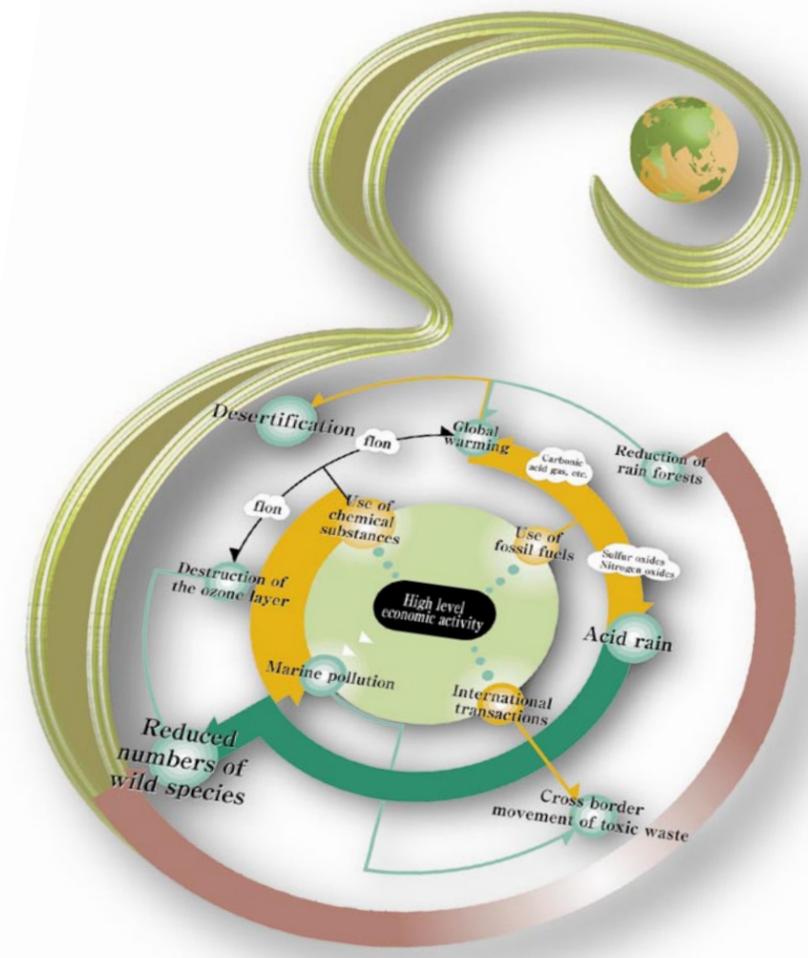


本紙は古紙100%の再生紙を使用し、石油依存率の減少、生分解性に優れたアロマフリー型大豆油インキで印刷しています。上記はその印刷クオリティを表す色チャートです。



この冊子はエコマーク認定の再生紙を使用しております。

1998年度版
環境報告書
 凸版印刷環境保全活動の報告



1 凸版印刷の環境に対する基本理念

1992年4月策定の「凸版印刷地球環境宣言」は当社環境保全活動の基本理念であり、6項目の宣言文と、その実現に向けた「企業活動を通じての行動指針」及び「社員一人ひとりの行動指針」を定めています。

凸版印刷地球環境宣言

はじめに

近年、経済活動の拡大に伴い地球環境破壊の数多くの問題が世界的なレベルで政治、経済、社会に大きな影響を与えています。これらの問題を一つ一つ取り除き、後世にクリーンな地球を残すことは、私達現代に生きるものの務めです。

凸版印刷は「文化に根ざした情報・生活産業」という考えに基づき、事業活動を通じて、社会に貢献することを目指しています。今後はさらに地球環境保全の立場にたって、企業としての社会的責任を果たすために、地球環境問題に対する適切な施策を全社的に、持続的に展開してまいります。

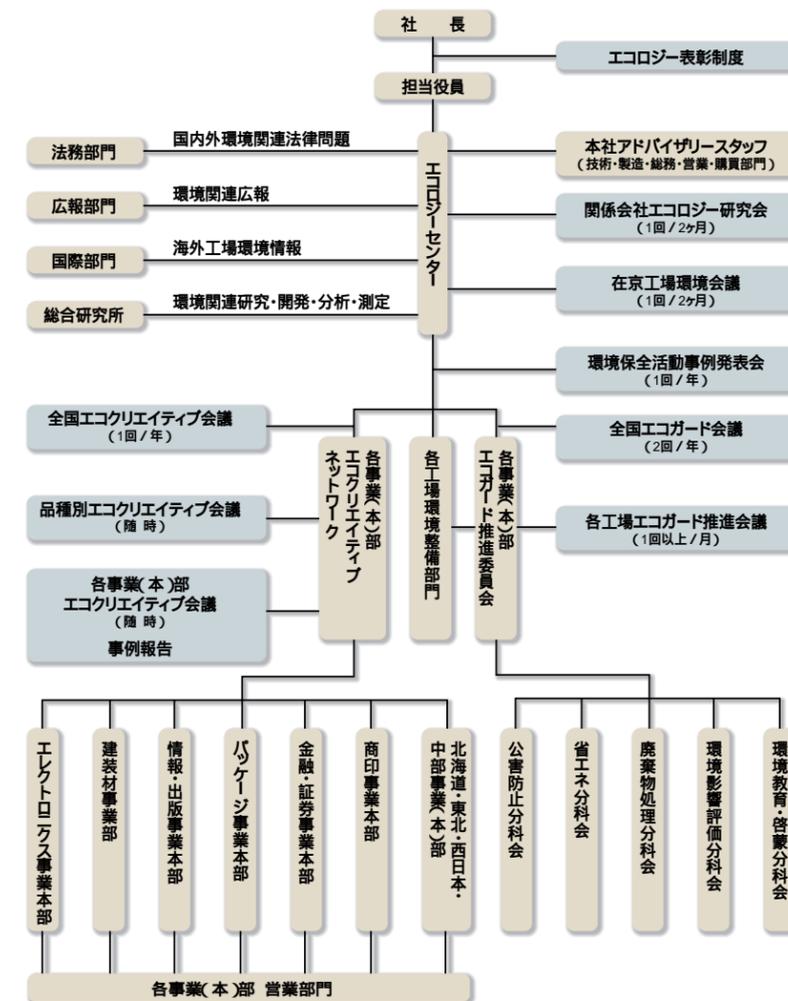
宣言

- (1) 私達は、社員一人ひとりで地球環境問題の重要性を自覚して、その保全に努めます。
- (2) 私達は、省エネ・省資源・リサイクル活動を積極的に推進し、地球環境保全に努めます。
- (3) 私達は、法と社会秩序を遵守し、環境汚染の防止に努めます。
- (4) 私達は、営業活動を通じて、お得意先の地球環境保全活動に、積極的に協力します。
- (5) 私達は、研究活動において、地球環境保全に貢献する製品・技術の開発に努めます。
- (6) 私達は、国際社会においても、地球環境保全を考慮した企業活動を行います。

2 環境対応組織及び体制

当社の環境保全活動は、「エコガード活動(生産現場での環境保全活動)」と「エコクリエイティブ活動(環境配慮型製品の研究・開発、対外活動の環境創造活動)」の2つの視点から、それぞれ全国各事業所、工場に体制を整備し活動を推進しています。

エコガード体制は国内50の工場・研究所及び海外7工場に「エコガード推進委員会」を設け、公害防止、廃棄物処理、省エネ、環境影響評価、環境教育・啓蒙の分科会活動を通じて日常管理を行っています。またエコクリエイティブは製造する製品分野が多岐にわたるため、各事業分野ごとに社内体制「エコクリエイティブネットワーク」を構築し、環境配慮型製品の研究・開発、お得意先への対応等を行っています。



3 行動指針 (企業活動を通じて)

「凸版印刷地球環境宣言」の6項目に対する目標を設定し、その具体化に向けた取り組みを推進しています。

平成4年4月1日作成
平成10年10月1日第2次改訂

環境宣言	取り組み概要	目標	具体的な取り組み内容
1 私達は、社員一人ひとりで地球環境問題の重要性を自覚して、その保全に努めます。	社員教育・啓蒙 環境関連文化創造	全社員の環境意識高揚と、全社一丸のエコロジー活動推進 主体的に社会活動に参画し、環境保全に積極的に貢献	社内教育ツールによる啓蒙 社内フォーラム等の開催 社内エコロジー表彰制度導入 環境イベントの開催 環境保全文化活動への支援 グリーン購入の推進
2 私達は、省エネ・省資源・リサイクル活動を積極的に推進し、地球環境保全に努めます。	省エネ・省資源 廃棄物分別・リサイクル 公害対策 化学物質管理 地球温暖化ガスの削減	2005年におけるエネルギー使用量を、1990年レベルに対して生産額当たりのエネルギー消費量原単位で20%削減 毎年の廃棄物発生量を生産額アップ率に対して下回るようにしたうえで、最終処分場処理の産業廃棄物を2000年で1990年レベルの50%削減 法規制を包含した社内管理基準の遵守 化学物質の適正管理及び有害化学物質の削減 代替フロン使用量、二酸化炭素排出量の削減	コージェネシステム等(省エネ設備)の積極導入 産業廃棄物の減量化とリサイクル推進 社内処理・リサイクルの検討 社内における省エネルギー活動の徹底、強化 事務系古紙の分別収集の徹底 社内規定の整備、徹底 年1回以上の社内環境監査の実施 公害防止(排ガス対策等)のための物流合理化 化学物質の購入量及び管理状況の確認 特定フロン、トリクロロエタンの全廃(1994年3月完了)
3 私達は、法と社会秩序を遵守し、環境汚染の防止に努めます。	環境問題に対する お得意先対応 エコビジネスの検討	社会ニーズ、お得意先ニーズへの積極的協力 自社技術、製品提案の活発化 自社環境保全活動を通じての環境に貢献しうる ビジネスへの取り組み	出版印刷物、商業印刷物、包装材、建装材、産業資材等における環境配慮型製品の提供 LCA手法の確立 再生紙印刷技術の充実 地球環境保全に関する情報の提供 リサイクル技術・商品の開発、提供
4 私達は、営業活動を通じて、お得意先の地球環境保全活動に、積極的に協力します。	環境に配慮した製品、技術の 企画、研究・開発	社内における商品企画、製造段階から最終処分まで考慮した企業活動の展開	易リサイクル、可燃却、易分解性素材の開発 易分解性複合素材の開発 製造段階における環境関連装置、材料(インキ、溶剤等)の開発 リサイクル技術の開発
5 私達は、研究活動において、地球環境保全に貢献する製品・技術の開発に努めます。	海外事業所における 地球環境保全	現地規制基準、国際条約等の遵守 現地におけるエコロジー活動の積極的推進	海外各工場での環境整備状況の定期的把握、監査 環境配慮型製品の生産推進
6 私達は、国際社会においても、地球環境保全を考慮した企業活動を行います。			

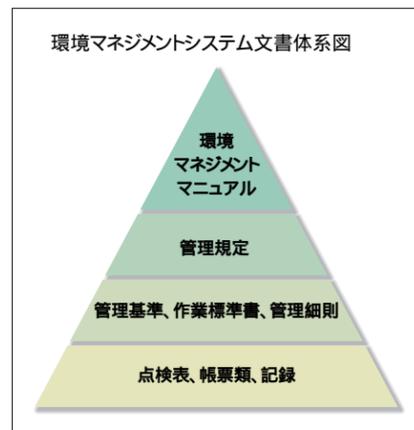
目標値は、全ての環境保全の動向に対応し、見直しを行う。

4 環境マネジメント

1996年9月に環境マネジメントシステムに関する国際規格「ISO14001」が発行されましたが、当社においても認証取得を前提として、7年前より各工場への環境マネジメントシステムの段階的な導入に努めております。現在では「ISO14001:1996」要求事項にほぼ準拠した形のマネジメントシステムとなっており、必要に応じて認証取得へ対応できる体制を整えております。

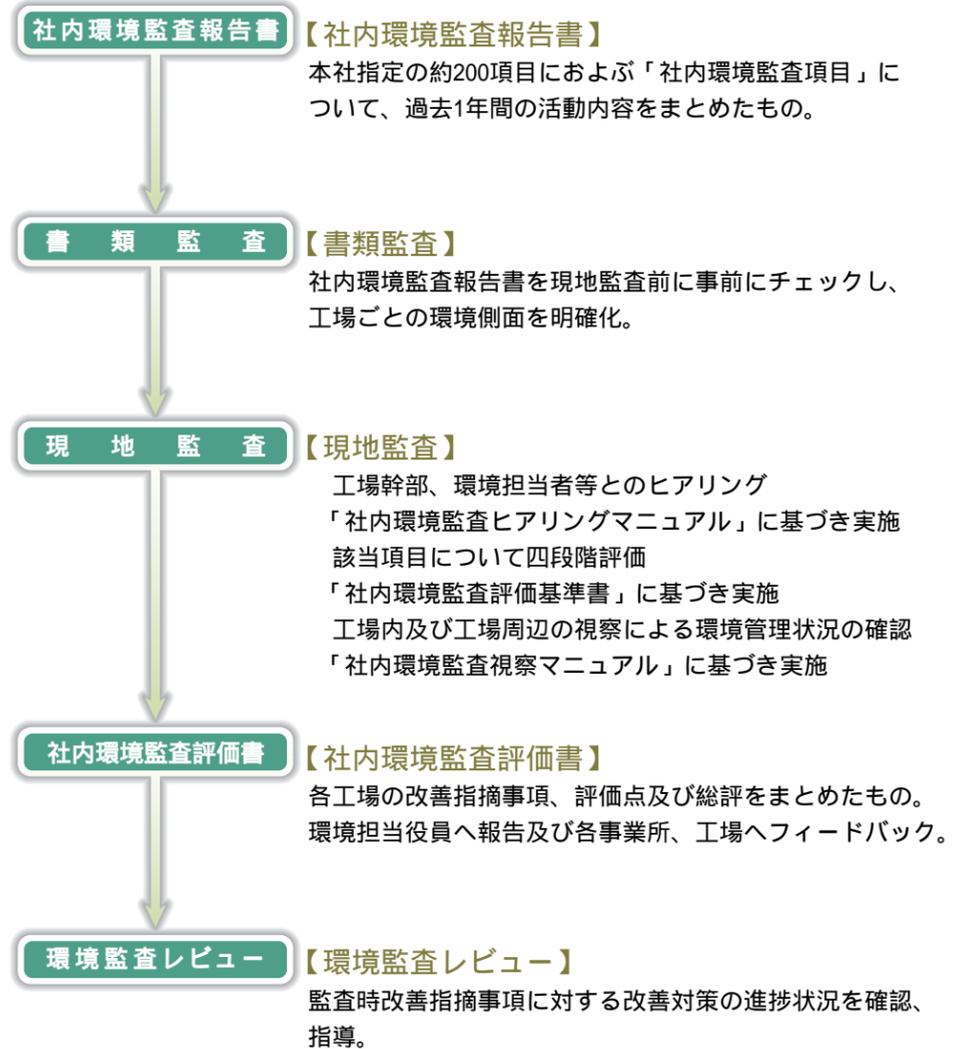
1. 環境マネジメントシステム

当社の環境マネジメントシステムは、「凸版印刷地球環境宣言」及び「凸版印刷地球環境ボランティアプラン(環境指標)」に基づいた各工場の「環境方針」及び「目的・目標と活動計画」にそって日常の環境保全活動を行い、年間の活動実績に対する「確認と見直し」の結果を踏まえて次年度方針・目標・活動計画をたてていくサイクルになっています。工場におけるシステム運営については、各工場ごとに整備中の「環境マネジメントマニュアル」「管理規定」「管理基準」「作業標準書」「管理細則」「点検表」「帳票類」等による体系的な活動を目指しています。



2. 社内環境監査システム

工場における環境マネジメントシステム運営状況確認のため、当社では「社内環境監査システム」を導入しています。社内環境監査システムは書類監査と現地監査からなり、本社メンバーと社内養成の「社内環境監査員」によって全工場について年1回実施されます。システムの構築状況や、法規制の遵守はもとより社内基準の遵守状況を評価しています。また監査時の改善指摘事項についての進捗状況の確認及び指導のため、「社内環境監査レビュー」を同一年度内に行い次年度につなげています。またアジア地区及び米国地区の海外工場については、隔年に現地におけるヒアリングと視察、その間の年には書類によるチェックを行うことにより改善活動を推進しています。



社内環境監査ヒアリング / 滝野工場



社内環境監査視察 / 福崎工場

5 環境指標

「企業活動を通じての行動指針」における取り組み目標のうち、エコガード活動における重点的な管理項目として設定しているのが「環境指標」です。各工場ではその達成のため、関連する「環境指標」を工場の実態に合わせて「環境方針」及び「目的・目標」に掲げて環境マネジメントシステムを運営しています。

1. 汚染防止

- ・環境影響評価により環境負荷の実態を把握する
- ・規制基準より厳しい社内管理基準を設定し、遵守する
- ・化学物質の適正管理及び有害化学物質の削減に努める

2. 廃棄物管理

- ・廃棄物の最終処分量原単位を2000年までに1990年度比で50%削減する

3. エネルギー使用の合理化（温暖化防止）

- ・電気及び熱の使用量原単位を2005年までに1990年度比で20%削減する

4. オフィスエコガード

- ・2000年までにオフィス古紙リサイクル率75%達成を目指す
- ・雨水の有効利用を推進する
- ・「凸版印刷グリーン購入基準」に基づき対象品を購入する

《1998年10月1日改

ISO14001の認証取得

エレクトロニクス部品の主力工場である滋賀工場（滋賀県八日市市）でISO14001の認証を98年7月に取得しました。今後は、環境負荷の高い化学物質などを使用するエレクトロニクス関連の各工場で行先し、順次、印刷関連の工場でも取得していく予定です。

滋賀工場環境方針

行動指針

「私たちは、豊かな自然と限りある資源を次の世代に継承するために、凸版印刷地球環境宣言のもと、環境保護に配慮して行動する。」

基本方針

豊かな自然環境に恵まれた当工場は、情報化時代の需要に呼応して、カラーTV・パソコン用のシャドウマスクやカラーフィルター、半導体製造に不可欠なフォトマスク及びリードフレームの製造を行い、顧客に提供してきた。

そこでは、大量の水と化学物質を使用している。豊かな水と自然を将来にわたって護り続けるために、環境に影響するあらゆる側面において、技術的、経済的に可能な範囲で全従業員が環境保全の継続的改善に取り組む。

1. 全ての生産活動において環境に影響する側面を常に認識し、環境汚染の予防を図るとともに、環境保全の継続的改善を推進する。
2. 全ての生産活動において可能な範囲で省資源、省エネルギー、廃棄物の減量に努め、環境汚染の最小化に努める。
3. 環境関連法令、条例及びその他組織が認める要求項目を遵守することはもとより、可能な限り自主管理基準を定め、継続的に維持管理を図る。
4. 「エコガード推進委員会」のもと、全ての組織、社員が活動できる環境管理組織を構築し、維持する。そして、全ての組織及び社員は、環境方針のもと目的・目標をもって継続的に環境保全活動を推進する。
5. オゾン層破壊物質の導入を禁止するとともに、地球温暖化物質や有害物質、冷媒フロン等の環境に与える物質のうち、代替可能なものについては積極的に転換する。
6. 著しく環境に影響する化学物質の使用を管理し、漏洩、災害等による環境汚染の未然防止を徹底する。
7. 全従業員に対し、環境方針についての理解と意識高揚を図るとともに、関係する協力会社へも理解と協力を要請する。
8. 本方針は、文書化し、社内外へ公表する。

1997年9月1日

取締役 エレクトロニクス事業本部
副事業本部長 河合 英明



滋賀工場



登録証

6 汚染防止 エコガード(環境保全)への取り組み1

当社では生産活動に伴う環境への影響を評価することにより、工場ごとの環境負荷の実態把握を行っています。環境影響評価によって明確にされた環境負荷低減及びその汚染防止に向けて、各工場でエコガード推進委員会を中心とした活動が展開されています。具体的には規制基準より厳しい社内管理基準を設定し、その値を管理していくことをその指標としています。

化学物質管理については、工場ごとに生産に関わる投入量、排出量等の実績把握を進めてPRTR*への対応を図るとともに、有害化学物質の削減及び可能な限りの代替化に努めています。

* PRTR (Pollutant Release and Transfer Register : 環境汚染物質排出・移動登録)

1. 大気汚染防止

ボイラー、焼却炉等ばい煙発生施設については、燃料の切り替えや適正燃焼条件による運転管理等により環境負荷の低減に努めています。また電気集じん機やバグフィルター等の除外装置設置も規模に応じて図られています。

項目	硫黄酸化物(SOx) 量[Nm ³ /h]			窒素酸化物(NOx) 濃度[ppm]			ばいじん 量[Nm ³ /h]			
	規制値	社内基準値	測定値	規制値	社内基準値	測定値	規制値	社内基準値	測定値	
ボイラー	T-1	103	0.1	<0.0033	260	100	84	0.3	0.01	<0.0010
	T-2	107	0.1	<0.0038	260	100	79	0.3	0.01	<0.0010
	T-3	104	0.1	<0.0034	260	100	79	0.3	0.01	<0.0011
	T-4	107	0.1	<0.0038	260	100	94	0.3	0.01	<0.0010
	T-5	112	0.1	<0.0066	260	100	89	0.3	0.01	<0.0010

大気測定結果(滋賀工場/97年6月)



ばい煙除外設備
(シンターラメラフィルター)

2. 溶剤回収リサイクル

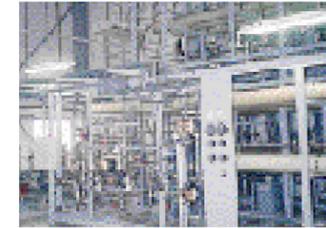
印刷工程で排出される有機溶剤を回収・リサイクルすることで、環境への排出を抑制するとともに資源の有効利用を図っています。



溶剤回収・リサイクル設備

3. 水質汚濁防止

工場排水については、工程で発生する環境負荷に応じた排水処理施設を設置することにより汚染予防を図っています。また最近では、工程排水のクローズドシステム導入による自社内処理を積極的に進めています。



排水リサイクルシステム



排水処理施設

項目	規制値				社内基準値	測定値(平均)
	法令	県条例	市条例	協定		
生活環境項目	水素イオン濃度(pH)	5.8 - 8.6	6.0 - 8.5	6.0 - 8.5		7.2
	生物化学的酸素要求量(BOD)	160(日平均120)	20(新設15)	20	20	6.2
	化学的酸素要求量(COD)	160(日平均120)	20(新設15)	20	20	10.1
	浮遊物質(S.S)	200(日平均150)	70	30	20	2.6
	n-ヘキサン(鉱油類)	5.0	5.0	5.0	3.0	<0.5
	全クロム	2.0	0.1	0.1	0.1	0.04
	銅	3.0	1.0	1.0		0.02
	亜鉛	5.0	1.0	1.0		0.02
	溶解性鉄	10	10	10		1.0
	溶解性マンガン	10	10	10		0.17
	ニッケル					<1.0
	全窒素	16(日平均8)	0.8(新設0.5)			0.4
	全窒素	120(日平均60)	8.0			5.0
	カドミウム	0.1	0.01	0.01		不検出
	シアン	1.0	0.1	0.1		不検出
有機リン	1.0	不検出	不検出		不検出	
鉛	0.1	0.1	0.1		不検出	
六価クロム	0.5	0.05	0.05	0.05	不検出	
ヒ素	0.1	0.05	0.05		不検出	
水銀	0.005	0.005	0.005		不検出	
1,1,1-トリクロロエタン	3.0	3.0			0.01	
トリクロロエチレン	0.3	0.3			0.018	
テトラクロロエチレン	0.1	0.1			0.006	
四塩化炭素	0.02	0.02			不検出	

水質測定結果(滋賀工場/97年度)

(単位: mg/l)

4. 土壌汚染防止

燃料油や薬液、廃液貯蔵施設においては、緊急事態を想定した場合の漏洩、流出防止対策として防液堤を設置しています。



廃液タンク防液堤

5. オゾン層保護対策

当社ではオゾン層破壊物質とされる特定フロン及び1,1,1-トリクロロエタンを主に洗浄工程で使用していましたが、水系洗浄設備の導入や代替洗浄剤の開発により1994年3月に全廃を完了しました。



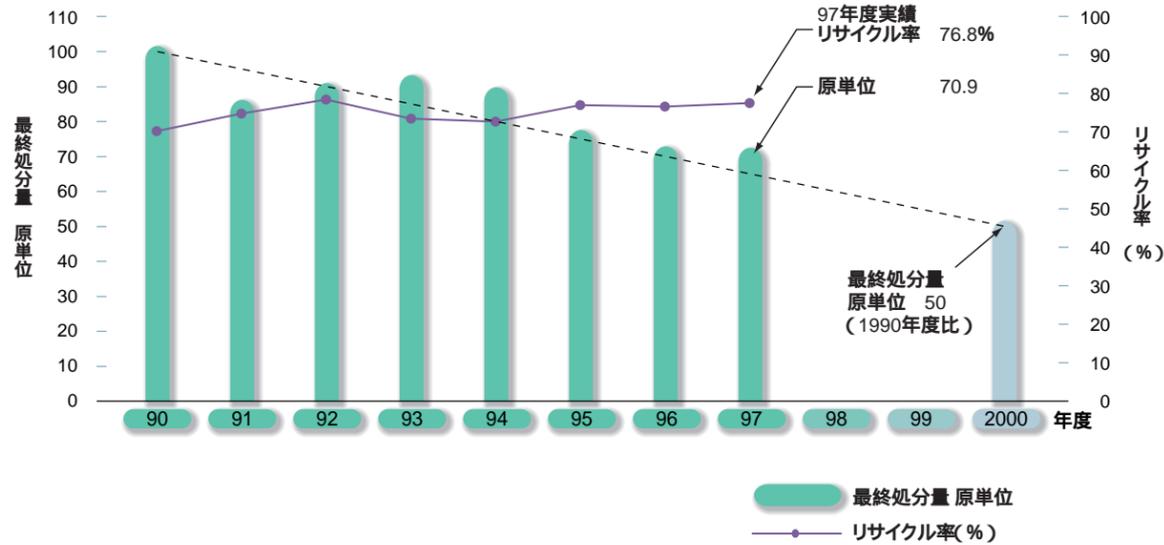
代替洗浄剤「ベトロセーフゾル」
(コスモベトロテック社との共同開発)



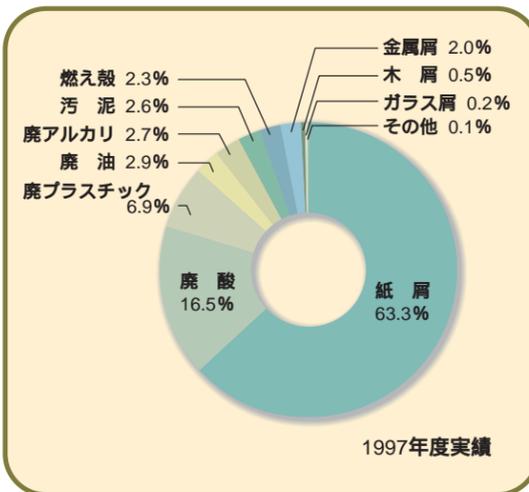
7 廃棄物管理 エコガード(環境保全)への取り組み2

当社では環境指標で2000年度に1990年度比で最終処分量原単位50%削減を目標に設定し、数値達成のために廃棄物削減に努めています。具体的には収率の向上による発生量の削減、再生・再資源化に向けたリサイクル、及び社内中間処理の拡充を重点課題として、最終手段である最終処分量の削減を図っており、長期的には「ゼロエミッション」の実現を目標としています。

廃棄物最終処分量原単位推移(1990年度工場生産額原単位を100)



廃棄物排出量の内訳



当社の廃棄物は、紙屑(資源の有効活用を意識し、古紙を廃棄物の範疇に入れていますが)が全体の約63%を占め、次いでエレクトロニクス部門の廃腐食液を含む廃酸類、軟包装材料関連の廃プラスチックとなっています。

1. 廃棄物削減への取り組み

古紙のリサイクル推進

当社の廃棄物で最も多くを占める紙屑はその95%が再生または再資源化されていますが、一方では排出量の削減も重要なテーマです。まず、工場での資材購入段階では、できるだけ予備紙を削減し、再生紙を使用した印刷用紙の選択をお得意先へ提案してきます。損紙の削減については、紙を有効に活用できるような製品設計、製造工程での収率向上によって対応を図ります。また、これまでリサイクルが困難であった複合素材の紙屑を有効に活用するため、パッケージ相模原工場にRPF(Refuse Paper and Plastic Fuel)設備を導入し、自社で固形燃料化したものを熱エネルギーとして回収することで再資源化を図ってまいります(99年3月予定)。

その他にも雑誌古紙を使った建材用リサイクルボードの製造、段ボール古紙を使った緩衝材である古紙発泡パルプの開発等を行っており、これらを広く展開していくことが今後の大きな目標となっています。



RPFテスト機による固形燃料化

廃棄物削減重点テーマ

- 再生資源原料・資材の調達、予備紙の削減
- 原料・資材の有効活用
- 環境配慮型製品設計・開発(エコクリエイティブ活動)
- 製造工程での収率向上
- 分別回収の徹底
- 再使用・リサイクルの推進
- 社内減量化・減容化

焼却灰・汚泥のリサイクル推進

自社焼却炉で発生した焼却灰や排水処理施設からの脱水汚泥は、セメントや鉄鋼原料としてのリサイクル化に努めています。



24時間800 を超える高温連続運転の大型焼却炉(サーマルリサイクル)



紙粉の減容化

2. 廃棄物処理・処分場の管理

中間処理場および最終処分場については、事業所ごとに徹底した管理を義務付けています。各事業所は契約書及び許可証の確認はもとより、年1回以上の委託業者の視察及びマニフェストシステムに基づく管理を行ったうえで、その状況を視察報告書にまとめて本社に提出します。

8 省エネルギー エコガード(環境保全)への取り組み3

当社では省エネルギーの推進により地球温暖化ガスの二酸化炭素の排出抑制を図ります。環境指標では、電気及び熱の使用量原単位を2005年までに1990年度比で20%削減を図ることを目標としています。省エネルギーは装置導入やその改善によるものと生産工程における生産効率向上によるものとに分類されます。

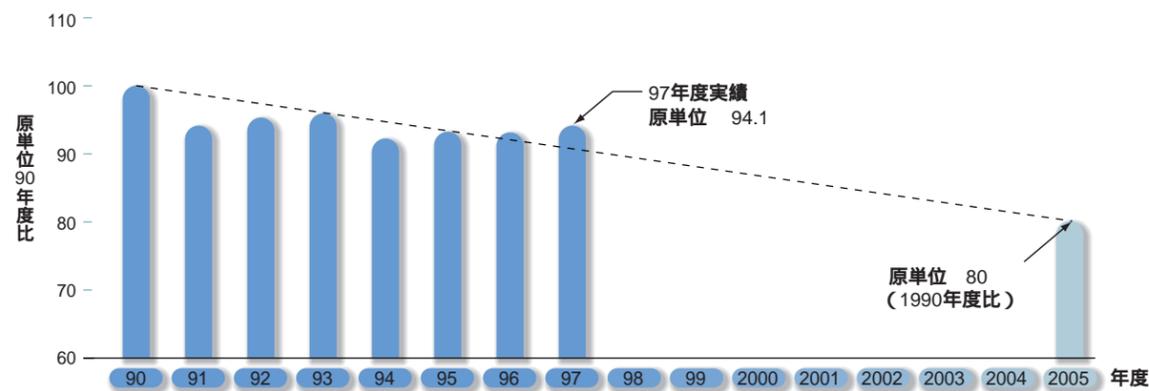
装置導入・改善による省エネルギー対策

- ・コージェネレーションの積極的導入、改善
- ・吸収式冷凍機の導入
- ・ボイラーやコンプレッサー等のシステム化
- ・焼却炉併設の廃熱ボイラーによる冷暖房、乾燥等への廃熱利用

生産工程における省エネルギー対策

- ・インライン化等による高効率生産プロセスの開発
- ・TPM活動等による収率向上
- ・印刷等での乾燥方法の改善
- ・エネルギー高効率機器への転換

エネルギー使用量原単位推移 (1990年度工場生産額原単位100)



コージェネレーションシステム



吸収式冷凍機

9 オフィスエコガード エコガード(環境保全)への取り組み4

生産現場とオフィス部門(間接部門)では、必然的に環境保全への取り組み内容が異なってきます。当社ではオフィス部門における環境保全活動を「オフィスエコガード」と位置づけ、全員参加が可能なリサイクル及び省エネ・省資源への取り組みを中心に据えた活動を推進しています。

1. オフィス古紙のリサイクル

当社ではエコガード活動の一環としてオフィス古紙の分別活動を推進しており、2000年までにリサイクル率75%達成を目指しています。

96年度実績	97年度実績	98年度見込み
65.9%	70.3%	71.5%

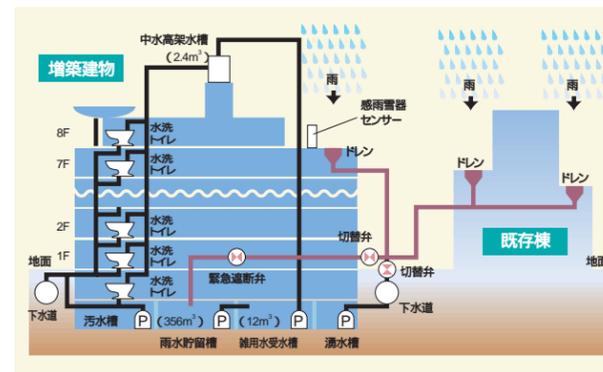
本社ビル群におけるリサイクル率



本社ビル分別ボックス

2. オフィスビルにおける省エネ・省資源

オフィス部門での省エネ・省資源対策として、照明器具への人感センサーの設置、省エネ型蛍光灯の採用等を進めていく一方で、本所GCビルの雨水利用システム、芝浦ビルの氷蓄熱システム及びビル管理型空調制御システム導入効果を、当社オフィスビルの省エネ・省資源化へのモデルケースとして展開しています。



氷蓄熱式ヒートポンプ

雨水利用システム(GCビル)

3. グリーン購入

当社では92年よりJOA用紙、名刺、社内報等への再生紙使用(98年2月より社用封筒へ古紙配合率100%の再生紙を使用)省エネタイプのOA機器導入を奨励してきました。98年度からはその他一般購買品についても「グリーン購入」の仕組みを全社的に導入し、将来的には生産系資材の「グリーン調達」へと段階的に結びつけていきたいと考えています。

10 エコクリエイティブ活動

当社の環境保全活動を支えるもう一つの車軸、エコクリエイティブ活動では、各事業分野ごとに社内体制「エコクリエイティブネットワーク」を構築し、環境配慮型製品の研究・開発、お得意先からの要望に対する企画・提案等を行っています。年1回開催される全国会議では、各事業部のエコクリエイティブ担当者がその成果を発表します。製品開発にあたっての問題点、環境動向を踏まえたうえでの企画コンセプトの方向性等についての討議及び情報交換を行い、ニーズに対応した「環境配慮型製品」の積極的な展開を図ります。

「環境配慮型製品」とは、より環境負荷が少ない製品を社会に送り出すことをコンセプトにした製品を示します。一口に環境負荷が低いと言っても、それが具体的にどのように環境に配慮されているかを証明することは容易なことではありません。従って、製品が生まれてから廃棄されるまで、原料採取、製造、流通、使用、廃棄、リサイクルの各過程で、どれだけ環境に対する負荷を低減できたかを明確にすることは大きな目標の一つになっています。

LCA : Life Cycle Assessment

1. 製品アセスメントから独自のLCA手法の開発へ

当社では、製造から廃棄まで、製品がどの程度環境に影響を及ぼすかを評価するため、97年に一部のパッケージ製品について「製品アセスメント」を導入し、各過程の評価項目ごとに独自の基準を設け、点数評価で定性的に環境への負荷を算出できるようにしました。さらに、98年には原料の採取から廃棄に至るまでを範疇に加え、定性的評価から定量的評価を可能にさせたLCA手法を確立しました。



'98東京パックにて

2. 複合素材の評価から新製品の設計・開発まで

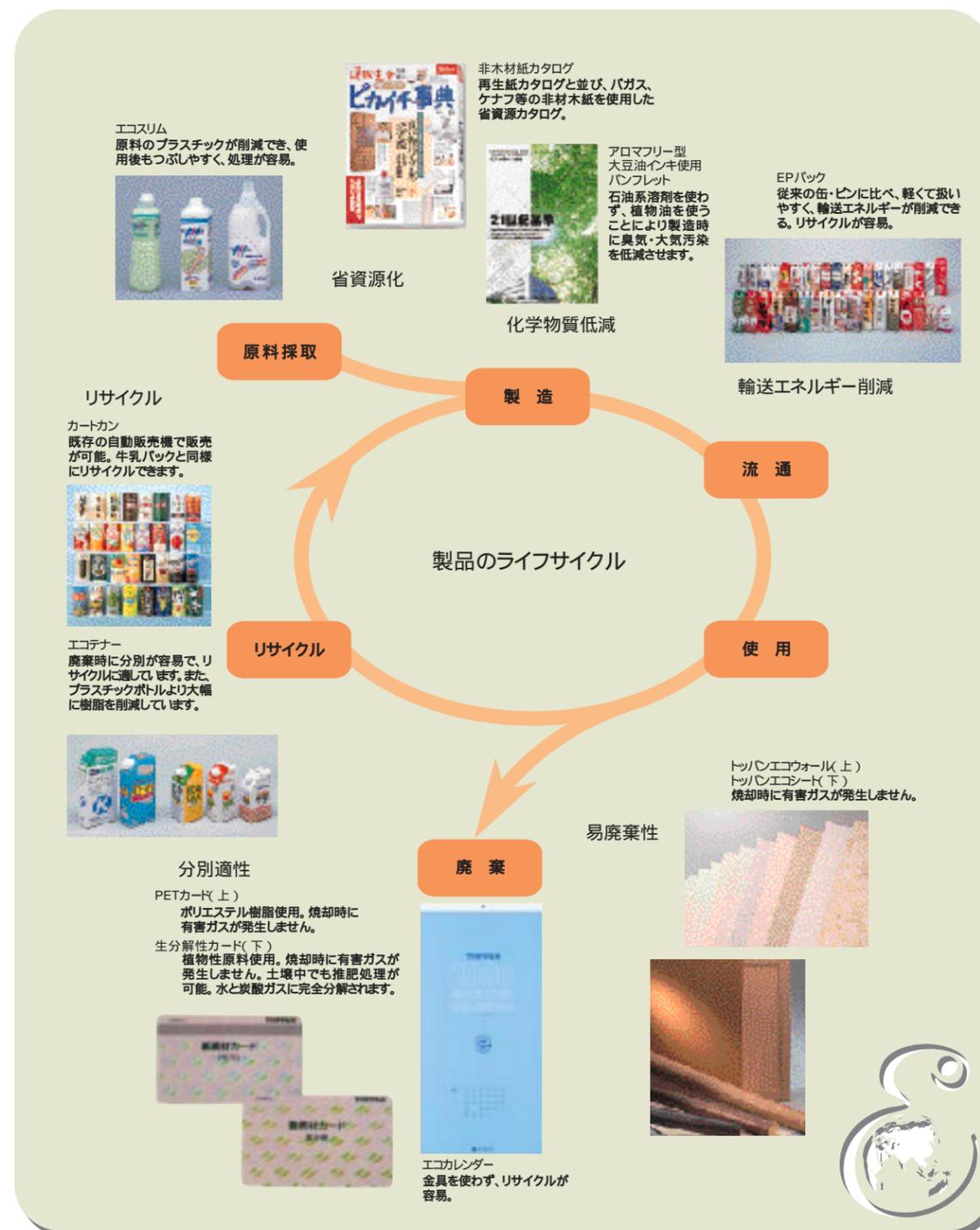
当社で確立したLCAでは、従来からの製品に加え、複合素材から成る複雑な貼り合わせ製品についても評価を可能にしました。また、製品の一部の改良がライフサイクルの各段階でどれだけ環境影響に貢献するか、またはしないのかを評価し、実際に製造せずに新製品の設計・開発に役立てることができるよう工夫しています。



TOPPAN容器包装LCAシステム

3. 今後の展開

現在当社のLCAはパッケージ製品を対象としていますが、今後は当社が提案する他事業部の製品についても応用できるよう開発していく必要があります。現在、各事業部においても製品のライフサイクルの各段階で環境に配慮した製品を提案していますが、最終的にはこれらについても環境負荷を数値化していくことを目標としています。



E-11 環境教育・啓蒙活動

1. 環境教育体系

当社では従来から新入社員研修をはじめ、入社3年目研修、新任監督者研修と階層別に環境に関する教育を行っています。また専門教育として社内環境監査員認定の講習会を行い、環境管理の専門的知識の育成を図ります。事業所別にも全社教育と連携し、地域に根ざした事業所独自の階層教育を展開しています。さらに著しい環境影響の原因となる職場に携わる従業員としての認識を持たせ、製造現場で徹底した日常管理を行うための環境教育を行っています。

2. 環境関連啓蒙活動内容

環境保全活動事例発表会

毎年1回、事業所・工場の省エネ、リサイクル等の環境保全に関わるテーマの事例発表会を開催し、優秀事例の水平展開、社員の啓蒙を図ります。

エコロジー賞

社長表彰、事業部表彰制度にエコロジー賞を設け、優秀事例に対する表彰を行うことにより、社員の活動の活性化を図ります。

社内報・社内メール・インターネットホームページ

社内報・社内メール・インターネットホームページに環境に対する社会動向、当社の取り組み状況等を掲載することにより、社員に対する啓蒙を行います。

講演会の開催

社外の講師を招いての全社的な講演会や社内講師による事業所・工場単位の講演会を開催し、社員の意識向上を図ります。

展示会の開催

お得意先への提案活動の一環として「エコロジー展」「エコプリンティング展」等を開催し、同時に社員に対する啓蒙活動として活用します。

月間活動の推進

全社的に環境月間および省エネ月間活動を展開し、具体的な活動項目に従った取り組みを行います。

活動項目

- ・立て看板、ポスター等の掲示
- ・社内放送の活用による意識向上
- ・パネル展の開催
- ・標語の募集・表彰(平成8年度から実施)
- ・勉強会・ビデオ上映会の開催 等

全凸版統一環境標語

平成10年度 全凸版環境標語
想像しよう 未来の地球
夢を広げるリサイクル
中部事業部 名古屋工場 プリプレス部 時田江理子



エコロジー展の開催



外部講師による環境セミナー

E-12 社会貢献・外部活動

1. 植林事業

印刷業という紙との密接な関係と植林事業の重要性に鑑み、97年1月に王子製紙と日商岩井の3社共同で、オーストラリアに植林のための合弁会社を設立しました。主に早生ユーカリとその他広葉樹を植林していくことで、2007年までに1万haを達成することが最低目標であり、将来の資源確保と炭酸ガスの固定化等の地球環境改善を主な目的としています。



〔写真提供：王子製紙株式会社〕

〔Southern Grampian Shireより
98年度の「Agribusiness Award」を受

2. 非木材紙の普及活動

森林資源保護の実践のため、ツリーフリークラブの会員として非木材紙(ツリーフリーペーパー:サトウキビの搾りかす「バガス」を活用した紙)の印刷用紙への展開を図っています。ツリーフリークラブでは、原紙費用の1%をツリーフリー基金としてファンドしており、95年度より緑化活動の団体及びプロジェクトに対する助成を開始しています。

3. 地域社会との共生活動

当社では地域社会との共生を図るため、工場の緑化推進、周辺地域の清掃活動、近隣児童を招いての工場見学会の開催等によりコミュニケーションを深めるように努めております。



近隣清掃活動

4. 環境保全活動に関わる主な外部表彰

- 1991. 7 緑化優良工場通産大臣賞 / 福崎工場
- 1992. 2 エネルギー管理優良工場関東通産局長賞 / 板橋工場
- 1995. 2 埼玉県地球環境賞 奨励賞 / 株ツシノグラフィック
- 1996. 4 第5回地球環境大賞 フジサンケイグループ賞

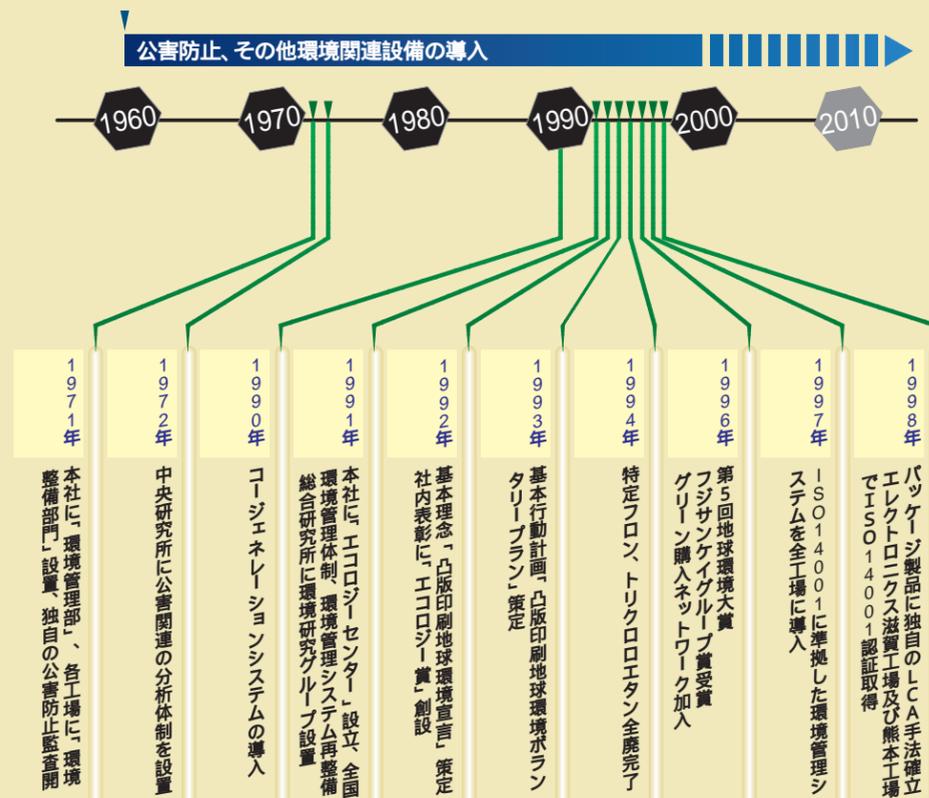


フジサンケイグループ賞

環境保全活動の歴史

当社では1960年代の有機溶剤回収装置の導入を皮切りに、1980年代までに公害防止設備、装置の導入を、各工場の排出内容、度合いに応じて重点的に行ってきました。その間1971年には本社主導の監査活動をスタートし、公害防止管理の充実とレベルアップを図ってきました。また1972年から77年にかけては、廃プラスチック利用を目的とした人工漁礁の開発、実用化を行い全国数十カ所の海底に設置し、産業廃棄物の再資源化に先鞭をつけました。

1990年代になると、地球規模の環境保全活動の活性化に伴って企業の取り組むべき範囲も大幅に拡大してきたため、環境を多角的にとらえ、全社センター機能を有する「エコロジーセンター」を1991年に設立し、全国の体制及び環境管理システムの再整備を行いました。具体的には従来の監査方式を見直した「社内環境監査システム」を全社的に導入し、将来的な環境管理の国際規格化に備えてきました。また1998年7月にはエレクトロニクス事業本部の滋賀工場で、当社初の「ISO14001」認証を取得しました。



会社概要

社名	凸版印刷株式会社
本社所在地	〒101-0024 東京都千代田区神田和泉町1番地
創業	明治33年1月17日(1900年)
資本金	1,049億円
売上高	9,666億円
経常利益	668億円
事業分野	証券・カード、出版印刷、パッケージ、商業印刷、産業資材、エレクトロニクス、マルチメディア
従業員数	13,797人

(1998年3月末現在)



発行日：1998年12月
 お問い合わせ：エコロジーセンター
 TEL(03)835-5529
 ホームページアドレス <http://www.toppan.co.jp/>

本報告書は主に1997年4月～1998年3月までの実績を対象としています。
 次回発行は1999年10月を予定しています。