



CSR
報告書
2010

 株式会社 金羊社

Corporate Social Responsibility

CSR報告書2010

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

地球温暖化に対する世の中の動きが活発化する中、政府も新たに2020年までに二酸化炭素排出量を1990年比で25%削減する目標を掲げるなど、ますます個々の企業による環境配慮の重要性が高まってきています。

企業それぞれに環境に与える負荷の種類は異なっており、私たちにも印刷会社ならではの環境負荷と、それに対する社会的責任というものがあります。やるべきことはたくさんありますが、まだまだ行き届いていないのも実態です。

そんなジレンマの中、今回の報告書では前年までの客観的な状況報告とは違い、できるだけ私たちの思いを伝えたいというコンセプトでまとめています。読みやすさを考え、できるだけ簡潔にまとめるようにしていますので、詳しく知りたい場合は、どうぞ遠慮なく当社社員にお声かけください。

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あります。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、2009年4月から2010年3月です。

活動の報告に関しては、2009年4月から2010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。

■CSR報告書バックナンバー



2007年7月発行



2008年7月発行



2009年7月発行

目次

CSR報告書の発行にあたって	1
会社概要	2
パッケージの環境対応を強化	3
JAPAN COLOR標準印刷認証を取得	4
エコエコプロジェクトが大きな効果を生む	4
365カレンダーが金賞受賞	5
多摩川アートラインプロジェクトがメセナアワード「地域ネットワーク賞」受賞	5
本日もグリーンプリンティング認定工場に	6
クリーン・プリント法人会員1号になりました	6
建築材への取組み	7
SMBC環境配慮評価私募債で高評価得る	7
事業活動による環境負荷の把握	8
環境活動の計画と実績	9
環境に配慮した製品を増やしたい～新製品開発～	10
持続可能な資源を利用したい	11
環境に配慮した紙を使用したい	12
直接手に触れるものだから、安全なインキを使用したい	14
空気を汚したくない	15
リサイクル適性を良くしたい	16
ユニバーサルデザインに配慮したい	16
製品のCO2を減らしたい	17
グリーン電力を利用しませんか？	17

アップ
ス

環境
側面

製品
の
配
慮

工
程
の
配
慮

た
ま
ま
な
取
組
み

できるだけ少ないエネルギーで生産したい	18
水を大切に使用したい	19
できるだけ工程を少なくしたい	19
色調合わせをスピーディーに、確実に	20
無駄な廃棄物を作りたくありません	21
廃液も出たくありません	22
梱包材も少なくしたい	23
振動・騒音を抑えたい	23
安全に働ける職場にしたい	24
大切な情報を守りたい	25
工場全体をグリーン化	25
音楽ジャケットの良さを伝えたい	26
音楽の楽しさを広げたい	27
地域の活性化に貢献したい	27
トキの野生復帰に協力しています	28
ケナフを植えています	28
廃棄物もきちんと管理します	29
廃棄物を減らす工夫もしています	29
地域をキレイにしたい	30
能力を向上してお客様のお役に立ちたい	30
いろいろな人のために	31
コミュニケーションは大切です	31
緊急事態に備えています	32
用語解説・あとがき	表3



株式会社金羊社 代表取締役社長

浅野 健

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報告書として纏めさせて頂きました。

もとより、企業は、株主、お客様、地域、従業員など、企業を取り巻くステークホルダーに持続的かつバランスよく価値を提供することで、広く社会に役立つために存在しています。当社も、自社の利益のみならず、事業を通じて広く社会に貢献していくために諸々の施策を講じて参りましたが、特にこの一年間では、当社の御殿場工場において電力使用状況について徹底的な調査を行い、その結果大幅な電力の使用量削減によりCO₂の排出量削減に寄与し、ひいては無駄なコスト削減を達成できました。まさにEcologyとEconomyが一体となった活動でありました。この活動を本社にも水平展開するとともに、従来の「紙ジャケ」「エコジャケ」といったパッケージ製品を凌ぐ、環境配慮型製品の開発や提案への取り組みも、引き続き実施して参ります。この他、今期からは、環境に配慮し、安全・安心を提供する新規事業として、水性インキを使用したフレキン印刷で「食品」「医薬品」の分野へも本格的に進出します。引き続き、皆様のご指導ご鞭撻の程宜しくお願い申し上げます。

■会社概要

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	289人(平成22年4月1日時点)
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

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)

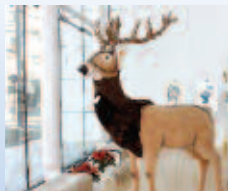
■主な展示



MJG常設展



オールライト工房(活版印刷)



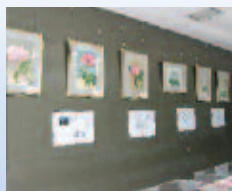
シカ



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



グーテンベルク聖書



活版印刷機



■取得している国際規格(取得範囲は本社と御殿場工場)

ISO9001 (品質管理) 認証番号 JSAQ 616

ISO14001 (環境管理) 認証番号 JSAE 612

ISO27001 (情報セキュリティ) 認証番号 YKA4003157

ISO12647 (工程管理の国際規格)

FSC COC認証(森林認証) 認証番号 SA-COC-001411



世界中で注目を集める環境に優しい印刷方式「フレキシ印刷」で新たなフィールドへアプローチ！
 本当の意味での「安心」をお届けするために環境パッケージ事業部を設立しました。

2010年4月、自社、お客様、地域、そして地球への環境対応を今まで以上に推進するため、環境パッケージ事業部を設立しました。

環境に最も優しい印刷方式としてフレキシ印刷が全世界中で注目されています。当事業部はフレキシ印刷、特に水性インキを使用した、安全、安心な印刷物をお届けいたします。今年度は、環境・安全・安心が最も求められる食品業界を中心にパッケージ印刷物のアプローチを行っております。

■フレキシ印刷とは

凸版方式の印刷。版は樹脂やゴムを使用した版で金属を使用しないため危険な溶剤を使用しなくて済み、大気汚染、水質汚濁などを引き起こす心配がありません。印刷版作成にかかるエネルギーも少なく済みす。

凸部分にインキをつけて転写する方式のため、インキを厚く盛ることが可能で、濃度を利用した様々な表現ができることが特徴です。印刷媒体も紙、フィルムなど多彩で広範囲の印刷媒体に適應することが可能です。また、急速な技術向上によりフレキシならではの高精細な印刷表現が可能となりました。



版彫刻機

(株)ネスト様
 PLAROSE (プラローゼ)



鮮やかな色調にも対応できる



印刷方式による違い			
	グラビア印刷	フレキシ印刷	オフセット印刷
版の形式/素材	凹版(鉄製シリンダ)	凸版(樹脂/ゴム)	平版(アルミ薄板)
適した媒体の素材	紙・フィルムやアルミ箔	多種多様	主に紙
生産性 (大ロット製造)	◎	◎	○
(小ロット製造)	△	○	◎
使用用途			
紙袋	△	◎	○
包装紙	△	◎	○
包装用フィルム	◎	○	×
外箱・折箱	△	○	◎
シール	△	◎	○
カタログ	△	○	◎

■水性フレキシインキとは

有機溶剤を限りなくゼロに近づけた、水を主成分とする水性インキですので大気汚染物質(VOC)を発生しません。当然のことながら、印刷物には溶剤が残ったり、臭いがしたりすることはありません。

■今まで培ってきたノウハウのご提供

環境パッケージ事業部では、水性フレキシ印刷だけでなく、従来より得意としている枚葉オフセット印刷、サイン&ディスプレイ事業、クロスメディアのサービス等においても環境配慮ソリューションの提供をキーワードに、企業としての社会的責任を果たしてまいります。

■地球を大切にしたい

環境パッケージ事業部は、環境負荷低減のサービス提供を通じ、私たち自身や皆様の作業環境、生活環境、社会環境、そして地球環境を大切に、多くの皆様と一緒により良い社会を創造していきたいと考えています。

2009年10月、社団法人日本印刷産業機械工業会がJapan Color標準印刷認証を開始して、翌3月に初めての認証取得工場の発表があり、当社も認証を取得しました。

JapanColor認証制度とは、社団法人日本印刷学会が制定したオフセット枚葉用印刷における標準印刷色「枚葉印刷用ジャパンカラー2007」を基準とした認証制度のことです。

認証取得のメリットは、①品質の安定性(Japan Colorを目指す訓練を行う)、②コストダウン・納期短縮(用紙や時間の無駄を少なくすることが出来る)、③契約上の利点(技術力や先進性をアピール)、などがあることです。



Japan Color標準印刷認証の審査内容

OKシート=基準となる印刷物を作成

- ・CMYKベタ部のL*a*b*値
- ・50%部のドットゲイン

連続印刷=5000枚連続印刷し、500枚に1回抜き取り、OKシートに対する変動を見る

- ・CMYKベタ部のL*a*b*値
- ・50%部のドットゲイン

エコエコプロジェクトが大きな効果を生む

2009年8月に、電力を対前年比10%削減することを目標に「Ecology & Economyプロジェクト」通称エコエコプロジェクトが御殿場工場にて開始されました。当プロジェクトは株式会社メディアテクノロジージャパン様とオロムン株式会社様をコンサルに迎え実施されました。

■エネルギーの見える化

工場内に温度・湿度や空調・生産設備の電力使用量を測定する計測器を計88台設置し、電力使用状況をネット経由でグラフ化して見ることができるようになりました。これを見ながら、電力の削減ポイントを話し合い、対策をしていきました。

■みんなで省エネ

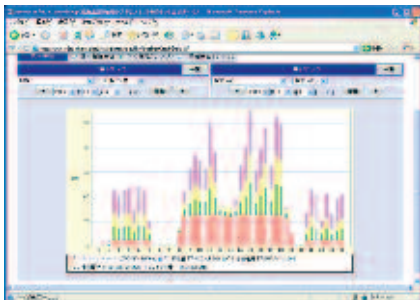
省エネを、みんなで出来るように、エアコンや設備の状況をボードに表示するようになりました。この状況を見ることにより、誰でも消し忘れや最適な状態が判断でき、結果として、前年比20%以上の削減という大きな効果を生みました。さらに、第二種エネルギー管理指定工場の指定を返上できることになりました。



ボードへの表示



打ち合わせの様子



M2Mの画面

365カレンダーが 金賞受賞

トピックス



2009年3月に、印刷業界とデザイン業界とのコラボレーション企画『プロジェクト365』が発足し、当社も参加しました。

このプロジェクトは、日本グラフィックデザイナー協会（JAGDA）様の協力で、ハイデルベルグ・ジャパン株式会社様を柱に、印刷5社、製本1社、用紙資材2社とともに

365人のデザイナーによるデザイン、紙、印刷技法等、一枚一枚異なる“捨てられない”日めくりカレンダー「2010年度版 365日めくりカレンダー」を制作するプロジェクトです。

■完成までの道のり

印刷のプロファイル作成、デザイナー向けのセミナー開催の後、各印刷テーマに沿ったデータ作成が行われ、8月20日～21日に、当社の受け持つ「Super Basic」をテーマとした部分の印刷が御殿場工場にて行われました。これが他社の担当する印刷物と丁合いされ1冊のカレンダーになりました。

■完成

完成したカレンダーは、2009年9月30日八芳園にて「2010年版デザインカレンダー「(^_^)365(O_O)」(ハローサンログゴ)」として発表されました。

■セルフプロモーション部門で金賞を受賞

カレンダーは、第7回アジア・プリント・アワードに於いて金賞（セルフプロモーション部門）を受賞しました。授賞式は、11月13日クアラルンプールにて開催され、金メダルと賞状が授与されました。



賞状



印刷テーマの発表



多摩川アートラインプロジェクトが メセナアワード「地域ネットワーク賞」受賞

トピックス

当社も参加している、多摩川アートラインプロジェクトの実行委員会が、このたび社団法人企業メセナ協議会が実施する表彰制度である「メセナアワード2009」にてメセナ大賞部門の「地域ネットワーク賞」を受賞しました。

2009年11月27日に行なわれた贈呈式では、事務局代表幹事の田中常雅氏が挨拶をし、「企業と市民をつなぐのは難しいが、アートのおもしろさがそれをつないでくれる。まちづくりは、私たち自身が実績を作っていくかなければいけない。」と語りました。

■受賞のポイント

応募総数は147件でした。大企業の応募ひしめく中から多摩川アートラインプロジェクトが見事に選ばれたのは、「地元企業をはじめ、核となるメンバーが長年取り組んできた文化活動のノウハウが、多くの関係者をまとめる力となっており、地域の市民セクター間のネットワーク強化により、横断的な協力体制が築かれている」ことがポイントとなりました。

■メセナアワードとは

企業によるメセナ（芸術文化支援）活動の推進を目的とする公益法人「社団法人企業メセナ協議会」が1991年より実施している表彰制度です。



贈呈式での記念撮影

2009年9月に、鶴の木の本日も日本印刷産業連合会による認定制度
グリーンプリンティング認定工場になりました。



御殿場工場は2006年に認定されており、本社は建て替えのため時期をうかがっていました。これにより、本社、御殿場工場ともに認定を得たことになり、企画から製造・出荷まで一貫してグリーンな工程で製品を扱うことが可能になりました。

■グリーンプリンティング認定製品

日本印刷産業連合会が制定している「グリーン基準」に規定する資材を使用して、グリーンプリンティング認定工場で製造した印刷物に対して、マークを付けることができます。このマークには3種類あり、マーク上の★の数でグリーン基準への適合の程度がわかるようになっています。企画、受注、印刷、加工の全てをグリーンプリンティング認定工場で行われた製品にのみ3つ星がつけられます。

詳しくは、日本印刷産業連合会のホームページをご覧ください。

<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白色度を考慮している	<水準-1> ・非塗工紙は白色度70%程度(±4%) <水準-2> ・非塗工紙は白色度80%程度(±4%)
	③塗工量を考慮している	・塗工量30g/㎡以下(片面では最大17g/㎡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(Cl2)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
インキ	⑦再生紙の製造に積極的に取り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
	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規制に適合すること
	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
表面加工材料	③PRTR指定化学物質を考慮している	<水準-1> ・PRTR指定物質を使用していないこと <水準-2> ・PRTR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
製本のり	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
製本のり	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省資源に取り組んでいる	・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。

クリーン・プリント法人会員1号になりました

NPO法人「クリーン・プリント」とは、オフセット印刷における基準値印刷(ISO12647等)を普及することにより無駄に捨てられる用紙を削減し、CO₂排出を抑制する「クリーン」な印刷製造工程を普及することを目的に、印刷会社・デザイナー・関連業界有志によって設立されました。

ISO12647-2を国内の印刷会社として初めて認証を取得した当社は、この主旨に賛同し2009年6月に法人会員1号になりました。

■紙の無駄をなくす

印刷物製造のプロセスにおいて、少なからず印刷に適さない校正・ブールフなどが存在し、結果として目視によるOKシートの作成や感覚的指示に起因する「ヤレ紙」が絶えない状況があります。こうした状況を、数値管理による基準値印刷により打破し、印刷物を工業製品として安定した無駄のない製品にしていきたいと考えています。

クリーン・プリント オフィシャルサイト

<http://cleanprint.jp/>



CLEAN PRINT

2006年4月より新規事業の一環として始まった大型インクジェットプリンター「Inca Columbia」を利用したオリジナル路面化粧板「ゆかプリ」(2008年4月発売)も3年目を迎え、日本全国に出荷されるようになりました。

今年は新製品として昼間の紫外線を吸収し、夜間自発光する「ゆかプリ・蓄光」と自転車や車両、街灯の光を反射し出会い頭事故を防ぐ「ゆかプリ・反射」を発売致します。製品のバリエーションが増えた事で採用も増え、皆様のお目に触れる機会も多くなると思います。

■路面から壁面へ

直射日光(紫外線)や歩行者による摩耗、タバコの火や雨水に耐える「ゆかプリ」の技術を今年から壁面に利用し、新製品として発売して参ります。

モニュメント等に使用される陶板に比べ、コストが半分以上軽減できる技術をタイル素材だけでなくステンレスやアルミ等の金属、木、樹脂板に広げていきます。路面市場より数十倍大きい壁面に新しい市場を作って参ります。

秩父市街中回遊案内版(QRコード付き)



秩父市街中回遊案内版

中央区新大橋通り



長崎中央橋モニュメント

路面から壁面へ



SMBC環境配慮評価私募債で高評価得る

当社は2009年10月に三井住友銀行様の「SMBC環境配慮評価私募債」の評価において、「企業経営において良好な環境配慮を実施している」とのうれしい評価を受けました。

この「SMBC環境配慮評価私募債」は、企業の環境配慮状況を評価し、評価結果に応じた融資条件の設定を行うとともに、環境経営における今後の改善余地を、簡易診断のかたちで提供するものです。

当社は「環境負荷の把握の状況」「環境マネジメントシステム」面で非常に高い水準であると判断され、特に廃棄物処理業者の選定・監督の強化、廃棄物の分別・リサイクルの徹底、グリーンプリンティング認定製品やFSC COC認証製品などの環境配慮型製品の開発・提供、子供たちを対象とした環境に関する活動などが高く評価されました。



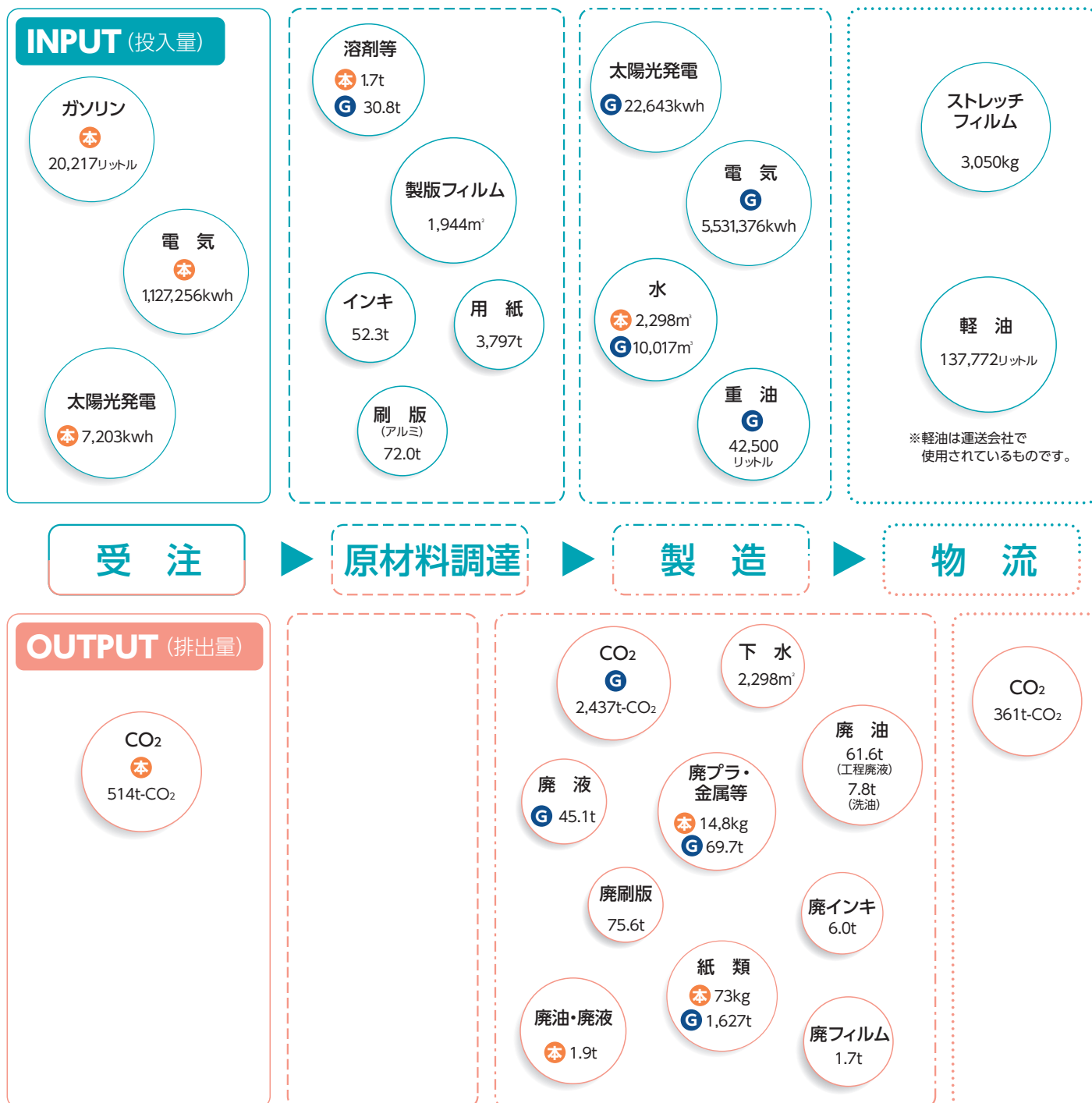
三井住友銀行様のニュースリリースページ

http://www.smbc.co.jp/news/j600524_01.html

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。

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。

● 本社 ● 御殿場工場



2009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
排出削減 二酸化炭素	CO ₂ 排出量削減	H	529t (2001年度比-8%)	514t	○	新社屋でも省エネができてきた。
		G	3,000t (2001年度比-4%)	2,437t	○	省エネ活動が大きな成果をもたらした。
省エネルギー	電力使用量削減 (2001年度1,213,188kwh) (原単位137.3)	H	2001年度比 17.7%削減 (原単位 113)	7% 増加	×	新社屋に移転し使用電力の実績値収集をしていた段階。
	電力使用量削減 (2004年度4,841,640kwh) (原単位2,658.0)	G	2004年度比 16.1%増以下 (原単位 2,820.0)	19.6% 削減	○	エコエコプロジェクトにより電力使用量が大幅に削減できた。
	ガソリン使用量削減 (2001年度45,597リットル) (原単位5.16)	H	2001年度比 59%削減 (原単位 2.1)	59.5% 削減	○	使用台数を減らしたこと、軽自動車に変えたことなどで達成。
	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 6.1%削減 (原単位 13.0)	29% 増加	×	トラック台数増加のため、台数増も出荷数量減少のため。
	重油使用量削減 (2004年度103,100リットル)	G	50,000 リットル	42,500 リットル	○	エコエコプロジェクトにより細かな制御を行った。
省資源	廃棄物排出量削減(有価除く) (2001年度243,891リットル) (原単位27.6)	H	2001年度比 70%削減 (原単位 13.81)	69.2% 削減	△	紙類廃棄物の分別により有価物が増加した。
	廃棄物排出量削減(有価除く) (2004年度928,674リットル) (原単位509.84)	G	2004年度比 69.1%削減 (原単位 157.4)	75.4% 削減	○	不況がやや回復し、有価物としての引き取り量が増加したため。
	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25種類代替	25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	有機溶剤第一～三種、劇・毒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	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。
	有機溶剤第一～三種、劇・毒物を含む材料の使用削減	G	種類を1種類にする	5種類 使用	×	使用中の溶剤の材料が変更になり、該当物質が増加した。
	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 80.5%削減 (24リットル)	80.5% 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3種類にする	5種類 使用	○	PRTR法改正により該当物質が変化したため。
	VOC発生の抑制	G	VOC(日印産連指定4物質) +キシレン 30リットル	7	○	油性印刷用の洗浄液の使用が減ったため。
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 8%	13.7%	○	FSC認証紙を使用した紙製ジャケットの売上げが伸びている。
	環境配慮型材料の導入	G	地域貢献活動 グリーン電力の安定利用	-	○	富士山清掃活動参加 グリーン電力証書化開始

私たちは常に環境に配慮した新製品開発と開発製品の改良に取り組んでいます。

「DAN-Style」は全て段ボール素材のパッケージシリーズです。ディスク1枚用のSingle、2枚用のTwin、多枚数用のStackと単体Trayの4種類あり、クラフト風の暖かな風合いを大切にしています。



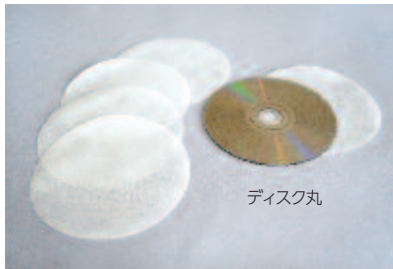
DAN-Style

「ポルタ」はギフトパッケージをイメージし、ディスクだけではなく様々なメディアにも対応出来る紙製パッケージシリーズです。



ポルタ

「ディスク丸」は丸型の不織布ケースです。ディスクの形に添った円形は、スマートだけでなく、従来の四角やU字形不織布にありがちな角余りを無くしました。パッケージとの組み合わせに適したタイプと、単体での使用も可能なタイプがあります。



ディスク丸

「スライディースリム」は従来の紙ジャケットにスライド機能を付け、ディスクを取り出し易くすることでユニバーサルデザインにも配慮しました。既存開発製品「スライディー」のスライド機能を活かして薄型にし、紙ジャケットと融合させました。



スライディースリム

「パレット」は多枚数のディスクをコンパクトに収納出来、コストパフォーマンスにも優れた紙製のパッケージです。ディスクホルド部分の形を自由にアレンジすることが出来るようデザイン性も考慮しています。



パレット

「ピットレイ」はシンプルでスリムな形の紙製パッケージです。サイズや形は様々なバリエーションをご提案出来ます。



ピットレイ

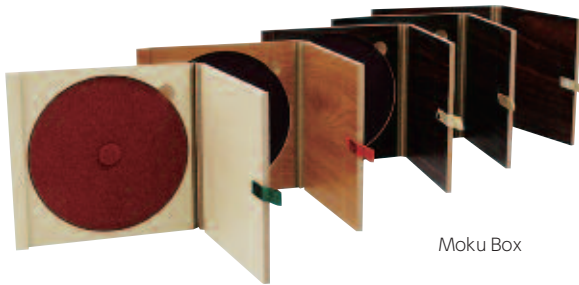
「POPMANBOO」は元々リサイクル可能なポリプロピレンを原料として製造しているツールケースですが、機能は変えずに製品重量を従来品より25%(19g)軽くし、CO₂排出量も25%(50.6g)削減しました。



POPMANBOO

私達は常に石油系や金属系資源を使用しない製品の開発や紹介に努めています。

「MokuBox」は木屑を集めて固めた素材を使用した木製パッケージです。紙とは違った価値を提供しながら、森林資源保護にも貢献しています。



Moku Box

「マップカトレイ」は紙には再生出来ない古紙やシュレッター紙を利用して作ったトレイです。ディスク下部分をくり抜いたデザインにより原料の使用量も削減しています。



マップカトレイ

その他「紙ジャケ」「エコジャケ」「シンプル」「スライディー」「ディスクラム」等、多彩な紙製パッケージのバリエーションを用意しています。



上左右:シンプル
上中:ディスクラム
下:スライディー

「ツイントレイ」は1枚のトレイ上に2枚のディスクをセット出来るようにした製品です。従来、トレイはディスクの枚数分必要でしたが「ツイントレイ」は半分の枚数でパッケージが作れるので原料の削減とパッケージのスリム化に繋がっています。



ツイントレイ



紙ジャケ

エコジャケ

環境に配慮した紙を使用したい

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。

印刷物の大部分を占める紙。紙はそもそも環境に配慮したものだと思っていないでしょうか？ プラスチック製品だったものが、紙に置き換わることは、資源枯渇や廃棄物処理の点から環境にいいのは確かです。しかし紙は木を原料にしています。木だって計画的に切らなければ環境に悪影響を及ぼします。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。

■ 森林認証紙の使用

日本の木材の自給率は約24%しかありません。(政府の「森林・林業再生プラン」より)約76%を輸入材に頼っています。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。日本の製紙会社も、海外の流通過程でこうした木材が混入することまで確認できません。

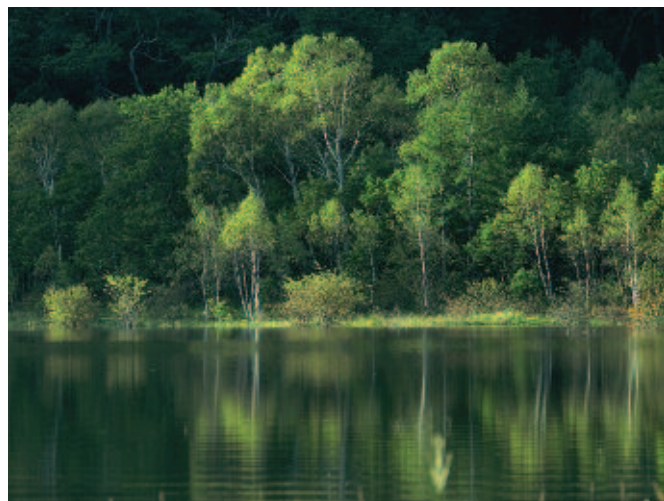
こうした状況をなくせるのが、森林認証という制度です。FSCに代表される森林認証制度は、森林の適切な管理(FM認証)から木材の流通の管理(COC認証)まで一貫して識別を行うことを要求しており、この要求にこたえられる企業だけが、認証製品を扱うことができます。

FSC認証紙を使用することは、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るのです。

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です
SA-COC-001411
©1996 Forest Stewardship Council A.C



■ 再生紙の使用

日本では古くから古紙の利用がさかんで、新聞・雑誌・ダンボールなどの用途で古紙が利用されています。しかし、ダンボールや白板紙などの板紙分野での古紙の利用は既に飽和状態に近く、今後は印刷・情報紙などの紙分野での古紙利用率の向上が課題となっています。しかし再生紙には弱点があり、完全に真っ白な紙を作りづらいこと、インキを除去(脱墨)する工程があり異物(きょう雑物)が混ざることが多いため、再生紙はカラーの印刷物では敬遠されることが多いようです。また、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。

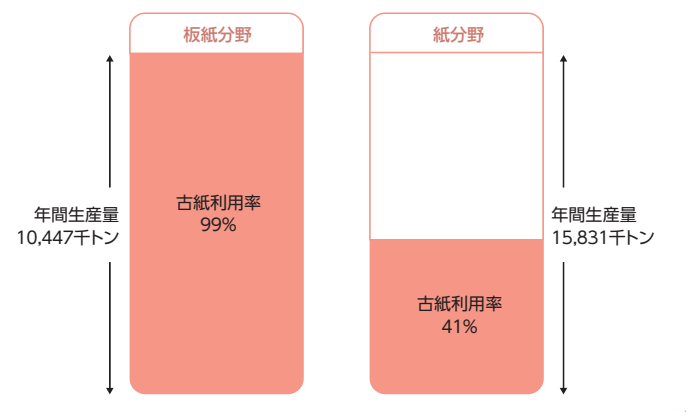
世界的に紙の需要が高まる中、古紙を積極的に利用しないと、いくら植林しても森林資源が枯渇してしまいます。国は紙ゴミの分別を推進し、印刷物にリサイクル適性マークを表示するなど、質のよい再生紙への利用を推進しています。私たちもできるだけ、印刷への用途

FSC認証紙の識別表示



として再生紙を使用していくことを推進することにより、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(2009年)



※経済産業省・紙・印刷製品統計より

■グリーン購入適合用紙

行政、企業、学識経験者、消費者団体からなる団体グリーン購入ネットワーク(GPN)が広くグリーン購入を推進するための判断基準を定めています。それを受けて国もグリーン購入法を定めています。

この印刷用紙の判断基準では、「古紙パルプ配合率が高いこと」や「森林認証材等のパルプ配合率が高いこと」を規定しています。これ以外にも「白色度が低いこと」「塗工量が少ないこと」「ECFパルプ等の利用」「リサイクルしにくい加工がされていないこと」を規定しています。当社でもこれらのグリーン購入の基準に適合した印刷用紙を推奨していき、環境負荷を減らしていきたいと考えています。

グリーン購入に適合した用紙については「エコ商品ネット」で検索できます。

<http://www.gpn-eco.net/>

■ECFパルプ

紙の原料となるパルプの製造で、漂白という工程があります。従来は塩素ガスによる漂白が一般的でした。しかし塩素ガスを使用すると、排水中に環境負荷物質が多くなり、ダイオキシン類の発生も懸念されます。そのため塩素を使用しない漂白方法であるECF (Elementally Chlorine Free)への転換が進んでいます。当社でもECFパルプの使用を推奨しています。

印刷への用途として再生紙を使用していくことを推進することにより、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。



直接手を触れる機会が多い印刷物だからこそ、安全にも気を配らなくてはなりません。

印刷物はインキで色をつけています。インキは紙とともに直接手に触れるものですので、材料となる化学物質にも気を配らなければなりません。幼い子供は印刷物を口にいらしてしまったり、想定外の使い方をするので注意が必要です。

■NL規制と食品衛生

国内のほとんどのインキメーカーが加入している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。現行の食品衛生法では、印刷インキについての規格がないため、包装される食品の安全性や衛生性を保つために、印刷インキ業界の自主規制として1973年に制定したものです。印刷物の様々な用途を考慮し、この規制は食品用途に限らず、一般的な印刷インキ全てに適用されています。

NL規制に基づいたインキであっても、インキが直接食品に触れることは食品衛生法で禁止されています。容器包装の外側へ印刷したり、インキをフィルムでサンドイッチする構成等にして、印刷インキが直接食品に接触しないような容器包装にすることが必要です。(食品に触れるインキは可食性インキを使用し、食品添加剤で構成されます。) 当社で使用するインキはNL規制に適合したインキを使用するようにしています。



インキ缶ラベルのNLマーク

■RoHS指令への適合

EU(欧州連合)では電気機器に含まれる有害物質の使用を制限し、条件を満たさない製品の販売を規制するRoHS指令が2006年7月に発効されました。規制対象は電気機器に付属するマニュアル類や梱包材にも及ぶことから、印刷インキもRoHS指令に適合する必要がでてきました。

そのため印刷インキ工業連合会ではNL規制を2006年5月に改訂し、従来の規制対象物質に加え、RoHS指令のPBB、PBDEについてもNL規制対象物質に追加しました。(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)

近年は新規化学物質が増加するとともに、新に規制対象となる化学物質もあります。そのためNL規制も毎年規制対象物の見直しを行っています。



■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、これは人によっては苦手な臭いと感じられます。UVインキをメインとして使用する当社御殿場工場では、臭気を排気装置で屋根上ににがし、拡散して臭気が周囲に感知され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。



臭気測定の様子

大気汚染物質として近年注目されるようになったVOC。
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。

インキからは揮発する物質があり、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。VOCとは、主に石油系の溶剤から揮発する物質で、空气中に揮発すると、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。シックハウス症候群もVOCによる症状の一つです。

■インキのVOC

インキに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。

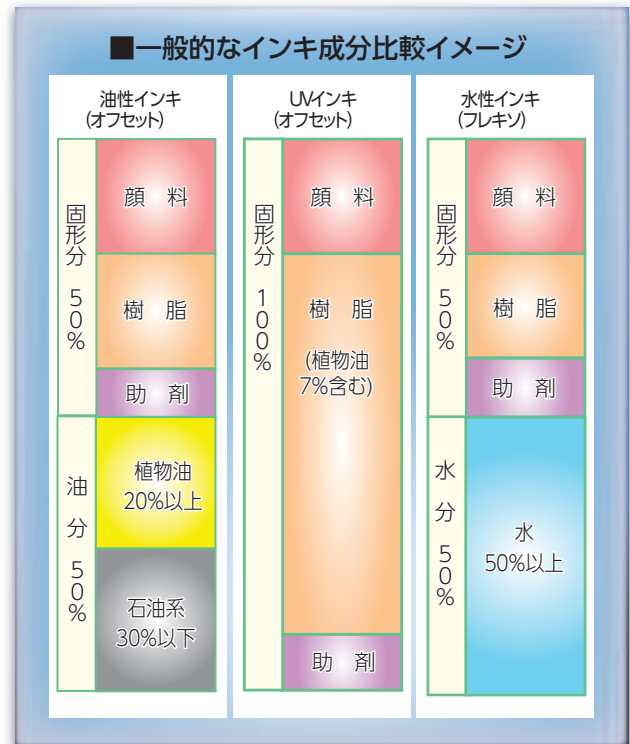
油性インキは、油分が揮発することにより乾燥するタイプで、油分を約50%程度含んでいます。そのうち乾燥のため揮発する部分の油を植物由来の油にした植物油インキが主流となっています。しかし残りの部分は石油系の油が使用されています。当社では環境に配慮し、油性インキの使用を減らす傾向にあります。

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を発生しません。インキの成分としては油も含んでいます。揮発する部分ではないため、VOCの発生はありません。当社では植物油を使用したUVインキを使用しており、石油系の油を使用することによる化石燃料資源の枯渇にも配慮しています。

水性インキは、油分を含まず溶媒に水を使用しているため、VOCの発生がほとんどありません。また印刷機の洗浄にも強い溶剤が必要なく、環境にやさしいといえます。当社では食品関係の包装にはこの水性フレキシインキを採用しています。

■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を発生す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(プランジャー缶)を使用しています。



インキ缶ラベルの植物油使用マーク



印刷機のインキ供給装置



フタ付きの廃棄容器



プランジャー缶

廃棄される印刷物が良質の再生紙になるように
一般消費者を含めた全ての人の協力が不可欠。

印刷用紙への古紙の利用を推進するためには、印刷物のリサイクル適性を良くして、良質の再生紙の原料となるようにしなくてはなりません。国は一般消費者が分別して捨てる際に、判断がつくようにリサイクル適性マークの表示を始めました。現在は一般消費者から廃棄される紙類は適性によって分別はされてはいませんが、将来的にはこの適性表示を見て分別してもらうよう準備を進めています。



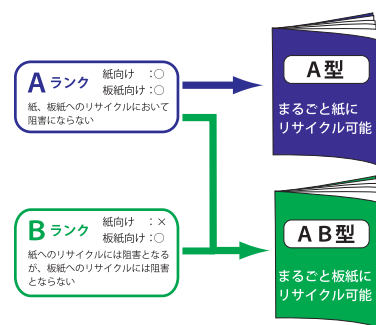
リサイクル適性

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。製紙、古紙、インキ、接着剤、箔押、印刷の各業界からなる古紙リサイクル協議会の発行する『印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」』を参照してできるだけリサイクル適性のよい資材を選ぶことが必要です。

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は、印刷用紙

などの紙類にリサイクルできる適性を持っています。ランクAとBの資材が混ざっている印刷物や、ランクBだけの資材で作られた印刷物は適性が少し落ちるためダンボールやボール紙などの板紙類としてリサイクルされます。

板紙類での古紙利用率は既に高いため、できるだけ印刷用紙等の紙類としてリサイクルできる古紙を増やすことが望まれます。当社でもリサイクル適性Aランクの資材だけを使用した印刷物を増やしていきたいと考えています。



リサイクル対応型の資材は
日印産連のホームページで
検索できます。

http://www.jfpi.or.jp/recycle/print_recycle/index.html

ユニバーサルデザインに配慮したい

メディア・ユニバーサル・デザイン(MUD)とは、視覚に障がいを持つ方や、高齢により視覚に不自由を生じている方々のために、色やデザインを考慮した印刷物のことです。

デザイン、文字の大きさや書体、色使いなどに配慮されていない情報伝達手段が多く、情報が読み取れずに不便を感じている高齢者、弱視・色弱者が増えています。

一般の人と色の感じ方が違う人は、日本国内に500万人以上いると考えられています。せっかく作った印刷物も、正確に情報が伝わらな

かったり、楽しめなかったりすることは、非常に残念なことです。当社では印刷物、商品開発などでMUDを推進しています。当社が作成した2010年度の卓上カレンダーもMUDに配慮し、NPO法人メディア・ユニバーサル・デザイン協会様に検証していただき、MUDマークを付与しています。

MUDについての詳細はNPO法人 メディア・ユニバーサル・デザイン協会様のホームページを参照してください。

<http://www.media-ud.org/index.html>



政府は2008年7月の「低炭素社会づくり行動計画」において、カーボンフットプリント制度(CFP)等の普及により、できるだけ多くの商品やサービスにおいて、その温室効果ガス排出量等が消費者に「見える化」されることを目指すと公表しました。

現在は試行事業として試験的にロゴ付の商品の流通・販売・意見収集を行っていますが、2011年にはISO化されることを目指しており、ISO化されればCO₂排出量の表示が一気に加速するだろうといわれています。

■排出量の計算

製品にCO₂排出量を表示する前に、みんなが共通の算定基準を用いて計算をする必要があります。その基準をPCR(商品種別算定基準)と呼び、現在様々な商品のためのPCR策定が進んでいます。

排出量の算定は、その製品を作るにあたって使用する材料の調達、輸送、製造、空調、照明、出荷、廃棄にいたる全ての段階のエネルギー使用量を計算して算出します。

ソーセージへのマーク表示の例

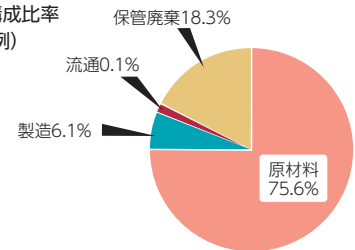


電力使用量などは各機械の定格電力でも計算はできますが、実際の使用量を測ることが望ましいとされています。当社では、工場のあらゆるポイントに電力計をとりつけ、実際の使用電力を計測してカーボンフットプリントに備えています。

■用紙の削減

計算をするとわかってくるのが、印刷物ではその7~8割が用紙のCO₂排出量であるということ。つまりCO₂排出量を減らすには用紙の使用量を減らすことが一番効果大きいということです。用紙の厚みを減らすことが効果として大きいのですが、当社では、面付けの工夫、予備率の見直しなども行っています。

印刷物(中間財)のCO₂排出量の構成比率(DVD化粧紙の例)



グリーン電力を利用しませんか

当社では、本社と御殿場工場に合わせて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」はエナジーグリーン株式会社様を通じ、グリーン電力証書システムに参加し第三者に移転しています。当社の太陽光発電装置はエナジーグリーン社様のホームページでも「金羊社ソーラーパワー」として紹介されています。

(<http://www.energygreen.co.jp/>)

グリーン電力証書を購入することで、購入した分の電力量をグリーン電力とみなすことができます。これにより例えば「この冊子は太陽光で発電された電力で印刷されています。」というような文言とマークを印刷物に表示することができます。

購入する電力量は「印刷機の消費電力(kw)×印刷時間(h)」で計算できます。

グリーン電力利用のご相談は、当社担当者までお問い合わせください。



当CSR報告書用に購入したグリーン電力証書



できるだけ少ないエネルギーで生産したい

製品だけでなく製造工程も環境に配慮したい。
環境負荷の低減をめざしさまざまな工夫をしています。

できるだけ少ないエネルギーで生産することが環境負荷の低減に繋がります。印刷で使用する主なエネルギーとしては電力と空調に使う重油です。当社では様々な工夫をしてこのエネルギー使用量を低減しています。



プロジェクトキックオフ



計測器



本社集中制御端末



コンプレッサー

■エコエコプロジェクト

2009年8月に御殿場工場で省エネの為のプロジェクト「Ecology & Economyプロジェクト」(通称エコエコプロジェクト)を開始しました。設備、照明等の電力計測器72台と温度・湿度計測器16台を設置し、各データをグラフ化して表示できるようにしました。このデータを見て、プロジェクト内でエネルギー使用量の削減案を話し合い実行していき

ました。
このプロジェクトは大成功し、電力使用量が大幅に減りました。

■省電力インキの採用

UVインキは光を照射することにより硬化します。そのため電力を多く使用します。この電力を削減するために、2010年より省電力型のインキをメーカーと共同開発し採用しています。通常のUVインキよりも少ない光で硬化するため電力消費量を削減できるもので、印刷機1台で1月に約1,700kwhの節約ができます。

■集中端末による制御

本社ビルは、2008年4月竣工の新しい建物ですので、設計時に省エネ対策が施されています。照明、空調などは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の巨大な自動倉庫があります。走行モーター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るため、省エネにも大きく貢献しています。

■コンプレッサーの集中管理

印刷機、加工機で使用するコンプレッサーも機械毎に付けていたのでは無駄が大きくなります。御殿場工場では、工場全体のコンプレッサーを3台にまとめ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つとめています。

■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。自動車はアイドリングストップやエコドライブを実施しています。また台数の削減や、燃費のよい自動車に切り替えるなどしています。2009年には自動車3台を軽自動車に切り替えました。

■重油の削減

御殿場工場ではボイラーでA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。

2004年度には年間103,100リットルも使用していましたが、2009年度は42,500リットルに削減できています。



ボイラー

水を大切に使いたい

日本は水資源に恵まれています。世界的に見ると水不足が懸念されています。地球温暖化によりさらに水の不足が進行しています。印刷作業でも水を使用します。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。

■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。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。これにより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も図れました。



できるだけ工程を少なくしたい

できるだけ工程は少ないほうが使用するエネルギーも資源も少なくて済みます。時代の変化に合わせて工程も変化させています。

■CTP

印刷のハンコとなる刷版も昔は、一度プラスチック製のフィルムを作り、それを感光させて刷版を作成していました。現在は、フィルムレスのCTPが主流となり、当社でも東京からデータを御殿場に電送し、無人で刷版を出力しています。一部残っていたフィルムからの刷版作成装置も2009年に全て使用を廃止しました。



CTP出力機

■校正の簡易化

量産にかかる前の試作段階では、本紙に試し刷りをする色校正の工程があります。この工程もDDCPなどの簡易校正による代替が進んでいます。DDCP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。ISO12647やお客様との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。

簡易校正機の色調管理



基準との差をなくして、環境負荷を少なく。
私たちは始めています。

印刷物を量産する段階で、まず色調を試作に合わせなくてはなりません。この作業は短い時間で、かつ少ない用紙で完了することが理想であり、環境負荷も少なくなります。そのため機械の状態や色調を数値で表し、基準値との差をなくすることで色調合わせを早く確実に行おうという取り組みが活発化しています。

■ ISO12647

当社は、2008年4月に印刷会社としては国内で初めて国際規格ISO12647-2を取得しました。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、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。

■ JAPAN COLOR

4ページ目でもご紹介したように、当社は2010年3月にJAPAN COLOR標準印刷認証を取得しました。こちらは「枚葉印刷用ジャパンカラー2007」をターゲットとした制度です。

■ NPO法人印刷OEM研究会

2001年7月、印刷OEM研究会は、「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、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。現在は、印刷環境の条件を数値化し標準化を目指した研究が進んでいます。

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 : 03-3750-2284



数値による色調管理



■ クイックジョブチェンジ

印刷の前準備を早くこなせるように、社内でクイックジョブチェンジコンテストを行っています。これは印刷のジョブ切り替えを行い、110枚印刷し10枚目、100枚目を抽出して測定します。基準との色調の差をどれだけ小さくできたかというコンテストで、これは2ヶ月に1回実施して、採点結果は掲示板上で公開しています。



コンテストの様子



IGASでのOEM研究会の展示

品質管理の観点から

無駄をなくすために考えられるすべてのアプローチに努力をしています。

印刷・加工工程からは多くの廃棄物が出ます。材料の容器、刷版、廃液、ヤレ紙など様々ですが、中でも何らかの要因で出荷できず廃棄される印刷物ほど無駄なものはありません。こうしたものを減らしたいとの思いから様々な品質管理の取り組みをしています。

■品質管理の基本としての12要素

印刷品質に影響を与える要素として「品質管理の基本としての12要素」があります。これには空調、用紙、インキ、ダンプニング、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。

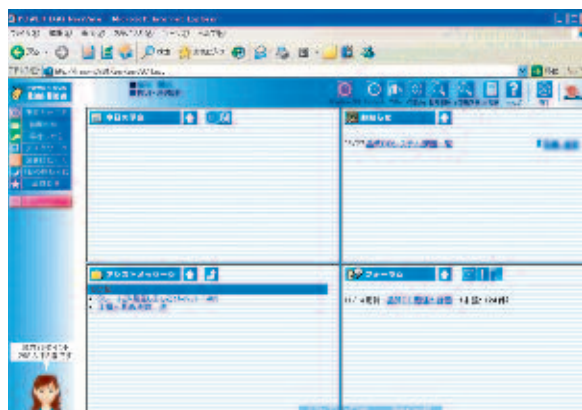
これらを適切に管理することで品質のパラツキを減らすことができ、基準から外れ廃棄されるものも減らすことができます。

御殿場工場では、みんながこの基本をもとに品質向上の取り組みを行い、トラブル発生状況、原因、傾向などの分析を行い、分かりやすく掲示しています。情報を共有し同じ認識に立つことも、同じミスを繰り返さないうえで大切なことです。

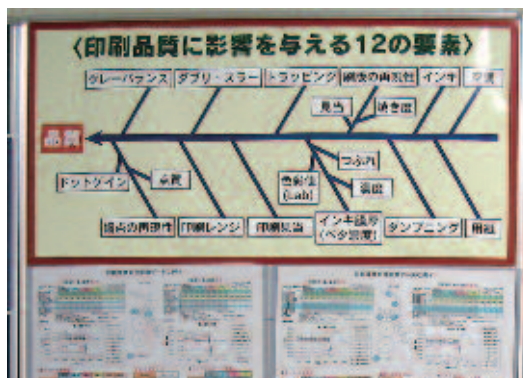
苦労して作るものですから、捨てられることなくお客様にお届けしたいという思いはみんな一緒です。

■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。



品質DBの画面



御殿場工場に掲示している品質管理の取り組み



■ISO9001

1999年11月に本社と御殿場工場にてISO9001を取得しました。早いもので、2010年で11年目となります。品質管理の取り組みは、ISO9001の原則にのっとり、PDCAのサイクルにより行っています。



■ファインプレイ賞

通常では発見は難しいと思われる、製品のおかしな部分を発見できた場合に、社内的にファインプレイとして表彰する制度をもうけています。ときとして文字の間違いを発見することもあり、お客様から感謝される場合もあります。

製版、刷版、印刷、加工の各工程で廃液を出します。
 きたない排水を公共用水に出すと、めぐりめぐって影響は人間に帰ってきます。

本社・御殿場工場ともに、各工程から出る廃液は全て貯蔵タンクに一
 時保管し、専門業者に回収・処理を委託しています。また廃棄する量
 についても削減していきたいと考えています。

■ 廃液タンクを完備

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や加工の製袋用粘着材の洗浄廃液な
 どを入れます。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。

■ 刷版現像廃液のろ過

刷版の現像廃液は現在年間で39トンにもなっています。2010年3月
 からこの廃液をろ過する装置を導入しました。この装置は廃液を約8
 分の1にろ過して濃縮してくれます。分離された水分は下水道に流せ
 るほど綺麗なため、トイレの洗浄水として利用する予定です。

■ 洗い油の再生

油性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だけ
 を取り出し再利用しています。



御殿場工場の廃液タンク



本社の廃液タンク



刷版現像廃液のろ過装置



洗い油の再生装置

■ 浄化槽

廃液ではありませんが、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。

御殿場工場の排水の水質測定結果

項目	測定値	基準値
水素イオン濃度(pH)	7.6	5.8~8.6
生物化学的酸素要求量(BOD)	11.4mg/リットル	20mg/リットル以下
浮遊物質濃度(SS)	15mg/リットル	150mg/リットル以下
化学的酸素要求量(COD)	38.1mg/リットル	120mg/リットル以下
n-ヘキサン抽出物質	2mg/リットル未満	5mg/リットル以下

2009年5月測定



浄化槽

製品の出荷に使用される梱包材。お客様のところに着くと開梱されてすぐに廃棄されるもので勿体ないとの思いからいろいろ工夫をしています。

■ 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、キズ、コストが発生しないよう細心の注意をはらって出荷されます。この段ボールは頑丈ですので、不要になった段ボール箱を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。

少し弱くなった段ボール箱も、社内の予備保管用などに使用しています。



返却してもらった通い箱

■ 段ボール箱の循環

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ます。当社からはヤレ紙なども、段ボールにリサイクルされるものもあります。新しい紙と繰り返しリサイクルされる古紙がまざることにより、再生紙は強度が保たれています。そうして出来上がった段ボール箱を当社では再度購入し、また通い箱として使用しています。このようにして、省資源化に貢献しています。

■ パレットのリサイクル

購買先とのやりとりに使用されているパレットは、可能な限り再利用しています。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。破損して使用できなくなったパレット



パレットリサイクルの様子

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。

用紙購入時に使用されていたパレットについてはパレット回収業者に依頼し返却しています。

印刷機や加工の機械は大きな音と振動を発生します。近隣の方々に迷惑がかからないように騒音・振動対策を施しています。

■ 騒音の抑制

本社及び御殿場工場で保有する印刷機は、騒音規制法の特設施設に該当します。本社・御殿場工場ともに、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。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、測定をして確認しています。

■ 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。本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。

騒音測定の結果

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)	65db	49db	○
	昼(8:00~18:00)	70db	50db	○
	夕(18:00~22:00)	65db	50db	○
	夜(22:00~6:00)	60db	50db	○
本社 玄関横	朝(6:00~8:00)	55db	46db	○
	昼(8:00~20:00)	55db	49db	○
	夕(20:00~23:00)	55db	46db	○
	夜(23:00~6:00)	55db	46db	○

本社2008年8月調査、御殿場工場2008年7月調査

製品を作る職場環境の管理も大切です。印刷では溶剤などの化学物質を使用するほか、騒音・振動にもさらされています。社員が安全に働ける場所であってこそ、製品や外部環境への負荷も少なくなります。

■ 化学物質の管理

溶剤中の化学物質は飛散、揮発により作業者に影響を及ぼします。そのため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。

2006年にはイソプロピルアルコールの使用を廃止し、第二種有機溶剤の使用をなくすことができました。今後は第三種有機溶剤とPRTR法該当物質の削減が課題となります。

年度	有機則			激物・毒物取締法	PRTR法
	1種	2種	3種	激・毒物	1種
2001	4	12	14	3	12
2009	0	0	5	0	9

■ 安全管理

御殿場工場において、「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うこともあります。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。

■ 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や騒音発生場所での作業があるため、当該作業員には年に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しあっています。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、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

有機溶剤の中には高濃度の蒸気を吸入すると急性中毒を起こすものもあります。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、大気中の濃度が基準値内であることを確認しています。

加工の折り機は騒音が大きく、定期的な騒音測定が必要です。作業員には、騒音の大きさを認識させるため、機械には管理区分の表示と耳栓着用ステッカーを貼っています。

■ 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、指定化学物質を使用する製品に対してメーカーは、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。実際に有機溶剤を使用する作業員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員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た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。



御殿場工場の「私の安全宣言」



有機溶剤等使用の注意事項掲示



騒音測定の様子



管理区分の表示

私たちはお客様の大切な情報をお預かりしている立場です。お客様が公表する前に情報が外部に漏れてはいけませんので、セキュリティも強化して万全の体制を敷いています。

■ ISO27001の取得

当社では2005年2月に本社において、情報セキュリティマネジメントシステムの国際規格「ISO27001」の前身である「BS7799/ISMS」を取得しました。2005年9月には御殿場工場にまで取得範囲を拡大し、毎年維持審査を受審しています。2006年9月にはISO27001への移行審査を行い認証を得ました。進化するリスクに対応すべく、当社のシステムも徐々に進化をとげています。

■ 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。



YKA4003157



本社のカードロック器

工場全体をグリーン化

真にグリーンな製品はグリーンな工場でしか作れません。製品だけでなく、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。その取り組みはいろいろな形で認められています。

■ グリーンプリンティング工場

日本印刷産業連合会が制定する「印刷サービスグリーン基準」の資材の部分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。ISOとは違い審査するのは印刷業のプロともいえる審査員ですので、要求も専門的です。

当社では、この制度の第一回認定で御殿場工場が認定されました。本日も2009年に認定を取得し、営業、企画提案の段階からすべてグリーンな会社であることが認められました。



本社エントランスへの認定証と楯の掲出

■ 環境優良工場

日本印刷産業連合会の実施する、環境配慮に優れた取り組みをしている工場を表彰する制度で、当社は2008年度の表彰で経済産業省商務情報政策局長賞を受賞しました。



認定証の授与



表彰状とトロフィー

音楽はそのジャケットとともに一つの作品として作られてきました。近年はダウンロードなど音楽の楽しみ方も多様化してきましたが、作品として考えた場合に、絵画に額縁が必要なように、音楽にはジャケットが必要なのです。

■ミュージック ジャケット ギャラリー (MJG)

MJGは年に一度の「全国巡回展」と「本社常設展」のふたつ、共に音楽とジャケットの結び付きを感じて、その「楽しさ」、「素晴らしさ」を多くの方々に観て頂く展示会です。

■全国巡回展(2010年4月24日～6月29日)

2010年のMJGは、「福岡、名古屋、大阪、東京、札幌」の5会場で開催しました。2009年に発売された最近のCDジャケット、60～80年代における貴重な歴史的な名盤・珍盤LPジャケット、BOX仕様などの豪華特殊パッケージ、世界一であろう見開き2.4mの超デカジャケなど約300点ほどの実物展示を始め、ジャケットが出来るまでを解説したドキュメンタリー映像や近年話題となっている高音質CDの聴き比べコーナーなど、五感で楽しんでいただける展示を行いました。

また特別イベントとして、大阪会場においては「創職系就活生の集い」と題して、関西の学生たちを迎えて音楽業界のクリエイターたちとのパネル・ディスカッション、東京会場では、プロデューサー松任谷正隆氏とアート & 映像ディレクター信藤三雄氏による、松任谷由実さんの次作アルバムのジャケットデザインを考えるトークイベントを開催しました。

※MUSIC JACKET GALLERY 2010 公式サイト
<http://www.epa-mjg.com/>

Music
Jacket
Gallery
2010



東京会場



福岡会場

東京での特別イベントの様子



■本社常設展

開催時期が限定された「全国巡回展」以外でも、数多くの歴史的な名盤・お宝LPジャケットやBOX仕様の豪華特殊パッケージなどをより多くの方々に観ていただくために、MJG常設展として本社4Fにギャラリースペースを設け展示しています。

「常設展」では3ヶ月毎にテーマを設け、そのテーマに基づいた作品の入替えを行い展示しています。本展示は、当社ご訪問のお客様だけでなく、毎週木曜日10:00～17:00の時間帯で一般の方々の閲覧を受け付けています。

※ MJG常設展 公式サイト <http://www.kinyosha.co.jp/mjg/>



■エンタテインメント パッケージ アワード (epa)

「音楽パッケージデザインの将来を担う才能を学生から発掘し育成する」ことを目的とした一般公募のデザインコンテストです。将来デザイナーを目指す次代の若いクリエイターたちから音楽CDジャケットのデザインを募集し、優秀な作品を表彰しています。主催はepa実行委員会。当社が後援しており、今年で第11回目を迎えます(応募期間:2010年10月1日～11月5日、授賞式12月予定)。大賞受賞者には、副賞としてレコード会社から市販されるCDのデザイナーとして起用されるチャンスが与えられます。

第10回の応募総数は1,570作品、応募学校数は全国163校。デザイン募集に際し、授業の一環としての取り組みや、夏休みの課題としても取入れてくれる学校も増えています。

※epa 公式サイト

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



ENTERTAINMENT
PACKAGE AWARD
エンタテインメント パッケージ アワード



第10回目の受賞者達と審査員

音楽の楽しみ方として、アーティストが意図したとおりに曲とジャケットを楽しむのも一つですが、さらにお気に入りの曲を自分好みに並べ替えたりなど、さまざまな楽しみ方があります。そんな音楽の楽しみ方の可能性をいろいろ提案していきたいと考えています。

■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、「アーティスト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」ためのポータルサイトです。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>



地域の活性化に貢献したい

さまざまな取り組み

企業市民として、当社が位置する地域とともに発展することを願い、いろいろなイベントの開催や出展も行っています。

■印刷のいろは展

2009年11月13日(金)～15日(日) 活版印刷のオールライト工房との共同企画による「印刷のいろは」展を本社にて開催しました。“印刷を知る3日間”をテーマに、活版印刷の体験や映像、Inca Columbia、UVフレキソ印刷機、ミュージックジャケットギャラリーを一般のお客様に開放して見学していただきました。

■御殿場「富士のさと 秋まつり」に出展

2009年10月に御殿場市役所商工観光課主催のイベント「富士のさと 秋まつり」に出展しました。「ものづくり工業コーナー」に御殿場の企業として、カレンダーや「ゆかプリ」などを展示し楽しんでいただきました。2日間で12,000人が会場を訪れたそうです。

■多摩川アートラインプロジェクト

2006年3月に活動開始した、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で、当社も協賛しています。多摩川線各駅・沿線エリアにてアート作品の設置やイベントの実施等を行い、「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。

<http://tamagawa-art-line.jp/>



富士のさと秋まつりの展示



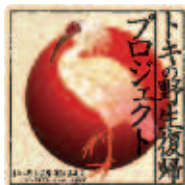
トキの野生復帰に協力しています

さまざまな取り組み

佐渡島に野生のトキをよみがえらせようという試みが行われています。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、2008年9月25日に初めてトキの試験放鳥が実施されました。

■トキの野生復帰支援プロジェクト

このプロジェクトは、トキの野生復帰連絡協議会の会員である里地ネットワーク様、ソニー・ミュージックコミュニケーションズ様、JTB関東様が共同で法人サポーターを募ってトキの野生復帰をサポートしようというもので、当社は2007年に第一号法人サポーターとなりました。



ビオトープ作りの様子



■ビオトープツアー

当社は毎年ビオトープツアーを実施しており、毎年50名が佐渡島におもむき、トキの餌場となるビオトープ作りを続けています。ツアーには社員の家族も参加し、楽しみながら地元の方々のご指導のもと、ビオトープ作りに汗を流しています。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体験となっています。

■山村再生協定

2009年度林野庁補助事業である「社会的協働による山村再生対策構築事業」を実施する山村再生支援センターから、当社が佐渡で行っているトキの野生復帰支援の活動が、この事業の主旨に合致するとのことと協定の依頼がありました。

この協定の目的は、「トキと人が共生できる佐渡島をめざして、エサ場・ねぐら整備を企業と住民が協働して実行することで、都市側は山村の暮らしを学び、山村側は交流を楽しみ糧を得る。」というものです。



届けられた木製の協定書

ケナフを植えています

さまざまな取り組み

御殿場工場では、2007年から毎年工場敷地内にケナフの苗を450

本植えています。従来は種を植えていましたが、発芽しないことも多く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



育ったケナフ

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。

■ケナフクッキー

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、コロッケ、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。

■製紙原料化

2009年秋には、刈り取ったケナフの幹を細かく切断し製紙会社に引き取っていただき、製紙原料とすることができました。今後も継続して製紙原料としていく予定です。



ケナフの製紙過程



ケナフ入りクッキー

廃棄物もきちんと管理します

さまざまな取り組み

当社から廃棄されるものは、有価物、廃棄物ともに最終処理が適切にされていることを確認しています。それでも世間では毎年不法投棄のニュースが出るように、廃棄物の管理は難しいものです。業者まかせではなく、排出者として責任をもって処理の確認をしています。

■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、有効期限が過ぎたものがひとめでわかるようにリストを工夫して管理しています。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	廃棄物収集運搬業	2024.03.31	〇〇〇
株式会社 〇〇〇	廃棄物処理業	2024.06.30	〇〇〇
株式会社 〇〇〇	資源物回収業	2024.09.30	〇〇〇
株式会社 〇〇〇	資源物回収業	2024.12.31	〇〇〇

■廃棄物処理業者の实地確認

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实地確認を行うことを義務化しています。

御殿場工場では廃棄物管理責任者が中心となり、实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实地確認を実施しています。



廃液処理の实地確認

廃棄物を減らす工夫もしています

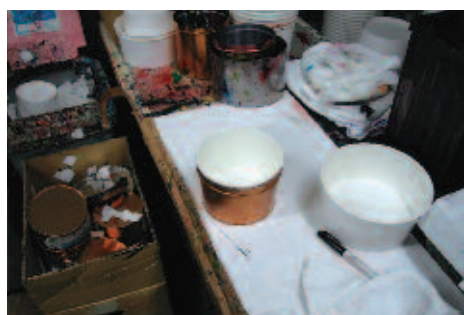
さまざまな取り組み

■ゴミ圧縮減容機の導入

ゴミ圧縮減容機を本社に設置しています。廃プラスチックを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。

■インキ缶廃棄量の削減

御殿場工場では、特練インキを入れる容器としてインキ缶を使用します。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

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。つぶしてから廃棄することにより、一度にまとまった量を廃棄できるようになり、資源としての価値も高くなりました。

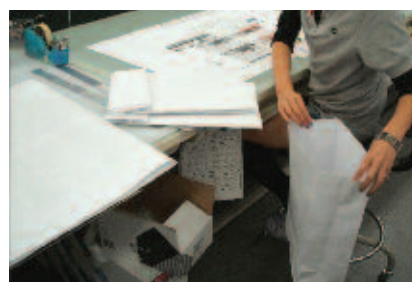


■再利用の推進

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ています。検版に使用する出力紙を再利用して手作りのゴミ袋を作成したり、製版で使用する大型プリンター用のロール紙の紙管をシール印刷の試刷りの巻き取り管として再利用しています。



紙管の再利用



出力紙を再利用した紙袋

地域の清掃等の活動にも積極的に参加しています。企業市民として自分たちの活動する地域を綺麗にしていきたいと考えています。

■クリーンデー

鶴の木本社では、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。清掃中に「ごろうさま」と声をかけてくれる方もいらっやあって、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。



クリーンデー



多摩川河川敷の清掃



富士山清掃の様子

■富士山の清掃活動

当社御殿場工場からは綺麗な富士山が一望できます。しかし富士山と周辺地域は、ゴミが多く悩まされています。2009年8月に、御殿場市において「富士山をいつまでも美しくする会」主催の富士山の一斉清掃活動が行われ、当社からも子供を含め有志24名が参加しました。清掃した場所は、富士山5合目から6.3合目あたりで、作業の前半はひたすら「山を登ること」で大変な作業でしたが、大変キレイな状態にすることができました。

能力を向上してお客様のお役に立ちたい

さまざまな取り組み

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。

■資格取得推進

外部資格の取得は、より安心してお客様にご相談いただけることに繋がると考え、社員の資格取得を推進しています。現在「管理印刷営業士」「印刷営業士」「DTPエキスパート」「色評価士」「プロモーション・マーケター」などの資格取得者がおり、毎年さらに資格取得者を増やそうべくチャレンジをしています。



社内でのDTPエキスパート資格取得表彰式

■技能検定

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、等級に応じた実務経験も必要です。

■QC検定

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。

■社内教育

各部署にてそれぞれに必要な能力の向上を目指して、さまざまな教育を実施しています。教育の結果の効果測定として、筆記試験も定期的に実施しています。



筆記試験にのぞむ営業マン達

■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。御殿場工場では飲料容器を有価物として売却した代金も寄付しています。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。



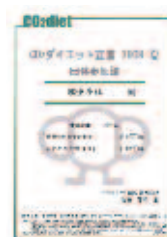
■キャップによりワクチン寄付

当社は、2009年3月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にワクチンを送るNPO法人Reライフスタイルにキャップを寄付しています。2010年4月までで204.7kgを寄付できました。



■夏のCO2ダイエット宣言

毎年夏に行われる「夏のCO2ダイエット宣言」に参加しています。大田区の大森、蒲田、雪谷の法人会合同で実施し、東京電力が事務局をつとめています。宣言20人につき1本の苗木を大田区に寄付することができます。



コミュニケーションは大切です

IT化が進む中、当社でもコミュニケーションの多くはメールを活用したのになっていますが、顔を見ながらのコミュニケーションはとても大事なものです。

■行動指針発表会

毎年1回4月に全社員が集い、行動指針発表会を行っています。年度の始めにあたり、各部署の新年度の目標や新たな活動内容などを発表し、方針を共有しています。



行動指針発表会



業績報告会

■業績報告会

2010年度で第9回を数える業績報告会は、日ごろからご支援をいただくと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。

■全体会議

毎月1回全体で集まり、情報共有のための会議を開催しています。特殊な仕様の製品作成の報告や、イベントや出張の報告など、興味深い話題をタイムリーにとりあげ全社向けに情報発信しています。



全体会議



小学生による見学の様子

■見学の受入れ

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る経緯があり、小学生の社会科見学の受入れが始まりました。現在も毎年多くの小学生が見学に訪れます。

御殿場工場でも、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」などの受入れを行っています。

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えています。緊急事態にそなえ手順の整備と訓練を行っています。

■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、出火を想定し防火シャッターの閉鎖、避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を図っています。

また、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)」を使用した救助訓練などを実施しています。



本社消火訓練

■緊急事態対応手順書

自衛消防隊の組織化や、火災・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、設備の故障・誤操作等を想定し、緊急事態の対応テストを実施しています。



タンクからの漏洩を想定した訓練

■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。

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。



AED使用の救助訓練

■本社・御殿場工場の各使用量を合算したデータを掲載します。

年度	用水使用量 (m)	電気使用量 (千kwh)	ガソリン使用量 (リットル)	エネルギー使用量 原油換算(リットル)	副産物・廃棄物の排出量 (t)	CO ₂ 排出量
						(t-CO ₂)
2005	17,272	6,360	31,149	1,695	2,361,826	2,653
2006	14,080	6,402	30,533	1,677	2,315,826	2,507
2007	11,082	6,577	27,690	1,725	2,301,772	2,382
2008	11,412	8,035	23,154	2,127	2,342,447	3,631
2009	12,315	6,659	20,217	1,719	2,008,594	2,951

※本社・御殿場工場の合算データです。 ※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。

用語	解説
IPA	イソプロピルアルコール (isopropylalcohol) 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み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。
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



KINYOSHA PRINTING CO., LTD.

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

