

社会・環境報告書 2010

レシップ株式会社

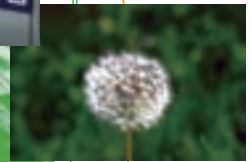
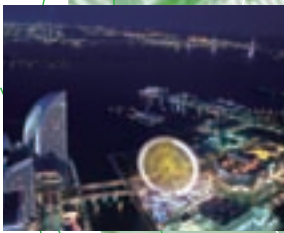
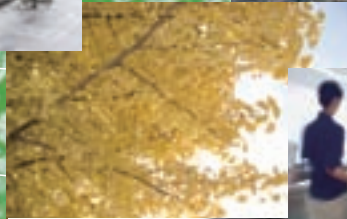


*Illuminating
stop-request button*

*Passenger
Information System*

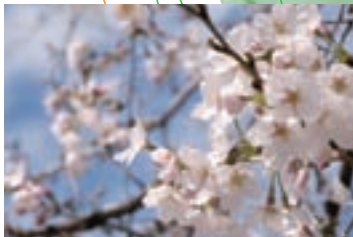


Non-contact IC card systems

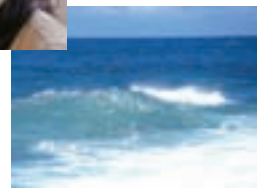


あ、ここにも。

LECIP 



Sign & Display



LECIP

経営理念

「省エネルギー」「地球環境対応」
快適な日常を実現するための製品

ごあいさつ

レシップグループは、1953年の設立以来、常に時代のニーズに応じた製品づくりを心がけてまいりました。近年では、バス用ICカードシステムやパソコン機能を搭載した液晶表示器(OBC-VISION)を他社に先駆けて開発し、公共交通の運行業務に大きな変革をもたらしました。また照明市場においても、高品質でかつ廉価なLED電源の安定供給を行うことにより、省エネルギー製品の普及・促進に貢献してまいりました。

今後の事業活動については、言うまでもなく少子高齢化と環境対応が鍵になります。少子・高齢化については、過疎化や年金・医療制度問題など社会基盤の根幹を揺るがす深刻な問題が依然として解決を見せておりません。環境対応についても、地球温暖化問題を背景に、世界全体が低炭素社会の構築に向けた方向性を模索している状況にあり、我々の意識とライフスタイル両面にさらなる変化が訪れることは間違いありません。

こうした変化の節目にある中で、レシップでは2010年度より中期3カ年経営計画CE2012がスタートいたしました。この3カ年で、私たちは「Comfortable Everyday=快適な日常の実現」をキーワードに、新たな製品やスキームの構築を世界に対して提案してまいります。

そのコンセプトの一つとしては、公共交通の利便性向上を通じた快適性の追求があります。国内市場においては、これまでのノウハウを活用し、バス市場向け製品を軸に、人・モノ・金・情報をより迅速かつ大量に移動可能にするシステムの構築を図ることにより、地域ネットワークの活性化に繋げていきたいと考えております。一方、海外に対しては、日本市場で培った技術を活用して、世界各国に向けて快適なライフスタイルを提案してまいります。

「セキュリティ強化」を通じて、 サービスを社会に提供します。

また、環境対応がもう一つのコンセプトになります。省エネルギー・省資源といった環境対応製品の開発はもとより、環境マテリアルフロー上におけるエネルギー・物質のインプット・アウトプットの低減や、それに続くカーボンオフセットの検討など、マクロ的な視点でも環境活動を捉えていきたいと考えています。

このように、時代の潮流とその先にある未来の姿を常にイメージしつつ、我々が求められていることを的確に把握し、新しいものを社会にご提案していくスタイルはレシップの企業文化であり、時を超えて受け継がれてまいりました。加えて2005年の上場後は、様々な媒体を通じた発信力を強化し、商品を通じた提案のみならず私たちの考えそのものについて、お客様を含めたステークホルダーの皆様にご理解頂けるよう努めてまいりました。今回、当社として初めて社会・環境報告書を発行するに至ったのも、その一環であります。この報告書には、私たちのありのままの姿が表れています。是非、ご一読いただき、忌憚のないご意見、ご感想をお寄せ下さいますよう、お願い申し上げます。

代表取締役
社長執行役員



編集方針

2008年度より発行している「環境報告書」に、今年度より社会報告を加え、「社会・環境報告書」として内容の充実を図りました。持続可能な社会の実現を目指すレシップの取り組みを、具体的かつ、わかりやすくまとめるよう心がけるとともに、担当社員の活動や声を紹介することにより、できるだけありのままのレシップの姿を紹介できるよう工夫しました。

報告対象組織

レシップ株式会社、レシップ電子株式会社

報告対象期間

2009年4月1日から2010年3月31日まで
(一部それ以前からの取り組みや、直近の活動報告も含んでいます。)

発行時期

2010年6月(次回：2011年6月予定 前回：2009年10月)

参考にしたガイドライン

環境省 環境報告ガイドライン(2007年版)
環境省 環境会計ガイドライン(2005年版)

CONTENTS

- 01 ごあいさつ
- 02 編集方針
- 03 生活のすみずみで
LECIPは動いています。

特集

- 05 レシップの未来像

社会報告

- 10 お客様との関わり
- 11 取引先との関わり
- 11 株主・投資家の皆様との関わり
- 12 地域社会との関わり
- 13 従業員との関わり

環境報告

- 15 レシップの取り組み概要
- 17 レシップの環境活動フロー
開発・設計
調達
生産
販売
- 24 有識者のご意見

マネジメント

- 25 コーポレート・ガバナンス
- 25 コンプライアンス
- 25 リスクマネジメント

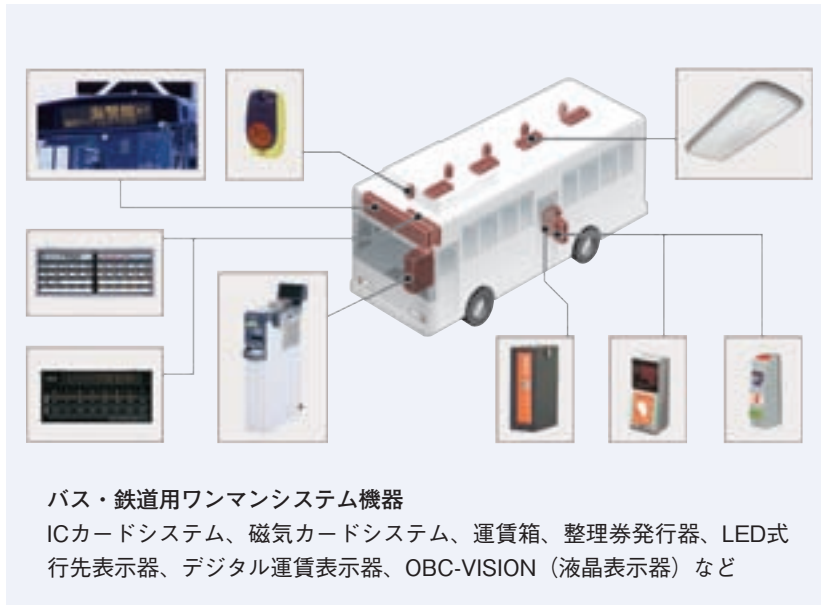
WEBサイト一覧

- 26 編集後記

公共交通機関を深化させる

輸送機器事業

バス・鉄道用ワンマンシステム機器や、バス・鉄道・トラックなどに搭載される室内用・荷室用照明灯具の製造・販売を行っています。



車載用照明機器

バス・鉄道・トラック・乗用車の室内用・荷室用照明機器

深化させる

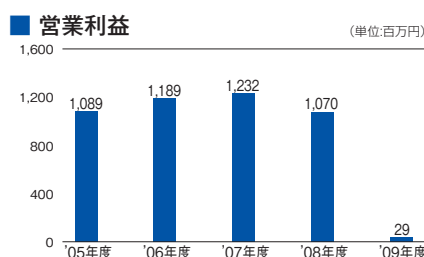
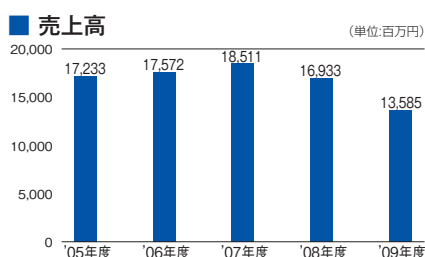
事業説明

輸送機器事業、S&D(サイン&ディスプレイ)事業、産業機器事業の3つの事業を柱として、それぞれの分野でトップシェア製品をつくり出しています。振動や電圧変動、温度変化などの激しい、過酷な環境条件でも、常に安定して稼働・制御できる各種電装機器、電源機器の開発・製造を強みとし、販売、アフターサービスまで一貫して行っています。

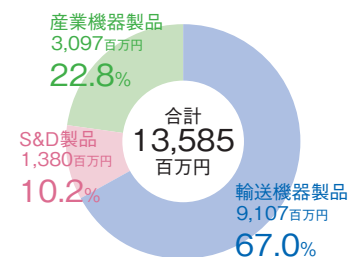
会社概要 (2010年3月31日現在)

商号 レシップ株式会社 (英文社名: LECIP CORPORATION)
 事業内容 バス・鉄道・自動車用電装機器、サイン&ディスプレイ関連機器、産業用機器の製造・販売
 所在地 〒501-0401 岐阜県本巣市上保1260番地の2
 設立 1953年3月
 資本金 7億3,564万円
 従業員 連結478名 単体418名
 営業所 札幌・仙台・東京・中部(岐阜)・金沢・大阪・広島・福岡
 上場取引所 東京証券取引所市場第二部 名古屋証券取引所市場第二部

業績ハイライト (連結)



■ 事業別売上高割合 ('09年度)

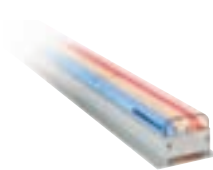


は動いています。

世界の光をエコにする

S&D事業

LED電源をはじめとする屋外広告用各種電源機器や、建築照明システムの製造・販売を行っています。



CCL



蛍光灯型LED灯



LED電源



巻線式ネオン変圧器

エコにする

各種電源機器で社会を支える

産業機器事業

各種無停電電源装置や、バッテリー式フォークリフト用充電器の製造・販売のほか、EMS事業(プリント基板の実装)も対応しています。



バッテリー式
フォークリフト用充電器



プリント基板

社会を支える

レシップの未来像

常に10年先を見据え、乗客の利便性の追求とその先にある公共交通の利用促進に貢献する活動をしていきたい

杉本：まずは社会・環境報告書の特集として、今回このような形での座談会に、杉山先生に参加をお願いした経緯から、触れたいと思います。

第一に、これまで当社は「環境報告書」を過去2回発行しておりますが、これに社会的側面を追加した「社会・環境報告書」については今回が初めての経験となります。そこで、環境活動をテーマの中心としながらも、それをベースにもう少し広い範囲で社会におけるレシップの役割について考えてみたいと思いました。

第二に、昨年、鳩山(前)首相が国連総会で、2020

年までに1990年比で25%のCO₂を削減するという演説をされました。当然、社会の一員であるレシップとしても、目標の達成に向けて努力する必要がありますが、それには10年後の日本をイメージした上で、それに合わせた活動を行っていかねばなりません。

そうした背景から、今回は岐阜新聞の社主であり、富士常葉大学社会環境学部の教授でもあられる杉山先生に、過去から現在に至る環境活動に対する日本社会のスタンスの変化や日本の未来像などを伺うことで、それに対する当社の関わり方についてじっくり考えてみたいと思っています。

白書から見える、環境に対する日本社会の変化

杉山先生：それでは、まず過去10年の環境に対する日本社会の変化からお話をさせていただきたいと思います。私はこの間の変化をよく表しているものの一つに、環境省が毎年発行する白書のタイトルを挙げたいと思います。環境省は環境庁の頃から「環境白書」というものを毎年発行しておりますが、約

10年前の2001年より「循環型社会白書」が「環境白書」とは別に発行されるといふ大きな変化が起こります。そこから様々な変遷があり、今は「環境・循環型社会・生物多様性白書」と一冊の白書に

まとまっていますが、新しいものが生まれたり、名前が変わったり、一冊にまとまったりという白書の変化は、環境に対する世の中の認識の変化をそのまま映し出しているように感じます。

そうした流れの中で、2009年版「環境・循環型社会・生物多様性白書」のタイトルを通じ、現在の環境に対する社会の認識について触れたいと思います。環境に関する内容の代表選手はCO₂排出量であり、CO₂排出量の抑制に取り組む社会は低炭素社会と呼ばれています。また、生物多様性に配慮した社会を自然共生型社会と換言すれば、現在の日本が目指している社会は、低炭素型、循環型、自然共生型ということになります。それら3つをすべてクリアした先に持続可能な社会が待っている、というのが現在考えられている環境活動の基本的なストーリーですね。とりわけ、CO₂排出量については世界的な



杉本 眞

レシップ株式会社
代表取締役社長執行役員

**杉山涼子氏**

(株)杉山・栗原環境事務所取締役
富士常葉大学社会環境学部教授



● 略歴

1978年 大阪大学工学部環境工学科卒業

1981年 米国インディアナ大学大学院 修士課程修了
(生態学専攻)

1987年 東京工業大学大学院 博士課程単位取得退学
(社会工学専攻)

1996年 (株)杉山・栗原環境事務所設立

2007年 富士常葉大学環境防災学部准教授就任

2010年 同上 社会環境学部教授就任

野々村良晴

レシップ株式会社
執行役員品質保証部長



政治問題となっており、特に目が離せなくなっています。

杉本：おっしゃるとおりですね。これは偶然かもしれませんが、近年は気候変動が我々の生活を大きく揺さぶるレベルで起こっていることもあり、環境に対する国民の意識はここ10年で大きく変化したと思います。

杉山先生：ハイブリッド車や家庭用ソーラーパネルの普及、また日々の生活においてもエコバッグの使用など、10年前と比べると私たちの暮らしぶりもかなり変化していますよね。

野々村：私たちが属する市場の一つである照明市場についても、現在、LED製品がかなり注目されています。今は蛍光灯に比べてまだ値段が高く、普及にはもう少し時間がかかるとは思いますが、低コスト化も進んでおり、今後、蛍光灯からの置き換わりが加速すると考えています。



蛍光灯型LED灯
LEDの長寿命(40,000時間)
という特性を活かすには、
LED用電源も長寿命である
ことが求められます。

「楽しさ」と「お得感」で肩肘張らない取り組みこそ、効果を発揮

杉山先生：一般市民に受け入れられる条件として、低コスト化というのは必須条件ですよね。先ほど例として挙げたハイブリッド車やエコバッグとも共通することですが、「現状では従来製品と比べてまだ高いけれど、新製品はトータルとしてはお得」という認識が広がれば、需要の裾野は広がっていきます。

杉本：LED製品については、やっとそのステージにたどり着いたという感じです。つまり、イニシャルコストとしては既存品に比べるとまだ高いものの、使用電力量が少ないため既存品よりランニングコストは安く、しかも長持ちするため、トータルではこちらにメリットがあります、という提案ができるようになりました。

杉山先生：環境の取り組み全般に言えることですが、市民レベルで定着してこそ持続性があり、効果が発揮されます。持続性のカギは「楽しさ」と「お得感」です。肩肘張って無理をした結果の環境活動・社会貢献ではなく、「頑張らない社会貢献」が重要だと思います。

野々村：我々メーカーとしても、環境保全に寄与する製品をより多くのお客様に受け入れられるために、低コスト化と利便性をさらに追求していかなければなりません。

環境の「見える化」

杉山先生：それに加えて、より多くの情報を市場に提供することも企業の役割の一つと思います。これは環境の「見える化」と呼ばれています。「見える化」はいくつか分類できるのですが、一つには「製品の見える化」があります。御社でも取り組まれているエコリーフやカーボンフットプリントが代表例ですが、環境負荷物質やCO₂排出量などは実際に見えないものであり、こういった情報はメーカー側から率先して顧客に提供する必要がありますと思います。顧客としてもそれが一つの商品選択の際の選択肢になると思います。

もう一つに「工場の見える化」があります。御社も認証を受けているISO14001環境マネジメントシステムの根幹にあるPDCAサイクルをより機能的に効率的に回していくためにも、「工場の見える化」は必要と思います。

野々村：商品選択という意味での「製品の見える化」について、我々はさらに二つに分けて考える必要があります。バス・鉄道市場向けの製品を考えると分かりやすいのですが、我々としては、直接のお



ICカード対応運賃箱

ICカードは、セキュリティレベルが高く、大量の情報蓄積が可能ことから、さまざまな場面での活用が期待できます。



客様である事業者様に加えて、バスや鉄道を利用される乗客もお客様と捉えています。事業者様については、エコリーフなどの活動を通じて少しずつ情報開示できるレベルになっていますが、利用客に対しては別のアプローチが必要と考えます。

杉本：今回は10年後の社会ということで、少しは夢のある話をしたいと思いますが、例えば利用客に対する「見える化」として、当社のOBC-VISIONに「バス移動が自家用車での移動に比べてどれだけCO₂排出量をセーブできるか」を表示するとか、そのセーブしたCO₂排出量をICカードに記憶させて何かと交換できるとか、そういう未来も面白いと思います。

杉山先生：それは環境活動を続けるためのもう一つのカギである「楽しさ」に繋がる面白いアイデアですね。

10年後の少子・高齢化社会に対し、レシップができること

杉本：CO₂排出量の削減に繋がるとしてバスや鉄道などの公共交通が見直されている中で、利用者の増加に繋がるような製品作りを行っていくこと自体、環境への貢献と我々は捉えています。これまでは当社では、バス用蛍光灯の開発よりスタートし、行先表示器、磁気・ICカードによる料金收受システムを中心とした製品開発を通じて、乗客の利便性と事業者様の業務の効率化を図ってまいりました。業務の効率化についてはICカードシステムの普及により

ある程度のレベルにたどり着いたと考えており、今後は乗客の利便性をさらに追求した商品をご提案していきたいと考えています。レシップグループでは2010年度より「Comfortable Everyday（快適な日常の実現）」をテーマとする新中期3カ年計画がスタートいたしました。その重要課題の一つにPIS(Passenger Information System：リアルタイム乗客情報システム)と私たちが呼ぶシステムがあります。PISは、バス停やターミナル、あるいは

バス車内において、乗客にバスの接近案内や乗り継ぎ案内などをリアルタイムにお知らせするシステムです。レシップでは、このPISに代表される乗客の側に立った製品づくりに重点を置き、利便性の追求とその先にある公共交通の利用促進に貢献する活動を展開していきたいと思っています。

野々村：公共交通の利用促進には、我々のような機器メーカーや事業者様だけの力ではどうしても限界があり、各地の自治体や地域住民との協力が必要です。現在でも各地で新しい取り組みがなされており、例えば千葉市のBRT事業(Bus Rapid Transit)や、富山市のライトレール事業などは一つのモデル事業になると思います。

杉本：そういった優れた事例を他の地域に横展開するというのも、我々メーカーの役割の一つと認識しています。

野々村：ところで、先生は、公共交通機関はよく利用されますか？

杉山先生：実は私は運転免許をもっていないものですから、バスや鉄道は毎日利用しています。

杉本：そうですね。ある意味では、環境負荷の低減に対してかなり徹底されていますね。

杉山先生：車に頼らざるを得ない地域では生活できないものですから、引越しの際、まずはバスや鉄道が利用できる便利な場所を最優先に考えます。そういう意味で、徹底しているのかもしれませんが。



PIS事例

- ① 駅に到着してから、直近に出発するバスの時間を確認することができます。
- ② 時刻表通りバスが運行しているか、バス停の表示器に案内表示されます。

そうした私のような人間の視点から見ると、日本という社会は完全に車社会ですよね。今後、少子高齢化が進むにつれて、都市に住むお年寄りはまだ移動手段がありますが、町から少し離れた方々は病院やお買い物に行くに行けず、困ってしまう状況が生まれるように思います。

杉本：おっしゃるとおりです。従って、我々の10年後のさらに次のテーマは今お話されたような状況の改善になると思います。これを解決する方法の一つはデマンドバスと呼ばれる利用客の要望に応じてある程度柔軟に迂回ルートが変更できる形態のサービスですが、この運営にはコストがかかり、また先生がおっしゃったような地域では利用客もさほど見込めないため、どうしても各自治体など公共のバックアップが必要になります。そこで重視されるのは合理的で効率的な運営手段です。我々としては、今後10年間にPISを通じて効率的なバス運営のノウハウを蓄積し、それを次の10年に活かしていければと考えています。

野々村：それにはITの活用が必須です。また、お年寄りでも十分に使いこなせるようなサービスを検討することも必要になるでしょう。

杉山先生：レシップさんの本社があり、私の地元でもある岐阜でも、一部の地域では今後そうした需要が生まれることは十分に想定されます。私たちの地元がより住みやすい地域になるよう、これからもレシップさんに頑張ってもらいたいと思います。



社会活動に関する考え方

社会の持続的な成長に貢献し、かつ社会からの要請を認識して、レシップグループが社会的責任を果たしていくため、ステークホルダーとのコミュニケーションを図るとともに、積極的に社会貢献活動に取り組んでいます。



お客様との関わり

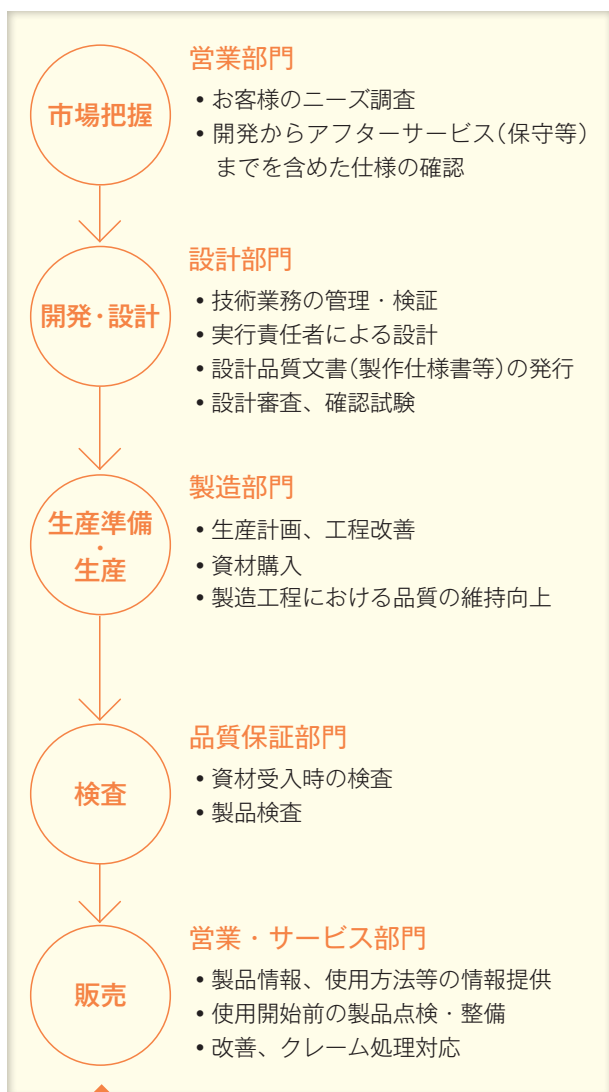
LECIP with customers

「顧客第一」として、お客様の信頼と満足を得るため、市場把握・開発・設計・生産・販売に至る各プロセスにおいて品質を追求し、品質保証体制の充実・強化に努めています。

また、環境に配慮した製品を開発することで、お客様とともに新しい価値を創造し、ひいては社会全体の環境配慮、快適性実現の両面に貢献していくことを目指しています。

品質保証体制

ISO9001に基づく品質マネジメントシステム(QMS)を有効に運用することによって、製品の品質維持・向上に努めています。



- お客様からのフィードバック(要望、クレーム、意見等)
- 関連法規改正等への対応

顧客満足の上

レシップグループの事業においては、急速な技術革新の進展やそれに伴うお客様のニーズの様々な変化に対応して、お客様とともに、製品開発を進めていくことが重要と考えています。

お客様のご意見やご要望を直接お伺いするほか、お客様に当社の工場を見学していただいたり、各種見本市などへの出展により、潜在的なニーズを掘り起こし、製品開発に役立てています。

常に、お客様の満足を得られる商品・サービスを、安全や使いやすさに充分配慮して開発、提供します。

Topics

ユニバーサルデザイン 自動定期券更新機の開発

お客様の声を反映して、車椅子利用者の方が使いやすいよう、お金を投入する位置、機器の表部分の角度などを工夫しました。



社外評価 自動車向け純正用蛍光灯の品質が高評価

いすゞ自動車株式会社様の納入品質評価において、2009年度全体評価で1位を獲得しました。

安全性の確立 LED電源

LED電源には、現時点では規格がありませんが、レシップではいち早くPSEを取得しました。
(PSE：電気用品安全法の規格)

取引先との関わり

LECIP with suppliers

取引先の皆様とは相互理解を深め、公正で良好な関係の構築に努めるとともに、関係法令の遵守、公正な取引関係のもと、必要な資材等を適切な品質・価格・納期で調達できるよう、取引先のご協力をいただきながら取り組みを進めています。

調達の基本方針

購入先との取引においては、良識と誠実さをもって接し、公平かつ公正に扱います。

- 公平公正な調達先の選定
- 新規調達先の開拓・採用
- 下請法(下請代金支払遅延等防止法)の遵守

取引先とのコミュニケーション

取引先に当社グループの事業の方向性や購買部門の重点施策をご理解いただくため、毎年定期的に説明会を開催しています。



株主・投資家の皆様との関わり

LECIP with shareholders and investors

企業価値の向上および収益の適正な還元により、株主・投資家の皆様からの信頼と期待に応えることを目指しています。さらに、株主・投資家の皆様に、当社の財務内容や事業活動状況等の経営情報を的確に開示することで、より透明性の高い企業を目指しています。

開かれた株主総会を目指して

できるだけ多くの株主の皆様にご出席いただけるよう、2009年の定時株主総会より、会場を従来の当社の本社事業場(岐阜県本巣市)から、交通アクセスが良いJR名古屋駅前のホテルに変更しました。

株主還元

当社は、株主の皆様に対する利益の還元を重要な課題の一つとして位置づけており、財務体質の強化にも意を用いながら、継続的、かつ安定的な利益還元に努めることを基本方針としています。

■ 1株当たり配当金 (単位:円)



投資家とのコミュニケーション

個人株主の拡大を目的として、IRイベントへの出展や、証券会社等主催の個人投資家向けセミナーへの参加など、個人投資家との対話を推進しています。



地域社会との関わり

LECIP with communities

地域社会の一員として、各種の環境保全活動や交流活動を実施するほか、人材育成を目的とした、学生のインターンシップ受け入れなどを積極的に推進しています。

インターンシップの受け入れ

学生の皆様に「ものづくりの現場」に触れてもらい、就業感や就業意識の醸成の一助としていただくことを目的として、本社所在地である岐阜県の高校・専門学校および東海地域を中心とした各大学との連携により、インターンシップ(就業体験、実務訓練)を実施しています。

また海外からも、台湾・崑山(くんさん)科技大学の視覚伝達設計系/光構成実験室より、2005年6月からインターンシップとして学生を継続的に受け入れています。

献血の協力

毎年2回、本巣市真正保健センター様にご支援いただき、献血に協力しています。2009年度は4月27日と10月15日に本社事業場(岐阜県本巣市)にて、献血を実施し、合計41名が採血しました。



清掃活動の実施

環境への取り組みと地域貢献を目的に、社員のボランティア活動として、年1回本社周辺の道路や河岸の清掃活動を実施しています。2009年11月14日に、グループ社員およびその家族約70名が参加して、空き缶、ペットボトル、たばこの吸い殻等のゴミを収集しました。こうした活動を通じ、社員の環境への意識の向上を目指しています。



募金活動

地域貢献、社会貢献活動に関する社員の意識を醸成するきっかけづくりとして、緑化推進事業への募金活動を実施しました。ボランティア委員会をはじめとする社員からの募金62,958円が集まり、社団法人岐阜県緑化推進委員会に寄付しました。同団体を通じて、森林整備事業などにご活用いただく予定です。



インターンシップ参加者の声

2010年1月～2月
豊橋技術科学大学学生

今まで大学の授業で習ってきたことを実際に使用して何かを製作するという機会はあまりなかっただけに、この実務訓練では、知識として知っていても、使ったことのない素子やマイコン、無線モジュールなどに触れることができたのは、非常に新鮮な体験でした。



従業員との関わり

LECIP with employees

従業員一人ひとりが、いきいきと健康で仕事ができる職場環境の実現とともに、多様な人材が各々の能力を最大限に発揮できる企業風土づくりを目指します。

多様な人材の雇用

当社グループの新規分野への展開をはじめとする様々な事業展開を「適材適所」で支えるため、多様な人材確保は、優先課題と位置づけています。

そこで、他社経験者、女性などの採用を意識的に拡大し、多様な人材採用を積極的に進めています。



人材育成

若手・中堅社員を中心に、さらに専門性を高めるため、外部との連携による技術教育や、中堅社員を対象としたマネジメント研修など、多面的な教育・研修を実施しています。

新入社員教育

新入社員のほとんどは設計・製造担当者であり、各部門へ配属する前に、本人の専門分野以外にも当社のコア技術に関する理解を深めさせるため、入社後約半年間の研修を実施しています。



2003年度から実施している当社独自の研修制度で、社会人としての一般的マナーや生産現場での実習などを終えた後、研修指導員の指導のもと、当社製品に関するコア技術の基礎学習とグループによる課題実習を進めています。



若手社員の技能向上

製造技能の向上を図るため、若手社員が公的な資格を取得することを推進しています。過去の技能検定合格者が指導するなど、支援体制を整備しています。

2009年度国家技能検定合格者数

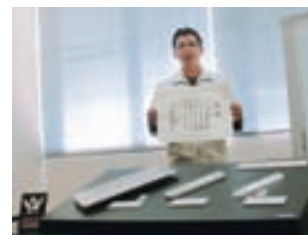
科目	合格者数
電子機器組立1級	1名
電子機器組立2級	8名

中堅社員のマネジメント力向上

営業から技術・生産系の各分野における、今必要とされる専門的な知識・技術・技能の習得とともに、事業戦略立案・課題解決能力などのマネジメント力向上のため、30歳代後半の社員を中心に、「レシップサタディスクール」を実施しています。

Topics

2009年岐阜県発明くふう展の審査において、当社社員が、岐阜県プラスチック工業組合理事長賞を受賞しました。



受賞製品
保冷・冷凍車用荷室用LED灯具

ワークライフバランスの推進

仕事と育児の両立支援

「会社の成長のためには、『優秀な人材の確保』が必要」との考えから、特に女性社員の確保・定着、能力開発支援は、重要課題と捉えています。

当社では、かねてより仕事と育児の両立支援策として、在宅勤務制度などを導入していましたが、さらに働きやすい職場環境の整備を図るため、2009年4月、社内託児所を開設しました。

技術や経験を蓄積した女性社員が、出産や育児を理由で退職することなく、かつ育児中も能力を發揮しながらキャリアアップしていけるように支援していきます。(2009年度 利用者7名)



(社内託児所の概要)

名称	わくわくひろば
建設地	本社事業場内（岐阜県本巣市）
規模	延べ床面積 約165㎡
定員	10名
保育児対象年齢	生後6ヶ月から2歳児の年度末まで
運営委託先	ビジョンハーツ(株)

安全と健康への取り組み

労働安全衛生法をはじめとする各種法令や就業規則に基づき、「従業員の健康保持・増進」と「労働災害の防止・再発防止」の実現を図るため、すべての従業員が安心して働ける職場環境づくりを推進しています。

労使関係

労働組合と経営幹部が定期的に意見交換を重ね、相互の理解と信頼に基づく健全で良好な労使関係を構築し、その維持・強化に努めています。

また、地域清掃活動や募金活動など地域貢献活動(P12参照)に関しても、労使共催で推進を図っています。



託児所利用者の声

産休中、育児だけをしていたときは、子ども中心の生活で、自分のしたいことは後回し。社会から取り残されているような感覚でした。

仕事に復帰してからは、周りから頼りにされることで、自分の存在意義を改めて実感することができました。仕事へのやりがい、時間の大切さを今まで以上に感じながら業務に取り組んでいます。

経営管理部情報システムグループ

高橋知子さん

託児所内は、子どもの安全を第一に考え施設の隅々まで配慮が行き届いています。また、先生(保育士)からは、見習わせていただくことがたくさんあります。さらに、他のママさん社員達と知り合えるので、育児情報交換の場にもなっていて、助かっています。

仕事も育児も自分1人では良い結果は出せません。周りの方々に助けられて自分も子どもも成長できると痛感しています。



環境方針

私たちレシップは、社会の一員として21世紀にふさわしい循環型社会を創りあげていくために、地球環境に適合した魅力溢れる製品とサービスを生み出していくとともに、地域・社会との共生を図りながら、継続して環境保全に努めていきます。

行動方針

1. 環境に関わる法令・規則を順守し、具体的な環境目的・目標を設定し、実行してレビューすることを通じ、環境改善と汚染予防に継続的に取り組みます。
2. 社員全員が会社の環境に対する活動理念を共有し、一人ひとりが自らの日常業務と環境との関係を深く理解して行動に結び付けられるよう、周知・啓発を行います。
3. 環境保全に関わる地域住民や取引先の活動に対して協力・連携していくとともに、当社の環境への取り組みを積極的に公開します。

重点課題

1. 製品の省エネルギー・省資源化
2. 規制化学物質の削減と対応製品の開発・提供
3. グリーン調達
4. 事業活動から出る廃棄物、排出物の削減と再利用
5. 生産設備や施設の省エネルギー化とCO₂の低減

1999年4月1日 制定
2007年6月11日 改訂（第7版）

レシップの取り組み概要

当社においては、環境に配慮した取り組みを大きく3つに分類して、それぞれに方針・目的・目標（管理指標）を定めて活動を進めるとともに、教育の充実や地域貢献活動を図っています。

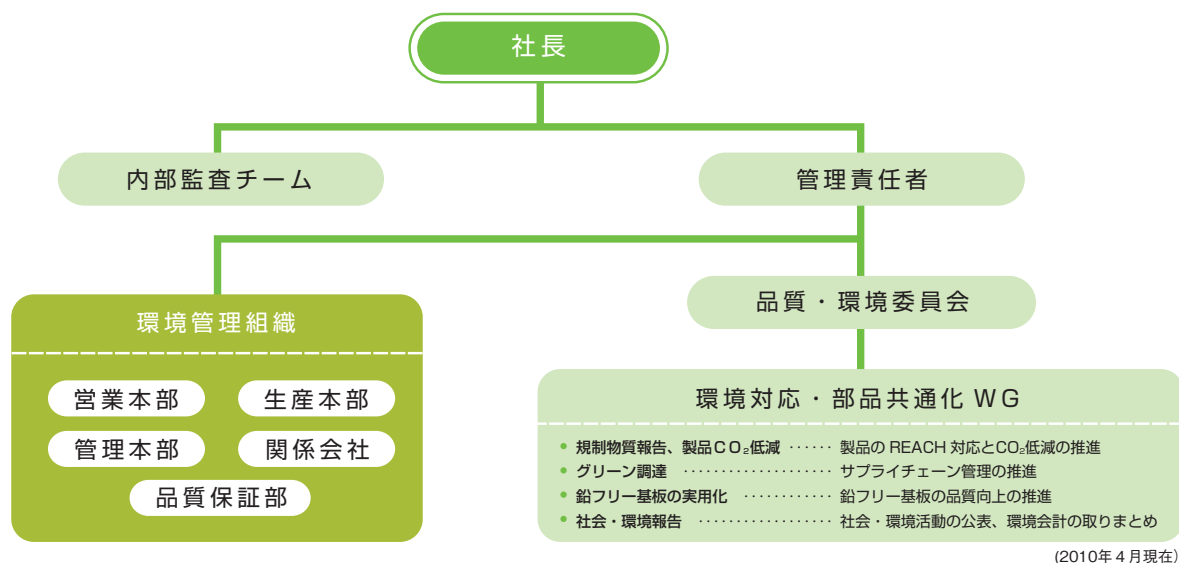
- 1 **エコ・プロダクツ**
環境負荷物質の削減と、環境適合製品の創出
- 2 **エコ・ファクトリー／オフィス**
環境関連法規制の遵守と事業活動の省資源・省エネルギー化
- 3 **エコ・マネジメント**
環境方針を実現するために必要なシステムづくり



環境推進体制

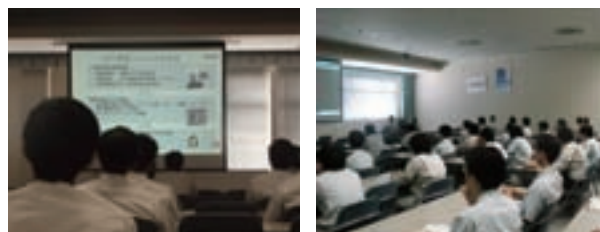
管理責任者を委員長とする品質・環境委員会を年6回開催し、品質・環境面における維持管理と、問題解決の推進を図っています。また、下部組織と

して、組織横断的なワーキンググループを設置し、環境対応型製品の提供、部品の共通化・規制物質対応システムの整備等の活動を推進しています。



環境教育

環境に関する一般教育、専門教育などを定期的実施し、環境配慮に関する知識の周知徹底と活動レベルの向上を目指しています。



2009年度実績			
項目	教育内容	実施時期	対象
環境一般	環境方針、マネジメントプログラム 部門マニュアルの内容確認、習得	部門ごとに設定	各部門
環境適合設計	LCA実務講座	5月27日、28日	設計部
鉛フリーはんだ	鉛フリー設計と識別管理 鉛フリー生産と識別管理 鉛フリー化と検査のポイント グリーン調達と検査 鉛フリーはんだ作業講習会	11月18日、19日 9月、11月 12月24日 1月20日 9月以降順次実施	設計部 製造部 検査グループ 購買課、外注課 製造部
防災訓練	非常時の待避と化学物質の安全管理	8月20日 9月17日	表示・照明・電源事業部 レシップ電子(株)
グリーン調達	EMS構築とグリーン調達対応	8月28日	取引先

環境法令遵守

定期的に関連法規制等登録簿を見直して法規制の新設や改正を確認するとともに、それぞれの法規制における責任部署を明確にして遵守を徹底しています。

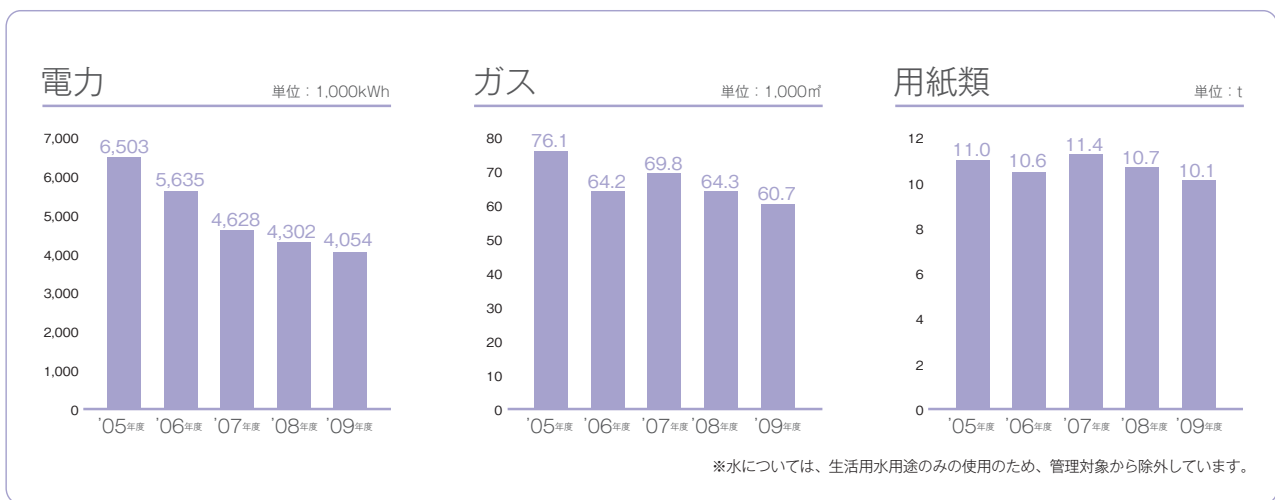
なお、規制当局から指導、勧告、命令、処分を行う環境関連法規制等の違反はありませんでした。

開発・設計段階から、廃棄物の処理に至るまで様々な工程での環境配慮への取り組みを進めています。

各工程における、製品の省エネルギー・省資源化、規制化学物質の削減、事業活動からの廃棄物・排出物の削減等個別の活動を推進しているほ

か、環境方針に掲げている重点課題解決のために、社内体制の充実や、グリーン調達等取引先との連携・強化を図っています。

また、社員一人ひとりの環境配慮への意識向上と知識の習得、活動の充実に向けて、環境に関する一般教育、専門教育などを定期的実施しています。



INPUT

P19
開発・設計

環境対応活動

環境対応型の製品開発

製品の企画開発・設計段階から、省エネルギー・省資源化に配慮してCO₂排出量の削減に努めています。

P20
調達

取引先との連携

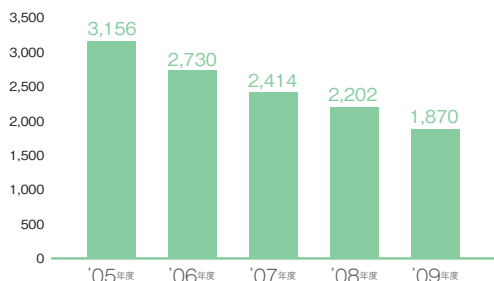
調達段階での環境負荷物質の混入防止を徹底するため、社内外に対して環境管理に対する基本的な考え方を発信するとともに、広く取引先との協力・連携を図っています。

環境管理体制の整備

主な取引先のISO14001 外部認証の取得状況の確認や、未取得の取引先向けに自主点検シートを作成し、環境管理体制の構築支援を図っています。

CO₂ 排出量

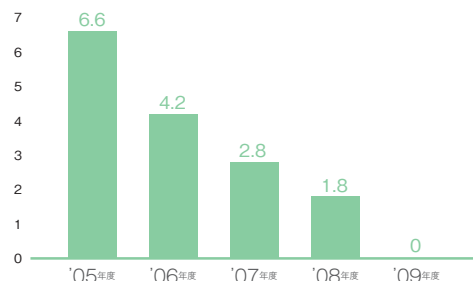
単位：t-CO₂



化学物質 (PRTR※届出対象物質の使用量)

単位：t

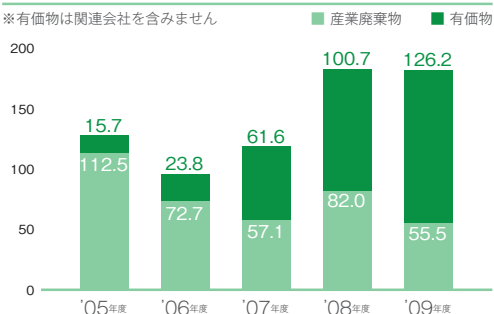
※PRTR: 環境汚染物質排出移動登録制度 (Pollutant Release and Transfer Register)



産業廃棄物及び有価物

単位：t

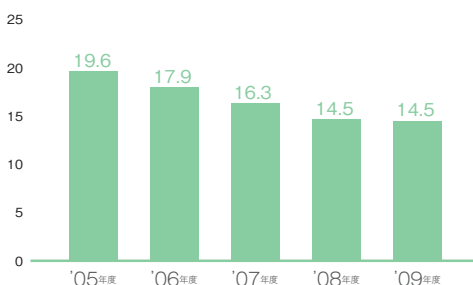
※有価物は関連会社を含みません



一般ゴミ

単位：t

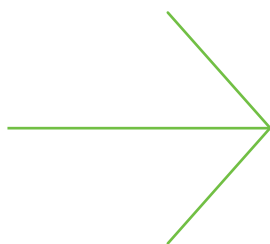
※一般ゴミには、生ゴミ・木くず・汚れたダンボール等が含まれます。



OUTPUT

P21

生産



P22

販売

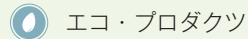
鉛フリーはんだ対応

現時点では、製品によって、共晶はんだと鉛フリーはんだの2種類が併存しております。混同防止を確実にするため、はんだの種類毎に製造ラインを分離するとともに、鉛フリーはんだ対応率の向上を進めています。

含有化学物質の対応、サービス情報の充実

当社の主な市場である国内のバス市場、鉄道市場、産業機器市場では、一部のお客様を除き、製品のRoHS切り替えに関するご要求を受けておりませんが、部品レベルでのELV/RoHS対応をほぼ完了しております。お客様のご意向を確認しながら、鉛フリーはんだへの切り替えを順次進めています。

環境対応型の製品開発



製品の企画開発・設計段階から、省エネルギー・省資源化、小型軽量化に配慮して、CO₂排出量の削減に努めています。

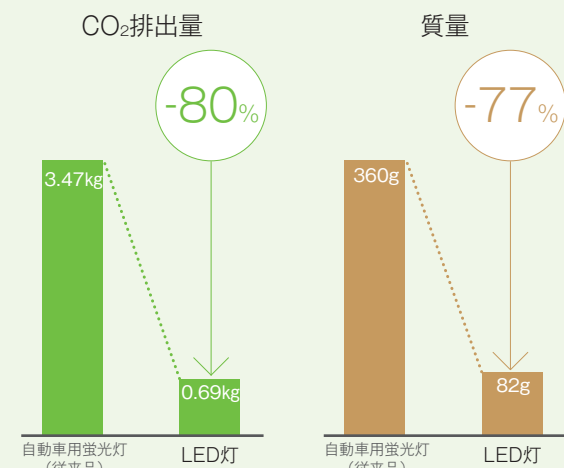
LED車室灯



トランクルーム用LED灯
SL-IT-LED

独自の放熱構造と高効率LEDの採用により薄型・軽量化と入力電流の大幅削減を図りました。これにより、80%のCO₂排出量の削減を達成いたしました。

●従来の自動車用蛍光灯とLED灯の比較(当社比較)



従来品
品名：自動車用蛍光灯(6W)
形式：SL-ITD-61N-1

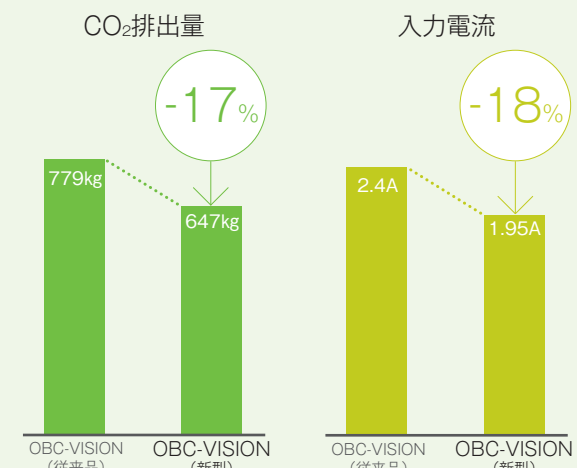
OBC-VISION (液晶表示器)



OBC-VISION
DFL-1522-145H

制御回路を見直すことにより、入力電流の低減を図りました。これにより、17%のCO₂排出量の削減を達成いたしました。

●従来のOBC-VISIONと新型OBC-VISIONの比較(当社比較)



従来品
品名：OBC-VISION
形式：DFL-1522-039



開発担当者の声 (LED車室灯)

LEDは指向性が強いので、従来蛍光灯器具と同じ明るさ、配光を維持する点に苦労しました。車載環境における温度変化で問題ないようにLEDに流される電流値を抑えるよう回路を工夫しつつ、光に広がりを持たせるために、LEDの配置などに工夫を凝らしています。また、今回開発した製品は、省エネルギー効果に加えて、いずれ灯具を廃棄すること

になったときに、分別回収や再利用が可能となるように、部材にも配慮しています。今後は、お客様にお求めいただきやすいよう、さらにコストダウンを図るとともに、車の荷室用だけでなく、人がくつろぐ空間に快適な照明を提供できる灯具を開発し、LED灯具製品のラインアップを拡充していきたいと考えています。

表示・照明・電源事業部設計部

鷲見義和さん、朝日崇仁さん、池脇真也さん



調達 Supply

調達段階での環境負荷物質の混入防止を徹底するため、社内外に対して環境管理に関する基本的な考え方を発信するとともに、広く取引先等との協力・連携を図っています。また、受入側の当社としても受入品の検査体制を整備するなど、体制の充実・強化を図っています。

調達先との連携 エコ・マネジメント

グリーン調達ガイドラインを改定して、REACH(化学物質に関する登録・評価・認可および制限に関する欧州規則)への対応準備を要請しました。

また、調達先において、当社における環境負荷物質の混入防止、識別管理等の事例紹介を実施し、取引先等との協力・連携を図りました。

●参考：グリーン調達宣言

私たちレシップは、社会の一員として21世紀にふさわしい循環型社会を創りあげていくために、地球環境に適合した魅力溢れる製品、サービスを生み出していくとともに、地域・社会との共生を図りながら、継続して環境保全に努めていきます。

当社では、これまでも環境負荷の少ない部品・原材料を優先的に使用して参りましたが、よりいっそう環境に配慮した部品選定と資材購入を推進するにあたり、新たにグリーン調達宣言をいたします。

① 調達部品・原材料の特定化学物質非含有化
カドミウム、六価クロム、水銀、鉛*、ポリ臭化ビフェニル、ポリ臭化ジフェニルエーテルの非含有化を行います。

※ 電子基板のはんだを除外します。

② 製品のグリーン化

生製品のELV/RoHS指令への対応を推進します。

ELV：使用済み自動車に関するEU(欧州連合)指令
RoHS：電気電子機器に含まれる特定有害物質使用制限に関するEU指令

(2007年6月宣言)



グリーン調達ガイドライン

http://www.lecip.co.jp/environment/pdf/lecip_green.pdf

環境管理体制の整備 エコ・マネジメント

グリーン調達ガイドラインの改定に伴い、調達先2社を訪問し、環境負荷物質管理体制のチェックを行いました。

また、環境負荷物質の管理の徹底を図るため、主な調達先100社についてISO14001外部認証の取得状況を確認し、未取得の調達先34社向けに、環境負荷物質管理体制の自主点検シートを作成して、調達先での環境管理体制の構築支援に着手しました。




入庫点検 エコ・マネジメント エコ・ファクトリー/オフィス

環境負荷物質の混入防止のため、蛍光X線分析装置による調達品の検査を継続しました。(2009年度の蛍光X線受入検査実績は約8,000件となりました。)

また、検査業務規定を改定し、環境検査の対象および頻度を拡大して、調達品の検査体制を強化しました。



鉛フリーはんだ


 エコ・ファクトリー/オフィス

レシップ電子(株)では、従来の共晶はんだ用の自動はんだ槽に代え、鉛フリー用の自動はんだ槽を新たに1台導入しました。これにより、レシップ電子(株)での鉛フリー対応可能率は、60%となりました。

また、従来の鉛フリーはんだ実用化検討WGでは、鉛フリーはんだの信頼性評価に主眼をおいて活動していましたが、2009年度より、多層基板における鉛フリーはんだのはんだ付け品質の向上に向けた活動に着手しました。




鉛フリー専用ラインの設置、工程の分離

 エコ・ファクトリー/オフィス

現時点では、製造ラインでののはんだ付け作業は、製品・Assyによって、共晶はんだと、鉛フリーはんだの2種類が併存しています。これらの識別、混同防止を確実にを行うため、はんだの種類毎に製造ラインを分離しました。



省エネルギー設備導入  エコ・ファクトリー/オフィス

中部電力(株)による省エネルギー調査を2009年7月に受診しました。省エネルギー改善策のアドバイスを参考に、S&D(サイン&ディスプレイ)グループの製造施設に導入されていたチラー式空調機を空冷電気式パッケージエアコンへ更新しました。

これにより、部分負荷に応じた効率的な運転が可能となり、CO₂排出量の削減(推定9,600kg/年)を図りました。

管理対象物質の削減  エコ・ファクトリー/オフィス

PRTR届出対象物質の代替に取り組み、管理対象物質の削減を図りました。2009年度は、すべての届出対象物質において、それぞれ1,000kg未満となりました。

PRTR(環境汚染物質排出移動登録制度)届出対象物質の使用量					(単位: kg)
	'05年度	'06年度	'07年度	'08年度	'09年度
フタル酸ビス	1,530	—	—	—	—
ジクロロメタン	2,540	1,290	—	—	—
キシレン	1,130	1,230	1,244	—	—
鉛	1,500	1,700	1,600	1,823	—

※ 「—」は、1,000kg未満を示します。

販売 Sale

当社の主な市場である国内のバス市場、鉄道市場、産業機器市場では、一部のお客様を除き、製品のRoHS切り替えに関するご要求を受けておりませんが、当社では、2006年度より、水銀、鉛、カドミウム、六価クロム等の規制物質の排除に取り組んでおります。

現時点では、部品レベルでのELV/RoHS対応をほぼ完了し、お客様のご意向を確認しながら、鉛フリーはんだへの切り替えを順次進めています。

含有化学物質への対応、サービス情報の充実

🔄 エコ・マネジメント

各市場別に「レシップ環境ニュース」を発行し、鉛フリーはんだ化に関する当社の方針・対応状況等をお客様へご案内しました。

また、JAMA/JAPIA統一データシートによる部品・材料の構成物質、含有環境負荷物質のデータ収集と、収集したデータのデータベース登録を順次進めており、お客様のご要求に応じて、JAMA/JAPIA統一データシートによる含有環境負荷物質のデータ提供を行っています。



JAMA/JAPIA統一データシート：

JAMA(社団法人日本自動車工業会)とJAPIA(社団法人日本自動車部品工業会)にて合意された帳票で、製品中に含有する材料・化合物の調査に使用されるデータシート。

資源循環 🔄 エコ・ファクトリー/オフィス

事業活動を通じて排出される廃棄物については、可能な限り、原材料または燃料用資源としての活用を図り、廃棄量の削減に努めています。

2009年度の総排出量211.8t中、焼却処分後の埋立処理量は0.6tとなりました。埋立率は0.3%となり、ゼロ・エミッションを達成しました。(ゼロ・エミッション…総排出量の内、埋立処分される割合が0.5%未満をゼロ・エミッションと定義)

2009年度状況排出処理		
	重量(t)	割合(%)
原材料として再生	177.7	83.9
燃料として加工	16.1	7.6
焼却処分	17.4	8.2
埋立処分(焼却灰)	0.6	0.3
合計	211.8	100.0

環境対応型製品の拡販推進 🔄 エコ・プロダクツ 🔄 エコ・ファクトリー/オフィス

蛍光灯からの置き換えが可能な蛍光灯型LED灯(電源および配線工事が必要)の拡販を進めています。

LED化により、CO₂排出量の削減(56%削減)と、長寿命(蛍光ランプの5倍)による廃棄ランプの削減に貢献しています。

展示室および会議室の照明器具を従来の蛍光灯から当社製の蛍光灯型LED灯に変更し、当社にお越しいただいたお客様にも、LED灯による照明を体感いただいております。



展示室



会議室

2009年度活動の総括

評価基準 ○ 目標達成 △ 目標未達

	環境方針	2009年度目標	2009年度実績	評価
エコ・プロダクツ	規制化学物質の削減と対応製品の開発・提供	ELV/RoHS指令への対応	LED電源(1.1A)、LED式運賃表示器、LED式行先表示器等をRoHS対応の製品化を進めた。	△
		はんだの鉛フリー化	運賃箱の各Assy、OBC-VISION、LTM型整理券発行器、マルチ充電器、LED電源等の基板、手はんだを鉛フリー化した。	△
	設計段階での省エネルギー・省資源化	小型・軽量、省電力を考慮した設計の推進	充電器、自動車用灯具の小型化、バス用灯具、OBC-VISIONの省電力化に取り組んだ。	△
エコ・オフィス	省エネルギー・省資源化	電力・ガス使用量の抑制	照明・空調機の適正運転と、省エネ型設備を一部導入した。	○
		廃棄物(産業・一般)の抑制	有価物・RPF材の分別により、再利用を推進した。	○
	環境規制への対応	鉛フリー化生産対応	鉛フリー設備の導入を推進している。	△
		SOC、VOCの受入検査、出荷検査の実施	ハンディー型分析機器による受入検査を開始した。	○
エコ・マネジメント	グリーン調達の推進	PRTR対象物質の管理と抑制	PRTR対象物質報告書を提出した。	○
		グリーン調達ガイドラインの見直しと、調達先との連携強化	グリーン調達ガイドラインを改定し、REACHへの対応、環境負荷物質管理体制の自主点検シートを追加した。	△
	環境データベースの構築	規制化学物質のデータベース化	外注先JAMA回答書を改訂した。	△
	環境コミュニケーション	環境報告書の発行	2009年10月に発行した。	○

環境会計

当社グループでは環境経営を推進するにあたり、2008年度より環境会計を導入しています。

環境コストについては、2009年度より「設備投資に係る環境差額コスト」を集計項目に追加し、集計範囲の拡大を図りました。(表では地球温暖化防止コストに集約)

2009年度における特徴としては、地球温暖化防止コストおよび管理活動コストの増加が挙げられますが、それぞれ社有車のハイブリッド車への代替費用、及び社内の環境教育の充実によるものであり、活動内

容がそのまま集計結果にあらわれていると考えます。

一方、経済効果については2010年度版からの公表となります。省エネルギーによる削減効果は、主に電力使用量の削減によるものであり、こまめな消灯や社内インフラを高効率な設備に代替することにより、年間で11百万円の削減となりました。

また、リサイクル収入については、製造工程より発生する鉄・鉛屑が中心であり、鋼材価格が上昇基調にあることから増加いたしました。

環境コスト		(単位：千円)			
分類	主な内容	'08年度	'09年度	差額	
事業エリア内コスト	公害防止コスト	水質、土壌の検査費用など	3,081	2,701	-380
	地球温暖化防止コスト	エネルギー消費の効率化費用など	462	4,089	+3,627
	資源循環	リサイクル処理費用など	3,921	3,372	-549
上・下流コスト	通い箱の購入費用など	1,153	2	-1,151	
管理活動コスト	環境報告書の作成費用など	4,763	5,615	+851	
社会活動コスト	清掃活動に係る費用など	0	0	+0	
合計		13,381	15,779	+2,398	

経済効果		(単位：千円)		
項目	主な内容	'08年度	'09年度	効果
省エネルギーによる費用削減効果	電気料金	82,059	70,072	+11,987
リサイクル収入	鉄・鉛屑など	2,500	4,648	+4,648
合計				+16,635

※上記数値はいずれも実質効果であり、みなし効果は含まれておりません。

有識者のご意見

環境報告について、第三者の視点からご意見をいただきました。

(株)杉山・栗原環境事務所取締役
富士常葉大学社会環境学部教授

杉山 涼子氏

(略歴は、P06参照)



2004年に環境配慮促進法が制定され、事業活動による環境保全についての配慮が適切になるよう環境報告書の作成や公表を求められるようになりました。この法律が制定されて、企業の環境情報の開示は一段と進んできたように思います。環境省の2008年度「環境にやさしい企業行動調査」結果によれば、「環境報告書(CSR 報告書、持続可能性報告書等の一部も含む)を作成・公表している」と回答した企業は38.3%、前年と比べても約2.4 ポイント増加しています(有効回答数3,028社)。環境報告書を作成している企業は年々増え、社会的な認知度も高まってきています。

レシップ(株)では、2008年から環境報告書を作成されていますが、2010年は社会・環境報告書へと進化し、より幅広い充実した内容となっています。今年の報告書では、社員の顔写真やコメントが紹介されていますが、このような工夫は、社員のモチベーションを高めるとともに、読者にとっても顔の見える活動として身近で親しみを感じることができます。会社の将来像や環境への取り

組みについて、社員の皆さんからの提案や意見を掲載するような工夫も今後期待したいところです。

活動総括表については、少し読者には分かりづらいような気がします。○(目標達成)△(目標未達)の基準が示されていませんが、定量的な評価を行うなど、どの程度目標が達成できたのかを明らかにするなど、進捗状況やこれからの改善点が一目で分かるような総括表にされてはいかがでしょうか。

報告書の読者は、顧客、株主など外部の関係者だけではなく、従業員の皆さんが情報を共有し、「地球環境対応」という企業コンセプトが一人ひとりの意識に浸透されるよう、この社会・環境報告書が活用されることを期待します。また、社員のご家族の方々にも是非お読みいただきたいと思います。岐阜県から世界に発信する企業として、いずれ海外顧客向けの英語版報告書などの情報提供も必要になってくるかもしれません。

※なお、杉山氏は、第58回定時株主総会で社外取締役に選任されました。

● 有識者のご意見を受けて



レシップ株式会社
執行役員品質保証部長
野々村良晴

私たちの企業コンセプトである「地球環境対応」の活動は、全社員の参加で取り組み、支えなければなりません。また、お客様や地域の方々にもご理解をいただかなければなりません。そのためにもこの社会・環境報告書は、重要と考えています。

私たちの活動の状況や成果をより分かりやすくし、情報を発信することにより、社員へは無論のこと、グローバルな視点で活動をアピールして、地球環境対応への意識と活動が社内だけに止まらず、広く浸透するように努めたいと思います。

マネジメント

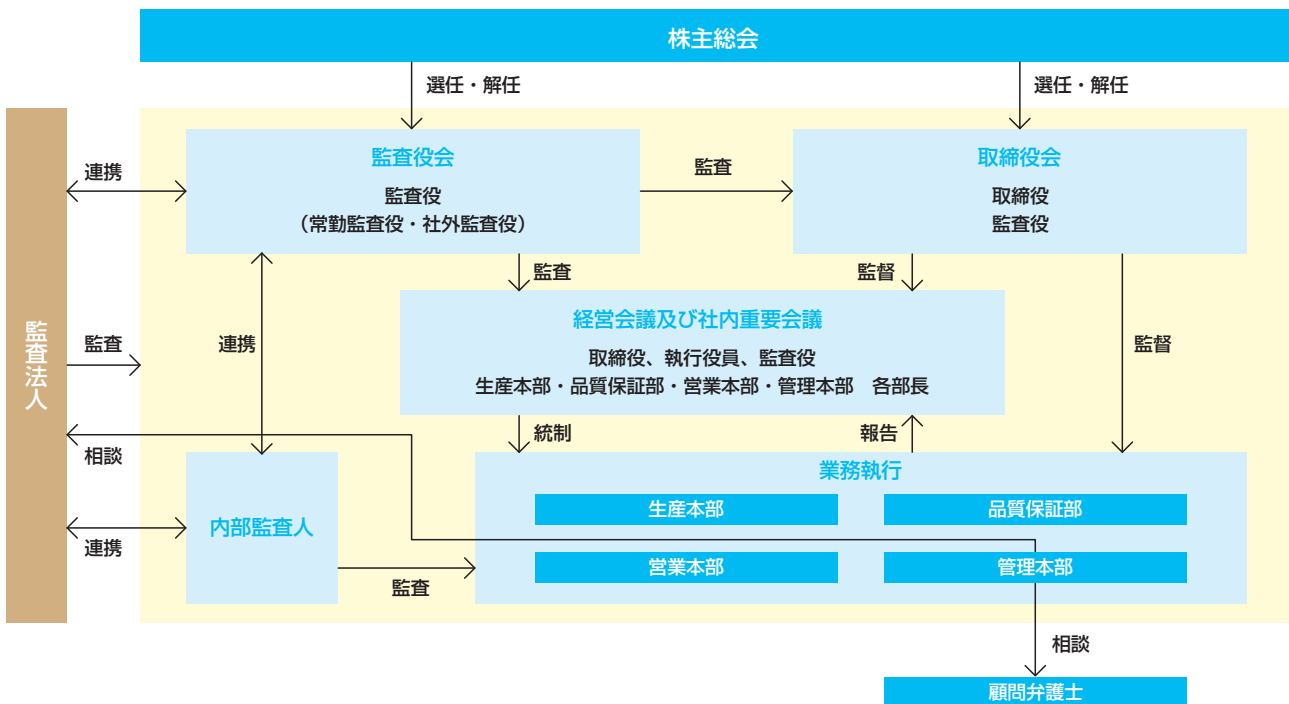
Management

企業市民として公正かつ透明性の高い経営を推進するため、コーポレート・ガバナンスの強化、コンプライアンスの徹底、継続的なリスクマネジメント、迅速かつ適切な情報開示に努めています。

コーポレート・ガバナンス

当社は、社会・経済環境に対応した迅速な経営意思の決定と、透明性の確保・経営の健全性の向上の両立を図ることによって、企業価値を高めることが経営上のもっとも重要な課題であると認識しています。

特に、内部統制システムを確立のうえコンプライアンスの重要性を認識した、コーポレート・ガバナンスを充実させることが肝要であると考えています。



コンプライアンス

コンプライアンスに関する規定を制定し、当社の法令遵守の姿勢と仕組み、従業員の心構えを明確にしています。また、法令遵守推進のため、各部門において、遵守すべき関係法令・当該規定・コンプライアンスコードの内容などの周知徹底を図っています。

リスクマネジメント

当社は、対外的な情報収集及び社内的な情報の共有化を心がけています。

大規模労災・震災に対するリスク管理については、危機管理マニュアルを整備し、組織的体制を整備の上、被害の最小化を図っています。

WEB サイト一覧

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

分類	冊子ページ	WEBサイト掲載
トップメッセージ、会社概要	P01-04	⇒ 経営理念 ⇒ 会社概要 ⇒ 会社の特徴 ⇒ 事業内容
レシップの未来像	P05-08	
社会報告	お客様との関わり	P10 ⇒ 製品情報
	取引先との関わり	P11 ⇒ 資材調達
	株主・投資家の皆様との関わり	P11 ⇒ IR情報
	地域社会との関わり	P12 ⇒ 地域貢献、その他の取り組み ⇒ インターンシップ
	従業員との関わり	P13 ⇒ 採用情報 ⇒ 社内託児所について
環境報告	P15-24	⇒ 製品情報 ⇒ 環境への取り組み
マネジメント	P25	⇒ コーポレート・ガバナンス ⇒ コンプライアンスコード

編集後記

さらに充実した「社会・環境報告書」を目指していきます。

作成にあたっては、ワーキンググループを組織し、報告書への掲載項目の検討、データ収集やインタビューなど、関係各所と調整をしながら進めました。

編集過程において、それぞれの活動を調べていく中で、社会・環境活動は、社員一人ひとりの自発的な取り組みと、そのための仕組みづく

りが重要であると改めて実感しました。

今回の「社会・環境報告書」の作成を機に、さらに社会・環境活動のレベルアップを図るとともに、この報告書がステークホルダーの皆様とのコミュニケーションツールとしての十分な機能を果たせるよう、さらに充実した報告書を目指していきます。



〈ワーキンググループメンバー〉

品質保証部	羽賀博之、宮田寿一
経営管理部	野田篤史
デザイン室	中須賀美和子
総務部	品川典弘、若山治雄、吉川洋子

LECIP レシップ株式会社

www.lecip.co.jp

本社事業場

〒501-0401 岐阜県本巣市上保1260-2
TEL: 058-324-3121

総務部広報担当

〒501-0401 岐阜県本巣市上保1260-2
TEL: 058-324-3121
FAX: 058-323-2597

ISO14001



この報告書には、森林に配慮して適切に管理された森林認証用紙 (FSC認証用紙)、有害なVOC(揮発性有機化合物)成分が含まれていない植物性インキ、印刷時に浸し水を使用せず同じくVOCを大幅に低減する水なし印刷が採用されています。

