



# 「あたりまえ」を「あたりまえ」に



代表取締役社長

北島義俊

私は、CSRの取り組みを一言で言うなら、あたりまえのことをあたりまえにすること、またはあたりまえのことをあたりまえにできるようにすることではないかと考えています。しかし企業にとってあたりまえのことをあたりまえに行なうことはなかなか簡単ではありません。それはさまざまな社員が同じ価値観を共有すること、そしてその価値観にのっとって常に誠実に行動することの難しさなのです。

DNPでは、CSRという言葉が今日のように使われる以前から、日常の行動や取るべき考え方を「DNPグループ行動憲章」、「DNPグループ社員行動規準」として定め、一人ひとりが常に誠実な行動を取れるよう研修やミーティングを開催してきました。2001年にはそれらを踏まえて「DNPグループ21世紀ビジョン」を提唱し、経営理念を「21世紀の知的に活性化された豊かで創発的な社会に貢献する」とあらためて定義するとともにグループ全社員に対して理念の浸透と具現化に努めてきました。その具体的取り組みの一つとして、「対話」の重要性を常に説いています。ここでいう「対話」とはただ単にコミュニケーションするということではなく、互いの悩みや課題を共有し、それをどうやって解決するかを話し合い、その実現をともに目指すという意味です。ステークホルダーがどのような悩みを持っているかを知ることから、私たちに何ができるのか、どのようなことを期待されているのかが明確になり、より高いレベルでの課題解決に繋げていきたいと考えています。

「DNPグループ21世紀ビジョン」の中で経営理念の策定とあわせて事業ビジョンおよび企業文化をつくるための行動指針を定め、創発的・社会の実現に貢献する新しい価値提供への取り組みをさらに強化していくこととしました。

21世紀ビジョンを目指し行動憲章を全社員がしっかりと共有し、誠実な行動を基盤とした新しい価値創造を実現していくこと、それは経営理念の具現化にほかなりません。そして、そのことこそが私たちDNPグループのCSRなのです。

具体的な課題への対応として、環境問題に対してはすでに30年以上前から取り組みを本格化させています。特にトルエンなどのVOCの大幅削減については溶剤回収装置など1990年度から2003年度までの累計で120億円の環境投資を行いました。その結果、2005年3月期末までにVOCの排出量を1999年度に比べて約20分の1に削減する目標に取り組み、ほぼ目標を達成することができました。企業倫理への取り組みは13年前から本格的に開始しておりますが、今年度は全部門で、より誠実な企業として取り組むべき共通課題を定め、個々の部門が目標を掲げて実践に取り組む制度もスタートさせました。本年4月に施行された個人情報保護法への対応についてもDNPでは1999年に個人情報保護事務局を設置して、お得意先とその先の生活者の情報セキュリティに対する高度な取り組みを推進してきました。これらの取り組みは日頃多くのステークホルダーとの対話の中で社会のニーズ、会社に対する

期待を早期に把握することから始まったものです。

昨年10月にはCSR委員会とCSR推進室を新たに設置しました。グループ全体のCSRのレベルをさらに高め、社会への貢献度の向上、そして企業の信頼を高めていく取り組みをさらに強化しています。

こうした永年にわたる着実な取り組みが評価され、2005年2月に「誠実な企業」賞の大賞と「地球環境大賞」の環境大臣賞を受賞いたしました。100点満点とは言えませんが、われわれの取り組みがDNPの考えるあたりまえのレベルを着実に高めてきている証であると確信しております。一方で、こうした評価は社会からの高い期待値と受けとめ、社会の負託にさらにしっかりと応えていきたいと思います。

2005年3月期の業績については、グループが一丸となってビジョンの実現に取り組み、過去最高の売上、利益をあげることができました。

CSRへの取り組みに関しても、常に社会の発展に貢献するという高い志を持って取り組んでまいりたいと考えています。

本報告書では、DNPグループの経済活動、社会課題への取り組み、環境保全の取り組みについてそれぞれのブロックに分けて具体的に記述いたしました。また、こうした活動についてステークホルダーや知見のある方にご意見と課題点を指摘していただきました。これらの貴重なご意見を次年度の活動に活かしてさらに高いレベルのCSRを推進してまいります。

# 社会の持続可能な成長のために

## 経営理念

DNPグループは21世紀の知的に活性化された  
豊かで創発的な社会に貢献する

### DNPグループ21世紀ビジョン

#### 事業ビジョン

DNPがこれまで培ってきた  
印刷技術と情報技術を組み合わせ  
多様なソリューションを提供

「モノづくりソリューション」

「ビジネス・デザイン・ソリューション」

#### 企業文化

創発的な企業文化をつくっていく  
ための、私たちの行動の指針

1. 顧客&生活者
2. よく見、よく聞き、よく考え
3. 自立&協働
4. スピード&チャレンジ
5. オープン&フェア

### P&IソリューションDNP

## DNPグループ行動憲章

1. われわれは、法と社会倫理に基づいて行動し、常に公正かつ公平な態度で、秩序ある自由な競争市場の確立に努める。
1. われわれは、人類の繁栄と未来を守るため、地球環境の保全および資源の有効利用に努める。
1. われわれは、良き企業市民として地域社会との関わりを深め、コミュニケーション活動や文化活動を通じて社会貢献に努める。
1. われわれは、社会やマーケットの変化を素早く感じ取り、社会が求めているものを的確に把握し、常に生活者の視点で他の誰よりも早く課題を解決する。
1. われわれは、永年にわたり蓄積してきた印刷技術と最先端の情報技術を融合させ、これまでにさまざまな課題を解決することで培ってきた独自の知識やノウハウを最大限に発揮して、価値ある製品・サービスならびに独創的なビジネスモデルを提供する。
1. われわれは、一人ひとりが自立したプロとしての誇りを持ち、常に積極的に情報を発信し共有するとともに、お互いの個性を尊重しながら協働し、創発的で活力ある企業文化を確立する。
1. われわれは、一人ひとりが感性を磨き、困難な課題にも失敗を恐れず、素早く、積極果敢に挑戦する。

### DNPグループ社員行動規準

行動憲章の具現化にあたって遵守すべき規準

- I. 基本的な心構え
  1. 法および社会倫理の遵守／2. 基本人権の尊重／3. 良好的な職場環境の維持／4. 環境への配慮／5. 製品安全の確保
- II. 企業情報の取扱い
  1. 企業機密情報の保護／2. 得意先情報等の保護／3. インサイダー情報とその取扱い／4. 知的財産権の取扱い／5. コンピュータ・ネットワークの利用
- III. 公正な企業活動
  1. 独占禁止法の遵守／2. 下請法の遵守／3. 景品表示法の遵守／4. 安全保障貿易規制の遵守
- IV. その他的一般的事項

DNPのCSRは経営理念を具現化することにほかなりません。そのために、21世紀ビジョンを目指して行動憲章を全社員が共有し、新しい価値創造と創発的な企業文化の確立、そして常に誠実な行動を同時に推進しています。これらの活動を通じ、社会のさまざまな課題を解決していくことで社会の持続可能な成長に寄与してまいりたいと考えています。

## DNPグループ21世紀ビジョン

### 経営理念

私たちDNPは、1876年（明治9年）に「秀英舎」として創業しました。封建社会から近代化へと大きく舵を切った当時の日本は、先進的だった西欧に一日も早く追いつこうという大きな目標を持った時代でした。そのような中、秀英舎は、印刷事業を通じて西欧の文献をあまねく伝えることを目的にスタートしました。当時の舎則には「文明の業を営む」と記されていました。それは日本の文明開化に資する事業を通じて社会の発展に寄与するというコミットメントであり、創業の『経営理念』とも言えるものでした。以降1世紀にわたって私たちは、この舎則に書かれている、社会の発展に貢献するという思いを持ち、印刷を核として多くの分野でそれを実現していくことに力を注いてきました。

これらを踏まえ、21世紀社会に対応するためにDNPは2001年にあらためて『経営理念』として「21世紀の知的に活性化された豊かで創発的な社会に貢献する」を掲げました。21世紀は多様な価値観を持つ生活者一人ひとりが相互に刺激しあい、それによって新しい価値が創造される社会になると考えられます。また、それによって創り出された新しい社会がそこで生活する人々に影響を与え、さらに新しい価値が創り出されていく。その繰り返しにより個人および社会が発展していくのです。こうした人と人、人と社会が相互に刺激しあい、新しい価値を生み出す状態が「創発」で、1+1が3にも5にもなっていきます。21世紀はまさに創発的な社会になると見えられます。

DNPは自由闊達な風土の中でさまざまな事業領域へと創発的に拡大してきましたが、それをさらに発展させ、21世紀の創発的な社会に向けて、新しい価値を生み出すソリューションを提供することこそがDNPのミッションであると考えました。社会の進化に対応し、ステークホルダーの要望に応えることで、社会から信頼され、なくてはならない会社であり続けることを目指しています。

### DNPグループ行動憲章

DNPが経営理念である「創発的社會に貢献していく」ためには、私たち一人ひとりが創発的社會の一員としての使命と責任を自覚し、夢やビジョンを共有できるようにすることが必要と考えています。そして一人ひとりが自信と誇りを持って行動するためには、社會に対する責任を常に考え、自らの行動を律していくことも重要です。『DNPグループ行動憲章』はこうした考え方で策定され、グループ全社員が常にこれにも

### 事業ビジョン

DNPはこれまで培ってきた印刷技術と情報技術を組み合わせた多様なソリューション「モノづくりソリューション<sup>※1</sup>」と「ビジネス・デザイン・ソリューション<sup>※2</sup>」を推進しています。顧客のビジネスパートナーとしての使命と責任を自覚し、価値ある製品やサービスさらには独創的なビジネスモデルを顧客や生活者に提供することにより、あらゆる課題を解決していくことが私たちの目指す事業であることを明確にしました。

※1: 顧客のパートナーとして顧客のプロセスに対して、製品やサービスを組み合わせて提供することにより、顧客の課題を解決していきます。

※2: 自らが新たな価値をもたらす多様なビジネスモデルをデザインし、運営することにより生活者や顧客の課題を解決していきます。

### 企業文化

経営理念に掲げた「創発的社會に貢献する」ためには、私たち自身も創発的でなくてはなりません。社員一人ひとりがプロフェッショナルとして誇りをもち、個性を發揮し、お互いを高めあっていくことが大切です。こうした創発的な『企業文化』を共有するために、5つのキーワードを「行動の指針」としてまとめ、常に自らが指針との“ぶれ”がないかをチェックしてビジョン実現にチャレンジしています。

### P&IソリューションDNP

21世紀ビジョンは以上のように経営理念、事業ビジョン、企業文化によって構成され、このビジョン推進のための『コンセプトワード』として「P&IソリューションDNP」を掲げました。DNPがこれまで培ってきた印刷技術(Printing Technology)と情報技術(Information Technology)を組み合わせ、グループの総合力をもって顧客の課題を解決し成功に導くこと。そして新たな価値を社會へ提供していくことで、創発的社會に貢献していくという意味がこめられています。



とづいた行動が取れるようにトップが主導して浸透に力を入れています。

さらに「DNPグループ社員行動規準」では、法の遵守、人権の尊重や環境への高い配慮など、より具体的な行動の規準を記述して、社員一人ひとりが常に誠実な行動を取ることができるようグループ全社員への徹底を図っています。



# CSR Contents report 2005

- 1-2 トップメッセージ
- 3-4 経営理念・21世紀ビジョン・行動憲章
- 6 編集方針・会社概要
- 7-12 2004年度ハイライト  
個人情報保護／社員への取り組み／VOC削減
- 13-14 コーポレートガバナンス／CSR推進体制
- 15 コミュニケーション

## Economic performance 【経済】

- 17-18 財務データ／各事業分野実績
- 19-20 DNPのソリューション
- 21-26 P&I ソリューション  
企画・研究開発／情報セキュリティ／製品安全・品質保証
- 27-28 環境配慮製品
- 29-30 LCAの取り組み
- 31-32 ユニバーサルデザインの取り組み
- 33-34 購買の取り組み
- 35 IR活動

## Social performance 【社会】

- 37-38 法および社会倫理の遵守
- 39-46 社員との関わり
- 47-50 社会貢献活動  
メセナ・地域／本業・学術・教育
- 51 2004年度CSR関連受賞

## Environmental performance 【環境】

- 53-54 環境方針／環境管理体制
- 55-56 エコレポートシステム
- 57-58 内部環境監査
- 59-60 環境関連データ開示対象サイト
- 61-62 環境負荷実態
- 63-64 環境保全に関する目標・実績・評価
- 65-66 環境汚染物質
- 67-68 地球温暖化対策／物流負荷
- 69-70 化学物質／資源循環(オフィス・水)
- 71-72 資源循環(廃棄物)
- 73-75 環境リスクマネジメント
- 76 環境配慮製品／グリーン購入
- 77-78 海外サイトの活動／認証取得状況
- 79-80 環境会計
- 81 環境教育／環境問題への取り組み実績
- 82 第三者審査報告書

本報告書はDNPグループの初めてのCSR報告書です。

DNPグループのCSRの取り組みをできるだけわかりやすく表現することに留意しました。

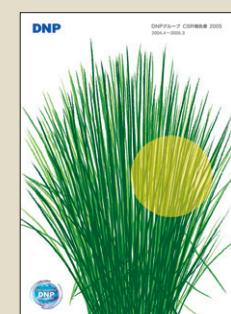
## 編集方針

- 本報告書ではDNPグループのCSRの取り組みを、経済、社会、環境の3つに分類して報告しています。
- 2004年度のCSRの取り組みの中で、特筆すべきテーマについては、経済、社会、環境それぞれのハイライトを報告しています。
- 活動内容をよりわかりやすく表現するため、個々の取り組みの実務担当者からの声を掲載しました。
- 活動内容についての評価に客観性を持たせるため、個別テーマへの第三者の方からのコメントとあわせて次年度以降への活動へのアドバイスもいただきました。
- 環境については昨年のサステナビリティ報告書に引き続き(株)新日本環境品質研究所より第三者審査を受けています。
- 本報告書は、GRI(Global Reporting Initiative)「サステナビリティリポーティングガイドライン2002」および環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」を参考に編集しました。

### 記述の対象部門

本報告書はDNPグループの全社・全部門を対象として、CSRへの取り組みを報告しています。なお、環境セクションに記述されている各種データの集計範囲については財務会計上の連結対象会社のうち、国内の全製造会社44社と物流会社1社および社内給食会社1社ならびに持分適用会社のうち1社の合計47社57サイトを対象としています。

表紙について  
CSRの基本は「対話」から～フトイと月との対話～



この「フトイ」は繁殖力が強く、どこへでも種子が飛んでいき、あちらこちらで子分を増やし続けている生命力の強い草です。春から夏にかけて垂直に天を指している様は一生懸命だなーという印象を与えてくれます。私の小さな庭にもこの「フトイ」が頑張っているのですが、観たびに野生の強さを感じさせてくれます。

「自然との対話をイメージする」というテーマをいただき、自分の周辺の自然の一部としての「草」と天体の運行により自然気象の変化を受ける動植物達を想うとき、「天体」と「フトイ」の関係がデザインとしてどのような対話の構図を生み出せるのか挑戦してみました。

小島良平：1939年岩手県金石市生まれ。1960年武蔵野美術短期大学商業デザイン科卒業。三愛宣伝課を経て、1963年(株)ライトパブリシティに入社。1976年小島良平デザイン事務所設立。AD、デザイン、公共・環境デザイン、パッケージデザインなどで活躍。東京ADC賞、日本サインデザイン賞、毎日広告デザイン賞最優秀賞、N.Y.ADCのMerit Awardなど受賞多数。

## 会社概要

### ●商号

大日本印刷株式会社(Dai Nippon Printing Co., Ltd.)

### ●本社所在地

東京都新宿区市谷加賀町1-1-1  
TEL. 03-3266-2111(ダイヤルイン案内台)  
URL <http://www.dnp.co.jp/>  
E-mail [info@mail.dnp.co.jp](mailto:info@mail.dnp.co.jp)

### ●創業

1876年(明治9年)10月

### ●設立

1894年(明治27年)1月

### ●資本金

114,464百万円

### ●従業員数

9,013名(単体) 34,939名(連結)

### ●営業拠点

国内：48カ所 海外：19カ所(現地法人含む)

### ●主要工場

国内：36 海外：7

### ●研究所

国内：11

# 「誠実な企業」だからこそ、 情報セキュリティへの関心が 高いのです

多機能ICカード社員証に対応した  
DNP C&Iビルの入場ゲート

2005年4月、個人情報保護法が施行されました。

プライバシーの保護と情報セキュリティへの関心が高まっています。

個人情報への課題は、社会インフラの構築ともいえます。

DNPに培われているノウハウと高い意識をもって、社会的使命を果たしていきます。

## DNPの伝統が、 今日的な社会的課題に 対応

情報を預かる→加工する→提供する。これは、DNPの事業の基本的な流れです。129年におよぶDNPの長い歴史の中で、機密性の高いさまざまな情報を扱い安全に守り続けてきました。

たとえば、DNPでは1948年(昭和23年)から株券、債券、商品券などの証券印刷を始めました。証券印刷では、繊細な唐草模様や特殊な印刷技術を駆使して、偽造防止処置を施しています。また入試問題の印刷時には、マル秘進行と呼ばれる特別な管理体制を組み、情報漏洩対策に細心の注意を払っています。このよう

に従来からDNPには、顧客からお預かりした情報を安心・安全な製品やサービスとして提供するという、企業の機密情報に対する高い技術と精神が培われています。

2005年4月に、個人情報保護法が施行されました。これは企業が収集した顧客情報の転売や個人情報の流出などを防止し、個人のプライバシー保護のため、企業に個人情報の適切な取り扱いを義務づける法律です。

DNPでは、すでに1999年に個人情報保護推進体制を発足させました。2005年2月には本法の全面施行に伴い、体制を見直すなど、新しい時代の要請にどのように対応し、より安全な製品を提供することができるか、さまざまな施策を行っています。

## DNPグループ 一丸となった個人情報 保護への取り組み

名簿・アルバムなどの印刷、ダイレクトメールや通信の請求書などの作成や発送、銀行のキャッシュカードの発行、顧客データベースの運用管理など、DNPでは顧客から個人情報を預かりし、または顧客の代行で個人情報を収集して、製品やサービスの提供のために利用しています。現在、これらの実績から多くの顧客の信頼を獲得しており、今後もますます拡大することが予想されます。

DNPでは個人情報を取り扱う事業部やグループ会社が継続的活動に向けて、コンプライアンス・プログラム

の構築を進めています。個人情報保護のための体制(組織や教育や設備など)と手順書をマニュアル化したもので、50を超える部門が構築を終了しました。

また、プライバシーマークの取得も積極的に行ってています。プライバシーマーク制度は、個人情報について適切な保護措置を講ずる体制が整備されている事業者に対して、プライバシーマークの使用を認める制度です。すでにグループ全体で13部門が取得しています。プライバシーマーク取得済みの部門が、取得を目指している部門に指導するなど、部門をまたがっての取り組みが行われています。社会インフラ構築という共通目標に向け、組織を超えて、グループが一丸となって活動しています。

さらに、日常業務の中での取り組みとして、①顧客を含めた組織間での情報受け渡しルールの共通化、②個人情報に接する要員の特定少数化、③対外証明に耐えうるトレーサビリティの確保、の3つの方針を掲げ、活動しています。入退出の管理強化をはじめ、個人データを扱う電算室などのセキュリティゾーン内のビデオカメラ設置、記録媒体への出力ログ監視などを行っています。情報の漏洩を絶対に行わないことはもちろん、情報の価値をしっかり認識し、もし自分自身の情報であったならどう扱って欲しいかという視点に立って、対策を進めています。

## グループ全社員の 社員証を 多機能ICカード化

カードの偽造や変造などの犯罪が急増し、セキュリティ強化が求められています。ICカードは、カード型コンピュータといえるもので、磁気カードの数十倍から数百倍の記憶容量をもち、高い安全性を有しています。DNPでは、1981年からICカードの研究に取り組み、近年、ICカードと指紋や静脈を使った生体認証システムを開発

しています。

また、ICカードを利用して、パソコンを常時監視するセキュリティソフトウェア「トランザート」も注目を集めています。パソコンの起動制御、



生体認証システム

情報データの暗号化、利用者制限、フロッピーディスクやCD-ROM、DVDへの書き出し禁止など、さまざまな機能があり、企業機密や個人情報の漏洩防止に大きな効果を発揮しています。

2004年10月から、グループ全社員約3万5千人を対象に多機能ICカード社員証を発行しています。ひとつのICチップで接触・非接触使用ができ、個人認証やゲートチェック、決済などの機能を備えたものです。社員証としては、この仕様での導入は世界初の試みです。



C&Iビルの1階ゲート

## 情報セキュリティの 未来を担って

DNPをはじめとしたさまざまな企業54社は、オフィス環境の高度なセキュリティ体制の実現に向けた企業連合「SSFC(Shared Security Formats Cooperation)」を設立し、社員証に使われるICカードの共有規格を策定することになりました。1枚のICカード社員証を鍵として各種オフィス機器の連動を可能にしようというもので、情報セキュリティの課題が社会インフラ整備に向かい、1社だけで進められない問題、法整備もともなう課題

が増える中、多様な企業が協力して一定の基準・標準化を進めていく試みのひとつです。

DNPは、情報セキュリティの標準化への旗振りとして、永年培ってきたノウハウと優れた技術を活かし、社会に役立つ、信頼される企業としての責務を果たしていくことを考えています。

## 顧客視点の サポートに安心

当社は昨年から本格的に個人情報保護の取り組みを始めましたが、当初からDNPのグループ会社、(株)シーピーデザインコンサルティングにいろいろな面でサポートをしていただいております。DNPが本業の中で実践されている高度な情報セキュリティ、個人情報保護のマネジメントを実務で経験されたコンサルタントの方から、情報を扱う現場の悩みを考慮に入れた的確なソリューションを提供してもらえるところが他の会社にはない同社ならではのサービスだと思います。

初めてのコンサルティングの場で、「あなたの個人情報がどのように扱われたいかを考えてみてください」と言われたことがあります。なにげない言葉ですが、DNPグループのマネジメントの考え方方が顧客視点に立ったものであることを強く感じさせられる言葉でした。



中国電力株式会社  
CSR推進部門 CSR企画担当 専任課長  
金森 悟氏

## 情報セキュリティに 多重の施策

当事業部はDMやカードの利用明細書など各種通知物の取り扱いが主な業務のため個人情報を多く扱います。そのため個人情報保護体制を積極的に整えました。顧客からお預かりするデータの授受方法には暗号化や伝送を用い、セキュリティには特に注意しています。またプリントから出荷までの工程は二次元バーコードを使用し、履歴をサーバーで一元管理しています。機械化により誤封入を防ぐことは当然ですが、品質記録をデジタル化することで、万一の不達の問い合わせにも自信を持ってお応えできます。工場ではゾーニングが厳しく、社員でも簡単に工場内に行き来できません。また損紙はすべて工場内で焼却するなど、内部・外部ともに情報が不要に伝播しないよう常に心掛けています。



IPS事業部 IPSプロセス設計部  
第1グループ リーダー 小池 治徳

# 一人ひとりが働きやすい、 安心して力を發揮できる 職場づくりを

社員は、企業のステークホルダーの大切な一員です。

快適な職場環境、家族を含めた生活環境、それらが整ってこそ、豊かな人生を送ることができます。

「DNPを職場に選んでよかった」と、家族にも思ってもらいたいと考えます。

## ワーク・ライフ・バランス

### 仕事と個人生活、 どちらも大切です

#### ①職場復帰プログラム

産休・育児休業を取得して働き続ける女性が増えたり、育児休業を取得する男性がいるとはいえ、まだまだ少数派です。産休や育児休業を取得してその後、短時間勤務を利用しながら仕事と家庭(育児)を両立する働き方は、今までのフルタイムの働き方とは異なる「新しい働き方」のひとつです。

従来、休業取得を希望する社員は周囲に経験者がいないことで「不安」を抱え、職場もどのように対応して良いのかわからない「不安」を抱えていました。そこで、安心して産休・育児休業を取得し、また休業からスムーズな職場復帰を支援するコミュニケーションの仕組みとして「職場復帰プログラム」を策定し、運用を開始しました。

「制度の共通理解」と「円滑なコミュニケーション」を目的として、休業取得希望者へのプランシート(場面ごとに利用できる制度内容や必要な情報、手順をまとめたシート)はもちろんのこと、本人に関わる上長・総務担当者のプランシートも作成し、それぞれの役割を確認できるようにしました。

プログラムの中にはさまざまな支援制度がありますが、新しい取り組みとして育児休業者職場復帰支援インターネットプログラム「wiwiw」を導入しました。本人と会社、育児休業者同士のコミュニケーションを円滑にする仕組みや、休業期間がステップアップにつながるよう、オンライン講座を受講できる機能があります。

もう一つの新しい取り組みとして職場復帰セミナー「カンガルーの会」

を開催しています。キャリアアドバイザーの助言や仕事と育児の両立を行っている先輩社員との交流を通して、復帰後の働き方や心構えを参加者同士で話し合います。2005年1月に開催した第1回目は19名の育児休業者が参加しました。



カンガルーの会

### 仕事と育児の両立が、あたりまえの環境へ

私は3歳と1歳の子供がおります。2005年の2月に2人目の育児休業を終えて復職しました。1人目の時は、まだ職場復帰プログラムも整備されてなく、職場とのコンタクトの機会が少なかったため、復帰直前はとても不安でした。今回のプログラム策定により復帰前に「カンガルーの会」に参加することで、復帰に向けた会社との打合せがスムーズにできたり、復帰後の職場のサポートにより、前回よりも心に余裕を持って復帰することができたように思います。現在は育児短時間勤務制度を利用して働いていますが、勤務時間が短いのでまとまった時間が取り難く、もう少し腰をすえて仕事したいと思う反面、子供は私の宝であり軸足を育児におく期間もとりたい、とも思っています。職場には迷惑をかけつつも何とか仕事と育児の共存が可能になり、うれしく思います。

今後は、両立が特別なことではなく、あたりまえの環境になるといいですね。

情報コミュニケーション研究開発センター 研究開発第4部 主任  
池田 清恵



#### ②仕事と家庭の両立を支援する諸制度

2005年4月以降、男性の育児参加を支援する「育児休暇」や家族の看護のための「看護休暇」、育児・介護などを理由に一旦退職しても、DNPグループへ再就職可能となる「re-work制度」を導入しています。このような多様な働き方が選択できる制度を次世代育成支援の行動計画目標にも掲げ、継続的に仕事と家庭の両立支援策に取り組んでいきます。

## メンタルヘルス

### 心の健康が、豊かな人生を導きます

現在、心の不安や心身の変調、うつなどに悩む人たちが増えています。仲間の元気を守るために、そして、組織の活力を高めるために、メンタルヘルスの維持や増進は大切なことです。

2004年5月には全社員に、ガイドブック「こころの健康、からだの健康」を配布、以後入社する新入社員にも配布しています。

また、ライン管理者を対象に「メンタルヘルス産業医講演会」を実施しました。約550名が参加したこの講習会

では、社員の心の健康に障害が発生した場合、管理者が、その兆候にすぐ気づき、適切な対策を講じるための知識を修得しました。

さらに、2004年10月から定期健康診断時に、社員自身で早期気づき(セルフケア=予防)、早期治療への導き

を目的とした「メンタルチェック」を開始し、全国の職場に水平展開しています。

2004年4月から東京・市谷の診療所では、「専門医」の診察日を週1日から週2日に拡充し、面接を受けやすい環境づくりをしました。



## 社内ベンチャー制度

### 自分の仕事は、自分で創っていきます

社員一人ひとりが自分のキャリアをデザインし、チャレンジすることを奨励しています。自ら仕事や事業を考え、起業したいという社員を支援する制度として、「社内ベンチャー制度」を2000年に導入しました。この制度はDNPと提案者が共同出資(会社が51%以上出資)し、提案者自らが経営者になることができるものです。この制度は研修「新規事業開発支援セミナー」と連携しており、新規事業のための実践的研修を通じ、新事業のア

イデアを企画書にまとめ、応募します。応募者は合格すると、FS(フィジビリティスタディ)期間に入り、必要に応じて経営リソースを与えられます。FS期間中にテストマーケティングを行い、売上が見込めた段階で最終審査を実施、了承後会社設立の運びとなります。現在までに8回募集し、研修受講者113名、応募件数82件、会社設立4件です。2004年度にはスーパーマーケットを対象とした販促支援事業の(株)アットテーブル、携帯ショッピングサイト運営事業の(株)モバイルインパルスの2社が誕生しました。

## 防災対策

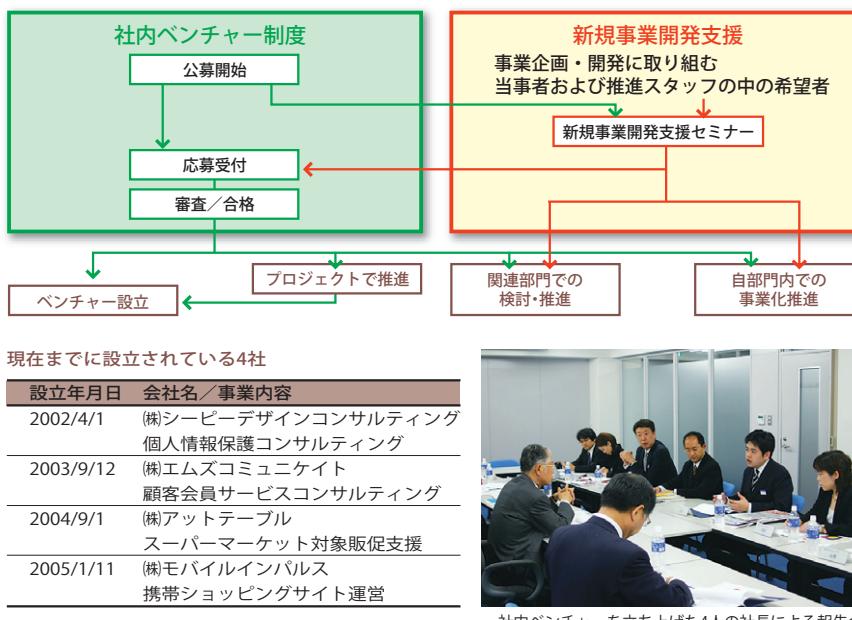
### いざという時のための備えは重要です

震災発生時の行動規準、連絡・安否確認手段および事前対応などを明記した常時携帯仕様の防災カードを作成し、グループの全社員およびその家族を対象に配布しています。家族を含めた災害発生時の対応を常日頃から意識・シミュレーションしておくことにより人的被害を最小限に抑えることを目指しています。



防災カード

また、災害発生時の緊急連絡手段としてグループ社員およびその家族を対象とした「DNPグループ緊急連絡システム(伝言サービス)」を設置しています。このシステムには  
 ①社員と家族間の連絡用  
 ②上長と部下間の連絡用  
 の2種類設置しており、災害発生時の安否確認がスムーズに行えるよう対応しています。



社内ベンチャーを立ち上げた4人の社長による報告会

# トルエンの大気排出量を、 大幅に削減しました



DNP岡山工場

トルエンの大気排出量の削減は、印刷産業として大きな課題でした。

環境負荷の大きさを認識して、工場周辺の住環境の改善に向け、環境保全に取り組んでいます。

## PRTR対象の 揮発性有機化合物 ～トルエンの削減

化学物質は私たちにとって有用なものですが、その中には環境中に排出され、人の健康や生態系に有害な影響をおよぼす可能性の大きいものもあります。

そこで、PRTR (Pollutant Release and Transfer Register : 化学物質排出移動量届出制度) が1999年から制度化されました。有害性のある多種多様な化学物質が、どんな発生源から、どれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物などに含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握、集計、公表する仕組みのことです。化学物質の発生抑制や管理にPRTRは大きな役割を果たしています。

印刷工程で使用するインキの溶剤や接着剤、洗浄剤などには、トルエン

やキシレンなどの化学物質が含まれています。それらは、常温で揮発しやすい化合物で、揮発性有機化合物 (VOC:Volatile Organic Compounds) と呼ばれています。揮発性有機化合物のなかでも、特にトルエンは、インク溶剤としてグラビア印刷に使用され、雑誌(出版印刷分野)、パッケージ(包装分野)、壁紙や床材(建材分野)などの印刷工程で役立っています。



一方でトルエンはPRTR法の対象化学物質であり、1999年度のPRTR自主調査では10,000トンを超えて、DNPグループの対象化学物質のうち、排出量全体の90%を占めていました。

そこで、地球環境の保全、資源の有効活用に努めようという「DNPグループ行動憲章」にのっとり、トルエンの大気排出量削減を最優先すべき課題として、対策を講じることにしました。

## 回収・除去装置を導入し トルエンの大気排出量を大幅削減

トルエンの大気排出量削減対策としては、印刷工程から揮発するトルエンを回収する方法と燃焼除去する方法を中心に検討しました。他の溶剤と混合されていない場合は回収して再利用、混合されている場合は燃焼除去して排熱利用することとし、回収装

置と除去装置導入を進めました。

現在、11台の回収装置と39台の除去処理装置が稼働。これらの揮発性有機化合物の処理に対する設備投資額は、1990年度から2003年度までの累計で120億円を計上しています。厳しい経営環境にも関わらず、環境負荷の大きさを認識して、設備投資を行ってきました。

このような施策により、年間排出量を500トンに削減する目標に取り組み、1999年の10,160トンを大幅に削減し、ほぼ目標を達成することができました。

## 環境効果と環境コストの両立

回収したトルエンは、社内で再利用し、余剰分は販売しています。2003年度は2,894トン(約2億円)、2004年度で3,480トン(約1.7億円)を外部に販売しました。

また、トルエン以外の溶剤が含まれる混合剤については、従来、都市ガスを用いて燃焼除去していましたが、蓄熱式の除去装置を採用することによって都市ガスの使用を削減し、さらに一部の装置ではボイラーの熱源として利用しています。建材事業部・東京工場(埼玉県三芳町)では、新エネルギー・技術総合開発機構(NEDO)から

の補助を含めて9億円を投資して、エネルギーを有効活用できる装置を導入。インキ乾燥ボイラーなどの熱源に使用し、工場で消費する都市ガスの量を3割も削減することができました。そのような省エネ型回収・除去装置は、包装事業部・泉崎工場(福島県西白河郡)にも取り入れられています。



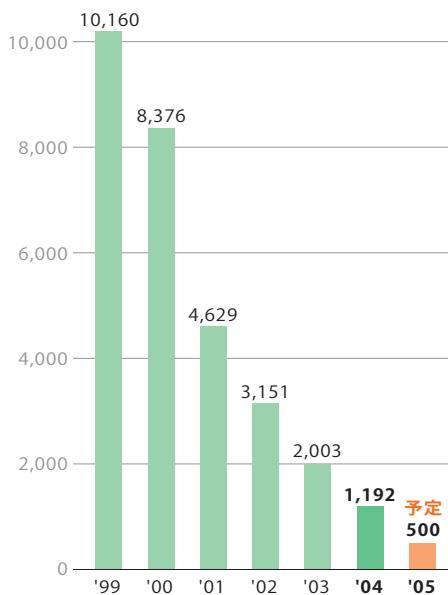
エネルギーを有効活用できる装置

## 次の目標は、PRTR対象外の揮発性有機化合物の削減

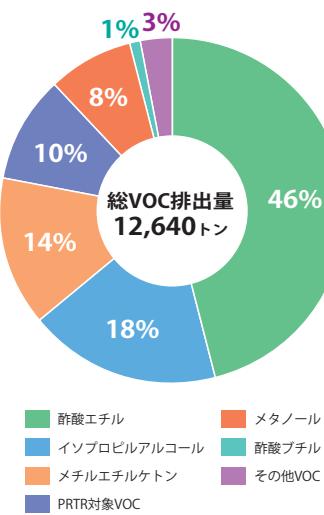
印刷工程では、PRTR対象外の揮発性有機化合物の溶剤も使われています。DNPグループの2004年度における、すべての揮発性有機化合物の大気排出量は12,640トン。そのうちPRTR対象外(酢酸エチル、イソプロピルアルコール、メチルエチルケトンなど)の揮発性有機化合物が9割近くを占めています。

DNPでは、PRTR対象外の揮発性有機化合物についても、環境への排出量などについて把握し、管理を進めています。2004年3月には、すべての揮

トルエン大気排出量(トン)



VOC物質別大気排出量割合



発性有機化合物(トルエンを除く)の大気排出量を、2005年度までに2002年度比で50%削減の目標を設定しました。トルエン対策の実績を踏まえ、省エネ型の回収・除去装置を積極的に導入しています。

## 第14回地球環境大賞 環境大臣賞を受賞

地球環境大賞は「産業の発展と地球環境との共生」を目指して、1992年、フジサンケイグループの日本工業新聞社が財団法人世界自然保護基金ジャパン(WWFジャパン、名誉総裁・秋篠宮殿下)の特別協力を得て創設したものです。環境保全活動に貢献している企業や自治体を毎年表彰しています。

今回の受賞は、インキ溶剤・トルエンの大気排出量を大幅に削減したことや、製造工程から発生する不要物総量の削減など、DNPグループ一体となって推進したことが高く評価されました。

今回の受賞は、第4回の通商産業大臣賞に統いて2度目になります。



## トルエンの削減と脱臭燃焼装置の導入

数年前から建材分野に関しては、モノづくりにおけるPRTR法(特定化学物質管理法)の施行、製品におけるシックハウス問題への改正など、化学物質の使用に対する厳しい法規制の時代に入っています。その中でも特に「トルエン」はいずれの場面でも悪玉と見られているために、建材事業部では印刷工程におけるインキのノン・トルエン化、加えて脱臭燃焼装置の導入と二重の対応でトルエンの削減を進めました。

その結果、ノン・トルエン化率は99%を超え、大幅なトルエンの削減を達成しました。また、脱臭燃焼装置では排気ガスの処理と同時に熱回収を行い、工場エネルギーとしても利用しています。



建材事業部 建材製造本部 技術第2部  
グループリーダー 古谷 信一郎

# CSRを充実させるために、体制の充実を図りました

## コーポレートガバナンス

「あたりまえ」のことを「あたりまえ」にできるようになるためには、健全で効率的な会社経営をする姿勢と仕組みが、会社の中で働いていてこそといえます。2004年は、コーポレート・ガバナンスを充実し、またCSR委員会・推進室を設置しました。

DNPは、人と人が相互に刺激しあって新しい価値を生み出す創発的な企業として社会的責任を果たし、社会から信頼されることが、事業競争力の向上には欠かせないことと考えています。

信頼を得るには、それを実現する仕組み、コーポレート・ガバナンス(企業統治)の充実が重要です。的確な意思決定をし、それにもとづいて速やかに業務を進め、それらに対する適正なチェック(監督・監視)が働く経営体制をつくりあげること。倫理意識のともなった総合的なコーポレート・ガバナンスの充実が図れるよう努めています。

### 内部統制の仕組みと監査

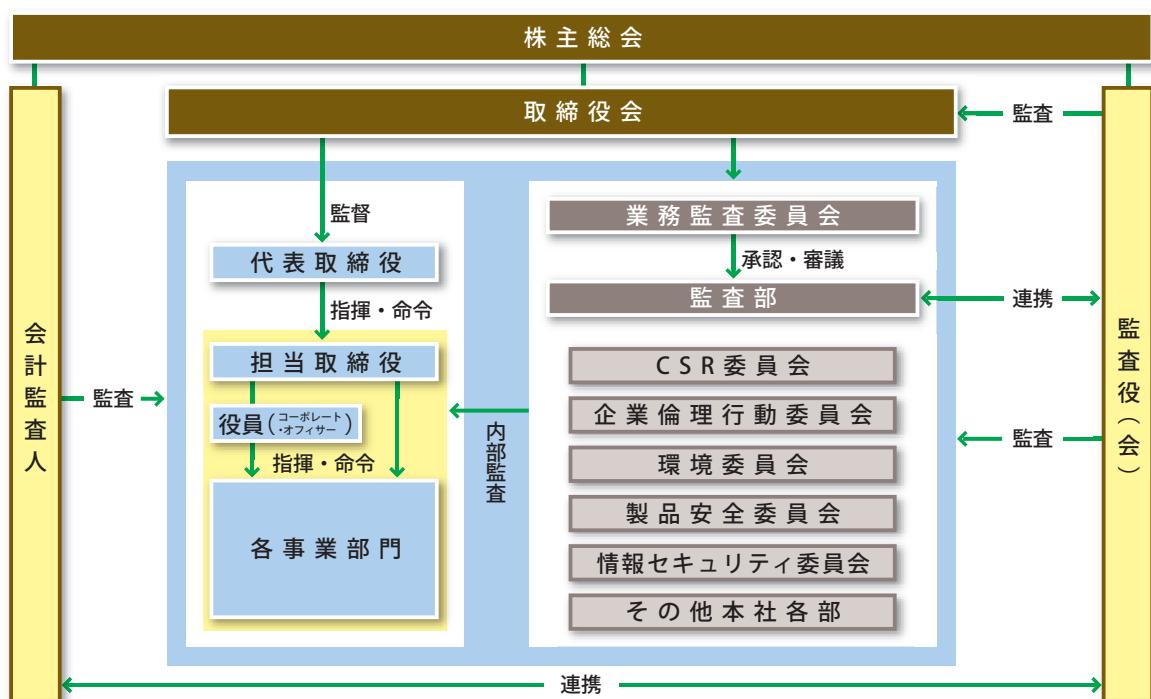
DNPは監査役制度を採用しており、監査の体制は、業務監査委員会と監査部、本社各部の内部監査体制、そして監査役と会計監査人からなっています。

業務監査委員会は、取締役3名で構成されています。適正な内部監査が行われるよう、「内部監査規程」にのっとり、監査部が実施する監査の事前計画と監査結果について審議・承認を行います。

監査部は業務監査委員会の承認を受けた年次監査計画書にもとづいて、業務執行部門から独立した客観的な視点で、DNPグループの会計監査、業務監査を行い、問題点の指摘、改善案の提案・フォローを実施します。

また、企業倫理行動委員会をはじめ本社各部は、その担当領域について定期的に内部監査を行っています。

監査役は、監査部と定期的に情報交換を行うとともに、会計監査人からは期初に監査計画の説明を受け、期中に適宜監査状況を聴取し、期末に監査結果の報告を受けるなど、緊密な連携を図っています。



### 新しい経営体制を導入しました

的確で速やかな経営の意思決定、それにもとづいた円滑な業務執行、適正な監督機能。これらをより強化するために、2005年6月29日より新しい経営体制を導入しました。取締役数を見直し(35名→26名、内社外取締役1名)、業務執行を担当する役員(コーポレート・オフィサー)<sup>\*</sup>制度を導入するとともに、社外監査役を増員(2名→3名)しました。

#### ※役員(コーポレート・オフィサー)

役員は、取締役会によって選任され、任期は2年、取締役との兼務はありません。役員は、取締役会での決定事項を執行し、取締役から分権または委託された事項の決定とその執行に責任と権限を持ちます。取締役と密接に対話しながら、より現場に近い立場からの意見を経営に反映させていきます。

## DNPのCSR

### CSRの体制

2004年10月にCSRの専門組織として、本社担当全取締役によるCSR委員会と、専任組織であるCSR推進室を設置しました。CSR推進室では社内外の情報収集をもとに、DNPのCSRに関する課題抽出とそれに対する施策を他部門と連携してとりまとめ、CSR委員会に諮ります。委員会ではこれらの施策をもとにDNPグループのCSR戦略を決定し、その実行を進めます。

9月までは既存の企業倫理行動委員会、環境委員会、製品安全委員会、情報セキュリティ委員会、中央防災会議や本社各部がそれぞれの主管テーマを中心に各事業部門と連携してCSRを推進してきました。

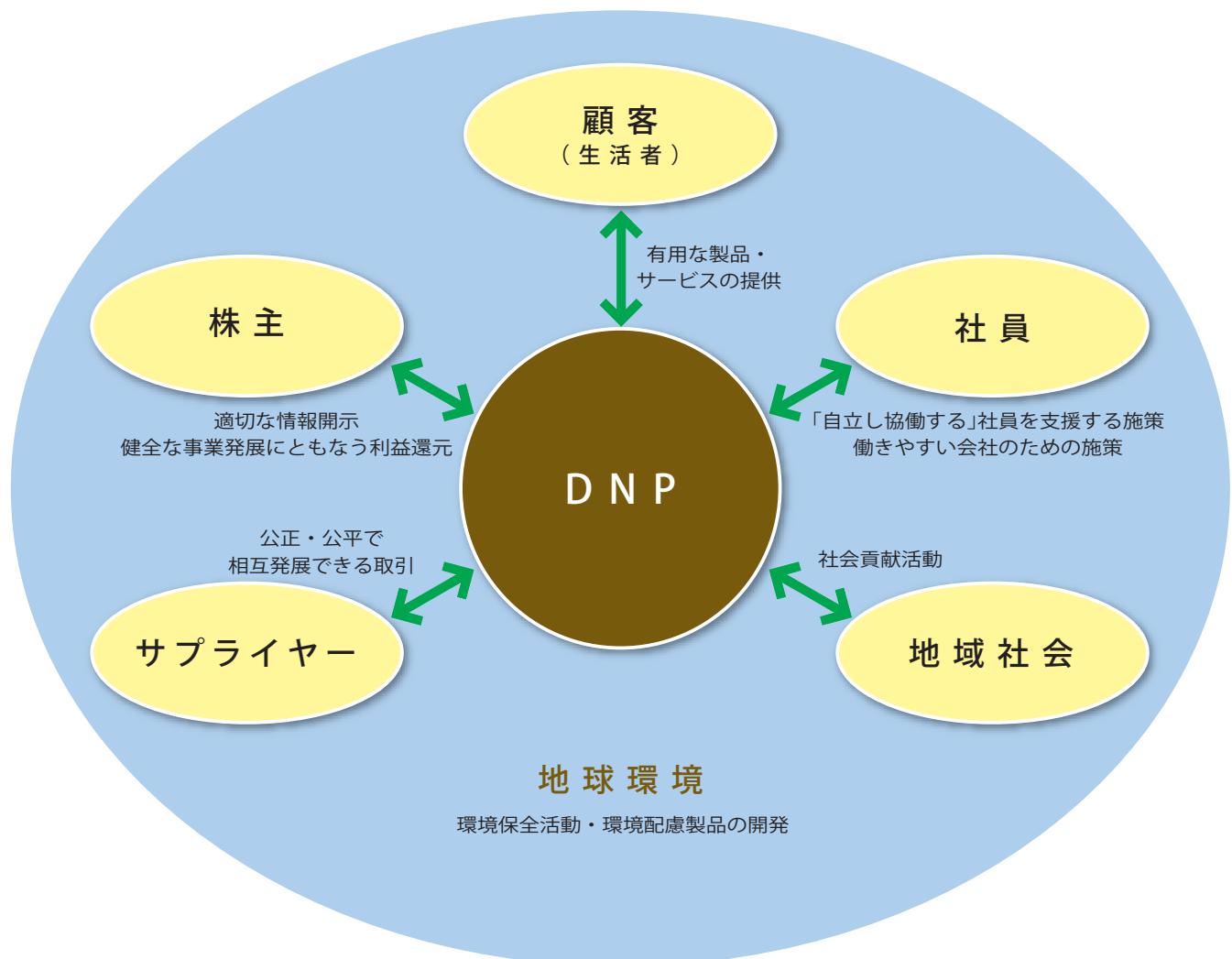
CSR専門組織が設置されたことにより、これまでの活動をCSR視点でさらに充実させるとともに、取り組みを強化すべき課題発見とそれに対する戦略遂行を間断なく実行できるようになりました。また、グループ全体を対象とした階層別研修を開始するなど、CSRの意識醸成・浸透活動にも注力しています。

### CSRはステークホルダーとの対話から

CSRの取り組みは、日々の仕事の中でステークホルダーと接点を持つ社員一人ひとりが誠実に行動し、個々のステークホルダーの課題解決に真摯に対処することが、その原点であります。

ステークホルダーとの「対話」を通じて、創発的に新しい価値を生み出し、社会に提供していくことにより、私たち一人ひとりの信用・信頼、そして企業の信用・信頼という最大の価値を高めていくことができるのです。それは社会と企業、両方の持続可能な発展につながるものと考えています。

法・ルールの遵守はもとより、こうした誠実な行動・価値創造活動を誰もが自然にできるような企業風土をDNPグループ全体に定着させていくことがCSRの取り組みの最も重要な課題です。



「対話」を広げ、深めるため、発信していきます

CSRを推進していく上で一番重要なことはステークホルダーとのコミュニケーション。日常の対話から始まり、創発アンケート（下記参照）・株主個別ミーティング・工場見学・ホームページなど、さまざまな形で対話をを行い、ステークホ

ルダーの理解を深めています。また、対話を円滑に行うためのツールも準備しています。私たちはこれらの自由闊達な「対話」を繰り返して行うことにより、ステークホルダーからの信用・信頼をさらに高めていくことができると考えます。



## 創発アンケート

DNPでは2001年の21世紀ビジョン発表にあわせて社員および顧客へのモニタリングを開始しました。この調査は2003年にも実施、それぞれのニーズに対する改善を推進しました。なお、本年もこの第3回目調査を実施する予定です。

## 社員アンケート

「P&Iソリューション」を進める上での課題として部門間連携や、情報共有の必要性が顕在化しました。この結果を各部門のアクションプログラム(中期計画)作成に反映し、各部門や各個人の役割や強みを明確にし、より推進しやすい体制とする施策を進めました。特に、職場内や部門間など、さまざまな関係や場でのコミュニケーション(対話)やコラボレーション(連携)を重視し、社員一人ひとりが自らの取り組みとして、一体感を持って行動するよう浸透を図りました。具体的には社内留学制度の導入や、イントラネットを活用した情

報交換の場の活性化など、要望が多かった創発を支援する制度や取り組みの拡充を図りました。

また、多岐にわたる製品・サービスを熟知する者、特定の業界に精通する者などそれぞれの専門性を持った営業・企画部門で構成する部門横断型のタスクフォースチームの編成、顧客の共通的な課題を抽出した横断型のプロジェクトチームの編成も実施しました。これらにより、顧客の課題へのソリューション力強化を図っています。

## 顧客アンケート(ヒアリング調査)

社員アンケートと並行して、顧客15社に対してヒアリング調査を実施しました。調査の結果は、顧客や市場の生の声として、担当部門にフィードバックし、より満足いただけるサービスや品質レベルを提供し、「P&Iソリューション」の強化策として反映させています。

【経済】

## Economic performance

私たちDNPグループが関わっている製品やサービスをご存じでしょうか? 本や雑誌、銀行のICカード、お菓子の箱や飲み物のボトル、住まいの壁や車の内装、テレビのディスプレイ、携帯電話の半導体関連・・・暮らしや社会の中で人々に待ち望まれていることを、生活者の視点から見いだし、製品やサービス、ビジネスの仕組みとして、提供しています。私たちは、社会の未来につながる貢献ができる企業でありたいと願っています。



幅広い事業展開をしているDNPグループ。厳しい経営環境の中において、「P&IソリューションDNP」をコンセプトワードに、事業構造改革とコスト構造改革の2つの改革を進め、売上、利益ともに過去最高額を達成しました。

## 改革を進め、売上、利益ともに伸ばしました

DNPグループの事業は、印刷事業と清涼飲料事業からなります。

印刷事業においては、出版・商業印刷、ICカード、ネットワークビジネスなどの「情報コミュニケーション部門」、包装、建材、情報記録材、産業資材などの「生活・産業部門」、ディスプレイ、電子デバイスなどの「エレクトロニクス部門」など、幅広い事業を展開しています。

清涼飲料事業においては、北海道コカ・コーラボトリング株式会社を中心としてコーラ、ジュース類を製造・販売しています。

印刷事業の基本となる考えは「P&IソリューションDNP」です。P&Iソリューションの「P」は印刷技術(Printing Technology)、「I」は情報技術(Information Technology)の意味です。DNPが約130年におよび蓄積してきた印刷技術と、1970年代前半から取り組み、磨いてきた情報技術を融合させて、顧客の課題の

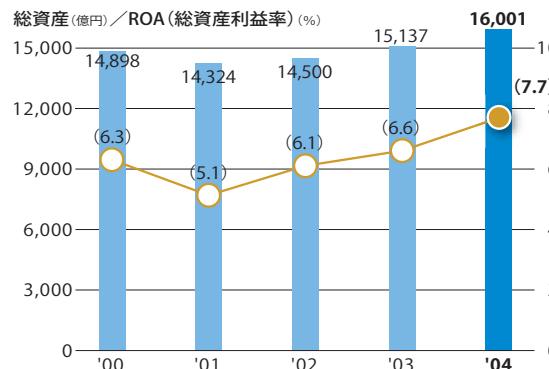
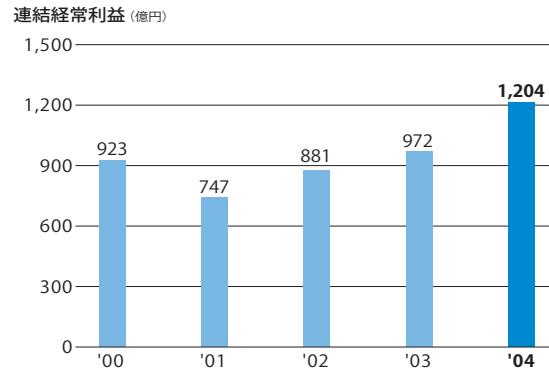
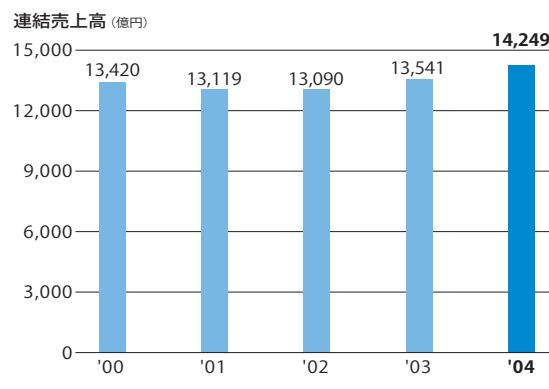
解決に取り組んでいます。

2004年度は、印刷需要の伸び悩み、原材料価格の値上り、競争の激化による受注単価の下落など、厳しい経営環境にありましたが、DNPグループでは、「事業構造改革」と「コスト構造改革」の2つの改革を強力に推進しました。その結果、当期の連結売上高は1兆4,249億円(前期比5.2%増)、連結営業利益は1,205億円(前期比17.7%増)、連結経常利益は1,204億円(前期比23.9%増)、連結当期純利益は599億円(前期比13.1%増)となり、連結売上高、連結営業利益、連結経常利益、連結当期純利益とも過去最高額を達成しました。

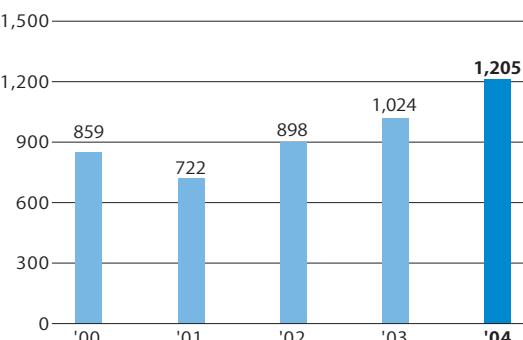
### DNPグループの連結経営成績

(2005年3月期)

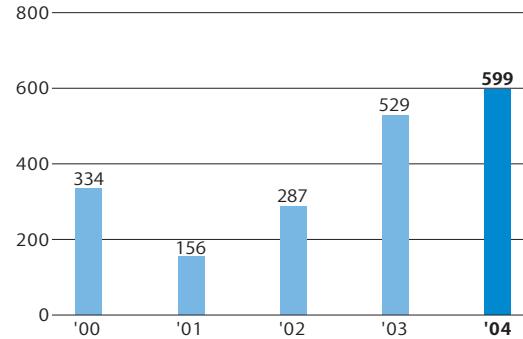
連結売上高	1兆4,249億円 (前期比5.2%増)
連結営業利益	1,205億円 (前期比17.7%増)
連結経常利益	1,204億円 (前期比23.9%増)
連結当期純利益	599億円 (前期比13.1%増)



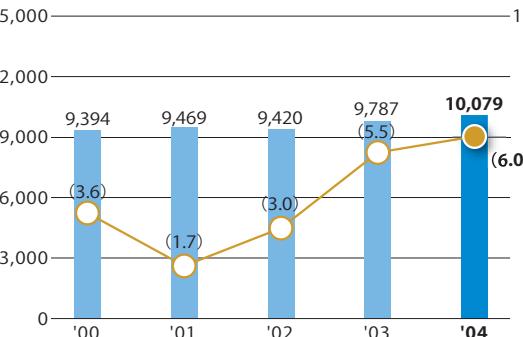
### 連結営業利益 (億円)



### 連結当期純利益 (億円)



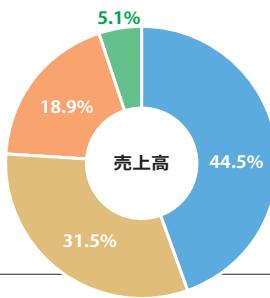
### 株主資本 (億円)／ROE (株主資本利益率) (%)



※ROAは、経常利益をベースに算出しています。

※ROEは、当期純利益をベースに算出しています。

2005年3月期売上高の部門別内訳



■ 情報コミュニケーション部門  
■ 生活・産業部門  
■ エレクトロニクス部門  
■ 清涼飲料部門

情報コミュニケーション  
部門の製品



雑誌



パンフレット



ICカード

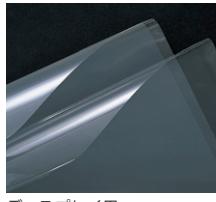
生活・産業部門の製品



包装材

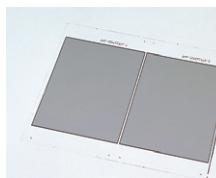


住宅用内装材

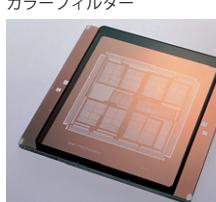


ディスプレイ用  
光学フィルム

エレクトロニクス部門の  
製品



液晶ディスプレイ用  
カラーfiltrer



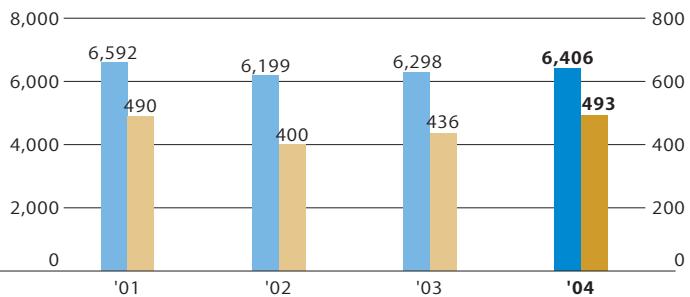
半導体用フォトマスク

## 印刷事業

### [情報コミュニケーション部門]

書籍・定期刊行物：雑誌や書籍など  
商業印刷物：カタログ、パンフレット、ポスター、チラシなど  
ビジネスフォーム：通帳、各種カード、DMなどのパーソナルメール(IPS)など

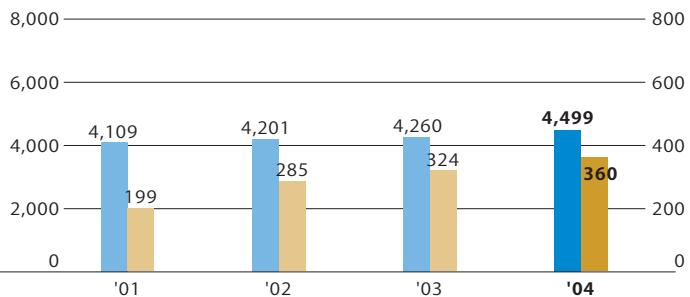
■ 売上高(億円) ■ 営業利益(億円)



### [生活・産業部門]

包装：食品、飲料、菓子、日用品、医療品などの容器包装材  
建材：住宅、家具などの内外装材、金属化粧板など  
産業資材：ディスプレイ用光学フィルム、プリンター用インクリボン、ファクシミリ用インクリボンなど

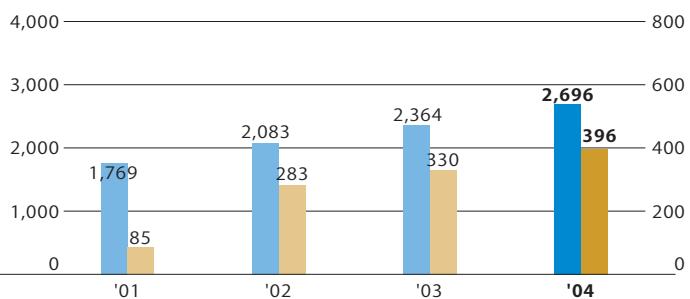
■ 売上高(億円) ■ 営業利益(億円)



### [エレクトロニクス部門]

ディスプレイ：液晶ディスプレイ用カラーfiltrer、プラズマテレビ用背面板、ブラウン管テレビ用シャドウマスクなど  
電子デバイス：半導体用フォトマスク、リードフレーム(半導体チップの接続端子)など

■ 売上高(億円) ■ 営業利益(億円)



## 清涼飲料事業

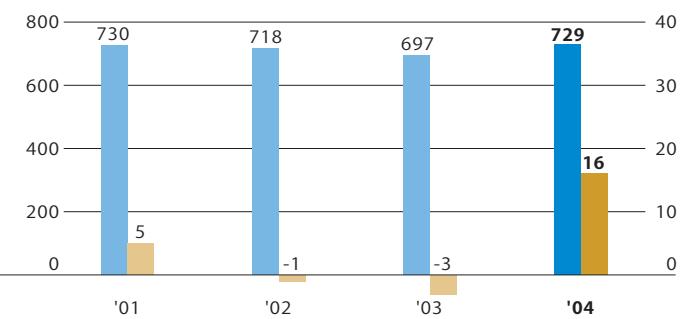
### [清涼飲料部門]

北海道コカ・コーラ  
ボトリング株式会社による清涼飲料  
水の製造、販売など



清涼飲料部門の製品

■ 売上高(億円) ■ 営業利益(億円)



# DNPグループの発展は、ソリューションの歴史です

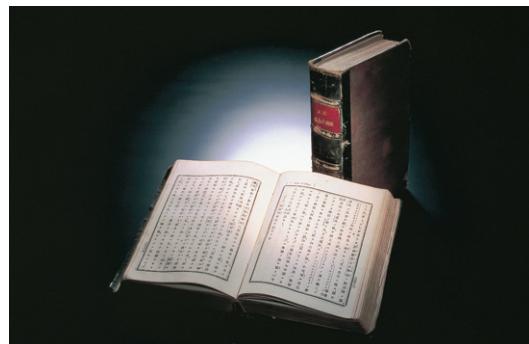
DNPは創業以来、印刷技術とその技術を応用・発展させた「拡印刷」を通じて、暮らしを豊かにし、顧客のビジネスを成功に導くサポートをしてきました。そして21世紀、印刷技術と最新の情報技術を融合し、独自のソリューションを提供していく、「P&ソリューションDNP」のコンセプト

## 創業の理念「文明の業を営む」

### ベストセラーを印刷

「文明の業を営む」の理念のもと、秀英舎(DNPの前身)が1876(明治9)年に創業。

翌年、ベストセラーとなった「改正西国志編」(活版洋装本)をはじめ、書籍、新聞などを印刷し、新しい日本の文化の発展に大きな役割を果たしました。



改正西国志編

## さまざまな分野に印刷技術を応用・展開

### 「拡印刷」スタート

大衆消費社会が始まろうとしていた1951年(昭和26年)、紙器印刷に進出。その後、建材印刷、金属印刷、布地印刷などさまざまな分野に業務を拡大、今日まで受け継がれる「拡印刷」はここから始まりました。



紙器印刷



建材印刷

## 出版社系週刊誌の登場

### 「週刊新潮」を印刷

1956年、初めての出版社系週刊誌、「週刊新潮」を印刷。50万部のヒットとなりました。翌年から、「週刊女性」「少年マガジン」「少年サンデー」などが登場し、週刊誌ブームとなりました。



「週刊新潮」創刊号

## カラーテレビの国産化に貢献

### シャドウマスクを開発

1958年、カラーテレビのブラウン管に欠かせないシャドウマスクの生産に成功。カラーテレビの国産化に貢献し、印刷技術のエレクトロニクス分野への進出を開始。翌年には、半導体用フォトマスクの試作にも成功しました。



シャドウマスク(発表当時の写真) 半導体用フォトマスク

### 印刷業

### 総合印刷業

1876年	1877年	1925年	1928年	1935年	1950年～	1951年	1955年	1956年	1958年	1959年	1963年	1964年	1965年	1970年	1972年	
● DNPの前身「秀英舎」創業	● 「改正西国志編」(活版洋装本)を印刷	● 月刊誌「キング」(講談社)創刊。印刷を受注	● 日本初の本格的原色グラビア印刷が合併して社名改称	● 「大日本印刷」設立	● 印刷技術を応用・発展させる「拡印刷」がスタート	● 木目化粧紙(建材)の開発	● 「広辞苑」(岩波書店)を印刷	● 「チキンラーメン」(日清食品)のパッケージを印刷	● カラーテレビ用シャドウマスクの製作に成功	● 「週刊新潮」(新潮社)を印刷	● 半導体用フォトマスクの試作に成功	● エリオ鋼板技術を開発	● ポスターを印刷	● 東京オリンピックの入場券、記念シール、ラミネートチューブを開発	● レトルトパウチを開発	● 電算写植システムを開発、実用化
● 創業時の秀英舎																● 店舗設計分野に進出
																● ポツクスの需要急増
																● タンザニア館などのパリオのティスフレイン
																● フィーラビア、パキスタン
																● ラマネートチューブを開発
																● フィーラビア、パキスタン
																● フィーラビア、パキスタン



創業時の秀英舎

## 情報のデジタル化がメディアを創出

### 電子書籍を開発

1972年、電算写植組版システム(CTS)を開発、実用化。1985年には世界初のCD-ROM版電子辞書を開発し、情報のデジタル化から新しいメディアを生み出しました。その2年後、岩波書店と「広辞苑」のCD-ROM版を世に送り出しました。



電算写植による入力装置



CD-ROM版「広辞苑 第3版」

## ATM登場、より便利に、より安全に

### 磁気カード、磁気通帳を開発

1972年、磁気カードを開発し、1977年には世界初、磁気通帳を実用化。ATM(現金自動預入れ払い機)時代を開拓しました。1983年にはICカードを、2004年には生体認証ICキャッシュカードを開発し、安全性の高度化を進めています。



ICカードを使った指紋認証システム

## プリクラ、大流行

### 昇華型熱転写記録材を開発

布の染色に使われる染料を熱で昇華させ、受像紙に転写させる昇華型熱転写記録材を1983年に開発。その後、プリント俱楽部(プリクラ)の大流行につながりました。



昇華型熱転写記録材

## 情報コミュニケーション新時代へ

### インターネット、携帯電話への展開

1995年、400社を超える企業の参加を得て、いち早くインターネットサービス「メディアギャラクシー」を開始しました。翌年、インターネットは爆発的に普及。現在ではインターネット・データ・センターを運用し、携帯電話やBS/CSデータ放送など、さまざまなメディアを支えています。



メディアギャラクシー



インターネット・データ・センター

### 情報加工産業

### 情報コミュニケーション産業

### P&IソリューションDNP

1973年	1977年	1978年	1983年	1984年	1985年	1987年	1988年	1991年	1993年	1995年	1996年	2000年	2001年	2002年	2003年	2004年	
● ダネリー社(米国)を抜き、世界最大の総合印刷会社に	● 磁気通帳を開発	● 曲面印刷技術「カールフィット」を開発	● ICカードを開発	● 情報記録材を開発	● プロジェクションTV用スクリーンを開発	● 最新科学技術用語辞典を開発	● 世界初のCD-ROM版電子辞書を開発	● 尿検査用試験紙を開発	● 「Kōjien」第三版のCD-ROM版を岩波書店と開発	● 画像伝送システムを使った報道サービスを実現	● 液晶テレビ用カラーフィルターを「顔料法」で量産開始	● ハイビジョン・グラフィックス・システムを実用化	● 「インターネット・データ・センター」を開始	● リチウムイオン2次電池用電極材の新製造技術を開発	● 「インターネット・データ・センター」を開設	● フレキシブル有機ELディスプレイを開発	● バイオ関連の事業化に向け、再生医療分野に進出

# 印刷技術と情報技術をコアに、企画・研究開発部門で多様な課題に応

紙への印刷に始まったDNPの技術は、常に時代の最先端のニーズをとらえながら、印刷技術をさらに応用発展させ、新たな製品やサービスを開発・提供してきました。豊かな社会の実現のために何ができるか、企画や研究開発のそれぞれの立場で、たえず模索しています。

本業を通じた社会への貢献こそが、CSRの基本となる取り組みであるとDNPは考えます。永年にわたって培ってきた印刷技術と情報技術を融合させて、顧客とその先の生活者の課題を解決し、新たな価値の創出を目指しています。

その最先端にいるのは、顧客との密接なコミュニケーションを通じて、顧客の課題を見いだす営業部門です。企画や研究開発部門は、こうした課題をもとにソリューションを開発して、顧客の信頼

に応えています。

企画部門は、調査などを通じて市場・生活者にアプローチし、潜在的な課題の発見に努め、開発や製造部門とともに新たなソリューションを提案。顧客とのパートナーシップにより、豊かな社会の実現に寄与しています。

研究開発部門は独自技術を発展させて、新たな「解決のタネ」を生み出し、より高度なソリューションを提供していきます。

## あらゆるニーズに対応する企画部門

DNPは事業分野ごとに企画部門を設けています。ITとマーケティングを組み合わせたソリューションを提供するC&I事業部、帳票類やICカードなど、仕様からそこに組み込むプログラム開発まで総合的に企画するCBS開発本部、包装分野で顧客の商品開発段階から参画してパッケージの形態や表面加工・意匠設計までを担当する包装総合開発センター、建材製品について空間デザインや機能開発からデザインまで担当する建材事業部KPC本部。また販売促進を中心に顧客のコミュニケーション活動をサポートする(株)DNPメディアクリエイト、デジタルメディアを活用した企画開発を行う(株)DNPデジタルコムなどがあります。

生活者の価値観が多様化している今日、従来のマーケティング手法のみでは市場や生活者の課題を的確につかむことは難しくなっています。企画部門は各種調査を通じて、生活者の変化や潜在的なコミュニケーションニーズをとらえる「メディアバリュー研究」などをもとに、ソリューション開発や新規事業創出に取り組んでいます。

さらに「企業と生活者のコミュニケーション」をマーケティング視点でとらえる「マーケティングディスパッチ」と、企業と生活者のコミュニケーションの課題に対する最適なソリューションをとりまとめた「ソリューションディスパッチ」を発行。また、「ソリューションセミナー」を通じて、企業の最適なコミュニケーションの実現を顧客と協働で進めています。



ソリューションセミナー

〈知的財産をめぐる取り組み〉

## 産業の発展に資するフェアな競争社会の実現を

知的財産本部は、自社の発明などの発掘と権利化、ライセンス交渉、他社権利の侵害の回避など知的財産の運用・管理、および国内知的財産法制度の公正な運営について、政府への積極的な提言を行ってきました。

近年では、フェアな競争社会の実現に向けて、国際協調の精神にもとづき、外国知的財産法制度についても政府へ提言を行っています。その成果の一つが、2004年7月、韓国で施行された改正不正競争防止法に、デッドコピー(商品形態模倣行為)禁止規定が盛り込まれたことです。

DNPは、1998年ごろから韓国で木目柄などの建材化粧紙・合成樹脂シートで模倣品被害を受け、個別の対策を講じてきました。しかし、そもそもの原因は、木目柄などの自然物を応用した工業製品が意匠法と著作権法の法の狭間にあって保護されない点にありました。そこで、日本知的財産協会などと連携して経済産業省に陳情を行い、法の不備を是正して産業の発展に資するよう韓国政府にデッドコピー禁止規定の立法を促した結果、法改正が実現しました。

## 研究開発部門。シーズの開発、事業化へ

研究開発部門は、幅広い研究分野でソリューションのシーズを開発し、シーズからの事業化も視野に入れた体制を構築しています。

8専門研究所からなる研究開発センター、技術開発センター、ナノサイエンス研究センター(材料開発研究所・物性分析研究所)、情報コミュニケーション研究所

ション研究開発センター、6事業分野別研究所(包装研究所、建材研究所、産業資材研究所、情報記録材研究所、ディスプレイ製品研究所、電子デバイス研究所)を中心に各事業部と連携し、新しい価値創造に向けた活動に注力しています。印刷技術の発展の方向には、以下の3つの流れがあります。

### ①より高度な情報加工を

情報伝達の技術である印刷で培われた情報加工技術は、ネットワーク社会の進展とともに、ますます高度化されていきます。大量生産にパーソナルの要素を持たせるIPS事業や、情報保護のためのセキュリティ技術、ICカードやICタグなど情報処理のモジュール化を進めた製品を開発しています。

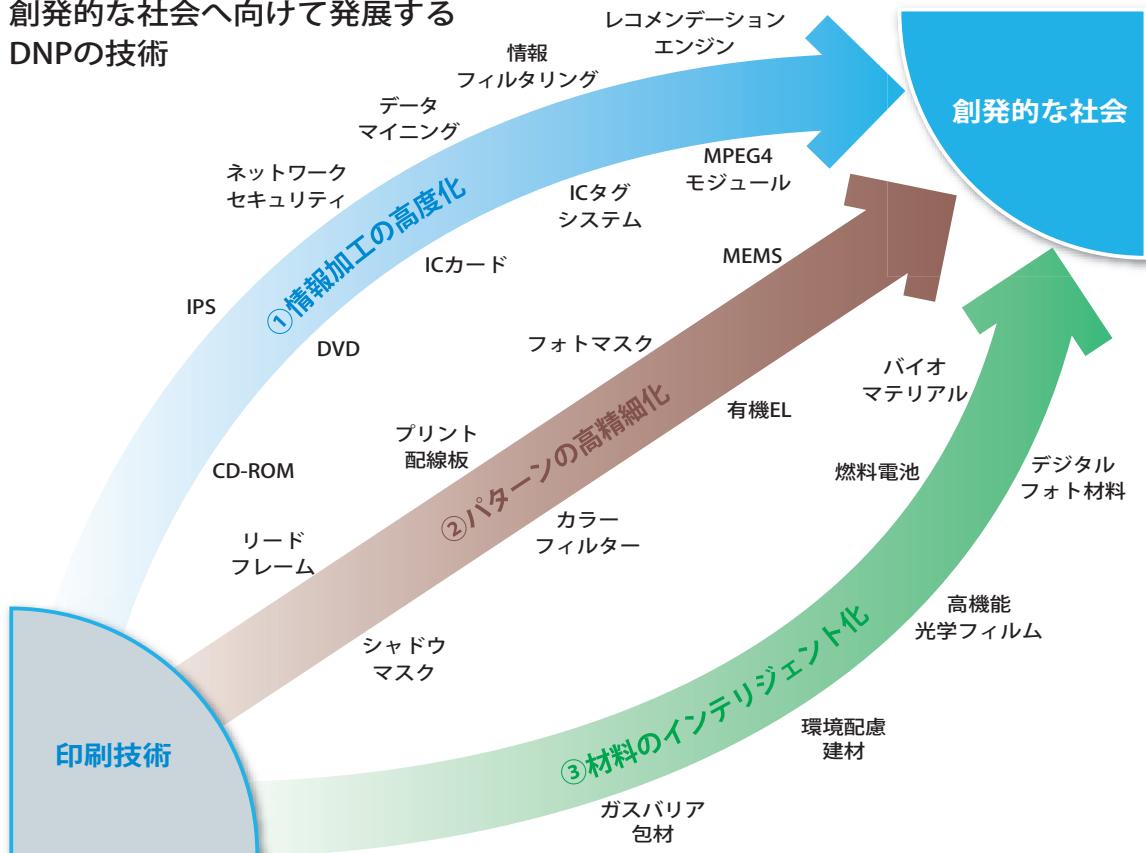
### ②より精密なパターンを

パターンの精密な大量複製技術である印刷をモノづくりの技術として徹底的に追求しています。より小さなナノサイズの電子回路を求める半導体用フォトマスク、三次元微細機械構造を形成するMEMS(マイクロマシン)、インクジェット法や、印刷法を用いたディスプレイ部材の製造法革新などへ展開しています。

### ③よりインテリジェントな素材を

印刷の加工技術に、より高度なナノ材料技術を加えることで、高い機能や、複雑な機能を有する製品を作ることができます。加工食品の長期保存を可能とするガスバリア包材、健康で安全な環境配慮建材、見やすいディスプレイを提供する高機能光学フィルム、デジタルフォト材料。バイオ分野やエネルギー分野も視野に入ってきました。

## 創発的な社会へ向けて発展する DNPの技術



印刷技術のこの3つの発展方向はDNPが進めてきた「拡印刷」の成果です。今後はこの3つの潮流を発展・統合させ、高度に活性化された創発的な社会の実現に貢献していきます。

# 情報の管理に、高い意識を持って臨んでいます

DNPでは1999年に個人情報保護方針を制定し、個人情報の保護に努めてきましたが、今般の個人情報保護法制定、社会的関心の高まりを受け、2005年2月以下の通り個人情報保護方針を改訂しました。当社は、この方針に従い、個人情報の適正な取り扱いに努めています。

## 個人情報保護方針

- ①個人情報の保護に関する法令その他の規範を遵守し、個人情報の保護に努めます。
- ②個人情報への不正アクセス、個人情報の紛失・破壊・改ざん・漏洩などを予防するため、これらのリスクに対して合理的な安全対策を講じるとともに、これらの問題が発生した場合は遅滞なく是正措置を講じます。
- ③個人情報の利用目的を特定し、公正かつ適正に取得、利用および提供を行います。
- ④当社の保有する個人情報について、本人から開示・訂正・利用停止等の求めや、苦情・問い合わせがあった場合には、適正に対応します。
- ⑤顧客企業から個人情報を取り扱う業務を受託する場合には、受託した業務範囲内で個人情報を取り扱います。
- ⑥個人情報保護に関する社内規程を定め、体制を構築・維持するとともに、その継続的な改善に努めます。

## 情報保護をグループ全体で進めています(組織的対応)

### (1) 体制の整備

1999年4月の個人情報保護事務局設置をはじめとし、内外の環境変化への対応と一層の情報セキュリティ施策の強化を目的に見直しを図ってきました。現在は、全社の統括組織として、本社にDNPグループ情報セキュリティ委員会を設置。委員長、個人情報保護統括責任者および委員(本社担当取締役)によって構成されています。さらに、事業主体となる事業部・グループ会社にも、それぞれに情報セキュリティ委員会を設置し、委員長、個人情報管理責任者(ともに各組織の長が担当)のもとに、教育、セキュリティ区域、コンピュータ対策などの課題ごとの責任者、監査・点検責任者を設置しています。

### (2) 社内規定、ルールの整備

個人情報社内規定、ルールについては、個人情報保護規程(1999年制定、2005年改定)、従業員情報保

護規程(2004年制定)を整備。また、情報セキュリティ全般については2002年に各種の関連規程を見直し、新たな体系として情報セキュリティ基本方針、同基本規程を制定。この下に、文書管理、コンピュータ利用、外部者立入禁止区域などの7つの基準を制定しています。

### (3) マネジメントシステムの確立

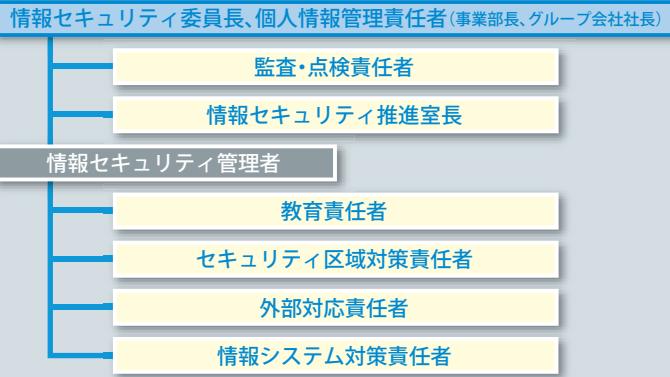
個人情報を取り扱うすべての事業所に対して、DNPは、法令遵守を徹底するとともに、個人情報保護を管理する仕組みの規格であるJISQ15001にもとづくマネジメントシステムの確立を推進しています。また、JISQ15001に沿った作業手順と管理体制が整っている事業所に与えられる「プライバシーマーク」や、情報セキュリティ管理実施基準であるBS7799やISMSの取得を積極的に進めています。

### 認証取得部門

プライバシーマーク取得部門	
大日本印刷(株)	ビジネスフォーム事業部
大日本印刷(株)	IPS事業部
大日本印刷(株)	C&I事業部
大日本印刷(株)	情報コミュニケーション関西事業部
(株)DNPデジタルコム	
(株)DNPロジスティクス	
(株)DNPユニプロセス	
(株)DNPメディアクリエイト関西	
(株)DNPデータテクノ関西	
(株)DNP北海道	
(株)DNP東海	
(株)DNP情報システム	
(株)DNPメディアクリエイト	
BS7799、ISMS認証取得部門	
(株)DNPファシリティサービス(同時認証取得)	
(株)DNP情報システム(同時認証取得)	
(株)DNPデジタルコム(ISMSのみ取得)	

### DNPグループ情報セキュリティ委員会(委員長、個人情報保護統括責任者、委員)

#### 事業部・グループ会社内推進体制



## 教育、研修を通じて、意識化の徹底を図っています(人的対応)――――――

各種の対策の中でも最も重要なテーマのひとつが、社員一人ひとりの意識向上に向けた教育・啓蒙活動です。ネットワークラーニングで、個人情報保護に関する幅広い研修を全社員が履修。基本的な知識の習得からケーススタディを用いた実践的ト

レーニングまでを網羅する内容となっています。この他「顧客の個人情報保護」を支援できるスキル習得を目的とした個人情報保護ハンドブックをはじめ、各種教育マニュアル・ガイドラインの整備を進めており、集合研修も数多く実施しています。

### 2004年度実施の主な研修・会議

顧客対応担当者向け研修		
2004年11月	カスタマーリレーションベーシック研修	約90人が履修
2004年11月	プライバシーステートメントの公表と個人情報の利用に関する同意の取得	約100人が履修
2005年3月	個人情報の取り扱いに関する本人からの求めおよび苦情への対応	約100人が履修
営業・企画・技術向け研修		
2004年11月	個人情報取得ルール&告知ツール制作マニュアル研修	約400人が履修
2004年2月	個人情報保護研修	地方技術者、約20人が履修
2005年2月より開始	個人情報保護研修(講演と演習)	営業企画部門約1,400人が履修
情報セキュリティ関係全国会議		
2004年3月	個人情報保護全国会議	推進スタッフ対象
2004年5,6月	個人情報保護強化方針説明会	推進スタッフおよびグループ会社社長対象
2004年9~12月	個人情報保護強化具体策説明会(毎月開催)	推進スタッフ対象
2005年2月	情報セキュリティ関連規程改定および 日本印刷連合会個人情報保護ガイドライン説明会	推進スタッフ対象



マニュアル・ハンドブック



研修風景

## セキュリティ区域ごとに施策を施しています(物理的対応)――――――

全社の共通基準として区域のセキュリティレベルを設定し、それぞれのレベルに応じた具体的な施策の基準として、「区域に関するセキュリティ基準」を制定。入退出設備、入退出記録の保管、ビデオカメラ設置基準、エリア内の機器・設備の制限、エリア外とのネットワーク接続など、物理的なセキュリティ施策を具体的に示し、これにもとづく各拠点の点検、見直しを実施しています。なかでも、個人情報のデジタルデータを取り扱う最高レ

ベルの区域については、入退場を許可する人の特定少数化を前提に、帯同入場のできないゲート(生体認証付)や媒体の受け渡し用の設備の導入、私物持込の禁止などの諸施策を実施しています。

また、グループ全社員に共通フォーマットのICカード社員証を配布しました。社員証の全面切り替えを機に、全国拠点でIDゲートの見直しやフランチャイジーの導入などの一層の強化を図っています。

## 高度なセキュリティ技術をビジネスにも活かしています(技術的対応)――――――

DNPの個人情報関連ビジネスの主力である個人宛の各種DMや請求書発行については、データプリントや封入封かん工程において独自のノウハウにもとづく技術施策により、徹底した品質管理を行っています。また、インターネット関連ビジネスとして高度なセキュリティ技術を有するインターネット・データ・センターを保有しており、多くの

顧客のホームページやECサイトの展開のお手伝いをしています。

また、特に個人情報の授受における情報漏洩対策として、暗号化の徹底やネットワーク活用を推進しており、なかでも個人情報のデジタルデータを取り扱う部門では、操作ログの監視や媒体への出力制御、記録の確保などの諸施策を実施しています。

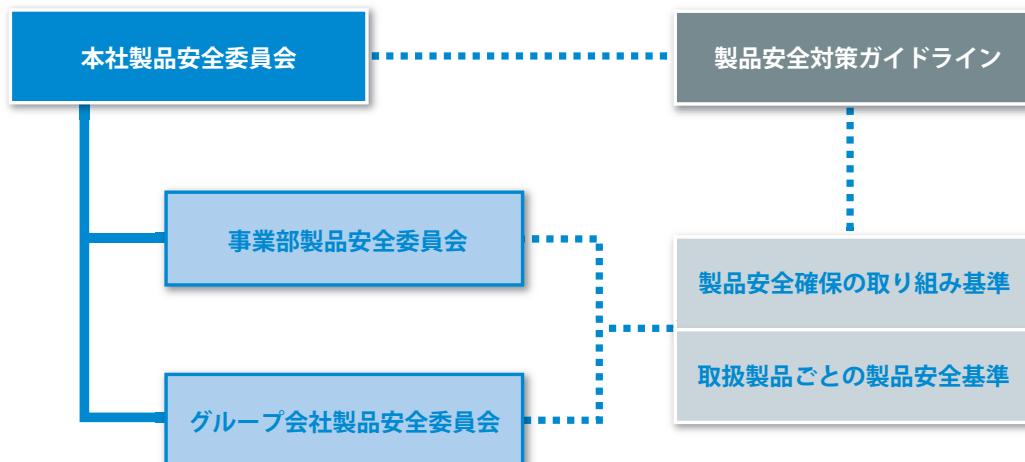
## 新しい価値は、製品の安全と品質とともに生まれます

### 製品の安全のために

製品に求められる規格や法の規制に合致することはもちろん、製品の安全性について顧客ニーズと期待を上回る製品を提供することで、企業としての社会的責任を果たすことを基本方針としています。

1994年11月、本社と事業部・グループ各社に「製

品安全委員会」を設置しました。本社製品安全委員会が制定した製品安全対策のガイドラインにもとづいて、各事業部・グループ会社の製品安全委員会は、「製品安全確保の取り組み基準」「取り扱い製品ごとの製品安全基準」などを定めています。

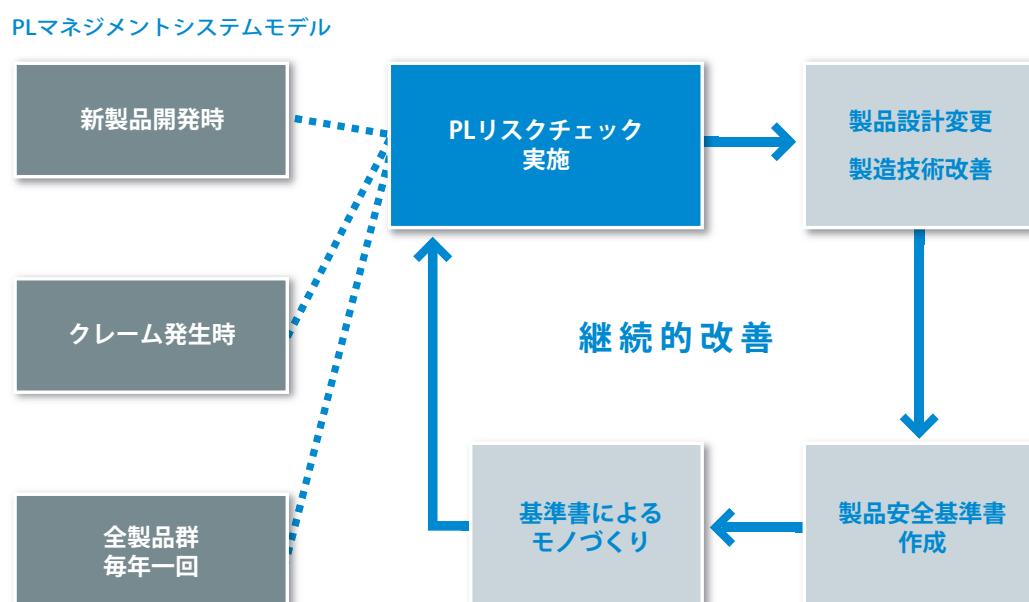


PL(Product Liability: 製造物責任)への対策は、継続的に取り組むことが必要という考えに立ち、新製品を開発した時点、クレームが発生した時点、および年1回全製品群に対して、PLリスクチェックを実施しています。

PLリスクチェックの結果に応じて、製品や製造技術について、安全性を確保するための設計変更

や技術の改善を行い、製品安全基準書として文書化し、運用しています。

また、1994年からPL研修を実施し、2000年度からは社内ネットワークによる研修を実施しています。ネットワークラーニングの修了者は、10,670人に達しました。



## 品質の向上のために

顧客の課題解決と生活者の最大満足を実現する最高品質の製品・サービスを提供し、そのレベルを維持・向上させることで顧客・生活者の信頼を獲得することを方針としています。

さらなる品質向上を着実に果たしていくため、品質マネジメントとしてISO9000シリーズ、包装分野の食品安全品質認証マネジメントシステムのHACCP-9000を取得しています。

### ISO-9000シリーズの認証状況

事業部、グループ会社	工場	登録年月
商印事業部・(株)DNPメディアクリエイト	榎町、王子、赤羽、宇都宮	2002.08
情報コミュニケーション関西事業部・(株)DNPメディアクリエイト関西	大阪、寝屋川、小野	2001.07
情報コミュニケーション関西事業部・(株)DNPデータテクノ関西	奈良	1999.12
ビジネスフォーム事業部・IPS事業部・(株)DNPデータテクノ	蕨、榎町、王子、牛久	1997.11
(株)DNP製本	赤羽	2002.10
(株)DNPデジタルコム	情報処理センター	1999.12
情報記録材事業部・(株)DNPアイ・エム・エス	狭山、岡山	1994.11
産業資材事業部・(株)DNP産業資材	岡山	2002.01
建材事業部・(株)DNP建材	東京、神戸、岡山	1997.11
建材事業部・(株)DNPエリオ	東京、大坂	1998.09
包装事業部・(株)DNPテクノパック横浜	横浜	1998.03
包装事業部・(株)DNPテクノパック東海	中津川	1999.11
包装事業部・(株)DNPテクノパック	狭山、泉崎	1998.04
包装事業部・(株)DNPテクノボリマー	柏、関西	1999.05
包装事業部・(株)DNPテクノフィルム	柏、泉崎	2002.03
包装事業部・(株)DNPカップテクノ	狭山	2002.09
関西包装事業部・(株)DNPテクノパック関西	京都、田辺	1998.06
電子デバイス事業部・(株)DNPファインエレクトロニクス	上福岡、京都	1992.09
ディスプレイ製品事業部・(株)DNPプレシジョンデバイス	三原、大利根	1997.12
(株)DNPエル・エス・アイ・デザイン	札幌、赤羽、関西、福岡	2004.12
ディー・ティー・ファインエレクトロニクス(株)	北上	2002.10
アドバンスト・カラーテック(株)	北九州	2000.03
(株)DNP北海道	札幌	2000.10
(株)DNP東北	仙台	2000.11
(株)DNP東海	名古屋	1999.06
(株)DNP四国	徳島	2002.01
(株)DNP九州	福岡、筑後	2000.02
(株)DNP情報システム	札幌、旭川、室蘭、函館、東京、盛岡、山形、広島、福岡	1999.04
(株)DNPファシリティサービス	市ヶ谷	2001.08
ザ・インクテック(株)	東京、笠岡	2003.06
DNP IMS America Corporation	アメリカ(コンコード)	1997.04
PT DNP Indonesia	インドネシア(ジャカルタ)	2002.05
DNP Photomask Europe S.p.A	イタリア(アグラタ)	2005.01
Tien Wah Press (Pte.) Ltd.	シンガポール	2002.05



(株)DNP情報システム

包装事業部  
(株)DNPテクノパック横浜ディスプレイ製品事業部  
(株)DNPプレシジョン  
デバイス

### HACCP-9000

事業部	工場	登録年月
包装事業部・(株)DNPテクノパック横浜	横浜	2000.06
(株)DNPファシリティサービス	C&Iビル食堂	2000.03

### ビジネスフォーム・IPS事業部の取り組み

カードや証券・利用明細書などを扱うビジネスフォーム・IPS事業部では、品質(ISO9001)の他、環境(ISO14001)、ITセキュリティ認証(ISO/IEC 15408)、個人情報保護(プライバシーマーク)、情報セキュリティ(ISMS)の第三者認証を取得しています。これらの複合的なマネジメントシステムにより、高品質に加え、環境配慮・高セキュリティなど社会に有用な製品を提供し、顧客・生活者の信頼に応えるべく、活動を行っています。



# 生活に密着した製品ですから、開発の時から環境のこと、考えています

創発的な社会では、さまざまな人々がお互いに刺激をしあい、新しい価値が創り出されます。そこには多様なニーズが生まれます。DNPはそのような多様なニーズに対応するため、変化を続ける社会環境にやさしい製品開発を進めています。

21世紀は、環境の世紀といわれるよう、環境問題を抜きにしてこれからの時代を語ることはできません。今企業に求められているものは地球人としての生活者という視点に立った製品開発、サー

ビスの提供ではないでしょうか。DNPでは、事業分野ごとに地球環境への配慮という視点から製品の環境負荷低減などのソリューションを提供し、持続可能な循環型社会に貢献しています。

## USE・FULL® Packaging～包装設計指針～

包装分野では、食品・飲料・日用品など、生活者に密着したさまざまなパッケージを提供しています。

「USE・FULL®」とは、生活者の視点で“やさしさ”を考えるDNPの包装設計指針のことです。“人にやさしい(Universal Design)”“製品にやさしい(Symphony of Function)”“環境にやさしい(Ecology)”の3つをキーワードに、多様な社会に配慮した包装設計に取り組んでいます。



包装総合開発センター センター長  
西田 吉男

### DNPのUD5原則

- 必要な情報の分かりやすい表現
- 簡単で直感的な使用性
- 使用際の柔軟性・安全性
- 適切な重量・サイズ
- 無理のない力や動作での使用感

### DNPの環境対応4原則

- 包装材料の減量(減量化)
- 使用済み包装の体積減少(減容化)
- リサイクル
- 環境負荷の軽減(LCA)

**U**niversal Design  
人にやさしい

**S**yphony of Function  
製品にやさしい

**E**cology  
環境にやさしい

### パッケージの基本機能

- 内容物の保護
- 取り扱いの利便性
- 情報の提供

## 環境負荷を低減したEB加工の化粧シート



建材事業部ではEB(Electron Beam: 電子線)加工による製品開発を強力に進めています。EB加工の特長である傷・汚れ防止、高耐候性などの耐久性、長寿命に優れた製品であることはもちろんのこと、製造工程においても、使用エネルギーやそのCO<sub>2</sub>排出量が従来のウレタン樹脂コーティング方法に比べ、それぞれ半減以下に抑えることが特長です。

すなわち、EB化粧シートはロングライフだけに限らず、地球温暖化防止で課題となっているCO<sub>2</sub>排出量削減、省エネルギー性においても環境負荷低減の有効な加工手段であるといえます。



建材事業部 建材製造本部 技術第1部 グループリーダー 広田 陽一

## DNPの環境配慮製品の開発方針

## ①環境汚染物質等の削減

オゾン層破壊物質・重金属・有機系塩素化合物の排除、LCA的に温室効果ガス・窒素酸化物などの物質の環境中への放出の抑制

## ②省資源・省エネルギー

金属資源や化石燃料の使用を抑制

## ③持続可能な資源採取

天然資源の活用

## ④長期使用可能

修理や部品交換の容易さ、保守・修理サービス期間の長さ、機能拡張性などを考慮

## ⑤再使用可能

部位・部品などの場合、分解・洗浄・再充填などを考慮、購入者が容易に利用できる回収・再使用システムの確立

## ⑥リサイクル可能

製品がリサイクルしやすい素材を使用しているか、素材ごとに分離・分解・分別が容易な設計がされているか、購入者が容易に利用できる回収・リサイクルシステムがあるかどうかを考慮

## ⑦再生素材等の利用

回収・再生された素材や部品を多く利用

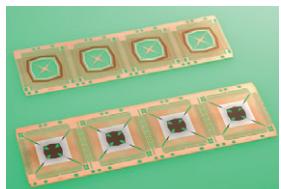
## ⑧処理・処分の容易性

焼却施設や埋立処分場にできるだけ負荷をかけないように配慮

## DNPの環境配慮製品

## 【無鉛はんだ対応リードフレーム】

高温プロセスを必要とする無鉛はんだに対応したリードフレームです。株式会社ルネサス テクノロジが開発し、DNPが半導体メーカー各社に製造・販売を行っています。



## 【エルボーパウチ】

エルボーパウチは、開けやすさ、注ぎやすさを向上させた詰め替え用パウチ。本体ボトルの省資源に役立ち、詰め替え後は、減容化できます。



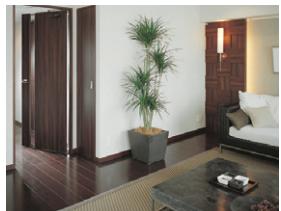
## 【HI-CUP】

本体の紙カップとスリーブ状の外装紙からなる紙製の二重構造の断熱カップです。使用後に減容化でき、再生紙の利用も可能です。



## 【サフマーレ】

「健康」「清潔」「安全」などの要求に即応した空間づくりを可能にする「オレフィンベース」の造作・建具用オリジナル化粧シートです。



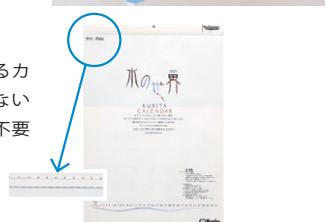
## 【はがせる配送伝票】

包装紙や段ボールに接着してもきれいに、簡単にはがせる配送伝票です。一枚ものの伝票であるため、紙の節約になり、また伝票をはがしたあとが残らないため、段ボールなどの再利用も容易です。



## 【環境配慮カレンダー】

再生紙や環境負荷の少ないインキを使用しているカレンダーです。また金具やプラスチックを使用しない加工方法を採用しているため、使用後の分離分別が不要です。



## 【100%再生紙利用の雑誌・パンフレット】

雑誌古紙や新聞古紙など古紙配合率100%の再生紙などを使用した印刷物です。また、紙だけでなく、環境負荷の少ない大豆インキ、ノンVOCインキや印刷時に有害な廃液が出ない、水なし印刷方式の採用も増えています。



## 【IBフィルム (Inorganic Barrier) フィルム】

非塩素系であるためダイオキシン対策に適した包装用透明蒸着バリアフィルム。バリア性を必要とする食品、トイレタリーおよび日用品用の包材として多数の実績があります。



※環境配慮製品売上の目標・実績はP76に記載

# 地球環境にできるだけ負担のかからないように、製品の一生を考えて

近年、環境負荷をどのように低減させていくのかが社会の大きな要請になっています。DNPでは、ひとつの製品がどのような形で、どのくらい環境負荷を与えているのか、そのライフサイクルを追って検討・見直すことで、新しい製品の開発に取り入れています。

## LCAとは

LCAとはライフサイクルアセスメント(Life Cycle Assessment)の頭文字を取ったものです。ライフサイクルとはある製品の一生、地球からの資源の採取に始まり、製造、輸送、使用、そして使い終わったときにリサイクルされて、残りが廃棄されるまでのあらゆる活動が対象になります。

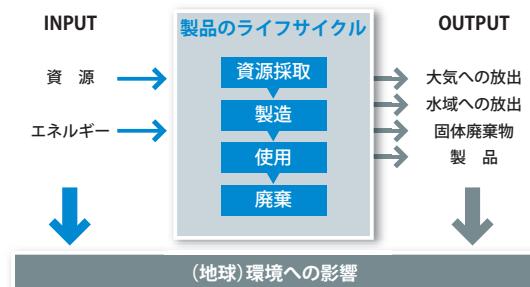
### ゆりかごから墓場まで

それらのライフサイクル全体を通じて投入されるエネルギー量や材料の使用量、排出される二酸化炭素や環境汚染物質などを算出し、環境への影響を定量的に、また客観的に評価します。

LCAによって、製品やサービスのどの段階で環境

負荷が高いかを割り出し、その部分を重点的に低くしていくことで、効率的に環境負荷を下げることができます。また、環境負荷の低減と同時に、リサイクル性の向上などの利点も生まれます。

### ライフサイクルの基礎的考え方

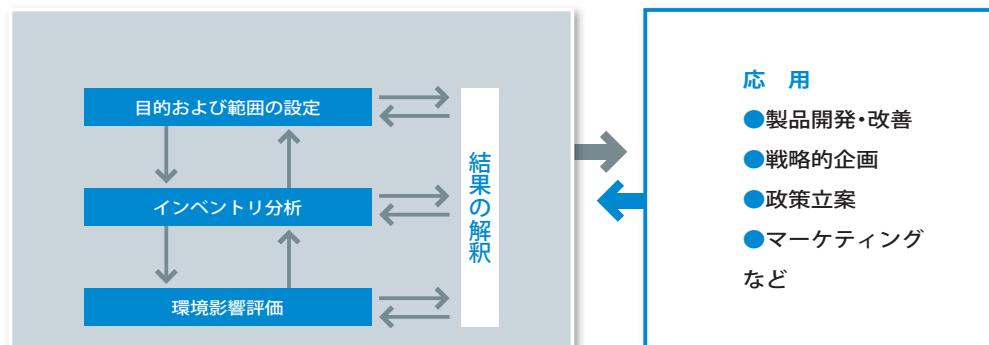


## DNPのLCAの取り組み

DNPグループでは、廃棄物問題で関心の高い包装分野で1996年にLCAを導入し、1997年より運用を開始しました。包装分野ではISO14040に規定されている枠組みのなかの、「目的および調査範囲の設定」および「インベントリ分析」、すなわちLCI(ライフ・サイクル・インベントリ分析)を環境配慮製品の開発、設計に役立ててきました。この包装分野

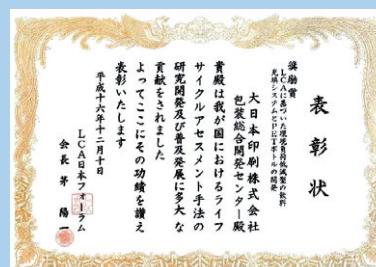
におけるLCIによる製品の評価は、包装資材のユーザーにとって有益であるばかりでなく、「容器包装リサイクル法」(1995年制定)で規定された事業者の義務を果たすことにもなります。循環型社会を構成する事業者の一員として、今後もLCAを活用した製品開発に努めています。

### ライフサイクルアセスメントの枠組み(ISO14040)



## 第1回 LCA日本フォーラム奨励賞を受賞

「LCA日本フォーラム表彰」(主催:LCA日本フォーラム、事務局:社団法人産業環境管理協会)は、LCA手法の研究開発・普及・発展に寄与した取り組みを顕彰するものです。その第1回において、DNPの「LCAにもとづいた環境負荷低減型の飲料充填システムとPETボトルの開発」が奨励賞を受賞。DNPのLCAに対する地道な取り組みが評価されました。



います

## 包装分野

## 【LCAの活用事例】

DNPが開発したペットボトル無菌充填システム(DN-APPシステム)によって生産したペットボトルについて、天然資源の採取から廃棄(リサイクル含む)までのLCI分析を行ったところ、従来の充填システムと比較して環境負荷が小さいことがわかりました。無菌充填用ペットボトルは、充填工程での耐熱性が必要ではないため、ボトル重量を軽量化でき、また充填工程直前までをプリフォーム<sup>\*</sup>というコンパクトな形態で輸送することで、消費エネルギー<sup>†</sup>や温室効果ガス(CO<sub>2</sub>)を大幅に削減しました。ライフサイクル全体の環境負荷低減につながると高い評価を得ています。

一般にペットボトルのリサイクルは環境負荷を



無菌充填システムによって生産した  
ペットボトル飲料

増大させているのではないかとの見解もありますが、2000年に「容器包装リサイクル法」が完全施行され、リサイクルが進んだことで、2000年度と2001年度では消費エネルギー量および大気中への排出量が減少していることがわかりました。

今後もLCI分析を活用して、環境負荷が小さくリサイクルしやすい容器の開発を積極的に進めています。

## 【LCA研究への参加】

財団法人政策科学研究所「容器包装ライフ・サイクル・アセスメントに係る調査事業～飲料容器を対象としたLCA調査～」(環境省委託事業 2002年度より3年間)へLCIデータを提供し参画しました。

また、独立行政法人産業技術総合研究所LCA研究センターなどが開発した被害算定型の環境影響評価手法「LIME(Life-cycle Impact assessment Method based on Endpoint modeling)」が包装のLCIに適用していくか検討しています。DNPの飲料容器のLCIデータを用いてLIMEで評価した結果を2004年10月に開催された「第6回エコバランス国際会議」で発表し、好評を得ました。

今後もLCAについては社内外を問わず積極的に取り組み、LCA研究の発展に協力していきます。



プリフォーム

※プリフォーム  
試験管の形をしたペットボトルの原型でプロー成形をして、ボトルになります。この形態で供給することにより輸送エネルギーも削減できます。

## 産業資材分野

情報記録材事業部では、LCI分析で得られた知見を活用して、昇華型熱転写材について、情報提供型環境ラベル(タイプIII環境ラベル)「EPD(Environment Product Declarations)」の認証取得に取り組んでいます。

環境ラベルとは、生活者が環境にかかる負担の

少ない製品やサービスを選ぶときの目安となるツールとして制定されているものです。このうちタイプIIIは、資源の採取から材料・部品、生産、使用、リサイクル・廃棄にいたる製品の一生について環境におよぼす影響を定量的に示すものです。



昇華型熱転写記録材



昇華型熱転写記録材を使用してプリントしたカード

一人ひとりが環境意識をもつことが重要

LCA日本フォーラムでは実際に役に立ち実践されているLCI活動を対象に、2004年度から表彰制度を設け、第1回の2004年は幅広い分野での多数の応募がありました。製品の開発、市場化においてはその環境情報の管理と公開が求められる時代にあって、ライフサイクル全般にわたっての環境情報を総合的に考えることは、企業にとって取り組まなければならない課題です。これからは商品の提供に携わる一人ひとりが環境意識を持ち、それらのベクトルを束ねて企業活動に活かしていくことが重要になっていくでしょう。

社団法人 産業環境管理協会 青木 良輔 氏



# 「誰でも使いやすいデザイン」の製品づくりを心がけています

誰にでも使いやすく、安全で快適で便利なものが、求められています。作り手の視点からだけではなく、使う人の身になって製品の開発を行っています。

## ユニバーサルデザインとは

ユニバーサルデザインとは、「すべての人にとって、できる限り利用可能であるように製品、建物、環境をデザインすることであり、デザイン変更や特別仕様のデザインが必要なものであってはならない」という概念で、1995年にアメリカで提唱されました。

この概念は、①誰もが公平に使用できる、②使用における柔軟性がある、③簡単で直感的な使用ができる、④知覚的な情報が用意されている、⑤工

ラーに対する許容性がある、⑥身体的負担が小さい、⑦アプローチおよび使用のためのサイズと空間が提供されている、という7つの原則から構成されています。

日本は高齢社会という側面からも、ユニバーサルデザインの考え方を取り入れた製品開発を行う企業が増えています。



## DNPグループのユニバーサルデザインの取り組み

DNPでも、特に包装分野においては2000年より「USE・FULL®」という包装設計指針を掲げており、その中の「U」はUniversal Design: ユニバーサルデザインを表しています。ユニバーサルデザインの

考え方を包装の設計・開発・デザインに盛り込むために、UD企画室を中心に使い勝手の向上やわかりやすさを提供し、常に生活者の皆様に喜んでいただけるパッケージづくりを目指しています。

### パッケージにおけるユニバーサルデザイン

#### UD理念「誰もが可能な限り快適に使用できるように配慮されたパッケージ」

##### UD5原則

###### 原則① 必要な情報のわかりやすい表現

生活者の知りたい情報(賞味期限・原材料表示など)が、色使い・文字サイズ・レイアウト・エンボスなどの工夫により、適切な内容で認識しやすく表現されている。

(例)わかりやすい開封口のデザイン、エンボス技術を使用した点字表現、ピクトグラムマークなどのイラスト表現



###### 原則② 簡単で直感的な使用性

経験・知識・知覚能力などに影響されることなく、正しい使い方に導かれる。

(例)指でつまめる大きさの開口部、手で握りやすい形状、見た目で判別できる形状



###### 原則③ 使用の際の柔軟性・安全性

使い方が選べたり、生活者の安全性に配慮した危険につながらない設計が施されている。

(例)熱を伝えにくい構造、持った際に手にやさしい素材、保管しやすい形状



###### 原則④ 適切な重量・サイズ

さまざまなサイズ・容量のバリエーションがあり、持ち運びや保管など、扱いに対する選択の自由度がある。

(例)目的に応じたサイズ設定、小分け可能、携帯性重視(軽量化・コンパクト化)



###### 原則⑤ 無理のない力や動作での使用感

不自然な姿勢や動作をせず、無理のない力で取り扱える。

(例)左右どちらでも開封できる形状、液体などの注ぎやすさ、中身が取り出しやすい形状



###### オプション① 商品の魅力を引き立てる造形・表現

パッケージをトータルで見たとき、デザイン的・造形的に美しく、快いものである。

###### オプション② 分別・排出しやすさ

使用後の排出しやすさにも配慮した、分別が簡単な構造・形状である。

## パッケージ ユーザビリティについて

近年、ユニバーサルデザインをはじめとする、人にやさしい製品へのニーズの高まりとともに、「使い勝手」を追求したパッケージ開発が重要となってきました。そのために、「使い勝手」が製品の品質としてとらえられる現代のパッケージ開発を推進するうえで、製品使用時の認知特性や人間工学特性を踏まえた専門的な取り組みが重要となっております。

DNPは人間工学の専門家などと協働することで、生活者の視点から「使い勝手」を解析、製品設計に活かす取り組みを始め、2002年末より既存製品の「使い勝手」の検証に移行、製品の改良などに役

立てる一方、自社パッケージ製品への応用も進めています。DNPが取り組んでいる「パッケージ ユーザビリティ」とは、「使い勝手」についての一般工学理論である「ユーザビリティ工学」の考え方をパッケージ開発向けに応用し、「使い勝手」のさまざまな問題を論理的に解決することを目指した独自のパッケージ開発プログラムです。パッケージ開発プログラムに使用実態を把握するための「フィールド調査」や使い勝手の検証実験である「ユーザビリティテスト」を取り入れ、顧客からご依頼いただくテーマに活用しています。

〈ライオン株式会社との取り組み〉

### ユニバーサルデザイン健康読本『さわってわかる 歯みがきの本』

ライオン株式会社とDNPでは、視覚に障がいを持つ方にも毎日の歯のお手入れをわかりやすくするため、「点字」と「触図」を盛り込んでまとめた、ユニバーサルデザイン健康読本『さわってわかる 歯みがきの本』を2004年11月8日(いい歯の日)に共同で発行しました。「触図」とは、絵や図を透明樹脂などで立体的に表現し、触ってわかるかたちにしたものです。文字で表現した部分には拡大文字と点字で、図で表現した部分には触図を使用しました。また、色も見やすいように、必要な部分にはできるだけメリハリのある配色を心がけています。

以前から社会貢献活動の一環として推進している情報のバリアフリー化でのライオン株式会社のノウハウと、ユニバーサルデザイン製品づくりのDNPのノウハウとを活かし、今回の本を作り上げました。この健康読本は、全国の盲学校および点字図書館、リハビリテーション施設などに500部寄贈しました。また、大きな反響をいただいたため、2005年6月4日から始まる「歯の衛生週間」に合わせ、第2弾も発行しました。



[包装総合開発センターの取り組み]

### 生活者視点で使いやすいパッケージを提案

UD企画室は、ユニバーサルデザインの考え方を上手に取り入れ、生活者視点を大切にした使いやすいパッケージを提供するため、2005年4月1日に発足しました。常に普段の暮らしの中でのさまざまな気づきを見逃さず、知恵を絞って話し合いながら、誰もが「これはいい!」というパッケージを作りたいと思っています。また、包装の開発に関わるメンバー全員が、ユニバーサルデザインへの配慮はあたりまえとしてとらえ、日々の仕事に活かしていくように啓蒙していくことも大切な仕事のひとつだと考えています。

包装総合開発センター UD企画室 室長 古田 晴子



### UDの開発は、まさに社会的責任の実践

評議員・理事企業として御社からも参加いただいております当協議会は、ユニバーサルデザイン(UD)の普及と実現に向けた活動を行っており、まさに企業の果たすべき社会的責任(CSR)の一つであると認識しています。CSRの観点から御社がUDを推進されていることに対し、最大限の敬意を表しますとともに、UDの実践は、ユーザー層の拡大と顧客満足度の向上につながり、結果的にブランド価値を高めることになると確信しています。

国際ユニバーサルデザイン協議会 理事長 川口 光男 氏



# 原材料の購入についても、社会ルールを守り環境への配慮をしています

## 購買基本方針

DNPはサプライヤーとのオープンで公正な取引を進めるため、購買基本方針を定め、本部内に徹底を図っています。さらに、この方針を1999年よりホームページ上ですべてのサプライヤー向けに公開しています。

### 購買基本方針

#### ●公正な取引

取引先の選定にあたっては、品質・価格優位性・納期の確実性・アフターサービス・信頼性・技術力を総合的に判断したうえで、公正な競争原理に則って選定します。

#### ●機会の均等

調達にあたっては、既存の取引先の枠内にこだわらず、また国内外を問わず、経済的で質の高い製品であれば、積極的に購入すべきと考えています。

#### ●相互の発展

公正な取引を通じ、取引先の方々と相互信頼関係を構築すべく努力するとともに、互いに発展できる関係でありたいと考えています。

#### ●法令等の遵守

取引にあたっては、当社と取引先の方々双方が、すべての法律・規制・商習慣を理解尊重し、資源保護や環境保全などへの配慮を怠らず、社会的責任を全うすべきであると考えています。

## グリーン購入

グリーン購入とは、購買本部グリーン購入方針(右記)に挙げるように、環境への配慮をした製品を購入することです。DNPは、事業全般の環境負荷を低減させ、かつDNPが提供する顧客製品の環境負荷低減にも貢献するものとしてグリーン購入を積極的に進めています。

### 購買本部グリーン購入方針

大日本印刷株式会社購買本部は、グリーン購入が環境配慮型製品の市場形成に重要な役割を果たし、持続可能な社会の構築に極めて有効な手段であることを認識し、資材・用紙の調達、建築・設備の発注に際して、関係部門と協力し、以下の指針にもとづき、その推進に努める。

#### (1) 資材の調達に際しては、次の要件を考慮する。

- ①環境や人の健康に被害を与えるような物質を含んでいない。
- ②資源やエネルギーの消費が少ない。
- ③持続可能な資源を使用している。
- ④従前のものより長期使用や再使用が可能である。
- ⑤再生された素材や再使用された部品を多く使用している。
- ⑥廃棄されるときに処理や処分が容易である。

#### (2) 資材・用紙の調達および建築・設備の購入に際しては、積極的に環境保全に取り組んでいる業者に優先的に発注する。

#### (3) 事務用品の選択に際しては、エコマーク品の優先的購入を行うとともに、グリーン購入ネットワークが制定したガイドラインに従い選定する。購入用品でエコマークやグリーン購入ネットワークガイドラインが未制定のものは上記(1)を準用する。

※グリーン購入の目標・実績についてはP76に記載

## CSRアンケート

DNPで使用する製品のうち、印刷用紙・包装および工業用フィルムなどの主要製品を納入している国内外の約60社を対象に、2004年度よりCSRアンケートを実施しています。

アンケートには、環境への配慮や、「国内外の事業場および協力会社で、男女、障がい者、人種などの差別の排除と社会的な弱者に対する配慮を行っている」「社会との共生を目指し、方針を定め、社会への

支援活動を行っている」といった項目があります。

これらがサプライヤー評価の評価項目(価格・品質・技術・情報提供・環境・社会的責任)の一部を構成しており、回答内容によって指導・改善依頼を行います。すべてのサプライヤーがDNPのCSRの取り組みに協調していただき、ともに社会的責任を果たす企業となることが目標です。今後、すべてのサプライヤーに対してアンケートを実施していく予定です。

## 化学物質管理

DNPは、製品の安全性を高めていく活動の一環として、原材料に含まれる化学物質の調査を行い、DNP製品に含有される化学物質の管理を実施しています。

2004年春より秋にかけて、原材料購入先(約2,600社)に対し、購入品に含まれる化学物質の含有量調査(化学物質不使用保証書 兼 含有化学物質調査票)を行い、全分野での含有化学物質約23,000銘柄のデータベースを完成させました。

### ●管理の体制

新規に購入するものが発生する場合は、その都度調査票によって、サプライヤーより報告を受けて

います。新規に取り引きを開始する会社に対しては、口座を開設する際、化学物質含有調査の主旨を説明し、納入する製品に関して調査票の提出を求めていきます。

### ●対象となるもの

**DNP製品を構成する材料**：紙、プラスチック、金属、ガラス、インキ、塗工・塗布剤、接着剤、梱包資材など

**部材**：電気コード、半導体部品など

**製造工程で使用する資材**：溶剤、製版材、刷版材、洗浄剤など。

※化学物質管理の全体の流れについてはP74に記載

## 取引基本契約書の締結

購買本部と取引のあるサプライヤー約2,600社と取引基本契約書を締結しています。

契約書には、環境保護・化学物質の性状と取り扱いについての情報の提供・法令遵守・機密保持・製造

物責任などの条文があり、サプライヤーがこれらの事項を遵守していくことが取引開始の条件となっています。海外のサプライヤーに対しては英語版を作成し、契約締結を推進しています。

## 購買本部員に対する教育

年2回の定例開催として、企業倫理と法令の遵守などについて、本部主催の「行動規準研修」を実施しています。2004年度は、部長・グループリーダーを中心に8月と12月に研修を行いました。それぞれ持ち場に戻って、部員に対して教育を実施しています。個人情報保護・情報セキュリティ研修も行い、情報管理の教育を徹底しています。

また、購買業務を継続的に適正に実施していくため、年2回、業務の自主点検を実施しています。

2004年度は、全社ベースで行っている業務指標の数値(在庫水準など)の適正化を図る点検と、購買本部独自で作成した業務チェックリストによる業務プロセス自体の点検を、それぞれ2月と8月に実施しました。

## 情報の発信

食品衛生法などの管理規準が変更された場合や、食品衛生に関する事例や事故などがあった場合は、その情報をいち早く収集し、原材料面の安全性を確認し、社内事業部などに連絡をしています。

# 株主・投資家の皆様に向けて、わかりやすく、タイムリーな情報提供を心がけています

株主・投資家の皆様への情報提供を通じて、企業価値を適正に評価していただき、お互いの理解を深めていくことを目的として、IR活動（インベスター・リレーションズ）の充実を図っています。

## 国内での情報提供

年間300回を超える個別ミーティングを行うほか、投資家の皆様の関心の高い事業や製品については、工場見学会や50~100名規模の戦略・技術セミナーを開催しています。

アニュアルレポート（年次報告書）は、英語版と日本語版を制作するなど、情報提供の充実に努めています。

## 海外への情報発信

海外に向けては、テレビや電話を活用したミーティング、インターネットによる情報提供を行い、海外投資家の要望に応えています。

## 情報の開示についての方針

DNPは、株主・投資家の皆様に、透明性・公平性・継続性を基本に適時・適切な情報提供を行うため、右記の方針にもとづいて情報開示を行っています。

## ディスクロージャーポリシー

### （1）情報開示の基準

当社は、証券取引法等の関係法令および東京証券取引所の定める「適時開示規則」に従い、迅速に情報の開示を行います。また、適時開示規則に該当しない情報につきましても、当社をご理解いただくうえで必要または有用と思われる情報についても迅速かつ積極的に情報開示を行ってまいります。

### （2）情報開示の方法

適時開示規則に該当する重要情報は、同規則に従い東京証券取引所への事前説明後、同取引所の提供するTDNet（適時開示情報伝達システム）ならびに報道機関を通じて公表するとともに適時に当社ホームページ上に掲載いたします。また、当社へのご理解を深めていただけると思われる情報につきましても、報道機関や当社ホームページを通じて適時に情報の提供を行います。

### （3）沈黙期間

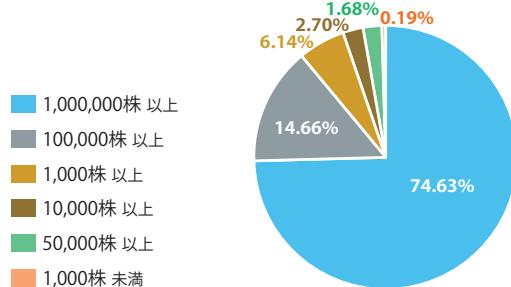
当社では、決算発表前に「沈黙期間」を設けて、公平性を確保するため、決算に関するコメントやお問合せへの回答を控えさせていただきます。ただし、「沈黙期間」中であっても、業績に大きな変動が予想されることが判明した場合には、速やかに情報開示を行います。なお、すでに公表されている情報等に関するご質問につきましては対応いたします。

## 株式情報（2005年3月31日現在）

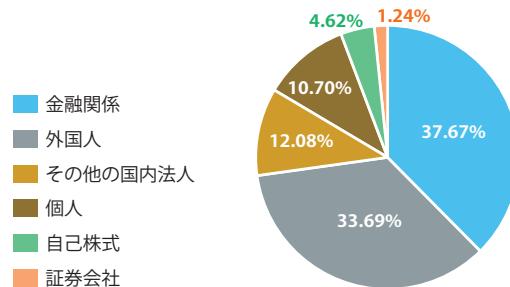
■発行済株式総数 ..... 750,480,693株

■当期末現在株主数 ..... 32,437人

〈所有数別分布状況〉



〈所有者別分布状況〉



## SRI

CSRに真摯に取り組み、持続可能性のある企業へ投資をするSRI（Socially Responsible Investment）。DNPは海外のSRIインデックスである「FTSE4Good」「Ethibel Sustainability Index」に組み入れられています。また、国内においても、複数のSRIファンドの構成銘柄となっています。

FTSE 4 Good <http://www.ftse.com/ftse4good/index.jsp> ETHIBEL <http://www.ethibel.org/>



# 【社会】 Social performance

DNPは常に「誠実な企業」でありたいと考えています。およそ3万5,000人のグループ社員一人ひとりが、互いを尊重し、持てる力を発揮していく風土にあって、法および社会倫理にもとづいて行動することはあたりまえのことです。人と人、人と社会が刺激しあい、新たな価値や文化を一緒になって創りだすその先には、いきいきと豊かな暮らしが続いていきます。企業市民の一員として、社会とともに歩んでいきたいと願っています。

# DNPグループは、法および社会倫理にもとづいて行動します

DNPは経営方針の一つとして「誠実な行動」を掲げています。ここでの「誠実さ」とは、単に正直や実直といった狭い概念を意味するのではなく、自己管理、責任感、道徳的健全さ、原則への忠実さ、堅固な目的意識などマネジメントの質の高さを意味し、その目指すところは、高い目的意識と責任感を有する自己管理の徹底した組織を構築することにあります。こうした倫理的な体質がしっかりと根

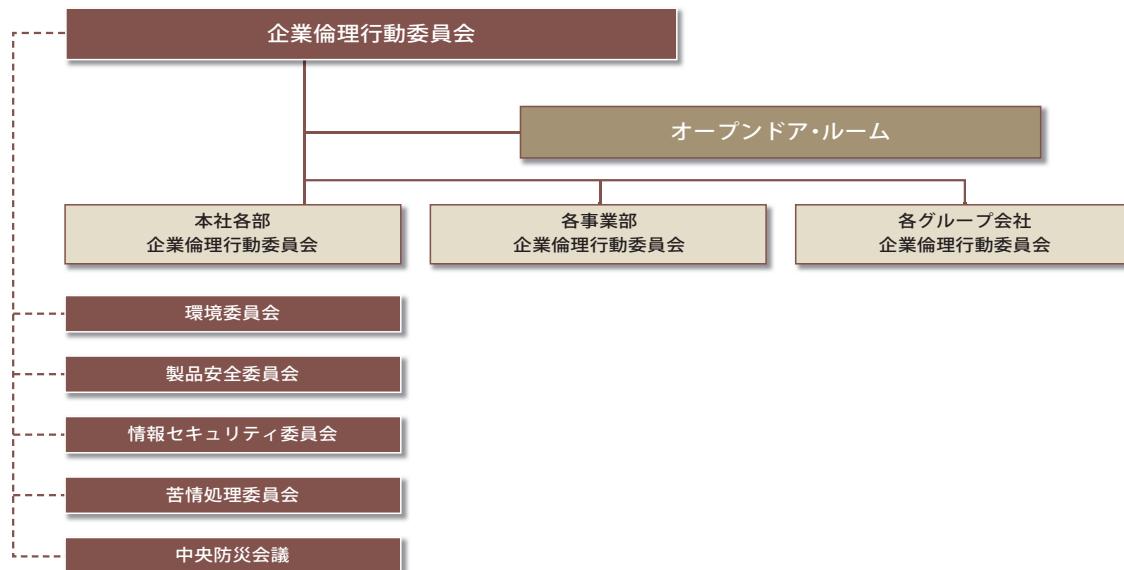
付いた組織は、社内の風通しが良く、会社全体が活気に満ち溢れ、社会からの信頼を勝ち取ることができます。

DNPでは、社員一人ひとりが「誠実さ」の重要性を十分に理解した上で、日常業務に取り組むように、「DNPグループ行動憲章」「DNPグループ社員行動規準」を定め、さらなる企業倫理の定着に取り組んでいます。

## 推進体制

1992年に企業倫理行動委員会を設置しました。本社企業倫理行動委員会は、本社各部の担当役員を委員として毎月定例会議を開催し、企業倫理に関するテーマについての活動方針を決定し、フォローアップを行っています。また、企業倫理の定着・浸透活動の推進組織として、各事業部・グループ会社

全組織にも企業倫理行動委員会を設け、事業部長やグループ会社社長が委員長となり、自立的な活動を行っています。環境や情報セキュリティなどの重要なテーマについては、個別に別途推進委員会を設け、実践的な対応をしています。



### DNPの企業倫理への取り組みについて



DNPは、経営トップの強い主導により、PDCAサイクルをベースとした倫理コンプライアンス活動を全社・全業務に組み込み、本年の「誠実な企業」賞大賞を受賞するなど、その取り組みは、従前より高い評価を受けています。今後は、主要なステークホルダーへのモニタリングを、より積極的かつオープンに実施し、コンプライアンスへの取り組みを社会にコミットし、企業の競争力に転化していくことが望まれます。

株式会社インテグレックス 代表取締役社長 秋山をね氏

企業倫理実践のためには、社員一人ひとりが倫理的行動の重要性を十分に理解した上で、日常業務の中で自らの行動に繋げていかなければなりません。

企業倫理のより一層の定着を図るために、企業倫理の重要性を根気よく継続的に唱え続けてい

くことに加え、後戻りさせないための制度や仕組みをマネジメントに組み入れていく必要があると考えています。以下にその取り組みの一部を紹介します。

## 企業倫理研修体系

	2004年度実施回数(受講者数)	研修内容
組織単位での独自研修(自律的企業倫理研修)	156回(4,522名)	社員が企業倫理を自分の問題として取り組むには、研修内容もそれぞれの部門特性に応じて具体的なものにしていく必要があるとの観点から、2003年11月より、担当役員など部門トップが講師となり、自部門の重点課題に対する方針や決意を部下に直接伝えることを目的とした自律的企業倫理研修をスタートさせ全組織で実施しています。
階層別定期研修	新入社員 3回(364名) 新任幹部 12回(471名) 本部長 1回(77名)	入社時や幹部登用時などの階層別研修のカリキュラムの中に企業倫理研修を組み入れ、社員が節目で必ず受講することで、その重要性を認識できるようにしています。
本社主管部による巡回研修		上記の組織単位での独自研修や階層別定期研修を補完するため、重要なテーマごとに必要に応じて本社主管部が巡回研修を実施しています。

## マネジメント

### ①企業倫理行動委員会

年12回の開催(毎月1回)。

### ②目標管理制度

目標管理制度の中に企業倫理の要素を組み入れ、各人の行動目標設定時と半期後の行動結果の自己評価の際に、上長との意見交換を通して、社員一人ひとりの誠実な行動を確実にしています。年2回の評価実施。

### ③法・ルールの自主点検

法・ルールを遵守する企業文化を確立するためには、各組織が「自分の組織は自分で守る」との気概を持って、事業活動が法・ルールに照らし問題なく行われているかどうかを自主的にチェックし、速やかに改善処置を講じることが求められています。

このような観点から企業倫理行動委員会では、年2回、本社各主管部が作成するチェックリストにもとづき、全事業部門が自己点検のうえ、自律的に改善するという取り組みを推進しています。

す。点検結果は本社各主管部がテーマごとにグループ全体を集約し、本社企業倫理行動委員会で総括し全社施策に素早く結びつけています。また、各事業部門が、数ある課題に対して、同じウエイトで取り組むよりは、それぞれの事業特性に応じた課題に対して重点的に取り組むことで、より着実な成果に結びつける、との主旨から、「重点実施計画」という制度も導入しています。

### ④コンプライアンス評価制度

企業倫理の定着・浸透を図るには、各事業部門が主体的かつ積極的にマネジメントを機能させることができますが、その活動結果のばらつきを無くし、会社全体の力として高めていくことが重要です。そのためには、各事業部門の活動結果を客観的に評価し得るシステム(ものさし)の導入が必要と考え、グループ全体として最優先で解決すべき課題を決定し、その課題に対する事業部門の半年の進捗度を、本社主管部が実証的に評価する制度を導入しています。

## オープンドア・ルーム

企業倫理行動委員会には、グループ社員からの企業倫理に関する業務上の悩みや相談が寄せられており、専任の事務局員が迅速に対応しています。また、社員が上長などに相談しづらい事情がある場合の相談窓口として、オープンドア・ルームを設置し、

相談体制の充実を図っています。オープンドア・ルームへ相談した社員が組織内で不利益を被ることのないよう、相談者の匿名性の確保と相談内容の機密保持には万全を期しています。

# 誰もが等しく機会を与えられ、多様な人々が協働するために

DNPは、求人、雇用、昇進など、どのような場面でも、応募者や社員を、性別、年齢、国籍、人種、民族、信条、言語、宗教、社会的身分、障がいの有無などで

差別をしないことを基本方針とし、「DNPグループ社員行動規準」にも明記しています。

## 人事労務施策についての方針

社員一人ひとりは自立したプロとして責任と自信を持ちながら、積極果敢に課題に挑戦していくために、努力し成長して自己実現を図っていきます。

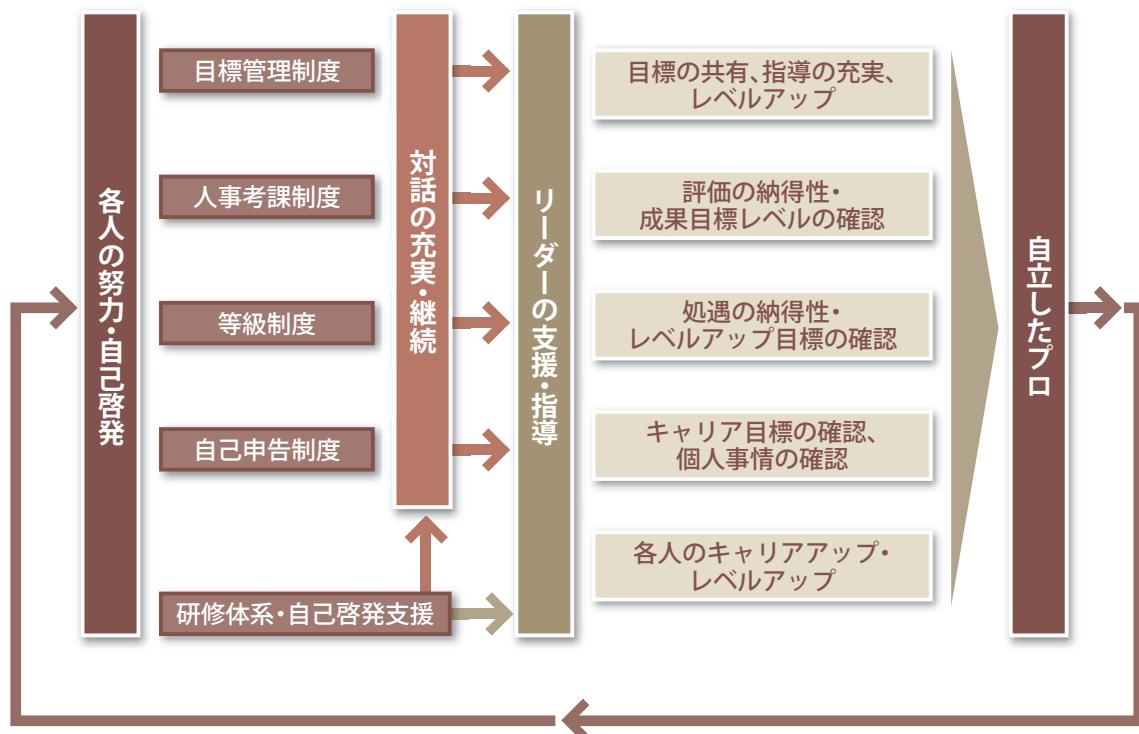
会社は社員一人ひとりがプロとして力を発揮できるよう、創発的な組織風土・文化を醸成し、個人個人の成長と自己実現を支援していくための環境と仕組みを提供していきます。

DNPは、創発的な社会に貢献していくために、社員一人ひとりが自立したプロとして成長し、創発しあう必要があると考えています。

この考えを、具体的なものとするには、社員が自由闊達に「対話」ができることが不可欠です。対話

とは、「会話をする」、「情報を共有する」ことにとどまらず、日々起る問題や課題をどう解決していくかを話しあうことです。こうした「対話」を重視し、例えば、階層の上下を連想させる「役職制度」を、2002年に廃止しました。

## 「自立したプロ」を目指す、人事労務、人材育成の取り組み



DNP(単体) (2005年3月末時点)

役員数	男：35名	女：0名	全体：35名*
従業員数	男：7,768名	女：1,245名	全体：9,013名
従業員数(連結)	男：29,581名	女：5,358名	全体：34,939名
海外グループ会社役員(連結)	現地：33名	日本：84名	全体：117名
平均年齢	男：37.2歳	女：29.2歳	全体：36.1歳
平均勤続年数	男：14.6年	女：8.1年	全体：13.7年

\*2005年6月経営体制の変更により26名。P13参照。

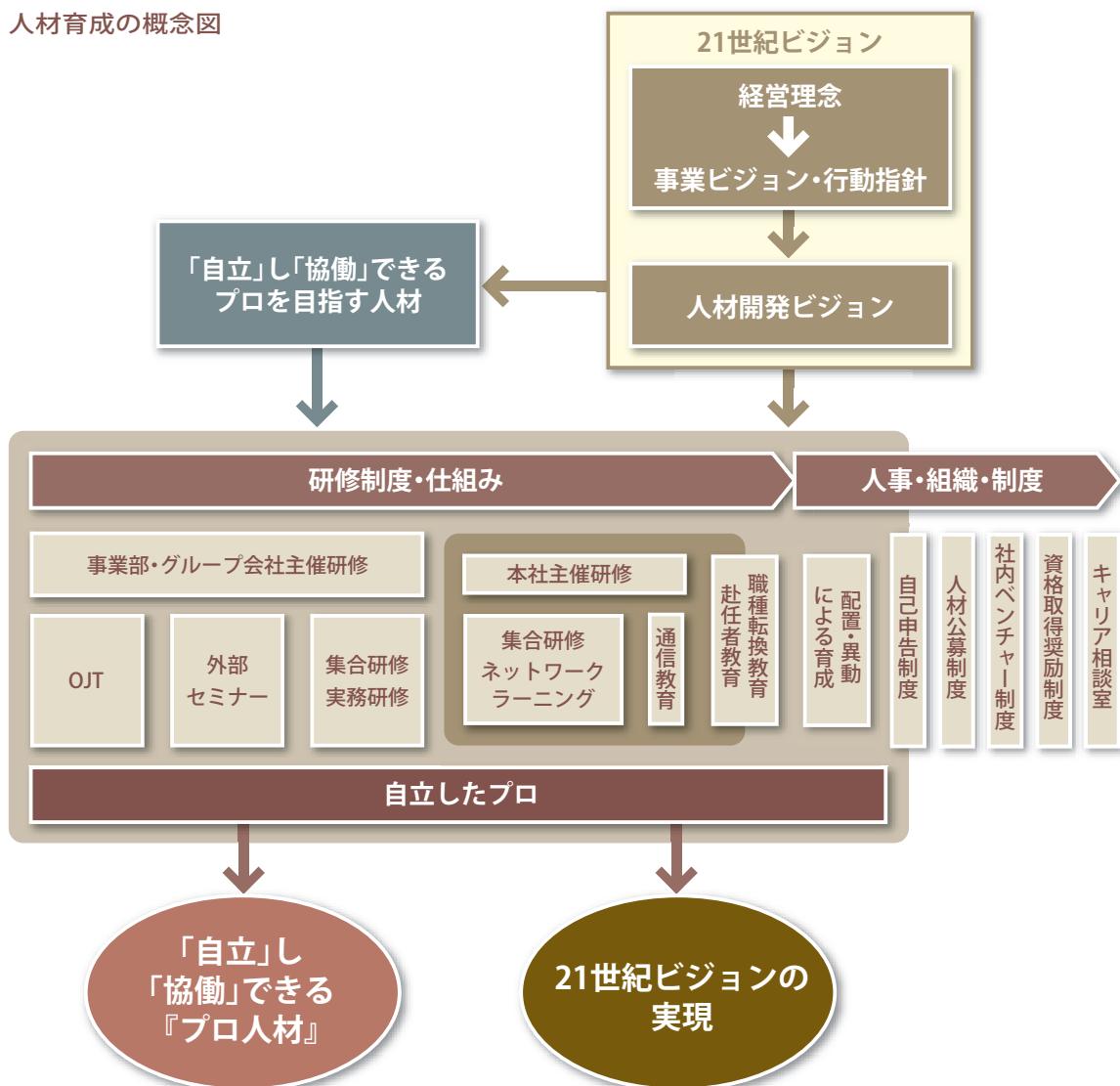
## オープンで公正な採用活動

DNPのビジョンに共感して協働し、自己実現を図りたいという人に対して、誰にでも機会を提供し、公正に選考・採用を行っています。インターンシップも積極的に取り組んでいます。

施 策	内 容	実 績
新卒採用	求める人材像や選考ステップ、スケジュール、また各面接時に確認する内容などを、応募者に対し公開。またミスマッチを防ぐために、等身大のDNPを理解してもらう目的で、若手社員によるリクルーティング・パートナー制度を導入。	2004年度採用者(単体) 事務系: 100人(男70人 女30人) 技術系: 155人(男110人 女45人)
中途採用	年齢制限を設けず、広くインターネットで募集。また、募集職種の仕事内容を、具体的かつ明確に公表。	2004年度採用者(単体) 48名
インターンシップ (グループ会社と共同実施)	学校や学生から寄せられている実社会での活動を体験したいという希望に応えるため、仕事が体験できる場を提供。採用とは直結しない。	2004年8~9月受入、 44テーマ 73名

## 「自立したプロ」人材の育成

人材育成の概念図



### ①社員の能力向上を支援する人事制度

社員一人ひとりが自己啓発するとともに、プロとしての自分の将来像を考え、自分の目指す仕事を選択し、仕事の幅を広げていくことが大切だと

考えています。

これを支援するため、希望する仕事を選択できる人事制度、専門知識や技術・技能の習得を促進する制度、評価・処遇の制度を設けています。

施策	内 容	実 績
人材公募制度	新事業、新製品開発、専門知識が必要な仕事について、能力・経験を持ちチャレンジしたい人が自由に応募できる。人材の発掘と自己実現がねらい。	2005年3月までの累計 244名が異動
社内ベンチャー制度	起業意欲があり、独立法人として事業化したいという希望を持つ人に対して、財務や研修などの支援を行う。提案者は通常、社長に就任。	2002年4月／シービーデザインコンサルティング 2003年9月／エムズコミュニケーションズ（女性社長） 2004年9月／アットテーブル 2005年1月／モバイルインパルス
社内留学制度	自分の仕事のスキルを高めるため、一定期間、他の部署で経験を積んだ後、留学前の職場に復帰。	社員研修での提案を採用し 制度化 2004年度 2名
資格取得奨励制度	業務に必要な専門知識・技術・資格に挑戦して修得した人に奨励金を支給。（約90資格、最高10万円）	IT関連をはじめとした業務に必要な専門知識・技術の有資格者の増加 2004年度 104名修得
マイスター制度	モノづくりにおける貴重な技能を持った人に称号を与え、専門技術の修得と後継者育成の意識づけを行う。社長から認定証を授与、手当を支給。	2005年3月までの累計認定 44名
専門職制度	特に社内外から高く評価されている高度な専門性を持った人を特別に処遇。	2005年3月までの累計認定 12名
等級・賃金制度	「現在の役割と成果」に応じて等級を評価。月例賃金、賞与基準と連動させ、年功的な要素を除く。	月例給与は「役割給」「役割業績給」を導入。 賞与は、「考課分」と「等級別一律分」を軸に支給。
評価・処遇制度 (目標管理評価制度、ほか)	目標設定と評価の時期に上長と本人が面談・対話しアドバイスを行い、評価について相互の理解を深めることによって本人の自己開発につなげる。また、上長と部下が参加する研修を行い、納得できる制度になるよう努めている。評価結果を、直接賃金・賞与に反映。	2003年10月にほぼ全員対象まで拡大
自己申告制度	本人からキャリアアップのための職務変更・職場異動・ライフプランの希望を聞き取り、会社と合意した場合、実現に向かう。	2004年度自己申告面談実施者 334名中24名異動
表彰制度	半期・年間の成果に応じた業績表彰、目標達成表彰や永年の勤務を称える永年勤続(25年)表彰など。	2004年度 業績表彰(年間特別表彰) 34件 目標達成表彰(年間特別表彰) 30件 永年勤続表彰対象者 302人



社内ベンチャー制度により設立された(株)アットテーブル上田社長(左)と(株)モバイルインパルス澤居社長(右)



表彰制度

## ②キャリアアップを目指す人を支援する研修

社員は、一人ひとりが自分の将来像とそこに向かう能力習得の道筋を描き出し、自分の担当分野で自立したプロとしての責任と自信をもって社内外の人達と協働できることを目指します。

会社は、各分野で必要な基礎知識や専門知識の修得、自己管理能力や対人能力(ヒューマンスキル)と情報や概念を扱う能力(コンセプチュアルス

キル)の開発など、実践的で多彩な研修プログラムを提供して、プロとしてのキャリアデザインを支援します。

管理職やリーダーには、部下が力を十分に発揮できるように、キャリア開発の制度の必要性についての理解を深めながら、コミュニケーション能力を高める実践的な研修を行っています。



DNP創発の杜 箱根研修センター

### 主な研修プログラム

マネジメント研修		
講座名	内 容	受講対象
本部長研修	ビジョンおよび基本戦略の理解を深めるとともに戦略策定の基本手法、技術を修得。 6ヶ月間(集合研修10回と課題図書学習)	管理職本部長以上全員
アドバンスト・マネジメント研修	多面評価による、コンピテンシー、職場風土、管理特性の把握と行動変革プランを作成。 6ヶ月間(集合研修、ワークアウトミーティング)	管理職部長全員
新任幹部社員研修	前期:幹部に求められる基本知識を修得。2日間(集合研修) 後期:幹部社員としてビジョン実現のための施策を提言。 5ヶ月間(集合研修3回、チーム研究)	上級職昇級者全員対象 約500名/年
営業・企画、技術部門の専門研修		
講座名	内 容	受講対象
ソリューションビジネス実践研修	ソリューション実現のための考え方、スキル、ビジネスプロセスを修得。 3ヶ月間(集合研修3回、個人研究)	営業・企画部門の担当者およびその上長 約200名/年
プライシング研修	マーケティング・プライシングに関する実践的知識を修得。 5ヶ月間(集合研修9回、グループ研究)	新製品・サービス、ソリューション開発担当者 約30名/年(2004年開設)
企画力強化研修	P&Iソリューションのための企画に関わるスキルを強化。 6ヶ月間(集合研修6回、個人研究)	企画部門の グループリーダー、主任 約20名/年(2004年開設)
技術セミナー(専門コース)	専門知識のほか、生産システム、コストマネジメント、マーケティング、法律、ヒューマンスキルなど関連知識を修得。 年間約50講座(自主選択による受講)	入社年次、階層、部門の制約なし
モノづくり活動研修		
講座名	内 容	受講対象
技術部長実践研修	モノづくり活動を推進するための行動計画の策定、課題解決のアクションプランを設定、実践。 8ヶ月間(集合研修6回、合宿研修3回)	生産技術部門の管理職部長 (2004年開設)
IEエキスパート研修	IE手法の修得、自部門での改善を推進。 3ヶ月間(合宿研修1回、実践会の主催3回、報告会1回)	技術スタッフ 約80名/年(2004年開設)
その他の研修		
講座名	内 容	受講対象
ネットワークラーニング	全社員もしくは特定の部門の社員に必要とされる知識の修得、環境変化にタイムリーな対応が求められるテーマについては、自席のPCから受講するネットワークラーニング講座を開設。(30講座)	講座ごとに受講者を設定(対象以外でもゲスト受講できる) 延べ40,000名/年
国際コミュニケーションスキル研修	英語(オープンコース):各自のレベルに応じたクラスレッスン。 (30クラス) 5ヶ月間(18回 90分/回) 英語のほか、業務上必要な者に対して、中国語、韓国語クラスを設置。	現在または今後、業務上必要な言語があり、受講を希望する者 2回募集/年(180名/回)
手話講座	障がい者社員とのコミュニケーション手段としての手話を修得。 地域別、レベル別クラスレッスン。 3ヶ月間(集合研修10回 90分/回)	聴覚障がい者の職場のリーダー 10名/1クラス
通信教育講座	自己啓発の支援のため経営戦略・マネジメント、ビジネススキル、財務、コンピュータリテラシー、語学、資格取得などの10のジャンルで約200講座を選定。講座ごとに定められた期間内に修了すると奨励金として受講料の半額相当を援助。	受講を希望する者 2回募集/年 2004年6月開講 1,249名 2004年12月開講 522名 合計1,771名

## 自由闊達で快適な職場環境

### ①多様性の尊重

自由闊達で創発的な企業文化を実現し、社会に貢献していくためには、社員一人ひとりが自己実現を図りながら力を発揮していくことが必要で

す。そのためにはお互いの立場を尊重し、性差、障がい、年齢などにとらわれず、快適に働く環境を整えることが大切です。

取り組み	内 容	実 績
障がい者への取り組み	<p>「ノーマライゼーション」*を前提として法定雇用率を達成し、健常者と一体となって仕事をすることにより、働きがいを育んでいる。また、職場のリーダーに対して必要な教育も進めている。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●障がい者が働ける職務開発と設備の整備</li> <li>●通年採用募集の実施</li> <li>●障がい者在籍職場の管理職に対しノーマライゼーション研修の実施</li> </ul>	2004年度雇用率 1.84%
高齢者への取り組み	定年年齢後も職場のプロとして活動を続けたい人は会社と相談して「シニアスタッフ」として活動。	2004年度対象者の約6割が選択。(単体)
ジェンダーフリー (固定的な性差の概念に とらわれない職場)	<ul style="list-style-type: none"> <li>●管理職に対する女性活躍支援のための研修実施</li> <li>●職域の拡大</li> <li>●女性マネージャー対象の外部セミナーへの参加</li> </ul>	管理職に対する女性活躍支援のための研修: 2003年6月から現在まで1,572名受講

### ②柔軟な働き方

各人がプロとして充実するためには、自分のキャリアプランとライフプランとを考えながら、仕事時間と自己啓発や個人生活を豊かにするための時間とのバランスが大切です。同様にまわりの人の時間資源を尊重することも大切です。DNPは

これを「新しい働き方」と呼び、各人が取り組むとともに、会社もさまざまな活動を展開しています。

また、社員とその家族の心身の健康づくりのために、グループ全体の「トータルヘルスサポートシステム」として、各人の自助努力を支援する制度づくりを進めています。

体制・仕組み	内 容	実 績
勤務制度	<p>各人の業務の特性に対応して柔軟な勤務体制あり。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●フレックス勤務制</li> <li>●裁量労働制</li> <li>●短時間勤務制 など</li> </ul>	社員全体の75%以上が対象(単体)
休暇制度	<p>個人生活の場面に応じた多様な休暇制度。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●年次有給休暇(年間最大20日)</li> <li>●ライフサポート特別休暇</li> <li>●育児休暇 など</li> </ul>	2004年度 年次有給休暇取得率 32%(単体)
育児休業	<ul style="list-style-type: none"> <li>●1歳直後の4月30日まで、または子が1歳6ヶ月まで</li> <li>●育休期間内であれば子一人につき2回まで取得可</li> </ul>	2004年度取得者数 71人(単体) ※2005年4月改定
介護休業	介護対象者一人につき、のべ366日まで回数制限なし	2004年度取得者数 2人(単体) ※2005年4月改定
相談室	住宅(資金計画・物件選び・設計・施工)、法律(相続・家族・事故)、税務、セクシャルハラスメントなど専門家が相談にあたっている。	2004年度相談件数 972件
ライフプラン相談室	退職後のライフプランを個別に設計のための年金や雇用保険、生きがい、生涯学習などの情報提供。	2004年度相談件数 1,330件

体制・仕組み	内 容	実 績
ライフプラン推進制度	労使協働事業として、情報誌の配布、セミナーの開催など。	45歳者への「デザインブック」配布 55歳者対象「準備ガイダンス」 58・59歳対象公的年金・雇用保険 説明会 2004年度ガイダンス・説明会参加 者 929名
キャリア相談室	キャリアについての考え方や将来への取り組み方についてカウンセリング・指導を行う。	2004年度 138人
連枝会(共済会)	会社と労働組合がそれぞれ資金を拠出して基金を設け、協働して各種共済事業運営にあたる独自の体制をつくり、継続している。	グループ内の共通事業として慶弔給付、各種貸付金、子女育英(奨学金・年金)事業などを展開。 2004年度 慶弔給付 6,940件 各種貸付金 86件 子女育英(奨学金・年金) 35件
健康管理システムの運用	インターネットを利用した「健康診断管理システム」を構築し、自分の健康診断結果を過去の履歴を含め、パソコンで確認できる。	2004年1月～12月 一般健康診断受診率 98.8% 特殊検診受診率 99.7%
診療所	全国に14ヶ所。被保険者に加えて、被扶養者(16歳以上)も対象。	2004年度診療人数 82,560人
喫煙対策	各職場で非喫煙者の受動喫煙を防止するため、グループガイドラインにもとづいた喫煙対策を実施。	分煙施設・設備基準、喫煙行動基準などを定めた「DNPグループ喫煙対策ガイドライン」を策定し、対策推進中。
健康相談室 電話健康相談 メンタルヘルス相談室 栄養相談、運動相談	社員およびその家族の健康に関する支援として、専門医による病気や医療上の不安、悩みに応じた相談制度を開設。 また、健康づくりのサポートとして「栄養相談」「運動相談」を実施。	2004年1～12月 電話健康相談(家族を含む) メンタルヘルス相談 栄養・運動相談 総計 5,153件

セカンドライフ  
デザインブック

人間ドック設備(診療所)



電話健康相談チラシ・シール

メンタルヘルス  
ガイドブック

「働きやすい職場環境」は、働く意欲の源

労働組合では、「安全で快適な職場環境づくり」を運動方針テーマの一つに掲げていますが、ソフト・ハードの両面から環境改善を進めていくには、会社側の理解が重要になります。最前線で働き、現場を良く知る人の声を取り上げ、労使がそれぞれのスタンス・視点から意見を述べ合うなかで、課題を抽出し、改善策を練り実践する。このような労使協働の活動により生み出される「働きやすい職場環境」は、一人ひとりの働く意欲の源泉になっていると考えています。

大日本印刷労働組合 執行委員長 別府直之



### ③安全で衛生的な職場

安全で快適な職場づくりを社員一人ひとりが目指し、自ら安全衛生活動を展開しています。

会社は社員が安心して働く「働きやすい快適な職場環境づくり」と「家族を含めた生活環境づくり」を支援していくことを基本方針として、全社員

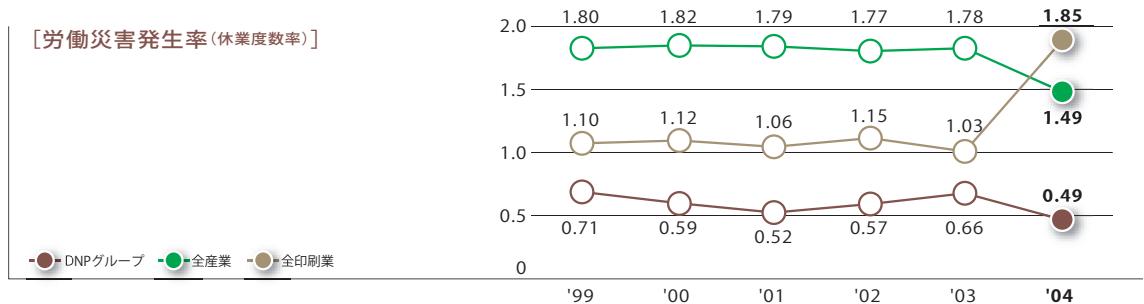
参加の安全衛生活動の体制を構築し、重要施策として推進しています。

#### 〈労使による委員会を設けています〉

労使で、安全衛生活動を協議・推進する組織である「中央安全衛生委員会」を本社に設置しています。各事業部、グループ会社も同様です。

施 策	内 容	実 績
基準・ガイドライン	中央安全衛生委員会で年間の安全衛生活動方針を決定。事業部、グループ会社は、その方針を基本ベースとし、各事業場の特性を加味して、事業場ごとの方針を決定。	策定された主な基準、ガイドライン ①職場環境改善 ●職場環境基準 ●職場騒音防止に関するガイドライン ●喫煙対策ガイドライン ②労働災害防止 ●機械などによる労働災害防止ガイドライン
スキルアップ	安全衛生委員会を中心として、事業場の特性に応じた活動を推進。安全衛生委員会を有効に機能させるために必要なスタッフのスキルアップもあわせて推進。	●衛生管理者、作業主任者、化学物質管理者などの資格取得推進。 ●心理相談員の充実⇒2004年3月現在 71名 ●就業制限業務の技能講習および特別教育受講者の充実⇒2004年1～12月受講者数 261名 ●ライン管理者への安全衛生管理研修、新入社員教育⇒2004年1～12月受講者数 1,407名
災害防止活動	災害要因の分析を行い、労働災害の要因として多く挙げられる回転部における災害の防止活動を展開。また、非定常時の作業など災害リスクの高い作業については、作業標準書を再検証し、災害の起こらない作業手順を実践、再発・類似災害防止に努めている。	労働災害発生率は全産業、全印刷業と比較しても低い率を保っている。 2004年1～12月 労働災害発生率(休業度数率) <sup>※</sup> 0.49%

※休業度数率  
休業災害被災者数 ÷ 延労働時間(100万時間単位)



## 防災のための体制づくり

DNPは、震災時の社員の安全確保、事業所復旧対応、家族への支援、地域住民への支援を目的として、地震対策要綱および中央防災基本計画を制定し、その方針にもとづいて地震対策を推進しています。

震災対策推進組織として「防災会議」を中央と地区の事業部・グループ各社に設置し、震災発生時には、これらの組織が自動的に対策本部に移行します。

具体的な災害予防対策、震災における応急対策および震災後復旧対策などについては人的対策部会、構築物等対策部会、財産保全対策部会、事業活動対策部会、広報対策部会、地域対策部会の6つの対策部会が推進しています。

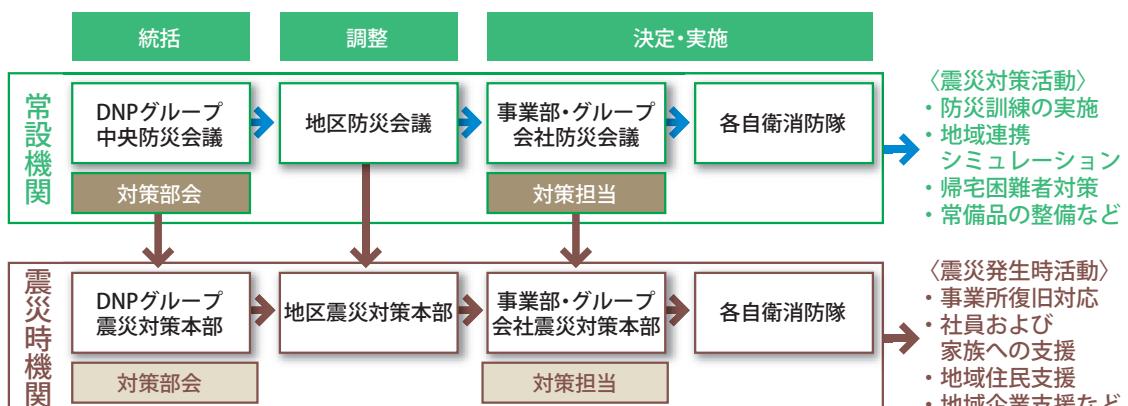
また、緊急通信ネットワーク体制を充実させ、関東地区の29事業所へ防災無線、全国42事業所に衛星電話を配備。被災事業所はもとより、地域住民および企業に対しても迅速かつ的確な協力体制が取れます。

さらに緊急事態に備えて、各事業所・工場で防災訓練を行っています。

本社がある東京都新宿区市谷のC&Iビルでは、9月13日に東京消防庁および牛込消防署との連携による総合防災訓練を実施しました。地震発生後、食堂より火災発生の想定で自衛消防隊初期消火訓練、避難訓練、はしご車・ヘリコプターによる被災者救出訓練、一斉放水、消火訓練などを行いました。



### DNPグループ震災対策組織体制



DNPの防災への取り組みに期待します

地域の大規模事業所として、DNPグループが平常時はもとより地震などの大規模災害発生時に果たす役割には私どもとしても大きな期待を持っております。実際、大災害に備えて住民の救護活動、一時避難場所としての施設の開放など、住民の立場に立った支援協力体制・計画について、DNPグループと区、消防署で協議しているところです。

DNPグループでは、日頃の防火管理を通じた火災などの災害の発生防止を図るとともに、発生後の対応能力などの向上を目指し、自衛消防業務にも積極的に取り組まれています。また、地域住民と連携した訓練も展開し、災害対応能力の向上と防火・防災思想の普及、啓蒙に努めています。こうした企業と消防署との連携して、迅速かつ的確な協力体制を推進することは、被害の軽減に多大な成果を収めるものと確信しております。このようにDNPグループでは社長を先頭に全社挙げて防火・防災活動に積極的に取り組まれており、今後とも安全、安心なまちづくりに一層のご活躍を期待するものです。

牛込消防署 署長 高橋 賞司 氏



# 社会の一員として、文化や地域との関わりを大切にしています

## グラフィックアートの発展を願って

「本業に近いところで、息長く」をモットーに、オリジナリティあふれる文化活動を行っています。印刷の基本である複製技術を、芸術文化の進化に寄与する新しい創造技術と位置づけ、芸術文化の

発展と新たな創造を社会に提案していくため、グラフィックアートへの支援を通じて、社会とのコミュニケーションを深めています。

### ggg(ギンザ・グラフィック・ギャラリー)

グラフィックデザインや印刷をテーマに、国内外の作家や団体のクリエイティブな作品を紹介する企画展を開催しています。  
(東京都中央区銀座7-7-2 DNP銀座ビル1階)

設立年 1986年  
累計入場者 68万人



ggg 第229回「チャマイエフ&ガイスマー展」  
©Photo by Mitsumasa Fujitsuka

### dddギャラリー

関西におけるグラフィックデザインの専門ギャラリーとして、主に鋭い海外作家を中心とした企画展を行っています。  
(大阪市北区堂島浜2-2-28 堂島アクシスビル)

設立年 1991年  
累計入場者 19.6万人



dddギャラリー 第140回「05 TDC展」

### CCGA(現代グラフィックアートセンター)

現代版画工房として知られる米国タイラーグラフィック社の「タイラーグラフィックス・アーカイブコレクション」を収蔵し、定期的に所蔵品展で公開するほか、現代アートを幅広く紹介する企画展も開催しています。  
(福島県須賀川市塩田宮田1)

設立年 1995年  
累計入場者 5万人



CCGA 第32回「イラストレーションの黄金時代」  
©Photo by Mitsumasa Fujitsuka

## DNP Education & Entertainment Program

これらギャラリーが立地する東京・銀座、大阪・堂島という地の利を活かして、アートを中心とした良質な情報を発信し、豊かな市民生活に貢献するプログラム、「DNP Education & Entertainment Program」を実施しています。

### ①ggg、dddギャラリートーク

銀座のgggと堂島のdddギャラリーで開催されるグラフィックデザインの企画展に合わせ、学生・社会人を対象にグラフィックデザイナー、アートディレクターなどのトークショーを開催(参加費無料)。

ggg:

1995年より実施

12回/年 計130回

のべ参加者約13,000名

ddd:

1991年より実施

10回/年 計140回

のべ参加者約9,000名



ggg 第228回 和田誠のグラフィックデザイン

## 長く続くつながりから、地域との信頼が育まれます。

DNPグループは、国内外多くの地域で企業活動を行っています。それぞれの地域の安全や豊かな社会づくりのために、地域の方々と一緒にさまざまなプログラムに取り組んでいます。

- 地域清掃
- 地域イベントへの参加
- 地域環境保全活動
- 地域防災活動
- 地域交通安全活動
- 献血
- 工場実習受け入れ
- 工場見学受け入れ
- 施設貸し出し
- など

### 名産の苺のジャム、ジュースのラベルをデザイン 【(株)DNPグラフィカ】

工場のある栃木県上都賀郡西方町は、苺「とちおとめ」の生産量が県内トップクラスです。役場や地域との交流を通じ、「とちおとめ」のジャム・ジュースのラベルや包装紙のデザインを協力して作成。DNP内での社内販売も実施、たいへん喜ばれています。

また、近隣の粟野町合併50周年記念ノート作成・配布、バナー広告掲載、工場見学受け入れ、工場周辺清掃(毎月)、社内に西方紹介コーナー設置など、地域に密着した取り組みを行っています。



ジャム・ジュース

### 嵐山の清掃

【(株)DNPテクノパック関西・関西包装事業部】

京都・嵐山、中之島公園(桂川)周辺の清掃活動を、30年近くにわたって続けてきました。春と秋の2回行い、秋はオムロン株式会社と合同で実施しています。これは労働組合を中心とした取り組みで、毎回100~200名ほどが参加しています。



嵐山清掃

### 献血継続協力で表彰

【(株)DNPテクノパック横浜】

横浜工場では、神奈川県川崎赤十字血液センターと連携して、年1回、献血運動を実施。毎回約30名の社員の協力を得て、活動が続いている。

2004年11月には、「平成16年度 献血推進功労者表彰式」(神奈川県と日本赤十字社神奈川県支部の共催)で、献血継続協力15年以上の団体に献血推進功労者として贈られる「日本赤十字社 銀色有功章」を受賞しました。



献血賞状

### ②銀座の学校

「コミュニケーションを楽しく考える」を基本テーマに、老若男女、幅広い層を対象に年5回、各界のゲストを招き、トークショーを提供。参加費500円。DNP銀座ビルにて。1995年より実施 5回/年 計48回 のべ参加者 約4,000名



第48回トークショー  
「銀座のママはお魅込し!」

### ④コンフェランス・デ・ミュゼ・ド・フランス

フランスの美術館・美術作品の情報提供とミュージアムグッズの販売を行う銀座のメゾン・デ・ミュゼ・ド・フランス(DNP100%出資)が主催。美術館学芸員、評論家、研究家が毎回異なる内容で講演会などを開催。DNP銀座ビルにて。

2002年より実施  
不定期 計11回  
のべ参加者 約900名



ボタニカル・アートとフランス: ルイ14世の植物図譜をめぐって

### ③みんなのムービー in銀座

銀座を訪れる中高年層向けに、1950・60年代の映画(デジタル映像)を中心に、DNP銀座ビルで上映(参加費1,500円)。2003年より実施 2回/年 計4回 のべ参加者 約1,000名

利益の還元だけに終わらない社会貢献活動がモットーのDNP。本業での社会貢献をこそ重視しています。社会と一緒にできることを探し、実現していきます。

# 「私たちにできることをする」、社会との新しい関わりを目指しています

## 印刷技術を核とした、企業市民としての活動に力を入れています。

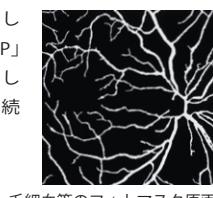
本業の印刷技術を活かして、医療や文化など社会的な活動とのコラボレーションを進めています。社会の一員として、日々の企業活動を通して、いかに豊かな社会の形成・維持に貢献できるか、グループ全体で取り組んでいます。

### 印刷技術で血管を形成

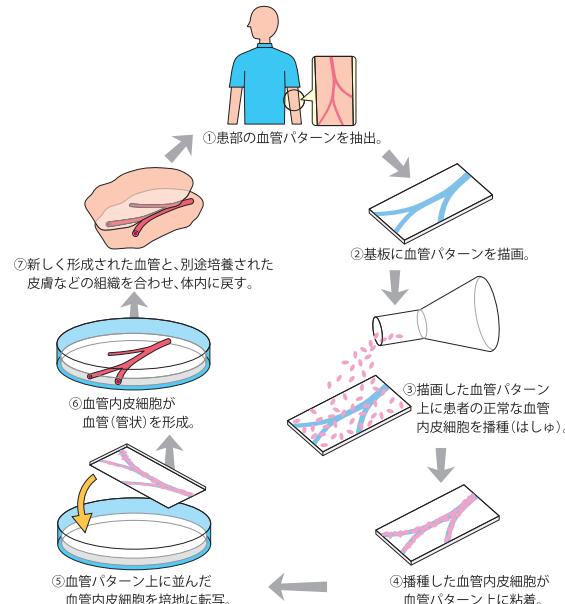
東京医科歯科大学との共同研究

DNPでは東京医科歯科大学との共同研究で、従来困難とされていた血管のパターン形成に成功しました。血管内皮細胞を任意にパターン形成した後、それを培地に転写することで毛細血管を形成させるという新しい血管再生の手法にDNPの印刷技術が活かされました。印刷の製版・刷版技術を応用した「パターン培養基材」をDNPが開発。パターン化された培養細胞を転写して管腔化させる技術を東京医科歯科大学が開発しました。このような血管再生法の成功は世界初で、人工的な組織培養や臓器形成などの再生医療分野での実用化への期待が高まっています。心筋梗塞や床ずれなどの治療に応用が可能です。

DNPでは再生医療をテーマとした寄附講座「ナノメディスンDNP」を東京医科歯科大学内に開設して、医療分野へのお手伝いを継続的に行っていきます。



毛細血管のフォトマスク原画



### 世界初の血管再生法を実現しました



医療現場すぐに役立つ研究をモットーにしています。2001年秋に初めて出会いましたが、DNPの研究開発・事業化推進本部の担当役員をはじめ、皆さんのが内容をよく理解してくれて、終始、本音でお付き合いができました。厳しい要望にも関わらず、熱心に何種類ものパターン培養基材を作ってきてくれました。大きい企業なのに小回りが効いて、すぐに対応してもらえた企業は、初めてでした。北島社長も「印刷技術の医療への実用化は初の試み」と、非常に関心を寄せてください、今後も当大学の学部を超えたネットワークとDNPのネットワークが協働して、新しい展開が期待できると思っています。とても楽しみです。

東京医科歯科大学 森田 育男 教授



### 印刷技術で重要文化財保存

(株)DNPメディアクリエイト関西

「応挙寺」として有名な大乗寺(兵庫県)は、円山応挙とその一門の描いた国指定重要文化財165面の障壁画を所蔵しています。それらを災害や劣化から保護し、後世に残すための収蔵庫移転保存事業で、(株)DNPメディアクリエイト関西のデジタル再製画の技術が採用されました。今回採用された技術は、永年培った高精細な美術品印刷技術と、独自に開発した超耐光性インキを組み合わせたもの。実物を収蔵庫に移転しても、障壁画により形作られている客殿全体の宗教空間を保ち続けるため、真剣に作業を進めています。

### 印刷技術を文化財保存に役立てたい



特殊撮影、デジタル印刷技術と、日本の伝統工芸の技を融合し、文化財保護としてのデジタル再製画を制作すること。そして、その関連・周辺業務を事業化することにより、社会に貢献したいと思っています。これらの活動を通して、「匠の技術」「モノづくりの心の大切さ」を伝承することは、貴重な文化財を数多く抱える関西にいる私たちが、全国のDNPグループの中でも率先してやるべき仕事だと考えています。

情報コミュニケーション関西事業部 理事 村中 豊

## 学術・教育分野でも、DNPの力を役立てています。

大学、研究機関と企業が、共同研究などを通じて新しい価値を生み出していくことが産学連携です。DNPでは、異なる領域のものが創発しあう産学連携は、人材の質・科学技術・経済生産性などの向上に結びつく重要な取り組みととらえています。

大学の研究活動は最先端を先に進めるばかりでなく、教育機関として次代を支える優れた人材を養成するという重要な社会的使命を負っており、DNPでは積極的に推進しています。

### 大学との連携

連携内容	事例
寄附講座	東京医科歯科大学に「ナノメディスンDNP」という講座を開設し、将来の発展が期待されている臓器などの再生医療への印刷技術の応用を、大学との連携の中で探っていく研究を進めています。
講師派遣	新しいメディアの研究を進めている大学に対して、印刷産業における情報技術の展開の講義を提供しています。
奨学寄附金	DNPが目指すユビキタス社会の実現に向けて、必要と考えられる研究分野の国内外数十の大学・研究者に対して、奨学寄附金を提供しています。奨学寄附金は、直接の見返りを期待しない無償の寄附になります。
共同研究・研究委託	印刷産業の研究開発への直接の効果が期待できる大学での研究に対しては、研究委託や共同研究を進めています。共同研究では、場合により、会社から研究者を派遣し、密接な交流による高い成果を得ています。これらの研究は、国に認められて特別なプロジェクト予算を得て実施したり、成果の早期の事業化を進めるための大学発ベンチャーへの資金提供となったり、さまざまな形態をとっています。

DNPで開発した技術を、大学で講義しています

あらゆる音をMIDI符号に変換する技術、音楽ファイルを劣化せずに圧縮する技術、無限長のBGMを生成する技術などに携わっていた私に、尚美学園大学から声がかかりました。その後、本業の「印刷」の講義も、と依頼を受け、現在では「基礎演習I(ビジネスアプリケーション)」と「デジタル印刷表現」という授業を受け持っています。学生の成長ぶりには目を見張るものがあり、企業人というより教員としての責任を感じさせられます。DNPが培ってきた印刷技術・デジタル情報加工技術が社会に役立っていることを実感し、明日への挑戦のファイトも沸いてきます。

情報コミュニケーション研究開発センター 主席研究員 茂出木 敏雄



### 学生に就業経験の機会を提供するインターンシップ

DNPでは、産学連携による人材育成のひとつとして、学生に就業経験の機会を提供するインターンシップを1998年から(グループでは2001年より)導入しています。2004年度はDNPグループ全体で44テーマ、73名の学生を受け入れました。また、技術講演会も開催しています。いずれも採用とは直接は結びつかない活動です。

#### 「In Touch with DNP 2004」

応募資格 大学、大学院、高専に在学中の学生(いずれも学年・学部・学科不問)

時期・期間 2004年8~9月の約2週間

仕事内容 テーマごとのカリキュラムにもとづき就業し、終了後、レポート提出

募集人員 各テーマにつき、1~5名

応募方法 ホームページよりエントリー

テーマ 有機太陽電池の作製および評価、食卓実態・データベースを活用した商品企画設計、BSデジタル放送の基幹システム管理技術、など全44テーマ



In Touch with DNP 参加風景

## CSR活動に対して、 さまざまなお誉めをいただきました

2004年度は、CSRに関わる活動を評価され、数々の賞を受賞することができました。こうした高い評価を得たことは、ステークホルダーの皆様より高い期待が寄せられている結果と真摯に受けとめ、今後も信頼向上に努めていきます。

年月日	受賞名／主催	評価内容
2004年12月10日	<b>第1回 「LCA日本フォーラム表彰」 LCA日本フォーラム奨励賞 LCA日本フォーラム</b>	 <p>LCAにもとづいた環境負荷低減型の飲料充填システムとPETボトルの開発</p>
2005年2月17日	<b>第14回 「地球環境大賞」 環境大臣賞 フジサンケイグループ</b>	 <p>インキ溶剤・トルエン大気排出量の大幅削減、製造工程から発生する不物総量の削減など</p>
2005年2月22日	<b>第3回 「誠実な企業」賞 大賞 産経新聞社・KFI(株)</b>	 <p>企業倫理、CSRについて、各種の委員会を設置して組織横断的に課題の解決に取り組むなど、さまざまな工夫のもとに実効を挙げていること、特にグループ全社員が強力に推進し成果につなげていること</p>
2005年3月29日	<b>第2回 「モノづくり部品大賞」 電気・電子部品賞 日刊工業新聞社</b>	 <p>テレビ電話版MPEG-4モジュール(第3世代携帯電話のテレビ電話や動画配信に使われる、世界最小のモジュール)</p>
2005年4月14日	<b>第8回 「環境報告書賞・サステナビリティ報告書賞」 優良賞 (株)東洋経済新報社 グリーンリポーティング・フォーラム</b>	 <p>経営者の環境保全への姿勢が具体的、環境パフォーマンスの目標と結果の対応関係が明確、マネジメントシステムの記述の充実ぶり</p> <p>写真提供：東洋経済新報社</p>

### 「誠実な企業」賞

「誠実な企業」賞(産経新聞社・KFI主催)は、コンプライアンスや内部統制に対する社会的な意識を一段と定着させることを目的として2002年に制定されました。誠実かつ透明な企業を側面から支援するために、表彰を行っています。

2004年の第3回では、全上場企業3695社を対象に行われ、DNP(大賞)、麒麟麦酒株式会社(事業法人部門賞)、信金中央金庫(金融機関部門賞)の3社が選ばされました。

今回の当社の大賞受賞にあたっては、法令遵守について社内外への連絡体制の充実や、問題発生時に経営陣主導で解決策を講ずる仕組みなどが高く評価されました。



受賞講演を行う北島社長(3月31日)  
(東証ホール 東京証券取引所内)



# 【環境】 Environmental performance

私たちはモノづくり企業として、地球環境との共生を、たえず考えています。自然の恵みを大切にし、できる限り大気や水を汚さずに次世代に引き渡すこと。環境の世紀といわれる21世紀を生きる私たちが、最優先で取り組まなくてはいけない課題です。今、地球のためにできることをしようと、一日一日を積み重ねています。人類の繁栄と未来を守るため、先んじて実践する企業でありたいと願っています。



# 彼らは、人々の暮らしに根ざした一企業市民として、循環型社会の実現

DNPグループは、1972年に環境部を設けて以来、1992年に環境宣言を策定し、本格的な環境管理活動をスタートしました。2000年には「大日本印刷グループ環境委員会」を発足させ、環境推進体制を強化するとともに、2001年には「DNPグループ21世紀ビジョン」を策定し、環境管理活動の新たな活動をスタートさせました。

環境方針にもとづいて、環境に配慮した事業活動を行っています。

## DNPグループの環境方針

DNPグループは、限られた地球資源のなかで持続的に経済社会を発展させ、循環型社会を形成していくために、環境法規の遵守はもとより、あらゆる事業活動において環境との関わりを認識し、環境への負荷を低減する。

- ①DNPグループ各社は、環境方針を掲げ、目的および目標を定め、定期的に見直し、継続的改善および汚染の予防に努める。
- ②建物を建築するときや設備を開発、導入するときは、環境への影響について、事前に十分な調査、予測、評価を行い、環境保全に適正な配慮をする。
- ③製品を研究、開発、設計するときは、原材料の調達から生産、流通、使用、廃棄に至るまでの環境への影響、特に省エネ、省資源、有害物質の削減に配慮する。
- ④原材料、事務用品、備品などを購入するときは、天然資源の保護に有益であり、かつ、リサイクルしやすい物品を選択する。
- ⑤製品を製造するときは、環境法規を遵守することはもとより、さらに高い目標を掲げて、大気、水域、土壤への汚染物質の排出を減少させるとともに、悪臭、騒音、振動、地盤沈下の原因をつくりださないよう細心の注意を払う。また、省エネ、省資源、産業廃棄物の削減を図るため、設備、技術、生産工程を改善する。
- ⑥事業活動に伴って排出される不要物は、まず、決められた基準で分別回収し、ゼロエミッション(廃棄物ゼロ)を目指して可能な限りリサイクルを推進する。

2000年3月 大日本印刷グループ環境委員会

# 現を目指しています

## グループ全体の環境活動を、最適な管理体制で統括しています。

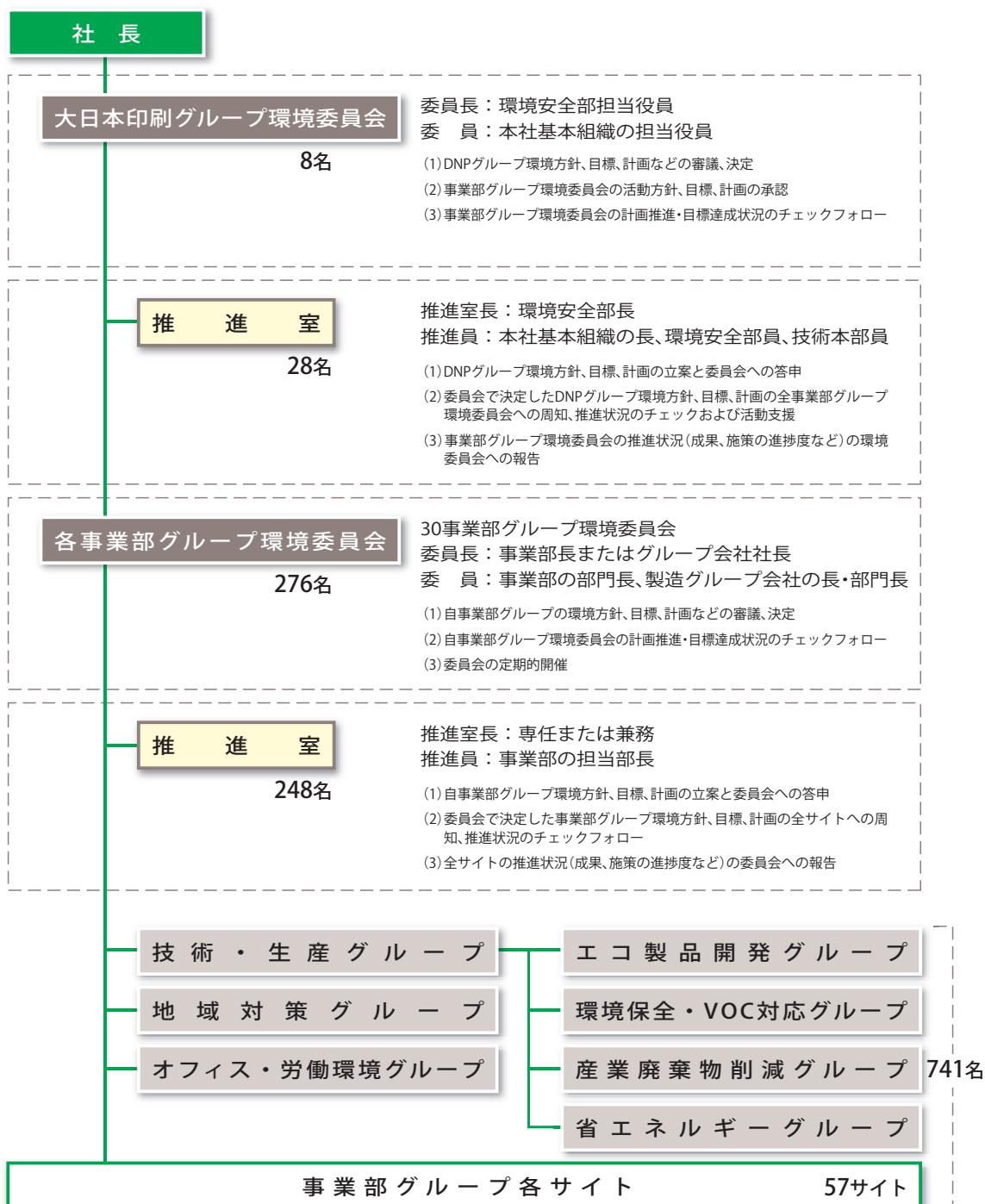
環境管理体制は、グループ全体を統括する「大日本印刷グループ環境委員会」と各事業領域ごとの「事業部グループ環境委員会」で構成され、各委員会にはそれぞれ推進室が置かれています。

「大日本印刷グループ環境委員会」は、本社基本組織の担当役員によって構成され、社会動向や各事業領域ごとの活動状況を踏まえて、グループ全

体の環境方針や目標、計画などの審議・決定を行い、計画推進・目標達成状況をチェックしています。

ここでの決定事項は「事業部グループ環境委員会」において、各事業領域ごとの特性を踏まえた活動へと展開されていきます。その活動結果は、「サイトエコレポート」で報告されます。

## DNPグループの環境管理体制 (2005年3月31日現在：兼務者含むのべ人数)



# 実践的な環境マネジメント「エコレポートシステム」を推進しています

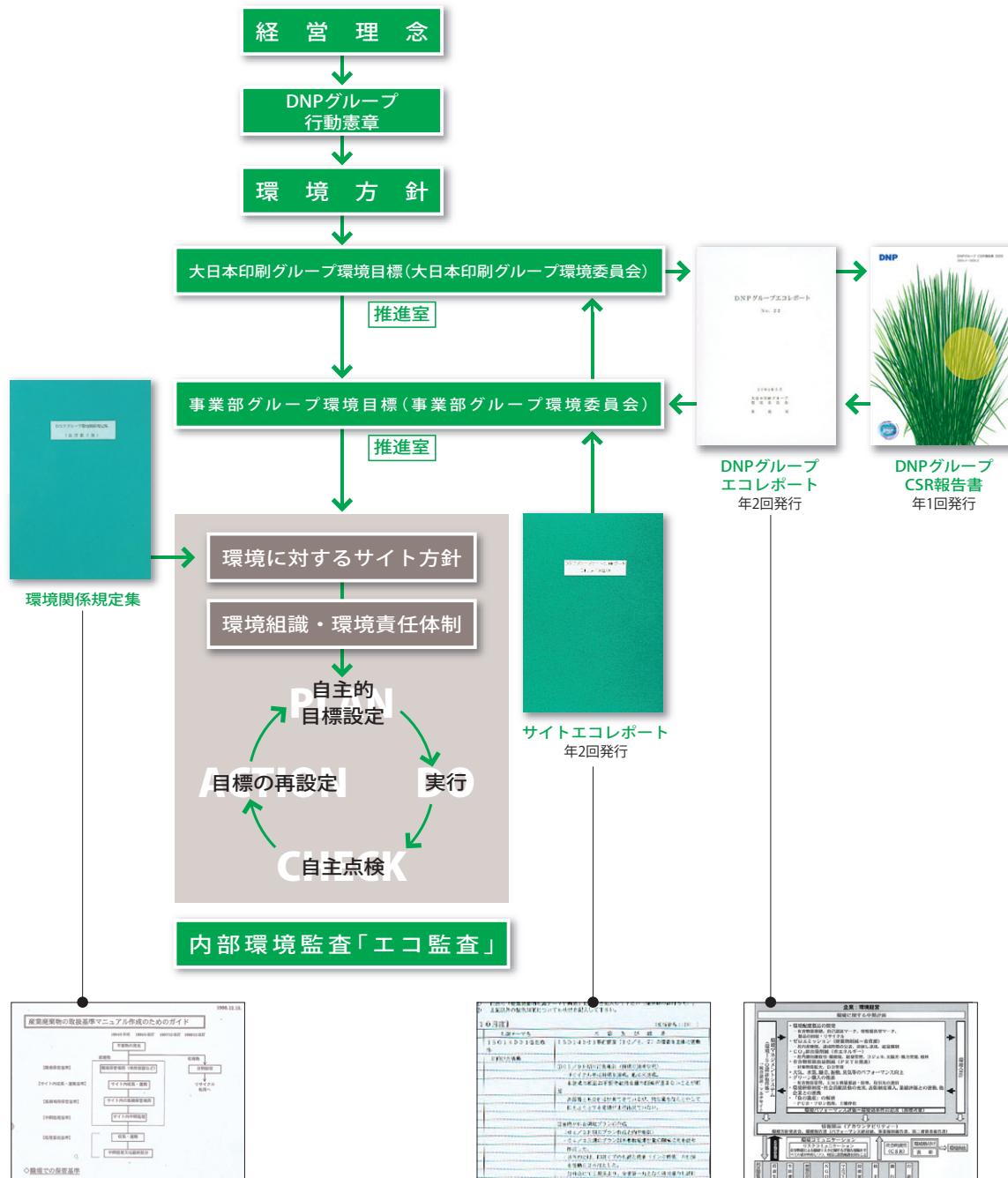
「エコレポートシステム」は、「大日本印刷グループ環境目標」を達成するために構築された、独自の環境マネジメントシステムで、私たちの環境管理活動のベースとなっています。DNPグループでは、この「エコレポートシステム」を基本に事業領域ごとの特性を踏まえてISO14001を組み合わせ、全社的・継続的な活動を推進しています。

## エコレポートシステムを、日々の環境管理活動の改善につなげています。

「DNPグループエコレポート」「サイトエコレポート」「環境関係規定集」の3つのツールを用いて半年に1回のサイクルでPDCA(Plan→Do→Check→Action)を展開することで、継続的改善につなげています。また、取り組みのテーマについても、工

場を中心とした課題から、環境配慮製品の開発・販売、グリーン購入などに拡大し、循環型社会に貢献する環境経営実践企業としての評価を確たるものにしていくことを目指しています。

## エコレポートシステムの概念図



エコレポートシステムを確立するための各種基準やガイドライン(産業廃棄物の取扱基準、省エネルギー対策基準、環境保全対策の自主点検基準、オフィス内分別回収基準、エコ監査用チェックリストなど)を定めています。

各サイトにおける環境保全活動の記録で、年に2回(4月、10月)各サイトに提出を義務づけています。

サイトエコレポートをもとにグループ全体の半年間の環境保全の取り組みを集約して総括し、さらに、環境問題に対する国内外の動向、グループ目標の達成状況などを踏まえて、次の半年間の活動方針を示しています。年に2回(5月、11月)発行。

## 環境マネジメントは、方針の策定から実施、情報開示まで一元的に管理します。

### 環境方針・環境目標

環境問題に対する方針や目標は、国内外や顧客の動向、全社の活動状況などを踏まえ、「大日本印刷グループ環境委員会」で決定し、定期的な見直しを行っています。

ここで定められた方針や目標は、「事業部グループ環境委員会」に周知され、それぞれの事業領域の動向を踏まえ、自部門の方針や目標を設定し、具体的な活動へと展開していきます。

### サイトへの展開

各サイトでは、環境問題への取り組みガイドを定めた「環境関係規定集」にもとづいて環境管理活動を実施し、「サイトエコレポート」に毎月の活動の記録を残します。そして半期ごとに活動の成果を評価し、次の半期の活動へと展開しています。ま

た、各サイトは、法規制の遵守状況や、グループ目標の達成に向けた活動の進捗状況などの監査を年1回受けることで、環境管理活動のレベルアップを図っています。

### 環境情報開示の流れ

本社「推進室」では年2回、社会的な環境動向の変化や各サイトの「サイトエコレポート」をもとに全社の活動状況を集約し「DNPグループエコレポート」を発行しています。これは、DNPグループの『環境白書』ともいべきもので、発行後は各サイトを訪問し、それぞれのサイトの問題点やグループ内での位置づけを確認することで、環境情報の共有化や今後の重点課題の見極めを行っています。さらに、1年間の環境管理活動の状況を「DNPグループCSR報告書」にまとめ、毎年発行しています。

### ISOとエコレポートシステムでパフォーマンス向上!



当事業部は狭山工場と岡山工場の2つのサイトで溶融型および昇華型熱転写記録材を製造しています。岡山工場は昇華型熱転写材の一貫製造工場として1991年に設立し、1997年には、顧客のニーズに応えるとともに、地域に対して環境問題に取り組む姿勢をアピールすることを目的に、エコレポートシステムをベースにして、印刷業界としては初めてのISO14001認証を取得しています。

ISO14001は、すべての社員が環境側面を理解して、その改善や管理に取り組むため、環境マネジメントのツールとして有効です。一方、エコレポートシステムには最新情報の入手やサイトの特徴の明確化という良い点があります。エコレポートシステムでは、半期ごとのエコレポート発行とともに実施される「エコレポート研修」や年1回の「エコ監査」を通じて、環境安全部とディスカッションを行います。これらの中では、環境問題の動向やグループの取り組み方針、当工場の環境パフォーマンスを踏まえて、当工場の課題や問題点ばかりでなく、優れている点も明確になります。

サイトはISO14001を使用して独自性のある環境マネジメントシステムを構築し、エコレポートシステムでグループとしての方針・目標を決めるとともに活動の成果を評価する、これによりDNPグループの環境パフォーマンスが向上していると考えています。

情報記録材事業部 情報記録材製造本部 本部長 大竹文雄

### 企業としての実力を世界の業界に示していただきたい



DNPグループは、かつての紙とインキを使う印刷・出版業から、プラスチック、ガラス、金属なども原材料として使い、出版印刷物、商業印刷物、包装材、建材、エレクトロニクス部材の製造など、幅広い分野で活発な企業活動を展開している。それだけに、環境とのからみも増え、北島義俊社長以下、環境問題に真正面に取り組んでいる姿勢と実績が、このレポートによく出ており、「知的に活性化された豊かで創発的な社会に貢献する」ことを標榜している企業だと納得させるものが随所にある。特に、インキ溶剤として大量に使用するトルエンを、短期間のうちに劇的に減少させたのは特筆に値する。5年ほど前までは、トルエンを年間1万トン以上排出していたのを、500トンまで引き下げる目標に取り組み、2004年秋には、1200トンまで下げ、現在、ほぼ目標を達成している。

さらに、工場サイトごとに、年に2回サイトエコレポートを提出させ、きめ細かな点検・改善を怠らない。まさに、現場での環境力が鍛えられる環境管理システムとなっている。

地球温暖化対策のCO<sub>2</sub>についても、大幅な削減目標をたてている。最近当社が、地球環境大賞をはじめ、さまざまな賞を受賞しているのもうなづける。あえて注文を出せば、DNPグループは、印刷物など重たい物を扱い、物流に大きなエネルギーをかけている。この物流の大幅な省エネ、そしてCO<sub>2</sub>発生量の削減にさらに踏み込み、創発的な企業としての実力を日本はもとより世界の業界に示していただければ、なおうれしい。

NPO法人環境文明21 代表理事 (株)環境文明研究所 代表取締役所長 加藤三郎氏

# エコレポートシステムをより良いものにするため、「エコ監査」を実施

2004年度は、56サイトで「エコ監査」を実施しました。

## 特徴

DNPグループの内部環境監査として、1996年から「エコ監査」を実施しています。本社推進室が計画、監査チームの選任、実行、是正処置回答の確認を行い、本社環境委員会委員長が、監査結果と是正処置回答を承認します。

特徴①：監査員が、製品・工程の専門性と被監査サイトからの独立性をあわせ持つことで、有意義かつ客観的な監査結果を得ることができます。

特徴②：「エコ監査」は、現場現物での確認を重視します。現状の確認だけでなく、予測される危険ポイントを摘出し、必要な場合は予防処置を要求します。

特徴③：遵法確認だけではなく、環境目標の達成に向けた継続的改善の状況を確認し、必要な場合は計画の見直しを被監査サイトに要求します。(法対応監査と業務監査)

## 「エコ監査」の専門性・独立性に関する特徴

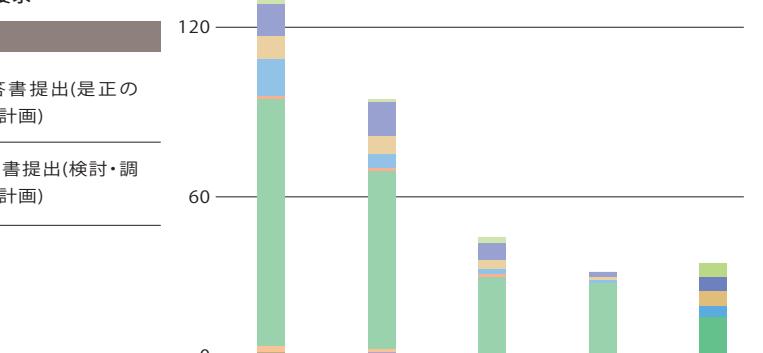
監査の種類	製品・工程に関する監査員の専門性	監査範囲(各サイト)に対する監査員の独立性
「エコ監査」	○	○
ISO14001外部監査	△	○
ISO14001内部監査	○	—

(ISO14001は、サイトごとの認証取得を推進しています。P78参照)

## 「エコ監査」の指摘事項の種類とその是正要求

指摘レベル	是正要求内容
要改善	是正措置回答書提出(是正の実施もしくは計画)
改善検討および調査	是正措置回答書提出(検討・調査結果と改善計画)

## エコ監査「要改善」指摘件数の推移(件)



	'00	'01	'02	'03	'04
大気	3	1	2	0	5
水質	11	12	6	2	5
騒音	8	6	3	1	5
振動	13	5	2	1	4
悪臭	1	1	1	0	0
廃棄物	86	62	30	27	14
エネルギー	2	1	0	0	1
ダイオキシン	0	1	0	1	1
公害防止組織	5	4	1	1	1
合計	129	93	45	33	36



現場現物重視のチェック



実際の作業内容



データのトレーニング  
セミナー

しています

## エコ監査の確認項目

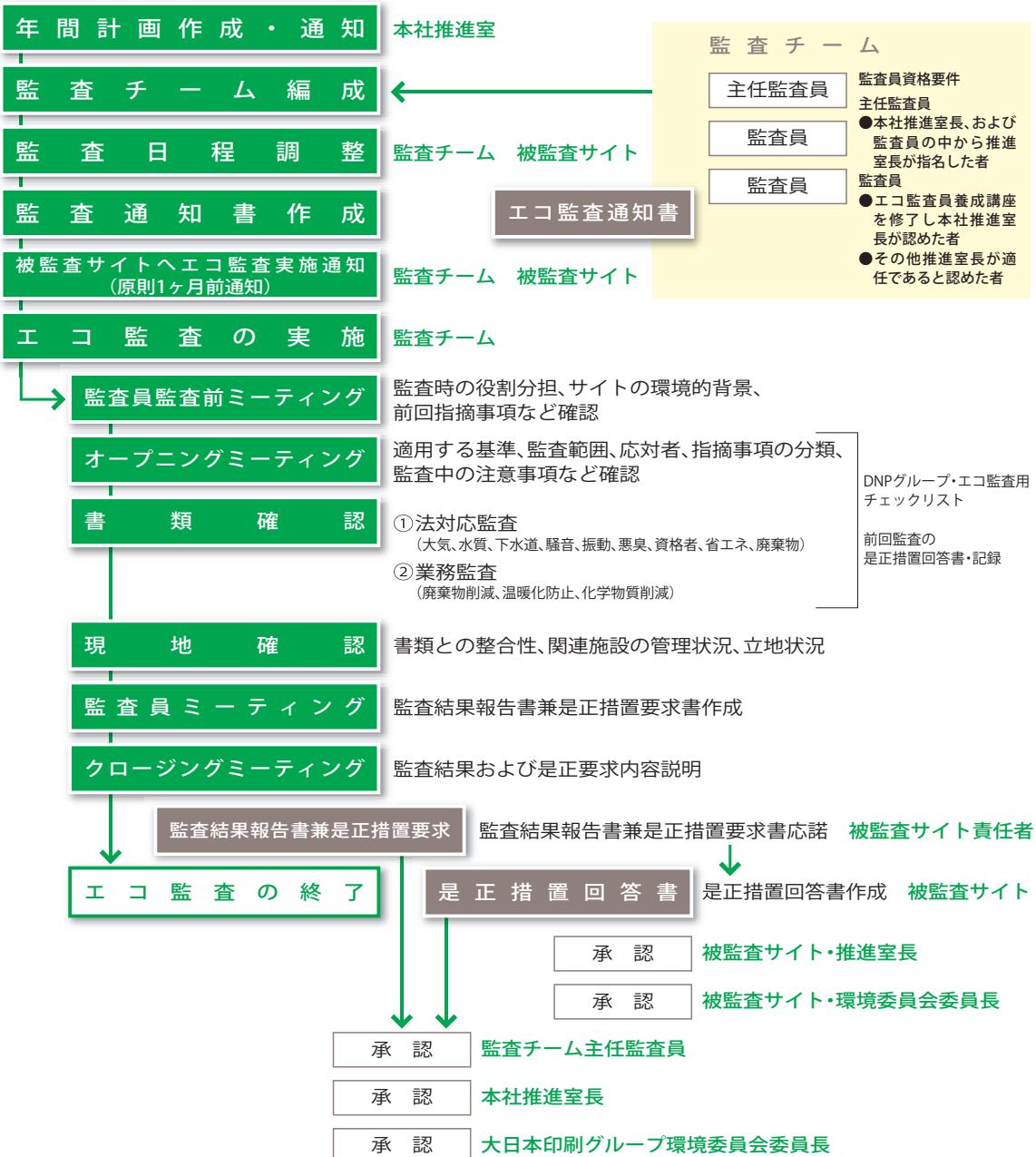
### 法対応監査

- ①書類確認
  - 立地条件
  - 法定施設の種類・数量
  - 廃棄物の種類
  - エネルギー消費量
  - 排気・廃水経路
  - 前回監査からの設備・工程の変更内容
  - 適用される法規およびその範囲
  - 前回監査指摘事項の是正状況
  - 法定届出・報告の提出ならびに変更状況
  - 測定頻度・測定データの妥当性・トレーサビリティ
  - 人事異動にともなう管理体制変更状況
- ②現地確認
  - サイトの立地状況および周辺立地との関係
  - 法定施設の書類審査との整合性(種類、数、規模など)
  - 個別施設・装置の管理状況、異常の有無
  - 非定常時ならびに緊急時の影響拡大の可能性
  - 現況写真撮影
  - 実作業の適切性

### 業務監査

- ①サイト方針および設定目標の妥当性確認
  - 前期実績
  - DNPグループ方針との整合性
  - 前期実績との連続性
  - 設定目標の妥当性
- ②実行プログラムの妥当性確認
  - 目標と実行プログラムの整合性
  - 実行プログラムの有効性
  - 実行プログラムの実施可能性
  - 実行プログラムの充足性
  - 推進体制およびスケジュール
- ③実施内容および実績および目標達成状況確認
  - 実施した活動内容および活動記録
  - 実行プログラムの進捗状況
  - 実行プログラムの効果および各指標の実績
  - 目標達成状況

## エコ監査の流れ



# 本報告書では、連結対象の製造サイトの環境関連データを開示しています

※持分法適用関連会社のうち、重要なディー・エー・ピーテクノロジー(株)は対象としました。海外についてはP77に掲載しました。

## 北海道／札幌市東区

- (株)DNP北海道  
製版・印刷・製本および包装用品製造(BC\*部門)

## 札幌市清田区

- 北海道コカ・コーラボトリング(株)札幌工場  
清涼飲料水の製造(BC部門)

## 宮城県／仙台市宮城野区

- (株)DNP東北  
製版・印刷・製本および包装用品製造(BC部門)

## 福島県／西白河郡泉崎村

- (株)DNPテクノパック泉崎工場  
製版・刷版・印刷(生活・産業部門)

## 栃木県／上都賀郡西方町

- (株)DNPグラフィカ  
印刷・製本(情報コミュニケーション部門)

## 茨城県／牛久市

- (株)DNPデータテクノ牛久工場  
各種プラスチックカード製造(情報コミュニケーション部門)

## 埼玉県／北埼玉郡大利根町

- (株)DNPプレシジョンデバイス大利根工場  
ディスプレイ用電子部品製造(エレクトロニクス部門)

## 南埼玉郡白岡町

- (株)DNPオフセット白岡工場  
オフセット印刷(情報コミュニケーション部門)

## 川口市

- (株)DNPオフセット川口工場  
オフセット印刷(情報コミュニケーション部門)

## 入間郡三芳町

- 市谷事業部鶴瀬工場  
製版・刷版・印刷・製本(情報コミュニケーション部門)
- (株)DNP建材東京工場  
製版・刷版・印刷・加工(生活・産業部門)
- (株)DNP産業資材鶴瀬工場  
電子部品の製造(生活・産業部門)

## 蕨市

- ビジネスフォーム事業部蕨工場  
製版・印刷・加工(情報コミュニケーション部門)

## 狭山市

- (株)DNPテクノパック狭山工場  
製版・刷版・印刷(生活・産業部門)
- (株)DNPカットテクノ  
各種紙器の成型および加工(生活・産業部門)
- (株)DNPアイ・エム・エス狭山工場  
熱転写用サーマルリボン製造(生活・産業部門)

## 上福岡市

- (株)DNPファインエレクトロニクスおよび(株)DNPプレシジョンデバイス上福岡工場  
電子精密部品製造(エレクトロニクス部門)

※BC  
(Brother Company)部門  
情報コミュニケーション、生活・産業およびエレクトロニクスの3部門に該当しない製品や複数の部門の製品を製造しているグループ会社です。

## 久喜市

- 市谷事業部久喜工場  
印刷・製本(情報コミュニケーション部門)
- (株)DNPファインエレクトロニクスおよび(株)DNPプレシジョンデバイス久喜工場  
電子精密部品製造(エレクトロニクス部門)

## 千葉県／柏市

- (株)DNPテクノポリマー 柏工場  
プラスチック容器の成形加工および印刷(生活・産業部門)
- (株)DNPテクノフィルム  
合成樹脂フィルムの製造および加工(生活・産業部門)

## 東京都／新宿区

- 市谷事業部市谷工場  
製版・刷版・印刷・製本(情報コミュニケーション部門)
- (株)DNPファシリティサービス  
給食サービス他
- 商印事業部櫻町工場  
製版・印刷・製本(情報コミュニケーション部門)

## 品川区

- (株)DNPエス・ピー・テック  
各種広告宣伝物製造(BC部門)

## 埼玉県／北埼玉郡大利根町

- (株)DNPプレシジョンデバイス大利根工場  
ディスプレイ用電子部品製造(エレクトロニクス部門)

## 南埼玉郡白岡町

- (株)DNPオフセット白岡工場  
オフセット印刷(情報コミュニケーション部門)

## 川口市

- (株)DNPオフセット川口工場  
オフセット印刷(情報コミュニケーション部門)

## 入間郡三芳町

- 市谷事業部鶴瀬工場  
製版・刷版・印刷・製本(情報コミュニケーション部門)
- (株)DNP建材東京工場  
製版・刷版・印刷・加工(生活・産業部門)
- (株)DNP産業資材鶴瀬工場  
電子部品の製造(生活・産業部門)

## 蕨市

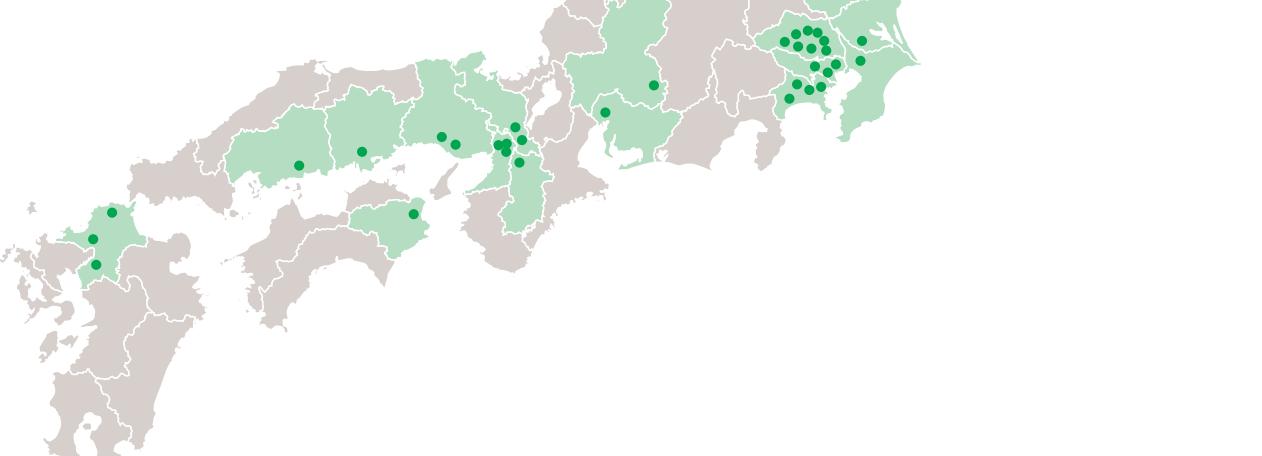
- ビジネスフォーム事業部蕨工場  
製版・印刷・加工(情報コミュニケーション部門)

## 狭山市

- (株)DNPテクノパック狭山工場  
製版・刷版・印刷(生活・産業部門)
- (株)DNPカットテクノ  
各種紙器の成型および加工(生活・産業部門)
- (株)DNPアイ・エム・エス狭山工場  
熱転写用サーマルリボン製造(生活・産業部門)

## 上福岡市

- (株)DNPファインエレクトロニクスおよび(株)DNPプレシジョンデバイス上福岡工場  
電子精密部品製造(エレクトロニクス部門)



## 北区

- 市谷事業部赤羽工場  
印刷(情報コミュニケーション部門)
- 商印事業部赤羽工場  
製版・印刷・製本(情報コミュニケーション部門)
- (株)DNP製本  
製本(BC部門)
- (株)DNPロジスティクス  
梱包・発送(BC部門)
- (株)DNP包装  
充填および包装加工(BC部門)
- (株)ディー・エヌ・ケー  
印刷機械および工作機械製造(BC部門)

## 神奈川県／横浜市都筑区

- (株)DNPテクノパック横浜  
製版・刷版・印刷(生活・産業部門)

## 横浜市緑区

- ザ・インクテック(株)東京工場  
インキ、ワニス、顔料、染料などの製造(BC部門)

## 小田原市

- 相模容器(株)  
ラミネートチューブ製造(生活・産業部門)

## 愛甲郡愛川町

- (株)DNPエリオ東京工場  
金属板印刷・加工(生活・産業部門)
- (株)DNPエリオ東京工場  
半導体フォトマスク製造(エレクトロニクス部門)

## 岐阜県／中津川市

- (株)DNPテクノパック東海  
包装用品の製造・印刷・加工(生活・産業部門)

## 愛知県／名古屋市守山区

- (株)DNP東海  
印刷・製本および包装材製造(BC部門)

## 京都府／京都市南区

- (株)DNPファインエレクトロニクス京都工場  
電子精密部品製造(エレクトロニクス部門)

## 京都市右京区

- (株)DNPテクノパック関西京都工場  
製版・刷版・印刷(生活・産業部門)

## 京田辺市

- (株)DNPテクノパック関西田辺工場  
製版・刷版・印刷(生活・産業部門)

## 奈良県／磯城郡川西町

- (株)DNPデータテクノ関西  
製版・印刷・加工(情報コミュニケーション部門)

## 大阪府／枚方市

- ザ・インクテック(株)関西工場  
インキ、ワニス、顔料、染料などの製造(BC部門)

## 寝屋川市

- (株)DNPメディアクリエイト関西寝屋川工場  
印刷(情報コミュニケーション部門)
- (株)DNPテクノポリマー 関西工場  
プラスチック容器の成形加工および印刷(生活・産業部門)
- (株)DNPエリオ大阪工場  
金属板印刷・加工(生活・産業部門)

## 兵庫県／神戸市北区

- (株)DNP建材神戸工場  
製版・刷版・印刷・加工(生活・産業部門)

## 小野市

- (株)DNPメディアクリエイト関西小野工場  
製版・印刷・製本(情報コミュニケーション部門)

## 岡山県／岡山市

- (株)DNPアイ・エム・エス岡山工場  
昇華型熱転写記録材製造(生活・産業部門)
- (株)DNP建材岡山工場  
製版・刷版・印刷・加工(生活・産業部門)
- (株)DNP産業資材岡山工場  
電子部品・リチウムイオン電池用電機材などの製造(生活・産業部門)

## 広島県／三原市

- (株)DNPプレシジョンデバイス三原工場  
電子精密部品製造(エレクトロニクス部門)

## 徳島県／徳島市

- (株)DNP四国  
製版・印刷および包装材製造(BC部門)

## 福岡県／北九州市八幡西区

- アドバンスト・カラーテック(株)  
カラーフィルターの製造(エレクトロニクス部門)

## 北九州市戸畠区

- ディー・エー・ピー・テクノロジー(株)  
プラズマディスプレイパネル用背面板の製造(エレクトロニクス部門)

## 福岡市南区

- (株)DNP九州福岡工場  
製版・印刷・製本および包装材製造(BC部門)

## 筑後市

- (株)DNP九州筑後工場  
製版・印刷・製本および包装材製造(BC部門)

## その他の国内連結対象の関係会社の位置付け

- (株)DNPアート、(株)DNPトータルプロセス市谷、(株)DNPユニプロセス、(株)和幸社および(株)DNPテクタス市谷の5社は市谷事業部市谷工場の一部門として集計
- (株)DNP物流システム市谷は市谷事業部各工場(市谷工場、五反田工場、鶴瀬工場、久喜工場および赤羽工場)の一部門として集計
- (株)DNPメディアクリエイトおよび(株)DNP物流システム商印は商印事業部樺町工場の一部門として集計
- (株)DNPトータルプロセスBFはビジネスフォーム事業部蕨工場および奈良工場の一部門として集計
- (株)DNPテクタスBF(製版・刷版)はビジネスフォーム事業部蕨工場の一部門として集計
- (株)DNPミクロテクニカは(株)DNPファインエレクトロニクス上福岡工場の一部門として集計
- 財務会計上の連結対象会社のうち、大日本商事など製造部門を持たない9社は対象外としました。

## 連結対象の海外製造子会社

- DNP IMS America Corp.(アメリカ、熱転写リボンの加工)
- DNP Electronics America, LLC(アメリカ、電子精密部品の製造、販売)
- DNP Denmark A/S(デンマーク、電子精密部品の製造、販売)
- Tien Wah Press (Pte.) Ltd.(シンガポール、マレーシア、製版・印刷・製本)
- PT DNP Indonesia(インドネシア、製版・印刷・製本および包装用品の製造、販売)
- DNP Photomask Europe S.p.A(イタリア、電子精密部品の製造、販売)

グループ全体の環境負荷は、情報コミュニケーション部門で溶剤使用量が多く、エレクトロニクス部門で水の使用量および排水量が多いという特徴があります。

## 製品の製造プロセスの違いから、部門ごとに環境負荷の特徴があります

DNPグループでは、紙、フィルム、樹脂、金属(鉄、アルミなど)およびインキを主要原材料として生活者の日常生活に密着したさまざまな製品を製造しています。

情報コミュニケーション部門は、主にオフセット印刷で雑誌などを製造しており、紙の投入量が多いのが特徴です。包装材や建材、産業資材を製造している生活・産業部門では、グラビア印刷、コーティングおよびラミネートにおいて溶剤を使用し、グループ内での溶剤使用量の割合が大きくなっています。一方、エレクトロニクス部門では、

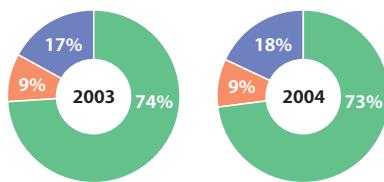
シャドウマスクやリードフレームの製造工程で洗浄用に水を大量に使用しており、水使用量および排水量の割合が大きくなっています。

単位生産高当たりの環境負荷についても、情報コミュニケーション部門は主要原材料量原単位が大きく、エレクトロニクス部門は水の使用量と排水量原単位が大きいという特徴があります。そのほか、不要物の原単位に関しては部門間の差は小さく、温室効果ガス排出量原単位は生活・産業部門が他部門に比べ大きいという特徴があります。

### 主要原材料

	2003	2004
紙	2,088,400トン	2,101,300トン (0.6%増)
フィルム	119,000トン	126,400トン (6.2%増)
樹脂	71,600トン	74,500トン (4.1%増)
金属	72,100トン	78,100トン (8.3%増)
インキ	64,000トン	62,600トン (2.2%減)
その他	114,700トン	117,300トン (2.3%増)

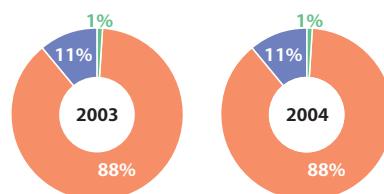
### 主要原材料(紙)の部門別構成比



### 主要副資材

	2003	2004
溶剤	27,200トン	28,300トン (4.0%増)
酸・アルカリ	59,300トン	46,300トン (21.9%減)

### 主要副資材(溶剤)の部門別構成比



INPUT

### 情報コミュニケーション部門

出版印刷、商業印刷、ビジネスフォーム

### エレクトロニクス部門

ディスプレイ製品、電子デバイス

### 製品製造プロセス

### 生活・産業部門

包装、建材、産業資材

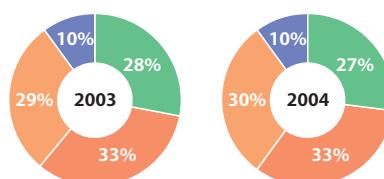
### BC部門(プラザーカンパニー)

インキ、清涼飲料など

### 大気への排出量

	2003	2004
GHG排出量	899,000トン-CO <sub>2</sub>	935,900トン-CO <sub>2</sub> (4.1%増)
NOx排出量	660トン	702トン (6.3%増)
SOx排出量	25.2トン	22.6トン (10.3%減)
VOC排出量 <sup>※2</sup>	2,200トン	1,242トン (43.5%減)

### GHG排出量部門別構成比



部門別の生産高<sup>※1</sup>当たりの環境負荷(トン／百万円)

負荷/部門	情報コミュニケーション	生活・産業	エレクトロニクス	BC
主要原材料	15.5	6.6	0.4	6.2
不要物量	1.8	1.5	2.1	0.7
水使用量	19.1	26.1	113.9	23.5
排水量	11.4	16.7	101.2	19.7
GHG排出量	2.5	4.5	3.4	1.1

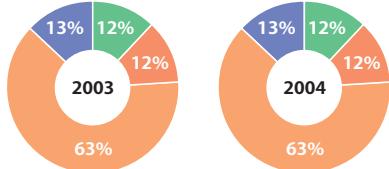
## ※生産高

事業活動を表し、本報告書の開示対象会社の付加価値額の合計です。

## ユーティリティ

	2003	2004
電気	1,135,600千kWh	1,186,400千kWh (4.5%増)
都市ガス	144,400千m <sup>3</sup>	149,000千m <sup>3</sup> (3.2%増)
LPG	25,500千kg	25,900千kg (1.6%増)
重油	3,000kl	2,700kl (10.0%減)
蒸気	169TJ	182TJ (7.7%増)
水	14,139千m <sup>3</sup>	15,307千m <sup>3</sup> (8.3%増)

## ユーティリティ(水)の部門別構成比



- 情報コミュニケーション部門
- 生活・産業部門
- エレクトロニクス部門
- BC部門(プラザーカンパニー)

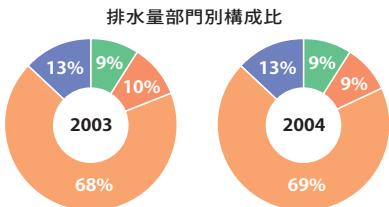
## DNPグループ内部での循環的利用実態

	2003	2004
溶剤再生利用量	4,800トン(利用倍率1.17)	6,100トン(利用倍率 <sup>※1</sup> 1.22)
酸・アルカリ再生利用量	50,700トン(利用倍率1.85)	58,500トン(利用倍率2.26)
水循環利用量	523,555,800m <sup>3</sup> (利用倍率38.0)	529,419,700m <sup>3</sup> (利用倍率35.6)
廃熱利用による蒸気発生量	169,500トン	178,200トン

## OUTPUT

## 水域への排出量

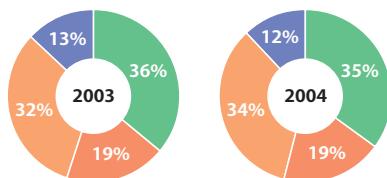
	2003	2004
排水量	11,843千m <sup>3</sup>	12,506千m <sup>3</sup> (5.6%増)
COD排出量 <sup>※3</sup>	49.7トン	52.9トン (6.4%増)
窒素排出量 <sup>※3</sup>	28.3トン	20.3トン (28.3%減)
燐排出量 <sup>※3</sup>	1.1トン	0.4トン (63.6%減)



## 不要物等の発生量

	2003	2004
不要物総発生量	519,300トン	527,700トン (1.6%増)
廃棄物排出量	93,100トン	95,500トン (2.6%増)
最終処分場利用量	14,500トン	10,500トン (27.6%減)

## 不要物量部門別構成比



## ※1 利用倍率

(投入量+再生・循環利用量) / 投入量で算出し、蒸発量およびインキ中の溶剤分は含めていません。

## ※2 VOC排出量

PRTR法の第1種指定化学物質のうちのVOCを対象にしています。VOC全体では2004年度は12,600トンになります。

## ※3 COD、窒素、燐排出量

水質汚濁防止法の適用を受ける排水経路を対象にしています。

# 環境目標の達成に向けて、着実に取り組んでいます

DNPグループでは、環境方針を踏まえて、事業環境に見あつた環境目標を設定し、着実に成果を上げています。右の表は2004年度の目標とその結果、そして2005年度の目標です。

	2004年度までの目標	2004年度実績	
		目標	実績
温 暖 化 防 止	温室効果ガス排出量を2000年度レベルに維持する。(2010年度)	2000年度排出量86.7万トン 2004年度排出量93.6万トン 2000年度比108.0%	
	エネルギー消費量を2000年度レベルに維持する。(2010年度)	2000年度消費量18,500TJ 2004年度消費量20,100TJ 2000年度比108.3%	
	エネルギー消費量原単位(原油換算エネルギー消費量/生産高)を1990年度比で15%削減する。(2010年度)	1990年度原単位4.21TJ/億円 2004年度原単位4.25TJ/億円 1990年度比1.0%増加	
	CO <sub>2</sub> 排出量原単位(CO <sub>2</sub> 換算排出量/生産高)を1990年度比20%削減する。(2010年度)	1990年度原単位206t-CO <sub>2</sub> /億円 2004年度原単位190t-CO <sub>2</sub> /億円 1990年度比7.8%削減	
輸 送 環 境 負 荷 削 減	CO <sub>2</sub> 排出量原単位(CO <sub>2</sub> 排出量/輸送重量/移動距離)を2000年度比で5%削減する。(2010年度)	2000年度CO <sub>2</sub> 排出量原単位115 t-CO <sub>2</sub> /百万トンキロ 2004年度CO <sub>2</sub> 排出量原単位76 t-CO <sub>2</sub> /百万トンキロ 2000年度比34%削減	
	輸送用燃料使用量原単位(燃料使用量/売上高)を2000年度比で20%削減する。(2010年度)	2000年度輸送用燃料使用量原単位83kl/億円 2004年度輸送用燃料使用量原単位79kl/億円 2000年度比6%削減	
	V O C	トルエンの大気排出量をグループ合計で500トン/年まで削減する。(2004年度) 『PRTR法』第一種指定化学物質(トルエンを除く)の排出・移動量を2000年度比で50%削減する。(2004年度)	2004年度大気排出量1,192トン 2000年度比で86%削減 2000年度排出・移動量1,220トン 2004年度排出・移動量548トン 2000年度比55%削減
オフィス 環境	古紙分別回収率を一般廃棄物比で65%以上とする。(毎年)	2004年度古紙分別回収率73.8%	
産 業 廃 棄 物 削 減	廃棄物排出量原単位(廃棄物排出量/生産高)を2000年度比で40%削減する。(2005年度)	2000年度原単位0.312トン/百万円 2004年度原単位0.202トン/百万円 2000年度比35.3%削減	
	不要物総発生量を2000年度比で25%削減する。(2005年度)	2000年度不要物総発生量64.6万トン 2004年度不要物総発生量52.8万トン 2000年度比18.3%削減	
	ゼロエミッションを20サイトで達成する。(2005年度)	10サイトで達成 最終処分場利用率1%以下が31サイト	
	不要物発生率(不要物発生量/材料総投入量)を2000年度比で20%削減する(2005年度)	2000年度不要物発生率17.7% 2004年度不要物発生率13.8% 2000年度比22.0%削減	
	リサイクル率(リサイクル量/不要物総発生量)80%を達成する。(2005年度)	2004年度リサイクル率79.5%	
環境配慮 製品の 開発・販売	環境配慮製品の売上高を対前年度比で毎年度10%アップする。(毎年)	2004年度売上高1,640億円 2003年度比17%向上	
グ リ ーン 購 入	原材料購入総額に占める当社基準(購買本部グリーン購入基準)該当品の購入比率を対前年度比で2.5%アップする。(毎年)	2004年度グリーン材料購入比率23.6% 2003年度比0.7%減少	
	一般資材(事務用品、備品など)購入総額に占めるエコマークなど環境ラベル認定品の購入比率を対前年度比で3.0%アップする。(毎年)	2004年度グリーン資材購入比率30.6% 2003年度比4.5%向上	
環 境 保 全	大気排出規制項目の最大濃度を規制基準の70%以下に維持する。(2005年度)	2004年度目標(自主基準)達成率96%	
	排水規制項目の最大濃度を規制基準の70%以下に維持する(2005年度)	2004年度目標(自主基準)達成率96%	
	敷地境界における最大騒音レベルを規制基準の95%以下に維持する。(2005年度)	2004年度目標(自主基準)達成率56%	
	敷地境界における最大振動レベルを規制基準の95%以下に維持する。(2005年度)	2004年度目標(自主基準)達成率100%	
	敷地境界における最大臭気を規制基準の70%以下に維持する。(2005年度)	2004年度目標(自主基準)達成率92%	

◎：大幅に目標達成 ○：目標達成または順調に推移 ×：目標未達成

## 評価記載頁



## 2005年度からの目標

× p67

× p67

◆2010年度までにCO<sub>2</sub>排出量原単位を1990年度比15%削減する。

× p67

○ p67

◎ p68

◆2010年度までに以下の目標を達成する。

●CO<sub>2</sub>排出量原単位(CO<sub>2</sub>量/輸送重量/移動距離)を2000年度比5%削減する。

●輸送用燃料使用量原単位(燃料使用量/売上高)を2000年度比20%削減する。

○ p68

○ p69

◆すべての揮発性有機化合物(メタンを除く)の大気排出量を2005年度までにDNPグループ全体で2002年度比50%削減する。

◎ p69

◎ p70

◆古紙分別回収率を一般廃棄物比で65%以上とする。

○ p71・72

◆2005年度までに以下の目標を達成する。

●廃棄物排出量原単位(廃棄物排出量/生産金額)を2000年度比40%削減する。

●不要物総発生量を2000年度比25%削減する。

●不要物発生率(不要物発生量/材料総投入量)を全サイトで年2%以上改善し、2000年度比20%削減する。

●リサイクル率(リサイクル量/不要物総発生量)80%達成する。

◆2010年度までにゼロエミッションを30サイトで達成する。

◎ p71・72

◎ p76

◆毎年度対前年度比10%アップし、2010年度までに3,000億円を達成する。

× p76

◆原材料購入額に占める当社グリーン購入基準該当品比率を2010年度までに40%までアップする。

◆一般資材(事務用品・備品など)購入総額に占めるエコマークなど環境ラベル認定品の購入比率を2010年度までに50%までアップする。

○ p76

◆2005年度までに以下の目標を達成する。

●大気排出規制項目の最大濃度を規制基準の70%以下に維持する。

●排水規制項目の最大濃度を規制基準の70%以下に維持する。

●敷地境界における最大騒音・振動レベルを規制基準の95%以下に維持する。

●敷地境界における最大臭気を規制基準の70%以下に維持する。

## 大気や水に有害となる、環境汚染物質の削減に取り組んでいます

地球環境および地域環境保全のために、環境汚染物質の排出量の把握とそれらを削減する取り組みを行っています。大気環境保全を目的として、有害大気汚染物質、オゾン層破壊物質、SOx(硫黄酸化物)、NOx(窒素酸化物)、VOC(揮発性有機化合物)の削減、水域環境の保全としてCOD化

※CFC-11  
クロロフルオロカーボン

※HCFC-141b  
ハイドロクロロフルオロカーボン

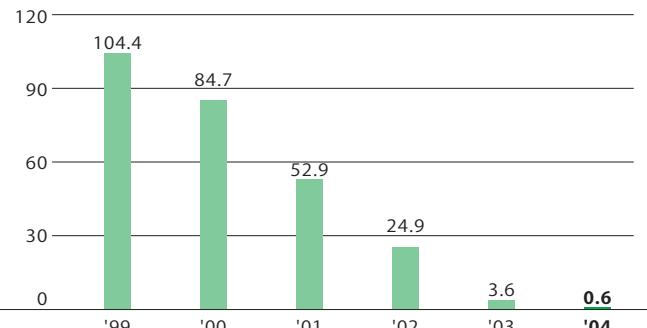
## 大気汚染物質の削減、低負荷物質への代替化に取り組んでいます。

## [有害大気汚染物質]

## ●ジクロロメタン排出量(トン)

ジクロロメタンは主に印刷工程の洗浄で使用しています。水洗浄装置の導入や他の物質への切替えなどによって使用量の削減を進め、2004年度も排出量を削減しました。

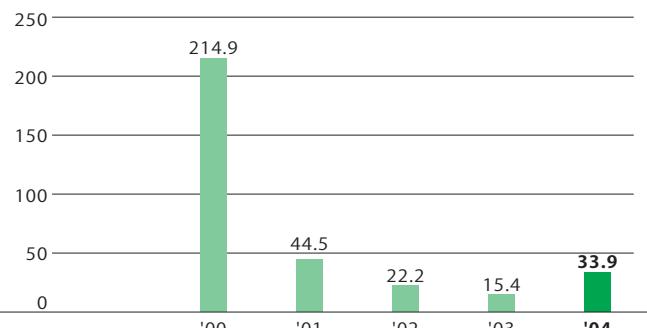
※トリクロロエチレンは1996年、テトラクロロエチレンは1997年に全廃。



## [有害大気汚染物質]

## ●ダイオキシン類排出量(mg-TEQ)

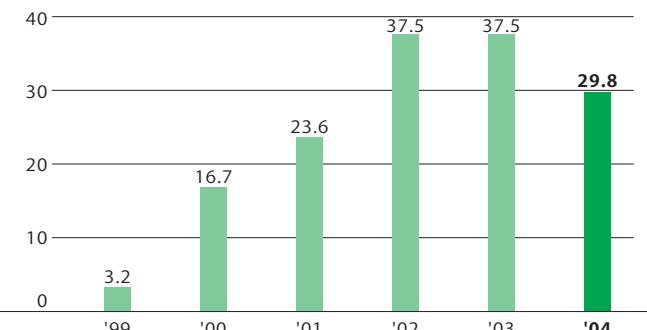
2002年度までに燃焼管理が難しい小型の焼却炉を廃止し、現在、稼動している焼却炉は、すべて2002年規制を満たした大型の廃熱回収焼却炉で、全国で6台稼動しています。2004年度も2000年度の1/5以下を維持しています。



## [オゾン層破壊物質]

## ●代替フロン物質排出量(トン)

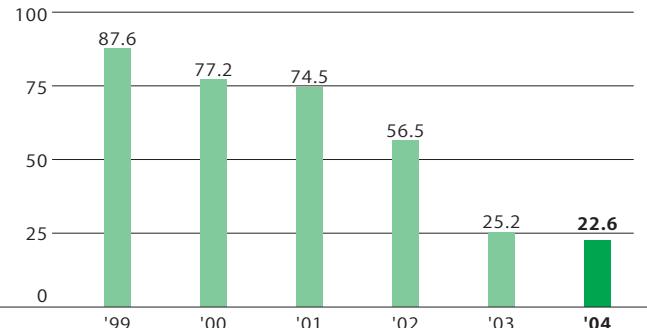
オゾン層破壊物質については、CFC-11\*および同-12を冷媒に使用した空調機を使用していますが、2004年度はこの空調機を4台削減し、現在稼動している施設は9台となりました。また、製造工程では洗浄剤として代替フロンであるHCFC-141b\*を使用していましたが、2004年度は他の物質への転換などで排出量を削減しました。



## [SOx(硫黄酸化物)]

## ●SOx排出量(トン)

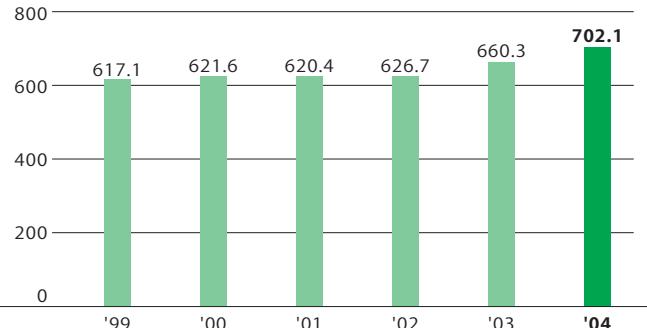
SOxは生産工程における燃料の消費にともない発生します。これまで重油の都市ガス化や燃焼設備の改善、省エネ活動などによりSOxの低減に努めてきました。2004年度も重油を燃料としたボイラーを都市ガス化することによりSOx排出量を削減しました。



## [NOx(窒素酸化物)]

## ●NOx排出量(トン)

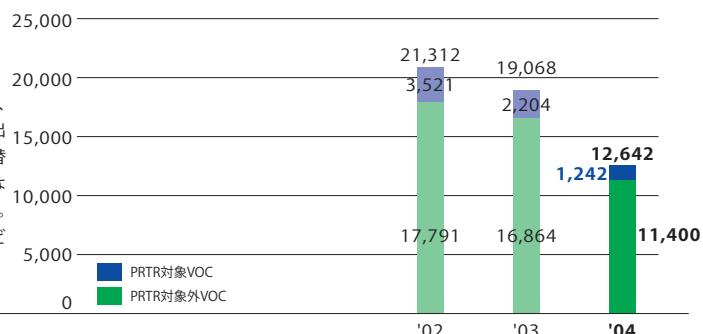
NOxも生産工程における燃料の消費や電力の消費などにともない発生します。これまでSOxと同様に燃焼設備の改善、省エネ活動などにより低減に努めてきました。2004年度はエネルギー消費量が増加したことや、蒸気受入にともなうNOx分を新たに追加集計しているため排出量が増加しました。



## [VOC(揮発性有機化合物)]

## ●VOC排出量(トン)

印刷工程ではVOCを含むインキ溶剤や接着剤、洗浄剤などを多く使用しています。VOCの排出量を削減するため、より環境負荷の少ない代替品への転換や処理装置および回収装置の設置などで、その排出量の削減に取り組んでいます。2004年度も材料の転換や、処理装置の導入などにより、排出量を削減しました。

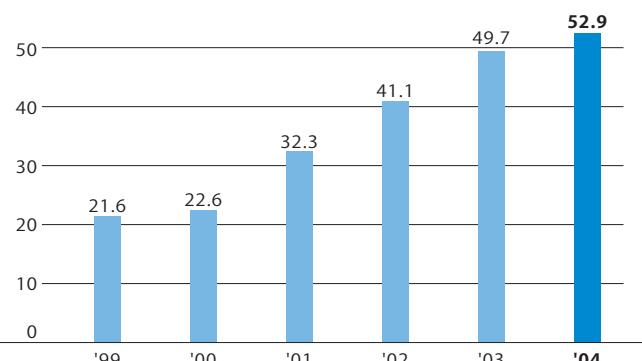


水質汚濁負荷などの削減、低負荷物質への代替化に取り組んでいます。

## [COD(化学的酸素要求量)]

## ●COD排出量(トン)

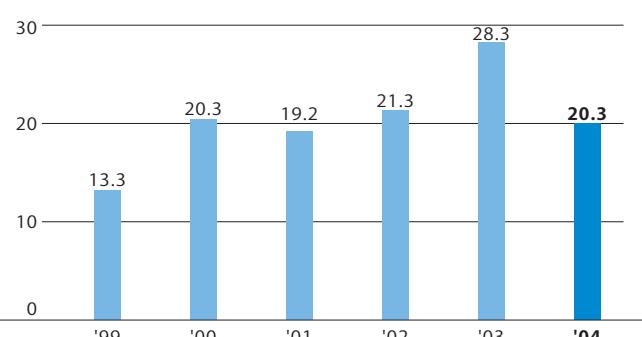
生産工程や食堂から排出する有機物を含んだ排水について、排水処理装置による無害化や汚濁負荷量の低減処理を行っています。2004年度はエレクトロニクス部門の生産量増加にともない、処理後の排水量も増加しCOD排出量が増加しました。



## [窒素]

## ●窒素排出量(トン)

公共水域の富栄養化<sup>※</sup>対策として工場排水や事務所からの排水に対して、浄化槽や排水処理装置などによる処理を行っています。2004年度は排水量の多いエレクトロニクス部門で、窒素を含有する材料の変更や処理方法の改善などにより排出量を削減しました。

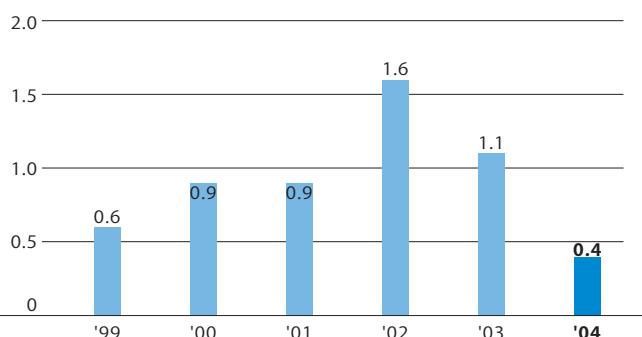


**※富栄養化**  
水質への影響として、閉鎖性海域や湖沼における富栄養化の問題があります。生活排水や工場排出に含まれる窒素および燐が原因となって、水中のプランクトンが異常に増殖発生する現象です。

## [燐]

## ●燐排出量(トン)

燐についても同様に、排水量の多いエレクトロニクス部門で、燐を含有する洗浄剤の変更などにより、2004年度は排出量を削減しました。



# 地球温暖化防止のため、省エネ設備の導入や 燃料転換などにより温室効果ガスの排出抑制に取り組んでいます

2004年度は、高効率空調設備の導入やエネルギー転換、生産性向上などにより、温室効果ガス排出量削減を進めましたが、生産量の伸びと暑夏の影響によりエネルギー消費が増え、温室効果ガス排出量は増加しました。

## 目標

2010年度までに以下の目標を達成する。

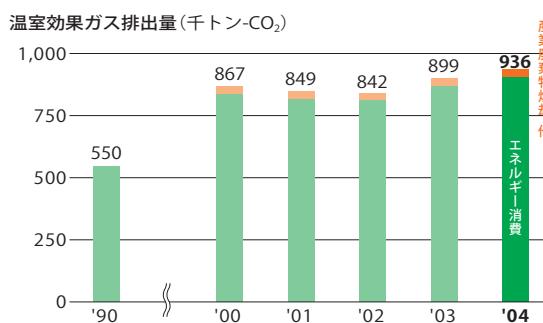
- 温室効果ガス排出量を2000年度レベルに維持する。
- エネルギー消費量を2000年度レベルに維持する。
- エネルギー消費量原単位およびCO<sub>2</sub>排出量原単位を1990年度比でそれぞれ15%、20%削減する。

### 温室効果ガスおよびエネルギー消費量の算定方法

「事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドライン」(環境省、平成15年7月)の排出係数を用い、温室効果ガス排出量を算定しました。エネルギー消費量の算定方法は前年度と同様です。

### エネルギー消費量原単位およびCO<sub>2</sub>排出量原単位の算定方法

消費量原単位=エネルギー消費量(TJ)/付加価値額(億円)  
CO<sub>2</sub>排出量原単位=エネルギー消費により排出する二酸化炭素排出量(千トン)/付加価値額(億円)



## 実績

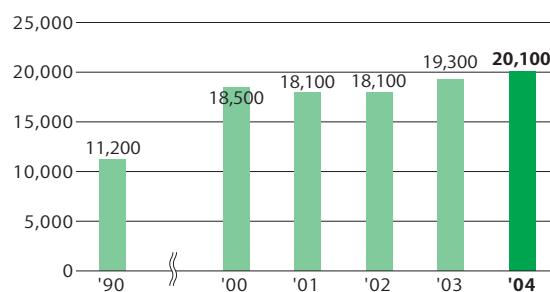
- 温室効果ガス排出量は、936千トンで、2000年度比8.0%(約69千トン)増加しました。
- エネルギー消費量は、20,100TJ(テラジュール)で、2000年度比8.6%(約1,600TJ)増加しました。
- エネルギー消費量原単位は、4.25TJ/億円で1990年度比1.0%増加、CO<sub>2</sub>排出量原単位は、190トン/億円で7.8%削減しました。

※1990年度の温室効果ガス排出量の算定精度を確保するため、2004年度に各サイトのエネルギー使用実績の再調査を実施しました。その結果1990年度の排出量は、従来集計値より98千トン多い550千トンになりました。

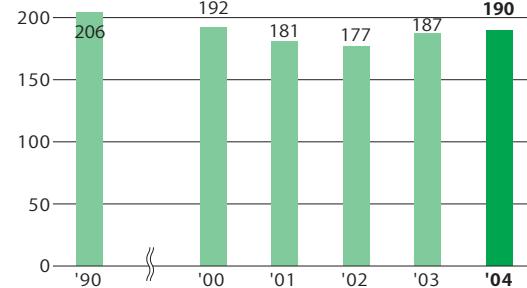
※温室効果ガス排出量は全て二酸化炭素に換算してトンで示しています。

※発熱量はTJ(テラジュール)=10<sup>12</sup>ジュールで示しています。

### エネルギー消費量(発熱量換算)(TJ)



### CO<sub>2</sub>排出量原単位(トン-CO<sub>2</sub>/億円)



### [株]DNPテクノポリマー 柏工場の取り組み

CO<sub>2</sub>排出量削減に取り組んでいます。



当工場は、食品容器やトナー容器などのプラスチック成形品を製造しています。製造現場はクリーンルームになっており、空調の負荷が大きな課題です。2005年2月に空調に使用していた重油焚きボイラーやを廃止し、電気を動力とするターボ冷凍機を導入しました。これにより、年間900トンのCO<sub>2</sub>が削減されます。また、工場の屋根に遮熱塗料を塗布したり、成形機のヒーター部分を断熱材で覆うなどの対策を行い、省エネを進めています。これからもエネルギーの効率的な利用を図り、温暖化対策を推進していきます。

[株]DNPテクノポリマー 製造本部 技術部 グループリーダー 橋本 宏



ターボ冷凍機



断熱塗料屋根

# 輸送では、トラック燃料からのCO<sub>2</sub>を削減しています

〔株）DNPロジスティクス〕

## 目標

2010年度までに2000年度比で以下の目標を達成する。

- CO<sub>2</sub>排出量原単位(CO<sub>2</sub>排出量/輸送トンキロ<sup>※</sup>)を5%削減する。
- 輸送用燃料使用量原単位(燃料使用量/売上高)を20%削減する。

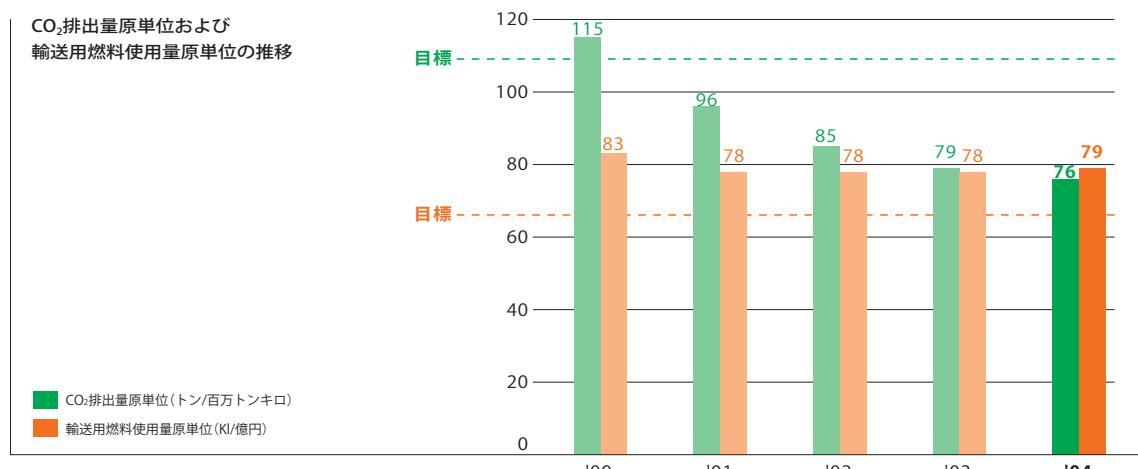
## 実績

- CO<sub>2</sub>排出量原単位は、34%削減。
- 輸送用燃料使用量原単位は、6%削減



CO<sub>2</sub>排出量原単位は削減が進み、すでに目標を達成していますが、輸送用燃料使用量原単位は、売上高の減少により停滞しています。

CO<sub>2</sub>排出量原単位および輸送用燃料使用量原単位の推移



※輸送トンキロ [t·km]  
 $\Sigma$  (貨物量×走行距離)

〔株）DNP九州 筑後工場の取り組み〕

モーダルシフトを進めます。

〔株）DNP九州筑後工場では、鉄道コンテナを利用した製品輸送への切替えを進めています。2004年度はおよそ4,300トンの製品を鉄道コンテナで輸送しています。これは筑後工場全体の出荷量の15%にあたります。

当工場は食品会社や医薬品メーカー向けのプラスチックフィルム包材や、紙器パッケージなどを製造しています。これらは受注生産品で納期の制約、条件などがあり、鉄道輸送を利用しにくい状況にあります。受注から納品に至るまでの期間の短縮を図り、構内物流システム改善や配車の効率化をテーマにして、鉄道輸送の活用を進めてきました。

今後も、さらにモーダルシフトを推進していく予定です。



コンテナへの積込み風景



〔株）DNP九州 筑後工場 筑後製品管理課 課長 山本 博（上）  
〔株）DNPロジスティクス 九州営業本部 筑後事業所 所長 緒方 浩之（下）

# 化学物質の大気排出量を大幅に抑制しました

製造工程で使用する化学物質の環境負荷を抑制することを目的として、「PRTR法」第一種指定化  
学物質の大気、水域などの排出量と廃棄物としての移動量の削減に取り組んでいます。2004  
年度は、対象化物質のうち排出量全体の9割以上を占めるトルエンの大気排出量を2000年度  
比較で7、184トン(85.8%)削減するなど化学物質の環境負荷を大幅に減少しました。

## トルエンなど指定化学物質を削減しました。

### 目標

- トルエンの大気排出量を2004年度までにグループ合計で500トン/年まで削減する。
- 『PRTR法』第一種指定化学物質(トルエンを除く)の排出・移動量を2004年度までに2000年度比で50%削減する。

### 実績

- 2004年度のトルエンの大気排出量は1,192トンで、2000年度比で85.8%(2003年度比40.5%減)削

減しました。

- トルエンを除く第一種指定化学物質の排出・移動量は548トンで、2003年度比で23.0%(2000年度比55.1%減)削減し、目標を達成しました。今後は、すべての揮発性有機化合物(メタンを除く)の大気排出量の削減を進めます。

2004年度のPRTR集計結果は表の通りです。取扱量は、前年度の報告に比べて9%増加し、24,729トン(36物質、33工場)になりました。※P11・12 ハイライトを参照。

PRTR対象物質(トン[ダイオキシン類のみmg-TEQ])

化学物質	取扱量	大気への排出量	公共水域への排出量	下水道移動量	廃棄物移動量	リサイクル量	消費量	除去処理量
亜鉛の水溶性化合物	7.9	0.0	0.0	7.9	0.0	0.0	0.0	0.0
アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	1.3	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	1.1	0.1
モノエタノールアミン(2-アミノエタノール)	36.3	0.0	0.0	10.5	25.8	0.0	0.0	0.0
イソホロンジイソシアネート	20.9	0.0	0.0	0.0	0.3	0.0	20.5	0.0
ビスフェノールA	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0	0.0
エチルベンゼン	202.6	3.3	0.0	0.0	4.4	35.8	74.9	80.0
エチレングリコール	23.1	0.0	0.0	0.0	19.3	0.0	3.8	0.0
エチレングリコールモノエチルエーテル	20.0	0.6	0.0	0.0	3.1	0.0	5.0	11.4
エチレングリコールモノメチルエーテル	197.0	5.1	0.0	0.0	15.8	0.0	78.4	97.7
イプシロン-カブロラクタム	21.0	0.0	0.0	0.0	1.6	0.0	19.4	0.0
キシレン	278.3	8.8	0.0	0.1	7.1	50.3	89.3	122.7
銀およびその水溶性化合物	14.8	0.0	0.0	0.2	2.2	5.3	1.0	6.1
クロムおよび3価クロム化合物	170.1	0.0	0.0	0.0	48.6	88.8	23.6	9.1
6価クロム化合物	47.2	0.0	0.0	0.0	0.6	0.1	27.0	18.4
コバルトおよびその化合物	3.1	0.0	0.0	0.0	0.9	0.8	1.3	0.0
無機シアン化合物	1.2	0.0	0.0	0.0	0.3	0.0	0.0	0.9
1,1-ジクロロ-1-フルオロエタン	30.0	29.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
ジクロロメタン	6.0	0.6	0.0	0.0	1.2	0.0	0.0	4.2
スチレン	1.1	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	0.8	0.1
ダイオキシン類	—	33.9	0.0	0.0	255.0	0.0	0.0	0.0
銅水溶性塩	464.1	0.0	0.0	0.0	144.7	229.8	84.6	5.0
1,3,5-トリメチルベンゼン	11.2	0.1	0.0	0.0	0.0	6.0	1.4	3.8
トルエン	15,935.6	1,191.6	0.0	0.0	1,807.0	3,480.4	2,279.7	7,177.0
鉛およびその化合物	110.0	0.0	0.0	0.0	81.8	0.0	28.3	0.0
ニッケル	5,389.6	0.0	0.0	0.0	0.0	2,811.7	2,550.3	27.7
ニッケル化合物	1,651.6	0.0	0.0	0.0	94.0	1,557.6	0.0	0.0
ヒドロキノン	7.7	0.0	0.0	7.7	0.0	0.0	0.0	0.0
フタル酸ジエチル	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0	0.1
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	24.1	0.0	0.0	0.0	1.7	0.0	19.0	3.3
1,2,4-ベンゼントリカルボン酸-1,2無水物	11.2	0.0	0.0	0.0	0.6	0.0	10.6	0.0
ホウ素およびその化合物	11.7	0.0	0.0	0.0	7.6	0.0	4.1	0.0
オクチルフェニルエーテル	5.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	5.2	0.0
ポリ(オキシエチレン)=ノルフェニルエーテル	3.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0	2.9	0.0
ホルムアルデヒド	2.5	2.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
マンガン化合物	15.7	5.1	0.0	1.3	2.3	1.8	5.2	0.0
モリブデン化合物	1.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.5	0.0
		<b>24,728.9</b>	<b>1,247.5</b>	<b>0.0</b>	<b>27.8</b>	<b>2,271.2</b>	<b>8,268.3</b>	<b>5,345.4</b>
								<b>7,567.8</b>

上記データはPRTR法の集計範囲に従い、年間取り扱い量が1トン以上の対象物質について集計しています。 サイト別はこちらをクリックしてください。



溶剤処理装置  
(株)DNPテクノパック東海



溶剤処理装置  
(株)DNPテクノパック狭山工場

## 「オフィス古紙リサイクル」の目標を達成しました

持続可能な循環型社会の構築に貢献するため、オフィスから発生する廃棄物の分別と古紙回収に取り組んでいます。2004年度は、前年度に引き続き、古紙分別回収率の目標を達成しています。

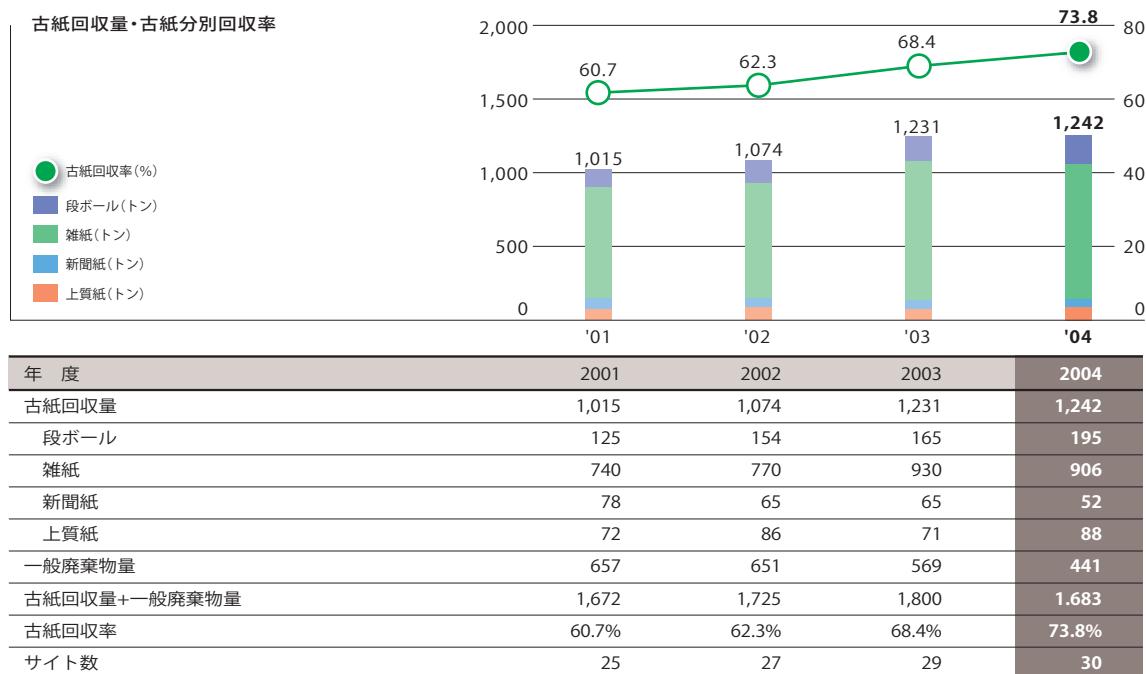
### 目標

古紙分別回収率\*を一般廃棄物比で65%以上とする。

### 実績

2004年度は、昨年度より1サイト多い30サイトで分別回収が行われ、古紙回収量は1,242トン、回収率は73.8%でした。大規模な営業部門のある市谷地区(出版印刷)で回収率が向上しました。

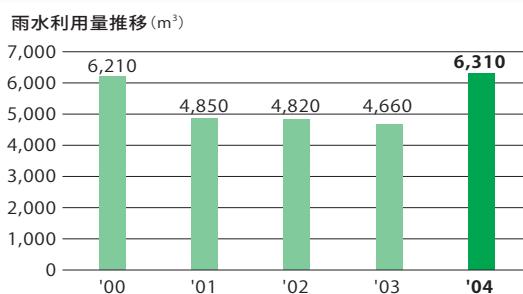
※古紙分別回収率  
古紙回収量 ÷ {古紙回収量 + 一般廃棄物量(缶、瓶、生ごみを除く)} × 100



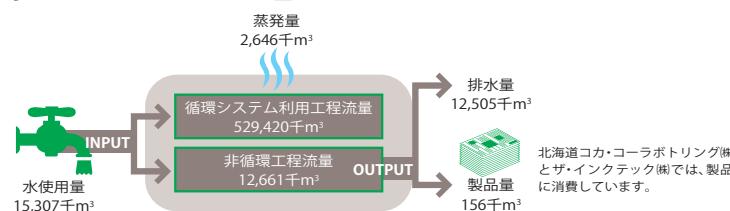
## DNPグループでは、水の循環利用、有効利用に努めています

### 資源循環(水)

製品の洗浄や製造装置の加熱冷却、建物の空調に使われる水は繰り返し使用され、2004年度は5億2,900万m<sup>3</sup>の水が循環利用\*されました。水の利用倍率\*は35.6倍でした。また、C&Iビルおよび(株)DNPロジスティクス第2ビルでは、雨水の有効利用を行っています。2004年度の雨水利用量は6,300m<sup>3</sup>で、トイレの洗浄や緑地の散水に使われる水の32%を雨水でまかないました。



水のインプット・アウトプット量(数字は2004年度のDNPグループ合計)



※循環利用  
製造工程の加熱・冷却や建物内空調ならびに精密加工製品の洗浄については、利用量が多いため多くの工場がクローズドシステムによる循環利用を進めています。循環利用量は、これらクローズド循環システム内の熱交換器や洗浄装置を通過する1年間の水の流量を集計したものです。

※水の利用倍率  
(製品量+排水量+蒸発量+循環利用量) ÷ 水使用量

# 製造工程の不要物の削減と有効利用に取り組んでいます

## 目標

2005年度までに以下の目標を達成する

- 廃棄物排出量原単位(廃棄物排出量/生産高)を2000年度比40%削減する。
- 不要物総発生量を2000年度比25%削減する。
- ゼロエミッションを20サイトで達成する。
- 不要物発生率(不要物発生量/材料投入量)を2000年度比20%削減する。
- リサイクル率(リサイクル量/不要物総発生量)80%を達成する。

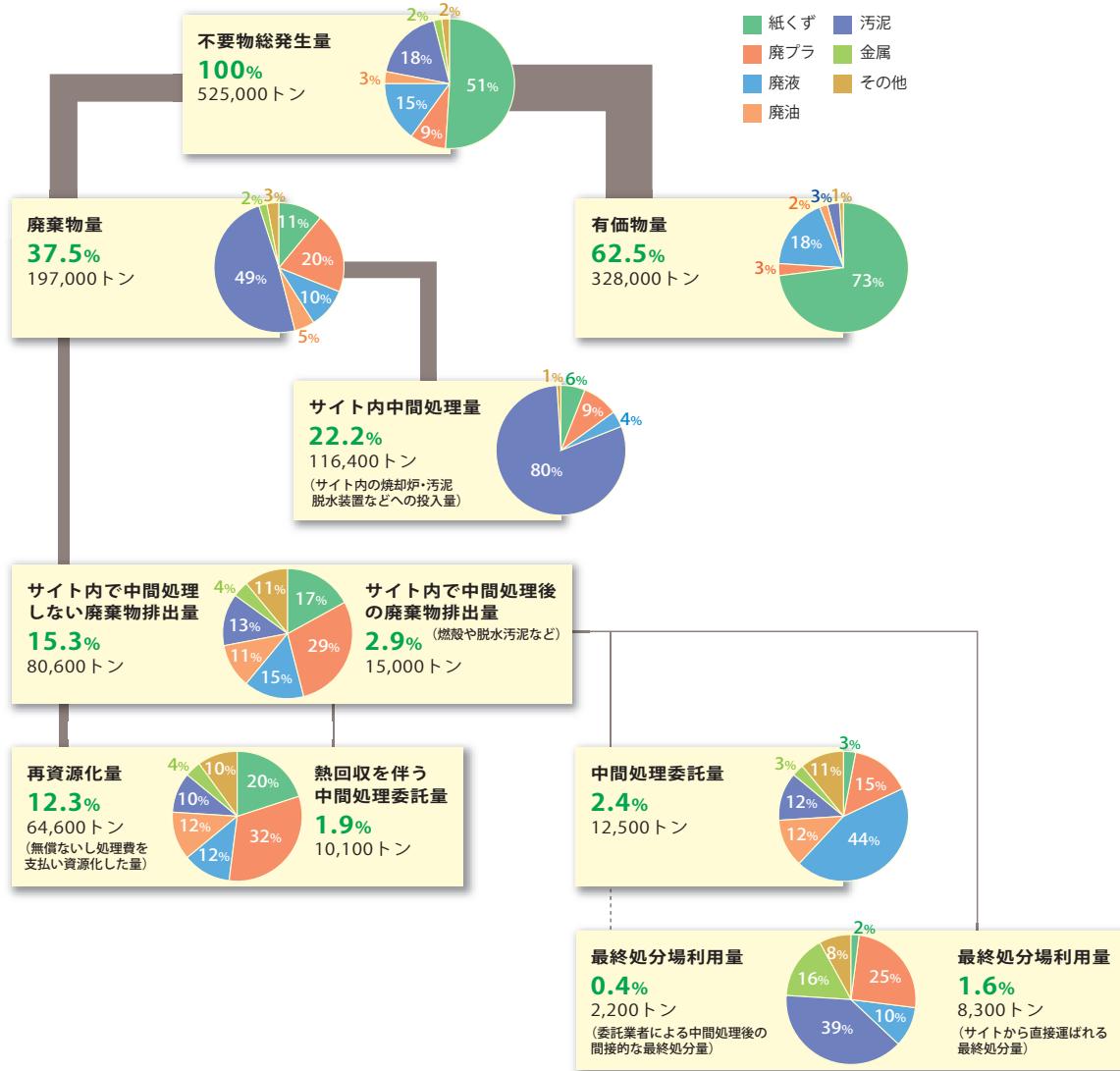
## 実績

- 2004年度の廃棄物排出量原単位は0.202トン/百万円で2000年度の0.312トン/百万円から35.3%削減しました。なお、生産高とは、事業活動量を表し、

本報告書の開示対象会社の付加価値額合計を使用しています。

- 2004年度の不要物総発生量は52.8万トンで2000年度の64.6万トンから18.3%削減しました。しかし、生産規模の拡大により2003年度との比較では0.9万トン増加しました。
- 2004年度に新たに商印事業部赤羽工場、(株)DNPメディアクリエイト関西小野工場、(株)DNP九州筑後工場がゼロエミッションを達成したため、合計10サイトです。最終処分場利用率が1%以下のサイトは31で、2003年度から7サイト増加しました。
- 2004年度の不要物発生率は13.8%で、2000年度17.7%から22.0%改善しました。
- 2004年度のリサイクル率は79.5%で、ほぼ目標レベルに達しました。

## 不要物総発生量の内訳図

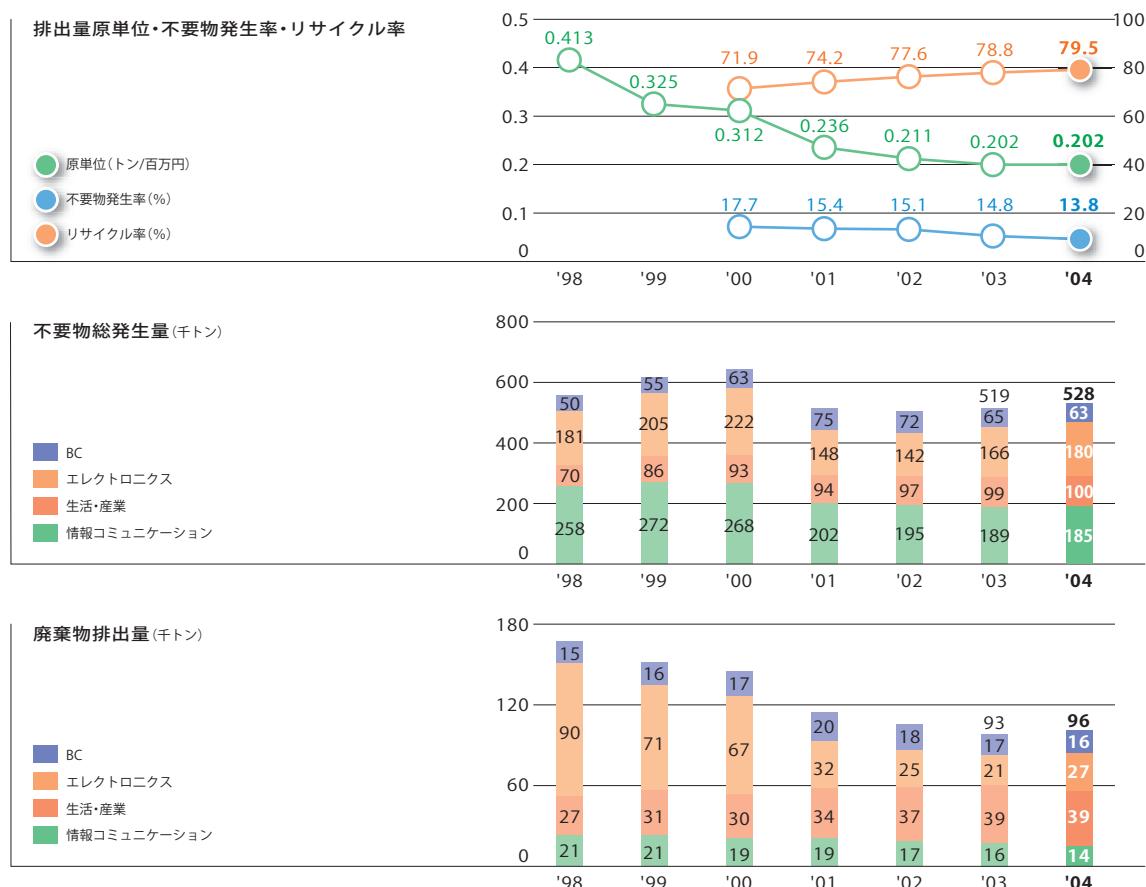


### 環境目標達成にむけた具体的な取り組み

投入資源や不要物発生量を最小限化した効率的な生産体制の確立を目指して、製造現場を主体として「モノづくり21活動」に取り組んでいます。具体的には、良品率の向上やリードタイムの短縮に取り組み、不要物総発生量の削減、排出量原単位の改善および不要物発生率の改善を行っています。

一方、発生した不要物は、徹底した分別と業者選

定により、有価物化(紙くず、廃プラスチック、汚泥など)、製紙原料化(紙くず)、固形燃料化(紙くず、廃プラスチック)、蒸留再生(廃油)などの有効利用を進め、ゼロエミッションおよびリサイクル率向上を目指しています。ゼロエミッションについては、対象を「製造工程で発生」から「工場から排出する」不要物に拡大し、最終処分場利用率0.5%以下として、達成サイトの拡大を目指します。



2004年度に大きく改善しました!

[株]DNP建材 神戸工場の取り組み

当工場では、塩ビ樹脂を使用した壁紙の一貫製造を行っています。2002年1月にはISO14001を認証取得し、「廃棄物削減分科会」で廃棄物に関する指標の改善を行っています。

「モノづくり21活動」とリンクして発生源対策に取り組み、排出量原単位および不要物発生率の改善を目指しています。2004年度は切替時のロス削減と歩留向上をテーマとし、設備改造やオペレータのスキル向上教育を実施しました。この結果、排出量原単位は0.419となり2003年度の0.499から16%削減しました。また、不要物発生率も13.6%から10.1%へと大幅に改善しました。

当工場では、有効利用が困難で埋立処理が避けられない塩ビを原材料として使用しています。最終処分場利用率およびリサイクル率の改善のためには、塩ビ含有物の徹底した分別が必要です。このために、2003年度も製造現場の協力を得て分別を推進し、固形燃料化の比率を向上させました。この結果、最終処分場利用率は18.2%から17.2%に、リサイクル率も26.7%から35.2%と向上しました。しかし、DNPグループの中でも最終処分場利用率が高く、リサイクル率も低いため、今後も有効利用化に取り組みます。

(株)DNP建材 神戸工場 モノづくり21推進部 生産改善推進グループ グループ長 宮下 猛



DNPグループでは、適用される環境法規について、その動向を把握し遵法性を確保することも、自主基準（大気、水質、悪臭、騒音、振動）や自主管理ガイド（化学物質管理、土壤汚染対策）を設け、その遵守に努めています。また、想定される事故や緊急事態に対し、その発生防止に努め、万一の場合に備えて体制を整え準備を行うなど、環境に対するリスクマネジメントを推進しています。



## 目標

2005年度までに以下の目標を達成する。

- 大気排出規制項目の最大濃度を規制基準の70%以下に維持する。
- 排水規制項目の最大濃度を規制基準の70%以下に維持する。
- 敷地境界における最大騒音・振動レベルを規制基準の95%以下に維持する。
- 敷地境界における最大臭気濃度を規制基準の70%以下に維持する。



## 実績

以下の表に示す通り、2004年度の目標達成状況は、大気、水質、悪臭、振動について2003年度より改善が進みましたが、騒音については、測定監視精度を向上させたため自主基準達成率が前年と比較して4ポイント悪化し、他の環境項目に比べ、まだ低い状況にあります。防音壁の設置などにより低減します。

工場操業にともなう公害を防止するため、大気、水質、騒音、振動、悪臭につき法規制を上回る自主基準を設定して工場周辺の環境保全に取り組んでいます。今後も継続して環境関連施設の整備や環境負荷低減施設の設置などの対策を進めています。

### 環境法規について

環境損傷とその修復のための経済的な負担、さらにはこれらにともなう社会的信用失墜のリスクを最小にするため、異常の早期発見と汚染事故の未然防止に努めており、環境法規制の動向を常にモニタリングし、事業活動や製品との関連を確認しています。

## 2004年度の測定結果では、達成状況は以下の通りです。

分類	自主基準（目標）	2003年度自主基準達成率 <sup>※</sup>	2004年度自主基準達成率	改善傾向
大気 <sup>※</sup>	法規制基準の70%以下	95%	96%	↗
水質 <sup>※</sup>	法規制基準の70%以下	92%	96%	↗
騒音 <sup>※</sup>	法規制基準の95%以下	60%	56%	↘
振動 <sup>※</sup>	法規制基準の95%以下	100%	100%	→
悪臭 <sup>※</sup>	法規制基準の70%以下	90%	92%	↗

※臭気測定のデータには、排出口規制に対する遵守状況も含まれています。

※前年度に自主測定が行われず、かつ、直近の測定データで目標未達成の項目については、当該年度も引き続き目標未達成としています。



油水分離機／市谷事業部久喜工場

防音壁／情報記録材事業部岡山工場



防液堤／ビジネスフォーム事業部蕨工場

### 2004年度の主な改善活動

#### 主な大気対策

- ばい煙測定
- 燃料変更（重油→ガス）
- 処理装置設置
- 排ガス装置触媒更新
- ボイラーなどの燃焼調整
- ボイラー休・廃止
- VOC測定
- 測定孔増設
- 緊急時対応訓練

#### 主な水質対策

- 水質測定
- 排水処理設備増設
- シャン排水処理設備設置
- 排水処理設備改善
- 窒素設備負荷量低減
- コンプレッサー処理装置設置
- 防液堤設置
- 油水分離・回収
- イオン交換樹脂交換
- 浄化槽過膜交換
- 特定施設廃止
- スケール除去装置設置
- 厨房排水高圧洗浄
- 中和剤充填
- 緊急時対応訓練

#### 主な騒音対策

- 騒音測定
- 印刷機騒音対策
- フォーク警報音対策
- コンプレッサー騒音対策
- ファン・ポンプ騒音対策
- プロア騒音削減装置設置
- ファン風量低減
- 防音壁設置
- 窓の防音対策
- シートシャッター設置
- 路面整備
- 暗騒音測定

#### 主な悪臭対策

- 臭気測定
- 脱臭装置設置・増強
- 脱臭装置取込改造
- 脱臭炉更新
- 脱臭炉バーナー改造
- 排出口形状変更
- 脱臭装置前処理剤交換
- 脱臭装置触媒交換・再生
- 回収装置制御方式変更
- 脱臭装置燃焼温度アップ
- 緊急時対応訓練

#### 主な振動対策

- 振動測定
- コンプレッサー点検・整備
- 印刷機原動モーター整備

## 化学物質の管理基準を制定し、製品の安全と環境保全を確保します。

原材料に含まれる化学物質を把握・管理する「DNPグループ化学物質管理基準」を制定し、化学物質に関する製品安全と、環境保全を確保する活動を進めています。本基準は、各種法規制や顧客企業からの要望を踏まえ、29種の化学物質を選定し、「購入禁止」、「製品含有禁止」、「製品含有管理」の3区分で管理するものです。対象はDNPグループが販売する全製品および、製造工程で使用する原材料です。

2004年度は右記の管理区分に沿って購入先に調査を実施し、得られた約23,000点の原材料に含まれる対象化学物質の含有量をデータベース化しました。さらにこのデータベースにもとづき、DNPグループ全体で約330点の製品群について含有する化学物質データシートを作成し、製品の安全と環境保全を確保する体制を整えました。

また、工場の受け入れの際や、使用後の廃棄物を処理する際に、溶剤や薬品類の漏洩などが発生

する可能性があります。このため、化学物質の取り扱いに関する「化学物質管理ガイド」を定め、受け入れ施設に防液堤や緊急遮断装置を設置、貯蔵タンクを二重構造にするなど事故の未然防止に努めています。

さらに、想定される緊急事態に備えて非常用資材を設置し、万一の緊急事態の発生時に適切に対応するため、対応訓練を実施しています。

### 化学物質の管理区分

#### ①購入禁止

購入する原材料に含まれてはならない物質(10物質)

#### ②製品含有禁止

製品に一定量以上含有してはならない物質(6物質)

#### ③製品含有管理

製品中の含有量を把握する物質(13物質)

### 対応訓練実施状況



(株)DNPデータテクノ  
牛久工場  
都市ガス漏洩対応訓練



(株)DNPプレシジョンデバイス  
三原工場  
薬品漏洩対応訓練

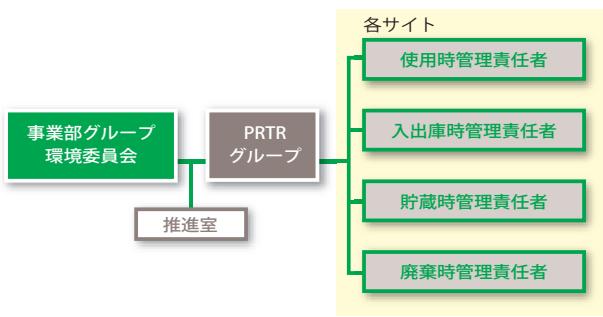


ビジネスフォーム事業部  
蕨工場  
脱臭装置異常対応訓練



(株)DNPエリオ  
東京工場  
流出防止対応訓練

### 化学物質の管理体制



### 化学物質管理ガイド

- I 化学物質管理体制の整備
- II 化学物質取り扱い量などの把握
- III 化学物質管理の実施
  - ①設備点検など
  - ②化学物質を含有する廃棄物の管理
  - ③設備改善による排出の抑制
  - ④工程別管理
  - ⑤使用の合理化
- IV 事故および緊急事態への準備
- V 教育・訓練の実施

### 緊急事態を想定した対応訓練実施例

項目	サイト	訓練内容
大気汚染防止	(株)DNPプレシジョンデバイス三原工場	処理ガス漏洩対応訓練
	(株)DNPデータテクノ牛久工場	都市ガス漏洩対応訓練
水質汚濁防止	ビジネスフォーム事業部蕨工場	廃油漏洩対応訓練
	(株)DNPプレシジョンデバイス三原工場	薬品漏洩対応訓練
悪臭防止	(株)DNPデータテクノ牛久工場	薬品漏洩対応訓練
	ビジネスフォーム事業部蕨工場	脱臭装置異常対応訓練
土壤汚染防止	(株)DNPエリオ東京工場	流出防止対応訓練

## 土壤・地下水汚染の調査を実施しました。

DNPグループでは、法を上回るガイドラインを定め、水質汚濁防止法に定める有害物質を使用しているサイトが同法の特定施設を廃止する場合は、土壤調査を実施することになっています。この調査で、土壤汚染が判明した場合は、所轄の都道府県知事に報告し、知事の指導を受けて汚染の除去などの措置を適切に実施するよう定めています。2004年度は右記サイトで、地下水または土壤の状況を調査しました。上福岡工場では一部老朽化した建物の解体にともない「埼玉県生活環境保全条例」にもとづく調査を実施しました。その結果、一部の地下水に関して水銀とトリクロロエチレンの自然分解物質である1,1-ジクロロエチレンが環境基準を超えて検出されたため（水銀：環境基準の3.2倍、1,1-ジクロロエチレン：環境基準の2.5倍）、揚

水浄化処理を実施するとともに、定期的な水質モニタリングを行い、効果を確認していきます。なお、表層の土壤についても水銀と六価クロムが検出されたため、埼玉県の指導にもとづき汚染土壤をすべて掘削除去し、清浄土への入れ替えを完了しました。これらの結果については、周辺住民への説明を行い、対策を実施しています。その他の調査サイトでは、いずれも汚染のないことを確認しています。

### 2004年度地下水・土壤調査サイト

地下水調査	(株)DNP建材東京工場 上福岡工場（エレクトロニクス部門） (株)DNPファインエレクトロニクス京都工場 (株)DNPプレシジョンデバイス三原工場 (株)DNP九州福岡工場
-------	---

土壤調査	上福岡工場（エレクトロニクス部門）
------	-------------------

## 有害物質(PCB)の保管は、日常的な点検と報告、社内監査で管理しています。

現在、26サイトでPCBを保管しています。保管量は、合計289台で2003年度から16台増加しました。これらは、かつて工場内の変電施設で使用していた電力用機器に内蔵されていたもので、現在、使用を廃止しているものです。各サイトは、専用の保管室や保管容器を設け所定の場所に保管

し、漏洩や紛失のないよう法令に従って厳重に保管しています。また、保管状況については、各サイトで日常的な点検を行い定期的に行政への報告を行うとともに、工場監査において、毎年、適正に保管されていることを確認しています。

## 環境関連の苦情には、徹底的に調査・改善・再発防止に努めています。

環境関連の法令遵守に努めていますが、過去3年間に排水の水質異常が1件、廃液の河川流出事故が1件、溶剤流出事故が1件発生しました。

環境関係で係争中の案件はありません。しか

し、残念ながら近隣の方から騒音や臭気に対する苦情を受けることがあります。その際には、徹底的に原因を調査し発生原因の改善を進め、再発防止に努めています。

発生日	サイト	概要
2002.4.11	(株)DNP九州福岡工場	工程排水を回収車で回収中に委託業者の作業ミスが原因でホースが外れ、工程排水を河川へ流出する事故が発生しました。工程排水は、印刷版の洗浄水や印刷工程の湿し水と微量の潤滑油の混合廃液で、事故発生後、行政の指導の下、土壌積み、オイルフェンスの設置など緊急措置を実施し、河川に流出した浮遊物の清掃作業を実施しました。事故後、外部業者の構内作業に係る手順を見直し、万一の流出に備えて連絡体制の見直しや環境汚染を最小限に止める非常用資材の再整備を行いました。
2004.3.29	市谷事業部市谷工場	グラビアインキの配管接合部の一部劣化により、インキ希釈溶剤が漏洩する事故が発生しました。漏洩直後に、職場の警報器が作動し、インキ供給ポンプは自動停止しましたが、約50ℓ程度が敷地外に漏洩しました。直ちに砂などを撒いて回収を行い、一部が側溝に流入しましたが、下水道本管への流出はありませんでした。事故発生後、拡大防止対策を行うとともに、所轄の消防署ならびに下水道局へ、事故の通報を行い、消防署の指導のもと再発防止措置を実施しました。
2004.8.24	(株)DNPデータテクノ牛久工場	最終放流水のBOD値およびCOD値が基準値をオーバーする事故が発生しました。原因は、工場内の空調施設ドレーン内に印刷で使用するイソプロピルアルコールおよびアノンが多く存在していたため、当該ドレーン内の排水を排水処理設備にて処理すべく配管変更を行い、再発防止対策を完了しました。

# 環境配慮製品を開発・販売し、売上も目標を達成しています

DNPグループでは、製品のライフサイクルを通じて環境負荷を低減するために、グリーン購入ネットワークの「グリーン購入基本原則」(2001年6月12日改定)の「製品・サービスのライフサイクルの考慮」をもとに、「環境配慮製品の開発指針」を定め、環境配慮製品の開発・販売を推進しています。2004年度の環境配慮製品の売上は、1,640億円と前年度と比べて16.8%増加し、目標達成しました。

## 目標

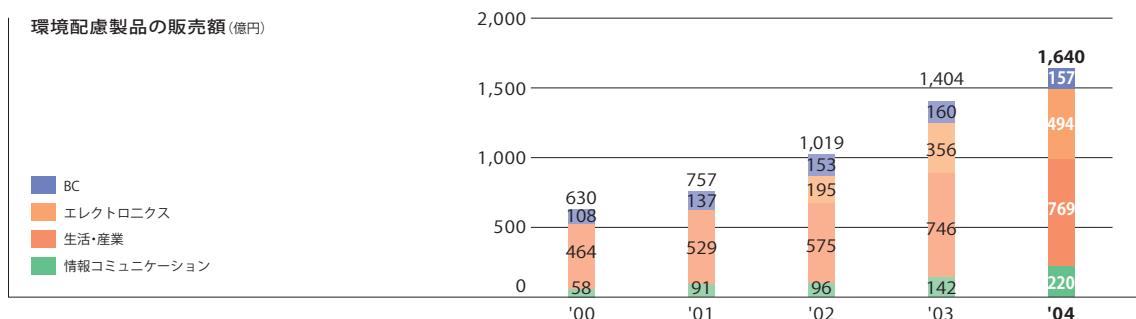
- 環境配慮製品の売上高を対前年度比で毎年度10%アップする。

## 実績

- 2004年度の環境配慮製品の販売額は1,640億円で、前年度(1,404億円)比で16.8%増加し、目標を達成しました。

※環境配慮製品の開発方針はP28に記載

情報コミュニケーション部門では、森林認証紙、大豆油インキを使用した製品や、非塩ビ系カードが堅調に伸びています。生活・産業部門では、非塩素系材料やプラスチックから紙へ切り替えた製品、水性インキを使用した製品が堅調に伸びています。エレクトロニクス部門では、重金属を含有しない製品や製造工程で有機溶剤などを使用しない製品が販売額の増加に大きく寄与しました。このほかにも、リサイクル性を向上させた製本方法による雑誌の販売額が伸びています。



# 原材料や事務用品のグリーン購入を推進しています

## グリーン購入

持続可能な循環型社会の構築に向け、上流側の環境負荷を低減するためにグリーン購入を進めています。2004年度は、環境対応原材料購入を進めましたが、購入比率は前年度を下回りました。一方、一般資材については環境対応品の登録を増加させ、目標を達成しました。なお、環境目標に関して、2010年度の達成レベルを明確にするために改定しました。

※P64参照

## 目標

- 原材料購入総額に占める当社基準(購買本部グリーン購入基準)該当品\*の購入比率を対前年度比2.5%アップする。
- 一般資材(事務用品、備品など)購入総額に占めるエコマークなど環境ラベル認定品の購入比率を対前年度比3.0%アップする。

## 実績

2004年度は、環境対応原材料購入比率は前年度比で0.7%減少しましたが、一般資材購入比率は4.5%向上しました。

### 原材料(用紙、インキおよび生産資材)の状況

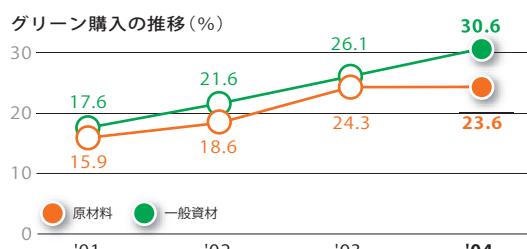
ECFパルプ紙やTCFパルプ紙の増加、再生溶剤を使用したインキの採用など購入の拡大を進めました。一方で、ディスプレイ用金属や産業資材用フィ

ルムなどの環境対応品ではない購入額が増加し、環境対応品比率は前年度を下回りました。この改善のため、新たに提案制度を導入しました。

### 一般資材(文具・事務用品など)の状況

購買本部の資材調達システムで環境対応品リストへ登録を増加させました。

なお、購入品目を見直し雑品類を除き、文具・事務用品に限定して2001年度に遡って集計しました。



※当社基準該当品  
次に該当するものをい  
います。  
用紙: 再生パルプが配  
合されている用紙、非木  
材紙、ECF・TCFパルプ紙  
(製紙工程で塩素を使用  
しないパルプ紙)、FSC認  
証森林材使用パルプ紙、  
生分解性樹脂  
インキ: 大豆油インキ、  
水性インキおよびノント  
ルインキ(トルエンを含  
まないインキ)などのイ  
ンキ、代替溶剤、再生溶剤  
生産資材: 環境マーク  
認定品、再生・リサイク  
ル素材など  
集計対象サイトは、DNP  
購買本部管轄下の32サ  
イトです。

※グリーン購入方針はP33に記載

## 海外拠点においても、「エコレポートシステム」を導入します

海外の工場、オフィスにおいても、「エコレポートシステム」を導入し、海外サイトにおける環境マネジメントのレベルアップを図ります。現地の法規制を遵守するとともに、省エネルギー、廃棄物削減、リサイクルなどの活動を推進します。

2004年度は、本社推進室が海外の全製造サイト(8工場)およびオフィスを訪問し、現地の環境管理状況の確認、指導を行いました。また、海外サイトにおける環境マネジメントのレベルアップを図るために、2005年度から「エコレポートシステム」(P55参照)を導入することとし、トライアルでの運用を実施しました。

製造工場においては、現地の法規制を遵守するとともに、省エネルギー、廃棄物削減、リサイクルなどの目標を設定して、環境保全活動を推進しています。またオフィスでも、省エネルギー、紙の使用量削減、リサイクルなどの目標達成に向けた活動を推進しています。

### 海外製造サイト

- ①DNP Photomask Europe S.p.A
- ②DNP Denmark A/S
- ③DNP IMS America Corp.
- ④DNP Electronics America, LLC
- ⑤Tien Wah Press (Pte.) Ltd.(シンガポール)
- ⑥Tien Wah Press (Pte.) Ltd.(ジョホール)
- ⑦PT DNP Indonesia(プロガドン)
- ⑧PT DNP Indonesia(カラワン)



### 海外オフィス所在地

デュッセルドルフ、ロンドン、パリ、ニューヨーク、ロサンゼルス、シリコンバレー、サンフランシスコ、サンマルコス、ソウル、上海、台北、シンガポール、シドニー

### 主な環境負荷の状況(①～⑥: 2004.4～2005.3集計 ⑦～⑧: 2004.1～2004.12集計)

	CO <sub>2</sub> 排出量	廃棄物最終処分量	VOC放出量
①DNP Photomask Europe S.p.A イタリア・アグラテ／フォトマスクの製造	2,498ton-CO <sub>2</sub>	47トン	1トン未満
②DNP Denmark A/S デンマーク・カールスルンデ／プロジェクションテレビ用スクリーンの製造	1,274ton-CO <sub>2</sub>	70トン	1トン
③DNP IMS America Corp. ノースカロライナ州コンコード／情報記録材の製造	1,688ton-CO <sub>2</sub>	182トン	1トン未満
④DNP Electronics America, LLC カリフォルニア州・チュラビスタ／プロジェクションテレビ用スクリーンの製造	1,870ton-CO <sub>2</sub>	5トン	1トン未満
⑤Tien Wah Press (Pte.) Ltd.(シンガポール) シンガポール／オフセット印刷および製本	15,064ton-CO <sub>2</sub>	767トン	358トン
⑥Tien Wah Press (Pte.) Ltd.(ジョホール) マレーシア・ジョホール／オフセット印刷および製本	43,394ton-CO <sub>2</sub>	278トン	76トン
⑦PT DNP Indonesia(プロガドン) インドネシア・プロガドン／グラビア印刷・オフセット印刷	21,022ton-CO <sub>2</sub>	3500トン	2,529トン
⑧PT DNP Indonesia(カラワン) インドネシア・カラワン／グラビア印刷・オフセット印刷	13,028ton-CO <sub>2</sub>	835トン	2,727トン

※CO<sub>2</sub>排出量は、エネルギー消費量にもとづき、GHGプロトコルの係数を用いて算出した。



トレーサビリティのチェック  
DNP Photomask Europe S.p.A  
(プロガドン)

環境関連施設の確認  
DNP Denmark A/S

環境関連施設の確認  
DNP Photomask Europe S.p.A

工場外周の確認  
DNP Electronics America, LLC

リサイクル状況の確認  
DNP IMS America Corp.

# ISO14001、CoC認証、EPDの認証取得を推進しています

2004年度は、新たに5サイトがISO14001の認証を取得しました。2005年6月時点では、(株)DNPデータテクノ関西と(株)東芝セミコンダクター社の一部門として登録されているデー・ティー・ファインエレクトロニクス(株)を加え、合計21システム27サイトで認証を取得しています。

## ISO14001の認証取得状況

サイト名	取得年月*	審査登録機関
1 情報記録材事業部岡山工場	1997.11	JIA-QA <sup>※1</sup>
2 ディスプレイ製品事業部三原工場	1998.7	DNV <sup>※2</sup>
3 株式会社DNPファシリティサービス*	2000.4	AJA <sup>※3</sup>
4 建材事業部岡山工場	2000.7	JIA-QA
5 株式会社DNP東海	2001.5	JIA-QA
6 株式会社DNPテクノパック狭山工場	2001.12	DNV
7 建材事業部神戸工場(No.4と同一システム)	2002.1	JIA-QA
8 ザ・インクテック株式会社東京工場	2002.1	JCQA <sup>※4</sup>
9 ザ・インクテック株式会社関西工場(No.8と同一システム)	2002.1	JCQA
10 ザ・インクテック株式会社宇都宮工場(No.8と同一システム)	2002.1	JCQA
11 ビジネスフォーム事業部牛久工場	2002.3	DNV
12 株式会社DNPテクノパック東海	2002.3	JCQA
13 Tien Wah Press(Pte.)Ltd.	2002.5	PSB <sup>※5</sup>
14 株式会社DNP九州筑後工場	2002.6	DNV
15 電子デバイス事業部京都工場	2002.7	DNV
16 情報記録材事業部狭山工場	2002.10	JIA-QA
17 株式会社DNPメディアクリエイト関西	2003.3	JIA-QA
18 アドバンスト・カラーテック株式会社	2004.1	JCQA
19 建材事業部東京工場(No.4と同一システム)	2004.1	JIA-QA
20 電子デバイス事業部上福岡工場	2004.3	AJA
21 株式会社DNP九州福岡工場	2004.6	DNV
22 株式会社DNPロジスティクス板橋地区(営業第1本部)	2004.10	AJA
23 株式会社DNPエリオ東京工場	2005.1	LRQA <sup>※6</sup>
24 株式会社DNPエリオ大阪工場(No.23と同一システム)	2005.1	LRQA
25 ビジネスフォーム事業部蕨工場(No.11と同一システム)	2005.3	DNV
26 株式会社DNPデータテクノ関西奈良工場	2005.6	DNV
27 デー・ティー・ファインエレクトロニクス株式会社*	1997.3	JACO <sup>※7</sup>

\*取得年月は、初回の登録年月です。

\*(株)DNPファシリティサービスは、品質・環境・労働安全・食品衛生の統合マネジメントシステムとして取得。初回登録時の審査登録機関は、JIC-QA(日本検査キューエイ)(株)

\*デー・ティー・ファインエレクトロニクス株式会社は、(株)東芝セミコンダクター社(神奈川県川崎市)の一部として登録

環境ラベルについては、「Sメール再生紙タイプ」でエコマークを取得していますが、この他にもタイプI環境ラベルとして、CoC認証の取得を推進しています。CoC認証とは、環境を配慮して適切に管理された森林に与えられる「森林認証」を受けた木材を原料とし、管理された印刷物であることを示すための認証制度です。CoC認証対象製

## 目 標

● ISO14001を2005年度までに30サイトで認証取得する。

## 実 績

● 合計21システム27サイトで認証取得しました。  
(2005年6月現在)



「エコレポートシステム」を基本に事業領域ごとの特性を踏まえてISO140001を組み合わせ、環境マネジメントシステムの継続的改善を推進しています。また、製品の環境負荷情報を適切に提供するため、「環境ラベル」の認証取得を推進しています。

### ※1 JIA-QA

(財)日本ガス機器検査協会 QAセンター

### ※2 DNV

デット・ノルスケ・ベリタス(ノルウェー)

### ※3 AJA

AJAレジストラーズリミテッド

### ※4 JCQA

日本化学キューエイ(株)

### ※5 PSB

PSB Certification Pte Ltd (シンガポール)

### ※6 LRQA

ロイド・レジスター・クオリティ・アシュアランス・リミテッド

### ※7 JACO

(株)日本環境認証機構

### ※8 FSC

FSC(Forest Stewardship Council: 森林管理協議会)が運営するCoC規格

### ※9 PEFC

欧州の森林認証プログラムPEFC(Programme for the Endorsement of Forest Certification Scheme)のCoC規格

### ※10 SGS

(株)エスジーエス・アイシーエス・ジャパン

### ※11 JIA

(財)日本ガス機器検査協会

品の販売拡大を推進しています。

また、情報提供型のタイプIII環境ラベルとして、昇華型熱転写記録材に続き、2005年6月に溶融型熱転写記録材料でもEPD認証を取得しました。EPDはスウェーデン環境管理評議会が開発した環境製品宣言のプログラムで、第3者審査を受けたLCAデータを開示するシステムです。

## CoCおよびEPDの認証取得状況

認証の種類	取得の範囲	取得年月*	審査登録機関
FSCのCoC <sup>※8</sup>	株式会社DNP東海	2002.10	SGS <sup>※10</sup>
FSCのCoC	商印事業部	2003.8	SGS
FSCのCoC	株式会社DNPメディアクリエイト関西	2003.9	SGS
PEFCのCoC <sup>※9</sup>	包装事業部	2004.1	JIA <sup>※11</sup>
EPD	昇華型熱転写記録材料(2種類)	2003.3	JIA
EPD	溶融型熱転写記録材料(8種類)	2005.6	JIA

\*取得年月は、初回の登録年月です。



EPD登録証

# 環境保全活動を改善しつづけるため、コストや経済効果を管理してい

環境会計は、環境経営管理ツールおよび社会とのコミュニケーションツールとして活用するため、環境省のガイドラインに従って集計しています。2004年度は、昨年に引き続き溶剤回収・除去を目的とする設備投資により大気へのPRT対象物質の排出量を削減しました。費用節減効果に関しては「モノづくり21活動」により効果改善を推進します。

## 目的

- ①DNPグループの環境経営管理ツールとして活用する。
- 環境保全に要した費用とその成果を集計、分類表示して、環境保全活動の実効を評価、確認するための資料とする。
  - 個別の環境保全施策やグループ全体の環境保全費用および投資を決定する際の判断資料とする。
  - 環境パフォーマンスの継続的改善に向けて、

1年間の環境保全活動の成果と到達レベルを確認する資料とする。

- ②社会とのコミュニケーションツールとして活用する。
- DNPグループの環境保全への取り組みとその成果を公表するための資料とする。
  - 株主、取引先、地域住民などの意見を求め、環境保全活動にフィードバックするための説明資料とする。

## 環境会計情報算定における基本事項

- ①対象期間：2004年4月1日～2005年3月31日（環境保全設備は2005年3月31日現在計上されているもの）
- ②集計範囲：財務会計上の連結対象会社のうち、国内の全製造会社（44社54サイト）と物流会社1社、社内給食会社1社および重要な持分適用会社1社を対象とし、商社、不動産販売会社、教材販売会社、ソフト開発など11社は対象外とした。
- ③単位：金額は全て100万円（100万円未満四捨五入）
- ④公表様式：環境省「環境会計ガイドブック2005年度版」により表示しました。  
ただし、付属明細表についてはインターネットのホームページに掲載しております。
- ⑤環境保全コストの算定基準
- 環境保全コストの費用額には、投資額に対する減価償却費を含みます。減価償却は法人税法の規定により実施しています。
  - 人件費は、専任者は一人当たり平均人件費の100%、兼任者は担当任務により同人件費の1/10もしくは1/5就労したものとして算定しています。
  - 研究開発コストは、10ヶ所の研究所が環境負荷の少ない製品および製造設備の研究開発に要した費用の合計額です。
- ⑥環境保全効果の算定基準
- 当社では、事業活動に投入した資源（エネルギー、水）および廃棄物とCO<sub>2</sub>排出量の効率指標として付加価値原単位を用いています。なお、DNPグループは、付加価値額は通産省「わが国企業の経営分析」と同一基準で算定しております。
  - 廃棄物のリサイクル率は、工場から発生した不要物の内、サイトの内外でリサイクルされた重量割合を示しています。
  - 上・下流コストに対応する効果は、容器包装関連製品のリサイクルおよび廃棄時のCO<sub>2</sub>排出量の削減効果です。
  - 輸送環境負荷に関する効果は、当社連結対象の物流会社1社における製品輸送時のCO<sub>2</sub>排出量の削減効果です。
- ⑦環境保全対策にともなう経済効果の算定基準
- 省エネによるエネルギー費用と省資源による廃棄物処理費用の節減効果を算定しています。削減金額は、((基準期間の原単位-当期の原単位)×当期の事業活動量)によって算定しました。
  - 事業活動量は、⑥に記載した付加価値額を用いています。
  - 原単位は、(エネルギー費用/付加価値額)および(廃棄物処理費用/付加価値額)を用いています。
  - 基準期間の原単位は、前期以前3年間の総平均値を用いています。
- ただし、基準期間の原単位算定において、エネルギー費用は、当期の価格水準に調整しています。

## 環境会計の集計結果

本表① 環境保全コスト（事業活動に応じた分類）

分類	投資額		費用額		主な取り組みの内容	関連情報掲載頁
	2003	2004	2003	2004		
①事業エリア内コスト						
公害防止コスト	1,208	854	2,760	2,885	溶剤回収装置増設、脱臭装置増設、廃水処理設備増設、防音壁設置	65,66,69
地球環境保全コスト	246	101	1,158	1,050	動力のインバーター化、室温・照度管理	67
資源循環コスト	97	171	3,261	3,725	分別リサイクル、ゼロエミッション(RPF・セメント原燃料化)、水循環利用	70,71,72
(事業エリア内コスト計)	1,552	1,126	7,179	7,660		
②上・下流コスト			181	129	環境に配慮した製品設計、容器包装リサイクル費用負担	76
③管理活動コスト			2,189	2,036	ISO14001審査登録費用、環境報告書作成費用	53-58,78
④研究開発コスト			2,411	2,386	環境に配慮した製品および生産方式の研究開発	72,76
⑤社会活動コスト			12	11	工場敷地外の清掃、環境保全団体活動支援 <sup>※</sup>	
⑥環境損傷コスト			23	65		75
合計	1,552	1,126	11,995	12,287		

※ WWFへの40万円、(財)日本緑化センターへの20万円を含みます。

全コストに占める環境保全コストの割合

分類	連結会計	環境保全	環境比率	主な環境保全コストの内容	関連情報掲載頁
当該期間の投資額	86,057	1,126	1.31%	溶剤排ガス処理装置、溶剤排ガス回収装置、廃水処理施設など	65,66,69
当該期間の研究開発費	26,386	2,386	9.04%	非塩ビ建材化粧シート、脱塩素系パリアフィルム、生分解性プラスチック水性インキなど	72,76

ます

本表② 環境保全効果

環境保全効果の分類	効果を表わす指標の分類	指標の値			関連情報 掲載頁		
		2003	2004	前年度比			
①事業エリア内コストに対応する効果							
●事業活動に投入する資源に関する環境保全効果							
エネルギーの投入	エネルギー消費量(TJ)	19,300	20,100	800	全ての使用エネルギーを発熱量換算 67		
	同上付加価値額原単位(TJ/億円)	4.19	4.25	0.06	付加価値額1億円当り0.05テラジュール増加 67		
水の投入	水の使用量(千m <sup>3</sup> )	14,139	15,307	1,168	上水、工水、井水の合計 70		
	同上付加価値額原単位(千m <sup>3</sup> /億円)	3.07	3.24	0.17	付加価値額1億円当り170m <sup>3</sup> 削減 70		
主要原材料の投入	投入量(千t)	2,530	2,560	30	紙、プラスチック、インキ、金属類などの合計重量 61		
(紙、プラスチック、金属類)	不要物発生量/投入量(%)	14.8	13.8	-1.0	主要原材料に対応した不要物の割合 61		
●事業活動から排出する環境負荷および廃棄物に関する環境保全効果							
大気への排出	SO <sub>x</sub> 排出量(t)	25.2	22.6	-2.6	投入エネルギーより算出 61,65		
	NO <sub>x</sub> 排出量(t)	660.3	702.1	41.8	投入エネルギーより算出 61,65		
	環境負荷物質排出量(PRTR対象354物質)(t)	2,204	1,248	-956	報告対象となる12物質の合計 69		
水域への排出	COD排出量(t)	49.7	52.9	3	排水量および平均濃度から算出 62,66		
	環境負荷物質排出量(PRTR対象354物質)(t)	0.3	0.0	-0.3	2004年度は4物質を排出 69		
廃棄物の排出	不要物総発生量(千t)	519.3	528	8.7	主要原材料以外の不要物を含む 62,71,72		
	廃棄物排出量(千t)	93.1	95.5	2.4	外部業者への処理委託量合計 62,71,72		
	同上付加価値額原単位(t/百万円)	0.202	0.202	0.000	付加価値額当りの廃棄物排出量は前年と同じ 71,72		
	リサイクル率(%)	78.8	79.5	0.7	サイト内熱回収を含む 71,72		
	環境負荷物質移動量(PRTR対象354物質)(t)	2,146	2,271	125	報告対象となる27物質の合計 69		
温室効果ガスの排出	温室効果ガス排出量(千t-CO <sub>2</sub> )	899	936	37	焼却炉、乾燥炉の排出量を含み、輸送を除く 61,62,67		
	同上付加価値額原単位(t-CO <sub>2</sub> /億円)	187	190	3	付加価値額1億円当り3tのCO <sub>2</sub> 排出量増加 67		
②事業活動から産出される財・サービスに関する環境保全効果							
●事業活動から産出する財に関する効果							
製品出荷後のCO <sub>2</sub> 排出	CO <sub>2</sub> 排出量(千t-CO <sub>2</sub> )	369.6	395.3	25.7	使用後容器包装類の焼却・リサイクル時発生量		
	CO <sub>2</sub> 排出量/製品出荷量	1.45	1.46	0.01	製品1t当り0.03tのCO <sub>2</sub> 排出量は前年並み		
③その他の環境保全効果							
●輸送環境負荷に関する効果							
	製品輸送時のCO <sub>2</sub> 排出量(t)	4,630	4,630	0	CO <sub>2</sub> 排出量は前年並み 68		
	輸送時排出CO <sub>2</sub> /(輸送重量×輸送距離)(t/百万t・km)	79	76	-3	百万トンキロ当り3tのCO <sub>2</sub> を削減 68		

本表② 環境保全対策にともなう経済効果

環境保全対策にともなう経済効果	指標の値			摘要	関連情報 掲載頁		
	2003	2004	前年度比				
①売上増加							
●研究開発コストに対応する経済効果							
環境配慮製品売上高	140,424	163,975	23,551	2003年度比16.8%アップ	76		
②収益増加							
●資源循環コストに対応する効果							
不要物のリサイクルによる事業収入	2,359	3,048	689	分別回収により増加	71,72		
③費用削減							
●地球環境保全・資源循環コストに対応する効果							
省エネによるエネルギー費の節減	-301	-861	-560	エネルギー消費量原単位が悪化	67		
省資源にともなう廃棄物処理費の節減	391	263	-128	原単位は改善したが、その改善幅が前年度の66%	71,72		

## 2004年度の環境会計パフォーマンスデータの評価

### 環境保全コストと環境保全対策

- ①2004年度は、環境保全設備の投資額が前年度よりも426百万円(27.4%)減少しました。VOCの大気への排出量削減のための大型設備(触媒式脱臭装置および溶剤回収装置)の投資が2003年度がピークであったことおよび重油のガス化が2003年度でほぼ完了したことによります。
- ②環境保全費用は、前年度から2.4%増加しました。事業エリア内コストは2003年度に実施した悪臭対策の設備投資の減価償却費のために増加しました。上・下流コスト129百万円のうち125百万円は(財)日本容器包装リサイクル協会に支払った再商品化委託料で、北海道コカ・コーラボトリング㈱の受注形態が変更されたため前年より減少しました。環境配慮製品の研究開発では一部のテーマを研究所から事業部移管したため前年から減少しました。

### 環境保全効果

- ①2004年度も溶剤回収・除去を目的とする約7.6億円の設備投資を行い、大気へのPRTR対象物質の排出量を956トン削減できました。
- ②燃料のLNG化によりSO<sub>x</sub>が10%減少しました。
- ③収益の拡大により、不要物排出量および廃棄物排出量が増加しましたが、リサイクルが進み、リサイクル率が約1ポイント改善しました。一方、エネルギーおよび水の投入も増加し、インバータの設置や生産効率の向上につとめ、原単位の悪化を1.4%にとどめました。

### 環境保全対策にともなう経済効果

- ①環境配慮製品の売上高は、前年度比で16.8%アップし、目標の10%アップを上回ることができました。
- ②不要物のリサイクルによる事業収入が前年度よりも689百万円増加しました。
- ③費用削減効果は、前頁「環境会計情報算定における基本事項」の⑦により、算定しています。

2004年度は、付加価値額が基準期間(2001年度～2003年度の3ヵ年平均)に比べて3.9%アップしました。廃棄物については原単位が改善し、削減効果が得られました。一方、エネルギー消費量原単位の改善が進まず、費用削減の経済効果が得られませんでした。

### 今後の課題

- ①VOC排出抑制の目標達成に向け、溶剤回収装置、除去装置などの導入を推進します。
- ②生産工程のあらゆるムダをなくす「モノづくり21活動」に取り組み、環境効率性をさらに改善していきます。

## 環境教育

教育名	コース名	研修内容	開講年度	対象者	教育時期	受講者累計
新入社員教育 導入教育	環境対応(必須)	環境問題の基礎知識とDNPグループの環境保全への取り組み	1994年	新入社員全員	入社時	3,235名
技術セミナー	DNPの 環境対応(必須)	環境問題の基礎知識および環境負荷とこれを改善するための環境保全設備について	1997年	技術系2年目	受講資格年度	2,278名
技術セミナー	環境(選択)	各種環境諸法令	1999年	技術系社員	不定期	150名
ネットワーク ラーニング	環境問題と ビジネス(必須)	環境問題をビジネスチャンスとして顧客に提案できるようにするための社内外の環境関連情報	2000年	営業・企画部門の2年目社員以上	対象者が独自に決定	7,203名
通信教育講座	(選択)	ISO14001やLCAなどに関する入門初級講座	毎年講座を決定	DNPグループ全社員	年2回	—
エコレポート研修	グループの 環境問題(必須)	環境問題の国内外の動向、法改正の内容、環境目標の達成状況と新目標、当該サイトの課題など	1993年	環境委員会のサイトメンバー、工場関係者	年2回 エコレポート発行時	—
環境コミュニケーション	リスクコミュニケーション(必須)	化学物質の人の健康に対するリスク評価と排出削減の方法ならびにこれら情報の社外への説明の仕方	2002年	環境委員会サイトメンバー	不定期	263名

## 環境問題への取り組み実績

1972年	本社に環境部を設置、公害対策および地域住民とのコミュニケーションを促進	2002年	(株)DNP東海がFSC-CoC認証を取得
1990年	環境部に「エコプラン推進室」を設置、地球環境問題への新たな取り組みをスタート		建材事業部神戸工場、サ・インクテック(株)(東京工場、関西工場、宇都宮工場)、ビジネスフォーム事業部牛久工場、(株)DNPテクノパック東海、Tien Wah Press(Pte.)Ltd.、(株)DNP九州筑後工場、電子デバイス事業部京都工場、情報記録材事業部狭山工場がISO14001の認証を取得
1992年	「DNPグループ行動憲章」ならびに「DNPグループ社員行動規準」を制定	2003年	「第6回環境レポート大賞」環境報告書部門優秀賞受賞
1992年	行動憲章の環境宣言にもとづき、具体的なボランティアプランである「エコプラン推進目標」を策定、四分科会による取り組みを開始		(株)DNPメディアクリエイト関西小野工場、アドバンスト・カラーテック(株)、建材事業部東京工場、電子デバイス事業部上福岡工場がISO14001の認証を取得
1993年	DNPグループの環境マネジメントシステムである「エコレポートシステム」をスタート		商印事業部、(株)DNPメディアクリエイト関西がFSC-CoC認証を、また、包装事業部がPEFC-CoC認証を取得
1994年	環境部を環境安全部に改称、人員を増強しPLを含めた総合的な環境問題への取り組みを強化		情報記録材事業部の昇華型熱転写記録材料2種がタイプIII環境ラベルに認証登録
1995年	地球環境保全に貢献する企業・団体を表彰する「第4回地球環境大賞」で通商産業大臣賞を受賞(「地球環境大賞」は91年に日本工業新聞社・フジサンケイグループが中心となって、WWF JAPANの特別協力、環境省・経済産業省・日本経団連などの後援を得て創設された顕彰制度)	2004年6月	(株)DNP九州福岡工場がISO14001の認証を取得
1996年	「エコレポートシステム」のレベルアップ項目のひとつとして、本社エコプラン推進室による内部環境監査「エコ監査」を開始	2004年10月	(株)DNPロジスティクスがISO14001の認証を取得
1997年	情報記録材事業部岡山工場が印刷業界では初めてISO14001の認証を取得	2005年1月	海外サイトにおいてエコレポートシステム導入
1998年	ディスプレイ製品事業部三原工場がISO14001の認証を取得		(株)DNPエリオ東京工場および大阪工場がISO14001の認証を取得
	「DNPグループ環境活動報告書」を発行	2005年2月	「第14回地球環境大賞」で環境大臣賞を受賞
2000年	従来の「エコプラン推進室」を廃止し、「大日本印刷グループ環境委員会」を発足、推進体制を強化	2005年3月	ビジネスフォーム事業部蕨工場がISO14001の認証を取得
	(株)DNPファシリティサービスが、世界で初めて品質、環境、労働安全、HACCPの統合システムとして認証を取得	2005年4月	「第8回環境報告書賞・サステナビリティ報告書賞」で優良賞を受賞
	建材事業部岡山工場がISO14001の認証を取得		
2001年	(株)DNP東海、(株)DNPテクノパック狭山工場がISO14001の認証を取得		

# 第三者審査報告書

## 第三者審査機関(株)新日本環境品質研究所のコメント

### DNPグループの環境管理活動の現状について

#### 評価できる点

- ①エコレポートシステムは、DNPグループの環境経営の目標を現場の末端まで伝達し、目標達成に向けた個々の組織、ならびに全社のPDCAサイクルの運用状態を詳細にモニタリングすることに特徴がある、優れた環境マネジメントシステムといえます。
- ②DNPグループでは、化学物質の排出量削減を筆頭に、廃棄物の排出量削減やCO<sub>2</sub>排出原単位低減の活動において著しい成果を上げています。これらの成果は、環境設備投資の積極的な実施に加え、導入した設備の運用や制御方式改善、ならびに操業管理方式改善などの現場の知恵がもたらしたものです。
- ③環境経営のトップマネジメントのみならず、すべての関係者が、CSR報告書(年次)、グループエコレポート(上期、下期)、サイトエコレポート(月次で記録)からなる階層的な情報により、環境マネジメントシステムの運用状態を、重要性にもとづき効率的に把握することができます。

#### 今後の課題と思われる点

- ④DNPグループでは、事業部グループにより事業活動にともなう環境影響に大きな相違があります。今後は、より温暖化の対策に力を注ぐ事業部グループや、環境配慮製品や環境負荷の少ないビジネスモデルの開発に力を注ぐ事業部グループなど、事業環境の特徴をさらに踏まえた目標管理も検討すべきと考えます。
- ⑤エコレポートシステムのモニタリング機能は、効率的な環境活動を支援する環境経営情報プロセスとみなすことができます。経営判断をより的確なものとするため、不要物、温室効果ガス、化学物質、環境汚染物質、環境会計などに係わる情報プロセスの信頼性と効率性の継続的な改善が望されます。

DNPグループ CSR 報告書2005に対する  
第三者審査報告書

2005年7月25日

大日本印刷株式会社  
代表取締役社長 北島 義俊 殿

株式会社新日本環境品質研究所  
代表取締役 栗原 安夫

**1. 審査の目的および範囲**  
当研究所は、大日本印刷株式会社(以下「会社」という。)の責任において作成された「DNPグループ CSR 報告書2005(2004.4~2005.3)」(以下「報告書」という。)について特定の審査手続を実施した。当研究所の審査の目的は、報告書の「環境」(P.52~P.82)に記載された事項に関して、「会社が報告書を通して利害関係者に主張しようとする事項(以下「主張」という。)」と記載内容の要点との適合性、並びに記載内容の重要な事項と実態との適合性について、独立の立場で審査し、その結果を報告することである。当研究所は、かかる目的のために、当研究所が考案した検証命題方式の手法による以下の審査手続を実施した。  
なお、当研究所の実施した審査手続は監査とは異なるため、当該記載内容について、監査意見を表明するものではない。

**2. 審査の手続**  
当研究所が実施する検証命題方式による審査手続では、主張が記載内容と適合するか否かと、記載内容が実態と適合するか否かを同時に審査する。そして、その手段として、前二項を証明するための複数の検証命題を設定し、これらとの成立状況を検討する。これらすべての検証命題の成立は、主張が記載内容と適合し、記載内容が実態と適合することに相当するものである。  
当研究所は、かかる目的のために、以下の審査手続を実施した。

- 1) 当研究所は、報告書の作成者(以下「作成者」という。)から主張を確認する。なお、主張には、階層構造をもつ場合とそうでない場合があり、階層構造の有無によって検証命題の設定が異なる。
- 2) 当研究所は、主張が報告書の記載内容と適合し、かつ報告書の記載内容が実態と適合することから導かれる複数の検証命題を決定する。
- 3) 当研究所は個々の検証命題の検証手続を決定し、作成者から、それら検証命題の成立の根拠に資する客観的な証拠資料の提出を求める。
- 4) 当研究所は、個々の検証命題について提出された証拠資料の妥当性を審査するとともに、個々の検証命題の成立を否定する事実並びに証拠資料の発見手続を実施する。
- 5) 当研究所は、設定されたすべての検証命題の成立状況を検討するとともに、作成者に対し、主張並びに記載内容についての審査結果を報告する。

**3. 主張として確認した事項並びに設定した検証命題**  
主張は階層構造をもたず、報告書の「環境」の項目ごとに設定された。作成者から主張として確認した事項は報告書の82頁に記載されたとおりであり、検証命題は主張のない項目にも設定された。なお、当研究所が設定した検証命題は会社ホームページにて開示される。

**4. 審査の結果**  
当研究所が設定したすべての検証命題について、当研究所が作成者から入手した証拠資料には、妥当性に欠けるものにはなかった。また、かかる検証命題の成立を否定する事実並びに証拠資料は発見されなかった。したがって、当研究所は、報告書の「環境」に係わる主張が報告書の記載内容の要点と適合し、記載内容の重要な事項が実態と適合することを認める。

以 上

本報告書の環境活動の報告において、

- P67「地球温暖化対策」
  - P69「化学物質」
  - P70「資源循環(オフィス)」
  - P71-72「資源循環(廃棄物)」
  - P73-75「環境リスクマネジメント」
  - P76「環境配慮製品」および「グリーン購入」
- については、吹き出し部分を検証命題方式の審査における「主張」として設定しました。なお、識別のため「主張」の吹き出しには、色をつけました。



「DNPグループ CSR報告書2005」は、環境に配慮した仕様となっています。

用 紙：FSC認証紙

インキ：大豆油インキ(ザ・インクテック株式会社 SOYBI Waterless)

印刷の版：CTP出力によるフィルムレス方式

印刷：印刷時に有害な廃液が出ない「水なし印刷」

製本：リサイクル対応ホットメルト使用の無線綴じ



作成部署およびお問い合わせ先

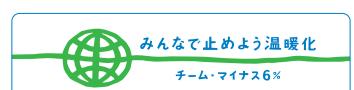
**大日本印刷株式会社**

CSR推進室

〒162-8001 東京都新宿区市谷加賀町1-1-1 FAX 03-5225-8083

URL : <http://www.dnp.co.jp/>

次回発行予定2006年8月



2005年8月発行 © 2005, DNP  
PRINTED IN JAPAN