

Kyueisha Environmental Report
2008 環境報告書





代表取締役社長

田 畠 久 義

持続可能な社会をめざして

2008年7月に、北海道の洞爺湖で日本で5回目のサミットが開催されました。その最大のテーマは環境問題です。世界全体の温室効果ガスの排出量削減を中心に、環境保全と経済発展の両立、国際環境協力、資源問題などが話し合われました。更に今年から本格化した原油の高騰は留まるところを知らず、他の鉱物資源や食料にまで波及しております。印刷業界においても、用紙の値上げをはじめ、インキやアルミ版、溶剤なども値を上げ、中小企業を中心に経営を圧迫しています。まさに環境問題は我々に取って死活問題となり、持続可能な社会の実現は急務となっております。

その中であって、環境関連製品の偽装問題が取りざたされ、「地球に優しい」、「環境対応」といった言葉が散乱する中で、製品やサービスのライフサイクル全体を考えたときに、何が真に環境負荷の低減につながるのかが、注目されています。例えば古紙100%の再生紙。製品のみを見れば環境負荷が最も小さいと言えますが、古紙の漂白過程で多くの二酸化炭素を排出します。一方バージンパルプはその生成過程で二酸化炭素を吸収します。このように製品のライフサイクル全体を考えた時に何が最も環境負荷の低減につながるかを判断しなければなりません。

当社でも、単に「環境に優しい」から「CO₂換算で何kgの削減効果がある」といった捉え方で表現できるよう、水なし印刷を中心に調査・研究を進めています。今年度には水なし印刷が刷版から印刷工程全体において、水を使用する印刷と比較してCO₂換算で何kgの削減効果があるのか、使用する刷版や溶剤の製造過程から廃棄過程までのライフサイクル全体をとらえた数値を算出する予定です。

これらの活動によって、真に環境負荷が少ないものを見極め、それを採用・普及させることによって、持続可能な社会の実現に貢献していく所存です。

2008年7月

- ・目次:P1
- ・ごあいさつ:P2
- ・会社概要:P3
- ・報告書の編集方針と対象範囲:P3
- ・株式会社 久栄社 環境活動のあゆみ:P4
- ・事業活動と環境負荷の全体像:P5~6
- ・環境マネジメントシステムの運用状況及びその課題:P7~8
- ・環境負荷低減に向けた取り組みの状況:P9~11
- ・環境対応印刷の推進:P12~13
- ・編集後記:P14

Environmental Philosophy

環境理念

私たち久栄社は、印刷というコア技術を通して、
お客様の満足する品質と環境負荷の
低減を両立させた製品・サービスを提供し、
持続可能な社会の構築に貢献します。

Environmental Policies

環境方針 (千葉工場)

1. 環境対応印刷を通して、持続的に発展可能な社会作りに貢献します。
2. 環境関連法規・当社が同意した要求事項を順守し、環境管理レベルを向上します。
3. 汚染を防止すると共にEMSを順守・継続的に改善し、環境保全と企業利益を両立する環境経営を実施します。

会社概要 (2007年11月現在)

社 名 株式会社 久栄社
代 表 者 代表取締役社長 田島久義
所 在 地 本 社 東京都中央区新川1-28-44
東京工場 東京都江東区平野1-2-18
千葉工場 千葉県千葉市緑区古市場町474-286
(ISO9001・ISO14001・GP認定取得)
主要製品・サービス チラシ・ポスター・パンフレットなど
商業印刷物の企画・制作・製造
従 業 員 数 98名
売 上 高 3,197百万円(2006年12月~2007年11月)

報告書の編集方針と対象範囲

編 集 方 針 下記の範囲の活動を環境省の「環境報告ガイドライン
2007年度版」を参考にまとめました。
対 象 サ イ ト 株式会社 久栄社 本社・東京工場・千葉工場
対 象 期 間 2006年12月~2007年11月
発 行 日 2008年8月
(前回は2007年4月に発行しました。次回発行予定は2009年4月です。)
対象期間中の社内での動きとしては、下記のとおりです。
●本社ビルの窓に遮熱フィルムを貼りました。
●東京工場に用紙の断裁時に使用する、紙そろえ機を導入しました。
●千葉工場の空調機の入替えを行いました。

環境活動のあゆみ

- 1986年 5月 業界に先がけて水なし平版印刷を開始する。
1998年 1月 千葉工場の印刷機4台すべてを水なし印刷機にする。
1999年 4月 プロセス4色のインキ全てを大豆油インキに変更する。
12月 アメリカ大豆協会に加盟。ソイシールの使用を開始する。
2001年 7月 本社にて、イントラネットを構築。日常業務のペーパーレス化を促進する。
2002年 4月 日本で初めて、水なし印刷専用の100%植物油インキ(Non-VOCインキ)をサカタインクス株式会社と共同で開発する。
5月 アメリカに本部を置くWPA(水なし印刷協会)の日本支部が発足。日本WPAとして活動を開始する。(当社社長 田島久義も理事として、積極的に活動に参加)
7月 グリーン購入ネットワークに参加し、GPN会員となる。
9月 FSC(森林管理協議会)の加工・流通過程の管理認証制度であるCoC認証を、印刷会社としては日本で3社目に取得する。
11月 千葉工場に印刷フィルムを介さずデータから直接刷版を出力する四六全版用CTPシステムを導入する。
2003年 4月 千葉工場がISO14001の認証を取得する。
5月 ビックサイトで行われた「2003NEW環境展」に初めて出展。環境対応印刷の宣伝と印刷物を通じた環境への配慮推進を訴える。(以降、毎年参加)
2003年 9月 (社)日本印刷産業連合会が主催する「第2回印刷産業環境優良工場表彰」において、千葉工場が(社)日本印刷産業連合会 会長賞を受賞する。
11月 ビックサイトで行われた環境展「エコプロダクツ」に初めて出展する。(以降、毎年参加)
2005年 3月 国連環境計画(UNEP)の日本協会立ち上げに際し、UNEPの下部組織でもあるNPO法人世界環境写真展の活動に参画する。UNEPの公式機関誌「Our Planet」の日本語版の第1冊目を当社費用で印刷し、「愛・地球博」の国連館で配布する。
7月 リコーグループの化学物質管理システム認証を取得する。
8月 「チームマイナス6%」に参加する。
2006年 9月 千葉工場が、(社)日本印刷産業連合会による第一回グリーンプリンティング認定工場として認定される。
10月 当社社長 田島久義を始め、3名が商工会議所の主催する環境社会検定試験(ECO検定)を受験し、全員が合格する。
12月 当社社長 田島久義が日本WPAの会長に就任する。
2007年 5月 千葉工場の大型空調機をインバーター式省エネ型空調機へ入れ替えました。



本社ビルの窓の遮熱フィルム(左側)



紙そろえ機



空調機

事業活動と環境負荷の全体像

当社では事業活動に伴って発生する環境負荷の把握に努め、その低減のために様々な取り組みを行っています。
 下図は当社が事業活動を行う上で使用したエネルギーや排出された廃棄物など環境負荷が生じると思われる項目をまとめ、全体像を明らかにしたものです。
 一部の項目については環境負荷低減の取り組みを後述していますので、下図に示してあるページをご参照ください。

INPUT

(①本社 ②千葉工場 ③東京工場)

エネルギー

総電力使用量：848,968kWh
 内 訳 ① 121,302kWh (P10)
 ② 633,014kWh (P7-9)
 ③ 94,652kWh
 総ガソリン使用量：39,459.8ℓ
 内 訳 ① 25,621.8ℓ
 ③ 13,838.0ℓ

主な資材

総インキ使用量：13,835.0kg
 内 訳 ② 13,825.0kg (P7-12)
 ③ 10.0kg
 総溶剤使用量：3,099.2kg
 内 訳 ② 3,062.5kg (P8-9)
 ③ 36.7kg
 総パウダー※使用量：360.3kg
 内 訳 ② 360.0kg
 ③ 0.3kg
 総用紙使用量：1,338,914.7kg
 内 訳 ② 1,331,207.2kg
 ③ 7,707.5kg
 総版材使用量：12,303.8kg
 内 訳 ② 12,275.0kg
 ③ 28.8kg
 総湿し水使用量：302.6kg (③のみ)
※印刷機の排紙部で印刷面同士がくっつかないよう散布する粉。

本社

配置部署 (主要業務)

- ・ 営業事業部 (営業活動、企画提案、撮影)
- ・ メディア部 (製版)
- ・ 営業管理室 (営業事務)
- ・ C S 部 (印刷予定管理、用紙購入、外注管理)
- ・ 総務部 (総務、経理)



千葉工場

(ISO9001・ISO14001・GP 認定取得)

配置部署 (主要業務)

- ・ 生産事業部
- 業務課 (印刷進行管理、資材受入、製品出荷)
- 刷版課 (刷版)
- 印刷課 (印刷)
- 加工課 (製本、製品出荷)
- 品質保証課 (ISO 事務局、工程分析、技術研究)



東京工場

配置部署 (主要業務)

- ・ 営業支援部
- 営業支援課 (軽印刷、断裁、梱包検品、納品)



OUTPUT

(①本社 ②千葉工場 ③東京工場)

二酸化炭素排出量

総排出量：562,724.1kg
 内 訳 電力使用によるもの 471,177.3kg
 ① 67,322.6kg
 ② 351,322.8kg
 ③ 52,531.9kg
 ガソリン使用によるもの 91,546.8kg
 ① 59,442.6kg
 ③ 32,104.2kg
※排出量は「地球温暖化対策の推進に関する法律施行令第三条(平成18年3月24日一部改正)」の排出係数を用いて算出しています。

生産額と販売額

生産額：453,736 千円
 (②・③の生産原価+②・③で使用した用紙購入原価)
 販売額：3,196,891 千円
 (全社の売上額)

廃棄物 (②のみ) (P8・9・11)

総産業廃棄物量：4,292.7kg
 主な廃棄物 廃インキ : 1,680.2kg
 インキ空缶 : 858.3kg
 ブランケット : 255.3kg
 カバーフィルム : 168.1kg
 廃マシン油 : 162.0kg
 総一般廃棄物量：479.4kg
 主な廃棄物 緑地手入れによる草木他 : 268.7kg
 伝票類・食品包装 : 180.2kg
 蛍光灯 : 26.1kg
 総売却可能廃棄物量：230,332.7kg
 主な廃棄物 ヤレ紙・断裁クズ : 210,990.0kg
 ヤレ版・使用済み版 : 11,243.0kg
 印刷用紙の包装紙 : 6,350.0kg
 版材の空きケース : 1,749.7kg
※売却可能廃棄物はリサイクルへ回されています。

環境マネジメントシステムの運用状況及びその課題

環境マネジメントシステムを運用している千葉工場では、2003年4月にISO14001を認証取得し、2008年度で5年目を迎えました。省電力・廃棄物削減・騒音の低減・工場敷地内の緑化などを目標に掲げて取り組んできました。2007年度は緑化の計画を完了し法令等の順守ができるようになりました。電力使用量削減および廃棄物削減についての目標が達成できなかったものの、他の目標は達成できました。

昨年度の報告書のなかで、千葉工場のみでの運用となっている環境マネジメントシステムを会社全体で運用して効果を上げていくことを課題に挙げましたが、改善は進んでおらず残念な結果となっています。

2007年度環境目的・目標とその達成状況

●グリーン製品の推進

環境目的 (2008年度までの目的)	環境目標 (2007年度)	達成状況
環境対応印刷を推進すると共に広く情報発信を行い、環境マーク(水なし・FSC)の採用件数を伸ばす。	水なしマークの採用件数を215件に、FSCマークの採用件数を115件にする。 (対象は新規物件のみ)	水なしマークは236件、FSCマークは147件で目標を達成できました。

●法令等の順守

環境目的 (2008年度までの目的)	環境目標 (2007年度)	達成状況
千葉印刷団地協同組合と交わした環境保全協定書で定められた緑化項目の完全順守を目指して実施可能な計画を立案し実施する。	第2工場北側の緑地に18本植樹する。	2007年5月に20本植樹し、目標を達成できました。

●省エネ・省資源

環境目的 (2008年度までの目的)	環境目標 (2007年度)	達成状況
電力使用量/売上レシオを2005年度対比3%削減する。	電力使用量/売上レシオを2005年度対比2%削減する。	電力使用量/売上レシオは2.2307で、2005年度対比100.1%と目標を達成することはできませんでした。
印刷課で決めた資材の使用量/売上レシオを2006年度対比10%削減する。	Non-VOCインキを使用することでSOYインキの使用量/売上レシオを2006年度対比7%削減する。 (0.122771以下にする。)	SOYインキ使用量が11,422kg、使用量/売上レシオが0.06369となり、2005年度対比51.9%と大幅に目標を達成できました。
用紙購入量の削減に協力し、「用紙購入量削減システム」を構築する。	用紙購入量の削減に協力する。	定期印刷物・一般印刷物に分けシステムを構築できました。7月から運用した結果としては、41,375枚の削減と目標を達成することができました。

●2008年度の環境目標について

2008年度は3年ごとの目的の最終年度となります。目的達成のため、新たに目標を掲げ活動を始めています。2006年度までの結果をもとに始めた活動としては、パレットフィルム等のプラスチック類のリサイクル推進や、回復させた緑地の維持があります。また、新たな取り組みとして取り入れられたものは、「完全水現像方式」・「カバーフィルムレス」刷版や印刷工程で使用する非油性中性洗浄液、その溶剤で洗えるインキの実用化があります。

●廃棄物

環境目的 (2008年度までの目的)	環境目標 (2007年度)	達成状況
各課で決めた廃棄物量(kg)/売上(または出荷量)を2005年度対比10%削減する。	2005年度対比7%削減する。	4部署でそれぞれ取り組みました。 ・刷版課:一般廃棄物の削減 排出量/売上レシオが0.000416で目標対比94.7%で、目標を達成できました。 ・印刷課:収集産廃の削減 排出量/売上レシオが0.000963で目標対比114.0%で、目標を達成できませんでした。 ・加工課:収集産廃の削減 排出量/売上レシオが0.000934で目標対比72.1%で、目標を達成できました。 ・業務課:パレットフィルム使用量の削減 使用量削減のための現状把握を行いました。下記のように把握することができ、目標を達成できました。 刷り本出荷パレット数:538本 パレットフィルム使用本数:31本

●リサイクル

環境目的 (2008年度までの目的)	環境目標 (2007年度)	達成状況
リサイクル・リユースを推進する。	白灯油のリユース率を50%以上にする。	白灯油を1,660ℓリユースし、リユース率としては90.0%と大幅に目標を達成することができました。
	リサイクル可能なワンプを分別収集し、50%以上リサイクルする。	リサイクルできる協力会社を探し委託を開始したため、ほぼ100%リサイクルできるようになり、目標を達成することができました。

●グリーン購入

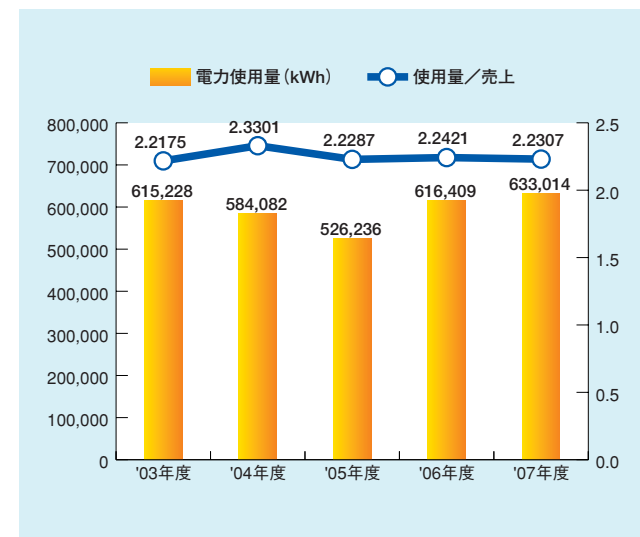
環境目的 (2008年度までの目的)	環境目標 (2007年度)	達成状況
グリーン購入を推進し、2品目以上グリーン品に変更する。	グリーン購入を推進し、2品目以上グリーン品に変更する。	品質保証課では10品目をグリーン品に変更し、また刷版課ではDVD-Rをグリーン品に変更し、目標を達成することができました。

環境負荷低減に向けた取り組みの状況

千葉工場では主に生産活動に伴う資材の投入・廃棄についてや、資材に限らず工程全般について環境負荷低減に努める活動を行っています。本社営業部での環境対応印刷の販売を引続き推進していくと共に、本社ビルでの遮熱フィルムの貼付やノーネクタイ運動などを行いました。順調に進んだ事項もありますが、良い結果の出せなかった事項もあります。今後も改善を続けより環境負荷の低い事業活動を行ってまいります。

省電力

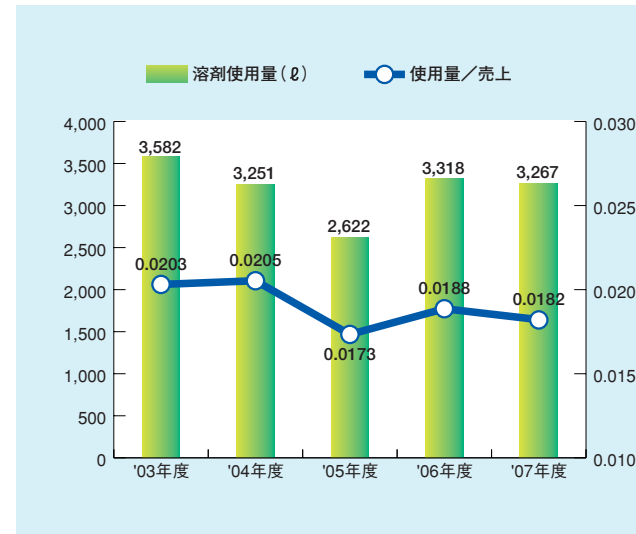
使用量削減を期待し、2007年度は省エネ型の空調機に入替えましたが、2006年度より「使用量」および「使用量/売上レシオ」は増加してしまいました。「使用量」の増加の要因1つとしてはこの空調機があります。当工場の生産設備の次に電力使用量の多いことから電力使用量削減を考慮して省エネ型を導入しました。しかし2007年度の気温の高さもあり、十分な効果を得ることができませんでした。また、工場売上の低下もあり「使用量/売上レシオ」も悪くなっています。2008年度は5色機の入替え、および2色機の増設を行ってまいります。当然のことながら「使用量」は増えていくことが予想されます。生産事故を減らし工場の操業時間削減などにより効率のよい生産活動を行っていくことで、2006年度より1%下げた2.1618(使用量/売上レシオ)を達成してまいります。



印刷機洗浄液の使用量削減

2007年度は使用している洗浄液のうち最も使用量の多い白灯油について、使用量のうち50%以上をリユースにまわすことを目標に掲げ削減活動をしました。

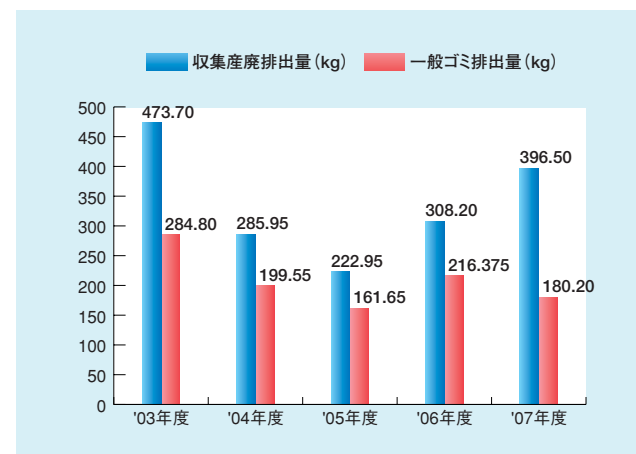
2006年度に導入した灯油の再生機の安定した使用でリユース量を増やし、2006年度のリユース量509ℓに対し、2007年度は1,660ℓと大幅に増やし、使用量を昨年度対比20%削減することができました。2008年度は白灯油の使用量のうち70%以上をリユースにまわすことを目標に活動を行っています。表は白灯油だけではなく印刷工程で使用する洗浄液の使用量の推移を示しています。



廃棄物の削減

2007年度の実績は、一般ゴミ:180.2kg、収集産廃:396.5kgであり、2006年度より一般ゴミは削減でき、収集産廃は削減できませんでした。原因としてはインキの不具合の為1kg缶(通常200kgのドラム缶や20kgのペール缶で使用)の使用が増えたことや9月より始めた5S活動に伴い廃棄物が増えたことが上げられます。また、2006年度は2,050kgが廃棄されていたワンプをリサイクルできる業者に処理を委託して2007年度は廃棄量を50kgにまで削減しました。

2008年度は2005年度対比マイナス10%の目標のもとに、紙やプラスチック等リサイクルできるものの分別を確実にしつつ、増加する原因をつかみ対策していく等の活動を行っています。



緑化について

千葉印刷団地協同組合と締結している環境保全協定において、敷地内の植栽する本数が決められています。しかし以前は、乗用車で通勤する社員が増えていく中、木を倒し駐車場の確保をしていた為決められた緑地を確保できていない状況が続いていました。そこで2007年度は環境保全協定順守を目標に掲げ、取り組みを行い、足りなかった木を植樹しました。

2008年度は植えた木が育つよう、また雰囲気のよい景観作りができるよう、緑地管理・外観の整備を行っていく予定です。



敷地内の植栽

協力会社の環境対応状況

2007年度1月に行った「環境対応状況アンケート」の結果に基づき、2008年度は協力会社様に対し環境状況の向上を求めています。アンケートをお願いした45社のうち、結果をもとに検討し、個別に「グリーン購入」や「省エネルギーの推進」をお願いしていきます。今後は、お願いをしたことがどこまで対応できたか確認する為に2008年度末に調査を行い、その結果に基づき2009年度に改善を図るといったサイクルを回していきます。

環境に関する社会貢献活動

当社では下記の団体に所属し、これに伴う諸活動を行うことにより、環境負荷低減に関わる社会貢献に努めています。

- 日本水なし印刷協会*
- グリーン購入ネットワーク
- アメリカ大豆協会
- チームマイナス6%

*当社は理事会社であり、当社社長が当協会の会長を務めています

また、千葉工場がある千葉県の千葉県環境財団が設置した「ちば環境再生基金」に職場から募金を集めて21,000円を寄付しました。この寄付は自然環境の保全・再生またはリサイクル活動などに取り組むNPO等の支援、廃棄物の不法投棄対策への支援、環境関連助成事業など千葉県内の環境の保全と再生に係る事業に役立てられました。

この他にも昨年に引き続いて、国連環境計画 (UNEP) の公式

機関誌の日本語版を発行するNPO法人に当社社長が理事として参加すると共に同誌を千葉工場で印刷し、地球環境問題の意識を高めることの一助となっています。

本社での省エネルギー活動

製造部門のない本社でも以下のような省エネルギー活動を実施し、環境保全に努めています。

●ノーネクタイ運動の実施

2005年度より6~9月の夏季期間(6月度は試行期間)、「ノーネクタイ運動」を実施しています。空調使用の抑制による単純な省エネルギー効果だけでなく、社内業務を快適に行えることで作業効率が上がると、その他の部分でも省エネルギー効果を上げています。

●遮熱フィルムの貼付

本社ビルは西向きに建てられているため、夏季の西日の影響を大変強く受けていました。これを緩和するため、西側のガラス窓一面に日照調整(遮熱)フィルムを貼付し、窓際の温度の上昇を抑制しました。これにより、西側の部屋での冷房の効率化を図ることができました。



仕切りを境に左側が貼付後、右側が貼付前

●個別空調化計画

現在、本社ビルの多くの部屋は共用空調となっており、細かく室温の調整ができない状態です。今後、これを個別化することが検討されています。これを行うことにより、細かく室温の調整を行うことが可能になると共に必要なスペースのみの空調を稼働させることができます。

環境負荷低減に向けた取り組み状況

廃棄物の適正処理

千葉工場では年間に235tほどの廃棄物を排出しています。これらの廃棄物は廃棄物処理法に基づき適切な廃棄物の処理を行っています。2007年度は廃棄物に関する苦情等はありませんでした。

●分別および表示

生産活動より排出される産業廃棄物とその他の一般廃棄物を排出しています。廃棄物はリサイクルしている物や焼却処分するもの等処理方法の違いによる分別と、目標を立て削減活動を行っている物ごとの分別を行い、30種類に分別を行っています。保管場所では安全であり衛生的に保管できるよう整備を行なっています。また、確実に適切な処理が行われるよう法律に基いた表示を行っています。



廃棄物保管場所の表示



廃棄物の分別

●委託処理

2007年度現在、当工場から直接処理を委託している廃棄物はありません。千葉印刷団地協同組合にて団地内の企業により排出される廃棄物は回収され、焼却できるものは団地内の焼却炉で焼却し、燃え殻および処理できなかった廃油や現像液などの処理を外部へ委託しています。この場合でも、マニフェストを回収し(発行は千葉印刷団地協同組合にて行っています。)処理が行われたことを確認しています。



回収したマニフェスト

●特別管理産業廃棄物管理責任者の設置および報告

当工場では特別管理産業廃棄物として灯油を排出しています。特別管理産業廃棄物管理責任者を設置し、保管時等に適切な管理を行っています。また、特別管理産業廃棄物の排出量の報告を千葉市に対して行っています。

グリーンプリンティング認定制度

千葉工場は2006年9月に第1回グリーンプリンティング認定工場に認定されました。

グリーンプリンティング認定制度とは日本印刷産業連合会が創設した制度で、印刷産業の環境配慮自主基準である『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』を達成できた工場をグリーンプリンティング認定工場として認定するものです。また、グリーンプリンティング認定工場で製造し、資材のグリーン基準に適合している印刷製品にはグリーンプリンティングマーク(GPマーク)を表記することができます。

『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』は印刷に使用される「資材」と製造する「工程」および「事業者の取組」を具体的に基準化しています。例えば印刷工程における損紙のリサイクル率や使用済み刷版のリサイクル率、刷版工程におけるCTP化率等実績に関しても基準があり、環境配慮の仕組みの有無を問うだけでなく実績を問うのも特徴です。

2007年度は印刷物にGPマークを付けてもらえるよう、働きかけてきましたが、採用件数は3件に留まりました。2008年度は更に積極的な宣伝や提案を行ってまいります。



グリーンプリンティングマーク



GPマークを採用した印刷物

リコーグループ化学物質マネジメントシステム(CMS)

株式会社リコー様より、グリーン調達の一環として運用しているCMS認証を2005年7月に取得しました。RoHS指令などを基に定められた使用禁止物質の不使用、および使用しても確実に隔離されることを目的としたシステムです。新規資材の導入時に申請・許可をする体制をとり、有害な資材が使われない仕組みとなっています。

この認証制度は2年毎に更新をすることになっており、2007年度は初めて更新審査を受け、更新することができました。

環境対応印刷の推進

水なし印刷、FSC認証紙、Non-VOCインキを環境対応印刷として推進しています。製造時の環境負荷低減に寄与すると共にマークを印刷物に表記することで、これらを採用したお客様の環境配慮への姿勢をアピールすることができます。

2007年度の実績は、FSCマークの新規採用件数が147件(前年度対比119%)と採用されるお客様が大きく増えています。

2008年度も積極的な営業活動でさらに件数を増やしていきます。また、新たに水溶性Non-VOCインキの実用化に向けた取り組みを行ってまいります。

水なし印刷

一般的なオフセット印刷方式(水あり印刷)では、有害物質を含む水(湿し水)を使用して印刷を行います。水なし印刷では湿し水を使用しない上、刷版工程から排出される現像液も水あり印刷に比べて汚染の度合いが低く、また、湿し水を使用しないのでCO₂削減の効果もあります(下表参照)。千葉工場では全ての印刷機に水なし印刷方式を採用し、環境面及び品質面においてもお客様のご要望に沿えるよう生産をしています。この印刷方式で印刷を行うことで、バタフライマークを印刷物に表記することができ、お客様の環境配慮のアピールに役立てていただいています。



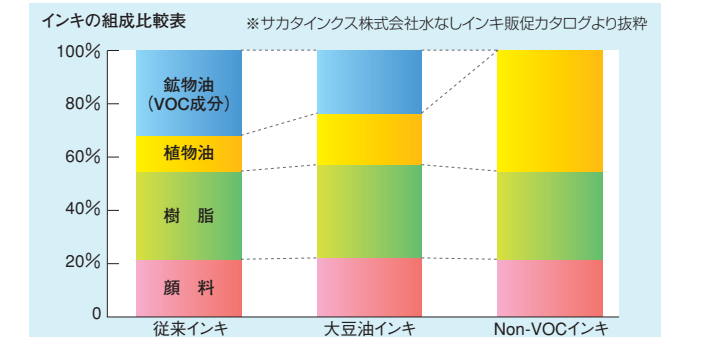
バタフライマーク

Non-VOCインキ

インキに含まれる鉱物油の一部を大豆油に替えたインキを大豆油インキといいます。千葉工場ではご指定の有無に拘わらず、全印刷機で大豆油インキを通常使用しています。しかし、大豆油インキとはいえ、油分中の植物油の割合は40%~60%です。これを100%にしたものがNon-VOCインキです。水なし印刷用のNon-VOCインキは2002年にサカタインクス株式会社と当社で共同開発し、実用化されています。千葉工場ではこれまで、ご指定を頂いた場合のみNon-VOCインキを使用していましたが、2007年度は印刷機1台をNon-VOCインキ専用機にすることでNon-VOCインキの使用率を

高め、有限な石油資源をより節約しました。

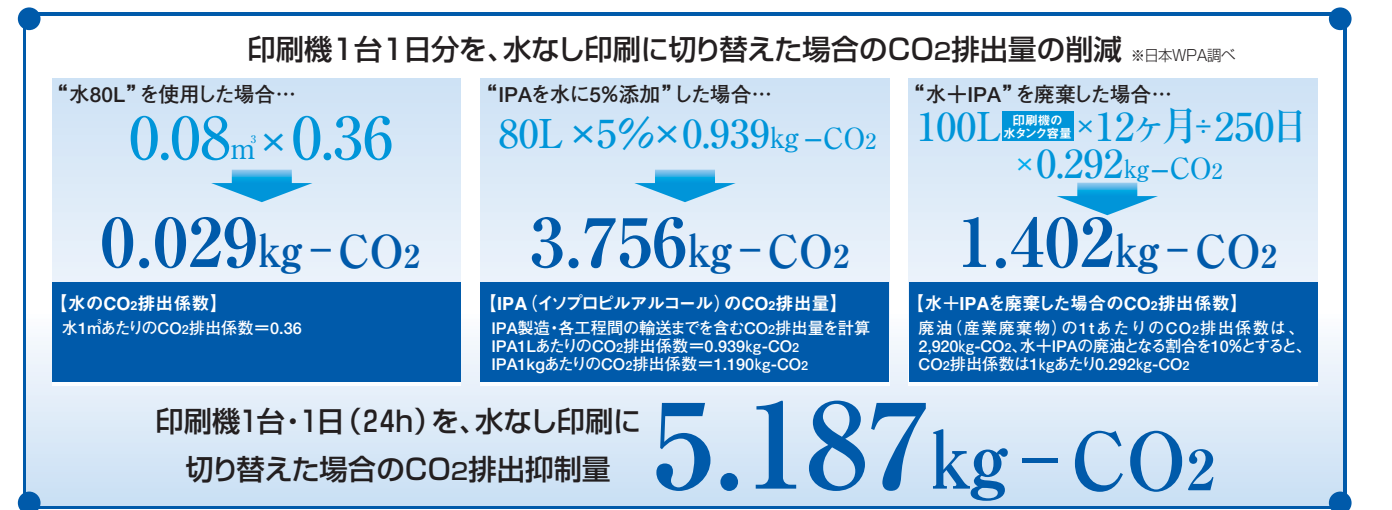
2008年度は全印刷機でNon-VOCインキを通常使用することが計画されています。また、2007年度は次世代型Non-VOCインキである水溶性Non-VOCインキの実用化テストを行いました。これは、専用の非油性中性洗浄液で洗い落とせるインキです。通常、印刷機内のインキ洗浄には油性の洗浄液が必要ですが、水溶性Non-VOCインキであれば非油性の洗浄液で洗浄可能なため、石油資源の節約を促進できます。テストではまだ改善の余地が感じられたものの今後、テストを繰り返し、改善を加えることで実用化できるものと思われ、2008年度は実用化に向けて取り組みを強化していきます。



インキテスト風景

大豆油インキマーク

Non-VOCインキマーク(単独で使用の場合)



環境対応印刷の推進

FSC認証紙

適切な管理・経営が行われているとして正式な認証を受けた森林から原料を得て、最終加工製品ができるまでに関係した加工会社や流通会社の全てが認証（CoC認証）を受けた企業で構成された工程で制作された製品がFSC認証製品です。この製品には下記の認証マークを表記することができます。当社でもCoC認証を取得しており、適切な管理を行っています。また、2007年度のFSC認証紙の採用件数（新規・増刷合計）は2006年度を90件近く上回り、会社案内やCSR報告書、環境報告書などを中心に287件の印刷物でご採用いただきました。



認証登録証

Webサイト www.kyueisha.co.jp/environment/index.html

当社のホームページでは「地球にやさしさを、企業に競争力を」を掲げ、「水なし印刷」、「FSC認証紙」、「Non-VOCインキ」を用いて印刷する「環境対応印刷」を紹介しています。それぞれの環境配慮の特性などが掲載されており、印刷物を制作する際にぜひ参考にいただければと思います。その他の環境配慮製品として、「無塩素漂白紙」などについても説明しております。上記の内容の他にも印刷技術の基本や当社の品質・環境管理システムについての詳しい資料をPDFにて提供しております。



当社ホームページ

工場見学

千葉工場での環境マークの採用件数を増やす活動の一環として工場見学の推進を行ってまいりました。結果としては、2006年度が13件だったのに対し、2007年度は6件と半分以下の件数となってしまいました。件数は減ってしまいましたが、内容的には「環境対応印刷」の説明にも重点を置きました。2008年度はより積極的に工場見学に応じ、より良いコミュニケーションに貢献していきます。



工場見学風景

展示会への出展

当社は2007年5月「NEW環境展2007」、2007年12月「エコプロダクツ2007」に出展し、当社の印刷にできる環境対策のアピールを行い、「環境対応印刷」を推奨しました。



NEW環境展2007

主要な環境パフォーマンス等の推移

	2005年度	2006年度	2007年度	本報告書の掲載頁
総電力使用量(①・②・③)	709,334kWh	830,175kWh	848,968kWh	P5・7・9・10
総ガソリン使用量(①・③)	—	36,934.4ℓ	39,459.8ℓ	P5
総インキ使用量(②・③)	11,513.0kg	21,063.0kg	13,835.0kg	P5・7・12
総溶剤使用量(②・③)	—	3,326.4kg	3,099.2kg	P5・8・9
総パウダー使用量(②・③)	—	331.0kg	360.3kg	P5
総用紙使用量(②・③)	—	1,339,975.8kg	1,338,914.7kg	P5
総版材使用量(②)	11,036.0kg	12,840.0kg	12,275.0kg	P5
総湿し水使用量(③)	—	329.9kg	302.6kg	P5
総二酸化炭素排出量(①・②・③)	—	546,435.0kg	562,724.1kg	P6
総産業廃棄物量(②)	14,769.0kg	6,340.5kg	4,292.7kg	P6・8・9・11
総一般廃棄物量(②)	1,270.7kg	639.2kg	479.4kg	P6・8・9・11
総売却可能廃棄物量(②)	168,277.3kg	183,137.8kg	230,332.7kg	P6・8・9・11
生産額 (②・③の生産原価及びその用紙購入原価)	—	450,064千円	453,736千円	P6
販売額(全社の売上額)	2,876,126千円	3,088,041千円	3,196,891千円	P3・6

※各項目にある○で囲まれた数字は右記の事業所を示しており、各パフォーマンスはその事業所の合計値になります。①本社 ②千葉工場 ③東京工場

編集後記

今年で2回目の発行となる2008年環境報告書が完成いたしました。昨年同様、環境への取り組みをわかりやすく説明することに重点をおいて編集しましたが、まだまだ不十分で今後改善していかなければいけない部分が多々あるものと思っております。皆様には、今後の報告書作成の参考にいたしたく、ぜひ忌憚らない意見を賜りたく宜しく御願いたします。

お問い合わせ先

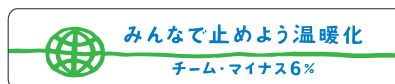
株式会社久栄社 環境推進部

〒104-0033 東京都中央区新川1-28-44
 TEL 03(3552)7571 FAX 03(3552)9325
 URL www.kyueisha.co.jp



株式会社 久栄社

〒104-0033 東京都中央区新川 1-28-44 KTビル9F
TEL 03-3552-7571(代) FAX 03-3552-9325
E-mail info@kyueisha.co.jp
URL www.kyueisha.co.jp



この印刷物は、FSC認証紙を使用し、植物油100%の「大豆油インキ」を使い、ISO14001認証工場において「水なし印刷」で印刷しています。また、省資源化(フィルムレス)に繋がるCTPにより製版しています。