

共同印刷グループ
社会・環境報告書
2005

Kyodo Printing Group
Social & Environmental

REPORT

2005



Kyodo Spirit

新しい視点・新しい行動

グループ経営ビジョン

2005

CONTENTS

技術トピックス:
ワーブショット

16
ページ



インターンシップの
受け入れ

18
ページ



企業市民としての
社会との関わり

23
ページ



グリーン製品

34
ページ



サイトレポート:
川島工場

42
ページ



環境における社会貢献

43
ページ



編集方針	2
共同印刷グループの概要	2
ごあいさつ	4
グループ 経営理念・基本方針と経営ビジョン	6
企業統治の理念と仕組み	8
コンプライアンス	9
「品質」を総合的に捉えた取り組み	12
技術トピックス「ワーブショット [®] 」	16
社会性パフォーマンス	17
環境パフォーマンス	25
共同印刷のあゆみ	46
「社会・環境報告書2005」に寄せて	48
あとがき	49



名前は、「ピント」です!

グループ経営ビジョン「Kyodo Spirit 2005 - 新しい視点・新しい行動 -」を体現するキャラクターです。「有益な情報をピンとキャッチし、豊かな未来に照準を合わせ、歴史ある会社に誇りを持って堂々と背筋をピンと伸ばして前進していこう」という気持ちを込めた名前です。愛称の「ピント」は社内公募で決まりました。

編集方針

Kyodo Printing Group Social&Environmental Report 2005

対象期間

共同印刷グループ「社会・環境報告書2005」は2004年4月～2005年3月の実績をもとに作成しました。大きく変化した事項については、2005年9月までの活動を掲載しています。

対象範囲

原則として共同印刷株式会社および連結子会社15社ならびに関連会社3社を対象としておりますが、報告内容や事業内容に応じて記載しています。

参考にしたガイドライン

環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」
GRI「サステナビリティリポーティングガイドライン2002」

記述内容

2001年～2004年度は「環境報告書」として発行いたしました。2004年度版は社会的側面の一部を含め記載いたしました。本年度より「社会・環境報告書2005」として社会的側面をさらに充実いたしました。

本書を通じて、共同印刷グループの取り組みをご理解いただこう、今後も情報開示の充実を図ってまいります。また、添付いたしましたアンケート用紙に皆さまの忌憚のないご意見・ご感想をいただければ幸いです。

2005年12月

次回発行予定 2006年10月

共同印刷グループの概要

商号

共同印刷株式会社(KYODO PRINTING CO., LTD.)

本社所在地

東京都文京区小石川4丁目14番12号 〒112-8501

電話:03-3817-2111(代表)

URL <http://www.kyodoprinting.co.jp/>

E-mail koho@kyodoprinting.co.jp

創業年月日

1897(明治30)年6月25日

設立年月日

1925(大正14)年12月26日

資本金

45億1,000万円

従業員数

連結 3,770名 単体 2,745名 (臨時員含む/2005年3月末現在)

営業拠点

国内4カ所(東京、大阪、名古屋、京都)

海外1カ所(シンガポール)

工場拠点

国内10カ所(東京、茨城、埼玉、千葉、神奈川、大阪、和歌山)

海外1カ所(シンガポール)

連結会社

子会社15社および関連会社3社



オフィス

本社

東京都文京区小石川4-14-12 〒112-8501

電話(03)3817-2111(代)

ISO9001(電子機器部) ISO14001(本社オフィス)

Pマーク(第三事業部)

関西事業部

大阪府大阪市中央区平野町2-1-2 沢の鶴ビル 〒541-0046

電話(06)6203-1588(代)

ISO14001 Pマーク

中部事業部

愛知県名古屋市中区錦3-23-18 ニューサカエビル〒460-0003

電話(052)951-7661(代)

ISO14001 Pマーク

京都営業所

京都府京都市中京区御池通高倉西入高宮町200

千代田生命京都御池ビル 〒604-0835

電話(075)223-0163(代)

Pマーク

野田開発センター

千葉県野田市七光台66 〒278-0051

電話(0471)29-1980

工場

小石川工場	ISO9001 (郵便葉書作業) ISO14001 FSC COC	出版・商業印刷
小田原工場	ISO9001 ISO14001	生活資材
越谷工場	ISO14001	生活資材
鶴ヶ島工場	ISO9001 ISO14001 Pマーク	商業印刷
守谷工場	ISO9001 ISO14001	生活資材
和歌山工場	ISO9001 ISO14001	生活資材
五霞工場	ISO14001 FSC COC	出版・商業印刷
川島工場	ISO9001 ISO14001 I S M S Pマーク	商業印刷
枚方工場(近畿共同印刷(株))	Pマーク	商業印刷
磯原工場(常磐共同印刷(株))	ISO14001	生活資材
Kyodo Printing Co(S'pore)Pte Ltd.		出版印刷

連結子会社

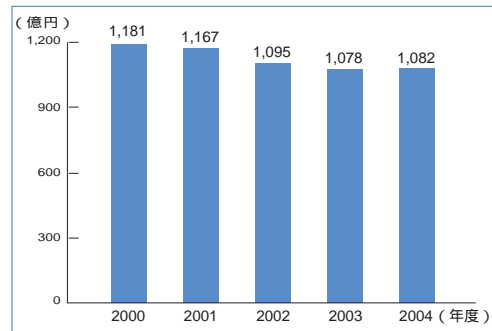
共同物流(株)	ISO14001 Pマーク	梱包・輸送・保管
共同デジタル(株)		製版
小石川プロセス(株)		製版
常磐共同印刷(株)	ISO14001	印刷
共同辞書印刷(株)		印刷
近畿共同印刷(株)	Pマーク	印刷
笹目印刷加工(株)		印刷・製本
Kyodo Printing Co(S'pore)Pte Ltd.		印刷・製本
共同印刷製本(株)	ISO14001	製本
共同包装(株)		包装
常磐包装(株)		包装
(株)日本書籍新社		出版業 / 教科書・教育教材および一般図書
共同総業(株)		不動産賃貸および管理・損害保険等代理業
(株)共同エージェンシー		印刷に関するマーケティングサービス
共同印刷ビジネスソリューションズ(株)		システム開発・運営 / ソリューションビジネス

関連会社

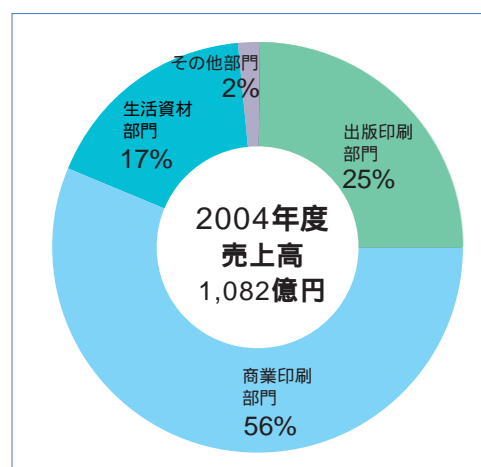
共同製本(株)		製本・加工
共同フォーム印刷(株)		印刷
千葉共同印刷(株)	ISO14001	印刷

業績の推移(連結)

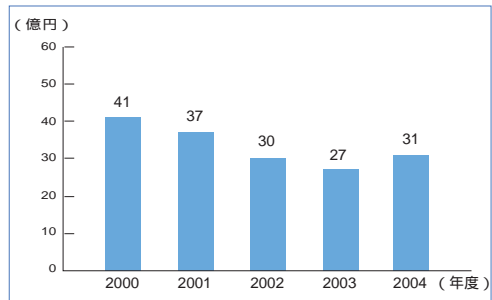
売上高



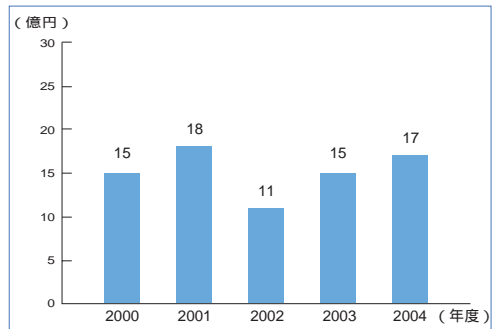
内訳



経常利益



当期利益



社会にとって 価値ある企業グループを目指して

近代印刷技術が日本に伝わって以来、印刷産業は知識と情報の伝達者として文明の発達と文化の発展に貢献してきました。

私たち共同印刷も、1897(明治30)年に当時有数の出版社であった博文館の印刷工場として創業して以来、総合印刷業としてその一端を担い、今年で108年の歳月を積み重ねております。

しかし、当社のこれまでの道のりは決して平坦なものではなく、関東大震災や第二次世界大戦による被災などに加え、労働争議や業績の低迷による経営危機など、数々の困難に直面してきました。

今回、「社会・環境報告書2005」の刊行にあたり、あらためて当社の歴史を紐解いてみますと、それらの困難を乗り越え、今日に至るまで事業の継続発展ができたのは、ひとえにその時々のお客さまや株主、取引先、地域の皆さまなど、今日で言うステークホルダーのご支援とご協力、ならびに社員の創意と努力の賜物であったことを実感いたします。

また1928(昭和3)年に策定された、当社初の社内指導綱領には、“社員に印刷事業の重要性和組織の一員としての責務を自覚させること”、そして“お客さまの満足を会社と社員の繁栄、さらに社会の発展へつなげていくこと”、という企業の社会性についての見識が述べられています。

今日の企業は、経済的価値の追求をするだけでなく、社会のさまざまな期待に応える存在であることを求められています。私は今こそ、当社が約80年前にすでに持っていたこの考え方を、さらに一步踏み込んだ形で発展させていくことが重要だと考えています。

本年度に策定した経営ビジョンにおいては「あらゆる関係者から評価・信頼されるとともに、社員にとって働く魅力にあふれた躍動的な企業グループ」であることを目標としました。環境への配慮をはじめ、コンプライアンス、コーポレート・ガバナンス、社会貢献、情報開示、従業員支援などの活動を通じ、社会への貢献と責任を担ってこそ社会的企業価値の向上と継続的な成長につながると確信しています。

共同印刷グループでは2001年から「環境報告書」を発刊し、環境保全の取り組みとその成果について情報開示を行ってきましたが、今年度は当社グループの社会的責任への取り組みを加え「社会・環境報告書」としました。内容としてはまだまだ不十分な点があると考えておりますが、現状における等身大の報告として、本書をステークホルダーの皆さまに広くご覧いただき、共同印刷グループの社会・環境活動をご理解いただければ幸いです。

2005年12月



共同印刷株式会社
代表取締役社長

山口政廣

グループ 経営理念・基本方針と経営ビジョン

グループ経営理念

印刷事業を核に、生活・文化・情報産業として社会に貢献する。

グループ基本方針

- ・ 価値創造...共同印刷グループは、あらゆる関係者（お客さま・株主・社会・取引先・社員）に対し、より高い価値創造をめざした経営をいたします。
- ・ 成長...価値創造のために、事業構造と収益構造を変革し、新たな成長をまいります。
- ・ 挑戦...成長を実現するために様々な戦略を策定し、果敢に挑戦を続けます。

グループ経営ビジョン

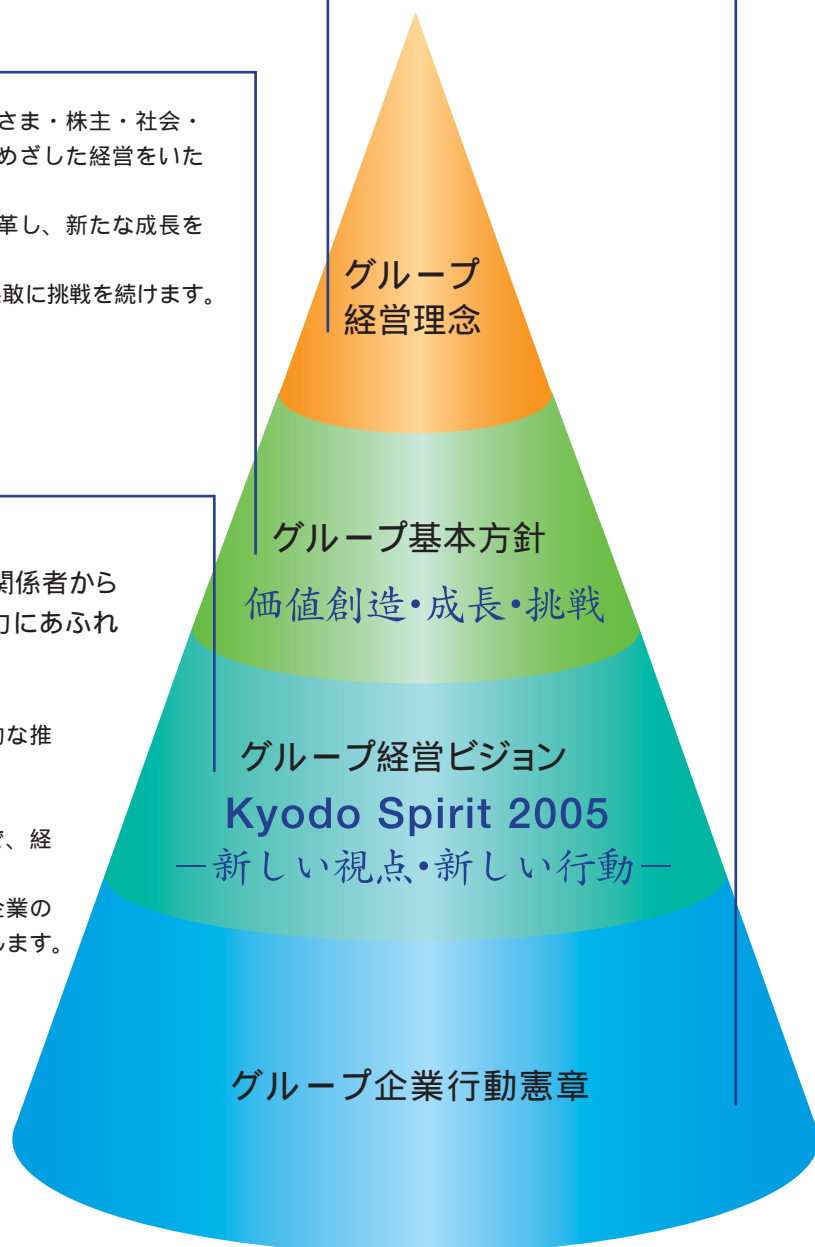
めざすべき企業像

印刷関連市場で培った企業力を活かし、あらゆる関係者から評価され信頼されるとともに、社員にとって働く魅力にあふれた躍動的な企業グループをめざします。

- ・ 高品質な製品の提供と提案型営業、新製品開発の積極的な推進により、受注拡大に努め成長性を高めます。
- ・ 継続的なコストダウンの実現により収益性を高めます。
- ・ 事業領域を見直し、組織や業務の効率化を進めることで、経営資源の有効活用と経営基盤の充実に努めます。
- ・ 顧客満足度の向上を通じ市場評価を高めるとともに、企業の社会的責任を積極的に担うことで企業価値の向上を実現します。

コミットメント

私たちは、過去にとらわれない柔軟で合理的な思考と変革の視点を持ち、めざすべき企業像に向かって邁進します。



経営理念はすべての判断と行動の原点であり、私たち全員が共有すべきものと考えます。経営理念を実現するため、経営の方向性を「グループ基本方針」のなかに定め、2005年には企業のあるべき姿を明確化した「グループ経営ビジョン」を制定しました。

そして行動指針である「グループ企業行動憲章」では、コンプライアンスと企業倫理の遵守はもちろんのこと、社会的使命として社会貢献する企業としての姿勢を明らかにしています。

グループ企業行動憲章 2003年5月28日制定

共同印刷ならびにグループ会社は、「印刷事業を核に、生活・文化・情報産業として社会に貢献する」ために、以下に掲げる指針に基づき行動する。

1. 信頼される企業

- ・お客さま、株主、取引先、社員、地域社会等との信頼関係の確立に努め、ともに歩むことを重視する。

2. 安全性に配慮し品質保証と情報管理を徹底する企業

- ・社会のニーズを的確に把握し、クオリティーの高い製品とサービスを安全性に十分配慮して、開発、提供する。
- ・会社、顧客、取引先に関連し発生または取得した全ての情報の取り扱いにあたっては、徹底した管理を行う。

3. 公正で透明性のある企業

- ・公正にして自由な競争理念を良く理解し、市場の健全な進歩、発展に寄与する。
- ・政治、行政との健全かつ正常な関係を保つ。
- ・有用で信頼性のある情報を積極的に開示し、株主をはじめとし広く社会とのコミュニケーションを図る。

4. 環境に配慮する企業

- ・環境問題への取り組みは、企業の存在と活動に必須の要件であることを認識し、循環型社会の構築に向けて、自主的、積極的に行動する。

5. 社会貢献活動を行う企業

- ・「良き企業市民」として、積極的に社会および地域貢献活動の実践に努める。

6. 人間を尊重する企業

- ・「人を大切にする企業」として、安全で働きやすい環境を確保するとともに、従業員の人格、個性を尊重する。

7. 健全な社会秩序の維持を重視する企業

- ・市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力および団体とは一切関係を持たない。

8. 海外文化や慣習を尊重する企業

- ・国際ルールや現地法の遵守を行うとともに、文化や慣習を尊重する経営を行う。

9. 倫理を大切にする企業

- ・経営者および全社員は、法令を遵守するとともに企業倫理の重要性を認識し業務を遂行する。

10. 役員・幹部社員の責務

- ・役員および幹部社員は実効ある社内体制の整備を行い、本憲章で掲げた項目の周知徹底を図る。
 - ・本憲章に反する事態が発生した時は、経営責任者自らが問題解決にあたり、再発防止に努める。
- また、社会への迅速かつ的確な情報の公開と説明責任を遂行し、厳正な処分を行う。

企業統治の理念と仕組み

共同印刷グループは、ステークホルダーに対し、より高い価値創造を目指すことを経営の基本方針としています。その実現のために、効率性、健全性、透明性を高め、コーポレート・ガバナンスを充実させることを経営上の最重要課題としています。

取締役会

共同印刷の取締役会は、取締役15名で構成しています(2005年7月末現在)。執行・監督機関として定例取締役会を月1回開催し、重要事項の決定および業務執行状況の監督を行っています。また必要に応じて臨時取締役会を開催しています。

さらに常務取締役以上を中心に構成される常務会を週1回開催し、審議の機動性を高めています。

また、常務会を補完する機関として、昨年度より役員で構成する戦略会議を月2回開催し、部門横断的な経営課題の解決や全社戦略構築の議論と検討を行っています。

監査役会

当社は監査役制度を採用しています。監査役は社外監査役2名を含む4名となっています。月1回定例監査役会を開催するほか、取締役会への出席や重要書類の閲覧等を通じて取締役の業務執行の厳正な監査を実施しています。

内部監査

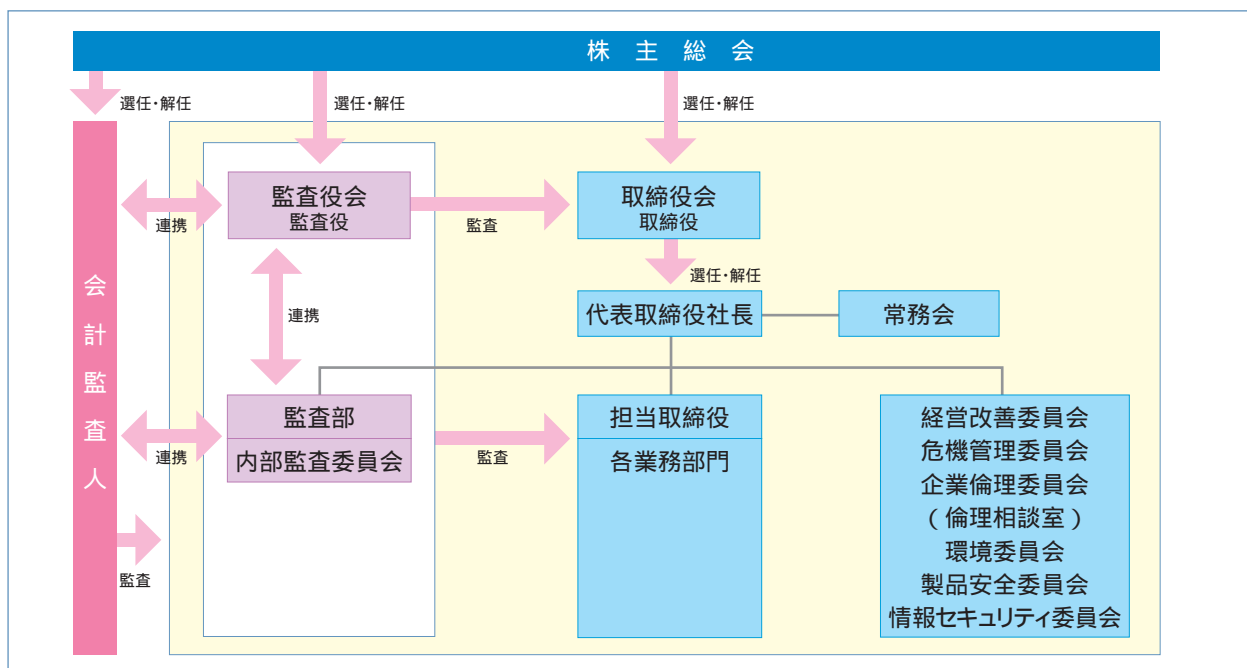
内部監査については業務執行機関と分離・独立した部門として「監査部」を設置しています。会社の組織、制度および業務が経営目標や法令・諸規程に基づいて適正に運営されているかどうかの検証、評価および助言を行い、過誤の未然防止と業務活動の改善を図ることにより適切な経営に役立つことを目的としています。部門ごと(子会社・関連会社を含む)およびテーマごとに監査を行い、また監査役監査や公認会計士監査とも連携し、それら法的監査の基礎となる内部統制をも対象としています。

リスク管理

当社では取締役会の監督のもと、各部門が権限の範囲内で日常的なリスク管理を行うとともに、不測の事態が発生した場合には「危機管理委員会」を開催し、委員長である担当役員が中心となって関連部門と連携し、課題解決を図る仕組みを整えております。

また、事前のリスク回避の仕組みとしては、「経営改善委員会」「情報セキュリティ委員会」等の各種委員会を設置し、予防的見地から、潜在リスクの洗い出しと課題の解決を推進することでリスク発生の抑制に努めています。

業務執行・監査のしくみ



コンプライアンス

共同印刷グループでは、すべての役員および従業員一人ひとりがコンプライアンスの意識を持ち、社会から信頼される企業を目指して事業活動を進めています。当社グループにとってのコンプライアンスは、法令の枠にとどまらない企業倫理の遵守を意味します。

基本的な考え方

～社会から信頼される企業文化を構築するために～

共同印刷は、コンプライアンスを単なる法令遵守ではなく、企業倫理や社内規則まで含めた規範の遵守と位置づけています。こうした考えのもと、2003年5月のグループ「企業行動憲章」の制定と同時にグループ「倫

理綱領」を制定し、すべての役員および従業員一人ひとりが自己規律をもって、企業倫理および法令・社内規則・社会規範を遵守して業務の遂行を図ることを宣言しました。

共同印刷グループ「倫理綱領」

2003.5.28制定

共同印刷グループの役員および従業員は、当グループの「企業行動憲章」に則り、

企業倫理の重要性をよく理解し、
法令・社内規則・社会規範を守り、
一人ひとりが自己規律をもって、

業務の遂行を図ることをここに宣言いたします。

1 社員の行動と責務

あらゆる企業活動の場面において、全ての人々の基本的人権を尊重します。

一人ひとりが一市民、一企業人として法令や会社の定める規則を遵守し、正しい判断と節度をもって業務を遂行します。

会社財産の業務目的以外の用途への流用や、会社における職務や地位の濫用をしません。

インサイダー取引規則に反する行為はしません。

業務の遂行にあたり、各種情報の報告と記録を正確に行い、虚偽の報告や隠蔽行為を行いません。

いかなる形のセクシュアルハラスメントも容認せず、健全な職場環境の実現を図ります。

国際ルールおよびそれらの精神を遵守し、海外の文化や慣習を尊重します。

2 公正な企業活動

公正かつ自由な競争の確保が市場経済の基本ルールとの認識のもと、公正で透明性の高い企業活動を遂行します。

業務の遂行にあたっては、社会の健全性に配慮し、その秩序を乱すような事業活動は行いません。

仕入先等に対して、自由な競争原理により適正な条件で取引を行い、優越的地位の濫用など不正な取引は行いません。

政治家や公務員との健全で透明な関係を維持します。一般的な商慣習や社会常識を逸脱した贈答や接遇の授受を行いません。

反社会的勢力に対して毅然とした行動をとり、いかなる利益供与も行いません。

3 企業の社会的責任

経済的・法的な責任はもとより、「良き企業市民」として社会および地域への貢献を重視する企業風土の醸成に努めます。

地球環境への配慮を経営の重点課題として認識し、豊かな循環型社会をめざし、環境の保全に貢献します。

4 情報および権利の保護と管理

会社・顧客・取引先に関する全ての秘密情報について、厳格な内部情報管理を行い、外部への漏洩ならびに不正使用を行いません。

個人情報を通正かつ慎重に扱い、保護と管理に努めます。

当社の知的財産権の保護に努めるとともに、他社の知的財産権についても自社のものと同様に尊重し、侵害をしません。

コンプライアンスの推進

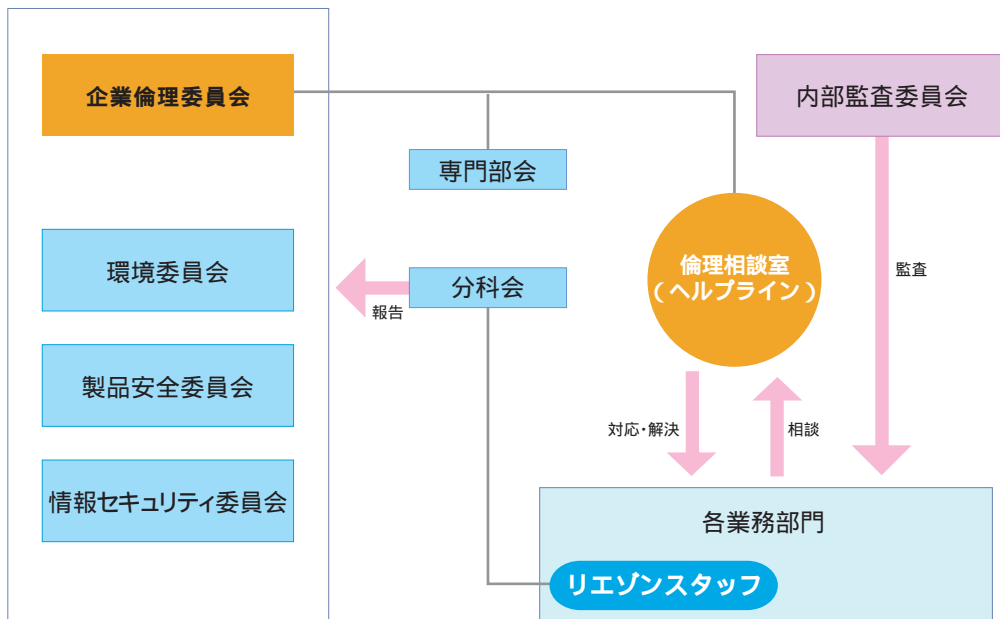
社内体制

共同印刷では2003年5月に担当役員を委員長として「企業倫理委員会」を設置しました。

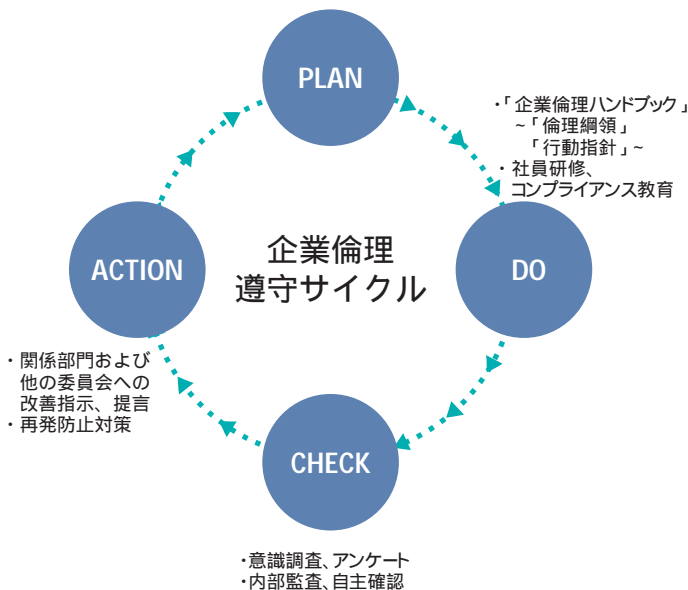
企業倫理委員会では、全社方針を立案するとともに、各部門から選抜した委員と協力し、コンプライアンス教育や遵守状況の調査等を行い、当社のコンプライアンスを全社に根付かせるための活動を推進しています。

重要な問題については専門部会を設置し対応しています。また、各業務部門に配置されているリエゾンスタッフ(法務連絡員)による分科会活動を通し、従業員一人ひとりが持つ疑問や問題意識を経営層や他の委員会等に伝達し、経営に反映される仕組みをとることで、コンプライアンスの有用性を高めています。

コンプライアンス推進体制



- ・グループ「企業行動憲章」制定
- ・企業倫理委員会の設置



倫理相談室(ヘルプライン)

当社では、従業員が業務を遂行するなかで法令の遵守や企業倫理に照らして疑問を感じたとき、安心して相談することができる窓口として、2003年9月より「倫理相談室」を設置しています。相談はEメールまたは郵送によって受け付け、運営には相談者のプライバシー保護と相談による不利益が発生しないよう配慮しています。2004年度は合計で6件の相談が寄せられ、いずれも早期に問題の解決、是正を図ることができました。

企業倫理ハンドブック

共同印刷グループ「企業行動憲章」「倫理綱領」をコンパクトにまとめた「企業倫理ハンドブック」を2003年5月に作成しました。この冊子では「企業倫理」に基づく具体的な行動指針を示し、コンプライアンスの全社への浸透のため、グループも含めた全社員への配布を行いました。また、「職位や職務内容に関係なく、全員が等しく誠心誠意、倫理綱領及び法令・ルールを主体的に遵守し、より一層倫理的な企業文化を構築する」という社長のメッセージも掲載し、意識の共有化を図っています。

これと同時に、「倫理綱領」と「行動のチェックポイント」が書かれている三つ折りカードタイプの携帯ツールも作成し、配布しています。

私たち共同印刷グループの役員および従業員は、常にこれらを携帯し、自分の行動を冷静に確認するとともに、コンプライアンス・マインドの醸成に努めてまいります。

携帯用ハンドブック



啓発・教育活動

コンプライアンス推進体制をより確実で実効性のあるものにしていくためには、PDCAサイクルを回していく必要があります。当社では、全社的な人材育成プログラムにおける各種階層別・職種別教育カリキュラムのなかに、コンプライアンスに関する教育を盛り込み、継続的に実施しています。

現在、定期的にコンプライアンス関連教育を実施しているカリキュラムとしては、新入社員研修、キャリア社員研修、新任管理者研修、新任取締役研修などがあ



新入社員研修

ります。その他にも、部門教育、リエゾンスタッフ会議(法務分科会)、法改正や特定のテーマを取り上げたスポット教育などを適宜実施しています。



イントラネットの画面



各種マニュアル

公正な外注取引への取り組み

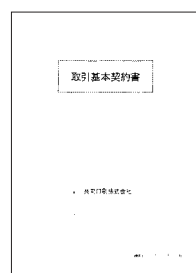
下請法の遵守

お客様の多様なニーズに応えるために、当社は数多くの協力事業者よりご支援をいただいています。公正な外注取引の実現に向けて、特に下請法の遵守については、経営管理部門と法務部門が連携し、個々の外注取引を管理する窓口部門に対して、教育および情報提供を9月と10月に実施しました。

取引基本契約書の取り交わし

当社では、下請法遵守の観点から「外注取引に関する規程」を定めています。この規程に基づき、すべての協力事業者との間で「取引基本契約書」を取り交わし、公正かつ透明性の高い外注取引慣行の確保、運用に努めています。2004年3月には、法令遵守のより一層の徹底を図る観点から一部改訂を行いました。今後も、法改正等がなされた場合には、関係部門が協力し、迅速かつ適切に対処していきます。

取引基本契約書



「品質」を総合的に捉えた取り組み

共同印刷グループの品質保証は、製品の安全性、情報セキュリティ(個人情報保護)を合わせた総合的な取り組みです。基本方針と組織、目標を定めた活動という品質保証の仕組み=マネジメントシステムを運用し、お客さま満足度の向上に取り組んでいます。

品質保証の推進体制

お客さまの信頼と満足度のさらなる向上を目的に、2002年に品質管理部を品質保証部に改組し、欠陥商品を作らない、流出させないようにする品質のマネジメント(ISO9001)の仕組みや体制づくりを強化してまいりました。

2005年2月に「共同印刷品質方針」を制定し、高品質な製品を確実に提供する品質保証の体制を整えました。そして製品の品質保証、製品安全、情報セキュリティの各委員会事務局を品質保証部に置き、製品の品質に関わる活動を総合的に管理しています。

品質保証部員は各部門に派遣され現場で品質保証活動にあたるとともに、部門だけでは解決の困難な問題を抽出し、部門とともに解決方法を追求する仕組みになっています。

2005年 2月28日 制定

共同印刷品質方針

高品質な製品を確実に提供し、お客さまの信頼と満足を得る。

基本方針

1. お客さま満足度の向上
要求事項を満足した製品を提供するため、品質に関わる仕事のしくみや方法の効果的な運用、継続的な改善及び不適合の予防を通してお客さま満足度の向上をめざします。
2. 品質第一
「製品の品質」「価格」「納期」「技術力(開発力)」等がお客さまの期待を超えるように、品質に関わる活動を行う全ての社員が認識し実践いたします。
3. 全員参加
お客さまが満足する品質を実現するために、社員一人ひとりが自らの役割の重要性を認識し、責任をもって品質向上の活動を行います。
4. 品質目標
品質方針を確実に実現するために、以下の活動を推進いたします。
年度活動方針を設定し、遂行いたします。
全社員に品質方針を説明し、周知徹底と意識の高揚を図ります。
品質方針は定期的に見直しを行い、継続的な改善を図ります。

共同印刷株式会社
代表取締役社長

山口政廣

製品の品質保証活動

品質保証活動の取り組み

当社の経営理念、経営方針に基づき、毎年品質保証活動方針が各部門に示されます。活動結果は、常務会、取締役会に定期的に報告し、常に継続的な改善に向けた見直しを行っています。

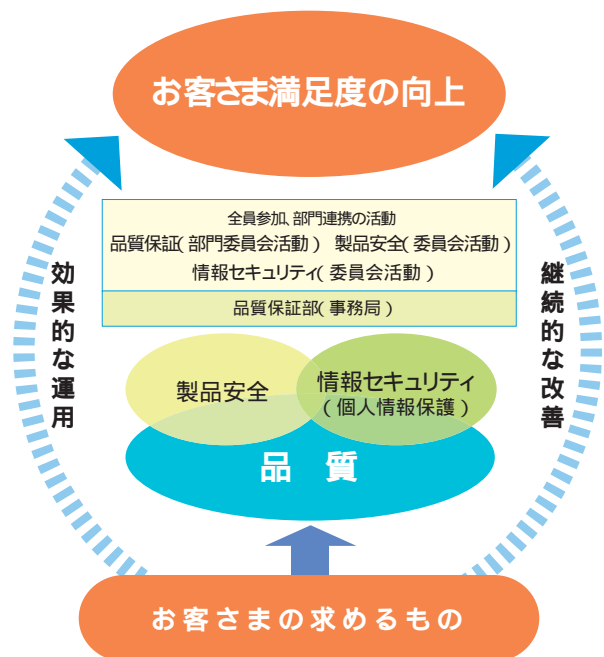
2004年度の活動

2004年度の品質保証活動は、お客さま満足度の向上を目的とした品質保証の仕組み構築、情報セキュリティの統合管理、工程の品質改善によるコスト削減を主な活動の柱としました。

経営計画に基づく方針と現場の改善活動を車の両輪として進めた結果、品質保証活動が実を結び、とりわけ工程内不良や品質事故に対する改善の実績が上りました。また、情報セキュリティに関わる社会的要求の高まりのなか、ISO・プライバシーマーク・ISMS活動の定着化を図ることができました。

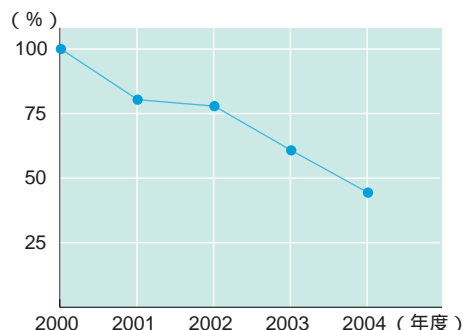
しかし、部門品質保証委員会を軸に作業標準の見直しや教育活動、さらに部門間の連携も定着してきまし

品質保証の取り組み



たが、社会情勢の変化やお客さまからの要求品質の高まりに合わせた体制の見直しの必要性など新しい課題が残りました。

品質事故改善率の推移（2000年度を基準とする）



品質事故予防への取り組み

近年では品質事故の予防活動にも重点を置き、日常の活動に加え、工程内異常の速報性を高めた品質保証に取り組んでいます。

2004年度10、11月は「情報の指示、伝達精度の向上」を活動のテーマとして取り組みました。営業と製造の部門間で品質要求事項が正確に認識できるよう、製品仕様書の見直し、改訂を行いました。また、品質担当役員による、各部門の取り組みに対するトップ診断が行われました。

品質は製造工程の「質の向上」が基本であるという認識のもと、一人ひとりの役割と責任の自覚を恒常的に推進するとともに、担当チームによる内部監査とあわせて品質事故の撲滅と不良の予防活動の充実をグループ全体として推進しています。

ISO9001の認証取得

国際規格であるISO9001に則した品質保証体制を構築することで、不良生産の減少、お客さま満足度の向上に努めています。2004年度は、製造・営業部門の連携を強化させた品質マネジメントシステムの確立を目指しました。

ISO9001認証取得状況

事業所	取得年月日	認定番号
電子機器部	2004年12月 7日	JMAQA - 1849
小田原工場 / 和歌山工場	1999年11月30日	JMAQA - 496
鶴ヶ島工場 / 川島工場	1999年 2月22日	JMAQA - 271
小石川工場(郵便葉書作業)	1998年10月26日	JMAQA - 186
守谷工場	1998年10月26日	JMAQA - 180

製品安全保証活動

製品安全への取り組み

当社は製造物責任法(PL法)対応を含めた製品安全対策を製造会社として重要な問題であると認識しています。1997年に製品安全委員会を設置し、製品ごとの安全性と信頼性の確認を行っています。また、製品の安全を推進するための「共同印刷グループ内教育」も実施しています。

活動は、PL法だけでなく、おもちゃの安全基準であるSTマークや食品衛生法の視点からも研究、教育・訓練を行っています。

現在の大きな目標として次の2点を掲げています。

- ・ 予防の仕組みの促進・強化によるPL予防体制の充実
- ・ 関連情報の早期伝達、事故情報の水平展開、教育等によるPL意識の向上

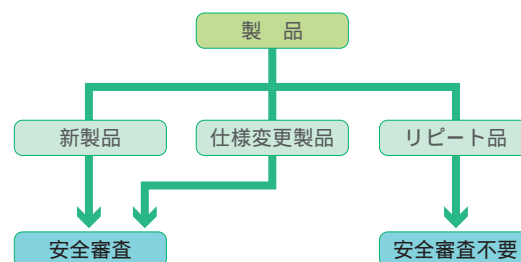
製品安全活動の体制

製品安全委員会は「製品安全審査分科会」「工程管理分科会」「PLD分科会」の3つの分科会で構成されています。

製品安全審査分科会

当社グループの新製品・仕様変更製品ならびに得意先への提案製品について、製品の安全性はもとより、取扱説明書の内容についても踏み込み、PL事故予防に努めています。

製品審査の対象



工程管理分科会

PL事故予防の視点からPL診断評価基準を作成し、その基準に基づいてグループ内事業所のPL診断を実施しています。2004年はPL法施行10年の実績を加味して評価基準を改定しました。具体的には、製品への金属類の混入問題に重点を置き、とりわけ刃物類の管理方法について徹底しました。

PLD分科会

PL法をはじめ製品の安全に関する情報収集と保管、PL教育を担当しています。

2004年度の教育活動

2004年度の主な教育活動は、管理職と企画部門の一般職を対象にPL教育の実施を行ったことです。また協力事業者へも当社の取り組みとPL体制を説明し、工程管理の評価基準について指導にあたりました。



教育風景

情報セキュリティと個人情報保護

情報セキュリティの必然性

当社グループにとって“情報”は、事業における最大の要素であり、情報を加工する生産活動は「信頼」という基盤なくして成立しません。

個人情報の場合は、得意先と同様に、一般消費者である個人の「信頼」を得ることも重要だと考えます。セキュリティを確保する上で得意先や個人と共通の認識を確立できる「プライバシーマーク制度」¹や情報セキュリティの認証である「ISMS適合性評価制度」²を導入することで社員教育を徹底しつつ、高レベルのセキュリティ体制を構築しています。

1 個人情報の取り扱いが適切に行われている事業所であることを公的機関である(財)日本情報処理開発協会が認定しマークを付与する制度。

2 情報セキュリティマネジメントシステム。国際標準ISO/IEC 17799をベースにした情報セキュリティに対する第三者認証制度。

情報セキュリティの体制整備

当社では、個人情報保護法施行に先行して2000年10月に「個人情報保護方針」を、2001年12月に「情報セキュリティ基本方針」を制定しました。さらに、情報セキュリティ管理体制を整備、2003年4月に「情報セキュリティ委員会」を設置しました。またこれらの活動は、情報処理業務の機密性と完全性の向上を目的に、監査部と連携した取り組みを強化させています。

個人情報保護の取り組み

個人情報には、お客さまからお預かりする個人情報はもちろん、社内で取り扱う役員および従業員情報なども、企業の社会的責務として含めています。

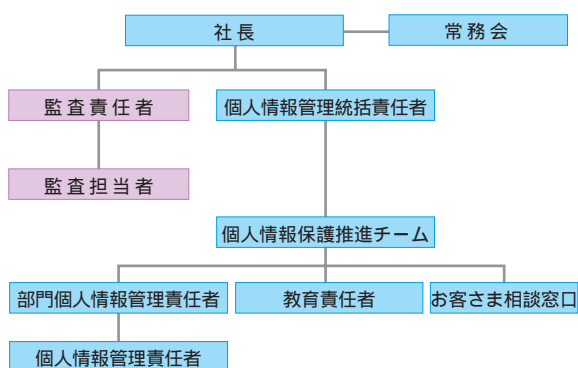
個人情報保護法の施行より先行して社内規程、データ授受確認表などのチェックシートを作成、業務手順等を整備し、社内教育を重ねてきました。

当社は、個人情報を保護するために、次の3つの柱を掲げ、活動をしています。

- プライバシーマーク認定取得によるお客さまの信頼確保
- 従業員教育
- 内部監査によるチェック

社内体制と取り扱いの実態に関する客観的な外部機関による点検、取り扱い手順の徹底と意識・知識教育、そうした活動に対する監査を積み上げて個人情報保護活動を推進しています。

個人情報保護体制



プライバシーマークの取得

プライバシーマークは、個人情報の取り扱いについて適切な保護措置を講ずる体制が整備されているかどうかを第三者機関が認定する制度です。当社では2001年に第三事業部がこのマークを取得し、2005

年5月には共同印刷全事業所での認定の取得に向けてキックオフを宣言しました。グループ会社においても2003年5月に近畿共同印刷が、2005年5月に共同物流がプライバシーマークを取得しています。

プライバシーマーク取得状況

事業所	取得年月日	認定番号
第三事業部	2001年7月17日	A190021(02)
中部事業部	2002年1月29日	A190026(02)
関西事業部	2003年5月27日	A190046(02)
近畿共同印刷㈱	2003年5月27日	A190045(02)
共同物流㈱	2005年5月18日	A450020(01)

従業員の教育

毎年、個人情報を取り扱う従業員を対象として、個人情報保護に関する教育を実施するとともに、一般社員へも日常の業務の中で“何”が個人情報に該当し、“どう”取り扱うべきかの啓発を行っています。その目的は、お客さまからお預かりした情報を「確実」に取り扱うことが事業の基礎であり、そうした情報を取り扱う企業に属していることを全従業員が自覚すること、そして、そのために一人ひとりが実施すべき手順を徹底して遵守することで信頼される体制を作り上げることにあります。

教育は、事例など身近な題材を交えた実践的な教育、業務にフィードバックできる教育を心がけ、教育終了後はレポートの提出により理解度を把握し、教材の見直しに役立てています。

内部監査によるチェック

個人情報保護の意識浸透と手順や規程の実施状況確認のため、内部監査によるチェックを行っています。部門の特徴に即した「監査チェックシート」を作成し、部門の特性や実情に合った指導に役立てる実践的な監査です。充実した内部監査でセキュリティレベルをさらに向上させていきます。

情報セキュリティ下の製造工場～川島工場

当社の情報処理業務の中核を担う川島工場は、2002年7月にISMSの認証を取得しました。所属する第三事業部として2001年にプライバシーマークを取得しており、ISMS、プライバシーマーク両認証制度を、印刷業界で初めて取り入れた工場です。情報セキュリティならびに個人情報保護の認証体制下で日々稼働しています。

2000年10月18日 制定
2004年 2月 1日 改正
2005年 6月 1日 改正

個人情報保護方針

基本理念

共同印刷株式会社は、お客さまのプライバシー・個人情報を保護することが、当社の事業活動の基本であると共に、当社の社会的責務であると考え、個人情報の適正な取り扱いに努めてまいります。

基本方針

1. 当社は、お客さまから個人情報をお預かりする場合は、個人情報に関する秘密の保持、契約終了時の個人情報の返却および消去などについて定め、それに従います。
2. 当社は、個人情報を収集する場合は、利用目的を明らかにしてから行います。また、個人情報の利用、提供を行う場合は、事前に明らかにした目的の範囲内でのみ利用、提供いたします。
3. 当社は、個人情報に関する個人の権利を尊重し、自己の個人情報に対し、開示、訂正、削除を求められたときは、合理的な期間、妥当な範囲内でこれに応じます。
4. 当社は、当社が取り扱う個人情報を安全かつ正確に管理し、個人情報への不正アクセス、個人情報の紛失、破壊、改ざんおよび漏洩などの予防ならびに是正に努めます。
5. 当社は、「個人情報保護に関するコンプライアンス・プログラムの要求事項(JIS Q15001)」、その他の個人情報に関する法令その他の規範を遵守し、個人情報の取り扱いについて十分な注意を払います。
6. 当社は、個人情報の保護に関する社内コンプライアンス・プログラムを定め、役員および従業員に徹底します。また、これを定期的に見直し、維持・改善に努めます。

共同印刷株式会社
代表取締役社長

山口政廣



ISMS登録証
登録番号
JQA-IM0029
登録範囲
顧客データの編集、印字、加工、発送及びデータ入力等

川島工場



川島工場入場口



WarpShot

電子透かし技術の発展 - ワープショット®

カメラ付き携帯電話でインターネットに接続

印刷物の写真などに埋め込まれた「ワープショットパターン」と呼ぶ共同印刷オリジナルコードをカメラ付き携帯電話上の専用アプリケーションを使用して撮影すると、埋め込まれた情報を読み込んで自動的にインターネットに接続し、目的のサーバにアクセス、コンテンツを再生します。

開発経緯 セキュリティ技術の発展です

ワープショットは電子透かし技術を応用したものです。電子透かしはデジタルデータの改ざん防止や著作権保護のために利用されていました。当社でも印刷物の複写防止などセキュリティを目的に研究しましたが、「防ぐ」ことから「つなげる」ことへ、逆転の発想をし、積極的に導く技術へと発展させました。

市場 キャリアもコンテンツも豊富

対象となる第三世代の携帯電話契約数は2005年2月末現在28,310,900契約、全携帯電話契約者数の32.9%で、その1年前の20.4%から急伸長しています。2005年度中にも50%を超えると予想されています。

共同印刷はバンダイ・バンプレストグループの㈱アートプレストと業務提携し、同社の「ピクチャーアルファ」にワープショットの技術を提供し、モバイル市場の需要創出にあっています。NTT DoCoMo、au by KDDI、Vodafoneの主要3キャリアに対応し、品質と信頼性が評価されて、この分野で最も利用されています。

特徴 デザインが自由

コードスペースが必要ありません!

同じような機能をもつQRコードはコード自体を印刷する必要がありますが、ワープショットパターンはイラストや画像に直接埋め込みますから、コードスペースが必要ありません。

デザインの自由度が高い!

写真でもイラストでも埋め込み、モノクロでもカラーでも対応できます。文字のせやキリヌキ等を行うことができます。

コンテンツの種類が豊富!

携帯で撮影するだけで目的のサーバにつながりますから、コンテンツ次第でさまざまに利用できます。音楽や動画自動再生も自由自在。キャンペーンやイベントの告知、音楽の試聴、広告誘導、販売促進、商品説明や通信販売、マーケティングリサーチやアンケート調査など、すでに多くの実例がさまざまなステージで実行されています。

Let's try トラの画像でワープショットを試してみましょう!

ダウンロード・サービス利用に関しては無料ですが、パケット通信料が別途かかります。

Step1

まず専用アプリをダウンロード

3キャリア対応

NTT DoCoMo
「iモード」

↓
とくするメニュー

au by KDDI
「EZweb」

↓
とくする情報

Vodafone
ポードフォンライブ!

↓
とくとく情報局

とくナンバー

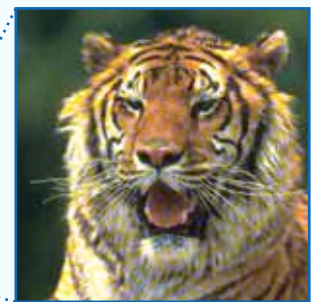
34567

を入力

Step2

専用アプリを起動して撮影

画面いっぱいにとらの画像が入るように撮ってください。



とらの画像にワープショットパターンが印刷されています。ワンタッチで動画が配信されます。

お問い合わせ：第二事業部販売促進部 Tel.03-3817-2220

*Kyodo Printing Group
Social&Environmental
Report 2005*

社会性パフォーマンス

人材の育成・活用、働く環境づくり	18
株主・投資家とのコミュニケーション	22
企業市民としての社会との関わり	23

人材の育成・活用、働く環境づくり

事業の発展と個人の働きがいを共に実現するために、共同印刷では、「人間尊重」をベースとする人材育成とキャリアアッププラン、女性活用制度を系統的に制度化し、安全衛生施策とあわせて、伸びやかな職場環境実現に努めています。

人材の活用(採用・雇用)

人材育成に主眼をおいた人事制度 - トータルキャリアアッププラン -

印刷や情報の世界がめざましい変化を遂げている今日、企業活動を支えるキーフクターは“人”にあります。特に、新たなコアコンピタンス(技術、ノウハウなど競争力の源泉)を生み出す人材、新しいマーケットやニーズを開拓できる人材の育成は、何よりも優先されます。

そのため当社では、全員が核となる専門能力をもち、スペシャリストとして成長するための人材育成システム「トータルキャリアアッププラン」を用意しています。専門性の高い人材の育成には、さまざまな教育研修はもちろん、配置転換(異動)による経験の積み重ねも有効であると考え、個々人の経験・能力に応じたステップアップの場を設けています。専門分野を自ら選択することが可能なキャリアチャレンジ制度(社内公募)や、職務の専門性を高める社内インターンシップ制度(社内留学)、自らを振り返りさらなる能力向上・キャリアアップへとつなげてゆく自己申告制度など、「人間尊重」をベースに従業員の挑戦意欲を重視した制度で、明るく伸びやかな社風を培い、生きがい・働きがいのある職場環境を形づくっています。

共同印刷における人材育成の考え方

ステップ	一般職	管理職	
高度な専門能力を持つ人材の育成	全員	核となる専門能力の確立	専門能力の高度化 専門能力による貢献
変革を主導するリーダーの育成	ミドルマネージャー	リーダーシップ(管理・監督能力)の確立とそれによる貢献	
経営幹部の育成		トップマネージャー	リーダーシップ(経営能力)の強化とそれによる貢献
配置システム	職務の連続性を重視した専門能力強化のための配置転換	キャリアの断続性によるリーダーシップ育成のための配置転換	視野拡大・バランス感覚・総合的な能力の開発を重視した配置転換
教育システム	自主性を重視し専門能力を育成	メンバーをセレクトしリーダーシップを醸成	

主な社内研修実施例

受講者693名(2004年度実績)

ビジネスリーダー育成プログラム
新任管理監督者研修
コーチング研修
ITセキュリティセミナー
知的財産権基礎教育
各種パソコン研修

採用・雇用について

当社では、4月の定期採用のほか、随時必要な職種を募集する通年採用を行っています。採用にあたっては、倫理綱領「あらゆる企業活動の場面において、すべての人々の基本的人権を尊重します」に基づいて行っています。

[採用実績]

	定期採用数	通年採用数	合計
2002年度	43名 (男性32名、女性11名)	33名 (男性30名、女性3名)	76名 (男性62名、女性14名)
2003年度	50名 (男性41名、女性9名)	14名 (男性10名、女性4名)	64名 (男性51名、女性13名)
2004年度	32名 (男性24名、女性8名)	35名 (男性27名、女性8名)	67名 (男性51名、女性16名)

インターンシップ

当社では、公募型のインターンシップ(企業実習)を行い、学生の皆さんに職場環境や仕事の流れを理解してもらおう努めています。2004年度は4職種9名を受け入れました。2005年度以降はさらに規模を拡大し、多くの学生の方に参加いただけるよう取り組みます。



実習風景

シニアパートナー制度(定年後の再雇用)

従業員にとっては“厚生年金受給開始年齢の引き上げ”の問題、会社側からは“人材の有効活用”の視点から、共同印刷では高齢者雇用安定法の改正に先がけて2001年度より「シニアパートナー制度」を立ち上げました。定年退職後も引き続き勤務を希望する従業員が、健康等の一定要件を満たしている場合には、年金受給開始年齢を上限にシニアパートナーとして再雇用する体制を整えています。

[再雇用実績]

	定年者人数	再雇用希望者	再雇用人数
2002年度	37名	17名	17名
2003年度	54名	40名	40名
2004年度	56名	48名	48名

女性活用と働きやすい職場づくり

ブライト ウィメン サポート プラン Bright Women Support Plan

従来、当社は製造業として男性の労働力を主力とした企業基盤がありました。しかし、市場のニーズが多様化された現在では、新たな発想や考え方でそれらに対応し、トータルソリューションサービスを提供する企画力、課題解決力の強化が急務となってきています。あらゆる職種で男女を問わない優秀な人材の確保が求められます。

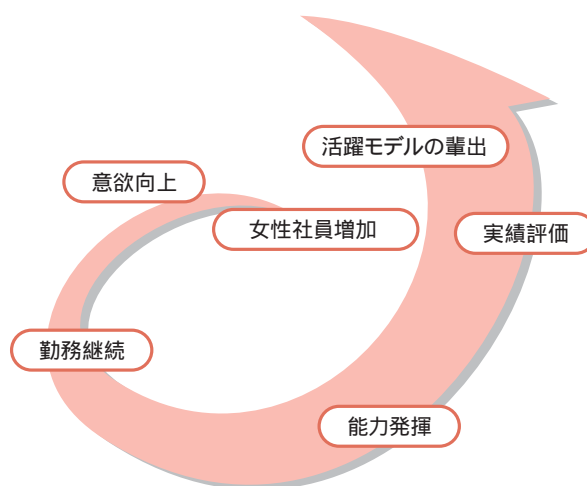
そこで当社では、今まで十分に活用しきれいなかった女性社員の能力を引き出すとともに、社員の勤務意欲を支える、男女共に働きがいのある職場づくりに向けたプログラムを「Bright Women Support Plan」と名づけ2004年度より本格的に検討を開始しました。

まずは、女性社員が継続して勤務するために大きな障害となる「仕事と家庭の両立」支援体制を充実させ、将来にわたって活躍するキャリアビジョン形成を促し、リーダーとして活躍するサイクルを生み出すための取り組みを2005年度より実施しています。

[主な施策(2005年度から実施)]

採用	女性社員の採用数増加
昇格	育児休業取得者の昇格要件配慮の周知徹底
福利厚生	<ul style="list-style-type: none"> ・育児休業取得者への経済的・制度的支援(育児休業取得開始後4週間にわたり、休業開始時賃金の40%を会社が保障) ・子を養育する社員の勤務時間短縮期間を延長(子が小学校に入学した年の4月末まで) ・「子育て休暇」新設など休暇取得に関する配慮を拡大(年間2日を「子育て休暇」と位置付け、計画的な取得を促進)
教育研修	女性社員向けのキャリア形成、スキルアップ研修の実施および派遣(キャリアビジョン発見セミナー)

ポジティブアクションの必要性和社の取り組み



育児休業制度

当社では、従業員が育児と仕事を両立できるよう、法定期間より長く、子供が満2歳に達するまで育児休業を取得することが可能です。また、子供が小学校就学の始期に達した後の4末日まで一日の労働時間を2時間を限度に短縮することができる「勤務時間短縮制度」を設け、従業員の育児を支援しています。

[育児休業制度実績]

	育児休業制度	勤務時間短縮制度
2002年度	13名	5名
2003年度	19名	8名
2004年度	18名	8名

セクシュアルハラスメント(セクハラ)防止規程

セクハラによって従業員の労働意欲が阻害されたり、職場秩序が乱されたりすることがないよう、健全な職場環境の維持を目的に「セクシュアルハラスメント防止規程」を制定・施行しています。

会社方針の周知徹底およびセクハラに関する意識を高めるための研修実施はもちろん、会社と労働組合の双方に苦情・相談窓口を設置するなど労使一体となった取り組みを行っています。セクハラの実態が確認された際には、懲戒処分を行うことを規程に明示し、セクハラを許さない毅然とした姿勢を明らかにしています。

従業員の安全と健康のために

安全衛生・健康づくり

災害・事故の防止と従業員の健康増進にあたっては、まず「決めたことを守り・守らせ」「危ない作業は絶対しない・させない」の定着を図ると同時に、「健康診断を受ける・受けさせる、ケアする・ケアさせる」の実践を基本方針として活動しています。

安全衛生

法定資格保有者の確保や安全衛生教育の実施、社内ネットワークを活用した安全衛生管理水準向上への取り組みを、関係各社を含めた共同印刷グループ全体で推進しています。また、標準安全作業基準書の見直しや自主点検の実施、安全巡視の強化により、さらなる安全化を目指しています。

健康管理

定期健康診断、特殊健康診断の実施

年1回の定期健康診断以外に、特定業務従事者の健康診断として「交替制健康診断」「有機溶剤特殊健康診断」「VDT特殊健康診断」を実施しているほか、定期健康診断において有所見者と診断された者に対する二次健康診断の受診を促進し、生活習慣病の予防に取り組んでいます。

喫煙対策の実施

2003年に施行された健康増進法、2005年6月に通知された喫煙対策推進の指針に基づき、各事業所において非喫煙者の受動喫煙を防止するため、空間分煙の徹底を目指した喫煙対策を推進中です。

共同印刷診療所

共同印刷診療所は、本社事業所に、1946(昭和21)

年8月に開設されました。現在、医師(産業医)・看護師が常駐し、一般診療やメンタルヘルス相談を行うとともに、非常勤精神科医が月1回のメンタルヘルス診療を行っています。月平均で約200名の利用者があり、とくに花粉症の季節には受診者が多くなっています。

診療以外に、健康管理活動(各種健康診断後のサポートなど)や職場巡視活動を実施したり、管理監督職・従業員向けのメンタルヘルス研修やクリニック通信の配信など、安全・健康に関する知識の普及を目指した活動も実施しています。

休暇・休業制度

年次有給休暇については、取得率向上のための「計画休暇(2日)」や「夏期計画休暇(2日)」、誕生日の前後に設定できる「記念日休暇(1日)」、小学校卒業までの子供を養育する従業員が子育て(健診・学校行事参加など)に利用できる「子育て休暇(2日)」等を設けています。

またこの他にも、「出産休暇」「子の看護休暇」「育児休業」「介護休業」などの休暇・休業制度があります。

福利厚生

当社では、従業員の福利厚生として各種の制度を設けています。法定の各種社会保険制度のほか、食堂や生活協同組合などの各種厚生施設、レジャー・リゾート施設やスポーツクラブとの契約、貸付や団体定期保険などの共済制度、各種財形貯蓄、従業員持株会等の制度があります。また、従業員主体のサークル活動も行われています。



鶴ヶ島工場社員食堂



メンタルヘルスケア

2000年の厚生労働省「事業場における労働者の心の健康づくりのための指針」を受け、総合的なメンタルヘルスケア体制を整備しました。社内のメンタルヘルスに関する意識を向上させるため、関連情報を社

内報や社内イントラネット、メール配信等で従業員に提供してPR活動を実施しています。また、管理監督者向けにメンタルヘルス手引き書を作成し、予防と早期発見に努めています。ケアが必要な場合には、職場と人事部門・診療所で構成する「メンタルヘルスアドバイスチーム」が総合的に対処し、従業員の健康回復を最優先にした取り組みを行います。復職時の対応も、就業規則を見直し円滑な職場復帰を行えるよう手続きを改めました。

● 健保による健康保持・増進

共同印刷健康保険組合は、1926(大正15)年に設立され、現在ではグループ企業も含め被保険者数(本人)約3,600名、被扶養者(家族)も含めると約6,800名の加入者を持つ組織となっています。

共同印刷グループの社員とその家族の健康保持・増進を目的とした保険事業・疾病予防対策を推進しており、平成16年より国の推進する「健康日本21」をベースにした「KP健康21」を進めています。

【共同印刷健康保険組合の保健事業】

- 保健指導・宣伝
- ・健保だよりの発行
- ・「KP健康21」パンフレット配布
- ・各家庭向け冊子「ばらんす」郵送
- ・セカンドライフ健康講座開催
 - 疾病予防
- ・人間ドック(随時)
- ・生活習慣病検診(定期健診時)
- ・婦人健診(随時)
- ・家庭用常備薬品配布
- ・郵便健診(希望者)
- 体育奨励
- ・各事業所体育奨励事業
- ・森林公園アスレジャークラブ契約
- ・「KP健康21」チェック項目達成奨励
- ・「KP健康21」ウォーキング・キャンペーン実施
 - 保養所関係
- ・直営保養所2カ所
- ・契約保養所3カ所
 - 在宅療養支援事業
- ・専門委託業者による訪問事業



労働組合との対話

● 労使各種委員会の充実

組合加入率は2005年3月現在で96.4%となっています。

従業員の代表である労働組合との間では、年に一度「トップ懇談会」(会社は社長をはじめとした常務取締役以上の全役員、労働組合は全執行委員が出席)を開催し労使のトップによるお互いの理解を深めています。また、「経営協議会」のなかで業績から個別の設備投資案件に至るまで多岐に渡って議論を行っています。また、テーマを特定した委員会の形をとって日頃から話し合いの場を数多く設け、相互の理解を深めるとともに協力体制を維持しております。

[主な労使の各種委員会]

生産委員会、賃金委員会、フレックス・裁量労働委員会、年休委員会、交替制勤務専門委員会、高齢化対策委員会、福利厚生委員会、安全衛生委員会等



トップ懇談会

シンガポールの職場から

Kyodo Printing Co(S'pore)Pte Ltd.



設立:1972(昭和47)年12月31日
 営業種目:書籍の印刷・製本
 従業員数:133人

アジアの主要都市のなかでは緑の多いシンガポール。共同印刷シンガポール会社(KPS)は、自然の恵み豊かな環境にあります。

同社は1972年に設立、1990年に現社名となった当社の海外生産拠点です。得意先の多くを英国や豪州の出版社が占め、製版・印刷・製本までを一貫生産しています。

さまざまな人種で構成されるシンガポール事情そのままに、KPS社員も中国人、マレー人、インド人などが区別なく交じり合い、日本人は3名のみ。

社内共通語である英語教育などの社員教育にも力を入れ、社員のキャリア育成に努めているのは本社と同様です。

株主・投資家とのコミュニケーション

共同印刷グループでは、『公正で透明性のある企業』として、有用で信頼性のある情報を積極的かつ迅速に開示し、株主・投資家の皆さまをはじめ広く社会とコミュニケーションを図っています。

理解を深めていただくために

当社グループでは、皆さまからのお問い合わせに対し、「インサイダー取引規制」などの法令遵守に努めるとともに、機関投資家と個人投資家への情報格差がないよう、情報の信頼性、公平性を重視し、迅速かつ適切な回答を心がけています。

2004年度は、機関投資家や証券アナリスト向け対応では、1社ごとの個別ミーティングを軸に、迅速丁寧を心がけた活動を行いました。また、当社ウェブサイト「IR情報」を活用し、あらゆるステークホルダーに対して、充実した情報開示に努めました。

今後もさらにIRツール・イベントの研究、検証を行い、当社への理解を一層深めていただくための活動を継続していきます。

2004年度IRツール・イベント

事業報告書	→	年2回
決算補足資料(ファクトブック)	→	年1回
ニュースリリース	→	随時
個別IRサーチ対応	→	随時
決算短信	→	年4回
個別・電話取材対応	→	年間約40件
環境報告書	→	年1回
企業案内	→	2年に1回
有価証券報告書	→	年2回
ホームページ	→	随時更新

わかりやすい株主総会のために

2004年6月29日に開催した第124期(2004年3月期)株主総会から、当社グループへの理解をより深めていただくため、映像を活用した説明資料を導入し、わかりやすい株主総会運営へ工夫・改善に努めています。

企業格付け

当社では、株主・投資家の皆さまが投資の判断をする材料としてR&I(格付投資情報センター)から評価をいただいています。

2004年8月の格付け評価はBBB+(トリプルBプラス)でした。

自主的ディスクロージャーの充実へ向けて

今後の課題は、制度的ディスクロージャーを超えた自主的なIR活動の推進です。「公平」「適時」「継続」の原則に基づき、自主的ディスクロージャーの充実に努め、すべてのステークホルダーからの信頼を高めるとともに、市場からの総合的な評価の向上を通じ、企業価値の向上を図っていきます。

さらに、ディスクロージャーを通じた市場との対話・評価を経営にフィードバックすることが、健全な共同印刷グループの経営促進のためには不可欠であると考えます。

共同印刷のIR活動の目標

共同印刷では、以下の4点の活動目標を掲げています。

- 1、当社の経営理念、事業構想を対外的に伝え、企業イメージの向上と企業経営に対する理解・支援を獲得する。
- 2、株主・投資家に対して正確な企業情報をタイムリーかつ継続的に公平に提供し、企業内容の適正な理解を促進する。
- 3、企業価値に対応した適切な株価形成と安定的な株主の確保・ファン株主層の拡大を図る。
- 4、当社に対する情報を経営トップにフィードバックし、今後の経営に反映させる。

ウェブサイトのご紹介

経済活動の詳細なデータは、決算短信、事業報告書などの関連レポートをご覧ください。これらのレポートはウェブサイトにてご覧いただけます。

http://www.kyodoprinting.co.jp/ir_info/



企業市民としての社会との関わり

共同印刷グループが「良き企業市民」として社会とともに生きるため、積極的に社会および地域貢献活動に参加することが重要であると、私たちは考えています。行政や市民団体、地域社会の皆さまと連携して、数多くの活動を展開しています。

環境コミュニケーション

WWFジャパン自然保護活動へ貢献

グローバルな立場で自然保護活動を行うWWFジャパンの法人会員となり活動を支援しています。

2004年度は、自然や環境に配慮したエコロジカルな商品を扱う同団体パンダショップの商品を工場見学の小学生へのお土産として配布。同団体の活動紹介をするとともに自然保護活動への興味を喚起する一助としました。



日本自然保護協会の活動支援

当社美術商品部では、1993年から財団法人日本自然保護協会の活動主旨に賛同し寄付を行っています。当社製品である「複製画・版画」の売上金の一部を原資とし、日展会員の日本画家の東山魁夷(故人)、鈴木竹柏、岩澤重夫画伯の賛同・協力を得ての活動です。今後も寄付を通じた自然保護活動への支援を継続していきます。

2004年7月12日、日本自然保護協会より、現代美術家日比野克彦氏オリジナルリトグラフが記念品として寄贈されました。



環境・ネットワーク文京

文京区主催の「区民と進める!地球温暖化対策」をテーマとした区民、行政、企業および学校による展示会が開催されました。当社の温暖化対策・資源の再利用などの活動内容をパネル展示し、製造後の余剰用紙を利用して来場者の名刺を作成するなどしてコミュニケーションを図りました。



五霞工業クラブの活動を企画・運営

五霞工場では、五霞工業クラブの地区理事として、各種事業の企画・運営に携わっています。同クラブは五霞町にある会社、事業所、工場の親睦団体で、現在58社が加盟。防災、安全衛生などの講習会、工場見学会、さらには地域住民、学校児童、加盟各企業の交流イベントを企画し、2004年度は同工場の見学会を開催しました。



自主的な清掃活動

環境方針に基づいた活動を各事業所・工場、ならびにグループ会社で推進しました。当社グループの共同物流では、環境保全の目的で、年2回の地域清掃活動を積極的に続けており、2004年度は文京区さくら並木清掃、浦和物流・加工センター、越生物流・加工センター周辺道路の清掃を実施しました。

地域コミュニケーション

地域における体験学習の協力

地域の小・中学校や修学旅行生のご要望に応じ、社会科見学の受け入れを行いました。また「総合的な学習」の場として「体験学習」にも協力しています。



苦情への対応

2004年度に寄せられた環境に関する苦情は15件でした。特に守谷工場のグラビア印刷に関わる悪臭苦情の件数が多く、現在、近隣住民の方々とコミュニケーションを取りつつ、設置済み脱臭装置の運用管理の徹底、さらに既設脱臭装置への付加脱臭装置の導入を検討しています。その他の苦情も含め今後も問題解決に向け迅速な対応を心がけてまいります。

文化活動

音楽活動の支援

1995年より当社社員が参加する「東京サロンオーケストラ」の活動支援として、週1回当社施設を提供しています。2004年度、同オーケストラは、日本橋の幼稚園児が参加する音楽鑑賞会、老人医療施設(千葉県茂原市)への慰問演奏会、国立リハビリテーションセンター(埼玉県所沢市)文化祭「並木祭」での11回目のボランティアコンサートなどを開催しました。



文化財保護・修復活動支援

当社美術商品部では、平山郁夫画伯が提唱された「世界文化財赤十字構想」に賛同し、1995年度以降毎年、世界文化財の保護・修復活動支援のため平山画伯が設立された財団への寄付を行っています。

1995年度より2003年度までは(財)文化財保護振興財団および(財)芸術研究振興財団、2004年度より(財)文化財保護・芸術研究助成財団

災害支援活動

当社グループでは、人道的な立場から募金活動を行っています。特に2004年度は、自然災害に見舞われた被災地域の方々に対してできる限りの支援を行いました。

新潟県中越地震:

日本赤十字社に寄付

スマトラ沖大地震義援金:

ユニセフ(国際連合児童基金)に寄付

福祉活動

(財)ジョイセフ(家族計画国際協力財団)へ寄贈

開発途上国の健康向上や生活改善運動に役立ててもらいたいと、使用済み切手・カードをジョイセフに寄贈しています。全事業所、工場に回収BOXを設置し、2004年度は交通系プリペイドカード10,500枚、テレホンカード500枚、使用済み切手紙袋1袋分が集まりました。



愛のポストカード運動

社会福祉法人日本点字図書館の活動に賛同し、本社から集まった未使用官製ハガキ、書き損じハガキを265枚寄付しました。古いハガキを切手に替えることで同館事業費の一部に充当されます。

盲導犬育成の一助に

関西事業部では、1994年より盲導犬育成活動として歌手中村美律子さんが主催する「みつまめ会」の活動主旨に賛同、2004年度は募金活動やチャリティコンペへ参加しました。この募金は、盲導犬育成基金として社会福祉法人日本ライトハウスへ渡り、盲導犬育成に役立てられています。



国際協力

JICA「衛生管理研修」

JICA(国際協力機構)が諸外国への技術協力として行う「衛生管理研修」の一環として、2005年3月、マレーシア国立労働安全衛生研究所の技官をはじめとする3名が小石川工場を訪問。騒音測定検査の体験実習に協力しました。



タイへそろばんを送ろう

中部事業部(名古屋)では、島根県横田町とNGO団体・日本民際交流センターが行う「タイへそろばんを送ろう」活動の主旨に賛同、社内整理整頓活動から出てきた古いそろばんを、実行委員会を通じて寄付しました。タイでは、義務教育の小学校6年生まで、計算力向上のためそろばん教育が導入されています。



エイズ孤児救済へ寄付

当社は、地域に根ざし「自立のための支援」に重点を置くユニセフ(国際連合児童基金)の活動を支援しています。2004年度は、子どもたちの生命を守るため「エイズ孤児救済」に寄付し、ユニセフ活動資金として活用いただきました。

Kyodo Printing Group
Social&Environmental
Report 2005

環境パフォーマンス

1998年10月1日 制定
2000年9月1日 改訂

共同印刷環境方針

基本理念

共同印刷は、環境と調和した豊かな循環型社会をめざし、すべての企業活動において積極的に行動し、貢献いたします。

基本方針

1. 自らの責任で環境目的・目標を定め、環境保全活動を展開するとともに、定期的見直しを行い、継続的改善を図ります。
2. 環境法規制を遵守し、さらに自主基準を設けて環境汚染を予防いたします。
3. 省エネルギー、省資源・リサイクルの推進、廃棄物の減量化、有害物質の排出削減により、環境負荷の低減に努めます。
4. 環境調和型製品・技術の開発に努めるとともに、資材購入に当たっては環境購買（グリーン調達）を推進します。
5. 環境担当役員をおき、専門組織による環境保全活動の推進、ならびに環境監査を実施いたします。
6. 環境教育により、全従業員に環境方針の周知徹底と環境意識の高揚に努めます。
7. 広く社会とのコミュニケーションに努め、企業市民として地域社会の環境保全活動に、積極的に貢献いたします。

この環境方針は公表します。

共同印刷株式会社
代表取締役社長

山口政廣

共同印刷環境方針	25
環境ビジョン2005および2004年度実績・評価	26
事業活動と環境との関わり	28
環境マネジメント活動	30
グリーン製品の開発	32
共同印刷「グリーン製品」	34
化学物質管理	36
汚染予防への取り組み	38
省エネルギー対策（地球温暖化対策）	40
廃棄物の再資源化と適正管理の推進	41
サイトレポート：鶴ヶ島工場、川島工場の取り組み	42
サイトレポート：各工場の取り組み	44

対象事業所

環境パフォーマンスで記載している数値は8工場・3オフィスを対象にしています。

オフィス(本社・関西事業部・中部事業部)

工場(小石川、五霞、鶴ヶ島、川島、守谷、越谷、小田原、和歌山)

グループ(共同物流(株)、常盤共同印刷(株)、近畿共同印刷(株)、

共同印刷製本(株)、千葉共同印刷(株))

環境ビジョン2005および2004年度実績・評価

共同印刷グループは「豊かな循環型社会」を目指す環境方針達成のため、2000年10月に中期計画として環境ビジョン2005を制定しました。このビジョンに基づき、2004年度の取り組み実績と評価を報告します。

	環境ビジョン2005（中期計画）		2004年度実行計画
	目的（取り組み概要）	目標（環境目標）	
1	環境負荷量の削減	各事業所の環境負荷量の把握と目標設定	環境負荷量把握
		CO ₂ 排出量の原単位を把握、分析し、2000年度レベルを維持する。	各事業所別目的・目標設定
2	環境汚染の予防	法規制、協定値を含んだ自主管理基準の遵守	適用法規制の最新版管理
			法規制遵守評価の実施
3	化学物質の適正管理	化学物質の適正管理および有害化学物質の削減	環境情報連絡システムの運用
			化学物質の適正管理および有害化学物質の削減
			エネルギー消費量原単位を1%/年改善
4	省エネ・省資源	エネルギー消費量原単位を1%/年改善	ゼロエミッション 工場の実現
			廃棄物分別・リサイクル
5	環境推進組織の構築と責任の明確化	環境委員会の構築（全社およびグループ会社）	廃棄物の分別徹底とグリーンパトロールの実施
			ISO14001の全社認証取得（2005年度）
6	グリーン製品の開発	社内提案(改良品含む)製品のグリーン化100%(2005年度)	基準書類の整備とグリーン提案の推進
			グリーン調達（購入）推進
7	社員の教育・啓蒙	環境意識高揚による環境保全活動の促進	補材のグリーン製品登録拡大
			グリーン製品調達の実施
8	環境推進組織の構築と責任の明確化	環境委員会の構築（全社およびグループ会社）	グループ会社を含めて環境委員会を構築対象16事業所
			ISO14001認証事業所 オフィス・工場 11事業所 グループ 4事業所
9	社員の教育・啓蒙	環境意識高揚による環境保全活動の促進	社員教育の実施（一般教育、専門教育）
			内部監査員の養成
10	ステークホルダーとのコミュニケーション	地域社会の環境活動に積極的に貢献	社内エコプロダクツ展の実施
			清掃奉仕作業の実施
11	ステークホルダーとのコミュニケーション	情報公開の促進	地域コミュニケーションの推進
			外部団体への参加
12	ステークホルダーとのコミュニケーション	情報公開の促進	環境報告書の発行
			展示会への出展
13	ステークホルダーとのコミュニケーション	情報公開の促進	ホームページの活用

対象事業所：16事業所 / 工場：小石川、小田原、越谷、鶴ヶ島、守谷、和歌山、五霞、川島

オフィス：本社、関西事業部、中部事業部 グループ：共同物流、常磐共同印刷、近畿共同印刷、共同印刷製本、千葉共同印刷

2000年10月1日制定
2004年8月18日改訂

2004年度実績および進捗状況	評価	関連ページ
<ul style="list-style-type: none"> 環境負荷量調査：16事業所(8工場、3オフィス、5グループ) 各事業所別目的・目標の設定：16事業所 		P28-29
<ul style="list-style-type: none"> CO₂排出量原単位：3.32 2000年度比 108.1%(悪化) 排出量2000年度比 56,269t(100%) 54,761t(97.3%)良化 		P40
<ul style="list-style-type: none"> 適用法規制のチェックおよび更新：16事業所 法規制値、自主基準値のチェックおよび評価：16事業所 環境情報(有益・苦情・不適合)：55件 		P38-39
<ul style="list-style-type: none"> 2004年度PRTR法化学物質排出・移動量 前年比66.3%(380t 252t) ジクロロメタンの削減：2004年度計画 0t 実績 0t VOC処理装置の設置：2工場(守谷、鶴ヶ島) 		P36-38
<ul style="list-style-type: none"> エネルギー消費量原単位：前年比108.0%(1.75 1.89) 省エネ活動16事業所、第1種管理指定工場：3工場 	x	P40
<ul style="list-style-type: none"> ゼロエミッション3工場(五霞、鶴ヶ島、川島)、取り組み3工場(小田原、和歌山、越谷) 産業廃棄物排出量原単位：2000年度比 91.2%(3.18 2.90) 排出量2000年度比 5,823t(100%) 4,762t(81.8%) 廃棄物の分別徹底とグリーンパトロールの実施 		P42-45 P41
<ul style="list-style-type: none"> プラスチック製グリーン基準改定：第4版 プラスチック製グリーン製品登録件数：6件 		P30-33
<ul style="list-style-type: none"> 事務用品を中心にグリーン製品の登録、基準外れの抹消 対象品目以外を含む全品目のグリーン化率2004年度目標 35.0% 実績 36.9% 社用封筒のグリーン化完了 		P30
<ul style="list-style-type: none"> 工場:本社製造(小石川)、五霞、鶴ヶ島、川島、守谷、越谷、小田原、和歌山 オフィス:本社、関西、中部 グループ:共同物流、常磐共同印刷、近畿共同印刷、共同印刷製本、千葉共同印刷 		P30-31
<ul style="list-style-type: none"> ISO14001認証事業所:新規取得 4事業所(小石川・守谷・共同物流・千葉共同印刷) 認証済み 10事業所 		P30
<ul style="list-style-type: none"> 一般教育:新入社員、キャリア、技術者、新任管理者(全91人) 専門教育:2,021人(化学物質、廃棄物、グリーン、ISO14001導入教育) 内部監査員資格者(グループ含む):39人増(総数:353人)、審査員補資格者:1人増 社内エコプロダクツ展の実施(2/1~2/28) 		
<ul style="list-style-type: none"> 工場周辺の清掃および奉仕作業:11事業所(1事業所増) 学生見学の受け入れ:4工場(小石川、五霞、鶴ヶ島、川島) 環境ネットワーク文京、埼玉環境ネットワーク、つるがしま環境ネットワーク、枚方環境ネットワーク、環境報告書ネットワークなどに参加 		P23 P42-45
<ul style="list-style-type: none"> 環境報告書2004の発行 社会・環境報告書発行の準備 エコプロダクツ2004への出展 環境管理部ホームページの運用 		

ゼロエミッション:自主基準 工場から発生する最終処分量が総排出量の1%未満か、総発生量の99%以上が再資源化されている。
評価について :目標を大幅達成 :達成 x:取り組んでいるが未達成

事業活動と環境との関わり

共同印刷グループの製造品目は多品種にわたり、生産活動によって排出される物もさまざまです。省資源・省エネルギーを目指す指標として投入資源と環境負荷の量を把握しています。

共同印刷グループ環境負荷量（2004年度）

INPUT

原材料

紙
 プリキ
 インキ
 プラスチック/特印原反
 溶剤
 ラミネートチューブ原反 1
 アルミ
 ダンボール
 塗料・ニス
 PPバンド 2
 PS版 3
 フィルム
 潤滑・洗浄油
 ブランケット
 ガゼット袋
 トナー
 ストレッチフィルム
 事務系用紙
 刷本
 クラフト紙類
 糊
 針金
 ミシン糸
 結束ひも
 クラフトテープ類
 緩衝材
 木パレット

合計 352,924トン(259,868トン)

水

水道水
 地下水

368,178m³(278,443m³)

エネルギー

電力 100,248,188kWh
 (91,697,985kWh)

都市ガス 5,156,060m³
 (5,155,769m³)

プロパンガス 306,931m³
 (677m³)

重油 799,315ℓ
 (787,329ℓ)

軽油 31,346ℓ
 (0ℓ)

- 1 ラミネートチューブ: プラスチックフィルムなどの材質を何層か貼り合わせたシートを加工して作るチューブ。
- 2 PPバンド: ポリプロピレン(Polypropylene)製の結束用バンド(紐)。
- 3 PS版[Presensitized Plateの略]: オフセット印刷に用いる版材で、薄いアルミ板にあらかじめ感光液が塗布しており、前処理なしで焼き付けができる。

生産活動

プリプレス



プリプレス[Pre-Press]:印刷の前工程である原版製作工程。

CTP



CTP[Computer To Plate]: plate(プレート)はオフセット印刷版の意味で、デジタルデータをフィルムに出力せず直接焼き付ける方式。

OUTPUT

[リサイクル]

再資源化

紙くず(古紙・ダンボール)
 金属くず(鉄)
 金属くず(非鉄金属)
 廃プラスチック
 廃プラスチック(フィルム)
 廃油(トルエン)
 木くず
 27,447トン(16,692トン)

中間処理後再資源化

紙くず
 廃プラスチック
 廃油(機械油他)
 廃油(インキ)
 金属くず(鉄)
 金属くず(非鉄金属)
 ガラスくず
 木くず
 蛍光灯
 汚泥
 3,368トン(2,554トン)

再資源化の取り組みについては41ページ参照。

2004年度は、越谷工場活版輪転部門を移管したため、それを除外し、集計を行いました。

インプット、アウトプットの集計項目は従来と同様で、アウトプットについてはより正確な最終処分量(埋立て)を把握するべく中間処理したものについては、その残さ量を含めて集計しています。
 アウトプットの集計項目は、再資源化(中間処理後含む)、および熱回収(サーマルリサイクル)・焼却・最終処分(中間処理後最終処分含む)の6分類に細分化して集計しています。

各工場の排水処理場からの水質汚濁物質(BOD)の排出量、ボイラーや自動車から大気中に排出される窒素酸化物(NOx)の把握もあわせて実施しています。

ここでの数値はグループ会社を含めた合計です。
 ()内は8工場・3オフィスの合計です。

印刷



製本・加工



発送(物流)



[熱回収]

廃プラスチック
紙くず
廃油(機械油他)
廃油(インキ)
木くず
汚泥

1,519トン(1,205トン)

[焼 却]

廃プラスチック
廃油(機械油他)
廃油(インキ)
紙くず
汚泥
廃酸
廃アルカリ

587トン(585トン)

[最終処分]

中間処理後最終処分(埋立て)

廃プラスチック
廃油(機械油他)
廃油(インキ)
紙くず
金属くず
木くず
汚泥
廃酸
廃アルカリ

305トン(255トン)

直接最終処分(埋立て)

廃プラスチック
金属くず(鉄)
紙くず

196トン(4トン)

廃棄物管理については41ページ参照。

[排 水]

排水量
279,806m³(192,225m³)
水質汚濁物質 BOD
2,791kg(2,791kg)

[排 出]

二酸化炭素CO₂
60,718トン(54,761トン)
ボイラーNOx
7,408kg(4,797kg)
自動車NOx
574kg

環境マネジメント活動

国際規格ISO14001に基づく環境マネジメントシステムを構築し、グループ全体が共通認識のもと環境保全活動を推進しています。

環境マネジメントシステムの構築

2000年に中期計画「環境ビジョン2005」を制定し、環境方針達成のための活動目標のひとつとして、共同印刷全事業所での「ISO14001」の認証取得を目指し活動してまいりました。2000年8月に五霞工場が認証取得したのを皮切りに、各事業所でマネジメントシステムの確立に努め、2005年9月の越谷工場の取得で共同印刷全事業所での認証取得を果たしました。2005年9月現在、共同印刷の全事業所(11事業所)およびグループ4事業所が認証を取得しています。

構築済み ー 準備中 (2005年9月現在)

	サイト 事業所名	環境マネジ メントシステム	ISO14001認証取得 実績および計画
オフィス	本社		2004/03 JMA
	関西事業部		2003/03 JMA
	中部事業部		2003/09 JMA
工場	五霞工場		2000/08 JMA
	小田原工場		2002/04 JMA
	小石川工場		2005/06 JMA
	鶴ヶ島工場		2003/10 JMA
	川島工場		2003/10 JMA
	守谷工場		2004/12 JMA
	越谷工場		2005/09 JMA
	和歌山工場		2004/01 JMA
グループ	共同物流		2005/08 JMA
	常磐共同印刷		2001/06 JQA
	近畿共同印刷		—
	千葉共同印刷		2005/01 JMA

共同印刷製本は五霞工場と同サイトとして2000年8月認証取得

今後はグループ全体での全社実行計画の着実な推進とリスク管理の徹底を図り、企業活動全般を通じて与えている環境への負荷の軽減につなげるだけでなく、企業の健全な運営と発展に寄与し、ステークホルダーから信頼される企業となるよう邁進してまいります。

環境マネジメントシステムの推進

当社グループでは、グループ全体での審議・決定機関として、環境担当役員を委員長とする「全社環境委員会」を設置しています。重要なテーマについては下部組織として専門部会を設け、また事業所ごとの事業所環境委員会により、具体的な環境保全(改善)活動を推進しています。

その運営の仕組みは「計画」、「実施および運用」、「点検」、「マネジメントレビュー」というISO14001の規格要求事項(P D C Aによる継続的改善)に基づいています。

全社環境委員会

当社グループ全体の環境方針の見直しや、目的・目標の設定と達成のための推進策を審議・決定する機関として、3カ月に1回開催され、委員は本社管理部門と主な事業所の部門長で構成されています。

専門部会

重要なテーマごとに専門技術に基づくシステムや施策を策定して全社環境委員会に答申し、グループ全体の仕組みとして徹底します。今年度はグリーン製品部会、グリーン購入部会、化学物質管理部会、温暖化対策部会がそれぞれ活動しました。

グリーン製品部会

当社製品の環境配慮基準である「紙製印刷物及びサービス」、「プラスチック製印刷物及びサービス」のグリーン基準と、グリーン基準ガイドラインにより、グリーン製品の登録や、お客さまに対するグリーン製品提案の推進と実績集計を行っています。

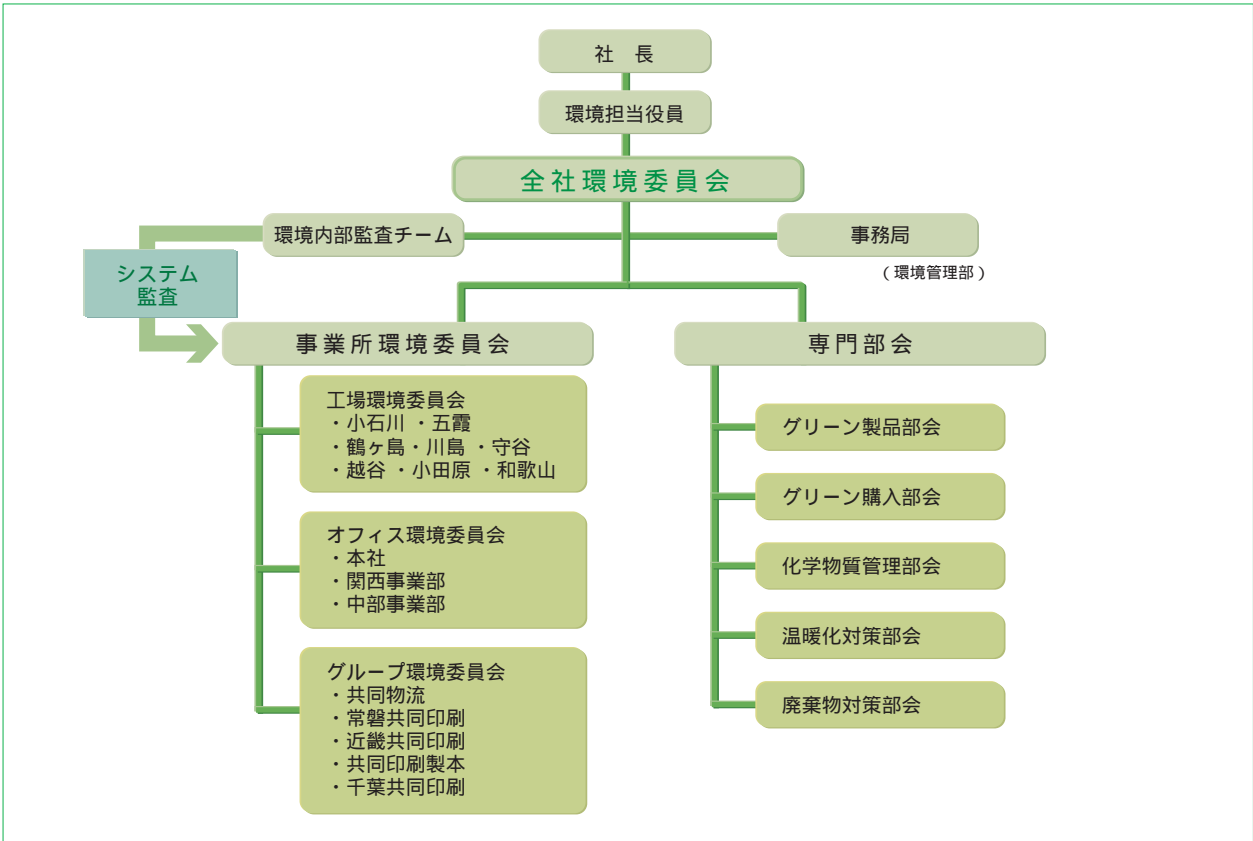
また、グリーン製品の開発については、「グリーン製品開発方針」に基づき開発を促進しています。

32ページ参照

グリーン購入部会

コピー用紙、事務用品の他、製版用補材、印刷用補材など全般にわたってグリーン購入基準による登録を推進、約10,000点の材料をデータベース化し、イントラネットで利用できるようになっています。

環境委員会組織図



<グリーン調達ガイドライン>

2005年8月に、購入先および購入品を対象とした「グリーン調達ガイドライン」を制定、環境保全に配慮している購入先から優先して設備、製品を購入することを決定しました。

化学物質管理部会

有害化学物質の管理強化や削減を図るため、管理指針の制定、データベース管理を推進しています。

業界として進めていたジクロロメタンの削減については、代替品への切り替えにより全廃することができました。

36、37ページ参照

温暖化対策部会

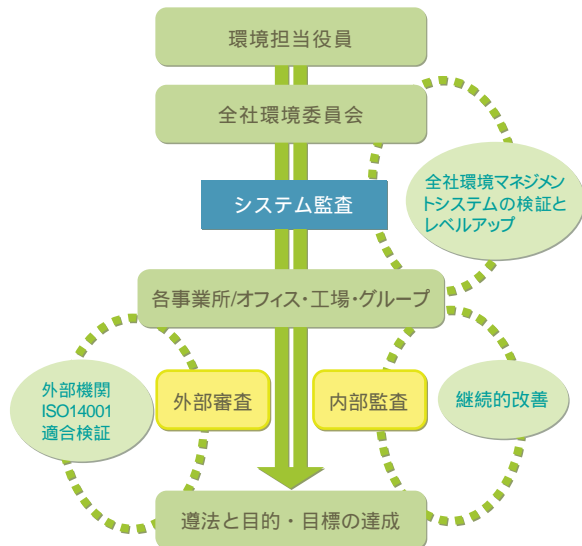
従来の省エネルギー部会の名称を改め、エネルギー原単位の改善、炭酸ガス排出量の削減を図るため、主要事業所のメンバーを中心に活動しています。

40ページ参照

システム監査

各事業所の環境保全(改善)活動の推進とマネジメントシステムがISO14001に基づき運営・実施されているかを検証し、是正を図るため、システム監査チームを設けています。各事業所は内部監査と外部審査の受審(ISO認証事業所)を定期的(年1回以上)に行っています。

システム監査はそれらを総合的に検証し、全社的な統合システムの維持と継続的な改善の推進を図るものです。



グリーン製品の開発

技術開発部門を中心としてグリーン製品開発方針にのっとり、環境負荷の少ないグリーン製品の開発を推進しています。2005年度末までに、当社新規開発製品のグリーン提案100%を目標として、お得意先や市場にグリーン印刷物およびサービスを積極的に提案していきます。

グリーン製品開発方針

共同印刷環境方針にのっとり、循環型社会の形成に貢献し、環境に配慮したグリーン製品の開発を積極的に推進するため、2003年8月に「グリーン製品開発方針」を制定しました。これは製品の企画段階から使用材料や製造プロセスを検討し、製品の廃棄に至るまで一連の流れを考慮して環境と調和した製品開発を行う指針となるもので、以下の開発方針から成り立っており、後述の「紙製、及びプラスチック製グリーン基準」の上位指針となるものです。

グリーン製品開発方針

(理念)

地球規模で広がっている環境破壊に対して、国や地方自治体まかせではなく、企業の責任も重大であるとの認識を持つ必要があります。

共同印刷も環境と調和した循環型社会の形成に貢献するために、環境に配慮した技術及び製品の開発を積極的に推進いたします。

(方針)

当社では省エネ・省資源、リサイクル、有害物質の不使用などを基本方針として、製品毎に環境配慮度合いを評価するグリーン基準を策定しております。

製品の開発段階からこの基準に沿った材料選定や製造プロセスを検討し、環境に優しい製品開発を行う必要があります。

またこれら活動は法規制、各種ガイドライン、環境マネジメントシステムに沿って管理検証されなければなりません。

1. 有害物質を含まない原材料による製品の開発
2. リサイクル可能な原材料を用いた製品の開発
3. より少ない原材料の使用による製品の開発
4. 使用後の廃棄によっても環境汚染が発生しない製品の開発
5. 有害物質を生成しない工程の確立
6. 効率の良い製造プロセス確立による省エネ・省資源化の促進

グリーン基準

グリーン製品の企画開発部門がお得意先やお取引先とともにグリーン化を積極的に推進するため、全社環境委員会の専門部会であるグリーン製品部会にてグリーン基準を策定してきました。「紙製印刷物及びサービス」グリーン基準を2001年9月に制定、さらに2003年3月「プラスチック製印刷物及びサービス」グリーン基準を制定しました。

この基準の内容は、グリーン製品開発方針にのっとり原材料の購入、製品の製造から廃棄、処理処分段階までのライフサイクルを視野に入れ、それぞれの段階において考慮しなければならない点を踏まえており、用紙やインキなどの基材に環境配慮を加えるとともに製造工程の環境負荷の低減、さらには印刷物の作成にあたり事業者自身の環境保全に関する仕組みを評価しようとするものです。

グリーン基準の対象範囲

当社の主要製品	紙製 グリーン基準	プラスチック製 グリーン基準
書籍、雑誌等 出版印刷物		-
カタログ、チラシ等 販促印刷物		-
ビジネスフォーム		-
証券、抽選券等 セキュリティ印刷物		-
カード類印刷物	-	
美術複製品		-
紙器		-
フィルム包装材	-	
ラミネートチューブ	-	
建材		

金属製品および電子部品は除く

グリーン基準達成状況評価

「紙製、及びプラスチック製印刷物」グリーン基準に基づいたグリーン製品開発の具体的な運用を図るため、企画開発段階から、選定した材料や製造プロセスなどの内容がグリーン基準をどの程度達成しているか、事業者の取り組みはどうかをグリーン基準判定表を用いて評価するシステムを採用しています。これは新規製品の提案時、または既存製品で材料・工程を変更したときなど該当各部署の企画開発、もしくは営業担当者がグリーン基準に基づき各グリーン基準に対する評価

点をつけ、合計点によりグリーン度(・・規準はずれ)を3段階で判定する方式となっています。最終的にはグリーン製品部会にて審議し決定され、グリーン製品として登録しています。2005年度はプラスチック製印刷物において、技術統括本部や建材部で6件のグリーン製品が登録されました。

今後もより一層グリーン製品の開発を促進し、2005年度末までに当社新規開発(もしくは既存製品を改良)製品のグリーン化100%を目標として、お客さまや市場に提案していきます。

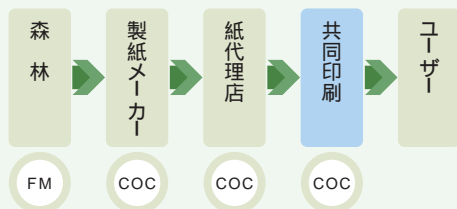
FSC 森林認証紙

当社はFSC(森林管理協議会)のCOC認証(Chain of Custody)を取得し、積極的に環境保全への取り組みを図っています。

FSC / COC 認証

FSCはドイツに本部を置き、貴重な森林資源の違法伐採を防止し、適切に管理された森林を普及し地球環境を守る活動を行っている機関です。FSC認証には、FM認証(森林管理)とCOC認証(生産・加工・流通工程の管理)があり、当社はCOC認証を取得しています。

COC認証の仕組み



当社が取得したCOC認証は、森林認証材チップから作られた用紙が他の用紙と混入しないように管理され、印刷・製本加工されていることを第三者が認めるものです。

それにより森林から製品・流通までの全工程が“COCのチェーン”でリンクされていることになり、環境配慮の取り組みを消費者に容易に理解してもらうことができます。

この社会・環境報告書も森林認証紙を使用しています。



森林認証材チップから作られた用紙を使用した製品に左記のようなロゴマークをつけています。

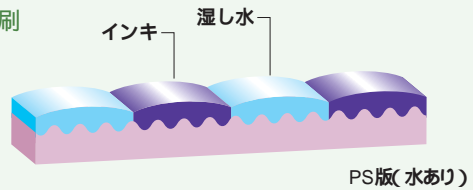
水なし印刷

当社はオフセット印刷の湿し水が大きな環境負荷の要因になっていることに早くから着目し、約20年前から水なし印刷のシステム導入を図ってきました。

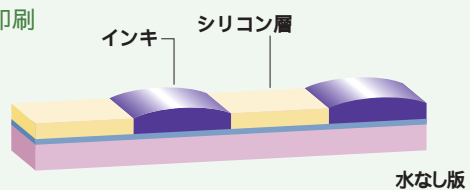
水なし印刷の仕組み

オフセット印刷時に湿し水を使うPS版に対して、水なし版はシリコン層がインキを反撥する性質を利用して湿し水を使わずに印刷する方式です。

一般印刷



水なし印刷



「日本水なし印刷協会」(JWPA)への参加

当社も会員として参加し、水なし印刷物にバタフライマークをつけ積極的に普及を推進しています。



水なし印刷製品には、左記のようなロゴマークをつけています。

共同印刷「グリーン製品」

環境と調和した循環型社会実現のため、「グリーン製品開発方針」にのっとり、環境に配慮した素材の使用や生産方法の開発により、グリーン製品(環境負荷の少ない環境配慮製品)づくりを積極的に展開しています。

リサイクル考慮

再生に適した原材料を使用。
また、廃棄時の分別が容易、もしくは不要にする設計です。

水性ワックス窓(紙製)付き封筒

従来のフィルム部分に紙を採用



封筒は再生紙を使用、窓部はプラスチックフィルムに代えて、封筒に直接水溶性ワックス加工をすることにより、分別せずにリサイクルができます。日本郵政公社のガイドライン(不透明度20%以下)もクリアしています。

エコカレンダー

天金具部を紙製に



天金具として使用していた金属やプラスチックの代わりに特殊加工した紙を使用しました。また、接着に古紙再生時に障害を起こさない難細裂化ホットメルトを使用することにより廃棄時の分別が必要なくなりました。エコマークも取得しました。

紙刃ラップ・ホイルカートン

金属刃に代わる紙刃

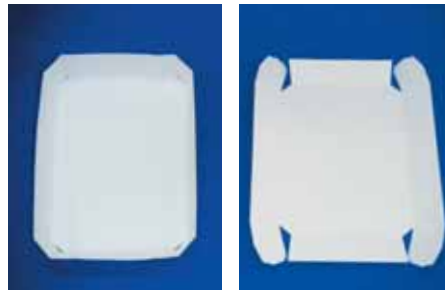


紙刃部分の拡大

従来主流だった金属刃付きカートンに代わる、紙などの非金属刃付きカートンです。廃棄時の分別が不要になったため、金属刃を分離するときの危険がなくなりました。

紙トレイ

プラスチックから紙製に



製函後

製函前



製函後



製函前

食品包装で使用されているプラスチックトレイを機能性紙トレイに代替。包装充填時に製函可能でスペースの省力化が図れます。上段(トレイ)は原紙パルプのみを原材料とし接着剤も不使用でリサイクルに適しています。下段(ボックス)は内側にフィルムコーティングが施され電子レンジでの加熱が可能です。

製品や製造工程中に有害化学物質を含まないように考慮しています。

環境汚染物質の削減

環境配慮建材

超低ホルムアルデヒド化



シックハウス症候群対策のため基材、接着剤を超低ホルムアルデヒド化しました。また、火災や焼却時の有毒ガス(塩素系ガス、ダイオキシン類)の発生を防ぐため、塩ビシートに代えて紙・オレフィンシートを使用した建材を提供しています。

水なし印刷

廃液の発生抑制

印刷用PS版製造工程では有害廃液を発生させず、また印刷工程においてもIPA(イソプロピルアルコール)を含んだ湿し水を使用しないため、環境負荷を低減することができます。(33ページ参照)

再生素材の使用や耐久性の強化により限りある資源を有効活用しています。

省資源

エコバナー

PETボトルの再生素材



PETボトルの再生素材で織った生地を使用した布製POPです。従来のポリエステル系化学繊維の糸100%と異なり、PETボトル再生素材60%が含まれています。焼却時にも有毒ガスを発生せず、機能・外観・耐久性は従来品と変わりません。

中ミシン綴じ本

二重糸使用



針金などの金属を使用しない中ミシン綴じ製本です。特に幼児向け本ではPL(製造物責任)法対応にも効果的です。表紙と本文の接着に難細裂化ホットメルトを採用し、また二重環縫(2本糸使用)でくり返し閉鎖したときの耐久性に優れています。

乾燥剤封入工程の省略が可能です。

工程配慮

吸収樹脂“モイストキャッチ®”

高吸湿能力素材



乾燥剤を樹脂に含有(樹脂と一体化)しているため乾燥剤袋を内包する必要がなく、なおかつ高い吸湿能力を持続します。乾燥剤の封入工程を省略でき、廃棄時には「その他プラスチック」と一緒に燃料化等の二次利用が可能です。

世界の森林資源の適切な管理を推進します。

森林保全

森林認証紙(FSC)印刷

ロゴマーク印刷



適切に管理された森林認証材チップから作られた森林認証(FSC)用紙を使用し、印刷・製本加工を行うもので、ロゴマークをつけることにより積極的な環境保全への取り組みをアピールすることができます。(33ページ参照)

化学物質管理

有害化学物質が人や環境に与える影響は大きく、適切な管理が必要です。共同印刷グループでは行き先管理と素材の転換等による排出削減に取り組んでいます。

近年、日々の生産活動から生じる大気汚染物質起因による健康被害が問題となっています。当社では「化学物質適正管理指針」を制定し、排出状況の監視(モニタリング)、排出を抑制する設備の設置および保守管理、化学物質の使用合理化や有害性の少ない代替物質への転換に取り組んでいます。

法規制による各種報告・届け出

(1) PRTR法

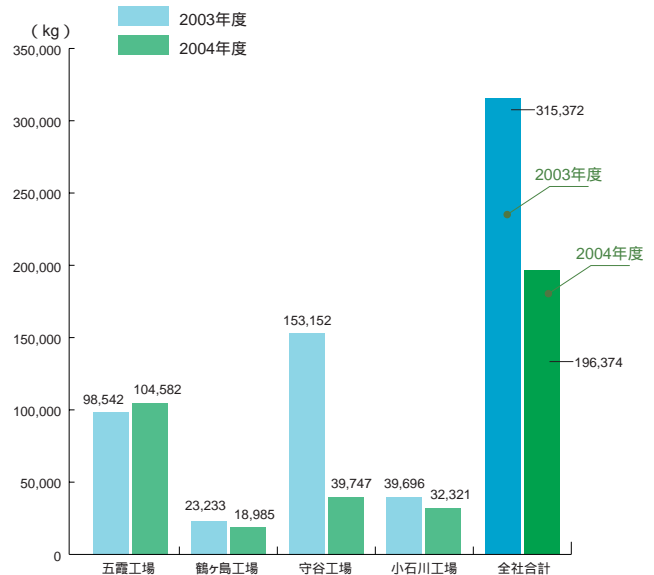
PRTR制度は人の健康や生態系に有害なおそれがある化学物質の排出量を事業者が自ら把握して行政庁に報告し社会へ公表する制度です。

PRTR指定物質に関して、2004年7月からの守谷工場での脱臭装置稼働によりトルエンの排出量が大幅に削減されたことで全体の取扱量が前年比26,280kg削減に対し、大気への排出量は前年比120,640kg削減と、排出の減少が取扱量の減少を大きく上回りました。(表1)ただし、五霞工場では2004年10月から2005年6月にかけてトルエンの回収装置を十分に稼働させられなかったため排出量が増加しました。トルエンを使用する該当工場の前年度からの排出量の推移はグラフ1の通りです。

また、刷版のCTP化によるフィルム出力の減少に伴い、ヒドロキソンの取扱量が減少しました。フィルム現像時の添加剤として使用するほう素及びその化合物の減少も同様の理由です。1,1-ジクロロ-1-フルオロエタン(HCFC-141b)は刷版のコート材として使用しておりますが、2003年度の大気排出量1,076kgが、2004年度では402kgと取扱い・排出量ともに削減されました。ジクロロメタン(塩化メチレン)は全廃を目指し2003年度には目標近くの使用量実績36kgでしたが、2004年度で全廃となりました。

PRTR:Pollutant Release and Transfer Register
(化学物質排出移動量届出制度)

(グラフ1) 工場別トルエン年間排出量(前年比)



(2) 東京都条例

PRTR対象物質を除いた東京都条例の指定化学物質については、イソプロピルアルコールが2003年度と比較して大幅に減少しています。これは同物質が含まれるオフセット枚葉印刷で使用する湿し水の切り替えが進んだものです。

塩化水素の大幅な増加は、エッチング工程での腐食液再生に塩化水素を利用するよう工程を変更したためです。(表3)

(3) 埼玉県条例

PRTR対象物質を除いた埼玉県条例の指定化学物質については、2003年度と比較して全ての指定化学物質において大きな変化は見られませんでした。(表4)

(表1) 2004年度 物質別年間取扱・排出量 (PRTR指定物質)

年間取扱量1,000kg以上

PRTR No.	物質名	年間取扱量 (kg/年)	排出量 (kg/年)				移動量 (kg/年)	
			大気	公共用水域	当該事業所における土壌	当該事業所における埋立処分	下水道	当該事業所外への移動(廃棄物)
40	エチルベンゼン	7,832	6,612	0	0	0	0	849
63	キシレン	13,706	10,568	0	0	0	0	1,884
132	1,1-ジクロロ-1-フルオロエタン(HCFC-141b)	455	402	0	0	0	0	21
207	銅水溶性塩	3,053	0	0	0	0	0	3,053
224	1,3,5-トリメチルベンゼン	5,717	3,680	0	0	0	0	1,045
227	トルエン	385,584	196,374	0	0	0	0	16,580
254	ヒドロキノン	6,784	0	0	0	0	0	6,763
270	フタル酸ジ-n-ブチル	1,369	182	0	0	0	48	133
304	ほう素及びその化合物	1,406	0	0	0	0	0	1,406
総計		428,631	219,071	78	0	0	48	32,608

(表2) 2004年度 工場別年間取扱・排出量 (PRTR指定物質)

年間取扱量1,000kg以上

事業所名	年間取扱量 (kg/年)	排出量 (kg/年)				移動量 (kg/年)	
		大気	公共用水域	当該事業所における土壌	当該事業所における埋立処分	下水道	当該事業所外への移動(廃棄物)
小石川工場	44,502	32,688	0	0	0	0	11,799
本社	3,622	35	0	0	0	0	3,219
五霞工場	115,744	105,184	78	0	0	0	42
鶴ヶ島工場	36,794	23,653	0	0	0	0	13,141
守谷工場	206,236	39,910	0	0	0	48	2,754
越谷工場	11,802	7,671	0	0	0	0	1,652
小田原工場	9,930	9,929	0	0	0	0	1
総計	428,631	219,071	78	0	0	48	32,608

(表3) 2004年度 東京都条例指定化学物質取扱・排出量 (PRTR指定物質は除く)

年間取扱量100kg以上

東京都条例No.	物質名	年間取扱量 (kg/年)	排出量 (kg/年)				移動量 (kg/年)	
			大気	公共用水域	当該事業所における土壌	当該事業所における埋立処分	下水道	当該事業所外への移動(廃棄物)
2	アセトン	113	12	0	0	0	0	101
4	イソプロピルアルコール	3,127	2,734	0	0	0	0	7
8	塩化水素	6,892	66	0	0	0	0	5,906
16	酢酸エチル	727	51	0	0	0	0	77
53	メタノール	131	19	0	0	0	0	17
55	メチルエチルケトン	685	506	0	0	0	0	4
57	硫酸	1,500	0	0	0	0	0	922
総計		13,175	3,388	0	0	0	0	7,034

対象：小石川工場

(表4) 2004年度 埼玉県条例指定化学物質取扱・排出量 (PRTR指定物質は除く)

年間取扱量500kg以上

埼玉県条例No.	物質名	年間取扱量 (kg/年)	排出量 (kg/年)				移動量 (kg/年)	
			大気	公共用水域	当該事業所における土壌	当該事業所における埋立処分	下水道	当該事業所外への移動(廃棄物)
5	イソホロン	8,472	5,503	0	0	0	0	1,309
54	メタノール	1,452	933	0	0	0	0	519
55	メチルイソブチルケトン	3,241	2,094	0	0	0	0	840
56	メチルエチルケトン	37,009	23,814	0	0	0	0	12,544
61	硫酸	700	0	700	0	0	0	0
総計		50,874	32,345	700	0	0	0	15,213

対象：鶴ヶ島・越谷工場

汚染予防への取り組み

汚染予防には、事業所ごとに事業活動に伴う環境負荷の的確な実態把握を基に取り組むべき課題を明確にし、取り組んでいます。各事業所に適用される環境法規制を特定し、さらに厳しい自主管理基準を制定・遵守することにより、環境負荷の低減と汚染予防の実効を高めています。

大気汚染防止

ボイラーや温水発生機などのばい煙発生施設については、適正燃焼条件による運転管理、および定期的な濃度測定や保守管理を行い汚染防止に努めています。

VOC規制への取り組み

VOC(揮発性有機化合物)とは、工場などから排出される化学物質が太陽の強い紫外線を受け、光化学反応により光化学スモッグの原因となる光化学オキシダント(酸化性物質)を発生させるものです。

大気汚染防止法の改正により、VOCを排出する一定規模以上の設備を持つ事業者には、VOCの排出を抑制するための対応が求められることになりました。また埼玉県条例においても、事業所・工場から排出されるVOCの50%以上削減の取り組みが義務づけられています。当社も使用量の削減や代替品への切り替え、回収設備の導入などでVOCの排出量削減に全社をあげて取り組んでいます。



排気ガス処理装置(鶴ヶ島工場)

水質汚濁防止

各工場とも排出汚濁水に応じた排水処理設備を設置し、放流水による環境汚染の未然防止を図っています。水質のモニタリングはpH(水素イオン濃度)、BOD(生物学的酸素要求量)、金属含有量などについて定期的実施しており、五霞工場では日常的な傾向を把握するため、毎日BOD値を簡易測定しています。

また、越谷工場では排水処理設備の処理前水pHを

一定範囲内にコントロールし、処理前水の異常によるトラブルを未然に防止するための中和装置を新設し、さらに放流水の自動pH監視装置を新たに設置しました。



排水処理場中和用薬液タンク(越谷工場)

土壌汚染防止

地下タンクや廃液貯蔵施設を中心に、各職場で使用する洗浄剤などの有機溶剤やボイラー用重油類の漏洩・流出の防止を重点に、厳正な管理を行っています。

また、特定の化学物質(トリクロロエチレンなど)については既に使用を全廃し、設備撤去後の土壌汚染状況の測定を定期的実施しています。



ガス検知管による測定(小田原工場)

緊急事態への準備および対応

溶剤・薬液・燃料などの受け入れ時や出庫時および運搬作業時には、事故や緊急事態の発生が考えられます。このような漏洩事故や緊急事態を想定し、溶剤などの流出や緊急事態の拡大を未然防止するため、消火器や土嚢・ウエス・油吸着材・オイルフェンス・乾燥砂などの設備や器具を準備し、万々に備えています。

緊急時対応訓練

各事業所では想定される漏洩事故や緊急事態について、定期的な試験・訓練を実施し、設備や器具類の不具合や動作の確認、さらには情報連絡体制に問題がないかをチェックしています。



緊急時対応訓練（越谷工場）

アイドリングストップの実施

各事業所への搬送および搬出車両のアイドリングストップを徹底するため、夏場および冬場対策として運転手専用の休憩所を設けたり、定期的に構内パトロールを実施し、日常的に対策の徹底を図っています。



車両のアイドリングストップ対策（小石川工場）

汚濁物質排出量実績

大気汚染、水質汚濁の排出物質のうち、代表的なBOD（生物化学的酸素要求量）、NOx（窒素酸化物）を、規制の対象となる設備を保有する工場について集計しています。

【BOD】

（2004年度）

	本社事業所	五霞工場	鶴ヶ島工場	守谷工場	越谷工場	小田原工場	合計
(a) 排水量 (1,000m ³)	109	14.0	20.1	-	5.84	-	149
(b) 水質汚濁物質排出濃度 (mg/l)	24.0	3.82	5.30	-	3.57	-	-
(a) × (b) 水質汚濁物質排出量 (kg)	2,610	53.6	107	-	20.8	-	2,790

【NOx / ボイラー】

（2004年度）

	本社事業所	五霞工場	鶴ヶ島工場	守谷工場	越谷工場	小田原工場	合計	
A重油 (kℓ)	0	484	116	183	0	2	785	
都市ガス (m ³)	617,000	0	770,000	599,000	59,400	0	2,050,000	
NOx排出量	A重油 (kg)	0	1,020	244	384	0	4	1,650
	都市ガス (kg)	735	0	1,320	1,030	71	0	3,150
	合計 (kg)	735	1,020	1,560	1,410	71	4	4,800

* NOx排出係数

A重油 (kℓ) : × 2.10 kg/kℓ

都市ガス (m³) : × 1.71 × 10⁻³ kg/m³

都市ガス (m³) : × 1.19 × 10⁻³ kg/m³ (小石川、越谷)

【NOx / 自動車】

（2004年度）

	共同物流	合計
軽油 (kℓ)	31	31
NOx排出量 (kg)	574	574

* NOx排出係数

軽油 (kℓ) : × 18.3 kg/kℓ

省エネルギー対策（地球温暖化対策）

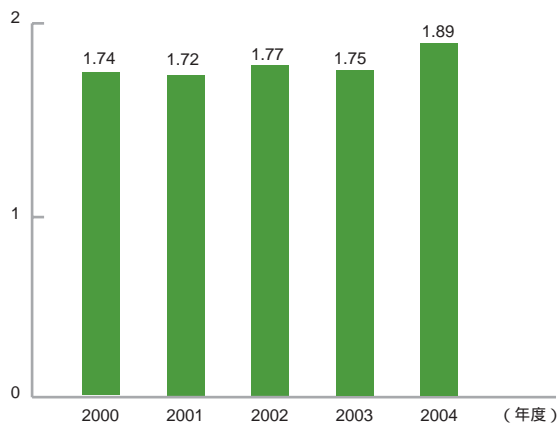
各種投入エネルギー（電力、ガス、重油等）の生産工程における使用効率を表すエネルギー消費量原単位、および生産活動に伴う地球温暖化の主要な原因物質であるCO₂（二酸化炭素）排出量について、1995年度分から全社レベルで把握・分析を行い、生産工程の継続的改善、CO₂排出量の削減に取り組んでいます。

エネルギー消費量

第1種エネルギー管理指定工場（電気）である本社、小石川工場、五霞工場、鶴ヶ島工場をはじめ、第2種エネルギー管理指定工場（電気）である守谷工場や小田原工場において、各職場もしくは生産機械ごとに電力の計測・管理のための計測機器の取り付けを実施しており、原単位の把握・改善のための活動を継続して推進しています。

エネルギー管理指定工場（電気）の要件
 第1種：電力使用量1,200万kWh/年以上
 第2種：電力使用量 600万kWh/年以上

エネルギー消費量原単位



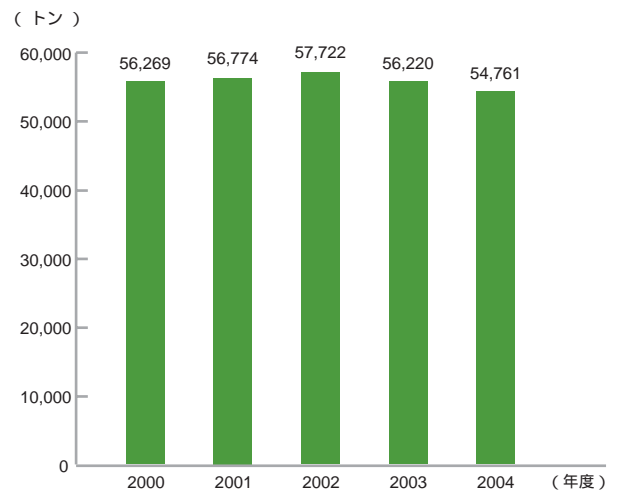
五霞工場においてはコンプレッサーのインバータ化や群管理による自動発動・停止システムの構築によりエネルギー消費量原単位（0.76 → 0.74）を改善できましたが、他の事業所（工場）で改善が図られず、総合的に悪化しております。今後は重点的に改善工場を決め、早急なる改善を図っていきます。

エネルギー消費量原単位の算出方法
 分子には、省エネ法施行規則による換算係数により原油換算した数値を用い、分母には、生産量の基本単位（千部、千本、千個）を用いました。

CO₂排出量

工場の増設や生産工程の変化、および新規設備の導入などで変化はしていますが、1995年以降、CO₂排出量は年間約5万トン半ばで推移しています。本年度から新たに集計したCO₂排出量原単位においても悪化傾向にあり、現状のきめ細かな省エネ対策の徹底を図り、さらなる削減へ向けて、改善活動を継続していきます。

CO₂排出量



CO₂排出量原単位



CO₂の算出方法

算出対象の基礎となるエネルギーは、電力をはじめ4つのエネルギーに水を加え、排出係数は環境省発行の「環境家計簿」の指針により算出しました。

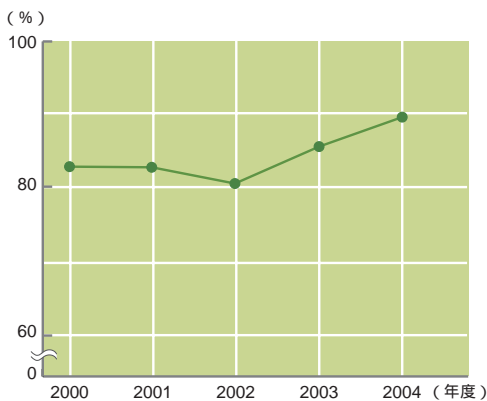
廃棄物の再資源化と適正管理の推進

廃棄物排出による環境負荷量を削減し、ゼロエミッション化による循環型社会の構築にむけ、3R(リデュース・リユース・リサイクル)の取り組みを年々強化しています。その一環として廃棄物処理フローとそれに伴う管理および処分方法を見直し、可能な限り再資源化を図る取り組みを展開しています。

再資源化の実績

中間処理後を含む再資源化率は、2003年度86.2%と大きく改善されましたが、2004年度も川島工場、小田原工場、和歌山工場を中心に7工場において改善され、共同印刷全体では89.7%となりました。

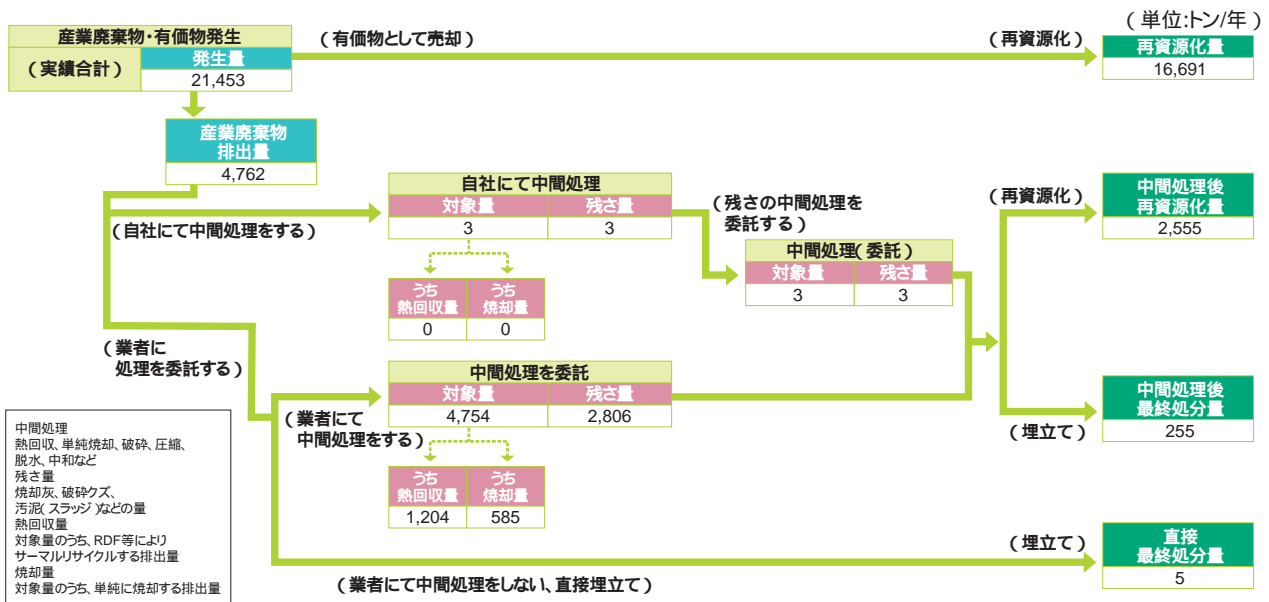
発生量に占める再資源化率の推移



<グループ会社>

一方、グループ会社における中間処理後を含む再資源化率は96.2%と本年度もわずかながらに改善され、熱回収(サーマルリサイクル)を含めた中間処理後を含む再資源化率は、98.2%とほぼ横ばいで推移しています。

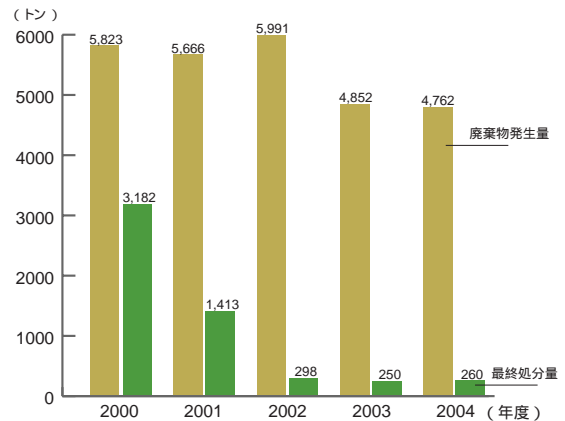
廃棄物の処理実績フロー(全社)



全社の廃棄物処理実績

中間処理後を含む最終処分量(埋立て)は260トンでほぼ横ばいです。廃棄物発生量に対する最終処分率も5.46%とほぼ前年並みで推移しています。

廃棄物発生量と最終処分量



塩ビのリサイクルの推進

鶴ヶ島工場において、カード素材である塩化ビニルが年間50トン近く産業廃棄物として発生しています。従来は適切なリサイクル方法がなく埋め立て処分していましたが、適正処理に取り組み、現在は100%マテリアルリサイクルを行っています。

サイトレポート：鶴ヶ島工場、川島工場の取り組み

鶴ヶ島、川島の両工場は、カードやデータプリント等、印刷技術とITを融合した事業を行っています。その性質上従来の印刷業務と異なった面があり、また新しい工場として早くから地域と地球環境に配慮した工場設計・事業活動を目指しました。その活動をレポートします。

同じ第三事業部製造本部に属する鶴ヶ島工場と川島工場は2003年10月にISO14001を認証取得しました。

鶴ヶ島工場は、ビジネスフォーム、有価証券、各種カードを印刷加工する一貫工場として1981年に設立され、その後データプリントならびに封入・封緘業務を主体とした川島工場が2001年12月に設立されました。

当工場は、一般ビジネスフォーム帳票、約手・小切手・通帳・商品券、キャッシュカード・プリペイドカード・ICカード・定期券などの製造ならびにデータ処理業務を行っています。

工場内ではFA化を推進するとともに、効率的なエネルギーの使用、排出物の再資源化等、環境に配慮し、地域に調和した工場を目指しています。効率化と品質の向上は、無駄なエネルギーや廃棄物の削減につながるの考えに基き、QMS(品質マネジメントシステム)とEMS(環境マネジメントシステム)を統合した活動により、製造本部長以下、一丸となって取り組んでいます。

以下、主な活動を紹介します。



みんなで植えた環境の木
(ISO14001認証取得記念樹)

1 ゼロエミッション 達成(廃棄物の削減活動)

両工場からの廃棄物は、紙、プラスチック、廃インキ、廃溶剤など多くの種類があり、また機密作業、個人情報関連の廃棄物もあります。廃棄物の分別のための表示を分かりやすくし、徹底させることによってリサイクル、再資源化を推進しています。また、鶴ヶ島工場には空缶つぶし機や、セキュリティ上の観点から粉碎機を導入しています。粉碎機で処理できない機密、個人情報関連の廃棄物については廃棄物処理業者と契約し、正しい処分がされているか毎回立ち会って確認を行っています。

また、懸案であった塩ビのリサイクルが可能になったことにより、2005年5月には、ゼロエミッション達成を宣言しました。

ゼロエミッション:自主基準 - 工場から発生する最終処分量が総排出量の1%未満か、総発生量の99%以上が再資源化されている。



分別は分かりやすく
絵ラベルで表示



空缶つぶし機で減容化
(鶴ヶ島工場)



廃棄物置場
(川島工場)

2 省エネルギー活動



電力監視装置



鶴ヶ島工場は省エネルギー法の管理指定工場になっていますが、作業内容の変化により電力使用量、原単位ともに増加傾向にあります。省エネのためには、効率化はもちろん、機器の更新に際してインバータ式の省エネタイプに切り替えたり、ボイラーの燃料を切り替えるなど、設備面でエネルギー全体の効率化を目指した取り組みを行っています。

2004年には電力監視装置を設置し、この装置により鶴ヶ島工場のかなり細かい工程別使用電力量を調べることができるようになりました。

また、無駄な電力を使用していないか、両工場ともに省エネパトロールを定期的実施しています。

3 法規制の遵守

(1) 排気ガス処理装置



鶴ヶ島工場では、炭化水素類を年間約130トン使用していますが、埼玉県条例「炭化水素類規制」に基づき排ガス処理装置を導入し2005年4月に稼動を開始しました。本装置の導入により、炭化水素類排出量を6割減少することができました。

(2) 排水処理場



工場から出される排水をきれいにして河川に流すため、排水処理場を設置し、放流水を監視、測定して水質汚濁防止法や埼玉県条例に適合させています。また、法規制値より厳しい工場独自の排水自主基準を設け、日常管理を行っています。

公共用水域排出基準(鶴ヶ島工場)

対象	単位	法規制値	自主基準値
水素イオン濃度(pH)		5.8~8.6	6.0~8.5
生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/l	25以下	20以下
浮遊物質(SS)	mg/l	60以下	50以下

4 環境における社会貢献

従業員一人ひとりが良き企業市民として、地域の環境活動に参加しています。

(1) 新入社員が若葉駅前を清掃

新入社員研修の一環として、毎年4月に東武東上線若葉駅前と歩道を清掃しています。歩道脇に落ちている空缶、ペットボトル、タバコ等を拾い、きれいになっています。この活動は3年前から始め、これからも続けていきます。



2005年度新入社員

(2) 環境シンポジウムに参加



鶴ヶ島市環境基本計画の進捗報告



第三事業部製造本部長の挨拶

工場のメンバーが参加している「つるがしま環境ネットワーク」主催の環境シンポジウムが毎年開催されており、当社も毎回参加しています。2005年3月に行われたシンポジウム(場所:パイオニア総合研究所)では、両工場の環境活動をパネルで展示し、環境報告書・当社エコカレンダー等を配布しました。

また、参加企業を代表して第三事業部製造本部長が閉会の挨拶をしました。

(3) つるがしま里山サポートクラブへの参加

つるがしま里山サポートクラブは、鶴ヶ島市内に残された里山の保全・回復活動を通じて良好な樹林地を未来に継承していくことを目的に活動しています。この活動に企業市民として積極的に参加しています。2005年4月と10月には、6号市民の森に流れる飯盛川の清掃を行いました。



飯盛川の清掃

サイトレポート：各工場の取り組み

共同印刷は国内に8つの主たる生産拠点を持ち、各工場に取り扱う原材料や設備、それに付帯する管理項目は異なりますが、それぞれが「共同印刷環境方針」のもとに独自の環境保全・改善活動に取り組んでいます。

小石川工場

住 所 〒112-8501 東京都文京区小石川4-14-12

従業員数 593名

生産種目 出版印刷・一般商業印刷・証券印刷・電子機器

取扱品目 雑誌・書籍・教科書・辞典
単行本・美術本
電子出版・年賀ハガキ
PDP用光学フィルター



小石川周辺は現在も印刷会社が多くありますが、当工場の歴史は古く、1898(明治31)年に現在の場所で操業を開始しました。現在はグラビア印刷・オフセット印刷を中心とした製造を行っています。環境保全活動の例として、日々の工場周辺の清掃や緑地の整備、アイドリングストップの徹底等、また工場見学の受け入れも行っていきます。

INPUT(投入)

原 材 料	44千トン
用 水	109千トン
エ ネ ル ギ ー	
電 力	28,823千kWh
都 市 ガ ス	1,300千m ³
プロパンガス	- 千m ³
重 油	- 千ℓ

OUTPUT(排出)

排出物発生量	4千トン
廃棄物発生量	1千トン
再資源化率	82.5%
C O ₂ 発生量	16千トン
C O ₂ 原単位	4.4
エネルギー原単位	2.6

五霞工場

住 所 〒306-0313 茨城県猿島郡五霞町元栗橋7514

従業員数 128名

生産種目 出版印刷・一般商業印刷

取扱品目 雑誌(週刊誌・隔週刊誌・月刊誌)
ムック・ポスター・カタログ・チラシ
カレンダー・ダイレクトメール



当工場はグラビア輪転印刷・オフセット輪転印刷・活版輪転印刷の印刷設備と製本加工設備を持ち、出版印刷物の一貫製造システムを有しています。また共同印刷の中でも製造ラインの全自動化が進んでおり、効率的な生産を可能にしています。環境保全活動への取り組みとしては、省エネルギー、廃棄物削減、化学物質の管理や、毎月の工場前の童夢公園、工場周辺道路の清掃活動を行っています。

INPUT(投入)

原 材 料	154千トン
用 水	50千トン
エ ネ ル ギ ー	
電 力	22,223千kWh
都 市 ガ ス	1,369千m ³
プロパンガス	- 千m ³
重 油	484千ℓ

OUTPUT(排出)

排出物発生量	7千トン
廃棄物発生量	- 千トン
再資源化率	99.8%
C O ₂ 発生量	14千トン
C O ₂ 原単位	1.3
エネルギー原単位	0.7

越谷工場

住 所 〒343-0851 埼玉県越谷市七左町4-301

従業員数 49名

生産種目 金属印刷関連製品・出版印刷

取扱品目 金属化粧板・文具缶・一般缶
雑誌(週刊誌)



当工場は2005年9月にISO14001の認証を取得しました。溶剤やインキを保管する危険物倉庫の管理、水質汚濁、大気汚染、騒音等に関する法規制の遵守や緊急事態発生時の対応に関してISO14001のマネジメントシステムを利用し、これまで以上に確実な管理体制をとっています。また、社員一人ひとりがこのマネジメントシステムを理解し、日常業務の中で環境負荷低減への工夫・取り組みを自発的に行う風土形成を目指し、環境保全活動の発展につなげていきます。

INPUT(投入)

原 材 料	12千トン
用 水	9千トン
エ ネ ル ギ ー	
電 力	2,416千kWh
都 市 ガ ス	831千m ³
プロパンガス	- 千m ³
重 油	- 千ℓ

OUTPUT(排出)

排出物発生量	1千トン
廃棄物発生量	- 千トン
再資源化率	99.7%
C O ₂ 発生量	3千トン
C O ₂ 原単位	7.4
エネルギー原単位	40.1

従業員数は2005年3月末の数字です

小田原・和歌山工場

住 所 小田原工場 〒250-0216 神奈川県小田原市高田南原288
 和歌山工場 〒643-0023 和歌山県有田郡有田川町大字熊井560-2

従業員数 小田原工場 120名 和歌山工場 34名

生産種目 チューブ容器

取扱品目 アルミチューブ・プロチューブ(小田原)
 ラミネートチューブ(小田原・和歌山)



医薬品、食品、化粧品等の一次容器を製造しています。高いバリア性・機能性・安全性が要求される一方、容器設計において省資源化も考慮しています。扱う材料のほとんどがアルミとプラスチックで、2004年度の不要排出物のリサイクル率は、小田原工場98.3%、和歌山工場99.3%でした。産業廃棄物の適正処理管理とともに排出量の削減にも取り組んでいます。

INPUT(投入) (小田原工場分)

原 材 料	2千トン
用 水	13千トン
エ ネ ル ギ ー	
電 力	7,543千kWh
都 市 ガ ス	- 千m ³
プロパンガス	1千m ³
重 油	3千ℓ

OUTPUT(排出) (小田原工場分)

排出物発生量	0.4千トン
廃棄物発生量	0.2千トン
再 資 源 化 率	98.3%
C O ₂ 発生量	3千トン
C O ₂ 原単位	2.8
エネルギー原単位	17.1

守谷工場

住 所 〒302-0118 茨城県守谷市立沢1932

従業員数 169名

生産種目 紙器・軟包装

取扱品目 食品用紙容器・ラップカートン
 食品用軟包フィルム・蓋材・医薬品用包材



食品用包装材を多く扱っています。内容物の保護、使用感等の性能が求められるため、特に軟包装材ではプラスチックや紙、アルミの複合材でできた素材が中心です。要求される機能を満たしながらリサイクルしやすい材質構成の開発や使用原材料の減量化に努めています。

INPUT(投入)

原 材 料	17千トン
用 水	28千トン
エ ネ ル ギ ー	
電 力	8,103千kWh
都 市 ガ ス	600千m ³
プロパンガス	- 千m ³
重 油	184千ℓ

OUTPUT(排出)

排出物発生量	5千トン
廃棄物発生量	1千トン
再 資 源 化 率	98.3%
C O ₂ 発生量	6千トン
C O ₂ 原単位	11.9
エネルギー原単位	6.6

鶴ヶ島・川島工場

住 所 鶴ヶ島工場 〒350-2201 埼玉県鶴ヶ島市富士見6-2-12

川島工場 〒350-0151 埼玉県比企郡川島町八幡6-13-2

従業員数 鶴ヶ島工場 427名 川島工場 103名

生産種目 ビジネスフォーム・証券印刷(鶴ヶ島)/ビジネスフォーム(川島)

取扱品目 通帳・有価証券・各種カード(鶴ヶ島)/データプリント(川島)



鶴ヶ島工場・川島工場の環境保全活動は、P42,43に詳細を掲載しています。

INPUT(投入) (鶴ヶ島工場分)

原 材 料	30千トン
用 水	51千トン
エ ネ ル ギ ー	
電 力	17,246千kWh
都 市 ガ ス	770千m ³
プロパンガス	- 千m ³
重 油	116千ℓ

OUTPUT(排出) (鶴ヶ島工場分)

排出物発生量	3千トン
廃棄物発生量	1千トン
再 資 源 化 率	96.7%
C O ₂ 発生量	10千トン
C O ₂ 原単位	8.2
エネルギー原単位	4.7

共同印刷のあゆみ

1925(大正14)年

発足当時の共同印刷全景

活版による書籍・雑誌中心の「博文館印刷所」と、平版による多色刷りを行う「精美堂」が合併して“共同印刷”が誕生しました。「共同」の名は、両者の合併による協同を意味し、労使の協力を願う思いも込められています。



博文館印刷所写真科内カメラ室(大正5年ごろ)

1932(昭和7)年

民間会社初の研究所を開設

オフセットをはじめ、印刷技術を向上させるため、昭和7年研究室を開設しました。平凹版の開発、感光材料の研究製造、活字地金の分析研究、タイプボジなど画期的な技術が開発され、印刷界の技術向上、製品の向上に貢献しました。



1948(昭和23)年ごろ

ワンショットカメラでの撮影

ワンショットカメラとは、一回の露出で3色分解ネガを撮影することができる特殊カメラです。昭和7年ごろドイツより導入し、カラーフィルムのない時代に、カラー印刷の原版づくりに大きな威力を発揮、業界の注目を集めました。



1964(昭和39)年

東京オリンピック関連の技術

モットー「期日と技術」のもと、数々の大会関連の印刷物を手がけました。国内では製作が難しいといわれた射撃競技用標的の製作に成功し、国際射撃協会技術委員会から高い賞賛を受け、当社の意欲的な取り組みが認められました。



1897(明治30)年

博文館主大橋佐平、自社の書籍・雑誌を印刷するため、共同印刷の前身である博文館印刷工場を京橋区竹川町(現銀座6丁目)に創設

1925(大正14)年

博文館理事大橋光吉が創設した美術印刷中心の精美堂と合併し、共同印刷株式会社を設立(社長大橋光吉、資本金300万円)総合印刷工場として、大量生産体制を確立

1928(昭和3)年

共同印刷初の指導綱領と社内報「協同」の発刊

1932(昭和7)年

民間印刷会社で初めて研究所を開設のちに、平凹版・タイプボジなどの画期的な技術が開発され、印刷界の技術向上、製品の向上に貢献

1936(昭和11)年

モットー「期日と技術」を掲げる

1945(昭和20)年

空襲により壊滅的な打撃を受ける

1953(昭和28)年

株式を公開

1960(昭和35)年

印刷技術を応用した木目化粧板、金属化粧板の実用化に、他社に先駆けて成功

1968(昭和43)年

品質管理委員会および品質管理専門委員会を設置「共同印刷R&D展」開催。当社新技術、新製品の研究、開発について社内外へ発表

1971(昭和46)年

施設部に環境課を設置

1973(昭和48)年

東京証券取引所から株券印刷適合会社の認定取得

1975(昭和50)年

モットー「創意、誠意、熱意」

1979(昭和54)年

省エネ活動を展開(設備改修、勤務体制変更、冷房温度調整、昼休み消灯、省エネ提案週間、パトロール等)

1981(昭和56)年

ICカード開発開始

1986(昭和61)年

モットー「品質第一」を掲げる
“品質の共同印刷”の実現にむけて

1989(平成元)年

法務部を設置



活版の文選(昭和20年代)



オフセット輪転機(昭和40年代前半)



日本万国博覧会に特設した共同印刷の売店(昭和45年)

1982(昭和57)年

従業員を重労働から解放、新ロボットシステム開発

このKPロボットシステムの開発、導入は、従業員を重労働から解放するとともに、印刷工程の安全性を確保しました。現在では、印刷工場の高速度・省人化指向に対応するFA機器の開発・製造販売を展開しています。



2002(平成14)年

環境優良工場表彰で五霞工場が受賞

五霞工場は、総合印刷工場として国内初の「ISO14001」認証を取得しました。さらに平成14年9月社団法人日本印刷産業連合会主催の第一回印刷産業環境優良工場の表彰制度において、最高賞である「経済産業大臣賞」を受賞しました。



2005(平成17)年

IC事業の積極的な展開

当社のカード事業への取り組みは、IDカード(身分証明書)から始まりました。他社に先駆けて昭和56年、情報化社会に対応する分野として高セキュリティ、高性能なICカードの開発を開始。現在は、ICカードだけでなくRFID(ICタグ)も手掛け、交通系、金融系を主流に積極的に事業を展開しています。



1992(平成4)年

産業廃棄物減量化運動
特定フロン、トリクロロエタン全廃、EP委員会を発足

1993(平成5)年

定期刊行物の印刷工場として、茨城県に五霞工場を開設
五霞工場、紙粉ブロックの下水道汚泥脱水助剤開発

1996(平成8)年

グリーン購入の促進、
グリーン購入ネットワーク(GPN)加入
創業100周年を迎える

1997(平成9)年

製品安全委員会の設置

1998(平成10)年

「共同印刷環境方針」制定
紙製容器包装リサイクル推進協議会、
プラスチック容器包装リサイクル推進協議会加入
「共同印刷企業行動指針」制定

1999(平成11)年

容器包装リサイクルの積極的推進

2000(平成12)年

「個人情報保護方針」制定
環境管理部設置

2001(平成13)年

全社環境委員会を発足
共同印刷「紙製印刷物及びサービス」グリーン基準制定
「情報セキュリティ基本方針」の制定

2002(平成14)年

川島工場がISMSの認証を取得
五霞工場、第一回印刷産業環境優良工場表彰にて「経済産業大臣賞」受賞

2003(平成15)年

共同印刷グループ「企業行動憲章」と「倫理綱領」制定。企業倫理委員会の設置

対象をグループ全体に拡大し、企業理念である「信頼される企業」を強調。当社の強みとすべき安全・品質の項目を独立させ、情報管理の項目を追加



フィルム基盤のカラーフィルター実用化技術を世界に先駆け開発(平成15年)

共同印刷「プラスチック製印刷物及びサービス」グリーン基準制定

「グリーン製品開発方針」の制定
情報セキュリティ委員会の設置

2004(平成16)年

新・人材育成システム「トータルキャリアアッププラン」導入

2005(平成17)年

ポジティブアクション・プラン「Bright Women Support Plan」導入
CSR推進事務局設置
「共同印刷品質方針」の制定

共同印刷グループ「社会・環境報告書2005」に寄せて

私たちは、共同印刷株式会社(以下、会社)の依頼により、「社会・環境報告書2005」の作成に協力しました。経営層向けセミナーの実施、報告書に記載が望ましい事項に関するアドバイス、原稿類を通読しての意見交換等を通じて、私たちが感じたことを以下にコメントいたします。

社会・環境への取り組みの現状 会社と私たちの共通認識として

会社は、従来「印刷技術・印刷業界への貢献」、「顧客への配慮」、「従業員への配慮」、「環境への取り組み」等、社会的責任を果たしてきています。また、2003年5月には企業行動憲章を制定される等、社会的責任を遂行するための大きなフレームワークはある程度整えられています。その一方で、こうした取り組みの方向性を、経営理念や企業価値の向上に結びつけて具体的に示していないため、総合的な活動にまで至らず、有機的な効果が得られていません。

評価されること

「社会・環境報告書」への移行

会社は、社会的取り組みの記載を大幅に増やされ、今年より「社会・環境報告書」として発行されました。そして情報産業としては特に重要な課題である「情報セキュリティ」や「個人情報保護」を品質保証の一環として捉えた、総合的な品質保証体制を前半部分で記載しています。企業に求められる重要な社会的責任は「本業を通じた取り組み」であること、業界特性をよく表していることから、こうした開示を評価したいと思います。

報告書作成プロセスを、 経営改善にも活用しようと試みていること

会社は、経営層に向けたセミナーを実施する等、「社会・環境報告書」の作成プロセスを自社のCSRの検討プロセスとして活用することも目指しています。CSRの浸透には経営層の理解は不可欠であり、また多くの関係者の議論も重要であることから、こうした試みを評価しています。

今後期待すること

共同印刷のCSR(社会的責任)の検討について

今後は、社内外のステークホルダーとの対話を活かしながら、期待される取り組みは何か、自社にとって重要な取り組みは何かを検討し、「共同印刷のCSR」を決定していく必要があります。CSRは経営層および従業員の一人ひとりが担っていくものであり、経営理念や企業行動憲章との整合性も考え、明確でわかりやすいフレームワークの構築を期待します。

具体的な取り組みの成果の記載

報告書において、具体的な取り組みの成果の記載、なかでも定量的な情報の記載は重要です。今回の報告書は同業他社等と比較すると、そうした記載、特に社会的パフォーマンス情報がまだ不足している状況です。来年度以降のより積極的な情報開示に期待します。

印刷業の報告書としての技術的な工夫について

印刷業が発行する報告書は、まさに「製品」と同じです。今回の報告書でなされている水なし印刷やFSC認証紙等の環境配慮に加えて、ユニバーサルデザインを採用する等、印刷における環境・社会配慮技術を自社の報告書に積極的に採用して欲しいと思います。それがそうした配慮の普及にもつながり、また技術の向上にも結びつくと考えます。

2005年12月



株式会社中央青山PwCサステナビリティ研究所
主任研究員 水本 江理子

当社グループの環境報告書を初めて発刊してから5年目を迎えました。昨年試みに始めた社会への取り組み状況報告を、今年は社外の方々の助言を得ながら発展させ、「社会・環境報告書」としてまとめました。

巻頭の社長「ごあいさつ」にありますように、当社グループでは古くから企業の社会性を大切にしてきました。今回の報告書作成にあたり我々の活動を点検すると、いまだに足りないところがあり、企業の社会的責任への期待が高まるなか、あらためて先人の意志を発展させ、いっそう前進しなければならないと決意しております。

最後になりましたが、添付の「読者アンケート」に忌憚のないご意見をいただき、今後の企業活動改善の一助とさせていただければ幸いです。

2005年12月

担当役員
常務取締役
谷 公明



「環境報告書2004」読者アンケート結果について

当社の取引先の方や環境NPO、企業の環境担当者など11名の方から読者アンケートをいただきました。環境改善に対する活動内容の記述はとてもしっかりと、また環境問題に対する取り組みについては大変良いとの評価をいただきました。ただし、知りたいことの記載内容についてはやや物足りなさを感じているとの指摘もありました。

特に興味をもった内容は、グリーン対応製品の開発や「紙製印刷物及びサービス」グリーン基準、当社の環境経営に対する基本理念と環境方針などがあげられていました。

感想や意見としては、「この報告書を読んで、環境改善に対して全社一丸となって取り組んでいる様子がうかがえます」、「環境保全への取り組み体制に積極的な前向きな姿勢を感じます」とのお褒めの言葉もありました。その反面、「社会との関わり等の記述が不足している」との厳しい感想もいただきましたので、本年度は環境のみならず範囲を広げ、企業の社会的責任という立場から報告書を発行することにいたしました。

以上、皆さまからいただきました貴重なご意見を参考として、今後も改善活動に生かしていきたいと存じます。

「社会・環境報告書2005」の仕様

- ・デザイン 共同印刷(株)セールスプロモーションセンター
- ・刷 版 C T P 詳細は28ページ参照
- ・印 刷 水なし印刷 詳細は33ページ参照
インキ:水なしインキ
用紙:FSC森林認証紙
- ・製 本 並製ムセン綴じ



KYODO PRINTING CO., LTD.  **共同印刷株式会社**

作成部署：CSR推進事務局
お問い合わせ窓口：広報部

〒112-8501 東京都文京区小石川4-14-12

TEL.03-3817-2525 / FAX.03-3817-6825 / E-mail koho@kyodoprinting.co.jp

