

世界にひろがる 生活文化創造企業を目指して

東洋インキグループの理念

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。

- 世界の人びとの豊かさと文化に貢献します。
- 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

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

TOYO INK SC

東洋インキSCホールディングス株式会社

グループ戦略機能の強化とスピード経営の推進を行い、
グループ全体最適と各事業最適のバランスを取ることで、
グループ全体としての価値向上を図り、経済・社会・人・
環境において責任ある経営を遂行します。

TOYO INK

東洋インキ株式会社

オフセットインキ、グラビアインキに代表
される印刷インキや、印刷に関連する各
種高機能製品を通じて、東洋インキグ
ループ創業以来の基盤事業である「印
刷・情報関連事業」「パッケージ関連事
業」を中心に事業を展開しています。

TOYO CHEM

トーヨーケム株式会社

身近な接着剤や樹脂およびその加工
製品をエレクトロニクス、エネルギー領
域にまで展開する「ポリマー・塗加工関
連事業」と、顔料からさまざまなスペシャ
リティ機能製品へと進化を遂げる「色
材・機能材関連事業」を牽引します。

INDEX

01	編集方針
02	東洋インキグループの概要
06	トップメッセージ
08	●東洋インキグループが目指す姿 [SCC2017]
10	特集 “スペシヤリティ ケミカルメーカー”への 進化に向けて

編集方針

2011年4月、東洋インキ製造は持株会社制となり、持株会社と2つの事業会社を設立しました。東洋インキグループとしての新体制のもと、目指す姿“世界に役立つスペシヤリティケミカルメーカー”への進化に向けて歩み始めました。2011年版の『東洋インキグループ 社会・環境活動報告書』は、東洋インキグループの一体感・求心力の醸成と社会・環境活動方針、目標の明確化・周知を目的に、社員はもちろん、多くのステークホルダーの皆様にご覧いただけるように工夫し制作しました。具体的には、海外記事の充実、特集記事の見直しのほか、読みやすさの工夫としてUDフォント、カラーユニバーサルデザイン(CUD)の採用を行いました。また、今回は東洋インキグループのグローバル展開に対応するため、新たに中国語版の発行を予定しています。

さらに、本報告書の制作にあたっては、NPO法人 循環型社会研究会(代表山口民雄氏)に継続して第三者意見をお願いし、ご意見を参考にさせていただきました。

報告書の対象範囲

■対象期間

この『東洋インキグループ 社会・環境活動報告書』のデータは、2010年度(2010年4月1日～2011年3月31日)の実績を中心に記載していますが、海外関係会社の環境負荷については2010年1月1日～2010年12月31日のデータを記載しています。また、日本語版の発行が2011年10月であるため、大きな進捗のあった事柄については、2011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は、本報告書のP4-5に図示しています。

■参考ガイドライン

●本報告書

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」[ISO26000]を参考に編集・作成しています。

●環境会計

東洋インキグループは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。2010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。

- ・環境省「環境会計ガイドライン2005年版」
- ・「化学企業のための環境会計ガイドライン(JRCC)」

■発行

- 日本語版:2011年10月(次回発行予定:2012年10月)
- 英語版:2011年12月(次回発行予定:2012年12月)
- 中国語版:2011年12月(次回発行予定:2012年12月)

ウェブサイトのご案内

当社ウェブサイトの「社会・環境活動」のコーナーでは、1999年から2010年までに発行した報告書のほか、環境パフォーマンスデータなど環境対応への積極的な試みと活動をご覧くださいませ。

<http://schr.d.toyoinkgroun.com/ja/csr/index.html>

事業と経営

14	コーポレート・ガバナンスとCSR推進
18	リスクマネジメント体制の充実
19	●東日本大震災への対応と今後の災害対策
20	コンプライアンス活動の推進
21	情報セキュリティ対策
22	CSR調達／グローバル調達
23	株主・投資家への責任

社会活動

24	社員がいきいきと働ける職場づくり
26	社員の健康・安全の向上 コミュニティへの参画及び発展
28	●地域との共生
30	●社会貢献活動

環境安全活動

32	環境安全の方針／マネジメント体制
33	環境負荷の全体像／MFCAの活動
34	環境目標／実績
36	環境会計
37	環境調和型製品と環境調和効率指標 環境負荷の低減
38	●エネルギー使用量とCO ₂ 排出
39	●廃棄物発生量の抑制
40	●環境汚染物質／物流での環境負荷
41	土壌・地下水汚染防止対策
42	化学物質の適正管理
44	生物多様性への取り組み
45	環境教育／コミュニケーション
46	本報告書のCFP値／UDingについて
48	第三者意見
49	本報告書の仕様

東洋インキグループの概要

東洋インキグループは現在、みずからの目指す姿・長期構想として「SCC2017」を設定し、その実現に向けて、2011年4月から第2次の中期経営計画「SCC-II」をスタートさせました。同時に、コーポレート・ガバナンス体制を大きくチェンジし、持株会社制へ移行するとともに、東洋インキ株式会社、トーヨーケム株式会社という2つの中核事業会社を設立しました。

会社概要

東洋インキグループ

関係会社：国内／21社、海外／51社
 (連結子会社63社、持分法適用会社9社)
 連結売上高：2,457億32百万円
 連結従業員数：7,155名

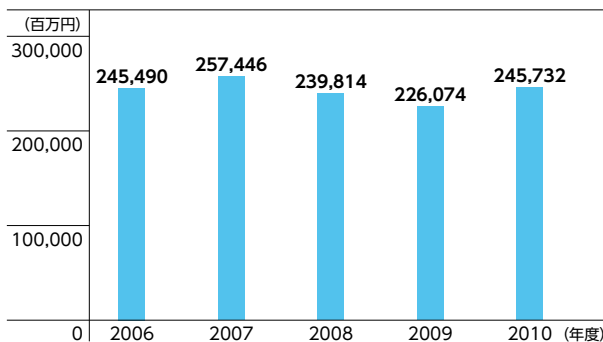
東洋インキSCホールディングス株式会社／ TOYO INK SC HOLDINGS CO.,LTD.

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)1月8日
 創立：1907年(明治40年)1月15日
 代表取締役会長：佐久間 国雄
 代表取締役社長：北川 克己
 資本金：317億33百万円
 ウェブサイト>>><http://schd.toyoinkgroup.com/>

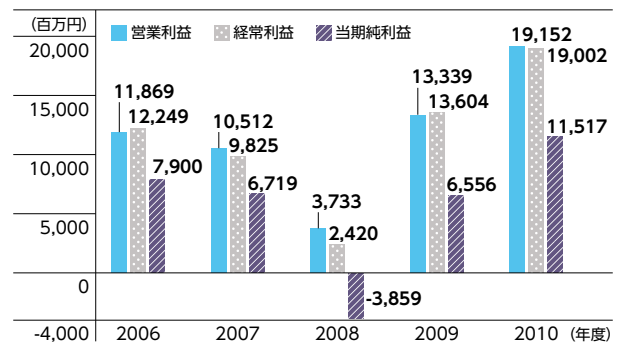
2010年度 経営数値

2010年度の世界経済は、前半は新興国の堅調な内需に牽引、後半は急激な円高などで国内の景気回復が遅れ、また2011年3月11日の東日本大震災で未曾有の被災と被害、経済的損失をもたらしました。そのような中、東洋インキグループは国内印刷インキ需要が低迷し、原材料価格上昇や震災の影響を受けましたが、構造改革とイノベーションを推進した結果、増収となり、また高機能製品の拡販やコストダウンにより大幅な増益となりました。

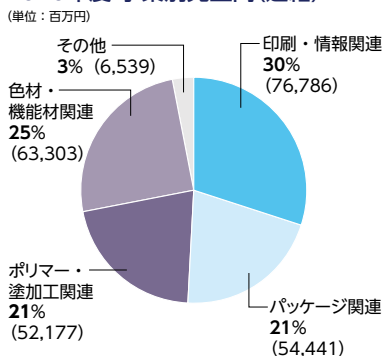
連結売上高



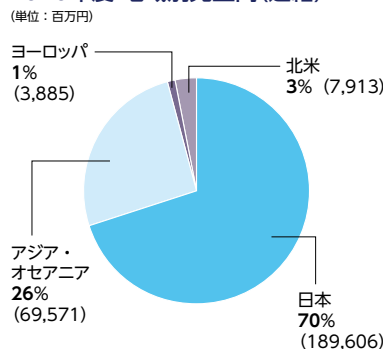
営業利益／経常利益／当期純利益(連結)



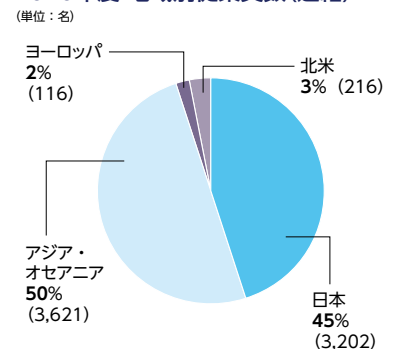
2010年度 事業別売上高(連結)



2010年度 地域別売上高(連結)



2010年度 地域別従業員数(連結)



事業セグメント

印刷・情報関連事業

印刷・情報関連事業は、創業以来の伝統の印刷インキを中心とした事業です。原材料である顔料や樹脂から最終製品にいたるまで、すべて一貫生産している点が強みです。環境面に配慮した製品はもちろん、RGBに迫る色再現の広演色プロセスインキ、産業用途やプリント・オン・デマンド(POD)用途のインクジェットインキなどの高機能・高付加価値製品を開発・提供しています。

- オフセットインキ ● インクジェットインキ
- RC(ラジエーションキュア)製品 ● 新聞インキ



オフセット輪転インキ

パッケージ関連事業

私たちの暮らしを彩るさまざまなパッケージ。東洋インキではグループ各社と、パッケージ市場に取り組んでいます。食品包装などの軟包装分野や紙器・段ボールなど、用途に応じたインキ、コーティング材料などの提供を通じて、パッケージの安全・安心、パッケージ製造における省エネ・省材の実現に貢献しています。

- グラビアインキ
- フレキソインキ
- スクリーンインキ
- グラビア機器・製版



グラビアインキ



フレキソインキ

[中核事業会社]

東洋インキ株式会社 / TOYO INK CO., LTD.

設立：2011年(平成23年)4月1日

代表取締役会長：佐久間 国雄

代表取締役社長：山崎 克己

資本金：5億円

従業員数：814名

ウェブサイト>>><http://www.toyoink.jp/>

ポリマー・塗加工関連事業

樹脂(ポリマー)は、印刷インキ原料の一つであり、東洋インキグループのコア素材です。トーヨーケムでは精密設計したポリマーに、長年培った独自のテクノロジーを融合させ、つねに新たな機能、新たな市場を創造/開拓しています。これら製品群の用途は、サイン表示や飲料缶から電子製品、そして次世代エネルギーの太陽電池まで、多岐にわたっています。

- 粘接着剤
- 缶用塗料
- 樹脂 ● 塗工材料
- ラミネート接着剤
- 天然材料



粘着剤・塗工材料製品



金属用コーティング剤

色材・機能材関連事業

印刷インキの主たる色の素である有機顔料や、顔料に並ぶ代表的な色材であるプラスチック用着色剤などを扱っています。また、デジタル画面を彩る液晶カラーフィルター用材料は、印刷インキや塗料で培われた顔料微細化技術や分散技術などの結集で生み出されました。高度な技術融合で色彩とともにさまざまな機能を付与した製品は、社会の身近な場面で使われています。

- 顔料
- プラスチック用着色剤
- 記録材塗料
- カラーフィルター用材料



液晶カラーフィルター用材料



有機顔料材料

[中核事業会社]

トーヨーケム株式会社 / TOYO CHEM CO., LTD.

設立：2011年(平成23年)4月1日

代表取締役会長：北川 克己

代表取締役社長：柏岡 元彦

資本金：5億円

従業員数：941名

ウェブサイト>>><http://www.toyo-chem.com/>

研究・開発活動

東洋インキグループは、製品開発・新規事業開発の基盤となる技術体系として、3つのテクノロジープラットフォーム(TPF)を設定しています。具体的には、①スペシャリティマテリアルTPF(既存の色材・ポリマー・光機能材料などの素材や、合成・変性などの技術をより強化し、次世代で通用する素材や先端技術へ進化)、②素材プロセッ

ングTPF(既存コア技術はもちろん、ナノ分散やハイブリッド化などの最先端技術を適用した素材加工技術による差別化・機能化・高付加価値化)、③部材コンバーティングTPF(多様化、高度化していく市場やニーズに対応するための精密化・高度化された技術体系)に分類し、国内外グループ各社の研究部門が連動して研究開発を行っています。

グローバルネットワークとISO14001認証取得状況 (2011年10月1日現在)

★=ISO14001認証取得拠点

ヨーロッパ地区

- TOYO INK EUROPE (PARIS) S.A.S. (フランス)
- ★ TOYO INK EUROPE SPECIALTY CHEMICALS S.A.S. (フランス)
- TOYO INK EUROPE S.A. (ベルギー)
- TOYO INK EUROPE PLASTIC COLORANT S.A.S. (フランス)
- Sumika Polymer Compounds (UK) Ltd. (イギリス)
- Sumika Polymer Compounds (France) S.A. (フランス)



TOYO INK EUROPE PLASTIC COLORANT S.A.S.



TOYO INK EUROPE SPECIALTY CHEMICALS S.A.S.

中国・東アジア地区

- ★ 天津東洋油墨有限公司 (中国)
- 上海東洋油墨有限公司 (中国)
- ★ 上海東洋油墨制造有限公司 (中国)
- 東洋粘着材加工 (天津) 有限公司 (中国)
- 東洋油墨亞洲有限公司 (中国)
- 深圳東洋油墨有限公司 (中国)
- 江門東洋油墨有限公司 (中国)
- 珠海東洋油墨有限公司 (中国)
- 珠海住化複合塑料有限公司 (中国)
- 台湾東洋油墨股份有限公司 (台湾)
- ★ 台湾東洋彩光股份有限公司 (台湾)
- TOYO INK KOREA CO., LTD. (韓国)
- HANIL TOYO CO., LTD. (韓国)
- SAM YOUNG INK & PAINT MFG. CO., LTD. (韓国)



江門東洋油墨有限公司



珠海東洋油墨有限公司

アジア・オセアニア地区

- TOYO INK PAN PACIFIC PTE. LTD. (シンガポール)
- ★ TOYO CHEM SPECIALTY CHEMICAL SDN. BHD. (マレーシア)
- ★ TOYO CHEM INK PTE. LTD. (シンガポール)
- ★ TOYO INK (THAILAND) CO., LTD. (タイ)
- Sumika Polymer Compounds (Thailand) Co., Ltd. (タイ)
- TOYO INK (PHILIPPINES) CO. INC. (フィリピン)
- ★ TOYO INK COMPOUNDS CORPORATION (フィリピン)
- PT. TOYO INK INDONESIA (インドネシア)
- TOYO INK (MIDDLE EAST) FZE. (ドバイ)
- Sumitomo Chemical Polymer Compounds Saudi Arabia Co., Ltd. (サウジアラビア)
- TOYO INK VIETNAM CO., LTD. (ベトナム)

- ★ TOYO INK COMPOUNDS VIETNAM CO., LTD. (ベトナム)
- TOYO INK INDIA PVT. LTD. (インド)
- TOYO INK BUSINESSNETWORK INDIA PVT. LTD. (インド)
- ★ TOYO INK AUSTRALIA PTY. LTD. (オーストラリア)
- TOYO INK NEW ZEALAND LTD. (ニュージーランド)



TOYO INK (THAILAND) CO., LTD.



TOYO INK COMPOUNDS CORPORATION

報告書の対象範囲

本報告書で記載している「東洋インキ製造」は持株会社前の社名であり、「東洋インキ」は、2011年4月の持株会社制移行後の事業会社である「東洋インキ(株)」を示しています。また、「東洋インキグループ」は国内外の関係会社(2011年度は2中核事業会社含む)を含む場合に使用しています。

- **社会活動** 東洋インキグループの取り組み、および国内・海外の関係会社の社会的面にかかわる事例を記載しています。
- **環境安全活動** 国内関係会社およびISO14001 認証を取得している海外関係会社を含む東洋インキグループの環境パフォーマンスデータとその活動を記載しています。

アメリカ地区

- TOYO INK INTERNATIONAL CORP. <アメリカ>
- TOYO INK MFG. AMERICA, LLC <アメリカ>
- TOYO INK AMERICA, LLC <アメリカ>
- ★ LIOCHEM, INC. <アメリカ>
- TOYO INK BRASIL LTDA. <ブラジル>
- Sumika Polymer Compounds America Inc. <アメリカ>



TOYO INK MFG. AMERICA, LLC



LIOCHEM, INC.

日本

東洋インキSCホールディングス株式会社

- 研 先端材料研究所
- 研 未来事業研究所
- ★ 研 ポリマー材料研究所
- 研 プロセスイノベーション研究所

東洋インキ株式会社

- ★ 支 中部支社
- ★ 支 関西支社
- ★ 製 埼玉製造所

トーヨーケム株式会社

- ★ 製 川越製造所
- ★ 製 富士製造所
- ★ 製 守山製造所
- ★ 製 西神工場

- 販 東洋インキ北海道株式会社
- ★ 販 東洋インキ東北株式会社
- 販 東洋インキ中四国株式会社
- 販 東洋インキ九州株式会社
- ★ 製 オリエンタル化成株式会社
- 他 ジーエーシティ株式会社
- ★ 製 東洋アドレ株式会社
- 他 東洋インキエンジニアリング株式会社
- 販 東洋インキグラフィックス株式会社
- 販 東洋インキグラフィックス西日本株式会社
- 販 東洋SCトレーディング株式会社
- ★ 製 東洋FPP株式会社
- ★ 他 東洋カラーテック株式会社
- 他 東洋ビーネット株式会社
- 他 東洋ヒューマンアセット株式会社
- ★ 製 トーヨーブラックス株式会社

他 東洋マネジメントサービス株式会社

- ★ 製 東洋モートン株式会社
- ★ 製 日本ポリマー工業株式会社
- ★ 製 マツイカガク株式会社
- 他 ロジコネット株式会社

本	製	製	支
社	製	製	社
販	研	研	他
売	究	究	他
	開	開	他
	発	発	他
			他
			他

TOYO INK SC

「SCC2017の夢を形に」を合言葉に、 モノづくり会社として 真のCSR経営の実現を図ります

東洋インキグループは、2011年4月1日に新ガバナンス体制として持株会社制に移行し、東洋インキSCホールディングス株式会社を設立しました。

また、中核事業会社として、東洋インキ株式会社およびトーヨーケム株式会社を新設・分割し、新たなスタートを切りました。

私たちは、このことを新しい挑戦と飛躍のための「第二の創業」と位置付けており、引き続き皆様のお役に立ちたいという強い意志を込めています。

東洋インキSCホールディングス株式会社
代表取締役社長 北川 克己



「SCC-II」ルネッサンスプラン

持株会社制のもと新しい3年間の中期経営計画「SCC-II」を立ち上げ、さらなる成長にチャレンジすべく準備をほぼ完了した矢先、2011年3月11日の東日本大震災に見舞われました。

被災された皆様には謹んでお見舞いを申し上げますとともに、被災地の一日も早い復旧・復興を心よりお祈り申し上げます。私たちも、「新たなる創生につなげる復興」の意味を込め、新しい中期経営計画「SCC-II」を「ルネッサンスプラン」と名づけました。そして、「環境・エネルギー分野などでの製品展開による復興への貢献」「CSR強化・リスクマネジメント観点でのモノづくり強化」「調達リスク対応」を盛り込みながら、基本戦略である「成長ドライブ展開」「モノづくりの革新」「持株会社制を活かす経営」の実現に向け、「攻めの経営」を遂行していきます。

4つの新事業ドメイン

私たちは、将来の成長性に富んだ4つの新事業ドメイン「くらし・ヘルスケア」「情報・通信」「高精彩・印刷」「エネルギー・環境調和」を定め、各ドメインの充実を図っていきます。具体的には、ノンVOCインキやプリント・オン・デマンド(POD)用エコインキなどの環境調和型製品を拡充するほか、タッチパネル用ハードコートや粘接着剤、太陽電池、リチウムイオン二次電池関連など新製品開発や用途開発を加速させます。これらの施策によって、全売上高に占める新製品比率を3年後には4ドメイン

合わせて約3分の1に引き上げます。

また、創立100周年の2007年度より「東洋インキグループプライベートショー」を開催しており、引き続きプライベートショーにおいて、東洋インキグループが目指す姿「SCC2017」の実現に向けて進化するグループの姿を発信していきます。

新興国を中心にしたグローバル展開

2010年度の東洋インキグループの海外売上高比率は30%でしたが、新興国を中心とした展開にさらに力を入れ、2017年度には50%にまで拡大させます。中国では、既に展開している上海や天津などの沿岸部に加え、今後は内陸部の市場開拓を積極的に行います。インドでは従来のオフセットインキに加え、グラビアインキの生産を2012年度にも開始するほか、インドネシアでも新たな用地を確保し、新プラントの建設に着手します。また、ブラジルでも2012年度には印刷インキの現地生産に乗り出す計画です。

2011年度は、私たちにとって新しい中期経営計画「SCC-II」のスタートの年となります。今後も、「SCC2017の夢を形に」を合言葉に、お客様や地域社会の皆様などすべてのステークホルダーの真のニーズをつねに考え、具現化していくことにより、皆様から共感され、世界と共生できる企業グループを目指していきます。

また、本報告書により、多くの方々に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。

TOYOINK

築き上げたブランド力とネットワークを活かし、 世界中の人々に暮らしの彩りと新たな価値を創出します

東洋インキは2011年4月、東洋インキグループにおける「印刷・情報関連事業」および、「パッケージ関連事業」の中核事業会社として新たなスタートを切りました。

私たちが提供する製品やサービスは、世界中の人々が普段何気なく接している印刷物や製品のパッケージに、あるときは彩りを添え、あるときは安心・安全の機能を付与する、日々の暮らしに深くかかわるものばかりです。例えば、印刷段階でのエネルギー使用量を大幅に削減する高感度UV硬化型印刷インキや、食品の鮮度を保つのに不可欠な高機能コーティング製品。こうした先進的な技術や製品を通じて、暮らしや社会に新たな価値をもたらすことが東洋インキの使命だと考えています。

当社には3つの強みがあります。一つ目は100年を超える歴史が培った強固なブランド力、2つ目は世界中に広がるサプライチェーンネットワーク、そして3つ目が“スペシャリティケミカルメーカー”としての科学に基づく製品開発力です。世界の印刷インキメーカーをリードする東洋インキは、これらの強みを活かすことで独創的な環境調和型製品や高機能な製品を世界中の人々にお届けし、時代に即した豊かな暮らしの実現に貢献し続けます。

そして、東洋インキグループが目指す姿「SCC2017」で掲げる“世界に役立つスペシャリティケミカルメーカー”への進化を実現するための変革に挑み、グループの中核事業会社としての責任を全うしていきます。

TOYO CHEM

生活関連、エレクトロニクス、エネルギー、 各分野で改革と拡大への挑戦を加速します

トーヨーケムは、東洋インキグループの4つの事業セグメントのうち、「ポリマー・塗加工関連事業」および、「色材・機能材関連事業」を担う中核事業会社です。印刷インキ原料の自製化で培った有機顔料とポリマーの合成技術をもとに、分散や塗加工などの技術を駆使して多様なケミカル製品を生み出し社会に提供しています。

生活に関連する身近なものでは、飲料缶の塗料、食品包装やラベル用の粘接着剤、容器・自動車用着色剤などを、エレクトロニクス関連では液晶カラーフィルター用色材や基板用導電・絶縁材料、電磁波シールド部材などを手がけ、長年の実績でお客様から信頼をいただいています。

そしていま、中期経営計画「SCC-II」のスタートと新事業ドメインに基づき、私たちは、生活関連事業においては国内の事業改革とグローバル展開を加速させ、ヘルスケア製品や天然素材活用など新規領域を開拓します。またエレクトロニクス関連事業では、伸張するモバイル・タブレット端末、医療システム市場に向け、プリントドエレクトロニクス素材・部材製品の投入を積極化していきます。さらに、今後大きな成長が期待される環境エネルギー領域でも、スペシャリティマテリアルを活かした太陽電池・二次電池部材の製品開発を重点化し、ブランド戦略の基盤となる環境安全・品質保証体制やコンプライアンスを全うしつつ、グローバルSCM[※]に注力していきます。

当社はこれからも創造・変革への熱い志や、困難に挑戦する仲間を尊重し合う風土を大切に、先進的な科学に基づいた製品を積極的に提案する“世界に役立つスペシャリティケミカルメーカー”へのチャレンジをスピード経営で実践していきます。

[※] SCM (Supply Chain Management) : 生産から消費にいたる商品供給の流れを、部門・企業間で共有・管理し、ビジネスプロセスの全体最適を目指す経営手法。



東洋インキ株式会社
代表取締役社長
山崎 克己



トーヨーケム株式会社
代表取締役社長
柏岡 元彦

東洋インキグループが

「Visible Science for Life」

東洋インキグループは創業100周年を迎えた2007年、今後の目指す姿として「SCC2017」を制定しました。その目標は、2017年までに「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」を遂げようというもので、2011年4月からは第2次の中期経営計画となる「SCC-II」をスタート。新たに「Living & Healthcare(くらし・ヘルスケア)」「Information & Communication(情報・通信)」「Fine Imaging & Printing

(高精度・印刷)」「Energy & Environment(エネルギー・環境調和)」の4つの新事業ドメインと新テクノロジープラットフォーム(TPF)を定め、次なる成長に向けた取り組みを開始しました。

また、2011年度の持株会社制への移行を第二の創業と捉え、「Visible Science for Life-目に見える科学で生活に貢献する-」というブランドメッセージを策定し、東洋インキグループの姿勢を社会へ広くアピールすることも始めています。

SCC-I

2008年4月～
2011年3月

「SCC2017」では、3年ごとの中期経営計画の積み重ねにより東洋インキグループのあるべき姿に達することを目指しており、2008年度から2010年度までは第一ステップの「SCC-I」およびリーマンショック後の世界同時不況の影響で見直しを加えた「SCC-Iリバイバルプラン」を推進してきました。

リバイバルプランの一方の柱である「構造改革」については、コストダウンの徹底や、需要変動に柔軟に対応する生産体制の構築、SCMの改善など、着実な進展がありました。もう一方の「イノベーション」でも、環境対応製品の拡充や新興市場の開拓、トータルソリューションの提案強化など、多くの成果を上げています。

SCC-II

2011年4月～2014年3月

2011年4月からスタートした「SCC-II」は、「新たな創生につなげる復興」の意を込めて「ルネッサンスプラン」と名づけ、3つの基本方針を掲げました。

まず一つが「成長ドライブ展開」で、4つの新事業ドメインにより、従来の枠組みにとられない製品開発や市場開拓、事業拡張を進めていきます。また収益基盤とリスク対応のさらなる強化に向け、適種・適材・適量・適所をベースとした「モノづくりの革新」に取り組みます。さらに「持株会社制を活かしきる経営」も基本方針の一つとし、持株会社制への移行を機会に、スピードを重視した事業運営やグループ全体の経営資源の有効活用などを実現し、グループ価値の向上とシナジーの最大化を図ります。

これらにより、2014年3月期の連結売上高3,100億円、営業利益270億円、海外売上比率40%の達成を目指します。そして、一つひとつを見つめて、一つひとつをさらに強化して、「SCC-II」の志を完遂します。

3つの基本方針

成長ドライブ展開

戦略的仕掛けにより新製品開発、新事業開拓、新事業創成を推進し、新たな成長ドライブを展開する

モノづくりの革新

持株会社制を活かしきる経営

目指す姿「SCC2017」



2017年3月期に目指す企業像

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

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実績につな
げる、サイエンス思考とその手段重視の企業を目指します。

第二の創業ドライブ

「SCC-II」中期経営計画における成長戦略

新製品・新事業・新市場

- 新事業ドメインによる成長シナリオの策定と実践
- 新テクノロジープラットフォーム(TPF)を起点としたテクノロジーシーズの強化
- あらゆる場面に対応すべく、川上～川下への事業展開を推進

グローバル展開

- 拡大する新興国での事業展開加速
- 製品や各種資源の整備・強化
- ブランド力強化と外部資源の有効活用

シェア向上

- ソリューション提案力の強化による事業拡大
- エリア・ニッチニーズの取り込みによる市場開拓
- ノウハウの水平展開

モノづくりの革新

- 収益基盤強化(構造改革)
- 製品ラインナップ
- グローバル調達、SCM

持株会社制を活かしきる経営

- ブランド戦略の強化・実践
- 資源の効率的活用
- 外部協業活発化

“スペシャリティケミカルメーカー”への進化に向けて

東洋インキグループは2011年4月、真の“スペシャリティケミカルメーカー”への進化を目指し、第二の創業ともいえる大胆な改革を行いました。世界中の人と暮らしに役立つケミカルメーカーであり続け、科学に裏づけられた技術と製品で社会に貢献するという強い決意のもと、従来の事業の枠を越え、社会にとって本当に価値ある製品・技術を提供していきます。

4つの新事業ドメインのもと製品開発を推進

東洋インキグループは2011年4月、持株会社制への移行を次の100年に向けた第二の創業と位置付け、新たな挑戦を始めました。そして「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」を目指す長期構想「SCC2017」達成のため、今後の事業展開の方向性として打ち出したのが、過去の枠組みに捉われないこと、将来の成長性に富んだマーケットを見据えた4つの新事業ドメインです。

第二の創業を進む東洋インキグループが新たな事業ドメインとしたのは、「くらし・ヘルスケア」「情報・通信」「高精彩・印刷」「エネルギー・環境調和」の4つの領域。各事業会社が一体となって、またグループとしてシナジーを発揮しながら、既存事業の枠を越えた柔軟な発想と取り組みによって新たな事業を創出することで、グループ全体を着実に成長軌道へ導き、「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」を実現します。

2011年度は、「SCC2017」に向けた中期経営計画「SCC-II」をスタートさせたタイミングでもあり、これを機に東洋インキグループは、みずからの企業姿勢をよりわかりやすく社会へ発信するため「Visible Science for Life— 目に見える科学で生活

に貢献する—」という新たなスローガンも策定しました。このスローガンに込めたのは、世界のどこにもないテクノロジーやいままでに見たことのない製品、独創的なソリューションを科学の力でつくり出し、それを具体的に目に見える形にして提供していくという想い。社会や暮らしを、私たちのつくり出す製品・サービスを通じてより便利に快適にすることで、世界中の人々へ貢献していくことを目指しています。

東洋インキグループがこれまでに蓄積してきた技術を新たな事業ドメインのもとで捉え直すことにより、製品開発の具体的な展開もいくつか見えてきました。例えばエネルギー分野。これまで既に、太陽電池の発電効率向上や長寿命化に寄与するさまざまな部材を提供してきたのに加え、二次電池用関連部材の技術開発も進んでおり、世界的な緊急課題であるエネルギー問題を切り口にいろいろな形で貢献ができるはずで

こうした東洋インキグループの新たな技術・製品開発、次なる可能性の一端を、私たちは2011年1月に開催した自社展示会「東洋インキグループ プライベートショー2011」で示しました。

成長ドライブを支える4つの新事業ドメイン



Living & Healthcare
くらし・ヘルスケア

より快適で健やかな毎日のために、パッケージや生活まわりの市場に機能性素材や天然素材を提供します。

- 自動車内外装関連製品
- 天然物由来材料 など



Information & Communication
情報・通信

情報社会で求められるスピード化、多様化などのニーズを、新たなアイデアと技術力でサポートします。

- 光学用粘接着剤
- FPD・FPC関連製品 など



Fine Imaging & Printing
高精彩・印刷

創業以来培われてきた印刷関連の技術力で、最先端の高精彩テクノロジーを追求していきます。

- PODインクジェットインキ
- 広演色インキ など



Energy & Environment
エネルギー・環境調和

「エネルギーと環境の調和」という普遍的なテーマに対し、さまざまな新素材や新提案を通じて貢献します。

- 太陽電池用材料
- 二次電池電極材料 など



プライベートショウで進化の可能性を発信

東洋インキグループは、創立100周年を迎えた2007年から毎年、既存の事業の枠組みに捉われないビジネスチャンスの創出を目的に「東洋インキグループ プライベートショウ」を開催しています。

このプライベートショウでは以前から、私たちが見据える新たな成長市場へ向けた新規開発製品の展示、製品開発の方向性を示す技術セミナーの2つのコンテンツを中心に構成し、進化を続ける東洋インキグループの“今”を伝えてきました。

4回目の開催となる2011年は、今後の事業展開の基盤となる4つの新事業ドメインおよび新たなテクノロジープラットフォーム(TPF)など、“スペシャリティケミカルメーカー”への進化に向けたチャレンジを本格化させる改革の数々をグループ内外に示すこと。そして、より先鋭化した高付加価値製品を核とするソリューション提案をビジネスチャンスにつなげること、という2つを主な目的としてショウの内容を企画しました。

また、東洋インキグループが第二の創業と位置付ける、東洋インキ、トーヨーケムを中核事業会社とする新体制を幅広いステークホルダーに印象づけることにも重点を置き、今回のプライベートショウではそのための工夫にも力を注ぎました。具体的には、東京・大阪の2会場での開催や、新体制紹介プロモーション映像

の上映、グローバル戦略の紹介などを行い、こうした従来のショウとは趣が異なる運営方法・展示内容から、来場された皆様に東洋インキグループの体制の進化をも感じていただきました。

ショウの内容については、新事業ドメインごとにコーナー分けした製品展示や、インキ、ケミカルの事業分野から1テーマずつをピックアップした技術セミナー、グローバル展開を意識した化学物質管理セミナー、製品の枠を越えたグラフィック事業領域におけるソリューション事業の紹介セミナーなど、東洋インキグループの進むべき方向性、成長戦略を意識した色合いが一層強くなりました。

来場者数も、東京・大阪合わせて2,000名としていた当初の目標を超える2,300名に達し、新生・東洋インキグループへの期待の高さを感じることができました。また、製品に対する具体的な引き合いも100件を超え、ビジネスチャンスの拡大という今回のショウのもう一つの目的も確実に成果を上げました。

これまでの3回以上に大きな反響を呼んだプライベートショウですが、次回以降も第二の創業を本格化させ、新たな成長へと積極的にチャレンジする新生・東洋インキグループを象徴する新製品・新テクノロジーの発信の場として、このプライベートショウを一層充実した内容に高めていく考えです。

VOICE | 担当者の声

モノづくりへのこだわりを原点に継続・進化

プライベートショウ2011は、2010年度までの中期経営計画「SCC-I」を締めくくる節目の回となりました。思い起こせば、東洋インキグループ100周年アニバーサリーサティスファクション(100AS)の一環として、新製品発表会の名称で2007年7月にスタートしましたが、これが今日グループ横断型で取り組むプライベートショウの原型となりました。ケミカルメーカー

としての長きにわたるモノづくりへのこだわり、そしてこれを原点としていかに市場の皆様からの理解を得るとともに進化していけるかを真剣に考え、その継続があって現在のレベルにいたることができたと感じています。



東洋SCTレーディング(株)
事業開発部 部長
春田 誠

「東洋インキグループ プライベートショウ2011」報告

東洋インキ、トーヨーケムを中核事業会社とする持株会社制移行を目前に、ひと足早く、4つの新事業ドメイン分けのもとで多彩な技術・製品を紹介しました。

F 展示製品:オフセットインキ(東洋インキ)

石油から植物系原料、さらに廃油の再利用へ。環境との調和が進むインキの“今”を紹介

雑誌やパンフレット、書籍など、身近な印刷物で一般的に使われているオフセットインキは従来、原料に石油を多く使用していました。しかし石油は限りある貴重な資源であり、また石油系の原料に含まれるVOC(揮発性有機化合物)は、光化学スモッグなどを引き起こす大気汚染の要因になるという環境面での問題も抱えていました。このような課題に対して東洋インキグループは、石油系原料の使用を抑えたオフセットインキをいち早く製品化し、印刷業界のお客様に提供してきました。さらに近年はこの取り組みを一層深化させ、石油系溶剤を全く使わないオフセットインキへの全面シフトを推進しています。

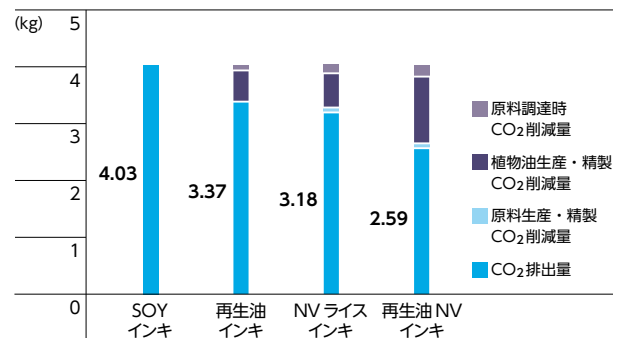
こうした脱・石油系原料の取り組みとともに広がってきたのが、大豆油の利用です。しかし、大豆などの植物系原料は北米地区からの供給割合が高く、長距離の輸送によってCO₂排出の増大につながるという、新たな課題が生まれることになりました。この問題に対しても東洋インキグループは、地産地消をキーワードに取り組みを推進。例えば日本では米ぬか油、東南アジアではパーム油など、生産地域固有の天然物由来原料の使用を増やすことで輸送マイルージを減らすことに努め、原料輸送時におけるCO₂の排出削減を実現しました。

さらにいま、世界的に食糧危機が懸念される中であって、植物系原料の多くは食用としても重要な役割を担っていることを忘れてはなりません。このことに対しても、貴重な資源をより有効に活用するため、これまで廃棄処分されていた使用済み食用油(てんぷら油などの廃油)を精製し、インキ原材料として使

用する技術を確認。同時に、使用済み食用油を回収し再利用する社会的な仕組み(リユースシステム)を構築することで、オフセットインキ全品目において、食用大豆油から再生植物油への原料切り替えを進めています。こうして、使用済みの食用油(廃油)や米ぬか油などをオフセットインキ原料に使うことにより、生産・精製工程におけるCO₂排出量の低減にもつなげています。

東洋インキグループは今回のプライベートショウ2011で、オフセットインキにおける環境調和に向けたさまざまな取り組みを紹介。出版物やパンフレットだけでなく製品のパッケージなど、オフセット印刷がかかわる領域は幅が広く、各企業でグリーン調達が進む中、多くの来場者の関心を集めました。新体制において、オフセットインキについての製品・技術開発は、東洋インキが担っていきます。

枚葉インキ1kg当たりのCO₂排出削減量





展示製品:タッチパネル周辺部材(トーヨーケム)

環境型生産プロセスを目指す新時代の“印刷” 「プリントドエレクトロニクス」の世界を展望

いまやあらゆる電子機器に欠かせないものとなった配線基板ですが、初期の基板の電子回路は印刷によって作成されていました。しかし電子機器が“より軽く・薄く・小さく”進化するとともに、配線も細密化して印刷での回路形成が難しくなり、現在はフォト法(エッチング)での形成が主流となっています。

ところが近年、環境への配慮が製品だけでなく、その生産プロセス自体をも見直す動きとして広がり始めたことで、フォト法における環境面での課題が浮き彫りになってきました。フォト法による生産工程では、回路以外の箇所を薬品で除去するため大量の水を必要とします。また、その廃液とともに不要となった部分の金属も大量に廃棄されます。一方、印刷技術とインキ材料の進歩は目覚ましく、これまで困難とされた高精細かつ信頼性のある回路の形成が、印刷でも可能になりました。印刷の場合、必要な部分に必要なだけ回路をつくるため、大量の水を使用したり、薬品や金属を含む廃液処理をする必要がなくなります。印刷方式によって電子回路を形成しようという動きは「環境型生産プロセス」としても注目され、転換の動きは既に始まっています。

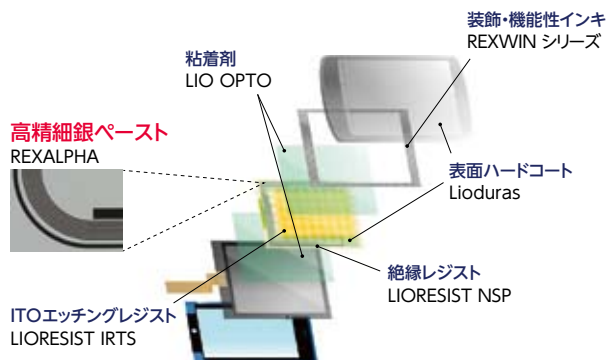
現在、急速に普及し始めたスマートフォンやタブレット端末などのタッチパネルには、導電性の銀ペーストを使用した回路が使われています。タッチパネル周辺にある黒い額縁の下に

は100ミクロン*クラスの配線が印刷され、タッチパネルの複雑な動作を可能にしています。配線の細密化はタッチ操作のしやすさに直結する重要な技術であり、東洋インキグループではタッチパネル用高精細銀ペーストを開発し、50ミクロンを実現しています。

新たな印刷技術を用いることで電子機器の一層の高度化を実現する「プリントドエレクトロニクス」時代の到来は、既に始まっています。プライベートショーでは、そうした電子機器の近未来像を展望し、印刷インキ技術に豊富な知識と経験を持つ東洋インキグループならではの可能性を示しました。今後、この製品・技術開発の担い手となったトーヨーケムでは、さらなる高精細印刷に挑戦します。

* 1ミリメートルの1,000分の1。

東洋インキグループが提供するタッチパネル周辺部材



PLAYBACK | 技術セミナー

製品展示と並ぶ主役、製品開発の方向性を示す技術セミナー

プライベートショーの主要コンテンツの一つである技術セミナーは、例年、事前申込みの段階で満席になるほど注目度が高く、その内容も来場された皆様から高い評価をいただいています。

4回目の開催となった今回は、製品開発のコンセプト“環境対応とプロセスイノベーション”を実現するソリューション事例紹介として、「東洋インキグループの環境対応

インキ～低炭素社会の実現に向けて～」「ビジネス“伸化”に役立つカラー&グラフィックソリューション」「接着、粘着製品群で実現する環境調和とカスタマープロセスイノベーション」の3つのセミナーを展開し、東洋インキグループの製品開発の方向性を感じていただきました。さらには、原料調達から製品化にいたるサプライチェーンでの化学物質管理をテーマとしたセミナーも実施しました。



満席での開催となった技術セミナー

コーポレート・ガバナンスとCSR推進

東洋インキグループは2005年、CSR経営の基本方針と体制を整備しました。2011年4月の持株会社制移行後も、グループ全体でCSR経営を実践する考えは不変であり、「CSR統括委員会」を中心とした活動を推進しています。

CSRの考え方

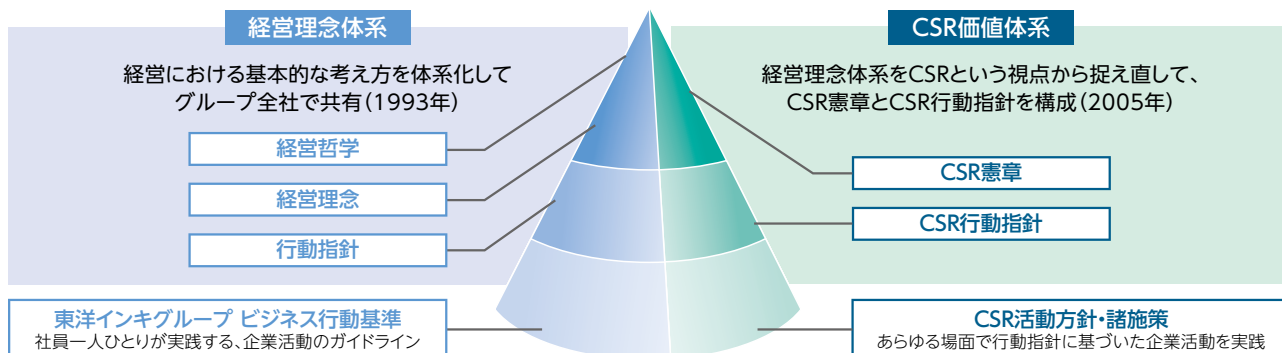
東洋インキグループにおける経営の枠組みは、経営理念を頂点とし、価値実現のための「経営理念体系」と社会的責任への取り組み姿勢を明示した「CSR価値体系」で構成されており、「経営理念体系」と「CSR価値体系」は表裏一体となっています。

東洋インキグループは、経営理念に示した「世界にひろがる生活文化創造企業」を目指して、世界マーケットの良きパートナーとして、化学企業としての社会的責任を果たすべく企業経営を行うことこそ、東洋インキグループが考えるCSR経営の実践につながると考えています。

CSRの推進体制

東洋インキグループは、CSR経営推進のため、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、その実践のための「CSR統括委員会」を設置。CSRにかかわる活動において計画策定・推進・フォローを実施する「CSR統括委員会」と、コンプライアンス、リスクマネジメント、環境安全の3つの部会により、コーポレートリスクなどへの対応を強化しています。また、2010年7月にはCSR統括委員会とは別に、全社委員会「モノづくり革新委員会」を組織し、その中の「品質マネジメント分科会」の活動をとおして、製品の安心・安全のさらなる向上を図っています。

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経営を実践するために コーポレート・ガバナンスの充実

■ コーポレート・ガバナンス推進体制

東洋インキグループは、グループ全体の経営上の重要な意思決定機関として「取締役会」を毎月開催。あわせて、業務執行上の重要な意思決定機関として「グループ経営会議」を定期的で開催しています。また、経営監督機能と業務執行機能の役割分担を明確にするために、執行役員制度(任期1年)を採用し、意思決定の迅速化と業務執行に対する監督機能を強化しています。

東洋インキグループは監査役制度も採用しており、「取締役会」は取締役13名(うち社外取締役2名)、「監査役会」は監査役5名(うち社外監査役3名)で構成されています。なお、社外取締役・社外監査役ともに、重要会議への出席(発言含む)や議事録・稟議書などの閲覧による重要な経営情報の把握を通じて、社外視点による経営監視機能を果たしています。

■ コーポレート・ガバナンス実施状況

2010年度は、取締役会を13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ました。また、グループ経営会議は24回、グループ全体あるいは事業単位の経営課題・戦略を討議する「最高執行会議」「事業執行会議」をそれぞれ2回、10回開催しました。

四半期ごとには、報告セグメント情報を含んだ業績・経営状況に関する情報を、ウェブサイトなどで開示しました。また、2010年11月と2011年5月には、投資家の皆様を対象に「決算説明会」を実施し、業績・経営状況に関する情報を開示しました。

財務報告の信頼性を確保する体制としては、代表取締役直轄の組織体制のもと、有効な内部統制システムの整備・運用を行っています。

コーポレート・ガバナンスとCSR推進

2010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、2010年度のCSR活動方針に定めた「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項目について、さまざまな活動を実施しました。



2010年度 東洋インキグループCSR活動方針		評価	2010年度 主な活動実績	掲載ページ
コンプライアンス活動の推進・深耕 CSR経営の着実な実行のため、地に大きく根を張ったコンプライアンス活動を推進する。	拠点中心の効率的かつ実効性を実感できる、効果的なコンプライアンス活動を推進する。		<ul style="list-style-type: none"> ●コンプライアンスリーダー会議を各拠点で実施し、リーダーを中心に課題抽出と課題解決活動が着実に運用されていることが再認識できた。 ●持株会社移行を踏まえたグループコンプライアンス体制の構築・検討に向けた内容で、コンプライアンス活動を推進した。 	P20
	新体制を視野に入れたコンプライアンスリスクに対処する。		<ul style="list-style-type: none"> ●「独占禁止法コンプライアンス規程」を策定し、同法順守に向けて全社的に周知徹底した。 	
	リスクマネジメントを意識したコンプライアンス教育の充実を図る。		【活動内容】 ・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 ・関係会社法務コンプライアンス部会 ・コンプライアンス監査 ・コンプライアンス教育(新入社員研修、新任管理者研修、生産部門長講習会、海外赴任者研修など)	
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。		<ul style="list-style-type: none"> ●リスクマネジメント活動体(各コミッティ)の年間活動方針の確認と、リスク対応状況の定期報告を通じて、グループ全体のリスク対応状況を確認し、リスク対応力の強化を図った。 	P18
	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。		<ul style="list-style-type: none"> ●年度初めに設定した部門別リスク課題、活動方針の確認と、各部門におけるリスク対応状況の定期的なモニタリングを通じて、日常管理型リスクマネジメント活動の強化を図った。 	
	日常管理型リスクマネジメントとして業務の中で層別した部門重大リスクを「RM(リスクマネジメント)委員会」で検討する。また、予想されるリスクを担当する委員を選定する。			
環境安全活動の深化 環境安全活動を全社的に深化させ、環境負荷低減と安全確保を推進する。	全社プロジェクト「CO ₂ 削減プロジェクト」の活動を通じて地球温暖化防止を推進するとともに、環境汚染防止、ゼロエミッションなどを推進する。		<ul style="list-style-type: none"> ●CO₂削減プロジェクトにより、製造所を中心にCO₂排出量の見える化とCO₂削減策の策定を行ったが、CO₂排出量は2009年度比0.1%の増加となった。 ●国内の全製造拠点でゼロエミッションを達成した。 	P38 P39
	環境調和型製品の開発・販売を促進するとともに、ユーザーの使用段階での環境負荷低減に寄与する製品開発を進める。		<ul style="list-style-type: none"> ●環境調和型製品売上高は2009年度比で5.7%増加したが、売上高構成比は51.3%に低下した。 ●印刷インキ工業連合会として、印刷インキのカーボンフットプリント(CFP)算定のためのPCR(商品種別算定基準)を策定し、認定された。 	P37 P46
	操業安全と製品安全の両面において、安全確保のための活動を実行する。		<ul style="list-style-type: none"> ●国内事業所に対しては、環境安全ネットワーク会議やリスクリダクション協議会などの活動を通じて、リスク低減を図った。海外については、静電気リスクの高い事業所に対して訪問監査を実施した(天津、インドネシア、マレーシア、タイ)。 ●各国の化学物質に関する現行法規順守とともに、新規規制(GHS^{*1}、ラベル/既存化学物質登録)への対応を図った。 	— P42-43
	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活動を推進する。		<ul style="list-style-type: none"> ●4製造所の排水について、WET^{**2}に準拠した環境リスク評価を継続して実施した。また、過年度の評価結果をもとに排水処理の適正化を図ることで、生物への環境リスク低減が確認された。 	P44
	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。		<ul style="list-style-type: none"> ●国内および海外の事業所で取り組んできた交流・活動をさらに進め、共生を図った。 	P28-31
社会貢献活動の実践 適正な社会貢献活動を通じて、健全で持続可能な社会づくりに貢献する。	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"> ●カラーユニバーサルデザイン(CUD)に関するセミナー、ワークショップの開催、「カラーUD講座」への講師派遣を通じて、「UDing」に関するノウハウの普及に努めた。 ●使用済み食用油や米ぬか油をオフセットインキ原料に使うことにより、生産工程におけるCO₂排出量の低減につなげた。 	P47 P12 P31

*1 GHS (Global Harmonized System) : 一定の基準にしたがって、化学品の危険性・有害性を分類し、その情報がひと目でわかるよう表示するシステム。
 **2 WET (Whole Effluent Toxicity) : 生物応答を利用することにより、事業場排水中の化学物質による影響を総合的に把握し対策を講じる手法。

2011年度 東洋インキグループCSR活動方針

2011年度より、東洋インキグループはコンプライアンス、リスクマネジメント、環境安全、社会貢献の4つの活動について方針を定め、CSR活動を推進しています。

2011年3月11日の東日本大震災や同15日の静岡県東部地震で生産設備などで被害を受けたことから、リスクマネジメントや環境安全活動においては、新たに大規模地震に対するリ

スク低減活動を追加しました。また、コンプライアンス活動においては、コンプライアンス部会を中心に、持株会社制移行後のコンプライアンスリスクへの対応を進めています。さらに、社会貢献活動については、これまでの活動方針を踏襲・継続しつつ、実践活動のさらなる充実を図ります。

2011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

CSR経営の着実な実行のため、地に大きく根を張ったコンプライアンス活動を推進する。

- 拠点中心の効率的かつ実効性を実感できる、効果的なコンプライアンス活動を提示する。
- 持株会社制体制下におけるコンプライアンスリスクに対応する。
- リスクマネジメントを意識したコンプライアンス教育の充実を図る。

■ 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、全社的な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。
- 部門別年度目標に組み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。
- コーポレートリスクのみならず、日常管理型リスクマネジメントとして業務の中で層別した部門の重大リスクを「リスクマネジメント部会」で検討する。
- 東日本大震災を受けて、特に大規模地震発生時のリスク被害の軽減を図る。

■ 環境安全活動の深化

環境安全活動を海外を含めた東洋インキグループ全体で深化させ、環境負荷低減と安心・安全なモノづくりを推進する。

- 東洋インキグループ全体でのCO₂削減活動を通じて地球温暖化防止を推進するとともに、環境汚染防止、ゼロエミッションなどを推進する。
- 環境調和型製品の開発・販売を促進するとともに、製品の使用段階での環境負荷低減を推進する。
- 操業安全と製品安全の両面において、規定・ルールの整備を進めるとともに、安全確保のための活動を実行する。
- 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活動を推進する。
- 大規模地震に備えた安全対策を強化する。

■ 社会貢献活動の実践

適正な社会貢献活動を通じて、健全で持続可能な社会づくりに貢献する。

- 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。

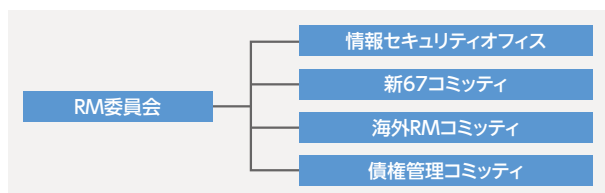
リスクマネジメント体制の充実

東洋インキグループでは、CSR活動方針の一つに「リスクマネジメント活動の充実」を掲げ、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推進体制の強化を図っています。

リスクマネジメント推進体制

東洋インキグループのリスクマネジメント活動は、「CSR統括委員会」内の「RM(リスクマネジメント)委員会」を推進母体とし、重点課題別の常設実施機関である各RM活動体および緊急性に応じ小委員会を設けることで、グループ全体のリスクマネジメントシステムの確立に向けた推進体制を構築しています。

RM委員会構成図(2010年度)



▶ RM委員会の活動

2010年度は、部門別課題に対する日常管理型リスクマネジメント活動を継続するとともに、それぞれの部門で日常業務に潜む重大リスクを改めて分析・層別してもらい、これをRM委員会に集めて評価・検討を行いました。また、同じくCSR統括委員会内の機関として活動する「コンプライアンス委員会」および「環境・安全委員会」からリスクに関する報告を受け、リスク情報を各委員会で共有しました。

その他、グループ全体の緊急連絡網を見直し、非常時における情報伝達ルートの整備を進めました。

▶ 海外でのリスクマネジメント活動

海外でのリスクマネジメント活動については、「海外RMコミッティ」が推進役を担い、海外関係会社のリスクマネジメント活動を推し進めています。2010年度の主な活動は次のとおりです。

GHS対応の体制確立

2010年4月に「グローバル化学物質管理プロジェクト」を立ち上げ、各国のGHSに対応したMSDS*および、製品ラベルの発行が可能なグループ統一規格のシステム開発を進めました。

海外安全操業教育の実施

海外の関係会社から毎月送付される生産月報の統一化に取り組み、情報の一元管理を推進しました。またマレーシアの子会社において、現地視察を行った上で安全操業教育を実施しました。

駐在員リスクの管理強化

グローバル活動の進展に伴って増加するカントリーリスクへの対応として、各種セミナーや展示会、研究会などへ積極的に参加して情報収集するとともに、最新の情報を現地駐在員に提供しました。



マレーシアでの現地視察

* MSDS (Material Safety Data Sheet) : 化学物質などの安全データシート。他の事業者へ化学物質や製品を譲渡・出荷する際に、その化学物質の性質や危険性・有害性などの情報を提供するための文書。

▶ 債権管理に関する対策

グループ全体での債権管理に関する対策は、「債権管理コミッティ」が中心となって実施しています。

2010年度は、与信管理方法の再構築によるリスクコントロール強化のため、当コミッティの定例会議の開催回数を増やしてその都度与信の管理基準を見直しました。

また、再構築した与信管理基準に基づくお取引先管理として、営業現場からの定性的な情報をもとに当コミッティで対応策を判断し、営業部門へ適切な対応の実施を要請しました。

▶ 地震対策

地震対策については、「新67(ロクナナ/震度6-7を想定)コミッティ」が推進しています。

2010年度は、過去に作成した「首都圏直下地震対策マニュアル」および「東海大地震対策マニュアル」の見直しを行いました。また、首都圏の拠点(本社/十条/川口)合同で、災害時用の衛星電話を使った通信訓練や安否登録訓練を実施しました。

しかしながら、2011年3月11日に発生した東日本大震災は、これまでの想定を超える大きさの被害を残しており、2011年度は今回の震災の影響も踏まえ、より実行性の高いマニュアルへの改定や災害時通信手段の見直しを進める計画です。

東日本大震災への対応と今後の災害対策

(2011年7月31日現在)

先の東日本大震災により被災された皆様には、心よりお見舞い申し上げます。

東洋インキグループでは、震災直後の3月14日に社長を本部長とする「緊急対策本部^{※1}」を立ち上げ、迅速な対応・対策に努めてきました。2011年7月末現在の東洋インキグループの対応・対策をご報告します。

※1 4月28日に「緊急対策」という状況を越えたことが確認されたため、緊急対策本部を解散し、残された課題については「モノづくり革新委員会」などの委員会や各部門にて対応。

被害状況について

2011年3月11日に発生しました東日本大震災および同15日の静岡県東部地震による生産設備への直接的な損傷は軽微で、操業停止にはあたりませんでした。しかし、一部の原材料の調達が困難となり、また東北電力および東京電力管内での電力供給不足により、生産活動への支障が発生しています。

事業活動への影響は、企業努力を超えた多大かつ長期間に及ぶものと見込まれます。なお、2012年3月期における業績への影響は、中期経営計画「SCC-II」の初年度目標値と比較し、-300億円を見込んでいます。東洋インキグループでは、CSRを重視しつつ、

お客様への製品供給責任の履行、需要変動への柔軟な対応、リスク管理などを進め、経営成績に対するマイナスの影響の最小化に努めます。



測定機器の転倒

▼ 被害状況

人的被害

製品の落下により左足指末節骨折・裂傷(1名)。その他、社員・家族への人的被害なし。

物的被害

東日本の製造所、関係会社などで建屋や設備の損傷、測定機器や製品などの落下・転倒が発生。被害の程度は軽微で製造設備の修繕費用、棚卸資産の損害などにより、3億円弱の特別損失を計上。

対応と支援について

原料調達における代替措置

化学メーカーの被災により枚葉、オフ輪、新聞インキで使用されている原材料の一部が調達困難な状況に陥りました。東洋インキグループでは、印刷インキ工業連合会などと連携し、海外の関係会社からの印刷インキの調達を進めるとともに、代替原材料の適用も検討して対応しました。

放射性物質への対応

東日本大震災に伴う福島第一原子力発電所事故により、化学工業製品についても、放射線検査の実施や放射線量に関する証明書の開示を要求される事例が発生しており、経済産業省や(社)日本化学工業協会(日化協)から対応方針が出されています。

東洋インキグループでは5月23日、「モノづくり革新委員会」内に「RIS(Radioactivity Information Supply)分科会」を設置し、この対応を進めています。お客様からの放射性物質に関するお問い合わせには、製品の生産地における環境放射能レベルがICRP(国際放射線防護委員会)勧告を下回るものであると自己宣言した生産地宣言書に商工会議所発行の「サイン証明」を添付した文書で対応しています。さらに、第三者機関による測定や自主測定のための測定機器の導入を図りました。

電力供給不足への対応

2011年5月、原発事故に起因して電力使用制限令が発動されました。これは、東京電力および東北電力管内の大口需要家(契約電力500kW以上)に対し、2010年度同時期の使用最大電力の15%削減した値を使用電力の上限とするもので、東洋インキグループでは、関係会社も含め6事業所が対象になっています。また、関西電力管内についても7月、10%以上の節電要請が出されています(3事業所が対象)。東洋インキグループでは、これらの対象となる事業所について週単位で電力の使用ピーク量を把握し、削減目標(上限値)を達成しているかの確認をしています(7月時点で上限値の超過なし)。また、電力ピークの平準化により、逆に使用電力量の増加が見込まれることから、東京電力管内の小口需要家も含めた事業所について月次の使用電力量を集計・管理しています。

復旧・復興支援活動

東洋インキグループでは、東日本大震災で被災された方々と被災地の支援として、(社)日本経済団体連合会(日本経団連)を通じて義援金5,000万円を寄付しました。また、被災したグループ会社の東洋インキ東北(株)に対しても、社内で義援金を募るとともに、マスクやガソリン、トイレトペーパー、飲料などを送付しました。

持続的な生産活動のために —地震後安全監査の実施—

2011年6月、生産物流本部では製造所を中心に地震後安全監査を実施しました。この監査は、地震に対するリスクアセスメントの評価と、震災を受けた改善点の確認と水平展開を意図したものです。設備の固定や転落防止措置、地震対応型のロードセル^{※2}の導入や地震計と連動した停止システムなど、これまでのリスクアセスメントの結果を受けた対応が被害の軽減に寄与したことが

確認されました。

東洋インキグループでは、監査結果のグループ全体への展開を図ります。また、同時に実施した各事業所の地盤や建屋の耐震性の調査結果に基づき、建屋・設備のさらなる耐震性の強化、中長期的な生産拠点の再整備、国内外の生産補完体制構築を進めます。

※2 力(質量、トルク)を検出し、電気信号に変換する計測器。

コンプライアンス活動の推進

東洋インキグループでは、社員一人ひとりがコンプライアンスの意識を持って行動することが重要と考えています。2010年度は、CSR経営の着実な実行のため、地に大きく根を張ったコンプライアンス活動を推進しました。

基本的な考え方と位置付け

東洋インキグループにおけるコンプライアンス活動は、「東洋インキグループ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」という考えのもと、日常業務をとおしてコンプライアンスに関する議論を重ね、倫理法令順守に対する意識が広く浸透している状態を目指しています。東洋インキグループ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し、共有することで、個々の業務における「疑問」や「気づき」が生まれ、倫理法令違反のリスクの芽が摘み取られることになるからです。全社的にコンプライアンスの企業風土が定着することで、当社とかわりのある、さまざまなステークホルダーとの共生が可能となり、より充実したCSR活動へとつなげていきます。

コンプライアンス推進体制

コンプライアンス活動を進めるにあたっては、推進組織である「コンプライアンス委員会」が主体となり、当社のコンプライアンスに対する考え方の発信や、法令などの教育を全社的に行いました。また、各拠点のコンプライアンスリーダーが中心となり、日常業務にかかわるコンプライアンスについて意識を深めるための機会も積極的に設けています。

2010年度のコンプライアンス活動

2010年度は下記を活動目標に掲げ、コンプライアンス活動を実施しました。

2010年度 活動目標

- 拠点中心の効率的かつ実効性を実感できる、効果的なコンプライアンス活動の提示
- 新体制を視野に入れたコンプライアンスリスクへの対処
- リスクマネジメントを意識したコンプライアンス教育の充実

▶ 「独占禁止法コンプライアンス規程」の制定

独占禁止法は、東洋インキグループの事業活動と密接に関連しており、万一違反した場合は経営に重大な影響を及ぼす可能性が高い上、法規制も年々強化されています。この状況を踏まえ、2010年度は「独占禁止法順守」を重要課題として掲げ、同法を順守する姿勢を明確にし違反のリスクを低減するため、「独占禁止法コンプライアンス規程」を制定しました。さらに各営業拠点で説明会を実施し、社員は重要性を認識しました。

▶ コンプライアンス教育の実施

2010年度の活動目標の一つである「拠点中心の効果的なコンプライアンス活動」の達成のため、社員へのコンプライアンス教育に重点的に取り組みました。具体的には、「新入社員コンプライアンス説明会」「新任管理者研修」「海外赴任者研修」「経営管理知識修得プログラム」などを、東洋インキ専門学校のカリキュラムとして体系的に実施しました。各階層に合わせたプログラムを行うことで、社員は個々の日常業務に照らし合わせながらコンプライアンスについて理解を深めました。

▶ コンプライアンスリーダーの育成

各拠点に配置されたコンプライアンスリーダー（2010年度は全国140名）は、職場のコンプライアンス意識を高める旗振り役として重要な役割を担っています。2010年度はコンプライアンスリーダーの育成を目的に、コンプライアンス委員会事務局メンバーが各拠点に訪問してコンプライアンスリーダー会議を実施。日頃から、コンプライアンスリーダーを中心に課題抽出と解決の活動が行われていることを再確認しました。



富士製造所でのコンプライアンスリーダー会議

▶ コンプライアンス強化月間

東洋インキグループでは、毎年11月をコンプライアンスに対する意識を深めるための強化月間とし、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いています。このミーティングでコンプライアンスに関する重要課題を抽出してもらい、コンプライアンス委員会がその課題解決に向けた進捗を確認、グループ全体のリスク低減につなげました。

情報セキュリティ対策

東洋インキグループでは、情報セキュリティに関する全社規程を定め、組織的な情報セキュリティ推進活動を展開するとともに、定期的な社員教育を通じて、情報および情報資産の保護管理と適正活用に努めています。

情報セキュリティ推進体制

全社組織「CSR統括委員会」の下部組織「RM(リスクマネジメント)委員会」の中に「情報セキュリティオフィス」を設置し、情報セキュリティ対策を推進しています。グループ各社・各部門では、部門長により選任された「情報セキュリティ管理者」を配置し、情報セキュリティオフィスを中心とした情報漏えい予防措置・緊急対応の体制を敷いて、情報リスクの低減に取り組んでいます。

個人情報保護体制

2005年、個人情報保護法の施行に合わせて「個人情報保護に関する方針」を制定しました。同時に社内規程を整備し、適切な保護体制を維持するための継続的な社内教育を実施しています。また、各部門に「個人情報管理者」を選任し、個人情報台帳を備えて情報の内容・形態に応じた適切な管理を行っています。

情報資産保護対策

事業の継続性を確保するため、システム運用センターの災害対策(地震・火災・被雷)に加えて、主要サーバ・機器などを停電時にも運転できるよう、非常用発電装置を設置。2011年3月11日の東日本大震災では、この対策が有効に機能し、すべてのシステムを継続稼働できました。また、グループ各社のネットワークを一元管理し、外部からの不正なアクセスやコンピュータウイルスの脅威に対する防御措置や監視体制をとっています。

主要な情報セキュリティ推進活動

▶ 個人認証による情報資産利用の制御

物理的セキュリティ対策として2005年度より「入門証カード」の携行を義務づけ、2009年度には同カードを利用した個人認証システムを社内イントラネットのポータルサイトに導入。これによりイントラネットを通じた情報発信では、受信者一人ひとりに応じたセキュリティ管理を可能としました。



個人認証システムが導入されたポータルサイト

▶ 情報セキュリティ実態調査

2009年度より、全システム利用者を対象とした「情報セキュリティ実態調査」を実施しています。調査をとおしてルールの浸透度や順守状況を把握し、啓蒙活動に反映させています。

▶ 記憶媒体、持ち出しパソコンの棚卸し

2008年度より社員が使用している記憶媒体(USB、外付けハードディスクなど)の棚卸しを、2009年度より持ち出し許可パソコンの棚卸しを毎年実施し、リスク低減に取り組んでいます。

▶ 情報セキュリティの啓蒙活動

① 情報セキュリティ小冊子の配布

2007年度より教育用小冊子『情報セキュリティの心得』を発行し、国内の全従業員(派遣社員・業務委託先社員含む)に配布しています。従業員一人ひとりが所持し内容を把握していることを、社内監査にて定期的に確認しています。



教育用小冊子『情報セキュリティの心得』

② セキュリティ説明会の実施

東洋インキグループでは、「情報セキュリティ啓蒙規則」を定め、グループ各社・各事業所の情報セキュリティ管理者を対象とした教育を計画的に実施しています。



情報セキュリティ管理者を対象とした研修

情報セキュリティ管理者は所属部門で啓蒙ミーティングを開いて内容の周知徹底を図り、部門内のセキュリティ強化の支援活動を行っています。また、毎年4月には新入社員を対象とした集合教育も実施しています。

③ 派遣社員・業務委託先社員への啓蒙

東洋インキグループの事業所で働く派遣社員や業務委託先社員に対しては、当社の情報セキュリティガイドラインの抜粋資料を提示し、確認署名後にシステムの利用IDを発行しています。また教育用小冊子を配布して社員同様の教育を行っています。

④ 情報セキュリティ通信の配信

四半期ごとに、情報セキュリティ管理者に対して「情報セキュリティ通信」を配信し、新たな脅威やウイルス対策などにかかわる情報を共有しています。

CSR調達／グローバル調達

2010年度はCSR調達／グローバル調達の原点に立ち戻り、お取引先と再度「調達基本方針」について確認することで信頼関係を深め、持続的なCSR調達を実現する上での基盤をより確かなものにしてきました。

「調達基本方針」 「調達先選定基準」の策定

東洋インキグループは、優れた製品をお客様に提供することで社会に広く貢献するとともに、取引を通じて調達先ともWin-Winの関係を築き、ともに発展したいと考えています。また、公平・公正な購買取引を行うにあたり「調達基本方針」「調達先選定基準」に基づいたCSR調達を推進しています。

新調達スキームと管理体制について

2010年度の新調達スキームは、2つの柱で構成されています。一つは「グラビアインキ用商品溶剤調達におけるCSR強化活動」で、もう一つは「間接材調達システムの構築」です。

グラビアインキでは、当社ブランドの製品として販売しているグラビアインキ用希釈溶剤の品質管理・処方管理体制を全社的に強化し、外注委託加工メーカーやサプライヤーとの協業を進め、GHS対応のラベルとMSDSを自動発行できる体制を整備しました。

間接材調達システム構築については、既に3拠点においてトライアルを実施し、最終的には調達過程・内容の見える化と全体の固定費削減を目指しています。

また、環境の面からは「化学物質管理部」においてグローバル環境システムを導入しました。化学物質の管理体制を強化することによりブランド力向上を図ります。

▶ 原材料のグローバル調達

東洋インキグループでは、全原材料のうち輸入原料が28%を占めており、その内訳は商社経由が60%、残り40%はグループ会社および海外お取引先からの直接購入となっています。東日本大震災の影響で購入が一時困難になった原料については、海外のグループ会社とのネットワークにより調達することができました。

今後はグループの成長戦略に連動したグローバル調達を推進し、適地調達・安定供給・原料情報共有化の実現を目指します。調達拠点を日本中心から適切な調達エリアへと広げ、エリアごとに調達部門のサテライトを設置するとともに、エリア主導でサプライヤーマーケティングを進め情報収集を行います。また、この新たな方向性に沿ったグループ内調達の基本ルールを策定し、環境システムを活用した原料情報網を構築することで、情報共有の迅速化を促しグローバル調達を進めていきます。

▶ 「購買協定書」「差入書」の締結

東洋インキグループは、2008年度より生産材の適切な環境管理と品質の確保を目的に、メーカー60社・商社60社に対し「購買協定書」および「差入書」の締結を申し入れています。2010年度は23社と締結を交わし、締結社数の合計は72社になりました（メーカー31社、商社41社）。2011年度からの持株会社制への移行を前に、より多くのお取引先と協定書・差入書を締結すべく積極的に交渉を重ねた結果、最終的には東洋インキグループの「調達基本方針」がお取引先の社会的責任、品質や環境に対する意識と一致し、多くの企業との締結にいたりました。

なお、購買お取引先の選定にあたっては、国内外を問わず法令順守、安全、財務的責任のみならず、雇用・労働条件も考慮して評価するよう努めています。

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・指導をしております。

※「調達先選定基準」については、ウェブサイトにてご覧いただけます。<http://s.chd.toyoinkgroup.com/ja/csr/group/procurement.html>

株主・投資家への責任

東洋インキグループは、上場企業として株主・投資家への責任を果たすため、証券アナリストや機関投資家を対象にした決算説明会や個別ミーティングおよび、個人投資家も視野に入れた情報発信を中心にIR活動を実施しています。

IR活動の考え方

東洋インキグループは、株主・投資家をお客様や地域社会と並ぶ重要なステークホルダーの一つと考え、経営や事業全般の情報を積極的かつ公正に開示するよう努めています。2010年度からは、東洋インキグループへの理解をより深めていただき、国内・海外、個人・機関投資家などの情報格差を小さくするため、情報開示のあり方を見直しています。

情報開示

▶ 決算説明会の実施

東洋インキグループでは、決算説明会を5月と11月の年2回開催しています。2010年度は、各回約70名の証券アナリスト、機関投資家、マスメディアなどの方々にご出席いただきました。この決算説明会では業績報告や次期の見通しのほか、次期中期経営計画「SCC-II」の具体的な内容も盛り込み、グループの方向性をご理解いただけるよう努めました。



※ 2010年3月期決算説明会については、ウェブサイトにてご覧いただけます。
<http://sacd.toyoinkgroup.com/ja/release/2011/11052501.html>

▶ 個別ミーティングの実施

2010年度は、証券アナリストや機関投資家との個別ミーティングを約150回実施しました。このミーティングは、総務部広報グループ（現：グループ広報室）とIR担当役員が主体となり、決算内容やグループ経営戦略、直近の事業概況などを具体的に説明する場であるとともに、投資家との双方向コミュニケーションを充実させる場にもなっています。

▶ ウェブサイトでの情報発信

東洋インキグループのウェブサイトでは2010年度、39件のニュースリリースを発信し、うち27件が経営関連でした。IR関連では、『有価証券報告書』や『決算短信』『決算説明会資料』については最低過去5年分をPDFで即時掲載し、さらに2010年度からは『株主招集通知』や『決議通知』などの掲載も始めました。

また、海外投資家への公平開示を目的に、主要なIR資料の

英訳版をPDF掲載しているほか、2010年4月に英語版ウェブサイトのIRコンテンツを刷新し、日本語サイトと完全連動させています。

※ IR資料については、ウェブサイトにてご覧いただけます。
<http://sacd.toyoinkgroup.com/ja/ir/index.html>

▶ IRツールの発行

毎年発行している『Fact Book』は、和英併記された主要IRツールの一つとして、冊子での配布に加え、ウェブサイト上でPDF公開しています。過去10年間の財務データや直近決算期における事業概況、四半期ごとのデータをビジュアルと数値でわかりやすく掲載しています。

株主向けの資料としては、報告書『株主のみなさまへ』を年2回発行し、財務情報の平易な解説や事業トピックス、アンケートへの回答などを紹介しています。

買収防衛策の見直し・継続

2008年に導入した、大規模買付行為に関する対応策（買収防衛策）が2011年6月末に有効期限を迎えたことを受け、2011年6月の定時株主総会においてその更新議案を上程し、株主の皆様の承認をいただきました。導入後の3年間、東洋インキグループは社会・経済情勢の変化や買収防衛策に関する議論の進展などを踏まえ、施策継続の是非ならびに内容の検討を行ってきましたが、グループの企業価値および株主共同の利益の維持・向上を目的に、施策を一部見直し、継続することにしました。

※ 買収防衛策の更新については、ウェブサイトにてご覧いただけます。
<http://sacd.toyoinkgroup.com/ja/release/2011/11051303.html>

株主総会の開催／株主還元

2011年6月29日、持株会社制移行後初の株主総会（第173回）を開催しました。その決議事項の一つとして、2010年度の業績および経営体質の強化、将来の事業展開などを勘案し、期末配当金6円（年間配当金12円／前年比2円増）を上程、可決されました。なお、2011年度の配当予想は年間12円（第2四半期末6円／期末6円）となっています。

※ 配当政策などについては、ウェブサイトにてご覧いただけます。
<http://sacd.toyoinkgroup.com/ja/release/2011/11062901.html>

社員がいきいきと働ける職場づくり

東洋インキグループは、経営哲学として「人間尊重の経営」を掲げ、社員一人ひとりが業務を通じて多様な個の夢を実現させながら、いきいきと働ける職場づくりを目指しています。

人材の基本的な考え方

東洋インキグループでは、経営哲学である「人間尊重の経営」に則り、社員一人ひとりの多様性を認め、職務を通じた自己実現を支える環境づくりに取り組んでいます。

社員数データ(海外関係会社含む)

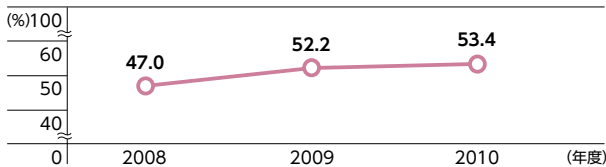
	東洋インキ製造	国内関係会社	海外関係会社
2010年3月末在籍者	2,091名	1,118名	3,701名
2011年3月末在籍者	2,149名	1,053名	3,953名

東洋インキ製造と国内関係会社 退職事由

	2009年度		2010年度	
	正社員	パートタイマー	正社員	パートタイマー
会社都合	0名	0名	0名	0名
自己都合	21名	27名	28名	17名
実質定年退職 ^{※1}	32名	0名	30名	0名
退職期間満了	3名	—	5名	—
契約期間満了	—	9名	—	6名
合計	56名	36名	63名	23名
年間離職率 ^{※2}	1.54%	14.00%	1.54%	11.00%

※1 定年退職者のうち再雇用を希望しない者。
 ※2 (自己都合+退職期間満了)÷年度末在籍者。

有給休暇平均取得率^{※3}



※3 総取得日数÷総年間付与日数。

育児支援

東洋インキグループでは、仕事と家庭の両立を実現する環境整備を推進してきたことで2010年7月、「次世代育成支援対策

VOICE ■■■ 社員の声



制度と周囲の理解に支えられて

トーヨーケム(株)
川越製造所 社員

私には3人の息子がいます。次男が生まれたときは育児休業、2011年1月に生まれた三男は育児時短の支援制度を利用しました。特に三男のときは長男の幼稚園、次男の保育園の送迎もありながらの出産で苦労も少なくありませんでしたが、所属部署や関係他部門の皆さんから多くの協力を得たおかげで、仕事と育児を両立することができました。

推進法」に基づき2回目の認定を受け、次世代育成支援認定マーク「くるみん」を取得しました。また、性別を問わず支援制度が活用されており、男性社員による育児休業や育児時短の取得も行われています。



くるみんマーク

2010年度 育児支援に関する利用状況

利用内容	利用者数
産前産後休業利用	12名
育児休業利用	22名
育児時短利用	18名

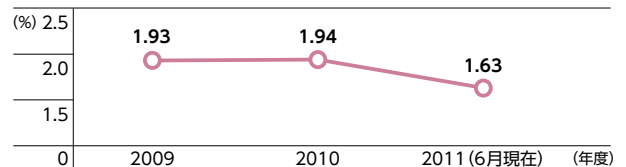
次世代育成支援対策推進法 第二期行動計画(2010~2014年度)

- 目標1** 仕事と育児の両立支援制度を利用しやすい職場づくりを多面的に行います
- 目標2** 育児介護休業法を上回る、柔軟な両立支援に継続的に取り組みます
- 目標3** 働き方の見直しに資する労働条件を整備します

障がい者雇用

東洋インキSCホールディングスの障がい者雇用率は、2011年6月現在1.63%となっており、法定雇用率(1.80%)を下回る状況となっています。今後の採用・配属にあたっては、障がい者の適性を考慮し、長期的な就労が実現するよう取り組みを一層強化していきます。

障がい者雇用率の推移



就業時間のあり方の見直し

2009年より、担当業務のシェアや効率化の推進による残業削減に継続して取り組むとともに、就業管理システムを用いた時間外労働の把握および長時間勤務者へのヒアリングなどを通じた対策を講じています。これらの結果、2010年度の平均残業時間は、5.1時間/月となっています。

コミュニケーション支援制度の導入

2011年7月、職場のチーム力アップを目的に、職場単位での旅行やレクリエーション行事に対して会社が一定額の補助をするコミュニケーション支援制度を導入しました。参加者同士が仕事以外の時間をともにすることで、さらなる職場一体感の醸成を図っています。

人間尊重の経営

「ビジネス行動基準」には、互いの相違点を認め合い、相互理解の前提となる基本的人権の尊重を明記しています。この英訳版は海外関係会社とも共有し、共通認識の定着を図ってきました。また、国内拠点においてはコンプライアンスミーティングを開催し、人種、宗教、性別、国籍、身体障がい、年齢など非合理的な理由での差別をなくすべく、社員の理解を高めています。人材活用の面においても、日本における外国籍社員の採用や幹部登用、海外関係会社での取締役の登用などが進んでいます。

海外関係会社社員の取締役登用人数(2011年7月1日現在)

	人数	ポストに占める割合
取締役	52名	23.5%
会長・社長	15名	24.2%

※ 兼務の場合はそれぞれ個人数としてカウント。

人材育成の考え方

東洋インキグループの行動指針では、事業活動を通じて顧客満足(CS)、社員の満足(ES)、社会の満足(SS)を実現すると明記しています。社員の働きがいや質の高い仕事の実現のため、「東洋インキ キャリアアドバンスプログラム(T-CAP)」「東洋インキ専門学校」を2本柱に、国内および海外グループ社員にキャリア拡大と教育の機会を設けています。



T-CAPの実施

「育成異動」「自己申告反映異動」「社内公募制度」で成り立つ育成異動制度「東洋インキ キャリアアドバンスプログラム」は、組織異動を通じて個人のキャリア形成を支援する育成異動制度で、この制度の実施件数は異動全体の71%を占めています。

また、2010年度は社内公募制度に基づき公募を7件実施し、3名が異動しました。さらに、年1回「自己申告アンケート」を実施することで個人のキャリア志向を把握し、異動を行うよう努めています。なお、2011年度には体系を見直し、グローバル化に向けた多能化育成を強化する計画です。

全体の異動に占める育成異動の割合

異動内容	2008年度	2009年度	2010年度
実質異動数	754名	589名	504名
育成異動数	422名	418名	358名
自己申告反映異動数	88名	87名	83名
育成異動の割合	56.0%	71.0%	71.0%

グローバル化への対応(東洋インキ専門学校)

グローバルに活躍する人材を国内外で育成すべく、「東洋インキ専門学校」を軸とした社員教育を行っています。日本の社員向けには、学科制による営業・技術・生産・管理などの職種別プログラムを実施。また「ITIGグローバルバンク」の運用による駐在員候補者の計画的育成として、経営戦略・異文化コミュニケーション・経営管理知識研修を行いました。海外の社員には、海外関係会社の幹部候補者研修を中国圏、英語圏それぞれで実施し、経営者に求められるグループの共通理念や人材育成について理解を深めました。専門学校全体の実績としては1年間で201日実施、受講者は延べ989名を数えます。

VOICE ■■■ 海外経営幹部候補者の声



経営幹部の仕事意義を見つめ直す

TOYOICHEM SPECIALTY CHEMICAL SDN. BHD. (マレーシア)
A-Technical GM, Press Chemical,
Robin Loke

海外経営幹部候補者研修を通じて自分の経験と視野が一層広がりました。帰国後も自身の仕事の意義を見つめ直すと同時に、それがどれほどCSRに結びついているかに気づかされました。私の社会への貢献はまだ小さなものかもしれませんが、しかし私たちはグループ一丸となり、世界の生活や文化に今後も新たな価値を生み出し続けていきたいと強く思っています。

社員の健康・安全の向上

健康増進・疾病予防やメンタルヘルス、健康に働くための環境整備など、社員の健康推進への取り組みを進めています。また、2010年度の安全・防災の活動は、海外を含めた安全対策、熱中症予防対策などを行いました。

社員の健康・安全のために

東洋インキグループでは、2009年度より「健康管理基本方針」に則った「健康推進5ヵ年計画」を進めています。2010年度は、各事業所においてこれまで以上に健康推進活動が展開されました。

健康推進5ヵ年計画

2009年度より、各事業所を中心とした健康推進支援体制を整備しているものの、今後の課題として「事業所の体制が機能することで、社員一人ひとりの健康推進活動に結びつけ、その活動が定着すること」が挙げられています。そのような中、2010年度は各事業所の具体的な活動として、①禁煙デー&禁煙支援、②ウォーキングを全社共通イベントとして取り組みました。

禁煙デー&禁煙支援については、世界禁煙デーの5月31日に合わせ、5～6月にかけて13の拠点で禁煙タイムを設定したほか、保健師などの講話時間を設けるなどの活動を展開しました。この結果、営業車の禁煙化や継続的に禁煙時間帯を設定する活動につながっています。

一方、ウォーキングイベントについては、11拠点でウォーキングおよびその代替行事が実施され、社員とそのご家族を含めた468名が参加しました。参加者からは、「部門を越えてのコミュニケーション機会になった」「その後の運動習慣化に結びついている」などの感想が寄せられました。



禁煙デー&禁煙支援の告知



保健師による講話



ウォーキングイベントの様子

健康推進目標

東洋インキグループでは、健康推進5ヵ年計画の最終年度である2013年度末までに達成すべき健康関連の目標を定めています。目標達成に向けた、2010年度の進捗状況は次のとおりです。

健康関連の取り組み内容と実績

健康関連の取り組み内容 (2013年度の目標値)	2009年度	2010年度
運動を習慣化している社員の増加 (30%以上)	25%	27%
適正体重者(BMI25未満)の社員の増加 (20%以上)	23%	27%
メンタルヘルス対策/コミュニケーション 力向上のための教育・研修受講者の拡大 (全社員の50%以上)	26%	35%

運動を習慣化している社員は増加傾向にありますが、その一方で適正体重を超えている社員も増加しており、今後は栄養管理についても注力していく予定です。

メンタルヘルス対策やコミュニケーションに関する研修を、本社、各拠点において企画・実施。全社でのメンタルヘルスに関連する研修を受講した社員(重複受講者を除く)は、2010年度が初めての受講となった社員294名を加え計1,203名で、全社員の35%となりました。また、東日本大震災の発生により、東北の被災地域において全社員へのカウンセリングを実施し、心身に対する影響について把握を行っています。

安全・防災の活動

東洋インキグループでは、国内外の多くの事業所で、さまざまな化学物質を使用しています。化学物質の漏洩や火災・爆発、生産設備による事故は、そこで働く社員の健康や安全を損なう可能性があります。東洋インキグループでは、安全や防災に向けた取り組みを継続しています。

海外赴任前研修

私たちの経営理念は、不動の大原則として、国内はもとより海外関係会社を含むすべての社員に広く浸透しています。海外関係会社に赴任する駐在員はその理念に基づき、生産活動にかかわる安全衛生の確保や防火・防災など、各拠点における環境安全の総括管理責務を果たすという重大な役割を担っています。そのため海外赴任者に対しては、国内業務では専門スタッフに依存しがちな環境や安全管理についても赴任前に講義を行い、品質やコスト、物量、納期管理と同様にレベル向上と再自覚を促すための支援をしています。

具体的には、環境管理面では工場からのアウトプットとなる排

水や排気ガス、廃棄物などの削減の必要性や進め方について説明をしています。また安全衛生面では、これまでの事故事例や取り組みを踏まえ、過去事故の再発防止と新たな災害リスクを予防することの重要性、リスクアセスメント手法の説明のほか、静電気対策について教育を行い、グループ全体の環境安全体質の強化を図っています。



環境や安全管理の研修

熱中症予防対策

2010年は猛暑のため、7～9月の3ヵ月間に救急搬送され熱中症と診断された方が全国で約5万4千人にのぼり、2009年比で415%（総務省統計資料）と激増した1年でした。2011年は、東日本大震災の影響による節電対策としてエアコン設定温度を上げるなど、作業環境はますます厳しくなることが予想され、2010年以上の熱中症予防対策が必要となります。

東洋インキグループでは、2010年7月に屋外作業中に埼玉製造所の従業員1名が熱中症を発症しました。迅速かつ適切な対応により幸い大事にはいたりませんでした。これを契機に埼玉製造所では屋内作業だけでなく、屋外作業においても熱中症対策を講じています。具体的には、フォークリフトに飲料水を装備したほか、持ち運び可能なクーラーボックスに氷やスポーツドリンクなどの熱中症予防グッズを入れ、屋外作業中に手軽に水分や塩分を補給できるようにしました。これらの対策によって、熱中症発生リスクを大幅に改善しました。

その他、モノづくりを行う東洋インキグループでは、従業員の健康と安全が企業活動の基本であるとの理念のもと、各事業所で電力使用量の抑制を図りつつ、WBGT測定器[※]の導入による注意喚起、首まわりを冷やす「クールネック」の従業員への配布など、熱中症発生防止の取り組みを行っています。

※ WBGT (Wet-Bulb Globe Temperature) : 湿球黒球温度 (単位:℃)。労働環境において、作業者が受ける暑熱環境による熱ストレスの評価を行う簡便な指標。東洋インキグループで採用しているものは、作業場所で測定するためのWBGTの値を求める計算を自動的に実行機能を有した携帯用の簡易なWBGT測定機器。



フォークリフトに装備された飲料水



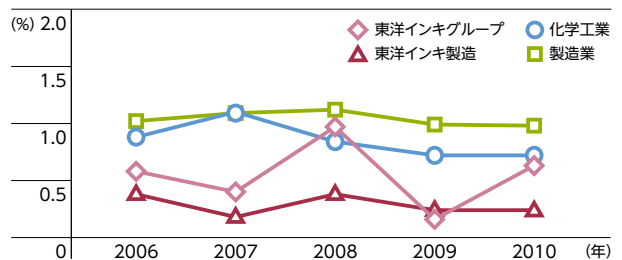
屋外携帯用のクーラーボックス

労働災害防止に向けた取り組み

2008年2月27日、東洋インキエンジニアリング(株) (以下、TIEC) 守山事業所において新規設備搬入中に設備が倒れ、社員が死亡する事故が発生しました。東洋インキグループではこの事故を重く受け止め、東洋インキ製造の関連部門も参画してモノづくりの4要素(人、機械、方法、管理)の観点から安全管理体制や安全規程類の見直し・再整備を図ってきました。また、設備投資の稟議の際は、類似の設備で過去に起きた事故の再発防止策が的確に反映できているかを過去事故データベースで検索・確認するルールを設け、運用しています。これは、社内の各種安全教育や海外赴任予定者への研修でも活用しています。

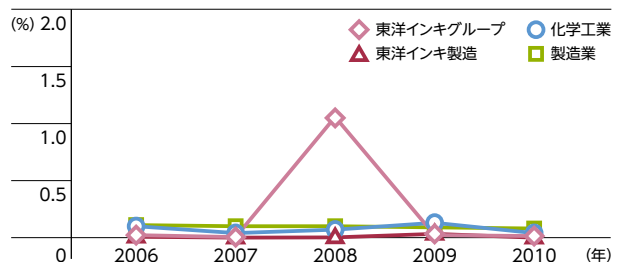
TIECでは、つらい事故を決して風化させず2度と繰り返さないという強い意志を持って、毎年2月27日を「安全の日」と定めています。2010年は、「事故はなぜ発生したのか」と題して事故発生状況や要因などを社内教育資料としてまとめ直し、2011年の安全の日の教育で使用しました。今後、この資料は、新規採用時や転入時、また安全大会などの安全教育の場で使用し、継続的な従業員の安全意識の向上に役立てていきたいと考えています。

休業災害度率^{※1}の推移



※1 100万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^{※2}の推移



※2 10,000延べ労働時間当たりの労働損失日数。

※ 社外データは厚生労働省「平成22年労働災害動向調査(事業所調査)結果の概況(2011年4月26日付)」より引用。

地域との共生

東洋インキグループでは、「地域との共生」をSS(Social Satisfaction / 社会満足)のメイン活動に位置付け、海外を含め身近なところからできる地域社会活動を継続的に実践しています。

地域とのかかわり方

東洋インキグループでは、事業が地域社会に及ぼす影響の大きさに配慮し、事業外のみならず、事業活動を通じての地域社会活動を行っています。

具体的には、「地域経済活動」「地域環境活動」「地域協調活動」「地域貢献活動」の4つを柱とする「地域社会活動モデル」にしたがって各事業所が実践し、より発展的に地域社会との共生を図っています。

▶ リスクコミュニケーション活動を実施 (トーヨーケム(株)川越製造所)

トーヨーケム(株)川越製造所は、2003年に環境省のリスクコミュニケーションのモデル事業を実施して以来、リスクコミュニケーション活動を継続しています。

2011年7月には周辺6自治体の代表、周辺企業、埼玉県環境部大気環境課、川越市環境保全課の方々をお招きし、リスクコミュニケーションを行いました。今回は、生物応答手法を活用した工場排水の環境影響リスク評価(WET)の結果や、火災予防、安全衛生活動などの取り組みの説明と工場見学を実施。最後には意見交換を行い、埼玉県からは「WETなど環境に対して積極的に取り組んでいることがわかった。住民の不安解消は重要であり、今後も継続して実施してもらいたい」とのご意見をいただきました。

当社は他の事業所も含め、今後とも環境リスクの低減と近隣住民の方々の不安解消に努めていきます。



安全衛生活動などの取り組みを説明



工場見学の様子

▶ 「3dayチャレンジ」の受け入れに協力 (東洋モートン(株)埼玉工場)

東洋モートン(株)埼玉工場では2010年度、中学生の社会体験授業「3dayチャレンジ」の受け入れに協力しました。今回は滑川町立滑川中学校からの要請があり、11月10～12日の3日間、午前・午後の日程で実施。同校の先生1名および中学生3名が東洋モートン(株)埼玉工場に来所し、当社で用意した静電気対応安全靴、作業服、作業ズボン、ヘルメット、手袋(作業内容によりマスクなども)に着替え、実習概要や注意事項・ルールの説明を受けたあと、現場担当者の指導のもとで簡単な実習作業を体験しました。



実習を体験した滑川中学校の生徒



品質保証部での実習風景

▶ ペットボトルのキャップ回収 (トーヨーケム(株)富士製造所)

トーヨーケム(株)富士製造所では、NPO法人エコキャップ推進協会が推進する「ペットボトルのキャップを集めて世界の子どもたちにワクチンを届けよう!」の活動に参加しています。

この活動は、ペットボトルのキャップを回収しリサイクルすることで、①限りある資源の有効活用を行う、②焼却処分される際のCO₂発生を抑制し地球環境の改善につなげる、③発展途上国の子どもたちにワクチンを贈り福祉に貢献することを目的としています。富士製造所ではこの活動に賛同し、2011年6月までにペットボトルのキャップを20,000個以上集め、同協会に届けました。



ペットボトルキャップ回収ボックス

▶ タイでのCSR活動

(TOYO INK (THAILAND) CO., LTD. /
TOYO INK COATING (THAILAND) CO., LTD.)

タイのTOYO INK (THAILAND) CO., LTD.およびTOYO INK COATING (THAILAND) CO., LTD. (以下TIT・TCT)で

は、毎年さまざまなCSR活動を積極的に行っています。

2010年12月には、バンコクから北へ2時間ほどのロブリー県で長期の洪水被害を受けている数百名の方の支援を社内に呼びかけ、寄付された生活物資類を届けました。

また、2011年3月に発生した東日本大震災では、従業員からの寄付を含めた約120万円を義援金として日本に送りました。

この他にも、TIT・TCT周辺の学校に勉強用の文房具を寄付するといった地道なCSR活動を続けるなど、タイでも地域社会への貢献に積極的に取り組んでいます。



生活物資類を贈呈



周辺の学校に文房具を寄付

▶ 近隣火災の消火に貢献 (LIOCHEM, INC.)

2011年2月22日、米国ジョージア州に拠点を置くLIOCHEM, INC.は、地域を所管するロックデール消防署から「近隣のビルで火災が発生している」という一本の電話を受けました。状況を聞いた当社は、この火災が化学品によるものだったため通常の水では消火できないと考え、自社製品であるアクアフィルムフォーム※200ガロンを消防車に注入するべきだと進言。消防署長の同意のもと、自社の緊急防災チームに出動を命じ、10分後には当社のトラックから消防車へアクアフィルムフォームの充填を開始しました。その後、火災は1時間ほどで収まり、けが人もなく、ビルは守られ、屋内の被害も最小限にとどめることができました。今回、消火に貢献したことで、ロックデール消防署から感謝状とお礼状をいただきました。

※ 噴出すると泡状になる水溶性の消化剤。



ロックデール消防署からの感謝状



同消防署からのお礼状

▶ ブラジルの「ExpoPrint Latin America 2010」に初出展

2010年6月23～29日にブラジル・サンパウロで開催された印刷関連資材展示会「ExpoPrint Latin America 2010」に参加。東洋インキグループとして初の南米出展を行いました。

東洋インキグループは今回、出展テーマとして「Image the Future-Together, Our Potential is Limitless」を掲げました。これには、東洋インキグループが一つの印刷資材デベロッパーとして南アメリカ地域に溶け込み、ブラジルをはじめとする周辺各国の印刷業界に向けて「ともに成長し、未来を切り拓くビジネスパートナーになりたい」というメッセージを込めました。



盛況となった初出展ブース

▶ インドの「Print Pack India 2011」に初出展

2011年1月16～21日の6日間、インド・ニューデリーにおいて同国内最大の印刷関連資材展示会「Print Pack India 2011」(以下、Print Pack)が開かれ、東洋インキグループとしてインドで初めて独自ブースを出展しました。

2年に1度開催されるPrint Packの今回の総来場者数は55,000名、出展社数は406社に達し、まさに急成長中のインド経済を象徴する盛況ぶりといえるものでした。当社ブースへの来訪も1,000社を超え、インドで新たなステージへと歩みを始めた東洋インキグループの姿勢を市場に広くアピールすることができました。



単独ブースで東洋インキグループの姿勢をアピール

社会貢献活動

東洋インキグループは、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これからも推進・支援しています。

社会貢献活動の考え方

東洋インキグループの社会貢献活動は、「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」ことを基本理念の大きな柱にしています。この基本理念を徹底するため、全社員に「ビジネス行動基準」を配布し、社員一人ひとりの行動につなげています。

社会貢献活動の基本理念

1. 事業を通じて社会に貢献する

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します。

2. 社会貢献活動を重んずる企業風土を醸成する

社会貢献活動を重んずる企業風土を醸成するため、事業で培ったノウハウを活かした賛助活動を行う他、社員のボランティア活動を積極的に奨励、支援します。

「印刷インキ・パイオニア賞」を受賞 (TOYO INK AMERICA, LLC)

2011年4月12日、フロリダ州マイアミのドラールリゾート・アンド・スパで開かれた公式晩餐会において、TOYO INK AMERICA, LLCの社長であり、アメリカ地区における印刷インキ部門統括であるジョン・コーブランドが、全米印刷インキ工業会 (NAPIM[※]) より「2011年 印刷インキ・パイオニア賞」を受賞しました。この賞は、企業および業界に対する長年の貢献に対して、業界のリーダーに授与されるものです。

同氏は、2006年以降、NAPIM理事会メンバーとして活躍。2009年から現在までNAPIMの財務部長を務め、NAPIM委員会においてもボランティアとして活動しています。



受賞したジョン・コーブランドと奥様

※ NAPIM (National Association of Printing Ink Manufacturers) : 会員企業の経営向上のために情報提供と支援を行い、米国の印刷インキ業界を牽引することを目的に設立された業界団体。

「2010年 上海市松江区外資先進企業」に選出 (上海東洋油墨制造有限公司)

2004年9月、上海市松江区に開業した上海東洋油墨制造有限公司は、2009年に同地区の上海東洋塑料着色剤有限公司と統合し、以来、東洋インキグループの多岐にわたる製品を製造・販売しています。

当社は上海市の郊外に位置しているものの、中国各地からの雇用を進め、現在は約350名で事業活動を行っています。特に、製品の多くは危険物や化学物質などで、環境を意識した生産活動が求められるため、地域や近隣の方々、企業、さらには社員への環境影響を意識した生産活動および事業活動に努めています。

これらの企業努力に対して、2010年度は上海市松江区人民政府より評価いただき、2011年2月、「2010年 上海市松江区外資先進企業」に選出されました。松江区には約10,000社が経済活動を行っていますが、当社は「業績の回復が著しく、かつ前年度の納税額 (増値税、所得税、営業税) の伸長が大きく地域経済の発展に貢献していること」「無事故・安全生産の達成、省エネルギー活動の励行、環境保護の重視、身体障がい者の雇用、福利厚生の実施などにより地域社会の安全や安定に貢献していること」が認められ、90社の中に選ばれました。

2011年3月には隣接空き地で火災が発生した際、当社の自衛消防隊がいち早く消火活動にあたり、火災拡大延焼を防ぐという出来事がありました。これは、日頃の訓練はもちろん、今回の選出をきっかけに“良き市民”としての社員の意識が高まったことによる貢献だと感じています。



「上海市松江区外資先進企業」認定証

JPDA会員として調査研究セミナー開催 (東洋インキ(株))

東洋インキ(株)は、(社)日本パッケージデザイン協会 (JPDA) の会員として、パッケージデザインの価値を伝え、魅力を創出するため、調査研究をはじめとしたさまざまな活動を行っています。

2011年7月6日には、当社京橋本社 (東京都) にて、同協会「調査研究委員会」主催の「第2回 調査研究セミナー」を開催。本年の研究テーマは“ユニバーサルデザインとパッケージ”

ということで、当社経営企画部プロモーショングループが調査研究委員会の活動報告と会員専用サイト「ユニバーサルデザイン&パッケージ情報の森」の紹介を行いました。今回のセミナーではこの他、エルゴノミデザインジャパン(株)代表のダーク・グリーン・グリングステット氏による「今だからこそ北欧スウェーデンの人間工学視点からユニバーサルデザインを学ぶ」と題した基調講演があり、ユニバーサルデザイン先進国スウェーデンの実例紹介や超高齢化社会へ向かう日本の課題などが提起されました。



基調講演の様子

▶ 「TOKYO DESIGNERS WEEK 2010」に出展

東洋インキグループは、明治神宮外苑で開催された国内最大級のデザイン関連イベント「TOKYO DESIGNERS WEEK 2010 暮らしと環境のデザイン展」(2010年10月29日～11月3日)に出展しました。本イベントのテーマは“LOVE BLUE”。地球環境と生活環境に対してデザインが解決できる実現性や可能性を表現するイベントを意図し、東洋インキグループでは「色の力で、誰もが快適な暮らしを実現」をコンセプトに、日々の暮らしを豊かにするための素材やソリューションを、実物展示と映像の組み合わせで紹介しました。



出展ブースの様子

展示内容

- カラーユニバーサルデザイン支援ツール「UDing」シリーズ
- カラーユニバーサルデザイン対応色見本帳「COLOR FINDER」
- 貼ってはがせる、ユニークな室内装飾シート「PITTO (ピット)」

▶ 「SOPTECとうほく2011」に出展 (東洋インキ東北(株))

東洋インキ東北(株)は2011年7月、印刷関連展示会「SOPTECとうほく2011」に出展しました。今回は東日本大震災後の開催ということで、過去の展示会とは異なり、東北地方復興および地産地消、環境をテーマに、環境調和型ノンVOCオフセット枚葉インキ『TOYO KING NEX NV100ライス』を中心に紹介。東北地方で製造されている米ぬか油、再生植物油を使用したインキである『TOYO KING NEX NV100

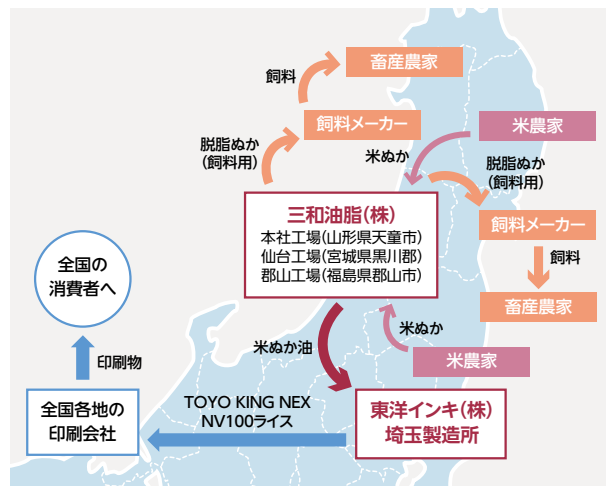
ライス』をお客様に紹介し、提供することで、少しでも復興へ向けての間接的な支援、環境対策の実践を図ることを目的としました。

また、展示会場ではライスインキを使用したノートや箸マスクなどの日用品を一般のお客様へ無償提供したほか、絵本作家の宮西達也先生にご協力いただき、サイン会や本の即売を実施。チャリティーのすべてを、義援金として東北地区印刷生産技術フォーラムに寄付しました。



絵本作家の宮西先生によるサイン会

「TOYO KING NEX NV100ライス」による産業・経済サイクル



パートナーから

ともに、地域復興に貢献していきたい

三和油脂(株) 営業課長 島貫 文男様



私たちの主食である白米は、玄米^{とうせい}を搗精して得られます。その際、発生する米ぬかからつくられる「米ぬか油」は、原材料をほぼ国産で賄える唯一の植物油です。当社の主力製品である米ぬか油を主要な原材料とするライスインキで刷られた印刷物を通じて、東北地方の復興に少しでも貢献したいという、東洋インキ様からのご提案に賛同し、ともに地域復興に向けた取り組みを開始できたことを大変喜ばしく思っています。

今後も、こうした取り組みを継続することで、山形県に本社工場を置く東北地方の企業として地域に貢献していきたいと考えています。

環境安全の方針／マネジメント体制

東洋インキグループは環境経営の基本方針となる「環境・安全基本方針」と「環境・安全行動指針」を掲げ、その方針を国内だけでなく海外にも広く展開することにより、国境を越えたグループ文化として環境経営を推進しています。

「環境・安全基本方針」 「環境・安全行動指針」の制定

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に取り組んできました。1990

年には「全社環境安全管理規程」、1996年6月にはグループ経営理念体系に基づき環境経営の基本方針となる「環境・安全基本方針」と「環境・安全行動指針」を制定し、グループの隅々にまで目指すべき姿を明示してきました。今後もグローバル企業としてそ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まいります。

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、お客様、地域社会及び生活者の環境・安全・健康の向上に努めます。
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。

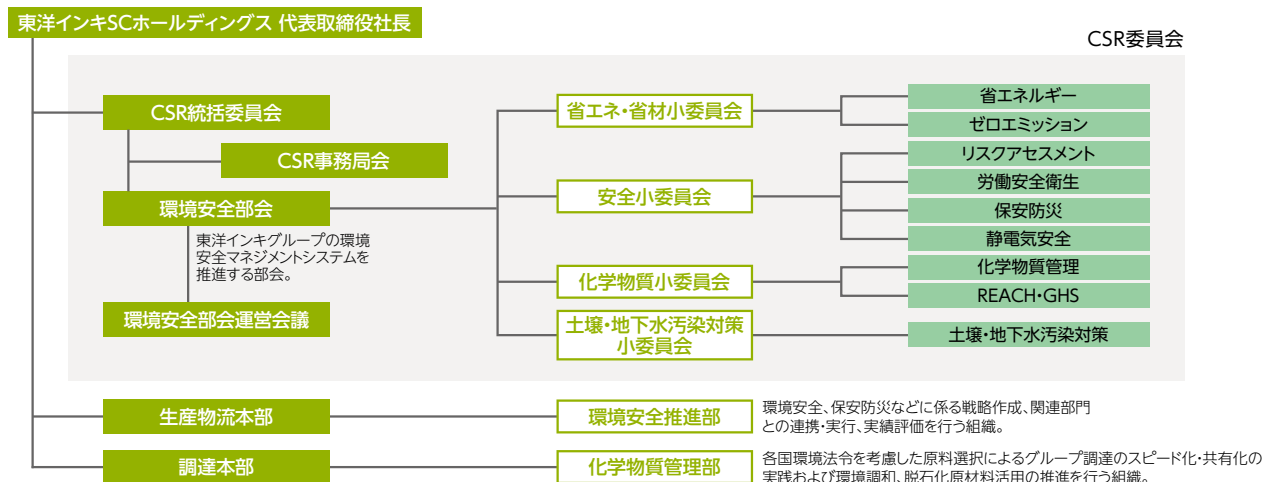
1996年6月制定
2005年5月改訂

環境安全マネジメント体制

東洋インキグループでは、CSR経営実践のために任命した代表取締役を委員長とする「CSR統括委員会」を組織しています。そのCSR統括委員会の専門部会の一つとして「環境安全部会」

を設置し、各種テーマのリスク対応の強化を図るとともに、グループの環境マネジメントシステムを推進しています。また年に1回、全社会議として関係会社の代表者や関係部門長が会し、環境目標の見直しや全社的な環境安全戦略に関する審議を行う「環境会議」を開催しています。

環境安全マネジメントシステムにかかわる組織・体制(2011年度)



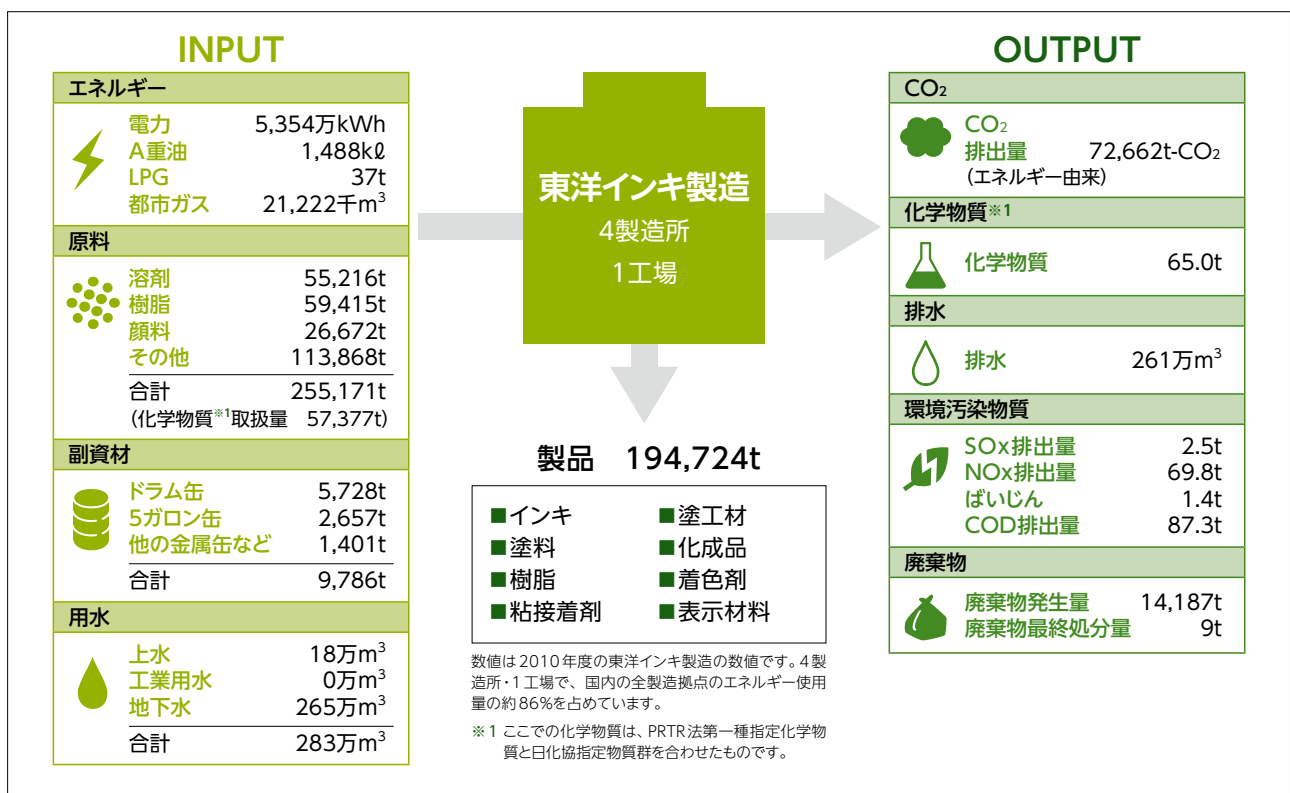
環境負荷の全体像／MFCAの活動

東洋インキグループでは、製品を製造する過程で発生するボイラーの排気、排水、廃棄物などによって生じる環境負荷をできるだけ抑えるために、設備機器の保守管理を適正に行うとともに、モニタリングや測定により排出量を把握しています。

環境負荷マスバランス

2010年度の東洋インキ製造の環境負荷は、前年度に比べ総体的に増加しました。エネルギー原単位は前年度とほぼ同じですが、景気回復に伴い生産量が増加したため、結果としてエ

ネルギー使用量やCO₂排出量が増加しました。また、環境汚染物質の排出量も同様の理由により増加しています。さらに廃棄物の最終処分が微増し、2008年度レベルとなりました。今後、さらなる環境負荷低減活動を行っていきます。



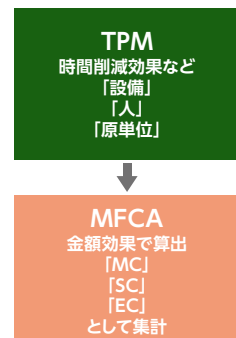
TOPICS

MFCAとTPM活動の連携を図りました

MFCA（マテリアルフローコスト会計）とは、製造プロセスのロスに注目し、そのロスに投入した原材料費、加工費、エネルギー費などを「負の製品コスト」として算出し、環境とコスト改善を同時に行う手法のことです。

2010年度は守山製造所で展開しているTPM※2の各種効率改善活動について、MFCA手法から効果金額の算出を検討しました。MFCAでは、製造プロセスのコストをマテリアルコスト（MC）、人件費・経費などのシステムコスト（SC）、エネルギーコスト（EC）の3つに分類します。TPMでの時間削減効果などをMC、SC、ECでそれぞれいくらの効果金額になるか基本計算式を構築し、TPM活動との連携を図りました。

※2 TPM (Total Productive Maintenance)：製造企業が持続的に利益を確保するため、人材育成や作業・設備改善を継続的に実施するための体制や仕組みをつくる手法。



環境目標／実績

東洋インキグループは2009年、これまでの中期環境目標を見直し、「SCC2017」に対応した新たな中期環境目標(2017年目標)を定めました。2010年度は、その目標達成に向けて2010年度の目標を定め、活動しました。

2010年度の環境目標と実績／2011年度の目標

東洋インキグループの目指すべき姿「SCC2017」では、基軸の一つとして「モノづくりへのこだわり」を掲げており、安心・安全な素材を使い、省エネルギー・省材のノウハウを駆使し、付加価値の高い製品を生み出すことを目標としています。これを踏まえ、中期環境目標(2017年目標)では環境負荷低減を重要課題とし、製造所・工場および国内の生産系関係会社に対して、エネルギー使用量を2000年度比20%削減、化学物質排出量、産業廃棄物排出量、用水使用量を2007年度比でそれぞれ35%、50%、20%削減という目標を設定しました。

2010年度は、生産数量の増加などにより、用水使用量以外の環境負荷については目標未達となりました。エネルギー使用量については、東日本大震災の影響による電力の供給不足に対応するため、稼働日の休日シフトなどにより、2011年度は前年度を上回ることが予想されます。エネルギー使用量の大幅削減のためには、製造所・工場、関係会社での省エネルギー活動では限界があり、処方の見直しやどこで何をつくるかといったモノづくりの根本からの見直しが必要だと考えています。これらの課題については、「CO₂削減プロジェクト」など部門間の連携活動の中で検討し、環境目標に反映させていきます。

環境調和型製品については、順調に売上高を伸ばし、環境調和型製品の売上高構成比の目標を達成することができました。また、印刷インキ工業連合会が中心となって推進した印刷インキのPCR(商品種別算定基準)については、認定PCRとして公表されました。今後も、製品開発・研究開発にLCA(Life Cycle Assessment)の考えを取り入れ、より環境負荷の少ないモノづくりを目指します。

さらに東洋インキグループは、生物多様性の取り組みとして、また事業所からのアウトプットの安心・安全確保のために、みずからの工場排水についてWETに準拠した生物指標を用いた環境リスク評価を継続して実施してきました。今後も、生物指標によるリスク評価のパイオニアとして継続評価を実施し、排水の環境負荷低減を図ります。

東日本大震災や静岡県東部地震の企業活動への影響は長期化すると考えられます。今後、目標の見直しを迫られる可能性はありますが、東洋インキグループは引き続き環境負荷の低減に努めます。

	中期環境目標(2017年目標)	2010年度 環境目標
マネジメントシステム	■環境調和効率指標を10.0とする。	■環境調和効率指標を7.2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適用し、負の製品コストの削減につなげる。	■環境負荷の低減やTPM活動の効果確認を目的として、顔料や塗工材についてMFCA評価を実施する。
	■国内の生産系関係会社は、経営計画の中でISO14001の仕組みを活かした継続的改善を推進する。	■国内の生産系関係会社は、経営計画の中でISO14001の仕組みを活かした継続的改善を推進する。
	■海外の生産系関係会社は、ISO14001の認証を取得し、継続的な改善を推進する。	■ISO14001認証未取得の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。
教育・啓発 社会貢献	■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。	■環境教育の教材・プログラムを充実させ、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。
	■地域社会と積極的に交流し、共生を図る。	■工場見学、インターン受け入れなどを通じて、地域社会との交流を図る。
環境ビジネス、製品安全	■環境調和型製品の売上高構成比を60%とし、収益構造の改善、No.1ブランドの確立に寄与する。	■環境調和型製品の売上高構成比を52%にする。
	■LCA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。	■主要製品のLCA評価を行い、製品の環境負荷を定量化する。 ■印刷インキのPCRを確定し、他の製品への展開を図る。
	■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。	■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化学物質排出量を、2007年度比-35%(120t)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化学物質排出量を、2009年度比-2.0%(139t)とする。
環境保全 労働安全 リスクマネジメント	■製造所/工場および国内の生産系関係会社におけるエネルギー使用量(原油換算)を、2000年度比-20%(37,800kℓ)とする。	■全社プロジェクトの活動としてCO ₂ 排出量の見える化と2017年に向けた削減のロードマップを構築する。 ■製造所/工場および国内の生産系関係会社におけるエネルギー原単位を、2009年度比-2.0%(150ℓ/t)とする。
	■東洋インキグループの輸送におけるエネルギー使用量(運搬数量当たりの燃料消費量)を、2010年度比-10%とする。	■東洋インキ製造の国内の輸送におけるエネルギー原単位を、2009年度比-1.0%(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産業廃棄物発生量を、2009年度比-5.0%(8,130t)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-20%(245万m ³)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、2009年度比±0%(306万m ³)とする。
	■環境汚染の未然防止システムを確立し、これにより海外も含めた漏洩、土壌汚染などの撲滅を図る。 ■修復した環境を保全する。	■土地の改変などに際して、適切な土壌・地下水汚染調査を実施する。
	■環境保全、労働安全、保安防災などについて、海外も含めた予防保全のシステムを確立する。	■海外も含めて、リスク低減のための訪問・監査を計画的に実施する。 ■国内にて、「環境安全ネットワーク会議」「静電気安全ネットワーク会議」を定期開催する。 ■資産除去債務の定期的な見直しと、微量PCB廃棄物の処理などによる債務の低減を図る。
リスクコミュニケーション	■「東洋インキグループ 社会・環境活動報告書」の発行を継続し、充実を図る。	■第三者意見を掲載した「東洋インキグループ 社会・環境活動報告書」を継続して発行する。 ■「東洋インキグループ 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推進する(少なくとも4製造所において、年1回実施する)。	■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。
国際協調	■継続的なコンプライアンス活動を推進する。	■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。	■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。
生物多様性の保全	■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に実施し、排水の環境リスク低減を推進する。	■WET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。
	■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。	■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。

2010年度 実績	評価	掲載ページ	2011年度 環境目標
<ul style="list-style-type: none"> ■2010年度の環境調和効率指標は7.3となった。 	○	P37	<ul style="list-style-type: none"> ■環境調和効率指標を7.5とする。
<ul style="list-style-type: none"> ■守山製造所での解析により、TPM活動の改善効果(時間削減効果)をMFCAで金額算出することができた。顔料(富士製造所)については、TPM活動の進捗を見ながらMFCA評価を行うこととし、塗工材については未実施となった。 	▲	P33	<ul style="list-style-type: none"> ■富士製造所でのTPM活動導入に合わせて、TPM活動の改善効果のMFCAによる評価を実施する。
<ul style="list-style-type: none"> ■国内の生産系関係会社は、経営計画の中でISO14001の仕組みを活かした継続的改善を推進する。 	—	—	<ul style="list-style-type: none"> ■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。
<ul style="list-style-type: none"> ■東洋インキ専門学校・海外関係会社の幹部候補者研修で静電気教育を実施した。 	○	P25	<ul style="list-style-type: none"> ■環境安全教育の教材・プログラムを充実させる(教材のデータベースの整備)。 ■東洋インキ専門学校「海外関係会社幹部候補者研修」のプログラムとして、海外の環境安全責任者を対象とした研修を実施する。
<ul style="list-style-type: none"> ■埼玉製造所のTPM安全室に続き、守山製造所、富士製造所、東洋モートン(株)埼玉工場を整備を進めた。 	○	—	<ul style="list-style-type: none"> ■危険体感教育ができる場を、国内のすべての生産拠点で整備する。
<ul style="list-style-type: none"> ■東洋モートン(株)埼玉工場において、滑川町立滑川中学校のインターンを受け入れた。 	○	P28	<ul style="list-style-type: none"> ■工場見学、インターン受け入れなどを通じて、地域社会との交流を図る。
<ul style="list-style-type: none"> ■環境調和型製品の売上高構成比は、51.3%で未達となった。 	×	P37	<ul style="list-style-type: none"> ■環境調和型製品の売上高構成比を53%にする。
<ul style="list-style-type: none"> ■カーボンフットプリント(CFP)への対応のため、印刷インキをはじめとする主要製品のLCA評価を実施し、原材料調達、生産段階から使用段階での排出量を含めたCO₂排出量を算出した。 	○	P46	<ul style="list-style-type: none"> ■主要製品のLCA評価を行い、製品の環境負荷を定量化する。
<ul style="list-style-type: none"> ■印刷インキ工業連合会のPCR策定を推進し、印刷インキのPCR原案を申請した(2011年3月28日、認定PCRとして公表)。 	○	—	<ul style="list-style-type: none"> ■印刷インキの認定PCRに基づき自社の印刷インキおよび社会・環境活動報告書のCFP値を算定する。 ■CFP値算定に関する情報を、印刷インキ工業連合会へ展開する。
<ul style="list-style-type: none"> ■「グローバル化学物質管理プロジェクト」を組織し、海外拠点の化学物質管理に関する現状確認・指導および化学物質管理規程類の改定を行うとともに、MSDS/製品ラベルの発行などに対応した「グローバル環境システム」を構築した。 	○	P42-43	<ul style="list-style-type: none"> ■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。
<ul style="list-style-type: none"> ■国内および各国規制・自主規制も考慮して代替を推進した。 	○	—	<ul style="list-style-type: none"> ■原料、製品の高懸念化学物質の抽出を行い、代替を推進する。
<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2010年度の化学物質排出量は、2009年度比-12.7%。 	○	P42	<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化学物質排出量を、2010年度比-2.0%とする。
<ul style="list-style-type: none"> ■「CO₂削減プロジェクト」を組織し、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の見える化を行い、中長期的CO₂削減策を明確化した。 	○	P38	<ul style="list-style-type: none"> ■東洋インキグループ内の連携活動として「CO₂削減プロジェクト」を継続実施し、2017年に向けた削減のロードマップの構築と進捗管理を行う。
<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エネルギー原単位は、2009年度比-0.5%(152.6ℓ/t)となった。 	×	P38	<ul style="list-style-type: none"> ■国内の事業所において、電力の供給不足に対応する。 ■製造所/工場および国内の生産系関係会社におけるエネルギー原単位を、2010年度比-2.0%(150ℓ/t)とする。
<ul style="list-style-type: none"> ■東洋インキ製造の国内の輸送におけるエネルギー原単位は、2009年度比-1.5%(10.96ℓ/t)となった。 	○	P40	<ul style="list-style-type: none"> ■東洋インキ製造の国内の輸送におけるエネルギー原単位を、2010年度比-1.0%(10.9ℓ/t)とする。
<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産業廃棄物発生量は、2009年度比+3.8%(8,890t)となった。 	×	P39	<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産業廃棄物発生量を、2010年度比-2.5%(8,670t)とする。
<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水使用量は、2009年度比-5%(290万m³)となった。 	○	P33 P36	<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水使用量を、2010年度比-3%(282万m³)とする。
<ul style="list-style-type: none"> ■川越製造所の改変計画に伴い汚染が確認された区画の対策工事を完了した。また、川越製造所のVOC(揮発性有機化合物)による地下水汚染のモニタリングを、川越市了解のもと終了した。 ■「滋賀県公害防止条例」に基づき守山製造所の地下水の水質調査を引き続き実施し、結果を県に報告した(基準値超過なし)。 	○	P41	<ul style="list-style-type: none"> ■土地の改変などに際して、適切な土壌・地下水汚染調査を実施する。
<ul style="list-style-type: none"> ■国内の環境リスクについては、「リスクリダクション協議会」を適宜開催し、リスク低減策を検討・実施した。 ■海外の関係会社に対する環境監査を実施した(天津、インドネシア、マレーシア、タイ)。 	○	—	<ul style="list-style-type: none"> ■国内の関係会社に対して、チェックリストを用いた監査を実施する。 ■海外の関係会社に対して、訪問監査を実施する。
<ul style="list-style-type: none"> ■4製造所持ち回りの環境安全ネットワーク会議を開催し、CO₂削減策の検討や現場巡視などを実施した。静電気安全ネットワーク会議は未実施。 	▲	—	<ul style="list-style-type: none"> ■国内4製造所持ち回りの環境安全ネットワーク会議を開催する。 ■国内4製造所を中心に、静電気の管理者を育成・強化する。
<ul style="list-style-type: none"> ■国内については、資産除去債務を算出し、四半期ごとに見直しを行った。微量PCB廃棄物の処理については、処理体制が整っていないため進捗なし。 	▲	P36	<ul style="list-style-type: none"> ■資産除去債務の定期的な見直しと、微量PCB廃棄物の処理などによる債務の低減を図る。
<ul style="list-style-type: none"> ■「東洋インキグループ 社会・環境活動報告書2010」を継続発行した(第三者意見:循環型社会研究会)。 	○	P45	<ul style="list-style-type: none"> ■第三者意見を掲載した「東洋インキグループ 社会・環境活動報告書」を継続して発行する。
<ul style="list-style-type: none"> ■慶應義塾大学、上智大学の学生と自主的にステークホルダーダイアログを実施した。 	○	P45	<ul style="list-style-type: none"> ■「東洋インキグループ 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。
<ul style="list-style-type: none"> ■川越製造所において、周辺自治会や行政などとのリスクコミュニケーションを実施した。 	▲	P28 P41	<ul style="list-style-type: none"> ■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。
<ul style="list-style-type: none"> ■廃棄物に関するコンプライアンス監査(中間処理業者に対する現地確認の実施状況の確認)を実施した。 	○	P39	<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。
<ul style="list-style-type: none"> ■マレーシアの関係会社におけるパーム油インキの製造に際し、NPO法人「RSPO(持続可能なパーム油のための円卓会議)」に継続して参加した。 	○	—	<ul style="list-style-type: none"> ■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。
<ul style="list-style-type: none"> ■海外における新たなISO14001認証取得はなし。 	×	—	<ul style="list-style-type: none"> ■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。
<ul style="list-style-type: none"> ■4製造所の排水について評価を継続実施。1製造所については、日間変動の評価も実施した。 	○	P44	<ul style="list-style-type: none"> ■WET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。
<ul style="list-style-type: none"> ■富士製造所のビオトープガーデン(ビオガーデン)を維持。FSC認証紙は「東洋インキグループ 社会・環境活動報告書」などに使用した。 	○	P44	<ul style="list-style-type: none"> ■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、生物多様性の保全に向けた活動を推進する。

特

事業と経営

社会活動

環境安全活動

環境会計

東洋インキグループは環境保全活動を重要な社会的責任の一つと考え、環境保全コストと得られた効果を可能な限り定量的に測定し取り組みを効率的に推進するとともに、ステークホルダーの皆様への説明責任を果たしています。

2010年度 環境会計

2010年度の「環境保全コスト」は、国内の主要関係会社5社を加えて集計し、2009年度比で設備投資13百万円減、費用額627百万円増となりました。また、「環境保全の物量効果」の指標は、「当期生産量／前期生産量」の比1.021を使用し、2009年度との生産数量調整比較により算出。昨年度マイナスの効果であった水資源にかかわる指標がプラスの効果となりましたが、生産量の増加に伴いマイナスの効果となる項目が増えました。「経済効果」については、2009年度比111%と増加し、環境ビジネスは5,343百万円となりました。

環境保全コスト (単位:百万円)

分類	2010年度		2009年度		
	投資額	費用額	投資額	費用額	
事業エリア内コスト	120	1,275	129	1,314	
内訳	公害防止コスト	13	714	36	595
	地球環境保全コスト	44	127	40	260
	資源循環コスト	63	434	53	459
上・下流コスト	0	111	0	112	
管理活動コスト	6	449	12	456	
研究開発コスト	214	3,323	212	2,661	
内訳	製品開発コスト	159	3,083	201	2,392
	技術開発コスト	55	239	12	269
社会活動コスト	0	2	0	2	
環境損傷対応コスト	0	32	0	20	
合計	340	5,192	353	4,565	

集計期間:2010年4月1日～2011年3月31日

集計範囲:東洋インキ製造、国内生産系関係会社

※ 当該期間の研究開発費の総額 東洋インキ製造:6,888百万円 連結:7,179百万円。

環境保全の物量効果(事業エリア内)

効果の内容	環境保全効果を表す指標			
	指標の分類	2010年度	2009年度	指標の値
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)	39.8	38.7	△ 0.3
	水資源投入量(万m ³)	283.6	294.3	16.8
	PRTR物質および日化協対象物質取扱量(千t)	57.4	55.7	△ 0.5
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t-CO ₂)	72.7	73.0	1.8
	PRTR物質および日化協対象物質排出量(t)	65.0	90.2	27.1
	総排水量(万m ³)	261.2	273.0	17.5
	廃棄物発生量(千t)	14.2	13.4	△ 0.5
	廃棄物最終処分量(t)	9.1	0.0	△ 9.1
	SO _x 排出量(t)	2.5	1.3	△ 1.1
	NO _x 排出量(t)	69.8	48.5	△ 20.3
	ばいじん排出量(t)	1.4	1.0	△ 0.3
COD排出量(t)	87.3	80.3	△ 5.3	

集計範囲:東洋インキ製造

※ 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実施。

※ 指標の値=前期の環境負荷量など×(当期の生産量÷前期の生産量)-当期の環境負荷量。

経済効果

(単位:百万円)

分類	2010年度	2009年度
1. 有価物の売却	22	9
2. 省エネルギー	33	47
3. 省資源効果	388	267
4. 容器などリサイクル効果	28	91
5. 廃棄物処理費節減効果	12	20
経済効果の合計	483	434
環境ビジネス	5,343	3,234

集計範囲:東洋インキ製造

※ 環境調和型製品の売上高に営業利益率を乗じた金額。

資産除去債務への対応

東洋インキグループでは、2010年度より資産除去債務に関する会計基準の適用を開始しました。この会計基準では有形固定資産を解体、売却、廃棄するなどの際にかかる法令で定めるアスベスト(石綿)処理費用、PCB(ポリ塩化ビフェニル)含有機器類廃棄費用、土壌汚染調査費などをあらかじめ「資産除去債務」として財務諸表に計上することを求めています。この中で、現在は製造が禁止されているPCBを絶縁油として用いた電気機器(コンデンサー、トランス、蛍光灯の安定器など)類は、PCB廃棄物特別措置法で廃棄や保管に関して厳しい管理が必要とされています。東洋インキグループでは、全事業所の保管や廃棄の状況を四半期ごとに確認し、その結果を管理台帳に反映して管理しています。

また、保管中のPCBを含む機器類は、2016年7月15日までに無害化処理を行った上で処分を完了しなくてはならないため、計画的に適切な処置を実施していきます。



PCB含有機器の保管例

PCBの保管表示

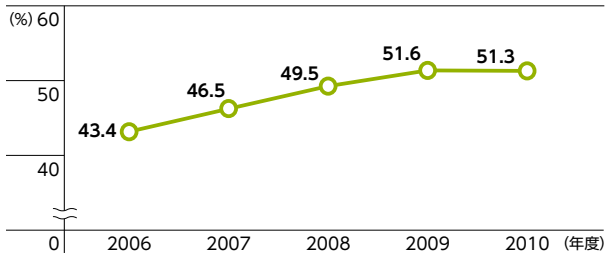
環境調和型製品と環境調和効率指標

東洋インキグループでは、環境負荷の低減と環境に調和した製品・サービスを提供することが環境経営の重要な課題と捉え、「環境調和効率指標」を環境経営における指標としています。

環境調和型製品・サービスの提供

東洋インキグループでは、オフセット印刷の全工程で、VOC（揮発性有機化合物）をゼロにした枚葉印刷システムなど、各製品およびそれぞれのライフサイクル（原材料調達から廃棄・リサイクルまで）のステージに「環境調和型製品」の基準を設けており、この中の一つ以上の基準に該当する製品を環境調和型製品と定めています。2010年度における環境調和型製品の売上高構成比の実績は51.3%となり、2010年度の目標値である52%を達成できませんでした。今後は、現在の技術水準、製品分野にマッチした環境調和型製品の基準の見直しを図り、2017年度に60%達成という中期環境目標に向けて、環境調和型製品の開発・販売促進を推進していきます。

環境調和型製品の売上高構成比



環境調和効率指標

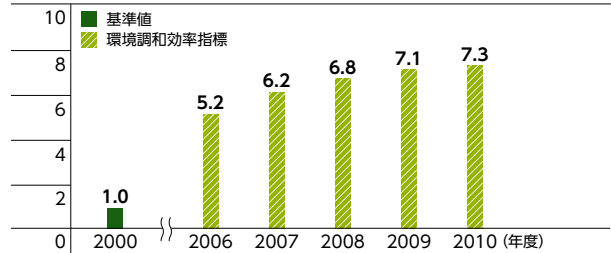
「環境調和効率指標」は、「環境調和型製品売上高指標」※1を環境に負荷を与える要因の指標である「統合環境負荷指標」※2により除した指標値で、数値が大きいほど環境経営が進んだことを意味します。

2010年度の環境調和効率指標は7.3となり、2010年度の目標であった7.2を達成することができました。これは、環境調和型製品売上高指標が増加したことによるものです。また今後は、統合環境負荷指標の指数を減少させることが東洋インキグループの課題と認識し、今後も中期環境目標（2017年に環境調和効率指標を10.0とする）に向け、環境負荷低減に努めていきます。

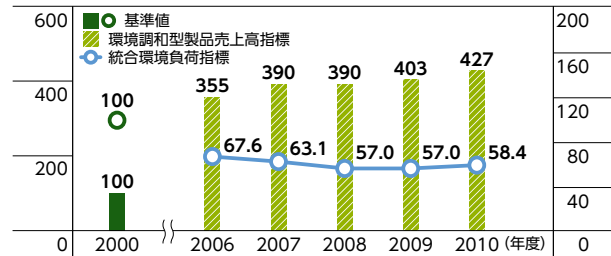
※1 環境調和型製品売上高指標：2000年度を100として、環境調和型製品の売上高を指標化した数値。

※2 統合環境負荷指標：CO₂、NO_x、SO_x、CODそれぞれの排出量、廃棄物最終処分量および化学物質の排出量を、2000年度を100として独自の重みづけをして指標化した数値。

環境調和効率指標の推移



「環境調和型製品売上高指標」と「統合環境負荷指標」の推移



製品のライフサイクルステージと環境調和型製品の主張点

ライフサイクルステージ	環境調和型製品の主張点		該当製品例
	環境負荷低減	小分類	
原料段階での低環境負荷・安全対応	有害物や汚染物質を含まない、安全でクリーンな素材を使用	アロマ(芳香族)系溶剤低減またはフリー/VOC成分低減またはフリー 8項目	アロマフリーオフセットインキ、ノントルエングラビアインキ、オフセットNVインキなど
	枯渇資源である石油由来素材を使用	溶媒として水資源活用/植物資源活用/リサイクル・バイオマス資源活用	水性グラビアインキ・塗料・粘接着剤、大豆油含有オフセット・新聞インキ、クマザサ抽出物
生産・梱包・物流段階での環境負荷低減	省材、省エネルギーの製造、包装、物流工程により生産された製品		MP缶システム*
顧客もしくは市場における使用段階での環境負荷低減	顧客の生産工程における省エネルギーに寄与		低温乾燥オフセットインキ、高感度UVインキ
	顧客の使用工程の安全性向上に寄与		鉛フリーはんだ対応粘着テープ
	使用時の化学物質放出削減に寄与		低VOCもしくはノンVOCインキ、塗料
廃棄段階での環境負荷低減	製品自体が環境負荷の低減機能を保有		土壌浄化剤、VOC処理装置
	既存のリサイクル施設・システムで処理可能な材質・構成になっている		易脱墨性ハイブリッドインキ
廃棄段階での環境負荷低減	廃棄物の発生量を減らしたり、廃棄物の有害物発生を抑制する	焼却・埋め立て時に、有害ガス発生を低減させる材料/低廃棄物発生量、生分解性材料など3項目	塩ビフリーマーキングシート、澱粉・ポリ乳酸系インキ

* オフセットインキ輸送用ドラム缶リサイクルに寄与する薄手内装カートリッジ缶。

エネルギー使用量とCO₂排出

東洋インキグループの事業活動は電気、石油類、ガスなど、多くのエネルギーを使用します。そのため、これらの使用量を正確に把握して省エネルギーに努めることを経営の重要課題の一つとし、地球温暖化防止に取り組んでいます。

「CO₂削減プロジェクト」

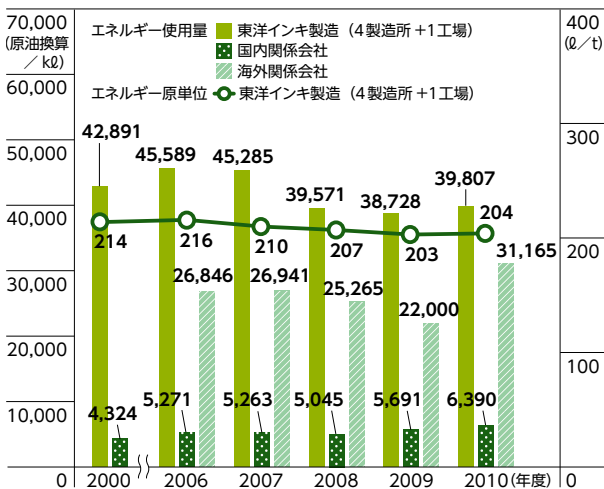
東洋インキグループでは2010年度、「CO₂削減プロジェクト」を発足し、まず製造所・工場のエネルギー使用量の見える化を推進しました。拠点ごとに省エネルギー施策を中心とした「中長期エネルギー削減計画」を立案し、2016年度までにCO₂排出量を2009年度比で15,000t削減するという目標を立てましたが、2010年度はこの目標には届きませんでした。

2011年度は、グループ内連携の活動としてプロジェクトを継続し、エネルギーの見える化を国内関係会社にまで展開するとともに、製法の革新、事業構造転換など、より視野を広げて活動を進めます。また東日本大震災による電力供給不足に対応して、使用制限を受ける拠点だけでなく、東洋インキグループの関係する全拠点で電力削減を実施し、その影響を明確にして今後のCO₂削減計画に活かしていきます。

2010年度のエネルギー使用量／CO₂排出量について

2010年度は東洋インキ製造（4製造所・1工場）、国内関係会社、海外関係会社いずれも生産量が増加したため、前年度に比べてエネルギー使用量、CO₂排出量ともに増加しました。また、東洋インキ製造と国内関係会社を合わせたエネルギー原

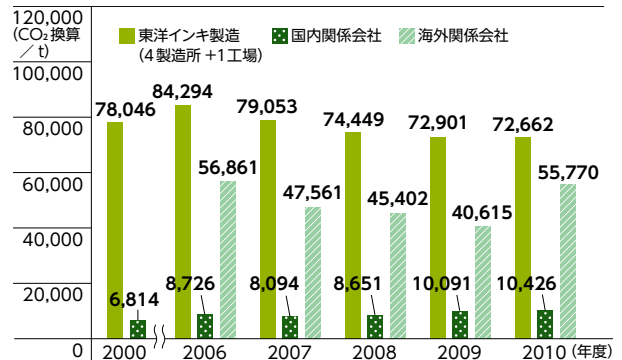
エネルギー使用量と原単位の推移



※ 東洋インキ製造（4製造所+1工場）、国内の生産系関係会社、ISO14001認証を取得している海外関係会社に分けて推移を示しています。

単位は、2011年3月の大震災の影響もあり0.5%減にとどまり、2010年度の環境目標である前年度比2.0%減にはいたりませんでした。一方、海外関係会社についてはISO14001認証取得拠点を集計していますが、2010年度は認証拠点が2社増えて13社となったこともあり、エネルギー使用量、CO₂排出量ともに増加しています。

CO₂排出量の推移



※ 東洋インキ製造（4製造所+1工場）、国内の生産系関係会社、ISO14001認証を取得している海外関係会社に分けて推移を示しています。

TPM活動を通じたエネルギー削減(富士製造所)

東洋インキ製造のエネルギー使用量のほぼ半分を使用する富士製造所では2010年度、TPM活動をスタートさせ、エネルギー削減にもつなげる取り組みをしています。

このTPM活動は、生産担当者みずからが機械の清掃やメンテナンスを行う（自主保全：自分の設備は自分で守る）ことでロスの発生を未然に防ぎ、さらにはあらゆる改善活動から職場の生産性向上や省エネルギー、人材の育成を図るものです。モノづくりに携わる立場として、目的がわかりやすく簡単そうに見える取り組みですが、効果的な活動とするためには周到な準備が必要になります。

活動にあたっては、2009年秋より準備委員会を立ち上げ、まずTPMとはどのようなものかを各職場のリーダーに知ってもらう研修から始めました。そして、2011年2月には各職場で改善サークルを組織し、毎月指導者を招いて現場改善指導会を実施。2011年秋には、レベルを上げた本格的な自主保全活動に入る予定です。



指導者に活動の進捗状況を説明

廃棄物発生量の抑制

東洋インキグループでは、廃油、廃プラスチック、汚泥などの廃棄物を重大な環境負荷の一つと考え、発生抑制と最終処分量の削減に取り組んでいます。また、不法投棄による環境汚染を防ぐための適正管理も推進しています。

廃棄物に関する考え方と活動の方向性

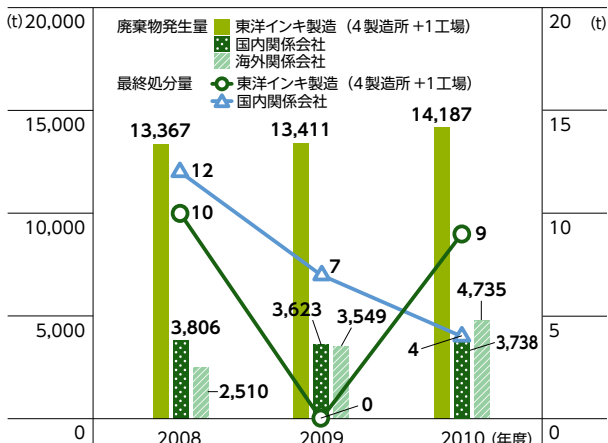
東洋インキグループでは、環境省の「多量排出事業者による産業廃棄物処理計画の策定マニュアル」(2001年6月)に基づき、国内の事業所では再利用や中間処理前の廃棄物量を廃棄物発生量として集計しています。また、焼却などで減容化される前の廃棄物量を最終処分量として算出しています。東洋インキグループでは、2002年2月開催の第2回環境会議において、ゼロエミッションを「廃棄物発生量に対する最終処分量(最終処分率)が1%以下」と定義しており、引き続きその実現に向けて努力していきます。

2010年度 廃棄物発生量／最終処分量

2010年度の廃棄物発生量は、2009年度に比べて東洋インキ製造(4製造所・1工場)、国内関係会社、海外関係会社でそれぞれ776t(5.8%)、115t(3.2%)、1,186t(33.4%)増加しました。これは主に、生産量の増加に影響を受けた結果です。また海外関係会社では、2010年度より新たに集計範囲に2社が追加されたことも要因となり、増加しました。なお、2009年度と同じ集計範囲であっても294.3t、7.7%の増加となっています。

廃棄物最終処分量については、東洋インキ製造は埋立処分をせざるを得ない保温材の発生のため、2010年度は9tに増加し、一方、国内関係会社においては4tとなりました。ただし、ゼロエミッションの定義に基づく結果としては、すべての国内の事業所でゼロエミッションの達成を続けています。

廃棄物発生量／最終処分量の推移



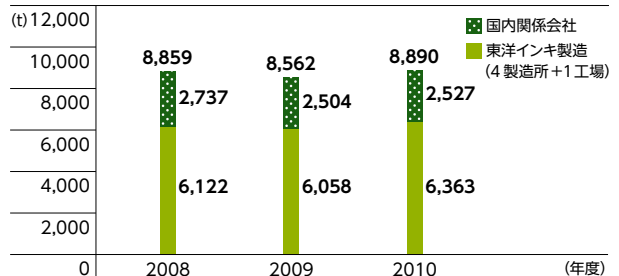
海外での取り組み

東洋インキグループでは、廃棄物に関する法制度が異なる海外においても廃棄物発生量や最終処分量の削減を目指しています。2010年度は、中国の経済成長に伴い生産量が増加したため、海外関係会社における産業廃棄物の発生量は増加してしまいましたが、今後も引き続き適正処理と単位生産量当たりの廃棄物発生量の削減を推進していきます。

産業廃棄物の発生量

東洋インキグループでは廃棄物の循環的な利用に努めており、2009年度に策定した新しい環境目標では、産業廃棄物(処理委託時にマニフェストを発行する廃棄物)に焦点を当て、産業廃棄物の発生量そのものの削減を目標としました。しかしながら、2010年度の産業廃棄物の発生量は東洋インキ製造、国内関係会社合わせて8,890tで、目標を達成することができませんでした。従来、売却していた副生物の需要が減少し、自社で産業廃棄物として処理しなければならなかったことが大きな理由です。

産業廃棄物の発生量



中間処理業者の現地確認の強化

2010年5月に公布された改正廃棄物処理法では、排出事業者の注意義務として「処理状況に関する確認」を行うよう努めることが盛り込まれました。この状況の変化を踏まえ、東洋インキグループでは、中間処理業者の現地確認用チェックリストの見直しを図り、作業の強化を進めています。



中間処理業者の現地確認

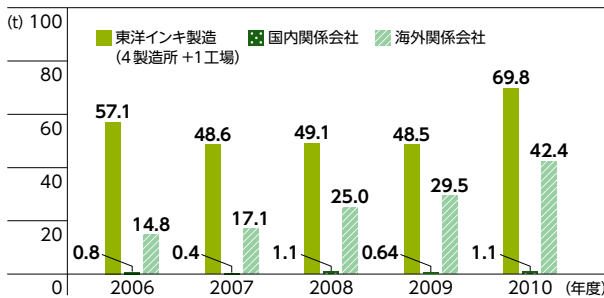
環境汚染物質／物流での環境負荷

東洋インキグループでは、大気汚染物質、水質汚濁物質の発生量の低減に向けて、ボイラーなどの燃焼機器の管理、排水の管理を強化しています。また製品の輸配送に用いる自動車から発生するCO₂排出量の削減にも努力しています。

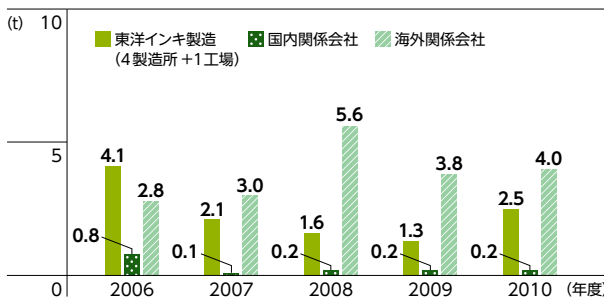
2010年度 環境汚染物質の低減状況

東洋インキグループでは、ボイラーなどの燃焼設備から発生する窒素酸化物(NOx)、硫黄酸化物(SOx)、ばいじんなどの大気汚染物質の低減に向けて、国内では燃料転換やコージェネレーション設備の導入などを進めてきました。こうした取り組みにより大気汚染物質の排出量は減少してきましたが、2010年度生産量が増加した影響で増加に転じました。海外ではISO14001認証を取得している拠点を集計していますが、2010年度は集計範囲に2社が増えた影響で国内同様に増加しています。今後、大気汚染物質の排出量低減に向けより一層管理の強化を図っていきます。

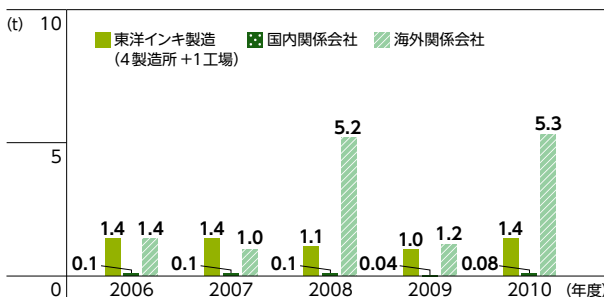
窒素酸化物(NOx)排出量の推移



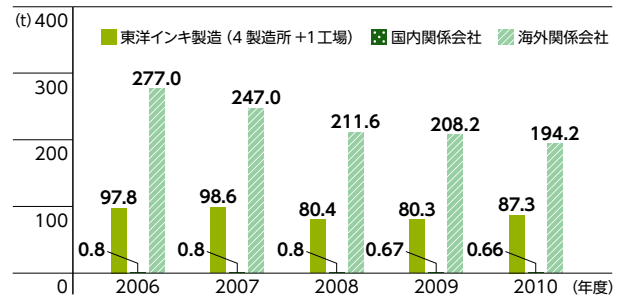
硫黄酸化物(SOx)排出量の推移



ばいじん排出量の推移



化学的酸素要求量(COD)の推移



物流での環境負荷低減

改正省エネ法の施行に伴い、一定規模以上の荷主企業や物流業者に対して中長期的にエネルギー使用量を削減することが義務づけられました。東洋インキグループはこの対象事業者として、製品、原材料、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。

2010年度の国内輸送量は6,589万t・kmで、CO₂排出量原単位は28.5t-CO₂/t(対前年度比98.7%)、原油換算エネルギー使用量原単位は11.0ℓ/t(対前年度比98.5%)でした。

ロジコネット(株) モーダルシフトの推進

ロジコネット(株)では、自らが担う物流事業の中で環境負荷の低減に積極的に取り組んでいます。2010年度は、トラックの長距離輸送をJR貨物コンテナ輸送に代える「モーダルシフト」の推進。現在では埼玉製造所、川越製造所、富士製造所、西神工場で実施しています。トラックから鉄道への転換は、温室効果ガスの一つであるCO₂の排出量削減につながるもので、特に埼玉製造所から物流拠点を置く関西・寝屋川へのモーダルシフトは前年度比輸送量が倍増しており、大きな効果が期待されます。

その他にも燃費・積載率の向上など、環境負荷低減活動を全社一丸となって進めています。



JR貨物コンテナ

土壌・地下水汚染防止対策

2010年4月、「土壌汚染対策法」が大幅に改正され、規制が強化されました。

東洋インキグループでは、法令や条例に基づく土壌・地下水汚染への適正な対応と、新たな汚染の防止に努めています。

推進体制とこれまでの活動

2004年4月、「リスクマネジメント委員会」の下部組織として「土壌・地下水汚染対策小委員会」（現：環境安全部会の下部組織）を発足させ、国内外の関係会社も含めた特定有害物質の使用履歴調査を実施するほか、汚染リスクが高い事業所については自主的な対策も含め必要な対策を講じています。

過去には、2006年に東洋プリプレス（株）九州事業所と東洋製版（株）^{*}で六価クロムによる汚染が見つかり、これらの調査結果を速やかに行政に報告し、適切な除去・浄化作業を行いました。また、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際には、学識経験者、行政、近隣住民などからなる対策委員会の決定に基づき、「汚染拡大防止対策措置（遮水壁工法）」を実施しました。

^{*} 東洋プリプレス（株）と東洋製版（株）は、組織変更に伴い、東洋FPP（株）に統合・名称を変更しています。



第二東名高速道路建設用地での措置

土壌汚染状況調査の実施と対策（川越製造所）

2008年12月、川越製造所内の改変計画に伴い、埼玉県生活環境保全条例に基づき土壌汚染状況調査を実施したところ、2つの単位区画（140m²）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。この結果は、速やかに川越市に報告し、かつ2009年7月のリスクコミュニケーションで周辺の自治会や企業に説明しました。

また、汚染が確認された区画については、2010年6月に川越市環境保全課立ち会いのもと対策工事を実施し、汚染土壌約110m³を掘削・除去しました。掘削部分は清浄土壌で埋め戻し、掘削した汚染土壌はセメント工場で焼成して適正に処理しました。さらに、2011年7月のリスクコミュニケーションで、調査・対策の説明と対策個所の現地確認を行いました。



リスクコミュニケーションにおける対策個所の現地確認

土壌汚染状況調査の実施（寝屋川センター／上信越支店）

2010年3月、寝屋川センター南西部分の更地化に伴い、自主的に土地利用履歴調査を行ったところ、過去に「塩素系有機溶剤などを使用していたこと」「当該地内に小型焼却炉を設置していたこと」が確認されたため、大阪府条例に準拠した土壌汚染状況調査を実施。その結果、大阪府が対象物質に指定する26物質すべてにおいて、府条例の指定基準値以下であることが確認されました。また、2009年3月に閉鎖した上信越支店においても、更地化に伴う同調査を2010年9月に実施し、すべての特定有害物質について基準値以下であることを確認しました。

なお、いずれの当該地も2011年3月までに解体・更地化を終了しています。上信越支店については、建屋に用いられていたアスベスト（石綿）についても適正に処理を完了しています。

地下水モニタリングの終了（川越製造所）

2005年、過去にVOC（揮発性有機化合物）の使用履歴があった個所について、自主的に土壌・地下水調査を実施。その結果、一部で第一種特定有害物質による土壌・地下水汚染が確認されました。このうち、2ヶ所の土壌汚染については2005年10月までに掘削・除去処理を完了しています。他の個所の地下水汚染については定期的なモニタリングを行うこととし、約5年間にわたりモニタリングを実施し、結果を川越市に報告してきました。この間、第一種特定有害物質の濃度が継続して地下水基準を下回っていることが確認されたため、2010年8月、川越市の了承を得てモニタリングを終了しました。

ダイオキシン類封じ込め状況の確認（富士製造所）

富士市のダイオキシン類による土壌汚染問題について「汚染拡大防止対策措置（遮水壁工法）」を検討した対策委員会では、「震度4以上の地震が発生した場合、速やかに遮水壁の目視点検を行う。点検の結果、損傷が認められた場合は補修を行うとともに周辺への影響を調査する」ことが定められています。2011年3月15日の静岡県東部地震で富士製造所でも震度6弱を観測したため、これにしたいが遮水壁の目視点検を実施し、破損などがないことを確認。その結果を富士市に報告しました。

化学物質の適正管理

東洋インキグループでは、化学物質によるリスクの未然防止のため、社内規程や管理システムの整備、国内外の法規制への対応を行っています。また、法律に基づき化学物質の排出量を測定し、低減を図っています。

化学物質管理の考え方と体制

化学物質管理は化学メーカーである東洋インキグループの重要な活動の一つであり、東洋インキグループ製品に含まれる化学物質の適正管理に努めています。入口に当たる原料採用を管理の基点として「化学物質リスク管理規則」などの社内規則を制定し、運用しています。また、原料・化学物質データベースをリニューアルし、世界的な化学物質管理規制強化の潮流に順応できる仕組みとして「新環境システム」を構築し、お客様へ適切なMSDS(化学物質の安全データシート)の提供に努めています。さらに、このシステムを拡張し、海外法規への対応を進めています。なお、2011年1月に開催しましたプライベートショウのセミナーで、これらの化学物質管理活動について説明しました。



プライベートショウで実施した技術セミナー

化学物質管理の考え方



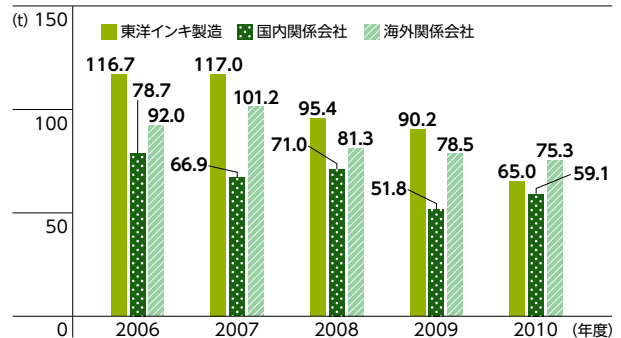
2010年度 化学物質排出量

2009年10月に化学物質排出把握管理促進法(化管法)が改正施行され、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。2010年度はこの第一種指定化学物質と(社)日本化学工業協会(日化協)指定の物質群について化学物質排出量を集計しました。

2010年度の排出量は、東洋インキ製造が65.0t、国内関係会社が59.1t、海外関係会社が75.3tとなり、2009年度と比較して、それぞれ-25.2t(-27.9%)、+7.3t(+14.0%)、-3.2t(-4.1%)の結果となりました。生産量が2009年度より増加しているため、国内関係会社の排出量は増加となりました。東洋インキ製造の排出量が大きく減少した要因は、排出量、処理量を精査したことによるものです。

東洋インキグループとして、今後も処方の見直しやVOC(揮発性有機化合物)の回収によって、化学物質排出量の削減に努めていきます。

化学物質排出量の推移



物質ごとの排出量(2010年度)

化学物質	東洋インキ製造 (t)	国内関係会社 (t)	海外関係会社 (t)
酢酸エチル	13.2	4.0	21.1
キシレン	5.9	0.0	13.4
エチルベンゼン	5.5	0.0	0.0
メチルエチルケトン	20.2	12.9	7.0
トルエン	9.0	9.3	20.2
シクロヘキサン	0.0	0.0	0.0
プロピルアルコール	2.0	21.6	0.3
その他	9.1	11.3	13.2
合計	65.0	59.1	75.3

海外化学物質規制への対応

EU(欧州連合)の包括的な化学物質規制「REACH規則」への対応は、2010年12月を登録期限とする物質について登録を完了しました。また、物質へのCLP分類の適用と合わせ、CLP規則^{※1}に基づく「分類・表示インベントリ^{※2}」への届出が必要となり、対象となる物質の届出を完了しました。

一方、EU以外でも海外の登録制度が増加しており、トルコの年間1t以上の届出義務、台湾の「既存化学物質インベントリ」に対する物質の届出について対応を完了しました。

さらに、中国で2010年に改正された新規化学物質規制の申告・登記ルールへの適正対応として、現地法人を代理人とする体制づくりを進めました。また、これらの海外インベントリ対応を包括的に実施する体制として、グローバル化学物質管理ネットワークを今期スタートさせました。

※1 CLP (Classification, Labeling and Packaging) 規則: EUに国連勧告 GHSを導入した分類、表示、包装に関する規則。
 ※2 EUで上市される物質のGHS分類、表示リスト。

▶ GHSへの対応

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」は現在、日本をはじめ、世界67カ国で法制化が実施・検討されています。中国では、2010年5月1日より中国GHS制度が実施され、さらに「危険化学品安全管理条例」の改正に伴い2011年12月1日より、GHSの実効性が強化されます。

東洋インキグループでは、製品のMSDSおよびラベルのGHS対応について、中国国内製造拠点はもとより日本・海外からの中国への輸入品についても実施を完了しました。

▶ グローバル化学物質管理プロジェクト

インベントリ制度やGHS制度などの国際的な化学物質管理強化の潮流に順応した管理活動は、化学メーカーの必須命題です。東洋インキグループでは、正確な化学物質管理に基づく迅速で効率的な原料調達や生産活動が、グローバルな化学メーカーの緊急課題と捉え、これらを実現するための全社プロジェクト「グローバル化学物質管理プロジェクト」を2010年度よりスタートしました。

このプロジェクトでは、「社内規則・ルール」「システム」「教育」の3つを活動の柱として、事業部門、情報部門、化学物質管理部の連携活動を国内外の東洋インキグループに展開しています。

①化学物質管理規程のリニューアル

リスクベース管理の仕組みづくりとして、サプライチェーン(商流)の情報伝達の強化と国際的な規制対象への整合性を高め、国内および海外の東洋インキグループにおける化学物質管理の標準化を進めるため、管理規程をリニューアルしました。

さらに、製品の化学物質情報をより正確にお客様をはじめとしたステークホルダーの皆様へ伝達するため、原材料調査票を新たに設定し、原材料のGHS情報を「グローバル環境システム」

に取り込み、製品情報へ反映する仕組みをつくり、順次展開を進めています。

②「化学物質管理システム」のグローバル化

東洋インキ製造では従来からのITシステムによる原料・製品の化学物質管理に加え、2009年度より試作品も含めたMSDSの作成、PRTR排出把握情報などの化学物質管理を実施してきました。このシステムは新規原料の入手をきっかけとした社内のワークフローと連携させ、日常の業務との密接化により管理の確実性を図るものです。

2010年度からは、世界各国に広がる東洋インキグループの製造・販売活動における化学物質管理の標準化を目指し、世界各国の化学物質法規・危険有害性情報の取り込み、MSDS・ラベルの多言語対応など、化学物質管理システムのグローバル化を進め、このITシステムを世界の東洋インキグループ各社へ展開する予定です。

③教育

化学物質管理教育を東洋インキ専門学校の国際ビジネス学科のカリキュラムに組み込み、海外拠点における化学物質管理の強化を推進するとともに、国内外の拠点で化学物質管理活動の説明会/勉強会を実施しています。

VOICE ■■■ 社員の声



遺伝毒性試験で「作業者の保身」と「製品安全」を

東洋インキSCホールディングス(株)
R&D本部 R&D戦略室
服部 祐代

東洋インキグループでは、労働安全衛生法GLP適合認定を受けた試験施設を保有しており、そこで遺伝毒性試験としてエームス試験^{※3}を行っています。原料から製品にいたるすべての工程について試験を実施し、「作業者の保身」や「製品安全」につなげています。

化学物質管理が今後ますます重要となる中、将来を見据えて、さらに精度が高く、人に近い遺伝毒性試験を行うことでより適切な化学物質管理ができるよう、みずから提案して積極的に探索・調査をしていきます。

※3 微生物(バクテリア)を用いて、化学物質の変異原性を評価するための試験法。

生物多様性への取り組み

「生物多様性条約 第10回締約国会議(COP10)」の開催や日本経団連による宣言発表など、生物多様性への取り組みは今や世界的な課題となりました。東洋インキグループでも生物多様性保全活動を推進しています。

生物多様性に関する基本方針

東洋インキグループでは、2009年度に生物多様性に関する基本方針を制定しました。また、「東洋インキグループ ビジネス行動基準」の中に“生物多様性の保全を含めた自然保護活動に取り組みます”と明記し、地域での植林活動や稚魚の放流、ビオトープガーデンの設置、河川の清掃活動などを進めています。

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、特に内分泌かく乱物質、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。

バイオアッセイによる環境影響リスク評価

東洋インキグループは、生物多様性の保全に向けた取り組みの一つとして、排水基準を順守し放流している工場排水の環境影響リスク評価について、2007年より(独)国立環境研究所と共同で、バイオアッセイ^{※1}を利用した評価法の検討を進めています。この方法は、バイオアッセイによる評価法にOECD^{※2}やISOで定められた手法を組み合わせたもので、短期間で正確な結果が得られる条件を設定し、環境影響のリスクを評価しています(供試生物:藻類、ミジンコ、ゼブラフィッシュ、発光バクテリア)。この手法により生物への影響の特徴や程度を数値化して把握しています。

2009年度までの結果では、全製造所で実際の放流条件における生態系への影響リスクはほとんどないことが確認できました。2010年度は、この結果に基づいて工程改善を行い、比

較的影響度の大きい製造所のリスク低減に結びつけています。2011年度も継続してバイオアッセイによる工場排水の評価を行うとともに、他より比較的影響の大きい製造所のリスク低減に向けた対策を検討したいと考えています。



供試生物の藻類(ムレミカヅキモ)

※1 生物の物質に対する反応を測定し、安全性や毒性を調べる方法。

※2 OECD (Organisation for Economic Co-operation and Development) : 経済協力開発機構。貿易の拡大や開発途上国への援助などを行う国際協力機関。

ビオトープガーデンの設置(富士製造所)

富士製造所では環境保全活動の一環として、また社員や近隣の方々に憩いの場を提供するため、6年前に「ビオトープガーデン」を設置しました。なお、ビオトープガーデンとは、ビオトープのバイオ(Bio:生命・生き物)とトポス(topos:場所)、そしてガーデン(Garden:庭)を組み合わせた造語で、“野生生物が生息している空間にビオトープの要素を取り入れた、人もくつろげるような庭園”を意味しています。



憩いの場となっているビオトープガーデン

VOICE ■■■ 社員の声



豊かな自然の保護と 生き物たちとの共生を目指して

富士製造所 環境安全課
瀬川 徹

富士製造所は、近隣に一般住居が立ち並ぶ環境での操業を工場設立以来続けており、近隣の方々との協調を大切にしてきました。2004年、駐車場の新設によって工場立地法から20%の緑地が必要となり、緑地帯の一部にビオトープガーデンをつくってはどうかという案が出されました。計画検討を進めていく中で、近隣や電車からの眺望にもプラスに働くことがわかり、また公的な補助金の支給対象にもしていただき、なんとか完成させることができました。いまでは従業員の憩いの場であるとともに、初夏には近隣の方々に「ホテルの夕べ」で親しまれています。

環境教育／コミュニケーション

東洋インキグループは、製品を通じて人々の生活や文化に深くかかわってきました。特に、企業として地球環境を守ることは使命の一つであると考え、環境問題にはつねに関心を持ち、経営の最優先課題として多様な環境活動を行っています。

▶ 『東洋インキグループ 社会・環境活動報告書2010』の発行

東洋インキグループは、事業や製品を通じてステークホルダーの皆様に生活の多様な場面で彩りを提供し、情報伝達などで文化的な豊かさに貢献しています。2010年10月に発行した『東洋インキグループ 社会・環境活動報告書2010』は、ユニバーサルデザイン(UD)フォントの採用、特集記事の見直し、海外記事の充実など、読みやすさのための工夫を施しました。また、2009年度に続き、報告書1冊当たりのカーボンフットプリント(CFP)値の算出方法も図を用いてわかりやすく解説しました。



2010年版の報告書

▶ ステークホルダーダイアログの開催

東洋インキグループは、2011年5月25日にステークホルダーダイアログを開催しました。今回のダイアログには、上智大学大学院 地球環境学 研究科、慶應義塾大学 経済学部より11名の学生の皆さんにご参加いただき、東洋インキグループのCSR・環境活動や報



ダイアログの様子

ダイアログに参加した学生から

読みやすさにこだわった報告書の継続を

上智大学大学院 地球環境学研究科 藤井ゼミ 梅原 尚佳

2010年版の社会・環境活動報告書は、イラストを用いた事業紹介や独自のカラー UD制作の支援ツール「UDing」を用いたデザインなど、伝え方の工夫がされており、好感を持ちました。また、ダイアログでの意見交換では、社員の方から質問もあり、活発な意見交換ができたと思います。しかし、個別の活動についての深い議論をするには、予定された時間では物足りなかったように感じます。時間が足りなかったせいか、どの環境活動に特に力を入れているのかがわかりにくかったです。今回のダイアログを通じて、東洋インキグループの報告書の特長は、読者目線で読みやすさを大切にしている点だと思いました。この点は、今後も継続していただきたいです。

報告書に関する意見交換を行いました。改善点や今後の期待についてのご意見・ご指摘は、今後の環境活動などに活かすとともに、より理解され、より伝わる報告書の発行につながっていきます。



活発に行われた意見交換

▶ 「エコプロダクツ2010」に出展

東洋インキグループは、2009年度に引き続き、東京ビッグサイト(東京国際展示場)で開催された日本最大級の環境展示会「エコプロダクツ2010」(2010年12月9～11日)に出展しました。今回は、パネルや実物展示を用いて生物多様性の取り組みや「環境調和型製品」の紹介をしたほか、東洋インキグループ製品と社会との結びつきを示したイラスト展示により社会とのつながりをわかりやすく解説しました。

また、イベントコーナーでは、「作ってみよう! クリスマスオーナメント」も実施しました。さまざまな形のシール(ダイナカルエコサイン[※])をクリスマスツリーのプレートに貼り、展示スタッフが仕上げてプレゼントするという手づくり感覚のイベントは、好評をいただきました。

※ 非塩ビ系のカラーマーキングフィルム。



「エコプロダクツ2010」オーナメントづくりの様子

企業の社会・環境活動に興味を持つきっかけに

慶應義塾大学 経済学部 秋山裕研究会一同

私たちはこのダイアログで初めて、社会・環境活動報告書を手に入れました。まず東洋インキグループの報告書は色づかいがとてもきれいで、「さすがインキの会社だな」と感じました。内容に関しても、専門的な項目についての前提知識がないこともあり、読み進めるのに苦労した部分もありましたが、そのことを十分に補うわかりやすい図、写真などがあったため、楽しく読むことができました。一方で、活動実績の評価基準が漠然としていて、どういった成果が成し遂げられたのかが不明瞭だった点が残念でした。全体としては、とても有意義な意見交換ができ、企業の社会・環境活動への興味を持つきっかけを与えてくださったことに感謝しています。

本報告書のCFP値／UDingについて

東洋インキグループでは、製品やサービスの環境負荷を「見える化」するカーボンフットプリント(CFP)やカラーユニバーサルデザイン(カラー UD / CUD)について取り組みを進めています。

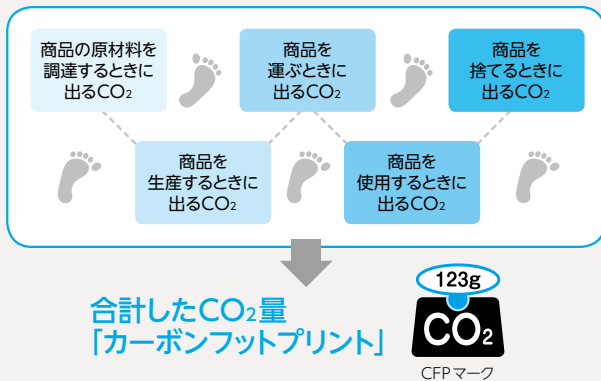
本報告書は、昨年に引き続きCUD認証を受けたほか、新たにCFPの認証を取得しました。

カーボンフットプリント(CFP)について

CFPとは、「炭素の足跡」です。日常生活で使用される商品はつくられてから捨てられるまでに多くのエネルギーを消費します。そして、このエネルギーの発生には石油、石炭、天然ガスなどの化石燃料を燃焼するので、地球温暖化の原因となるCO₂などの温室効果ガスを排出します。

CFPは、ライフサイクル(原材料調達から廃棄・リサイクルまで)の各過程における温室効果ガスの排出量を合計し、CFP値(CO₂量)に換算して「見える化」したものです。この算定は正確性が求められ、経済産業省の検証を受ける必要があります。本報告書はこの検証を受け、CFPマークを表示しました。

▼ CFPの仕組み ※ 経済産業省「Carbon Footprint of Products」サイトを参照。



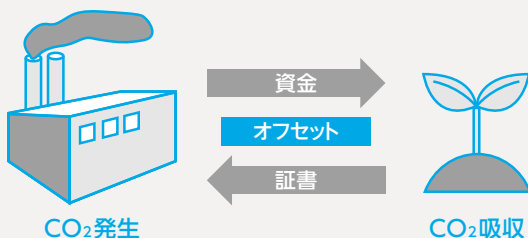
カーボンオフセット※1

本報告書は、ライフサイクル全体で排出されたCO₂(CFP値)を国内の森林事業でオフセットし、環境負荷低減を図りました(オフセットプロバイダー:三菱UFJリース(株))。

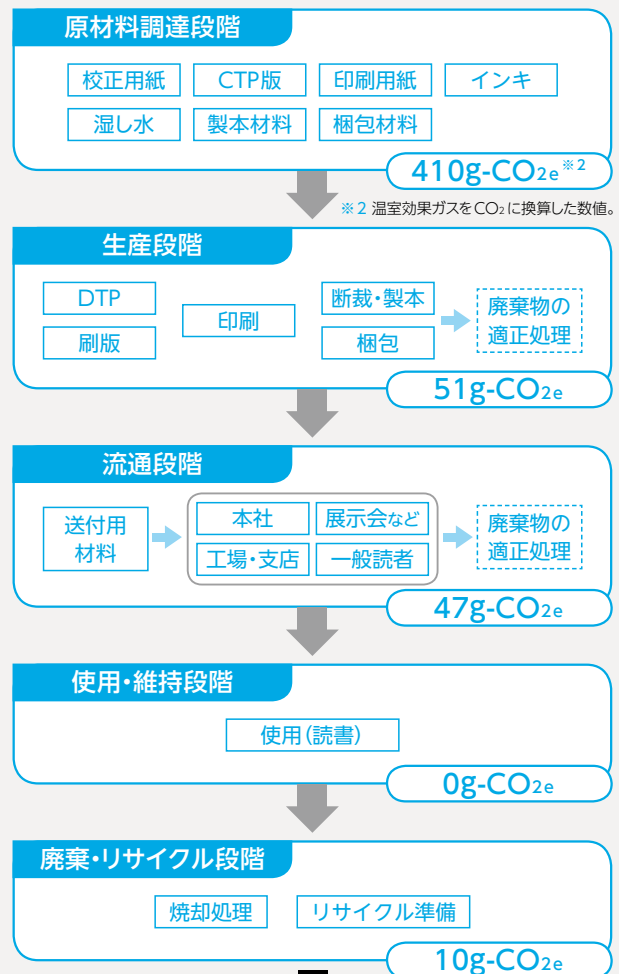


※1 植林などへの投資によりCO₂発生量を相殺すること。

▼ カーボンオフセットの仕組み



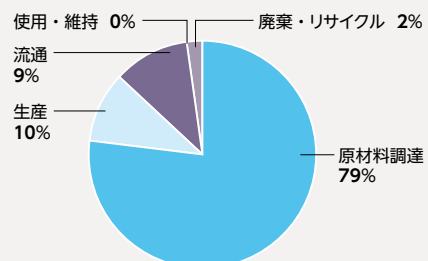
本報告書のライフサイクル段階別のCFP



CFP値: 518g-CO₂e (1部当たり)



▼ 内訳



制作における配慮 — 「UDing」

色覚タイプの違いによる不便さをデザイン段階から取り除く「カラーユニバーサルデザイン (カラー UD / CUD)」という考えに対し、東洋インキグループでは、カラー UD 制作を支援するツールとして「UDing」と呼ばれるソフトウェアを開発。社会的にまだ認知度の低いカラー UD の啓発を目的に、2004年より社会貢献の一環としてUDingの無償配布を開始し、これまでに10,000本以上を配布してきました。現在も、UDing ツールソフトウェアを、ウェブサイトを通じて公共機関、各種メーカー、デザイナーなどに広く提供しています。

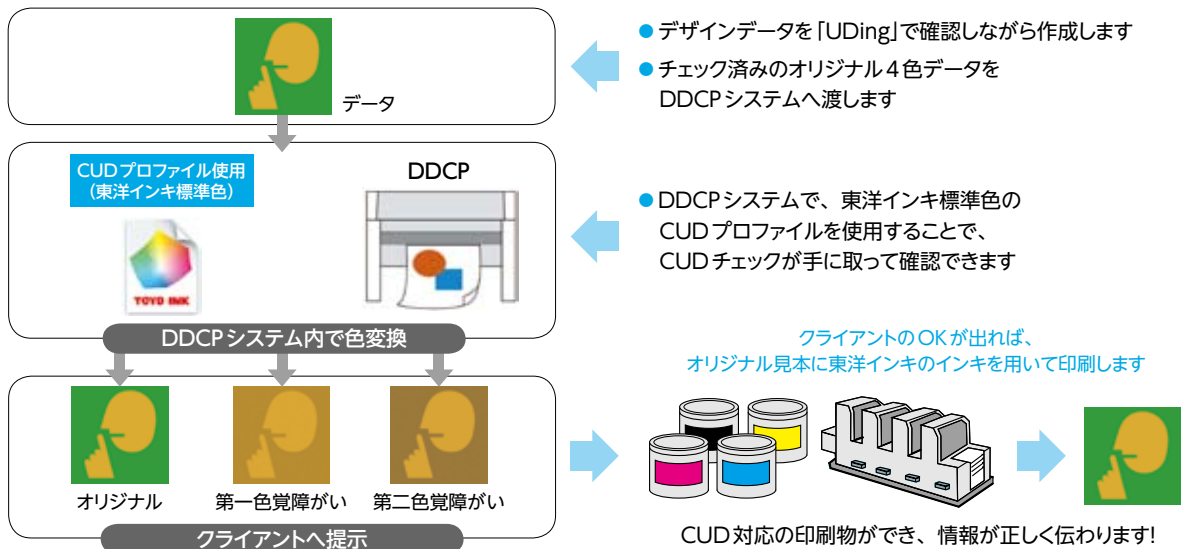
一方、カラー UD に配慮したデザインを行っても、実際の印

刷で色が合わなければ意味がありません。そうした問題を解決するために、東洋インキグループでは「カラー UD ワークフロー」も開発しています。UDingとDDCP^{※3}の組み合わせによるこのワークフローに則ることで、カラー UD に配慮した印刷物をスムーズかつ的確に作成することが可能になります。また、プレゼン、校正時における説明にも有効となります。

本報告書の制作段階においては、UDingを使用した配色に基づきデザインを行うとともに、カラー UD ワークフローを採用しています。さらに、NPO 法人 カラーユニバーサルデザイン機構によるCUD認証を受け、CUD マークを取得しています。

※3 DDCP (Direct Digital Color Proof) : パソコンで作成したデータを実際の印刷物に限りなく近い色で出力するデジタルプリンターシステム。

「カラー UD (CUD) ワークフロー」の概略



UDingによる社会貢献活動の展開

東洋インキグループでは、行政機関や各種団体、企業などから「カラー UD についての勉強がしたい」「取り組みたいので説明して欲しい」などのご要望をいただくことが少なくありません。そうした声に応えるべく、これまでカラー UD に関するセミナーやワークショップを開催するなど、積極的にカラー UD の啓発・普及を図ってきました。

さらに、UDingによる社会貢献活動の新たな展開として、グラフィックやウェブ関係のデザイナーを目指す学生を対象にした「カラー UD 講座」への講師派遣の受け付けを開始し、2010年度は専門学校2校でカラー UD の重要性や当社ツールの使用方法などを講義しました。



真面目さや積極姿勢を活かして、CSR経営が進展することを期待

特定非営利活動法人 循環型社会研究会

代表 山口 民雄
副代表 田中 宏二郎
理事 久米谷 弘光



本報告書の制作過程で2度にわたる意見交換会を開催し、私たちの意見に謙虚に耳を傾けていただいたことをまず報告いたします。こうした姿勢は報告書にも反映し、必要項目を網羅して丁寧に作成されており、行間から「真面目さ」がにじみ出ています。一方、今回からグローバル展開に対応するため、中国語版の発行やISO26000を参考ガイドラインに追加するなど、積極的な姿勢もうかがわれます。

報告書では、ビジョンとそのプロセスの記載が重要です。本報告書ではグループが目指す「SCC2017」が要領よく説明され、「SCC-II」の概要の記述部分は説得力があり、昨年の報告書に比べ、目指すビジョンとプロセスがより具体的に示されており評価できます。さらに、特集に記載されたオフセットインキの原料として植物原料、さらに廃食油が使われていることや印刷技術を活かした「環境型生産プロセス」などは、「スペシャリティケミカルメーカー」の可能性を見事に表現しています。これらは、新体制後のグループ一体感や求心力の醸成に十分寄与すると考えられ、編集方針の目的にかなっているでしょう。

また、表紙のカラフルなアイコンが印象的です。表紙も重要なメッセージメディアであり、東洋インキグループの製品と社会とのつながりを示し、そのビジネスの多様な広がりが感じられるとともに同グループに親しみが湧きます。

2011年版の報告書では、東日本大震災関連の記載が注目されています。循環型社会研究会では、今回の震災を社会や産業の大きなパラダイムシフトの契機としなければならないとの思いから、震災によって顕在化した課題やその課題の解決に向けた新たなミッションに言及されることを特に期待していました。本報告書においても「新たな創生につなげる復興」（トップメッセージ）や「持続的な生産活動のために」などで言及されていますが、日本社会において価値観の転換や社会的責任の共有意識が強くなってきていることを強く意識して、より詳しく記載していただきたかったと思います。

東洋インキグループの経営哲学は「人間尊重の経営」です。

そのため、読者である私たちは他社の報告以上に「人権」に関する記載に期待します。しかしながら、その記載は不十分と言わざるをえません。参考ガイドラインとしているISO26000では、人権については社会的責任の7つの原則や7つの中核主題の一つになっています。さらに、先般改正されたOECDの多国籍企業行動ガイドラインやGRIガイドライン3.1でも、人権についての記述がより重視されています。また、最近の中国での報告書読書調査では、人権に対する取り組みへの関心が日本に比べて高いことが報告されています。今後、「企業の事業活動をめぐる人権侵害」が一層注目されると思われるので、ガイドラインを参考に取り組みを検証しつつ、より積極的な記載を期待します。

CSR経営については、「真のCSR経営の実現」や「CSR経営の実践」などと言及されています。「スペシャリティケミカルメーカー」とCSR経営の関係性について大変興味深いものがありますが、残念ながら明確ではありません。「SCC2017」の記述やトップメッセージは総じて今後の成長戦略のトーンが強いため、CSR経営やその戦略についての説明が不十分です。次回以降、CSR経営の定義、推進策などを「SCC-II」「SCC-III」の中で位置付けていただき、よりCSR経営が進展することを期待します。

環境報告については、グローバル展開をより強く意識した報告を期待します。2010年度は、エネルギー使用量やCO₂の排出量が急増しています。集計対象が2社増えたこともありますが、今後、グローバル化を進めていく上で、これをどのように抑制（ないしは削減）していくのか、その方針と取り組み計画についての説明が望まれます。

特定非営利活動法人 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。

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

NPO法人 循環型社会研究会様には、2006年版より継続して『東洋インキグループ 社会・環境活動報告書』にご意見をいただき、内容の改善、進化にご協力いただいております。

本報告書では特に、昨年度の「SCC2017」や中期経営計画の目指す姿に関する説明が不足とご指摘を改善すべく、これらについての丁寧な記述を心がけました。また、アイコンを用いた表紙のデザインは、読者の皆様により一層親しみを持っていただきたいとの想いを込めて作成しました。第三者意見では、目指すビジョンとプロセスがより具体的であり、親しみが湧い

たと評価いただきました。制作チームとして、まずは目的の一端を果たせたのではないかと認識しております。

一方、新たに人権に関する記述やCSR経営の説明が不十分であるとのご意見をいただきました。これらのご指摘は謙虚に受け止め、ISO26000など時代の要求に沿った情報開示ができるよう今後の改善テーマとします。今後も東洋インキグループは、企業活動の信頼性と企業価値向上に努めていきたいと考えています。

本報告書の仕様

ライスインキ



「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。大豆油は北米で生産・収穫された原料大豆を海外で搾油（一部は国内で搾油）し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輸出入時の輸送マイルージが削減され、CFPにおいてアドバンテージを有しているといえます。

ベジタブルオイルインキ



環境調和型オフセットインキは大豆インキが主流で、オフセットインキの70%以上を占めています。しかし、食糧であり、さまざまな用途に需要が高まる大豆を原料とする大豆油だけを、環境調和型インキの原料とすることは望ましいとはいえません。そこで、大豆油を含む非食用とされる他の植物油を使用した環境調和型インキとして、植物油インキが制定されました。

FSC 認証紙



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、その森林からつくられた木材・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認証紙といえます。

カーボンフットプリント(CFP)



CFPとは直訳すると“炭素の足跡”のことで、排出されたCO₂量を見える化したものです。経済産業省が地球温暖化防止に向けた取り組みを促進するため「カーボンフットプリント制度」を設け、ライフサイクル（原材料調達から廃棄・リサイクルまで）でどの程度CO₂を排出しているかがひと目でわかるようマークを定めました。

カラーユニバーサルデザイン(CUD)



色の見え方には個人差があります。多様な色覚を持つさまざまな人にも情報が正しく伝わるよう配慮されたデザインがCUDです。NPO法人 カラーユニバーサルデザイン機構 (CUDO) によるCUD認証を経ることで、施設や製品などはCUDマークを発行・表示することができます。

UDing



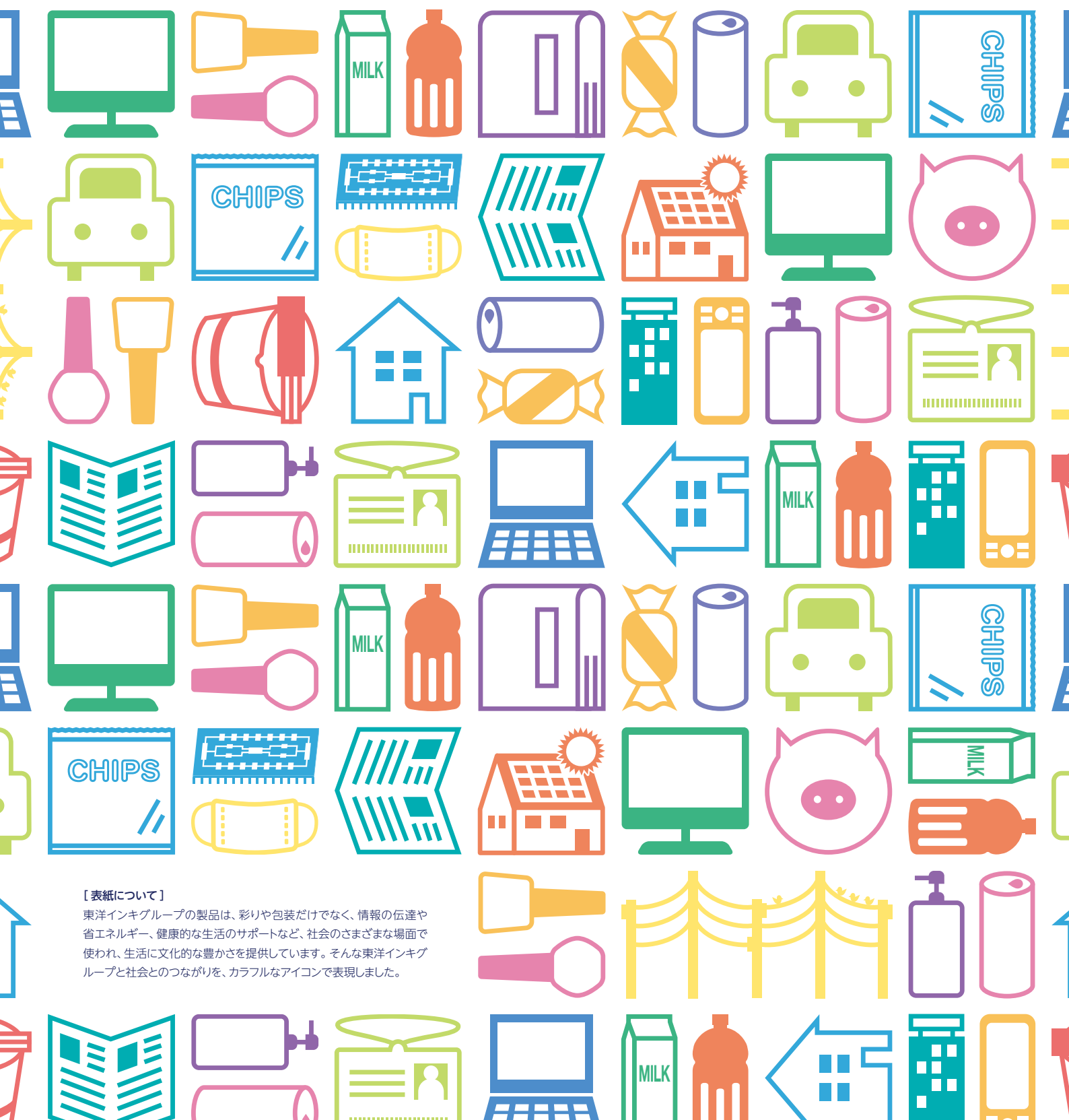
「UDing」は、東洋インキグループが独自技術に基づく材料やツールによってユニバーサルデザイン社会を支えていくという企業活動コンセプトです。本報告書の制作においては、CUD制作支援ソフトウェア「UDingカラーツール」を用いることで、色覚タイプの違いによる不便さをデザイン段階から解消しています。無償提供のUDingカラーツールは、さまざまなデザインの中で活用されています。

TOYOINKSC

<お問い合わせ先> 東洋インキSCホールディングス株式会社 グループ広報室
〒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



CO₂の「見える化」
カーボンフットプリント
<http://www.cfp-japan.jp>
検証番号:CV-BS01-032



【表紙について】

東洋インキグループの製品は、彩りや包装だけでなく、情報の伝達や省エネルギー、健康的な生活のサポートなど、社会のさまざまな場面で使われ、生活に文化的な豊かさを提供しています。そんな東洋インキグループと社会とのつながりを、カラフルなアイコンで表現しました。