

CSR報告書

Corporate Social Responsibility

2016





CSR 報告書について

2011年の東日本大震災から5年、ようやく落ちつきを見せ始めたかと思われた矢先、2015年は箱根大涌谷、桜島、阿蘇山等の噴火が続き、2016年4月には熊本地震が発生するなど、世の中は不安な状況が続いています。

市場関係では、2013年にエビなどで食品の表示偽装が話題になったものの、2015年にはマンションの基礎工事データの改ざん、2016年には自動車の燃費計測データの不正、羽毛の産地偽装など、不正があとを絶ちません。

お客様の信頼を失うことは、事業継続の危機を意味します。私たちは、社会的な責任を全うし、お客様に偽りのない安全・安心な製品・サービスを提供することを心がけ、誇りと創意と感謝にあふれた人間集団であり続けたいと願っています。この報告書はそんな願いの一部をお届けできたら、との思いで作成しています。限りある紙面で簡潔にまとめていますので、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、2015年4月から2016年3月です。活動の報告に関しては、2015年4月から2016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、株式会社ワールドライブラリー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、現在も工場や設備の増強中ですので、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

2016年7月

次回発行予定 2017年7月

CONTENTS

会社概要	1
トップメッセージ	2

事業体制

- ヴァリューアップ2016
- コーポレートガバナンス 3
- 90年のあゆみ 4

お客様とつくる未来のために

- Music Jacket Gallery 2015
- epa 12
- みんなでカンボジアに寺子屋をたてよう! プロジェクト
- トキの野生復帰支援
- 情報セキュリティ 13
- MUSICSHELF
- 日本パッケージデザイン大賞「金賞」受賞
- ステークホルダーとのコミュニケーション 14

働く人の笑顔のために

- コミュニケーションの促進
- 資格取得の推進 20
- 安全に働ける職場にしたい
- いきいきと働ける職場作り 21

良い製品・サービスを提供するために

- オフセット印刷 6
- フレキシ印刷 7
- デジタル印刷 ■ 建装材 8
- WORLDLIBRARY
- プロモーションサポート 9
- 金羊社クリエイティブワークス 10
- 美しい製品を作るために
- 安全な製品を作るために 11

社会のために

- コンプライアンス 15
- 緊急事態に備えています 16
- 地域をキレイにしたい
- いろいろな人のために 17
- 印刷のいろはフェスタ
- エフエム御殿場 18
- FOCUS 19

地球環境への配慮

- 環境管理 ■ 品質・環境方針 22
- 工場全体をグリーン化 23
- 事業活動による環境負荷の把握 24
- 環境活動の計画と実績 25
- 環境に配慮した紙の使用 26
- 空気を汚さない 27
- 省エネルギー 28
- リサイクルの推進 30
- 振動・騒音を抑えたい ■ 廃液の管理
- 廃棄物の管理 32
- グリーン購入の推進 ■ 環境データ
- あとがき 33



会社概要

社名	株式会社 金羊社 (きんようしゃ)
代表取締役会長	浅野 健
代表取締役社長	浅野 晋作
資本金	1億6千7百万円
従業員数	292人 (平成28年4月1日時点) 男性213人、女性79人 (内パート23人)
2015年度総売上高	8,244百万円
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、オリジナル製品の企画・製造・販売 内装工事、外装工事の企画、設計・施工管理 イベント、展示会、セールスプロモーションの企画、実施、運営及び管理 ソフトウェア開発、インターネットその他の媒体を活用した通信販売



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



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



● 大口工場
〒480-0141
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



● 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

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 (代表)
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 (代表)
FAX.03-5795-0086

● 株式会社ディー・ティー・ジャパン
〒146-0091
東京都大田区鵜の木二丁目8番4号
TEL.03-3750-2100
FAX.03-3750-2284



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



Top message



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、お蔭様を持ちまして本年創業 90 周年を迎えることが出来ました。これも偏に皆様の永年に亘るご支援の賜物と厚くお礼申し上げます。当社は、更に 10 年先の創業 100 周年を見据え、より一層時代の変化に柔軟に適応すべく、「統合と連携」を基本方針とし、部署間・グループ会社間の垣根を越えて戦略的に対応し、オール金羊社ひいては廣済堂グループ一体となった事業活動を行なうことで、広く社会から信頼され、必要とされる会社を目指します。

具体的な事業としては、残留溶剤や臭気性がない環境に配慮した水性インキの特性と、多彩で広範囲の印刷媒体に適応可能な印刷方法であるフレキソ印刷の特性を合わせ持った水性インキを使用したフレキソ印刷を、当社は次世代のパッケージ印刷システムの主軸と捉え推進していますが、この度、分散していた印刷機を宇都宮工場に 4 台集約することで、なお一層強力に推進を図っていく所存です。

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。



株式会社 金羊社
代表取締役会長

浅野 健

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



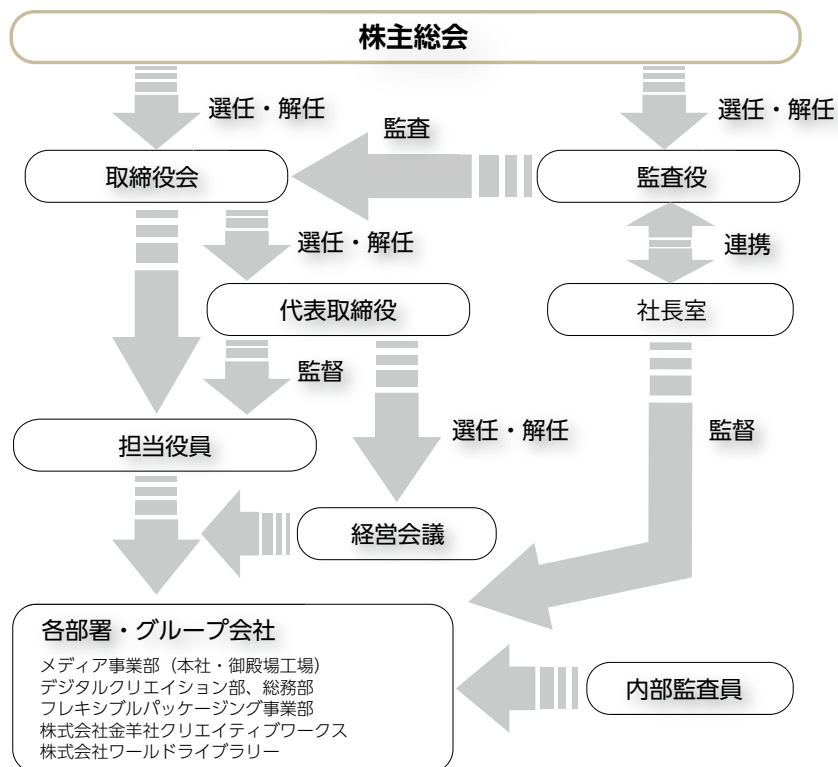
重点課題 (要約)

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、「ウィークリー・マネジメント・ノート」に展開して推進しています。事業体制も変化させており、メディア事業の統合や、環境にやさしい水性フレキソ印刷やデジタル印刷のさらなる推進など、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に開催しています。



90年のあゆみ

当社は2016年に創業90周年を迎えました。

1926年に活版印刷を創業し、その後徐々に規模を拡大し、エンターテインメント関連パッケージ分野においてトップシェアを誇る印刷会社にまで成長しました。

近年では事業領域を軟包装や建装材、イベント支援などにも広げ、成長を続けています。

ここまでの道は決して平坦ではなく、様々な難題を乗り越えながら、一生懸命に、時にはお客様から暖かい支援を受けながらたどり着いた90年です。ここではその道のりの一部をご紹介します。



戦災前の港区桜川町工場にて



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

現在の東京都港区桜川町で活版印刷を創業

浅野写真製版所を吸収しオフセット印刷機を導入
 合資会社金羊社を設立

資本金 19 万円で株式会社に改組

戦災のため工場焼失
 (印刷機 2 台は疎開し免る)

沼部に工場を再建
 (オフセット印刷機 2 台)

LPレコード販売開始

1947 (昭和 22) 年
 1948 (昭和 23) 年
 1949 (昭和 24) 年
 1952 (昭和 27) 年
 1956 (昭和 31) 年

1857年 蓄音機の発明

1926 (大正 15) 年

1935 (昭和 10) 年

1941 (昭和 16) 年

1945 (昭和 20) 年

1946 (昭和 21) 年

沼部工場を増築し
 活版印刷、組版、紙器加工を導入

鵜の木工場を新設し、
 沼部より活版印刷、組版、紙器加工を移設

シングルレコード販売開始

鵜の木工場 凸版工場棟を新設

朝日印刷株式会社を設立 (平成 12 年まで)

沼部の工場を建て替え (鉄筋 2 階)

本社を鵜の木工場に移転

沼部工場に 3・4 階を増築

鵜の木本社に凸版工場棟を新設

鵜の木本社に 5 号館を新設し
 4 色オフセット印刷機導入

広尾に東京営業所を設置
 (昭和 46 年まで)

1958 (昭和 33) 年

1959 (昭和 34) 年

1962 (昭和 37) 年

1965 (昭和 40) 年

1969 (昭和 44) 年

1970 (昭和 45) 年

1972 (昭和 47) 年

1973 (昭和 48) 年

1974 (昭和 49) 年

1975 (昭和 50) 年

1976 (昭和 51) 年

1978 (昭和 53) 年

1981 (昭和 56) 年

1982 (昭和 57) 年

多摩川工場を新設

配送センターを新設
 (嶺町倉庫)

御殿場工場を板妻に新設

沼部工場を写真製版専門工場とする

コンパクトカセットテープ販売開始

ステレオ盤レコード販売開始

青山営業所を開設 (昭和 62 年まで)

VHS 方式ビデオテープ販売開始

ベータ方式ビデオテープ販売開始

レーザーディスク (LD) 販売開始

コンパクトディスク (CD) 販売開始

製版部門に
 クロスフィールド製
 マグナスキャン 460 を導入



沼部工場



多摩川工場



田辺倉庫



YTTビル



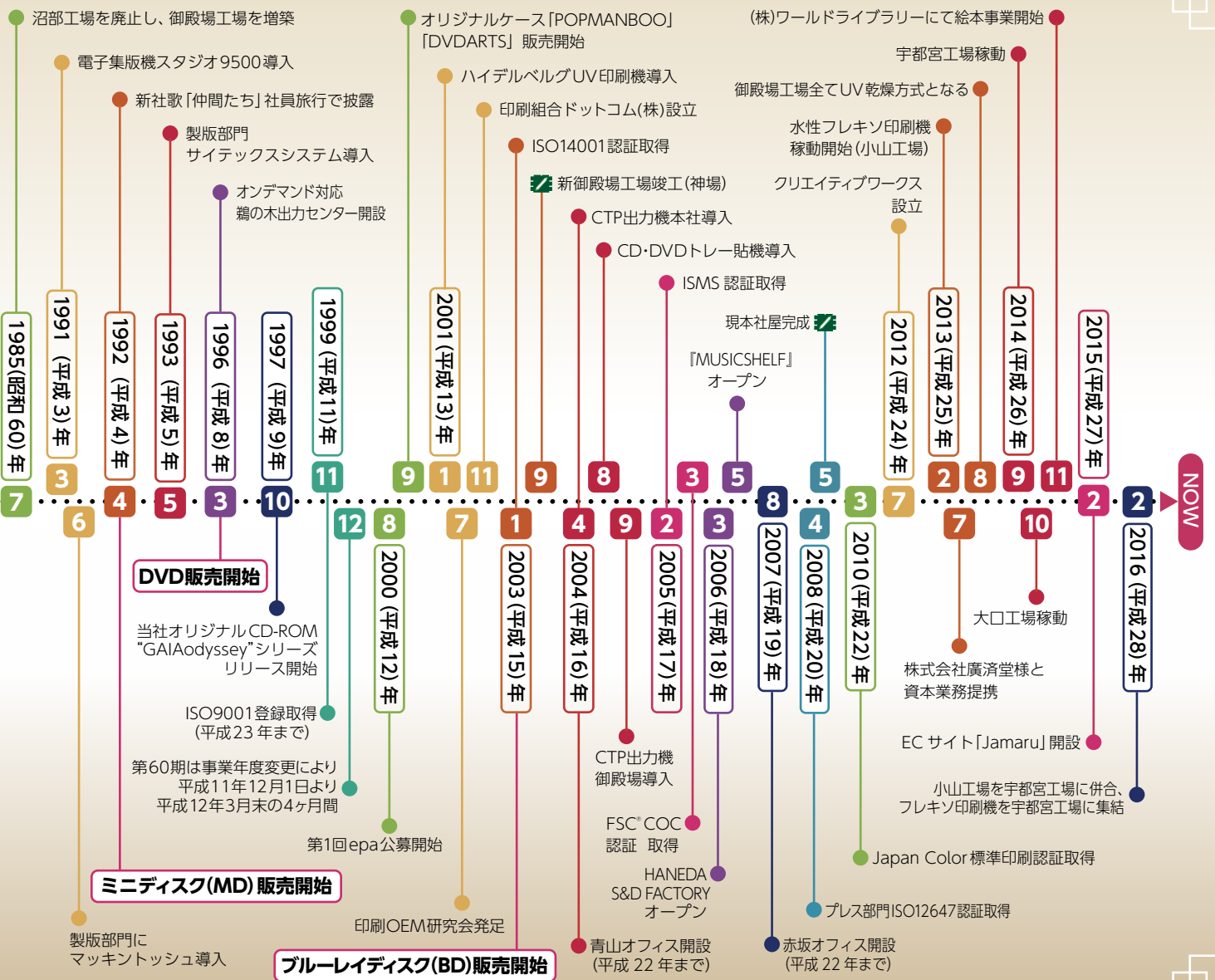
工事中の旧御殿場工場



旧本社



小山工場



良い製品・サービスを提供するために

お客様にご満足いただける製品をお届けするために、様々なソリューションを用意しています。従来からのオフセット印刷に加え、フレキシ印刷、デジタル印刷など用途に合わせて最適な印刷が可能です。印刷媒体も紙、フィルム、タイル、布など何にでも印刷できるよう体制を整えています。またイベントへの対応や、ECサイトの運営などの様々なサービスにも取り組んでいます。

オフセット印刷

当社の、主力工場である御殿場工場では、オフセット印刷を行っています。当社が創業初期より手がけてきた印刷方式で、高度なノウハウを蓄積しています。現在はCTP版を使用した枚葉のUV乾燥方式のオフセット印刷をメインとしています。枚葉オフセット印刷の特徴として多品種小ロットの印刷に適しているということが上げられます。当社がトップシェアを誇るAV関連製品は、多様な仕様で、かつ小ロットでの発注が多いため、この印刷方式を採用しています。

グラビア印刷のような、強い溶剤を必要とせず、インキから揮発するVOCもゼロに近く、また印刷準備も少なく無駄な廃棄物を出さない、環境にやさしい印刷方式です。

最近では、UV乾燥装置も進化しており、従来のメタルハライドランプ、水銀ランプのみではなく、省電力タイプのハイブリッドUVランプやLEDUVランプ等が開発されており、御殿場工場においても、7台の印刷機中2台をハイブリッドUV・LEDUV化をし、省電力化を進めています。

オフセット印刷は、繊細な色調のコントロールが可能であることもあり、印刷物の美術品としての価値を高めます。このことはお客様の色調に対する厳しさも向上させ、時として再生産を余儀なくされることもあります。印刷機は、とても繊細で、温度・湿度の管理や衛生管理が品質に影響を及ぼすこともあります。そのため、御殿場工場では、定期的な5S巡回を実施し、その結果を小集団グループの改善活動に結びつける事により、品質の向上はもとより、オンデマンド性の向上、環境対応、セキュリティの向上にも取り組んでいます。



フレキシ印刷

小山工場にフレキシ印刷機を設置し、営業を開始してから、3年以上が経過しました。その間、苦勞と勉強を積み重ねてまいりましたが、何とか、売上高も順調に推移しております。

大口工場では大和グラビヤ株式会社様と協業し、F&Kフレキシ印刷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フレキシ彫刻機1台を設置。マルエツ様PBブランド、セブンイレブン様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きました。

小山工場では、SOMAフレキシ印刷機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、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、各底紙袋印刷など様々な製品を印刷していました。

宇都宮工場は、2014年10月より本格的に営業を開始し、SOMAフレキシ印刷機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、スリットして納品しています。

そして、本年1月には、宇都宮工場で、不織布印刷に適したオプションを装備したW&Hフレキシ印刷機1台を導入すると共に本年5月より大口工場、小山工場で稼動していたフレキシ印刷機を宇都宮工場に集約して、フレキシ印刷機4台体制へと進化し、順調に新生宇都宮工場もスタートを切りました。また、大口工場では、新たなビジネスモデル構築に向け、株式会社DP2（販売会社）と連携し、ネット受発注（スマパケ）による軟包装デジタルインクジェット印刷機を利用した短納期対応、小ロット生産（2000m以下）、在庫レスをターゲットにした軟包装ビジネスを今期下期には、本格的に展開してまいります。

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ていただけることを念頭にすえ、志を高く持ち、製販一体化した活動を行なってまいります。



宇都宮工場



マルエツ様のPB商品パッケージ



大口工場



軟包装デジタルIJ印刷機



フレキシ彫刻機



フレキシ印刷機

デジタル印刷

当社では2012年7月にデジタル印刷機 HP Indigo 5500 を導入いたしました。当初はフォトブック、マニュアルをメインに印刷していましたが生産量が中々伸びず、2015年より当社の軸となるエンタテインメント関連商材の中で Indigo の特性を活かせるナンバリング、ポストカードを取り込むことによって、生産量は現在伸びている状況となっております。また視覚効果を狙った新たな商材の開発も積極的に取り組んでいます。

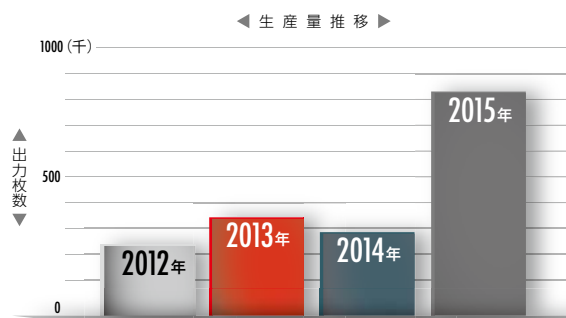


光る IC カードステッカー

カッティングマシン Kongsberg は、主にパッケージの試作機として使用していますが業務領域の拡大を目指し、ワイドフォーマット・Indigo印刷物のカット、また提案も含めたショップの装飾品なども現在手掛けるようになりました。



レナウン様 店舗装飾(企画～提案)



建装材

当社では兼ねてより、インクジェット技術・ワイドフォーマット関連のノウハウを活かした新規領域への事業展開として建装材への加飾に取り組んで参りましたが、2015年度下期よりこれまで培ったノウハウと経験と新たなアイデアを掛け合わせた新サービスとして「CRIOS」を立ち上げました。

10月よりプレスリリース～プロモーション活動を始め、半年で約80件の問合せを頂き30件の受注に繋がりました。

今後は、デザイン数や対象建材の種類を増やす等コンテンツの拡充を図り、さらなる品質の向上に努め、サービスとしての成熟を目指す一方で、事業としての規模の安定化に向けた活動に取り組んで参ります。



CRIOS 製品展示の事例



首都圏某アパレルショップ
内装床面 P タイル



パースデザインによる
空間イメージ提案の事例

WORLD LIBRARY

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。

『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、毎月1回、幼稚園、小児科、カーディーラ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、ここでしか読めない絵本です。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絵本は、地域の施設や子ども達に寄贈していきます。

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。

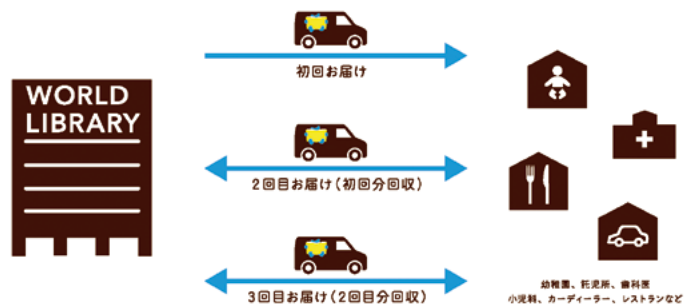
海外の絵本を通じて世界と出会い、世界を知るきっかけをつくる。

WORLD LIBRARY

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期待できます。<http://www.worldlibrary.jp/>



プロモーションサポート

イベントチームでは、各種プロモーションに関連するサポートを行っていますが、主に大田区主催イベントの運営代行や各種展示会への出展サポートを行っています。地域活性化事業としても、大田区関係各所と連携し、地域イベントのサポートや大田区産業プラザ内にオープンしたコワーキングサロンの内装造作や運営サポートも行っています。この他に自社主催イベントとして、昨年度より「アキバアカデミア実行委員会」を発足し、主に秋葉原の公開空地を活用したエンターテインメント系のイベントプロデュースも行っています。引き続き、質の高いプロモーションサポートを目指していきます。



本物をあなた好みにアレンジしよう!

製品・サービスのために

未来のために

社会のために

働く人の笑顔のために

地球環境のために



金羊社クリエイティブワークス

株式会社金羊社クリエイティブワークス (KCW) は、アイデアとモノ創りをつなぐ企画・制作会社として主に2つのビジネスを推進しています。

一つは、モール型ECショップ「jamaru(ジャマル)®」の運営と展開による BtoC ビジネス。

もう一つは、企業向けにグッズ類を企画・提案・製造・販売する BtoB ビジネスです。

「jamaru®」は、サイト上に様々なコンテンツホルダーの方々のショップを置き、極力在庫を持たない「オンデマンド製造」と、購入者による「世界に一つ、自分だけの物」の製造を可能にする「カスタム製造」を特徴としています。現在ある50店舗余りは、KCWのメンバーがそれぞれの店長として運営や商品企画、プロモーションプラン等を考案・推進しており、各ショップで販売する商品は、コンテンツホルダーの方々と一緒に開発・制作しています。今後更に店舗を増やし、BtoC ビジネスの拡大を目指しています。また、コンテンツあるいはコンテンツホルダーを前面に立てた BtoBtoC の企画・運営によるお得意先との協業ビジネスも「jamaru®」から派生しています。

グッズビジネスは、コンサートグッズや販促品に力を入れている金羊社メディア事業部のお得意先に対するオール金羊社としてのご提案や、独自にアーティスト事務所へのアプローチ等を展開しています。グループシナジーの成果アップと、新規顧客開拓による販路拡大を目指しています。

2015年よりスタート

Jamaru

これら2つのビジネスは重なる部分も多く、例えばアーティスト事務所へのライブグッズのご提案が「jamaru®」での展開と連携するといったケースもあります。

また、イベントとの連動がプロモーション効果を高めることから、場合によってはイベントの企画や運営も行っています。

もう一つ、金羊社の戦略的子会社としての大切な業務に「新規ビジネスの模索」があります。当面は「デジタルプリントの活用」と「ライセンス管理」を念頭に、次のビジネスの種を見つけたいと考えています。

 **Jamaru**
<https://jamaru.jp>



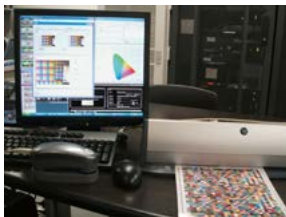
美しい製品を作るために

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

数値による色調管理

ISO12647

2008年4月に印刷会社としては国内で初めてPSO認証（process standard offset）を取得しました。これは印刷の国際規格であるISO12647-2への適合を審査するものです。この認証により、海外でも印刷品質を証明することができます。



JAPAN COLOR

Japan Color 認証制度とは、印刷品質の安定と生産性向上のための認証で、「ISO 準拠ジャパンカラー枚葉印刷用 2011」をターゲットとした制度です。



御殿場工場で「標準印刷認証」「マッチング認証」を取得。本社はデジタル印刷部門で「プルーフ運用認証」を取得しています。

NPO 法人印刷 OEM 研究会

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

機長認定

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認定する制度を設けています。



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。



品質管理

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



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も発見できます。



安全な製品を作るために

印刷物の主な材料は紙とインキ。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を確認しています。



インキの 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。印刷物で包装される食品の安全性や衛生性を保つために、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、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。）また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きます。

グリーン購入基準

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

お客様とつくる未来のために

印刷業は、受注があってから動き始める業種であるため、受身になりがちですが、私たちはお客様と一緒に人々の暮らしを豊かにしていくとの認識に立ち、積極的に世の中に働きかける活動を行っています。音楽ジャケットの良さを世の中に広めたり、将来のデザイナー発掘に貢献したり、トキの野生復帰を支援したり、お客様とともに歩んで行く未来を見据えて、いろいろな活動を行っています。

Music Jacket Gallery 2015

「音楽パッケージメディアの大展覧会 = Music Jacket Gallery」。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。9回目を迎えた2015年は、5月15日から24日まで、新宿高島屋にて開催しました。今回は、日本のジャケットデザイナーに焦点をあて、クリエイティブ視点で音楽パッケージを紹介すると共に、歴史的なジャケットデザイナーやミュージック・ジャケット大賞受賞デザイナーによるトークショーも実施しました。さらに洋楽レコード国内盤のジャケット/オビ、豪華・特殊仕様のパッケージ等、数多くのミュージックジャケットを展示しました。

また5回目となる「ミュージック・ジャケット大賞2015」の候補50作品の展示と受賞作品の発表も行い、10日間の来場者数は約13,000名でした。

【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

【協力】 株式会社伊藤園 / 金沢工業大学PMC /
ボーズ株式会社



新宿会場の様子

※ 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)

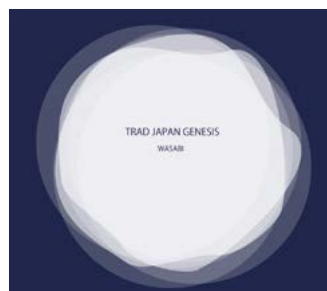
次代を担う新しい才能の発掘と育成を目的として主催する「エンタテインメントパッケージアワード (通称epa = エパ)」。16回目となった2015年は、ジャケットデザインにアーティスト「WASABI」を起用し、彼らの奏でる和の世界を海外に発信するという「TRAD JAPAN GENESIS」をテーマに作品を募集しました。

今回も応募総数 1,000 点を超える作品の中から、CD部門の大賞に行岡愛美さん、LPレコード部門の大賞に元木杏香さんの作品が選ばれました。

※ epa 公式サイト : <http://www.epaweb.net/>



授賞式での記念写真



CD 部門大賞 行岡愛美さんの作品



LPレコード部門大賞 元木杏香さんの作品

みんなでカンボジアに寺子屋をたてよう！プロジェクトに協力

様々な事情により、学校に通うことが出来なかったり、ドロップアウトしてしまう子供たちが多く存在するカンボジアの貧しい村で、それでも「学びたい」と目を輝かせる子供たちのために「学びの場＝寺子屋」を作りたい、そんな倉木麻衣さんの想いに端を発して2年前に始まったプロジェクト。

多種多様な募金活動を経て、2015年12月からはヤフオクの「reU funding」にて、倉木さんのサイン入り衣装を始め、金羊社クリエイティブワークスからイラストのレプリカ、CRIOSは寺子屋に貼られるものと同仕様のタイルを出品。合計1,000万円もの資金を集め、支援金として寺子屋の建設に充てられました。プロジェクトもいよいよ大詰めを迎え、日本ユネスコ協会連盟全面バックアップのもと、カンボジアのシェムリアップ ポック郡トレイノル・コミュニティコックドン村に建設されていた寺子屋にて、2016年2月に開所式が行われました。当社もCRIOSで製作した倉木麻衣さん自筆のイラストタイルを施工、WORLDLIBRARYからは絵本と本棚を寄付しました。



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回佐渡島まで赴き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。



36年ぶりに誕生したヒナ【提供：環境省】

情報セキュリティ

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

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。



MUSICSHELF

本サイトは、2006年5月にスタートし10周年を迎える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。<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。



ラジオ版ミュージックシェルフ「RADIO-SHELF」オンエア開始

コミュニティFM局のFMおだわら様と連携を取り、毎週日、月、金曜日の深夜にMUSICSHELFが制作するラジオ番組を放送しています。サイマル放送なので全国で聴取可能です。ラジオの音声とWEBの文字を連動させる事でより広く音楽の楽しみ方を提案していきます。

RADIO-SHELFの番組表はこちら

<http://musicshelf.jp/pickup/radio-shelf/>



日本パッケージデザイン大賞「金賞」受賞

隔年で行われる日本パッケージデザイン協会主催の日本パッケージデザイン大賞2015において、株式会社竹尾様主催による展示「造る箱」が「金賞」を受賞しました。この展示は、紙器の設計家であるコンストラクションデザイナー5組が新しい箱の構造を考案し、パッケージデザインの可能性を提示した展示会です。当社も参加し、エンタメパッケージを想定した作品を展示しました。

受賞作品一覧はこちら

<http://www.jpda.or.jp/jpda-award/2015/awards/>



ステークホルダーとのコミュニケーション

お客さま、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。

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。

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



業績報告会の様子

同士の親交なども深めていただけるよう努めています。

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る、株主総会には懐かしい顔ぶれもそろいます。

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。

社会のために

経営理念でもある「いかなる時も社会とマーケットから信頼される」ために、企業市民としてルールを守り、健全な事業活動のもと、地域や社会との共生、貢献を行い、信頼を築いていきます。特に災害などの緊急事態が発生した場合には、近隣との助け合いが必要となってきます。日ごろの備えや訓練、開かれたコミュニケーションが大切です。

コンプライアンス

法規制等順守のため、社内規程文書を整え、社員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。今年は特に、ストレスチェックの実施や化学物質のリスクアセスメントの義務化など、新規に対応する項目も多いですが、精力的に取り組んでいます。

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。

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

備蓄

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



緊急事態に備えています

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

自衛消防訓練審査会で優勝

2015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」に参加し、本年は女子1号消火栓の部に初参加し、みごと優勝をいたしました。前年の男子1号消火栓の部での優勝に続き快進撃を続けています。通常の仕事をこなす中、練習にはたいへんな努力をしています。

出初式に参加

2016年1月6日に東京ビッグサイトにて行われた東京消防出初式に参加しました。

参加したのは、徒列部隊等分列行進と消防演技。徒列部隊等分列行進中には社名もアナウンスされました。消火の演技では、実際に燃えているものを消すという貴重な体験ができました。

周囲での小さなハプニングもあり、打合せどおり行かず、あわただしい中での消火演技となりましたが、実際の火災現場ではシナリオのない中で消火していることを考えると、臨機応変に対応することの大切さも体験することができました。この模様はNHKでも放送されました。



審査会の様子



御殿場で隣家火災を消火

2015年12月の夕方、工場近隣の民家より出火しているのを当社社員が発見。工場設置の消火栓ではホースの長さが足りないため、工場内の他の消火栓からかき集めたホース5本を連結し、100メートルにおよぶ放水を実施しました。多くの工場スタッフが連携し、近隣火災の被害を抑えることができました。

後日御殿場市小山町防火安全協会より表彰状をいただきました。



出初式の様子



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、避難集会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。2016年の訓練ではけが人の応急救護訓練も盛り込みました。

各部署の緊急事態対応

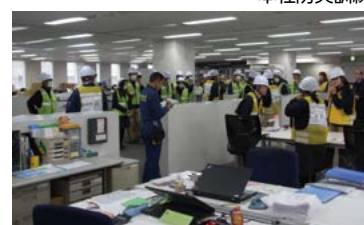
防災訓練にあわせて、各部署で所有している設備で、緊急事態の発生が予測されるものに関して、各部署単位で緊急事態に対する訓練を行っています。



現像機からの漏洩を想定した訓練



けが人の応急処置



本社防災訓練

地域をきれいにしたい

社内だけでなく、社外もきれいにしたい。企業市民として、自分たちの活動する地域を汚したくない。そう考えています。

クリーンデー

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、とてもありがたいと感じます。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。



クリーンデー

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。

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。



多摩川河川敷の清掃

富士山清掃の様子

いろいろな人のために

震災等のときには適宜義援金を寄付するなどの活動を行っています。通常時は以下の寄付をずっと以前から継続しています。



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。

アースアクセス募金

社内に募金箱を設置し、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。

印刷のいろはフェスタ

第8回目になる「印刷のいろはフェスタ」を、2016年5月13日（金）と14日（土）に開催しました。

「印刷のいろはフェスタ」は、金羊社と活版印刷工房のALL RIGHT PRINTINGによる印刷加工を体験出来る合同企画展です。

地域住民の皆様への認知度が上がってきたのか、来場者数は約1,800人と今年も多くの方々に参加して頂きました。

今回は、「金羊社御殿場工場が鶉の木にやってくる!」のキャッチコピーのもと、印刷工場体験ツアーやスタンプリーを開催し、毎年来ていただいている方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。この体験を通して印刷と、加工にまつわる世界に興味を持って親しんでいただければと思っています。



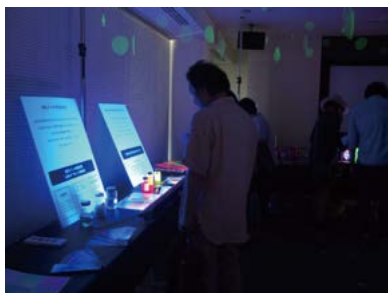
フォント作成体験



紙積み体験



スクリーン印刷



蛍光ワールド



活版印刷



絵本のリーディング

エフエム御殿場

当社も出資して2014年3月に御殿場市に開局した新たなFMラジオ局「富士山GOGOエフエム」。御殿場市初となるコミュニティFMとして開局し、各公共機関、企業、各種団体から個別に発信されているあらゆる情報を住民、観光客に向けて、リアルタイムに発信しています。御殿場市を始め、国交省、ネクス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担っています。緊急時・災害時には迅速な地元の情報を市民や観光客に発信することにより多くの人々の安全と安心を守る放送局として頑張っています。



FOCUS

自社開発した業務管理のソフトウェアは、先進の機能を取り入れた、実際の業務で鍛え上げられたソフトウェアです。他社でも使用して業務を効率化していただけよう、販売することにしました。

印刷・加工業務向け統合基幹パッケージ 「FOCUS シリーズ」

FOCUS シリーズは、印刷・加工業向けの基幹システムです。

当社の長年に亘る基幹システム開発と、システム運用・更改のノウハウを基に、平成 28 年 4 月よりパッケージ販売を開始しました。

当システムは、基幹システムを中心に、印刷機稼働管理、加工機稼働管理の 3 つのシステムで構成されています。

最大の特徴は、タブレット端末と RFID カードを用いた今までにない工程管理機能と、生産現場の進捗状況の「見える化」が実現出来る事です。工程管理機能の仕組みが画期的と評価され特許を申請しています。

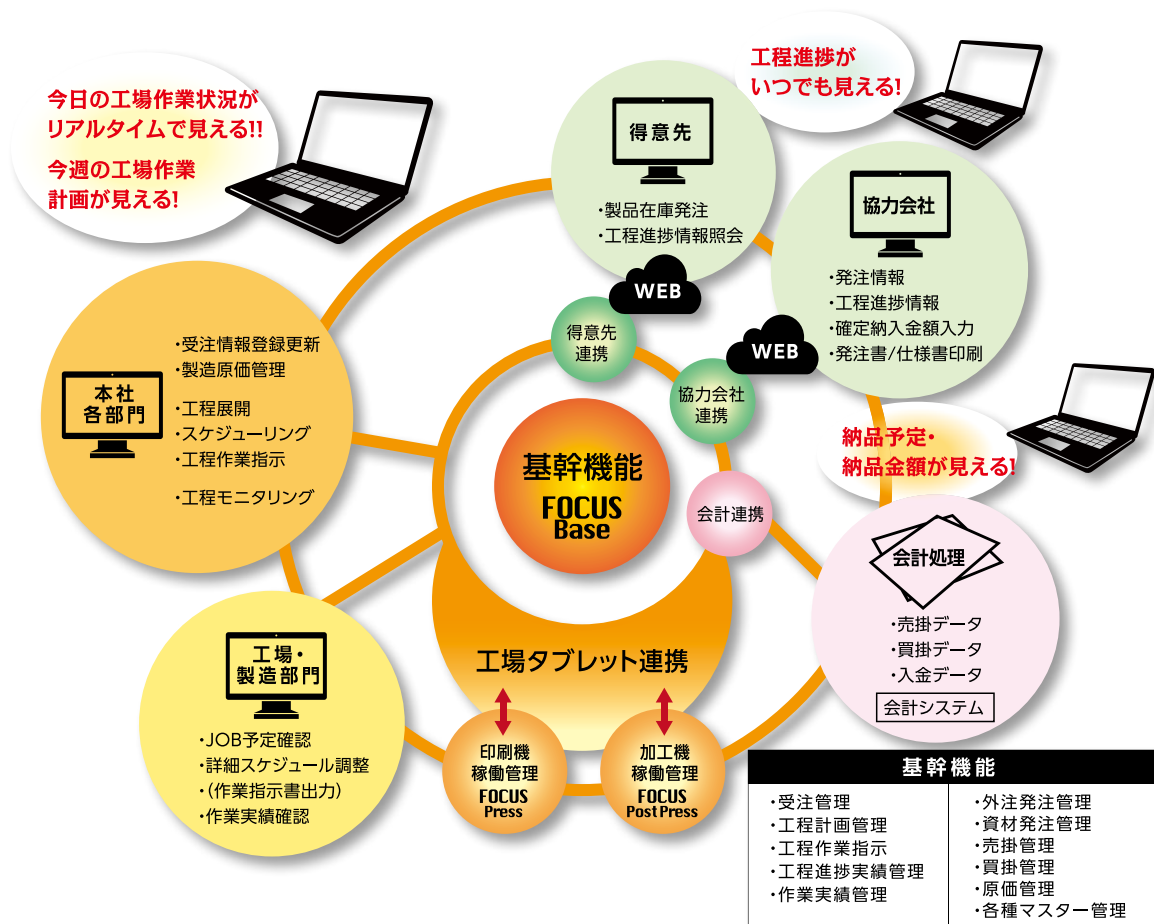
従来の生産現場における工程管理は、主に PC とバーコードとキーボードを使った着手・完了処理にて実績を入力し、実績データを基に進捗管理を行っていました。この場合手作業による工数が多く、リアルタイムで進捗管理をする為には多大な労力を費やしていました。

FOCUS シリーズを導入する事で、作業者は RFID カードの「挿入・抜取」というシンプルな動作で実績を記録することが可能となりました。

また、必ず RFID カードを使用するフローにした事で、実績の記録ミス、漏れ等が激減され、遠隔地からでも生産現場の状況をリアルタイムで把握出来るようになりました。

FOCUS シリーズは、3 システムのセット導入の他、印刷機稼働管理・加工機稼働管理それぞれ個別導入も可能となっており、既存の基幹システムとの連携にも対応しています。

FOCUS



働く人の笑顔のために

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

コミュニケーションの促進

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

行動指針発表会

毎年4月に全社員が集合し、新年度の会社の行動指針を発表する場を設けています。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



行動指針発表会

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1回のVOICEで、社員の活動や特長などいろいろなことを紹介しています。

資格取得の推進

個人の力量アップが会社の力量アップにつながることから、資格取得の推進をしています。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。

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27年は7月11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2台の印刷機を使っての技能検定で、6名が受験しました。

平成27年度終了時点で資格取得者は一級12名、二級12名となりました。



技能検定の様子

デジタルサイネージの設置

各事業場にデジタルサイネージを設置し、同じ情報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。



執務フロアに設置したデジタルサイネージ

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た会議が可能です。生産計画の打合せや、品質管理の会議、全体会議や講習会などもテレビ会議を利用して行えます。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。

サンクスカード

社員が互いに感謝したり尊敬したりした事を、カードに書いて相手に渡すサンクスカードというシステムを運用しています。感謝、尊敬、案にカテゴリわけされたカードを利用して、他の社員に気持ちを伝えることで気持ちの良い職場環境を形成できます。内容はボードに貼りだし、内容を共有しています。



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。



授業の風景



安全に働ける職場にしたい

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

化学物質の管理

使用している溶剤等に含有する化学物質で、「有機溶剤中毒予防規則（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月より第一～三種に該当する溶剤を使用していません。

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。

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。



宇都宮工場の作業場入り口

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、靴のはき替えなど徹底した管理を行っています。

健康診断

通常の1年に1回の健康診断の他、深夜業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。



いきいきと働ける職場作り

育児、介護、高齢者雇用、女性の活躍推進など、いろいろな状況の人が働きやすい職場を作るための対応を強化しています。

次世代育成支援行動計画

次世代育成支援対策推進法により、一般事業主行動計画を定めています。平成26年4月から平成28年3月までの計画項目3つは全て達成しました。

育児のための短時間勤務制度の対象年齢を小学3年生にまで引き上げ、子供の看護休暇の対象年齢を小学6年生まで引き上げるとともに有給休暇にするなどの制度変更も行いました。今年新たに3ヵ年計画として「父親が取得する子の看護休暇の利用実績累計10人以上。」「子供の出生時に父親が取得する育児休業の取得者実績1人以上。」「従業員の年次有給休暇の一人当たりの取得日数増加。」の3項目を設定しました。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、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。

地球環境への配慮

かけがえのない地球を次の世代に残していかなくてはなりません。

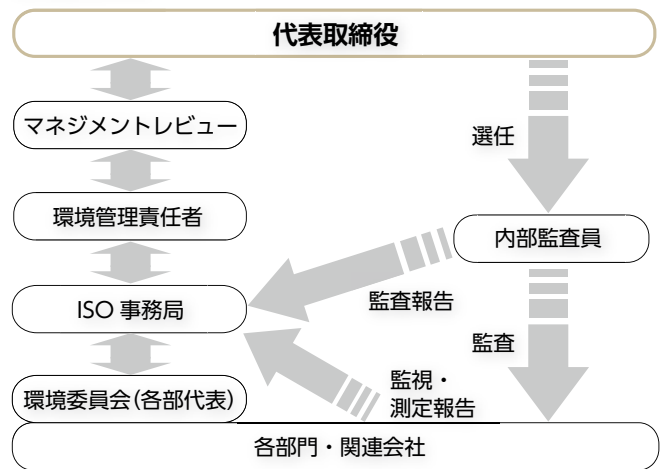
経済の発展とともに失ってきた地球環境を、これからは経済と環境を両立させるべく、取り組まなければなりません。

環境管理

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、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ます。2013年7月には、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、活動の幅を広げ、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、日産産連が実施する環境優良工場表彰の経済産業大臣賞獲得につながるなど、良い効果を生み出しています。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。

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、お客様先が要求する品質の「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、お客様先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

工場全体をグリーン化

全ての工程をグリーン化したい、そんな願いから会社全体をグリーン化しています。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実施する「印刷サービスグリーン基準」の資材項目以外の基準に適合していること、それがグリーンプリンティング工場の認定基準です。当社では、御殿場工場・本社ともに認定を取得しています。認定には有効期限があり、3年毎に更新審査を受け、認定を維持しています。

認定基準も、年々改訂を繰り返し高度化してきています。都度対応していくことにより、会社の環境配慮レベルがパワーアップしていきます。近年日産連では、資機材認定制度をスタートさせ、洗浄剤、エッチ液、現像機、現像液、プレート、セッター、デジタル印刷機のカテゴリーで環境に良い製品を認定しています。グリーンプリンティング工場ではそれらの認定製品を使用することを推奨されており、業界全体のグリーン化を目指しています。

環境優良工場

日本印刷産業連合会の実施する、環境配慮に優良な取り組みをしている工場を表彰する制度です。書類審査の第一次審査の後、第二次審査となる現地審査を受け、決定されます。

当社御殿場工場は2008年度の第七回に経済産業省商務情報政策局長賞を受賞しました。その後、さらに環境改善活動のレベルを向上させたため再度挑戦、2010年の第九回には最高の栄誉である経済産業大臣賞を受賞しました。

第九回の審査では、92工場の応募があり、第二次審査には過去受賞した工場が上位を占めており、環境配慮レベルの高い工場が従来にも増して多かったとのこと。その中でも当社は、「過去に受賞時に比べて活動が大きく前進しており、かつ他工場と比べても総合的レベルにおいて抜きん出ている」との総評をいただきました。

受賞に慢心することなく、環境配慮活動のさらなる向上を目指してがんばっています。

太陽光発電の利用

当社では、本社と御殿場工場で合わせて30kw分の太陽光発電装置を設置しています。太陽光発電は「電力」の他に、自然エネルギーにより発電したという「環境付加価値」も生み出しています。「電力」は自社内で消費していますが、「環境付加価値」は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/>



御殿場工場のソーラーパネル

本社のソーラーパネル



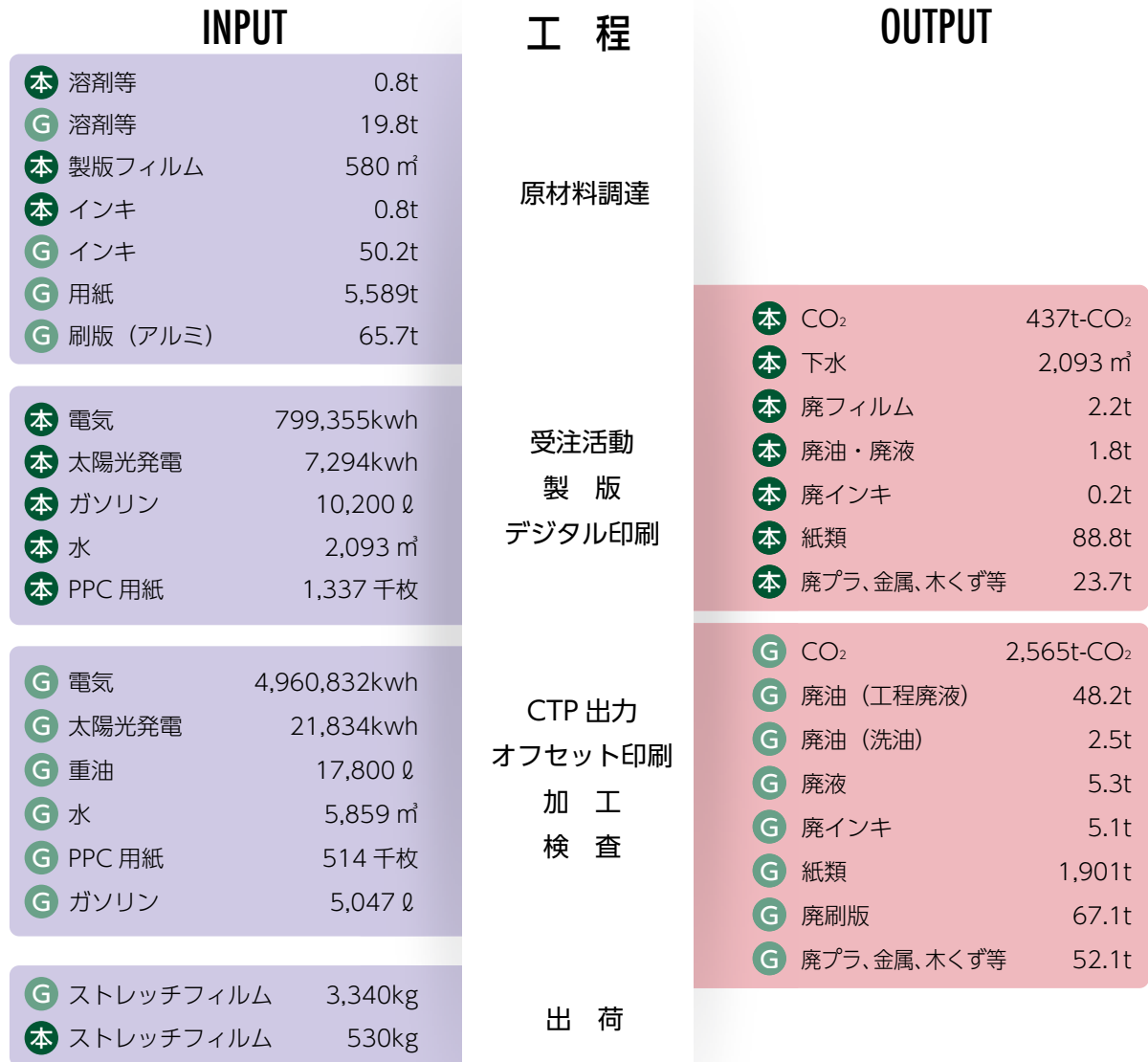
GP認定制度キャラクター ジッピー®



授与された賞状と盾

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調べています。



本 本 社 G 御殿場工場
宇 宇都宮工場 大 大口工場

参考データ

宇 電気 1,413,334kwh	大 電気 336,622 kwh
宇 ガス 78 m ³	大 ガス 14,034 m ³
宇 水 624 m ³	大 水 663 m ³
宇 CO ₂ 985 t-CO ₂	大 CO ₂ 256 t-CO ₂

環境活動の計画と実績

2015年度の環境目標と実績、そして2016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	2015年度結果	自己評価	コメント	2016年度目標
二酸化炭素 排出削減	CO ₂ 排出量削減	合計	3,307t	3,003t	○	本社・御殿場とも 電力消費を抑えられた	2,767t
	エネルギー使用量(原単位) (ガンリン除く)	合計	0.197	0.180	○	電力消費を抑えられたことと 売上高がよかったため	0.178
省エネルギー	電力使用量削減 (2009年度比)	H	830,000kwh	799,355kwh	○	省エネ活動を継続していることの効果	820,000kwh
		G	5,200,000kwh	4,960,832kwh	○	加湿器の省電力化等	5,100,000kwh
	ガンリン使用量削減 (2009年度16,070ℓ)	H	12,500ℓ	10,200ℓ	○	新車両への切り替えなどにより 燃費向上	11,000ℓ
	重油使用量削減 (2009年度42,500ℓ)	G	25,000ℓ	17,800ℓ	○	細かい制御継続中	23,000ℓ
再生産低減	再生産件数の低減	合計	126件以下	125件	○	多くのルールを策定し効果	117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	100,000kg	117,217kg	×	デジタル印刷が増え本社からの 古紙や廃プラも増えた	115,000kg
	廃棄物排出量削減(有価除く) (2009年度324,097kg)	G	300,000kg	281,819kg	○	再生産減少の効果か	290,000kg
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	第三種2品使用	第三種2品使用	○	現状維持	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	22ℓ	20ℓ	○	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	100件	382件	○	環境配慮の基準を広げた	360件
	環境配慮型企画提案の件数割合	H	'80%	71%	×	対象物を広げた	50%

環境に配慮した紙の使用

安心して使用できる紙をお客様にお届けしたい。私たちはそう願っています。東京五輪に向けて東京 2020 組織委員会は 2016 年 1 月に「持続可能性に配慮した調達コード」の基本原則を発表し、違法伐採木材の排除を盛り込みました。2012 年のロンドン五輪では、使用する紙製品は森林認証紙か再生紙に限定されました。はたして東京五輪ではどうなるのか注目されています。



森林認証紙の使用

紙の原料となる木材の利用は、国産材が約 3 割しかなく、約 7 割を輸入材に頼っています。(経済産業省の統計より)ところが海外では違法伐採や生態系の破壊を考慮しない無計画な伐採が問題となっています。私たちは知らず知らずのうちに違法伐採された木材から作られた紙を使用しているかもしれないのです。森林認証紙を使用することにより、世界の違法伐採を防ぐとともに、森林破壊を防ぎ生物多様性にも配慮することができます。



FSC® に代表される森林認証制度は、森林の適切な管理 (FM 認証) から木材の流通の管理 (COC 認証) まで一貫して識別を行うことを要求しており、この要求にこたえられる企業だけが、認証製品を扱うことができます。当社は、2005 年に FSC COC 認証を取得し、お客様に FSC 認証紙の使用をお勧めしています。

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。

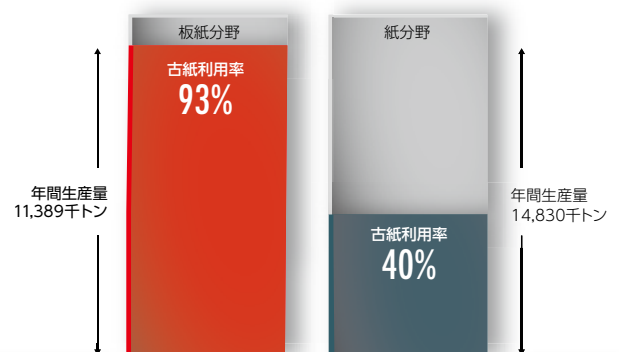
植林

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。



クリーン・プリント絆の森

紙の分野別古紙利用率(2015年)



※経済産業省：紙・印刷製品統計より

空気を汚さない

インキや洗浄剤からは揮発する成分があり、空気を汚す原因となる場合があります。これを VOC（揮発性有機化合物）といいます。主に石油系の溶剤から揮発する物質で、空气中に揮発すると、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。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やめ、UV インキと水性インキの使用をメインにしています。

UV インキは、紫外線の照射により硬化するタイプのため VOC を発生しません。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。

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 の発生が少なく済みす。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

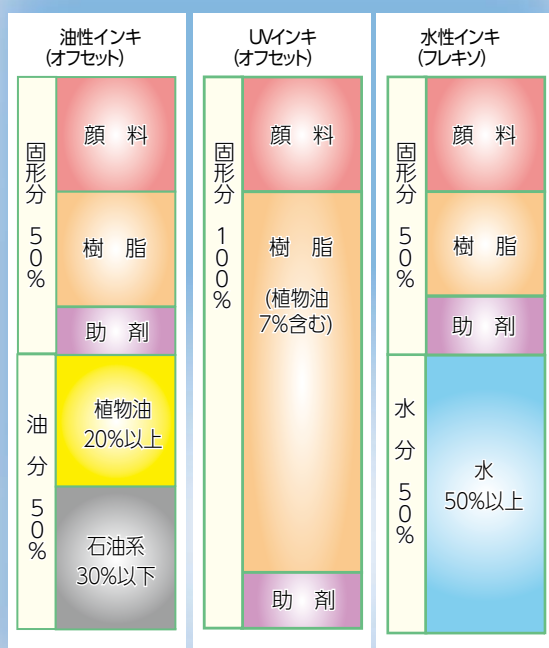
臭気対策

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

一般的なインキ成分比較イメージ



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

省エネルギー

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

ハイブリッド UV 光源

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

LED-UV

御殿場工場には、UV ランプを LED 照明に切り替えた

印刷機もあります。2 色の両面印刷の UV 印刷機で、ハイブリッド UV に比べてさらに消費電力を抑えることができます。熱の発生やガスの発生もなく、薄紙や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。

高感度 UV インキの採用

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

CTP

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



ハイブリッド UV 方式の印刷機



LED-UV 方式の印刷機



CTP 出力機

校正の簡易化

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



デジタル印刷機



カッティング加工

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



カッティングマシン

LED 照明への切り替え

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



大口工場の LED 照明

電力使用量の監視

2009 年に御殿場工場で、2010 年には本社でも省エネを目的とした「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。このプロジェクトでは、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。



使用電力の監視画面



キュービクルに取付けた計測器



本社でのキックオフ会議

御殿場工場のボイラー

集中端末による制御

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



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おり、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。

リサイクルの推進

印刷物を作成する上でどうしても出てしまう廃棄物。しかしそれらのほとんどが、なんらかの形でリサイクルされ、埋め立てられるものはありません。私たちはさらに一歩ふみこんで、クローズドループリサイクルを推進するなど、いろいろな可能性を模索しています。

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。



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。



CTP 版溶解の様子



溶解されたアルミ

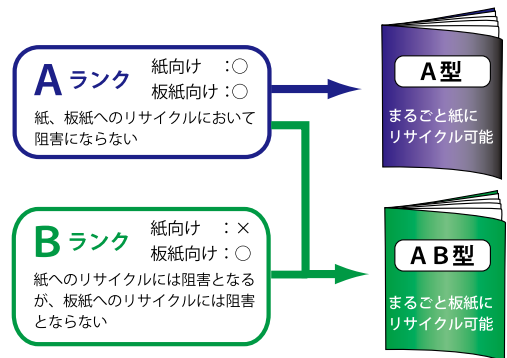
印刷物へのリサイクル適性表示

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推奨しています。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。

適性ランク

リサイクル適性を高めるには使用資材を決定する段階で、適性を考慮したものを選ぶことが重要です。古紙リサイクル協議会では、印刷資材のリサイクル適性をわかりやすく表にした『印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」』を発行しています。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。

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。

水のリサイクル

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。当社でも水を大切に使う取り組みをしています。

CTP 現像液の循環

CTP の現像廃液は、廃液タンクにためますが、その前に一度ろ過装置でろ過して水分を取り出します。残った濃縮廃液だけ廃液タンクに入れ、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

平版オフセット印刷は、水とインキの反発を利用した印刷方式であるため、水を使用します。できるだけ少ない水で印刷できるように、ろ過装置を導入して水を循環利用しています。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することにより、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

梱包材の再利用

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。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。



ダンボールの製造工程

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。



破碎されたパレット

振動・騒音を抑えたい

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

防音設計

印刷機は、騒音規制法と振動規制法の特設施設に該当します。大きな機械を昼夜稼働させるため、騒音・振動対策を施しています。全ての工場が防音設計になっているため、ほとんど外部に騒音がもれないようになっています。

す。また作業場の扉の開放は禁止しています。印刷機の入替えなどがあると、室外機が増えたりしますので、都度測定をして騒音の度合いを確認しています。

フォークリフトの管理

発送で使用するフォークリフトは、各工場ともに騒音・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。



電動フォークリフト

廃液の管理

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。

廃液タンクを完備

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

御殿場工場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。



御殿場工場の廃液タンク



宇都宮工場の廃液タンク

浄化槽

御殿場工場では、下水道が利用できないため、生活排水は浄化槽を設けて浄化してから排水しています。浄化槽は浄化槽法により定期点検、清掃が義務づけられており、適切に管理しています。



浄化槽の水質検査の様子

御殿場工場の排水の水質測定結果

項目	測定値	基準値
水素イオン濃度(pH)	6.3	5.8~8.6
生物化学的酸素要求量(BOD)	18.9mg/リットル	20mg/リットル以下
浮遊物質(SS)	13mg/リットル	150mg/リットル以下
化学的酸素要求量(COD)	47.3mg/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

2015年5月測定

廃棄物の管理

世の中では、いまだに不法投棄があとを絶ちません。当社が廃棄依頼をしたものが、不法投棄されたり、適切な管理がされているかどうか確認をしています。

許可証の確認

当社が委託している廃棄物処理業者に関して、廃棄物収集・運搬、廃棄物処理業の各種許可証を確認したうえで取引をしています。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



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のない製品作りを推進しています。

環境配慮型製品

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

環境データ

本社・御殿場工場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)
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
2015	7,952	5,760	15,247	1,462	2,270,829	3,003

※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。

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 担当部署：総務部



KINYOSHA PRINTING CO., LTD.

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



P12C00113

当社は、印刷版のクロー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。



ユニバーサルデザイン (UD) の考えに基づいた見やすいデザインの文字を採用しています。



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。



この印刷物は、印刷用の紙へリサイクルできます。

・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印刷しています。