社会・環境報告書 2017

Social & Environmental Report

SAKATA INX
Visual Communication Technology

サカタインクス株式会社

CONTENTS

01 「社会・環境報告書2017」の発行にあたって
「環境報告書ガイドライン」対応対照表
02 ごあいさつ
03 会社概要・事業内容
会社概要
事業内容
ネットワーク

社会性報告

05 誠実な企業であるために
コーポレート・ガバナンス
CSR活動における重要テーマ
09 社会とのかかわり
社会・地域への貢献
株主・投資家とのかかわり
顧客・取引先とのかかわり
13 従業員とのかかわり
雇用機会均等、福利厚生
労働環境
健康管理、交通安全活動、TPM活動
大規模地震対応模擬訓練
AED講習会、労働安全衛生

環境報告

17 環境マネジメント
環境マネジメントの体制
環境関連法規の順守
ISO14001認証取得状況
教育・訓練活動
19 環境保全活動の目標と実績
日本国内全事業所のエネルギー使用量について
環境目標と実績
環境目標における「共通テーマ」
21 事業活動に伴う環境負荷の全体像
インプット・アウトプットデータ
印刷方式の種類
23 環境会計
環境保全コスト
環境保全効果
25 環境配慮型製品・商品
環境配慮型インキの割合
エコマーク認定インキ
当社オリジナル環境マーク
環境配慮型インキタイプについて
27 環境負荷低減への取り組み
エネルギー使用量の削減
廃棄物の削減
水質汚濁防止
大気汚染物質排出量の削減
PRTR法に基づく化学物質の管理
海外関係会社での環境活動
31 グリーン調達・購入
グリーン調達
グリーン購入
32 工場別環境保全監視測定データ
33 環境コミュニケーション
環境経営度調査
社会・環境報告書の発行
ホームページ
34 第三者意見

「社会・環境報告書 2017」の発行にあたって

サカタインクスは、環境パフォーマンスと環境保全活動に関する開示・報告を主な目的として、また、社会とのコミュニケーション手段のひとつとして、2002年より環境報告書を発行しています。

2017年版は社会・環境報告書として、事業活動における社会性に関する報告や環境保全活動の報告を掲載し、内容の充実に努めています。

• 参考にしたガイドライン

本報告書は、環境省の「環境報告ガイドライン(2012年4月発行)」を参考にして作成しています。

また、環境会計については、環境省の「環境会計ガイドライン(2005年2月発行)」および社団法人日本化学工業協会、日本レスポンシブル・ケア協議会による「化学企業のための環境会計ガイドライン」を参考に作成しています。

• 報告対象期間

主に、2016年度(2016年1月1日～2016年12月31日)の状況について報告しています。ただしデータ推移や継続的に行っている活動を示す場合などは2015年度以前の情報を含め、また、2017年1月以降の情報も必要に応じて掲載しています。

• 報告対象となる組織

当社国内工場を主な報告対象組織としています。なお、環境パフォーマンスデータに関しては、非生産拠点(本社、支社・支店・営業所)のデータも掲載しています。また、海外関係会社の取り組みも含めて報告しています。

• 発行

2017年6月

「環境報告書ガイドライン」対応対照表

ガイドライン項目　該当ページ

1)基本的項目
1 経営責任者の緒言(総括及び誓約を含む) ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・2
2 報告に当たっての基本的要件(対象組織・期間・分野) ・・・・・・・・・・・・・1
3 事業の概況 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・3～8

2)事業活動における環境配慮の方針・目標・実績等の総括
4 事業活動における環境配慮の方針 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・7
5 事業活動における環境配慮の取組に関する目標、計画及び実績等の総括 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・19・20
6 事業活動のマテリアルバランス ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・21・22
7 環境会計情報の総括 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・23・24

3)環境マネジメントの状況
8 環境マネジメントシステムの状況・・・・・・・・・・・・・・・・・17・18・30
9 環境に配慮したサプライチェーンマネジメント等の状況 ・・・・・・・・・・31
10 環境に配慮した新技術等の研究開発の状況 ・・・・・・・・・・・・・・25・26
11 環境情報開示、環境コミュニケーションの状況 ・・・・・・・・・・・・・・33
12 環境に関する規制の順守状況 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・17・32
13 環境に関する社会貢献活動の状況 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・9・10

4)事業活動に伴う環境負荷及びその低減に向けた取組の状況
14 総エネルギー投入量及びその低減対策 ・・・・・・・・・・・・・・19・21・27
15 総物質投入量及びその低減対策 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・21
16 水資源投入量及びその低減対策 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・21・29
17 温室効果ガス等の大気への排出量及びその低減対策 ・・・・・・・・・・22・27
18 化学物質の排出量・移動量及びその管理の状況 ・・・・・・・・・・・・22・30
19 総製品生産量又は総商品販売量 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ –
20 廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量及びその低減対策 ・・・・・・・・22・28
21 総排水量及びその低減対策 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・22・29
22 輸送に係る環境負荷の状況及びその低減対策 ・・・・・・・・・・・・・27・31
23 グリーン購入の状況及びその推進方策 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・31
24 製品・サービスのライフサイクルでの環境負荷の状況及びその低減対策 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・21・22・25・26

5)社会的取組の状況
25 社会的取組の状況 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・5～16

ごあいさつ

代表取締役社長
森田 耕太郎

サカタインクスは、新聞インキの製造販売を目的に大阪で創業し、その後各種印刷インキの開発製造販売を行ってまいりました。そして、印刷情報産業の発展や情報伝達手段の変化にともない、印刷インキの研究開発過程で蓄積した顔料分散技術や樹脂設計技術を駆使し、機能性材料にも事業を拡大しております。当社は、印刷インキの高機能化や最適な印刷製版用機材の提供により、皆様の身近にある印刷物の高品質化・多様化などの社会からの要請にお応えし、情報文化の発展に貢献しているものと考えております。印刷インキには、伝えようとする内容を記録し、それを情報として残していくことや、彩りを加えることで商品イメージをよりリアルに表現することが求められます。時代とともに情報伝達手段や消費動向が移り変わり、それにともなって、使用される印刷媒体は種類ごとに増減するものの、印刷物が人々の日常生活に関わるものである限り、当社はその材料である印刷インキを供給し続けます。

当社グループは、2017年を最終年とする3ヵ年の「中期経営計画2017」～FOR THE NEXT STAGE～を遂行中であり、グループ全体で目標達成に向け取り組んでおります。当社は2015年度より、連結ベースでの経営および事業運営の効率化を図るため、決算期を12月に変更しました。そして、当社グループを取り巻くステークホルダーの信頼をより高めるために、経営環境の変化に迅速かつ柔軟に対応し、企業としての持続的成長を果たすとともに、CSR活動の充実により、経営基盤の強化を図ります。事業戦略としては、グローバル展開による着実な成長を果たし、世界の各市場において確固たる地位を築いていきます。

その中で、当社は、環境負荷低減活動として、継続的にエネルギー使用量（CO_2排出量）削減や廃棄物削減などに取り組んでおります。国内のCO_2排出量（2016年1月～12月のデータを集計）は、生産拠点では、生産量の増加と生産品目構成の変化により増加したものの、非生産拠点では削減しており、廃棄物リサイクルにおいては、東京工場、大阪工場、滋賀工場、羽生工場の各事業所でゼロエミッション（リサイクル率99.5%以上）を達成しました。また、ISO14001認証は、国内・海外あわせて11の国と地域で取得しています。今後もグループ全体でさらなる環境配慮活動に努めます。

印刷インキにおいては、より環境にやさしい原材料への転換を進めるとともに、印刷過程での環境負荷削減にも取り組んでおります。また、新しいことに果敢に挑戦することで、他の業界でも「高い技術力のサカタインクス」として認識していただき、皆様に信頼され期待される企業にしていきたいと考えております。そして、当社に対する要請を敏感に察知し、また、その変化に対して常に前向きに挑戦することで、社会に貢献できるよう活動し、これからもステークホルダーに対して企業価値の向上を果たしてまいりたいと考えております。

本報告書により、当社グループの取り組みをご理解いただくとともに、忌憚のないご意見をお待ちしております。

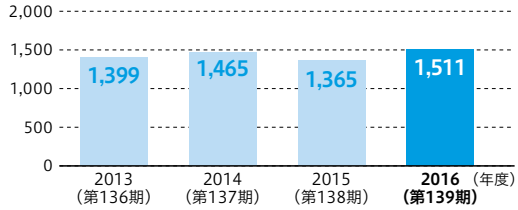
2017年6月

会社概要・事業内容

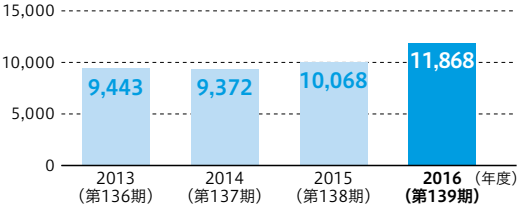
会社概要

社　　名	サカタインクス株式会社 (SAKATA INX CORPORATION)
創　　業	1896年11月1日
本社所在地	大阪本社／大阪市西区江戸堀1-23-37 東京本社／東京都文京区後楽1-4-25(日教販ビル)
代　　表	代表取締役社長　森田 耕太郎(もりた こうたろう)
資 本 金	7,472百万円
事業内容	各種印刷インキ・補助剤の製造・販売 印刷用・製版用機材の販売 電子機器・情報関連機材の販売 機能性材料関連品の製造・販売、輸出入
決 算 期	12月31日(2015年度以降)
従業員数 (2016年12月31日現在)	連結3,979名、個別842名
企業集団 (2016年12月31日現在)	連結子会社23社 持分法適用会社6社 非連結子会社2社

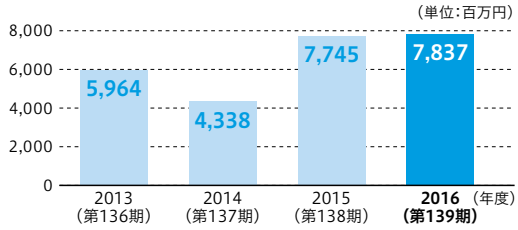
売上高(連結)



経常利益(連結)



親会社株主に帰属する当期純利益(連結)



注1) 金額は単位未満を切捨てて表示しています。
注2) 2015年度：インドを除く海外子会社は2015年1月～12月を、国内連結会社およびインド子会社は2015年4月～12月を連結対象期間としています。

事業内容

サカタインクスは、一世紀を超えるその歴史の中で、常に印刷情報産業の発展に寄与してきました。当社のビジネステーマは「ビジュアル・コミュニケーション・テクノロジーの創造」。印刷インキ事業を核としながら、顔料分散、画像処理、色彩などの基盤技術に関する研究開発を進め、印刷関連分野における新規事業を積極的に展開しています。

各種印刷インキの分野で高品質・高機能化、環境配慮型の製品開発に取り組む一方で、基礎技術をベースに、新規画像形成材料なども開発。さらにデジタル画像処理技術などをベースに、新たな画像処理、画像伝達、カラーマネジメントなどのシステムも開発しています。

当社はこれからも、培った技術とノウハウをさらに磨き、印刷情報産業の技術革新に貢献していきます。

印刷インキ

新聞インキ

オフセットインキ

フレキソインキ

グラビアインキ

メタルインキ

機材

印刷製版用材料／印刷製版関連機器

キヤノンプロダクションプリンティングシステムズ社
高速連帳インクジェットプリンター

インキディスペンサー

コンピューターカラーマッチングシステム
Super R-SKAT

機能性材料

インクジェットインキ

カラートナー

ネットワーク （2016年12月31日現在）

サカタインクス株式会社

●大阪本社
●東京本社
●支社（愛知、福岡）
●支店（北海道、宮城、静岡、石川、岡山、広島、香川）
●営業所（青森、新潟、神奈川、長野、富山、福岡、熊本）

生産拠点

●東京工場（千葉県野田市<中里工業団地内>）
●大阪工場（兵庫県伊丹市）
●滋賀工場（滋賀県米原市）
●羽生工場（埼玉県羽生市<羽生小松台工業団地内>）

大阪本社

東京本社

滋賀工場

主な国内グループ会社

◆連結対象会社　●持分法適用会社

◆阪田産業株式会社（工業薬品、化成品などの販売）
◆サカタラボステーション株式会社（ディスプレイサービス事業）
◆サカタインクスエンジニアリング株式会社（色彩関連事業）
●ロジコネット株式会社（物流事業など）
●ジーエーシティ株式会社（印刷関連情報提供など）
●シークス株式会社（電子部品輸出入・EMS事業）

主な海外グループ会社

◆連結対象会社　●持分法適用会社　▲非連結子会社

米　州

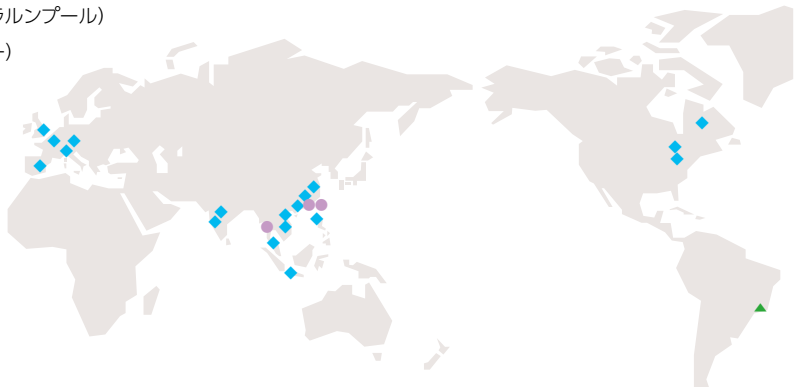
◆THE INX GROUP LTD.（アメリカ・持株会社）
◆INX INTERNATIONAL INK CO.（アメリカ・シカゴ）
◆INX INTERNATIONAL INK CORP.（カナダ・モントリオール）
▲CREATIVE INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.（ブラジル・サンパウロ）

アジア

◆PT. SAKATA INX INDONESIA（インドネシア・ジャカルタ）
◆SAKATA INX（MALAYSIA）SDN. BHD.（マレーシア・クアラルンプール）
◆SAKATA INX（INDIA）PRIVATE LTD.（インド・ニューデリー）
◆SAKATA INX VIETNAM CO., LTD.（ベトナム・ホーチミン）
◆SAKATA INX SHANGHAI CO., LTD.（中国・上海）
◆NANSHA SAKATA INK CORP.（中国・南沙）
◆MAOMING SAKATA INX CO., LTD.（中国・広東省茂名）
◆CDI SAKATA INX CORP.（フィリピン・マニラ）
●TAIWAN SAKATA INX CORP.（台湾・台北）
●ETERNAL SAKATA INX CO., LTD.（タイ・バンコク）
●SHENZHEN SAKATA INX CO., LTD.（中国・深圳）

欧　州

◆SAKATA INX ESPAÑA, S.A.（スペイン・バルセロナ）
◆INX EUROPE LTD.（イギリス・持株会社）
◆INX INTERNATIONAL UK LTD.（イギリス・マンチェスター）
◆INX INTERNATIONAL FRANCE SAS（フランス・パリ）
◆INX DIGITAL CZECH, A.S.（チェコ・プラハ）
◆INX DIGITAL ITALY S.R.L.（イタリア・ミラノ）



コーポレート・ガバナンス

当社のコーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方は、次のとおりです。

当社は、当社を取り巻く様々なステークホルダー（社会・地域・株主・顧客・仕入先・従業員等）との良好な関係の構築を常に意識し、社会における存在意義を高めることが当社の持続的な成長につながるものと考えています。そのためには、経営に対する監督機能の強化と透明性の向上が不可欠であるとの認識に立ち、株主総会、取締役（会）、監査役（会）、会計監査人による適正なコーポレート・ガバナンス体制の構築に努めています。

コーポレート・ガバナンス体制（2017年3月29日現在）

●コーポレート・ガバナンス体制の概要及び当該体制を採用する理由

意思決定・業務執行体制

当社の取締役会は、取締役11名（社外取締役2名を含む）で構成されており、経営上の重要事項に関する意思決定と各取締役の職務執行の監督を行っています。また、取締役の任期を1年とし、取締役の責任の明確化を図るとともに、経営監督機能の強化を図るために、社外取締役2名を選任しています。なお、当社では、月一回以上の取締役会とともに、代表取締役の諮問機関である経営審議会を機動的に開催し、経営上の重要事項の審議及び結果・経過報告を行うことにより、必要な施策を適正かつタイムリーに実行するよう努めています。

さらに、企業の社会的責任を果たすために、コーポレート・ガバナンスを統括することを目的として、代表取締役社長を委員長とするCSR委員会を最上位の委員会として設置し、その下に、各種委員会を設置しています。

監査体制

当社は監査役会設置会社であり、社外監査役2名を含む4名の監査役で監査役会が構成されています。

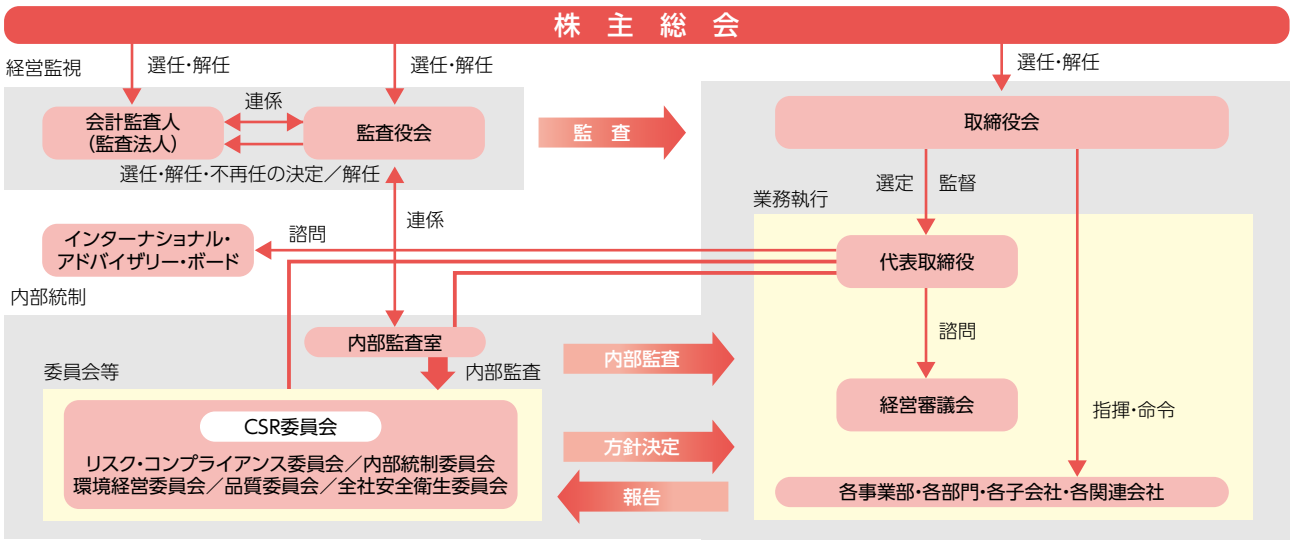
監査役は、前述の取締役会、経営審議会等社内の重要会議への出席、稟議書等の重要書類の閲覧等により取締役の職務の執行状況を監査し、必要に応じて助言・勧告を行っており、内部監査部門（内部監査室）、会計監査人とも連携の上、監査の実効性を高めています。

当社は、上記の体制により、経営上の意思決定と業務執行が適正に行われ、かつ、経営に対する監視が十分に機能していると考え、現在の体制を採用しています。

なお、当社及び当社グループの海外事業戦略や経営課題等、グローバルな経営のあり方について、海外関係会社の役員等の意見も効果的に取り入れながら、社長の諮問にこたえることを目的として、2015年6月に「インターナショナル・アドバイザリー・ボード」を設置しました。

また、当社は中期経営計画の戦略課題の一つとして、「コーポレートガバナンスの強化」を挙げておりますが、2015年6月1日適用の「コーポレートガバナンス・コード」の内容も踏まえ、当社のガバナンス体制等について、引き続き議論・検討を進めています。

◉ 会社の機関・内部統制の関係図



CSR活動における重要テーマ

リスク・コンプライアンス・・・リスク・コンプライアンス委員会

リスク・コンプライアンス委員会では、当社のリスク管理推進および当社の経営理念、倫理規範および遵法精神に基づく企業行動の徹底を目的として、リスクおよびコンプライアンスに関する課題・対応策の協議・承認を行っています。

●倫理行動基準の策定・実践

倫理行動基準には、社員一人ひとりが、良識ある行動を実践するために、当社としての価値観、倫理観を示し、「単に法律などで決められている事項だけを守ればよいのではなく、当社が社会から求められていることは何かを考えたうえで、より高い意識を持って行動するべきである」という考え方を盛り込んでいます。

●内部通報制度「インクス・ヘルプライン」の設置

通報者の保護を重視しながら、違法行為の抑制と、問題発生時の早期把握・解決を図っています。この制度には、従業員や組織が法令や会社のルールに違反する行動をとっていることを知った場合の「通報」を受け付ける機能と、自分や組織の行動に関し倫理行動基準に照らし合わせて疑問に思うときや、上司に相談しにくい場合に「相談」を受け付ける、二つの機能があります。通報窓口は、社内(大阪本社内)と社外(外部の弁護士事務所内)に設置しています。

●個人情報の保護

当社は、お客様および当社に個人情報を提供されるすべての方の個人情報の重要性を認識し、これらを適切に取扱い、その保護の徹底を図るため、「個人情報保護方針」(2005年4月制定)を定めています。この内容は当社のホームページ(http://www.inx.co.jp/etc/privacy.html)に掲載していますが、「個人情報の取扱いについての基本的な考え方」は次の通りです。

個人情報の取扱いについての基本的な考え方

1. 個人情報に適用される「個人情報の保護に関する法律」その他の関係法令を遵守するとともに、一般に公正妥当と認められる個人情報の取扱いに関する慣行に準拠し、適切に取扱います。また、適宜、取扱いの改善に努めます。
2. 個人情報の取扱いに関するルールを明確にし、従業員等に周知徹底します。また、取引先等に対しても適切に個人情報を取扱うように要請します。
3. 個人情報の取得に際しては、利用目的を特定して通知または公表するとともに、その利用目的に従って個人情報を取扱います。
4. 個人情報の漏えい、紛失、改ざん、誤用等を防止し、適切な管理を行うために必要な対策を講じます。
5. 保有する個人情報について、お客様ご本人からの開示、訂正、削除、利用停止等の依頼があった場合は、適切に対応します。

●コンプライアンス意識の向上

社員のコンプライアンスに対する意識向上を図るため、社内メールシステムに「法務ニュース」を掲載し、基本的な法律知識の解説や、知っておくと便利な情報を提供しています。なお、社員によるインサイダー取引の未然防止については、法務ニュースで発信するとともに、東京証券取引所発行のインサイダー取引規制の解説用冊子を社員に配布し、注意喚起しています。また、2016年度は日常生活や仕事上において、常にコンプライアンスを意識した行動を促すべく、コンプライアンス講習会を開催しました。コンプライアンスとは何かから始まり、社会人としての注意点、ハラスメント、日常業務と法律、内部通報制度などについて法務担当者が説明し、社員のコンプライアンスに対する意識向上に働きかけを行いました。社員一人ひとりの行動が会社の信用に直結していることを強く認識し、法令および倫理行動基準に則った良識ある行動を心がけてまいります。

法務ニュース

コンプライアンス講習会

誠実な企業であるために

内部統制・・・内部統制委員会

●内部統制システムの整備の状況

当社は、2006年5月18日開催の取締役会にて決議した「内部統制システムの整備に関する基本方針」（下記参照）に基づき、内部統制システムの整備に関する活動を推進しています。

そして、2011年4月1日からは「内部統制委員会」が、これまでの各種体制・取り組みについて改めて総合的に検証を行い、さらなるレベルアップを図るための諸施策の企画・立案および運用を推進しています。

内部統制委員会の下部組織として、「全般統制部会」「業務処理統制部会」「IT統制部会」の3つの部会を設置し、各部会において諸施策を実施しています。

なお、内部統制システムの整備・運用状況は、内部監査室により独立的評価が行われています。

内部統制システムの整備に関する基本方針

当社は、当社グループが果たすべき社会的責任を遂行する上で、有効な内部統制システムが不可欠であると認識し、内部統制システムの構築・運用を最重要課題と位置付け、以下の体制を整備するものとする。

1. 取締役の職務の執行が法令及び定款に適合することを確保するための体制
2. 取締役の職務の執行に係る情報の保存及び管理に関する体制
3. 損失の危険の管理に関する規程その他の体制
4. 取締役の職務の執行が効率的に行われることを確保するための体制
5. 使用人の職務の執行が法令及び定款に適合することを確保するための体制
6. 当社及びその子会社から成る企業集団における業務の適正を確保するための体制
7. 監査役がその職務を補助すべき使用人を置くことを求めた場合における当該使用人に関する体制
8. 前項の使用人の取締役からの独立性に関する事項及び当該使用人に対する指示の実効性の確保に関する事項
9. 取締役及び使用人が監査役に報告するための体制及び当社の子会社の取締役、監査役、使用人又はこれらの者から報告を受けた者が当社の監査役会へ報告するための体制
10. 前項の報告をした者が当該報告をしたことを理由として不利な取り扱いを受けないことを確保するための体制
11. 監査役の職務の執行について生ずる費用の前払又は償還の手続その他の当該職務執行について生ずる費用又は債務の処理に係る方針に関する事項
12. その他監査役の監査が実効的に行われることを確保するための体制
13. 反社会的勢力排除に向けた基本的な考え方

環境・・・環境経営委員会

当社は、地球環境保護を最重要経営課題の一つと認識し、環境に配慮した活動に継続的に取り組んでいます。

環境経営委員会では、環境経営の推進を目的として、環境に関する全社的な基本方針を2002年6月に策定し、基本的施策の実践に関する事項を決定しています。

環境基本理念

サカタインクスは地球環境の保護を最重要経営課題と認識し、企業活動において、環境に配慮した取り組みを継続的に推進する。

環境基本方針

1. 全社員は、地球環境の保護を最重要課題と認識し、行動する。
2. 環境関係の法規、条例および協定などを順守する。
3. 省エネルギー、廃棄物の減量化などにより環境負荷の削減に努める。
4. 環境に配慮した製・商品の開発に努める。
5. 環境目的・目標を定め、実施し、定期的な見直しにより環境の保護に努める。

品質・・・品質委員会

品質委員会では、当社製・商品の品質保証を総合的に推進し、需要先の信頼および販売の維持向上を目的として、品質保証に関する基本理念および年度ごとの全社品質方針の策定・見直しを行っています。

品質基本理念

サカタインクスは全社員で継続した品質向上努力を行い、顧客に信頼される製・商品、情報サービスを提供し、人々の暮らしを快適にする情報文化を創造します。

全社品質方針

1. 当社は、印刷インキ事業をコアとして、印刷の多様化、デジタル化、環境対応等の顧客ニーズを把握し、顧客の満足する品質の印刷インキ及び関連製・商品、情報サービスを提供します。
2. 当社の製・商品に適用される国内外の関連法規を順守します。
3. データによる分析、解析を基本とし、あらゆる局面でPDCAサイクルを廻し、品質レベルの維持、向上に努めます。
4. 社員は品質基本理念を念頭に行動し、自己啓発に努め、品質向上活動に参画します。

安全衛生・・・全社安全衛生委員会

全社安全衛生委員会では、全社的な安全衛生活動の推進、向上を目的として、各事業場の安全衛生に関する情報の集約および懸案事項の検討を行っています。

全社安全衛生基本方針

サカタインクスは、企業活動のすべてにおいて、働く人の安全と心身の健康を守ることを重要な経営課題の一つであると考え、全従業員が一致協力し、安全衛生活動を推進します。

そのために、

1. 安全衛生関係法令および社内規程を遵守します。
2. 事故・災害の防止および安全で快適な職場環境づくりに努めます。
3. 安全衛生教育や社内啓蒙活動を通じて、全従業員の安全衛生意識の高揚に努めます。
4. 安全衛生対策には、適切な経営資源を投入し、効果的な改善を継続的に実施します。

●東京工場／大阪工場　安全衛生標語の決定

東京工場および大阪工場では、年度ごとに安全衛生標語を定めるとともに、事故のない安全な職場環境づくりの継続に取り組んでいます。

平成29年度 安全衛生標語

【東京工場】

意識が変われば　職場は変わる
皆で築く　ゼロ災職場

【大阪工場】

慣れに頼るな　その作業
捨てよう過信　惜しむな確認

社会・地域への貢献

企業臨地実習に協力

大阪工場では、看護大学保健師課程のカリキュラムである企業臨地実習（3日間）に協力し、4名の大学生の方々を迎え入れ、当社の取り組みを体験していただきました。

製造部門においては、作業工程や作業者への安全衛生に関する取り組みを見学し、総務部門においては、KY（危険予知）訓練や指差呼称などの企業での安全衛生活動を体験しました。また、「メンタルヘルス講習会」を見学したほか、企業内の医療職業務について産業医とミーティングを行いました。最終日には、実習生の希望に応え、保護具着用体験と実作業中の体験談を聞きとる機会を設けました。次代を担う人材育成の一助として、今後もこのような活動に協力してまいります。

指差呼称体験

就労支援活動に協力

東京本社では、「社会福祉法人山鳥（やまどり）の会」が販売するパンを、希望する社員がおよそ2カ月に一度購入しています。同会は、障がいのある方々の就労支援活動を30年以上行っており、運営している「ワークショップやまどり」において、パンや陶芸の製造販売、組み立て作業、清掃などを行っています。パンの購入代金は、原材料費を除き、パンを製造された方々の工賃として支払われます。今後も、当社社員が継続して購入することで就労支援活動に協力してまいります。

就労支援活動の協力で購入したパン

全国交通安全運動に参加

東京本社では、総務部門が管轄警察署の安全協会および安全運転管理者協会のメンバーとして、春と秋の年2回、交通安全キャンペーンに参加しています。当日は街頭に立ち、自動車・二輪車・自転車を一旦止め、運転手の方々に交通安全のご協力をお願いし、子供や高齢者を見かけた場合には、特に安全運転を心掛けるように注意喚起しました。また、飲酒運転の根絶、すべての座席シートベルトの着用、二輪車の交通事故防止などをお願いしました。さらに、自転車利用者には、「自転車安全利用五則」（左側通行／飲酒運転・二人乗り・並進の禁止／子どもはヘルメット着用など）を示して安全運転をお願いしました。そして、当社社員に対しても、あらためて交通ルールの厳守と安全運転を心掛けることを啓蒙しました。

交通安全運動

「大阪マラソン“クリーンUP”作戦」に参加

大阪本社では、「大阪マラソン“クリーンUP”作戦」に参加し、ボランティアで集まった社員が周辺の歩道を清掃し、落ち葉・枯れ木・タバコの吸殻や、空き缶・ペットボトルを分別して回収しました。この「大阪マラソン“クリーンUP”作戦」とは、大阪マラソン開催前の1週間に、美しいまちづくりのために公共スペースを清掃する、大阪市美化推進事業の一環として行われる取り組みです。当社は、大阪市一斉清掃「クリーンおおさか2004」の頃からこのような清掃活動に参加し、美しいまちづくりに協力しています。

大阪マラソン“クリーンUP”作戦

海外関係会社での取り組み事例

●INX INTERNATIONAL INK CO.(アメリカ)

INX INTERNATIONAL INK CO.では、助け合い運動のひとつである「Food drive」活動に協力し、従業員が持ち寄った保存食品を寄付しました。また、世界中の子ども達に清潔で安全な水を提供することを目的とする組織「CannedWater 4kids」の活動や得意先企業が企画しているアルミ缶リサイクル活動に協力しました。さらに、地元の教会において、恵まれない方々に夕食を作って奉仕する活動もしております。

保存食品を寄付

●PT. SAKATA INX INDONESIA (インドネシア)

PT. SAKATA INX INDONESIAでは、地方政府が運営し、婦女子を無料で支援する保健所の、全面リフォーム費用を寄付しました。ここでは、病気の検査、健康診断、子供の予防接種、家族計画指導、栄養指導、薬などを安く提供しています。

ほかにも、年に2～3回、高校2年生数名を体験学習として2週間受け入れたり、同社の創立記念日に米、砂糖などの食料品を孤児院に寄付しました。

寄付でリフォームされた保健所

●SAKATA INX(MALAYSIA) SDN. BHD. (マレーシア)

SAKATA INX (MALAYSIA) SDN. BHD.では、クアラルンプール日本人会が開催したチャリティーバザーに寄付を行いました。ここで得られた収益金は、マレーシアの福祉施設・団体に届けられました。同じく日本人会が開催し、3万人が参加する盆踊り大会にも寄付を行いました。

チャリティーバザーの様子

●SAKATA INX VIETNAM CO., LTD.(ベトナム)

SAKATA INX VIETNAM CO., LTD.では、バクニン地区(ハノイ近郊)のチャリティープログラムに参加し、ブース内で飲食物を提供しました。また、第14回VSIPチャリティーキャンペーンなどに協力し寄付を行いました。

ブースでの飲食物提供

●ETERNAL SAKATA INX CO., LTD.(タイ)

ETERNAL SAKATA INX CO., LTD.では、2日間にわたり、従業員が献血活動に参加しました。

献血の様子

●SAKATA INX(INDIA) PRIVATE LTD. (インド)

SAKATA INX(INDIA) PRIVATE LTD.では、健康増進や教育活動を通して子供達を支援する取り組みを行っている、国際的な奉仕活動団体「Kiwanis Club」に継続して寄付を行いました。

株主・投資家とのかかわり

決算説明会&記者懇談会を開催

当社は、機関投資家を対象とした決算説明会や、化学工業などの担当記者を対象とした記者懇談会を、年2回開催しています。

2016年3月には、2015年12月期実績や2016年12月期予想について、2016年9月には、2016年12月期第2四半期実績や2016年12月期通期予想について説明しました。また、滋賀工場やインド、中国での設備増設、スペインやフランスでの新たなインキタイプ製造設備の導入などについても説明しました。なお、説明会で使用したプレゼンテーション資料は、当社ホームページの「株主・投資家の皆様へ」⇒「投資家向け説明会資料」に掲載しています。

決算説明会

工場見学会を開催

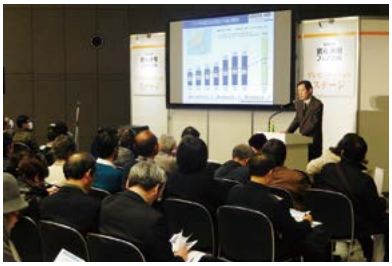
2016年9月、個別ミーティングを行っている機関投資家の方々を滋賀工場に招いて工場見学会を開催し、当社のモノづくりに対する取り組みを説明しました。その後のスモールミーティングでは、機能性材料事業の現状や将来性、TPM活動の成果、海外展開などを説明しました。

スモールミーティング

個人投資家フェア(IRフェア)に出展

当社は、ひとりでも多くの個人投資家の方々と直接対話することにより、知名度向上と当社を正しく理解していただくことを目指し、個人投資家フェア(IRフェア)に出展しています。

2016年8月には、「日経IR・投資フェア2016」(於 東京ビッグサイト)に出展し、ブース内でのミニ説明会も行い、会社概要、業績、設備投資、株主優待制度などを説明しました。また、2016年12月には、「野村IR資産運用フェア2016」(於 東京国際フォーラム)に出展し、大会場での会社説明会やブース内でのミニ説明会において、会社概要や業績などについて説明しました。



会社説明会(野村IR資産運用フェア2016)

個人投資家向け会社説明会を実施

IRフェア出展と同様、ひとりでも多くの個人投資家の方々に当社を投資対象の一つとして検討していただくことを目的に、個人投資家向け会社説明会を開催しています。

2016年6月には、野村證券広島支店(広島市)において、同年9月には、SMBC日興証券(東京都千代田区)において会社説明会を行いました。当日は、会社概要、製品、業績、海外展開、設備投資、株主優待制度などについて説明しました。

会社説明会(東京都千代田区)

個別ミーティングの実施

当社は、知名度・企業価値の向上と資本市場での正当な評価を得られることを目指し、また、株主の皆様や機関投資家の皆様に必要な企業情報を適切に提供するため、IR活動に継続して取り組んでいます。

当社の事業戦略や財務内容、将来に向けての事業の成長をどのように実現していくのかなどを説明し、当社に対する理解促進を図るため、アナリストや機関投資家、報道機関への説明会のほか、「個別取材」の受け入れや「機関投資家訪問」に取り組んでいます。

社外への情報発信

当社ホームページには、ニュースリリースを掲載し、適切な情報発信に努めています。また、「株主・投資家の皆様へ」のページには、有価証券報告書、決算短信、決算説明会資料、株主様向け報告書(株主通信)などのIR情報を掲載しています。

http://www.inx.co.jp/ir/

さらに、社外の情報媒体を活用し、当社企業調査レポートや当社の株主優待に関する情報を発信しています。

顧客・取引先とのかかわり

「drupa2016」に出展

2016年5月、世界最大規模の国際総合印刷展示会である「drupa2016」(於 ドイツ・デュッセルドルフ)に出展しました。展示会にはおよそ50カ国、約1,800の企業が出展し、革新的なビジネスモデル、ソリューションや技術の最新情報が展示されました。

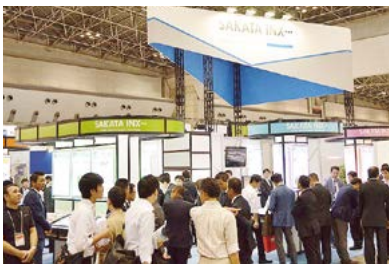
当社は、『The Right Printing Technology』をメインコンセプトとし、基礎研究、食品包装の安全への取り組み、エネルギー硬化型インキ、デジタル印刷ソリューションなどのエリアを設け、最新技術や製品を紹介しました。全世界からの来場者に対して、当社の高い技術力とブランドを十分にアピールできたものと考えています。

出展ブース

「2016東京国際包装展(TOKYO PACK2016)」に出展

2016年10月、国内におけるパッケージ関連の展示会としては最大規模となる、東京パック2016(東京国際包装展)に出展しました。この展示会は、包装資材・容器、包装機械を中心に、あらゆる包装材分野を網羅した世界有数の国際総合包装展です。

昨今のパッケージ業界は、"ものを包む"という基本機能に加え、環境改善・収益改善・新たな印刷方式が求められています。こうした状況に応えるべく、当社は「INXの進化する環境対応」をテーマに、4事業部合同で出展しました。当社ブースでは、UVインキ・ニスを中心とした高付加価値印刷の訴求、工場内の生産環境改善、パッケージ向けインクジェットインキの展示を行ったほか、植物由来の原材料を使用したインキ「ボタニカルインキ」シリーズの訴求と、高機能・高品質な環境対応型グラビアインキを紹介しました。


出展ブース

今後も、「パッケージのサカタインクス」という確固たる地位を築き上げるべく、販売拡大に努めてまいります。

「Labelexpo Americas 2016」に出展

2016年9月、INX INTERNATIONAL INK CO.は、「Labelexpo Americas 2016」(於 米国ローズモント、ドナルド E.ステファンコンベンションセンター)に出展しました。この展示会では、軟包装や折りたたみ式カートン向けインキ、ラベルプリンター、インキディスペンサーなどを発表しました。

INXFlex™UV /LEDインキは環境に配慮した低エネルギー型フレキソインキで、食品パッケージの印刷に適しています。食品包装用のProCure™ UVコーティング剤やINXFlex™ UVローマイグレーションインキ、フィルム印刷用のEtona™(溶剤性インキ)や高速印刷に対応できる速乾性に優れたShrinkPac F™ (溶剤性フレキソインキ)などを紹介しました。また、ラベル・ダイレクトメール・パッケージのデジタル印刷ができる「NW210UVインクジェットプリンター」は鮮明な色再現ができ、高速での印刷にも対応できます。

出展ブース

「SuperCorr Expo」に出展

2016年10月、INX INTERNATIONAL INK CO.は、「SuperCorr Expo」(於 米国オーランド、オレンジ・カウンティー・コンベンション・センター)に出展しました。「SuperCorr Expo」は、4年に1回開催される段ボール関連の展示会です。

この展示会では、段ボール向け水性フレキソインキのINXStar™およびTriStar SpH™、INXSperse™(水性分散体)、ProCure™(UVコーティング剤)、INXKote®(水性コーティング剤)、食品包装用のローマイグレーションインキやインクジェットインキなどを紹介しました。INXStar™は高濃度、高光沢性などの特性を持つ高性能なインキです。TriStar SpH™はpH・粘度安定性や速乾性、耐摩性に優れています。このほか、INXSperse™はさまざまな色再現でき、また、あらゆる種類の被印刷体にも印刷できます。さらに、INXKote®は段ボール、折りたたみ式カートンなどのパッケージ用途に適した高機能な水性コーティング剤です。

出展ブース

雇用機会均等

就業規則で「労働基準法をはじめとする労働関係法の精神に基づいて、様々なステークホルダーとの良好な関係構築を意識し、企業価値の向上に努め、従業員に対しては、その人格を尊重し、福祉増進を図ること」を定めています。その規則に則り、関係法令の順守と良識ある行動を実践するとともに、様々な個性を持つ従業員を支援するため、各種制度を設けています。

障がい者雇用

2016年度の障がい者雇用率は1.6%でしたが、2017年3月1日時点の雇用率は2.0%であり、法定雇用率を満たしております。当社は障がい者の方が、その能力を十分に発揮し、自立した社会生活を営めるような社会の実現に貢献するため、さらに障がい者の方の雇用を進めるべく、今後もその努力を継続します。

従業員教育

下図のような教育体系を定め、階層(職級)別教育や部門別教育などにより、従業員の能力開発と人材育成を効果的に進めていくことをめざしています。

また、従業員が自己啓発に取り組み、キャリア形成を図ることを援助するため、通信教育奨励制度と資格取得奨励制度を設けています。

そのほか、各部門や各委員会が、コンプライアンス・環境配慮・交通安全に関する従業員の意識向上を図るため、社内メールシステムで「法務ニュース」を配信し、また社内報には「環境通信」、「セーフティー・ドライビング」を掲載し、当社の現状や時事的なテーマについての解説などの情報提供を実施しています。

◉ 教育体系図

資　格		一般社員	主幹社員
階層別教育		新入社員研修　若手社員研修　中堅社員研修 チューター教育	新任研修 考課者訓練
英語教育		TOEIC受験・英会話学校派遣など	
部門別教育	共通	職場内OJT教育、社外講習受講　目標管理制度(個人面談) 色合せ技能者教育(カラーマッチ研修) 退職準備教育(シニアライフ勉強会)	
	営業・管理間接	育成計画書(育成プログラム・OJT支援)　社内教育(eラーニング研修講座・債権管理など)	
	研究・技術・製造	教育訓練実施計画表(育成プログラム・OJT支援)　社内教育(研究・技術・製造関連教育など)	
自己啓発支援		資格取得奨励制度・通信教育奨励制度	

福利厚生

従業員とその家族の心豊かな生活をサポートするため、各種制度を設けています。従業員の非常時や住宅購入時に利用できる融資金制度や、リフレッシュ休暇、ボランティア休暇、産前・産後休暇、育児休業、看護休暇、介護休業などの休暇制度などがあります。法改正などにともなう対応も確実に実施しています。

リフレッシュ休暇

永年勤続の節目において心身を活性化し、仕事への新たな活力を得てもらうために、勤続10年、15年、20年、25年の従業員には「リフレッシュ休暇制度」を設けています。

ボランティア休暇

老人福祉・身障者福祉などの社会福祉活動や、環境美化活動、地域消防団、自治活動などの地域活動に自主的にかかわっている従業員を支援する「ボランティア休暇制度」を設けています。

育児休業規程

仕事と子育ての両立などを支援するための雇用制度のひとつとして、「育児休業規程」を設けています。育児介護休業法の改正(2010年6月30日施行)による、休業可能期間の延長、短時間勤務、時間外労働免除などに対応しています。このうち、短時間勤務については、従業員の希望により利用できる期間を、「小学校入学前まで」(法制度上は3歳まで)から、「小学校3年生の年度末まで」に拡大しています。

労働環境

厚生労働省が求める、労働者の労働日ごとの始業・終業時刻の確認および記録に対して、当社では、ICカードによる出退社時刻記録とイントラネット上での勤務報告を導入しています。労働時間の適正管理に努めるとともに、管理業務を効率化しました。

また、次のような制度や窓口を設け、従業員にとって働きやすい環境の実現に努めています。

フレックスタイム制度・裁量労働制度

研究開発職の従業員を対象に、「フレックスタイム制度」や「裁量労働制度」を導入しています。研究開発業務を主体的に、また業務の繁忙度に応じた勤務時間配分や調整を行えるようにするための制度です。

ハラスメント防止

従業員が個人として尊重されつつ業務を遂行できる職場環境を維持するため、「ハラスメント防止委員会」および相談窓口を設置しています。相談や苦情に対応する際には、対象者の名誉・人権・プライバシーに十分配慮するよう定めています。

裁判員制度対応

一般市民が刑事裁判に直接参加する裁判員制度が実施されています。当社は、従業員が裁判員に選任され、数日間にわたる裁判員の職務に従事する場合、当該期間を公の義務の履行として、「特別休暇(有給)」とし、裁判所より支給される日当、交通費、宿泊費は本人の所得と定めています。

裁判員には、裁判員法のもと、一定の守秘義務が課せられ、裁判員から報告を受けた者についても、その情報を「公」にすることは禁止されています。従って、当社は、その従業員が所属する部門の上司やその他報告を受けた者にも守秘義務が発生することや、業務調整などのための他従業員への連絡も必要最小限に留めるべきことを、注意喚起しています。

一般事業主行動計画の策定

当社は、「次世代育成支援対策推進法」に基づく「一般事業主行動計画」を策定し、「両立支援のひろば」(厚生労働省)において公表しています。

この行動計画は、社員がその能力を十分に発揮できるように雇用環境の整備を行うとともに、時間的にゆとりを持ち仕事と子育てを両立させることができるような働きやすい環境をつくるために策定したものです。具体的には、“ノー残業デーの実施”、“年休取得促進策の実施”、“法を上回る育児短時間勤務取得期間の設定”などに取り組んでいます。

厚生労働省
「両立支援のひろば　一般事業主行動計画」公表サイト
http://www.ryouritsu.jp/hiroba/index.php

「大阪市女性活躍リーディングカンパニー」認証取得

当社は2017年1月、「大阪市女性活躍リーディングカンパニー」の認証を取得しました。

大阪市では、法令の遵守にとどまらず、「意欲のある女性が活躍し続けられる組織づくり」「仕事と生活の両立(ワーク・ライフ・バランス)支援」などについて積極的に推進する企業を、一定の基準に従って認証し、女性の活躍促進に向け社会全体で取り組んでいくことを目指し、認証事業を実施しています。当社は、ノー残業デーの実施や年休取得率の向上などのワーク・ライフ・バランスへの取り組みや、女性社員数や女性係長職の増加などが認められ、今回の認証取得となりました。

これを機に、さらなるワーク・ライフ・バランスの充実に向けて、当社において可能なことを検討し、取り組んでまいります。

認証書

健康管理（身体の健康、メンタルヘルス）

従業員の健康管理のため、一般健康診断を年1回、さらに工場では特殊健康診断を年2回実施し、各職場では分煙を徹底しています。また、印刷インキの構成成分である有機溶剤や粉末状原材料（顔料など）を取り扱う作業場では、有機溶剤濃度や粉じん濃度を年2回測定し、適切な作業環境の維持に努めています。

さらに、「心の健康」に対しては、毎年、全国労働衛生週間にあわせてメンタルヘルス講習会を実施しています。2016年は、労働者自身のストレスへの気づきを促すとともに職場改善につなげ、働きやすい職場づくりを進めることが目的である「ストレスチェック制度」に関する研修を行いました。日常的には、各事業所の健康管理室にて相談を受け付けており、社内報には健康管理やメンタルヘルスに関するワンポイントアドバイスを掲載しています。

メンタルヘルス講習会

交通安全活動

交通安全推進委員会では、「交通事故・交通違反のゼロ」をめざし、交通安全講習会の開催、無事故・無違反者表彰など事故防止に向けた活動を推進しています。また、営業車両運転者の飲酒運転防止を目的として、毎朝乗車前にアルコール検知器を使用して、呼気中にアルコールが含まれていないことを確認したのち運転するように義務づけています。

交通安全講習会では、当社の交通事故発生状況、業務中交通事故の企業責任、交通事故が発生する背景と要因の説明を行いました。特に、右折時における車両の陰からのバイクの飛び出しや、左折時の歩行者の巻き込みの危険性について意識を高めました。

また、社内報には、「雨天時運転の注意」、「夜間走行時の注意」、「追突事故防止」、「冬道の安全走行」などの交通安全に関する記事を掲載し注意喚起しています。

交通安全講習会

TPM活動

2016年9月に、工場の製造部門によるTPM※1改善事例発表会を開催し、各製造部門を代表する9サークルが発表しました。改善のアイデア、分析手法、資料構成、プレゼンテーションなどを採点基準として審査し、金・銀・銅賞などを選考しました。このような改善事例発表会を刺激として、改善ができる人財を育成し、また改善効果を産出することで、TPM活動の全体的なレベルアップを行い強靭な企業体質づくりを今後も図ってまいります。

※1　TPM
TPMとは日本プラントメンテナンス協会によって1971年に提唱された「Total Productive Maintenance（全員参加の生産保全）」のことで、現在は「Total Productive Management（全員参加の生産経営）」に進化しています。
（当社のTPM活動）
当社はこのTPM活動を通じて、「革新的な技術力と体質化により、お客様に感動を与え、21世紀に勝ち続ける工場」を目指しています。競争の激しい事業環境の中で生き残り、さらなる発展を遂げるためには、変化に対して柔軟に対応できる強靭な企業体質を作ることが重要です。そのための市場ニーズに応えた製品開発や生産効率向上を実現するためには、生産基盤の強化と人財育成が最重要課題と判断し、1998年に「TPM活動」の取り組みを開始し、以来、「TPM優秀賞」、「TPM優秀継続賞」、「TPM特別賞」を受賞しており、現在はさらなる向上に向け活動を継続中です。

プレゼンテーション

金賞受賞者（写真中央）

大規模地震対応模擬訓練

BCMS（事業継続マネジメントシステム）構築推進活動として、「大規模地震対応模擬訓練」を実施しました。当日参加した社員が少人数のグループに分かれ、それぞれが仮想会社の緊急対策本部として、負傷者情報、安否確認情報、各事業所の被災状況、顧客・近隣からの要請など、混在した状態で立て続けに提示されるシナリオを、いかに整理し、どのように指示するかを体感する訓練です。各シナリオに対する“答え”を知ることが重要なのではなく、混乱した状況下においても適切な判断ができるスキルを身につけることや、平時の備えがいかに重要かという“気づき”を得ることが目的です。

今後もこのような訓練のほか、さまざまな取り組みを行うことで危機対応能力の向上を目指します。

模擬訓練

AED講習会

大阪本社および東京本社において、AED(自動体外式除細動器)講習会を実施しました。講習会では、傷病者(倒れている人)発見時の注意点やAED到着までに行うこと、AEDの使い方、訓練用AEDと人体模型を使用した心臓マッサージ(胸骨圧迫)の方法を学びました。心臓マッサージを継続して行うには思った以上に体力が必要であるため、数人で交代しながら行うことや、手順や動作を覚えるだけでなく、周囲の助け合いも人命救助につながることを学びました。

AED講習会

労働安全衛生

当社は、労働安全衛生に対する意識や知識の向上、日常的に実施している活動の一層の強化などのために、JISHA(中央労働災害防止協会)方式適格OSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム)の認定を、東京工場・羽生工場(2008年12月)、大阪工場(2009年1月)、滋賀工場(2016年12月)で取得しました。

OSHMSは、事業所における安全衛生水準の向上を図ることを目的として、計画的かつ継続的に安全衛生管理を主体的に推進するためのシステムのことです。安全を先取りして潜在化しているリスクを顕在化させ、対策を実施し、未然に事故を防止する仕組み作りであり、三つのCA(チェック&アクション)が機能しているかどうかがポイントです。

また、労働安全衛生に関する教育は、新規採用者(入工時)、危険有害作業従事者、管理監督者資格者などをはじめ、階層別に実施しています。さらに、ヒヤリハットや指差し呼称などの日常的改善活動の基礎からOSHMSの概要や運用、日常的な安全衛生活動や関係法令知識の習得には、社内教育講座も実施しています。

今後も、OSHMSの一層の定着を推進し、各職場が実態に即した取り組みを自発的に行い、改善を継続することによって、労働災害の撲滅をめざします。

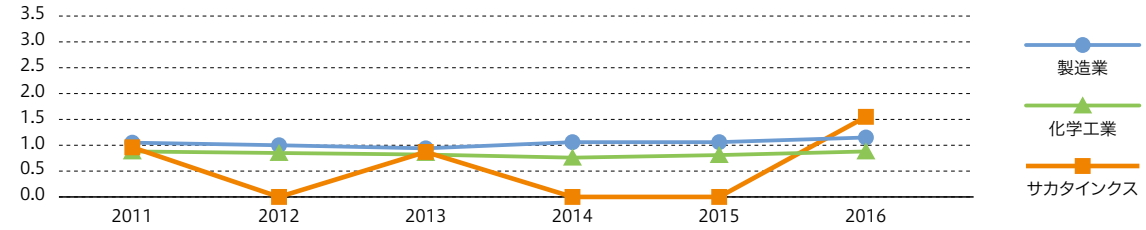
OSHMS三つのCA

①日常的改善活動
すなわち現場当事者部門のCA

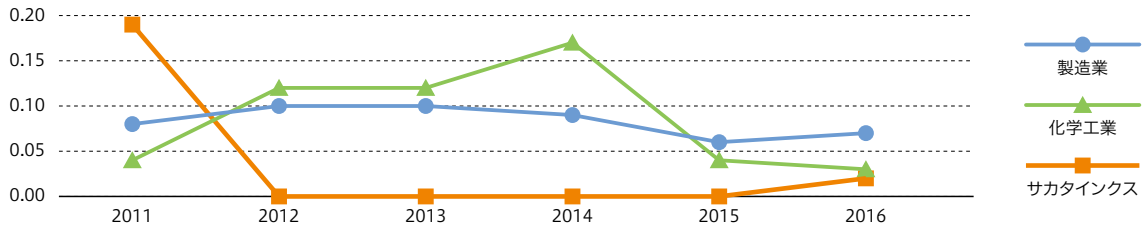
②システム監査
すなわち内部監査による事業所としてのCA

③マネジメントレビュー
すなわち事業所トップのCA

度数率*1



強度率*2



当社工場の労働災害発生状況を表す指標(度数率、強度率)の推移は上のグラフの通りです。製造業、化学工業のデータは、厚生労働省ホームページより抜粋しました。
*1 度数率:労働災害による死傷者数／延べ労働時間数(100万時間あたり)　*2 強度率:労働損失日数／延べ労働時間数(1,000時間あたり)

【防火・防災】消防訓練を実施

工場や本社などでは、消防訓練を定期的に実施しています。東京工場では、消防署と合同で危険物火災消防訓練を実施しました。訓練は、直下型地震による火災発生の想定で行い、当社が通報や初期消火などを、消防署員は化学消防車での消火活動や人命救助などを実施しました。この訓練により初動対応および消防署との連携の重要性を再認識しました。また、2014年に火災が発生したベトナム工場においても、防火意識の向上を図るため自衛消防活動に重点的に取り組んでいます。

消防訓練　(ベトナム)

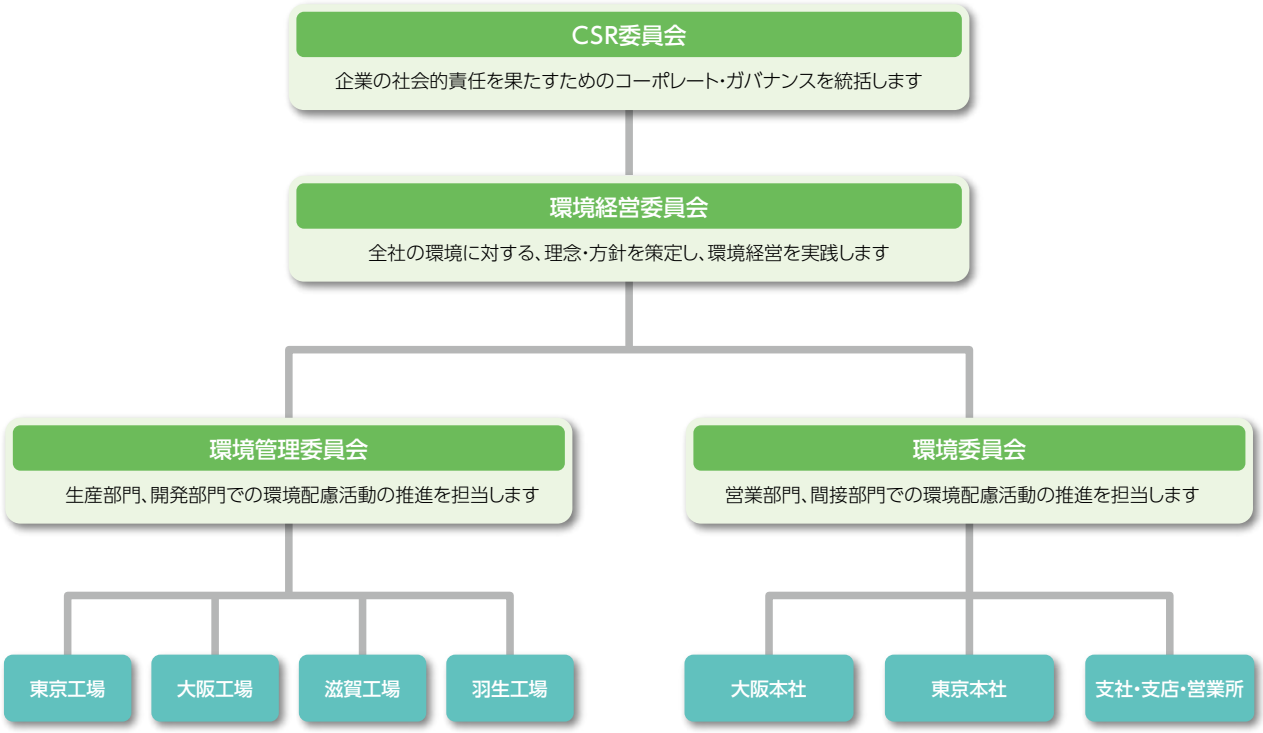
環境マネジメント

環境マネジメントの体制

1973年に環境部を設置し、地球環境保全への取り組みを開始して以来、当社は時代の変化に対応しつつ、環境保全、保安管理に努めてきました。

現在、地球温暖化、天然資源の枯渇、オゾン層の破壊などの環境問題への対応、地球規模での環境保護が世界共通の課題となっています。当社では環境管理組織の整備、事業活動にともなう環境負荷の低減、環境事故の未然防止の強化を重要経営課題と認識し、これらの環境活動に取り組んでいます。

そのため「CSR委員会」を頂点として、環境経営を実践する「環境経営委員会」を設け、さらに生産拠点での環境配慮活動を推進するための「環境管理委員会」、非生産拠点での環境配慮活動を推進するための「環境委員会」をそれぞれ設置し、環境マネジメントの体制を整備しています。



環境関連法規の順守

環境基本法を頂点とする公害、廃棄物・リサイクル、化学物質、地球環境、自然保護に関する各種環境関連法規のほか、各自治体の条例および協定を順守しています。

また、実態把握と監視のために自社での環境測定を実施すると共に、第三者分析測定機関へも測定を依頼し、環境関連法規の順守状況を定期的にチェックしています。

一方、海外環境関連法規については、海外現地法人とも密接な連携を図り、また外部コンサルタントを利用して、EUをはじめ世界の環境規制の最新動向を入手し、対応しています。

さらに、社内においても外部講師によるセミナーを実施するなど、国内外の環境関連法規などの情報提供にも取り組んでいます。

2016年度は、環境に関連した苦情や事故は発生していません。また、当社が環境関連で処罰を受けた事例はありません。

ISO14001認証取得状況

当社は、環境保全への取り組みを自主的に進め、継続的に改善していくため、ISO14001※1の認証取得を推進しています。

※1 ISO14001:1996年に国際標準化機構(ISO)が制定した、環境マネジメントシステム(EMS)の国際規格

国内

事務所	登録年月日	審査登録機関	登録証番号
サカタインクス株式会社 東京工場、大阪工場、滋賀工場 ＊1、羽生工場	2001年3月30日	一般財団法人 日本品質保証機構	JQA-EM 1466
ロジコネット株式会社 野田事業所、伊丹事業所	2004年8月27日	一般財団法人 日本品質保証機構	JQA-EM 1466 ＊2

＊1 2015年8月、滋賀工場を登録範囲に含めました。(認証登録範囲の拡大)

＊2 2004年8月、当社工場内の関連会社事業所である、ロジコネット株式会社の事業所を登録範囲に含めました。(認証登録範囲の拡大)

＊3 2009年10月に審査登録機関を従前のSGSから変更し登録を行いました。ダンカークのISO14001認証登録は1998年11月(旧 CPS CORP.)から継続しています。また、シャーロットのISO14001認証登録は2009年1月から、さらに、ウエストシカゴのISO14001認証登録は2009年8月から継続しています。

ISO14001認証取得拠点

海外関係会社

事務所	登録年月日	審査登録機関	登録証番号
ETERNAL SAKATA INX CO., LTD.(タイ)	2004年4月20日	SGS United Kingdom Ltd.	TH07/4416
SAKATA INX (INDIA) PRIVATE LTD.(インド)	2005年8月11日	TÜV SÜD Management Service GmbH	12 104 25618 TMS
INX INTERNATIONAL FRANCE SAS(フランス)	2006年5月24日	Lloyd's Register Quality Assurance France SAS	FQA 0950237/B
SAKATA INX SHANGHAI CO., LTD.(中国・上海)	2006年5月30日	SGS United Kingdom Ltd.	CN09/21151
MAOMING SAKATA INX CO., LTD.(中国・広東省茂名)	2006年10月13日	SGS United Kingdom Ltd.	HK06/1623
SAKATA INX (MALAYSIA) SDN. BHD.(マレーシア)	2006年11月16日	SIRIM QAS International Sdn. Bhd.	ER 0517
TAIWAN SAKATA INX CORP.(台湾)	2007年8月24日	SGS United Kingdom Ltd.	TW07/01101
INX INTERNATIONAL UK LTD.(イギリス)	2009年3月13日	World Certification Services Ltd.	EN1151
INX INTERNATIONAL INK CO. ＊3(アメリカ・ダンカーク)	2009年10月30日	ABS Quality Evaluations	44199
INX INTERNATIONAL INK CO. ＊3(アメリカ・シャーロット)	2009年10月30日	ABS Quality Evaluations	44199
INX INTERNATIONAL INK CO. ＊3(アメリカ・ウエストシカゴ)	2009年10月30日	ABS Quality Evaluations	44199
SAKATA INX ESPAÑA, S.A.(スペイン)	2010年5月3日	IQNet and AENOR	ES-2010/0270
INX INTERNATIONAL INK CO.(アメリカ・アップルトン)	2012年11月21日	ABS Quality Evaluations	44199
INX INTERNATIONAL INK CO.(アメリカ・ホームウッド)	2012年11月21日	ABS Quality Evaluations	44199
PT. SAKATA INX INDONESIA(インドネシア)	2015年2月22日	SGS United Kingdom Ltd.	ID15/03088

教育・訓練活動

環境マネジメントシステムに基づき、環境に関する知識や技能、自覚の向上を図っています。著しい環境影響の原因となる可能性のある業務に従事する場合には、当該従業員に対して適切かつ必要な訓練や教育を行い、能力の向上に努めています。また、公的資格の取得を奨励しています。

各工場では、火災や爆発、化学物質などの漏洩、地震などの災害が発生した場合の対応マニュアルを作成するとともに、管轄自治体や近隣自治会への連絡体制や社員召集体制を整備しています。

また消火栓放水訓練、二酸化炭素自動消火設備訓練などの消防訓練、アンモニア水やインキ・油類の漏洩事故などを想定した訓練を行い、万一の事態に備えています。

●資格取得者数

資格名	工場計(人)	
	2015年12月末	2016年12月末
環境計量士	1	1
水質関係公害防止管理者(1種)	1	2
水質関係公害防止管理者(2種)	2	2
水質関係公害防止管理者(4種)	1	1
大気関係公害防止管理者(1種)	3	3
ダイオキシン公害防止管理者	3	2
東京都公害防止管理者2級	2	2
エネルギー管理士	2	2
エネルギー管理員 ◆★	17	15
特別管理産業廃棄物管理責任者 ◆★	18	17

資格名	工場計(人)	
	2015年12月末	2016年12月末
産業廃棄物中間処理施設技術管理者 ★	1	2
衛生管理者1種 ◆	18	20
作業環境測定士1種	2	2
酸欠危険作業主任者(酸欠・硫化水素) ◆	77	75
特定化学物質等作業主任者 ◆★	103	101
有機溶剤作業主任者 ◆★	146	148
(化)1種圧力容器取扱作業主任者 ◆	3	5
小規模ボイラー取扱技能者 ◆★	59	65
ボイラー技士2級 ◆★	9	7

◆印:工場で必要な公的資格
★印:環境マネジメントシステムの中で特定教育として運用しているもの

環境保全活動の目標と実績

日本国内全事業所のエネルギー使用量について

2009年4月より改正省エネ法が施行され、当社は日本国内全事業所のエネルギー使用量の把握と原単位の削減に向けて、経済産業省へ毎年の定期報告書と中長期計画書を提出しています。

事業活動において、電気、A重油、灯油、都市ガスなどのエネルギーを使用しており、2016年度(2016年4月～2017年3月のデータを集計しています)は全事業所における節電対策や生産拠点における設備改善を進め、5年度間平均原単位低減目標を達成しました。今後も、改善を継続し、エネルギー使用量の削減に努めてまいります。

環境目標と実績

当社は、ISO14001に基づき、四工場共通の目標である「共通テーマ」と、各工場の部門独自で設定する「部門自主テーマ」の、二つのレベルで環境目標を設定しています。それぞれの環境目標では可能な限り定量的な目標値を設定し、その達成をめざして環境負荷の低減に取り組んでいます。

このうち、「共通テーマ」では、具体的に下のような取り組み項目を設けており、2014年度実績をベンチマークとし目標達成に取り組んでいます。2016年度実績は、次項に示しました。

「共通テーマ」

- 原油換算エネルギー使用量の削減(生産部門・非生産部門)
- 総廃棄物排出量の削減(生産部門・非生産部門)
- 廃棄物のリサイクル率(各工場)

環境目標における「共通テーマ」

原油換算エネルギー使用量の削減

滋賀工場、羽生工場の生産部門は、目標設定当時(2014年度)の部門のみで比較しますと、目標を上回る削減を果たしています。その他の部門は、目標を達成することができませんでした。

(エネルギー使用量原単位:エネルギー使用量kl／生産量t)

事業所	部　門	項　目	2016年度削減目標(対2014年度比)	2016年度実績 ＊1 (対 2014 年度比)	2017年度削減目標(対2014年度比)
東京工場	生産部門	エネルギー使用量原単位	5.9%	1.3%増加	8.7%
	非生産部門	エネルギー使用量	5.9%	3.3%削減	8.7%
大阪工場	生産部門	エネルギー使用量原単位	5.9%	1.9%増加	8.7%
	非生産部門	エネルギー使用量	5.9%	7.6%増加	8.7%
滋賀工場	生産部門	エネルギー使用量原単位	5.9%	– ※1	8.7%
	非生産部門	エネルギー使用量	5.9%	13.4%増加	8.7%
羽生工場	生産部門	エネルギー使用量原単位	5.9%	– ※2	8.7%
	非生産部門	エネルギー使用量	5.9%	130%増加	8.7%

＊1　2016年度実績(2016年1月～12月)は、2014年度(2014年4月～2015年3月)のデータと比較しています。
※1　部門増により単純に比較できない状況です。目標設定当時(2014年度)の部門のみで比較しますと、約22%削減しています。
※2　部門増により単純に比較できない状況です。目標設定当時(2014年度)の部門のみで比較しますと、約7%削減しています。

総廃棄物排出量の削減

2003年度から、生産部門だけでなく、非生産部門からの発生分も含めた廃棄物の削減をめざしています。また、資源として再利用される(サーマルリサイクルを含む)割合をリサイクル率として、目標値を設定し活動しています。

総廃棄物排出量の削減に関して、2016年度の実績は次表のとおりです。東京工場、羽生工場の非生産部門は、目標を達成することができました。羽生工場の生産部門は、目標設定当時(2014年度)の部門のみで比較しますと、目標を上回る削減を果たしています。その他の部門は、目標を達成することができませんでした。

(総廃棄物排出量原単位:総廃棄物排出量kg/生産量t)

事業所	部　門	項　目	2016年度削減目標(対2014年度比)	2016年度実績 *2 (対2014年度比)	2017年度削減目標(対2014年度比)
東京工場	生産部門	総廃棄物排出量原単位	5.9%	7.5%増加	8.7%
	非生産部門	総廃棄物排出量	5.9%	10.3%削減	8.7%
大阪工場	生産部門	総廃棄物排出量原単位	5.9%	49.9%増加	8.7%
	非生産部門	総廃棄物排出量	5.9%	0.1%増加	8.7%
滋賀工場	生産部門	総廃棄物排出量原単位	5.9%	5.2%削減	8.7%
	非生産部門	総廃棄物排出量	5.9%	80.5%増加	8.7%
羽生工場	生産部門	総廃棄物排出量原単位	5.9%	– ※3	8.7%
	非生産部門	総廃棄物排出量	5.9%	43.8%削減	8.7%

*2　2016年度実績(2016年1月～12月)は、2014年度(2014年4月～2015年3月)のデータと比較しています。

※3　部門増により単純に比較できない状況です。目標設定当時(2014年度)の部門のみで比較しますと、約11%削減しています。

廃棄物のリサイクル率

四工場すべて、目標を達成することができました。

事務所	2015年度実績 *3	2016年度目標	2016年度実績	2017年度目標
東京工場	99.7%	99.5%継続	99.7%	99.5%継続
大阪工場	100.0%	99.5%達成	100.0%	99.5%達成
滋賀工場	99.5%	99.5%達成	99.8%	99.5%達成
羽生工場	94.1%	99.5%達成	100.0%	99.5%継続

*3　2015年4月～12月のデータを集計しています。

事業活動に伴う環境負荷の全体像

可能な限り、製造過程における環境負荷低減に取り組んでいます

新聞、チラシ、カレンダー、雑誌、段ボール、紙袋、食品包装などの印刷物は、私たちの日常生活に欠かせないものになっており、情報を伝えたい人から得たい人に向けた、情報伝達のひとつの方法として活用されています。

印刷物を作るには、紙・フィルムなどの基材（被印刷物）、印刷版（印刷の元となる版）、印刷機械および印刷インキなどが必要です。それぞれが各々の性能を発揮することで、より満足のいく印刷物が得られ、効果的な情報伝達が可能になります。

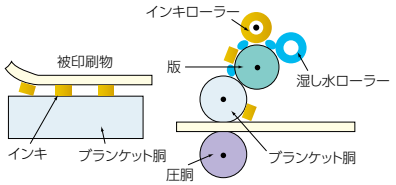
印刷インキは、顔料、樹脂、溶剤、添加剤などを原料としており、その製造過程ではエネルギー、水、化学物質を使用するとともに、外部へは二酸化炭素、廃棄物、水、化学物質を排出します。したがって、私たちにとって重要な課題は、印刷物を通じた情報伝達の一役を担うとともに、メーカーとして環境への影響を可能な限り削減することなのです。

そのため当社は、製造過程における省エネルギーや廃棄物削減などに取り組んでいます。また、インキに使用する有機溶剤の変更や、VOC（揮発性有機化合物）を低減したインキの開発に努めるとともに、印刷過程で揮発する有機溶剤ガスの処理装置を提案するなど、市場ニーズを常に探りながら環境負荷低減に取り組んでいます。

印刷方式の種類

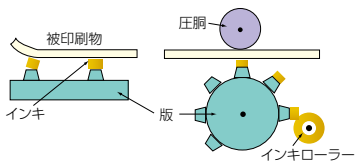
●オフセット

平らな版に、インキがなじみやすい部分（画線部）と水（湿し水）がなじみやすい部分（非画線部）を作り、インキと水が混ざりにくい性質を利用して印刷するもの。印刷時に、版からゴム版（ブランケット）に一旦インキを移すことから"オフセット"と呼ばれます。
裁断された用紙に一枚ずつ印刷する場合は枚葉、ロール状に巻かれた用紙に印刷する場合はオフ輪（オフセット輪転）と呼ばれます。
（使用例）新聞、カタログ、ポスター、チラシなど



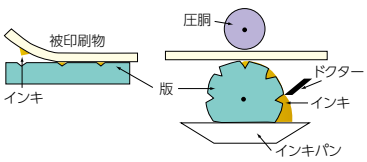
●フレキソ

凹凸のついた版の凸部にインキをつけ、被印刷体に移して印刷する凸版印刷のうち、感光性樹脂などで作成した柔軟な版を使用する印刷です。
（使用例）段ボール、紙袋など



●グラビア

金属ロールを腐食あるいは彫刻した版にインキをつけ、ドクターと呼ばれる刃で掻き取り、凹部に残ったインキを被印刷物に圧力をかけて移して印刷する方式です。
（使用例）食品・雑貨包装用フィルム、ペットボトル飲料のラベルなど



INPUT

〈四工場合計〉

エネルギー使用量 *1

総量 **5,640kl**

（原油換算）

電気 ・・・・・・・・・・ 4,304kl
A重油 ・・・・・・・・・・・・ 116kl
灯油 ・・・・・・・・・・・・・ 62kl
都市ガス・・・・・・・・ 1,158kl

水使用量 *1

総量 **358千m³**

上水 ・・・・・・・・・・ 81千m³
工業用水・・・・・・・・ 14千m³
地下水 ・・・・・・・・ 263千m³

総物質投入量 *1

総量 **73,700t**

樹脂 ・・・・・・・・・・ 19,700 t
溶剤 ・・・・・・・・・・ 35,500 t
顔料 ・・・・・・・・・・ 14,300 t
添加剤 ・・・・・・・・・・4,200 t

当社の取り組み

含有化学物質の管理
PRTR法の指定化学物質
労働安全衛生法の該当物質
NL規制物質 など

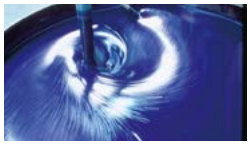
注）四捨五入により、合計が合わない場合があります。
*1　2016年1月～12月のデータを集計しています。
*2　2016年4月～2017年3月のデータを集計しています。

サカタインクスの事業活動

インキの製造

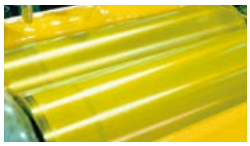
樹脂ワニス製造

原材料配合・攪拌



練肉

調整



検査・充填

当社の取り組み

- ●水系への負荷削減
- ●大気への負荷削減
- ●騒音防止
- ●廃棄物の削減
- ●土壌汚染防止
- ●省エネルギー

製　品

大気への負荷削減
人への健康配慮
植物油インキ／ノンVOCインキ／
ボタニカルインキ／ライスインキ／
ノントルエンインキ／
ノントルエン・ノンMEKインキ／
水性インキ

印刷会社（インキの使用）

廃棄物の削減
フレキソインキ容器のリサイクル
水系への負荷削減
湿し水の無リン化、ノンIPA化、
水なし印刷インキ

印刷物の消費／廃棄・リサイクル

※古紙から再生紙を作る際、パルプ原料液（古紙と水の混合物）から、インキを泡状にして取り除く工程を脱墨（だつぼく）といいます。

内容物への安全配慮
NL規制順守（32ページ参照）
古紙再生時の阻害要因削減
脱墨性※

OUTPUT

〈四工場合計〉

再資源化量 *1

総量 **2,054t**

金属くず …… 8 t
廃インキ・廃溶剤 …… 535 t
汚泥（排水処理汚泥） …… 957 t
その他 …… 554 t
（一般、廃プラ、木くずなど）

廃棄物排出量 *1

総量 **2,057t**

金属くず …… 8 t
廃インキ・廃溶剤 …… 535 t
汚泥（排水処理汚泥） …… 957 t
その他 …… 557 t
（一般、廃プラ、木くずなど）

CO_2換算排出量 *1

総量 **9,546t-CO_2**

電気 …… 6,802 t-CO_2
A重油 …… 310 t-CO_2
灯油 …… 163 t-CO_2
都市ガス …… 2,271 t-CO_2

排水 *1

総量 **362千m^3**

公共下水道 …… 88千m^3
工場外排水処理場 …… 273千m^3
放流（河川） …… 1千m^3

大気汚染物質 *1

NOx …… 1.5 t
SOx …… 1.8 t

水質汚濁負荷 *1

BOD …… 1.6 t
COD …… 1.6 t

化学物質の排出・移動量 *2
（PRTR届出物質）

総量 **38,887kg**

大気への排出 …… 4,416kg
公共用水域への排出 …… 47kg
公共下水道への移動 …… 5kg
事業所外への移動 …… 34,418kg

注）四捨五入により、合計が合わない場合があります。

環境会計

当社は、環境関連投資の合計額や主な環境関連経費の合計額（環境保全設備に関わる改善・維持費用、環境負荷監視費用および廃棄物適正処理費用など）を環境報告書発行当初から公表しています。

その後、「環境報告書2004」からは、環境会計ガイドラインの分類に準じた環境保全コストの集計を行い、さらに「環境報告書2005」からは、環境保全効果（物量効果、経済的みなし効果）を算出し、公表しています。なお、環境保全効果として、リスク回避などによる推定的効果も考えられますが、算出していません。

環境保全コスト

◉ 環境保全コスト

（単位：百万円）

分類		主な取り組みの内容	2015年度		2016年度	
			投資額	費用額	投資額	費用額
事業エリア内コスト	公害防止コスト	大気汚染防止設備、水質汚濁防止設備、騒音防止設備などの維持・管理	98	61	70	88
	地球環境保全コスト	省エネルギー設備の維持・管理 温室効果ガスの排出抑制	30	58	1	74
	資源循環コスト	廃棄物の削減・リサイクル・適正処理	0	72	0	107
上・下流コスト		環境製品を提供するためのコスト	0	1	0	3
管理活動コスト		環境情報の公表、環境マネジメントシステム維持 環境負荷監視、緑地の維持・管理	37	92	0	123
研究開発コスト		環境保全に関する研究	0	456	0	666
社会活動コスト		環境保全活動の地域支援	0	1	0	1
環境損傷対応コスト		――――――	0	0	0	0
合計			166	741	71	1,062

当該期間の投資額総額　1,400百万円　　当該期間の研究開発費総額　1,766百万円　　※四捨五入により合計が合わない場合があります

集計の考え方

(1)基本とした指針

環境省「環境会計ガイドライン2005年版」および社団法人日本化学工業協会　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」を参考にしました。

(2)集計にあたっての前提条件

①対象期間：2016年1月1日～2016年12月31日
（会計年度と一致）
②集計範囲：サカタインクス株式会社
③公表様式：環境保全コスト（事業活動に応じた分類）に準じました。

(3)環境保全コストの算定基準

①投資額：環境保全に関わる設備投資額（一部予算額）を集計しています。
②費用額：複合コストの場合、按分計算をしています。
〈減価償却費〉環境保全に関わる設備を対象とし、財務会計上の金額を集計しています。
〈人　件　費〉平均人件費単価に環境保全設備に対する環境保全活動時間を乗じて集計しています。
〈研究開発コスト〉研究テーマごとに環境保全係数を決め、按分計算しています。

集計結果

(1)環境保全コストの投資額合計は、71百万円でした。主な内容は、水質保全設備の設置、大気汚染防止設備の設置、省エネルギー設備の設置などです。

(2)環境保全コストの費用額合計は、1,062百万円でした。主な費用は、環境配慮型製品の研究開発費用、廃棄物の削減・リサイクル・適正処理のための費用、水質汚濁防止設備の維持・管理費用、省エネルギー設備の維持・管理費用などです。

環境保全効果

物量効果

	2015年度※	2016年度	削減量 ＊1
エネルギー（原油換算　kl）	5,218	5,640	△207
電気（原油換算　kl）	3,963	4,304	△179
燃料（原油換算　kl）	1,255	1,336	△29
二酸化炭素換算排出量（t）	8,860	9,546	△322
廃棄物排出量（t）	1,806	2,057	△176
処分量（t）	9	3	7
NOx　（t）	1.5	1.5	0
SOx　（t）	1.9	1.8	0

●削減量は、生産量による活動量調整を行い比較しています。
●エネルギー使用量は、絶対量でも、活動量による調整後でも増加しています。
●廃棄物排出量は、絶対量でも、活動量による調整後でも増加しています。

＊1　削減量
2015年度データを活動量（生産量）によって調整し、2016年度データと比較したものです。
この算出方法は次の通りです。
削減量（活動量調整後）＝2016年度環境負荷（活動量調整後）－2016年度環境負荷
2016年度環境負荷（活動量調整後）＝2015年度環境負荷×（2016年度生産量／2015年度生産量）
※2015年1月～12月のデータを集計しています。

経済的みなし効果

（単位：百万円）

	2015年度※	2016年度
エネルギー費用（電気、燃料）の削減	8	△16
廃棄物処理費用の削減	1	△15
環境配慮型製品販売 ＊2	1,727	1,773

●その他推定的な効果として、リスク回避による効果や企業イメージの向上が挙げられますが、金額換算が困難なため算出していません。

＊2　環境配慮型製品販売
製品売上高×営業利益率×環境配慮型インキの割合
※2015年1月～12月のデータを集計しています。

今後の取り組み

環境保全コストの集計と、効果の算出を継続して実施し、環境保全活動と情報開示に努めます。

環境配慮型製品・商品

環境配慮型インキの割合（2016年度）は、約95%*です

当社は、業界ニーズを常につかみながら、使用原材料やインキ性状の異なる印刷インキのタイプ別に、環境に配慮したインキ設計を進めています。

オフセットインキ（新聞輪転、オフ枚葉、オフ輪転）では、石油系溶剤を植物油（大豆油など）に置き換えた「植物油インキ」、VOC（揮発性有機化合物）成分を含まない「ノンVOCインキ」、また、従来印刷時に必要であった湿し水を使用しない「水なしインキ」などを開発しています。

グラビアインキでは、作業管理濃度規制が比較的厳しいトルエンを使用しない「ノントルエンインキ」や、トルエンもMEK（メチルエチルケトン）も使用しない「ノントルエン・ノンMEKインキ」を開発しています。

また、グラビアインキにおいては、植物由来の材料を一部に使用した「ボタニカルインキ」を開発しています。

＊販売数量実績に占める環境配慮型インキの割合（当社基準）

エコマーク認定インキ

エコマークは、公益財団法人日本環境協会が運営する環境ラベリング制度です。商品類型ごとに認定基準が制定され、印刷インキは商品類型102（印刷インキVersion2.8）の対象となっています。

当社では、下記のインキに対し、認定を受けています。

Diatone エコピュアシリーズのエコマーク

登録インキ名	認定番号	用　途
NEWS WEBMASTER エコピュア	第03102048号	新聞インキ
WEBMASTER エコピュア メガ	第03102049号	オフセット輪転インキ
Diatone 水無し エコピュア	第03102050号	水無し枚葉インキ
Diatone エコピュア	第03102051号	オフセット枚葉インキ
ベルカラー	第04102016号	グラビアインキ
ラップトーン	第04102024号	製袋用フレキソインキ
FK-フレミオ（RE-,PR-を除く）	第08102002号	段ボール用フレキソインキ
NT-2000（特定インキ）	第10102002号	グラビアインキ

当社オリジナル環境マーク

●ノンVOCインキマーク

「ノンVOCインキ」を使用している印刷物には、「ノンVOCインキマーク」を使用することができます。

インキ名	用　途
Diatone エコピュアSOY CL-100X	オフセット枚葉インキ
Diatone 水無しエコピュアSOY CL	水無し枚葉インキ
Diatone ドリームキュア	高感度ＵＶインキ

ノンVOCインキマーク

水無しノンVOCインキマーク

●ボタニカルインキマーク

「ボタニカルインキ」を使用している印刷物には、「ボタニカルインキマーク」を使用することができます。

インキ名	用　途
サピリア	表刷り用グラビアインキ
NT-2000	表刷り用グラビアインキ
ロトビオ	表刷り用グラビアインキ
グラトーンPCN	紙グラビアインキ

ボタニカルインキマーク

環境配慮型インキタイプについて

●植物油インキ、ノンVOCインキ

新聞、カタログ、ポスター、チラシなどの印刷に使用されるオフセットインキにおいて、その構成成分である高沸点石油系溶剤を、一定量以上の植物油に置き換えたインキを植物油インキといいます。

従前、アメリカ大豆協会（ASA）が石油資源の代替として使用を奨励した大豆油に加え、近年は非食用も含めた各種植物油や再生食用油にも拡げて使用することの方が望ましいと考えられるようになってきました。

印刷インキ工業連合会では、高沸点石油系溶剤を各種植物油（大豆油、亜麻仁油、桐油、パーム油、ヤシ油、米ぬか油など）に置き換えた植物油インキについて、2008年12月にその定義・基準を制定しています。この基準に準拠したインキの製品ラベルやそのインキを使用した印刷物には、「植物油インキマーク」を表示することができます（本報告書の裏表紙にも表示しています）。当社では、「Diatone エコピュア」シリーズや「WEBMASTER エコピュア メガ」シリーズなどを上市しています。

また、構成成分中の高沸点石油系溶剤を1%未満に抑えたインキ（印刷インキ工業連合会）をノンVOCインキといいます。当社では、「Diatone エコピュアSOY CL-100X」や「Diatone 水無しエコピュアSOY CL」を上市しています。

●ボタニカルインキ、ライスインキ

当社のグラビアインキにおいて、とくに植物由来材料を一部に使用したインキを「ボタニカルインキ」と称しており、化石資源の節約と二酸化炭素排出量削減を目的として、独自のロゴマークを商標登録しています。「ボタニカルインキ」を使用している印刷物には、「ボタニカルインキマーク」を使用することができます。当社では、「サピリア」、「NT-2000」、「ロトビオ」、「グラトーンPCN」を上市しています。

また、植物由来材料の中でも、とくに米ぬか油由来の成分を含有したインキを「ライスインキ」と称しています。当社はライスインキの普及を目指すライスインキ・コンソーシアム（http://www.riceink.jp/index.html）の会員であり、ライスインキの承認を得た品目を揃えております。当社のライスインキを使用した印刷物には「ライスインキロゴマーク」を使用することができます。当社では、「ロトビオ」、「ブランパック」を上市しています。

●ノントルエンインキ、ノントルエン・ノンMEKインキ

食品包装用・雑貨包装用フィルムの印刷や、ペットボトル飲料のラベルなどの印刷に使用されるグラビアインキにおいて、トルエン含有量が0.3%未満のインキ（印刷インキ工業連合会）をノントルエンインキといいます。

有機溶剤を使用するグラビア印刷業界において、大気汚染防止、防災安全および労働環境の改善などの観点から、さまざまな法規制が強化されてきました。特に、労働安全衛生法に基づくトルエン管理濃度の規制強化に加え、PRTR法による指定物質の移動量および環境への排出量の届け出義務が施行されたことにより、ノントルエン化が急速に進んできました。

このような背景から、当社では早くからノントルエン型のグラビアインキの開発に取り組み、上市しています。また、トルエンなどの炭化水素系溶剤だけでなく、ケトン系溶剤のMEK（メチルエチルケトン）も使用しないノントルエン・ノンMEK型汎用ラミネートインキ「ベルカラー」を開発し、その後、VOC排出削減に対する対策として、ハイソリッドタイプの「ベルカラーHS」を上市しています。表刷り用途においても、ノントルエン型インキ「サピリア」のハイソリッドタイプである「サピリアHS」を上市しています。

●水性フレキソインキ

フレキソ印刷分野において、印刷機や周辺技術が新たに開発されていることによる印刷品質の向上と、おもに水性インキを使用することから環境にやさしい印刷システムであるとの認識により注目され、段ボールや紙袋のほか、紙器カートン、シールラベルなどの分野にもフレキソ印刷の採用が広がりつつあります。

従来から水性インキが普及している段ボール印刷分野では、ニーズの多様化にあわせ色々な原紙が使用され、特に軽量原紙を採用する段ボールが増え、さらに、印刷機仕様の変化や高速印刷にも対応することが求められています。

当社は、これらの印刷環境の変化に対応した新しいインキとして、時代にマッチした性能を追求しグレードアップさせた段ボール用水性フレキソインキ「FK-Flemio」（FK-フレミオ）を上市しています。

エネルギー使用量の削減

2009年4月より改正省エネ法が施行され、当社は日本国内全事業所のエネルギー使用量の把握と原単位の削減に向けて、経済産業省へ毎年の定期報告書と中長期計画書を作成・提出し、積極的に取り組んでいます。

●工場での取り組み

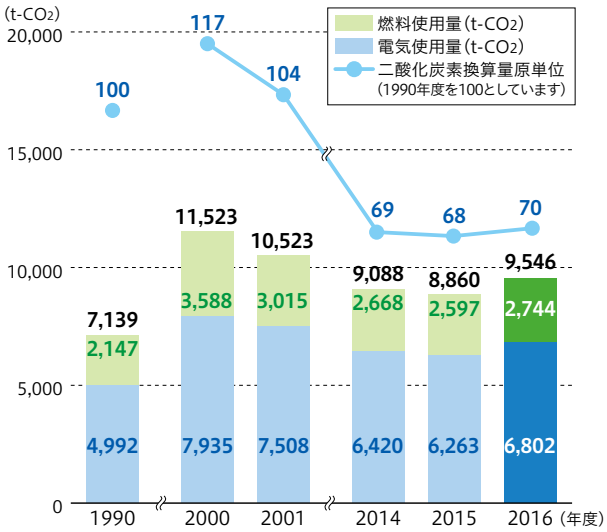
二酸化炭素換算量は、総量、原単位とも増加しました

2016年度の当社工場におけるエネルギー使用量を地球温暖化の主な原因物質である二酸化炭素（CO_2）に換算すると9,546t-CO_2、前年度より7.7%増加しました。また、1990年度を100とした二酸化炭素換算量原単位（二酸化炭素換算量÷生産量）では、70となりました。

2000年度まで、羽生工場の操業（1994年）や生産量の増加などにより、エネルギー使用量は増加を続けていましたが、環境マネジメントシステムを構築した2001年度以降は、生産効率化の推進や、省エネルギーに向けた工夫と改善を各部門が実施したことで減少しています。また、2009年度から2010年度にかけて、主要三工場（東京・大阪・羽生）のボイラー燃料を都市ガスに変更したことや、電気使用量の削減に一層取り組んだこともあり、二酸化炭素換算量原単位は継続して減少しています。2014年度からは、滋賀工場太陽光発電所の稼働が二酸化炭素換算量の削減に貢献しています。しかし、2016年度は生産量増、生産品目構成の変化により増加しました。今後、エネルギー使用量削減活動を、工場内関係会社を含め、実施してまいります。

なお、当社は地球温暖化の原因となるフロン類は、原材料としても、製造工程においても使用していません。

◉ 二酸化炭素換算量推移（工場） ＊1～＊4



＊1　工場内関係会社の電気使用量を含めています
＊2　二酸化炭素換算量は、環境省環境活動評価プログラムの換算係数を用いて算出しています
＊3　滋賀工場太陽光発電所の発電量による二酸化炭素換算量を控除しています（2014年度より）
＊4　2015は2015年1月～12月のデータを集計しています

省エネルギー活動の事例

■ 生産設備の効率化　■ 製造条件の見直し
■ 保温倉庫の稼働時間、温度の見直し
■ 空調温度の適正化および効率向上　■ ボイラーの効率向上

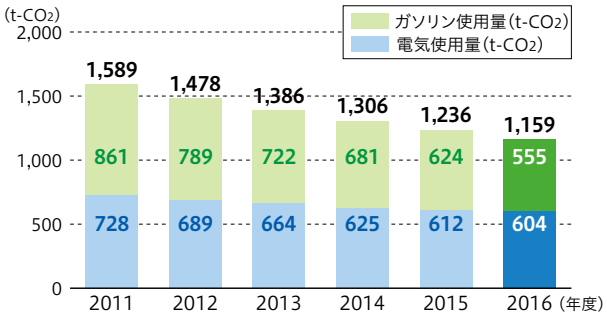
●非生産拠点での取り組み

本社、支社・支店・営業所で使用するエネルギーには、電気と営業活動にともなうガソリンが挙げられます。

右のグラフは、これらの使用量を二酸化炭素（CO_2）に換算し、その推移を示したものです。2016年度の換算量は、電気使用量、ガソリン使用量をともに削減し、1,159t-CO_2（前年度比6.2%減少）となりました。

今後、営業車両の低燃費車への更新を継続するとともに、事務所における電気使用量の削減に、なお一層取り組んでまいります。

◉ 二酸化炭素換算量推移（非生産拠点） ＊1 ＊2



＊1　二酸化炭素換算量は、環境省環境活動評価プログラムの換算係数を用いて算出しています
＊2　2015は2015年1月～12月のデータを集計しています

廃棄物の削減

●工場での取り組み

東京工場、大阪工場、滋賀工場、羽生工場でゼロエミッションを達成しました

当社工場では、共通課題として、事業活動にともなって発生する廃棄物の排出量をできる限り抑制するとともに、再使用やリサイクル(再資源化)を推進し、処分量(非再資源化廃棄物)の削減に取り組んでいます。

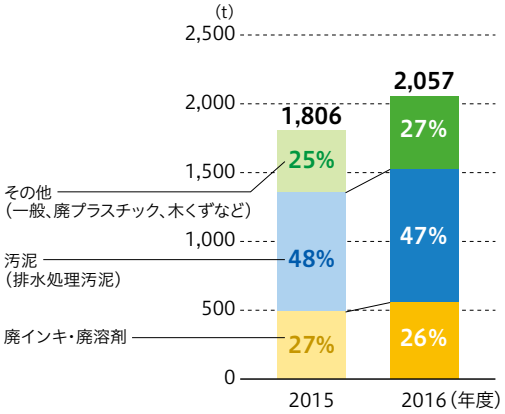
取り組みの進捗状況は、廃棄物排出量とリサイクル率(%)の2つの指標で把握しており、これらの推移をグラフに示しました。

2016年度、汚泥、廃インキ・廃溶剤、廃プラスチックなどが増加し、総排出量は2,057tと前年度の1,806tから13.9%増加しました。しかし、リサイクル率は、99.9%に向上しました。

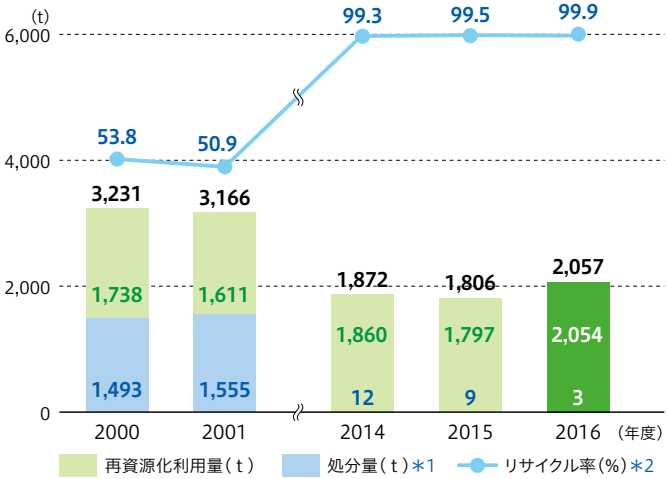
東京工場、大阪工場、滋賀工場、羽生工場でリサイクル率99.5%以上(ゼロエミッション)を達成しました。

今後も、廃棄物分別を推進し、ゼロエミッションの達成をめざします。

◉ 全廃棄物の排出内訳



◉ 廃棄物排出量とリサイクル率



*1 処分量:単純焼却処分や埋め立て処分される廃棄物の排出量
*2 リサイクル率の算出には、サーマルリサイクルを含めています
*3 2015は2015年1月～12月のデータを集計しています

廃棄物削減活動の事例

- 使用済みドラム缶などのリユース
- 購入原材料の荷姿変更・通い容器化
  (缶→ドラム缶→コンテナー)
- 廃溶剤の溶剤回収

再資源化委託の事例

- 廃インキを燃料として再利用
- 金属くずを製鉄原料として再利用
- 廃プラスチック固形燃料(RPF)化
- 排水処理汚泥のセメント原料化

●非生産拠点での取り組み

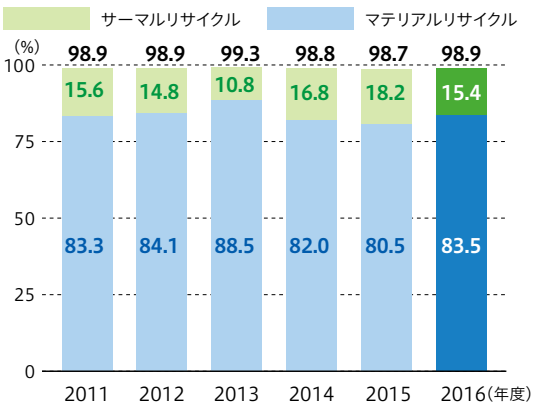
本社(大阪本社、東京本社)では、2016年度のリサイクル率(マテリアルリサイクルとサーマルリサイクルの合計)は、98.9%でした。大阪本社では、99%以上のリサイクル率を達成しましたが、東京本社では、若干とどきませんでした。

本社では、この活動を始めるにあたり、まず廃棄物処理の状況を調べ、分別ボックスを各フロアーに設置しました。その後、ミーティングや分別状況調査の実施、ビル管理会社との協力体制の再構築、環境型シュレッダーの導入、分別ルールの変更を行いました。

また、機密書類は、保管期間経過後に焼却処理していましたが、溶解処理による製紙用・建材用原料とし、個人情報や機密情報の漏洩防止と紙のリサイクルの両立を図っています。

今後も、リサイクル率向上を目指し活動を継続します。

◉ 本社のリサイクル率



水質汚濁防止

洗浄廃水などを排水処理設備で浄化し、工場外に排出しています

当社は、工場内で発生した洗浄廃水などを排水処理設備（下図参照）で処理したのち、工場外に排出し、水質汚濁防止に努めています。管轄自治体が定める条例や協定などに基づいた水質検査を定期的に行い、排水水質の監視を実施しています。排水の主な水質検査項目であるCOD※1、BOD※2やSS※3の2016年度測定データを、32ページに掲載しています。

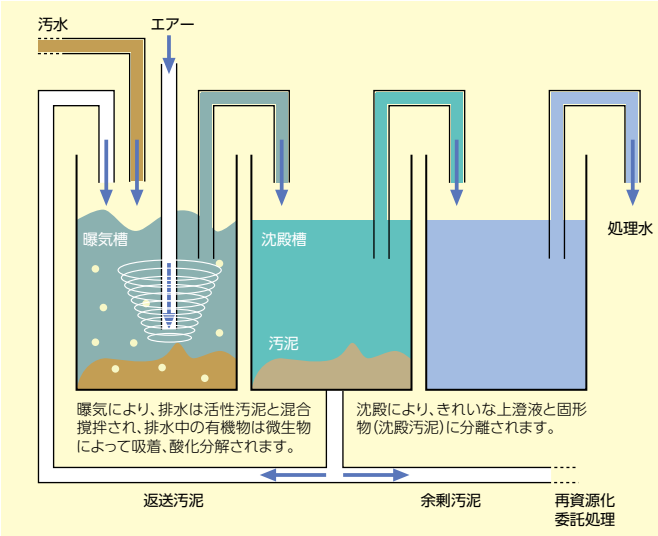
2016年度、当社工場では、358千m³の水資源を使用し、362千m³を排出しました。排水量のうち、公共下水道に88千m³（24.3%）、工場外排水処理場に273千m³（75.4%）排出し、河川には1千m³（0.3%）放流しています。なお、測定値と排水量から算出したCOD、BODの総量はそれぞれ1.6t、1.6tです。

※1 COD（化学的酸素要求量）
Chemical Oxygen Demandの略。おもに湖沼や海域における水質汚濁指標として用いられます。水中の有機物を酸化剤で酸化する時に消費される酸素量（mg/l）のことで、値が大きいほど水質汚濁程度も大きくなります。

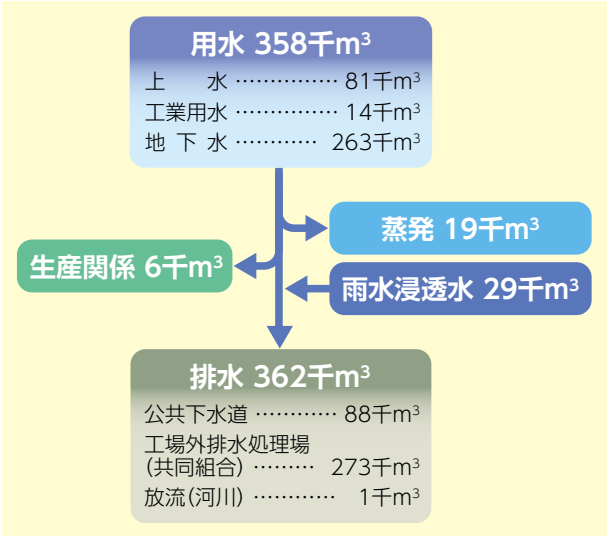
※2 BOD（生物化学的酸素要求量）
Biochemical Oxygen Demandの略。おもに河川における水質汚濁指標として用いられます。微生物が水中の有機物を酸化分解する時に必要な酸素量（mg/l）のことで、値が大きいほど水質汚濁程度も大きくなります。

※3 SS
Suspended Solidの略。水に溶けない浮遊物質（泥など）のことで、この量が多ければ水が濁っているといえます。

◉ 排水処理設備（活性汚泥法）概念図



◉ 工場内水使用フロー図



大気汚染物質排出量の削減

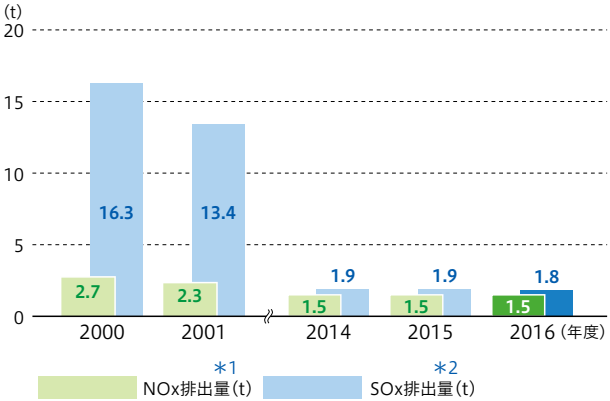
ボイラー燃料を都市ガスに転換し、NOx、SOxの削減に努めています

各工場では、印刷インキ製造時の熱源としてスチームを使用しており、このスチームを発生させるボイラーの燃料燃焼時に、NOx（窒素酸化物）およびSOx（硫黄酸化物）が大気中へ排出されます。燃料使用量から換算した排出量の推移を右のグラフに示しました。各工場でボイラー燃料を都市ガスに転換したことにより、2016年度のNOx排出量は1.5t、SOx排出量は1.8tでした。

各ボイラーの排ガス検査は、定期的に実施し、排出濃度が基準値以下であることを確認するとともに、スチームの効率的使用や熱損失低減などを継続して実施し、燃料使用量の削減（大気汚染物質排出量の削減）に努めています。

なお、2016年度の測定データを32ページに掲載しています。

◉ NOxとSOxの排出量推移



＊1 NOx排出量は、環境省環境活動評価プログラムの換算係数を用いて、燃料使用量から求めた値の合計

＊2 SOx排出量は、使用燃料に含有する硫黄（S）分をSO_2に換算した値の合計

＊3 2015は2015年1月～12月のデータを集計しています

PRTR法に基づく化学物質の管理

安全確保のため、ユーザーに積極的に情報提供しています

当社は、PRTR※1法に従った有害化学物質の排出・移動量の把握と管理を実践しています。

年間取扱量(2016年4月～2017年3月)が1t以上の第一種指定化学物質について、各事業所から排出量と移動量を管轄都道府県に届け出ました。対象事業所が届け出たデータを集計したものを22ページに掲載しています。

また、製品取引の際には製品の有害性、取扱上の注意といった情報をSDS(安全データシート※2)によってユーザーに提供し、取扱時や輸送時の安全の確保に努めています。

※1 PRTR(化学物質排出移動量届出制度)
Pollutant Release and Transfer Registerの略。PRTR法は、有害性のある特定の化学物質について、事業所から環境中(大気・水域・土壌)への排出量と、廃棄物としての移動量・公共下水道への移動量を集計し、公表する法制度です。1999年7月、「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律」が公布され、2001年4月から排出量・移動量を把握し、都道府県経由で国に届け出ることになっています。

※2 SDS(安全データシート)
Safety Data Sheetの略。化学物質を適正に管理するため、法令により、化学物質・化学製品を取引する際に事業者に提供が義務づけられた、有害性、取扱上の注意などに関する情報が記載されたデータシートです。

海外関係会社での環境活動

当社は、中長期的な戦略課題のひとつに、社会的責任を果たす行動を掲げ、海外関係会社の生産拠点において、ISO14001認証取得を推進し、現在は、アメリカ(ダンカーク、シャーロット、ウエストシカゴ、アップルトン、ホームウッド)、インドネシア、マレーシア、インド、中国(上海、広東省茂名)、台湾、タイ、スペイン、イギリス、フランスの10の国と地域で取得しています。

また、このほかの各拠点においても、大気・水域への環境負荷低減や廃棄物処理の適正管理などの環境汚染防止に努めています。

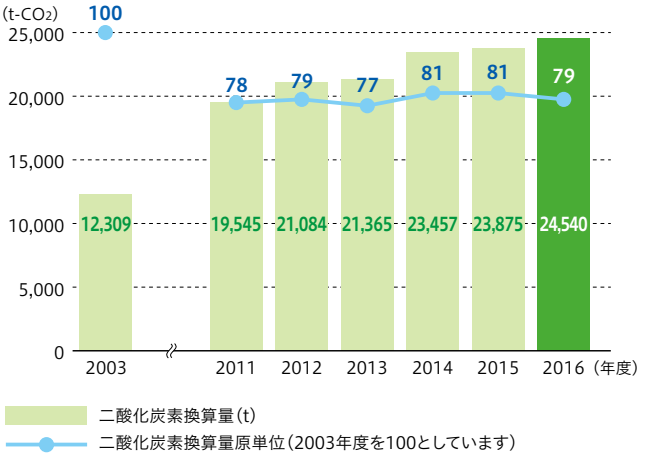
二酸化炭素換算量推移

海外関係会社生産拠点では、電気、天然ガス、重油などのエネルギーを使用しています。これらの使用量を二酸化炭素に換算し、その推移を次のグラフに示しました。2016年度の二酸化炭素換算排出量は、24,540t-CO_2でした。集計を開始した2003年度を100とした二酸化炭素換算量原単位(二酸化炭素換算量÷生産量)は79となり、21ポイント削減しています。

今後も、当社グループは環境配慮活動を重要課題の一つととらえ、効率的なエネルギー使用を進め、一丸となって社会、地域に貢献できるよう取り組みます。

＊1 二酸化炭素換算量は、環境省環境活動評価プログラムの換算係数を用いて算出しています。
＊2 各年度の集計拠点は次の通りです。
2003年度 11拠点、2011年度 18拠点、2012年度 19拠点、2013年度 19拠点、
2014年度 20拠点、2015年度 21拠点、2016年度21拠点

二酸化炭素換算量推移(工場) ＊1 ＊2



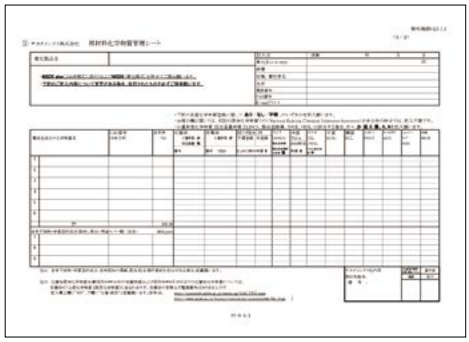
グリーン調達・購入

グリーン調達

当社は、印刷インキなどの製品原材料の調達に際して、各仕入先企業に『原材料化学物質管理シート』をご提出いただき、原材料の構成成分ごとに、次の項目を確認しています。

主な確認項目

- 化学物質審査規制法※1への登録有無
- TSCA（アメリカ、有害物質規制法）などへの登録有無
- PRTR法の指定化学物質の含有状況
- 労働安全衛生法の表示物質・通知対象物質の含有状況
- NL規制※2 物質の不使用
- EU化学物質規制対象物質の含有状況（REACHなど）



原材料化学物質管理シート

印刷インキ工業連合会

※1 化学物質審査規制法（化審法）
1973年に制定された「化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律」のことです。環境を経由して人の健康や動植物の生息・生育を損なうおそれがある化学物質の製造、輸入および使用を規制する法制度で、新たに製造・輸入される化学物質を対象に人への有害性などについて事前に審査を行うよう定めています。

※2 NL（ネガティブリスト）規制
「印刷インキに関する自主規制（NL規制）」は、2006年5月に、印刷インキ工業連合会が新たに制定した業界独自の規制です。
この規制は、印刷インキの原材料に、有害性が高く、健康や環境を損なう可能性があると考えられる物質の使用を禁止することを取り決めたものです。海外の法令なども考慮して500以上の物質・物質群がリストアップされています。
当社はインキラベルや製品カタログなどに、この規制に準拠していることを示す「NL規制準拠マーク」を掲載しています。

グリーン購入

当社は、文具、事務用備品の調達において、まず中古品の利用を推奨し、該当品がない場合に品質と価格を考慮してグリーン購入対象品を優先的に購入するようにしています。

インターネットによる発注システムを活用しており、OA用紙（植林木使用）や文具の購入に利用しています。2016年度、グリーン購入率は88.2%です。

一方、営業リース車両については、低公害車（低燃費・低排出ガス認定車）への切り替えを行っており、2016年度末の低公害車導入率は100%でした。なお、寒冷地仕様などを除く営業リース車両については、2018年度を目処に全車をハイブリッド車に切り替える予定です。

当社グリーン購入対象品

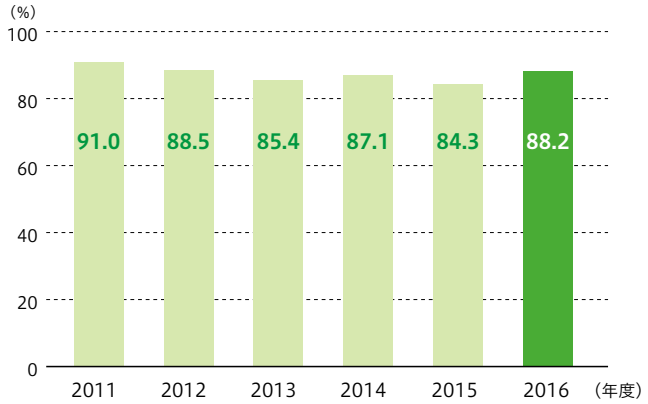
- グリーン購入法※1適用品
- エコマーク認定品
- GPN※2データベース掲載商品

※1 グリーン購入法
国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律（2000年5月制定）

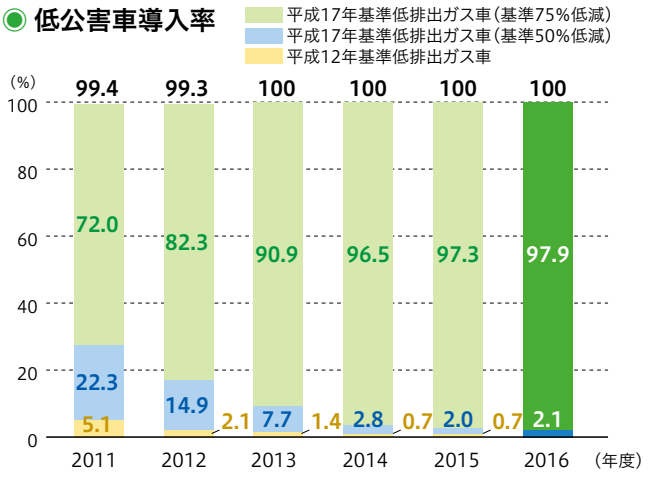
※2 GPN（グリーン購入ネットワーク）
環境への負荷ができるだけ少ない製品やサービスを選んで調達、購入することを促進するため、1996年に組織された行政機関・企業・消費者団体の全国ネットワーク。当社は2001年9月に、グリーン購入ネットワークの会員になりました。

GPN Green Purchasing Network ®
「グリーン購入に取り組んでいます」

グリーン購入率



低公害車導入率



工場別環境保全監視測定データ

東京工場

所在地：千葉県野田市(中里工業団地内)　敷地面積：40,125m^2

◉ 大気(大気汚染防止法)

項　目	設　備	基準値	測定値(最大値)
ばいじん(g/m^{3}N)	ボイラー1	適用猶予*1	<0.004
	ボイラー2	適用猶予*1	<0.004
	ボイラー3	0.1以下	<0.006
	ボイラー4	0.3以下	<0.006
NOx(ppm)	ボイラー1	適用猶予*1	21
	ボイラー2	適用猶予*1	41
	ボイラー3	150以下	58
	ボイラー4	180以下	77
SOx(m^{3}N/h) *2	ボイラー1	—	—
	ボイラー2	—	—
	ボイラー3	—	—
	ボイラー4	0.955以下	0.308

*1 適用猶予
大気汚染防止法において、当該ボイラーのばいじん、窒素酸化物の排出基準は適用猶予となります。

*2 SOx(硫黄酸化物)の基準値
大気汚染防止法では、SOxの排出量に対して、地域や設置時期によってK値と呼ばれる基準を定めています。このK値をもとに、時間あたりの硫黄酸化物排出許容量(m^{3}N/h)が計算され、基準値となります。この値はボイラーの煙突の高さや排ガスの温度などに左右されます。

◉ 水質(排水処理共同組合規約)

項　目	基準値	測定値(最大値)
COD(mg/l)	10以下	7.1
BOD(mg/l)	10以下	9.3
SS(mg/l)	20以下	5未満
pH	5.8～8.6	7.8～8.1

◉ 騒音(野田市環境保全条例)

A地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
朝	65	56
昼	70	66
夕	65	64
夜	60	55

B地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
朝	60	46
昼	65	52
夕	60	52
夜	55	47

C地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
朝	65	51
昼	70	57
夕	65	52
夜	60	50

D地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
朝	65	51
昼	70	56
夕	65	54
夜	60	50

大阪工場

所在地：兵庫県伊丹市　敷地面積：39,372m^2

◉ 大気(大気汚染防止法)

項　目	設　備	基準値	測定値(最大値)
ばいじん(g/m^{3}N)	ボイラー1	0.3以下	0.004
	ボイラー2	0.3以下	<0.001
NOx(ppm)	ボイラー1	180以下	60
	ボイラー2	180以下	89
SOx(m^{3}N/h)	ボイラー1	0.110以下	<0.001
	ボイラー2	0.060以下	<0.002

◉ 水質(伊丹市下水道条例)

項　目	基準値	測定値(最大値)
BOD(mg/l)	300以下	23
SS(mg/l)	300以下	4
pH	5.7～8.7	7.5～8.4

◉ 騒音(伊丹市環境保全条例)

A地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
昼	70	57
夜	60	54

B地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
昼	70	65
夜	60	58

C地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
昼	65	51
夜	50	43

D地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
昼	65	51
夜	50	43

E地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
昼	70	63
夜	60	50

F地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
昼	70	67
夜	60	55

滋賀工場

所在地：滋賀県米原市　敷地面積：141,048m^2

◉ 大気(大気汚染防止法)

項　目	設　備	基準値	測定値(最大値)
NOx(ppm)	ボイラー1	150以下	20
	ボイラー2	150以下	20

◉ 水質(滋賀県下水道投入基準)

項　目	基準値	測定値(最大値)
BOD(mg/l)	600未満	261
SS(mg/l)	600未満	30
pH	5.0～9.0	6.7～7.8

◉ 騒音(騒音規制法)

A地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
朝	65	51
昼	70	42
夕	70	55
夜	60	49

B地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
朝	65	59
昼	70	59
夕	70	60
夜	60	59

C地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
朝	65	47
昼	70	53
夕	70	50
夜	60	44

D地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
朝	65	49
昼	70	45
夕	70	51
夜	60	45

羽生工場

所在地：埼玉県羽生市(羽生小松台工業団地内)　敷地面積：14,946m^2

◉ 大気(大気汚染防止法)

項　目	設　備	基準値	測定値(最大値)
ばいじん(g/m^{3}N)	ボイラー	0.3以下	<0.005
NOx(ppm)	ボイラー	180(160)以下	73
SOx(m^{3}N/h)	ボイラー	13.92以下	0.282

(　)内:県指導基準値

◉ 水質(羽生市との環境保全協定)

項　目	基準値	測定値(最大値)
BOD(mg/l)	25以下	14.1
SS(mg/l)	60以下	4.1
pH	5.8～8.6	6.8～7.5

◉ 騒音(規制対象外)

環境コミュニケーション

環境経営度調査

「第20回企業の環境経営度調査」(2016年秋、日本経済新聞社)の公表結果では、当社は、回答した製造業396社中263位でした。この調査は、アンケートに回答する形式で行われ、取り組み内容の豊富さや実績データ記入など、企業の環境対策や環境経営の取り組みレベルを、5項目(環境経営推進体制、汚染対策・生物多様性対応、資源循環、製品対策、温暖化対策)に分けて評価し、これらを総合して順位付けするものです。

当社は、この社会動向を反映した調査により、当社の環境への取り組みがどの程度の位置にあるのか、今後取り組みレベルを向上しなければならない項目は何かを確認し、環境配慮活動の推進に取り組んでいます。

◉ 各項目の設問例

環境経営推進体制	環境経営の対象範囲、目標の設定と管理、情報公開など
汚染対策・生物多様性対応	化学物質管理、VOC排出削減、生物多様性への対応など
資源循環	国内・海外の廃棄物排出量の把握、国内・海外の水使用量の把握、排水管理など
製品対策	環境対応製品の定義と売上高比率、LCAの導入、グリーン調達、取引先への環境情報の提供など
温暖化対策	国内・海外の生産拠点やオフィスでのCO_2換算排出量の把握と削減、物流工程での対策、再生可能エネルギーの利用など

社会・環境報告書の発行

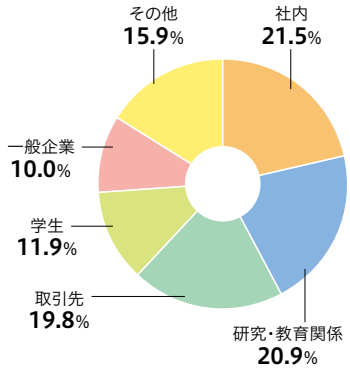
2002年にはじめて発行して以来、今回で16冊目となります。環境報告ガイドラインを参考に、環境パフォーマンス、国内・海外の活動内容、環境会計、社会・従業員とのかかわりなど掲載内容の拡充に努めています。

「社会・環境報告書2016」の配布状況は右のグラフの通りです。取引先をはじめ、教育関係、学生、一般企業のほか、希望される方に送付しています。

なお、印刷インキメーカーである当社の社会・環境報告書は、自社開発した100%植物油型水なし印刷インキを使用して作成しています。裏表紙には、このことを示すマークを掲載しています。

Vegetable oil INK
for waterless printing
Non VOC INK Version 2

◉「社会・環境報告書2016」配布状況



ホームページ

当社ホームページの「環境・品質・安全衛生への取り組み」サイトには、当社の社会・環境報告書(PDF形式)を掲載しています。また、環境に配慮した印刷インキの情報は、「環境配慮型製品」に掲載しています。

▶「環境・品質・安全衛生への取り組み」サイト　http://www.inx.co.jp/eco/
▶「環境配慮型製品」サイト　http://www.inx.co.jp/eco/product.html

第三者意見

社会・環境報告書2017に対する第三者意見

一般財団法人　日本品質保証機構
地球環境事業部　環境審査課　課長
倉内　瑞樹 氏

【経歴】2016年4月より現職
・ISO/TC207/SC7　対応国内委員会委員
・IRCA（国際審査員登録機構）認定QMS・EMS主任審査員
・JQA認定　主任GHG検証人/主任GHG妥当性確認・検証人
・J-SUS認定　サステナビリティ情報審査人

社会・環境報告書2017では、サカタインクス株式会社のグループ全体で展開している「中期経営計画2017」～FOR THE NEXT STAGE～（最終年度を2017年とした3カ年計画）の中間年度となる2016年度の取組をはじめとして、国内外の社会・環境面の取組成果が報告されています。

近年、企業の長期的な成長のためには、ESGが示す3つの観点が必要だという考え方が世界的に広まってきています。ESGとは、環境（Environment）、社会（Social）、ガバナンス（Governance）の頭文字を取ったものですが、本報告書においてもコーポレート・ガバナンス体制が示されており、特にコーポレート・ガバナンスを統括することを目的として、代表取締役社長を委員長とする「CSR委員会」を最上位の委員会として設置していることが記述されています。

これは、ステークホルダーとの良好な関係構築を組織が強く意識し、社会（Social）、環境（Environment）への取組を推進しながら、持続可能な開発・発展を実現し、組織の透明性確保と健全な経営を続けていくというメッセージが込められており、大変評価される取組といえます。

社会面の取組では、海外関係会社における貧困撲滅や、衛生的な生活、医療・教育を受ける機会の拡充に繋がるチャリティー活動や、寄付の実践など継続的に実施されており、グローバルな目線での社会課題の解決に向けて、グループ全体での取組が広がっていることを確認しました。

また、日本国内でも、2016年の取組成果として、2017年1月に大阪市より、「大阪市女性活躍リーディングカンパニー」の認証を取得しており、ジェンダー平等と女性活躍のための組織の基盤整備が着実に実践されていることに対するステークホルダーからの評価の一つであり、引き続き注目していきたいと思います。

一方で、社会面の取組について「なぜ、この取組を私たちは推進しているのか」ということを、ステークホルダーにより分かりやすく伝えていくという観点に立つと、例えば組織が直面している社会課題は何なのか、今後、サカタインクスのグループ全体で直面している社会課題に対して、どのように取り組んでいくのかの方針や方向性を明確にしていくことも重要な要素であると思われ、これらの情報がトップマネジメントからのメッセージとして示されることを期待します。

さらに、組織の取組は社会課題解決にどのような成果を上げているのか等を言及することで、本報告書が有効なコミュニケーションツールとして機能していくものと思われます。昨今注目されているSDGs（持続可能な開発目標）との繋がりを整理していくと良いかもしれません。

環境面の取組では、環境配慮型製品・商品について、各種印刷インキの分野で高品質・高機能化、環境配慮型の製品開発に取り組んでおり、インタビューの中でもサカタインクスグループが創業120年来、最も強みとして市場に評価され、印刷物の多様化にも応えてきた分野であるというご説明を頂きました。

使用材料の環境配慮や、化学物質対策、CO_2排出削減への寄与など数々の環境配慮製品・商品を世の中に送り出していることは大変素晴らしく、高く評価されることであると思いますし、今後もステークホルダーから注目される分野である思います。

しかし、これらの取組成果の記載は、現在文字情報が主体となっているため、それぞれの製品がもたらす効果をグラフ化するなど表記方法の工夫をされると、「情報の受け手」となるステークホルダーに、より伝わりやすくなると思われます。

環境パフォーマンスデータにおいても、廃棄物のリサイクル率では素晴らしい成果を上げています。1994年から稼働している羽生工場においてもゼロエミッション（リサイクル率99.5%以上）を達成しており、国内主力工場4工場においてすべてゼロエミッション工場を達成したことは注目すべき成果であり、継続的な取組を期待しています。

一方で、インタビューの中でもご説明いただきましたが、昨今のサカタインクス株式会社の躍進は、グローバル展開による成長にあるというように、海外工場・海外法人における環境負荷も、ステークホルダーにとっては注目したい情報となりつつあると思われます。

現時点では、環境パフォーマンスデータの開示は国内がメインとなっており、二酸化炭素換算排出量は海外関係会社のデータもありますが、開示できるその他の情報を整理し、徐々にデータ収集基盤の整備を進めていくことを期待します。

また、近年CDP（旧名称はカーボン・ディスクロージャー・プロジェクト）やDJSI（ダウ・ジョーンズ・サステナビリティ・インデックス）など投資家向けの情報提供を行う評価機関からの質問書では、データの正確性・信頼性という観点で、第三者検証を求める動きが活発化しており、取引先からのサプライチェーンにおけるGHG等の開示要請も徐々に増えてきております。

すでに40年以上前から環境部を設置し、地球環境保全に取り組んでこられた組織として、開示する環境パフォーマンスデータについても、一歩踏み込んだ情報発信を期待します。

※このコメントは、今回対象とした社会・環境報告書2017が、一般に公正妥当と認められる環境報告書などの作成基準に準拠して正確に測定、算出され、かつ事項が漏れなく表示されているかどうかについて判断した結論を表明するものではありません。

サカタインクス株式会社
〒550-0002 大阪市西区江戸堀1-23-37

お問い合わせ先／広報・IR室

〒112-0004 東京都文京区後楽1-4-25（日教販ビル）
TEL ： 03-5689-6601
FAX ： 03-5689-6622
E-mail ： inx-prir@inx.co.jp

http://www.inx.co.jp/

この報告書は、当社が開発した、100%植物油型の水なし印刷インキ「Diatone 水無しエコピュア SOY CL」にて印刷しています。
用紙は「FSC®認証紙」を使用しています。

2017年6月　発行