

TOYO INK

東洋インキグループ

社会・環境活動報告書 2006

Social & Environmental Report 2006



目次

・社長ごあいさつ	1
・東洋インキの事業と経営	
東洋インキの会社概要、事業理念と経営理念	2
2005年度の経済性報告	3
・特集 本業を通じたCSR	
レーザーマーキングインキの開発	4
卵インクジェットシステムの実用化	5
笹関連製品を(家畜用飼料)実用化	6
ユニバーサルデザインの展開	7
MPエコサイクルシステムが大臣賞受賞	8
・コーポレートガバナンスとCSR推進	
コーポレートガバナンス体制とCSR推進体制	9
CSR憲章・CSR行動指針	10
・社会性報告	
2006年度東洋インキグループCSR活動方針	11
コンプライアンスの取り組み	12
リスクマネジメント活動の充実	13
社会貢献活動の実践	14
地域・社会とのコミュニケーション	15
地域との共生	16
株主・投資家の皆様とのコミュニケーション	17
社員とのコミュニケーション	18
社員の安全・衛生・健康	20
情報セキュリティ	21
CSR調達	22
法的要求事項などへの対応	23
サステナブル経営格付	23
・環境報告	
[環境マネジメントシステム]	
環境・安全基本方針・行動指針	24
レスポンシブル・ケアとISO14001	25
環境負荷マスマバランス	26
環境・安全マネジメントシステムに関わる組織・体制	27
環境目的、2005年度環境目標・実績、2006年度環境目標	28
環境会計	30
環境調和効率指標	31
化学物質の適正管理	32
製品リスク管理	33
環境調和型製品の登録制度と環境ラベル	34
土壌・地下水汚染対策	35
物流における環境負荷低減活動	36
RC監査・レイアウト調査・海外極の環境安全監査	37
環境教育・コミュニケーション	38
ISO14001認証取得	39
[環境負荷の低減]	
CO ₂ 排出量の削減とエネルギー使用量の削減	40
廃棄物最終処分量の削減	41
水の循環利用	42
化学物質排出量の削減	42
環境汚染物質排出量の削減	43
[環境調和型製品の研究開発]	
ハイユニティSOYカレイドの開発	44
塗工材製品の環境対応	45
環境対応型インクジェットインキの開発	46
・第三者意見	
第三者意見	47
・事業所別PRTRデータ	48
・社会・環境年表	50
・用語解説	51
・編集後記	52
・記載対象事業所	53

2006年版編集方針

2006年版は2005年版と比較して8ページ増やして56ページ構成にしました。

2006年版は社会性報告の一層の充実を図ることと、第三者意見書を始めて掲載しました。

2006年版社会・環境活動報告書を編集するにあたり、第三者意見書をいただいたNPO法人「循環型社会研究会」(代表山口民雄氏)のご意見を極力参考にし、編集を行いました。

本業を基盤としたCSRの取り組みを特集として冒頭に掲載し、東洋インキグループのCSRへの取り組みを紹介しました。

社会・環境活動報告書の対象範囲

■対象期間

この社会・環境活動報告書のデータは、2005年度(2005年4月1日～2006年3月31日)の実績を主体としていますが、海外の関係会社の環境負荷については、2005年1月1日～2005年12月31日のデータを掲載しています。また、日本語版の発行が2006年10月であるため、大きな進捗のあった事柄については、2006年8月までの活動も記載しています。

■対象範囲

社会：この報告書に記載する“社会”の範囲は東洋インキ製造株式会社の取り組みおよび国内・海外の関係会社の社会的側面に関わる事例です。

環境：この報告書に記載する“環境”の範囲は東洋インキ製造株式会社と国内の関係会社およびISO14001を取得している海外の関係会社の環境パフォーマンスデータおよびその活動です。

・本報告書は環境省「環境報告書ガイドライン2003年度版」およびGRI「サステナビリティリポーティングガイドライン2002」を参考に編集・作成しています。

東洋インキは環境報告書を1999年から毎年発行しています。2002年からは英語版も発行しています。2004年版は環境・社会報告書に改め発行しています。2005年版からは社会・環境活動報告書と改め発行しています。

これまでに発行した報告書は当社ホームページの「環境への取り組み」コーナーでご覧になれます。

東洋インキホームページ <http://www.toyoink.co.jp>

発行：2006年10月
次回発行予定：2007年9月

ごあいさつ



東洋インキグループ理念体系に基づいた 社会的責任活動

私たち東洋インキグループは、経営理念に掲げております通り、「世界にひろがる生活文化創造企業」を目指し、みなさまの良きパートナーとして、またスペシャリティケミカルメーカーとして社会的責任を果たし、あらゆるステークホルダーの方々の満足度をさらに高めていくことで、企業グループとしての価値向上に努めております。

私たちは、2007年1月における創立100周年に向けて、1993年に「TAKE OFF2007」というビジョンを策定しました。このビジョンは、21世紀という時代を先取りし、事業活動・社員・社会という3つの角度からの価値観をバランスよく達成していくことで、さらに次の世代へ持続可能な企業グループとなることを目指しています。

まさに、来年度はその創立100周年を迎える年となります。これは、私たちの「目指す姿」が具現化される節目でもあります。

また100周年を経た後、次の10年間で「世界に役立つスペシャリティケミカルメーカー」として、さらなる進化を遂げていくと同時に、社会や地球環境と共生し続ける存在としての基盤を確立していく所存です。

CSR推進とコーポレートガバナンス推進体制

私たち東洋インキグループは、2005年4月に、社会的責任への取り組み姿勢を明確にした「CSR憲章」ならびに「CSR行動指針」を制定しました。そして、これをグループ全体へ展開し、単なる企業としての活動のみならず、社員一人ひとりの“生活者としての”社会的責任行動につながる取り組みを行っております。

2004年度に引き続き、2005年度の経営方針の一つとして、

「CSR重視の真のSS（社会的満足）にチャレンジする」掲げました。その具体的な推進の一環として、2005年4月よりコーポレートガバナンス体制の一部として「CSR委員会」を発足させ、社会・環境活動に関わる取り組みを全社の活動の中に位置付け、コンプライアンス、リスクマネジメント、環境・安全、社会貢献などの活動を展開しました。また、2006年1月には、内部統制プロジェクトを発足し、コーポレートガバナンス体制のさらなる強化に努めています。

東洋インキグループの環境・安全への取り組み

私たちはケミカルメーカーとして、環境・安全の分野に関しては常に最優先の課題として取り組んでいます。

CO₂の削減に対しては、原単位ではなく総量での削減を積極的に推進しています。その一例として、富士製造所に既設のコージェネレーションシステムの運用に加え、川越製造所に2基目を設置する決定をいたしました。

また同製造所においては、これまで使用していた大型焼却設備の撤廃を完了し、ゼロエミッションの達成に向けた着実な準備が進んでいます。

一方、環境調和型製品の研究開発により、有限である資源を大切に、持続可能な社会の構築に対して、ケミカルメーカーとして最大限の配慮をしています。

環境・安全に関する社会とのコミュニケーションについては、情報開示を積極的に実施することで、地域の方々や自治体、NPOなど多くのステークホルダーのみなさまから信頼をいただけるよう活動しております。

2006年7月には、管理・監査中心であったこれまでの組織「エコロジーセンター」を改組し、全世界の東洋インキグループ拠点において、より積極的に環境・安全活動や化学物質審査を行うための機能拡大・体制強化をねらった「環境本部」を発足させました。

報告書の発行にあたって

このような私たちの取り組みをみなさまにご理解いただくために、本年も社会・環境活動報告書を発行いたしました。

とくに、私たちのCSR活動の基点が「本業を通じたCSR」にあることを受け、本報告書の冒頭に、私たちのさまざまな事業におけるCSR活動を集めました。

本報告書により、多くの方々に私たち東洋インキグループの社会・環境活動への取り組みをご理解いただきたく思います。本報告書の内容に対し、みなさまからの忌憚ないご意見をお願いいたします。

2006年10月

東洋インキ製造株式会社
代表取締役社長

佐久間国雄

東洋インキの事業と経営

東洋インキの会社概要、事業と経営理念

会社概要

会社名	東洋インキ製造株式会社/TOYO INK MFG. CO.,LTD.
本社所在地	〒104-8377 東京都中央区京橋二丁目3番13号
創業	1896年(明治29年)9月
創立	1907年(明治40年)1月
資本金	317億1,196万円
売上高	178,127(百万円、単体) 236,204(百万円、連結)
社員数	2,113名(単体)、6,495名(連結)
関係会社	国内25社 海外46社(2006年3月現在)

事業内容

東洋インキグループは、世界の中堅スペシャリティケミカルメーカーとして自他ともに認められる企業グループを目指します。

*スペシャリティケミカルメーカーとは：

コアテクノロジー・コア素材をベースに、マーケティング展開力により、オリジナルで顧客と共生でき、必要とされるサイエンス重視の企業像

事業内容は、“色素・色彩テクノロジー”、“ポリマーテクノロジー”、“光電子材料テクノロジー”の三つをコアテクノロジー基盤として、印刷インキ事業、グラフィックアーツ関連機器及び材料事業、高分子関連事業、化成品およびメディア材料事業の4つのセグメントを中心として展開しています。

経営理念

東洋インキグループは、2007年に創立100周年を迎えます。

この100周年をひとつの節目と考えて、1993年4月に東洋インキグループ21世紀ビジョン「テイクオフ2007」を制定しました。東洋インキグループでは、このビジョンを経営戦略の基軸として、グループ連峰経営による企業活動を行っています。

その根幹的な方針は、東洋インキグループの経営理念に謳われている“世界にひろがる生活文化創造企業を目指すこと”に集約されます。

東洋インキグループは、今後求められる企業の姿として、そこで働く社員やその家族、株主をはじめとするステークホルダーの皆様へ、さらには社会全体までを視野に含めた企業運営を行う責任があると考えています。

そのために東洋インキグループは企業としての価値観に加えて、個人と社会の視点からも自身を見つめ直すため、「企業活動の価値観」「個人の価値観」「社会の価値観」の3つの視点から経営を進めています。そしてそれを「グループ行動指針として掲げ、グループの一人ひとりがビジョン達成に取り組んでいます。

グラフィックアーツ事業分野	印刷インキ事業	オフセットインキ 新聞インキ グラビアインキ RC(UV・EB硬化型)インキ シルクスクリーンインキ
	グラフィックアーツ関連機器および材料事業	印刷機械・機器 プリプレスシステム 印刷材料 グラビアシリンダー製版
	高分子関連材料事業	缶用内外面塗料 樹脂 粘・接着剤 塗工材：マーキングフィルム、工業用接着テープ
	化成品およびメディア材料事業	化成品：顔料、加工顔料、記録材塗料 着色剤：プラスチック着色剤、機能性添加材料 表示メディア材料： カラーフィルター用レジストインキ、 インクジェットインキ、各種エレクトロニクス材料 天然材料・食品用色素

東洋インキグループ理念体系

経営哲学

人間尊重の経営

経営理念

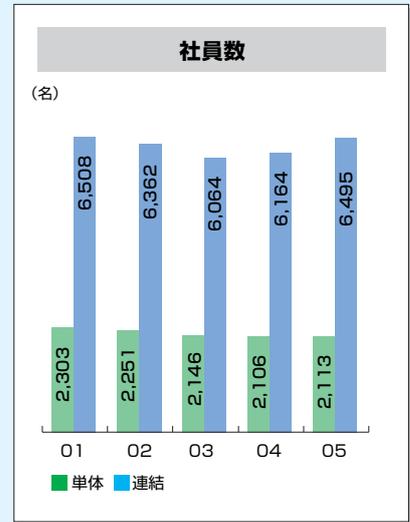
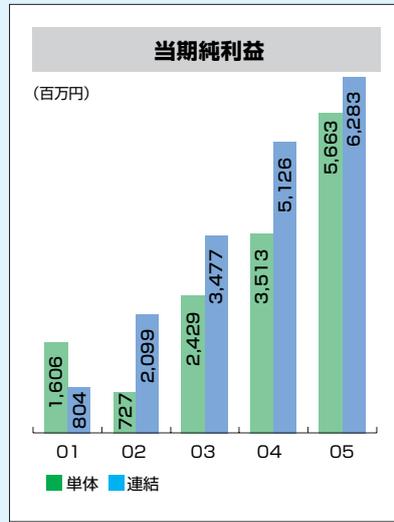
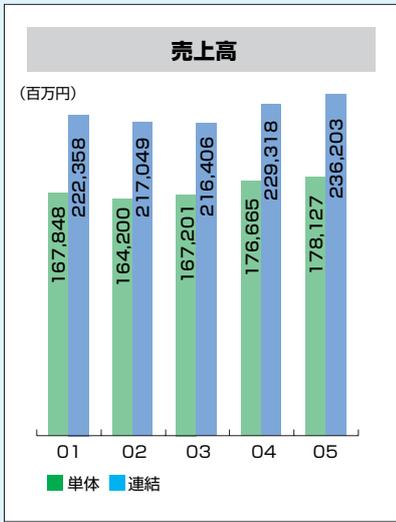
私たち東洋インキグループは、世界にひろがる「生活文化創造企業」を目指します。

- ・世界の人々の豊かな文化に貢献します。
- ・新しい時代の生活の価値を創造します。
- ・先端の技術と品質を提供します。

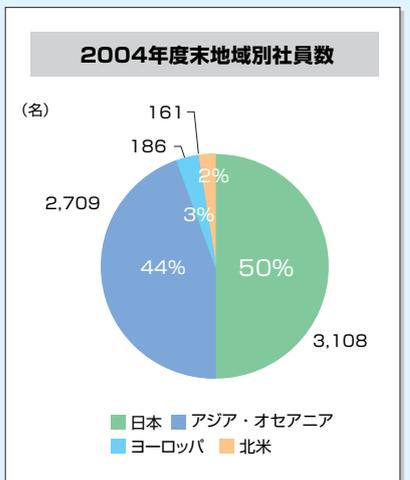
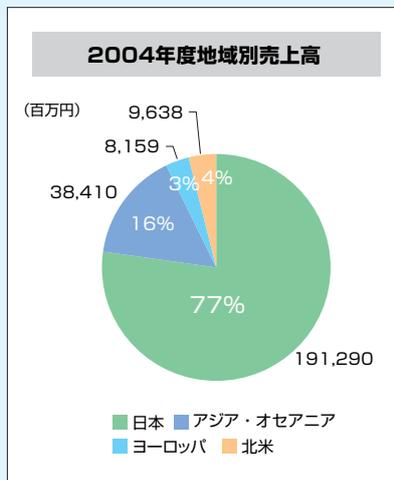
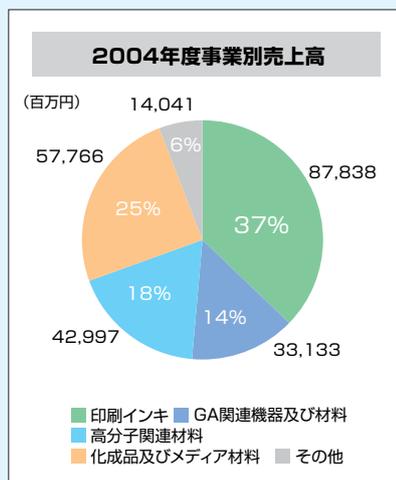
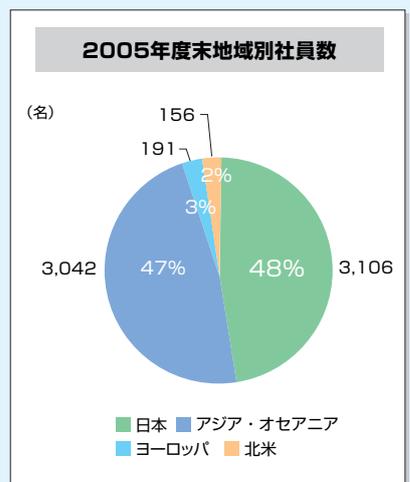
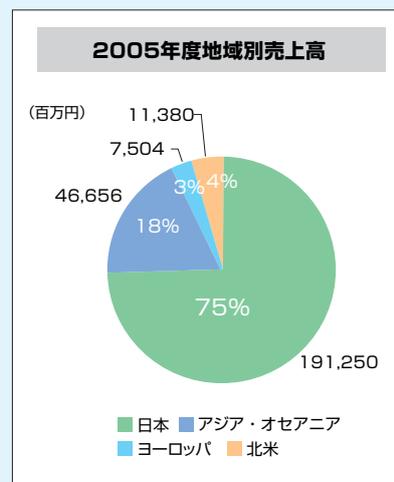
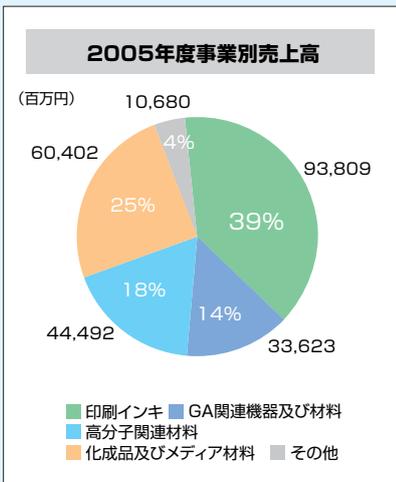
行動指針

- 1.顧客の信頼と満足を高める知恵を提供しよう。
- 2.多様な個の夢の実現を尊重しよう。
- 3.地域や社会と共生し、よき市民として活動しよう。

2005年度経営数値



05年度は原材料費の高騰が収益を圧迫しましたが、構造的コストダウンや各事業の拡販などの実現により、売上高、当期純利益ともに順調に伸長しました。単体の社員数は引き続き減少傾向にあります。



特集 本業を通じたCSR

包装のトレーサビリティ確保

新しい発想のマーキングシステムにより、食品・医薬品包装の履歴・品質をしっかりと表示する

新規包装用レーザーマーキングインキの開発

軟包装分野におけるマーキング

経済社会を支える情報インフラとして、身の回りのあらゆる生活資材においてトレーサビリティ確保の重要性が高まっています。軟包装分野においては、各製品に生産、流通、廃棄等の情報(有効期限、原産国、製造番号など)を包装材料にマーキング(印字)することで対応が図られています。

従来、可変印字ではJ方式、熱転写方式、刻印方式などが使用されていますが、視認性、耐摩擦性、改ざん防止、二次元コードへの対応から、高速で高精細な可変印字方式が待ち望まれていました。

東洋インキでは、フィルムにも適応し、高精細・高耐久性の可変印字が可能なレーザーマーキング用インキを開発致しました。

1. 従来のレーザーマーキング

●レーザーマーキングとは?

レーザー光照射により基材に直接印字を施すレーザーマーキングは、電子部品や飲料容器等の製造、ロット番号の印字などに実用化されています。印字の原理は、レーザー照射により基材表面に物理的・化学的变化を起こし、非照射部と光学的な差異(色相、形状変化による光散乱等)を形成します。レーザーマーキングは、レーザー光の微細な線幅を基にしているため、より高精細な印字が可能です。また、印字時にインキを使用

しないため有機溶剤等の揮発がなく環境面で有利な印字方法です。

●従来法によるレーザーマーキングの課題

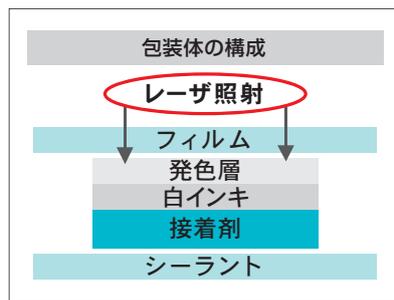
基材、即ち外面フィルムに直接印字した場合包装フィルムがダメージを受けやすく、部分的なラミネート強度、バリア性等の低下を招く問題がありました。

2. 印刷方式によるマーキング層の形成

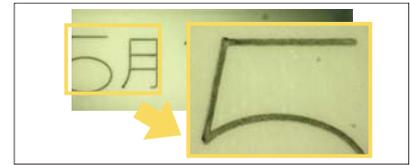
●新規レーザーマーキングインキ

「Elbima Z113」の開発

開発においては、まずレーザー波長領域に対し高い感応性を持つ発色剤に着目しました。また、その発色剤を含むインキ層を包装体の内部に設け、特定のレーザー波長を有するレーザー光を印字に使用しました。



その結果、外面フィルムはレーザー吸収性がないためダメージを受けることなく、包装体の内部インキ層に直接印字できることを見出しました。



包装体の内部に印字

今回開発したレーザーマーキングインキ「Elbima Z113」により、包装体の内部に直接印字することが可能となり、従来インクジェット等で問題となっていた摩擦、接触による印字部分の傷、かすれ、油成分による印字消失といった課題の解決にも繋がっています。本インキは、昨年液体小袋の賞味期限印字部分に実用化されています。



液体小袋の印字例

3. 今後の展開

本質的に「消えない印字」の特徴を生かして、食品用フィルム包装材への賞味期限印刷を始め、改ざん防止、医薬品包装へのコード印刷、フィルム以外の紙器・アルミ包装材、CDなど記録媒体の改ざん防止印字など、食品から非食品市場までを含めた応用が考えられます。



お客様コメント

(株)ケイパックはキューピーグループの一員として、ドレッシングなどの調味料小袋を専門に製造販売する仕事をしております。

小袋は、食材と一緒にインパックされる事が多く、我グループでは食材に直接触れる部分にインキを使用しないようにしております。そこで、可変情報である賞味期限は、活字を押し付けエンボス加工を施しておりましたが、消費者にとって見やすい日付とは講えませんでした。

そこで、東洋インキ様と安全で見やすい日付の検討を開始しました。

印字にレーザーを使用する事に絞込み、この新規インキのご紹介を頂き、2005年秋に商品化にたどり着きました。

振り返りますと、一緒に検討を始めてから3年以上が経っております。

消費者には安心(見やすい消えない)、安全(インキが触れない)を提供でき、従業員には、溶剤インキによる作業環境の劣化やメンテナンスの省力化、高速充填に追従できる印字として、業界でも高く評価されております。

さらに、東洋インキ様には、技術革新をお願いしているところですので、今後、益々の活躍に期待申し上げます。



株式会社 ケイパック
宮下 俊文 様

食の安全・安心への貢献①

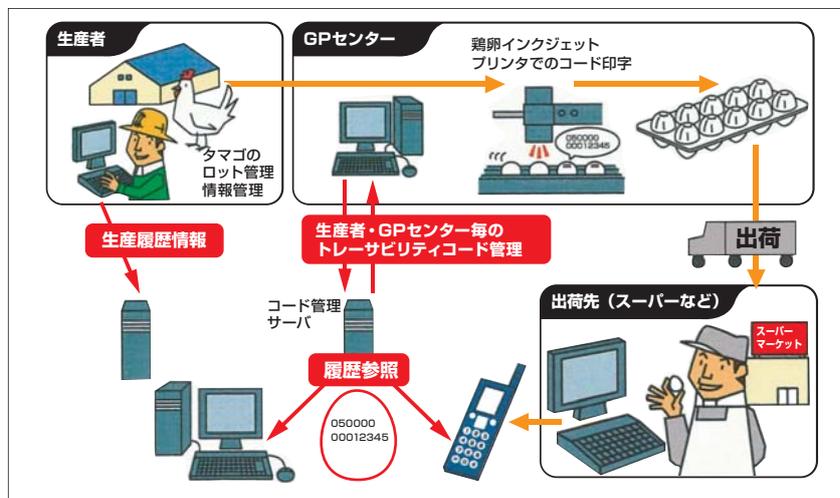
安全な可食性インキの提供により、先進の食品トレーサビリティシステムの実用化をサポート

タマゴインクジェットシステムによるユビキタスIDコード(UCODE)実用化

背景

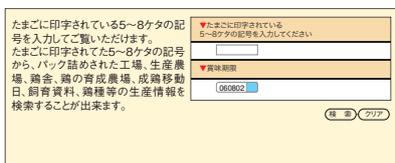
東洋インキは、植物由来の天然色素や食品添加物で構成され安全性の高い「可食性インキ」を提供しています。最近ではこの技術を発展させ、インクジェット方式で鶏卵の一つ一つに賞味期限などを印字する「タマゴジェットプリントシステム」を実用化しました。

このシステムは「消費者への安全・安心な製品の提供」を重視する「生活協同組合コープさっぽろ」に注目され、ユビキタスID株式会社も交えた共同開発の結果、ユビキタスIDコード(UCODE)という新しい方式のトレーサビリティシステムの実用化に結びつきました。



実用化状況

今回開発されたシステムは、2005年12月よりコープさっぽろが販売するタマゴと関係生産者の全量(加工用は除く)について実用化が開始されています。



検索画面

現在、鶏卵については鳥インフルエンザウイルスの問題もあり、消費者からタマゴの安全・安心に関する正確な情報の提供が求められています。

東洋インキでは、このシステムがこうした社会のニーズに応え貢献できるものと位置づけています。今後、果物・野菜などの農産物向けや食品包装材料にも展開を検討しています。



印字したタマゴ



お客様コメント

「たまご」×「可食性インキ」×「Uコード」=「トレーサビリティ」の革新的可能性 (未来への可能性と3つの出会いに感謝します。)

東洋インキが開発した「可食性インキ」の象徴するものは、インキが食べられるという可能性(常識の転換)に尽きます。食べられないという常識のインキが、食べられるということで、食べられるものに文字・メッセージが書けたらどうなるかという可能性を作ったわけです。近い将来、すべての食べ物の安全性の確保の担保として、このインキが常識となっていることを確信しています。



コープさっぽろ専務理事
日本トレーサビリティ協会事務局長
大見 英明 様

東洋インキ製造の可食性インキによる食品への直接印字の可能性は、各方面から幅広い分野への展開が期待されています。農林水産省の実証試験でも15年度は可食性インキのインクジェットによる鶏卵への直接印字が行われ、16年度は鶏卵へ印字した数字を携帯電話で読み取り履歴を参照する技術が実験され印字内容とのICT(Information Communication Technologies)技術との接続が始まりました。17年度はコープさっぽろの自主取り組みでインクジェット装置にUCODEを試験的に送り込み印字させるシステムが稼働しました。今後は、まず国内で導入されている鶏卵のインクジェット装置全てについてUCODEで対応することが社会的にも要求されていると思われる。



日本トレーサビリティ協会技術顧問
大松 重尚 様

特集 本業を通じたCSR

食の安全・安心への貢献②

消臭性と健康増進効果を兼ね備えたササのエキスを家畜飼料に展開

ササ関連製品として家畜飼料用エキスを実用化

近年、家畜を飼養する農場近隣の住宅開発が進んだ結果、畜舎による臭いが社会問題となっています。その解決に、東洋インキが開発を進めている「ササエキス」が役立つことが判って来ました。このエキスは地方自治体からも、非常に注目をいただいています。

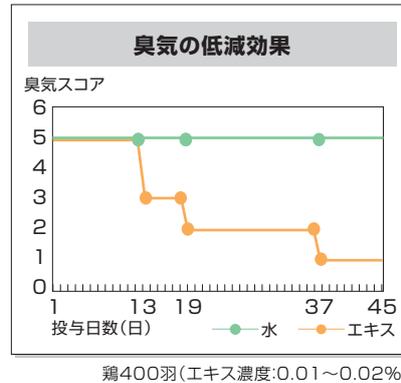
■開発の経緯

東洋インキでは、今まで、ササ関連製品として、エキスの抗菌・抗ウイルス性を生かした塗加工製品として、マスクやエアコン用フィルター素材を販売してきました。

この中で、エキスの機能成分を分析した結果、数種のフェニルポロピド系ポリフェノールやイネ科特有のアラビノキシラン(キシロース:アラビノース=6:1)などのオリゴ糖が多く含まれている事を見出しました。実用化に必要なこのエキスの安全性について、厚生労働省の健康食品、化粧品ガイドラインに基づいた安全性試験及び農林水産省の飼料安全法に基づく試験を行い、問題ないことを確認できました。

■ササエキスの効果

実際に、鶏や豚の飲用水にエキスを濃度0.01~0.02%添加して飲ませたところ、畜舎内の臭気が大幅に軽減されました。



又、餌の食いつきも良くなり、家畜の健康状態が良好に維持されるという効果も確認できました。

■家畜用飼料の実用化

2005年8月、農林水産省に対し家畜用飼料としてエキスを川越製造所で製造する届けを提出し、家畜用飼料「リオハーバル 快ちょうシリーズ」の製造・販売を開始しました。



タマゴ陳列写真

お使いいただいている静岡県掛川市の藤野養鶏では、エキスを飲用した鶏の産んだ卵を「クマイササエキスたまご」の名前で販売しています。味も非常によく、地元の大手スーパー「遠鉄ストア」でも販売され大変好評を博しており、人気商品となっています。

今後、自然の恵みである笹から抽出したエキスを飼料として全国への販売を進め、安全で安心な食品を提供する一役を担い、消費者の皆様喜んでいただける製品を提供していきたいと考えています。



お客様コメント

F・T・C化学研究所は永年、水溶性抗菌剤等の研究開発を続けてきております。東洋インキさんとの出会いは、当社の製品である抗菌スプレー用に天然系の素材を探していた事がきっかけでした。初めてササエキスの紹介をうけ、大変興味深い素材であると感じました。

そして、鳥インフルエンザで問題になっている鶏に飲用させることができれば、面白いかもしれないと考え、研究を進めてきました。現在も鶏をはじめ、牛・豚に飼育現場で飲用実験を進めています。

幸い、鶏では実用化が成功し、卵は一部スーパーで取り上げられました。又、牛・豚も成長が良く、死亡率が低下し、生育期間が短縮するなどの効果が出ています。天然素材として、安心して使用できるササエキスに大きな可能性を感じています。

東洋インキ様とは、笹マスクの販売でお付き合いが始まりました。クマイザサ玉子は第2弾となります。開始当初は5店舗で200パック程度が、現在は16店舗1500パックの販売数となっています。固定客も増え、お客様からは、「卵質も良く、黄身の割合も通常卵より大きい。臭みがなくコクがあって、玉子本来の味がしてとてもおいしい」と大好評です。



株式会社 遠鉄ストア 富塚店 店長
市川 弘一 様

クマイザサエキスを飲用飼育した鶏は、腸の消化が良くなり発育良好で、また、糞の臭気が半減しました。体調が良いのか、他のグループより餌の食いつきが良く、且つ、鶏舎の人の出入り時に鶏の騒がしさがなくなり、落ち着くようになりました。ストレスが緩和されたと実感します。自然な光、風の中、エキスで育った健康な鶏が産んだ卵ですので、ナマでも安心して食べられます。



F・T・C化学研究所 所長
若海 忠司 様



藤野養鶏
藤野 秀夫 様

快適な生活に欠かせない色の見え方・判別しやすさをサポート

色彩技術を生かし独自のユニバーサルデザインツールを開発

色覚ユニバーサルデザインツールの展開

1. 東洋インキのユニバーサルデザインへの取り組み

ユニバーサルデザイン(UD)とは、国籍、年齢、性別、身体状況、等に関わらず、できる限り多くの人々が利用可能なように、製品、サービス、建物、環境などを設計する考え方を言います。



東洋インキは、色彩に関する技術・色材メーカーとしての強みを生かせるUDの分野として「色覚への対応」を取り上げ、誰もが快適に暮らせる社会の実現をお手伝いしていると考えています。

2. 色覚のタイプによる見え方の違い

人間の色覚は5つのタイプに分類されます。その中で、従来「色盲」「色弱」と呼ばれてきた色覚タイプの人々が、日本国内に約320万人存在します。特に男性では5% (20人に1人)の確率で存在するとされています。これらの色覚タイプは、一般的に



「色自体の見え方が異なる」と同時に「特定の色同士が判別しにくい」という特性を持っています。

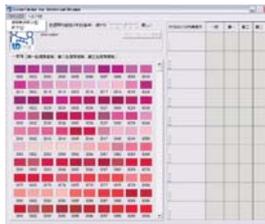
3. 2つの色覚UDツール

こうした見え方の違いの問題を、特別な知識、技能が無くとも解決可能とすることを目標に2つのツールを開発し、ウェブサイトを通じて広く提供しています。

■1つ目が、豊橋技術科学大学情報工学系中内茂樹助教授と共同で開発した独自の色変換技術により、色覚別色の見え方のシミュレーションと判別しづらくなる色の組合せの特定、そして判別可能な色への変換可能な「シミュレーション&色変換」ツールです。

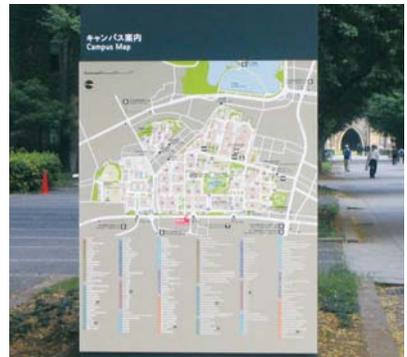
■2つ目が当社の色見本帳「COLOR FINDER」、マーキングフィルム「ダイナカル」との組合せで色覚に配慮した配色を簡単に作成できる「CFUD」ツールです。色覚障害を考慮したデザインをする際に、どのような色をどのように配色したらよいかを、あらかじめ確認しながら作業を行うことができるカラーパレットソフトウェアです。

また、ダイナカルは現在、世界的にも色覚UDに対応可能な唯一のマーキングフィルムとして注目されています。



4. 市場における高い評価

現在2つのツールは累計600本が市場で利用されており、その分野も地方自治体等の公共関連から、各種メーカー、印刷、サイン関連、交通機関、NPO団体など多方面にわたります。こうしたツールは世界でも類が無く、ユーザーからは高い評価を得ており、実際に浜松市役所、豊橋市役所、東京大学構内案内図(写真)などで使用実績も出てきています。



東大案内図

5. 今後の可能性

色覚問題に対する対応も今年に入り、交通バリアフリー法への色覚対応への勧告(バリアフリーの推進に関する行政評価・監視)、JISS0033「高齢者・障害者配慮設計指針—視覚表示物—年齢を考慮した基本色領域に基づく色の組合せ方法」の発行など、その需要はますます増大すると予想されます。



お客様コメント

東洋インキのUdingシミュレーターは、米国製ソフトのVisCheckと同様に「色弱者の色空間を具体的に視覚体感できるもの」です。特にUdingはよりデザイナー寄りというか、具体的なクリエイティブ作業に非常に使いやすいソフトです。例えばサインデザインやパッケージデザイン等の作業中に元図とデザイン中のものを画面上で瞬時にシミュレーションし、注意すべき色彩エリアを強調として分かりやすく示してくれることは、非常に安心且つ効率的です。

しかしVischeck同様、Udingシミュレーターも強度の色弱の見え方のみをシミュレートするもので、個人差が大きい軽度の色弱の場合の見え方は現時点ではフォローしていません。またソフト内で使用されている危険色と言う言葉は、我々CUDOで使用している混同色と言う表現の方が適切な気がします。

とは言え、色弱者の特性を非常に簡単に一般色覚者、特にデザイナー側に理解しやすく作られている点は高く評価できますし、それによって制作側の色弱者側に対する配慮を促す効果を期待しております。

最後に、デザイナー御用達のプラットフォームであるMac版を開発して載せますことを切望しております。



NPO法人CUDO
(カラーユニバーサル
デザイン機構)
理事長 武者 廣平 様

特集 本業を通じたCSR

東洋MPエコサイクルシステムが大臣賞受賞

東洋MPエコサイクル(TME)システムとは

オフセットインキの容器の大半はドラム缶ですが、通常ドラム缶の更生(一度使用されたドラム缶を、内部洗浄や再塗装を行って再使用すること)には、大量の溶剤、洗剤、水が使われ、これらは産業廃棄物として処理されています。また、ドラム缶に残ったインキ(残肉)の処理も大きな問題となっていました。

東洋インキは、(株)アップコーポレーション、JFEコンテナ(株)と共同で、オフセットインキ缶リサイクルシステム「東洋MPエコサイクル(TME)システム」を開発し、ドラム缶更生時の洗浄工程をなくすことによって環境負荷低減とコストダウンを実現したドラム缶のリサイクルシステムを完成させました。

TMEシステムは、オープンドラム缶に厚さ約0.23mm、重さ約3.5Kgの薄手のブリキ製カートリッジを内装した「エムピー®ドラム缶」をオフセットインキの容器として使用するもので、使用後は内容物に直接触れる内装缶のみを脱着・交換することによってドラム缶のリサイクルを容易にし、通常のドラム缶更生時に発生していた洗剤・溶剤等の廃棄物を大幅に削減しました。また、内装缶や残肉を建設資材(丸棒)やセメント助燃材として再資源化しました。

※エムピー®は(株)アップコーポレーションの登録商標です。

促進と意識の高揚を図ることを目的としたもので、応募にあたっては、(社)日本化学工業協会の推薦を受けました。



3R推進功労者表彰式

また、TMEシステムは、第2回エコプロダクツ大賞において、エコサービス部門のエコプロダクツ大賞推進協議会会長賞(優秀賞)も受賞し、「エコプロダクツ2005」においても展示を行いました。



「エコプロダクツ2005」における展示

3R推進功労者等表彰で 経済産業大臣賞を受賞

リデュース・リユース・リサイクル推進協議会が実施した「平成17年度リデュース・リユース・リサイクル(3R)推進功労者等表彰事業」において、東洋インキが、(株)アップコーポレーション、JFEコンテナ(株)と共同で応募したTMEシステムが経済産業大臣賞を受賞しました。この事業は、3R推進に率先して取り組み、継続的な活動を通じて顕著な実績をあげている事業所等を表彰することによって、3R事業の

エコマーク認定容器への 切り替えと外装色の統一

(株)アップコーポレーションが、エムピー®ドラム缶の「リターナブル容器・包装資材」としてのエコマーク認定(認定番号:06121001)を取得したのに伴い、東洋インキはTMEシステムの容器をエコマーク認定のエムピー®ドラム缶に切り替えました。また、これまで内容物の色によって4色に色分けしていたドラム缶の外装色もグレー1色に統一しました。

これらのTMEシステムにおける新たな展開によって、インキユーザーのグリーン

調達に貢献すると同時に、総合的なコストダウン効果も期待でき、これは、昨今の原料・輸送コスト高による影響を最小限に留めることに貢献できるものと考えています。



エコマーク認定容器

TMEシステムとCSR

TMEシステムは、「原料の調達から製品供給に至る工程の効率の向上」を目指す東洋インキのサプライチェーンマネジメント(SCM)の中から、ドラム缶の製造・回収・更生業者も巻き込んで誕生した仕組みです。

東洋インキは、今後も「正確な情報に基づき、過剰在庫などモノの滞留を抑え、適正な量の製品をできるだけ短時間かつエネルギーを使わずに供給する」サプライチェーンを通して、より一層の省エネ・省資源の社会的責任を果たします。

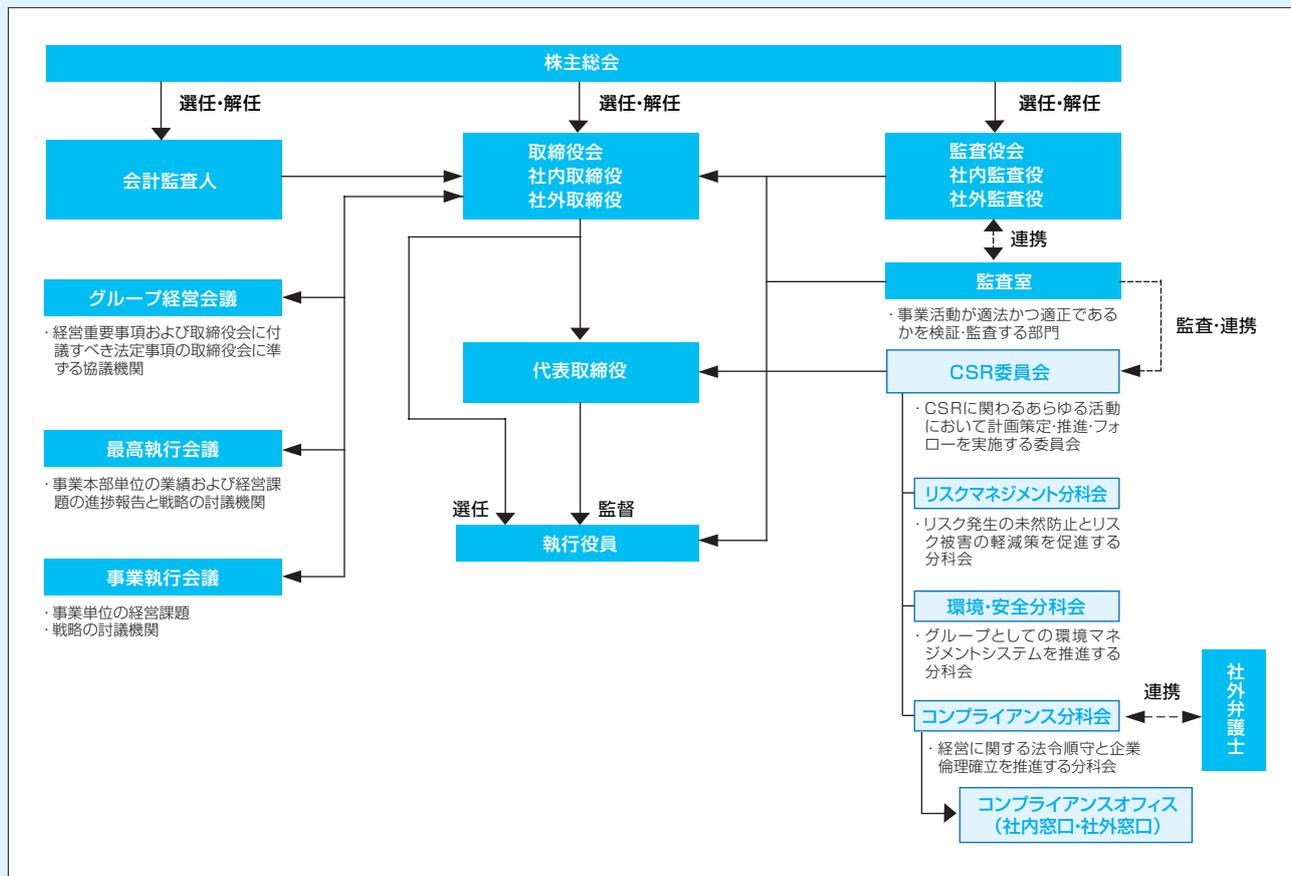
環境大臣賞受賞

これまでの取り組みの集大成として、資源循環型社会を促進することを目的とした「ウエステック大賞2006」において、環境大臣賞を受賞しました。



ウエステック大賞2006表彰式

コーポレートガバナンス体制、CSR推進体制



コーポレートガバナンスの充実

東洋インキグループはCSR経営の実践のため、上図のとおりコーポレートガバナンス体制の中にCSR推進体制を組み込み、経営トップを委員長とするCSR委員会を設けています。具体的にはCSRに関わるあらゆる活動において計画策定・推進・フォローを実施する委員会とし、その専門部会としてコンプライアンス、リスクマネジメント、環境・安全の3つの分科会を機能させ、コーポレートリスクに関する対応をさらに強化しています。

2004年6月より、経営における意思決定の迅速化と、業務執行に対する監督機能強化を目指して、執行役員制度を導入しています。

当社における社外取締役および社外監査役の選任状況は、2006年6月30日現在、取締役19名のうち社外取締役2名、

監査役5名のうち社外監査役3名となっています。

当社は監査役制度を採用しており、監査役による取締役の職務遂行の監査を実施しています。監査役は、取締役会のほか重要会議にも常時出席し、取締役の職務執行を十分に監視できる体制となっています。

コーポレートガバナンスの実施状況

コーポレートガバナンスの充実の取り組みを実施しています。

2005年度は取締役会は12回開催し、法令で定められた事項や経営に関する重要事項を決定するとともに、業務執行状況を監督しています。また、グループ経営会議は23回、最高執行会議は5回開催しています。さらに事業単位の経営課題お

び戦略強化を目的とした討議機関として事業執行会議を新設し、2005年度に4回開催しております。

2006年1月には、新会社法に対応する内部統制環境の整備を目的としたプロジェクトをスタートさせ、全社レベルで内部統制の適正運用を進めるための体制を整えました。

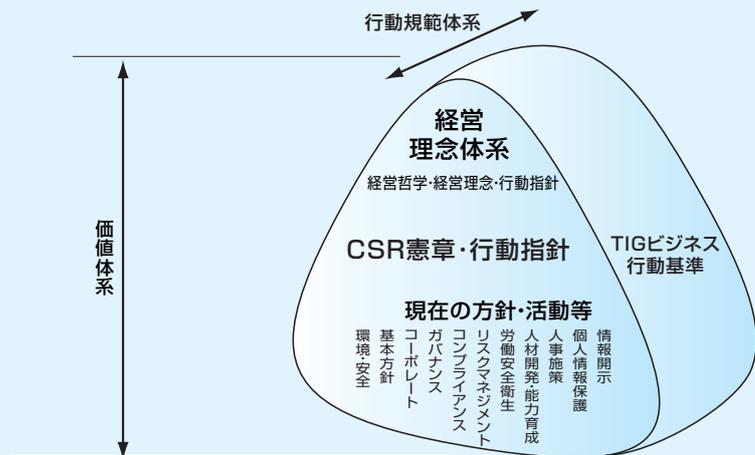
また、2006年5月開催の取締役会において内部統制システム構築の基本方針について決定し、業務の適正を確保するための業務執行体制および監査体制を決議しました。

2006年3月には監査室を6人体制に増強し、年間計画による内部監査を実施し、業務改善に向けた具体的な助言・勧告を行っています。

コーポレートガバナンスとCSR推進

CSR憲章・CSR行動指針

東洋インキグループのコーポレートガバナンスの基本となる経営の枠組みは、経営基本方針を頂点とし、社会的責任への取り組み姿勢を明確にしたCSR憲章およびCSR行動指針からなる「価値体系」と、価値実現のための実践ガイドラインとなるビジネス行動基準からなる「行動規範体系」で構成されています。



CSR憲章 (2005年4月18日制定)

私たち東洋インキグループは創業以来、事業と製品・サービスを通じて顧客・社員・社会における生活文化を創造することを目指し、常に社会と共存し、信頼を得、企業グループとしての責務を果たすことを最優先に取り組んでまいりました。

今、私たちは、自身が化学製造業を中核とする企業グループであり、社会に大きな影響を及ぼしうることを十分に再認識し、その上であらゆるステークホルダー(利害関係者)との良好な関係を構築・維持すべきであると考えます。そのためには、ステークホルダーと同じ視点で自身の企業活動を評価し、経済・社会・人・環境の側面においてバランスの取れた経営を遂行することこそが、企業としての有形・無形の価値を形成し、社会的責任を果たすための最重要な課題であると位置付けます。

東洋インキグループは、今後も公正かつ自由な競争を継続しながらも、未来における文化的かつ幸福な社会の実現に一層の寄与ができるよう努めます。

CSR行動指針 (2005年4月18日制定)

● 製品・サービスを通じた「価値」の提供

市場に対する新たな「価値」を創造し、人々の生活の質の向上、文化の発展および地球環境の改善に寄与する製品・サービスを提供することで、お客様とその先にいる消費者に向けて、最高の信頼と満足をお届けするよう努めます。

● 至誠を追求した事業活動

原料調達から製品販売にいたるすべての事業ステージにおいて、公正かつ適正な取引を行い、誠実を旨とした事業活動に努めます。その活動を通し健全な利益を生み出し、株主をはじめステークホルダーに還元します。

● 積極的なコミュニケーションと情報開示

様々な企業活動側面において、広く社会とのコミュニケーションを促進し、経営全般の情報を積極的かつ公正に開示します。

● 社会貢献活動への取り組み

社会的な価値のある生活文化の向上に奉仕すべく、本業を基盤とした社会貢献を行うとともに、地域との共生を目指した良き企業市民としての社会貢献活動を推進・支援します。

● 地球規模の環境保全の推進

すべての事業活動において環境負荷の低減に尽力します。また地球規模の環境問題を自身が担うべき最大の課題と捉え、その保全・保護に積極的に取り組みます。

● 快適で自己実現のできる職場環境の醸成

社員一人ひとりの個性と人格を尊重し、自主性と能力を十分発揮できる、働きがいのある、安全な職場環境づくりに努めます。国内・海外を問わず、人権を尊重し、差別のない労働環境を形成していくとともに、児童労働・強制労働など人道に反したことを認めません。

● コンプライアンスの徹底

国内・海外各国の法令はもちろん、国際条約や地域の社会規範を遵守し、高い理性と良心と倫理観とに基づいた判断と行動の徹底に努めます。

● 理想的な企業統治の構築

経営環境の変化やリスク管理に対して、より機動的かつ柔軟に対応できるグループ連峰経営体制を構築し、「社会から求められる企業の姿」を実現できる経営を目指します。

2006年度東洋インキグループCSR活動方針

東洋インキグループは、CSR元年と位置づけた2005年度より、コンプライアンス活動の推進、リスクマネジメント活動の充実、環境・安全活動の強化、社会貢献活動の実践の4分野に関わるCSR活動方針を掲げ実践に取り組んだ結果、それぞれのページで紹介するような進捗が得られました。

2006年度は、これらのCSR活動方針を踏襲・継続し、実践活動の更なる充実・強化を図ります。

2006年度東洋インキグループCSR活動方針

コンプライアンス活動の推進・深耕

1. CSRを基盤とし、東洋インキグループのコンプライアンス活動を推進・深耕する。

- 内部統制・CSRの整備に向けたコンプライアンス活動を推進する。
- コンプライアンス抽出課題のフォロー、課題解決への理解と取り組みを充実させる。
- 海外コンプライアンスを展開整備する(極※主体の運営に向けた、国際本部・極社との連携)。

※極:東洋インキグループのグローバルマネジメントで5極体制(アメリカ、ヨーロッパ、中国、アジア、日本直轄)

リスクマネジメント活動の充実

2. 多様なリスクを十分に察知・把握し、全社的リスクマネジメント活動の充実を図る。

- 新たなリスクの発見と、リスク対策の実施により、経営のリスクマネジメント機能をサポートする。
- リスクマネジメントシステムを構築し、各部門に展開・定着させる。
- リスク情報の蓄積により、ノウハウの有効活用を図る。

環境・安全活動の深化

3. 全社的な環境・安全活動を深化させ、より高度な実績を挙げる。

- 環境ビジネスの創出を目的として、環境調和型製品の開発・販売を促進する。
- 環境負荷を低減すべく、地球温暖化、環境汚染防止、ゼロエミッション等を実行する。
- 操業安全と製品安全の両面において、安全確保のための諸活動を実行する。

社会貢献活動の実践

4. 企業の事業活動を基盤とし、健全で持続可能な社会作りのための社会貢献活動の実践により、地域社会とのコミュニケーション・共生の実現を図る。

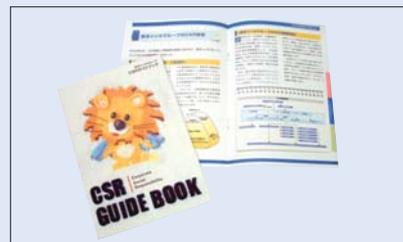
- 各拠点規模で行われてきた地域社会との交流をさらに密にするとともに、企業規模で支援していく。
- 教育・地域社会活動・環境保全の3領域をターゲットとした活動・活動組織への支援を行う。

社内への啓蒙活動

～CSRガイドブック発行～

東洋インキグループの全社員が共通したCSRへの認識を持てるようになるために、2005年10月に、社員向けに東洋インキグループのCSR取り組みの考え方を解説した「CSRガイドブック」冊子を発行し、パート

社員や派遣社員を含む全社員に配布しました。この冊子では、CSRについての基本的な概念の説明から、当社のCSR憲章および行動指針、そしてCSR推進のための社内体制について詳しく解説しています。



CSRガイドブック

コンプライアンスの取り組み

1. 東洋インキグループにおける コンプライアンス活動の位置付け

CSR経営の推進とコンプライアンス —
東洋インキグループでは、CSRへの取り組みの1つとして、コンプライアンス活動を位置付けています。

コンプライアンス活動の定義は、単に法令や社会規範を含むルールを順守するという活動を超えて、価値の創造に向けた活動と考えています。

言い換えれば、東洋インキグループが追求する価値（倫理規範としての経営哲学・経営理念・行動指針の3要素からなる「東洋インキグループ経営方針」）を実現するために、グループ全体に倫理・法令順守の風土を定着させていく活動です。

一般消費者を含む顧客・市場や、環境への配慮、社会貢献、倫理・法令順守、社員の個の多様性尊重などの社会的責任を果たしていくことによって、企業集団としての持続可能な発展が確保できるとの認識を持ち、グループをあげてCSR活動へ取り組んでいます。

東洋インキグループのコンプライアンス活動は、このCSRの考え方をグループの個々人が強く意識し、主体的、意欲的に取り組むことを目標にしています。

CSR行動指針の中でも、「国内・海外各国の法令はもちろん、国際条約や地域の社会規範を順守し、高い理性と良心と倫理観とに基づいた判断と行動の徹底に努める」ことを宣言しています。

2. 基本的な運用体制

(1) コンプライアンス分科会(2003年4月発足)が統率を図りながら、各拠点に配置されたコンプラリーダー(05年度は、全国で127名)が旗振り役となって、活動を実施しています。

■特に、コンプラリーダー制度は、各拠点での日常業務遂行の中での具体的な取り組みなしに、コンプライアンスの風土が、真に定着することはな

いとの考えに基づいて導入、運営しているものです。

- (2) コンプラリーダー会議の開催
他社コンプラ違反事例や、重要な法改正についての情報提供等、コンプラリーダー育成を主眼として年2回開催しています。
- (3) コンプラ強化月間(毎年11月開催)
コンプラリーダー主催の拠点ミーティングを開催し、各拠点でのコンプラ重要課題を抽出し、その対処方法等につき部門全員で話し合う機会を持っています。
- (4) コンプラ教育の実施
新入社員時、幹部昇格時、海外赴任時等の際に、定時的なコンプラ教育の機会を確保しています。また、独占禁止法や下請法の講習会等、必要性の高い部門にタイムリーな教育を実施しています。
- (5) コンプラ監査の実施
「誠実な組織を作る」という目的で、毎年テーマを選定し、例えば部門での自己チェックによるアンケート方式により問題点を抽出し、改善指導を実施していくことで、グループ全体でのコンプライアンスの取り組みを確かなものにして、地道な活動を行っています。(昨年度のテーマは、「下請取引」と「情報の適正な活用」)
- (6) コンプライアンスオフィス
相談窓口としての「コンプライアンスオフィス」は、違法行為を含む「東洋インキグループビジネス行動基準」から逸脱したり、逸脱の懸念がある場合に、そのような行為を発見した社員が、速やかに通報できる仕組みです。社内窓口と社外窓口(弁護士事務所)を設け、社員の相談のしやすさにも配慮しています。2005年度もコンプライアンスに抵触する内容の相談はありませんでした。

3. これまでの主な活動状況

発足1年目(03年度) —————

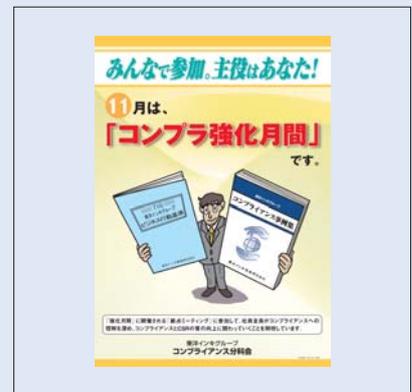
グループ社員(関係会社、派遣やパートを含む)のコンプライアンス意識を深め、コンプライアンス体制の基盤づくりのため、全国の事業所・関係会社において、「なぜ、コンプライアンス活動をするのか。」という説明会等を開催しました。また「企業倫理ヘルプライン」(相談窓口「コンプライアンスオフィス」)の再整備を行いました。

2年目(04年度) —————

グループ社員がよりコンプライアンスの問題を身近にかつ実践的に考えられるように、Q&A形式の「コンプライアンス事例集」を作成し、グループ社員に配布しました。

3年目(05年度) —————

法改正により運用が変更・強化される「改正独占禁止法」の講習会を全国の営業拠点で実施しました。(20拠点、384名参加)また、「コンプライアンス事例集」の追加版を配布しました。



コンプライアンス強化月間ポスター

4. 06年度の活動目標

- ① 内部統制・CSRの整備に向けたコンプラ活動の推進
- ② コンプラ抽出課題のフォロー、課題解決への理解と取り組みの充実
- ③ 海外コンプラの展開整備(極主体の運営に向け、国際本部・極社と連携)

リスクマネジメント活動の充実

当社のリスクマネジメント活動は、2005年度よりCSR委員会の中のRM(リスクマネジメント)分科会において推進しています。

推進機関であるRM分科会と、実施機関であるRM小委員会で構成し、下記の目的、基本方針を踏まえ、全社的なリスクマネジメントシステム確立にむけた運営体制をとっています。

リスクマネジメントの目的

東洋インキグループのリスクマネジメントでは、可能な限りリスクを事前に予知し未然防止を図ると共に、危機に発展した場合に社会的損失を最小限に止めるためにさまざまな活動を行います。

こうしたリスクマネジメントを適切に運用することで社会的責任を果たし、ステークホルダーの信頼が得られる様、東洋インキグループに求められる社会の良き一員としての存在に答えることを目的としています。

基本方針

1. 東洋インキグループビジネス行動基準に準拠する。
2. リスクを未然に防止するための平常時の活動を重視する。
3. 現有組織及び諸制度に組み込まれた危機排除機能を有効に活用する。
4. 重大リスクの категорияごとにリスク対策組織を編成して対応する。

2005年度の主な活動

1. RM分科会

リスクマネジメント規程に基づき、リスクマネジメントを組織的に実行していくための手順を示したRMテキストを作成し、各部門でのリスク対策の実施内容を明確にしました。

また、全社的なリスク調査結果をもとに、各部門にて対応リスクを選定してもらい、各部門の年度方針に組み込んで、具体的なリスク対策を推進してもらうよ

う周知しました。

2. 新67コミッティ(地震対策)

地震対策に関する基本方針を策定し、震度5以上の地震が発生した場合の人的・物的被害を防止、最小化するため、各事業拠点が実施すべき地震対策の基本方針を定めました。

指針に基づき、各拠点で設備の耐震対策、安否確認、報告体制の充実を図っています。

当社の地震対策は、発生可能性の高い東海地震を想定し、緊急対策本部を編成し実践的な検討を行っています。

2005年5月「緊急対策本部マニュアル」に基づき、地震発生時にマニュアルに定めた行動がとれるよう、緊急対策本部の訓練を実施しました。

訓練では、緊急対策本部の設置と運営、被災地現地対策本部との連携、被害情報の収集、情報の発信などの訓練を実施しました。



本番さながらの訓練を通じて、本部の体制やマニュアル、インフラなどの細部にわたり、強化すべき部分を確認しました。

3. 海外RMコミッティ

海外グループ会社に対し、エコロジーセンター、SCM本部による環境安全監査を、また監査室による業務監査を実施し、各拠点の操業安全確保にむけ、現地にて改善対応を徹底しました。

また駐在員、出張者に対する海外渡航、安全確保に係わる情報を提供し、注意喚起を行いました。

4. アスベスト小委員会

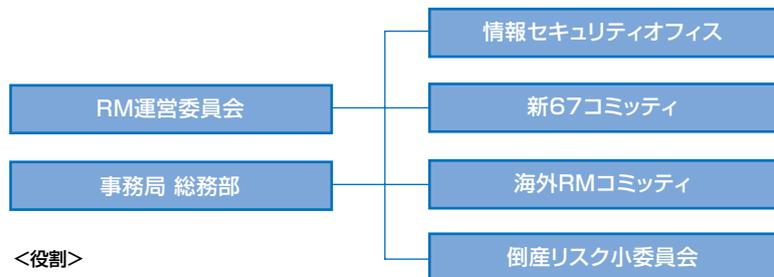
アスベストによる健康被害が社会問題化したことにもない、その対応策を検討するため、アスベスト小委員会を緊急に設置しました。

当社グループの全世界の拠点の建築物に関して、建築材料としてのアスベスト使用状況について詳細な調査を行いました。

調査の結果、アスベストが建築材料として使用され、飛散の危険性の高い建物については、除去作業等を実施しました。

調査結果は、今後も適切にデータ管理し、建築物の改修、解体時に適切な処置がなされるよう継続指導します。

RM分科会の構成図(2005年度)



<役割>

- ① 新しいリスクの発見と対応
- ② 緊急時対応システムの構築
- ③ リスクマネジメントシステムの確立と定着
- ④ 各部門のリスクマネジメント活動のサポート
- ⑤ 複数部門に関連するリスクへの対応

<構成>

RM担当役員・総務部長・法務部長・エコロジーセンター長・監査室長・情報システム部長・国際本部管理部長

社会貢献活動

1.はじめに

ビジョン「テイクオフ 2007」では、社会に対し「地域や社会と共生し、よき市民として活動しよう」を行動指針に掲げています。第一歩として、1994年に地域社会活動の枠組みを設定し、事業所ごとに一歩一歩地道な活動を積み重ねてきました。

1998年には「東洋インキグループビジネス行動基準」を作成し、社会貢献を社員の行動基準として明示すると共に、社内の表彰制度に社会貢献活動を加え、奨励しています。

2.社会貢献活動の基本理念

東洋インキグループは、事業を通じて社

会に貢献すると共に、社会を構成する「良き企業市民」としての役割を自覚して、社会活動にも積極的に参加する。

- (1) 東洋インキグループは、自らが地域社会の一員であることを認識し、地域社会の活動への参加、協力を積極的にいき、ともに発展していくように務めます。
- (2) 東洋インキグループは、社会ニーズに対応するため、事業で培ったノウハウを活かした社会活動を行います。
- (3) 東洋インキグループは、社会貢献活動を重んじる企業風土を醸成するため、社員のボランティア活動を積極的に奨励、支援します。

3.目的

企業の事業活動を基盤とし、健全で持続可能な社会作りのための社会貢献活動の実践により、地域社会とのコミュニケーション・共生の実現を図る。

4.活動領域

- (1) 地域社会の活性化・発展への寄与
- (2) 教育・文化発展への寄与
- (3) 地域環境保護活動への寄与

社会貢献活動の実践

キッズISO普及事業への協力

東洋インキは、「東京都のキッズISO 14000プログラムの普及事業」に協力しています。「キッズISO 14000プログラム」は、国際芸術技術協力機構(ArTech)が開発し、国内、および国際的に展開している環境教育プログラムです。

インターン学生の受け入れ 研修実施

アメリカ・ジョージア州アトランタのLioChem社では、社会貢献プログラムの一部として、2年前から地元の大学のインターン学生を受け入れています。LioChemはこの2年間で6人のインターン学生を会社のプロジェクトに参加させ、評価を行っています。

大学のエンジニアリング技術の学生は、最後の1年間の間に会社のプロジェクトで16週間働くことを義務付けられています。

インターン学生はこの16週間の研修中も、終了時点もレポートが義務付けられ、

大学のみならず会社も評価をします。成績に反映されるため高いモチベーションをもって仕事に取り組んでいます。また、会社にとっても従業員では分からなかった問題も明確にでき、改善につながっています。



中国で学生への資金援助

中国の珠海東洋油墨有限公司では、貧しい学生のための資金援助を行っています。

これは、珠海市台商投資企業協会を通じて、教育局に送金し、教育局が貧しい学生に資金援助するものです。

2005年度は10月に珠海東洋油墨有限公司は3万人民元を送金しました。

JICA研修の受け入れ

2006年6月12日から7月21日にかけて、JICAの「化学産業における環境管理技術研修」が実施されました。これは、海外の政府関係の研修員を日本に受け入れ、日本の法律や行政施策、大学や研究機関での開発技術や企業における環境対策、環境管理技術などを学ぶものです。

富士製造所では、7月12日にこの研修の一環として、5ヶ国、7名の研修員を受け入れ、東洋インキや富士製造所での環境活動の取り組みの説明や、工場見学などを行い、研修に協力しました。



JICA研修時の工場見学

地域・社会とのコミュニケーション

「PRTR大賞2005」 優秀賞を受賞

東洋インキでは、行動指針の1つに「製品と環境・安全に関する情報の積極的な提供とコミュニケーションを図り、お客様、地域社会及び生活者の環境・安全・健康の向上に努めます」という方針を定め、PRTR制度の制定以前から、化学物質の使用量・排出量を(社)日本化学工業協会に報告しています。また、2003年5月には「化学物質リスク管理規則」を施行して独自の使用禁止物質、使用制限物質を定め、化学物質の適正管理を進めています。更に、川越製造所を中心としたリスクコミュニケーションを展開しています。



優秀賞の賞状

このような活動が評価され、このたび「PRTR大賞2005」の優秀賞を受賞しま

した。今後は、化学物質管理の目標を達成するための具体的な計画の策定や、リスクコミュニケーションの他事業所への水平展開を推進していきます。

川越製造所焼却炉に関する 公害調停への対応



見学会

東洋インキは、2003年1月22日、さいたま西部ダイオキシン公害調停を進める会(現在は埼玉西部土と水と空気を守る会)と、川越製造所の焼却炉の2006年3月31日までの廃止等に関する公害調停を締結しました。

公害調停に基づき、焼却炉の見学・土壌のサンプリング、焼却炉周辺の汚染土壌対

策、排出ガス中の重金属測定等を実施しました。また、2005年12月の焼却炉廃止に伴い、焼却炉解体工事に関する事前説明、解体工事の現地見学を実施しました。



川越製造所及び施工業者による説明



東洋インキ川越製造所との公害調停後の経過について

東洋インキ川越製造所との公害調停成立後のやりとりは、廃棄物焼却炉を持つ47社に対して当会が行なった埼玉西部ダイオキシン公害調停における、大きな成果であると感じています。焼却停止と炉の撤去の確認、敷地内土壌調査への協力、汚染の疑いが生じた場合の住民との協議など、調停条項に沿って具体的に計画や日程を説明され、可能な限り前倒しで、誠実かつ積極的に進めていただきました。

第1次土壌調査において焼却炉周辺で基準値以上の鉛が検出された際には、さらに詳細な第2次調査計画として、表面土壌については敷地をメッシュで区切って行ない、汚染の強い地点は垂直方向のボーリング調査をすることと協議しました。また、採取した土壌はその場でよく混和して2等分し、各々の分析機関に依頼するなど、条項通りのクロスチェックもできました。炉撤去・汚染除去工事への立会いの実現と確認など、企業と住民との関係のあり方における、ひとつのモデルケースと言えるのではないかと思います。

2006年6月



埼玉西部・土と水と空気を守る会
山田 久美子 様

地域との共生

富士地区 ビオガーデン完成

富士山の山麓に位置する富士製造所では、2005年12月、自然を模した庭園「ビオガーデン」を完成しました。今回は、生活環境の改善と生物多様性への配慮を目的に、身近な自然を見直し従来の造園・園芸手法を取り入れたビオガーデン作りを目指しました。取り組みにおいては、富士山の豊富な伏流水を活用し、緑地帯整備と近隣住民・社員の憩いの場となるようにつくられました。

設置費用は、県の機関である「静岡グリーンバンク」とタイアップし、メンテナンスは事業所周辺に在住の東洋インキOBの方々による協力を得て目処を付けました。

また、2006年3月には、「再生と共生の庭」をテーマに、富士市環境保全課の主催で見学会が開かれ、設計を手掛けた静岡グリーンサービス代表の櫻井淳さんによる講演会も行われました。

火山灰土を活かして造られた1,200m²のビオガーデンにはメダカ放流され、ホテルの生息も期待されています。



守山製造所における地域との多様な取り組み

琵琶湖湖南の自然環境が豊かな場所に位置する守山製造所は、田んぼの地権者との共生に取り組んでいます。月1回は製造所全員が一斉草刈を行い、その合間には総務課員が随時行っています。早めに草刈を行い、田に草の種や虫が飛ばないようにすること、田に面する駐車場の水銀灯も稲の発育を妨げるため、片側はすべて消灯すること、などきめ細かい工夫もしています。また、2005年6月には、湖南・甲賀環境協会の会員として実績を残してきた同製造所の伊藤正史社員が表彰されるなど、個人の取り組みも進んでいます。



ランタンフェスティバル市長表彰

台湾では、毎年旧正月明けの旧暦1月15日に提灯祭を行います。この祭は、各都

市が、毎年メイン会場を持ち回りでを行い、2005年は、台南市がメイン会場となり、陳総統をお招きして盛大に行われました。当社も会場の雰囲気盛り上げる為の寄付と、従業員全員参加で盛り上げ、台南市長より表彰状を頂きました。



学生の社会学習機会を提供

国内外各地の事業所において、学生の社会学習参画に協力しています。

関西支社寝屋川センターでは、公的活動「産・官・学交流会」の一環として2002年10月に始めた府立高専の工業化学科1クラスの工場見学に始まり、2006年まで、毎年1名のインターシップ受け入れを続けています。今年も、東洋カラーテック寝屋川事業所及びグラフィック技術サービスグループの協力のもと、1名(女性)へ実施証明書を発行しました。東洋インキでの学習体験の感想を聞いたインターシップ終了アンケートにおいて、「雰囲気がとてもよい職場環境だと思います。インキについて少し興味があったので、実習は意欲的に取り組むことができました」とのコメントを得ています。

東洋モートン埼玉工場では、平成13年度から毎年地元の埼玉県淵川中学生を受け入れ、社会体験学習の実施に協力しています。実習中には担任の先生が直接工場を訪問され、生徒達の体験実習の様子を観察する姿が印象的でした。

消防操法競技大会で優勝

埼玉製造所自衛消防隊は、10月24日に埼玉県川越市水上公園で開催された第20回・平成17年度消防操法競技大会に参加しました。普段の消防活動の技能向上を目的に開催された大会では、合計29チームが日頃の成果を競い合いました。埼玉製造所の2チームは、それぞれ「屋内部門・優勝」、「屋外部門・3位入賞」の表彰を受けました。

株主・投資家の皆様とのコミュニケーション

東洋インキのIR活動

東洋インキでは、ステークホルダーである株主・投資家の皆様と積極的なコミュニケーションを図るためIR活動(Investor Relations:投資家向け広報)に力を入れています。これは、株主・投資家の皆様に対しての説明責任を果たすとともに、グループの企業価値を適正に評価していただくためでもあります。活動の主な内容は、中間および期末決算発表後に行う決算説明会と、証券アナリストや投資家の方と個別に行うIRミーティングです。

決算説明会については、2005年11月に中間決算説明会を、2006年5月に期末決算説明会を開催しました。これには約70名の投資家、証券アナリストそして報道メディアの方が出席されました。この場では決算結果の報告や次期の計画だけでなくR&D活動の進捗状況や中期経営計画についての説明も行いました。

これは、当社の研究開発や中長期的なプランの説明を通して東洋インキグループについての理解を深めてもらうことを狙っています。

なお、これらの説明は社長、IR担当専務といった経営トップより分かり易く行っており、さらに質疑応答では副社長および財務担当役員も加わり、専門的な質問に対しても丁寧な応対を実施しています。

これにより経営トップから直接的に投資家の方へメッセージを発信するだけでなく、投資家の方からの意見を賜る場としても決算説明会を役立てています。また、この説明会で用いた資料については、即日ホームページ上に公開し、フェアディスク



決算説明会

ロージャー(公平開示)に努めています。

証券アナリストや投資家の方との個別のIRミーティングについては、決算発表前の沈黙期間を除き年間を通じて行っています。2005年度は約120件、延べ200名以上の方とミーティングを行いました。この個別ミーティングにおいては、広報室が主体となって、決算報告の内容や経営戦略などについて説明すると同時に、投資家の視点からの意見も拝聴することで双方向のコミュニケーションを図れるよう努めています。

また、個人投資家の方からの電話やホームページからの問い合わせに対応したり、東京証券取引所への開示情報は同時に当社ホームページ上で和文・英文にて公開したりするなど、適切な情報開示ができるよう取り組んでいます。さらに2005年秋にはFACT BOOKを発行しました。このFACT BOOKには日本語・英語の2ヶ国語で過去10年間の財務データや直近の決算期の営業概況、そして四半期ごとの数値データをグラフとともに掲載し、投資家の皆様にご活用いただいています。

株主の皆様とのコミュニケーション

株主の皆様とのコミュニケーションでもっとも重視しているのが株主総会です。2006年6月に開催しました定時株主総会には多くの株主の方にご出席いただきました。総会全体を通して、株主の皆様により深くご理解いただけるよう、大画面のモニターを使いながら丁寧で分かり易い言葉を用いて説明する工夫をしました。

特に営業概況の説明については、グループ全体の事業セグメントごとに詳しく説明しました。またナレーションを用いることで聞き取りやすくする配慮をし、対処すべき課題など会社からのメッセージについては社長自らの言葉で述べました。

さらに、質疑応答においても株主の方からの質問に対し、議長である社長より株主

の方に満足いただけるように丁寧な回答をしました。質問では会社への期待の高さが窺えるものもあり、株主の方との良いコミュニケーションがとれている証と考えています。



株主総会

また、株主の皆様に対しては年2回発行する事業報告書を通して会社の現在のすがたを伝えています。事業報告書においては、決算の概要についての図表やグラフを多く用いて分かり易く報告するだけでなく、株主の方からの質問に対する回答コーナーや色彩にまつわるコラムを掲載し、より親しみやすく感じていただけるような工夫もしています。

社員とのコミュニケーション

世界に向けて新たな価値を提供できる企業活動の場は、そこで働く社員にとっても自己実現の場となる必要だと私たちは考えます。多様な個々の夢の実現に向けた様々な仕組みづくりがすすめられています。

1. 多様な個々の夢の実現

～人事制度諸制度の改革～

◆新しい成果を生み出し続ける仕組み作りと風土改革

東洋インキグループはモノづくりメーカーとして品質にこだわる経営、収益向上のための効率経営、スペシャリティケミカルメーカーとして最大の成果を得るための開発持続の経営を指向しています。

そのためにはビジョン・戦略が社員一人ひとりに浸透し、継続して付加価値を生み出していくことが必要で、社員が当事者意識をもって主体的に行動する組織風土を醸成することが欠かせません。

新たに導入した人事制度はビジョン・戦略を全員が共有し、社員一人ひとりの意識・行動につなげていくことにより、会社と社員がともに永続的に発展・成長していくためのツールであり、「役割」という考え方を基軸にして仕事を設定し遂行していくとともに人材育成・キャリア開発を推進します。そして、その成果を公正に評価し処遇していくことにより社員のやる気を高め、新しい成果を生み出し続ける仕組み・風土を創り出すことを目的としています。

◆会社と個人の対等な関係

新しい制度では会社と社員がより対等な立場で会社の発展、個人の成長を共有することを念頭に置いて制度が作られています。すなわち①会社は社員に対して期待する役割・成果や人材像を提示し社員を支援することで社員は自律したプロフェッショナルとして成長を提供できる②社員は会社に対して自らの役割を通じて会社に貢献することで会社は永続的な価

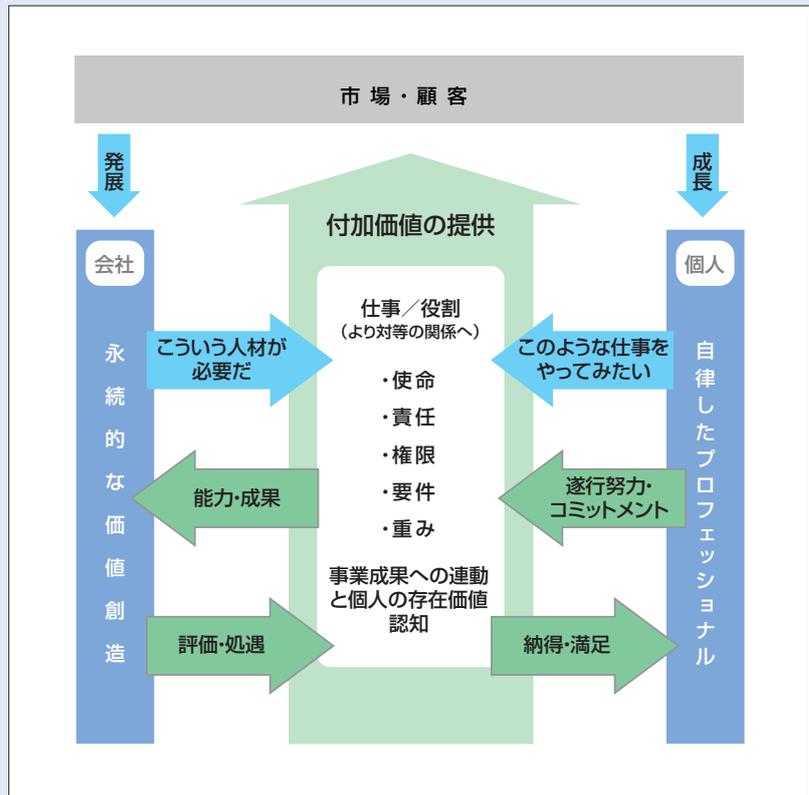
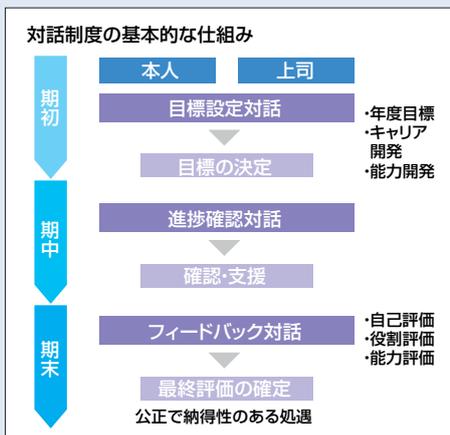
値を創造することができると考えます。

またこれらを実現していく具体的な仕組みとして自己申告制度、社内公募制度、人材開発委員会を導入・設置し、職業人として社員のキャリア形成支援と人材の最適配置による有効活用を図っています。

◆役割と成果に応じた公正で納得性のある処遇の実現

自己申告制度と同時に進められる社員意識調査から、社員が評価処遇に求めるものとして「仕事の責任の重さと給与のバランスが取れていること」「個人の成果が報酬に適切に反映されていること」が上位に挙げられました。新しい報酬制度では従来から実施されている「対話制度」(上司と部下の対話)を強化し社員の納得性を高める仕組みを再構築し、役割と成果の応じた納得性のある処遇を目指しています。

- ◆ビジョン・戦略の共有
 - ・ビジョン・戦略を社員一人ひとりの意識・行動につなげる
- ◆人材育成・キャリア開発の推進
 - ・役割を通じて会社の発展と個人の成長を実現する
- ◆公正な評価・処遇の実現
 - ・納得性高い評価、役割と成果による処遇を実現する



2. 就業支援の仕組み

長い職業人生の中では時として就業を続けることが困難となる事態に直面することがあります。思わぬけがや病気、育児や家族の介護など、どのような状況下でも仕事と個人、家庭生活をバランスよく両立し、良き市民として活動していこうとする社員の前向きな行動に対し、ライフステージにマッチした適切な支援を行っています。

◆カフェテリアプランの推進

2004年度より、福利厚生メニューを個人のニーズに応じて利用する、持ちポイント制の選択型福利厚生制度(カフェテリアプラン)を導入しています。健康増進、育児・介護支援、能力開発分野の支援に重点をおいたメニューの活用を促し、2005年度の一人あたりのポイント利用率は平均70%でした。導入から3年目となる今年は、更に利用しやすい制度にすべく新たなメニューの開発をすすめています。

◆育児・介護支援

育児休業関連制度については、積立有休制度(失効有給休暇を積立利用できる制度)との同時利用や配偶者が働いていなくても取得できるようにするなど拡充を図っています。2005年度の利用者は育児休業、育児援助(時短)をあわせて14名で、希望者全員が取得しました。

介護休業関連制度については、高齢社会の到来による今後の社員ニーズの高まりを予想し、休業可能期間を最長1年間としたうえで、一部を有給扱いにできる勤務時間短縮制度も導入しています。

さらに前述したカフェテリアプランにおいても、休業期間中の賃金補填や育児・介護支援業者のための各種サービスを優待利用できるメニューを設定しています。

3. 多様な人材が活躍できる職場へ

団塊世代社員の大量定年や、本格的な少子高齢社会の到来にどう立ち向かうか

は、メーカーである東洋インキグループにとって固有技術の伝承あるいは労働力の確保という点で大きな課題です。多様な人材がいきいきと働ける職場の実現に向けて、さまざまな施策に取り組んでいます。

◆定年退職者の継続雇用制度

2006年4月より高齢者雇用安定法が改正され、65歳までの雇用継続が義務化されました。東洋インキグループでは2001年からいち早く定年退職者の継続雇用問題に取り組んでおり、現在では一般社員で継続基準を満たした希望者全員が定年後も就業を継続できる制度として定着しています。今年度はあらたに継続雇用者にもカフェテリアプランのメニューを利用できるようにするなど、福利厚生面の充実にも取り組みました。2005年度に継続雇用制度を利用した社員は、希望者全員で、定年退職者全体の70%でした。

◆障がい者雇用の取り組み

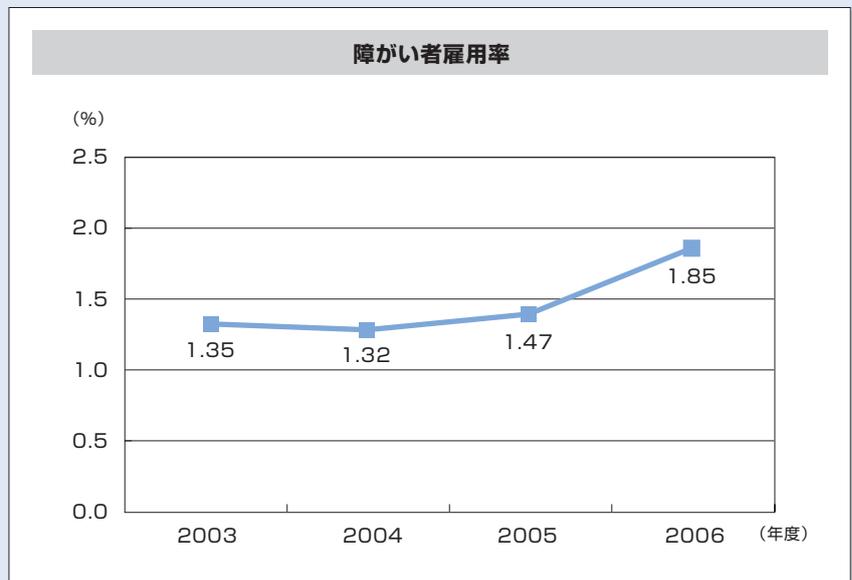
東洋インキグループの障がい者雇用率は、昨年まで法定雇用率(1.80%)を下回る状況が続いていましたが、2006年5月時点で、1.85%となり法定雇用率を上回っています。

採用・配属にあたっては、障害のある方の適性を考慮し、長期的な就労が実現するよう支援しています。また、障害のある方が働きやすい環境づくりとして、手すりやスロープ、障がい者用トイレの設置も推進しています。

◆最適な労働形態と労働時間の管理

東洋インキグループでは、技術開発、生産、販売に携わるさまざまな職種に対し、それぞれの労働形態に適した労働時間制度として、裁量労働制、フレックスタイム制、事業場外みなし労働、交替勤務制などを適用し、労働時間の短縮化を図っています。

また、長時間労働やサービス残業が社会問題となる中で、昨年より「就業管理システム」を導入し、残業時間や休日労働などの時間外労働時間の管理を一元的に行い、社員の健康管理や過重労働の防止に努めています。



社員の安全・衛生・健康

労働安全衛生

東洋インキは、環境会議および全拠点の管理責任者が参加する「環境拠点ネットワーク会議」で安全や衛生、防災に関する全社の目標や計画の周知、事故などの事例研究や周知徹底を行っています。

各拠点は「レスポンスブル・ケア活動」の一環として、潜在的に危険な箇所や不安全作業を特定・評価し、改善する「リスクアセスメント活動」により、「リスクが少ない安心して働ける職場の実現」を目指しています。

一方、事故や災害が発生した場合には、全社規程に基づいてエコロジーセンターに事故発生の第一報を入れ、その後「災害発生報告書」と「災害再発防止対策書」を提出します。重要案件については直接現地での現物確認や関係者への聞き取りを行い、発生原因や設備を中心とした再発防止対策を確認します。こうした情報は社内LANを通じて、各拠点の責任者から現場の担当者まで、グループ全体で情報を共有し、類似の事故防止に努めています。

休業災害度数率・強度率のグラフが示すように、死亡事故や重大な機能障害が残る重大事故がほとんど無いため、従来から低い強度率を維持していますが、2005年は、本体並びに関連会社共に、前年と比べると度数率、強度率は同等あるいは若干大きくなりました。これは生産拠点においての新規設備や非正常作業に対する「リスクアセスメント活動」が、まだ不十分なためと考えており、今後、「リスクアセスメント活動」の重点強化を図っていきます。

メンタルヘルスケア

近年、労働環境の整備や自動化の普及などで身体的負担が軽減され、肉体的疲労による事故は減少しています。その反面、仕事の効率や能力についての要求水準が高まり、精神的ストレスによる事故が増えています。厚生労働省も対策指針を企業に提示し、実施をもとめています。東洋インキは、1983年から、専門のカウンセラーによる社内相談制度を設け、従業員一人ひとりの心の問題に対応してきました。

とりの心の問題に対応してきました。

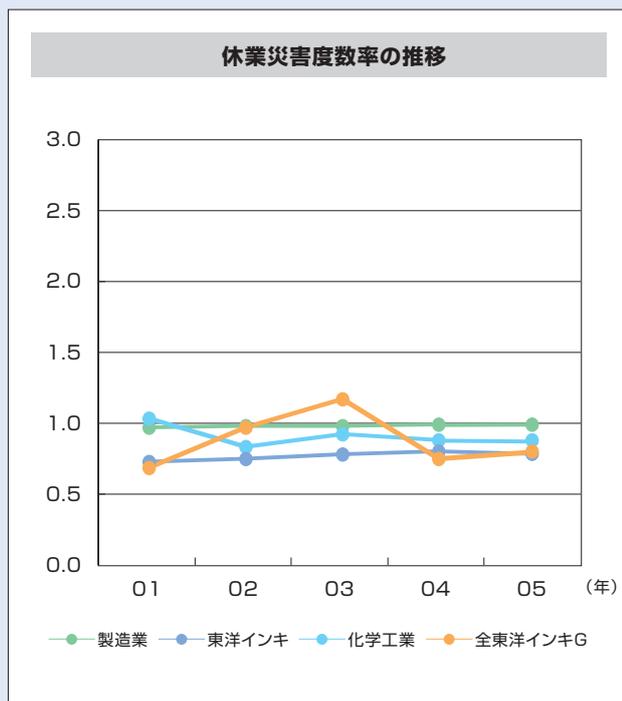
水素爆発事故

2006年1月18日富士製造所のグリーン顔料製造施設において、水素爆発事故が発生しました。グリーン顔料製造後の廃液処理の工程において、塩化アルミニウム溶液にアルミ粉を入れて銅イオンの除去処理を行っている過程で発生した水素ガスに着火して爆発に至ったものです。

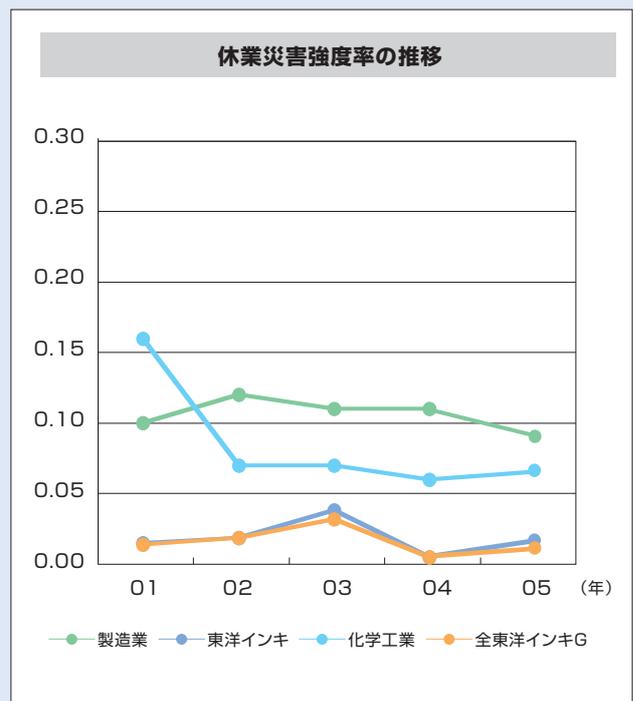
爆発の原因は、一度に所定量以上のアルミ粉を投入したことから処理槽内の水素ガス濃度が爆発下限以上となり、それに何らかの着火源により爆発したものです。

この事故の結果、作業員1名が火傷を負いましたが、10日間休業の後職場復帰しました。

当該施設は、強制排気装置の設置や水素濃度管理の運用、着火源リスクの撲滅など、再発防止対策を実施した後、操業を再開しました。



(100万延べ労働時間当たりの休業災害による死傷者数)



(1,000延べ労働時間当たりの労働損失日数)

情報セキュリティ

情報資産保護対策

1. 事業の継続性を確保するため、システム運用センターの重要システムのサーバ・機器等については地震・火災・被雷対策に加え、停電時にもシステム運転を行うことを目的に非常用発電装置を設置しました。また、万が一の場合を想定してバックアップセンターを設置して重要業務の継続が出来る体制を取っています。
2. 東洋インキグループネットワークに対する外部からの脅威に対しては、ファイヤーウォール、ウイルスウォールなどの防御措置や、監視体制をとっています。

情報セキュリティ対策

1. 情報管理体制としましては、情報のリスクマネジメントを担当する「情報セキュリ

- ティオフィスを」を中心として情報漏洩予防措置、緊急対応を行う体制を敷いています。
2. 物理的なセキュリティ対策としましては、全拠点において入門証の携帯を義務付けるなど、強化を実施しております。
3. 情報システム・機器などの利用方法につきましては、規程に基づいてガイドラインを作成し、部門ごとに情報セキュリティ管理者を置き管理を行っています。
4. 最新のIT技術の導入によって情報へのアクセス管理・情報漏洩防止強化を進めています。

個人情報保護体制

1. 個人情報保護の内部管理体制の整備を

- 行うため、「情報セキュリティオフィス」を事務局とし、各部門に個人情報管理者を選任しています。また、各部門にて個人情報管理台帳を備えて適切な個人情報管理に努めています。
2. 個人情報保護方針を弊社ホームページに掲載し、個人情報に関する弊社の考え方を公開しています。
3. 2005年4月1日の個人情報保護法施行にあわせて、個人情報に関する規程およびガイドラインを策定し、教育を実施しました。特に個人情報を多く取り扱う営業部門のすべてを対象とし、説明会を実施しました。また、適切な保護体制を確立するため継続的に教育を実施します。

『個人情報保護に関する方針』

東洋インキ製造株式会社(以下、当社といいます)は、当社の業務を円滑に行うため、お客様の氏名、住所、電話番号、Eメールアドレス等の情報を取得・利用させていただいております。当社は、これらのお客様の個人情報の適正な保護を重大な責務と認識し、以下の方針に基づき個人情報の保護に努めます。

- (1) 当社は、個人の人格を尊重し、個人情報に適用される「個人情報の保護に関する法律」およびその他の関係法令ならびに各種規範を遵守いたします。
- (2) 当社は、個人情報の保護に関する規程および社内体制を明確にし、当社の業務に従事する者に周知徹底し実効あるものとして運用いたします。また、業務委託先に対しても適切に個人情報を取り扱うよう要請・監督いたします。
- (3) 当社は、個人情報の取得に際しては、利用目的を明確に特定して通知または公表し、その利用目的に従って個人情報を取り扱います。
- (4) 当社は、個人情報の漏洩、紛失、改ざん等を防止するため、必要な対策を講じて適切な管理を行います。
- (5) 当社は、当社が保有する個人情報について、お客様本人からの開示、訂正、削除、利用停止の依頼を所定の窓口でお受けして、誠意をもって対応いたします。

2005年2月1日

代表取締役社長 佐久間 国雄

CSR調達

東洋インキでは優れた製品をお客様に提供することで社会に貢献するとともに、相互取引を通じて調達先ともパートナーとしてWin-Winの関係を築き共に発展できる関係でありたいと考えています。SCM本部購買部門では、公平・公正・公明な購買取引を行うことを前提として、我々が果たすべき社会的責任について「ビジネス行動基準」のほか「原材料購買規程」などの業務規定に定めています。また公平・公正な取引を行うにあたり、基本的な考え方を具体的に日々の購買活動に反映させるため7項目からなる「調達基本方針」と10項目からなる「調達先選定基準」を策定し公正な購買取引を行っています。

調達基本方針

調達基本方針では、商品の品質・価格・納期や企業の信頼性などの合理的かつ明確な基準に基づいて調達先を選定することを定めています。購買取引の機会を国内外のすべての調達先に平等に開放し広く参入機会を提供することを約束する「公平・公正」のほか、取引先の情報保護に関する「機密保持」、購買活動における個人的な利害関係を禁止する「襟を正した調達活動」、さらに資源保護・環境保全等グリーン購買に努め、持続可能な社会をともに実現していくための「地球環境の維持・向上」について定めています。

また、調達先にも当社の方針を理解いただき、調達先選定基準を定めています。

調達先選定基準

お客様に提供する製品の価値を高めるには、東洋インキグループ自身の努力に加え、環境面・社会面においても調達先の協力が不可欠と考えます。「購買取引先評価規則」に則り合理的な選択基準を基に公平・公正に選択した調達先に対し、品質の向上はもとより環境保護の低減や法令遵守の徹底を求めてゆき、調達先と共にCSR視点に立った購買活動を推進していきます。

取引開始後も環境や社会的責任に対する配慮についてアンケート形式による調査を実施し、必要に応じ調達先にもCSRの取り組みを要求・指導してゆき、調達先とともに持続可能な成長を目指していきます。

調達基本方針

- | | |
|------------------------|---|
| 1. 公平かつ公正な取引 | 私たちは、事業活動のための調達にあたり、広い視野に立ちお取引先と対等かつ公平な立場で取引を行います。 |
| 2. 取引先の選定 | 私たちは、法令・社会規範の順守に加え、技術開発力をはじめ、品質・価格・納期・信頼性・提案力・情報提供力などの経済合理性、経営信頼性などを総合的に勘案し、適正な基準に基づいてお取引先を選定します。 |
| 3. 相互理解と信頼関係 | 私たちは、お取引先との相互理解を深め、信頼関係を築き上げるよう努めるとともに相互の発展を目指します。 |
| 4. 襟を正した調達活動の実践 | 私たちは、法令を順守し、企業倫理に基づき襟を正した調達活動を実践します。また取引先との個人的な利害関係を持ちません。 |
| 5. グリーン調達 | 私たちは、お取引にあたり資源保護や環境保全などへの配慮を怠らず、地球環境の維持・向上に努めます。 |
| 6. 機密保持 | 私たちは、お取引において知り得た営業上および技術上の機密はお取引先の承諾なしに第三者に開示いたしません。 |
| 7. お取引先のCSR | 私たちは、企業の社会的責任を念頭に、調達活動を実施いたします。特にILO労働基準・コンプライアンス・グリーン調達をお取引先選定の基準とし、またお取引先にも要求・指導をまいります。 |

調達先選定基準

- | | |
|---------------------|--|
| 1. 法令・社会規範順守 | 法令・社会規範(児童労働・強制労働の禁止をはじめ、各国の法律、基準、条約など)を順守した経営がなされていること。 |
| 2. 品質 | 当社の要求品質を満たしかつ安定した品質であること、また品質管理体制が充実していること。 |
| 3. 価格 | 経済合理性のある妥当な価格であること、価格競争力があること。 |
| 4. 供給安定性 | 当社が希望する納期を満たし、供給の安定性が確保されていること。 |
| 5. 経営基盤 | 健全な事業経営が維持されていること。 |
| 6. 技術力 | 当社の製品作りに貢献できる高い技術力を有していること。 |
| 7. サービス力 | 当社に必要なまたは有効な情報を適時・適切に提供できること。 |
| 8. 機密保持 | 当社との取引を通じて知り得た情報について、機密保持できること。 |
| 9. 環境保護 | 資源保護・環境保全に十分な配慮を行っていること。 |
| 10. CSRの取り組み | CSR経営を実践していること。 |

法的要求事項などへの対応

東洋インキは、法の順守を「CSR行動指針」に示し、「東洋インキグループビジネス行動基準」、さらに「環境・安全基本方針」「行動指針」にも明記し、明確に経営方針の1つとしています。9頁のコンプライアンス分科会活動においては倫理・法令順守体制の確立を中心とした取り組みを行っています。コンプライアンスオフィスでの相談情報については、個人のプライバシーを保護し、対応しています。

環境関連法規などについては、最新の情報を収集し、エコロジーセンターが定期報告書にまとめ、社内LANを通じ配信し、

新たな法規制に即座に対応できる仕組みを整えています。海外の法規なども同様に管理し、欧州を中心とした法規制に対応する仕組みの充実を図っています。

また、条例を含めた法的要求事項の電子化も進めています。各事業所でも、条例を含む法的要求事項を一覧表にし、規制値などを明確にしています。2005年度もコンプライアンスの推進、各種の法・条例などの規制の順守を徹底して行っており、経営面、倫理面や人権問題など社会面、環境面などすべての面で問題となる事例の発生はありませんでした。

東洋インキでは、法的要求事項だけでなく、業界団体の環境等に関する規範の順守、顧客要求である化学物質の管理について約束しています。特に印刷インキ工業会が定めた「食品包装材料用印刷インキに関する自主規制(NL規制)」に関しては、規制対象物質は現行の130物質から、大幅に増え527物質になっています。本規制に対し、食品の衛生と安全性を保持するためはもちろん、広範な用途に対し範囲を拡大して順守しています。

サステナブル経営格付

東洋インキは環境経営格付機構が2002年度から実施している環境経営格付の評価を毎年受けています。

4回目にあたる2005年度は第1回サステナブル経営格付として実施されました。サステナブル経営格付とは「持続可能な社会の構築に貢献する企業経営の持続的可能性を測る」と定義され、環境経営学会が考える目標状態を「あるべき姿」として絶対的評価で測ることとしています。さらに格付評価のバウンダリ(対象企業の範囲)は財務連結企業全体とされ、従来どおり格付評価委員によるエビデンス確認を必須としています。

東洋インキはこの第1回サステナブル経営格付にも参加し、バウンダリもこれまでと違いほとんどの国内外の関係会社も含めエビデンスを調査し、評価を受けました。

東洋インキの評価結果

東洋インキの平均評点獲得率は91.5%でした。経営分野は97.1%、環境分野は88.4%、社会分野は91.0%でした。全般的に高い評点獲得率で、サステナブル経営

のあるべき姿に近づいていると評価されました。特に経営分野でほぼ完全に環境経営学会の設定した目標水準に達しており、持続可能な社会に貢献する経営が本分野で実現しているとコメントをいただき、従業員を大切にしている歴史ある優良化学企業と評価されました。

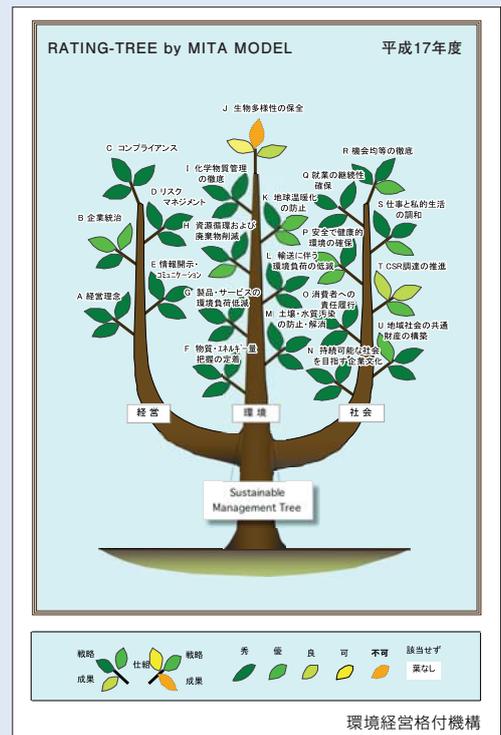
また、活動を戦略、仕組、成果の段階毎に見て、それぞれに評価の差がないことから、東洋インキは経営課題について、これを実行するための仕組みの整備とそれに基づく活動がしっかり連動していることがうかがえます。これは、企業が社会から信頼を得る上で重要な特性であるとコメントをいただきました。

課題としては、環境分野の「生物多様性の保全」と社会分野の「CSR調達の推進」が戦略段階を始めとして対応が今後の改善余地を残していると指摘を受けました。

これからの取り組み

東洋インキはサステナブル経営の推進を進める上で高評価を受け

た側面をさらに充実させるとともに、指摘を受けた側面に対し真摯に受け止め、持続可能な社会の構築に本業を通じて取り組んでいきます。



環境マネジメントシステム

環境・安全基本方針・行動指針

東洋インキは、1973年に環境改善対策本部を設置し、環境負荷改善への組織的な取り組みを開始しました。その後、1990年に「全社環境安全管理規程」を制定しました。

東洋インキは、日本レスポンシブル・ケア協議会が1995年発足したと同時に参加し、レスポンシブル・ケア活動を開始しました。

また、東洋インキグループは「テイクオフ 2007」の経営ビジョンに基づき、1996年6月、「持続可能な発展」という考え方をもち、環境経営基本方針である

「環境憲章」と「行動指針」を制定しました。

1999年4月には、本社にエコロジーセンターを設置。グループ全部門のより積極的な取り組みを推進するため、同センターを中心に、従来の環境マネジメントシステムを見直すとともに、全グループ的な組織・体制を整備し、2000年4月に新たな環境マネジメントシステムの運用を開始しました。

2005年4月にはCSR委員会の発足と同時に、CSR推進体制の中に環境安全分科会を設け、環境マネジメントシステムの運用推進を行っています。

2005年5月、東洋インキグループのCSR憲章・行動指針の制定に基づき、従来の環境憲章・行動指針を環境・安全基本方針・行動指針として見直し、改訂しました。

2006年7月、エコロジーセンターを強化し、環境本部を発足させました。

東洋インキグループは、CSR委員会のもと、レスポンシブル・ケア活動をより深化した活動として推進することによって、「環境・安全基本方針」「行動指針」の実現を目指します。

東洋インキグループ 環境・安全基本方針

東洋インキグループは創業以来、色彩の開発を通して人々の生活文化の向上に寄与し、その経営活動の中で、国内外の法順守はもとより、事業活動と製品・サービス及び人に係る安全・健康、地球環境保全、省資源、省エネルギー、地域社会との協調を常に心掛けてまいりました。

今後も、「持続可能な発展」の国際原則に基づき、「東洋インキグループCSR憲章」を尊重して継続的改善に努め、あらゆるステークホルダーの視点に立ち、一層の社会的責務を果たす努力をしております。

環境・安全行動指針

1. 社員一人ひとりが地域社会の一員として、地球環境問題を自覚し、社会に貢献するよう努めます。
2. 製品の全ライフサイクルにわたって、環境保全と人の健康に配慮した製品の開発及び提供に努めます。
3. 生産にあたっては、安全操業と保安防災に努めるとともに、省資源、省エネルギーに徹して環境への負荷低減に努めます。
4. 製品と環境・安全に関する情報の積極的な提供とコミュニケーションを図り、お得意様、地域社会及び生活者の環境・安全・健康の向上に努めます。
5. 法規制を順守し、行政の施策に協力するとともに、地球規模の環境問題に対応すべく国際的な協調に努めます。

1996年6月制定
2005年5月改訂

東洋インキ製造株式会社
代表取締役社長 佐久間 国雄

レスポンシブル・ケアとISO14001

東洋インキは、レスポンシブル・ケア活動とISO14001の2つを組み合わせ、継続的な改善を進めています。

東洋インキは、レスポンシブル・ケア活動を推進することによって、環境・安全基本方針・行動指針の実現を目指し、環境保全面のツールとして、ISO14001の仕組みを活用しています。

東洋インキは、2000年度からグループ経営方針の1つに「環境」を掲げ、環境負荷の低減やリスクの回避、環境ビジネスの創出を目的とした「環境経営」を推進しています。環境経営を推進し、2007年までの東洋インキグループビジョン「テイクオフ2007」を実現させるには、毎年継続的な改善を行う必要があります。その手段の1つが1995年から取り組んでいる「レスポンシブル・ケア活動」であると考え、レスポンシブル・ケアを環境マネジメントシステムの重要な柱と位置づけています。

現在、東洋インキ本体の製造所・工場および国内の生産系関係会社を中心に、レスポンシブル・ケアの「マネジメントシステム」「環境保全」「保安防災」「労働安全衛生」「物流安全」「化学品・製品安全」「社会との対話」の7項目について継続的改善を実施しています。

海外の生産系関係会社についても、実情にあった調査票による自己監査や訪問監査を行い、レスポンシブル・ケアの考え方に基づいて展開しています。

ISO14001は環境マネジメントシステムに関する国際規格で、レスポンシブル・ケアと異なり第三者（審査登録機関）の審査による認証・登録・維持という仕組みがあります。

環境保全活動が対象のISO14001も、PDCAサイクルを実施することによって「持続的改善」と「汚染の未然防止」を図るものであり、その目的や仕組みはレスポン

シブル・ケア活動と同様です。

東洋インキは、海外も含めた当社の事業所の多くで、ISO14001に基づいた活動を行っています。

東洋インキは今後も海外を含めた各事業所での積極的なISO14001の認証取得を進めていきます。

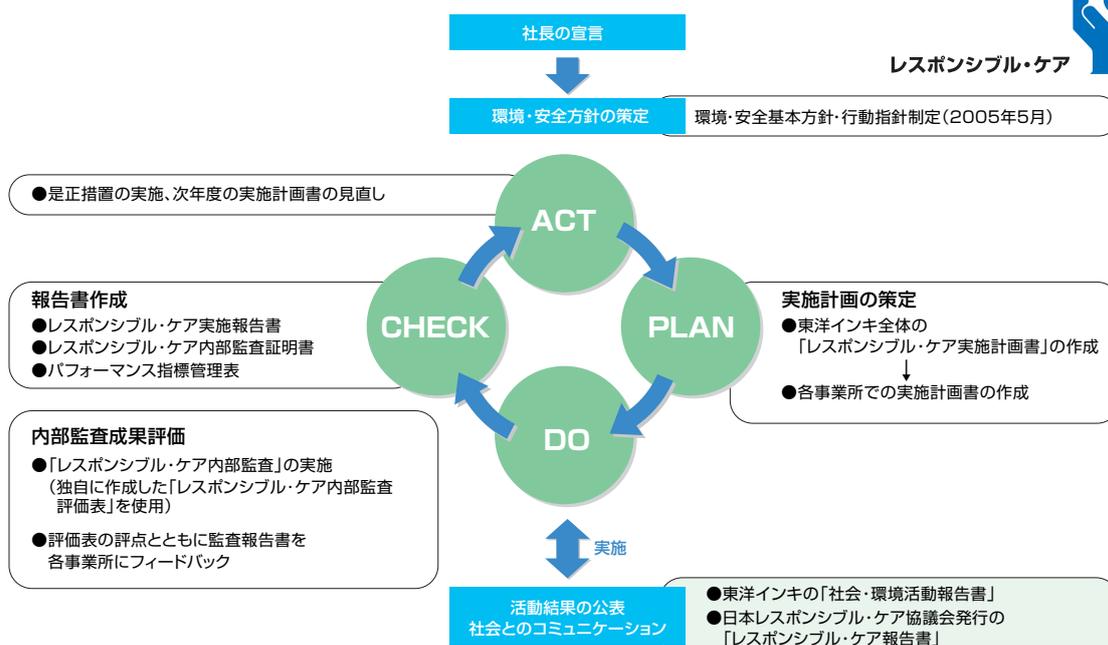
また、東洋インキは、ISO14001をマネジメントシステムの重要なツールと考えています。

特に、ISO14001に準拠したシステムを構築する上で必要な環境影響評価、環境側面の特定と目的・目標の設定、経営層による見直しなどの手法は、レスポンシブル・ケアで求められている環境保全以外の項目の継続的な改善にも有効であると判断しており、今後もISO14001の手法を拡大していきます。

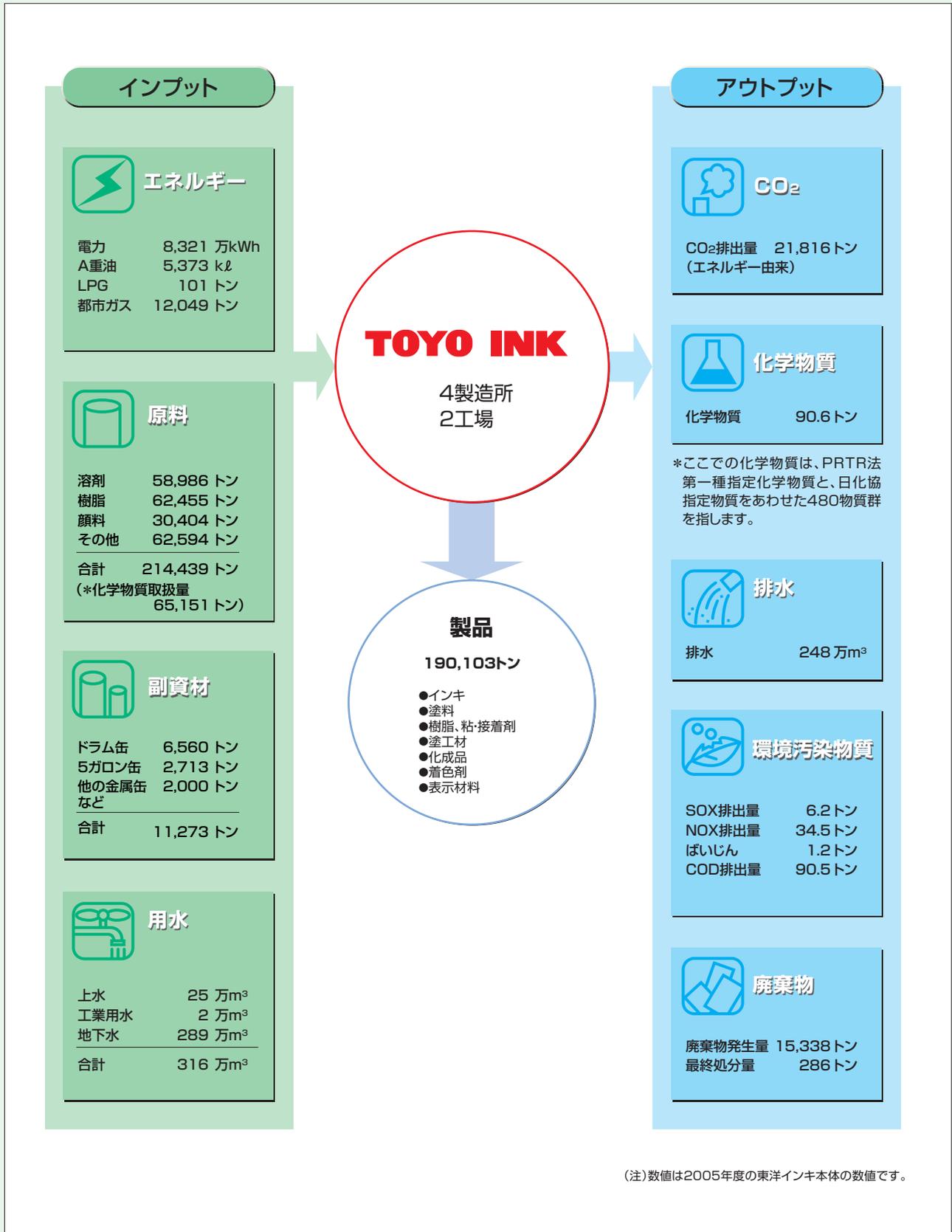
東洋インキのレスポンシブル・ケアの実施方法



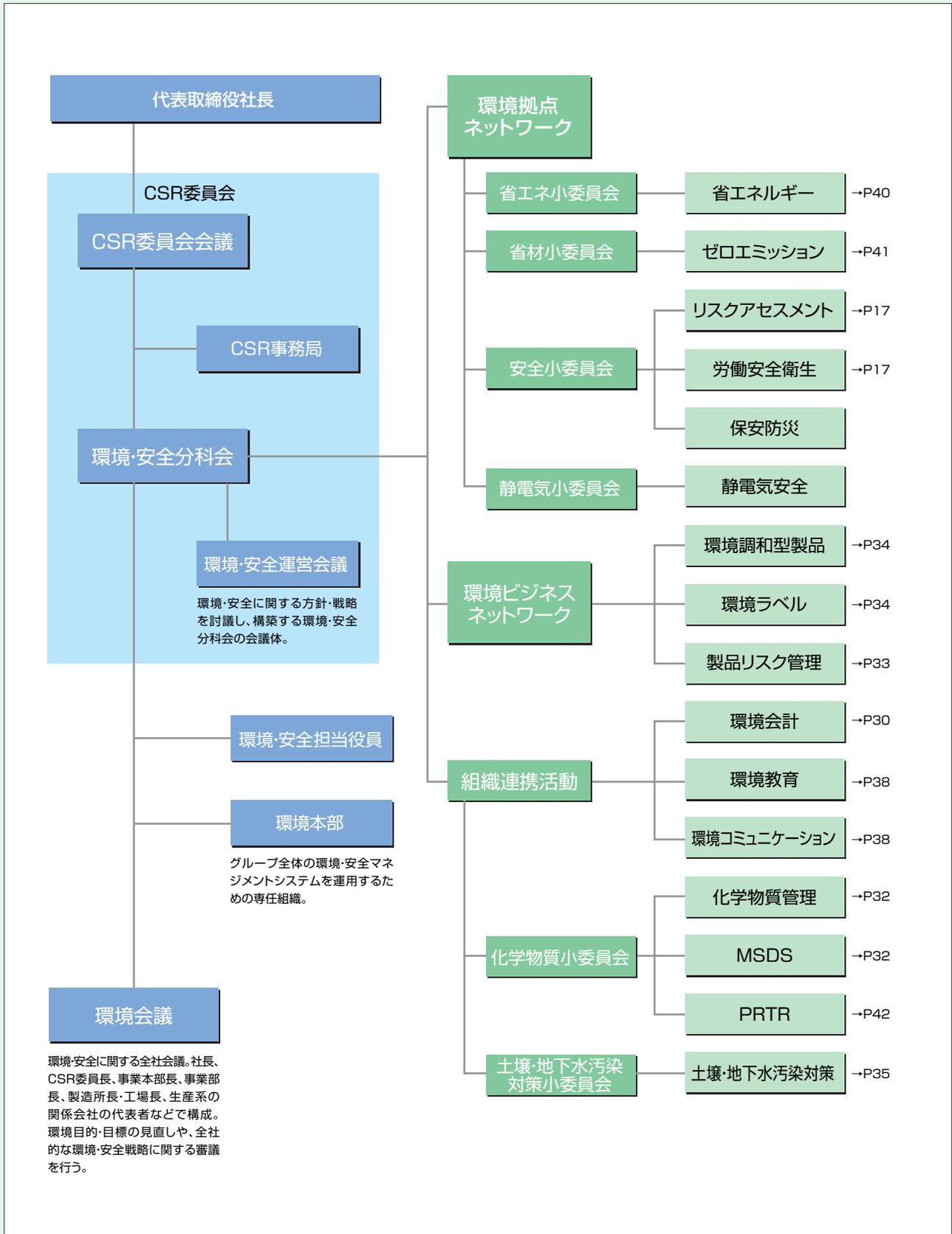
レスポンシブル・ケア



環境負荷マスマランス



環境・安全マネジメントシステムに関わる組織・体制



環境目的、2005年度環境目標・実績、2006年度環境目標

東洋インキグループは2000年4月に新しいマネジメントシステムを導入しました。その際に環境憲章と行動指針(2005年5月に環境・安全基本方針と行動指針へ改訂)をISO14001における環境方針と位置づけ、環境憲章と行動指針のそれぞれに対応した目的・目標を設定。全社員へ

の周知・徹底を図り、実現に向けた取り組みを進めています。2006年2月に開催された環境に関する全社会議「第6回環境会議」で、中期環境目標である新3ヶ年環境行動計画を新に策定しました。また、第2回環境・安全月間(2006年2月)では社内報環境・安全編

「グリーンブック」を作成し全社員に配布。「化学会社として、モノづくりのあらゆる段階で環境と安全への配慮を徹底しましょう。」をスローガンとしたポスターを全職場に配布・掲示しました。

環境目的(2007年度を目標にして)	2005年度環境目標
<p>【マネジメントシステム】</p> <ul style="list-style-type: none"> 東洋インキグループでは、2009年度を目標に統合環境マネジメントシステムを確立し、継続的改善を推進する。 国内外の生産系関係会社は、2009年度を目標にISO14001の認証を取得し、継続的な改善を推進。 国内外の非生産系関係会社は、ISO14001およびそれに準じた環境マネジメントシステムを確立し、継続的改善を推進する。 	<ul style="list-style-type: none"> 本体の非生産系事業所のISO14001認証取得を促進します。 環境会計の集計範囲を国内の生産系関係会社まで枠を広げ集計します。物量効果、経済効果を増加させ、充実に図ります。 環境経営指標としての環境調和効率指標の向上を図り、継続的に公表します。
<p>【教育・啓発・社会貢献】</p> <ul style="list-style-type: none"> レスポンシブル・ケアに基づいた教育体制を確立することによって、全社員の環境意識の高揚を図り、全社一丸の環境保全活動を推進。 地域社会と積極的に交流し、共生を図る。 	<ul style="list-style-type: none"> レスポンシブル・ケアに基づく教育を推進し、RC監査などで確認します。e-ラーニング等教育ツールの検討を開始します。 製造拠点(本体および生産系関係会社)で環境・安全・健康・地域交流・社会貢献などに関するサイトレポートを発行し、社員の教育や地域交流に役立てます。
<p>【環境ビジネス活動】</p> <ul style="list-style-type: none"> 環境調和型製品の製商品売上高構成比を2009年度に50%超とし、これにより、収益構造の改善、No.1ブランドの確立に寄与する。 製品リスクを削減する。 	<ul style="list-style-type: none"> 環境調和型製品の売上高を2004年度比10%向上させます。 LCAをベースにした新規調和型事業・製品の育成・実績化を図ります。 化学物質管理(使用禁止物質/使用制限物質)を徹底し、電機/自動車関連メーカー規制に対応します。
<p>【環境保全・労働安全】</p> <ul style="list-style-type: none"> 東洋インキ本体の製造所・工場におけるエネルギー原単位を、2009年度を目標に1990年度レベル以下まで削減する。 廃棄物の発生量の削減と再資源化を推進し、2009年度を目標に本体の製造所・工場および国内の生産系関係会社でゼロエミッションを達成する。 環境汚染の未然防止のためのシステムを確立し、これにより、漏洩事故の撲滅を図る。 労働安全と防災について予防保全システムを確立し、これにより、重大な発火事故、労災事故の撲滅を図る。 	<ul style="list-style-type: none"> CO₂排出量を2004年度より2%削減します。 エネルギー使用量、CO₂排出量の期中の点検・監視を強化し、適正な是正につなげます。 産業廃棄物最終処分量を2004年度比25%削減します。富士製造所、川越製造所で再資源化計画を充実させ、最終処分量の削減を促進します。 水の循環利用を進め、水資源の節減に努めます。 RC監査の充実を図るとともに、レイアウト調査結果の改善計画をフォローし、労働災害や事故件数を2004年の水準以下とします。 海外生産拠点の監査実施と自己監査能力の向上を図ります。
<p>【リスクコミュニケーション、化学物質による健康被害の防止】</p> <ul style="list-style-type: none"> 環境・安全・健康に関するリスクコミュニケーションの充実を図る。 化学物質の適正管理を推進する。 	<ul style="list-style-type: none"> 環境・社会報告書をCSR憲章・行動指針に基づき大幅に改訂しCSR報告書を発行します。 化学物質排出量を削減します。(2006年度までに対2001年度比50%削減)
<p>【法順守、国際協調】</p> <ul style="list-style-type: none"> 法順守の仕組みを充実する。 海外の関係会社へ積極的に環境マネジメントシステムを導入を図る。 	<ul style="list-style-type: none"> コンプライアンス強化月間を設定し意識向上を図ります。 海外関係会社のISO14001認証取得を促進し、パフォーマンスデータを充実させます。



第2回環境安全月間ポスター

2005年度実績	評価	掲載ページ	2006年度環境目標
【マネジメントシステム】 <ul style="list-style-type: none"> ・本体の生産系関係会社が1社および非生産系で1事業所がISO14001認証を取得しました。海外の生産系関係会社5社が新たに認証取得しました。 ・環境会計は国内の主要な生産系関係会社まで枠を広げ集計しました。環境保全効果、経済効果を公表しました。 ・環境調和効率指標は0.7ポイント向上しました。 	○ ○ ◎	39 30 31	<ul style="list-style-type: none"> ・全社の環境マネジメントシステムを構築します。 ・環境会計の集計範囲を国内の生産系関係会社の拡大を促進し集計します。物量効果、経済効果を増加させ、充実を図ります。 ・環境経営指標としての環境調和効率指標の向上を図り、継続的に公表します。
【教育・啓発・社会貢献】 <ul style="list-style-type: none"> ・2月の環境・安全月間にグループ社内報環境・安全編グリーンブック2006を発行し、全社員等に配布しました。e-ラーニングを2006年度にトライアル開始します。 ・国内の製造拠点と生産系関係会社でサイトレポートを発行しました。 	◎ ○	38 38	<ul style="list-style-type: none"> ・レスポンシブル・ケアに基づく教育を推進し、RC監査などで確認します。地球温暖化防止のe-ラーニングをトライアル実施します。 ・製造拠点(本体および生産系関係会社)で環境・安全・健康・地域交流・社会貢献などに関するサイトレポートを発行し、社員の教育や地域交流に役立てます。
【環境ビジネス活動】 <ul style="list-style-type: none"> ・2004年度より11.6%増を達成しました。グループ製品売上高の45%、全社売上高の35%を超えました。 ・使用禁止物質、使用制限物質の管理を徹底。RoHS指令や電機・電子、自動車業界の規制に迅速に対応実施しました。 	◎ ◎	34 32	<ul style="list-style-type: none"> ・環境調和型製品の売上高を製商品売上高の40%超に向上させます。 ・LCAをベースにした新規調和型事業・製品の育成・実績化を図ります。 ・トータル化学物質管理を徹底(使用禁止/使用制限物質)します。
【環境保全・労働安全】 <ul style="list-style-type: none"> ・2004年度より379トン増加し、目標の2%削減は未達成でした。 ・産業廃棄物最終処分量は2004年度比25.9%削減しました。 ・水の使用量は前年度に比べ0.3%増加しました。 ・RC監査、レイアウト調査の継続フォローしました。海外生産拠点用のチェックシートを作成し、海外8生産拠点を監査し、重大リスク低減につなげました。労働災害は2004年の75%に減少しました。 	× ◎ △ ◎	40 41 42 37	<ul style="list-style-type: none"> ・エネルギー原単位の改善に取り組み、2005年度より3%改善します。 ・エネルギー使用量、CO₂排出量の期中の点検・監視を強化し、適切な是正につなげます。 ・川越製造所で再資源化計画を充実させ産業廃棄物最終処分量を低減、本体のゼロエミッションを達成します。 ・水の循環利用を進め、水資源の節減に努めます。 ・RC監査の充実を図るとともに、レイアウト調査結果の改善計画をフォローし、労働災害や事故件数を2005年の水準以下とします。海外生産拠点の監査を実施するとともに自己監査能力を向上させます。
【リスクコミュニケーション、化学物質による健康被害の防止】 <ul style="list-style-type: none"> ・2005年版社会・環境活動報告書をCSR面を充実させ、12月に発行しました。 ・化学物質の排出量は2004年度に比べ3.6トン減少し、法律の改正後初めて減少傾向になりました。 	○ △	42 42	<ul style="list-style-type: none"> ・社会・環境活動報告書を継続して発行します。第三者意見書を始めて掲載します。 ・化学物質排出量を2005年度より10%削減します。
【法順守、国際協調】 <ul style="list-style-type: none"> ・11月をコンプライアンス強化月間とし事例集の追加版を発行、ポスターの掲載を行い意識向上を図りました。 ・新規認証取得会社を加え充実させました。 	◎ ○	12 39	<ul style="list-style-type: none"> ・コンプライアンス強化月間を設定し意識向上を図ります。 ・海外関係会社のISO14001認証取得を促進し、パフォーマンスデータを充実させます。

目標の達成状況：◎：100%以上 ○：ほぼ100% △：50%以上 ×：50%未満

環境会計

東洋インキは1999年度に環境会計を導入し、2000年版の環境報告書から報告を行っています。2005年度の環境会計は、集計・分類は次のガイドラインを参考にしました。

- 「環境会計ガイドライン2005年版(環境省)」
 - 「化学企業のための環境会計ガイドライン(JRCC)」
- 2005年度の環境会計の主な特徴は次の通りです。

1. 環境保全コスト

2005年度は国内の主要な生産系関係会社5社を加えて集計しました。

- 設備投資は新規排水処理設備等の投資を行い2004年度の3倍を超えました。

- 費用額のうち、事業エリア内コスト、上・下流コスト、管理活動コストは前年度比それぞれ118%、139%、119%と増加しました。

- 研究開発コストは各事業部門で環境調和型製品の開発に積極的に取り組むとともに、国内の主要関係会社での取り組みを新に加え、全体として2倍になりました。

- 環境損傷対応コストは川越地区で土壌浄化を実施しその費用が176百万円になりました。

2. 環境保全の物量効果

- 環境保全の物量効果の算定は、全て前年度との生産数量調整比較により行いました。「当期生産数量/前期生産数量」の比は1.004を用いました。

- 廃棄物最終処分量は前年に続き大きく減少しました。PRTR物質排出量、総排水量、NO_x排出量、COD排出量などが減少しましたが総エネルギーが増加し、CO₂排出量も若干増加しました。

3. 経済効果

- 環境ビジネスは環境調和型製品の売上高が前年度比111.6%と目標の10%アップを超え良好だったことと、東洋インキ単体の営業利益率が4.1%と前年度を大きく上回ったことから、30%アップの26億円強になりました。
- その他は省資源効果が前年度を上回りました。全体では2,963百万円と前年度の125%と好調でした。

1. 環境保全コスト

集計期間：2005年4月1日～2006年3月31日 集計範囲：東洋インキ単体、主要国内生産系関係会社(単位：100万円)

分類	主な取り組み内容	2005年度		2004年度	
		投資額	費用額	投資額	費用額
事業エリア内コスト		937	1,441	291	1,222
内訳	公害防止コスト	586	534	132	435
	地球環境保全コスト	90	241	63	173
	資源循環コスト	261	666	96	614
	上・下流コスト	0	107	8	82
	管理活動コスト	13	534	2	447
	研究開発コスト	144	3,471	47	1,655
内訳	製品開発コスト	119	3,016	7	1,250
	技術開発コスト	25	455	40	415
	社会活動コスト	0	2	0	1
	環境損傷対応コスト	0	176	0	1,080
	合計	1,094	5,731	348	4,497

(注)当該期間の研究開発費の総額(東洋インキ単体)：6,775百万円 (連結)：7,043百万円

2. 環境保全の物量効果(事業エリア内)

対象範囲：東洋インキ単体

効果の内容	環境保全効果を表す指標			
	指標の分類	2005年度	2004年度	指標の値
1. 事業に投入する資源に関する効果	総エネルギー投入量(原油換算:千kℓ)	44.7	41.3	△3.2
	水資源投入量(万m ³)	316	315	0
	PRTR物質および日化協対象物質取扱量(千トン)	65.2	65.7	0.8
2. 事業活動から排出する環境負荷および廃棄物に関する効果	CO ₂ 排出量(千トン-C)	21.8	21.4	△0.3
	PRTR物質および日化協対象物質排出量(トン)	90.6	94.2	4.0
	総排水量(万m ³)	248	254	7
	廃棄物発生量(千トン)	15.3	16.8	1.6
	廃棄物最終処分量(トン)	286	386	102
	SO _x 排出量(トン)	6.2	6.8	0.6
	NO _x 排出量(トン)	34.5	39.6	5.3
	ばいじん排出量(トン)	1.2	0.9	△0.3
	COD排出量(トン)	90.5	94.2	4.1

(注)環境保全効果の算定は、前年度との生産数量調整比較による方法で行いました。

式：指標の値=前期の環境負荷量等×(当期の生産数量÷前期の生産数量)-当期の環境負荷量

3.経済効果

集計範囲：東洋インキ単体（単位：百万円）

分類	各効果項目のデータ集計上の定義、対象内容など	2005年度	2004年度
1.有価物の売却	使用済み容器の売却などによる収益	3	3
2.省エネルギー	各拠点の省エネルギー活動の効果の合計を金額に換算	25	48
3.省資源効果	収率の向上など原材料の節減による効果	242	222
4.容器などリサイクル効果	製品容器の再利用、タンク化による効果	17	32
5.廃棄物処理費節減効果	廃棄物の削減による費用の節減効果	34	32
6.環境ビジネス	「環境調和型製品」として登録済製品の利益*の合計	2,642	2,030
経済効果の合計		2,963	2,367

*環境調和型製品の売上高に営業利益率を乗じた金額を計上

環境調和効率指標

東洋インキは、環境負荷の低減と、環境に調和した製品・サービスの提供による環境経営の推進を重要な課題とらえています。そこで2002年度に総合的な環境負荷の低減状況や環境経営の進捗状況を表す指標を導入しました。

環境負荷については2002年度に東洋インキ独自の重み付けを行い算出する「統合環境負荷指標」を考案しました。2000年度を基準に、どれだけ環境負荷が削減さ

れたかを示すものです。算出された数値が小さいほど、CO₂排出量や有害化学物質排出量などを統合した環境負荷が少ないことを意味します。

一方、環境経営指標の「環境調和効率指標」は下記の式Aで求めます。数値が大きいくほど、環境経営が進んだことを意味します。2005年度の「環境調和効率指標」は、基準年とした2000年度の5.4倍になり、前年度から0.7ポイント伸びました。

2005年度の統合環境負荷指標は前年度より2.7ポイント削減し、61.0になりました。環境調和型製品売上高指標は前年度比112%と伸ばしました。

東洋インキは「環境調和効率指標」を環境と調和した経営の進捗度を表す指標として活用しています。今後も「環境調和効率指標」の数値が大きくなるよう努力していきます。

●当社の環境負荷の重要度の重み付け

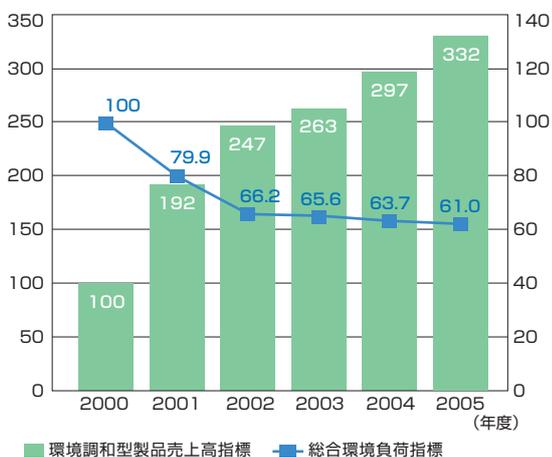
重要な環境負荷	環境負荷の代替指標	当社独自の重み付け
地球温暖化	CO ₂ 排出量	30%
廃棄物増大	廃棄物最終処分量	20%
水質汚染	COD排出量	10%
大気汚染	NO _x 、SO _x 排出量	10%
有害化学物質増大	PRTR対象物質排出量	30%

式A 環境調和効率指標

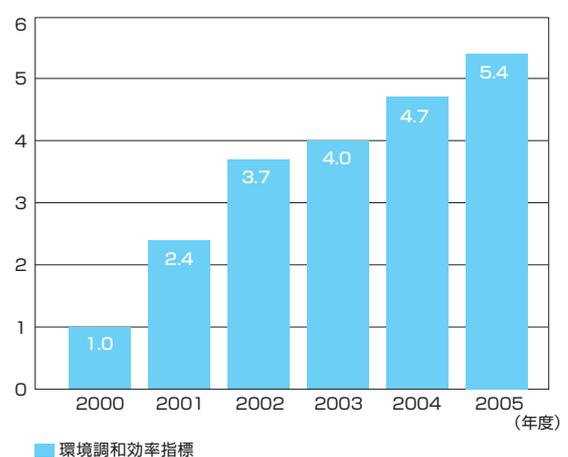
$$\text{環境調和効率指標} = \frac{\text{環境調和型製品売上高指標}^*}{\text{統合環境負荷指標}}$$

*環境調和型製品売上高を2000年度を基準として指標化した値です。

環境調和型製品売上高指標と統合環境負荷指標の推移



環境調和効率指標



化学物質の適正管理

東洋インキは原料・製品に含有する化学物質の管理を徹底して行っています。

原料・化学物質のデータベースを充実させ、化学物質リスク評価に基づき化学物質リスク管理規則を2003年5月制定・施行しました。

化学物質リスク管理規則

化学物質リスク管理規則では、東洋インキ使用禁止物質、東洋インキ第1種使用制限物質、東洋インキ第2種使用制限物質を規定しています。化学企業であるからこそ東洋インキは、化学物質の適正管理を推進することにより、製品から消費者や環境へのリスクを未然に防止し、企業の社会的責

任を果たすとともに、お客様の要求に応えることこそが重要であると考えています。

環境への影響が懸念される化学物質についてはハザード評価、暴露試験、リスク評価、リスクマネジメントというプロセスを考慮し、使用禁止、使用制限、適正管理という3つのレベルで管理しています。

1. 東洋インキ使用禁止物質

欧州連合(EU)理事会指令で禁止、EUや国際がん研究機関(IARC)、その他の発がん性評価・分類で人に対し発がん性を有することが確定している物質、毒劇法の毒物、「鉛中毒予防規則」で規定される鉛化合物を意図的に含有する製品の製造・販売を禁止しています。

(東洋インキ使用禁止物質一覧表参照)

2. 東洋インキ第1種使用制限物質

IARCの人に対し発がん性の可能性のある物質、厚生労働省指定の変異原性物質、EU生殖毒性物質、EU感作性物質等により規定され、消費者に渡った段階で当該物質を1%(固形分換算)以上含む恐れがある場合、使用を制限しています。

3. 東洋インキ第2種使用制限物質

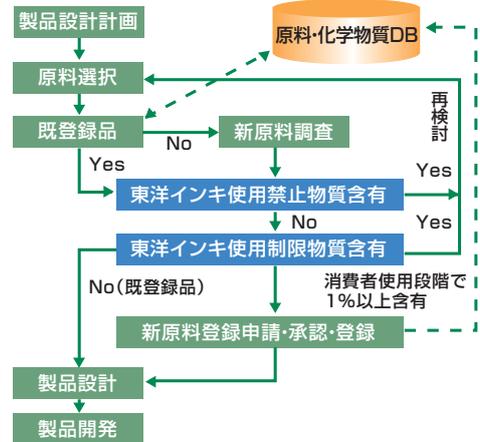
アゾ基の還元分解により、発がん性の芳香族アミンを生成する可能性のあるアゾ化合物(アゾ顔料)として規定し、人の皮膚または口腔に直接かつ長時間接触する可能性のある製品用途への使用を禁止するもので、ドイツ日用品規制に端を発しています。

東洋インキ使用禁止物質一覧表

- | | |
|--|----------------|
| 1. カドミウムおよびカドミウム化合物 | 6. 鉛および鉛化合物* |
| 2. PBB (ポリブロモビフェニルエーテル)類(1分子中に臭素原子を4以上持つもの) | 7. 水銀および水銀化合物* |
| 3. PBDE (ポリプロモジフェニルエーテル)類(1分子中に臭素原子を4以上持つもの) | 8. 六価クロム化合物* |
| 4. 短鎖塩素化パラフィン類(C10~C13のもの) | 9. 砒素および砒素化合物* |
| 5. 石綿(アスベスト) | 10. 結晶性シリカ |
| | 11. ベンゼン |
| | 12. コールタール |
| | 13. 塩化ビニルモノマー |
| | 14. エチレンオキシド |

*鉛、水銀、六価クロム、砒素化合物は金属原子として0.1%以上含有する物質を禁止物質とする。

原料段階の化学物質管理図



化学物質管理業務図



製品リスク管理

東洋インキは、化学物質の適正管理を徹底するとともに、製品リスクを定義し、製品リスクを未然に防止する取り組みを行っています。東洋インキは、原料から製造、廃棄に至る製品の全ライフサイクルにわたって、環境保全と人の健康に配慮し製品の開発および提供に努めています。

グリーン調達

東洋インキは、グリーン調達を徹底して行い、電気・電子・情報機器メーカーで組織する「グリーン調達調査共通化協議会」の有害な化学物質の規制に対するガイドラインへの対応、2006年7月施行のEU規制であるRoHS指令（電気・電子機器）、ELV指令（使用済み自動車）へも対応しています。

この一環としてソニーのグリーンパートナーの認定を国内外の製造拠点（国内6拠点、海外4拠点）で受けています。その中で2005年度は国内ではオリエンタル化成（株）他の2拠点、海外では東洋インキタイランドが新規に認定を受けました。既認定の国内4拠点、海外3拠点は更新監査で継続して認定を受けています。今後も海外を中心に認定拡大を進めていきます。

VOC排出規制の取り組み

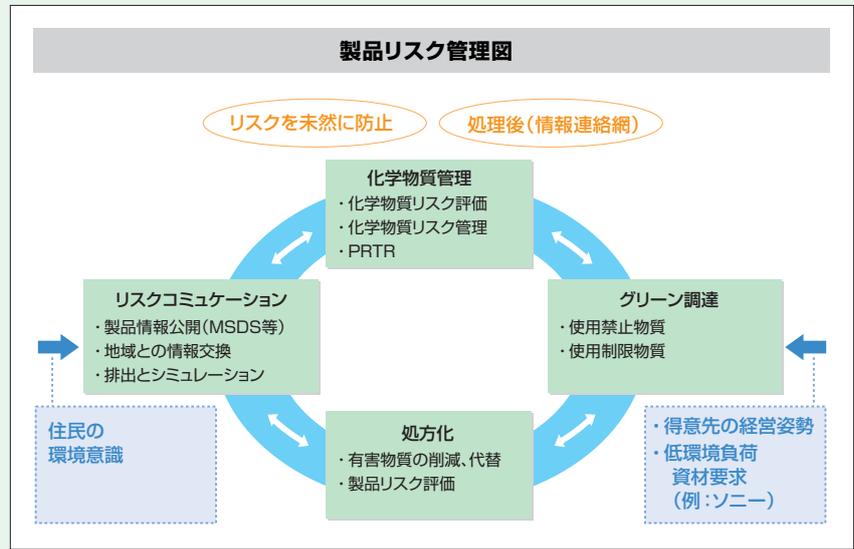
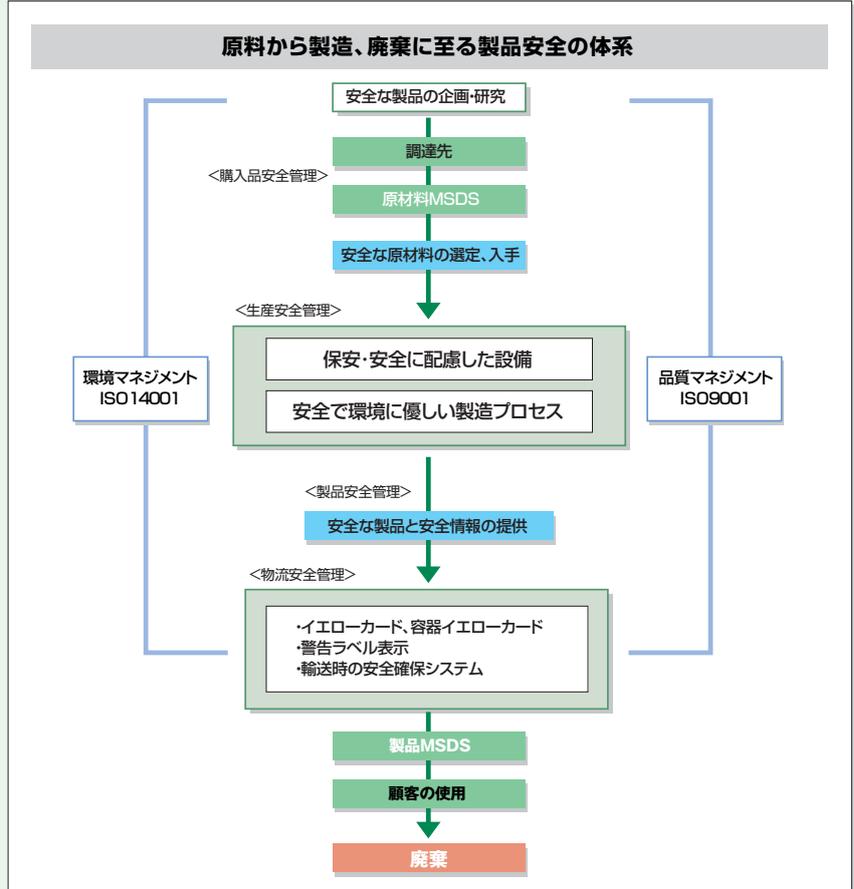
改正大気汚染防止法に基づく、VOC（揮

発性有機化合物）の排出規制が平成18年4月1日より開始されています。

東洋インキは、グラビアインキをご使用いただいているお客様の取り組みを支援するため、VOC排出規制に対応するシス

テム作りを検討しています。

東洋インキの該当設備は届出を実施しました。自社の設備は密閉型でもあり、改善の必要はありませんが、対応として2回／年の測定を実施しています。



環境調和型製品の登録制度と環境ラベル

東洋インキは、「環境基本方針・行動指針」に基づいて環境調和型製品の開発・販売を推進しています。その一環として、環境調和型製品の登録制度を実施しています。この制度は、事業ごとに製品の環境基準を決めてA、B、Cの3つのランクに分け、エコロジーセンターが製品を審査し、基準に適合した製品を「環境調和型製品」として登録するものです。登録した環境調和型製品の売上高は毎年集計し、環境会計の経済効果や環境調和効率指標に反映。環境調和型製品の開発・販売促進を図っています。

東洋インキの環境調和型製品の売上高に占める割合を2006年度に全社製品売上高の40%にする目標を掲げ、努力しています。

2005年度の全社売上高に占める割合は35.5%で前年度より3.5%高くなり、グループ製品の全社売上高に占める割合は45.1%で前年度より2.6%向上しました。

事業別で見ると、グループ製品売上高に占める環境調和型製品の割合は、オフセットインキ、新聞インキ、UVインキは90%を超え、枚葉インキ、フレキシオンキは80%程度になっています。溶剤型製品が多いグ

ラビアインキ群でも48%を超えています。このように東洋インキの主力製品である印刷インキは、環境調和型製品への転換が進んでいます。

(注)ここで示すグループ製品とは、東洋インキの技術部門が開発し、東洋インキおよび国内関係会社等が生産し、東洋インキ本体が販売した製品を言います。ただし、機械とその材料は除きます。

東洋インキの環境ラベル

環境ラベルにも積極的に取り組んでいます。第三者機関が認定するタイプI環境ラベルとしては、日本環境協会が運用するエコマークの申請を、印刷インキを中心に実施。東洋インキの環境調和型製品であることを必須条件としています。

これまでにエコマークの認定を受けた製品シリーズはオフセットインキ、新聞インキ、グラビアインキ、UVインキで31シリーズになっています。

企業が自己宣言で認定するタイプII環境ラベルにも取り組んでいます。自主基準のランクAを満たす環境調和型製品の中で、東洋インキの従来製品や他社製品の類似製品より先進的な環境配慮がなされていること、将来にわたり市場優位性が期待されることなどの判断基準に基づき、

社内審査の上、認定します。これまでに5製品群を認定しています。

環境調和型製品の環境基準のランク(概念)

Aランク

- ・製品の対象市場において、最も環境調和の程度が高い製品
- ・長期間環境調和型製品として販売できる製品
- ・他社製品に比べ環境調和の程度が明らかに優れている製品

Bランク

- ・環境調和の程度がランクAとCの中間レベルにある製品
- ・現在の市場での環境調和の程度は十分であるが、さらに改善の取り組みが必要または計画がある製品

Cランク

- ・設定された環境基準のいずれかはクリアしているが、さらに継続的改善が必要な製品
- ・該当する環境基準について、業界の規制値はクリアしているが、他社製品との差別化が不十分な製品

エコマーク認定印刷インキシリーズ

オフセットインキ(枚葉)

- ・TKハイユニティ
- ・TKハイエコー
- ・TKハイユニティSOY
- ・TKハイエコーNV100
- ・TKエコツイン
- ・SCR SOY
- ・CKウインエコー
- ・アクワレスエコーニューSOY
- ・アクワレスエコー ネオ
- ・TK両面機エコー
- ・TKエコツイン ネオ
- ・TKハイユニティ ネオ
- ・CKウインエコーNV100

オフセットインキ(オフ輪)

- ・WD レオエコー
- ・WD スーパーレオエコー
- ・WD アクワレス
- ・WK T SOY
- ・WK T GSR
- ・WK D SOY

新聞インキ

- ・NEWS KING ECO
- ・VANTEAN ECO

UVインキ

- ・FDハイブリッド

グラビアインキ

- ・ファインスター
- ・LP GT
- ・NKFS
- ・JW250
- ・アクワエコー

フレキシオンキ

- ・アクワコンテSOY
- ・アクワコンテGN
- ・LOX VF
- ・アクワSPZ
- ・プリンク G



VOC中の芳香族成分含有率 1%未満
VOC含有率 0%
エコマーク認定番号 第03102027号

東洋インキの環境ラベル製品



1. 非塩ビマーキング「ダイナカルエコサイン」
2. UVインキ「FDハイブリッドエコーSOY」
3. 水系カラー「EMFシリーズ」
4. 水系顔料分散体「EMT新シリーズ」
5. 非塩ビインクジェットシート&ラミネートフィルム「ダイナカルメディア」

土壌・地下水汚染対策

土壌・地下水汚染に対する体制

東洋インキは、2004年4月、リスクマネジメント委員会の下に土壌・地下水汚染対策小委員会を組織し（現在は、環境・安全分科会下の組織です）、土壌・地下水汚染に全社的に対応する体制を整えました。また、国内・海外の関係会社も含めた特定有害物質使用履歴調査などを実施し、土壌・地下水汚染のリスクを明確にしています。現在、「土壌・地下水汚染は創立100周年（2006年12月）までに浄化する。」という目標に向け、順次必要な対策を実施しています。

第二東名の富士市内建設用地における土壌汚染

東洋インキの富士製造所が、平成14年3月に第二東海自動車道（第二東名）建設にあたり中日本高速道路（株）（旧日本道路公団）に売却した用地からダイオキシン類の検出が確認され、平成17年10月13日、中日本高速道路（株）と共同記者会見を行いました。

当該地には、昭和49年から昭和51年まで、工場排水脱水汚泥を埋設処分する目的で行政に届出を行った上で、コンクリートで囲ったピットに汚泥を埋設しました。その後、表面を覆土しグラウンド及びテニスコートとして使用していました。用地売却に際し



アスファルト舗装を施した当該地

て、土壌汚染対策法に準拠した特定有害物質の測定を行い、基準値以下であることを確認しており、また、埋設開始時より定期的に観測井戸のモニタリングを行い、重金属等の漏出がないことも確認していました。

東洋インキ及び中日本高速道路（株）では、学識経験者、行政、近隣住民等からなる「第二東名高速道路富士市内建設用地における汚染土壌の処理に関する委員会」を組織し、適切な処理方法の検討を行っています。なお、当該地は施工箇所及び掘削土砂をシートで覆い碎石を敷設し、更にアスファルト舗装により飛散防止の措置を施しています。

東洋プリプレス（株）九州事業所の土壌汚染

東洋プリプレス（株）九州事業所（北九州市小倉北区宇佐町）は、昭和42年より当該地で製版事業を行ってきましたが、平成18年1月、同市小倉南区の新工場への移転に伴い、有害物質使用特定施設の使用を廃止しました。

このため、土壌汚染対策法第3条に基づく土壌汚染状況調査を行った結果、2つの単位区画（200m²）で六価クロム化合物の土壌溶出量が基準値を超過していることが確認、土壌汚染対策法に基づく指定区域に指定されました。

現在、東洋プリプレス（株）九州事業所の



解体中の東洋プリプレス（株）九州事業所

事務所の解体撤去及び、汚染土壌を掘削除去、浄化を完了しています。なお、当該地の地下水からは六価クロム化合物は検出されませんでした。

東洋製版（株）の土壌汚染

東洋製版（株）（札幌市西区西町南11丁目）は、昭和47年から平成2年まで製版を行っていた旧工場の土壌汚染調査を自主的に実施し、その結果、土壌から土壌溶出量を上回る六価クロムが、地下水からも基準値を上回る六価クロムが検出されました。

東洋製版では、2006年8月1日、これらの結果を札幌市に報告し、8月10日に記者会見、8月11日に住民説明会を実施しました。また、札幌市の調査で周辺5ヶ所の飲用井戸から六価クロムは検出されないことが確認されました。今後は、札幌市の指導に基づき、土壌汚染対策法に基づくものと同等级以上の調査と適切な措置を講じる予定です。



東洋製版（株）旧工場跡地（駐車場として利用）

物流における環境負荷低減活動

東洋インキグループでは、物流における安全確保はもとより、製商品、原料、廃棄物の輸配送における環境改善の取り組みを物流担当関係会社のロジコネット(株)と連携して進めています。路線業者への運送依頼分と産業廃棄物の輸送量を除いた国内輸配送量は約4,000万トンキロです(2005年度実績)。

1. データベース構築の体制づくり

当社は、2005年度から、物流面におけるエネルギー使用量の実態把握ができるよう、業務改善とシステムづくりを進めてきました。2006年度は、自社開発したデータ入力システムを使用して物流情報を蓄積し、省エネルギー対策に利用していきます。



物流データ入力画面

2. 鉄道貨物輸送の拡大

鉄道貨物輸送のCO₂排出量は、トラックで同一重量・距離輸送を行った場合の1/8です。

当社は、トラックによる長距離輸送を鉄道貨物輸送に変えていくこと(モー

ダルシフト)を積極的に進めています。

その取り組み結果が実を結び、2006年2月24日、当社は生産財メーカーの中で国内初の「エコレールマーク認定企業」に選ばれました。

認定基準	鉄道利用率15%以上 *500km以上の陸上貨物輸送における鉄道利用率。 数量又は数量×距離比率で評価。
当社実績	数量比率で46.8% 達成 (2005年1月~12月)

「エコレールマーク」は、鉄道貨物輸送を活用し、環境負荷低減など地球環境問題に積極的に取り組んでいる企業であることを認定するものです。



エコレールマーク認定証

当社では、温室効果ガスの一つであるCO₂排出量削減に向けて鉄道貨物輸送を今後も拡大していきます。

3. 低公害車の導入

環境にやさしい天然ガス自動車の本格的普及が、社会的に、強く望まれています。

ロジコネット(株)関西事業所では、天然ガス自動車を1999年から順次導入してきました。

2006年3月末現在、大阪市内を中心に5台を運用しています。

導入年	車種	台数
1999年	2t	1
2003年	2t	2
2005年	2t	2

今後、他事業所でも天然ガス自動車導入を進めていきます。



関西事業所の天然ガス自動車

担当者のコメント

ロジコネット(株)関西事業所では、大阪を中心に京都、神戸と滋賀県の一部に専属車両40台で、月間約3000トンの製商品を配送しています。主な品種は、グラビア・オフセット・新聞等の印刷インキ、印刷材料及び接着剤、顔料等です。また、関西事業所では、関東の川口事業所と同様にサカタインクス(株)との共同拠点として配送効率の向上を目指し、活動しています。最後に、当事業所は第二京阪国道建設に伴い拠点整備工事が進められ、厳しい環境の中、全従業員一丸となり、物流に於ける定常品質の維持、向上と環境対応に注力しながらCS向上を目指し、業務に取り組んでいます。



関西事業所 平野 所長

RC監査・レイアウト調査・海外極の環境安全監査

RC (レスポンシブル・ケア) 監査

東洋インキでは、RC活動の原則・基準に従い、関係会社も含めた国内の生産拠点に対し、システムとパフォーマンスの両面から年1回内部監査を行っています。

日本RC協議会の指針を踏まえつつ、独自に作成した「東洋インキRC内部監査チェックリスト」を使用して行った評価結果は監査報告書としてまとめ、各事業所へフィードバックしています。

海外極の環境安全調査

海外の生産拠点でも、労働安全・保安防災に関わる事故が発生しています。その対策として、日本国内で実施しているRC監査、レイアウト調査のそれぞれの特徴を活かして「海外生産拠点用チェックリスト」を作成しました。10個の大項目と253個の小項目をあげ、網羅的にチェックが可能な工夫をしています。これに基づいて、エコロジーセンター、SCM本部、国際本部が連携して中国極ならびにアジア極を重点的に監査して重大リスクの洗い出しを行いました。

2005年度は海外8つの生産拠点で監査を行いました。その結果を踏まえ、重大リスクの低減に向けて、細部にわたる改善指示を行い改善実施報告を義務付けています。

レイアウト調査

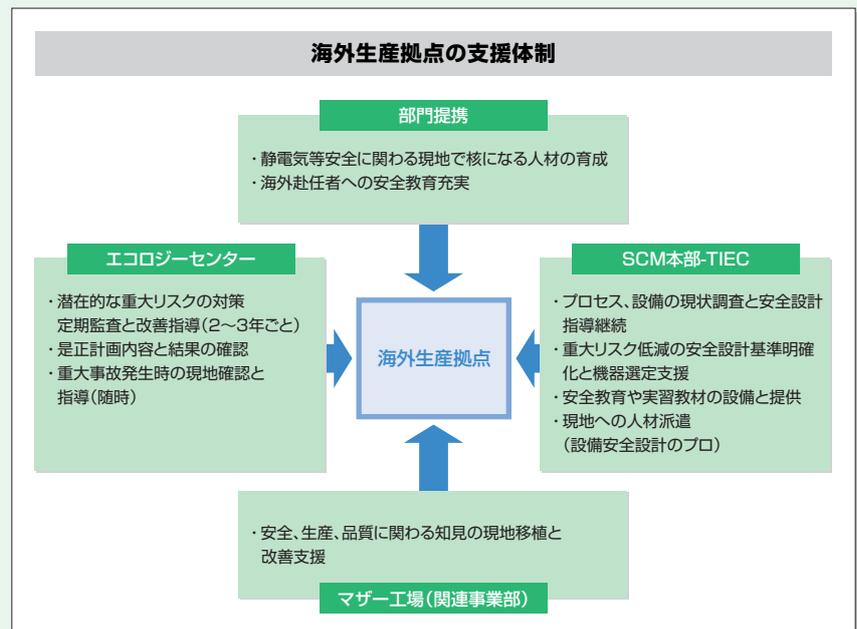
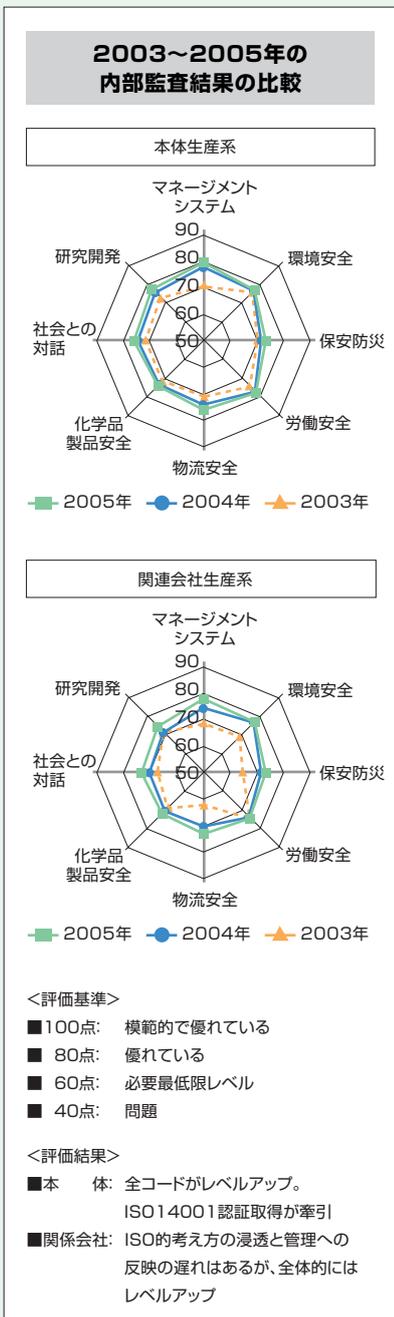
近年、日本のあちこちの生産現場で深刻な事故が多発し、職場の安全管理や設備の見直し、強化が求められています。

こうした状況に鑑み、東洋インキは

2003年度から、RC内部監査に加えて、各生産拠点の「保安防災」「安全衛生」「環境保全」に関わる重大な潜在リスクの抽出と同活動のレベルアップを目指したレイアウト調査を、全製造所並びに国内生産系子会社で実施しました。これは、本社部門が客観的な目で、三現主義に基づいて、潜在的に危険な箇所や不安全作業を特定・評価・改善指導して、事故を未然に防ぐ活動です。

特に、「人・設備・建物等」のレイアウトに起因する許容できないリスクを集中的に抽出し、危険度の高いリスクに対してはハード、ソフトの両面から計画的な改善を図って、地域社会も含めた安全の確保を目指しています。

2005年度は対象範囲を海外に拡大し、複数の本社部門が連携・参画して8つの生産系子会社で同様の調査を行い、重大リスクの低減に向けた細部にわたる改善指示を行い、改善実施報告書を義務付けています。



環境教育・コミュニケーション

社会・環境活動報告書、社内報

■社内報「グリーンブック」

昨年度に初めての試みとして環境月間に発行した社内報「グリーンブック 2005・環境編」は、東洋インキグループの環境経営を社員が理解し、一人ひとりの意識高揚と実践活動の充実を図るうえで一定の役割を發揮しました。

2006年2月には、「グリーンブック 2006環境・安全編」を発行しました。化学製造業として必須な化学物質管理に関する内容について、輸出業務やGHS対応も含めて充実させると共に、安全衛生、保安防災面での重要な指針や実態について記載しました。



グリーンブック2006

■社会・環境活動報告書、サイトレポート

2005年版は「社会・環境活動報告書」と改題し、社会的活動報告を13ページにして充実させるとともに、活動内容の具体的記述に心がけました。また、製造所・工場単位でも社員向けに環境・安全・防災などの理解を深める目的で、サイトレポートを発行しています。



社会・環境活動報告書2005

環境教育、啓蒙

■インターネット情報活用

インターネットなどのネットワークを利用し、空いた時間に好きな場所で学習できるe-ラーニングの導入を検討しています。

その手始めとして、国立環境研究所環境情報センターがホームページ上で展開している「環境情報クイズ」への参加を社内に呼びかけ、e-ラーニングに慣れ親しむツールとしても活用することを開始しました。



エコバッジ

■オリジナル「エコバッジ」作成

緑の葉をモチーフに社名を配したオリジナルデザインで、環境に対する意識付けとノベルティ目的に作成しました。

展示会、セミナー活動

■エコプロダクツ展

12月に開催された第7回「エコプロダクツ2005」は、企業、NGO・NPO、行政・自治体、大学・研究機関など500以上の団体が出展し、3日間で来場者が14万人を超える大規模な展示会となりました。東洋インキは、昨年の倍の展示スペースを使い、環境調和型製品の「ダイナカルエコサイン」「可食性インキ」などの展示を行いました。

また、併催された「第2回エコプロダクツ大賞」のエコサービス部門において優秀賞を受賞した「東洋MPエコサイクルシステム」について、共同開発者の(株)

アップコーポレーション、JFEコンテナ(株)の協力を得て、使用するMP缶の実物展示および説明を行いました。



エコプロ展風景

■中国で包装技術セミナー開催

中国国内では、食品包装の安全と衛生に関する問題が食品および包装業界において大きな関心ごととなっています。中国で主に包装用グラビアインキを製造販売している関係会社 江門東洋油墨は、2006年3月に広東省江門市で「東洋インキ高性能環境対応製品技術交流および推薦紹介講演会」を開催しました。

取引先約250名の参加を得た講演会では、東洋インキの製品紹介に加え、中国包装資源綜合使用委員会の副主任や広東省包装技術協会の責任者などを交えた情報交流も活発に行われました。中国国内の包装印刷業界が健全な環境対応方向へ発展するよう今後ともリードしていきます。



国際本部笹島企画室長

ISO14001 認証取得

東洋インキは環境目的として、2006年度を目標に東洋インキ本体の全事業所と国内外の生産系関係会社でのISO14001認証取得を掲げ、推進しています。

2005年度以降は東洋インキ本体では非生産事業所である中部支社が認証取得しました。国内外の関係会社ではオリエンタル化成、上海東洋塑料着色有限公司、TOYO CHEM SDN.BHD、TOYO CHEM GRAPHICS SDN.BHD、TOYO CHEM

PRINTING CHEMICAL SDN.BHD、TOYO INK(THAILAND)が認証取得しました。現在、東洋インキ本体では非生産事業所では関西支社が認証取得活動を行っています。また、各(事業)本部で全社環境マネジメントシステムの構築の活動を開始しています。

ISO14001への認識を踏まえて、大手企業が仕入先にISO14001認証取得を要請したり、自治体が入札の優先条件にその

認証取得を含める動きが強まってきています。日本印刷産業連合会やグリーン購入ネットワーク(GPN)から印刷サービスに関するガイドラインが出されており、これらの中では、印刷事業者がISO14001の認証を取得していることも判断基準のひとつとなっています。

このような状況を踏まえ、東洋インキはISO14001の認証取得を目指す顧客に対し、その支援を行っています。

●東洋インキグループのISO14001認証取得状況

本体事業所

事業所名	取得年月日	審査登録機関
川越製造所	1997年 2月 21日	日本化学キューエイ(株)
富士製造所	1997年 4月 21日	(財)日本品質保証機構
埼玉製造所	2001年 5月 24日	日本検査キューエイ(株)
守山製造所	2002年 4月 25日	日本検査キューエイ(株)
岡山工場	2005年 3月 31日	日本検査キューエイ(株)
中部支社	2006年 4月 3日	日本化学キューエイ(株)
事業所名	拡大認証年月日	審査登録機関
川越製造所(着色生産部拡大)	2001年 4月 21日	日本化学キューエイ(株)
川越製造所(西神地区拡大)	2005年 3月 7日	日本化学キューエイ(株)
富士製造所(旧天間工場拡大)	2002年 6月 7日	(財)日本品質保証機構
守山製造所(表示材料生産部、岡山工場拡大)	2003年 4月 17日	日本検査キューエイ(株)
埼玉製造所(オフセットインキ拡大)	2005年 6月 16日	日本検査キューエイ(株)

国内関係会社

事業所名	取得年月日	審査登録機関
東洋ベトロナイト(株)	2001年 1月 30日	日本検査キューエイ(株)
東洋モートン(株)	2001年 4月 26日	MOODY INTERNATIONAL
日本ポリマー工業(株)	2003年 6月 30日	日本化学キューエイ(株)
東洋インキ東北(株)	2003年 8月 4日	日本化学キューエイ(株)
マツイカガク(株)	2003年12月 1日	日本化学キューエイ(株)
愛知東洋インキ(株)	2004年11月 26日	(財)日本品質保証機構
オリエンタル化成(株)	2006年 3月 10日	(財)日本品質保証機構

生産系海外事業所

事業所名	取得年月日	審査登録機関
FRANCOLOR PIGMENTS S.A HQ and Villers-St.Paul Factory [フランス]	1997年 7月 8日	AFAQ
Oissel Facyory [フランス]	1998年 4月 28日	AFAQ
TOYO CHEM INK PTE.LTD [シンガポール]	1999年12月 1日	SGS
天津東洋油墨有限公司 [中国]	1999年12月 7日	国家環境保全局華夏認証中心
LIOCHEM INCOPORATED [米国]	2000年 3月 23日	Deloitte & Touche
TOYO-INK COMPOUNDS CORPORATION [フィリピン]	2004年 1月 23日	BVQI
台湾東洋彩光股份有限公司 [台湾]	2005年 1月 6日	BSI
上海東洋塑料着色有限公司 [中国]	2005年 4月 18日	国家環境保全局華夏認証中心
TOYO CHEM SDN.BHD [マレーシア]	2005年 7月 12日	SGS
TOYO CHEM GRAPHICS SDN.BHD [マレーシア]	2005年 7月 12日	SGS
TOYO CHEM PRINTING CHEMICAL SDN.BHD [マレーシア]	2005年 7月 12日	SGS
TOYO INK(THAILAND)CO.,LTD	2006年 3月 27日	SGS

環境負荷の低減

東洋インキは、各種の化学製品を製造・販売する事業活動を通して、さまざまな環境側面に負荷を与えています。このため、係わっている環境負荷をできる限りの確に把握し、低減していくことを経営上の重要課題の1つと考えています。

東洋インキはこの考えに基づいて、事業活動における省エネルギー化の推進、廃棄物・環境汚染物質の削減、環境への影響が懸念される化学物質の排出削減などさまざまな取り組みを行って、事業活動が最大限に環境と調和するように注力しています。

CO₂排出量の削減とエネルギー使用量の削減

2005年度の東洋インキ本体のCO₂（二酸化炭素）排出量は21,816トン（炭素換算;t-C）、エネルギー使用量は46,446kℓ（原油換算）、原単位（製品生産量比）は224ℓ/トンでした。2004年度と比べてCO₂排出量は379トン（炭素換算）増加しましたが、CO₂原単位は1kg-C/トン減少しました。また、エネルギー使用量は687kℓ増加しましたが、エネルギー原単位は1ℓ/トン減少しました。

これは、生産量の増加によってCO₂排出量もエネルギー使用量も増加しましたが、それぞれの原単位が減少したことから、燃料転換や省エネルギーは進んだと言えます。

2002年度に東洋インキは、CO₂排出量の削減について、次のように変更しました。「東洋インキ本体の製造所・工場におけ

るCO₂排出量を、2006年度を目標に1990年度の水準までに削減する」。この目標達成に向けた削減計画に基づき、各拠点で対前年比2%削減という目標を掲げて活動計画を立案しました。

これについては、2005年度の結果からも、目標を達成することは非常に難しい状況にあると考えています。

CO₂排出量を削減するため、2005年度は日常業務における節電活動はもとより、主に次のような活動を行いました。

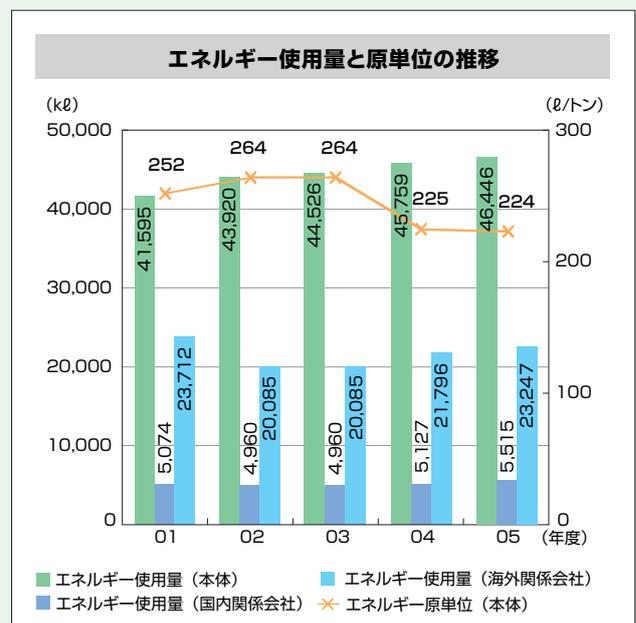
川越地区では、廃液に含まれる溶剤や樹脂を分離してボイラーの燃料として再使用する量の拡大や燃焼式排ガス処理設備の省エネ化検討の他に、当社としては2例目のコージェネレーションシステムを2006年度に導入する事を決定しました。

埼玉地区では、ボイラーの燃料転換検

討の他に、熱回収による省エネ対策を行い、これらを軸とした燃料転換や省エネ活動を推進して、全社の目標に近づけたいと考えています。

国内の生産系関係会社における2005年度のCO₂排出量は2,588トンで、前年度よりも161トン（6.6%）増加しました。また、海外の生産系関係会社については11,916トンでした。

国内の生産系関係会社における2005年度のエネルギーの使用量は原油換算で5,515kℓで、前年度よりも388kℓ（7.6%）増加しました。また、海外の生産系関係会社については23,247kℓでした。



廃棄物最終処分量の削減

廃棄物発生量・最終処分量の実績

2005年度の廃棄物発生量は、東洋インキ本体15,338トン(前年度比8.8%減)、国内関係会社4,432トン(同11%増)、海外関係会社2,338トン(同59%減)でした。また、最終処分量は東洋インキ本体286トン(同25.9%減)、国内関係会社1,347トン(同5%増)でした。

東洋インキ本体の最終処分率は1.9%で、前年度の2.3%から0.4ポイント減少しました。東洋インキでは、ゼロエミッションを「廃棄物発生量に対する最終処分量が1%以下」と定義していますが、東洋インキ本体の川越製造所を除く5事業所と、国内関係会社1社でゼロエミッションを達成しています。

川越製造所の焼却炉廃止

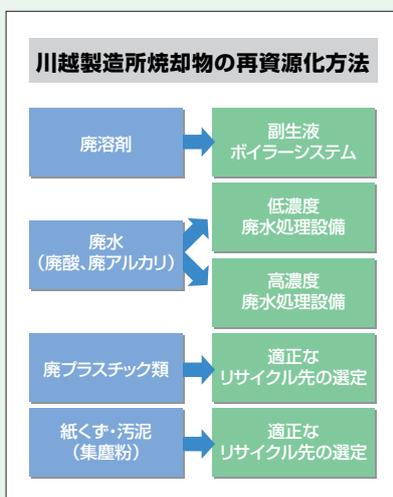
東洋インキでは、2005年12月、国内の事業所の唯一の焼却炉である川越製造所の大型焼却炉を廃止しました。2005年度は、12月までにこの焼却炉によって廃溶剤、廃水(廃酸、廃アルカリ)、廃プラスチック類など、川越製造所で発生する廃棄物の32%にあたる約2,550トンの廃棄物を焼却しました。

川越製造所では、焼却によって、48.8トン/日の蒸気を得て、場内で使用していました。東洋インキではこれも「熱回収」と見なし、再資源化とカウントしています。一方、焼却の際の燃え殻も計量し、これを管

理型処分場で埋立処理してきましたので、この量は最終処分量にカウントしていません。2005年度は約170トンの燃え殻が発生しています。

焼却炉廃止とゼロエミッション

川越製造所では、焼却炉廃止をゼロエミッション達成の機会と捉え、これまで焼却炉で処理していた廃棄物を、図のような手段で再資源化を図りました。



このうち、副生液ボイラーシステムは、高粘度の廃ゲルを適切な廃溶剤で希釈・分散し(副生液)、これを分散機で重油中に高速分散することで、ボイラーで安定して燃焼させることを可能にしたものです。副生液燃料の利用で、重油単独燃焼に比べてCO₂が40%、NO_xが15%、SO_xが40%

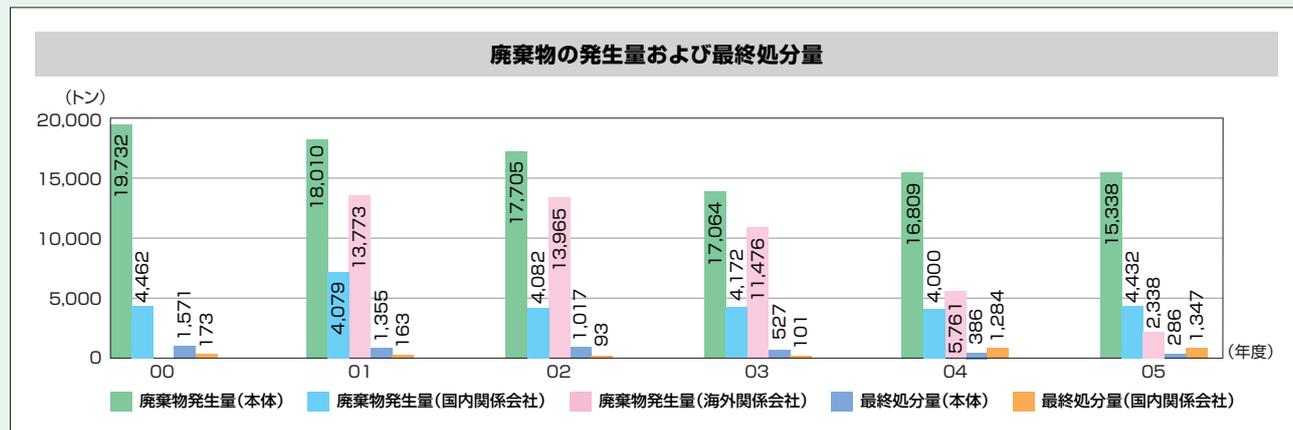
低減しました。



また、廃水については、廃水中の有機物濃度で処理方法を変え、低濃度の廃水は活性汚泥方法で、高濃度の廃水はドラムドライヤーにより蒸発させ触媒酸化により無害化する方法で処理します。廃水処理後に発生する汚泥等は、セメント原料として再資源化しています。



これらの処理方法によって、川越製造所の焼却炉で焼却していた廃棄物のほとんどを再資源化することが可能になり、ゼロエミッションが達成されると考えています。



水の循環利用

東洋インキは、長年にわたり、生産量が増えても水の使用量は増加させないよう努力を続けてきました。2005年度の本体の水全使用量は316万㎡で、前年度とほぼ同量でした。

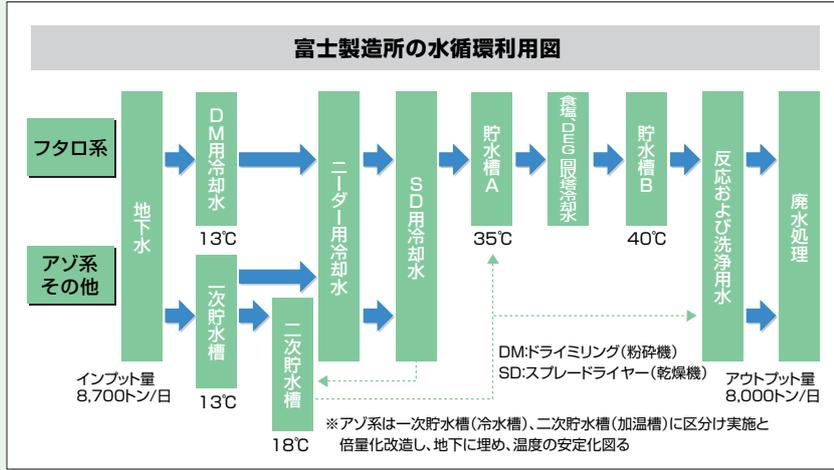
東洋インキ本体の水全使用量の約70%を使用する富士製造所では、水を循環利用し、使用量を抑制しています。今年度、アゾ系(黄、赤顔料の製造工程)で使用する水(富士製造所で使用する水(地

下水)のほぼ半分を使用)の効率的利用を目論んだ貯水槽(ハード)および採水方法(ソフト)両面で改良を行った結果、2005年度の富士製造所の水使用量原単位は41.4㎡/tで、前年度に比べ約4%改善されました。

また、水の有効利用と並行して今年度は、水質維持の為に新たに活性汚泥処理設備を導入、排水負荷(COD値)10%低減を目論んでいます。

更に、製造工程の変更についても検討を進めており、製造工程で水を使わないブルー顔料の製造方法の確立にも努めています。

水使用の効率化については、今後も地道な努力を積み重ね、水資源の有効活用に向けていきます。



化学物質排出量の削減

東洋インキはPRTR法の制定以前より、自主的にPRTR(Pollutant Release and Transfer Register: 環境汚染物質排出・移動登録)に取り組み、東洋インキ本体の各製造所・工場で使用している化学物質について、環境汚染が懸念される物質の年間使用量、排出量などを調査し、(社)日本化学工業協会(日化協)に報告しています。

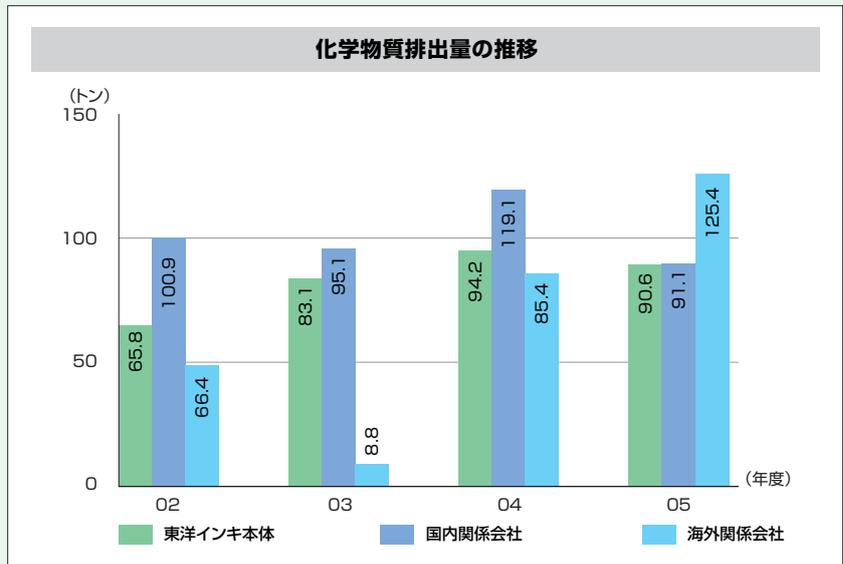
現在の調査対象物質はPRTR法第一種指定化学物質354物質群と日化協指定の284物質群で、重複している物質を除き計480物質群となっています。

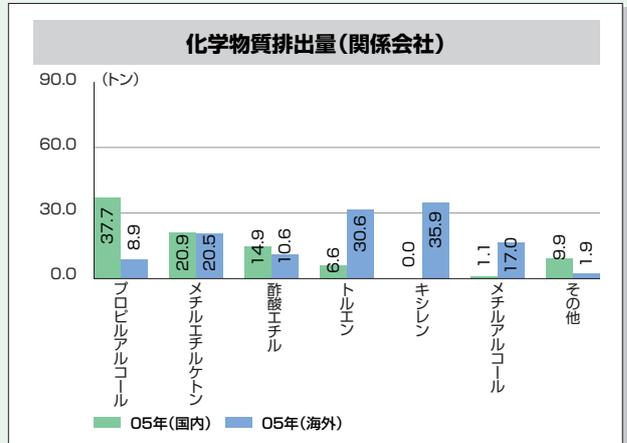
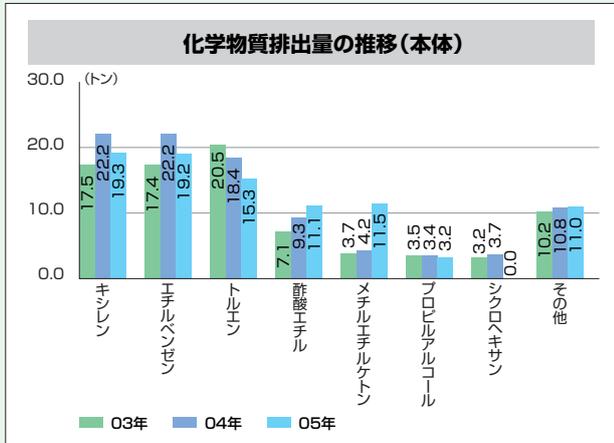
国内の生産系関係会社についても、PRTR法に基づく行政への届出にあわせて、全ての事業所で同様な調査を行いました。

2005年度の東洋インキ本体における化学物質の排出量は、2004年度に比べて3.6トン、国内関係会社の排出量は、28.0トンと大幅減少しました。

東洋インキは、これからも製品の水性化の推進やこれらの有機化合物の除去回収等によって、化学物質の排出量低減に努めます。

PRTR法に基づき、東洋インキ本体の製造所が行政に届け出た「第一種指定化学物質の名称並びに排出量及び移動量」のデータは、P48~49に掲載しています。



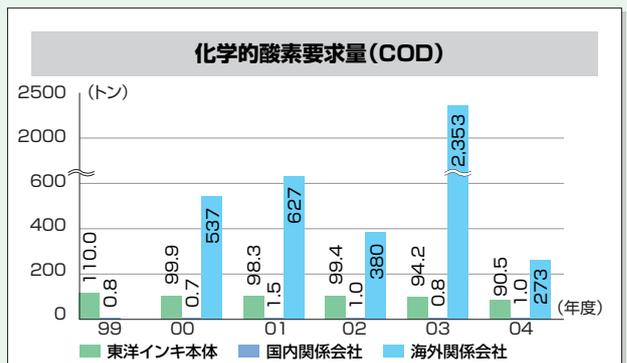
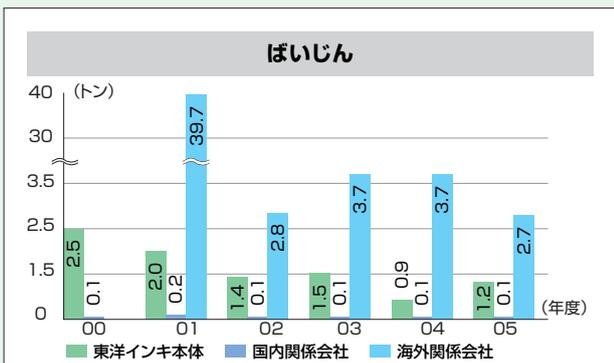
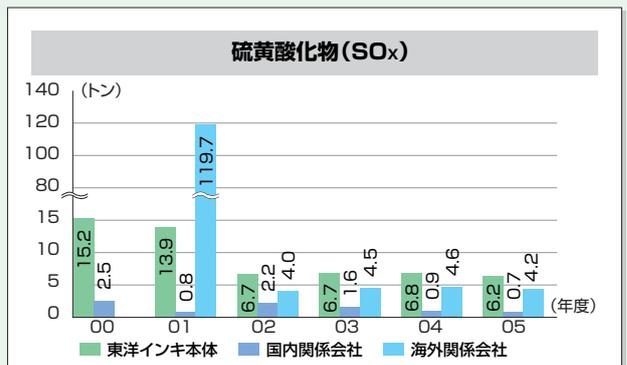
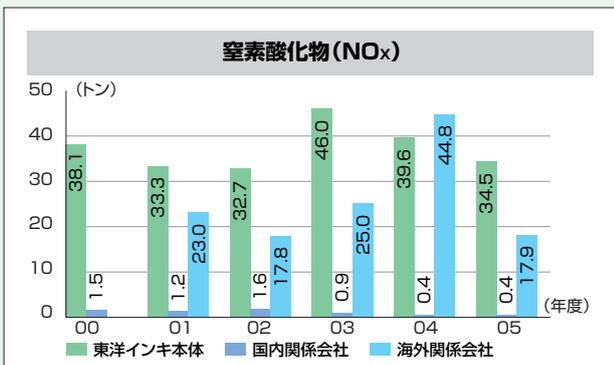


環境汚染物質排出量の削減

東洋インキでは、窒素酸化物(NOx)、硫黄酸化物(SOx)、ばいじん、化学的酸素要求量(COD)といった環境汚染物質について、その排出量を把握し、特にSOxについては、発生の原因となる重油を他の燃料に

切り替えるなど、削減のための取り組みを行っています。また、CODについては、総排出量の規制を受ける事業所もあり、濃度の測定や排出量削減に向けた努力を続けています。

2005年度は前年度に比べ総じて減少傾向にあります。今後も取り組みを継続し、環境汚染物質の低減に取り組んでいきます。



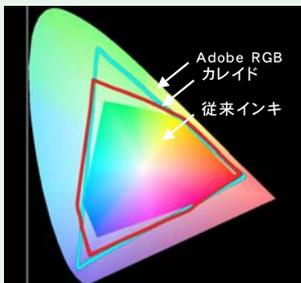
環境調和型製品の研究開発

ハイユニティSOYカレイドの開発

開発の背景

近年、オフセット印刷では、デジタルカメラ等の普及で印刷原稿のRGB（特にAdobeRGB）による入稿が増加し、取り扱われるデータがより色再現領域の広いものへとシフトしつつあります。しかし、従来のオフセットプロセス4色印刷（ISO規格のジャパンカラー2001に準拠した黄・紅・藍・墨を使用する4色印刷）では色再現領域が限られ、製版工程でいくら工夫を凝らしても限界がありました。苦勞してデザインされたRGBイメージが印刷工程において色再現領域が狭くなってしまい、企画者（デザイナー・クライアント）が抱えている最終印刷物のイメージと実際の仕上がり品との格差に悩まされているのが現状でした。

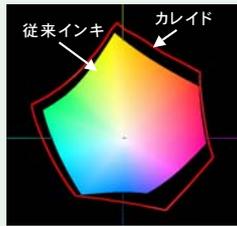
広い色域を再現する手段として、多色印刷（6色・7色印刷）が主流となっている昨今、従来の4色印刷で色再現領域を広げることが可能なインキとして「TKハイユニティSOYカレイド」を開発しました。



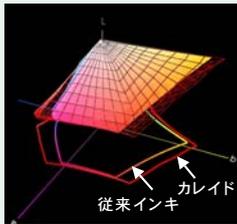
ガモット図 (Yxy平面)

広演色インキと印刷システムの特徴

TKハイユニティSOYカレイドシリーズは、「紙製印刷物」のエコマーク認定基準（Ver.2）をクリアするアロマフリー石油溶剤が30%以下であり、また、アメリカ大豆協会の認定を受けた大豆油20%以上を含有する大豆油インキです。



ガモット図 (a*b*平面)



カレイドは4色で広演色印刷（広演色：一般には高演色と表記されますが、広い色域

をカバーするという意味を含め「広演色」として）が可能な為、多色印刷に必要な印刷機（6色機以上）が必要なく、ユニット数が減少します。このため、印刷時のエネルギーロス減、版・ブランケット等の削減、インキ使用量・廃品の削減が可能となります。また、プリプレスにおいては6色分解以上の煩わしさがなく、多色印刷で頭を悩ませていた濃度管理や印刷見当精度の管理も、カレイドの使用により従来の4色印刷と同様の管理で印刷可能となる為、結果としてお客様のトータルエネルギーロスの減少という観点から環境対応へ貢献できます。

カレイドの今後の検討課題

より環境面に配慮した水無しへの展開を考えています。水無しインキは、製版工程での現像廃液、印刷工程での湿し水廃水の削減が可能で、水あり印刷に比べより環境対応を図った印刷方式です。また完全Non-VOC化が可能な紫外線硬化型インキへの展開も今後の大きな目標としています。

カレイドと多色印刷の比較図

カレイド		6・7色印刷
Japan Colorより広い	色再現性	Japan Colorより広い
既存のまま	プリプレス	専用ソフト/ハードが必要
既存4色機	使用印刷機	6色機以上
既存のまま	印刷管理	厳密な条件管理
インキのみ	コスト	設備投資・インキ/資材
4色	インキ	プロセス4色+特色

担当者のコメント

オフセットインキの長い歴史の中で、ジャパンカラーの制定やカラーマネージメントシステムの構築といった印刷インキの標準化が進む近年、プロセス4色の色相を従来のものから大きく変えることで印刷物の色域を広げるという手法は長い間考えられていませんでした。カレイドシリーズは、高鮮明性顔料と高溶解性樹脂の採用により、従来のインキと比較して一次色のみならず、二次色、三次色の発色までも鮮明にすることが可能となり、従来のプロセスインキでは実現できなかった色領域の再現を可能としました。

広演色印刷の実現にあたっては、インキのみならず、プリプレスや印刷方式（ICCプロファイルの作成及びそれを使用した色分解、適性濃度の把握及び徹底した濃度管理）も重要であり、自部門だけでなく関連部署（カラーマネージメントセンター、開発研究所、ジーエーシティ（株）、色材技術部門等）の協力を得て、成し遂げることが可能であったと考えております。



印刷情報事業本部
インキ技術部 第1課
落合 可江

印刷情報事業本部
インキ技術部 第1課
吉田 悟

塗工材製品の環境対応

塗工材製品は、色材および粘・接着材料と塗加工技術の組み合わせにより、接着テープやマーキングフィルムを中心とした機能性を重視した付加価値を提供しています。

塗工材製品の環境対応は、安全な材料の使用や製造プロセスの省エネ化など自社の製造段階における努力に加え、顧客・市場の使用プロセスや廃棄段階の環境負荷低減に寄与するものにまで広がっています。

今回は、特に環境問題に厳しいEU市場の規制を考慮した展開を視野に入れた製品についてご紹介いたします。

1. 環境調和型耐熱接着シート

(1) 背景

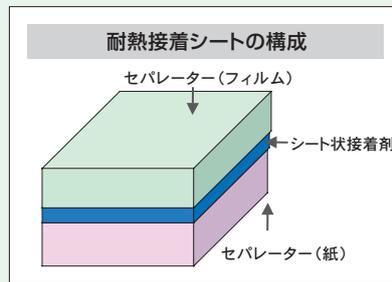
環境問題の視点から、半導体基板やFPC(フレキシブルプリント回路)に使用されるはんだは、従来のSn-Pb共晶系から鉛フリー系への切り替えが進んでいます。特に、欧州では2006年7月からWEEE/RoHS指令が施行され、有害6物質に指定されている鉛を含む製品は販売が出来なくなります。

鉛フリー化に伴いはんだの融点が183℃から220℃と高くなる結果、リフロー温度が230℃から260℃まで上がるため、使用される材料にはより高度の耐熱性が要求されます。

(2) 鉛フリー対応耐熱接着シート

耐熱接着シートとはFPC(フレキシブルプリント回路)の補強板固定用に

使用されるシート状接着剤です(図参照)。補強板とは、FPCのようにそれ自体の強度が小さい場合にその裏側に貼合し複合化するための板で、回路のコネクター部等折り曲げができない場所に使用されます。FPC回路は今や携帯電話、デジタルカメラ、DVD、CD等あらゆる精密電気機器内で使用されています。



東洋インキが開発した耐熱接着シートは、独自に開発したウレタン樹脂をベースにしています。120℃以上の温度で加熱硬化させることができ、接着後は220~260℃という高温でもクラック(発泡)等が起こらない、極めて高い耐熱性を持っています。さらにポリイミド(PI)、銅、ガラエポ、アルミ、SUS等のFPC構成材料に対し10~25N/10mmという高い接着性を持っています。

また、表に示すように、他社で開発されているアクリル系、ゴム/エポキシ系の耐熱接着シートと比較しても特徴ある製品になっています。

耐熱接着シートの樹脂系による物性比較

	開発品 (ウレタン系)	アクリル系	ゴム/ エポキシ系
剥離強度 (基材PI)	◎	○	△
シート経時 安定性	△~○	○~△	×
はんだ浴耐性 (乾燥下)	◎	◎	◎
はんだ浴耐性 (加湿下)	○	△	○~△

◎:非常に優れる、○:優れる、△:やや劣る、×:劣る

2. 環境対応マーキングフィルム: ダイナカルエコサインの欧州展開

(1) 背景

マーキングフィルムは、「貼る塗料」として、従来の塗料を塗装する方式に替わり近年市場が拡大しており、主に、屋外看板や車両等の装飾や表示に使用されています。

東洋インキは、従来の塩ビに替わり、アクリル系樹脂のフィルムと粘着剤で構成されている「ダイナカルエコサイン」を開発・上市し、環境に関心のある企業からの採用が増えています。

(2) 欧州展開

このダイナカルエコサインを日本だけでなく海外、特に環境問題を重視している欧州(特にドイツ)を中心に展開して行きます。また、市場も屋外看板・車両装飾だけでなく、新たに重機械のラベル/自動車の塗装の代替等への展開も行っていきます。



エコサイン

担当者のコメント

鉛フリー対応耐熱接着シートは、260℃の鉛フリーはんだ耐熱性を有し、PI・ガラエポ・SUS等のFPC構成材料に対して優れた接着力を発現する熱硬化型の接着シートです。2006年7月から、鉛はんだを使用したエレクトロニクス製品のEU諸国での販売が禁止となることから、FPCメーカーが使用する材料の再検討を始めるため、大きなビジネスチャンスがあると考えられました。R&Dと事業部の連携開発による試行錯誤の結果、業界では稀なウレタン樹脂をベースとした差別化製品の開発に至りました。今後は、本製品で蓄積したノウハウを応用し、より高付加価値な製品開発を行なっていきたいと思っております。



高分子技術統括部
開発部 第2G
中村 稔

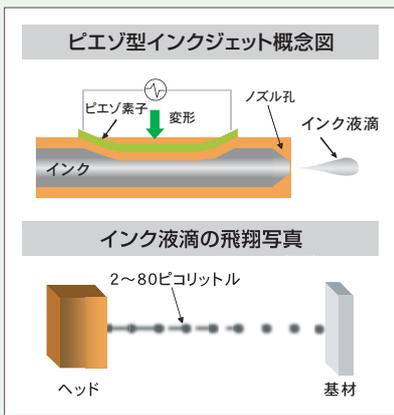


高分子技術統括部
技術3部 第2G
小林 英宣

環境対応型インクジェットインキの開発

インクジェットの特徴

インクジェット印刷は髪の毛よりも細いノズル孔(直径20~80μm)から超微細な液滴を噴射させて被印刷体に直接描画する印刷方式で、被印刷体に直接触れないため、凹凸や局面を持つ基材にも印刷することが可能です。またオフセット印刷やグラビア印刷のような“版”を必要としないため、可変情報を連続して印刷することも容易にできます。このような自由度の高さから、一般家庭やオフィスなどのドキュメント印刷機としてだけではなく、最近ではデジタル印刷方式の一つとして広範な産業用途にも使用され始めています。



現在、産業用途のなかで最も大きな市場を形成しているのが「広告看板印刷市場」で、当社は色再現性や基材密着性、画像耐久性に優れた溶剤型、UV硬化型のインキを開発し、市場投入してきました。

環境対応型溶剤インキの開発

溶剤型インキは、印刷基材の塩ビシート of 表層を膨潤溶解させるため、インキが強固に定着し、優れた画像耐久性を得ることができます。

しかし、インキ中の溶剤は乾燥揮発によってVOCとして大気放散されるため、日米欧の3極を中心に環境対応インキの開発要求が急速に高まっています。またインクジェットインキはオフセットインキなどの一般印刷インキと比較して、通常のオフィス環境に近い場所で使用されるため、人体に対する有害性の低減も非常に大きな課題となっています。

広告看板市場の従来のインク性能比較

	水性	溶剤型	UV硬化型
環境適性	○	×	○ (無溶剤型)
有害性	○	△	△
印刷安定性	△	△	○
画質	○	○	△
画像耐久性	×	○	△
基材汎用性	×	○	○
インクコスト	△	○	×

当社は、第一世代として有機溶剤中毒予防規則に非該当なインキ(シクロヘキサノンフリー)を開発し、既に市場供給しています。一般にエコフレンドリーな溶剤は塩ビシート溶解力が乏しく、画像耐久性との両立が困難でした。当社は溶剤の化学構造から安全性と性能の見極めを進めました。そ

の結果、第二世代として、日米欧の大気汚染規制や作業環境規制、変異原性や生殖毒性といった人体毒性を著しく低減したインキ開発の目処が立ちつつあります。

UV硬化型インキの開発

当社は無溶剤型(ノンVOC)のUV硬化型インキを開発してきました。一般にインクジェットインキは、微細な液滴を安定して噴射するために、30センチポイズ以下の低粘度にする必要があります。そのため、オフセットUV硬化型インキなどに使用される高分子樹脂成分が使用できず、従来は十分な印字品質を得ることができませんでした。

当社では、顔料の精密分散技術によって低粘度化を進め、光重合性材料と開始剤の最適配合設計によって広告看板用途で使用可能な印字品質を得るに至りました。

また、硬質塩ビ、ABS、ポリカーボネート、アクリルなどの各種プラスチック素材への密着性を付与した製品群を開発し、シルクスクリーン印刷市場への参入の可能性を見出しました。

今後はインクジェットプライマーや、意匠性や強度を付与するトップコート材の開発を進め、より高機能な環境対応型インキの提案を目指していきます。

担当者のコメント

溶剤インキ担当者

溶剤インクジェットインキでは、環境対応により非アノン(シクロヘキサノン)インキが求められてきました。弊社は2004年度に他社に先駆け非アノンインキを上市しました。非アノンにも関わらず、当社独自の分散技術を用いることで従来品と比べ1.2~1.5倍の濃度を持ち合わせており、市場から大きな評価を頂きました。

更に当社のR&D部門との連携により低臭気化を図ったエコソルインキを、2006年度中の上市を目指し開発中です



DMS技術部J技術課
山崎 健

UVインキ担当者

UVインキは、有機溶剤を含まないことから環境対応であることに特徴があります。しかし、それ以上に、様々な基材に印刷が出来るということが最大の魅力です。そのため、今までインクジェットを使用していなかった異業種でも用途展開が検討されており、インクジェットの用途を更に広げる可能性を秘めています。現在、硬質塩ビ、ABS、ポリカーボネートなどの素材への密着性を付与したインキをラインナップしていますが、今後も、数多くの基材に密着するインキの開発を進め、新たな市場の創出を目指し、かつUVインキの可能性を広げていきたいと思っています。



DMS技術部J技術課
吉廣 泰男

特定非営利活動法人 循環型社会研究会

山口民雄(代表)
田中宏二郎(副代表)
久米谷弘光(理事)

東洋インキはこれまでも積極的にステークホルダーとのコミュニケーションを展開してきていますが、こうした活動を発展させ、本報告書の作成にあたり当研究会とのエンゲージメントに踏み出されたことを高く評価するとともに、他の領域にまでステークホルダー・エンゲージメントが波及することを期待します。

本報告書は、グループの経営理念体系を現実化するための取り組みを経済、環境、社会、人の側面に関しバランスよく記載されています。また、報告書の頁数も前年度から増やし、グループの意気込みと熱意、真摯さが伝わってきます。特に、社会性報告を充実して訴求しようとの姿勢はその記載内容から理解できます。ただし、2007年に創立100周年を迎えることを考慮しますと、本文においてこの点を強く意識された記載も欲しかったと考えます。また、報告項目の網羅性についてはほぼ充足していますので、今後は業界の特性やステークホルダーの関心事を考慮して、重要項目を選択し詳述されるように望みます。

特集の「本業を通じたCSR」は、CSR憲章で定義している「東洋インキグループのCSR」を具体的に示すものとして、有意義な記載であると評価できます。CSR活動については、2005年度は憲章、行動指針を制定し、年度の活動方針を定めるとともに

CSRガイドブックの発行による社内への啓蒙など大きく飛躍した年でした。今後はこうした基盤が十分実効性をもって機能しているかを検証され、年度の活動方針に基づいて報告・自己評価されることを期待します。本年度の社会性報告は前述のように姿勢は評価できますが、その開示内容については社会的に拡大・深化していることを考慮するとまだ不十分といえます。一例をあげると、社員の人員構成(正規、非正規)、処遇の相違、時間外労働時間、女性の処遇などです。

環境報告については、これまでの経験が生かされ過不足のない報告が行われていますが、ステークホルダーの関心や期待は大きく高まっていることを配慮した記述が求められています。そのひとつにCO₂の排出量の削減があります。地球温暖化による地球環境の崩壊は現実化し、その防止策は焦眉の急を要していますが、景気の回復に伴いわが国では増加に拍車がかかっています。こうした中で、原単位による管理から絶対量での管理に変更し、より積極的な削減に取り組む企業も出てきています。本報告書では「2005年度の結果からも、目標を達成することは非常に難しい状況にある」とあり、状況をブレークスルーする方向性が示されていません。厳しいことは推察できますが、この「方向性」こそが報告書に期待する内容です。自らの生産プロセスの改革のほかにも、カーボンオフセットやエミッショ



ンニュートラルなどの組み合わせなど多様な「方向性」があるのではないのでしょうか。

目標の設定・到達度、客観性の担保も重要な関心事です。そのひとつに、独自の環境調和効率指標があげられます。この指標を設定され、環境経営の進捗度を検証されていることは、高く評価できますが、残念ながら本指標について年度と数値の目標がありません。また、環境調和製品や環境負荷の重み付けについての客観性は本報告書から読み取れず、読者に「恣意性」の印象を与える恐れもあります。客観性の裏付けの記載についての工夫も重要な課題と考えます。

循環型社会研究会:次世代に継承すべき自然生態系と調和した循環型社会のあり方を地球的視点から考察し、地域における市民、事業者、行政の循環型社会形成に向けた取り組みの研究、支援、実践を行うことを目的とする市民団体。

URL:<http://www.nord-ise.com/junkan/>

第三者意見を受けて

今回の社会・環境活動報告書は、1999年に発行いたしました「環境報告書」から数えて8冊目になりますが、今回初めて社外第三者の方による本報告書の評価を頂き掲載することとなりました。

頂いた評価には、良しとされた箇所もあれば、不足しているという箇所もあります。良い評価を頂いた部分につきましては、私たち東洋インキグループの長年にわたる社会・環境への取り組みが、生活者の客観的な視点においても一定の水準に達していることを嬉しく思います。一方、不十分との評価を頂いた部分につきましては、私たち企業の視点がまだまだ生活者の視点から乖離していることを改めて実感させら

れ、反省するとともにさらなるチャレンジへの足がかりとしていきたいと感じております。

報告書の文中で繰り返し申しあげます通り、私たちの掲げるCSR憲章には「ステークホルダーと同じ視点で自身の企業活動を評価する」としてあります。今回の第三者意見を頂いたことで、私たちの社会・環境活動は新たなステージを迎えました。今後も、生活者視点によるより多くの客観的な評価を頂くことで、自身の事業活動の襟を正していく所存です。

東洋インキグループCSR事務局

事業所別PRTRデータ

PRTR法に基づき、東洋インキ本体の製造所が行政に報告した、「第一種指定化学物質の名称並びに排出量及び移動量」のデータを掲載します。排出量、移動量の各欄に「0.0」と記載されているものは、対象物質の年間取扱量が届出の要件を満たしているにもかかわらず、算出の結果、これらの値が「ゼロ」になったことを示しています。

守山製造所

(単位: kg)

物質名称	号番号	排出量				移動量	
		イ、大気への排出	ロ、公共用水域への排出	ハ、当該事業所における土壌への排出(二以外)	ニ、当該事業所における埋立処分	イ、下水道への移動	ロ、当該事業所の外への移動(イ以外)
エチレングリコールモノエチルエーテル	44	13	0.0	0.0	0.0	0.0	60
ニッケル化合物	232	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	160
ほう素及びその化合物	304	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1

埼玉製造所

(単位: kg)

物質名称	号番号	排出量				移動量	
		イ、大気への排出	ロ、公共用水域への排出	ハ、当該事業所における土壌への排出(二以外)	ニ、当該事業所における埋立処分	イ、下水道への移動	ロ、当該事業所の外への移動(イ以外)
2-アミノエタノール	16	2	0.0	0.0	0.0	0.0	160
4,4'-イソプロピリデンジフェノールと1-クロロ-2,3-エポキシプロパンの重縮合物(別名ビスフェノールA型エポキシ樹脂)(液状のものに限る。)	30	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	140
エチルベンゼン	40	18	0.0	0.0	0.0	0.0	430
エチレングリコール	43	2	0.0	0.0	0.0	0.0	640
キシレン	63	18	0.0	0.0	0.0	0.0	430
コバルト及びその化合物	100	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	115
1,3,5-トリメチルベンゼン	224	1	0.0	0.0	0.0	0.0	20
トルエン	227	3,800	0.0	0.0	0.0	0.0	104,000
ニッケル化合物	232	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	19
ヒドロキノン	254	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	46
ポリ(オキシエチレン)=アルキルエーテル(アルキル基の炭素数が12から15までのもの及びその混合物に限る。)	307	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	39
ポリ(オキシエチレン)=オクチルフェニルエーテル	308	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	29
マンガン及びその化合物	311	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	140
りん酸トリ-n-ブチル	354	1	0.0	0.0	0.0	0.0	100

富士製造所

(単位: kg)

物質名称	号番号	排出量				移動量	
		イ、大気への排出	ロ、公共用水域への排出	ハ、当該事業所における土壌への排出(二以外)	ニ、当該事業所における埋立処分	イ、下水道への移動	ロ、当該事業所の外への移動(イ以外)
エチレングリコールモノブチルエーテル	0	5	7	0.0	0.0	0.0	0.0
アニリン	15	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
2-アミノエタノール	16	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
エチルベンゼン	40	19,000	0.0	0.0	0.0	0.0	430
エチレングリコール	43	0.0	3	0.0	0.0	0.0	0.0
キシレン	63	19,000	0.0	0.0	0.0	0.0	430
o-クロロトルエン	89	2,200	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
3,3'-ジクロロベンジジン	138	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
銅水溶性塩(錯塩を除く。)	207	0.0	790	0.0	0.0	0.0	0.0
2,4,6-トリクロロ-1,3,5-トリアジン	212	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
トルエン	227	8,200	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
バリウム及びその水溶性化合物	243	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
フェノール	266	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ポリ(オキシエチレン)=アルキルエーテル(アルキル基の炭素数が12から15までのもの及びその混合物に限る。)	307	0.0	270	0.0	0.0	0.0	0.0
ポリ(オキシエチレン)=ノニルフェニルエーテル	309	0.0	3	0.0	0.0	0.0	0.0

川越製造所

(単位:kg)

物質名称	番号	排出量				移動量	
		イ、大気への排出	ロ、公共用水域への排出	ハ、当該事業所における土壌への排出(二以外)	ニ、当該事業所における埋立処分	イ、下水道への移動	ロ、当該事業所の外への移動(イ以外)
エチレングリコールモノブチルエーテル	0	23	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
2-エチル-1-ヘキサノール	0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
アクリルアミド	2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
アクリル酸	3	83	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
アクリル酸エチル	4	33	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
アクリル酸メチル	6	24	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1
2,2'-アソビスイソブチロニトリル	13	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1
直鎖アルキルベンゼンスルホン酸及びその塩(アルキル基の炭素数が10から14までのもの及びその混合物に限る。)	24	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
アンチモン及びその化合物	25	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	790
3-イソシアナトメチル-3,5,5-トリメチルシクロヘキシル=イソシアネート	27	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1
4,4'-イソプロピリデンジフェノール(別名ビスフェノールA)	29	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1
4,4'-イソプロピリデンジフェノールと1-クロロ-2,3-エポキシプロパンの重縮合物(別名ビスフェノールA型エポキシ樹脂)(液状のものに限る。)	30	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1
エチルベンゼン	40	170	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
エチレングリコール	43	7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
エチレングリコールモノエチルエーテル	44	99	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
エチレングリコールモノメチルエーテル	45	6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
キシレン	63	185	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
クレゾール	67	7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
クロム及び3価クロム化合物	68	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	330
コバルト及びその化合物	100	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	130
酢酸2-エトキシエチル(別名エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート)	101	51	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
酢酸ビニル	102	90	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
酢酸2-メトキシエチル(別名エチレングリコールモノメチルエーテルアセテート)	103	1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
2-(ジエチルアミノ)エタノール	109	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
N,N-ジメチルホルムアミド	172	1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
スチレン	177	47	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ダイオキシン類	179	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
テレフタル酸ジメチル	206	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1
1,3,5-トリメチルベンゼン	224	40	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
トルエン	227	3,300	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ニッケル化合物	232	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	37
フェノール	266	3.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	272	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1
ヘキサメチレン=ジイソシアネート	293	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1
1,2,4-ベンゼントリカルボン酸1,2-無水物	300	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ホルムアルデヒド	310	36	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
無水フタル酸	312	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1
無水マレイン酸	313	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1
メタクリル酸	314	4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
メタクリル酸2-(ジエチルアミノ)エチル	317	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1
メタクリル酸n-ブチル	319	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
メタクリル酸メチル	320	91	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
りん酸トリ-nブチル	354	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1

社会・環境年表

社会・環境年表

東洋インキの動き		社会の動き
1967	昭和42	・「公害基本法」制定
1973	昭和48	・環境改善対策本部を設置
1975	昭和50	・印刷排水処理相談室の開設
1977	昭和52	・「水性色材とその関連公害防止技術の開発」が有機合成化学協会の環境賞を受賞
1980	昭和55	・技術研究所に変異原性試験実施の体制を整え、試験開始
1988	昭和63	・「特定物質の規制等によるオゾン層の保護に関する法律」制定
1990	平成2	・「地球温暖化防止行動計画」策定
1991	平成3	・「再生資源の利用の促進に関する法律(リサイクル法)」制定 ・経団連「地球環境憲章」制定
1992	平成4	・環境に関わる基本原則を発表 ・大豆油インキをグラフエキスポ'92(ニューヨーク)に出展
1993	平成5	・環境安全推進部を設置 ・経営基本方針「テイクオフ 2007」を制定
1994	平成6	・「環境基本計画」制定
1995	平成7	・日本レスポンシブル・ケア協議会に入会 ・アロマフリー溶剤型のオフセットインキと洗浄溶剤を上市 ・トートタンクがリターナブル容器としてエコマークの認定を取得
1996	平成8	・ノトルエン型ラミネートインキを上市 ・環境に関わる経営基本方針(環境憲章と行動指針)を制定
1997	平成9	・川越工場がISO14001の認証を取得 ・富士工場がISO14001の認証を取得 ・フランクフルトのビラサンボール工場がISO14001の認証を取得 ・アロマフリー新聞インキがエコマークの認定を取得
1998	平成10	・「環境影響評価法(環境アセスメント法)」公布 ・ダイオキシン類に関する大気環境指針の設定 ・気候変動枠組条約第3回締約国会議(CDP3)開催 ・英国サステナビリティ社のジョン・エルキントン氏がトリプルボトムライン(経済、環境、社会)を提唱
1998	平成10	・「特定家庭用機器再商品化法(家電リサイクル法)」公布
1999	平成11	・「特定化学物質の管理促進法(PRTR法)」制定 ・「ダイオキシン類対策特別措置法」制定
1999	平成11	・国連のアナン事務総長が「グローバルコンパクト」を提唱 ・「地球温暖化対策の推進に関する法律(地球温暖化対策推進法)」施行 ・「特定化学物質の管理促進法(PRTR法)」制定 ・「ダイオキシン類対策特別措置法」制定
2000	平成12	・「容器包装リサイクル法」完全施行 ・「循環型社会形成推進基本法」制定 ・「廃棄物の処理および清掃に関する法律」改正 ・「リサイクル法」改正
2001	平成13	・「PRTR法」完全施行 ・「国等による環境物品等の調達推進等に関する法律(グリーン購入法)」施行 ・日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準制定 ・GPNの「オフセット印刷サービス」発注ガイドライン制定
2001	平成13	・「PRTR法」完全施行 ・「国等による環境物品等の調達推進等に関する法律(グリーン購入法)」施行 ・日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準制定 ・GPNの「オフセット印刷サービス」発注ガイドライン制定
2002	平成14	・「土壌汚染対策法」制定 ・「建設工事に係る資材の再資源化に関する法律(建設リサイクル法)」施行 ・「京都議定書」を日本が批准 ・「エネルギー政策基本法」公布 ・GRIガイドライン2002年版公表
2002	平成14	・「土壌汚染対策法」制定 ・「建設工事に係る資材の再資源化に関する法律(建設リサイクル法)」施行 ・「京都議定書」を日本が批准 ・「エネルギー政策基本法」公布 ・GRIガイドライン2002年版公表
2003	平成15	・「土壌汚染対策法」施行 ・「循環型社会形成推進基本計画」策定 ・日印産連「シール、グラビア、スクリーン印刷サービス」グリーン基準制定 ・「廃掃法」改正
2003	平成15	・「土壌汚染対策法」施行 ・「循環型社会形成推進基本計画」策定 ・日印産連「シール、グラビア、スクリーン印刷サービス」グリーン基準制定 ・「廃掃法」改正
2004	平成16	・「環境報告書ガイドライン2003年版(環境省)」公表 ・「化審法」改正 ・改正「大気汚染防止法」公布
2004	平成16	・「環境報告書ガイドライン2003年版(環境省)」公表 ・「化審法」改正 ・改正「大気汚染防止法」公布
2005	平成17	・「自動車リサイクル法」施行 ・京都議定書発効 ・「環境配慮促進法」施行 ・「個人情報保護法」施行 ・アスベストによる健康被害が社会問題化 ・不法投棄防止強化で廃棄物処理法改正(3年連続) ・第1回京都議定書締約国会議(CDP/MOP)でマラケシュ合意採択
2005	平成17	・「自動車リサイクル法」施行 ・京都議定書発効 ・「環境配慮促進法」施行 ・「個人情報保護法」施行 ・アスベストによる健康被害が社会問題化 ・不法投棄防止強化で廃棄物処理法改正(3年連続) ・第1回京都議定書締約国会議(CDP/MOP)でマラケシュ合意採択
2006	平成18	・アスベスト新法施行 ・改正省エネ法施行
2006	平成18	・アスベスト新法施行 ・改正省エネ法施行

「CSR(Corporate Social Responsibility)」 ▶P10

企業の社会的責任で、単に経済的側面だけでなく、環境対応、法令順守、人権擁護、労働環境、社会貢献、消費者保護といった社会的側面も含めたバランスのとれた責任を果たす経営理念です。これは企業価値の最大化のための企業ブランド力の向上が目標となってきたことに起因します。

「コンプライアンス」 ▶P12

法令や社会規範を含むルールを順守し、その風土を定着させていく活動のこと。CSR(企業の社会的責任)に向けた取り組みの1つとして、重視されています。

「NL規制」 ▶P18

印刷インキ工業連合会は、印刷インキの原料として使ってはいけない化学物質を「ネガティブリスト(NL)」として指定しています。食品容器の包装材料には、昭和48年から、一般インキよりも厳しい安全基準である「食品包装用インキに関する自主規制(NL規制)」を実施してきました。2006年5月改定、11月実施で第4次改訂が行われ、自主規制物質も527種類と大幅に増加しました。「NL規制準拠マーク」は、この自主規制を着実に浸透させるため、ユーザーに一目でわかるマークとして制定されたもので、2003年から使用されています。

「サステナブル経営格付(環境経営格付機構)」 ▶P18

サステナブル経営格付とは、持続可能な社会の構築に貢献する企業経営の持続的発展可能性を測るものであり、環境経営学会が考えるサステナブル経営の「あるべき姿」への到達度を、環境経営格付機構によって、評価が行われます。評価は「経営面」「環境面」「社会面」の各評価側面によって行われ、さらに「戦略」「仕組」「成果」の3視点要素から評価されます。評価結果は「持続可能樹」で表現され、評価の高い順に濃緑色・緑色・若緑色・黄色・茶色の葉で表されます。2005年度は24社が評価を受けました。

「メンタルヘルスケア」 ▶P17

職場で発生する事故の重要な原因の1つに、従業員の健康状態があります。近年は、業務の効率や能力に対する要求水準が高まり、なかでも精神的ストレスに起因する事故が増加しています。そこで、従業員の心の健康状態に起因する事故を未然に防止するための支援策として、「メンタルヘルスケア」が行われるようになりました。

「度数率」 ▶P17

$$\frac{\text{労働災害による死傷者数}}{\text{延実労働時間数}} \times 1,000,000$$

「強度率」 ▶P17

$$\frac{\text{延労働損出日数}}{\text{延実労働時間数}} \times 1,000$$

「環境負荷マスマランス」 ▶P26

企業(事業所)の活動において、投入する全てのエネルギー、資源(原料、副資材、用水)と、生産する製品および排出する全ての排出物、廃棄物など、ライフサイクルの流れで、環境負荷に関わる全てのインプット/アウトプットを定量的に測定・把握し、全体像としてデータを報告する手段です。

「環境調和効率指標」 ▶P31

「環境調和効率指標」は東洋インキが取り組む環境経営の指標として、設定した効率指標です。環境経営指標とは、環境と調和した企業経営の状況を指標として表すもので、環境経営の尺度としている企業が増えてきています。

環境経営指標では環境効率系指標([経済価値]÷[環境負荷])を採用する企業が主流となっています。東洋インキは経済価値には「環境調和型製品の売上高」を2000年度を基準に指標とし、環境負荷には、化学会社を意識して当社独自の重み付けを行って表した「統合環境負荷指標」(2000年度基準)を用いました。環境経営に取り組んでいる東洋インキは、この「環境調和効率指標」を大きく伸ばしていきます。

「グリーンパートナー(ソニー社)」 ▶P33

ソニー社は、EU(欧州連合)で合意された電子機器などへの有害な化学物質の含有を規制したRoHS指令(2006年7月1日施行)への対応を含め、独自の調達基準(SS-00259)を定めています。ソニー社は調達する全ての部品および製造工程の管理も含めて、その基準を満たしているかどうか監査します。その基準を満たしている調達先、材料メーカーがグリーンパートナーとして認定され、部品の納入が認められています。ソニー社の調達部品に使用される印刷インキ、樹脂、塗料などの材料メーカーである東洋インキも監査を受けグリーンパートナーとして認定されています。グリーンパートナーの有効期限は2年であり、当社は更新のための監査を受け継続認定を受けています。

「土壌汚染対策法」 ▶P35

平成15年2月に施行された「土壌汚染対策法」は、土壌の状況を把握して、土壌による人への健康被害を防止するために制定された法律です。有害物質により汚染された土壌は、その土壌の採取や地下水の飲用等によって、人の健康に影響を及ぼすおそれがあります。工場跡地の再開発等では、重金属や揮発性有機化合物等によって土壌が汚染されていた事例もあります。この「土壌汚染対策法」では、汚染土壌の取り扱いに関する指針等が定められています。

「レイアウト調査」 ▶P37

職場の安全管理の見直しや強化を図るため、「保安防災」「安全衛生」「環境保全」について、三現主義に基づき実施される、当社独自の生産拠点のリスクアセスメント。特に「人・設備・建物等」のレイアウトに起因する許容できないリスクを集中的に抽出し、危険度の高いリスクに対しては、ハードとソフトの両面から計画的な改善を図ります。

「日化協PRTR対象物質」 ▶P42

日本化学工業協会(日化協)では、毎年、480物質群から成る特定化学物質に関して、排出量と移動量を自主的に把握しています。この中には、PRTR法の対象となる物質が354物質群が含まれています。

構成について

この「社会・環境活動報告書(2006年版)」は、東洋インキにとって8冊目の環境報告書になります。構成としては、冒頭に東洋インキグループの事業と理念、経営数値を記載しました

特集 本業を通じたCSR

特集として、東洋インキのCSRへの取り組みの基本的な考え方である「本業を通じたCSR」として、5つの事例をお客様のコメントを含め紹介しました。これらは東洋インキの経営理念である「生活文化創造企業」を推進する事例でもあり、社会貢献活動の事例でもあろうと考えています。

コーポレートガバナンスとCSR推進体制

本章では、その体制図とコーポレートガバナンス体制におけるCSR推進体制の位置づけ、コーポレートガバナンスの

状況および実施状況を掲載しました。また、2005年4月に制定した「CSR憲章・行動指針」を掲載しました。

社会性報告

本章では、グループの2006年度CSR活動方針と2005年度の活動状況をコンプライアンス、リスクマネジメント、社会貢献活動状況、ステークホルダー(地域・社会、株主・投資家、社員など)とのコミュニケーションの実施状況などを記載しました。

環境報告

本章では、これまでと同様に「環境マネジメントシステム」「環境負荷の低減」「環境調和型製品の研究開発」に区別し掲載しました。

「環境マネジメントシステム」の項では、土壌・地下水汚染対策、物流における

環境負荷低減活動、RC監査・レイアウト監査・海外極の環境安全監査などの継続的活動を掲載しました。

「環境負荷の低減」では、これまでと同様にその低減活動を報告するとともに、巻末に東洋インキの各製造所のPRTRデータを掲載しました。

「環境調和型製品の研究開発」は、3製品群について掲載しました。

今回の報告書では東洋インキとして「循環型社会研究会(代表 山口民雄氏)」にお願いし、はじめて第三者の意見をいただき掲載しましたが、本報告書の編集についても循環型社会研究会のアドバイスを多々いただき、できる限りそれを盛り込み制作しました。

2006年版「社会・環境活動報告書」は前年の48ページ構成を56ページ構成にし全体の充実を図りました。

用紙・インキについて

この「社会・環境活動報告書」では、環境負荷を抑えるため、FSC認証紙、大豆油インキ、そしてVOC発生を大幅に削減できる水なし印刷を採用しました。使用した紙、インキなどは次の通りです。

・用紙：FSユトリログロスマット
(大王製紙株式会社製 FSC認定紙)

・インキ：アクワレスエコーネオシリーズ(東洋インキ製造株式会社製)

インキのアクワレスエコーネオは、「樹脂」と「溶剤」から全面的にリファイした最新の枚葉水無しインキです。新開発の技術により、軟らかく、扱いや

すくなっています。着肉性、機上安定性、地汚れ耐性、ハンドリング性など、全体の性能をレベルアップし、再現性・印刷適正をさらに向上させました。水無し印刷ならではの高生産性に加え、これまで以上の高品質な印刷を実現できるインキです。

●お問い合わせ先

東洋インキ製造株式会社
広報室
〒104-8377
東京都中央区京橋二丁目3番13号

T E L : 03-3272-5720
F A X : 03-3272-9788
E-MAIL : master@toyoink.co.jp

記載対象事業所

製造所・工場

事業所名	郵便番号	住所
富士製造所	〒419-0205	静岡県富士市天間400
埼玉製造所	〒350-0803	埼玉県川越市大字栄1
川越製造所	〒350-1156	埼玉県川越市大字中福字松峯286
西神工場	〒651-2271	兵庫県神戸市西区高塚台1-5-7
守山製造所	〒524-0051	滋賀県守山市三宅町436-1
岡山工場	〒715-0004	岡山県井原市木之子町3701-1

国内関係会社

事業所名	郵便番号	住所
マツイカガク株式会社	〒612-8374	京都府京都市伏見区治部町18
オリエンタル化成株式会社	〒297-0017	千葉県茂原市東郷1430
東洋モートン株式会社埼玉工場	〒355-0812	埼玉県比企郡滑川町大字都25-26
東洋ペトロライト株式会社千葉工場	〒297-0017	千葉県茂原市東郷1432
日本ポリマー工業株式会社	〒617-1241	兵庫県姫路市網干区興浜2114
愛知東洋インキ株式会社	〒480-0304	愛知県春日井市神屋町1-23

海外関係会社

事業所名	住所
FRANCOLOR PIGMENTS S.A. ・HQ and VSP Factory[フランス]	Plateforme de Villers-St. Paul, B.P. 25, 60870 Rieux, France
FRANCOLOR PIGMENTS S.A. ・Oissel Factory[フランス]	Plateforme de Oissel, B.P.4, 76350 Oissel, France
LIOCHEM INCORPORATED[米国]	2145 East Park Drive, Conyers GA 30013 U.S.A.
天津東洋油墨有限公司[中国]	12 Xinghua 2# Road Xiqing Economic Development Area, Tianjin China 300381
TOYOICHEM INK PTE. LTD.[シンガポール]	31, Tuas Avenue 2, Jurong Town, Singapore 659462
TOYO-INK COMPOUNDS CORPORATION[フィリピン]	106-A, Integrity Avenue, Carmelray Industrial Park 1 Canlubang, Calamba City, Laguna 4027, Philippines
台湾東洋彩光股份有限公司[台湾]	No.35,KO CHI 1st Rd.Tainan Technology Industrial Park, TAINAN,TAIWAN,R.O.C
TOYOICHEM SDN.BHD[マレーシア]	10, Jalan Pengapit(15/19), Section 15, 40000 Shah Alam, Selangor, Darul Ehsan, Malaysia
上海東洋塑料着色有限公司[中国]	90 Lianyang Road,Songjiang Industrial Disrict, Shanghai, China



TOYO INK