



*Corporate  
Social Responsibility  
2023*

CSR報告書



# 経営理念

いかなる時も社会とマーケットから信頼され、  
誇りと創意と感謝に溢れた人間集団であり続けたい

## CSR報告書について

この報告書は、当社の活動の一部を限りある誌面で簡潔にまとめています。また広い世代に読んでいただけるようユニバーサルデザインを考慮した誌面作りを心がけ、文字も大きめにし、判読しやすいようUDフォントを使用しています。内容について、もっと詳しく知りたい場合は、遠慮なく当社社員にお声がけください。

過去の報告書は当社ホームページ上で閲覧できるようにしてあります。<https://www.kinyosha.co.jp>

## 対象期間

データの集計期間は、2022年4月から2023年3月です。活動の報告に関しては、2022年4月から2023年6月までを主体としています。

## 対象範囲

活動内容に関しては株式会社金羊社及び関係会社の組織全体を対象としています。

環境負荷データに関しては、本社、御殿場工場における活動を対象としています。

## 発行時期

2023年10月

次回発行予定2024年10月

## CONTENTS

1	会社概要		
2	TOP MESSAGE		
3	SDGsへの取り組み レンゴグループ環境アクション2050 エコチャレンジ2030		
4	事業紹介		
	持続可能なモノづくりを目指して		
6	オフセット印刷		
7	デジタル印刷 CRIOS		
8	美しい製品を作るために		
	社会からの信頼のために		
10	ミュージックジャケット ギャラリー 情報セキュリティ 工場見学		
11	コンプライアンス 地域を大切に		
12	緊急事態に備えています		
	みんなの笑顔のために		
14	安全に働ける職場にしたい		
16	感染症対策		
17	コミュニケーションの促進		
18	いきいきと働ける職場作り		
20	金羊社人権方針		
	地球環境への配慮		
21	環境管理 品質・環境・食品安全方針		
22	事業活動による環境負荷の把握		
23	環境活動の計画と実績		
24	工場全体をグリーン化		
25	環境に配慮した紙の使用		
26	循環型社会形成の推進		
28	エネルギー使用効率の向上		
30	空気を汚さない		
31	振動・騒音を抑えたい 廃液の管理		
32	廃棄物の管理 グリーン購入の推進 環境データ		
33	環境関連の歴史		



# 会社概要

社 名 株式会社 金羊社(きんようしゃ)  
取 締 役 会 長 浅野 健  
代 表 取 締 役 社 長 栗本 茂

資 本 金 1億円  
社 員 数 234人(2023年8月1日時点)  
男性168人、女性66人(内パート9人)

2022年度総売上高 6,834百万円

創 立 年 月 日 1926年(大正15年)9月30日

業 務 概 要 オフセット印刷、デジタル印刷、プリプレス工程全般、製本、紙器加工  
表面加工、オリジナル製品の企画・製造・販売、内装工事、外装工事の企画、設計・施工管理  
イベント、展示会、セールスプロモーションの企画・実施・運営及び管理  
ソフトウェア開発、インターネットその他の媒体を活用した通信販売



## 御殿場工場

〒412-0047

静岡県御殿場市神場二丁目1番地

TEL. 0550-89-3434(代表)

FAX. 0550-89-5698



## 本 社

〒146-8577

東京都大田区鵜の木

二丁目8番4号

TEL. 03-3750-2101(代表)

FAX. 03-5482-7033

## ■ 関係会社

### 株式会社ワールドライブラリー

〒146-0091

東京都大田区鵜の木二丁目8番4号

### 株式会社 日報

〒146-0091

東京都大田区鵜の木二丁目8番4号

### 株式会社TAKK・PRODUCTION

〒146-0091

東京都大田区鵜の木二丁目8番4号

## ■ 取得している認証、認定

ISO14001 (環境管理)

ISO27001 (情報セキュリティ)

ISO12647 (工程管理の国際規格)

Japan Color 認証制度(標準印刷認証、マッチング認証、  
デジタル印刷認証)

日印産連グリーンプリンティング工場認定

FSC® CoC 認証 (森林認証)

くるみん認定

えるぼし認定(三段階目)

# TOP MESSAGE



代表取締役社長

栗本 茂

今回も、環境に係る活動に留まらず、広く当社が社会の一員として日頃から実践しております諸活動をCSR報告書として取りまとめました。

新型コロナウイルスの感染拡大が始まって以来、今年で4年目を迎えます。

本年は、新型コロナウイルスの感染拡大の第八波が一段落したことや国民のワクチン接種が進んだことから、新型コロナウイルス感染に関する政府の体制が大きく変化した年になりました。当該ウイルスの感染症分類が2類相当から5類へ移行したこと、感染状況の把握方法が定点観測に変更になったことに加え、マスクの着用について個人・事業者の判断に委ねることを基本とするなど大きな体制の変更がありました。

その一方で、当該ウイルスの感染の現状を見てみると、未だ終息には至らず、感染者数も昨年の3分の2程度まで微増しており、まだまだ予断を許さない状況が続いています。

このような外部環境の中、新型コロナウイルスと共生しつつ、絶えず緊張感をもって関係する業界及び分野にアンテナを張って情報収集し、スピード感を

もって課題解決に努め、業績拡大に取り組むとともに、金羊社の社員間の繋がりを意識し想いを一つにすることを更に重視し、いきいきと働ける職場づくりの一環としての健康経営への取り組みや企業市民としての地域活動、特に防災活動への積極的な参加等により、広く社会から信頼され必要とされる会社を目指します。

また、環境活動の取り組みとしては、環境配慮型パッケージや製品の企画提案、各拠点での電力使用量の監視、御殿場工場における無処理版の運用による薬剤排出の低減や省エネタイプの空調機器への設備更新、化学物質の使用削減及び東京都のClear Skyサポーターの継続など、営業、製造及び管理の3者が一体となり環境配慮に対して高い意識を持って取り組んでおり、引き続き強力で推進していく所存です。

当社は、今後も印刷を通じて「環境に優しい社会」「安全・安心な社会」の実現に貢献できるよう前進してまいります。

引き続き、皆様のご指導ご鞭撻の程宜しく申し上げます。



## SDGsへの取り組み

レンゴグループでは、自社にとどまらずお客様・お取引先・地域社会などのステークホルダーと協力し、SDGsの目標達成に向けた取り組みを行っています。

当社もグループの一員として、脱炭素社会の形成、エネルギー効率の向上、循環型社会の形成、環境問題や社会課題を解決する製品の創出、水リスクの管理、バリューチェーンマネジメントを重要課題とし取り組んでまいります。中長期的な経営計画として「CONNECT2024」を策定するとともに、レンゴグループ全体で取り組む「エコチャレンジ2030」を展開した「環境目標」(23P参照)を策定し取り組みを継続してまいります。

### SDGs(持続可能な開発目標)とは

2015年9月の国連サミットで加盟国の全会一致で採択された2030年までに持続可能でよりよい世界を目指す国際目標です。17のゴール・169のターゲットから構成され、地球上の「誰一人取り残さない」ことを誓っています。SDGsは発展途上国のみならず、先進国自身が取り組むユニバーサル(普遍的)なものであり、日本としても積極的に取り組んでいます。



## レンゴグループ環境アクション2050

当社が属するレンゴグループでは、持続可能な社会の実現に向けて、2050年を見据えた長期目標「レンゴグループ環境アクション2050」を策定し、中期目標となるエコチャレンジを着実に達成しながら2050年の目標達成に向けて取り組みを進めています。

### レンゴグループ環境アクション2050

**2050年までに温室効果ガスの排出量を  
実質ゼロとすることに挑戦する。**



## エコチャレンジ2030

2030年度を達成年度とする「エコチャレンジ2030」では、レンゴグループ全体で取り組む6つの重要課題と9つの目標を掲げています。重要課題である脱炭素社会の形成においては、CO<sub>2</sub> 排出削減目標を2013年度比46%減を掲げています。全ての目標達成に向けて取り組みを進めていきます。

エコチャレンジの目標内容についてはレンゴ株式会社のホームページを参照してください。

<https://www.rengo.co.jp/sustainability/policy/ecochallenge/index.html>



# 事業紹介

お客様に満足をお届けするために、様々なソリューションをご用意しております。従来からの紙の印刷物の他にも、販促グッズや建装材などあらゆるものを取り扱っております。当社及び関連会社で展開している主な事業をご紹介します。

## エンタテインメント・パッケージ

CDやDVD・Blu-ray Discなどの音楽・映像ソフト商品パッケージ製造において、設計から製版・印刷・加工までワンストップ体制で対応しています。オフセット印刷による大ロットはもちろん、デジタル印刷を活用した小ロットにおいても、約100年の実績で培われた技術力とネットワークにより、お客様の理想とするパッケージを高品質な商品としてご提供します。



## グッズ商品開発・企画制作

モノづくりを始めて約100年。これまで培った技術力と経験値を活かして、お客様のグッズやノベルティの制作・製造をサポートします。また、理想の商品を具現化しヒットさせるための企画開発から販売やプロモーション支援まで、各種充実したサービスメニューをご用意しています。



## SPツール開発・製造

モノづくりの実績と経験を基盤とした、安心・安全なSPツールの開発とサービス運営を行っています。プロモーションサポートのプロフェッショナルとして、お客様の商品が売れるための「売り方」を考えてご提案できるパートナーを目指しています。



## クリエイティブ・デザイン

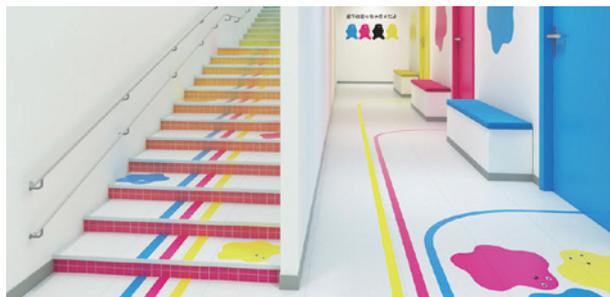
エンタテインメント分野におけるクリエイティブで大切にしていることは「ワクワク感」。アーティストやコンテンツの世界観を理解し、ちょっとしたアイデアでも「もしかしたらおもしろいかも？」という発想で、ファンの方々が納得する、もしくは意外性を楽しんでもらえるような企画やデザインをするクリエイティブチームです。





## プリント建材(CRIOS)

プリント建材とは、絵柄をプリントし、表面に特殊なコーティングを施した建材のことです。陶器、半磁器などの一般的なタイルはもちろん、床用の塩ビタイルや床用タイルカーペット、ガラスフィルムなど様々な建材に絵柄をプリントすることで、従来の建材では、コスト・納期などを理由に実現できなかった、多彩な表現を実現しました。



## イベント企画制作・運営管理(株式会社TAKK・PRODUCTION)

音楽イベント・フェスティバルをはじめ企業イベントや展示会等各種イベントの企画・制作・運営管理等トータルサポートを行います。同社は2019年に音楽興行全般の制作・運営管理を行う会社としてスタートしました。エンタテインメント需要の増加に対して柔軟に対応し、国内外様々なイベント制作に携わっています。近年では企業イベントや展示会等の制作業務も積極的に行っております。



## 絵本レンタルサービス(株式会社ワールドライブラリー)

WORLDBRARY(ワールドライブラリー)は世界中の絵本を子どもたちにとどける、新しい取り組みです。絵本を通じて、世界と出会い、世界を知るきっかけをつくる。グローバル時代を生きていく子どもたちにとって、文化や価値観の違いを当たり前を受けとめる感覚を養うことは、語学のスキルを磨くこと以上に大切なはず。

一つの時代をつくるあたらしい国際感覚を育てたい。そんな志をもってこの事業をスタートしました。



当社ホームページでも詳細をご紹介します。さらに詳しい内容を知りたい場合は金羊社ホームページをご覧ください。(右のQRコードでもアクセスできます。)



# 持続可能なモノづくりを目指して

エネルギーや材料を多く使う製造業は、特に持続可能性が求められるようになってきています。

## オフセット印刷

当社の御殿場工場では、枚葉のオフセット印刷を行っています。長年の実績があり、高度なノウハウを蓄積しています。現在はCTP版を使用し、UV硬化型のインキを用いた印刷方式をメインとしています。オフセット印刷は、グラビア印刷のような強い溶剤を必要とせず、UVインキは揮発するVOCもゼロに近く、また印刷予備も少なく無駄な廃棄物を出さない、環境にやさしい印刷方式です。

最近では、UV照射装置も進化しており、従来のメタルハライドランプ、水銀ランプのみではなく、省電カタイプのハイブリッドUVランプやLED-UVランプ等が開発されており、御殿場工場においても、オフセット印刷機2台をハイブリッドUV・LED-UV化をし、1台をデジタル印刷機に置き換え、さらなる省電力化を進めています。

2023年始めに新しい印刷機を導入しました。

新しい印刷機には以下の特徴があります。

### 1. 生産効率の向上

- ・全ての印刷ユニットで全自動版交換ができ、プログラム制御のブランケット/圧胴洗浄装置により、少量の洗浄液でスピーディに優れた自動洗浄を行います。インキングユニット、ブランケットおよび圧胴の同時洗浄機能といった、ハイデルベルグが提唱する完全自動運転技術により、印刷準備時間を大幅に削減できます。

- ・片面機で両面を印刷する場合、2回の通しが必要となりますが今回、導入した印刷機は、薄紙から厚紙まで幅広い紙厚を両面同時に1回で印刷することができます。
- ・分光測色技術を採用したインラインのカラー測定システム「プリネクトインプレスコントロール」が印刷中の色と見当をインラインで測定し、必要に応じて自動で補正します。

### 2. 省電力

- ・生産が中断された場合、ボタンを1つ押すだけで印刷機全体が省エネルギーモードに切り替わり、エネルギー消費が最小化。
- ・稼働効率が良く、当社にある従来の印刷機と比較すると約40%程度の消費電力が削減できています。

### 3. CO<sub>2</sub>ニュートラル

印刷機製造時に発生するCO<sub>2</sub>を正しく測定しメーカーがカーボンオフセットを行っています。

- ・排出権や証書は、実用的な地球温暖化防止プロジェクトに帰属し、国連に登録されたゴールドスタンダードに相当する気候保護プロジェクトの証明書のみを使用しています。





## デジタル印刷

ニーズの多様化や市場環境の変化に伴う、多品種小ロット・高品質・短納期需要の流れに対応するため、2012年に当社で初めてとなるデジタル印刷機を導入、現在「HP Indigo 12000」「HP Indigo 7800」の2台を保有しています。デジタル印刷の利点として、印刷で使用する物理的な版が不要、データから直接印刷する仕組みとなるため、1枚ずつ印刷物の内容を変えられる可変(バリエブル)印刷が可能となります。また版の製造～印刷準備の調整にかかっていた作業時間が短縮されるので小ロット・短納期の印刷に適しています。更に版、

廃液、損紙といった廃棄物の発生も抑制されるので環境にも配慮した印刷方式となります。御殿場工場では、オフセットとデジタル



Indigo 12000

を使い分け、「HP Indigo 12000」でナンバリングの可変印刷や小ロット化に伴うオフセットからの置き換えの印刷を主に行い、本社では、「HP Indigo 7800」で極小ロットや特殊素材への印刷、サンプル・試作品作りを行っています。当社では、この両機間だけではなく、保有しているオフセット印刷機も含めたカラーマッチングを確立し、オフセット、デジタルを融合させた生産体制となっています。



Indigo 7800



## CRIOS

デジタル印刷のメリットを生かして、空間をプリントする「CRIOS」はブランド化して9年目となります。今回は、コロナ禍の影響で問い合わせが増加した「オフィス装飾」の事例を紹介させていただきます。

### 株式会社商船三井様 コミュニケーションスペース (カーペットタイル:2023年1月)

商船三井様が掲げる企業理念は「青い海から人々の毎日を支え、豊かな未来を開きます」です。

その商船三井様から、常に海への感謝を忘れないために、本社内中心にあたる憩いのスペースに「オリジナルで海のデザインを床に表現したい」とのご相談をいただきました。

問い合わせ初期段階では、色調再現性の高い「塩ビタイル」仕

様で進捗していましたが、施工場所の下地(不陸)の問題で「カーペットタイル」に仕様が変更になりました。カーペットについては、染色での色付けとなるので色調整には苦労しましたが、色調再現・波打ち際の再現が素晴らしいとお客様より多大な評価をいただきました。



# 美しい製品を作るために

お客様に喜んでいただける美しい印刷物を作るために、各種認証の取得などさまざまな取り組みをしています。



## 美しい製品を作るために

### G7 Master認証取得

2023年8月に御殿場工場にてG7 Master 認証を取得しました。G7とは、アメリカのIdeallianceが規定した「グレー」を基準とした印刷の色管理手法です。認証取得企業は、印刷品質が安定し、一貫した印刷物が製造できるため、グローバル展開をしている発注者の信頼を得ることができます。



### PSO認証取得

2008年4月に印刷会社としては国内で初めてPSO認証(Process Standard Offset)を取得し維持しています。これは印刷の国際規格であるISO12647-2への適合をドイツのFOGRAが審査するものです。この認証により、海外でも印刷品質を証明することができます。



### Japan Color認証取得

Japan Color 認証制度とは、印刷品質の安定と生産性向上のための認証です。「ISO 準拠ジャパンカラー 枚葉印刷用2011」をターゲットとした認証制度で、日本印刷産業機械工業会が審査をします。御殿場工場で「標準印刷認証」「マッチング認証」を、本社と御殿場工場で「デジタル印刷認証」を取得しています。

### NPO法人「印刷OEM研究会」

印刷OEM研究会では、印刷品質に影響を及ぼす基本「ミニマムスタンダード」を提唱し、三点グレーの測定値と基準となるマンセル値との色差をL\*a\*b\*表色系で見やすくチャート化した「QC鳥瞰図」を開発するなどの活動を行っています。

### 機長認定

当社では、印刷オペレーターとしての必要な知識と技術を習得し、機長として責任感を持って作業ができるか否かの試験を行い、合格すれば機長として認定する制度を設けています。

### 技術コンテスト

御殿場工場各工程(印刷・加工・検査)の技術コンテストを実施して作業段取りの標準化を進めています。前準備・前作業・作業中・作業後における手順とルールが守られているかを、厳正なる立ち合いの下、審査を行います。一人ひとりの意識の向上を図り、品質向上、生産性向上に繋がります。



技術コンテストの様子



### インキのNL規制

印刷インキ工業連合会が、インキの自主規格として定めた規制として、NL (Negative List) 規制があります。印刷物で包装される食品の安全性や衛生性を保つために、1973年に制定したものです。印刷物の様々な用途を考慮し、食品用途に限らず、一般的な印刷インキ全てに適用されています。

NL規制は化学物質の規制の変化に合わせて毎年見直しをしており、2006年5月の改訂では、RoHS 指令にも対応しました (従前より PBB、PBDE は印刷インキの原材料として使用されていません)。



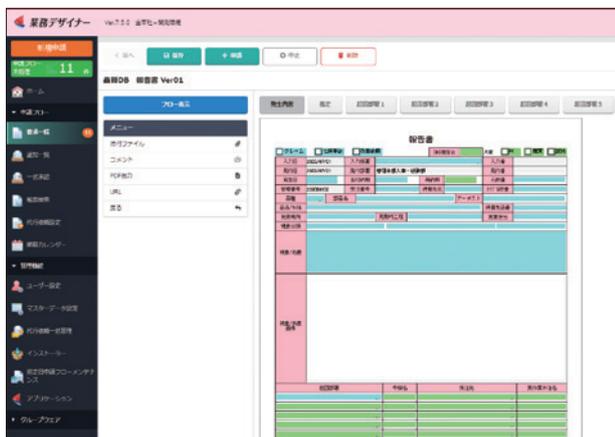
オフセットインキ

### 材料の管理

購買製品に関するグリーン購入基準を設けています。インキの他、用紙、溶剤、加工材料など、環境配慮と安全に配慮した項目を設け運用しています。このため含有する化学物質に関しては、SDSシートによりその安全性を確認しています。

### 品質管理

品質マニュアルを定め運用しています。各工程でも規定文書を定め、責任権限の明確化、検査体制、検査項目などをルール化し、不良の発生を抑制しています。印刷物を再生産することになったものは、「品質DB」という当社独自開発のデータベースに詳細が入力され、記録されていきます。各工場では、小集団活動により、不具合の分析、対策、共有を行っています。



新品質DB

### 検査装置

印刷機にはインラインで印刷物の検査ができる装置を導入しています。目視では発見しづらい不具合も発見できます。納品前の最終検査工程には検査装置を2台導入し、不適合品の確実な排除を行っています。



検査装置

### 資格取得の推進

個人の力量アップが会社の力量アップにつながることから、資格取得の推進をしています。印刷工程では、国家資格である印刷技能検定取得者を増やすべく取り組んでいます。等級には一級、二級があり、それぞれ上級技能者、中級技能者が通常有すべき技能の程度と位置づけられています。技能検定の他に、DTPエキスパートやクロスメディアエキスパートの取得も、専門講師を招いての勉強会を開催するなどして推進しています。

### 教育体制の整備

2022年度には、教育体制の見直しを開始しました。どの段階でどのような力量が必要なのか、また人生におけるキャリアプランも考慮しながら、人間としての成長をどうとらえるのか、様々な角度から考え教育体制を再構築しています。昔とは違い、知りたい情報がネットから自由に得られる状況があります。また集合して教育を行わなくてもWEB会議での参加ができたり、ネットを利用したミッションなど教育の方法も進化しています。当社でも、社員教育のツールとして、eラーニングの導入を進めています。テレワークなど働き方の変化に対応すべく、各自が好きな時間に勉強できるよう、決められた期間内に指定した学習動画を見て感想を報告するという形での教育を始めています。まだ始めたばかりですので、どんな内容の動画が良いのか、ボリュームはどれくらいが適切なのか、実施のタイミングとしてどのような区切りが良いのかなど、試行錯誤を続けています。2022年度には、満30歳教育、階層別教育などを実施しました。紙の資料による説明とeラーニングを組み合わせるなど、実施方法も新しい方式を取り入れながら最適な教育方法を探っています。

## 社会からの信頼のために

社会とマーケットから信頼されるために、ルールを守り健全な事業活動のもと、地域や社会との共生、貢献を行い、信頼を築いていきます。

### ミュージックジャケット ギャラリー

CDが普及する前、音楽はレコードやカセットテープという媒体で販売されていました。なかでもレコードのLP版のジャケットは大きく、美術的要素もあり、絵画のように飾る方もいらっしゃいます。

そんなレコードの歴史的な名盤・お宝LPジャケットやCDも含めた豪華特殊パッケージをより多くの方々に観ていただくために、本社4Fにギャラリースペースを設け展示しています。

ギャラリーでは、3ヶ月ごとにテーマを設定し展示内容を変えて公開しています。

見学のお申し込みは、当社ホームページの申し込みフォームからどうぞ。



※ MJG 常設展 公式サイト  
<https://www.kinyosha.co.jp/mjg/> (休止中)

### 情報セキュリティ

お客様からお預かりしている情報、組織内の情報、社員の個人情報、全ての情報を守るため適切な対策を施しています。施設への入退出管理、施錠管理、秘密保持契約、クリアデスク、クリアスクリーン、防犯カメラ等により情報をお守りしています。

本社及び御殿場工場では、情報セキュリティマネジメントシステムの国際規格「ISO27001」の認証を取得しています。



### 工場見学

本社、御殿場工場ともに毎年多数の工場見学を受け入れています。本社は、大田区の小学校の社会科副

読本で紹介されていることもあり、小学校からの工場見学申し込みもあります。

#### 夏休み親子工場見学

御殿場工場では、毎年8月に御殿場市役所の商工振興課の主催で行われる『夏休み親子工場見学』の受け入れを行っています(2022年はコロナ禍のため中止)。いらっしゃるの小学校低学年の子が多いのですが、色の仕組みや印刷物ができるまでの工程を楽しんでいただいています。





## コンプライアンス

法規制等順守のため、社内規程文書を整え、社員への啓蒙を図っています。相談窓口として社外の社会保険労務士とも契約しており、管理職者を対象とした勉強会も実施しています。

環境関連の法規制等に関しては、半年毎に法規制等の改正状況を調査するとともに、法規制の順守状況を

を各部署と管理部門とのダブルチェックを行っています。また年一回の内部監査により再度確認を行っています。

以上の体制により、強制労働や児童労働はもとより、重大な違反は発生していません。



## 地域を大切に

### 浅野会長が警視総監賞受賞

2022年7月弊社浅野会長が大石吉彦警視総監より、感謝状を授与されました。長年にわたる地域安全活動の推進や明るい街づくりに貢献したとする防犯功労に対する賞です。



### クリーンデー

本社では、2003年以降会社から最寄りの駅までを清掃する活動「クリーンデー」を毎月実施しています(悪天候、緊急事態宣言中等で清掃を中止する場合があります)。



### 多摩川河川敷の清掃活動

本社では、「雪谷法人会」が行っている「多摩川河川敷の清掃活動」にも2003年から毎年参加しています。河川敷は大変ゴミが多くやりがいがあります(2022年は参加辞退)。



### 富士山の清掃活動

『富士山をいつまでも美しくする会』の会員を中心に、毎年8月に富士山一斉清掃が行われており、当社も毎年参加しています。毎年総勢200名以上で御殿場

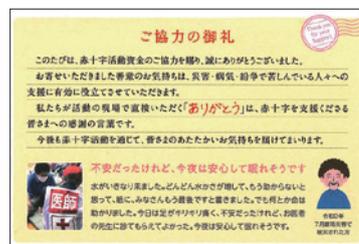
登山口周辺のゴミ拾いを行っています(2022年は参加辞退)。

### キャップによるワクチン寄付

2009年より飲料用ペットボトルのキャップだけを回収してリサイクルし、その代金で世界の子供たちにワクチンを贈るNPO法人 Reライフスタイルにキャップを寄付しています。

### 日本赤十字社に寄付

当社内に募金箱を設置しており、集まった善意は定期的に寄付を行っています。2021年に引き続き2022年6月にも日本赤十字社に少額ではありますが、貯まったお金を募金させていただきました。7月にはお礼状をいただきました。



寄付に対するお礼の返信

### 御殿場市子ども家庭センターに紙を寄付

工場で不要となった紙の一部を子ども家庭センターへプレゼントしました。この紙たちは、お絵描きや工作用として市内の子どもたちのために役立てていただけます。工場ではヤレや不要紙をリサイクル原料として排出していますが、子どもたちの可能性を広げるアイテムとしてまだまだ活躍してくれると思うとワクワクします。後日楽しくお絵かきをする子どもたちの様子を送っていただきました。



お絵かきをする子どもたち



## 緊急事態に備えています

地震や火災など緊急事態に対応するために様々な取り組みを行っています。BCP(事業継続計画)の策定、緊急連絡網の整備、携帯用防災マニュアルの配付、防災用品の準備等、順次整備を進めています。また自衛消防隊の強化などにも力を入れており、地域のお役に立てるよう訓練をしています。

### 火災予防業務協力者等表彰

2022年11月14日大田区立池上会館にて東京消防庁から2件の表彰を受賞しました。

- ①東京消防庁予防部長から優良防火対象物として平素から防火安全性の維持向上に尽力し、建物利用者の人命・安全確保に積極的に寄与したことに対し受賞しました。
- ②田園調布消防署長から自衛消防の重要性を深く認識し自衛消防活動体制の確立を図るとともに積極的に訓練に励み災害の防止に寄与したことに対し受賞しました。



表彰式

### 自衛消防訓練審査会

毎年行われている田園調布消防署及び田園調布防火管理研究会が主催する「自衛消防訓練審査



消防署での訓練の様子

会」に2014年から参加しています。2014年に男子隊が初参加ながら優勝し、その後も参加のたびに男子隊、女子隊ともに優勝するという輝かしい成績を収めています。コロナ禍のため審査会は中止されていましたが、2023年度はようやく再開される予定になっています。猛暑の中頑張って練習をし、成果を披露できる日が来ることを心待ちにしています。

### 東京消防庁から表彰

2022年3月に東京消防庁から表彰をいただきました。「長きにわたり消防行政の円滑な推進に協



力し、都民生活の安全と東京消防の発展に貢献をした」として、感謝状をいただきました。

自社のみならず、地域に貢献できる会社でありたいと願っています。

### 優良防火対象物認定を更新

本社ビルは、2014年11月に東京都の優良防火対象物認定(通称:優マーク認定)を取得、3年ごとに更新審査を受け認定を継続しています。優マーク認定とは、東京消防庁が推進している優良防火対象物認定表示制度のことで、法令以上に防火安全性が高い建物であると消防署長が認めた証です。

### 防災訓練

毎年防災訓練を実施しています。この日は自衛消防隊が中心となり、震災時の身体保護、対策本部の設置、出火を想定した消火訓練、避



本社の防災訓練

難集合場所までのスムーズな移動、設備の問題点などを確認し、手順の見直し等も行っていきます。



## 各部署の緊急事態対応

環境側面の抽出とともにリスクの特定も行っており、防災訓練にあわせて、各部署で所有している設備で、緊急事態の発生が予測されるものに関して、各部署単位で緊急事態に対する訓練を行っています。



現像機や廃液タンクからの漏洩を想定した訓練

## 無線機の導入

各拠点に1台ずつ、IP無線機を導入し、コミュニケーション手段の強化を図っています。IP無線はデータ通信機能を使用するため、音声通信よりも回線輻輳の影響を受けにくいとされています。また複数拠点間への同時配信が可能のため、情報収集がしやすくなります。

## AEDの設置

本社のエントランスと御殿場工場内にAED(自動体外式除細動器)を設置しています。

非常時には近隣の方にもお貸しできるように、本社では外から見える位置に設置しています。

## エフエム御殿場

当社も出資して2014年3月に御殿場市に開局した新たなFMラジオ局「富士山GOGOエフエム」。御殿場市初となるコミュニティFMとして開局し、各公共機関、企業、各種団体から個別に発信されているあらゆる情報を市民、観光客に向けて、リアルタイムに発信しています。御殿場市を始め、国交省、



NEXCO 中日本とも災害協定を締結し、防災放送局としての役割も担っています。緊急時・災害時には迅速な地元の情報を市民や観光客に発信することにより多くの人々の安全と安心を守る放送局としてがんばっています。

## BCP協定締結

当社は株式会社ジャパン・スリーブ様と「災害時における相互応援協定」を締結しています。大規模災害の発生が想定されるなか、最悪の事態について検討したところ、代替生産拠点の確保および地域分散化が有効であると考え、品質管理上最も信頼できる同業他社との連携が合理的であるとの結論に至りました。ジャパン・スリーブ島田プロダクションセンターと金羊社御殿場工場とは、静岡県内ではあるものの、富士山の東西に位置し、地域分散化にも適合するとともに、県内であることから、相互の工場間の輸送については制約が少なく済みます。

## 備蓄

本社のある東京都では震災に備え「帰宅困難者対策条例」を制定し、企業に3日分の水、食料等の備蓄を努力義務化しています。このため本社と御殿場工場には3日分の備蓄を行っています。

## 「事業継続力強化計画」認定取得

2020年10月6日、経済産業大臣から「事業継続力強化計画」の認定を取得しました。

事業継続力強化計画の認定制度とは、中小企業が策定した防災・減災の事前対策に関する計画を経済産業大臣が認定する制度です。

つまり、企業として事業継続力があると認められたこととなります。今後も事業継続力の向上を目指していきます。



# みんなの笑顔のために

企業の源泉は人です。全社員が笑顔でいられる。そんな職場作りを目指しています。そのためには働きがいを感じることができ、安心して働ける環境作りが必要です。

## 安全に働ける職場にしたい

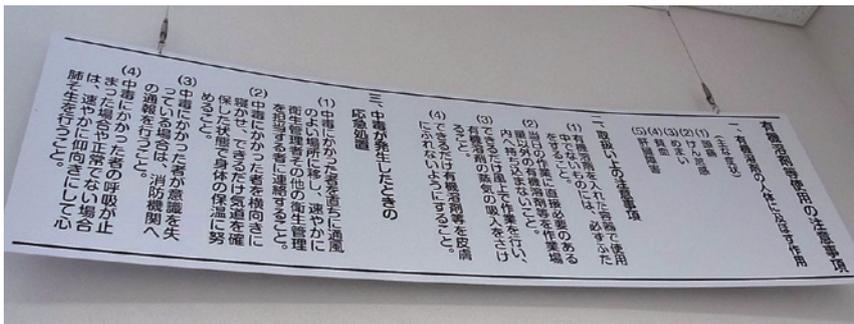
機械を使用したり、洗浄剤等を使用する作業があるため、作業環境管理には細心の注意をはらっています。

### 化学物質の管理

使用している溶剤等に含有する化学物質で、「有機溶剤中毒予防規則」「特定化学物質障害予防規則」「がん属性指针对象物質」「毒物及び劇物取締法」「PRTR法」に該当するものを調べ削減する活動を行っています。2023年4月にはPRTR法の指定物質の大幅な見直しがあり、当社でも全ての物質を再調査し、該当物質の洗い出しを行いました。その結果以前よりも該当物質が若干増えましたので、削減に向けた活動を実施

する予定です。

フィルムの現像に化学物質を使用していますし、印刷機のローラーの洗浄、水のペーパー調整やインキそのものにも化学物質は含まれています。化学物質は揮発して吸い込んだり、触れて皮膚から浸透したりすることにより人体に取り込まれます。毎日継続して取り込まれることにより、人体に影響を及ぼして健康を害することもあります。そのため有害な物質を取り扱う際には、ゴーグルをしたり手袋をしたりして防護することが必要になります。本社及び御殿場工場では、有害性の低い溶剤に切り替えたり、使用しないように作業工程を切り替えたりして2017年に第一～三種に該当する溶剤の使用を全廃することができました。



有機溶剤の表示

### 作業環境測定

印刷や加工の作業場では、設備により大きな騒音のもとで作業する工程もあります。大きな音が発生する工程では、定期的な騒音測定と結果に応じた処置が義務化されています。当社では紙を折る設備で大きな音が発生するため、当該工程を含む作業場で毎年2回騒音測定をして状況を把握するとともに、必要な措置として作業員への耳栓の使用を行っています。



作業環境測定の様子

### 安全衛生管理

御殿場工場では、「私の安全宣言」を掲示し、安全意識向上を図っています。また毎月1回安全衛生委員会を開いて、よりよい社内の環境作りについて話し合っています。

管理区分表示





## リスクアセスメントの実施

労働安全衛生法の改正が進められており、化学物質の管理が変化してきています。毎年新しい化学物質が増加しており、都度国がその安全性を確認して規制をかけていくことが困難になっているため、危険性については使用者が自主的に管理していける体制を構築するよう、法規制の改訂が進められています。その一環として、取り扱う化学物質の有害性に関して、リスクアセスメントを実施して有害性を把握し、適切な保護具の使用や別の溶剤への代替えなど、作業者のばく露低減措置を行うことが義務化されました。化学物質にどんな危険性があるかという情報も変化してきており、2022年末にはがん原生物質が国から新たに指定され、該当する化学物質を使用している場合、その作業記録の作成を求められるようにもなりました。さらに今後は、化学物質管理責任者や保護具管理者の選任が義務化されるなど、管理体制の強化が予定されています。

当社では、法規制をこまめに確認し適切に対応できるよう、安全衛生委員会などの活動を強化しています。

## ふじのくに健康づくり推進事業所宣言

御殿場工場は、『ふじのくに健康づくり推進事業所宣言』を致しました。これは静岡県が推進している活動です。健康診断の結果から、社内の健康課題を洗い出し、その課題を解消するための宣言をし、会社全体で健康づくりをするという活動です。

御殿場工場の健康診断の結果を見ると、普段の食生活や運動習慣、喫煙、飲酒などを起因とする、生活習

慣病予備軍が多いことがわかりました。

よって「動かす体、うるおう心、職場ぐるみで生活習慣病退治！」と宣言しました。

運動をするイベント等を随時社員にお知らせし、運動を奨励していきます。

## 保護具の用意

作業場には、人体に影響のある有機溶剤を使用する作業を行う場合、手袋、マスクなどの適切な保護具が利用されるよう備えています。

## 健康診断

通常の1年に1回の健康診断の他、深夜業や有機溶剤作業に従事する社員に対しては年2回の健康診断を実施して、健康管理を行っています。

## SDSの備え

有機溶剤を使用する作業者が常時SDS(安全データシート)を参照できるよう現場に備えつけるとともに、有機溶剤を取り扱う際の注意事項を、作業場に大きく掲示し作業者の注意を喚起しています。

近年は化学物質に関する法規制の変化が大きいため、溶剤の成分の化学物質に関わる規制も変化の速度が早くなっています。このため毎年SDSを確認することが、労働安全衛生法で義務化されました。当社では以前から毎年SDSの確認を行い、適切に規制に対応できるように体制を整えています。



イベント参加者数を掲示

## 感染対策

2019年12月に中国で発見された新型コロナウイルスは、瞬く間に世界中に感染が広がりました。このウイルスは、半数以上の方が無症状の状態に感染するため、本人が気づかないうちに他人にうつしてしまうという厄介な性質を持っています。基礎疾患を持っている方、高齢の方は重症化しやすく、重症化すると死亡する確率が高い危険なウイルスです。発見から3年半経過してようやく、ワクチン接種が広まり、専用の飲み薬も出たことから、感染法上の扱いが2類から5類に引き下げられましたが、ウイルス自体が消えたわけではなく、感染者数は増加・減少を繰り返しています。当社では、感染のクラスターが発生すると業務に大きな影響が出るため、日々注意しながら業務を行っています。

### パーティションの設置

机や会議テーブルの上には、自作の透明なパーティションを設置し飛沫による感染を防止しています。



パーティションの設置

### 検温装置の設置

玄関に検温装置を設置し、出社時や帰社時に体温を測定できるようにしています。社員には少しでも調子がおかしいと感じた場合は、検温を行い熱があれば出社せず自宅待機して様子を見るよう指導しています。



検温装置の設置

### アルコール、ウェットティッシュの設置

玄関、会議室、食堂などいたるところに、アルコール消毒液やウェットティッシュを設置しています。会議終了後にはテーブル等周囲をウェッ



アルコール、ウェットティッシュ

トティッシュで拭くよう指導しています。また毎朝出社したら自分の机をウェットティッシュで拭くようにし、消毒を徹底しています。

### 執務室への入室制限

部外者の入室を、世の中の感染拡大の状況に応じて制限し、執務室へのウイルス侵入によるクラスターの発生を防止しています。

### 時差出勤、在宅勤務、短時間勤務の実施

社員の出勤時の密を避けるために、時差出勤を実施しています。また体調が悪い場合には、在宅勤務をするよう指導しています。在宅勤務がしやすくなるよう、個人に貸与しているノートパソコンを軽量タイプのものに入れ替え、社内の共有ファイルが在宅勤務でも利用できるようなネットワーク環境を整備しました。

緊急事態宣言下では、受注量も大幅に減少しましたので、社員の短時間勤務を実施し、国の雇用調整助成金の助けを借りることもしました。

### 空間除菌

会議の終了後に、加湿器タイプの消毒液噴霧器により、人のいない部屋をまるごと殺菌することも行っています。

### FANCIELDの開発

コロナ禍においてイベント業界では、フェイスシールドが多く利用されるようになりました。そこで、「どうせつけるなら【かわいいもの】【かっこいいもの】をつけたい」という趣旨のもと、「オリジナルのフェイスシールドを作る」ことのできる「FANCIELD」を、TAKK・PRODUCTIONと共同開発しました。

<https://na-nanto.com/product/article00257/>

### マスクの着用

社員のマスク着用は、原則個人の判断にゆだねていますが、打ち合わせ時、商談時など相手に不快な思いをさせないように、状況に応じてマスクを着用するよう指導しています。



## コミュニケーションの促進

社員間でのさまざまなコミュニケーションが、良好に行われるような仕組みを取り入れています。

### 行動指針発表会

毎年4月に全社員が集合し、新年度の会社の行動指針を発表する場を設けています(2023年は中止)。発表会の後には、懇親会を設けて普段話す機会のない社員同士が話をできる場を設けています。普段は東京と御殿場で離れていて、仕事以外の話をする機会は、年に一回この場だけという社員も少なくありません。お互いを知ることにより、仕事の話がスムーズになることもあります。



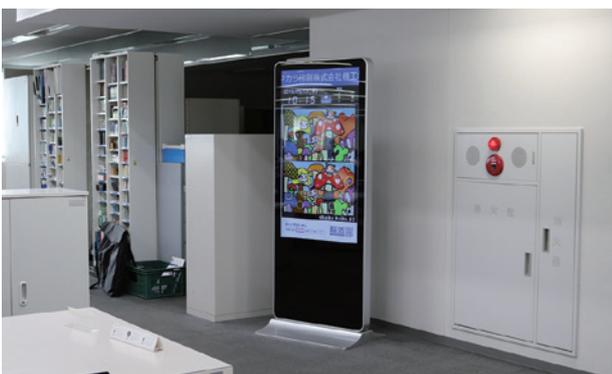
過去の行動指針発表会

### VOICEの発行

「VOICE」というタイトルの社内報を発行し、社員同士のコミュニケーションの活性化を支援しています。毎月発行のmini VOICEと年に一回冊子として配布するVOICEの2種類があり、社員の活動や特技などいろいろなことを紹介しています。

### デジタルサイネージの設置

各事業場にデジタルサイネージを設置し、同じ情報



サイネージ

が流れるようにしています。流す情報は、社内のイベント紹介、当社で製造した製品の紹介や、CDランキングまで多彩な情報を流しています。

### WEB会議・テレビ会議の利用

本社と工場の間は、テレビ会議専用のシステムを利用して高画質・高音質での会議が可能です。また各自のPC間でもMeetやZoomなどのWEB会議ツールを使用しての会議も可能です。

2020年以降は新型コロナウイルスの影響により、お客様も在宅勤務が多くなり、WEB会議の利用が多くなりました。そのためWEB会議がしやすい環境を作るため、専用のブースを作成して周囲を気にせず会議ができるようにしました。WEB会議では、周囲の音声、周囲の映像により情報漏洩が懸念される場合もあります。少し安心して会議ができるようになりました。



WEB会議用ブース

### 品質会議

当社の工程委託先様に対して、当社の社員が訪問したり、当社に来ていただいたりして、発生している品質に関する懸念事項の説明をする機会を設けています。





## いきいきと働ける職場作り

育児、介護、高齢者、女性活躍など、色々な状況の人が働きやすい職場を作るための対応を強化しています。

### 次世代育成支援行動計画

次世代育成支援対策推進法により、一般事業主行動計画を定めています。過去に看護休暇の対象となる子の年齢の拡大、短時間勤務の対象となる子の年齢の拡大などの目標を達成し、くるみん認定も取得しています。

「くるみん」認定とは、一般事業主行動計画を作成し、目標を達成した企業のうち、さらに法的義務よりも高い水準の次世代育成支援体制を構築している企業を認定する仕組みです。

2022年4月からは新しい3カ年計画として

「パパ育休取得者率10%以上」

「労使協定の特別条項による残業時間45時間以上の労働者数を減少させる」

の2項目を設定し推進しています。近年の製造業における労働力不足もあり、パパ育休の取得や残業時間の削減が難しい状況となってきていますが、深刻な少子化問題の解消に向け、がんばりたいと考えています。

### えるぼし認定の最高段階取得

2017年2月に「えるぼし」(三段階目)認定を取得しました。

「えるぼし」認定とは、女性活躍推進法に基づき行動計画の策定・届出を行った企業のうち、「女性の活躍



推進に関する取り組みの実施状況等が優良な企業」を厚生労働大臣が認定する制度です。当社は5つの基準全てを満たし、印刷業界としては初の最高位である「三ツ星」を取得しました。



### 働き方改革

多様な働き方を可能とするために、働き方改革を推進しています。2017年にはスーパーフレックス制度の試行を開始。2020年には社員が使用するPCの大半をテレワーク対応のものに更新し、在宅勤務なども可能としました。2023年度には、勤怠管理のシステムも入れ替え、営業職を対象としてスーパーフレックスを本格導入しました。

また有給休暇取得の推進や、残業時間の削減に向け試行錯誤しています。

### 定年年齢の引き上げ

2022年4月より、社員の定年年齢を60歳から65歳に引き上げました。それにともない役職定年も55歳から60歳に引き上げました。人口減少や、平均寿命の上昇などさまざまな要素を鑑み、制度改革を実施いたしました。

### 健康診断

当社では洗浄剤や現像液などの化学物質を使用したり、交代勤務による深夜の労働が発生したりします。そのため当該業務に従事する社員に対しては特定の項目に対する健康診断を年に2回実施するなど、労働安全衛生法を順守した健康管理を行っています。

また全社員に対しては年に1回の健康診断とともにストレスチェックも実施しています。

### ストレスチェック

2015年から労働安全衛生法により、50人以上の事業場に対して、社員へのストレスチェックの実施が義務化されました。当社でも毎年WEBでの質問に答える形式でのストレスチェックを全社員に対して実施しています。ストレスは自分では気づきにくいという特性を持っていますので、客観的に結果を見て、高ストレスと診断された場合、産業医への面談を勧めています。



### おおた健康経営事業所に認定

大田区では、2019年から社員の健康づくりに経営的視点から取り組む区内事業者を『おおた健康経営事業所』として認定・表彰しています。

当社は、2023年2月3日、ブロンズ、シルバー、ゴールドの3段階のうち「ブロンズ」の認定・表彰をうけました。

過去、当社では健康経営推進の一環として、2018年頃から『おおた企業スポーツ祭り』への参加、大田区企画の体力測定キャラバンへの協力、更に2019年お昼休みを利用した『ヨガ教室』の実施等の取り組みをしてきました。さらに2022年、大田区企画の『人生100年を見据えた健康寿命延伸プロジェクト』のモデル企業として協力する機会を得て、健康経営の大切さを改めて認識し、過去の各種取り組み実績もあることから『おおた健康経営事業所』認定に応募しました。

『健康経営』は、社員等の健康管理を経営的な視点で考え、戦略的に実施することにより、活気ある職場、生産性の向上、企業のイメージアップ等の効果が期待できます。今後も、社員の健康づくりに取り組み、上位ランクの「シルバー」「ゴールド」の認定取得にチャレンジしていきたいと思いをします。



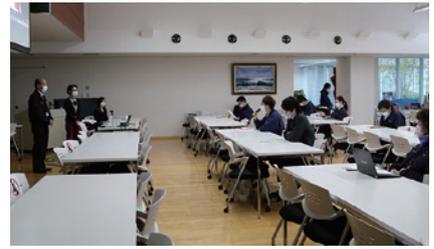
### 食事改善指導

大田区では、2020年度から「人生100年を見据えた健康延伸プロジェクト」として東邦大学と共同研究を行い、科学的根拠に基づく政策立案を行い、課題の解決と健康寿命延伸を目指しています。その一環として、当社も社員の食事調査に協力しました。その結果をもとに2022年12月12日、本社にて食事改善に関するセミナーを行っていただきました。



### 歯科衛生指導

2023年1月16日に大田区企画保健指導セミナーの第2弾として、歯を健康に保



つためのセミナーを行っていただきました。当日は、歯科衛生士の方から歯周病と糖尿病の関係、むし歯と歯周病の予防等に関するお話をいただきました。

### 運動指導

2023年2月9日に大田区企画保健指導セミナーの第3弾として、職場でできる運動指導セミナー



を行っていただきました。職場でできるストレッチということで、席に座りながらできるストレッチや、パソコン作業に付きまとう肩こり等を解消する短時間でできるストレッチの指導を受けました。

### 家族会社参観日

社員の家族を招いて会社を見学してもらう機会を設けています。

毎年本社、御殿場工場を何組かの家族が見学をしています。家族の働いている姿を見る貴重な機会ですので、とても喜んでいただいています。

コロナ禍で実施を見合わせていましたが、2023年度から復活させました。

### 人権方針

当社では人権方針を定め、働く人一人ひとりの価値を尊重しています。人権方針は当社ホームページにて公開しています。2022年3月には全社員に対して人権教育を行い、人権尊重の大切さや、やってはいけないことなどの教育を行いました。

また人権に関する相談窓口として人権ホットラインを社内、社外に設け、匿名での相談もできるようにしています。



## 金羊社人権方針

金羊社は、企業の社会的責任として人権を尊重し、人権に関する取組を推進するために「金羊社人権方針」をここに定めます。

### 1. 国際規範と法令の遵守

金羊社は、人権に関する国際的な規範を支持、尊重します。

また、金羊社は、事業活動を行う各国・地域で適用される法令を遵守します。各国・地域の法令と国際的な規範との間に矛盾がある場合は、国際的な規範を尊重するための方法を追求します。

### 2. 事業活動を通じた人権尊重の責任

(1) 金羊社は、事業活動において人権を尊重し、人権侵害に関する問題が起きた場合は速やかかつ適切に対応します。

(2) 個人の人権と人格を尊重し、性別、年齢、障がいの有無、国籍、人種、宗教、信条、性的指向、性自認、社会的身分等を理由とするあらゆる差別およびハラスメントを排除して、公正な処遇がされる職場環境をつくります。

(3) 人身売買、強制労働、児童労働、その他不当な労働慣行とあらゆる差別を禁止し、結社の自由および団体交渉権、最低賃金の確保、適正な労働時間の管理を含め、働く者の人権を保障します。

(4) 一人ひとりが心身ともに健康で、安全かつ安心して、いきいきと働くことができる職場環境を築くとともに、仕事と生活の調和のとれた働き方を推進します。

### 3. 人権デュー・ディリジェンスの実施

金羊社は、人権の侵害を防止するため、人権デュー・ディリジェンスを継続的に実施していきます。

### 4. 是正・救済の措置

金羊社は、事業活動によって引き起こされた人権侵害に関わる事案や問題に対する申し出を受けた場合には、適切な対応をすべく是正、救済措置を講じます。

### 5. 教育・研修の実施

金羊社は、本方針を事業活動全体に定着させ、本方針が正しい理解に基づき実践されるよう、また、人権に関するリスクの予防を目的に、従業員に対して適切な教育・研修を行います。

### 6. ステークホルダーとの対話・協議

金羊社は、関連するステークホルダーとの対話と協議を行うことにより、人権尊重の取組みの向上と改善に努めます。

### 7. 情報開示

金羊社は、本方針に基づく人権尊重の取組みについてウェブサイトや報告書を通じて開示します。

### 8. 適用の範囲

本方針は、金羊社のすべての役員と従業員に適用します。また、自らの事業活動に関係するすべての取引関係者や事業パートナーに対し、本方針への賛同を期待し、ともに人権尊重を含む社会的責任を果たすよう働きかけていきます。

2022年8月1日制定



## 地球環境への配慮

かけがえのない地球を次の世代に残していかななくてはなりません。経済の発展とともに失ってきた地球環境を、これからは経済と環境を両立させるべく、取り組まなければなりません。



### 環境管理

2003年に環境マネジメントシステムの国際規格ISO14001の認証を取得し、それから20年以上にわたって環境管理体制を維持し続けています。

認証の取得当初は、環境負荷の低減ということに対して手探り状態で、ゴミと電気を減らすという簡単な活動から始めました。地球温暖化も深刻化している現在は、環境委員会を組織し、内部・外部の課題を抽出し、点数評価による重み付けを行い重要な環境課題を決定しています。これらを考慮するとともに、環境側面について著しい環境側面を決定して取り組みます。著しい環境側面は購買先での発生も考慮し

ています。

早い段階で環境に対する社員の意識を向上してきたことが、日本印刷産業連合会が実施する環境優良工場表彰の経済産業大臣賞獲得につながるなど、良い効果を生み出しています。

2021年からはレンゴグループの一員となり、2050年を見据えた長期目標「レンゴグループ環境アクション2050」と2030年を見据えた中期目標「エコチャレンジ2030」のもと、グループを挙げて継続的な環境保護活動に取り組んでいきます。



### 品質・環境・食品安全方針

私たちは、心を潤す美しく楽しい製品・サービスの提供のために、お客様の真意を理解することに努め、最善を尽くしてまいります。また事業活動により発生する環境への有害な影響を低減するとともに、安全・安心な製品・サービスを提供し、企業の社会的責任をはたします。

#### (1) 継続的改善

組織をとりまく状況を的確に把握するとともに、毎年方針を見直し、適切な目標を設定、定期的な活動の監視、見直しを行い、目標の達成、パフォーマンスの向上及びマネジメントシステムの継続的改善を図ります。

#### (2) 事業活動における環境配慮

事業活動において次に代表される項目を配慮します。

- (a) 気候変動の緩和及び適応
- (b) 資源消費の最適化
- (c) 廃棄物の削減
- (d) 有害化学物質の使用削減
- (e) 製品による環境影響の低減
- (f) 周辺環境への配慮

#### (3) 食品安全

食品安全に係わる全ての社員が衛生管理の重要性を認識し、食品安全に関する知識を向上させるよう努めます。

#### (4) 法規制等の順守

適用される要求事項や法規制等を順守します。また、利害関係者のニーズを考慮し必要に応じ自主基準を設定し活動することにより、製品・地域・地球の汚染予防をはかります。

#### (5) コミュニケーションの推進

ホームページ等を使用して、本方針やその他の情報を広く公開いたします。また、社内教育の充実をはかり内部及び外部とのコミュニケーション向上に向けた活動を行います。

2022年 6月17日



## 事業活動による環境負荷の把握

当社では環境影響低減に取り組むために、使用したり排出したりする材料、エネルギー等のデータを調べています。

INPUT			工程	OUTPUT	
本	溶剤等	1.21t	原材料調達		
	G 溶剤等	16.1t			
本	製版フィルム	750㎡			
	インキ	0.22t			
G	インキ	34.7t			
G	用紙※	4,178t			
G	刷版(アルミ)	57.4t			
本	電気	661,305kwh	受注活動 製版 デジタル印刷	CO <sub>2</sub>	268t-CO <sub>2</sub>
	太陽光発電	7,633kwh		紙類	110t
	ガソリン	6,719ℓ		廃プラスチック	11.5t
	水	2,114㎡		廃油	0.04t
	PPC用紙	1,200千枚		金属	1.09t
				本 廃アルカリ	0.90t
			廃酸	0.24t	
			木くず	12.1t	
			ガラス陶磁器	2.60t	
			その他	0.01t	
			下水	2,114㎡	
G	電気	4,263,851kwh	CTP出力 オフセット印刷 加工 検査	CO <sub>2</sub>	1,851t-CO <sub>2</sub>
	太陽光発電	10,600kwh		紙類	1,460t
	重油	24,700ℓ		廃プラスチック	24.3t
	水	6,746㎡		廃油	7.82t
	PPC用紙	358千枚		金属(CTP版含む)	64.1t
	ガソリン	4,482ℓ		本 廃アルカリ	17.1t
			廃酸	0t	
			木くず	6.86t	
			その他	0.03t	
G	ストレッチフィルム	2,700kg	出荷		
本	ストレッチフィルム	218kg			

本

本社

G

御殿場工場

※用紙に支給紙は含めていません。



## 環境活動の計画と実績

2022年度の環境目標と実績、そして2023年度の目標です。

■自己評価の意味 ○=よくできた △=もう少し努力が必要です ×=改善を要します ■サイト H=本社サイト G=御殿場サイト

方針	項目	SDGs	サイト	目標	2022年度結果	自己評価	コメント	2023年度目標
二酸化炭素排出削減	CO <sub>2</sub> 排出量削減	7, 12, 13	合計	3,931t	3,430t	○	電力削減の効果が大きい	3,632t
省エネルギー	エネルギー使用量(原単位)(ガソリン除く)		合計	0.099	0.095	○	2021年度から分母を変更。削減効果がきちんと反映できるようになった	0.099
省エネルギー	電力使用量削減(2013年度比)	7, 11, 12, 13	H	720,000kwh	661,305kwh	○	DDCP設備廃棄の効果	710,000kwh
	ガソリン使用量削減(2013年度12,452ℓ)		G	4,400,000kwh	4,263,851kwh	○	目標達成も使用量は微増。温暖化の影響か。	4,300,000kwh
	重油使用量削減(2013年度27,500ℓ)		H	7,500ℓ	6,719ℓ	○	車輛入替で低燃費化	7,100ℓ
			G	19,000ℓ	24,700ℓ	×	印刷機入替等で扉解放の影響あり	19,000ℓ
再生産低減	再生産件数の低減	12, 15	合計	発生率0.034%	発生率0.026%	×	2023年度は廃棄物削減の目標に吸収	—
廃棄物削減、リサイクル推進	廃棄物の削減(有価物、専ら物含む)	11, 12, 14, 15	H	—	138,442kg	—	2023年度より目標設定	120,000kg
			G	1,670,000kg	1,579,866kg	○	前年より微増だが目標はクリア	1,560,000kg
	廃プラの再資源化率向上		12, 14	合計	—	—	—	2023年度より目標設定
化学物質の使用削減	PRTR法第一種指定化学物質を含む材料の使用削減	3, 8, 12, 13	H	32ℓ	27.8ℓ	○	現像機を安定稼働させることができた	32ℓ
環境配慮型製品の開発、提供	環境配慮型企画提案のうち採用件数	9, 12, 13, 15	H	781件	1,256件	○	2023年度は基準を見直しする	464件
	環境配慮型企画提案の件数割合		H	80%	81%	○	2023年度は基準を見直しする	80%





## 工場全体をグリーン化

全ての工程をグリーン化したい、そんな願いから会社全体をグリーン化しています。

### おおたクールアクションに賛同しています

本社のある大田区では、地球温暖化対策として「おおたクールアクション」という区民運動を推進しています。当社も賛同団体として参加しています。現在はコロナ禍のため、活動に制限があるため、各自が自主的に活動を行い、大田区のホームページで活動状況報告として掲示しています。

令和4年度「区民運動おおたクールアクション」活動報告書											
団体・事業名称	株式会社 金平社										
代表者	代表取締役 金平 洋一										
活動内容	<p><b>KINYOSHA PRINTING CO., LTD.</b></p> <p>令和4年度は省エネ対策(CO2)を徹底し、その設備を改善していた部屋の温度管理も継続しました。そのおかげで夏季とその周辺の設備、部屋の空調の電力が大幅に削減でき、前年度に比べ削減できました。配電盤に電力計を設置してモニタリングしているため、どこがどれだけ減ったのかわかります。</p> <p>※電力削減率(2023年度と2022年度比較)</p> <table border="1"> <tr><th>区分</th><th>削減率</th></tr> <tr><td>空調</td><td>15%</td></tr> <tr><td>照明</td><td>10%</td></tr> <tr><td>その他</td><td>5%</td></tr> <tr><td>合計</td><td>30%</td></tr> </table>	区分	削減率	空調	15%	照明	10%	その他	5%	合計	30%
区分	削減率										
空調	15%										
照明	10%										
その他	5%										
合計	30%										
令和5年度 私たちのクールアクション (取組目標)	削減電力の継続										

おおたクールアクションのページ

<http://www.city.ota.tokyo.jp/seikatsu/sumaimachinami/kankyuu/otacoolaction/index.html>

### グリーンプリンティング工場



日本印刷産業連合会が実施する「印刷サービスグリーン基準」の資材項目以外の基準に適合していること、それがグリーンプリンティング工場の認定基準です。当社では、御殿場工場・本社ともに認定を取得しています。認定の基準も、改訂を繰り返し高度化してきています。都度対応していくことにより、会社の環境配慮レベルがパワーアップしていきます。また日印産連では、資機材認定制度をスタートさせ、洗浄剤、エッチ液、現像機、現像液、プレート、セッター、デジタル印刷機等の

カテゴリーで環境に良い製品を認定しています。グリーンプリンティング工場ではそれらの認定製品を使用することを推奨されており、業界全体のグリーン化を目指しています。

### 環境優良工場

日本印刷産業連合会の実施する、環境配慮に優良な取り組みをしている工場を表彰する制度です。当社御殿場工場は2008年度の第七回に経済産業省商務情報政策局長賞を受賞、2010年の第九回には最高の栄誉である経済産業大臣賞を受賞しました。第九回の審査では、92工場の応募があり、第二次審査には過去受賞した工場が上位を占めており、環境配慮レベルの高い工場が従来にも増して多かったとのこと。その中でも当社は、「過去の受賞時に比べて活動が大きく前進しており、かつ他工場と比べても総合的レベルにおいて抜きん出ていた」との総評をいただきました。

### 太陽光発電の利用

当社では、本社と御殿場工場で合わせて30kw分の太陽光発電装置を設置しています。太陽光発電は「電力」の他に、自然エネルギーにより発電したという「環境付加価値」も生み出しています。「電力」は自社内で消費していますが、「環境付加価値」はスマートエコエナジー株式会社様を通じ、グリーン電力証書として販売されています。



御殿場工場のソーラーパネル



## 環境に配慮した紙の使用

安心して使用できる紙をお客様にお届けしたい。私たちはそう願っています。国のグリーン購入方針では、古紙の利用とともに、バージンパルプの使用にあたっては、森林認証材及び間伐材の利用率が高いことが求められています。



### 森林認証紙の使用

紙の原料となる木材の利用は、国産材が約3割しかなく、約7割を輸入材に頼っています（経済産業省の統計より）。ところが海外では違法伐採や生態系の破壊を考慮しない無計画な伐採が問題となっています。私たちは知らず知らずのうちに違法伐採された木材から作られた紙を使用しているかもしれないのです。

森林認証紙を使用することにより、世界の違法伐採を防ぐとともに、森林破壊を防ぎ生物多様性にも配慮することができます。

FSC® に代表される森林認証制度は、森林の適切な管理 (FM 認証) から木材の流通の管理 (CoC 認証) まで一貫して識別を行うことを要求しており、この要求にこたえられる企業だけが、認証製品を扱うことができます。

当社は、2005年に FSC® CoC 認証を取得し、お客様に FSC 認証紙の使用をお勧めしています。



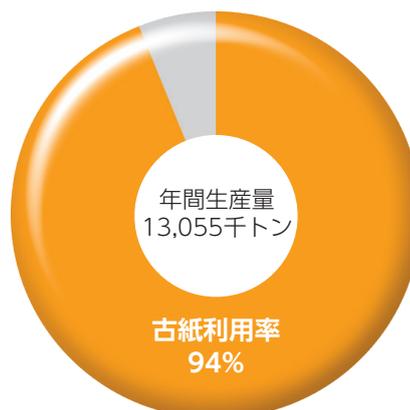
責任ある森林管理のマーク

### 再生紙の使用

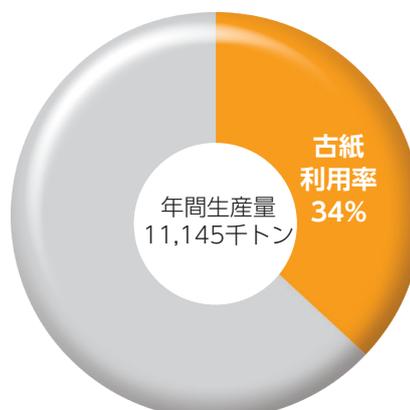
日本では古くから新聞・雑誌・ダンボールなどの用途で古紙が多く利用されていますが、この分野での古紙の利用は既に飽和状態に近く、印刷・情報用紙などでの古紙利用率の向上が課題となっています。

再生紙は、古紙の再生処理に多くの薬品や燃料を使用することから、バージンパルプから紙を製造するよりも二酸化炭素排出量が多くなりますが、古紙を積極的に利用しないと、いくら植林しても森林資源が枯渇してしまいます。より多くの古紙が印刷用紙に再利用されるようにしていきたいと考えています。

紙の分野別古紙利用率(2022年)

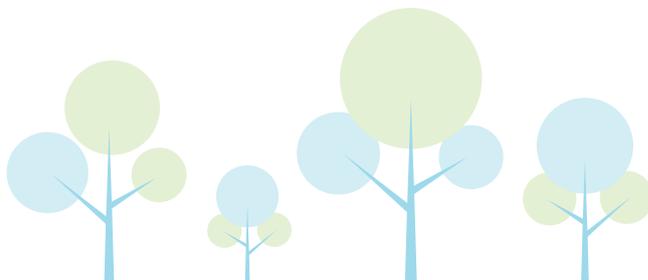


板紙分野



紙分野

古紙再生推進センター：年間古紙統計より





## 循環型社会形成の推進

### リサイクルの推進

大量生産、大量廃棄の時代が続き、原油、金属、森林など資源の枯渇が問題となってきています。特に森林面積は違法伐採、他の用途への転用、森林火災などにより年を追うごとに減少を続けています。そのため廃棄物を再度資源として再利用する循環型社会の形成推進が重要課題となっています。

### 紙のリサイクル



紙は昔からリサイクル優等生とされてきました。一般消費者からの古紙の回収、再生の仕組みが昔から整えられており、日本の古紙の再資源化率は66%と世界的にも高い水準を保っています。当社でも印刷、加工の工程で出る、ヤレ紙、予備廃棄など多くの紙が廃棄されますが、全て種類ごとに細かく分別して廃棄し、また紙へとリサイクルされています。分別することにより、再生される種類が、段ボール、トイレットペーパー、印刷用紙と古紙の状態に見合った適切な状態でリサイクルできます。



### 印刷物のリサイクル適性

印刷物のリサイクル適性を高めるには使用資材を決定する段階で、適性を考慮したものを選ぶことが重要です。

古紙リサイクル協議会では、印刷資材のリサイクル適性をわかりやすく表にした『印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」』を発行しています。リストでは資材のリサイクル適性をA～Dの4段階でランクを付けており、このうちAとBの資材しか紙のリサイクルには適していないことを示しています。ランクAだけの資材で作られた印刷物には「リサイクル適性Ⓐ」のマークが入れられます。ランクAとランクBの資材が混ざっているものには「リサイクル適性Ⓑ」が付けられます。

#### リサイクル適性Ⓐ

この印刷物は、印刷用の紙へリサイクルできます。

#### リサイクル適性Ⓑ

この印刷物は、板紙へリサイクルできます。

当社の御殿場工場で使用しているUVインキは、全てリサイクル対応型UVインキです。これは「古紙リサイクル適性ランクリスト」においてAランクです。

### CTP版のリサイクル

オフセット印刷機で使用するCTP版は、不純物が混ざると印刷品質に影響するため、質の良いアルミでできています。そのため使用後のCTP版は、溶解して100%リサイクルしていますが、良質のアルミ材料として使用することができます。アルミは、原材料のボーキサイトから精製するよりも、廃アルミからリサイクルするほうが約97%ものエネルギーが節約できるそうです。



アルミ溶解の様子



### 湿し水ろ過装置

平版オフセット印刷は、水とインキの反発を利用した印刷方式であるため、水を使用します。できるだけ少ない水で印刷できるように、ろ過装置を導入しています。ろ過装置は湿し水中の不純物



湿し水ろ過装置

を取り除き、水を再利用することができます。水の使用量が減らせるとともに、廃液の削減、湿し水に添加しているエッチ液の節約もできます。さらに印刷品質の向上も見込めます。

### 通い箱の利用

当社が製造する印刷物の多くは、梱包に段ボールを使用し、細心の注意をはらって出荷されます。不要になった段ボール箱はお客様から返却してもらい、再度納品用に使用しています。



通い箱

### 段ボール箱の循環

納品で繰り返し使用した通い箱は、古紙業者に引き取られ再度段ボール箱の原紙にリサイクルされています。その原紙を使用した段ボール箱を再度購入し、また通い箱として使用しています。紙資源の循環を促進しています。



段ボール原紙製造工程の排水処理

### パレットのリサイクル

用紙購入時に使用されていたパレットについては回収業者に返却しています。納入に使用し、納入先で不要になった空きパレットは引き取り、再利用して

います。破損して使用できなくなったパレットについては廃棄物業者に依頼し紙にリサイクルされます。



木製パレット破碎の様子

### 廃プラスチックの再資源化

廃プラスチックのリサイクル方法には、マテリアルリサイクル、ケミカルリサイクル、サーマルリサイクルという3種類があります。マテリアルリサイクルとケミカルリサイクルは、再度プラスチックの材料にする方式ですが、サーマルリサイクルは、RPF等の燃料に加工したり、燃焼させて熱を回収して利用する方式です。日本では、多くの廃プラスチックがサーマルリサイクルされていますが、海外ではサーマルリサイクルはリサイクルとは認められておらず、サーマルリカバリーなどとも呼ばれ、リサイクルとは分けて考えられています。燃料にすると、燃やす段階で二酸化炭素が発生してしまい地球温暖化を助長してしまうため、日本でも近年はマテリアル又はケミカルリサイクルへの転換が急務とされています。他にもプラスチックは、海洋プラスチック問題、マイクロプラスチック問題と、様々な問題が指摘されています。プラスチック製品や廃棄物が最終的には海に流れ着き、海の中はプラスチックごみだらけになりつつあります。プラスチックごみは自然には分解がされづらく長期にわたって存在し続けます。紫外線や波の動きにより5mm以下に細分化したプラスチックは、マイクロプラスチックと呼ばれ、海の生物に取り込まれ体内に蓄積し影響を及ぼすのではないかと危惧されています。

レンゴグループでは、廃プラスチックの再資源化に関する新たな方針を展開すべく準備中です。廃プラスチックの再資源化とともに新規の化石由来材料を最小限にすべく、廃プラスチックの発生状況、材質の調査・研究、リサイクル技術の研究開発などを精力的に進めています。

当社でも廃プラスチックの約90%が、RPF等に加工されサーマルリサイクルされています。廃棄量自体は多くはありませんが、極力再度プラスチックにリサイクルできるよう活動を展開していきたいと考えています。



## エネルギー使用効率の向上

工場で使用するエネルギーで大きいのは、製造設備とエアコンの電力です。これらの入れ替えや運用方法の工夫が大きな効果を生みます。エネルギー使用効率の向上は、コスト削減や品質の安定などの効果も生みます。

### ハイブリッドUV光源



ハイブリッドUV方式の印刷機

御殿場工場の印刷機のうち1台は、ハイブリッドUV方式を採用する両面印刷機です。ハイブリッドUVとは、特定の波長を抑えたUV光源ランプを利用する方式で、通常のUVランプに比べて、熱やガスの発生もありません。このため省電力であるということはもちろん、空調への負荷が少ない、大気を汚染しない、排気装置が必要ないというメリットがあります。

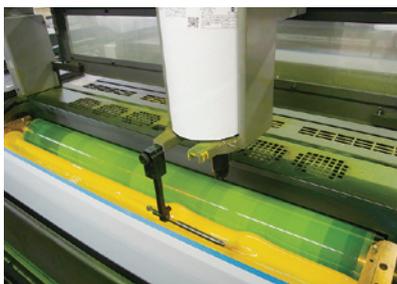
御殿場工場には、UVランプをLED照明に切り替えた印刷機もあります。2色の両面印刷のUV印刷機で、ハイブリッドUVに比べてさらに消費電力を抑えることができます。熱の発生やガスの発生もなく、薄紙や乾きの悪い紙などに威力を発揮することが期待されます。

### LED-UV

御殿場工場には、UVランプをLED照明に切り替えた印刷機もあります。2色の両面印刷のUV印刷機で、ハイブリッドUVに比べてさらに消費電力を抑えることができます。熱の発生やガスの発生もなく、薄紙や乾きの悪い紙などに威力を発揮することが期待されます。

### 高感度UVインキの採用

UVインキは紫外線を照射することにより硬化します。この電力を削減するために、2010年より従来よりも少ない紫外線で硬化するインキを採用しています。



### CTP

印刷版の作成も現在では、フィルムレスのCTPが主流となっています。当社でも東京からデータを御



有処理版(左)と無処理版(右)

殿場に電送し、無人で刷版を出力しています。さらに2020年からは無処理版に移行したため、現像機が必要なくなり、電力削減と廃液の削減が実現できました。

### 校正の簡易化

色校正の工程も簡易校正による代替が進んでいます。インクジェットプリンターによる簡易校正の色調再現は良く、特殊な用紙を使用しない物件であれば簡易校正でも十分です。お客様と連携した色調管理体制を築くことにより簡易校正の利用向上を推進しています。

### デジタル印刷

デジタル印刷は、オフセット印刷に比べ刷版が必要なく、また色調の安定が早い



デジタル印刷機

ため損紙の発生が少ないなど大幅にエネルギーや資源の削減ができます。構造的に大量生産には向きませんので、大ロットにはオフセット、小ロットにはデジタル印刷と使い分けることにより、大きな効果が期待できます。

### カッティング加工

試作品作成にマルチカッティングマシンを導入しています。型抜き機での作成に比べ、省エネルギー、省資源化が可能です。また、多種多様なカッティング機能を備え様々な厚物資材へのカットが可能となっており、従来の手作業カットからマルチカッティングマシンへの移行を推進しています。

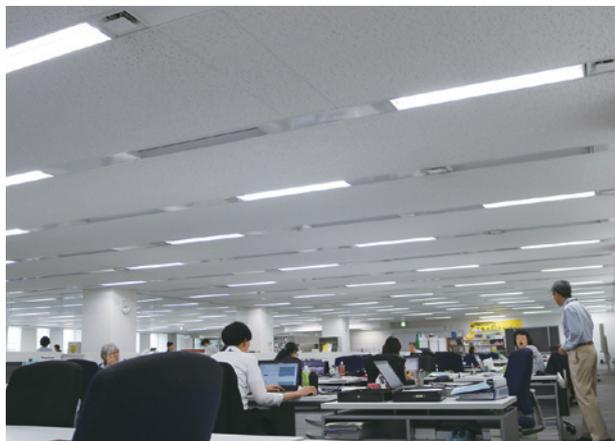


カッティングマシン



### LED照明への切り替え

当社では2015年3月に、本社、御殿場工場の製版・印刷工程以外の照明を全てLED照明に切り替えました。照明の変更は印刷物の色の見え方にも影響するので、慎重に行っています。照明を切り替えると、確実に電力使用量は下がります。



本社のLED照明

### 電力使用量の監視

本社と御殿場工場では、キュービクル等に電力計測器を設置して、系統ごとの使用量を常時モニタリングしています。M2Mというソリューションを使用しており、電力使用量はサーバーに集められ、リアルタイムでグラフを表示したり、設定した値に対しての警報をメールで通報することができます。これにより、デマンド監視をしたり、無駄な電力の使用箇所を分析して割り出し、節電活動に役立てたりしています。



配電盤に取り付けた計測器

使用電力の監視画面

### 集中端末による制御

本社ビルでは、照明、空調など集中端末により制御可能で、電源のオン・オフや温度設定などスケジュールリングによるきめ細かな運転が可能となっています。

### 自動倉庫

御殿場工場にはラック数420の自動倉庫があります。物を探す手間や空き場所を探す手間がなく、最短距離で荷物を移動させるため、省エネにも大きく貢献しています。



御殿場工場の自動倉庫

### コンプレッサーの集中管理

御殿場工場では、工場全体のコンプレッサーを集中的に管理しています。さらに設備の稼働状況に合わせて1台を停止させるなど、細かな制御も行って省エネに努めています。

### ガソリンの削減

営業などで使用する自動車でガソリンを使用します。自動車は台数を削減したりハイブリッドカーへの切り替えを推進しています。

### 重油の削減

御殿場工場ではボイラーで重油を使用しています。フロアの温度を一定に保つためにクーラーで冷やした空気を再度暖めるという動作をしています。この無駄を極力なくするために、空調の外気取り入れを調整し暑い時期には外気だけでまかなうようにし、重油の使用量を抑えています。



御殿場工場のボイラー



## 空気を汚さない

インキや洗浄剤からは揮発する成分があり、空気を汚す原因となる場合があります。これをVOC(揮発性有機化合物)といいます。主に石油系の溶剤から揮発する物質で、空気中に揮発すると、光化学スモッグの原因物質となったり、呼吸器系に悪影響を及ぼしたりします。空気を汚さない製品をお届けするのも私たちの役目だと考えています。

### 東京都のClear Skyサポーターに登録

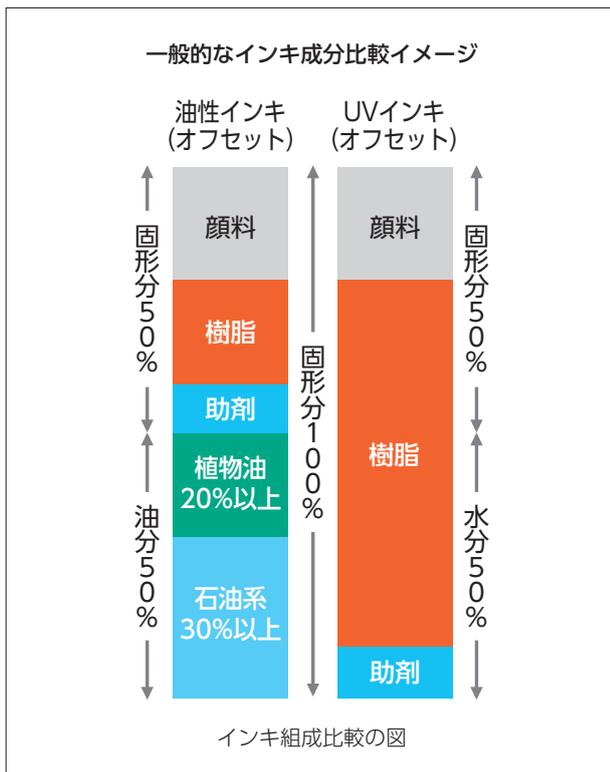
東京都では現在、「Clear Skyサポーター」制度を実施しています。快適な大気環境の実現に向け、大気環境改善に取り組んでいる企業・団体を登録する制度で、内容や登録企業は東京都のホームページで紹介されています。金羊社もこの制度に登録し、VOC削減など快適な大気環境改善に取り組んでいます。



[https://www.kankyo.metro.tokyo.lg.jp/air/air\\_pollution/torikumi/clearsky/index.html](https://www.kankyo.metro.tokyo.lg.jp/air/air_pollution/torikumi/clearsky/index.html)

### インキのVOC

インキもタイプにより様々な種類があります。油性、UV、水性などが代表的です。



**油性インキ**は、油分が揮発することにより乾燥するタイプで、油分を約50%程度含んでいます。そのうち乾燥のため揮発する部分の油を植物由来の油にした植物油インキが主流となっています。しかし残りの部分には石油系の油が使用されています。当社では環境に配慮し、油性インキの使用をひかえ、UVインキの使用をメインにしています。

**UVインキ**は、紫外線の照射により硬化するタイプのためVOCを発生させません。インキの成分としては油も含んでいますが、揮発する部分ではないため、VOCの発生はありません。

### 溶剤からのVOC発生抑制

印刷機の洗浄などで有機溶剤を使用しますが、VOCを発生させる物質を含むものもあります。そのため、溶剤等の取り扱いには注意を払い、使用時以外はフタをして揮発を防ぐなどの対策をしています。また洗浄剤の入れ物として揮発を防ぐ容器も使用しています。



フタ付廃棄容器

### 臭気対策

インキは乾燥してしまうとほとんど臭いは感じられませんが、印刷したての状態では若干の臭いが感じられます。UVインキではオゾン臭が感じられるため、当社御殿場工場では、臭気を排気装置で屋根上にかがし、拡散して臭気が周囲に迷惑をおよぼさないように配慮しています。また印刷方式に変更がある場合は臭気測定をして、基準値内かどうか確認するようにしています。



## 振動・騒音を抑えたい

当社の御殿場工場は工業地域にあり、振動・騒音での苦情が発生することはありませんが、法規制による基準を遵守すべく対策をしています。

### 防音設計

印刷機は、騒音規制法と振動規制法の特定施設に該当します。大きな機械を昼夜稼働させるため、騒音・振動対策を施しています。全ての工場が防音設計になっているため、ほとん



ど外部に騒音がもれないようになっています。また作業場の扉の開放は禁止しています。印刷機の入替えなどがあると、室外機が増えたりしますので、都度測定をして騒音の度合いを確認しています。

### フォークリフトの管理

発送で使用するフォークリフトは、騒音・大気汚染に配慮し、電動式を採用しています。



## 廃液の管理

製版、印刷、加工の各工程で廃液を出しますが、全てタンクにため処理を依頼しています。

### 廃液タンクを完備

各工程から出る廃液は全て貯蔵タンクに一時保管し、回収・処理を専門業者に委託しています。



御殿場工場の廃液タンク

御殿場工場にある廃液タンクは、工程廃液タンク(容量10,000リットル)、現像廃液タンク(容量1,000リットル)、ガム液廃液タンク(容量5,000リットル)に分かれています(現像廃液タンク、ガム液廃液タンクはCTP版を無処理版に切り替えたため、現在は使用していません)。

廃液タンクは、事務所にいても容量の状況が把握できるようになっています。また、定期的に監視し亀裂等のないことを目視でも確認しています。

### 浄化槽

御殿場工場では、下水道が利用できないため、生活排水は浄化槽を設けて浄化してから排水しています。

浄化槽は浄化槽法により定期点検、清掃が義務づけられており、適切に管理しています。



浄化槽の水質検査の様子

### 御殿場工場の排水の水質測定結果

(2023年5月測定)

項目	測定値	基準値
水素イオン濃度(pH)	6.8	5.8~8.6
生物学的酸素要求量(BOD)	0.6mg/ℓ	20mg/ℓ以下
浮遊物質(SS)	5 mg/ℓ	150mg/ℓ以下
化学的酸素要求量(COD)	31.1mg/ℓ	120mg/ℓ以下
n-ヘキサン抽出物質	2mg/ℓ未満	5mg/ℓ以下





## 廃棄物の管理

当社が廃棄依頼をしたものが、処理工程で適切な管理がされているかどうか確認をしています。

### 許可証の確認

当社が委託している廃棄物処理業者に関して、廃棄物収集・運搬、廃棄物処理業の各種許可証を確認したうえで取り引きをしています。許可証の有効期限が切れたものは最新版をもらうように管理しています。

### 廃棄物処理業者の現地確認

静岡県では、条例で産業廃棄物の排出者に対して年

に1回、廃棄物処理委託業者に対し適正な保管や処理の現地確認を行うことを義務化しています。

御殿場工場では担当者が分担して各廃棄物処理業者の現地確認を実施しています。



廃棄物処理現地確認の様子



## グリーン購入の推進

当社ではグリーン購入基準を定め、環境負荷の少ない製品の購入を推進しています。

基準は、用紙、インキ、溶剤、加工材料、文房具、設備・機械の各項目に分け、努力項目と必須項目に分けて指定しています。

### サプライチェーン

グリーン購入基準のうち、化学物質に関連する項目に関しては、協力会社様各社に対し、依頼文書を配布し有害化学物質を使用しないよう依頼をしています。工程を委託する協力会社様とは、年に数回品質会議や製造の立ち会いを行い、コミュニケーションを図り間違いのない製品作りを推進しています。

### 環境配慮型製品

当社が購入する製品の他、お客様が当社に発注して作成する印刷物もグリーン化するために、独自に「環境配慮型製品企画基準」を設け、該当する製品をお客様に積極的に提案する活動を行っています。また提案した製品が採用される採用率の向上も目指しています。



## 環境データ

本社・御殿場工場・宇都宮工場の各使用量を合算したデータを掲載します。(大口工場は含みません。)

年度	用水使用量 (m)	電気使用量 (千kwh)	ガソリン使用量 (ℓ)	エネルギー使用量 (原油換算) (kl)	ガス使用量 (m)	副産物・廃棄物の排出量 (kg)	CO <sub>2</sub> 排出量 (t-CO <sub>2</sub> )
2018	9,605	8,931	17,904	2,289	11,129	3,045,604	4,791
2019	9,176	8,610	17,023	2,259	32,030	3,044,389	4,569
2020	8,718	7,358	11,162	1,945	29,644	2,472,854	3,637
2021	9,905	7,831	11,231	2,038	22,123	2,785,365	3,788
2022	10,367	7,742	12,593	2,024	21,821	2,889,323	3,415

※エネルギー使用量に自動車のガソリンは含んでいません。

### 当報告書についてのご意見・ご感想をお聞かせください

当社ホームページ上にCSR報告書についてのアンケート用紙が掲示してあります。ダウンロードしてご記入の上メール又はFAXにてお送りください。今後のCSR報告書を含めた環境活動の改善のために活用させていただきます。このアンケートにより収集したお客様の情報は本利用目的以外には事前にお客様に同意をいただいた場合を除き、利用致しません。

個人を識別、特定できない形態に加工した統計データにつきましては、第三者に提供または一般に公開させていただきます場合がございます。

当社ホームページアドレス：<https://www.kinyosha.co.jp/>  
 メール送付先：quality@kinyosha.co.jp  
 FAX送付先：03-3750-2284  
 担当部署：人事・総務部



## 環境関連の歴史

西暦	月	内容
1926	9月	現在の東京都港区桜川町で創業
1941	11月	資本金19万円で株式会社金羊社に改組
1959	9月	本社を東京都大田区鵜の木二丁目8番4号へ移転
1972	12月	御殿場工場を新設
1999	11月	ISO9001認証を取得(2011年に返上)
2000	8月	第一回エンタテインメント・パッケージアワード公募開始(第十六回まで)
	9月	オリジナルパッケージPOP MANBOO、DVDARTS販売開始
2001	7月	印刷OEM研究会を開始
	10月	本社に環境委員会を設置
2002	3月	リコーグループ環境マネジメントシステム登録取得
	7月	スーツ着用時のノーネクタイ化開始
2003	1月	ISO14001認証を本社サイトで取得
	3月	本社にゴミ圧縮減容機導入
	5月	本社にCTP1台導入
	7月	本社にて周辺地域清掃活動のクリーンデー開始 環境報告書発行開始
	9月	御殿場工場新工場操業開始
2004	10月	雪谷法人会主催の多摩川河川敷清掃活動に参加開始(以後毎年参加)
	1月	ISO14001認証を御殿場サイトにも拡大取得
	9月	OEM研究会がNPO法人となる
	10月	御殿場工場にてCTP運用開始
2005	2月	本社にてBS7799/ISMS認証を取得
	3月	FSC® CoC認証を取得
2006	4月	御殿場工場にて湿し水ろ過装置導入
	5月	音楽発見サイト「MUSICSHelf」オープン(2018年まで)
	9月	御殿場工場が日印産連グリーンプリンティング認定工場となる(本社は2009年9月に認定取得)
2007	12月	本社建替えのため一時的に川崎市高津区に移転
	5月	御殿場工場敷地内にケナフを植栽開始
2008	6月	トキのビオトープ作り佐渡島ツアー開始
	1月	御殿場工場に太陽光発電装置(10kw)設置
	4月	ISO12647-2(Fogra)認証を取得
	5月	本社新社屋操業開始、同時に太陽光発電装置(10kw)設置
	7月	御殿場工場に太陽光発電装置(10kw)追加設置
2009	9月	御殿場工場が日印産連主催の印刷産業環境優良工場表彰制度の経済産業省商務情報政策局長賞を受賞
	12月	ISO12647-2(Fogra)認証をプリプレス部門でも取得
	6月	NPO法人「クリーン・プリント」(~2019年)の第一号法人会員となる
2009	8月	御殿場工場にて電力削減を目的としたエコエコプロジェクト実施

西暦	月	内容
2009	8月	富士山の一斉清掃活動に参加開始(以後毎年参加)
	10月	SMBC環境配慮評価私募債の評価において良好な環境配慮を行っているとの高評価を得た
	11月	多摩川アートラインプロジェクトの実行委員会がメセナアワードにおいて地域ネットワーク賞を受賞 本社で「印刷のいろは展」を開催開始(以後毎年開催)
2010	1月	太陽光発電装置から得られる環境価値をエナジーグリーン株式会社と契約しグリーン電力証書化を開始
	3月	御殿場工場にCTP現像廃液を8分の1にろ過する装置を導入 Japan Color認証制度標準印刷認証取得
	9月	御殿場工場が日印産連主催の印刷産業環境優良工場表彰制度の経済産業大臣賞を受賞
	10月	本社でも電力削減を目的としたエコエコプロジェクトを実施
	12月	MJG常設展チラシをカーボンフットプリント認定製品とした。定期発行のチラシにCFPマークを掲載(2012年12月まで) MUSICSHelfに掲載のプレイリスト500件がヤマハミュージックメディア様より本として発売
2011	12月	CTP版を富士フィルム様のクローズドループリサイクルシステムによりリサイクル開始 Japan Color認証制度マッチング認証を取得
	5月	御殿場工場にてCTP現像廃液ろ過水の循環利用開始 本社にデジタル印刷機Indigoと関連加工設備を導入
2012	1月	小山工場稼働開始(~2015年)
	7月	株式会社廣済堂様と資本業務提携(~2021年)
	8月	御殿場工場の印刷機が全てUV方式となる
2013	9月	宇都宮工場稼働開始(~2023年)
	10月	大口工場稼働開始(~2021年)
2014	11月	(株)ワールドライブラリーにて絵本事業開始
	7月	御殿場工場にデジタル印刷機を導入
2016	8月	くるみん認定を取得
	2月	えるぼし認定(三段階目)を取得
2017	5月	本社と御殿場工場 Japan Color認証制度デジタル印刷認証取得
	1月	おおたクールアクション賛同団体に登録
2020	2月	東京都Clear Skyサポーターに登録
	9月	CTP版を無処理版に変更
2021	3月	レンゴグループの一員となる
2022	4月	社員の定年を65歳に、役職定年を60歳に変更
2023	8月	御殿場工場にてG7 Master認証を取得



KINYOSHA PRINTING CO., LTD.

<https://www.kinyosha.co.jp>



揮発性有機化合物 (VOC) を発生しないUV硬化型インキを使用して印刷しています。

**リサイクル適性** (A)

この印刷物は、印刷用の紙へリサイクルできます。



この印刷物は、日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準に適合した印刷資材を使用して、グリーンプリンティング認定工場が印刷した環境配慮型製品です。  
印刷用紙はFSC®森林認証紙を使用しており、製本加工は「古紙リサイクル適性ランクリスト」のリサイクルランクAである針金綴じを採用しています。

より多くの人へ適切に情報を伝えられるよう配慮したユニバーサルデザインフォントを採用しています。空間に余裕のある文字で視認性・可読性に優れており、誤読を防ぐシンプルな形状で読みやすさと高いデザイン性を備えています。見えにくい条件下での検証を繰り返すことで、視力や環境に左右されることなく幅広い年齢の方にとって認識しやすいよう設計されています。

**UD**  
**FONT**  
by MORISAWA