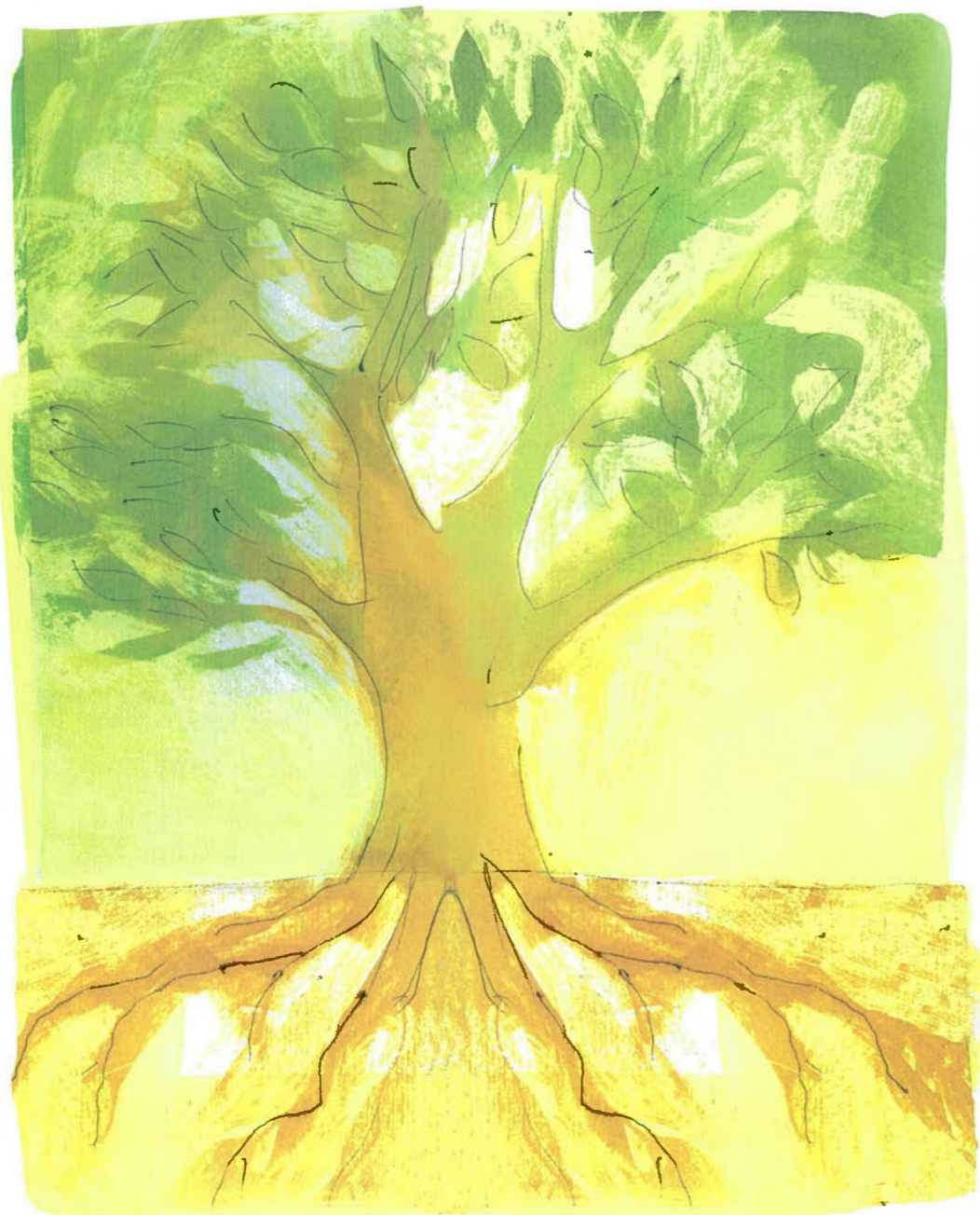


 株式会社 リーテム 〒101-0021 東京都千代田区外神田3-6-10 Tel 03-3258-8586 Fax 03-3251-5805 <http://www.re-tem.com/>



目に見える、実り。



目に見えぬ、支え。

環境への真摯な意志を、実らせたい。

明日、今日、この瞬間でさえ…、何が起こるか分からない自然界。
そこに生きるものたちは、突発的な危機を乗り越え、
生命を維持していけるようにと進化を遂げていきます。

空に伸びる太い幹、目に鮮やかな深緑の葉や、豊潤な実り。
そんな長い年月を生き続ける大木の足元、大地には、
生命力溢れる根が縦横無尽に。決して人の目につくことなく…。

ある根はより深く、ある根はより広く。
干ばつに備え、生命の源である水を確保するために。
大風に備え、自らの誇らかな姿を支えるために。

環境サイクルの中に存在する、わたしたち。
そのサイクルにおいても、自然界同様に予定不調和は起こります。
そして、想像以上にひどい傷あとを残すのです。

だからこそ、危機に備えるだけでなく、危機を未然に防ぐために。
どんな複雑なことでも、どんな細かなことにまで、周到な方策を巡らせて。
リーテムは、あなたが抱く環境への思いを結実させる根でありたい。

リサイクル処理から、 リスクマネジメントまで。

企業の「社会的責任」に対する関心が近年、ますます高まっています。つまり、従来の「経済利益の追求」という企業責任の概念が、「ガバナンス（＝統制）の徹底」・「利害関係者の信頼の獲得」・「環境配慮」といった社会に対する責任へと拡大しています。それに伴い、技術力や商品開発力、人材や販売力などの従来の要素だけでは企業の存在意義を判断できなくなっています。

それはリサイクル処理業界においても例外ではありません。たび重なる廃棄物の不法投棄事件や社会の環境保全意識の向上に伴い、廃棄物と環境に関する法規制はより厳しい内容へ改正され続けています。これからのリサイクル業者には、お客様にリサイクル処理サービスを行うことだけでなく、安心を提供する義務が生じています。つまり、リサイクルに携わる企業には「安

環境サイクル維持のために、
リーテムができる事のすべてを。

心を提供して信頼を得る」ことが必要不可欠なのです。

安心を提供するためには、「数あるリサイクル業者の中から何処を選べば、不法投棄のような事件が起きずに無事に廃棄物処理を任せられるか?」「リサイクル業者を選んで契約したのはいいけれど、約束通りに法を守って適正に処理しているか?」といった排出者が抱える不安を取り除くことが必要です。そのために私たちリサイクル業者はリスク管理とコンプライアンスを実践し、その内容をお客様や一般の皆様にご提供していただく努力を重ねる必要があります。当社では「安心」を提供することこそ、リサイクル業者が社会の信頼を得るためには欠かさない要素と考え、自社の事業におけるさまざまなリスク要因を把握して適切に排除または軽減する術を組織全体で保有。徹底したコンプライアンスを実現しています。

リスク事例 ① 廃棄物と環境に関する法律/条例/規制に違反するリスク

- ・従業員に法規制の知識がないため違反する
- ・法規制を知りながら、他社との競争のために従業員が会社をかばって不正行為を隠す
- ・顧客の要求を断れずにマニフェスト（廃棄物管理票）を改ざんする
- ・法規制を知りながら「この程度なら問題ない」と軽視して違反する

逮捕 信頼失墜 業務停止 許可取消 倒産

防止対策

【社内のコンプライアンス教育】

- ・不正や違法行為を未然に防ぐために、コンプライアンス方針を策定し文書化しました。
- ・新規採用の従業員にもコンプライアンスの重要性を説明しています。
- ・今後は教育計画をより充実させてコンプライアンス意識を強化していきます。

リスク事例 ② 当社からの委託先・売却先の行為によるリスク

- ・委託先業者が当社を騙して計画的に不法投棄をする
- ・委託先業者が当社の委託物品を違法に国外輸出する
- ・長期の取引で信頼関係にあった委託先業者が経営不振による資金不足等で不法投棄をする
- ・委託先業者の経営者交代で経営理念が変化し、不正処理をする

排出元責任の発生 顧客からの信用低下

防止対策

【委託先企業の監査】

- ・自らがリサイクル業者であるゆえに、豊富な知識と経験を持つ当社ならではの視点から委託先企業の監査を行うため、2004年10月に社内に監査チームを発足しました。各種の工場業務に内包されるさまざまなリスク要因を見抜く力を持つ人材の育成を行います。



リサイクル事業における、特殊なリスク環境。

どんな企業の事業活動においても、少なからずマイナス要素や不確定要素が存在します。企業活動の中で大切なのは、まず、それらのビジネスリスクを適切にコントロールして損害と利益のバランスをとること。しかし、個々の企業にはそれぞれ個性があるのと同様に、抱えるリスクにもそれぞれ異なる特性があるため、リスクを包括的・合理的に管理する

には一般的なビジネスリスクに加え自社独自・業界独自のリスクも視野に入れなければなりません。当社のようなリサイクル業者を取り巻く「リスク環境」には、製造業や販売業などの他の事業体にはない特徴があります。

それでは、具体的なリスク事例と当社のリスクヘッジ策をご紹介します。

リスク事例 ③ 情報管理のリスク

- ・顧客から処理受託して預かった廃製品に個人情報が含まれたまま、盗難にあう
- ・預かった廃製品に個人情報が含まれることを知り、従業員が横流しする
- ・顧客名簿や受託業務に関する情報を従業員が故意に漏洩する
- ・顧客情報や当社自身の機密情報が情報システムの事故で漏洩・改ざんされる
- ・災害や事故、体制の不備により、業務に必要な情報に迅速・適切にアクセスできない

賠償責任の発生（多額な損害負担） 信用失墜 取引機会の損失

防止対策

【情報セキュリティ体制の強化】

- ・近年、個人情報取扱企業は廃棄物の排出においても事故発生への脅威、関連法への対応、取引先からの要求に直面しております。当社では守るべき情報資産の組織的で水準の高い管理システムを自社に構築することを目的として2005年3月に、ISMS[®]の認証取得に向けて、プロジェクトをスタートしました。

※ISMS（=Information Security Management System）とは、企業情報・個人情報を含む企業の包括的な情報資産の管理を目的とした認証規格です。

リスク事例 ④ 環境汚染のリスク

- ・当社工場の事業による、騒音・振動・大気汚染・水質汚染・土壌汚染の可能性
- ・廃製品の運搬時における騒音・大気汚染の可能性
- ・環境意識不足による資源の過剰消費

地球環境の汚染 人体への影響 行政処分 社会の信用低下

防止対策

【環境マネジメントシステム】

- ・2001年にISO14001の認証を取得し、環境関連法規・条例の遵守及び、自社排出の廃棄物量の削減、工場の緑化など、さまざまな目標を定めて組織的な環境保全活動を継続しています。

リスク事例 ⑤ 事故や災害のリスク

- ・破砕機への危険物混入による爆発・火災
- ・機械設備からの転落事故やケガ
- ・地震などの天災による工場火災

人的被害 経済的損失

防止対策

【労働安全環境の整備】

- ・当社では、緊急事態が発生した場合の連絡体制と対応手順を定め、その内容と目的を従業員が十分に理解して実践出来るように、教育・訓練をしています。また、工場では安全委員会を月に1～2度開催して、既存の安全環境をさらに改善する努力をしています。

全社のチカラを合わせ、 リスクマネジメントシステムを完成。

社員一人ひとりが、 リスクマネジメントの推進力。

企業という組織の中で、リスクマネジメントを実際に行うのは誰でしょうか。それは、その企業を構成する一人ひとりです。リスク要因を発見し、除去または軽減できるのは、企業を構成する従業員に他なりません。しかし、全従業員に動機づけと継続的な意識教育を行っていくのは会社を率いる立場にある経営者です。経営者がリスクマネジメントの重要性を理解し実現に努めなければ、どんなに社員が動いても効力を発揮できません。つまり、経営者を筆頭とした全社あげての体制づくりがあって、はじめてリスクマネジメントを実現できるのです。当社では社長を最高責任者とし、その下にリスクマネジメントの陣頭指揮をする「リスク管理責任者」を設けています。

リスクマネジメント方針

行動指針

弊リーチームは事業の目的を地球環境保全への貢献とし、社会の要請を的確かつ真摯に捉えその業務を遂行するものとする。また、ゴーイングコンサーンの考えに立ち、顧客・従業員・地域社会等のステークホルダーの利益、安全、健康・幸福の確保に努力するものとする。さらに、リスクに関連する社会的要請を会社組織に反映させ、生ずる可能性のある様々な困難性を未然に回避または軽減し、万一リスクが顕在化した場合には速やかに且つ責任を持って回復努力を行い、経営の総ての面においてリスクマネジメントを推進する。

基本目的

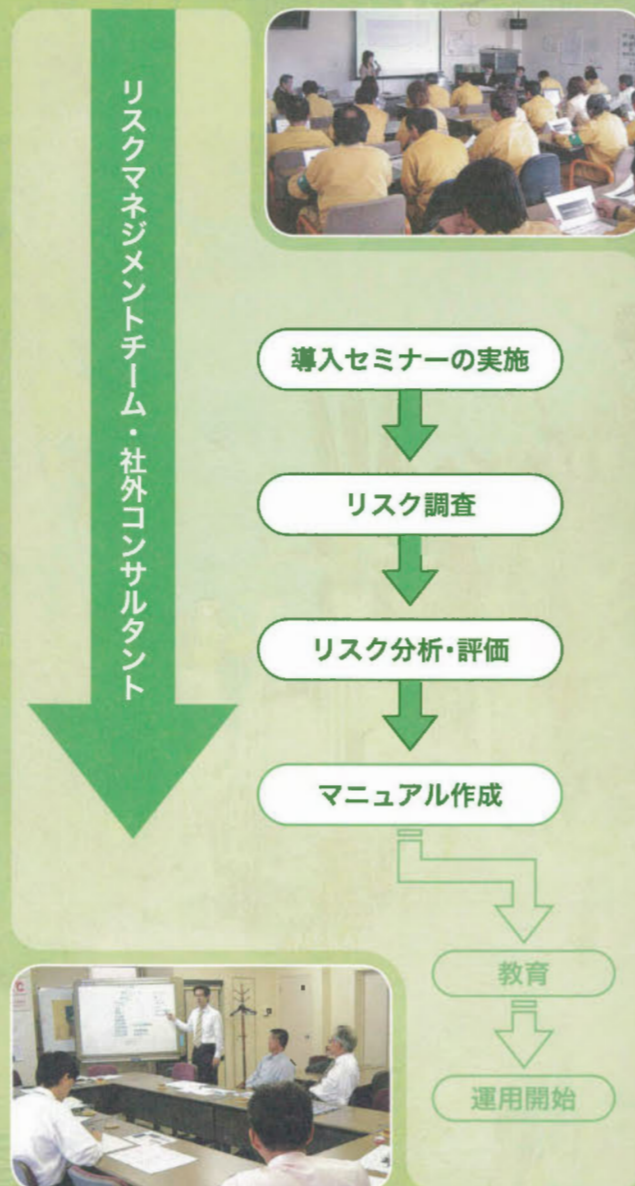
- ①健全で透明性のある経営を推進し、社会事情に左右されることなく、経営理念並びに環境理念を適正に反映し地球環境の継続的改善に努める。
- ②従業員教育を徹底し、法令遵守（コンプライアンス）精神を全社に浸透させ、その重要性についての全社員の意識向上を図る。
- ③取引先との契約等においては、その契約内容を遵守し遂行するため、社員の契約遵守意識を徹底する。
- ④事務所及び工場においては、安全と労務の管理に留意し、物理的な安全対策、安全教育及び施設メンテナンスを徹底することで天災や人災に備える。
- ⑤取引先並びに自社の情報資産については、契約内容と顧客の要望に準じ、管理と確認の仕組みを構築し、情報管理を徹底して実施する。
- ⑥当社からの廃棄物処理委託先並びに製品の売却先については、最終処分または最終使用目的を確認するためのトレーサビリティを確保し、当社からの総ての物流において完結性に留意する。
- ⑦海外との取引においては、国内法はもとよりパーゼル条約、相手国の法令・規範並びに道徳的・倫理的基準に従う。
- ⑧全社員の危機意識を高めてリスクマネジメントシステムを効果的に運用するため、危機意識の社内調査、社員からの情報収集の仕組み作り、分析、反復的な研修などの、社内リスクコミュニケーションを実施する。

平成 16 年 4 月 1 日制定

当社では2001年よりリスク管理における当社独自の試みを行ってまいりましたが、2004年3月に社外のコンサルタントのサポートを得て、業界の先駆けとなるべく体系的なリスクマネジメント体制を構築。今後は本格的に稼働させていきます。

リスクマネジメントシステム 構築までのプロセス。

すでに4年間運用を続けている当社の「環境マネジメントシステム」との将来的な統合を視野に入れた場合、リスクマネジメントにも標準規格への準拠が必要であると判断。当社ではコンサルタントのサポートを得て JIS 規格の JISQ2001「リスクマネジメントシステム構築のための指針」に則ったシステムの構築を行いました。



当社独自の基準を設け、 リスクマネジメントを実践していく。

リスクマネジメントシステムの今後の運用の流れをご説明しましょう。(図1参照)まず、リスク管理責任者を総括リーダーとしたリスク管理委員会が、事業活動全般において現存または潜在するリスク項目を年1回抽出します。抽出されたリスクのそれぞれが、会社はもちろんお客様・従業員・取引先・社会等の利害関係者に及ぼす影響を見極めるためにリスク分析と評価を実施。その結果、重要なリスクについて管理目的・目標を設定して重点管理します。リスク分析の作業においては当社オリジナルの基準を設けました。さらに、設定した目標に向けて活動・管理された状況を定期委員会と、年に1度の内部監査時に監視・測定して、不適正な場合には是正する仕組みを用います。

図1 リスクマネジメントシステムの運用フロー



▲運用ツールの一部

当社では「オリジナルの情報開示」サービスを提供しています。

廃棄物は一般に、排出から収集運搬・中間処理を経て最終処分に至る工程を廃棄物管理票（マニフェスト）によって管理・確認しています。しかし、企業の排出者責任が重要視され、危機管理意識の高まっている近年ではマニフェストだけで完全な管理ができるとは必ずしも言えなくなってきました。そこで当社では処理を受託した廃棄物に対し、排出場所での積み込み運搬作業から工場内での保管状況、処理の過程、発生物の性質と形状・出荷先までの一連の作業を写真撮影し、オリジナルの管理を行っています。そしてこれらの写真及び処理スキームを「再資源化完了報告書」として処理完了時に排出者に提出。この報告書によって、処理の状況から再資源化後の製品や利用先に至るまで把握することが可能となり、処理の透明性が確保されます。

法規制遵守（コンプライアンス）の徹底

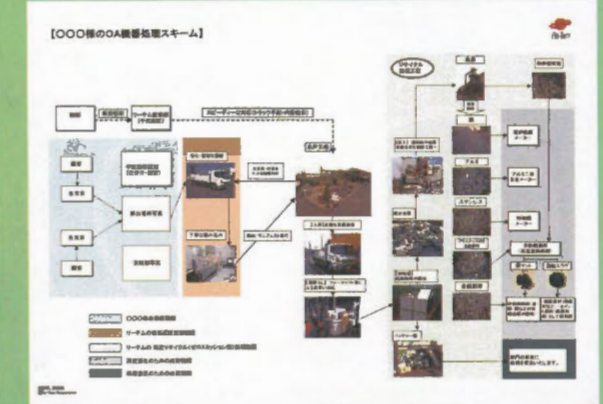
- ・リスクマネジメント体制の強化
- ・コンプライアンスの監査・教育
- ・取引業者のコンプライアンス管理

情報開示（再資源化完了報告書・ウェブサイト・環境報告書他）

- ・適正処理に関する情報
- ・環境対応
- ・コンプライアンス情報



信用力の向上と リスクの低減を実現



▲リーチームが提供している再資源化完了報告書

リスクマネジメントに力を注ぎ、
着実に3R活動を推進してまいります。

当社は、廃棄物を扱う企業として長年にわたり資源循環の推進、
環境負荷の低減に努めてまいりました。

その取り組みは、比較的皆様の目に触れやすく理解しやすいものであり、
毎年環境報告書の中でも御報告してまいりましたが、
本年度は根元的な活動 = リスクマネジメントを大きく取りあげました。

不法投棄や不適正処理、情報漏洩などの不安要素 = 環境問題を未然に防ぐため、
リーテムでは事業活動の“根”の部分でリスクマネジメントに力を注ぐと共に、
今後は、社会の周辺から環境への意識を高めるために
環境教育活動にも積極的に関わっていきたいと考えています。

東京スーパーエコタウン（大田区城南島）内に
リーテム東京工場もオープンした本年度を新たな成長・飛躍の年と位置付け、
より多くの廃棄物に対する3R活動を推し進めてまいります。

これからも大地に根を張り足元をしっかりと固めながら、
枝葉の部分でも着実に成果を実らせ、一步一步確実に成長を持続させていきたい。
私たちリーテムでは、そう考えています。

代表取締役社長 **中島賢一**

contents

リスクマネジメント	巻頭
トップメッセージ	4
リーテム東京工場	6
リーテム中国工場	8
環境教育のすすめ	9
活動報告（水戸工場 / J・RIC）	10
環境マネジメント	11
環境コミュニケーション	15
第三者審査報告書	16
会社概要・沿革	17

循環型社会の未来へ。 リーテム東京工場、操業開始。

当社は、東京都が廃棄物問題の解決と循環型社会への変革を推進することを目的に、東京臨海部においてリサイクル廃棄物処理施設の整備を進める「スーパーエコタウン事業」に参画。リーテム東京工場ではさらなる高効率リサイクルを目指していきます。

株式会社リーテム 東京工場	
所在地	東京都大田区城南島三丁目2番9号
敷地面積	5,292.87m ²
事業内容	産業廃棄物処分業及び一般廃棄物処分業
主要設備	特殊破砕システム一式
処理能力	廃プラスチック類 432t/日、混合物 864t/日



さらなる都市密着型処理システムの確立へ

当社では、廃棄物の一大排出地である東京都内に廃棄物処理工場を設置することで、従来の郊外設置型の処理工場では実現できなかった、新しい都市密着型処理システムの構築を目指しています。排出者により近い立地に処理施設を設けたことで廃棄物の移動距離が短くなり、単なる物流コストの低減に留まらず多くのメリットを生み出します。つまり、物流に伴い発生するエネルギー資源の消費や環境汚染物質の放出、交通量の増加、騒音・振動の発生といったさまざまな環境負荷の低減に大きく貢献することになります。また、リーテム水戸工場で構築したリサイクルのノウハウを東京工場の処理システムに導入し、さらにより多くの廃棄量に対応可能な効率的なリサイクル技術の確立を目指しています。

徹底した分解処理により、リユースを促進

破砕処理前に、徹底した分解処理を行うことで、多様な素材から構成された複合製品の再資源化を促進させます。さらに、この分解選別過程では、廃棄製品からまだ使用可能な部品を取り出してリユースを行うシステムも配慮しており、製品の種類によって柔軟に対応できるように移動型の解体ラインで作業を行います。

低環境負荷型リサイクル処理が可能に

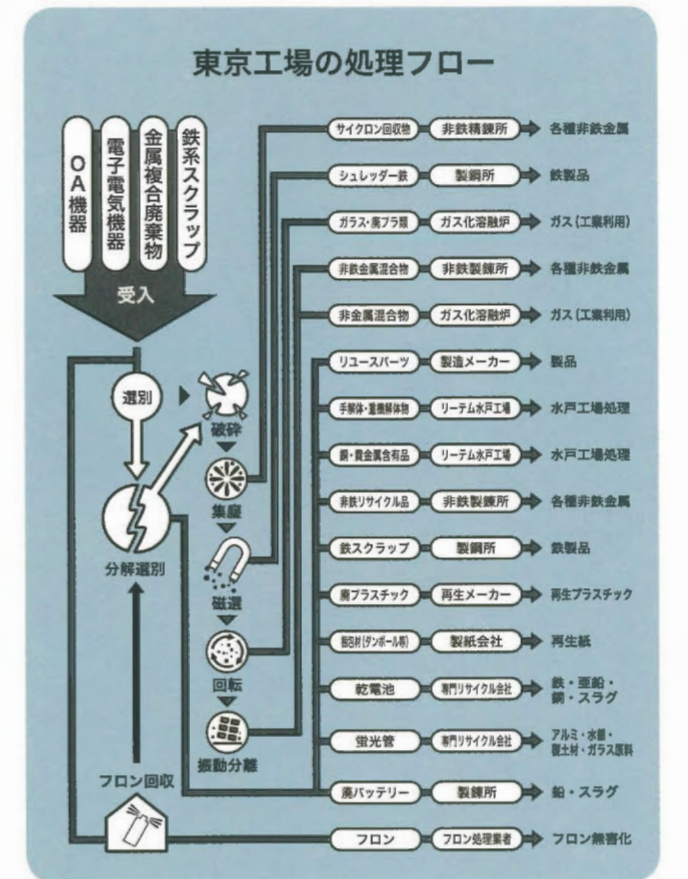
東京工場では首都圏で排出される多種多様な廃棄物の処理に対応するため、産業廃棄物だけでなく一般廃棄物の処分業の許可も取得し、排出者のニーズに応えています。また、処理システムには水戸工場で構築・改良を重ねた再資源化率の高い設備を導入。破砕後の選別を磁力や風力等で行うことで、薬品や火・水等を使用せず環境負荷を極力低減させた処理を可能にしています。

機能性とデザイン性ともにすぐれた造形美

東京工場は、処理システムだけでなく建物の外観イメージにもこだわった施設です。従来の廃棄物処理工場のイメージからかけ離れた美術館のようなモダンなデザインは、新時代のリサイクル施設としての姿を広くアピール。また、多面体によって構成され、モザイク状のアースカラーで統一された建屋は環境対応工場であることを象徴させました。処理を行う一連の機械設備は個別に建屋に覆われてそれぞれ独立しながら、各種のパイプやコンベアラインで結ばれたその外観に機能美を演出。つまり建物の構造自体が、各工程で発生した粉塵を外部に拡散させず集塵してフィルター処理を行うのに適し、機械の発する作動音を局所に限定させる効果を持つという、機能とデザインを融合させた施設なのです。

環境コミュニケーションも積極的に推進

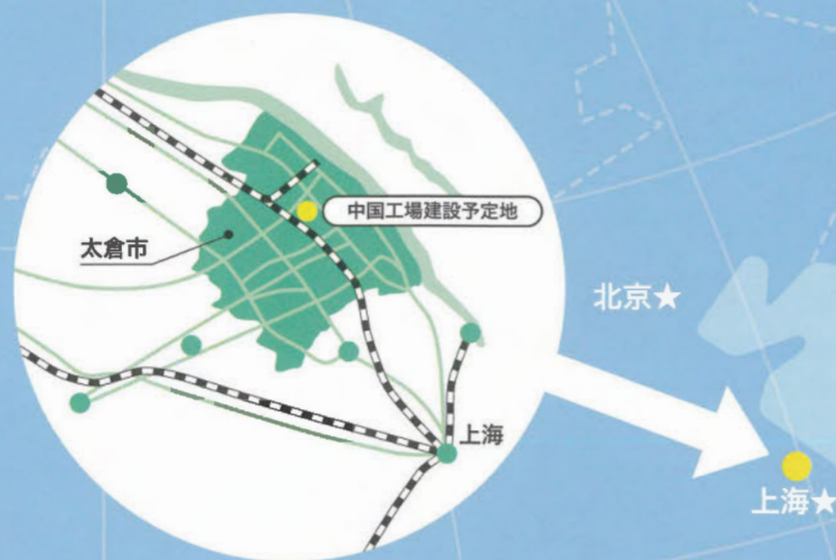
環境問題とは、決してリサイクル技術の発達だけで解決されるものではありません。リデュース、そしてリユースを加えた3R、ひいては廃棄するという行為そのものに対する社会的な関心・環境意識の向上が不可欠です。当社は一般の方とともに環境問題へ取り組むべく、東京工場内にさまざまな設備を設けて対応しています。リサイクル施設とはどのようなものなのかをわかりやすく理解してもらうために見学者専用コースを設置。処理工程を実際に見ながら説明を行うことが可能です。作業中は危険なため近づくとできない機械装置類についても、カメラの映像を通してリアルタイムに処理状況を見学できます。他にも説明用の大型モニターやスクリーンを備えたコミュニケーションルーム、障害者対応のエレベーター等、見学する方々を幅広く受け入れ、社会への環境意識の浸透を目指しています。



▲東京工場全景

中国における 先進的リサイクルモデルを目指す。

リーテムは昨年、中国の江蘇省太倉市のリサイクル工業団地内に現地法人を設立。中国にて本格的にリサイクル工場を立ち上げるために、現在、準備を進めています。今後は中国における先進的リサイクル事業のモデルケースを目指して建設を進めていきます。



国境を越えたリサイクルシステム構築にも着手

中国をはじめとしたアジアの経済発展により、資源リサイクルの流通状況も大きく変化してきています。鉄屑や雑品（要解体混合スクラップ）、廃プラスチックなどの再生資源は、本来、日本国内で循環されるべき資源ですが、中国を中心としたアジア各地域へ大量に輸出されています。その要因には、アジア地域の需要増による国際相場の高騰及び生産性コスト・選別・解体処理コストが安価であることなどが挙げられます。

中国においても有用資源を回収するリサイクルは行われていますが、選別・解体後に発生する残渣などについては、ダイオキシン対応の焼却炉・溶融炉や水処理施設・管理型処分場等の十分なインフラがないまま不適切な処理をされ、環境汚染が生じています。いわば「リサイクルと環境汚染が混在している」のが実態です。

こうした状況の中、当社は中国にて本格的にリサイクル工場を立ち上げるべく、昨年、中国の江蘇省太倉市のリサイクル工業団地内に現地法人を設立。本年度には工場建設を予定しております。当社では中国においても日本と同様、徹底した環境対応・ゼロエミッション型のリサイクルシステムの導入を目指し、中国内での適正処理の方法やリサイクルの流れを確認・追跡できるシステムの構築を進めていきます。

リーテム中国工場建設へ



▲リーテム中国工場建設予定地

広州★

北京★

上海★

CSRの一環として 「環境教育」に積極的に取り組む。

世の中には環境問題に詳しい人もいれば「なぜリサイクルする必要があるの?」「省エネって電気を節約すること?」といった根本的な質問をする人もいます。環境問題は重要だと知っていても具体的なことが理解できないのは、環境に関する教育、つまり環境教育を受ける機会がなかったためです。目標は環境と経済の両立した持続可能な社会の構築ですが、実際には電気もテレビもトイレもないような不便な生活をする人も、便利な生活レベルを下げられない国の人も地球上に混在しています。環境と経済が両立した世界を本当に築けるのか、私たちは真剣に考えなくてはなりません。浪費をやめることだけでなく、法を守り、技術やシステムを向上させ、企業努力を重ねればさまざまな対処ができるはず。そのために当社はまず地球環境問題の原因と対策について、広い人々にアピールできる環境教育プログラムを作成することとしました。



▲リサイクル体験学習を実施

真の豊かさを考えるためにも、 今こそ環境教育が必要。

教育とは文字通り「教え、育む」ことであり、広辞苑によれば、「導いて善良ならしめること、知能をつけることの他に、社会の持つ基本的な機能の一つで、家庭や学校、社会の場で望ましい姿に変化させて価値を実現させる活動」とあります。第二次世界大戦後の日本で行われた教育は、知能・知識を植え込み、物質的な豊かさや価値を実現させることでした。それは成功したように思えます。しかし「導いて善良ならしめる」という教育の第一義については成果が上がったとは言えないのではないでしょうか。お金さえあればいい、自分さえよければいいといった欲求に追われて、豊かさの実感が得られないというのは虚しいものです。無限の広がりをもつ宇宙で悠久の時間を経て、私たちの惑星は生まれ、存在していますが、人類は「資源と環境」は有限であるという一見矛盾した事実が気がつきました。今一度見直したいのは、循環型経済システムへの転換と真の豊かさを示す価値観を「教え、育む」こと。「資源と環境」は未来の人類からの預かりモノであることを再認識することが大切だと思います。今こそ「環境教育」がもっとも必要とされる時ではないのでしょうか?



▲パソコンの解体模型を使っでの説明



▲日中ワークショップにおける環境教育の提案

絶え間ない技術改良を行う リーテム水戸工場。

長年に渡り、再資源化の推進に取り組んできたリーテム水戸工場、そして当社が主幹事兼事務局をつとめる J・RIC の活動報告です。

様々な要求にも
高水準で対応。



当社の水戸工場では1993年以降、従来のリサイクル技術では処理が難しかった OA 機器等の金属と樹脂の複合物を、効率よく分離回収して再資源化できるシステムを構築し、運用してきました。すでに、家電やパソコンといった使用済製品を対象とした法令も施行されるなど、年々、再資源化に対する要求は高まりをみせています。水戸工場でも適宜、処理システムの改良を行い、様々な要求に高水準で対応しています。

従来より破碎工程で発生する粉塵に対しては、集塵設備(サイクロン・湿式スクラバ)で回収して再資源化していますが、2004年度は、湿式スクラバに捕集された沈殿物(サイクロン未捕集物)に対し、遠心分離機工程を追加し、高濃縮・減容化を実現し、さらに安全性も向上しました。また、近年重要視されている処理委託物の管理・機密保持等のセキュリティ面での設備・体制も強化し、廃棄物処理施設のモデル工場を目指します。



株式会社リーテム 水戸工場	
所在地	茨城県東茨城郡茨城町長岡 3520
敷地面積	29,287m ²
事業内容	産業廃棄物処分量及び一般廃棄物処分量
主要設備	破碎機 2 基、ギロチンシャー 1 基、フロン回収機 3 台
処理能力	破碎機：37.8t/日 切断機：80.0t/日

効率的かつ利便性の高い
リサイクルサービスを提供。



全国で散出される廃棄物を排出地域を越えて移動させることは、物流コストや環境負荷の面からも決して好ましいことではありません。排出場所の近くで再資源化処理されることが理想で、それを実現するため活動しているのが J・RIC です。

J・RIC とは、当社が主幹事兼事務局となり、全国を8つのブロックに分け幹事会社を設置し、31社50拠点で同一水準の処理を行うリサイクルネットワークのこと。統一された窓口で全国の排出・処理状況を管理できるため、排出企業にとってより効率的で利便性の高いリサイクルサービスの提供を可能にしています。



2004 年度処理実績	
項目	処理量
情報機器販売会社什器備品	401t
ビール自動販売機	936 台
ビールサーバー	427t
コンビニ什器備品	707t
OA 機器、ATM/CD 等	1,478t
タバコ自動販売機	38,254 台

リーテム環境方針

【基本理念】

(株)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】

- 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。
- 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。
- 環境管理の重点項目
 - ①有効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予防に努める。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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の組織体制と役割

2001年1月11日にISO14001の認証を得て以来、当社の環境マネジメントシステムは社長を最高責任者とした体制で運用しており、社長に任命された環境管理責任者が環境管理委員会を主催しています。この委員会は事務局も交えて多くの議題の調整を図り、実務責任者である部課長に伝達。部課長の指導のもと、全社員が環境マニュアルに従って環境保全活動を進めています。また、営業戦略会議と工場運営会議を週1回開催し、営業と現場とが一体となって環境確保を積極的に推進しています。尚、内部監査委員には研修機関での講習受講者12名が任命されています。

環境マネジメントシステム監査

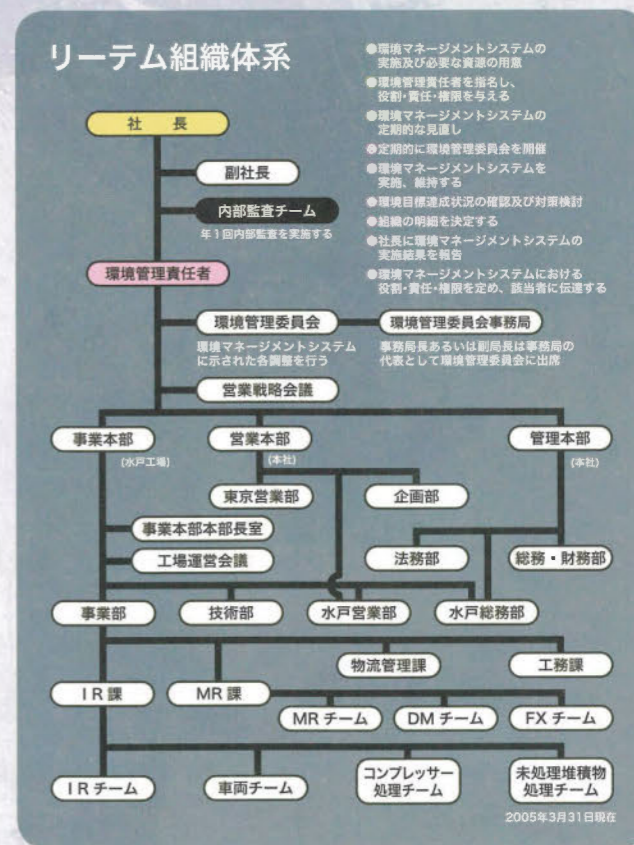
環境マネジメントシステムの監査手段としては JICQA 審査員による年1回の外部審査だけでなく、定期的かつ適宜必要に応じた社内部署による相互監査を行っています。2004年12月には JICQA による定期審査があり、1件の軽微な不適合と13件の改善・要望事項としての指摘がありました。一方、2004年度の内部監査では26件の「軽微な不適合」を除いては重大な指摘はなく、26件については適切なのは正と確認を実施しています。

環境情報への対応(苦情・要望等)

当社では地域住民・顧客・行政から工場に寄せられる環境に関する苦情や要請、さらに従業員からの意見を環境情報として捉えています。具体的には、社内伝達・対応・処理するシステムを運用していますが、2004年度には行政より環境に関する立入検査に対して処置報告の要請がありました。これを受けて、当初計画期日より大幅に短縮して未処理堆積物の年度内処理を実現しました。

緊急事態への準備と対応

日頃から緊急事態に備え、当社では緊急事態発生の際の連絡体制と対応処置を明確に定めています。さらに、その連絡体制が書類上の規定にとどまり、現実の緊急時には使えないことがないように連絡網を定期的に更新し、従業員教育・訓練を実施しています。



達成に向けての意識向上、効率化を図る。

当社では環境方針に基づいて環境目的・目標を作成し、活動しています。コストと効果を数値的に把握することで、効率化と意識向上を図っています。

環境目的・目標

当社は、事業活動から生じるプラスとマイナスの環境側面を併せて抽出・評価し、特定の環境側面における定常状態、非定常状態、緊急事態の各々の環境影響を評価しています。

その結果から、環境影響の著しい項目を決定し、環境目的・目標を作成。前年度の運用成果に応じて独自の是正・予防の手順に基づき、翌年度の目的・目標の見直しを行っています。

環境会計によるコスト集計

環境保全活動のためのコストを、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、環境マネジメントシステム運用・管理コスト(EMSコスト)の3つ

に分類。今年度の目標に対応するコストと効果の情報を翌年以降の活動の効率化に役立てるため、コストマネジメントを確実に続けています。

未処理堆積物

リーテム水戸工場の一角に、過去の鉄スクラップ引取りの際に発生した鉄・非鉄・陶器などの堆積物が保管されています。当社ではこれらの処理を重要課題と捉えて処理目標値を設定し、取り組んできました。2004年度は県からの要請があった

ことを機に処理を更に早め、年度内の終了を目指して1,500m³の削減を目標にしました。その結果、堆積量が当初の予測より多いこともあり、目標を大幅に超える4,910m³を削減し、全量の処理を完了しました。

環境目的・目標

2004年度の環境会計(単位:千円)

環境側面項目	責任部署	目的(2006年度達成を目指して)	2004年度の目標	達成方法(具体的取組)	投資	コスト	達成状況(環境効果)	2005年度の目標	2006年度の目標	
原料(プラスの側面)	廃OA機器等、廃モータ・コンプレッサ、P-1での生産量	事業部(MR) 水戸営業部 東京営業部	生産増に伴う環境負荷低減への寄与 1999年度実績を基準に3年間で6%生産増	生産量 1999年度比2%増 (累計52%増)	①処理量確保のための積極的な営業活動 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向上 ③手解体のライン化、標準化	10,032	5,104	生産量 2%増の目標値に対してP-1は、111.2%となりました。	生産量 1999年度比2%増 (累計54%増)	生産量 1999年度比2%増 (累計56%増)
	パチスロ DMチームでの生産量	事業部(DM) 東京営業部	生産増に伴う環境負荷低減への寄与 2003年度実績を基準に3年間で15%生産増	生産量 2003年度比5%増				パチスロの人気機種投入に伴う寿命延長等により、発生量が減り49.4%の達成率に止まりました。	生産量 2003年度比5%増 (累計10%増)	生産量 2003年度比5%増 (累計15%増)
未処理堆積物の削減(プラスの側面)	工場共通項	3年間で23%削減	23%削減	処理実施の人員、費用の計画的確保	-	27,651	堆積物の削減は終了しました。	-	-	
電力の使用	MR・P-1全般	MR課	電力原単位(生産量当たり)の低減 2000年度下期実績を基準に3年間で3%減	原単位1%減 (累計3%減)	①安定負荷操業による稼働率向上 ②点検補修強化による稼働率の向上	-	18,629	目標に近い98.9%の達成率でした。	原単位1%減 (累計4%減)	原単位1%減 (累計5%減)
	切断機(シャー)	IR課	電力原単位(生産量当たり)の低減 2001年7月~2002年3月実績を基準に3年間で3%減	原単位1%減 (累計3%減)		-	1,179	111.6%の達成率でした。	原単位1%減 (累計4%減)	原単位1%減 (累計5%減)
廃棄物の削減(水戸事務所発生分)	水戸工場 事務所共通	廃棄物の削減(一人当たり発生量) 2004年7月~2005年3月実績を基準に2006年度迄に7%減	2005年3月迄現状把握	①古紙分別によるリサイクル量の増大 ②その他資源の分別による廃棄物の削減	-	-	2004年7月~2005年3月の実績は2.28kg/人・月となりました。	廃棄物3%減	廃棄物4%減 (累計7%減)	
緑地化の推進(プラスの側面)	景観及び地球温暖化防止	水戸総務部	緑地面積の拡大 3年間で対敷地面積3%造成	①緑化内容の検討、決定 ②処理実施の人員、費用の計画的確保	-	-	未処理堆積物の削減に集中したため、実施できませんでした。	対敷地面積1%造成 (累計2%造成)	対敷地面積1%造成 (累計3%造成)	
漏油の発生	地下汚染	工場共通項	漏油の地下浸透防止 5,000m ² コンクリート又はアスファルト舗装実施	①舗装方法の検討、決定 ②舗装の実施の人員、費用の計画的確保	3,289	951	未処理堆積物の削減に集中したため、730m ² の実施に止まりました。	-	-	
啓蒙・普及活動の推進(プラスの側面)	ホームページ(HP)を年1回全面改訂	総務・財務部、企画部	ホームページ(HP)を年1回全面改訂	HPを年1回全面改訂	①HPの相互リンクの増加 ②名刺にURLの印刷 ③啓蒙・普及活動記事の環境報告書への掲載	-	152	2005年3月に全面見直しを行いました。	HPを年1回全面改訂	HPを年1回全面改訂
			2004年度実績を基準にホームページ(HP)へのアクセス件数2006年度までに6%増加	2005年3月迄HPトップページへのアクセス件数の把握		-	260	2004年9月~2005年3月の実績は1,525件/月となりました。	HPへのアクセス件数2004年度比3%増	HPのアクセス件数2004年度比3%増 (累計6%)
営業活動を通じた環境意識向上の啓蒙(プラスの側面)	東京営業部	2004年度実績を基準に接客数を毎年20%増加	2005年3月迄接客実績(訪問、来客)の把握	①顧客データの分析に基づいたアプローチ ②徹底したデータ管理とフォロー	-	-	2004年4月~2005年3月の実績は59回/月となりました。	接客数2004年度比20%増	接客数2004年度比20%増(累計40%)	
環境目的に対応したコスト(積極コスト)					13,321	53,926				

環境関連法規制の遵守のためのコスト	①騒音管理 ②廃棄物管理	-	60,940	環境関連法規制の遵守を徹底しました。
ISO 14001 環境マネジメントシステムの運用・管理コスト(EMSコスト)	①環境監査の定期的実施 ②EMS連絡会の運営 ③社内の環境教育 ④環境報告書の作成	-	13,121	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		13,321	127,987	

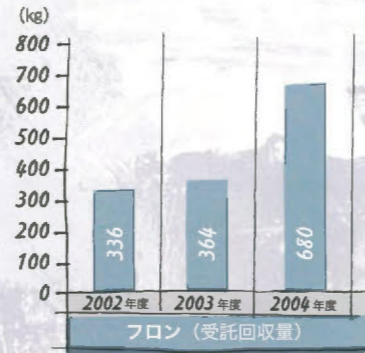
表の説明

- ◆該当期間: 2004年4月~2005年3月
- ◆設備投資費用: 初期投資額を「投資」として計上しています。減価償却費を含めていません。
- ◆生産量: 手解体およびリーテムプロセスでの処理量を、「生産量」と定義しています。
- ◆掲載の2005~2006年度の目標は、2004年度時点の環境目的について設定した計画値です。

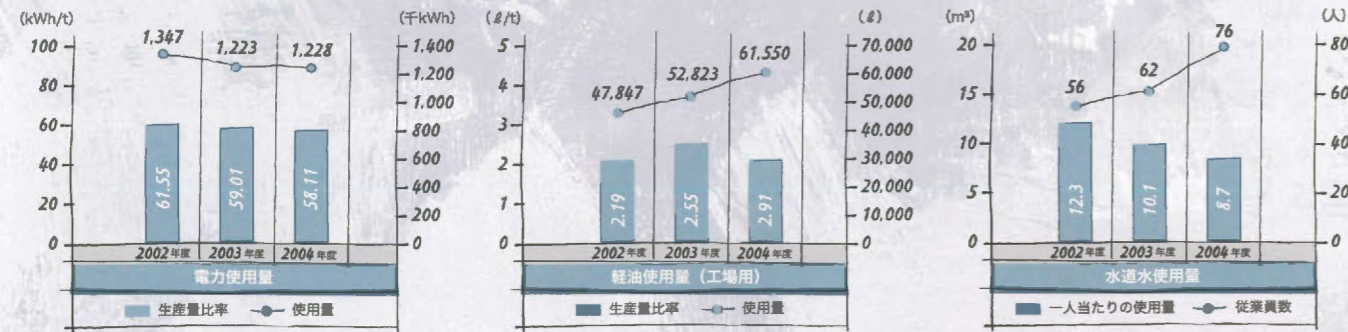
2004年度・事業活動実績値

電力使用量	水戸工場：1,228,344 kWh 本社：47,946 kWh
軽油使用量	トラック：57,880 ℓ 工場用：61,550 ℓ
ガソリン使用量	工場：1,840 ℓ 社用車：15,714 ℓ
水道水使用量	水戸工場：658 m³ 本社：282 m³
潤滑油使用量	オイル：1,250 ℓ グリース：152 kg
廃棄物 (RDF等)	1,495,504 kg
フロン回収量	680.05 kg

フロン(受託)回収量の直近3年間の状況



水戸工場での主な使用量の直近3年間状況



主な研修の受け入れ実績

実施年月	団体名	内容
2004年6月～2005年2月	水戸高等養護学校	リサイクル現場実習

主な工場見学者の受け入れ実績

実施年月	団体名
2004年4月	中国国家環境保全局職員
2004年10月	タイ国のLCA及びエコデザイン技術者団体(財団法人海外技術者研修協会主催)
2004年12月	サムスン電子(株)
2004年12月	早稲田大学理工学部
2005年2月	「廃棄物・リサイクル施設県民バスツアー」茨城県民等(茨城県生活環境部廃棄物対策課主催)
2005年3月	「平成16年度春休みリサイクル工場見学会」水戸市民(水戸市こみ対策課主催)



講演・寄稿・発表活動

実施年月	主催	講演・寄稿・発表内容
2004年5月	盛岡市立北陵中学校	環境のためにリサイクル方法を学び実践しよう
2004年10月	(独)産業技術総合研究所・三重県	LCAと環境対策
2004年11月	東京海上日動火災保険(株)	東京海上日動第17回環境セミナー「廃棄物処理をめぐる企業の対応」
2005年1月	清華大学・(株)UFJ総合研究所	日本のリサイクル産業マップ・日本における環境リサイクルへの取り組み

環境教育カリキュラム

区分	対象者	時期	講師	内容
環境一般教育訓練	全従業員	毎朝のミーティング時に必要に応じて実施	環境管理責任者又は環境管理責任者が指名したもの	①環境方針及び手順並びに環境マネジメントの要求事項に適合することの重要性(環境マネジメントシステム方針、環境マニュアル) ②作業活動による顕在又は潜在的著しい環境影響、及び作業改善による環境上の改善(環境側面) ③環境方針及び手順との適合、並びに緊急事態への準備及び対応の要求事項を含む環境マネジメントシステムの要求事項との適合を達成するための役割及び責任 ④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/課長	各週火曜日の工場運営会議で実施	環境管理責任者	
	新人	導入教育時	環境管理責任者又は環境管理責任者が指名したもの	
環境特定教育訓練	部長/課長	内容変更の都度	環境管理責任者	各部共通の規定
	該当作業員	内容変更の都度 1回/年	部長/課長	各部共通の規定 該当作業標準書類の教育 実施訓練(緊急時の対応を含む)
監査員	内部環境監査員	内容変更の都度	外部講習受講者	外部講習受講等(環境監査規定による)

地域貢献活動

実施年月	活動内容
2004年12月	茨城町からの農業缶の処理
2005年2月	水戸市からの農業缶の処理
随時	茨城県産業廃棄物協会主催：不法投棄監視パトロール 茨城町内の小中学校から発生する廃棄物の処理



▲(社)全国産業廃棄物連合会より地方功労者表彰を受賞しました

リーテムが関わる組織・機関

組織・機関名	関係内容
経済産業省	産業構造審議会 委員
環境省	中央環境審議会：廃棄物・リサイクル部会、家電等リサイクル専門委員会
いばらきゼロ・エミッション推進会議	幹事・設立発起人
社団法人日本鉄リサイクル工業会	環境対策委員会・委員長
社団法人茨城県産業廃棄物協会	理事

第三者審査報告書

第三者審査報告書

平成 17 年 8 月 1 日

株式会社リーテム
代表取締役社長 中島 賢一殿

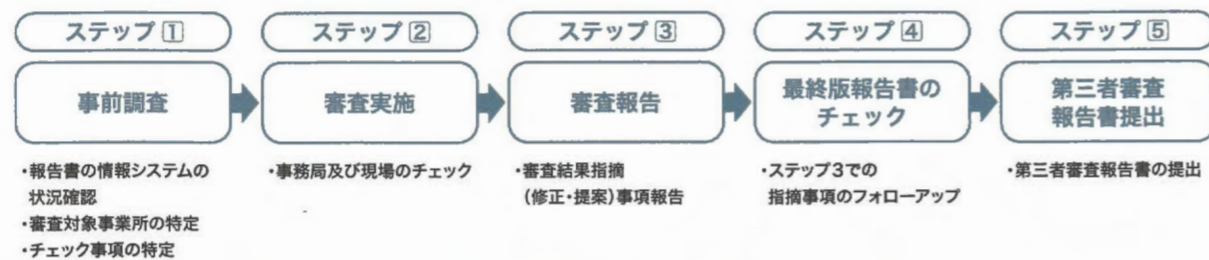
株式会社 トーマツ 環境品質研究所
代表取締役社長 古室正英

- 1. 審査の目的**
当環境品質研究所は、株式会社リーテムの責任において作成された同社のRE-TEM 2005 ENVIRONMENTAL REPORTを、日本公認会計士協会で公表された経営研究調査会研究報告第13号「環境報告書保証業務指針（中間報告）」を参考に審査を行った。
当環境品質研究所の審査の目的は、主として同報告書において報告されている重要な情報の正確性について、実施した手続の範囲内において、独立した立場での意見を表明することである。
- 2. 審査の手続**
当環境品質研究所は、RE-TEM 2005 ENVIRONMENTAL REPORT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について、集計表とその基礎資料とのサンプリングによる照合及び担当者への質問等により、情報の集計とその計算方法の合理性・正確性を検討した。
(2) 掲載されている情報について、作成責任者・担当者に対する質問、関連する議事録・規程等の閲覧・照合、ISO 関連資料の閲覧・照合、工場往査、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、当環境品質研究所の意見は、次の通りである。
(1) RE-TEM 2005 ENVIRONMENTAL REPORTに掲載されている情報は、株式会社リーテムの業務から出された情報を適切に集計したものである。
(2) RE-TEM 2005 ENVIRONMENTAL REPORTに掲載されている情報は、当環境品質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

第三者審査手続の補足説明

第三者審査報告にあたり、審査手続の概要を補足説明として以下に示します。



株式会社リーテム 会社概要

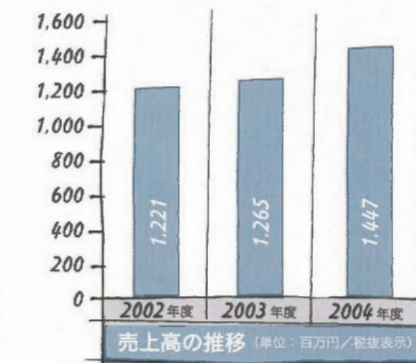
本社 〒101-0021 東京都千代田区外神田 3-6-10
TEL 03-3258-8586 FAX 03-3251-5805
E-mail: info-tokyo@re-tem.com

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-mitofac@re-tem.com

東京工場 〒143-0002 東京都大田区城南島 3-2-9
TEL 03-3790-2100 FAX 03-3799-8500
E-mail: info-tokyofac@re-tem.com

資本金 3,600 万円
代表取締役 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
鉄系複合材のリサイクル
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

ウェブサイト <http://www.re-tem.com/>



沿革

- 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
- 平成 9 年 (1997 年) 10 月 本社を東京都千代田区に移転
- 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) 7 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 環境マネジメントの国際規格 ISO14001 認証取得 (登録番号 E214)
- 平成 14 年 (2002 年) 7 月 東京都がリサイクル施設の整備を進める「スーパーエコタウン事業」に選定
- 平成 15 年 (2003 年) 3 月 廃棄物処理プロセスの LCA データに関する調査報告書発行 (経済産業省委託事業)
- 平成 16 年 (2004 年) 3 月 日本環境経営大賞 優秀賞受賞
- 平成 17 年 (2005 年) 5 月 東京工場竣工

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・東京工場) における 2004 年度 (2004 年 4 月～2005 年 3 月) の事業活動を対象としています。尚、一部同期間以降の報告も含まれます。
問い合わせ先: 株式会社リーテム 企画部 電話 03-3258-8586