

# 2022

CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY

---

CSR報告書



 KINYOSHA PRINTING CO., LTD.



# 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、宇都宮工場における活動を対象としています。

## 発行時期

2022年10月

次回発行予定2023年10月

## 対象期間

データの集計期間は、2021年4月から2022年3月です。活動の報告に関しては、2021年4月から2022年6月までを主体としています。

## CONTENTS

### 1 会社概要

### 2 TOP MESSAGE

- 3 SDGs への取り組み  
レンゴーグループ環境アクション2050  
エコチャレンジ2030

### 良い製品・サービスを提供するために

- 4 オフセット印刷
- 5 水性フレキソ印刷
- 6 デジタル印刷  
CRIOS
- 7 TAKK PRODUCTION  
WORLDLIBRARY
- 8 美しい製品を作るために
- 10 安全な製品を作るために

### 社会からの信頼のために

- 12 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
- 13 コンプライアンス  
地域を大切に
- 14 緊急事態に備えています
- 16 印刷のいろはフェスタ

### みんなの笑顔のために

- 17 新型コロナウイルスへの対応
- 18 安全に働ける職場にしたい
- 19 コミュニケーションの促進
- 20 いきいきと働ける職場作り
- 21 金羊社人権方針

### 地球環境への配慮

- 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 浅野 健  
代 表 取 締 役 社 長 栗本 茂

資 本 金 1億円  
社 員 数 273人 (2022年4月1日時点)  
男性193人、女性80人 (内パート14人)

2021年度総売上高 5,771百万円

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



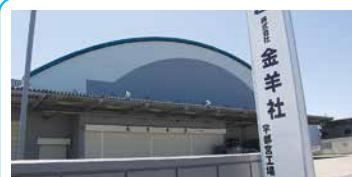
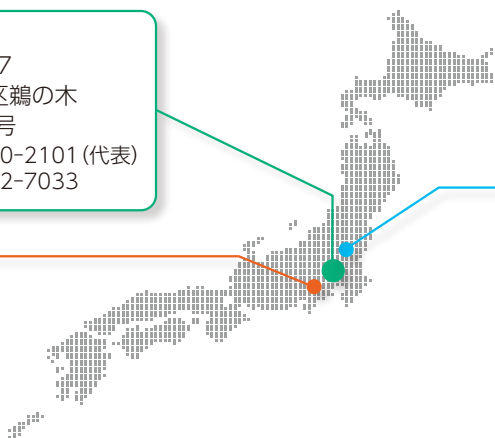
## 本 社

〒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



## 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

## ■ 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 日報  
〒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

## ■ 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



代表取締役社長

栗本 茂

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報告書として取りまとめました。

新型コロナウイルスの感染拡大が始まって3年目となります。

政府は新たな変異株の特性として感染力は強いものの重症化には至らないとの見解から、感染対策と社会経済活動との両立を図るとの方針に基づき、行動制限は行わず、ワクチン接種を促進、医療体制の充実・強化に取り組んでいます。

しかしながら、国民の約6割以上が3回目のワクチン接種を終了したにもかかわらず、感染状況については、未だ終息には至らず、その影響は継続しています。

このような外部環境の中、「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、昨年度策定しました中期経営計画である「CONNECT2024」に掲げた目標を必達すべく、これまでとは違う強い人間集団となるために、100年近い歴史で築き上げてきた金羊社の技術や魂に更に磨きをかけ次の時代へ繋いでいくこと、またこれまで培った資源を最大限に活用し事業強化を図ること、

コロナ禍だからこそ金羊社の社員間の繋がりを意識し想いを一つにすることを更に重視することにより、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、宇都宮工場については、VOCの発生や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を当社の次世代パッケージ印刷の主軸とするとともに、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、環境活動として、環境配慮型パッケージのリニューアル、脱プラスチックによる紙化、各拠点での電力使用量の監視、御殿場工場における無処理版の運用による薬剤排出の低減及び東京都のClear Skyサポーターの継続など、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、より一層強力に推進を図っていく所存です。

当社は、今後も印刷を通じて「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まいります。

引き続き、皆様のご指導ご鞭撻の程宜しく申し上げます。



## SDGsへの取り組み

レンゴーグループでは、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、レンゴー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。



## レンゴーグループ環境アクション2050

当社が属するレンゴーグループでは、持続可能な社会の実現に向けて、2050年を見据えた長期目標「レンゴーグループ環境アクション2050」を策定し、中期目標となるエコチャレンジを着実に達成しながら2050年の目標達成に向けて取り組みを進めています。

### レンゴーグループ環境アクション2050

**2050年までに温室効果ガスの排出量を  
実質ゼロとすることに挑戦する。**



## エコチャレンジ2030

2030年度を達成年度とする「エコチャレンジ2030」では、レンゴーグループ全体で取り組む6つの重要課題と9つの目標を掲げています。重要課題である脱炭素社会の形成においては、CO<sub>2</sub> 排出削減目標を2013年度比46%を掲げています。全ての目標達成に向けて取り組みを進めていきます。

エコチャレンジの目標内容についてはレンゴー株式会社のホームページを参照してください。

<https://www.rengo.co.jp/sustainability/policy/ecochallenge/index.html>





# 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。



## 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。

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。





## 水性フレキソ印刷



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、VOCやCO<sub>2</sub>排出量の少ない環境にやさしい水性インキを使用しています。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。

水性フレキソ印刷  
の工場となる宇都



宮工場は、2014年10月にSOMA製CI型水性フレキソ印刷機1台、スリッター機3台で稼働を開始しました。2022年8月現在では、W & H製CI型12色機（10色＋インライン2色）をはじめ、CI型水性フレキソ印刷機は、計3台、巻き返し機6台、スリッター機4台を有し、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。同工場は、食品安全のISO22000と、森林認証のFSC<sup>®</sup> CoC 認証を取得しており、規格・規定を厳守し、有効に活用することで安全で、高品質で、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、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。





## 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行い、本社では、「HP Indigo 7800」で極小ロットや特殊素材への



Indigo 12000 (エンボス紙 カタログ)

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



Indigo 7800 (レンチキュラーキーホルダー)

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。



## CRIOS

空間をプリントする「CRIOS」がブランド化して7期目を迎え、多くのお客様からご相談をいただけるようになり、関東圏内だけにとどまらず多くの実績をつくることができました。



阪神甲子園球場 VIP ラウンジルーム  
(塩ビタイル:2022年2月)

甲子園球場内のVIPラウンジルーム(新設)において「CRIOS 芝生柄」を採用していただきました。設計初期より、床面には芝生柄を使用する計画だったようですが、市販されている商材ではイメージに近いものがなく、オリジナルプリントが可能な「CRIOS」にご相談をいただきました。CRIOSの「芝生柄」は、現物の芝生を撮影したリアルなデザインで、甲子園球場のイメージにあったことが採用のポイントになりました。由緒ある「甲子園球場」へ採用頂けましたことは大変光栄です。



オフィス床・海面・砂浜柄  
(塩ビタイル:2022年7月)

奄美大島が好きなお客様で「森・海」をテーマに、オフィスの床に塩ビタイルで「海面・波打ち際の絵柄を表現したい」という相談が具現化されたものです。

初期段階では、イメージされた「海面・砂浜」が本当に再現できるか半信半疑だったようですが、作業が進むにつれてイメージが現実になり、お客様からは「採用してよかった」とお礼のお言葉をいただきました。

CRIOSの特徴である「つなぎ絵柄」の良さが存分に発揮された案件となりました。





## TAKK PRODUCTION

2019年 TAK + K (金羊社の頭文字) = TAKK PRODUCTION を設立し、音楽興行全般の制作・運営管理を行う会社としてスタートしました。

これまで培った経験値をベースに、音楽イベントのとりまとめだけでなく、企業様のイベント、ミスコン、新製品発表会など多種多様なイベントに関わり、また英語力を活かし、インターナショナルな現場にも活躍の場を広げております。

お客様から弊社に相談される案件のケースは様々ですが、その1つ1つは人と人をつなぐコミュニケーションから始まります。規模感、予算に合わせてプロジェクトを進めることが必然ですが、同時にクライアントと同じ目線でゴールを目指すこと、打ち合わせ～図面作成～ステージプラン、全体レイアウト、現場でのとりまとめ含めイベント全体統括を行うのが弊社の特色です。

大事にしていることは“コミュニケーション力”です。クライアントとのコミュニケーションはもちろんですが、会場、行政、そして何より協力会社様の力添え



があり、イベントは大きく成功するものです。そこには少なからず総括する側の人間模様がプラスされる部分があります。コミュニケーションをしっかりとる大切さ、これまで培った経験値から見いだす発想力、更にユーモアを足すことで関係者の皆様にとって特別なイベントを一緒に作り上げることを目指しています。

コロナ禍が収束に向かい、再びエンタメ業界に笑顔が溢れる日々が戻る頃に、生まれ育った地元大田区で唯一無二のお祭りを立ち上げること、地元でフェスを作り地域活性に一翼を担うことを目指しています。



## WORLD LIBRARY

『WORLD LIBRARY』(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『WORLD LIBRARY 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かった絵本は、



「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/>



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。



## 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

当社では、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

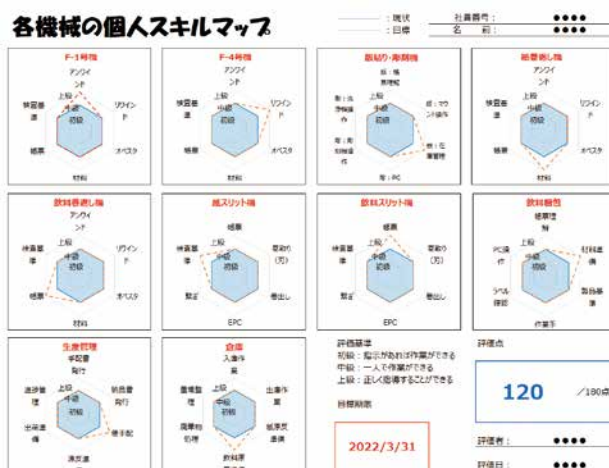
御殿場工場各工程(印刷・加工・検査)の技術コンテストを実施して作業段取りの標準化を進めています。前準備・前作業・作業中・作業後においての手順とルールが守られているかを、厳正なる立ち合いの下、審査を行います。一人ひとりの意識の向上を図り、品質向上、生産性向上に繋げています。



## コンテストの様子

## 宇都宮工場の取り組み

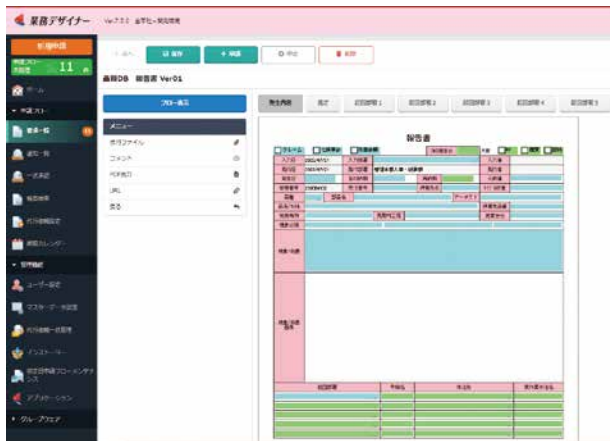
宇都宮工場では作業者の能力向上の取り組みとして、各自のスキルマップを作成し各機械ごとのスキルをどの程度習得しているかを明確化し、毎年目標としてどこまで力量をアップするか面談で話し合っています。





## 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、共有を行っています。



新品質DB

## 検査装置

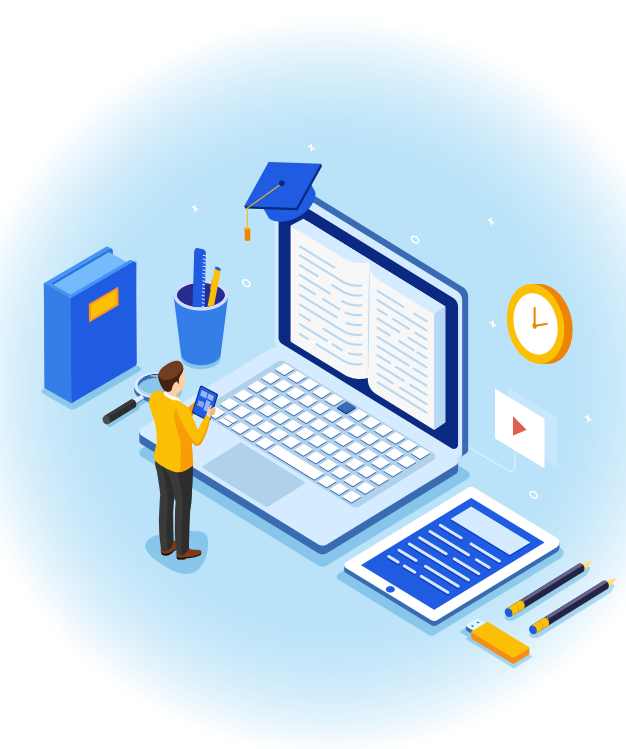
印刷機にはインラインで印刷物の検査ができる装置を導入しています。目視では発見しづらい不具合も発見できます。納品前の最終検査工程には検査装置を2台導入し、不適合品の確実な排除を行っています。



検査装置

## 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。



## e-ラーニングの導入

社員教育のツールとして、e-ラーニングの導入を進めています。テレワークなど働き方の変化に対応すべく、各自が好きな時間に勉強できるよう、決められた期間内に指定した学習動画を見て感想を報告するという形での教育を始めています。

まだ始めたばかりですので、どんな内容の動画が良いのか、ボリュームはどれくらいが適切なのか、実施のタイミングとしてどのような区切りが良いのかなど、試行錯誤を続けています。





## 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

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

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

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)。



水性フレキシソインキ

## 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～2022年はコロナ禍のため中止しています)。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(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(2021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、色の仕組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もあります)。



### 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(2021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(2021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

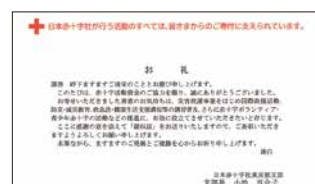
キャップを寄付しています。

### 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。

### 日本赤十字社に寄付

当社内に募金箱を設置しており、集まった善意は定期的に寄付を行っています。2021年7月には日本赤十字社に少額ではありますが、貯まったお金を募金させていただきました。8月にはお礼状をいただきました。



寄付に対するお礼の返信

### 御殿場市子ども家庭センターに紙を寄付

工場で不要となった紙の一部を子ども家庭センターへプレゼントしました。この紙たちは、お絵描きや工作用として市内の子どもたちのために役立てていただきます。工場ではヤレや不要紙をリサイクル原料として排出していますが、子どもたちの可能性を広げるアイテムとしてまだまだ活躍してくれると思うとワクワクします。後日楽しくお絵かきをする子どもたちの様子を送っていただきました。



お絵かきをする子どもたち



## 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、その後も参加のたびに男子隊、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。2021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。



消防署での訓練の様子

### 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。

さらに2022年3月にも東京消防庁から表彰をいただきました。今回は「長きにわたり消防行政の円滑な推進に協力し、都民生活の安全と東京消防の発展に貢献をした」として、感謝状をいただきました。

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、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。

### 火災予防業務協力功労

2021年11月に、田園調布消防署より火災予防に尽力した事業所、防火管理者等の功労に対して表彰があり、弊社は火災予防業務協力功労の感謝状をいただきました。



### 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。



御殿場工場の防災訓練

### 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。



## 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なため、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市民、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。

## 「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。







## 印刷のいろはフェスタ

本社では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」等の嬉しい感想をいただいています。

しかしながら2020年からは、新型コロナウイルスの感染拡大防止のため、休止を余儀なくされています。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。

2010年



2009年



2011年



2012年



2014年



2013年



2016年



2017年



2015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。



### 新型コロナウイルスへの対応

2019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、重症化すると死亡する確率が高い危険なウイルスです。発見から2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、出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出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。また極力在宅勤務をするよう指導しています。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を行っています。

#### 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 FANCIELD 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.fancield.com/>







## 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。フィルムの現像に化学物質を使用しますし、印刷機のローラーの洗浄、水のペーハー調整やインキそのものにも化学物質は含まれています。化学物質は揮発して吸い込んだり、触れて皮膚から浸透したりすることにより人体に取り込まれます。毎日継続して取り込まれることにより、人体に影響を及ぼして健康を害することもあります。そのため有害な物質を取り扱う際には、ゴーグルをしたり手袋をしたりして防護することが必要になります。

本社及び御殿場工場では、有害性の低い溶剤に切り替えたり、使用しないように作業工程を切り替えたりして2017年に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。

宇都宮工場では第二種有機溶剤を使用しているため注意事項の掲示や作業場の空気測定、有機溶剤作業主任者の選任などを行っています。



有機溶剤の表示

### 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

印刷や加工の作業場では、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。大きな音が発生する工程では、定期的な騒音測定と結果



管理区分表示

に応じた処置が義務化されています。当社では紙を折る設備で大きな音が発生するため、当該工程を含む作業場で毎年2回騒音測定をして状況を把握するとともに、必要な措置として作業者への耳栓の使用を行っています。



作業環境測定の様子

### 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について話し合っています。

### 健康診断

通常の1年に1回の健康診断の他、深夜業や有機溶剤作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(安全データシート)を参照できるよう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。



## 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(2022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ての会議が可能です。また各自のPC間でもMeetなどのWEB会議ツールを使用しての会議が可能です。2020年以降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



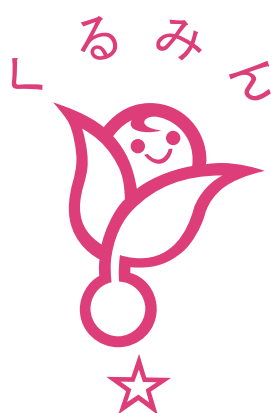
## いきいきと働ける職場作り

育児、介護、高齢者、女性活躍など、色々な状況の人が働き易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。過去に看護休暇の対象となる子の年齢の拡大、短時間勤務の対象となる子の年齢の拡大などの目標を達成し、くるみん認定も取得しています。

2022年4月からは新しい3ヵ年計画として「パパ育休取得者率10%以上」「労使協定の特別条項による残業時間45時間以上の労働者数を減少させる」の2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。

### 定年年齢の引き上げ

2022年4月より、社員の定年年齢を60歳から65歳に引き上げました。それにともない役職定年も55歳から60歳に引き上げました。人口減少や、平均寿命の上昇などさまざまな要素を鑑み、制度改革を実施いたしました。

### 健康診断

当社では洗浄剤や現像液などの化学物質を使用したり、交代勤務による深夜の労働が発生したりします。そのため当該業務に従事する社員に対しては特定の項目に対する健康診断を年に2回実施するなど、労働安全衛生法を順守した健康管理を行っています。

また全社員に対しては年に1回の健康診断とともにストレスチェックも実施しています。

### 人権方針

当社では人権方針を定め、働く人一人ひとりの価値を尊重しています。人権方針は当社ホームページにて公開しています。2022年3月には全社員に対して人権教育を行い、人権尊重の大切さや、やってはいけないことなどの教育を行いました。





## 金羊社人権方針

金羊社は、企業の社会的責任として人権を尊重し、人権に関する取組を推進するために「金羊社人権方針」をここに定めます。

### 1. 国際規範と法令の遵守

金羊社は、人権に関する国際的な規範を支持、尊重します。

また、金羊社は、事業活動を行う各国・地域で適用される法令を遵守します。各国・地域の法令と国際的な規範との間に矛盾がある場合は、国際的な規範を尊重するための方法を追求します。

### 2. 事業活動を通じた人権尊重の責任

(1) 金羊社は、事業活動において人権を尊重し、人権侵害に関する問題が起きた場合は速やかかつ適切に対応します。

(2) 個人の人権と人格を尊重し、性別、年齢、障がいの有無、国籍、人種、宗教、信条、性的指向、性自認、社会的身分等を理由とするあらゆる差別およびハラスメントを排除して、公正な処遇がされる職場環境をつくります。

(3) 人身売買、強制労働、児童労働、その他不当な労働慣行とあらゆる差別を禁止し、結社の自由および団体交渉権、最低賃金の確保、適正な労働時間の管理を含め、働く者の人権を保障します。

(4) 一人ひとりが心身ともに健康で、安全かつ安心して、いきいきと働くことができる職場環境を築くとともに、仕事と生活の調和のとれた働き方を推進します。

### 3. 人権デュー・ディリジェンスの実施

金羊社は、人権の侵害を防止するため、人権デュー・ディリジェンスを継続的に実施していきます。

### 4. 是正・救済の措置

金羊社は、事業活動によって引き起こされた人権侵害に関わる事案や問題に対する申し出を受けた場合には、適切な対応をすべく是正、救済措置を講じます。

### 5. 教育・研修の実施

金羊社は、本方針を事業活動全体に定着させ、本方針が正しい理解に基づき実践されるよう、また、人権に関するリスクの予防を目的に、従業員に対して適切な教育・研修を行います。

### 6. ステークホルダーとの対話・協議

金羊社は、関連するステークホルダーとの対話と協議を行うことにより、人権尊重の取組みの向上と改善に努めます。

### 7. 情報開示

金羊社は、本方針に基づく人権尊重の取組みについてウェブサイトや報告書を通じて開示します。

### 8. 適用の範囲

本方針は、金羊社のすべての役員と従業員に適用します。また、自らの事業活動に関係するすべての取引関係者や事業パートナーに対し、本方針への賛同を期待し、ともに人権尊重を含む社会的責任を果たすよう働きかけていきます。

2022年8月1日制定



# 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19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年を見据えた長期目標「レンゴグループ環境アクション2050」と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。

2022年 6月17日



## 工場全体をグリーン化

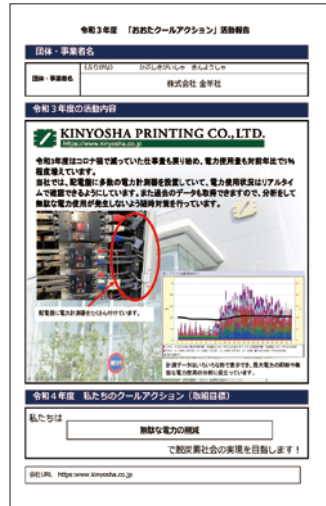
全ての工程をグリーン化したい、そんな願いから会社全体をグリーン化しています。

### おおたクールアクションに賛同しています

本社のある大田区では、地球温暖化対策として「おおたクールアクション」という区民運動を推進しています。当社も賛同団体として参加しています。現在はコロナ禍のため、活動に制限があるため、各自が自主的に活動を行い、大田区のホームページで活動状況報告として掲示しています。

おおたクールアクションのページ

<http://www.city.ota.tokyo.jp/seikatsu/sumaimachinami/kankyot/otacoolaction/index.html>



### 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。認定の基準も、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。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、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。

### 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」はスマートエコエナジー株式会社様を通じ、グリーン電力証書として販売されています。



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。

| INPUT |           |              | 工 程                            | OUTPUT          |                        |
|-------|-----------|--------------|--------------------------------|-----------------|------------------------|
| 本     | 溶剤等       | 1.36t        | 原材料調達                          |                 |                        |
| G     | 溶剤等       | 16.6t        |                                |                 |                        |
| 宇     | 溶剤等       | 1.59t        |                                |                 |                        |
| 本     | 製版フィルム    | 546㎡         |                                |                 |                        |
|       | インキ       | 0.15t        |                                |                 |                        |
| G     | インキ       | 36.8t        |                                |                 |                        |
| 宇     | インキ       | 137t         |                                |                 |                        |
| G     | 用紙※       | 4,329t       |                                |                 |                        |
| 宇     | 用紙(フィルム)※ | 359t         |                                |                 |                        |
| G     | 刷版(アルミ)   | 58.6t        |                                |                 |                        |
| 本     | 電気        | 710,124kwh   | 受注活動<br>製 版<br>デジタル印刷          | CO <sub>2</sub> | 327t-CO <sub>2</sub>   |
|       | 太陽光発電     | 6,625kwh     |                                | 紙類              | 79.5t                  |
|       | ガソリン      | 6,442ℓ       |                                | 廃プラスチック         | 11.0t                  |
|       | 水         | 1,769㎡       |                                | 廃油              | 0.06t                  |
|       | PPC用紙     | 1,167千枚      |                                | 金属              | 0.69t                  |
|       |           |              |                                | 廃アルカリ           | 1.00t                  |
|       |           |              |                                | 廃酸              | 0.24t                  |
|       |           |              |                                | 木くず             | 10.4t                  |
|       |           |              |                                | ガラス陶磁器          | 1.60t                  |
|       |           |              |                                | その他             | 1.50t                  |
|       |           |              |                                | 下水              | 1,769㎡                 |
| G     | 電気        | 4,175,527kwh | CTP出力<br>オフセット印刷<br>加 工<br>検 査 | CO <sub>2</sub> | 1,967t-CO <sub>2</sub> |
|       | 太陽光発電     | 19,701kwh    |                                | 紙類              | 1,416t                 |
|       | 重油        | 15,500ℓ      |                                | 廃プラスチック         | 22.2t                  |
|       | 水         | 6,536㎡       |                                | 廃油              | 5.90t                  |
|       | PPC用紙     | 303千枚        |                                | 金属(CTP版含む)      | 65.3t                  |
|       | ガソリン      | 3,834ℓ       |                                | 廃アルカリ           | 8.67t                  |
|       |           |              |                                | 廃酸              | 0.12t                  |
|       |           |              |                                | 木くず             | 5.00t                  |
|       |           |              |                                | その他             | 0.04t                  |
| 宇     | 電気        | 2,945,075kwh | 水性フレキシ印刷<br>スリット<br>検査         | CO <sub>2</sub> | 1,494t-CO <sub>2</sub> |
|       | ガス        | 22,123㎡      |                                | 紙類              | 88.1t                  |
|       | 水         | 1,600㎡       |                                | 廃プラスチック         | 170t                   |
|       | ガソリン      | 956ℓ         |                                | 廃油              | 30.4t                  |
|       |           |              |                                | 金属              | 14.8t                  |
|       |           |              |                                | 廃アルカリ           | 804t                   |
|       |           |              |                                | 木くず             | 1.60t                  |
|       |           |              |                                | 下水              | 2,222㎡                 |
| G     | ストレッチフィルム | 2,400kg      | 出 荷                            |                 |                        |
| 本     | ストレッチフィルム | 175kg        |                                |                 |                        |

本

本社

G

御殿場工場

宇

宇都宮工場

用紙に支給紙は含めていません





## 環境活動の計画と実績

2021年度の環境目標と実績、そして2022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            | 2021年度<br>結果  | 自己<br>評価 | コメント                                           | 2022年度<br>目標 |
|-----------------------|-------------------------------------------|-------------------------|-----|---------------|---------------|----------|------------------------------------------------|--------------|
| 二酸化炭素<br>排出削減         | CO <sub>2</sub> 排出量削減                     | 7, 12, 13               | 合計  | 4,623t        | 3,858t        | ○        | 電力、重油の削減が大きい                                   | 3,931t       |
| 省エネルギー                | エネルギー使用量<br>(原単位) (ガソリン除く)                |                         | 合計  | 0.108         | 0.099         | ○        | 2021年度から分母<br>を変更。削減効果が<br>きちんと反映できる<br>ようになった | 0.099        |
|                       | 電力使用量削減<br>(2013年度比)                      | 7, 11,<br>12, 13        | H   | 730,000kwh    | 710,124kwh    | ○        | コロナ前の活動量に<br>は戻っていない                           | 720,000kwh   |
|                       |                                           |                         | G   | 4,500,000kwh  | 4,175,527kwh  | ○        | コロナ前の活動量に<br>は戻っていない                           | 4,400,000kwh |
|                       | ガソリン使用量削減<br>(2013年度12,452ℓ)              |                         | H   | 8,000ℓ        | 6,442ℓ        | ○        | コロナ前の活動量に<br>は戻っていない                           | 7,500ℓ       |
|                       | 重油使用量削減<br>(2013年度27,500ℓ)                |                         | G   | 20,000ℓ       | 15,500ℓ       | ○        | ボイラーの調整によ<br>り消費が抑えられた                         | 19,000ℓ      |
| 再生産低減                 | 再生産件数の低減                                  | 12, 15                  | 合計  | 発生率<br>0.006% | 発生率<br>0.025% | ×        | 下期に発生数が増え<br>てしまった                             | 発生率0.034%    |
| 廃棄物削減                 | 廃棄物排出量削減<br>(有価含む)<br>(2013年度2,037,805kg) | 11, 12,<br>15           | G   | 1,700,000kg   | 1,570,867kg   | ○        | CTPを無処理版にし<br>たことの効果が大き<br>い                   | 1,670,000kg  |
| 化学物質の<br>使用削減         | PRTR法第一種指定<br>化学物質を含む材料の<br>使用削減          | 3, 8, 12,<br>13         | H   | 32ℓ           | 31.1ℓ         | ○        | 現像機を安定稼働さ<br>せることができた                          | 32ℓ          |
| 環境配慮型<br>製品の<br>開発、提供 | 環境配慮型企画提案の<br>うち採用件数                      | 9, 12,<br>13, 14,<br>15 | H   | 486件          | 673件          | ○        | コロナ禍でもがんば<br>っています                             | 781件         |
|                       | 環境配慮型企画提案の<br>件数割合                        |                         | H   | 80%           | 82%           | ○        | コロナ禍でもがんば<br>っています                             | 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、薄紙や湿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。さらに2020年からは無



有処理版(左)と無処理版(右)

処理版に移行したため、現像機が必要なくなり、電力削減と廃液の削減が実現できました。

### 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ので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



デジタル印刷機

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

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。照明を切り替えと、確実に電力使用量は下がります。



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



配電盤に取り付けた計測器



使用電力の監視画面

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。

### 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おり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るために、空調の外気取り入れを調整し暑い時期には外気だけでまかなうようにし、重油の使用量を抑えています。



御殿場工場のボイラー





## 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。



### 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。



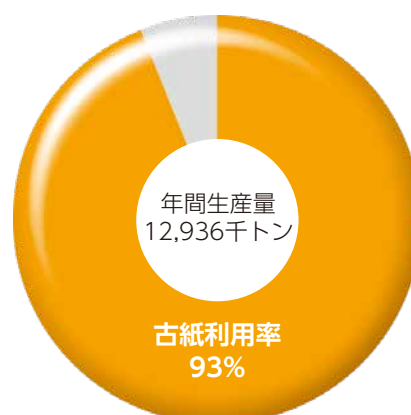
責任ある森林管理  
のマーク

### 再生紙の使用

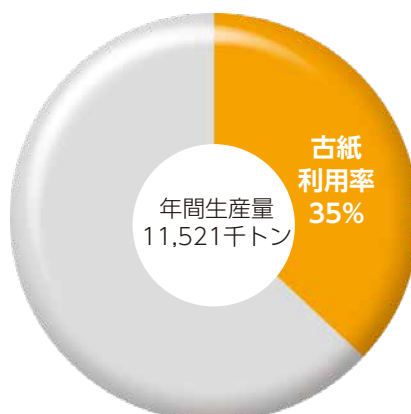
日本では古くから新聞・雑誌・ダンボールなどの用途で古紙が多く利用されていますが、この分野での古紙の利用は既に飽和状態に近く、印刷・情報用紙などでの古紙利用率の向上が課題となっています。

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(2021年)

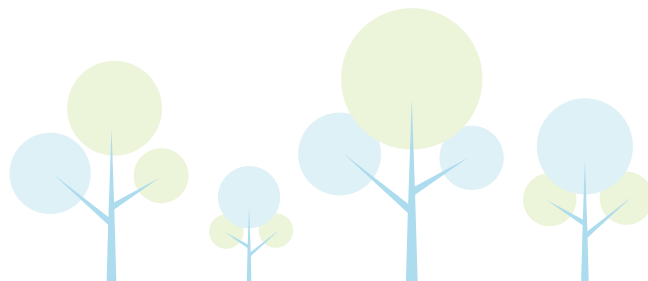


板紙分野



紙分野

古紙再生推進センター：年間古紙統計より





## 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。しかし残りの部分に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を発生させません。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。

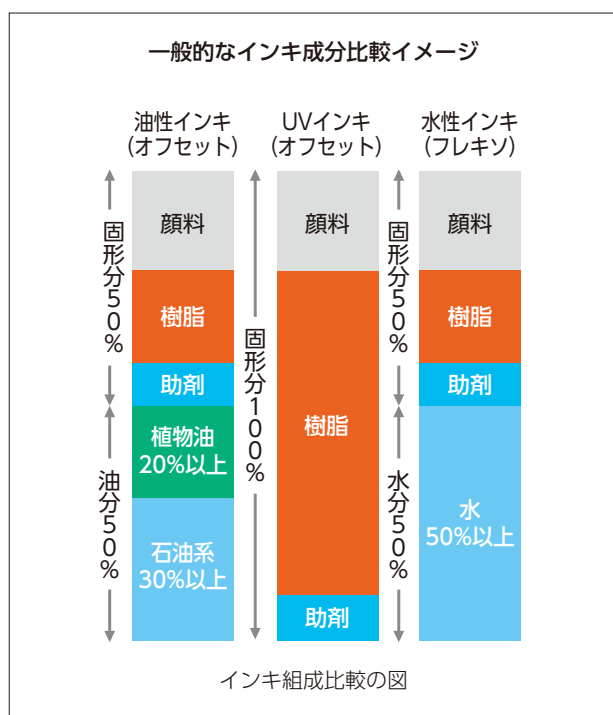
**水性インキ**は、油分を含まず溶媒に水を使用しているため、VOCの発生が少なくてすみます。また印刷機の洗浄にも強い溶剤が必要なく、環境にやさしいといえます。

### 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を発生させ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。



アルミ溶解の様子

### 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。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。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A」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B」が付けられます。

#### 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。

#### リサイクル適性 B

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。

### 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、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。

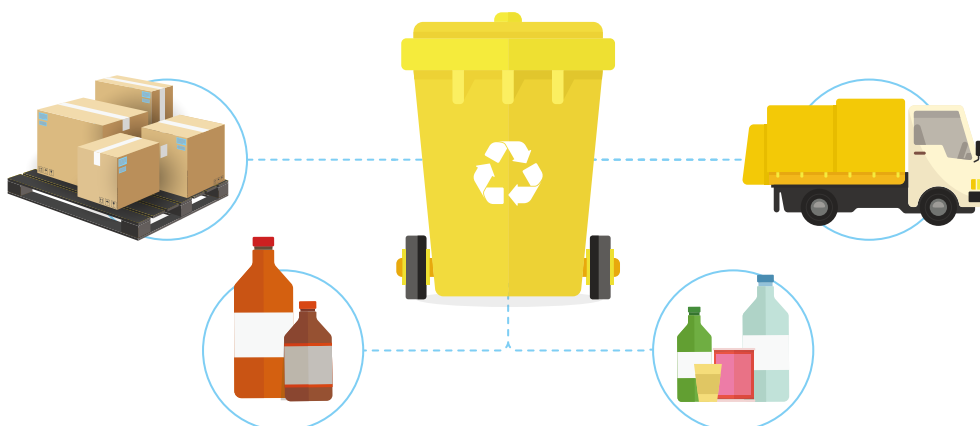


浄化槽の水質検査の様子

### 御殿場工場の排水の水質測定結果

(2022年5月測定)

| 項目              | 測定値      | 基準値       |
|-----------------|----------|-----------|
| 水素イオン濃度(pH)     | 7.1      | 5.8~8.6   |
| 生物化学的酸素要求量(BOD) | 4.7mg/ℓ  | 20mg/ℓ以下  |
| 浮遊物質(SS)        | 17 mg/ℓ  | 150mg/ℓ以下 |
| 化学的酸素要求量(COD)   | 44.6mg/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。

### 廃棄物処理業者の実地確認

静岡県では、条例で産業廃棄物の排出者に対して年

に1回、廃棄物処理委託業者に対し適正な保管や処理の実地確認を行うことを義務化しています。

御殿場工場では担当者が分担して各廃棄物処理業者の実地確認を実施しています。



廃棄物処理実地確認の様子



## 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・宇都宮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<br>(m) | 電気使用量<br>(千kwh) | ガソリン使用量<br>(ℓ) | エネルギー使用量<br>(原油換算) (kl) | ガス使用量<br>(m) | 副産物・廃棄物の排出量<br>(kg) | CO <sub>2</sub> 排出量<br>(t-CO <sub>2</sub> ) |
|------|--------------|-----------------|----------------|-------------------------|--------------|---------------------|---------------------------------------------|
| 2017 | 9,421        | 9,458           | 18,781         | 2,432                   | 13,036       | 2,942,893           | 4,795                                       |
| 2018 | 9,605        | 8,931           | 17,904         | 2,289                   | 11,129       | 3,045,604           | 4,791                                       |
| 2019 | 9,176        | 8,610           | 17,023         | 2,259                   | 32,030       | 3,044,389           | 4,569                                       |
| 2020 | 8,718        | 7,358           | 11,162         | 1,945                   | 29,644       | 2,472,854           | 3,637                                       |
| 2021 | 9,905        | 7,831           | 11,231         | 2,038                   | 22,123       | 2,785,365           | 3,788                                       |

※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：<https://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：人事・総務部

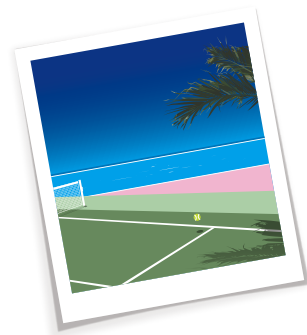


## 環境関連の歴史

| 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鵜の木二丁目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POP MANBOO、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<br>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                               |
|      | 10月 | 御殿場工場にてCTP運用開始                                |
| 2005 | 2月  | 本社にてBS7799/ISMS認証を取得                          |
|      | 3月  | FSC® CoC認証を取得                                 |
| 2006 | 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(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                         |
| 2007 | 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                            |
| 2008 | 1月  | 御殿場工場に太陽光発電装置(10kw)設置                         |
|      | 4月  | ISO12647-2(Fogra)認証を取得                        |
|      | 5月  | 本社新社屋操業開始、同時に太陽光発電装置(10kw)設置                  |
|      | 7月  | 御殿場工場に太陽光発電装置(10kw)追加設置                       |
|      | 9月  | 御殿場工場が日印産連主催の印刷産業環境優良工場表彰制度の経済産業省商務情報政策局長賞を受賞 |
|      | 12月 | ISO12647-2(Fogra)認証をプリプレス部門でも取得               |
|      |     |                                               |
| 2009 | 6月  | NPO法人「クリーン・プリント」(～2019年)の第一号法人会員となる           |
|      | 8月  | 御殿場工場にて電力削減を目的としたエコエコプロジェクト実施                 |

| 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<br>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常設展示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版を富士フイ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                                  |
| 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(～2015年)                                           |
|      | 7月  | 株式会社廣済堂様と資本業務提携(～2021年)                                    |
|      | 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(～2021年)                                           |
|      | 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                                                  |
| 2017 | 2月  | えるぼし認定(三段階目)を取得                                            |
|      | 5月  | 御殿場、本社でJapan Color認証制度デジタル印刷認証取得                           |
| 2018 | 2月  | FSC® CoC認証の適用範囲を宇都宮工場に拡大                                   |
|      | 3月  | 宇都宮でISO22000の認証を取得                                         |
| 2020 | 1月  | おおたクールアクション賛同団体に登録                                         |
|      | 2月  | 東京都Clear Skyサポーターに登録                                       |
|      | 9月  | CTP版を無処理版に変更                                               |
| 2021 | 3月  | レンゴーグループの一員となる                                             |
| 2022 | 4月  | 社員の定年を65歳に、役職定年を60歳に変更                                     |





**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。



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。

