

自主的環境保全活動の取り組み状況

(事業所名) 東リ(株) 伊丹工場

1 環境保全活動に関する方針等

1-1 環境方針

■東リグループ ESG 基本方針（地球環境）

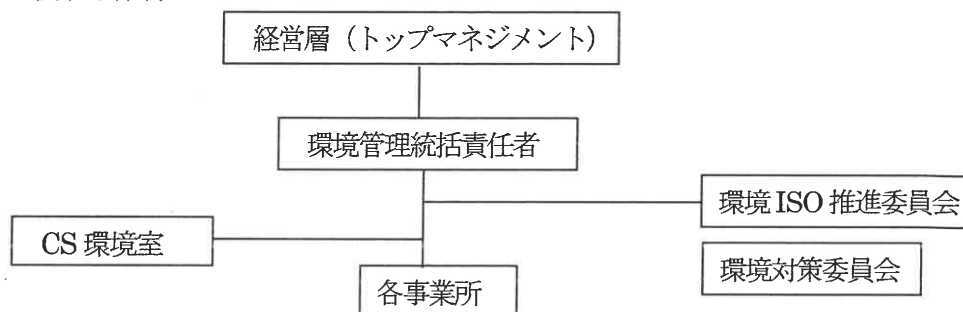
地球環境保全を人類共通の重要な課題と認識し、事業活動において環境負荷低減に取り組み、持続可能な社会への貢献を目指します。

■環境行動指針

- 1) 安心・安全な環境配慮設計、顧客サービスに積極的に取り組みます。
- 2) 省エネ・省資源・リサイクルに継続的に取り組みます。
- 3) 環境に関する法令を遵守し、企業の社会的責任を遂行します。
- 4) 環境目標を設定し、環境マネジメントシステムの活用と目標達成に努めます。
- 5) 環境方針と環境行動指針及び取り組み実績を定期的に公開します。

1-2 環境保全活動に関する組織体制

◆環境管理に関する体制



環境管理統括責任者：環境マネジメントシステム（EMS）の要求事項が確立され、実施されかつ維持されることを確実にする。また、EMSの改善のための提案を含め、レビューのために、経営層にEMSのパフォーマンスを報告する。

環境 I S O 推進委員会：東リ株式会社の環境に関わる事項の見直しを審議する最高機関。

環境対策委員会：環境対策を全社的に検討する為に開催される委員会。

CS環境室：EMSの維持・運用について、内部環境監査の実施、環境 I S O 推進委員会及び環境対策委員会の運営、環境教育の実施などの業務の責任と権限がある。

各事業所：EMSの維持・運用について、各事業所に1名環境管理責任者をおく。

◆担当部署の名称及び連絡先の明示

CS環境室 TEL：06-6494-1535

2 環境保全活動の実施状況等

目標	取組結果	今後の取組計画
1.リサイクル率	・リサイクル品種増、リサイクル用途増により リサイクル率前年度比3.2%増（伊丹工場）	他工場でのリサイクル材の使用拡大を検討
2.環境負荷低減促進	・環境負荷低減商品の企画/開発/発売 リサイクル材使用、長寿命、省メンテナンス、 軽量化、など（商品企画部・技術開発部）	継続的な環境負荷低減商品の開発/発売
3.グリーン購入の実施	・環境配慮型用紙（FSC 認証紙など）の積極的な使用 情報誌 TOLI CUBE、総合カタログ、など （商品企画部、広報企画部）	継続した環境配慮型用紙の使用
4.省エネ	・各工程の設備使用状況の見直し、未利用時の設備 消灯やヒーターの効率向上、太陽光発電の導入等 を実施しが、生産数量の影響や蒸気漏れのエネルギーロス等により前年度比2.5%増（伊丹工場）	蒸気設備の蒸気使用量削減、ヒーターの効率化等でエネルギーを削減
5.廃棄物対策	・分別促進、再利用の促進、分離技術向上によるリ サイクル率向上により、前年比30.0%の削減（伊 丹工場）	再利用の促進、分離技術向上を継続検討
6.化学物質の適正管理 製品規格、SDS等への記載	・環境安全委員会での情報共有と対策の実施 （化管法改正、PFAS、がん原性物質、 など） （全社） ・省庁、行政機関、関連業界団体からの情報を迅速 に収集ししている監視体制を継続 （NITE ケミマガ情報、など）（全社）	セミナーへの積極的な参加や、各種ケミマガやネットによる情報収集と共有
7.地域社会への貢献	・さくら祭り（伊丹・厚木） ・伊丹市ふるさと納税への協力（特販営業） ・東リインテリア歴史館を通じた地域貢献 ・伊丹市文化会館の支援（東リいたみホール） ・伊丹市「まちゼミ」への参加	積極的な貢献活動の継続
8.環境教育	・東リグループ統合報告書2023の発刊（全社） ・EMS体系の周知（全社）	継続的な実施によるレベルアップ