

REMATEC
Innovation for the Earth

リマテックの活躍が未来につながります

REMATEC 2012 CSRレポート

リマテック株式会社
<http://www.rematec.co.jp>



CONTENTS

編集方針・コンテンツ	01
トップメッセージ	03
リマテックのCSR	05
トピックス	06

事業紹介

リマテックは活躍しています	07
RF事業	09
バイオ・エネルギー事業	10
復興事業	11
タイププロジェクト	13

事業活動に伴う環境負荷低減活動

エコ・ファーストの約束	14
EMS活動事例	15
2011年度環境管理活動	16

事業活動を支える安全活動

OSHMS活動事例	17
2011年度安全衛生活動	18

数字で見るリマテック

2011年度環境負荷マテリアルフロー	19
2011年度サイト別データ	20
財務・人事	21

コミュニケーション

顧客の声	22
地域の声	24
社員の声	25
第三者意見	27

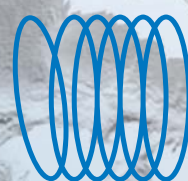
企業情報	28
------	----

編集方針

今年のREMATEC 2012CSRレポートは営業本部が中心となり取りまとめを行いました。内容としてはこれまで以上にお客様にご覧いただきたいという想いと、これまでにステークホルダーの皆さまからいただいたご意見・ご感想を踏まえ、次のことに重点を置き編集を行いました。

- ・どの年代の方にも読みやすいレポートであること
(活字を大きくしました)
- ・掲載内容を欲張らないこと(ページ数を減らしました)
弊社のCSRの考え方「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、どのように事業活動に反映されているのかを具体的にお伝えしたいという想いで構成いたしました。

これまでと同様に、社員の手作りで作成したレポートです。至らない点多々ございますが、ぜひ当社の活動をご覧いただき、忌憚のないご意見を頂戴出来ると幸いです。



REMATEC

Innovation for the Earth

Innovation for the Earth

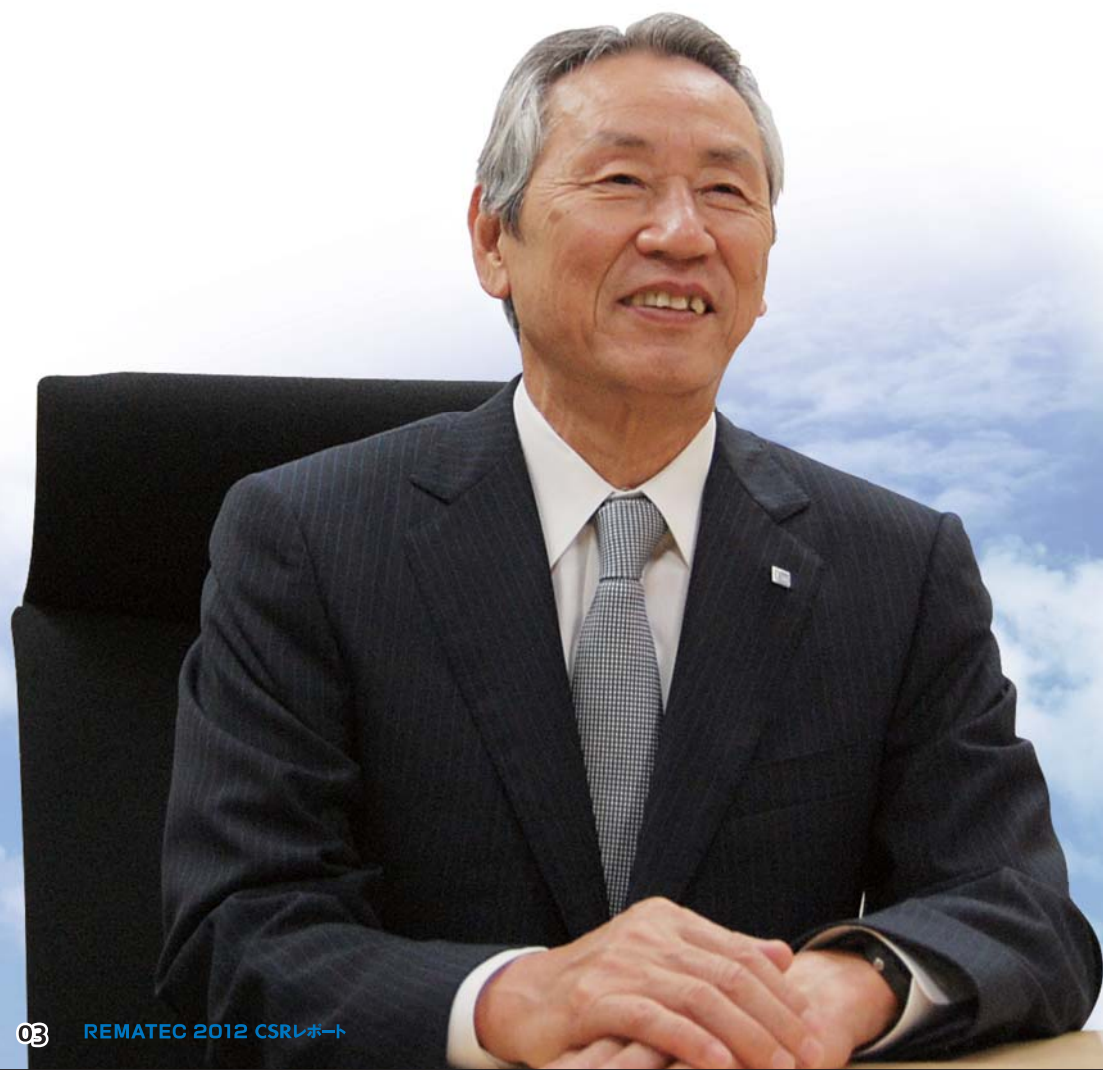
廃棄物リサイクルという領域にとどまらず、
持続可能な社会システム実現のために、
パラダイムシフトを促す技術やビジネスモデルの
開発に積極的にチャレンジいたします。



トップメッセージ

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



リマテック株式会社
代表取締役社長

田中正敏

変化を感じて Innovation for the Earth

近年、企業を取り巻く社会情勢は急速に変化しています。2008年のリーマンショックによる不景気からようやく立ち直りの兆しが見えた矢先、歴史的な円高やロシア・中国など各国のトップ交代、米国大統領の再選や政治問題などもあり、日本のみならず世界経済が深刻な打撃を受けるなど、近年は非常に厳しい経営環境に置かれた1年でしたし、今後もさらに変化し続けるだろうと推測されます。

日本においては、昨年3月11日に東日本大震災が発生しました。

まず、被災された皆様やそのご家族の方々に對しまして、心よりお見舞いを申し上げるとともに、皆様の安全と一日も早い復旧・復興をお祈り申し上げます。

リマテックは災害復旧の為にいち早く現地入りし、当社の持つ廃棄物処理や不法投棄現場での原状回復事業で培った経験、ノウハウや技術、現場力を集中的に投入するべく、昨年4月には東北支社を盛岡市に開設、昨年7月より地元企業様とのJVにて本格的な選別プラントを稼働いたしました。

また、昨年11月に設置した除塩プラントも本年7月には1,000トン/日まで能力を拡大致しまして、災害廃棄物のセメント資源化に積極的に取り組んで頂いた太平洋セメント株式会社大船渡工場様では、災害廃棄物処理のモデルケースともいわれるほど、順調に処理が進んでおり、すでに約1700名もの見学者が来られています。(2012年4月～10月末：大船渡・陸前高田市二次選別所、除塩プラント来訪者数)

リマテックは、1日も早い被災地での復旧を願い「地域による、地域復興」を念頭に地元企業を中心とした災害廃棄物処理を推し進めています。また、数年前より取り組んで参りました、海外でのリサイクルビジネスの推進と、より一層の強力なイノベーションの創出を実現することを目的とし、本年3月には東京支社を開業いたしました。技術、財務、組織、情報、営業企画等に専門知識を有する多くの人材を採用し、更なる技術の発展と組織の強化に努めてまいり所存です。

リマテックのミッションとして「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」と掲げております。このイノベーションを推進するために4つの柱として、資源循環事業、資源精製事業、再生エネルギー事業、環境修復事業を展開し、すべての分野において“Sustainable Innovationの創出”に挑戦し続けるイノベーション企業として、より一層邁進してまいります。

変化が激しいグローバル化の中で、常に、内外の新たな課題を見据えながらCSR活動に取り組むことで、社会・環境の持続的な発展に貢献し、ステークホルダーの皆様と新たな価値創造と価値共有を実現していきたいと考えています。

本年で13冊目となるCSRレポートですが、例年と同様社員の手作りによるものです。何かと至らない点が多々あるかとは存じますが、今後とも皆様方のご指導を賜れば幸いです。



コーポレートスローガン及びCSRコンセプト Innovation for the Earth



理念

技術をコアに地球資源である物質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する企業を目指す

あるべき社会像

- ・ すべての人が安全に安心して過ごせる社会
- ・ 「環境」と「経済」が共存した持続可能な社会
- ・ 自然の摂理にかなった循環社会

企業の役割・社会的責任

- ・ 価値創造
- ・ 組織活動が社会に与える影響に責任を持つ
- ・ 社会的課題の解決に貢献する

CSRコンセプト

リマテックは、経営指針として、5つのキーワード（信頼性・情報開示・問題解決・リスク管理・統合）を基本とし、経営基盤の安定を図り、循環型社会形成の一躍を担うと同時にお客様のご期待に応える満足度の高い企業を目指してきました。ステークホルダーのみならずコミュニケーションツールとして2000年に業界内で先駆けてCSRレポート第1版を発行し、今回で13冊目となります。

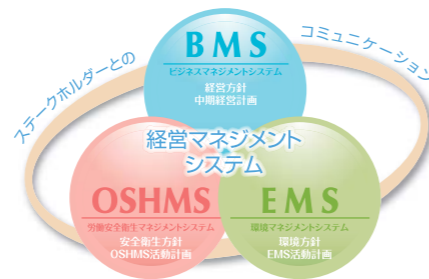
リマテックは企業理念をもとに、資源循環事業を中心とした環境ビジネスを生業とし、資源循環や地球温暖化対策といった環境分野での社会的課題の解決を主たる事業領域としています。

また、企業理念に基づき2010年4月1日に近畿環境興産からリマテック株式会社へ社名変更し、「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」を新生リマテックのミッションとして、「Innovation for the Earth」をコーポレートスローガンとして掲げました。

「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」であることから、リマテックでは生業を通して、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、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活動を生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。

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。日々の事業活動及び課題を解決することにより、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のミッション達成を目指しています。



タイ工業省・メディア関係者の方々が工場見学をされました

2012年5月24日と25日にタイ工業省工場局長をヘッドとする工業省のスタッフ及びタイのメディアのレポーターなど計30名近くの方が大阪エコタウン及び関西の先進的なリサイクル企業として当社大阪工場及び堺SC工場を訪問・取材されました。



臼杵市とリマテックが災害協定に調印しました

大分県臼杵市とリマテック株式会社は、2012年10月2日臼杵市庁舎にて、「災害廃棄物の処理等に係る総合監理に関する協定書」に調印しました。

九州工場における地元との共生への取り組みや、「ナホトカ号排出油防除業務」や阪神大震災、東日本大震災での大船渡市と陸前高田市における、リマテックの災害廃棄物の処理等に係る総合監理業務の多くの経験と実績、豊富なノウハウ、スピード感および現場力が評価されました。



IMF・世界銀行総会の関連レセプションでリマテックの東北での取り組みが紹介されました

2012年10月11日、東京の根津美術館にて開催された、株式会社日本政策投資銀行様主催のIMF・世界銀行総会の関連レセプションにおいて、リマテックの大船渡事業所での除塩処理に関する取り組みが、パネルにて紹介されました。

緑十字賞を受賞



2012年10月24日、富山市にて開催された第71回全国産業安全衛生大会で、九州工場のCSR推進係長：高橋が緑十字賞を受賞しました。リマテック株式会社では二人目の受賞となります。



リマテックは活躍しています

リマテックは「Innovation for the Earth」のもと、資源循環事業を中心とした環境ビジネスを生業としております。

2012年度CSR報告書で、リマテックの環境分野での社会的課題解決の事業領域についてご覧ください。



事業紹介

RF事業

Reclaiming Fuel=再生された燃料可逆性チキン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)

97% 高いリサイクル率

・受託した廃棄物は、再資源化後セメント会社にて石炭代替燃料として活用されます

10万t/年 高い技術力、安心と信頼の実績

- ・毎年10万t以上を再生燃料として製造・出荷しています
- ・廃油、汚泥に限らず幅広い品目の取扱いが可能です
- ・独自の混練りノウハウにより、様々な廃棄物を燃料化しています
Ex. 油 + 水 + 汚泥 → エマルジョン化



石油精製会社

半導体産業

鉄鋼機械産業

自動車産業

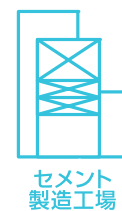
原料混合
(廃油・廃液・汚泥等)



RFプラント



RF



セメント製造工場

サービス事例

お客様の声

定期的に大量発生していた廃棄物の処理方法とコストを見直したい。

解決方法

お客様の廃棄物の個別評価を行い、一部、RFの原料扱いにできたことでトータルコストを削減した。

お客様の声

含水率の低い粉末状廃棄物の処理の際、粉塵爆発等が懸念される為、安全な処理先を探していた。

解決方法



加湿することで、粉塵の飛散を防止し、粉塵濃度の低減を図ることで引火の可能性を低減させる方法をご提案した。この方法が

評価され当社処理となった。(特開 2008-155167)

お客様の声

多種類の廃液貯留タンクを所有のお客様がタンクの内部清掃と残液の一括処分を要望していた。

解決方法



タンク内の残液毎に貯蔵量と性状を把握し、タンク清掃施工計画を立て短期間で施工完了(清掃及び残液処分)した。

重油タンク・薬品タンク・地下埋設タンク等短期間で清掃可能

バイオ・エネルギー事業

社内公募によりSILES(サイレス)*に事業名称が決定しました(*Sakai Illuvies Lutum Energy Systemの略)

リマテックでは、2001年から物理化学反応と生物化学反応をコラボレーションした亜臨界水前処理-メタン発酵プロセスの実用化に重点を置き、研究開発を進めてきました。

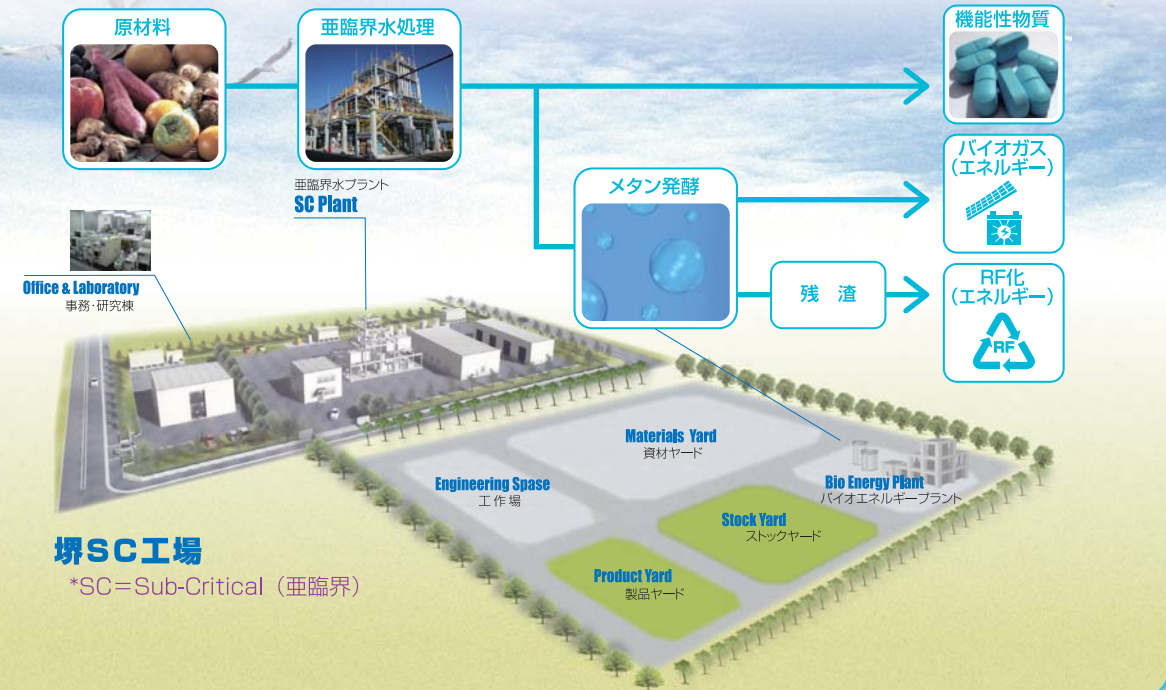
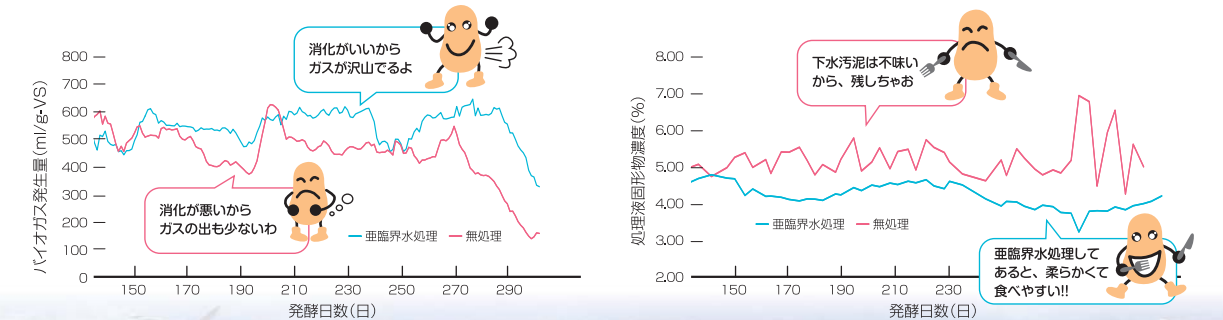
亜臨界水処理というのは、高温・高圧状態の水で物質を分解、可溶化する技術で、簡単に例えれば「大きな圧力鍋で煮る」イメージになります。圧力鍋で煮ることにより、普通に煮ただけでは食べられない魚の骨が食べられるようになるのと同じように、微生物が分解しにくい下水汚泥を亜臨界水処理することにより、食べ残し(残渣)を減らし、消化できる成分(ガス発生量)を増やすことができます。

実験の結果、下水汚泥に亜臨界水処理を施すこと

により、確かにガス発生量が増大し、残渣量が減ることが分かりました。今後は大型装置での実証試験を行い、実用化を加速する予定です。

この技術は、他の有機性廃棄物にも応用可能ですので、例えば食品加工会社で発生する加工残渣からのエネルギー回収などにも適用が可能です。

さらに、亜臨界水処理技術は、様々な機能性物質の抽出などにも適用可能な技術です。リマテックは、世界に先駆けて亜臨界水処理の商用プラントを建設し、溶剤や酸の再生を事業化してきました。将来的には、亜臨界水処理により有機性廃棄物等から機能性物質を抽出し、残渣をメタン発酵することによりエネルギー回収できるようなシステムの構築を目指し、研究開発を進めています。



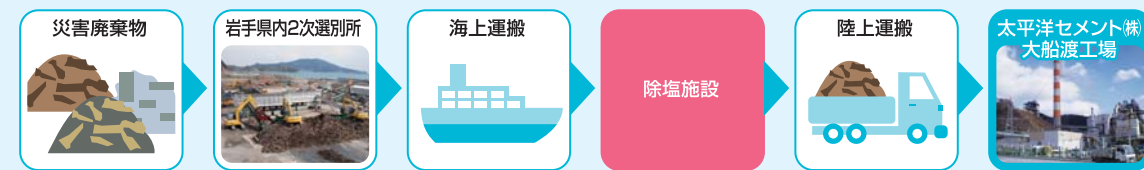
復興事業

2011年3月11日の東日本大震災では、岩手県だけで当初推計 435万tの災害廃棄物が一度に発生しました。今回の災害廃棄物の多くは津波被害によって発生し、海水由来の塩分を多く含んでおり、早期に災害廃棄物を処理する上で塩分の除去が課題となることが想定されました。このため、早くからピーカーテストでの基礎研究を始め、パイロット機での検証を進めて参りました。

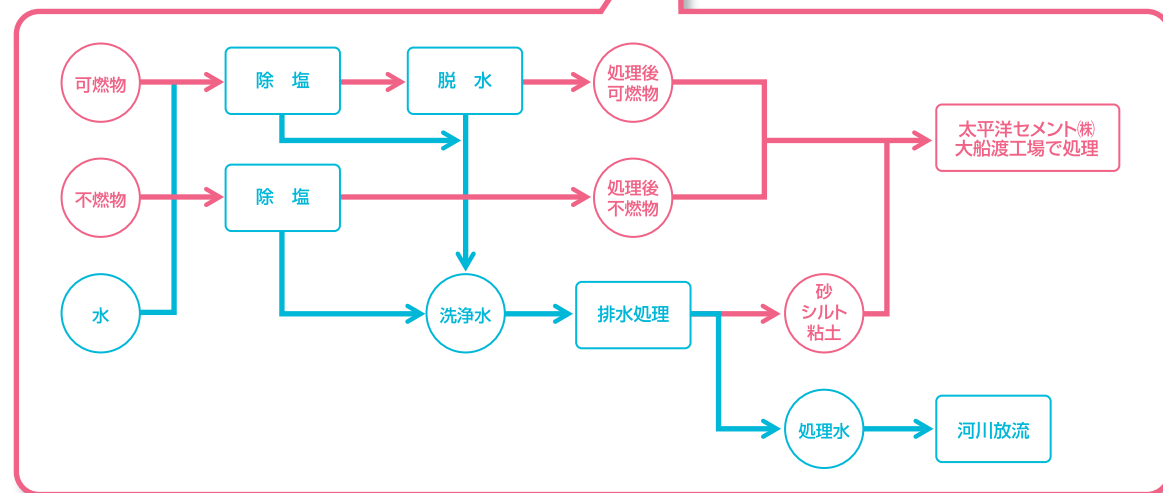


実験の結果、「水に浸しておく」だけでは効率よく除塩が出来なかったため、超大型の洗濯機のような装置を使ってこの処理をすることになりました。

全体の流れ



除塩施設の流れ



除塩施設では、東日本大震災によって発生した災害廃棄物を、環境(自然環境・付近住民の生活環境)に配慮しながら早期に撤去するため、太平洋セメント株式会社大船渡工場で最大の処理能力が得られるように岩手県内の2次選別所で破碎・選別された可燃物(可燃性廃棄物)、不燃物(不燃性廃棄物)を除塩・湿式分級処理します。

処理した災害廃棄物は、塩素濃度1,000ppm以下に低減し、太平洋セメント株式会社大船渡工場でセメント製造における原料・燃料として処理します。処理により発生した洗浄水は、排水処理設備によって基準値以下まで低減し、河川へ放流します。

この除塩事業は、太平洋セメント株式会社大船渡工場様の協力を得ながら、2011年11月からのセメント製造に間に合わせるために、約2か月間で除塩施設を建設することができました。4月末頃から除塩の検討を始め、約半年で事業開始となる異例のスピードです。(自社技術スタッフが開発)

除塩設備



排水処理設備



社員の声

岩手県の冬は想定以上に寒く、水を使用する除塩施設では大阪では考えられなかった凍結によるトラブルなど多々あり、また、事業開始の間もない状態で冬になり、作業員の教育も含めて大変苦労しました。

除塩Gr. 古谷知紀



当社は、東日本大震災発生後、早くから大船渡市と陸前高田市で地元企業様と協業体制を確立し、被災地の復興のために1日も早く災害廃棄物を処理・処分するために取り組んでおります。

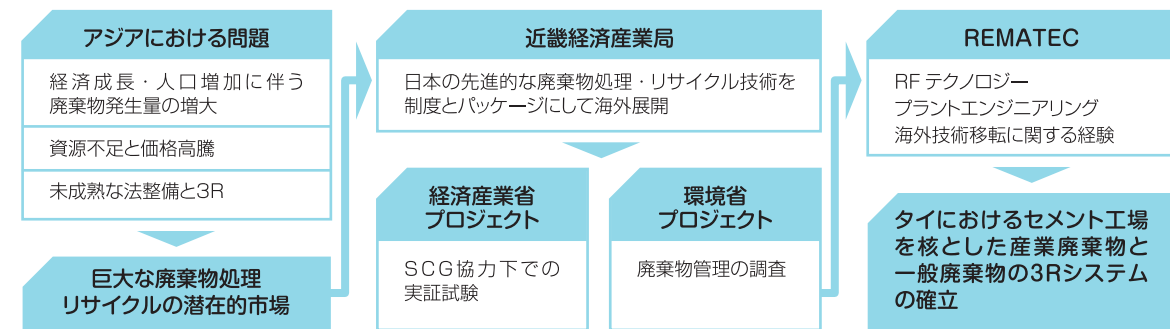
除塩施設の稼働によって、太平洋セメント株式会社大船渡工場で処理する災害廃棄物を最大限処理することが可能となり、1日も早い復興を目指して、岩手県の目標としている平成26年3月末までに処理する計画の少なからずお役に立てていると確信しております。

タイププロジェクト

タイにおける廃棄物サプライチェーンおよび3Rシステムの構築に向けたセメント工場へのRF(廃棄物燃料化)技術を活用した原燃料製造システムの有効性の実証事業

現在、アジアを中心とした途上国では、急速な経済成長・人口増加に伴う廃棄物発生量の増大と資源不足にも関わらずリサイクル可能な資源が利用されていない状況となっています。一方、日本では廃棄物処理技術・リサイクルの法制度を整備し、環境保全および資源循環において先進的な技術を有しています。そういった状況を鑑みて日本の先進的な廃棄物処理・リサイクル技術をアジアにおける環境保全と資源循環に貢献させると共に日系静脈産業の海外展開による日本経済成長への寄与を目的とし、これまで近畿経済産業局を中心としてタイの3R促進に向けた事業可能性調査を行ってきました。その中でアマタナコーン工業団地における環境配慮型工業団地開発

に関するヒアリングでは、埋め立て処分されている様々な廃棄物がセメント工場で活用できるにも関わらず、タイのセメント工場で有効活用されている廃棄物の割合は日本と比較して非常に少ないことが明らかになりました。このような背景から、廃棄物をセメント工場の原燃料として活用することでタイにおける3Rシステムを構築することを狙いとし、当社の①RF化技術、②プラントエンジニアリング、③海外技術移転に関する経験などが評価され、本年度より経済産業省と環境省から事業を委託されています。現在、タイにおける3Rシステムを構築するための両省でのプロジェクトでは具体的に下記の内容を実施しています。



経済産業省

タイの大手セメント企業であるサイアムセメントグループ(SCG)協力の下、タイで埋立処分されている産業廃棄物をセメント製造工程の原燃料として再生させるための実証試験を行っています。SCGと連携しながら同工場でRF製造技術の移転を図り、試験操業を経て製品の品質・規格ならびに事業性を実証することで、タイの3R推進およびゼロ埋立の実現に寄与します。

環境省

種々の廃棄物を①再生燃料(RF)化、②バイオマスリサイクル個体燃料(BOF)化、③廃棄物個体燃料(RDF)化し、セメント工場に供給することにより、廃棄物を原料・燃料として活用する3Rを構築します。そのためタイの関係省庁と協力し、一般廃棄物ならびに産業廃棄物に関連する行政施策の調査および廃棄物分析調査を行っています。

環境分野における社会的課題として発展途上国の廃棄物問題は深刻であり、タイをモデルとして当社の技術によりこの問題を解決し、これを近隣諸国へ展開していくことで世界規模での持続型社会の実現に貢献していきます。



エコ・ファーストの約束

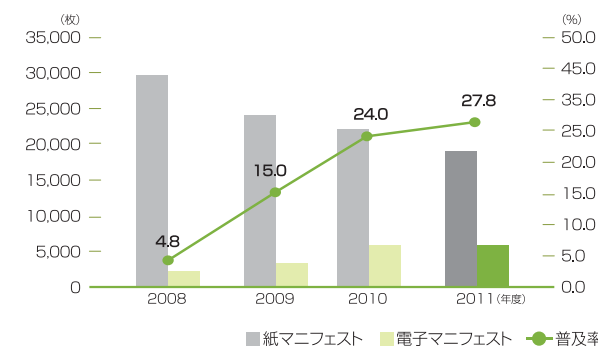
～環境先進企業としての地球環境保全の取り組み～

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り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ました。

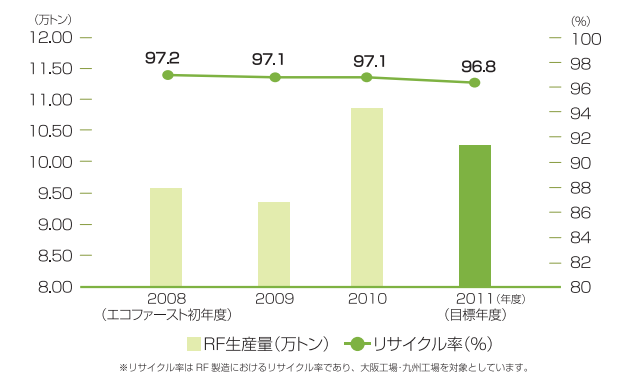


約束内容	項目	目標	2011年度実績
1. リサイクルの適正かつ積極的推進	情報公開	HPIにて情報公開	HPIにて随時情報公開 優良処理業者認定情報は28ページ
	電子マニフェスト化	—	2011年度普及率27.8%
2. 循環型社会形成の推進	RF生産量	2010年度までに10万トン以上生産	達成 108,800t生産
	亜臨界水技術による貢献	—	事例は10ページ
3. 地球温暖化防止の推進	収集運搬車両の燃料使用量削減(原単位)	2012年度までに対2003年度比9%以上削減	未達 対2003年度比削減率5.2%
	電力使用量の削減(原単位)	2012年度までに対2004年度比25%以上削減	未達 対2004年度比削減率22.4%
4. 環境汚染の予防と対策の推進	EMS/OSHMSによる環境保全の推進	—	事例は15～18ページ

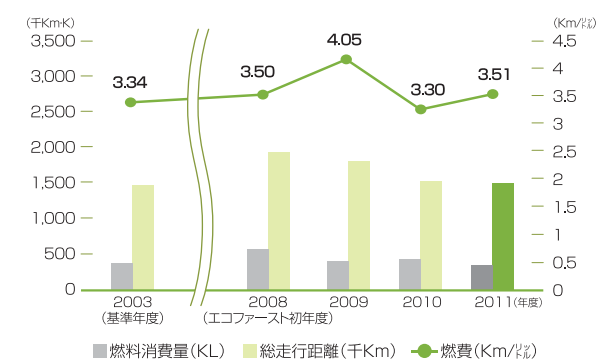
電子マニフェスト普及の推移



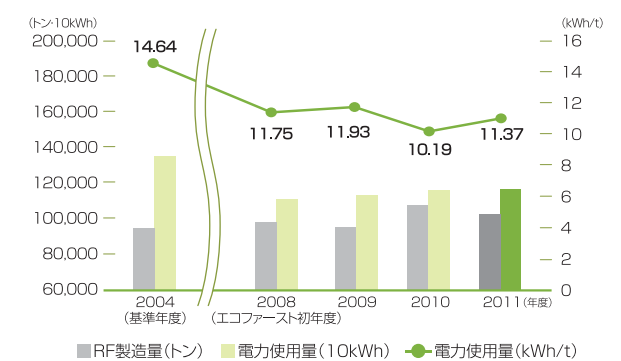
RF生産量とリサイクル率の推移



収集運搬車両使用燃料の推移



電力使用量の推移





事業活動に伴う環境負荷低減活動

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。

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

EMS 環境マネジメントシステム

加温機の改善

九州工場では電力削減に対する取組みとして高粘性廃油処理の過程で使用する加温機（廃油缶を加温させる機械）の温度制御に関する見直しを行いました。

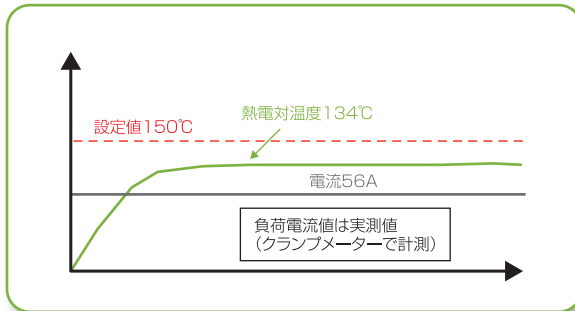
これまでの温度制御については倉庫内の温度を監視していなかった為、常に100%の電流が流れていましたが、倉庫内に温度を感知する熱電対（温度センサ）と設定温度を保つための自動温度制御装置を設置したことで、省電力化を実現しました。



操作盤のサイズ:幅400mm×高さ400mm 奥行200mm

1. 現状の問題

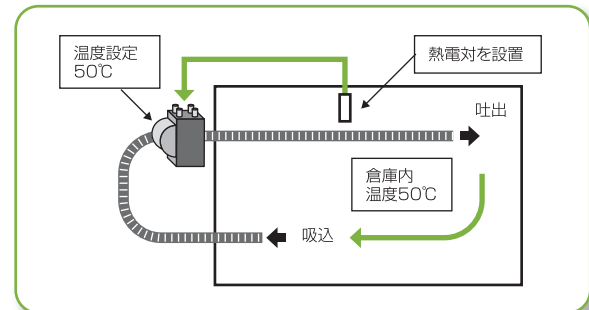
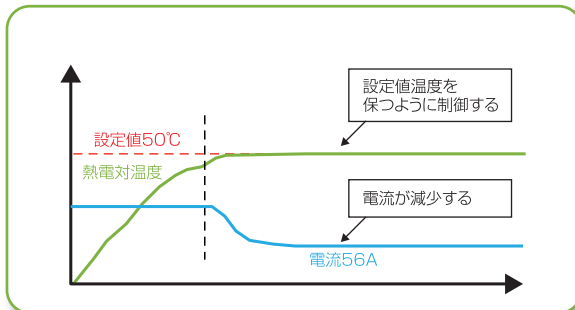
- 温度制御において、実際の倉庫内の実績温度を見ながら制御していない。
- 倉庫内を最適な温度で制御していないため、常に100%の電流が流れている。



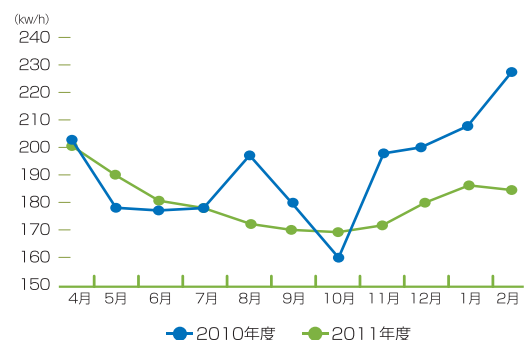
2. 省電力化について

倉庫内に熱電対（温度センサ）を取付け、倉庫内の温度を監視して制御するようにする。

＜推定する温度特性と電流値＞



2011年度 デマンド計測値



原単位 (kw/t)	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	合計
	9.2	16.1	12.1	9.2	10.3	9.8	9.1	11.9	10	14.9	13.3	11.3

ISO14001に準拠した環境活動を実施しています

認証取得範囲	取得年月日	取得番号
大阪工場・堺SC工場・RTT株式会社	1999年3月26日	JMAQA-E036
九州工場	2000年7月18日	JMAQA-E115

2011年度環境管理活動

項目	目的・目標	社会的課題との適合性	具体的な実施事項	目的・目標に対する結果	評価	2011年度の課題と目標
大阪工場	ボランティア活動の推進	環境	地域ボランティア活動(港湾美化清掃等)への参加	ごみゼロ作戦参加 5名参加 港湾美化活動 10名参加 大阪工場周辺道路の清掃(6回)	○	積極的な参加の呼び掛け
	RF出荷量の拡大による省資源化の推進 (RF出荷量 56,994トン以上/年)	資源	営業、運輸グループの産廃物の収集、製造グループの安定稼働	RF出荷量 55,662トン/年	○	RF海上輸送による温室効果ガス削減
	漏洩事故の撲滅 0件	環境	手順書の見直し、ルール遵守 手順書教育の徹底	工場内での漏洩事故 2件 客先での漏洩事故 0件	×	標準書を再度見直し 手順の確認及び教育の徹底
	新規顧客の獲得 100件以上を獲得	環境	既存顧客先への調査、受入量拡大 新規開拓	新規顧客 52件を獲得	×	既存顧客からの受入拡大 大口顧客の獲得
	電力使用量の削減 (2004年度比 25%減)	環境	省エネ照明機器の導入	原単位の削減率 46.7%削減 省エネ照明機器の導入	◎	省エネ照明等の導入 デマンド監視による電力削減
	九州工場	地域での臭気クレーム 0件	環境	地域パトロール時のコミュニケーションを強化	地域での臭気クレーム 2件	×
客先での漏洩事故 0件		環境	指差呼称 1人KYの徹底	客先・場内での漏洩事故 3件	×	(目標)客先場内での漏洩事故 0件(課題) ①作業標準書の見直し(各現場に特化する) ②部内教育の徹底
RFの安定供給での省資源化の推進 (RF出荷量 48,000トン/年の達成) (石炭削減量:29,373t)		資源	営業課、運輸系の産業廃棄物の収集 製造系の安定稼働	RF出荷量 47,115トン/年 (石炭削減量:28,831t)	△	RFの安定供給による省資源化推進 (RF出荷量 55,000トン/年の達成) (石炭削減量:33,656t)
電力使用量削減によるCO ₂ 排出削減の推進 (電気使用量3%削減 (RF1トンあたりの原単位))		環境	攪拌タイマーの設置 ミドリノカーテン	(2010年度)11.7kwh/t (CO ₂ :4.50(kg-CO ₂ /kWh)) →(2011年度)11.3kwh/t (CO ₂ :4.30(kg-CO ₂ /kWh))	○	デマンド監視装置の活用による電力削減 (目標値:10.98kwh/t) (CO ₂ :4.20(kg-CO ₂ /kWh))
堺SC工場	温室効果ガスの発生抑制につながる再生硝酸発出量 959t/年	環境	受入タンクの増設	実績 723t (温室効果ガス削減量 100.8t-CO ₂)	×	受入量の確保と設備の安定稼働
	環境分野における社会的課題解決に寄与する新規事業(各プロジェクト)の達成 達成率 100%	環境	各プロジェクトの推進	NEDO事業、他社との共同研究プロジェクトも計画通り実施	○	震災復興につながるプロジェクトの推進
	漏洩事故の撲滅 0件	環境	手順書の見直し、ルール遵守 手順書教育の徹底	構内での漏洩事故 2件 (設備トラブルによる漏洩)	×	設備管理計画に沿った点検・設備補修

事業活動を支える安全活動

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。

OSHMS 労働安全衛生マネジメントシステム

全社安全衛生会議開催

第15回全社安全会議は九州工場にて開催されました。
 これまでは、大阪工場、堺SC工場、九州工場の3工場が参加して開催されていましたが、今回は、新たに東北支社、東京支社、RTT、技術本部、営業本部と各部署からの参加となり役員を含め36名での開催となりました。特に東北支社からの報告では震災後の復旧に対する仕事の取組み、それに伴う業務未経験の人々に対する安全衛生教育の内容など、大変な苦労が改めて報告されました。
 最後に社長が「安全神話はない」をテーマに、東日本大震災、福島原発事故、他の実例を挙げて安全の大切さを説明し、参加者全員で、また全社員でも日々安全に務めることを再確認しました。

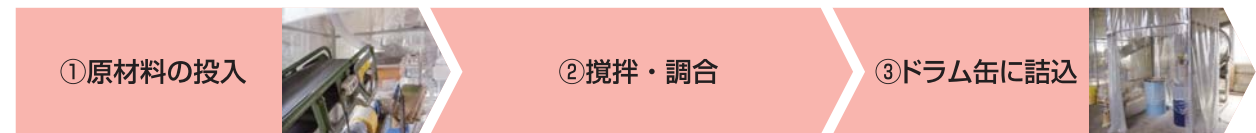
OSHMS 更新審査

労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)を3工場が認証を受けて3年が経過し、今年度は更新審査を8月に3工場とも受審しました。
 九州工場は認証前の5年間では休業災害：2件、不休災害：1件、ヒヤリ：4件発生していましたが、認証後の3年間では、ヒヤリ：1件と認証後の活動成果がはっきりと表れました。この3年間の活動では危険要因の排除活動、5S活動(マイエリア・マイマシン活動)、社員のスキル向上のための教育の3つの柱の成果と言えます。

堺SC工場の安全活動

堺SC工場では、2011年10月より東北支社の要請により凝集剤の開発および製造を開始しました。
 凝集剤製造設備を製作する際に実施したリスクアセスメントで抽出されたリスク低減措置の事例について紹介させていただきます。

凝集剤製造フロー：凝集剤は下記のフローにより製造している。



リスクアセスメント改善事例①

投入時に回転軸に巻き込まれるリスク

凝集剤製造設備の材料投入口は、材料を送るための回転軸がむき出しになっているため、材料投入時に作業者が誤って手や袖を回転部に巻き込まれる。

頻度	可能性	重篤度	合計	リスク
4	4	6	14	IV

投入口に網状の金具を設置し手や袖が入らないようにした。

頻度	可能性	重篤度	合計	リスク
1	1	6	8	II



網状の金具を設置

リスクアセスメント改善事例②

作業者が腰痛などになるリスク

凝集剤製造設備の材料投入口は、地上から約2mの高さにあり、約20キロの袋を作業者が持ち上げていたため、作業効率も悪く、腰痛になるリスクが高い。

頻度	可能性	重篤度	合計	リスク
6	6	3	15	IV

ベルトコンベアを設置し、作業者が袋を持ち上げる作業を無くした。

頻度	可能性	重篤度	合計	リスク
1	1	3	5	I



ベルトコンベアを設置

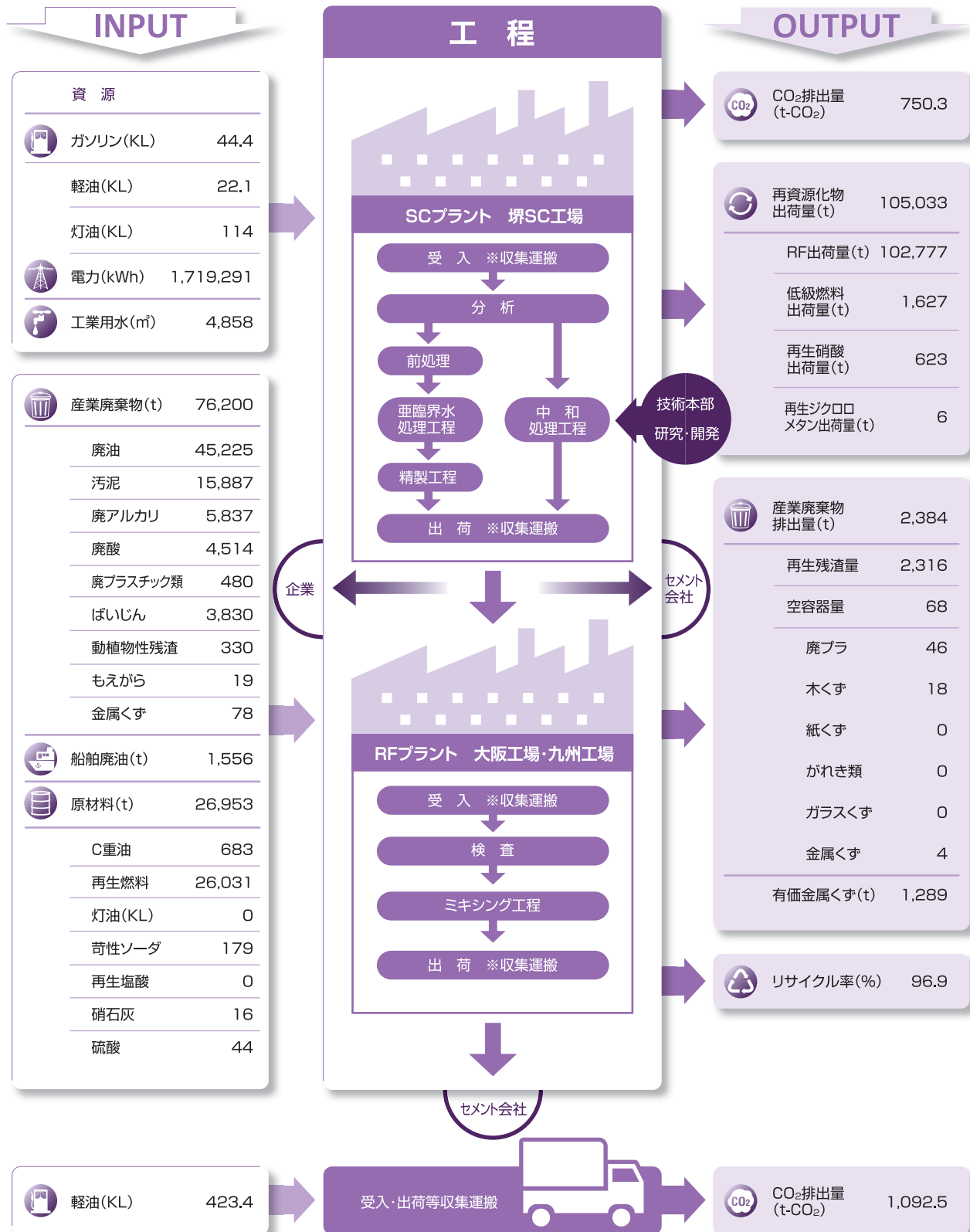
2011年度安全衛生活動

工場	項目	目的・目標	具体的な実施事項の計画	目的・目標に対する結果	評価	2011年度の課題と目標	
大阪工場	安全	休業災害 0件 類似作業による労働災害 0件	・手順書見直し及びルールの周知徹底 ・管理者パトロールの実施	・休業災害 0件 ・不休災害 0件(類似0件)	○	・マイエリア・マイマシン活動の推進 ・手順書の作成、見直し、教育の実施 ・リスクアセスメントの実施による改善活動	
	衛生	衛生個人目標達成率 85%以上	・健康に関する個人目標の設定 ・メンタルヘルス活動の推進	・衛生個人目標達成率 82.8% ・有所見率 62.5%	×	・有所見者の健康指導 ・個人による診察・検査の受診促進	
	防災	設備トラブルによる事故 0件	定期的な点検・保全により設備トラブルを防ぐ	誤作動等による漏洩事故 2件	×	設備管理計画に沿った点検・設備補修	
		緊急事態対応訓練 100%実施	災害・事故を想定した訓練を実施	・消防避難訓練 ・地震想定訓練を実施	◎	避難訓練(地震・津波対策)	
	交通	・物損及び接触事故 0件 ・人身事故 0件	・交通KY訓練の実施 ・フォークリフト作業の安全確保	・物損事故(構内) 3件 ・人身事故 0件	×	手順見直し及び教育の徹底	
九州工場	安全	災害 0件	エリア別リスクアセスメントの実施(リスクアセスメントの「あるべき姿」とは) →(危険箇所を減少させる)	ヒヤリ 1件 完全無災害 2年10ヶ月	○	リスクアセスメントのマンネリ化防止が必要 →作業標準書見直し時にリスクアセスメントを行う	
			作業標準書の充実(作業標準書の「あるべき姿」とは) →(全ての作業の手順が決められている)	計画通り見直し実施 見直し 454件 新規作成 13件			
			4Sの保持と徹底(4Sの「あるべき姿」とは) →(整理整頓、清掃清潔が保持されている)	マイエリア担当者を決め 写真を掲示			写真を貼るのが4S活動ではない →4Sモデル職場活動(表彰制度導入)
			スキル向上教育	毎月教育実施			
	衛生	衛生個人目標の達成率 85%以上	新規業務による有害物質発生の防止を図る 健康個人目標を検診結果に反映 メンタルヘルス関連基準の整備 長時間労働者(60時間以上)の半減	クリーンスター7導入に伴うリスク評価、対策 衛生個人目標 85.0%で達成 基準の作成 71名→28名に減少	○	有機溶剤特殊検診結果で有所見者が増 →マスクの着用時のフィット確認 ※ドラムヤード作業の自動化検討	
防災	管理者不在時の緊急対応訓練	夜間、休日等管理者不在時の緊急訓練実施	地震連絡通報訓練(9/1) 火災総合訓練(11/14)	○	地震、火災訓練基準の見直し		
交通	・交通事故 0件 ・交通違反 0件	だろろ運転の根絶	社員:車両物損(被害:2件/双方:3件) :設備物損(4件) 協力会社:違反(1件) :物損(1件) 車両にマイマシン活動取り入れ	×	危険を回避する運転を行う 交通事故:違反:3件以下		
堺SC工場	安全	労働災害 0件	・手順書見直し及びルールの周知徹底 ・管理者パトロールの実施	不休業災害 1件(酸による軽度の薬傷災害)	×	・マイエリア活動の推進 ・手順書の作成、見直し、教育の実施 ・リスクアセスメントの実施による改善活動	
	衛生	衛生個人目標達成率 85%以上	健康に関する個人目標の設定	健康個人目標達成率 86%	○	有所見者への健康指導と目標への展開	
	防災	大規模災害を想定した緊急事態への準備	地震・火災を想定した訓練を実施	・消防避難訓練 ・地震想定訓練を実施	○	避難訓練(地震・津波対策)	
	交通	交通違反・事故 0件	交通KY訓練の実施	違反 1件 単独の物損 2件	×	安全運転・防衛運転の意識向上を図る 交通KY訓練の実施 運転適性診断を実施	



数字で見るリマテック

2011年度環境負荷マテリアルフロー



2011年度サイト別データ

RF生産における環境パフォーマンスデータ

	全社	大阪工場	九州工場	堺SC工場
ガソリン(KL)	44.4	10.5	28.6	5.3
軽油(KL)	22.1	11.2	8.4	2.5
灯油(KL)	114	0	0	114
電力(kWh)	1,719,291	506,703	661,826	550,762
工業用水(m ³)	4,858	-	-	4,858
産業廃棄物(t)	76,200	40,113	34,217	1,870
廃油	45,225	27,187	17,572	466
汚泥	15,887	6,329	9,558	0
廃アルカリ	5,837	3,753	1,923	161
内 廃酸	4,514	2,247	1,024	1,243
訳 廃プラスチック類	480	432	48	0
ばいじん	3,830	165	3,665	0
動植物性残渣	330	0	330	0
もえがら	19	0	19	0
金属くず	78	0	78	0
船舶廃油(t)	1,556	0	1,556	0
原材料(t)	26,953	14,714	12,000	239
C重油	683	0	683	0
再生燃料	26,031	14,714	11,317	0
内 灯油(KL)	0	0	0	0
訳 苛性ソーダ	179	0	0	179
再生塩酸	0	0	0	0
硝石灰	16	0	0	16
硫酸	44	0	0	44

OUTPUT

	全社	大阪工場	九州工場	堺SC工場
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	750.3	202.4	343	204.9
再資源化物出荷量(t)	105,033	55,662	47,115	2,256
RF出荷量(t)	102,777	55,662	47,115	0
低級燃料出荷量(t)	1,627	0	0	1,627
再生硝酸出荷量(t)	623	0	0	623
再生ジクロロメタン出荷量(t)	6	0	0	6
産業廃棄物排出量(t)	2,384	1,285	1,069	30
再生残渣量	2,316	1,278	1,027	11
空容器量	68	7	42	19
内 廃プラ	46	3	24	19
訳 木くず	18	4	14	0
紙くず	0	0	0	0
がれき類	0	0	0	0
ガラスくず	0	0	0	0
金属くず	4	0	4	0
有価金属くず(t)	1,289	632	622	35

リサイクル率の計算式

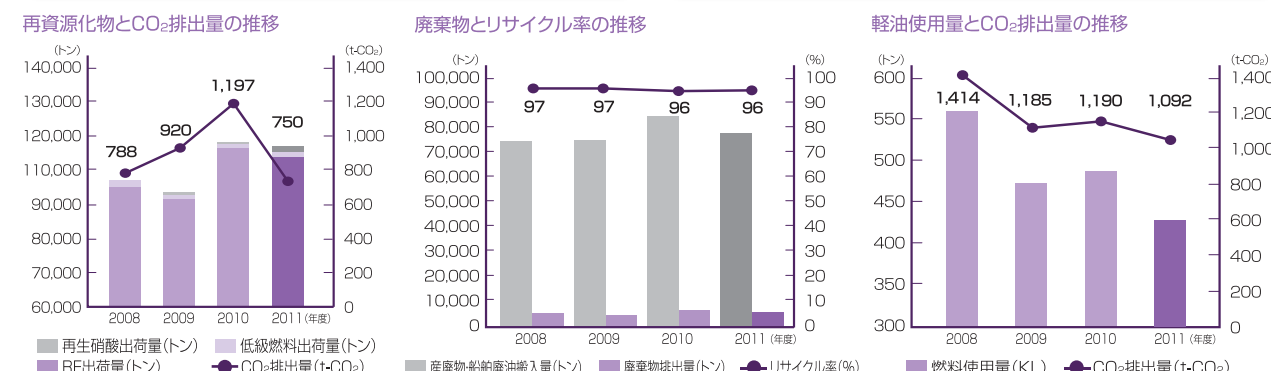
$$\text{リサイクル率(\%)} = \frac{(\text{受入量} - \text{残渣量}) \times 100}{\text{受入量}} = \frac{(\text{受入廃棄物量} - \text{空容器量}) - \text{再生残渣量}}{\text{受入廃棄物量} - \text{空容器量}} \times 100$$

リサイクル率(%)

	全社	大阪工場	九州工場	堺SC工場
リサイクル率(%)	96.9	96.8	96.9	99.4

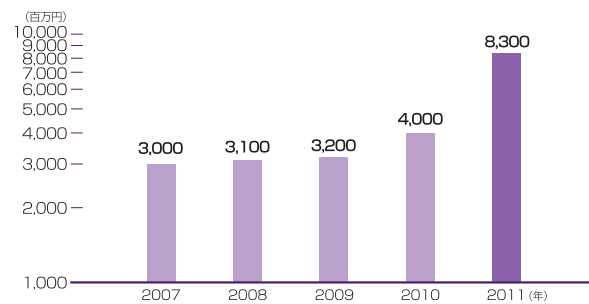
収集運搬における環境パフォーマンスデータ

	全社	大阪工場	九州工場
軽油使用量(KL)	423.4	155.4	268.1
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	1,092.5	400.9	691.6

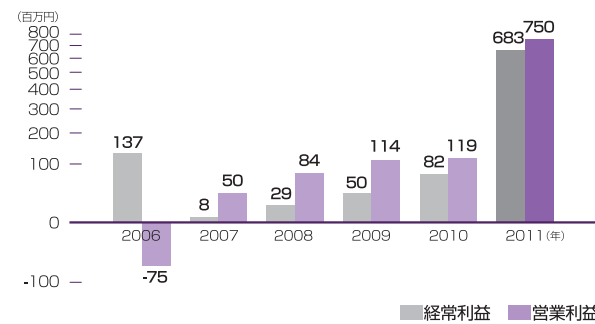


財務データ

売上高の推移

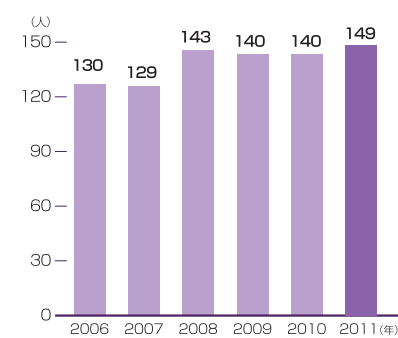


営業利益と経常利益の推移

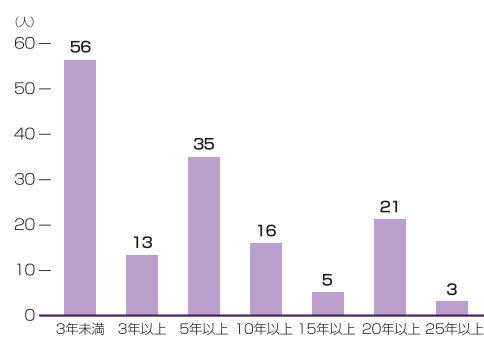


人事データ

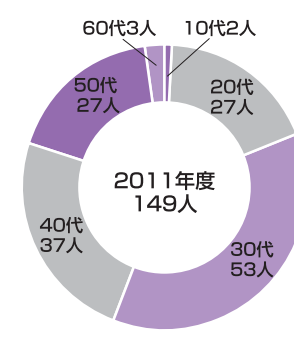
社員数の推移



勤続年数



年齢層別社員数



リマテックCSR報告書2012 概要

報告対象期間

2011年4月1日～2012年3月31日
 ※一部、2011年3月以前、2012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 RTT株式会社

報告書発行日

2012年10月

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 CSRレポート作成事務局
 〒550-0012 大阪市西区立売堀1-2-12 本町平成ビル4F
 メール: report@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通し、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ことをご了解いただけますようお願いいたします。

顧客の声



循環型社会を形成していく良きパートナーとして 共に歩んでいきたい

新日鐵住金株式会社 大分製鐵所 安全環境防災部 環境管理室
吉田 裕之氏

新日鐵住金株式会社大分製鐵所では、原料(鉄鉱石、石炭等)の多くを海外から輸入し、シンプルで効率的に配置された生産ラインにて主に自動車や家電製品等に使用される熱延コイルと、主に造船や建設機械等に使用される厚板を製造し、国内はもとより世界中へ輸出しています。

- 当社が考える環境対応は、
- ①エコプロセス(世界最高水準のエネルギー効率、低CO₂排出で鉄造り)
 - ②エコプロダクツ(製品が使用される時に、省エネやCO₂削減に貢献)
 - ③エコソリューション(環境・省エネ技術を世界へ提供し、地球レベルで環境保全に貢献)

であり、全ての事業活動において取り組んでいます。

当所では、建設以来の理念「001(ゼロゼロワン。災害・事故「0」、公害「0」、世界第「1」級の製鉄所)」の下、環境保全を第一に豊かで持続可能な社会の基盤づくりに貢献、また、市中心部に位置する都市型製鉄所である事を配慮して「水と緑と太陽の製鉄所」づくりを目指しており、その中で鉄鋼製品製造過程において発生する様々な副産物、産業廃棄物については3R(Reduce, Reuse, Recycle)の観点から取り扱い、循環型社会の実現へ向けて努力しています。

このような状況の下で、リマテック様(九州工場、大分県臼杵市)には主に廃油処理をお願いしていますが、当所では使い道がなく不要となった廃油を石炭代替燃料としてリサイクルしてセメント工場等に出荷されていると聞いており、まさに当社の環境に対する取り組みと合致、何とも頼もしくありがたいと思っています。

また、日常的に発生する廃油以外にも、油に異物が大量に混入したものの等々発生物の処理に対して、リマテック様はすぐに現場に駆けつけて、親身になって相談に乗って下さり本当に助かっています。私は所内で発生物に関して困った時には、すぐリマテック様に相談する様にしています。

今後共、リマテック様とは循環型社会を形成していく良きパートナーとして共に歩んでいきたいと考えていますので、どうぞ宜しくお願い致します。





コミュニケーション

顧客の声



資源として再利用していく可能性を追求する姿勢

牛乳石鹼共進社株式会社 生産管理部 副部長
山田 悟士 氏

牛乳石鹼共進社株式会社安田工場では、牛乳石鹼
よい石鹼の「コマーシャルソングでお馴染みの「赤箱」
「青箱」を中心とする化粧石鹼、「ミルキィボディ
ソープ」や「キューピーベビー」シリーズ、「無添加」
シリーズなどの身体洗浄剤やヘアケア、スキンケア
製品を生産しています。

当社では、「肌にやさしく安心してお使いいただけ
る」製品の提供を心掛けています。なかでも化粧石
鹼では昔ながらの「釜炊き製法」を継承しています。
「釜炊き製法」はそれぞれのメーカー独自の持ち味を
出すことができる一方、副産物として石鹼廃液が産出
されます。これを社内では甘水（かんすい）と呼ん
でいるのですが、昔からこの甘水を精製してグリセリ
ンと塩を回収し再利用する手法を採ってきています。
ここ数年、おかげさまでさらに多くの方々に当社の化
粧石鹼を強く支持していただけるようになり、かつて
長期的に想定した規模を上回ってまいりました。その
ため、石鹼の生産量が増えるとともに、この甘水の
産出量も増え、再利用するための設備自体の処理能
力を超えてまいりました。このときに、処理能力をオ
ーバーした分の処分をお願いしたことからリマテック
（株）殿とご縁の始まりになりました。

リマテック（株）殿は「廃棄物を確実に処理してくれる
企業」であるだけでなく、その社名が物語っていると
おり、「産業廃棄物を再資源化する技術をもち、なお

もその研究を日夜進めて」おられる会社様であります。
このことは、お取引を始める際に処分場を視察させて
いただいたときに、その処理のコンセプトと実態を目
の当たりにして感じたことでした。

製造業として日々の生産に携わっていくなかで、どう
しても不要な物質が発生してしまいます。これは言わ
ば宿命とも言えることですが、企業として社会の皆様
から信用され愛され続けるためには、製品へのこだわり
だけでなく、その代償といえるべく発生した不要物
を単に「産業廃棄物」として片付けずに、資源として
再利用していく可能性を追求する姿勢を持ち続けるこ
とは非常に大切なことだと認識しています。このよう
な姿勢を具体的に行動にうつしていくうえで、リマテ
ック（株）殿にはかけがえのないパートナーであり続けて
いただきたいと切に願う次第であります。

※「釜炊き製法」や弊社の製品などにご興味をもたれ
た方は、弊社ホームページへお立ち寄りいただけ
ば幸いです。



地域の声



災害廃棄物処理による社会的使命の遂行

太平洋セメント株式会社 大船渡工場 工場長
安藤 國弘 氏

太平洋セメント（株）のCSR長期ビジョンは「安心・安
全な社会基盤の構築」、「資源循環型社会の実現」、「地
域社会の活性化」を柱としています。大船渡工場は、
東日本大震災で甚大な被害を受けましたが、今年6月
末には震災前と同様のキルン2基体制に復旧しました。

現在、「復興資材としてのセメント安定供給」と地震・
津波により岩手県で発生した「災害廃棄物のセメント
資源化」を大船渡工場の社会的使命として取り組んで
います。

リマテック（株）は東日本大震災後、いち早く大船渡に
入り、阪神淡路大震災での経験を活かして、被災地
の災害廃棄物処理で大活躍されています。大船渡市・
陸前高田市の現在の災害廃棄物処理スキームは、リ
マテックが先頭に立って進められたことにより、成し
遂げられた成果だと思っています。大船渡工場での

災害廃棄物のセメント資源化は、セメント焼成面にお
いても、海水に浸った災害廃棄物の除塩処理につ
いても新たな挑戦でした。この除塩処理について
は、リマテックに委託しました。そしてリマテックの決
断力、技術開発力、行動力で、現在約1000t/日ま
で処理できるようになったおかげで、大量の災害廃棄
物のセメント資源化も可能になりました。災害廃棄物
の処理は、性状・品質面での変化が著しく、その都
度試行錯誤が必要ですが、リマテックの技術力と行動
力で、より一層対応されますことを期待しております。
今後も、良きパートナーであるリマテックと共に、社
会的使命である岩手県の災害廃棄物処理を確実に実
行し、被災地の復興に貢献したいと思っております。

リマテックのCSRレポート

事業紹介

事業活動に伴う環境負荷低減活動

事業活動を支える安全活動

数字で見るリマテック

コミュニケーション

リマテックのCSRレポート

事業紹介

事業活動に伴う環境負荷低減活動

事業活動を支える安全活動

数字で見るリマテック

コミュニケーション



コミュニケーション

地域の声



災害廃棄物処理事業の中核を担って

陸前高田市 建設部建設課 道路河川係 係長 **菅野 誠氏**

平成23年3月11日、岩手県陸前高田市を襲った東日本大震災は、多くの犠牲者や、これまで築き上げてきた財産や歴史などを一瞬にして奪い去り、また社会的機能に甚大な被害をもたらしました。

東日本大震災後の浸水区域においては、道路など生活拠点のすべてを瓦礫が覆い尽くし、行方不明者の捜索や、支援物資の搬送等に支障となり、その撤去及び処分が急務となっていました。そのため、発生直後から市内の建設業協会の会員や消防団及び自衛隊により撤去作業が行われ、その結果として、数多くの瓦礫の山がそびえたつようになりました。

瓦礫の処理については、私が所属する建設部建設課の道路河川係が担当することとなりましたが、当然のことながら土木事業を主体にこれまで仕事をしてきておりましたので、瓦礫処理を行う災害廃棄物処理については、素人であり、どのように進めていけばいいのか困惑しておりました。そんな中で紹介いただ

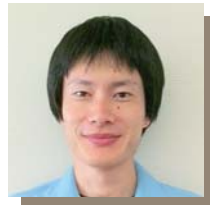
いたのがリマテック様であり、この出会いが当市の瓦礫処理が、はじめて災害廃棄物処理事業と呼べるものとなった瞬間と感じております。

それ以降リマテック様には、瓦礫を災害廃棄物として処理を行うための、陸前高田市災害廃棄物処理計画の策定し、その計画に基づく仮置場における分別作業の指導及び施工管理、市内2業者との共同企業体の代表者として、沼田地区での2次選別業務及び太平洋セメント(株)への海上運搬など、当市の災害廃棄物処理事業の中核を担っていただいております。

岩手県による当市の災害廃棄物の推計量は、約150万トンとされており、平成24年9月末での処理量は約25万トンで17%の処理率となっており、残り87%を平成26年3月までに処理を終えることとしております。

当市では昨年度12月に復興計画を策定し、平成24年度を復興元年としております。災害廃棄物の処理が復興への第一歩と自負し、今後もリマテック様をはじめ、市内の建設業協会の皆様の益々のご協力をいただき、早期の事業完了に努めてまいりたいと考えております。

社員の声



技術本部 バイオ事業推進部 杉本 貴志

私は入社2年目でバイオ・エネルギー(BE)事業の技術開発を行っています。当事業は廃棄物をエネルギー資源によみがえらせる技術普及により東日本大震災で日本が抱えたエネルギー需給問題の早期解決に貢献することを目指して、日々希望を持ちながら頑張っています。

リマテックは環境に対するCSRがそのまま生業となっているので、常に自然環境と人の生活の豊かさがそのまま企業価値になるという少し変わった(だけ

新しい)コンセプトを持つ面白い会社です。社内は和気藹々と楽しみながらも早く必要な技術を社会に届けられるようにと一丸となって技術開発を進めています。

私は、そんなアットホームな社風を残しつつも、高い技術力や早い意思決定など多くの長所を活かして、リマテックが再生可能エネルギー技術の分野で先駆者となれるよう貢献したいと思っています。何故なら、上記のコンセプトを持つリマテックだからこそ、より直接的に誰もが今よりもっと安全に安心して暮らせる社会づくりに繋げていくことができると考えているからです。

地域の声



私たち建設業協会に大きな刺激を与えてくれた

岩手県 建設業協会大船渡支部 支部長 **金野 健氏**

2011年3月11日に発生した東日本大震災は、東北沿岸部に多大な損害を及ぼし、岩手県気仙(大船渡市、陸前高田市、住田町の総称)の町々も痛ましい程の姿になってしまいました。いち早く国道の啓開作業が開始され、そして民地の災害廃棄物を一次仮置き場に搬出。1年6ヶ月が経ちほとんどの災害廃棄物は撤去が終わり、二次選別場で破碎されたものは、太平洋セメント大船渡工場で焼却処分やセメントの原料となり、その処理率は50%を超えています。

そのような過程の中でリマテック(株)は発災時にいち早く気仙に駆けつけ、災害廃棄物の選別、破碎、処理の方法について持てる技術力を遺憾なく発揮し迅速に対応していただいた事が、他地域に比べ処理速度が大きく上回っている理由となっております。

大阪から単身乗り込み、環境の違う場所での生活を余儀なくされ厳しい生活が続いたにもかかわらず、会社役員はじめ社員ひとりひとりのモチベーションの

高さはいくら仕事とはいえ賞賛に値します。私たち建設業協会に大きな刺激を与えてくれたのは言うまでもありません。また、多くの地元住民に働く場所を提供しました。この震災に被災した方々や職を失った方々には、心強い企業と映ったに違いありません。

今後災害廃棄物の処理は平成26年3月まで続きます。まだまだある課題に正面から挑む積極的な姿勢を貫き、早期の『がれきゼロ』に向かって引き続きのご尽力をお願いします。



経営戦略本部 情報システム部 部長 渡邊 憲一

東日本大震災後にボランティアで東北を訪れ、変わり果てた風景を目の当りにさせられた時、私の人生観は一変しました。

製造物を消費し享受し続ける社会の一員から、有限資源を再生させ持続可能な循環社会を形成する一員として、新たな立場に身を置いて社会に貢献していきたい強い想いと、リマテックが掲げている企業理念とが大きく重なった事が、この会社に参画したいと決意できた最も大きな理由でした。

リマテックのミッション、理念は分かりやすく、言葉1つ1つに深い意味とメッセージが込められています。

その意味を改めて従業員全員が噛みしめ、ミッションと理念の実現こそが最大満足となる事を今一度振り返る事ができた時、顧客や市場、社会から更に高い認知を得られる企業として進化できると感じています。

私はリマテックを「見えない未来」という目標を自らの意志で見据え、「道筋」という過程を仲間と共有し、自立心と強い意志を持って協力して困難に挑戦していける「共創集団」にしていきたいと考えています。

そしてその集団に関わっている自らを誇りに思い、又他人に誇れる様な会社になった時、真の「ビジョナリー・カンパニー」に生まれ変わる事ができると信じています。

リマテックのCSRレポート

事業紹介

事業活動に伴う環境負荷低減活動

事業活動を支える安全活動

数字で見るリマテック

「リマテック」のコミュニケーション

リマテックのCSRレポート

事業紹介

事業活動に伴う環境負荷低減活動

事業活動を支える安全活動

数字で見るリマテック

「リマテック」のコミュニケーション

第三者意見



リマテック株式会社CSRレポートへの第三者意見

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

今年もまたリマテック株式会社のCSRレポートにコメントする季節がやってきた。今回は13冊目、レポートのグラ刷りが手元に届くのを楽しみに待っていた。それというも昨年の本欄で「編集する立場よりも見る人の立場になり字体を大きくしたり、文字数を少し減らしたりといった工夫をしていただきたい」旨注文をつけていたので、それがどう反映されているのかも心待ちにする理由の一つであった。手元に届いたものを見ると、編集者がその意見も取り入れ、読みやすく作っているのがまずうれしい。

リマテック(株)は、新たな会社全体の方針として Innovation for the Earth を高く掲げ、その中身として「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。」と表明した。当初、この「for the Earth」は欲ばりすぎかなという感じを持ったが、今年のレポートを見ると海外展開にも乗り出し、それにふさわしくなりつつあるという実感を持った。Innovation for the Earth をより具体的に「技術をコアに地球資源である物質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する企業を目指す」と述べている。まさに地球から取り出した油や金属などの物質の再生を通じて、地球環境に貢献できるよう不断にイノベーションを追求している姿勢がこのレポートからも十分に伝わってくる。この方針や理念は、田中正敏社長が常々口にされている「脱産廃業」を目指す経営の核そのものになっている。

リマテックにとってCSRとは、事業活動を通じて社会的責任を果たす、つまり事業活動とCSR活動とを一体として捉えているので、CSRレポートは、リマテック全体が何をしているのか、その事業に伴ってどういった課題を抱え、それをどう克服しようとしているのかを率直に語る報告書ということになる。

そのCSRレポートとして、リマテックという会社が何をしているのか、報告書を読む人にまず事業内容の

全体像を見やすく紹介する。もちろん、これまでもリマテックが何をしているかは当然記述してあったが、最初に2ページにわたって全体像を示しているのによくわかる。この事業紹介のなかで私自身、おやっと思ったのが、「バイオエネルギー事業」と「タイププロジェクト」について書いてある点である。バイオエネルギー事業については、前にも亜臨界水技術に関連して書かれていたが、改めて下水汚泥などからエネルギーを回収するプロジェクトとして取り上げており、バイオエネルギー事業への意欲が伝わってくる。タイププロジェクトについても経済産業省や環境省のスキームに乗って事業化の可能性を慎重に検討していたようであるが、いよいよ1ページに載せるほどに中身が成熟してきたということなのだろう。これも、リマテックの海外展開の第一歩を飾ったというべきだろう。

さて、CSRレポートは毎年事業計画に対して、当該年度にどのような実績を上げたか、あるいは上げ得なかったかを○×△で、事業ごとに評価をしている。○ばかりでなく、△も×も正直に載せてきたのは評価できるが、今年は×の数結構多いことが少々気になる。まず、環境管理活動報告を見ると、項目数だけでいえば、全体で12あるなか×が6つとなっている。その×も深刻な×ではなくどちらかという、目標に対して届かなかったという比較的軽微な×ではあるが、半数に及んでいること、しかも昨年も今年も×である項目がいくつかある点である。同様に安全衛生活動分野も×が6つ付いている。全体の項目が13個の中の6つであるので少ないとは言えない。×の内容を見ると、こちらもさほど深刻ではないと思うが、ことが安全衛生であるだけにそれぞれの部署の責任者が心して、早く×を○にする、少なくとも2年連続して×という結果にならないように努力をする必要がある。

今回のレポートを見ると間違いなくレポート作りも進化しているし、それ以上に会社自体が進化していることは、私にとってもうれしく誇らしく思うが、やはり掲げた目標に対しては達成するための地道な努力を不断に続けることが、会社を一層立派にすることではないかと思った次第である。

リマテック株式会社 REMATEC Corporation

設立: 1974年11月10日
資本金: 1億円
従業員: 149名(2012年3月31日現在)
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
商工組合中央金庫、岩手銀行、大分銀行

主な事業内容: ●産業廃棄物処理・収集・運搬業務 ●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
●再資源化物の販売 ●廃棄物再資源化のエンジニアリング業務
●廃棄物資源化プラントの設計・製作及び販売 ●タンク、ピット、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
東京支社	〒100-0011 東京都千代田区内幸町1-2-1 日土地内幸町ビル10F Tel:03-3503-7030/Fax:03-3503-7033
東北支社	〒020-0022 岩手県盛岡市大通1-6-19 大通ビル3F Tel:019-681-7391/Fax:019-681-6392
九州工場	〒875-0211 大分県杵臼市野津町大字都原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1-2-12 本町平成ビル7F Tel:06-6532-0722/Fax:06-6532-0566
営業本部	〒550-0012 大阪府大阪市西区立売堀1-2-12 本町平成ビル4F Tel:06-6538-0722/Fax:06-6538-0733
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
大船渡事業所	〒022-0007 岩手県大船渡市赤崎町跡浜21番地6

グループ会社	
株式会社リマテッククリーン	
所在地	〒800-0025 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
設立	2005年4月1日
資本金	1,000万円
株主	リマテック株式会社100%
従業員	24名(2011年4月1日)
取引銀行	三菱東京UFJ銀行、福岡銀行、西日本シティ銀行
事業内容	各種燃料タンクの洗浄工事、プラント配管の洗浄工事 定修工事時の触媒入替作業、ピット等の内部清掃作業
主な取引先	日鉄環境エンジニアリング(株)、東邦工業(株)、エムコマース(株) カクタス産業(株)、日進工業(株)、リマテック(株)
事業の特徴	国家石油備蓄基地をはじめとして、全国の石油系・石炭系の 燃料タンクを、近代的な機械による洗浄工法を採用することにより、安全第一・作業環境の改善をモットーに事業に取り組んでいます。

RTT株式会社	
所在地	〒592-8331 大阪府堺市西区築港新町4丁2番4 Tel:072-280-0672/Fax:072-280-0673
設立	2010年6月24日
資本金	900万円
株主	リマテック株式会社、三岐通運株式会社
従業員	22名(2011年4月1日現在)
取引銀行	三菱東京UFJ銀行、池田泉州銀行、商工組合中央金庫
事業内容	貨物自動車運送事業、貨物運送取扱事業、産業廃棄物収集運搬 タンク、ピット、油水分離層等の清掃業務、労働者派遣事業、その他

関連会社	
(株)トライエス	〒590-0908 大阪府堺市堺区匠町18番地 グリーンフロント堺 創知村B棟2階1号 Tel:072-320-9238/Fax:072-320-9239

施設概要: 全施設「優良産廃処理業者認定制度」取得

*優良産廃処理業者認定制度とは?

通常の許可基準よりも厳しい基準をクリアした優良な産廃処理業者を、都道府県・政令市が審査して認定する制度。主な基準は下記の事項。

- | | | | |
|-----------|------------------------------------|-------------|-----------------------------|
| 1. 実績と順法性 | 5年以上の営業実績と、廃棄物処理法の不利益処分を受けたことがない | 3. 環境配慮の取組 | ISO14001やエコアクション21の認証を受けている |
| 2. 事業の透明性 | 産業廃棄物の処理に関係の深い情報がインターネットで広く公表されている | 4. 電子マニフェスト | 電子マニフェストが利用できる |
| | | 5. 財務体質の健全性 | 健全な財務体質を有し、安定的に事業を行っている |

*詳細は環境省HP参照: <http://www.env.go.jp/recycle/waste/gsc/index.html>