

東洋インキグループ
社会・環境活動報告書

2009

Social &
Environmental
Report
2009

TOYO INK

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
2008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 事業活動を通じてのCSR	
ライフサイクル全体での環境負荷低減をめざして	6
SCC2017中期環境目標	8
環境調和型製品の研究開発	10
・コーポレートガバナンスとCSR推進	
CSR憲章・CSR行動指針	12
コーポレートガバナンス体制、CSR推進体制	13
・社会性報告	
2008年度東洋インキグループCSR活動方針と実績	14
2009年度東洋インキグループCSR活動方針	15
コンプライアンスの取り組み	16
リスクマネジメント体制の充実	17
CSR調達	18
社会貢献活動	19
地域との共生	20
社員とのコミュニケーション	22
株主・投資家の皆様とのコミュニケーション	24
情報セキュリティ	25
・環境報告	
環境・安全基本方針、行動指針	26
環境負荷マシバランス、環境・安全マネジメントシステム に関わる組織・体制	27
[環境マネジメントシステム]	
環境目的、2008年度環境目標・実績	28
環境会計	30
環境調和効率指標・環境効率の試算・MFCAの導入	31
化学物質の適正管理	32
グリーン調達の推進、GLP試験設備の保有と活用	33
社員の安全・衛生・健康	34
安全・防災の活動	35
物流における環境負荷低減活動、土壌・地下水汚染対策	36
生物多様性への取り組み	37
環境教育・コミュニケーション	38
[環境負荷の低減]	
エネルギー使用量とCO ₂ 排出量	39
廃棄物発生量・最終処分量	40
化学物質排出量、環境汚染物質排出量	41
・本報告書のカーボンフットプリントの紹介	42
・ライスインキ/UDing	43
・第三者意見	44
・用紙・インキについて	45

2009年版編集方針

2009年版は2008年版と同様に東洋インキグループの事業・製品を通じてお客様とのかかわりを明らかにし、理解・満足度の向上に繋げる取り組みを記述しました。

2009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)」にご意見をいただき、その意見を参考にしながら、編集を行いました。

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、2008年度(2008年4月1日～2009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、2008年1月1日～2008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2009年10月であるため、大きな進捗のあった事柄については、2009年7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。

■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。2008年度の環境会計の集計・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)」
- 2008年度の環境会計の主な内容は次の通りです。

1. 環境保全コスト
2. 環境保全の物量効果
3. 経済効果

詳細内容は「環境会計」(P30)を参照願います。

本報告書は環境省「環境報告ガイドライン2007年版」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2006」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ウェブサイトの「CSRへの取り組み」コーナーでご覧になれます。

東洋インキウェブサイト <http://www.toyoink.co.jp>

発行：2009年10月

次回発行予定：2010年9月

ごあいさつ



次なる100年を目指す東洋インキグループ

東洋インキグループの「社会・環境活動報告書2009」をご覧ください。ありがとうございます。

2007年に創立100周年を迎えた当社は、昨年、2017年3月をゴールとした目指すべき姿“SCC2017”を制定し、「世界に役立つスペシャリティケミカルメーカー」へ進化することを目標に掲げ、グローバルな舞台での印刷インキをはじめとする既存のビジネスの拡充と、世界の成長領域への新素材・新製品提供による進化に努めています。

現在の未曾有の経済危機にあっても、“SCC2017”の考えを変えことなく、モノづくりを重視する経営を堅持するとともに、これまでの基本方針であった“CS・ES・SSの向上”をさらに発展させたいと考えています。

東洋インキグループは、これまでも環境経営を重視してきましたが、経済危機での不況下にあつてこそ、環境に軸足を置いた経営を行うべきであると考えています。モノづくりを深化することによって環境への負荷を低減させると同時に、環境という基軸でビジネスやモノづくりを進化させ、新しいモデルを構築することが、次なる100年を目指す当社の使命であると考えています。

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以来、事業と製品・サービスを通じて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、そして社会における生活文化を創造することを目指し、社会と常に共存し、信頼を得、企業の社会的責任を果たすことを最優先に考えています。

私たちは、この理念を達成するために、コーポレートガバナンス、コンプライアンス、地域との共生、グローバル協調、社会貢献などを重視したマネジメント体制を構築し、事業基盤を磐石たるものとして、企業価値向上に努めていきます。

また、多様化するリスクに対応すべく、CSR委員会の活動をより強化し、予防、対応の両面からのマネジメントシステムを強化するネットワーク型マネジメントへの変革を推進していきます。

さらに、IRやPR活動など、積極的なコミュニケーションを実施して情報開示に努めます。

東洋インキグループの環境への取り組み

東洋インキグループは、環境にやさしい安全・安心な素材を用い、省エネルギー・省資源に力点を置いて付加価値の高い製品を生み出すという、いわば「環境負荷の少ないモノづくり」を目指しています。とりわけ、21世紀のモノづくりメーカーとして、多品種・高機能というニーズに対応するために、多品種少量生産と効率性・環境負荷低減の両立への変革を、“SCC2017”で目標に掲げています。

事業活動においては、クリーンで安全な環境調和型製品の開発・拡充に努めており、厳しい環境下ではありましたが、お客様のご理解・ご協力をいただきました結果、2008年度の環境調和型製品の売上高については、前年度と同様の実績を上げることができました。

2009年1月、東京で開催した東洋インキグループのプライベートショーでは、「環境対応とプロセスイノベーション」をテーマに、東洋インキグループが目指す姿を示す開発品・新製品を発表しました。また、地産地消の考え方に基づいた新たな環境調和型インキのご提案も行っています。

この度、東洋インキグループは、“SCC2017”に対応した環境目標を策定しました。エネルギー使用量、産業廃棄物発生量、化学物質排出量など5項目で数値目標を設定し、SCC-IからⅢの中計の中で段階的な達成を目指しています。

既に、コージェネレーションシステムの導入や燃料転換などを進め、環境負荷低減の実績を上げていますが、さらに、環境管理会計であるマテリアルフローコスト会計(MFCA)やLCAの考え方を導入・推進することで、製造プロセスなどインフラの改善に向けた取り組みを強化します。また、既存製品の材料を環境配慮素材に切り替えるなど、製品構成の見直しにも取り組んでおり、モノづくりの革新による地球環境保全に努めていきます。

報告書の発行にあたって

今、私たちは新たな世紀を歩み出しています。経営理念に掲げた「生活文化創造企業」を目指し、ステークホルダーの皆様からの信頼と期待に応え続ける東洋インキグループであるために、社会・環境活動をより進化させていく所存です。

本報告書により、多くの方々から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ければ幸いです。

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	317億3,349万円
売上高	239,814(百万円、連結) 164,920(百万円、単体)
社員数	6,860名(連結) 2,123名(単体)
関係会社	国内24社 海外51社(連結子会社67社、持分法適用会社8社) 2009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。

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。

*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、独自性を発揮し、顧客やステークホルダーと共生することで業績につなげる、サイエンス思考とその手段重視の企業。

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掲げていた“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、今に至るまでこ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、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	オフセット枚葉インキ オフセット輪転インキ 広演色枚葉プロセスインキ(Kaleido)シリーズ 新聞用オフ輪インキ 印刷型導電銀ペーストインキ グラフィックインキ フレキシオンキ 機能性コーティング 機能性スクリーンインキ UVインキ
グラフィックアーツ 関連機器・材料事業	デジタル印刷システム 紙面検査装置 各種印刷資材 色見本帳 色覚ユニバーサルデザイン支援ツール
高分子関連 材料事業	粘接着剤関連製品 製缶用塗料・金属インキ 樹脂関連製品 塗加工製品 包装材用ラミネート接着剤 ホットメルト接着剤・ワックス
化成品・メディア 材料事業	汎用有機顔料・機能性有機顔料 顔料分散体・機能性材料分散体 プラスチック用着色剤 インクジェットインキ 天然物抽出材料、食品用色素 記録メディア用材料 LCDカラーフィルタ用材料 有機EL材料 土壌浄化剤

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

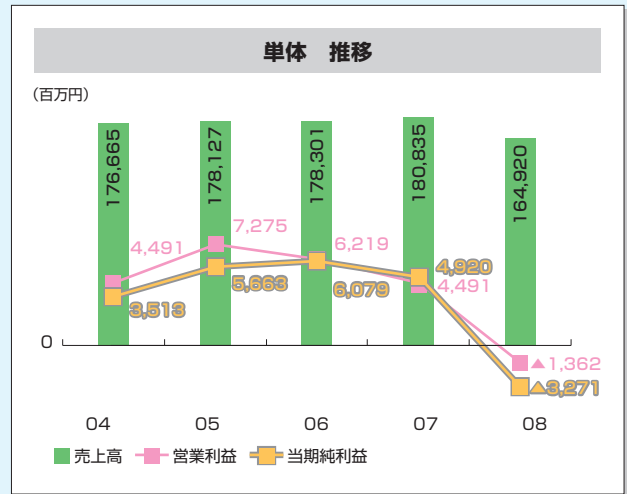
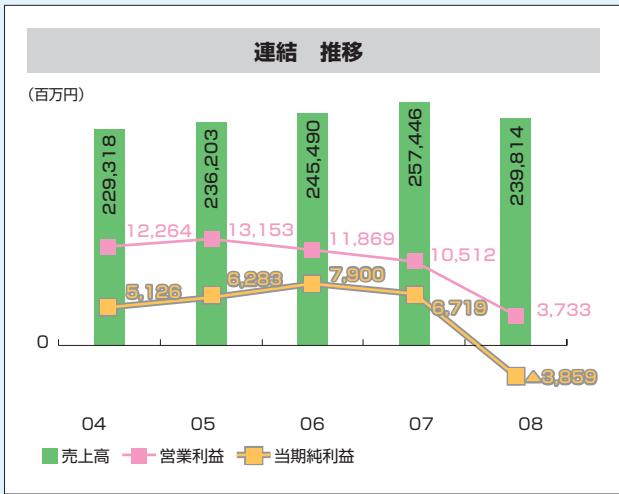
私たち東洋インキグループは、世界にひろがる「生活文化創造企業」を目指します。

- ・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。

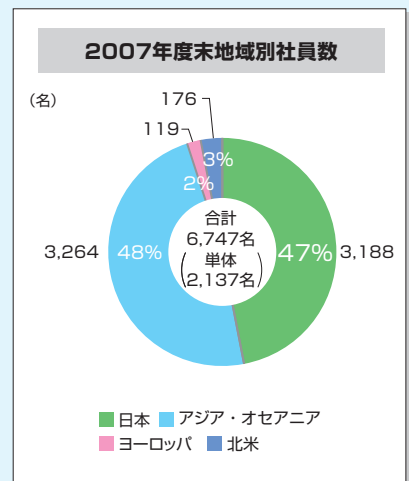
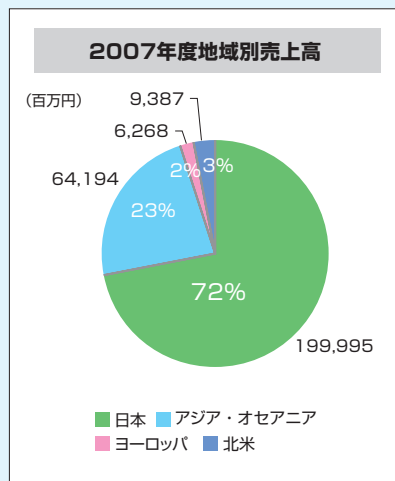
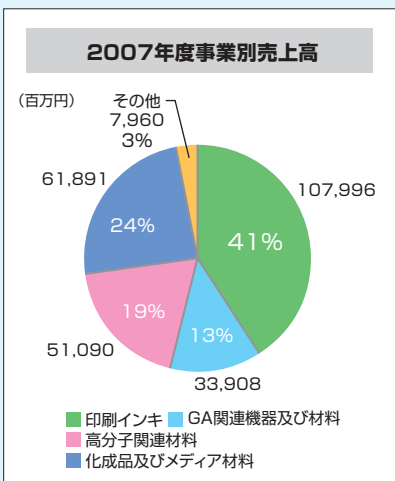
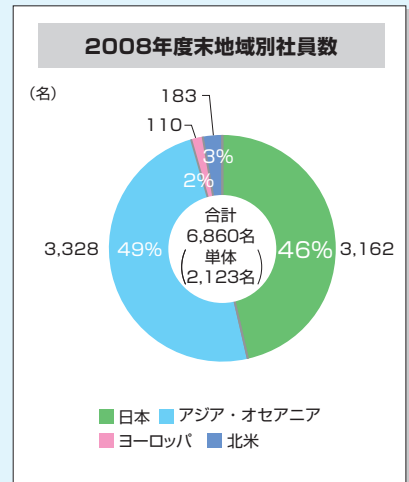
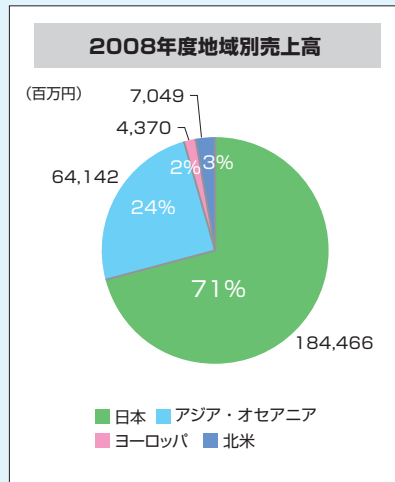
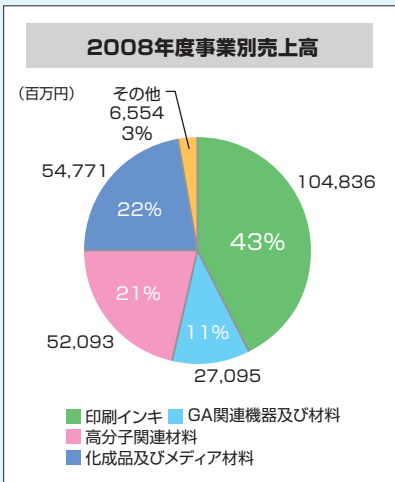
行動指針

- 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。

2008年度の経営数値



2008年度は、低迷が続く国内印刷市場に加え、世界的な大不況により、液晶ディスプレイを始めとする家電やエレクトロニクス関連、自動車関連など、堅調に推移してきた市場の需要が急速に落ち込むとともに、円高や原材料高騰などにより、減収減益となりました。また、有価証券評価損などの特別損失が発生し純損失となりました。



社会・環境活動報告書の対象範囲

(★ISO14001 認証取得拠点)

中国・東アジア

- 東洋油墨企業管理(上海)有限公司
- 東洋油墨製造有限公司
- ★ 天津東洋油墨有限公司
- 上海東洋油墨有限公司
- ★ 上海東洋油墨製造有限公司
- ★ 上海東洋塑料着色劑有限公司
- 東洋粘着材加工(天津)有限公司
- 東洋油墨亞州有限公司
- 深圳東洋油墨有限公司
- 江門東洋油墨有限公司
- 珠海東洋油墨有限公司
- 珠海住化複合塑料有限公司
- TOYO INK KOREA CO.,LTD.
- HANIL TOYO CO.,LTD.
- SAM YOUNG INK & PAINT MFG.CO.,LTD.
- 台灣東洋油墨股份有限公司
- ★ 台灣東洋彩光股份有限公司

アジア・オセアニア

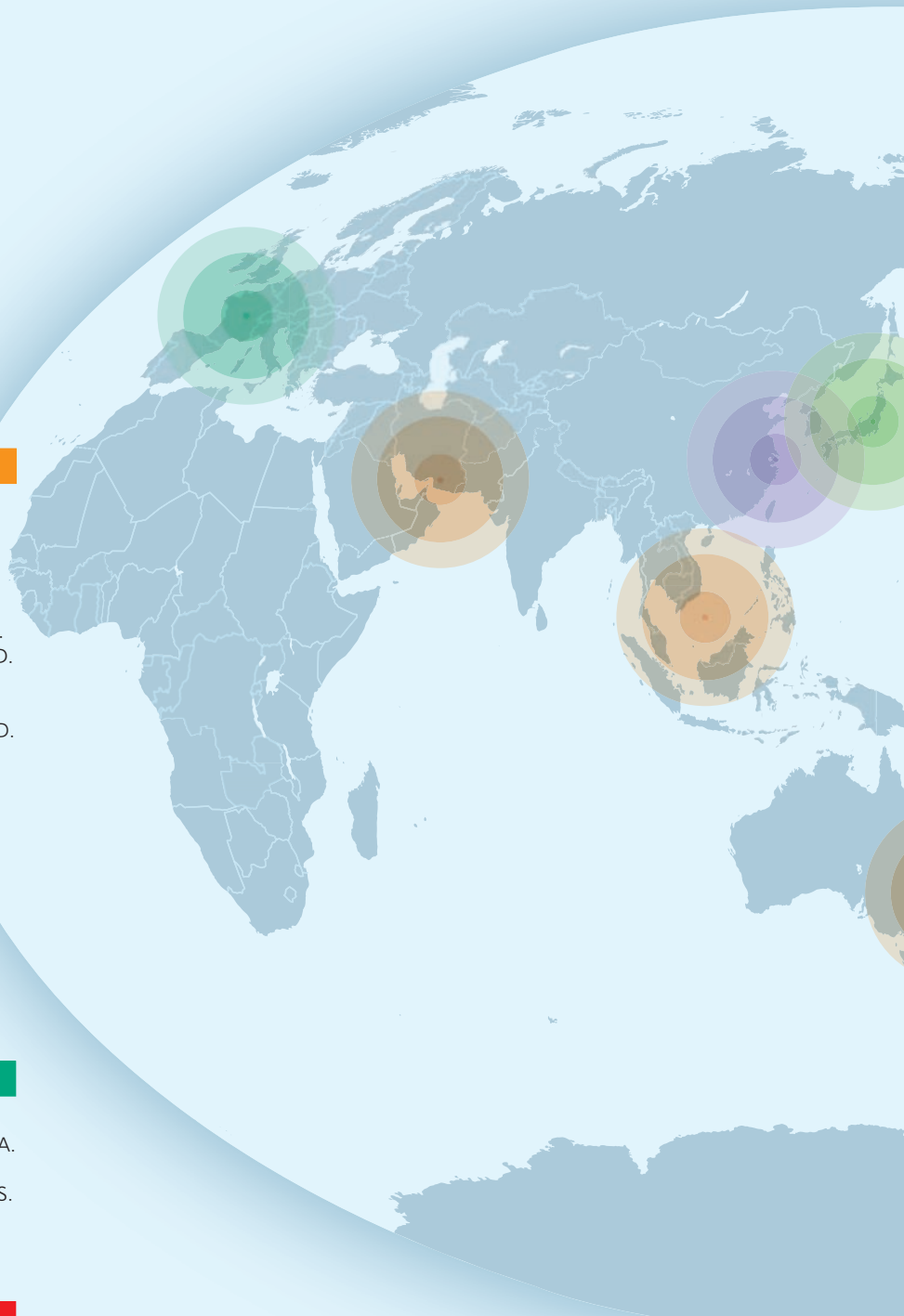
- TOYO INK PAN PACIFIC PTE. LTD.
- TOYO CHEM CORPORATION BHD.
- ★ TOYO CHEM INK PTE. LTD.
- ★ TOYO CHEM SDN. BHD.
- ★ TOYO CHEM GRAPHICS SDN. BHD.
- ★ TOYO CHEM PRINTING CHEMICAL SDN. BHD.
- ★ TOYO CHEM SPECIALTY CHEMICAL SDN. BHD.
- ★ TOYO INK (THAILAND) CO., LTD.
- ★ TOYO INK COATING (THAILAND) CO., LTD.
- Sumika Polymer Compounds (Thailand) CO., LTD.
- TOYO INK (PHILIPPINES) CO. INC.
- ★ TOYO INK COMPOUNDS CORPORATION
- P. T. TOYO INK INDONESIA
- TOYO INK (MIDDLE EAST) FZE.
- TOYO INK VIETNAM CO., LTD.
- ★ TOYO INK COMPOUNDS VIETNAM CO., LTD.
- TOYO INK INDIA PVT. LTD.
- TechNova TOYO INK PVT. LTD.
- TOYO INK AUSTRALIA PTY. LTD.
- TOYO INK NEW ZEALAND LTD.

ヨーロッパ

- TOYO INK EUROPE (PARIS) S.A.S.
- ★ TOYO INK EUROPE SPECIALTY CHEMICALS S.A.
- TOYO INK EUROPE S.A.
- TOYO INK EUROPE PLASTIC COLORANT S.A.S.
- Sumika Polymer Compounds Europe Ltd.

アメリカ

- TOYO INK INTERNATIONAL CORP.
- TOYO INK MFG. AMERICA, LLC.
- TOYO INK AMERICA, LLC.
- ★ LIOCHEM, INC.
- Sumika Polymer Compounds America Inc.



国内

- 東洋インキ製造株式会社
- ★ ■ ー 中部支社
- ★ ■ ー 関西支社
- ★ ■ ー 埼玉製造所
- ★ ■ ー 川越製造所
- ★ ■ ー 富士製造所
- ★ ■ ー 守山製造所
- ★ ■ ー 西神工場
- ★ ■ ー 岡山工場
- ー 光・電子材料研究所
- ー 事業開発研究所
- ー 色材・メディア材料研究所
- ★ ■ ー ポリマー材料研究所
- ー 生産総合研究所
- 東洋インキ北海道株式会社
- ★ ■ 東洋インキ東北株式会社
- 東洋インキ中四国株式会社
- 東洋インキ九州株式会社
- ★ ■ 愛知東洋インキ株式会社
- ★ ■ オリエンタル化成株式会社
- ジーエーシティ株式会社
- ★ ■ 東洋アドレ株式会社
- 東洋インキエンジニアリング株式会社
- 東洋インキ大阪販売株式会社
- 東洋インキグラフィックス株式会社
- 東洋インスペクションズ株式会社
- ★ ■ 東洋カラーテック株式会社
- 東洋ビーネット株式会社
- 東洋ヒューマンアセット株式会社
- ★ ■ 東洋プリプレス株式会社
- 東洋マネジメントサービス株式会社
- ★ ■ 東洋モートン株式会社
- トヨネックス株式会社
- ★ ■ 日本ポリマー工業株式会社
- ★ ■ 福寿産業株式会社
- ★ ■ マツイカガク株式会社
- ロジコネット株式会社

■ 本社	■ 販売拠点
■ 製造拠点	■ 研究開発拠点
■ 支社	■ その他

■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(東洋インキ本体)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 認証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。

特集 事業活動を通じてのCSR

ライフサイクル全体での環境負荷低減をめざして

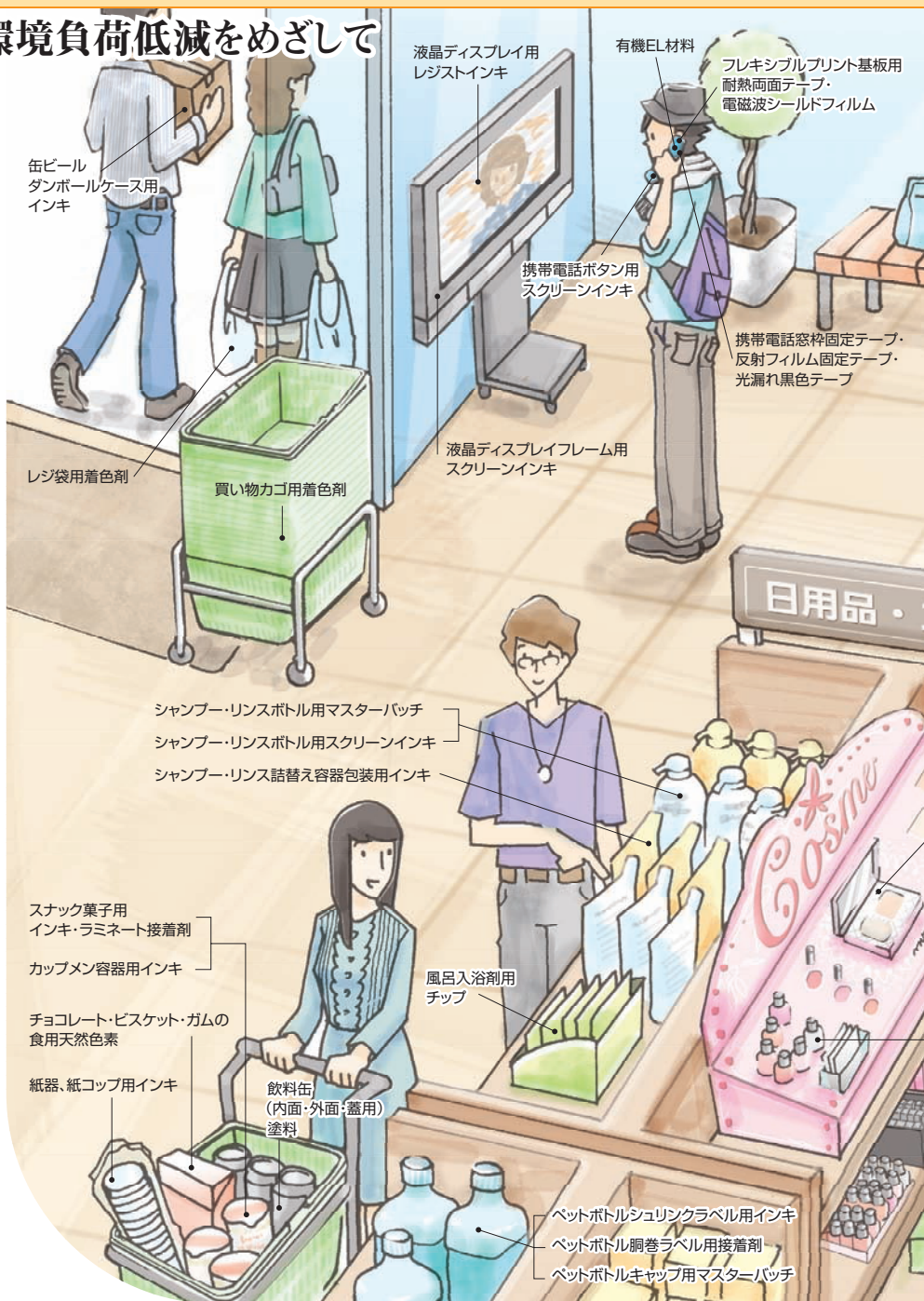
スーパーマーケットで手にとった商品。そこにも東洋インキが…

東洋インキグループの製品は生活のさまざまな場面で使われており、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います。そして、安全でクリーンな素材を使用することはもちろんのこと、商品の長寿命化に寄与したり、リサイクルを容易にしたり、ゴミの量を減らしたりなど、環境への負荷を減らすことにも一役買っています。

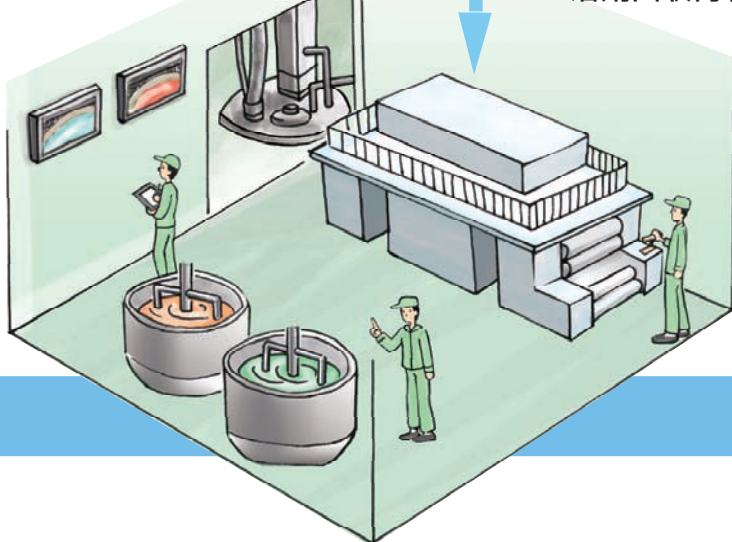
ですが、東洋インキグループの活動はそれだけではありません。製品の製造段階では、省エネルギーや廃棄物の削減などに積極的に取り組むとともに、環境負荷の少ない製品（環境調和型製品）の開発も進めています。

また、印刷段階でのVOC（揮発性有機化合物）の発生をなくしたNon-VOCインキや、グラビア印刷で回収した溶剤を再利用するシステム、コンピュータカラーマッチングシステム「トーヨーエコマッチ」の使用による残インキの活用、無溶剤型接着剤を用いたペットボトル用胴巻キラベルなど、東洋インキグループの製品をお使いになるお客様の環境負荷低減にも寄与しています。タンクやドラム缶などの容器のリユースによる環境負荷低減にも取り組んでいます。

東洋インキグループは、生産から商品の消費までのライフサイクル全体での環境負荷の低減をめざしています。

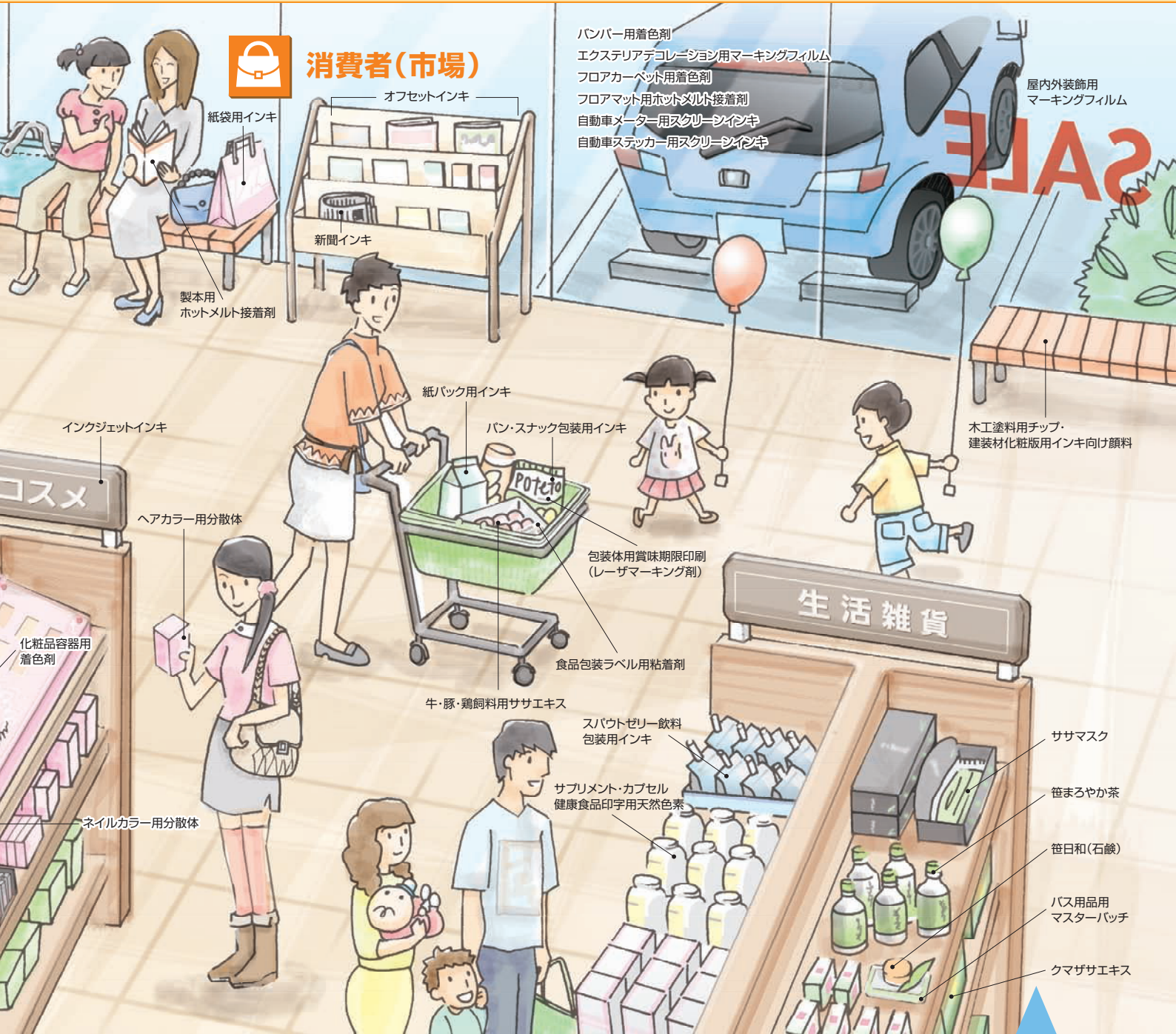


溶剤回収再利用システム、タンク・ドラム缶容器リユース





消費者(市場)



バンパー用着色剤
 エクステリアデコレーション用マーキングフィルム
 フロアカーペット用着色剤
 フロアマット用ホットメルト接着剤
 自動車メーター用スクリーンインキ
 自動車ステッカー用スクリーンインキ

屋内外装飾用
 マーキングフィルム

SALE

木工塗料用チップ・
 建築材化粧版用インキ向け顔料

インクジェットインキ

ヘアカラー用分散体

化粧品容器用
 着色剤

ネイルカラー用分散体

紙パック用インキ

パン・スナック包装用インキ

包装体用賞味期限印刷
 (レーザマーキング剤)

食品包装ラベル用粘着剤

牛・豚・鶏飼料用ササエキス

スパウトセリー飲料
 包装用インキ

サプリメント・カプセル
 健康食品印字用天然色素

生活雑貨

ササマスク

笹まろやか茶

笹日和(石鹸)

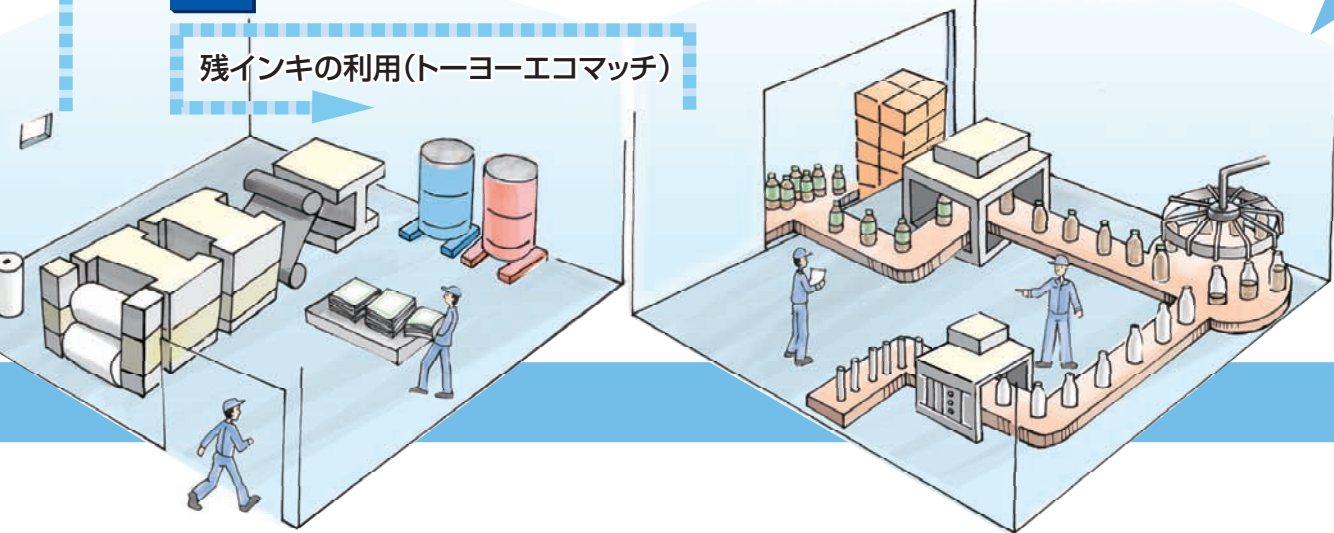
バス用品用
 マスターバッチ

クマザサエキス



お客さま(印刷会社、容器製造会社、食品会社…etc)

残インキの利用(トーヨーエコマッチ)



特集 事業活動を通じてのCSR

SCC 2017 中期環境目標

2007年、東洋インキは創立100周年を迎えることができました。東洋インキは、環境・安全基本方針の中で「持続可能な発展」をうたっており、次の100年も生活文化に貢献する製品を提供したいと考えています。

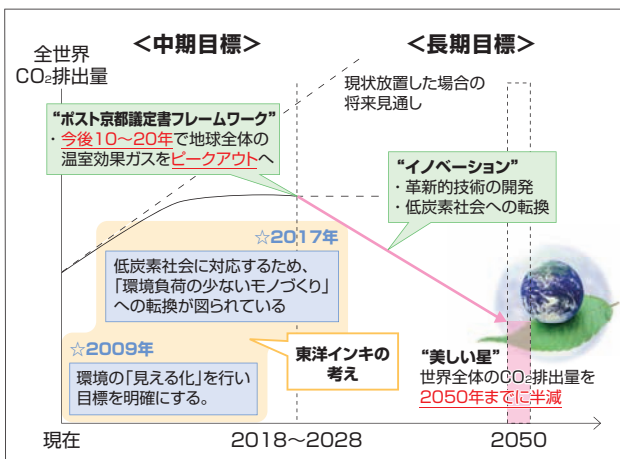
2008年の北海道洞爺湖サミットを前に日本政府が提示した地球温暖化に係る新提案「クールアース50」では、「世界全体の排出量を2050年までに半減する」という長期目標が示されています。また、この長期目標を達成するためには、今後10～20年以内に世界全体の排出量をピークアウトさせる必要があります。

東洋インキグループの目指すべき姿“SCC2017”のゴールは、まさにこのピークアウトの年であり、来るべき低炭素社会に対応するために「環境負荷の少ないモノづくり」への転換が図られていることが必要であると考えています。“SCC2017”の目標は世界に役立つスペシャリティケミカルメーカーへの進化です。その基本方針の一つに「モノづくりの強化」を掲げていますが、この姿は、大量生産・大量消費から脱却した「環境負荷の少ないモノづくり」なのです。

東洋インキグループは、これまで2009年度を目標とした環境目標(中期環境目標)を定め、さまざまな施策を実施してきました。2009年度は、この目標を見直し、“SCC2017”に対応した新しい環境目標を定めました。例えば、本体の製造所・工場および国内の生産系関係会社に対しては、エネルギー使用量で2000年度比-20%、化学物質排出量、産業廃棄物発生量、用水使用量についてはそれぞれ2007年度比-35%、-50%、-20%という大きな目標です。

これらの目標を達成するためには、これまでの省エネ・省材の活動を推進・強化するだけでなく、生産革新や生産統合などの手段が必要かも知れません。2009年度は、その方向性を明確にするために、MFCA(マテリアルフローコスト会計)やLCAの手法などを用いて「見える化」を行います。また、2008年度下期に生産量が大きく減少しましたが、それも考慮した具体的な数値目標も定めました。

東洋インキグループは、21世紀型モノづくりメーカーとして、安全・安心の提供と環境負荷の低減という社会的責任を果たしていき



新しい環境目標
中期環境目標(2017年目標)
<p>【マネジメントシステム】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・環境調和効率指標を2016年度に10.0とする。 ・MFCA(マテリアルフローコスト会計)を製造所・工場および国内の生産系関係会社で運用し、負の製品コストの削減につなげる。 ・国内の生産系関係会社は、経営計画の中でISO14001の仕組みを生かした継続的改善を推進する。 ・海外の生産系関係会社は、2016年度までにISO14001の認証を取得し、継続的な改善を推進する。
<p>【教育・啓発、社会貢献】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・東洋インキ専門学校の環境教育プログラムを海外に拡大し、環境教育の充実を図る。 ・地域社会と積極的に交流し、共生を図る。
<p>【環境ビジネス、製品安全】</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2016年度に60%とし、収益構造の改善、No.1ブランドの確立に寄与する。 ・LCA(ライフサイクル・アセスメント)を活用し、製品開発・研究開発における環境負荷の「見える化」を行い、新規環境調和型製品を育成・実績化する。 ・化学物質の管理を徹底し、化学物質における品質保証を確立して、製品リスクを低減する。 ・製造所・工場および国内の生産系関係会社における2016年度の化学物質の排出量を、2007年度比-35%(120t)とする。
<p>【環境保全・労働安全、リスクマネジメント】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・製造所・工場および国内の生産系関係会社における2016年度のエネルギー使用量(原油換算)を、2000年度比-20%(37,800kL)とする。 ・東洋インキグループの輸配送における2016年度のエネルギー原単位(運搬数量あたりの燃料使用量)を、2010年度比-10%とする。 ・製造所・工場および国内の生産系関係会社における2016年度の産業廃棄物発生量を、2007年度比-50%(5,080t)とする。 ・製造所・工場および国内の生産系関係会社における2016年度の用水使用量を、2007年度比-20%(245万m³)とする。 ・環境汚染の未然防止のシステムを確立し、これにより海外も含めた漏洩、土壌汚染等の撲滅を図る。 ・修復した環境を保全する。 ・環境保全、労働安全、保安防災等について、海外も含めた予防保全のシステムを確立する。
<p>【リスクコミュニケーション】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・社会・環境活動報告書の発行を継続し、充実を図る。 ・リスクコミュニケーションを推進する(少なくとも本体の4製造所において年1回実施する)。
<p>【法令順守、国際協調】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・継続的なコンプライアンス活動を推進する。 ・地球規模の問題である地球温暖化防止や生物多様性の保全などの活動を推進する。
<p>【生物多様性の保全】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・海外の生産拠点も含めて、生物指標を用いた環境リスク評価を定期的の実施し、排水の環境リスク低減を推進する。 ・事業所周辺の生態系の保全、熱帯雨林の保護など、生物多様性保全に向けた活動を推進する。

<p style="text-align: center;">新しい環境目標 2009年度目標</p>	<p style="text-align: center;">現行の環境目的(中期環境目標)</p>
<ul style="list-style-type: none"> ・環境調和効率指標を7.0とする。 ・環境管理会計の手法としてMFCAを4製造所で試行的に実施し、負の製品コストを明確化する。 ・国内の生産系関係会社は、経営計画の中でISO14001の仕組みを生かした継続的改善を推進する。 ・ISO14001の認証を取得していない海外の生産系関係会社は、環境影響評価を実施し、認証取得の準備に入る。 	<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、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、継続的な改善を推進する。
<ul style="list-style-type: none"> ・国内の従業員を対象に、東洋インキ専門学校を通じた環境教育を実施する。 ・危険体感教育ができる場を、国内の生産拠点で整備する。 ・工場見学、インターン受け入れ等を通じて、地域社会との交流を図る。 	<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"> ・環境調和型製品の製商品売上高構成比を2009年度に50%とする。 ・主要製品のLCA評価を行い、製品の環境負荷を定量化する。 ・製品開発・研究開発において、東洋インキの製品に即した使いやすいLCA評価手法を検討し、LCAを活用する仕組みを整える。 ・各国の化学物質規制・安全保障貿易規制への順応を図り、製品・原料の審査・管理を強化する。 ・原料、製品の高懸念性化学物質の抽出を行い、代替を推進する。 ・製造所・工場および国内の生産系関係会社における2009年度の化学物質の排出量を、2007年度比-2%(175t)とする。 	<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48%とする。 ・製品リスクを削減する。
<ul style="list-style-type: none"> ・製造所・工場および国内の生産系関係会社における2009年度のエネルギー原単位を2007年度比-15%(142L/t)とする。 ・製造所・工場および国内の生産系関係会社において、エネルギー使用量を月次で把握する仕組みを導入する。 ・本体の国内の輸配送における2009年度のエネルギー原単位を2007年度比±0%(11.0L/t)とする。 ・製造所・工場および国内の生産系関係会社における2009年度の産業廃棄物発生量を、2007年度比-10%(9,150t)とする。 ・製造所・工場および国内の生産系関係会社における用水使用量を、2007年度比-5%(290万㎡)とする。 ・守山製造所において、条例に基づく地下水調査を実施する。 ・S&Bなどに際して、適切な土壌・地下水汚染調査を実施する。 ・リスクアセスメント協議会を見直し、チェックリストによるパフォーマンスやコンプライアンスの確認も含めたリスク低減のための取り組みを推進する。 ・資産除去債務計上に向け、海外も含めた環境債務の算出を行う。 	<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、防災事故の撲滅を図る。
<ul style="list-style-type: none"> ・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する。 ・社会・環境活動報告書を用いたステークホルダーとのダイアログを実施する。 ・リスクコミュニケーションを川越製造所と他の1製造所において実施する。 	<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"> ・継続的なコンプライアンス活動を推進する。 ・地球規模の問題である地球温暖化防止や生物多様性の保全などの活動を推進する。 ・海外の生産系関係会社に、積極的に環境マネジメントシステムの導入を図る。 	<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の導入を図る。
<ul style="list-style-type: none"> ・東洋インキグループの生物多様性保全活動に関する基本方針を制定する。 ・WET(Whole Effluent Toxicity)に準じた生物指標を用いた環境リスク評価を継続的に実施し、製造所排水の環境リスク低減に努める。 ・製造所・工場周辺の生態系の保全、FSC認証紙の積極利用など、生物多様性保全に向けた活動を推進する。 	

特集 事業活動を通じてのCSR

環境調和型製品の研究開発

LED硬化型インキ：FD LEDシリーズの開発

環境に優しいUVインキ

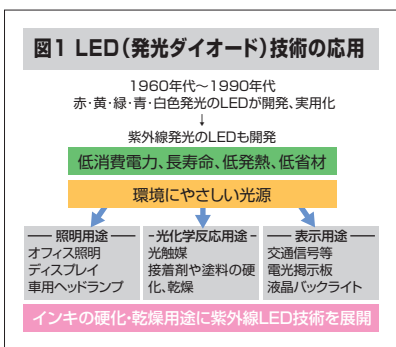
現在オフセットUVインキは、ビジネスフォーム、シールラベル、パッケージ印刷用途における主流資材となっており、さらに印刷物の高付加価値を追求するフィルムや蒸着紙等の非吸収原反に対する印刷需要の高まりによる世界的市場の拡大により、物量も伸びています。

UVインキは揮発性溶剤を使用していないこと(VOC<高揮発性溶剤>がゼロ)や、その乾燥工程において直接CO₂を発生させない(溶剤を飛ばす熱風乾燥とは全く異なる瞬間乾燥工程である)ことから、環境にやさしい印刷システムとしての評価も高まっています。

さらなる環境負荷低減を目指す ～そのシステムと対応インキの開発～

1. いまなぜLEDなのか?

LED(発光ダイオード)技術の応用として、いままでのUV硬化型システムでは実現できなかったメリットが印刷現場での大きな貢献要因として評価されているからです。<図1>



2. LED硬化型システムのメリット

この新システムのメリットとしては、次の内容が挙げられます。

- ①消費電力が1/4であり、電気代を大幅に節約できる。<表1>

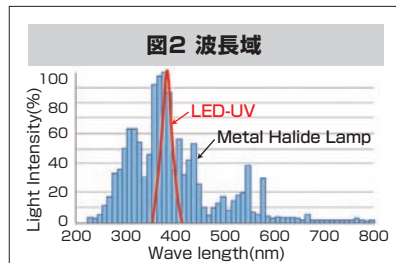
表1 各システムの稼働時間と消費電力の比較

【条件】
1. 消費電力LED照射装置=7Kw/h UV照射装置=28Kw/h
※上記数値については周辺設備を入れた実測値となっています。
2. 印刷機サイズ:A3(drupa2008 RYOBI展示印刷機相当)
3. 電気料金:¥21/Kwh
※電気料金については参考金額であり、電力会社との契約形態により異なります。

【電力コストシュミレーション】
▶消費電力(LED=7Kw/h UV=28Kw/h)
×電気料金(¥21/Kwh)×稼働時間

稼働時間	LED System	UV System	差額 単位:千円
1,000h	147,000	588,000	¥-441
3,000h	441,000	1,764,000	¥-1,323
5,000h	735,000	2,940,000	¥-2,205
7,000h	1,029,000	4,116,000	¥-3,087
10,000h	1,470,000	5,880,000	¥-4,410

- ②波長に赤外線を含まないため、原反(紙器・フィルム)や印刷機に対する熱影響を抑えられる。特に、照射乾燥時の熱要因による、原反の収縮によるトラブルが防げる。<図2>



- ③光源が高寿命であり、光源交換頻度を大幅に削減できる。
- ④瞬時に点灯・消灯が可能であり、照射装置に依存する準備時間が短縮される。
- ⑤照射装置そのものが非常にコンパクトであり、従来のロングデリバリーによる

機械設置スペースを必要としない。

3. LED硬化型インキの開発と現状

LED硬化型インキは、2008年2月14日既に発表し、drupa2008においてもリョービ株式会社のブースにて実演していましたが、当初の性能は薄紙枚葉同等の耐性しか有しておらず、パッケージ等には使用できる製品ではありませんでした。

そこで、改めてパッケージ印刷に必要なとされる耐摩擦性をはじめとする諸耐性を具備すると共に、より幅広いニーズに応えられるよう、パッケージ印刷に欠かせない中間色をラインナップに加えることができました。

また、紙器用に加えて昨今需要が拡大しているクリアーファイルをはじめとしたフィルム原反(PP、PET)へ密着する製品として、今まで黄変の問題で難しいとされていたOPニス及び白インキについても開発が終了し、ラインナップの実現を見ました。

《インキラインナップ》

- ・紙(紙器)用「FD LED シリーズ」(プロセス4色、中間色、OPニス)
- ・フィルム用「FD LED AD シリーズ」(プロセス4色、白、OPニス)

今後の展開

2009年8月現在、LED硬化システムによる新たな市場を開拓すべく機械メーカー、UVランプメーカー、インキメーカーが力を削っている構図が見え始めた状態です。

まだまだ当社も気の抜けない状況ではありますが、先導メーカーとして市場開拓速度を上げていきたいと考えます。

担当者のコメント

このところあまり話題となる新規技術が打ち出されてこなかった印刷業界に対して、世界的にも革新技術として注目されているLEDによるシステムが登場したことは、新たなビジネスチャンスを大いに期待させます。

LED専用インキの開発は世界のインキメーカーに先駆けて、当社がこの世に送り出しましたが、LED照射装置・印刷機械・専用インキと各プレイヤーから続々新規製品が投入され、その動きの中でさらにこのLEDシステムの完成度が高まっていくと予想します。

当社はUVインキのリーディングカンパニーとして、印刷機メーカー・照射装置メーカーとの協力関係の中で、より完成度を高めていくことに取り組んでいく計画です。



インキ技術部技術4課

課長

久家 隆光

丸谷 泰寿

久下 裕之

スクリーン印刷向けデジタル製版ワークフローの開発

現行のスクリーン製版は、紗張版に感光性乳剤を塗工後、デジタル原稿から作成したポジフィルムを重ねて焼付露光し、水洗浄で描画・乾燥というアナログ工程にて製造されています。

今回開発したワークフローは、紗張版に特殊なレーザ応答性塗液を塗工し、その塗面に直接レーザ照射して照射部分を吹き飛ばす(レーザアブレーション)ことにより描画させるデジタル方式です。(右下図)

デジタル製版ワークフローのメリット

1.消費電力の削減

現行スクリーン製版は焼付露光をする際にUVランプで照射するために多くの電力が必要です。一方レーザアブレーションによるレーザ製版はレーザマーカークの僅かな電力しか必要としないため消費電力の削減が可能となります。

2.洗浄水が不要

現行スクリーン製版は未露光部分を水で洗い流すために洗浄水を必要とし、1版(900×900mmの場合)を製版するのに30ℓの水が必要です。仮に、年間5000枚を製版した場合150,000ℓを使用しますが、レーザ製版は洗浄工程がないため大幅な節水が可能となります。

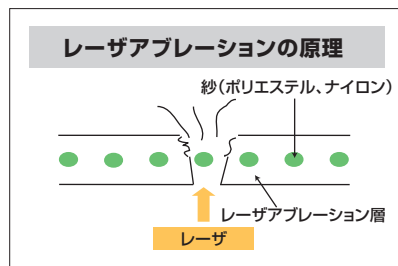
3.フィルムが不要

現行スクリーン製版ではポジフィルムが必要ですが、レーザ製版ではポジフィルムが不要であり、省資源の観点でも環境にやさしいシステムです。

また、ポジフィルムは他の印刷方式(グラビアやオフセット印刷)でもデジタル化が進み需要が減っている現状があり、仮に将来ポジフィルムの供給がなくなった場合でも有力な製版方式と言えます。

4.その他のメリット

- ・レーザ製版によるワークフローは、環境面以外に次のようなメリットがあります。
- ・製版工程の大幅な削減:製版に掛かる時間が大幅に削減できます。
- ・スキルレス:フィルム・露光のノウハウが不要となります。
- ・幅広いインキの種類に対応:デジタル製版用塗液の塗膜は油性、水性、UV等のインキに対し耐性が良好です。



・高い解像度:レーザによる直接描画のため高い解像度が実現します。

今後の展開

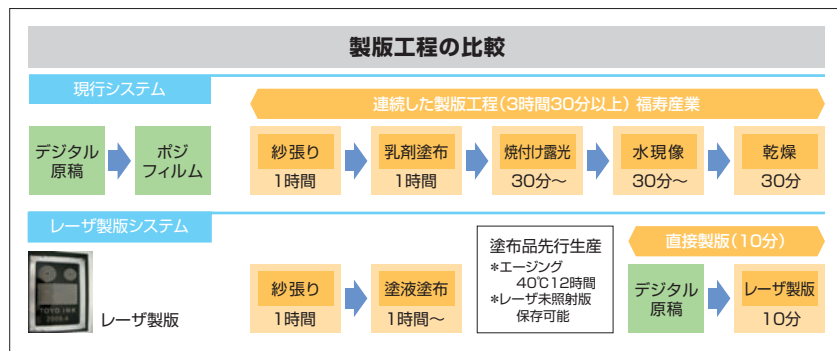
現在デジタル製版ワークフローを確立した段階で、今後の実用化に向けてプロセスを含めた品質の確立・安定化などの多くの課題が残っていますが、これらの課題を解決し実用化に結びつけていきます。

	版	印刷物
レーザ製版		
現行製版		

レーザ製版は現行製版と同等の印刷効果

● 現行スクリーン製版とデジタル製版の環境メリット比較の表

	現行製版	デジタル製版
消費電力	大(UVランプを焼付露光で使用)	小(レーザマーカに僅かに使用)
洗浄水	150,000ℓ (年間5000枚製版の場合)	0ℓ(洗浄水不要)
製版用フィルム	必要	不要



担当者のコメント

スクリーン印刷向けデジタル製版の開発にあたり、私達はレーザを用いた描画法に着目し、現行の感光性乳剤の代わりに、紗張版にグラビア・スクリーンインキを塗工・乾燥させ、レーザ照射による、描画の可能性を探索しました。レーザを用いたのは、グラビア製品のレーザマーキング剤「Elbima」の知見を生かすことができると考えたためです。その結果、ある程度の可能性が見出され、2008年4月より研究テーマとして本格的検討に入りました。開発ポイントは、いかにナイロン・テトン製樹脂紗にダメージ(切断)を与える事なく、高解像度の画像再現性を得ることでしたが、いざ始めるとその両立が困難であり、最も苦労したところです。しかしながら、塗液組成や層構成、レーザ条件等の工夫を重ね、レーザ応答性塗液の開発及び最適な層構成を見出し、従来の感光性乳剤を用いた場合と同等以上の解像度を得ることができました。今後、実用化に結びつけることにより、環境負荷低減に貢献できるものと考えています。

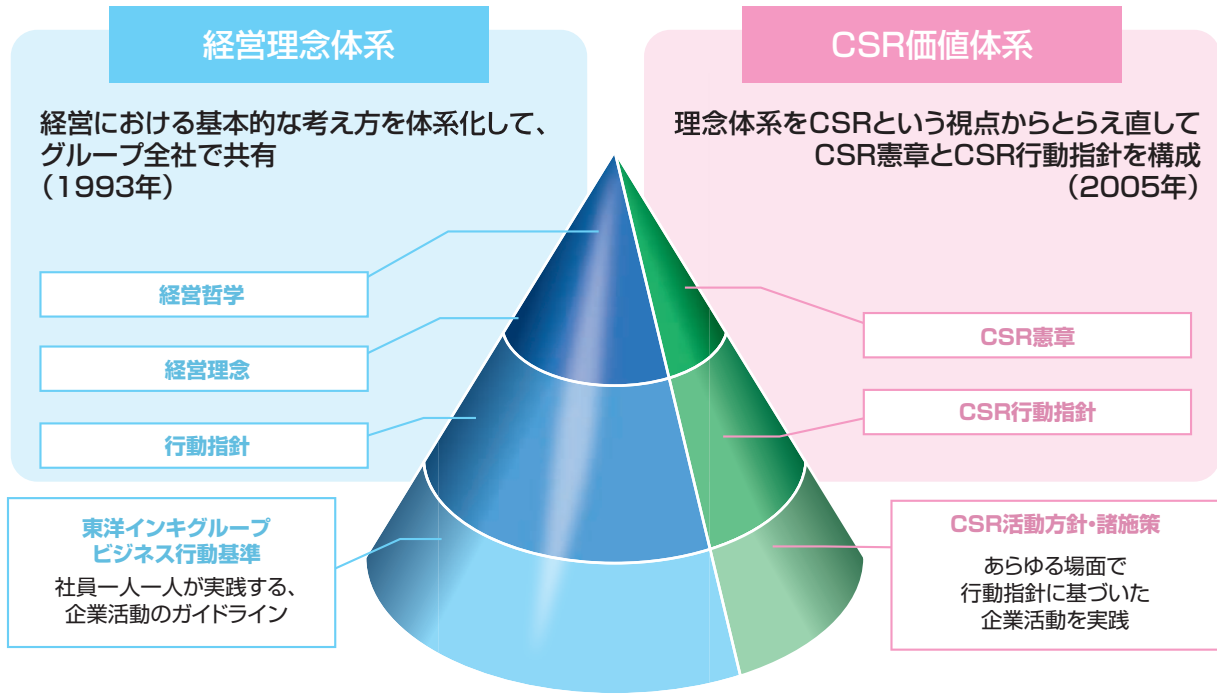


P&P技術統括部開発部第2課
二橋 浩之 寺山 道男

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。

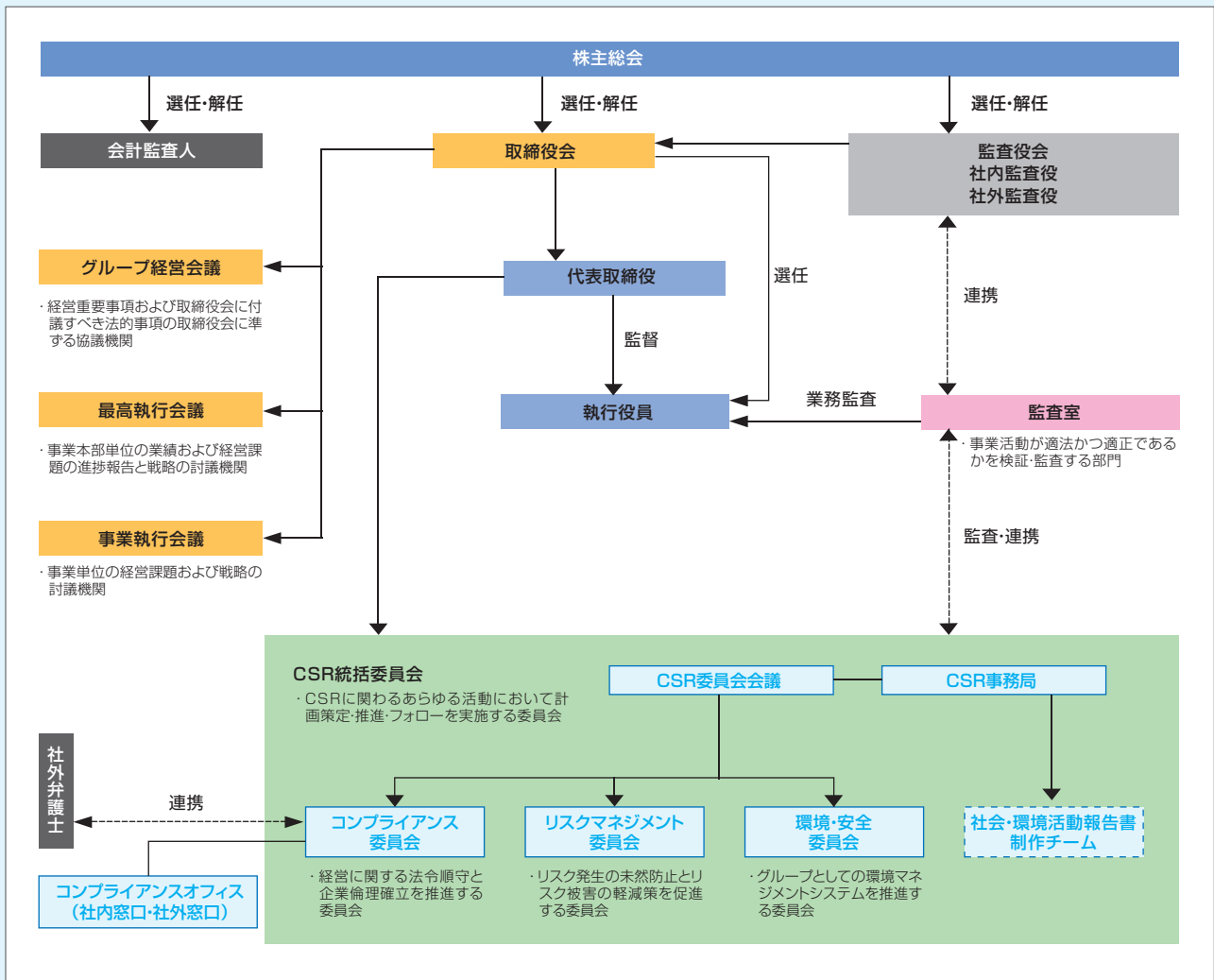
● コンプライアンスの徹底

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統括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つの委員会を機能させ、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、2009年6月26日現在、取締役16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

2008年度、取締役会は13度開催し、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20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。

2008年6月27日開催の定時株主総会において、経営環境の変化に迅速に対応した経営体制を機動的に構築できるようにするとともに、取締役の経営責任をより一層明確にするため、取締役任期を2年から1年に短縮しています。

2008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、2008年度、前年度に策定したCSR活動方針（「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）を踏襲・継続し、実践活動の更なる充実・強化を図りました。

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。

2008年度東洋インキグループCSR活動方針		評価	2008年度の主な活動実績
1	<p>CSRとしてのコンプライアンスの風土を定着し、総体としてCSRの質の向上を支持する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ●CSR経営のインフラとしての内部統制の展開を支えるコンプライアンス活動を推進する。 ●コンプライアンス個別課題の抽出と処理の各論展開で実のある取り組みを実施する。 ●海外コンプライアンスは、内部統制との関連付けにより継続性を確保する仕掛けを実行する。 	<ul style="list-style-type: none"> ◎ ◎ ○ 	<p>内部統制の目的意識を持ったコンプライアンス活動の実施を働きかけ、グループ内の内部統制の整備・充実に資する活動となるよう努めた。</p> <p>【国内】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・階層別（新人、新任管理者等）コンプライアンス研修 ・インサイダー取引規制説明会 ・コンプライアンスリーダー会議 ・コンプライアンス拠点ミーティング ・コンプライアンス監査 ・独占禁止法講習会、下請法講習会 <p>【海外】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・TIGビジネス行動基準改訂版の翻訳と配布（タイ語、マレー語） ・主要拠点において内部統制の趣旨説明を通じた全社統制の有効な運用に向けたフォローと確認。 ・一部拠点において国内の具体的なコンプライアンス活動の取り組み紹介等。
2	<p>多様なリスクを十分に察知・把握し、全社リスクマネジメント活動の充実を図る。</p> <ul style="list-style-type: none"> ●全社リスクの洗い出しと動向把握を行い、対応力の強化と情報の蓄積を図る。 ●部門別年度計画に取り込んだ日常管理型リスクマネジメント活動と継続的モニタリングを行う。 ●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、各部門のリスク統制手段として業務の中でPDCAを回す仕組みの定着化を図る。 	<ul style="list-style-type: none"> ◎ ◎ ○ 	<ul style="list-style-type: none"> ・RM活動体である各コミッティの活動状況を確認し、各コミッティにおける対応リスクの進捗状況の報告受け、グループ全体のリスク対応状況の確認を継続的に行った。 ・海外グループ会社に対する環境安全監査、業務監査を継続実施。債権管理について、当社を設定した注意レベルに従い対応、教育を実施した。 ・各部門における事業リスクと対応方針を確認した。当該リスクを部門全体の重点課題として組み入れ、RM分科会で進捗確認した。グループ全体の緊急連絡網を見直し、非常時に情報共有が適切になされ、グループとして迅速な対応ができるように、情報伝達ルートを整備した。 ・首都圏直下地震対策マニュアルに基づく4拠点合同の安否確認訓練と緊急対策本部立ち上げ、初動対応訓練を実施した。また、安否情報システム運用指針の策定、東海地震対策マニュアルを改訂した。 ・新型インフルエンザリスクについて、BCP行動計画案を作成した。
3	<p>全社的な環境・安全活動を深化させ、より高度な実績を上げる。</p> <ul style="list-style-type: none"> ●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。 	<ul style="list-style-type: none"> ○ ◎ ○ ○ ○ 	<ul style="list-style-type: none"> ・環境調和型製品の販売促進を図り、売上高で前年度と同額を維持した（100.0%）。 ・本体の製造所・工場でゼロエミッションを継続した。 ・SCC 2017 に対応した中長期のエネルギー使用量、産業廃棄物発生量、化学物質排出量など5項目について目標設定した。 ・これまでのレスポンシブルケア（RC）監査をリスクアセスメント協議会に改め、各拠点の「内在する重大なリスク」の抽出と解決に向けた協議を実施した。 ・安全小委員会にて、事故事例の検討、各製造所のリスクアセスメント活動の事例紹介を実施した。 ・静電気小委員会にて、現場診断実施、教育資料の作成や、静電気危険性評価票に基づいたリスクアセスメントを実施した。 ・欧州新化学物質規制REACHへの対応ならびにGHSラベル・MSDSについて委員会活動を実施した。 ・国立環境研究所と共同で生物指標を用いた環境リスク評価を実施し、排水の環境負荷低減策を検討した。
4	<p>適正な企業行動を通じて、健全で持続可能な社会作り貢献する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ●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。 	<ul style="list-style-type: none"> △ ○ 	<ul style="list-style-type: none"> ・国内および一部の国の事業拠点で取り組んできた交流・活動をさらに進め、共生を図った。 ・色覚UDingツールをはじめとするノウハウの普及に努めるとともに、貢献度の高いものに対して表彰を実施し、推進を図った。

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

2009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、2008年度、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。

コンプライアンス活動については、2003年のコンプライアンス委員会設置後、各拠点でのコンプライアンスリーダーを中心にした活動により、コンプライアンス風土の定着を進めてきました。2009年度は事業環境の大きな変化が予想されるものの、拠点を中心にこれまで培ってきたコンプライアンス意識を損なうことなく、さらに深化させていくという共通認識を再確認しました。

それ以外の活動についても、これまでのCSR活動方針を踏襲・継続し、実践活動のさらなる充実・強化を図ります。

2009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

激変する環境下において、コンプライアンスの風土醸成の推進役としてこれまでのポリシーは維持しつつ、拠点中心のコンパクトではあるが実効性の高いコンプライアンス活動の展開に注力。

- 環境激変下におけるCSR経営を支えるコンプライアンス活動の推進。
- 拠点におけるコンプライアンス個別課題の抽出と処理の各論展開の継続。
- リスク対応と収益向上に資するコンプライアンス教育の実施。

リスクマネジメント活動の充実

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。

- 全社リスクの洗い出しと動向把握を行い、対応力の強化と情報の蓄積を図る。
- 部門別年度計画に取り込んだ日常管理型リスクマネジメント活動と継続的モニタリング。
- 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、各部門のリスク統制手段として業務のなかでPDCAを回せる仕組みの定着化を図る。

環境・安全活動の深化

全社的な環境・安全活動を深化させ、より高度な実績を上げる。

- 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

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

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

東洋インキグループ(TIG)におけるCSR推進体制は、TIG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理念体系」)をCSRの観点から実践することを目的としたものですが、コンプライアンス活動はそのCSR推進体制を支える柱の一つとして機能することが求められています。

TIGにおけるコンプライアンス活動は、「TIGで働く全員がコンプライアンスについて考えること」が重要であるとの考え方にに基づき、TIGで働く全員が「TIGでのコンプライアンスに対する考え方」を共有し、拠点での日常業務にコンプライアンスの意識が浸透している状態を目指しています。

なぜなら、TIGで働く一人ひとりがコンプライアンスに対する考え方を理解することで、個々の日常業務において「この行為はコンプライアンス上の問題があるのではないか」という「疑問」や「気づき」が生まれ、倫理法令違反リスクの芽が摘み取られることになり、全社的なコンプライアンス遵守の企業風土が定着し、ひいてはTIGを取り巻く多様なステークホルダーとの共生が持続的に可能となるCSR活動につながるものと考えからです。

そのための具体的な仕組みとして、コンプライアンス推進組織であるコンプライアンス分科会(2009年度からコンプライアンス委員会に改称)が主体となってコンプライアンスに対する考え方の発信や法令等の教育を全社的に行なうとともに、各拠点におけるコンプライアンスリーダーが中心となって日常業務にかかわるコンプライアンスについての意識を深める機会を設けています。この運営体制はTIGにおけるコンプライアンスの浸透に向けて有効に機能しています。

2008年度の活動目標と 活動結果

2008年度は、特に内部統制の目的意識

を持ったコンプライアンス活動の実施を働きかけてTIG内の内部統制の整備・充実を図るという観点から、以下のような活動目標を掲げ、コンプライアンス活動を実施してきました。

- ①CSR経営のインフラとして内部統制の展開を支えるコンプライアンス活動の推進
- ②コンプライアンス個別課題の抽出と処理の各論展開で実のある取り組みを実施
- ③海外コンプライアンスは内部統制との関連づけにより、継続性を確保する仕掛けを実行

2008年度の活動結果は以下のとおりです。

①コンプライアンス教育の実施

2008年度の活動目標のひとつである「個別課題の抽出と各論展開」という観点での活動として、当年度はコンプライアンス教育に重点を置きました。実施した主な教育プログラムは以下のとおりです。

- ・新入社員コンプライアンス研修(対象:新入社員)
- ・インサイダー取引規制に関する説明会(対象:本社勤務管理系社員)
- ・新任管理者研修(対象:新任管理者)
- ・期中入社社員研修(対象:中途入社社員)
- ・独占禁止法講習会(対象:若手営業部員)
- ・下請法説明会(対象:下請取引がある各拠点の実務担当者)



独占禁止法遵守マニュアル

②コンプライアンスリーダー会議の開催

各拠点に配置されたコンプライアンスリーダー(2008年度は、全国で130名)は、職場におけるコンプライアンス意識を高めるといふ、TIGにおけるコンプライアンス活動の旗振り役として重要な役目を担っています。前年度に引き続き、TIGでのコンプライアンスに対する考え方の確認、コンプライアンス抵触他社事例の研究、重要な法改正についての情報提供等、コンプライアンスリーダーの育成を主眼としてコンプライアンスリーダー会議を開催しました。

③コンプライアンス強化月間(11月)

TIGでは、毎年11月をコンプライアンス意識の深化を促す機会としています。コンプライアンスリーダーが主体となって各拠点でミーティングを開催し、コンプライアンス抵触他社事例や各拠点から寄せられたコンプライアンスに関する質問事項をまとめたQ&A集等を利用した議論や、上期に各拠点で抽出したコンプライアンス重点課題への対応進捗状況の確認等を行いました。

④コンプライアンス監査の実施

TIGでは、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、自主監査を実施しています。今年度は「インサイダー取引規制に関する説明実施確認調査」と「適正な廃棄物処理委託に関する調査」をテーマに、自己チェック方式によるアンケート調査を実施しました。

⑤コンプライアンスオフィス

TIGのコンプライアンスに関する相談窓口であるコンプライアンスオフィスの利用は、2008年度において9件ありました。しかしいずれも法令や定款違反に関する内容の相談ではありませんでした。

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)分科会が推進しています。2009年度よりCSR体制の見直しに伴い、RM分科会からRM委員会に組織変更されています。

推進機関であるRM委員会と、重点課題別の常設の実施機関であるRM活動体、さらに緊急性に応じて小委員会を設け、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向けた運営体制をとっています。

2008年度の主な活動

1. RM分科会の活動について

2008年度6回開催し、各RM活動体の活動状況を確認し、各部門における対応リスクの進捗状況の報告を受けるなどして、グループ全体のリスク対応状況の確認を行っています。

今年度は、経営方針においてリスクマネジメント強化が掲げられており、全社リスクの洗い出しと動向把握の前提として、部門方針に基づく対応リスクの進捗状況、次年度の各部門における事業リスクとその対応方針を確認しました。

当該リスクについては、部門全体の重点課題として組み込んでもらい、RM分科会でその進捗を確認することで、各部門で効果的にRMプログラムを推進してもらうよう徹底しました。

また、グループ全体の緊急連絡網を見直し、非常時にRM分科会での情報共有が適切になされ、グループとして迅速な対応ができるように、情報伝達ルートを整備しています。

2. 海外リスクマネジメントについて

「海外RMコミッティ」において、海外グループ各社におけるRM活動を推進しています。

2008年度は、新型インフルエンザ対応として、まず、マスク配布などの予防措置を行い、グループ全体の危機管理を踏

まえ、BCP行動計画案を作成しました。

これに基づき、インフルエンザ対応マニュアルを整備し、発生時の事業運営、情報収集、連絡体制、感染拡大の防止、医薬品の備蓄などの具体的な事項について、対応策を検討していきます。

また、海外でのテロの発生を踏まえ、出張者の安否確認を迅速に行えるよう、海外出張規程を改定し、申請ルートを見直したことで、出張者の把握が一元管理できるような対応を行いました。

海外への事業展開に伴い、上記の他にも、製造拠点での火災など、さまざまなリスクが想定されており、海外グループ拠点とも連携してリスク対応を推進します。

3. 債権管理について

「債権管理コミッティ」において、グループ全体の債権管理に関する対策を実施しています。

2008年度は、グループ全体での与信リスク対応をさらに強化する方向で活動を行いました。営業部門からの信用情報を取りまとめ、外部機関のデータを加味し、当社の設定した注意レベルに従い、適切な処理を実施し、注意喚起を行いました。

また、当社顧客システムを用いた与信管理を継続的に行い、営業部門での与信管理カード作成による取引先管理の徹底、債権管理講習会の実施など、与信リスクを軽減できるよう実効性のある施策を実施しています。

4. 地震対策について

「新67(ロクナナ。震度6～7を想定)コミッティ」において、グループ全体の地震対策を推進しています。

2008年度は、コミッティ内に編成された首都圏直下地震対策本部において作成された「首都圏直下地震対策マニュアル」に基づいて、グループ内でのマネジメント体制の定着を目標として活動を行いました。

具体的には、通信体制の整備として、主要拠点への衛星電話の設置、これを用いた通信訓練を実施しました。

また、地震発生時に安否確認ができるよう、本社、十条、川口、埼玉地区の合同での安否登録訓練なども継続的に行いました。訓練後に課題を整理し、マニュアルの見直し、システムの整備につなげています。

今後も各拠点での訓練を継続的に実施し、グループ全体での対応を強化していきます。



春日井地区 防災訓練

5. 適正表示小委員会活動結果について

エコマーク、ソイシールの表示についての運用ルール構築、適正表示の徹底により、ブランドをさらに向上させることを目的として、ラベル印字システムの整備等、対策の強化を図り、その結果、技術・工場部門を通じてフォローする体制が整いました。

CSR調達

東洋インキは、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」の関係を築きともに発展していきたいと考えています。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」に基づき、CSR調達を推進しています。

2009年度は、「CSR調達・グリーン調達・現地調達・グローバル調達」をスローガンに「グループとしての最適調達戦略の遂行」「環境調和の推進とグリーン調達の実践」を目指し、調達本部を新設しました。

調達本部は調達企画部・購買部・化学物質

管理部で構成されています。『調達企画部』は東洋インキグループ全体で購入する有形・無形のモノについて、適正な量・価格・時期に調達できるシステムを構築し運用を推進します。そのため、全社VE活動を支援する横申としての「拡大調達委員会」運営事務局を兼任しています。『購買部』は複数購買を基本に安価・安定調達を実践します。また、調達企画部および拡大調達委員会との協業によりグローバル購買活動を推進します。『化学物質管理部』はグループ調達において国内外化学物質法規に則した審査のスピード化・グループ共通化を図ります。

東洋インキは、「調達基本方針」に基づき、生産材の適切な環境管理と品質の確保を目的に、第一段階としてメーカー60社に

対し購買協定書締結を申し入れました。しかし、売買基本取引契約書と重複している箇所もあり、保証責任・製造記録の保管年数・源流管理等の理解が得られず、十分な協議が出来ませんでした。そこで、環境管理および品質保証に絞った簡易的な書式の差入書を作成し、商社60社および先の購買協定書で合意できなかったメーカーに締結を申し入れました。

今後も引き続き、調達先に対し当社「調達基本方針」に基づいた取り組みを要求し、理解と協力を得ながら締結に努めます。2009年度中に約半数の締結を目指しています。

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. 秘密保持 | 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秘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 | 当社に必要または有効な情報を適時・適切に提供できること。 |
| 8. 秘密保持 | 当社との取引を通じて知り得た情報について、秘密保持できること。 |
| 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。 |

社会貢献活動

東洋インキグループは、「事業を通じて社会に貢献するとともに、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、下記の基本理念を徹底しています。

- (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。

活動領域

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とりいれています。2008年以降の厳しい経済環境下においても、地域雇用活動や、副資材等の地域調達活動を継続して推進しています。

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、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。

2008年10月、東洋インキタイランドが、カンボジア国境近くのサグーオ村にあるバンコップライ小中学校に寄贈した図書館が完成しました。落成記念式典には、60名のスタッフが泊りがけで参加し、交流を深めました。



バンコップライ小中学校への図書館寄贈

また、文化発展への寄与では、2005年より、日本を代表するアーティスト、日比野克彦さんの手がける市民参加型イベントへ色材の無償提供を行っています。

2009年4月から横浜市で開催された横浜開港150周年記念イベント「開国博Y150」の主要プログラムである「横浜FUNEプロジェクト」は、横浜港の歴史を彩った150艘の船をモチーフとして、長さ2~3m、高さ1~2mの段ボールの船を、市民参加のワークショップで製作・展示するというものです。この150艘の船のカラーリングに東洋インキが提供したフレキシインキが全面的に使用されています。横浜市内の地区センター、小中学校を中心に延べ13,000人の市民が参加し、完成した船は大さん橋ホールで一般公開され、50,000人を超える来場者で賑わいました。



横浜FUNEプロジェクト



東洋インキのフレキシインキでカラーリング

3. 地域環境保護活動の寄与

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。

環境調和活動では、2008年11月、川口センターで、緑地率の向上および空調の省エネルギーを図るため、倉庫棟屋上に440㎡の植栽緑化を実施しました。



屋上緑化

社会活動の奨励

2004年から普及に取り組んできた「UDingシミュレーター」が2008年度グッドデザイン賞を受賞しました。

UDingシミュレーターは、デジタル色彩技術を活用し、高齢者や色覚障がいを持つ人々をサポートする色覚ユニバーサルデザイン支援ツールで、東洋インキグループウェブサイトを通じて無料配布しています。
(http://www.toyoink.co.jp/ud/cudst/order_form.html)

また、UDingシミュレーターの海外展開も開始しました。

マレーシアでは、文部省より、教科書の品質向上への協力要請を受けたことをきっかけに、UDingの紹介活動と無料配布を進めています。2008年10月には、TOYOICHEM(MALAYSIA)主催のセミナーで、色覚ユニバーサルデザインについてレクチャーを行いました。

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、地域との共生をSS(社会満足度)のメイン活動と位置付け、身近なところからできることを着実に、一貫性をもって継続的に実践しています。

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ために、事業活動を通じての活動も対象に加え、2004年に「地域社会活動モデル」として全事業所に発信しました。このモデルに従い、各事業所で、社会貢献活動を実践しています。

川越製造所のリスクコミュニケーション

2009年7月29日、川越製造所において、周辺6自治会の代表、周辺企業、川越市環境保全課の方々をお招きして、6回目のリスクコミュニケーションを実施しました。今回は、全社および川越製造所の環境への取り組み、工場見学、意見交換を行いました。合わせて、川越製造所内の土壌汚染調査結果についても報告しました(⇒P36)。

意見交換では、周辺自治会の方から「地元との繋がりを大切にするという考え方に好感が持てた」「場内で臭気を感じられるので、社員の健康に注意して欲しい」などの意見が出されました。また、川越市からは「このような活動を積み重ねてきたことで、地元との信頼関係が築かれつつあることを感じた」という感想が寄せられました。

東洋インキグループでは、今後も、川越

製造所においてリスクコミュニケーションを継続すると同時に、他の事業所においても同様な活動を行う予定です。

有害化学物質削減ネットワーク(Tウオッチ)のヒアリングへの協力

Tウオッチは、市民の暮らしの中にある有害化学物質の使用を減らすことを目的に発足した環境NGOです。東洋インキは、2004年にTウオッチとリスクコミュニケーションを実施していますが、2008年度は、Tウオッチが受託した「平成20年度企業の化学物質の自主管理に関する評価指標作成業務」に協力し、2009年3月17日、全社および川越製造所における化学物質管理に関するヒアリングを受けました。

JICA(国際協力機構)の川越製造所での研修

政府開発援助の実施機関の一つで、開発途上国の人材開発や組織強化を支援する機関であるJICAの技術協力プロジェクトの一環として、対象各国の企業で環境対策に携わっているの方々に対して、日本企業の取り組みを紹介するという研修が7月3日川越製造所で行われました。

東洋インキグループとして、2006年度の富士製造所に続き2回目の研修受入ですが、今回設備や環境への取り組み状況を詳しく紹介しました。

具体的には、川越製造所のコージェネ

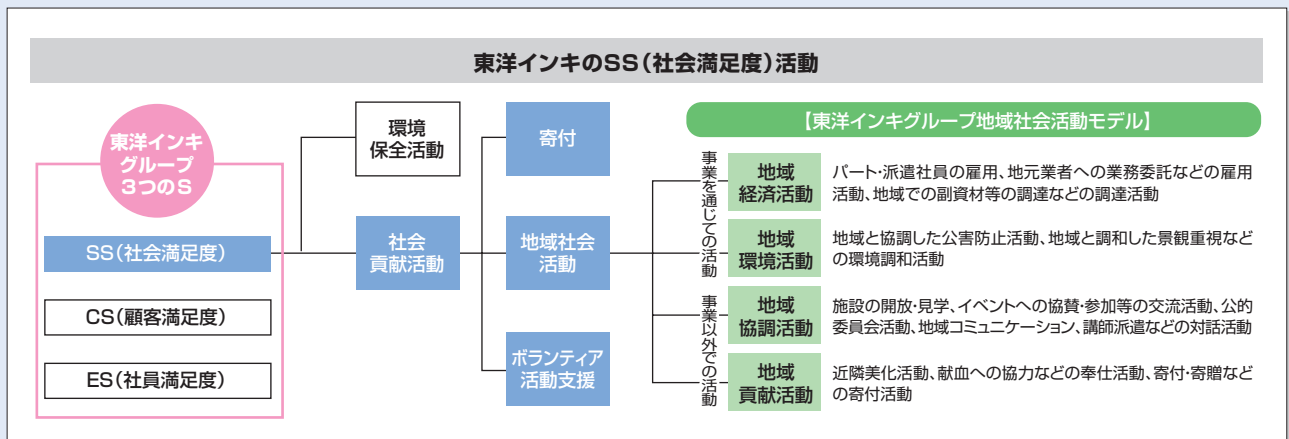
レーションシステムや排水処理装置などの環境関連施設の紹介、環境全般の取り組みについて説明がありました。その後、製造所内の見学会となりました。

研修生からは、「排水処理工程、エネルギー削減などに関する技術的な知見等、先進的な環境対策の知見が得られた」と、とても好評でした。

今後も、このような研修に継続して協力し、全世界の東洋インキグループの環境への取り組みについて理解を深めてもらいたいと考えています。



川越製造所研修の様子



名古屋市高年大学^{こじょう}鯉城学園での講義

名古屋市高年大学鯉城学園は、高齢者の生きがいづくりと地域活動の核となる人材の育成を目的に昭和61年に開学され、名古屋市に在住し、健康で学習意欲のある60歳以上の方が在籍されています。

名古屋市にある中部支社では、社会貢献とISO14001の外部コミュニケーションの一環として、同学園の環境学科の依頼を受けて、2005年度から講義を行っています。2008年度は、6月30日に「企業の環境への取り組み」と題して、東洋インキグループの環境に対する考え方や実際の環境負荷低減活動などについて、約1時間の講義を行いました。

埼玉県滑川中学校社会体験チャレンジ事業(3daysチャレンジ)で東洋モトンを訪問

埼玉県滑川中学校では、3daysチャレンジと題して、社会体験チャレンジ事業を行っています。これは、中学生に社会体験をさせ、学校では得られない体験を積むことで、責任感や社会性、自立心を養い、豊かに生きる力を育むことを目的としたものです。

今回、11月11日～13日の3日間、東洋モトン(株)埼玉工場において1年生3名が体験を行いました。埼玉工場は、スナックやレトルト食品用のラミネート接着剤等を製造している工場で、主に接着剤の製造・検査・発送業務の実習および技術講習を受けました。その成果を学校新聞にまとめられ、発表されました。

後日、生徒の方から、「親切丁寧な指導で、実習はとても興味深かった」等、お礼の手紙を頂戴しました。



製造実習の様子

第3回埼玉県低VOC取組促進検討会に出席

埼玉県は、光化学オキシダントの原因物質であるVOC(揮発性有機化合物)の排出を抑制する取り組みを促進するため、学識経験者等による「低VOC取組促進検討会」を設置し、事業者による低VOC化の普及促進を図っています。

8月1日に実施された第3回検討会では、県内の印刷関連事業における低VOC化に関連して、埼玉製造所における取り組みを紹介しました。

内容について、行政、学識経験者のご理解をいただくとともに、これまでの事業者側の努力への感謝の言葉があり、今後も行政の取り組みに協力して欲しいとの要請がありました。

富士製造所の地元地区への協力

富士製造所では、日頃より地元行事に積極的に参加してきました。その一つとして、今年も地区の防災訓練で製造所敷地を提供し、小型ポンプチームの操法訓練を開催しました。

また、田子の浦漁港が主催する鯛の稚魚放流事業にも今年も引き続き協力しています。



防災訓練風景



鯛の稚魚放流

関西支社5S活動について

関西支社ではISO14001取得に伴い、本部事務局主催にて5S活動を開始しました。

まず、支社全体の5S意識の向上を目的に支社内に5S活動のポスターを掲示することから始め、2008年11月には大阪市クリーンキャンペーンにも参加しました。

このキャンペーンは市民・事業者と大阪府が一体となって美しいまちをつくる「大阪府一斉清掃“クリーンおおさか2008”」という主旨で開催され、当社は支社周辺の清掃活動を目的に総勢約50名が参加しました。

当社近隣の一般家屋周辺に清掃エリアが及ぶため、活動目的を記した案内を事前にお配りし、ご理解とご協力をお願いしました。

現在は毎週水曜日に支社全部門の交代制にて清掃活動を継続しています。

5S活動も1年を迎え、市運営活動のボランティアにも目を向けて環境改善に寄与するために、社員一同励んでいます。



クリーンおおさか2008

社員とのコミュニケーション

さまざまな雇用環境への対応

2008年9月の米国大手金融機関の破綻に端を発した世界同時不況は、国内経済にも深刻な影響を与えました。このため国内の雇用環境も急激に悪化しましたが、東洋インキグループは「人間尊重の経営」を経営哲学に掲げており、社員の雇用確保を最優先とした上で、社員を取り巻くさまざまな人事課題に積極的に取り組み、社員が安心して働ける職場作りを目指しています。

● 社員数データ

	社員	パートタイマー
2008年3月末在籍者	2,138	167
2009年3月末在籍者	2,123	149

● 退職事由

	社員	パートタイマー
会社都合	0	0
死亡退職	5	0
自己都合	29	17
定年退職	67	2
休職期間満了	4	
契約期間満了		11
合計	105	30
年間離職率	1.8%	10.2%

※年間離職率：自己都合+休職期間満了

1. 育児支援

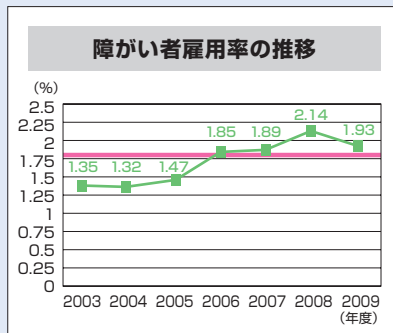
女性の社会進出により共働き世帯が増加する中、育児をしながら働く社員が増えてきています。女性社員の2009年2月時点における産前産後休業および育児休業取得者は10名、また、育児時短制度の利用者は8名となっており、育児をしながら就業する方も増えていきます。

男性社員については配偶者出産休暇として3日間の特別休暇が認められています。2008年度は51名の男性社員がこの特別休暇を利用し、延べ取得日数は116日でした。出産は女性だけの仕事ではなく、男性としての役割があります。当社では、出産に際し男性社員が協力することが、職場風土として広く定着しています。

2. 障がい者雇用の促進

東洋インキグループの2009年度の障がい者雇用率は1.93%となり、法定雇用率(1.8%)を上回っています。

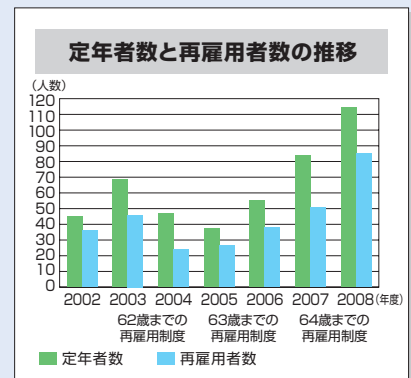
2008年度と比較して▲0.21ポイントとなりませんが、これは前年度末に定年退職を迎えられた方が多かったことが要因として挙げられます。障害を抱えながら就業し、無事に定年退職を迎えられたことは当社としても喜ばしいことであり、長期的な就労に繋げるための職場環境面の整備や配属、支援の結果とも言えます。今後も一人ひとりが自立し安心して働けるよう拠点整備を推進していきます、企業活動に沿った社会的責任を果たして行きます。



3. 定年後も働ける職場作り

2008年3月に定年退職を迎えられた方々の特別支給の老齢厚生年金定額部分の支給開始年齢は64歳まで引き上げられています。このため東洋インキグループでは2001年から定年退職者の継続雇用に取り組んでおり、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労できる制度を運用しています。継続雇用期間は支給開始年齢の引き上げと連動する形で段階的に延長しており、厚生年金が満額受け取れるまでの期間をカバーし、収入

不足に対する不安の解消に努めています。2008年度は定年退職者数のピークを迎え、過去最多の85名の方が再雇用され、各職場において活躍しています。体力面の衰えについては作業内容の見直しや環境整備を行い、現役時代の知識や経験を十分活かした後継者の指導・育成などにも取り組んでいただき、働きがいを持って就業できるよう配慮しています。



4. 確定拠出年金プラットフォーム

定年退職後の安定した収入の確保を目指し、2008年4月から新たに確定拠出企業年金制度を発足し、東洋インキ単体に導入しました。2009年4月にはさらにグループ会社9社へと導入し、グループ全体の退職年金プラットフォームとしての大きな役割を担う制度となっています。

5. ヘルスケア活動の推進

安定した企業活動を継続するために、また個人の能力を最大限に発揮していただくためにも、社員とその家族も含め健康であることが大切なことです。

東洋インキグループ健康づくり推進宣言

- ① 私たちは、人間尊重の経営の実践として、コミュニケーションの質の向上や、健康に働くための環境整備に取り組みます。
- ② 私たちは、生活文化創造企業の担い手として、持ちうる能力を十分に発揮するために、自らの健康が基本であることを認識し、主体的に健康増進、疾病予防に取り組みます。
- ③ 私たちは、社会の一員として、家族も含めた心と身体の健康づくりに参加し、その輪を広げるように努力します。

東洋インキグループは2008年3月に「人事部ヘルスケア推進グループ」を発足させ、社員の健康管理、過重労働対策に積極的に取り組む体制を整備しました。

ヘルスケア推進グループの活動として東洋インキグループで働く全ての社員とその家族が健康推進に主体的に取り組めるよう『東洋インキグループ健康管理基本方針』の策定を行いました。

この方針には(1)東洋インキグループ健康づくり推進宣言(2)推進体制(3)健康推進5ヵ年計画を盛り込んでおり、会社は、健康保険組合、産業医などと協力し、健康増進・疾病予防、メンタルヘルス対策、健康に働くための環境整備などの施策を計画的に展開していきます。

社員に対する身近な活動としては、診療所のない小規模事業所への健康診断後のフォローや、過重労働者や過重労働職場の把握を行い、各事業所と協力して、医師等の面接実施を働きかけています。

また、職場単位の健康管理を強化するために管理者を対象にしたセミナーを各拠点で開催し、延べ290人の方が受講しています。このセミナーではケーススタディを取り入れ、安全配慮義務、健康診断の重要性、ラインケアについて習得すると共に、“傾聴”というコミュニケーションについても学び、職場ですぐに実践ができるものとなっています。

個人の夢の実現を目指して

東洋インキグループが事業を通じて社会貢献していくためには、社員一人ひとりが働きがいを持って仕事をすることが重要だと考えます。そのためには、多様な個の価値観やキャリア志向を尊重しながら、質の高い仕事をし得る人材へと育てていくことが大切になります。当社の育成制度は「キャリア開発のための育成異動」と「東洋インキ専門学校による教育」の2本柱からなっ

おり、社員一人ひとりに効果的な育成となるよう両制度を活用し優れた人材の育成を目指しています。

1.東洋インキ・キャリアアドバンスプログラム(T-CAP)

キャリア開発のための育成異動制度はT-CAPと呼ばれ、『育成異動』、『自己申告反映異動』および『社内公募』からなっています。『育成異動』は、組織異動を通じて個人のキャリア形成を行う制度です。この育成異動件数は、昨年よりも増加しました。また社員に対し毎年行っている『自己申告アンケート』による個人のキャリア志向をベースにした異動も増加しており、育成異動を積極的に行い社員の活性化に努めています。

『社内公募制度』は毎年実施され、2008年度は3名が異動しました。積極的な社員の意欲をキャリア形成へ繋げる仕組みとして、公募を実施する組織側、応募する社員側にも定着してきており、徐々に成果が出てきています。

● 全体の異動に占める育成異動の割合

異動の内容	2008年度	2007年度	2006年度
実質異動数	754	554	550
育成異動数	422	356	331
自己申告反映異動数	88	71	57
育成異動の割合[%]	56.0	64.3	60.2

● 社内人材公募制度の実施件数

内容	2008年度	2007年度	2006年度
公募件数	4件	5件	4件
成立件数	2件	3件	1件
合格者	3名	4名	1名

2.東洋インキ専門学校第2期スタート

東洋インキは2007年に、次の100年を担う人材開発とキャリア開発の促進を目的に、東洋インキ専門学校を設立しました。これまでの2年間で300日の研修を開催し、受講者数はのべ2,677名を数えています。

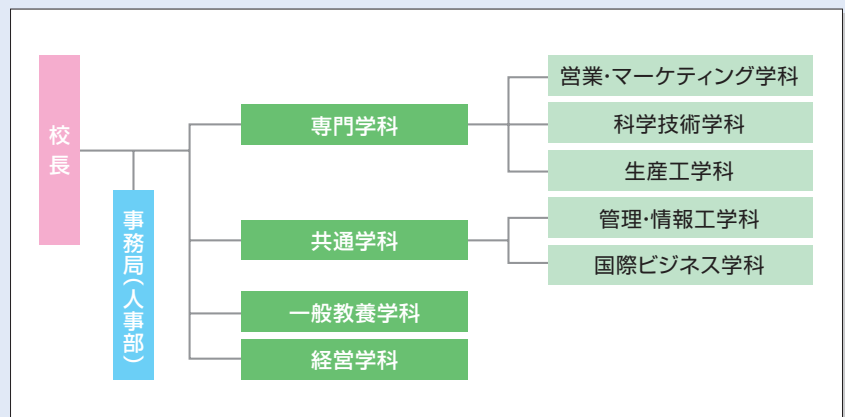
年度	研修実施日数	受講者数(のべ)
2007	133日	1,139名
2008	167日	1,538名
計	300日	2,677名

設立から3年目を迎えた2009年度は学校第2スタートと位置づけられ、「研修から人材育成へ」をキーワードに様々な取り組みを行う予定です。

取り組みの一つとして、学科制の導入が挙げられます。2009年4月に、下表のとりの学科を設置しました。

各学科には教育責任者である学科長が配置され、真のプロフェッショナル人材を輩出するための専門プログラムの準備を進めています。

もう一つの取り組みは、研修内容の実践活動の推進です。集合研修で習得した知識・スキルを実務の中で活用することにより現場での実践力を向上させることが狙いにあります。研修後の実践活動を含めて教育プログラムとして設定し、各職場での育成を東洋インキ専門学校がサポートしていく仕組みづくりを推進しています。



株主・投資家の皆様とのコミュニケーション

東洋インキグループのIR活動

東洋インキグループの経営戦略や事業内容、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、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、また個人投資家をも視野に入れたウェブサイト上での情報発信を中心に、IR (Investors Relations: 投資家向け広報) 活動を実施しています。

年に2回開催している決算説明会では、各回約100名の証券アナリスト、機関投資家ならびにマスメディアなどの方々にご出席いただきました。決算説明会では、業績報告や次期の見通しと併せて、出席者の関心が高い事業領域の説明や、2008年度よりスタートした中期経営計画「SCC-I」の進捗状況などを盛り込み、東洋インキグループの幅広い事業概要や戦略について、より理解を深めていただける内容としました。

決算説明会では、佐久間国雄社長や技術・研究開発担当取締役が説明を行い、直接的なコミュニケーションに努めました。質疑応答ではIR担当である代表取締役副社長ならびに人事・財務担当である専務取締役を交え、それぞれの分野で、詳細な回答を行っています。

また、証券アナリストや機関投資家との個別ミーティングを、年間約100件実施しています。個別ミーティングでは、広報室とIR担当役員である代表取締役副社長が主体となり、決算内容や経営戦略、事業概況について具体的に説明するとともに、投資家の視点からのご意見を伺い、双方向コミュニケーションを達成しています。

ウェブサイトからの情報発信では、東京証券取引所に開示した情報や決算説明会などで使用した資料を即時公開し、フェアディスクロージャー(公平開示)に努め、海外投資家向けに英文資料の公開・配布も行っています。また、2008年10月には、「FACT BOOK 2008」を発行しました。この冊子は和英二ヶ国語が併記され、過去10年間の財務データや直近の決算期にお

ける営業概況、四半期ごとの数値データをビジュアルと数値で掲載しています。FACT BOOKはウェブサイト上でも公開しています。



FACT BOOK 2008

株主の皆様とのコミュニケーション

株主総会および、年2回発行している「東洋インキ製造株式会社 事業報告書《株主のみなさまへ》」、年1回実施している株主アンケートを中心に、株主の皆様とのコミュニケーションを行っています。

株主総会では、より多くの株主に議決権を行使していただくため、2008年6月に開催した第170回定時株主総会よりインターネットによる議決権の行使を導入しました。

また、株主の皆様が東洋インキグループの現状をより深くご理解いただけるよう、事業報告では、製品や工場・展示会の写真などを多用したビジュアルやプロのナレーションを用いて、わかりやすい説明を心がけています。

対処すべき課題、および質疑応答は、社長みずからの言葉で会社からのメッセージをお伝えするとともに、株主の皆様との直接的なコミュニケーションを図るよう努めました。

年2回発行している「東洋インキ製造株式会社 事業報告書《株主のみなさまへ》」では決算の概要を図表やグラフを多用し、専門用語を廃してわかりやすく報告しています。また、2001年より、「株主のみなさまへ」発送時にアンケートを同封しています。このアンケートに寄せられたご意見やご質

問を《株主のみなさまへ》の製作の参考にさせていただくと共に、関心の高いピックスを掲載し、株主の皆様との双方向でのコミュニケーションツールとなるように工夫しています。

さらに、「株主のみなさまへ」をはじめとするさまざまな株主向けドキュメントは、東洋インキグループの独自技術であるカラーユニバーサルデザインテクノロジーを活用し、視覚や色覚にハンディキャップを持っている方々への配慮にも取り組みました。

買収防衛策の導入について

2008年6月、定時株主総会での株主の皆様のご承認を経て、大規模買付行為に関する対応策(買収防衛策)を導入しました。なお、この買収防衛策は、大規模買付行為を一概に否定するものではありません。企業価値および株主共同の利益を損なうことがないよう、大規模買付者から株主の皆様に対して、判断に必要な情報を提供させること、企業価値に与える影響を取締役会が検討・評価して株主の判断に供するプロセスを確保し、企業価値が損なわれる場合にとりうる対抗措置を設定しています。

同時に、コーポレートガバナンスの強化として、株主の皆様に対する取締役の責任をより一層明確にするため、取締役の任期を2年から1年に短縮しました。



株主総会

情報セキュリティ

東洋インキグループの情報セキュリティ管理は、CSR委員会の中のRM(リスクマネジメント)分科会の下部組織である「情報セキュリティオフィス」が中心となり、活動を行っています。

また、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。

さらに、各部門では、部門長、または部門長が選任したスタッフが情報セキュリティ管理者となり、部門内でのチェックや、啓蒙活動を実施しています。

定例ミーティングの開催

情報セキュリティオフィスでは、2009年度は3回、定例ミーティングを行い、その活動内容を、上部組織であるRM分科会に報告しました。

また、定例ミーティングとは別に、緊急対応が必要な場合は、随時ミーティングを開催し、機動的な活動をしています。

規程類の見直し

情報セキュリティに関する規程類を見直し、随時改訂をおこなっています。2008年度は、運用面での充実を図ることを目的に、情報システム関連の各種申請書類の運用ルールの見直しを行い、整理・統合・改訂を実施しました。

情報セキュリティの啓蒙活動

1. 小冊子の所持・内容把握の確認

2007年度に、情報セキュリティ関連では最初の小冊子となる、「情報セキュリティの心得」を発行し、国内の全勤務者(派遣社員、業務委託社員を含む)に配布しました。

2008年度は、社内監査の際に、全勤務者が所持し、内容を認識していることを確認しています。また、紛失した勤務者に対しては、再配布を行い、常に

全勤務者が所持するよう、徹底しています。

2. 情報セキュリティ教育の実施

2008年2月より、全事業所にて、情報セキュリティ教育を実施しています。

2008年度は、全14拠点、関係会社26社、415部門で、情報セキュリティ管理者に対する教育を行い、国内グループ全社での教育が完了しました。

教育を受けた情報セキュリティ管理者は、各部門に戻って啓蒙ミーティングを実施し、データの保管状況や、ハードウェアのセキュリティが適切に行われているかチェックしました。また、情報セキュリティ管理者の協力のもと、パソコン・USBメモリー等のたな卸しや自主点検・見回りを行っています。

情報セキュリティ教育は、2009年度以降も、引き続き、隔年で実施する予定です。また、違反事例が多い事業所では、2009年度中に、個別教育を随時行う予定です。



情報セキュリティ教育

3. 入社時の教育

新入社員、中途入社社員に対して、情報セキュリティに関する教育を行っています。

4. 派遣社員・業務委託社員への啓蒙

当社施設内で働く派遣社員や業務委託社員に対しては、当社の情報セキュリティに関するガイドラインの要旨を抜粋した用紙を提示し、確認署名後、IDを発行しています。

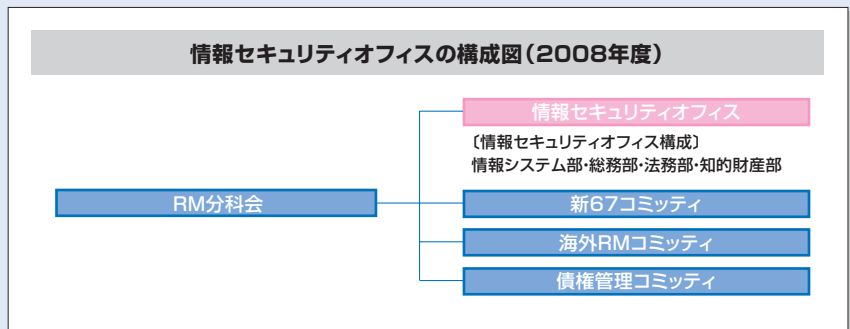
あわせて、当社発行の「情報セキュリティの心得」を配布し、社員同様の啓蒙教育を行っています。

5. 情報セキュリティ通信の配信

2009年度より、四半期ごとに情報セキュリティ管理者に「情報セキュリティ通信」を配信し、情報の共有を行うとともに、啓蒙活動を行っています。

個人情報保護体制

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を行っています。



環境・安全基本方針、行動指針

東洋インキグループは、1973年の環境改善対策本部設置以来、安全衛生と環境負荷改善へ組織的に取り組んできました。

1990年には「全社環境安全管理規程」を制定し、その後、1996年6月には「テイクオフ2007」の経営理念体系に基づき環境経営基本方針となる「環境憲章」と「行動指針」を制定し、グループの隅々にまで目指すべき姿を示してきました。

また、1999年4月に設置されたエコロジーセンターを2006年7月に環境本部とし、環境本部の中に新たに化学物質管理部を設け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にも努めてきました。

こうした方針は国内だけでなく、広く海外にも展開されており、国境を越えたグループ文化として、着実に安全生産への風土作りに結びついています。

2008年8月、T.I.P.P MALAYSIA (現TOYOICHEM SPECIALTY CHEMICAL SDN.BHD)はISO14001、OHSAS18001の認証を取得しました。これは、社長の強い指導の下、全社挙げて取り組んだ結果得られたものです。いくつかのミーティングや内部監査は、社員の気構えを確実にするた



リサイクルキックオフ



ISO14001認定書



OHSAS18001認定書

め行われ、さらに、作業所のリスク低減と環境側面に対応したプログラムを準備しました。最も重要なことは環境安全衛生のコンプライアンスであり、具体的には、洗浄溶剤削減、無災害の達成等でした。当社の特徴は、この活動と並行してすべてのマネジメントシステムの基礎となり得る5S活動認証にもチャレンジし、認証取得したことでした。どんな場面でも幾多の困難がありましたが、活動を助け、支えていただいた方々に感謝しています。

今後も東洋インキグループは、グローバルな企業として、「環境・安全基本方針」「行動指針」の実現を目指します。



消防訓練

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。

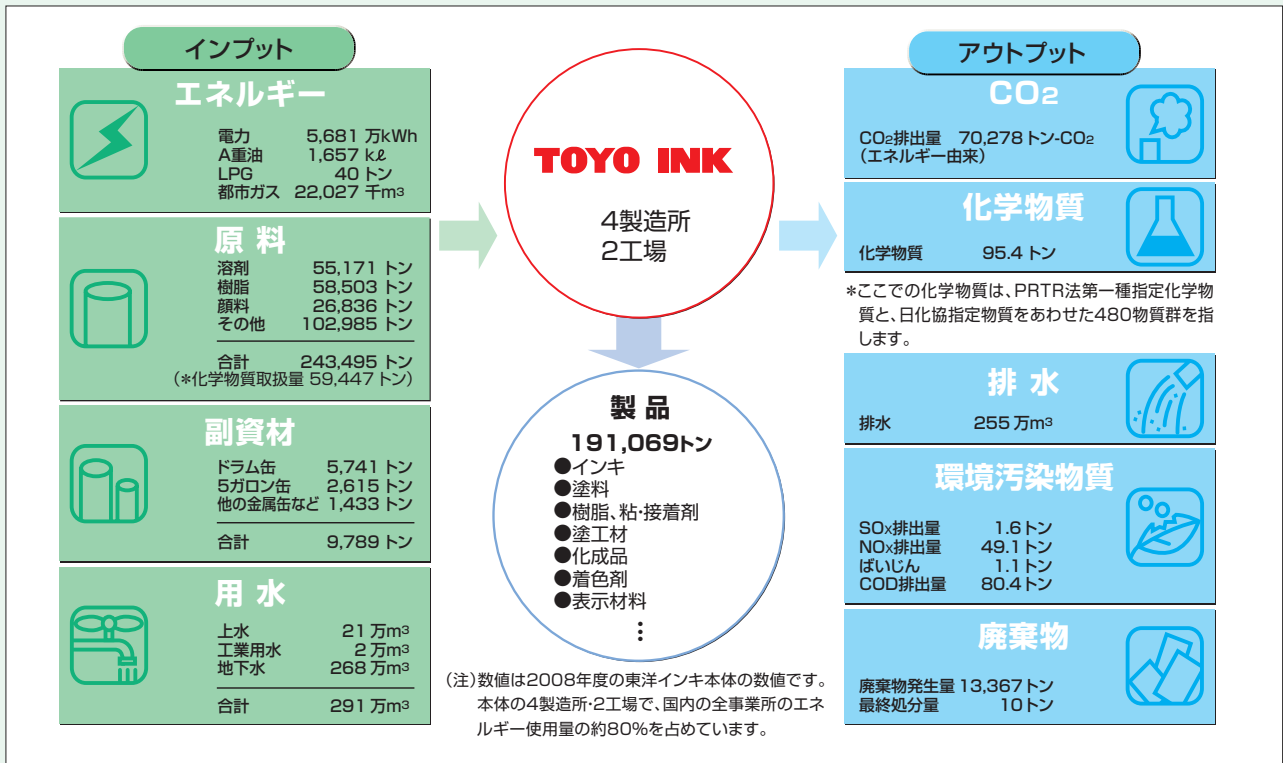
今後も、「持続可能な発展」の国際原則に基づき、「東洋インキグループCSR憲章」を尊重して継続的改善に努め、あらゆるステークホルダーの視点に立ち、一層の社会的責務を果たす努力をしております。

環境・安全行動指針

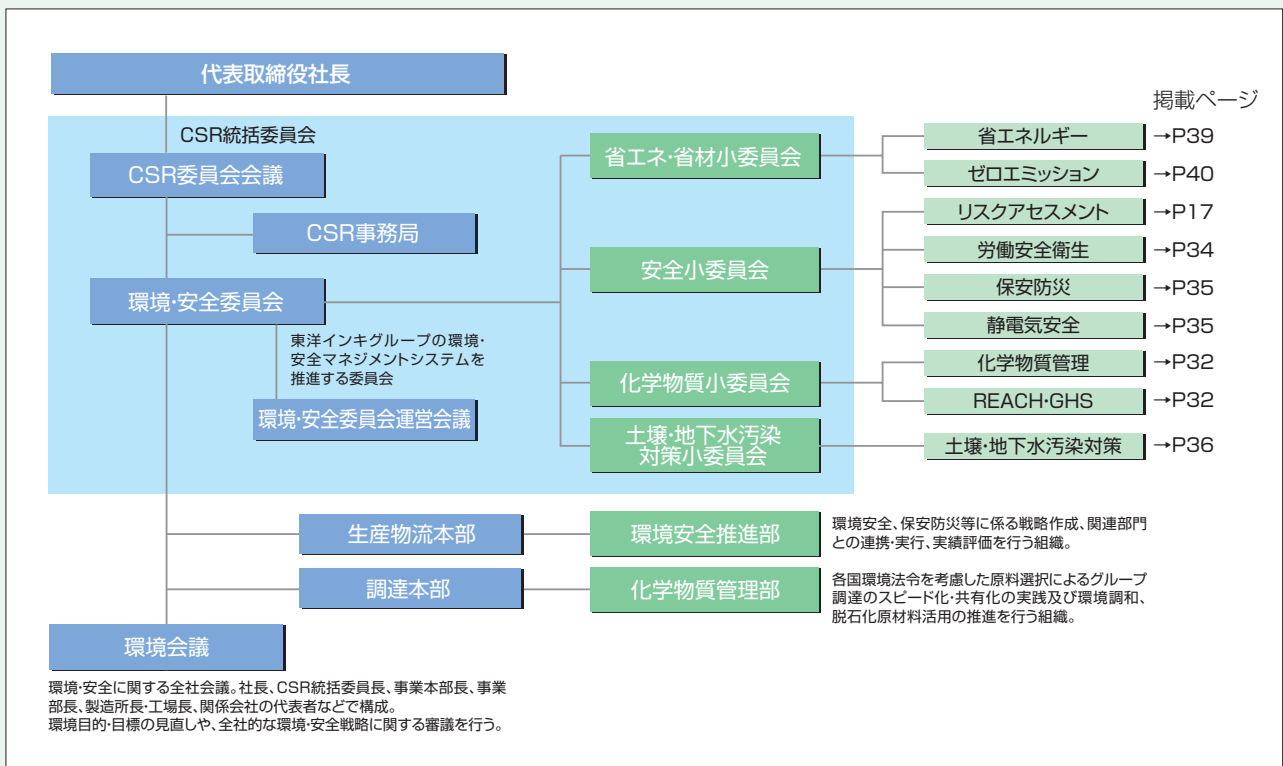
1. 社員一人ひとりが地域社会の一員として、地球環境問題を自覚し、社会に貢献するよう努めます。
2. 製品の全ライフサイクルにわたって、環境保全と人の健康に配慮した製品の開発及び提供に努めます。
3. 生産にあたっては、安全操業と保安防災に努めるとともに、省資源、省エネルギーに徹して環境への負荷低減に努めます。
4. 製品と環境・安全に関する情報の積極的な提供とコミュニケーションを図り、お得意様、地域社会及び生活者の環境・安全・健康の向上に努めます。
5. 法規制を順守し、行政の施策に協力するとともに、地球規模の環境問題に対応すべく国際的な協調に努めます

1996年6月制定
2005年5月改訂

環境負荷マスバランス



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、2008年度環境目標・実績

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

位置付け、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。

2008年度は、2009年度を目標とし

た環境目的(中期環境目標)に対して、さまざまな活動を実施しました。

環境目的(中期環境目標)	環境目標(2008年度)
【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、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"> ISO14001の国内グループ関係会社の認証取得完了と継続的な改善活動を推進する。 東洋インキグループ独自の環境管理会計の算出基準を策定し、経営計画との連動を図る。 環境調和効率指標は、2010年度に7.0とする目標に向け、2008年度の目標は6.5とし、向上を目指す。
【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"> 環境関連の教育プログラムを体系化し、階層別、拠点別の教育を定期的実施する。 事業活動を通じて、地域社会との交流・共生を図る。
【環境ビジネス活動】 <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"> 2008年度の環境調和型製品の売上高比率の目標を、1年前倒しの48%とする。また、国内生産系関係会社の環境調和型製品の開発を推進する。 REACH規制やGHSへの適正対応を進めるとともに、原料製品の各国化学物質法令規制への対応強化を推進する。
【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"> エネルギー原単位を2007年度比1%削減する。 CO₂総排出量削減目標を設定する。 本体のゼロエミッションの継続的な維持を進めるとともに、国内の生産系関係会社の取り組みを強化・推進する。 環境汚染の未然防止のためのシステム・体制を構築する。 リスクアセスメント協議会で抽出された課題を他事業所、国内外の生産拠点へ水平展開し、改善活動を推進する。 マザー工場を中核とした環境安全の体制強化を行い、海外生産拠点への安全面での強化を実施する。
【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"> 第三者意見を付けた社会・環境報告書を継続して発行する。 化学物質における高リスク物質について抽出を行い、代替を推進する。 国内におけるリスクコミュニケーションを海外生産拠点へ積極的に水平展開し、地域との共生を図る。
【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の導入を図る。 	<ul style="list-style-type: none"> 継続的なコンプライアンス活動を実践する。 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る。

達成状況 (○/×)	2008年度実績
<ul style="list-style-type: none"> ○ ○ ◎ 	<ul style="list-style-type: none"> ・川口地区(川口センター、東洋カラーテック、福寿産業、東洋プリプレス)でISO14001の認証を取得し、関係会社での認証取得をほぼ完了。 ・経済産業省のMFCA(マテリアルフローコスト会計)導入実証事業に公募し、JMAC(日本能率協会コンサルティング)の指導により、川越製造所のプラスチック用着色ベレットの製造工程等について解析。2009年度は、MFCAを全社の教育プログラムに組み入れるとともに、他の製造所においても解析を実施。 ・環境調和効率指標は、2007年度:6.2→2008年度:7.2 別途、産総研の「環境効率算出支援ツール」を用いて環境効率を試算。
<ul style="list-style-type: none"> △ ○ 	<ul style="list-style-type: none"> ・環境教育プログラムの体系化は未実施。海外での静電気事故を受けて、海外赴任者の事前教育を強化。 ・工場排水の環境リスク低減のため、国立環境研究所などと協力して、排水の生物指標を用いた環境リスク評価(WET法)を実施。結果を環境化学討論会で発表。
<ul style="list-style-type: none"> ○ ○ 	<ul style="list-style-type: none"> ・2008年度の環境調和型製品売上高は、前年度とほぼ同額。売上高構成比は49.6%。 ・REACHについては、予備登録を完了。顔料を中心に、ETADコンソーシアム活動等本登録に向けた活動を開始。 GHS対応の新MSDSシステムは、新PRTR物質対応を含めて稼働予定。2008年末から実施された台湾については対応中。中国、米国、カナダ等について情報収集中。
<ul style="list-style-type: none"> ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ 	<ul style="list-style-type: none"> ・2008年度のエネルギー使用量は44,616kℓ(本体:39,571kℓ、関係会社:5,045kℓ)で、前年度比-11.7%。本体のエネルギー原単位は207ℓ/tで、前年度比-1.4%。 ・中計「SCC2017」に対応したエネルギー等の中長期目標を設定。エネルギー使用量については、2016年度に2000年度比-20%が目標。CO₂排出量については、電力会社の排出係数による変動が大きいため、数値目標を明示しないが、京都議定書の目標達成に向け排出権取引も検討する。 ・2008年度の最終処分量は、本体+関係会社で22tで、最終処分率は0.12%。本体の製造所・工場のうち5事業所、関係会社4社でゼロエミッションを達成。 ・土壌汚染対策を完了した関係会社に対する管理ガイドラインを構築。富士の汚染土壌対策工事を完了。 ・レスポンシブル・ケア監査を変更した「リスクアセスメント協議会」を9拠点で継続実施。前年度の協議会の課題であった配管保温材のアスベスト対策については、方針を設定し調査を実施。 ・マザー工場(製造所)の環境安全・保安防災に対する役割を明確にし、中国の顔料製造拠点の事故に際しては、マザー工場・環境本部共同で再稼働に向けたフォローを実施。
<ul style="list-style-type: none"> ○ ○ × 	<ul style="list-style-type: none"> ・引き続き、循環型社会研究会の第三者意見を付けた「社会・環境活動報告書2008」を発行。サステナビリティ・コミュニケーション・ネットワーク(NSC)+3大学合同の「環境報告書ステークホルダー・ダイアログ」に参加。 ・REACHのSHVC(高懸念物質)について、公表された15物質についての使用実績・輸出実績を確認。 ・国内及び海外におけるリスクコミュニケーションは未実施。
<ul style="list-style-type: none"> ○ ○ 	<ul style="list-style-type: none"> ・コンプライアンス監査の一環として、2008年度から提出が義務付けられた「マニフェスト交付等状況報告書」に基づき、廃棄物処理委託契約の遵法状況調査を実施。調査結果に基づき、委託契約の遵法化、印紙税額の適正化を推進中。 ・海外での新たなISO14001認証取得は2拠点。

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

環境会計

環境保全コスト

2008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2007年度と比較して262百万円減少しました。
- 費用額は2007年度と比較して87百万円減少しました。

た。「当期生産数量／前期生産数量」の比は0.888を用いました。

- 当期の生産数量は前期と比較し大きく減少しました。その結果、廃棄物や水資源投入量などを中心に指標の値がマイナスの効果となりました。

調で、有価物の売却、容器などのリサイクル効果はやや上回りました。

- 環境ビジネスは環境調和型製品の売上高が前年度と同じでしたが、2008年度後半の世界的な不況の影響を受け、営業利益はマイナスを計上し、環境ビジネスも628百万円のマイナスになりました。

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

経済効果

- 経済効果の合計では対前年度比で88.6%と低調でした。内訳を見ると、省エネルギー、省資源効果が前年度より低

1.環境保全コスト

集計期間:2008年4月1日~2009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	2008年度		2007年度	
		投資額	費用額	投資額	費用額
事業エリア内コスト		131	1,294	340	1,278
内訳	公害防止コスト	103	627	132	553
	地球環境保全コスト	21	121	187	126
	資源循環コスト	7	546	21	600
	上下流コスト	0	120	0	143
管理活動コスト	環境マネジメント運用、環境広告、環境教育などの活動費用	5	540	17	500
研究開発コスト		144	3,610	185	3,586
内訳	製品開発コスト	93	3,249	117	3,066
	技術開発コスト	51	361	68	520
	社会活動コスト	0	2	0	2
	環境損傷対応コスト	0	372	0	516
合計		280	5,938	542	6,025

(注)当該期間の研究開発費の総額(東洋インキ単体):6,876百万円 (東洋インキ連結全体):7,134百万円

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	2008年度	2007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:kkg)	39.6	43.8	△0.7
	水資源投入量(万m ³)	290.7	296.3	△27.7
	PRTR物質および日化協対象物質取扱い量(千トン)	59.4	67.3	0.3
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-CO ₂)	70.3	73.8	△4.8
	PRTR物質および日化協対象物質排出量(トン)	95.4	117.0	8.5
	総排水量(万m ³)	254.6	258.7	△25.0
	廃棄物発生量(千トン)	13.4	14.6	△0.4
	廃棄物最終処分量(トン)	10.3	5.5	△5.4
	SO _x 排出量(トン)	1.6	2.1	0.3
	NO _x 排出量(トン)	49.1	48.6	△6.0
	ばいじん排出量(トン)	1.1	1.4	0.1
	COD排出量(トン)	80.4	98.6	7.1

(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	2008年度	2007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	30	4
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	40	93
3.省資源効果	収率の向上など原材料の節減による効果	315	336
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	39	29
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	10	28
経済効果の合計		434	490
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	△628	1,886

*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

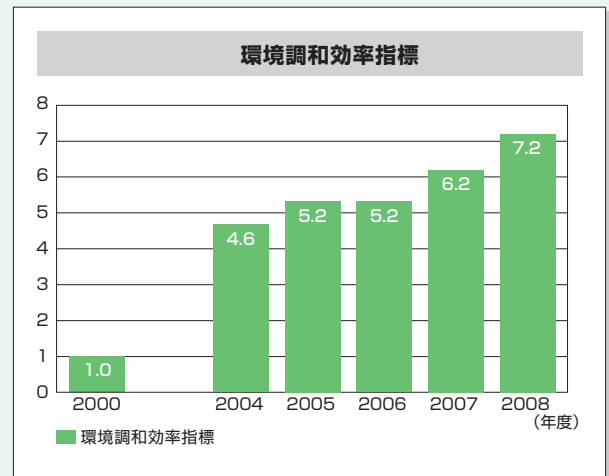
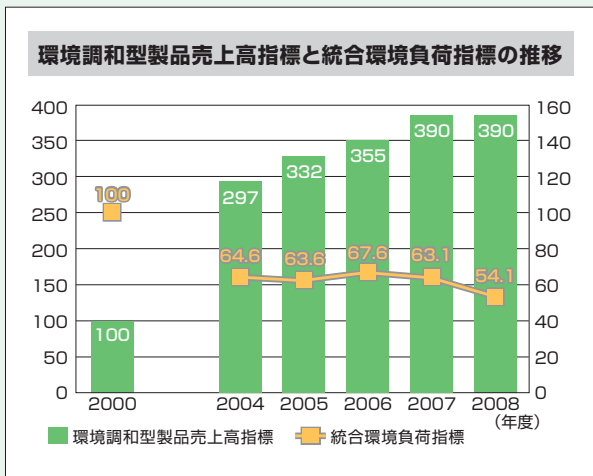
東洋インキは、環境負荷の低減と、環境に調和した製品・サービスの提供による環境経営の推進を重要な課題ととらえ「環境調和効率指標」を環境経営指標としています。

環境調和効率指標は環境調和型製品売上高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を意味します。

2008年度の環境調和効率指標は2007年度より1.0ポイント向上し7.2となり、2010年度に環境調和効率指標を7.0にするという目標を前倒して達成しました。2008年度は環境調和型製品売上

高指標は2007年度と同じでしたが、生産数量の減少から環境負荷の総量が低下し、統合環境負荷指標を9.0ポイントも押し下げたためです。今後は、景気と本指標の関係を解析し、目標の変更を検討していきます。



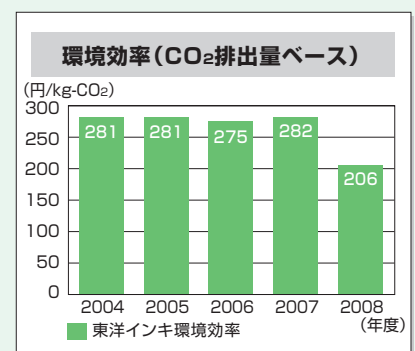
環境効率の試算

環境効率は東洋インキ独自の指標である環境調和効率指標とは異なり、各社が同じ指標を用いることができ、企業間、産業間の比較が可能となる指標です。

本環境効率は分子を付加価値、分母を環境負荷量として求める指標で、付加価

値は営業利益+人件費で、環境負荷量はCO₂排出量で求めました。環境効率の単位は円/kg-CO₂です。

2008年度の環境効率は営業利益がマイナスとなり、付加価値が減少したことから大きく低下しました。



MFCAの導入

MFCA(マテリアルフローコスト会計)はこれまでの企業外部への情報公開としての環境会計と異なり、企業内部の経営管理に資する環境管理会計の1つの手法です。

東洋インキは2008年度の経済産業省のMFCA実証事業に応募し、はじめてMFCAの導入に挑戦しました。

今回の実証事業ではこれまでのコストダウン活動の「見える化」など一定の成果

を上げることができました。

さらに東洋インキ専門学校の中で教育も兼ねて4つのモデルについて進めています。今後は全社に普及させていくことを考えています。

化学物質の適正管理

東洋インキは、原料や製品に含まれる化学物質の適正管理に努めています。

化学物質管理の入口となる原料の安全性・有害性の審査・管理を目的とする「新原料審査規則」、出口となる製品のリスク防止を狙いとする「化学物質リスク管理規則」を制定し、運用しています。また、原料・化学物質データベースを構築し、PRTR情報の収集と提供、MSDSの作成、GHS区分判定を行っています。

海外では、欧州における化学物質の総合的な登録・評価・認可・制限の制度であるREACH(Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals)の本登録活動が開始されました。また、国際的な物流の拡大に対し、化学物質の取扱いに伴うリスク低減を狙いとして、2003年に国連から発出された化学物質の危険有害性表示制度GHS(Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals)は現在、日本をはじめ世界65カ国で法制化が実施・検討されています。国内では2008年11月に「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律」(化管法・PRTR法)の指定化学物質の見直し、2009年5月に「化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律」(化審法)の改正が公布されました。東洋インキでは、このような国内外の化学物質規制に対して対応を図っています。

化学物質リスク管理規則

東洋インキでは、製品リスクの未然防止のため、化学物質リスク管理規則を運用しています。化学物質リスク管理規則では、環境への影響が懸念される化学物質を「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」の3つの基準で管理しています。

「東洋インキ使用禁止物質」は、いかなる製品にも意図的に含有させない物質で、力

ドミウム、鉛、難燃剤のポリプロピフェニル、アスベストなど16物質を規定しています。また、「東洋インキ第1種使用制限物質」は、エンドユーザーに渡った段階で1%以上含有しないよう配慮すべき物質、「東洋インキ第2種使用制限物質」は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に使用しない、と定めています。

REACH規制への対応

- 欧州(EU)化学物質規制REACH遵守の一環として東洋インキグループでは、登録義務のある年1t以上EUに輸出されている物質について、期限の2008年12月1日までに予備登録を完了しました。この際、(顔料を始めとする自製の物質以外の)購入原料中の物質については、原料メーカーとの交渉を進め、予備登録を図りました。
- REACHでは、同じ物質を登録する者は、共同で登録作業を進めることが義務付けられています。今年度は、優先度の高い顔料について、EUに拠点を置くコンソーシアムに参加し物質同一性確認などの準備に入りました。

● REACH遵守のもう一つの柱である「サプライチェーン間の情報伝達」は、まず、原料メーカーに対する輸入者および物質数量情報の提供を行いました。

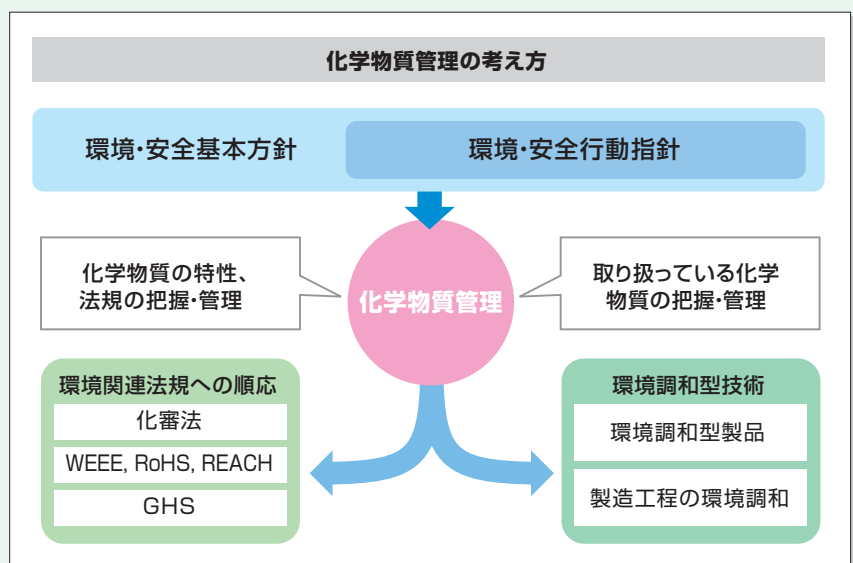
● 2008年10月18日に発表された1回目のSVHC(高懸念物質)リスト15物質については、使用有無の調査を図った上で、適宜顧客への回答を行いました。

GHSへの対応

労働安全衛生法で製品ラベル、MSDSへのGHS表記が2006年に施行され、このうち、裾切値が1%未満となる物質に対し2008年11月30日まで経過措置がとられていました。

東洋インキでは、社内でGHSプロジェクトを組織しGHS区分判定のシステム化、裾切値の切下げ対応を進め、製品ラベルへのGHS表記を実施しました。

また、MSDSのGHS表記はJISにより2010年12月まで猶予期間が設定されていますが、東洋インキは、PRTR法における新対象物質のMSDS表記の施行(2009年10月)と同期した対応を進めるとともに、海外のGHSに対しても、その情報の収集と対応検討を進めています。



グリーン調達への推進

「環境負荷が少なく安全な化学物質で構成される原材料」を求めるメーカー団体のグリーン調達に対し、東洋インキでは、原料や製品に含まれる化学物質の適正管理の徹底を図っています。

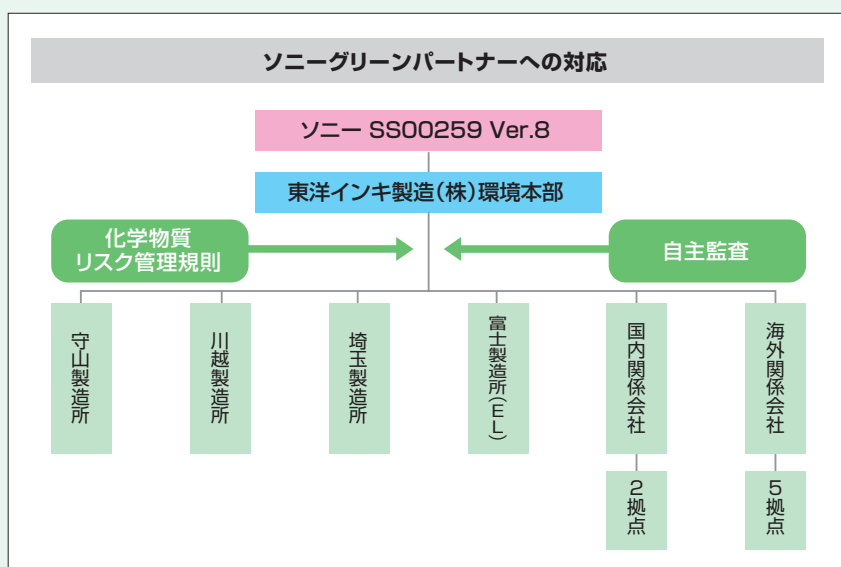
(1)電気・電子機器業界のグリーン調達共通化協議会(JGPSSI)の「製品含有化学物質管理ガイドライン」や特定有害物質の使用制限に関するEU規制である「ELV指令」「RoHS指令」「REACH規則」などに対応しています。

(2)この一環として、ソニー技術標準SS-00259「部品・材料における環境管理物質管理規定」に基づくグリーンパートナーの認定を、国内の4製造所、関係会社2拠点、海外の関係会社5拠点で受けています。

また、ソニー以外にも、凸版印刷を始めとする印刷業界、内外の電気・電子機器業界などのグリーン調達にも対応しています。

(3)アークティクル(部品や成形品等のこと)中の化学物質情報を適切に管理しサプライチェーンの中で円滑に開示・伝達するための仕組み作りとその普及を目的に業界横断の活動推進主体として発足したJAMP(アークティクルマネジメン

ト推進協議会)に加入しました。今後、JAMPが定めたMSDSplusなどの情報伝達ツールを有効に使うことにより、効率的基盤整備に結びつけることが期待されます。



GLP試験設備の保有と活用

東洋インキは、厚生労働省管轄労働安全衛生認定GLP適合を受けた試験施設を保有しています。

試験施設では、変異原性試験(エームス試験)を行っており、微生物を用いて化学物質の遺伝毒性やガン原性を簡便にスクリーニングすることができます。

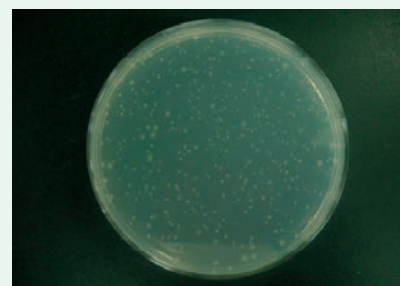


エームス試験操作

東洋インキでは、新規化学物質、原料から製品に至るまでのさまざまな過程において試験を行うことで、より安全・安心な化学物質を選定して”モノづくり”を行っています。また、自社試験施設を持つことにより開発の効率化にも繋がっています。

GLP適合を受けた試験施設の試験データは、認証データとして国内で安衛法・化審法における新規化学物質登録に対応でき、OECDにも国際データ相互利用が認証されているため、適用可能となっています。

※GLP施設(Good Laboratory Practice: 優良試験所基準):化学物質に対する各種安全性試験成績の信頼性確保を目的とした施設。



微生物培養時のシャーレの様子

社員の安全・衛生・健康

東洋インキは、社員の安全・衛生・健康についてレベルアップを図るため、環境・安全マネジメントシステムに係わる組織(P27)であるCSR統括委員会の専門部会である「環境・安全委員会」、その下部組織の「省エネ・省材小委員会」「安全小委員会」、ならびに環境・安全に関する全社会議である環境会議において安全、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「リスクが小さく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。

労働災害の再発防止に向けた取り組みとして、事故や災害が発生した場合は、拠点責任者が生産物流本部環境安全推進部に事故発生時の第一報を入れ、その後「災害発生報告書・対策書」を提出します。重要案件については環境安全推進部が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。さらに類似した設備や作業を保有、実施している拠点に対しては状況を確認し、再発防止のための情報提供、注意喚起を行っています。こうした情報は社内LANを通じて、海外含めたグループ全体で情報を共有化されています。また過去の労働災害情報はフリーキーワード検索により、発生事故の内容や対策の確認

が容易にでき、各拠点で対策の水平展開による再発防止に努めています。

この仕組みの活用例として、設備投資稟議提出時に過去の事故を検索し設備面に起因する従来事故の再発防止対策が実施されていることを確認することになっています。

また同時に過去事故対策に関係した安全管理規定や発信された連絡票等も同時に参照できるようになっており、安全面の情報共有化と対策の水平展開の仕組みの維持継続管理ができるようになっていきます。

休業災害度数率・強度率の推移を見ると、製造業、化学工業の平均値との比較では従来から低い水準を維持していましたが、2008年2月27日守山製造所で設備の保全等を機能分社している東洋インキエンジニアリング(株)の従業員が新規導入設備を搬送中、転倒した設備の下敷きとなり死亡する事故が発生しました。東洋インキは事故を重く受け止め、災害発生防止対策として生産の4要素である人・機械・方法・管理の観点から見直しルール化を図り、グループ全体に周知するとともに新規設備や保全業務を含めた非定常作業に対するリスクアセスメントの実施や安全規定類の再整備を図って、潜在リスクの低減に繋がっています。

今後、「リスクアセスメント活動」をより一層拡充・強化し、リスクの低減を継続していく必要があります。

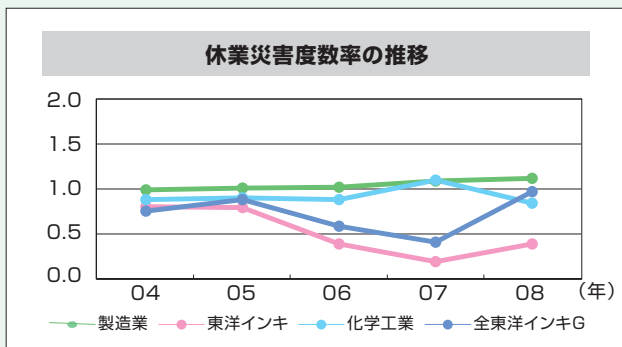
メンタルヘルスケア

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する一方、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。

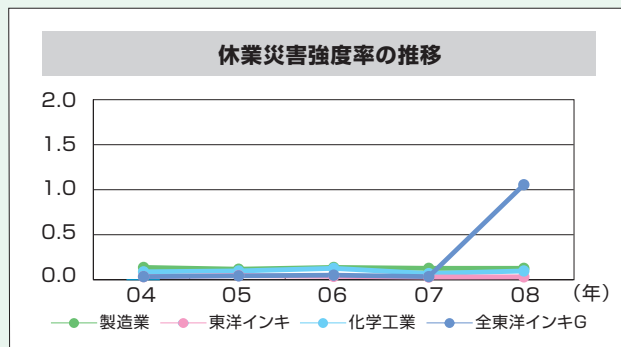
2006年3月厚生労働省は対策指針を企業に提示し実施をもとめていますが、東洋インキはこれに先駆け、1983年から選任のカウンセラーによる社内相談室制度を設け、従業員一人ひとりの心の問題に対応しています。また、過重労働による健康障害防止に向け、長時間労働に繋がる状況を把握するため「就業管理システム」の導入により社員の労働時間を常に確認し、産業医に面接指導面談を受けさせる体制を整えています。



精神科の先生による講話(富士製造所)



(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)

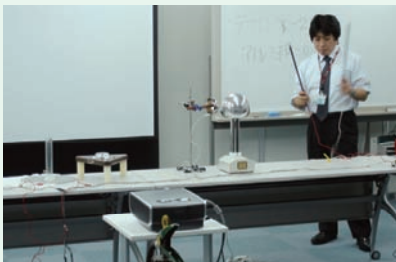
休業災害度数率、強度率の算出は暦年毎(1~12月)に行っています。

安全・防災の活動

静電気安全対策教育

引火性を有する有機溶剤等を取り扱う生産拠点において、火災・爆発事故の着火原因の1つである静電気に関する安全対策は重要です。東洋インキは各拠点の従業員への静電気に関する勉強会を開催していますが、静電気は通常目で見ることができずまたその危険性や対策の重要性について理解を深め静電気による火災・爆発事故の危険感受性の向上を図る必要があります。

このため、勉強会では静電気実験装置を用い、目に見える静電気の体験教育を取り入れています。実験装置による実演では、静電気に関する種々の現象(静電気を発生させ、その放電により着火させる等)を実演することができ、こうした勉強会を生産拠点だけでなく、研究部門なども対象に開催しています。



静電気実験

静電気安全対策チェックリスト

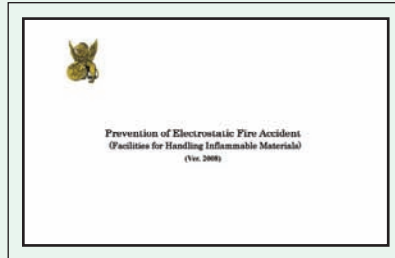
前述の静電気安全教育に加え、各拠点での自主診断用のツールとして「危険物施設での静電気火災発生防止への手引き 2008年度版」を日本語版と英語版で作成し国内外に配布しました。

前年度は静電気安全教育資料を国内外の各拠点に配布しましたが、本年度は静電気に関するチェックリストを配布し、さらに安全面のレベルアップを図れるようにしました。

手引きの内容には、管理面・実務面における静電気安全対策の必須確認項目がまとめられており、拠点の各担当者がこれに従って自己評価することで、静電気に対する安全感覚や具体的な対策を向上させることができる構成になっています。

今後、東洋インキグループにおける静電気安全対策のレベルアップのツールとして

活用し、静電気による火災・爆発事故の災害発生防止に取り組みます。



海外用静電気安全教育資料

国内・海外生産拠点の環境・安全診断

国内外の生産拠点の環境・安全面の確認として安全診断を実施しました。

国内生産拠点については前年に引き続き各拠点リスク協議会を開催し重大リスクの低減に努めました。また一部拠点では労働安全衛生に関する安全講習会を開催しました。改善の実施や安全講習により環境・安全面のレベルアップを図り安全な職場づくりに努めています。

海外の診断については、年度計画に基づく定期的な監査と災害事故が発生したケースに迅速な対策実施のための監査をおこなないました。事故対応としてTOYOICHEM (SEREMBAN)で溶剤取り出し時に静電気によるボヤが発生し原因究明と再発防止を迅速に実施しました。定期的な監査としては台湾東洋彩光とTCT (TOYO INK COATING THAILAND)、TIT (TOYO INK THAILAND)を監査しました。

東洋彩光、TCT、TITのインキ部門では主に静電気について診断し対策を実施しました。またTITの着色部門では主に安全面について診断し同様に対策を実施しました。また排水への漏洩リスクの高い拠点について今後の投資含め協議を行いました。



TOYO INK THAILAND

守山製造所の自衛消防隊「功労団体事業所」の受賞

守山市北消防署で「平成21年消防記念日式典」が4市(守山・栗東・草津・野洲)共同で開催され守山製造所の自衛消防隊が功労団体事業所として表彰されました。これは琵琶湖西活断層帯地震(M7.8)に備えた自主防災活動に最も貢献した事業所に贈られたものです。

守山製造所では2008年度安全方針に「安全管理体制の強化と実践」を掲げ、北消防署との合同総合防災訓練を年3回実施し、難度の高い「シナリオのない訓練」にも挑戦しました。事前に知られるのは日時のみというこの訓練は、突如、火災や負傷者等が発生したという設定で、従業員一人ひとりが緊急時にいかに臨機応変に行動できるかを確認するためのものです。

当日は通報に始まり、消防隊・レスキュー隊の出番、消火活動や負傷者救出など実践に近い緊迫感のある訓練になりました。これからも地域社会と連携した安全管理体制を構築し、地域から信頼される事業所づくりに従業員全員で取り組んでいきたいと思ひます。



合同総合防災訓練



功労団体事業所の受賞(守山製造所)

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。

2008年度実績の東洋インキ本体の専属便、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6,605万トンキロ、CO₂(二酸化炭素)排出量は9,750トン-CO₂です(2008年度実績)。2008年度エネルギー原単位は2007年度の11.0ℓ/tから10.7ℓ/tに減少し、2.7%の省エネ効果がありました。

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とされています。

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。

現在、埼玉製造所、川越製造所、富士製造所、西神工場、岡山工場の5事業所で、鉄道貨物輸送を実施しています。

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コンテナ出荷(川越製造所)



エコレーベルマークlogo

ロジコネット(株)川越事業所の活動

東洋インキ製造(株)川越製造所の所内にある、ロジコネット(株)川越事業所は塗料、粘接着剤、樹脂、塗工材料、着色剤等の

製商品を出荷しています。

川越事業所専属車輛(32台)で、北は仙台、南は沼津の範囲で約3,000t/月の輸配送を行い、0.5ℓ缶~10Kℓローリーまで、多様な荷姿を扱っています。東洋インキグループの最終ランナーとして、安全・品質保証確保を最優先の業務運営を実践して、本体荷主・お得意様のニーズを満足する物流サービスの提供をモットーに取り組んでいます。川越事業所の環境負荷低減活動内容としては、①塗料専属便車輛の積載率アップの追及、②モーダルシフト化(JR輸送)の推進、③アイドリングストップの励行等です。



ロジコネット(株)川越事業所のみなさん

土壌・地下水汚染対策

第二東名高速道路用地の汚染土壌対策措置完了について

東洋インキは、中日本高速道路(株)(旧日本道路公団)に売却した富士市内の第二東名高速道路建設用地からダイオキシン類が検出された件に対し、2007年1月から「汚染拡大防止対策措置(遮水壁工法)」を実施してきましたが、2008年10月にその対策措置を完了しました。

この遮水壁工法の採用には、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」(以下委員会)にて適切な処理方法等の検討を重ねました。その結果、2006年7月の第3回委員会において、周辺環境への汚染拡大防止には、遮水壁工法を行うのが最適かつ現実的であるとの結論に至りこの工法に決定しました。

施工にあたっては、養生保管されていた掘削土の撤去や改質作業をする防護作業テントを設営し、厳しい管理のもと作業を行いました。また、施工中ならびに施工完了後に周辺の大気と水質の環境測定を行い、この対策措置による周辺汚染の拡大がないことを確認しました。この測定結果は、行政ならびに近隣地区の方々へ報告しています。

今後は、引き続き汚染拡大防止の監視として環境モニタリングを継続します。



汚染土壌対策措置が完了した第二東名高速道路用地

川越製造所の土壌汚染調査結果について

川越製造所において場内の南東地区の改変計画に伴い、埼玉県生活環境保全条例に基づいて、土壌汚染状況調査を実施しました。その結果、2つの単位区画(140㎡)において、GL-1.0mまでの表層部分で鉛の含有量が基準値を超過していることが確認されました。

これらの結果については川越市に報告するとともに、2009年7月29日に実施したリスクコミュニケーションにおいて、周辺の自治会および企業に説明しました。

汚染が確認された土壌については、今後の改変計画の実施の際に、掘削除去する予定です。また、掘削除去までの措置として、当該地点より川下側の地下水の定期モニタリングを実施します。

生物多様性への取り組み

生物多様性に関する基本方針の制定

東洋インキグループは、生物多様性の重要性を認識し、「東洋インキグループビジネス行動基準」に生物多様性の保全を含めた自然保護活動に取り組むことを明記しています。

2009年3月に「日本経団連生物多様性宣言」が策定されたことを受け、東洋インキグループでは、これまでの生物多様性に関する考え方を整理し、「東洋インキグループ生物多様性に関する基本方針」を制定しました。

生物指標を用いた環境影響リスク評価の検討

日本の水質汚濁法では、対象となる有害物質を特定し、排水基準を定めていますが、米国で実施されているWET (Whole Effluent Toxicity) 規制やカナダ、ドイツ等の排水規制では、物質を特定せずに生物指標を用いたバイオアッセイの結果を利用し、排水全体の環境影響リスクを抑制する手法がとられています。

東洋インキグループでは、生物多様性保全活動の取り組みの一つとして、工場排水の環境影響リスクの管理に、生物指標によるバイオアッセイ評価法(WET法)が活用できると考え、国立環境研究所などの協力を得てWET法による工場排水管理の検討に取り組んでいます。

この検討では、OECDやISOに定められたバイオアッセイ手法を組み合わせて、短期間に正確な結果が得られる条件を設定し、供試生物として発光バクテリア、藻類、ミジンコ、ゼブラフィッシュの4種類を用いました。



生物指標のゼブラフィッシュ



生物指標のミジンコ

2008年の検討結果では、モデルとした4ヶ所の工場排水は2007年と同様に、河川等に放流・希釈される現実の条件では生態影響リスクがほとんどないことが確認できました。また、供試生物に対して影響が出た場合でも、その挙動に工場ごとの特徴が見られること、2007年の挙動とはやや違いが見られることが明らかになりました。さらに、影響を低減させるためにいくつかの処理を試みた結果、処理ごとに影響低減の効果が見られる生物種が異なることが確認できました。

本検討で用いたWET法は、生態への環境影響リスク評価のための定量的な手法として有効であることから今後の展開が期待でき、引き続き検討を進める予定です。

なお、今回の検討結果については、2009年6月9日～11日に開催された「第18回環境化学討論会」で発表しました。

富士製造所におけるバイオガーデンの設置

富士製造所では、環境保全活動のさらなる活性化に加え、社員・近隣の方々の憩い

東洋インキグループ生物多様性に関する基本方針

東洋インキグループは、事業活動の中で影響を及ぼしうる生物多様性の保全活動に積極的に取り組むことを、重要な課題として位置付けます。

1. 東洋インキグループは、原材料の調達に際して生物多様性に配慮し、生物資源の持続可能な利用に努めます。
2. 東洋インキグループは、生物多様性に影響を及ぼす懸念のある化学物質、特に内分泌攪乱物質、いわゆる環境ホルモンの製品への使用をできるだけ回避する製品開発を積極的に推進し、環境ホルモン不使用の製品群を充実させます。
3. 東洋インキグループは、地域の水質の維持・保全の取り組みを積極的に推進します。
4. 東洋インキグループは、VOC低減に対する取り組みを積極的に推進し、生物多様性への影響を少なくする活動を、自社はもちろん、お客様での使用に対しても行います。
5. 東洋インキグループは、国内外の事業所において地域に密着した生物多様性の保全活動を、行政や各種団体に協力して実施・支援します。
6. 東洋インキグループは、生物多様性に関する啓発・教育活動を推進します。

の場・癒しの場を提供することも目的に、2005年12月に「バイオガーデン」(面積:約1,200m²)を設置しました。バイオガーデンとは、「Biotop(ビオトープ)」と「Garden」を合わせた造語で、ビオトープ作りの考え方に従来の造園や園芸の手法を取り入れたものです。

バイオガーデンの設置から3年以上が経過し、導入した樹木や地被類も繁茂し、メダカやフナ、カワニナなども生育しています。また、ホタルの幼虫を放流したことで、羽化したホタルが飛び交うようになりました。富士製造所では近隣の方々にバイオガーデンを開放し、ホタルの鑑賞会を実施しました。

マレーシアTOYOICHEMのRSPOへの参画

マレーシアのTOYOICHEM SDN. BHD. は、マレーシア政府の「パーム油の多用途展開方針」に協力し、パーム油を用いた新聞インキ、オフ輪インキ、紙用グラビアインキを商業生産化しました。

パーム油の生産に際しては、熱帯雨林の分断、農薬の使用による健康被害、厳しい労働条件など環境面・社会面でのさまざまな問題が顕在化しています。

TOYOICHEMは、国際的な非営利団体である「RSPO(持続可能なパーム油のための円卓会議)」に参画しています。RSPOでは、パーム油が生産される環境に対して8原則と39の基準を定め、持続可能なパーム油の生産に向け、参加企業が活動を行っています。

環境教育・コミュニケーション

社会・環境活動報告書2008、 サイトレポート

2008年9月、2008年版「社会・環境活動報告書」を発行しました。

その中で、

- (1) 東洋インキの製品と生活とのかかわりに焦点をあて、社会に開かれたコミュニケーションツールとしての役割を示しました。
- (2) 東洋インキの100年のあゆみと新しいフィールドにチャレンジしていくための取り組みを示しました。
- (3) 自動車用フロアマット用ホットメルト接着剤の開発、ハイソリッド(高固形分)型接着剤開発による環境負荷低減などの東洋インキの環境調和型製品の研究開発を紹介しました。

また、製造所、工場単位でも社員向けに環境・安全・防災への理解を深める目的で毎年サイトレポートを発行しています(埼玉製造所、川越製造所、富士製造所、守山製造所、西神工場、東洋モートン等)。



社会・環境活動報告書2008



サイトレポート

エコプロダクツ展

12月に東京ビックサイトで開催された「エコプロダクツ2008」は、今回で記念すべき第10回目の開催となり、758社・団体が出展し、来場者数も3日間で17万人を超える過去最大規模の展示会となりました。

今回は、身の回りのさまざまな製品に用いられている東洋インキの印刷インキについて、原料から製造までのCO₂排出量(カーボン・フットプリント)の計算をパネルで展示し、来場された多くのお客様の関心の的となりました。

また、「作ってみよう!クリスマスオーナメント」のコーナーでは、ご来場されたお客様に当社製の生分解性樹脂カラーペレットをもみの木や靴下の型に敷き詰めていただき、展示員が仕上げてお持ち帰りいただくという体験参加型のイベントを行い、大変ご好評をいただきました。



エコプロダクツ展2008

西神工場「兵庫県危険物安全・安心大会 優良危険物事業所」受賞

西神工場は、常日頃危険物施設の安全管理と従業員の防災教育に積極的に取り組んでいる点と、自主保安体制の推進強化における成果が評価されたことにより、2009年4月9日、(財)兵庫県危険物安全協会が主催する「兵庫県危険物安全・安心大会(創立30周年記念大会)」にて、優良危険物事業所として表彰されました。表彰伝達式では、兵庫県知事より表彰状を手渡されました。



優良危険物事業所 西神工場 大塚工場長

ステークホルダーダイアログの開催

東洋インキは2008年版社会環境活動報告書によるサステナビリティ・コミュニケーション・ネットワーク(略称NSC)が主催した3大学合同のステークホルダーダイアログに参加しました。

参加大学は横浜国立大学、中央大学、上智大学で、各大学とも5名から10名程度の環境報告書等を学んでいる学生、大学院生の方々です。

ダイアログは企業側から約1時間、環境やCSRへの取り組みを説明し、30分程度質疑を行い、後日学生の方から貴重な意見や評価を頂きました。

その一つに、生物指標を用いた環境影響リスク評価で、工場排水は生態影響リスクがほとんど無いという結果を導き出したことは評価できるが、生物多様性に関する目標、方針、計画、過程などを加えていくことが望まれるとの意見をいただき、2009年3月に「日本経団連生物多様性宣言」が策定されたことを受け、これまでの生物多様性に関する考え方を整理し、「東洋インキグループ生物多様性に関する基本方針」を制定しました。

今後も環境・CSRの活動にダイアログを生かしていきたいと考えています。



ダイアログ2009

環境負荷の低減

東洋インキグループは、各種の化学製品を製造・販売する事業活動を通じて、さまざまな環境側面に負荷を与えています。このため、これらの環境負荷をできる限り正確に把握し、低減していくことが、経営上の重要課題の1つであると考えています。

東洋インキグループはこの考えに基づいて、事業活動における省エネルギーの推進、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注力しています。

エネルギー使用量とCO₂排出量

2008年度の東洋インキ本体(4製造所+2工場)のエネルギー使用量は39,571kℓ(原油換算)、エネルギー原単位(製品1トンあたりのエネルギー使用量)は207ℓ/トンでした。また、CO₂(二酸化炭素)排出量は70,278トンでした。

2007年度と比べて、エネルギー使用量は5,714kℓ(12.6%)、エネルギー原単位は3ℓ/トン(1.4%)減少しました。また、CO₂排出量は4,056(5.5%)減少しました。

国内の生産系関係会社(6社)における2008年度のエネルギーの使用量は5,045kℓで、2007年度よりも218kℓ(4.1%)減少しました。また、海外の生産系関係会社(ISO14001認証取得の14社)におけるエネルギー使用量は22,771kℓで、2007年度よりも4,170kℓ(15.5%)減少しました。

国内の生産系関係会社における2008年度のCO₂排出量は8,582トンで、前年度よりも532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47,652トンで、2007年度よりも91トン

(0.2%)増加しました。

2008年度下期の景気後退の影響で、国内では生産量が大幅に減少し、その結果、エネルギー使用量も減少しました。東洋インキグループはこれまで、プロセスの合理化・効率化、インバータタイプ等省エネ機器の導入、ボイラー燃料の重油から天然ガスへの転換等、さまざまな省エネ活動を実施してきました。2008年度下期には、工場全体の生産全停止日を設けたり、プロダクトミックスを変更したりすることにより、減産時でもエネルギー原単位を減少することができました。

前述のように、東洋インキグループは中期経営計画「SCC2017」にあわせたエネルギー使用量の削減目標を定めました。これまでの省エネ活動の強化に加え、生産革新、生産統合などの施策を実施することにより目標の達成を目指します。

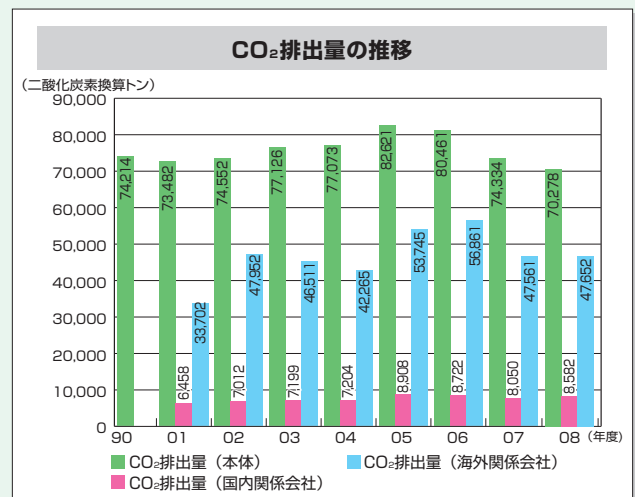
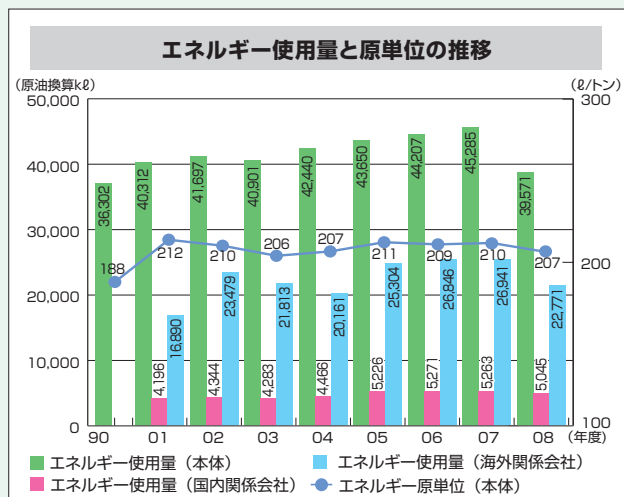
脱石化委員会生産分科会の活動

2008年度、全社横断の組織として「脱石化委員会」が組織され、代替素材や天然機能材の活用などについて検討がされまし

た。CSR委員会の環境・安全分科会の省エネ小委員会、省材小委員会の活動は、脱石化委員会生産分科会で実施し、以下の成果を得ました。

1. 全社のエネルギー原単位、CO₂排出量についての現状確認と、各製造所における省エネ・省材活動の情報交換を実施しました。また、全社の省エネ活動として蒸気に着目し、川越製造所をターゲットとして取り組みを開始しました。
2. 国内の生産系関係会社のエネルギー原単位実績とゼロエミッション活動の現状把握と来期目標設定に向けた準備を行いました。間接部門についてもエネルギー使用量集計一覧を作成し、データベース化を実施しました。
3. 海外の生産系関係会社については、エネルギー原単位、廃棄物の現状把握と来期目標設定に向けた準備を行いました。

脱石化委員会生産分科会の成果は、新しい環境目標に反映され、各事業所のさらなる省エネ・省材活動に生かされています。



廃棄物発生量・最終処分量

廃棄物の不法投棄は減少傾向にあります。それでも年間10万トン以上の不法投棄が全国で発生しています。東洋インキグループでは、不法投棄による環境汚染を防ぐことが排出事業者としての責務であると考え、廃棄物に関するコンプライアンス監査を実施し、適正処理を確認しています。

また、廃棄物の最終処分量を削減し、環境負荷低減を図っています。東洋インキグループでは、「廃棄物発生量に対する最終処分量(最終処分率)が1%以下」を「ゼロエミッション」と定義し、本体の製造所・工場および国内の生産系関係会社でのゼロエミッション達成を環境目標としています。

廃棄物発生量・最終処分量の実績

東洋インキグループでは、産業廃棄物だけでなく、有価物や場内で再生利用するものも廃棄物ととらえ、廃棄物の処理として何らの操作も加えていない時点での量を「廃棄物発生量」として集計しています。

2008年度の廃棄物発生量は、東洋インキ本体(4製造所・2工場):13,367トン、国内関係会社(6社):3,806トン、海外関係会社(14社):2,510トンで、いずれも2007年度に比べて1,201トン(8.2%)、391トン(9.3%)、1,205トン(32.4%)減少しました。

国内の事業所においては、不動態庫の削減、フィルター・濾過材等の副資材の購入量

削減、廃ウエスの再利用による購入量削減など、廃棄物発生量削減のためのさまざまな施策を実施していますが、2008年度下期の景気後退の影響で、生産量が大幅に減少したことが廃棄物発生量の減少に結びついています。また、海外関係会社での廃棄物発生量の減少は、顔料を製造する関係会社での拠点統合・生産品目の変更などによるものです。

一方、廃棄物の最終処分量は、東洋インキ本体で10トン(最終処分率0.07%)となり、2006年度以降ゼロエミッションを継続しています。国内関係会社の最終処分量は12トン(最終処分率0.3%)まで減少し、本体と国内関係会社を合わせた最終処分率も0.1%で、環境目標であるゼロエミッションの達成を1年前倒しで実現しました。

国内関係会社での最終処分量が2007年度に比べて大幅に減少した理由は、日本ポリマー工業(株)において産業廃棄物処理業者の見直しなどにより、再資源化がさらに進んだことによるものです。

廃棄物の運搬による環境負荷

36ページに記載の通り、2008年度の産業廃棄物を含めた国内輸送量は6,605万トンキロで、特定荷主に該当しています。このうち、産業廃棄物の輸送量は79.6万トンキロで、2007年度に比べて1.2万トンキロ(1.5%)増加しました。

産業廃棄物の委託量は2007年度に比

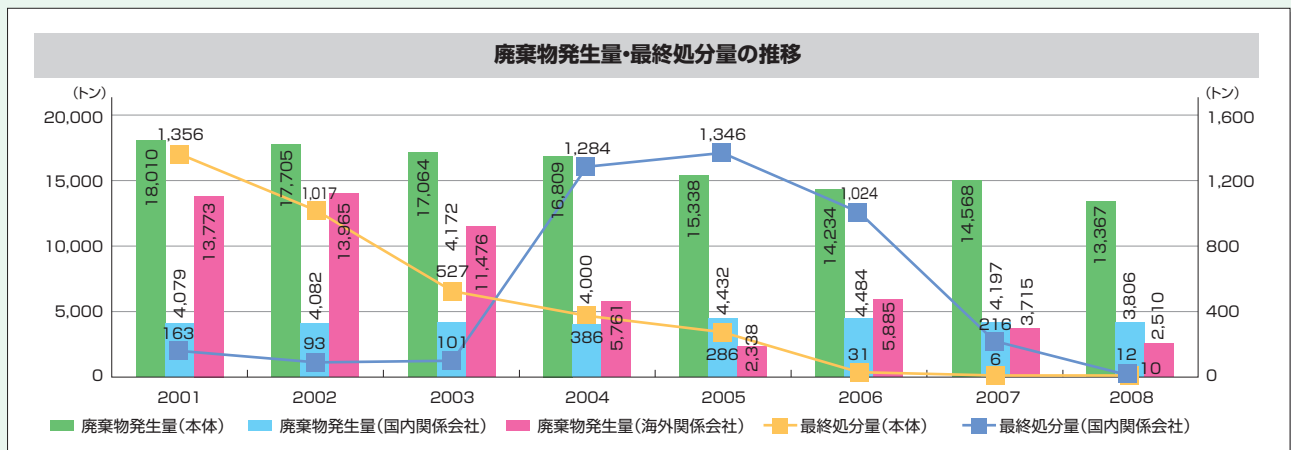
べて12.5%減少していますので、産業廃棄物の輸送量の増加は、遠距離の一次運搬先(中間処理業者)への委託が増えたことによるものです。

今後の課題と方針

東洋インキグループでは、2008年度、本体と関係会社全体でゼロエミッションを達成しましたが、本体の1製造所および関係会社2社でゼロエミッションを達成していません。今後は、これらの事業所で廃棄物の処理委託先の検討などを行い、再資源化を進めてゼロエミッションを達成します。また、廃棄物の運搬による環境負荷を低減するために、中間処理業者の集約化・近距離の業者への委託の推進を図ります。

「SCC2017」にあわせた環境目標では、産業廃棄物に照準をあて、その発生量の大幅な削減を目指しています。目標達成のためには、廃棄物のさらなる発生削減と、廃棄物の分別の徹底などによる有価物化を推進します。

海外の関係会社については、廃棄物に関する法制度が異なるため、国内と同様な再資源化、最終処分の考え方を適用することは難しい状況です。既に、ISO14001の認証を取得した事業所では廃棄物の発生量の把握を行っていますが、今後は全生産拠点での発生量の把握を行い、廃棄物の適正処理と発生量削減、再資源化を推進する予定です。



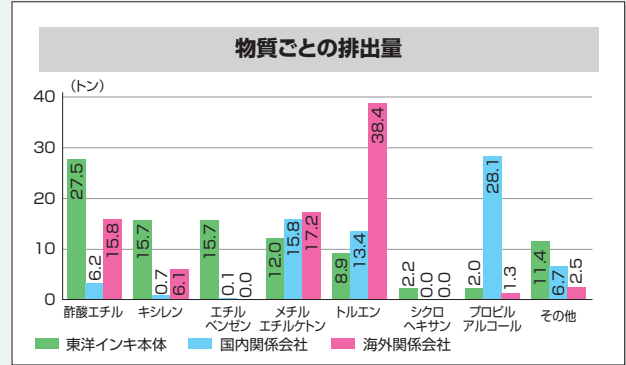
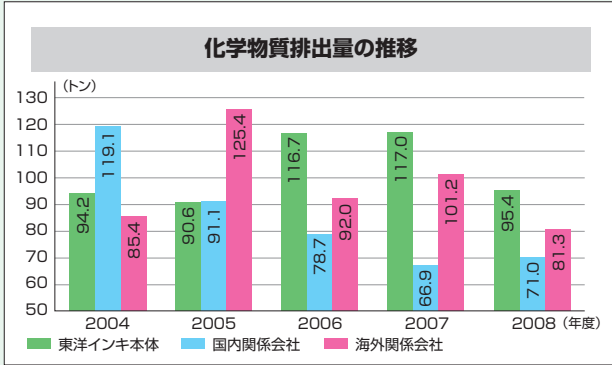
化学物質排出量

2008年11月に、化学物質排出把握管理促進法の改正政令が公布され、第一種指定化学物質が354物質群から462物質群に見直されましたが、東洋インキグループではこれまでと同様、日化協指定物

質をあわせた480物質群について排出量等を集計しました。

2008年度の化学物質の排出量は、本体(4製造所・2工場):95.4トン、国内関係会社(6社):71.0トン、海外関係会社(14

社):81.3トンで、2007年度に比べると、本体、海外関係会社はそれぞれ21.6トン(18.5%)、19.9トン(19.7%)減少しましたが、国内関係会社は4.1トン(6.1%)増加しました。

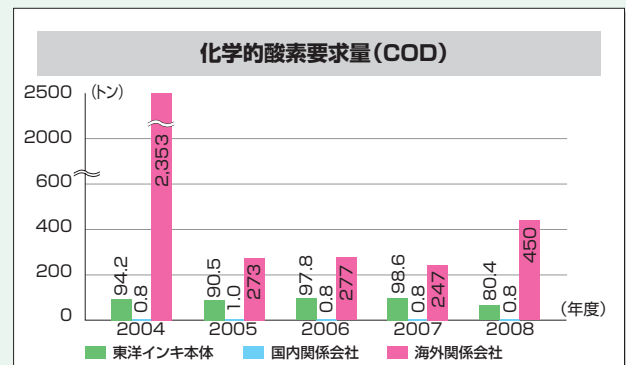
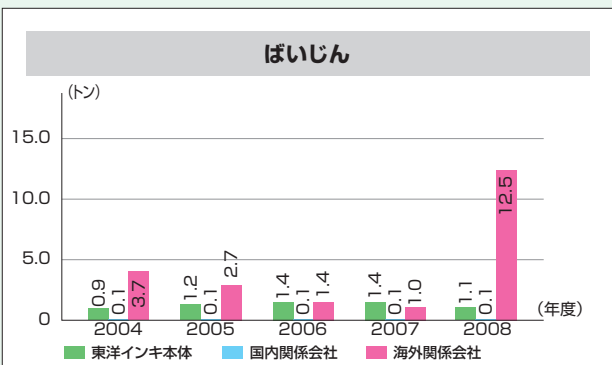
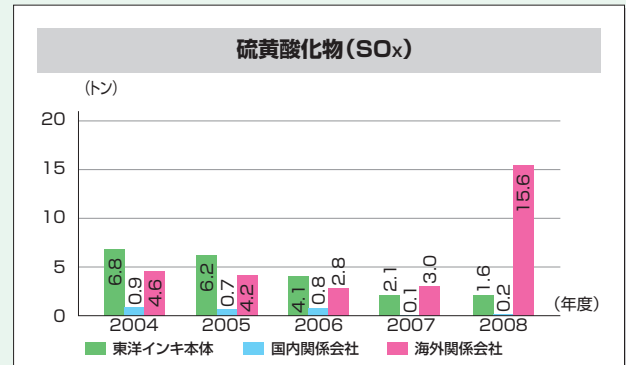
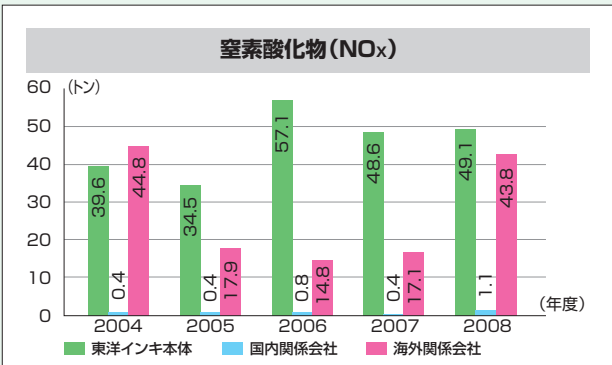


環境汚染物質排出量

東洋インキグループでは、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)について、その排出量を把握するとともに、排出量の削減に向けた努力を続けています。

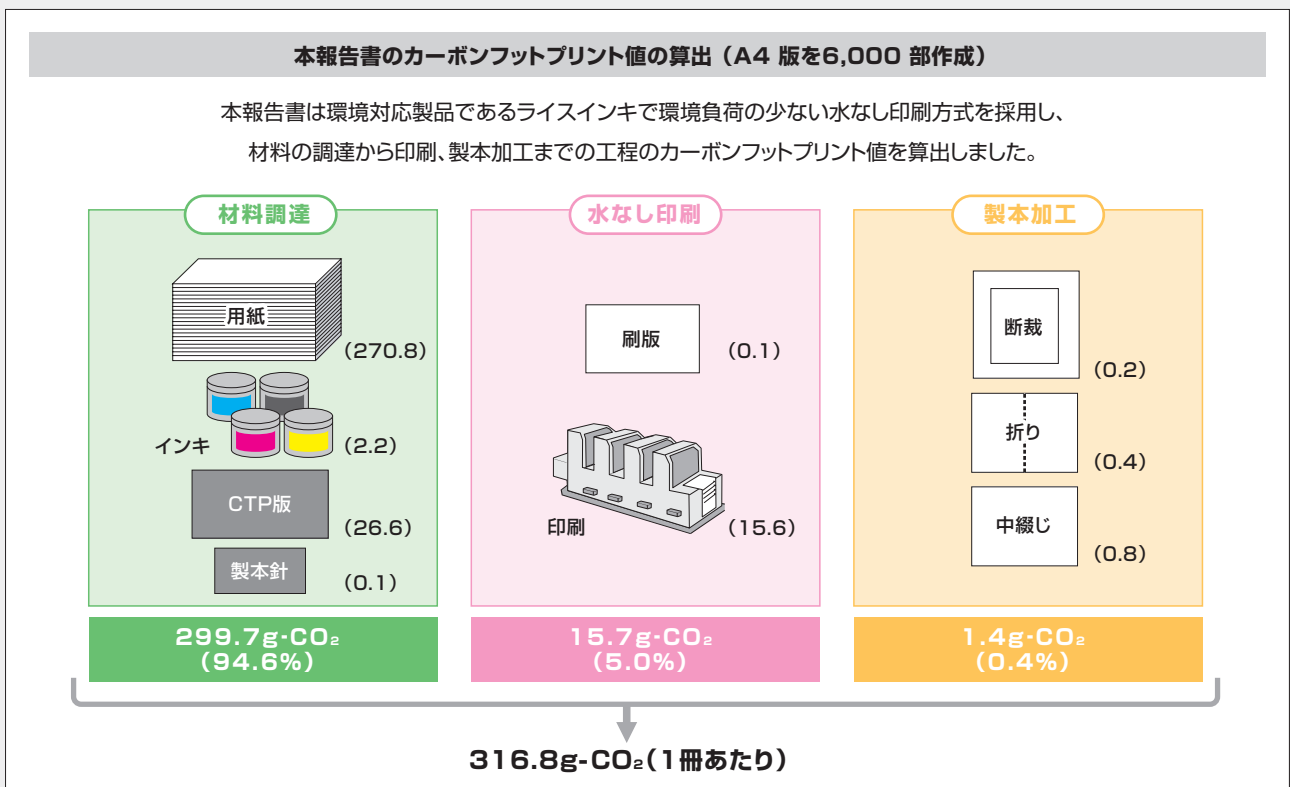
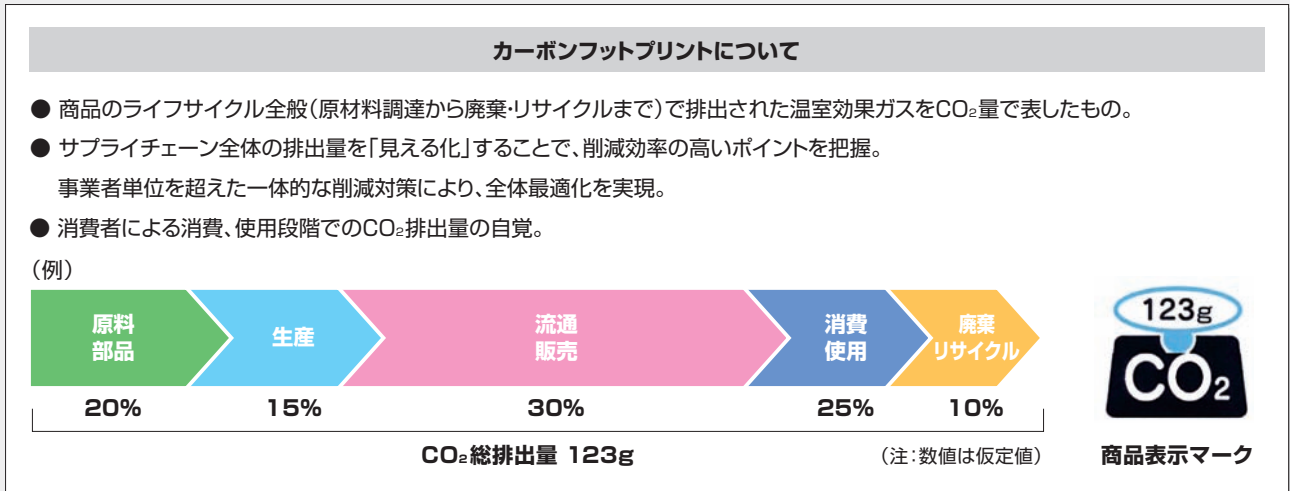
東洋インキ本体については、2008年度は、NO_xを除き2007年度から排出量が減少しています。国内関係会社については、NO_xが0.7トン、SO_xが0.1トン増加しましたが、他については横ばいでした。

一方、海外関係会社については、いずれも2007年度から増加しており、集計対象が2社増えたことと天津東洋油墨での排出が増加したことが原因です。



本報告書のカーボンフットプリントの紹介

カーボンフットプリント



計算方法

材料の輸送および損紙、CTP版のリサイクルについては計算から除外した。

用紙	塗工紙(FSC森林認証紙、木材パルプ100%、白色度80) CO ₂ 排出係数:メーカーから入手 断裁部分を含んだ紙の量から計算	製本針	6000部の使用量から計算
	インキ	ライスインキ4色の各色使用量から個別に計算し算出 各色インキの計算:原料由来のCO ₂ +インキ製造工程由来のCO ₂ 原料由来のCO ₂ :産業環境管理協会のJEMA-LCA Proを使用 インキ製造工程由来のCO ₂ :ライスインキの製造エネルギーを測定	刷版
印刷機			付帯装置含め必要枚数印刷時の電力を測定
断裁機			必要枚数断裁時の電力を測定
折機			必要枚数折り時の電力を測定
CTP版	水無し用、CO ₂ 排出係数:メーカーから入手 (サイズ:1,110×854×0.24mm)	中綴じ機	必要部数綴じ時の電力を測定
		電力係数	CO ₂ 排出係数:CFP制度試行事業者用共通原単位データベース(暫定版)

ライスインキ



本報告書は脱石化素材で地産地消により原料調達に伴う輸送マイルージを低減したライスインキを使用しました。ライスインキとは米ぬか油を使用したインキです。

現在のオフセットインキの主流である大豆油インキは元来大気汚染物質であるVOC(揮発性有機化合物)のインキ成分からの排除を目的とした環境調和型製品で、近年の世界規模でのCO₂排出量低減の動

きから、脱石化素材の活用という側面の要求に応じてきました。しかし大豆油インキは北アメリカを主に生産・収穫された大豆を使用しており、輸送燃料によるCO₂に使用される量が多いのに対し、当社ライスインキに使用される米ぬか油は日本国内での生産・収穫・搾油であり「地産地消」を意識した輸送CO₂低減に大幅に寄与できる新たな環境調和型インキです。

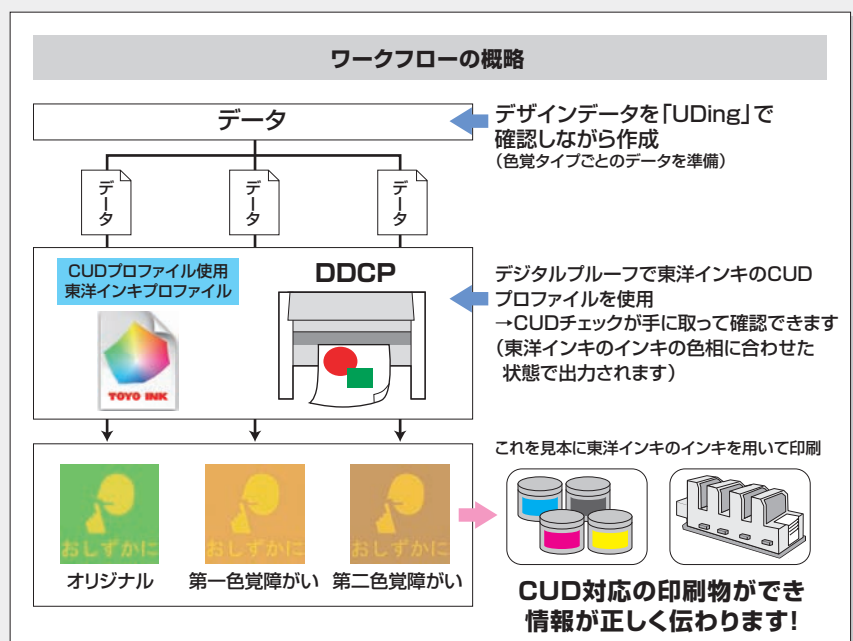
UDing

人間の色覚は大きく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方が、日本国内に約320万人存在すると言われていて、特に男性では5%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。

カラーUD(ユニバーサルデザイン)とはそうした、色覚タイプの違いによる不便さをデザインの段階から取り除いていこうという考え方です。国内では、メーカーによる製品づくりにとどまらず、店舗などの売り場づくり、街づくりなど、社会システム全体でUDの考え方を採り入れる流れが加速しています。こうした中、カラーUDへの注目度はますます高まっています。

東洋インキグループでは2004年1月に発表した色覚UD支援ツール「UDing」シリーズを無償提供することを通じて、当時としては一般にほとんど知られていなかったカラーユニバーサルデザインの必要性を訴え、その考え方の普及に貢献してきました。

以来、色覚UD支援ツール「UDing」の配布と並行し、各種団体・企業・教育機関などの要請に応えカラーユニバーサルデザインの



普及・啓発を目的としたセミナー、勉強会への講師派遣を行うなど事業を通じたCSR活動として積極的に取り組んできました。現在色覚UD支援ツール「UDing」の提供は累計5,000本を超え、推定10,000人以上の方に活用されています。

東洋インキグループでは、カラーユニバーサルデザインに配慮した印刷物制作をさらに身近にすることを目指し、新たに「UDing」とデジタルカラーブルーフ

(DDCP)の組み合わせによるCUDワークフローを開発、2009年2月に発表しました。本報告書では、その制作段階で、このCUDワークフローを採用しました。従来モニター画面上での確認に偏りがちであったカラーユニバーサルデザインの印刷物制作を、より最終出力に近い段階で確認可能とする本ワークフローを紹介することで、東洋インキグループはカラーユニバーサルデザインのさらなる普及・啓発に貢献していきます。

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)

今年度も第三者意見の執筆に先立って本報告書の編集委員の方々と3回にわたる意見交換を行い、私たちの意見具申に対して真摯に対応されたことに感謝いたします。私たちは2006年版の報告書から第三者意見に携わっていますが、この間も今回同様の対応をされ、毎年着実に報告書を充実させてきていることを高く評価します。

2008年度は米国のサブプライムローン問題に端を発した金融危機が実体経済にも大きな影響を与え東洋インキを取り巻く経営環境も非常に厳しい状況でした。こうした状況に直面した時、各社のCSRに対する決意や顕在化した諸問題への対応が注目されます。

緒言では「現在の未曾有の経済危機にあっても(中略)“CS・ES・SSの向上”をさらに発展させたい」「経済危機での不況下にあっても、環境に軸足を置いた経営を行うべき」「環境という基軸でビジネスやモノづくりを進化させ、新しいモデルを構築する」など社会的責任遂行に向けた経営トップの意気込みが感じられます。また、2008年度は雇用問題が社会問題として大きくクローズアップされましたが、同社では「人間尊重の経営」を旗印に、社員の雇用確保を最優先にしていることを明記していることは注目に値します。また、「社員とのコミュニケーション」の記述では、当研究会との議論を踏まえて、社員数や退職事由等の社員データを記載したことは評価できます。今後とも、「人間尊重の経営」を経営哲学とする優れた人事システムや運用状況について、積極的な情報提供を望みます。特に、社会的に関心が高い非正規社員(派遣、請負など)の実態

情報やワークライフバランスへの取り組み(労働時間や有給休暇取得など)、メンタルヘルスなどについても詳しく報告されることを期待します。

2010年に名古屋で開催される生物多様性条約COP10を控え、生物多様性保全への企業の取り組みも注目されています。同社はいち早く「生物多様性に関する基本方針」を策定し、単に掛け声だけで終わることなく実のある活動の事例として、生物指標を用いた環境影響リスク評価、ビオガーデンの設置、マレーシアTOYOICHEMのRSPO(持続可能なパーム油のための円卓会議)の参加などが紹介されています。今後も基本方針に則った取り組みと成果について継続的に報告されることを楽しみにしています。

ユニークな報告としては「本報告書のカーボンフットプリントの紹介」をあげることができます。ここ数年、冊子の報告書の中止や減頁をする例が増えてきています。その理由として「環境負荷の低減」があげられていますが、定量的に示されている例はほとんどありません。この取り組みが「環境負荷の低減」の実証につながることを期待しています。

このように積極的に評価する項目は少なくありませんが、よりステークホルダーの関心に対応した報告書にするために、いくつかの期待する事項もあります。

「事業活動を通じてのCSR」は極めて重要な視点であり、2008年版に続いて本報告書でも特集として記載されています。しかし、内容としては環境側面に関する記載が大半を占めていますので、「CSR行動指針」に示されるような人、社会、その他のステークホルダーとの関係についても考慮した記載が欲しいとこ

ろです。中でも、CSRの核の一つであるSS(Society Satisfaction)は、地域社会活動モデル作成して全事業所に発信していることは注目されます。特にこのモデルの中の「地域経済活動」は、現在、日本の社会が抱えている地域の衰退・格差やグローバルな南北問題に対する企業側の社会的課題への取り組みを示すものです。「現地調達・グローバル調達」を掲げ、「2008年以降の厳しい経済環境下においても地域雇用活動や副資材などの地域調達活動を継続して推進」しているとのことですので、より詳しい報告を期待します。

環境報告では、政権交代に伴い、国として「2020年に90年比25%減」という高い削減目標が設定されることとなりましたので、スペシャルティケミカルメーカーとして、エネルギーの削減目標だけでなく、温室効果ガスの中長期の削減目標を示すことが求められます。「脱石化」をはじめ、まさにスペシャルな温室効果ガスの削減への技術的提案を期待しています。

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社会の在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

次なる100年を目指す東洋インキグループの環境・CSRの取り組みについて、11冊目となる今回も事業活動を通じてお客様とのかかわりを明らかにし、理解満足度向上に繋げる取り組みや目標と実績の進捗管理を意識する記述を心掛けました。

とりわけ、未曾有の経済危機下で減ページや冊子の発行中止などの対応をとられている企業も多い中、報告書の意義・役割を重要視し、内容を年々充実させていこうとする前向きな企業姿勢を評価されたことで、活動のさらなる活発化、そして次回発行に向けた大きな原動力になると考えています。

環境面では、SCC2017中期環境目標が策定され、課題であったエネルギー、化学物質排出量等の環境負荷削減目標等が明確になったことを

高く評価された一方で、目標達成に向けたアクションを早急に真摯に取り組まなければならないと思いました。また、ライフサイクル全般にわたる東洋インキグループ製品の環境負荷の少ないモノづくりや環境負荷の見える化の取り組みをイラストで紹介した紙面等、今後も時代のニーズにあった紙面づくりを心掛けていきます。

社会面は年々進化しつつあると評価をいただいております。社員とのコミュニケーション等、マテリアリティの大きい項目の記述を拡充させていますが、今後も、第三者意見などを参考にしながら社会的責任活動をより充実させて、企業活動の信頼性、そして企業価値向上に努めていきます。

東洋インキグループCSR事務局

この「2009社会・環境活動報告書」は、ライスインキ(ベジタブルオイルインキ)、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。同時に、本誌の図表には色覚ユニバーサルデザインを採り入れました。それぞれの特徴は以下の通りです。



「ライスインキマーク」

ライスインキシリーズは、大豆油の代わりに米ぬか油を溶剤成分として使用するものです。従来の大豆油インキには、北アメリカで生産・収穫された原料大豆を海外で搾油した大豆油(一部は国内で搾油されたもの)が使用されていますが、米ぬか油は大半が国産原料・国内搾油であるので、原料大豆および大豆油に掛かってくる輸出入時の輸送マイルージが削減されます。米ぬか油の輸送マイルージが国内のみであることから、カーボンフットプリントにおいてアドバンテージを有していると言えます。



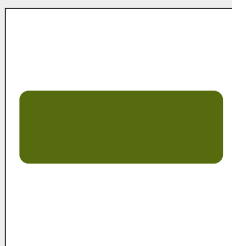
「ベジタブルオイルインキマーク」

印刷インキ工業連合会が制定した「植物油インキマーク」です。世界中で様々な用途に需要が高まる「大豆」だけでなく、非食用とされる他の植物油も使用しながら、石油系溶剤の含有量を減らした環境対応型オフセットインキです。



「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出ないこと、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、支援に繋がることが期待されています。



「色覚UD(ユニバーサルデザイン)UDing」

東洋インキは、色彩の総合メーカーとして、独自の色覚UDコンセプト『UDing』の啓発を通して、誰もが快適に暮らせる社会の実現をお手伝いしていくことを目標に掲げています。『UDing』から生まれたさまざまなツールソフトウェアを、ウェブサイトを通じて公共機関、印刷をはじめとする各種メーカー、デザイナーなどに広く提供しています。本誌の文面や図表なども、この色覚UDツールを使用した配色に基づいたデザインで行っています。

●お問い合わせ先

東洋インキ製造株式会社 総務部広報グループ 〒104-8377 東京都中央区京橋二丁目3番13号
TEL: 03-3272-0659 FAX: 03-3272-0699 E-MAIL: master@toyoink.co.jp

TOYO INK



この印刷物は大豆油にかわり米ぬか油を使用したライスインキで印刷しています。

