

TOYOINKGROUP

東洋インキグループ

社会・環境活動報告書 2012

Social & Environmental Report



Energy & Environment

Fine Imaging & Printing

Information & Communication

Living & Healthcare

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や文化に貢献します。
- 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。
- 多様な個々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

トヨーケム株式会社

「ポリマー・塗加工関連事業」を牽引し、樹脂(ポリマー)をコア素材とした飲料缶用塗料、食品包装・ラベル用粘接着剤などの身近な製品から、電子機器用部材、太陽電池用部材などの最先端分野まで、事業領域を広げています。

TOYO COLOR

トヨーカラー株式会社

「色材・機能材関連事業」を牽引し、印刷インキ用顔料の自製からスタートした色材をプラスチック用着色剤や液晶用材料などさまざまな機能製品に展開するとともに、未来における素材テクノロジーの進化へつなげていきます。

編集方針

本報告書では、2011年のホールディング制移行後の東洋インキグループの社会的側面と環境的側面の活動を中心に、2012年4月に発足した「トヨーカラー株式会社」についても事業内容などを説明しています。

東洋インキグループのさまざまな製品をもとに、事業と社会とのつながりをイラストによりわかりやすく表現し、代表的な製品である印刷インキやポリマー関連製品について、企業姿勢である“Visible Science for Life(目に見える科学で生活に貢献する)”の実現のためのこれまでの進化、これからの発展を特集で取り上げました。その他、東日本大震災やタイでの洪水を受けての事業継続計画の見直しやその進捗状況、品質保証体制などを掲載しました。また、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)を採用しています。

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)からいただいたご意見を参考にするとともに、第三者意見をお願いしました。

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2012」のデータは、2011年度(2011年4月1日～2012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2011年1月1日～2011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2012年10月であるため、大きな進捗のあった事柄については、2012年6月までの活動も記載しています。

■対象範囲

この報告書に記載する社会ならびに環境に関する範囲は、本報告書のP6-7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(2012年版)」、GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン3.1」および社会的責任に関する国際規格[ISO26000]を参考に編集・作成しています。なお、[ISO26000]との関連性を明確にするために、本文の表題部分に関連する[ISO26000]の中核主題を示すとともに、活動の対照状況を確認しました。

●環境会計

東洋インキグループは1999年度に環境会計の考えを導入し、2000年版の環境報告書からその結果を報告しています。本報告書の環境会計の集計・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)」
- ・日本レスポンシブル・ケア協議会「化学企業のための環境会計ガイドライン」

■発行

日本語版:2012年10月(次回発行予定:2013年10月)
英語版:2012年12月(次回発行予定:2013年12月)
中国語版:2012年12月(次回発行予定:2013年12月)

<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

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2011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の情報をご覧いただけます。

<http://schd.toyoinkgroup.com/ja/csr/index.html>

INDEX

- 01 編集方針
- 02 トップメッセージ
- 04 東洋インキグループの概要
- 06 グローバルネットワークとISO14001認証取得状況
- 08 事業と社会とのつながり
- 10 特集

Visible Science for Life

目に見える科学で生活に貢献する

事業と経営

- 14 コーポレート・ガバナンスとCSR推進
- 18 コンプライアンス活動の推進
- 19 情報セキュリティ対策
- 20 リスクマネジメント活動
- 21 ●BCP(事業継続計画)と災害対策
- 22 お客様のために/株主・投資家への責任
- 23 CSR調達/グローバル調達

社会活動

- 24 社員がいいきいと働ける職場づくり
- 26 社員の健康・安全の向上
- 28 社会とともに

環境安全活動

- 30 環境安全の方針/マネジメント体制
- 31 環境負荷の全体像/MFCAの活動
- 32 環境目標/実績
- 34 環境調和効率指標/環境調和型製品
- 35 環境会計
- 36 化学物質の適正管理
- 38 環境負荷の低減
 - エネルギー使用量とCO₂排出量
- 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・地下水汚染対策/用水使用量の削減
- 42 生物多様性への取り組み
- 43 環境教育・コミュニケーション
- 44 第三者意見
- 45 制作・印刷における配慮

「共存できる良き隣人」として 社会に求められる企業グループとなる つねに新鮮な緊張感を持ってCSR活

このたびは私たち東洋インキグループの「社会・環境活動報告書2012」をご覧ください、誠にありがとうございます。

東洋インキグループが1999年に初めて「環境報告書」を発行してから今年で14冊目となります。2002年からは英語版を発行、また2005年には「社会・環境活動報告書」と改称し、化学製造業としてのCSR活動を報告しております。さらに前回からは中国語版を発行し、グローバルカンパニーを目指す企業として、世界中のより多くの方々に東洋インキグループを知っていただけるよう努めてまいりました。

昨今では、相応の規模の企業がCSR活動に取り組み、年次レポートを発行するのが当たり前の世の中となっています。長い期間、CSRというゴールのないミッションに取り組み続けていく上で気をつけなければならないのは、「いつもどおり」「これまでと同じように」などの思考に陥りやすいということです。ミッションに慣れてくること自体は必ずしも悪ではありませんが、当初の緊張感を失い惰性でミッションをこなしている自分たちの姿が見えなくなってしまう危険をはらんでいます。CSR活動においては、このような姿勢は、やがて自らを「社会が求める企業の姿」から乖離させ、いつしか「我々はCSRにきちんと取り組んでいるはず。だから問題は起こらない」という錯覚を生じ、遂には重大な事態を引き起こすことになりかねないのだと思います。

そこで、私たちはつねに新鮮な緊張感を持ってCSR活動に取り組むべく、企業経営から一般業務までのあらゆるステージにおいて、コンプライアンスやリスクマネジメント、環境や社会への配慮といったCSR的側面を思考し、社員一人ひとりが惰性に陥らないよう努めています。そして、その結果をまとめたものとして、この「社会・環境活動報告書」を発行しているのです。すなわち、本報告書は、東洋インキグループのCSR活動の「成果をアピール」するためではなく、私たちの活動のどこが社会の要請に適合しており、また、どこが乖離しているかということを読者の皆様にチェックしていただきたいという考えに基づいているのです。本報告書には、私たちの活動の事実と自

己評価、そして第三者機関による客観的な意見が記載されており、これをさらに皆様にチェックしていただくことで、私たちの次なるCSR的進化へとつなげたいと考えています。ぜひとも、本報告書をお読みいただき、私たち東洋インキグループのCSR活動についてご理解いただくとともに、忌憚のないご意見をお寄せいただければ幸いです。

東洋インキグループは、2011年4月にホールディング制(持株会社制)という新たなコーポレート・ガバナンス体制へと移行し、持株会社である「東洋インキSCホールディングス株式会社」と、「東洋インキ株式会社」および「トーヨーケム株式会社」の二つの中核事業会社を分割設立いたしました。そして、2012年4月には、第三の中核事業会社となる「トーヨーカラー株式会社」がスタートし、これら中核事業会社を中心となってグループ全体の事業を牽引していく体制が整いました。これは、私たちが考える今後の成長戦略に鑑み、スペシャリティケミカルメーカーへの脱皮とグローバルカンパニーへの変身を遂げるための最適なガバナンス機構です。持株会社がグループ連峰経営の中心となって企業価値の向上に努めるとともに、各事業における意思決定のスピードアップと、事業環境の変化に即した機動的な業務遂行を各々図りつつ、企業グループならではの事業シナジーを発揮していくことを目的としています。

東洋インキグループは現在、目指す姿・長期構想として「SCC2017」を掲げており、2017年3月をゴールとして「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」に取り組んでいます。その第2段階である中期経営計画「SCC-ILルネッサンスプラン」では、新体制移行を含むさまざまな改革を「第二の創業」と位置付け、基本方針として「開発・開拓・拡張による新たな成長ドライブ展開」「適種・適材・適量・適所のモノづくり革新でのさらなる収益基盤強化とリスク対応」「新ガバナンス体制定着と活かしきる持続可能な経営実践」を掲げ、それらの実現に向けた「攻めの経営」を行っています。

べく、 動に取り組みます

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



本報告書では、「Visible Science for Life—目に見える科学で生活に貢献する」と題して特集記事を組んでおります。「Visible Science for Life」は、SCC2017における東洋インキグループの企業コンセプトであり、私たちが築いていきたいと考えているグループブランドを表現しています。そこには、今までに見たことのないテクノロジーや製品を独創的な科学の力でつくり出し、それをはっきりと見える(=Visible)カタチにして社会に提案していくというメッセージが込められています。

特集記事では、創業当初「賃練り業=顧客から預かった印刷インキの原材料(顔料やワニスなど)を機械で練り混ぜる代行業」からスタートした東洋インキグループが、その時どきの社会からの要請にどう応じてきたか、社員たちがどんなチャレンジをし、どのように技術を培ってきたか、どんな市場にどんな製品を提案してきたかの足跡を紹介しています。そこから見えてくるのは、社員たちの頭に浮かんだ夢やアイデアが、科学的な思考と長年培ってきた技術によって現実の製品として生まれる瞬間であり、人々が心に思い描いていた「より良い暮らし」が東洋インキグループのつくる製品によって実現していく様子です。すなわち、最先端の科学技術によって「見えない(Invisible)」を「見える(Visible)」に変えていくことで、人々の暮らしを支えていくことが東洋インキグループの使命なのです。この特集記事を通じて、そういった私たちの姿勢を感じ取っていただければと思います。

本報告書は、2011年度における私たち東洋インキグループのCSR活動について記しております(一部に今年6月までの事項も含んでいます)が、その直前、2011年3月11日に東日本大震災が発生、同月15日に静岡県東部地震が発生しました。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も、宮城県にある販売会社と静岡県にある生産施設に軽微ながら損傷を受け、また、原料調達や電力確保に少なからぬ支障を来したことから、2011年7月末ま

での対応状況報告を前回の報告書に掲載させていただきました。実際には、4月末には緊急対策を要する状況から脱却し、その後は、地震後安全監査や施設の耐震化、原料調達の仕組みの再整備、電力供給不足や放射性物質への対応等を通常業務活動の一環として粛々と進めてまいりました。

本報告書では、それを一歩進めたBCP(事業継続計画)をベースとした報告ページに掲載しております。また、2011年9月以降発生したタイでの大洪水についても、現地法人における対策活動について報告しております。

一方、環境・安全の側面は、東洋インキグループのCSR活動において重要な部分を占めています。それは、私たちのCSR憲章にも掲げているとおり、私たちが「社会に大きな影響を及ぼしうる化学メーカー」だからであり、環境保全と労働安全には早くから力を注いできました。

現代社会は多種多様な化学物質が身の回りに溢れており、その中には人々の暮らしの安全・安心に陰を落とすものもあります。最近では長期にわたって人体に蓄積し、重篤な影響をもたらす可能性が示唆されている化学物質もあります。東洋インキグループでは40年近く前から環境安全配慮のための活動を組織的に実施しております。2004年には化学物質リスク管理のための社内規則を制定し、生産部門、原料調達部門、化学物質管理部門が一丸となって、私たちの製品を使用するお客様とその先にいる生活者の方々の安心・安全の確保に努めております。

私たち東洋インキグループは、このたびの「第二の創業」という取り組みにおいて、この社会に暮らす皆様にとって「共存できる良き隣人」として社会に求められる企業グループとなるべく、さらなる努力を続けてまいります。

東洋インキグループの概要

東洋インキグループは、長期構想「SCC2017」の実現に向け、2011年4月よりホールディング会社の下に事業会社を置く連峰経営による新たなガバナンス体制をスタートさせました。東洋インキグループが真のスペシャリティケミカルメーカーへと進化するためには、経営と事業執行を分離し、日々発生する事業課題に対し迅速に決断・実行していく必要があります。このための施策の一環として、東洋インキグループの色材・機能材関連事業を分離・再統合し、トーヨーカラー株式会社を2012年4月に設立しました。

会社概要

東洋インキグループ

関係会社：国内／22社、海外／49社
 (連結子会社62社、持分法適用会社9社)
 連結売上高：2,453億37百万円
 連結従業員数：7,351名

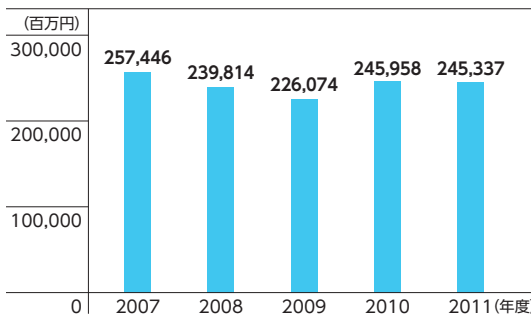
東洋インキSCホールディングス株式会社／ TOYO INK SC HOLDINGS CO.,LTD.／ 東洋油墨SC控股株式会社

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/>

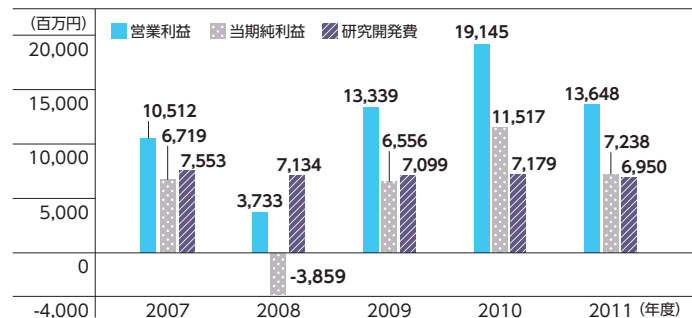
2011年度 経営数値

2011年度、東洋インキグループを取り巻く経営環境は非常に厳しく、東日本大震災による原材料の調達困難や電力不足に伴う生産活動の制約、タイの洪水によるサプライチェーンの混乱、欧州の財政危機の深刻化、世界的な経済の減速、急激な円高などが起きました。このような環境の中、東洋インキグループでは、中期経営計画の基本方針である「新たな成長ドライブ」「モノづくりの革新」「ホールディング制を活かしきる経営」に基づき事業活動を行いました。予想を上回る原材料価格の高騰などにより減益となりました。

売上高(連結)

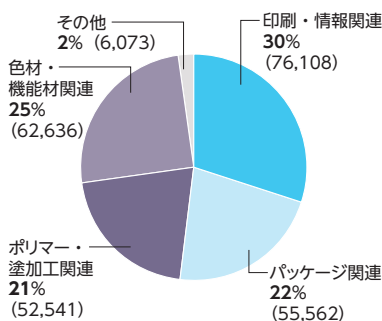


営業利益／当期純利益／研究開発費(連結)



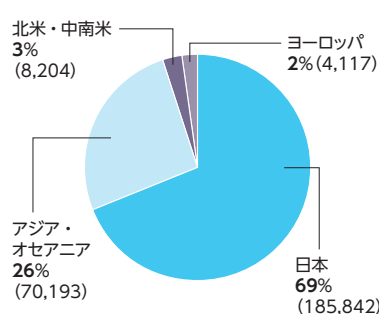
事業別売上高(連結)

(単位：百万円)



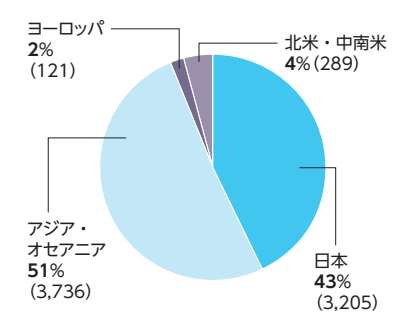
地域別売上高(連結)

(単位：百万円)



地域別従業員数(連結)

(単位：人)



事業セグメント／中核事業会社

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、モニターディスプレイの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
- UV (紫外線) 硬化型インキ
- 新聞インキ



オフセット輪転インキ UV硬化型インキ

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
- フレキシインキ
- スクリーンインキ
- グラビア機器・製版

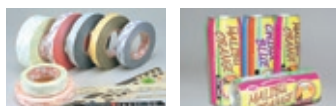


グラビアインキ フレキシインキ

ポリマー・塗加工関連事業

樹脂(ポリマー)は、印刷インキの原料の一つであり、東洋インキグループのコア素材です。トヨ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。これらの製品群の用途は、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源である有機顔料や、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された製品は、生活の身近な場面で使われています。

- 顔料・顔料分散体
- 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



有機顔料 液晶カラーフィルター用材料

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、①スペシャリティマテリアル(現有の色材・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素材プロセス(現有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(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)という3つのテクノロジープラットフォームを設定し、国内外グループ各社の研究部門で連携して研究・開発を行っています。

東洋インキ株式会社／ TOYO INK CO., LTD.／東洋油墨株式会社

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：850名
ウェブサイト >> <http://www.toyoink.jp/>

トヨケム株式会社／ TOYO CHEM CO., LTD.／東洋科美株式会社

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：345名
ウェブサイト >> <http://www.toyo-chem.com/>

トヨカラー株式会社／ TOYO COLOR CO., LTD.／東洋色材株式会社

設立：2012年(平成24年)4月1日
代表取締役会長：北川 克己
代表取締役社長：宮崎 修次
資本金：5億円
従業員数：773名
ウェブサイト >> <http://www.toyo-color.com/>

グローバルネットワークと ISO14001 認証取得状況 (2012年4月1日現在)

東洋インキグループは、国内外のさまざまな地域に拠点を置き、安心・安全や環境といった世界共通のニーズや、現地のお客様のニーズに真摯に応え、世界中のお客様により豊かな暮らしを提供するための製品の開発・販売に努めています。特に、安心・安全や環境の面では、継続的改善を図るツールとしてISO14001を活用しており、積極的に海外生産会社での認証取得を進めています。

★=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)
- 東洋油墨垂洲有限公司 (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)
- 珠海東洋科美化学有限公司 (中国)
- 珠海住化複合塑料有限公司 (中国)
- 江蘇東洋垂邦顔料有限公司 (中国)
- 成都東洋油墨有限公司 (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)
- 東洋インキ 코리아 株式会社 (韓国)
- 韓一 TOYO 株式会社 (韓国)
- ★ 三永インキ & ペイント製造株式会社 (韓国)



台湾東洋彩光股份有限公司



天津東洋油墨有限公司

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 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 INDIA PVT. 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」はホールディング制移行前の社名であり、「東洋インキ」は、2011年4月のホールディング制移行後の中核事業会社の一つである「東洋インキ株式会社」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（2012年度は3中核事業会社を含む）を含む場合に使用しています。

- 社会活動 国内外の東洋インキグループの社会活動に関する事例を記載しています。
- 環境安全活動 国内外の東洋インキグループの環境安全活動に関する事例を記載していますが、環境パフォーマンスデータについては、国内関係会社およびISO14001の認証を取得している海外関係会社について記載しています。
なお、ISO14001の認証を取得している海外関係会社の生産量は、海外関係会社全体の約60%を占めています。

TOPICS

中国・江蘇省常州市
顔料合弁会社を設立(2012年4月)

東洋インキSCホールディングス株式会社は、中国ならびに海外における顔料販売事業を強化するため、亜邦投資控股集团有限公司（亜邦グループ）との合弁会社、江蘇東洋亜邦顔料有限公司を設立しました。亜邦グループが保有する生産インフラや中国国内におけるマーケティング力・原料調達力・販売力と、東洋インキグループが保有する環境対応および安心・安全のための技術的ノウハウや国際的なブランド力を結び付けることで、ワールドワイドに通用する中国有機顔料の生産・販売体制を構築します。



設立の記者発表会

北米・中南米地区

- 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 西神工場

トーヨーカラー株式会社

- ★ 製 富士製造所
- ★ 製 守山製造所
- ★ 製 茂原工場
- ★ 製 岡山工場

関係会社

- 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
- 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

- 製 製造
- 研 研究開発
- 支 支社
- 販 販売
- 他 その他

TOPICS

東洋SCトレーディング株式会社
を設立(2011年7月)

東洋インキSCホールディングス株式会社は、東洋インキグループにおける総合商社機能を担う子会社として、東洋SCトレーディング株式会社を設立しました。同社は、東洋インキやトーヨーケム、トーヨーカラーをはじめとするグループの製品や、原材料・間接材・設備などの輸出入を一元的に行います。加えて、中国やアジア地域の各関係会社が生産する国際競争力のある製品を、ロシアや中南米、アフリカなどの新興市場に積極的に展開し、これら新興国の市場調査から拠点設立・資材調達・販路形成までを網羅的にサポートする総合商社としての役割を果たします。



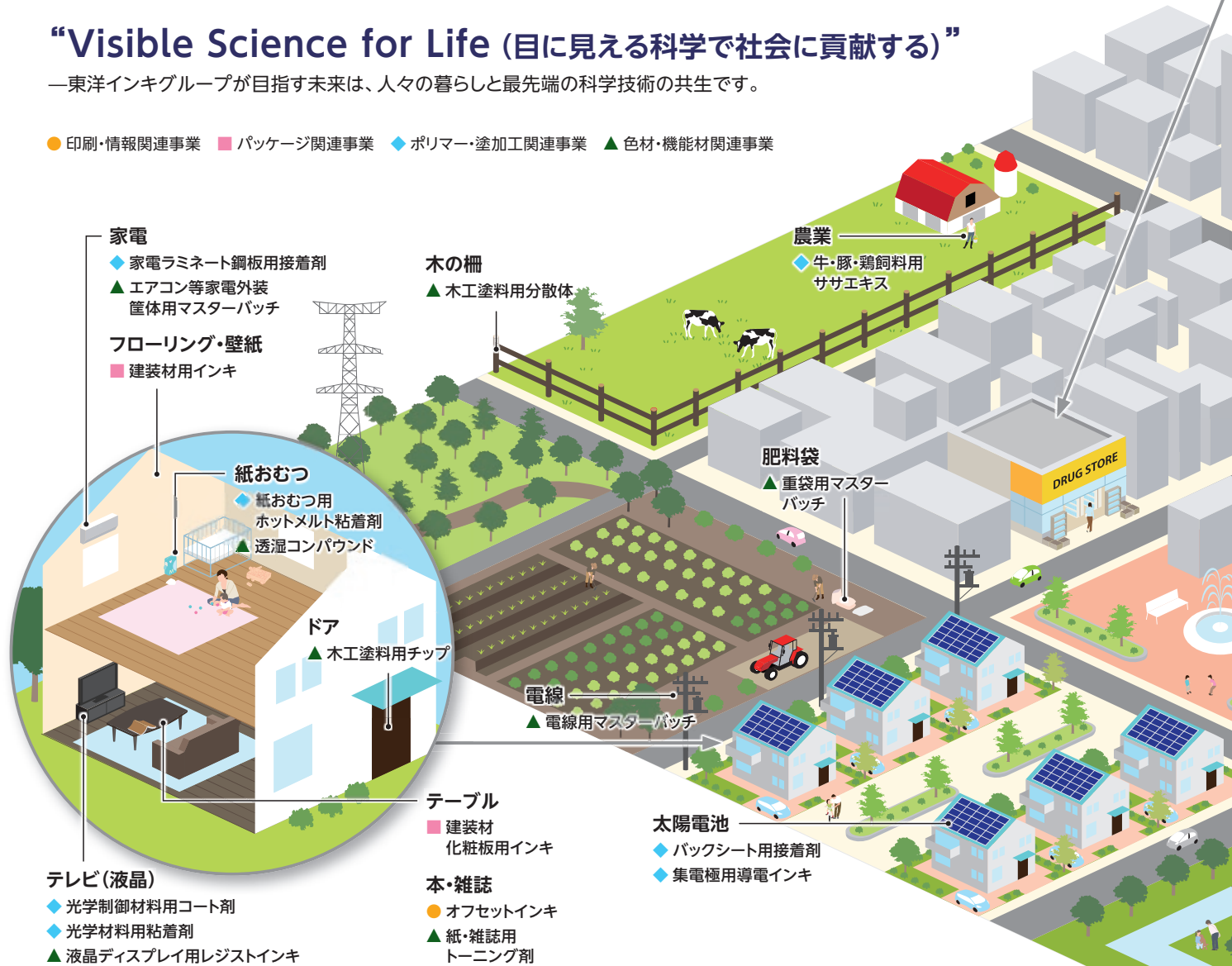
事業と社会とのつながり

東洋インキグループがつくるさまざまな製品は、あなたの身近に、暮らしの中に溢れています。例えば、書籍や新聞、駅のポスターなど印刷物。スーパーやコンビニに陳列された食品や缶飲料のパッケージ。テレビ画面の色素。スマートフォンのタッチパネル、そのパーツを貼り合わせている多機能な接着部材…。365日、世界中の人々の生活のシーンを、そっと寄り添うように支えています。

“Visible Science for Life (目に見える科学で社会に貢献する)”

—東洋インキグループが目指す未来は、人々の暮らしと最先端の科学技術の共生です。

● 印刷・情報関連事業 ■ パッケージ関連事業 ◆ ポリマー・塗加工関連事業 ▲ 色材・機能材関連事業



カラーコミュニケーションアプリ [TUBUCOLOR™(ツブカラ)]

スマートフォン用の色に関するアプリ。カラーチャートやキーワードに基づいた色の検索機能と、好きな色をストックできる登録機能を搭載。また、スマートフォンで撮影した画像からの色の抽出・登録機能のほか、色にオリジナルのネーミングを付けアプリユーザー同士で閲覧やコメント・返信などができるコミュニケーション機能を実現しました。
(東洋インキ株式会社)



世界最薄シュリンクラベル用 ホットメルト接着剤

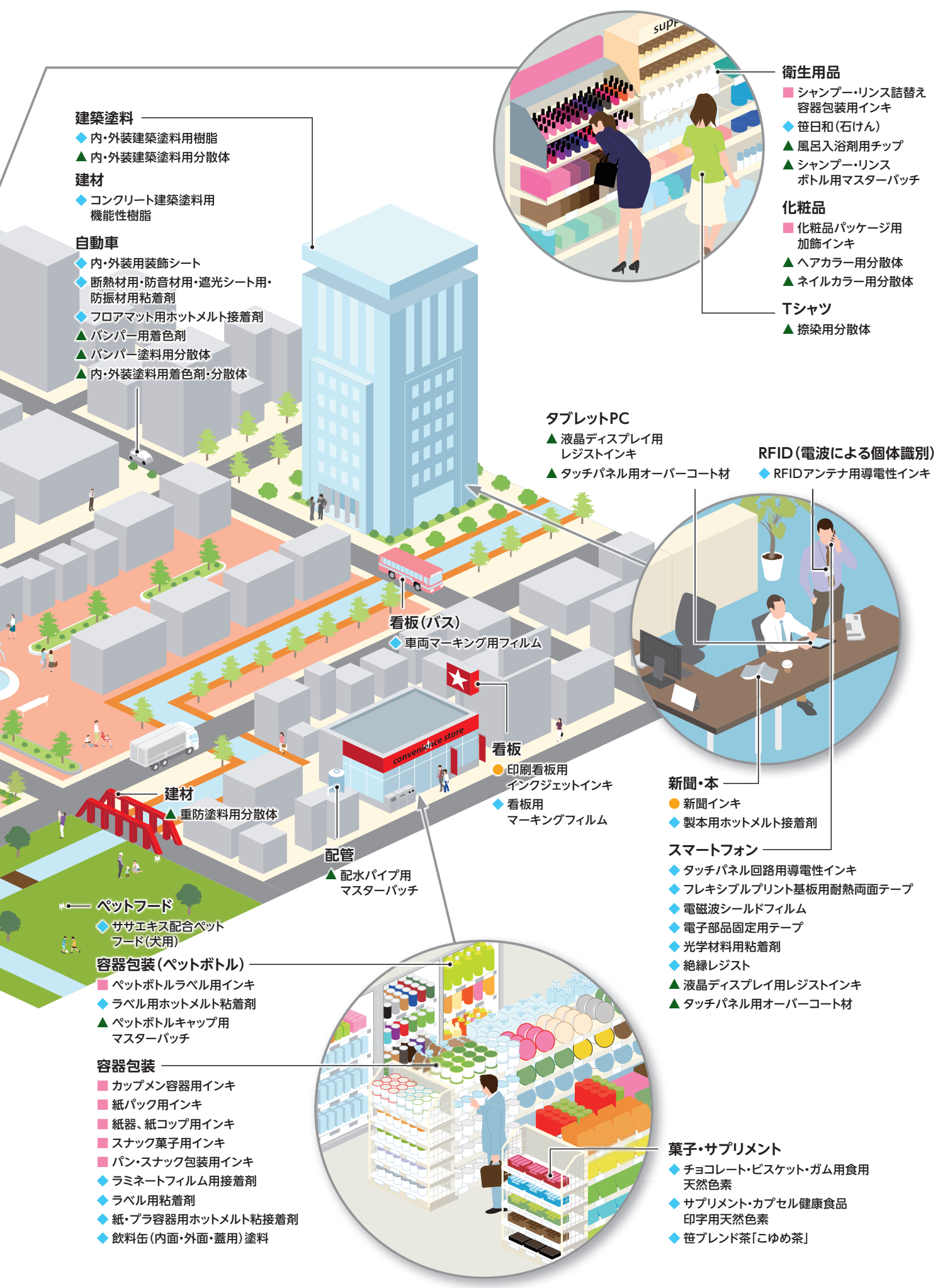
サントリー食品インターナショナル株式会社様のROSO(Roll On Shrink On)方式による世界初のシュリンクラベル開発に参画。今回開発した接着剤は、加熱収縮工程を経てもラベル面と接着面を美しく維持できる製品で、ROSO方式実現のキーとなりました。ラベルの厚さ18μmは世界最薄で、通常に比べてCO₂排出量を50%以上削減できます。
(東洋アドレ株式会社)



高精度グラビア製版/ 高精細シルクスクリーン印刷

高い品質を求められる色鮮やかなパッケージ、存在感をアピールする書籍の装丁など、生活の中のいろいろな商品に活かされているグラビア製版・スクリーン印刷技術。これらのコア技術を活かし、エレクトロニクス分野では高精度グラビア製版・高精細シルクスクリーン印刷など、産業用途技術へ積極的に展開しています。
(東洋FPP株式会社)





建築塗料

- ◆ 内・外装建築塗料用樹脂
- ▲ 内・外装建築塗料用分散体

建材

- ◆ コンクリート建築塗料用機能性樹脂

自動車

- ◆ 内・外装用装飾シート
- ◆ 断熱材用・防音材用・遮光シート用・防振材用粘着剤
- ◆ フロアマット用ホットメルト接着剤
- ▲ バンパー用着色剤
- ▲ バンパー塗料用分散体
- ▲ 内・外装塗料用着色剤・分散体

建材

- ▲ 重防塗料用分散体

配管

- ▲ 配水パイプ用マスターバッチ

ペットフード

- ◆ ササエキス配合ペットフード(犬用)

容器包装(ペットボトル)

- ペットボトルラベル用インキ
- ◆ ラベル用ホットメルト粘着剤
- ▲ ペットボトルキャップ用マスターバッチ

容器包装

- カップメン容器用インキ
- 紙パック用インキ
- 紙器、紙コップ用インキ
- スナック菓子用インキ
- パン・スナック包装用インキ
- ◆ ラミネートフィルム用接着剤
- ◆ ラベル用粘着剤
- ◆ 紙・プラ容器用ホットメルト粘接着剤
- ◆ 飲料缶(内面・外面・蓋用)塗料

衛生用品

- シャンプー・リンス詰替え容器包装用インキ
- ◆ 笹日和(石けん)
- ▲ 風呂入浴剤用チップ
- ▲ シャンプー・リンスボトル用マスターバッチ

化粧品

- 化粧品パッケージ用加飾インキ
- ▲ ヘアカラー用分散体
- ▲ ネイルカラー用分散体

Tシャツ

- ▲ 捺染用分散体

タブレットPC

- ▲ 液晶ディスプレイ用レジストインキ
- ▲ タッチパネル用オーバーコート材

RFID(電波による個体識別)

- ◆ RFIDアンテナ用導電性インキ

看板(バス)

- ◆ 車両マーキング用フィルム

看板

- 印刷看板用インクジェットインキ
- ◆ 看板用マーキングフィルム

新聞・本

- 新聞インキ
- ◆ 製本用ホットメルト接着剤

スマートフォン

- ◆ タッチパネル回路用導電性インキ
- ◆ フレキシブルプリント基板用耐熱両面テープ
- ◆ 電磁波シールドフィルム
- ◆ 電子部品固定用テープ
- ◆ 光学材料用粘着剤
- ◆ 絶縁レジスト
- ▲ 液晶ディスプレイ用レジストインキ
- ▲ タッチパネル用オーバーコート材

菓子・サプリメント

- ◆ チョコレート・ビスケット・ガム用食用天然色素
- ◆ サプリメント・カプセル健康食品印字用天然色素
- ◆ 笹ブレンド茶「こゆめ茶」

Visible Science for Life

— 目に見える科学で生活に貢献する —

“Visible Science for Life(目に見える科学で生活に貢献する)”。それは、私たちの企業姿勢。
東洋インキグループは、「目に見えるサイエンス」という考え方で、一世紀にわたって培ってきた技術力をもとに、優れた製品やサービスを開発し提供することで、世界中の一人ひとりの暮らしを支えていきます。

いつの時代も 社会の声を第一に 進化し続けるインキ事業

東洋インキグループは創業以来、たゆまぬ研究開発とパイオニア精神で社会のさまざまな課題にいち早く応え、人々の豊かな暮らしを支えてきました。ここでは、高度な技術と高品質な製品を生み出し、“スペシャリティケミカルメーカー”として社会に貢献することを目指すインキ事業のあゆみと今後をご紹介します。

1945年



6色オフセット輪転機



終戦後は、本社・京橋の焼け跡に仮事務所を設置して営業を再開しました。倉庫にはわずかな材料しか残っていませんでしたが、動乱の時代だからこそ皆様の役に立ちたい一心で、技術力を結集させ青色染料を使った筆記用インキを製造。インキ製品以外にも、手持ちの資材で傷薬や石鹸、靴墨を製造するなど、物資不足に困窮する人々の生活を支え、苦境を乗り越えました。

1945年～

積極的な技術研究により 多様な高性能インキを実現

インキ業界のさらなる発展に寄与するため、東洋インキ製造は、1951(昭和26)年に米国のインターケミカル社(現 BASF・アメリカ)と印刷インキに関する技術提携を行いました。海外の技術を取り入れて開発した「合成樹脂型インキ」は、これまで日本で使われていた「重合アマニ油型インキ」では得られない鮮やかな色彩や優れた光沢、高い耐摩擦性などの印刷効果を発揮。この技術を用いて1957(昭和32)年より発売した「スピードキング」シリーズは、長年求められてきた速乾性と高光沢性、高転移性を満たし、当時のインキ業界に新たな風を吹き込みました。

さらに、印刷物が大幅に増加した高度経済成長期には、新聞や雑誌の大量印刷に伴う印刷工場での合理化が進み、インキへ

1896年



開店間もない京橋本社



筆記用インキレットル

1896年～

創業以来の技術力と開発力で 物不足の人々の暮らしに貢献

東洋インキグループの歴史は、1896(明治29)年に前身である小林インキ店が印刷インキの貸練り業をスタートしたことに始まります。国内においては業界初となる法人化やインキ見本帳の製作など、黎明期から新しい試みに積極的に取り組み、インキ業界のパイオニアとして歩んできました。

第一次世界大戦時には、深刻な物不足の影響でインキ製造に使う材料の多くが入手困難となりました。そこで、必要な原料を自製化する研究に力を入れ、原料の中でも特に不足していた塩化バリウムと、証券印刷に用いる銀朱の自製化に成功。

の安定性と作業効率性の要求が高まりました。そこで、連続安定性や速乾性に秀でた「ジェットキング」シリーズや、インキ缶からも出しやすい「トーヨーキング」を新たに発売。また、より一層の印刷品質の向上や印刷時の裏移り適性などに優れた高級インキ「トーヨーキングウルトラ」、炭化水素溶剤を使用しない紫外線硬化型インキ「フラッシュドライ」シリーズなどを続々と発売。多様化する社会のニーズに合わせ、さまざまな商品を展開していきました。

1990年



大豆油ワニス使用インキ



1990年～

植物系原料から再生植物油へ 環境負荷のさらなる低減を目指す

高度経済成長の後、石油資源の枯渇や大気汚染などさまざまな環境問題が浮上し、東洋インキ製造はいち早く環境に配慮したエコインキの開発に取り組みました。1992（平成4）年には国内初の大豆油ワニスを使用したベジタブルオイルインキを開発。植物由来の原材料を用いることで石油系原料を抑えることに成功しました。また、世界的な食糧危機を受け、食用大豆油から再生植物油への原料切り替えに関する研究も開始。2001（平成13）年には、天ぷら油などの使用済み食用油をインキの原材料に再利用する技術を確認し、精製工程におけるCO₂排出量の低減も実現しました。同時に、使用済み食用油を回収する社会的な仕組みづくりを行い、最終的にはオフセットインキ全品目の原料を再生植物油へシフトすることを目標としています。

環境問題への配慮のほか、色覚障がいの方や高齢者も含めすべての人が識別しやすい色使いを提唱する「カラーユニバーサルデザイン（カラーUD）」を社会に伝えるべく、色覚タイプの違いに配慮したデザインを実現する支援ツール「UDing」を開発。現在も、公共機関や各種メーカー、デザイナーなど幅広い分野に向けて無償で配布しています。さらに、カラーUDセミナーの開催や、UDingに対応した色見本帳の製作など、色のプロフェッショナル企業としてカラーUDの啓発・普及活動に力を入れています。

2010年



TOYO KING NEX
NV100 ライス



2010年～

地産地消でCO₂排出量抑制と地域復興 モノづくりの革新を進める

さらなる社会課題へ事業を通じて寄与するため、東洋インキグループは、長距離輸送によるCO₂排出量を抑制し、地域への還元につながる“地産地消”をキーワードに、生産地域固有の天然物由来原料の使用を目指しています。次世代型のエコインキとして、米ぬか油を原料とした環境調和型オフセットインキ「TOYO KING NEX NV100 ライス」を開発し、第21回地球環境大賞で経済産業大臣賞を受賞しました。石油系原料を使用しない製法、地産地消による輸送マイルージの最小化はもちろん、東北地方で製造されている米ぬか油や再生植物油を使用し、少しでも東日本大震災の復興に向けた支援につなげることを目的としています。

東洋インキグループの中期経営計画「SCC-II」では、「モノづくりの革新」をテーマに、安心・安全な素材の使用と省エネ・省材に対応した製品を生み出すことを目指しています。環境負荷の低減を重要課題として、エコインキの開発に取り組むとともに、創業以来培われてきた技術力で今後も社会の声にいち早く応え、皆様のより豊かな暮らしの実現に貢献していきます。

VOICE お客様の声

米ぬかにはビタミンやミネラルが多く含まれているそうで、私も玄米食を約30年続けていますが、不規則な生活でも病気をせずに過ごせています。

そんな個人的な米ぬかへの感謝の気持ちもあり、ライスインキを紹介いただいた時は「遂に求めていたものが現れた」と嬉しく思いました。地球規模での環境保護や食糧問題に貢献し、さらには東北ゆかりである印刷インキは、日本が発信する世界に誇るべきインキだと思います。当社ではいち早く全面的に採用させていただき、着実に付加価値を生んでいると感じています。

ハリオ コミュニケーションズ株式会社
菊地 淳様



Visible Science for Life

— 目に見える科学で生活に貢献する —

時代とともに広がる活躍の場 粘接着剤／塗工材がつなぐ豊かな暮らし



昭和30～40年代

文房具や雑貨など、身近な生活を支える ポリマー関連製品生産を始動

粘着剤／接着剤の起源は非常に古く、石器時代まで遡ります。始まりは天然素材のアスファルトで、黒曜石などの^{ヤジリ}鎌を木の枝に固定する際に用いられたと伝えられています。その後、人類の発展とともに粘接着剤の技術も進化し、天然素材に比べて量産性に優れた合成粘接着剤が登場。モノとモノをつなげる粘接着剤は暮らしの中で必要不可欠なものとなりました。

東洋インキグループの粘接着剤・粘着テープ事業は、1957(昭和32)年、米国インターケミカル社からの技術導入に端を発します。この頃、接着剤は印刷関連の加工分野など広く工業界でニーズが高まっており、当社はこれら製品を輸入販売すると同時に、自製化に向けた技術開発にも積極的に取り組み始めました。中でも1962(昭和37)年に国内で生産開始した粘着剤「オリバイン」は、東京オリンピック開催に向け広がりを見せていたワッペンブームを支える粘着剤として人気を博しました。

また、1964(昭和39)年には両面粘着テープ「ダブルフェース」を国産化。日本ではまだ両面テープが一般認知されておらず、「ダブルフェース」は両面テープの代名詞となりました。その後ビジネスの多様化に伴い、ダイレクトメールの需要が急増し、封筒の開閉口シールとして「ダブルフェース」シリーズが活躍。1973(昭和48)年に、作業性を追求したダブルフェースの改良版を発売すると、剥離紙の剥がしやすさと高い粘着力が高く評価され、作業効率の向上に貢献しました。



昭和40～60年代

粘接着剤や両面テープの用途拡大で 暮らしをより便利に

昭和40年代に入ると、粘着剤の需要は増加し、さらなる品質の改良が望まれました。東洋インキ製造は、以前から研究を進めていたアクリル樹脂型粘着剤「BPS3233」などを発売。従来の天然ゴムや合成ゴムを主体とした製品に比べ、接着性や耐久性において優れ、工業製品の品質向上に大きく貢献しました。その後、水性化にも積極的に取り組み、アクリルエマルジョン型粘着剤を開発。紙・タックラベル分野へ用途開拓を進めました。

両面テープでも粘着剤はアクリル系が主流となり、家電製品や紙加工品、トイレタリーなど、身近な生活用品に幅広く使われるようになりました。その後、自動車や精密機器部品の貼り合わせなどにも用途を広げ、今日にいたります。

一方、1970(昭和45)年、調理済みカレーの包装用としてレトルトパウチが開発され、急速に普及。これらのラミネートフィルムに用いられる接着剤には接着強度とともに耐熱性・耐薬品性が要求され、高い技術力が必要となりました。そこで米国のモートンケミカル社とラミネート用接着剤などの独占的輸入販売契約を結び、「アドコート」製品群を販売。1975(昭和50)年、国内での本格的な製造・販売を目的に、モートンケミカル社との折半出資で東洋モートン(株)を設立しました。1979(昭和54)年には国内にて製造を開始。食品包装用やプリントラミネート用の接着剤、機能性コーティング剤といった、私たちの生活に欠かせない製品を世に送り出しました。

シールラベル用途や、建材・家電・精密機器などのさまざまな工業分野に用いられている粘着剤。ラミネートフィルムなどの食品包装や医療器具用包材など、幅広い分野で用いられている接着剤。両面粘着テープや、“貼る塗料”と呼ばれるマーキングフィルムなどに代表され、自動車や街の看板広告、日用品などで活躍している塗工材料。東洋インキグループは、社会の変化に合わせて大きな広がりを見せるポリマー・塗加工事業をさらに発展させ、グローバルな課題の解決にも積極的に取り組んでいきます。



平成元年～20年

看板や車を鮮やかに彩る“貼る塗料”、環境調和型製品素材の活用で廃棄物を削減

粘着剤の製造で培ってきた技術と、インキ事業で生み出された顔料などの色材を活用し、1989（平成元）年にはマーキングフィルム「ダイナカル」を開発。インキメーカーならではの豊富なカラーバリエーションと優れた屋外耐候性から“貼る塗料”として企業を中心に広く親しまれ、看板・ディスプレイや自動車をはじめ、街のあらゆるシーンに彩りをもたらしました。

「ダイナカル」の開発では、グローバルな課題である環境対策にも積極的に取り組みました。2002（平成14）年に開発した「ダイナカルエコサイン」は、資源採取から製造、廃棄までのあらゆる過程において、環境への負荷を考慮した環境調和型製品です。粘着剤や樹脂に塩化ビニル系ではなくアクリル系樹脂を用いることで、ダイオキシンや酸性雨の原因となる塩化水素ガスの発生を防ぎます。また、アクリル系樹脂は屋外耐候性にも優れているので長寿命であり、ライフサイクルコストの低減につながります。さらに、アクリル板に施工した場合、廃棄時にマーキングフィルムを剥がすことなくリサイクルできるため、廃棄物の量やリサイクル時のコストを削減し、環境負荷を大幅に抑えることができました。

環境調和型製品の開発はもはや全製品の命題となり、粘着剤においても、従来からの水性化に加え、ハイソリッド、低VOC、脱ハロゲン、ホルムアルデヒド低減など、リーディングカンパニーとして積極的に取り組んでいます。



平成20年～

タブレット端末から医療機器、太陽電池・二次電池まで最先端の技術で豊かな社会を支える

近年、電子機器の発展は目覚ましく、私たちの生活に欠かせないものとなっています。機器のさらなる高度化・コンパクト化が求められる中、東洋インキグループではこれまでの技術や知見を電子機器に活かす研究を進めています。加速するスマートフォンやタブレット端末などのタッチパネルの進化に対応するため、印刷技術を活用して電子回路を形成するプリントエレクトロニクス用材料を開発。また、フラットパネルディスプレイ用の光学粘着剤やハードコート剤などを開発し、機器のコンパクト化と操作性の向上に貢献しています。

一方、ラミネート接着剤は、食品包装の用途で培った耐久性、耐湿熱性、強接着性といったノウハウをもとに、包装材料以外にも、その用途を広げました。「ダイナブランド」は、太陽電池のバックシート用ラミネート接着剤として、発電効率の向上や長寿命化に大きく貢献し、市場で好評を得ています。さらに現在は、二次電池のパッケージ用接着剤の開発も進めており、二次電池ラミパックの生産性、成形性の向上や電池の長寿命化に寄与しています。

東洋インキグループは、最先端機器の進化を担う技術開発で豊かな暮らしを支えていくとともに、太陽電池や二次電池といった新規エネルギー分野の高性能・低コスト化に貢献することで、持続可能な未来への取り組みを継続していきます。

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経営の基本方針である「CSR憲章」と「CSR行動指針」を制定し、CSR推進体制を整備しました。2011年4月のホールディング制移行後も、グループ全体でCSR経営を実践するという考えのもと、「CSR統括委員会」と3つの部会を中心とした「CSR委員会」により、CSR活動を推進しています。

CSRの考え方

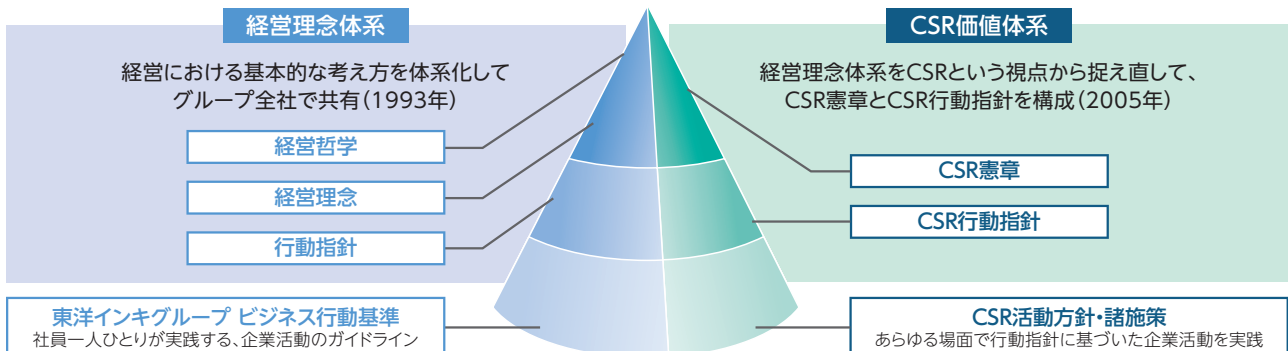
東洋インキグループにおける経営の枠組みは、経営理念を頂点とし、価値実現のための「経営理念体系」と社会的責任への取り組み姿勢を明示した「CSR価値体系」で構成されており、「経営理念体系」と「CSR価値体系」は表裏一体となっています。

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推進のための「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つの部会を組み込んでいます。「CSR統括委員会」ではCSR活動全般の計画策定・推進・フォローを実施し、各部会ではコーポレートリスクなどへの対応を推進しています。また、CSR統括委員会とは別に、2012年4月には、「品質マネジメント委員会」を設置し、委員会の活動を通して、製品の安心・安全のさらなる向上を図っていきます。

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では、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、業務遂行上の重要な意思決定機関として「グループ経営会議」を定例的に開催しています。また、経営監督機能と業務遂行機能の役割分担を明確にするため、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遂行に対する監督機能を強化しています。さらに、監査役制度を採用しており、取締役会は取締役11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)で構成しています。社外取締役、社外監査役については、東京証券取引所が定める基準を参考として独立性を判断しており、取締役会等の重要な会議への出席や議事録・稟議書等の閲覧により重要な経営情報を把握し、社外の視点による客観的な立場での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

2011年度は、取締役会を17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し、業務執行状況を監督しました。また、グループ経営会議を21回、中核事業会社の経営会議を12回開催しました。

業績・経営状況の情報は、四半期ごとウェブサイトなどで開示しています。また、2011年5月と11月に決算説明会を実施し、業務・経営状況に関する情報開示を行いました。

財務報告の信頼性確保のため、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。取締役会では「内部統制システムの基本方針」を決定し、業務の適正を確保するための業務執行体制および監査体制の整備に努めています。

CSR憲章(2005年4月18日制定)

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

今、私たちは、自身が化学製造業を中核とする企業グループであり、社会に大きな影響を及ぼしうることを十分に再認識し、その上であらゆるステークホルダー(利害関係者)との良好な関係を構築・維持すべきであると考えます。そのため

には、ステークホルダーと同じ視点で自身の企業活動を評価し、経済・社会・人・環境の側面においてバランスの取れた経営を遂行することこそが、企業としての有形・無形の価値を形成し、社会的責任を果たすための最重要な課題であると位置付けます。

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

CSR行動指針(2005年4月18日制定)

● 製品・サービスを通じた「価値」の提供

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

● 至誠を追求した事業活動

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

● 積極的なコミュニケーションと情報開示

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

● 社会貢献活動への取り組み

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

● 地球規模の環境保全の推進

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

● 快適で自己実現のできる職場環境の醸成

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

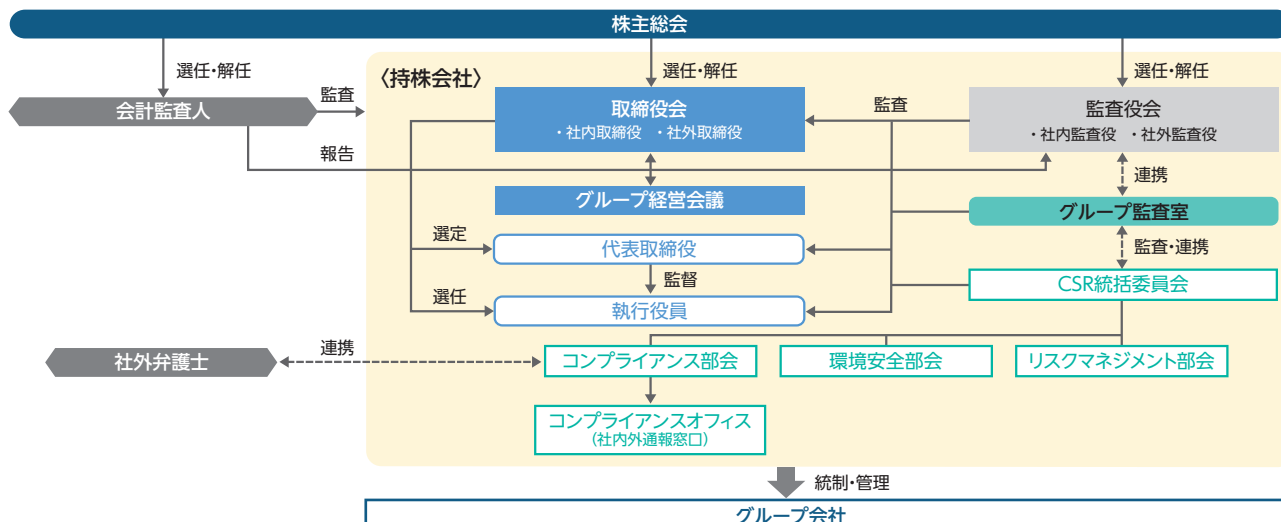
● コンプライアンスの徹底

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

● 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(2012年度)



コーポレート・ガバナンスとCSR推進

2011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、2011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項目に基づき、さまざまな活動を実施しました。

特に、リスクマネジメントや環境安全活動では大規模地震に対するリスク低減を、コンプライアンス活動ではホールディング制移行に伴うコンプライアンスリスクへの対応を進めました。またタイの洪水の際は、リスクマネジメント部会の海外リスクマネジメントコミットティを緊急開催するなど迅速な対応を図りました。



2011年度東洋インキグループCSR活動方針	評価	2011年度の主な活動実績	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。		●コンプライアンスリーダーの集合研修を実施後、リーダー主催での拠点ミーティングを行い、各拠点における具体的な課題の抽出と解決方法を確認した。また、研修や講習会を開催してコンプライアンス教育を実施した。	P18
		●ホールディング制移行に伴い「ビジネス行動基準」を改訂した。また、英語・中国語への翻訳版を作成し、海外を含めた全社員に配布、共有を図った。 ●「コンプライアンス事例集」を改訂し各拠点に配布して、拠点ミーティングでの有効活用を図った。	
		【活動内容】 ・コンプライアンスリーダー会議 ・コンプライアンス教育(新入社員研修、海外赴任者研修、関係会社の新任役員研修、経営管理者知識修得プログラム) ・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 ・コンプライアンスオフィス(相談窓口)	
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。		●知的財産に関するリスクに対応するため、「知財リスクコミットティ」を新設した。 ●リスクマネジメント活動体(各コミットティ)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。 ●タイの洪水の際は、海外リスクマネジメントコミットティを緊急開催して対応した。	P20-21
		●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。	
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。	P38 P39
		●東洋インキグループ全体でのCO ₂ 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。	
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。		●国内事業所に対して、環境安全監査や環境安全ネットワーク会議を実施した。 ●海外の関係会社に対して、環境安全監査を実施した(上海、韓国、米国)。東南アジアの関係会社の環境安全責任者に対して、日本での研修を実施した。 ●各国の新しい化学物質管理規制法の周知を図るとともに、国内の技術管理部門を中心にグローバル化学物質管理ネットワーク会議を開催した。	P26-27 P36-37
		●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。	P42
		●大規模地震に備えた安全対策を強化する。	P21
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。		●国内および海外の事業所で、地域社会との交流や社会貢献活動を実施した。	P28-29
		●カラーユニバーサルデザイン(CUD)に関するセミナーを開催し、CUD支援ツール「UDing」のノウハウの普及に努めた。 ●米ぬか油を用いた「ライスインキ」やLED硬化型インキなどにより、ライフサイクル全体でのCO ₂ 排出量削減を進めた。	P10-11 P45

※1 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などによる影響を総体的に把握し対策を講じる方法。

※2 RSPO (Roundtable on Sustainable Palm Oil) : パーム油の持続可能な生産と利用を目的とした非営利組織。

2012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では、2005年度よりコンプライアンス、リスクマネジメント、環境安全、社会貢献の4分野での活動方針を掲げ、その実践に取り組んできました。

2012年度のCSR活動方針では、海外における事業展開の加速に伴い、海外拠点でのコンプライアンス教育の充実やリス

クマネジメントの強化を追加しました。また、環境安全では、拠点の再整備に伴う土壌・地下水汚染対策を活動方針に定めました。さらに、社会貢献活動では、これまでの活動方針を踏襲・継続しつつ、活動のさらなる充実を図っていきます。

2012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。
- ホールディングス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（海外拠点を意識した展開）。

■ 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。
- 部門別の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なモニタリングを行う。
- 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重大リスクを「リスクマネジメント部会」で検討する。
- 国内で実施しているリスク予防保全、およびリスク発生後の各種対応の体制を、グローバルに展開・強化していく。

■ 環境安全活動の深化

環境安全活動を、海外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進めるとともに、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・販売を推進するとともに、製品の使用段階での環境負荷の「見える化」と低減を推進する。
- 操業安全と製品安全の両面において、規定・ルール・システム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。
- 拠点の再整備に伴い、土壌・地下水汚染に関する調査と対策を進める。

■ 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。

※ ラインを引いた項目を2012年度追加しました。

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を理解し、意識を持って実務を行うことが重要と考えています。2011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で働く全員がコンプライアンスを考えることが重要である」と考え、日常業務を通して議論を重ね、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。社員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、「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。企業風土の中にコンプライアンスの意識が定着することで、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

推進組織である「コンプライアンス部会」が主体となり、コンプライアンスに対する考え方の啓発や、法令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、日常業務におけるコンプライアンスの意識を深める機会を設けています。

内部通報制度(コンプライアンスオフィス)

コンプライアンスに関する相談窓口として、社内外にコンプライアンスオフィスを設置しています。相談に基づき事実関係を調査し、問題発生の懸念があれば、速やかに対策を講じます。また、相談者の保護と秘密保持に最大限配慮しています。

2011年度の活動内容

●● ビジネス行動基準の改訂

「東洋インキグループビジネス行動基準」は、東洋インキグループで働く全員に求められる基本的な考え方や行動のあり方を示した、コンプライアンス活動でも十分意識しなければならないものです。ホールディング制に移行したことに伴い、各種法令の改正や強化などを踏まえて、実務に即した内容で加筆・修正しました。

●● コンプライアンス事例集の改訂

2011年度、コンプライアンス事例集の改訂を行い、コンプライアンスリーダーからの意見を踏まえ、実務に即した新規事例を多数取り上げました。社員にとって活用しやすいよう、どのような問題が生じる可能性があり、それに対しどのように行動すべきかといった具体的なガイドラインとして整備することで、コンプライアンスの意識をより深めました。



コンプライアンス事例集

●● コンプライアンス教育の実施

コンプライアンス教育を重点課題として、社員における理解の徹底に取り組みました。「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。各階層に合わせたプログラムにより、日常業務に照らし合わせながらコンプライアンスの理解を深めました。

●● 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(2011年度は全国138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の重要な役割を担っています。コンプライアンスリーダーの育成を目的に、リーダー会議を京橋、川越、埼玉地区にて開催しました。この会議に基づき、各拠点でリーダー主催のミーティングを実施してもらうことで、拠点の課題抽出と解決活動が着実に運用されました。

●● 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り各拠点でミーティングを開いています。強化月間に合わせ配布したコンプライアンス事例集を活用し、コンプライアンス上の重要課題を抽出。コンプライアンス部会が課題解決の進捗を確認することで、リスク低減につなげています。

情報セキュリティ対策

東洋インキグループでは、情報資産の管理も企業の社会的責任であると認識し、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）部会」の中に「情報セキュリティオフィス」を設置し、各部門から「情報セキュリティ管理者」を選任・配置しています。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くことで、情報のリスク低減に取り組んでいます。

個人情報保護体制

「個人情報保護に関する方針」および社内規定を制定し、適切な個人情報管理の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。

情報資産保護体制

事業の継続性を確保するため、システム運用センターでは、災害対策（地震・火災・被雷）に加え、停電時でも主要サーバ・機器等を運転できるよう非常用発電装置を設置しています。この対策は2011年の東日本大震災でも有効に機能しました。また、外部からの不正なアクセスやコンピュータウィ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

2009年度より、社内イントラネットのポータルサイトに個人を特定できる「入門証カード」を利用した個人認証システムを導入し、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にしています。

●● 社外持ち出し情報機器の管理

社外へ持ち出すモバイルパソコンや記憶媒体（USBメモリ等）は、暗号化を義務付けて登録許可制とするとともに、毎年棚卸しを実施することでリスクの低減に取り組んでいます。

●● 情報セキュリティ実態調査

2009年度より3,000名超の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」を毎年実施し、ルールの順守状況を把握することで啓蒙活動に反映させています。

●● 情報セキュリティの啓蒙活動

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・業務委託先社員を含む）に配布しています。各従業員がこれを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。



情報セキュリティの心得

情報セキュリティ教育の実施

「情報セキュリティ啓蒙規則」を定め、グループ各社・各部門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に努めています。また、社員教育プログラムに情報セキュリティの講義を設け、啓蒙教育の充実を図っています。



情報セキュリティ教育の実施

派遣社員・業務委託先社員への啓蒙と管理

東洋インキグループの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。

情報セキュリティ通信の配信

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」を定期的に配信し、新たなセキュリティ上の脅威やウィルス対策などにかかわる情報を提供、共有しています。

海外関係会社への啓蒙

2011年度より、海外グループ会社で選任したシステム窓口を通じ、各社の情報セキュリティの実態調査を進めています。また、規定・ガイドライン、情報セキュリティ通信などを参考情報として提供し、海外の情報セキュリティレベル向上に努めています。

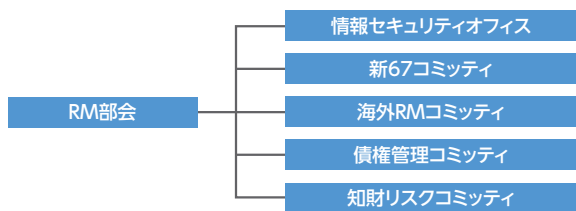
リスクマネジメント活動

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の確立と強化に向けた運営体制を構築しています。

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)部会(RM委員会を2011年度よりRM部会へ改称)」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た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確立に向けた運営体制を構築しています。また、東洋インキグループの海外事業展開に伴い、海外でのリスクマネジメント活動についても注力しています。

RM部会構成図(2011年度)



RM部会の活動

RM部会では、部門別課題への日常管理型リスクマネジメント活動を基本とし、各部門で分析・層別した日常業務に潜む部門別重大リスクの評価・検討を行い、対策を立案・実施しています。また、「コンプライアンス部会」および「環境安全部会」とリスク情報を共有しています。

2011年度は、上記の基本となる活動に加え、タイで発生した大規模洪水について対応を検討したほか、経営への影響が大きい知的財産リスク(特許保証、特許権侵害、ブランド模倣など)を想定し「知財リスクコミッティ」を新たに設置しました。

海外でのリスクマネジメント活動

海外でのリスクに関しては、「海外RMコミッティ」が海外関係会社のリスクマネジメント活動を推進しています。2011年度の主な活動は次のとおりです。

①海外法規制(GHS※¹)対応の体制確立

2010年度に発足した「グローバル化学物質管理プロジェクト」が主体となり、各国のGHSに対応したSDS※²と製品ラベル

の発行が可能な、グループ統一規格のシステムを継続して開発するとともに、関連規程の整備を実施しました。

※1 GHS(Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals): 世界的に統一された基準にしたがって、化学品を危険有害性の種類と程度により分類し、その情報がひと目でわかるよう、ラベルでの表示や安全データシートを提供するシステム。
 ※2 SDS(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。

②海外安全操業教育の実施

海外拠点で発生した事故災害情報を、経営層を含む関係者へ迅速に周知させるための緊急連絡網を再整備しました。また、東南アジアの関係会社の環境安全責任者を日本へ招き、環境安全教育をテーマに集合研修を実施したほか、中国、韓国、米国の関係会社に対して環境安全監査を行い、安全操業のための仕組みや方策を確認しました。



海外関係会社での環境安全監査

③駐在員リスクの管理強化

海外現地でのリスク対策として、各種セミナーや展示会、研究会での情報収集を行い、最新情報を現地駐在員へ提供したほか、安否登録訓練を実施しました。

債権管理に関する対策

東洋インキグループ全体の債権管理に関する対策は「債権管理コミッティ」が実施しています。2011年度は、前年度に引き続き定例会議を開催し、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の判断を行い、営業部門へ適切な対応の実施を要請しました。

災害対策

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。2011年度は、東日本大震災を踏まえ、過去に作成した「首都圏直下型地震対策マニュアル」および「東海大地震対策マニュアル」を全面的に見直し、災害の種類や発生地域を限定しない「災害対策マニュアル」に改定しました。また、災害時衛星電話の通信訓練や安否登録訓練を毎年実施しています。なお、活動の詳細は次ページ「BCP(事業継続計画)と災害対策」をご覧ください。

BCP(事業継続計画)と災害対策

(2012年6月30日現在)

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、震災への対応の中で明確になった被災想定の不備や設備耐震性の不足、原料調達や生産補完体制の問題などについて、グループ総務部、生産・物流・調達本部が中心になって改善を進め、BCPの見直しを行いました。

BCPに基づく対応について

緊急体制の再整備

東日本大震災による被害が想定を超えたことを受け、これまでの「首都圏直下型地震対策マニュアル」「東海大地震対策マニュアル」を一本化し、より実効性の高い「災害対策マニュアル」を策定しました。マニュアルでは適用対象を風水害や火災まで拡大し、3段階で定義した災害レベルごとの行動を明確にしました。また、緊急対策本部・各対策隊の編成と役割の見直し、災害時の対策をフロー図により明示しました。

災害時の通信手段

携帯電話やパソコンの「安否情報システム」による安否確認訓練を実施し、緊急時の通信手段確保のため、主要拠点に衛星電話を配備しています。また、災害時の本社機能維持のため、サーバ拠点の分散化を検討しています。

設備耐震性の強化

2011年6月に実施した地震後安全監査の結果に基づき、「地震対策(倒壊・漏洩・火災・転倒落下の防止)に関する規則」を策定しました。ガイドラインでは想定震度を「6強」とし、設備の転倒落下や漏洩、火災を防止するために実施すべき具体策を示しています。

原材料調達

東日本大震災では、化学メーカーの被災により印刷インキで使用する原材料の一部が調達困難となりましたが、供給責任を果た

すため、製品在庫および緊急輸入での対応を行いました。また、このような状況を踏まえ、調達ソースが限定される原料(モノポリ原料)の代替活動を開始しました。2014年度までに、主要なモノポリ原料を汎用品に代替するかダブルソース化を実現する計画です。

電力供給不足への対応

東洋インキグループでは、電力供給不足に対してコージェネレーションシステムや自家発電機で対応するとともに、地域ごとに節電目標を設定し、空調・照明や間接・技術部門の設備の間引き運転、海外も含めた生産場所のシフト、時間シフト(早朝、夜間への稼働時間シフト)、稼働日シフト(土・日・休日と平日の振替稼働)などを実施し、電力ピークの削減を行いました。

放射性物質への対応

福島第一原子力発電所の事故を受け、2011年5月「モノづくり革新委員会」の中に「RIS(Radioactivity Information Supply)分科会」を設置し、放射性物質への対応を図りました。お客様からのお問い合わせに対し、製品の生産地での環境放射能レベルが国際放射線防護委員会(ICRP)の勧告を下回ると自己宣言した「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ました。また、第三者機関による測定や自主測定用機器を導入し、原料、製品ともに問題のないことを確認しています。

グローバルでの災害対策

タイでの洪水被害状況

2011年9月以降、タイは過去50年で最悪といわれる大洪水に見舞われました。この大洪水により200万人以上が家屋浸水などの被害を受け、タイ中部アユタヤ地方では7つの工業団地が水没しました。

TOYO INK (THAILAND) (TIT) では、社員が一丸となり昼夜土嚢やドラム缶、ブルーシートなどを設置し、監視を続け、工場敷地への直接的な洪水被害を免れました。しかし、570名のTIT社員のうち約半数の現地社員が家屋浸水の被害に遭いました。東洋インキグループでは、TITの事業の一部を生産補完するとともに、社内で募った義援金と支援物資を送りました。



TITへの支援物資

グローバルでの災害対策

TITでの洪水被害を受け、緊急にリスクマネジメント部会を招集し、現地の情報収集とグループ全体での対応を協議しました。また、現地へはエンジニアリング部門の社員を派遣し、災害復旧時の安全対策などを確認。さらに、海外での事故情報の連絡経路も整備し、海外で発生した事故・災害についてもグループ全体で迅速な対応が取れる仕組みを整えました。今後は、東日本大震災やタイの洪水などの大規模災害を教訓とした上記の対応・対策を順次海外へ水平展開する予定です。

お客様のために

東洋インキグループは、経営理念の中で「先端の技術と品質を提供します」と掲げており、製品の品質維持や改善は私たちの最優先事項であると考えています。また、SDSなど製品を取り扱う上で欠かせない情報の提供も行っています。

品質保証の考え方

東洋インキグループでは、企画・研究開発から営業・アフターサービスまでの全段階で品質保証を確実にいき、お客様に対して保証できる製品をつねに提供しています。この品質には、製品にかかわる安全性や環境対応面なども含めています。東洋インキグループでは、品質に関する国際規格であるISO9001を活用し、グループ全体での品質保証を充実・強化しています。

品質保証体制

東洋インキグループは、2012年度より独立した組織として「品質マネジメント委員会」を立ち上げ、より一層の品質保証活動の充実を図っています。品質マネジメント委員会は、生産・物流・調達本部が中心となり(事務局：企画室)、各製造所や事業統括部の品質保証部、テクノロジー・イノベーション本部の担当者などで構成。四半期ごとの全体会議にて各部門の品質関連情報を共有しています。また、品質マネジメント委員会の事務局会議を月例で開催し、グループ全体の品質状況および重大品質トラブル発生状況の確認を行っています。

顧客満足(CS)向上のために

●● お客様窓口

東洋インキグループの製品の多くが企業向け製品であるため、お客様のご要望は担当する営業を通じて吸い上げて、対応しています。この他、ウェブサイトにお客様の問い合わせ窓口を開設し、製品・サービスだけでなく、企業活動に関するお問い合わせへの対応を図っています。

※ 問い合わせ窓口：<http://www.toyoinkgroup.com/ja/inquiry/index.html>

●● お客様とのコミュニケーション

東洋インキグループでは、お客様のインターネット経由での発注に対応し、ポータルサイト「ソムリエ」を開設、運用しています。「ソムリエ」では、東洋インキグループの製品のPRTR情報やSDS(安全データシート)もお客様にウェブサイトで提供しています。

また、製品を通じたお客様とのコミュニケーションのため、プライベートショウを毎年開催するとともに、「国際総合印刷機材展 IGAS2011」や「第4届 中国国際全印展(All in Print China 2011)」などの各種展示会にも出展しています。

株主・投資家への責任

● IR活動の考え方

株主・投資家をお客様や地域社会の方々と並ぶ重要なステークホルダーと考え、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。また、国内・海外、個人・機関投資家などによる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。

● 積極的なIR活動

決算説明会の実施

東洋インキグループでは、決算説明会を年2回(5月・11月)実施しており、2011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。決算説明会では、業績概況や次期の業績予想のほか、事業セグメントごとの成長戦略の進捗や事業ドメイン別新製品の概況なども盛り込み、東洋インキグループの方向性をお伝えしました。



2012年3月期決算説明会

個別ミーティングの実施

2011年度、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130回実施し、経営関連の情報を具体的に説明しました。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

ウェブサイトにて25件の経営関連のニュースリリースを発信。最低でも過去5年分の「有価証券報告書」「決算短信」「決算説明会資料」、さらに「株主総会召集通知」や「決議通知」なども掲載しています。

また、海外投資家向けには、主要IR資料の英語版、中国語版を作成し、英語版、中国語版ウェブサイトのIRコンテンツを日本語サイトと連動させています。

IRツールの発行

「Fact Book」は年1回英併記で発行し、過去10年間の財務データや直近の決算期における事業概況、四半期ごとのデータなどを数値とビジュアルでわかりやすく掲載しています。株主通信「株主のみなさまへ」は年2回発行し、財務情報の解説や事業トピックスなどを紹介しています。

※2012年3月期決算説明会配布資料については、ウェブサイトをご覧ください。

<http://schd.toyoinkgroup.com/ja/release/2012/12052801.html>

CSR調達／グローバル調達

東洋インキグループでは、CSR調達を推進するため「調達基本方針」「調達先選定基準」に基づく調達活動を実施し、また、グローバル調達のために国内外のグループ会社、お取引先と協業し、積極的な調達活動を始めています。

「調達基本方針」「調達先選定基準」に基づくCSR調達

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貢献するとともに、お取引先に対しても公正で対等な調達活動を行うことで信頼関係を築き、ともに発展したいと考えています。また、公平・公正な購買取引のため、「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。

●● 間接材のCSR調達推進体制

溶剤や樹脂などの原材料だけでなく、作業着や安全靴などの間接材についてもグループ全体で管理し、CSR調達を進める必要があります。

東洋インキグループでは、2011年度より間接材調達システムの構築を開始し、プログラム開発を終えた2012年度より、段階的に各拠点に展開していく予定です。このシステムにより、今まで各拠点や部門で独自に行っていた間接材の調達の「見える化・見せる化」「ガバナンスの強化」「固定費削減」が可能となり、原材料と間接材調達の両方の管理体制が整うこととなります。

●● グローバル調達

東洋インキグループでは、成長戦略と連動したグローバル調達活動をスタートしました。2011年度は、中国の上海で国内外のグループ会社を集め「調達カンファレンス」を開催。各グループ会社の原料調達への意識の共有を図り、バイヤー力向上のための勉強会を実施しました。また、中国最大のインキ・塗料の展示会「China Coat」を共同で見学しました。

さらに、グローバル調達の一環として、グループ会社間との購買連携を強化していきます。グループでの共同原料購買を推進するために、グローバルに供給が可能なお取引先との関係を強化するとともに、原料情報を共有し、安心・安全を基礎とした最適価格での調達活動を国内外の関係会社を含めたグループ全体で進めています。



上海での調達カンファレンス

●● BCP対応

東日本大震災では、一部調達が困難な原料が発生し、生産にも影響を及ぼしました。そのため、これまでの全原材料の生産・在庫場所のデータベースを更新し、BCP対応が取られていない原料や、緊急時の安定供給が難しい原料を調査し、改善を進めました。緊急時においても安定的に供給が受けられる仕組みづくりを推進します。

●● 購買協定書による適正な取引

東洋インキグループでは、生産材の適切な環境管理と品質の確保を目的に「購買協定書」「差入書」の締結を申し入れ、多くのお取引先と締結にいたりました。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、さらには雇用・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
2. お取引先の選定
3. 相互理解と信頼関係
4. 襟を正した調達活動の実践
5. グリーン調達
6. 秘密保持
7. お取引先のCSR

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。

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。

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。

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。

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。

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。

私たちは、企業の社会的責任を念頭に、調達活動を実施いたします。特にILO労働基準・コンプライアンス・グリーン調達をお取引先選定の基準とし、またお取引先にも要求・指導してまいります。

※「調達先選定基準」については、ウェブサイトにてご覧いただけます。<http://schd.toyoinkgroup.com/ja/csr/group/procurement.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、社員一人ひとりの多様性を尊重し、グループ全社員が長年にわたり、いきいきと働ける職場づくりを目指しています。

人材の多様性を尊重

東洋インキグループでは、人種・宗教・性別・国籍・年齢など非合理的なあらゆる理由による差別的取り扱いを禁止し、経営哲学である「人間尊重の経営」に則り、社員一人ひとりの可能性や創造性が最大限発揮できるよう、自己実現が図れる環境づくりに取り組んでいます。

人材活用の面では、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への登用が進んでいます。また、社員がその時どきの職場や生活環境に応じた多様な働き方を選択できるよう、制度面では半日単位で休暇を取得できる半休制度を2012年4月より導入。さらに、社員がそれぞれのライフプランに合わせて活用できる「カフェテリアプラン（選択型福利厚生制度）」を導入しています。

海外関係会社社員の取締役登用人数（2012年7月1日現在）

	人数	ポストに占める割合
取締役	55名	22.5%
会長・社長	16名	32.0%

※ 兼務の場合はそれぞれ個人数としてカウント

社員数データ

	2011年3月末			2012年3月末		
	男	女	計	男	女	計
東洋インキ製造	1,921名	228名	2,149名	—	—	—
東洋インキSCホールディングス	—	—	—	352名	77名	429名
東洋インキ	—	—	—	732名	70名	802名
トーヨーケム	—	—	—	836名	77名	913名
国内関係会社	927名	126名	1,053名	899名	138名	1,037名
海外関係会社	—	—	3,953名	—	—	4,146名

※ 2011年4月1日より、ホールディング体制へ移行。（東洋インキ製造の在籍者=東洋インキSCホールディングス+東洋インキ+トーヨーケム）

東洋インキグループ（国内）と国内関係会社 退職事由

	2010年度		2011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	28名	17名	18名	15名
定年退職	30名	0名	16名	1名
退職期間満了	5名	—	1名	—
契約期間満了	—	6名	—	16名
合計	63名	23名	35名	32名
年間離職率	1.54%	11.00%	0.88%	10.34%

●● 人権の尊重

東洋インキグループでは、「ビジネス行動基準」の中で「あらゆる差別の禁止」「セクシャルハラスメント・パワーハラスメントの禁止」「プライバシーの尊重」「児童労働・強制労働の禁止」を明記し、職場ごとにコンプライアンスミーティングを実施するなどの積極的な社内啓発活動を行っています。ビジネス行動基準は、海外関係会社とも共有し、グループ全社員への定着を図っています。

●● 育児支援

東洋インキグループでは、「次世代育成支援対策推進法」に基づき、次世代育成支援認定マーク「くるみん」を取得しています。なお、2011年度の育児休業からの復職率は、100%でした。



育児支援に関する利用状況（2011年度）

利用内容	利用者数
産前産後休業	12名
育児休業	14名
育児時短	17名

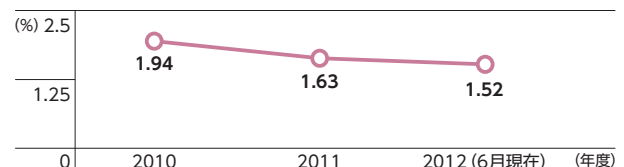
次世代育成支援対策推進法 第二期行動計画（2010～2014年度）

- 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

東洋インキグループ（国内）の障がい者雇用率は、2012年6月現在、1.52%となっており、法定雇用率（1.80%）を下回る状況となっております。今後、採用・配置にあたり、障がい者の適性を考慮し、長期的な就労が実現するよう、さらに取り組んでいきます。

障がい者雇用率の推移



再雇用制度

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を行っています。2009年には定年退職を迎えた社員の再雇用期間は最長65歳までとし、一定の基準を満たした健康な社員は希望者全員が就労できる制度を運用しています。

再雇用者数

	2009年度	2010年度	2011年度
定年者数	75名	65名	58名
再雇用者数	40名	53名	46名

職場コミュニケーション

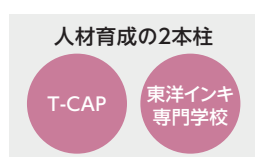
2011年度より、交流を目的とした職場単位での旅行やレクリエーション行事に対して、会社が一定額の補助をするコミュニケーション支援制度を導入しています。本制度は正社員のほか、パート社員・派遣社員も対象としており、職場全体でのコミュニケーションの活性につながっています。2011年度は約65%の社員が参加しました。



コミュニケーション支援（料理レッスンと懇親会）

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）、社会の満足（SS）、および社員の満足（ES）の実現を明記しています。多様な個々の価値観やキャリア志向を尊重し、誰もが質の高い仕事を実現するため、「東洋インキキャリアアドバンスプログラム（T-CAP）」と「東洋インキ専門学校」を2本柱とし、人材育成に力を入れています。



T-CAPの実施

東洋インキグループでは、キャリア開発のため「育成異動」「自己申告反映異動」「社内公募制度」から成り立つ制度「東洋インキキャリアアドバンスプログラム」を実施しています。

「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。「自己申告反映異動」では、年1回実施する「自己申告アンケート」の結果をもとに個人のキャリア志向を把握し、異動に反映するよう努めています。個人のキャリア形成が重要で

あるという考えのもと、「育成異動」と「自己申告反映異動」の占める割合は異動全体の約85%となっています。また、「社内公募制度」では4名が異動しました。

2012年度はさらに、グローバル人材育成のため、海外拠点へ約半年間派遣する「海外ワークショッップ制度」を導入し、5名の社員を海外に派遣しています。

全体の異動に占める育成&自己申告反映異動の割合

異動内容	2009年度	2010年度	2011年度
実質異動者数	589名	504名	503名
育成異動&自己申告反映異動者数	505名	441名	426名
育成異動 & 自己申告反映異動者の割合	85.7%	87.5%	84.7%

グローバル化への対応（東洋インキ専門学校）

東洋インキグループでは、グローバルに活躍できる人材を国内外で育成すべく「東洋インキ専門学校」を中心とした社員教育を行っています。

国内の社員向けには、営業・技術・生産・管理などの職種別プログラムや、新入社員からマネージャー層までの各階層に応じた階層別プログラムを実施しています。また、「TIGグローバルバンク」の運用により駐在員候補者を計画的に育成しています。海外の社員向けには、海外関係会社の経営幹部候補者研修のほか、環境安全責任者への研修を実施しています。

2011年度の東洋インキ専門学校全体の実績は、1年間で183日実施、受講者は延べ945名でした。

VOICE 現地社員の声

経営幹部としての視野拡大

上海東洋油墨制造有限公司
品質保証部長
張麗萍



海外経営幹部候補者研修を通して、より一層視野を広げることができました。また、東洋インキグループの経営理念や企業として果たすべき責任を再確認することができました。今回の研修で得たことを東洋インキグループの発展、ひいては世界の生活文化の向上につなげていきたいと考えています。

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、安全・防災の活動として、海外赴任者や環境安全責任者に対する教育や、災害防止に向けた取り組みを強化しました。

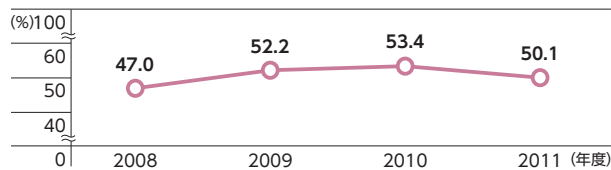
社員の健康・安全のために

東洋インキグループでは、社員の健康維持を目的に労働時間管理の徹底、有給休暇の取得推進に努めています。また、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」を展開しています。

●●労働時間の見直しと改善への取り組み

労働時間については、各部門での時間管理の強化および所定時間外労働の削減を目的に、「労働時間管理マニュアル」を作成し取り組んでいます。2011年度の平均残業時間は、5.7時間/月(2010年度は5.1時間/月)となりました。このため、半休制度を導入するなど、社員による有給休暇の取得を推奨しています。

有給休暇平均取得率推移*



* 総取得日数÷総年間付与日数。

健康推進目標

健康推進活動において、メンタルヘルスに関する教育・啓蒙や喫煙場所などの職場環境整備は、会社が主体的に取り組むべき活動です。一方、個人の健康づくりは、社員一人ひとりが自身の健康維持への目的意識を持って取り組むことが重要です。

東洋インキグループの健康推進5ヵ年計画では、以上の考えのもと、①健康推進・疾病予防、②メンタルヘルス対策、③健康に働くための環境整備、を中心にさまざまな施策を展開しています。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値と進捗は次のとおりです。

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)	2009年度	2010年度	2011年度
運動を習慣化している社員の増加 (全社員の30%以上)	25%	27%	25%
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%	43%

運動を習慣化している社員は2010年度より減少する結果になりました。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は、各事業所において企画・実施しています。メンタルヘルスに関連する研修を受講した社員は、国内グループ会社の43%に達しました。2011年度も職業性簡易ストレス調査を実施し、セルフケア意識の向上に努めています。



メンタルヘルスに関する研修会

健康推進5ヵ年計画

2011年度は「禁煙デー&禁煙支援」と「各事業所での健康推進活動」を中心に活動しました。

禁煙デー&禁煙支援については、2010年度の13拠点から20拠点に対象を広げ、世界禁煙デーの5月31日に合わせ、禁煙時間や喫煙場所を制限するなどの活動を行いました。各事業所での健康推進活動では、ウォーキングやスポーツ大会をはじめ、さまざまな活動が行われています。スポーツ大会では、社員のみならずそのご家族も参加することにより、社員間を超えたコミュニケーションの活性化につながっています。



禁煙デーの告知

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、生産設備を稼働させています。化学物質の漏洩や火災・爆発、生産設備による事故は、そこで働く社員だけでなく、周辺住民の方々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、安全管理の強化や災害防止に向けた取り組みを継続しています。

●●海外赴任前研修

海外関係会社に赴任する駐在員は、東洋インキグループの環境経営の基本方針である「環境・安全基本方針」ならびに「環境・安全行動指針」に基づき、安全衛生の確保や防火防災など、

各海外拠点の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、専門スタッフによる環境や安全の管理についての教育を受ける時間を海外赴任前研修の際に設け、品質やコスト、納期管理などと同等のレベル向上と再自覚を促しています。

具体的には、環境管理では工場の使用エネルギーや、アウトプットとなる排水や排気ガス、廃棄物の削減の必要性や進め方などについての教育を行っています。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た事故の再発防止や、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、安全対策の手法などについて教育を行い、海外も含めた東洋インキグループとしての環境安全体質の強化を図っています。

●●海外環境安全責任者への研修

東洋インキグループでは、新興国を中心にグローバル展開を推進しており、2011年度からそのサポートとして、新たに海外事業所の環境安全責任者（現地従業員）の育成研修プログラムをスタートさせました。2011年度は、マレーシア、フィリピン、インドネシア、ベトナムから計7名を日本に招き、2回に分けて研修プログラムを実施し、東洋インキグループの安全管理の仕組みや、グループでの事故事例、危険予知活動などについて講義を行いました。また、川越製造所、埼玉製造所を訪問し、「挟まれ・巻き込まれ」をはじめとする危険体感教室や安全衛生委員会への参加、静電気対策など、製造所における実際の安全衛生の取り組みを体験しました。プログラムの最後には、この研修を踏まえて所属拠点の安全衛生のリスクについて課題を再確認してもらい、改善を進めていくように指導しています。

安全管理のレベルは急には向上しませんが、継続的な取り組みの効果は環境安全監査を通して検証していきます。今後は他の海外拠点も順次研修を実施し、グループ全体の安全管理のレベル向上に向け、PDCAがまわる体制の構築を目指していきます。



海外環境安全責任者研修



製造所での研修

●●労働災害防止に向けた取り組み

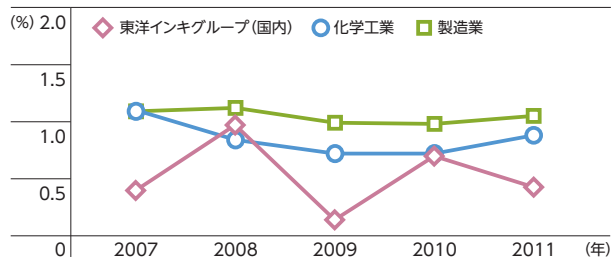
2008年2月27日、設備の転倒によりグループ会社の社員が死亡するという事故が発生しました。東洋インキグループは、この事故を重く受け止め、二度とこのような重大な労働災害が起きないように、一層の安全活動を展開しています。

近年の労働災害の状況では、若い世代や比較的職場経験の浅い従業員の被災が増加している傾向が見られました。若い世代の従業員は、これまでに築かれてきた安全に慣れており、危険への認識や感覚が不足し、自覚せずに危険な行為を行ってしまう危険性があります。安全教育の徹底のため、2012年は従来からある教育に加えて、危険体感教育や繰り返しによる安全教育などの活動を取り入れ、安全教育の仕組みを全社的に再構築する活動を進めています。今後は、東洋インキグループ全体で安全の指標をつくり、災害防止に取り組んでいきます。



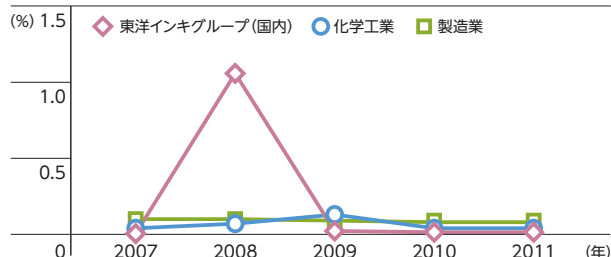
危険体感教育

休業災害度数率^{*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 1,000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23年労働災害動向調査（事業所調査）結果の概況」より引用。

社会とともに

東洋インキグループでは、SS(Social Satisfaction / 社会満足)の活動として、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、身近なところからできる地域社会活動を、海外のグループ会社も含めて継続的に実施しています。

社会貢献活動の考え方

東洋インキグループは、「一市民としての基本的な考え方を理解し、生活者としての視点を大事にして、一人ひとりの行動が社会に及ぼす影響や効果を考慮しつつ、社会的責任を果たす」ことを、社会との共生の基本原則としています。この基本原則に則り、具体的に社員一人ひとりがどのように行動していくべきかを「ビジネス行動基準」に示し、全社員に配布しています。なお、「ビジネス行動基準」は、ホールディング制移行に伴い、2011年7月に見直しを行いました。

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。

●● 食材を通じた地域コミュニケーションの活性化 (東洋ビーネット(株))

東洋ビーネット(株)は、不動産の売買・管理、保険代理店業、旅行業、検査試薬の製造・販売、物品通販業などを行う関係会社ですが、社員食堂

や社内販売店舗「TIG PLUS SHOP」などで、東洋インキグループにかかわりのある地域の生産者や会社OBによる「安心・安全・新鮮」な野菜の提供・販売も行っています。

これによりコミュニケーションが生まれ、地域の方との共生だけでなく、社員にとっても健康に働くための環境整備につながっていると考えています。



「TIG PLUS SHOP」



「TIG PLUS SHOP」で販売される野菜類

●● 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)川越製造所では、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開催しています。

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評価(WET法)の結果や、火災予防、安全衛生活動などの取り組みの説明、工場見学を実施し、最後に意見交換を行いました。埼玉県からは「WET法など環境に対して積極的に取り組んでいることがわかりました。住民の不安を解消することは重要であり、今後も継続して開催していただきたい」とのご意見をいただきました。また、今回の取り組みは、埼玉県環境部大気環境課発行の「環境コミュニケーション事例集」(2012年3月発行)にも掲載されました。今後も環境リスクの低減と近隣住民の方々への情報公開に努めていきます。



工場見学の様子



「環境コミュニケーション事例集」

●● 「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、地元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。2011年度は、滑川町立滑川中学校から要請があり、11月9日～11日

の3日間、工場体験を実施しました。同校の教員1名と1年生3名が来所し、工場で用意した作業着、静電気対応安全靴、ヘルメット、手袋に着替え、実習内容や注意事項・



滑川中学校1年生の実習作業

ルールの説明を受けたあと、現場担当者の指導のもと簡単な実習作業を体験しました。

●● 「TOKYO DESIGNERS WEEK 2011」に出展 (東洋インキ(株))

東洋インキ(株)は、明治神宮外苑にて開催された「TOKYO DESIGNERS WEEK 2011 ～環境×デザイン展～」(2011年11月1日～6日)に出展しました。東洋インキブースでは、「色のもつ無限の可能性を追求するプロジェクト“1050+”^{*}」をメインテーマとして、デザイナーをはじめ色彩にかかわる皆様に、新しいスタイルで色との触れ合いを楽しんでいただくスマートフォンを使用した体験型企画『Feeling in “1050+” Colors』の展示を行いました。



^{*} “1050+”：「色」を核としたさまざまな試みと無限の可能性を追求する東洋インキのカラービジネスプロジェクト。東洋インキの歴史を、当社色見本帳の色数である「1050」で表現すると同時に、企業コンセプト(長期構想)や、自動車分野・液晶・有機EL・インクジェットといったさまざまな分野への広がりを「+」で表現しています。

●● 韓国「国務総理賞」「中小企業庁賞」を受賞 (三永インキ&ペイント製造(株))

2012年3月21日、三永インキ&ペイント製造(株)の張亨淳社長が「国務総理賞」を受賞しました。この賞は韓国政府が主催する賞で、印刷インキ・ペイント製造産業分野への長年にわたる功績が認められての受賞です。また、前日の3月20日には、韓国ペイント・インキ協同組合創立50周年の式典の中で「中小企業庁賞」も受賞しました。



国務総理賞授賞式



中小企業庁賞授賞式

●● 「東洋インキ東北プライベートショー2012」 「ビジネスマッチ東北2012」(東洋インキ東北(株))

東洋インキ東北(株)は2012年3月14日、宮城県印刷会館にて「東洋インキ東北プライベートショー2012」を開催しまし

た。今回の展示会は、「震災後1年を一つの区切りとして我々は自ら立ち上がり、震災前とは変わり、そしてお客様と地域とともに復興していきたい」という想いを込めて開催しました。当日は、ライスインキからケミカル製品まで幅広い製品群の紹介や、東北大学栗木一郎准教授の基調講演「色を見るしくみ」などを行いました。また、前日の13日には、東北復興を願う企業・団体300社が集結した異業種交流の展示会「ビジネスマッチ東北2012」へも出展しました。



基調講演「色を見るしくみ」

●● 日本パッケージデザイン協会調査研究セミナーを開催(東洋インキ(株))

2011年7月6日、東洋インキ(株)京橋本社において、社団法人日本パッケージデザイン協会(JPDA)調査研究委員会による「第2回調査研究セミナー」を開催しました。2011年は「ユニバーサルデザインとパッケージ」を研究テーマとし、今回のセミナーでは東洋インキ(株)経営企画部プロモーショングループによる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。

また、基調講演ではエルゴノデザインジャパン(株)の代表であるダーク・クリングステット氏による「今だからこそ人間工学視点から学ぶ」が行われ、ユニバーサルデザイン先進国スウェーデンの実例の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。

●● 「カラーユニバーサルデザイン事例紹介セミナー」 を開催(東洋インキ(株))

2011年8月25日、東洋インキ(株)京橋本社において、「カラーユニバーサルデザイン事例紹介セミナー」を開催しました。このセミナーでは、カラーユニバーサルデザイン(CUD)の普及状況や、CUD支援ツール「UDing」の活用企業による事例紹介、ツールの具体的な使用方法の説明を行い、120名が参加しました。

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である「環境・安全基本方針」と「環境・安全行動指針」を制定し、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、労働安全衛生と環境負荷低減に取り組んできました。

1990年には「全社環境安全管理規定」、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、グループ全体で環境経営を実践していきます。

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
2011年4月改訂

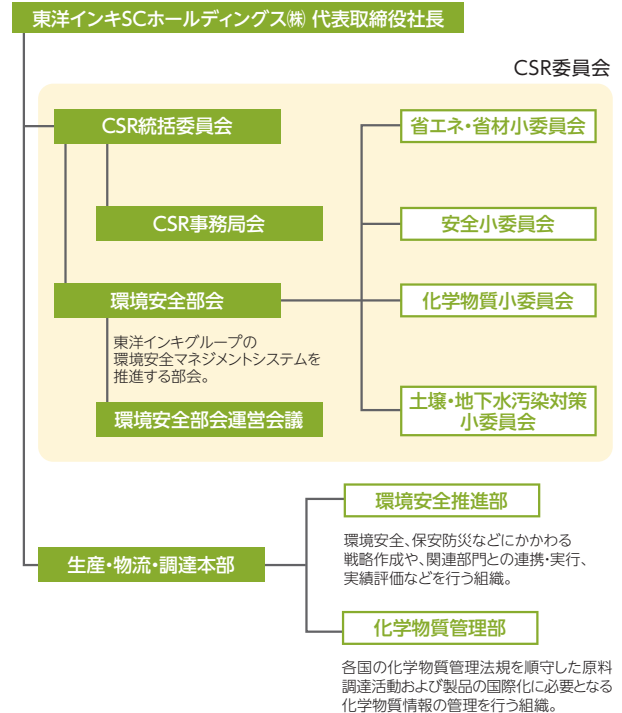
環境安全マネジメント体制

CSR統括委員会下の専門部会「環境安全部会」は、「SCC 2017」と連動した中期環境目標を掲げ、グループの環境安全マネジメントシステムを推進し、環境安全部会の下部組織である「省エネ・省材」「安全」「化学物質」「土壌・地下水汚染対策」の小委員会は、各分野での環境対応と安全操業の強化に取り組んでいます。また、毎年2月に「環境会議」を開催し、事業会社・関係会社の代表者や関係部門長が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っています。

有害物質管理のマネジメント

2011年度、東洋インキグループでは事業所からのアスベスト、PCBを含む有害物質の漏出は報告されていません。飛散性のアスベストについては、2005年に国内の全事業所で調査を実施し、撤去・封じ込め工事を完了しています。また、国内の13事業所でトランス、コンデンサー、蛍光灯安定器のPCB廃棄物を保管し、管理・処分状況を行政に報告しています。

環境マネジメントシステムにかかわる組織・体制(2012年度)



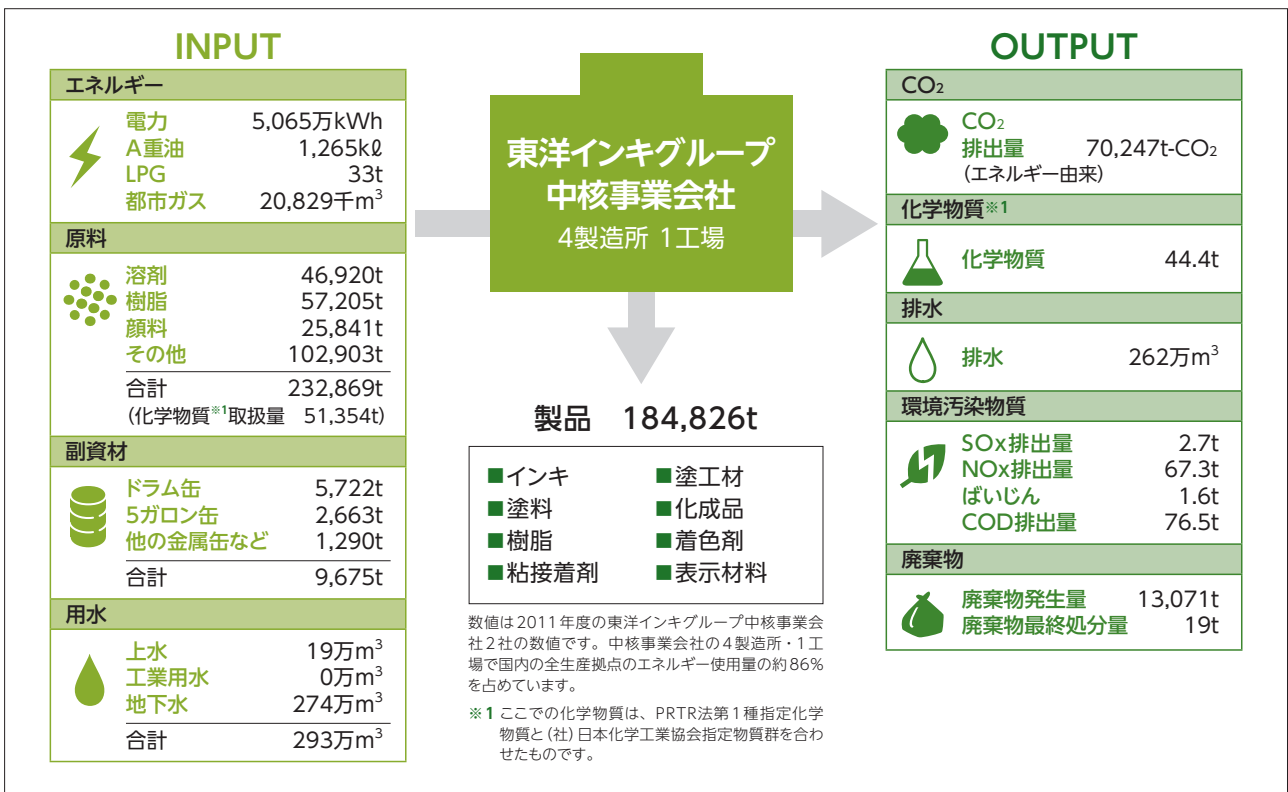
環境負荷の全体像／MFCAの活動

東洋インキグループは、製品を製造する過程で原料、副資材、エネルギーなどを使用し、CO₂、化学物質、廃棄物などを発生させ、環境に負荷を与えています。生産に際しては、INPUTとOUTPUTの全体像を把握し資源を有効活用することで、環境負荷低減に向け取り組んでいます。

環境負荷マスバランス

2011年度、東洋インキグループの中核事業会社2社（4製造所1工場）の環境負荷は、2010年度に比べて全般的に減少しました。生産数量の減少に伴い、エネルギー使用量、CO₂排

出量は減少していますが、生産数量よりもエネルギー使用量の減少率は少なく、エネルギー単位数は2010年度に比べて増加しました。環境汚染物質の排出量はほぼ前年並みで、2010年同様、廃棄物の最終処分量も若干発生しました。今後も、さらなる環境負荷低減活動を行っていきます。



MFCAの活動(MFCAによるエネルギーロスの見える化)

東洋インキグループでは、2008年度からMFCA（マテリアルフローコスト会計）※1の導入に取り組み、東洋インキ専門学校の中に「MFCA実践プログラム」を開講するなどして、環境管理会計の手法として導入を進めてきました。また、「日本MFCAフォーラム」の会員として「MFCAを使ったエネルギーロスの見える化」研究会に参加しています。

2011年度は、震災後の省エネ意識の高まりから、研究会でユーティリティ設備※2のロス検討を行い、富士製造所や川越製造所のコージェネレーションシステム※3のエネルギーロス解析を実施。ロスのタイプ別分析の結果、エネルギー変換（運動

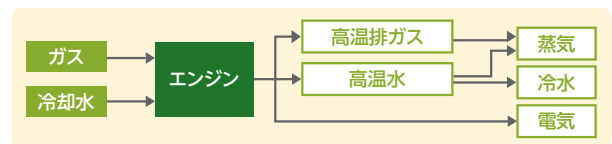
→電気）、放熱、排気熱、利用されていない低温熱などで合計28%のロスが判明しました。今後、研究会での成果をもとに、ユーティリティ設備の効率的な運用を検討します。

※1 MFCA（マテリアルフローコスト会計）：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。2011年9月、ISO14051として国際規格化された。

※2 ユーティリティ設備：主設備の補助をする設備。

※3 コージェネレーションシステム：1種類のエネルギーから2種類（電気や熱等）以上のエネルギーを取り出すシステムで自家発電装置の一種。

コージェネレーションシステムの仕組み



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」に対応した中期環境目標（2017年目標）を定めました。この目標の達成に向け、毎年年度目標を設定して活動を行っています。

2011年度環境目標と実績／ 2012年度環境目標

中期環境目標（2017年目標）を達成するため、2011年度における目標を設定して活動しました。

CO₂排出量については、生産数量の減少などがあつたものの2010年度比-2.7%となり、エネルギー原単位についても-0.6%となりましたが、いずれも目標未達となりました。エネルギー使用量やCO₂排出量の大幅削減には、各事業所での省エネ活動では限界があり、生産革新や生産体制の根本的な見直しが必要であると考えています。これらの課題については、「CO₂削減プロジェクト」などの部門間の連携活動の中で検討し、環境目標に反映させて活動を推進します。

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2010年度比-19.9%、-15.2%、+2.6%となり、化学物質排出量と産業廃棄物発生量を大きく削減することができました。

環境調和型製品については、売上高構成比が2010年度比+1.5%となりましたが、目標とした売上高構成比53%は未達でした。一方で、東洋インキグループの環境経営のKPI (Key Performance Indicators) である環境調和効率指標は7.8となり目標を達成しました。

印刷インキ工業連合会の中心に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、これに基づき「社会・環境活動報告書2011」のCFP値を算定しました。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。

生物多様性の取り組みの一環としては、自らの工場排水について、国立環境研究所と共同で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するとともに、工場排水の環境負荷低減を図ります。

	中期環境目標(2017年目標)	2011年度環境目標
マネジメントシステム	<ul style="list-style-type: none"> 環境調和効率指標を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適用し、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。 	<ul style="list-style-type: none"> 環境調和効率指標を7.5とする。 富士製鉄所でのTPM活動導入に合わせて、TPMの改善効果のMFCAによる評価を実施する。 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。 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	<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。 	<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。 危険体験教育ができる場を、国内のすべての生産拠点で整備する。 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	<ul style="list-style-type: none"> 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。 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化学物質排出量を、2007年度比-35% (120t) とする。 	<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。 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。 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、2010年度比-2.0% (122t) とする。
環境保全 労働安全 リスクマネジメント	<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。 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。 	<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。 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。 東洋インキ本体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。 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。 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は、2010年度比-3.0% (287万m³) とする。 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。 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。 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。 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。
コミュニケーション	<ul style="list-style-type: none"> 「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。 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)。 	<ul style="list-style-type: none"> 第三者意見を掲載した「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。
国際協調 法順守	<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。 	<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。
生物多様性の保全	<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に実施し、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。 	<ul style="list-style-type: none"> 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。

2011年度実績	評価	掲載ページ	2012年度環境目標
■環境調和効率指標は7.8となった。	○	P34	■環境調和効率指標を8.0とする
■「日本MFCAフォーラム」の会員として研究会に参加し、ユーティリティ設備のロスの「見える化」を行った。	▲	P31	■MFCAによるエネルギーロスの「見える化」の結果を、省エネ活動につなげる。 ■TPMの改善効果をMFCAにより評価する。
■国内の生産系関係会社はすべてISO14001の認証を取得し、内部監査や更新監査により継続的改善の推進を確認した。	○	P6-7	■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。
■三永インキ&ペイント製造(韓国)が、ISO14001の認証を取得した。	○	P6-7	■海外の生産系関係会社のISO14001認証取得を推進する。
■作業者や課長・リーダー向けの安全衛生教育資料を作成し、各事業所での教育を実施した。 ■環境安全教育のDVD資料を購入し、データベース管理するとともに、各事業所での教育用に提供した。 ■東南アジアの関係会社の環境安全責任者に対して、日本での環境安全研修を実施した。	○	P26-27 P43	■各階層向けの環境安全教育資料を充実させ、各事業所での教育を行う。 ■海外のグアビア工場立上げ時に、静電気を中心にした安全教育を実施する。 ■中国関係会社の環境安全責任者に対して、日本での環境安全研修を実施する。
■新たに川越製造所に危険体験教育ができる場を整備した(合計5拠点)。	▲	P27	■国内の工場、生産系の関係会社で危険体験教育ができる場を整備する。
■東洋モートン(株)埼玉工場で、地元中学生の社会体験授業「3dayチャレンジ」を受け入れた。	○	P28-29	■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。
■環境調和型製品の売上高構成比は1.5%増加して52.8%となった。	▲	P34	■環境調和型製品の売上高構成比を53.5%とする。
■印刷インキを中心にライフサイクル全体のCO ₂ 排出量を算定した。	○	—	■LCAに基づく製品の環境負荷の定量化を、印刷インキ以外の製品に展開する。
■「社会・環境活動報告書2011」のCFP値を算定し、これに基づきカーボンオフセットを行った。 ■印刷インキ工業連合会の中心となり、各種インキのCFP値を算定し、ホームページで公開した。	○	P45	■認定PCRに基づき、印刷インキや「社会・環境活動報告書」のCFP値を算定する。 ■お客様のCFP値算定に協力する。
■グローバル規模での化学物質管理を標準化する「グローバル化学物質管理規程」を策定した。 ■「グローバル化学物質管理システム」を開発し、化学物質の組成情報、関連法規情報の一元管理を進めた。	○	P36-37	■施行・改正の動きがある海外法規制や、SDSの多言語化に迅速に対応できるように、システム構築を推進する。
■各国の化学物質規制や自主規制を考慮して、代替を推進した。 ■ジクロロメタン等の塩素系有機溶剤を含む商品の販売を中止した。	○	P36-37	■化学物質規制やリスク情報をもとに、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は、2010年度比-19.9%(99.4t)となった。	○	P36-37	■国内の生産拠点における化学物質排出量を、2011年度比-2.0%(97t)とする。
■CO ₂ 削減プロジェクトの活動を継続した。 ■製造所/工場および国内の生産系関係会社におけるCO ₂ 排出量は、2010年度比-2.7%(80,842t)となったが目標の-5%は未達となった。	▲	P38	■東洋インキグループ内の連携活動として「CO ₂ 削減プロジェクト」を継続実施する。 ■国内の生産拠点における2012年度のCO ₂ 排出量を、75,000tとする。
■夏期の電気事業法に基づく電気の使用制限、冬期の節電要請に対して適正に対応した。 ■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、2010年度比-0.6%(152.0t/t)となった。	▲	P38	■国内の事業所において、電力の供給不足や計画停電に対応する。 ■国内の生産拠点におけるエネルギー原単位を、2011年度比-2.0%(149.0t/t)とする
■東洋インキおよびトーヨーケムの国内の輸配送におけるエネルギー原単位は、2010年度比-0.4%となった。	▲	P40	■国内の輸配送におけるエネルギー原単位(分母をt・km単位に変更)を、2011年度比-1.0%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は、2010年度比-15.2%(7,541t)となった。	○	P39	■国内の生産拠点における産業廃棄物発生量を、2011年度比-5.0%(7,160t)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は、2010年度比+2.6%(303.8万m ³)となった。	×	P41	■国内の生産拠点における用水使用量を、2011年度比-3.0%(295万m ³)とする。
■十条地区(東京都板橋区加賀)の再構築に際して、都条例等に基づいて履歴調査、土壌汚染状況調査を実施した。	○	P41	■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。
■国内の関係会社に対して、「環境台帳」の更新と環境安全監査を実施した。 ■中国、韓国、米国の関係会社に対して、環境安全監査を実施した。	○	P20	■国内の工場および関係会社に対して、環境安全監査を実施する。 ■海外の関係会社に対して、環境安全監査を実施する。
■環境安全ネットワーク会議は、年2回開催した。 ■静電気の管理者育成は大きな進展なし。	▲	—	■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。 ■静電気の管理者を育成するとともに、静電気に関する教育体制を整備する。
■国内の資産除去債務を算出し、四半期ごとの見直しを行った。 ■川越製造所の変圧器更新に際し微量PCBを含む絶縁油の処理を行った。	○	P35	■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。
■「社会・環境活動報告書2011」を日本語、英語、中国語で発行した(第三者意見:循環型社会研究会)。	○	P43	■第三者意見を掲載した「社会・環境活動報告書」を継続して発行する。
■サステナビリティ・コミュニケーション・ネットワーク(NSC)主催のステークホルダー・ダイアログに参加した。	○	P43	■「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。
■川越製造所において、周辺自治会や行政などとリスクコミュニケーションを実施した。	▲	P28-29	■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。
■廃棄物処理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)を継続して実施した。	○	P39	■継続的なコンプライアンス活動を推進する。
■TOYOICHEM SPECIALTY CHEMICAL(マレーシア)が、RSPO(持続可能なパーム油のための円卓会議)に継続して参画した。	○	P42	■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。
■三永インキ&ペイント製造(韓国)が、ISO14001の認証を取得した。	○	P6-7	■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。
■4製造所の排水について、環境リスク評価を継続して実施した。	○	P42	■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。
■富士製造所のピオトープガーデンや、米国LIOCHEMの動植物生息地を維持した。 ■「社会・環境活動報告書2011」などにFSC認証紙を使用した。	○	P42	■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。

環境調和効率指標／環境調和型製品

東洋インキグループは、環境に調和した製品・サービスの提供度合いや、生産における環境負荷の重み付けなどから「環境調和効率指標」を算出し、環境経営の進捗を示すKPI(Key Performance Indicators)として引き続き改善と情報の開示を行います。

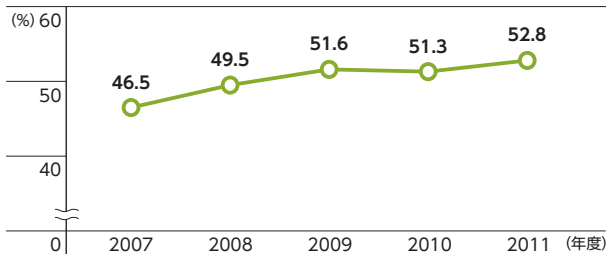
環境調和型製品の提供

東洋インキグループでは、製品の各ライフサイクル(原材料調達から廃棄・リサイクルまで)ステージに「環境調和型製品」の基準を設け、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登録しています。

環境調和型製品は、自社の会計システムを通じて売上高を集計できます。2011年度における環境調和型製品の売上高構成比は、2010年度に比べて1.5%増加し52.8%となりましたが、2011年度の目標値である53%を達成できませんでした。

今後も、2017年に売上高構成比60%という中期環境目標に向けて、環境調和型製品の開発・販売を推進していきます。また、既存の基準に加え、お客様の使用段階での環境負荷低減に関する基準を再整備し、環境調和型製品の基準の見直しを図っています。

環境調和型製品の売上高構成比の推移



環境調和効率指標

環境経営のKPIである環境調和効率指標は、以下の式で計算しています。

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

この「環境調和型製品売上高指標」は、環境調和型製品の売上高を、2000年度を基準(=100)として指標化した値です。「統合環境負荷指標」は、生産段階での環境負荷に当社独自の重み付けをし、2000年度の負荷量を100として指標化した

た値です。なお、重み付けは、国立環境研究所の実施した「コンパライティブ・リスクアセスメント(CRA)」^{*1}の結果をもとに、高月紘京都大学教授(当時)が提案した方法を参考にしています。

※1 CRA (Comparative risk assessment) : 米国環境保護庁が、環境問題の優先順位付けなどのために開発した方法。ある地域に関する環境問題の包括的なリストを作成し、問題の影響の大きさをリスクの側面から比較評価してランク付けするもの。

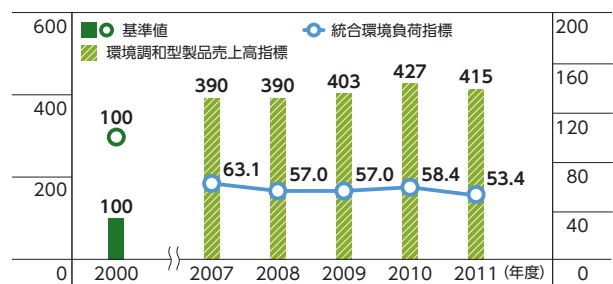
代表的な環境負荷と重み付け

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

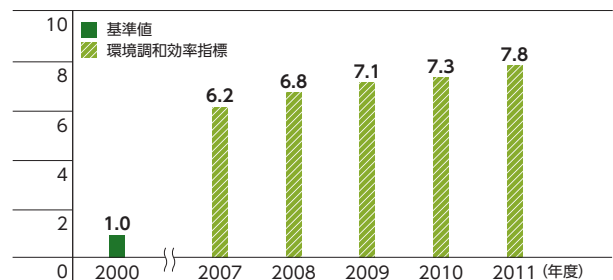
2011年度の環境調和効率指標は7.8となり、目標であった7.5を達成することができました。これは、環境調和型製品の売上高を伸ばすことはできなかったものの、主な環境負荷の項目を低減できたことによるものです。

今後は、中期環境目標(2017年に環境調和効率指標を10.0とする)の達成に向け、環境調和型製品の売上の増加と環境負荷低減に努めていきます。

「環境調和型製品売上高指標」と「統合環境負荷指標」の推移



「環境調和効率指標」の推移



環境会計

東洋インキグループは、環境保全コストと得られた効果を可能な限り定量的に把握し、環境保全への取り組みを効果的に推進しています。また、有形固定資産の除去時に法的義務が発生する資産除去債務についても定量化し、公表することで説明責任を果たしています。

2011年度環境会計

2011年度の「環境保全コスト」は、中核事業会社である東洋インキ、トーヨーケムに、国内の主要関係会社6社を加えて集計し、2010年度比で投資額114百万円増、費用額172百万円減となりました。「環境保全の物量効果」は、生産数量増減の影響を排除し前年度と比較した結果、PRTR物質および(社)日本化学工業協会の対象物質排出量はプラス効果に、総排水量はマイナス効果となりましたが排水の浄化度合いを示すCOD排出量はプラス効果となりました。経済効果については、2010年度とほぼ同額となり、環境ビジネスは2,500万円となりました。

環境保全コスト

(単位:百万円)

分類	2010年度		2011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	77	1,033
内訳				
公害防止コスト	13	714	36	499
地球環境保全コスト	44	127	33	157
資源循環コスト	63	434	9	377
上・下流コスト	0	111	9	112
管理活動コスト	6	449	4	461
研究開発コスト	214	3,323	363	3,397
内訳				
製品開発コスト	159	3,083	323	3,227
技術開発コスト	55	239	40	170
社会活動コスト	0	2	0	2
環境損傷対応コスト	0	32	0	15
合計	340	5,192	454	5,020

集計期間:2011年4月1日~2012年3月31日

集計範囲:中核事業会社(東洋インキ、トーヨーケム)、主要国内生産系関係会社

※ 当該期間の研究開発費の総額(連結):6,950百万円。

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	2011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	38.5	△ 0.8
	水資源投入量(万m ³)	283.6	292.4	△ 23.2
	PRTR物質および日化協対象物質取扱量(千t)	57.4	51.4	3.1
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	70.2	△ 1.3
	PRTR物質および日化協対象物質排出量(t)	65.0	44.4	17.3
	総排水量(万m ³)	261.2	261.7	△ 13.9
	廃棄物発生量(千t)	14.2	13.1	0.4
	廃棄物最終処分量(t)	9.1	19.0	△ 10.4
	SOx排出量(t)	2.5	2.7	△ 0.3
	NOx排出量(t)	69.8	67.3	△ 1.1
	ばいじん排出量(t)	1.4	1.6	△ 0.3
COD排出量(t)	87.3	76.5	6.4	

集計範囲:東洋インキ、トーヨーケム

※ 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	2011年度
1. 有価物の売却	22	26
2. 省エネルギー	33	35
3. 省資源効果	388	401
4. 容器などリサイクル効果	28	7
5. 廃棄物処理費削減効果	12	12
経済効果の合計	483	481
環境ビジネス	5,343	2,500

集計範囲:東洋インキ、トーヨーケム

※ 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、有形固定資産を解体、売却、廃棄する場合などに法的義務があるアスベスト(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しており、2012年3月期の資産除去債務は31百万円と報告しています。

この中で、PCBは電気機器類の絶縁油などに利用されていましたが、1972年以降製造・輸入が禁止されました。PCBを含む廃棄物は法律に基づき、事業者が適正に保管・管理するとともに、2016年7月までに処分しなければなりません。一方、1972年以降に製造された電気機器類の絶縁油の中にも微量にPCBが含まれているものがあり、これについては無害化処理認定施設での処理が可能になっています。

東洋インキグループでは、2012年5月、川越製造所の変圧器更新の際に、微量PCBを含む絶縁油の処理を行いました。今後も各事業所で保管している微量PCB機器類の廃棄処理を計画的に進めていきます。



川越製造所における微量PCB絶縁油の処理

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を未然に防止するために、社内規定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集計し、その低減を図っています。

化学物質管理の考え方と体制

東洋インキグループにとって、化学物質管理は重要な環境安全／CSR活動の一つです。化学物質を安全に利用するためには、輸入・製造、保管、排出、運搬など、あらゆるシーンで化学物質を適切に管理する必要があり、化学物質管理の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・運用しています。

また、世界的な化学物質の管理・規制強化の潮流に順応するために、原料・化学物質のデータベースを「新環境システム」へとリニューアルし、お客様へ適切なSDS(化学物質の安全データシート)をご提供することに努めています。さらに、このシステムを拡張した「グローバル環境システム」を構築し、海外法規制への対応を進めています。

化学物質管理の考え方



化学物質排出量

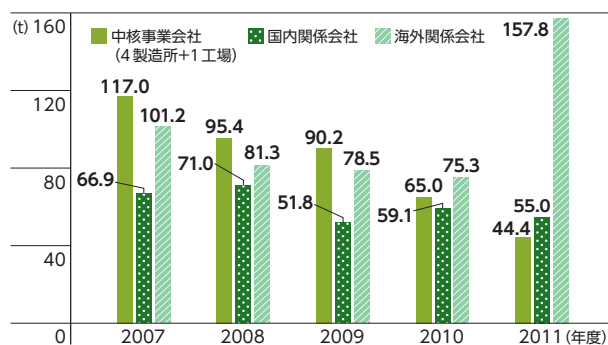
2011年度は引き続き、化学物質排出把握管理促進法(化管法)の第一種指定化学物質と(社)日本化学工業協会指定の物質群について化学物質排出量を集計しました。

2011年度の排出量は、中核事業会社である東洋インキ、トヨーケムが44.4t(2010年度比31.7%減)、国内関係会社が55.0t(同6.9%減)、海外関係会社が157.8t(同109.6%増)となりました。国内の中核事業会社、関係会社はともに減少となり、これは処方見直しにより対象となる化学物質の使用量を大幅に削減したことが大きな要因となっています。

一方、海外拠点の排出量が大幅に増加したのは、排出量の

大きな拠点の生産量が増加したこと、集計範囲を拡大したことによるものです。東洋インキグループでは、今後も処方の見直しやVOC(揮発性有機化合物)の適正処理によって、化学物質排出量の削減に努めていきます。なお、東洋インキグループの製造所・工場の2011年度の「第一種指定化学物質の名称並びに排出量及び移動量」のデータは、ウェブサイトでご覧いただけます。

化学物質排出量の推移



海外化学物質規制への対応

これまで、海外での化学物質登録は現地の各事業会社が個々に行ってききましたが、新興国での化学物質管理規制の厳格化が進み、東洋インキグループにおいても化学物質管理部による一元管理体制の整備を進めています。EU、中国、台湾、フィリピンについては、登録国の事業拠点とネットワーク体制を整備し、グローバル規模でのグループ全体の化学物質登録管理の体制構築を完了しました。

今後も、施行・改正の動きがある韓国版REACH^{※1}や米国TSCA^{※2}、アジア諸国の関連法規についてグローバル管理を進めていきます。

※1 韓国版REACH: 化学物質登録および評価に関する法律(化評法)。
 ※2 TSCA(Toxic Substances Control Act Chemical Substance Inventory): 米国における有害物質規制法。

グローバル化学物質管理規程

サプライチェーンでの情報伝達と国際的な化学物質規制への対応力強化のため、東洋インキグループでは、グローバル規模での化学物質管理を標準化する「グローバル化学物質管理規程」を策定しました。「規則・基準」「教育」「システム」の3つを活動の柱として、東洋インキグループの化学物質管理の強化を進めています。

●● グローバル化学物質管理プロジェクト

東洋インキグループでは従来からの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SDSの作成、PRTR排出情報把握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、新規原料の入手を基点とした社内のワークフローと連携し、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。さらに、「グローバル化学物質管理システム」の開発を通し、東洋インキグループで扱う化学物質の組成情報、関連法規情報の一元管理を進めています。SDSの多言語対応、海外法規制対応をより迅速かつ確に行えるように、グループ全体で協力体制をつくりシステム構築を行っています。

① 原材料のGHS情報の管理

原材料のGHS情報・有害性情報は、サプライチェーンからの情報とともに、各国の法規制・危険有害性データを有する社外データベースを活用し、管理しています。また「グローバル環境システム」を通して世界各国のデータを一つに集約し、現地での化学物質管理に活用することを計画しています。

② 化学物質管理システムの展開状況

製造・販売活動における化学物質管理の標準化を目指し、「グローバル環境システム」を全世界の拠点へ展開していきます。GHS制度を導入している日本、台湾、中国、韓国からシステム導入を進め、最終的には海外拠点全体へ導入する予定です。

③ 継続的な教育の実施

国内外の各拠点で、幅広い職種を対象に化学物質管理の説明会や勉強会を実施しています。また、東洋インキ専門学校の国際ビジネス学科カリキュラムに化学物質管理教育を組み込み、海外拠点における化学物質管理強化を推進しています。

●● 塩素系有機溶剤の管理

ジクロロメタン、ジクロロプロパンなど塩素系有機溶剤を含む洗浄剤を使用していた校正印刷会社の社員が胆管ガンで他界されたことが報道されました。

東洋インキグループの製品は、これらの塩素系有機溶剤を含有していませんが、東洋インキ(株)および一部の関係会社が溶剤メーカーから仕入れた商品に塩素系溶剤を含有する洗浄剤がありました。塩素系有機溶剤が胆管ガンの直接原因として断定されてはませんが、ご使用されるお客様の安心・安全を最優先し、塩素系有機溶剤を含有する商品の販売の即時中

止を決定しました。

また、代替品としてご紹介する塩素系有機溶剤を含まない商品も、消防法や有機溶剤中毒予防規則、特定化学物質障害予防規則など該当する法律の順守が必要です。当社では、洗浄剤だけでなく今回問題とされていない製品・商品に関しても、今一度ラベル表示や安全データシート、取扱説明書などを確認し、安全にご利用いただけるよう努めています。

●● 有機顔料中に非意図的に含有するPCBへの対応

2012年2月、化成品工業協会から経済産業省に対し、有機顔料中にポリ塩化ビフェニル(PCB)が非意図的に含有する旨の報告がありました。東洋インキグループでは、上市している有機顔料製品についてPCBの含有状況の確認を進めており、2012年5月の行政当局への第一次回答納期の時点では、当社グループ製品に規制対象となる濃度のPCBを含有する有機顔料はありませんでした。また、有機顔料を製造・使用する国内の事業所の排水のPCB濃度を自主的に測定した結果、いずれの事業所も、特定事業場の排水水に対する基準をクリアしていることを確認しました。

VOICE 社員の声

「安全保障貿易管理」の推進で、国際社会から信頼される企業に

東洋インキSCホールディングス(株)
生産・物流・調達本部
化学物質管理部 審査グループ
馬場 徳子



(右)

近年、大企業の「外国為替及び外国貿易法(外為法)」違反事例が続発しており、安全保障貿易管理はますます厳格化・重要視されています。東洋インキグループは事業のグローバル展開が進む中、国際社会から信頼される企業として外為法に基づく「安全保障貿易管理」体制を整え、リスト規制/キャッチオール規制等の輸出管理を厳正かつ確実に実施。法令を正しく理解し、適切な運用ルールで業務を遂行しています。

環境負荷の低減 エネルギー使用量とCO₂排出量

東洋インキグループの事業活動では、電気、石油類、ガスなど、多くのエネルギーを使用しています。エネルギー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」

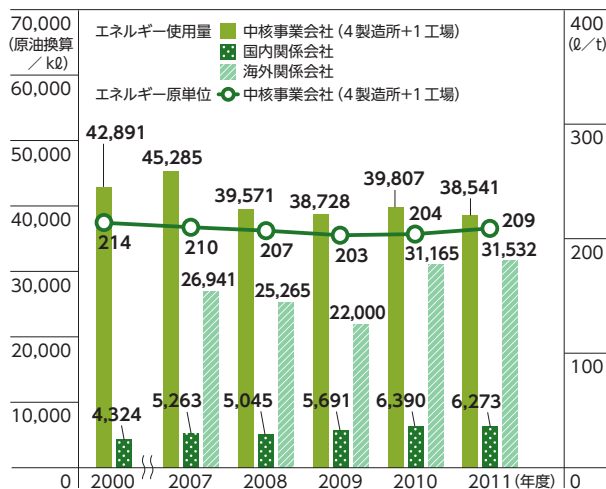
東洋インキグループでは、2016年度までにCO₂排出量を2009年度比で15,000t削減する(2016年度の国内生産拠点のCO₂排出量:68,000t)という目標を立て、「CO₂削減プロジェクト」により活動を推進しています。

2011年度は、各製造所の環境安全責任者、中核事業会社の経営企画部、生産物流本部などからなる組織により、グループ内で連携しCO₂削減に向けた取り組みを継続しました。活動の中で、国内関係会社でのエネルギーの「見える化」や、各事業所での省エネルギー活動や製法革新の検討、アライアンスを含めた生産計画の見直しなどを行いました。2011年度のCO₂排出量の目標は、国内の生産拠点に対して2010年度比-5%(78,930t)でしたが、実績は-2.7%(80,842t)にとどまりました。2012年度の「CO₂削減プロジェクト」においては、最適な生産体制の見直しからCO₂削減を進め、75,000tの排出量を目指します。また、海外については、CO₂排出総量ではなく原単位の削減を目指します。

2011年度エネルギー使用量／CO₂排出量

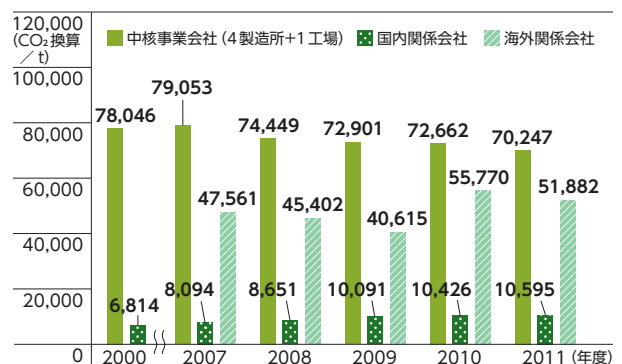
2011年度は、東洋インキグループの中核事業会社2社(東洋インキ、トーヨーケム)、国内関係会社、海外関係会社ともに、

エネルギー使用量と原単位の推移



生産数量が2010年度より減少しました。そのため国内全体では、エネルギー使用量、CO₂排出量ともに2010年度に比べて減少しましたが、中核事業会社のエネルギー原単位では増加しました(204kJ/t→209kJ/t)。海外では、ISO14001の認証を取得した生産拠点を対象に集計しており、2011年度は三永インキ&ペイント製造(株)が加わりましたが、エネルギー使用量は2010年度とほぼ同等、CO₂排出量は減少しました。

CO₂排出量の推移



●● 電力供給不足への対応

電力使用制限や節電要請に対して、東洋インキグループでは地域ごとの節電目標を設定し、電力ピークの削減に取り組みました。具体的には、空調・照明、その他間接・技術部門の設備の間引き運転、海外も含めた生産場所のシフト、時間シフト(早朝、夜間への稼働時間シフト)、稼働日シフト(土・日・休日と平日の振替稼働)などを実施し対応を図りました。

また、計画停電への対応では、コージェネレーションシステムの単独運転化や自家発電機の導入を実施。あわせて、グループ全体で週単位と月単位の電力ピークを確認し、社内のポータルサイトで公表することで、節電への意識を高めました。

このような活動の結果、電力使用制限や節電要請の期間中、対象事業所で目標を達成することができました。



導入した自家発電機

環境負荷の低減 廃棄物発生量の抑制

東洋インキグループでは、事業活動で発生する廃油、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、廃棄物発生量と最終処分量の削減に取り組んでいます。また、廃棄物処理の適正管理に向けた取り組みも推進しています。

廃棄物に関する考え方と活動方針

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マニュアル」に基づき、国内の事業所では業者に処理委託する産業廃棄物のほか、有価物や自社内での再利用も含めた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、最終処分量に関しては、焼却などの減容化前の廃棄物量を算出しています。

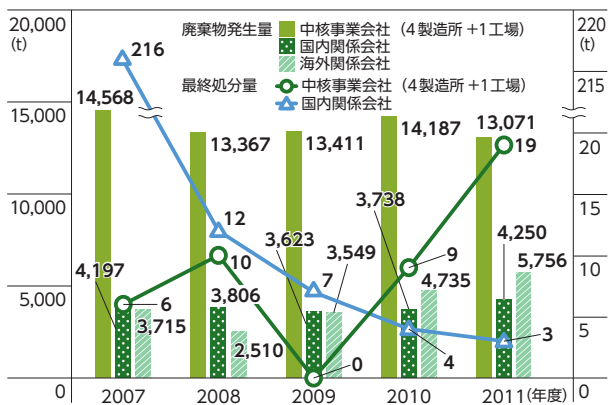
東洋インキグループでは、2002年2月の環境会議にて、ゼロエミッションを「廃棄物発生量に対する最終処分量（最終処分率）が1%以下」と定義しており、国内事業所での継続と海外事業所での達成を目指しています。

2011年度 廃棄物発生量／最終処分量

2011年度の廃棄物発生量は、2010年度に比べて中核事業会社（4製造所・1工場）で1,116t（7.9%）減少、国内関係会社で512t（13.7%）増加、海外関係会社で1,021t（21.6%）増加しました。国内での増減は主に生産量の影響を受けてのものとあり、海外関係会社ではISO14001認証取得による集計対象の増加が要因です。なお、2010年度と同じ集計対象の場合、海外関係会社の廃棄物発生量は228t（4.8%）増加しています。

最終処分量は、製造所での解体作業に伴い埋立処分が必要な廃棄物が発生したため、2011年度は19tに増加しましたが、国内関係会社では3tに減少しました。その結果、国内すべての事業所において本年度もゼロエミッション（最終処分量1%以下）を達成しています。

廃棄物発生量／最終処分量の推移



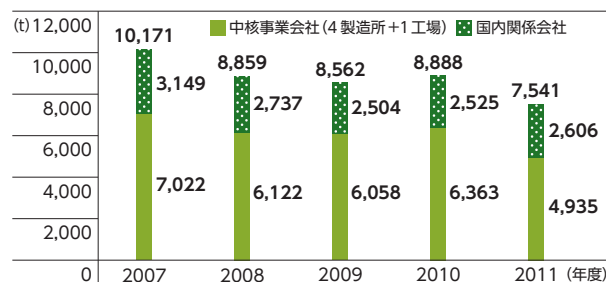
海外での取り組み

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の抑制、最終処分量の削減を目指しています。2011年度は、生産量の増加により廃棄物発生量は増加してしまいました。海外の関係会社については、廃棄物原単位（単位生産量当たりの廃棄物発生量）の考え方を導入し、その削減と廃棄物の適正処理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、廃棄物の有価物としての利用や再生利用を促進し、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）についてはその発生量の削減を進めています。2011年度の環境目標には、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）と設定し、2011年度の産業廃棄物の発生量は7,541tと目標を達成することができました。今後も、廃棄物の循環的な利用を推進し、産業廃棄物発生量削減に努めます。

産業廃棄物発生量の推移



廃棄物の適正管理と情報共有

2011年4月に施行された改正廃棄物処理法では、排出事業者の努力義務として処理状況の現地確認が盛り込まれ、一部の自治体では現地確認が義務化されています。

東洋インキグループでは、排出事業者ごとの情報を集約し、効率的に中間処理業者の現地確認を行っています。また、環境教育の一環として現地確認や廃棄物管理に関連する教育DVDの貸し出し、情報の水平展開を行っています。



中間処理業者の現地確認

環境負荷の低減 環境汚染物質／物流での環境負荷

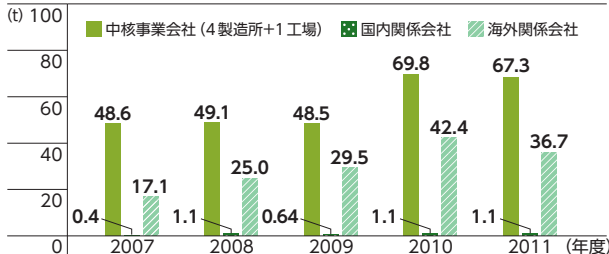
東洋インキグループでは、大気汚染物質や水質汚濁物質の排出量の低減に向けて、ボイラーなどの燃焼装置や排水の管理を強化しています。
また、製品などの輸配送に用いる自動車から発生するCO₂排出量の削減にも努めています。

2011年度環境汚染物質の排出量

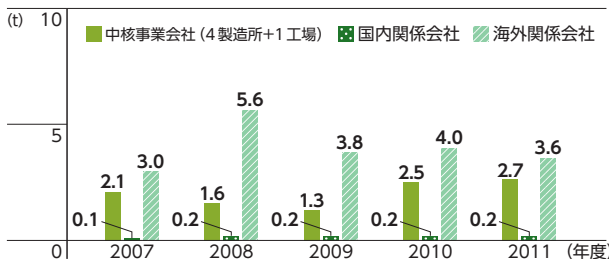
東洋インキグループでは、ボイラーなどの燃焼設備から発生する窒素酸化物(NOx)、硫黄酸化物(SOx)、ばいじんなどの大気汚染物質の低減に向けて、国内では燃料転換やコージェネレーション設備の導入、燃焼条件の適正管理などを進めてきました。海外では、ISO14001の認証を取得している拠点を集計しており、2011年度は1拠点増えましたが、2010年度と比べNOxの排出量は国内外ともに減少し、その他の大気汚染物質についてはほぼ同じ値に、水質汚濁の度合いを示す化学的酸素要求量(COD)も国内外ともに減少しました。

国内外の各拠点とも、環境汚染物質の排出濃度は規制値より低い数値を維持していますが、低減に向けより一層の取り組みを進めていきます。

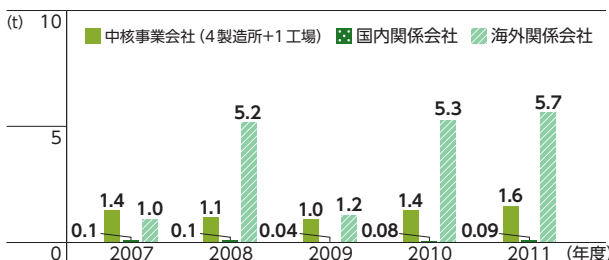
窒素酸化物(NOx)排出量の推移



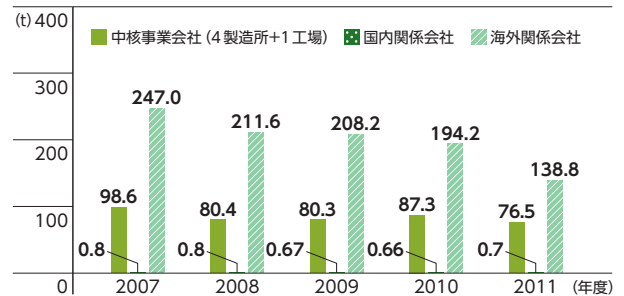
硫黄酸化物(SOx)排出量の推移



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

東洋インキグループは、物流担当関係会社のロジコネット(株)と連携し、製品・原材料などの輸配送における環境改善の取り組みを進めています。2011年度の中核事業会社(東洋インキ(株)、トーヨーケム(株))の国内輸送量は5,691万t・km、CO₂排出量原単位は28.2t-CO₂/t(対前年度99.2%)、原油換算エネルギー使用量原単位は51.3kℓ/百万t・km(対前年度98.8%)でした。

なお、ホールディング制移行に伴い、2011年度から東洋インキ(株)の国内輸送量が3,000万t・kmを超えたため、2012年度から改正省エネ法における特定荷主として、経済産業省へエネルギー使用量削減計画と実績の報告を行います。

●● 物流事業における環境負荷低減の取り組み (ロジコネット(株))

2011年度の環境負荷低減活動として、ドライブレコーダーによる配送ルートの効率化とエコドライブを推進しました。

ドライブレコーダーは、専属車両の位置情報や走行軌跡を記録し、PCでのデータ解析により物流の「見える化」に貢献。膨大なデータ収集と解析を行い、配送ルートの効率化(積載アップと走行距離の削減)を図ることで専属車両の3.5%の燃料消費削減につなげました。また、日報にアイドリング、急加速、急発進などの環境や安全のデータや採点結果を記載し、日々、ドライバーと一丸となってエコドライブに取り組んでいます。



ドライブレコーダー装着車両(川口事業所)

土壌・地下水汚染対策／用水使用量の削減

東洋インキグループでは、土壌・地下水汚染に対して自主的な対応も含め真摯に取り組んでおり、今後は特に拠点の再整備に際して、法令や条例などに基づく適正な土壌・地下水汚染対策を進めます。また、製造所・工場などの用水使用量の削減にも努めています。

推進体制とこれまでの活動

東洋インキグループでは、「土壌・地下水汚染対策小委員会」を組織し、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し、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、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(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」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・名称変更をしています。

土壌・地下水汚染対策

●●ダイオキシン類汚染拡大防止対策(富士製造所)

富士市のダイオキシン類汚染土壌に対しては、鋼矢板およびコンクリート打設による遮水壁の設置、保護砂・遮水シートの敷設、アスファルト舗装を行い「汚染拡大防止対策措置」を実施しました。2011年3月15日の静岡県東部地震の際は、遮水壁の目視点検を実施して破損がないことを確認しました。その後も定期的な巡視を実施するとともに、周辺に設置した観測井戸と大気中のダイオキシン類測定を年4回行っています。



遮水壁の設置工事

●●十条地区の土壌汚染状況調査の実施

十条地区の土地の一部に自社の新ビルを建設し、残りの部分を譲渡する計画を進めています。これに伴い、東京都環境確保条例および板橋区要綱に基づき土地利用の履歴調査を行い、新ビル建設予定地については土壌汚染状況調査を実施しました。十条地区では過去にトリクロロエチレンなどの使用履歴がありま



新ビル建設予定地

したが、新ビル建設予定地には土壌・地下水の汚染はありませんでした。譲渡予定地についても、引き続き土壌汚染状況調査を実施する予定です。

改正水質汚濁防止法への対応

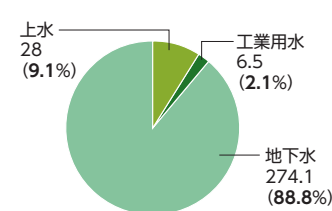
改正水質汚濁防止法が、2012年6月に施行されました。今回の改正のポイントは、①有害物質貯蔵指定施設等対象施設の拡大、②構造などに関する基準の順守、③定期点検の義務化の3点です。水質汚濁防止法の特定施設を有する東洋インキグループの事業所では、改正法の施行前から行政と打合せを行い、一部の事業所で新たに有害物質貯蔵指定施設の届出を行いました。また、法に基づく定期点検を開始しています。

用水の取水先と使用量削減

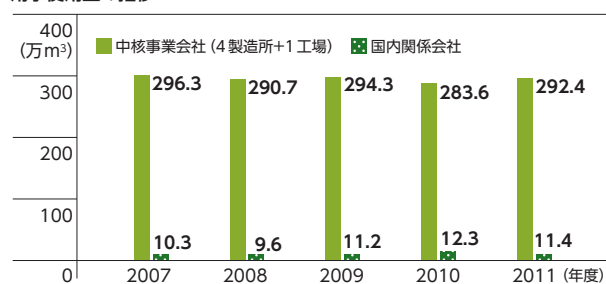
東洋インキグループの国内の生産拠点における2011年度の用水使用量は303.8万m³で、2010年度に比べて2.6%増加しました。また、用水の約9割は地下から取水しています。

顔料を生産する富士製造所は、東洋インキグループの国内の用水の約7割を使用しています。富士製造所では水使用の効率化のため、貯水槽の改造などを実施し、地下から汲み上げた水を冷却水として複数回循環使用した上、工程水として使用するなど用水の使用量削減に取り組んでいます。今後は、揚水ポンプの最適な運用による揚水量の削減や水のさらなる有効利用により、用水使用量の削減を推進します。

2011年度用水の取水先の内訳
(単位:万m³)



用水使用量の推移



生物多様性への取り組み

東洋インキグループは、事業活動が生き物の多様性とつながり(生物多様性)に悪影響を及ぼさないよう、5年間にわたり工場排水の環境影響リスク評価を実施してきました。また、生物多様性に関する基本方針に沿って多岐にわたる活動を行っています。

生物多様性に関する基本方針

東洋インキグループは、2009年度に生物多様性に関する基本方針を制作しました。また、「東洋インキグループビジネス行動基準」の中にも“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、生態系保護活動を進めています。

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※1による環境影響リスク評価の継続

東洋インキグループは、2007年度より(独)国立環境研究所と共同で、実際の水生生物を用いた新たな管理手法(WET法)を利用して、工場排水の環境負荷を評価しています。この方法は既に欧米諸国および韓国で導入されており、日本の環境省でも現在導入を検討しています。具体的には、希釈した工場排水を供試生物(藻類、ミジンコ、ゼブラフィッシュ、発光バクテリア)に曝露し、各生物の反応を数値化して環境負荷を推定しています。

2011年までの結果では、対象とした4製造所の排水は、実際の放流条件を考慮すると、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。今後も継続的な調査と監視を実施し、排水中の環境負荷要因の把握による徹底した維持管理を行うことで、排水の環境負荷の低減を目指して生物多様性の保全に努めていきたいと考えています。

※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。

●● 動植物生息地の維持 (LIOCHEM, INC.)

米国LIOCHEM, INC.では、化学物質の河川への漏洩に細心の注意を払い、緊急時の排水を貯めるためのコンクリート製の堤防や低地を設けています。この低地を含む一帯は、LIOCHEM, INC.所有の動植物生息地になっており、手つかずの植生が保存されています。この生息地は、同社がISO14001の認証を取得する前の1994年から設けられています。

●● RSPOへの参画 (TOYOCEM SPECIALTY CHEMICAL SDN. BHD.)

マレーシアのTOYOCEM SPECIALTY CHEMICAL SDN. BHD. (以下、TSC)は、国際非営利団体「RSPO(持続可能なパーム油のための円卓会議)」に2008年より参画しています。熱帯雨林の分断や農薬の使用などパーム油の生産に際するさまざまな問題に対し、RSPOは8原則と39の基準を定め、持続可能なパーム油の生産に取り組んでいます。また、TSC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、2009年にパーム油を用いた印刷インキの実用化に成功。現在ではすべての新聞インキ、デジタルカメラパッケージ向けNon-VOC枚葉インキとして多くの新聞社、印刷会社にて採用されています。

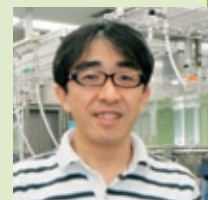


パーム油インキ

VOICE 外部の声

生物は環境影響のものさし

(独)国立環境研究所
主任研究員
鑑迫 典久博士



水質汚濁防止法の排水基準を守るためには多大な努力と費用が必要です。しかし一方で法律を順守していても安心・安全を手に入れることは難しいということを私たちは先の震災で痛感しました。

日本では生物応答を用いて事業所排水の環境影響を評価しようという試みはまだ規制ではありませんが、排水が環境に影響しているのか、またはその懸念があるのかを知ることは大切です。未来の安心はまず現状を知ることから始まります。今後も、東洋インキグループの継続的な取り組みを期待しています。

環境教育・コミュニケーション

東洋インキグループは、社会・環境活動報告書を継続して発行するとともに、さまざまなステークホルダーに対し、広く環境安全活動の進捗・成果を開示しています。また、社員への教育を実施することで、環境安全に対する考えを浸透させています。

環境教育

東洋インキグループでは、さまざまな階層に対する研修の際に、環境安全教育を実施しています。新入社員に対しては、毎年4月に環境安全推進部から、安全衛生の重要性や東洋インキグループのCSRの方針、環境への取り組みの理解を目的として講義を行っています。2011年度も、安全衛生の基本や東洋インキグループの事故災害状況、CSRおよび環境への取り組み、環境法体系などを説明しました。



新入社員研修

環境コミュニケーション

社会・環境活動報告書の継続発行

東洋インキグループとしての新体制のもと、グループとしての一体感、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、2011年10月、「社会・環境活動報告書2011」を発行しました。12月には、英語版と今回初めて中国語版を発行し、国内外のステークホルダーに配布しています。



社会・環境活動報告書2011

ステークホルダー・ダイアログへの参加

2012年3月、サステナビリティ・コミュニケーション・ネットワーク(NSC)主催のステークホルダー・ダイアログに参加しました。横浜国立大学、中央大学、明治大学、法政大学の4大学で環境報告書の勉強をしている学生・大学院生に対し、企業側からCSRや環境の活動を説明し、質疑応答を行いました。

当社の「社会・環境活動報告書2011」に対し、次のようなご意見・評価をいただき、本報告書はこれらのご意見も参考に制作しました。



ステークホルダー・ダイアログ

学生からのご意見

《評価できる点》

- ・良いことだけでなく、目標を達成できなかったことも明記されている。
- ・東日本大震災への対応や災害対策に関する記載など、社会の今に目を向け、持続可能な社会を実現するために企業活動を行うという姿勢が見られる。
- ・日本語版だけでなく、英語版・中国語版の報告書があるのでグローバル社会に対応している。

《改善を求めたい点》

- ・どの点に特に力を入れているかがわかりにくかった。
- ・目標と実績に加え、今後の対策もあるとさらわかりやすい内容になると思った。

●● 「エコプロダクツ2011」に出展

東洋インキグループは、東京ビッグサイトで行われた環境の展示会「エコプロダクツ2011」(2011年12月15日～17日)に出展し、パネルや実物の展示を用いて生物多様性保全活動や環境調和型製品などをわかりやすく紹介しました。



エコプロダクツ2011での展示

●● カーボン・マーケットEXPO2012への出展

東洋インキグループは、2012年3月に東京国際フォーラムで開催された、低炭素社会推進のための情報提供の場である「カーボン・マーケットEXPO 2012 ～カーボン・アクションで日本を元気に!～」において、「社会・環境活動報告書2011」のカーボンオフセットの取り組みを紹介しました。



カーボン・マーケットEXPO 2012ギャラリでの展示

●● 名古屋市高年大学^{こじょう}鯉城学園での講義(中部支社)

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養成を目的として設立され、学習意欲の高い60歳以上の方が多く在籍しています。中部支社では、2005年以降継続して講義を行っており、2012年1月には1時間半ほど印刷インキの環境負荷や、カーボンフットプリントによる「見える化」と負荷低減の活動について説明しました。

社会の関心に敏感で バランスが取れた報告書

特定非営利活動法人 循環型社会研究会

代表 山口 民雄 (中央)

副代表 田中 宏二郎 (右)

理事 久米谷 弘光 (左)



本報告書は、私たちのコメントを真摯に検討された上でまとめられたものであり、本第三者意見は報告書作成過程での2回の意見交換を踏まえて執筆しています。

報告書におけるトップメッセージで重要なことは、トップが自らの言葉でCSRの方針や考えを述べ、リーダーシップを発揮していることが読者に伝わることで、メッセージの内容と報告書の情報とに一貫性や整合性が図られていることです。本トップメッセージは、こうした要求に十分に応えた内容になっており、報告書全体の概要も平易に伝えた優れたメッセージといえます。

その他、本報告書が高く評価できる点は3点あります。一つ目が東洋インキのイノベーションの歴史ともいえる特集記事の記載です。特にインキ事業については、各時代の社会的背景や課題が記載され、説得力に富んだ内容になっています。ライスインキの開発は国産資源の有効活用であり、しかも東日本大震災の被災地の復興と深くかかわっており、興味深く読ませていただきました。

2つ目は社会的関心・懸念を踏まえた情報が記載されていることです。災害対策、放射性物質への対応、胆管ガンの原因物質の疑いが濃い塩素系有機溶剤を含有する商品の販売中止、有機顔料中に非意図的に含有するPCBへの対応などがその代表例です。企業の出したい情報だけでなく、ステークホルダーの知りたい情報に敏感であることは、情報の非対称性を解決するために非常に重要です。

3つ目は土壌・地下水汚染や労働災害などのネガティブ情報も積極的に開示され、「バランスが取れている」情報を出されて

いることです。また、こうしたネガティブ情報に関して、対策も真摯に報告されており、透明性・誠実性も伝わってきます。

このように本報告書は完成度の高いものになっていますが、社会の要請や新たなガイドライン、グローバルスタンダードへのさらなる対応も不可避です。次段階の取り組みで期待する点をまとめると以下の3点になります。

一つ目は海外情報の記載の充実です。地域別従業員数をみると日本人は全体の43%に過ぎません。海外の現場から情報収集を積極的に行い、海外情報の記載を増やしていただきたいと思います。環境面では、海外での化学物質排出量の急増に対する対応が気になるところです。

2つ目がISO26000を活用したCSR活動の高度化です。本報告書では初めて本文の表題部分に中核主題を示していますが、さらに中核主題の各課題についても取り組みを検証し、現在の「守りのCSR」から「戦略的CSR」へとCSRの領域を拡大し、共通価値の創造にまで高めていただきたいと思います。

3つ目は、報告書のリージョナル版への発展です。現在、日本語版に加えて英語版と中国語版を発行することですが、中国での取り組み情報がほとんどない中国語版では、中国の読者の期待に応えられないでしょう。

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。CSRワークショップにより「CSRのあるべき姿」を研究し、提言活動を行っている。
<http://www.nord-ise.com/junkan/>

ご意見をいただいて

特集や災害対策、有害化学物質への対応、ネガティブ情報の開示などについては高くご評価いただきましたが、意見交換の場ではCSR活動の評価や継続的改善に関するご指摘を受けました。CSR活動方針に毎年大きな変化がなく、PDCAが回っていることが示されていないというご指摘でした。これについては今後、ISO26000の36の課題に対するグループ全体での活動とその進捗状況を確認した上で、CSR委員会の組織や活動方針も含めて見直しを図り、「攻めのCSR」に向けた取り組

CSR委員会 社会・環境活動報告書制作チーム

みを進めたいと思います。

海外の情報については今後、化学物質管理のための「グローバル環境システム」を活用して、情報収集に努める予定です。また、CSR報告書のサイトレポートの発行を目標に、サイトレポートの雛型の作成を計画しています。

東洋インキグループでは、循環型社会研究会様をはじめ、皆様からのご意見を参考に、CSR活動とその報告のレベルアップを進めていきたいと考えています。

制作・印刷における配慮

東洋インキグループでは、カラーユニバーサルデザイン(CUD)や、製品・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)の取り組みを進めています。本報告書は、引き続きCUDとCFPの認証を受け、カーボンオフセットを行いました。

制作における配慮—「UDing」

多様な色覚を持つさまざまな人々にとって使いやすいデザインを設計する「カラーユニバーサルデザイン(CUD)」という考え方を支援するために、東洋インキグループではソフトウェア「UDing」を開発し、2004年より無償配布しています。これまでに約14,000本のUDingを提供し、多くの方にご利用いただいています。

本報告書の制作においても「UDing」を使用してデザインを行い、右記の「CUDワークフロー」を採用しています。また、NPO法人カラーユニバーサルデザイン機構による認証を受けています。

※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。

カラーユニバーサルデザイン(CUD)ワークフロー



●「UDing」で確認しながらデザインする

「UDing」でチェック済みのデータをDDCP[※]システムへ



●DDCPシステムで、東洋インキ標準色のCUDプロファイルを出力

DDCPシステム内で色変換



オリジナル



第一色覚障がい



第二色覚障がい

●クライアントに確認

印刷における配慮

カーボンフットプリント(CFP)

CFPは、製品・サービスのライフサイクル(原材料調達から廃棄・リサイクル段階まで)の各過程における温室効果ガスの排出量をCO₂に換算した数値として「見える化」したものです。2009年度から2011年度までの3年間、経済産業省などによる「カーボンフットプリント試行事業」が実施され、それを受けて出版物や印刷インキを含めたさまざまな製品・サービスの商品種別算定基準(PCR)が策定され、算出したCFP値に対する検証制度も導入されました。

本報告書も「宣伝用および業務用印刷物」のPCRに基づきCFP値を算出し、検証を受けています。



CFPマーク

本報告書のライフサイクル段階別のCFP

原材料調達段階 400g-CO₂e^{※2}

校正用紙 / CTP版 / 印刷用紙 / インキ / 湿水 / 製本材料 / 梱包材料

※2 温室効果ガスをCO₂に換算した数値。

生産段階 48g-CO₂e

DTP / 刷版 / 印刷 / 断裁 / 製本 / 梱包 > 廃棄物の適正処理

流通段階 42g-CO₂e

送付用材料 > 本社 / 工場・支店 / 展示会など / 一般読者 > 廃棄物の適正処理

使用・維持段階 0g-CO₂e

使用(読書)

廃棄・リサイクル段階 10g-CO₂e

焼却処理 / リサイクル準備

CFP値: 500g-CO₂e (1部当たり)

カーボンオフセット

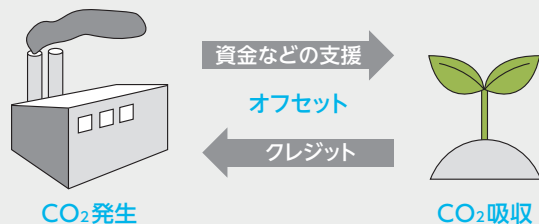
カーボンオフセットとは、排出した温室効果ガスを他の場所での排出削減・吸収量でオフセット(埋め合わせ)することを指します。

本報告書のライフサイクル全体で排出されたCO₂は、J-VER「福岡市営林間伐促進型プロジェクト」でオフセットし、環境負荷低減を図っています(オフセットプロバイダー:三菱UFJリース(株))。



福岡市営林 J-VER

▼カーボンオフセットの仕組み



【表紙について】

東洋インキグループが提供する社会の豊かさを
4つの事業ドメインごとに切り絵で表現しています。

「くらし・ヘルスケア」「情報・通信」

「高精度・印刷」「エネルギー・環境調和」のそれぞれのシーンで
東洋インキグループの製品が活躍しています。



CO₂の「見える化」
カーボンフットプリント
一部あたり
<http://www.cfp-japan.jp>
登録番号: CR-BS01-12006

