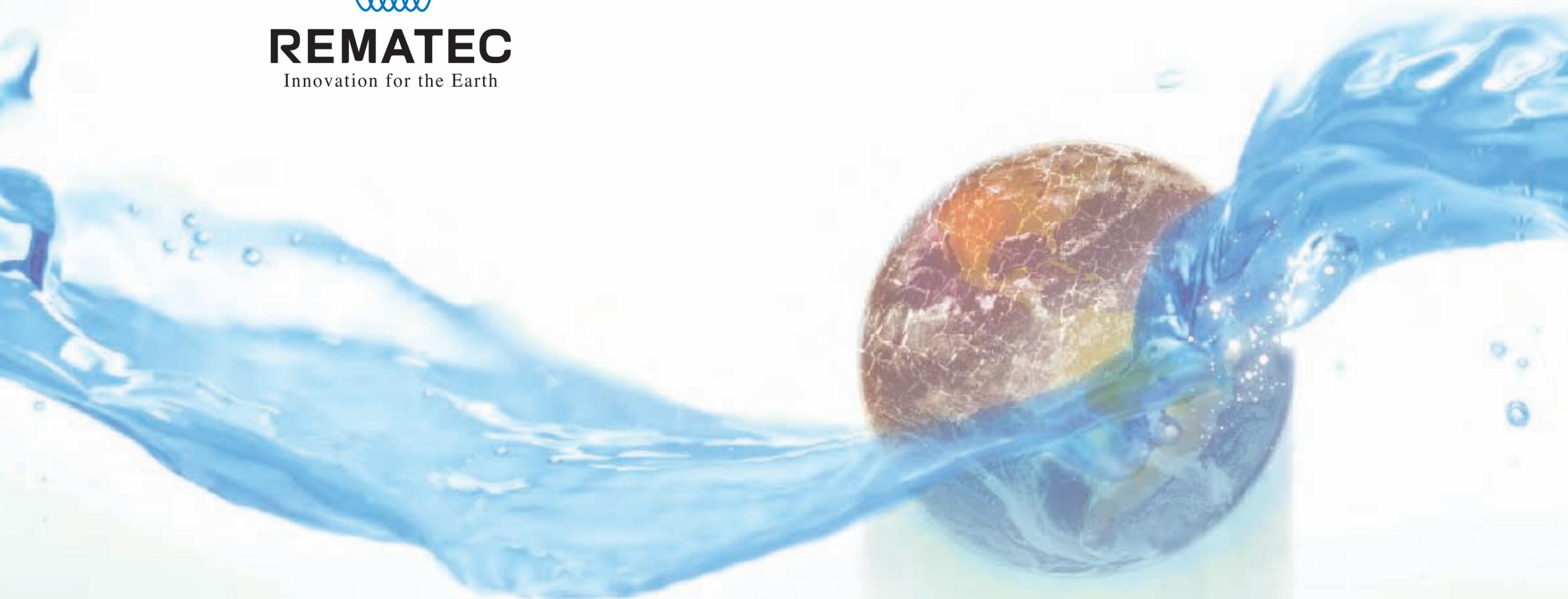




REMATEC 2010 CSRレポート



リマテック株式会社の
環境への取組みが
業界トップランナーとして
環境大臣に認定されました



ストーンペーパーを
使用しています



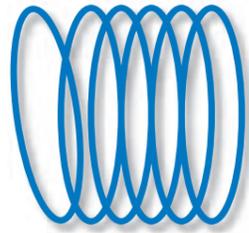
水無し印刷を
採用しています



大豆油インキで
印刷しています

リマテック株式会社
<http://www.rematec.co.jp>

2010年4月1日、近畿環境興産株式会社は、
「リマテック株式会社」に生まれ変わりました。



REMATEC
Innovation for the Earth

Innovation for the Earth

廃棄物リサイクルという領域にとどまらず、
持続可能な社会システム実現のために、
パラダイムシフトを促す技術やビジネスモデルの
開発に積極的にチャレンジいたします。

Technology
技術

をコアに

地球資源である

Material
物質

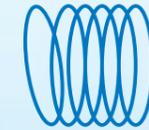
を無駄なく
効率よく

Recycling
再生

することで

循環型社会構築に貢献する企業を目指します。

当社のロゴマークは、
ひとつひとつのサークルが
小さな循環を意味し、そのサークルが
連鎖することによって
資源循環型社会が構築されていくことを表しています。
当社の提供する資源循環サービスの
ひとつひとつが資源循環型社会構築に
貢献していきたいという想いが込められています。



当社は確かな技術とノウハウ、
これまで培ってきた経験と実績をベースに、
よりいっそう顧客価値創造に取り組み、
ビジネスパートナーとして
皆さまの企業価値向上に貢献し、
ステークホルダーの皆さまと
持続可能な社会づくりに邁進する所存です。

編集方針

本年4月の社名変更を機に、新たにリマテックのCSRコンセプトを見直し、新生リマテックのCSRの考え方、行動計画・目標をステークホルダーの皆さまにご理解していただくこと、コミュニケーションを深めることを目的に編集しました。

CSR(Corporate Social Responsibility)とは、企業がどのように社会や地域、地球環境に対する責任を果たしていくかということですが、**環境ビジネスを本業**としているリマテックは、CSR活動を「**経営の中核となる主軸活動**」と捉え取り組んでいます。

このCSRレポートは、「リマテックに関わるすべての人に理解の輪を広げる」取り組みを報告するものです。

なお、このREMAETC2010 CSRレポートに初めて石から生まれたストーンペーパー「keepplus」を用いております。Keepplusは、原料に木材チップやケナフなどを一切使用せず、石から抽出した無機鉱物粉末からつくられたストーン紙です。森林を伐採する必要がなく、また製造時に水を使用しないため、排水が全く出ず「水質汚染」につながらないのも特長です。リマテックは、CSRレポートにこのkeepplusを用いることで、森林・水質資源の保護や温暖化ガス削減に貢献します。

報告対象期間

2009年4月1日～2010年3月31日

※一部、2009年3月以前、2010年4月以降の取り組みについても報告しています。

報告対象組織

リマテック株式会社 生産本部/営業本部/技術本部/経営本部

過去の発刊実績

リマテックでは2000年度から毎年報告書を発刊しています。



情報開示体系

このレポートは、リマテックのCSR活動とその取り組みを報告しています。また、ホームページでは、各事業詳細や日々の活動をリアルタイムに更新しておりますので、是非ご覧ください。

<http://www.rematec.co.jp>

参照ガイドライン

- GRI 「サステナビリティレポートガイドライン」
- 環境省 「環境報告ガイドライン2007年版」
「環境会計ガイドライン2005年版」
「地球温暖化対策地域推進計画策定ガイドライン」

本報告書に関するお問い合わせ先

リマテック株式会社 堺SC工場
CSRレポート作成事務局
〒592-8331 大阪府堺市西区築港新町4丁2番4
電話:072-280-0525 F A X :072-280-0526
メール:info@rematec.co.jp

免責事項 本報告書には、「リマテック株式会社」の過去と現在の事実だけでなく、公開日時点における計画や見直し、経営方針・経営戦略に基づいた将来予測が含まれています。諸条件の変化によって、将来の事業活動の結果や事象が予測とは異なったものとなる可能性がありますをご了解いただけますようお願いいたします。

CONTENTS

社名変更	01
編集方針	02
トップ・コミットメント	03
リマテックのCSR	
CSRの考え方	05
マネジメントシステム	06
CSR活動計画	07
事業紹介	09
環境イノベーション創出に向けた取り組み	
3つのミッション	11
技術開発	12
オープンイノベーション	13
環境修復	15
環境マネジメントシステム	
環境管理活動	17
エコ・ファーストの約束	19
労働安全衛生マネジメントシステム	
安全衛生活動	21
ステークホルダーとのコミュニケーション	
社会貢献活動	23
ステークホルダーの声	25
人材育成	27
第三者意見	28
データ集	
環境パフォーマンスデータ	29
財務諸表	31
環境会計	32
企業情報・沿革	33

リマテックのミッション

環境分野における 社会的課題に対応する イノベーションを創出すること

2010年の夏は113年ぶりの猛暑で、連日熱帯夜で眠れない夜を過ごされた方も多かった事と思います。また、低気圧によるゲリラ豪雨も半端ではなく、洪水や土砂崩れ災害を多く引き起こしています。世界各地でも似たような災害が連続して起こっており、中国では大雨による山崩れで街が崩壊し多数の死者が出ました。パキスタンでは大洪水でかなりの面積が湖のようになり、人々が孤立してしまいました。そしてロシアでは大旱魃による異常乾燥で森林の大火災が発生し、農作物の供給にも影響が出ています。まさに地球が怒っているようにしか思えないようなことが続いています。

1992年のブラジルでのリオサミットで世界のトップが一同に会して地球環境問題が議論され、その時採択された2つの条約が今日世界中の環境問題の議論の中心となっており、経済活動にも大きな影響を与えています。

その1つは気候変動枠組み条約であり、1995年ベルリンでのCOP1から昨年末のコペンハーゲンのCOP15まで地球温暖化に関し積極的に討議されています。とりわけ、京都で開催された1997年のCOP3は、9850人の世界のトップが参加し、日本で行われた中では最大の国際会議となりました。この時、日本はCO₂の排出量を1990年を基準年として2012年まで6%削減

する目標を国際的にコミットし、京都議定書で謳われています。COP3が開催された1997年は世界が環境に目を向け、低炭素社会への第1歩を踏み出した元年と言えるでしょう。

もう1つは生物多様性条約です。本年10月愛知県名古屋で開催され、115を超える国・地域の閣僚らが参加し、議論されているCOP10は、毎日マスコミ等の話題になっています。

1992年のリオサミットから約20年を経て、地球環境問題の重要性はますます高くなってきており、企業に対しても社会的責任の一環としての環境対応が求められる時代になってきた中で、当社としての社会的な責任とは何でしょうか？

当社は廃棄物リサイクル事業活動を通じて環境負荷低減に積極的に取り組んでまいりました。また、業界に先駆けて情報開示やステークホルダーとのコミュニケーションツールとして環境報告書を発刊してまいりました。

しかしながら、発刊11年目にあたり、企業活動におけるCSR(企業の社会的責任)の位置付けが曖昧であったとの反省を踏まえ、原点に立ち返り、当社としてのCSRとは何かを真剣に議論してまいりました。

そして、人々が安全に、安心して生活できる持続可能な社会を実現するため、これまで培ってきた技術やノウハウなどとともに、環境分野におけ

る多くの社会的な課題を事業活動の中でイノベーションを創出して対応し、継続していく事、そして事業活動と一体のものとして推進することが当社のCSR活動であると考えました。

そのため、本年4月には技術(Technology)をコアに地球資源である物質(Material)を無駄なく効率よく再生(Recycling)する事を目指す当社の企業理念のもと、近畿環境興産株式会社からリマテック株式会社(Rematec Corporation)に社名変更し、CSRを企業活動の中核に位置付け、CSRコンセプトであるInnovation for the Earthをそのままコーポレートスローガンとしました。

また、リマテックのミッションである「環境分野における社会的課題に対応するイノベーションを創出」を推進するため、当社の企業活動を5つの事業に再編するとともに、組織を生産、営業、技術、経営の4本部に集約し、新たな体制のもとに、社会的課題を抽出し、活動計画及び目標を設定し、マネージメントシステムの統合に取り組むといった、効率的な業務遂行を目指しています。

一方で、これらの活動を推進する大きな力は人材であることから、人材育成には特に注力しており、昨年より開催しているRematecみらい塾に続き、本年より次世代ボード育成研修も実施しています。

本年のCSRレポートはリマテックのCSR活動の考え方や活動計画を中心に編集しており、内容が少し変わっておりますが、すべて社員の手作りであることは従来と変わっておりません。

産業全体のグリーン化が進む中、環境保全に関する業界のトップランナーとして認定されたエコファースト企業として、3Rはもちろん、低炭素社会の構築や、資源生産性向上に貢献できるように積極的に挑戦してまいります。

新生リマテックに対し、皆様方の忌憚のないご意見やご指導賜れば幸いです。



2010年11月1日
リマテック株式会社
代表取締役社長

田中正敏

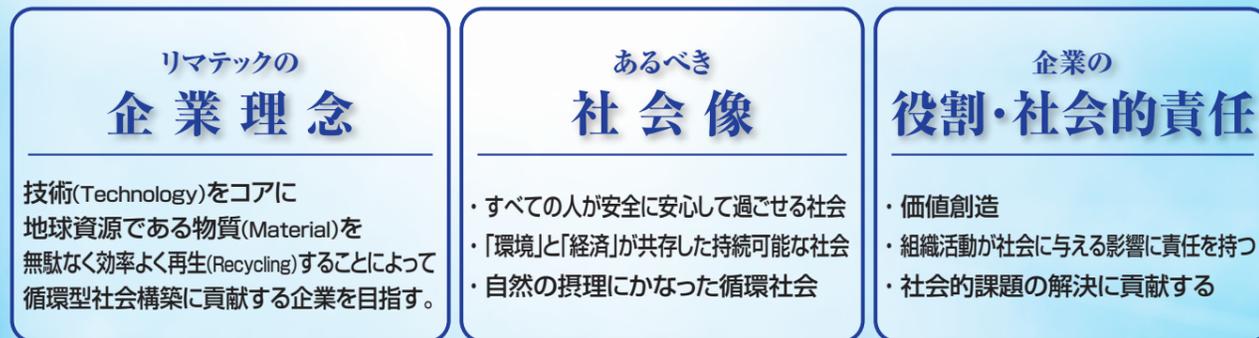
CSRの考え方

人口増大や貧困問題、環境破壊など現在の社会経済システムを脅かす社会的課題が山積するなか、すべての人が安全に安心して過ごすことができる持続可能な社会を実現していくために、企業が持つ技術やノウハウを中心とした課題解決力に大きな期待が寄せられています。

リマテックは、「技術をコアに地球資源を無駄なく効率よく再生することによって循環型社会構築に貢献できる企業を目指す」を企業理念に、資源循環事業を中心とした環境ビジネスを本業とし、資源循環や地球温暖化対策といった環境分野での社会的課題の解決を主たる事業領域としています。

従って、「環境分野における社会的課題に対応するイノベーションを創出すること」が社会の一員としてのリマテックの最大の役割(ミッション)であり、責任であると考えています。

一方で、「CSR活動は持続可能であるためにも事業活動を通して行うもの」と言われていることから、リマテックでは、コーポレートスローガンである「Innovation for the Earth」をそのままCSRコンセプトとし、CSR活動を本業を通じた事業活動と一体のものとして推進することを目指しています。

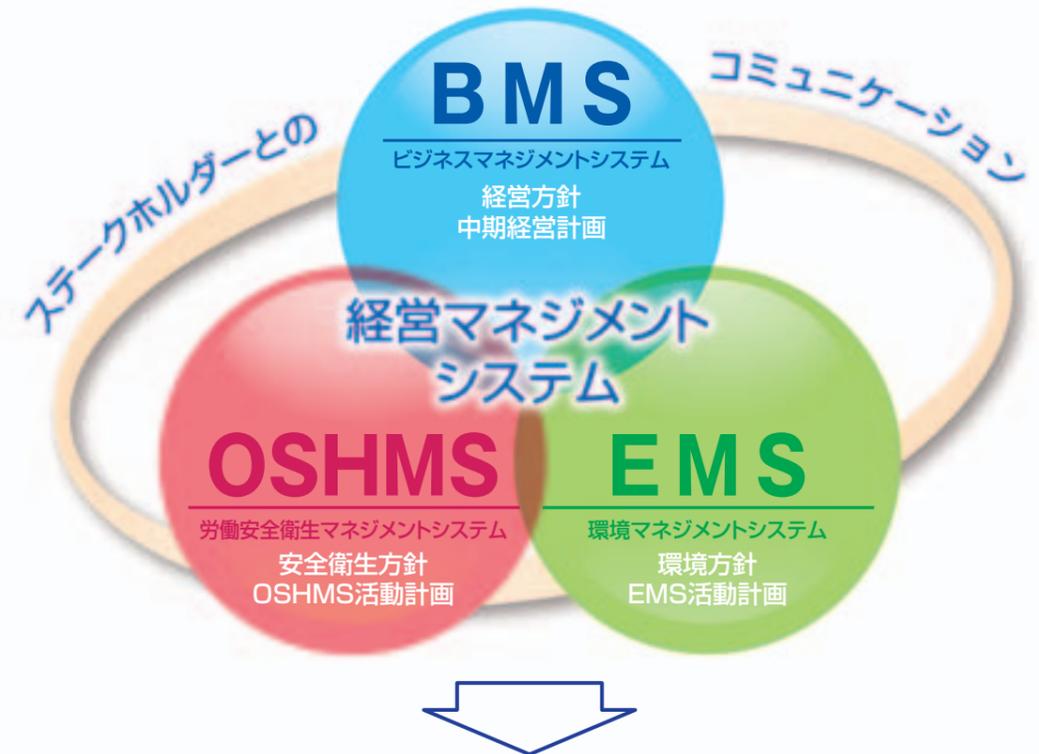


リマテックのミッション
環境分野における社会的課題に対応するイノベーションを創出すること

コンセプトスローガン=CSRコンセプト
Innovation for the Earth

マネジメントシステム

リマテックでは、CSR活動を事業活動と一体のものとして推進することを目指し、「環境分野における社会的課題の解決」をキーワードに、ビジネスマネジメントシステム(BMS)、環境マネジメントシステム(EMS)、安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)の3つのマネジメントシステムの統合に取り組んでいます。

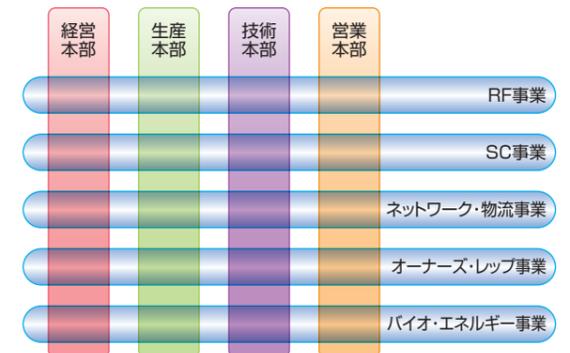


環境分野における社会的課題に対応するイノベーションの創出

組織体制

当社のミッションを推進するため、現在実施している事業を「RF事業」、「SC事業」、「ネットワーク・物流事業」、「オーナーズ・レップ事業」、「バイオ・エネルギー事業」の5つに再編しました。

また、効率的な業務遂行と、事業間/部門間連携によるシナジー創出のため、「生産本部」、「営業本部」、「技術本部」、「経営本部」の4本部制による機能別組織体系を構築し、各本部が各事業に対してそれぞれの専門分野でコミットするマトリックス型業務遂行体制としました。5つの事業と4つの機能別組織により、社内外におけるコラボレーション・ネットワークを構築し、お客様の廃棄物に関する課題、そして環境・社会課題への解決を、環境先進企業として更に積極的に取り組むことを目指します。



CSR活動計画

リマテックでは、CSR活動を事業活動と一体のものとして推進することを目指したマネジメントシステムの統合にあわせて、「中期経営計画における重要課題」を「環境分野における社会的課題」との適合性について評価し、「事業課題の達成目標 = CSR活動目標」としました。

今年度については、次期中期経営計画(2011～2013年度)における重要課題と環境分野における社会的課題との適合性を記載し、次年度以降のCSRレポートでその進捗状況を報告します。

なお、ステークホルダーとのコミュニケーションについては、本報告書23ページに記載します。

事業活動とリンクしたCSR活動計画

事業区分	中期経営計画重要課題	環境分野における社会的課題との適合性	内容
RF事業	生産原価コストの削減		RF製造時に使用する原料油の使用量を削減することで、化石燃料削減、製品の環境負荷低減に貢献する
	生産量の増加		廃棄物を原料としたRFの生産量を増加することで、化石燃料削減、資源循環の推進、廃棄物の削減、新エネルギーの利用促進に貢献する
	RFのバイオ化		バイオマス系廃棄物のRF原料利用量を増加することで、燃焼時のCO ₂ 削減することができ、化石燃料削減、資源循環の推進、廃棄物の削減、新エネルギーの利用促進に貢献する
SC事業	廃棄物入荷量の確保		金属洗浄等で使用された廃硝酸の入荷量および再生品製造量を増加することで、パージ硝酸製造時に発生する温室効果ガスの削減、資源循環の推進、廃棄物の削減、製品の環境負荷低減に貢献する
	生産原価原単位の削減		再生硝酸製造時に使用する薬品および蒸気の使用量を削減することで、化石燃料削減、化学物質等による環境汚染の防止、土壌汚染・水質汚濁の防止、製品の環境負荷低減に貢献する
	フッ硝酸再生事業の立ち上げ		金属洗浄等で使用された廃フッ硝酸の入荷量および再生品製造量を増やすことで、パージ硝酸製造時に発生する温室効果ガスの削減、資源循環の推進、廃棄物の削減、製品の環境負荷低減に貢献する

事業区分	中期経営計画重要課題	環境分野における社会的課題との適合性	内容
ネットワーク・物流事業	エリアモデルの構築		モデルとするエリアを設定し、廃棄物および再生資源にかかる物流の効率化に取り組むことで、燃料使用量削減、資源循環の推進、省エネルギーの推進、輸送に伴う環境負荷低減に貢献する
	顧客価値の確保・創出		廃棄物再資源化に取り組んできた経験、ノウハウを活用し、廃棄物のプロの目による顧客の廃棄物有効利用を提案、コンサルティングを行うことで、資源循環の推進と廃棄物の削減に貢献する
	ネットワーク管理システムの構築		自社およびアライアンス先との情報共有を促進するシステムを構築することで、廃棄物有効利用における効率を上げ、燃料使用量削減、資源循環の推進、省エネルギーの推進、輸送に伴う環境負荷低減に貢献する
オーナーズ・レップ事業	保有技術のレベルアップ		廃棄物再資源化に取り組んできた経験、ノウハウを中心に、省資源、省エネルギーのプロの目による顧客の環境分野での課題解決を提案、コンサルティングを行うことで、環境分野全般における社会的課題解決に貢献する
	リソース不足の充填		省資源、省エネルギーのプロを育成し、顧客の環境分野での課題解決を提案、コンサルティングを行うことで、環境分野全般における社会的課題解決に貢献する
	アライアンス先の確保		環境分野の社会的課題を解決する技術やノウハウを保有する企業とのアライアンスを積極的に行い、顧客に対して提案できるメニューを充実させることで、環境分野全般における社会的課題解決に貢献する
バイオ・エネルギー事業	開発スペックの明確化と達成		亜臨界水前処理-メタン発酵プロセスを実用化することで、廃棄物由来の未利用エネルギーを活用することが可能となり、CO ₂ の削減、資源循環の推進、廃棄物の削減、新エネルギーの利用促進に貢献する
	知的財産ライセンス戦略		
	ビジネスモデルのブラッシュアップとアライアンス先の確立		

環境分野における社会的課題

気候変動/地球温暖化の防止
 生態系/生物多様性の保全

資源循環の推進
 廃棄物の削減

化学物質等による環境汚染の防止
 土壌汚染・水質汚濁の防止

新エネルギーの利用・促進
 省エネルギーの推進

製品サービスの環境負荷低減
 輸送に伴う環境負荷低減

事業紹介

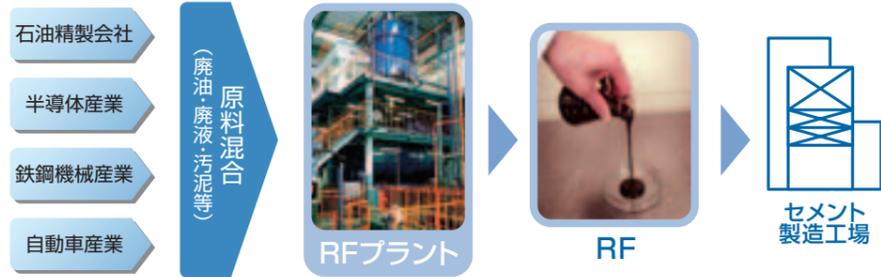
リサイクル事業 RF事業/SC事業

RF事業

廃油・汚泥・廃液等さまざまな産業廃棄物を原料とし、当社独自のミキシング技術により再生燃料"RF"を製造し、石炭代替燃料として主にセメント工場等へ販売。大阪工場(岸和田市)/九州工場(大分県臼杵市)で各RFプラントが稼働し、平均リサイクル率97%を誇る。
化石燃料削減並びに温室効果ガス(以後、GHGとする)削減に貢献する当社のコア事業。

平均リサイクル率

97%



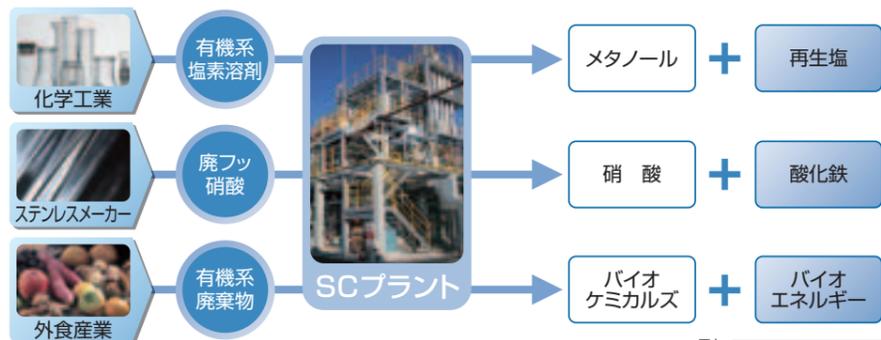
RF Reclaiming Fuel=再生された燃料可逆性チキソトロピー性を有するセメント焼成用補助燃料組成物(特許第3039644号)

SC事業

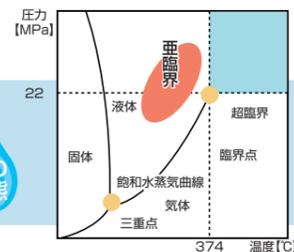
亜臨界水を用いた廃棄物再資源化事業。2006年世界初の商用化プラント建設を自社設計及び施工にて実現。高温高压下での亜臨界水反応を用いて、お客様の処理困難な廃棄物の資源循環を可能とし、GHG削減や製品の環境負荷低減にも貢献する画期的な当社の新たな資源循環事業。

新たな資源循環事業

GHG削減

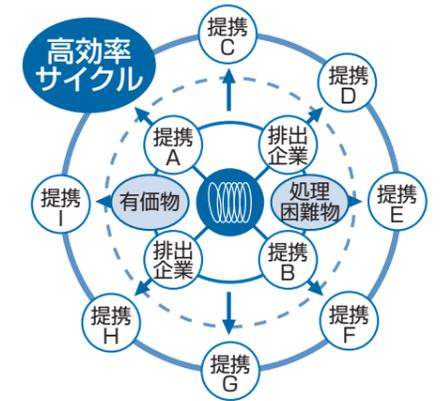


水の温度・圧力を374℃、22MPa以上まで上げると、水(液体)でも水蒸気(気体)でもない状態となります。この点よりもやや低い近傍の領域を亜臨界水(250℃、5MPa)と呼びます。亜臨界水は、有機物の溶解作用と強い加水分解作用といった特徴があり、この亜臨界水の性質を利用することで、環境にやさしい廃棄物の再資源化が可能です。



ネットワーク 物流事業

長年の経験・ノウハウを持った「廃棄物のプロ」の目による診断力と、西日本を中心とした当社の幅広いアライアンス・ネットワークを活用し、お客様に最適なゼロエミッションと物流効率化を提案し、高効率省資源型資源循環ネットワークモデルの構築を目指した事業。



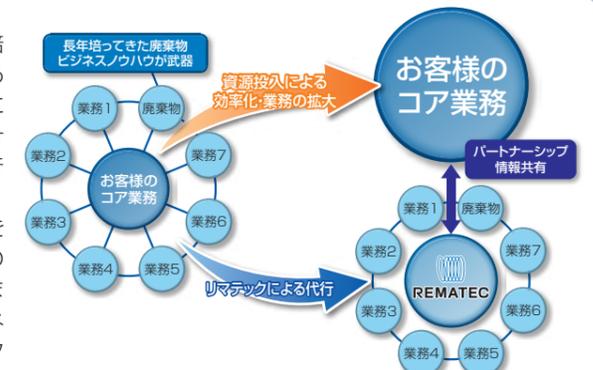
廃棄物のプロの目による

資源循環ネットワーク

オーナーズ レップ事業

当社の技術力と豊富な実績・長年培ったノウハウにより、お客様の抱える様々な課題を解決し、環境分野全般におけるコンサルティング、プラント設計/施工、技術開発、現場管理や運転代行などのサービスを提供。

お客様のコアビジネス以外の業務を代行することで、更なる競争力強化の支援及び資源循環・省エネ提案等、ますます高度・多様化していく環境・エネルギー関連のトータルコーディネーターとして、低炭素・資源循環型社会への貢献を目指した事業。



オーナーズ・レップ事業 最近の主な実績

2002.9~	青森・岩手県境不法投棄現場原状回復事業における施工監理業務
2007.8~	PCB汚染土壌処理施設運転管理業務
2008.8~	グリーンフロント堺廃棄物処理総合管理業務
2009.3~	岐阜市不法投棄現場原状回復業務
2009.7~11	PCB汚染土壌現地浄化施設運転管理業務
2009.8~12	K大学原子力関連施設解体及び無害化業務

環境・エネルギーの

トータルコーディネーター

バイオ エネルギー 事業

2001年から行ってきた有機系廃棄物の研究を基に、亜臨界水前処理-メタン発酵プロセスを実用化することにより、廃棄物由来の未利用エネルギーを効率よく利用することが可能となり、GHG削減等、新たな資源循環サイクルの構築を実現可能とする当社の次世代事業。



バイオマス由来

次世代エネルギー

環境分野における社会的課題

- 気候変動 / 地球温暖化の防止
- 資源循環の推進
- 化学物質等による環境汚染の防止
- 土壌汚染・水質汚濁の防止
- 製品サービスの環境負荷低減
- 生態系 / 生物多様性の保全
- 廃棄物の削減
- 省エネルギーの推進
- 新エネルギーの利用・促進
- 輸送に伴う環境負荷低減

3つのミッション

Innovation for the Earth

わたしたちは事業活動そのものが社会貢献につながり、継続することがリマテックのミッションであると考えております。技術をコアとした環境イノベーション創出に向けたリマテックの取り組みをご紹介します。

REMATEC ミッション **01** **技術開発**
●硝酸再生事業 P12

REMATEC ミッション **02** **オープンイノベーション**
●亜臨界水を用いたメタン発酵技術及び装置開発等
●レアメタル等の回収・再資源化技術 P13
●魚アラ高度利用・DHA濃縮魚油製法開発等

REMATEC ミッション **03** **環境修復**
●岐阜市不法投棄事業
●サルベージ事業
●PCB汚染土壌の浄化 P15
●処理困難物の再資源化

01 技術開発

■硝酸再生事業

鉄鋼産業や半導体産業の酸洗浄工程より排出される廃酸溶液を亜臨界水技術により硝酸と不純物に分離分解した後、濃縮することで硝酸を再利用します。主に、鉄鋼材料の酸洗いやプリント基板の洗浄工程から排出される廃硝酸は、中和処理されるため、再資源化されることはほとんどありませんでした。当社の再資源化方法は、硝酸廃液を排出事業者の原料として再資源化できる為、廃棄物の削減と資源循環の推進に貢献できる技術であると言えます。

毒物劇物製造業登録・毒物劇物一般販売業登録
事業開始に当たり、大阪府に毒物劇物の製造業登録及び一般販売業の登録を行いました。



製造業登録番号
阪製第630号
一般販売業登録番号
09H00911

硝酸再生のプロセス



再生硝酸による温室効果ガスの削減効果

通常販売されている硝酸は、その製造過程でCO₂の300倍もの温室効果を持つN₂Oが副生することが知られています。当社の再生硝酸は、N₂Oを発生させない方法で製造されるため、一般的な硝酸製造方法と比べ、約40%のGHG削減効果があり、地球温暖化防止に役立っています。



硝酸初出荷時に記念撮影しました



特許出願

- 硝酸再生技術開発にあたり、特許出願しました。
- 混酸廃液の処理方法(特願2009-229870)
- 廃液からの硝酸回収方法(特願2009-229871)



環境分野における社会的課題

- 気候変動/地球温暖化の防止
- 資源循環の推進
- 化学物質等による環境汚染の防止
- 生態系/生物多様性の保全
- 廃棄物の削減
- 省エネルギーの推進
- 土壌汚染・水質汚濁の防止
- 新エネルギーの利用・促進
- 製品サービスの環境負荷低減
- 輸送に伴う環境負荷低減

REMATEC ミッション 02 オープンイノベーション

技術本部では、地球温暖化の防止、資源循環の推進、廃棄物の削減、新エネルギーの利用・促進を目指し、お客様から排出される廃棄物に対し、再資源化提案のための技術開発を行っています。その研究の事業化までのスピードアップを図るため、オープンイノベーションにより、共同研究を推進しています。

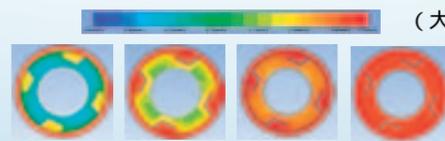
また、当社の研究内容が、様々な公的機関に認められ、より実用化に繋がる研究開発の支援を頂いています。

都市型メタン醗酵システム向け 亜臨界水利用掻面式可溶化装置開発

(独立行政法人 科学技術振興機構 平成21年度「研究成果最適展開支援事業」採択)

これまでの研究開発で、食品残渣に対して亜臨界水前処理を適用した後にメタン発酵を行うと、発酵の高速化・高効率化が確認できています。一方で、亜臨界水前処理を行う際に、反応装置壁面で食品残渣の炭化が起こり、メタン発酵低下を招くことが、実用化の上での解決課題となっていました。

この課題を解決し、食品廃棄物の削減と新エネルギーの利用促進のために、炭化を抑制する攪拌と掻面機能を持った、新たな亜臨界反応装置の開発と実用化に向けた研究開発を行っています。



FLUENTでの掻面機構による壁面温度分布シミュレーション解析

(大阪府立大学との共同研究)

東北大学

京都大学



磁気分離による有価物回収技術開発

(大阪大学との共同研究)

磁気分離技術を活用したレアメタル等の希少資源の回収・再資源化技術について、大学との共同研究により開発を進めています。選択性の高さを利用し、高効率に希少資源を分離・回収することにより、廃棄物削減、資源循環向上を達成する技術の確立を目指しています。



通液による連続除去

下水汚泥の亜臨界水処理 メタン醗酵システムの実用化に向けた技術開発

(独立行政法人 新エネルギー・産業技術総合開発機構
平成22年度「新エネルギーベンチャー技術革新事業」採択)

国内に約300ヶ所所在する下水汚泥のメタン発酵処理施設において、分解できなかった残渣(消化残渣)の発生量を低減する新しいプロセスが開発できれば、廃棄物の削減と使用するエネルギーなどのランニングコストを大幅に改善することができます。そこで、亜臨界水前処理とメタン発酵設備とを組み合わせた、小規模かつ高効率の下水汚泥処理システムについて技術開発を行い、施設の普及による新エネルギーの利用促進を目指しています。

(大阪府立大学との共同研究)



ガスクロマトグラフによる発生ガスの成分分析

企業との共同研究
3件

酵素法による DHA濃縮魚油の製法の開発

(大阪市立工業研究所との共同研究)

酵素(Candida rugosa lipase)により、効率良く魚油中のDHA含量を増加させた機能性油脂を製造する方法を開発しました。エネルギーを使用しない高付加価値製品の製造方法で、廃棄物の削減に貢献できる技術を確認することができました。



酵素反応の様子

フィッシュミール工場における 魚アラ高度利用法の開発

(平成20年度 産業廃棄物処理助成事業振興財団「さんばいプライズ」採択)

マグロ魚アラを過熱水蒸気処理する事で、抽出した魚油中のDHA/EPAの濃度を25%以上に高めることができました。廃棄物から高付加価値製品を生み出すことで、廃棄物削減を推進しています。



魚油抽出実験装置

オープンイノベーション

企業内部(自社)のアイデア・技術と外部(他社)のアイデア・技術とを有機的に結合させ、価値を創造すること。他社と協業して、ビジネスモデル構築までのスピードアップを図り、先行者利益を確保し、競争優位を築くという考え方。

環境分野における社会的課題

- 気候変動／地球温暖化の防止
- 資源循環の推進
- 化学物質等による環境汚染の防止
- 土壌汚染・水質汚濁の防止
- 製品サービスの環境負荷低減
- 生態系／生物多様性の保全
- 廃棄物の削減
- 省エネルギーの推進
- 新エネルギーの利用・促進
- 輸送に伴う環境負荷低減

REMATEC ミッション 03 環境修復

岐阜市北部地区産業廃棄物不法投棄事案特定支障撤去等事業対策工事

岐阜県北部地区の廃棄物不法投棄現場の廃棄物を撤去するにあたり、当該不法投棄廃棄物が発熱している箇所あることが分かりました。その不法投棄廃棄物の掘削開始までに、発熱箇所を特定し、適切な消火方法を選定して実施することが必要となりました。注水消火を補完するものとして、当社が提案した、熱源下

部から水蒸気を吹き込み、消火補助を行う方法が採用され、安全に不法投棄現場の原状回復が行えるようになりました。

当社独自の発想が、不法投棄廃棄物による環境汚染と、土壌汚染、水質汚濁の防止に役立ち、生態系の回復に寄与することができました。

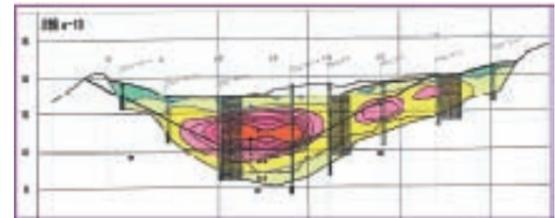
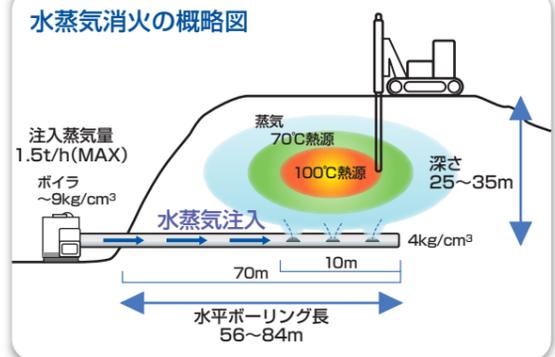
廃棄物不法投棄現場の廃棄物撤去事業 → 当該廃棄物に発熱箇所あり → 注水消火のみでは消火困難

独自の発想

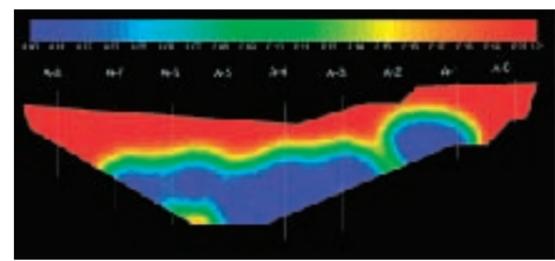
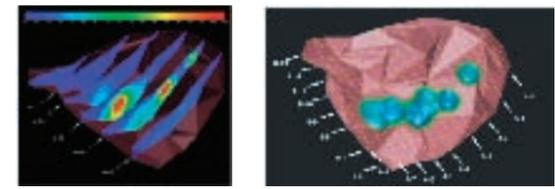
水蒸気注入による消火補助の提案

水蒸気の地中への拡散および凝集機構の熱流体解析結果に基づき消火事業の実施

水蒸気消火の概略図



断面の温度分布(実測値)



コンピュータによる熱源解析(左上)と水蒸気の拡散状態解析(右上、下)



水蒸気注入管平面配置図

本事業は不法投棄廃棄物現場の「熱源特定」、および「注水消火」、「水蒸気消火」の効果をあらかじめ予測した上で、実施設計、工事を行いました。

特許出願と活動報告

本事業にあたり、提案・実施しました「廃棄物埋立地における発熱・燃焼防止方法」を特許出願いたしました。(特開2010-119961)

本事業の消火活動を「第31回全国都市清掃研究・事例発表会」(2010年1月)において、事例発表いたしました。

本事業において実施しました水蒸気消火における「注水蒸気の地中拡散解析」を「2010 Japan ANSYS Conference」にて発表いたします。

サルベージ事業

2009年11月13日午前5時40分頃、東京港有明フェリーふ頭より志布志港へ航行中の「ありあけ」が三重県御浜町にある七里御浜の200メートル沖合の浅瀬で座礁し、約90度傾き横転しました。この事故で船内に残った燃料油444トンを当社が回収処理いたしました。

2010年7月1日、大分県津久見湾内において、クレンカ灰運搬船「HEARTY FALCON(モンゴル船籍)」のバラスタンク内に漏れ込んだ重油が流出し湾内を汚染する事故が発生しました。この事故の際、当社は船体、岸壁、海岸線などの洗浄および流出油の回収作業に発生当初より8月中旬まで原状回復にあたりました。



PCB汚染土壌の浄化

関東と北九州において、PCB汚染土壌浄化処理設備の運転管理業務を行い、安全かつ迅速に汚染土の浄化に努めました。

- 作業の進捗管理
- 設備の運転
- 適切な作業員配置
- 設備のメンテナンスと清掃
- 安全衛生管理(無事故無災害の徹底)



処理困難物の再資源化事例

原子炉の冷却剤として利用するために、金属ナトリウムカリウム合金(NaK)の研究を行っていた施設において、NaKを廃棄する際に、その取り扱いの難しさが問題に

なっていました。当社は、類似の公知前例がない本件において、専門家や有識者の指導のもと、化学物質による環境汚染を防止し、安全に再資源化処理を行いました。



安全教育



模擬作業演習



低酸素作業室設置



安定化後改修したNaK

研究発表

金属ナトリウムカリウム合金の適正処理と再資源化について第21回廃棄物資源循環学会研究発表会(2010年11月)において発表いたしました。

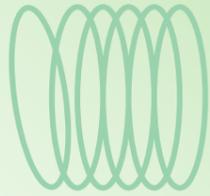


環境マネジメントシステム

ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM

環境理念

リマテック株式会社は、地球環境の保全が人類の持続可能な発展のために不可欠な重要課題であることを自覚する。
よって、環境負荷低減、省エネルギー、省資源に努め、環境との調和を図りながら産業廃棄物リサイクル事業活動を実践し、循環型社会の構築に貢献することを環境の基本理念とする。



ミキシングラインの自動化

九州工場のミキシングラインは本来全自動運転の設備となっていたが、液位センサーの動作不良にてトラブルも多く、手動運転を余儀なくされていました。このため、生産設備の効率化を目指し、全社生産技術会議のテーマとして討議研究し、新規センサーの導入を図りました。その結果、目指した時間内での生産量に繋がっており、生産効率のアップに加えて、電力使用量が年間約6万kWh節電できる見込みです。



改善前 改善後

配管改善による節電

九州工場は2009年10月、電力削減のため「排水処理設備」において水圧を利用し排水する改善を行い節電ができました。



改善前 改善後

みどりのカーテンによる節電

九州工場は事務棟の窓の外に「みどりのカーテン」あさがおによる日よけを作り、育てています。
みどりのカーテンによる室温の上昇をおさえ、空調の設定温度は28℃で快適に過ごすことができました。チャレンジ25の取り組みによりGHGの抑制と節電ができました。



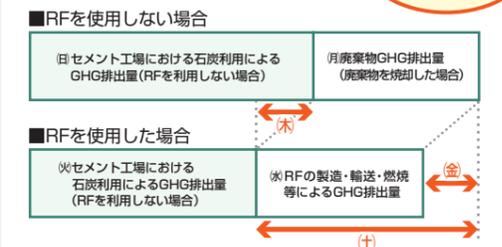
RF出荷量が過去最大量を更新(化石燃料の使用抑制効果)

2009年度、RFの生産(出荷)量が過去最大となりました。廃棄物を石炭代替燃料であるRFに再資源化することで、セメント工場等で石炭の使用量が抑制されることから、GHGの削減効果が期待できます。

また、RFの一部にはバイオマス由来の原料・廃棄物が使われており、カーボンニュートラル燃料としての機能も有しています。わが国の排出権取引では、RFのGHG削減効果はまだ認められていませんが、当社のエコ・ファーストの約束と国の目標である排出量25%削減の達成のため、GHG削減に取り組んでいます。

今後も、これらの機能をPRしながら化学工場やゴミ焼却場等でのRFの用途を広げ、RFの普及および生産(出荷)量の増量により更なるGHG削減貢献を目指します。

【GHG排出量の比較】



① RFを利用しない場合のセメント工場における石炭利用によるGHG排出量
② 廃棄物を焼却した場合に発生するGHG排出量
③ RFを利用した場合のセメント工場における石炭利用によるGHG排出量
④ RFの製造・輸送・燃焼等によるGHG排出量
⑤ (①-③) : RF利用による石炭削減によるGHG削減効果
⑥ : RF利用によるGHG削減効果
⑦ (⑤+⑥) : RFがカーボンニュートラルの場合のGHG削減効果

RFによるGHG削減効果

各工場環境管理活動

項目	目的・目標	具体的な実施事項	実施および結果	評価	2010年度の課題と目標
大阪工場	漏洩事故0件の達成	過去の事故事例を検証し、手順書を見直し再教育を行う	構内事故⇒9件 外部事故⇒3件 落下事故⇒1件	×	事故後の検証が遅く、事後処置のみとなったことから、手順の見直し、教育を徹底して行い事故を無くす
	処理実績の増加	マーケティング・テレポ・DMの送付活動を積極的に行う 新規契約を獲得する 新規顧客を獲得する	新規獲得⇒1.191t	◎	継続して新規獲得の目標を達成する
	生産量出荷量の増加 45,000t/年	生産工程を見直し効率的な運転を行い、安定的な生産を行う	出荷⇒50,088t	◎	効率化を更に進め、事故なく出荷目標を達成する
	リトレッドタイヤの活用	グリーン購入を推進し、資源の有効利用を行う	交換本数⇒34本	◎	継続して資源の有効活用を推進する
	電子マニフェストの普及	排出事業者へ電子化の導入を積極的に推進する	推進件数⇒19事業所	◎	継続して推進し、普及件数の増加を図る
	社会貢献活動の実施	美化啓発活動等に積極的に参加 PETキャップを回収し、ユニセフ支援を行う	参加人員⇒8名 回収数量⇒6830個	◎	継続して推進する
九州工場	臭気クレーム 4件以内(製造時)	粉体を処理する際の消臭設備を完成させる	消臭設備が完成 臭気クレーム⇒0件	◎	継続して推進事項に取り組む
	臭気苦情件数 2件以下(近隣等)	地域パトロール時のコミュニケーションを強化させる	臭気クレーム⇒0件	◎	
	ドラムヤードの作業 管理区分「2」	有機溶剤ドラム用の排気装置を設置する	排気装置が完成 管理区分⇒3から2へ	○	排水処理設備の節電、脱臭設備の節電、泡消火設備の節電、節電案の提案を行う
	土壌汚染0件	ドラム缶を保管する際における漏洩防止に取り組む	在庫物漏洩⇒0件 雨水保護の実施	◎	電力使用量3%削減を目標に、電力使用量調査、空運転防止と水銀灯オフの呼びかけを行う
	火災・爆発事故 0件	取扱い時等、反応ガスの発生を抑制し事故を防止する	反応ガス抑制のため、ドラムポンプでの少量添加を行った	○	
	運搬時及び作業時の事故 0件	指差呼称や1人KYを徹底し、事故防止に努める チェックシート作成	外部での漏洩⇒7件	×	作業時のホース接続、切離し時の漏洩事故を0件に抑えるを目標に、ホースの点検、内部作業確認、ノリレブの漏れ点検、ドライバークチェックを行う
	搬入量 58,000t/1.5年	既存顧客先の調査 新規開拓	搬入数量⇒49,790t	×	廃棄物搬入量35,400t/年の獲得 スポット廃棄物の獲得、新規顧客開拓
環境負荷低減活動の推進	持ち込み業者と従業員教育を実施する	環境教育とビデオ教育を実施 環境に対する意識高揚が図れた	○	エコ家電の調査、再生可能エネルギーの調査、事務棟内の蛍光灯オフの呼びかけを行う	
堺SCC工場	地球温暖化の防止	機器の改善により効率アップ	目標値3件:3件完了	○	
	運転等の効率アップ	新技術の創造による廃棄物の処理を促進	目標値1件:2件完了	◎	運転効率を高めるため、工程等の見直しや改善を実施し、CO ₂ 発生量の低減
	3R活動、研究開発に努め、地球資源の有効利用を図る	環境に配慮した新技術開発	目標値5件:5件完了	○	業務として取り組んでいる定常作業の改善や効率化を推進し、省エネ(コスト削減)を推進
		分析試験結果報告のスピードアップ	目標値14日:10.3日達成	◎	
		反応熱や中和熱の有効利用による省エネ、CO ₂ 排出削減	目標値20%:32.3%達成	◎	
	設備の定期的な点検・定期修理等の継続維持	設備の定期的な点検・定期修理等の継続維持	事故0件:0件達成	○	継続維持し事故0件を達成する
		設備の定期的な点検・定期修理等の継続維持	事故0件:0件達成	○	継続維持し事故0件を達成する
	内部教育と環境監査を実施し、自主管理の向上を図る	従業員及びEMS委員の環境教育等を計画的に実施(環境教育・チーム員教育)	目標値2件:2件完了	○	手順見直し時等、確実な教育を実施
	社会貢献活動	奉仕活動調査し積極的に参加	目標値3件:6件完了	○	
	外部機関(NPO等への協力と協賛)	ボランティア活動の積極的参加を推進	目標値1人1件:39件200%	◎	継続して活動を推進する
消防協力事業所の維持	大規模災害時での消防活動協力を推進	出動なし	—	準備活動を推進する	

エコ・ファーストの約束～環境先進企業としての地球環境保全の取り組み～

2008年11月に地球温暖化対策など、自らの環境保全に関する取組みを環境大臣に約束し、エコ・ファースト企業として認定され、2年が経過しました。環境保全に関する業界のトップランナーとして様々な取組みを行っています。



1. 産業廃棄物のリサイクルを適正かつ積極的に推進します。
2. 循環型社会の形成に向けた取組みを積極的に推進します。
3. 地球温暖化の防止に向けた取組みを積極的に推進します。
4. 環境汚染の予防と対策を積極的に推進します。

1

- 適正処理及び情報公開
- 100%電子マニフェスト化

2

- RF生産量年間10万トン達成
- 亜臨界水技術による循環型社会の形成に貢献

3

- 収集運搬車両の燃料使用量削減
- 電力使用量削減

4

- EMS/OSHMS取組みによる環境保全の推進

エコ・ファースト推進協議会の設立

「エコ・ファースト約束」の確かな実践と、先進性・独自性に富む環境保全活動のさらなる充実強化等を「エコ・ファースト企業」が連携して強力に推進していくことを目的に「エコ・ファースト推進協議会」を設立しました。当社も参加企業とのコミュニケーションを図り、さらなる環境保全活動の充実強化を推進するため本協議会に参加しました。

エコ・ファースト推進協議会の詳細 (<http://www.eco1st.jp/>)



環境大臣へ協議会設立の趣旨説明及び決意表明を行いました。(2009年12月)

フォローアップ報告

小沢前環境大臣に対して2008年度の活動報告(フォローアップ)を行いました。(2009年12月)



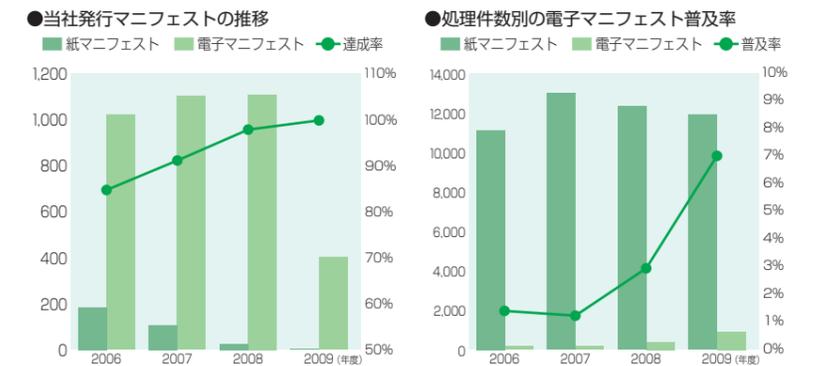
約束事項に対する進捗状況

目標については、目標年度までの達成に向け、着実に実施できています。また、2009年に発足したエコ・ファースト推進協議会の一員として引き続き環境負荷低減に向けた取組みを行います。

電子マニフェスト化の推移

電子マニフェストの普及を積極的に推進し、2009年度までに当社の製造工程で発生した廃棄物の100%電子マニフェスト化を達成します。

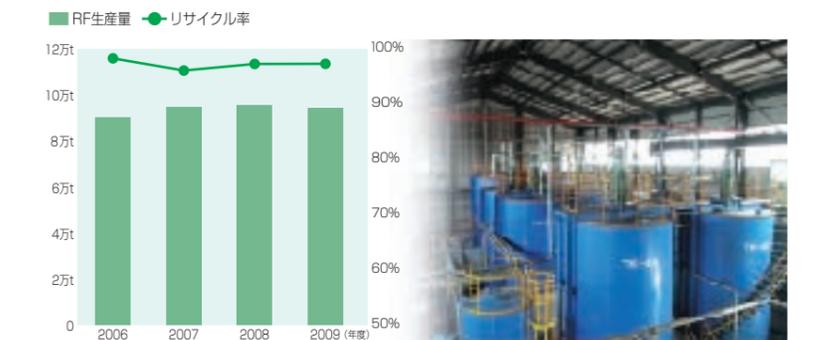
※スポット的に発生した廃棄物は除く



RF生産量の推移

大阪工場及び九州工場にて石炭等の代替品として生産するRFの生産量の拡大及びリサイクル率の向上を行い、2010年度までにRFの年間生産量10万トン*以上を達成します。

※10万トンのRFを使用することにより石炭換算で約7万トンの天然資源使用量を抑制できます。



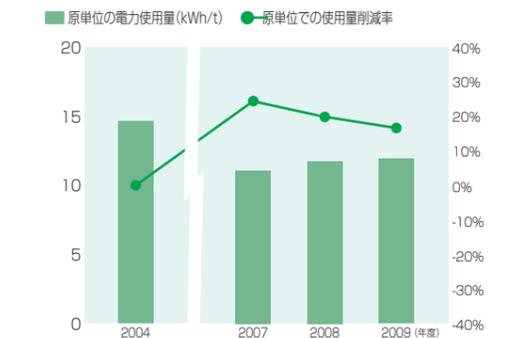
収集運搬車両の燃料使用量削減

収集運搬車両の低排出ガス車輛への順次入替え及びデジタルタコグラフの導入による省エネ運転を積極的に推進し、CO₂排出量を全収集運搬車両の年間総走行距離1km当りの燃料使用量を原単位で2012年度までに2003年度比(基準年度)で9%以上削減(0.273L/km)します。



電力使用量削減

空調設備及びRF生産設備等の省エネ活動を積極的に推進し、CO₂排出量をRF生産1トン当りの電力使用量(原単位)で2012年度までに2004年度比(基準年度)で25%以上削減(10.98kWh/t)します。



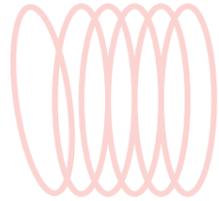
労働安全衛生マネジメントシステム

OCCUPATIONAL SAFETY AND HEALTH MANAGEMENT SYSTEM

安全衛生理念

リマテック株式会社は産業廃棄物リサイクル事業活動を通じて社会への貢献を図るとともに、社員の安全衛生の確保は企業の存立の基盤をなすものであり、社会的責任であることを自覚する。

☑ よって、人間尊重の理念のもと「安全第一」「快適な職場環境」を安全衛生活動の基本理念とする。



各工場の安全衛生活動

項目	目的・目標	具体的な実施事項	実施および結果	評価	2010年度の課題と目標
安全	無災害の達成	非定常作業の安全確保 社員教育の充実を安全意識を高揚する	安全監査→指摘事項0 不慮災害→1件	○	現場におけるOJTを充実させ無災害を達成する
	OSHMS認証	労働安全衛生マネジメントシステムを構築し、JISHA方式による認証を取得する	2009/10/19 認証取得 3事業所同時認証取得	○	作業標準の周知・訓練の充実を図る 1)労働安全衛生マネジメントシステムの更なる充実 2)リスクアセスメントを確実にを行い、リスク低減を図る
	リスクアセスメントの実施	エリア毎や作業毎のリスクを抽出し、低減対策を講じる	大阪工場→293件 九州工場→515件 堺SC工場→178件	○	リスクアセスメントの継続実施と改善活動の推進 改善提案による低減処置を確実に進める(0件)
衛生	作業環境「管理区分」3の撲滅	室内作業場の環境改善の実施 分析室の作業環境の改善	大阪工場→「3」から「2」 九州工場→「3」から「2」 堺SC工場→「1」から「1」 ドラフトの確実な活用	○	更なる改善で管理区分「1」を目指す 更なる改善で管理区分「1」を目指す 定期点検、風量確認等を確実に実施
	作業場所に即した保護具の維持管理と再検討	作業に即した保護具の検討 産業医・保健士との健康指導の実施	換気装置の更新 保護具の変更 健康指導8件	○	新たな換気方法の検討 導入前テストの実施 健康指導件数10%アップ
	定期健康診断の完全受診	定期健康診断・特殊診断の実施とフォローアップ	大阪工場→100% 九州工場→100% 堺SC工場→100%	○	完全受診の継続
	個人健康管理目標の達成	着実な実施で90%以上の達成	大阪工場→88.2% 九州工場→87.3% 堺SC工場→90.1%	○	達成率85%以上を維持
防災	緊急時対応訓練の実施	災害・事故を想定した訓練を実施し、検証する	大阪工場→3回実施 九州工場→1回実施 堺SC工場→1回実施	○	手順に沿った着実な実施継続
	自然災害に対する資質者の確保	防災士等の資質向上研修の受講	大阪工場→なし 九州工場→なし 堺SC工場→4回	○	資質向上研修の受講の推進 防災研修会への参加継続
	自主防災体制の強化	全社安全衛生会議の開催	7月九州にて開催 11月大阪にて開催	○	継続して全社会議を実施 メンタルヘルス検討の開始
交通	交通事故0件の達成	人身・物損事故、0件を達成する	大阪工場→7件 九州工場→2件 堺SC工場→1件	×	交通事故の撲滅
	交通違反の撲滅 0件の達成	交通違反、0件を達成する	大阪工場→0件 九州工場→0件 堺SC工場→0件	○	交通違反の撲滅
	交通KY活動の確実な実施 年2回実施	部内会議にて確実に実施し、安全意識の高揚を図る	大阪工場→12回 九州工場→8回 堺SC工場→2回	○	着実なKY活動の実施

中央労働災害防止協会認定
OSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム)とは
OSHMSは、事業者が労働者の協力の下に「計画(Plan)－実施(Do)－評価(Check)－改善(Act)」(PDCAサイクル)といわれます」という一連の過程を定めて、「継続的な安全衛生管理を自主的に進めるとともに」、「労働災害の防止と労働者の健康増進、さらに進んで快適な職場環境を形成し」、「事業場の安全衛生水準の向上を図ることを目的とした安全衛生管理の仕組み」です。「OSHMS」は、Occupational Safety and Health Management Systemの頭文字です。

協力会社無災害表彰

九州工場の無災害記録が認められ、太平洋セメント株式会社大分工場、新日本熟学株式会社よりそれぞれ「協力会社無災害表彰」を授与されました。

今後も、「絶対に事故を起こさない」という意識のもと、社員一同、日々の業務に取り組んでいきます。



■20ヶ年無災害表彰
太平洋セメント株式会社
大分工場(津久見)より授与

■1年間無災害表彰
新日本熟学株式会社より授与

「廃棄物安全処理・リサイクル

ハンドブック」編纂への参画

京都大学 武田信生名誉教授を委員長として、田中靖訓常務取締役が編集委員として参画しました。

本書は喫緊の課題であるリサイクル施設に係る、潜在リスク・事故防止対策、事故事例等を分かりやすく編纂したハンドブックです。



(2010年6月 丸善株式会社出版)

アルコールチェッカーの導入(九州工場)



九州工場では2010年8月より運輸グループにアルコールチェッカーを導入しました。事故防止、運行管理に効果を発揮しています。

(大阪工場では2007年9月に導入済み)

作業における事故撲滅活動(大阪工場)

引取先での安全確保する対策として、車両前方サイドミラーに作業中を示すカバー・作業中旗・カラーコーンを設置し、周囲に作業中であることをアピールし、手順に従って安全作業を行っています。



ドラフト・冷蔵庫の活用(堺SC工場)



蒸気・臭気の発生する物質を取り扱う場合、臭気が室内に分散しないようサンプルを冷凍・冷蔵、ドラフトチャンパー内にて採取し、実験・分析作業を行い、快適な作業環境を確保しています。

B測定結果	2009年11月	2010年5月
CB(無次元)	0.12	0.03



地域交流



ボランティア活動

社会貢献活動



美化啓発活動



●ゴミゼロ作戦ボランティアに大阪工場より7名が参加しました。

●岸和田市港湾美化啓発活動に大阪工場より8名が参加しました。



植樹活動

堺7-3区共生の森再生プロジェクトで堺SC工場の社員と家族8名が植樹活動に8名が参加しました。



▲背景に写っているのはシャープグリーンフロント堺



収集ボランティア活動

資源の再利用と社会貢献とが一度にできるこれらの活動は社員にとってうれしい活動です。



●ペットボトルキャップからワクチンへ

ペットボトルキャップの収集を行っています。今年も「ペットボトルキャップで世界の子どもにワクチンを届けようキャンペーン」を行っているイオン九州株式会社にペットボトルキャップを届けました。



●割り箸から再生紙へ

使用済みの割り箸を収集しており、割り箸の再利用を行っている王子製紙株式会社日南工場へ送付しました。送付した割り箸は、日南工場の上質紙(コピー用紙)として生まれ変わります。

●アルミ缶から車椅子へ

アルミ缶を収集しています。アルミ缶はその販売収益が車椅子購入に当てられます。この活動を行っている大分県立野津高等学校と潔き聖母の家へアルミ缶を届けました。

●古切手の収集

上記のほかに古切手の収集もしており、収益は福祉活動に使用されています。



共生の森再生プロジェクト

総勢6名、小さな子どもも参加して植樹を行いました。少し寒かったのですが、うどんコーナーで温まりながら、頑張りました。



花壇管理

●チューリップの球根を植えました

2老人会10名、小学生徒19名、先生5名、社員10名の計44名で、6,000個の球根を植えました。

余った球根は、地区内や小学校に植えていただるように、持ち帰っていただきました。



●マリーゴールドを植えました

国道沿いの花壇に夏季の花を植えました。地元小学校の生徒と先生、地区の老人会の方など50名が参加し、約1000本のマリーゴールド(夏の花)を植えました。



地域交流会

第12回地域交流会が開催されました。

大人と子ども合わせて合計137名の地域の方々に参加していただき、皆様方と楽しいひと時を過ごすことができました。



企業参画の森づくり

●ふれあい共生の森 下草刈り

2010年7月17日に社員21名が参加し「ふれあい共生の森」の草刈りを行いました。一昨年植樹した苗木の周辺も草がなくなり、すっきりしました。今後、苗木の成長がCO₂の削減に貢献することでしょう。

●ヒノキ林 下草刈り

2010年8月28日にボランティア活動として、「ヒノキ林の下草刈り」を行いました。社員26名が参加し、きれいに草を刈り取ることができました。



クリーンプロジェクト

地元の小学校が主催するクリーンプロジェクトに参加し、国道沿いのゴミ拾いを行いました。ゴミ拾いを行う際、より安全に行えるようパトカーも出動していただきました。



武山登山

地元の小学校が主催する「武山登山」に、老人会や地域の方々と一緒に社員も参加しました。天候にも恵まれ、全員事故無く登山できました。



2010.1.23



グラウンドゴルフ大会

第11回ふれあいグラウンドゴルフ大会を大分県津久見市で開催しました。256名もの皆様方に参加していただき、楽しくコミュニケーションを取ることができました。



2010.4.28

ステークホルダーの声

地域の声



臼杵市立都松小学校
校長 廣川 英文氏

本校は、REMATEC九州工場と同じく臼杵市野津町大字都原にあります。野津町では、昔から本校校区を都松地区と呼んでいます。都松という名前は、校区にある大字都原の「都」と大字老松の「松」を合わせたものです。

本校は、今年度をもって閉校します。今年は、112年の歴史を閉じる最後の年となりました。保護者と児童、職員ともに「これまでの歴史の中で、今年が一番と言えるような年にしよう。」をめあてに各行事に取り組んでいるところです。

秋の運動会では、児童会を中心にテーマを「今年で最後、思い出いっぱい運動会」と決め、多くのご来賓の方々、地域の方々の参加をいただきました。小さな学校の運動会ですが、200人を越える人々の参加で大成功を収めることができました。地域の皆様の協力に感謝の気持ちでいっぱいになりました。

臼杵市では、「3つのきょう育」の推進を行っています。郷育・協育・響育です。今、閉校を前に一つひとつの教育活動や行事を振り返ると、いろいろな場面で地域の方々の「きょう育」力を感じます。とりわけ、都松

地区の高年者の方々とREMATEC九州工場の皆様には数多くのご協力をいただいております。

たとえば、学校では、グリーンプロジェクト(※)という名で取り組んでいる国道502号線沿いの美化活動です。花植えの活動では、花壇の整備・管理をいつもしていただき、ありがとうございました。また、2月のゴミ拾い活動では、国道ということで児童の安全面に配慮し、ともに活動していただきました。子どもたちの目に、REMATECの青い作業服がとても頼もしく映ったのではないかと思います。まさに郷育・協育であったと思います。響育としては、新春武山登山(※)があります。1月中旬の日曜日、地域のみんなで都松のシンボルでもある武山に登ります。標高は317mです。いっしょに汗をかき、景色のよい山頂での絶叫大会。子どもも大人もともに響き合いを感じるひと時でした。

本校も閉校まで6カ月となりました。短い月日ですが、一日一日を大切にしながらまとめの教育活動にがんばりたいと思っております。REMATEC九州工場の皆様には、これまで都松小学校の教育活動に協力していただき、ありがとうございました。

終わりにになりましたが、REMATECの皆様のご発展とご活躍を祈念して、お礼の言葉といたします。

※関連記事は24ページに記載しています。

お客様の声

大日本住友製薬株式会社
鈴鹿工場 業務管理部
環境・安全グループ
グループマネージャー
杉野 文則氏



大日本住友製薬株式会社鈴鹿工場では、医薬品の有効成分である原薬の製造から包装工程まで、医薬品製造に係る業務を幅広く一貫して行っています。当社は、環境保全に広く取り組む責任として「環境基本方針」を設定しており、当工場においても、この「環境基本方針」に基づいたリサイクルの推進やゼロエミッションへの取り組みを積極的に推進しています。

当社は、リマテック株式会社様が近畿環境興産株式会社の時からのお付き合いがあることから、今では親しみを込めて「リマテックさん」と呼ばせていただいております。

リマテックさんとのお付き合いのきっかけは、当社が原薬製造において発生する塩素系化合物混入廃液のリサイクル化を検討していた時に、リマテックさんより「塩素系の廃液も再資源化できるシステムを構築中」とのお話を伺い、亜臨界処理プラントの計画を知ったことでした。その後、リマテックさんの堺SC工場の稼働に合わせて処理をお願いし、リサイクル率の向上にご協力いただきました。

堺SC工場や大阪工場を視察させていただく度に、リマテックさんの斬新なアイデアやそれに伴う技術力、社員の方の業務への実直さ、熱心さを常に感じています。

昨今の排出事業者への規制強化を受けて、私達が最も重要視しているのが「安心」というキーワードです。それは、廃棄物処理が確実に行われる企業ということだけではなく、確たる経営方針の下、事業活動を行い、コンプライアンス、安全・防災管理、人材育成、地域コミュニケーションなどの企業責任を果たしている企業だと考えています。リマテックさんは、これまでのお付き合いを通して、「安心して任せられることができる企業」の一つであると思います。

最後に、処理企業の立場から、新たな再資源化技術の情報提供をお願いすると共に、引き続き安全な収集運搬、安定・安全な施設管理および操業へのご尽力をお願い致します。



編集後記

今回のレポートを作成するにあたり、当社は何をしてきたのか、CSRはどのように考えているのか、これから何をしたいのかを知って頂きたいという想いで、作成委員を中心に作り上げました。リマテックはどのような社会的課題に取り組んでいるのか、アイコン等工夫して分かりやすく作成しています。

尚、このレポートは例年通り社員による手作りとな

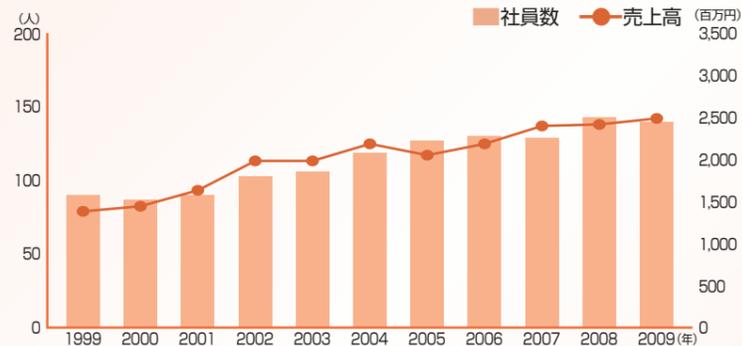
っていますので、言葉足らずの部分など至らぬ点が多々あるかと存じますが、ご容赦頂きますようお願い申し上げます。

今回はCSR活動をメインに紙面構成したため、伝えきれないこともあるかと思いますが、是非ともご覧いただいて忌憚のないご意見を賜りますようお願い致します。

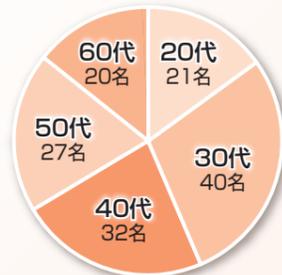
人材育成

当社の動向と推移

●社員数と売上高の推移



●年齢層別社員数



(2009年4月1日)

研修

●みらい塾

昨年のトピックスでご紹介しましたRematecみらい塾も1年間のプログラムを無事終了し、2年目に入りました。1年目は、産業廃棄物に限らず環境を大局から捉えることを目的にまず自社を知ることからスタートし、その後国内だけでなく海外を含めた環境情勢まで幅広く学びました。

研修は環境文明21の企業研修プログラムを活用させていただいておりますが、当社のレベルにあった内容でカスタマイズしていただけるので、パッケージングされた研修にはない良さを体感しています。参加者も研修で行った討議方法などを職場に持ち帰りすぐに実践するなど、研修効果も非常に高いものになっています。

QC活動

2010年3月、太平洋セメント株式会社大分工場(津久見)安全衛生協会の第76回QCサークル発表大会において、九州工場管理部が効率化をテーマに発表し、「最優秀体験談賞」を受賞しました。

また、大阪工場では、作業中の「ムダ」の洗い出し、削減による効率化をテーマとしQC活動に取り組んでいます。

●次世代ボード育成研修

企業が持続的に発展していくには、「人」の成長がカギとなります。当社においても今後の成長のカギになるのは、間違いなく「人」であり、その中でも、事業を推進していく人材をいかに育成するかにかかっています。そこで2010年度から次世代ボード育成研修をスタートさせるために、まず育成対象者を選抜にて選出し、スタートステッププログラムとして年度内に2度の研修を実施しました。

また、2011年度からスタートする新たな中期経営計画も、このメンバーが中心となって策定しました。



第三者意見

NPO法人環境文明21 代表
株式会社環境文明研究所 所長 加藤三郎氏

「社会に貢献する企業へ」 その願いを込めた 満を持しての社名変更



本レポートは11冊目の報告書となった。私にとっても11回目のコメントとなる。職員による手作りのレポートであるが、11冊目ともなるとさすがに手際よく、リマテックそのものを丸ごと理解できる読みやすい内容になっている。アカ抜けた編集と紙面づくりと言ってもよいかも知れない。

今回は2点に絞ってコメントしてみたい。

第一は、社名の変更に関わることである。社名は本年4月に従来の近畿環境興産(株)からリマテック(株)という名に変わった。社名は突然変わったのではなく、既に前回のCSRレポートにおいて、田中正敏社長が社名を変えることを明言されていたこともあり、決して唐突ではない。それどころか、近畿環境興産という社名時代においても、REMATECという名は副題的に使われていたので、近畿環境興産を知る人にとっては意外な話でもない。

しかし、従来の名前についていた「近畿」という言葉は地域を限定しており、また「興産」という、どちらかという古いタイプの企業の名称に良く使われている言葉であることを考えると、この会社の内実をより忠実に示すREMATECという名に変わったのは、自然の成り行きと言えよう。

今回の社名変更は、単なる看板の書き換えではなく、地域にこだわらず、地球に目を向けグローバルに事業を展開することを目指す企業として、己を位置付けており、それに相応しい社名と思われる。そして、この機会に改めて、企業の理念、企業のミッション、つまり、何のために何をしており、何をしようとしているのか、またもう一度原点に立ち戻って見直し、確認をしたというわけである。36年間、身に着けていた古い上着を脱ぎ捨てて、リマテックが実際にやっていること乃至は目指していることを忠実に表現した名称であり、この会社と四半世紀付き合ってきた私としても極めて納得のいく変更であった。

リマテックの理念は、技術(Technology)をコアに地球資源である物質(Material)を無駄なく効率よく再生(Recycling)することを通して、循環型社会づくりに貢献する企業を目指すところにある。この理念は今までも掲げていたが、それを改めて再確認している。さらにこのレポートもかつては環境報告書となっていたのを今はCSRレポートとしているが、リマテックにとってCSRとは何か改めて問い直している。すなわち、CSRとは、リマテックのミッションである「環境分野における社会的課題に対応するイノベーションを創出する」企業となることを実現するため、本業を通じて行う活動と認識した。その結果として今回、コーポレートスローガンとして「Innovation for the Earth」という言葉を引きだしている。すなわち、リマテックは当初は近畿地方で、廃油を中心とする産廃処理業から出発したが、今では、テクノロジーを使って廃棄物の中から貴重な地球資源を再生することで広く社会に貢献する企業に脱皮しようとしており、その願いを込め、満を持しての社名変更になったものと私は考えている。

もう一点コメントしたいのは、近年、リマテックは人材育成に類例がないほど力を注いでいることである。「人は石垣、人は城」という言葉があるが、リマテックがさらなる発展をするためには役職員の視野を広げ、自ら考える力を高め、そしてその熱い思いとリマテックがしていることを社会と十分にコミュニケーション出来る能力を身につけてもらいたいという田中社長の願いから、様々な人材育成を行っている。私自身もその一端を担い、極めてユニークな「みらい塾」の企画及び実施を通じて、当社の役職員との付き合いを深めている。厳しい経済状況下であるにもかかわらず、リマテックの「みらい塾」ではお金と時間とエネルギーを使って、将来幹部役職員に成長してもらいたいと思う人を対象に、2年間という長期に亘って、インテンシブな研修を行っていることは見事という他はない。

おそらく、この布石の成果は、5年後10年後、そして20年後に大きく花開き、リマテックの発展を支える最も重要なパワーに結実すると思われる。どんなに設備が良くとも、あるいは社員の数が多くとも、一人ひとりが広い視野と高い志を持ち、能力を磨いて、企業人として活躍しなければ、今日のような荒波は乗り越えては行かれないと私自身も思うので、人材研修に少なからぬエネルギーを注いでいる田中社長ら役職員に敬意を表したい。同時に、各種の困難に直面し低迷している日本経済の中であって、これを突破していく高い能力を育成する一つの実践的なモデルになるのではないかと密かに期待している。

環境パフォーマンスデータ

INPUT

投入資源

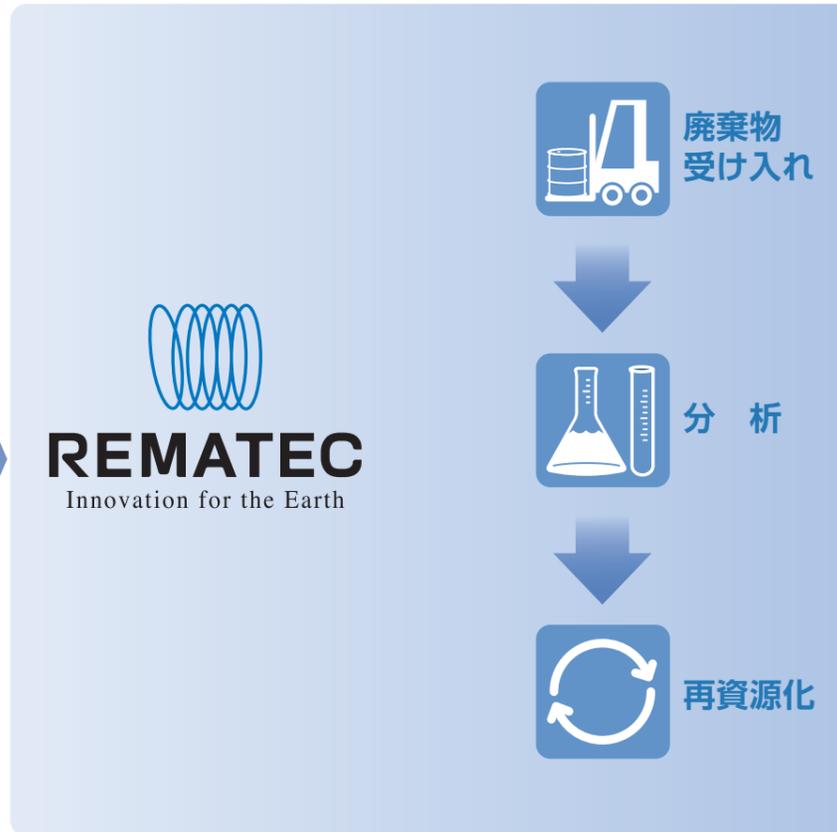
	全社	大阪工場	九州工場	堺SC工場
ガソリン(KL)	35.63	15.28	19.11	1.24
軽油(KL)※	50.86	8.96	39.62	2.28
灯油(KL)	78.12	0.02	0.18	77.92
電力(kWh)	1,528,784	521,519	593,280	413,985

※軽油の使用量は処理に係るエネルギーのみ算出(自社の収集運搬車両で使用した燃料使用量は除く)

受入廃棄物・原料油

	全社	大阪工場	九州工場	堺SC工場
廃棄物受入量(t)	75,126	39,805	34,386	935
廃油	44,925	24,871	19,446	608
汚泥	16,503	7,363	9,141	0
廃アルカリ	7,007	5,757	1,212	37
(内訳)				
廃酸	2,341	1,445	615	281
廃プラスチック類	606	80	526	-
ばいじん	3,696	289	3,407	-
動植物性残渣	9	-	-	9
もえがら	1	-	1	-
金属くず	38	-	38	-
船舶廃油受入量(t)※	1,495	-	1,495	-
原料購入量(t)	22,383	14,411	7,898	74
(内訳)				
C重油	1,653	824	829	-
再生燃料	20,656	13,587	7,069	-
(内訳)				
苛性ソーダ	70	-	-	70
硫酸	4	-	-	4

※船舶廃油とは、船舶から排出される廃油をいい、国土交通省より許可を受けた九州工場にて収集・処理を行っています。環境省の許可可である産業廃棄物とは異なるため、区別し掲載しました。



OUTPUT

排出環境負荷

	全社	大阪工場	九州工場	堺SC工場
CO ₂ 排出量(kg-CO ₂)	554,399	185,198	222,034	147,167

製品・廃棄物発生量

	全社	大阪工場	九州工場	堺SC工場
RF出荷量(t)	93,470	50,421	43,049	-
低級燃料出荷量(t)	935	-	-	935
廃棄物排出量(t)	2,283	1,232	952	98
再生残渣量	2,215	1,213	910	92
空容器量	68	19	42	6
(内訳)				
廃プラ	53	16	37	0
木くず	9	4	5	0
紙くず	0	0	0	0
瓦礫等	6	0	0	6

	全社	大阪工場	九州工場	堺SC工場
リサイクル率(%)	97.0	97.0	97.4	90.1

リサイクル率の計算式

$$\text{リサイクル率(％)} = \frac{(\text{受入量} - \text{残渣量}) \times 100}{\text{受入量}} = \frac{(\text{受入廃棄物量} - \text{空容器量}) - \text{再生残渣量}}{\text{受入廃棄物量} - \text{空容器量}} \times 100$$

出荷量・CO₂排出量等の推移

		2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
大阪工場	RF出荷量(t)	43,163	47,142	47,341	50,421
	廃棄物排出量(t)	1,951	1,958	1,189	1,232
	リサイクル率(%)	97.4	97.3	97.4	97.0
	CO ₂ 排出量(kg-CO ₂)	195,117	188,771	192,719	185,198
九州工場	RF出荷量(t)	47,021	48,355	48,196	43,049
	廃棄物排出量(t)	605	2,664	1,155	952
	リサイクル率(%)	98.8	94.8	96.9	97.4
	CO ₂ 排出量(kg-CO ₂)	207,190	198,100	202,631	222,034
堺SC工場	低級燃料出荷量(t)	115	779	1,209	935
	廃棄物排出量(t)	0	0	2	98
	リサイクル率(%)	100.0	100.0	99.7	90.1
	CO ₂ 排出量(kg-CO ₂)	167,709	272,816	191,064	147,167

収集運搬車両の燃料使用量等の推移

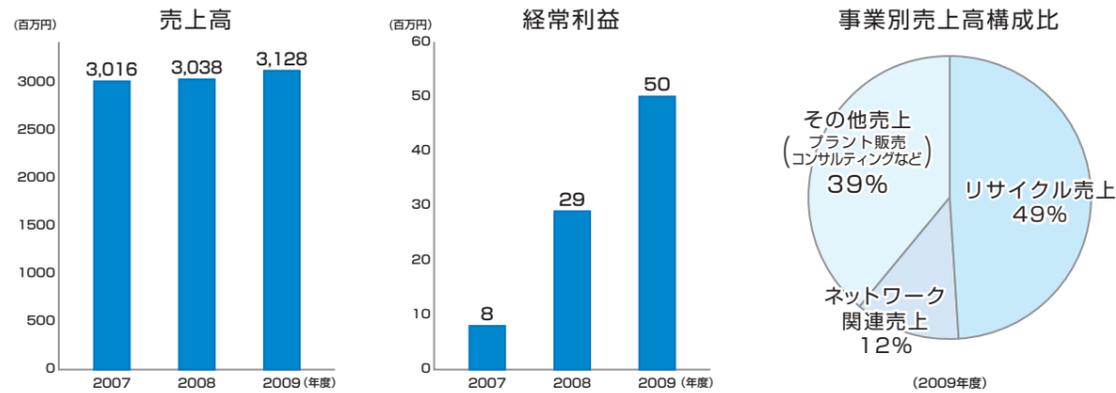
		2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
大阪工場	燃料使用量(KL)	164.49	208.86	200.20	186.31
	CO ₂ 排出量(kg-CO ₂)	424,383	538,848	516,509	480,680
九州工場	燃料使用量(KL)	310.19	310.74	321.09	273.00
	CO ₂ 排出量(kg-CO ₂)	800,285	801,705	828,404	704,350

CO₂排出係数の根拠

- ①環境省「家庭からの二酸化炭素排出量算定用排出係数一覧」(2006年6月)略称:環境家計簿
- ②算定省令 第2条第3項、第4条第1項、別表第1・第5



財務諸表



損益計算書

(単位:百万円)

	2007年度 (2008年3月31日現在)			2008年度 (2009年3月31日現在)			2009年度 (2010年3月31日現在)		
	金額	売上比 (%)	前年比 (%)	金額	売上比 (%)	前年比 (%)	金額	売上比 (%)	前年比 (%)
【営業損益の部】									
1. 売上高	3,016	100.0	109.8	3,038	100.0	100.7	3,128	100.0	103.0
1) リサイクル売上高	1,522	50.5		1,512	49.8		1,518	48.5	
2) ネットワーク関連売上高	601	15.4		456	15.0		388	12.4	
3) その他売上高	893	34.1		1,070	35.2		1,222	39.1	
2. 売上原価	2,378	78.8	110.0	2,382	78.4	100.2	2,392	76.5	100.4
1) 材料費	479	15.9		561	18.5		492	15.7	
2) 労務費	387	12.8		407	13.4		401	12.8	
3) 経費他	1,511	50.1		1,413	46.5		1,499	47.9	
3. 販売費及び一般管理費	589	19.5	88.9	571	18.8	97.0	622	19.9	108.9
営業利益	50	1.6		84	2.8		114	3.6	135.1
【営業外損益の部】									
4. 営業外収益	26	0.9	9.4	14	0.5	53.9	35	1.1	253.1
1) 受取利息・配当金	4			3			2		
2) その他	22			11			33		
5. 営業外費用	68	2.2	103.9	69	2.3	101.7	100	3.2	144.3
1) 支払利息	65			68			65		
2) その他	3			1			35		
経常利益	8	0.3	5.7	29	1.0	379.7	50	1.6	170.0
【特別損益の部】									
6. 特別利益	0.4	0.0	151.0	0.7	0.0	185.3	5.5	0.2	739.1
その他	0.4			0.7			5.5		
7. 特別損失	0.4		5.5	14	0.5	3,331.2	0.3	0.0	2.5
その他	0.4			14			0.3		
税引前当期利益	8	0.3	6.0	16	53.0	208.4	55	1.8	342.6
8. 法人税及び住民税等	6			3			22		728.7
当期利益	2	0.1	1.8	13	0.4	610.9	33	1.1	253.3

貸借対照表

(単位:百万円)

	2007年度 (2008年3月31日現在)		2008年度 (2009年3月31日現在)		2009年度 (2010年3月31日現在)	
	金額	構成比 (%)	金額	構成比 (%)	金額	構成比 (%)
【資産の部】						
1. 流動資産	697	22.1	639	21.3	1,172	33.2
2. 固定資産						
有形固定資産	1,791	56.7	1,706	56.8	1,696	48.0
無形固定資産	7	0.2	5	0.2	9	0.3
投資その他の資産	661	20.9	652	21.7	653	18.5
繰延資産合計						
資産合計	3,156	100.0	3,002	100.0	3,531	100.0
【負債の部】						
1. 流動負債	781	24.7	920	30.6	1,129	32.0
2. 固定負債	2,000	63.4	1,694	56.4	1,980	56.1
負債合計	2,781	88.1	2,613	87.1	3,109	88.1
【株主資本の部】						
1. 資本金	122		122		122	
2. 剰余金	253		267		300	
純資産合計	375	11.9	389	12.9	422	11.9
負債純資産合計	3,156	100.0	3,002	100.0	3,531	100.0

環境会計

環境保全コスト(事業活動に応じた分類)				
分類	主な取組の内容	投資額(千円)	費用額(千円)	
1. 事業エリア内コスト 生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を制御する為の環境保全コスト 内訳 ①公害防止コスト ②地球環境保全コスト ③資源環境コスト	○公害防止設備の維持管理のためのコスト ○自社廃棄物(再生残渣・ドラム缶等の容器類)の処理・処分の為のコスト	0 0	6,817 67,316	
2. 上・下流コスト 生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を制御する為のコスト			0	
3. 管理活動コスト 管理活動における環境保全コスト	○環境マネジメントシステム維持のためのコスト ○環境計測のためのコスト		52,760	
4. 研究開発コスト 研究開発活動における環境保全コスト	○廃棄物有効利用のための技術開発コスト	31,704	541,110	
5. 社会活動コスト 社会活動における環境保全コスト	○清掃・緑化等のためのコスト ○環境報告書作成のためのコスト		4,247	
6. 環境損傷対応コスト 環境損傷に対するコスト			0	
合計		31,704	672,250	

環境保全対策に伴う経済効果(実質的効果)		
効果の内容		金額(千円)
収益	環境保全活動による事業収入	285,380
	P C B 汚染土壌浄化作業	170,090
	不法投棄場汚染土壌浄化作業	36,381
	解体残存廃棄物処理作業 その他	491
合計		492,341

環境保全効果			
効果の内容		環境パフォーマンス	経済効果(千円)
上流又は下流で生じる環境保全効果	○化石燃料の削減(原油換算)注1)	44,663KL	1,812,879
	○最終処分場の延命注2)	21,851t	546,276
廃棄物の有効利用による削減効果			
合計			2,359,155

注1)化石燃料の削減根拠: R F 出荷量をカロリー評価し、総カロリー量を原油量に換算しました。経済効果は2010年3月31日における原油価格を乗じて算出しております。
注2)最終処分場の延命根拠: 当社に搬入されました廃棄物のうち廃油、廃酸、廃アルカリを除きました廃棄物が管理型埋立処分された場合の金額を経済効果としました。管理型埋立処分価格は25,000円/トンとして算出しております。

施設概要

大阪工場



施設の種類	中間処理施設（混練による燃料化）
品目	■普通産業廃棄物/燃え殻、汚泥、廃油、廃酸、廃アルカリ、廃プラスチック類、動植物性残渣、ばいじん ■特別管理産業廃棄物/汚泥、廃油、廃アルカリ（限定あり）
設置年月日	1993年7月1日
処理施設敷地面積	917.94m ²
受入能力	流動性廃棄物 600t 固形廃棄物 150t
処理能力	200m ³ /日（8h）
処理方式	混練による燃料化
稼働時間	8h（8時30分～17時30分）
設備・構造の概要	混練設備（一次攪拌ミキサー：2基、二次攪拌ミキサー：1基）
環境保全対策	各機器は密閉構造とし、プレフィルター方式ならびに活性炭方式による脱臭設備、集塵装置による粉じんの防止

九州工場



施設の種類	中間処理施設（中和）および中間処理施設（混合）
品目（中和）	■普通産業廃棄物/廃酸、廃アルカリ ■特別管理産業廃棄物/廃酸、廃アルカリ（限定あり）
品目（混合）	■普通産業廃棄物/燃え殻、汚泥、廃油、廃プラスチック類、動植物性残渣、ばいじん、紙くず、繊維くず、金属くず、ガラスくず等、陶磁器くず、磁ざい
設置年月日	■特別管理産業廃棄物/汚泥、廃油、廃アルカリ（限定あり）
処理施設敷地面積	1998年7月23日
受入能力	1290m ³ 流動性廃棄物 1615m ³
処理能力	固形廃棄物 634m ³ 中和施設 150m ³ /日（8h）
処理方式	混合施設 192m ³ /日（8h）
稼働時間	中和・混合
設備・構造の概要	8h（8時～17時）
環境保全対策	混練設備（一次攪拌ミキサー：1基、二次攪拌ミキサー：1基） 各機器は密閉構造とし、活性炭方式による脱臭設備。排水設備は構内用と山間用を分離し2重構造とし、構内の雨水及び生活排水は排水処理設備にて処理を行った後、放流。

堺SC工場



施設の種類	中間処理施設（亜臨界水反応処理施設、弱酸遊離反応処理施設）
品目	■普通産業廃棄物/汚泥、廃油、廃酸、廃アルカリ、木くず、廃プラスチック類、動植物性残渣、家畜ふん尿 ■特別管理産業廃棄物/汚泥、廃油、廃酸、廃アルカリ（限定あり）
設置年月日	2006年5月31日
処理施設敷地面積	1612.9m ²
受入能力	528m ³
処理能力	■亜臨界水反応（再資源化） 70t/日（24h/日） ■弱酸遊離反応 7t/日（24h/日）
処理方式	亜臨界水反応処理、弱酸遊離反応処理
稼働時間	24h（0時～24時）
施設の概要	亜臨界水プラント（受入、前処理、蒸留、三相分離、調整、反応塔などの各設備より構成）

許可情報

- 産業廃棄物処分業
- 特別管理産業廃棄物処分業
- 産業廃棄物収集運搬業
- 特別管理産業廃棄物収集運搬業
- 特定建設業
- 特定人材派遣業
- 廃油処理業

加入団体

- 社団法人 全国産業廃棄物連合会
- 社団法人 大阪府産業廃棄物協会
- 社団法人 大分県産業廃棄物協会
- その他産業廃棄物協会
- 関西経済同友会
- 環境文明21
- 海上防災事業者協会
- 廃棄物学会
- 資源リサイクルシステムセンター

優良性評価基準適合認定行政

- | | | | | |
|------|------|-----|------|------|
| 大阪府 | 西宮市 | 愛知県 | 山口県 | 佐世保市 |
| 大阪市 | 姫路市 | 三重県 | 福岡県 | 熊本市 |
| 堺市 | 奈良県 | 滋賀県 | 福岡市 | 熊本市 |
| 東大阪市 | 奈良市 | 香川県 | 北九州市 | 大分県 |
| 高槻市 | 和歌山県 | 愛媛県 | 大牟田市 | 大分市 |
| 京都府 | 和歌山市 | 鳥取県 | 久留米市 | 宮崎県 |
| 兵庫県 | 福井県 | 島根県 | 佐賀県 | 鹿児島県 |
| 神戸市 | 長野県 | 広島県 | 長崎県 | 鹿児島市 |
| 尼崎市 | 岐阜県 | 福山市 | 長崎市 | |

会社概要



沿革

当社は大阪湾の網元の系譜を引く水産会社を母体として、1974年に発足しました。1970年代は、深刻な海洋汚染に悩まされ、母体である水産会社にとっては死活問題でした。捕った魚が油臭くて売れないのです。そこで本業を守るため、海洋汚染の主原因である廃油・廃液を自分たちの手で、少しでも処理しようと考えたことが、当社設立のきっかけとなりました。設立当初は、収集運搬業が中心でした。その一方で粗悪な廃油も有効利用する必要性を感じ、様々な再資源化技術を模索し、研究しておりました。1977年に、焼却する以外にほとんど方法がなかった粗悪な廃油を、セメント焼成用補助燃料として有効利用する「泥炭燃料製造技術の開発」に成功。1983年に第1号の泥炭燃料製造プラントを大阪府岸和田市に建設し、本格的な廃棄物再資源化事業に乗り出しました。その後、1985年には、ユーザーであるセメント工場との協議により、泥炭状からスラリー状のRFに性状を変更し、現在に至っています。

- | | | |
|-------|-----|---|
| 1974年 | 11月 | 資本金200万円にて大阪府泉南郡岬町に会社設立 |
| 1983年 | 3月 | 大阪臨海中間処理工場完成 |
| 1988年 | 10月 | 福岡県北九州市に北九州営業所開設 |
| 1989年 | 1月 | 大分県大野郡に九州中間処理工場完成 |
| 1992年 | 11月 | 資本金1億円に増資 |
| 1993年 | 6月 | 中華民国高雄にプラント技術移転 |
| | 7月 | 大阪新工場完成 |
| 1996年 | 7月 | 韓国ウルサンにプラント技術移転 |
| 1998年 | 8月 | 九州新工場完成 |
| 1999年 | 3月 | 大阪工場ISO14001認証取得
製造部（運輸・分析）、環境安全グループ |
| 2000年 | 7月 | 九州支社ISO14001取得（製産部） |
| 2002年 | 11月 | 資本金1億2,200万円に増資 |
| 2004年 | 10月 | 本町オフィス開設 |
| 2005年 | 4月 | 北九州事業所を分社化
株式会社リマテッククリーン新設 |
| 2006年 | 5月 | 堺SC工場完成 |
| | 12月 | 堺市産業廃棄物処分業及び特別管理産業廃棄物処分業を取得 |
| 2007年 | 3月 | 堺SC工場 ISO14001統合認証取得 |
| 2008年 | 8月 | 株式会社トライエス 設立 |
| 2009年 | 10月 | OSHMS認証取得 |
| | 11月 | エコ・ファースト企業に認定 |
| 2010年 | 4月 | 近畿環境興産株式会社から
リマテック株式会社へ社名変更 |
| | 6月 | RTT株式会社 設立 |

リマテック株式会社 REMATEC Corporation

- 設立：1974年11月10日
資本金：1億2,200万円
従業員：150名（2010年10月1日現在）
主要取引銀行：三菱東京UFJ銀行、池田泉州銀行、日本政策投資銀行
主な事業内容：
●産業廃棄物処理、収集、運搬業務
●廃棄物資源化プラントの設計、製作及び販売
●廃棄物再資源化機器有効活用のためのノウハウ、技術指導及び技術者教育養成の委託業務
●廃棄物再資源化のコンサルタント業務
●タンク、ビット、油水分離槽等の清掃

リマテック(株)

- | | |
|---------|--|
| 本社/大阪工場 | 〒596-0015
大阪府岸和田市地蔵浜町11番地の1
Tel:072-438-6434/Fax:072-422-3617 |
| 九州工場 | 〒875-0211
大分県臼杵市野津町大字都原906番地
Tel:0974-32-7721/Fax:0974-32-7731 |
| 堺SC工場 | 〒592-8331
大阪府堺市西区築港新町4丁2番4
Tel:072-280-0525/Fax:072-280-0526 |
| 本町オフィス | 〒550-0012
大阪府大阪市西区立売堀1丁目2番12号
本町平成ビル7F
Tel:06-6532-0722/Fax:06-6532-0566 |
| 藤原事業所 | 〒511-0515
三重県いなべ市藤原町大字東禅寺1361-1
太平洋セメント株式会社 藤原工場内
Tel:0594-46-4544/Fax:0594-46-4544 |
| 南港事業所 | 〒559-0032
大阪府大阪市住之江区南港7丁目
関西電力株式会社 南港発電所内
Tel:06-6613-7761/Fax:06-6613-7761 |
| 津久見事業所 | 〒879-2474
大分県津久見市大字徳浦字
ツムロギ2303番地 太平洋セメント株式会社
大分工場津久見プラント内
Tel:0972-82-9055/Fax:0972-82-7025 |

関連会社

- | | |
|------------------|---|
| (株)リマテック
クリーン | 〒800-0025
福岡県北九州市門司区
柳町1丁目9番23号 和光ビル2F
Tel:093-371-3340/Fax:093-371-3074 |
| (株)トライエス | 〒592-8331
大阪府堺市西区築港新町4丁2番4
Tel:072-280-0525/Fax:072-280-0526 |
| RTT(株) | 〒592-8331
大阪府堺市西区築港新町4丁2番4
Tel:072-280-0525/Fax:072-280-0526 |