



CSR報告書 | **2021**  
Corporate Social Responsibility





# 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誌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。<https://www.kinyosha.co.jp>

## 対象期間

データの集計期間は、2020年4月から2021年3月です。活動の報告に関しては、2020年4月から2021年6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関係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。

## 発行時期

2021年9月

次回発行予定2022年7月

## CONTENTS

1	会社概要		
2	TOP MESSAGE		
3	レンゴー株式会社様の子会社に SDGsへの取り組み		
4	2020年度のトピックス		
	<b>良い製品・サービスを提供するために</b>		
8	水性フレキソ印刷		
9	オフセット印刷		
10	デジタル印刷 FOCUS		
11	CRIOS WORLDLIBRARY		
12	美しい製品を作るために		
13	安全な製品を作るために		
	<b>社会からの信頼のために</b>		
15	ミュージックジャケット ギャラリー 情報セキュリティ 工場見学		
16	コンプライアンス 地域を大切に		
17	緊急事態に備えています		
19	印刷のいろはフェスタ		
	<b>みんなの笑顔のために</b>		
20	コミュニケーションの促進 安全に働ける職場にしたい		
21	いきいきと働ける職場作り		
	<b>地球環境への配慮</b>		
22	環境管理 品質・環境・食品安全方針		
23	工場全体をグリーン化		
24	事業活動による環境負荷の把握		
25	環境活動の計画と実績		
26	省エネルギー		
28	環境に配慮した紙の使用		
29	空気を汚さない		
30	リサイクルの推進		
31	振動・騒音を抑えたい 廃液の管理		
32	廃棄物の管理 グリーン購入の推進 環境データ		
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)  
 取締役会長 中嶋 雅史  
 代表取締役社長 浅野 健  
 代表取締役副社長 栗本 茂  
 代表取締役副社長 前川 鉄也  
 資 本 金 1億円  
 社 員 数 279人(2021年4月1日時点)  
 男性196人、女性83人(内パート13人)

2020年度総売上高 6,258百万円

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



**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. 028-689-9902



**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



## ■ 関係会社

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

株式会社TAKK・PRODUCTION  
 〒146-0091  
 東京都大田区鵜の木二丁目8番4号

株式会社ディー・ピー・ツー インターナショナル  
 〒146-0091  
 東京都大田区鵜の木二丁目8番4号

## ■ 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)  
 Japan Color 認証制度 (標準印刷認証、マッチング認証、  
 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)  
**【全社】**  
 FSC® CoC 認証 (森林認証)  
 くるみん認定、えるぼし認定 (三段階目)

# TOP MESSAGE



## 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

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報告書として取り纏めました。

新型コロナウイルスの世界的な感染拡大については、各国にてワクチン接種が始まり、他国よりも早くワクチン接種をスタートした国は、感染拡大の勢いが一旦収まったものの、感染力の強い変異株の出現により世界的に新型コロナウイルスの感染拡大は未だ終息には至らず影響は継続しています。一方、日本においては、2月中旬から医療従事者を皮切りにワクチン接種を開始したものの、7月12日に第4回目の緊急事態宣言が東京都と沖縄県に発令され、8月2日には、当該宣言の対象地域を6都道府県に拡大し期間も延長するなど、感染者数は一向に収まることなく国を挙げての新型コロナウイルスに対する対応は先が見えない状況です。

このような大きな外部環境の状況の中、「新型コロナウイルスには絶対に負けない」を信条とし、コロナと共生しつつ過去に囚われない新しい働き方や各種事業活動の拡充について推し進める絶好のチャンスと受け止め、今期から3ヶ年の中期経営計画である「CONNECT2024」を策定、また、新年度からは、レンゴー株式会社の連結子会社としてレンゴーグループに参入し、新たな目標に向けスタートしました。

100年の歴史で築き上げてきた金羊社の魂や技術

力に更に磨きをかけ次の100年へ繋いでいくこと、レンゴーグループと繋がり、資源を最大限に活用し各種事業の強化を図ること、改めて金羊社の同志の繋がりを重視し想いを一つにすることにより、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キシ印刷事業については、当社の次世代パッケージ印刷システムの主軸とするとともに、FSC<sup>®</sup> CoC認証や宇都宮工場において取得しているISO22000(食品安全)認証の規格・規定を厳守し、有効に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更に推し進めてまいります。一方、環境活動の一つとして、脱プラスチックによる紙化への取り組み、生分解性樹脂のコーティング剤を共同開発しマーケティング活動を推進、御殿場工場における無処理版の導入による薬剤排出の低減及び東京都のClear Skyサポーターへの登録など、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おり、引き続き環境に関する各種活動については、より一層強力で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「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。

## レンゴー株式会社様の子会社に

2021年3月、当社は、レンゴー株式会社様(一部上場)の子会社になりました。

レンゴー株式会社様は、段ボールで国内トップシェアの総合パッケージ企業であり、当社と紙器・軟包装事業を中心に、営業・技術・資材調達で連携を図り、特に水性フレキソを用いた「環境配慮型パッケージ」の強化を推進することにより、高いシナジー効果が期待できると考えました。

これまで以上に企業価値向上と、お客様へのサービス向上に繋がると考えております。



<https://www.rengo.co.jp/>

## SDGs への取り組み

レンゴグループでは、自社にとどまらずお客様・お取引先・地域社会などのステークホルダーと協力し、SDGsの目標達成に向けた取り組みを行っています。

当社もグループの一員として、脱炭素社会の形成、エネルギー効率の向上、循環型社会の形成、環境問題や社会課題を解決する製品の創出、水リスクの管理、バリューチェーンマネジメントを重要課題とし取り組んでまいります。中長期的な経営計画として「CONNECT2024」を策定するとともに、レンゴグループ全体で取り組む「エコチャレンジ2030」を展開した「環境目標」(25P参照)を策定し取り組みを継続してまいります。

### SDGs(持続可能な開発目標)とは

2015年9月の国連サミットで加盟国の全会一致で採択された2030年までに持続可能でよりよい世界を目指す国際目標です。17のゴール・169のターゲットから構成され、地球上の「誰一人取り残さない」ことを誓っています。SDGsは発展途上国のみならず、先進国自身が取り組むユニバーサル(普遍的)なものであり、日本としても積極的に取り組んでいます。



# 2020年度のトピックス

## 社長が旭日中綬章受章

浅野社長が、2020年秋の叙勲において、旭日中綬章を受章しました。

旭日章は、日本の勲章の一つで、社会の様々な分野における功績の内容に着目し、顕著な功績を挙げた者を表彰するものです。

### 功績概要

国の政策が個別企業への支援に大きく転換したことに伴い、工業組合の存在意義が問われる中、全日本印刷工業組合連会及び47都道府県工組の存在意義の維持、組合ばなれ防止、出荷額低減の歯止め、組合員企業の経営の安定及び発展のために尽力したことの功績が認められたものです。

代表的な施策として「業態変革推進プランー全印工連2008計画」の策定、「原点回帰7Keys」の策定、「新創業へ

のアクションプランーワンストップサービスは5Doors」の策定等があり、また「印刷OEM研究会」等共創ネットワーク・グループ化支援事業を推し進め全国に波及させ、共創ネットワークの事例は全国で254に及び等、卓越した指導力と先見性が評価されました。



## 立山顧問が印刷振興賞受賞

2020年度の日印産連表彰において、当社から立山顧問が印刷振興賞を受賞しました。

「日印産連表彰」とは、長年にわたり印刷産業の発展に貢献した個人・団体を顕彰する制度です。当社の業務標準化、月次決算の短縮を始め、各種認証制度の積極的な導入、また印刷工業会女性活躍推進部会では中心的存在として初期部会運営を支え、印刷業界の発展に大きく寄与したことにより、今回の素晴らしい表彰に至りました。



## 御殿場工場のCTP版が無処理版に

御殿場工場の印刷で使用する刷版(CTP版)を2020年9月より無処理版に切り替えました。

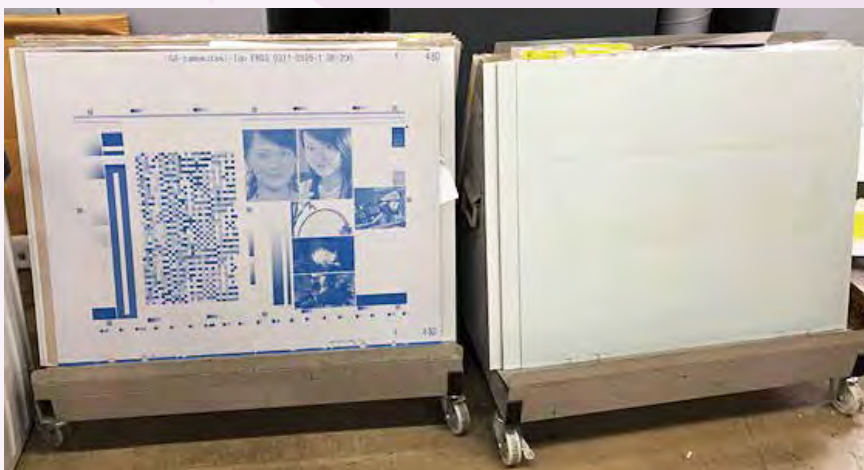
無処理版とは、印刷機上で現像する版です。従来の方式は、セッターで露光後、現像機で非画線部を現像液で洗い流し(現像)、ガム液で表面処理をしていましたが、無処理版は現像機での処理をしない状態で印刷機に装着し、湿し水とインキを利用して現像します。

メリットとして、現像液・ガム液が不要となるため、現像液・ガム液の購入コスト、廃液処理代のコストが削減できます。CTP機も現像部が不要となり省電力化、省スペース化が図れ、廃液タンクとの接続も不要となりレイアウト変更が容易になりました。

デメリットとしては、印刷機に版を取り付ける際に、現像していないため絵柄の視認性が悪く、

版の取扱いに注意が必要です。また耐刷性能が有処理版に比べると弱いことや、キズに弱いということが言われています。

ですが、無処理版を実際に使用して約1年経過しましたが、今のところ大きなトラブルはありません。これからも最新の印刷環境の採用を検討して環境性能を向上させていきます。



有処理版(左)と無処理版(右)

## 抗菌印刷認証を取得

2020年10月に一般社団法人抗菌製品技術協議会(SIAA)制定の抗菌印刷認証を取得しました。これにより、当社でUV抗菌ニス印刷した製品にはSIAA認証マークを表示することができます。抗菌性は国際標準ISO22196に準じて行われた試験の結果に基づいて判定されています。

ウイルス感染症の世界的な流行により、一般消費者の「菌、ウイルス」に対する意識も変わってきました。お客様のあらゆるニーズにお応えできるよう、準備を整えています。



## 荒木工場長がGOGOFMの番組出演

2020年10月19日と10月26日に、富士山GOGOFMの朝の番組「Fujiyama Sunrise」に当社御殿場工場の荒木工場長が出演しました。

市内の企業を紹介する「とつげき! 社会間学」のコーナーで、金羊社の歴史、御殿場工場の業務内容等を話しました。対応していただいたスタッフの皆様、ラジオを聞いてくださった皆様、ありがとうございました。



## 「事業継続力強化計画」認定取得



2020年10月6日、経済産業大臣から「事業継続力強化計画」の認定を取得しました。

事業継続力強化計画の認定制度とは、中小企業が策定した防災・減災の事前対策に関する計画を経済産業大臣が認定する制度です。つまり、企業として事業継続力があると認められたこととなります。今後も事業継続力の向上を目指していきます。

## 令和2年7月豪雨の支援活動

2020年7月3日から7月31日にかけて、日本付近に停滞した前線の影響で、暖かく湿った空気が継続して流れ込み、各地で大雨となり、人的被害や物的被害が発生した「令和2年7月豪雨」。特に九州では記録的な大雨となりました。コロナ禍のため県外からのボランティアも受け入れられない状況であったとのことでした。当社では、支援活動の一環として、熊本県八代市役所と調整の上、320食分の備蓄食料を八代市の総合体育館に避難されている方々へ送らせていただきました。後日熊本県知事から感謝状をいただきました。

拝啓 時下ますます御清祺のこととお慶び申し上げます。  
この度は、令和2年7月豪雨に際し、被災地に対しまして多大なる支援物資の御提供を賜り、心よりお礼申し上げます。  
今回の豪雨災害により、住まいを失ったり、心に傷を負ったり、生活に支障を来した人の数は計り知れません。そのような中で、心温まるお気遣いは、災害を受け避難生活をされる方々をはじめ、災害対応に当たる関係者にとっても大きな助けとなりました。  
私も、皆様のお気遣いにお応えできるよう、県民の方々の安全・安心で希望に満ちた暮らしを取り戻すため、精一杯の力を注いで参ります。  
今後とも、熊本の復興にお力添えを賜りますようお願い申し上げますとともに、皆様の益々の御健康と御発展をお祈りいたしまして、お礼の言葉とさせていただきます。  
謹白

令和2年（2020年）9月25日

熊本県知事 南 寿 邦 久

## WORLD LIBRARY Personal がグッドデザイン賞受賞

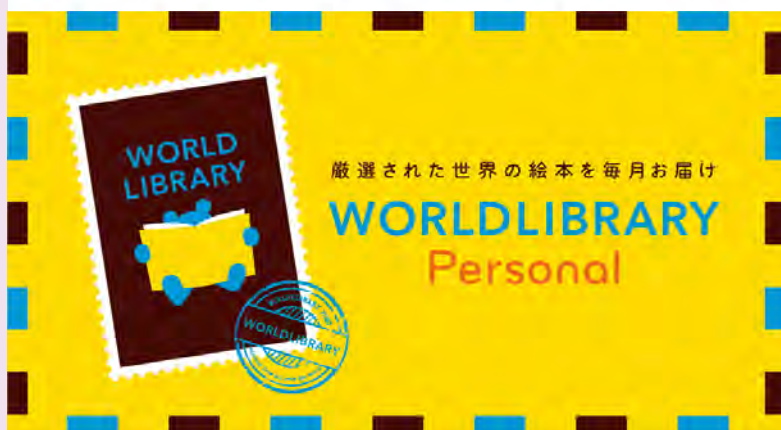
毎月1,000円（税別、送料別）で世界の絵本をご家庭にお届けする定期購入サービス「WORLD LIBRARY Personal」が、公益財団法人日本デザイン振興会

主催の「2020年度グッドデザイン賞」を受賞しました。

グッドデザイン賞は、1957年の開始以来、製品、建築、ソフトウェア、システム、サービスなど、私たちを取りまく様々なものごとに贈られています。形のある無しにかかわらず、人が何らかの理想や目的を果たすために築いたものごとをデザインととらえ、その質を評価・顕彰しているものです。「世界の文化と子どもたちの架け橋になる」というビジョンのもと、出版社や国を超えて世界の絵本を丁寧に選書し、誰もがアクセスしやすい価格帯にするための工夫が様々な工程でなされている点に評価が集まりました。



ワールドライブラリーパーソナルは、2020年度グッドデザイン賞を受賞しました。





## 新型コロナウイルスへの対応

2020年12月に中国の武漢市で発見された新型コロナウイルスは、瞬く間に世界中に感染が広がりました。このウイルスは、半数以上の人が無症状の状態に感染するため、本人が気づかないうちに他人にうつしてしまうという厄介な性質を持っています。基礎疾患を持っている方、高齢の方は重症化しやすく、専用の治療薬も2021年7月時点でまだ登場しておらず、重症化すると死亡する確率が高く危険なウイルスです。発見から1年半以上経過して

もなお、感染者は増え続けています。ワクチンの接種が進んでいますが、ウイルスは変異しやすいため、完全に終息させることができるのはいつになるのか、はっきりと言えない状態が続いています。当社では、様々な感染防止対策を行って日々注意しながら業務を行っています。

### パーティションの設置

机や会議テーブルの上に、自作の透明なパーティションを設置し飛沫による感染を防止しています。



パーティションの設置

### 検温装置の設置

玄関に検温装置を設置し、入社時や帰社時に体温を測定できるようにしています。社員には毎日自宅で検温を行い熱があれば入社せず自宅待機して様子を見るよう指導しています。



検温装置の設置

### アルコール、ウェットティッシュの設置

玄関、会議室、食堂などいたるところに、アルコール消毒液やウェットティッシュを設置しています。会議終了後にはテーブル等周囲をウェットティッシュで拭くよう指導しています。また毎朝出社したら自分の机をウェットティッシュで拭くようにし、消毒を徹底しています。



アルコール、ウェットティッシュ

### 執務室への入室制限

部外者の入室を、エントランス及び会議室に限定し、執務室へのウイルス侵入によるクラスターの発生を防止しています。

### 時差出勤、在宅勤務、短時間勤務の実施

社員の出勤時の密を避けるために、時差出勤を実施しています。また在宅勤務についても推奨しています。在宅勤務がしやすくなるよう、個人に貸与しているノートパソコンを軽量タイプのものに入れ替え、社内の共有ファイルが在宅勤務でも利用できるようネットワーク環境を整備しました。緊急事態宣言下では、受注量も大幅に減少しましたので、社員の短時間勤務を実施し、国の雇用調整助成金の助けを借りることもしました。

### 空間除菌

会議の終了後に、加湿器タイプの消毒液噴霧器により、人のいない部屋をまるごと殺菌することも行っています。

### FANCIELDの開発

コロナ禍においてイベント業界では、フェイスシールドが多く利用されるようになりました。そこで、「どうせつけるなら【かわいいもの】【かっこいいもの】をつけたい」という趣旨のもと、「オリジナルのフェイスシールドを作る」ことのできる「FANCIELD」を、TAKK PRODUCTIONと共同開発しました。  
<https://www.fanciold.com/>



FANCIELD

# 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。

## 水性フレキシ印刷

フレキシ印刷とは、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、VOCの発生がなく、臭いもほとんどない、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。

フレキシ印刷の主力工場となる宇都宮工場は、2014年10月よりSOMA製フレキシ印刷機1台、スリッター機3台で稼動を開始しました。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製フレキシ印刷機1台を導入。2016年5月には、大口工場で稼動していたF&K製フレキシ印刷機1台、小山工場で稼動していたSOMA製フレキシ印刷機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2019年SOMA製1台をW&H製12色（10色+インライン2色）フレキシ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、飲料ラベル等、紙、レーヨン紙、和紙、不織布、フィルムの印刷、コーティング、スリットまで様々な素材や製品を手掛けています。

2018年には、食品安全のISO22000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。

地球環境を改善するという世界的な動きは、ますます活発になっています。私たちは、脱プラスチック素材やリサイクル素材への対応、製造工程でのCO<sub>2</sub>排出量の削減等、地球環境に有害な影響を及ぼす生産活動の低減に向けた様々なソリューションを提案することで、安全・安心な製品・サービスを提供し、企業の社会的責任として次世代へより良い環境や社会の実現への貢献を継続していきます。



## 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硬化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。

グラビア印刷のような、強い溶剤を必要とせず、インクから揮発する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。

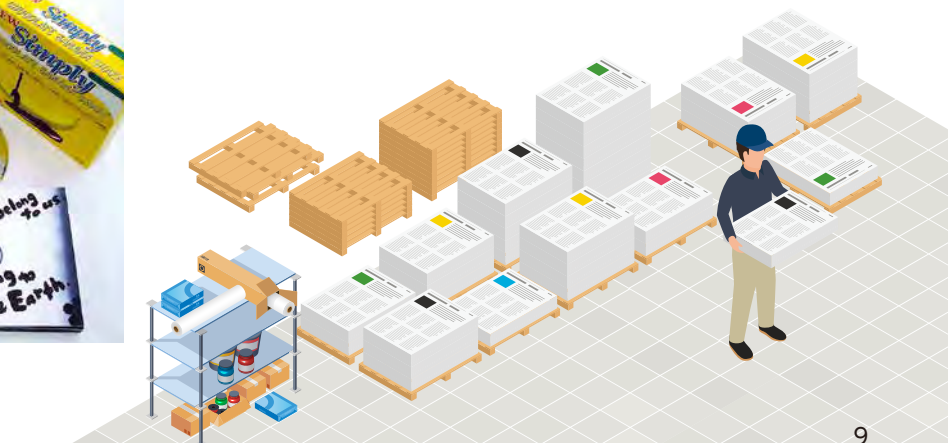
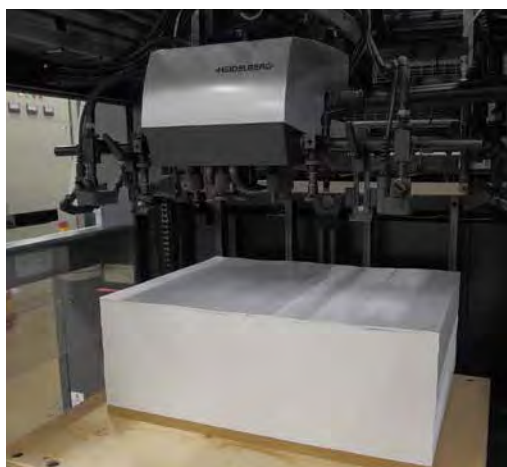
最近では、UV硬化装置も進化しており、従来のメタルハライドランプ、水銀ランプのみではなく、省電カタイプのハイブリッドUVランプやLED-UVランプ等が開発されており、御殿場工場においても、オフセット印刷機2台をハイブリッドUV・LED-UV化



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。

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。



## 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「HP Indigo 12000」「HP Indigo 7800」の2台を保有しています。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(バリエブル)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した印刷方式と

なります。御殿場工場では、オフセットとデジタルを使い分け、「HP Indigo 12000」でナンバリングの可変印刷や小ロット化に伴うオフセットからの置き換えの印刷を主にいき、本社では、「HP Indigo 7800」で極小ロットや特殊素材への印刷、また顧客に近い都内の地場を活かし、サンプル・試作品作りを行っています。当社では、この両機間だけではなく、保有しているオフセット印刷機も含めたカラーマッチングを確立し、オフセット、デジタルを融合させた生産体制となっています。



Indigo 7800(レンチキュラーキーホルダー)



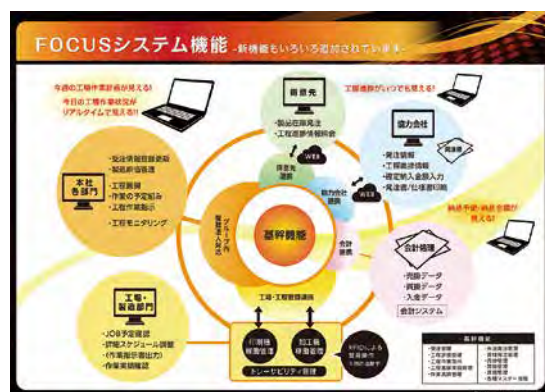
Indigo 12000(エンボス紙 カタログ)

## 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。

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です。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情報の変更にも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。



## CRIOS

空間をプリントする「CRIOS」がブランド化して6期目を迎えました。設計会社様だけでなく、建材商社様・タイルメーカー様・大手ゼネコン様・工務店様と幅広くお問い合わせを頂けるようになったことで、室内外問わず様々なロケーションで実績を積み重ねています。



大手町ビル内のオフィス：オープンスペース  
(プリント塩ビタイル・2020年9月)

障害のある方を対象として、「障害があっても自分で選択していく人生を送ってほしい」という願いのもと製作された案件で、andand+ (アンド・アンド・プラス) 様、代表の浅川様の思いと空間デザインがコラボレーションした案件です。



大阪 スパワールド世界の大温泉  
(焼成タイル・2020年9月)

スーパー銭湯内にシンガポールをイメージした空間を創る計画があり、デザインの再現性から考えるとインクジェットプリンターによる製作が望ましいのですが、使用箇所が浴室内ということで、水に強い「焼成」仕様をご提案させて頂きました。焼成仕様は物性(耐久性)が高い反面、色の発色が弱いため色出しには大変苦労しましたが、お客様・デザイナー様からは、「CRIOSと出会ったことで、思い描いた浴室にすることができました」と感謝のお言葉を頂くことができました。



## 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、カーディーラ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。

子供たちは、世界の多様性を学び、国際理解を深めることを求められています。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。

<https://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、各種認証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。



ISO12647の看板

### 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、本社と御殿場工場で「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・作業後においての手順とルールが守られ



コンテストの様子

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。

### 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。納品前



検査装置

の最終検査工程には検査装置を2台導入し、不適合品の確実な排除を行っています。

### 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。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。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。

## 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うる工程管理を行っています。

### ISO22000の取得

宇都宮工場は、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

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

管理と、HACCP(ハサップ)(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。

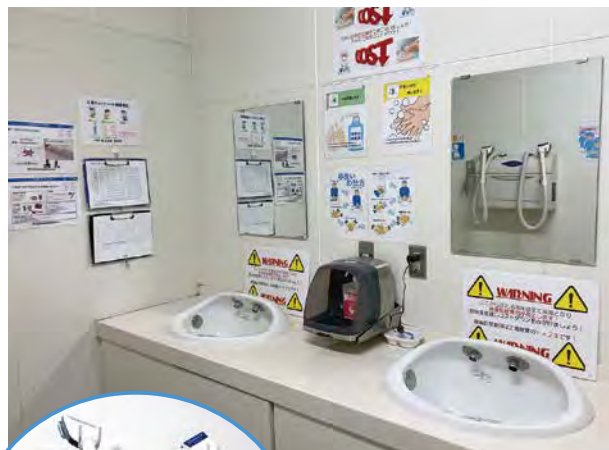
原材料や工程全てに対して、細菌等の生物的汚染(B)、化学物質等による汚染(C)、異物混入等(P)に分けてハザード(要因)を抽出して分析し、その中で

も特に重要なものを決めて管理する仕組みです。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。

### 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衛生管理プログラムのことです。宇都宮工場では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。



クリーンエリアへの入口前



認証取得事例として日本能率協会審査登録センター様のHPで紹介されています



## 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。



オフセットインキ

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。)

NL規制は化学物質の規制の変化に合わせて毎年見直しをしており、2006年5月の改訂では、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)



水性フレキシオンキ

## 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。

## 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。

## 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。(2020年及び2021年はコロナ禍のため中止しました。) 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(2019年)



懇親会(2019年)





## 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。

### 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、美術品的要素もあり、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  
<https://www.kinyosha.co.jp/mjg/>

### 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。

本社及び御殿場工場では、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。



### 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、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。

#### 夏休み親子工場見学

御殿場工場では、毎年8月に御殿場市役所の商工振興課の主催で行われる『夏休み親子工場見学』の受け入れを行っています。(2020年はコロナ禍のため中止) いらっしゃるの小学校低学年の子が多いのですが、色のしくみや印刷物ができるまでの工程を楽しんでいただいています。



## 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、強制労働や児童労働はもとより、重大な違反は発生していません。

## 地域を大切に

### 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。(悪天候、緊急事態宣言中等清掃を中止する場合があります。)

### 多摩川河川敷の清掃活動

本社では、「雪谷法人会」が行っている「多摩川河川敷の清掃活動」にも2003年から毎年参加しています。河川敷は大変ゴミが多くやりがいがあります。(2020年は中止)

### 富士山の清掃活動

『富士山をいつまでも美しくする会』の会員を中心に、毎年8月に富士山一斉清掃が行われており、当社も毎年参加しています。毎年総勢



富士山清掃

200名以上で御殿場登山口周辺のゴミ拾いを行っています。(2020年は中止)

### 御殿場での清掃活動

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。

### キャップによるワクチン寄付

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たちにワクチンを贈るNPO法人 Reライフスタイルにキャップを寄付しています。

### サマーチャレンジ

大田区の矢口西小学校の夏休み企画「サマーチャレンジ」に協力しています。これは近隣の企業や卒業生・



紙袋作成体験の様子

在校生の保護者の方々が講師を務め、様々な講座を開催、子供たちが興味のある講座を選択する「普段の学校生活では味わえない体験を！」をコンセプトにしたイベントです。(2020年は中止)

### 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実現しました。



絵本をご覧になる若林市長

### 御殿場わらじ祭りに参加

2019年8月、御殿場の夏祭り『御殿場わらじ祭り』にボランティアとして参加しました。これは御殿場市の一番大きなお祭りで、駅前の大通りが年に一度歩行者天国になりたくさんの露店が立ち並びとてもにぎやかなお祭りです。御殿場市観光協会の呼びかけで市内の企業数社がボランティアで警備を担当しました。(2020年は中止)

## 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

毎年行われている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2014年から参加しています。2014年に男子隊が初参加ながら優勝し、その後参加のたび男子隊、女子隊ともに優勝するという輝かしい成績を収めています。2020年はコロナ禍のため審査会は中止されましたが、また訓練の成果を披露できる日が来ることを心待ちにしています。



過去の審査会の様子

### 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、本社社屋が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、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。

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。

### 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、避難集合場所までのスムーズな移動、設備の問題点などを確認し、手順の見直し等も行っています。

### 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3年ごとに更新審査を受け認定を継続しています。優マーク認定とは、東京消防庁が推



御殿場工場の防災訓練



2020年更新

### 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。

## 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。



現像機や廃液タンクからの漏洩を想定した訓練

## 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。

## 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がんばっています。

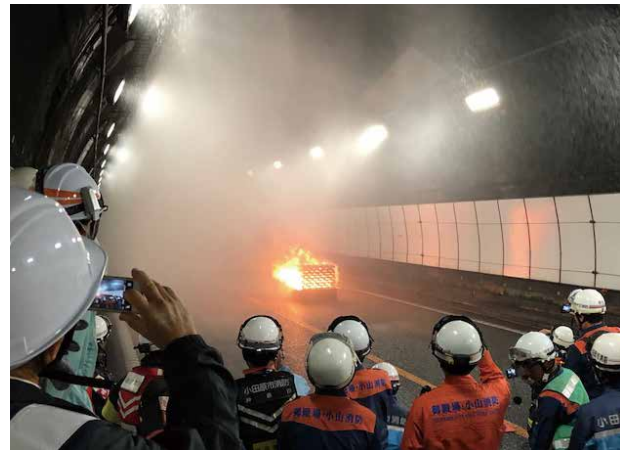


## NEXCO中日本の防災訓練に参加

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。

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

当社は株式会社ジャパン・スリーブ様と「災害時における相互応援協定」を締結しています。大規模災害の発生が想定されるなか、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、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

当社では2009年から毎年「印刷のいろはフェスタ」を開催しています。

「印刷のいろはフェスタ」は、本社の社屋を皆様へ開放し、グッズの販売や印刷機の見学、印刷の仕事内容をゲーム形式で楽しく体験していただける展示会です。毎年、近隣にお住まいの方たちや得意先の方など、大変多くの方においでいただき、好評を博しています。過去の来場者からのアンケートにも「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いています。

2020年で12回目となる予定でしたが、新型コロナウイルスの感染拡大防止のため東京都から発令された自粛要請により、中止を余儀なくされました。感染拡大防止のためには、3密といわれる「密閉」「密集」「密接」を避ける必要がありますが、イベントではこれらを避けることが難しく、イベントの再開には感染の収束状況を把握し、「新しい生活様式」を考慮した開催方法を考える必要があります。

印刷の仕事に接することのできる貴重な機会ですので、できるだけ早いイベント再開を考えています。



2009年



2010年



2011年



2012年



2013年



2014年



2015年



2016年

2017年



2018年



2019年



# みんなの笑顔のために

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。(2020年、2021年は中止)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。

### 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。

### WEB会議・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の会議が可能です。また各自のPC間でもMeetなどのWEB会議ツールを使用したの会議が可能です。2020年は新型コロナウイルスの影響により、WEB会議の利用が多くなりました。そのため専用のブースを作成して周囲を気にせず会議に参加できるようにしています。



WEB会議用ブース

## 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

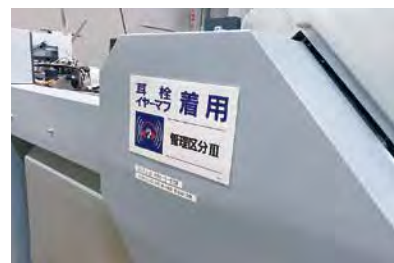
使用している溶剤等に含有する化学物質で、「有機溶剤中毒予防規則」「特定化学物質障害予防規則」「がん属性指针对象物質」「毒物及び劇物取締法」「PRTR法」に該当するものを調べ削減する活動を行っています。本社及び御殿場工場では、2017年に有機則の第三種に該当する溶剤を全て非該当の代替品に切り替え、これにより第一～三種に該当する溶剤の使用を全廃することができました。

### 作業管理

作業場には、人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



管理区分表示

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。

## 健康診断

通常の1年に1回の健康診断の他、深夜業に従事する社員に対しては年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。

## 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、有機溶剤を取り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ヵ年計画として「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。



### 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り組み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。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「三ツ星」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。2020年には社員が使用するPCの大半をテレワーク対応のものに更新し、在宅勤務なども可能としました。

また有給休暇取得の推進や、残業時間の削減に向け試行錯誤しています。

### 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。

### 外国人技能実習生の受け入れ

2019年から外国人技能実習生の受け入れを開始し、11月1日に第一期ベトナム人技能実習生として、御殿場工場に6名及び宇都宮工場に2名の合計8名が配属されました。日本で働くことができる喜びと期待に胸を膨らませがんでいます。第二期ベトナム人技能実習生も2020年4月、御殿場工場に4名、宇都宮工場に2名が配属されました。

# 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、取り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18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り組みます。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。

2021年からはレンゴグループの一員となり、2050年を見据えた方針「レンゴグループ環境憲章」と長期目標「レンゴグループ環境アクション2050」及び2030年を見据えた中期目標「エコチャレンジ2030」のもと、グループを挙げて継続的な環境保護活動に取り組んでいきます。

## 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。

2020年 6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、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。また日印産連では、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、デジタル印刷機等のカテゴリ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。



授与された賞状

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、「過去の実績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 <https://www.energygreen.co.jp/>

### 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上位を占めており、環境



御殿場工場のソーラーパネル

## 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	1.2t	原材料調達			
	G 溶剤等	14.8t				
本	製版フィルム	648㎡				
	インキ	0.1t				
G	インキ	32.4t				
	用紙	3,963t				
	刷版(アルミ)	50.0t				
本	電気	674,301kwh	受注活動 製版 デジタル印刷	本	CO <sub>2</sub>	325t-CO <sub>2</sub>
	太陽光発電	7,525kwh			下水	1,711㎡
	ガソリン	5,610ℓ			廃フィルム	0.06t
	水	1,711㎡			廃油・廃液	1.6t
	PPC用紙	1,007千枚			廃インキ	0.0t
			紙類	69.5t		
			廃プラ、金属、木くず等	21.6t		
G	電気	3,977,975kwh	CTP出力 オフセット印刷 加工 検査	G	CO <sub>2</sub>	1,900t-CO <sub>2</sub>
	太陽光発電	22,135kwh			廃油(工程廃液)	9.1t
	重油	20,400ℓ			廃油	2.2t
	水	5,693㎡			廃液	3.5t
	PPC用紙	319千枚			廃インキ	3.3t
	ガソリン	2,912ℓ			紙類	1,274t
			廃刷版	50.0t		
			廃プラ、金属、木くず等	31.8t		
G	ストレッチフィルム	3,000kg	出荷			
本	ストレッチフィルム	148kg				

参考データ(材料について未対応)

INPUT		
宇	電気	2,705,836kwh
	ガス	29,644㎡
	水	1,314㎡
	ガソリン	2,640ℓ
大	電気	168,303kwh
	ガス	7,619㎡
	水	81㎡
	ガソリン	302ℓ

OUTPUT		
宇	CO <sub>2</sub>	1,438t-CO <sub>2</sub>
	紙類	54.5t
	廃プラ、金属、木くず	295.8t
	廃インキ(汚泥、廃油)	7.6t
	廃液	623.4t
	下水	1,626㎡
大	CO <sub>2</sub>	173t-CO <sub>2</sub>
	紙類	2.7t
	廃プラ、金属、木くず	31.5t
	廃油	6.0t
	下水	81㎡

本

本社

G

御殿場工場

宇

宇都宮工場

大

大口工場

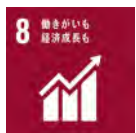
## 環境活動の計画と実績

2020年度の環境目標と実績、そして2021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	SDGs	サイト	目標	2020年度 結果	自己 評価	コメント	2021年度 目標
二酸化炭素 排出削減	CO <sub>2</sub> 排出量削減	7, 12, 13	合計	2,887t	2,224t	○	電力、重油の 削減が大きい	4,654t 宇都宮、大口含む
省エネルギー	エネルギー使用量 (原単位) (ガソリン除く)	7, 12, 13	合計	0.173	0.190	×	使用量減少しても 原単位では悪く 見えるため、 2021年度から 分母を変更する	0.108 宇都宮、大口含む 分母変更あり
	電力使用量削減 (2013年度比)	7, 11, 12, 13	H	760,000kwh	674,301kwh	○	コロナ禍による活動 量減少のため	730,000kwh
	ガソリン使用量削減 (2013年度12,452ℓ)		G	4,800,000kwh	3,977,975kwh	○	コロナ禍による活動 量減少のため	4,500,000kwh
	重油使用量削減 (2013年度27,500ℓ)		H	9,200ℓ	5,610ℓ	○	コロナ禍による活動 量減少のため	8,000ℓ
	G		21,000ℓ	20,400ℓ	○	暖冬のおかげもあり 消費が抑えられた	20,000ℓ	
再生産低減	再生産件数の低減	12, 15	合計	発生率 0.028%	発生率 0.022%	○	潜在事故削減の 取り組みの効果	発生率0.006%
廃棄物削減	廃棄物排出量削減 (有価含む) (2013年度2,037,805kg)	11, 12, 15	G	1,800,000kg	1,400,945kg	○	CTPを無処理版に したことの効果が 始めている	1,700,000kg
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	3, 8, 12, 13	H	32ℓ	33.5ℓ	×	現像機の老化が 課題	32ℓ
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	9, 12, 13, 14, 15	H	465件	515件	○	コロナ禍により 活動苦戦	486件
	環境配慮型企画提案の 件数割合		H	80%	84%	○	コロナ禍により 活動苦戦	80%



## 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



ハイブリッドUV方式の印刷機

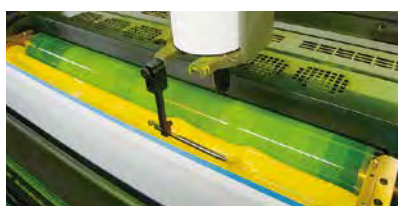
御殿場工場の印刷機のうち1台は、ハイブリッドUV方式を採用する両面印刷機です。ハイブリッドUVとは、特定の波長を抑えたUV光源ランプを利用する方式で、通常のUVランプに比べて、熱やガスの発生もありません。このため省電力であるということはもちろん、空調への負荷が少ない、大気を汚染しない、排気装置が必要ないというメリットがあります。

### 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出力機

### 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。

### 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。

### 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



デジタル印刷機

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。

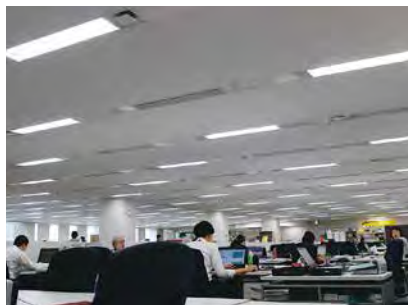
### カッティング加工

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



本社のLED照明

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。照明を切り替えると、確実に電力使用量は下がります。

大口工場は、当初より全ての照明をLEDにしてあります。

大口工場は、当初より全ての照明をLEDにしてあります。

## 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。



配電盤に取り付けた計測器



使用電力の監視画面

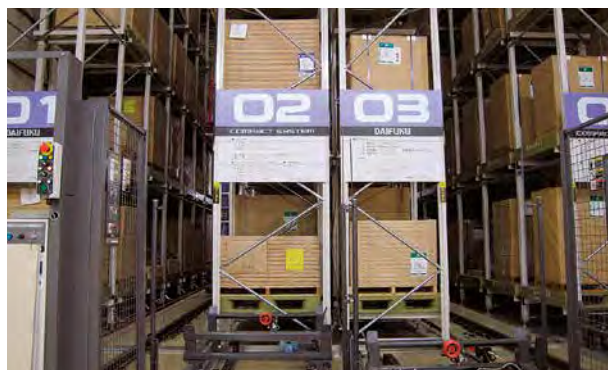
## 集中端末による制御

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。

## 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努めています。



コンプレッサー

## 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。国のグリーン購入方針では、古紙の利用とともに、バージンパルプの使用にあたっては、森林認証材及び間伐材の利用率が高いことが求められています。



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。

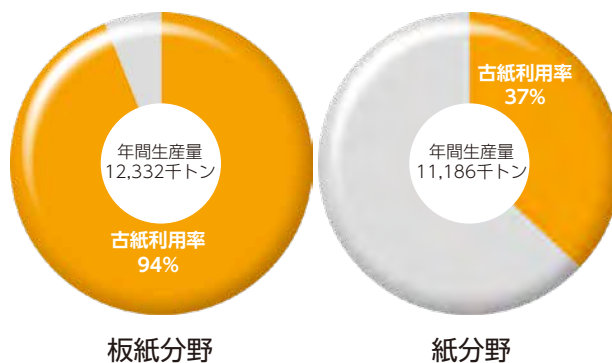


責任ある森林管理のマーク

### 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。

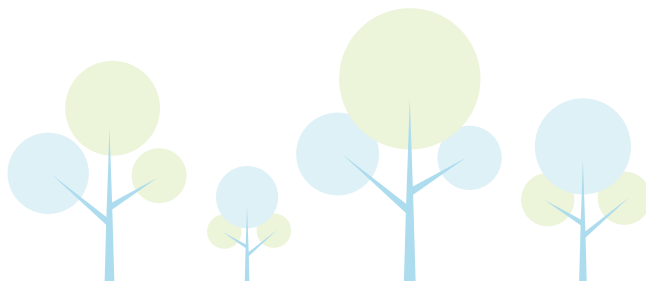
紙の分野別古紙利用率(2020年)



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。

### 東京都のClear Skyサポーターに登録

東京都では現在、「Clear Skyサポーター」制度を実施しています。快適な大気環境の実現に向け、大気環境改善に取り組んでいる企業・団体を登録する制度で、内容や登録企業は東京都のホームページで紹介されています。金羊社もこの制度に登録し、VOC削減など快適な大気環境改善に取り組んでいます。



[https://www.kankyo.metro.tokyo.lg.jp/air/air\\_pollution/torikumi/clearsky/index.html](https://www.kankyo.metro.tokyo.lg.jp/air/air_pollution/torikumi/clearsky/index.html)

### 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油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。

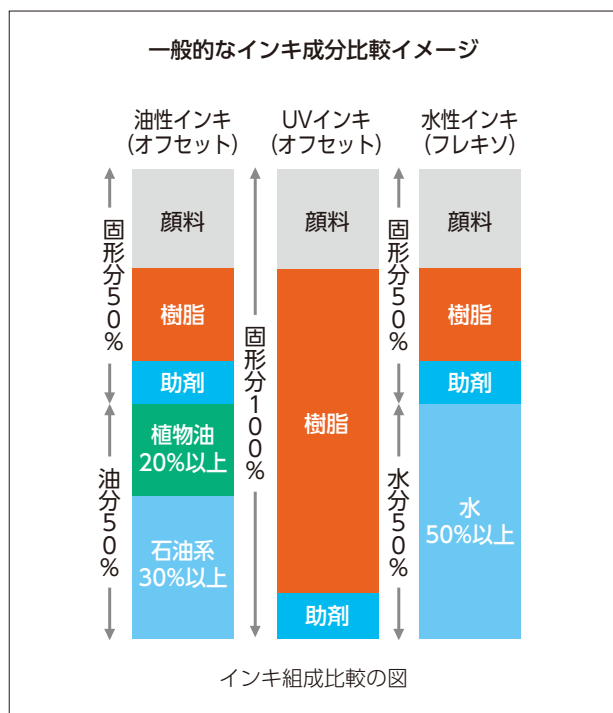
**水性インキ**は、油分を含まず溶媒に水を使用しているため、VOCの発生が少なくてすみます。また印刷機の洗浄にも強い溶剤が必要なく、環境にやさしいといえます。

### 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



### 臭気対策

インキは乾燥してしまうとほとんど臭いは感じられませんが、印刷したての状態では若干の臭いが感じられます。UVインキではオゾン臭が感じられるため、当社御殿場工場では、臭気を排気装置で屋根上ににがし、拡散して臭気が周囲に迷惑をおよぼさないように配慮しています。また印刷方式に変更がある場合は臭気測定をして、基準値内かどうか確認するようにしています。

## 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ではありません。

### CTP版のリサイクル

オフセット印刷機で使用するCTP版は、不純物が混ざると印刷品質に影響するため、質の良いアルミで出来ています。そのため使用後のCTP版は、溶解して100%リサイクルしていますが、良質のアルミ材料として使用することができます。アルミは、原材料のボーキサイトから精製するよりも、廃アルミからリサイクルするほうが約97%ものエネルギーが節約できるそうです。



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Ⓐ」のマークが入られます。ランクAとランクBの資材が混ざっているものには「リサイクル適性Ⓑ」がつけられます。

#### リサイクル適性Ⓐ

この印刷物は、印刷用の紙へリサイクルできます。

#### リサイクル適性Ⓑ

この印刷物は、板紙へリサイクルできます。

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。

### 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。



御殿場工場の廃液タンク

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。

### 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。

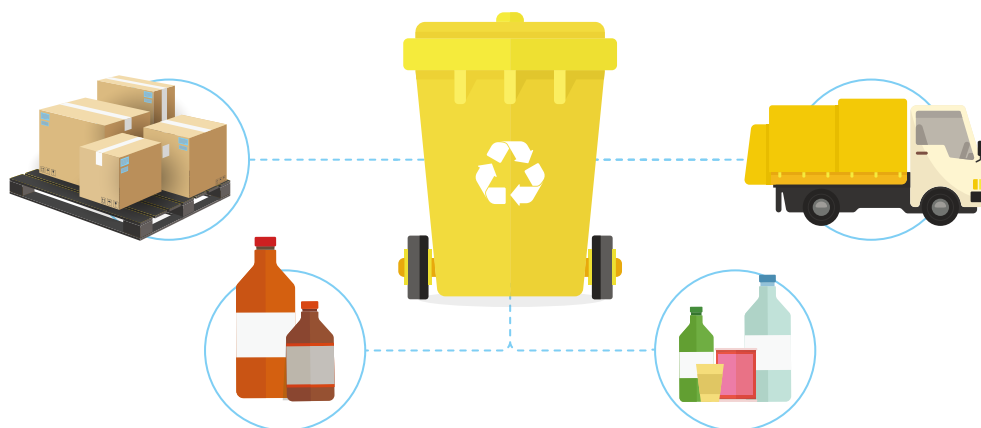


浄化槽の水質検査の様子

### 御殿場工場の排水の水質測定結果

(2020年5月測定)

項目	測定値	基準値
水素イオン濃度(pH)	6.8	5.8~8.6
生物化学的酸素要求量(BOD)	5.6mg/ℓ	20mg/ℓ以下
浮遊物質(SS)	3mg/ℓ	150mg/ℓ以下
化学的酸素要求量(COD)	24.9mg/ℓ	120mg/ℓ以下
n-ヘキサン抽出物質	2mg/ℓ未満	5mg/ℓ以下



## 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 <sup>3</sup> )	電気使用量 (千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 <sub>2</sub> 排出量 (t-CO <sub>2</sub> )
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	1,835,370	2,986
2019	7,441	5,405	13,997	1,370	1,747,179	2,793
2020	7,404	4,652	8,522	1,187	1,494,242	2,224

※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きます場合がございます。

当社ホームページアドレス：<https://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：人事・総務部

## 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鷺の木二丁目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(第十六回まで)
	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
	9月	御殿場工場新工場操業開始
2004	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
	9月	OEM研究会がNPO法人となる
2005	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
2007	5月	音楽発見サイト「MUSICSHELF」オープン(2018年まで)
	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	トキのピ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
	6月	NPO法人「クリーン・プリント」の第一号法人会員となる
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

西暦	月	内容
2009	8月	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
	12月	MJG常設展チラシをカーボンフットプリント認定製品とした。定期発行のチラシにCFPマークを掲載(2012年12月まで) MUSICSHELFに掲載のプレイリスト500件がヤマハミュージックメディア様より本として発売
2011	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認証制度マッチング認証を取得
	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
2012	1月	小山工場稼働開始(~2015年12月)
	7月	株式会社廣済堂様と資本業務提携
2013	8月	御殿場工場の印刷機が全てUV方式となる
	9月	宇都宮工場稼働開始
2014	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	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
	9月	大口工場が軟包装衛生協議会工場認定を取得
2017	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
2020	2月	宇都宮・大口工場でISO22000の認証を取得(大口工場は2020年3月から適用範囲外)
	3月	東京都Clear Skyサポーターに登録
2021	2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
	9月	CTP版を無処理版に変更
2021	3月	レンゴグループの一員となる



KINYOSHA PRINTING CO., LTD.

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



揮発性有機化合物 (VOC) 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。

**リサイクル適性** (A)

この印刷物は、印刷用の紙へリサイクルできます。



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。

**UD**  
**FONT**  
by MORISAWA