

共同印刷グループ  
社会・環境報告書  
2009



# 共同印刷グループ 社会・環境報告書2009

## 発行にあたって

本報告書は、共同印刷グループの企業の社会的責任への取り組みに関する情報を開示し、皆さまとのコミュニケーションを図るために制作したものです。

当グループでは、2001年よりグループ「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。2005年よりグループの社会的責任への取り組みを加えて「社会・環境報告書」に変更しました。現在、「法令・企業倫理の遵守」「リスクマネジメント」「情報セキュリティ」「製品・サービスの向上」「人材の尊重と活用」「社会コミュニケーション」「環境に配慮した事業活動」の7つの重要項目に分類して情報を開示しています。

なお、本報告書では2008年度の重要な取り組み事例を取り上げ報告・編集しているため、一部データは共同印刷株式会社のウェブサイトに掲載しています。

 左のマークで、ウェブサイト掲載情報をお知らせしています。

### 読みやすさへの配慮

より多くの皆さまにとって、読みやすい誌面となるよう工夫し、またカラーユニバーサルデザインに配慮しています。

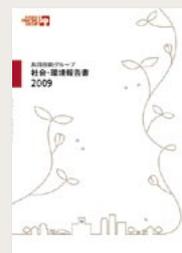
- 2008年度の課題とその取り組みについて、進捗状況が一目でわかるよう各項目の最初に、また2009年度課題は簡潔に項目の最後にデザインを統一させて表示。
- 例年変更のない方針、図版などは、ウェブサイトと連動させることで、2008年度の取り組みがより詳細に掲載できるよう誌面を工夫。
- 文字サイズ：リード、見出し、本文は、12Q以上として可読性に配慮。
- 図版：文字の大きさ、罫線の太さ、色あみの種類や明度差を考慮し、色の違いだけに頼らない仕様。
- INDEX：7つの章のテーマカラーに加え、INDEX機能性を高めるために、文字だけでなくアイコンを新たに作成しタイトルを補完。

### 表紙デザインについて

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。社会との豊かなコミュニケーションを育みながら未来に向かって成長していきたい。そうした想いを伸びゆく新芽に託しました。

当グループでは、「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。

2008年度は、KYODO SPIRIT 2010を背景に、成長・変化を遂げようとする姿勢や取り組みを、新しい花を咲かせる「つぼみ」で表現しました。



# CONTENTS

トップメッセージ	2
----------	---

## 特集1

ステークホルダーの期待に応える

挑戦と革新	4
-------	---

## 特集2

ワーク・ライフ・バランスの実現

生き方、働き方、変わる。	10
--------------	----

私たちのめざす方向	12
-----------	----

共同印刷グループ CSRの7つの重要項目	14
----------------------	----



法令・企業倫理の遵守

16



リスクマネジメント

18



情報セキュリティ

20



製品・サービスの向上

22



人材の尊重と活用

25



社会コミュニケーション

28



環境に配慮した事業活動

共同印刷グループ環境目標 30

生産活動に伴う環境負荷量 32

環境マネジメントシステム 33

モノづくりにおける環境への配慮 34

地球温暖化防止 36

廃棄物削減とリサイクルの推進 37

汚染防止対策 38

コーポレート・ガバナンス	40
--------------	----

共同印刷グループネットワーク	42
----------------	----

報告書に寄せて	44
---------	----

第三者意見を受けて(あとがき)	45
-----------------	----

## 報告書概要

### 対象期間

本報告書は、原則として2008年度(2008年4月～2009年3月)の実績をベースに作成しました。ただし、一部重要な事実に関しては、対象期間外の活動も記載しています。

### 対象組織

本報告書は、共同印刷株式会社の活動報告を中心に、共同印刷グループの活動についても取り上げ報告しています。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明記しました。

文中で、当社とは共同印刷株式会社を、当グループとは共同印刷グループを指します。

### 情報提供手段

当社ウェブサイトでも同内容を開示しています。

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

### 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(2008年度版)」

GRI「サステナビリティ・レポートガイドライン 第3版」

※ GRI (Global Reporting Initiative) : 全世界で適用可能な、CSR・サステナビリティ報告書のガイドラインを作成し、普及させることを目的に1997年に発足したオランダのアムステルダムに本部を置く組織。

## 会社概要

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  
TEL 03-3817-2111 (代表)

資本金：45億1千万円

創業：1897(明治30)年6月25日

設立：1925(大正14)年12月26日

従業員数：

連結：3,126名

単体：2,289名(臨時員含まず。2009年3月末現在)

## トップメッセージ

# 経営理念の実現こそが、企業の

## 環境の変化のなかで

世界的経済危機は、国内景気に大きな影響を及ぼしました。企業は、提供する製品・サービスの価値が市場においてどう変化したかを見極め、事業領域を見直し、経営戦略を再構築しなければならない状況にあります。

私たち印刷業を取り巻く環境も、大きな転換期を迎えています。今日の厳しい経済環境の下、共同印刷グループが事業継続を果たすには、企業活動の原点であり、CSR活動の原点でもある当グループの経営理念「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」に立ち返る必要があると認識しています。

## 事業を継続し、発展させる

私たちは、グループ経営理念の実現に向けた取り組みとして、グループ経営ビジョン「KYODO SPIRIT 2010やってみる・変えてみる」を掲げ、自らを変化させ、新しい付加価値の追求や事業領域の拡大に挑んでいます。

例えば、私たちの身近な生活に関わる生活資材分野では、機能の高度化とともに、環境やユニバーサルデザインにも配慮した製品が生まれています。

また、お客さまの立場に立った製品・サービスを心がけ、当グループの核となる印刷事業に、デジタルコンテンツサー

ビス、販促支援サービス、業務支援サービスなどの周辺サービスを融合させ、お客さまの課題を解決する新しい事業への取り組みも進めています。

## 社会とともに歩む

しかし、事業を継続させ、発展させるには、自らの変化だけでなく、環境の変化に合わせ、社会とともに歩む姿勢が必要です。そのため、事業活動の推進には、常に環境的・社会的側面を念頭に置かなければならないと、私は言い続けています。

当グループにとって、地球環境保全としての「環境に配慮した事業活動」はもちろん、「法令・企業倫理の遵守」「リスクマネジメント」「情報セキュリティ」「製品・サービスの向上」「人材の尊重と活用」「社会コミュニケーション」の7つは、事業活動において欠かせない重要なテーマです。

なかでも強化したいと考えているのが、「人材の尊重と活用」です。当グループが変化に適応するには、社員の強い志と結束力、一人ひとりの意識・意欲を引き出す取り組みが欠かせないからです。

社員が持てる能力を発揮するために、仕事だけでなく、家族や地域を大事に思い、充実した日々の生活を送ることが大切です。育児や介護、キャリア形成、地域活動など、個人を大切にワーク・ライフ・バランスを実現するため、職場環境の整備と支援制度の拡充に、積極的に取り組んでいきます。



# 社会的責任

## 経営理念の実現

このように、経営理念の実現をめざし、事業を継続・発展させるさまざまな取り組みを推進しています。

当グループの経営理念「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」は、共同印刷が創業した1897年以来、時代とともに表現を変化させながら1世紀以上にわたって受け継がれてきました。

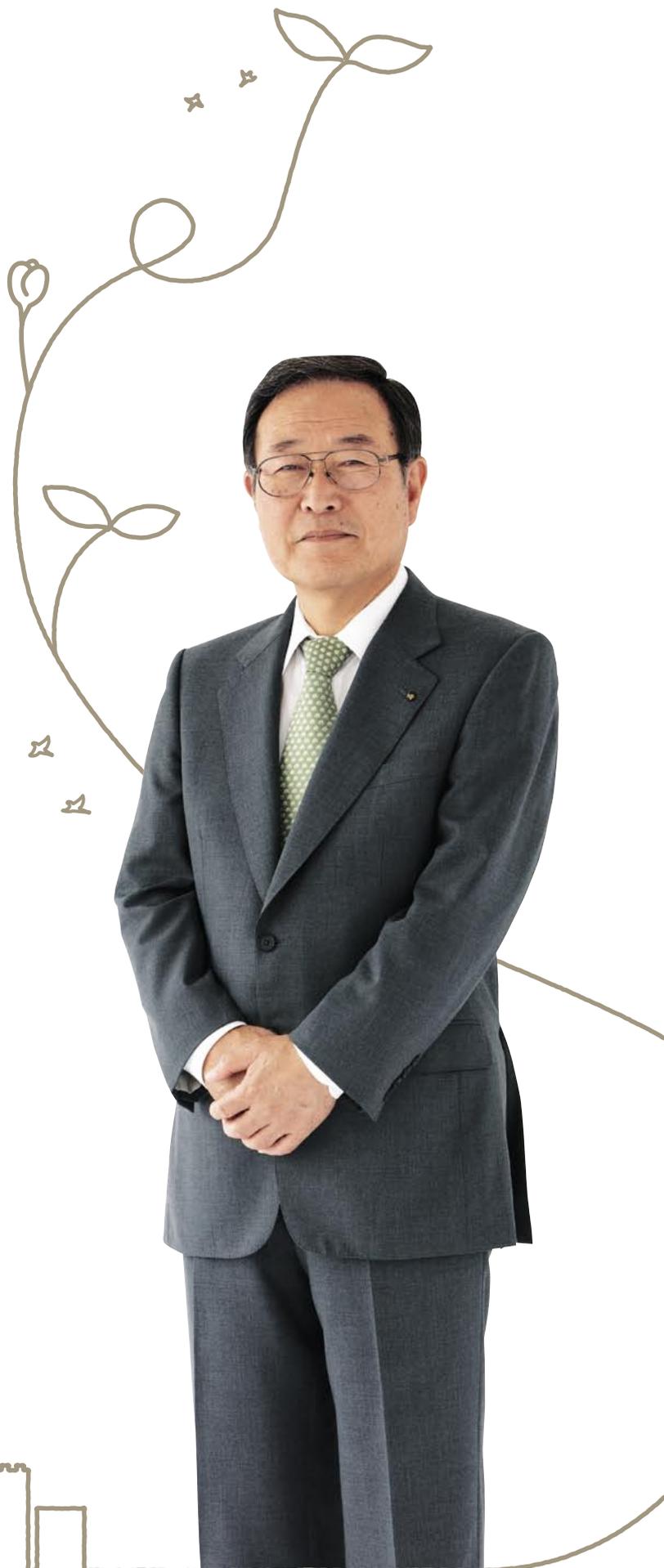
変化に適応しながら、事業を持続的に発展させ、経営理念の実現へ向けて挑戦する。この歩みこそが、私たちの社会的責任の取り組みそのものなのです。経営環境がどんなに変化しようとも、「事業を通じた社会への貢献」という企業精神は、いつの時代においても受け継いでいくべきものなのです。

このことを、社員はもちろん、お客さま、取引先などステークホルダーの皆さまにご理解いただきたいと思います。そして皆さまとともに、協力・信頼関係を築きながら、持続可能な社会をめざして活動していきたいと考えます。

ぜひ、本報告書をお読みいただき、忌憚のないご意見、ご感想をお寄せください。活動の糧とさせていただきます。今後も、変わらぬご指導ご鞭撻をよろしくお願い申し上げます。

共同印刷株式会社 代表取締役社長

稲本 歳明



# ステークホルダーの期待に応える 挑戦と革新

共同印刷グループは、「お客さまを通して社会に貢献する」という考えのもと、事業におけるCSR活動推進の7つの重要項目「法令・企業倫理の遵守」「リスクマネジメント」「情報セキュリティ」「製品・サービスの向上」「人材の尊重と活用」「社会コミュニケーション」「環境に配慮した事業活動」を掲げています。モノづくりの現場でもこの7つの視点からさまざまな取り組みが行われています。今回は、チューブ製造工程を例に、その活動をご紹介します。



## 進化するチューブの印刷・製造技術

当グループのなかでも、成長事業と位置づけられる包装資材分野では、日進月歩で技術革新や新しい価値創造を行っています。当グループでは、歯磨き・食品・化粧品の容器として幅広いニーズがあるラミネートチューブ、ブローチューブをメインに市場シェアを拡大しています。

### ラミネートチューブ (写真①)

内容物の保護に優れたラミネートフィルムのチューブ。アルミ多層構成など、感触や内容物適性に合わせて多様な構成から選べる。気密性が高く、内容物の品質を長い間保つ。主な用途は歯磨き、絵の具、接着剤などと幅広い。今後は化粧品や医薬品へも拡大していく。

### ブローチューブ (写真②)

口元から胸部まですべてにバリア層を持つプラスチックチューブ。主な用途はわさび、しょうがなどの食品。最大6色まで印刷が可能で、バーコードや写真に近い複雑なイラストが再現できる。





### 「開けやすい」を徹底追求した UD キャップ

- ① キャップ開閉の回転数を減らした
- ② 角・溝を改良して指がかりをよくした
- ③ 見た目の安定感にも配慮した

## 製品企画開発 UD (ユニバーサルデザイン) キャップの開発

# ユーザー調査をもとに潜在的な課題に取り組む

国民の5人に1人が65歳以上と言われるほど、日本の社会は高齢化が進んでいます。食品や生活用品は毎日使われるものだけに、容器やキャップの使い勝手が悪いと、商品が市場から淘汰されていく傾向が強まっています。そして、容器に対して、最も多いユーザーからの要望は「開けやすい」こと。共同印刷では、これらの背景を踏まえ、新しいチューブキャップの開発に取り組みました。

今回の開発で取り入れたのが UD の考え方です。UD の7つの原則には、パッケージの重要な機能である「情報の伝達」や「利便性」など、デザインする上で重要なポイントが示されています。私たちはこれらの原則を整理し、共同印刷のパッケージとしての UD 指針を設けました。

指針の内容はチェックシートに落とし込み、設計者やデザイナーの日々の業務に反映されるよう工夫しました。また、当社では、デザインの機能性や意匠性を保証するデザインアシュアランスを取り入れています。これはユーザー対象の使いやすさ調査をもとに、デザインの評価指標を数値化し、そのデザインが持つ潜在的問題や欠陥を発見するものです。これにより、幅広いユーザーにとって使い勝手のよいデザイン・設計が可能となります。

さまざまなユーザーを対象にした調査は、大変な手間を要する仕事ですが、常にお客さまの期待を上回る製品を提供していくため、今後も積極的に進めていきたいと思えます。



包装事業部 営業第三部 第六課  
坂井 史絵

## 製品企画開発

## 技術開発



### 技術開発 フレキシ印刷の導入

## 環境と再現性をともに満たす 次世代チューブ品質

フレキシ印刷とは、キスタッチと呼ばれる低圧で、繊細な印刷を安定的に再現する技術で、従来は包装紙や紙袋などに採用していました。共同印刷では、この技術の品質水準が高い上、従来のチューブ印刷の方式と同様に短納期、小ロットに対応できることから、業界で初めてチューブ印刷に本格的に導入しました。

フレキシ印刷のもう一つの大きな利点は環境適合性です。グラビア印刷のインキに比べ、フレキシ印刷のインキは VOC (揮発性有機化合物) が圧倒的に少ないという特性があります。現在、インキメーカーと、さらに高品質で環境負荷の低

いインキの改良を進めています。

VOC は、もともとグラビアなどの高精細な印刷に適した油性 (溶剤) インキに多く含まれますが、VOC 処理装置を施しても含有量の50%近くが大気に排出されるため、地球環境の汚染とともに職場の室内汚染による人体への影響が懸念されています。

当社では、気候変動問題や安全な職場づくりへの認識をより高め、持続可能な印刷事業をめざして、フレキシ印刷の積極的な導入を進めました。2009年10月には、和歌山工場で本稼働します。

- 法令・企業倫理の遵守
- リスクマネジメント
- 情報セキュリティ
- 製品・サービスの向上
- 人材の尊重と活用
- 社会コミュニケーション
- 環境に配慮した事業活動





# 設計改善で品質、コスト、CO<sub>2</sub>の課題を同時に実現

ブローチューブは、わさびやしょうがなどの食品容器として多く使用されています。

一見して単純な形状ですが、成形には特殊な技術が隠されており、素材選定要素も細かく多岐にわたっています。「食品衛生基準に合致した素材選定」や「内容物の味覚に影響を及ぼす臭気面を考慮したインキ、ニス、樹脂の選定」、また「食品の品質を保持するためのバリア性・

気密保持性」「気泡などのない透明感」などで。これらの点を十分に配慮した原材料を選び、チューブ設計を行います。容器の設計は一度行ったら完了ではなく、資源面、コスト面であらゆる負荷低減の改善が必要とされます。

2008年度は、ブローチューブの設計および製造技術面からの樹脂減量化（薄肉化）に取り組みました。

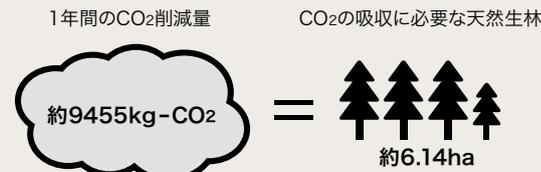
耐圧強度テストに耐える容器の最低厚みを設定し、薄肉化による容器変形度合い、絞り出しやすく、均一な感触を得るための厚み分布などの改善を図りました。その結果、チューブ本体のポリエチレン樹脂（PE樹脂）の約10%の薄肉化が可能となりました。



## PE樹脂の薄肉化イメージ



## 薄肉化による1年間のCO<sub>2</sub>削減量



- ※1 PE樹脂10%薄肉化に伴う、年間CO<sub>2</sub>排出量の算出方法  
 $0.7\text{kg-CO}_2/\text{kg} \times 0.42\text{g} \times 1/1,000 \times 2,680\text{千本} \times 1,000 = 787.92\text{kg}/\text{月}$   
 $(\text{PE樹脂製造メーカー換算のCO}_2\text{排出量}) \times (\text{PE樹脂削減重量}) \times \text{予備率込み生産本数}/\text{年}$   
 $787.92\text{kg}/\text{月} \times 12\text{ヵ月} = 9,455\text{kg-CO}_2/\text{年}$
  - ※2 CO<sub>2</sub>吸収に必要な森林面積の算出方法  
 $9.46\text{t-CO}_2 \div 1.54\text{t-CO}_2/\text{ha} = 6.14\text{ha}$   
 $(1\text{年間のCO}_2\text{削減量}) \div (\text{森林のCO}_2\text{吸収量})$
- 森林のCO<sub>2</sub>吸収量は、農林水産省「京都議定書目標達成計画 参考資料」(2008年3月28日)より作成

## 設計

## 衛生管理



包装事業部 小田原工場 品質管理課 課長 小野 和仁

## 衛生管理 食の安全・安心への取り組み

# 医薬品・食品レベルの管理体制を構築

近年、食の安全・安心を脅かす事件や犯罪が相次ぎましたが、チューブ製造を担う共同印刷にとっても、決して他人事ではないと認識しています。特にチューブは食品や歯磨きなどにも適しており、内容物がユーザーの口に直接入るものです。

当社製造工程では、軟包装衛生協議会が設けた衛生管理自主基準をもとに、当社独自の、より高い自主基準を設け、衛生管理体制を強化しています。さらに、GMP（医薬品の製造・品質管理）と HACCP（食品の一般衛生管理）の基準を参考に、すべての工程においてリスクを予測し、防止する ISO9001 の管理手法を取り入れています。

設備については、建物の防塵・防虫対策の徹底のため、洗浄度（浮遊塵埃数）を基準にしたゾーニング設定を行っています。作業室は必要洗浄

度に合わせて4段階にゾーニングし、HEPAフィルター<sup>※1</sup>、給排気ファン、エアシャワー、エアカーテンなどでバリアされ、人と物の流れを分離しています。また、作業者は作業規約書「服装及び5S」に則り、服装、健康管理、入室手順などが細かく規定され、管理されています。このほか、徹底した清掃を実施し、高い衛生上の品質を達成できるシステムを構築しています。

お客様の内容物がしっかりとされた衛生管理体制でつくられても、私たちの容器の衛生管理が不十分であれば、事件や事故を引き起こしかねません。いつも食品・医薬品メーカーと同等の気持ちで信頼性のある管理体制の構築に努めています。



刷版 CTP 刷版の導入

## 工程改善で省資源、汚染予防にも効果

刷版のCTP<sup>※2</sup>化により、ネガフィルムが不要となり、ごみの付着やフィルムとの密着不良での品質低下（白抜けや文字の太り等）が防げるため、印刷の再現性を大きく向上させました。歯磨きチューブのデザインで多く見られるグラデーション柄の消え際の自然さや、食品チューブなどの写真の再現性も高めることができました。お客さまからは、「女性をターゲットにした繊細なデザインが可能となり、デザイン性の高いチューブにより売り場でのブランド差別化が図れる」と好評です。また、ネガフィルムの作成がなくなったことにより、工程の大幅な

短縮だけでなく、資源の節約にも貢献しています。

版の洗浄工程では、従来は溶剤系の洗浄液が主流でしたが、共同印刷小田原工場では、環境汚染やオペレーターの負荷を考え水洗式にしています。

さらに2009年7月、現状のCTP樹脂よりも網点再現性が高く、洗い出し性も向上させた新しい版材の使用を開始しました。より品質と環境適合性の高い刷版工程をめざし、今後はこの新しい版材のノウハウを蓄積し、本格導入を進めていきます。



### 刷版

### 成形・印刷<sup>※3</sup>



成形・印刷 チューブ成形・印刷工程の改善

## よりよい品質を 少ない環境負荷でつくる技術革新

チューブは内容物を直接入れる一次容器であり、製品の使用期間が長いこと、品質に対する責任を強く感じます。製造において重要な課題は、成形技術と印刷技術の革新を同時に行い、時間当たりの生産量向上とロス削減を行うことです。効率よく製造することで機械に余力が生まれ、機械のメンテナンスやオペレーターのOJT教育の充実が図れ、品質の向上につながります。また、工程上の資源ロスとエネルギー削減も同時に実現するため、より環境負荷の少な

い製造が可能になるのです。

チューブ製造分野は加工技術で差別化して成り立つため、製造スタッフは常に現状に満足せず改善活動を行うことが要求されます。品質向上も重要であり、装置に依存するだけでなく、人が担うものと考えています。現場のやってみいたいという気持ちを抑えずに、常に前に進み取り組んで人材を育成していきたいと考えています。



包装事業部 小田原工場 製造課 課長

白根 隆志

### ブローチューブ工程改善でロス率削減

ブローチューブの工程では機械を止めると樹脂は熱劣化し、次の立ち上げまでに1時間以上の慣らし運転ロスが発生する。機械効率とロス削減、品質保持の観点により、2008年度から24時間の稼働を実施。その結果、前年よりロス率を約4%改善した。

### 連続胴貼（ボディ）機（LTR機）を導入

ラミネートチューブの最新鋭成型機を導入。特徴は①連続成型（原反縦流れ）のためサイドシームの溶着にムラがない。②機械停止をしないで原反つなぎが可能。③原反つなぎや機械停止の不良を自動排出。排出本数を調整可能。④サイドトリミング不要のため原反カットロスがない。⑤原反継目を見えなくすることが可能。意匠性に優れる。などこの導入により、ロス的大幅改善と品質向上が実現。



※1 空気中の微細な塵埃などを取り除く高性能のフィルター、クリーンルームのメインフィルターとして使用。 ※2 Computer to Plateの略で、プリプレスデータからダイレクトに刷版を出力する技術。 ※3 ラミネートチューブは印刷→成型、ブローチューブは成形→印刷の流れで製造される。





## 繰り返し押ししても丈夫な、優れた機能と品質を追求

チューブは、毎日使う生活用品であり、内容物が直接入る一次容器です。機能面は完璧で当たり前という考えのもと、機能評価に重点を置いた検査を行っています。また、印刷品質の向上は常に取り組んでいる課題です。

品質検査体制は、ISO9001に基づいて行っています。まず、受け入れ検査で原材料の安全性をチェックします。工程検査では、主に異物混入や印刷の傷や汚れ、不良、不具合を検査しますが、内観、外観ともに各工程設置のセンサー

だけでなく、検査員による全数目視検査を実施しています。出荷検査では、再度内観、外観の目視検査のほかに、機能評価に力を入れています。

ラミネートチューブは、1枚の原反を貼り合わせているため、その溶着部分の溶着状態、強度を念入りに検査する必要があります。ブローチューブは、3種類の樹脂で製造されているため、液漏れ・バリ層の状態検査が重要となります。歯磨きなどの商品は、3年間製品保証を

しています。その期間の商品の有効性、安全性、使用時の問題を出さないため、当社では多種の機能テストを行っています。

また、高いレベルの品質管理体制を維持するには教育が重要です。正社員、臨時員を対象に年度ごとの教育訓練計画表に基づいた教育を実施するほか、今年度から月1回の品質朝会を設けて、品質向上のための全員教育を実施しています。



## 異物混入リスクと環境負荷を低減するプラスチックケースの導入



従来、原材料の調達や製品の納品には段ボールが使われていましたが、数年前から、チューブ製品のお客さまである製菓・食品・生活用品メーカーが輸送時の梱包形態を紙製からプラスチック製に替える動きがありました。包材メーカーである共同印刷はこの動きを察知し、社員の提案とお客さまの依頼を総合して、梱包形態を紙製段ボールからプラスチック製の通函に切り替える活動を実施しました。

通函の設計にあたっては、お客さまの充填機適性と当社の作業性の両方を考慮しました。使

用後の省スペース実現のため、折りたたみ式で設計し、材料は輸送・保管時に汚れが付きにくい静電気防止機能のものを採用しました。通函導入により、工場内に紙製段ボールの持ち込みが減り、紙粉・塵埃が減少しました。あわせて5Sの徹底によるさまざまな異物混入防止対策を行ったところ、異物発生状況が大幅に改善しました。また、大量に出ていた段ボールの廃棄物が減少し、環境負荷削減につながっています。

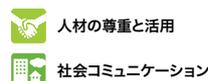
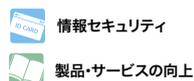
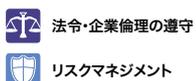


### 工場内での提案活動

当社では、定期的な社員からの提案活動が行われています。衛生管理、品質検査、印刷、成形工程など、すべての工程で改善のための提案があり、実践されています。

### 【提案事例】

- 増し締め装置サーボ化  
サーボモーターを使い、キャップ増し締めを行うことで締めトルクを一定にし、不良を検知・排出。
- 内観カメラ設置  
チューブ内観の異物付着を検査カメラで検知・排出。チューブネジ部に発生する練込み異物も検出。
- LTR 不良排出本数  
機械トラブルや原反継ぎなどに発生するシーム接着不良などの危険箇所を自動検出し、排出本数を任意設定してロスを削減。
- ローターリーカッター刃検知  
高速で回転しているカッター刃の位置を監視し、異常を検知した際は警報で知らせる。



お客さまからの声



密接なコミュニケーションで  
わさびチューブを  
作り上げてきました。

山忠わさび株式会社 専務取締役  
山崎 雄二 様

共同印刷には当社の主力商品、家庭用わさびやしょうがのチューブ製造を依頼しており、取り引きは約20年になります。食品分野は商品の品質や容器への要求が非常に高く、チューブ製造技術も近年、大変な進化を遂げました。わさびチューブ容器は、言ってみれば共同印刷と当社が共同で作りあげたものであり、材質、形状、デザイン、コストなど常に改善を重ね、練り上げてきました。

このようなパートナーシップが実現したのは、共同印刷の方々のコミュニケーション力によると感じます。まず、何でも言い合える関係であること、そして、当社の小さな要望にも即レスポンスがあり、改善提案をしてくれることです。多品種小ロットの過酷なスケジュールに対応するなか、容器のトレーサビリティ体制も確立し、クレームにも迅速な対応が可能となっています。

今後もこの長年の信頼関係をベースに、商品の品質向上にご協力いただきたいと思います。



優れた品質管理体制と  
提案力を持つ  
強力なパートナー企業です。

ライオン株式会社 購買本部  
材料部長  
久木元 哲夫 様

ハミガキチューブは製品の性格上、衛生面の管理には最大の注意を払っています。小田原工場を視察しましたが、入口からラインまで徹底的にゾーン化されていることをはじめ、万全な品質管理体制が敷かれていますので非常に安心しております。

最近流通システムも効率化され、ハミガキの新製品発売時は約1週間で全国80%の売り場に商品を陳列できるようになりました。おかげで広告効果が上がり、販売面のメリットが大きいのですが、生産現場では生産量アップに対応しなければなりません。そこで2008年11月、小田原工場に高速チューブ製造ラインを立ち上げていただき、これにより月産で約1.2倍（最大1.5倍）までの増産が可能になりました。

今後も当社では、お客さま満足の高い商品の開発に挑戦してまいります。共同印刷には、私たちの強力なパートナーとして、新しい包材の提案などでますますご支援願いたいと思います。

工場長インタビュー 7つの視点からの取り組み

あらゆる視点から設備や業務を見直し、  
常に改善を図ることで CSR へとつなげています。

包装事業部 小田原工場/和歌山工場 工場長 大石 勝久

小田原工場は、チューブ容器の製造や技術開発を担う拠点であり、和歌山工場と両輪で稼働し、東西で機能と生産量を分散しています。工場内の設備や業務内容も、ここ10年で大きく変化してきました。

まず、製品の安全・安心確保の取り組みとして、1999年より品質マネジメントシステムを取り入れ、調達から納品までのトレーサビリティの体制を整え、お客さまからの問い合わせに応じて迅速かつ綿密な情報提供を行っています。

情報セキュリティについては、印刷会社は元来情報の扱いを心得ている業種ではありますが、正社員だけでなく臨時員も含めてこの認識をより高めようと、個人情報保護教育、情報機器の管理徹底、内部監査などを行っています。

リスクマネジメントについては、災害時、平常時ともに事業リスクの分散には積極的に取り組んでいます。チューブ製造の生産拠点を東西に分散し、ともにバックアップ体制を整えています。

法令・企業倫理遵守の取り組みについては、

法規制遵守チェックを定期的を実施し、法改正の際には迅速に対応しています。再チェックはもちろん、コンプライアンスのための外部研修にも積極的に参加しています。

環境面では、廃棄物の削減、廃材の有価物化、ロス材料のリサイクル、省エネ機器の導入などすでに生産現場での負荷削減活動が定着し、現在は、有機溶剤の使用量削減に取り組んでいます。

また、地域住民とのコミュニケーション活動として、工場周辺の清掃活動を月4回実施し、現在は工場見学についてもより積極的に受け入れています。

今後も、本業であるチューブ製品の使いやすさと機能性、意匠性の向上に向け、UDを積極的に取り入れるほか、現状のチューブ形状にこだわらない新しい価値を追求していきます。また、社会的な視点からの業務改善を日々続けることで、CSRを推進し、企業価値の向上につなげていきたいと思っています。



# 「会社や家族の支援があったから、仕事を続ける」



## 鈴木 めぐみ

Suzuki Megumi

1995年入社。

出版商印製造事業部 業務本部 業務1部 プリプレス2課。  
第1子 出産 で2002年4月～2003年4月、第2子出産  
2007年8月～2008年4月に育児休暇を取得。その後、  
2008年秋に子どものケガ入院で50日の介護休暇を取得。

「仕事の好きな私ですが、  
厳しい職場で本当に  
両立できるかが不安でした」

製版部門の職場に勤務する鈴木めぐみは、入社7年目の2002年、妊娠を機に今後について考えることになりました。

「業務はひと通りこなし、仕事が進みます面白くなったところだったので、辞める気持ちは全然なかったのですが、残業が多い男性ばかりの職場で、仕事と育児の両立ができるのか不安でした」

当時、共同印刷は育児休業などの制度はあったものの、そもそも女性社員が少ないため、職場では前例のない育児休暇の取得者となったのです。「休暇明けまでポストを空けたまま待つ

ことはできないが、復帰のときにはできる限りの支援をするよ」と上司が言ってくださり、上司の支援のもと手探りで両立をめざして頑張ったという感じでした」

復帰後は、比較的残業の少ない職場に配属になりました。上司が共働き家庭だったこともあり、勤務時間や働き方に理解とサポートが得られ、希望の両立生活が実現しました。

「第1子のときとは、  
会社の制度やサポート体制が  
大きく変わっていました」

それから4年後の2007年には第2子を妊娠。共同印刷は2005年度より、女性活躍の支援とワーク・ライフ・バランス推進の一環として、

特集2

# 生き方、働き方、

「休暇を取って初めて、サポートする  
職場側の大変さもわかりました」

営業をサポートする職場に勤務する皆川滋紀は、仕事を持つ妻から、出産後に育児休暇を取ってもらえないかと頼まれました。

「我が家は里帰り出産ができない事情があったので、私が妻をサポートしなければならないと思いました。人事部に相談したところ、男性でも育児休暇が取れるとわかり、上司に相談しました。私の業務は、お客さまの会社に常駐し、ご依頼案件の進行と管理を行う役目です。そのため、休暇取得についてはお客さまの反応も気がかりでしたが、上司からうまく説明してもらえたようです。お客さまの会社でもまだ男性

の育休取得は減多にないらしく、最初は驚かれました。が、逆に“共同印刷はいい会社だ”とお褒めいただきました」

その後、妻の出産日までに仕事の引き継ぎをすませて、育児休暇に突入しました。約1ヵ月間、家事と育児に専念し、その後、職場に復帰しました。

「育児休暇前はそれほど心配していなかったのですが、復帰してから、その間の職場がとても忙しく、大変だったと知りました。やはり、一人欠けるということは職場にとって、かなりの負担になるのだと改めて実感させられました」

## 「共同印刷は

# ことができました」

育児休業制度の期間延長、勤務時間短縮制度の拡充、職場内育児休暇支援者の設置、子の看護休暇・子育て休暇など、さまざまな子育て支援の制度整備を行っており、職場の環境は大きく変わっていました。

「まず、上司に妊娠を報告すると、上司、支援者（同僚）、人事部、私で面談が持たれ、休暇スケジュールや復帰後の配属希望などについて話し合いが行われました。第1子のときは違い、復帰後は元のポストに戻ることに前提になり、支援体制がものすごく手厚くなったと感じました」

ほかにも、勤務時間短縮制度は小学校3年まで延長されるなど、第1子にも利用できる制度が充実。育児休暇中も上司や同僚と定期的

に連絡を取り、職場とつながっている意識が持てたと語ります。さらに、2度目の職場復帰後に、子どもがケガで入院。そのときも人事部が「介護休暇が使える」と素早い対応をしてくれたと言います。

「育児は1～2年で終わりではないので、復帰後もさまざまな支援が必要です。私自身も、両立を始めて、短い時間で効率的に仕事をこなすよう頑張ってきましたが、私がこうして仕事を続けられたのは、何よりも、会社、職場、そして家族からの支援があったからだと思います。今後も、周囲の支援に甘えずに、それを十分に生かして、会社や家族のために貢献できるよう頑張っていきたいと思います」



# 変わる。

## ワーク・ライフ・バランスの実現

ワーク・ライフ・バランス推進の制度整備に積極的に乗り出した共同印刷。

制度の定着に向け、職場の環境づくりが着実に進んでいます。その現状と課題を社員の声を通してご紹介します。

「**育児を取ってくれたことは本当に感謝しています**」と妻から言われます

その一方で、育児休暇の取得は家族にとって大きな意味があったと言います。

「産後の1ヵ月間、家事や育児に本気で関わったことがベースとなり、その後、離乳食のスタートや妻の職場復帰など、育児の節目のたびにスムーズに協力態勢が取れるようになりました。妻からも「あのときに育児を取ってくれたことは今でも本当に感謝しています」と言われます。やはり、育児がスタートするときの父親の参加はとても大切だと思います」

共同印刷は、2006年度より育児参加プロ

グラム「KP すくすく育児プラン」を導入。子どもの出産や成長に合わせて、休暇制度の利用プランをシートに記入するもので、具体的な育児参加の仕方がわからない男性社員に対し、参加を手助けする内容になっています。

「かつての職場は男性が多く、育児休暇の取得など考えられませんでした。しかし、社会が変わっていくとともに、会社が変わっていくのは当然だと思います。男女に関わらず育児取得者が増えることは現場としては非常に大変なことです。また、職場ごとの雰囲気の違いや、社員ごとの制度に対する認識の違いはあると思いますが、今後も職場の皆とサポートし合いながら、共同印刷らしいワーク・ライフ・バランスの実現をめざしていきたいですね」



### 皆川 滋紀

Minagawa Shigenori

1992年入社。

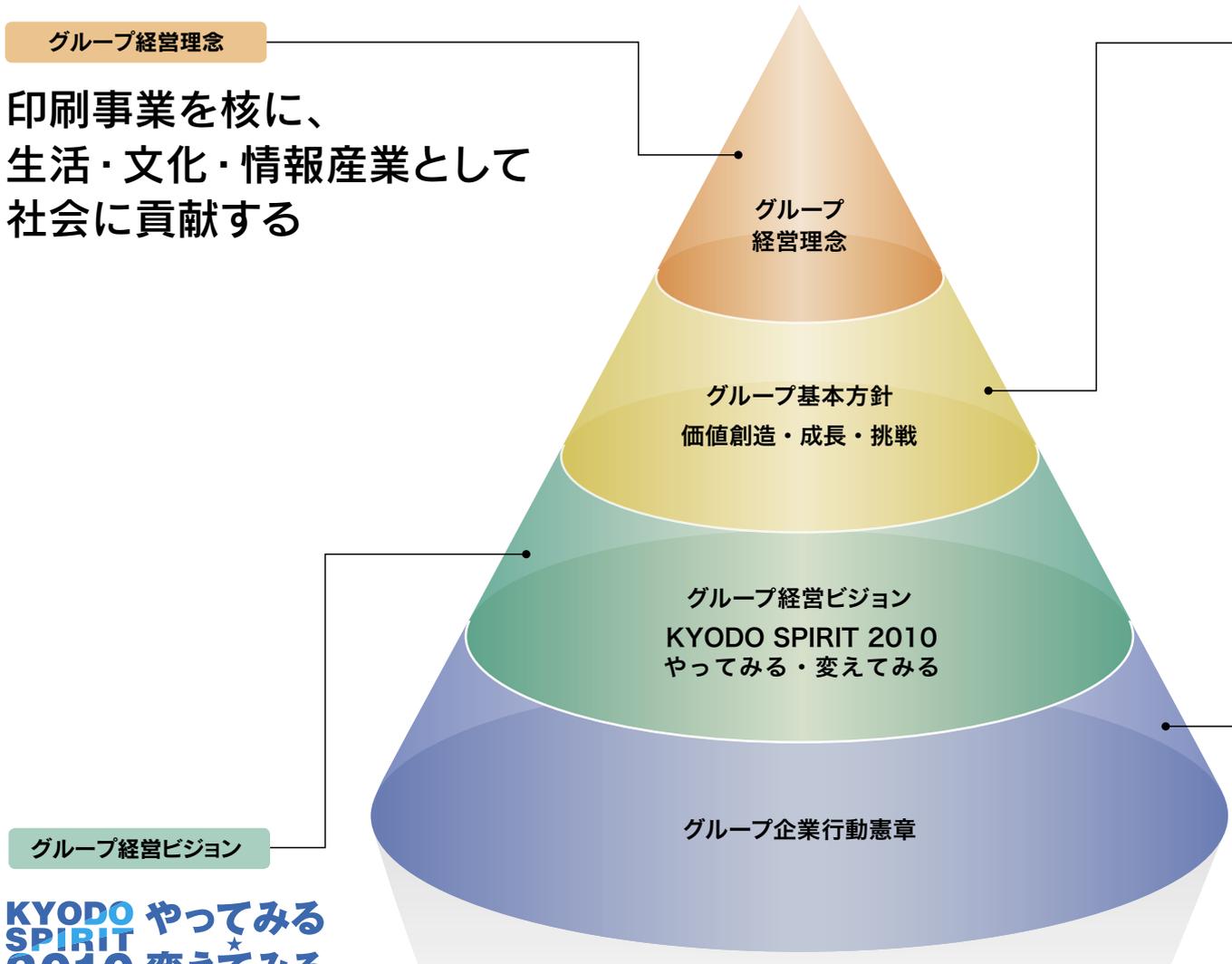
BM 製造事業部 製造本部  
DPC システム設計課。

第1子の誕生で2008年6月から約1ヵ月の育児休暇を取得。現在も積極的に子育てに参加する日々。

# いい会社だ、とお客さまからも褒められました」

# グループの経営理念、基本方針と経営ビジョン

私たち共同印刷グループの企業活動の原点は、グループ経営理念です。経営理念の実現に向けた考え方として3つの基本方針を示し、活動の具体的目標としてグループ経営ビジョンを定め、「めざすべき企業像」を明確にしました。2008年度にスタートした「KYODO SPIRIT 2010」では、中期経営計画と連動した2010年度の達成目標を定めています。グループ企業行動憲章は、経営理念の実現のために社員一人ひとりが取るべき行動の指針として定められました。



## めざすべき企業像

印刷関連事業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。

## 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、新たな成長をしております。
- 挑戦** 成長を実現するためにさまざまな戦略を策定し、果敢に挑戦を続けます。

## 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、お客さま、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

- 「人を大切にできる企業」として、安全で働きやすい環境を確保するとともに、社員の人格、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。

# 事業と一体化して 推進する

## ——持続可能な社会実現へ向けて——

「お客さま第一」の姿勢を通じ、  
印刷事業を核に社会に貢献するという経営理念のもと、  
事業とCSR活動を一体化して推進させ、  
ステークホルダーから評価・信頼される企業グループをめざしています。

いま、私たち共同印刷グループは、2010年度の達成目標を定めた、  
経営ビジョン「KYODO SPIRIT 2010」を推進しています。

これは、「お客さま第一」を基本に、さらなる前進をめざす行動を  
全グループで約束するものです。

具体的には、出版印刷・商業印刷・生活資材の各部門において、  
営業部門が「SPIRIT 2010 営業活性化活動」を、  
生産部門が「SPIRIT 2010 生産活動」を通してスキルを上げ、  
めざすべき市場と、強化すべき商品・事業を明確にし、  
最適・最良の商品・サービスを提供していこうとするものです。  
併せて、技術開発・品質管理・品質保証活動を推進し、  
蓄積したノウハウ・手法をさらに深化する活動を展開、  
新たな領域の開発と事業化を日々追求しています。

また、経営理念の実現には、グループの有機的結合により  
総合力を発揮させて、取引先企業や業界を異にする  
アライアンス先企業との協力・信頼関係が不可欠です。  
協力関係にある多数の企業とは、互いのCSR活動を  
尊重し合いながら、社会の持続可能な発展に向けて  
ともに取り組んでいきたいと考えています。



### 法令・企業倫理の遵守 >> 16～17p

公正で透明性ある企業をめざして、社員一人ひとりが法令を守り、高い倫理観を持って事業活動に取り組みます。

[主な取り組み] 企業倫理委員会、リエゾンスタッフ制度

### リスクマネジメント >> 18～19p

大規模災害や不測の事件・事故など、多様な事業リスクへ迅速に対応し、ステークホルダーの方々の利益を守る管理体制を整備します。

[主な取り組み] 危機管理委員会、内部統制委員会

### 情報セキュリティ >> 20～21p

情報加工産業である当グループの使命として、個人情報やお客さまからお預かりした価値ある情報を守るため、厳正な情報管理体制を構築します。

[主な取り組み] 情報セキュリティ委員会

### 製品・サービスの向上 >> 22～24p

生活、文化を豊かにする印刷物の提供は安心・安全が第一です。

技術や品質を高め、高い付加価値のある製品・サービスの提供に努めます。

[主な取り組み] 品質保証委員会、製品安全委員会

### 人材の尊重と活用 >> 25～27p

企業の成長は、社員の成長とともにあると捉え、社員が持つ個性と能力を存分に発揮できるよう人材の育成と環境づくりに努めます。

[主な取り組み] 教育委員会

### 社会コミュニケーション >> 28～29p

社会との相互理解と持続的発展のため、社員一人ひとりが、自発的かつ積極的に社会とのコミュニケーションを図れる企業風土の醸成に取り組みます。

[主な取り組み] IR活動、地域・社会貢献活動

### 環境に配慮した事業活動 >> 30～39p

“印刷”が暮らしに深く関わるほか、環境への負荷を低減する役割は大きいものと認識し、積極的に循環型社会づくりを推進します。

[主な取り組み] 環境委員会

● 「お客さま第一」を  
基本に

社会の  
持続可能な  
発展

● ステークホルダーから  
評価・信頼される  
企業グループ



# 社会からの信頼に応える

当グループは、「企業行動憲章」と「倫理綱領」を規範とし、社員一人ひとりが社会人、企業人として誠実であること、また高い倫理観を持つことで、社会から信頼される企業をめざしています。



## コンプライアンス体制の維持

当社は2003年、「企業行動憲章」と「倫理綱領」の行動規範を制定すると同時に、企業倫理委員会を設置しました。また、倫理相談室（ヘルプライン）を併設し、各職場での法令や倫理綱領違反などのコンプライアンスに関する相談を受け付ける体制を整えました。

その後も、規程類および制度の改正などの措置を講じ、継続的な見直しを図っています。

## 取引基本契約書の改定

2008年12月、当社の外注協力会社との間で締結する『取引基本契約書』の全面改定を行いました。

昨今の企業の社会的責任への要請の高まりを受け、「職場環境の整備および労働関係法令の遵守」「反社会的勢力の排除」「環境への適合」などの条項を新設し、外注協力会社とコンプライアンス面でも連携し合う姿勢を明確化しました。同時に、「個人情報保護」「秘密情報管理」「品質保証責任」に関する条項の改定などの整備を行いました。

## 輸出管理規程の改定

「外国為替及び外国貿易法」改正による通常兵器キャッチオール規制導入を受け、2008年12月に輸出管理規程ならびに輸出取引審査時に使用するチェックシート、依頼書、通知書などの書式類を改定しました。当社は経済産業省に輸出管理規程を登録し、適切な輸出管理を実施していることを宣言しています。

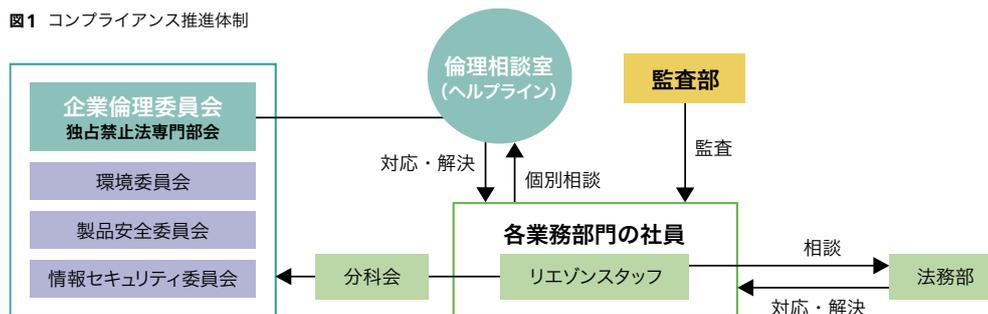
## 推進体制の改正

コンプライアンス推進体制のうち各業務部門の監査は従来、内部監査委員会が行ってききました。しかし、監査部の充実により、2008年9月に内部監査委員会を廃止し、その機能を「監査部」に集約しました。同時に内部監査規程を改正し、内部監査の所管部署を監査部とすることを明記しました。（図1）

## 内部通報制度

2003年に倫理相談室を設置しました。同年制定の当グループ「企業行動憲章」および「倫理綱領」に基づき、違反行為を防止するために通報・相談を封書やE-mailで受

図1 コンプライアンス推進体制





け付けています。

2007年に制定した「内部通報規程」には、通報・相談した社員が、その行為によって不利益を受けないことや、情報の取り扱い手続きおよび違反者に対する処分を明記しています。2008年度の通報・相談は1件で、同規程により適正に処理しました。

### 製造派遣への対応

製造派遣のいわゆる「2009年問題」については、法制度の趣旨と3年間の期間制限を製造職場に改めて周知しました。当グループ連絡会でも、各社と情報共有を図り、グループとして取り組みを推進しています。受入期限を迎える派遣社員に対しては、職場の状況に応じて個別に検討し、必要な対策を講じました。

### 教育の充実

コンプライアンス教育は、グループ社員全員を対象に「教育」の実施者、方法・手段、内容を適宜検討して計画的かつ定期的を実施しています。

### コンプライアンス教育

社員一人ひとりの知識と意識を向上させるため、人事部、法務部、総務部、グループ会社が協力し、教育および啓蒙活動の充実に努めました。

- 階層別コンプライアンス教育 (受講者177名)  
対象: 定期新入社員、キャリア入社者、新任管理監督者、中堅技術者
- グループ会社へのコンプライアンス教育 (受講者59名)  
対象: 共同物流、コスモグラフィック

### 下請法教育の取り組み

当グループは、各事業分野で多くの外注協力会社と取



写真1 下請代金支払遅延等防止法(下請法)の講習会を開催

り引きをしています。2008年度は、下請法遵守の取り組みを強化するために下請法管理委員会を新設し、社内各部門、グループ会社の下請法管理責任者を配置しました。

また、経済産業省管轄団体より講師を招き下請法講習会を開催したほか、同団体が主催する下請取引改善講習会にも関係者が参加し、下請法の周知徹底を図りました。(写真1)

### 新しい制度・法改正への対応

総合印刷会社として多角的に事業展開する当グループにとって、それぞれの事業に関わる法制度などの制定・改正の迅速適切な把握と対応は事業に不可欠です。

### 法改正情報の提供／新メルマガの追加

「法務関連情報メルマガ」は、法改正情報など当社の事業に関係する法務・知的財産関連情報などをメールマガジン形式で提供する社内サービスとして、2003年5月にスタートしました。

2008年度は、77回の配信を数えましたが、加えて、2008年7月から月1回、コンプライアンスの啓蒙用に労務・環境に関するコンテンツを配信済メルマガから抽出し、「労務関連メルマガ」「環境関連メルマガ」として関連部門への再配信を始めました。(写真2)

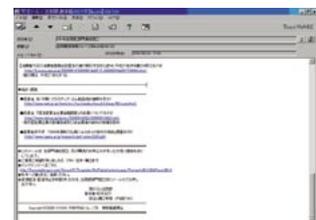


写真2 法務関連情報メルマガ

### 2009年度の課題

#### 下請法の周知徹底

社員はもとより当グループの関係会社も含め、社外講習会などに参加し、2009年度中に関係者の受講をほぼ達成する予定です。

# あらゆる関係者の安全と利益を守る

多様化、複雑化するリスクを予測した体制整備は、企業としての基本的責務です。  
2008年度は内部統制報告制度への対応や災害時の緊急体制整備に努めました。



## 日常業務における リスク管理徹底をめざして

当グループのリスク管理は、第一義には担当取締役の監督のもと、各部門が業務内容に応じて日常的なリスク管理にあたることを基本としています。そのリスク管理状況を「内部統制委員会」「製品安全委員会」「情報セキュリティ委員会」などが連携して見守り、潜在リスクの洗い出しと課題解決の推進、リスク発生の抑制に努めます。

### 内部統制報告制度への対応

内部統制報告制度については、2006年度より内部統制委員会のもと、外部コンサルタント会社の協力を得て、準備・計画・方針を策定しました。CSR推進部が事務局、運営指導の任にあたり、各部門推進委員と協力して体制を整え、運用しています。

特に煩雑が予想された業務プロセスの統制整備は、販売、生産・調達機能を持ち合わせているビジネスメディア事業部をパイロットケースとして、早い時期より着手し、そのテスト結果を参考に各部へ展開しました。

## 予防的見地からのマニュアル、体制整備

### 推進体制

日常的なリスクの対応範囲を超える緊急事態が発生した際は、その影響や損害を最小限にとどめるため、危機管理委員会が発動します。委員会の構成員は、社長が委嘱し、委員長判断で緊急対策本部を設置します。本部要員は、平常時より予め任命しています。(図1)

### 緊急事態への対応

危機を招くさまざまな可能性を想定し、災害を内容別に分類した「危機管理マニュアル」を作成、それぞれに具体的な対応手順を定めています。

当グループでは、大規模地震の発生を最大リスクと捉えて、地震発生時の行動基準を示した「地震対策マニュアル」を全社員へ配付するなど、体制整備を推進しています。



写真1 防火避難訓練(鶴ヶ島工場では春・秋の2回実施)

## リスクマネジメントと情報システム



情報システム部  
柴田 孝一

今日の企業にとって、情報システムの基盤を適切に構築し運用することは、内部統制を有効に機能させ財務報告の信頼性を保証する上でも非常に重要な要素です。

当社ではシステムを生かし、経営管理上必要な情報が正確かつ速やかに処理され、法令や規程を遵守した正しい業務が遂行でき

るよう、2008年度に「共同印刷 経営情報システム基本方針」を定めました。併せて、外部IT監査人の意見を取り入れ、IT全般統制に必要な各種規約の整備も行いました。

今後も、会社の経営計画に基づき、十分な検討を重ね、全社最適システムの構築を継続していきます。



また、拠点ごとに避難訓練を定期的実施し、緊急事態に備えています。  
(写真1、写真2、表1)



写真2 全社員へ配付された「地震対策マニュアル」

### 対策用品の備蓄

大規模災害発生時に交通機関が停止するなど、社員が帰宅困難になることを想定し、必要な品目を検討してその量を計算し、対策用品を本社の構内各所に分散させて備蓄しています。また飲用水や各種保存食については、賞味期限に合わせて随時入れ替えを行っています。

### 自治体および近隣地域との相互協力

災害時に、道路上の障害物やガレキを撤去するためのフォークリフトを供出するなど、自治体と災害時応急対策活動支援協定を締結しています。

また、近隣企業や地元町会との間では、災害時の相互協力を目的とする地域防災連絡協議会があります。

### 協会社との災害時に関する事前協定

建物や設備の点検と補修に関する要員の派遣について覚書を取り交わし、応急措置から復旧業務全般に関わる協力体制を整備しています。

図1 緊急対策本部の組織構成 (大規模災害発生時)

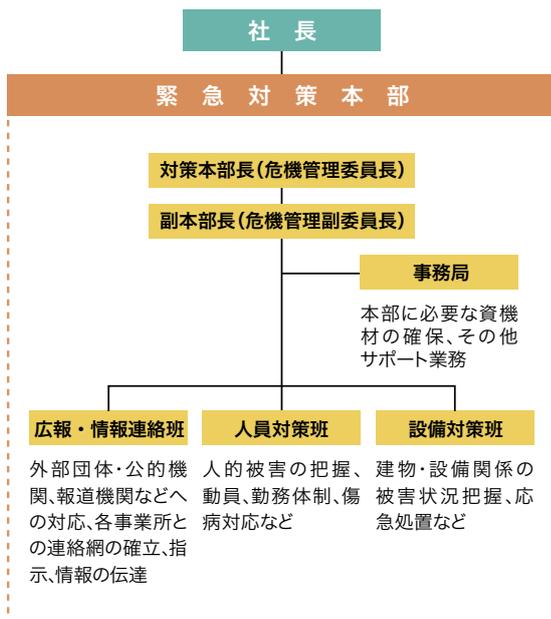


表1 各局面に合わせた運営組織

各局面	運営組織：運営内容
災害・事故発生	<b>危機管理委員会</b> ：災害・事故発生への対応に関するすべての権限を有します。
緊急対策	<b>緊急対策本部</b> ：緊急事態が発生した際に設置。当社では、大規模地震発生時の設置基準が定められています。震度5強以上の地震の場合、予め任命を受けた本部要員が自動参集しますが、必要に応じて関係者を補充することができます。
緊急対策終了後	<b>復旧対策本部</b> ：事業復旧に向けて設置します。緊急対策本部より要員を引き継ぎます。
常設	<b>自衛消防隊</b> ：本社および各事業所の常設組織ですが、大規模地震の際は緊急対策本部の指揮下に入ります。

### 情報伝達連絡手段の確保

2008年度に安否確認システムを導入しました。これは大規模地震などの災害時に、電話が通じないなどの事態が発生し、既存の緊急連絡網が機能しないことを想定したものです。事前登録した社員の携帯電話に安否確認メールを一斉送信し、社員からの返信により安否情報を集約します。また、本社と各事業所間に衛星電話を設置し、定期的を送受信の作動テストを実施しています。

### 新型インフルエンザ対策

当社では、新型インフルエンザ対策をリスクマネジメントの重要な課題と位置づけています。社内および社外への感染をできる限り抑えるため、消毒液の設置やマスクなどの備蓄と併せて、社員へ情報を適宜発信し、日常での健康管理について注意を喚起しています。また、国や自治体、取引先などのステークホルダーと連携して、企業活動の継続に必要な準備を進めています。

### 2009年度の課題

#### 内部統制

事業内容の多様化に対応した内部統制監査を継続し、効果的なリスク管理を推進します。また、統制監査の対象を拡大させ、全社的な管理を進めています。

#### 災害対策

地震対策の強化と災害復旧・事業継続計画の策定を行います。

# 情報の安全は、事業と社会の安全

私たちの事業は、お客さまからお預かりした情報を加工して発信する情報加工産業です。そこでは、お客さまの情報を決して漏らさない管理体制の維持こそ、信頼の源泉です。



## 個人情報保護を保護する3つの柱

当社では常に高レベルの個人情報保護をめざし、以下の3つの柱を掲げて活動しています。

- ① プライバシーマークの取得
- ② 全社員対象の教育
- ③ 全部門を対象とした内部監査の実施

**web** 個人情報保護方針、情報セキュリティ基本方針、個人情報保護体制図

社会・環境活動>情報セキュリティ  
<http://www.kyodoprinting.co.jp/social-environment/security.html>

### プライバシーマークの取得

当社は2000年10月に「個人情報保護方針」を制定し、個人情報保護規程をはじめとした各種管理規程を整備・体系化しました。2001年に第三事業部（現ビジネスメディア事業部）がプライバシーマークを取得後、順次、取得事業所を拡大しました。2005年からは当社全事業所の取得に向け活動を進め、規程・マニュアルの再構築、運用方法を見直しました。その結果、2007年1月に共同印刷全事業所で認定を取得しました。

また、全社員の教育や意識レベルの向上に役立てるため、イントラネットを活用し、必要なときに文書閲覧や記録様式の取り出しを可能にするシステムを導入しています。

当グループの認証取得も進め、2008年度は新たに共同印刷データリンクが認定を取得しました。今後は、情報加工を行うグループ会社のプライバシーマークの取得を達成させ、事業活動の拡大に合わせた計画を立案します。（表1）

### 全社員を対象とした教育

個人情報保護に関する教育は、2005年に個人情報取り扱い者から全社員（臨時員含む、以下同）に拡大しました。

表1 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
共同印刷	2007年1月23日	24000183(02)
近畿共同印刷	2003年5月27日	20000145(03)
共同物流	2005年5月18日	10450020(03)
千葉共同印刷	2007年3月27日	24000208(02)
共同印刷データリンク	2009年1月22日	24000163(01)

### 緊急時に備えたバックアップ体制



情報システム部  
内木 義則

災害対策の観点から、本社事務系データの遠隔バックアップ体制を構築しました。

バックアップ先は、本社と同時被災を免れるよう地理的に十分離れていること、ISMS認証を取得していることを考慮し、京都工場としました。

万一、災害が発生した場合には、京都工

場側のバックアップ装置で本社のサービスを提供可能にするなど、被災時の対応を具体的に複数のパターンで想定し、復旧のためのマニュアル作成を行っています。

今後も、お客さまの信頼を得られるよう、ITインフラの精度を高め、業務継続性の向上をめざします。



教育内容は、社員が日常業務にフィードバックできるよう、他社事例など具体的、実践的な内容としています。教育テキストにナレーションを吹き込み、イントラネットで公開させ、好きなときに受講できるe-ラーニングも取り入れています。

教育終了後は受講報告書や理解度テストを実施し、社員の理解度を把握し、教材の見直しや次年度の教育計画策定に役立てています。(表2)

### 全部門を対象とした内部監査の実施

個人情報保護に関する意識や教育が確実に浸透しているか確認するため、内部監査を行っています。監査部門ごとに適した「監査チェックシート」を作成、部門の特性に合わせた監査に努めています。2005年から社員のセキュリティ意識の維持・向上を目的に、監査範囲を全部門に拡大しています。

表3は、内部監査における指摘事項の推移です。教育、運用、部内点検を繰り返すことにより、個人情報の取り扱いルールの定着度が読み取れます。特に毎月の運用状況点検を義務付けた2007年度以降、指摘事項の発生部門が減少しています。(表3)

### 外部委託先も含めたマネジメント強化

2008年度は、前年に導入したJISQ15001:2006年版に準拠した新運用ルールに基づき、プライバシーマーク

表2 個人情報保護教育の受講・合格者数

年度	一般教育受講・合格者数	専門教育受講・合格者数
2005	3,604名	375名
2006	3,800名	516名
2007	3,517名	609名
2008	3,442名	775名

※一般教育は在籍者全員の受講を義務付けている。

※専門教育は管理職以上の受講を義務付け、一般職は任意受講としている。

表3 内部監査における指摘事項の推移

年度	指摘事項が発生した部門	不適合	観察事項	指摘事項の合計件数
2005	38	-	-	126
2006	36	-	-	86
2007	25	26	41	67
2008	19	11	28	39

※2007年度より指摘判断基準を設け、指摘レベルを区分けした。

の更新審査を受審し、新JISに準拠した認定マークへの更新を完了しました。

10～11月を委託先選定評価の見直し月とし、委託先の再評価を実施しました。評価する委託先範囲を統一するため、事前に各部門保護責任者に教育を行うとともに、統一シートを用意し、委託先の評価に関するズレが生じないように改善しました。

当グループに関しては、2008年4月に発足した共同印刷データリンクが個人情報保護マネジメントシステムの構築に取り組み、2009年1月にプライバシーマークの認定を取得しました。現在、システム開発業務を行う共同印刷ビジネスソリューションズのプライバシーマーク認定に向けて準備を進めています。(写真1)



写真1 教育風景

### データ処理職場における情報セキュリティへの取り組み

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。プライバシーマークとISMSの両認証制度を印刷業界で初めて取り入れた工場として日々稼働しています。

さらに2006年10月に工場を新築移転した当グループの近畿共同印刷(京都工場)は、2007年3月にISMSの認証を取得しました。新工場では情報セキュリティ体制の整備を強化し、川島工場とバックアップ体制をとることで災害発生時のリスク回避を行います。

### 2009年度の課題

**全社員にとり、情報セキュリティの重要性が身近なものに**  
個人情報保護に関する教育と個人情報内部監査に関しては、2009年度も強力に推進します。

#### 入退管理システムの強化

本社サイトの入退管理システム変更に伴い、重要エリアの管理運用ルールの改訂と徹底を図ります。

# 高品質と安全、顧客満足を提供

技術を十分に発揮させながら、人々の生活に資する新しい製品とサービスを開発し、お客さまが期待する以上の“高品質”かつ“安全”な製品を提供いたします。



## 継続的改善 — 品質保証活動 —

共同印刷品質方針に基づき、お客さまの信頼と満足を得るために、常に継続した改善活動に取り組んでいます。

現在、高品質とされている製品でも、技術の進歩により、1年後には「基本的品質」化するケースが多くあります。そのため、当社として「基本的品質」を確実に保証することを目的に、常に原点に立ち返り、システムの見直しや体制の強化を図っています。

### web 共同印刷品質方針、品質保証の取り組み

社会・環境活動>製品・サービスの向上

[http://www.kyodoprinting.co.jp/social-environment/quality\\_action.html](http://www.kyodoprinting.co.jp/social-environment/quality_action.html)

## 品質保証システムの見直し

### 品質保証委員会

品質保証委員会は、全社の品質保証組織を掌握する最高機関として品質保証活動に関する全社的な方針および諸施策を審議、推進することを目的に設置されています。

2008年度は、当委員会が、適時適正な施策を立案・展開するために、各部門の品質保証活動状況を正しく把握・評価することが重要と考え、品質関連情報の収集・分析および監査方法に関する仕組みの見直しを図りました。

### 品質保証組織の役割責任

当社の事業部ごとに独自の品質保証部を設置しました。これは、消費者が製品に求める「基本的品質」を確実に満たすため、徹底したお客さま重視の考え方を全社に浸透することが重要と考えたためです。これにより、品質保証組織の役割責任が見直され、機能組織として部門内・部門間に関わる責務が明確になりました。

## 品質保証活動の適正評価の構築

### 品質コスト（狭義）の把握

品質保証活動の指標に関する社内システムの見直しを行い、活動結果の適正評価が行えるよう改善しました。

具体的には、活動の評価項目の一つである「品質コスト」の捉え方について改訂しました。品質コストの削減は、収支改善だけでなく、お客さまからの要求事項を効率よく具現化する設計・製造技術の向上が基本となります。

### 品質保証活動の状況把握

品質保証活動の評価項目の2つ目として、活動状況の監査があります。監査項目としては方針展開・日常管理などが中心です。2008年度は事故処理システム（是正・予防）に重点を置いた監査を実施しました。指摘した問題点については、改善計画を立て、その進捗をフォロー監査でチェックする仕組みです。

## 監督職のスキルアップ

監督職は製造品質のキーマンであり、その能力向上が品質保証活動に大きく影響します。2008年度より財団法人日本規格協会・財団法人日本科学技術連盟主催の品質



写真1 2009年度中に製造部門の全監督職の品質管理検定取得をめざす



管理検定 (QC 検定) を監督職の必要要件として取得を義務化しました。人事部と連携し受検を促進した結果、監督職の60%以上が取得を完了しました。2009年度中に全員取得をめざします。(写真1)

## 品質保証活動の成果

2008年度の品質保証活動の実績として、品質事故件数および品質不良による損失額とも、前年対比で各約10%の削減を達成しました。

2009年度は、お客さまからの要求品質に関して営業部門で整理を行い、その情報に基づく技術・製造部門での不具合予測と対応策立案を事前検討し、確実に実現できるよう、全社的な取り組みを推進します。(図1)

## 製品の安全保証活動

### — PL法対応や予防取り組みを実践 —

当グループが取り扱う製品のほぼすべてが製造物責任法 (PL法) の対象です。

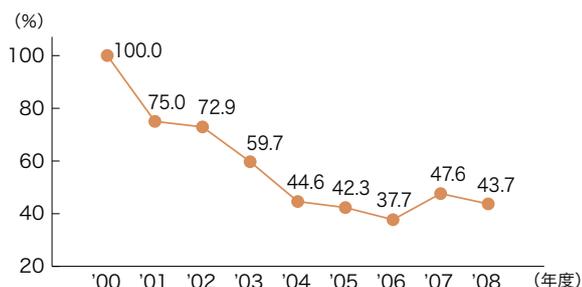
PL法も含めた製品安全の予防取り組みが重要な責務であると認識し、製品開発からサービスまでの全事業活動において、安全性の向上を実現するための取り組みを行っています。

## 製品安全委員会

1997年に設立した製品安全委員会では次の2点を目標として取り組んでいます。

- ① PL事故予防の仕組みの促進・強化によるPL事故予防体制の充実
- ② PL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

図1 品質事故件数の推移 (2000年度比)



この取り組みのために、企画・設計時の審査、製造部門の予防取り組み状況の診断、教育・PL情報の収集・提供を行う以下の3つの分科会を設け、全社的な施策に取り組んでいます。

### ● 製品安全審査分科会

新製品・仕様変更製品の安全性を、製造基準を設定する企画・設計時点で審査しています。また、企画・設計部門の安全性に関する取り組み状況の診断も実施しています。2008年度は企画・設計部門の安全性取り組みを強化するために、診断項目の見直しを行いました。

### ● 工程管理分科会

製造部門のPL事故予防取り組み状況を診断して、製造部門でPL事故を起こさないようにしています。ケガの原因になる金属片混入予防に重点を置いて進めてきましたが、市場で話題になった食包材の他社の異臭事故事例を参考に2008年度に診断項目の見直しを行いました。

### ● PLD<sup>\*</sup>分科会

PL法をはじめ製品の安全に関する教育と情報の収集を、対策のため実施しています。2008年度は消費生活用品安全法などの法律・法基準の改訂内容を教育内容に加えるなど、教育内容の見直しを行いました。また、情報をイントラネットで広く伝えられるようにしました。

※ 製造物責任 (PL) を防衛する (Defense)。

## 「SPIRIT 2010 生産活動」の取り組み

2008年度より新たなグループ経営ビジョン「KYODO SPIRIT 2010 やってみる・変えてみる」の製造部門の活動として、「Spirit2005活動」3ヵ年 (2005~2007年度) の活動を発展させ、2008~2010年度の3ヵ年の目標を掲げ活動しています。これまでの活動で養われた「品質へのこだわり」の芽が、この3年で結実するよう全製造部門が力を入れています。

また、機械の更新や自動化・省力化など設備投資に力を入れ、「より良い品質のものを、早く・安く作るものづくり」をめざし推進しています。2009年度からは新たに4社の生産子会社も生産活動に加わり (計7社)、当グループ全体の活動として展開しています。

## 新しい価値創造へ — 技術開発 —

印刷の基盤技術の開発を進めています。併せて、情報加工技術や消費者が使いやすい生活資材、高機能素材など新しい分野での高付加価値製品やサービスの開発に取り組み、製品化・事業化を進めています。

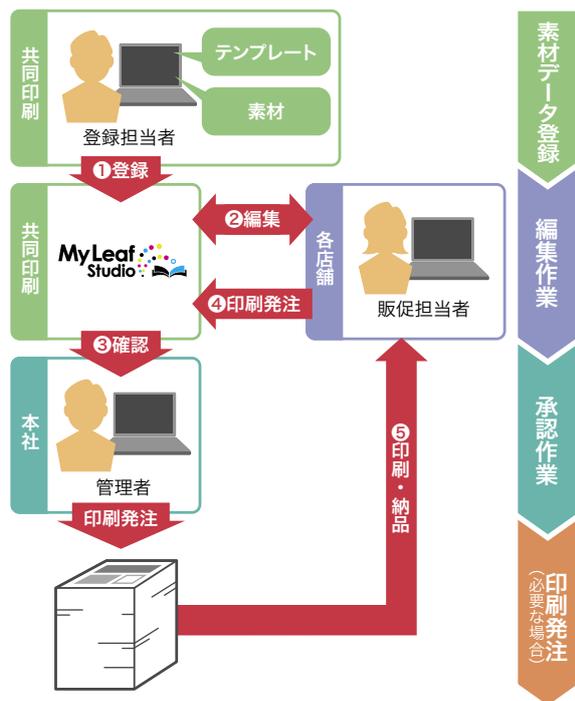
### ウェブ販促ツール作成システム 「マイリーフスタジオ」※

ウィンドウズパソコンでダイレクトメールやチラシなど印刷物の原稿を簡単に作成できる、ASP サービス「MyLeaf Studio®（以下、マイリーフスタジオ）」を開発し、印刷物の原稿作成はもちろん、印刷、発送までを含めたサービスの提供を開始しました。

お客様の立場に立った開発を進めた結果、本格的な販促ツールを手軽に編集・制作できる、操作性・デザイン性・経済性に優れたシステムとなりました。本システムを利用することで、お客様企業の本社でコンプライアンスや企業ブランド感の統一などを管理しつつ、支店の営業所では独自性の高いパンフレットなどが制作できます。(図2)

※ インターネットなどのネットワークを通じてビジネス用アプリケーションソフトなどを提供するサービス。

図2 「マイリーフスタジオ」の仕組み



### 安全で環境面に配慮した ラップカートン用非金属刃

ラップカートンを分別して廃棄する際、従来の金属刃では消費者が手を切る危険を伴いました。そこで当社は、分別廃棄時の危険のない、安全なラップカートン刃を開発しました。

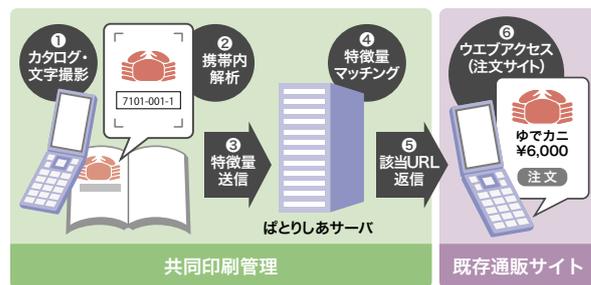
素材面でも安全と環境面に配慮し、生分解性プラスチックを選定、刃形を研究して金属刃と遜色のない切れ味を実現しました。お客さまと共同特許を出願し、製品化が進んでいます。

### 画像認識技術の開発 任意のウェブコンテンツに誘導

印刷物と携帯電話、ウェブサイトのクロスメディア化の一つとして、「文字」「数字」「写真」「ロゴマーク」などを携帯電話のカメラで撮影するだけで、任意のウェブコンテンツに誘導できる画像認識技術を開発しました。また、画像パターン認識技術を応用し、画像そのものにコードの役割を持たせることにも成功しました。これによりデザイン面での制約がなくなり、利便性をより高めたウェブ誘導ツールを実現しました。

印刷物からの誘導先は、ウェブサイトや動画・音楽の再生など、さまざまに展開できます。「ば」と「とり」、「し」やしんで「あ」クセスできるツールとして「ばとりしあ」と命名しました。2009年度中に紙媒体とネットを融合したサービスとして提供する予定です。(図3)

図3 「ばとりしあ」の仕組み



## 2009年度の課題

### 常に製品・サービスの向上をめざす

継続的な取り組みとして、「当たり前の品質」を確保するため、品質保証活動の社内規程の見直しを行います。

お客さまが求める品質を整理し、技術・製造部門において事前に対応策の検討を実施し、品質の向上を図ります。

# 働く意欲に応える環境づくり

事業活動は社員の成長とともに進むと考え、社員が能力を十分に発揮できる環境づくりに努めています。2008年度はワーク・ライフ・バランスの推進策として、キャリアアップ支援と介護や子育て支援の充実を図りました。

2008年度の課題	2008年度の実績・進捗
介護制度の見直し	支援体制充実を図り、新制度を2009年5月1日からスタート
勤怠管理システムの充実	労働時間の適正管理を行う新就労管理システムの導入を決定
障がい者雇用の充実	障がい者雇用率を0.25%アップ(2007年度比)



人材の尊重と活用

## 社員の意欲に応える支援制度

社員の「やってみる・変えてみる」という意欲に応えるため、自己啓発をサポートする「自己啓発支援制度」を設け、通信教育や社外講習の費用負担を含めた幅広い支援を行っています。

### 資格取得の支援

社員の資格取得を支援した結果、2008年度も多くの社員が資格取得に挑み、合格を勝ち取りました。各種資格のうち、特に「DTP エキスパート」「クロスメディアエキスパート」「プロモーションマーケティング」「品質管理検定」については、社内研修を充実させるとともに、資格取得のための受験費用を全額会社負担とするなど、積極的に支援しています。

### モチベーション支援

2007年度より、特に中堅社員のモチベーション向上を目的として、キャリアデザイン・セミナーをスタートさせています。30歳を迎える社員は必ず受講し、2日間かけて自分の行動特性や価値観などを見直してキャリア・プランを設計します。

自らのモチベーションの源泉を探求するなど、スキルアップとは別の視点を設けることにより、個々の主体性を高め、一層意欲的に働くことをめざす支援策です。

## 能力を発揮するトータルキャリアアッププラン

より高い目標に向かって主体的に行動し、能力が発揮できる人材の育成をめざし、その仕組みづくりを推進しています。

### 納得できる評価システム

社員が働きがいを感じて業務を遂行できるよう、社員の業績、能力を公正に評価し、公平な処遇を行う人事考課制度の推進に努めています。当社では全管理監督者と一部の一般職を対象に「目標による管理制度」を導入しています。2008年度は同制度を一層効果的に運用するため、面接方法を中心とする研修を実施しました。(写真1)

### 人材の適正配置

社員の意欲に応える配置システムとして、1. キャリアチャレンジ制度(社内公募制度)、2. 社内留学制度(インターンシップ制度)、3. 自己申告制度(面談を通じた希望の申告)の3つを通して人材の育成を図っています。



写真1 目標管理の実効性を高める面接の実施

### 教育プログラムの開発と実施

教育訓練の基本的な方向についての審議と、体系的・効果的な教育内容の実施をめざし、社内に教育委員会を設置しています。2004年に導入した「新・人材育成システム」に合わせ、時代に即した新教育プログラムを開発しています。

2008年度は、ビジネスリーダー育成プログラム、コーチング研修のほか、営業および発注購買担当者向けに「戦略的交渉力研修」を拡大実施しました。さらに、営業と技術分野で階層別の研修も実施するなど、教育の充実に努めました。(写真2)



写真2 「戦略的交渉力研修」を開催

### ワーク・ライフ・バランスの推進

育児や介護などの家庭生活、個々の能力を高めるキャリア形成、市民としての地域活動など、仕事と生活の調和を大切にするためのワーク・ライフ・バランス支援施策の充実に取り組んでいます。

### 子育て支援策の拡充

2008年度は、子育て支援策の拡充を図りました。子育て支援については育児休業を中心に制度整備を進めてきましたが、育児を理由とした退職者の再雇用制度を整えることにより、選択肢を増やしました。

女性社員の育児休業取得率、復職率はともにほぼ100%を維持しています。2008年度には3名の男性社員が育児休業を取得しました。(表1、表2)

### 介護制度の見直し

ワーク・ライフ・バランス支援を拡充するため、2008年度は介護についてアンケートを実施し、その結果をもとに2009年5月1日より介護休業制度を改正しました。

介護休業を取得できる回数を1回から2回に増やし、休業期間は180日から1年間に延長するとともに、介護を理由とした退職者の再雇用の制度を新設しました。

### 裁判員制度への対応

社員が裁判員制度に参加しやすい環境を整えるという方針のもと、社内での手続きの流れを整備し、社内に周知しました。正社員が、裁判員として選任され会社を休む場合は、就業規則に基づき有給休暇を付与します。

表1 仕事と家庭の両立支援制度

施策		概要
①育児休業制度	期間	子どもが満2歳に達する日(誕生日の前日)まで
②勤務時間短縮制度	期間	子どもが小学校3年修了まで
③育児支援給付金制度	対象者	育児復帰後6ヵ月以上勤務した者
	支給額	※下記参照
④育児支援者制度	内容	育児取得希望者に対し、職場と人事部内に支援者を置き、育児期間前から復帰後までフォロー
	分担	「育児支援責任者」⇒直属の職制および人事部担当課長 「育児支援者」⇒取得者所属部門および人事部で各1名
⑤育児ハンドブック	対象者	育児取得者および職制、支援者
	内容	育児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
⑥子の看護休暇制度	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	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5日を「子育て休暇」として取得促進

※休業開始後5日間：雇用保険法からの給付と合算して休業開始時賃金の100%相当額  
休業開始後6～28日間：雇用保険法からの給付と合算して休業開始時賃金の80%相当額

表2 主な休暇と休業制度の実績

	有給取得率(平均)	育児休業制度	勤務時間短縮制度
2006年度	47.90%	18名(復帰率94%)	17名
2007年度	46.30%	20名(復帰率95%)	21名
2008年度	48.50%	29名(復帰率100%)	21名

表3 採用実績

	定期採用数	通年採用数	合計
2006年度	80名 (男50名 女30名)	38名 (男31名 女7名)	118名 (男81名 女37名)
2007年度	105名 (男81名 女24名)	30名 (男21名 女9名)	135名 (男102名 女33名)
2008年度	79名 (男45名 女34名)	31名 (男25名 女6名)	110名 (男70名 女40名)

## ダイバシティ推進 (多様な人材の活用)

企業を支える重要な原動力として、年齢、性別を問わない多様な人材の活用と育成に取り組んでいます。

### 女性社員能力発揮のための取り組み

女性活躍支援プラン“Bright Women Support Plan”の推進により、女性社員および女性の管理職・監督職が増加しています。また、異業種交流のセミナーを設けるなど、育成の手段を拡大しています。

2008年度は、女性社員の活躍に関する推進施策の成果が認められ、厚生労働省「均等・両立推進企業表彰」均等推進部門において東京労働局長優良賞を受賞しました。これを励みとし、一層の推進活動に取り組んでいきます。(写真3、表3)



写真3 「東京労働局長優良賞」受賞

### シニアパートナー制度

定年到達後の人材を活用するシニアパートナー制度を導入し、2008年度は対象64名に対し43名が再雇用されました。経験豊かなシニア層の熟練した業務知識や技術・技能を生かしています。対象者の能力発揮を促す評価制度や段階的な処遇制度を設け、生き生きと働ける職場づくりに努めています。(表4)

### 障がい者雇用

障がい者の雇用機会均等を推進するため、行政機関や地域団体などと連携して、障がい者が能力を発揮し、安心して仕事に取り組める組織づくりを進めています。

2008年度の障がい者雇用率は1.91%で法定雇用率を維持し、1.66%だった2007年度より0.25%アップしました。

表4 シニアパートナー制度による再雇用実績

	定年者数	再雇用者数
2006年度	52名	40名
2007年度	69名	48名
2008年度	64名	43名

## 安全と健康

当グループでは、社員の安全と健康を守り、快適な職場を実現するためのさまざまな施策を導入しています。

### メンタルヘルスケアの充実

2008年度は、社員のメンタルヘルスケア対策の一環として、すでに実施している産業医による「メンタルヘルス相談」、精神科医による「メンタルヘルス診療」に加え、外部の専門機関によるEAP(Employee Assistance Program)サービスを導入し、運用を開始しました。EAPは、職場の問題から私生活にいたるさまざまな悩みを、会社に知られることなく相談できる窓口となります。

### 安全で働きやすい職場づくり

2008年度の活動の基本として、安全衛生の会社トップ方針である共同印刷「安全衛生方針」の周知に努めました。

また、製造部門を対象に労働災害防止優秀職場表彰を毎年開催し、年度を通じて「労災ゼロ」を達成した10職場を表彰し、安全意識の向上を図りました。(写真4)



写真4 労災ゼロ職場表彰

### web 安全衛生方針

社会環境報告書 > 人材の尊重と活用

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

### 労働時間削減への取り組み

本社勤務の管理者を対象に、「残業と従業員の健康管理および安全健康配慮義務について」の研修会を開催しました。働き過ぎが“心と体”に及ぼす影響への認識を新たにすることで、社員の労働時間削減を促進しています。

## 2009年度の課題

### 新しい評価制度の構築

成果だけでなくプロセスも評価できる人事制度をめざした取り組みに着手します。

### 労働時間削減施策の推進

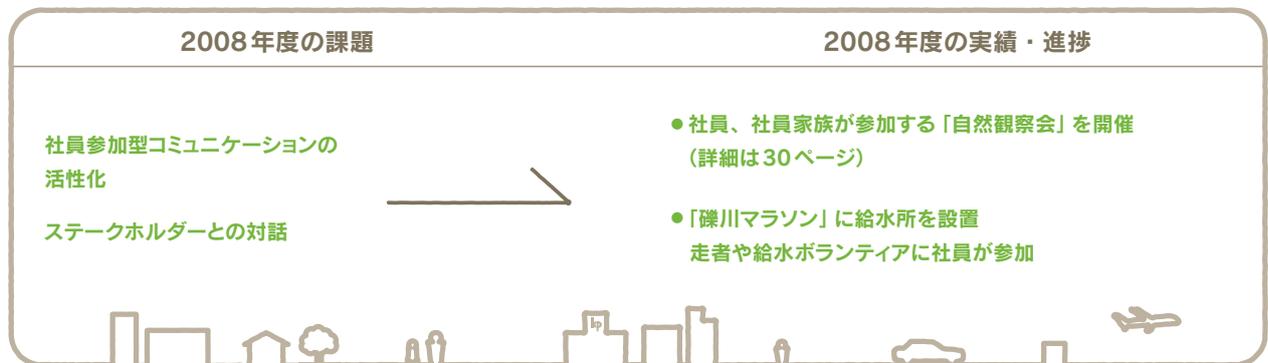
社員の安全健康配慮義務とワーク・ライフ・バランスの実現のために、労働時間削減を推進していきます。



人材の尊重と活用

# よき企業市民、社会の一員として

社会および地域の方々とともに手を携えて取り組む、社会貢献活動の実践に努めています。  
2008年度は、従来からの取り組みを、社員参加型の活動内容へと発展させました。



## 地域・環境コミュニケーション

活動を通じて地域の方々とコミュニケーションを図るとともに、自然保護活動などに取り組んでいます。

### 「礫川マラソン」で給水所設置

当社は2007年から、東京都文京区青少年対策礫川地区委員会が主催する「礫川マラソン」を支援しています。2008年は、当社本社がコースのほぼ中央地点にあたるため、ランナーを直接応援できる給水所を設置しました。小学生から大人まで、当社社員も含め約1,000人のランナーが楽しく走るお手伝いことができました。(写真1)

### 工場見学会の開催

地域の小・中学生を中心に、職場の体験学習や社会科見学を実施し、2008年度は当グループ全体で、793名の方が来社されました。

常磐共同印刷では、地域を見直すとともに仕事の楽しさや厳しさ、働く意義を見だし将来の進路に活用するため、磯原中学校1年生が見学に訪れました。(写真2)

また、当社では地域広報誌から公募した「夏休み子ども工場見学会」を開催しました。文京区在住・在学の小学4年生～中学生とその家族10組22名が参加し、当社への理解を深めていただく活動となりました。

### 行政との連携、地域清掃やイベント出展

当グループでは、地域の清掃活動や環境などのイベントに参加しています。

当社では、東京都文京区で毎年開催される「環境月間事業」の展示会へ、区民・行政・学校・他企業と一緒に参加しました。地球温暖化防止の取り組みや仕組みの紹介、環境クイズラリーなどを行い、来場者と活発なコミュニケーションを図りました。(写真3)

## 福祉活動

小さな取り組みを積み重ねながら、心と心が通い合う活動をめざします。



写真1 「礫川マラソン」で給水所設置(共同印刷本社前)



写真2 中学生工場見学(常磐共同印刷)



写真3 地域清掃活動(共同物流)



## カレンダー寄付、活動資金の一助へ

当社 OB が携わる練馬手をつなぐ親の会および社会福祉法人未来・ねりまは、知的障がい者の福祉向上や自立支援活動を行っています。東京都練馬区が主催する「2008 障がい者フェスティバル」のバザー販売協力のため、当社で取り扱うカレンダーを寄贈しました。収益は、事業所運営費の一部として活用されています。(写真4)

## 日本点字図書館の活動支援

当社は、視覚障がい者に本を贈る「One Book Present 運動」や未使用の郵便はがきの収集を通じて、社会福祉法人日本点字図書館の活動を支援しています。2008年度は、未使用の郵便はがき 228 枚を寄贈しました。

## 「車いすトイレマップ」作成へ協力

コスモグラフィックでは、北海道苫小牧市を拠点に活動する「車いすボランティアサークル YOU・友」の趣旨に賛同し、『車いすを使用する方が、本当に一人で利用できる苫小牧にあるバリアフリートイレ (とまこまい 車いすトイレマップ)』の作成およびインターネットへの展開に協力しました。

現在、苫小牧市の市民活動センターや市役所社会福祉課などでトイレマップが配布されているほか、PC 版・携帯電話版のサイトで無料で公開されています。

PC サイト→ <http://tom.cosmo-g.co.jp/bf/>

携帯サイト→ <http://tom.cosmo-g.co.jp/bf/mobile/>

## 国際協力

幅広い視野を持った活動を心がけ、海外を拠点にさまざまな活動を推進する団体を支援しています。

## カンボジアへの物資搬入協力

特定非営利活動法人 JHP・学校をつくる会 (代表：脚本家



写真4 社会福祉法人未来・ねりまの活動支援

の小山内美江子氏) は、カンボジアでの教育支援として、鍵盤ハーモニカ、ソプラノリコーダー、足踏み式オルガンなどの楽器を中心とした物資を提供しています。

2007年度に引き続き2008年度は、共同物流から搬送トラックを提供し、ボランティアの方と一緒に大黒埠頭での物資搬入作業を行いました。(写真5)



写真5 音楽教育用の楽器などの支援物資を搬入

## 使用済み切手、プリペイドカードの収集

開発途上国の福祉増進活動に従事する財団法人家族計画国際協力財団ジョイセフの活動に賛同しています。当社では、1999年に発足した「使用済みプリペイドカードを役立てる会」として、現在はグループ全社に取り組みが広がりました。2008年度は、交通系プリペイドカード 1,047 枚、テレホンカード 66 枚、使用済み切手紙袋 2 袋分を収集し、寄付しました。

## 文化支援

印刷事業を核に、文化発展への取り組みを推進しています。

## 文化財の保護活動

当社美術商品部の事業を通じて、文化財保護や修復活動支援に積極的に取り組んでいます。

2008年度は、米国ボストン美術館 (東山魁夷日本画修復基金)、平山郁夫画伯が提唱する財団法人文化財保護・芸術研究助成財団、財団法人平山郁夫シルクロード美術館などへ売り上げの一部を寄付しました。

## 2009年度の課題

### 事業を通じた貢献活動

NGO、NPO や地域の方と連携を取りながら、当グループの事業を通じた社会貢献を行っていきます。

### 社員参加を促す活動を推進する

より多くの社員が参加しやすい活動となるよう、告知方法や活動内容の工夫を行います。

# 共同印刷グループ環境目標

当グループは、グループ環境方針を制定し、事業活動すべてにおいて環境負荷の低減を進めています。また、ステークホルダーに対しグリーン製品やサービスを提供するため、目標を設定して活動をしています。

## 2008年度の課題と総評

### 課題

- 生産単位でCO<sub>2</sub>排出量を把握するため、電気およびガスなどの計測器を、すべての主要生産工程に設置する。
- 産業廃棄物原単位の目標をさらに高い目標値に見直す。
- FSC COC 認証の認証範囲を拡大する計画を立てる。

### 総評

3つの課題のうち、CO<sub>2</sub>排出量把握のためのすべての主要生産ラインへの計測器設置は、主要生産工程すべてには叶わず、個別主要生産設備にとどまりました。順次計測器の設置を進めていきます。産業廃棄物原単位のさらに高い目標設定に関しては、実績において2007年度原単位をほぼ維持したものの、新たな目標設定をすることができませんでした。FSC COC 認証範囲の拡大についても取り組みに着手したものの、2009年度中に認証取得することになりました。そのほか、CO<sub>2</sub>排出量原単位の削減については2000年度比7.3%の改善となり目標である10%改善に向け、さらなる努力が必要です。当グループのコスモグラフィックでは2009年7月に環境マネジメントシステムの運用を開始しました。(表1)

## 2008年度のトピックス

### 自然観察会を開催

2008年10月26日、環境意識の啓蒙を図る初めての試みとして、自然観察会を開催しました。社員(契約社員含む)とその家族を対象に、国営武蔵丘陵森林公園(埼玉県)の自然観察を通して自然のすばらしさ、環境との関わり、また社員同士の親睦を深めました。

当日は環境担当役員も参加し、日本自然保護協会会員であり、動植物に詳しい西部地区自然観察指導員ネットワーク、東松山自然倶楽部のボランティアの方々の指導のもと公園内を観察しました。参加者の評判もよく、2009年度も継続して開催します。(写真1)



写真1 第1回共同印刷グループ自然観察会

## 共同印刷グループ 環境方針

2005年11月8日 制定  
2006年 7月1日 改正

### 基本理念

共同印刷グループは、印刷がくらしに深くかかわっている中で、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、廃棄に至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、廃棄物及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 誠明

## 環境ビジョン2010

2008年度時点での目標到達項目は5項目です。

- ★ : 目標達成に一段の改善が必要
- ☆ : 目標達成に向け順調に推移
- ☆☆ : 目標をすでに達成したもの

表1 環境目標と2008年度の到達状況

目的(取り組み概要)	目標	2008年度の到達状況	
地球温暖化防止 (CO <sub>2</sub> 削減)	CO <sub>2</sub> 排出量原単位 〈2000年度比10%改善〉	2000年度(3.57)から2008年度(3.31)となり 7.3%改善(グループ会社を含まない)	☆
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〉	2005年度(3.11)から2008年度(2.40)となり 22.8%良化	☆☆
	原材料投入量原単位 〈2005年度比5%改善〉	2005年度(1.56)から2008年度(1.76)となり 12.8%悪化	★
	ゼロエミッションの実現 〈グループ全工場〉	製造・梱包を行う共同印刷8工場、グループ8社 すべてでゼロエミッション達成	☆☆
環境汚染の予防	PRTR 指定化学物質排出量 〈2005年度比20%削減〉	2005年度(256,938kg)から 2008年度(137,002kg)となり46.7%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〉	2005年度(47,502kg)から 2008年度(14,912kg)となり68.6%削減	☆☆
	VOC 規制物質排出量 〈2000年度比50%削減〉	2000年度比75.7%削減 (酢酸エチル、IPAを除く主要VOC排出量を集計)	☆☆
グリーン製品の 拡大・開発	グリーン製品売上高 〈毎年前年度比5%増加〉	2007年度(1,802百万円)から 2008年度(2,262百万円)となり25.5%増加 (グループ会社を含まない)	☆
	技術統括本部開発製品 〈新規開発品総売上高の20%〉	新規開発品のうちグリーン製品判定表合格製品の 売上高は全新規開発品の16% 2008年度の製品評価数は10点(うち合格製品10点) (グループ会社を含まない)	★
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〈毎年前年度比3%増加〉	2007年度インキ59.3%、用紙4.3%から2008年度インキ 59.3%、用紙7.1%となり2.8%増加 (グループ会社を含まない)	★
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	自然観察会を開催	☆
社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	習熟度テスト、力量マップなどを用い 各サイトの状況に合わせた教育訓練を展開	☆

[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、笹目印刷加工、共同辞書印刷、常磐包装、コスモグラフィック)



環境に配慮した事業活動

## 2009年度の課題

### 環境ビジョン2010の見直し

すでに目標設定を大きく上回っているものについてはより高い目標を設定します。

### 地球温暖化対策

CO<sub>2</sub>排出量原単位に加え、CO<sub>2</sub>排出量としての目標を設定します。

### FSC 認証取得の拡大

用紙を扱う全営業部門でお客さまに森林認証用紙を提案できるようにします。さらに取り扱い量を増加させることで森林の生物多様性の保全、持続可能な利用に貢献できると考えています。

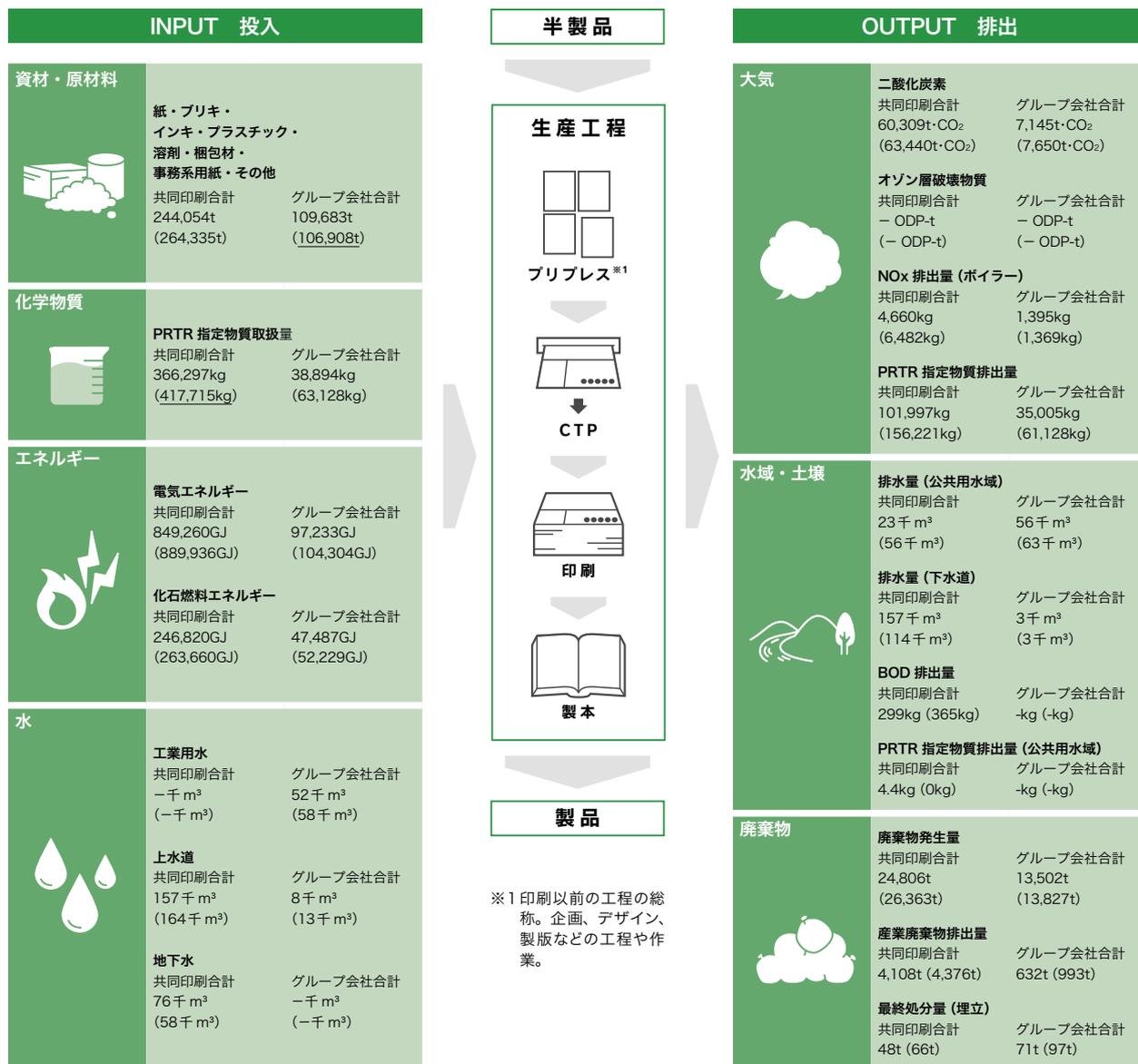


# 生産活動に伴う環境負荷量

当グループの製造品目は多領域、多品種にわたり、生産活動によって排出されるものもさまざまです。全生産活動の資材購入から製造に関わるデータを把握し、環境保全活動につなげています。

## 2008年度 環境データ INPUT/OUTPUT

図1 事業活動に伴う資源等利用量および環境負荷量



【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、笹目印刷加工、共同辞書印刷、常磐包装)

- 小数点以下は四捨五入しています。
- オゾン層破壊物質は、製造に関わる使用はありません。
- 下線は昨年度の数値を修正しています。
- ( ) は2007年度の数値です。

# 環境マネジメントシステム

グループ全体で共通の認識を持ち、適用法規制の遵守、環境保全活動を促進するための体制を構築しています。2008年度は近畿共同印刷がISO14001を認証取得しました。

## 推進体制

### グループ環境委員会

共同印刷グループ環境方針、環境ビジョン2010の策定および全社的な活動方針の決定にあたります。環境担当役員を委員長とし各事業所の部門長で構成され、委員会での決定事項は各事業所の取り組みの基本となります。

(図1)

### 事業所環境委員会

各事業所およびグループ会社では毎月環境委員会が開催され、活動内容や問題の解決策を検討します。

### 専門部会

全社的な活動テーマごとに専門部会を形成し、システムの構築や活動施策を考案します。考案された事項はグループ環境委員会で審議され、グループ全体での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。

- グリーン調達部会

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。

- 廃棄物対策部会

廃棄物の減量化、再資源化への取り組みを推進します。

## 法規制遵守の仕組み

化学物質の取り扱いに関わる行政への報告を確実に実行し、騒音・臭気などの法令基準を遵守するために、チェックリストを作成しています。また各事業所では、事業活動に関連して遵守すべき法令や条例を特定するとともに、システムを活用して法規制の変更確認を随時行っています。

## システム監査

各事業所の環境マネジメントシステムが、常にスパイラルアップする活動として実効ある仕組みかどうかを検証するため、毎年数箇所の事業所を選出して、グループ環境委員会環境内部監査チームによるシステム監査を実施しています。

2008年度は、5事業所（出版商印製造事業本部、BM事業製造本部、越谷工場、小田原工場、共同物流）で実施しました。その結果、不適合は0件でした。改善を要する点が数件ありましたが、すべて是正処置完了を確認しています。

## 苦情への対応

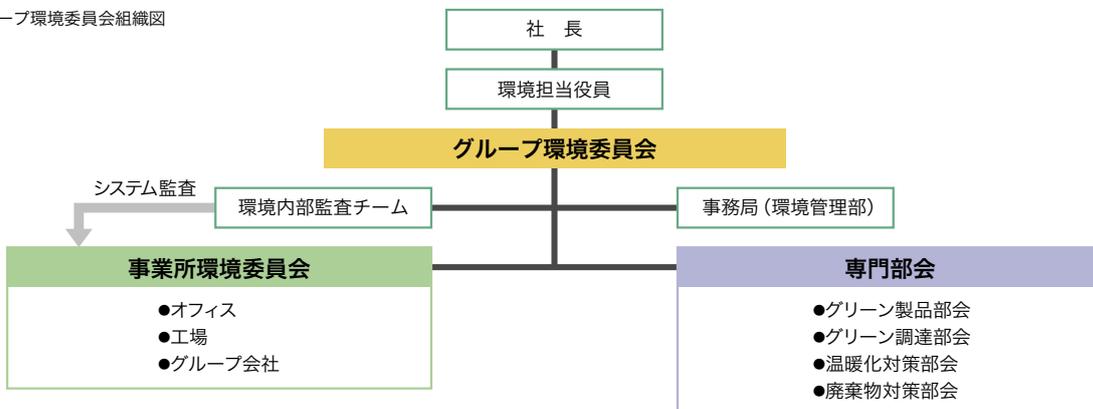
2008年度は、騒音やトラックの路上駐車に関する苦情を含め、グループ全体で5件ありました。これを受け、笹目印刷加工ではドライバーへの指導と併せて監視カメラを設置し、経過を監視しています。

今後とも、より一層、近隣住民の立場になって対応していきます。



環境に配慮した事業活動

図1 グループ環境委員会組織図



# モノづくりにおける環境への配慮

当グループでは調達、設計、製造工程内の設備や製造方法について、環境に配慮したよりよい選択を追求しています。新製品開発時だけでなく、既存品においても環境負荷の少ないモノづくりに取り組んでいます。

## グリーン製品の開発

### コバルトフリー湿度インジケータ 「ヒューミジャッジ®」

半導体部品包装内の湿度環境を目視で確認できるインジケータです。従来の湿度インジケータは重金属化合物である塩化コバルトを使用していました。しかし、のちに塩化コバルトは発がん可能性物質と指摘されたことから、欧州連合 (EU) は危険物質に登録し、基準を満たさない製品にはドクロマークを表記するよう求めました。

この「ヒューミジャッジ®」は塩化コバルトなどの重金属化合物を一切使用しないで、従来の湿度インジケータ同様の色相変化を表示する画期的な製品です。この開発は大手半導体メーカーに歓迎され、製品の採用が始まっています。現在、国内外の市場ニーズに合わせ、各種「ヒューミジャッジ®」のシリーズ化を進めています。(写真1)



写真1 ヒューミジャッジ®

<特徴>

- 塩化コバルトほか欧州連合 (EU) の RoHS 指令で禁止されている有害物質を使用していない。
- 従来製品と変わらない視認性。
- プラスチック製品のため、紙粉による製品汚染がない。



一般のプラスチックゴミとして廃棄できる。

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

※ 共同印刷独自のグリーン製品判定表に基づき、一定の水準を満たしていると判定された製品を「グリーン製品」として認定しています。

### その他のグリーン製品例

2008年度にグリーン製品と認定された製品は10点です。現在、2004年7月から2008年3月までの累計で26点となりました。

#### クイックテリ® ver.3

袋を開封せず、そのまま電子レンジで加熱できる包材です。蒸気抜き口の形状と蒸気抜き機構の素材などを変更したことで、よりスムーズな蒸気抜きを実現しました。

また、内容物により、形態が選択できます。



スタンディング



四方変形



ガゼット



ピロー



コンパクトで廃棄しやすく、物流時の環境負荷も軽減。

#### パーシャルオープン

当社独自開発の剥離樹脂と、ダイカッターによる精度の高いハーフカットを組み合わせて、優れた開封機能を実現しました(特許出願中)。商品第1号は即席カップ焼きそばの湯きりふたとして採用。



外キャップ不要で省資源。

#### モイストキャッチ®

「吸湿性」と「加工性」を両立させた樹脂です。また、乾燥剤と一体化したため、従来懸念されていた粉末飛散や製品汚染、誤飲などの危険がありません。



「その他プラスチック」として廃棄可能。

## 環境負荷の低い資材の選択

オフセット印刷には大豆油インキやノン VOC インキを使用し、グラビア印刷では VOC (揮発性有機化合物) を低減した水性インキへの転換を進め、大気汚染の防止を図っています。また印刷物制作の企画段階から、FSC 森林認証紙をはじめリサイクルしやすい用紙や加工資材を積極的に提案し、資源の持続性に配慮した材料の選定を心がけています。

## FSC 森林認証制度の導入

森林認証制度とは、責任ある森林管理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) もその認証団体の一つで、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。

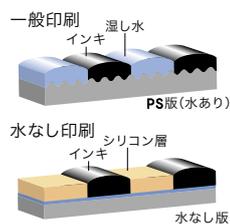
当社は五霞工場をはじめ小石川工場、鶴ヶ島工場、川島工場が COC 認証を取得しているほか多くの協力工場を拠点として登録していますので、出版・商業印刷物のほかビジネスフォームや証券印刷でも FSC 認証マークを付した製品の製造が可能です。



## 有害な廃液を出さない水なし印刷

オフセット印刷の湿し水には、H 液<sup>※1</sup>や IPA (イソプロピルアルコール) が含まれ環境負荷の大きな要因となっています。

一方、水なし印刷に使用する版は、湿し水に相当する版表面のシリコンゴム層がインキを反撥し、湿し水を使用する必要がありません。そのため、当社のオフセット枚葉印刷機の約半数に、水なし印刷方式を採用し、水質汚濁防止対策に取り組んでいます。(図1)



※1 印刷能力を高めるが有機物が多量に含まれ、排水するとバクテリア繁殖の原因となる。

## リサイクルに配慮した製本

綴じ加工では、製本のりに難細劣化ホットメルトや PUR 系ホットメルトなど、製品の特性に合わせて材料を使い分けています。これらの製本のりは、製品を古紙再生紙としてリサイクルする際、のりの残留による古紙再生阻害を避けることができます。

## グリーン購入実績

石油由来の溶剤を低減したインキと資源の持続可能性に配慮した資材の購入を進めています。

### インキ

図2 グラビア印刷インキ (紙印刷物)

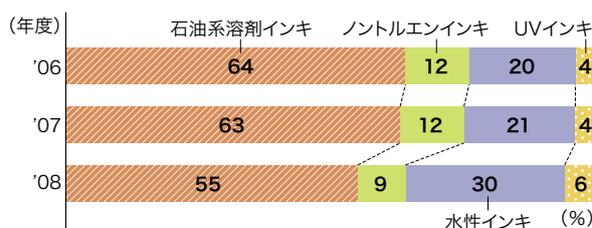


図3 グラビア印刷インキ (プラスチック印刷物)

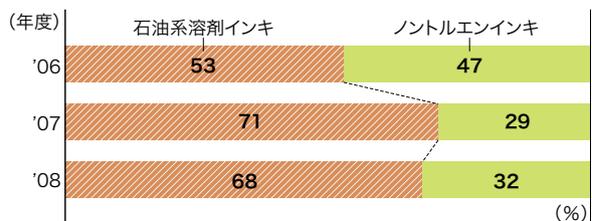
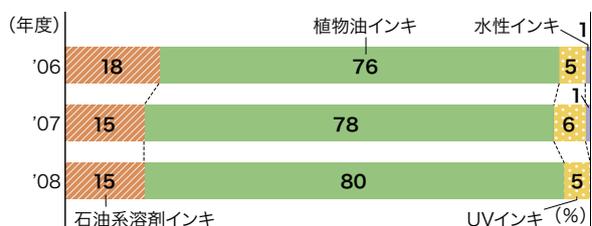
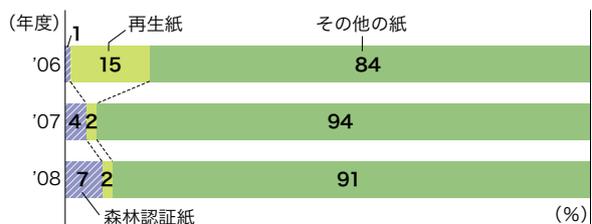


図4 オフセット印刷インキ (紙印刷物)



### 用紙

図5 用紙の購入比率



※ エネルギー、グリーン購入実績の数値は、特に比率が少ないものを除き四捨五入しています。数値は共同印刷本体です。



環境に配慮した事業活動

# 地球温暖化防止

当グループは、地球温暖化の主要原因物資の一つである、CO<sub>2</sub>(二酸化炭素)排出量を常に把握しながら、省エネ活動に取り組んでいます。

## カーボンフットプリントへの対応

人間のあらゆる活動におけるCO<sub>2</sub>の発生源と量を把握・開示、また商品・サービスにおいては材料採集・製造・運搬・販売・消費・廃棄すべてのCO<sub>2</sub>量を表示するカーボンフットプリントが進んでいます。

当社はCO<sub>2</sub>排出量を把握するため、個別主要生産設備に電力監視システムを設置しています。得られたデータは毎月開催する環境委員会で報告し、把握するとともに、当社のカーボンフットプリントの基礎資料として蓄積され、得意先企業への提供に備えています。

## 工場・事業所におけるCO<sub>2</sub>排出

2008年度のCO<sub>2</sub>排出量は、2007年度より4.2%減少しました。主な要因は、出版商業印刷および金属印刷工場における生産数量減に伴うものでした。

2010年4月に施行される改正省エネ法に対応するために、従来から行っている電気・ガス・燃料などのエネルギーの削減に向けた、取り組みをさらに強化します。(図1、図2)

## 本社事業所の省エネ対策

2005年度より、東京都の地球温暖化対策計画書制度への取り組みを推移しています。

2008年度は、本社事業所において同制度への取り組みを推進するため、積極的な設備投資を行いました。

## 暖房熱源のヒートポンプ化

熱負荷率の悪いガス焚きボイラーを高効率空冷式ヒートポンプ熱源に転換し、ボイラー運転を停止しました。導入後は、必要なとき、必要な場所で、必要な量だけ運転するため、熱搬送などのロスを最小限にすることにより大幅なエネルギー削減ができました。

## 大規模にHF照明を採用

本社事業所内の照明器具を、初期照度補正機能付きのHF(高周波点灯方式)照明器具に順次更新しています。2008年度は、本社事業所におけるエネルギー消費の多い高照度職場の60%の更新が完了しました。内蔵タイマーでインバータを調整して照度を計画した一定の明るさに保ち、過剰な照度をなくすことで省エネを図りました。

## BEMSを導入して空調制御

BEMS(ビル・エネルギー管理システム)を導入し、空調の発停・温度制御、事業所全域の室温計測と電力消費の分析、省エネ効果の検証を行えるようにしました。現在、エネルギー管理の質の向上と活動のスピードアップを図っています。

図1 CO<sub>2</sub>排出量と原単位の推移(共同印刷)

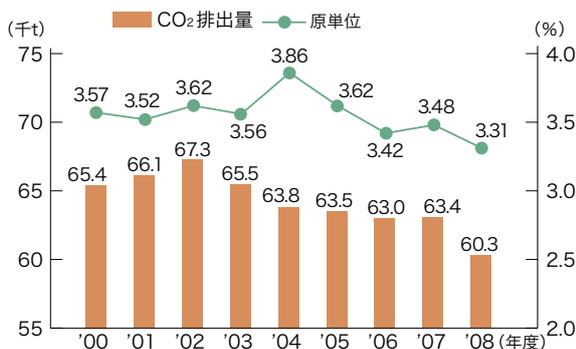


図2 エネルギー消費量と原単位推移(共同印刷)



# 廃棄物削減とリサイクルの推進

当グループは、廃棄物問題に対して法令遵守の姿勢にとどまらず企業の社会的責任の観点から取り組んでいます。2008年度は、廃棄物適正処理指針やマニュアルの内容を全面改定し、さらにその姿勢を明瞭にしました。

## 廃棄物処理・リサイクル、自主的な取り組みを推進

廃棄物処理やリサイクルに関する法制度の整備が進む中、当社は、2008年度に「廃棄物適正処理指針」（2003年度制定）を「廃棄物適正処理・リサイクル推進のための指針」として改定しました。

本指針は、経済産業省の諮問機関である産業構造審議会の「廃棄物処理・リサイクルガイドライン」（品目編および業種編）および「排出事業者のための廃棄物・リサイクルガバナンスガイドライン」をもとに、廃棄物処理やリサイクルに対する自主的な取り組みを推進することが目的です。また「廃棄物適正処理マニュアル」も併せて内容を全面改定しました。特に、次に挙げる事項に対しては、積極的に取り組み始めています。

「廃棄物適正処理マニュアル」改定ポイント

- ① グループ全体としての処理委託先の選定と契約推進
- ② 中間処理施設、最終処分場の現地確認の徹底
- ③ 関係事業者との連携によるリサイクルの推進

## 再資源化の推進

### ゼロエミッション達成状況

2008年度は、生産量の落ち込みにより廃棄物排出量は6%減少し、最終処分量は3%減少しました。発生量に占める再資源化率は100%と、大きく改善しました。

8事業所中すべての事業所がゼロエミッション基準<sup>※1</sup>

を達成しました。唯一残っていた本社事業所も、分別などの徹底により、最終処分率が6.1%→3.2%、再資源化率が94.9%→100%と着実に改善されています。

廃棄物・リサイクルガバナンスに適切に取り組むことは、企業の社会的責任を果たすとともに、次のような効果も出ると考え、今後はグループ全体でのゼロエミッション達成をめざします。（図1）

- ① 3R促進による、廃棄物最終処分量の減少、資源有効利用による循環型社会構築への寄与
- ② 廃棄物の不適正処理を予防し、経営リスクを低減
- ③ 廃棄物から有価物へ転換させ、廃棄物処理費用を削減

※ゼロエミッション基準：共同印刷では、国連大学がめざす「ゼロエミッションの六つの基本原則」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%未満か、総発生量の99%以上が再資源化されている」という規程を採用しています。

図1 廃棄物排出量と再資源化率推移（共同印刷）



※ 廃棄物排出量：発生した廃棄物のうち有価物を除いたもの。  
 ※ 再資源化率：廃棄物発電を含む中間処理後を含んでいます。



環境に配慮した事業活動

## リサイクルしやすい製品づくりを推進

紙から紙へのリサイクル率を上げるため、社団法人日本印刷産業連合会（以下、日印産連）では、財団法人古紙再生促進センターなどと協力し、まるごとリサイクルできる印刷物の普及促進を目的として「リサイクル対応型印刷物制作ガイドライン」を制定しました。

このガイドラインでは日印産連「古紙リサイクル適正ランクリスト」のAまたはBラ

ンクの資材のみを用いた印刷物をリサイクル対応型印刷物とし、そのランクに応じてリサイクル適正マークを表示することにより、利用後の分別を促進しています。

今後、当グループは、お客さまが希望する「環境対応」手法の一つとして、「リサイクル対応型印刷物」を提案の選択肢に加え、さらに環境に配慮した製品づくりに取り組んでいきます。

※ 日印産連ウェブサイト内「リサイクル対応型印刷物」

[http://www.jfpi.or.jp/recycle/print\\_recycle/index.html](http://www.jfpi.or.jp/recycle/print_recycle/index.html)



この印刷物は、印刷用の紙へリサイクルできます。

# 汚染防止対策

環境負荷物質の実態を事業所ごとに把握し、可能な限り最小限の発生に留め、かつ適正な処理をすることにより、汚染予防に取り組んでいます。法規制の基準より厳しい自主基準を設定することにより、負荷変動に対処しています。

## PRTR 指定化学物質

PRTR 指定化学物質<sup>\*1</sup> を含有しない代替材料への転換、印刷方式そのものの変更などを進めた結果、2007年度より35%削減しました。(表1、表2、図1)

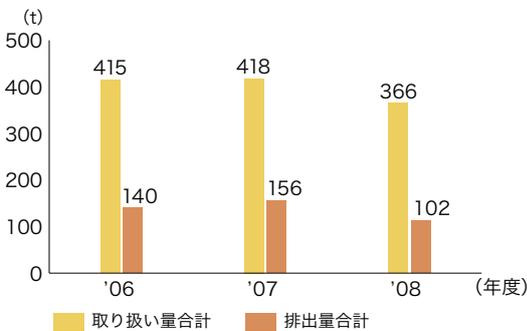
<sup>\*1</sup> PRTR 制度は、人の健康や生態系に有害な恐れがある化学物質の取り扱い量や、大気・水質・廃棄物などに排出・移動されたものを事業者が把握して行政に報告し、社会に公表する制度です。

表1 PRTR物質別排出量推移 (共同印刷)

単位：kg

PRTR NO.	物質名 (2001年度 年間取り扱い量 1,000kg以上)	排出量		
		2006年度	2007年度	2008年度
40	エチルベンゼン	5,595	4,655	3,465
63	キシレン	7,404	7,577	5,024
207	銅水溶性塩	0	0	0
224	1,3,5トリメチル ベンゼン	1,505	1,757	1,404
227	トルエン	125,592	141,786	91,792
254	ヒドロキノン	1	0	0
270	フタル酸 ジ-n-ブチル	123	230	104
304	ホウ素および その化合物	0	0	0
排出量合計		139,733	156,221	101,997

図1 PRTR 物質取り扱い量および排出量推移 (共同印刷)



## 大気汚染防止

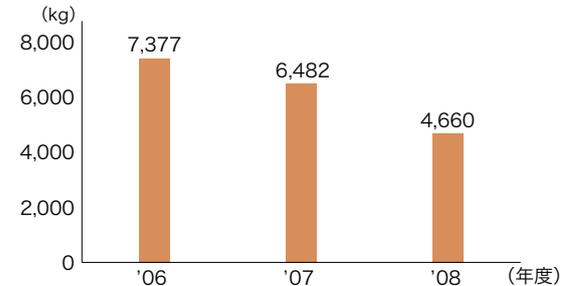
ボイラー、焼却炉、VOC (揮発性有機化合物) 設備のメンテナンスを計画的に実施し、排出基準を維持しています。

### NOx の排出

暖房用熱源をボイラーからヒートポンプに変更するなどの対策により、排出量は減少しました。(図2)

小石川工場ではヒートポンプの採用により、ボイラーを完全停止することができました。

図2 NOx 排出量推移



### 焼却炉の管理

機密情報流出防止のため、当グループで唯一、常磐共同印刷に焼却炉が設置されています。廃熱は印刷機の乾燥熱源に有効利用されています。

計画的なメンテナンスと法に定められた定期測定で、排出基準を満たしていることを確認しています。

表2 事業所別 PRTR データ

単位：kg

事業所名	年間 取り扱い量	排出量			移動量 当該事業所 外への移動 (廃棄物)
		大気	公共用 水域	下水道	
五霞工場	118,013	68,152	4.4	0	49,856
本社事業所	2,947	101	0	0	2,706
越谷工場	11,963	1,795	0	0	120
小田原工場	6,300	6,300	0	0	0
鶴ヶ島・川島	23,290	11,782	0	0	11,507
守谷工場	203,784	13,867	0	37	3,088
PRTR 年間合計	366,297	101,997	4.4	37	67,277

VOC成分を低減したインキへの転換を進めることで取り扱い量を削減しています。

## VOC 規制への対応

大気汚染防止法では、VOC（揮発性有機化合物）を排出する一定規模以上の施設に排出処理装置の設置が義務付けられています。また、それ以外の施設であっても VOC 排出抑制のための自主的取り組みが求められています。

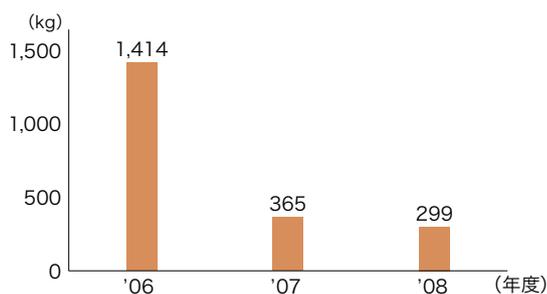
当グループでは、法の適用施設に処理装置を設置するとともに、VOC を多く使用するグラビア印刷などでは、溶剤缶や使用済みウエス容器などの蓋閉め励行などを日常作業の手順に取り入れ、一層の排出抑制に努めています。

## 水質汚濁防止

製版設備の更新、製造工程の排水クローズド化などにより、BOD<sup>※2</sup>排出量が前年比18%削減されました。(図3)

※2 生物化学的酸素要求量。水中の有機物が微生物の働きによって分解されるときに消費される酸素の量のことで、水の有機汚濁を測る代表的な指標。

図3 BOD 排出量推移



## 土壌汚染防止

2007年度の土壌汚染自主検査により、小石川工場の敷地中央部で油分が検出されました。その後、年2回周辺の地下水分析を定期的に行い、局所的なものを確認しており、継続的に監視していきます。(写真1)



写真1 地下水サンプリング

## 廃棄物管理

マニフェスト伝票<sup>※3</sup>発行後、定められた期間内に伝票が返送されているかをチェック表で管理しています。廃棄物のリサイクルや最終処分が適切に行われているかどうか、収集運搬業者や中間処理業者および廃棄物処理業者への立ち会い検査を定期的に行い、不法投棄の予防を図っています。

今後は、対応可能な事業所から順次、電子マニフェストの導入を検討しています。

※3 廃棄物の処理及び清掃に関する法律における「産業廃棄物管理票」。排出事業者が運搬や処理に携わる業者に発行する複写式伝票で、工程ごとに各業者に順次渡し、処理ごとに順次回収して排出業者に戻る。排出事業者は、これを照合して適切に処理されたことを確認する仕組み。

## 騒音対策

建物屋上に設置された送風機などの劣化による騒音発生は、通常業務の社員には気付にくいものです。定期的に稼働状況をチェックし、周辺地域を巡回して監視しています。

(写真2)



写真2 騒音測定

## 臭気対策

感覚公害である臭気対策では、計測値よりも感覚で判断の方が適切な場合もあり、騒音対策同様、定期的に工場周辺を巡回してチェックしています。

排ガス処理装置は、触媒劣化により脱臭能力が低下していないか定期的にチェックし、メンテナンスをしています。

## 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・油吸着剤・オイルフェンス・乾燥砂などの設備や器具を準備し、万一来に備えています。



# コーポレート・ガバナンスの充実

共同印刷グループでは、グループ経営理念のもと、株主をはじめとするあらゆる関係者に対し、より高い価値創造をめざ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。

## 推進体制

### ■ 経営管理体制

当社の経営管理体制は、取締役会、監査役会を中心に構築されています。取締役会は取締役16名、監査役会は社外監査役2名を含む監査役4名で構成され、それぞれ原則として月1回の定例会を開催し、必要に応じて臨時取締役会、臨時監査役会を開催しています。

取締役会ではグループ経営に関わる重要事項の決定および業務執行状況の監督を行います。さらに常務取締役以上で構成される常務会を週1回開催し、より機動的な審議を行っています。

監査役は、定例監査役会および取締役会への出席や、重要書類の閲覧などを通じて、取締役の業務執行の内容について厳正な監査を行うとともに、経営に関する助言を行っています。

このほかにもグループ経営ビジョンで制定されているめざすべき企業像の実現を目標に、取締役を中心に構成する戦略会議を月2回開催し、経営戦略の構築と、部門横断的な経営課題の解決を図っています。

### ■ 内部監査および監査役監査

当社では、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。監査部は、2カ月に1回経営諸活動の遂行状況を点検・評価する内部監査を行っています。内部監査は部門ごとに順次行い、内部監査終了後半年から1年後にフォローアップ監査を実施して、監査後の改善状況の把握に努めています。

また、監査役会、監査部および会計監査人は、定期的に情報交換・意見交換を行うなど連携を密にし、監査体制の充実を図っています。

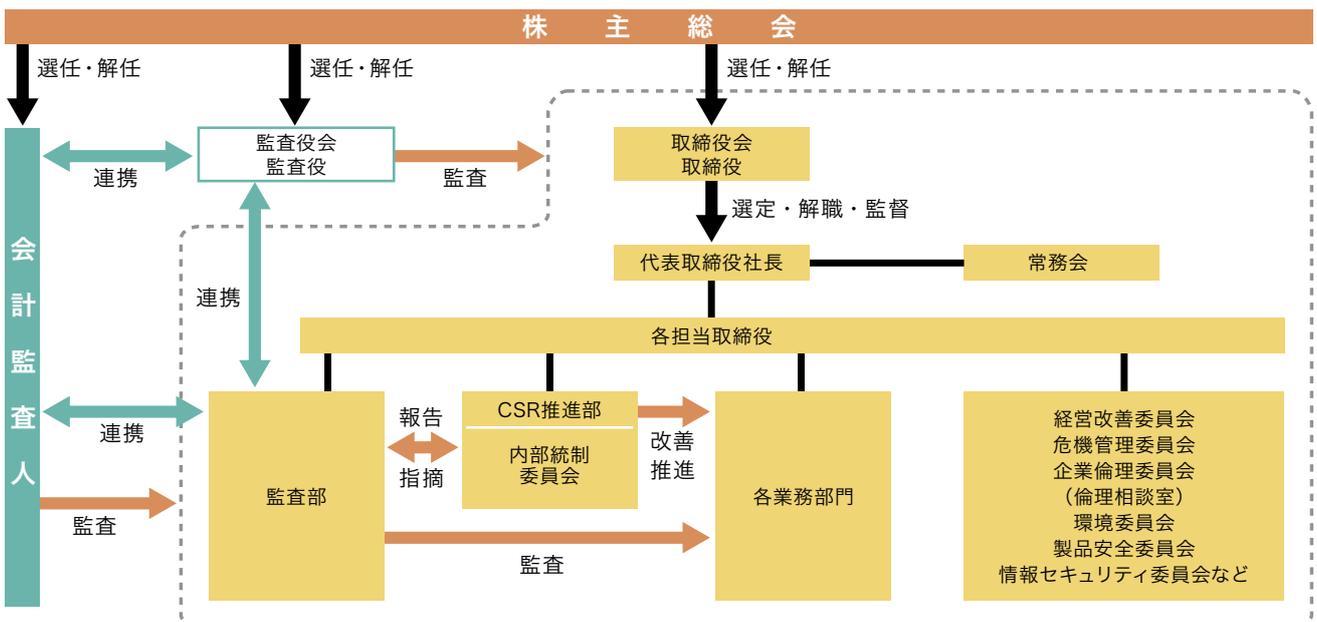
### ■ 内部統制システム

当グループでは、2006年5月2日に取締役会で決議された「内部統制システムの基本方針」に基づき、グループ全体の内部統制の確立をめざして活動しています。CSR推進部と内部統制委員会が中心となり、公正で健全かつ効率的な企業運営に向けて、内部統制システムの構築に努めています。

#### web 内部統制システムの基本方針

社会・環境活動>コーポレート・ガバナンス  
[http://www.kyodoprinting.co.jp/social-environment/eco\\_governance.html](http://www.kyodoprinting.co.jp/social-environment/eco_governance.html)

図1 業務執行・監査の仕組み



## 株主・投資家への責任

当グループは、「IR活動の目標」に従い、株主や投資家をはじめとするステークホルダーに対し、有用で公正な情報の迅速な開示に努めています。

### IR活動の目標

1. 当グループの経営理念、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. 当グループ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。

## 活動内容

当グループでは、グループ経営ビジョンに基づいて中期経営計画が進行しています。「売上拡大によって生産量を確保し、生産効率向上によって利益の拡大を図る」ことを基本に、機能性材料の応用製品や印刷を核としたサービス事業などの新規事業の創出に注力し、業績の向上に努めています。

IR活動では、こうした経営の取り組みを投資家の皆さまに適切にご理解いただくために、情報発信をしています。

東京証券取引所の適時開示規則に該当する情報はTDnet上で速やかに公開しています。そのほか、投資家の皆さまに有用と思われる情報を各種IRツールや当社のウェブサイトを通じて幅広く提供しています。また機関投資家や証券アナリストの方々との個別ミーティングにおいては、より具体的な内容を交えながら当グループの事業についてご説明し、ご理解とご支援をいただけるよう心がけています。(写真1)



写真1 第129期事業報告書

## 配当

当社は、株主の皆さまに安定的かつ継続的な配当を行うことを基本方針としています。2008年度の業績は残念ながら当期純損失となりましたが、損失の内容などを勘案した結果、年間配当金は2007年と同じく1株あたり8円としました。

## 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、株式会社格付投資情報センター (R&I) から BBB (2009年2月現在) の評価を受けています。

## 業績の推移(連結) / 株式の状況

2008年度(第129期)の連結売上高と営業利益・経常利益、株式の状況は、以下のような結果となりました。(図2、図3、図4)

図2 連結売上高

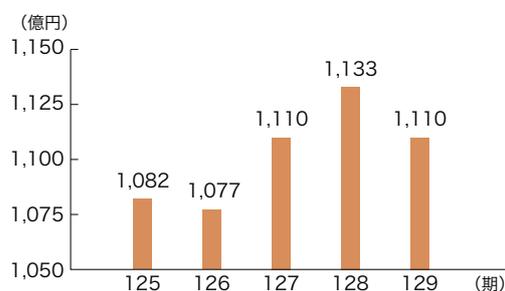


図3 営業利益・経常利益

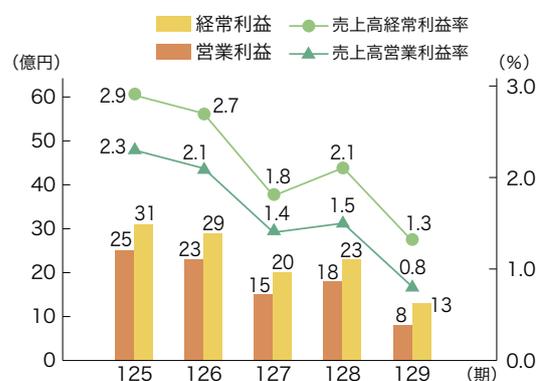
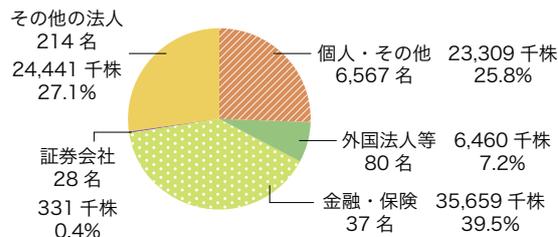


図4 株式所有者別状況(株式数比率) 2009年3月31日現在



# 事業内容とグループ概要

私たち共同印刷グループは、「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、出版印刷、商業印刷および生活資材などの事業を展開しています。

## お 客

共同印刷 本社

ISO14001
Pマーク

関西事業部

ISO14001
Pマーク

- 共同デジタル (株) 

ISO14001
----------
- 小石川プロセス (株) 

ISO14001
----------
- (株)コスモグラフィック
- 共同辞書印刷 (株) 

FSC COC 認証
------------
- 笹目印刷加工 (株) 

FSC COC 認証
------------
- 共同印刷製本 (株) 

ISO14001	FSC COC 認証
----------	------------
- Kyodo Printing Co (S' pore)Pte Ltd.
- ▲Kyodo Nation Printing Services Co., Ltd. 

FSC COC 認証
------------
- ▲共同製本 (株) 

ISO 9001	SAPPS
----------	-------
- ▲デジタルカタパルト (株)

- 共同印刷ビジネスソリューションズ (株)
- 近畿共同印刷 (株) 

ISO14001	CASBEE
ISO/IEC27001	Pマーク
- 共同印刷データリンク (株) 

Pマーク
------
- ▲千葉共同印刷 (株) 

ISO14001	Pマーク
----------	------

**小石川工場**  
出版印刷・一般商業印刷



ISO 9001	ISO14001
FSC COC 認証	Pマーク

(ISO 9001: 郵便はがき作業)

**五霞工場**  
出版印刷・一般商業印刷



ISO14001	FSC COC 認証
Pマーク	

**鶴ヶ島工場**  
カード・証券・BFなど



ISO 9001	ISO14001
FSC COC 認証	Pマーク

**川島工場**  
データプリント・BFなど



ISO 9001	ISO14001
FSC COC 認証	ISO/IEC27001
Pマーク	

**京都工場 (近畿共同印刷運営)**  
データプリント・カード



ISO14001	CASBEE
ISO/IEC27001	Pマーク

雑誌、書籍、コミックス、教科書、辞典、電子出版など



**出版印刷部門**

256 億円  
(23.1%)

一般商業印刷、各種ビジネスフォーム(BF)、データプリント、通帳・証券類、IC カード類、美術複製品、電子機器部品、システム開発など



**商業印刷部門**

655 億円  
(59.0%)

※共同印刷グループは、共同印刷 (株)、連結子会社 14 社および関連会社 4 社で構成されています。(2009年9月末現在) ○連結子会社 ▲持分法適用関連会社

外部認証  
取得一覧

品 質	ISO 9001	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』
	ISO 14001	国際標準化機構 (ISO) が定める国際規格 ISO 14000s (シリーズ) 『環境マネジメントシステム規格』
	CASBEE	(財) 建築環境・省エネルギー機構が認証する建築物総合環境評価システム
	FSC COC 認証	FSC (Forest Stewardship Council・森林管理協議会) 森林認証とは、『適切な森林管理を認証する制度』
環 境	ISO/IEC27001	国際標準化機構 (ISO) が定める情報セキュリティマネジメントシステムに関する国際規格
	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』
	SAPPS	製本産業個人情報保護体制認定制度。東京都製本工業組合が実施する個人情報保護に関する認定制度
		: 取得 <input type="checkbox"/> : 子会社として管理下にあり

# さ ま

中部事業部

ISO14001  
Pマーク

京都営業所

ISO14001  
Pマーク

営業拠点

○常磐共同印刷 (株) ISO14001

- 共同物流 (株)  
ISO14001  
Pマーク
- 共同総業 (株)  
ISO14001
- (株)日本書籍新社

子会社・  
関連会社\*

小田原工場  
ラミネートチューブなど



ISO 9001 ISO14001  
Pマーク

和歌山工場  
ラミネートチューブ



ISO 9001 ISO14001  
Pマーク

守谷工場  
紙器・軟包装材など



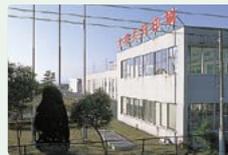
ISO 9001 ISO14001  
Pマーク

越谷工場  
金属印刷など



Pマーク ISO14001

磯原工場 (常磐共同印刷運営)  
建材・切符地紋類など



ISO14001

製造拠点

軟包装、紙器、金属印刷、各種チューブ、建材など



不動産賃貸、物流など



事業内容

生活資材部門

185 億円  
(16.7%)

その他部門

13 億円  
(1.2%)

売上構成  
連結売上高  
1,110 億円  
(2008 年度)

2009年3月末現在

# 共同印刷グループ 「社会・環境報告書2009」への第三者意見書

共同印刷グループ「社会・環境報告書2009」は、2008年版やそれ以前の報告書との時系列上の比較可能性を担保しつつ、全体に「読みやすさ」に大きな力点を置いていることが、私の第一印象です。それは言い換えれば、「伝えたい」という思いの発露ともいえます。

昨年度の意見書では、特集以外の記事がともすれば平板になっていることを指摘しましたが、今年はそこにも改善の跡が見られます。

- 1) 当該年度の課題から実績進捗、2009年度の課題が項目ごとに統一したフォーマットで書かれており、これが一つのページハイライトの役割を果たしています。また内部的にはPDCAを回す役目も担っていると思われます。
- 2) ネガティブ情報も含め、正直な開示をしようとしており、数値情報が全般に多くなり、活動の具体性がより見えるようになりました。
- 3) 人の顔が見える報告書になっています。

稲木社長のトップメッセージは平易な言葉を選んで理念、信念を語られ、共感を覚えました。いつの時代でも「事業を通じた社会への貢献」はその通りだと思います。

2つの特集は読み応えがありました。最初のチューブの印刷・製造技術の進化は、100余年の会社の伝統の中で、新たなイノベーションをさらに積み重ねようという姿勢と、お客様の要望に少しでも応えていこうとする気迫が感じられます。2つめのワーク・ライフ・バランスは、旬のテーマといえます。今後こうした特集を読者は楽しみにするのではないのでしょうか。

以下は、ページごとに気がついた点を、順を追ってコメントさせていただきます。

冒頭に掲げられた7つの重要項目と、12-13ページの経営理念を頂点としたピラミッドとの関係性がいま一つわかりません。14ページにせきめすべき企業像が書かれているので、こことつなげて、全体像を記載されてもよかったですと思います。現行の記述は、目次が2回出てきたような印象、重複感を覚えます。

「情報セキュリティ」は地味ですが、大事なテーマです。数値情報が充実しており、ステークホルダーに安心感を与えていると思います。

「製品・サービスの向上」では顧客満足度調査を実施されたことがわかりますが、その結果について、読者は関心を持っているのではないのでしょうか。

「人材の尊重と活用」に関して、制度だけあっても使われなければ全く意味がないので、制度の利用状況を開示されているのは大変よいことと思います。また目立たないですが、メンタルヘルスケアに注力されているのは、閉塞感のあるこの時代、社員を大切に作る企業風土の裏付けと感じました。

「環境」は今年も多く紙数が割かれ、7つの重点施策の中でも優先度の高さを窺わせませんが、いくつか課題も感じました。

- 1) 31ページで、改善を必要とするものが3点挙がっていますが、これらに対してどんなアクションを取ろうとしているかが、見えにくいのが残念です。
- 2) 温暖化は折しも国として2020年までに1990年比25%削減を日本がコミットした中、原単位だけでなく、絶対量での目標設定を10年、20年の長いスパンで掲げるべきと思われます。
- 3) 上記2)も含めた、環境の中期計画が策定されるべきと考えます。
- 4) 生物多様性への取り組みが、レポートを読む限りは見えません。これは今後重要なテーマとなる趨勢であり、何らかのアクションを取っていただきたいと思います。

最後に、紙面の構成上のことですが、40ページのコーポレートガバナンス、42-43ページの事業内容とグループ概要は、冒頭に近いところに記述されるべきではないでしょうか。前者は「経営上の最重要課題」とされながらも、今の扱いでは、何かおまけで置かれているような誤解を読者に与えます。また後者は、ある意味でレポートを読む上での羅針盤の役目を果たすだけに、本体の記述がはじまる前に書かれた方がよかったですと思います。

細かな課題はいくつか残るものの、昨年度に比べて、着実な前進が全般に見られました。真面目で誠実な企業風土を生かして、息長く進化を重ねられることを願っています。

## ジャパン・フォー・サステナビリティ 多田 博之



ジャパン・フォー・サステナビリティ共同代表  
大阪大学サステナビリティサイエンス研究機構特任准教授  
法政大学客員教授  
あわせて

環境省「第3次環境基本計画 指標活用に関する検討委員会」委員、  
環境省 中央環境審議会「環境情報専門委員会」委員、  
横浜市「地球温暖化対策検討部会」委員、  
(社)産業環境管理協会「エコリーフ環境ラベルプログラム運営委員会」委員、  
などの公職をつとめる。  
環境経済政策学会会員

## 第三者意見を受けて（あとがき）

---

多田様には例年貴重なご意見をいただき、ありがとうございます。

事業の拡大や新しい事業の推進には、中長期の事業計画と同じスパンで、CSR 活動を伴う7つの重要項目を設定する必要があると強く感じた次第です。

特に環境については、事業の拡大・多様化をめざす共同印刷グループにとって、取り組むべき指針、打つべき戦略を中長期で検討・設定し、その進捗状況をわかりやすく報告することが重要な課題だとお示しいただきました。

2008年版の報告書でもご指摘いただいた「情報量の増加(作業の増加)vs CO<sub>2</sub>削減」については、環境管理部が中心となりグループ内で情報提供や調査報告を行っています。ですが、本書で報告するまでに至らず、継続テーマとして捉えています。

また、製品・サービスの向上などその他の貴重なご指摘に関しても、きちんと PDCA 対応ができるようグループ全体で推進に努めてまいります。

さて、印刷事業というビジネスは、お客さまが必要とするコミュニケーションツールを提供することで、互いの信頼関係を育みます。最適素材の開発や新しい技術を用いた加工、納期短縮、適切なコストの実現など、さまざまな活動を継続し、さらに連携を深めてまいります。こうして、お客さまの事業拡大の力になっていくことができれば、当グループも成長できるのだと思います。

さらに、近年の情報加工技術・ネットワーク技術の進歩により、消費者の方々がとても近い存在になりました。私たちのビジネスも自ずと消費者の立場に立った視点で、見やすい・わかりやすい表現や、もっと使いやすく便利な製品・サービスにすべく模索を続けています。

今回は、事業を取り巻く環境が変わりつつあるなか、CSR の7つの重要項目がどのように実践されているかをわかりやすく表現する目的で、2つの特集を組みました。当社の顧客である山忠わさび株式会社様、ライオン株式会社様にも本企画の趣旨にご理解をいただき、当グループへのご意見やご指摘をいただくことができました。これからも研究・開発を推進させ、よりよい製品・サービスの向上に努力してまいります。本当に、ありがとうございました。

私たち共同印刷グループがさらに成長していくためには、まだまだ大勢のステークホルダーの皆さまの声を傾け、活発な議論を重ねていくことが必要だと考えます。

ぜひ、本報告書により当グループを身近に感じていただき、さまざまなご指摘をお寄せいただけますようお願い申し上げます。

CSR推進部

---

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 <a href="http://www.kyodoprinting.co.jp/social-environment/">http://www.kyodoprinting.co.jp/social-environment/</a>



## みんなで止めよう温暖化

チーム・マイナス6%

環境省の主催する地球温暖化防止活動の趣旨に賛同し、  
全社でCO<sub>2</sub>削減のための省エネ活動に取り組んでいます。



印刷サービスのグリーン購入に取り組んでいます

グリーン購入ネットワークの「オフセット印刷サービス」発注  
ガイドラインに基づいて制作しています。



次世代育成支援対策推進法に基づいた、子育て支援の  
取り組みを行っています。



湿し水を使用しない印刷方式です。有機溶剤を含む廃液を  
出しません。



適切に管理された森林資源を用紙の材料にしています。



色覚の個人差を問わずできるだけ多くの方に見やすいよう  
配慮して制作しています。



この印刷物は、印刷用の紙へ  
リサイクルできます。

### ●仕様

刷版/CTP…フィルム出力を省き中間材料を削減しています。  
インキ/大豆油インキ…鉱物由来の溶剤を一部植物由来に代替した  
インキを使用しています。  
製本/並製ムセン綴じ…古紙再生を阻害しない難細裂化ホットメルトを  
使用しています。

