



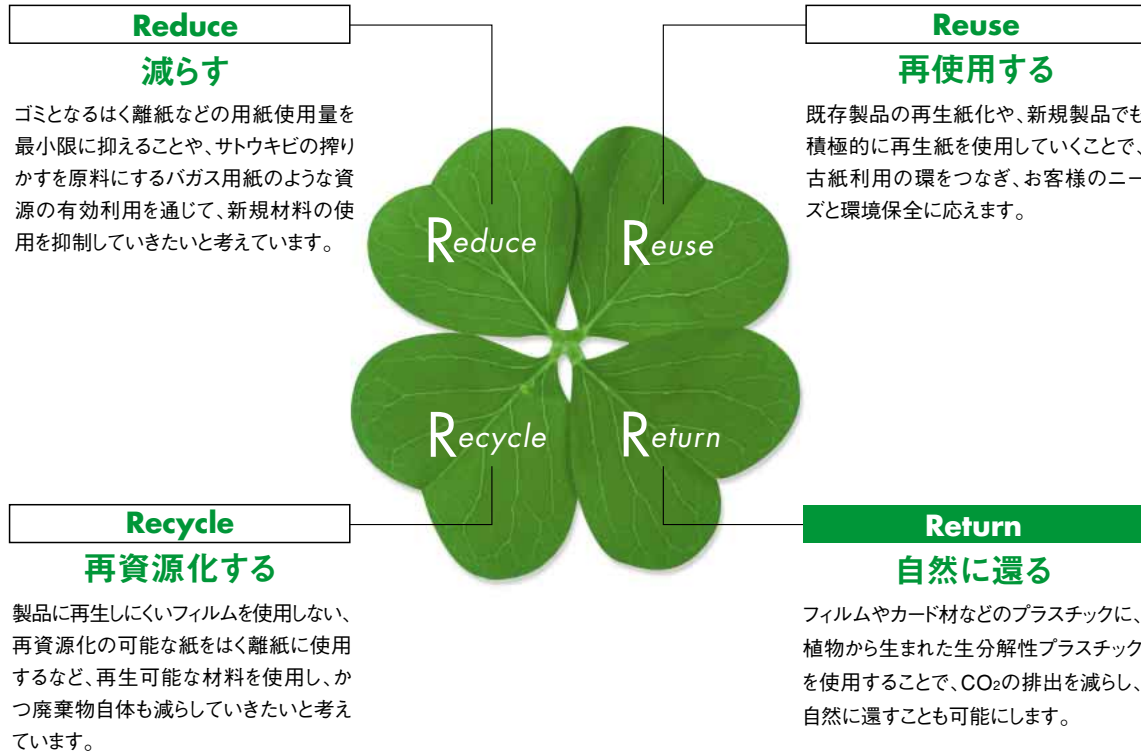
---

Environmental Report 2004

**TOPPAN FORMS**

## トッパンフォームズの製品開発は「4R」がキーワードです

地球環境を守るキーワードは「3R (Reduce=減らす、Reuse=再使用する、Recycle=再資源化する)」です。  
トッパンフォームズでは、3RにReturn (還る)を加えた「4R」の実践に取り組んでいます。



## CONTENTS

ご挨拶	1
環境方針	2
環境目標	3
環境会計	4
マテリアルバランスと環境影響	5
環境マネジメントシステム	6
環境に配慮した製品	8
研究・開発	11
環境パフォーマンス	12
物流における環境配慮	14
グリーン調達・購入	15
環境コミュニケーション	16
会社概要	17

## 報告対象範囲(集計範囲) 2003年度

- トッパン・フォームズ株式会社
    - 本社ビル
    - 中央研究所
    - 生産事業所：日野工場、福生工場、川本工場、TFCP製造部、埼玉工場、八戸工場、枝川工場、仙台工場、新潟サービスセンター、名古屋工場、大阪工場、摂津工場、神戸工場、DOD制作部、九州工場、EPSセンター
  - 関係会社(国内のみ)
    - 浜松トッパン・フォームズ株式会社
    - トッパン・フォームプロセス株式会社
    - 山陽トッパン・フォームズ株式会社
    - トッパン・フォームズ・サービス株式会社
    - トッパン・フォームズ・サービス関西株式会社
    - トッパン・フォームズ・サービス西日本株式会社
    - 北海道トッパン・フォームズ株式会社
    - 香川ビジネスフォーム株式会社
    - 沖縄ビジネスフォーム株式会社
- 本文中の「生産事業所」は、上記の生産事業所と研究所、関係会社の生産事業所を含む。また「事業所」は、生産事業所と事務所を含む。

# ご挨拶



弊社は、ビジネスフォームを「情報の器」と位置づけ、総合的な情報管理サービスの提供を通じて、顧客価値の創造を追求し、「信頼される企業」をめざしてまいりました。

21世紀に入り、地球温暖化をはじめ様々な環境問題が顕在化するにつれ、あらゆる企業活動において環境への影響に配慮し、その影響を最小限にとどめることが一層重要となってきました。

弊社の環境負荷は、ビジネスフォームの材料となる紙の使用から、エネルギーの消費、使用されたフォームが廃棄されることによる環境負荷など、多岐にわたっています。これらの環境負荷を削減し、環境に配慮した製品開発・事業運営を行うことが経営の最重要課題の一つであると認識し、様々な活動に取り組んでいます。

まず、生産事業所では事業所毎の環境マネジメントシステムにより、廃棄物削減、省エネルギー等に取り組んでいます。また、ISO14001認証取得は4事業所となり、今後も主要な生産事業所での認証取得を推進してまいります。

環境負荷を低減する商品の開発においては、開発方針の柱として、通常の3R (Reduce、Reuse、Recycle)に自然に還ることを意味するReturnを加えた「4R」を掲げ、取り組んでいます。圧着はがきのPOSTEXシリーズでは、通知書類を封書からはがきに変え、紙の使用量や輸送エネルギーを大幅に削減するという、大きな成果をあげました。さらに紙、インキ、フィルム等材料において環境に配慮した素材を使用するなど、高機能化と環境配慮を両立させた製品開発を進めています。

これからも弊社は環境保全活動を推進し、環境負荷低減に努め、持続可能な社会づくりに貢献してまいります。

本報告書は弊社が発行する初めての環境報告書ですが、本報告書を通じて弊社の環境保全活動についてご理解をいただき、ご意見をいただければ幸いです。

代表取締役社長

秋山正法

# 環境方針

## トッパンフォームズ 環境理念・方針

当社は、経営信条「三益一如」のもとで企業活動を行っています。地球環境保全についてもこの信条に基づいた「環境に関する基本理念」を制定し、さまざまな活動に取り組んでいます。

### 基本理念

トッパンフォームズは、  
地球環境の保全が、人類共通の重要課題である事を認識し、  
企業としての社会的責任を果たすために、  
適切な施策を全社的に、継続的に展開してまいります。

### 方針

#### 1. 「環境の確保と社員の意識高揚」

地球環境保全活動を推進するため、社内体制を整備し、社員の環境保全意識の向上を図ると共に、環境保全活動への参加を積極的に支持奨励します。

#### 2. 「省資源・省エネルギー・リサイクルの推進」

地球資源確保のため、材料・生産エネルギーのロスを削減し、リサイクル可能な材料の購入等により、省資源・省エネルギー・資源のリサイクル化を推進します。

#### 3. 「法規制の遵守」

環境関連の法規制を遵守することはもとより、自主基準を定め、環境保全に努めます。

#### 4. 「廃棄物の削減・環境汚染の防止」

オゾン層破壊物質、地球温暖化物質、有害物質など環境に負荷を与える物質を、代替技術・代替物質への転換などにより可能な限り削減し、環境汚染の予防に努めます。

#### 5. 「エコ商品の開発・販売」

環境負荷の少ない、環境保全に役立つ商品および技術の開発に努めます。

# 環境目標

## 中期目標と2003年度の目標、実績評価

当社では、2008年度までの中期目標と単年度ごとの目標を設定し、その達成のためにいろいろな取り組みを進めています。

2003年度は、地域活動への参加とPRTR<sup>※</sup>対象化学物

質の削減、グリーン調達基準の作成について、目標を達成することができましたが、その他の多くの目標を達成することができませんでした。原因を分析し、次年度以降の目標設定、取り組みの検討を行います。

### 環境目標と実績

中期目標	2003年度環境目標	2003年度実績
<b>環境マネジメント</b>		
ISO14001を2008年度までに10生産事業所で取得する	5生産事業所でISO14001取得	2生産事業所でISO14001取得
海外生産事業所における環境保全活動の積極的推進	海外拠点に展開の準備をする	準備の継続実施
法規制を包含した適切な社内管理基準の設定と遵守	—	—
<b>廃棄物削減</b>		
廃棄物排出量原単位(廃棄物排出量/生産高)を2008年度までに2003年度比10%削減する	廃棄物排出量原単位を2002年度比10.8%削減する	2002年度比3%増加
ゼロエミッションを2008年度までに生産事業所すべてで実現する(ゼロエミッション=廃棄物リサイクル率98%以上)	9生産事業所で達成する	4生産事業所
廃棄物最終埋立量を2008年度までに2003年度比30%削減する	—	—
<b>エネルギー使用量削減</b>		
エネルギー使用量原単位(エネルギー消費量/生産高)を2008年度までに2003年度比10%削減する	エネルギー使用量原単位を2002年度比10.5%削減する	2002年度比3%増加
<b>化学物質管理</b>		
PRTR法 <sup>※</sup> 第一種指定化学物質の使用量を2008年度までに2003年度比20%削減する	2002年度比3%削減する	2002年度比8%削減
<b>環境配慮製品の開発・販売強化</b>		
環境配慮製品の開発・販売促進活動の推進	環境配慮製品の販売促進	2002年度比1.5%増加
<b>グリーン調達推進</b>		
グリーン調達の推進	グリーン調達基準書の作成	グリーン調達基準作成
<b>コミュニケーション</b>		
情報公開の促進	環境報告書の発行	発行準備の継続実施
<b>社会貢献の推進</b>		
社会活動に参加し、環境保全に積極的に貢献	社会貢献活動への参加	地域活動への参加

\* 2004年度に2003年度を基準として中期目標を再設定しました。また、「—」は中期目標として2004年度に新たに設定したため、2003年度は目標設定されていないことを表します。

※ PRTR法：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 PRTR=Pollutant Release and Transfer Register

# 環境会計

当社グループでは、環境省の環境会計ガイドラインに準拠して集計した環境会計を2001年度から行っています。

環境会計の目的としては、内部機能と外部機能があります。内部機能としては、費用対効果を明確にし、環境効率の向上を図り、環境投資等の環境経営の判断材料として経営意思決定に役立てることで、外部機能としては、企業の環境保全への取り組み状況を定量的に公表するシステムとして、利害関係者の意思決定に影響を与える機能を果たすことです。集計結果は「環境保全コスト」と「経済効果」として表しています。

- ・集計範囲／トッパン・フォームズ株式会社18事業所と関係会社9社
- ・集計期間／2003年4月～2004年3月

## ■ 環境保全コスト

2003年度の環境保全コストの実績は、総額で10.6億円となりました。設備投資額では、本社ビル建設に伴う環境保全設備の導入が大きく、地球環境保全コストの4.2億円の内3.8億円、資源循環コストの0.8億円の内0.7億円、管理活動コストの0.6億円の全額です。費用額では、研究開発コストの2.1億円の内、1.8億円が環境配慮型製品の研究開発コストであり大きく増加しています。

## ■ 経済効果

省エネルギーは、本社ビルに空調・調光システム等の省エネルギー設備が導入された分、増加しています。

環境ビジネスは、環境関連商品の売上高が1.5%アップしたこと、利益率が改善したことにより増加しました。

## ■ 今後の取り組み

環境保全コスト、経済効果のそれぞれについて精緻化した算定方法を確立し、コスト対効果把握の精度をあげ、環境経営の実践に一層役立つ環境会計の運用を目指します。

### 環境保全コスト

(単位：千円)

	2002		2003		差	
	設備投資額	費用額	設備投資額	費用額	設備投資額	費用額
(1) 事業エリア内コスト	30,685	209,907	499,672	238,431	468,987	28,524
・公害防止コスト	495	49,925	2,470	44,874	1,975	-5,051
・地球環境保全コスト	0	6,462	419,569	28,193	419,569	21,731
・資源循環コスト	30,190	153,521	77,633	165,364	47,443	11,843
(2) 上・下流コスト	—	1,594	—	739	—	-855
(3) 管理活動コスト	0	31,835	59,845	49,642	59,845	17,807
(4) 研究開発コスト	0	56,806	0	214,754	0	157,948
(5) 社会活動コスト	—	326	—	199	0	-127
(6) 環境損傷コスト	—	0	—	0	—	0
合計	30,685	300,469	559,517	503,765	528,832	203,296
当該期間の投資額の総額	9,872,008		14,570,952		4,698,944	

### 経済効果

(単位：千円)

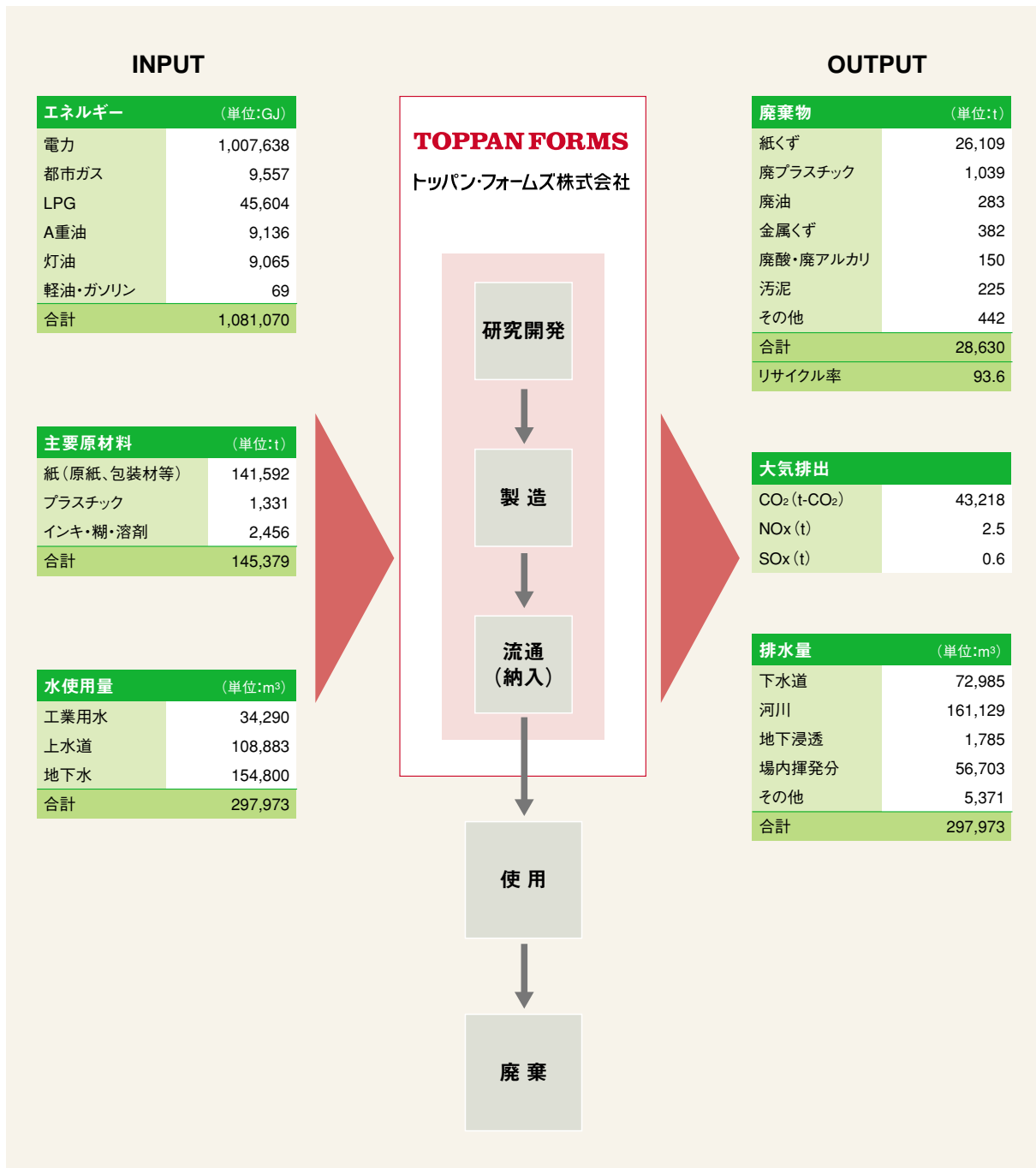
項目	2002	2003	差
(1) 省エネルギー	16,483	23,642	7,159
(2) 有価物売却代	8,419	10,160	1,741
(3) 環境ビジネス	446,670	904,450	457,780
(4) 補助金	0	0	0

# マテリアルバランスと環境影響

当社グループの事業活動と環境にかかわる物質移動の状況を図に示します。

当社グループでは、特に製造時に使用する電力による環境負荷の割合が高く、CO<sub>2</sub>排出量の90%を占めます。

廃棄物では、製造時に発生する紙くずが91%を占めていますが、紙はリサイクルが容易なため大半がリサイクルされており、廃棄物全体で見ても93.6%がリサイクルされています。



# 環境マネジメントシステム

## マネジメントシステムと体制

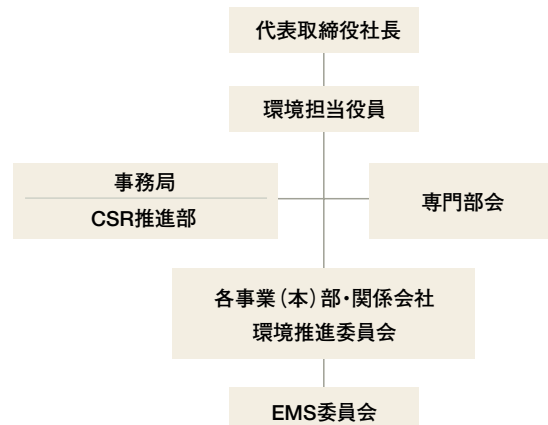
当社グループの環境マネジメントシステム(EMS)は、主要工場ではISO14001のEMSを基本とし、それ以外の生産事業所では、社内EMS構築指針に基づくマネジメントシステムにより、目標達成に向けた活動を行っています。

当社グループでは、環境担当役員の下に各事業(本)部や関係会社の環境推進委員会が設置されています。さらに各推進委員会の下には、生産事業所ごとにEMS委員会が置かれ、環境保全活動への取り組みを実践しています。

**専門部会**：製造や製品などの部会では、より専門的な見地から環境保護に配慮した技術開発や取り組みを行います。

**事務局**：環境マネジメント全体をとりまとめ、社内環境監査を実施します。

### マネジメント体制



## ISO14001 認証取得状況

当社グループでは、研究所・工場を中心に環境マネジメントの国際規格ISO14001の取得を進めています。

2001年6月に日野工場にて認証取得したのを皮切りに、福生工場、開発研究所、名古屋工場にて認証取得しました。今後も順次、認証取得を進めていきます。

### ISO14001 認証取得状況

事業所名	取得日
日野工場	2001/6/8
福生工場	2004/2/13
開発研究所	2004/3/26
名古屋工場	2004/8/6

※「開発研究所」は中央研究所を含むISO14001認証取得対象組織です。

### ISO14001 認証取得担当者のコメント



坂梨嘉彦  
(開発研究所・企画開発室)

一番の苦勞は、運用されている研究開発システムとの整合を図りつつ、規格の要求を満たすシステムを構築したことです。今後は、LCAから見た環境に配慮した製品や技術を開発していきます。



石島勇  
(福生工場・ISO事務局)

認証取得は、環境負荷低減活動のスタート台に立ったにすぎないとの認識です。今後は、環境負荷のさらなる削減やマネジメントシステムの運用改善を図ってまいります。



## 環境教育

当社グループでは、環境・品質・情報セキュリティ分野を総合したリスクマネジメント研修を実施しており、さらに職務に応じた研修・説明会を随時実施しています。

各生産事業所においても、社内向けに環境情報を編集した資料「環境情報」を配布し、環境教育を行っています。



中央研究所での環境教育の様相

## 環境監査

当社グループの生産事業所全てで社内環境監査を実施しています。

監査は本社CSR推進部が主管し、対象事業所の環境目標の達成状況、環境関連法規制の遵守状況等を確認評価します。社内講習を受講し認定されたものが監査員として登録され、監査を実施します。

環境監査の結果、171件の指摘事項が発見されました。

主な指摘事項は次の通りです。

- ①前年度指摘事項に対する改善対策が、計画通り実施されていない
- ②社内管理基準の超過実績がある
- ③環境目標の進捗管理が不十分である

各生産事業所は「改善要望書」の指摘事項に対して、改善活動に取り組んでいます。

### 環境教育の例

- リスクマネジメント研修（環境・品質・情報セキュリティ）  
営業・製造部門を中心に約430人
- 環境関連法説明会  
生産事業所環境関連担当者34人



社内環境監査の様相

## 法規制遵守

各生産事業所の法規制遵守状況は、社内環境監査によるヒアリングおよび現場視察により確認を行っています。2003年度の生産事業所における規制基準の遵守状況は、水質についてBOD値の規制基準超過事例が1件発生しましたが、是正対策を図り、その後は基準内で安定しています。

## グリーン調達・購入

当社グループでは、2004年4月にグリーン調達基本方針を制定しました。

日本印刷産業連合会の「オフセット印刷サービス」グリーン基準に準拠し、用紙・オフセットインキ・その他資材についてグリーン原則とグリーン基準（ガイドライン）を設定し、より環境負荷の少ない資材を使用していきます。

## 環境に配慮した製品

当社は、4Rの実践をテーマに環境配慮型素材を活用した製品やサービスを提供しています。

### 郵便物を封書からはがきへ

(データ隠ぺいはがきPOSTEX-ECO シリーズの環境配慮)

公共料金や税務関係の通知などに広く使用されている圧着タイプの隠ぺいはがきは、当社が開発したものです。業界トップのシェア60%を占める特許製品です。

従来、こうした通知には封書が使用されてきましたが、多くはハガキ1~3面に収まる情報量であったことから、今では当社の圧着はがき「POSTEX」などが代替し、紙使用量や輸送にかかるエネルギーなどの環境負荷を削減しています。

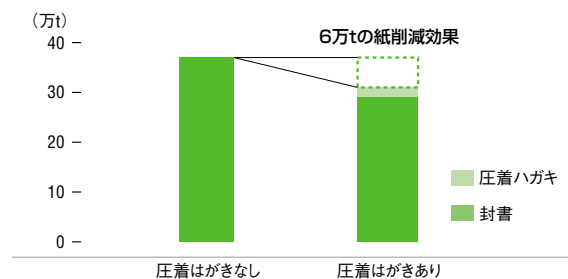
たとえば、年間123億通<sup>※</sup>の封書が3つ折のPOSTEXに切り替わったとすると、紙使用量で80%、30万tの削減になります(封書を30g、POSTEXを6g とする)。実際には、年間26億通ほどの圧着はがきが流通しており、紙の使用量で6万tの削減になります。

また、POSTEXシリーズのPOSTEX-ECOは、70~100%再生紙を使用しており、グリーン購入法の適合商品になっています。2003年度には、耐水性をもたせた耐水POSTEX-ECOも発売しました。



POSTEX

### 圧着はがきによる紙資源の使用量削減状況

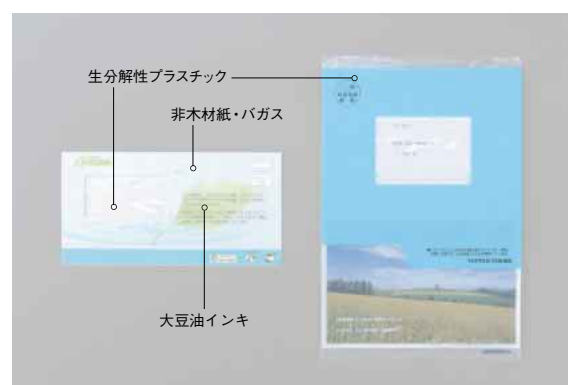


### 自然に還るフォームへ

(eco封筒・わんぱ☆くメール エコの環境配慮)

eco封筒は、窓部分に植物を原料とした生分解性プラスチックを使用し、紙部分は非木材紙のバガス、印刷にはVOC(揮発性有機化合物)を発生しない大豆油インキを使用しています。コンポスト施設や生ごみ処理器などで分解処理すれば、焼却による新たなCO<sub>2</sub>の発生を抑制できます。

わんぱ☆くメール エコは、生分解性プラスチックフィルムで作られた封筒です。これもコンポスト施設や生ごみ処理器で分解することができます。



eco封筒(左) わんぱ☆くメール エコ(右)

<sup>※</sup> 日本郵政公社 平成15年度引き受け郵便物数における第一種(手紙)区分

## トッパンフォームズの環境配慮型製品

製品群	Reduce	Reuse	Recycle	Return
ストックフォーム		<ul style="list-style-type: none"> <li>・統一伝票エコ(再生NC紙使用)</li> <li>・ストックフォーム(再生紙タイプ)</li> <li>・ストックフォーム(再生NC紙使用)</li> <li>・NIPカット判(再生紙タイプ)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・統一伝票エコ(大豆油インキ使用)</li> <li>・ストックフォーム(大豆油インキ使用)</li> </ul>	
メーリングフォーム(はがき)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・POSTEX</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・POSTEX-Ⅲ ECO100</li> <li>・再生パルプを使用したPOSTEX</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・POSTEX-Ⅲ</li> </ul>	
メーリングフォーム(封書)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・メールワン・バガス</li> <li>・エコ封筒(バガス)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・NIPシーリングフォーム(再生紙)</li> <li>・メールワン・エコ100</li> <li>・エコ封筒(再生紙)</li> <li>・エコ封筒(再生OPS、再生PET)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・エコ封筒(再生可能グラシンタイプ)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・エコ封筒(生分解性フィルム使用)</li> <li>・わんぱ☆メール エコ(生分解性フィルムタイプ)</li> </ul>
運輸伝票	<ul style="list-style-type: none"> <li>・EXフォーム</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・EXフォーム・エコ(再生紙)</li> </ul>		
OCR/OMRフォーム		<ul style="list-style-type: none"> <li>・再生紙OCR/OMRフォーム</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・OCR大豆油インキ</li> </ul>	
タック/ラベルフォーム	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ライナーレスラベル</li> <li>・画面NIPタック</li> <li>・部分タックフォーム</li> <li>・駐輪ラベル</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・再生紙タックフォーム</li> <li>・駐輪ラベル</li> <li>・ゴミラベル(再生紙使用)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・再生可能はく離紙使用タックフォーム</li> <li>・ゴミラベル(再生可能はく離紙使用)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・生分解性フィルムタック</li> </ul>
セキュリティーフォーム	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ポイントリックフォーム</li> <li>・エコリティ透かしフォーム(バガス使用)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・エコリティフォーム(再生紙タイプ)</li> </ul>		
その他		<ul style="list-style-type: none"> <li>・再生紙サーマルロール</li> <li>・プロセス印刷物(再生紙タイプ)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・プロセス印刷物(大豆油UVインキ使用)</li> </ul>	

### ■ 耐水POSTEX-ECO

耐水紙を使用した圧着はがきで、雨に濡れても破れたり剥がれたりする心配がありません。また、再生パルプが配合されているだけでなく、素材には古紙への再生が可能な用紙を使用しています。古紙配合率は各形態(3つ折り、Wピール)によって異なります。



耐水POSTEX-ECO

### ■ POSTEX-Ⅲ ECO100

古紙配合率100%の用紙を使用したフルカラー対応の圧着はがき。開封面はフィルムと同等の光沢を持ちながら、フィルムと異なり簡単に破棄できるため個人データの流出が防げます。また、用紙は古紙として再利用可能です。



POSTEX-Ⅲ ECO100

\* POSTEX-ECO、POSTEX、わんぱ☆メール、メールワン、ポイントリック、エコリティ、Q-STIX、O-TASCARRYはトッパン・フォームズ(株)の登録商標です。

## ■ 大豆油UVプロセスインキ

紫外線硬化型インキ中の石油系樹脂の一部を大豆油に置き換えた、当社オリジナルのインキです。VOCの発生がありません。



大豆油UVプロセスインキ

## ■ 再生ストックフォーム

再生紙を使用したストックフォームです。古紙配合率100%と50%があり、それぞれに野線あり／なしがあります。

## O-TASCARRY

オー・タスカリ (O-TASCARRY) は、トッパンフォームズがご提供するオフィス用品調達システムです。インターネットを利用してOA・PC用品や文具・事務用品を販売します。

同システムと当社オフィス消耗品カタログでは、エコ製品かどうか一目でわかるように「グリーンマーク」「グリーン購入法適合」「GPNデータベース掲載」等のマークに加え、「リサイクル設計」「代替材料」「ノンフロン」等のオリジナル環境マークを付け、グリーン購入を推進しています。



O-TASCARRY Webサイト

## ■ Q-STIX

ラベルからはく離紙をなくしたロール状のラベルです。はく離紙がないので、ラベル使用時にごみが発生しません。ミシン目から一枚ずつ切り離すことができ、使いやすさにも考慮しています。



Q-STIX

## ■ 駐輪ラベル

再生紙を使ったパッド状のラベルで、放置自転車警告ラベルなどに使用します。自転車のハンドルなどに容易に巻いて取り付けることができます。針金等を使わないため、作業性も良く環境にやさしい製品です。



駐輪ラベル

## ■ 有料ごみ処理ラベル

ラベル、はく離紙ともに再生紙です。はく離紙を領収証に利用しているため、使用時にごみが全く出ません。また、ラベルにはエコリティのコピー防止機能や再はく離防止加工を施しているため、不正使用を防ぐことができます。



有料ごみ処理ラベル

# 研究・開発

## ■ eco封筒

封筒本体にバガス、窓部分に生分解性プラスチック、印刷には大豆油インキを使用している製品をはじめ、省資源かつ環境に配慮した素材を使用した各種製品を取り揃えています。焼却しても有害ガスを発生させず、ライフサイクル全体でのCO<sub>2</sub>抑制につながります。



eco封筒

## ■ わんぱ☆くメール エコ

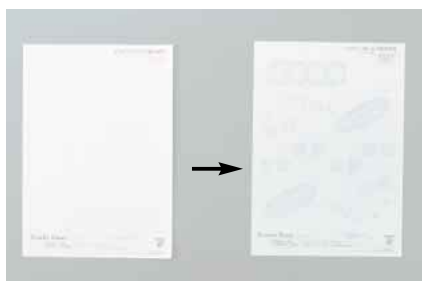
生分解性プラスチックフィルムを使用した封筒(左)とPETボトルのリサイクル原料を配合した再生フィルムを使用した封筒(右)です。



わんぱ☆くメール エコ

## ■ エコリティフォーム(ヒドンワード)

コピーをとると「無効」「COPY」といった隠し文字が現れる偽造防止フォームで、用紙に再生紙を使用しています。「エコリティ」はエコロジーとセキュリティを意味する造語です。



エコリティフォーム

## ■ 環境配慮型製品の開発

トッパンフォームズでは、3RにReturn(還る)を加えた「4R」の実践に取り組んでいます。

- ・ Reduce(減らす)
- ・ Reuse(再使用する)
- ・ Recycle(再資源化する)
- ・ Return(自然に還る)

## ■ 研究開発における環境に配慮した新技術

### ■ 原材料使用量の削減

粘着剤やはく離剤などの原材料を、必要な部分にのみ塗工して加工する技術と設備を開発することにより、使用材料を削減することができ、環境負荷の低減に貢献しました。

### ■ 廃棄物の削減

工程での作業の自動化、検査の自動化を実現する技術と設備を開発しました。これにより、廃棄物の発生を抑制し、環境負荷の低減に貢献しました。

### ■ エネルギー使用量の削減

設備の増設に際しては、改良等により消費電力の低減化を行いました。実績としては、エネルギー使用量で20%削減した設備を開発しました。

## ■ 製品の環境負荷低減

### 1. マイクロカプセル化技術

殺菌剤をカプセル化することにより、そのまま使用する場合と比べ、殺菌効果をより長く持続できる技術を開発しました。これにより殺菌剤の使用量を削減することが可能となりました。

### 2. 用紙の耐水化技術(耐水 POSTEX-ECO)

従来の耐水タイプの製品と比較して耐水性は同レベルに維持しながら、容易に再生処理が行える製品を開発しました。また、ベースには再生紙を使用しました。(古紙配合率55%、70%)

# 環境パフォーマンス

## 地球温暖化への対応と省エネルギー

地球温暖化の原因といわれる二酸化炭素(CO<sub>2</sub>)の排出を抑制するため、エネルギー使用量の削減に取り組んでいます。当社のエネルギー使用量の93%は電力の使用です。電力使用量を節減するため、電力節減ガイドを作成し、事務所や工場などの各事業所に消費電力の節減を呼びかけました。

### 電力節減ガイドの例

#### 事務所

照明：昼休み全館一斉消灯

エレベーター：昼休み1/2休止

OA機器：パソコンの不使用时電源のOFF

#### 生産事業所

閑散時の集中稼働、非稼働時(昼休み等)の電源OFF、省エネ型機器(自動点消灯設備等)への更新

エネルギー消費の削減への取り組みは不十分であり、目標達成にいたっていません。

今後も省エネルギー活動を推進し、削減に取り組んでいきます。

## 水の使用状況

生産事業所で使用する水は、地下水と水道水です。主に生活用水と空調冷房機や印刷機の冷却用水として使用しています。

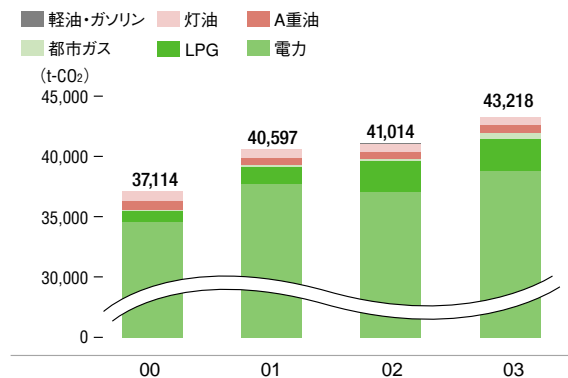
## 化学物質管理

「化学物質管理マニュアル」を策定し、新規材料の導入時には、MSDSをもとに材料の評価をおこない化学物質の管理に努めています。

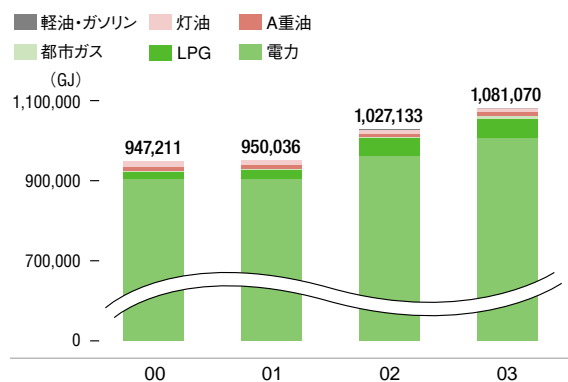
また、PRTR法対象物質から代替物質使用材料への変更にも取り組んでいます。

なお、当社グループのPRTR法に基づく届出事業所は大阪工場と浜松トッパンフォームズ静岡工場の2工場です。

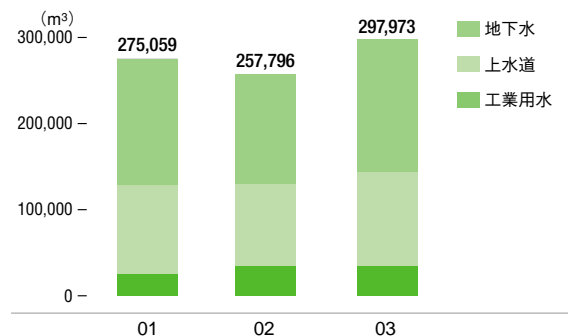
### CO<sub>2</sub>排出量の推移



### エネルギー使用量



### 水使用量



### PRTR対象物質取り扱い状況

(単位：kg)

工場	物質名	取扱量	大気排出量	移動量
大阪工場	1,3,5-トリメチルベンゼン	1,459	1,400	59
静岡工場	キシレン	1,789	1,700	89
静岡工場	1,3,5-トリメチルベンゼン	1,266	1,200	66
静岡工場	トルエン	9,899	9,800	99

※水域・土壌への排出はなし

※ 2003年度より集計範囲に本社ビルが追加されたため、各値が増加しました。

## 廃棄物処理および低減対策

当社グループから排出される廃棄物で、最も多いのは紙くずで91%と大半を占めており、廃棄物削減の重要なテーマとなっています。各生産事業所では、紙くずの削減のために生産工程で発生する損紙を低減することを中心に、取り組みを実施しています。また、紙くずはそのほとんどが再生または再資源化されています。

廃棄物全体のリサイクル率向上のため、分別の徹底、再資源化できるパートナーの選定などに努めています。

各生産事業所では、資源の有効利用を目的としたゼロエミッションの実現に取り組んでおり、2003年度は浜松トッパンフォームズ浜松工場、名古屋工場、八戸工場、北海道トッパンフォームズの4工場で達成しました。

(ゼロエミッション＝リサイクル率 98%以上)

## 排水・排ガス管理

一部の生産事業所では法または自主基準に基づき、排水のBOD(生物化学的要求量)やCOD(化学的酸素要求量)等を測定、監視しています。

また、ボイラーから出る排ガスについても同様に、NOx、SOxを測定し、監視しています。

### 水質汚濁物質排出量

(単位: kg)

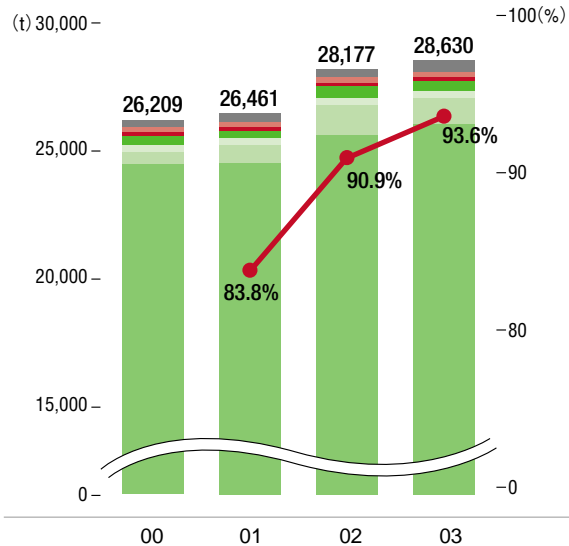
	排出量
BOD	5,423
COD	1,245
窒素	1,801
リン	207

\*各排出量は排水量および最大値濃度から算出

\*集計範囲は日野工場、川本工場、摂津工場、九州工場、名古屋工場、中央研究所、浜松トッパンフォームズ(浜松工場、静岡工場)

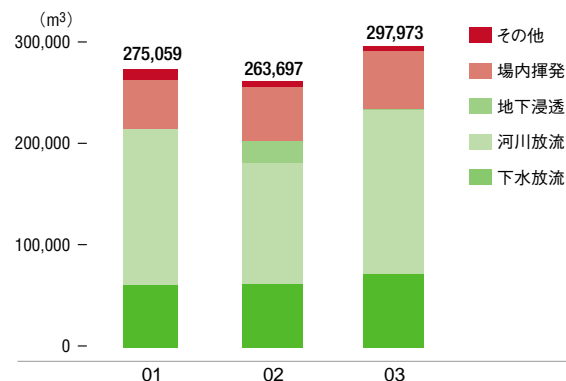
### 廃棄物発生量とリサイクル率

■ その他 ■ 汚泥 ■ 廃酸・廃アルカリ ■ リサイクル率  
■ 金属くず ■ 廃油 ■ 廃プラスチック ■ 紙くず



生産事業所での分別状況

### 排水量



## 物流における環境配慮

### 輸送に関わる環境配慮

当社グループは、物流全般を関係会社に委託しています。

物流における環境負荷は、燃料使用による資源消費とトラックなどの排出ガスによる大気汚染・地球温暖化です。こうした環境負荷の削減のために、配送物の量に合わせた車種選定による積載率の向上、効率的な配車計画による空車の削減、鉄道や船舶を利用したモーダルシフトの推進などを行っています。

また、低排出ガス車の導入や梱包資材の削減にも取り組んでいます。



アイドリングストップを呼びかける掲示

### 低排出ガス車の導入

当社では、営業車を低排出ガス車へ段階的に切り替えています。2003年度には、全車両の21%が低排出ガス車になりました。

### 新本社ビル環境配慮

2003年6月、東京・汐留に当社の新社屋が完成し、業務を開始しました。

この再開発地域のすぐそばには浜離宮庭園があり、動物等生態系への影響に配慮し、都の定める環境アセスメントにのっとり、街区の企業が相互協力しながらビルづくり、街づくりを行いました。当社はビル周辺の緑地帯を整備し、ヤマブキ、ハギなどの植樹を行いました。生態系への影響調査は、都が定める浜離宮庭園内の「指標木」の成長を定期的に監視することで継続的に行っていきます。

ビルの18階には、天然木材を床板に使用したオープンテラスを設け、一部を緑化し、コミュニケーションスペースとしました。空調システムは、ガス空調を基本に夜間電力を活用した氷蓄熱システムと躯体蓄熱システムを組み合わせ、日中の電力使用を効果的に抑制しています。

また、ビルの窓ガラスには二重構造の「Low-e複層ガラス」を採用、窓まわりのエアカーテンによる吹き出しとの相乗効果で、外部の熱を効果的に遮断しています。



氷蓄熱システム冷凍機



本社ビル前庭



本社ビル全景



# グリーン調達・購入

## グリーン調達

当社グループでは、2004年4月にグリーン調達基本方針を制定しました。

日本印刷産業連合会の「オフセット印刷サービス」グリーン基準に準拠し、用紙・オフセットインキ・その他資材についてグリーン原則とグリーン基準（ガイドライン）を設定し、より環境負荷の少ない資材を使用していきます。

### グリーン調達原則と基準

グリーン原則	グリーン基準		備考	
	水準 1	水準 2		
用紙	再生紙の使用	古紙配合率100%	古紙配合率70%	古紙配合率には非木材紙も含む
	白色度の考慮	白色度70%程度（±4%以下）	白色度80%程度（±4%以下）	色上質紙、特殊紙は除く
	塗工量の考慮	塗工量12g/m <sup>2</sup> 以下 （片面では最大8g/m <sup>2</sup> 以下）	塗工量30g/m <sup>2</sup> 以下 （片面では最大17g/m <sup>2</sup> 以下）	
	再生紙の製造に積極的に取り組んでいる企業からの調達			
オフセットインキ	人体に影響を及ぼす物質の不使用	印刷インキ工業連合会のNL規制に適合すること		
	塩素系樹脂の不使用	塩素系樹脂を使用していないこと		金・銀・パールインキは対象外
	PRTR指定化学物質の考慮	PRTR指定物質の不使用	PRTR指定物質の特定（MSDSの備え）	
	VOC発生の抑制	石油系溶剤の比率15%以下。輪転インキは除く	アロマフリーインキ、大豆油インキ、再生植物油インキの使用	
その他資材	日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準に準拠し設定			

## グリーン購入

2000年10月にグリーン購入の指針となる「グリーン購入基本方針・原則」を策定し、グリーン購入を全社的に推進しています。

2003年度のグリーン購入率は、OA用紙が70%、文具・事務用品が62%でした。

### グリーン購入基本原則

製品ライフサイクルの考慮  
事業者の取り組みへの配慮  
環境情報の入手・活用

### グリーン購入のポイント

- ・ **OA用紙等**  
古紙配合率が70%以上であり、白色度が80%以下であること
- ・ **OA機器**  
電力消費量が少ないこと  
リサイクル設計がなされていること  
トナーカートリッジが回収・リサイクルされること
- ・ **文具事務用品**  
再生材料を多く使用していること  
消耗品を交換、補充できること
- ・ **トイレトペーパー**  
古紙100%であり、白色度80%以下であること  
芯なしタイプでシングル巻きであること

# 環境コミュニケーション

## 地域とのコミュニケーション

### 清掃活動

事業所周辺や地域自治体の清掃活動に参加し、地域社会の一員として地域の環境美化に貢献しています。

実施事業所：日野工場、福生工場、大阪工場、摂津工場、北海道TF、沖縄BF、TFP狭山、中央研究所

### 地域協議会等への参加

各事業所では、地域のさまざまな協議会に積極的に参加し、地域とのコミュニケーションに努めています。

### 苦情への対応

各事業所では、周辺住民の皆様から寄せられる苦情などに対して迅速に対応し、十分な説明責任を果たせるよう努めています。

## 社内コミュニケーション

### 環境ポスター・標語の募集

2003年6月の環境月間に、トッパンフォームズおよび関係会社へ呼びかけて、環境ポスター・標語を募集しました。期間中に353件の標語、5件のポスター応募があり、優秀者を表彰しました。優秀作品は、社内各所に掲示されています。

### 社内報を通じた啓発

社内広報誌「友美(ともみ)」に、環境に関する記事を掲載し、社員の環境意識の啓発に努めています。

### 2003年度地域活動への参加実績

事業所名	内容
日野工場	2001年より日野市主催の市内一斉清掃に継続参加
福生工場	安全委員会のメンバーが主体となって、工場外周の清掃を実施
大阪工場	1.水源保存…名水百選「離宮の水」の保存活動→「離宮の水」周辺清掃 年3回、視察研修 年1回 2.地域活動…島本交通安全推進協議会、島本生活環境美化推進連絡会→交通安全運動期間に街頭キャンペーン参加、町内一斉清掃に参加
摂津工場	月1回安全委員会が工場外周の清掃。週2回、総務部員がバス停のごみ拾いを実施
仙台工場	泉インダストリアルパーク協議会の一員として地域行事への協力
北海道TF	工場敷地内清掃を実施。1ブロックの花壇を造成
沖縄BF	月1回工場隣接の舗道および緑地植栽部分の朝清掃活動を実施
TFP(狭山センター)	茶畑周辺の道路の清掃・駐車場の清掃を隔月で実施
中央研究所	雨天をのぞき、研究所敷地周辺公道(歩道)を清掃→年間目標120日に対し、222日実施

TF:トッパンフォームズ、BF:ビジネスフォーム、TFP:トッパン・フォームプロセス



清掃活動の様相(摂津工場)



環境標語



社内広報誌「友美」

# 会社概要

## 会社概要

社名 トッパン・フォームズ株式会社  
 TOPPAN FORMS CO.,LTD.  
 所在地 本社：東京都港区東新橋1-7-3  
 設立 1955年5月  
 資本金 117億5,000万円  
 売上高 1,829億円(2004年3月期)  
 従業員数 2,609名(2004年3月31日現在)  
 営業内容 ビジネスフォーム(帳票)、DPS(データプリントサービス)、電子メディア、フォームプロセッサ、オフィスサプライ、コンピュータおよびシステムマシン、カードおよび関連機器、コンピュータシステム要員派遣、マイクロカプセル、コンピュータ周辺機器保守サービス

## 主要事業所および工場

本社、営業統括本部、製造統括本部、東日本事業部、中部事業部、関西事業部、中四国事業部、西日本事業部、日野工場、川本工場、福生工場、大阪工場、摂津工場、九州工場、中央研究所

## トッパンフォームズ企業グループ(国内)

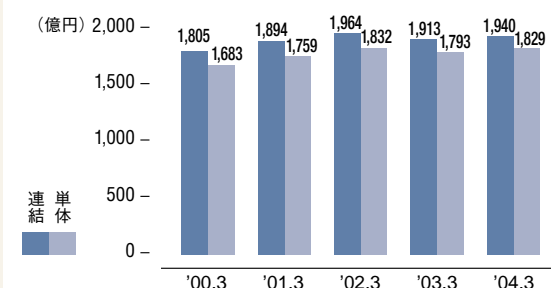
凸版印刷(株)  
 トッパン・フォームズ・オペレーション(株)  
 浜松トッパン・フォームズ(株)  
 トッパン・フォームズプロセス(株)  
 テクノ・トッパン・フォームズ(株)  
 山陽トッパン・フォームズ(株)  
 トッパン・フォームズ・サービス(株)  
 トッパン・フォームズ・サービス関西(株)  
 トッパン・フォームズ・サービス西日本(株)  
 北海道トッパン・フォームズ(株)  
 香川ビジネスフォーム(株)  
 沖縄ビジネスフォーム(株)

## トッパンフォームズ企業グループ(海外)

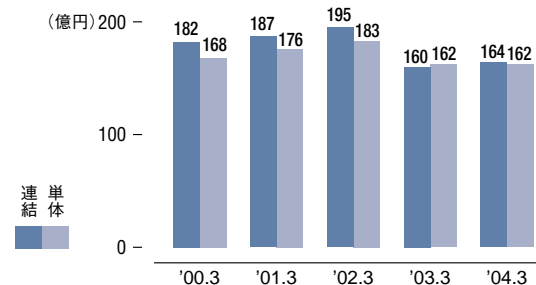
韓国トッパン・フォームズ社〔韓国〕  
 北京興華信息紙有限公司〔中国〕  
 北京三盾証卡技術有限公司〔中国〕  
 T.F.カンパニー社〔中国・香港〕  
 トッパン・フォームズ(ホンコン)社〔中国・香港〕  
 トッパン・フォームズ・カード・テクノロジーズ社〔中国・香港〕  
 トッパン・フォームズ・コンピュータ・システムズ社〔中国・香港〕  
 データ・プロダクツ・トッパン・フォームズ社〔タイ〕  
 トッパン・フォームズ(シンガポール)社〔シンガポール〕  
 トッパン・フォームズ(コロンボ)社〔スリランカ〕

## 財務情報

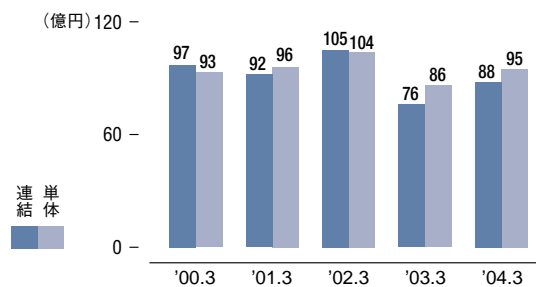
### 売上高



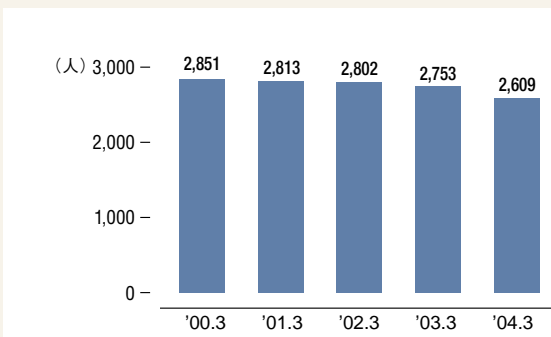
### 経常利益



### 当期純利益



## 従業員数(単体)



# トッパン・フォームズ株式会社

本社 東京都港区東新橋1-7-3 TEL:03-6253-6000(代表)

お問い合わせ

CSR推進部 TEL:03-6253-6089

広報室 TEL:03-6253-5730