



CSR 報告書 2015

 株式
会社 **金羊社**

Corporate Social Responsibility

CSR 報告書について

2014 年は富岡製糸場の世界文化遺産登録など、うれしいニュースがあった半面、御嶽山の噴火、広島市北部の土砂災害、デング熱の国内感染確認など、不安な状況も続きました。そんな中、私達も近年、緊急時への対応をよりいっそう強化しています。2014 年は、自衛消防訓練審査会での優勝、優良防火対象物の認定取得など、より安全・安心を提供する体制を強化している状況をお伝えできればと思います。

この報告書は、ユニバーサルデザインに配慮しているため、内容を簡潔にしてあります。色使いも色覚の違う人にも見やすいように配慮しています。内容についてもっと詳しく知りたい場合は、遠慮なく当社社員にお声かけください。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、2014 年 4 月から 2015 年 3 月です。活動の報告に関しては、2014 年 4 月から 2015 年 5 月までを対象としています。

対象範囲

活動内容に関しては株式会社金羊社及び株式会社金羊社クリエイティブワークスの組織全体を対象としています。環境負荷データに関しては、本社及び御殿場工場、小山工場における活動を対象としています。フレキシ印刷の宇都宮工場、大口工場については、現在データ取得体制構築中のため次回の報告書で報告範囲に含める予定です。

参考にしたガイドライン

環境報告ガイドライン (2012 年版)

GRI サステナビリティ・レポート・ガイドライン (G4)

メディア・ユニバーサルデザインガイドライン

発行時期

2015 年 7 月 (次回発行予定 2016 年 7 月)

Contents

会社概要	1
トップメッセージ	2
重点課題とビジョン	3
コーポレートガバナンス	3
フレキシ印刷の推進	4
WORLDLIBRARY 事業開始	5
コンプライアンス	6
情報セキュリティ	6
環境管理	7
品質・環境方針	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
工場全体のグリーン化	10
太陽光発電の利用	10
環境に配慮した製品の提供	11
環境に配慮した紙を使用したい	14
リサイクル適性を良くしたい	15
グリーン購入の推進	15
安全なインキを使用したい	16
空気を汚したくない	17
照明の省電力化	18
できるだけ少ないエネルギーで生産したい	19

工程をスピーディーに、確実に	20
できるだけ工程を少なくしたい	21
CTP 版のクローズドループリサイクル	22
水を大切に使用したい	22
無駄な廃棄物を作りたくありません	23
梱包材も少なくしたい	24
振動・騒音を抑えたい	24
廃液も出たくありません	25
廃棄物の管理	25
安全に働ける職場にしたい	26
いきいきと働ける職場作り	27
音楽ジャケットの良さを伝えたい	28
音楽の楽しさを広げたい	28
印刷のいろはフェスタ	29
エフエム御殿場通信	29
コミュニケーションの促進	30
緊急事態に備えてます	31
地域をキレイにしたい	32
いろいろな人のために	32
環境データ	32
環境関連の歴史・あとかぎ	33

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	290人 (平成27年4月1日時点) 男性215人 女性75人 (内パート20人)
2014年度総売上高	7,428百万円
創立年月日	1926年 (大正15年) 9月30日
業務概要	オフセット印刷、フレキソ印刷、デジタル印刷、プリプレス工程全般、製本、紙器加工、表面加工、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
〒146-8577
東京都大田区鷺の木二丁目8番4号
TEL.03-3750-2101(代表)
FAX.03-5482-7033



小山工場
〒329-0202
栃木県小山市千駄塚265番地
TEL./FAX. 0285-39-6220



御殿場工場
〒412-0047
御殿場市神場二丁目1番地
TEL.0550-89-3434(代表)
FAX.0550-89-5698



宇都宮工場
〒321-0905
栃木県宇都宮市平出工業団地 17-2
TEL. 028-683-0877 (代表)
FAX.028-683-0878



大口工場
〒412-0047
愛知県丹羽郡大口町上小口二丁目133番地4
TEL. 0587-96-6703(代表)
FAX.0587-96-6703



グループ会社

株式会社金羊社クリエイティブワークス
〒141-0021 東京都品川区上大崎 2-3-2
TEL.03-5795-0150(代) FAX.03-3447-2201

株式会社ワールドライブラリー
〒141-0021 東京都品川区上大崎 2-3-2
TEL.03-5795-0085(代) FAX.03-3447-2201

取得している認証 (以下取得範囲は本社と御殿場工場)

ISO14001 (環境管理)
ISO27001 (情報セキュリティ)
ISO12647 (工程管理の国際規格)
FSC® COC 認証 (森林認証)

JAPAN COLOR 認証制度 (標準印刷認証、マッチング認証、
プルーフ運用認証)
全印工連 CSR 認定 (ワンスター)
日印産連グリーンプリンティング工場認定

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



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。

当社は、主力の音楽映像マーケットが成熟期にあることを受けて、引き続き、「環境配慮」、「安心・安全の提供」をキーワードに、既存事業分野では、製品化ビジネスから提案型の販促支援ビジネスへの転換を図ると共に、新規事業分野では、①フレキシソ印刷技術の高度化、②デジタル印刷の戦略構築等を行っております。

特に、新規事業分野の中で、水性インキを使用したフレキシソ印刷は、残留溶剤や臭気性がない水性インキの特性と、多彩で広範囲の印刷媒体（透湿シート、紙、不織布、フィルム等）に適応可能な印刷方法であるフレキシソ印刷の特性を合わせ持ち、多種多様なマーケットからの受注が可能となっております。

これより、当社は、引き続き水性インキを使用したフレキシソ印刷を次世代のパッケージ印刷システムの主軸と捉え、強力に推進していく所存です。

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。

重点課題とビジョン

ヴァリューアップ2016

当社では3年ごとに重要課題と3年後のビジョンを明確にすべく、中期経営計画を策定しています。
近年の大きな環境変化に対応すべく、
題名を「ヴァリューアップ2016」とした中期経営計画を遂行中です。

基本方針 (要約)

1. 環境変化に対応できる企業風土
2. 全社員参加型経営の実践
3. 主力マーケット分野の強化
4. 新規マーケット分野の強化
5. 自ら考え、自ら計画し、自ら実行し、振り返り、修正ができる人間集団

重点課題 (要約)

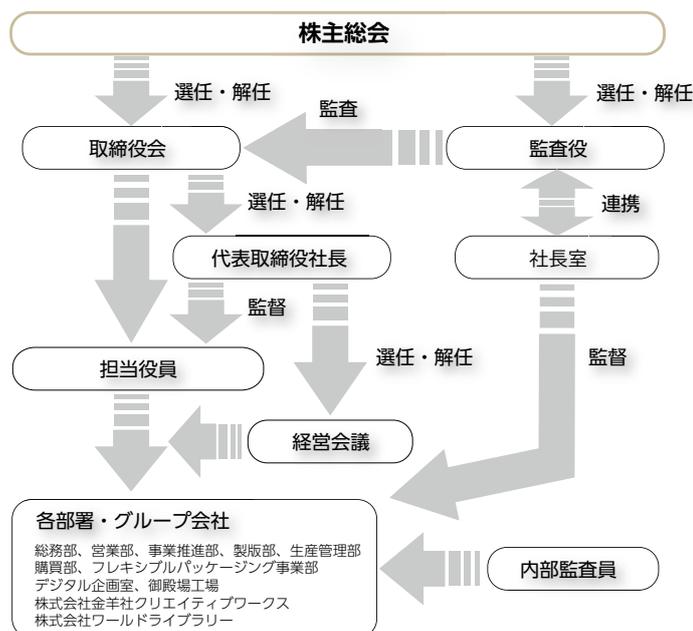
1. 保有する経営資源の相乗効果発揮と最大活用
2. 各事業の強みを活かした方向へベクトルを合わせる
3. 継続的な技術革新と新たな成長分野の探索
4. 他社連携・連合体制構築の推進
5. 各事業の自立的推進

さらに具体的な行動計画を各部門で立て、目標達成のために、その進捗状況を定期的にレビューしています。行動計画は「マイプラン」として各個人の計画にまで落とし込み、目標達成を推進しています。

事業体制も変化させており、事業推進部による新規事業の推進、フレキシブルパッケージング事業の強化による環境にやさしい水性フレキソ印刷のさらなる推進など、既存事業領域を強化しつつもあらゆる変化に対応できる体制を構築しています。

コーポレートガバナンス

当社では定期的に取り締役会を開催して経営上の重要な意思決定を行っています。
あわせてグループ会社を含めた業務遂行上の意思決定機関として経営会議を定期的を開催しています。





小山工場の水性フレキソ印刷機

フレキソ印刷の推進

小山工場にフレキソ印刷機を設置し、営業を開始してから、2年6ヶ月が経過しました。その間、製造拠点も大口工場、宇都宮工場と増やし、売上高も順調に伸びています。大口工場では大和グラビヤ株式会社様と協業し、F&K フレキソ印刷1台、ロトメックノンソルベントラミネーター機1台、検反機1台、FFGS フレキソ彫刻機1台を設置。マルエツさんPBブランド、セブンイレブンなどを中心としたコンビニ流通系菓子袋を、200アイテム近く製造しています。

小山工場では、SOMA フレキソ印刷機1台、検反機1台を設置。トーヨー加工株式会社様と連携し、飲料水の巻きラベル、スリーエム JP 様のおむつチャック部分不織布印刷、マスキングテープ、養生シート、その他 各底紙袋印刷など様々な製品を印刷しています。

宇都宮工場は、昨年10月より本格的に営業を開始し、SOMA フレキソ印刷機1台、スリッター機3台を導入しています。株式会社廣済堂様との連携により、大手サニタリーメーカー様の透湿シートを、現在は、月産800万メートル印刷後、スリットして納品、本年8月より3直2交代シフトの体制で1200万メートルの受注を目指しています。

フレキソ印刷の推進

拠点を増やし
頼りになる存在に。
お客様の信頼をいただくための
製販一体化の活動をしています。

この間、我々なりに苦勞をしてみいました。営業面では、当初、軟包装市場の8割は食品包装であることから、食品関連業者へのアプローチをしましたが、グラビア印刷が市場を席巻しており、価格、品質においても中々優位性がでてきませんでした。そこで、フレキソ印刷の優位性がある市場へと営業戦略を切り替えていきました。製造面では、ほとんどが初めて行なう素材フィルム、紙、透湿シート、不織布などの原反で、ロングラン印刷を行なうのも初めてでした。よって、お客様へもご迷惑をお掛けしてまいりましたが、この経験は、決して無駄ではなく、現在の貴重な財産になりました。更なる飛躍をする為、当社に相談すれば、必ずなんとかしてくれるとお客様に思っただけのことを念頭にすえ、志を高く持ち、製販一体化した活動を行なっています。



マルエツ様の
PB 商品パッケージ



宇都宮工場



大口工場



フレキソ彫刻機

WORLD LIBRARY 事業開始

絵本をひらくと、
世界がひらく。

WORLD LIBRARY 事業開始

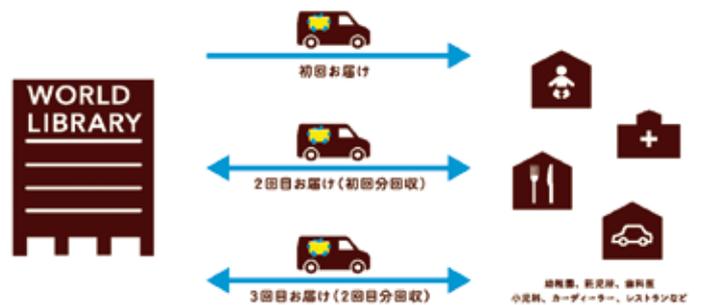
『WORLD LIBRARY』（ワールドライブラリー）は絵本を通じて、世界を子ども達に紹介する新しい取り組みです。具体的には、毎月1回、幼稚園、小児科、カーディナーなどに厳選された世界の絵本をお届けし、同時に回収まで行うレンタルプログラムです。

絵本は世界中の出版社と直接契約し、書店には売っていない、ここでしか読めない絵本です。また、『WORLD LIBRARY』の絵本は一定期間経過後、レンタル商品としての活用が難しくなった場合、地域の施設や子ども達に寄贈していくプログラムとなっております。

世界には国の数だけ異なった考え方、文化、言語がありますが、幼児絵本は世界中の子どもが読める(感じる)ことのできる共通言語です。

海外の絵本を通じて世界と出会い、世界を知るきっかけをつくる。

2020年東京オリンピック開催に向けて、世界の多様性を学ぶ、国際理解を深める機会の増加が見込まれます。また学校教育の場においても、早期英語教育が進み、言語や文化に対する理解を深めることが重要視されています。グローバル時代を生きていく子ども達にとって、文化や価値観の違いを当たり前を受け止める感覚を養うことは、語学のスキルを磨くこと以上に、大切になるはず。ひとつ先の時代をつくる、あたらしい国際感覚を育てたい。そんな思いで事業をスタートさせました。



コンプライアンス

法規制等順守のため、社内規程文書を整え、社員のコンプライアンスへの啓蒙を図っています。相談窓口として社外の社会保険労務士とも契約しており、意見を聞きながら随時見直しを行っています。また管理職者を対象とした勉強会も実施しています。

安全衛生面に関しては、安全衛生委員会を組織し毎月社内巡回を行い、指摘があれば会議において対策を話し合っています。

環境関連の法規制等に関しては、半年毎に法規制等の改正状況を調査するとともに、チェックリストを作成し、法規制の順守状況を各部署と管理部門とのダブルチェックを行っています。

品質、環境、情報セキュリティに関するコンプライアンスに関して、定期監視を行うとともに、年一回の内部監査により確認を行っています。

購入材料に関しては、グリーン購入基準を設け、用紙、インキ、洗浄剤、のり等について、メーカーよりSDSや不使用証明等を取り寄せて把握し、化学物質の各種規制に対応していることを確認しています。

以上の体制により重大な違反は発生していません。

さらに、コンプライアンスの客観的な証明の一環として、2013年6月に、全日本印刷工業組合連合会が実施している認定制度「CSR認定」のワンスター認定を取得しました。



P-00001

情報セキュリティ

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。

ISO27001の取得

当社の本社及び御殿場工場は、情報セキュリティマネジメントシステムの国際規格「ISO27001」の認証を取得しています。規格の前身である「BS7799/ISMS」の頃より認証を取得しており、2005年より現在に至るまでシステムを維持し続けています。



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。施設への入退出管理、施錠管理、秘密保持契約、クリアデスク、クリアスクリーン、防犯カメラ等により情報をお守りしています。



本社のカードロック器

環境管理

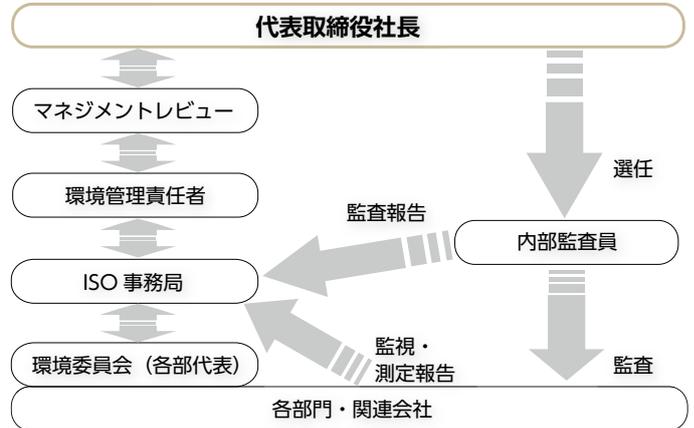
当社は、2003年1月に環境マネジメントシステムの国際規格ISO14001の認証を取得しました。それから10年以上にわたって環境管理体制を維持し続けているため、2013年7月に、審査機関である一般財団法人日本規格協会様より、マネジメントシステム永年登録表彰を授かりました。

認証の取得当初は、環境負荷の低減ということに対して手探り状態で、ゴミと電気を減らすという簡単な活動から始めました。地球温暖化も深刻化している現在は、活動も幅を広げ、環境配慮型製品の開発や化学物質の影響低減などにも取り組んでいます。早い段階で環境に対する社員の意識を向上してきたことが、環境優良工場表彰の経済産業大臣賞獲得につながるなど、良い効果を生み出しています。今後も、さらなる課題解決に向けISO14001の認証を維持してまいります。



いただいた表彰状

環境管理体制



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、お客様からの要求する品質の「真意を理解し最善を尽くす」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はたします。

- 1) 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うべく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。
- 2) 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次に代表される項目を考慮した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撲滅
 - b) 省エネルギー・省資源
 - c) 廃棄物の削減、再使用、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

- 3) 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、必要に応じ自主規制基準を設け、地域・地球の汚染予防をはかります。
- 4) この方針に沿って品質目標、環境目的・目標を設定し、実行し、定期的にその達成度を評価します。
- 5) 社員教育、社内広報活動を通じすべての社員の見識、マナー、技能の向上を図ると共に、一人ひとりが社会の一員として責任をもって品質保証活動・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

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

● G 御殿場工場

● 小 小山工場

● 宇 宇都宮工場

● 大 大口工場

INPUT

工 程

OUTPUT

● 本	溶剤等	1.1t
● G	溶剤等	19.3t
● 本	製版フィルム	887 m ²
● 本	インキ	0.4t
● G	インキ	48.6t
● G	用紙	5,722t
● G	刷版 (アルミ)	68.3t

原材料調達

● 本	電気	824,155kwh
● 本	太陽光発電	7,601kwh
● 本	ガソリン	11,427 l
● 本	水	2,511 m ³
● 本	PPC用紙	1,395 千枚

受注活動
製 版
デジタル印刷

● 本	CO ₂	463t-CO ₂
● 本	下水	2,511 m ³
● 本	廃フィルム	2.4t
● 本	廃油・廃液	2.2t
● 本	廃インキ	0.1t
● 本	紙類	75.1t
● 本	廃プラ、金属、木くず等	23.0t

● G	電気	5,026,170kwh
● G	太陽光発電	22,435kwh
● G	重油	18,200 l
● G	水	10,110 m ³
● G	PPC用紙	483 千枚
● G	ガソリン	3,155 l

CTP 出力
オフセット印刷
加 工
検 査

● G	CO ₂	2,721t-CO ₂
● G	廃油 (工程廃液)	62.2t
● G	廃油 (洗油)	2.5t
● G	廃液	8.3t
● G	廃インキ	5.1t
● G	紙類	1,959t
● G	廃刷版	68.3t
● G	廃プラ、金属、木くず等	42.6t

● G	ストレッチフィルム	3,900kg
● 本	ストレッチフィルム	478kg

出 荷

● 小	電気	28,904 kwh
● 小	ガス	6,042 m ³
● 小	水	210 m ³
● 小	CO ₂	52.9 t-CO ₂

参考データ (1年未満)

● 宇	電気	619,781kwh
● 宇	ガス	41.5 m ³
● 宇	水	407 m ³
● 宇	CO ₂	329 t-CO ₂
● 大	電気	333,844 kwh
● 大	ガス	12,615 m ³
● 大	水	498 m ³
● 大	CO ₂	251 t-CO ₂

環境活動の計画と実績

2014年度の環境目標と実績、そして2015年度の目標です。

本社と御殿場工場以外の工場については、まだフル稼働ではないため目標の設定はしていません。

■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	2014年度結果	自己評価	コメント	2015年度目標
二酸化炭素排出削減	CO ₂ 排出量削減	合計	3,340t	3,184t	○	夏に猛暑にならなかったこと、照明のLED化の効果	3,307t
省エネルギー	エネルギー使用量(原単位)(ガソリン除く)	合計	0.196	0.204	×	昨年(0.212)より改善しているものの目標に及ばず	0.197
	電力使用量削減(2009年度比)	H	861,000kwh	824,155kwh	○	基本に立ち返り、省エネチェック表を用いた活動も復活させた	850,000kwh
		G	5,284,000kwh	5,026,170kwh	○	印刷機の省電力化など効果があらわれた	5,200,000kwh
	ガソリン使用量削減(2009年度16,070ℓ)	H	13,000ℓ	11,427ℓ	○	新車両への切り替えなどにより燃費向上	12,500ℓ
重油使用量削減(2009年度42,500ℓ)	G	28,000ℓ	18,200ℓ	○	細かい制御ができた	25,000ℓ	
再生産低減	再生産件数の低減	合計	140件以下	141件	○	ほぼ達成	126件以下
廃棄物削減	廃棄物排出量削減(有価除く)(2009年度91,757kg)	H	99,300kg	103,347kg	×	デジタル印刷が増え本社からの古紙や廃プラも増えた	100,000kg
	廃棄物排出量削減(有価除く)(2009年度324,097kg)	G	300,000kg	296,615kg	○	生産力増強のため廃棄物の増加を想定したが、抑えることができた	300,000kg
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	使用なし	第三種2品使用	×	溶剤は変わっていないがMSDS更新で該当品となった	第三種2品使用
		G	使用1種類	使用1種類	○	加工にて使用もごく少量	使用1種類
	PRTR法第一種指定化学物質を含む材料の使用削減	H	23ℓ	20.8ℓ	○	フィルム出力の減少	22ℓ
		G	使用1種類	使用1種類	○	1種類を維持する	使用1種類
VOC発生の抑制	G	1ℓ	0ℓ	○	静電気防止剤で使用。めったに使用しないが使用せざるを得ないときもあり	1ℓ	
環境配慮型製品の開発、提供	環境配慮型企画提案のうち採用件数	H	25件	112件	○	環境配慮の基準を広げた	100件
	環境配慮型企画提案の件数割合	H	70%	92%	○	環境配慮の基準を広げた	80%
	事務用品の環境配慮	H	21/77種類	19/77種類	×	検討するも採用にいたらず	—

工場全体のグリーン化

製品だけではなく、全ての工程をグリーン化したい、そんな願いから社会全体をグリーン化しています。そしてグリーンプリンティング認定工場で製造できる製品を環境配慮型製品としています。

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。



GP認定制度キャラクター ジッピー®



本社エントランスへの認定証と盾の掲出

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。



授与された賞状と盾

太陽光発電の利用



本社のソーラーパネル



御殿場工場のソーラーパネル

当社では、本社と御殿場工場合わせて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/>
えねぼそ <http://www.ene-paso.net/>

環境に配慮した製品の提供

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

全て段ボール素材のパッケージシリーズ。ディスク枚数にあわせて4種類あります。クラフト風の暖かな風合いを大切にしています。



紙製ディスクケース

◀ ギフトパッケージをイメージし、様々なメディアにも対応出来る「ポルタ」。

シンプルでスリムな形。サイズや形も様々なバリエーションがある「ピットレイ」▶

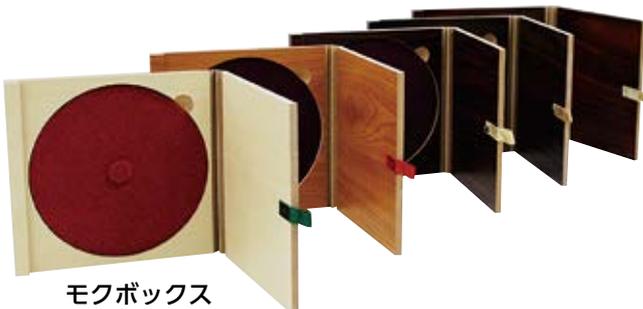


▲ 多枚数のディスクがコンパクトに収納出来る、ディスクホルド部分の形も自由にアレンジ可能な「パレット」。



ディスク丸

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。



モクボックス

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。



上左右：シンプル
上中：ディスクラム
下：スライディー

「紙ジャケット」「エコジャケ」「シンプル」「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。



右：エコジャケ
左：紙ジャケット



POPMANBOO

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。

ツイントレイ

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。原料の削減とパッケージのスリム化に繋がっています。



マップカトレイ

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。

環境に配慮した製品の提供

グラビア方式の印刷に比べ、
VOCの発生が少ない水性フレキソ印刷による食品パッケージ。
細かい絵柄の再現性も良く商品の魅力を引き立てます。

水性フレキソパッケージ



プラリネチョコ3種アソート



おやつのに／味好百菓



泥付きごぼう天せんべい

デジタル印刷製品

デジタル印刷機は、オフセット印刷機のように大量生産には
向きませんが、小部数の印刷では、刷版、用紙予備、
使用エネルギーなどが大幅に削減できます。



キャンバス

素敵な部屋にアクセントを！
気軽に飾れるアートキャンバスです。



ブック

あなただけの素敵な思い出、
大切な時間がつまった写真集。



バリエブル印刷

通常の4色と可変部分を
同時に一度で印刷できます。



ポストカード

銀蒸着紙にホワイト+4色+PP表面加工の
高付加価値印刷物。

Design PLUS - Floor

陶板やシートに代わる床面向けの加飾製品になります。

あらゆるタイルに最新の印刷技術を用いて絵柄を入れ、用途に合わせた下地処理、表面処理を施すことで、今までには出来なかった高精度、色調、トーンを生かした表現が可能になります。



長岡市震災メモリアルパーク



路面サイン



京都松花堂



東急百貨店



秩父観光案内サイン



JR 東京駅 (テスト)

Design PLUS - Wall

本年度より壁面への展開が本格的に始まりました。

絵柄を焼成ではなく印刷で行うことにより、必要な時に必要な枚数を1枚からでも生産可能で、しかも短納期対応ができます。さらに絵柄に対する様々な要求、高解像度、繊細な色調、グラデーション等の表現も対応可能になりました。本年度より大手販売会社の製品カタログにも掲載されます。



写真撮影

白タイルに印刷

完成



デザイン

白タイルに印刷

完成



鮮やかな色調、微妙なトーンは印刷ならではの特徴

紙環境に配慮したい

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

紙の原料となる木材の利用は、国産材が約32%しかなく、約68%を輸入材に頼っています。(経済産業省の統計より)

ところが海外では違法伐採や生態系の破壊を考慮しない無計画な伐採が問題となっています。私たちは知らず知らずのうちに違法伐採された木材から作られた紙を使用しているかもしれないのです。

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

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

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

再生紙の使用

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

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



用紙の自動倉庫

クリーン・プリント絆の森

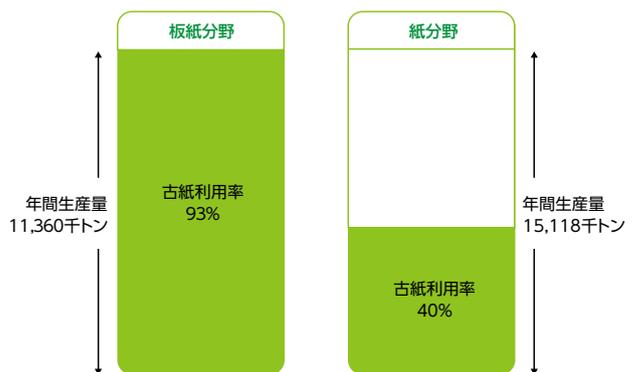
植林

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。

紙の分野別古紙利用率(2014年)



※経済産業省・紙・印刷製品統計より

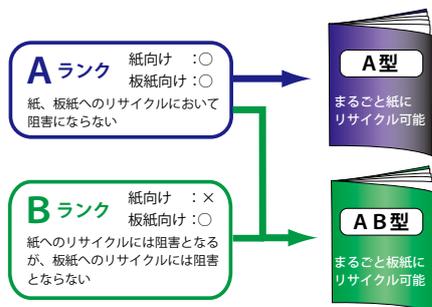
リサイクル適性を 良くしたい

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。

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。

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

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。

グリーン購入の推進

グリーン購入基準

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

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

サプライチェーン

グリーン購入基準のうち、化学物質に関連する項目に関しては、協力会社様各社に対し、依頼文書を配布し有害化学物質を使用しないよう依頼をしています。2014年には、工程で使用している有機溶剤の管理状態について、70社様に対しアンケート調査を行い、管理状況を把握するとともに管理体制の強化を推奨しています。

工程を委託する協力会社様とは、年に数回品質会議や製造の立会いを行い、コミュニケーションを図り間違いない製品作りを推進しています。

業績報告会

多くの協力会社様を招いて年に一回七夕の時期に、業績報告会を開催し、当社の事業方針などを毎年説明するとともに、親睦を図り、円滑なサプライチェーンの創出を図っています。



業績報告会の様子

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。

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。)



インキ缶ラベルの NL マーク

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ながし、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

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。



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。

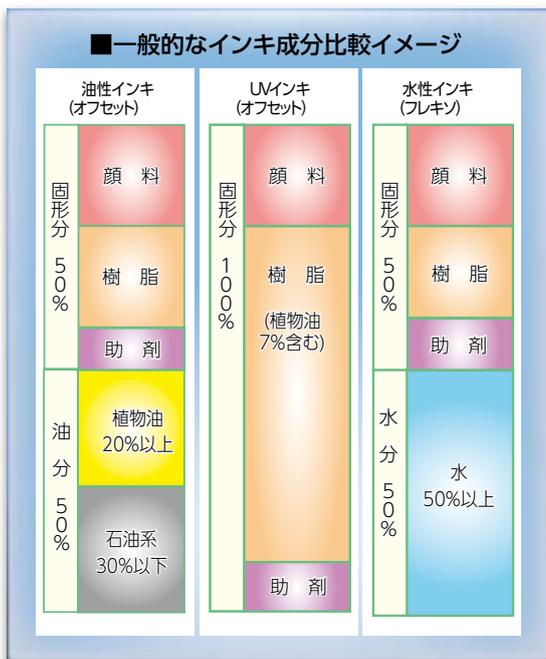


印刷機のインキ供給装置

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。



インキ缶ラベルの植物油使用マーク



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まれていますが、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。

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、御殿場工場での油性インキの使用をなくしました。



フタ付廃棄容器



プランジャー缶

照明の省電力化

ルーブル美術館も照明をLEDに切り替えるなど、LED照明は改良が進み急速に普及しつつあります。

LED照明への切り替え

当社では2015年3月に、本社、御殿場工場の製版・印刷工程以外の照明を全てLED照明に切り替えました。これにより電力使用量が下がり、本社と御殿場工場あわせて、年間90t超のCO2を削減できる見込みです。近年開設したフレキシソの3工場は、既に当初から工場内の全ての照明をLEDにしてあります。



大口工場のLED照明

ハイブリットUV光源

御殿場工場で2013年に新しく導入した印刷機のうち1台は、ハイブリットUV方式を採用する両面印刷機です。ハイブリットUVとは、特定の波長を抑えたUV光源ランプを利用する方式で、通常のUVランプに比べて、熱やガスの発生もありません。このため省電力であるということはもちろん、空調への負荷が少ない、大気を汚染しない、従来必要だった排気装置が必要ないというメリットがあります。



ハイブリットUV方式の印刷機



LED-UV

御殿場工場で2013年に新しく導入した印刷機のうち、もう一台は2色の両面印刷機で、UV印刷機ですがUVランプをLED照明に切り替えた印刷機です。ハイブリットUVに比べてさらに消費電力を抑えることができます。熱の発生やガスの発生もなく、薄紙や濁きの悪い紙などに威力を発揮することが期待されます。



LED-UV方式の印刷機

できるだけ少ないエネルギーで生産したい

当社は、省エネルギー法の特定事業者該当することもあり、様々な工夫をしてエネルギー使用量を低減しています。

キュービクルに取付けた計測器



使用電力の監視画面



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。

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った動作をしています。この無駄を極力なくするために、空調の外気取り入れを調整し暑い時期には外気だけでまかなうようにし、重油の使用量を抑えています。



御殿場工場のボイラー

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しよ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。

JAPAN COLOR

御殿場工場は2010年3月にJapan Color 認証制度の「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。続いて本社では、デジタル印刷部門が2013年1月に「プルーフ運用認証」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。



Japan Color プルーフ認証

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り組んでいます。

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



数値による色調管理



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、生産性向上に繋がります。



コンテストの様子



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。お客様と連携した色調管理体制を築くことにより簡易校正の利用向上を推進しています。

簡易校正機の色調管理



デジタル印刷

デジタル印刷は、方式が家庭用プリンターに近く、オフセット印刷に比べ刷版が必要なく、また色調の安定が早いので損紙の発生が少ないなど大幅に資源の削減ができます。構造的に大量生産には向きませんので、大口ロットにはオフセット、小ロットにはデジタル印刷と使い分けることにより、大きな効果が期待できます。



デジタル印刷機

カッティング加工

マルチカッティングマシンでの試作品制作は抜き型の作製が不要となっています。また、多種多様なカッティング機能を備え様々な厚物資材へのカットが可能となっており、従来の手作業カットからマルチカッティングマシンへの移行を推進しています。



カッティングマシン



CTP版のクローズドループリサイクル

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。このため富士フィルム様では、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CO₂排出量を削減することができます。



CTP版溶解の様子



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。



溶解されたアルミ

水を大切にしたい

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不足が進行しています。

CTP 現像液の循環

CTPの現像廃液をろ過して、分離した水分は再度現像機にもどし現像液の希釈水として再利用をしています。



CTP 廃液の濾過装置



湿し水ろ過装置

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。

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。

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。

各工場では、小集団活動による活動をもとに、不具合の分析、対策、共有も行っています。



大口工場の改善活動の掲示



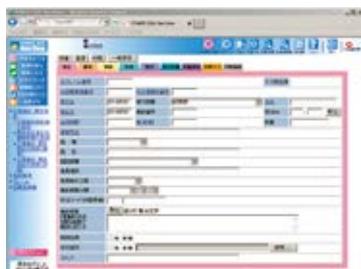
御殿場工場の小集団活動会議

協力会社様への訪問・立会い

当社より工程を委託する協力会社様へは、訪問して製造の立会いをしたり、過去の失敗事例を説明して同じ失敗をさせないよう配慮しています。

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。



品質 DB の画面

テレビ会議の利用

本社と各工場の間は、テレビ会議システムを利用しての会議が可能です。

生産計画の打合せや、品質管理の会議などでは、本社と御殿場工場間でテレビ会議を利用して打合せを行います。言葉では伝わりづらい、形状や色調などを視覚で伝えることができるため、以前よりも伝達ミスが少なくなりました。



テレビ会議の風景

検査装置



印刷機の検査装置

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。

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。

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、再度納品用に使っています。



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。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。



ダンボールの製造工程



パレット破碎の様子

振動・騒音を抑えたい

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。



電動フォークリフト

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・小山工場ともに、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・小山工場ともに騒音・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。

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が、全てタンクにため処理を依頼しています。

御殿場工場の廃液タンク



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10,000ℓ）、現像廃液タンク（容量1,000ℓ）、ガム液廃液タンク（容量5,000ℓ）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。

小山工場廃液タンク



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。



浄化槽の水質検査の様子

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。

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)	7.5	5.8~8.6
生物化学的酸素要求量(BOD)	9.0mg/リットル	20mg/リットル以下
浮遊物質(SS)	10mg/リットル	150mg/リットル以下
化学的酸素要求量(COD)	30.6mg/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

2014年5月測定

廃棄物の管理

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をしています。許可証の有効期限が切れたものは最新版をもらうように管理しています。



廃棄物処理業者の現地確認

静岡県では、条例で産業廃棄物の排出者に対して年に1回、廃棄物処理委託業者に対し適正な保管や処理の現地確認を行うことを義務化しています。

御殿場工場では担当者が分担して各廃棄物処理業者の現地確認を実施しています。



廃棄物処理現地確認の様子

安全に働ける職場にしたい

化学物質の管理

従業員が安全に働ける職場作りのため、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（有機則）」「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」に該当するものを調べ削減する活動を行っています。

印刷の工程では、2013年8月に有機則第三種該当の有機溶剤の使用がなくなり、現在は第一～三種に該当する溶剤を使用していません。

2014年3月には、当社の協力会社約70社様に対して、有機溶剤の管理状況についてのアンケート調査も行いました。サプライチェーン全体としての化学物質管理の強化をしていきたいと考えています。

作業環境測定

作業場では、設備により大きな騒音のもとで作業する工程もあります。作業環境の改善を図るため、毎年騒音測定をして状況を把握するとともに、必要な対策を講じています。



管理区分表示



作業場の騒音測定

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。

フレキシソの工場では、衛生管理が重要であるため、作業場に入る前の手洗い、ホコリ取り、着帽、靴カバーの装着など徹底した管理を行っています。



宇都宮工場の作業場入り口



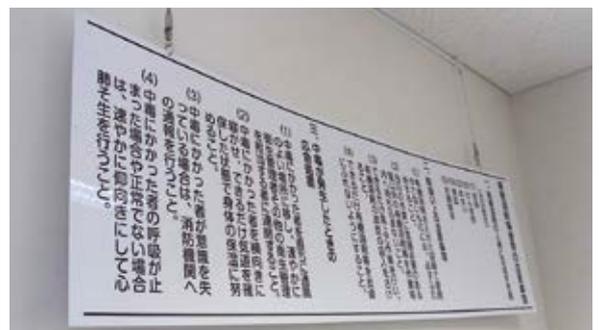
小山工場の作業場入り口

健康診断

通常の1年に1回の健康診断の他、深夜業に従事する従業員に対しては年2回の健康診断を行なって、健康管理を行なっています。

SDSの備え

有機溶剤を使用する作業者が常時 SDS (旧 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

いきいきと働ける職場作り

次世代育成支援行動計画

次世代育成支援対策推進法により、一般事業主行動計画を定めています。

計画項目として「子どもが生まれる際の父親の休暇の取得の推進」「子どもを育てる労働者が利用できる措置

の実施 — 三歳以上の子を養育する労働者に対する短時間勤務制度」「労働者が子どもの看護のための休暇について、時間単位で取得できる等より利用しやすい制度」の3つをあげて取り組んでいます。

計画内容については厚生労働省のサイト「両立支援のひろば」にも掲載されています。

<http://www.ryouritsu.jp/hiroba/index.php>



とうきょう次世代育成サポート企業に登録



東京都では、仕事と家庭の両立への取組みを促進するため、次世代育成に積極的に取り組む企業を「とうきょう次世代育成サポート企業」として募集し、仕事と家庭の両立にやさしい企業を応援しています。当社もこれ

に登録しており、紹介ページ（愛称：チャオ）に紹介されています。

<http://www.wlbnavi-ciao.metro.tokyo.jp/>

再雇用制度

当社でも従業員の平均年齢は上がってきており、高齢者の活用は今後の課題となっています。高齢者雇用安定法の改正を受け、定年の60歳以降も最大65歳まで再雇用を行う仕組みにしています。

事業内訓練校

従業員の教育体制の整備を進めており、御殿場工場では事業内訓練校の認定を受けました。事業内訓練校とは、従業員にその業務に必要な知識や技能を身につけさせることを目的として、法で定める訓練基準により行う事業内職業訓練を、知事が認定職業訓練校として認定するものです。

印刷技能検定の実施

印刷工程では印刷技能検定取得者を増やすべく取り組んでいます。平成26年は7月13日に「印刷技能検定」が御殿場工場で開催されました。

朝9時から午後4時まで3台の印刷機を使っての技能検定で、9名が受験しました。

平成26年度終了時点で資格取得者は一級8名、二級15名となりました。



技能検定の様子



資格取得の支援

個人の力量アップが会社の力量アップにつながることから、資格取得の推進をしています。技能検定の他に、DTPエキスパートやクロスメディアエキスパートの取得も、専門講師を招いての勉強会を開催するなどして、取得の推進をしています。

また資格取得推進委員会を設け、多様な資格の検討や支援方法を話しあっています。

ラジオ体操

毎朝始業前に、本社と御殿場工場ではラジオ体操第一を館内放送で流しています。始業前の体操で、すっきりさわやかな頭脳と体で仕事に望むことができます。やってみると案外体が硬くなっていることに気づきます。



訓練校の授業





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は、本社の常設展の他、年に一回外部のイベントスペースでも開催しています。



Music Jacket Gallery 2014

音楽パッケージ商品にかかわるメーカー（レコード会社）、流通（CD ショップ）、ベンダー（印刷・プレス会社）等の関係企業が連携し開催する「音楽パッケージメディアの大展覧会 = Music Jacket Gallery」。8 回目を迎えた 2014 年は、5 月 29 日から 6 月 3 日まで、新宿高島屋にて開催しました。

「ジャパン・メイドな音楽パッケージの魅力！」と題し、豪華・特殊仕様のパッケージや、名盤 LP の雰囲気そのまま再現した紙ジャケット CD など、約 500 点を展示しました。またアナログレコードから最新のブルーレイディスク・オーディオまで、ソファに座って聞き比べできる試聴スペースも設けました。

6 日間の来場者数は、約 8,500 名でした。

第 9 回目は 2015 年 5 月 15 日から 24 日まで開催しました。

【主催】 Music Jacket Promotion Committee

【協賛】 一般社団法人 日本音楽出版社協会 / 一般社団法人 日本音楽製作者連盟

【後援】 経済産業省

※ MJG 公式サイト：<http://musicjacket.jp/>

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

エンターテインメントパッケージアワード(epa)

次代を担う新しい才能の発掘と育成を目的として主催する「エンターテインメントパッケージアワード（通称 epa = エパ）」。15 回目となった 2014 年は、「人とペットの幸福」を一緒に考え実現していく「H-E-L-P キャンペーン」とコラボし、ペット達が安全に健康に暮らせるためのベネフィット・アルバム「H-E-L-P」のジャケットデザインとして募集しました。

今回は 1,522 作品の応募の中から、大賞に亀田凧紗さん（大手前大学メディア・芸術学部）が選ばれた他、47 作品が受賞しました。

※ epa 公式サイト：<http://www.epaweb.net/>



音楽の楽しさを広げたい

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。現在は株式会社金羊社クリエイティブワークスが運営しています。

<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「5000 SONGS ~プレイリストで楽しむ私的な名曲セレクション」として、ヤマハミュージックメディア社様より発売されています。



印刷のいろはフェスタ



印刷のいろはフェスタ

今年で第7回目になる「印刷のいろはフェスタ」を、2015年4月17日(金)～18日(土)に開催しました。前回までは、開催日を2月としていましたが、今年は趣向を変えて4月という暖かい時期に行い、より「フェスタ(お祭り)」らしく、屋台を初めて設置しました。地域住民の皆様への認知度が上がってきたのか、来場者数は過去最高の2,180人となりました。

お子さんが遊べるスペースを確保する為「段ボール迷路」を設置したり、大人向けには「トークショー」を開催するなど、毎年来ていただいている人にも楽しんでもらえるイベントになるように心がけました。印刷のいろはフェスタに参加することで、デジタルには無い、印刷物を通じた「あたたかさ」を感じてもらいたいと思っています。



エフエム御殿場通信

お蔭様で1周年！
多くのリスナーの方に聞いていただいています。



地元初のコミュニティーFMラジオとしてスタートした「富士山GOGOエフエム」。この春、富士岡中継所も完成し、御殿場・小山を中心に地元の魅力満載の情報を毎日生放送でお届けしています。また、御殿場市を始め、国交省、ネクソコ中日本とも災害協定を締結し、防災放送局としての役割も整いました。緊急時・災害時には迅速な地元の情報を市民や観光客に発信することにより多くの人々の安心と安全を守る放送局として頑張っています。

「金羊社プレゼンツ“Be With U(いつもあなたのそばに…)”」O.A開始！金羊社で生産されているジャケットを眺めながら、ビートルズとユーミンの曲のみをご紹介する音楽情報番組がスタート。毎週日曜日 昼12時30分～放送中！スマホやパソコンでもお聴きになれます。
(文・富士山GOGOエフエム 関谷葉子)



金羊社に取材も



放送の様子



関谷さん

コミュニケーションの促進

ステークホルダーとのコミュニケーション

お客さま、従業員、株主、提携先、購買先、地域社会、行政といったすべてのステークホルダーとの良好な関係が重要だと考えています。

さまざまなコミュニケーションの機会を設け、良好な関係作りを心がけています。

株主総会

毎年6月に本社にて株主総会を開催しています。当社の株主には既に当社を定年退職された方も多くいらっしゃり、株主総会には懐かしい顔ぶれもそろいます。

業績報告会

毎年七夕の時期に、当社の協力会社様に対して、当社の業績や重要課題を説明する機会を設けています。報告会の後は、懇親会を開催し協力会社様同士の親交なども深めていただけるよう努めています。



懇親会の様子

行動指針発表会

毎年4月に全社員が集合し、新年度の会社の行動指針を発表する場を設けています。発表会の後には、懇親会を設けて普段話す機会のない社員同士が話をできる場を設けています。懇親会では、おいしい料理の他、プロのアーティストによる歌や演奏を披露してもらうなど楽しいひとときを過ごしています。



行動指針発表会



トモヒロ



オレンチエ

品質会議

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

工場見学

本社、御殿場工場ともに毎年多数の工場見学を受け入れています。本社は、以前大田区の小学校の社会科副読本で紹介されていたこともあり、小学校からの工場見学申し込みもあります。

VOICEの発行

社内報として「VOICE」を発行して、社員同士のコミュニケーションの活性化を支援しています。毎月発行のMINI VOICEと年に一回のVOICEで、社員の活動や特技などいろいろなことを紹介しています。

デジタルサイネージの設置

本社、御殿場工場、小山工場にデジタルサイネージを設置し、同じ情報が流れるようにしています。流す情報は、社内のイベント紹介、当社で製造した製品の紹介や、CDランキングまで多彩な情報を流しています。今期中には、宇都宮と大口の工場にも設置する予定です。



執務フロアに設置したデジタルサイネージ

緊急事態に備えています

自衛消防訓練審査会で優勝

本社では、2014年9月に行われた田園調布消防署及び田園調布防火管理研究会が主催する「自衛消防訓練審査会」(年1回)に初参加し、男子1号消火栓の部において優勝をいたしました。初参加のため、とても熱心に練習したことが結果につながりました。

自衛消防隊の強化は自社のみならず、地域の緊急事態への対応にも力を発揮します。

審査会の様子



優良防火対象物認定を取得

本社ビルは、2014年11月に東京都の優良防火対象物認定(通称:優マーク認定)を受けました。優マーク認定とは、東京消防庁が推進している優良防火対象物認定表示制度のことで、法令以上に防火安全性が高い建物であると消防署長が認めた証です。

優マーク認定を受けた建物の所在は東京消防庁のホームページで確認できます。

<http://www.tfd.metro.tokyo.jp>



AEDの設置

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)を設置しています。

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。



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、出火を想定した消火訓練、避難集合場所までのスムーズな移動、AEDを使用した救助訓練、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。2015年の訓練ではトランシーバーの使用訓練も盛り込みました。



本社防災訓練

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

BCPの策定

大地震などのリスクに対応するためにBCP(事業継続計画)の策定をしています。まずは地震編の作成が完了した段階ですが、作成していく中で課題もいろいろ見つかり、緊急連絡網の拡充、携帯用防災マニュアルの見直し、防災用品の準備等、順次整備を進めています。また他社との連携強化なども今後の課題として検討しています。

地域をキレイにしたい

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「ごくろうさま」と声をかけてくれる方もいらっしやって、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。



多摩川河川敷の清掃



御殿場市内美化活動



クリーンデー

富士山の清掃活動

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。そのかいあって、富士山は世界文化遺産に登録されました。



富士山清掃の様子

いろいろな人のために



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。

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。

トキの野生復帰支援

当社は2007年より「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行いました。2008年からは無事にトキの放鳥が開始され、2012年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。

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

■ 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 ³)	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 (kg)	CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)
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
2013	9,668	6,246	15,263	1,593	2,138,164	3,389
2014	12,621	5,850	14,582	1,485	2,315,651	3,184

※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。

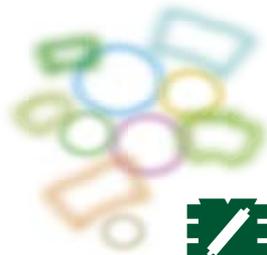
環境関連の歴史

1926	9月	現在の東京都港区桜川町で創業	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
1941	11月	資本金 19 万円で株式会社金羊社に改組	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)	
1959	9月	本社を東京都大田区鶴の木二丁目 8 番 4 号へ移転	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	
1972	12月	御殿場工場を新設	11月	多摩川アートラインプロジェクトの実行委員会が メセナアワードにおいて地域ネットワーク賞を受賞	
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	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
	9月	オリジナルパッケージ POPMANBOO、DVDARTS 販売開始	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	
2001	10月	本社に環境委員会を設置	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 経済産業大臣賞を受賞	
	7月	印刷 OEM 研究会を開始	10月	本社でも電力削減を目的とした エコエコプロジェクトを実施	
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	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)	
	7月	スーツ着用時のノーネクタイ化開始		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	
2003	1月	ISO14001 認証を本社サイトで取得	2011	12月	CTP 版を富士フィルム様の クローズドループリサイクルシステムにより リサイクル開始
	3月	本社にゴミ圧縮減容機導入		Japan Color 認証制度マッチング認証を取得	
	5月	本社に CTP1 台導入	2012	5月	御殿場工場にて CTP 現像廃液ろ過水の循環利用開始 本社にデジタル印刷機 Indigo と関連加工設備を導入
	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	7月	株式会社金羊社クリエイティブワークス設立	
	9月	御殿場工場新工場操業開始	2013	1月	小山工場稼働開始
	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)	6月	全印工連 CSR 認定制度のワンスター認定取得	
2004	1月	ISO14001 認証を御殿場サイトにも拡大取得	7月	日本規格協会様より ISO14001 永年登録表彰を受賞	
	9月	OEM 研究会が NPO 法人となる	7月	株式会社廣済堂様と資本業務提携	
	10月	御殿場工場にて CTP 運用開始	8月	御殿場工場の印刷機が全て UV 方式となる	
2005	2月	本社にて BS7799/ISMS 認証を取得	2014	9月	宇都宮工場稼働開始
	3月	FSC® COC 認証を取得	10月	大口工場稼働開始	
	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 (本社は 2009 年 9 月に認定取得)			
	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			

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。



KINYOSHA PRINTING CO., LTD.

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



この印刷物は、印刷用の紙へリサイクルできます。



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。



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。



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。



この印刷物は、CSRに取り組み印刷会社が製作した印刷物です。

P-00001

- ・揮発性有機化合物 (VCO) を発生しない UV 硬化型インキを使用しています。
- ・この冊子はユニバーサルデザインに配慮して作成しています。