

# CSR報告書



Corporate Social Responsibility

## 2019





# 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

この報告書は、当社の活動の一部を限りある紙面で簡潔にまとめています。また広い世代に読んでいただけるようユニバーサルデザインを考慮した誌面作りを心がけ、文字も大きめにし、判読しやすいようUDフォントを使用しています。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がけください。

過去の報告書は当社ホームページ上で閲覧できるようにしてあります。 <http://www.kinyosha.co.jp>

### 対象期間

データの集計期間は、2018年4月から2019年3月です。活動の報告に関しては、2018年4月から2019年5月までを主体としています。

### 対象範囲

活動内容に関しては株式会社金羊社及びグループ会社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、御殿場工場、宇都宮工場、大口工場における活動を対象としています。

### 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

2019年7月

次回発行予定2020年7月

## CONTENTS

1	■ 会社概要	14	■ いろいろな人のために
2	■ TOP MESSAGE	15	緊急事態に備えています
3	■ インセプション2020	18	■ 印刷のいろはフェスタ
3	■ コーポレートガバナンス		■ 働く人の笑顔のために
	■ 良い製品・サービスを提供するために	19	コミュニケーションの促進
4	フレキシ印刷	19	資格取得の推進
6	オフセット印刷	20	安全に働ける職場にしたい
7	デジタル印刷	21	いきいきと働ける職場作り
7	FOCUS		■ 地球環境への配慮
8	CRIOS	22	環境管理
8	WORLDBRARY	22	品質・環境・食品安全方針
9	美しい製品を作るために	23	工場全体をグリーン化
10	安全な製品を作るために	24	事業活動による環境負荷の把握
	■ お客様とつくる未来のために	25	環境活動の計画と実績
12	ミュージックジャケット ガallery	26	省エネルギー
12	みんなでカンボジアに寺子屋をたてよう！	28	環境に配慮した紙の使用
	プロジェクト	29	空気を汚さない
12	日本パッケージデザイン大賞「金賞」受賞	30	リサイクルの推進
13	トキの野生復帰支援	31	振動・騒音を抑えたい
13	ステーキホルダーとのコミュニケーション	31	廃液の管理
13	情報セキュリティ	32	廃棄物の管理
	■ 社会からの信頼のために	32	グリーン購入の推進
14	■ コンプライアンス	32	環境データ
14	■ 地域をキレイにしたい	33	環境関連の歴史



# 会社概要

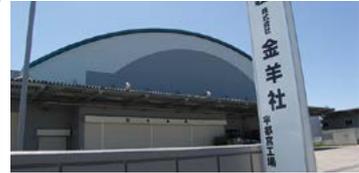
社名	株式会社 金羊社 (きんようしゃ)
代表取締役会長	浅野 健
代表取締役社長	浅野 晋作
資本金	1億円
社員数	279人(平成31年4月1日時点) 男性197人、女性82人(内パート21人)
2018年度総売上高	7,276百万円
創立年月日	1926年(大正15年)9月30日
業務概要	オフセット印刷、フレキシ印刷、デジタル印刷、プリプレス工程全般、製本、紙器加工 表面加工、オリジナル製品の企画・製造・販売、内装工事、外装工事の企画、設計・施工管理 イベント、展示会、セールスプロモーションの企画、実施、運営及び管理 ソフトウェア開発、インターネットその他の媒体を活用した通信販売



**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

**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**  
〒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

## ■ グループ会社

**株式会社ワールドライブラリー**  
〒146-0091  
東京都大田区鵜の木二丁目8番4号  
TEL.03-6684-0845  
FAX.03-3750-2284

**株式会社エイチエヌディー・プラス**  
〒144-0035  
東京都大田区南蒲田一丁目20番20号 大田区産業プラザ(PiO) 2F  
TEL.03-6428-7680  
FAX.03-6428-7681

**株式会社ディー・ピー・ツー インターナショナル**  
〒150-0022  
東京都渋谷区恵比寿南一丁目13番10号 ピオスコート201  
TEL.03-6303-0751  
FAX.03-6303-0752

**株式会社TAKK・PRODUCTION**  
〒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、認定

**【本社、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、  
デジタル印刷認証)  
日印産連グリーンプリンティング工場認定

**【宇都宮工場】**  
ISO22000 (食品安全)  
FSC® CoC 認証 (森林認証)  
**【大口工場】**  
ISO22000 (食品安全)  
軟包装衛生協議会認定工場  
Japan Color 認証制度 (デジタル印刷認証)  
**【全社】**  
くるみん認定、えるぼし認定 (三段階目)

# 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、「インセプション2020」(中期経営計画)も最終期を迎え、当該計画に掲げた目標を必達するだけでなく、更に10年先を見据え、より一層外部環境の変化あるいは動向に柔軟かつ的確に適応し、全社員が高みの目標に向かってチャレンジする気概と各部署、各グループ会社及び協力会社それぞれが一体となり事業活動を行うことにより、広く社会から信頼され必要とされる会社を目指します。

特に、VOCやCO<sub>2</sub>排出量の少ない環境に配慮した水性インキを使用したフレクソ印刷事業については、新たに最新型フレクソ印刷機を導入し、当社の次世代パッケージ印刷システムの拡充を図るとともに、宇都宮工場において昨年取得したFSC<sup>®</sup> CoC認証や宇都宮及び大口工場において取得したISO22000(食品安全)認証の規格・規定を厳守・有効活用することにより高品質及び高効率生産の工場運営をさらに推し進めて参ります。また、本社、御殿場工場及び大口工場の3拠点におけるデジタル印刷機運用による小ロット高効率生産や内製化推進などの「当社独自のスマートファクトリー化」については、引き続き推進して参ります。

一方、環境活動の一つとして「環境配慮型製品の開発・提供」を掲げ活動した結果、ここ数年で環境配慮型製品の企画採用件数については倍増するなど、営業、製造及び管理の3者が一体となり環境配慮に対して高い意識を持ち取り組んでいる成果として捉えることができ、引き続き環境に関する各種活動については、より一層強力に推進を図っていく所存です。

トピックスとして、技能実習制度導入にも着手し、今年の12月からベトナム人の技能実習生の受け入れを計画しています。開発途上地域等の経済発展を担う「人づくり」に寄与するという国際協力の推進も図って参ります。当社は、今後とも印刷を通じて「環境に優しい社会」「安全・安心な社会」の実現に貢献できるよう前進して参ります。

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  
代表取締役社長

浅野晋作



## インセプション2020



当社では3年ごとに将来の姿を明確にすべく、中期経営計画を策定しています。今年、「インセプション2020」も最終期を迎えます。

### 企業戦略

#### MISSION

- ・ 全社員が「明日も会社に行きたい！」と思う企業になること
- ・ 企業活動を通して世界の人々の笑顔を創出し、明るい社会の実現に寄与すること
- ・ 常に正直な仕事をし、お客様から信頼される企業であり続けること

#### VISION

- ・ 圧倒的な競争力と独創性を持った事業品質の構築
- ・ 社員一人ひとりが変革を実感し心からやりがいを持てる経営品質の構築
- ・ 社会とマーケットに強烈なインパクトを与え、消費者にとって豊かなレガシー(遺産)を創造する

Inception  
2020



#### VALUES

- ・ 正道を歩み続けること
- ・ 常に変化を機会と捉え、自らを革新し続けること
- ・ 多様な価値観を尊重すること

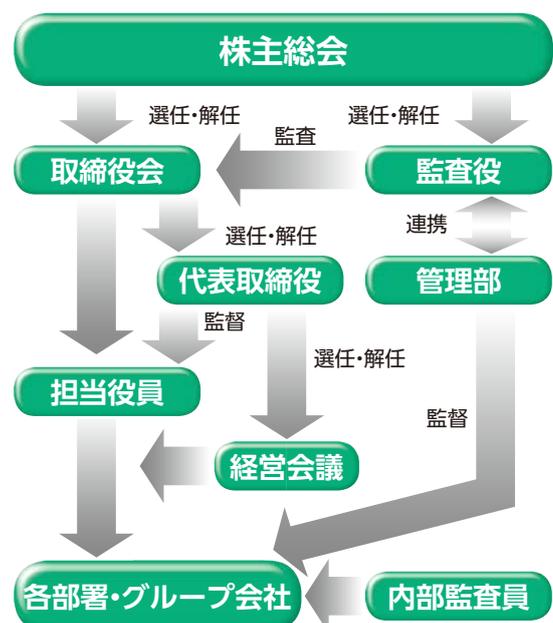
#### 戦略構想

当社のリソースを線や面で捉え、各事業及びそのマーケットに対するソリューションを展開するために、事業戦略、生産戦略、組織戦略の3つの柱で新戦略を実行中

## 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。



# 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、フレキソ印刷、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。

## フレキソ印刷



フレキソ印刷とは、印刷版に柔軟（フレキシブル）な弾性のある版（樹脂とゴム版）を使用する印刷方式で、インキ供給に金属製のアニロックスロールを使用することを特徴としています。インキは水性インキを使用するため、ほとんどVOCの発生がなく、臭いも



PB商品パッケージ

ほとんどない、とても環境にやさしい印刷方式です。昔は、ダンボールなどへの印刷に用いられていましたが、近年では網点の印刷品質が向上し、食品の包装や飲料のラベルなどへの利用が増えています。

2013年に開始した小山工場では、SOMA製フレキソ印刷機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、飲料水の巻キラベル、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、角底紙袋印刷など様々な製品を印刷していました。次に稼働開始した大口工場では、大和グラフィヤ株式会社様と協業し、F&K製フレキソ印刷機1台、ロトメックノン溶剤トラミネーター1台、検反機1台、FFGS製フレキソ彫刻機1台を設置。スーパーマーケットPBブランド、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。

フレキソ印刷の主力工場となる宇都宮工場は、2014年10月よりSOMA製フレキソ印刷機1台、スリッター



宇都宮工場

機3台で稼働を開始しました。2016年1月には、不織布印刷に適したオプションを装備したW&H製フレキソ印刷機1台を導入。2016年5月には、大口工場稼働していたF&K製フレキソ印刷機1台、小山工場稼働していたSOMA製フレキソ印刷機1台を宇都宮工場に集約して印刷機4台体制へと強化。更に本年SOMA製1台をW&H製12色（10色+インライン2色）フレキソ印刷機に更新するとともにスリッター機も増設。当工場では、各種包材や飲料ラベル印刷のほか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印刷後、スリットして納品しています。



フレキソ彫刻機

2018年には、食品安全のISO22000（宇都宮工場および大口工場）と、森林認証のFSC® CoC認証（宇都宮工場）を取得するなど、安全、品質維持、環境配慮に対し積極的な取り組みを行っています。



フレキソ印刷機

# TOPICS

## 宇都宮工場に新しい印刷機導入

2019年1月に宇都宮工場に新しいフレキソ印刷機が導入されました。

### 宇都宮工場新設印刷機仕様

機種名:W&H MIRAFLEX II C (10C + インライン2C)

色数:12色 (10色 + インライン2色)

最大ロール幅:1,320mm

最大印刷幅:1,270mm

最大リピート:800mm

最小リピート:370mm

最高印刷スピード:500m/min



宇都宮工場には2018年当時、フレキソ印刷機は4台の導入を行っており、紙、フィルム、不織布等、様々な基材に印刷を行ってまいりました。

4台の内訳としては8色機3台、7色機1台のラインナップでした。

昨今、水性フレキソ印刷における世の中の関心が高くなってきており、様々なメーカー様から印刷の引き合いをいただけるようになってきました。同時にお客様から求められる印刷物へのクオリティーも大変高くなってきていると感じています。

現在、宇都宮工場で生産しておりますラベル(フィルム)印刷も同様であり、デザインもとてもカラフルになり色再現も多色化が求められることが多くなってきました。

お客様のご要望を叶えるのはもちろん、今後のフレキソ事業の拡大戦略として今回、12色という印刷機の導入を行いました。

ストレートに12色印刷、10色+裏刷り2色といった多様な印刷にも対応可能であり、今後ラベル印刷だけではなく、様々な印刷を行える印刷機となります。

もちろん、他印刷機同様水性インキ使用の機械仕様となっているため、お客様、環境に対し『安全』『安心』な製品製造を行ってまいります。



## 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は、多品種小ロットの印刷に適しているということです。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。



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。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。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ことにより、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。



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、また印刷予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LED-UVランプ等が開発されており、御殿場工場においても、オフセット印刷機2台をハイブリッドUV・LED-UV化をし、1台をデジタル印刷機に置き換え、さらなる省電力化を進めています。



## デジタル印刷



ニーズの多様化や市場環境の変化に伴う、多品種小ロット・高品質・短納期需要の流れに対応するため、2012年に当社で初めてとなるデジタル印刷機を導入、現在3台を保有し各拠点で印刷を行っています。デジタル印刷機は、電子写真(粉体・液体トナー)、インクジェット(UV・水性)と大きく4つのタイプに分類されますが、当社では液体トナータイプ「Indigoシリーズ」を採用しています。デジタル印刷の利点として、印刷で使用する物理的な版が不要、データから直接印刷する仕組みとなるため、1枚ずつ印刷物の内容を変えられる可変(バリエابل)印刷が可能となります。また版の製造～印刷準備の調整にかかっていた作業時間が短縮されるので小ロット・短納期の印刷に適しています。更に版、廃液、損紙といっ

た廃棄物の発生も抑制されるので環境にも配慮された印刷方式となっています。

御殿場工場B2判機では主に可変印字や端物の小ロット印刷を行い、本社A3判機では極小ロットや各種カードの印刷、大口工場輪転機ではフィルムだけではなく特殊基材への印刷を行っています。



Indigo 7800 (レンチキュラーキーホルダー)



Indigo 12000 (エンボス紙 カタログ)



Indigo 20000 (限定お菓子袋)

## FOCUS



FOCUSシリーズは、金羊社が開発・運用・外部販売している印刷・加工業向けの基幹パッケージシステムです。

特徴は、多彩なインターフェーステンプレートを標準機能として選択することができるため、あらゆる印刷物の製造管理に対応することができ、スピーディーなシステム導入の実現が可能なこと。特に、作業の煩雑化によりボトルネックとなりがちな工程管理は、直感的で操作性の良いインターフェースを採用することで、飛び込みJOB対応やJOB情報の変更素早く対応することができ、従来の事務コストを大幅に削減することが可能です。また、製造現場での作業実績入力はタブレットPCを採用しており、これにより従来のPCによる実績入力に比べて、

オペレーションの可用性が向上し、リアルタイムで生産状況を把握することができます。

販売開始から4年目となり、現在は大手町のITパビリオンottoにてFOCUSの常設ブースを開設。最新機能をいち早く、都心から常時お届けしています。



ITパビリオン

# FOCUS シリーズ



2015年下期よりスタートした「CRIOS」4期目となる今期は、焼成タイルや木材など、新しい建材カテゴリの取り扱いをスタート。インテリア・設計からの認知向上に伴い、様々な現場で着実に実績を積み重ねています。また次年度には、ガラスフィルムなどの新製品のラインナップを予定、新たな製品の継続的な投入に力を入れています。

2018年7月29日より9月17日まで開催された「大地の芸術祭」の拠点である「キナーレ美術館(新潟県・十日町)」では、仕様用途が「屋外」「プール」「気温差



キナーレ美術館

と障害が多かったため、耐久性・耐水性の面から「焼成仕様」を提案し採用となりました。企画が進むにつれ、キナーレ美術館を池に映したいと要求が高まり、最終的には3,000枚のタイルで1絵柄(3,000種各1枚)を作成する非常にハイリスクな案件となりましたが無事完成を迎えることができました。

設計事務所「Knof(ノフ)」様の自宅兼事務所の襖絵では、ドローイングペンで緻密に描かれた原画を拡大し、ラワン合板へダイレクト印刷した建材を製作。安価な合板が、印刷技術とのコラボレーションで見事な可能性を生み採用いただきました。



襖絵

## WORLDLIBRARY



『WORLDLIBRARY』(ワールドライブラリー)は、世界中の絵本を日本の子どもたちに届ける新しい取り組みです。

法人向けのレンタルサービスでは、幼稚園、保育園、小児科、カーディナーなどへ厳選された世界の絵本を定期的にお届けし、同時に回収まで行います。個人向けには、定期購入サービス「WORLDLIBRARY Personal」にてお届けしています。

レンタル商品としての活用が難しくなった絵本は、「リユースプログラム」として、NGOや被災地復興支援団体に寄贈し、厳しい環境下で生活する子どもたちに提供しています。

2020年東京オリンピック・パラ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、ますます重要視されています。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提供していきます。

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



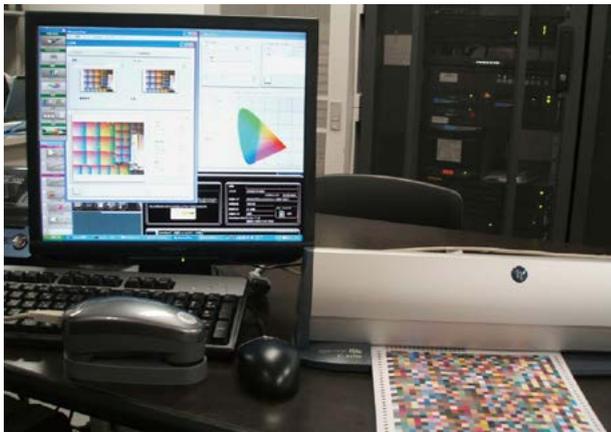
## 美しい製品を作るために



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。

### 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。



数値による色調管理

### 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、本社で「プルーフ運用認証」を、本社と御殿場工場と大口工場で「デジタル印刷認証」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でき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。

### 技術コンテスト

御殿場工場各工程(印刷・加工・検査)の技術コンテストを実施して作業段取りの標準化を進めています。前準備・前作業・作業中・作業後における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。一人ひとりの意識の向上を図り、品質向上、生産性向上に繋げています。



コンテストの様子

### 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、共有を行っています。



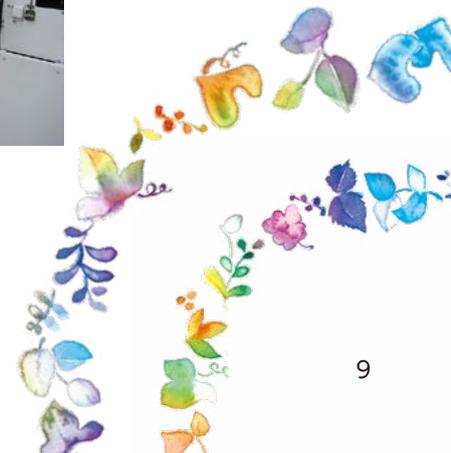
品質DB

### 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。納品前の最終検査工程には検査装置を二台導入し、不適合品の確実な排除を行っています。



検査装置



## 安全な製品を作るために

材料である紙やフィルムとインキの管理、作業場内の衛生管理など、食品の容器包装の製造にも耐える工程管理を行っています。

### 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、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ます。



NLマーク



エアコンの防虫



### 材料の管理

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。

食品安全に関連する製品の材料については、試験成績証明書を取り寄せ、安全性を確認しています。

### 軟包装衛生協議会工場認定の取得

大口工場は、2016年9月に軟包装衛生協議会(略称:軟衛協)の工場認定を取得しました。(認定工場登録第262号)

軟包装衛生協議会とは、軟包装材料の製造工程において、食品・医薬品並みの衛生管理が必要であるとの観点で設立された団体です。衛生管理に関する一定の基準を設け、この基準に基づく工場を認定する制度を運用しています。

軟包装材は人の健康に影響のある内容物を直接包装するため、認定を取得するためには、他の工場ではないような管理手法(衛生管理)やその記録が必要となります。



## ISO22000の取得

宇都宮工場と大口工場は、2018年3月にISO22000の認証を取得しました。ISO22000とは食品安全マネジメントシステムの認証規格で、ISOの基本的な仕組みと、食品会社としての基本的衛生管理と、HACCP (ハザード (Hazard Analysis and Critical Control Pointの略) を組み合わせています。

主に食品を製造する工場が取得を目指す認証ですが、当社は製造する印刷物が食品用の軟包装である場合もあるため、食品レベルの高度な衛生管理を行うとの信念を持ち、「食品用軟包装の印刷、加工」の範囲でISO22000の認証を取得しました。徹底した工場の衛生管理と工程の監視により、食品にも利用できる安全安心な軟包装を製造できることを保証できます。規格の柱にもなっているHACCPは7原則12手順から成り立っています。

原材料や工程全てに対して、細菌等の生物的汚染(B)、化学物質等による汚染(C)、異物混入等(P)に分けてハザード(要因)を抽出して分析し、その中でも特に重要なものを決めて管理するしくみです。こうして決めた重要な管理ポイントに対して基準を決めて監視しますが、監視できていることをさらに別の人が確認し、さらにそれを定期的に効果的に管理できているかの検証まで行います。食品のハザードは人に被害が及ぶため、厳重な管理体制が求められます。

認証取得にあたり、各工場で食品安全チームを編成し、通常業務の合間をぬってコンサルティングを受け、勉強しながらシステムを構築し、テスト運用を通し様々な点を改善して、やっと認証にたどり着きました。

これからも、お客様に安心してお使いいただける製品作りを推進してまいります。

### ISO22000のイメージ

システムマネジメント

相互コミュニケーション

HACCP

前提条件プログラム



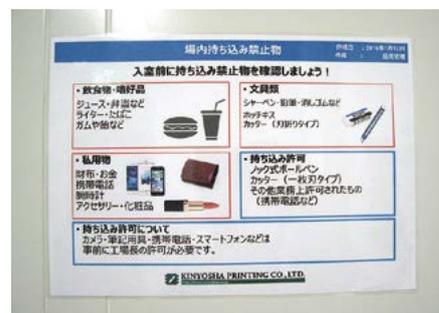
認証取得時の食品安全チーム



認定証の授与

## 前提条件プログラム (PRP)

前提条件プログラム (略称: PRP (Prerequisite Programs)) とは、HACCPを導入する前提として、食品を製造する工場が実施しておくべき一般的な衛生管理プログラムのことです。宇都宮工場と大口工場ではISO22000を取得する以前から、食品関連製造工場としての厳しい衛生管理を行っています。工場に入場する人の健康状態の確認、作業場に入る前の手洗い、衣服のホコリ取り、着帽、靴のはき替え、作業場内への持込禁止物の指定など徹底した管理を行っています。



## お客様とつくる未来のために

印刷業は、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。

### ミュージックジャケット ギャラリー



CDが普及する前、音楽はレコードやカセットテープという媒体で販売されていました。なかでもレコードのLP版のジャケットは大きく、美術的要素もあり、絵画のように飾る方もいらっしゃいます。

そんなレコードの歴史的な名盤・お宝LPジャケットやCDも含めた豪華特殊パッケージをより多くの方々に観ていただくために、本社4Fにギャラリースペースを設け展示しています。

ギャラリーでは、3ヶ月ごとにテーマを設定し展示内容を変えて公開しています。

見学のお申し込みは、当社ホームページの申し込みフォームよりどうぞ。



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

### みんなでカンボジアに寺子屋をたてよう!プロジェクト



カンボジアの貧しい村で、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始まったプロジェクトに当社も協力しました。

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、金羊社からイラストのレプリカと、寺子屋に貼られるものと同仕様のCRIOS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。

2016年に開所となった寺子屋には、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。



### 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、パッケージデザインの可能性を提示した展示会で、当社も参加し、エンタメパッケージを想定した作品を出品しました。



## 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を開始。2012年には自然環境でのヒナの誕生が確認され、2016年には野生下で生まれたトキ同士のペアからのヒナ誕生も確認されています。



野生下生まれ同士のペアから誕生したヒナ【提供:環境省】

## 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。

### 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たりして、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。当社は、大田区の小学校の社会科副読本で紹介されていることもあり、小学校からの工場見学申し込みもあります。

### 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。

### 方針発表会

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。



方針発表会



懇親会

## 情報セキュリティ

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。

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。



# 社会からの信頼のために

社会とマーケットから信頼されるために、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。

## 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、管理職者を対象とした勉強会も実施しています。

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、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。また年一回の内部監査により再度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。

## 地域をキレイにしたい



### クリーンデー

本社では、2003年以降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。また、「雪谷法人会」が行っている「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や神場企業団地内の清掃活動にも参加して地域の美化を行っています。

### 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。(2018年は悪天候のため中止)

御殿場市内清掃

## いろいろな人のために



### キャップによりワクチン寄付

2009年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。

最後にポーチケースの組み立ても体験してもらいました。

### 御殿場市に絵本を寄贈

2018年3月に、ワールドライブラリーのリユースプログラムとして、金羊社から御殿場市子ども家庭センターに絵本50冊の贈呈を行いました。

世界の絵本の魅力を、御殿場の子どもたちに気軽に楽しんでもらいたいとの思いから、ワールドライブラリーの岡澤社長ご協力のもと実現しました。

絵本の説明を受ける若林御殿場市長



## 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

2018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」に今年も参加しました。新入社員による女子隊、男



審査会の様子

子隊の2隊が1号消火栓の部に参加し、ともに優勝を勝ち取りました。これで3年連続ダブル優勝をいたしました。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。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、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。



### 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。



## 東京消防庁から表彰

2018年3月に東京消防庁から表彰状をいただきました。これは当社の自衛消防隊が、毎年自衛消防訓練で優秀な成績を残していることや、本社は優良防火対象物認定を受けるなど、積極的な活動が認められたものです。震災等の災害時には広い範囲で被害が発生するため、消防署だけでは対処しきれず、自衛消防隊の活動体制が重要になってきます。自社のみならず、地域に貢献できる会社でありたいと願っています。



## 優良防火対象物認定を更新

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)を取得、有効期限が3年であることから2017年11月に更新審査を受け認定を更新しました。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



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

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。

## 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、対策本部の設置、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、手順の見直し等も行っています。



本社防災訓練

## AEDの設置

本社のエントランスと御殿場工場内に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、本社では外から見える位置に設置しています。

## 応急救護訓練

2016年には防災訓練とは別に応急救護訓練を実施しました。消防署の方に来ていただき、三角巾を使用した応急処置方法などを学びました。

2019年には防災訓練にあわせてAEDを使用した応急救護訓練も実施しました。



応急救護訓練

## 各部署の緊急事態対応

環境側面の抽出とともにリスクの特定も行っており、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。

## 無線機の導入

各拠点に1台ずつ、IP無線機を導入し、コミュニケーション手段の強化を図っています。IP無線はデータ通信機能を使用するため、音声通信よりも回線輻輳の影響を受けにくいとされています。また複数拠点間への同時配信が可能のため、情報収集がしやすくなります。



現像機からの漏洩を想定した訓練

## 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、NEXCO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。

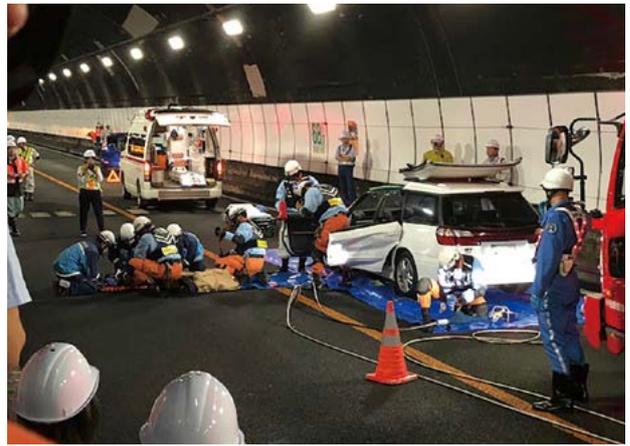


## NEXCO中日本の防災訓練に参加

2018年9月、エフエム御殿場の企業防災パートナーとしてNEXCO中日本主催の「都夫良野トンネル防災訓練」に参加しました。

東名高速バスの乗客という設定での参加で、バスの非常口から外に出て避難所まで避難するという設定でした。避難所まで行くとそこからは一般見学者でしたが、バスの非常口から出て、脚立のようなもので降りるまでは緊張感のある避難でした。

普段高速道路は走り抜けるだけですが、非常口の表示や電話、消火栓の場所などは日ごろから気にする必要があると実感しました。



## BCP協定締結

2017年4月に株式会社ジャパン・スリーブ様と「災害時における相互応援協定」を締結しました。

大規模災害の発生が想定されるなか、自社の工場が長期間使用不能となる最悪の事態について検討したところ、代替生産拠点の確保および地域分散化が有効であると考えました。しかしながら、当該設備を自社で確保することは必ずしも合理的ではなく、生産管理および品質管理上、最も信頼できる同業他社との連携が合理的であるとの結論に至りました。

ジャパン・スリーブ島田プロダクションセンターと金羊社御殿場工場とは、静岡県内ではあるものの、富士山の東西に位置し、地域分散化にも適合するとともに、県内であることから、相互の工場間の輸送については制約が少なく済みます。

## 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。



## 印刷のいろはフェスタ



2019年5月17、18日に「印刷のいろはフェスタ」を開催しました。

「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できる合同企画展です。

今回で開催11回目となり、「新たな1年目」と捉え、「印刷」を基本から学び・体験できる企画にしました。展示・体験を通して、来場いただいた皆様が、印刷物

ができるまでの一通りの製造工程を学べるよう心掛け、内容を考えました。

アンケートには「印刷のことを知ることができてためになった」「学べて楽しかった」等の多くの嬉しい感想をいただきました。

今回の体験を通して、「印刷物を作ること」に興味を持ってもらうと共に、「もの作りの知恵・工夫」を感じてもらえたのではと考えております。



# 働く人の笑顔のために

企業の源泉は人です。全社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作りが必要です。

## コミュニケーションの促進

社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ができる場を設けています。



行動指針発表会



懇親会では新入社員の紹介も

### 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

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

社員がお互いに感謝したり尊敬したりしたことを、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、楽」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。

カード内容はボードに貼りだし、みんなで内容を共有しています。



サンクスカードの掲示

## 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。



技能検定の様子

### 印刷技能検定の実施

印刷工程では、国家資格である印刷技能検定取得者を増やすべく取り組んでいます。等級には、一級、二級がありそれぞれ上級技能者、中級技能者が通常有すべき技能の程度と位置づけられています。2018年度終了時点で資格取得者は一級9名、二級9名となりました。

## 安全に働ける職場にしたい



機械を使用したり、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」「特定化学物質障害予防規則」「がん属性指针对象物質」「毒物及び劇物取締法」「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。

本社及び御殿場工場では、2017年に有機則の第三種に該当する溶剤を全て非該当の代替品に切り替え、これにより第一～三種に該当する溶剤の使用を全廃することができました。

### 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。

### 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。

### 安全衛生管理

各工場において、「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合っています。



管理区分表示



### 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回の健康診断を実施して、健康管理を行っています。

### ふじのくに健康づくり推進事業所宣言

御殿場工場は、『ふじのくに健康づくり推進事業所宣言』を致しました。これは静岡県が推進している活動です。健康診断の結果から、社内の健康課題を洗い出し、その課題を解消するための宣言をし、会社全体で健康づくりをするという活動です。

御殿場工場の健康診断の結果を見ると、普段の食生活や運動習慣、喫煙、飲酒などを起因とする、生活習慣病予備軍が多いことがわかりました。

よって「動かす体、うるおう心、職場ぐるみで生活習慣病退治！」と宣言しました。

運動をするイベント等を随時社員にお知らせし、運動を奨励していきます。



イベント参加者数を掲示



### SDSの備え

有機溶剤を使用する作業者が常時SDS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、女性活躍など、色々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。

2019年4月からは新しい3カ年計画として「在宅勤務やテレワーク等の場所にとらわれない働き方を導入し実施人数2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3人以上」「社員の所定外労働時間の削減の意識向上を図るための対策を3件実施」の3項目を設定し推進しています。

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://ryouritsu.mhlw.go.jp/hiroba/>



### えるぼし認定の最高段階取得

2017年2月に「えるぼし」(三段階目)認定を取得しました。

「えるぼし」認定とは、女性活躍推進法に基づき行動計画の策定・届出を行った企業のうち、「女性の活躍推進に関する取組の実施状況等が優良な企業」を厚生労働大臣が認定する制度です。取組状況によりランクがあり、①採用、②継続就業、③労働時間等の働き方、④管理職比率、⑤多様なキャリアコースとい

った5つの項目のうち、どれだけ基準を満たしているかが主な評価基準となります。

当社は5つの基準全てを満たし、印刷業界としては初の最高位である「三つ星」を取得しました。



### 働き方改革

多様な働き方を可能とするために、働き方改革を推進しています。2017年にはスーパーフレックス制度の試行を開始しました。有給休暇取得年間5日の

法的義務の順守を目指し取得の年間計画作成や、記念日での取得を推進するなどしています。



### 仕事と介護の両立支援セミナー開催

2017年に、社員に対して「仕事と介護の両立支援実態把握アンケート」を実施し、その結果を踏まえ、2018年2月に介護等で離職することなく仕事との両立ができる職場環境の整備を進めるべく、一般社団法人大田区支援ネットワーク様の協力のもと、全社員を対象にした介護セミナーを実施しました。

### 家族会社参観日

社員の家族を招いて会社を見学してもらう機会を設けています。

毎年本社、御殿場工場を何組かの家族が見学をしています。家族の働いている姿を見る貴重な機会ですので、とても喜んでいただいています。



### オフィス・シュガーレディの導入

オフィス・シュガーレディを、本社、御殿場工場、宇都宮工場に導入しています。冷凍されたおいしい料理が、安く、24時間いつでも解凍して食べられるので、社員から大変喜ばれています。

### 再雇用制度

当社でも社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。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、取組まなければなりません。

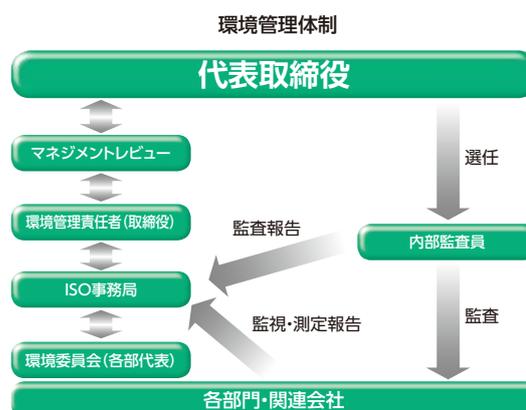
## 環境管理

2003年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16年以上にわたって環境管理体制を維持し続けています。

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、環境委員会を組織し、内部・外部の課題を抽出し、点数評価による重み付けを行い重要な環境課題を決定しています。これらを考慮するとともに、環境側面について著しい環境側面を決定して取組みます。著しい環境側面は購買先での発生も考慮しています。

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、日本印刷産業連合会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。



## 品質・環境・食品安全方針

私たちは、心を潤す美しく楽しい製品・サービスの提供のために、お客様の真意を理解することに努め、最善を尽くしてまいります。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するとともに、安全・安心な製品・サービスを提供し、企業の社会的責任をはたします。

### (1) 継続的改善

組織をとりまく状況を的確に把握するとともに、毎年方針を見直し、適切な目標を設定、定期的な活動の監視、見直しを行い、目標の達成、パフォーマンスの向上及びマネジメントシステムの継続的改善を図ります。

### (2) 事業活動における環境配慮

事業活動において次に代表される項目を配慮します。

- (a) 気候変動の緩和及び適応
- (b) 資源消費の最適化
- (c) 廃棄物の削減
- (d) 有害化学物質の使用削減
- (e) 製品による環境影響の低減
- (f) 周辺環境への配慮

### (3) 食品安全

食品安全に係わる全ての社員が衛生管理の重要性を認識し、食品安全に関する知識を向上させるよう努めます。

### (4) 法規制等の順守

適用される要求事項や法規制等を順守します。また、利害関係者のニーズを考慮し必要に応じ自主基準を設定し活動することにより、製品・地域・地球の汚染予防をはかります。

### (5) コミュニケーションの推進

ホームページ等を使用して、本方針やその他の情報を広く公開いたします。また、社内教育の充実をはかり内部及び外部とのコミュニケーション向上に向けた活動を行います。

平成29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。

### 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。近年日本印刷産業連合会では、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、デジタル印刷機等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。



GP認定制度キャラクター  
ジッピー®

GP認定制度キャラクター  
ジッピー®



### 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み、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



授与された賞状

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」はネクストエネルギー・アンド・リソース株式会社様を通じ、グリーン電力証書として販売されています。当社の太陽光発電装置はネクストエネルギー・アンド・リソース株式会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 <http://www.energygreen.co.jp/>



御殿場工場のソーラーパネル



本社のソーラーパネル



## 事業活動による環境負荷の把握



当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。宇都宮工場、大口工場の原材料については今後の反映を検討中です。

INPUT			工程	OUTPUT		
本	溶剤等	0.8t	原材料調達			
	製版フィルム	477m <sup>2</sup>				
	インキ	0.4t				
G	溶剤等	16.6t				
	インキ	38.4t				
	用紙	5,076t				
	刷版(アルミ)	61.7t				
本	電気	734,982kwh	受注活動 製版 デジタル印刷	本	CO <sup>2</sup>	405t-CO <sup>2</sup>
	太陽光発電	5,890kwh			下水	1,971m <sup>3</sup>
	ガソリン	9,283 ℓ			廃フィルム	0.1t
	水	1,971m <sup>3</sup>			廃油・廃液	1.4t
	PPC用紙	1,344千枚			廃インキ	0.0t
			紙類	80.6t		
			廃プラ、金属、木くず等	24.7t		
G	電気	4,805,242kwh	CTP出力 オフセット印刷 加工 検査	G	CO <sup>2</sup>	2,581t-CO <sup>2</sup>
	太陽光発電	22,758kwh			廃油(工程廃液)	17.6t
	重油	21,900 ℓ			廃油(洗油)	2.2t
	水	5,646m <sup>3</sup>			廃液	6.6t
	PPC用紙	385千枚			廃インキ	3.6t
	ガソリン	5,783 ℓ			紙類	1,551t
			廃刷版	61.7t		
			廃プラ、金属、木くず等	34.5t		
G	ストレッチフィルム	3,300kg	出荷			
本	ストレッチフィルム	248kg				

参考データ(材料について未対応)

INPUT		
宇	電気	3,390,760kwh
	ガス	11,129m <sup>3</sup>
	水	1,988m <sup>3</sup>
	ガソリン	2,838 ℓ
大	電気	219,312kwh
	ガス	3,045m <sup>3</sup>
	水	202m <sup>3</sup>
	ガソリン	643 ℓ

OUTPUT		
宇	CO <sup>2</sup>	1,846t-Co <sup>2</sup>
	紙類	103.6t
	廃プラ、金属、木くず等	347.2t
	廃インキ(汚泥、廃油)	7.0t
	廃液	748.9t
	下水	3t
大	CO <sup>2</sup>	147t-CO <sup>2</sup>
	紙類	1.3t
	廃プラ、金属	3.8t
	廃油	0.9t
	下水	0.2t

本

本社

G

御殿場工場

宇

宇都宮工場

大

大口工場

## 環境活動の計画と実績



2018年度の環境目標と実績、そして2019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、まだ工程の変化等が安定してい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	2018年度 結果	自己 評価	コメント	2019年度 目標
二酸化炭素 排出削減	CO <sup>2</sup> 排出量削減	合計	2,987t	2,986t	○	電力使用量を減らせた	2,884t
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	0.182	0.194	×	原単位では 目標に達せず	0.183
	電力使用量削減 (2013年度比)	H	790,000kwh	734,982kwh	○	省エネ活動を 継続していることの 効果	780,000kwh
		G	5,100,000kwh	4,805,242kwh	○	空調の稼働調整を 細かく行った	4,900,000kwh
	ガソリン使用量削減 (2013年度12,452ℓ)	H	9,400ℓ	9,283ℓ	○	目標達成も 今後の減少が厳しい	9,400ℓ
	重油使用量削減 (2013年度27,500ℓ)	G	22,000ℓ	21,900ℓ	○	ギリギリ達成、 冬の稼働調整が難しい	22,000ℓ
再生産低減	再生産件数の低減	合計	98件以下	127件	×	新しめの設備、 手順に関連するミス多 発	100件以下
廃棄物削減	廃棄物排出量削減 (有価含む) (2013年度2,037,805kg)	G	1,950,000kg	1,726,933kg	○	コスト削減と一緒に 活動を継続	1,900,000kg
化学物質の 使用削減	PRTR法第一種指定 化学物質を含む材料の 使用削減	H	20ℓ	18ℓ	○	フィルム出力機の メンテナンス調整	20ℓ
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	1,760件	2,843件	○	デジタル印刷の 採用が順調	750件
	環境配慮型企画提案の 件数割合	H	80%	97%	○	提案を環境配慮型に 絞り込んで活動	80%

目標の一覧

## 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。



ハイブリッドUV方式の印刷機

### 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、薄紙や湯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。



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。お客様と関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。

### 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。



マルチカッティングマシン

## LED照明への切替え

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CO<sup>2</sup>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。



本社のLED照明

## 電力使用量の監視

本社と御殿場工場では、キュービクル等に電力計測器を設置して、系統ごとの使用量を常時モニタリングしています。M2Mというソリューションを使用しており、電力使用量はサーバーに集められ、リアルタイムでグラフを表示したり、設定した値に対しての警報をメールで通報することができます。これにより、デマンド監視をしたり、無駄な電力の使用箇所を分析して割り出し、節電活動に役立てたりしています。



使用電力の監視画面



配電盤に取付けた計測器

## 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。

## 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。



御殿場工場の自動倉庫

## コンプレッサの集中管理

御殿場工場では、工場全体のコンプレッサ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努めています。



## ガソリンの削減

営業などで使用する自動車でガソリンを使用します。自動車は台数を削減したりハイブリッドカーへの切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。



御殿場工場のボイラー

## 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、使用する紙製品は森林認証紙等合法に伐採された木材を原料とした紙か再生紙に限定されました。



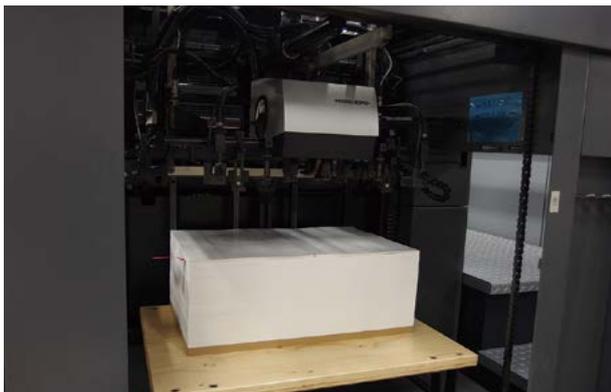
用紙の自動倉庫

### 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。



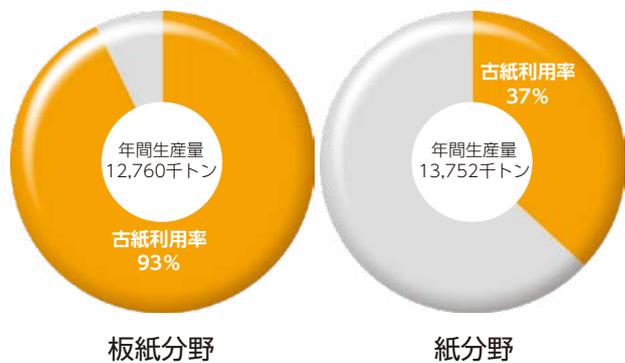
責任ある森林管理のマーク

### 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。

紙の分野別古紙利用率(2018年)



古紙再生推進センター:年間古紙統計より

### 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い、300本以上のトチの苗を植えました。

## 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。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。



## 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も使用しています。



フタ付廃棄容器



## インキのVOC

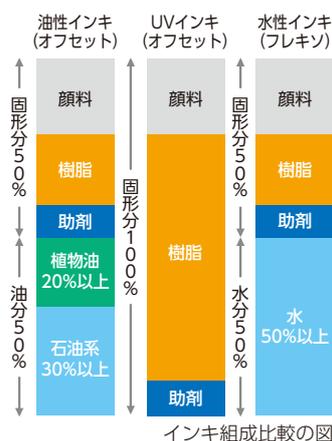
インキもタイプにより様々な種類があります。油性、UV、水性などが代表的です。

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ひかえ、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

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。

一般的なインキ成分比較イメージ



## 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



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。

### 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CO<sup>2</sup>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

### 印刷物のリサイクル適性

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。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。

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。

### 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廃液のろ過装置

### 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。

## 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

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定施設に該当します。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。また作業場の扉の開放は禁止しています。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、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。



## 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10,000ℓ）、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。

られており、適切に管理しています。



宇都宮工場の廃液タンク



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)	6.4	5.8~8.6
生物学的酸素要求量 (BOD)	5.5mg/ℓ	20mg/ℓ 以下
浮遊物質 (SS)	10mg/ℓ	150mg/ℓ 以下
化学的酸素要求量 (COD)	40.8mg/ℓ	120mg/ℓ 以下
n-ヘキサン抽出物質	2mg/ℓ 未満	5mg/ℓ 以下

(2018年5月測定)

### 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

## 廃棄物の管理



当社が廃棄依頼をしたものが、処理工程で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

## グリーン購入の推進



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。

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)	電気使用量 (kwh)	ガソリン使用量 (ℓ)	エネルギー使用量 (原油換算) (kl)	副産物・廃棄物の排出量 (kg)	CO <sup>2</sup> 排出量 (t-CO <sup>2</sup> )
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
2016	7,165	5,710	14,702	1,453	2,067,612	2,943
2017	7,495	6,024	15,727	1,536	2,007,376	3,064
2018	7,617	5,540	15,066	1,411	1,833,175	2,986

※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](mailto:quality@kinyosha.co.jp)  
FAX送付先：03-3750-2284  
担当部署：管理部

## 環境関連の歴史

西暦	月	内容
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鶴の木二丁目8番4号へ移転
1972	12月	御殿場工場を新設
1999	11月	ISO9001認証を取得(2011年に返上)
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	7月	印刷OEM研究会を開始
	10月	本社に環境委員会を設置
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
2004	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)
	1月	ISO14001認証を御殿場サイトにも拡大取得
2005	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
	2月	本社にてBS7799/ISMS認証を取得
2006	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
	5月	音楽発見サイト「MUSICSHELF」オープン
2007	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
2008	5月	御殿場工場敷地内にケナフを植栽開始
	6月	トキのビオトープ作り佐渡島ツアー開始
	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
2009	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「グリーン・プリント」の第一号法人会員となる

西暦	月	内容
2009	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)
	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	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
2011	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
	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 Japan Color認証制度マッピング認証を取得
2012	5月	御殿場工場で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
2013	1月	小山工場稼働開始
	7月	株式会社廣済堂様と資本業務提携
	8月	御殿場工場の印刷機が全てUV方式となる
2014	9月	宇都宮工場稼働開始
	10月	大口工場稼働開始
	11月	(株)ワールドライブラリーにて絵本事業開始
2016	1月	小山工場を宇都宮工場に併合
	7月	御殿場工場にデジタル印刷機を導入
	8月	くるみん認定を取得
2017	9月	大口工場が軟包装衛生協議会工場認定を取得
	1月	大口工場に軟包装対応のデジタル印刷機を導入
	2月	えるばし認定(三段階目)を取得
2018	5月	御殿場、本社、大口でJapan Color認証制度デジタル印刷認証取得
	2月	FSC®CoC認証の適用範囲を宇都宮工場に拡大
	3月	宇都宮・大口工場でISO22000の認証を取得



**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。



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。

より多くの人へ適切に情報を伝えられるよう配慮したユニバーサルデザインフォントを採用しています。空間に余裕のある文字で視認性・可読性に優れており、誤読を防ぐシンプルな形状で読みやすさと高いデザイン性を備えています。見えにくい条件下での検証を繰り返すことで、視力や環境に左右されることなく幅広い年齢の方にとって認識しやすいよう設計されています。

