CSR報告書2013

株式会社 金羊社

Corporate Social Responsibility

CSR 報告書2013

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

電力供給もようやく安定を取り戻しつつありますが、これを機に二酸化炭素排出量という一つの環境側面だけがクローズアップされることの問題も見直されてきています。なによりもお客様が求めるのは、安全・安心な製品であり、どこかの地域が犠牲になってまで作り出された、安価な製品や危険な製品ではないと私たちは考えます。そうした考えのもと、非力ではありますが、私達の活動内容を皆様にお伝えすることができればと考え、この報告書をまとめています。
このCSR報告書は、読みやすさを考え、大きい字でできるだけ簡潔にまとめるようにしていますので、さらに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、2012年4月から2013年3月です。
活動の報告に関しては、2012年4月から2013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。

Contents

CSR 報告書の発行にあたって ・・・・・・・・・ 1

トピックス
小山工場オープン ・・・・・・・・・・・・・ 2
水性フレキソ印刷資料館オープン ・・・・・・・ 3
クリエイティブワークスが新会社として独立 ・・・ 4
デジタル印刷の取組み ・・・・・・・・・・・ 5
Japan Color 認証制度プルーフ運用認証を取得 ・・・ 6
建装材への取組み ・・・・・・・・・・・・・ 7

環境側面
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

製品の配慮
環境に配慮したオリジナル製品の開発 ・・・・ 10
環境に配慮した紙を使用したい ・・・・・・ 12
リサイクル適性を良くしたい ・・・・・・・ 13
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

工程の配慮
できるだけ少ないエネルギーで生産したい ・・・ 16
工程をスピーディーに、確実に ・・・・・・ 17
できるだけ工程を少なくしたい ・・・・・・ 18
水を大切に使いたい ・・・・・・・・・・・ 18
CTP 版のクローズドループリサイクル ・・・・ 19
無駄な廃棄物を作りたくありません ・・・・・ 19
グリーン電力を利用しませんか ・・・・・・ 20
カーボンフットプリントとカーボンオフセット ・・ 20
梱包材も少なくしたい ・・・・・・・・・・ 21
振動・騒音を抑えたい ・・・・・・・・・・ 21
廃液も出したくありません ・・・・・・・・ 22
安全に働ける職場にしたい ・・・・・・・・ 23
大切な情報を守りたい ・・・・・・・・・・ 24
工場全体をグリーン化 ・・・・・・・・・・ 24

さまざまな取組み
地域の活性化に貢献したい ・・・・・・・・ 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
鵜の木クリエイターズギャラリー ・・・・・・ 27
東急池上線開業90周年キャンペーンに参加 ・・・ 28
おおたオープンファクトリーに参加 ・・・・・ 28
廃棄物の管理 ・・・・・・・・・・・・・・ 29
いろいろな人のために ・・・・・・・・・・ 29
トキの野生復帰を応援しています ・・・・・・ 30
地域をキレイにしたい ・・・・・・・・・・ 30
緊急事態に備えてます ・・・・・・・・・・ 31
会社概要 ・・・・・・・・・・・・・・・・ 32
環境関連の歴史・あとがき ・・・・・・・・ 33

CSR 報告書の発行にあたって

株式会社 金羊社　代表取締役社長

浅野 健

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報告書として纏めました。

当社を取り巻く経営環境につきましては、政権交代後の大胆な金融緩和策により、景気の先行きに改善の兆しが見受けられる状況ながら、実体経済への波及効果については、なお予断を許さない状況であることに加え、円安の加速に伴う原材料・エネルギー価格の高騰懸念もあり、引続き厳しい状況が続くものと思われます。

そのような中で、当社は、新 3 ヵ年中期経営計画である「ヴァリューアップ 2015」を策定し、変革のための基本方針を定めましたが、環境に配慮し、安全・安心を提供する新規事業としてのフードパッケージ事業については、より一層推進すべく、本年 1 月 23 日、栃木県小山市において、水性フレキソ印刷機を設置した小山工場を創業いたしました。

当社は、今後とも印刷を通じて社会に貢献して参ります。

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。

小山工場オープン

食品パッケージ等の印刷において、
環境に優しい印刷方式として
フレキソ印刷が注目されています。

当社は2012年1月に、水性フレキソ印刷市場の拡大に向け、軟包装コンバーターのトーホー加工株式会社様（川田善朗代表取締役会長兼社長）と業務提携しました。これにより2013年1月には、晴れてトーホー加工様の小山工場（栃木県）の隣接に、当社小山工場をオープンさせることができました。印刷機としてSOMA社製・水性フレキソ印刷機「SOMAFLEX PREMIA」を導入し、1月23日に起動式がとり行なわれました。
小山工場には作業場内をクリーンに保つため、サニタリールーム、エアシャワーなども備えています。
今後小山工場を起点として水性フレキソ印刷による新たな市場を開拓し、フル稼働体制を目指していきます。

水性フレキソ印刷とは

FLEXO Eco Printing

凸版方式の印刷で、金属を使用しない樹脂やゴムの版を使用するため、危険な溶剤を使用しなくて済みます。また印刷版作成にかかるエネルギーも少なくて済みます。
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も特徴です。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応することが可能です。
当社が注目している水性フレキソインキは、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、大気汚染物質（ＶＯＣ）をほとんど発生しません。そのため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。

水性フレキソ印刷資料館オープン

水性フレキソ印刷の可能性は未知数。
最新情報基地としての役割も担い
水性フレキソ資料館がオープン。

パッケージ業界へ、普及の源となることを目的に開館された資料館にはフレキソ印刷に携わるノウハウがたくさん展示されています。

2012 年 6 月 28 日にトーホー加工株式会社様が水性フレキソ印刷資料館を開館しました。場所は、金羊社小山工場と同じトーホー加工株式会社小山工場の敷地の中で、倉庫側入り口の近くにある 2 階建ての建物 1 階部分を使用しています。

この資料館は、トーホー加工株式会社様、ハイデルベルグ・ジャパン株式会社様、大日精化工業株式会社様、株式会社精好堂様、トーホー加工株式会社様の SOMA1 号機立ち上げ時のプロジェクトチーム 4 社と東洋インキ株式会社様、そして株式会社金羊社が参加し、水性フレキソ印刷の情報発信基地として、最新の技術を一同に集め高品質製品を次々に生み出す一方、電力等エネルギーを大量に消費する環境対応の処理装置を必要としない水性フレキソ印刷を次世代のパッケージ印刷システムの主軸ととらえ、自らの発展向上とパッケージ業界への普及の源となることを目的に開館されました。

今までの水性フレキソ印刷製品サンプルを展示、水性フレキソ印刷機の普及状況から、フレキソ刷版の概要や水性フレキソインキの概要、SOMA 社及びフレキソ印刷機の概要、浅野社長の水性フレキソ印刷への思い、トーホー加工様がアジアフレキソ技術協会主催の製品コンテストでミドルウェブ部門金賞を受賞した様子、水性フレキソ印刷の CMS、フレキソ彫刻機の概要など各社からのパネル展示を行っております。また、日本フレキソ技術協会が年 4 回創刊しているフレキソジャパンも全巻展示しております。

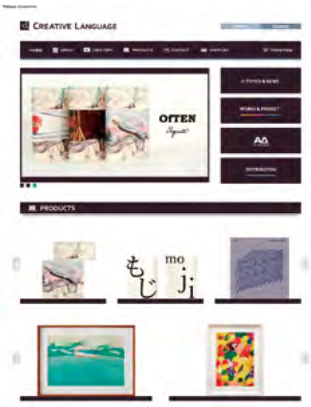
金羊社小山工場に訪問の際は、当資料館へも是非お立ち寄りください。

環境にやさしい水性フレキソ印刷された数多くのサンプルなどが展示されています。

クリエイティブワークスが新会社として独立

2011年4月に一部門として発足したクリエイティブワークスは、2012年7月2日付けで100%子会社として分社独立し、株式会社金羊社クリエイティブワークスになりました。新たなミッションは「戦略的子会社として金羊社のものづくり精神を多面展開する」ことであり、「創造と製造を直結するデザインフルな会社を目指す」「アイディアを迅速に具現化し、顧客の反応に俊敏に対応しつつ、付加価値の高いプロダクツを提供していく」ことを目標として掲げています。金羊社の歴史と実績を踏まえながら、クリエイティブを武器に、スピーディーな動きでマーケットの拡大あるいは獲得を目指し、3年後の単年度黒字化へ一丸となって進んで行きます。特に2012年6月に開設したデジタル製造ライン（デジタルワークス）をオンデマンド製造のパートナーとして、クリエイターとのコラボ作品の商品化やフォトブック＆フォトグッズ販売で、B to Bビジネスだけでなく B to B to Cにまで広げ、ヒット商品作りを図っています。アートブック等の書籍販売の為に出版社としての登録も済ませ、キャラクタービジネスへの足掛かりを期待して商標等の知財登録にも積極的に取り組んでいます。

フォトブック・フォトグッズの総合サービス「picmic」


ニュークリエイティブレーベル「CREATIVE LANGUAGE」

歌謡曲専門サイト「歌謡曲リミテッド」

アート情報オンラインマガジン「ART AND MORE」

ヴィジュアル系総合サイト「V-SHELF」

音楽情報サイト「Musicshelf」

HP Print Excellence Awards 2013

フォトブック部門アート作品カテゴリ優秀賞受賞!!

金羊社クリエイティブワークス刊行書籍第1弾「OfTEN」が、「HP Print Excellence Awards 2013」においてアジア・オーストラリア全域よりの応募作品300余点のうちから、フォトブック部門アート作品カテゴリ優秀賞を受賞しました。
Indigo digital pressの高精細・高色域印刷と、アイディアに溢れた高度な製本技術とのコラボレーションにより実現したものです。

デジタル印刷の取組み

2012年6月、HP Indigo5500 Digital Press及び付随設備を導入し、デジタル印刷部門として「デジタルワークス」を開設しました。

第一のテーマは“品質技術”

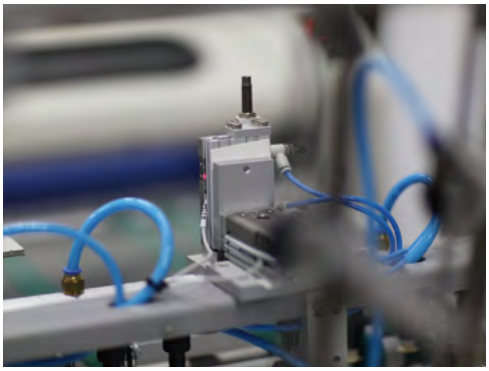
世界のデジタル印刷市場において、我が国が遅れをとっている原因の一つ「デジタルは画像品質でオフセットに劣る」という定説を払拭することへのチャレンジから始まりました。

金羊社の主力製品である音楽・ビデオパッケージの品質レベルは、オフセット印刷の最高峰とも云われるほどであり、当社のデジタル参入は業界でも話題となりました。挑戦の第一歩は、デジタル印刷機の世界シェアトップを誇るHP Indigoでの、初のJapan Color認証制度プルーフ運用認証取得でした。必要条件であるHP社における機器認証取得を11月まで待ち、その後約1か月という短期間での認証取得に成功しました。

また、具体的成果の一つとして、デジタルワークスの本格的製造商品第一弾であり、株式会社金羊社クリエイティブワークスの刊行第一作アートブック「OfTEN」の、2013 HP Print Excellence Awards フォトブック部門アート作品カテゴリー優秀賞受賞があります。アジア全域からの応募に、日本企業の受賞4作品のひとつに第一弾作品を送り込むことで、「デジタルでも金羊社品質！」を実現することができました。

第二のテーマは“デジタルワークフロー”

世界のオンライン人口は米国78%ヨーロッパ63%そしてアジアでも44%。今や、多くの企業がO2O(Online to offline)機能を使ったビジネスに取り組み始めています。“マーケットの多様化”に対し、短納期対応の為のO2Oは不可欠と思われ、そのクライアントサイドに於けるマーケティングサービス型ビジネス支援としての印刷会社の役割はどうあるべきか。即ち、W2P(Web to Print)機能を使ったクライアントサイドと一体となったサービス構築です。金羊社の新たなビジネス領域としても、デジタルワークスは果敢にチャレンジして行きます。



アート・ブック「OfTEN」

Japan Color 認証制度 プルーフ運用認証を取得

印刷色の標準「枚葉印刷用ジャパンカラー」に基づいて認証を行うJapanColor認証制度が広がりを見せています。

JAPAN COLOR

Japan Color 認証制度
プルーフ運用認証

認 定 証

事業者の名称及び所在地
株式会社金羊社
本社 デジタルファクトリー
東京都大田区鵜の木二丁目18番4号
(機器) HP Indigo 5500 デジタル印刷機
(RIP) HP SmartStream Print Server
(用紙) ミューコートネオス

認証番号 JC-P003501-01
認証基準 Japan Color 認証制度 プルーフ運用認証 認証基準Ver.1.0
認証日 平成25年1月28日
有効期限 平成27年1月27日

一般社団法人日本印刷産業機械工業会

“デジタルでも金羊社品質”の実現をテーマのもと、HP Indigo5500の機器認証が認証されたのを受け、速やかにJapanColor認証制度プルーフ運用認証にチャレンジ致しました。

デジタル印刷の品質に関しては、日本国内に従来の「オフセット印刷に及ばない」との潜在意識が根強く、この品質感覚はMade in Japanという世界が認める品質ブランドを生み出した原点です。これを否定しての国内でのビジネスは有り得ないとの判断から、金羊社の目標は“オフセットと同等もしくはそれ以上の品質”としました。その証明として第三者機関である一般社団法人日本印刷機械工業会の定めるJapanColor認証制度プルーフ運用認証（JIS X 9201:2001・ISO 12642-2:2006）の取得にチャレンジするに至り、2013年1月に当認証を取得いたしました。金羊社として既に取得しているオフセット印刷のマッチング認証に加えての取得、そしてこれはHP Indigoシリーズとして初の取得でもありました。

今後のビジネス全般に於いてのデジタル化は従来のビジネス領域と形態を大きく変化させる未来が見えようとしています。そのクライアントサイドのマーケティングサービス型ビジネスを支援する我々が、印刷パートナーの役割を果たす上で、印刷品質を保証するJapanColor認証制度プルーフ運用認証は、その推進に不可欠なアイテムとなっています。

JAPAN COLOR
プルーフ運用認証
JC-P003501-01
株式会社 金羊社 本社 デジタルファクトリー

評価項目			許容範囲
基準値との差異	Process color solid	最大色差 (ΔEmax)	6以下
		最大色相差 (ΔHmax)	4以下
	Control strip	平均色差 (ΔEave)	3以下
		最大色差 (ΔEmax)	6以下
	Gray balance	平均色相差 (ΔHave)	1.5以下
	ISO 12642-2	平均色差 (ΔEave)	3以下
		95%色差 (ΔE95%)	6以下
	色域外郭	平均色差 (ΔEave)	4以下
	紙　白	色差 (ΔE)	3以下
階調再現の限界	ハイライトとび	Cyan	L*0%>L*3%
		Magenta	L*0%>L*3%
		Yellow	b*0%<b*3%
		Black	L*0%>L*3%
	シャドーつぶれ	Cyan	L*98%>L*100%
		Magenta	L*98%>L*100%
		Yellow	C*98%<C*100%
		Black	L*98%>L*100%

建装材への取組み

西郷会館

市場の変化に対応

当社オリジナル製品・路面化粧板「ゆかプリ」のデザインが一点一様に変化して来ました。

発売当初は歩道の区分けサインである歩行者マークや自転車マーク等の同一サインが多く発注されましたが、最近は健康促進強化策の影響によるランニングコース等のメートル表示や、ご当地キャラクター等の情報を１枚の板にそれぞれ折り込むデザインの採用が大変多くなりました。この様な市場の変化に対応可能な「ゆかプリ」はお客様のニーズに十分答える事が可能であり、特に独創的なデザインの可能性にも答えられる製品となって来ました。

昨年度、JR 上野駅前に竣工された「3153 ビル」（西郷会館）の屋上に壁面アートとして採用され、今後ますます新しい市場への拡大も期待されます。

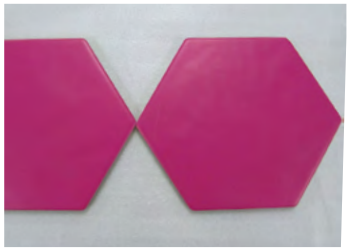
店舗で使用されたタイル

壁面への挑戦

一昨年より OEM として供給しております高級金属板サインは前年比で 1.5 倍と受注を伸ばして来ました。

このサインは金属板（アルミ板、ステンレス板等）に特殊な受理層を施し、インクジェットにて板に描写を施します。その結果、耐候試験で 10 年以上退色を起さず、紫外線の多い沖縄・九州地方にも数多く出荷されています。

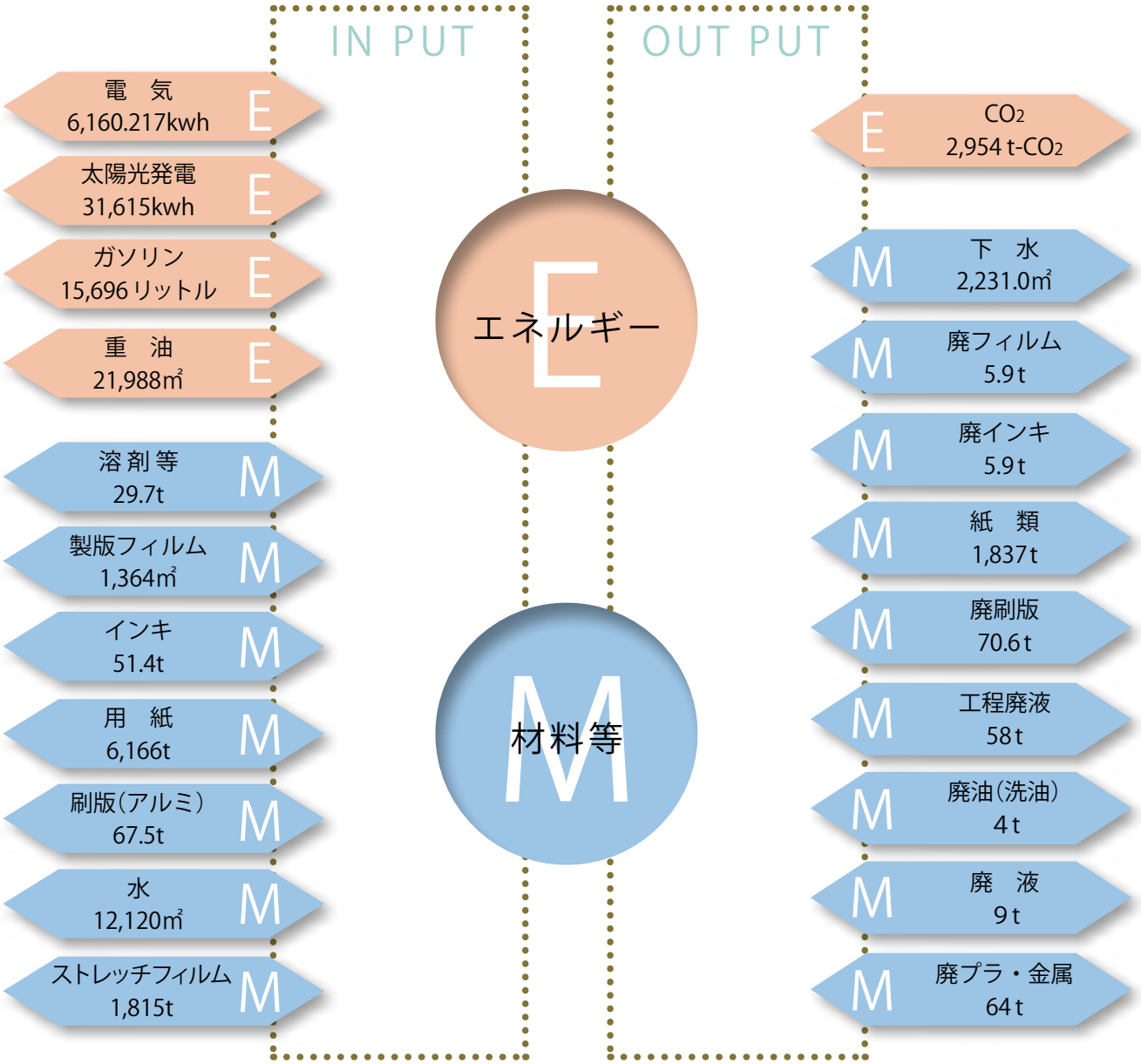
本年度はこの技術に、自然光を蓄え発光する蓄光素材や反射材を合わせて使用した防災サインと商業施設向けの新しいデザインタイル等の開発を計画しております。



商業施設に使用する新しい色のタイル

事業活動による環境負荷の把握

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。本社と御殿場工場を合算した数値を掲載します。



上記の数字には、有価物として売却されるものも含まれています。

印刷の紙や、刷版に使用されるアルミの板は古くからリサイクル体制が整えられており、特に印刷会社から排出されるものは状態がよく、有価物としての売却が可能です。

製版フィルムや廃液からは銀が回収できますし、ほぼ全ての廃棄物がリサイクル材料として処理されています。

環境活動の計画と実績

2012年度に環境目標として取り組んだ活動内容と実績です。
2011年度は節電にフォーカスしていましたが、
2012年度は化学物質の削減などの活動も復活させ、効果を得ました。

■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	サイト	目標	結果	自己評価	コメント
二酸化炭素排出削減	CO_2排出量削減	合計	2,302t	2,954t	×	東京電力の排出係数が上がっていることと、御殿場工場での電力使用量が増加したたため。
		H	374t	430t		
		G	1,262t	2,524t		
省エネルギー	電力使用量削減（2009年度比）	H	900,000kwh	862,128kwh	○	デジタル印刷による増加分を見込んだが、さほどエネルギー消費が大きくなかった。
		G	4,900,000kwh	5,298,089kwh	×	使用量は増えたものの、原単位は良好。
	ガソリン使用量削減（2009年度16,070ℓ）	H	15,500ℓ	12,978ℓ	○	ハイブリッドカー、テレビ会議システムの活用
	重油使用量削減（2009年度42,500ℓ）	G	310,000ℓ	262,040ℓ	○	こまかな制御と温暖化の影響
廃棄物削減	廃棄物排出量削減（有価除く）（2009年度91,757kg）	H	73,406kg	75,987kg	×	旧版フィルムの整理による
	廃棄物排出量削減（有価除く）（2009年度324,097kg）	G	310,000kg	262,040kg	○	CTPの廃液ろ過水の循環使用、紙類の有価物化など
化学物質の使用削減	有機溶剤第一～三種、毒・劇物を含む材料の使用削減	H	有機則該当品使用なし 劇・毒物該当品使用なし	使用なし	○	現状維持
		G	使用４種類	使用２種類	○	２種類の製品を代替品に変更
	PRTR法第一種指定化学物質を含む材料の使用削減	H	25ℓ	20ℓ	○	フィルム出力の減少
		G	使用３種類	使用１種類	○	２種類の製品を代替品に変更
	VOC発生の抑制	G	VOC発生物質 １ℓ以下	0.89ℓ	○	若干増加傾向あり。PP素材の静電気防止のため。
環境配慮型製品の開発、提供	環境配慮型企画提案のうち使用件数	H	20件	８件	×	提案との連携に改良の余地有
	環境配慮型企画提案の件数割合	H	65%	73%	○	よく健闘しました。
	事務用品の環境配慮	H	28種類	17種類	×	事務用品の種類も減っているため

環境に配慮したオリジナル製品の開発

私たちは常に環境に配慮した製品の提供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、クラフト感の暖かな風合いを大切にしています。

「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。ディスクホールド部分の形も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。

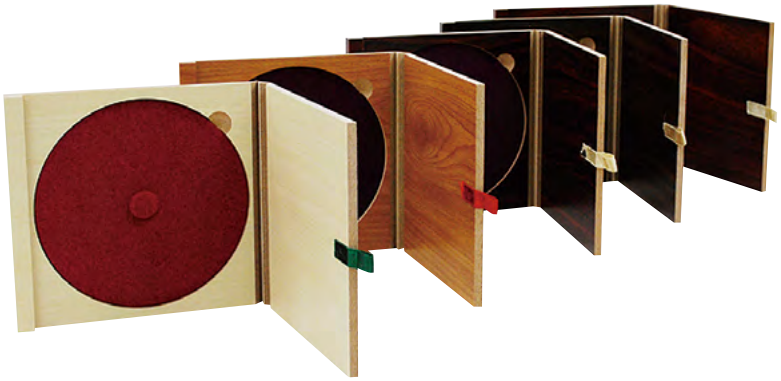
「ポルタ」はギフトパッケージをイメージし、ディスクだけではない様々なメディアにも対応出来る紙製パッケージシリーズです。

「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。

「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トールケースですが、機能は変えずに製品重量を従来品より25%(19g)軽くし、CO_2排出量も25%(50.6g)削減しました。

「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、スマートなだけでなく、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。

「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。



「モクボックス」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。

「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。

上左右：シンプリー
上中：ディスクラム
下：スライディー

その他
「紙ジャケット」「エコジャケ」「シンプリー」「スライディー」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。

「マプカトレイ」は紙には再生出来ない古紙やシュレッダ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。

右：エコジャケ
左：紙ジャケ

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。

森林認証紙の使用

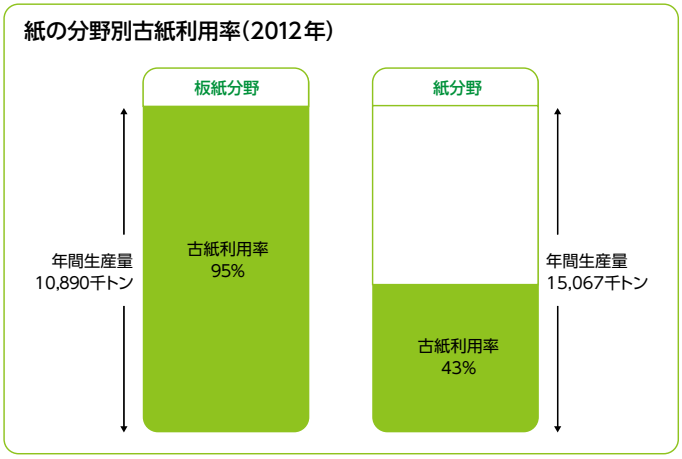
責任ある森林管理のマーク

日本の木材の自給率は約27%しかありません。（林野庁「木材需給表」より）約73%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。

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。



※経済産業省:紙・印刷製品統計より

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。できるだけ、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。

植林

当社が会員となっているNPO法人クリーン・プリントでは、岩手県岩泉町が行っている森林保護活動を支援するため、町側と助成協定を結び町有林2ヘクタールに資金助成と植林や樹木の育成に必要な作業に携わることにし、この2ヘクタールの土地に「クリーン・プリント 絆の森」と名付けました。2010年5月には植林作業を行ない、300本以上のトチの苗を植えました。

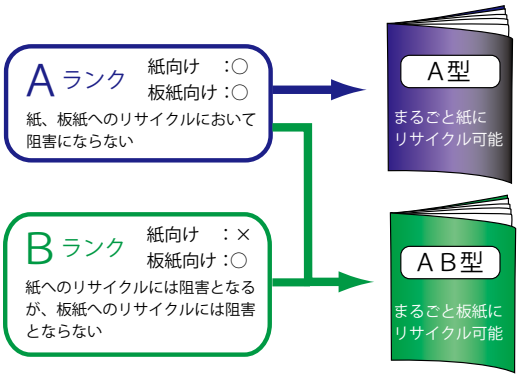
リサイクル適性を良くしたい

紙は再生できる資源です。適性をよく理解して分別することにより、
より良質の再生紙へと生まれ変わることができます。

印刷用紙への古紙の利用を推進するために、国は一般消費者が分別して捨てる際に、印刷物のリサイクル適性の判断がつくように、リサイクル適性マークの表示を始めました。また日本印刷産業連合会では「リサイクル対応型印刷物製作ガイドライン」を配布しリサイクル対応型印刷物の普及を推進しています。

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。古紙リサイクル協議会では、様々なテストにより判定した、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。これらを参考にして、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Ⓑ」がつけられます。

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。

この制度では、資材確認票の様式も定めており、発注者の要求があれば、印刷会社が見積もり段階で発注者に対して資材のリサイクル適性を明示するよう求めています。

当社でもリサイクル適性のよい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及びランクは日印産連のホームページで確認できます

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

直接手に触れるものだから、安全なインキを使用したい

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。

インキ缶ラベルの NL マーク

NL 規制と食品衛生

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。）

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）また、毎年規制対象物の見直しも行っています。

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るため、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。

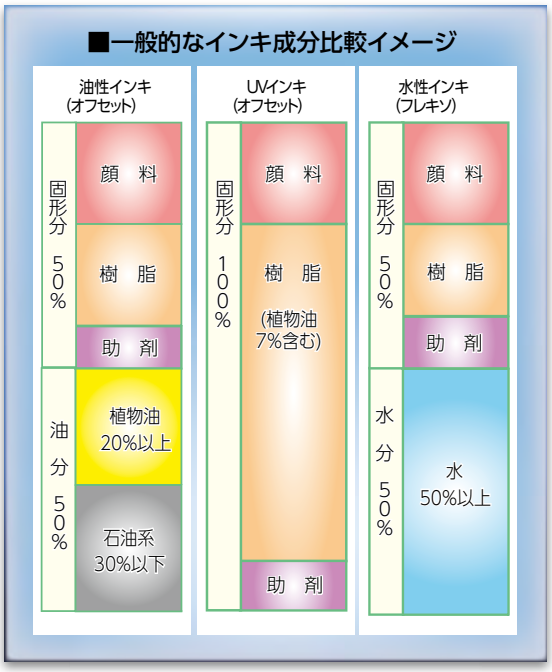
臭気測定の様子

インキ倉庫

空気を汚したくない

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。

印刷機のインキ供給装置



インキ缶ラベルの植物油使用マーク

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。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。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が、揮発する部分ではないため、VOCの発生はありません。

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の発生が少なくてすみます。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。

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）も使用しています。

プランジャー缶

フタ付廃棄容器

できるだけ少ないエネルギーで生産したい

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。
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。

地下重油タンクとボイラー

電力使用量の監視

2009年に御殿場工場で、2010年には本社でも「Ecology & Economy プロジェクト」（通称エコエコプロジェクト）を実施し電力使用量を大幅に削減することに成功しました。このプロジェクトは、各所に取り付けた電力使用量計測器と温・湿度計のデータをもとに省エネ対策を進めました。

電力計測器

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。

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リングによるきめ細かな運転が可能となっています。

本社集中制御端末

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てくれるため、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

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。

コンプレッサー配管

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たりしています。

重油の削減

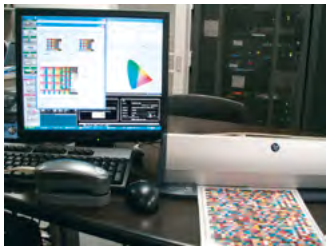
御殿場工場ではボイラーでA重油を使用しています。フロアの温度を一定に保つためにクーラーで冷やした空気を再度暖めるという動作をしています。この無駄を極力なくすために、空調の外気取り入れを調整し暑い時期には外気だけでまかなうようにし、重油の使用量を抑えています。

工程をスピーディーに、確実に

印刷物を量産する前準備段階での色調合わせ作業は短い時間で、かつ少ない紙で完了することが理想です。機械の状態や色調を数値で表し、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

2008年4月に印刷会社としては国内で初めてISO12647-2を取得しました。これは用紙の種類、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。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。



数値による色調管理

JAPAN COLOR

御殿場工場は2010年3月にJapan Color認証制度標準印刷認証を取得し、さらに2012年1月には上位認証となるマッチング認証も取得しました。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

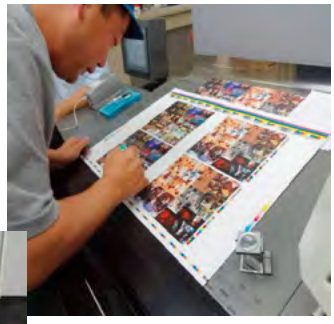
2001年にスタートした印刷OEM研究会では、印刷品質に影響を及ぼす基本「ミニマムスタンダード」を提唱し、三点グレーの測定値と基準となるマンセル値との色差をL*a*b*表色系で見やすくチャート化した「QC鳥瞰図」を開発するなどの活動を行っています。現在は、印刷環境の条件を数値化し標準化を目指す研究と普及活動に取組んでいます。（2013年3月末現在会員数　法人41社　個人2名）

機長認定

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出来るか否かの試験を行い、合格すれば機長としての認定が受けられます。
新しい機長を常に輩出し工場内の活性化を図っています。

技能コンテスト

技能コンテストを通して作業段取りの標準化を進めています。
印刷前準備・見当色調合わせ・印刷中・印刷後においての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。
事故を防ぐための手順とルールでもあるため、コンテストを積極的に活用しています。また、一人ひとりの意識の向上を図り、品質向上、生産性向上に繋げます



お問合せ先：株式会社　金羊社
TEL：03-3750-1516／FAX：03-3750-2284
e-mail：oem-jimukyoku@kinyosha.co.jp

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殿場に電送し、無人で刷版を出力しています。フィルムからの刷版作成装置は 2009 年に全て使用を廃止しました。

CTP 出力機

校正の簡易化

本紙に試し刷りをする色校正の工程も 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。お客様と連係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。

簡易校正機の色調管理

水を大切に使いたい

日本は水資源に恵まれていますが、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。

湿し水ろ過装置

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。ろ過装置がないと、湿し水は通常一週間ほどで交換しなければなりません。当社では印刷機全台に湿し水ろ過装置を接続し、不純物を除去して循環させ長く再利用しています。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。

湿し水ろ過装置

CTP版のクローズドループリサイクル

PLATE to PLATE
アルミリサイクルシステム
P12C00113
当社は、印刷版のクローズドリサイクルシステムに参加し環境負荷削減に貢献しています。

クローズドループリサイクルとは、
品質の低下をほとんど伴わずに同じ製品にリサイクルすることです。

CTP 版や PS 版は、メーカー各社で成分の違いがあるため、他社製のプレートが混ざると成分が変わってしまいます。このため富士フイルム様では、以前から自社内ではクローズドループリサイクルを行っていましたが、2011 年まで印刷会社での使用済みの版は対象としていませんでした。
当社では、回収業者、アルミリサイクル会社の協力を得て、いち早くこのシステムへの参加を決めました。このリサイクルアルミで製造された CTP 版は、新規の原料で製造されたものと比較して、約 60％も CO_2 排出量を削減することができます。

CTP 版溶解の様子

溶解されたアルミ

無駄な廃棄物を作りたくありません

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。

御殿場工場の小集団活動会議

品質管理

品質マニュアルを定め、品質管理システムを運用しています。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。
御殿場工場では、小集団活動による話し合いをもとに、不具合の分析、対策、共有も行っています。

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。過去の失敗を知識という財産に変えています。

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を発見し、無駄な廃棄物を抑制しています。

印刷機の検査装置

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」はエナジーグリーン社様を通じ、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紹介されています。

エナジーグリーン社 http://www.energygreen.co.jp/

えねぱそ http://www.ene-paso.net/

カーボンフットプリントとカーボンオフセット

MJG 常設展のチラシに CO_2 排出量を表示した

カーボンフットプリント

カーボンフットプリントは、製品のライフサイクル全体で排出される二酸化炭素（CO_2）排出量を計算し表示するもので、当社の MJG 常設展のチラシにも 2012 年末までマークとともに数値を表示していました。現在はこの制度を ISO 化すべく規格化が進んでいます。

カーボンオフセット

カーボンオフセットとは、排出した二酸化炭素を別の二酸化炭素排出量削減活動によって相殺することです。実際にはプロバイダーより排出権という形で購入し、転売されないよう国の管理口座に移転（無効化）することをさします。

2010 年 10 月に御殿場工場の印刷機 2 台を三井住友ファイナンス＆リース社様のカーボンオフセット付きリース物件にすることにより、合計 260t-CO_2 分のカーボンオフセットを行いました。

オフセットした印刷機

印刷機への表示

梱包材も少なくしたい

製品の出荷に使用される梱包材。
開梱されてすぐに廃棄されるのは
勿体ないとの思いからいろいろ
工夫をしています。

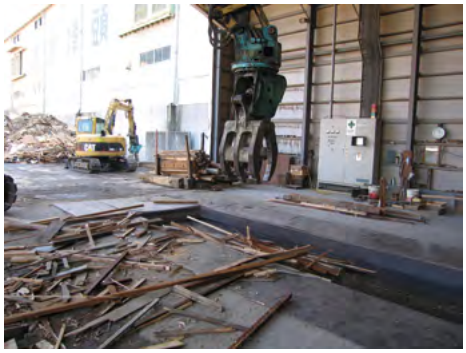
返却してもらった通い箱

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。

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。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資源の循環を促進しています。



パレット破砕の様子

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。

振動・騒音を抑えたい

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。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。印刷機の入れ替えなどがあると、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。

廃液も出したくありません

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。

洗い油の再生装置

廃液タンクを完備

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、回収・処理を専門業者に委託しています。

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。

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。

廃液タンク

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。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。

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

刷版現像廃液のろ過

2010年3月から刷版現像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。分離された水は現像液の希釈水として再利用しています。

刷版現像廃液のろ過装置

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)	6.6	5.8～8.6
生物化学的酸素要求量(BOD)	13.5mg/リットル	20mg/リットル以下
浮遊物質量(SS)	18mg/リットル	150mg/リットル以下
化学的酸素要求量(COD)	48.1mg/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

2012年5月測定

安全に働ける職場にしたい

安全衛生の掲示

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の第１～３種有機溶剤」「特定化学物質障害予防規則」「がん属性指針対象物質」「毒物及び劇物取締法該当物質」「PRTR 法第一種指定化学物質」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。

2012 年 12 月に、墨インキ等に含まれる「カーボンブラック」が厚生労働省から有害物質ばく露作業報告対象物質に指定されるなど、規制も改訂されていくので常に最新の規制情報を調べ対応を強化しています。

作業環境測定

作業場では、様々な溶剤を使用したり、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。作業環境の改善を図るため、年に１～２回作業場の大気測定や騒音測定をして、必要な対策を講じています。

(左)作業場の騒音測定 (右)管理区分表示

作業管理

作業場には、体に影響のある有機溶剤を使用する作業を行なう場合に、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。

また作業場ごとに有機溶剤作業主任者を選任し作業管理、換気の確認にあたっています。

有機溶剤作業主任者の掲示

安全衛生管理

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。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を話しあっています。

健康診断

通常の１年に１回の健康診断の他、有機溶剤を使用する作業に関係する従業員に対して、年２回の特殊健康診断を行なって、健康管理を行なっています。

MSDS の備え

有機溶剤を使用する作業者が常時 MSDS を参照できるように現場に備えつけるとともに、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。

作業場の有機溶剤等注意掲示

大切な情報を守りたい

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。
セキュリティも強化して万全の体制を敷いています。

本社のカードロック器

YKA4003157

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ました。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、防犯カメラ等により情報をお守りしています。

工場全体をグリーン化

製品だけじゃなくて、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。

賞状

株式会社 金羊社
御殿場工場 殿

貴工場は工場内外における環境保全活動への取組みが最も優秀であり印刷産業の発展に寄与するところが多大であると認められます
よってその功績に対し敬意を表しこれを賞します

平成二十二年九月十五日

経済産業大臣 直嶋正行

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。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、御殿場工場・本社ともに認定を取得しています。

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、当社御殿場工場は 2008 年度に経済産業省商務情報政策局長賞を、2010 年には最高の栄誉である経済産業大臣賞を受賞しました。

本社エントランスへの
認定証と盾の掲出

授与された賞状と盾

地域の活性化に貢献したい

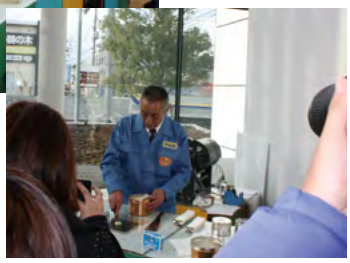
企業市民として、当社が位置する地域とともに発展することを願い、いろいろなイベントを開催しています。

印刷のいろは展

「印刷のいろは展 2013」を 2013 年 2 月 22 日（金）～ 24 日（日）に開催しました。4 回目となる今回は、「体験できる総合印刷展～とびだせ！」をテーマに、「印刷・加工体験 “くだものパカポン” をつくろう！」「特色インキの調色実演」「いろはマーケット」「鵜の木見本帖」「映像 & トークショー」「デジタルファクトリー見学」「特別展：映画・モダンデザイン」他、本社屋の 1 階と 4 階を全面使用し、色々な「とびだした」企画を揃えました。3 日間にわたり、取引先関係者様、クリエイターやクリエイターを目指す方々、地域住民の皆様、従業員の家族等、二千名に及ぶお客様がご来場下さいました。普段目にすることが出来ない、特色インキを製造する様子や 3D 映像の制作過程、「いろはマーケット」でのクリエイターの方々の作品や紙の加工品販売他、見て・触れて・ショッピングする楽しみも味わっていただけたと思います。

ご来場者へのアンケートから、性別や年代を問わず、幅広い層の皆様に楽しんでいただけた様子がうかがわれます。これらを踏まえて新たな企画を検討し、次回へつなげて行ければと思っています。

いろはマーケット

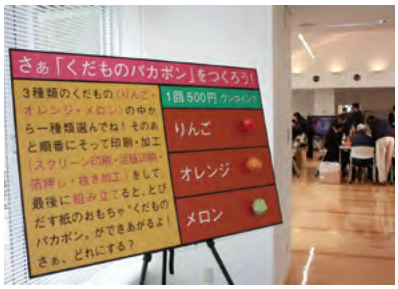


インキ調色実演

特別展

トークショー

デジタル印刷機デモ



印刷・加工体験
“くだものパカポン” をつくろう！

音楽ジャケットの良さを伝えたい

ミュージック ジャケット ギャラリー（MJG）は
「全国巡回展」と「本社常設展」のふたつ。
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

ミュージックジャケット＆高品質サウンドの素晴らしさをより多くの方々に楽しんで頂きたい、というコンセプトの下「Music Jacket Gallery 2012」を、東京・新宿髙島屋（7/19 ～ 7/24）、大阪 HEP HALL（7/27 ～ 8/1）にて開催しました（12 日間／来場者約 1 万人）。今回のテーマは「1982-2012 音楽の魅力を伝えた CD の 30 年！」と題し、ジャケットやサウンドを含めた CD の魅力を中心に打ち出した企画展示にて構成致しました。中でも特筆すべきは、音楽 CD 製造に携わるジャケット印刷会社と CD ディスクメーカー、日本レコード協会の 9 団体が連帯して、まさに業界を挙げてのイベントに発展し、よりパブリックな展示イベントとなりました。また、昨年に引き続き「ミュージック・ジャケット大賞 2012」の公式ギャラリーとして、大賞候補作品 50 点、特別賞候補作品 15 点の展示、並びに一般ファンによるその公式投票会場となりました。

※ MJG 公式サイト：http://www.epa-mjg.com/
※ MJG 常設展 公式サイト　http://www.kinyosha.co.jp/mjg/

LP と紙ジャケ比較

ミュージックジャケット大賞

エンタテインメント パッケージ アワード（epa）

epa は「音楽パッケージ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、日本で唯一の学生を対象にした音楽ジャケット・デザインのコンテストです。第 13 回となる今回のテーマ（課題）は、「Smile with Kids」。全国から 2,031 点の作品のご応募がありました（募集期間：2012/12/1 ～ 2013/1/10）。2013 年 2 月に行なわれた授賞式では、東京モード学園グラフィック学科の斎藤美冴さんが栄えある「大賞」に選出されました！同時に、準大賞 2 作品、審査員特別賞 5 作品、優秀賞 10 作品、入賞 30 作品が授与されました。

※ epa 公式サイト：http://epaweb.net/

第 13 回目の受賞者達と審査員

音楽の楽しさを広げたい

音楽の楽しみ方として、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。

Musicshelf
プレイリストから、新たな音楽を発見する!

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。“プレイリスト（オススメの 10 曲）”という形式による､「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

「ミュージックシェルフ」の本

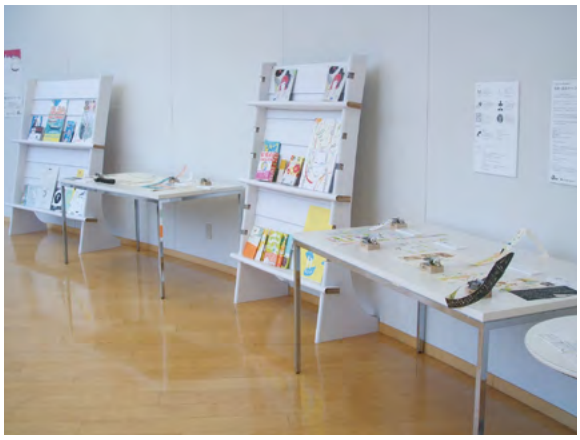
「ミュージックシェルフ」に掲載されているプレイリストが一冊の本（ムック）にまとめられ、「5000 SONGS ～プレイリストで楽しむ私的名曲セレクション」として、2010 年 12 月 24 日にヤマハミュージックメディア社様より発売されました。

ＩＳＢＮ：978-4-636-863277
商品コード：GTK01086327
価格：2,100 円（税込）

鵜の木クリエイターズギャラリー

鵜の木クリエイターズギャラリー

当社本社のエントランスホールにて、クリエイターのみなさんの作品展示を行なっています。作品は半月～一ヶ月の期間ごとに入れ替えています。クリエイター達のすばらしい作品を、多くの方たちがご覧になれる機会を提供してまいります。（展示は平日の 10:00 ～ 18:00 入場無料）



東急池上線開業90周年キャンペーンに参加

「池上線とまちの記憶　昭和を探してスタンプラリー」にご協力させて頂きました。

スタンプラリーの場所になりました

東急池上線開業 90 周年とのことで、東京急行電鉄株式会社様主催の夏休み企画「池上線とまちの記憶　～昭和を探してスタンプラリー～」（期間：平成 24 年 7 月 28 日～ 10 月 28 日）にご協力させて頂きました。スタンプ設置場所は 1F エントランス（鵜の木クリエーターズギャラリー）でしたが、常設展のミュージックジャケットギャラリー（4F、要予約）もご覧頂けたようです。夏休み期間中でもあり、お子様連れの方など多数の方々に喜んで頂けました。

本社エントランスに置かれたスタンプ

おおたオープンファクトリーに参加

OTA OPEN FACTORY
株式会社 金羊社　会場案内
2012.12.1 第2回 おおたオープンファクトリー

おおたオープンファクトリーに参加

おおたオープンファクトリー実行委員会主催の「第二回おおたオープンファクトリー」（会期：平成 24 年 12 月 1 日）に参加致しました。地域の町工場の普段なかなか見ることのできない工場の現場を見学・体験して頂ける機会とのことで、多数の方々にご来場頂き、現場の雰囲気や最新設備の実演等、大変興味深く楽しんで頂けたようです。また、クリスマス時期も近かったため、お土産としてクリスマスオーナメントも製作し喜んで頂きました。

廃棄物の管理

廃棄物処理実地確認の様子

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。

廃棄物処理業者の実地確認

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実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実地確認を実施しています。

いろいろな人のために

感謝状
WORDS OF APPRECIATION

株式会社　金羊社　殿

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。

ペットボトルキャップの分別

アースアクセス募金

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」を通じUNHCR（国連難民高等弁務官事務所）に寄付をしています。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より長年にわたる活動の功労に対し感謝状を授与されました。

東日本大震災支援

東日本大震災により被災された方たちのために、社内に募金箱を設置し、集まったお金を印刷業に携わる被災者の支援の為に使うべく、東京都印刷工業組合を通じて寄付しました。
また、東京都印刷工業組合城南支部組合員27名により、2011年11月12日～13日（1泊2日）で、宮城県東松島市でのボランティア作業に参加しました。

宮城県東松島市でのボランティア作業

トキの野生復帰を応援しています

トキの野生復帰を応援しています

当社は 2007 年より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 関東様とともに「トキの野生復帰支援プロジェクト」の法人サポーターとして活動し、2010 年まで毎年 2 回トキの餌場となるビオトープ作りを続けてきました。
ビオトープ作りには、社員の家族も参加して、親子で自然とのふれあいを体験するよい機会にもなっていました。

ビオトープ作りの様子

2008 年 9 月からは無事にトキの放鳥が開始され、自然環境下で立派に生き延びる姿が報道されるたび、私達の整備したビオトープが実際にトキの餌場として役に立っていることを実感し喜びを感じていました。

そしてついに
2012 年 5 月に待望の自然環境でのヒナの誕生が確認され、以後順調にその数を増やしています。これからも徐々にその数を増やし、佐渡をゆうゆうと飛び交う野生のトキが普通に見られる状態になることを願っています。

トキの写真提供：環境省

地域をキレイにしたい

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

鵜の木本社では、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「ごくろうさま」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」にも毎年参加しています。
御殿場工場では、市内美化の清掃活動にも参加して地域の美化を行なっています。

クリーンデー

クリーンデー

多摩川河川敷の清掃（上）
御殿場市内美化活動（左）

富士山の清掃活動

富士山と周辺地域は、ゴミが多く悩まされています。毎年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ており、当社からも毎年有志が参加しています。

富士山清掃の様子

緊急事態に備えてます

本社 AED

緊急事態はいつ発生するかわかりません。
緊急事態にそなえ手順の整備と訓練を行っています。

AED を設置しています

本社のエントランスと御殿場工場事務所に AED（自動体外式除細動器）を設置しました。
非常時には近隣の方にもお貸しできるように、外から見える位置に設置しています。

御殿場工場 AED

各部署の緊急事態対応

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。

現像機からの漏洩を想定した訓練

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スな移動、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 AED を使用した救助訓練なども実施しています。

御殿場工場消火訓練

本社消火訓練

■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 (m³)	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(キロリットル)	副産物・廃棄物の排出量 (t)	CO_2排出量 (t-CO_2)
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
2010	9,827	5,816	21,062	1,487	1,961,000	2,355
2011	9,924	5,653	19,349	1,449	2,011,250	2,255
2012	12,120	6,160	15,696	1,565	2,109,155	2,954

※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。

会社概要

きんようちゃん

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	257 人（平成 25 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)

MJG 常設展

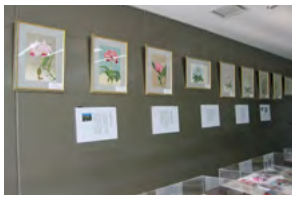
オールライト工房（活版印刷）

クリエイターズギャラリー

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)



蘭花譜

活版印刷機

グーテンベルク聖書

小山工場

所在地　〒 329-0202　栃木県小山市千駄塚 265

TEL ／ FAX　0285-39-6220（TEL）／ 0285-39-6220(FAX)

取得している国際規格（取得範囲は本社と御殿場工場）

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

環境関連の歴史

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
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
	9月	オリジナルパッケージ POPMANBOO、DVDARTS 販売開始
2001	10月	本社に環境委員会を設置
	7月	印刷 OEM 研究会を開始
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
	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）
2004	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
	4月	御殿場工場にて湿し水ろ過装置導入
2006	5月	音楽発見サイト「MUSIC SHELF」オープン
	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
	12月	本社建替えのため一時的に川崎市高津区に移転
2007	5月	御殿場工場敷地内にケナフを植栽開始（以後毎年植栽）
	6月	トキのビオトープ作り佐渡島ツアー開始
2008	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
	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
2009	6月	NPO 法人「クリーン・プリント」の第一号法人会員となる
	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 富士山の一斉清掃活動に参加開始。（以後毎年参加）
	9月	本社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	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な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 2009 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	御殿場工場の印刷機 2 台を対象にカーボンオフセット 260t 分（CER）を実施
		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	7月	東日本大震災の影響により大幅な節電対策を実施。
	12月	CTP 版を富士フィルム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
2012	5月	御殿場工場に CTP 現像液をろ過した水を再度 CTP の現像に循環利用する装置を導入
		本社にデジタル印刷機 Indigo と関連加工設備を導入
	7月	株式会社金羊社クリエイティブワークスを新会社として設立
2013	1月	Japan Color 認証制度プルーフ運用認証を取得 トーホー加工（株）小山工場の隣接に当社小山工場をオープン。

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

ミックス
責任ある木質資源を使用した紙
FSC® C006584
www.fsc.org

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。

PLATE to PLATE
アルミリサイクルシステム
P12C00113
当社は、印刷版のクローズドリサイクルシステムに参加し環境負荷削減に貢献しています。

ENERGY GREEN
この報告書は太陽光で発電された電力で印刷されています
※1,800部を印刷するのに必要な電力量を1,380kWhと計算しています。

GREEN PRINTING JFPI
P-B10006
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。

MUD
P10184
本書は、メディア ユニバーサル デザインの考え方で作られています。