

Corporate Social Responsibility



KINYOSHA PRINTING CO., LTD.

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

株式会社 金羊社
CSR報告書
2009



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

(株)金羊社では、2002年の環境方針制定以降、環境保全活動の内容、実績を皆様にご報告すべく、環境報告書を発行してまいりました。2007年からは、報告書の名称をCSR(Corporate Social Responsibility)報告書と名称を改め、内容も環境にとどまらず広く社会的責任という範囲に広げて報告しております。地球温暖化の影響が大きく現れ始めた昨今、当社でも環境負荷低減のために毎年新たな取り組みを行っております。昨年とはまた違った報告ができることもまた皆様の支援のおかげと感謝しております。本報告書により、一層当社の社会的活動内容を知っていただき、さらなる円滑なコミュニケーションの形成と、より安全・安心な製品、会社づくりに努めてまいりたいと考えております。

過去の報告書は当社ホームページ上でも閲覧できるようにしております。どうぞお気軽にご意見、ご感想等をお聞かせください。
<http://www.kinyosha.co.jp>

対象期間

データの集計期間は、2008年4月から2009年3月です。
活動の報告に関しては、2008年4月から2009年5月までを対象としています。

対象範囲

環境負荷データに関しては、本社及び御殿場工場における活動を対象としています。

本社は2008年4月までは、本社建て替えのため一時移転していた神奈川県川崎市高津区のYTTビル内におけるデータとなっております。

環境報告書バックナンバー



CONTENTS

■ CSR報告書発行にあたって	1	■ 安全衛生管理	15
会社概要		システム報告	
各事業所等紹介	2	ISO9001・ISO14001・ISO27001	16
印刷産業環境優良工場表彰 受賞	3	ISO12647-2の取得	17
ミュージックジャケットギャラリー	4	日産連グリーンプリンティング認定	18
エンタテインメントパッケージアワード	5	FSC COC認証の取得	19
サイン&ディスプレイ	6	品質・環境報告	
フレクソ印刷の研究	7	環境負荷データ	20
オリジナル商品の紹介	8	環境活動の計画と実績	21
NPO法人OEM研究会	9	品質管理の取り組み	22
音楽発見サイト「ミュージックシェルフ」	9	廃棄物の削減、再利用	24
中期計画、個人目標	9	化学物質の管理	26
トキの野生化復帰支援活動	10	大気汚染防止	26
多摩川アートラインプロジェクト	11	騒音の抑制	27
地域貢献活動	11	水質汚濁防止	28
コミュニケーション		省エネルギー	29
カラーユニバーサルデザインの推進	12	地球温暖化の防止	30
円滑なコミュニケーションの推進	12	緊急事態への対応	31
コミュニケーション、表彰制度	13	品質・環境・ISMS活動の歩み	32
職場報告		用語解説・あとがき	33
■ 資格の取得と技能の向上	14		



株式会社 金羊社
代表取締役 社長

浅野 健

CSR報告書発行にあたって

今年も、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報告書として纏めました。

本報告書は、環境報告書時代を含め7回目の発行となりましたが、今日企業を取巻く経営環境は、昨年秋以降からの実体経済の急速な悪化により、マスメディアから「100年に一度の経済危機」と報道されるほど、深刻な状況となっております。

このような中、当社は、皆様のご支援を受け、お蔭様を持ちまして株式会社として今期で70年目の節目を迎えることが出来ましたが、今日の深刻な経済不況下においても、常に経営理念（「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」）に立ち寄り、まさに「いかなる時も」社会とマーケットから信頼される企業として、引き続き自社のみならず、お客様、地域や地球環境などの自社を取り巻く全ての関係者に対しても配慮した行動をとり、より良い社会を創造していく一員としての責任即ち企業の社会的責任を果たしていく所存であります。

皆様のご指導ご鞭撻の程宜しくお願い申し上げます。



各事業所等紹介

社名	株式会社 金羊社 (きんようしゃ)
代表取締役社長	浅野 健
資本金	1億6千7百万円
従業員数	298人 (平成21年4月時点)
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 プリプレス工程全般 製本 紙器加工 クロスメディアの企画・制作サービス オリジナル製品の企画・製造・販売 屋外広告及びPOP広告の企画製造及び施工管理 イベント出展企画・運営

本 社

所在地
〒146-8577 東京都大田区鵜の木二丁目8番4号
TEL/FAX 03-3750-2101(代表TEL) / 03-5482-7033(FAX)

主な展示



MJG常設展



オールライト工房(活版印刷)



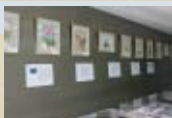
シカ



御殿場工場

所在地
〒412-0047 静岡県御殿場市神場二丁目1番地
TEL/FAX 0550-89-3434(代表TEL) / 0550-89-5698(FAX)

主な展示



蘭花譜



ゲーテンベルグ聖書



活版印刷機



青山オフィス

所在地
〒107-0062 東京都港区南青山五丁目7番17号 小原流会館4F
TEL/FAX 03-5778-3461(代表TEL) / 03-5778-6317(FAX)

赤坂オフィス

所在地
〒107-0052 東京都港区赤坂四丁目15番1号 赤坂ガーデンシティ6F
TEL/FAX 03-6234-9891(代表TEL) / 03-6234-9892(FAX)



印刷産業環境優良工場表彰 受賞

2008年9月に御殿場工場は、社団法人日本印刷産業連合会（以降 日印産連と略）が主催する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しました。

印刷産業環境優良工場表彰制度とは

日印産連が実施している表彰制度で、毎年印刷産業の環境に配慮した環境優良工場を表彰する制度です。企業の環境問題に対する取組みを促進するとともに、印刷工場の環境の改善及び印刷企業に対する社会の一層の理解の獲得を図るものです。

表彰の対象

次の各号をみたしている工場が表彰の対象となります。

- (1) 工場の周辺環境及び作業環境等工場内外の環境改善の状況が同業種内の他の工場に比較して高水準にあることまたは近年における環境改善が著しいこと。
- (2) 広域的な環境対策が同業種内の他の工場に比較して高水準にあることまたは近年における環境改善が著しいこと。
- (3) 環境管理体制が整備されており、環境対応が明確に企業経営の中で位置付けられていること。
- (4) 環境対応が企業経営の上で具体的効果をもたらしていること。

選考の方法

応募には、まず指定の書式に記入する方式による書類の作成を行います。書類には、法規制への対応状況や環境負荷低減の活動に関してなど、詳細を記入します。

選考では、まず書類審査が行われます。書類審査の結果、入賞候補の工場に対して現場審査が行われます。現場審査では書類と実際の記録との整合確認、工場内の実際の活動状況や周囲への配慮状況などが確認されます。

経済産業省商務情報政策局長賞

選考の結果、当社の環境に配慮した活動の優位性が認められ、みごと経済産業省商務情報政策局長賞に選ばれました。

表彰理由

本工場は、富士山麓の工業団地にあるCD等のパッケージ、付属印刷物を主に製造している中堅オフセット印刷工場である。工場敷地に余裕のある立地条件の利点を生かしながら、太陽光発電装置の設置、徹底管理された廃液貯蔵地下タンク、環境配慮製品の開発、トキ復帰支援活動参加などチャレンジ精神をもった環境配慮への強い意思が感じられる。また、機械毎のベンチマーク、メンテナンス計画、発注点管理、写真・グラフの掲示などによる「見える化」など、生産段階での取り組みにより、本業と密着した現場力が生かされた環境改善活動を推進し、売上向上への貢献など大きな成果をあげており、総合的に判断して経済産業省商務情報政策局長賞に賞する。

（出典：日印産連発行の第7回印刷産業環境優良工場 表彰理由より）



印刷の月記念式典に合わせて表彰式が行われた



贈られた盾とトロフィー



賞状





ミュージック ジャケットギャラリー(MJG)

ミュージック ジャケット ギャラリー(MJG)とは

MJGは年に一度の「全国展開」と、「常設展」のふたつの流れで開催していますが、共にミュージックジャケットの「素晴らしさ」をより多くの皆さまにご覧頂きたいというコンセプトは同じに展開しています。

会場の都合やテーマによっては、その時限定とされる展示品も多々あります。デザイナーを志す学生を対象としたデザインコンテスト「エンタテインメント パッケージアワード(epa)」を母体とした、学生により新たに提案されたジャケットデザインとのコラボレーション企画は、開催地域毎の展示となりますが、共に音楽とジャケットの結び付きを感じて“楽しさ”、“素晴らしさ”を多くのお客様に観て頂く展示会です。

年に一度の全国展開

2009年のMJG開催は、昨年の「大阪、名古屋、東京、札幌」での開催に加え、「福岡」を含む五大都市の会場で、国内主要メジャーレコード会社9社の協賛にて直近一年間に発売されたCD、DVDからテーマの “Love & Peace” に因んだジャケットや、今では手に入れることも容易ではない “Love & Peace” をテーマに持つ歴史的な名盤・珍盤LPジャケット、ジャケットデザインの匠達が、この展示会のために制作したOnly One Package、世界一であろう紙ジャケット(超デカジャケ)を始め、開催地域ごとのデザイン学校の学生による、市販は無理でも、“こんなジャケットがあれば楽しい!!”のコンセプトを基に制作した「未来型ジャケット」の提案などを展示し開催しています。

eco 音楽業界からのメッセージ !!

音楽業界からのエコに対するメッセージとして、「美しい地球へ!!」録音時と、印刷、プレス工程時に排出されたCO₂を測定、電力換算し、使用した電力量と同じグリーン電力を購入し、購入したエコメッセージの告知と、具体的なカーボン・オフセットCDのメッセージパネルを展示し理解を求めました。

MJG常設展

年に一度、全国各地にて開催されるMJGも、会期が終了すると次の開催まで陽の目を見ることなく眠ってしまうLPジャケット類。また、MJG展示会で展示しきれない歴史的な名盤LPや、お宝的LPジャケット、往年のLPジャケット、特殊BOXケースなどをより多くの皆さまに観ていただくために、MJG常設展として当社にギャラリーを設け展示しました。

展示はテーマを決め、三ヶ月毎に入替えを行い展示しています。この展示をご覧頂くには、一般公開のため、また社内での公開による情報セキュリティの観点から、ネットでの事前申込みとなっています。

申込みは <http://www.kinyosha.co.jp/mjg/> から必要事項を入力で完了です。



東京会場



超デカジャケ



福岡会場



オンリーワンジャケット



Ecoメッセージ



本社の常設展



エンタテインメントパッケージアワード

エンタテインメントパッケージアワード(epa)とは 学生のためのデザインコンテスト

「デザインを学ぶ将来を担う可能性ある人材をアマチュア（高校、専門学校、短大、大学、大学院）から発掘し育成する」ことを目的とした社会貢献の一環とした取り組みで、若人達に最も身近な音楽CDジャケットのデザインを募集。2009年開催で第10回目を迎えます。

デザイン募集に際し、授業の一環として取り組みや、夏休みの宿題課題としても取り入れてくれる学校が年々増加しています。

メジャーレコードメーカーとのタイアップ

主催：エンタテインメントパッケージアワード(epa)実行委員会

後援：株式会社 金羊社

共催：メジャーレコードメーカー(課題提供メーカー)の2年毎の持ち回り

協力：株式会社 EMIミュージック・ジャパン様、
オリコン・リサーチ株式会社様、
ピュアプラン様(デザイン会社) 他



第9回epa募集用リーフレット

今後の展開

時代の変化や、デザインを学ぶ学生が新たに取組む環境を考慮し、WEBデザインコンテスト(Web-epa)を一昨年の第9回epa開催時に「WEB THE CONTEST01」と題して同時開催を果たしました。今後もepaを母体に展開する予定です。更に、MJG展示会開催に関わる「未来型ジャケット」のデザイン協力など、MJG & epa合同プロジェクトとして年間通しての産学協力をを行っています。

受賞者へのフォロー

epaで入賞された方々には、学校では学べないデザイン業界を知ってもらう目的として、デザイン会社訪問による、デザインの現場で活躍する若手デザイナーとの対談で「プロとしての楽しく、やりがいへの心意気」、「辛いこと」等、将来プロフェッショナルを目指すための心構えを聞く機会を設けています。また、グラフィックデザインは、製品になって初めてデザインの価値が発揮されることの重要性を知ってもらうため、当社の御殿場工場見学会を併せて実施し、ひとつの製品を製造するため多くの人達が携わり、各々の持ち場でプロとしての責任を持ち、協力しあって完成する様を体感してもらい、チームワークの大切さも学んでもらっています。

デザイナー卵のその後

大賞受賞者には、翌年epa開催のポスター、リーフレットのデザインを依頼すると共に、共催メーカーから実際に発売されるCDジャケットのデザイナーとして起用し、プロデザイナーからのアドバイスを受け製品化します。

epa及びWeb-epa開催に伴う「デザイン募集、審査会、授賞式」に加え、入賞者を対象とした「デザイン会社訪問、御殿場工場見学会」等、実行委員会のスタッフと、レコードメーカー、デザイン会社等のクリエイティブスピリットを持ったスタッフとの連携を得て展開しています。



受賞者による御殿場工場見学



第9回epa授賞式



WEB THE CONTEST 01 授賞式



受賞者によるデザイン会社訪問



サイン&ディスプレイ

S&D事業概要

2006年4月より当社の新規事業の一環として、羽田（東京都大田区萩中）にHANEDA S&D FACTORYを開設したのを皮切りにサイン&ディスプレイ事業に参入致しました。

高速、高品質、大型UVインクジェットプリンター「Inca Columbia」を導入し、サイン&ディスプレイ業界や建材業界へこの特徴を生かしたサービス展開、商品開発を行っております。

具体的には、イベントブースの企画・制作、コンサート会場の装飾から販促品の企画・制作までトータル的なプロモーションを行っておりますが、中でも2008年より販売開始致しました当社オリジナル床材「ゆかプリ」は、内装関係の国内最大イベント「ジャパンショップ」等にて大きな反響を得ております。また、この技術を応用しフルカラープリントができる塩ビふた「プリふた」も商品化に成功しました。

自由にオリジナルデザイン 路面化粧板「ゆかプリ」

「Inca Columbia」を使用して平板タイルにオリジナルグラフィックスを描写し、表層に当社独自で開発した耐摩耗・退色防止を兼ね備えた樹脂コーティングを施しております。寿命が長く、10年程度は破損することはありません。インターロッキングブロックの施工手間を考え、タイルの裏にはコンクリートで厚みを持たせています。

【主な特徴】

高画質プリント	平均1200dpi相当の高解像度。通常ポスターの2倍の表現力。
鮮やかな色彩	セリコール社のインク使用による鮮やかな色彩。
色彩耐用10年以上	紫外線を通さず退色しづらい物性。
耐摩耗性に優れた素材	表層に特殊コーティングを採用。一般塗床の5～10倍の強度。
すべり抵抗性	雨天時でもすべりにくいスリップ防止加工。
メンテナンス可能	表層コーティング部分はメンテナンスが可能。
凹凸面にもプリント	凹凸のある基材にもプリントが可能。素材感が生かれます。

JR池袋駅



東京駅



有明街路工事



追浜



御殿場市



フルカラープリントの塩ビふた「プリふた」

上記インクジェットプリンターを利用して塩ビふたの表面に好きな写真、イラストを自由に表現できる「プリふた」の商品化に成功、2009年5月より販売開始しました。凹凸のある表面に高画質な絵画やイラスト、写真の表現が可能となり、表面には当社が開発した色彩耐久性、耐摩耗性に優れた特殊コーティング材を施しております。「プリふた」は公共施設内の市・区マーク、商業施設・アミューズメント施設内の案内マーク、住宅敷地内の美観対策等幅広い活用が期待されます。



各種イベントプロモーション、ブース製作



ECOフレキシ印刷の研究

2008年5月に仮社屋から本社屋に移転後、同月末日にフレキシ印刷システムを導入し、約1年が経過しました。

フレキシ印刷には主に4種類の印刷機（ラインタイプ、CIタイプ、枚葉タイプ、スタックタイプ）と3種類の使用インキ（水性インキ or 水溶性インキ、UVインキ、溶剤インキ）があります。当社では、ラインタイプのUVインキを使用したUVフレキシ6色印刷機を導入しています。



フレキシ印刷機

設備概要

製版システム(ダイレクト彫刻機アドフレックスダイレクト250L)フレキシ印刷は環境に優しい印刷方式と言われながら、アナログ製版ではケミカル処理を必要としていました。ダイレクト彫刻機の出現により、CO₂レーザーを用いデータから直接印版に彫刻するデジタル処理により、ケミカルレスで更に環境に配慮した方式になりました。また、ピローサーフェイス・ハイライトドットを実現し、ハイライト部分の再現性が格段に進歩し、175線相当の品質再現性を可能にしています。

対応版材：合成ゴム、フォトポリマー樹脂版、スリーブ版
シリンダー最大サイズ：600mmX300mm

印刷システム(UV6色フレキシ輪転印刷機TLF-250-6C)

世界的なフレキシ印刷技術の発展により、日本においても、フレキシ印刷の環境対策や生産性における優位性が認められ、注目されています。今回はコミュニケーションの取りやすい国産機の太陽機械製作所の機械を導入しています。ラベル印刷、カートン印刷、エンドレス印刷及び加工までを一貫生産することができ、作業ロスを大幅に削減、低臭・無溶剤インキを使用することにより、環境問題・規制条例にも配慮した印刷システムになっています。

最大紙巾：250mm（加工巾240mm）
印刷リピート長：193.675mm～457.2mm
最大紙厚：0.4mm
機械最大スピード：120m/分（全抜き、シートカット80m/分）



版彫刻機



優位性

- (1)柔軟性を持った版材を使用する印刷方式の為、オフセットやグラビアでは不得意とされている表面の凹凸状や伸縮のある素材や極薄フィルム、アルミ фольドと言った物性の弱いメディアへの印刷に適している。
- (2)使用するエネルギーも少なく、他印刷方式に比べ温室効果ガスの排出量が少ない。また、排出されるVOC(揮発性有機溶剤)も少ない。
- (3)250mm巾の小型印刷機は、大型印刷機のグラビア印刷機やCIタイプ印刷機ではできない多品種、少ロットで小さいサイズへの対応力が高い。
- (4)UVフレキシ印刷は厚盛印刷が可能であり、(インキ膜厚0.4～0.5mm, オフセット0.1mm)光沢感が得られる印刷仕上がりができる。
- (5)インラインの設備環境(全抜き、シートカットなど)によりオンデマンド性の追求が可能。

アピールポイント

上記の優位性を活かした展開として、ノンVOCで環境配慮型印刷方式を前面に打ち出すと共に、継ぎ目がないシームレスなエンドレス印刷、厚盛印刷を利用した偽造防止セキュリティ印刷、CPPフィルム、不織布などの軟弱なメディアへの印刷、そしてグラビア印刷、オフセット印刷ではできない、小さな輪転機なりの多品種、少ロット、オンデマンド性を強調していきます。



ディスクケースへの印刷サンプル



様々なものに印刷可能



あざやかな色調にも対応できる



オリジナル商品の紹介

環境配慮型パッケージ ~今できること~

今や商品の開発に環境配慮は欠かすことのできないテーマです。当社も積極的に取り組み、ラインナップを充実させてきました。

「紙ジャケット」は30cmLPジャケットをCDサイズにした形で、最も実績のあるオール紙製品です。LP作品の復刻版の製作では、忠実な再現を求められます。

「エコジャケット」も合成樹脂製のクランプを使用しない発想から生まれたオール紙製品です。

「パレット」はプラスチックトレイを使わず多枚数のディスクをコンパクトに収納することを目的に開発されました。

「スライDSリム」は紙ジャケットのようにスリムながら表紙を開けるとディスクがすっと出てくる、使う人に優しい設計です。

「ディスク丸」は業界初の丸い不織布です。紙製パッケージにディスクが直接触れない様に考案されました。表は透明でディスクのデザインの邪魔をしません。



「紙ジャケット」

「エコジャケット」

ユーザーの求めるもの、お客様の求めるもの

定番の環境配慮型製品だけでなく、お客様の要望から生まれ協力工場と共に製品化に漕ぎつけたパッケージも沢山あります。

定形郵便物の寸法で、コストも考慮した「ディスクラム」。内容物の取りだし難さを解決した、ユニバーサルデザインの「スライD」。簡易なミ・フタの箱にインロウの利用も考えて開発された「シンプリー」。全て、当社オリジナル製品として生産されています。新しいパッケージ生産の背景には、お客様の「こんなものがあつたら」という発想と、「アイデアから形を作るにはどう工夫するか」という設計上の試行錯誤、量産可能な仕様に改良していくという生産現場の協力があって製品化が実現しているのです。造形だけにとどまらず様々な素材、表面加工や特殊印刷を提案し、デザインや質感をより効果的に表現出来るパッケージを、お客様のご要望にできるだけ近い仕様で製品化したいと考えています。アイデアを形にするところから。それが、当社のパッケージの始まりなのです。(製品は各々特許、意匠、商標の登録済または申請中です。)



上左右「シンプリー」
上中「ディスクラム」
下「スライD」

「パレット」



「スライDSリム」



右「Cバック」
左「ロンド」



「ディスク丸」



NPO法人印刷OEM研究会

2001年7月、印刷OEM研究会は全日本印刷工業組合連合会が実施した「2005計画」に即した「共創ネットワーク・グループ」として、「印刷標準化こそが顧客ニーズに応える第一歩」と考え、同業者間の取引を従来の元請/下請けの関係から、同じ品質レベルで取引する「OEM」の関係を樹立することを目的にスタートしました。当社社長の呼びかけで始まった当研究会は、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い、2004年9月にはNPO法人となりました。

研究の成果はPAGEやIGASなど各種展示会でも発表しています。内容について詳しく知りたい場合は、下記連絡先までお問い合わせください。

お問合せ先：株式会社 金羊社

TEL：03-3750-1516 / FAX：03-3750-0974

e-mail：oem-jimukyoku@kinyosha.co.jp

URL：http://www.insatsuoem.com




音楽発見サイト「ミュージックシェルフ」

本サイトは、当社初の発信型メディアとして2006年5月にスタートした、音楽プロモーションサポート媒体です。ITサービスの発展等による音楽視聴スタイルの変化や、新たな宣伝・販促の手法や付加価値が求められている背景の中、「ミュージシャンが良い音楽を推薦する」という“プレイリスト(オススメの10曲)”による楽曲解説から「リスナーが新しい音楽を発見する」というコミュニケーションを特徴としたポータルサイトです。現在(09年5月)ミュージシャンやDJ、音楽ライターの選曲者が814名、プレイリスト数は1,123本アーカイブされ、日々コンテンツは増え

続けています。運営目的として、音楽業界の活性化推進に対する当社の具体的な意思表示であるとともに、サイト運営の範疇に留まらず印刷/IT技術を駆使した新たなクロスメディア・プロモーション手法の提案を行い、音楽作品と音楽ファンを繋ぐコミュニケーション・エージェンシーとしてのポジションを目指しています。

<http://musicshelf.jp>



プレイリストから、新たな音楽を発見する!



中期計画、個人目標

当社の中期計画(3ヵ年計画)は、今期(70期)から第3次に入りました。当社の中期計画の特色は、社員一人ひとりへの十分な浸透を図り、計画達成の為に当事者意識を醸成すべく、徹底した「共有」と節目ごとの「総括」、更には中期計画を実践する為の「個人目標管理制度」の導入にあります。

各人の個人目標は、当社の基本理念である「経営理念」に始まり「中期計画」「単年度計画」「全社行動指針」「部門行動計画」を経て「個人目標」に行き着き、全ての目標・計画が一つの方針の下に連鎖し、関連し合う構造になっています。

しかし、このように論理的に系統だてて導き出された「個人目標」であっても、実際問題として、社内でも共有できなければ、目標達

成の有力な武器にはなりません。そこで、前期(69期)から、全社で個人目標を共有すべく、各人の個人目標を顔写真入りで紹介する冊子を作成、全社員に配布しました。

これにより、個人目標が、単に「個人」の目標に留まるのではなく、中期計画達成の為に共有しあう可視化された目標となり、より達成の手段として有力な手段になったと考えます。これに加えて、社内のコミュニケーションツールとしても有効であったと考えますので、今期もこの方式を踏襲しました。

今後とも、これらの要素を含んだ「個人目標」の冊子を活用し、全社一丸となって、「お客様のお役に更に立つ」べく、業務に邁進して参ります。



トキの野生化復帰支援活動

佐渡でトキ放鳥される

佐渡島に野生のトキをよみがえらせようという試みが国の施策として行われています。最終目標として2015年に60羽のトキが佐渡の自然の中で人とともに共生することを目指しており、平成20年9月25日にトキの試験放鳥が実施されました。トキ野生復帰ステーションで記念式典が行われた後、秋篠宮殿下、妃殿下の手により2羽のトキが放たれました。続いて8羽が放たれ、計10羽のトキが佐渡の空に舞っていきました。

「トキの野生復帰支援プロジェクト」

ピオトープツアー-継続中

第一回野生放鳥の年となった昨年も、当社は一昨年よりスタートした「トキの野生復帰支援プロジェクト」の活動として、ピオトープツアーを実施しました。

今後も放鳥されるトキたちが、佐渡の自然の中で人間と共生するために必要な水田やエサ場(ピオトープ)は、依然として不足しているのが実態です。

当社は一年目と同様に昨年7月と10月の2回、各25名で佐渡島に渡りました。今回から社員の家族も参加し、より賑やかに楽しみながら、地元の方々のご指導の下ピオトープ作りに汗を流してきました。社員はもちろんのこと子供たちにとっても日常では経験できないとても貴重な時間だったようです。

当社ではこの支援プロジェクト参加を社会貢献活動の一環と捉え、2015年をゴールとし毎年2回ツアーを継続実施していきます。



秋篠宮殿下、妃殿下による放鳥

写真提供：共同通信社



2008年のピオトープツアー



子供たちも参加



ピオトープツアー-参加体験談

営業部 課長
堀岡 慎

一昨年の夏、昨年の秋と2回参加しました。昨年は家族での参加だったのですが、土いじりの経験が殆どない子供たちは殊のほか楽しかったらしく、今でも

テレビや新聞でトキのニュースがあると目を留めて、自分たちの作ったピオトープに餌を食べに来ないかな等とうれしそうに話しています。

次に佐渡へ行ったときには、元気に飛び回る姿が見られるといいですね。



多摩川アートラインプロジェクト



東急多摩川線の駅と周辺の町をアートでいっぱいにして地域の活性化を図ろうというプロジェクトが、2006年3月に動き始めました。当社や東急電鉄様も協賛している「多摩川アートラインプロジェクト」です。多摩川線各駅・沿線エリアにてアート作品の設置や展覧会の開催・アートイベントの実施等を行い、アートを媒介とした「地域産業の発展」「地域コミュニティの創造」「魅力ある地域づくり」を目指しています。主催は多摩川アートラインプロジェクトとNPO法人大田まちづくり芸術支援協会(asca)です。

2008年11月にも1週間にわたって恒例の「アートラインウィーク2008」が開催されました。テーマは「グローバル ローカル」でした。各駅が様々なアートで彩られたり、各地でトークショーやコンサートなどのイベントが開催されたりしました。多くのアートワークは現在でも各駅で見ることができます。またアートラインプロジェクトは、2008年度グッドデザイン

賞を受賞しました。作品としての施設や建築の美しさではなく、その場が現代に生きる人々にとって、どのような価値を発信しているかということでの受賞だそうです。

詳細はホームページでもご覧になれます
<http://tamagawa-art-line.jp/>



多摩川駅出口付近の案内所

多摩川駅階段



多摩川駅出口付近のオブジェ



地域貢献活動

クリーンデー

鶴の本本社では、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。高津の仮社屋に在る間実施できませんでしたが、ようやく再開することができました。清掃中に「ごろうさま」と声をかけてくれる方もいらっしゃって、とてもありがたく感じます。

また、「雪谷法人会」が行っているボランティア活動の「多摩川河川敷の清掃活動」にも毎年数名参加しています。



写真上：多摩川河川敷の清掃
 写真下：再開したクリーンデー

アースアクセス募金

当社は、難民救済を目的とする民間団体「日米アースアクセス委員会」に所属しています。社内に募金箱を設置し、毎年微力ながら募金を継続しています。2004年12月及び2008年1月に、当社の支援活動に対しUNHCR（国連難民高等弁務官事務所）より長年にわたる活動の功勞に対し感謝状を授与されました。

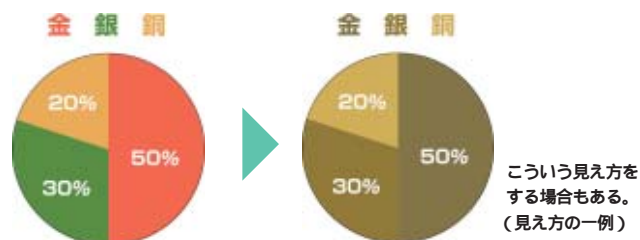




カラーユニバーサルデザインの推進

カラーユニバーサルデザインとは

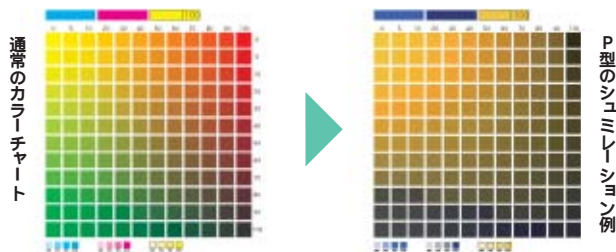
今の世の中は、カラーの印刷物が一般的になりました。個人で作る書類もカラープリンターの普及により、カラーのものが多くなりました。色により区別することは、多く人にとって便利ととらえられていますが、世の中には色の見え方が違う人が多く存在しており、この状況を逆に不便と感じる場合があるのです。一般的に色覚障害と表現されたりしますが、これは色の見え方の特性ととらえるべきです。色を多く使えなかった昔は、白黒で様々な工夫をしてわかりやすい表現をするようにしていたのですが、色が



使えるようになると色に頼るあまり、特定の条件下ではわかりづらいものになってしまっている場合があります。こうしたことに配慮し、なるべく全ての人に情報がきちんと伝わるように利用者側の視点に立つてつくられたデザインを、カラーユニバーサルデザインといいます。

色の見え方

色の見え方のタイプにより一般色覚の他、P型、D型、T型、A型のように大きく区別されます。この中でも強弱や若干の差があり、見え方は一定ではありません。これらの見え方をシミュレーションするソフトウェアやモニター、メガネなどの製品が開発されており、デザインする際に利用することができます。



カラーユニバーサルデザインの推進

当CSR報告書では、カラーユニバーサルデザインを行うにあたり、NPO法人カラーユニバーサルデザイン機構様に検証を依頼し、見やすいデザインであることを確認していただき、CUDマークを裏表紙に貼付しています。

デザインするにあたり以下のことを配慮しています。

- 1 実際の照明条件や使用状況を想定して、どのような色覚の人にもなるべく見分けやすい配色を選ぶ。
- 2 色だけでなく、形の違い・位置の違い・線種や塗り分けパターンの違い等を併用し、利用者が色を見分けられない場合にも確実に情報が伝わるようにする。
- 3 利用者が色名を使ってコミュニケーションすることが予想される場合、色名を明記する。

+1 その上で、目に優しく、見て美しいデザインを追求する。

これからも、カラーユニバーサルデザインを推進し、人に優しい製品開発を目指していきます。



円滑なコミュニケーションの推進

円滑なコミュニケーションができるよう、本社には打合せスペースを多く設けています。食堂は多目的な使用ができるよう設計され、ミニコンサートや各種催しもできるようになっています。執務フロアは柱の少ないフロア設計により、多くの部門を同一のフロアに配置でき、効率のよい動きとコミュニケーションが可能になりました。



柱の少ないフロア設計



打合せスペース



多目的に使用できる食堂



コミュニケーション、表彰制度

仕事をするうえでのコミュニケーション以外にも、いろいろなコミュニケーションや表彰の場を設けています。

行動指針発表会

中期計画の進捗状況を4半期と年間で確認・評価し、これを基に各部署の新年度の目標と新たな活動内容を決定します。この目標を全社員一同に会して確認します。行動指針発表会後には懇親会も行っています。

年度の目標をもとに、各社員が「個人目標」を設定します。この個人目標は定期的に部署のマネージャーと個人面談し、進捗状況を本人とマネージャーとで確認し評価します。



行動指針発表会

業績報告会

2009年度で第8回を数える業績報告会は、日ごろからご支援をいただきご協力会社様を中心に、前期の決算状況と当社を取り巻く市場動向及び今後の方針をご報告しています。お得意先から要求いただく品質を実現することは、当社のみでは不可能で、ご協力会社様をはじめ機械メーカー様等のご協力がなければ達成できません。また、場合によってはご協力会社様にとって必ずしもよい内容ばかりではありませんが、現状をご理解願うとともにお得意先の要求品質に対し最善を尽くすことを共有しています。



業績報告会

見学の受入れ

本社、御殿場工場ともに毎年多くの見学者の受入れを行っています。

御殿場工場では、地元小学校の「夏休み親子見学会」、高校・中学校の「社会科見学」などをはじめ、お得意先・ご協力会社様にもお越しいただき設備状況と品質及び環境マネジメントシステムの運用状況等をご案内しています。海外を含めたご同業の皆様にもお越しいただき2006年度は70団体 約800名、2007年度は69団体 約750名、2008年度は61団体 約750名の方に当社御殿場工場をご覧いただきました。

本社でも新社屋になり多くのお客様が見学にいらっしました。2008年度は38団体 約450名の方に新社屋をご覧いただきました。

当社では平成5年版の大田区の小学校向け社会科副読本「工場の仕事 わたしたちの街にある工場」に6ページにわたり紹介されていた経緯があり、小学生の社会科見学の受入れが始まりました。仮社屋にいた間一時中断していましたが、社屋が新しくなり見学も再開いたしました。



小学生による社会科見学の様子

小学生向けに作成した
工場見学資料



ファインプレイ賞

再生産に直結・発展する問題を事前に発見・防止したものを表彰する制度として、「ファインプレイ賞」制度を設けています。社内の各工程はもちろんご協力会社様からもご指摘をいただき、事故防止と改善に努めています。

改善提案制度

業務において随時改善を行うことを推奨する制度として、「改善提案」制度を設けています。発注書と伝票の統合で照合の手間を省いたり、伝票の表記変更で確実な確認が出来たり、設備の位置を変えることで仕事の流れを大きく変えることもあります。月次で評価し表彰しています。これからは他部署の改善に興味を持つことと、水平展開が課題です。



資格の取得と技能の向上

資格も国家資格から民間団体の独自資格などさまざまですが、これらは力量を持つことのきっかけであり、証明でもあります。多くの資格を持つことが会社を強くしていきます。

営業での資格取得推進

お客様と直接お会いする営業部では、各種能力向上のため資格取得を推進しています。公的資格では、「管理印刷営業士」「印刷営業士」があり、民間資格では「DTPエキスパート」「色評価士」「プロモーション・マーケター」などがあります。

営業部では既に多くの資格取得者がいます。印刷の一般知識を始め関連法規に至る幅広い知識が要求される「印刷営業士」が21名、印刷営業士の知識と組織管理、新技術の動向、経営方針・計画の立案能力を向上させる「管理印刷営業士」が12名、DTPに関する知識の向上、判断力と処理能力の向上を目的としている「DTPエキスパート」の取得者が31名、マーケティング発想のプロモーション能力が問われる「プロモーション・マーケター」2名、他に「色評価士」2名、「色彩コーディネーター」1名など実務に大きく役立っています。

また2009年度は、お得意先様の業界に関する「映画検定」「音楽CD検定」などにも挑戦し、適切な能力を持った資格取得者達が、お客様とのコミュニケーションを強力にサポートいたします。

生産での資格取得推進

製版工程においては、基本的なDTP作業の取得と幅広い知識習得のため「DTPエキスパート」資格の取得を推進しています。現在16人が取得しており、新入社員に関しては随時取得を推進する予定です。

印刷製造工程においては、技能検定の資

格取得を推進しています。技能検定とは、「働く人々の有する技能を一定の基準により検定し、国として証明する国家検定制度」です。受験資格として、3級、2級、1級はそれぞれ1年、3年、12年以上の実務経験が必要です。現在1級に1名、2級に10名が合格しています。今後は1級の取得者を増やすとともに、2級も毎年確実に取得者を増やし技能向上を推進していく予定です。

また、工場における品質管理、改善実施の能力レベル向上を目的に(財)日本規格協会が主催し、(社)日本品質管理学会が認定を行う、品質管理検定(QC検定)の認定取得を推進しています。現在、工場には3級6名、4級2名の認定者が日々の品質管理活動に携わっています。

会社に必要な資格の維持管理

会社の維持や業務遂行のためには、様々な資格が必要となるものがあります。衛生管理者、安全管理者、防火管理者、危険物取扱者、有機溶剤作業主任者、特別管理産業廃棄物管理責任者、産業廃棄物管理責任者、水質管理者、安全運転管理者、フォークリフト運転免許等の資格の種類を調べ、会社の適切な運営と適切な業務内容を保証すべく資格の取得、選任、行政への届出を行っています。資格の種類とその資格を持っている人をリストで管理し把握しやすくしています。資格の要件なども法規制の変化により変わってくるため、法規制の改正情報を半年ごとに細かく調べ、適切に対処するようになっています。

色評価士検定 体験談



営業部 係長
織袋 宏一

昨年初夏近くに、「色評価士検定」を受けてみたいかというお話を上司から頂き、第1回目という事もあり、正直戸惑いました。テキストを渡され一度目を通したものの、日々の営業活動の中では耳にしない用語ばかりで意味が解らず「果たして受かる可能性はあるのだろうか」と不安になりました。しかし、どうせ受けるからには必ず合格したいという気持ちも強く、営業の移動中等にテキストをひたすら熟読する日々が続きました。そんなある日JAGAT様の講義が有ると聞き是非受

けてみたいと申し出ました。講義は大学の専門分野でご活躍されている教授の方々が主で、やはり初めは意味がわかりませんでした。聞いていたうちに今まで点と点であった知識が1本の線で繋がるようになりました。試験の当日は、折角会社が与えてくれた自分のスキルアップの為のチャンスという気持ちで自信を持って挑むよう心掛けた結果、めでたく合格する事ができました。しかし合格する事が真の目的ではなく、ここで得た知識を今後の仕事にどう生かしていけるか。どうお客様、世の中の為に役立てていけるかが一番重要だと感じました。



安全衛生管理

従業員が不健康であれば会社も不健康になっていきます。安全と健康の管理は最低限必要な管理項目です。

安全管理

御殿場工場において、各部署ごとに「私の安全宣言」を掲示し、安全意識向上を図っています。それでも毎年数件は、軽微ではありますが切り傷を負うなどの怪我が発生してしまいます。そうした事例は、水平展開を図り皆で共有するようにしています。そうすることにより危険性を知り予防できるように配慮しています。



健康診断

通常業務従事者には年に一回健康診断を実施しています。また、当社には有機溶剤を扱う作業があるため、労働安全衛生法により当該作業者には年に2回特殊健康診断を実施して健康を管理しています。

安全衛生委員会

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を話あっています。安全衛生委員会の前に委員が持ちまわりで社内の巡回チェックを行います。その結果を安全衛生委員会で報告し、気づいた箇所の是正策を話し合っています。

作業環境測定

各製造工程において有機溶剤を使用しています。労働安全衛生法の中毒予防規則に指定されている化学物質や、PRTR法に指定されている化学物質を含有しているものがあります。こうした有機溶剤は高濃度の蒸気を吸入すると急性中毒を起こすことがあります。そのため作業場で使用する溶剤の種類により年に1~2回作業環境における濃度測定を実施して、当該溶剤の大気中の濃度が基準値内であることを確認しています。



作業場の定期測定実施

MSDSの備え

MSDSとは製品安全データシートと呼ばれるもので、PRTR法により指定化学物質を使用する製品に対してメーカーは、その性状及び取扱いに関する情報をMSDSによりユーザーに提供することが義務付けられています。(労働安全衛生法、毒物及び劇物取締法にもMSDS指定物質があります。)実際に有機溶剤を使用する作業者が常時これを参照できるように現場に備えています。



有機溶剤注意事項の表示

有機溶剤を取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。また有機溶剤の保管場所にはその種別に応じ(第二種、第三種、毒物・劇物、危険物)大きく文字の書かれたステッカーを貼り、説明書を見なくてもその溶剤の性格が容易に判別できるようにしています。





ISO9001・ISO14001・ISO27001

本社、御殿場工場とも品質管理の国際規格ISO9001、環境管理の国際規格ISO14001そして、情報セキュリティの国際規格ISO27001の認証を取得しています。

ISO9001

1999年11月に本社と御殿場工場にてISO9001を取得しました。2009年で取得して早10年を迎えます。規格の内容も時代とともに変わり、2000年版の規格改訂により3本に分かれていた規格も9001一本にまとまり、現在は2008年版規格となっています。当社も順調に移行を行い、現在まで大きな不適合もなくシステムを維持し続けています。当社では教育、検査、是正・予防処置などの考え方が定着しています。

ISO14001

2003年3月に本社でISO14001を取得し、2004年3月に御殿場工場にまで登録範囲を拡大しました。当初、紙・ゴミ・電気の管理からはじめた活動も、ゼロエミッションの達成、化学物質の管理などさまざまな成果をあげ、環境配慮型製品の提供まで活動内容が高度化してきています。

品質と環境の複合審査

ISO9001、14001ともに定期的に外部からの審査を受け、システムが適切に維持されていることを確認しています。2006年からは両システムを同時に審査する複合審査に切り替えました。これにより効率化が図れると同時に、システムの有効性を高めることが可能となりました。



ISO27001(ISMS)

情報セキュリティマネジメントシステムの国際規格でISO化されたのは2005年10月。それ以前は日本情報処理開発協会(JIPDEC)のISMS認証基準と、BSI(英国規格協会)のBS7799が存在していました。近年の情報セキュリティリスクの高まりとともに国際標準の必要性が増し、国際標準化機構(ISO)がISO27001を制定しました。

情報セキュリティ体制

ISO27001規格が求めるのは、組織が持つ各種情報を洗い出し、情報の機密性、可用性、完全性を適切に保つこと。それには組織自らがリスクアセスメントを行い、情報の価値とリスクを適切に把握し、個別の管理策を実施し、リスク低減を計画的に行うことが必要となります。

ISO27001の取得

当社では2005年2月に本社においてBS7799/ISMSを取得しました。また2005年9月には御殿場工場にまで取得範囲を拡大しました。半年毎に維持審査を受審しており、2006年9月にはISO27001への移行審査を行い認証を得ました。



情報セキュリティの取り組み

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、クリアスクリーン等により情報を守っています。また新本社では、監視カメラなどさらに多くのインフラが強化されています。世の中の進化とともに増加するセキュリティリスクに対応すべく、常に対策の見直しと強化を行い、安心して情報をまかせられる会社を維持してまいります。



KINYOSHA PRINTING CO.,LTD.
http://www.kinyosha.co.jp

品質・環境方針

当社は、経営理念のもと、コミュニケーションをサポートする業務展開の中で、お客様のニーズに合わせた「真意を聞き出し、品質を高める」ことにより信頼と満足を得る品質を提供します。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し、「全製品」「地域」「地球」「全従業員」の安全と安心に配慮し企業の社会的責任をいたします。

- 顧客満足向上のため、お客様が求めるコミュニケーションのサポートを最優先に考え、品質・環境の要求事項に沿ってマネジメントシステムを構築し、定期的に内部監査・マネジメントレビューを実施することにより、その有効性を継続的に改善します。
- 当社は、事業活動における環境への影響を認識し、環境負荷低減に向けた代表される項目を考慮し、継続的な改善活動を行います。
 - a) 品質不適合による無駄な廃棄物発生やエネルギー使用の削減
 - b) 省エネルギー省資源
 - c) 廃棄物の削減、再利用、リサイクル推進
 - d) 有害化学物質の使用削減
 - e) 環境配慮型製品の開発、提供
- 提供する製品及びサービスが安心してお使いいただけるよう、適用される法規制、条例、ステークホルダーの要求を遵守すると共に、必要に応じて自主規制基準を設け、地域・地球の汚染予防をはかります。
- この方針に沿って品質目標、環境目標・目標を設定し、実行し、定期的にその達成度を評価します。
- 社員教育、社内広報活動を通じてすべての社員の知識、マナー、技術の向上を図ると共に、一人心の社会の一員として責任を持って品質保証活動・環境保全活動を遂行できるよう、啓発と支援を行います。
2009年4月1日

株式会社 金羊社

KINYOSHA PRINTING CO.,LTD.
http://www.kinyosha.co.jp

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

情報セキュリティ基本方針

当社は「いかなる時も社会とマーケットから信頼され、誇りと敬意と感謝に溢れた人間集団であり続けたい」という経営理念のもと、お客様のコミュニケーションをサポートする業務展開の中で、基盤となる情報資産について一人一人が機密性、完全性、可用性を維持し、情報セキュリティ(法的責任)を果たす責務を認識し、企業の社会的責任(CSR:Corporate Social Responsibility)を果たす責務を認識して行動します。

代表取締役社長を筆頭にISMS管理責任者・ISMS委員会を中心となり、全従業員は下記の事項を実施する。

- 当社が保有する情報資産を認可されていない第三者からアクセスから保護する。(機密性)
- 当社が保有する情報資産を認可されていない第三者にばらばらな不注意な行為により開示しない。(機密性)
- 認可されていない第三者のアクセスにより情報資産の改ざんなどを保護する。(完全性)
- 許可された利用者が必要に応じて情報を利用できるようにする。(可用性)
- 情報セキュリティに関する法規制などの要求事項を遵守する。
- 事業継続計画を策定し、維持し、必要に応じてレビューする。
- 情報セキュリティ教育・訓練を全従業員に対して、定期的に実施する。
- 情報セキュリティ違反とその疑いのある場合はすべてISMS管理責任者に報告され対応する。
- 情報セキュリティ基本方針・ISMSマニュアルに基づき継続改善する。
2004年11月1日

株式会社 金羊社

金羊社では品質方針と環境方針を融合させ「品質・環境方針」として方針を作成しています。



ISO12647-2の取得

2008年4月に印刷会社としては国内初の国際規格ISO12647-2を取得しました。

ISO12647-2とは

ISO12647-2は、オフセット印刷における用紙の種類、プロセスカラーベタ部の基準、許容誤差、ドットゲイン量などのプロセスコントロールのための目標規格値を定めたものです。オフセット印刷の標準化の体系を作り上げたドイツにある印刷の研究・認証機関であるFOGRAとbvdm(ドイツ印刷・メディア産業連合会)が、2005年から認証を開始しました。印刷会社がこの認証を取得することにより、国際規格に準拠した印刷を行う技術を持った企業として国際的に認められ、日本だけでなく海外でも自社の印刷品質を証明することができます。

ISO12647-2の審査内容(プレス部門)

<OKシート = 基準となる印刷物を作成>

次の条件を満たす必要がある

- (1) CMYKベタ部のL*a*b*値
- (2) ライト部(3%)とシャドー部(97%)の再現性
- (3) 5%~95%の各5%刻みのドットゲイン量
- (4) 見当精度

<連続印刷 = OKシートに対する変動を見る>

5,000枚連続印刷し、500枚毎に1枚抜取る
抜取り10枚が次の条件を満たす必要がある

- (1) CMYKベタ部のL*a*b*値
- (2) 中間部とシャドー部のドットゲイン量
- (3) 見当精度

ISO12647-2の審査内容(プリプレス部門)

<カラーマネージメント = データのプロファイル変換>

DTPソフトウェア(Photoshop 7.0、InDesign 2.0以降)を使用しての操作

- (1) RGBからCMYK、CMYKからCMYKへの的確なプロファイル変換
- (2) 作業環境、ワークフロー(プロファイル変換からプリフライト)の作業手順書を作成

<コントラストブルーフ = 規定に基づいたブルーフ出力>

作業環境D50光源

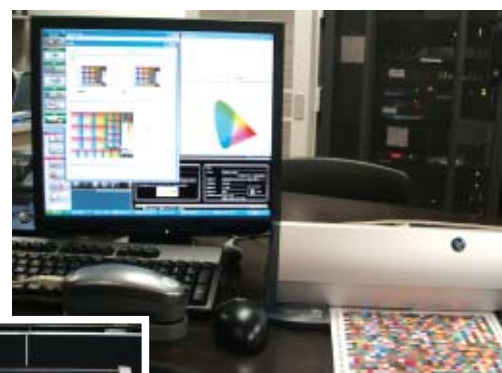
平均色差、最大色差等の基準クリア

- (1) プロファイル2種(コート紙、上質紙)を適用したブルーフ出力
- (2) 出力30分以上経過後(ドライダウンドラム) Lab値測定
- (3) カラーマネージメントリソッド(提供プロファイルの使用、メディア・プロファイル作成手順、デバイスリンクとフィードバック、キャリブレーション手法)

今後の取り組み

認証取得に際して、いくつか改善した点がありました。特にドットゲインに関しては、印刷オペレータが毎日測定した上に、管理者も毎日チェックするようにしました。また、社内体制も製版と印刷それぞれの担当者がよりお互いを理解し、協力することでコミュニケーションが改善し、それが高いレベルの印刷品質につながります。

プリプレスの課題の中に、DTPソフトを使用してのプロファイル変換があり、認証取得するにあたり、技術力を身に付ける良い機会となりました。現状では本機校正に委ねられる割合がまだまだ高く、本社と御殿場間の物理的な時間が日常発生しています。今後、ますます時間制約が厳しくなる中、この負荷を低減させる為の手法の一つとして、ブルーフの有効活用があり、ブルーフの品質保証提供を目的に日常の業務に認証取得で学んだ事を活かし、CMSワークフローを構築して行きます。今後場合によってはISO規格に準拠した印刷が求められることも考えられます。印刷品質というものは、さまざまな要因により少なからず変化するものです。その変動傾向を継続的に管理、監視して原因の追及と改善を日々行い、品質および生産効率の向上を目指していきます。





日印産連グリーンプリンティング認定

2006年9月に金羊社御殿場工場は、環境に配慮した工場として第一回日印産連グリーンプリンティング工場に認定されました。登録番号はB10006です。

グリーンプリンティング認定制度

グリーンプリンティング認定制度は、

日本の印刷産業界の代表団体である日本印刷産業連合会（以下日印産連）が創設した、印刷製品の資材と工程の環境配慮総合認定制度です。日印産連が制定している、オフセット印刷サービスグリーン基準（以下グリーン基準）に沿っていることを認定条件としています。

グリーン基準とは

日印産連が制定している印刷業界の自主基準です。印刷の「資材」「工程」「事業者の取組」を具体的に基準化しています。また国、エコマーク、GPN（グリーン購入ネットワーク）など他の機関との印刷環境基準とも整合性を持つように配慮されています。

工場の認定

グリーン基準に沿った環境配慮工場であることを日印産連に申請し、日印産連の審査を受け、適合していると認められるとグリーンプリンティング工場として認定され、登録番号が付与されます。3年毎に更新審査を受けます。



御殿場工場受付に飾られた楯



GPマーク

認定された工場で製造された製品で、かつグリーン基準に沿った資材を使用した製品に対して、グリーンプリンティングマーク（以下GPマーク）を表示することができます。製品にGPマークを表示することにより、印刷資材、印刷工程、印刷会社の取組みが全て環境配慮されていることが判断できます。GPマーク使用料は無料です。

（参考）

日印産連グリーンプリンティング認定制度については日印産連のホームページでも参照できます。

<http://www.jfpi.or.jp/greenprinting/>

印刷製品を構成する資材のグリーン基準

	グリーン原則	グリーン基準
用紙	①再生循環資源を利用した紙を使用している	<水準-1> ・古紙パルプ配合率100%、または古紙パルプ配合率70%以上+残りが森林認証パルプ <水準-2> ・古紙パルプ配合率70%以上または森林認証紙、非木材紙、間伐材紙
	②白度を考慮している	<水準-1> ・非塗工紙は白度70%程度（±4%） <水準-2> ・非塗工紙は白度80%程度（±4%）
	③塗工量を考慮している	<水準-1> ・塗工量12g/m以下（片面では最大8g/m以下） <水準-2> ・塗工量30g/m以下（片面では最大17g/m以下）
	④塩素ガスを使用しないパルプを使用している	・漂白工程で塩素ガス（Cl ₂ ）不使用のECF漂白パルプ100%
	⑤有害物質を含有していない	<水準-1> ・着色剤には別表のアミンが生成される可能性のあるアゾ/着色剤は使用しないこと <水準-2> ・別表のアミンが製品1kg当たり30mgを超えて検出されないこと
	⑥古紙再生阻害要因の改善に配慮している	<水準-1> ・「古紙リサイクル適性ランクリスト」のB、C、Dランクの資材を使用しないこと <水準-2> ・「古紙リサイクル適性ランクリスト」のC、Dランクの資材を使用しないこと
	⑦再生紙の製造に積極的に取組んでいる企業から調達する	・古紙を再生紙原料として積極的に受け入れている企業から調達すること
インキ	①人体に危害を及ぼす物質を使用していない	・印刷インキ工業連合会のNL規程に適合すること
	②有害物質発生の原因となる物質を使用していない	・塩素系樹脂を使用していないこと
	③PRT指定化学物質を考慮している	<水準-1> ・PRT指定物質を使用していないこと <水準-2> ・PRT指定物質を特定していること（MSDSを備えている）
	④VOC発生を抑制している	<水準-1> ・VOC含有量1%未満（ノンVOCインキ） 但し輪転インキは除く <水準-2> ・VOC含有量15%未満（低VOCインキ） または大豆油インキ
	⑤古紙再生阻害要因の改善に配慮している	<水準-1> ・「古紙リサイクル適性ランクリスト」のB、C、Dランクの資材を使用しないこと <水準-2> ・「古紙リサイクル適性ランクリスト」のC、Dランクの資材を使用しないこと
表面加工材料	①有害物質発生の原因となる物質を使用していない	・塩素系樹脂を使用していないこと
	②VOC発生を抑制している	・無溶剤タイプまたは低VOCタイプの塗料
	③古紙再生阻害要因の改善に配慮している	<水準-1> ・「古紙リサイクル適性ランクリスト」のB、C、Dランクの資材を使用しないこと <水準-2> ・「古紙リサイクル適性ランクリスト」のC、Dランクの資材を使用しないこと
	④省資源に取組んでいる	・メーカー標準品を使用すること
製本のり	①古紙再生阻害要因の改善に配慮している	・難細裂化HM（EVA）またはポリウレタンHM（PU）

※水準-1はより高い基準、水準-2以上で基準達成

GPマークはこれら全ての基準を達成した証です。



FSC COC認証の取得

世界的な紙の消費量増加により、違法な森林伐採や無計画な伐採が行われ、社会問題となっています。森林認証は適切に管理された森林からの製品であることを保証します。

FSC

FSCとは、ドイツに国際本部を置く非営利の国際会員制組織で、Forest Stewardship Council（森林管理協議会）の略です。環境保全が適切で、社会的な利益にかなない、経済的にも継続可能な森林管理を推進することを目的としており、森林認証制度であるFSC認証を管理しています。

森林認証制度

独立した第三者機関が、森林管理をある基準に照らし合わせ、それを満たしているかどうかを評価・認証していく制度です。FSC認証もその一つで、FSC認証は更に森林の管理であるFM認証と、製品の製造・流通過程の認証であるCOC認証に分かれています。

森林認証紙

森林認証を取得した森林から製造された紙を森林認証紙といいます。グリーン購入を推進するGPNの「印刷・情報用紙」購入ガイドラインや、日本印刷産業連合会発行の「オフセット印刷サービス」グリーン基準にも、環境配慮した用紙として森林認証紙が取り上げられています。FSC森林認証紙はニューエイジ、パールコート等多くの種類が製造されており利用しやすくなっています。

FSC COC認証の取得

当社では、印刷用紙のグリーン化を進める重要性を認識し2005年3月にFSC COC認証を取得しました。（登録番号SA-COC-001411）これにより、印刷用紙での環境配慮のご提案の幅が広がりました。

識別管理

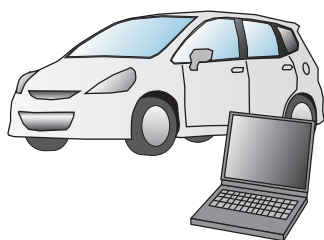
森林認証紙の発注、受入れ、印刷、加工、出荷、請求にいたる全ての段階で、トレースが可能で、かつ他の材料と混ざることがないように適切に管理されていることが要求されます。当社ではマーキング、表示板の設置、伝票への自動印字などにより森林認証紙を徹底的に識別管理していますのでご安心ください。



環境負荷データ

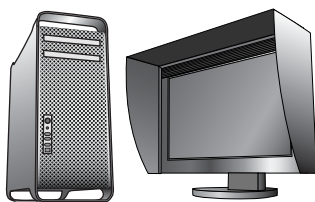
金羊社では環境影響低減に取り組むために、使用したり排出したりする材料、エネルギー等のデータを詳細に調べています。本社と御殿場工場の合計の数値を掲載します。

営業



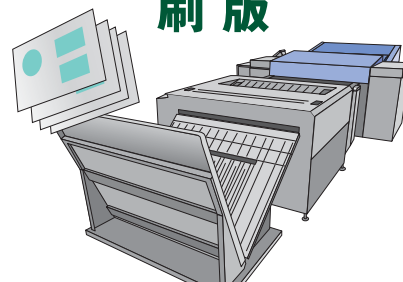
営業活動では主に自動車でガソリンを使用します。事務処理のパソコンで電力も使用します。

製版



製版ではCTP化が進んでいますが、まだまだフィルムも使用します。現像液などの溶剤も使用します。

刷版



刷版ではアルミのPS版を使用します。現像液などの溶剤も使用します。

INPUT

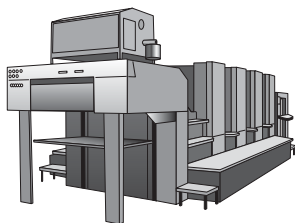
電力	8,035,168 kWh
ガソリン	23,154 ℓ
重油	60,000 ℓ
軽油*	130,112 ℓ
上水道	11,408 m ³
紙	4,856,161 kg
インキ	52,547 kg
溶剤等	39,516 ℓ
フィルム	83本 (559mm×61m)
ストレッチフィルム	4,258 kg
刷版 CTP A1	87,742 枚
A2	122,981 枚
アナログ	26,006 枚

*軽油は運送会社での使用料であり参考値です。

OUTPUT

二酸化炭素	3,631 t-CO ₂
下水道	1,621 m ³
紙類	250,510 kg
廃プラスチック	23,131 kg
廃油 (湿し水)	44,680 kg
廃インキ	8,413 kg
廃フィルム	2,895 kg
金属・木くず	27,302kg
廃酸 (定着、ガム)	7,248 kg
廃アルカリ (現像、PS現像)	47,010 kg
廃油 (洗油) (特管物)	8,400 kg

印刷



印刷では紙、インキ、溶剤を使用します。また印刷機は動力やUVランプに大きな電力を必要とします。

加工



加工では中綴じ用の針金、トレイ貼り用の糊などを使用します。また加工機は大きな電力を必要とします。

輸送



輸送ではトラックが軽油を使用します。荷崩れ防止のためにストレッチフィルムを使用します。

印刷会社という特性から紙使用量が目立つところですが、当社の製品はCDやDVD等のパッケージ関連が多く、消耗品ではないのでお客様(消費者)のところまで廃棄されることは多くありません。また、生産工程で発生する不要な紙類はほぼすべてリサイクルされています。



環境活動の計画と実績

2008年度に環境目標として取り組んだ活動内容と実績です。

毎年3年後を見直した上でその年の目標を立てることにしています。

自己評価の意味 =よくできました =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	サイト	目標	結果	自己評価	コメント
省エネルギー	電力使用量削減 (2001年度 1,213,188 kWh) (原単位 137.30)	H	新社屋での使用電力計測	21.2%削減	○	新社屋に移転し使用電力の実績値収集をしている段階。
	電力使用量削減 (2004年度 4,841,640 kWh) (原単位 2,658.1)	G	2004年度比 20%削減 (原単位 2,126.5)	6.5%増加	×	設備増強により使用電力が増加したこと、作業環境維持のための電力も増加した。
	ガンリン使用量削減 (2001年度 45,597 リットル) (原単位 5.16)	H	2001年度比 50%削減 (原単位 2.58)	60.5%削減	○	使用台数を減らしたことが効果大。エコドライブの取組みも継続している。
	軽油使用量削減 (2001年度 122,273 リットル) (原単位 13.84)	H	2001年度比 6.5%削減 (原単位 12.94)	7.7%削減	○	エコドライブの取組み。売上げ向上により積載率も上がり効率もよくなった。
	重油使用量削減 (2004年度 103,100リットル)	G	31,000リットル	60,000リットル	×	設備増強の影響で室外への排気量が増え、ボイラーを増設したため。
3R推進による省資源	廃棄物排出量削減(有価物除く) (2001年度 243,891 kg) (原単位 27.60)	H	2001年度比 50%削減 (原単位 13.81)	71.8%削減	○	仮社屋から戻り、紙類廃棄物の分別が可能となり有価物が増加した。
	廃棄物排出量削減(有価物除く) (2004年度 928,674 kg) (原単位 509.84)	G	2004年度比 77.3%削減 (原単位 115.6)	70.6%削減	×	不況のため、有価物としての引き取り量が減少。
	グリーン購入の推進(事務用品を環境に配慮したものに代替する) (2001年度を0とする)	H	2001年度比23種類代替	23種類代替	○	展示会等で積極的に情報を収集し、代替を実施できた。
化学物質の使用削減	有機溶剤等第一～三種毒・劇物を含む材料の使用削減 (2003年度 9,738 リットル)	H	該当品の使用なし	使用なし	○	CTP化による効果。フィルム現像機があるが、現像液は環境配慮型に切り替え済み。
	有機溶剤等第一～三種毒・劇物を含む材料の使用削減 (2001年度 27種類)	G	種類を3種類にする	2種類使用	○	代替品への切り替えと、アナログ刷版工程の廃止など。
	PRTR法第一種指定化学物質を含む材料の使用削減 (2006年度 123,4リットル)	H	2006年度比 19%削減 (100,24リットル)	78.9%削減	○	製版のさらなるCTP化推進によるもの。
	PRTR法第一種指定化学物質を含む材料の使用削減 (2006年度 7種類)	G	種類を5種類にする	4種類使用	○	代替品への切り替えと、アナログ刷版工程の廃止など。
	VOC発生の抑制	G	VOC(日印産連指定4物質) +キシレン 50リットル	27リットル	○	油性印刷用の洗浄液の使用が減った。
環境配慮型製品の開発、提供	年度全体売上高のうち、環境配慮型製品の売上高が占める割合を伸ばす	H	年度全体売上高中 4%	4.8%	○	紙製ジャケットの売上げの伸びている。
	環境配慮型材料の導入	G	環境優良工場応募 グリーン電力の安定理由	-	○	環境優良工場受賞 ソーラーパネル2台目設置



品質管理の取り組み

「真意を理解し最善をつくる」を方針にかかげ、品質管理を行っています。

印刷品質に影響を与える要素

印刷品質に影響を与える要素として、空調、用紙、インキ、ダンブニング、刷版の再現性、インキ膜厚(ベタ濃度)トラッピング、印刷見当、ダブリ・スラー、印刷レンジ、網点の再現性、グレーバランスなどがあります。これらを適切に管理することにより品質の維持が可能となります。



空調の管理

御殿場工場では印刷、加工のフロアの温度・湿度が一定になるように管理をしています。(温度 23 ± 2 度、湿度 $55 \pm 5\%$)温度・湿度は、用紙、インキ、機械温度等に影響を及ぼします。

用紙の管理

厳格な色調再現が必要となるものには、校正の段階から量産と同じ紙を使用し、量産と同じ種類の印刷機で校正刷りを行います。用紙を倉庫で保管する場合はワンプで包まれた状態で保管し劣化を防いでいます。



インキの管理

インキにもいろいろな種類があり、当社では油性とUVインキを使い分けることができます。インキそれぞれに特性があり、紙や色調、用途等に応じて適切な生産設計を行い、最適な印刷ができるようにしています。

ダンブニング(湿し水供給装置)

オフセット印刷は、水と油の反発を利用した印刷方法で、湿し水(しめしみず)を均一に間断なくローラーに供給することにより、インキが適正に紙に転写されるようになります。当社では、湿し水浄化装置(ECOLI-KIREI)を使用して常に不純物のない状態に保っています。

刷版の再現性

刷版の再現性には焼度と見当という2つの条件があります。焼度は、絵柄を刷版に焼き付ける際の露光量です。見当とはズレのこと。何種類かのものを一つの版面に面付けする場合に、ズ

レが生じやすくなります。従来のフィルムからの刷版に比べ、CTPでは見当精度が非常によくまりました。

インキ膜厚(ベタ濃度)

紙に転写されたインキの厚みのことで、一般的に1ミクロン(1mmの千分の一)程度です。個々の色をベタで印刷した部分から得られる反射濃度により、インキ膜厚を管理します。インキ膜厚がありすぎると裏付きを起こします。各印刷機には濃度管理装置がつけられており、あらかじめ濃度を設定しておくことで印刷機のインキつぼを自動調節します。



トラッピング

先刷りインキが後刷りインキをいかに捕らえるかの度合いのこと。先刷りインキが乾燥しないうちに後刷りインキを刷り重ねようとすると、うまくのってこないことがあり、これをトラッピング不良といいます。逆トラッピングとは、先刷りインキが後刷りのローラーに上がってきてインキが濁る現象です。インキのタックや、印圧を印刷順に下げると効果があります。

印刷見当

同一の面に多色を刷る場合に、各色のトンボが同位置に一致していれば見当が合っているといいます。紙の伸縮、製版の不良、刷版不良、見当装置の不良などにより見当が合わなくなります。当社では用紙の湿度調整の他、定期的に刷版装置、印刷機の点検を実施しています。

ダブリ・スラー

ダブリとは、プレのため線や点が2重になったもので、印刷の圧力が適当ではない場合や、爪の調整不良により発生します。スラーとは、ダブリと似ていて引きずったような感じに不鮮明になる現象です。印刷機の状態が適切であることが重要であるため、印刷機の定期点検を毎日、毎週、毎月に分けて実施しています。

印刷レンジ

印刷で網点の最小何%から最大何%までを再現できるかということです。印刷機の性能が良くなっていることと、刷版がCTPのおがけで良くなっていることなどにより、ほぼ0~100%までを再現できるようになっています。

網点の再現性

印刷機で印刷したときに、元の網点に比べ大きくなる現象のことをドットゲインといいます。原因はインキのにじみ、広がりですが、温度、湿度の条件の他、使用するインキ、印刷機の設定など様々な条件により変化します。ドットゲインによる色調の変化を抑えるため、刷版の段階で網点の生成をコントロールしています。



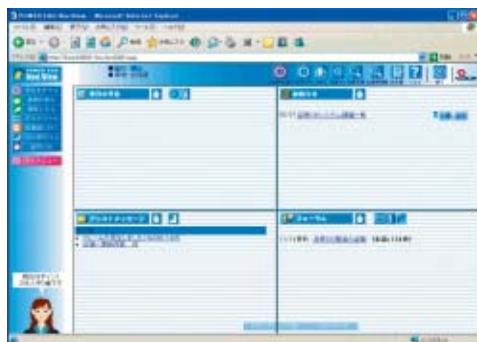
グレーバランス

印刷OEM研究会でも標準化を試みているグレーバランス。イエロー、マゼンタ、シアンの3色がバランスよく印刷できていればきれいなグレーになるパッチを印刷物につけることにより、現在の印刷状況がひとめで判断できるようになります。



仕損事故と品質DB

何らかの原因で印刷物を再生産することになったものを仕損事故と呼んでいます。仕損事故は、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。過去の似たような事象が参照でき、品質向上と廃棄物削減を推進しています。



取り組みの揭示

御殿場工場では、みんなが品質向上の取り組みを行い、トラブル発生状況、原因の分析、傾向などを分かりやすく揭示しています。



CTPによる品質向上と廃棄物削減

御殿場工場で3台のCTPが稼動しています。

CTPとは、「Computer to Plate」の略称でパソコン上で文字・画像の処理を行い、完成した原稿を直接印刷するための刷版（版材）に出力するシステムです。当社では、光通信でデータを本社から御殿場工場に送信し版材に出力します。

そのため従来工程と比較して、フィルム作成が不要、刷版の梱包が不要、交通事情などの影響を受けない、ゴミ・キズの低減、見当精度の向上、色調再現管理用のパッチ表示が可能などのメリットがあります。



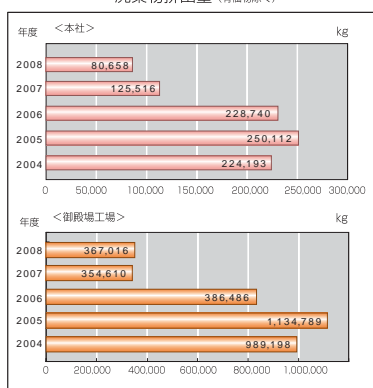


廃棄物の削減、再利用

廃棄物の削減

廃棄する物には、有価で買い取ってもらえるもの(有価物)と処理代を支払って引き取ってもらうものの2種類あります。このうち有価物は廃棄物とはみなされません。有価物はリサイクル効率が良いことを示しています。リサイクル効率を上げるには、分別や処理業者との連携が重要です。

廃棄物排出量 (有価物除く)



御殿場工場においては、2006年の10月より紙ゴミのほぼ全てを有価物とすることに成功し廃棄物量が劇的に減少しました。しかし2008年末からの世界的な不況により、有価物の値段が大幅に下落し、中には廃棄物に転じるものもあり、廃棄物量が増加することが懸念されます。2008年5月には新本社が完成し、仮社屋ではできなかった分別もできるようになり、廃棄物量を減らすことが出来ました。

湿し水ろ過装置

ろ過装置導入前は、湿し水を通常一週間ほどで交換しなければなりません。また、交換前の湿し水は、紙粉や裏付き防止のためのパウダー、インキカスなどの汚れが混じり、不安定な状態にありました。湿し水の廃液は、産業廃棄物として処理されます。環境への負荷が高く、コストもかさみます。

2005年4月から印刷機全台に湿し水ろ過装置を接続し、不純物を除去し長く再利用することにしました。湿し水成分はそのまま残してくれるので、湿し水の交換を三ヶ月毎に減らすことができました。品質の向上による廃棄物削減と廃液と添加剤の削減が図れました。



洗油の再利用

印刷機のローラーとブランケットを洗浄するために使用する洗い油は、一度使用するとインキとの混合物となり廃油として廃棄されていま



した。御殿場工場では、これを再生装置により再度油分だけを取り出し再利用しています。2005年度の洗油廃棄量は、13,120リットルでしたが、2008年度には8,400リットルになり約4,700リットルも削減することができました。

インキ缶廃棄量の削減



特色のインキは御殿場工場で練ることが多く、その特練インキを入れるものとしてインキ缶を使用します。インキ缶は一度使用するとインキが付着しているため再利用ができず、すぐに廃棄となっていました。

そこでインキ缶の上に同型の紙のカップをかぶせておくことにしました。そうすることにより紙カップだけ廃棄すればよく、下にあるインキ缶は繰り返し利用することが可能になりました。

溶剤缶減容化

印刷工程で使用する洗浄剤が入っている一斗缶は、そのままでは廃棄する際にがさばり一度に多くの量を廃棄することができませんでした。そこでつぶしてから廃棄することにしました。つぶすことによりもとの大きさの10分の1以下になります。これで何度も運搬のトラックを呼ぶ回数が減り燃料の削減にも効果があります。一度にまとまった量を廃棄するので資源としての価値も高くなりました



パレットの再利用

用紙購入時に使用されている木製パレットは、製品納入時にも再利用しています。納入に使用し、納入先で不要になった空きパレットは納入便で引き取り再利用しています。ただし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リサイクルしてもらっています。まだ使用できても置き場の無くなったパレットについてはパレット回収業者に依頼し各製紙メーカーに返却しています。



ゴミ圧縮減容機の導入

ゴミ圧縮減容機を本社廃棄物集積所に設置し、廃プラスチックの減容に効果を発揮しています。圧縮して容積を減らすことにより、廃棄物回収のトラックに一度に多くの量をのせることができ、輸送燃料の削減になります。



再利用の推進

各職場でも廃棄物削減のため、いろいろなアイデアを出し合い、活動が行われています。製版部では、刷版の検版に使用する大きな出力紙を再利用し折ってゴミ袋として活用しています。またフレキソ印刷の現場では、製版で使用する大型プリンター用のロール紙を巻いている紙管を再利用し、シール印刷の試刷り段階での巻き取り用の紙管として利用しています。



出力紙を再利用した袋

紙管の再利用



ダンボールの資源循環

当社からの納品にはダンボール箱を使用していますが、このダンボール箱は当社から廃棄された紙類の一部を再生して製造されたものです。御殿場工場から廃棄される紙類のうち、ダンボール、ワンプ、表面加工済みの用紙などは、処理業者によりダンボール原紙に再生されます。その原紙を購入してダンボール箱を製造している会社から当社で使用するダンボール箱を購入しています。これにより資源の循環がなりたち、極限まで再利用するシステムが構築されています。

需要が確保されることより、再生業者も安定した操業が可能となります。再生産業自体の安定化にも配慮しています。

許可証期限確認

当社が委託している廃棄物処理業者に関して、廃棄物運搬・収集、廃物処理業の各種許可証を確認したうえで取引をしています。許可証には有効期限があるため、有効期限を一覧表にまとめ管理しやすくし、有効期限が過ぎたものがひとめでわかるように工夫しています。適切な業者による適切な処理を確実にし、不法投棄などがおきることを防いでいます。

業者名	許可証種別	有効期限	備考
株式会社 〇〇〇〇	廃棄物収集運搬許可証	〇〇年〇〇月〇〇日	
株式会社 〇〇〇〇	廃棄物処理業許可証	〇〇年〇〇月〇〇日	
株式会社 〇〇〇〇	資源物収集運搬許可証	〇〇年〇〇月〇〇日	
株式会社 〇〇〇〇	資源物処理業許可証	〇〇年〇〇月〇〇日	
株式会社 〇〇〇〇	資源物収集運搬許可証	〇〇年〇〇月〇〇日	
株式会社 〇〇〇〇	資源物処理業許可証	〇〇年〇〇月〇〇日	
株式会社 〇〇〇〇	資源物収集運搬許可証	〇〇年〇〇月〇〇日	
株式会社 〇〇〇〇	資源物処理業許可証	〇〇年〇〇月〇〇日	
株式会社 〇〇〇〇	資源物収集運搬許可証	〇〇年〇〇月〇〇日	
株式会社 〇〇〇〇	資源物処理業許可証	〇〇年〇〇月〇〇日	

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排出者自身が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。

そのため御殿場工場では廃棄物管理責任者が中心となり、現地確認の実行計画をたて、環境委員会メンバー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。



化学物質の管理

世界各国で化学物質への規制が強化されています。日本でも、大気汚染防止法、労働安全衛生法、PRTR法、毒物及び劇物取締法、化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律などがあります。

工程で使用される溶剤の管理

工程で使用される有害化学物質の使用低減を推進しています。全工程で使用している溶剤等に含有する化学物質で、「労働安全衛生法の細則である有機溶剤中毒予防規則（以下有機則）の第1～3種有機溶剤」「毒物及び劇物取締法該当物質」「PRTR法第一種指定化学物質」「大気汚染防止法のVOC発生物質」に該当するものを調べ削減する活動を行っています。

有機則該当溶剤の使用低減

当社では、工程で使用される有害化学物質の使用低減を推進しています。特に人体への影響が懸念される有機則の第1～3種に指定される化学物質を優先して削減を進めています。2006年11月に代替品の採用により、第二種有機溶剤であるIPAの使用を廃止しました。

PRTR法指定物質の低減

溶剤中に材料としてPRTR法該当物質が使用されているものがあるため法規制に従い使用量の把握と使用量の低減を推進しています。（使用量が多くないため、国への排出量報告の義務はありません。）

ジクロロメタンの全廃

ジクロロメタンは、PRTR法の第一種指定化学物質に指定されている他、労働安全衛生法でも第2種有機溶剤に指定されています。発ガン性等の人体への影響が問題視されている塩素系有機化合物です。無色透明の揮発性の液体で、大量に吸入すると麻酔作用があります。当社でも以前はインキ洗浄剤等で使用していましたが、2004年3月に工程からの使用を廃止しました。

有機溶剤使用種類の履歴

右の表は本社、御殿場両方で使用している有機溶剤を合計した数の履歴です。2001年度から化学物質の種類削減をはじめ、現在までに相当数の削減ができました。

年度	有機則			劇物・毒物 取締法	PRTR法
	1種	2種	3種	劇・毒物	
2001年度	4	12	14	3	12
2005年度	0	2	12	1	13
2006年度	0	1	12	1	13
2007年度	0	0	4	0	8
2008年度	0	0	2	0	7
2001年度 からの増減	-4	-12	-12	-3	-5

大気汚染防止

大気汚染とVOC

大気汚染物質といってもいろいろあり、排気ガスや、工場からの黒い煙などが見た目にも分かりやすいのですが、色のない揮発物質も大気汚染を引き起こします。最近の注目はVOCの規制強化です。VOCとは、揮発性有機化合物（Volatile Organic Compound）の略で、SPM（浮遊粒子状物質）や光化学オキシダントの原因物質の一つです。主に石油系溶剤から大気中に放出されます。洗浄剤、接着剤、インキなどに含まれます。

法規制

大気汚染防止法が2004年5月に改正され、オフセット輪転印刷機とグラビア印刷機がVOC排出施設として特定され、排出基準が設定されました。VOC排出施設からの排出削減はもちろんのこと、自主的取り組みによる削減も求められています。

VOC測定

当社には法規制上のVOC排出施設はありません。ですが、VOCを発生する材料を含んだ有機溶剤を使用していますので、自主的取り組みによりVOC排出抑制を行っています。

VOC排出抑制基準

当社では著しく環境に影響するものに対して運用基準を設けていますが、このVOCにも運用基準を設けています。溶剤の入った容器のフタを閉めるだけでもずいぶんVOCの発生を抑えることができます。

VOC発生抑制容器

ローラー洗浄用の油もVOCを発生します。そのため特殊な容器を使用して必要量だけが外気に触れるようにしています。容器上部にウエスをつけて押すと、少量ずつ油が上ってきてウエスに染み込みます。余分な油は再度下の容器に戻っていきます。VOCの発生が最小限にとどめられます。



油性インキ

油性インキの特徴として、UVインキより脱墨性がよい、廃棄処分した場合に生分解性がよい、などの特長があげられます。油性のインキには油分が50パーセント程度含まれていますが、大豆油（SOY）インキは20～25パーセント程度を大豆油に置き換えたもので、VOCの発生を低減できます。



UVインキ

UVインキとは、紫外線によるラジカル重合により硬化する紫外線硬化型インキです。

当社ではUV-SOYインキを採用しています。UV-SOYインキとは、UVインキに使用可能な大豆油変性アクリル化合物を用い、従来のUVインキと同性能を有する環境に配慮したインキです。

植物油インキ

普及の進んだSOYインキですが、大豆は食用の他、バイオ燃料などにも使用され不足することが懸念されています。このため印刷インキ工業連合会が、SOYインキマークに替わるものとして「植物油インキマーク」を制定しました。大豆油、亜麻仁油（あまにゆ）、桐油（きりゆ）、ヤシ油、パーム油等植物由来の油、及びそれらを主体とした廃食用油等をリサイクルした再生油を植物油と定義し、基準以上の植物油を使用したインキに対し「植物油インキマーク」を使用することができます。基準含有量はSOYインキと大部分を同じにしてSOYインキからの移行を推奨しています。



臭気測定

UV印刷では独特の臭気が発生します。特定悪臭物質ではありませんが、プラスチックのような臭いが不快と感じる場合もあるため、臭気測定を行い規制値内に収まっていることを確認しています。



場所、設備	項目	基準	測定値	評価
御殿場工場 敷地境界線上	境界線 A	15	10未満	○
	境界線 B	15	10未満	○
	境界線 C	15	10未満	○
	排気口	33	32	○

御殿場工場2007年11月調べ



騒音の抑制

騒音の抑制

本社及び御殿場工場で保有する印刷機は騒音規制法の特定施設に該当します。御殿場工場には10台の印刷機を設置していますが、防音対策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。ただし近年は印刷機の買い換えなどにより新しい室外機やエアコンの増設による騒音が増加しています。

場所、設備	項目	基準	測定値	評価
御殿場工場 敷地境界線上	朝(6:00～8:00)	65 dB	49 dB	○
	昼(8:00～18:00)	70 dB	50 dB	○
	夕(18:00～22:00)	65 dB	50 dB	○
	夜(22:00～6:00)	60 dB	50 dB	○
本社 玄関横	朝(6:00～8:00)	55 dB	49 dB	○
	昼(8:00～20:00)	60 dB	50 dB	○
	夕(20:00～23:00)	55 dB	50 dB	○
	夜(23:00～6:00)	50 dB	50 dB	○

本社2008年8月調べ、御殿場2008年7月調べ

フォークリフトの管理

発送場で使用するフォークリフトは、本社・御殿場工場ともに騒音・大気汚染に配慮し、電動式を採用しています。当社ではバックブザー音の音量も低下させるようにしています。

水質汚濁防止

水は生活にとって不可欠なもの。きたない排水を出すと、めぐりめぐって影響は人間に帰ってきます。

廃液の管理

製版、刷版、印刷の各工程で水を使用し排水を出します。製版のフィルム現像施設や刷版の現像施設は、水質汚濁防止法や下水道法において特定施設となっています。本社・御殿場工場ともに、印刷機や現像施設から出る廃液は全ては廃液貯蔵タンクに一時保管し、専門業者に回収・処理を委託しています。

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、現像廃液タンク、ガム液廃液タンクに分かれています。工程廃液タンクは、容量10,000リットル、印刷機の湿し水廃液と加工の製袋用粘着材の洗浄廃液を入れます。現像廃液タンクは、容量5,000リットル、刷版施設からの現像廃液を入れます。ガム液廃液タンクは、容量1,000リットル、刷版施設からのガム廃液を入れます。廃液タンクは、事務所にお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、万が一震災等が発生しても廃液が地下に浸透しないように多重構造になっています。

貯油施設

工場の温度管理のために使用するボイラーの重油タンクは地下にあります。貯油施設も、緊急時には油の漏洩により地下水を汚す危険性があるため、漏洩防止のための多重構造になっています。また、重油タンクは定期的に点検、監視も行っています。



御殿場工場廃液タンク



本社廃液タンク



生活排水

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。水質は排水量が多いため法規制での基準値には該当しない部分が多いのですが、排水に関しての自主基準を設け管理しています。また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。

項目	測定値	基準値
水素イオン濃度(pH)	7.6	5.8~8.6
生物学的酸素要求量(BOD)	12.7 mg/l	20 mg/l以下
浮遊物質(SS)	3 mg/l	150 mg/l以下
化学的酸素要求量(COD)	34.5 mg/l	120 mg/l以下
n-ヘキサン抽出物質	2 mg/l未満	5 mg/l以下

生活排水の水質データ(2008年12月測定)

ECO 省エネルギー

電気、ガソリン、重油といったエネルギーを使用しています。省エネルギーはそのままコスト削減につながります。できるだけ効率をよくするようにしたいものです。

電力の使用

本社は2008年から新社屋になったため、仮社屋に比べると電力使用量が大幅に増加しています。印刷機、館内維持設備など電力使用設備が増えたことによります。

御殿場工場では、生産設備変更や作業場の内圧調整のために空調設備を増強、コンプレッサーを1台追加などしたことにより電気使用量が多くなり、原単位も悪化してしまいました。また、2008年度の総エネルギー使用量が原油換算で1,500kl以上になったため、省エネルギー法上の第二種エネルギー管理指定工場となりました。エネルギー使用の合理化を推進し使用量を抑えるべく外部機関の指導も受けながら活動を開始しています。

	本 社		御殿場工場	
	使用電力(kwh)	原単位	使用電力(kwh)	原単位
2004年度	1,183,921	127.9	4,841,640	2,658.1
2005年度	1,141,134	111.0	5,218,464	2,653.3
2006年度	920,384	92.8	5,481,648	2,462.6
2007年度	330,733	31.9	6,246,072	2,166.4
2008年度	1,100,512	108.1	6,934,656	2,830.8

自動倉庫

御殿場工場にはラック数420の巨大な自動倉庫があります。走行モータにはインバータを使用しています。この自動倉庫は、入出庫が自動で行えるので、物を探す手間や空き場所を探す手間がなく、また最短距離で荷物を移動させてくれるため、省エネにも大きく貢献しています。

入庫時には、ラック手前下の空いているところから順番に入庫していきます。部数が小さい場合は、1ラックに複数混載して保管管理を行う事も可能です。出庫作業は、自動的に先入先出しにて出庫をします。



コンプレッサーの集中管理

以前は、印刷機一台にコンプレッサーを一台使用していましたが、現在の御殿場工場を新設する際に、コンプレッサー室を設けアールの集中管理を行うことしました。これにより、電力量の低減はもとより、床上に這っていたコードやパイプ類を無くすことができました。

太陽光発電の導入

御殿場工場では、2008年に発電能力10kwのソーラーパネルを2台設置しました。これにより20kwの発電能力を有しています。

本社でも新社屋竣工とともに発電能力10kwのソーラー

パネルを1台設置しました。自然のエネルギーを利用し、CO₂を全く排出しない太陽光発電システムは、環境的にも経済的にも理想のシステムといえます。

本社と御殿場工場の合計で2008年度は約24,000kwhも発電できました。CO₂に換算すると約13トンになります。



太陽光発電のしくみ

- (1) 太陽の光を利用し太陽光発電パネルで直流の電気を作る。
- (2) 直流でできた電気を、インバータという専用の装置で交流に変換する。
- (3) インバータで交流に変換した電気を、専用のブレーカーを介して、分電盤(キュービクル)に接続します。この時、太陽光で発電した電力を購入電力よりも優先的に使います。



御殿場工場に設置されたソーラーパネル



本社の屋上横に設置されたソーラーパネル



地球温暖化の防止

地球温暖化の大きな要因といわれる二酸化炭素の排出量を削減することが重要です。

二酸化炭素の削減

地球温暖化に大きな影響を及ぼす二酸化炭素の2008年度の排出量は、全社トータルで3,961トンとなりました。前年より1,249トンも増加しました。この原因は電力使用量の増加もありますが、東京電力の排出係数が大きくなったことも原因です。東京電力の排出係数を前年のままで計算してみると691トンも減少します。使用エネルギーの約95%を電力でまかなっている当社は、東京電力の排出係数に大きく左右されます。

二酸化炭素排出量の推移表

	2004年	2005年	2006年	2007年	2008年
本 社	522.3	506.0	419.5	171.9	516.0
御殿場工場	2,128.0	2,147.4	2,170.8	2,210.6	3,115.3
合 計	2,650.3	2,653.4	2,590.3	2,382.5	3,631.3

ガソリンの削減

ガソリンの使用量は2001年度から順調に毎年減少しています。燃費のよい車に買い換えたり、アイドリングストップ、エコドライブを実践したことが功を奏しています。さらに2006年度は社用車を5台減らし、2007年度にはさらに2台、2008年度にも1台減らしました。電車等の公共交通機関の使用に切り替え、2001年度比で52%削減できました。

ガソリン使用量推移の表

	2001年	2005年	2006年	2007年	2008年
本 社	45,597	30,283	29,382	25,741	20,778
御殿場工場	2,735	866	1,151	1,949	2,375
合 計	48,332	31,149	30,533	27,690	23,153

重油の削減

御殿場工場は24時間通年で印刷、加工のフロアを一定温度に保つため、エアコンとボイラーが互いに温度を上げ下げして調整しています。運転状況をうまくコントロー

ルすることが必要で、2004年に年間使用量が103,100リットルと膨大でしたが、2007年度は32,700リットルに抑えることができました。2008年度はボイラーを1台増設したため60,000リットルに増えてしまいました。

ケナフの栽培

御殿場工場では、2007年2008年に続き2009年5月にも工場敷地内にケナフの苗を400本植えました。従来は種を植えていましたが、発芽しないことも多く今年は苗に切り替えました。ケナフは成長が早く、二酸化炭素を吸収する量も多いのですが、外来生物でもあるため、近隣に広がらないよう最小限の栽培にとどめています。これにより当社御殿場工場内で従業員が通勤に使用する自動車と、訪問者が使用する自動車から排出される二酸化炭素を吸収することを考えています。

2008年秋には、ケナフの葉っぱをクッキーにして社員で食べてみました。ケナフの葉っぱにはビタミンが豊富に含ま

れ、クッキーの他サラダ、コロック、お茶など色々なレシピがインターネットなどでも紹介されています。

夏のCO₂ダイエット宣言

2008年夏に大田区の大森、蒲田、雪谷の法人会合同で東京電力様が事務局をとめる「夏のCO₂ダイエット宣言」に参加しました。当社も雪谷法人会様を通じ62名が参加しました。結果「もうやっています」4,155kg、「これからやります」1,887kgのCO₂排出量削減宣言ができました。この結果3法人の合計で142本の苗木を大田区に寄付することができました。



すくすくと育ち花をつけたケナフ



ケナフクッキー

御殿場工場 係長
杉山 紀子



焼きあがったケナフ入りクッキー

「ケナフの葉は食べられる」「栄養がある」「カルシウムたっぷり」...様々な情報がありましたが、半信半疑。でもいよいよ来た、「ケナフクッキーを作れ」の指令!

ネットを駆使し、食用可、パン、クッキー、お茶、おひたし、なんでもござれの超お得な植物との情報を得、安心して作業にかかりました。ケナフの葉を生のままかじってみると、なんと「すっぱい!」鮮やかな緑色とはうらはらにずい

ぶん大人びた味にびっくりしました。出たばかりの若芽を選んで摘み取り、お日さまの下で数時間。からからに乾燥させて粉末状にし、クッキー生地にはケナフ粉末を練りこみます。ケナフの酸味が強すぎるとクッキーの甘さが死んでしまうので、微妙なさじ加減(いい加減とも言う...)で調整。ちょっぴり酸味があるおいしいクッキーが出来上がり。次回はクッキーのみならず料理の幅をひろげてみようかな~Q

緊急事態への対応

緊急事態はいつ発生するかわかりません。毎年その危機感も増しています。緊急事態にそなえ手順の整備と訓練を行っています。

緊急事態の定義

当社では「緊急事態」を「火災・地震・風水害等の災害および設備の故障・誤操作等により環境影響を与える恐れのある事態、及び社内の情報資源(社内システム、情報ネットワーク及び情報機器)の迅速な復旧が必要と判断される場合を指す」と定義しています。

また、社内で組織化した「自衛消防隊」「防火担当者」の役割を火災のみならず他の事故、緊急事態へも準用させてとしています。

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、出火場所を想定し避難集合同所までの所要時間の確認や、けが人の搬送・非常用トイレの設置を実際に確認し手順の見直しを図っています。

また、今までには所轄の消防署のご協力をいただき擬似消火器を使った「消化訓練」や、「AED(自動体外式除細動器)」の取扱い訓練を実施しました。

緊急事態対応手順書

防火管理者や本社及び御殿場工場の自衛消防隊の組織化や、火災のみならず災害による社内システム、情報ネットワーク

及び情報機器の復旧までを防災の範囲として「緊急事態対応手順書」で明確にしています。

なお、環境法で指定の特定関連施設を保有する部署も、部署ごとの緊急事

態対応手順書を整備し、災害発生時と設備の故障・誤操作等による事態を想定し、防災訓練にあわせ緊急事態の対応テストを実施しています。

また、社員全員は「携帯用防災マニュアル」を携行しています。これには災害発生時における各自の緊急連絡先をはじめ、社内の連絡体制や初期行動要領が記されています。

特定関連施設等の監視、測定

緊急事態への予防処置として、各法規制で特定施設等に指定されているものの関連設備や少量危険物貯蔵取扱所等では毎月監視を実施しています。

本社及び御殿場工場での特定施設の関連設備(現像・定着廃液タンク、工程廃液、ガム廃液タンク等)では、タンクの腐食・破損、廃液の漏れ、タンクの外観、産業廃棄物及び特別産業廃棄物の表示看板等をチェックしています。また、少量危険物貯蔵取扱所では、容器の腐食、漏えい、貯蔵指定数量、消火器、換気、防火扉の動作等をチェックしています。

なお、このチェック表はチェック担当者・部署長経由で環境管理責任者が確認しています。御殿場工場のボイラーについては、運転時間、給油量、使用量、二酸化炭素、窒素酸化物、ばいじん等の調査も定期的に行っています。地下重油タンクについても毎週漏洩確認を行っています。



携帯用防災マニュアル

株式会社 金羊社

このマニュアルは災害発生時の行動要領として、常時携帯して下さい。

安否連絡の基本ルール：本人・家族の安否・被災状況を上司に連絡すること。
もし、連絡が取れない場合は、本社対策本部(総務部)に連絡すること。
上司も適宜部下の安否確認に努めること。

(*下記空欄は、各自で必ず記入のこと)

氏名				所属			
自宅住所							
電話番号				携帯番号			
緊急連絡先				血液型			
上司の連絡先	氏名						
自宅電話番号				携帯番号			
対策本部連絡先(総務部)	03-3750-2107						
御殿場工場連絡先	0550-89-3434						
本社住所	〒146-8577 東京都大田区鵜の木2丁目8番4号						
御殿場工場住所	〒412-0047 静岡県御殿場市神場2丁目1番地						





品質・環境・ISMS活動の歩み

西 暦	和 暦	月	内 容	西 暦	和 暦	月	内 容
	大 正				平 成		
1926	15年	9月	現在の東京都港区桜川町で創業	2003	15年	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
	昭 和						
1941	16年	11月	資本金19万円で株式会社金羊社に改組			9月	御殿場工場新工場操業開始
1945	20年	5月	戦災のため工場消失			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
1946	21年	1月	沼部工場を再建	2004	16年	1月	ISO14001認証を御殿場サイトにも拡大取得
1948	23年	11月	鶴の木工場を新設			4月	青山オフィス開設
1956	31年	2月	朝日印刷株式会社を設立			10月	御殿場工場にてCTP運用開始
1959	34年	9月	本社を東京都大田区鶴の木二丁目8番4号へ移転			12月	国連難民高等弁務官事務所より感謝状授与
1964	39年	11月	資本金を100百万円に増資	2005	17年	2月	本社にてBS7799/ISMS認証を取得
1969	44年	11月	多摩川工場を新設			3月	FSC COC認証を取得
1970	45年	4月	資本金を150百万円に増資			4月	御殿場工場にて湿し水ろ過装置導入
1972	47年	12月	御殿場工場を新設	2006	18年	3月	HANEDA S&D FACTORYオープン
1985	60年	7月	沼部工場を廃止し、御殿場工場を増築			5月	音楽発見サイト「MUSIC SHELF」オープン
	平 成					9月	創業80周年を迎える
1997	9年	1月	AGIグループに参加 デジバックの ライセンス生産開始			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
		10月	オリジナルCD-ROM「GAI Aodyssey」シリーズ、 リリース開始			12月	本社建替えのため一時的に川崎市高津区に移転
1999	11年	11月	ISO9001認証を取得	2007	19年	1月	『ミュージック・ジャケット・ギャラリー& エンタテインメント パッケージ アワード』 合同ギャラリー展開催
2000	12年	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			5月	御殿場工場敷地内にケナフを植栽開始 御殿場工場に加工残紙自動集塵装置を導入 トキの野生化復帰支援プロジェクトの 第一号法人サポーターとなる
		9月	オリジナルパッケージPOPMANBOO、 DVDARTS販売開始			6月	トキのピオトープ作り佐渡島ツアー開始
		10月	朝日印刷株式会社を合併 資本金を167百万円に増資			8月	赤坂オフィス開設
2001	13年	10月	本社に環境委員会を設置	2008	20年	1月	御殿場工場に太陽光発電装置(10kw)設置
		11月	印刷組合ドットコム株式会社を共同で設立し 資材の共同仕入開始			4月	ISO12647-2(Fogra)認証を日本初取得
2002	14年	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			5月	本社新社屋操業開始、 同時に太陽光発電装置(10kw)設置
		5月	中期経営計画策定			7月	御殿場工場に太陽光発電装置(10kw)追加設置
		7月	スーツ着用時のノーネクタイ化開始			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
2003	15年	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				

用語解説

用語	解説
IPA	イソプロピルアルコール (isopropyl alcohol) の略。刷版の非画線部にインキが付着することを防ぐ目的で湿し水中に添加使用される。揮発性であるため、吸い込むことにより人体への影響が懸念され、有機溶剤中毒予防規則の第二種有機溶剤に指定されている。大気汚染防止法のVOC発生源としても知られている。
PRTR法	特定化学物質の環境への排出用の把握等及び管理の改善の促進に関する法律の略称。 PRTRはPollutant Release and Transfer Register (環境汚染物質排出移動登録)の略。有害性が判明している化学物質について、人体等への悪影響との因果関係の判明していないものも含め、「環境への排出量の把握」と「化学物質の性状及び取り扱いに関する情報の提供(MSDS)」を講ずることにより、事業者による化学物質の自主的な管理の改善を促進する。
UVインキ(Ultra Violet)	紫外線(UV)の照射により瞬間的に硬化して優れた皮膜を形成するインキ。VOCゼロである事が一番の特徴。ただし、油性インキよりは脱墨性に劣る。
VOC(Volatile Organic Compound)	揮発性を有し、大気中で気体状となる有機化合物の総称。インキの主原料の1つである石油系溶剤からは、製造段階や使用の過程でVOC(揮発性有機化合物)の発生が懸念される。
「オフセット印刷サービス」グリーン基準	環境保全に配慮した環境活動に積極的に対応し、印刷業界を挙げて循環型社会の構築に向けた取り組みを行うための自主基準。
原単位	効率を表し、単位量の製品や額を生産するのに必要なエネルギー消費量のこと。一般に省エネルギーの進捗状況を見る指標として使用される。当社ではエネルギー使用量÷売上高で表すことが多く、この値が小さい程、生産効率の上昇を示し、省エネルギー化され、温暖化への寄与が小さいといえる。
植物油インキ	大豆油インキのように大豆油に限定せず、植物由来の油等を使用できるように定義したインキ。大豆不足が懸念されるため印刷インキ工業連合会が新たに定義した。
森林認証制度	「適切に管理・運営された森林」で生産される木材製品(紙)にラベルをつけ、「環境にやさしい製品」と消費者へPRする制度。日本ではFSC森林認証制度が有名だが、世界には地域の特性に合わせた様々な森林認証制度が存在する。

用語	解説
生分解性	自然環境中で、微生物に分解されやすいものは「生分解性がよい」という。
大豆油インキ	印刷インキ中の石油系溶剤の一部を大豆油に替えたものが、大豆油インキ。特徴として、VOC(揮発性有機化合物)の低減による環境保護、生分解性が良好等という事が挙げられる。
脱墨性	印刷物をリサイクルする際、仕上がりをより白くする為に紙に含まれるインキを抜く事を脱墨といい、そのし易さを脱墨性で表す。
特別管理産業廃棄物	廃棄物処理法により、爆発性、毒性、感染性その他の人の健康又は生活環境に係る被害を生ずるおそれのある産業廃棄物が特別管理産業廃棄物と定められている。特管物と略す場合もある。
日印産連	社団法人日本印刷産業連合会の略称。1985年(昭和60年)に印刷産業10団体が結集し、印刷産業の一層の発展と生活文化の向上に寄与することを目的に設立された。
油性インキ	オフセットインキは石油系溶剤を主成分として作られてきた。製造段階や使用の過程でこれら成分が揮発し、環境や人体への影響が懸念されていたが、現在では従来の石油系溶剤を使用しているインキはほとんど販売されていない。
有機溶剤	揮発性で非水溶性の物質をよく溶かす化合物の総称。身近なものとして、塗料用のラッカー・シンナーや接着剤のボンドなどがある。有機溶剤のうち、人体に有害なことが明らかになっており、有害性の高い順から、第1種、第2種、第3種に区分される。
有機則	有機溶剤中毒予防規則の略。労働安全衛生法の有機溶剤中毒を予防するための細則。有機溶剤の第1～3種の区別など。

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環境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く場合がございます。

当社ホームページアドレス：<http://www.kinyosha.co.jp/>

メール送付先：quality@kinyosha.co.jp FAX送付先：03-3750-2284

Corporate Social Responsibility



KINYOSHA PRINTING CO., LTD.
<http://www.kinyosha.co.jp>