

共同印刷グループ  
社会・環境報告書  
2006

社  
会  
環  
境  
報  
告  
書  
2  
0  
0  
6



## 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

〒112-8501 東京都文京区小石川4-14-12

電話 03-3817-2111 (代表)

- 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

45億1千万円

- 従業員数

連結：3770名 単体：2756名

(2005年度中平均の臨時員含む。2006年3月末現在)

- 営業拠点

国内／東京、名古屋、大阪、京都

海外／シンガポール

- 生産拠点

国内／東京(本社：小石川)、茨城(五霞、守谷、磯原)

埼玉(鶴ヶ島、越谷、川島)、神奈川(小田原)

和歌山(有田川)、京都(久御山)

海外／シンガポール

- 連結会社

子会社15社および関連会社2社

※共同フォーム印刷(株)は、2006年8月31日をもって、出資率20%未満になったため、関連会社から除外しました。

## 事業概要

- 出版印刷部門

雑誌、書籍、コミックス、教科書、辞典

単行本、美術本、絵本、年史

電子出版、その他

- 商業印刷部門

カタログ、チラシ、ポスター

パンフレット、カレンダー、POP

ノベルティ、各種ビジネスフォーム

データプリントサービス、通帳

抽せん券、商品券、ICカード、その他各種カード

高級美術複製品、各種電子機器製品

PDP用光学フィルター

広告宣伝媒体および装飾展示などの企画・制作、出版企画

編集、コンピュータ・ネットワーク関連サービス

情報処理、その他

- 生活資材部門

軟包装、紙容器、金属印刷関連製品

各種チューブ、プラスチック関連製品

各種化粧紙、内装材、化粧板、その他

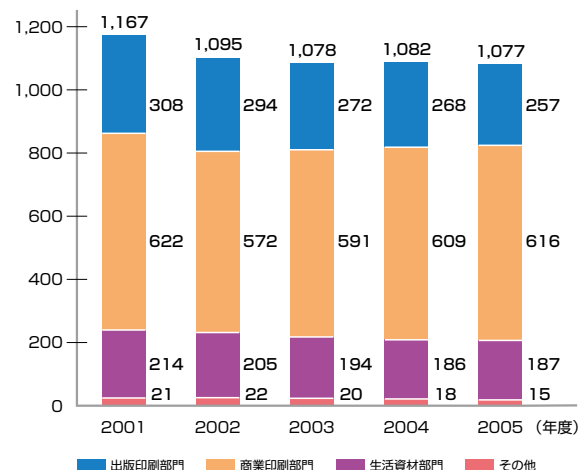
- その他部門

物流、不動産管理など

## 連結業績の推移

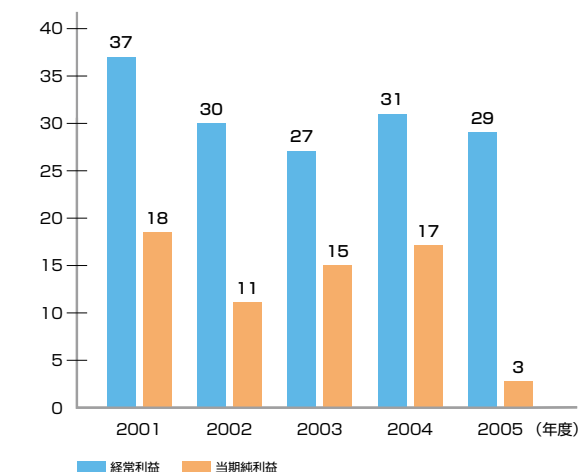
### 売上高

(億円)



### 経常利益・当期純利益

(億円)



トップメッセージ	2
共同印刷グループの目指す方向	4
モノづくりへのこだわり	6
コーポレート・ガバナンス	10
企業倫理	12
品質保証体制	14
社会性パフォーマンス報告	17
環境パフォーマンス報告	25
共同印刷グループのネットワーク	44
共同印刷のあゆみ	46
報告書に寄せて	48
あとがき	49

#### 編集方針

2001年より環境保全の取り組みとその成果についてまとめた「環境報告書」を発行し、2005年からは共同印刷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」として発行しています。現状における等身大の報告として、当社グループを支えてくださる多くのステークホルダーの皆さまにご覧いただき、当社グループの取り組みをご理解いただきたいと思います。

#### 報告書概要

##### ●対象期間

2005年4月から2006年3月の実績をベースに作成しました。  
(一部2006年度の活動を記載しています)

##### ●対象範囲

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(共同フォーム印刷を含む)を原則としています。ただし特定の事業所、会社などを対象とする場合はその旨を明記させていただきました。

##### ●参考ガイドライン

本報告書の作成にあたり以下を参照しました。  
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」

# 社会の期待に応える企業グループへ

## 「印刷事業への誇り」をもって

共同印刷グループは、明治・大正期に出版文化の発展に貢献した博文館の印刷工場として、1897年6月に創業しました。共同印刷として、1928年に初めて制定した社内指導綱領には、印刷事業の重要性と企業の一員としての責務を社員が自覚することが「お客さまの満足と企業の繁栄をもたらす」との想いが記されています。

以来、印刷事業への誇りを胸に、お客さまをはじめ取引先、地域社会、そして社員も含めたさまざまなステークホルダーのご支援、ご協力のもと、生活・文化・情報産業へと事業領域を拡げています。

当社グループは受注産業として、お客さまの声を聞くことを大切にし、そのニーズの変化に即応して、適切な製品とサービスを提供してきました。

私は、お客さまのニーズの変化は、社会のニーズの変化であると考えています。これらのニーズに積極的にお応えし、柔軟な発想と新しい視点で事業活動を進化させていくことが、当社グループの社会的責任であると強く認識しています。

## モノづくりを通じた社会的責任

モノづくりは、原材料の調達から納品にいたるまで、すべてのプロセスにおいて地球環境と無縁ではありません。私たちは環境への負荷低減の重要性を認識し、当社グループをあげた活動に取り組んでいます。

当社では、2000年の五霞工場を皮切りに、2005年に全事業所でISO14001の認証取得を果たし、環境負荷削減のマネジメントシステムを確立しました。2006年1月には当社グループの「環境ビジョン2010」を制

定し、モノをつくる過程での環境負荷削減と、ライフサイクル全体を考えた製品開発を目標に掲げました。2010年までに達成すべき目標を数値で示し、環境ビジョンの達成を通じて、限りある資源および地球環境保全に対する責任を果たしていきます。

活躍する「社員」に対する配慮もまた、私たちが重視する社会的責任の一つです。

当社グループでは、社員の労働環境の改善に早くから着手し、印刷物を結束する「スタッカーバンドラー」や、パレット積みをする「パレタイジングロボット」を印刷業界として初めて開発しました。社員を重労働から解放した産業用ロボットは、業界内でも広く受け入れられ、現在でも高い評価をいただいています。

当社グループは、こうした労働環境の改善とともに、社員が働きがいを持ち、創造性を発揮できる職場環境づくりにも力を入れています。さまざまな個性を持つ優秀な人材の多様な発想を、豊かなモノづくりに生かすことができるよう、人材育成やシニアおよび女性活用制度の充実に取り組んでいます。

情報メディアである印刷物を取り扱う私たちは、情報保護の責任も担っています。ITの発達により、大量の情報を迅速かつ簡便に伝達できるようになった反面、漏洩のリスクも増大しました。なかでも個人情報については漏洩事件が多発し大きな社会問題となっています。当社グループは「個人情報保護法」の施行に先立ち、2000年には「個人情報保護方針」を制定しました。その後も、事業所ごとに順次プライバシーマークを取得し、個人情報保護体制の強化に努めています。現在、全社ならびにグループ全体でのプライバシーマーク取得の拡大に取り組んでいます。お客さまに安心して重要な情報をお預けいただけるよう、社員一人ひとりが個人情報取扱事業者の自覚を持ち、さらに努力を積み重ねています。

## 価値ある企業グループを目指して

モノづくりという視点で、当社グループの社会的責任の一端をお話いたしました。私たちが果たすべき責任はまだたくさんあります。今後は、各部門、各事業所の個別の活動を、いかに体系的に推進していくかが課題だと考えます。

私たち共同印刷グループは、社会から信頼され、社会にとって価値ある企業グループとなることを目指し、広くステークホルダーの期待に応えられるよう、一丸となって取り組んでいきます。

2006年は「環境報告書」を「社会・環境報告書」と改めて2年目になります。私は、この報告書はステークホルダーの皆さまとの重要な対話の場と考えています。どうぞ、忌憚ないご意見をお寄せいただき、今後の活動の糧とさせていただければ幸いです。

2006年10月

共同印刷株式会社  
代表取締役社長

稲本 歳明



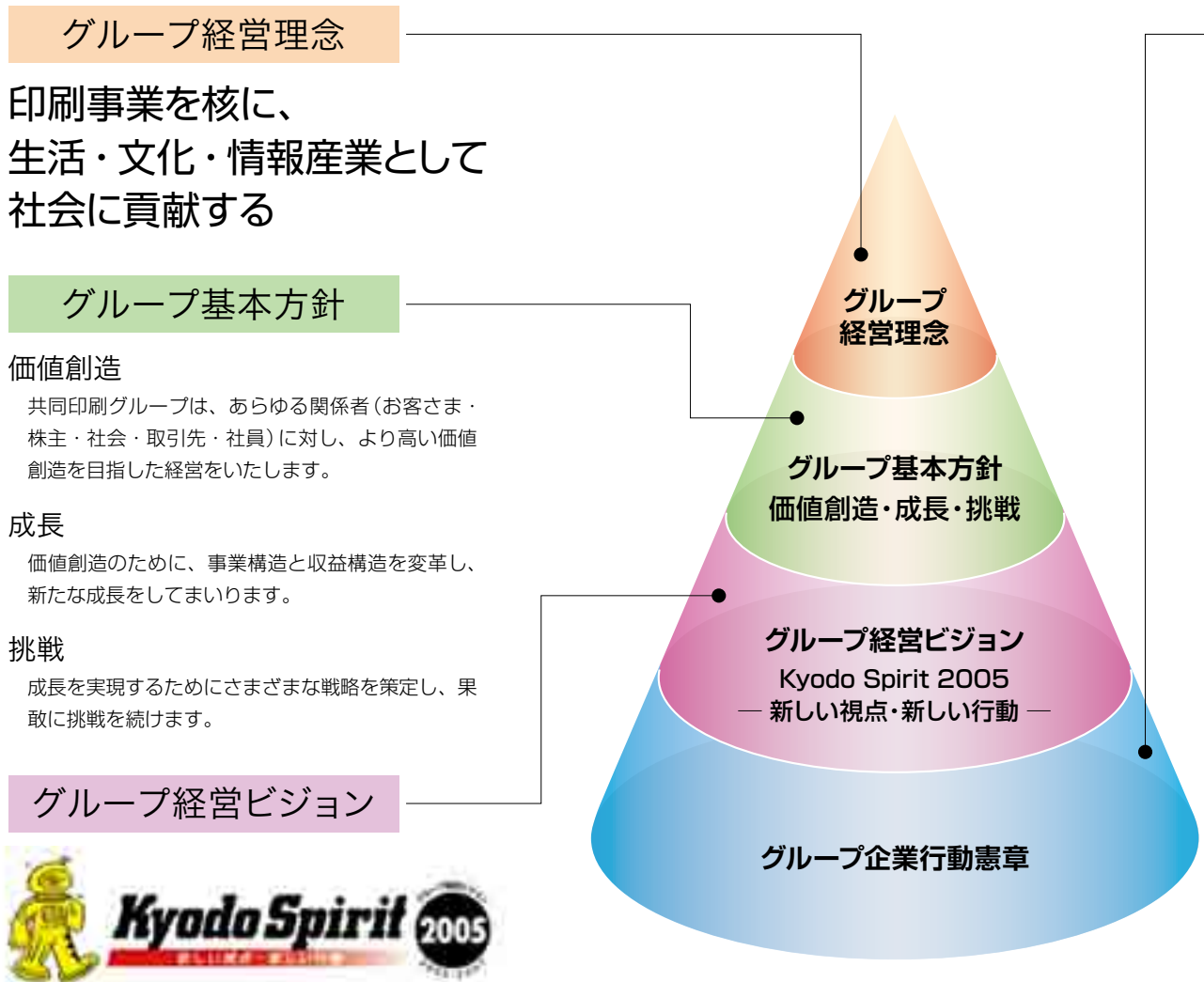
# グループ経営理念・基本方針と経営ビジョン

私たちのすべての判断と行動の原点は、経営理念です。

経営理念を実現するための経営の方向性を「グループ基本方針」で定め、

2005年に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。

行動指針として「グループ企業行動憲章」では、社会貢献する企業の姿勢を示しています。



## めざすべき企業像

印刷関連市場で培った企業力を生かし、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。

※コミットメント=決意表明

## 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、地域社会など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すべ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、社会への迅速かつ確かな情報の公開と説明責任を遂行し、厳正な処分を行う。



## お客さまとともに歩む、私たちの事業

共同印刷グループは、一世紀にわたる歴史とともに印刷事業への誇りをもって、事業を続けています。近年のIT技術の進展は、印刷事業へ大きな変化をもたらしました。また、ニーズも多様化しています。しかし、お客さまとともに歩んできた姿勢は変わることはなく、ご満足いただける製品やサービスの提供を行動の原点としています。

### お客さまの声、 社会のニーズに 応えたい

私たちが手掛けた製品を  
手にする方すべてを、  
お客さまととらえ、  
ご満足いただける製品を  
お届けしたいと願っています。  
その実現には、ニーズをかたちにする  
「製品やサービスへのこだわり」が  
欠かせません。



### マルチメディアへの展開

情報の伝達(取得)手段は、ますます多様化しています。日本を代表する文化といわれる“MANGA(まんが)”も例外ではありません。

当社グループでは、まんが誌制作における編集作業の効率化や、データの二次利用に対応したシステム開発を提案しています。制作工程の完全デジタル化の実現によって、コミックス・文庫などあらゆる紙媒体への展開に加えて、携帯電話やWeb、ポータブルプレーヤーなどの各デジタルデバイスへのコンテンツ展開も可能にしました。



### 「個」に向けた情報をお届けする

当社グループでは、住所や名前という個人情報をもとに早く正確に印字するデータプリント事業の強化に取り組んでいます。最近では、請求金額などに加え、年齢や性別などからその人にふさわしい広告をあわせて印字する利用明細書や、子どもの習熟度にあわせてコメントを印字する学習教材など、多岐にわたるデータプリントにも積極的に取り組み、「個」客にあわせたマーケティングをサポートしています。



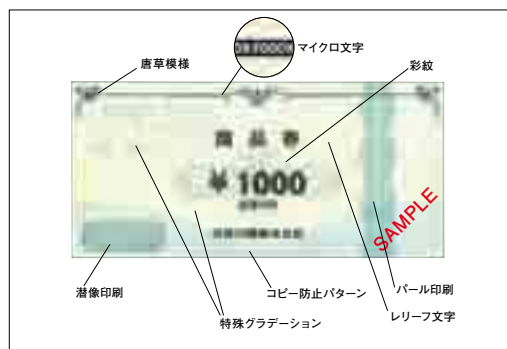
利用明細書や請求書



## 偽造防止への挑戦

ギフトカードやキャッシュカードなど金券・カード類、さらにブランド商品の模造品被害は年々増加し、絶えることはありません。

彩紋などのデザインやマイクロ文字などを用いた特殊製版技術、「パール印刷」などの特殊インキ、さらに「箔押しホログラム」「透かし」など、さまざまな特殊印刷技術を“組み合わせる”ことで、偽造防止効果は高まります。当社では、製品を手にする誰もが、簡単に純正品であるかどうかを確認できるよう、ブランド防衛の実現に取り組み、お客さまの商品価値を守ります。



## “安全と安心”——使う人の立場にたった開発

製品を使用するお客さまが使いやすく、常に安心できる製品をお届けするため、使う人の立場に立ち、“安全と安心”を意識した機能性製品の開発を行っています。

そのひとつが、開口部分をパーシャル（部分開封）にした包装資材です。開口部は、任意の形状・場所へ設けることができ、食品から家庭用品まで幅広く活用できます。

商品化の第一弾が、カップ焼きそばのフタです。従来品とは発想を変え、お湯の注ぎ口と湯きり口を分け、注ぎ口を閉じた際にフタが開かないリクローズ機能を付けました。湯きりがしやすいうえ、火傷の恐れが少ない点がお客さまからも評価されました。



フタの一部分を剥がして現れる湯きり口。麺がこぼれず、簡単に湯きりができます。

## 環境へ配慮した製品開発

お客さまや社会の環境意識の向上にとまない、そのニーズに応えた環境配慮型製品の開発が求められています。

さまざまな製品を取り扱う当社グループは、重量にして600トン～700トンもの製品を1日に製造しています。そのため、資材購入から製造工程まで、より環境に配慮した選択をし、環境負荷の少ない製品をお客さまへ提供できるよう努めています。

「環境対応SPカレンダー」デザインから製本加工まで環境に配慮。



### 印刷物は、大切なコミュニケーションツール

営業（一般商業印刷）  
高梨 英明

「印刷物」は、クライアントの販売促進につながる重要な役割であると同時に、お客さまとの大切なコミュニケーションツールでもあります。そのため、私が提案するPOP※では、お客さまの視線を引きつけ、製品の使い方が簡単になるか、また、販売員が説明しやすいツールであるかなど常に心がけ、新しい視点をもって提案活動を行っています。

モノではなく、戦略・イメージ・サービスなど、お客さまの立場にたって考えること。これも、私が考える「モノづくり」のひとつです。

※POP:店頭用広告。ディスプレイやパネル、のぼりなどの販売促進ツール。「POINT OF PURCHASE」の略で、「購買時点」と訳します。

## 安心と満足をお届けする「モノづくり」のために

当社グループでは、モノづくりのプロセスにおいて、社員一人ひとりが“こだわり”をもった取り組みを促進しています。私たちの“こだわり”は、「共同ブランド」を確立するとともに、お客さまに対する責任であると考えています。



### 「カラーマネジメント」の構築

当社グループでは、印刷へのこだわりとして、色の再現性を管理する「カラーマネジメント」を実施しています。

デザイナーが原稿を作成するパソコンと印刷物では、色の再現方法\*が異なります。そのため、製造工程全体で色を管理するシステム構築に取り組み、当社では、独自の基準を設けたカラーマッチング方法を用いて、人間の目では判断できないレベルまで色再現性の差を縮めています。通常の印刷で使用する4色では表現できない蛍光色も含め、色分解のセットアップ方法などで常に検証を繰り返しながら、お客さまにご満足をいただけるよう努力を続けています。

\*色の再現方法：モニター、デジタルカメラ、テレビなどは、RGB（赤・緑・青）で、カラー印刷はCMYK（青・赤・黄・黒）で、色を再現します。



### 「Spirit2005 生産活動」による品質保証

「Spirit2005生産活動」は、グループ経営ビジョン「Kyodo Spirit 2005」における、生産部門の活動です。お客さまからの期待以上の製品やサービスを提供することで、評価される「共同ブランド」の確立を目指し、社員一人ひとりが仕事のプロセスも含めた品質の向上に取り組んでいます。

主な取り組みは、「員数保証」の管理体制構築と運用による個人情報保護の徹底と、「立体的画像再現の構築」による、より優れた画像の再現などがあげられます。



## 確かな製品をお届けする検査の徹底

高い品質は、「工程での確かな作りこみ」が大前提です。製品がお客さまの要求を満たしているかを確認するための「検査」が基本作業となります。

例えば、包装資材では、破袋や破損に耐える強度やインキの密着度を確認する数々のテストを行います。また、製造ラインへは、当社の独自開発機器をはじめ、さまざまな検査機を設置し、製品一つひとつの印刷汚れや異物の付着をチェックします。これらは、安心できる製品を皆さまへ提供する品質管理体制の一翼も担っています。



従来の目視検査から、カメラで1本1本監視し異物を検知する、当社開発検査機「フローチューブ練込み異物検査機」。

## 情報を守る——生産体制の構築

印刷業は情報加工産業であり、「情報セキュリティ体制の構築」は、私たちの使命です。当社グループでは、データ入力からデータベースの構築・運用、そして印字から封入封緘、発送までの一貫した業務を受託できる体制を整備しています。

当社グループの情報処理業務の中核を担う川島工場は、プライバシーマークや情報セキュリティマネジメントシステム (ISMS) の認証を取得しています。また、2006年11月には、関西地域の生産拠点として、情報セキュリティ体制を強化した工場が京都に誕生します。

今後さらに、お客さまの情報を安全かつ正確に管理する能力が、社会から強く求められるものと捉えています。当社グループでは、さまざまな自社基準や規定を定め、厳格な情報管理体制を強化していきます。



京都府久御山町に新築移転する当社グループ近畿共同印刷（共同印刷 京都工場）

## これからも、変わらない姿勢で社会に貢献 ～未来へつづく、「私たちの夢」～

IT技術の発展で、「印刷」が紙以外のさまざまなものにカタチを変えても、私たちのモノづくりへの姿勢は変わりません。すべての人に信頼される製品を提供するため、私たちはお客さまとともに歩みながら、日々仕事に取り組みます。

環境へ配慮したモノづくりをはじめ、より付加価値の高い技術開発、お客さまの視点に立った企画・営業、高品質な製品の製造、そして働く社員を後押しするバックアップ体制。

お客さまの夢、そして私たちの夢を実現するため、これからも、「印刷事業」という本業を通して社会からの信頼を得るために、企業価値を最大限に高める努力を続けていきます。

そして、私たちの一方的な想いだけで終わることがないように、すべてのステークホルダーの声に耳を傾け、その期待に応えることが、企業の果たすべき責任 (CSR) と考え、その責務を果たしていきます。





# コーポレート・ガバナンスの充実と内部統制

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理念としています。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。

## コーポレート・ガバナンスの推進体制

### 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。定例取締役会を月1回開催し、重要事項の決定ならびに業務執行状況の監督を行い、必要に応じて臨時取締役会を開催します。さらに機動的な審議を目的に、常務取締役以上を中心に構成される常務会を週1回開催しています。

また常務会を補完する機関として、2005年には「グループ経営ビジョン」策定と同時に、取締役を中心に構成する戦略会議を設置し、月2回の会議で、部門横断的な経営課題の解決や全社戦略構築の議論を行っています。

### 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名です。監査役監査は、月1回の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などを通じ、取締役の業務執行の監査と経営に関する助言を行います。また、必要に応じて臨時監査役会を開催します。

### 内部監査

内部監査では、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。内部監査委員会と連携し、経営諸活動の遂行状況を点検・評価する内部監査を、部門ごと(子会社・関連会社を含む)、およびテーマごとに行っています。そして改善状況の確認のためフォローアップ監査を実施しています。また、監査役会、監査部および会計監査人は、定期的な情報交換・意見交換を行い、連携を密にして監査体制の充実を図っています。

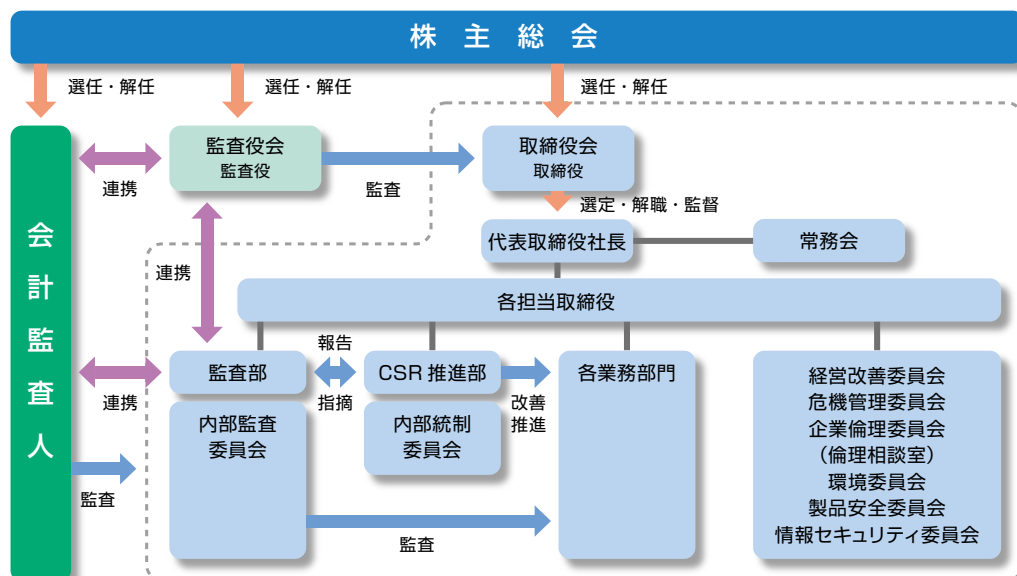
### 内部統制

業務を適正かつ効率的に行うために、当社では内部統制の確立に取り組んでいます。2006年4月に「内部統制委員会」と「CSR推進部」を組織し、内部統制システム構築に向けて活動を開始しました。

また、会社法で規定された「内部統制システムの整備に関する基本方針」は、同年5月2日の取締役会で決議しました。詳細は、以下の当社サイトをご覧ください。

[http://www.kyodoprinting.co.jp/social-environment/eco\\_governance.html](http://www.kyodoprinting.co.jp/social-environment/eco_governance.html)

業務執行・監査の仕組み



コーポレート・ガバナンスの充実と内部統制



## リスクマネジメント体制の整備

### 基本的な考え方

リスクが多様化・複雑化するなかで、企業のリスクマネジメントの重要性が高まっています。印刷産業は情報産業と製造業の両面を持つため、当社グループでは情報セキュリティを強く認識し、コンプライアンスに重点をおいた体制の強化に取り組んでいます。

また、お客さまや株主、社員などの利益を守るために、リスクの未然防止と発生時の迅速な対応を可能とする体制の確立を進めています。

### 危機管理委員会

当社では取締役会の監督のもと、各部門が日常的なリスク管理を行っています。各部門の対応範囲を超える事態が発生した場合、危機管理委員会を開催し、委員長である担当役員を中心に関連部門と連携しながら対処します。

危機管理委員会は2001年4月に組織され、「危機管理マニュアル」を制定し、代表的な危機局面におけるフローを整備しました(右記参照)。

マニュアルは危機管理委員会において定期的な見直しを行い、状況の変化に合わせて改訂・補充しています。

### 大規模災害に対する備え

リスクの回避および低減には事前対策が重要です。特に地震などの大規模災害では事前準備の充実が応急対策の実効性を上げ、「減災」を可能にします。

危機管理委員会では、2005年度から地震発生時の要となる緊急対策本部の設置基準について見直しを始めました。地震によって交通・連絡網が途絶した時の緊急対策本部の立上げ方の整備や災害備蓄品の増強、従業員安否確認システムの導入、帰宅困難者対策などの検討を進めています。また2004年には、「災害復旧対策マニュアル」を各部門で策定し、対応策の作成と定期的な見直しを義務付けています。

### 統合的リスク体制の整備

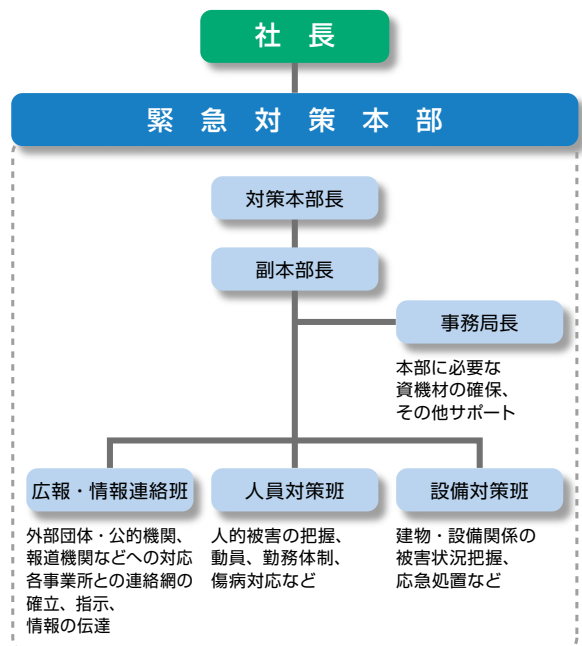
「企業倫理委員会」「情報セキュリティ委員会」など各種の専門委員会は、それぞれの分野における予防的見地から、潜在リスクの洗い出しと課題解決の推進によりリスク発生抑制に努めています。

それぞれのリスク抑制活動を連携させ、危機管理委員会を中心に総合的なリスクマネジメントに高めていくことが今後の課題です。あわせて当社グループとしての体制づくりも進めていく方針です。

### 代表的な危機局面におけるフロー

- ①人事・労務上のトラブルに伴う対応フロー
- ②事件・事故発生に伴う対応フロー
- ③脅迫・誘拐・強盗・バス(ビル)ジャックなどの犯行への対応フロー
- ④欠陥商品・サービスに伴う対応フロー
- ⑤経営上の問題・不祥事・企業の犯罪発生に伴う対応フロー
- ⑥マスコミの誤報・風評リスクに伴う対応フロー
- ⑦環境に関わる苦情・異常事態発生に伴う対応フロー
- ⑧大規模災害発生に伴う対応フロー

### 大規模災害緊急対策本部の組織構成(本社大規模地震時)



# 企業倫理の確立とコンプライアンスの浸透

共同印刷グループは、コンプライアンス意識の浸透を通じた企業倫理の確立と、企業価値向上の取り組みを強化した活動を推進しています。

## コンプライアンス体制の整備

### 規範の遵守と徹底

当社グループでは、法令の遵守はもとより、企業倫理や社内規則までを含めた規範の遵守による事業活動の推進が、企業の社会的責任であり、ステークホルダーの信頼を得るための、基本的な要件だと考えています。

2003年5月に「企業行動憲章」と「倫理綱領」を制定しました。また、コンプライアンスの浸透とその重要性の周知徹底を図るため、「企業倫理ハンドブック」と携帯用「倫理綱領」カードを社員全員に配布しています。



2003年 5月28日 制定

### 共同印刷グループ「倫理綱領」

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
2. 公正な企業活動
3. 企業の社会的責任
4. 情報および権利の保護と管理

### コンプライアンスの推進体制

「企業行動憲章」と「倫理綱領」を制定するとともに、担当役員を委員長とする「企業倫理委員会」を設置しています。

「企業倫理委員会」では、全社的な活動方針を立案するとともに、コンプライアンス教育や遵守状況の調査などを行っています。

また、企業倫理などに関する相談窓口として倫理相談室(ヘルプライン)を設置するほか、法務・知的財産に関する情報交換、相談の窓口として、各事業部門にリエゾンスタッフを配置し、当社グループにおける企業倫理の確立を目指した活動を推進しています。

2005年度は、コンプライアンス教育の推進、「倫理綱領」の遵守状況に関するモニタリングの検討、倫理相談室の利用促進を活動方針に掲げ、実施しました。

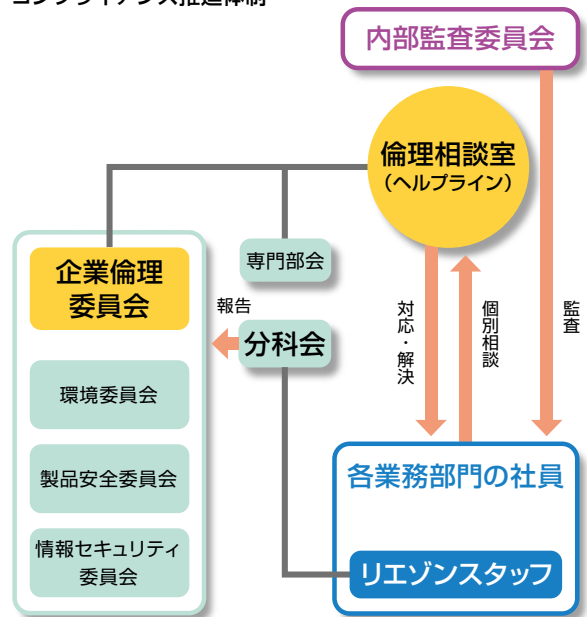
### 倫理相談室(ヘルプライン)の活用

ヘルプラインへの相談はEメールまたは郵送で受け付けています。相談者のプライバシー保護と相談による不利益が生じないことが委員会で規定されています。

ヘルプラインの活用を促すため、企業倫理ハンドブックの携帯ツールを全員に配布して周知に努めているほか、月刊グループ報で利用方法を紹介しています。

2005年度は7件の相談が寄せられ、喫煙場所などの職場環境に関する相談への対応として、2006年1月に「受動喫煙防止規程」を制定するなど、寄せられた相談や問題の早期解決、是正を図りました。

### コンプライアンス推進体制





## コンプライアンス意識の浸透

### リエゾンスタッフによる支援

リエゾンスタッフ制度は、2003年に全社的な法務・知的財産の管理体制の展開と確立を目指して設置されました。

社長から委嘱を受け、各業務部門に配置されたリエゾンスタッフは法務部と連携しながら、法改正動向の把握や知的財産創出活動の支援を行い全社的なリーガルマインドの向上を図るとともに、適正な事業活動への反映のために、情報交換や法務・知的財産教育などさまざまな取り組みを行います。

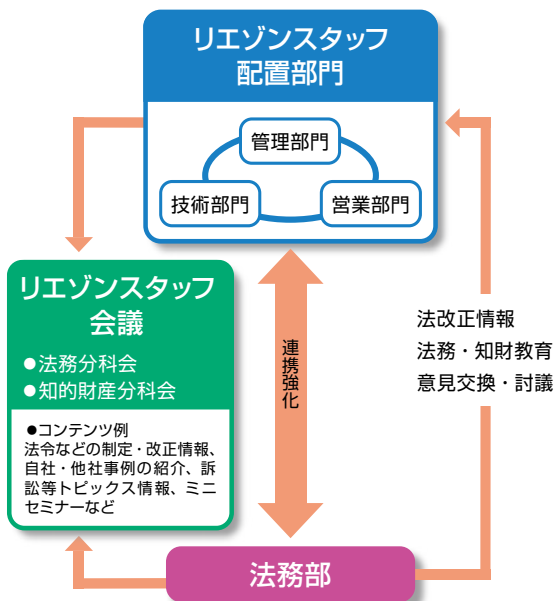
この活動は、リエゾンスタッフ会議の「法務」「知的財産」のふたつの分科会を通じ、社員一人ひとりが持つ疑問や問題意識を経営層や他の委員会に伝達し、経営に反映される仕組みで、コンプライアンスの有効性を高めています。

※「リエゾン(Liaison)」とはフランス語で「連絡、連繫」という意味



リエゾンスタッフ総会

### リエゾンスタッフ制度の仕組み



### 啓発・教育活動

2005年度に実施した研修は、「入社内定者向け教育」「新入社員教育」「技術者向け教育」「新任管理監督者教育」「営業従事者教育」などがあります。いずれも、職種、階層に応じて要求される知識の習得と、企業におけるコンプライアンスの重要性を学ぶことに重点をおきました。特に、法務・知的財産の知識を習得することに力を入れ、数々の教育カリキュラムを実施しました。

また、東京証券取引所より講師を招き、会社情報が集約される管理部門を中心に「インサイダー取引規制」の理解と促進を目的としたセミナーを開催しました。

### 法務メルマガの発信

当社の事業に影響を与える法改正動向、官公庁などの審議会・研究会情報、法務・知的財産関連情報などを提供する社員向け法務関連メールマガジンを、月2回のペースで発行しています。2005年度は「個人情報保護法」の全面施行、「新会社法」成立、企業買収を巡る重要事件などが相次ぎ、法務関連メールマガジンが配信するこれらの情報は、社員のコンプライアンス意識醸成の一助となっています。



## 公正な外注取り引きへの取り組み

### 下請法の遵守・徹底

当社では毎年、工場・生産・営業各部門の発注担当者ならびに資材・施設・経理・法務等の管理部門の社員を「下請代金支払遅延等防止法」に関する社外講習会へ派遣しています。また、経営管理本部員が講師となって「社内研修会」を実施し、公正な外注取り引きの徹底に努めています。

2004年度からは下請法の適用業種拡大に対応し、情報処理部門・企画制作部門・物流子会社の発注窓口にも教育の対象を拡大しました。また、2005年度は「社外講習会」へ50名の派遣と「社内研修会」を5回実施しました。



# 「お客さま満足」と「品質保証」への取り組み

お客さまの満足度を一層向上させるため、共同印刷グループでは、品質保証体制を確立し製品の品質保証、製品安全、情報セキュリティ(個人情報保護)について総合的に取り組んでいます。

## 品質保証方針とマネジメント体制

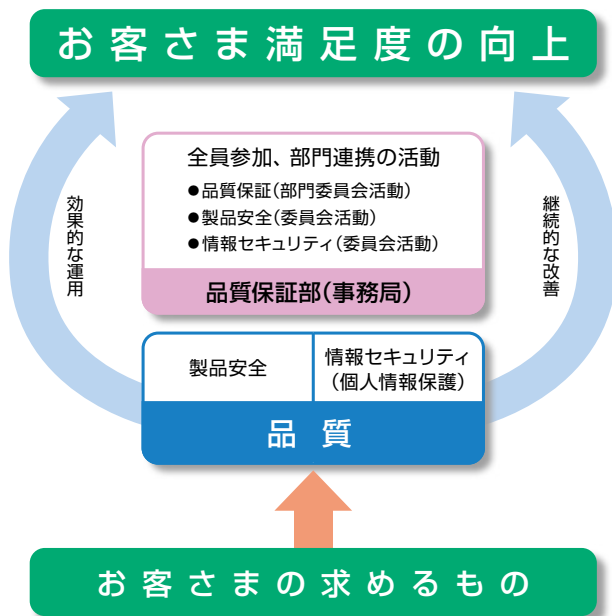
### 品質保証の考え方と体制

当社グループの品質保証活動は、お客さまの信頼と満足度の向上が目的です。1998年に品質マネジメント(ISO9001)の仕組みを導入して、品質保証体制づくりを強化し、一層の品質向上に努めてきました。

2005年に「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ため、全社員が品質保証活動に参加し、継続的な改善活動に努めています。また、担当役

員が委員長を務める各種委員会を設置し、品質保証における活動内容を検討しています。品質保証部がそれぞれの委員会事務局となり、3つの品質活動の整合性や相乗効果の向上を検討しています。さらに、品質に関わる定期報告やトップ診断を実施し、教育や監査による現状の見直しを行うことで、改善につなげています。

### 品質保証の取り組み



2005年 2月28日 制定  
2006年 7月 1日 改訂

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

- 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仕組みや方法の効果的な運用、継続的な改善および不適合の予防を通してお客さま満足度の向上を目指します。
- 品質第一  
「製品の品質」「価格」「納期」「技術力(開発力)」など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すべての社員が認識し実践いたします。
- 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。
- 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。  
①年度活動方針を設定し、遂行いたします。  
②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。  
③品質方針は定期的に見直しを行い、継続的改善を図ります。

共同印刷株式会社  
代表取締役社長  
稲本 歳明

### 外部認証の取得状況

★は2005年に取得した事業所です。

	取得事業所	取得日	登録・認定番号
ISO9001	電子機器部	2004年12月 7日	JMAQA - 1849
	小石川工場(郵便葉書作業)	1998年10月26日	JMAQA - 186
	鶴ヶ島工場・川島工場	1999年 2月22日	JMAQA - 271
	守谷工場	1998年10月26日	JMAQA - 180
	小田原工場・和歌山工場	1999年11月30日	JMAQA - 496
情報セキュリティマネジメントシステム(ISMS)	川島工場	2002年 7月26日	JQA - IM0029
プライバシーマーク	第二事業部 ★	2005年11月 8日	第A190266(01)号
	第三事業部(営業・鶴ヶ島工場・川島工場)	2001年 7月17日	第A190021(03)号
	DCC事業推進本部 ★	2005年11月 8日	第A190267(01)号
	関西事業部	2003年 5月27日	第A190046(02)号
	中部事業部	2002年 1月29日	第A190026(03)号
	近畿共同印刷(株)	2003年 5月27日	第A190045(02)号
	共同物流(株) ★	2005年 5月18日	第A450020(01)号



## 製品の品質保証活動

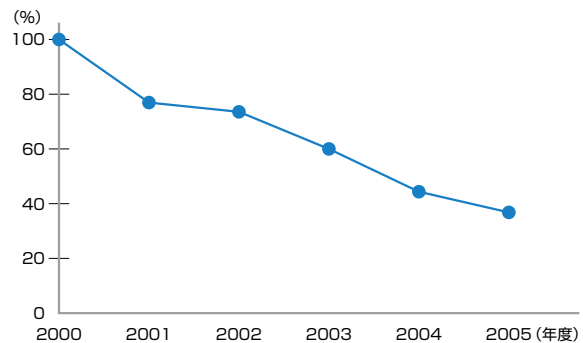
### 2005年度の品質保証活動

2005年度品質保証活動方針が各部門の活動計画に反映され、1.品質保証組織・活動の充実 2.効果的な内部監査の実施 3.作業の標準化 4.従業員への教育・訓練を活動項目として取り組みました。

特に監査においては、10月の品質強調月間から製造・営業部門を対象にした品質監査を実施しました。また、「情報セキュリティに関わる管理者の役割・責任」をテーマにしたセミナーを開催し、178名が参加しました。

品質事故件数については、2000年度をピークに減少傾向を示し、2005年度においては2000年度の40%を下回りました。また、3カ年中期活動「Spirit生産活動」では、「品質・能率・コスト」を3本柱においた取り組みを進めています。各部門では、ロス率を含む改善などを目標に掲げ、コストダウン額は目標に対して117%の達成となりました。

品質事故件数の推移(2000年度を基準とする)



## 製品安全保証活動

### 製品安全保証の推進体制

当社グループは、製造物責任法(PL法)対応を含めた製品安全対策について、重要な責務であると認識しています。1997年に設置した「製品安全委員会」を中心に、製品ごとの安全性と信頼性の確認を行う社内体制の整備、社員への周知徹底などの取り組みを強化してきました。

「製品安全委員会」は、下記に示す各分科会を設け、PL予防体制の充実とPL意識の向上を課題として、PLに関する全社的な施策について審議、推進しています。2005年度は、当社の事業内容拡大にあわせ安全審査の仕組みや基準を見直しました。加えて、PL意識の向上のために教育体系の作成や管理職向け教育内容の見直しなどを実施し、PL予防体制の充実を図りました。

#### 【製品安全審査分科会】

新製品・仕様変更製品などの製品の安全性を設計段階で審査

#### 【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、PL診断を実施

#### 【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教育を実施  
※ PLD…製造物責任(PL)を防衛する(Defense)

### 製品安全教育

製品の安全を確保するためにPL法だけでなく、玩具の安全基準である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。

2005年度は、教育対象の重点を一般職におき、1.予防の仕組みの促進・強化によるPL予防体制の充実 2.関連情報の早期伝達、事故情報の水平展開、教育などによるPL意識の向上を目標に掲げ、PL事故の重大性の認識を持ち続けていくよう指導しました。



PL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重要性

共同印刷グループの事業活動は、お客さまの情報をお預かりしてそれを加工する、情報産業の側面をもっています。情報保護を徹底した高い管理体制の維持が、社会からの信頼の源泉となります。情報を適切かつ厳重に管理する「情報セキュリティ」「個人情報保護」体制の確立を重要な経営課題として取り組んでいます。

### セキュリティ対策の見直しと強化

当社では、2006年度中に全事業所でのプライバシーマークの認定取得を目標に掲げ、セキュリティ対策の見直しと強化を図っています。2005年度は、個人情報保護推進チームにて、規定・マニュアルの再構築を行い、運用方法の見直しを行いました。

また、2005年4月に情報システム部に「セキュリティ推進課」を設置しました。内部情報の流出、コンピュータウイルスによる被害、情報機器不正利用などの問題を予防するために、運用ルールの見直し、新システムの導入、社員の教育を充実しました。

### 個人情報保護の取り組み

当社では、2000年度に個人情報保護方針を制定し、また個人情報を保護するため、以下の3つの柱を掲げ、活動を行っています。

#### 1. プライバシーマークの認定取得による

お客さまからの信頼確保

#### 2. 全従業員を対象とした教育

#### 3. 全ての部門を対象とした内部監査の実施

2005年度は、2005年6月に個人情報保護法の全面施行を受けて、個人情報保護法方針の改定を行いました。

### 個人情報保護の周知徹底と教育

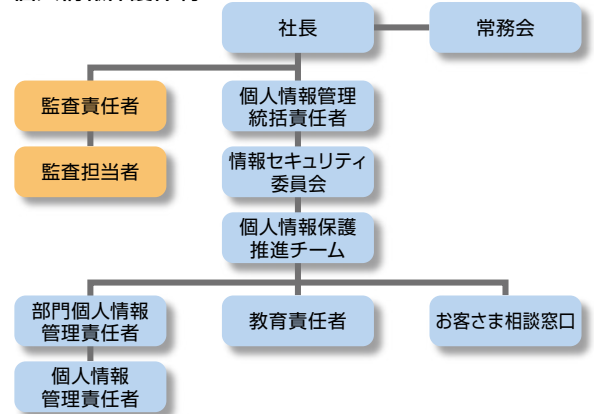
2005年度から、個人情報保護に関する教育の対象を、“個人情報を取り扱う従業員”から“役員およびすべての従業員”へと拡大しました。他社事例などを交えた

実践的な教育により、日常業務にフィードバックできる教育を目指しています。終了後は報告書やテストを実施し、従業員の理解度を確認したうえで次年度の教育計画策定に役立てています。

### 内部監査の実施

個人情報保護の確実な浸透を確認するため、内部監査によるチェックを行っています。2005年度から社員のセキュリティ意識の維持・向上を目的として内部監査の範囲をすべての部門に拡大しました。

### 個人情報保護体制



2000年10月18日 制定  
2006年 7月 1日 改正 (第四版)

## 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ともに、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 Q 15001)」、その他の個人情報に関する法令および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。

<お客さま相談窓口>

共同印刷株式会社 広報部 電話：03-3817-2525 / FAX：03-3817-6825

共同印刷株式会社  
代表取締役社長

稲本 歳明

# 社会性パフォーマンス報告

共同印刷グループは、皆さまの信頼と期待に応え、  
より良い社会の創造に貢献することも、  
「企業の社会的責任」のひとつと考えています。  
社員の働く環境づくり、  
株主・投資家の皆さまとのコミュニケーション、  
地域社会・環境活動、  
社会貢献活動などのさまざまな取り組みを進め、  
当社グループの理解を図ります。  
今後も皆さまとの対話を通して、  
積極的にコミュニケーション活動を続けていきます。

## ●社員とともに

人材の育成・活用、働く環境づくり…………… 18

## ●株主・投資家とともに

公平で透明性の高い情報開示への取り組み …… 21

## ●社会とともに

企業市民としての社会との関わり…………… 22



# 人材の育成・活用、働く環境づくり

共同印刷グループの企業としての成長は、社員の成長とともにあります。

社員一人ひとりが能力を発揮し、躍動感をもって事業活動に取り組む、

そのような企業風土、働く環境づくりも企業の社会的責任であると考えます。

## 人を生かす人材育成と採用

### トータルキャリアアッププラン

当社では、個人の能力と企業活動の“核”となる人材の計画的な育成を目指して、2004年度より人材育成の仕組み「トータルキャリアアッププラン」を導入しました。

この制度は、配置転換と教育研修を連動させ、高い専門能力で新たな競争力のコア・コンピタンス（競争力の源泉）を生み出す人材や、事業の変革を主導するリーダー、将来の経営を担う幹部候補など、企業活動の中核となる人材を育成するためのプランです。

### 人材育成の考え方



### 自己啓発ならびに研修制度

当社では、実務能力の向上を目的に、通信教育制度や社内研修を実施しています。また、「自己啓発支援制度」を設け、社員のさまざまな目的に応えられるよう、社外講習会の費用負担を含めた積極的な支援体制を整備しています。

2005年度の社内研修は、主に「コーチング研修」、「企画提案力開発研修」、「ビジネスリーダー育成プログラム」などを開催し、延べ2,629名(前年693名)が受講しました。

### 知的財産の創出へ

お客さまの多様なニーズに応え、経営基盤を強化するために、知的財産を創出する人材の育成と確保が必要と考えます。当社ではこの考えにもとづき、知的財産に対するスタンスを明確にするとともに職務発明報奨制度の適正化と透明性を確保するため、2005年4月に「知的財産取扱規程」の全面改定と「報奨金算定委員会規程」の制定を行いました。

### 採用における配慮

当社では、倫理綱領において「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」と掲げており、人格、個性を尊重した採用を行っています。

また、公募型のインターシップを行い、学生の皆さまに職場環境や業務内容を理解してもらうことに努めています。

### 採用実績

	定期採用数	通年採用数	合計
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)
2005年度	55名(男性38名、女性17名)	47名(男性38名、女性9名)	102名(男性76名、女性26名)

### シニアパートナー制度(定年後の再雇用)

当社では、高齢者雇用安定法の改正に先駆けて、2001年よりシニアパートナー制度を導入しました。2005年度は、制度の利用促進と、各職場をさらに活性化する戦力として対象者が力を発揮できるようにするため、新たに評価制度の導入や、最長1カ月のリフレッシュ休暇の導入など改定を行いました。

### 再雇用実績

	定年者人数	再雇用希望者	再雇用人数
2003年度	54名	40名	40名
2004年度	56名	48名	48名
2005年度	39名	26名	26名





## ワークライフ・バランスを推進

### 機会均等と女性活用

当社では、2005年4月に“Bright Women Support Plan”をスタートさせ、「女性の登用促進」「女性の能力発揮支援」「仕事と家庭の両立支援」という施策を打ち出し、積極的な活動を推進しています。

「女性の登用促進」については、2005年度新卒採用における女性比率を前年比で大幅に増加させました。

また、「女性の能力発揮支援」として、女性社員のみを対象とした「キャリアビジョン発見セミナー」を開催し、全女性社員の4割にあたる104名が受講しました。その他、リーダー候補の女性社員4名を外部のマネージャークラス対象セミナーに派遣しました。

### 男性育児参加支援への取り組み開始

「仕事と家庭の両立支援」についても、各種施策を実施するとともに、2005年6月からは男性の育児参加促進事業への取り組みを開始いたしました。労使委員会による「仕事と家庭の両立支援委員会」を設立し、個人ごとに育児参加計画を作成するためのプログラムの策定に取り組みしました。

### 育児休業制度

当社では、仕事と家庭の両立を実現するため、育児休業期間は法定期間より長く、子どもが2歳に達するまで取得することが可能です。また、「育休ハンドブック」を2005年10月に作成し、対象者とその上長(管理職)に配布しました。グループ報などを通じて利用促進を図り、各職場で活用されています。2005年度には、男性社員1名を含む育児休業取得者の全員が復職しています。

その他、育児のための勤務時間短縮制度も法定よりも長く、子どもが小学校に入学した年の4月まで取得可能とし、ワークライフ・バランスの実現を促進しています。



育休ハンドブック

### 休業・勤務時間短縮制度の実績

	育児休業制度	勤務時間短縮制度
2003年度	19名	8名
2004年度	18名	8名
2005年度	21名	13名

### 仕事と家庭の両立支援制度

施策	概要
①育児休業期間の延長	期間 子どもが満2歳に達する日(誕生日の前日)まで
②勤務時間短縮期間の延長	期間 子どもが小学校就学後の4月末日まで
③「育児支援給付金」制度の新設	対象者 育児復帰後6ヵ月以上勤務した者
	支給額 休業開始時賃金の40%を4週間分を限度に支給
④「育休支援者」制度の新設	内容 育休取得希望者に対し、職場と人事部門内に支援者を置き、育休期間前から復帰後までフォロー
	分担 「育休支援責任者」⇒直属の職制および人事部担当課長 「育休支援者」⇒取得者所属部門および人事部で各1名
⑤「育休ハンドブック」の作成	内容 育休取得前から復帰後までの諸手続きや法令のほか、職制の留意点まで網羅する
	対象者 育休取得者および職制
⑥「子の看護休暇」制度の導入	対象者 小学校就学前の子どもを持つ社員
	内容 社員1人につき、年間5日まで特別休暇として付与
⑦「子育て休暇」制度の新設	対象者 小学校卒業前の子どもを持つ社員
	期間 年次有給休暇のうち年間2日を「子育て休暇」として取得促進



### 経験を通し、制度と環境の大切さを思う

人事部  
新井 妙子

2005年4月からスタートした「Bright Women Support Plan」の推進プロジェクトリーダーを担当しています。私自身も、二度育児休業を取得し、復帰後の一時期は勤務時間短縮制度を利用した経験から、社内制度と職場環境の後押しの大切さを実感しています。

同年6月から取り組みを開始した男性育児参加の促進事業も含め、今後も制度の充実と風土育成に一層尽力していきたいと思っています。

## 社員の安全と健康のために

### 労働安全衛生の向上

当社グループでは、社員が安全に、心身ともに健康な状態で働くことができる環境づくりを行っています。

2005年度、労使で取り組む安全衛生委員会では、安全面においては「ヒューマンエラーに起因する労働災害の撲滅」を、また衛生面においては「健康診断有所見者数の削減」を目標に活動を推進しました。

また当社では、労働災害の発生を未然に防ぐために、2004年度より本社事業所内にモデルラインを設定し、作業方法や労働環境の危険性または有害性などについて、調査および対策の検討（リスクアセスメント）を行いました。

### 健康増進への取り組み

年1回の定期健康診断のほかに、特定業務に就く者に対して「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、健康の維持増進に努めています。

また、本社の診療所には、産業医・看護師が常駐し、月に1回精神科医がメンタルヘルス診療を行います。日々の健康増進への意識付けとして、グループ報に「健康コラム」を毎月掲載、例えば2005年11月号では、生活習慣病の予防として「食生活」の改善を促す特集を掲載しました。

### 社員の心の健康づくり

2004年度から社員の心の健康づくり体制を整備し、産業医・人事部・職場の連携による「メンタルヘルスアドバイザーチーム」を中心にメンタルヘルスクアを進めています。2005年度は、メンタルヘルス教育の充実として、各事業所の管理監督者、衛生管理者などに対して、メンタルヘルスへの理解と対応力の強化を図るため、講習会を実施しました。

### 快適な職場づくり

快適な職場づくりのため、分煙の徹底に取り組んでいます。2005年5月に「たばこプロジェクト」チームを発足させ、社員意識調査や空気環境測定の実施、事

例研究などを重ね、喫煙に関する検討を実施しました。2006年1月に「受動喫煙防止規程」を制定し、“社員の健康確保と快適な職場環境をつくるために、受動喫煙を防止する”ことを基本方針と定め、全事業所内における分煙室の整備に着手しました。

## 健全な労使関係の構築

### 労働組合との協議の徹底

当社では、「相互信頼」と「相互理解」のもと、企業の社会的使命と社会的責任を認識して健全な労使関係を築いています。

重要な経営方針・施策については、会社が経営協議会で労働組合に説明し、綿密な協議を行っています。また労働組合を通じて集約された職場の課題や提言に対し、経営協議会のほかにも、各種労使委員会での話し合いの場を設け、協力体制を維持しています。

### レクリエーション活動

当社グループでは、各事業所・工場、または労使共催によるさまざまなレクリエーション活動によって、社員相互の親睦と連携を図っています。

労使共催のレクリエーションでは、毎年5月のゲートボール大会や、11月の卓球大会が開催されています。また各工場では、毎年夏に納涼祭を行い、社員とその家族が参加しています。工場によっては近隣の会社や協力会社・関連部門などにも参加を呼びかけ、広くコミュニケーションをとっています。



鶴ヶ島・川島工場の合同納涼祭



# 公平で透明性の高い情報開示への取り組み

共同印刷グループは、「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の積極的かつ迅速な開示に努めています。

## 株主・投資家とのコミュニケーション

### 基本的な考え方

当社グループでは、株主・投資家向けの活動目標として、下記に示す4点を掲げ、法令遵守はもとより、情報の信頼性と公平性を重視し、迅速かつ適切な回答を心がけています。

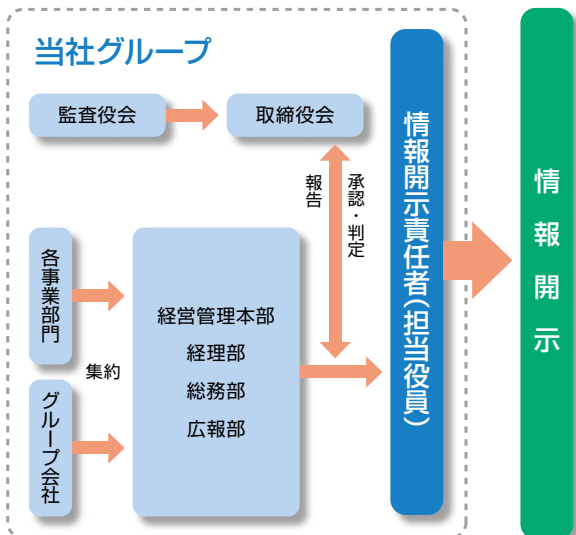
### IR活動の目標

1. 当社の経営理念、事業内容を対外的に伝え、企業イメージの向上と経営に対する理解と支援を獲得する。
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。

### 適時開示体制

共同印刷グループ「企業行動憲章」にもとづき、当社グループの財務情報を含む経営情報を開示するための体制を構築しています。適時開示規則をはじめとした東京証券取引所の諸規則ならびに関係法令に即し、決定事実および決算事項については取締役会の承認を得た後、情報開示責任者である担当役員が適時適切な開示を行います。

### 体制図



### 決算発表の早期化

当社グループの状況をできるだけ早く、正しくご理解いただけるよう、2004年度に「決算早期化プロジェクト」を立ち上げ、決算発表の早期化に向けて取り組みました。その結果、2005年3月期は、期末後32日に決算発表し、前年より10日短縮することができました。

### 企業格付け

当社では、株主・投資家の皆さまが投資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。2006年8月の格付けでは、昨年同様のBBB+(トリプルBプラス)の評価をいただきました。

### 2005年度の活動

2005年度は、機関投資家や証券アナリスト向けに、個別ミーティングを通じ、迅速丁寧を心がけた活動を行いました。また、当社ウェブサイトへ皆さまから寄せられた質問をまとめたQ&Aコーナーを設けるなど、IR情報の充実を目指しました。

### 2005年度IRツール・イベント

個別・電話リサーチ対応	随時
事業報告書	年2回
決算短信	年4回
決算公告	年1回
有価証券報告書	年2回・EDINETにて閲覧可能
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
社会・環境報告書	年1回
企業案内	リニューアル
ウェブサイト	随時更新・IR情報にQ&A(よくある質問)を追加

※共同印刷サイト <http://www.kyodoprinting.co.jp/>



# 企業市民としての社会との関わり

共同印刷グループは、「良き企業市民」として、一人ひとりが自ら進んで積極的に社会および地域貢献活動の実践に努められる環境づくりを推進しています。

## 社会・環境コミュニケーション

### 地域美化・清掃活動

地域に根ざす企業を目指して、「きれいで気持ちのよい街づくり」に貢献することを目的に、地域美化・清掃活動を各事業所・工場およびグループ会社で推進しています。

2005年度は、本社がある東京都文京区の住民と、企業が合同で行う美化清掃活動「文の京(ふみのみやこ)ロード・サポート」に参加しました。本社事業所とグループ会社、共同物流がチームを発足させ、毎月1回昼休み時間を利用し、道路の点検や清掃活動を行いました。



### 美しい街づくり「あじさいロード」に参加

当社グループ常磐共同印刷(茨城県北茨城市)では、北茨城市磯原町の大北川堤防の整備計画にボランティアとして参加しています。2005年度は、新しく対象となった約400メートルの堤防に、各自持ち寄ったあじさいを1.5メートルおきに250本植栽しました。季節ごとに除草などの手入れや周辺の清掃活動を行い、美しい街づくりに継続的に取り組んでいます。



一本ごとに植えた人の名札がつけられました

### 「エコファミリー」に参加

和歌山工場では、「全員で環境について見直そう」というスローガンを掲げ、環境保全活動を推進しています。その一環として、環境省の展開する地球温暖化対策プロジェクト「エコファミリー」に参加しました。

これを記念して、2006年2月に(財)日本環境協会から講師を迎え「家庭でできるエコライフ」セミナーを開催。セミナー後、工場敷地内にてさつきの記念植樹を行いました。



さつきの植樹

### つるがしま里山サポートクラブに参加

鶴ヶ島市教育委員会主催の鶴ヶ島市子どもフェスティバルに、協賛団体のひとつである「つるがしま里山サポートクラブ」の一員として当社の社員が参加しました。

「5号市民の森」の間伐材を活用して、竹馬・竹切りなどを作りましたが、竹馬が初めての子どもも多く、乗り方を教えると喜ばれました。このほか、ブルーベリーの植樹や飯森川清流の清掃などさまざまな自然環境保護活動に参加しました。



子どもたちが自然の素材で遊ぶ機会をつくりました

### 環境NPO・NGOの活動支援

(財)日本自然保護協会の活動に対して、これまでの寄付による支援に加えて、2005年度は賛助会員となりました。同協会が進める「三国山地/赤谷川・生物多様性復元計画(AKAYAプロジェクト)」などの支援を行っています。

また、当社は、グローバルな立場で自然活動を行うWWFジャパンの法人会員としても環境保全活動を継続的に支援し、社員の環境への意識向上を目指します。



## 「五霞ふれあい祭り」に参加

五霞工場(茨城県)は、2005年10月、手作りイベントで町を盛り上げる住民ボランティア「五霞町イベントづくり実行委員会」が主催する「五霞ふれあい祭り」に初めて参加しました。

子ども向け「ヨーヨー大会」のほか、印刷物ができるまでやISO14001などの環境対応についてパネル展示を行い、当社の事業内容や活動内容の理解促進を図りました。

今後もさまざまな機会を通じて、地域の皆さまとのコミュニケーションに努めます。



盛況な「五霞ふれあい祭り」

## 小・中学生の見学受け入れ

当社グループでは、地域の小・中学生を中心に、職場体験学習や社会科見学の受け入れを行っています。

2005年度は共同印刷本社だけで、約600名が来社しました。また、同年10月に職場体験学習に参加した中学生は、自作原稿を使ったプリプレス工程の職場体験を行いました。



まんが製作工程の説明をうける中学生

## 文化支援

### 音楽ボランティア活動の支援

社員が参加している「東京サロンオーケストラ」の支援活動として、毎週1回、練習場所に施設を提供しています。

2005年度は、国立リハビリテーションセンター(埼玉県所沢市)の文化祭「並木祭」で、12回目となるボランティアコンサート、大田区立羽田高齢者在宅サービスセンターへの慰問演奏会、日本橋の幼稚園児および保護者を対象にした音楽鑑賞会を開催しました。



ディズニーの曲に子ども達も大喜び

### 写真・映像文化活動の支援

日本における写真・映像文化のセンター的役割を果たし、国際的な文化交流の拠点を目指す東京都写真美術館の活動を支援するために、2004年度より維持会員に入会し活動を支援しています。

### 地域の文化継承・保存活動の援助

当社では、文京区の文化を推進する会が主催し、専門学校東京ミュージック&メディアアーツ尚美が協力する「春のバンドフェスティバル」に協賛しています。

また、2005年度は小石川後樂園(東京都文京区)の庭園保存会活動に法人会員として登録し、地域の文化継承・保存活動の援助を行っています。



## 国際協力

### JHP・学校をつくる会

特定非営利活動法人JHP・学校をつくる会(代表：脚本家小山内美江子)の活動を支援するために、新たな取り組みを開始しました。

JHPは、主な活動対象国をカンボジアとして、義務教育の小・中学校、教員養成学校などを建設。音楽、美術、衛生教育などの教育支援を中心に、顔の見える日本人を目指した活動を行っています。

支援内容は、パンフレット制作や、子ども達の美術教育のために、当社カレンダーの寄付を行いました。このカレンダーは、2006年春カンボジアに輸送され、夏の絵画研修プロジェクトで使用されました。



絵画研修(ワークショップ)の様子

### 使用済み切手・カードの収集

当社では、使用済み切手・カードの回収BOXを社内に設置し、年に1回ジョイセフ(家族計画国際協力財団)に寄贈し、開発途上国の健康向上や生活改善運動に役立てていただいています。2005年度は交通系プリペイドカード5,863枚、テレホンカード156枚、使用済み切手紙袋2袋が集まりました。



「ホワイトリボン運動」や「スマトラ沖地震・津波被災者救援活動」などに役立てられました

### 募金活動

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。2005年度は、公益法人日本経団連自然保護基金や社団法人中央共同募金会を通じて、パキスタン北部地震、米国ハリケーン「カトリーナ」、ジャワ島中部地震などの被災地の方々に対してできる限りの支援を行いました。

## 福祉活動

### 点字図書の制作支援

社会福祉法人日本点字図書館の活動を支援するため、当社グループが集めた未使用官製はがき、書き損じはがきを寄付しています。

2005年度は、新たに視覚障害者に1冊の本をプレゼントする「ワンブック・プレゼント運動」に参加しました。プレゼントしたのは、ボランティアの方が点訳製作した「ニッポン硬貨の謎-エラーリー・クイーン最後の事件-」(北村薫著、東京創元社発行)点字図書全5巻です。



同図書館で2006年8月より貸し出しを行っています

### 献血に協力

当社グループでは、1970年頃から共同印刷献血会(事務局：人事部労政課)を中心に、日本赤十字社の行う献血に協力しています。毎年、本社(2・8月)、鶴ヶ島(6月)、川島工場(5月)、五霞工場(10月)、越谷工場(不定期)で実施しています。2005年度も394名が献血をしました。

# 環境パフォーマンス報告

印刷という事業を通して  
私たちが作り出すさまざまな製品が、  
人々の豊かな暮らしを支える役割を果たす一方、  
環境への負担をかけない努力も怠らないことが  
“よきモノづくり”だと考えています。

共同印刷グループは、  
次の時代に安全で豊かな環境を手渡せるよう、  
今後も自らに目標を課し、  
環境保全への活動を続けていきます。

## ● 共同印刷グループ環境方針 …… 25

## ● 環境ビジョン

2005年度までの活動実績  
および新環境ビジョン2010 …… 26

## ● 製品の環境配慮

モノづくりにおける環境への配慮 …… 28

## ● 環境負荷の削減

地球温暖化防止 …… 32

廃棄物削減とリサイクルの推進 …… 33

環境汚染予防への取り組み …… 34

環境マネジメントシステム …… 36

## ● サイトレポート

グループ会社の取り組み …… 40

## ● 環境負荷量データ

事業活動と環境負荷量 …… 42

### 【対象事業所】

環境パフォーマンスで記載しているデータの数は3オフィス・8工場を対象としています。  
( )内はグループのうち5社を含めた数値です。

- 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、常磐共同印刷、近畿共同印刷、共同印刷製本、笹目印刷加工)

2005年11月8日 制定  
2006年 7月1日 改定

## 共同印刷グループ 環境方針

### 基本理念

共同印刷グループは、印刷が暮らしに深く関わっているなかで、環境負荷低減活動の果たす役割の大きさを認識し、持続可能な循環型社会づくりへ貢献するため、すべての企業活動において積極的に行動します。

### 基本方針

1. 環境関連法令を順守し、さらに自主基準を設け汚染を予防します。また顧客および社会のニーズに対応し、環境保全活動を推進します。
2. 環境行動計画の策定と実績の定期的検証により、企業活動が及ぼす環境影響を継続的に改善します。
3. 製品の開発にあたって、原材料の調達から製造、使用、廃棄にいたるまでの環境影響を評価し、製品に反映します。また資材購入にあたって、環境に配慮した取引先および製品を優先して選定します。
4. 製造・物流・サービスにあたって、省エネ、省資源、廃棄物および汚染物質の削減と有害化学物質管理の推進により、環境負荷を低減します。
5. 積極的なコミュニケーションと環境情報の開示により、すべてのステークホルダーと相互理解に努めます。
6. 企業活動に携わるすべての人々に環境保全の重要性を周知し、環境意識の高揚を図ります。
7. 企業市民として、社会貢献活動に積極的に参画します。

共同印刷株式会社  
代表取締役社長

稲本 歳明



# 2005年度までの活動実績および新環境ビジョン2010

2005年度までの5年間の取り組みを振り返り、新たな目標「環境ビジョン2010」では廃棄物の再資源化、資材投入量(インプット)の削減、製品原材料のグリーン調達を新たな目標に加え、取り組みの内容と数値目標を具体化しました。

## 環境ビジョン2005の実績・評価

2000年10月1日制定  
2004年8月18日改訂

目的(取り組み概要)	目 標	2005年度までの進捗状況	評 価
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	オフィス・工場・グループ会社8社で数字を把握、目標に向け活動を継続中	○
	CO <sub>2</sub> 排出量の原単位を把握、分析し2000年度レベルを維持する	2000年(3.57)から2005年(3.61)と微増	○
省エネ・省資源	エネルギー使用原単位を年1%改善	目標(1.65)に対し実績は(1.76)	×
廃棄物分別・リサイクル	再資源化促進によるゼロエミッション化	8工場中7工場でゼロエミッションの基準をクリア	○
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	適用法規制や自主基準の遵守評価が実施できている	○
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	PRTR物質の削減が毎年継続的に進んだ	◎
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)	2005年度は新製品で3件のグリーン製品の登録があった。しかし、全納入品のグリーン化100%には達せず	×
グリーン調達	グリーン製品の調達100%(対象物品)	事務用品、補材のグリーン購入率(41.4%) ※2000年時の対象品以外を含む	○
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)	オフィス・工場・グループ会社8社で取り組みを実施	○
	ISO14001の全社認証取得(2005年度)	2005年9月に全オフィス・工場が取得。この他グループ子会社のうち4社が認証取得	○
ステークホルダーとのコミュニケーション	地域社会の環境保全に積極的に貢献	事業所周辺の清掃および奉仕活動、地域ネットワーク活動への参加	○
	情報公開の促進	社会・環境報告書の発行、工場周辺地域住民の方々への説明会実施(守谷工場)、学生見学受け入れ	○
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	e-ラーニングによる教育や社内エコプロダクツ展実施、内部監査員研修の社員受講によるISOの仕組み強化	○

評価について ◎:目標を大幅達成 ○:目標達成 ×:取り組んでいるが未達成

## 環境ビジョン2005についての総括

環境負荷量を全事業所で把握した結果、年々有害化学物質の削減が進んでいます。

CO<sub>2</sub>排出量は、2000年度より削減されていますが、原単位では2000年度レベル維持にとどまっております。エネルギーに関しても同様の結果となっています。

グリーン製品の開発については、技術部門の開発品ではグリーン判定基準を満たす製品の登録件数を増やしてきましたが、既存品を含めた全納入品のグリーン基準適合・不適合の把握にはいたっていません。

グリーン調達では、事務用品のグリーン化率は約80%に達していますが、製品製造時に使用する補材のグリーン購入への取り組みが遅れたため、事務用品・補材の全体では41.4%となりました。今後は補材のグリーン購入にも取り組んでいきます。

ステークホルダーとのコミュニケーションについては、徐々に活動が広がってきています。今後は当社の事業概要や環境保全への取り組み姿勢についてもよりわかりやすく情報を伝え、相互理解を図っていきます。



## 環境ビジョン2010 (中期計画)

2006年1月20日制定

目的(取り組み概要)	目 標
地球温暖化防止 (CO <sub>2</sub> 削減)	CO <sub>2</sub> 排出原単位 (2000年度比10%改善)
廃棄物削減とリサイクルの推進	産業廃棄物原単位 (2005年度比5%改善)
	原材料投入量原単位 (2005年度比5%改善)
	ゼロエミッションの実現(グループ全工場)
環境汚染の予防	PRTR 指定化学物質排出量 (2005年度比20%削減)
	(東京都・埼玉県) 条例指定化学物質排出量 (2005年度比20%削減)
	VOC規制物質排出量 (2000年度費50%削減)
グリーン製品の拡大・開発	グリーン製品売上高 (毎年前年比5%増加)
	技術統括本部開発製品 (新規開発総売上高の20%)
グリーン調達の推進	原材料(インキ・用紙)に占めるグリーン購入率(毎年前年比3%増加)
社会コミュニケーションの推進	社会コミュニケーション手段の充実
従業員の環境意識の向上	従業員一人ひとりのニーズに対応した教育訓練の充実

### 【対象事業所】

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、常磐共同印刷、近畿共同印刷、共同印刷製本、千葉共同印刷、笹目印刷加工、共同辞書印刷、常磐包装)



### 意識が高まり、 全社で切磋琢磨

環境管理部長  
本田 城二

環境ビジョン2005の目標の一つであったISO14001の全社認証取得が達成され、「環境ビジョン2010」では全社が同じ土俵で改善を競い合える状況になりました。

モノづくりの中で、環境負荷削減＝ロス率削減、つまりコストの削減になるという意識を一人ひとりが持つことにより、利益を生み出す環境保全活動が推進され、効果が表れています。

オフィス部門では、「紙、ゴミ、電気」からのステップアップが課題です。各部門が業務内容の見直しによる新たな目的、目標を掲げて取り組んでおり、特にグリーン製品の開発、提案を重点的に推進しています。



# モノづくりにおける環境への配慮

製品設計はもちろん、製造の過程においても環境配慮の取り組みを行っています。  
製造工程では有害な化学物質が出ない製造方法や設備を導入し、  
工程で排出される材料の端材などは、再び資源として利用される工夫をしています。

## 製品の設計から発送まで

### 製造工程

#### 1 研究開発・仕様設計



製品設計では、リサイクルを考え素材は可能な限り単一化し、原材料の使用量を減らすことで省資源化を図ります。

リサイクルを阻害しない材料の選定や分別しやすい製品設計を研究しています。

#### 2 材料調達



**汚染防止** 紙へのオフセット印刷物には、大豆インキやノンVOCインキを使用し大気汚染防止対策を行っています。(34ページ参照)

**材料** FSC森林認証のCOC認証を取得しています。お客さまの製品にFSC認証紙の採用を提案し、持続可能な森林経営を支援します。(30ページ参照)

**材料** グリーン調達に取り組んでいます。グリーン調達ガイドラインを策定し、環境に配慮した製品の原材料の購入を進めています。(26・27ページ参照)

#### 3 製版・刷版



**再資源化** アナログ製版ではフィルムや印刷版のリサイクルをします。

**汚染防止** 刷版現像液に含まれる水質汚濁物質を削減しました。(34ページ参照)

**汚染防止** DDCP校正カラー出力やCTP印刷版出力によるデジタル化により、従来発生していた中間材料が不要となりました。(30ページ参照)



CTP刷版出力

2003年8月20日 制定

#### グリーン製品開発方針

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

### 目に見えない環境配慮



技術統括本部  
技術企画部 部長  
渡辺 豊也

機能性・安全性・デザイン性は消費者の目や感触に直接訴えかけますが、それに比較して、環境への配慮という面はなかなか見えにくい部分かもしれません。しかし、モノづくりを行う私たちにとって、製品開発における“環境への配慮”は大事な視点です。

当社では「共同印刷グリーン判定基準」を作成し、原材料・補材、仕様設計、製造工程内の設備・製造方法のより良い選択を促しています。新製品開発時にはこの判定表に基づいた評価を実施するとともに、既存品でも素材や仕様の変更によって、より環境負荷の少ない製品づくりに取り組んでいます。



#### 4 印刷



**再資源化** インキ容器をリユースします。

**再資源化** 洗浄布は再資源化します。(33ページ参照)

**汚染防止** 枚葉オフセット機の約半分が水なし印刷機です。湿し水を使用しないので廃液が出ません。(30ページ参照)

**汚染防止** 湿し水に含まれる、人体に影響を及ぼすイソプロピルアルコールを大幅に削減しました。(34ページ参照)

**汚染防止** インキに含まれるVOC物質の大気への排出を抑えます。(34ページ参照)



燃焼処理装置(鶴ヶ島工場)

#### 5 加工



**材料** 製本のりには、紙リサイクルの阻害要因とならない難細裂化ホットメルトを積極的に使用します。(31ページ参照)

**再資源化** 紙粉を収集してブロック状に固形化し、下水処理場で汚泥脱水補助剤として有効活用します。(33ページ参照)

**再資源化** ゼロエミッションの達成基準を設け、発生した不用物の再資源化を推進します。(33ページ参照)

**再資源化** 損紙・プラスチック端材・金属端材も分別の徹底により再資源化します。



紙の再資源化

#### 6 製品梱包



**その他** 通い箱や共通パレットへの積載により梱包材を削減します。

**再資源化** PPバンドなどの梱包材料も再資源化します。



回収されたPPバンド

#### 7 発送



**汚染防止** アイドリングストップの実施や低公害車の導入・輸送の効率化を進めます。

## 製造工程での環境配慮

### デジタル化サポートシステム

アナログ製版や刷版の工程ではフィルム・アルミ版のリサイクルやケミカルレス刷版を使用することで環境配慮を図ってきました。しかし、近年のデジタル化により校正用フィルムや現像液が不要となり、中間材料や汚染原因につながる化学物質の使用が大幅に削減されるようになりました。

当社ではDTP※<sup>1</sup>による編集、DDCP※<sup>2</sup>での校正出力、CTP※<sup>3</sup>による印刷版出力により、入稿から刷版まで全工程をデジタル化する設備を整えるとともに、さまざまなデジタルサポートシステム※<sup>4</sup>の充実により一層のデジタル化推進を図っています。

※1：DTP (Desk Top Publishing)  
原稿の入稿やイラストの制作、組版・レイアウト、出力までの作業をパソコンで処理します

※2：DDCP (Direct Digital Color Proofer)  
色校正用カラープリンター

※3：CTP (Computer To Plate)  
コンピュータで組版したデータをフィルムを介さず、直接印刷版出力します

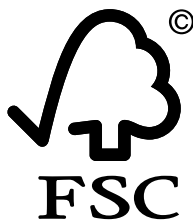
※4：デジタルサポートシステム  
文字・画像のデータベース化と実用化を促進するまんがフルデジタル制作システム「Comic Packer®」やデータベースにあらかじめ登録した素材やレイアウトをインターネットから自由に選択し、販促ツールなどを制作できるWebカスタムプリントシステム「C-Print」など

### 森林認証制度 FSC COC 認証

紙の再生利用回数には限界があり、新たな森林資源の投入は避けることができません。したがって、資源となる森林が違法伐採などで失われてしまわないよう、適切に管理されることが必要です。

森林認証制度とは、そのための原則と基準を設け認証を与える制度です。FSC (森林管理協議会) もその認証団体のひとつで、これには森林を認証するFM認証と、製造工程での材料管理を認証するCOC認証があります。

当社はFSC COC認証を取得しており、このような森林資源保全の仕組みを通じて、お客さまの製品に材料の提案を行っています。

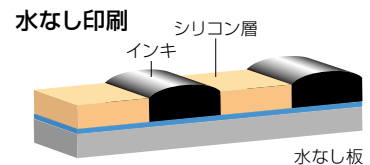
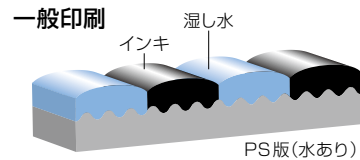


SA-COC-1217 © 1996 Forest Stewardship Council A.C.

### 水なし印刷

オフセット印刷は、印刷版の非画線部に湿し水を塗布し、水と油の反発作用を利用して画線部にのみインキを着ける仕組みになっています。しかし、湿し水に含まれるIPA (イソプロピルアルコール) などの溶剤成分は高濃度では人体に悪影響を及ぼす性質があります。一方、水なし印刷は、非画線部をシリコン層にしたことで、湿し水を使用しない印刷方式です。

当社は1980年代からオフセット枚葉機に水なし印刷機を導入してきました。現在は約半数が水なし印刷機です。



当社は「日本水なし印刷協会」の会員です。水なし方式で印刷された製品には、右のバタフライロゴを付すことで、環境への配慮を示すことができます。





## 省資源・リサイクル適性を考えた製品設計

### 製本(加工)

製本の綴じ加工では、製品の特性に合わせ製本の材料や加工方法を使い分けています。製本のりにリサイクルの阻害要因にならない難細裂化ホットメルトを使用するほか、同じくリサイクル阻害とならない針金を使用して針金の先端が表面に出ない逆中綴じ製本加工などがあります。



### エコカレンダー

100%紙だけを使用し、凝固剤や接着剤、金具を一切使わないカレンダーです。古紙再生紙や非木材などの素材を使用し、製造工程においても環境汚染防止の対策がとられています。



中ミシン綴じカレンダー



パルプボード額カレンダー

### 窓付封筒

紙に水溶性ワックス加工を施すことで窓の不透明度を20%以下にし、窓部分もリサイクルが可能です。素材も古紙再生紙を使用し、省資源に配慮しています。



### 紙トレイ

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。製函に接着剤不要のロック式タイプもあります。



### そのほかの製品

#### 【紙刃(ラップカートン)】

ラップフィルムカートンで従来主流であった金属刃を、紙や竹などの材質に替えたもので、廃棄時の分別が不要です。

#### 【湯きりフタ(カップ麺フタ材)】

従来の即席カップ麺の焼きそば用湯きりフタと比較して、火傷防止などの安全面や機能性をアップするとともに、プラスチック素材の使用量を少なくし省資源にも配慮しています。

#### 【エコバナー(布製POP)】

PETボトル再生素材が60%含まれた生地を使用した布製POPです。焼却時にも有毒ガスが発生せず、機能・概観・耐久性は従来品と変わりません。

#### 【ネオライン(建材)】

印刷複製技術と凹凸複製技術を用いて、天然素材に限りなく近づけた人工木目化粧板です。木質基材は木の廃材や間伐材を使用しており、化粧板を構成する接着剤や印刷インキ、凹凸樹脂層もすべて環境対応がなされた材料が使用されています。



# 地球温暖化防止

共同印刷グループでは、各種投入エネルギーの使用効率を表すエネルギー消費量原単位や、地球温暖化の原因物質であるCO<sub>2</sub>（二酸化炭素）排出量について把握し、省エネルギー活動に取り組んでいます。

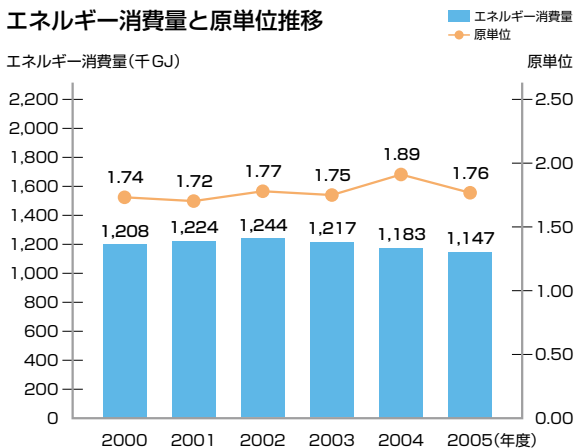
## CO<sub>2</sub>排出量の削減

### エネルギー消費量

2005年度は生産量が増加しましたが、空調機の更新など省エネ設備の導入や、ロス率削減活動による生産効率が向上したことにより、エネルギー消費量は前年比3.0%減、原単位は1.89から1.76に、CO<sub>2</sub>排出量は前年比0.5%減、原単位は3.89から3.61へと前年に比べ改善しました。

しかし、2000年度からの推移を見ると、電気使用に関する管理の強化や設備の省エネルギー化に取り組んだものの、生産体制の変化や検査機・環境対応設備の増設により、数値としてはほぼ横ばいといった結果になりました。

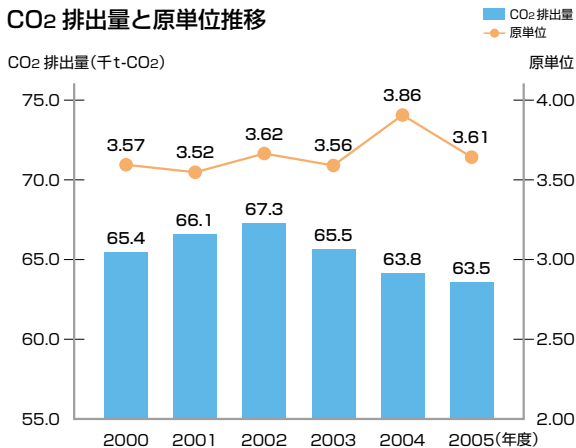
#### エネルギー消費量と原単位推移



※エネルギー消費量原単位は、分子に原油換算値を用い、分母に生産量を用いました。

※エネルギー消費量は「エネルギーの使用の合理化に関する法律」（2006年4月施行）に基づき算出。

#### CO<sub>2</sub>排出量と原単位推移



※CO<sub>2</sub>排出量は「地球温暖化対策の推進に関する法律」（2006年4月施行）に基づき算出。係数変更のため、昨年の報告書と数値が変わっています。

### 省エネルギー活動

京都議定書の発効にともない、国が主導する地球温暖化防止活動「チーム・マイナス6%」に当社も参加し、空調の温度設定（夏場28℃、冬場20℃）や、昼休み時の職場の消灯などを実施しています。また各職場で実践可能なCO<sub>2</sub>の排出を削減する「温暖化防止提案」を社内募集したところ、66件のアイデアが寄せられました。

守谷工場、越谷工場、小田原工場では（財）省エネルギーセンターによる省エネ診断を実施し、診断結果をもとにした活動に取り組んでいます。グループ会社の共同総業では、経済産業省の「エネルギー使用合理化取引市場管理等実証事業」に参加し、CO<sub>2</sub>削減計画への第三者機関による有効化審査を経て、自社ビルの空調設備などの省エネを実施しました。本社事業所では、東京都の「地球温暖化対策計画書制度」に基づく計画を提出、最高ランクである「AA」に評価されました。



「温暖化防止提案」募集ポスター



「温暖化防止提案」表彰式

# 廃棄物削減とリサイクルの推進

循環型社会の形成へ貢献するため、再資源化によるゼロエミッションを推進しています。分別の徹底と再資源化に取り組んできた効果が表れてきています。

## 再資源化の推進

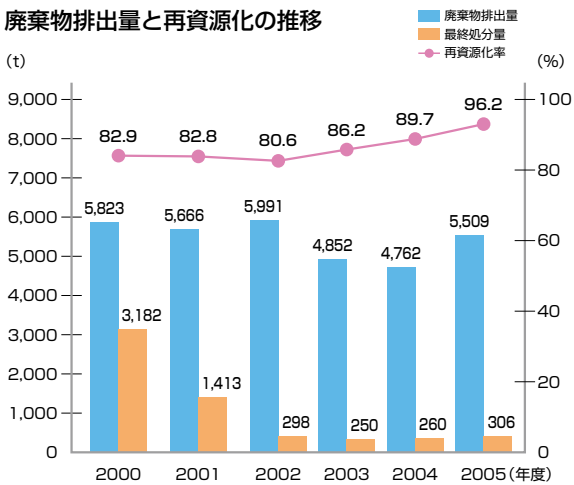
### ゼロエミッション達成状況

2005年度は生産量の伸びにより、産業廃棄物排出量は16%増加し、最終処分量は17%増加したものの、廃棄物発生量に占める再資源化率は大きく改善されました。守谷工場、越谷工場、小田原工場、和歌山工場の4工場が新たにゼロエミッションの基準\*を満たし、8事業所中7事業所がゼロエミッションを達成しました。一方、本社事業所は部門ごとの、分別などの廃棄物管理体制が十分に徹底されず、2006年度以降の課題になりました。

今後は全グループ会社でのゼロエミッション達成を目指します。

\*「ゼロエミッション」基準：共同印刷では国連大学が目指す「ゼロエミッションの6つの基本原則」をもとに、2002年より「工場から発生する最終処分量が総廃棄物の1%未満が、総発生量の99%以上が再資源化されている」という規準を策定しています。

### 廃棄物排出量と再資源化の推移



### 廃棄物の燃料化

印刷機の清掃に使用された洗浄布を乾燥させ、これまで焼却によるサーマルリサイクルにまわしていたものを固形燃料化(RPF)させることができました。

また、セメントの助燃材への利用や、プラスチックの製版材料(樹脂版)も埋め立てから燃料化へと進みつつあります。

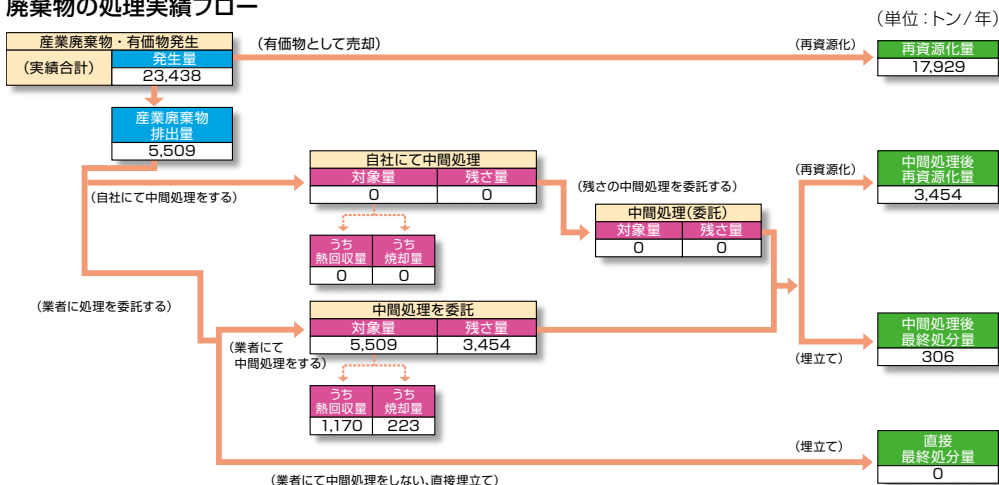
### 紙粉の有効活用

主に出版・商業印刷物を製造している五霞工場では、製本の綴じ加工や断裁の際に発生する紙粉を有効活用しています。これまで紙粉は職場内に拡散し職場環境を悪化させるうえに、集塵機で回収しても古紙再生利用ができず、燃却処理や埋立処理をしていました。現在は紙粉をブロック成形機で固形化し、東京都内の下水処理場で汚泥乾燥工程の脱水補助材として利用しています。



紙粉を固形化するブロック成形機

### 廃棄物の処理実績フロー



# 環境汚染予防への取り組み

環境汚染物質の取り扱いや排出時に適用される法規制値の遵守はもとより、厳しい自主基準を設けて環境負荷低減・汚染予防に努めています。

## 大気汚染防止

### VOC規制

VOC（揮発性有機化合物）は、大気汚染防止法や埼玉県環境保全条例でも、排出抑制の対応が求められており、当社グループでは2010年までの削減目標を掲げて取り組みを開始しました。

現在、守谷工場の紙器のグラビア印刷のインキは70%を水性化、15%は大気汚染の要因となるトルエンを全く含まないものを使用しています。また、五霞工場・小石川工場ではオフセット印刷で使用するインキすべてに大豆油インキを使用してVOC削減につなげています。

小石川工場、五霞工場、守谷工場、鶴ヶ島工場ではすでに、VOCの排出を抑制する処理装置を導入し、管理徹底を図っています。

今後の取り組み強化に向け、2006年度からVOC排出量の数値の把握と自主管理基準制定を検討しています。



濃縮蓄熱型排ガス処理装置（守谷工場）

### NOx排出量

ボイラー・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の設定維持に努めていますが、2005年度のNOx（窒素酸化物）排出量は、生産量の増加とともない2004年度より35%増加しました。

	2004年度	2005年度
NOx 排出量 (kg)	4,800	6,500

## 水質汚濁防止

各工場では排水の汚濁量に応じて排水処理設備を整えています。また、pH（水素イオン濃度）、BOD（生物化学的酸素要求量）、SS（浮遊物質）、油分などの汚濁物質の定期的な水質モニタリングを実施しています。2005年度は、オフセット印刷用湿し水のIPA（イソプロピルアルコール）の使用削減やCTP（コンピューター直接印刷版出力）の採用により、全社の汚濁排水量、BOD排出量が減少しました。

	2004年度	2005年度
排水量 (千m <sup>3</sup> )	192	190
BOD排出量 (kg)	2,790	2,610



排出処理設備（五霞工場）





## 化学物質管理

### PRTR 指定物質の削減

当社から排出されるPRTR制度\*指定物質のおよそ9割がグラビアインキの溶剤に含まれるトルエンです。トルエン回収装置の稼働により、PRTR指定物質の排出量は年々削減され、現在は2003年の数値のおよそ半分になりました。

そのほかの指定物質でも使用の合理化や、より有害性が低減される代替物質への転換により、取り扱い量を削減しています。洗浄剤として利用するジクロロメタンは、当社では2003年ですでに全廃していますが、今後はまだ対応がなされていないグループ会社にも水平展開していく予定です。

\* PRTR制度は、人の健康や生態系に有害な恐れがある化学物質の取り扱い量や、大気・水質・廃棄物などで排出・稼働されたものを事業者が把握して行政に報告し、社会へ公表する制度です。

### 化学物質専門教育

危険物質の取り扱いや環境汚染物質の取り扱い、そのほか、遵守すべき法規制などについて外部講習会への参加や通信教育、社内での専門教育を実施しています。

社内教育では実際に化学物質を取り扱う作業者がMSDS\*を理解するよう教育を実施しました。各作業所で取り扱っている物質の危険性を正しく認識し、安全で適切な取り扱いと管理、また漏洩などの緊急事態が発生した場合に適切な対応がとれるよう、今後も教育の充実を図っていきます。

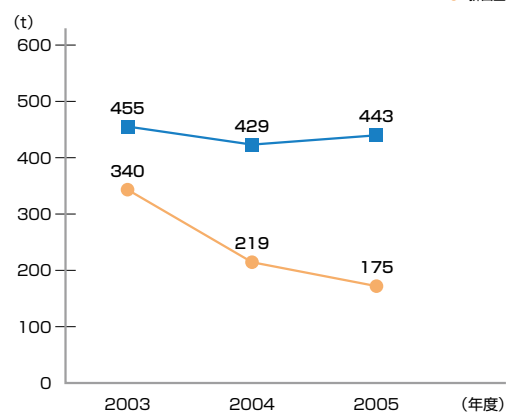
\* MSDS (製品安全データシート) は、材料に含まれる化学物質とそれを安全に取り扱うための情報が記載されています。化学物質を扱う現場に必ず保管することが義務付けられています。

### PRTR 物質別排出量推移

単位: kg

PRTR NO.	物質名 (取り扱い量1000kg以上)	排出量		
		2003年度	2004年度	2005年度
40	エチルベンゼン	6,492	6,612	5,523
63	キシレン	11,211	10,568	8,127
132	1,1-ジクロロ-1-フルオロエタン	1,076	402	0
207	銅水溶性塩	0	0	0
224	1,3,5-トリメチルベンゼン	3,734	3,680	3,222
227	トルエン	315,372	196,374	156,364
254	ヒドロキノン	0	0	0
270	フタル酸ジ-n-ブチル	157	182	0
304	ほう素及びその化合物	0	0	0
PRTR年間合計		339,711	219,149	174,789

### PRTR 物質取り扱い量および排出量推移



### PRTR 物質 2005 年度取り扱い量および排出量

単位: kg

事業所名	年間 取り扱い量	排出量			移動量
		大気	公共用水域	下水道	当該事業所 外への移動 (廃棄物)
小石川工場	38,496	29,181	0	0	9,302
本社	890	149	0	0	253
五霞工場	123,187	106,252	21	0	36
鶴ヶ島工場	34,314	8,116	0	0	13,519
守谷工場	224,520	13,873	0	48	2,963
越谷工場	12,874	8,368	0	0	3,218
小田原工場	8,831	8,830	0	0	1
PRTR年間合計	443,111	174,768	21	48	29,291

\*埋立処分や土壌への排出はありません。

# 環境マネジメントシステム

グループ環境方針のもとに環境目標を定め、「Plan (計画)」「Do (実行)」「Check (確認)」「Act (修正)」を繰り返すPDCAサイクルにより、環境負荷の低減、リスク管理の強化などに取り組んでいます。

## 環境マネジメントシステムの運用

### 共同印刷グループ環境委員会

当社グループでは、グループ全体が共通認識のもと環境保全活動を推進するための体制を構築しています。担当役員を委員長とする「グループ環境委員会」は、下記に示す本社の各事業部・管理部門と各事業所の部門長で構成され、3ヵ月に1回開催しています。当社グループ全体の目標達成に向けた推進策を審議し、委員会での決定事項は各事業所での環境への取り組みに反映しています。

各事業所では、グループ環境方針のもとに事業所ごとの環境方針と環境目標を定め、「事業所環境委員会」のなかで、具体的な活動の実績、問題点、情報などについて毎月報告し、対応の検討や各事業所トップの指示による改善活動を実施しています。

### 専門部会

重要なテーマごとに関連部門から担当者が集まり、専門技術に基づくシステムや施策を検討します。検討された事項は全社環境委員会で審議され、全社的な取り組みとなります。

#### 【グリーン製品部会】

当社製品の環境配慮基準を定め、製品開発を促します。

#### 【グリーン購入部会】

原材料および事務用品の環境配慮対応品への代替化を推進します。

#### 【温暖化対策部会】

CO<sub>2</sub>排出量削減への取り組みを推進します。

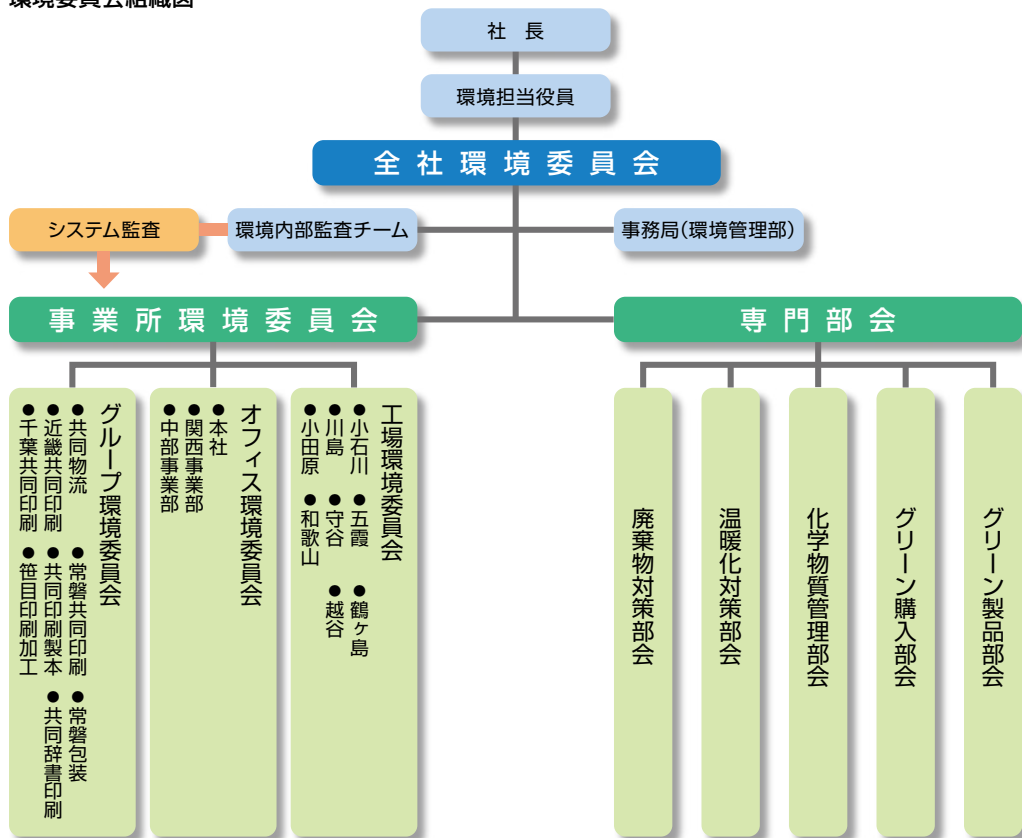
#### 【化学物質対策部会】

有害化学物質削減への取り組みを推進します。

#### 【廃棄物対策部会】

廃棄物に関わる減量化、再資源化への取り組みを推進します。

環境委員会組織図



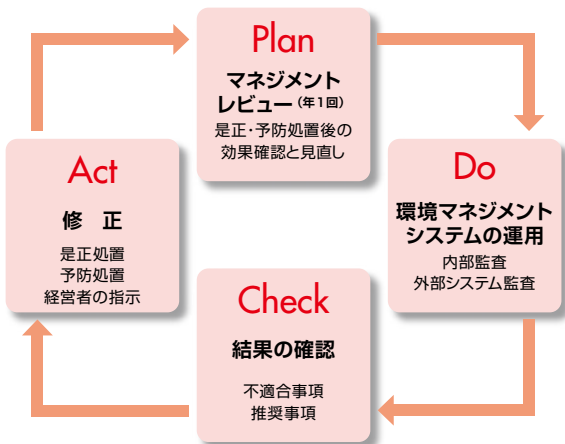


## 事業所における内部監査

各事業所が、自部門の環境マネジメントシステムがISO14001に基づき適正に運営・実施されているかを検証し是正を図るため、年に1回以上内部監査を行っています。他事業所の社員が内部監査員を務め、マネジメントシステムの有効性の確認と同時に、日常の慣れた作業のなかで見落としていた視点、より効果的な方法などを互いに指摘することで、全社的なレベルアップにつなげています。

内部監査員の知識とスキルの向上を目的に、各部門から数名を外部の内部監査員研修に派遣し、内部監査の精度を高めるようにしています。(グループ全体で内部監査員研修修了者はおよそ370名です)

### 環境マネジメントシステムの流れ



## 内部監査の主なチェック内容

内部監査の運用チェック(上記の図参照)では、主に以下の内容をチェックします。

- ISO14001 マネジメントシステムで決められた管理・運用の確実な実施と結果の有効性
- 本来業務に関連して環境目標が立てられ、継続的改善が実施されているか
- 現場調査と記録のチェックによる環境法規制の遵法確認
- 緊急事態発生時に予測されるリスクが抽出され、それを回避する準備が整っているか

これらの結果から、修正が必要な事項は是正・予防処置を実施し、マネジメントレビューで修正後の効果を確認します。

## 法規制の遵守

各事業所では、事業活動に関連して遵守すべき法令や条例を特定し、法規制の変更についても定期的に確認を行っています。これらの法規制を遵守するため、汚染防止については、より厳しい自主管理基準を設定し、監視測定を行っています。2005年度、法令や条例などに基づく勧告・処分はありませんでした。

汚染防止に関する法規制以外では、省エネルギー法などの努力規定に関しても積極的に取り組んでいます。営業部門では容器リサイクル法やグリーン購入法について、e-ラーニングや講義による教育を実施し、営業活動に活かされています。



環境教育の実施風景



### ISO14001の成果(越谷工場)

包装製造技術部  
坂本 正剛 (ISO事務局)

ISO14001の取り組みを越谷工場で始めて3年余りが経ちました。サイト内社員にも理解が浸透しはじめ、より効果的な活動が推進できるのではと期待しています。また内部監査の実施により、課題が明確化され改善に取り組んでいます。地道な活動が有益な結果として表れ、経営上の利点を生むことを実感しています。

## 環境リスクマネジメント

### リスクマネジメントの仕組み

環境に関連するさまざまなリスクを適切に管理する活動（リスクマネジメント）を、環境マネジメントシステムのなかで構築しています。

リスクマネジメントの流れは、適切な環境影響評価⇒リスクの認識⇒自主管理基準策定・運用となります。

リスクを認識することで、起こりうる緊急事態を予測し、そのための対応手順を検討し、定期的に訓練や備品チェックを実施しています。実際に緊急事態が発生した場合や重大な問題につながりかねない事態が発生した場合には、「危機管理委員会」へ情報が伝達され、グループ全社として対応する仕組みになっています。

これらの仕組みが効果的に機能しているかを内部監査でチェックし、法令・自主基準の遵守状況の評価を含め、現状対応が不十分であるものについては、是正および予防のための処置を行います。

### アスベスト対策

2005年7月から8月にかけて調査した結果、一部の建物で鉄骨の耐火被覆用としてアスベストの使用が確認されました。人体への影響が懸念されるため、早急に撤去および無害化処理の実施を決定し、順次工事を開始しています。工事にあたっては、法律に基づく届出、飛散防止処置、周辺の環境測定などを実施しています。



アスベスト処理（越谷工場）

### PCB保管

事業所内の変電施設で使用されていたPCB（ポリ塩化ビフェニル）は、漏洩防止のためステンレス製容器に保管のうえ、施錠管理しています。現在、無害化処理を順次実施するため手続きを進めています。



PCBの保管

### 汚染予防

溶剤、洗浄剤、油類の取り扱いミスによる漏洩は土壤汚染につながります。廃棄物の排出に起因する土壤汚染の防止の一環として、印刷機に使用された洗浄布は、廃棄後に残留した溶剤成分が土壤に染み出したり、廃棄物のなかで自然発火する可能性を避けるため、乾燥させてから処分に出しています。

また、土壤汚染対策法の対象物質の揮発性有機化合物であるトリクロロエチレンなどについてはすでに使用を全廃し、設備撤去後の土壤汚染状況の測定を定期的に行っています。



洗浄布は乾燥後処分



## 緊急時対応訓練

緊急事態発生時に適切に対応できるよう、各事業所ごとに年間の訓練計画を立て、あらゆる事態を想定した訓練を行っています。

鶴ヶ島工場での緊急事態訓練では、火災時に備え、粉末消火器での消火訓練を行いました。



また、川島工場では以下のような想定のもと訓練を実施しました。

訓練後の反省にもとづいて、各フロアの平面見取り図に緊急用具保管場所を明示し、社員全員へ周知させ問題点の改善を図りました。

### ■川島工場緊急事態訓練実施内容

1. 食堂のフライヤー前で食用油一斗缶を転倒させ、油が流出したと想定

2. すぐに事務所に連絡し、応援を頼み、油を除去



3. 油の下水道への流出がないか確認するため、外の最終マンホールを確認



## 環境関連の苦情

### 苦情への対応

2005年度にグループ各社に寄せられた苦情は16件で、そのほとんどは地域住民の方々からの音と臭いに関するものでした。皆さまには大変御迷惑をおかけいたしました。

16件の中には、グラビア印刷にかかわる臭いやクーリングタワーなどの騒音についてのご指摘がありました。

現在も一部継続している臭いに関する苦情については、使用溶剤の変更などの対策を実施していますが、まだ解決には至っていません。今後とも地域住民の方々との密接なコミュニケーションを取りつつ、対策効果を確認していただきながら解決に努めていきます。

また騒音については、防音壁設置などの対応によりそ

の後の苦情は寄せられていませんが、今後も設備の管理、チェックを定期的に行い、未然に防止するよう活動していきます。



# グループ会社の取り組み

共同印刷グループ環境方針と環境ビジョン2010の実現に向け、各グループ会社も環境保全活動の一層の推進を図っています。

## 常磐共同印刷 事業概要 | 建装材や乗車券の印刷

グループ会社のなかでは共同印刷製本に続き、2001年6月に国際規格ISO14001の認証を取得しました。

当該事業における生産活動から出る廃棄物のなかには、お客さまの大切な情報がインプットされたものがあります。情報漏洩を回避するためそれらの外部への持ち出しを禁止し、工場内の専用焼却炉で焼却処分しています。焼却炉は、大気汚染物質が法律で規制されている基準値を超過することがないように、日常点検と適切な定期メンテナンスを実施しています。また廃棄物の焼却により得られる熱を印刷機の乾燥炉の熱源として利用することで、省エネを実現しています。

法規制対応では、生活排水の水質維持のため浄化槽の一部を更新しました。また、改正大気汚染防止法に

もとづくVOC(揮発性有機化合物)の排出抑制のため、2006年度中に印刷機の排ガス処理装置を導入予定です。



焼却炉



### ゼロエミッションを目指して

生産技術課主任  
遠藤 博 (ISO事務局)

設備のメンテナンスや排ガス測定など維持管理に気をつけています。またISO14001の活動を始めた頃と比べて、焼却する廃棄物が減り、効果がでています。今後も、廃棄物を資源へ戻す取り組みを強化し、ゼロエミッション化を目指します。

## 近畿共同印刷 事業概要 | カード・ビジネスフォームの製造およびデータ処理

2000年度から廃棄物の削減、再資源化の促進、法規制の遵守、有害化学物質の削減、グリーン購入など環境への取り組みを実施しています。毎月、製造部門の管理職が中心となり、社員を対象に作業手順の見直しなどの勉強会を行っています。これらの活動により、製造工程内ロス率改善による廃棄物の削減も進み、紙やプラスチックの再資源化率は90%以上となりました。

有害化学物質の取り扱い、環境負荷の少ない物質への代替化により2003年度比が半減するなど、実効ある活動が継続しており、2004年3月にはグループ本社監査を受けて、仕組みの有効性が認められました。

そのほか、毎月工場周辺や近くを流れる船橋川の清掃を実施し、地域の環境保全活動にも努めています。



近くを流れる船橋川の清掃



### 地道な取り組みの継続を大事にしたい

総務課  
上田 美香 (ISO事務局)

環境保全活動を通じて、自分たちが地域環境に対してできることは何か、日頃から考え行動するようになりました。10月に京都府に移転するにあたり、ISO14001認証取得に向けて、活動の見直しを行っています。今後も、省エネやグリーン購入など、小さいことでも自分たちができることにしっかり取り組んでいきたいと思っています。



## 共同辞書印刷 事業概要 | 辞書・辞典のほか、コミック誌折込ハガキなどの印刷加工

2006年2月より具体的な環境保全の仕組みの構築・運用を開始しました。環境方針を改定し、環境マニュアル、規定、基準書などの文書の整備を進めています。

環境負荷低減のための活動としては、昨年度の環境負荷集計を行い、今年度の推移を見ながら具体的な方策を検討しています。また工場排水による下水道への負荷低減のため、既存の処理設備の再配置と配管経路を変更しました。そのほか、FSC森林認証のCOC認証の審査を受け、森林認証制度にも対応できる管理システムを整えているところです。



社員の一般自覚教育



排水処理ユニット



廃油貯槽



### 社員の意識高揚で活動のレベルアップを目指す

製造係長  
森 秀俊(環境管理責任者)

周辺地域に密着した環境保全・維持の大切さや工場としての責任の重さを感じています。環境保全の教育を開始してから、社員全員に環境への意識が浸透しました。今後も全社員の意識レベルの向上と全社をあげた5S活動の積極的な取り組みによって、さらなる事業活動の効率化を推進していきます。

## 笹目印刷加工 事業概要 | 製本加工およびカレンダー加工

環境への取り組みを強化するため、2005年11月にこれまでの環境方針を改訂し、具体的な目標を策定して活動を開始しました。

省エネ活動、古紙・金属屑・クラフト包装紙などの産業廃棄物の分別徹底による再資源化推進、事務用品のグリーン購入などに取り組み、業務の効率化を目指すツールとして5S(整理、整頓、清掃、清潔、躰)を取り入れて活動を展開しています。また、原材料や製品の運搬ではアイドリングストップを積極的に推進し、地域コミュニケーションに関しては、月に一度の工場周辺の清掃活動に取り組み始めました。



工場周辺の清掃活動



### 日々の生産活動と環境保全との関わりを実感

統括本部長  
原田 幸雄(環境委員長)

社内活動から社外活動への展開を積極的に行い、地域コミュニケーションの一環として「地域清掃」を開始し、社会貢献活動の大切さを実感しています。最近では、日々の生産活動が環境問題に大きく関わっていると自覚もできつつあり、それがロス率削減につながり格段の成果が出始めています。今後は、5S活動の推進とともに、マンパワーの充実と生産システムの改善を図っていきます。

# 事業活動と環境負荷量

各事業所ごとに資材購入から製造に関わるさまざまなデータを把握しています。

これらのデータから環境負荷の削減に取り組んだ結果を確認し、次への活動につなげています。

表は2005年度の生産活動において投入された資源と、生産後に排出された環境負荷量の集計です。

## 環境負荷物質の削減

当社は雑誌・書籍、ポスター等の紙への印刷のほか、プリペイドカードやクレジットカードなどの各種カード類、また金属やプラスチックも含む包装容器など多種多様な製品を製造しています。生產品目により必要とするエネルギーも排出される物質もさまざまですが、それぞれの事業所で省エネルギーや汚染物質・廃棄物の削減に取り組んでいます。

2005年度 事業所別 INPUT/OUTPUTデータ

INPUT											
項目		単位	小石川工場・ 本社オフィス	関西事業部	中部事業部	五霞工場	鶴ヶ島工場	川島工場	守谷工場	越谷工場	
資材・ 原材料	紙・プリキ・インキ・ プラスチック・溶剤・アル ミ・梱包材・事務系用紙・ その他	t	40,061	2	3	132,336	30,023	122	22,687	12,615	
	化学物質	PRTR指定物質取扱量	kg	39,386	0	0	123,187	34,314	0	224,520	12,874
エネルギー	電気エネルギー	GJ	261,346	578	170	240,548	169,142	33,109	85,063	28,105	
	化石燃料エネルギー		51,586	0	0	91,104	27,951	13,000	38,637	35,866	
水	上水道	千m <sup>3</sup>	44	—	—	48	41	14	16	1	
	地下水		49	—	—	0	0	0	10	6	

OUTPUT											
項目		単位	小石川工場・ 本社オフィス	関西事業部	中部事業部	五霞工場	鶴ヶ島工場	川島工場	守谷工場	越谷工場	
温室効果 ガス	二酸化炭素	t・CO <sub>2</sub>	17,325	32	10	18,282	11,339	2,502	6,782	3,183	
	オゾン層破壊物質	ODP-t	0	0	0	0	0	0	0	0	
大気環境 負荷	NOx(ボイラー)	kg	635	—	—	666	1,313	490	2,393	990	
	ダイオキシン類	ng-TEQ	—	—	—	—	—	—	—	—	
	PRTR指定物質排出量	kg	29,330	—	—	106,252	8,116	0	13,873	8,368	
水域・土壌 環境負荷	排水量(公共用水域)	千m <sup>3</sup>	—	—	—	17	12	—	—	8	
	排水量(下水道)		93	—	—	—	29	14	24	—	
	BOD	kg	2,249	—	—	76	79	—	—	28	
	PRTR指定物質移動量 (公共用水域)	kg	—	—	—	21	0	—	—	0	
	PRTR指定物質移動量 (下水道)		0	—	—	—	0	0	48	—	
廃棄物	廃棄物発生量	t	4,264	28	11	7,984	3,067	1,197	5,845	547	
	廃棄物排出量(産業廃棄物)		1,244	28	2	125	1,441	252	1,965	68	
	最終処分量(埋立)		144	0	1	5	10	2	140	0	

- ・小数点以下四捨五入(一部小数点以下2位四捨五入)。
- ・BODは排水処理設備設置事業所のみ数値データを掲載しています。
- ・関西事業部・中部事業部は共用ビル内で水を使用しているため水の使用量・排水量に関するデータはありません。

事業活動と環境負荷量



	小田原工場	和歌山工場	合計 (共同印刷)	共同物流	常磐共同 印刷	共同辞書 印刷	近畿共同 印刷	笹目印刷 加工	共同印刷 製本	常磐包装	合計 (グループ 子会社)
	1,287	591	239,727	969	10,801	111	1,415	112	430	411	14,249
	8,831	0	443,111	0	82,100	0	0	0	0	0	82,100
	55,991	14,490	888,542	9,442	20,807	14,496	9,382	5,982	33,799	6,032	99,940
	50	1	258,195	40	189	6,727	50	5	6,876	5	13,892
	12	3	179	4	69	1	2	0	4	2	82
	0	0	65	0	2	0	0	0	0	0	2



	小田原工場	和歌山工場	合計 (共同印刷)	共同物流	常磐共同 印刷	共同辞書 印刷	近畿共同 印刷	笹目印刷 加工	共同印刷 製本	常磐包装	合計 (グループ 子会社)
	3,201	835	63,490	528	2,996	1,209	525	333	1,938	336	7,866
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	—	—	6,487	—	1	—	—	—	—	—	1
	—	—	0	—	0.3	—	—	—	—	—	0.3
	8,830	0	174,769	—	82,100	0	0	0	0	0	82,100
	—	3	28	—	71	—	—	—	4	2	77
	2	—	162	4	—	1	2	0	—	—	7
	—	—	2,610	—	—	—	—	—	—	—	0
	—	0	21	—	0	—	—	—	0	0	0
	0	—	48	—	—	0	0	0	—	—	0
	355	140	23,438	934	452	22	295	923	10,583	53	13,261
	284	100	5,509	162	426	10	20	109	20	53	801
	3	0	306	32	93	0	0	0	1	1	128

共同印刷グループは、製版・印刷・製本およびこれらに関連する付帯事業を中心とした事業展開を行っています。グループの総合力を拡大し、情報加工産業として一層の事業拡大に邁進していきます。

- ISO9001** 国際標準化機構 (ISO) が定める国際規格「品質マネジメントシステム」
- ISO14001** 国際標準化機構 (ISO) が定める国際規格 ISO14000s (シリーズ)「環境マネジメントシステム規格」
- Pマーク** プライバシーマーク。(財)日本情報処理開発協会(JIPDEC)が定める「個人情報保護マネジメントシステム」
- FSC COC** FSC (Forest Stewardship Council・森林管理協議会) 森林認証とは、「適正な森林管理 (Well-Managed) を認証する制度」。認証機関は、イギリスの Soil Association Woodmark (日本の提携先: アミタ株式会社)
- ISMS** (財)日本情報処理開発協会(JIPDEC)が運用する「情報セキュリティマネジメントシステム (ISMS) 適合性評価制度」

## 本社および営業所

### 本社

- 〒112-8501 東京都文京区小石川4-14-12
- 電話 03-3817-2111 (代)

- ISO9001** (電子機器部)
- ISO14001** (本社オフィス)
- Pマーク** (第二事業部、第三事業部、DCC)



### 関西事業部

- 〒541-0046 大阪府大阪市中央区平野町2-1-2 沢の鶴ビル
- 電話 06-6203-1588 (代)

- ISO14001** **Pマーク**

### 京都営業所

- 〒604-0835 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
- 電話 075-223-0163 (代)

- Pマーク**

### 中部事業部

- 〒460-0003 愛知県名古屋市中区錦3-23-18 ニューサカエビル
- 電話 052-951-7661 (代)

- ISO14001** **Pマーク**

### 野田開発センター

- 〒278-0051 千葉県野田市七光台66
- 電話 0471-29-1980 (代)

## 工場

※社員数はすべて2006年3月31日現在のものです。

### 小石川工場

出版・商業印刷(書籍、雑誌、教科書、辞書、カタログ、ポスター、電子機器など)

- 〒112-8501 東京都文京区小石川4-14-12
- 電話 03-3817-2111 (代)
- 社員数 554名

- ISO9001** (郵便葉書作業)
- ISO14001** **FSC COC**



### 五霞工場

出版・商業印刷(本や雑誌、コミックス、カタログなど)

- 〒306-0313 茨城県猿島郡五霞町元栗橋75 14
- 電話 0280-84-3511 (代)
- 社員数 157名

- ISO14001** **FSC COC**



### 鶴ヶ島工場

商業印刷(カードや通帳、証券類など)

- 〒350-2201 埼玉県鶴ヶ島市富士見6-2-12
- 電話 049-286-6060 (代)
- 社員数 452名

- ISO9001**
- ISO14001**
- Pマーク**



### 川島工場

商業印刷(請求書や伝票など データプリント関連業務)

- 〒350-0151 埼玉県比企郡川島町八幡6-13-2
- 電話 049-291-0200 (代)
- 社員数 119名

- ISO9001** **ISO14001**
- Pマーク** **ISMS**



### 越谷工場

生活資材(金属印刷やブリキ板など)・出版印刷

- 〒343-0851 埼玉県越谷市七左町4-301
- 電話 048-989-1221 (代)
- 社員数 61名

- ISO14001**



### 守谷工場

生活資材(食品などの紙器、軟包装製品)

- 〒302-0118 茨城県守谷市立沢1932
- 電話 0297-45-2681 (代)
- 社員数 162名

- ISO9001** **ISO14001**





## 小田原工場

生活資材(金属チューブやラミネートチューブなど)

- 〒250-0216  
神奈川県小田原市高田南原288
- 電話 0465-42-1551(代)
- 社員数122名

ISO9001 ISO14001



## 和歌山工場

生活資材(ラミネートチューブ)

- 〒643-0023  
和歌山県有田郡有田川町熊井560-2
- 電話 0737-52-7211(代)
- 社員数33名

ISO9001 ISO14001



## 連結子会社

### 共同物流(株)

梱包・輸送・保管

- 〒112-8501 東京都文京区小石川4-14-12
- 電話 03-3817-2469(代)

ISO14001 Pマーク

### 小石川プロセス(株)

製版

- 〒112-8501 東京都文京区小石川4-14-12
- 電話 03-5802-2570

### 共同辞書印刷(株)

出版印刷

- 〒335-0031 埼玉県戸田市美女木5-20-4
- 電話 048-421-9551

### 笹目印刷加工(株)

商業印刷・製本(カレンダーやパンフレットなど)

- 〒335-0026 埼玉県戸田市新曽南3-3-10
- 電話 048-444-7010

FSC COC

### 共同印刷製本(株)

製本

- 〒306-0313 茨城県猿島郡五霞町元栗橋7514
- 電話 0280-84-4011

ISO14001 FSC COC

### 共同総業(株)

不動産賃貸および管理・損害保険等代理業

- 〒112-8501 東京都文京区小石川4-14-12
- 電話 03-3817-2616

### 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

- 〒112-0006 東京都文京区小日向4-7-20
- 電話 03-5940-5945

### 共同包装(株)

包装

- 〒112-8501 東京都文京区小石川4-14-12
- 電話 03-3817-2024

## 関連会社

### 共同製本(株)

梱包製本 ●東京都文京区

### 千葉共同印刷(株)

印刷 ●千葉県千葉市

### 共同デジタル(株)

製版

- 〒112-8501 東京都文京区小石川4-14-12
- 電話 03-5802-2570

### 常磐共同印刷(株)ー共同印刷 磯原工場ー

印刷(建築材・切符地紋類・スチレンフィルム類)

- 〒319-1541 茨城県北茨城市磯原町磯原1564
- 電話 0293-42-4121

ISO14001

### 近畿共同印刷(株)ー共同印刷 京都工場ー

商業印刷(請求書や伝票などデータプリント関連業務)

- 〒613-0032 京都府久世郡久御山町栄2-1-204
- 電話 0774-41-2521
- ※2006年10月に大阪府枚方市より移転しました。

Pマーク

### Kyodo Printing Co (S'pore) Pte Ltd.

出版印刷(書籍や雑誌)

- 112 Neythal Road,  
Jurong Town Singapore 628599
- TEL. +65-62652955

### 常磐包装(株)

包装

- 〒319-1541 茨城県北茨城市磯原町磯原1564
- 電話 0293-42-4121

### (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

- 〒105-0001 東京都港区虎ノ門1-18-1 第10森ビル
- 電話 03-3503-1002

### (株)日本書籍新社

出版

- 〒112-8501 東京都文京区小石川4-14-12
- 電話 03-3813-8127

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・タイプポ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うける

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、パトロールなど)

1981(昭和56)年

ICカード開発開始

1986(昭和61)年

「品質の共同印刷」の表現に向けて、モットー「品質第一」を掲げ、今に至る

1989(平成元)年

法務部を設置

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。



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年業界では日本初の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、タイプポ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

## ワンショットカメラでの撮影

ワンショットカメラは、1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うけ、当社の意欲的な取り組みが認められました。

## 1982(昭和57)年

### 社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、社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)も手がけ、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が始まる。  
特定フロン、トリクロロエタン全廃、EP委員会を設置

## 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

グリーン購入ネットワーク(GPN)に加入し、グリーン購入を促進  
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  
環境管理部の設置

## 2001(平成13)年

全社環境委員会を設置  
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

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推進事務局の設置  
「共同印刷品質方針」の制定

## 2006(平成18)年

CSR推進部の設置

# 共同印刷グループ「社会・環境報告書2006」 その評価と今後の期待

私たちは、共同印刷株式会社(以下、会社)の依頼により、昨年に引き続き「社会・環境報告書2006」の作成に協力しました。報告書に記載が望ましい事項に関するアドバイス、原稿類の通読、そして編集会議での意見交換などを通じて、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、昨年「社会・環境報告書2005」を発行した後、報告書をテーマとした社員教育や社内アンケートを実施するなど、共同印刷の社会的責任(CSR)活動に向けて新たな試みを開始しました。
- さらに2006年4月には内部統制委員会とCSR推進部を設置し、経営理念や企業行動憲章を実践していくための体制を強化しました。
- こうした取り組みを進めるなか、社員へのCSR意識の浸透や共同印刷として優先すべき社会的責任活動の明確化・体系化が課題となっています。

## 評価されること

### ■「社会・環境報告書」の活用を試みていること

会社は、報告書作成プロセスを経営改善にも活用することを目指しており、報告書をテーマとした社員教育や社内アンケートの実施はその試みとして評価できます。特に社内アンケートでは、報告書を読んでいない人も対象としてその理由を調査するなど、活用に向けた意欲を感じました。

### ■社員を含む、ステークホルダーの声を反映した報告書作成に取り組んでいること

ステークホルダーから寄せられた声を報告書の改善に結びつける努力をしています。その成果として、「モノづくりへのこだわり」における具体的な活動の記載やページデザインによる読みやすさの向上があげられます。また、「社会・環境報告書2006」はユニバーサルデザインへの配慮も採り入れていますが、これは昨年私たちが期待する点としてあげたことでもあります。

## 今後期待すること

### ■共同印刷の社会的責任(CSR)目標の設定

課題として認識しているように、経営層をはじめとする全社員のCSR意識の浸透と活動の明確化・体系化は重要です。その解決に向けて着実に歩みを進めることも大切で、例えば環境、品質などの目標を整理して、まず「CSR目標」として掲げ、そのPDCAを回す中で、共同印刷のCSRの浸透と体系の見直しをしていく、というアプローチも考えられます。

### ■取り組みの成果の把握と記載

昨年も指摘したことですが、同業他社などと比較すると、具体的な取り組み内容やその成果、関連データの記載がまだ不足しています。非財務情報の重要性も高まっており、こうした情報の開示はますます求められてきます。CSR目標の設定に合わせ、成果を評価する指標を検討するなど、取り組み状況の把握と評価、その開示に期待します。

### ■CSRと内部統制の融合について

会社は、CSR推進部の重要な役割として内部統制システムの構築をあげています。内部統制は、会社法でも整備が求められているように企業経営の基盤をなす仕組みで、CSRを推進する上でもその整備が前提となります。したがって、システム構築の際にはCSRの側面も視野に入れ、CSRと内部統制の融合に積極的に挑戦して欲しいと考えます。それには課題解決に寄与し、社会に貢献するというCSRの積極的な面を事業活動にいか採り入れるかがポイントとなるでしょう。

2006年10月



株式会社  
みずすサステナビリティ研究所  
MSRI 主席研究員 水本 江理子



なお、本コメントは「社会・環境報告書2006」の情報収集システムの有効性や記載情報の信頼性に関して意見表明を行うものではありません。



## あとがき

今年の共同印刷グループ「社会・環境報告書2006」は、それまでの「環境報告書」から「社会・環境報告書」に変えて、2回目の発行となります。

昨年の2005年度版は、初回ということもあって、長い間培ってきた当社グループの社会的責任に関する体制や制度を整理することに留まり、事業活動についての報告を十分に伝えることができませんでした。

また、社外からも、社会的責任を遂行するための大きなフレームワークは整っているものの、総合的な活動まで至っていないとご指摘をいただきました。

2006年度版は、そうした反省やご指摘にもとづき、モノづくりに関わる事業活動をできるだけ伝えていくとともに、編集活動を通して全社的にCSR(企業の社会的責任)の浸透を図ってきました。これからも、さらに浸透を図ることでCSR活動の輪を拡げてまいります。

編集にあたっては、モノづくりに関わる事業活動をありのままの姿でご報告するとともに、読者にとって見やすい誌面になるよう配慮いたしました。限られた誌面のなかで活動のすべてを報告することはできませんが、当社グループの等身大の報告としてご理解いただければ幸いです。

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、ご感想をいただきたくお願い申し上げます。

共同印刷株式会社 CSR推進部

## 「社会・環境報告書2006」の仕様

刷 版/CTP(Computer To Plate)……フィルム出力を省きます  
印 刷/水なし印刷……廃液を出しません  
インキ/大豆油インキ……一部石油系溶剤に代え大豆油を利用したインキ  
用 紙/FSC森林認証紙……適性に管理した森林を材料とする用紙  
製 本/並製ムセン綴じ……リサイクルの阻害要因にならない難細劣化  
ホットメルトを使用

### 企画発行

共同印刷株式会社 CSR推進部

### デザイン

共同印刷株式会社 セールスプロモーションセンター

### お問い合わせ窓口

共同印刷株式会社 広報部

〒112-8501 東京都文京区小石川4-14-12

電話 03-3817-2525

FAX 03-3817-6825

E-mail koho@kyodoprinting.co.jp

URL <http://www.kyodoprinting.co.jp/social-environment/>

## 表紙のデザインについて

共同印刷という一本の芽は、  
今もこれからも、皆さまの身近にいます。  
社会の一員という自覚をもって、  
未来に向かって成長していきたい。  
そうした想いを伸び行く新芽に託しました。

共同印刷グループでは、「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」という経営理念のもと、ステークホルダーの皆さまとしっかりと手を取り合って成長していきたいと考えています。







KYODO PRINTING CO.,LTD.  **共同印刷株式会社**

〒112-8501 東京都文京区小石川4-14-12 / 電話番号 03-3817-2111 (代)  
<http://www.kyodoprinting.co.jp/>

