

TOYO INK

東洋インキグループ

社会・環境活動報告書 2007

Social & Environmental Report 2007



目次

・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、事業と経営理念	2
2006年度の経営数値	3
社会・環境活動報告書の対象範囲	4
・特集 東洋インキ創立100周年	
CSR活動のこれまでとこれから	6
溶剤循環型グラビア印刷システムの開発	8
天然素材をベースとした健康補助食品の販売開始	9
・コーポレートガバナンスとCSR推進	
CSR憲章・CSR行動指針	10
コーポレートガバナンス体制、CSR推進体制	11
・社会性報告	
2006年度東洋インキグループCSR活動方針と実績	12
2007年度東洋インキグループCSR活動方針	13
コンプライアンスの取り組み	14
法的要求事項などへの対応	15
リスクマネジメント体制の充実	16
社会貢献活動	17
地域との共生	18
社員とのコミュニケーション	20
社員の安全・衛生・健康	22
サステナブル経営格付	23
CSR調達	24
株主・投資家の皆様とのコミュニケーション	26
情報セキュリティ	27
・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	28
レスポンシブル・ケアとISO14001	29
環境負荷マスマバランス	30
環境・安全マネジメントシステムに関わる組織・体制	31
環境目的、2006年度環境目標・実績、 2007年度の環境目標	32
環境会計	34
環境調和効率指標	35
化学物質の適正管理	36
グリーン調達の推進	37
環境調和型製品の登録制度	37
土壌・地下水汚染対策	38
物流における環境負荷低減活動	39
RC監査・海外関連会社の環境安全監査	40
環境教育・コミュニケーション	41
【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	42
廃棄物最終処分量の削減	43
水の循環利用	44
化学物質排出量の削減	44
環境汚染物質排出量の削減	45
【環境調和型製品の研究開発】	
色の新基準カレイド	46
生分解性プラスチック用マスターバッチの開発	47
・第三者意見	
第三者意見	48
・社会・環境年表	49
・事業所別PRTRデータ	50
・用語解説	52
・編集後記	53

2007年版編集方針

2007年版は2006年版と同様に社会性報告の一層の充実を図ると共に、第三者意見を継続して掲載しました。

2007年版社会・環境活動報告書を編集するにあたり、継続して第三者意見をお願いしたNPO法人「循環型社会研究会(代表山口民雄氏)」に編集初期からご意見をいただき、その意見を極力参考にしながら、編集を行いました。

今年は東洋インキ創立100周年にあたり、特集としてCSR活動の“これまでとこれから”を掲載し、東洋インキグループのCSRへの取り組みを記述しました。

社会・環境活動報告書の対象期間

■対象期間

この社会・環境活動報告書のデータは、2006年度(2006年4月1日～2007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、2006年1月1日～2006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2007年9月であるため、大きな進捗のあった事柄については、2007年6月までの活動も記載しています。

■対象範囲

この報告書に記載する社会ならびに環境に関する範囲をP4～5に図示しています。

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、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：2007年9月

次回発行予定：2008年9月

■色覚ユニバーサルデザインについて

東洋インキは、色覚ユニバーサルデザインツールを開発し、ウェブサイトを通じて広く提供しています。本誌の図表にもこのツールを使用した配色をしています。



■表紙デザインについて

約35億年も以前に地上に芽生えた小さな生命は、遙かな時を越え人類の繁栄に至る遺伝の神秘をつむぎ出してきました。その源となった母なる海、命をつなぐ水を表紙のテーマとしました。

ごあいさつ



100周年を迎えて

私たち東洋インキグループは、2007年1月15日に創立100周年を迎えました。これもひとえにお客様をはじめ、たくさんのステークホルダーの皆様からのご支援、ご愛顧の賜物と、厚く御礼申し上げます。

創立当初、東洋インキは国民教育の向上の一端を担う教科書をより多くの皆さまの手元にお届けしたいという趣意をもって印刷インキの製造販売を開始しました。その後、私たちは製品を通してあらゆる生活の場面で、彩りや情報伝達などといった文化的な豊かさを提供してまいりました。

東洋インキグループは、「私たち東洋インキグループは世界に広がる生活文化創造企業を目指します。」という経営理念を基本に、時代に合った人・社会・環境・経済の切り口からバランスのとれた経営を遂行し、次世代における持続可能な企業グループとなることを追求してまいりました。その手段、戦略として、東洋インキグループはその黎明期から現在に至るまで、常にCSR経営を第一として実践してまいりました。今後とも常に生活者の視点からものを考え、生活者の豊かさを創造していくことを企業の使命として、「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所存です。

東洋インキグループの社会への取り組み

東洋インキグループは、創立から継続してきた、本業であるモノづくりによって生みだされる製品を通して、社会に対して貢献したいという基本姿勢を持ち続けております。新製品を開発していく過程でも、常にこのことを意識した取り組みで努力しています。

また、事業活動を行っていくうえでは、社会との共生を大切に、情報開示やコミュニケーションにも力を入れてまいりました。特に、地域

社会に対しては、地域住民の皆さま、NGO、行政機関と共にリスクコミュニケーションなども実施しております。

経営体制面においては、「内部統制システムの基本方針」に基づいて、企業活動を適正かつ効率的に遂行し、社会的責任を果たしていくために内部統制システムの整備・充実を図っております。2007年4月に「内部統制推進委員会」をスタートさせ、企画／実行と管理／監査の両面から総合的にCSR活動を推進する体制をさらに強化しました。

東洋インキグループの環境・安全への取り組み

東洋インキグループはケミカルメーカーとして永きにわたり、「環境・安全」を最重要の課題として取り組んでまいりました。このことは、企業としての社会的責任を果たして行く上で必要不可欠の活動と考えております。

事業面においても、環境調和型製品の比率向上により、有限である資源を大切に、地球環境にも配慮して、持続可能な社会実現へ向けた更なる努力を図ってまいります。

また、川越製造所の焼却炉を廃止することで、本年度初めてゼロエミッションを達成いたしました。これにつきまして今後も継続できるよう推進してまいります。

一方、エネルギーの有効活用の側面では、既に導入している富士製造所に続き、川越製造所にもコージェネレーションシステムを導入いたしました。また、溶剤回収システムについてもお客様とともに取り組んでおります。

組織体制については、2006年7月に発足した「環境本部」を強化して、全世界の東洋インキグループの環境・安全活動の強化と化学物質や製品の安全管理に積極的に取り組んでおります。

報告書の発行にあたって

このような、東洋インキグループのさまざまな取り組みを皆さまにより深くご理解いただきたく、本年度も「社会・環境活動報告書」を発行いたしました。

今、私たち東洋インキグループは新たな世紀を歩み始めています。次の世代に向けて、持続可能な「良き企業」、「求められる企業」として社会と共生できるようさらなる努力を続けてまいります。本報告書の内容に対して皆さまから忌憚のないご意見をいただけますようお願い申し上げます。

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)
創立	1907年(明治40年)1月15日
資本金	317億1,345万円
売上高	178,301(百万円、単体) 245,490(百万円、連結)
社員数	2,113名(単体) 6,664名(連結)
関係会社	国内26社 海外48社(連結子会社66社、持分法適用会社8社)2007年3月現在

事業内容

東洋インキグループは、世界に役立つスペシャリティケミカルメーカーとして、進化す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、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に展開しており、より豊かな生活文化を実現するために、「色材」、「高分子」、「分散」の3つの技術を核として、さまざまな製品を開発・製造して提供しています。

経営理念

東洋インキグループは、創業以来の社是やモットーなどに流れる「社会への奉仕の精神」を、整理、統合して、1993年に、「経営理念体系」を制定いたしました。当時より、お客様をはじめすべてのステークホルダーの満足度を高めることを目標に掲げており、21世紀に入ってCSRの概念が普及した後も、今に至るまでの経営の原則は不動のものとして、すべての企業活動のベースにしています。

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「世界に広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、更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つを「行動指針」に織り込み、グループ社員一人ひとりが、理念の実現に向けた企業活動を担っています。

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

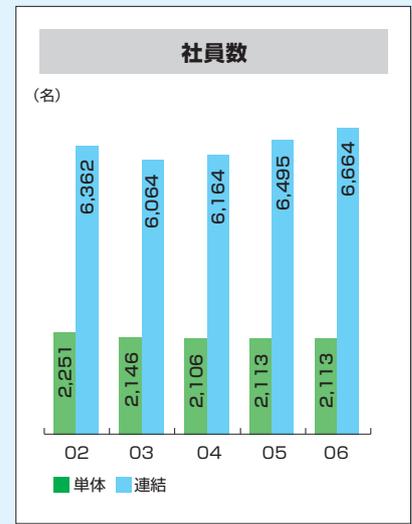
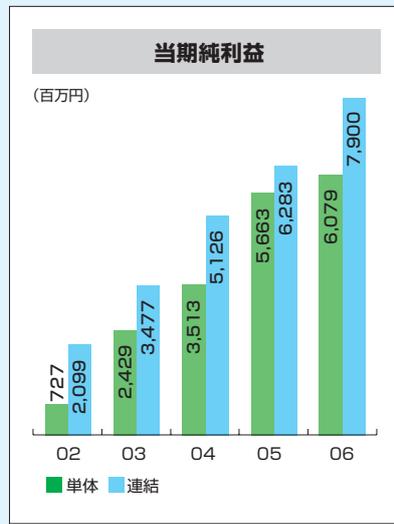
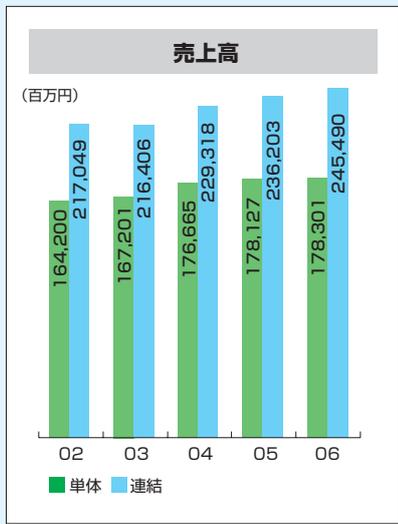
私たち東洋インキグループは、世界にひろがる「生活文化創造企業」を目指します。

- ・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。

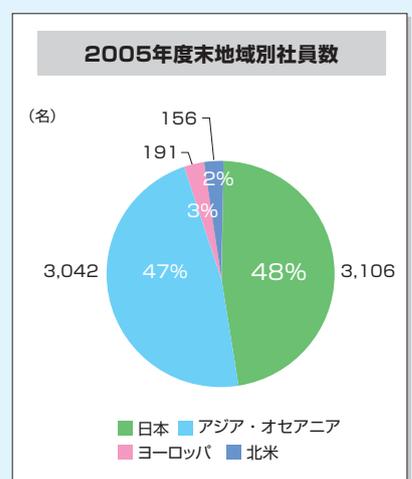
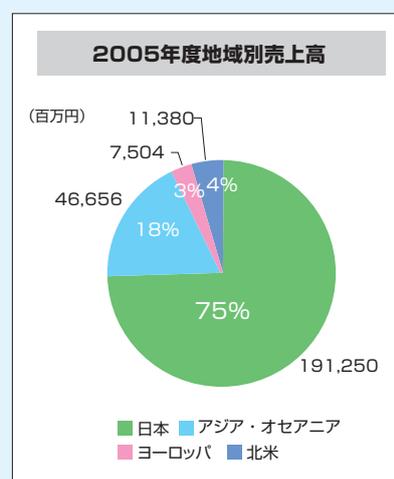
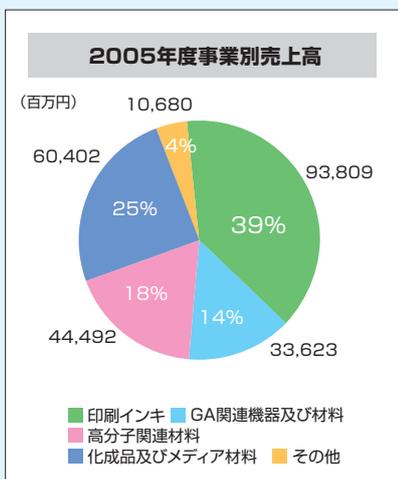
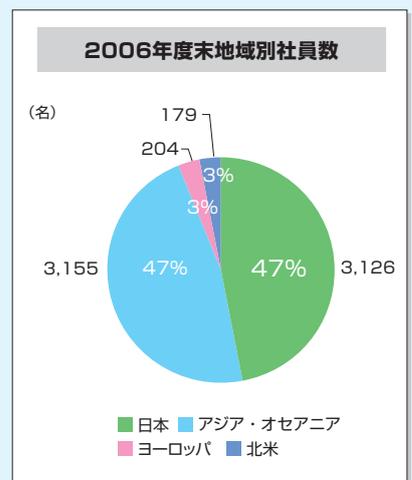
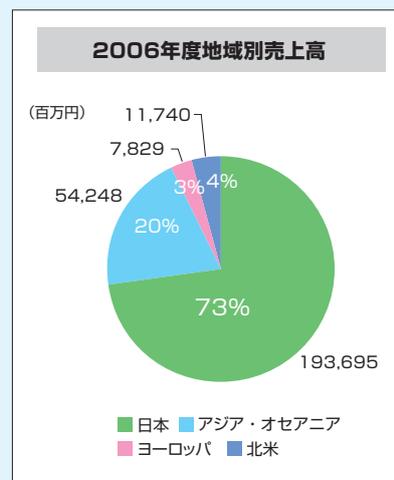
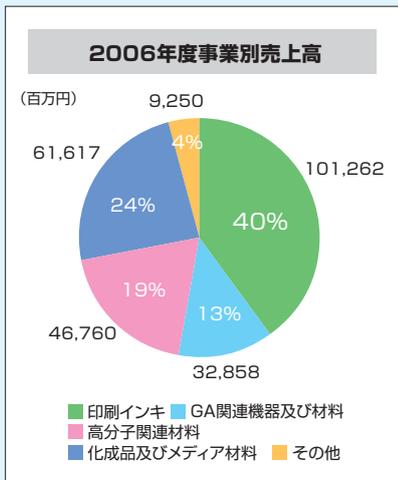
行動指針

- 1.顧客の信頼と満足度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。

2006年度の経営数値



2006年度は、原材料高騰が継続するなどマイナス面もありましたが、品種統合やコストダウン、各事業における拡販を実施し、特にアジアなど海外での売上が好調に推移しました。



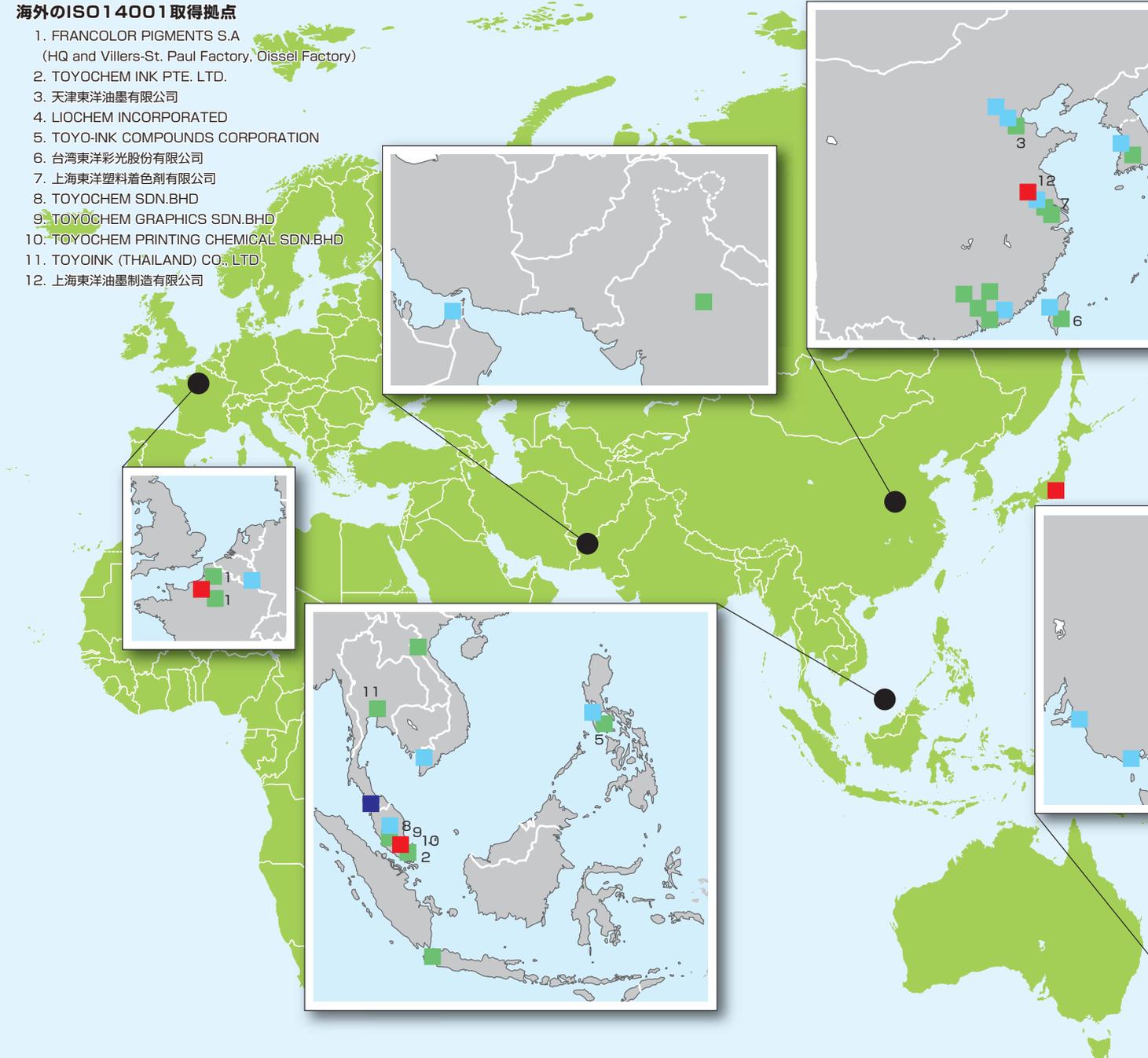
東洋インキの事業と経営

社会・環境活動報告書の対象範囲

■ 本社・極本社 ■ 販売拠点 ■ 製造拠点 ■ 研究開発拠点 ■ 支社 ■ 持株会社

海外のISO 14001 取得拠点

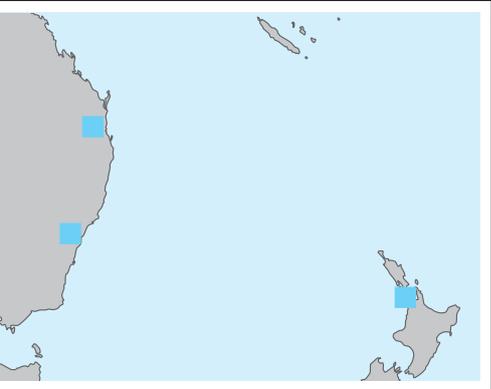
1. FRANCOLOR PIGMENTS S.A.
(HQ and Villers-St. Paul Factory, Oisssel Factory)
2. TOYOICHEM INK PTE. LTD.
3. 天津東洋油墨有限公司
4. LIOCHEM INCORPORATED
5. TOYO-INK COMPOUNDS CORPORATION
6. 台湾東洋彩光股份有限公司
7. 上海東洋塑料着色剂有限公司
8. TOYOICHEM SDN.BHD
9. TOYOICHEM GRAPHICS SDN.BHD
10. TOYOICHEM PRINTING CHEMICAL SDN.BHD
11. TOYOINK (THAILAND) CO., LTD
12. 上海東洋油墨制造有限公司



■ 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。



国内のISO 14001取得拠点

1. 川越製造所
2. 西神地区拡大(工場・研究所)
3. 富士製造所
4. 東洋ベトロライト(株)
5. 東洋モートン(株)
6. 埼玉製造所
7. 守山製造所
8. 日本ポリマー工業(株)
9. 東洋インキ東北(株)
10. マツカガク(株)
11. 愛知東洋インキ(株)
12. 岡山工場
13. オリエンタル化成(株)
14. 中部支社
15. 関西支社



特集 東洋インキ創立100周年

CSR活動のこれまでとこれから



CSR活動のこれまで

この表は1992年に東洋インキグループが21世紀に向け飛び立とうという願いを込めて名づけられた「ビジョンテイクオフ2007」に寄せられた意見を三つの価値観からまとめたものです。こうした東洋インキの多面的価値観は、創立以来綿々と引き継がれてきました。

1907年(明治40年)1月、東洋インキは役員・社員あわせて39名の小さな会社としてスタートしました。当時株主に対して発信された「創立趣意書」には、「印刷事業は、国力の源となる学術教育の普及を担っており、それを支える印刷インキをより高品質なものにしていくことで社会の一翼を担いたい」

との意思が表明されています。100年も前から、東洋インキは社会に対する奉仕の精神をその事業の中に込めていたのです。



開店間もないころの京橋本社

第二次世界大戦後の混乱期から脱却し、人びとの生活水準が経済的に満たされるようになった頃、会社の経営の基本的なモツ

トーが1966年3月末に制定されました。その中で東洋インキは、自らの最優先課題は「事業と製品を通じて、この社会に暮らす人びとの文化的豊かさ(生活文化)の向上に貢献すること」であると宣言したのです。

1973年9月より、社内のコミュニケーションの円滑化を図り全従業員に社内外の情報を正確に伝達することを目的として社内報が発行されました。その巻頭記事においては、心のコミュニティーが社内報であってほしいという理想像に触れ、生きた資料として百年、二百年と続くことを念願しており、社員の心のつながりを大切にす

るという姿勢が示されました。



社内報 第1号

また、この年に社会的責任としての公害発生 の未然防止を目的とし、環境改善対策本部を設置し、以来、社内、社外への対応を積極的に進めてきました。現在の環境本部はその脈絡にあると言えます。

その後、さまざまなスローガンや語録、または理念的な文言が、その時々 の社会情勢や事業状況に応じて掲げられました。そして1993年4月にそれらすべてを整理・統合し、21世紀社会において東洋インキがあるべき姿の原点となる全社員が共有できる理念として、経営哲学・経営理念・行動指針からなる「東洋インキグループ理念体系」が制定されました。

グループ理念体系では、東洋インキグループが目指す企業の姿として『生活文化創造企業』が示され、また「グローバル(世界規模)な視点」「個人の意思の尊重」「価値創造の概念」が明文化されました。中でも重要なのは、「社会との共生」と「よき市民としての活動」が行動指針の条文として盛り込まれたことです。

当時はメセナとフィランソロフィが企業の社会参加の主流であったにもかかわらず、東洋インキグループはさらに広範な、現在のCSRに非常に近い概念を導入していたのです。この理念体系をもとにビジョン「テイクオフ2007」が構築され、それは現在私たちが働く上での羅針盤となっています。

CSR活動のこれから

東洋インキは、2005年5月に設置したCSR委員会を中心として、グループ全体の活動を統括しています。

東洋インキグループはこれからも、東洋インキグループ理念体系を基軸として企業活動を行っていきます。その行動の規範として東洋インキグループ「ビジネス行動基準」に示しています。

1. 「個の多様性の尊重」

私たちは、あらゆる差別、セクシャルハラスメントをしない、個々人のプライバシーの尊重する「基本的人権の尊重」、社員一人ひとりの可能性、創造性を引き出すとともに、その能力を最大限に発揮し、自己実現がはかれるように、人事諸制度の充実と働きやすい職場環境の整備に取り組む「自己実現と自己責任」、「職場環境の整備」を進めていきます。

2. 「顧客満足度の向上」

私たちは、研究開発にあたり、新しい製品、事業を創り出し、人々の生活の質の向上と文化の発展に寄与することを目指します。調達活動では、法律の順守はもとより、社会倫理の立場に立って、グローバルに調達します。生産においては、モノをつくり、新しい価値を創造することを使命と認識し、生産革新に徹底して取り組みます。販売では、法令を順守し、公正かつ自由な競争を行うとともに、常にお客様の立場に立って行動し、お客様のニーズを先取りし、優れた製品とサービスを適正な価格で提供し、「お客様に最高の信頼と満足」をお届けします。製品については、お客様に安心してご使用いただける安全な製品を提供します。

3. 「社会との共生」

私たちは、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」として自覚し社会活動にも積極的に参加します。私たちは、国際社会への適応を長期的な視点に立って、各国、各地

域との相互信頼を基盤とした事業活動を進め、現地の発展に貢献する経営を行います。私たちは、地球環境を守ることが企業の責務であり、経営の最優先課題と考え、環境を保護し、持続可能な社会の構築を推進して行きます。私たちは、経営全般にわたる情報を適時適切に、分かり易く提供するよう努め、透明性の高い「開かれた企業」として信頼を得よう努力します。

4. 法令の順守

私たちは、法令を順守します。私たちは、競争相手との価格の談合には決して参加しません。私たちは公正かつ自由な競争を阻害する活動はしません。東洋インキグループは国際社会から信頼される企業として、その国・地域の文化を尊重し、法令や社会規範を順守した企業活動を行います。

その他、社員の立場と責務を守り、法令違反のみならず、誠実性や倫理性からみて非難される行為はしません。

東洋インキグループ社員は上記に概括して示した「ビジネス行動基準」を誠心誠意を持って、主体的に順守します。

これからのCSR活動もこれまでと同様に「東洋インキグループ理念体系」、「ビジネス行動基準」、「CSR憲章・CSR行動指針」を基軸とした企業活動を進め、持続可能な社会の構築、「世界に広がる生活文化創造企業」を目指した企業として永続的に活動を進めてまいります。

次ページから「持続可能な社会の構築」の一例として、溶剤循環型グラビア印刷システムの開発を、「世界に広がる生活文化創造企業」を目指す一例として、クマザサを使用した天然素材ヘルスケア事業を紹介いたします。

特集 東洋インキ創立100周年

溶剤循環型グラビア印刷システムの開発

開発の背景

近年地球環境保護、大気汚染問題、資源の有効活用に関する社会的関心が高まっており、有機溶剤を多用しているグラビア印刷業界も炭化水素類の排出規制、消防法、労働安全衛生法など様々な法規制を受けています。特に2006年4月に施行された改正大気汚染防止法は国レベルの初めての法規制であり、規制+自主的取り組みのベストミックスにより、2010年度末までに固定発生源からのVOC排出量を2000年比で30%削減することが目標となっています。印刷業界におけるグラビア印刷関連施設からのVOC排出量は全体の約60%を占め、そのうち85%がグラビアインキに主に使用されるトルエン、酢酸エチル、MEK、IPAの4溶剤となっており、VOC排出量削減を進める上でグラビア印刷業界の取り組みが重要です。

溶剤循環型グラビアインキの開発

現在軟包装分野で幅広く用いられているグラビアインキは、各種プラスチックフィルムへの接着性を確保するためウレタン樹脂やその他の併用樹脂が使用されており、樹脂の溶解性、印刷適性や印刷効果確保の点からエステル系、ケトン系、炭化水素系、アルコール系、グリコールエーテル系など通常4~7種類の有機溶剤を用いた混合系となっているのが一般的です。溶剤

回収装置を導入しても回収される溶剤が多成分系となるため、回収溶剤を精製・再利用するのは非常に煩雑で技術的・コスト的に考えても難しいのが現状です。

そこで当社では、まずお客様にご使用頂いているインキの物量が最も多いラミネート用途において、回収・精製・再利用に適した2成分溶剤系の軟包装用グラビアインキを開発し、リサイクルシステムを運用して技術的・経済的検証を進めています。

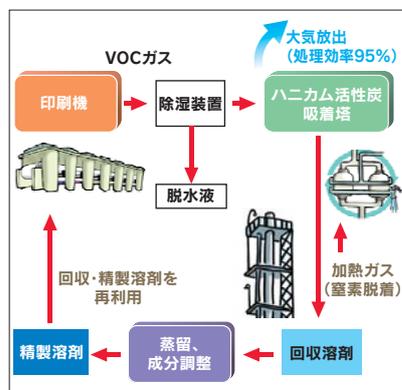
インキの開発にあたっては、溶剤第1成分としてまずNCO基との反応性(活性水素)を持たず、ウレタン樹脂の合成溶媒としてモノマーやウレタン樹脂の溶解性に優れ、グラビア印刷において理想的な乾燥性を持つとされるトルエンの乾燥速度に近い酢酸n-プロピル(NPAC)を、続いて第2成分としては、NPACに併用することで溶解性パラメーターを現行ノントルエン系インキに近づけることが可能で、乾燥速度がNPACより遅く乾燥性を調整可能なIPAを選定するとともに、溶剤の溶解度パラメーターに合わせたウレタン樹脂のモノマー組成の最適化および併用樹脂、添加剤群の品揃えを行いました。従来インキよりも印刷機上での溶解性(SP値)や乾燥速度の変化をさらに安定化させることにより、ロングラン印刷時に良好なハイライト着肉性や版かぶり性を確保・維持させることが可能となりました。

今後の検討課題

溶剤循環型グラビア印刷システムは、図に示したように印刷機から排出されるVOCを回収・精製して再利用するクローズ式の循環型システムです。改正大気汚染防止法をはじめとする各種VOC規制への対応だけでなく、枯渇資源である有機溶剤を有効に再利用するため、グラビア印刷の最も好ましい形態の一つであると考えられます。

当社は改正大気汚染防止法完全施行の2010年までに各お客様に最適なVOC対策をご提案できるよう、ラミネート用途だけでなく、表刷り・紙・アルミ用途など多岐にわたるインキを全てカバーする溶剤回収型インキとその溶剤循環システムについても構築を進めていきます。

本システム実現のために、回収装置メーカーと共同でランニングコストを極力抑えたコンパクトな回収装置の開発も強力に進めていきたいと考えています。



担当者のコメント

溶剤循環型グラビア印刷システムの開発は、グラビア印刷時に発生するVOC排出ガスの回収とその再利用によりVOC排出削減を達成する、環境に配慮したグラビア印刷の理想的なシステム形態のひとつと位置づけております。この開発の背景には、①改正大気汚染防止法や地方自治体の条例施行などVOC排出削減規制の強化、②枯渇資源として有機溶剤の有効活用・省資源化の2点が挙げられます。①の対策としてこれまで排ガス燃焼装置が多く導入されておりますが、溶剤循環型システムと比較した場合、排ガス燃焼時に発生する温暖化ガスのCO₂による環境負荷、溶剤の再利用ができないという点で優位性が見られません。

東洋インキでは、印刷時の排出ガスの回収、再利用を容易にしたインキの設計・開発だけでなく、印刷時の排ガスの回収、精製、再利用の方法を含めたトータルシステム全体の構築・実用化に着手いたしました。今後は、環境面、設備面などを検討することで更なる最適化を図り、地球に優しいシステムを完成させたいと考えています。



写真左:
SCM本部生産技術研究所環境技術G
入江 俊行
写真右:
P&P事業本部研究開発部第1課
中神 好章

天然素材をベースとした健康補助食品の販売開始

クマザサを独自製法により抽出したエキスを活用し、製品化

長年培ってきた抽出技術から、新たに「天然素材ヘルスケア事業」が始まります

背景

これまで東洋インキは、クマザサを独自製法により抽出したエキス(ササエキス)を活用し、マスク、エアコン用フィルターや家畜飼料を製品化、販売してきました。

また、合わせて、エキス中に含まれる有用成分の分析、特定を行ってきた結果、キシロオリゴ糖、アラビノキシラン2~6個程度が、鎖のように繋がったササオリゴ糖や、赤ワインに含まれている「クマル酸」「フェルラ酸」やココアに含まれている「カフェ酸」のようなポリフェノールが多く含まれていることが判りました。

そうして、健康生活応援ブランド「リオナチュレ」シリーズを上げ、健康補助食品をはじめ、石鹸、マスクのヘルスケア製品の販売を7月2日より開始しました。

販売方法は、インターネット販売(<http://www.lionature.jp>)および東洋インキグループの販売網を利用した得意先への販売に限定し、グループ関係会社である東洋ビーネット株式会社を販売代理店としました。

品質

- ①環境汚染の少ない北海道の大地にしっかりと根を張った生命感あふれる良質なクマザサを原料として使用しています。
- ②エキス抽出時に使用する水は、北海道のきれいな水を使用しています。
- ③原料の産地である北海道千歳に工場を設立し、製造加工を行っています。
- ④食品や化粧品用途でも十分な安全性を確保するために、90日間反復投与試験をはじめとした試験を実施、クリアしています。

製品紹介

①リオナチュレ ササエキス 顆粒

1箱あたりクマザサの葉約600枚分のエキスを凝縮、動き盛りの方や、食生活が乱れがちの方への健康維持におすすめです。



ササエキス顆粒

③リオナチュレ ササ・ソープ

ササエキスは、アミノ酸や多糖類を多く含み、保湿性に優れ、肌荒れを防ぐ効果があります。また、お肌をなめらかに成分のハチミツを配合しており、お肌を清潔に、うるおいを保ちながら、なめらかに洗い上げます。合成界面活性剤、鉱物油原料、合成着色料、防腐剤、香料を使用していない石鹸です。



ササ・ソープ

②リオナチュレ ササ・ビュー

1瓶あたりクマザサの葉約150枚分のエキスを凝縮。美しさや健康のための新習慣を応援します。



ササ・ビュー

④リオナチュレ ササ・マスク

抗ウイルス・抗菌効果のあるクマザサ抽出エキスを使用。花粉対応にもお勧めです。



ササマスク

今後も天然材料の機能性を生かし、地球環境に配慮した、皆さまの生活に役立つ事業を展開していきたいと考えています。



担当者のコメント

健康補助食品などを直接消費者に販売することは、新たなビジネスモデル構築へのチャレンジという意気込みで、製品開発を行ってきました。

健康生活応援ブランド「リオナチュレ」を一人でも多くの方が認知いただき、皆様の「より質の高い生活」をサポートしていきたいと考えています。

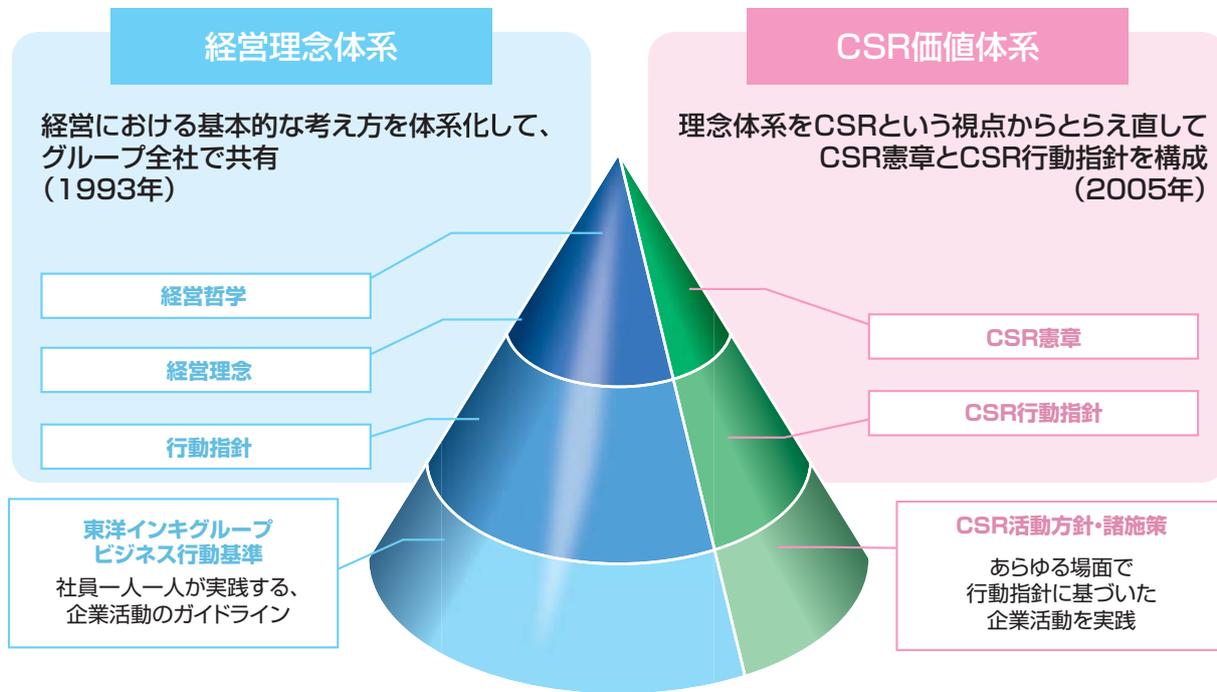


色材事業本部 グリーンケミカル事業推進部
マーケティング部 販売課
竹内 秀行

コーポレートガバナンスとCSR推進

CSR憲章・CSR行動指針

経営の根幹となる経営理念体系と、CSR価値体系が表裏一体となって東洋インキグループのCSR遂行を支えています。



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、自主性と能力を充分発揮できる、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。

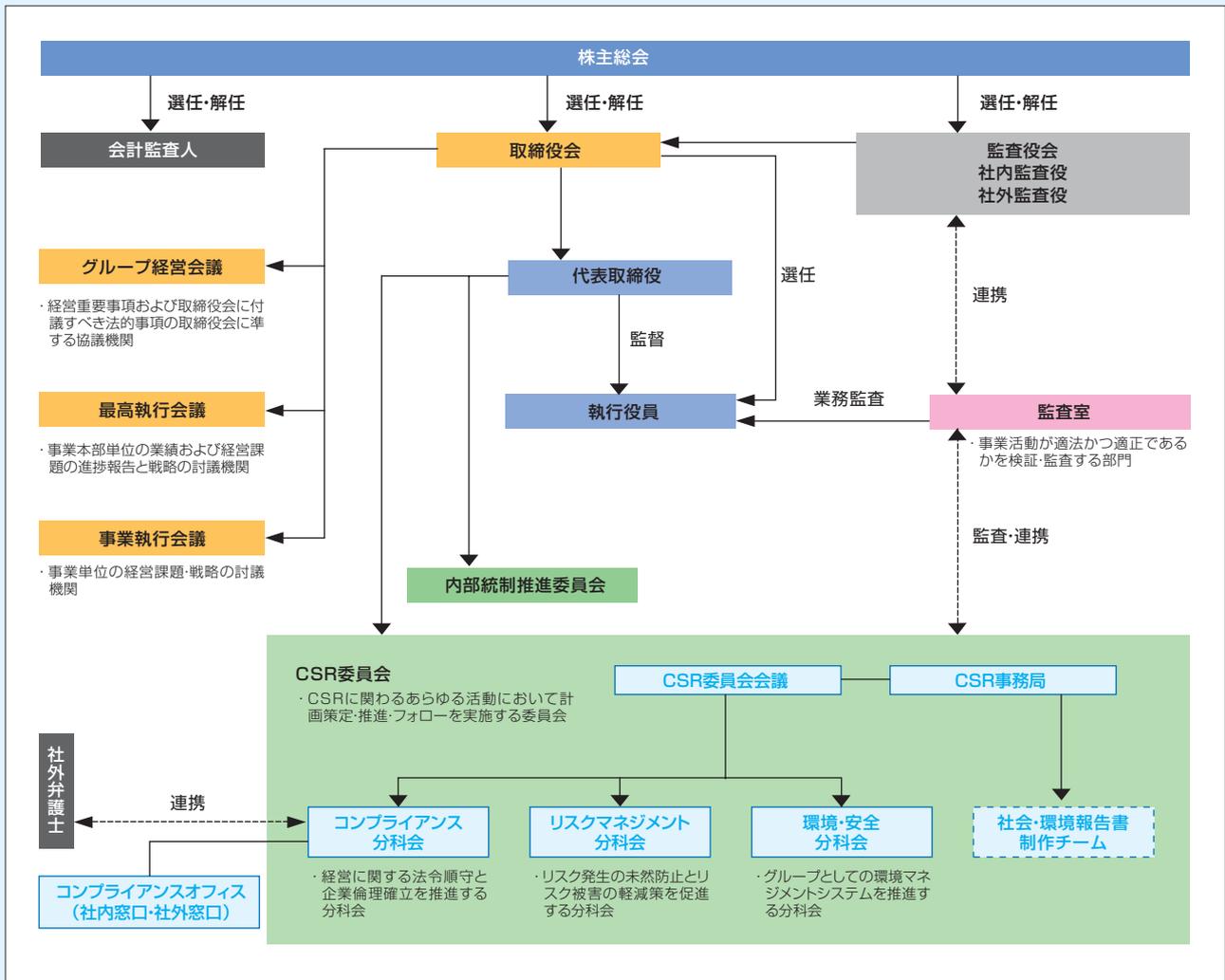
● コンプライアンスの徹底

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。

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、代表取締役を委員長とする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、2007年6月28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おります。監査役は、取締役会のほか重要会議にも常時出席し、取締役の職務遂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

2006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22回、最高執行会議は4回、事業執行会議は4回開催しています。

また2006年5月の取締役会において決定された内部統制システム構築の基本方針に基づき、2007年2月に内部統制推進委員会を新設し、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。

2006年度東洋インキグループCSR活動方針と実績

東洋インキグループは、2006年度に、コンプライアンス活動の推進・深耕、リスクマネジメント活動の充実、環境・安全活動の深化、社会貢献活動の実践の4分野に関わるCSR活動方針を掲げました。詳細はそれぞれのページにて紹介しますが、方針に対する主な実績、進捗は下記の通りです。

2006年度東洋インキグループCSR活動方針		2006年度の主な活動実績	
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。	<ul style="list-style-type: none"> ●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。 	<ul style="list-style-type: none"> ・コンプライアンス説明会を27拠点で開催。 ・全グループを対象に、契約書管理や環境法規遵守状況などのコンプライアンス監査を実施。 ・独占禁止法講習会を17拠点で実施。 ・コンプライアンス強化月間を実施し、グループ全体のコンプライアンスの目的再確認、課題抽出、既往課題の進捗確認・解決を推進。
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。	<ul style="list-style-type: none"> ●新たなリスクの発見と、リスク対策により、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。 	<ul style="list-style-type: none"> ・RM分科会にて、各本部長へRMヒアリングを実施し、部門のリスク対応の進捗を確認。最終的に部門目標の管理、実施されたことを報告書にて確認。 ・セキュリティ強化のため、USBメモリの適切な管理の徹底、システム利用に入門証に認証システムを導入。 ・海外グループ各社に環境本部による環境監査を実施。 ・債権管理コミッティにて、債権管理講習会を開催。 ・首都圏直下地震対策本部を編成し、「首都圏直下地震対策マニュアル」を策定。
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。	<ul style="list-style-type: none"> ●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。 	<ul style="list-style-type: none"> ・環境調和製品の販売促進を図り、売上高で前年度より7.3%増加。 ・本体の製造所・工場ゼロエミッション達成。 ・安全小委員会にて、事故事例の検討、各拠点の安全教育資料、リスクアセスメント等の事例紹介を実施。 ・静電気小委員会にて、研修会実施、教育資料の作成や、静電気危険性評価票に基づいた評価を実施。
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。	<ul style="list-style-type: none"> ●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。 	<ul style="list-style-type: none"> ・各拠点におけるインターン受け入れ、工場見学の実施。 ・地域団体行事への参加 ・製造所内庭園エリアの一般公開。

2007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、2006年度、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。

2007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。

2007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経営を支えるコンプライアンス活動の充実、総体としてのCSRの質の向上を目指す。

- 内部統制の目的意識を持ってコンプライアンス活動を推進する(全社員の内部統制への理解と参画を促す)。
- コンプライアンスガイドラインの充実でビジネス上のコンプライアンスリスクを回避する。
- 海外コンプライアンスを内部統制(全社統制)とリンクして展開、活性化する(国際本部・極社と連携)。

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。

- 東洋インキグループ全体のリスクの洗い出しを行い、プライオリティ付けによるリスク対策の実施・サポートを行う。
- 東洋インキグループのリスク動向を把握し、コーポレートリスクの対応強化、リスク情報の蓄積を行う。
- 部門別年度目標に取り込んだ日常管理型リスクマネジメント活動の継続的モニタリングを実施する。
- 日常管理型リスクマネジメントを予防安全の仕組みに進化させ、各部門に最適なリスクマネジメントシステムの構築を図る(自部門でPDCAを回せる仕組み)。
- 内部統制システム構築の一環として、リスクマネジメントの視点で業務に取り込んだリスク統制手段を検討する。

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。

- 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、地球温暖化防止、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。
- 事業活動が地球規模の環境に及ぼす影響を低減すべく、生物多様性を保全するための諸活動を実行する。

社会貢献活動の実践

4. 適正な企業行動を通じて、健全で持続可能な社会作りに貢献する。

- 地域社会の一員として、各国の事業拠点で取り組んできた交流・活動をさらに進めて、共生を図る。
- モノづくり企業としてのノウハウを活かした活動を通じて、快適に暮らせる社会の実現に寄与する。

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経営推進のための取り組みの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遵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・法令遵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・法令遵守、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進化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としています。

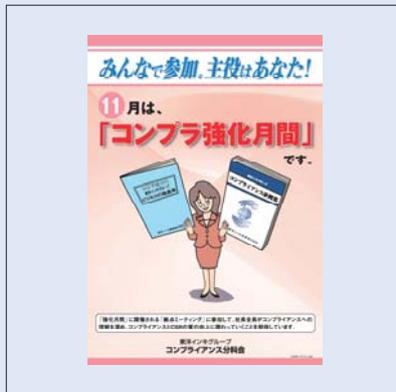
CSR行動指針の中でも、「国内・海外各国の法令はもちろん、国際条約や地域の社会規範を遵守し、高い理性と良心と倫理観とに基づいた判断と行動の徹底に努める」ことを宣言しています。

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(2006年度は、全国で166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

ているものです。

- (2) コンプラリーダー会議の開催
東洋インキグループでのコンプライアンスに対する考え方の確認、他社コンプラ違反事例の研究、重要な法改正についての情報提供等、コンプラリーダーの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。コンプライアンス活動が単に形だけの活動とならないように、各拠点での具体的な課題を解決するための拠点全員参加の活動になるよう、コンプラリーダーが旗振り役となって運営しています。



11月はコンプラ強化月間です

- (4) コンプラ教育の実施
新入社員教育、新任管理者研修、海外赴任者研修等、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等、対処すべきプライバシーの高い法規制をタイムリーに社内周知徹底させるために、必要性の高い部門へ講習会等を通じた教育を実施しています。2006年度は営業部門を対象とする独占禁止法講習会、製造所を対象とする下請法勉強会、情報管理責任者や営業部門を対象とする個人情報保護法講習会等を実施しま

した(詳細は後述の3.これまでの主な活動状況の4年目(2006年度)参照)。

- (5) コンプラ監査の実施
「誠実な組織を作る」という目的で、内部監査部門とは別にコンプライアンス分科会において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ようと、地道な活動を行っています。(2006年度のテーマは、「契約書管理状況」と「環境法規順守状況」の2点でした。)
- (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。また、公益通報者保護法の2006年4月からの施行に伴い、同法の趣旨及びコンプライアンスオフィスと同法を含め、相談窓口の利用方法について説明を行ってきました。2006年度は数件の利用がありましたが、いずれも法令違反行為としてコンプライアンスに抵触する内容の相談ではありませんでした。

3. これまでの主な活動状況

コンプライアンス分科会が発足した以降の、主なトピックスをご紹介します。発足1年目(2003年度) —————

グループ社員(関係会社、派遣やパートを含む。以下同じ)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(2004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(2005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。また、「コンプライアンス事例集」の追加版を配布しました。

4年目(2006年度) —————

コンプライアンス分科会の発足から3年が経過し、グループ社員に根付いたコンプライアンス意識の更なる深化を計るため、全国の事業所・関係会社において説明会を開催しました。なお、この説明会では、同年当社

で取締役会決議された内部統制システム構築の基本方針とともに当社グループにおける内部統制システムの概要の説明と、近年運用が強化されている下請法の概要の再確認を併せて行いました。

また、2006年1月に施行された「改正独占禁止法」についての再度の周知と前年度の講習会のフォローという位置づけで、前年度に引き続き独占禁止法講習会を全国の営業拠点で実施しました。



4.2007年度の活動目標

2007年度の基本的な運用体制も、前述の**2.基本的な運用体制**のとおりですが、2007年度の活動目標は次のとおりです。

- ①内部統制の目的意識を持ったコンプラ活動の推進(全社員の内部統制への理解を促す)
- ②コンプラガイドラインの充実でビジネス上のコンプライアンスリスク回避
- ③海外コンプラを内部統制(全社統制)とリンクして展開、活性化(国際本部・極社と連携)

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。コンプライアンス分科会活動においては倫理・法令順守体制に基づく推進・深耕の取り組みを行っています。

輸出貿易関連法規への取り組み

近年、大量破壊兵器の拡散などを防止するため、輸出貿易関連法規が厳格化されています。東洋インキでは、化学製品だけでなく、機械設備や技術の輸出に際しても法規の順守を徹底するために、教育プログラムを実施するなど、対応を強力に推し進めています。

環境関連法規への取り組み

環境関連法規などについては、最新の情

報を収集し、環境本部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。

問題となる事例の発生

2006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、倫理面や業務を進める上で関係のない非合理的な理由によるあらゆる差別など人権問題、社会面、環境面など全ての面で問題となる事例の発生はありませんでした。

業界団体、顧客要求への取り組み

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、規制対象物質が従来の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。

リスクマネジメント体制の充実

東洋インキグループのリスクマネジメント活動は、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。

下図のとおり、推進機関であるRM分科会と、重点課題別の実施機関であるRM活動体を設け、東洋インキグループ全体の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、東洋インキグループビジネス行動基準に準拠し、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ように、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。

各活動体の2006年度の主な活動

1. RM分科会

本年度6回開催し、RM活動体の活動状況のほか、各部門の対応リスクの進捗状況の報告を受けるなどして、東洋インキグループ全体のリスク対応状況の確認を行っています。

RM担当役員が各本部長へRMヒアリングを実施し、部門方針に基づく対応リスクの進捗状況、次年度の各本部における事業リスクを確認しました。

また、東洋インキグループの各部門方針に組込んだ対応リスクについて、詳細な対策内容、評価、今後の課題について、各部門にて最終報告書を作成し、確認致しました。特に、生産部門で、安全操業に対する潜在リスクについて、最優先でその対策を推進しました。

2006年度のRM分科会活動のまと

めとして、東洋インキグループ全体で、対応リスクについて、部門目標において明確に管理され、個別に定められた対策内容についても確実に実施されていることを確認しました。

2. 情報セキュリティオフィス

「ステークホルダーが安心して付き合える企業」を目指し、セキュリティ強化を行っています。2006年度は、入門証を用いた認証システムを導入し、内部統制上要求されるシステム利用の証跡を残せるようにしました。

また、ネットワーク、パソコンやUSBメモリの適切な管理など、東洋インキグループの情報セキュリティに関する周知徹底をはかりました。

3. 海外RMコミッティ

海外グループ会社に対し、環境本部による環境監査を実施し、また監査室による内部監査を内部統制の観点から優先順位を付け推進しました。

また、海外グループ会社におけるリスクとして、法的規制(輸出管理体制の整備)、情報漏洩(技術処方管理の徹底)、債権回収、災害発生(環境安全監査の実施)などを認識し、今後、それぞれの対策の推進について検討します。

4. 債権管理コミッティ

取引先に対する債権回収および与信管理において、東洋インキグループの各

営業部門において、注意取引先レベル(3段階)を設定し、与信管理カードを作成するなど、そのレベルに応じた管理を推進しました。

また、債権管理講習会を継続的に開催し、回収・保全策、決算書の見方など実務的なテーマを取り上げ、各部門への注意喚起を行いました。

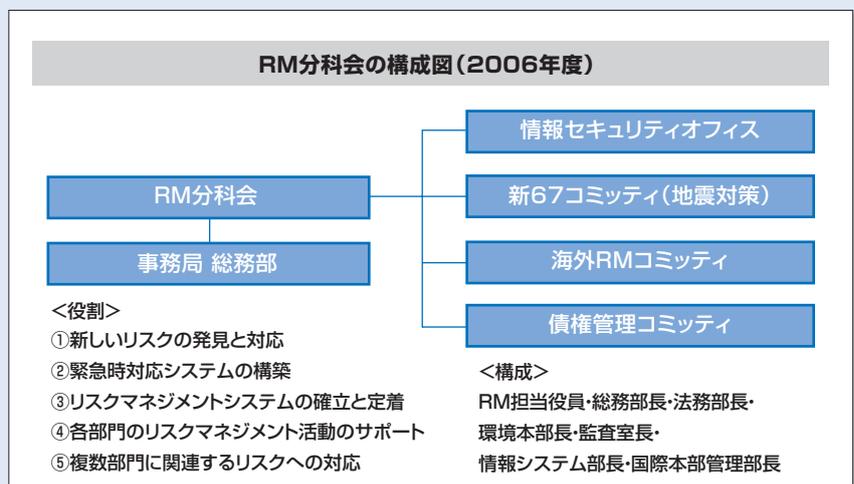
2006年度の重点課題 —首都圏直下地震対策マニュアルの策定—

RM分科会の「新67(ロクナナ。震度6~7を想定)コミッティ」内に「首都圏直下地震対策本部」を編成し検討を行っています。

2006年度は、本部内に編成したワーキンググループにおいて対策の検討を行い、地震発生時に、埼玉地区に本社機能を一時移転し、緊急時対応および事業継続することを基本とする「首都圏直下地震対策マニュアル」を2007年3月に策定しました。

マニュアルは、国の中央防災会議が公表する東京湾北部地震を想定地震とし、各拠点の震度想定、被害想定等の事前調査を踏まえ、人身の安全確保、資産の保全、二次災害の防止、周辺地域への貢献、事業継続を基本方針としています。

今後、本マニュアルについて、東洋インキグループで周知徹底を図り、訓練の実施等により有効性の検証を行います。



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年に社会貢献活動の枠組みを設定し、グループビジョンで掲げた3つのSであるCS（顧客満足度）、ES（従業員満足度）、SS（社会満足度）の中のSS活動として、展開してきました。

1998年には「東洋インキグループビジネス行動基準」を制定し、社会貢献を社員の行動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.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・共生の実現を図ることを目的としています。

3.社会貢献の基本理念

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」ことを基本理念とし、全社員に「ビジネス行動基準」を配布し、徹底しています。

- (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、協力を積極的に行い、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。

4.活動領域

東洋インキグループでは、下記の3点を社会貢献の活動領域としています。

(1) 地域社会の活性化・発展への寄与

地域社会に社会的に貢献するだけでなく、経済的な貢献も視野にいれ、事業を通じての活動も積極的に取り組んでいます。

愛知県の春日井事業所では、安全運転管理業務の推進を積極的に進め、交通安全に寄与した長年の功労が認められ、完全運転管理の推進活動で感謝状を頂いています。

(2) 教育・文化発展への寄与

学生の社会的学習機会を提供するため、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。各事業所で、毎年インターンシップ受け入れを実施しているほか、工場見学も実施しています。



タイの子供たちに画材のプレゼント

富士製造所では地元の星陵高校が

らの要請を受け、地域の生態系の学習材料にするため、ビオトープを定期的観察の場として提供しています。

また、2006年、青砥神社の大神輿巡行が、昭和40年代以来、数十年ぶりに復活しました。この大神輿は、約50年前に旧青戸工場が地域文化継承のために、寄贈したものです。工場は移転しましたが、大神輿は、地域文化保存に貢献しつづけています。

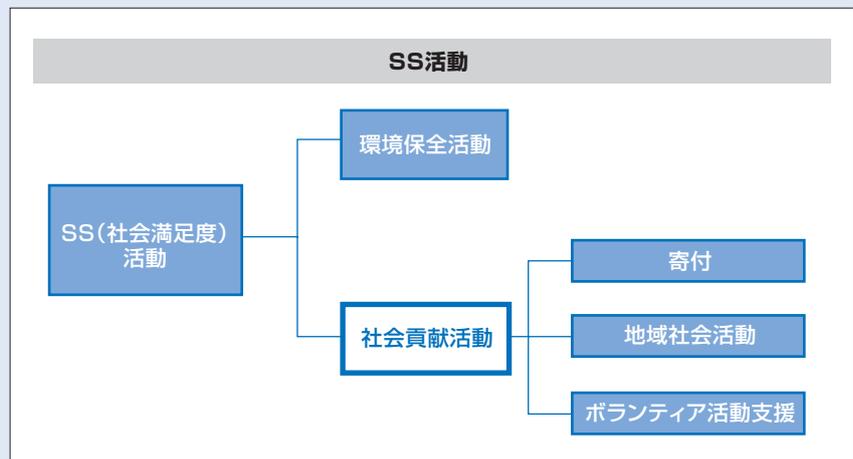


青砥神社大神輿

(3) 地域環境保護活動への寄与

地域の環境保全に配慮する公害防止活動と、地域環境や景観との調和に配慮する環境調和活動を行っています。例えば埼玉製造所では天然ガス仕様の工業団地の共同バスの運行を行っています。

また、設備投資の際には、地域環境や景観との調和に配慮し、緑地帯の整備、看板・外壁・塀などの整備も全事業所で随時行っています。



地域との共生

事業を通じての活動の実践

東洋インキグループは、1994年より、寄付、地域社会活動、ボランティア活動支援の3点を社会貢献の活動領域としてきました。地域社会活動は社会貢献のメイン活動として位置づけ、身近なところから、出来ることを着実に、一貫性をもって、継続的に実地してきました。

2004年、事業を行う上で地域社会に及ぼす影響の大きさに配慮し、より発展的に地域社会との共存を図ることを目的に、活動領域を見直しました。

同年、事業を通じての活動を新たに加えた「地域社会活動モデル」を制定し、各事業所で実践しています。

「地域経済活動」では、地域の経済活性化に貢献することを目的としています。雇用創出を推進するほか、製造副資材、作業着、事務用品等を地元で調達しています。

「地域環境活動」では、地域生活の安全・安心・景観に留意することを目的としています。

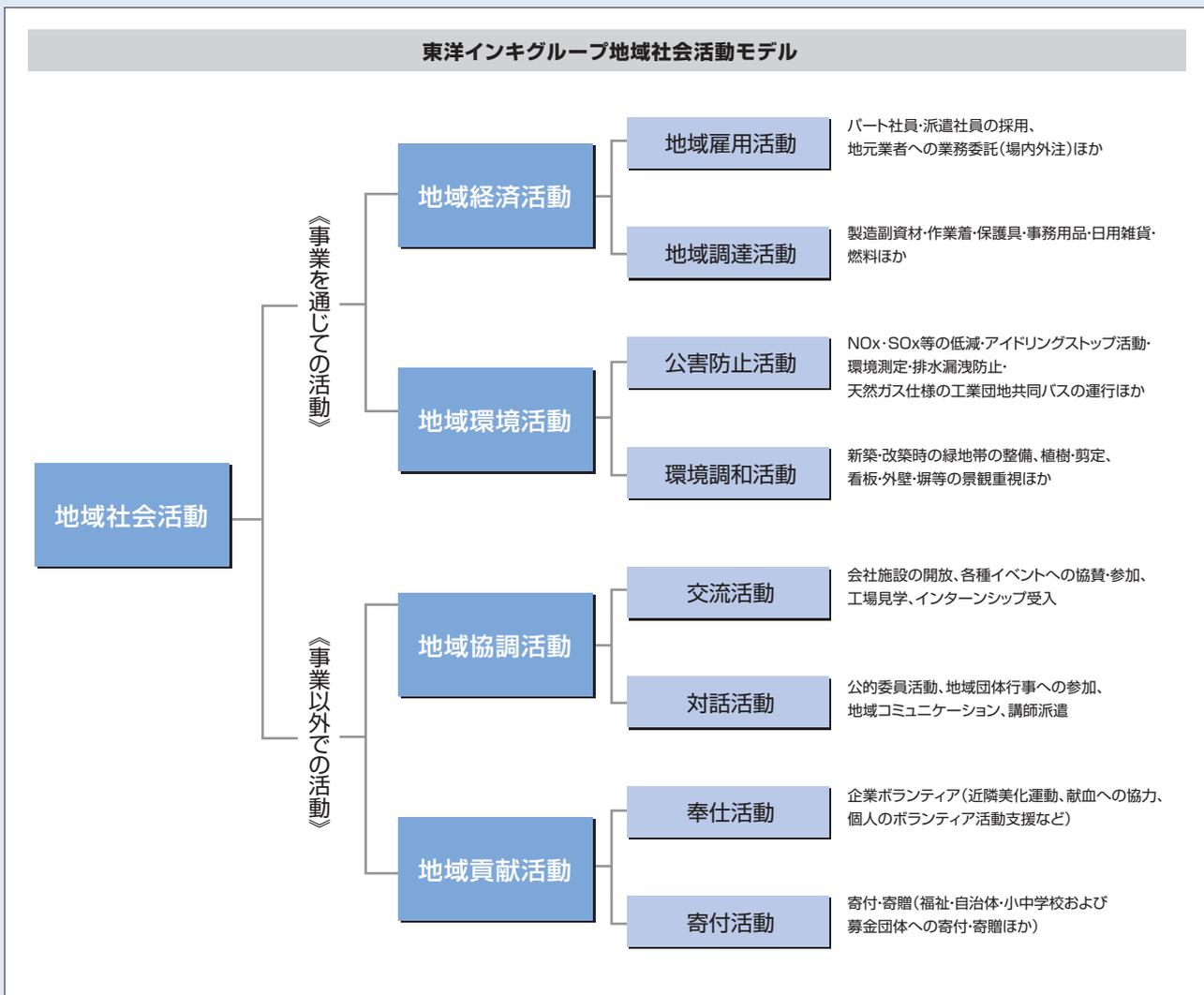
地域の景観に配慮し、2005年に完成した富士製造所のビオトープでは、2006年に、念願の蛍が観測されました。2006年6月には4日間、一般にも開放して蛍鑑賞会を実施しました。4日間で、延べ400名の方が来場され、蛍の可憐な光のショーに見入っていました。

事業活動以外での活動の実践

地域との相互理解・信頼形成・公益向上を目的として、活動しています。各事業所では、お祭り等の行事の際の協賛、駐車場・グラウンドなどの開放のほか、地域団体行事へも積極的に参加しています。



ホテル鑑賞会の夕べ



地域社会とのコミュニケーション

「ステークホルダー」とは、企業活動を行う上で関わる全ての方々のことをいいます。東洋インキにとってのステークホルダーには、お客様、地域社会、行政、社員などが含まれます。

東洋インキグループでは、ステークホルダーとの積極的なコミュニケーションがなければ、企業が果たすべき責任を正しく把握することはできないと考え、地域社会とのリスクコミュニケーションをはじめとする様々なコミュニケーション活動を行っています。

川越製造所焼却炉に関する公害調停への対応

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（以下、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。

これに基づき、進める会による焼却炉の見学・土壌のサンプリング、焼却炉周辺の汚染土壌対策、焼却炉排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、解体工事時の現地見学を実施しました。



解体工事完了見学会

焼却炉解体は2006年5月25日に完了し、6月29日に川越市に完了報告書を提出しました。また、9月18日に進める会に工事完了についての報告と見学会を行いました。なお、解体工事に際しては、養生シートによる屋外露出機器の隔離やダイオキシ

ン類対策機器の設置を行い、工事前後の周辺土壌のダイオキシン類濃度の測定を実施しました。解体工事による周辺環境の汚染は確認されませんでした。

「つるがしま環境ネットワーク」第3回シンポジウムへの参加

「つるがしま環境ネットワーク」は、埼玉県鶴ヶ島市の「環境基本計画」を推進するため、市民・事業者・行政が協力して2003年9月に発足したパートナーシップ組織です。埼玉製造所は、鶴ヶ島市、坂戸市、川越市にまたがる富士見工業団地にあるため、2004年から当ネットワークのシンポジウムに参加しています。



つるがしま環境シンポジウムの様子

2006年11月5日に開催された第3回シンポジウム（場所：パイオニア総合研究所）では、行政、市民、企業の環境活動の報告と化学物質に関するセミナーが行われました。東洋インキでは、埼玉製造所での環境への取り組みをパネルで紹介するとともに、企業の環境活動の一例として、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」についての発表を行いました。

川越製造所におけるリスクコミュニケーション

東洋インキは、川越製造所を中心に積極的なリスクコミュニケーションを実施しており、その活動が評価され、化学物質管理とリスクコミュニケーションに関する表彰制度「PRTR大賞2005」において優秀賞を受賞しています。

2007年1月30日、川越製造所において4回目のリスクコミュニケーションを開催しました。今回は、地域住民の皆様や周辺企業、埼玉西部土と水と空気を守る会、環境保全連絡協議会の方々をお招きし、環境への取り組みの紹介、工場見学、質疑応答などを行いました。質疑応答では、臭気対策の必要性や地震時の化学物質の漏洩の危険性などの指摘があり、川越製造所として、対策の必要性を再認識しました。

今後は、リスクコミュニケーションの他事業所への展開を推進していきます。



川越リスクコミュニケーション

社員とのコミュニケーション ～快適で自己実現の出来る職場環境の醸成～

人権尊重と差別排除

東洋インキグループでは社員一人ひとりの人権や人格、個性を尊重し国内外を問わず差別のない労働環境をつくることを「CSR行動指針」(2005年4月制定)の中に掲げ、グローバルな事業活動の場でもこれを実践しています。また全ての社員が「人権」について正しい理解を深め行動に反映できるよう『東洋インキグループビジネス行動基準』を制定、小冊子を配布するとともに新入社員、海外駐在員、新任管理者などの各種研修を通じて性別・人種・国籍による差別の排除についての啓蒙を図っています。

◆セクシャルハラスメント・

パワーハラスメントの防止

社員一人ひとりの人格を尊重する上で、セクシャルハラスメント・パワーハラスメントは徹底的に排除しなくてはならないと私たちは考えています。「就業規則」での禁止事項の明示に加え、管理者研修を通じてマネジャー層への啓蒙を図り発生の未然防止を図っています。また人事部長を責任者として迅速な問題解決を図れる組織体制の整備と、コンプライアンスオフィスとの連携による社外窓口の設置なども行っています。



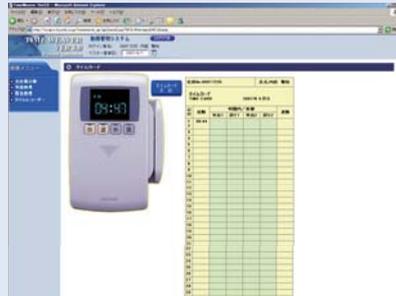
新任評価者研修(2007.5.16実施)

◆過重労働の防止と

メンタルヘルス対策推進

2006年より国内各拠点を対象に、社内のイントラネットを活用した就業管理システムを導入し、適正な労働時間の把握とリアルタイムでの集計を実施しています。このシステム導入は各部門の責任者や労務管理担当者が社員の労働時間を常に把握

できるため、長時間労働に繋がる状況をいち早く把握し、迅速な対応を図ることが可能となっています。



就業管理システム画面

また、社員がメンタル面でも健康な状態で仕事に取り組めるよう、専任のカウンセラーによる社内相談室を常設し気軽に相談できる環境作りを行っています。また専門家を講師とした研修会を実施するなどラインケアによるメンタルヘルス対策の充実も図っています。

◆グローバルな人材の活用

ビジネスのグローバル化に伴い、海外のグループ企業では48拠点3000名以上(2007.1現在)の現地社員が、「世界に広がる生活文化創造企業を目指す」というグループ共通の経営理念のもと事業活動を展開しています。そして現地人材の採用や経営幹部への登用などグローバルな人材活用に積極的に取り組んでいます。また社員教育についてもグループ社員としての一体感の醸成と情報共有の観点から、日本国内への研修受け入れを実施しています。

◆自己実現の場となる職場づくり

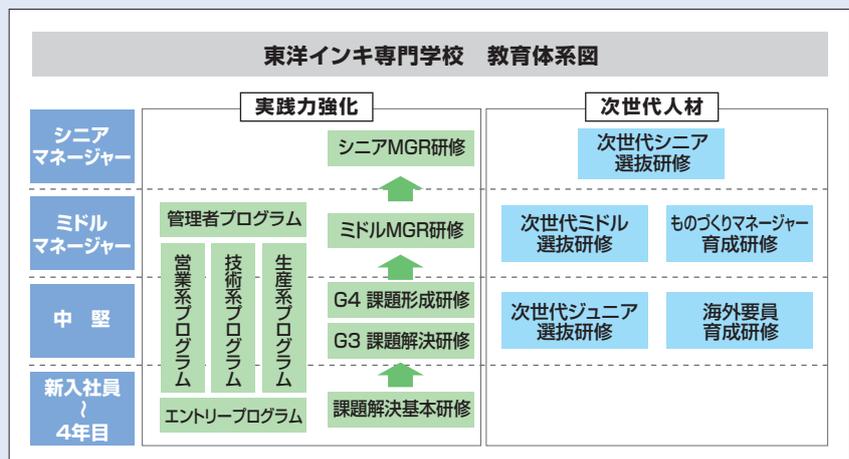
人生の多くの時間を会社で過ごす私たちにとって、会社の期待する社員像を理解し、企業活動を通じて社会に貢献していくことは自己実現に繋がるものと考えます。東洋インキグループでは社員一人ひとりのキャリア開発を支援するため、様々な施策を展開しています。

◆東洋インキ専門学校の設立

2006年度は東洋インキグループの次の100年を担う人材の育成とキャリア開発の促進を目指し「教育N100プロジェクト」を結成、社員教育をゼロから考え直す取り組みが行われました。その結果、世界中のグループファミリー社員を対象とする社内学校『東洋インキ専門学校』を設立する運びとなり、人材育成の理念や具体的教育カリキュラムの策定、研修施設の設置を完了し、2007年4月の正式開校につながりました。

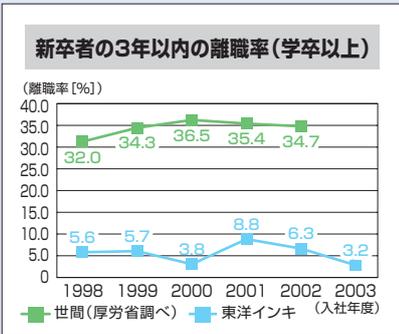


東洋インキ専門学校 研修室



◆対話制度の充実

東洋インキグループでは20年以上前から対話制度(上司と部下が1対1でその年度の業務目標と能力開発について対話をする制度)を導入しています。この制度は既に全社に定着しており、経営方針の理解や風通しの良い社内風土作り、上司と部下のコミュニケーション向上に大きく役立っています。また2006年4月からは人事制度変更を契機に個人のキャリア開発に関する対話も取り入れ、若手社員の育成とモチベーション維持にさらなる成果が期待されています。



◆キャリア開発につながる人事異動

東洋インキグループの人事制度では職業人としてのキャリア開発を促進するシステムとして人事異動と教育研修の二つを柱とした展開を図っています。人事異動については事業活動のための定期異動の他に、キャリア開発を目的とした異動システム『T-CAP(東洋インキ・キャリアアドバンスプログラム)』を2006年度から導入し、初年度は国内外で約180名の社員について育成に繋がる異動を行いました。この制度はキャリア開発に役立つ個人の積極的な異動希望を会社の組織運営に結び付けることを目的としており、次世代の経営人材の早期選抜育成を目的とした『次世代リーダー育成異動』、社員の個人意思による『自己申告』と上司とキャリア開発対話をベースにした『キャリア開発異動』、会社の人材ニーズと個人のチャレンジを公募により結び付ける『社内人材公募制度』

の3つのシステムから構成され、社内異動を効果的に実施するシステムとして高い成果を挙げています。

● T-CAPの概要

内容	目的	対象者決定制度
次世代リーダー育成異動	・ 経営を担える全社人材を計画的に育成する	・ 次世代リーダー委員会
キャリア開発異動	・ 部門の核となる人材を育成する ・ 個人意思を尊重したキャリア開発支援	・ キャリア開発対話 ・ キャリア開発シート ・ 自己申告制度
社内人材公募 (東洋インキ・ジョブエントリー制度)	・ 社員の積極的な意欲による人材育成を図る ・ 人材の流動化・適材適所の促進を行う	・ 公募制度

社員の多様性推進とワークライフバランスへの支援

少子高齢社会の進展による労働人口の減少が叫ばれる中、多様な人材が生き生きと働ける環境を作ること、そして社員が仕事と個人生活の両面で充実した人生を送れるようサポートすることは、社会の一員である会社にとって大きな役割であると私たちは考えます。

◆障がい者雇用の促進

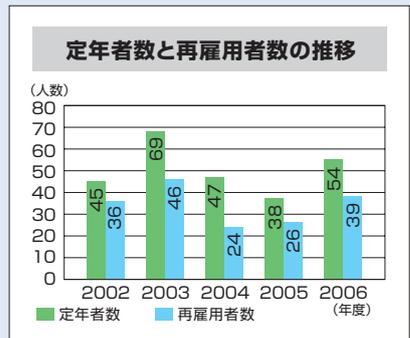
東洋インキグループの2006年度の障がい者雇用率は法定雇用率(1.8%)を上回り、更なる雇用率向上を目指して採用活動を続けています。配属にあたっては障がいのある方の適性を考慮しつつ、働き甲斐を持って長期的に就労できるよう推進担当者を置き、きめ細かな支援を行っています。また無理なく安心して働ける職場環境づくりを目指し施設のバリアフリー化についても各拠点で推進しています。



◆定年後も働ける職場づくり

東洋インキグループでは世間に先駆

けて2001年より定年退職者の継続雇用に取り組んでいます。年金支給開始年齢の引き上げにより就労による生計費確保が必要となる中で、現役時代の知識や技能を十分活用しながら、活力を持って働き続けることができるよう、雇用環境の整備や福利厚生制度の充実、処遇の適正化を図ってきました。現在、一般社員で一定の基準を満たした健康な社員については希望者全員が就業をできる制度となっており、最近5年間の状況としては定年者数や本人の雇用希望の有無などにより変動はあるものの、約7割の定年者が再雇用により就業を継続しています。



◆ワークライフバランスへの支援

長い期間にわたって多様な人材が自分の能力を十分に発揮し、生きがいを持って働くためには、仕事と個人生活をバランス良く両立させていくことが大切です。東洋インキグループでは各種の休業制度やカフェテリアプランの導入など、社員一人ひとりに対しライフステージとライフスタイルに合わせた支援を行い、いつも安心して仕事に取り組める環境作りを行っています。

主なワークライフバランス支援策

- 育児関連**
 - C.P育児休業支援
 - C.P育児時短支援
 - C.P託児施設利用補助
- 介護関連**
 - C.P介護休業支援
 - C.P介護時短支援
 - C.P介護サービス利用補助
- 休業・医療関連**
 - 積立有給休暇制度
 - 共済会疾病休業給付
 - C.P入院差額ベッド補助
 - C.P歯科医療補助
 - C.P人間ドック補助
- その他**
 - リフレッシュ休暇制度
 - C.Pフィットネス施設利用補助

※法定制度を除く C.P=カフェテリアプラン項目

社員の安全・衛生・健康

社員の安全・衛生・健康

東洋インキは、環境会議、環境・安全分科会ならびにその下部組織である「安全小委員会」「静電気小委員会」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「リスクが少ない安心して働ける職場の実現」を目指し、潜在的に危険な箇所や不安全作業を抽出してそのリスクの大きさを評価し、優先順位をつけて改善を進めていく「リスクアセスメント活動」を展開しています。

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環境本部に事故発生第一報を入れ、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・強度率の推移を見ますと、死亡や永久労働不能といった重大事故が無い場合、製造業平均値、化学工業平

均値との比較では従来から低い強度率を維持していますが、2006年度はグループ全体の強度率は前年と比べるとやや大きくなりました。一方、度数率は低下しています。今後も生産拠点においての新規設備や非常作業に対する「リスクアセスメント活動」をよりいっそう拡充・強化し、リスクの低減を継続していく必要があります。

2006年4月に改正労働安全衛生法が施行され、安全衛生管理体制の強化が求められています。東洋インキグループでは、請負業者との連絡調整、化学設備の改造等の仕事の発注者による請負業者への情報提供、有害物ばく露報告といった事項を適切に実施しています。

改正労働安全衛生法の要求事項(抜粋)

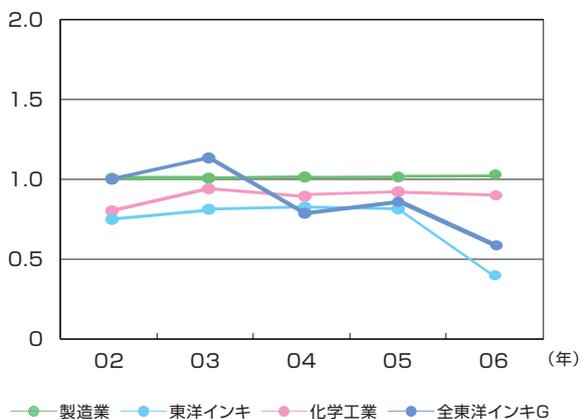
- ・安全衛生管理体制の強化
- ・危険性又は有害性等の調査および必要な措置の実施
- ・長時間労働者の医師による面接指導の実施
- ・製造業の元方事業者による作業間の連絡調整の実施
- ・化学設備の清掃等の作業の注文者による文書等の交付
- ・有害物ばく露作業報告など

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。

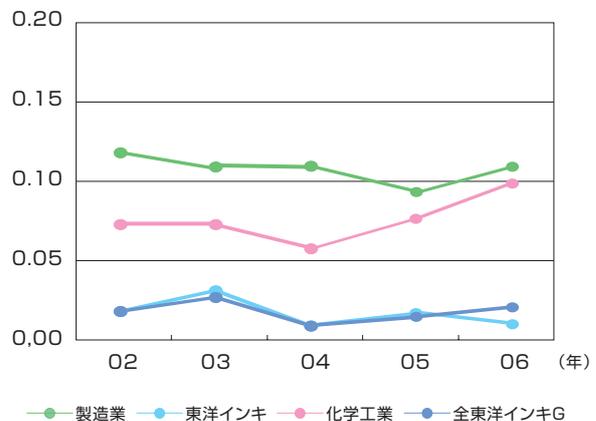
2006年4月の改正労働安全衛生法では、長期にわたって長時間労働を行っている従業員に対し医師の面接指導を受けさせる措置など、メンタルヘルスへの対応強化が図られました。東洋インキでは従来から長時間労働を行っている従業員に対して産業医に面談を受けさせる体制を整えています。また、「就業管理システム」を各事業所に導入して従業員の労働時間を確実に把握し、医師面談の対象となる者を漏れなく把握するよう努めています。

休業災害度数率の推移



(100万延べ労働時間当たりの休業災害による死傷者数)

休業災害強度率の推移



(1,000延べ労働時間当たりの労働損失日数)

サステナブル経営格付

東洋インキは環境経営学会の下部機関である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。

5回目にあたる2006年度は第2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。サステナブル経営格付は昨年度も実施され、東洋インキは参加していますが、2006年度の評価基準はさらに厳しくなっています。評価結果はツリー図で示され、ツリーの葉の色は評点到達率により、濃緑色(>90)、緑色(>70)、若葉色(>50)、黄色(>30)、茶色(≤30)で現されます。

東洋インキはこの第2回サステナブル経営格付にも参加し、本体も含み95%をカバーする国内外の関係会社の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92.6%(2005年度 91.5%)でした。経営分野は99.4%(同 97.1%)、環境分野は83.6%(同 88.4%)、社会分野は95.9%(同 91.0%)でした。

総合評価として、冒頭に「貴社は、平均評点獲得率が90点を超え、本学会としては持続可能な社会の構築に貢献する経営水準に至っていると判断されました。取分け経営分野では私どもの判断基準からするとほぼ完全な水準に達していることは、賞賛されるべきと考えます。」とのコメントをいただきました。

また、優れている項目とその理由については、「貴社は、単に規模の拡大を目指

すのではなく、メーカーとして技術をベースにした王道を歩む、優れた経営を地道に行ってきたおられ、100年前の創立時から現在まで企業理念にぶれがないのは感心させられます。

「人間尊重の経営」という経営哲学および「世界にひろがる『生活文化創造企業』を目指す」という経営理念を、これらに連動したES、SS、CSを柱とした行動指針等の、従業員ひとり一人の業務に結びつける“しかけ”が随所に見られ、高いレベルでの方針管理がなされています。化学メーカーとして、化学物質の管理は徹底していることに加えて、工場近隣の住民とのコミュニケーションにも十分な配慮があることが確認できました。環境マネジメントシステムについても、戦略、仕組、成果とも優れていることが確認されました。」とのコメントでした。

改善を要する項目としては「物質エネルギー管理、生物多様性の保全は、サス

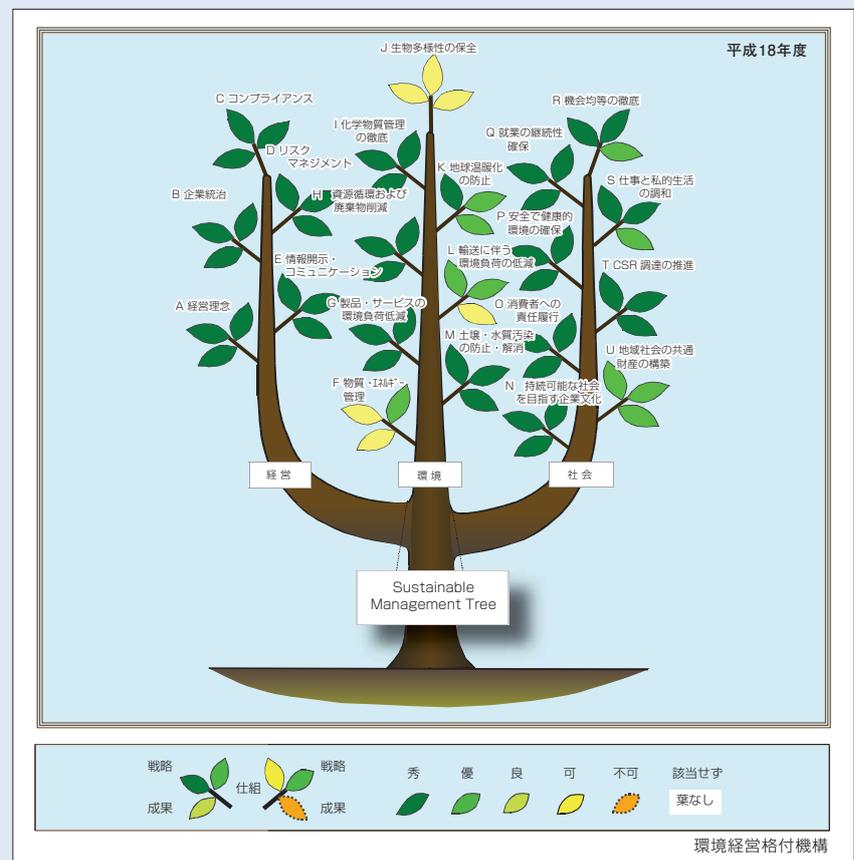
テナブル経営のあるべき姿に近づいているとはいえず、まず戦略レベルでの十分な練りこみが必要である。」との指摘を受けました。

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。



経営者インタビュー



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」などの業務規程に定めています。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推進や法令順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. お取引先の選定 | 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・指導してまいります。 |

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。 |

CSR調達アンケート

東洋インキでは、2006年、CSR調査票という形でアンケートを調達先の商社20社・メーカー50社を対象に実施しました。うち回答は67社で回答率96%（商社100%）でした。アンケート内容は環境に対する取り組み状況と社会的責任に対する取り組み状況について各13項目です。

環境面では、「化学物質と環境汚染物質等の特定管理」や「排水と廃棄物の最終処分までの流れの管理」を実施している企業が90%以上となっており、よく管理しているようです。また、「東洋インキ使用禁止物質を使用していない」についても92%と高く、当社の原料に対する考え方、取り組みを理解して頂いていることも分かりました。

しかし、「全社的な環境マネジメントの実施」は32%と企業の組織体制としての取り組みは未だ低いようです。

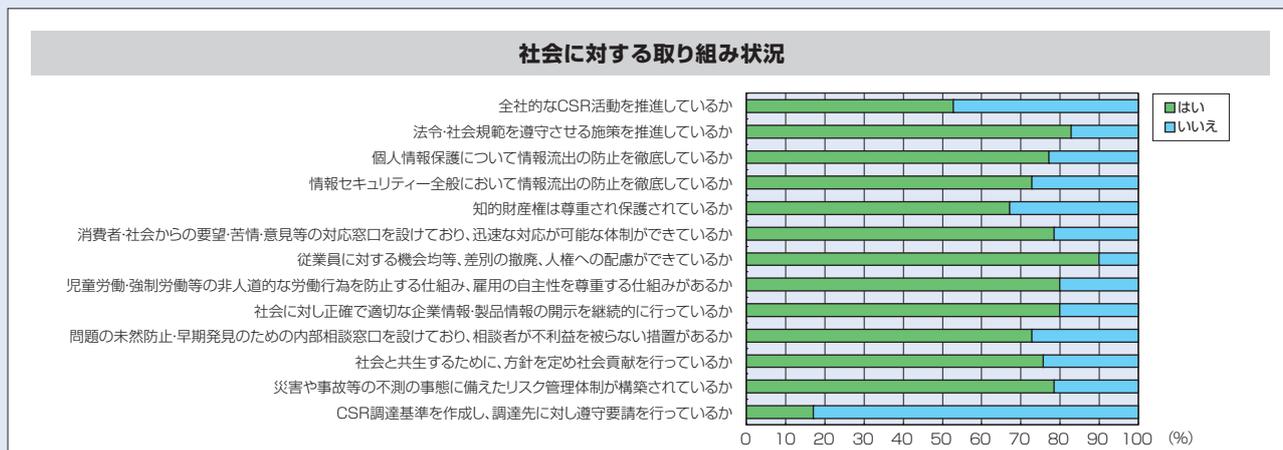
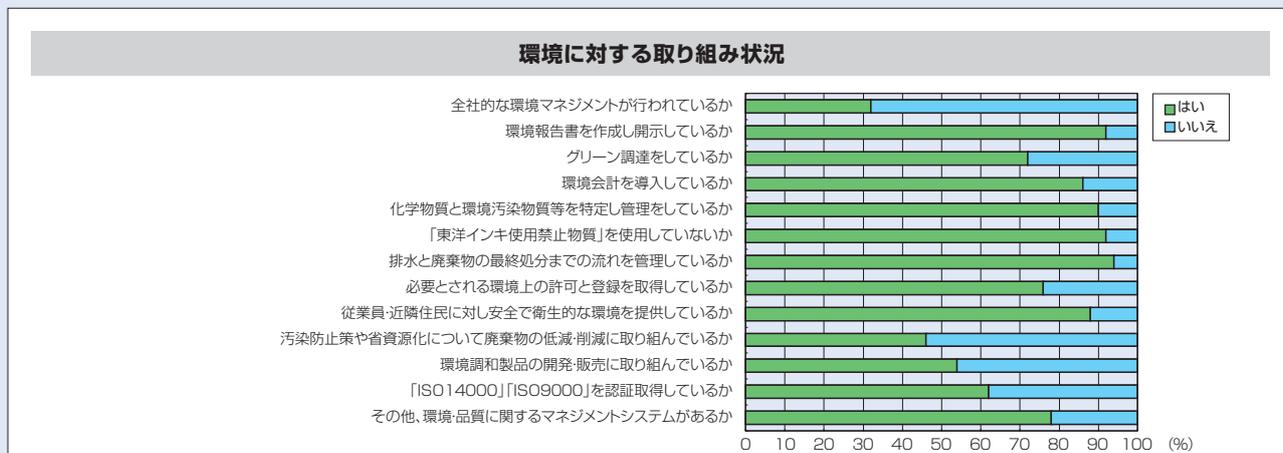
社会面では、「従業員に対する機会均等、差別の撤廃、人権への配慮」や「法令・社会規範を遵守させる施策推進」を実施している企業が80%以上で、各社とも人権を尊重し、コンプライアンスを徹底した企業活動していることがうかがえます。しかし、「CSR調達を調達先に対し遵守するよう要請している」という企業は17%と少数でした。また、「全社的なCSR活動の推進」についても53%で企業としての組織的な取り組みについては発展段階と思われる。

全体として、環境面よりも社会面を重視した活動を行っている企業が多い結果とな

りました。また、大手企業ではCSRに関する取り組みが活発化する中で、ホームページや環境報告書等において、活動を報告しています。中堅・中小企業ではまだまだCSRに対する意識・対応が遅れが見られ、検討中という回答が多数みられました。

今後の活動として、今回のアンケート結果に基づき、調達先に対しCSRの取り組みを要求・指導してゆき、CSR調達の実現に向けた協力体制を整えていきます。さらに、既存調達先との「購買協定書」の締結と「購買取引先評価」の再評価を実施し、公正な購買取引を行っていきます。

CSR調査票によるアンケート結果



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

東洋インキでは株主や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)を積極的に実施しています。これにより、東洋インキグループの事業内容や業績について理解を深めていただくとともに、企業価値を反映した適正な株価形成を目指しております。このIR活動における具体的な取り組みとしては、証券アナリストや機関投資家を対象とした決算説明会や、個別ミーティング、それから個人投資家を意識したウェブサイトの更新などがあります。

決算説明会は2006年11月に中間決算説明会を、2007年5月に期末決算説明会を開催しました。それぞれ70~80名の証券アナリスト、機関投資家そして報道メディアの方が出席されました。この決算説明会においては、業績結果の報告や次期の見通しといった内容はもちろんのこと、特定の事業内容の説明や新製品の紹介を行い、東洋インキグループの幅広い事業概要についてより理解を深めていただけるような内容も盛り込みました。

なお、これらの説明については経営トップである社長および技術担当取締役より分かりやすく行っています。さらに質疑応答では、IR担当専務取締役や財務担当取締役も交えて、専門的な質問へも詳細かつ丁寧な回答をしています。また、当日使用した資料については即日ウェブサイト上に公開し、フェアディスクロージャー(公平開示)に努めています。さらに増えつつある外国人投資家への対応も意識して、英文での資料も作成しています。



株主総会

証券アナリストや期間投資家の方との個別ミーティングについては、決算集計期間を沈黙期間としている以外は年間を通じて対応しています。2006年度は約120件、延べ180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では広報室が主体となって、決算の内容や個別の事業の概況、経営戦略について説明をすると同時に、投資家の視点からの意見を伺うことにより、双方向のコミュニケーションを図れる工夫をしています。

個人投資家の方への対応については、電話やウェブサイトからの問い合わせに対応したり、ウェブサイトから情報発信を行ったりしています。ウェブサイト上では、東京証券取引所において開示した情報や、決算説明会で使用した資料を即時公開するよう努めています。

また、2006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、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。なお、この「FACT BOOK」についてもウェブサイト上で公開しています。

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の中でもっとも重視しているのが株主総会です。2007年6月に開催しました定時株主総会には、最近の株主意識を反映して、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に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もしました。ただし、対処すべき課題など会社からのメッセージについては株

主の皆様に対し社長自らの言葉で話しました。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に回答しました。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。

株主や投資家の方々とのコミュニケーションにおいては、一方通行の発信ではなく双方向のコミュニケーションができるよう意識しており、その中から出てきた意見については経営活動の中で役立てられるよう、その活用に努めています。

情報セキュリティ

情報セキュリティ対策

1. 情報管理体制としては、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」を中心として情報漏洩予防措置、緊急対応を行う体制を敷くとともに、情報システム部内に情報管理グループを設置し、情報管理の専任部署として東洋インキグループ内の情報管理および情報セキュリティの啓蒙活動を行っています。
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、また、入退場時のチェックなどの強化策を実施しています。
3. 情報システム・機器などの利用方法については、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いて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。重要なシステムにつきましては、入門証と連携したログイン方式を取るなどのセキュリティ強化策を実施しています。

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. 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、教育を実施しています。適切な保護体制を確立するため、継続的に教育

を実施しています。

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ています。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でき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、ウィルスウォールなどの防御措置を導入し、監視体制をとっています。

『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

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。

東洋インキグループは「テイクオフ2007」の経営理念体系に基づき、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、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、環境本部が発足しました。環境本部の中に新たに化学物質管理部を設置し、化学物質に対する規制等の国際社会の要請に応えるための体制強化を図りました。

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、毎年継続的な改善を行うための手段の1つが「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。

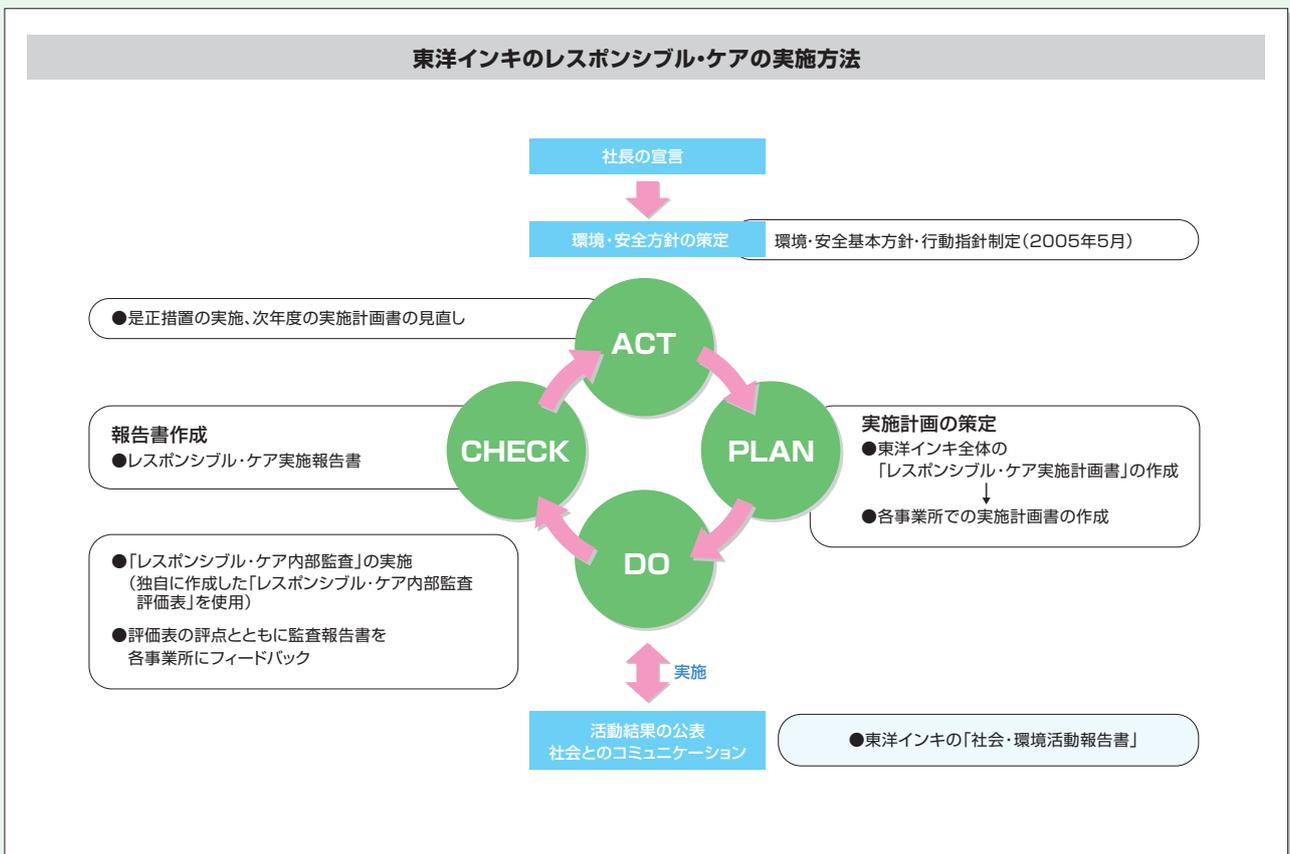
海外の生産系関係会社についても、実情にあった調査票による自己監査や訪問監査を行い、レスポンシブル・ケアの考え方に基づいて展開しています。

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。

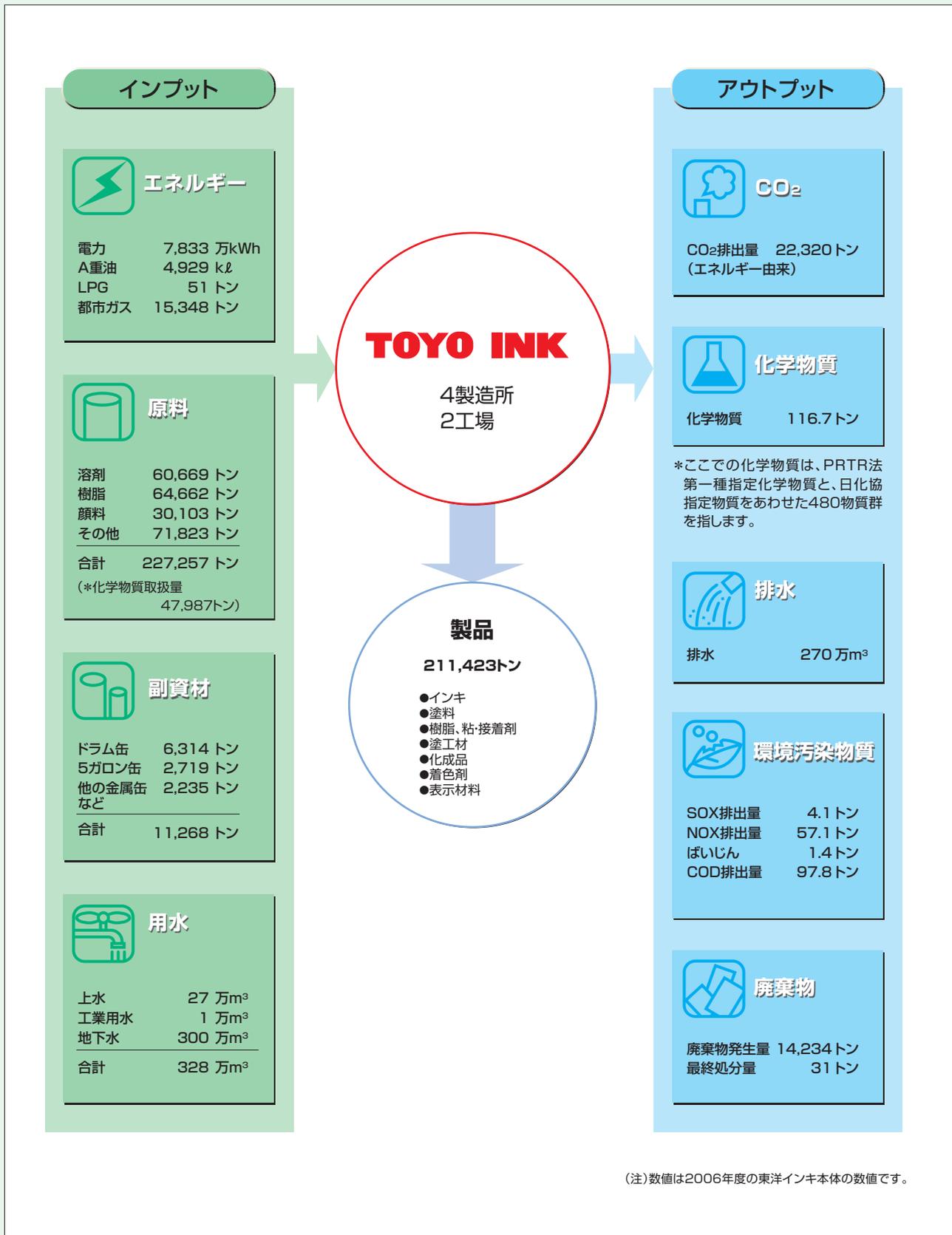
環境保全活動が対象のISO14001も、PDCAサイクルを実施することによって「持続的改善」と「汚染の未然防止」を図るものであり、その目的や仕組みはレスポンシブル・ケア活動と同様です。

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おり、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（認証取得拠点についてはP4、5を参照下さい）。

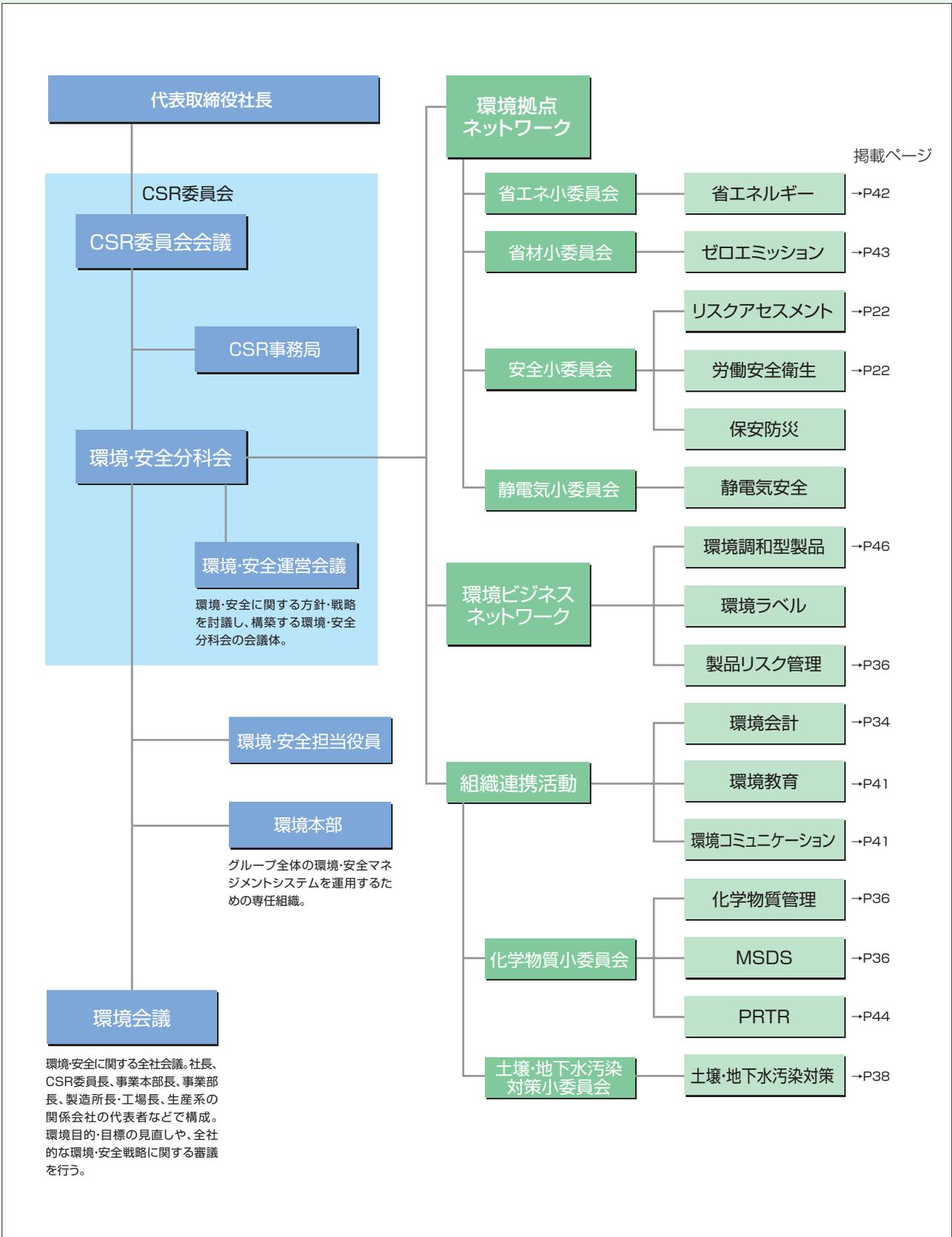
また、東洋インキは、ISO14001をマネジメントシステムの重要なツールと考えています。特に、ISO14001に準拠したシステムを構築する上で必要な環境影響評価、環境側面の特定と目的・目標の設定、経営層による見直しの手法は、レスポンシブル・ケアで求められている環境保全以外の項目の継続的な改善にも有効であると判断しており、今後もISOの手法を拡大していきます。



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、2006年度環境目標・実績、2007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。

2007年2月に開催された環境に関する全社会議「第7回環境会議」では、環境安全に関する方針、活動事例として化学反応設備の安全ガイドライン、印刷インキ容器の環境負荷低減などの発表が行われま

した。また、第3回環境・安全月間(2007年2月)ではグループ社内報に「環境・安全企業活動の最新動向」と題した記事を掲載し、社員向けの啓蒙を行いました。

環境目的(中期環境目標)	2006年度環境目標
【マネジメントシステム】 <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する。 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"> 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"> 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する。 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。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"> 環境調和型製品の生商品売上高構成比を2009年度に48%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"> 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"> 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、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"> 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"> 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"> 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。

2006年度実績	評価	掲載ページ	2007年度環境目標
【マネジメントシステム】 ・本体の1事業所(非生産系)がISO14001認証を取得しました。環境マネジメントシステムが経営計画とリンクするよう再構築に取り組みました。 ・環境会計は国内の主要な生産系関係会社を含めて集計し、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0.1ポイント低下しました。	○	29	・経営計画のPDCAの中で環境マネジメントシステムを運用していきます。 ・環境会計は、引き続き主要生産系関係会社を含めて集計し、環境保全効果、経済効果を管理指標として改善を図ります。 ・環境調和効率指標は2010年度に7.0とする目標に向け、向上を目指します。
	○	34	
	×	35	
【教育・啓発・社会貢献】 ・国内外の生産系事業所で静電気対策教育を実施しました。主に研究開発部門で化学物質に関する教育を実施しました。地球温暖化防止の教育は十分に行えませんでした。 ・国内の製造拠点、生産系関係会社に加え、海外拠点でもサイトレポートの発行を始めました。	○	41	・階層別教育や現場の管理者・オペレーターの拠点教育のためのプログラムとツールを拡充し、教育を実践します。 ・国内外の製造拠点で継続して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ていきます。
	○	41	
【環境ビジネス活動】 ・売上高は2005年度比7.3%増でした。全社売上高に占める割合は43.4%で、目標の40%に到達しています。 ・溶剤循環型グラビアインキ、オフセットインキ用リサイクルドラム(MP缶)などで、LCA評価を実施・公表しました。 ・東洋インキ使用禁止物質の追加を行いました。	○	37	・環境調和型製品の売上高を製商品売上高の45%にします。 ・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(製品・原料)の審査、管理と各国の法令対応を強化し、REACH規制等の新規法令に対しても準備を進めます。
	○	8	
	○	36	
【環境保全・労働安全】 ・CO ₂ 排出量が2005年度より504トン増加し、エネルギー原単位の改善目標も未達成でした。 ・産業廃棄物最終処分量は2005年度比89%減、本体の最終処分率が0.2%となり、ゼロエミッションを達成しました。 ・用水使用量は前年度に比べ4.1%増加しました。 ・RC監査を実施し、重大リスク低減につなげました。 ・労働災害、事故件数は2005年度より減少しました。 ・海外生産拠点の監査を実施しました。静電気に起因する災害防止のための自己評価ツールを整備しました。	×	42	・CO ₂ 排出量削減のガイドラインを提示し、エネルギーコスト削減の方策を策定・運用します。 ・ゼロ・エミッションを維持できるよう管理を徹底します。 ・修復した環境を保全していくために、管理ガイドラインを構築します。 ・水の循環利用を進め、水資源の節減に努めます。 ・RC(レスポンシブル・ケア)監査をリスクアセスメント協議会とし、潜在リスクの抽出と対策に注力します。 ・海外生産拠点における危険作業や工程について、マザー工場を中核とした安全ガイドラインの構築を行います。
	◎	43	
	×	44	
	○	40	
	○	22	
	○	40	
【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】 ・定量的記述に配慮して制作しました。第三者意見を引き続き掲載しました。 ・化学物質の排出量は2005年度に比べ、本体、グループ全体共に増加し、目標は未達成でした。	○	48	・第三者意見を付けた社会・環境活動報告書を継続して発行します。 ・乾燥工程の排出抑制対策等を進め、化学物質排出量の低減に努めます。 ・リスクコミュニケーションの実施拠点を拡大します。
	×	44	
【法順守、国際協調】 ・「環境法規順守に関するアンケート」を実施しました。 ・新たに上海東洋油墨制造有限公司が認証取得しました。	○	14	・「コンプライアンス監査」を実施し、法令順守を徹底します。 ・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。
	○	4	

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。2006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)」

2006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

2006年度は2005年度と同様に、国内の主要な生産系関係会社5社を含めて集計しました。

- 設備投資は2005年度に大規模な投資案件があった影響で、大幅に減少しました。

- 費用額のうち、事業エリア内コスト、管理活動コスト、社会活動コストはほぼ前年度並でした。上・下流コストは、主に関係会社で容器のリサイクル費用などが増大したため、大きく増加しました。

- 研究開発コストは各事業部門で継続的に環境調和型製品の開発に積極的に取り組み、対前年度比108%になりました。

- 環境損傷対応コストは富士地区、東洋プレス(株)九州事業所、東洋製版(株)でそれぞれ土壌汚染対策を実施したため、それらの費用が295百万円になりました。

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

1.047を用いました。

- 廃棄物最終処分量は再資源化の進捗で著しく減少しました。PRTR物質排出量、NO_x排出量、総排水量などが相当程度増加し、総エネルギー、水資源投入量、CO₂排出量が若干の改善を見ました。

3. 経済効果

- 経済効果の合計では対前年度比で128.7%と好調でした。内訳を見ると、省エネルギー、容器などリサイクル効果が前年度を大きく上回りました。

- 環境ビジネスは環境調和型製品の売上高が前年度比107.3%と比較的良好だったにも関わらず、東洋インキ単体の営業利益率が3.5%と前年度より低下したことから、8.6%のダウンとなりました。

1. 環境保全コスト

集計期間：2006年4月1日～2007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：百万円)

分類	主な取り組み内容	2006年度		2005年度	
		投資額	費用額	投資額	費用額
事業エリア内コスト		492	1,360	937	1,441
内訳	公害防止コスト	333	566	586	534
	地球環境保全コスト	51	159	90	241
	資源循環コスト	108	635	261	666
	上・下流コスト	4	173	0	107
	管理活動コスト	11	550	13	534
	研究開発コスト	191	3,735	144	3,471
内訳	製品開発コスト	110	3,270	119	3,016
	技術開発コスト	81	465	25	455
	社会活動コスト	0	2	0	2
	環境損傷対応コスト	0	295	0	176
	合計	698	6,115	1,094	5,731

(注)当該期間の研究開発費の総額(東洋インキ単体)：6,802百万円 (東洋インキ連結全体)：7,147百万円

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	2006年度	2005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)	45.7	44.7	1.1
	水資源投入量(万m ³)	328.9	316.0	2.0
	PRTR物質および日化協対象物質取扱量(千トン)	48.0	65.2	20.3
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)	22.5	21.8	0.4
	PRTR物質および日化協対象物質排出量(トン)	116.7	91.5	△20.9
	総排水量(万m ³)	269.9	248.0	△10.2
	廃棄物発生量(千トン)	13.6	15.3	2.4
	廃棄物最終処分量(トン)	30.8	286.0	268.7
	SO _x 排出量(トン)	4.1	6.2	2.4
	NO _x 排出量(トン)	57.1	34.5	△21.0
	ばいじん排出量(トン)	1.4	1.2	△0.1
	COD排出量(トン)	97.8	90.5	△3.1

(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	2006年度	2005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	67	25
3.省資源効果	収率の向上など原材料の節減による効果	265	242
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	52	17
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	26	34
経済効果の合計		413	321
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	2,417	2,642

※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、「環境調和効率指標」は環境調和型製品売上高指標（2000年度を基準とした売上高の指標）を統合環境負荷指標で除したものです。数値が大きいほど、環境経営が進んだこと

関わらず、NO_x排出量、PRTR物質排出量の増加が同指標を押し上げたと考えられます。

環境調和型製品売上高指標は対前年度比で107%となり、伸長が見られました。ところが、環境調和効率指標は5.3となり、伸びが止まった形です。環境調和型製品売上高指標の増加を統合環境負荷指標の上昇が打ち消してしまう結果となりました。

今後、環境調和効率指標の向上のためには、環境調和型製品売上高をさらに伸ばす一方で、NO_x排出量、PRTR物質排出量を抑制して環境負荷をより低減していくことが課題と考えています。東洋インキは2010年度にこの環境調和効率指標を7.0にする目標を達成するよう努力していきます。

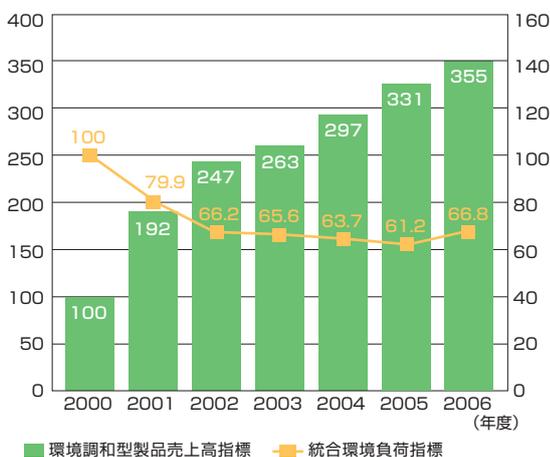
●当社の環境負荷の重要度の重み付け

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%

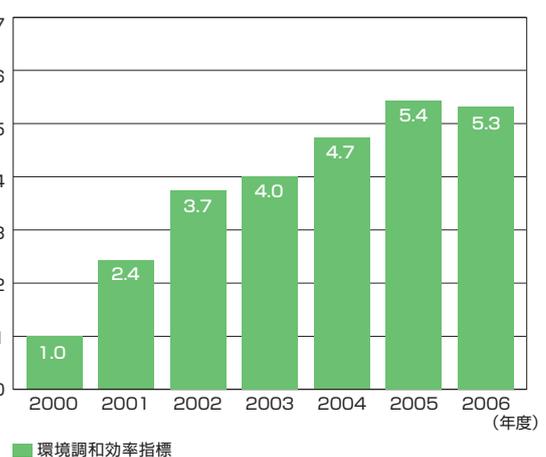
用語解説の「環境調和効率指標」の項の中に環境負荷の重要度の重み付けについて記述しています。

2006年度の統合環境負荷指標は66.8となり、前年度より上昇しています。廃棄物最終処分量が大幅に減少したにも

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適正管理体制を整備しています。

作業者の安全衛生を目的とする「新原料審査規則」、製品リスク防止を目的とする「化学物質リスク管理規則」をそれぞれ制定し、運用を行っています。あらゆる化学物質の流れはコンピュータ・システム上で管理可能となっており、PRTR情報、MSDS作成に利用されています。

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。

人の健康、環境への影響が懸念される化学物質についてはその有害性レベルを考慮し、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。

・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。

2006年10月に化審法第一種監視化学物質を東洋インキ使用禁止物質の要件に加え、これに伴って東洋インキ使用禁止物質を2種追加しました。第一種監視化学物質は環境中で分解されにくかつ生物の体内に蓄積されやすい性質を有するものであり、慢性毒性が無視できるレベルであることが確認されない限り使用しないことに決めました。

東洋インキ使用禁止物質に追加した物質(2006年10月追加)

2-ベンゾトリアゾール-2-イール-4,
6-ジ-tert-ブチルフェノール

2-(3,5-ジ-tert-ブチル-2-ヒドロキシフェニル)-5-クロロベンゾトリアゾール

MSDS、PRTR、GHSへの対応

東洋インキは、MSDSの作成、PRTR法への対応を独自のシステムを構築しています。このシステムを用い、MSDSの作成を適切かつ迅速に行い、お客様などへの配布を確実に進めています。また、PRTR法の排出移動量の報告も確実に実施しています。

2006年12月1日に製品ラベル、MSDSにGHS方式を導入する改正労働安全衛生法が施行され、製品ラベルに絵表示、その他のラベル要素を盛り込む必要があります。東洋インキではGHS区分、対応ラベルを瞬時に判定するシステムを完成させ稼働させています。このシステムは生産管理システムから処方構成データを取り込んで製品の化学組成を自動計算し、健康有害性、環境有害性を自動判定するものです。物理化学的危険性に関しては判断を自動で行うのは困難であるため、専任担当者が判断した結果を入力するようになっています。なお、MSDSについては2010年まで現行の書式が通用しますが、東洋インキでは前倒してGHS方式対応を進める予定です。



グリーン調達への推進

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。今後も既認定の拠点では更新監査で認定を継続すると共に、海外を中心に新規の認定拡大を推進していきます。

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）の規制が2006年4月1

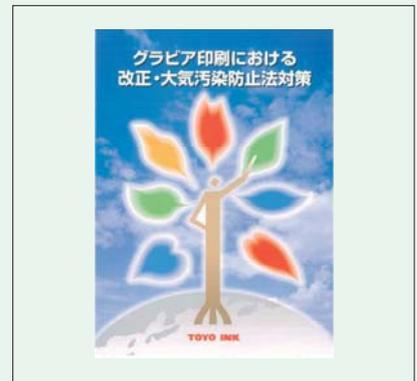
日より開始されています。

東洋インキでは化学品の乾燥設備で規制対象となるものがあるため、該当設備については行政に対し届出を行うと共に定期的にVOC排出量の測定を実施しています。既存設備の排出VOC濃度の規制は2010年度からですが、東洋インキでは除去装置の設置等により排出量の削減に取り組んでいきます。

一方、地方自治体では大気汚染防止法とは別に独自のVOC規制を行っているところがあります。東洋インキグループの工場が多数設置されている埼玉県では「生活環境保全条例」によって製造設備、使用施設が規制を受けています。東洋インキグループでは行政への届出を確実にを行うと共に、設備の密閉化、除去装置の設置、原料受け入

れ時のタンクのペーパーリターン等、適切な対応を行っています。

また東洋インキは、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、解説パンフレットの配布、排出抑制対策・装置の紹介、といった活動も行っていきます。



環境調和型製品の登録制度

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、環境本部が製品を審査し、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することにより、環境調和型製品の開発・販売促進を図っています。

2006年度の全社売上高に占める割合は43.4%で前年度より1.4%高くなり、グループ製品の全社売上高に占める割合は47.1%で前年度より1.9%向上しました。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年度に全社製商品売上高の40%とすることを目標としてきました。今後は、次の目標である2009年度に全社製商品売上高の48%まで高める努力

をしていきます。

（注）なお、2006年度は2005年度以前とは算出方法を変更しています。

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、オフ輪インキ、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。

（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。

また、東洋インキは環境ラベルにも積極的に取り組んでおり、第三者機関が認定するタイプI環境ラベル（エコマーク）、企業が自己宣言で認定するタイプII環境ラベル（東洋インキ環境ラベル）の両方を推進しています。

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

土壌・地下水汚染対策

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)、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ました。

これまで、土壌汚染対策法や条例に基づいた調査・対策を実施するとともに、土壌・地下水汚染のリスクが高いと判断された事業所については、自主的な対策を実施しています。

東洋製版(株)の土壌・地下水汚染対策

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年までグラビア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、土壌から溶出量基準を上回る六価クロムと砒素が検出されました(砒素は、自然由来であることが確認されています)。また、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(株)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が検出されないことが確認されました。

東洋製版(株)では、札幌市の指導に基づき、汚染土壌の掘削除去と敷地境界に設置した揚水井戸からの地下水のくみ上げ・浄化を行うことを決め、11月11日に住民説明会を開催した後、11月14日から掘削工事に着手しました。汚染土壌の掘削除去と清浄土壌による埋め戻しは、2007年5月29日までに完了しました。今後は、地下水のモニタリングと浄化を継続する予定です。



東洋製版

東洋プリプレス(株)九州事業所の土壌汚染対策

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年より当該地でグラビア製版を行ってまいりましたが、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)で六価クロムの土壌溶出量が基準値を超過していることが確認され、土壌汚染対策法に基づく指定区域に指定されました。



東洋プリプレス

東洋プリプレス(株)では、2006年7月18日、土壌汚染対策法に基づく形質変更届が受理されたのに伴い、汚染土壌の掘削除去等の対策工事を開始し、10月27日に対策工事の終了届を北九州市に提出しました。これにより、11月8日、当該地の指定区域の指定が解除されました。

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が検出された件については、学識経験者、行政、近隣住民の方々などからなる「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」(委員会)を組織し、適切な処理方法等の検討を行ってまいりました。

2006年7月10日の第3回委員会において、将来の浄化を前提とした「汚染拡大防止措置(遮水壁工法)」が最適かつ現実的と判断され、承認されました。第3回委員会後、中日本高速道路(株)とともに近隣住民の皆様への説明会を行い、遮水壁工法についての了解を得ることができました。

対策工事は2007年1月に着手し、2007年中の終了を予定しています。



富士第二東名用地

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ネット(株)と連携して進めています。

専属便、輸送トラック、JRコンテナ便、路線便と産業廃棄物運搬の国内輸送量は6,200万トンキロ、CO₂排出量は2,697(t-C/年)です(2006年度実績)。

1. エコドライブの推進

ロジネット(株)各事業所の運送事業者は、年1回の「エコドライブと安全に関する全社研修会」を実施しています。その研修会には、ロジネット(株)の役員、事業所長が出席し、総評を行い、環境対策・安全運転推進に努めています。

エコドライブ(CO₂排出抑制)は環境効果と経済効果(運行コスト削減)にも繋がります。



エコドライブの推進

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。

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。



JRコンテナ全景



エコレールマークlogo



JRコンテナ積載(富士製造所)

3. グリーンロジスティクスの推進

現在、オフセットインキの輸送において、その大半はドラム缶によるものです。ドラム缶の多くは使用後回収され、残渣処理・整形・内部洗浄などの工程を経て、再生ドラム缶として再利用されます。しかし、この再生時に大量の洗浄用溶剤・洗剤・水が使用され、これらはみな産業廃棄物として処理されています。

東洋インキが共同開発した『東洋MPエコサイクル(TME)システム』は、ドラム缶に鋼製カートリッジ缶を内装した「MP®ドラム缶」を容器として用いるリサイクルシステムです。使用後はMP®ドラム缶を回収し、内装缶のみを脱離・交換します。容器としてのリサイクル性は格段に向上し、洗浄用溶剤等が削減されました。

TMEシステムは、「ウエステック大賞2006」の環境大臣賞などを受賞しています。



ウエステック大賞授賞式

担当者のコメント

東洋インキ製造(株)のマザー工場である埼玉製造所の場内にあるロジネット(株)埼玉事業所は最大拠点として、オフセットインキ、グラビアインキ、新聞インキ、トナーを中心に毎月、約6,000tを出荷しています。日頃より東洋インキの顔として顧客ニーズに応え、販売部門の十分なサポートができるような物流部門として輸配送業務に携っています。また、安全運行管理、定常品質管理はもちろん環境に優しい物流事業所としてアイドリングストップは勿論、モーダルシフト化率向上を目指し積極的な活動をしています。

運送事業者には環境に配慮したグリーン経営への積極的な取り組みを支援した、エコ活動の導入によりCO₂の排出削減と燃料費削減の実績効果を上げています。相乗効果として乗務員の安全運行の意識が高まり事故防止にも効果が出ています。

物流部門として効果的な物流ネットワークの運用で本体の業績に貢献したいと思っております。今後とも関連部門のご協力の程、宜しくお願いします。



ロジネット(株)埼玉事業所 小西 所長

RC監査・海外関連会社の環境安全監査

RC(レスポンスブル・ケア)監査

東洋インキでは、RC活動の原則・基準に基づき、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内部監査を年1回行っています。

内部監査は日本RC協議会の指針を踏まえ独自に作成した「東洋インキRC内部監査チェックリスト」を使用して行い、その結果を監査報告書としてまとめ各生産拠点へとフィードバックします。こうした監査活動によりシステム運用とパフォーマンスの両面を向上させています。

際本部が連携して中国極ならびにアジア極を対象に、前年度監査拠点の改善進捗フォローを含めて5拠点を訪ねました。



珠海東洋油墨有限公司

抽出された、火災リスクに対しては、着火源を有効に断つことができる様、設備と運用面の両面から改善を図っています。



三永インキ現地監査2006年12月

海外関係会社の環境安全監査

近年、海外の生産拠点で労働安全・保安防災に関わる事故が発生し、海外における職場の安全管理ならびに設備の見直し、強化が求められています。

こうした状況を鑑み、東洋インキは2005年度より、「保安防災」「労働安全衛生」「環境保全」について、三現主義に基づいた海外生産拠点の現場診断を実施しています。

実施に当たっては、日本国内で行っているRC監査、現場診断の手法を参考に、火災、労働災害、大気・水質保全、等を中心に、特に重大リスクと考えている火災リスクの洗い出しと対策の指導を行っています。

2006年度は環境本部、SCM本部、国

用している静電気火災対策のための教育資料を英語や現地の言語に翻訳し、中国、東南アジアの関係会社にも提供し日本と同水準の安全教育の実施に努めています。



静電気勉強会



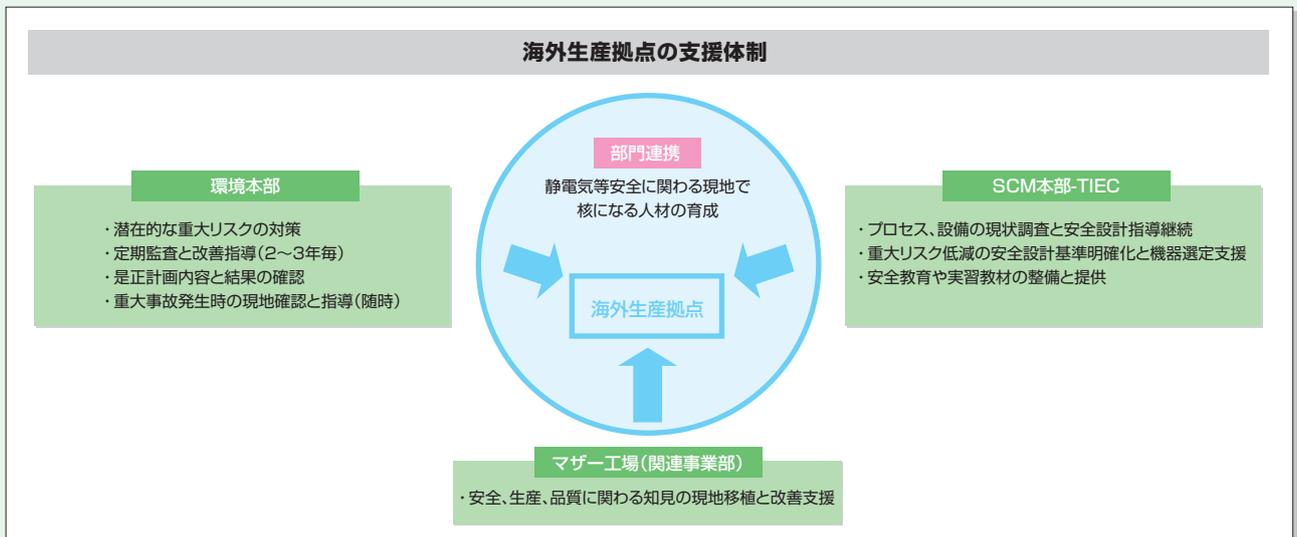
マレー語の静電気教育資料

2007年度の活動

2007年度はこれまでの監査結果が有効な改善に結びつく様、引き続き海外生産拠点と密な連携でのリスク低減活動を進めます。また、安全管理を含むグローバルスタンダード化に向け、継続した情報収集と水平展開に努めます。

安全に関する人材育成

これらの監査に当たっては、現地の安全意識向上と共に現地安全スタッフの指導力を高めることにも注力しています。東洋インキでは、国内のグループ生産拠点が使



環境教育・コミュニケーション

社会・環境報告書、サイトレポート

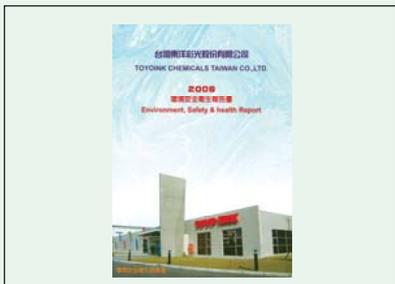
2006年版「社会・環境活動報告書」を2006年10月に発行しました。2006年版の特長の1つとして、特集記事を組み、東洋インキのCSRへの取り組みの基本的な考え方である「本業を通じたCSR」の5つの事例をお客様のコメントを含め紹介しました。これらは東洋インキの経営理念である「生活文化創造企業」を推進する事例でもあり、社会貢献の事例でもあると考えています。もう一つの特長は、東洋インキとしてはじめて第三者意見を「循環型社会研究会(代表 山口民雄氏)」にお願いし、掲載したのですが、2006年版報告書の編集についても循環型社会研究会のアドバイスを多々いただき、できる限りそのアドバイスを盛り込み制作しました。



社会・環境活動報告書 2006

また、製造所・工場単位でも地域や社員向けに環境・安全・防災などの理解を深めていただく目的で、サイトレポートを発行しています。

海外でも掲載写真にありますように、台湾東洋彩光股份有限公司ではじめて「2006環境安全衛生報告書」を制作し発行しました。本文は中国語と英語で併記したものです。

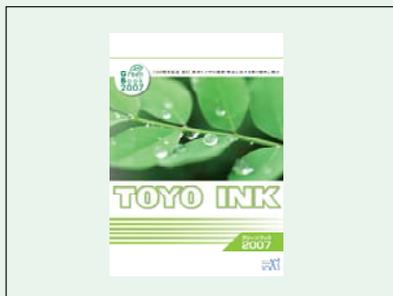


2006 環境安全衛生報告書

グリーンブック2007

創立100周年を契機に、顧客や取引先に対し、環境・安全に関して東洋インキが何を考えどのように取り組んでいるのか、を紹介する目的で小冊子「グリーンブック2007」を作成しました。7月に東京・大阪で開催された100周年記念イベント会場では、「グローバル環境対応ゾーン」において、パネル展示と併せて来場者へ配布しました。

内容的には、過去2回にわたり社員教育目的に制作・発行した「社内報・グリーンブック」および毎年発行している「社会・環境活動報告書」をベースに制作しましたが、特にお客様の事業活動においてお役に立てただけの事を意識し、事業や製品を通して社会に貢献している具体的な事例や、環境・安全面で提案できる事例などに重点を置いた紙面構成としました。



グリーンブック2007

エコプロダクツ展

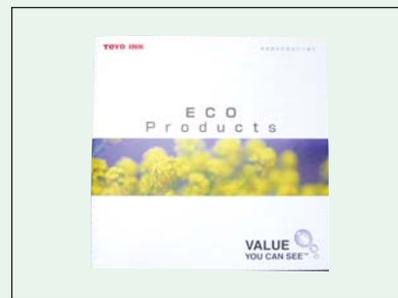
昨年に引き続き、エコプロダクツの普及とビジネスチャンス拡大を目的とした「エコプロダクツ2006」に出展しました。この展示会の特徴は、15万人という来場者の多さだけでなく、その多彩な顔ぶれにあります。総合学習の一環として多数来場された生徒・学生さんや環境意識の高い



エコプロダクツ2006

一般消費者の方々に直接接し、東洋インキの環境に対する活動を知っていただくことはとても大きな意義があります。

期間中は環境本部とCNK本部が中心になり、天然物素材を生かした着色製品、環境対応マーケティングフィルム、MPドラム缶などのパネル展示を行うと共に、東洋インキの環境調和型製品を集めた小冊子「ECO Products」を配布しました。



ECO Products

東洋インキ専門学校 環境カリキュラム

東洋インキ専門学校は、創立100周年を迎え将来の夢を持ち新しい100年のスタートを切る一環として設立されました。

具体的には、人材育成面で意識して次代の東洋インキグループを作る人材を育成すること、「聞く・受身型」から「現場や東洋インキの実態に即した具体的事例を取り上げた参画・体験型」へとシフトすることなど、従来の教育研修より一歩進んだ内容となっています。

その中で、環境・安全面では、東洋インキグループ社員として知っておくべき基本的な考え方や方針から、専門的な知識、技術にかかわる内容に至るまで、ケーススタディを取り入れたカリキュラムを作成しスタートしています。

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

2006年度の東洋インキ本体のCO₂（二酸化炭素）排出量は22,320トン（炭素換算；t-C）、エネルギー使用量は47,775kℓ（原油換算）、エネルギー原単位は226ℓ/トンでした。2005年度と比べてCO₂排出量は504トン増加（前年度比2.3%増）しました。また、エネルギー使用量は1,329kℓ増加（同2.9%増）し、エネルギー原単位は2ℓ/トン増加（同0.9%増）しました。

東洋インキでは、燃料転換や省エネ設備導入、節電等の省エネルギー施策を推進してきましたが、生産量の増加、エネルギーを多く使用する生産品増加によってエネルギー消費が省エネ効果を上回る結果になりました。

2002年度、東洋インキは「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」という目標を定め、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省エネルギー施策を推進してきましたが、残念ながら目標達成は果たせませんでした。現在、中期経営計画（2008年度～2016年度）の内容に対応するため、CO₂排出量については新たな目標を作成中です。また、原単位については「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」という目標の達成に向けた取り組みを行っています。

CO₂排出量を削減するため、2006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。

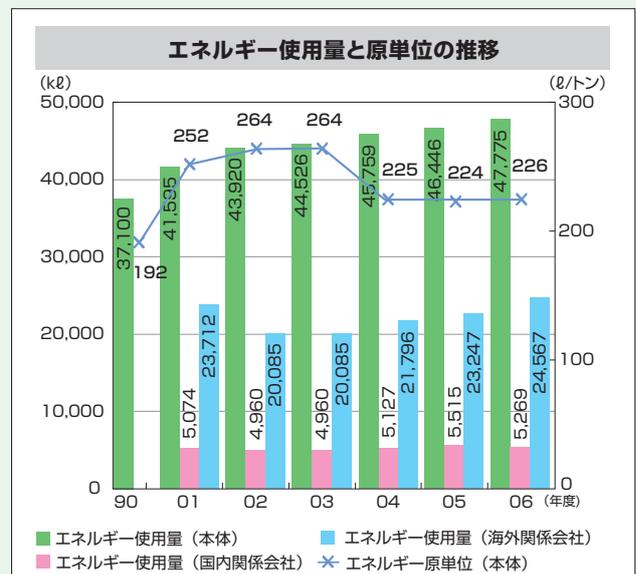
川越地区では、廃液に含まれる溶剤や樹脂を分離してボイラーの燃料として再使用する量の拡大や燃焼式排ガス処理設備の省エネ化検討のほか、当社としては2例目のコージェネレーションシステムを2006年度に導入・設置しました

（2007年4月より稼働）。また、埼玉地区では、ボイラーの燃料転換実施（重油→都市ガス）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（高効率トランスへの変更、蒸気ドレイン回収等）を実施しました。

国内の生産系関係会社における2006年度のCO₂排出量は2,378トンで、前年度よりも210トン（8.1%）減少しました。また、海外の生産系関係会社^{*}については15,654トンで、前年度よりも3,738トン（31.4%）増加しました。

国内の生産系関係会社における2006年度のエネルギーの使用量は原油換算で5,269kℓで、前年度よりも246kℓ（4.5%）減少しました。また、海外の生産系関係会社^{*}については24,567kℓで、前年度よりも1,320kℓ（5.7%）増加しました。

※海外の生産系関係会社は2005年度に比べて集計対象が一社増加しました。



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

2006年度の廃棄物発生量は、東洋インキ本体(4製造所・2工場)14,234トン(前年度比7%減)、国内関係会社(6社)4,484トン(同1%増)、海外関係会社(12社13事業所)5,885トン(同151%増)でした。

また、最終処分量は、東洋インキ本体31トン(89%減)、国内関係会社1,024トン(同24%減)でした。

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」と定義しており、本体と国内関係会社でのゼロエミッションの達成を環境目的としています。東洋インキ本体の2006年度の最終処分量は0.2%で、4製造所・2工場の全てでゼロエミッションを達成しました。また、国内関係会社2社でゼロエミッションを達成しています。

川越製造所のゼロエミッション

川越製造所には大型焼却炉があり、2005年度は川越製造所で発生する廃棄物の32%にあたる2,551トンの廃棄物を焼却していました。これにより、48.8トン/日の蒸気を得て、場内で使用していましたが、171トンの燃え殻が発生し、

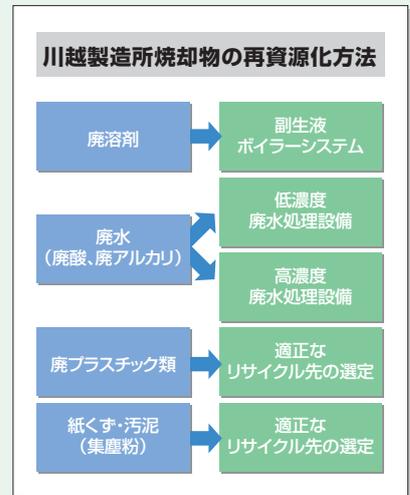


解体前の川越製造所焼却炉

この量を最終処分量にカウントしているため、川越製造所の最終処分量率は3.5%でした。

川越製造所では、2005年12月、公害調停に基づき、この大型焼却炉を廃止し、図のような方法で廃棄物の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、廃棄する粘度の高い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することを可能にしたものです。

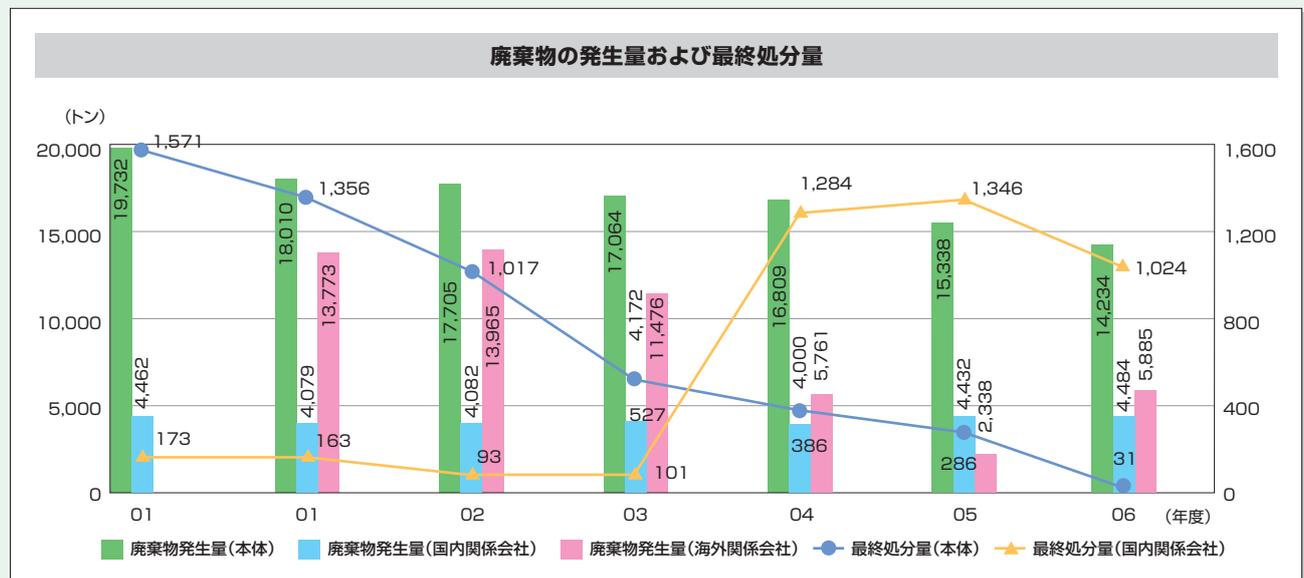
この他に、廃溶剤の製造所内での再利用を進めると同時に、廃棄物の発生量自体も約660トン削減しました。その結果、川越製造所の最終処分量は2005年度の279トンから2006年度は5.4トン(最終処分量率0.1%)にまで減少しました。



今後の課題

2006年度、国内の関係会社の最終処分量は前年度に比べて約300トン減少したものの、最終処分量率は22.8%と依然として高い状況にあります。また、廃棄物発生量も増加傾向にあります。今後は、国内関係会社について、廃棄物発生量の削減と再資源化を進め、本体と国内関係会社でのゼロエミッション達成を図ります。

また、海外の関係会社についても、廃棄物発生量の削減と再資源化を推進します。



水の循環利用

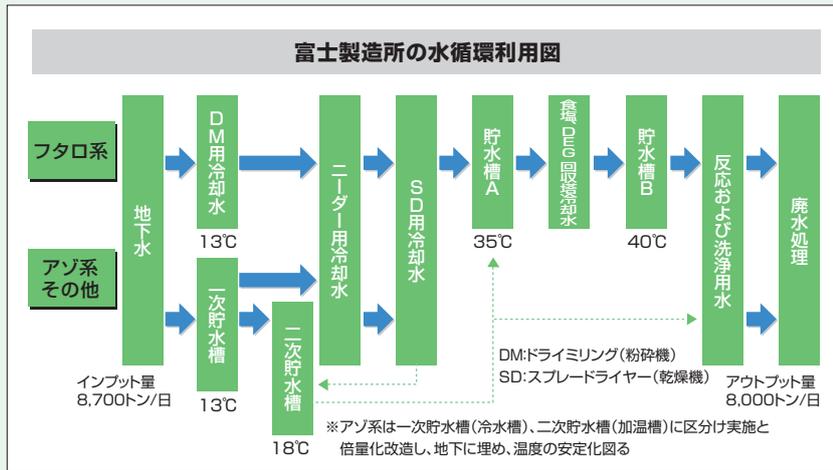
東洋インキは長年にわたり、生産量が増えても水の使用量を増加させないよう努力を続けています。2006年度の本体の用水全使用量は328万㎡で、2005年度比で3.8%の増加でした。

東洋インキ本体の用水全使用量の約70%を使用する富士製造所では、水の循環利用を推進して使用量の抑制を図り、また排水の水質改善にも努めています。2006年度の富士製造所の水使用量原単

位は41.6㎡/tで、前年度並みでした。

富士製造所のフタロシアニン系顔料(ブルー、グリーン)の生産で使用する水(富士製造所使用水の約半分量に相当)は、地下からの汲み上げの後、4回繰り返して冷却水として循環使用した後に、さらに工程水として使用し有効利用しています。2006年度には、工程水としての利用価値向上を狙い、その水質改善を図りました。

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も努めていきます。



化学物質排出量の削減

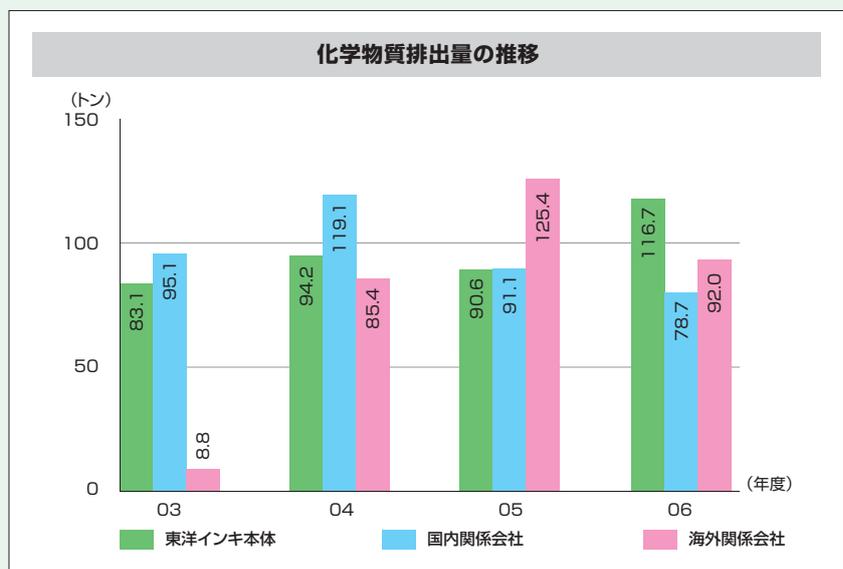
東洋インキはPRTR法の制定以前より、自主的にPRTR(Pollutant Release and Transfer Register: 環境汚染物質排出・移動登録)に取り組み、使用している調査対象化学物質について、年間使用量、排出量などを(社)日本化学工業協会(日化協)に報告しています。現在の調査対象物質はPRTR法第一種指定化学物質354物質群と日化協指定の284物質群で、重複している物質を除き計480物質群となっています。

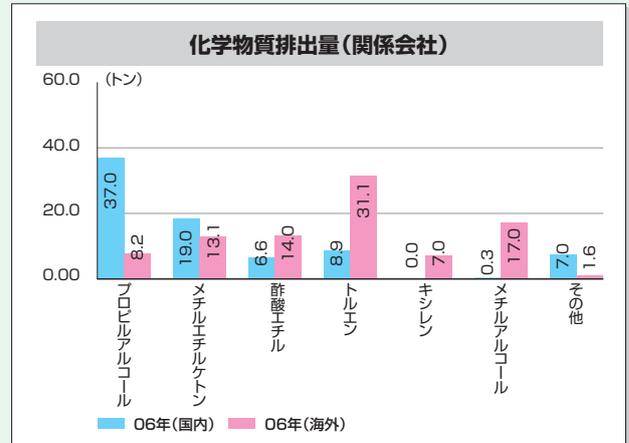
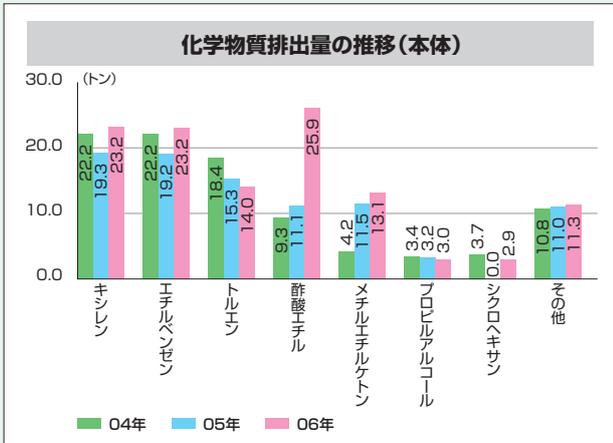
2006年度の東洋インキ本体における化学物質の排出量は、2005年度に比べて26.1トンの増加、国内関係会社の排出量は、12.4トンの減少となりました。カラーフィルター用レジストなど一部の溶剤型製品の生産量が増加したこと、有機溶剤の排出の多い工程を関係会社から本体の製造所に移管したこと、などが主な原因と考えられ

ます。

東洋インキは、製品の水性化の推進や有機溶剤等揮発性物質の除去・回収等の方策によって排出量低減に努めていきます。

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、P50~51に掲載しています。





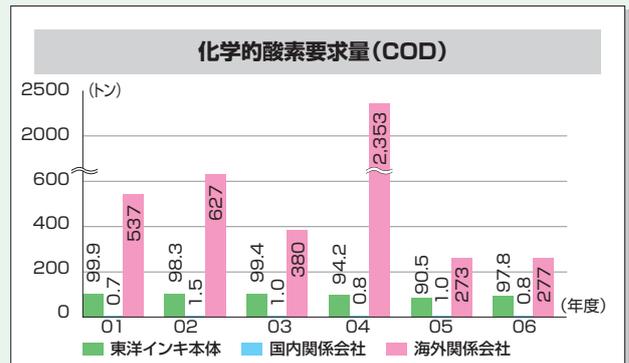
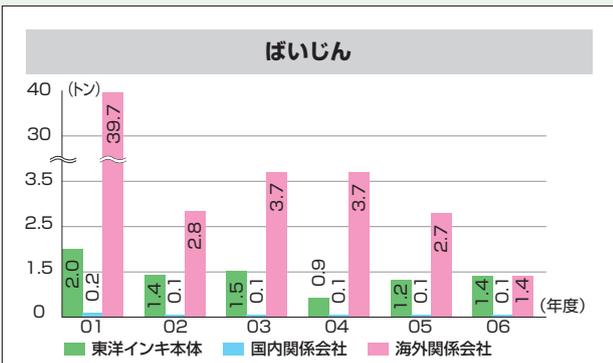
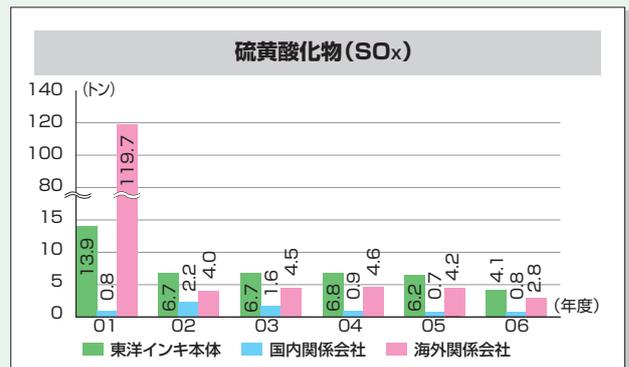
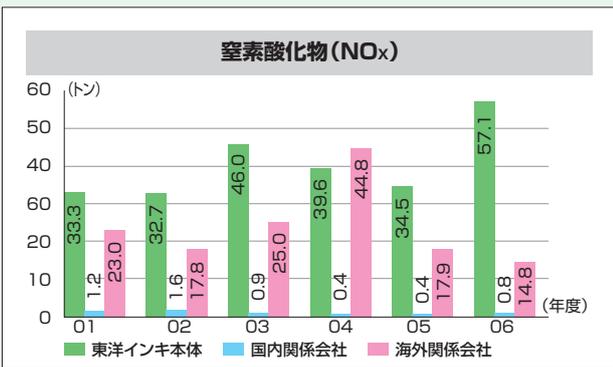
環境汚染物質排出量の削減

東洋インキでは、窒素酸化物(NO_x)、硫黄酸化物(SO_x)、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、その排出量を把握すると共に、排出量削減に向けた努力を続けています。SO_xなどの大気汚染物質については発生の原因となる重油の他の燃料への切り替えなどで、また、CODなどの水質汚濁物質につ

いては廃水処理設備の追加設置や運用の改善といった方策で、削減に取り組んでいます。

2006年度の傾向を見ると、SO_x排出量は前年度に比べ減少傾向にあります。重油から都市ガス等への燃料転換が進んだことが寄与していると考えられます。一方、NO_x排出量は増加が認められます。こ

れは一部の地域で都市ガス組成が高カロリーのものに変更した結果、コージェネレーション・システムやボイラーの燃焼温度が上昇したことに起因すると推測されます。高カロリー化は省エネの面では有利ですが、このような弊害も生じていることから、現在NO_x排出量の抑制対策を検討中です。

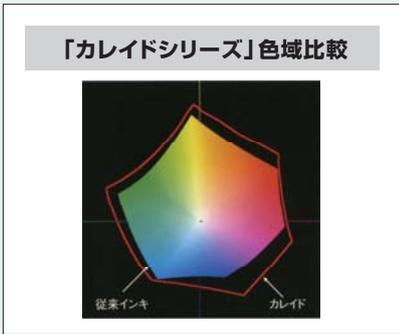


色の新基準カレイド

色の新基準「カレイドシリーズ」は、現在オフセット印刷機の大部分を占めている4色機を使用して、従来のジャパンカラーの色域を大きく超える広演色印刷が可能なプロセス4色インキです。

1.カレイド開発の背景

画像データがRGBで扱われることが当たり前になってきた今日、その画像品質をありのままに再現したいという要求が高まってきております。従来は色数を増やし6色、7色で印刷することで印刷物の色再現領域を広げる手法を取っていました



が、現在オフセット印刷の市場の大部分を占めているのは4色機であり、4色で色再現領域の広がるインキが可能となれば、新たな設備投資、複雑なデータ処理などが不要となり、6色以上の多色印刷と比較して印刷時のエネルギー、版・ブランケット、インキ等諸資材の削減、廃品の削減も可能となり、印刷現場の負荷低減が可能とな

ります。これはトータルエネルギーの削減という観点から環境対応へ貢献できます。

2.「カレイドシリーズ」の特徴とラインナップ

現在、「カレイドシリーズ」には、油性インキ2種、UVインキ1種の計3種類タイプを設定しています。

(1)油性インキ

油性タイプには、2005年末に上市した水あり印刷用枚葉インキ「TKハイユニティSOYカレイド」に加え、より環境面に配慮した水なし印刷用枚葉インキ「アクワレスエコネオカレイド」を2006年末に上市しました。

オフセット印刷で使用する版には、インキの付く画線部とインキを付けない非画線部が同一平面にあります。水ありオフセット印刷においては、版の非画線部に水を付着させ、その後本版全体にインキを付けると、水とインキ(油)の反発で画線部のみにインキが着くのですが、非画線部を水ではなくシリコン層で代用したものが水なしオフセット印刷になります。

水なし印刷は、水あり印刷と比較して、刷版工程での現像廃液及び印刷工程での湿し水の削減が可能であり、より環境対応を図った印刷方式として評価されています。さらに、湿し水の

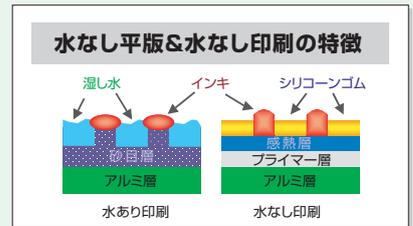
影響によるファンアウトやインキの乳化の影響がないため、見当・色合わせの工程が短時間で精度良くなり、用紙の節約・産業廃棄物の低減に繋がるといった優れた特徴があります。

水なし印刷による環境負荷低減効果

	水あり印刷	水なし印刷
現像廃液(刷版工程)	強アルカリ廃液(下水道法に抵触)	水現像(下水への排水可能)
湿し水廃液(刷版工程)	酸廃液(水質汚濁防止法・下水道法に抵触)	湿し水自体を使用しない
水資源	アルコールやH液及び大量の水道水を使用	薬品に加え、水そのものを節約できる

(2)UVインキ

油性インキに続き、2007年夏に紫外線硬化型広演色インキとして「FDカレイドシリーズ」を上市します。UVインキは、紫外線の照射でインキが硬化・乾燥し強固な皮膜を作るのが特徴であり、油性インキ(酸化重合型インキ、ヒートセット型インキ)と異なり無溶剤型のインキであるため、VOC成分が大気中に排出されることがない完全Non-VOC型インキです。



担当者のコメント

2005年末の水あり枚葉インキ「TKハイユニティSOYカレイド」の上市以来、市場で大きな反響を頂き、水なし枚葉インキ、UVインキの開発・上市に至りました。「カレイド」の印刷にあたっては、適した仕事の選定、印刷ワークフローの見直しと改善、印刷の標準化と安定化など、取り組むべきことは多いのですが、今まで6色、7色印刷でしか実現できなかった広演色印刷が4色でできるというには大きなメリットがあります。

もし、10年以上前に「カレイド」を発売しても、きれいな色相のインキとして、いわゆる特色のような扱いでしか受け入れられなかったでしょう。ここまで市場で受け入れられる様になったのも、印刷ワークフローのデジタル化によるDTP/CTPの普及、CMSという考え方の定着という背景があってこそなし得たものだと考えています。



印刷・情報事業本部
インキ技術部 第4課
上田 英俊

印刷・情報事業本部
インキ技術部 第1課
落合 可江

生分解性プラスチック用マスターバッチの開発

「マスターバッチ」とは

東洋インキでは、着色事業の1つとして、プラスチックの着色に用いられる「マスターバッチ」を生産しています。マスターバッチは、非常に高い濃度に着色したプラスチックをペレット状にしたもので、これを樹脂に混入することで簡単に着色ができます。また着色用途に加えて、機能性マスターバッチも製造しています。

生分解性プラスチックとは

生分解性プラスチックは、通常のプラスチック製品と同様に使用でき、使用後は微生物やその分解酵素によって最終的に水と二酸化炭素に分解される「自然に還る」プラスチックです。このため、廃棄物の処理に際しても地中への埋め立てが可能で、さらに焼却しても発生熱量が低く、ダイオキシン等の有害物質も放出されません。日本では愛称を「グリーンプラ®」として、その普及および一般プラスチック製品との識別を目的にシンボルマークが制定され、規準を満たす製品に表示されています。

生分解性マスターバッチ(BDM)

当社は、生分解性プラスチックの実用化促進に向けて活動を行っている生分解性プラスチック研究会(BPS)の会員として、早くから「生分解性プラスチック用マスターバッチ」の開発にとり組み、1999年から「BDM」シリーズとして市場に供給を始めています。

「BDM」シリーズには、①アースカラー ②アンチブロッキング性③加水分解抑制 ④帯電防止性の4種類があります。

アースカラーマスターバッチは、色材として有機染顔料を使用せずに、BPSの定める識別基準の無機元素含有量の上限值未満をクリアした新規開発無機顔料(アースカラー)と生分解性樹脂とを使用して環境負荷を低減した環境対応型のカラーマスターバッチです。

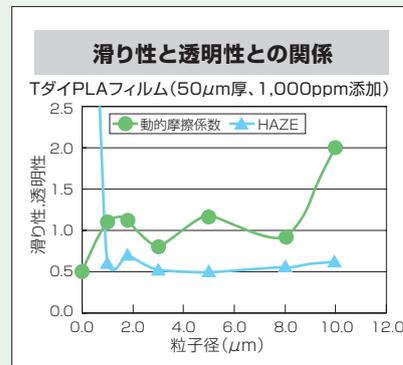
BPSによるグリーンプラ®識別基準
<無機元素含有量の上限值>

元素	製品中の含有上限値(ppm)
Cd	0.5
Pb	50.0
Cr	50.0
As	3.5
Hg	0.5
Cu	37.5
Se	0.8
Ni	25.0
Zn	150.0
Mo	1.0
F	100.0

アースカラーマスターバッチ<ポリ乳酸樹脂用>

アースカラー	製品名	使用顔料
黒	BDM 0KB386 BLK	複合酸化物
レモンイエロー	BDM 2KB091 YEL	複合酸化物
パライエロー	BDM 2KB093 YEL	複合酸化物
緑	BDM 5KB306 GRN	複合酸化物
黄み茶	BDM 6KA757 BRN	複合酸化物
青緑	BDM 7KB978 BLU	複合酸化物
青緑	BDM 7KC051 BLU	複合酸化物
紫	BDM 8KA249 VLT	複合酸化物

アンチブロッキング性マスターバッチは、生分解性樹脂に環境対応型の新規アンチブロッキング剤(粒径:1.0~10.0μm)を高分散させた製品で、滑り性や透明性に優れているため、フィルム用途に最適です。



加水分解抑制マスターバッチは、ポリエステル系樹脂の欠点である加水分解による分子量低下を抑制するマスターバッチであり、帯電防止性マスターバッチは、帯電機能を付与するマスターバッチです。

今後の展開

「生分解性プラスチック」とともに循環型社会の構築に貢献する資源として、植物など生物由来の資源である「バイオマス」が注目されています。「バイオマス」はライフサイクル全体で見ると大気中のCO₂を増加させず、収支はゼロであると考えられます。この考えは「カーボンニュートラル」と呼ばれており、近年関心が高まっています。一方で「バイオマス」あるいは「生分解」プラスチックは石化系プラスチックに比べ性能が劣る場合が多いため、今後これらの材料と石化系プラスチックとのアロイ化が重要技術となると考え、現在取り組んでいます。

担当者のコメント

アースカラーマスターバッチの開発において、BPS識別基準の無機元素含有量の上限值に着目し、顔料メーカーと共同で新規顔料を開発し、他社に先駆けて環境対応型のカラーマスターバッチの各種ラインナップを揃えることができました。生分解性プラスチックは耐熱性や耐久性といった欠点が多いことから、汎用プラスチックに比べまだまだ使用量が少ないというのが現状ですが、材料改質の余地が多く残されており、また今後、環境調和の観点から必ず伸びてくる市場と考えられることから、楽しいテーマです。このテーマを通じて、他のプラスチックとの相溶化技術を獲得したいと考えています。



色材事業本部 着色事業部
技術部 第二課
工藤 学

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)

本報告書は、当研究会と3回にわたる意見交換や昨年の「第三者意見」で指摘させていただいた多くの事項を社内積極的に検討され、その結果を反映していることをまず、高く評価したいと思います。私たちも意見を表明した者の責務として、今後も貴社の取り組みを注視していきたいと思えます。

本報告書は創立100周年を迎え「特集 東洋インキ創立100周年—CSR活動のこれまでとこれから—」と題して、CSR活動の取組みと溶剤循環型グラビア印刷システムなどの新しいビジネス領域を紹介し、グループの今後の活動の方向性を示している点は大変有意義です。ただし、100周年という大きな節目の報告書としては、「ごあいさつ」を含め、やや平板な印象を受けます。「生活文化創造企業」という視点で、未来に向けたビジョンと戦略を多くの読者は期待していますので、この節目に社内での議論を盛り上げ、来年の報告書に記載していただきたいと思えます。

また、特集の冒頭に示された「みんなの夢をまとめると」は1992年にまとめられたにもかかわらず、今日のCSRのテーマが抽出されており、グループのCSR活動がブーム便乗型ではなく、活動基盤が厚いことを感じ取ることができました。ここに示された3つの価値観がどの様に経営理念体系や

CSR価値体系に結実し、「CSR活動のこれから」にどの様に発展していくかを示すことができれば「CSR活動のこのこれまでとこれから」がよく理解され訴求力も増したと思えます。

社会性報告では、CSR活動の方針—実績—翌年の活動方針がはじめて示され、CSR活動でのPDCAが回りはじめたことがわかります。ただ、Cに当たる自己評価がないのが大変残念です。具体的な記載では、「地域との共生」「CSR調達」「離職率」などが大変印象に残ります。

「地域との共生」はこれまでもリスクコミュニケーションなど、さまざまな活動を積極的に展開されてきましたが、今回はそれらを「地域社会活動モデル」として整理され、個々の活動を位置づけられました。「CSR調達」についてはアンケートを実施するなど、具体的に動きははじめたことが伝わります。アンケート結果についても興味ある結果が示されており、今後の「要求・指導」の内容と成果の報告が楽しみです。「離職率」については3%台という数値は注目しに値します。こうした数値を維持していくためには、さまざまな施策を実行していることの成果だと推察します。ぜひ、他の企業においても参考になりますのでそれらの施策や分析を記載してください。

一方、定量情報が増えてきたことは評価できますが、最も基本的な労働力の内訳や基礎的労働条件やワークライフバランス支

援策の取得者数・取得率などの定量情報がありません。社会性報告における定量情報は、それぞれの仕組み、施策の実効性を証明するものとして極めて重要です。さらなる定量情報の開示について社内での合意を早急に形成されることを期待します。

環境報告については大変完成度が高いといえます。環境・安全マネジメントに関わる組織・体制と取組みのプロセス、成果、課題が有機的に構成されています。ただし、社会的にますます重要度が増してきているCO₂排出量の削減問題については、記載が不十分といわざるを得ません。2002年度の設定した目標について未達成であったことは大変残念なことであり、こうした事態を迎え「現在、CO₂排出量については新たな目標を作成中です」では、読者は納得できません。CO₂排出量の増大に対応するためにはさまざまな選択枝がありますが、グループでは何を選択するのか、何と何を組み合わせるのかなど少なくとも方向性は示すべきと考えます。

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

東洋インキでは、2006年より社外第三者の方から社会・環境活動報告書に対するご意見をいただきこれを掲載しております。また、作成の過程においても意見交換を重ねることで、本報告書を活動結果の説明にとどまらず、私たちの活動の真意や背景に対してより深いご理解をいただくためのコミュニケーションツールにしていきたいと努めています。

いただいたご意見には、私たちの社会・環境への取り組みについて、より伸ばすべき良い点と、不十分と評価された点がありました。報

告書は活動報告の一つであり、まず、取り組み自体が目標や反省を踏まえたマネジメントの一環であることが大切なことはご意見の通りです。私たち自身も、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ながら活動に臨むことが重要と考えています。

今後とも、生活者の視点からの客観的なご意見を真摯に受け止め、企業活動の襟を正して、なお一層の充実に努めていく所存です。

東洋インキグループCSR事務局

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	・米国「スーパーファンド法」制定
1990	平成2	・「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
1991	平成3	・「地球温暖化防止行動計画」策定
		・「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
		・国際環境開発会議(地球サミット)開催
1994	平成6	・「環境基本計画」制定
1995	平成7	・アロマフリー溶剤型のオフセットインキと洗浄剤を上市 ・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
		・「容器包装に係る分別収集および再商品化の促進に関する法律(容器包装リサイクル法)」成立
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
		・国際規格「ISO14001シリーズ」制定
1997	平成9	・アロマフリー新聞インキがエコマークの認定を取得
		・「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わ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・エルキンソ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	・枚葉インキおよびオフ輪インキがエコマークの認定を取得 ・エコマークと米大豆協会(ASA)のノイシール認定を取得した大豆油インキを上市 ・「東洋インキグループビジネス行動基準」を制定
		・「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	・エコロジーセンター設置 ・初めての環境報告書「1999環境報告書」を発行
		・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	・第3回「グリーン購入大賞」優良賞を受賞 ・VOCs対応枚葉印刷システム「LEOSTEP」を上市
		・「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	・リスクマネジメント委員会を設置 ・「FDハイブリッドエコ-SOY」を上市
		・「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 ・日産産連「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	・「東洋インキ環境セミナー」を本社、中部支社、関西支社で開催 ・「ユニティ」シリーズを上市
		・「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	・「ファインスター」シリーズを上市 ・富士製造所がコージェネレーションシステムを稼働 ・「東洋インキグループビジネス行動基準」改訂版を発行 ・コンプライアンス委員会を設置 ・化学物質リスク管理規則を制定
		・「土壌汚染対策法」施行 ・「循環型社会形成推進基本計画」策定 ・日産産連「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	・青戸工場(オフセットインキ)が埼玉製造所に統合 ・コンプラ月間を設定、コンプライアンス事例集を発行し、教育・啓蒙活動を実施
		・「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	・環境月間を設定、グリーンブックを発行し教育・啓蒙活動実施 ・CSR憲章・CSR行動指針を制定 ・CSR委員会を設置 ・環境・安全基本方針・行動指針を制定 ・東洋インキグループCSRガイドブックを発行し全社員に配布
		・「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/MOPI)でマラケシュ合意採択
2006	平成18	・第2回環境月間でグリーンブック環境・安全編を発行 ・東洋インキタイランドがISO14001の認証を取得 ・オリエンタル化成、中部支社がISO14001の認証を取得 ・エコロジーセンターを環境本部に改組
		・アスベスト新法施行 ・改正「省エネ法」、改正「地球温暖化対策推進法」施行 ・改正「労働安全衛生法」施行(安全衛生管理体制、GHSなど) ・改正「大気汚染防止法」施行(VOC対策) ・GRIガイドライン第3版公表
2007	平成19	・上海東洋油墨制造有限公司がISO14001の認証を取得 ・関西支社がISO14001の認証を取得
		・気候変動に関する政府間パネル(IPCC)第3作業部会 ・第9回会合 第4次評価報告書を公表 ・欧州化学品規制「REACH」施行

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、2006年度の「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	
		大気への排出	河川、湖沼、海域への排出	当該事業所における土壌への排出(埋立を除く)	当該事業所における埋立処分	下水道への移動	廃棄物として当該事業所外への移動
エチレングリコールモノエチルエーテル	44	14	0.0	0.0	0.0	0.0	64
ニッケル化合物	232	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	170

埼玉製造所

(単位: kg)

物質名称	号番号	排出量				移動量	
		大気への排出	河川、湖沼、海域への排出	当該事業所における土壌への排出(埋立を除く)	当該事業所における埋立処分	下水道への移動	廃棄物として当該事業所外への移動
2-アミノエタノール	16	2.0	0.0	0.0	0.0	0.0	200
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	52
エチルベンゼン	40	13	0.0	0.0	0.0	0.0	380
エチレングリコール	43	3.7	0.0	0.0	0.0	0.0	690
キシレン	63	13	0.0	0.0	0.0	0.0	760
コバルト及びその化合物	100	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	160
1,3,5-トリメチルベンゼン	224	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	61
トルエン	227	3,000	0.0	0.0	0.0	0.0	140,000
ヒドロキノ	254	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	45
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	69
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	26
マンガン及びその化合物	311	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	180
りん酸トリ-n-ブチル	354	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	66

富士製造所

(単位: kg)

物質名称	号番号	排出量				移動量	
		大気への排出	河川、湖沼、海域への排出	当該事業所における土壌への排出(埋立を除く)	当該事業所における埋立処分	下水道への移動	廃棄物として当該事業所外への移動
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	23,000	0.0	0.0	0.0	0.0	500
エチレングリコール	43	0.0	3.0	0.0	0.0	0.0	0.0
キシレン	63	23,000	0.0	0.0	0.0	0.0	500
クロム及び3価クロム化合物	68	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
o-クロロトルエン	89	3,000	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	1,400	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	7,700	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
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	65	0.0	0.0	0.0	0.0

川越製造所では2005年度に比べ事業所外への移動量が大幅に増加しています。これは、2005年12月の大型焼却炉の廃止に伴い従来焼却・熱回収していたものを外部の業者に委託処理するようになったため、PRTR法上は「移動」に算入されたことによるものです。43ページに記載したように、廃棄物となった化学物質の再資源化に努めています。

川越製造所

(単位:kg)

物質名称	号番号	排出量				移動量	
		大気への排出	河川、湖沼、海域への排出	当該事業所における土壌への排出(埋立を除く)	当該事業所における埋立処分	下水道への移動	廃棄物として当該事業所外への移動
アクリルアミド	2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	710
アクリル酸	3	80	0.0	0.0	0.0	0.0	7,000
アクリル酸エチル	4	31	0.0	0.0	0.0	0.0	5,400
アクリル酸メチル	6	30	0.0	0.0	0.0	0.0	4,800
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	1,600
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	100
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	23
アンチモン及びその化合物	25	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	640
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	16,000
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	2,300
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	1,500
エチルベンゼン	40	170	0.0	0.0	0.0	0.0	13,000
エチレングリコール	43	10	0.0	0.0	0.0	0.0	8,800
エチレングリコールモノエチルエーテル	44	80	0.0	0.0	0.0	0.0	2,600
エチレングリコールモノメチルエーテル	45	0	0.0	0.0	0.0	0.0	25
キシレン	63	171	0.0	0.0	0.0	0.0	13,000
クレゾール	67	0.0	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	280
コバルト及びその化合物	100	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	100
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	40	0.0	0.0	0.0	0.0	4,800
酢酸ビニル	102	72	0.0	0.0	0.0	0.0	7,500
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	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	530
2-(ジエチルアミノ)エタノール	109	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	360
N,N-ジメチルホルムアミド	172	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	38
スチレン	177	41	0.0	0.0	0.0	0.0	300
テレフタル酸	205	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	4,800
テレフタル酸ジメチル	206	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3,700
1,3,5-トリメチルベンゼン	224	40	0.0	0.0	0.0	0.0	3,100
トルエン	227	3,200	0.0	0.0	0.0	0.0	120,000
フェノール	266	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	670
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	560
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	63
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	290
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	280
ポリ(オキシエチレン)=ニルフェニルエーテル	309	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	120
ホルムアルデヒド	310	40	0.0	0.0	0.0	0.0	2,600
無水フタル酸	312	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3,600
無水マレイン酸	313	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1,200
メタクリル酸	314	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3,800
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	150
メタクリル酸n-ブチル	319	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	190
メタクリル酸メチル	320	93	0.0	0.0	0.0	0.0	10,000
りん酸トリ-n-ブチル	354	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0

度数率

▶P22

下記式で算出される、100万労働時間当りに発生する死傷者数を意味します。事業所・会社の従業員数、時間外労働の長短に依存しない災害発生率ととらえることができます。

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

強度率

▶P22

下記式で算出される、1,000労働時間において傷害のため失われる労働損失日数(≒傷害による休業日数)を意味します。災害の頻度と重篤度を反映した指数と言えます。

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

「サステナブル経営格付(環境経営格付機構)」

▶P23

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。

「環境負荷マスマランス」

▶P30

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」

▶P35

「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。環境経営指標としては、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。なお、東洋インキの重み付けの設定は、国立環境研究所が中心となって行った「コンパラティブ・リスクアセスメント」の結果を参考にして高月紘京都大学教授(当時)が提案した数値をベースにしています。

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

「化審法」

▶P36

「化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律」の略です。難分解性の性状を有し、かつ、人の健康を損なうおそれ又は動植物の生息若しくは生育に支障を及ぼすおそれがある化学物質による環境の汚染を防止するため、新規の化学物質の製造又は輸入に際し事前にその化学物質が難分解性等の性状を有するかどうかを審査する制度を設けるとともに、その有する性状等に応じ、化学物質の製造、輸入、使用等について必要な規制を行うことを目的としています。

「GHS」

▶P36

Globally Harmonized System (GHS) for Classification and Labelling of Chemicals の略です。化学物質の有害性を分類し、ラベルやMSDSによる情報提供をするための、共通の統一されたシステムであり、2003年7月の国連勧告に基づくものです。本来の対象は、労働者、消費者、輸送関係者、救急対応者など多岐に渡りますが、日本ではまず2006年12月に労働安全衛生法で導入されました。GHSに必要な要素は、「絵表示」「注意喚起語」「危険有害性情報」「注意書き」ですが、労働安全衛生法では成分名の表記が求められます。

「グリーンパートナー(ソニー社)」

▶P37

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。

「土壌汚染対策法」

▶P38

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。

「日化協PRTR対象物質」

▶P44

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物質群含まれています。なお、P44~45にある「化学物質排出量の推移」のグラフは日化協480物質群を集計したものです。

編集後雑感

この「社会・環境活動報告書(2007年版)」は東洋インキにとって9冊目の発行となります。今回の作成では内容の充実を図るとともに、社会性と環境に対する情報量のバランスに留意した紙面配分や、関連記事を見開きとし見易さにも配慮した構成としました。

来年は節目となる10冊目の発行となります。発行の意義を再度見つめなおし、より一層の社会・環境活動の活性化とそれを適切にご報告できる報告書の作成に取り組みたいです。

用紙・インキの環境ロゴについて

この「社会・環境活動報告書」では、NON-VOCインキ、水無し印刷、FSC認証紙を採用し、環境負荷を抑えた制作に配慮しました。それぞれの特徴は以下の通りです。



「NON VOCマーク(LEO STEP)」

VOCとは揮発性有機化合物の略語で数百種類の揮発性を有する有機化合物の略称です。VOC成分を1%未満(Method24測定法)にまで抑えたインキをNON-VOCインキといいます。NON-VOCインキのロゴマークはインキメーカーなどがそれぞれに作成していますが、左記のロゴは東洋インキが2000年に独自に作成したオリジナルロゴです。弊社が作成したこのロゴを使用している印刷物使用インキは、同時に大豆油インキとしてアメリカ大豆協会の認定も受けています。また現在制定されている全ての印刷基準(日印産連グリーン基準の水準1、紙製印刷物のエコマーク、グリーン購入ネットワークのレベル2、SOY認定)を満たした環境対応型製品です。



「GNP印刷サービス」

グリーン購入ネットワーク(GNP)では、2001年4月施行の「グリーン購入法」に納入印刷物の判断基準が定められたことを背景に、「オフセット印刷サービス」発注ガイドラインを定め、これにもとづく「GNP印刷サービス・シンボルマーク」を制定しています。このシンボルマークは、ガイドラインにもとづいて、組織的に印刷サービスのグリーン購入に取り組んでいる企業や行政機関がそれを示すために使用できるものです。東洋インキは用紙やインキ、製本のり等の素材だけでなく、印刷工程等の基準を満たした印刷物作成を行っており、2002年8月より継続して本シンボルマークの使用が承認されています。



「バタフライマーク」

バタフライロゴマークは1993年シカゴに本部を置くWPA(水なし印刷協会)により制定されました。このマークは、WPA(水なし印刷協会/非営利の地球環境保護団体)に登録されている印刷会社で、水なし印刷を行った印刷物に対してのみ入れることのできるものです。従来のオフセット印刷は版面上にインキ画線部を形成する際に、水と油の反発作用を利用しているため、印刷廃液の発生が避けられませんが、水なし印刷の場合、水の使用がないため廃液がでないこと、印刷版の作成時にも大幅な現像廃液削減ができることが特徴になります。



「FSC認証」

1993年に設立された非営利の国際的組織FSC(森林管理協議会/本部:ドイツ・ボン)が認定した認証機関が、社会・環境・経済面で適切に管理された森林を認証し、その森林から作られた木材・木材製品にロゴマークを付与するというのがFSC森林認証制度です。このFSCの管理のもとに製造された用紙をFSC認証紙といいます。この紙を扱うためには、厳しい管理体制を確立した印刷会社などに与えられる「加工・流通過程の管理の認証」(Chain Of Custody: CoC認証)が必要です。世界的な森林の減少と劣化を防ぐために設立された制度で、この用紙を採用することにより、健全な森林の育成、支援につながることを期待されています。

●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
TEL:03-3272-5720 FAX:03-3272-9788 E-MAIL:master@toyoink.co.jp

TOYO INK

