

ROICA® Sustainability Report 2024

ロイカ® サステナビリティレポート 2024





｜ 事業部長メッセージ ｜

お客様と共に“笑顔”で 持続可能な未来の実現を。

ロイカ®は、変わりゆく世界の中で次の新しいステージに歩みを進めています。ここまで事業が発展し進化出来たのは、多くのステークホルダーの皆さまのご支援の賜であり深く感謝申し上げます。

当社は、人々や社会のニーズに寄り添いながら、持続可能な価値を提供することを基本理念としています。ロイカ事業もその考え方を基本とし、「世界のお客様と共に新しいストレッチファイバーで社会貢献を実現する」ために積極的に取り組んでいます。

私たちを取り巻く環境は世界規模で大きな変化が生まれています。地球温暖化や人口増加、貧困格差、貿易摩擦、デジタル化など、さまざまな要因が加速度的にビジネスに影響を及ぼしています。企業やブランドには、持続可能性に向けた取り組みを果たすべき責任と捉え積極的に行うことが求められます。

これからは、今まで以上に厳しい時代となることが予想されます。より環境に負荷の少ないストレッチファイバーを追及し続け、常に進化と革新的な技術の開発に努めていきます。新しいイノベーションを生み出すことで、お客様と共に“笑顔”で持続可能な未来に向けて社会に貢献し続けて参ります。引き続き皆さまの変わらぬご支援とご協力をよろしくお願いいたします。

ライフイノベーション事業本部
ロイカ事業部長

神山剛啓

社会に寄り添うブランドに

当社は、クリーンな環境・エネルギー社会と、健康・快適で安心な長寿社会に向け世界の
人びとの“いのち”と“くらし”に貢献することを目指しています。ロイカ®はストレッチファイバー
という特長を活かしさまざまな分野や用途に向けた開発・販売に取り組んでいます。私たちの
事業の軸にあるのは、「持続可能性」と「独自性」であり、環境との共生はもちろんのこと
社会に寄り添いながら事業を推進することがとても大切であると考えています。“ロイカ®
らしさ”を大切にしながら社会から信頼され愛されるブランドになれるよう努力を重ねて
いきたいと思っています。

共創による物づくりを

ロイカ®ブランドがより発展し社会に必要とされるためには、長期的な視点で社会ニーズを
捉え取り組むことが不可欠になります。これまでロイカ®は、独自の技術力を活かし顧客の
ニーズに沿った物づくりを心掛けてきました。社会問題や価値観の急速な変化が生まれて
いる今、これからは新しいステージでの物づくりが求められます。ステークホルダーの皆さま
と共に時代が求める製品や価値を創造していくことで、相互が発展し繊維業界へ貢献する
ことに繋がると信じています。

コミュニケーションを大切に

ロイカ®ブランドとして進化し続けるためには、お客様をはじめとする全てのステークホルダー
の皆さまとの活発なコミュニケーション(対話)が重要になります。さまざまな意見を聞くこと、
議論することが業務の改善や課題の発見・解決、またお客様の期待に応える品質の提供に
繋がると信じています。積極的なコミュニケーションを行うことで、お客様との信頼関係の
構築や社員のモチベーション向上に繋がっています。これからもステークホルダーの皆さまと
共に社会から信頼されるブランドを目指して参ります。



Contents

報告範囲 | ※2023年度(2023年4月～2024年3月)までのデータ・実績をベースに作成しています。

01 | トップメッセージ

03 | Contents

04 | ロイカ®サステナビリティ・ビジョン

05 | Environment / 環境

06 | GHG排出量削減目標

07 | 気候変動対応

08 | 環境マネジメントと対策

09 | - 廃棄物削減

10 | - 水の保全と管理

11 | - 大気汚染防止 / 化学物質管理

12 | Social / 社会

13 | ソーシャルマネジメント

13 | - 労働安全 / 保安防災 / 品質

14 | 人財と人権・多様性

15 | サプライチェーンマネジメント

15 | - 原料調達 / テクニカルサービス

16 | - グローバルコミュニケーション

17 | 社会活動

17 | - 地域支援と教育

18 | - 生物多様性と保全

19 | Brand Information / ブランドについて

20 | ロイカ®サステナビリティの歴史

21 | デジタルトランスフォーメーションへの取り組み

22 | サステナビリティに向けた研究開発

23 | ロイカ®の認証

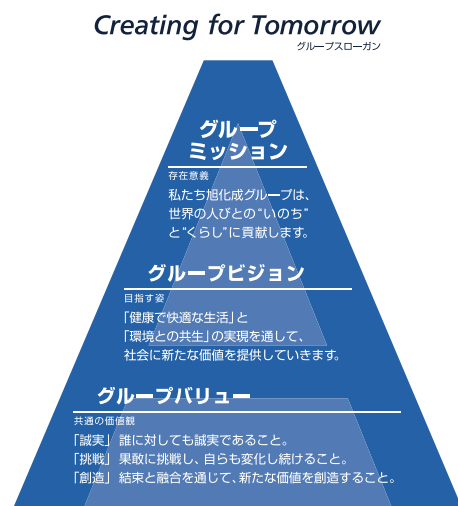
25 | Appendix / 付表

26 | 用語解説集

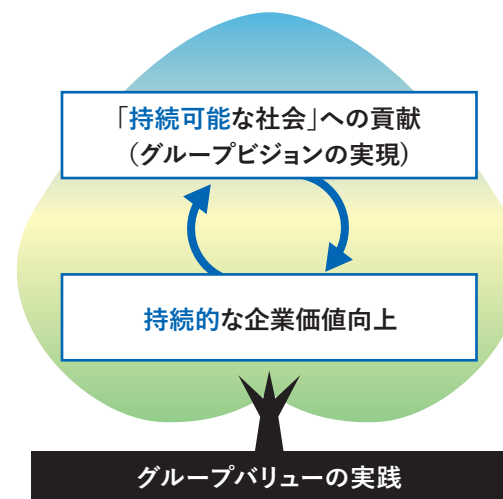


旭化成グループは、グループビジョンに掲げている「健康で快適な生活」と「環境との共生」の実現を通して、社会に新たな価値を提供するべく企業活動を行っています。持続可能な社会に貢献すると同時に、それを当社グループの企業価値の向上につなげていく、という2つのサステナビリティの好循環の実現を目指しています。

旭化成グループの理念体系



当社グループが目指す2つの「サステナビリティ」の好循環



2つのチャレンジで社会への価値提供を目指すとともに、コーポレート・ガバナンス、コンプライアンス、人権の尊重、安全・品質など、当社グループの事業活動を支える基盤的活動を強化し、当社グループが目指す2つの持続可能性「持続可能な社会への貢献」と「持続的な企業価値向上」を追求していきます。ロイカ®は、当社グループの目指す持続可能性に沿って取り組みを進めていきます。

ロイカ®は、時代に求められるもの、社会に貢献するために正しいと信じることをパートナーと共に誇りを持って世の中に提案し続けます。



Environment

環境

GHG排出量削減目標

ロイカ®は、中長期的な温室効果ガス（GHG）に対する数値目標を設定し、目標達成に向けた取り組みを推進しています。2030年までに事業活動で排出されるGHGの削減量を60%以上（2013年度対比）とし、併せてGHG削減への貢献も含め国内工場・海外工場と共に力を合わせ取り組んでいきます。

GHG排出量削減目標 —2013年度対比—

旭化成グループ

2030年

30%以上削減



2050年

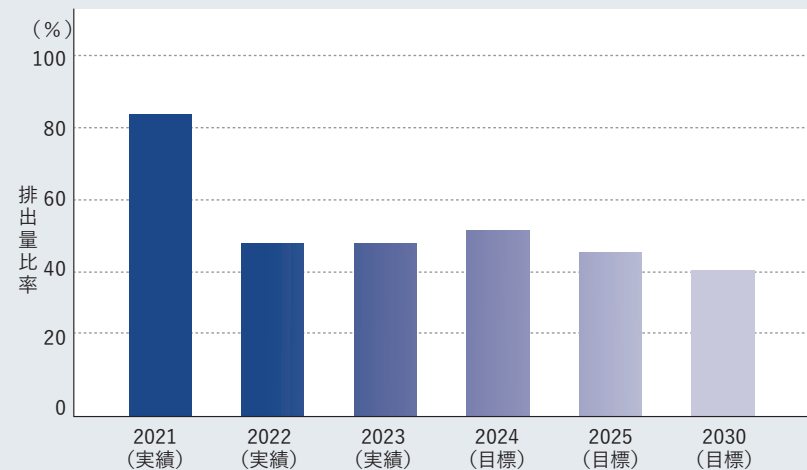
カーボンニュートラル
(排出量ゼロを目指す)

ロイカ事業

2030年

60%削減

ロイカ事業のGHG排出量比率の推移と目標 —2013年度対比—



- 削減量：国内工場、海外工場におけるGHG排出量*1より算定
- 2021年・2022年（実績）は自社内にて算出 ※非連結の台湾工場は除く
- 年度による生産量の増減により数値が変動します

*1：事業者自らによる温室効果ガスの直接排出（燃料、工業プロセス）と、他社から供給された電気、熱、蒸気の使用に伴う間接排出。

ロイカ®は、LCAの導入（Cradle-to-Gateでの算定）や低負荷エネルギーへの転換、エネルギー削減に向けた設備投資の3つを柱に、透明性を持って目標達成に向けた取り組みを推進しています。

ロイカ®は、気候変動対策として2030年までに60%以上のGHG排出量削減(2013年度対比)を目指しています。さらに原材料調達も含めた排出についても削減取り組みを強化しています。マスバランス方式を利用したバイオマス原料の活用などの取り組みもスタートしており、目標の達成に向け取り組みを加速化していきます。

自社のGHG排出量削減*¹

エネルギー削減に向けた設備転換

経年した設備の更新や省エネタイプの機器の採用などによりGHGの排出がより少ない技術の導入を進めています。製品品質の高度化だけでなく、環境への負荷低減も両立した生産体制を推進しています。

低負荷エネルギーへの転換

環境負荷の少ない再生可能エネルギー証書の活用を一部開始しています。

*1:事業者自らによる温室効果ガスの直接排出(燃料、工業プロセス)と、他社から供給された電気、熱、蒸気の使用に伴う間接排出。

社会のGHG排出量削減への貢献*²

LCAによる課題の明確化(Cradle-to-Gateによる算定)

ロイカ®として製造段階における原材料の採掘から製品出荷までのCFP及び水資源の算出を開始し環境負荷低減への継続的活動に努めています。(2022年度から日本工場、2023年度から海外工場でも展開を開始)。

独自のCFP自動算定システム構築

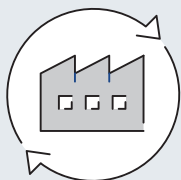
CFP算定のスピードアップおよびタイプ別の算定を進めるために、工場データからの自動算定システムの構築を進めています。

*2:使用原材料、原材料の物流、廃棄物処理に伴う間接排出。

ロイカ®は気候変動や環境課題への対応および保全活動などの管理を当社グループの方針に則り実施しています。国内外の生産拠点においてISO14001(環境マネジメントシステム)の認証を取得し、認証機関の監査に加え内部監査も実施するなど拠点ごとにマネジメント体制を構築し、システムの運用を行っています。特に繊維の生産活動においては、廃棄物、排水、排気などの排出物への対策が重要となるため、これらの管理を正しく行うための体制を整え、再資源化の推進、敷地外への流出抑制に努めています。

01

廃棄物削減



廃棄物の再資源化

原料の再利用

02

水の保全と管理



冷却水の再利用

土壌・地下水の汚染防止

03

大気汚染防止



VOC排出量の抑制

フロン類漏えいの抑制

04

化学物質管理

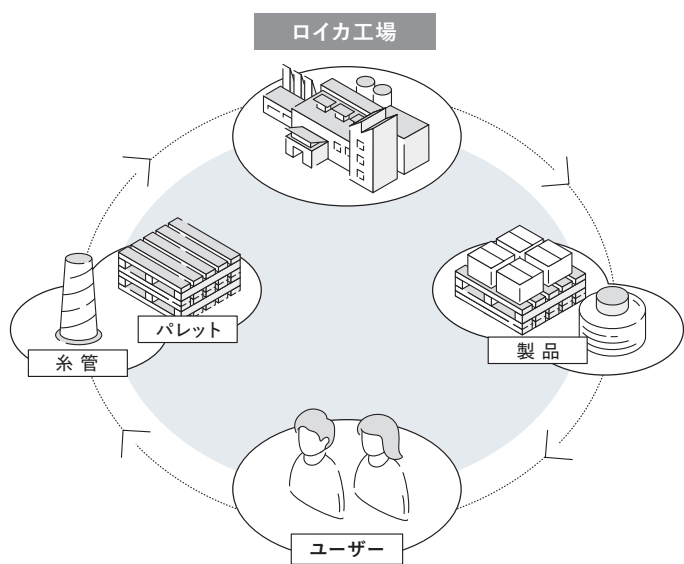


化学物質の排出抑制

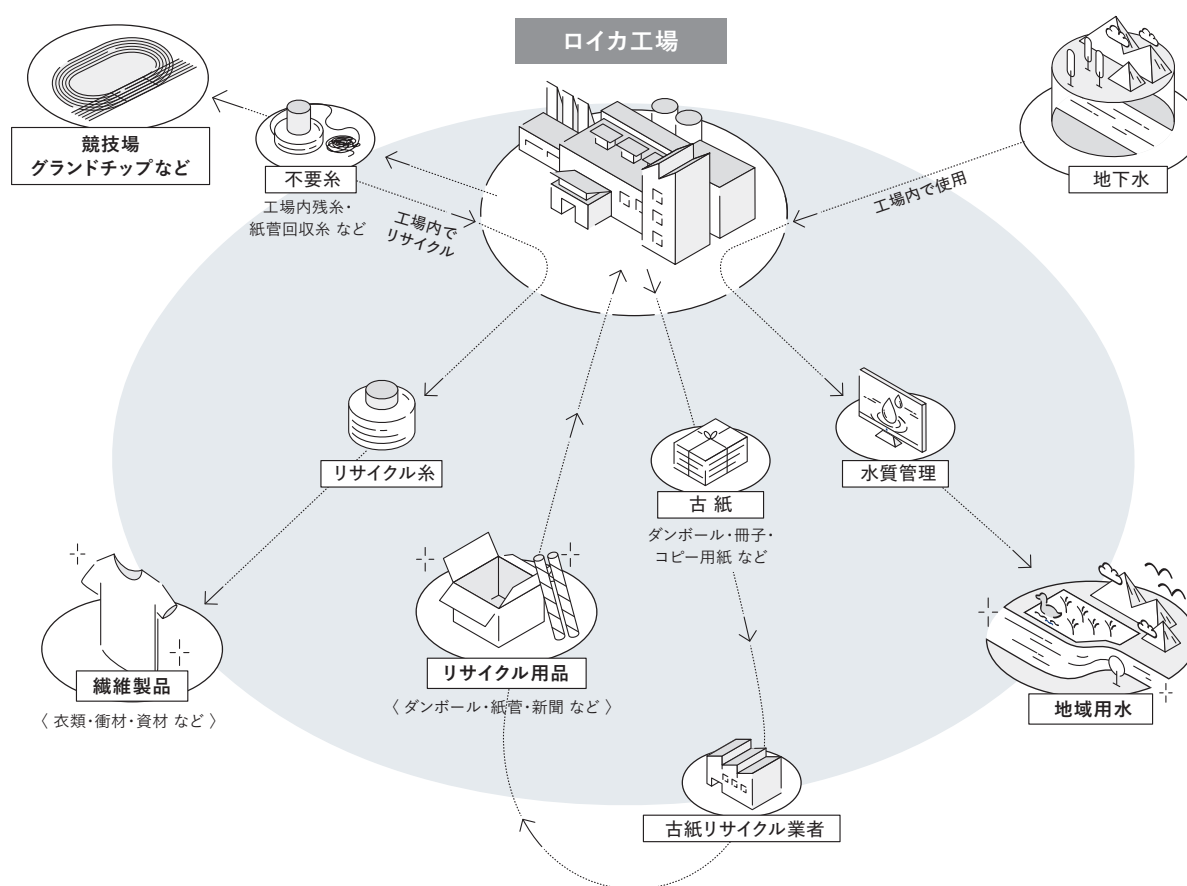


ロイカ®は、事業活動で排出されるあらゆる廃棄物を削減する取り組みを強化しており、工場から排出される産業廃棄物と事業系廃棄物のすべてを資源化することを目指しています。廃棄されていた不要糸の再利用や廃油・梱包資材などの資源のリサイクル・リユースを積極的に進めてきた結果、国内外合わせロイカ事業全体での廃棄物削減率は99.6%（2023年度実績）を達成しました。

廃棄物の再資源化



原料・水の再利用



〈 廃棄物削減率 〉

99.6%



ロイカ®は冷却水の再資源化や循環使用など各国で定められた排水基準に則り、国内外の工場において水の保全に努めています。排水は万一のトラブルに備えて24時間体制で管理されており、異常時にも迅速に対応ができるよう教育や訓練を行っています。



魚が生息する用水路(守山工場)

守山工場では工場内で使用した冷却水が問題のない水質であることを確認した上で公共水域へ放流し、水の再利用などの再資源化に努めています。また放流水および下水の排水トラブルゼロも継続しています。万一の排水トラブル発生時には迅速に異常を検知し、処置まで十分な時間を確保できるよう、2019年にはオンライン監視設備を二重化し、従来の排水貯留設備に加えて緊急貯留槽の新設も実施しています。



排水処理設備(タイ工場)

タイ工場では産廃処理される汚水を削減するため污水处理設備を導入しています。污水处理設備では、下水管理濃度を超える汚水を微生物の力を使い分解し、基準内としてから工業団地内の下水処理設備に排水しています。また排水口前にオンライン監視設備を設置し、細心の注意を払いながら排水管理を行っています。

環境規制の厳しい中国においても、水の再利用、厳しい排水管理基準に対応しています。ロイカ中国/経編・染色工場では、染色時に多くの水を使用しますが、排水処理水を更にフィルターろ過することで、排水の約半分を工場内で再利用しています。また、ロイカ中国工場では、処理設備の排出口にオンライン監視設備を設置し、細心の注意を払いながら管理を行っています。



排ガス処理装置(中国工場)

ロイカ守山工場では冷却および水への吸収により、生産で使用した溶剤を回収し、大気汚染の防止に努めています。また、臭気の原因となる溶剤の分解物（アミン化合物）の対策として、ベントからの排気ガスを吸収する設備を導入し、臭気を大幅に改善しました（2013年新設、2021年増設）。中国工場では、2019年に排気吸収設備を3基増設し、大気汚染防止の強化を実施しています。また、国内外の工場において排気管理の健全性を高めるため排出濃度を定期的（1時間ごと）に自動計測するなど管理を徹底しています。

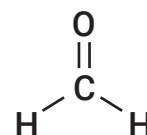


ロイカ®では、使用する全ての化学品について、製品安全、労働安全、保安防災、環境への影響の観点において、法律、協定、自主基準の要求事項を順守しています。

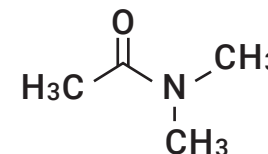
PRTR制度対象化学物質*1の排出量やフロン類の漏えい量は継続的に集計しています。今後も設備管理を強化し、不測の排出の削減を目指していきます。

ロイカ®で扱うPRTR制度対象物質

ホルムアルデヒド



N,N-ジメチルアセトアミド



工場と開発部では、取り扱う全ての化学物質を対象にリスクアセスメント*2を実施し、現場で働く人に化学物質の暴露の危険性を周知し、健康に影響しないように化学物質を管理しています。

*1:PRTR制度対象化学物質: "Pollutant Release and Transfer Register"の対象物質。PRTR制度は、有害性のある化学物質を取り扱う工場や事業所が、化学物質ごとに環境への排出量や廃棄物としての移動量を把握・報告（登録）し、その結果を国が公表する制度。

*2:リスクアセスメント: 特定の状況や活動におけるさまざまなリスクを評価し、適切な対策を講じるためのプロセス。一般的には、「識別」「評価」「コントロール」「モニタリング」の手順で進める。事業やプロジェクトなどさまざまな分野で行われ、リスクを最小限に抑えるための重要な手法として活用されている。



Social

社会

旭化成グループは、あらゆる事業活動の中で社会との取り組みを重視しています。安全性の強化をはじめ、サプライチェーンや地域社会との健全な関係の構築、人権・多様性の尊重などの活動を通じて、企業としての社会的責任を遂行していきます。ロイカ®は、社会の求める商品を提供し社会に貢献することで継続した事業成長を目指し、お客様と共に社会との調和を果たしていきます。

コーポレート・ソーシャル・レスポンスビリティ | ロイカ®は旭化成の定める基準に則って事業活動を行っています。

労働安全



■ 守山工場安全大会

従業員の健康と安全を実現するために、労働安全マネジメントシステムをベースにさまざまな活動を実施しています。当社グループおよびロイカ工場で定めた安全基準・規制に則り、設備改造から運転管理を徹底することでリスク低減対策に繋がっています。さらに「安全の日」の制定をはじめ、講話・教育・訓練・管理を計画的に実施するなど労働安全性の向上に取り組んでいます。あわせて、国内外の拠点においてe-ラーニングを含め安全・法令の順守について従業員教育なども実施しています。

保安防災



■ 救護訓練

異常発生時の対応能力の向上を目的とし、毎年火災・地震訓練を実施しています。あわせて当社グループの協力のもと保安防災技術伝承活動などの取り組みも開始し、リスクを定量的に評価しその低減に努めています。活動内容は海外含めた全拠点に情報共有し順次取り組みを拡大しています。また、安全技術の継承として保安のためにさまざまなシミュレーションを駆使して安全性への取り組みを数値化しマニュアル化することで、リスク低減に努めています。

品質



■ 物性測定

当社グループは、絶えず変化する顧客・社会のニーズを柔軟に先取りし、安心・安全を確信できる品質の製品・サービスを実現・提供することが使命であると考えています。ロイカ®では、高い品質を維持するためにISO9001を活用した継続的な品質活動に取り組んでいます。品質リスク教育や品質保証システムに関する健全性点検を通し、品質保証に対する意識を高めDXを活用した不正や改ざんが出来ない仕組み作りを行うなど品質問題の回避に努めています。

人財育成

当社グループは、働く全ての人財は多様性と変革力による新たな価値を創造する源であると考えています。従業員の能力開発や業務遂行のサポートを行い、仕事を進める上での基礎力の向上やグローバル人財の育成を図っています。また今後重要となるDX(デジタルトランスフォーメーション)やデジタルビジネス、マーケティング、持続可能性などさまざまなスキル向上に向けた教育や学ぶ機会の創出に努めています。



人権・多様性

健全な職場環境作りに向け、性別などの属性や年齢などに関係なく多様な人財が活躍する環境を実現することを目指しています。人種・民族・出生・国籍・宗教・性別・性的指向・身体的特徴・思想などを理由とした差別とハラスメント行為を含む、あらゆる非人道的な扱いを認めません。また、相手を傷付ける言動や強制労働・児童労働などの非人道的な行為を排除し、人権の尊重と侵害防止に取り組んでいます。社内だけに止まらずバリューチェーン全体におけるステークホルダーの全ての皆さまの人権を尊重します。

原料調達

当社は、責任あるサプライチェーンマネジメントの構築および持続可能な原材料調達の推進に向けサプライチェーン全体で取り組みを強化しています。地球環境や人権に配慮したサプライチェーンからの原料調達を行うため、日本国内の材料購入先に対してCSRアンケートを2年に1回実施し、ほぼ100%の回答率(2023年度実績)を得ています。アンケート結果に基づき、材料購入先をA～Dの4段階にランクづけを実施し、C、Dランクの企業には当社が制定したサプライヤーガイドライン順守を依頼し、教育サポートを行っています。今後は海外の調達先にもこの活動を広げていきます。さらに国際社会における平和と安全の維持のため、輸出管理内規に従った貿易管理を行っています。また、下請法や独占禁止法に抵触しない、公正な取引を順守します。

テクニカルサービス

お客様サポートの一環として、糸加工・織編工場、染色・縫製工場に直接出向き、お客様の抱える問題に対し具体的かつ細やかなフォローを行うことで、信頼関係を深め共に成長をしながらクオリティの高い物作りを目指しています。

繊維先端技術センター



当社は繊維の研究・開発部門として、専門性の高いプロフェッショナルが多数在籍するR&Dセンターを保有しています。国内外の企業やブランドを招待し、充実した研究開発設備の見学会の実施をはじめ、当社独自の生地・加工技術の開発、お客様との共同生地開発や、製品評価など各ニーズに沿ったサポートを実施しています。

テクニカルサポート



ロイカ®では日本国内を含む世界各地域において、幅広く品質面でのフォロー、加工技術指導や開発協力など技術的なサポートを実施しています。

グローバルコミュニケーション

ロイカ®では、各拠点間による情報共有や技術交流を活発に行い、業務における質の向上に繋がっています。またお客様をはじめとするステークホルダーの皆さまとのコミュニケーションを強化することで相互理解を深め、信頼関係の構築に繋がるよう機会創出に努めています。

HKIAIA Gala Dinnerへ参加



旭化成紡織(AFHK^{*1})は、インティメイト・アパレル業界関係者および政府機関との緊密なコミュニケーションを促進する団体であるHKIAIA^{*2}が主催するGala Dinner(21周年記念)に参加しました。AFHKはメンバーシップの会員であり、年に1度パーティに参加することでユーザーを含めた業界関係者との交流を深めています。

*1: AFHK:ASAHI KASEI FIBERS(H.K.) LTD.

*2: HKIAIA:Hong Kong Intimate Apparel Industries' Association

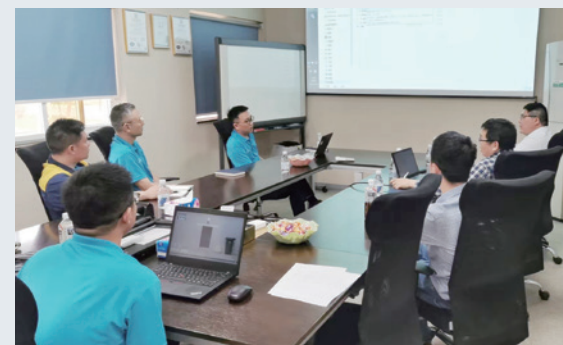
タイ工場20周年記念式典



タイ工場(TAS^{*3})は2024年2月に創立20周年を迎えました。記念式典は、社内外からTAS設立に関係のある方々を招待し盛大に執り行われました。また、式典後のパーティーでは、20年間の歴史を振り返るとともに現地従業員や関係企業の方々への感謝を伝え交流を深めました。

*3:TAS:THAI ASAHIKASEI SPANDEX CO., LTD.

技術者交流会



中国工場(HAS^{*4})では当社グループの各拠点における技術者間において各工場の技術交流及び情報交換を行っています。異なる事業間で情報交換することで新たな視点や気づき、課題解決、今までにない付加価値の創出に繋がることを目的としています。今後年に一度の開催を予定しています。

*4:HAS:Hangzhou Asahikasei Spandex Co., LTD.

地域支援と教育

ロイカ®は、グローバルに事業を展開するブランドとして、地域に根ざし役立つことを心がけています。事業で社会に貢献するのはもちろんのこと、「環境保全」「教育支援」「地域共生」への取り組みをしっかりと行うことで社会に貢献し、社会から信頼され求められるブランドを目指します。



交通安全講習会

タイ工場(TAS)では、近隣の小学校において交通安全に向けた講習会を開催しています。ヘルメットの装着訓練をはじめ、実際に車に挟まれた時の脱出方法などを具体的に学んでもらい、事故時に自ら対応出来るようサポートしています。子供達に交通安全に関する正しい知識と訓練の機会を提供することで地域コミュニティの安全意識の向上に取り組んでいます。

沿岸清掃活動

台湾工場(FAS*¹)では環境保護活動の一環として、工場近郊における沿岸の清掃活動にFAS関連企業を中心に200名以上が参加し、沿岸の美化はもちろんのこと海洋生物や昆虫の保護をはじめ住民の環境保護・美化意識向上に向けての取り組んでいます。

*1:FAS:Formosa Asahi Spandex Co., LTD.

ライン川清掃活動

旭化成ヨーロッパ(AKEU*²)では地域への貢献活動として河川の清掃活動を毎年実施しています。60名以上の社員とその家族がボランティアとして参加しライン川のゴミ拾いを行いました。プラスチックごみによる環境負荷が大きいとされるライン川の清掃に取り組むことは、大きな意味があると考えています。

*2:AKEU:Asahi Kasei Europe GmbH

生物多様性と保全

ロイカ®では、当社グループのガイドラインに則り、事業活動において生物多様性に配慮した上で及ぼす影響を軽減し、自然との調和を保ちながら生物資源の持続可能な利用に努めています。また、環境安全教育などを通じて従業員の意識啓発を図ることで、環境との共生を実現する生物多様性保全活動を推進しています。

グループにおける生物多様性保全の取り組み



守山製造所の放流水は、農業用水としても利用され、地域の農業や水辺の生きものに欠かせない水となっています。このような背景を踏まえ、生物多様性と事業活動が深く関係している「水」をテーマにした生物多様性保全活動を2010年度から開始しています。2015年度からは、絶滅のおそれがある淡水魚「ハリヨ*1」の生息域外保全活動を開始し、2016年度から、滋賀県内に事業所を持つ企業と連携（生物多様性びわ湖ネットワーク）した生物多様性保全活動「トンボ100大作戦～滋賀のトンボを救え!」に取り組んでいます。

*1：ハリヨ/滋賀県と岐阜県のみ分布する淡水魚。湧水の減少や河川改修、開発などによって生息場所が失われ、絶滅危惧種になっています。

守山製造所内にビオトープ“もりバイオ”を設置



「生きものと人が共生できる未来」を目指して作られた“もりバイオ”には、ハリヨ池、トンボ湿地、水路やまもりポットなど多様な環境を作ること、地域の生きものの保全に貢献しています。また、その取り組みの発信や観察会の開催などにより環境学習の場を設けています。製造所内の休転工事による地下水供給停止にあわせハリヨを生まれ故郷の池に戻し、池干し後は再度もりバイオにハリヨを放流（60匹）し、継続した保護増殖活動に取り組んでいます。

The background image shows several spools of white thread with brown bobbins arranged on a light blue surface. The spools are of varying sizes and are positioned in a way that creates a sense of depth. The lighting is soft, casting gentle shadows on the surface.

Brand Information ブランドについて

ロイカ®サステナビリティの歴史

ロイカ®は、1971年の生産開始から50年以上の歴史を積み重ねてきました。それはステークホルダーの皆さまと共により良い製品作りと社会や環境における課題に貢献できる事業を目指してきた歴史でもあります。これからも、高い技術と安定した品質をベースに社会・環境との共生に努めていきます。



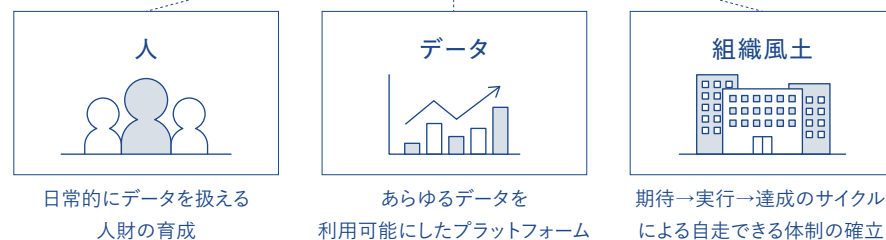
デジタルトランスフォーメーションへの取り組み

今後、サステナビリティ戦略を実現するためには、デジタルトランスフォーメーション（DX）の取り組みが不可欠となります。DXとは、デジタル技術を活用して環境の変化や社会、顧客のニーズをベースに、業務や組織、プロセス、企業文化・風土を変革し、新たな時代に対応できるよう自社の競争力を高めることです。私たちは、これからの事業を見据えポートフォリオの見直しを行うことが重要であると考えています。

サステナビリティ戦略の加速化に向けた デジタルトランスフォーメーション（DX）の推進

ロイカ®は、DX実現に向けたスマートファクトリー化への構想を2017年ごろから日本でスタート。2022年から、工場、営業、開発が連携して本格的なプロジェクトを開始しました。また、2023年には、海外工場（タイ）でも取り組みに着手するなど新しい時代に向けたDX化を推進しています。

スマートファクトリー化の3つのポイント



データ可視化プラットフォーム「POWER BI」の活用について、
ロイカ®は社内でトップレベルを誇っています。

「2024年（第12回）GOOD FACTORY賞」受賞



ロイカ工場（守山）は、一般社団法人日本能率協会が主催する「2024年（第12回）GOOD FACTORY賞」において「ファクトリーマネジメント賞」を受賞しました。「ファクトリーマネジメント賞」は、総合的に“工場運営”のレベルが高く、全体にバランスの取れた“工場運営”の良さが評価された工場に贈られるものとなっています。ロイカ工場は、①人・データ・組織風土を柱とした工場マネジメントのスマート化、②データドリブン（データに基づく）・アプローチによる意思決定速度と質の向上、③製造現場メンバー主体（自走）による可視化画面の開発・分析・活用による組織活性化、の3点が高く評価されました。

ロイカ®は、環境に配慮した製品開発をサステナブルな未来への投資と位置付け、その実現のためにさまざまなアイデア創出や研究・開発に取り組んでいます。開発する製品の製造だけでなく調達も含めた取り組みを進めています。

原料調達における取り組み マスバランス方式



CFP削減への取り組みの一環としてマスバランス方式を導入しています。バイオ由来原料と再生エネルギー（電力）を組み合わせることで、従来のロイカ®の持つ性能はそのままに、大幅なCFP削減を実現します。

廃棄物削減への取り組み リサイクル



糸の生産工程で発生する従来廃棄された不要糸（プレコンシューマー）を回収し資源として再利用しています。この取り組みによって生まれたロイカ®EFは、レギュラー糸の製造時対比CO2排出量を30%削減*することが可能になりました。またリサイクルでありながらレギュラー糸と同等の基本物性を持ったストレッチファイバーで、環境への配慮と品質の両立が可能です。

*2019 年 / リサイクル率58%の場合の算定

循環性への取り組み 分解型



自然界で分解する合成繊維ストレッチファイバーの実現に向けた取り組みの一環として、生分解性を持つロイカ®V550の生産を行っています。一般的なスパandexは分解が見られないのに対し、ロイカ®V550はCO2と水にゆっくりと分解されます（100%分解されることは確認されていません）。

サステナビリティの重要性が高まる中で、環境や社会への対応やブランドとしての正しい事業運営がますます問われるようになっていきます。ブランドとしての取り組みや活動を客観的に評価し証明することは、グローバルなブランド展開やステークホルダーの信頼を得るために必要不可欠であると考えています。ロイカ®は、国内外の工場やさまざまな特長ある糸において、認証を取得しています。

※各工場や糸により取得している認証が異なります。※生地や製品に表示する場合は、各認証機関のルールに従う必要があります。

工場が取得している認証

日本

ISO 9001



JQA-QMA16697

ISO 14001



JQA-E-90093

タイ

ISO 9001



TH 018928

ISO 45001



TH 017417

ISO 14001



TH 020198

中国

ISO 9001



0350216Q30451R1M

ISO 14001



0350216E20242R1M

台湾

ISO 9001



TW07/03556

ISO 14001



TW13/10313

ISO 45001



TW17/00487

製品で取得している認証

ROICA®

OEKO-TEX Standard 100, Class1
繊維製品安全性認証(乳幼児用基準クリア)



〈日本・中国〉



〈タイ〉



〈台湾〉

ROICA® EF

OEKO-TEX Standard 100, Class1
繊維製品安全性認証(乳幼児用基準クリア)



〈日本〉



〈タイ〉



〈台湾〉

Recycled Claim Standard(RCS)
製品中のリサイクル材料の検証



TE-00055526
〈日本〉
RCS Certified by IDFL



TE-00030663
〈タイ〉
RCS Certified by Crean Globe

ROICA® V550

OEKO-TEX Standard 100, Class1
繊維製品安全性認証(乳幼児用基準クリア)



〈日本〉

C2C Certified
Material Health Certificate™

Gold v4.0

生産→消費→生産のサイクルを目指す
循環型素材の基準
〈日本〉

Appendix

付 表



用語解説集

掲載ページ	用語	解説
4	サステナビリティ・ビジョン	サステナビリティに関する将来の見通しや未来像、目指すゴールのこと。将来に向けてありたい・あるべき姿を明文化したもの。
6	GHG	温室効果ガスの総称。Green House Gasの略称。二酸化炭素、メタン、一酸化二窒素、ハイドロフルオロカーボン類、パーフルオロカーボン類、六フッ化硫黄、三フッ化窒素。一般にCO2に換算して表現することが多い。
7	LCA	ライフサイクルアセスメント(Life Cycle Assessment)の略称。ある製品・サービスのライフサイクル全体(原材料調達→生産→流通→使用→廃棄→リサイクル)又はその特定段階における環境負荷を定量的に評価する手法。
	Cradle-to-Gate	原材料調達、生産、流通、販売、使用・維持管理、廃棄・リサイクルで構成されるライフサイクルステージのうち、原材料調達から生産までを指す。
	CFP	Carbon Footprint of Productsの略称。商品やサービスの原材料調達から廃棄・リサイクルに至るまでのライフサイクル全体を通して排出される温室効果ガスの排出量をCO2に換算して、商品やサービスに分かりやすく表示する仕組み。
	再生可能エネルギー	油や石炭、天然ガスといった有限な資源である化石エネルギーとは違い、太陽光や風力、地熱といった地球資源の一部など自然界に常に存在するエネルギー。
8	ISO14001	環境マネジメントシステム(認証)
	VOC	揮発性有機化合物(Volatile Organic Compounds)の略称。揮発性が高く大気中で気体となる有機化合物(化学物質)の総称。
11	PRTR制度対象化学物質	"Pollutant Release and Transfer Register"の対象物質。PRTR制度は、有害性のある化学物質を取り扱う工場や事業所が、化学物質ごとに環境への排出量や、廃棄物としての移動量を把握・報告(登録)し、その結果を国が公表する制度。
	ホルムアルデヒド	刺激臭のある無色の気体。家具や建築資材、壁紙を貼る為の接着剤、塗料などに含まれていることがある。
	N,N-ジメチルアセトアミド	DMAcと略表記される有機化合物。
	リスクアセスメント	職場の潜在的な危険性又は有害性を見つけ出し、これを除去、低減するため手法。

※掲載ページは主に用語が使用されているページを示しています。

掲載ページ	用語	解説
13	ISO9001	品質マネジメントシステム(認証)
	e-ラーニング	パソコンやタブレット、スマートフォンを使って、インターネットを利用し学ぶ学習形態。
15	CSR	Corporate Social Responsibilityの略称。企業が社会的存在として果たすべき責任。
18	ビオトープ	自然の中に広がる生きものの暮らす場所。大小にかかわらず生きものの暮らしを支える場所はすべてビオトープ。
20	REDcert ²	バイオマスの持続可能な使用のための認証システム。REDcert2 規格に基づくマスバランスによって、再生可能資源を販売製品に正しく割り当てられていることが保証される。
21	デジタルトランスフォーメーション	略称はDX。データとデジタル技術の活用により企業を変革し、競争力の優位性を高めていくこと。
	スマートファクトリー	AIやIoT技術などを駆使し、デジタルデータを元に業務管理を行う工場。
	データドリブン	売上データやマーケティングデータ、WEB解析データなど、データに基づいて判断・アクションする事。
22	マスバランス方式	マスバランスアプローチ、物質収支方式とも言う。原料から製品への加工・流通工程において、ある特性を持った原料がそうでない原料と混合される場合に、その特性を持った原料の投入量に応じて、製品の一部にその特性の割り当てを行う手法
	プレコンシューマー	消費者による使用を経ずにマテリアルリサイクルに供された材料。
23	ISO45001	労働安全衛生マネジメントシステム
25	OEKO-TEX Standard 100	350種類以上の有害化学物質を対象とする厳しい分析試験にクリアした製品だけに与えられる世界最高水準の安全な繊維製品の証。あらゆる国の規制に対応する国際的な安全基準。
	RCS	Recycle Claim Standardの略称。リサイクル材料と加工・流通過程の管理の第三者認証。
	C2C Certified	Cradle to Cradle認証の略称。循環型のプロダクト・デザインをし、再利用できない廃棄物を一切出さないモノづくりをするという考え方。



ROICA® Sustainability Report 2024

ロイカ® サステナビリティレポート 2024

ライフイノベーション事業本部 ロイカ事業部 2024年10月発行

