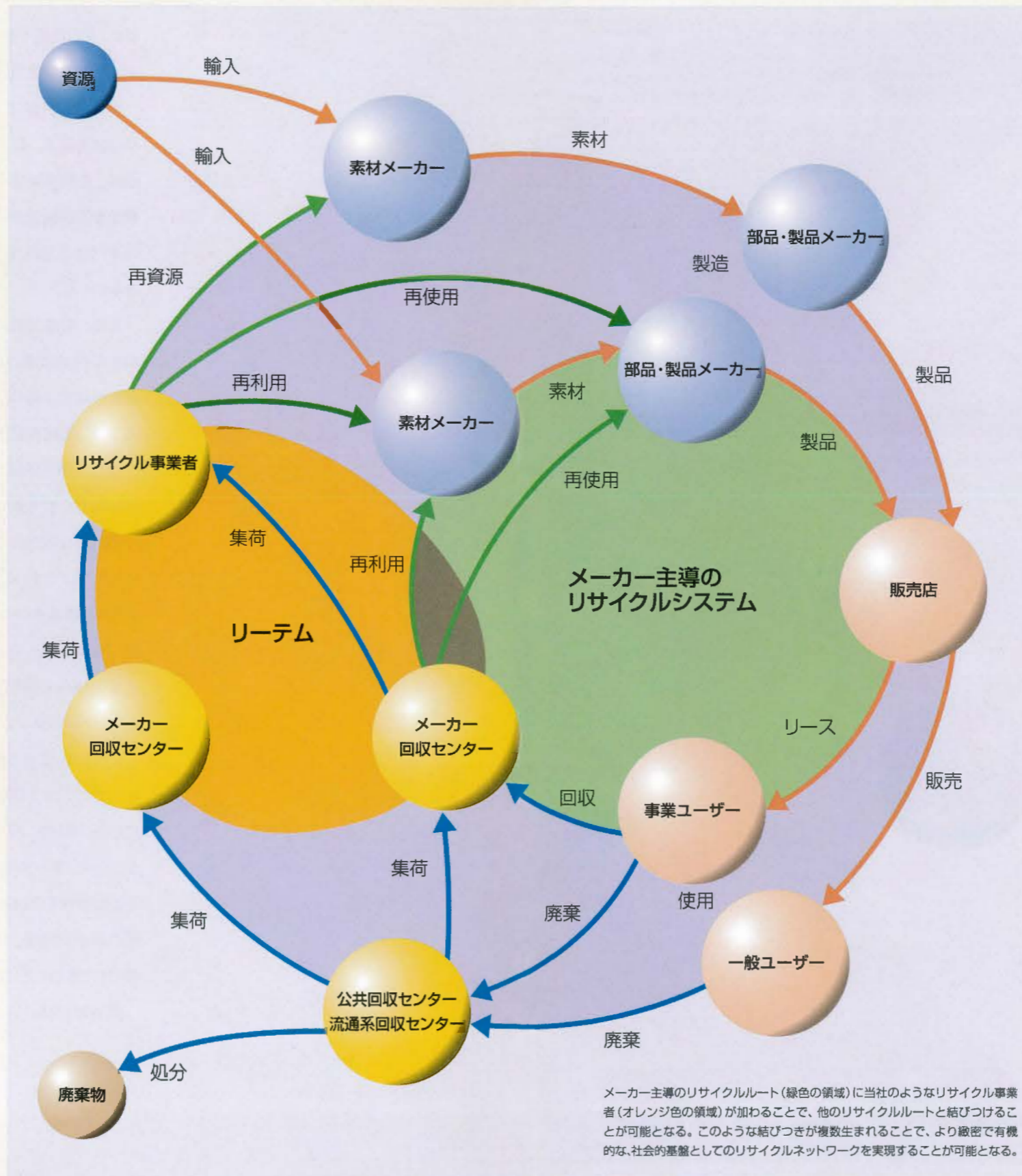
当社は、このような環境保全型リサイクルシステムの構築と運営のために、持てる技術力の全てを提供していきます。

「新・都市型鉱山精錬業」

人類はこれまで、多くの地下資源を採掘することで文明を成り立たせてきましたが、その埋蔵量は、残り少なくなってきました。なかでも日本は、毎年何億トンもの資源を輸入し、多くの製品を開発・製造しており、その大半が、廃棄物として捨てられているのが現実です。しかし、それら廃棄物のなかには、膨大な資源が眠っています。

当社は、このような「都市の鉱山」に眠る資源を有効に活用する新しい精錬業を「新・都市型鉱山精錬業」と名付け、この事業を進めてきました。手解体と機械処理を組み合わせ、徹底的に分別することで、元の素材に戻しやすくするという方法は、同時に、埋め立て・焼却の必要がない処理（再資源化）も可能とします。また、精錬所との連携により、いち早く、プラスチックの高炉還元利用を実行し、OA機器等でゼロエミッションを達成。現在は、RDF化やマテリアルリサイクルの比率を増やすことをめざし、より効率的なリサイクルに努めています。

このように、当社は新たな地下資源の採掘を行わず、「都市の廃棄物の中からできるだけ多くの資源を回収し、元の素材または原料に戻す」ことで、廃棄物問題、資源問題、その他の環境問題の解決に貢献します。



国内外のネットワーク構築

循環型社会の構築には、企業の枠を越えた社会基盤としてのネットワーク化が重要となります。当社は、全国リサイクルネットワーク「J・RIC」の主幹事として、良質なリサイクルルートの拡大に努めています。そして、自らのリサイクル技術を提供し、地域ごとの対応によるコストダウンを図るとともに、さらなるネットワークサービス強化のために、建築廃棄物、食品残渣、オイル、汚泥等の優良リサイクル業者に当社のシステムノウハウを提供し、提携網を構築中です。

また、国内では処理コストが引き合わずに廃棄物として処分されるものでも、海外では有価の資源となるものについては、各国の法律に則った合法・透明なリサイクルシステムの構築をめざしています。

ローコスト、ハイクオリティなパフォーマンスをめざす

埋め立て処分と再資源化処理では、誰もが「再資源化の方が良い」と言います。しかし、埋め立て処分のコストが安い時代が続いたため、実際には多くの物が廃棄物として埋められてきました。また、埋め立て費用が上昇してからは、資源と称して廃棄物が多く輸出されるような事態も生じています。このように、再資源化を実現するリサイクル事業がなかなか産業として成り立たないのは、排出者の環境意識が、コスト意識に負けてしまうところにあるようです。

そこで当社では、処理システムの管理を徹底、作業効率を向上させることにより、処理物量増加によるコストダウン、ひいては顧客のコスト削減を実現しつつ、適正な再資源化ルートの成熟を推進しています。

また当社では、適正なリサイクル処理に要するコストの内訳を顧客別に提示することにより、リサイクル工程の透明性を担保してきました。さらには、廃棄物の排出者に、「当社でどのように処理し、その後素材としてどこに出荷しているか」も公開。このことは同時に、排出者側の要望が当社に伝わるという結果をもたらし、樹脂のマテリアルリサイクル、部品リユースなど、再資源化技術の多様化を求められることにもなりました。

当社では今後も、このような排出者とのやりとりを重視し、排出者の希望するリサイクルを行えるよう、技術開発、リサイクルルートの開拓を進めていきます。

リーテムの事業活動を巡る環境側面

独自技術で廃製品を有用な資源に

OA機器などの金属・樹脂複合材は、これまでリサイクル原料としては敬遠されてきました。しかし、当社では独自の破碎機に投入して分離回収することで、これら複合材の再資源化を実現。資源の有効利用を実践しています。

独自システムで複合材の再資源化を実現

機械製品の動力装置として数多く用いられているモーターは、廃棄後にリサイクル原料とすることが非常に困難な製品です。その理由は、モーターが鉄と銅の強固な結合によって構成されている点にあります。また、OA機器類は、軽量化・小型化の追求により、鉄に代わってプラスチックやアルミニウムなどさまざまな素材が複合されるようになっており、モーターにも増してリサイクルのための資源回収が困難となっています。多くの場合、手解体にて一部の価値の高い部品を取り出した後、それ以外の部分を埋め立て処分したり、一括破碎後、鉄のみを回収するという処理が行われており、資源の有効利用、環境保全の両面で憂慮される事態となっています。

そこで当社では、まず1993年に廃モーターの再資源化処理のために鉄と銅を分離回収する最先端の細破碎機を導入。さらにこれを独自に改造し、OA機器等の電子・電気機器の処理に応用することを可能としました。これが、「リーテムプロセスⅠ」で、このシステムにより、OA機器を埋立・焼却処理せずに100%再資源化する方法を確立しました。その後、1997年には、さらに細かく分けることが可能な破碎機「リーテムプロセスⅡ」を導入し、小型の電子機器の再資源化への対応も可能となりました。現在は、OA機器類(パソコン、複写機、ATM等)の他、携帯電話、電子部品(基板、ICチップ等)、家電等の再資源化を行っています。

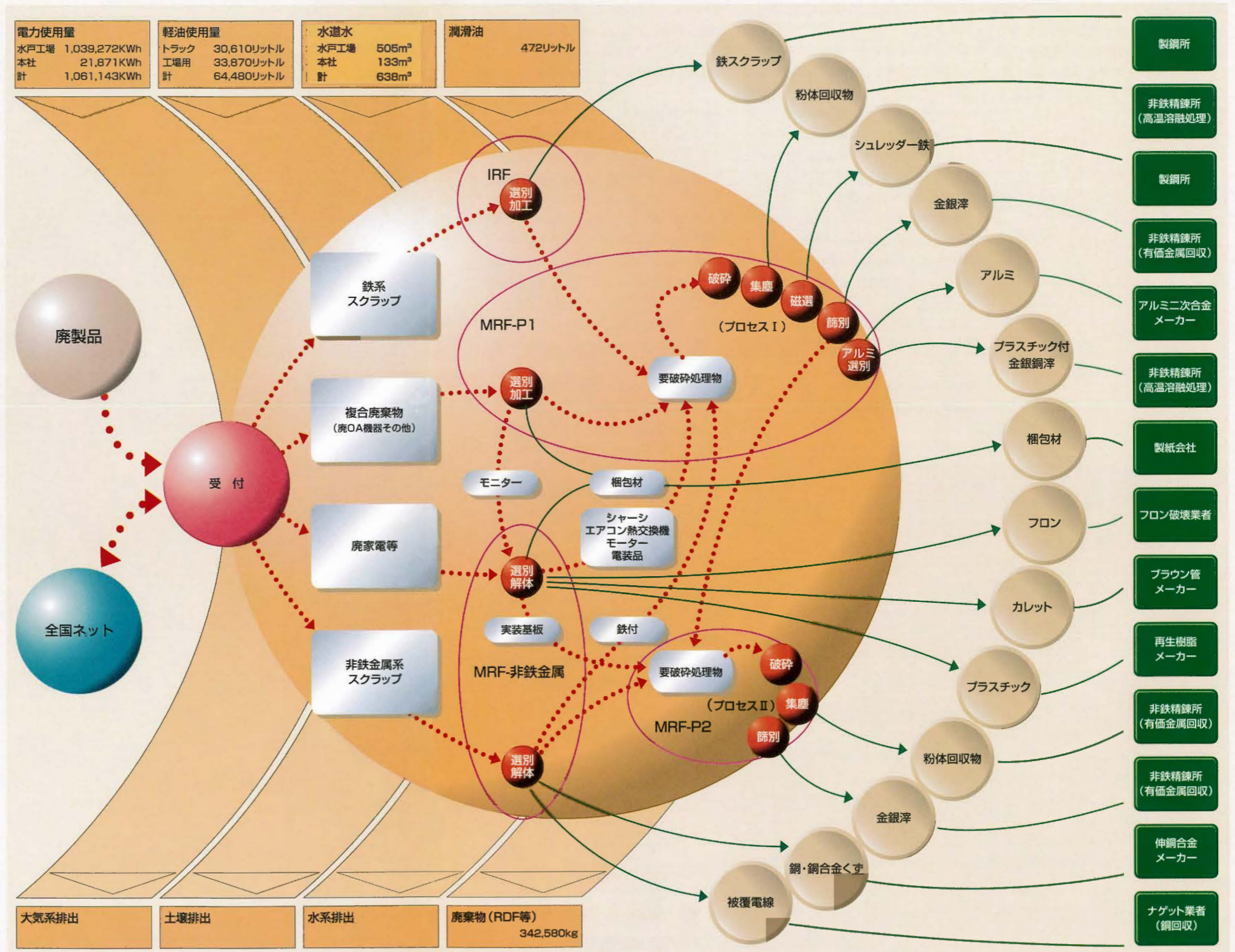
主な再資源化の工程

OA機器類の一大ユーザーであるリース会社やメーカー等から当社に搬入された廃製品は、それぞれ最適な選別ラインへ運ばれます。

OA機器類等は、それぞれ必要な手解体を加えた後、「リーテムプロセスⅠ」へ投入。破碎され、素材ごとの選別が可能になったものは、機械によって「鉄」「アルミ」「非鉄金属混合樹脂」「貴金属混合物」「粉体回収物(破碎時集塵粉)」に選別されていきます。

一方、携帯電話等小型の電子機器は、「リーテムプロセスⅡ」によって再資源化されます。使用済みの携帯電話は、まず、ストラップや電池を手解体にて取り外し、その後、破碎機に投入されると、機械的に「貴金属混合粉」「非鉄金属混合樹脂」「粉体回収物(破碎時集塵粉)」に選別されていきます。

「リーテムプロセスⅠ・Ⅱ」にて選別された処理品は、すべて素材産業の原料としての出荷が可能となり、廃棄物として最終処分場で埋立する部分がありません。また、この工程では焼却処理を採用しないことや水を使用しないことで、必要以上に環境へ負荷を与えることを回避しています。



環境マネジメントシステム

さまざまな状況を見据えて進化する取り組み

環境マネジメントシステム構築の一環として、2001年1月に水戸工場でISO14001認証を取得しました。事業活動に関わる最新の環境情報にも注視し、定期的にシステムの見直しをおこないます。

環境マネジメントシステムの構築

当社の環境マネジメントシステム構築は、ISO14001認証取得に向け、2000年4月10日に水戸工場での環境管理委員会発足からスタートしました。工場内の監査対象職場を5カ所に分類し、内部監査や外部審査を経て、2001年1月11日、認証を取得。当初より、経営層の自己啓発と従業員の意識教育に重点を置いたことが、順調な進行に結びついた最大の要因だと思われます。

環境マネジメントシステムの核となるのが「環境マニュアル」です。このマニュアルは、ISO14001規格の要求事項に従い、環境マネジメントシステム全体を説明したものです。その他、「リーテム規定」「作業標準書」「活動文書、様式」等の規定をもとに、環境マネジメントシステムが運用されています。

環境マネジメントシステムの運用は、地球環境保全への貢献はもちろん、環境リスクの回避や当社利害関係者の信頼確保にもつな

がります。さらに、副次的効果として、経営情報管理の向上によるコストダウンや、従業員の意識向上による業務品質向上なども見込める重要な活動であるといえます。

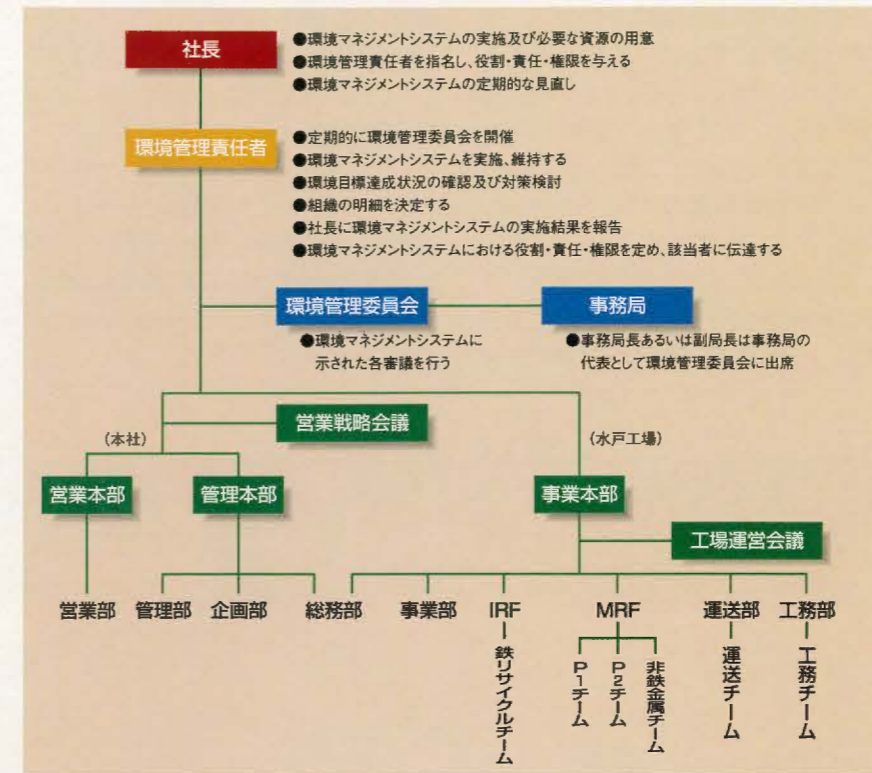
組織体制と役割

当社の環境マネジメントシステムは、社長を最上位責任者とした体制で運用されています。社長は、環境保全活動の結果報告や環境管理委員会の開催などの役割・責任及び権限を環境管理責任者に与えます。任命された環境管理責任者は、環境管理委員会において事務局長も交えてさまざまな審議を重ね、実務責任者である各部長に伝達。そして各部長の指導のもと、従業員が環境マニュアルに従って環境保全活動に取り組みます。

また、製造工程ばかりでなく、プラスの環境側面である生産量増加のために、社長主催による営業戦略会議を設置し、営業面からの体制強化も進めています。

なお、内部環境監査員には、外部の研修機関における講習を受講した者が任命されます。

組織体制と役割



関連法規等と対応状況

当社の事業活動に関わる環境関連の法規制や条例及び関連団体の規制等の最新動向を常に確認し、遵守しています。当社の生産活動や製品に関連する法的及びその他の要求事項の主なものは以下のようになっています。

なお、過去5年以内にクレーム及び事故はありません。

当社事業に関わる主な環境関連法規

<p>法律</p> <ul style="list-style-type: none"> ・廃棄物の処理及び清掃に関する法律 ・クレーン等安全規則 ・騒音規制法 ・振動規制法 ・浄化槽法 ・労働安全衛生法 <p>条例</p> <ul style="list-style-type: none"> ・茨城県廃棄物の原料及び処理に関する条例 ・茨城県金属くず取扱業に関する条例 ・茨城県公害防止条例 ・上水道使用に関する規制

環境方針

環境理念

株式会社リーテムは、事業活動を通じてリサイクルの向上に貢献するとともに事業活動すべての面で社員全員参加のもと、地球環境の保護及び保全に対して積極的に行動する。

基本方針

1. 資源の有効活用のために、さらに積極的にリサイクルの質の向上を図りかつ高度な処理技術・プロセスを開発することにより、地球環境の保全に努める。
2. 地球環境の保護・保全活動を推進するために環境活動組織を整備し、環境関連法規・条例を遵守するとともに自主基準を設定し、環境管理の向上に努める。
3. 環境管理の重点項目
 - ①有用な成分を含んだ原料としての廃棄物の適正な管理を行いリサイクルの向上に努める。
 - ②電気・油のエネルギー資源を有効に活用し、使用量の削減に努める。
 - ③水戸工場で受け入れるすべての物の収集運搬・荷受・事前選別・破碎処理・搬出に至る全工程において事故の発生防止と環境汚染の防止に努める。
4. 環境方針達成のために、環境目的・目標を定め定期的に環境保全活動の見直しを行い、環境管理システムの継続的改善を図る。
5. 内部環境監査の実施により環境管理システムの維持向上を図る。
6. 関係官庁をはじめ地域住民・環境保護団体とのコミュニケーションを図り、環境保護・保全活動に貢献する。
7. 全社員への教育・訓練を実施し、環境方針を周知徹底し意識の向上を図る。
8. この環境方針は社内外に公表する。

平成12年6月10日制定

環境マネジメントシステム監査

当社では、環境マネジメントシステムの監査手段として、JICQA監査員による年1回の外部審査だけでなく、定期的及び適宜必要に応じた社内部署による相互監査を行っています。環境教育プログラムに則って、環境監査規定に定められた外部講習を受講した内部環境監査員のなかから当該部署に直接関与しない者が、規格の要求事項に合致しているか等の評価・検討を行い、報告書を作成します。



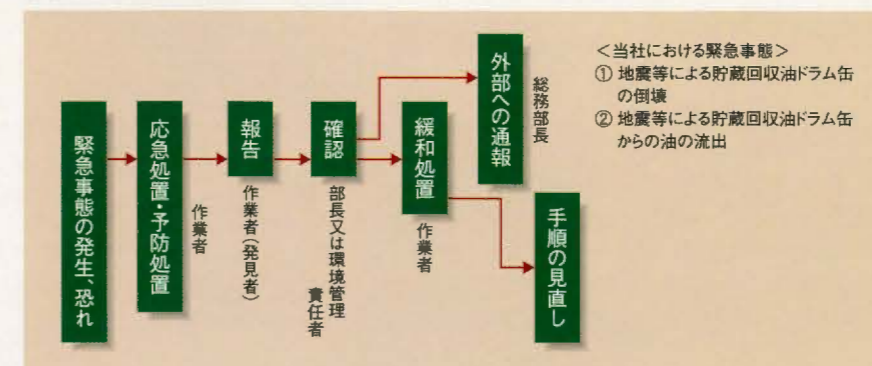
緊急事態の準備と対応

当社では、緊急事態を次のように定義しています。
・事業活動における不測の操作ミスやメンテナンス不良による設備の故障等を原因として発生する環境への重大影響
・地震、台風等の自然災害及び隣接地からの火災等を原因として発生する環境への重大影響
そして、そのような緊急事態への準備として、

- ・緊急事態発生時の情報伝達手段を定め、関係者に周知する
- ・著しい環境影響があると判断された項目、特定した項目に対する予防策、環境影響の緩和策を定め、事故の未然防止策を実施する
- ・緊急事態に対して実施する処置を明確にし、関係者に周知する
- ・緊急事態の発生を想定した訓練を策定、実施(1回/年)し、有効性を確認し、記録することを規定しています。

また、環境管理活動が環境マニュアルに沿って運用・維持されているかどうかを定期的に監視・測定し、評価・フォローをします。
監視項目:油水分離槽排水の油膜有無の目視確認、毎日1回、IRFが確認
測定項目:境界線での騒音測定、1回/年、MRF・P-1で実施(総務に測定依頼)
不適合事項が発見された場合は、マネジメントシステム及び運用管理に関するものをそれぞれ分類・分析し、是正処置を図ります。

緊急事態発生時の対応



環境情報の対応 (苦情・要望等)

当社では、環境問題に対し外部(地域住民・顧客・行政)からの苦情・要望等については、総務部長が窓口となり、環境管理責任者から部長や社長に伝達されます。また、社内従業員からの意見も環境情報として扱い、それぞれ対応・処理するシステムを運用しています。
なお、環境について特筆すべき苦情・要望はありませんでした。

環境目的・目標と環境会計による数値的な把握

環境側面をプラス・マイナス両面から抽出し、環境目的・目標を設定。環境会計は、環境目的・目標に基づいて実践された環境保全活動の項目に合わせてコスト集計をおこないました。

環境目的・目標

当社では、毎年3月に事業活動から生じる環境側面を調査・特定しています。その際、廃材リサイクルを中心としている当社の事業内容を考慮して、環境に対して悪影響を及ぼすマイナスの環境側面だけでなく、好影響を与えるプラスの環境側面も併せて抽出、評価しています。そして、特定した環境側面について、定常状態、非定常状態、緊急事態のそれぞれの環境影響評価を実施します。環境影響評価によって著しい環境影響をもつ環境側面を

決定し、環境改善手段としての環境目的及び環境目標を作成しています。

環境目的及び環境目標は、環境方針と整合させ、汚染の予防に関する約束を含むとともに、できる限り数値化するようにしています。そして、各部・各担当における責任・役割・スケジュール等を示した環境管理計画書として「環境側面と環境目的・目標」と「環境目標値年度管理表」を作成。環境目的は3年間、環境目標は1年間を到達点に計画し、環境保全活動を推進しています。

環境保全活動に対応したコスト集計

各部署で推進している環境保全活動にかかるコストを明確にするために、当社では環境会計を導入しました。環境目的・目標を達成するためにかけた費用と達成状況を把握することによって、環境保全活動の効率化と環境コスト意識の向上を進めていきます。

環境保全活動のためのコストは、当社の環境目的に対応したコスト(積極コスト)、法規制遵守のためのコスト(法遵守コスト)、環境マネジメントシステム運用・管理コスト(EMS

コスト)に大きく分類しています。積極コストは事業活動に起因する環境負荷低減及び環境保全につながるビジネスの推進のために積極的に投じる費用。一方、法遵守コスト、EMSコストは、コストマネジメントにより削減をめざす項目です。そして、環境保全活動の効果は環境目標の達成状況で確認します。

1年目の目標に対応するコストと効果の情報を2年目、3年目の活動の効率化に役立て、さらに月次のコストマネジメントに活用したいと考えています。

環境目的・目標

環境側面項目		責任部署	目的	1年目の目標 (2000年9月~2001年度)	達成方法(具体的取り組み)	投資	コスト	達成状況(環境効果)	2年目の目標 (2002年度)	3年目の目標 (2003年度)
原料 (プラスの側面)	廃OA機器等、廃モーター・コンプレッサ P-1での生産量	営業本部 事業本部 (MRF-P-1)	生産増に伴う環境負荷低減への寄与 1999年度を基準に2003年度までに50%生産増	生産量 1999年度比20%増	1. 営業体制の強化 2. 処理能力の向上 処理稼働率の向上 処理単位時間当たりの処理量の向上 3. 手解体のライン化、標準化	31,114	12,390	営業体制の強化、手解体のライン化拡充と標準化による生産効率の向上等が功を奏して、2000年9月~2001年3月の目標値に対して、いずれの部門とも100%達成し、全体では41%の増加となりました。	生産量 30%増	生産量 50%増
	実装基盤等、携帯電話・ポケットベル P-2での生産量	営業本部 事業本部 (MRF-P-2)								
	非鉄・廃OA機器等 非鉄金属での生産量	営業本部 事業本部 (MRF-非鉄金属)								
軽油 (1999年度: 55.279L/15.293t) (プラスの側面)	全車両		軽油使用原単位の低減(生産量当たり)	現状把握及び対策検討	1. 適正アイドリングの実施等			工場内使用車両及び社有トラック別に使用量を試験的に測定しています。		
未処理堆積物の削減 (プラスの側面)	工場共通事項		未処理堆積物の削減(6,500m³)	10%削減 (6,500→5,850m³) 2000年下期は処理方法の検討・決定	1. 処理方法の検討・決定 2. 処理実施人員・費用の計画的確保	315	2,793	処理方法の試験検討にともない、2001年3月までに290m³処理しました。	20%削減 (5,850→5,200m³)	30%削減 (5,200→4,550m³)
電力の使用	MRF-P-1 全般	MRF-P-1	電力原単位(生産量当たり)の低減 2000年度下期を基準に2003年度までに3%減	原単位 2001年度1%減 2000年下期は現状把握	1. 安定負荷稼働による稼働率向上 2. 点検補修強化による稼働率向上		500	2000年9月~2001年3月の電力原単位は、84.1kWh/tとなり、2001年度の基準値を84.0kWh/tに決定しました。	原単位 2%減	原単位 3%減
	切斷機(シヤワー)	IRF						電力使用量を試験的に測定しています。		
	電灯、その他	水戸工場 事務所共通	電力使用量の低減 2000年度下期を基準に2003年度までに3%減	使用量 2001年度1%減 2000年下期は現状把握	1. 不在・長時間離席(1時間以上)時の消灯 2. 不在・長時間離席(1時間以上)時のパソコン電源の切斷			電力使用量を試験的に測定しています。	使用量 2%減	使用量 3%減
電灯、その他	本社共通	電力使用量の低減 1999年度を基準に2003年度までに3%減 (1,407kWh/月→1,365kWh/月)	使用量 1%減 (14kWh/月減)					人員増にともなう専用フロアの倍増により、2000年9月~2001年3月の実績は昨年比の36%増となりました。このため、目標値を改めて設定することにしました。	使用量 2%減 (28kWh/月減)	使用量 3%減 (42kWh/月減)
汚染排水の発生	集塵機	MRF-P-1	ウォッシュタンク清掃時のウォッシュ水排出防止	排出量ゼロ	1. ウォッシュタンクドレン水受槽新設 2. 上澄み液の処理法検討 自己循環方式か委託処理かの選択		3,000	2000年12月末にウォッシュタンクドレン水受槽を設置完了しました。タンクドレン水の上澄み液は繰り返し使用の試験を行いました。支障なく順調に稼働を続けています。	-	-
漏油の発生	選別	IRF	地下浸透防止	コンクリート舗装 1,000m²	1. 選別床の不浸透化 (コンクリート舗装化)	1,535	440	2001年3月までの目標値350m²に対して458m²のコンクリート舗装を実施しました。	コンクリート舗装 1,000m²	コンクリート舗装 1,000m²
粉塵の発生 (建屋内)	MRF-P-1 建屋内設備	MRF-P-1	建屋内粉塵発生の低減	局所フード5カ所設置 職場清掃・管理の徹底	1. 局所フードの計画的設置 2. 職場清掃・管理の維持 破砕機の吸塵清掃励行 破砕物の落下・飛散防止励行 集塵設備の点検補修励行		1,267	2001年3月に集塵フード設置を決定し、4月に1箇所設置しました。	職場清掃・管理の徹底	職場清掃・管理の徹底
環境目的に対応したコスト(積極コスト)						32,964	20,390			
環境関連法規制の遵守のためのコスト(法遵守コスト)							19,100	環境関連法規制の遵守を徹底しました。		
ISO14001環境マネジメントシステムの運用・管理コスト(EMSコスト)							14,193	上記環境目的・目標を達成し、環境マネジメントシステムの維持的改善を進めました。		
合計						32,964	53,683			

表の説明
期間: 2000年4月~01年3月
注記: ①今回は把握可能なコストを集計しています。今後、集計のしくみを改善していく予定です。
②設備関連費用は初期投資額を「投資」として計上していません。減価償却費は含めていません。
③軽油及び電力使用については、使用量の測定が可能になり、目標値を定めた2001年度以降、環境コストを集計します。

環境コミュニケーションなど

社内環境意識の向上と幅広い情報交流

社内での環境教育プログラムによって従業員の環境意識を高めるとともに、工場研修生の受け入れやさまざまな取材・講演活動を通して多くの方々との環境交流を深めています。

従業員・関係者教育

当社では、環境マネジメントシステムにおいて教育、訓練、啓発は最も重要な要素のひとつであり、各個人に確実に環境意識を浸透させるために必要不可欠なものであると考えています。そのため、全従業員を対象とした「環境一般教育訓練」、部長及び該当作業員を対象とした「環境特定教育訓練」、そして内部環境監

査員に対する「監査員教育」という区分のもとで環境教育プログラムを策定・実施しています。なかでも、環境一般教育訓練は、全従業員に対して水平的に展開する「日常教育」「月次教育」のほかに、部長に対する「部長教育」や新人を対象とした「新人教育」など、各人員の役割に応じた教育訓練を実施しています。

環境広報

リーテムが再資源化事業に取り組んでいる理由を広く知ってもらうことで、消費者（排出者）の廃棄物への意識を高めたいとの願いから、展示会等で事業の紹介をしています。

2000年度は「茨城県民祭り」、「国際環境展」に参加し、多くの来場者に再資源化の必要性を問いかけてきました。

研修の受け入れ

これからの社会を動かしていく学生・官公庁職員の方に、今後の再資源化産業のあり方を考えてもらえる良い機会になると考え、リーテムでは工場研修生の受け入れを行っています。

取材・講演活動

「リサイクル」に対する社会的関心の高まりにより、リーテムの事業内容や方針に対する取材・講演依頼が増えています。企業だけでなく、公共機関、研究機関、学生等さまざまな方々からの依頼がきますが、「取材側の目的を知ること＝社会のニーズを知る機会」と考え、それらを積極的に受けています。2000年度は（財）製造科学技術センター主催の「インバース・マニファクチュアリング研究開発講演会」、（財）交流協会主催の「高級技術者派遣（中民国／産業廃棄物資源処理技術）」で講演を行いました。

グリーン調達

資材の購入に際しても、製品保管用中古のフレコンバックをリユースしたり、再生紙等の環境負荷が低いものを選定するなど、グリーン調達を進めています。

研究開発

より効率的な再資源化に向けた共同研究

複合素材の効率的な再資源化のために、当社単独での研究開発だけでなく、製品メーカーやユーザーとの共同による検討も重ね、社会全体での環境負荷低減に努めています。

複合素材再資源化の研究

複数の素材が複合されているさまざまな製品を、どのように再資源化すべきか。素材、製品について各学会、メーカー等とリサイクル技術、方法についてリサイクルをしやすい素材の提案や設計のための研究開発等を進め、環境負荷の低減を図っています。再資源化業者として、製品のリサイクル型設計が進むことを望んでおり、処理上の経験をメーカーへ還元することなども行っています。

今後、リサイクル製品を積極的に製造するメーカーとの協力、提携、研究など（リサイクル素材、部品の規格化）を進めていきます。

さらに、
①メーカー側に、製品の原材料名の表示・有害物の存在の開示をしてもらうことにより、処理の際、有害物を事前に除去したり、樹脂のマテリアルリサイクルを促進すること、
②処理側が、処理の方法・結果を公表することにより、製品の開発・設計段階でメーカー側に処理側の意向が反映されるよう、メーカーと情報を共有すること
も進めていく予定です。

「再資源化完了報告書」システムの開発

廃棄物処理の委託に際しては、その処理が正しく行われたかどうかを排出事業者の責任において、把握すべきであるとの認識をもつ事業者が増えてきています。これまでも、当社では一部のメーカー等の要請を受けて「破碎処理証明」を発行してきました。そのようなニーズを先取りし、処理側の信用・信頼性保持の視点もふまえ、法的にはマニフェストの発行を要しない有価物等についても「再資源化完了報告書」を発行する仕組みを開発しました。これにより、横流しによる再販・輸出、記録・情報の漏洩、有害物の不法処理・処分等の防止を徹底します。

環境教育プログラム

区分	対象者/時期	講師	教育内容
環境一般教育訓練	日常教育： 全従業員に対し毎朝のミーティング時に必要に応じて実施 月次教育： 全従業員に対し各部会で実施 部長教育： 部長に対し毎週月曜日の工場運営会議で実施 新人教育： 新人に対し導入教育時に実施	部長教育は環境管理責任者が、その他の教育は環境管理責任者又は環境管理責任者が指名したものの	a) 環境方針や環境マネジメントシステムの要求事項 b) 事業活動による環境影響、及び各作業の環境側面 c) 緊急事態の準備と対応、及び各員の役割と責任 d) 規定された運用手順から逸脱した際に予想される結果
	部長に対し、年1回及び内部変更の都度実施 該当作業員に対し、年1回及び内部変更の都度実施	環境管理責任者 部長	・運用管理で各部共通の規定 ・新しい環境側面に関わる作業標準書類の教育 ・新しい環境側面に関わる作業を確実に実行するための実施訓練（緊急時の対応を含む）
教育監査員	内部環境監査員に対し、内部変更の都度実施	外部講習受講者	外部講習受講等（環境監査規定による）

主な研修の受け入れ実績

1997年	通商産業省職員の民間企業派遣研修 早稲田大学工学部学生の夏期実習
1998年	台湾環境保護局職員「産業廃棄物の管理」研修
2000年	早稲田大学工学部学生の夏期実習

主な講演・寄稿・発表履歴

1997年度	住友銀行	講演：OA機器のリサイクル事業
	(社)資源素材学会	講演：資源リサイクルの現状と展望
	(財)大阪科学技術センター	寄稿：廃モーター・OA機器のリサイクル
1998年度	東北大学	講演：廃電子・電気機器類のリサイクリング事業
	技術情報センター	講演：廃家電品・廃OA機器のマテリアルリサイクル
	(社)日本金属学会	講演：廃電気機器類の破碎分別によるリサイクル
	ソニー北関東	講演：資源リサイクリングと環境
1999年度	情報技術センター	講演：ドイツのリサイクルの現状
	(社)中小企業診断協会	講演：複合廃棄物のリサイクルと処理ネットワークの構築
	科学技術庁研究交流センター	講演：パネルディスカッション：廃棄物処理と資源化
2000年度	通産省：事業調査委員会	委員：再資源化技術の開発状況調査（携帯電話）
	(財)製造科学技術センター	講演：循環型社会システム構築に向けて
	(財)交流協会	専門家派遣：中民国環境保護省への技術指導

主な研究開発実績

実施年月	材料提供/試験依頼/共同研究	検討内容		
1998年	2月	リーテム リーテム	エアコンディショナーの手解体による組成分析 コンプレッサーの破碎試験による組成分析	
	5月	富士ゼロックス(株)	複写機の再資源化方法の検討	
	6月	キヤノン(株)取手工場	電子部品の処理報告書の作成(リサイクル型処理を行ったことを報告した)	
	9月	リーテム (株)日立製作所	飲料自動販売機の再資源化方法の検討 洗濯機の再資源化方法の検討	
	10月	リーテム リーテム	パーソナルコンピュータの破碎処理コストの試算 TVの手解体処理コストの試算	
	11月	NEC ダイキン工業(株)	パーソナルコンピュータの破碎選別試験による組成分析 エアコンディショナーの再資源化方法の検討とリサイクル率の算定	
	1999年	1月	日本アイ・ビー・エム	パーソナルコンピュータの手解体及び破碎選別試験
		2月	日本たばこ産業(株) リーテム リーテム	自動販売機の解体性評価及び再資源化方法の検討 モーターの処理コストの試算 コンプレッサーの処理コストの試算
		6月	帝都高速度交通営団	券売機の処理報告書の作成(処理価格だけでなく、処理の内容で処理業者を決めることを提案したもの)
		7月	NTT移動通信網(株)	携帯電話の処理報告書の作成(充電器・取扱説明書・ビニール袋などの付属品も、リサイクル型処理したことを報告)
		8月	リーテム	回調式遊技機の手解体による組成分析→処理方法の検討
2000年	9月	ソニー(株) シャープ(株)	TVの処理報告書の作成(処理内容とリサイクル率を報告) 洗濯機の製品のリサイクル性評価(洗濯機の構造のうち、リサイクルを妨げる箇所を処理業者の立場から指摘)	
	10月	リーテム	パチンコ遊技機の手解体による組成分析→処理方法の検討	
	12月	新日本製鐵(株) ミドリ安全(株)	家電の破碎選別試験 空気清浄機の手解体による組成分析及び再資源化コストの試算	
	2月	ソニー(株)	TVの処理報告書の作成(処理内容とリサイクル率を報告)	
	5月	富士ゼロックス(株)	複写機の再資源化方法の検討(高いリサイクル率を維持したまま、コストを低減するための処理方法を検討)	
	6月	ダイキン工業(株)	エアコンディショナーの再商品化試験(家電リサイクル法が指定するリサイクル率以上の処理をするための処理方法を検討)	
	9月	キヤノン(株) ブラザー工業(株)	プリンターの製品のリサイクル性評価(樹脂名表記がないなど、リサイクルを妨げる要因を処理業者の立場から指摘した) ミシン・FAX・プリンターの製品のリサイクル性評価	

生産増による環境負荷低減への寄与

適正なリサイクル処理による生産拡大

手解体と破碎設備を複合した適正な分離回収によって付加価値の高い原料に再生するとともに、設備稼働率の向上によって処理量を増加させることで、環境保全に貢献します。

生産量増加

当社の生産活動は、従来埋め立て処理されることがほとんどだった廃製品を適正な処理により再資源化することです。つまり、生産活動そのものが、環境負荷低減、循環型社会構築の推進につながるということです。このような観点から、とくにMRF(複合材リサイクル工程)での生産増そのものをプラスの環境側面としてとらえ、これを環境目的・目標に掲げ、推進しています。

具体的には、2003年度までに1999年度比50%の生産増、ISO14001運用の1年目の2000年下期から2001年度で1999年度



比20%増という数値目標を設定。「プロセスI」「プロセスII」「非鉄金属」のラインごとに取り組みを進めています。

また、達成のための具体的な方法として、「営業体制の強化」「処理能力の向上」「手解体のライン化、標準化」を設定しました。

営業体制の強化

社長が主催し、営業に携っている部長からなる「営業戦略会議」を2000年10月に再編しました。この会議を毎週1回開催し、情報と意見の交換、顧客獲得の戦略の場として位置付け、水戸工場への廃OA・電子電気機器の集荷増、すなわちMRFの生産量増に結びつけるようにしています。

処理能力の向上

設備稼働率の向上、単位時間当たりの処理量の増加を図ることにより、設備の処理能力を上げます。その方策として、点検補修強化等による故障率及び不定期停止の低減や、投入量の安定化と無負荷運転の低減を図ることによる時間当たりの処理量増加等を実施します。

手解体のライン化、標準化

手解体による一次解体、選別は、工場の破碎設備の処理能力向上に直結する重要な課題です。テレビ、複写機等の廃OA・電子電気機器等の手解体のライン化拡充及び手解体作業の標準化とその教育による作業能率の向上を図ります。

なお、昨年9月～3月までの処理量は、MRF各部門とも目標を達成し、全体では7カ月間の目標値に対して顕著な伸びとなっています。これは、営業活動による取引先の増加、回収エリアの拡大等新規顧客の開拓・拡大によるところが大きく、また手解体への取り組み強化による増処理が寄与しています。

2000年度生産達成状況



全国リサイクルネットワーク「J・RIC」

全国どこでも同一の基準によるリサイクルサービスを提供できることをめざし、全国各地のリサイクル事業者と提携して全国ネットワークのリサイクルシステムの運用を開始しました。

「リサイクルのコンビニエンス化」、これがJ・RIC立ち上げより交わされている合言葉。さまざまな産業機械類を、どこでも同一の基準でリサイクルすることをめざしています。

J・RICとは、当社が主幹事業事務局となって運営しているリサイクル型処理全国ネットワークのことで、「Japan Recycle Improvement Committee(日本リサイクル向上委員会)」の頭文字をとったものです。これまでの廃棄物処理市場は、小規模な処理業者が全国各地に散らばっていました。そのため、それぞれの企業間の処理費用や処理方法に大きな差があり、一部には悪質な業者が違法投棄によって利ざやを稼ぐようなこともありました。そのような廃棄物処理市場の混乱を収束させ、全国どこでも同じサービスを同じ条件で受けられるようにするために発足したのがJ・RICです。

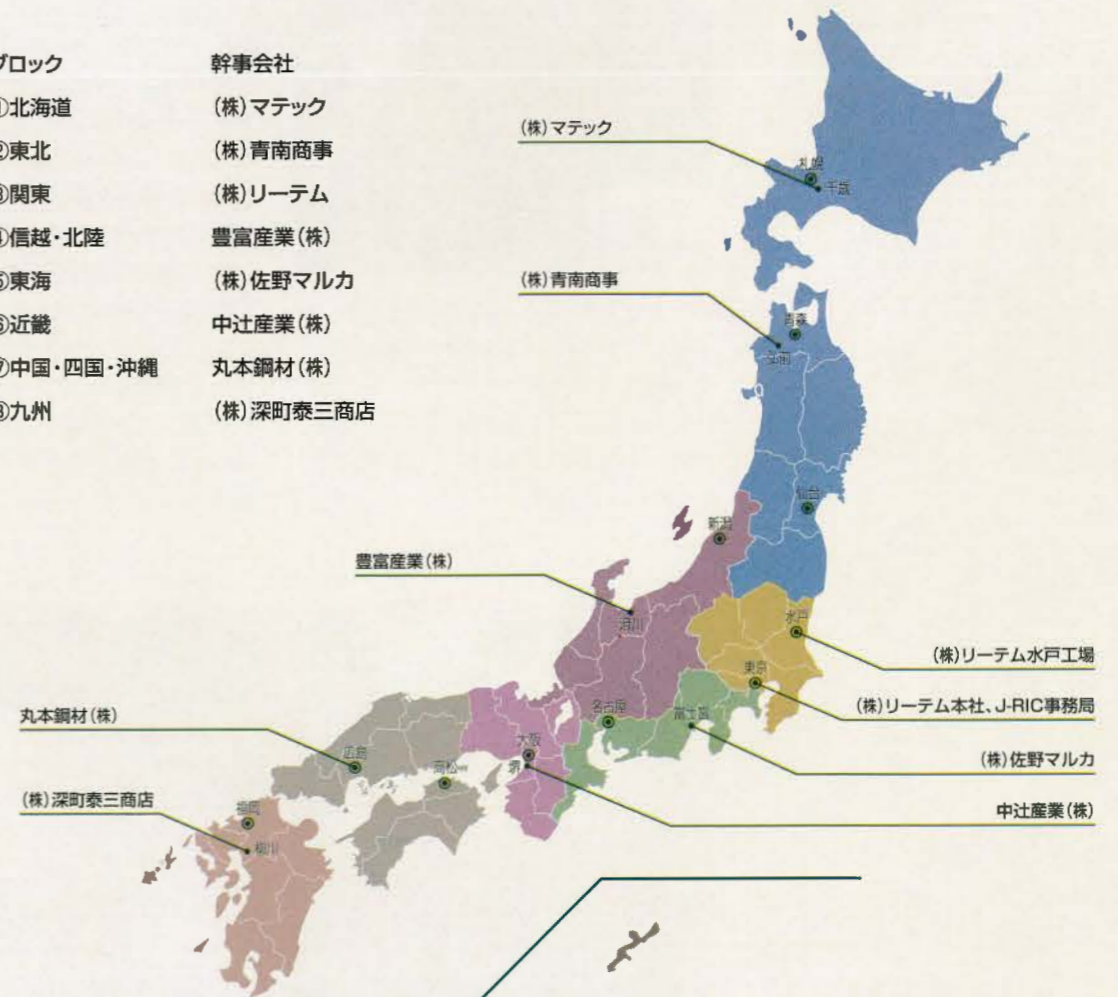
まずJ・RICは、全国を8つのブロックに分け、各ブロックごとに適正リサイクルシステムを構築・実行しうる幹事会社を設置し、その傘下に地域に根ざした処理会社を組織しました。そうして各プロ

ックで排出されたものをそのブロック内で回収・処理できる体制を整えました。排出場所の近くで処理するため、対応にも小回りが利き、運搬費などの低減による低コスト処理が可能です。さらに、ひとつの窓口で、全国にある支社、工場など、顧客企業のすべての事業所の廃棄物を一定の水準で請け負うことが可能となることで、廃棄物処理法で義務づけられるマニフェスト(産廃管理伝票)等による管理も一本化され、排出企業の利便性が飛躍的に向上します。

そのメリットを活かして1999年1月より始められたのが、日本たばこ産業(JT)、日本通運との連携によるたばこ自動販売機の回収・リサイクル。それまでJTでは、地域ごとの処理業者に委託しており、手続きが煩雑で処理費用も均一ではありませんでした。それが日本通運とJ・RICの全国ネットを利用することによって、効率的に処理できるようになりました。

J・RICは、今後も効率よく廃棄物を回収するためのネットワークを広げ、一般家庭から排出される廃家電や廃OA機器についても処理の対象としていく予定です。

ブロック	幹事会社
①北海道	(株)マテック
②東北	(株)青南商事
③関東	(株)リーテム
④信越・北陸	豊富産業(株)
⑤東海	(株)佐野マルカ
⑥近畿	中辻産業(株)
⑦中国・四国・沖縄	丸本鋼材(株)
⑧九州	(株)深町泰三商店



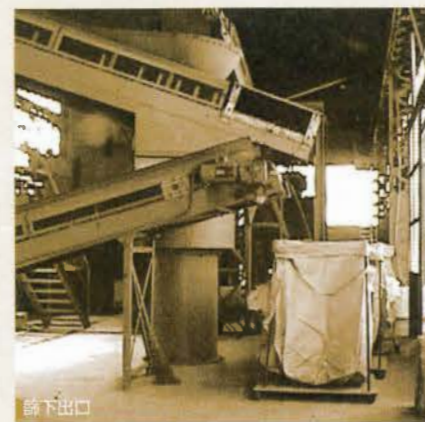
日々の積み重ねによる環境保全活動

環境側面を正面から見据え、その一つひとつに対する環境負荷低減活動を実施しています。計画的かつ効果的な環境保全活動の積み重ねを推し進めていきます。

電力使用量の低減

水戸工場では、使用電力の大半を占めるMRF・P-1及びIRF切断機の電力使用量の低減が重要視されています。そこで、2000年下期を基準に2003年度までに電力使用量の3%削減という目的のもと、各工程における生産量当たりの電力使用原単位を低減するための施策を設定しました。破碎機・切断機への投入量の安定化と無負荷運転の低減、そして点検補修の強化による稼働率向上に取り組んでいます。

また、本社及び水戸工場事務所では、1時間以上の離席時の消灯及びパソコン電源の切



落下出口

断を徹底しています。ただし、本社における人員増にともない常時使用するフロアが増えたため、電力使用量が増加していることが判明しました。過去の実績を基に本社の電力使用量の計画値の見直しを4月に実施する予定です。

車両燃料削減／大気汚染防止

水戸工場で使用している搬送車両及び社有トラックの燃料には、軽油を使用しています。各車両の適正アイドリングや効率的な積載を実施し、軽油の使用量を最少限に抑えることで、省エネルギーと大気汚染物質の低減を進めています。

なお当社では、車両燃料以外で大気汚染物質発生の主原因とされるボイラーや焼却炉などは、使用していません。

水質汚濁防止／水使用量削減

水戸工場のMRF・P-1で使用している破碎設備用集塵機のウォッシュタンク内ドレンを清掃する際(2~3回/年)に多量のドレン水が発生します。このドレン水が水質汚濁につながる可能性があるため、工場外排出を全面的に遮断し、工場排水の完全クローズド化をめざしています。その第一歩として、2000年12月に、13m³の円筒型ウォッシュタンクドレン水受槽を設置しました。ここに溜められたドレン水と澄み液の繰り返し使用試験や沈殿物の製品化試験も併せて実施しましたが、いずれも良好な結果を得ています。

なお、従来から水戸工場の生産工程では、ほとんど上水を使用していませんでしたが、工場排水クローズド化により、さらなる水使用量の削減が進みました。また、雨水採集タンクを設置し、トイレ使用水の一部として使用することで、生産工程以外での節水も進めています。

土壌汚染防止

鉄スクラップ等の搬入物の荷卸し・選別に際しては、機器や装置内から残留油が漏出し、地下へ浸透することによる土壌汚染の可能性があります。このことは、当社でも著しい環境側面として最も重要視している項目です。

これを防ぐため、選別場の床をコンクリート舗装することで不浸透化を進めています。当初、2001年3月までに350m²をコンクリート舗装化する計画でしたが、目標を大きく上回る458m²のコンクリート舗装化が完了しています。

また、この舗装計画と併せて、油水分離槽を設置し、土壌汚染防止のためのさらなる安全設計を推し進めています。

粉塵対策

MRF・P-1工場内の破碎機・篩分機からは、粉塵が発生します。建物内粉塵による当工場内従業員への健康影響と大気への飛散を当社の環境側面としてとらえ、環境目的・目標の1項目として、その発生低減につとめています。

具体策としては、まず、2001年度中に粉塵発生場所5箇所を局所フードを計画的に設置していきます。また、破碎機内の吸塵清掃と破碎物の落下・飛散防止、集塵設備の点検補修など、職場フロアの清掃と設備の管理・維持を徹底しています。

局所フード取り付けは計画通り順調に進行し、清掃は手順書による集塵設備の定期点検と補修を併せて、実施しています。

未処理堆積物対策

過去の鉄スクラップ引き取りの際に発生した鉄、非鉄、陶器、土、プラスチック等からなる未処理堆積物が水戸工場の未処理物保管所に約6,500m³保存されています。これを1年に10%ずつという目標を設定し、資源の回収を進めています。

処理方法の検討・決定や処理実施人員・費用の計画的確保等の問題を抱えていますが、2000年9~10月にも未処理堆積物の篩分け及び篩上の選別試験を行い、処理を実施しました。この試験によって、2001年3月までに290m³の堆積物を処理削減しました。



コンクリート塗装された構内

フロン対策

エアコン等に含まれるフロンの処理・処分については、従業員に対する教育を徹底し、手順書に基づいて厳しく管理しています。回収手段としては、フロン回収車やエアコン専用のフロン回収設備を活用しています。

また、より効果的な手法を求めてメーカーと共同で回収試験も実施し、良好な結果を得ています。

廃棄物削減と再資源化

当社は、事業活動そのものが廃棄物削減と廃棄物の再資源化を推進するものであり、環境目的にも1999年度を基準に2003年度までに50%の生産増を掲げています。

また、生産量ばかりでなく、再資源化の質的向上についても取り組みを進めています。たとえば、これまでサーマルリサイクルを行っていた廃プラスチック、紙屑、木屑等の処理。これをRDF化、さらにはマテリアルリサイクルにまで進め、より効率のよいリサイクルを実践できるよう努めていきます。

その他にも、潤滑油や油ポロ、OA用紙等の消耗品についても、節約・再利用の実践を促進しています。

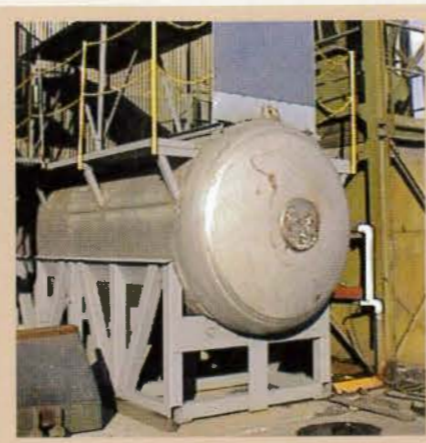
水戸工場サイトデータ

JR水戸駅の南西約8km、北関東自動車道茨城町東IC近くの工業地帯に立地。工場南東側に水戸バイパス6号線を挟み、準住居地域あり。工場の敷地面積は、24,200m²。

常時排出される工程排水はないが、雨水を主体とする排水は油水分離槽を経由して公共水路に放流。生活排水は合併浄化槽で処理。



P-1への投入



ウォッシュタンクドレン水受槽



油水分離槽



集塵機



フロン回収設備

21世紀、世界へ～リーテムの歴史

行政への協力、そして長年にわたる国際交流が実を結び、リーテムのリサイクルシステムは、いま世界に羽ばたこうとしています。その背景には、当社の1世紀にわたる積み重ねがあるのです。

ワールドスタンダードなシステムをめざして

当社の資源リサイクルに対する真剣な取り組みや高度な処理技術力は、海外の企業や関連政府機関にも高く評価されています。運営ノウハウや技術的な指導、業務提携等の要請も増えてきており、これらの要請に可能な限り対応し、それぞれの国に合った資源リサイクルシステムの構築を実現していくことにより、ワールドワイドな規模で環境問題改善に貢献したいと考えています。

そして、その第一歩が2000年9月に中国で始まりました。当社と親交の深い中国国家環境保護局の協力を得て、中国における透明性の高い資源リサイクルシステム構築の検討です。これは、当社社長が通産省（現経済産業省）の「産業構造審議会 パソコン3R分科会」に委員として参加した際、委員の方々との会話のなかで出た話題がきっかけとなりました。中国の資源リサイクル事情には、日本からの有価物及び廃棄物の不透明な輸出という問題が含まれています。これを無視できないという見地から、本格的に取り組みを開始したのです。

当社では、長年にわたり欧米やアジアのリサイクル及び環境問題についてネットワークを広げてきましたが、中国国家環境保護局との交流は、1996年に当局の委員が当社の工場を訪問した時が始まりです。当社としても中国の資源リサイクル事業や環境問題に高い関心を持っていたため、現在に至るまで、情報交換をはじめ、定期的に連絡や打ち合わせ等を行い、友好な関係が続いています。

環境問題には国境がなく、根本的な問題解決のためには、個人から国へ、国から世界へ、人々の意識を広げることが必要です。当社は、世界標準となり得るような効果的なリサイクルシステムや技術の開発に取り組み、事業を通じて世界各国の架け橋となるように、さらなる努力を続けます。

「リーテム精神」のルーツ

現在のリーテムの理念は、リサイクルを通じて地球環境保護に貢献することですが、この礎を築いたのが2代目・中島新次郎です。金属加工のみならず銅系の生産や骨董品まで扱っていた中島商店を引き継いだ後、金属の再資源化に焦点を絞り、金属加工とスクラップの卸業の部門を発展させたのです。

2代目・新次郎は、自らさまざまな社会活動を行っていました。日本鉄リサイクル工業会茨城支部や茨城県再生資源協同組合の設立に尽力し、初代会長をつとめた他、茨城県防犯協会初代会長やその他の要職も歴任しています。また、早くから海外との交流に積極的で、海外留学生の来日が大変であった時代から、何人もの留学生の保証人となってよく面倒をみていました。老いてもなお勉強家であり続け、英語を本格的に学び始めたのも、60歳を過ぎてからです。元気なうちは、毎朝、近所を何百メートルも掃除するなど、身近な環境にも気を配る人物でした。

仕事を愛し、人を愛し、自然を愛する2代目・中島新次郎の心は、地球環境保護へ貢献するという現在のリーテムのさまざまな取り組みに今も生き続けています。



水戸工場オープニングセレモニーのステージに立つ2代目・中島新次郎(1970年)

沿革

- 明治 42年(1909年) 初代中島新次郎、水戸において創業
- 大正 5年(1916年)10月 本社を水戸市栄町(旧下金町)に移転
- 昭和 26年(1951年)6月 法人組織に改め、株式会社 中島商店とする
- 昭和 27年(1952年)4月 東京支店を千代田区外神田に置く
- 昭和 45年(1970年)10月 水戸工場を茨城町長岡に建設
- 平成 5年(1993年)9月 リーテム・リサイクルシステム(プロセスⅠ)導入
- 平成 8年(1996年)3月 平成7年度再資源化開発事業
(財)クリーン・ジャパン・センター(CJC)会長賞受賞
- 平成 9年(1997年)4月 社名を株式会社 リーテムと改める
(財)CJCの実証プラント/リーテム・リサイクルシステム(プロセスⅡ)稼働
日本通運(株)、三菱商事(株)と業務提携し、OA電子機器類のリサイクル事業(ノディレス)開始
- 平成 9年(1997年)10月 本社を東京都千代田区に移転する
- 平成 10年(1998年)7月 リサイクルの全国ネットワークJ・RICを組織化
- 平成 12年(2000年)3月 茨城県リサイクル優良事業所に認定される
- 平成 13年(2001年)1月 ISO14001認証取得

環境報告書に対する第三者意見書

2001年6月7日

株式会社リーテム

代表取締役社長 中島 賢一 殿

株式会社トーマツ環境品質研究所
(デロイト トウシュ トーマツ グループ)

代表取締役社長
(公認会計士)

古室正充

取締役
(環境主任審査員)

稲永弘

1. 審査の目的

当研究所は、株式会社リーテムの責任において作成された同社の「環境報告書 2001」の審査を行った。当研究所の審査の目的は、同報告書において報告されている情報の収集過程と集計方法、並びにその内容について独立した立場での見解を表明することである。

2. 審査の手続

株式会社リーテムの了解の下、当研究所は「環境報告書 2001」について以下の審査手続を実施した。

- (1) 掲載されている情報の収集過程とその集計方法の合理性を審査した。
- (2) 掲載されている内容について、作成責任者に対する質問及び関連する委員会議事録の閲覧、ISO14001 関連資料との照合、その他根拠資料となる内部資料及び外部資料で利用可能なデータと比較し検討した。

3. 結論

審査の結果、当研究所の意見は、次の通りである。

- (1) 「環境報告書 2001」に掲載されている情報は、会社の業務活動から出された情報を適切に集計したものである。
- (2) 同報告書に掲載されている情報は、当研究所が審査の間に入手した根拠資料と矛盾していない。

以上