



CONTENTS

1 編集方針

2 トップメッセージ

3 会社概要

会社概要、基本理念、沿革、グローバルネットワーク

5 事業紹介

国内事業、海外事業、研究開発

7 連結業績

8 中期経営計画/SDGs

中期経営計画2020、持続可能な開発目標 (SDGs) に向けた取り組み



社会性報告

9 CSR活動/コーポレート・ガバナンス

私たちのCSR活動
コーポレート・ガバナンス体制の強化
CSRにかかわる各種方針

13 リスクマネジメント

事業継続計画(BCP)、リスクコンプライアンス委員会
交通安全、リスク管理、情報セキュリティ
個人情報の保護

14 製品・商品の安全と品質

安全性の確保、品質の確保
ISO9001・ISO14001認証取得
化学物質の管理、TPM活動

15 労働環境

ワークライフバランスの推進、ハラスメント防止
健康管理(こころとからだの健康)、育児支援
介護・看護支援、ボランティア支援

16 人権の尊重と人材育成

人権の尊重と多様な人材の活用、障がい者雇用
再雇用制度、人材育成、労働安全衛生

17 ステークホルダーとの対話

株主・投資家の皆様とともに
顧客・取引先の皆様とともに

18 社会・地域への貢献

国内における取り組み事例
海外関係会社における取り組み事例

環境報告

19 環境マネジメント

環境に関する考え方、環境関連法規の遵守
教育・訓練活動、環境経営度調査

20 グリーン調達・購入

グリーン調達、グリーン購入
COOL CHOICEについて

21 環境保全活動の目標と実績

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」

23 事業活動に伴う環境負荷の全体像

25 環境会計

環境保全コスト、環境保全効果

27 環境配慮型製品

植物油インキ、ノンVOCインキ、バイオマスインキ
ポタニカルインキ、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
水性フレキシインキ
機能性コーティング剤

29 環境負荷低減の取り組み

エネルギー使用量の削減、廃棄物の削減
水質汚濁防止、再生可能エネルギー
大気汚染物質排出の削減、生物多様性の保全
ウェブサイトのご案内

33 工場別環境保全の監視

34 第三者意見

編集方針

サカタインクスグループでは、ステークホルダーの皆様(当社の社会・環境活動をご理解いただくために、本報告書を発行しています。2018年版より「社会・環境報告書」を刷新し、財務情報と非財務情報を掲載しており、また、関連性の高い項目においては持続可能な開発目標のSDGsロゴを付与しました。今後も内容の充実に努めてまいります。

● 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)」および「GRIサステナビリティ・レポート・ガイドライン第4版(G4)」を参考に作成しています。

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。

● 報告対象期間

主に、2017年度(2017年1月1日～2017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2016年度以前の情報を含め、また、2018年1月以降の情報も必要に応じて掲載しています。

● ウェブサイトのご案内

当社ウェブサイトの「環境・品質・安全衛生への取り組み」に本報告書を掲載しています。また、本報告書についてのご意見・ご感想もウェブサイトからお願いします。

<http://www.inx.co.jp/eco/>

トップメッセージ

『ビジュアル・コミュニケーション・テクノロジーの創造』をビジネステーマに暮らしを快適にする情報文化の創造を目指してまいります。

サカティンクスは、新聞インキの製造・販売を目的に大阪で1896年に創業し、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環境対応、最適な印刷関連機材の提供により、印刷物の高品質化・多様化といった社会からの要請にお応えし、情報文化の発展に貢献するよう努めてまいりました。

わが国では高度経済成長期に大きな公害問題が発生し、環境対策が大きくクローズアップされましたが、当社では1973年にいち早く環境部を設置し、製品および生産活動に対する環境対応に取り組み始めました。その後、地球温暖化が進み、世界的にも環境対応が重視されるようになるなか、2015年9月、国連において、「持続可能な開発のための2030アジェンダ」が採択され、「持続可能な開発目標(Sustainable Development Goals : SDGs)」が掲げられました。環境以外にも、人権やコンプライアンスなどの分野において持続可能な社会の実現に向け、国家だけでなく各企業での取り組みも重要であると位置づけられており、当社グループにおいても、事業活動を通じてこれらの目標達成に向け、積極的に推進しているところです。

2017年11月に「中期経営計画2020」を策定し、「CSR活動を充実し環境経営の推進を図ることにより、企業体質・経営基盤を強化すること」を基本方針としています。当社グループとさまざまなステークホルダーの皆様との持続可能な発展に向けて、社会面では時代の要請に応じた適切なコーポレート・ガバナンス体制の構築を基本に、製品の安全性と品質の確保や、事業継続のためのリスクマネジメント、ワークライフバランスのさらなる推進を目指した職場環境の改善などに取り組んでまいります。また、環境面においては、地球環境保護を最重要経営課題の一つとして位置づけており、グループ全体でISO14001認証の取得や、CO₂の排出削減を目的とした

エネルギー使用量の削減、工場における廃棄物の削減とリサイクル率を高めることによるゼロエミッション(リサイクル率99.5%以上)の達成、環境にやさしい原材料への転換、印刷過程で発生する環境負荷の低減などに取り組んでいます。

現在、印刷業界やパッケージ業界では、環境対応型製品が非常に注目を受けており、当社でも植物由来の材料を一部に使用したボタニカルインキを展開するなど、今後の製品開発において環境対応がますます重要になっています。さらに国内だけでなくアジアをはじめとした新興国でも大きな需要が見込まれ、当社グループの発展には欠かせない重要な戦略となっています。また、当社グループがさらなる発展を遂げていくために、新たな製品の開発や事業にも果敢に挑戦しております。これからも、当社グループに対する要請に真摯に対応し、常に前向きに取り組むことで、信頼され期待される企業になるとともに、ステークホルダーの皆様とともに、グローバル企業としての持続的成長を果たしてまいります。

本報告書により、当社グループのCSRに対する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。



代表取締役
社長執行役員

森田 耕太郎





会社概要

商号	サカタインクス株式会社 (SAKATA INX CORPORATION)
創業	1896年(明治29年)11月1日
設立	1920年(大正9年)9月5日
本社	(大阪)大阪市西区江戸堀一丁目23番37号 (東京)東京都文京区後楽一丁目4番25号(日教販ビル)
代表者	代表取締役 社長執行役員 森田 耕太郎
資本金	7,472百万円 (百万円未満を切り捨てて表示しています。)
決算期	12月31日
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
国内営業拠点	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)
国内生産拠点	東京工場(千葉県野田市)・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)
海外拠点	アメリカ・カナダ・ブラジル・スペイン・イギリス フランス・チェコ・イタリア・インドネシア・インド ベトナム・中国・フィリピン・マレーシア・タイ・台湾
従業員数	連結 4,068名(単体 845名)

【2017年12月31日現在】

基本理念

●ビジネステーマ

ビジュアル・コミュニケーション・テクノロジーの創造

●存在意義

人々の暮らしを快適にする情報文化の創造を
社会における存在意義と感じます

●あるべき姿

創造性と洗練性、そして活力のある自由闊達な
社風を持ち、かつ話題性に溢れるプログレッシブ
な体質を持つ企業をめざしています

●企業指針

顧客第一主義・積極的事業展開・チャレンジ精神
の重視・創造性の重視・アンフェアな行動の
否定・企業価値観の重視とその実行者の評価を
企業指針とします

●プロミス

私たちに関わる人々に対し、＜さわやかさ＞を
お約束します

そのために、あらゆる行動に“We Love You”の
気持ちを込めることを誓います

グローバルネットワーク

日本

サカタインクス株式会社

- 本社
- 支社
- 支店
- 営業所
- 工場



大阪本社



東京本社



主要国内グループ会社

- ◆阪田産業株式会社
- ◆サカタラバステーション株式会社
- ◆サカタインクスエンジニアリング株式会社

- ◆インクスグラビア株式会社
- ロジコネット株式会社
- ジーエーシティ株式会社
- シークス株式会社



SAKATA INX ESPAÑA, S.A.
(スペイン・バルセロナ)



INX INTERNATIONAL UK LTD.
(イギリス・マンチェスター)



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)

沿革

- **1896年** 個人商店(阪田インキ製造所)として大阪で創業、新聞インキの製造・販売を開始
- **1905年** 本格的な新聞インキ製造工場を建設
- **1906年** 社名を「阪田インキ製造所」から「阪田商会」に改称
- **1911年** 日本初の亜麻仁油製印刷インキ用ワニスの工業化に成功、主要事業の一つとなる
- **1920年** 経営組織の近代化と社会的信用増大のため、株式会社に改組(商法上の設立年)
- **1959年** 大阪市内に分散操業する3工場を統合して、近代的な総合工場(現・大阪工場)を建設
- **1961年** 大阪証券取引所第二部に上場(翌年、第一部)
(1988年、東京証券取引所第一部に上場)
- **1969年** 野田工場(現・東京工場)稼働



阪田 恒四郎(創業者)



亜麻仁油製印刷インキ用ワニス



大阪工場



東京工場

- **1973年** 環境部を新設
- **1979年** 海外初のインキ生産拠点を台湾に設立
- **1987年** 欧州に進出
社名を「サカタインクス株式会社」に改称
- **1988年** 北米に進出
- **1989年** インドネシアに進出
- **1995年** インド、中国に進出
- **1996年** ISO9001認証取得
- **2001年** ISO14001認証取得
- **2003年** ベトナムに進出
- **2008年** OSHMS認定取得
- **2014年** 滋賀工場稼働
- **2016年** 創業120周年
- **2017年** 主力4工場において、TPMアドバンス特別賞を受賞



INX INTERNATIONAL INK CO.



SAKATA INX (INDIA) PRIVATE LTD.



SAKATA INX VIETNAM CO., LTD.



滋賀工場

PT. SAKATA INX INDONESIA
(インドネシア・ジャカルタ)INX INTERNATIONAL INK CO.
(アメリカ・シカゴ)INX INTERNATIONAL INK CO.
(アメリカ・オハイオ)

◆ 連結対象会社 ● 持分法適用会社 ▲ 非連結子会社

主要海外グループ会社

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 (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)
- ◆ SAKATA INX (ZHONGSHAN) CORP.(中国・広東省中山)
- ◆ MAOMING SAKATA INX CO., LTD.(中国・広東省茂名)
- SHENZHEN SAKATA INX CO., LTD.(中国・広東省深圳)
- ◆ CDI SAKATA INX CORP.(フィリピン・マニラ)
- ◆ SAKATA INX (MALAYSIA) SDN. BHD.(マレーシア・クアラルンプール)
- ETERNAL SAKATA INX CO., LTD.(タイ・バンコク)
- TAIWAN SAKATA INX CORP.(台湾・台北)

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)

MAOMING SAKATA INX CO., LTD.
(中国・広東省茂名)

AMERICAS



国内事業

新聞事業部

当社は新聞インキの製造から始まり、長い歴史と実績を誇っています。環境へのやさしさを最優先とし、新聞製作に求められる高い紙面品質に応えるため、色再現範囲の拡大、網点再現性の向上、ドットゲインの最適化により、自然な色・鮮やかな色を再現するインキ「ニュースウェブマスター エコピュア」シリーズを提供しています。また、カラー紙面の高品質化や、新聞製作の上流から下流までの色管理を行うカラーマネジメントシステムは、新聞社から大きな信頼を得ています。他にも、新聞社の人材育成のニーズにお応えし、インキや印刷トラブル、カラーマネジメントなどの知識を習得するプログラム「INX新聞業界スクール」を提供しております。



オフセット事業部

書籍、カタログ、ポスターなどの印刷に使用されるオフセットインキや最先端の印刷製版機材を提供しています。業界に先駆け環境に配慮した製品の市場導入を図り、高速オフ輪インキ、枚葉インキ、湿し水など多様なニーズに対応できるインキを開発し、ユーザーから大きな信頼と高い支持を獲得しています。また、近年普及が進む高感度UV印刷機に対応した紫外線硬化型UVインキ「ドリームキュア」シリーズの展開も進めています。その他、製版材料や印刷周辺機材の販売では、印刷物の編集・制作工程における各種デジタル機器やアプリケーションソフトが印刷業界で高く評価されています。



包装事業部

インターネットにおける商取引の増加とともに、流通に欠かせない段ボールや紙器、紙袋などの需要も増加しており、これらの印刷に使用されるフレキシインキを提供しています。当社は早くから段ボール用水性インキの開発を進め、「FK-フレミオ」をはじめとしたさまざまな性能をもつ高品質なインキを提供しています。また、製紙業界には機能性コーティング剤など多様な新技術を提供し、新しいニーズに対応した製品群を確立しています。さらに、ユーザーの工場における生産性改善や環境対応を支援する機材の販売にも力を入れており、インキ自動調合機、廃水処理設備、サンプルカッター、自動搬送システムなど、多岐にわたる事業展開を進めています。



グラビア事業部

内容物を保護しつつ大量に商品を流通させるためにフィルムパッケージは欠かせません。当社はさまざまな後加工性能が要求されるフィルムパッケージに対応した高性能・高品質なグラビアインキを提供しています。また、環境への配慮を重要課題と位置付け、ノントルエン・ノンMEK型インキの実用化に大きな成果をあげており、裏刷り用ラミネートインキ「ベルカラー」や表刷り用インキ「サピリア」などで高い評価を得ています。さらに、水性グラビアインキや植物由来材料の一部を使用したボタニカルインキなど、より環境にやさしいインキの普及に努めています。そのほか生産効率化や環境対策などを支援する機器等の提供にも力を入れています。



機能性材料事業部

当社は樹脂合成技術や分散・加工技術を駆使した、デジタル印刷用の色材や液晶パネルの画像表示材料を扱っており、印刷インキに次ぐ当社の第2の柱とすべく取り組んでいます。急速に拡大するデジタル印刷市場をターゲットに、高品質かつ高機能を有する産業用インクジェットプリンター用インキや、レーザープリンター用トナーなどの開発と販売を重要な事業として位置付けています。特にインクジェットプリンターは従来の印刷といった分野だけでなく、様々な産業で発展の可能性があり、今後期待される事業です。また、液晶パネルに不可欠なカラーフィルターにも、当社の微分散技術を活かした顔料分散液が使用され、重要な役割を果たしています。



海外事業

米州・欧州

米州・欧州地域では、主に「INX」ブランドで各種印刷インキ、「INX DIGITAL」ブランドでインクジェットインキを展開しています。アメリカにおいては、シカゴに本社機能と研究施設を設け欧米市場向けのインキ開発を行うほか、各地に工場を設け、米州全域を対象としたインキの製造・販売をしています。また、南米市場の拡販を目的にブラジルにも拠点を設けています。欧州では、スペイン・イギリス・フランスで印刷インキを製造し、欧州各地に供給しています。また、チェコではインクジェットインキを製造しています。



アジア

8つの国と地域に展開し、それぞれに現地法人と工場を設け、地域のニーズに合わせたインキを製造・販売しています。人口が多く、経済成長が著しいアジア地域では、商品流通量の増加にともなって、パッケージ用のグラビアインキの生産量が増加しています。また、新たな成長市場として注目されている中東やアフリカへの輸出拠点としての役割も担っています。



研究開発

当社の研究開発は、環境にも配慮した新しい機能を持つ印刷インキをはじめ、印刷インキの基盤技術である、樹脂合成技術、分散・加工技術、印刷・塗工評価技術をベースに、機能性コーティング剤、記録材料等のハードイメージング材料から画像形成・表示材料等のソフトイメージング材料、エレクトロニクス産業向けの高機能性複合材料開発などの分野に、当社固有の技術を展開しています。また、印刷産業との関わりの中で培われた画像処理技術、色彩技術をベースに、デジタル化等の技術革新に対応し、より速く、より広く、より美しい創造的な情報記録、情報伝達の実現に向けて、新たな画像処理システム、画像伝送システム、カラーマネジメントシステムなどの開発に取り組み、高度情報加工産業への挑戦も続けています。そして、日本の研究開発を、世界に展開するグループ会社のマザーR&Dと位置付け、グローバル展開する企業の商品や地域の独自性に合わせた製品開発、最新・最高の技術の提供とサポートを行っています。



研究開発体制

●研究開発本部

各種印刷インキの製品開発を行うとともに、機能性材料分野における顔料型インクジェットインキなどのデジタル印刷インキ、新規記録・表示材料、機能性コーティング剤、カラーフィルター用顔料分散液などの製品開発を担当。

また、研究管理部において、研究内容や知的財産の管理、新規開発に関する調査・企画を担当しています。

●応用技術部

市場ニーズ、市場動向を的確にとらえ、顧客に密着した製品の開発・改良・技術サポートを担当しています。

●INX INTERNATIONAL INK CO.

R&Dセンター(アメリカ)

欧米市場向けの各種印刷インキ、次世代型インキなどの製品開発を担当しています。

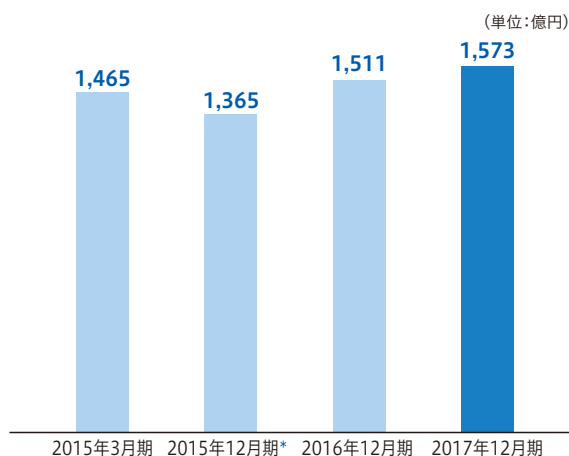
●基盤技術



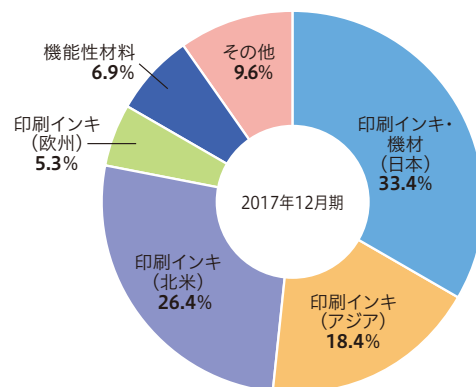


連結業績

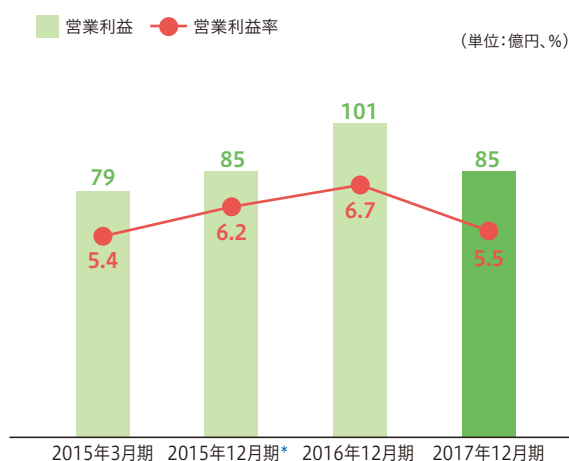
売上高



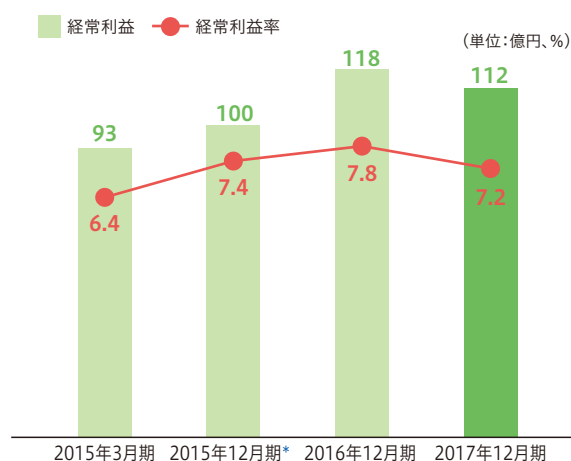
セグメント別売上高構成比



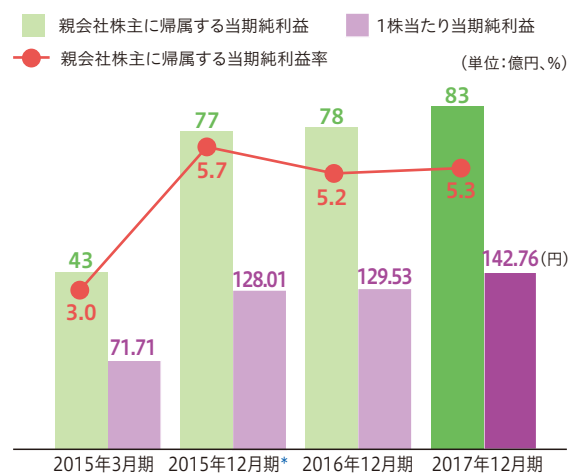
営業利益／営業利益率



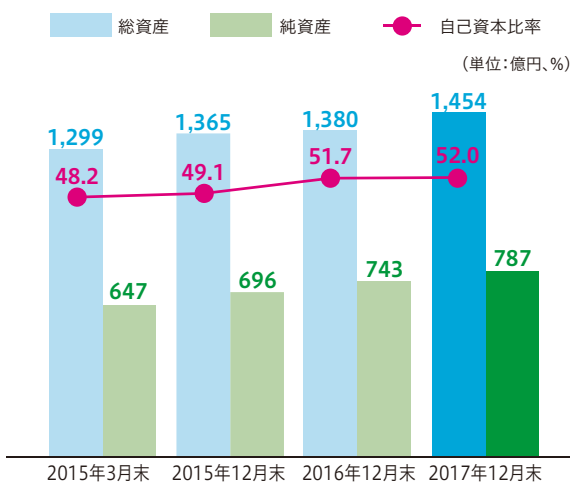
経常利益／経常利益率



親会社株主に帰属する当期純利益／ 親会社株主に帰属する当期純利益率／ 1株当たり当期純利益



総資産／純資産／自己資本比率



*2015年12月期:インドを除く海外子会社は2015年1～12月を、国内連結会社およびインド子会社は2015年4～12月を連結対象期間としています。

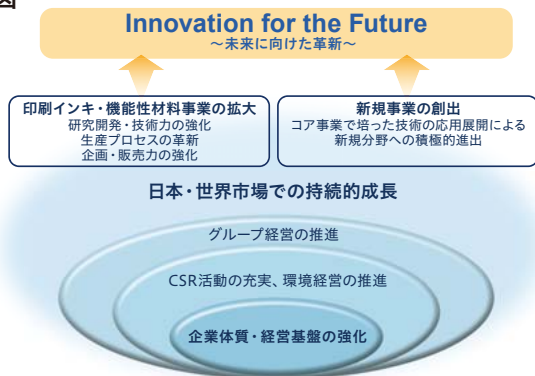
中期経営計画2020

当社グループは、『ビジュアル・コミュニケーション・テクノロジーの創造』をビジネステーマとした企業理念を礎として、経営環境の変化に迅速かつ柔軟に対応し、CSR活動の充実、環境経営の推進を図ることにより企業体質・経営基盤を強化します。そして、情報メディアの多様化、食の安心・安全への意識の高まりや環境規制の強化を背景とした印刷市場の様々な変化に直面する中、当社グループのネットワークを活用し、日本および世界の各市場において確固たる地位を築いていきます。

コア事業である印刷インキ事業では、環境に配慮した高機能・高品質製品のみならず、各地域の顧客ニーズに応じた製品の開発・投入により、積極的に売上を拡大します。機能性材料事業では、デジタル印刷材料・画像表示材料・機能性コーティング剤を中心にビジネスを推進し、さらなる事業拡充を目指します。そのために、研究開発・技術力の強化、生産プロセスの革新、企画・販売力の強化を図ります。

また、当社の持つコア事業で培った技術の応用展開により新規分野へ積極的に進出し、将来に向けた新規事業の創出に挑戦します。

● 基本方針図



● 連結目標数値(2020年計画値)

(単位: 億円)

売上高	1,950
営業利益	130
経常利益	150
親会社株主に帰属する当期純利益	98

● 経営指標 ROE: 10% 以上

● 投資計画 総投資額 280 億円 (内、戦略的投資枠 100 億円)

持続可能な開発目標 (SDGs) に向けた取り組み

2015年9月、ニューヨーク国連本部において「国連持続可能な開発サミット」が開催され、「我々の世界を変革する: 持続可能な開発のための2030アジェンダ」が採択されました。「持続可能な開発目標 (Sustainable Development Goals: SDGs)」は17の目標と169のターゲットで構成されており、貧困、エネルギー、気候変動などの課題に取り組むために2030年までに達成すべき目標として掲げられたものです。今回の社会・環境報告書より関連性の高い項目においては持続可能な開発目標のSDGsロゴを付与しました。

サカタインクスグループにおいても、これらの目標の達成に向け、事業活動を通じて積極的に推進していきます。

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS 世界を変えるための17の目標





私たちのCSR活動

CSRに対する考え方

CSRには、環境保護、製品安全、顧客満足、消費者保護、労働安全衛生、人権擁護、従業員満足、コンプライアンス、リスクマネジメント、社会貢献などさまざまな要素が含まれます。これらを踏まえたうえで、当社の企業理念や倫理行動基準、国内外の諸法令、倫理規範に則り事業活動を行うとともに、CSRを果たすためのコーポレート・ガバナンスを統括する組織として、CSR委員会を設置しています。

社会における良き企業市民として、経済的・環境的・社会的な側面に配慮した事業活動を行い、さまざまなステークホルダーとより良い信頼関係の構築に努めつつ、社会の要請や変化に対して常に前向きに取り組むことで、持続可能な社会の構築と情報文化の発展に貢献できるよう、CSR活動の充実を図ってまいります。

CSRの推進体制



CSR活動における重要テーマ

●リスク・コンプライアンス

リスクの管理推進、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・承認を行ってまいります。

●内部統制

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ております。

●品質

全社員で継続した品質向上を行い、顧客に信頼される製品・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。

●環境

地球温暖化、大気や海洋の汚染、オゾン層の破壊など、地球規模での環境問題への対応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。

●安全衛生

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考え、全従業員が一致協力し、安全衛生活動を推進します。

コーポレート・ガバナンス体制の強化



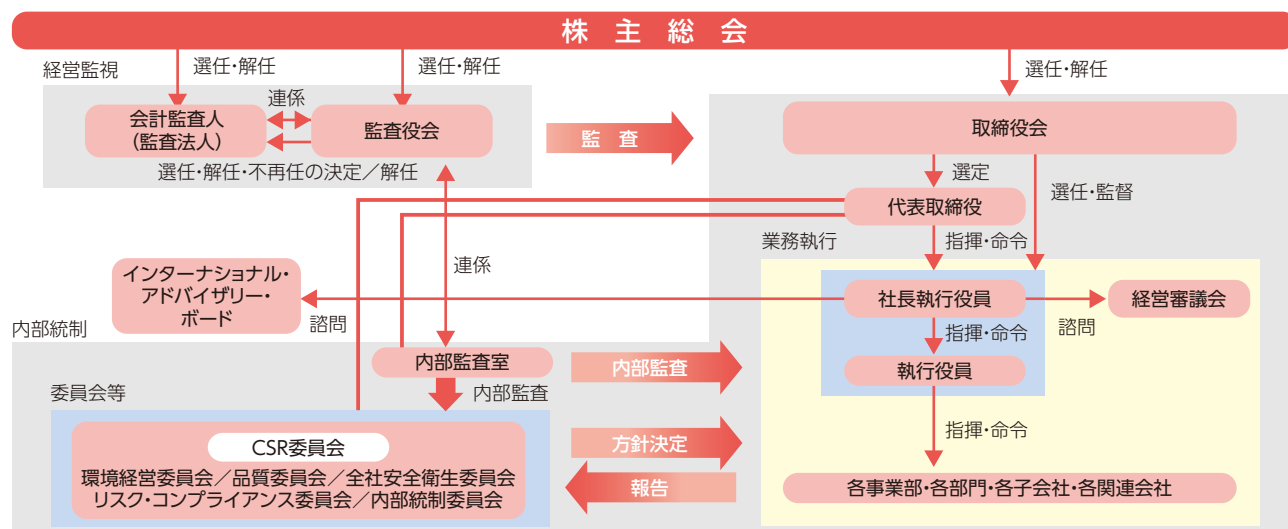
コーポレート・ガバナンスに関する考え方

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、経営の透明性の向上、監督機能の強化、意思決定の迅速化および責任の明確化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)、執行役員、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。

企業倫理

社員一人ひとりが、良識ある行動を実践するために、「倫理行動基準」を策定しています。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。

会社の機関・内部統制の関係図【2018年3月28日現在】



意思決定・業務執行体制

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。さらに、経営の意思決定および監督機能と業務執行機能を分離し、経営の合理化・効率化とともに、業務執行責任の明確化を図ることを目的に、執行役員制度を導入しております。

なお、取締役会は月1回以上の取締役会とともに、代表取締役 社長執行役員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 社長執行役員を委員長とする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。

内部統制システム

「内部統制システムの整備に関する基本方針」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、「内部統制委員会」では各種体制・取り組みについ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。

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、取締役会、経営審議会等社内的重要会議への出席、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。

国際・アドバイザー・ボード

海外事業戦略や経営課題など、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も参加し、意見を効果的に取り入れながら、代表取締役 社長執行役員の諮問に答えることを目的として、「国際・アドバイザー・ボード」を設置しており、年2回開催しています。

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、法律に関するトピックスを提供しています。また、社員によるインサイダー取引の未然防止については、法務ニュースやインサイダー取引規制の解説用冊子を配布し、注意喚起をしています。

内部通報制度

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規則に違反した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、社内と社外に設置しています。



CSRにかかわる各種方針

倫理行動基準

当社は、「マインド イン マインド」という企業理念のもとに、当社を取り巻く様々なステークホルダー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べく努力しています。当社が持続的な成長を遂げ、社会から信頼され、必要とされる企業として発展していくためには、関係法令・国際ルールへの遵守はもちろんのこと、当社としての価値観・倫理観を明確に打ち出し、社員一人ひとりがこれらに則って良識ある行動を実践することが不可欠であると認識し、倫理行動基準を制定しています。



社会・地域に対して

法規範の遵守、寄付行為・政治献金規制、反社会勢力との関係断絶、地域社会との共生、環境保全・保護、安全保障輸出管理



株主・顧客・仕入先に対して

株主としての誇り、経営情報の開示、インサイダー取引の禁止、公正かつ自由な競争の維持・促進、仕入先との適正取引、不正競争の禁止、接待・贈答について、安全性の確保



社員相互間において

差別禁止、ハラスメントの禁止、職場の安全衛生、労働環境の整備、会社との利害衝突の禁止、情報の管理、会社資産の適切な使用、知的財産権の保護

内部統制システムの整備に関する基本方針

当社は、「内部統制システムの整備に関する基本方針」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。組織としては、「内部統制委員会」が、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. 監査役がそ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. その他監査役がその職務の執行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

環境基本理念・環境基本方針

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。

品質基本理念・全社品質方針

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。

全社安全衛生基本方針

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。



リスクに対する取り組み

事業継続計画(BCP)

事業に甚大な影響を及ぼしかねない危機が発生した際に、状況に応じた適切かつ迅速な行動を行うための指針として、「事業継続計画」を策定しています。

内容をより実効性があるものにするため、事業継続のマネジメントシステム(BCMS)におけるPDCAサイクルを回していく中で、今後も適宜改定していきます。

また、この取り組みを通じて、企業体質の強化も図っています。



事業継続計画書

リスク・コンプライアンス委員会

リスク管理の推進および経営理念、倫理規範、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。

交通安全

「交通事故・交通違反のゼロ」を目指し、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探知器を使用して、呼気中にアルコールが含まれていないことを確認するように義務づけています。



交通安全講習会

リスク管理

緊急事態発生時には、安全確保を最優先とし、事業継続のため、危機の対処および収束に向け、役員、従業員が一丸となって、損失の最小化、損害の復旧、再発防止に取り組めます。

また、平常時においてもリスクの可能性を常に意識し、発生に備えた体制を整えておくことが重要です。リスク管理規程、緊急事態管理規程に基づいて、リスクの発生に備えています。

情報セキュリティ

研究管理部において知的財産権などの企業秘密情報を適正に管理しているほか、情報システム部によるコンピュータウィルス対策や社内ネットワークへの接続制限など、厳重な情報漏洩防止対策を行っています。

また、無作為に選んだ社員に対し標的型攻撃メールの訓練を実施するなど、社員に対する情報漏洩の注意喚起を行い、情報セキュリティの重要性を意識づけています。

個人情報の保護

お客様をはじめ、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」を定めています。

この内容は当社のウェブサイトに掲載しています。
(<http://www.inx.co.jp/etc/privacy.html>)

● 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、適切に取扱いします。
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します。
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。



製品・商品の安全性と品質の確保

安全性の確保

製品やサービスの開発、製造、販売などを行うにあたり、より高度な安全性の確保に取り組んでいます。国内で生産する印刷インキについては、印刷インキ工業連合会が安全性について定めるNLリストに準拠した原材料を使用しています。また、製品やサービスの安全性に疑念が生じた場合、ただちに事実関係を確認し、問題がある場合には迅速かつ適切な対応をいたします。

品質の確保

品質保証に関する基本理念に基づき、お客様の信頼および販売の維持向上を目的に、継続した品質の向上に取り組んでいます。製品の出荷前検査による品質の維持とともに、営業を通じて入手したお客様からの品質に対するクレームや要望に対し、迅速かつより高品質な製品への改善にえています。また、品質委員会を開催し、製品・商品の品質保証を総合的に推進しています。

ISO9001・ISO14001 認証取得

品質向上の取り組みとして、海外を含むほとんどの事業所においてISO9001^{*1}認証を取得しています。

また、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^{*2}認証の取得を推進しています。認証取得状況については、当社のウェブサイトに掲載しています。



ISO9001



ISO14001

[ISO9001]の認証取得状況

<http://www.inx.co.jp/eco/iso2.html>

[ISO14001]の認証取得状況

<http://www.inx.co.jp/eco/iso.html>

- *1 ISO9001:
1987年に国際標準化機構 (ISO) が制定した、品質マネジメントシステム (QMS) の国際規格です。
- *2 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) の国際規格です。

化学物質の管理

PRTR^{*1}法に従い、有害化学物質の排出・移動量の把握と管理をしています。年間取扱量 (2017年4月～2018年3月) が1t以上の第一種指定化学物質について、各事業所からの排出量と移動量を管轄都道府県に提出しています (集計を24ページに掲載)。また、製品の有害性や取扱上の注意といった情報をSDS (安全データシート^{*2}) やGHS対応ラベル^{*3}によってお客様に提供し、取扱時や輸送時の安全性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、都道府県經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・化学製品を取り扱う際に事業者が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。
- *3 GHS (化学品の分類および表示に関する世界調和システム):
The Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicalsの略。化学品の危険有害性を世界的に統一された一定の基準に従って分類し、絵表示などを用いて分かりやすく表示し、その結果をラベルやSDSに反映させたものです。

TPM活動

当社は、1998年にTPM活動をスタートし、2004年に優秀賞、2010年に優秀継続賞、2012年に特別賞を受賞しています。2017年には、東京工場・大阪工場・滋賀工場・羽生工場の主力4工場でアドバンスト特別賞を受賞しました。

当社のTPM活動の特徴の1つとして、生産方式のあるべき姿「SDPS (サカタインクス・ダイレクト・プロダクション・システム)」を目指した活動があります。この革新的な生産方式の実現により、より効率的で安定した生産が可能となり、製品品質の向上、製品製造における使用エネルギーの削減、廃棄物の削減などの効果が得られています。また、危険な設備・作業の排除による作業安全性の向上も図れています。シンプルな設備・生産ラインは、信頼性や保全性を高め、これに人材育成による多能工化の推進を合わせることで、工場のリスク低減、BCP対策にもつながる活動となっています。

これらのTPM活動は海外の事業所にも展開しており、グローバルでの成果と成長を目指して、活動を進めています。



*TPMとは「Total Productive Maintenance (全員参加の生産保全)」の略称であり、日本プラントメンテナンス協会によって提唱された、生産システム効率化の極限追求 (総合的効率化) をする企業体質づくりを目標とする活動です。



働きやすい職場環境づくり

ワークライフバランスの推進

従業員が能力を十分に発揮できるよう労働環境の整備を進めるとともに、従業員とその家族の心豊かな生活をサポートするための各種制度を設けています。

仕事と家庭生活の両立に向けて、時間外労働の削減のための「ノー残業デー」（原則、月・水・金に実施）、研究開発職の従業員を中心に「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。

また、有給休暇の取得促進を図っているほか、永年勤続の節目において勤続10・15・20・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。

●一般事業主行動計画

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

(<http://ryouritsu.mhlw.go.jp/hiroba/index.php>)

従業員が能力を十分に発揮できるよう労働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、以下の行動計画を展開しています。

1. 計画期間

2017年4月1日から2020年3月31日までの3年間

2. 内容

<目標1>

時間外労働削減に向けて、労働環境の改善を図ります。

<目標2>

年次有給休暇の取得促進のための措置を実施します。

<目標3>

次世代育成に関する支援をします。

健康管理（こころとからだの健康）

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、特定の業務を行う者に対し特殊健康診断を年2回実施しています。また、職場内を禁煙とし、別途、喫煙スペースを設けるなどして、分煙を徹底しています。さらに、印刷インキの構成成分である有機溶剤や粉末状原材料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。

「こころの健康」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。2017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いるほか、社内報に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。

このほかにも、従業員の健康のために、インフルエンザの集団予防接種や、人間ドック受診の補助などを行っています。

育児支援

仕事と子育ての両立を支援するために育児・介護休業法に基づいて「育児休業規程」を設け、休業可能期間、短時間勤務、時間外労働免除などを整備しています。

このうち、短時間勤務については、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」に拡充しています。

介護・看護支援

要介護状態にある家族を介護する従業員を対象に、「介護休業規程」を設け、休業可能期間、短時間勤務、時間外労働の免除・制限などを整備しています。

さらに、看護を必要とする家族がいる従業員を対象に、「看護休暇規程」も設けています。

ハラスメント防止

従業員が個人として尊重され、業務遂行のための良好な職場環境を維持するため、「ハラスメント防止委員会」を設置し、ハラスメント防止規定および相談窓口を設けています。

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。

ボランティア支援

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。

人材マネジメント



人権の尊重と多様な人材の活用

「倫理行動基準」や「就業規則」において、国籍、人種、信条、宗教、性別、身体の障がい、その他の理由による不当な差別および人権侵害行為を禁止しています。また、国籍、性別、年齢などを問わず、優秀な人材の確保に取り組んでおり、中期経営計画2020においては、「多様化する社会に向けた人材活用の最適化および組織力の強化」を戦略課題のひとつとして掲げています。また、女性の活躍促進に向け、積極的な登用と働きやすい職場環境の整備を進めてまいります。

障がい者雇用

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、障がい者雇用を推進しており、2017年度の雇用率は2.0%でした。2018年4月の法定雇用率の引き上げに伴い、さらに雇用率を上げるべく、取り組んでまいります。

再雇用制度

これまでの経験や専門性を発揮し、活躍を続けてもらうために、60歳定年後も引き続き勤務を希望する従業員を対象に、原則、65歳までの再雇用制度を導入しています。

人材育成

キャリアステージに合わせた階層（職級）別教育や、各部門で必要となる能力の向上を支援するための各種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、従業員の意識や知識の向上を図るため、社内メールでのニュース配信や社内報で、当社の業績やCSR関連、販売促進のための情報を提供しています。

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	

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）の認定を主要4工場（東京・大阪・滋賀・羽生）で取得しています。

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、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づくりであり、三つのCA（チェック&アクション）が機能しているかどうかのポイントです。

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。

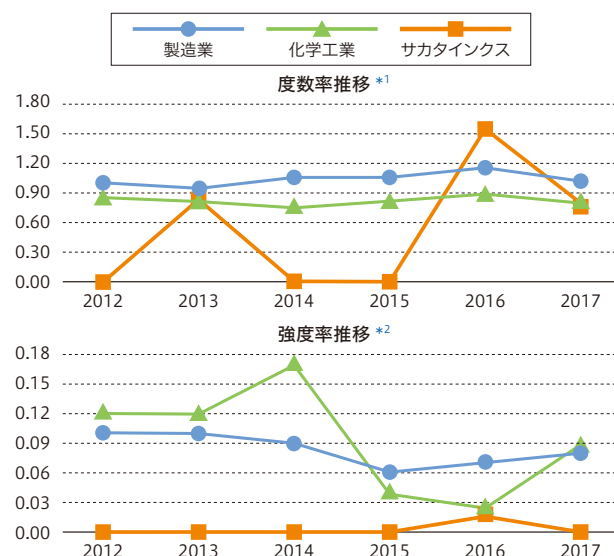
当社の海外（アメリカ・フランス・インド・ベトナム・タイ）にある工場では、OHSAS18001を取得しています。OHSAS18001はイギリス規格協会が中心となって、制定されたものであり、労働安全衛生マネジメントシステムに関して世界的に広く採用されている規格です。

今後も、労働安全衛生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、労働災害の撲滅を目指します。

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

度数率と強度率



当社工場の労働災害発生状況を表す指標（度数率、強度率）の推移は以上の通りです。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）



ステークホルダーの皆様からの信頼を高めるために

当社への理解および信頼関係構築のために、決算説明会や展示会などの機会を通じて、ステークホルダーの皆様との対話が大切であると考えています。当社ウェブサイトにもニュースリリースや展示会情報などを掲載し、適切な情報発信に努めており、今後も、ステークホルダーの皆さまとコミュニケーションを図りながら、さらなる企業価値の向上に努めてまいります。

株主・投資家の皆様とともに

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的に、また、株主の皆様や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。

●決算説明会などを開催

新聞記者やアナリスト、機関投資家などを対象とした決算説明会を、年2回開催しており、決算内容や業績予想に加え、今後の計画などを説明しました。当社ウェブサイトの「(IRライブラリ)投資家向け説明会資料」に当日の資料を掲載しています。
(<http://www.inx.co.jp/ir/exp>)



決算説明会



記者懇談会

●新中期経営計画説明会を開催

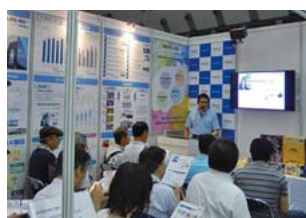
2017年11月に「新中期経営計画2020」を発表し、同月に説明会も開催しました。当日は、まず「中期経営計画2017」を振り返り、次に、2020年を最終年とする「新中期経営計画2020」の基本方針や戦略課題、セグメント別売上高・営業利益計画、設備投資計画などについて説明しました。



新中期経営計画説明会

●個人投資家フェア(IRフェア)に出展

ひとりでも多くの個人投資家の方々と直接対話し、知名度向上と当社を正しく理解していただくことを目的に個人投資家フェアに出展しています。2017年8月には、「日経IR・投資フェア2017」(於 東京ビッグサイト)に、2017年12月には、「野村IR資産運用フェア2017」(於 大阪国際会議場)に出展し、当社の魅力と強みなどについて説明しました。



日経IR・投資フェア2017



野村IR資産運用フェア2017

●個別ミーティングの実施

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・機関投資家からの要望または当社からのアプローチによる個別ミーティングや、報道機関からの取材要請に対し、積極的に取り組んでいます。

顧客・取引先の皆様とともに

●国内展示会への出展

・「nano tech 2017」(第16回 国際ナノテクノロジー総合展)

2017年2月に東京ビッグサイトにて開催されたこの展示会は、ナノテクノロジーに関連した材料や技術、装置を対象とした国際総合展です。当社は、各種機能性分散液、バリア性コーティング剤、光学用機能性材料(高屈折/低屈折コーティング剤)、ITO透明絶縁コーティング剤、インクジェットインキおよび参考品としてカーボンナノチューブ分散体といった新規技術を用いた製品および各種試作品の紹介を行いました。今後も、当社の基盤技術を生かした製品の拡販と、新たな市場の開拓に努めてまいります。



出展ブース

●海外展示会への出展

・「Labelexpo Europe 2017」に出展

2017年9月、INX INTERNATIONAL INK CO.は、「Labelexpo Europe 2017」(於 ベルギー・ブリュッセル)に出展しました。この展示会では、軟包装向けインキ、UV・LEDおよびUV・EBインキ、ローマイグレーションインキ、ラベルプリンターなどを発表しました。

INXFlex™UV LMインキは欧州の各種化学物質規制に準拠しており、食品パッケージの印刷に適しています。また、LW OSFプロセスインキはさまざまな枚葉印刷に使用できるUV・LEDタイプのインキであり、高性能印刷に適しています。その他に、ラベルのデジタル印刷ができる「NW210 UVインクジェットプリンター」を紹介しました。



出展ブース



地域社会の皆様とともに

サカタインクスグループでは国内外を問わず、広く地域社会との調和と共生を図るべく、地域の文化・慣習を尊重するとともに、良き企業市民として地域社会に貢献する活動に取り組んでいます。また、経済的・環境的・社会的な各側面に配慮して事業活動を行っています。

国内における取り組み事例

● JICA研修生を受け入れ

2017年7月に大阪工場にて、チュニジアからの国際協力機構(JICA)研修生9名を受け入れました。公益財団法人日本生産性本部が実施している研修の一環で、TPM活動を積極的に推進している当社が依頼を受けたものです。参加者からは、生産性向上や効率化推進に対して高い関心を持って聞いておられ、当社独自のスルーネック分析についてなど、数多くの質問をいただきました。



JICA研修生の方々

● 全国交通安全運動に参加

東京本社では、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、運転手の方々に交通安全のご協力をお願いし、また、子ども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、当社社員に対しても交通ルールの厳守と安全運転を心掛けるよう啓蒙いたしました。



交通安全運動

● 就労支援活動に協力

東京本社では、障がいのある方々の就労支援活動を30年以上行っている「社会福祉法人山鳥の会」が販売するパンを、希望する社員がおおよそ2カ月に一度購入しています。パンの購入代金は、同会のワークショップで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

● 「大阪マラソン“クリーンUP”作戦」に参加

大阪本社では、大阪マラソンの開催前に、大阪市美化推進事業の一環として公共スペースを清掃する「大阪マラソン“クリーンUP”作戦」に2017年も参加しました。

ボランティアで集まった社員が周辺の歩道を清掃し、ゴミや空き缶・ペットボトルを分別して回収し、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

海外関係会社における取り組み事例

● アメリカ (INX INTERNATIONAL INK CO.)

従業員が持ち寄った保存食品などを寄付する「Food drive」活動に継続的に協力しているほか、ハリケーンによる甚大な被害の災害救援活動に協力するため、被災家族の救済に役立つ物品などの寄付も行いました。また、「アメリカ心臓協会ウォーク」に参加し、個人および法人として、イベントに参加するとともに、寄付にも協力いたしました。



保存食品を寄付

● インドネシア (PT. SAKATA INX INDONESIA)

高校2年生を2週間迎え入れ、製造部門での配合や充填、物流部門での発注書作成などの体験実習を継続して実施しています。このほか、創立記念日に米や砂糖などの食料品を孤児院に寄付したり、工場地域の自治会に芝刈り機を寄贈するなどしています。



体験実習中の高校生の方々

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

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、マレーシアの福祉施設・団体に届けられました。



チャリティーバザー

● タイ (ETERNAL SAKATA INX CO., LTD.)

複数企業との共同で、公園の古くなった遊具の安全点検及び簡単な修理、再塗装を行い、公園設備維持活動に取り組みました。



公園設備維持活動の様子

● 中国・広東省茂名 (茂名阪田油墨有限公司)

現地における大手日系企業として、茂名市政府が進める日系企業誘致の協力や、「茂名石油化学工学院」の学生の企業見学受け入れなどに取り組んでいます。

● インド (SAKATA INX (INDIA) PRIVATE LTD.)

健康増進や教育活動を通して子どもたちの支援に取り組んでいる国際的な奉仕活動団体「Kiwanis Club」に継続して寄付を行っています。



環境マネジメントの推進

環境に関する考え方

地球環境の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。

環境関連法規の遵守

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遵守しています。

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、環境関連法規の遵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。

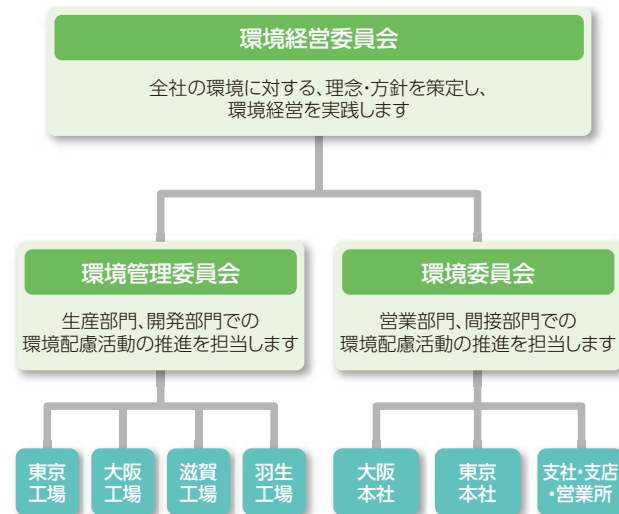
教育・訓練活動

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、意識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が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。

● 環境マネジメントの体制



● 資格取得者数

資 格 名	工場計（人）	
	2016年12月末	2017年12月末
環境計量士	1	1
水質関係公害防止管理者（1種、2種、4種）	5	5
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	2	2
東京都公害防止管理者2級	2	1
エネルギー管理士	2	3
エネルギー管理員 ◆★	15	15
特別管理産業廃棄物管理責任者 ◆★	17	16
産業廃棄物中間処理施設技術管理者 ★	2	3
衛生管理者1種 ◆	20	22
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） ◆	75	78
特定化学物質等作業主任者 ◆★	101	99
有機溶剤作業主任者 ◆★	148	156
（化）1種圧力容器取扱作業主任者 ◆	5	5
小規模ボイラー取扱技能者 ◆★	65	67
ボイラー技士2級 ◆★	7	7

◆印:工場に必要な公的資格

★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

環境経営度調査

「第21回企業の環境経営度調査」（2017年秋、日本経済新聞社実施）が公表され、当社は回答した製造業395社中202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。この社会動向を反映した調査結果により、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活かしています。

● 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、ESG情報開示、SDGsへの対応など
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、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CO2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



グリーン調達・購入に関する基本的な考え方

地球環境保全活動の一環として、グリーン調達およびグリーン購入を進めています。さまざまな情報を活用し、できるだけ環境負荷の少ない原材料および備品などを選ぶようにしています。

グリーン調達

化学物質の管理

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』を提出していただき、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）

*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。環境を經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

文具、事務用備品の調達において、中古品の利用を推奨しています。該当品がない場合には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おり、2017年度のグリーン購入率は83.1%でした。

また、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、2017年度末における低公害車導入率は100%でした。

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



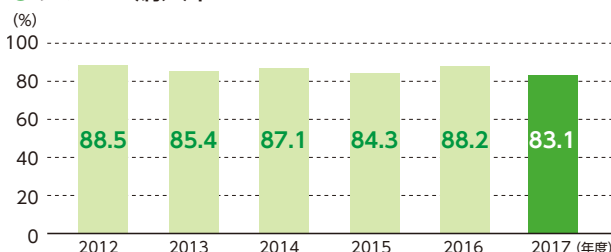
*1 グリーン購入法：

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）

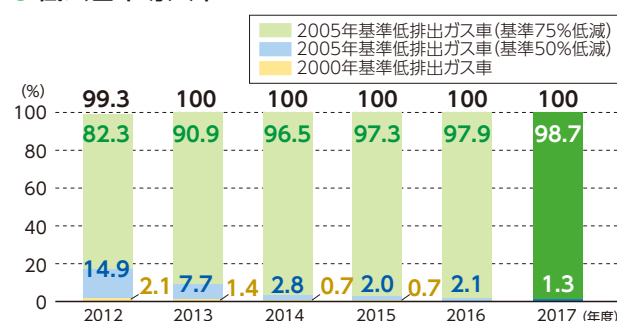
*2 GPN（グリーン購入ネットワーク）：

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。

● グリーン購入率



● 低公害車導入率



COOL CHOICEについて

2017年6月にCOOL CHOICE賛同登録を行いました。「COOL CHOICE」は、地球温暖化対策のための国民運動として、日本政府を挙げて推進しており、省エネ・低炭素型の製品・サービス・行動など、温暖化対策に貢献できる、また快適な暮らしにもつながる、あらゆる「賢い選択」をしていこうという取り組みです。環境省では、この取り組みへの賛同および賛同登録を個人や企業・団体に呼びかけています。今後も、環境保全に貢献できるように努めてまいります。



COOL CHOICE 賛同証明書



エネルギー使用量について

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、2017年度(2017年4月～2018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

ISO14001に基づき、主要4工場共通の目標である「共通テーマ」と、各工場の部門で独自に設定する「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、達成に向け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、具体的に以下のような取り組み項目を設けており、2017年度実績は、次項に示しました。2018年度からは、2017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。

「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

(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	2017年度削減目標 (対2014年度比)	2017年度実績 ^{*1} (対2014年度比)	2018年度削減目標 (対2017年度比)
東京工場	生産部門	エネルギー使用量原単位	8.7%	0.05% 削減	1.0%
	非生産部門	エネルギー使用量	8.7%	11.0% 増加	1.0%
大阪工場	生産部門	エネルギー使用量原単位	8.7%	0.5% 増加	1.0%
	非生産部門	エネルギー使用量	8.7%	2.5% 増加	1.0%
滋賀工場	生産部門	エネルギー使用量原単位	8.7%	— ^{*2}	1.0%
	非生産部門	エネルギー使用量	8.7%	80.6% 増加	1.0%
羽生工場	生産部門	エネルギー使用量原単位	8.7%	— ^{*3}	1.0%
	非生産部門	エネルギー使用量	8.7%	130% 増加	1.0%

*1 2017年度実績(2017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。

*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、29.2%削減しています。

*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、8.5%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に取り組んでいます。また、資源として再利用(サーマルリサイクルを含む)される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。

2017年度は、総廃棄物排出量を2014年度比 8.7%削減するという数値目標を掲げましたが、生産量の増加、生産品目構成の変化により総廃棄物排出量は増加しました。

今後も削減に向けて、継続的に取り組んでまいります。

(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	2017年度削減目標 (対2014年度比)	2017年度実績 ^{*1} (対2014年度比)	2018年度削減目標 (対2017年度比)
東京工場	生産部門	総廃棄物排出量原単位	8.7%	5.5%増加	1.0%
	非生産部門	総廃棄物排出量	8.7%	3.5%削減	1.0%
大阪工場	生産部門	総廃棄物排出量原単位	8.7%	46.8%増加	1.0%
	非生産部門	総廃棄物排出量	8.7%	21.4%増加	1.0%
滋賀工場	生産部門	総廃棄物排出量原単位	8.7%	7.5%増加	1.0%
	非生産部門	総廃棄物排出量	8.7%	103.6%増加	1.0%
羽生工場	生産部門	総廃棄物排出量原単位	8.7%	— ^{*2}	1.0%
	非生産部門	総廃棄物排出量	8.7%	40.9%削減	1.0%

*1 2017年度実績(2017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。

*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、7.4%削減しています。

廃棄物のリサイクル率

主要4工場すべてにおいて、目標を達成しました。

事業所	2016年度実績	2017年度目標	2017年度実績	2018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% 継続
滋賀工場	99.8%	99.5% 達成	99.8%	99.5% 継続
羽生工場	100.0%	99.5% 継続	100.0%	99.5% 継続



製造過程における環境負荷の低減

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であり、重要な情報伝達手段の一つです。

印刷物を作るには、紙・フィルムなどの基材（被印刷物）、版（印刷の元となる版）、印刷機械そして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、より高品質な印刷物ができ、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、添加剤などを原材料としており、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、当社の重要な課題は、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です。

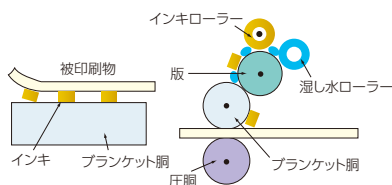
そのため、製造過程においては省エネルギーや廃棄物削減などに取り組んでいます。また、インキに使用する有機溶剤の変更や、VOC（揮発性有機化合物）を低減したインキの開発に努めるとともに、印刷過程で揮発する有機溶剤ガスの処理装置をお客様に提案するなど、市場ニーズを常に探りながら環境負荷低減に取り組んでいます。

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。

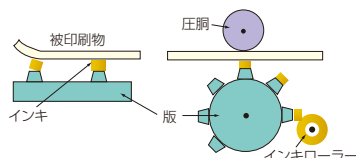
裁断された用紙に一枚ずつ印刷する場合は枚葉、ロール状に巻かれた用紙に印刷する場合はオフ輪（オフセット輪転）と呼ばれます。
（使用例）新聞、カタログ、ポスター、チラシなど



フレキソ

凹凸のついた版の凸部にインキをつけ、被印刷物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。

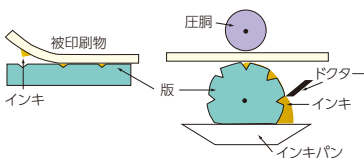
（使用例）段ボール、紙袋など



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

（主要4工場合計）

エネルギー使用量 *1

総量 **5,819kl**

（原油換算）

電気 …………… 4,392kl
A重油 …………… 104kl
灯油 …………… 56kl
都市ガス …………… 1,267kl

水使用量 *1

総量 **285千m³**

上水 …………… 86千m³
工業用水 …………… 10千m³
地下水 …………… 189千m³

総物質投入量 *1

総量 **76,200t**

樹脂 …………… 20,300 t
溶剤 …………… 37,100 t
顔料 …………… 14,400 t
添加剤 …………… 4,400 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 2017年1月～12月のデータを集計しています。

*2 2017年4月～2018年3月のデータを集計しています。



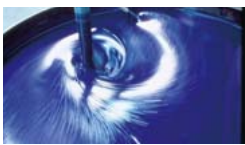
サカタインクスの事業活動

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／
ポタニカルインキ／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)

水系への負荷削減
湿し水の無リン化、ノンIPA化、
水無し印刷

印刷物の消費／廃棄・リサイクル

※古紙から再生紙をつくる際、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規制遵守(20ページ参照)
古紙再生時の阻害要因削減
脱墨性*

OUTPUT

〈主要4工場合計〉

再資源化量*1

総量 **2,220t**
金属くず …… 10 t
廃インキ・廃溶剤 …… 517 t
汚泥(排水処理汚泥) …… 1,100 t
その他 …… 593 t
(一般、廃プラ、木くずなど)

廃棄物排出量*1

総量 **2,223t**
金属くず …… 10 t
廃インキ・廃溶剤 …… 517 t
汚泥(排水処理汚泥) …… 1,100 t
その他 …… 596 t
(一般、廃プラ、木くずなど)

CO₂換算排出量*1

総量 **9,851t-CO₂**
電気 …… 6,940 t-CO₂
A重油 …… 278 t-CO₂
灯油 …… 148 t-CO₂
都市ガス …… 2,485 t-CO₂

排水*1

総量 **299千m³**
公共下水道 …… 99千m³
工場外排水処理場 199千m³
放流(河川) …… 1千m³

大気汚染物質*1

NO_x …… 1.6 t
SO_x …… 1.6 t

水質汚濁負荷*1

BOD …… 1.4 t
COD …… 1.3 t

化学物質の排出・移動量*2 (PRTR届出物質)

総量 **51,447kg**
大気への排出 …… 4,731kg
公共用水域への排出 …… 18kg
公共下水道への移動 …… 1kg
事業所外への移動 …… 46,697kg

注)四捨五入により、合計が合わない場合があります。



環境保全コスト

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、経済的な効果)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

2017年度の環境保全コストの投資額合計は、292百万円でした。主な内容は、水質保全設備の設置、省エネルギー設備の設置、管理活動などです。環境保全コストの費用額合計は、1,087百万円でした。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。

(単位:百万円)

環境保全コストの分類		主な取り組みの内容	2016年度		2017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	70	88	255	91
	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	1	74	20	78
	資源循環コスト	廃棄物の削減・リサイクル・適正処理	0	107	1	118
上・下流コスト		環境製品を提供するためのコスト	0	3	0	7
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	0	123	15	123
研究開発コスト		環境保全に関する研究	0	666	0	669
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			71	1,062	292	1,087

*四捨五入により合計が合わない場合があります。

*当該期間の投資額総額および研究開発費総額はそれぞれ2,121百万円、1,838百万円です。

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」および一般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: 2017年1月1日～12月31日
(会計年度と一致)
- ② 集計範囲: サカティンクス株式会社
- 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に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。

環境保全効果



環境保全効果は、環境負荷の抑制量で評価する物量効果と金額で評価する経済的な効果の両面から評価しています。なお、経済的な効果は、エネルギー費用および廃棄物処理費用の削減、環境配慮型製品の販売から算出しています。

物量効果

物流効果の分類	単 位	2016年度	2017年度	削減量 *1
エネルギー(原油換算)	kl	5,640	5,819	△16
電気	kl	4,304	4,392	37
燃料	kl	1,336	1,427	△53
二酸化炭素換算排出量	t	9,546	9,851	△29
廃棄物排出量	t	2,057	2,223	△107
処分量	t	3	3	△1
NOx(窒素酸化物)	t	1.5	1.6	0
SOx(硫黄酸化物)	t	1.8	1.6	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：
 2016年度データを活動量(生産量)によって調整し、2017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。
 $\text{削減量(活動量調整後)} = \text{2017年度環境負荷(活動量調整後)} - \text{2017年度環境負荷}$
 $\text{2017年度環境負荷(活動量調整後)} = \text{2016年度環境負荷} \times (\text{2017年度生産量} / \text{2016年度生産量})$

経済的な効果

(単位:百万円)

	2016年度	2017年度
エネルギー費用(電気、燃料)の削減	△16	△0
廃棄物処理費用の削減	△15	△6
環境配慮型製品の販売 *2	1,773	1,849

- 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 環境配慮型製品の販売：
 $\text{製品売上高} \times \text{営業利益率} \times \text{環境配慮型インキの割合}$

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、その情報を開示しています。これからも、環境投資や環境活動などを通して、継続的な改善に努めてまいります。

環境に配慮した製品開発

当社は、多様なニーズにお応えし、高品質なインキの提供とともに、環境に配慮したインキの開発にも力を入れており、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)は2017年度で約95%となっています。インキ設計においては、原材料だけでなく、印刷や後加工の段階における環境負荷の低減も考慮しています。「低炭素社会」の実現に向けて、このような環境配慮型製品の展開を通じ、夢と彩りのある生活や情報文化に貢献し続けるよう取り組んでまいります。

植物油インキ、ノンVOCインキ、バイオマスインキ

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。

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。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、「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。2015年9月より、環境負荷低減をさらに促すために、印刷インキ工業連合会が「インキグリーンマーク制度」を導入しました。当社は、「インキグリーンマーク」に対応したインキや生物由来の資源(バイオマス)を使用したバイオマスインキも展開しています。なお、「バイオマスマーク」は一般社団法人 日本有機資源協会が制定した環境マークです。

● エコマーク



Diatone エコピュアシリーズの
エコマーク

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。

● ノンVOCインキマーク



ノンVOCインキマーク



水無しノン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」(当社オリジナル環境マーク)を使用することができます。

● インキグリーンマーク、バイオマスマーク



インキグリーンマーク



ロトビオのバイオマスマーク

インキ中のバイオマス割合の度合いを考慮して3段階の認定基準を定めた「インキグリーンマーク」や生物由来の資源を使用した「バイオマスマーク」の対象となる製品も展開しています。

● 環境配慮型インキ一覧

インキ名	用途
●エコマーク該当	
NEWS WEBMASTER エコピュア	新聞インキ
WEBMASTER エコピュア メガ	オフセット輪転インキ
Diatone 水無しエコピュア	水無しオフセット枚葉インキ
Diatone エコピュア	オフセット枚葉インキ
ベルカラー	グラビアインキ
ラップトーン	製袋用フレキソインキ
FK-フレミオ(RE, PRを除く)	段ボール用フレキソインキ
NT-2000(特定インキ)	グラビアインキ
●ノンVOCインキマーク該当	
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	水無しオフセット枚葉インキ
Diatone ドリームキュア	高感度UVオフセットインキ
●インキグリーンマーク該当*1	
WEBMASTER エコピュア メガJ	オフセット輪転インキ
WEBMASTER エコピュア メガJ LITE	オフセット輪転インキ
Diatone ドリームキュア K-KT	高感度UVオフセットインキ
Diatone ドリームキュア SOY	高感度UVオフセットインキ
Diatone ドリームキュア LED	高感度LED-UVオフセットインキ
Diatone エコピュア J-Pride	オフセット枚葉インキ
Diatone エコピュア SOY CL-100X	オフセット枚葉インキ
Diatone エコピュア カルトンマスター	オフセット枚葉インキ
Diatone 水無しエコピュア SOY CL-NVV	オフセット枚葉インキ
Diatone エコピュア SOY ニューGSL	オフセット枚葉インキ
Diatone エコピュア ニューリアルブラック	オフセット枚葉インキ
●ポタニカルインキマーク該当、バイオマスマーク該当	
ロトビオ	表刷り用グラビアインキ
サビリア	表刷り用グラビアインキ
NT-2000	表刷り用グラビアインキ
XA-55	表刷り用フレキソインキ
グラトーンPCN	紙用グラビアインキ
ベルフローラ	裏刷り用グラビアインキ
エコピーノ	水性グラビアインキ
エコプラータ	水性フレキソインキ
Diatone ドリームキュア BM	高感度UVオフセットインキ

*1 インキグリーンマークに該当するインキは、上記カテゴリーのうちの一部品種が対象になります。

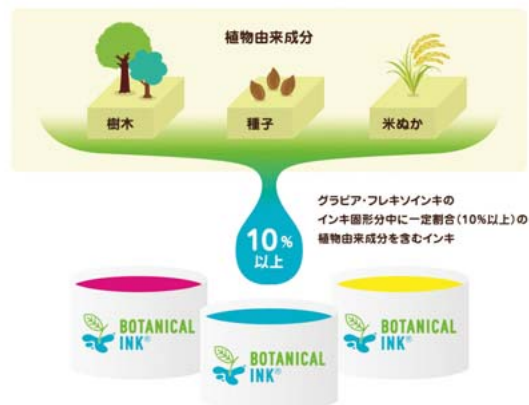
ボタニカルインキ、ライスインキ

当社の環境配慮型インキにおいて、化石資源の節約と二酸化炭素排出量削減を目的に、植物由来の材料を一部に使用したインキを「ボタニカルインキ」と称しています。

当社独自のロゴマークも商標登録しており、「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。現在、グラビアインキでは「サピリア」、「NT-2000」、「ロトビオ」、「ベルフローラ」、「グラトーンPCN」などを上市しています。また、フレキシインキでは「XA-55」などを、水性タイプとして「エコピーノ」、「エコプラータ」を上市しています。

そして、植物由来材料の中でも、米ぬか由来の成分を一定割合以上含有し、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/>)に申請・登録されたものを「ライスインキ」と称しています。「ライスインキ」を使用している印刷物には「ライスインキロゴマーク」を使用することができ、当社ではグラビアインキの「ロトビオ」と「ブランパック」が対象となっています。

● ボタニカルインキについて



● 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」(当社オリジナル環境マーク)を使用することができます。

ノントルエンインキ、ノントルエン・ノンMEKインキ

食品や雑貨の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基準)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では、大気汚染防止、安全および労働環境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、「ベルカラー」(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HS」(「ベルカラー」のハイソリッドタイプ)、「サピリアHS」(ハイソリッドタイプの表刷り用)を上市しています。

水性フレキシインキ

フレキシ印刷は、印刷機やインキなど周辺技術の向上により、主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ということで注目され、これまでの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広がっています。

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、ニーズの多様化に合わせさまざまな原紙が使用され、特に軽量原紙を採用する段ボールが増えており、さらに、印刷機の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。当社では、これらの要望に応えた高品質な水性フレキシインキ「FK-Flemio」(FK-フレミオ)を上市しています。

機能性コーティング剤

当社の基盤技術を応用し、80~90%の高湿度下でも高い酸素バリア性を有するガスバリア性コーティング剤を展開しています。このコーティング剤を使用することにより、内容物の酸化を抑制し、消費期限による食品ロスの低減などに

もつながります。また、ガスバリア性コーティング剤を塗工後も、グラビア印刷、フレキシ印刷の良好なカラー印刷再現性が可能です。当社では、「エコステージGB」(ハイバリア型)、「エコステージHB」(塗膜強度向上型)を上市しています。

エネルギー使用量の削減

2009年4月より改正エネ法の施行を受け、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、経済産業省に定期報告書と中長期計画書を提出し、積極的に取り組んでいます。

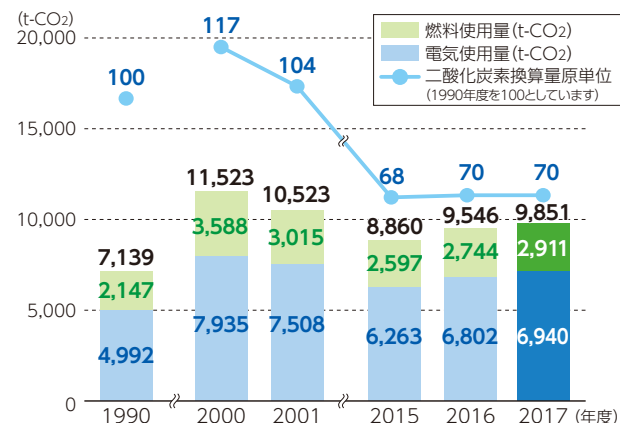
工場における取り組み

2017年度の工場におけるエネルギー使用量を二酸化炭素(CO₂)に換算すると9,851t-CO₂となり、前年度より3.2%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)は、70となりました。

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3工場(東京・大阪・羽生)においてエネルギー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。また、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、2017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

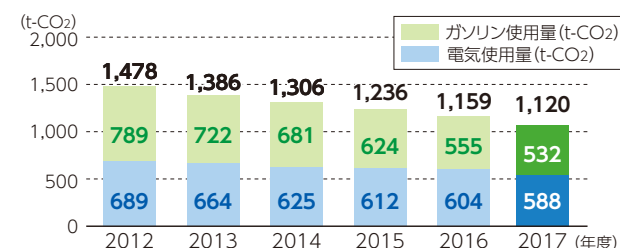
- 生産設備の効率化 ■ 製造条件の見直し
- 保温倉庫の稼働時間、温度の見直し
- 空調温度の適正化および効率向上 ■ ボイラーの効率向上

非生産拠点における取り組み

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(CO₂)に換算し、その推移を示したものです。2017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、1,120t-CO₂(前年度比3.4%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。

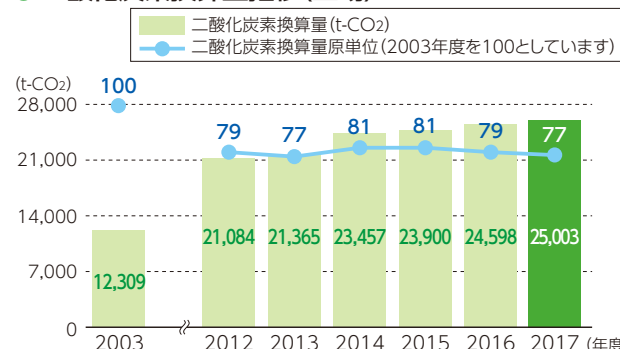
海外関係会社における取り組み

海外関係会社の生産拠点では、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、その推移を右のグラフに示しました。

2017年度の二酸化炭素換算排出量は、25,003t-CO₂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77となり、23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てまいります。

●二酸化炭素換算量推移(工場) *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 各年度の集計拠点は次の通りです。
2003年度 11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、2017年度 21拠点

廃棄物の削減

循環型社会の実現に向け、廃棄物の削減に継続的に取り組んでいます。また、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。海外関係会社においても、廃棄物の削減に努めています。

工場における取り組み

工場では、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います。2017年度は汚泥などが増加し、総排出量は2,223tと前年度の2,057tから8.1%増加しましたが、リサイクル率は99.9%を維持し、主要4工場（東京・大阪・滋賀・羽生）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、ゼロエミッションを継続してまいります。

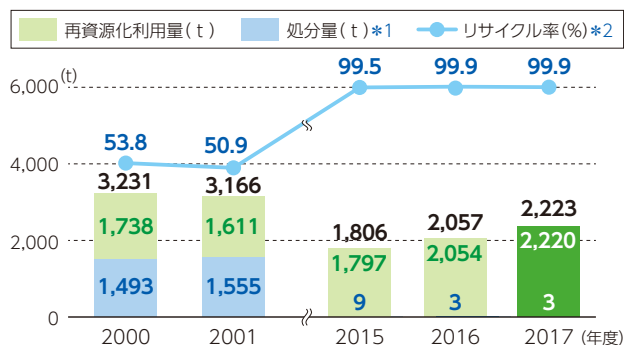
廃棄物削減活動の事例

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

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

● 廃棄物排出量とリサイクル率

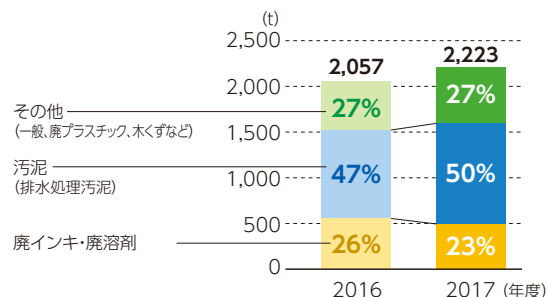


*1 処分量: 単純焼却処分や埋め立て処分される廃棄物の排出量です。

*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月のデータを収集しています。

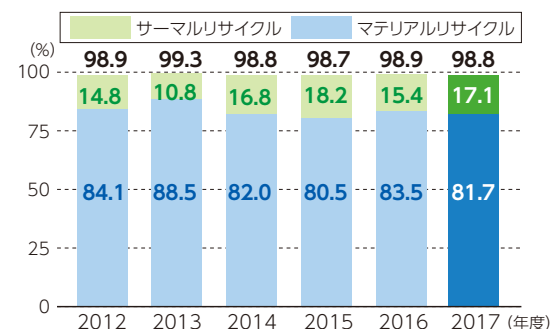
● 全廃棄物の排出内訳



非生産拠点における取り組み

本社（大阪、東京）では、2017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、98.8%でした。両本社とも、99%以上のリサイクル率に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、分別ルールの変更などを行いました。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

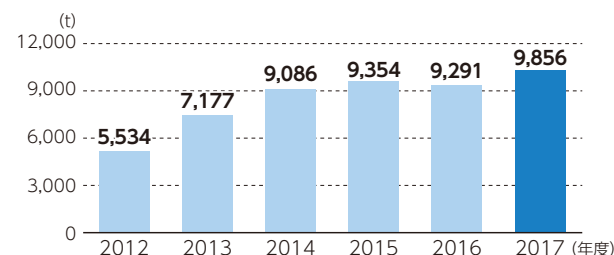


海外関係会社における取り組み

海外関係会社の生産拠点において、ISO14001認証取得を推進しており、廃棄物処理の適正管理などに努めています。

2017年度は生産量の増加などにより、金属くず、廃インキ・廃溶剤などが増加し、排出量は9,856tと前年度の9,291tから6.1%増加しました。

● 廃棄物排出量推移(工場) *1



*1 各年度の集計拠点は次の通りです。
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、2017年度 21拠点

水質汚濁防止

当社は洗浄廃水などを排水処理設備で浄化して工場外に排出し、水質汚濁指標である、COD(化学的酸素要求量)、BOD(生物化学的酸素要求量)を削減するなど水質汚濁防止に努めています。

水質汚濁防止への取り組み

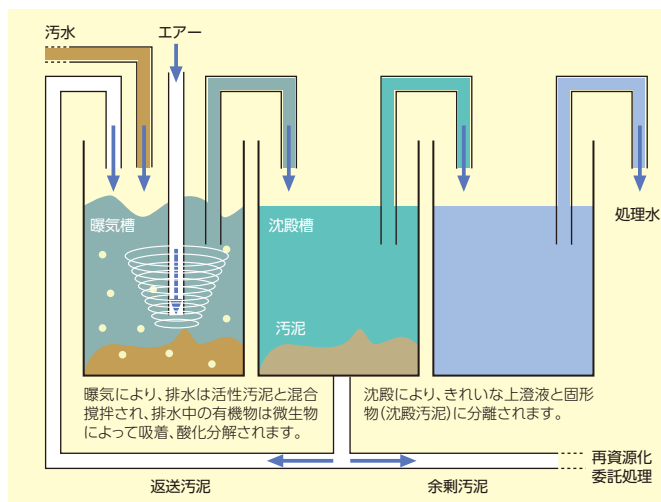
工場内で発生した洗浄廃水などを排水処理設備(下図参照)で処理したのち、工場外に排出し、水質汚濁防止に努めています。管轄自治体が定める条例や協定などに基づいた水質検査を定期的に行い、排水水質の監視を実施しています。排水の主な水質検査項目であるCOD*1、BOD*2やSS*3の2017年度測定データを、33ページに掲載しています。

2017年度、285千 m^3 の水資源を使用し、299千 m^3 を排出しました。排水量のうち、公共下水道に99千 m^3 (33.1%)、工場外排水処理場に199千 m^3 (66.6%)排出し、河川には

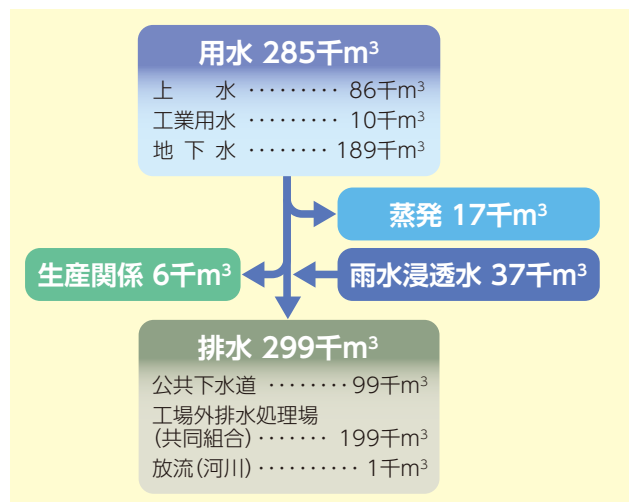
1千 m^3 (0.3%)放流しています。なお、測定値と排水量から算出したCOD、BODの総量はそれぞれ1.3t、1.4tです。

- *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(浮遊物質) : 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



再生可能エネルギー

環境負荷低減活動の一環として、再生可能エネルギーの有効利用を目的に滋賀工場に太陽光発電所を設置しています。

敷地の西側にある第一発電所と倉庫棟屋上にある第二発電所では、年間約200万kWh(一般家庭 約550世帯分に相当)を発電しています。





大気汚染物質排出の削減

ボイラーに使用する燃料を都市ガスに転換し、大気汚染指標である、NOx(窒素酸化物)、SOx(硫黄酸化物)などの排出量低減に努めています。

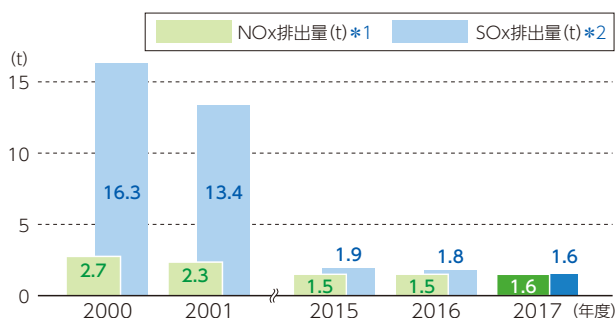
大気汚染物質排出削減への取り組み

各工場で使用してい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。各工場ボイラー燃料を都市ガスに転換したことにより、2017年度のNOx排出量は1.6t、SOx排出量は1.6tでした。

各ボイラーの排ガス検査は、定期的を実施し、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、2017年度の測定データを33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です。

*2 SOx排出量は、使用燃料に含有する硫黄(S)分をSO₂に換算した値の合計です。

*3 2015は2015年1月～12月のデータを集計しています。

生物多様性の保全

当社は、「国連生物多様性の10年日本委員会」(UNDB-J)の活動を支援しています。

「国連生物多様性の10年日本委員会」は、生物多様性の保全と持続可能な利用に関する取り組みを推進するために設立され、国内各地で生物多様性保全活動を行う団体・企業・行政・機関などへの情報・交流の機会などの提供および各活動の連携を促進しています。

当社は、人々の暮らしを支える根幹である「生物多様性保全」を今後の環境経営課題の一つとして取り組むこととし、2017年10月にはその一歩として、寄付を行いました。今後は当社が実施可能なアプローチを探求し、UNDB-Jのサポーターとしてさまざまな活動を支援してまいります。



当社ウェブサイト



UNDB-Jのロゴマーク

ウェブサイトのご案内

当社のウェブサイトには、環境活動の取り組みをはじめ、ニュースリリースや会社概要、事業紹介などを掲載しています。

「環境・品質・安全衛生への取り組み」のページには、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」のページに掲載しています。

「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。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。

◆「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>

◆「株主・投資家の皆様へ」サイト
<http://www.inx.co.jp/ir/>

◆「展示会出展情報」サイト
<http://www.inx.co.jp/etc/exhibition.html>



工場別環境保全の監視

環境関連法規および条例などに基づき、環境保全のために国内工場の大気・水質・騒音などの監視を行っています。地域社会との共生を重視した工場運営を行うことに努めています。

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：40,125㎡



● 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/m³N)	ボイラー1	0.1以下	<0.006
	ボイラー2	0.3以下	<0.006
NOx(ppm)	ボイラー1	150以下	83
	ボイラー2	180以下	120
SOx(m³N/h)*1	ボイラー1	—	—
	ボイラー2	0.936以下	0.437

*1 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(m³N/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	7.0
BOD(mg/l)	10以下	7.0
SS(mg/l)	20以下	5未満
pH	5.8～8.6	7.8～8.0

● 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	65
夕	65	63
夜	60	55

B 地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
朝	60	46
昼	65	62
夕	60	59
夜	55	55

C 地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
朝	65	55
昼	70	59
夕	65	52
夜	60	46

D 地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
朝	65	48
昼	70	58
夕	65	54
夜	60	49

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：14,946㎡



● 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/m³N)	ボイラー	0.3以下	<0.005
NOx(ppm)	ボイラー	180(160)以下	97
SOx(m³N/h)	ボイラー	15.2以下	0.51

()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	6.1
SS(mg/l)	60以下	6.5
pH	5.8～8.6	5.9～6.9

● 騒音(規制対象外)

大阪工場

所在地：兵庫県伊丹市
敷地面積：39,372㎡



● 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/m³N)	ボイラー1	0.3以下	<0.005
	ボイラー2	0.3以下	<0.005
NOx(ppm)	ボイラー1	180以下	66
	ボイラー2	180以下	78
SOx(m³N/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	9
SS(mg/l)	300以下	8
pH	5.7～8.7	7.5～8.3

● 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	61
夜	60	49

B 地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
昼	70	66
夜	60	59

C 地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
昼	65	56
夜	50	41

D 地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
昼	65	60
夜	50	45

E 地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
昼	70	62
夜	60	45

F 地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
昼	70	70
夜	60	52

滋賀工場

所在地：滋賀県米原市
敷地面積：141,048㎡



● 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	16
	ボイラー2	150以下	19

● 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	440
SS(mg/l)	600未満	22
pH	5.0～9.0	7.0～8.3

● 騒音(騒音規制法)

A 地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
朝	65	52
昼	70	50
夕	70	53
夜	60	47

B 地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
朝	65	57
昼	70	59
夕	70	56
夜	60	55

C 地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
朝	65	46
昼	70	45
夕	70	49
夜	60	43

D 地点

時間区分	基準値(dB)	最大値(dB)
朝	65	46
昼	70	49
夕	70	47
夜	60	45

社会・環境報告書2018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

浅川 健一 氏



【経歴】2018年4月より現職

- ・環境審査課長、グリーンエネルギー認証室長
- ・JQA認定 ISO14001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

サカティンクス株式会社では、グループ全体の社会面や環境面における取り組み事項を社会・環境報告書として毎年公表しています。

社会・環境報告書2018では、「中期経営計画2017」～For the Next Stage～の最終年度となる2017年度の国内外の社会・環境面の取り組みとともに、新たにスタートした「中期経営計画2020」Innovation for the Future～未来に向けた革新～を見据えた報告書となっています。

一般に企業が発行するCSRに係る報告は、「誰に向けた報告であるか」を意識して報告されますが、本報告書においても、企業を取り巻く様々なステークホルダーを特定し、CSR活動の推進体制として代表取締役 社長執行役員を委員長とする「CSR委員会」を最上位の委員会として活動されていることを確認しました。

また、昨年度は初めて第三者意見を掲載し、報告書の客観性を深める取り組みが行われました。本報告書では、SDGsロゴを添付する、図表やグラフを多用する等の工夫を行い、よりわかりやすい報告書となりました。このような読者目線でのスタイルが継続されることを期待します。

社会面では、事業継続の土台となるリスクに対する取り組みや製品・商品の安全性と品質の確保、ワークライフバランスの推進に代表される働きやすい職場環境づくりや人材マネジメント、あるいは社会・地域への貢献などについて、継続的に活動されていることを確認しました。

このうち、海外関係会社における労働安全衛生に係る取り組みや、社会・地域への貢献活動の事例など、より具体的で多様な活動が行われており評価できると思います。

このような現場での様々な取り組みは、目立たない活動かもしれませんが、CSR活動やSDGsに関する取り組みの原石となりますので、今後もさまざまな取り組みに光を当てていただきたいと思います。

環境面においても、環境マネジメントを引き続き推進しており、環境に配慮した製品開発も継続していることを確認しました。

このうち、これまで長年培ってきた基盤技術を活かした機能性コーティング剤については、今後さまざまな用途に応用が期待され、なかでもガスバリア剤は食品ロスの低減といった持続可能な消費と生産にも寄与する製品であると思います。

また、ボタニカルインキに代表されるような環境配慮型インキの割合は2017年度では約95%にも達しており、大変評価できます。

このような環境に配慮した製品は、それを使用した直接的な環境負荷低減の効果のみならず、SDGsが目標とする持続可能な社会の構築に貢献し、ライフサイクルやサプライチェーンといったキーワードからも評価できる要素が含まれています。CSR活動やSDGsに関するもうひとつの原石だと思います。

社会に提供している自社の環境配慮型製品がどのような効果をもたらしているのかについて掘り下げてみると、また新しい視点が生まれるのではないのでしょうか。

なお、本報告書では、生物多様性の保全に関する取り組みについても記載されています。生物多様性と企業活動の紐づけは難しい部分もありますが、同様にライフサイクルやサプライチェーンといったキーワードで、取り組みが広がることを期待いたします。

環境パフォーマンスデータについては、グリーン調達、エネルギー使用量や廃棄物の削減、大気や水域への環境負荷低減といった取り組みについて、継続して活動されていること、本報告書では、新たに海外関係会社の廃棄物排出量も記載していることを確認しました。

また、事業活動に伴う環境負荷の全体像をわかりやすくするために、INPUT・OUTPUTによる俯瞰や、環境会計手法を用いて環境保全コスト及び環境保全効果も算出しています。

それぞれ指標の経年変化は、概ね継続して低減または維持されていますが、海外関係会社の廃棄物排出量は増加傾向となっており、インタビューでは、省エネ対策が横這いになりつつある状況もご説明いただきました。

環境規制が厳しさを増す中で、必ずしもプラスの結果にならない場合もありますが、事実即して継続して報告する姿勢は評価できます。

最後に、社会面におけるリスクに対する取り組みや、「中期経営計画2020」にも示されるような企業としてどの領域を重要と考えているのかといった視点、また環境面における環境マネジメントの推進や環境目標と実績に示されるような、今後どのように計画されて行くのか、という計画・施策に関する事項、あるいは、記載されているデータの正確性・信頼性に対する要求は、機関投資家や投資家向けの情報提供を行う評価機関、さらには取引先等サプライチェーンを通じた関心事として注目を集めています。

今年から取り入れたSDGsとのつながりをより深化させ、ステークホルダーの要請により一層応えて行くことで、本報告書がより有効なコミュニケーションツールとなることを期待します。



*このコメントは、今回対象とした社会・環境報告書2018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、環境に配慮したUVインキ「Diatone Dream Cure」にて印刷しています。
用紙は「FSC®認証紙」を使用しています。